

# 「FCP企業力アッププログラムII」 付属テキスト②

FCP共通工場監査項目

要求水準と監査手法（第2.0版）

農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室

# FCP共通工場監査項目(第2.0版)の「協働の着眼点」大項目別分類

このリストは、FCP共通工場監査項目を「協働の着眼点」の大項目別に分類したものです。

「協働の着眼点」とは、FCPに賛同して集まった食品事業者の手によって作成された、消費者の信頼を高めるための着目すべき行動のポイントです。これは、食品事業者の共通言語ともいえるもので、取組を消費者や他の事業者に「見える化」するツールとなります。

## 協働の着眼点・大項目1 お客様を基点とする企業姿勢の明確化

- 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

## 協働の着眼点・大項目2 コンプライアンスの徹底

- 2 法令遵守の取組の社内外への明示
- 3 遵守義務のある法令及び基準の明確化
- 4 遵守義務のある法令及び基準の更新

- 5 遵守事項の管理及び遵守の確認を行う責任者の設置
- 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

## 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

- 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
- 8 策定した企業理念や会社方針等の周知の実施
- 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
- 11 開封原料・仕掛品や製品リパックなどの工程戻しの業務ルールの設定
- 12 関連法規等の改正に伴う業務ルールの見直しの実施
- 13 情報収集のための担当者の設置
- 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
- 16 日常的に確認すべき項目の明確化

- 17 責任者(現場責任者など)による業務実施記録の確認
- 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
- 19 確認すべき監査項目の明確化と内部監査(※)の実施
- 20 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
- 21 製品の情報と用途の明確化
- 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
- 23 原材料の受け入れから製品の出荷までの危害要因の洗い出しを行い、管理するポイントを決めている
- 24 原材料の受け入れから製品の出荷までの管理ポイントとその管理方法を設定し、管理の実施を記録していること
- 25 管理手段や逸脱時の改善措置が手順書に定められた通り実施されているか管理方法の妥当性を検証し、見直しを行っている
- 26 安全かつ適切な食品の提供を阻害するような製品の記録及び表示の改ざんや故意の汚染を想定して対策している

## 協働の着眼点・大項目4 調達における取組

- 27 調達する食品、調達物資(委託製品も含む)及びサービスの調達先を、評価及び選定している
- 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
- 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
- 30 不良品、返品、不適合品の区分管理の実施

- 31 測定・監視機器(温度計など)の校正の実施
- 32 保管施設の清掃の実施
- 33 先入れ、先出しなどの仕組みの設定

## 協働の着眼点・大項目5 製造における取組

- 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
- 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
- 37 食品に応じて加熱、冷却、乾燥及び包装の管理
- 38 食品に応じて加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応記録の保管
- 39 備品類の混入防止対策の実施
- 40 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 異物検知時の除去、および再発防止対策の確認
- 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

- 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
- 44 アレルギー物質の把握と交差汚染の防止
- 45 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
- 46 原材料の品質検査の実施
- 47 最終商品の品質検査の実施
- 48 施設・設備の衛生検査の実施
- 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
- 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
- 51 製品等のロットごとのサンプルの保管

52	ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	<input type="checkbox"/>
53	印刷機を使用している場合、印刷機の点検の実施	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
55	ラベルのサンプル保管を実施	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
57	品質検査のルールの設定	<input type="checkbox"/>
58	品質検査時のレベルの維持	<input type="checkbox"/>
59	品質検査記録の保管	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
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)	<input type="checkbox"/>
62	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	<input type="checkbox"/>
63	原材料と製品のロット記録の保管	<input type="checkbox"/>
64	健康診断の定期的な実施	<input type="checkbox"/>
65	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	<input type="checkbox"/>
66	入室前の個人衛生状況の確認の実施	<input type="checkbox"/>
67	体調不良者への正しい対処の実施	<input type="checkbox"/>
68	個人衛生管理に関する教育の実施	<input type="checkbox"/>
69	入室時の手洗い設備の整備	<input type="checkbox"/>
70	従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)の整備	<input type="checkbox"/>
71	作業者の衛生的な入室ルールの遵守	<input type="checkbox"/>
72	作業場内での飲食・喫煙の禁止	<input type="checkbox"/>
73	個人所持品の持ち込みの禁止	<input type="checkbox"/>
74	指定外の工具・文具の持ち込み制限の実施	<input type="checkbox"/>

75	食品衛生に関する従業員教育の実施	<input type="checkbox"/>
76	作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定	<input type="checkbox"/>
77	加工場内入場者への対応ルールの設定	<input type="checkbox"/>
78	侵入防止のためのセキュリティ管理の実施	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
80	使用する水の定期的な水質検査の実施	<input type="checkbox"/>
81	施設の清掃・洗浄方法の設定と実施	<input type="checkbox"/>
82	空調システムを結露とカビの発生を抑えられるよう整備	<input type="checkbox"/>
83	照明器具についての破損対策の実施	<input type="checkbox"/>
84	作業に十分な照度を有する照明の設置	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
86	機械の洗浄マニュアルの設定	<input type="checkbox"/>
87	装置に適した洗浄機器の設置	<input type="checkbox"/>
88	メンテナンスのための洗剤・薬剤・用具の保管設備の設置	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
90	有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除の実施	<input type="checkbox"/>
91	廃棄物保管庫内の清掃の実施	<input type="checkbox"/>
92	モニタリング結果に基づいたベストコントロールの実施	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
94	薬剤類の管理責任者の設定	<input type="checkbox"/>
95	排水設備の衛生的な清掃の実施	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>

### 協働の着眼点・大項目6 販売における取組

97	自社製品の配送に関する基準の遵守	<input type="checkbox"/>
----	------------------	--------------------------

### 協働の着眼点・大項目7 持続性のある関係のための体制整備

98	食品の安全に関する情報の共有	<input type="checkbox"/>
----	----------------	--------------------------

### 協働の着眼点・大項目10 お客様とのコミュニケーションのための体制整備

99	お客様対応窓口と関連部署との連携体制の整備	<input type="checkbox"/>
----	-----------------------	--------------------------

100	お客様から収集した個人情報の保護措置の実施	<input type="checkbox"/>
-----	-----------------------	--------------------------

101	お客様に情報提供する責任者の設定	<input type="checkbox"/>
-----	------------------	--------------------------

### 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

102	お客様から収集した情報の集約管理	<input type="checkbox"/>
-----	------------------	--------------------------

103	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	<input type="checkbox"/>
-----	---------------------------	--------------------------

104	お客様からのご指摘の対応	<input type="checkbox"/>
-----	--------------	--------------------------

105	お客様からのご指摘に基づく是正	<input type="checkbox"/>
-----	-----------------	--------------------------

### 協働の着眼点・大項目14 緊急時を想定した自社体制の整備

106	事件・事故などの緊急時の対応ルールの設定	<input type="checkbox"/>
-----	----------------------	--------------------------

107	緊急時の社内連絡体制の整備	<input type="checkbox"/>
-----	---------------	--------------------------

108	緊急時の取引先との連絡体制の整備	<input type="checkbox"/>
-----	------------------	--------------------------

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
1 企業姿勢の明確化【お客様を基本とする】	1-(1)-① 経営者が、お客様を基本とする基本的考え方に基いて、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本とする考え方を示している	1	経営層にお客様を基本とする考え方が	<input checked="" type="checkbox"/>	■経営層への確認 ↳ 経営層がコミットしているか ■経営理念、方針の確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	お客様を基本とする考え方が文書化されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■文書を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	お客様を基本とする考え方が社内外に明示されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■明示されているものを確認（社内掲示、ホームページ、会社案内等）	<input checked="" type="checkbox"/>
2 コンプライアンスの徹底【】	2-(1)-① 法令遵守に真摯に取り組む方針を示している	2 法令遵守の取組の社内外への明示	1	法令遵守の取組が文書化されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■法令遵守の取組が文書化されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	法令遵守の取組が従業員に明示されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■従業員に明示されているものを確認（社内掲示等）	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	法令遵守の取組が社内外に明示されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■明示されているものを確認（ホームページ、会社案内等）	<input checked="" type="checkbox"/>
	2-(2)-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	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	<input checked="" type="checkbox"/>	■関連法令集が整備されていることを確認 ■基準書を確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			1	遵守義務のある法令及び基準が更新されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■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	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
	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	4 遵守義務のある法令及び基準の更新	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	<input checked="" type="checkbox"/>	■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	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	遵守事項の管理と遵守の確認を行う責任者とは独立して、再度確認を行う体制が社内にある	<input checked="" type="checkbox"/>	■責任者による管理や確認とは別に、独立した担当者による確認を実施する社内体制があることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	2-(2)-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	5 遵守事項の管理及び遵守の確認を行う責任者の設置	1	従業員のコンプライアンスに対する意識向上活動が実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■実施状況を確認 ↳ 朝礼、日報、講習などが実施されていること	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	従業員のコンプライアンスに対する意識向上活動が記録されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■実施記録を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	2-(3)-① 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	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の策定	<input checked="" type="checkbox"/>	■企業理念、会社方針が文書化されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			1	策定した企業理念や会社方針等の周知の実施	<input checked="" type="checkbox"/>	■掲示物等を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	3 安全かつ適切な食品の提供するための体制整備【】	3-(1)-① 企業理念または方針の中に、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	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	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社内に公開されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■経営者、従業員に企業理念や会社方針を確認
2				業務ルール(※1)、仕様書(※2)等の文書管理	<input checked="" type="checkbox"/>	■業務ルール、仕様書等の文書を管理するルールがあることを確認 ■業務ルール、仕様書等の文書を必要に応じて更新するルールがあることを確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
3				業務ルール、仕様書等の管理責任者が明記されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■業務ルール、仕様書等の管理責任者が明記されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
3-(1)-② 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		9 業務ルール(※1)、仕様書(※2)等の文書管理	1	業務ルールに沿った記録のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■業務ルールに沿った記録のルールがあることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	業務ルールに沿って実施した記録が保管されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■保管された記録を確認 ■記録は、顧客の要求を満たすため、または法令要求を満たすために必要な期間保管する手順になっているかを確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			11 開封原料・仕掛品や製品リパックなどの工程戻しの業務ルールの設定	1	開封原料・仕掛品や製品リパックなどの工程戻しの業務ルールが設定されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■工程戻しに関する業務ルールを確認
備考 (※1)「業務ルール」とは、製造標準書、作業手順書等を言う (※2)「仕様書」とは、製品仕様書、原材料・資材規格書等を言う		10 業務ルール(※1)に沿って実施した記録の保管	1	業務ルールに沿って実施した記録が保管されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■工程戻しに関する実施記録を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	開封原料・仕掛品や製品リパックなどが工程戻しの業務ルール通り実施され、記録を残している	<input checked="" type="checkbox"/>		

