

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

(小規模なとう精を行う事業者及び米穀を販売する事業者向け) (案)

日本米穀小売商業組合連合会

平成 30 年 10 月 22 日現在

もくじ

はじめに	1
本手引書による衛生管理の取り組みフロー	2
米穀とう精及び米穀販売の衛生管理	3
I この衛生管理の対象となる商品及び事業者の規模	
II 一般衛生管理	
II-1 実施すること	
II-2 製造工程図	
II-3 一般衛生管理計画の作成	
II-4 一般衛生管理の実施と記録	4
III 振り返りと見直し	
製造工程図と危害要因分析	
(別紙1-A) 製造工程図(普通精米)例/ 危害要因分析	5
(別紙1-B) 製造工程図(店頭精米)例/ 危害要因分析	8
(別紙1-C) 製造工程図(無洗米)例/ 危害要因分析	11
(別紙1-D) 製造工程図(白米販売のみ)例/ 危害要因分析	14
一般衛生管理計画(記入例)別紙2	16
一般衛生管理手順書 別紙3	18
基本の手洗い手順	21
記録様式記入例	
様式A-1(記入例)設備点検・清掃記録	22
様式A-2(記入例)設備点検・清掃記録	23
様式B-1(記入例)機械器具点検・清掃記録	24
様式B-2(記入例)機械器具点検・清掃記録	25
様式C(記入例)無洗米水分確認記録表	26
様式D(記入例)従業員の健康管理	27
様式E(記入例)改善措置記録表(記入例Aタイプ)	28
様式E(記入例)改善措置記録表(記入例Bタイプ)	29
記録様式 コピー又はデータ出力して使用してください	
別紙2 一般衛生管理計画	30
様式A-1 設備点検・清掃記録	32
様式A-2 設備点検・清掃記録	33
様式B-1 機械器具点検・清掃記録	34
様式B-2 機械器具点検・清掃記録	35
様式C 無洗米水分確認記録表	36
様式D 従業員の健康管理	37
様式E 改善措置記録表	38

はじめに

食品衛生法等の一部を改正する法律が平成 30 年 6 月 13 日に公布されました。改正の趣旨は、「我が国の食を取り巻く環境変化や国際化等に対応し、食品の安全を確保するため、広域的な食中毒事案への対策強化、事業者による衛生管理の向上、食品による健康被害情報等の把握や対応を的確に行うとともに、国際整合的な食品用器具等の衛生規制の整備、実態等に応じた営業許可・届出制度や食品リコール情報の報告制度の創設等の措置を講ずる。」となっています。

法律では、HACCP に沿った衛生管理の制度化が盛り込まれました。食品衛生管理への HACCP 導入については、1993 年コーデックス委員会においてガイドラインが示されてから、先進国を中心に義務化が進められて来ました。HACCP による衛生管理は、日本から輸出する食品にも要件とされるなど、国際標準になってきています。

HACCP による制度化は、日本の食品の安全性の更なる向上を図ることを目的にフードチェーンを構成する食品の製造・加工、調理、販売等を行う全ての食品事業者を対象としています。

制度化に当たっては、HACCP の 7 原則を要件とする「HACCP に基づく衛生管理」を原則として適用しますが、その原則をそのまま実施することが困難な小規模事業者や一定の業種等を対象にした弾力的な取扱いを可能とする「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」も併せて導入することとなり、全ての事業者が対象となりました。

このような状況の中で、小規模事業者が HACCP の制度化に対応し、HACCP 導入を図るため、今般、「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」（小規模なとう精を行う事業者及び米穀を販売する事業者向け）を作成しました。

HACCP は、原料の受け入れから製造・出荷にいたる工程において