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
3 【安全かつ適切な食品の提供するための体制整備】	3-(1)-③ 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	1	関連法規等の改正に伴う業務ルールの見直しのための仕組みがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■省庁のホームページ、官報等を常に収集する窓口があることを確認(担当者、担当部署) <ul style="list-style-type: none"> <li>- 行政や業界団体からの通知文の窓口が決まっているか</li> </ul> </li> <li>■関連法規等の更新を確認</li> </ul>	☒ ☑ ☒	
			2	関連法規等の改正に伴い業務ルールが見直されている	☒	■社内資料が法令変更内容に対応していることを確認	☒	
			3	関連法規等の改正に伴う業務ルールの見直しに関する記録がある	☒	■関連法規等の改正に伴う業務ルールの改訂履歴書を確認	☒	
		13 情報収集のための担当者の設置	1	情報収集のための担当者が設置されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■担当者が設置されていることを確認</li> <li>■担当者の職務内容を確認</li> </ul>	☒ ☒	
	3-(2)-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を整備している	14 責任者(※1)の役割・権限と力量要件の設定	1	安全かつ適切な食品の提供に関わる責任者の役割と権限が明確になっている	☒	■責任者の役割と権限が明確であることを確認	☒	
			2	責任者の力量(必要な知識と技能)要件が設定されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■責任者の力量要件が設定されていることを確認</li> <li>■責任者に力量が不足している場合に、教育・訓練を実施する体制があることを確認</li> </ul>	☒ ☒	
			3	HACCP(※2)の手順のうち次の項目が実施されている ①HACCPチームの編成(手順1)	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HACCP手順1:当該食品についての知識及び専門的な技術に基づいてHACCPシステムの導入及びその運用を行うチームが編成されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPチームは経営者の関与の下で組織されているか</li> <li>- 危害要因や製品、コントロールの手段などに関する知識を持った人(※3)を含めているか(内部に専門家がいない場合は外部専門家を含めてもよいし、HACCPガイダンス等を入手しよく訓練された内部でもよい)</li> <li>- 実際の作業に携わる現場の従業員を含めているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑	
		備考 (※1)「責任者」とは、①工場長、②入荷時における荷受責任者、③品質管理責任者、④重要工程のオペレーター、⑤表示確認責任者、⑥内部監査員を指す (※2)「HACCP」とは、コーデックス委員会「食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1,Rev.4 2003)」の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う (※3)「知識を持った人」とは、化学的知識、微生物学的知識、食品衛生知識、法律、表示、製造方法の知識等を持った人のことを言う						
		15 教育・訓練の実施	1	安全かつ適切な食品を提供するための従業員の教育・訓練の手順書(※1)と教育・訓練計画(※2)があり、実施している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■教育・訓練の手順書の確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 教育・訓練の教育手順書が文書化され実施されているか</li> <li>- 定期的な実施が再教育・訓練についても規定されているか</li> </ul> </li> <li>■教育・訓練計画を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 対象者の年度毎の教育・訓練計画があるか</li> <li>- 未受講者へのフォローがあるか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑	
		2	教育・訓練の実施記録がある	☒	■教育・訓練の実施記録を確認	☒	☒	
		3	HACCP(※3)計画(※4)に関係するすべての人々(※5)が、それぞれの役割を理解して、その責任を果たせるように、教育・訓練されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HACCP計画に関係するすべての人々が、それぞれの役割を理解して、その責任を有効に果たせるように、教育・訓練されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPの原則4～7についての作業を行うすべての人々が、定められた責任及び作業の方法と手順、その頻度について理解し実施するための教育・訓練の計画を定めているか</li> <li>- 教育・訓練が実施された場合、その記録が残されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑		
		4	HACCP(※3)システム(※6)の検証とHACCP計画の科学的な妥当性確認を実施する場合には、その実施者について必要な教育・訓練を実施している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■HACCPシステムの検証(HACCPシステムが有効に機能しているかどうかの検証)とHACCP計画の科学的な妥当性確認を実施する場合には、その実施者に必要な教育・訓練を実施しているか <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPシステムの検証とHACCP計画の科学的な妥当性確認についての作業を行う責任者が、定められた責任及び実施の方法、その計画について理解し実施するための教育・訓練の計画を定めているか</li> <li>- 教育・訓練が実施された場合、その記録が残されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑		
備考 (※1)「教育・訓練の手順書」とは、新人教育、階層教育など教育や訓練の内容を書いたマニュアル (※2)「教育・訓練計画」とは、新人教育、階層別教育などの日程を含む計画 (※3)「HACCP」とは、コーデックス委員会「食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1,Rev.4 2003)」の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して、実施されるシステムを言う (※4)「HACCP計画」とは、重要管理点(CCP)の標準作業手順を言う (※5)「HACCP計画に関係するすべての人々」とは、①会社経営層、②工場長、③入荷時における荷受責任者、④品質管理責任者、⑤重要工程のオペレーター、⑥表示確認責任者、⑦内部監査員を指す (※6)「HACCPシステム」とは、前提条件プログラムに原則1～7を加えたものを指す								

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
3 【安全かつ適切な食品の提供するための体制整備】	3-(3)-① 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	1	日常的に確認すべき項目が定められており、その作業手順や管理規定が把握されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 日常的に確認すべき項目と把握されている作業手順や管理規定を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	作業手順や管理規定が文書化され必要に応じて掲示されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 工程ごとに確認すべき項目について作業書が完備しており、作業者にわかるように文書化され、必要な場合は現場に掲示してあることを確認 ■ 管理基準は数値基準や写真・見本などで明確にしてあることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
		17 責任者(現場責任者など)による業務実施記録の確認	1	責任者により業務実施を記録するルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 責任者により業務実施を記録するルールがあることを確認 ↳ 作業終了毎や毎日等記録するルールを決めているか	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	業務実施記録を一定の頻度で日報や出荷前チェック等で、確認されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 責任者による業務実施記録を別の者による確認が一定の頻度で実施されているか	<input checked="" type="checkbox"/>
		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	1	業務ルールからの逸脱時の対応方法が明確化されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 対応方法を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	逸脱が発生した場合は記録が保管されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 逸脱発生時の記録を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	3-(3)-② 業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、自社内の別担当または第三者機関が監査を行っている	19 確認すべき監査項目の明確化と内部監査(※)の実施	1	確認すべき監査項目が文書化されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 確認すべき監査項目を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	内部監査が実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 内部監査が実施され、適切に記録されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
		備考 (※)「内部監査」とは、自社内の別担当が行う監査を言う					
	3-(4)-① 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	20 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(※1)	1	社内コミュニケーションのために、安全かつ適切な食品を提供するための方針が文書化されている(※2)	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 安全かつ適切な食品を提供するための方針が文書化されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	安全かつ適切な食品を提供するための方針が従業員に明示されている(※3)	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 従業員に明示されているものを確認(社内掲示等)	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	安全かつ適切な食品を提供するための方針が社外に公開されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 社外に明示されているものを確認(ホームページ、会社案内等)	<input checked="" type="checkbox"/>
		備考 (※1)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) (※2,3)FCP工場監査項目7.8を参照					
	3-(5)-① 原材料から食品を消費するまでの安全に関わる危害要因を明確にしている	21 製品の情報と用途の明確化	1	原材料や加工方法、アレルギー物質等の製品の情報が整理されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 製品の情報が整理されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	製品の特性(※1)に基づいた、意図する消費(※2)が整理されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 製品の特性に基づいた、意図する消費が整理されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	HACCP(※3)の手順のうち次の項目が実施されている ②製品についての記述(手順2) ③意図する用途の特定(手順3)	<input checked="" type="checkbox"/>	■ HACCP手順2: 取扱う食品の安全性に関する事項を含む製品情報が明確にされていることを確認 ↳ 製品または製品グループごとに、食品の成分(原材料)、特性(水分活性、pH等)、製造法(加熱処理、冷凍、塩漬、燻煙等)、包装、保管条件、流通方法が記述されているか ■ HACCP手順3: 取扱う食品について意図する用途が明確にされていることを確認 ↳ 製品または製品グループごとに、消費する対象者が一般であるか、幼児、妊婦、老人、食物アレルギーなどの影響を受けやすい人々であるか等明確に記述されているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
		備考 (※1)「製品の特性」とは、原材料、成分、加工方法、包装、保管・流通条件、加熱せず食べられるか等を言う (※2)「意図する消費」とは、対象が生で食べるのか、加熱するのか、調理済みなのか、冷蔵保管か、常温保管か等、消費の形態や消費までの期間を指す (※3)「HACCP」とは、コーデックス委員会 食品衛生の一般原則(GAC/RCP-1,Rev.4 2003)の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う					
	3-(5)-② 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(製造工程一覧図)があり、現場の実態と合っている	1	製造工程一覧図がある	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 製造工程一覧図を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	製造工程一覧図と現場の整合性がとれている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 製造工程一覧図と現場の整合性を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
3			HACCP(※)の手順のうち次の項目が実施されている ④製造工程一覧図の作成(手順4) ⑤製造工程一覧図の現場での確認(手順5)	<input checked="" type="checkbox"/>	■ HACCP手順4: 原材料の受入から最終製品の出荷までの当該食品の一連の製造工程の流れを記載した製造工程一覧図が作成されていることを確認 ↳ 工場が直接管理するすべての工程を含んでいるか ↳ 工程図は複雑すぎず十分に説明可能であるか ↳ 製品とプロセスの流れを理解し評価しやすくするために工場の簡易的な見取り図を作成しているか ■ HACCP手順5: 製造工程一覧図の内容が実際の状況と相違していないかを加工作業に十分な知識を持つ人が確認し、相違点があれば修正することとされていることを確認 ↳ 製造工程一覧図が常に現場と整合しているよう確認し、定期的、または設備や作業の変更時に修正をしているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	
備考 (※)「HACCP」とは、コーデックス委員会 食品衛生の一般原則(GAC/RCP-1,Rev.4 2003)の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う							

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック		
3 【安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備】	3-(5)-③ 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、分析し、管理方法を定めている	23 原材料の受け入れから製品の出荷までの危害要因の洗い出しを行い、管理するポイントを決めている	1	原材料の受け入れから製品の出荷までの健康に悪影響をもたらすことが予想される危害要因(潜在的危害要因: 食中毒、アレルギー、傷病等の原因物質またはその状態)を洗い出している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 原材料の受け入れから製品の出荷までの、健康に悪影響をもたらすことが予想される危害要因を把握するルールがあることを確認</li> <li>- 潜在的危害要因の洗い出しを行っているか</li> <li>- 経営者や工場幹部(※1)が潜在的危害要因の洗い出しについて説明できるか</li> </ul>	☒ ☑ ☑		
			2	潜在的危害要因について、その危険性を頻度と重大さとして評価し、管理しなければならない危害要因を特定している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 潜在的危害要因または状態を特定し文書化しているか確認</li> <li>■ 潜在的危害要因を危険性の頻度(起こりやすさ)と重大さ(起きた時の結果の重大さ)として評価し、その評価に基づいて、管理しなければならない危害要因を特定し文書化しているか確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒		
			3	HACCP(※2)の原則のうち次の項目が実施されている ⑥危害要因の分析(原則1) ⑦重要管理点(CCP)の決定(原則2)	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HACCP原則1: 原材料及び製造工程一貫図に従って、製造工程ごとに潜在的危険要因がリスト化され、安全な食品を製造するために管理が必要な危険要因を特定し、その管理措置を定めリストに記載していることを確認(※3)</li> <li>- 農場から加工、製造、流通、消費に至る各段階で起こることが予想される(潜在的)、ヒトの健康に危害を及ぼす可能性のある要因(危険要因)が列挙されているか</li> <li>- 潜在的危険要因を起りやすさと、起きたときの健康に対する悪影響の大きさから評価して、安全な食品を製造するうえでコントロールしなければならない危険要因を特定した記録があるか</li> <li>- 潜在的危険要因の評価では、現場毎の一般的衛生管理の実施状況を考慮して(前提条件として)、評価がされているか</li> <li>- 安全な食品を製造するうえで必ずコントロールしなければならない危険要因として特定されたものについては、そのコントロール手段に、許容できる限界値(それを超えると許容できなくなる基準値、例えば温度や時間)を設定できるものがあるかどうかを検討した記録があるか</li> <li>■ HACCP原則2: 危害の発生を防止するため、特に重点的に管理すべき工程が重要管理点(CCP)として定められていることを確認(※4)</li> <li>- 必ずコントロールすると決めた危険要因については、安全な食品を製造するうえで予防、排除あるいは許容できる範囲まで低減できる(許容できるかできないかの基準を設定できる)コントロールの手段となる工程(CCP)が、1つ、またはそれ以上定められているか(※5)</li> <li>- CCPのあとの工程で危険要因が入り込むことはないか</li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑		
		備考 (※1)「経営者や工場幹部」とは、一般的に会社経営層や工場長を指す、またはその預託を受けている者を指す (※2)「HACCP」とは、コーデックス委員会 食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1,Rev.4 2003)の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う (※3)さらに推奨として、 ・危害要因をコントロールする手段(許容できる限界値を設定できること)が明確でない場合には、その製品の(微生物学的またはその他の)仕様を変更、または工程の変更を検討されたか(具体的対策として、受け入れる原材料への要求事項、交差汚染防止のための時間または空間的な隔離、リスクの高い加工エリア従事者の個人衛生、食品との接触面の徹底した洗浄消毒、物理的または化学的汚染の予防のための装置メンテナンス等、その管理・監督による手法が検討され、文書化され、実施されているか) (※4)さらに推奨として、 ・CCPのあとの工程で危険要因が入り込む可能性がある場合には、その製品の仕様を変更、または工程の前後の段階でコントロールする手段が確保できるように見直されるルールがあるか (※5)ISO 22000取組組織の場合は、CCPもしくはオペレーション前提条件プログラム(管理された状態であることの監視が必要な作業)を定めて管理する場合がある							
		24 原材料の受け入れから製品の出荷までの管理ポイントとその管理方法を設定し、管理の実施を記録していること	1	管理するポイントに対して、継続的に管理する方法を設定して、問題があった場合には是正する方法を設定している	☒	■ 管理するポイントに対して、継続的に管理する方法を設定して、問題があればそれを改善する方法を設定しているかを確認	☒	☒	
			2	管理するポイントに対して、管理する方法、モニタリングする方法、管理基準を設定し、それが文書化されている	☒	■ 管理するポイントに対して、管理する方法、モニタリングする方法、管理基準を設定し、文書化されているかを確認	☒	☒	
			3	HACCP(※1)の原則のうち次の項目が実施されている ⑧管理基準の設定(原則3) ⑨モニタリング方法の設定(原則4) ⑩改善措置の設定(原則5)	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ HACCP原則3: 全ての重要管理点(CCP)に対し、管理基準が設定されていることを確認</li> <li>- CCPについて、危険要因がコントロールされていることを証明できる限界値が、たとえば温度、時間、水分含量、pH、水分活性(Aw)、有効塩素濃度、外観や質感などのパラメータで設定されているか</li> <li>- 食品安全以外の理由で設定された日常的に設定されている基準と混同されていないか</li> <li>- 管理基準が科学的に妥当性があると説明できるか</li> <li>■ HACCP原則4: 全ての重要管理点に対し、連続的にまたは十分な頻度でモニタリング(監視)する方法が設定されていることを確認(※2)</li> <li>- CCPに対して設定された許容できる限界値を超えていないことを証明する観察または測定の方法が決まられ、手順書としてまとめられているか</li> <li>- 観察または測定の方法は、限界値を超えた製品が出荷されないよう、事前に調整が間にあう頻度や手順の設定になっているか</li> <li>- 観察または測定の結果は、のちに検証で使用できるよう記録されているか</li> <li>■ HACCP原則5: 全ての重要管理点においてモニタリング(監視)の結果、管理基準からの逸脱が判明した場合に管理状況を正常に戻すための改善措置の方法及び逸脱により影響を受けた製品の適切な処分の方法が定められていることを確認(※3)</li> <li>- CCPにおいて限界値を超えたときに取られるべき措置が手順書としてまとめられているか</li> <li>- 限界値を超えた製品、ロットを特定し、廃棄または再加工など適切な処理を実施できる手順の設定になっているか</li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑		
		備考 (※1)「HACCP」とは、コーデックス委員会 食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1,Rev.4 2003)の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う (※2)さらに推奨として、 ・観察または測定を担当者として必要な訓練を受けた担当者が設置されており、責任が明確化されているか ・許容できる限界値を超えた時に、必要な改善措置を取る権限をもつ人に情報が確実に伝達されることになっているか ・モニタリングは正確な測定方法を設定しているか (※3)より具体的には、 ・超えた限界値のコントロールを取り戻すための調整が適切に実施できる手順の設定になっているか ・限界値を超えた原因を特定し、再発防止策を検討することが手順に定められているか ・改善措置を取るべき権限をもつ人が定められており、行われた措置の記録付けが手順に定められているか							

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
3 【安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備】	3-(5)-④ 危害要因の洗い出し、分析内容及び管理方法の妥当性の検証を行い、見直しを行っている	25 管理手段や逸脱時の改善措置が手順書に定められた通り実施されているか管理方法の妥当性を検証し、見直しを行っている	1	管理手段や逸脱時の改善措置が定められた通り実施されているかを検証する方法が決まっている	<input checked="" type="checkbox"/>	■管理手段や逸脱時の改善措置が定められた通り実施されているかを検証する方法が決まっていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	管理手段や逸脱時の改善措置が手順書に定められた通り実施されているかを検証する方法が手順書としてまとめられている	<input checked="" type="checkbox"/>	■管理手段や逸脱時の改善措置が手順書に定められた通り実施されているかを検証する方法が手順書としてまとめられていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	HACCP(※1)の原則のうち次の項目が実施されている ①検証方法の設定(原則6) ②文書化と記録の保持(原則7)	<input checked="" type="checkbox"/>	<p>■HACCP原則6: HACCPのシステムが正しく機能しているか否かについての検証方法が定められていることを確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- GCPIに対して設定された、コントロールの手段や逸脱時の改善措置が手順書に定められた通り実施されているかを検証する方法が手順書としてまとめられているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- コントロールされていることを証明できる、観察または測定、また逸脱時の改善措置に関する記録を出荷前に確認して、コントロールされていない製品が出荷されることを防止するルールが手順に定めてあり、その権限をもつ責任者が明確に定められているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- コントロールされていることを証明するための、測定のための機器の校正について、担当者や頻度、その方法が手順に定められているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- コントロールされていることを証明するために、製品サンプルの検査や、定められた各手順が遵守されているかを監督者が確認する独立したチェックについて、担当者や頻度、その方法が手順に定められているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- 工場周囲の確認や、承認したサプライヤーの検証、装置のメンテナンス、訓練プログラム、洗浄および消毒の手順、製品回収の手順などのHACCP実施の下支えとなる要件に対する検証活動が手順書としてまとめられており、担当者や頻度、その方法が手順に定められているか <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul> <p>■HACCP原則7: 危害要因分析、重要管理点の特定、管理基準の設定等についての手順が文書化され、また、重要管理点の監視結果、改善措置、実施された検証手順及びその結果等についての記録をし、保存するための体制が定められていることを確認(※2)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPチームとそれに関連する人の責任分担の担当リストの記録はあるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- 意図される使用法とその消費者の記述はあるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- 現場検証された工程図および工場の見取り図はあるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- 危害要因とそのコントロール方法を決めた理由を含む危害要因分析の記録はあるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCP計画を要約した表(CCPと決めた工程、重大(コントロールしなければならぬと決めた)な危害要因、許容できるかどうかの限界値、観測または測定の方法、是正するための措置、検証の方法とスケジュール、記録付けのルール)があるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- 文書化と記録保持のルールが、検証のために必要十分な程度であり、工場のオペレーションの性質と規模を考慮して、現場の生産活動を乱さないよう適切に設定されているか <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			4	HACCP(※1)システム(※3)の検証とHACCP計画の科学的妥当性確認が実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<p>■HACCPシステムの検証が実施されているか</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPシステムが決められた通りに運用されているかを検証する監査のための計画が、文書に定められており、実施された記録が残されているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCPシステムが決められた通りに運用されているかを検証する監査は、CCPの記録の確認、現場の観察、監査報告書の作成が定められているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCPシステムの再評価について、法令上の規制、行政や業界のガイドライン、自社に特有の加工方法に関する食品安全の証拠となる文書、製品や工程そのものの変更、食品安全に関連するサプライヤー、加工、製造、流通、販売者の変更があった場合に、HACCP計画に変更の必要がないかを確認するルールとなっているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCPシステムの再評価について、最低でも年1回は実施しているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCPシステムの再評価について、頻繁な変更により現場の生産活動を乱さないよう、適切な判断をしているが、変更のための変更をしていないか <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul> <p>■HACCP計画の科学的妥当性が確認されているか</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCP計画を策定したときの危害要因分析や、食品安全上許容できるかどうかの限界値、その観測や測定の方法について、その決定が科学的に妥当であるかについて、力量のある人によって検証されているか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCP計画の科学的妥当性の再評価について、定期的および必要な場合に実施することを定めたルールがあるか <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul> <p>■HACCPシステムの検証とHACCP計画の科学的妥当性確認について、記録とその保管ルールがあることを確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HACCPシステムが決められた通りに運用されているかを検証する監査の報告書があるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCPシステムの再評価の記録があるか <input checked="" type="checkbox"/></li> <li>- HACCP計画の科学的妥当性確認について、その文書が保管されているか <input checked="" type="checkbox"/></li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
備考	(※1)「HACCP」とは、コーデックス委員会「食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1, Rev.4 2003)」の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う (※2)さらに推奨として、 ・HACCP計画の作成に関連して、法令上の規制、行政や業界のガイドライン、科学的な知見、自社に特有の加工方法に関する食品安全の証拠となる文書があれば、それらを保管しているか ・原則4～7についての作業を行う責任者の職名、作業の方法と手順、その頻度についての簡単な要約が文書化されているか (※3)「HACCPシステム」とは、前提条件プログラムに原則1～7を加えたものを指す						



大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
3 供。「安全かためた適切な食品」の提供	3-(5)-④ 危害要因の洗い出し、分析内容及び管理方法の妥当性の検証を行い、見直しを行っている	26 安全かつ適切な食品の提供を阻害するような製品の記録及び表示の改ざんや故意の汚染を想定して対策している	1	製品に対する記録や表示の改ざん及び故意の汚染がある可能性をあらかじめ考え、何らかの対策がある	<input checked="" type="checkbox"/>	■製品に対する改ざんや故意の汚染がある可能性をあらかじめ考え、対策があるか確認(自社で何に気をつけるべきなのかをそれぞれ事業者が考え、実施することが重要※)	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	製品に対する記録や表示の改ざん及び故意の汚染があった場合の対応について考えている	<input checked="" type="checkbox"/>	■製品に対する改ざん及び故意の汚染があった場合の対応について考えているか確認	<input checked="" type="checkbox"/>
備考 (※)例えば、従業員とのコミュニケーションを意識的に実施したり、法令や社会規範に違反していないことを内外に公表している、等							
4-(1)-① 調達する食品及び調達物資の調達先を、評価及び選定している		27 調達する食品、調達物資(委託製品※も含む)及びサービスの調達先を、評価及び選定している	1	調達物資に関する要求事項または受入のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■調達物資に関する要求事項または受入のルールを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	調達物資に関する要求事項または受入のルール通り運用している	<input checked="" type="checkbox"/>	■調達物資に関する要求事項または受入のルール通り運用していることを確認 → 文書化された製品輸送手段通り、実施されているか → コンテナは非食品用、廃棄物用、副産物用に明確に明記され、適切に使用されているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			3	調達物資やサービスが要求事項に適合しており、製品やサービスを提供するサプライヤーを承認し、継続的にモニタリングする手順を作成し、実施している	<input checked="" type="checkbox"/>	■外部から購入した物資やサービスの要求事項が文書化され、要求事項に適合することを契約書等において決められていることを確認 ■製品やサービスを提供するサプライヤーが、要求事項に適合することを確認 ■調達物資に関する要求事項または受入基準のルールが、定期的に改善され見直されているか確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
備考 (※)「委託製品」とは、OEM(original equipment manufacturer)やPB(private brand)を指す							
4 「調達における取組」	4-(3)-① 調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	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※	1	有害小動物(鼠及び昆虫等)対策のルールがあり、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■有害小動物対策についてのルールを確認 → 人、物の出入り口で有害小動物の侵入が防止されているか → 有害小動物の侵入する隙間がないか → 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の有害小動物侵入防止ネットが整備されているか → 窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあるか → 排水溝出口には侵入防止策をしているか → 有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっているか ■有害小動物対策がルール通り実施されているか確認 ■調達物資の保管庫の清掃方法のルールを確認 → 清掃方法の手順書があるか → 専用の掃除道具が設置されているか → 廃棄物が分別されているか ■調達物資の保管庫が清掃されていることを確認 ■調達物資の保管庫に有害小動物の発生がないことを確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	有害小動物(鼠及び昆虫等)対策の結果が記録されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■有害小動物対策の実施記録を確認 ■モニタリング結果の記録を確認 ■調達物資の保管庫の清掃実施の記録を確認	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			3	有害小動物(鼠及び昆虫等)対策のモニタリング結果に基づく改善を実施している	<input checked="" type="checkbox"/>	■モニタリング結果に基づく改善を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
備考 (※)有害動物の対策としては項目89～92に製造現場での対策があるので参照							
		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	1	調達物資の保管条件が設定されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■保管条件を確認 → 保管場所が定められているか → 必要に応じて保管温度、湿度が定められているか → 保管期限が定められているか → 原料等仕様書が揃っているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	調達物資の保管条件が遵守されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■保管状態を確認 → 原材料の出入庫管理がされているか → 必要に応じて保管庫の温度湿度管理がされているか → 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か → トレーサビリティが確保できるか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			3	保管環境が記録されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■保管条件の記録を確認 → 必要に応じて保管庫の温度・湿度が記録されているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
		30 不良品、返品、不適合品の区分管理の実施	1	不良品、返品、不適合品の定義があり区分管理のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■不良品、返品、不適合品の定義と区分管理のルールを確認 → 食の安全を確保する視点で不良品、返品、不適合品の定義づけをしているか → 不良品、返品、不適合品が明示されているか	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			2	不良品、返品、不適合品の区分管理がルール通り実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■不良品、返品、不適合品の区分管理がルール通り実施されていることを確認 → 実際に区分管理されているか(保管場所の返品表示)	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック			
4 【調達における取組】	4-(3)-② 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	31 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>必要に応じて測定・監視機器の校正ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>頻度が設定されているか</li> <li>妥当な精度が設定されているか</li> </ul> </li> <li>測定・監視機器を買い換えた時の校正記録を確認</li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑			
			2	測定・監視機器の校正記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>測定・監視機器の校正記録を確認</li> </ul>	☒			
		32 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>清掃のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>清掃手順書があるか</li> <li>清掃計画書があるか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑			
			2	保管施設の清掃がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>保管施設現場を確認</li> <li>清掃道具を確認</li> </ul>	☒ ☒			
			3	保管施設の清掃記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>保管施設の清掃記録を確認</li> </ul>	☒			
		4-(3)-③ 調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している	33 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>先入れ、先出しのルールを確認</li> <li>使用期限をルール化していることを確認</li> </ul>	☒ ☒		
	2			先入れ、先出しがルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>先入れ、先出しがルール通り実施されていることを確認</li> </ul>	☒			
	3			先入れ、先出しの実施記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>原材料の入出庫記録を確認</li> </ul>	☒			
	5 【製造における取組】	5-(1)-① 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	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(※)	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>洗浄及び(または)殺菌手順書があるか</li> <li>頻度、実施者が決まっているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑		
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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>洗浄漏れがないことを確認</li> </ul>	☒ ☒			
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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	☒			
4				洗浄及び(または)殺菌結果が現場で確認されており、必要に応じて効果が検証されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>必要に応じて拭き取り検査が行われているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑			
備考 (※)類似の内容である項目81は、施設の清掃・洗浄方法の設定と実施の項目として参照										
5-(1)-② 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		35 食品製造で使用する水(※1)の供給方法の把握(上水、井水、地下水、海水、蒸気、水、貯水タンク、直結など)(※2)	1	食品製造で使用する水の供給方法を把握して管理している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>食品製造で使用する水の供給方法を把握していることを確認</li> <li>食品製造で使用する水の供給方法を確認</li> <li>管理体制が整っていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>定期的な水質検査が行われているか</li> <li>食品製造用水が食品製造に使用されているか</li> <li>毒物などの混入が簡単にできないような設備になっているか</li> </ul> </li> <li>貯水槽の清掃やメンテナンスの方法、記録の確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒ ☒			
			備考 (※1)「使用する水」には、使用水から作る水や、外部から購入する水も含む (※2)類似の内容である項目80は、施設の立地が汚染されていないことを確認するための項目として参照							
			36 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(※2)	1	食品製造で使用する水の定期的な水質を検査するルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>食品製造で使用する水の定期的な水質を検査するルールがあることを確認</li> </ul>	☒		
2		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		☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>食品製造で使用する水の定期的な水質検査方法を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>自治体が要求する食品製造用水の基準で検査しているか</li> <li>井水等の場合は、残留塩素や官能(濁度・臭気など)を確認しているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑				
3		食品製造で使用する水の定期的な水質検査記録がある		☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>食品製造で使用する水の定期的な水質検査記録を確認</li> </ul>	☒				
備考 (※1)「使用する水」には、使用水から作る水や、外部から購入する水も含む (※2)類似の内容である項目80は、施設の立地が汚染されていないことを確認するための項目として参照										
5-(1)-③ 食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している	37 食品に応じて加熱、冷却、乾燥及び包装の管理	1	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>管理点について、妥当な管理項目が設定されているか</li> <li>適正な管理基準が設定されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑				
		2	加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>各管理結果が管理基準と適合しているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑				
		3	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録が保管されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>記録に漏れがないか</li> <li>管理者による確認がされているか</li> <li>賞味期間以上保管されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑				
	38 食品に応じて加熱、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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>対応ルールが妥当であること、明確であるか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑				
		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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>逸脱時の対応記録がルールに基づいて記載されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑				

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
5 【製造における取組】	5-(1)-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	39 備品類の混入防止対策の実施	1	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- ガラスや木製品、硬質プラスチック等異物になり得る材質の使用を制限しているか</li> <li>- 異物となり得るものの持ち込みが禁止、周知されているか</li> <li>- 私物の持込は原則禁止されているか</li> <li>- 備品類は員数管理がされているか</li> </ul> </li> <li>■ 備品類の混入防止対策状況を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			2	備品類の混入防止対策がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 備品の割れや欠け等がないか</li> <li>- 備品類の整理整頓がされているか</li> <li>- 禁止物の持ち込みがないか</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			3	備品類の混入防止対策が必要に応じ記録されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 私物等持込の場合の出入数の記録を確認</li> <li>■ 現場における備品類の点検記録を確認</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
		40 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	1	工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 工場入室時の毛髪・埃除去のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 妥当な除去作業手順があるか</li> </ul> </li> <li>■ 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</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			2	工場入室時の毛髪・埃除去がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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</li> <li>■ 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</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			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記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ルール通り実施されている記録を確認する</li> </ul>	<input type="checkbox"/>
		41 異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	1	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 異物検知、排除の方法、排除品の管理ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 必要に応じ、異物検知や選別等の工程があるか</li> <li>- 検知や選別の精度が妥当な頻度、方法で管理されているか</li> <li>- 機器のメンテナンスが行われているか</li> <li>- 使用機器(金属探知機など)、仕様・精度がわかっているか</li> </ul> </li> <li>■ 検知・排除結果に基づく対処ルールを確認</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			2	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実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 異物検知・排除の現場及び記録にてルール通り実施されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 異常な異物が検知された場合等には、その原因の追求、対処がなされるか</li> <li>- 必要な部署等に結果がフィードバックされるか</li> <li>- 機器の作動確認を行っているか(テストピースによるテスト)</li> </ul> </li> <li>■ 設定した基準どおりの精度で排除できることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 排除された製品がラインに戻されないようにしているか</li> </ul> </li> <li>■ 製品を全量、機器で検査していることを確認</li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			3	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 異物検知の記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 異常時対処(選別)記録があるか</li> <li>- 改善記録があるか</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
	42 製造工程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	1	製造工程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あり、実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 製造工程中の汚染防止対策があることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 落下物等による汚染防止策が実施されているか</li> <li>- 現場に応じた対策が施されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
		2	必要に応じて製造工程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定期的に記録されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 対処・改善記録、及び製造工程中の汚染防止対策の更新履歴を確認</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	
	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	1	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 破損や脱落防止の点検法があるか</li> <li>- 頻度が明確であるか</li> <li>- 異常があった場合の対処ルールが明確であるか</li> <li>- 未然防止のためのメンテナンスが計画化されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
		2	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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ことを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 破損・欠落に対して適正な対応がなされているか</li> <li>- 点検・メンテナンスが計画通り行われているか</li> </ul> </li> </ul>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
		3	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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 実施された保守点検等の記録があることを確認</li> </ul>	<input type="checkbox"/>	

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
5 【製造における取組】	5-(1)-⑤ 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	44 アレルギー物質の把握と交差汚染の防止	1	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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■原材料規格書等により情報の収集・把握方法・状況を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 仕入れ先から原材料規格書等を入手しているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	ライン毎に使用されるアレルギー物質が整理されており、交差汚染を防ぐための計画が文書化され、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ライン毎のアレルギー物質の整理状況を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 工場内アレルギー物質一覧表が作成されているか</li> <li>- アレルギー物質を区分した保管場所があるか</li> </ul> </li> <li>■アレルギー物質が交差汚染することを防ぐための計画が文書化されており、計画通り実施されているかを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 汚染防止の計画として、少なくとも洗浄度合いの検査は実施する計画になっているか</li> <li>- 潜在的危害要因としてアレルギー物質が考慮され、交差汚染を防止する形で原材料、中間製品、最終製品の扱いが確立されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	ラインの洗浄後、アレルギー物質の有無が確認されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ラインの洗浄後にアレルギー物質が存在するかどうかを分析(※)しているかを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
		備考		(※)「分析」の方法は、平成22年9月のアレルギー物質を含む食品の検査方法の通知に従って、ELISA法、PCR法、ウエスタンブロット法等を使用してアレルギー物質の分析を行う			
	5-(1)-⑥ 製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	45 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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ように動線が設定されているか</li> <li>- またその動線は、適宜見直しがされているか</li> <li>- エリアは区分管理を行っているか(交差汚染のないエリア分け)</li> <li>- 原料・半製品・製品の保管場所が区別されているか</li> <li>- 器具について使い分けがされているか</li> <li>- アレルギー物質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か</li> <li>- コンタミネーションの防止を考慮した洗浄ルールがあるか</li> <li>- コンタミネーションの防止を意識した空気の流れとなっているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			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実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■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	<input checked="" type="checkbox"/>
	5-(1)-⑥ 製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	46 原材料の品質検査(※)の実施	1	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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■原材料の品質検査ルールの確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 原材料毎の品質検査基準が設定(項目・頻度)され、文書化されているか</li> <li>- 製品に影響の大きい原材料、品質のバ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を検査することが文書化され実施されているか</li> <li>- 原材料の受入れ時の検品・検査項目について文書化され、明確化されているか</li> <li>- 荷積み、荷降ろしに使用する車両及び設備の保守・衛生手順は文書化され、実施されているか</li> </ul> </li> <li>■異常時の対応ルールを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	原材料の品質確認の記録及び異常時の対応の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■原材料の品質確認及び対応記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 検査結果が保管されているか</li> <li>- 品質検査結果に基づいて適切に対応されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			備考		(※)「品質検査」とは、製品本来保持すべき品質を確認するために、目視・官能・理化学分析・微生物分析など製品に応じて設定する検査を言う		
	5-(1)-⑥ 製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	47 最終商品の品質検査(※)の実施	1	最終商品の品質検査のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■最終商品の品質検査ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 製品ロットごとに品質検査をしているか</li> <li>- 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か</li> <li>- 検査手順書があるか</li> <li>- ロットが規定されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
2			最終商品の品質検査記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■最終商品の品質検査記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 検査結果記録があるか</li> <li>- 必要な検査体制が整っているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
備考		(※)「品質検査」とは、製品本来保持すべき品質を確認するために、目視・官能・理化学分析・微生物分析など製品に応じて設定する検査を言う					
5-(1)-⑥ 製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■施設・設備の衛生検査のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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か</li> <li>- 施設・設備に関する衛生要求基準があるか</li> <li>- 検査計画に対する対応(異常値が出た場合)が定められているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		2	施設・設備の衛生検査の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■施設・設備の衛生検査の記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 定期検査の記録があるか</li> <li>- 結果に応じて、検査項目、頻度が適宜見直しされているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
5 【製造における取組】	5-(2)-① 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>科学的根拠に基づき期限を設定する手順になっているか</li> <li>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か</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>科学的根拠に基づいて期限が設定されていることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>科学的データを所持しているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	5-(2)-② 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>サプライヤーから情報(規格書等)を入手しているか</li> <li>印字された情報と原材料情報が一致しているか</li> <li>最新の原材料情報を入手しているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品等のロットごとのサンプルの保管ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>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か</li> <li>ロットが規定されているか</li> <li>サンプル量、保存期間が定められているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>ロット毎の保存サンプルが保管されているか</li> <li>保管場所の環境、賞味期限、消費期限に照らし保管期間が適正であるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		5-(2)-③ 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り、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベル表示が正しく行われるための作業手順を確認</li> <li>印字されたラベルが正しいことを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>ダブルチェックが行われているか</li> <li>印字サンプルが掲示されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
	2			ラベル表示に関する作業記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベル表示に関する作業記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>ラベルが製造記録と共に保存されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	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り、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>印刷機を使用している場合、印刷機の点検のルールを確認</li> <li>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</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	印刷機を使用している場合、印刷機の点検記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>印刷機を使用している場合、印刷機の点検記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>印字の現物が保管されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	5-(2)-④ 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り、ルール通り実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>担当者が決められているか</li> <li>頻度が決められているか</li> <li>印字指示(内容)とラベル内容のチェックができていないか</li> <li>使用開始時と終了時の表示を確認しているか</li> </ul> </li> <li>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 <ul style="list-style-type: none"> <li>関係者が正しい印字の内容や意味を理解しているか</li> <li>印字(ラベル・包材)が正しい内容であるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
				2	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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
		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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベルのサンプル保管ルールを確認</li> <li>ラベルのサンプル保管品を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>ラベルが保管されているか</li> <li>印字の貼付記録があり、印字と包材を保管しているか</li> <li>保管ラベル、包材に欠番がないか</li> <li>製造記録と一致しているか</li> <li>上職者や品質管理、品質保証の担当者による検証がなされているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	ラベルのサンプル保管記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベルのサンプル保管記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
5 【製造における取組】	5-(3)-① 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 保管のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 製品に応じた保管方法が設定されているか</li> <li>- 直置き禁止のルールがあるか</li> <li>- 先入れ先出しが行われているか</li> <li>- 温度帯が決められているか</li> <li>- 積み段数が決められているか</li> <li>- 保管中に原材料が他の原材料に暴露される可能性がある場合、アレルギー物質区分があるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	保管がルール通り実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 保管がルール通り実施されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>	
	5-(3)-② 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(※1)のルールの設定	1	品質検査のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 品質検査のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 項目が決められているか</li> <li>- 方法が決められているか</li> <li>- 判定基準が決められているか</li> <li>- 頻度が決められているか</li> <li>- 逸脱時の対応が決められているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	品質検査が実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 品質検査の記録があることを確認</li> <li>■ 定期的に品質検査を行っていることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			3	品質検査の外部機関による検証をしている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 工場内部または未登録の試験書で分析する場合は、分析結果を登録機関(※2)で定期的に検証をしているか確認	<input checked="" type="checkbox"/>	
		備考 (※1)「品質検査」とは、製品本来保持すべき品質を確認するために、目視・官能・理化学分析・微生物分析など製品に応じて設定する検査を言う (※2)「登録機関」とは、厚生労働省の平成16年2月6日食安発第0206001号通知に基づいた食品衛生法上の検査機関として登録された機関や、国際標準化機構の検査を行う公平な検査機関の能力に関する基準を規定しているISO17020の認定検査機関等を言う						
	5-(3)-② 出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	58 品質検査(※1)時のレベルの維持	1	品質検査時の判定責任者設定のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 品質検査時の判定責任者が設定されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 品質検査の担当者がいるか</li> <li>- 検査結果について判定責任者の確認がされているか</li> <li>- 判定責任者の権限が明確であるか</li> <li>- 判定責任者の代行者が設定されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	品質検査の検査結果の記録に判定責任者の印やサインがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 品質検査の検査結果の記録に判定責任者の印やサインがあることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>	
			3	品質検査時の担当者の力量の評価が行われている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 品質検査の担当者に対して定期的に力量を評価(※2)していることを確認</li> <li>■ 品質検査の担当者に対して、評価の基準の整合性をとる工夫を行っていることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		備考 (※1)「品質検査」とは、製品本来保持すべき品質を確認するために、目視・官能・理化学分析・微生物分析など製品に応じて設定する検査を言う (※2)「定期的に力量を評価」とは、外部機関の精度管理に参加したり、臭い、味、色の識別能力を定期的に測る等評価することを言う						
	5-(3)-② 出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	59 品質検査(※)記録の保管	1	品質検査記録の保管のルールがあり、保管されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 品質検査記録の保管のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 保管期間が賞味期間より長く設定されていることを確認</li> </ul> </li> <li>■ 品質検査記録が保管されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 合否(規格合格)判定されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			備考 (※)「品質検査」とは、製品本来保持すべき品質を確認するために、目視・官能・理化学分析・微生物分析など製品に応じて設定する検査を言う					
5-(3)-③ 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の設定と実施	1	保管及び保管状態の点検についてのルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 保管及び保管状態の点検についてのルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 製品毎・ロット毎に分けているか</li> <li>- 不適合品は別保管しているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 保管庫がルール通り点検されていることを現場で確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- ロット毎に分けているか</li> <li>- 不適合品を分けているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
	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)	1	工程・倉庫内における入出庫管理がルール通り実施されており、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)があり、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 工程・倉庫内がルール通り入出庫管理されていることを確認</li> <li>■ 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)を確認</li> <li>■ 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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 最終商品に使用する原材料が整理整頓されているか</li> <li>- 仕掛品・包装資材がロット(区分)管理されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		2	製品ロットごとに原材料ロットをトレース(確認)できる手順がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 最終製品ロット毎に原材料がトレースできるか</li> <li>- 原料、半製品、製品にロットが規定されているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		3	手順に従い製品ロットごとに原材料ロットをトレースできるか定期的にテストしている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 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定期的テストをしていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>		
	62 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の定期的テストの記録	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 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定期的テストの記録があることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>		
		2	原材料と製品のロット記録の保管のルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 原材料と製品のロット記録の保管のルールを確認	<input checked="" type="checkbox"/>		
	63 原材料と製品のロット記録の保管	1	原材料と製品のロット記録がルール通り保管されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■ 原材料と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	<input checked="" type="checkbox"/>		

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
5 【製造における取組】	5-(4)-① 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	64 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>健康診断の定期的な実施ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>全員年1回実施されているか</li> <li>新規採用時に実施されているか</li> <li>健康診断で伝染性の病気を持っている人と診断された場合のルールがあるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	健康診断の定期的な実施記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>健康診断の実施記録を確認</li> <li>中途採用者の記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			3	結果に対して是正対応している	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>産業医によるフォローがあることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
		備考 (※)従業員数が50名を超える場合は健康診断結果を労働基準監督署に提出することになっている						
		65 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	1	検便の実施ルールと検便陽性者の取扱ルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>検便の実施ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>全員年1回以上実施がされているか</li> <li>新規採用時に実施されているか</li> <li>検査項目が設定されているか</li> </ul> </li> <li>検便陽性者の取扱ルールを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>検便の実施記録の確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>受診率を確認</li> <li>未受診者へのフォローがあるか</li> </ul> </li> <li>検便陽性者がいた場合、処置経過と完治記録を確認</li> <li>陽性と判断された従業員がいた場合の作業ルールに従って、完治まで食品製造に携わらない業務をしていることを確認し、適正な業務が行われている業務記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	備考 (※)検便検査は、取扱品目に応じて項目を設定する(サルモネラ菌、赤痢、腸管出血性大腸菌(O-26、O-111、O-157)、チフス等)							
		66 入室前の個人衛生(※)状況の確認の実施	1	入室前に個人衛生状況を確認するルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>入室前に個人衛生状況を確認するルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>下痢・嘔吐症状がないか</li> <li>手指に傷がないか</li> <li>発熱がないか</li> </ul> </li> <li>個人衛生不適者に対するルールを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
			2	ルール通り実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ルール通り実施されていることを確認</li> <li>個人衛生状況確認記録を確認</li> <li>不適者の処置記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	備考 (※)「個人衛生」とは、手洗い、疾病、作業服、爪等の衛生状況のことを言う							
		5-(4)-① 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	67 体調不良者への正しい対処の実施	1	体調不良者への対処ルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>体調不良者への対処ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>判断責任者が設置されているか</li> <li>配置換えルールがあるか</li> <li>休みを取らせるルールがあるか</li> <li>体調不良者が復帰するときのルールがあるか</li> <li>家族で同様の体調不良者を確認</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	ルール通り適切に遵守されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>実施記録を確認</li> <li>対処記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	68 個人衛生(※)管理に関する教育の実施	1	全ての従業員に対する個人衛生管理に関する教育の計画がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>全ての従業員に対する教育の計画(対象、時期、雇用時、階層別)があることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>対象が明示されているか</li> <li>新規採用時に実施されているか</li> <li>定期的実施されているか</li> <li>個人衛生管理に関する教育のマニュアルがあるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		2	個人衛生管理に関する教育の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>教育記録を確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
備考 (※)「個人衛生」とは、手洗い、疾病、作業服、爪等の衛生状況のことを言う								
5-(4)-② 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	69 入室時の手洗い設備の整備	1	入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>必要な場所に必要数があることを確認</li> <li>衛生的に保たれていることを確認</li> <li>洗浄剤、乾燥設備、必要に応じて殺菌剤があることを確認</li> <li>蛇口のタイプ(手で廻さない)であることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		2	手洗い方法が掲示されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>手洗い方法が掲示されていることを確認</li> <li>備品のチェック記録を確認</li> <li>現場でのマニュアルを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
	70 従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)の整備	1	従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)の設備が衛生的に管理されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>トイレ用の衛生的な手洗い設備がある <ul style="list-style-type: none"> <li>必要な場所に設備があることを確認</li> <li>作業場等を汚染しない場所にあることを確認</li> <li>手洗い設備が使える状態にある(水が出る)ことを確認</li> <li>衛生的に保たれていることを確認</li> </ul> </li> <li>洗浄剤、乾燥設備、必要に応じて殺菌剤があることを確認</li> <li>備品のチェック記録を確認</li> <li>交差汚染を防止するための靴が整備されていることを確認</li> <li>手洗い方法が掲示されていることを確認</li> <li>食堂を衛生的に使用するルールがあることを確認</li> <li>更衣室を衛生的に使用するルールがあることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		
		2	従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)と製造エリアは区画が分かれて直接連絡しないよう設置している	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)と製造エリアは直接連絡しないよう設置していることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>		

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
5 ・【製造における取組】	5-(4)-③ 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	71 作業者の衛生的な入室ルールの遵守	1	入室ルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■入室ルールを確認</li> <li>■手洗い方法を確認</li> <li>■手洗い方法が掲示されていることを確認</li> <li>■管理者による目視及び拭き取りによるチェックがされていることを確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒
		72 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	☒	■作業場内の飲食・喫煙禁止のルールを確認	☒
			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	☒	■管理者による定期的確認の記録を確認	☒
		73 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■個人所持品持ち込みのルールを確認</li> <li>- 持ち込み可能品リストがあるか</li> <li>- 定期的な身体チェックが実施されているか</li> </ul>	☒ ☒ ☒
			2	個人所持品持ち込みルールが掲示されている	☒	■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	☒
		74 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	☒	■会社規定品以外持ち込み禁止のルールを確認	☒
			2	工具・文具の持ち込みがルール通り実施されている	☒	■持ち込み、持ち出し員数チェック表を確認	☒
		75 食品衛生に関する従業員教育の実施	1	衛生管理に関する教育の計画(誰が、対象、時期、頻度)がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■教育計画を確認</li> <li>- 雇用時の教育計画があるか</li> <li>- 階層別の教育計画があるか</li> <li>- 教育の評価・分析があるか</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒
			2	衛生管理に関する教育のマニュアルがある	☒	■教育マニュアルを確認	☒
			3	衛生管理に関する教育の実施と成果の記録がある	☒	■実施と効果(理解度)の記録を確認	☒
		76 作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定	1	指定の作業服・靴がある	☒	■指定の作業服・靴を確認	☒
			2	作業服・靴・装飾品などの運用ルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■作業服・靴・装飾品などの運用ルールを確認</li> <li>- 服装基準が明示されているか</li> <li>- 交換ルールがあるか</li> <li>- 洗濯ルールがあるか</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒
	3		作業服・靴・装飾品などの運用がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■全身姿見(鏡)が設置されていることを確認</li> <li>■ロッカーが設置されていることを確認</li> <li>■更衣室の位置、環境を確認</li> <li>■チェック記録を確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒	
	77 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■加工場内入場者(訪問者、業者)のルールを確認</li> <li>- 訪問者・業者の入室が制限されているか</li> <li>- 作業者と同等の衛生措置がされているか</li> <li>- チェックシートがあるか</li> <li>- 来客用服があるか</li> <li>- 来客時に社員が同行するか</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒	
		2	入退場記録がある	☒	■入退場記録を確認	☒	
	5-(4)-④ 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	78 侵入防止のためのセキュリティー管理の実施	1	工場内に自由に入場できない仕組みになっている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■工場内に自由に入場できない仕組みを確認</li> <li>- 例えば、外周フェンスの設置等、容易に入り込めないようになっているか</li> <li>- 例えば、門の施錠がされているか</li> <li>- 例えば、守衛による警備等、外部からの人の出入りが管理されているか</li> <li>- 例えば、入場制限の管理基準があるか</li> <li>- 例えば、入場者や車両の入場ルールがあるか</li> <li>- 例えば、入場確認がされているか</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒
			2	セキュリティー管理のルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■セキュリティー管理ルールを確認</li> <li>- 侵入防止に対するルールがあるか</li> <li>- 従業員に対してのルールがあるか</li> <li>- 従業員への周知などルールへの対応状況を確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒
		3	モニタリングしている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■モニタリングのシステムを導入し活用していることを確認</li> <li>- 例えば、監視カメラが有効に配置され、活用しているか</li> <li>- 例えば、赤外線警報システムを導入しているか</li> <li>- 例えば、侵入者報告システムを確立しているか</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒	
		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	☒	■保管期限通り、保管されていることを確認	☒	



大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
5 【製造における取組】	5-(5)-① 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	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	1	工場周辺の環境調査の実施(悪臭・煙・塵埃・微生物・農薬・有機溶剤・重金属等の発生源がない)	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■排水がよいことを確認</li> <li>■虫の発生がないように管理していることを確認</li> <li>■整理・整頓・清掃がされていることを確認</li> <li>■食品の直接汚染の可能性のある施設が周辺にないことを確認</li> <li>■使用する水への汚染の可能性のある施設が周辺にないことを確認</li> </ul>	☒	
		80 使用する水(※1)の定期的な水質検査の実施(※2)	1	使用する水の管理ルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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</li> <li>■貯水槽の清掃(年1回以上)が実施されていることを確認</li> <li>■水道法に適合していることを確認</li> </ul>	☒	
			2	定期的な自主検査の実施	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■自主検査(残留塩素等)の記録を確認</li> <li>■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</li> </ul>	☒	
			3	定期的な第三者機関による検査の実施	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■第三者機関による検査報告書を確認</li> </ul>	☒	
			備考	(※1)「使用する水」には、使用する水、蒸気も含む (※2)類似の内容である項目35,36は、食品製造で使用する水が安全な方法で処理され維持管理されている項目として参照				
	5-(5)-② 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なっている	81 施設の清掃・洗浄方法の設定と実施(※)	1	施設の清掃、洗浄方法が設定されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■清掃計画を確認</li> <li>■清掃頻度(毎日・定期・不定期)を確認</li> <li>■清掃、洗浄マニュアルが整備されていることを確認</li> <li>■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</li> </ul>	☒	
			2	施設の清掃・洗浄が実施され、清掃用具、機器、洗剤の整理整頓がされている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■施設の汚れがないことを確認</li> <li>■清掃用具、機器、洗剤の整理整頓がされていることを確認</li> </ul>	☒	
			3	清掃・洗浄の記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■清掃・洗浄の実施記録を確認</li> </ul>	☒	
			4	施設の清掃・洗浄方法の見直しがされている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■施設の清掃・洗浄方法の見直しがされていることを確認</li> </ul>	☒	
			備考	(※)類似の内容である項目34は、製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄・殺菌の実施についての項目として参照				
	5-(5)-③ 工場内に換気設備を設置している	82 空調システムを結露とカビの発生を抑えられるよう整備	1	温度・湿度を維持できる換気、空調設備がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■包装前の製品が暴露される区画では結露がないことを確認</li> <li>■温度管理、湿度管理が適切であることを確認</li> </ul>	☒	
			2	空調設備は適切な頻度で清掃が実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■空調設備内のカビの発生がない事を調べて、設備が汚染源になっていないことを確認</li> <li>■空調設備の清掃記録を確認</li> </ul>	☒	
			3	空調設備のメンテナンスが実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■作業室が極端に陽圧や陰圧になっていないかを確認</li> <li>■空調設備のメンテナンス方法を確認</li> <li>■空調設備のメンテナンス実施記録を確認</li> </ul>	☒	
			4	定期的に清浄度を要求される作業室の落下菌の測定が実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■落下菌の測定記録を確認</li> </ul>	☒	
	5-(5)-④ 衛生的な作業に十分な照明設備を設置している	83 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■管理基準があることを確認</li> </ul>	☒	
		2	照明器具についての破損対策が実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■落下防止カバーがあることを確認</li> <li>■飛散防止処置がされていることを確認</li> </ul>	☒		
84 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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</li> </ul>	☒		
		2	適切な照度が確保されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■設定通りに照度が確保されていることを確認</li> <li>■照度の測定記録を確認</li> </ul>	☒		
5-(5)-⑤ 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	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	1	衛生的かつ異物混入の原因とならない機器が設置されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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</li> <li>■清掃しやすい配置になっていることを確認</li> </ul>	☒		
		2	機器は適切に整備されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■機器にサビ・破損・塗装ハガリ・ネジ不足がないことを確認</li> </ul>	☒		
		3	機器の点検記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■機器の点検記録があることを確認</li> <li>■作業前・作業後の点検記録を確認</li> </ul>	☒		
5-(5)-⑥ 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	86 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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</li> <li>■洗浄手順・方法(洗浄のしやすさ等)を確認</li> </ul>	☒		
		2	機械の洗浄マニュアルが有効であることが確認されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■洗浄、殺菌の有効性についての検査記録を確認</li> </ul>	☒		
5-(5)-⑥ 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	87 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■目的に見合った洗浄能力があることを確認</li> <li>■排気・排水・安全性が考慮された機器であることを確認</li> <li>■用途が区別されていることを確認</li> <li>■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</li> </ul>	☒		
		2	洗浄機器の交換ルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■導入日時、交換時期の記録を確認</li> </ul>	☒		
5-(5)-⑥ 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	88 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■洗剤・薬剤・用具の管理基準があることを確認</li> <li>■保管場所が確立されていることを確認</li> <li>■使用記録を確認</li> <li>■使用期限管理を確認</li> <li>■書類(MSDS)を確認</li> </ul>	☒		
		2	専用の保管設備が設置されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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)</li> </ul>	☒		

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
5 【製造における取組】	5-(6)-① 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	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	1	有害小動物(鼠及び昆虫等)の侵入防止の対策のルールがあり、実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■有害小動物の侵入防止の対策についてのルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 人、物の出入り口で有害小動物の侵入が防止されているか</li> <li>- 有害小動物の侵入する隙間がないか</li> <li>- 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の有害小動物侵入防止ネットが整備されているか</li> <li>- 窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあるか</li> <li>- 排水清出口には侵入防止策をしているか</li> <li>- 有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっているか</li> </ul> </li> <li>■有害小動物対策がルール通り実施されているか確認</li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
			2	有害小動物(鼠及び昆虫等)の侵入防止の対策の結果が記録されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■有害小動物の侵入防止の対策の実施記録を確認</li> <li>■モニタリング結果の記録を確認</li> <li>■施設整備の点検記録を確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒
			3	有害小動物(鼠及び昆虫等)の侵入防止のモニタリング結果に基づく改善を実施している	☒	■モニタリング結果に基づく改善の確認	☒
		90 有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除の実施	1	有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除についてのルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■有害小動物の駆除についてのルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 駆除の範囲や使用薬剤等が定められているか</li> <li>- 薬剤使用中の生産は不可であるか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑
			2	有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除作業がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■実施頻度を確認</li> <li>■駆除の実施記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 専門業者への委託も含めて、定期的にもしくは、必要に応じ実施されているか</li> <li>- ルール通りに実施されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☒ ☑ ☑
			3	有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除作業の実施記録の保管がされている	☒	■駆除の実施記録が保管されていることを確認	☒
		91 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■廃棄物保管庫内の清掃方法のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 清掃方法の手順書があるか</li> <li>- 専用の掃除道具が設置されているか</li> <li>- 廃棄物が分別されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑
			2	清掃方法のルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■廃棄物保管庫が清掃されていることを確認</li> <li>■廃棄物保管庫に有害小動物の発生がないことを確認</li> <li>■清掃実施記録を確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒
		92 モニタリング(※)結果に基づいたベ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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■モニタリングについてのルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- モニタリングに関する社外契約書・社内手順書があるか</li> <li>- モニタリングが定期的実施されているか</li> <li>- 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か</li> <li>- 担当者が明確になっているか</li> <li>- 異常時の基準があるか</li> <li>- 結果に基づく対応が定められているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	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がされている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■モニタリング結果評価を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 異常な結果が放置されていないか</li> <li>- 改善の進捗が管理されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑	
	備考 (※)「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						
5-(6)-② 有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている	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	1	薬剤保管についてのルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■薬剤保管についてのルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 薬剤保管についてのルールがあるか</li> <li>- 薬剤リストがあるか</li> <li>- 取扱者名簿があるか</li> <li>- 薬剤保管庫の鍵は誰でも持ち出せない場所に保管されていることを確認</li> <li>- 薬剤紛失時の対応が文書化されているか</li> <li>- 薬剤廃棄の手続きがあるか</li> </ul> </li> <li>■薬剤専用保管スペースがあることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 施錠管理されているか</li> <li>- 入出庫管理表があるか</li> <li>- 鍵の管理者が明確になっているか</li> </ul> </li> <li>■薬剤類の使用記録が保管されていることを確認</li> <li>■外部事業者による場合も薬剤の使用記録を確認</li> <li>■外部からの持ち込み薬剤についての管理記録を確認</li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑	
		2	薬剤保管ルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■薬剤リストを確認</li> <li>■入出庫管理表を確認</li> <li>■取扱者名簿を確認</li> <li>■入出庫管理記録と実数を確認</li> </ul>	☒ ☒ ☒ ☒	

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック
5 【製造における取組】	5-(6)-② 有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている	94 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■管理体制組織図を確認</li> <li>■使用責任者、保管責任者が任命されていることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	管理体制が実際に機能している	<input checked="" type="checkbox"/>	■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	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	薬剤使用者への教育の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	■薬剤使用者への教育記録を確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	5-(6)-③ 食品の汚染が起こらないように排水及び廃棄物の処理を行っている	95 排水設備の衛生的な清掃の実施	1	排水設備の清掃のルールがあり、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■排水設備が円滑に排水していることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 排水路に水たまりがないか</li> </ul> </li> <li>■排水設備の清掃ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 清掃方法が設定されているか</li> <li>- 実施頻度が設定されているか</li> <li>- 清掃責任者が明確になっているか</li> </ul> </li> <li>■専門業者に委託している場合は契約内容を確認</li> <li>■排水設備が清掃されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 清掃後にカビや残渣の残存がないか</li> </ul> </li> <li>■排水処理の検査がルール通り実施されていることを確認</li> <li>■排水処理の検査ルールがあることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	排水設備の清掃の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■排水処理の検査記録があることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 法的要求事項に合致しているか</li> <li>- 自治体の指導を受けているか(照会しているか)</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			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	1	廃棄物の保管のルールがあり、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■廃棄物の保管ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 種類に応じた保管方法が設定されているか</li> <li>- 必要に応じて、廃棄物貯蔵庫の温度管理がされているか</li> <li>- 種類に応じた回収頻度が設定されているか</li> <li>- 種類に応じた移動動線が設定されているか(交差汚染の防止)</li> </ul> </li> <li>■産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保管のルールがありルール通り実施されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 法的要求事項に合致しているか</li> </ul> </li> <li>■廃棄物保管場所(生ゴミ用冷蔵庫など)を確認</li> <li>■有害廃棄物がある場合、有害廃棄物ごとに明確に保管場所が分離・保管されていることを確認すること</li> <li>■廃棄物処理業者との契約書を確認</li> </ul>
6 【販売における取組】	6-(2)-① 食品に応じた輸送及び保管時の管理条件を、取引先と取り決めている	97 自社製品の配送に関する基準の遵守	1	自社製品の輸送に関するルールがある	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■自社製品の輸送に関するルールの確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 文書化された製品輸送手段があるか</li> <li>- コンテナは食品用、非食品用、廃棄物用、副産物用に明確に明記するルールであるか</li> <li>- 輸送用のトラック等を検査するマニュアルがあるか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	輸送物資に関する要求事項または受入基準のルール通り運用している	<input checked="" type="checkbox"/>	■輸送物資に関する要求事項または受入基準のルール通り運用していることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
7 【持続性のある関係のための体制整備】	7-(5)-③ 取引先とより効果的な情報共有を行うための場を設けている	98 食品の安全に関する情報の共有	1	食品の安全に関して取引先との間で共有する情報を決めている	<input checked="" type="checkbox"/>	■食品の安全に関して取引先との間で共有する情報を作成していることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	食品の安全に関する情報を取引先との間で共有する機会を作っている	<input checked="" type="checkbox"/>	■食品の安全に関する情報を取引先との間で共有する機会を作っていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	HACCP(※1)計画(※2)に関係する人に対して理解を促す機会を作っている	<input checked="" type="checkbox"/>	■サプライヤーとバイヤー、お客様および地元の取締行政の担当者と継続的な対話をすすめるよう努め、HACCPの実践的な理解を促す機会を作っているか	<input checked="" type="checkbox"/>
			備考 (※1)「HACCP」とは、コーデックス委員会 食品衛生の一般原則(CAC/RCP-1,Rev.4 2003)の「危害要因分析重要管理点(HACCP)及びその適用のためのガイドライン」に準拠して実施されるシステムを言う (※2)「HACCP計画」とは、重要管理点(CCP)の標準作業手順を言う				
10 【お客様とのコミュニケーションのための体制整備】	10-(3)-② お客様対応担当とその関係者が連携して対応する体制を整備している	99 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	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 連絡体制があるか</li> <li>- 管理フローがあるか</li> <li>- 責任者が明確になっているか</li> </ul> </li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	お客様対応窓口と関連部署との連携に関してルール通り運用されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■お客様対応窓口と関連部署との連携に関してルール通り正しく運用されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	お客様対応窓口と関連部署との連携に関する記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	■お客様対応窓口と関連部署との連携に関する記録があることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
	10-(3)-④ お客様から収集した個人情報の保護措置をとっている	100 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り、実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■個人情報の保護措置ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 個人情報保護の体制があるか</li> <li>- 個人情報保護を関係者が認識しているか</li> </ul> </li> <li>■正しく運用されていることを確認</li> </ul>	<input checked="" type="checkbox"/>
			2	お客様から収集した個人情報の記録がある	<input checked="" type="checkbox"/>	■お客様から収集した個人情報の記録が適切に保管されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
			3	ルールの適切な見直しを実施されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■個人情報に関する法改正があった際には速やかに修正するなど、ルールの適切な見直しを実施されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>
10-(4)-① お客様に情報提供する責任者を明確にしている	101 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が設定されている	<input checked="" type="checkbox"/>	■責任者が設定されていることを確認	<input checked="" type="checkbox"/>	

大項目	小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	チェック	監査手法	チェック	
11 【お客様からの情報の収集、管理及び対応】	11(2)-① お客様から収集した情報を集約して管理している	102 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り、実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■情報の集約管理のルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ ルールがあるか</li> </ul> </li> <li>■集約管理のルール通り実施されていることを確認</li> </ul>	☒ ☑ ☒	
			2	集約管理の記録が行われている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■集約管理している記録を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 集約管理しているファイル又は記録があること</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑	
	11(3)-① お客様からの問い合わせに対して正確な情報を提供できるように対応している	103 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	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 担当部署(担当者)が明確になっているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑
				2	情報提供がルール通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■情報提供がルール通り実施されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 情報が一元管理されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑
				3	情報提供の実施記録が行われている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■情報提供記録があることを確認</li> </ul>	☒
	11(3)-② お客様からのクレームに適切に対応している	104 お客様からのご指摘の対応		1	ご指摘対応についてのマニュアルがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ご指摘対応についてのマニュアルがあることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 危害レベルの設定があるか</li> <li>↳ 対応窓口が明確になっているか</li> </ul> </li> <li>■責任者によるご指摘対応終了確認のルールがあることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 最終責任者が明文化されているか</li> <li>↳ 対策内容が、検証されているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☒ ☑ ☒
				2	ご指摘対応がマニュアル通り実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ご指摘対応がマニュアル通り実施されていることを確認</li> <li>■ご指摘への対応記録が保管されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 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か</li> <li>↳ ご指摘の原因と対策・検証がされているか</li> <li>↳ 同様のご指摘の発生がないか</li> </ul> </li> <li>■責任者によるご指摘対応終了確認がルール通り実施されていることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ ご指摘記録の責任者の確認印又はサイン、日付を確認</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☒ ☑ ☑ ☑ ☒ ☑
		105 お客様からのご指摘に基づく是正		1	お客様からのご指摘に基づく是正ルールがある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■お客様からのご指摘に基づく是正ルールがあることを確認</li> </ul>	☒
				2	お客様からのご指摘に基づく是正が適切に実施されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■是正されたことを確認</li> </ul>	☒
			3	お客様からのご指摘に基づく是正の記録がある	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■お客様からのご指摘に基づく是正の記録があることを確認</li> </ul>	☒	
14 【緊急時を想定した自社体制の整備】		14(1)-① 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	106 事件・事故などの緊急時の対応ルールの設定	1	事件(製品に対する改ざんや故意の汚染等)・事故などの緊急時の対応ルールが設定されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■事件・事故などの緊急時の対応ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 緊急時対応マニュアルがあるか</li> <li>↳ 対応窓口が明確になっているか</li> <li>↳ 外部(マスコミ等)対応窓口が明確になっているか</li> <li>↳ 近隣住民、従業員への配慮が明確にされているか</li> <li>↳ 危害レベルごとの対応方法があるか</li> <li>↳ 条例、法律での営業者の義務事項を含んでいるか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	2			緊急時の対応ルールに基づいて訓練が行われている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■緊急時の対応ルールに基づいて訓練が行われていることを確認</li> </ul>	☒	
	3			訓練の結果に基づいて、ルールが見直されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■訓練の結果に基づいて、ルールが見直されていることを確認</li> </ul>	☒	
	107 緊急時の社内連絡体制の整備		1	緊急時の社内連絡体制が整備されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■緊急時の組織図若しくは緊急連絡網を確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 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か</li> <li>↳ 公的機関への連絡先の記載のあるか</li> <li>↳ 最新の組織図になっているか</li> <li>↳ 夜間や休日、年末年始も対応できるようになっているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑ ☑ ☑	
			2	事務所や工場内に見やすく掲示している	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■見やすく掲示していることを確認 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 従業員は連絡体制を知っているか</li> <li>↳ 緊急連絡先を携帯しているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑	
	14(1)-② 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備している	108 緊急時の取引先との連絡体制の整備	1	緊急時の取引先との連絡体制が整備されている	☒	<ul style="list-style-type: none"> <li>■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 <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ 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か</li> <li>↳ 適宜、訓練がなされているか</li> </ul> </li> </ul>	☒ ☑ ☑	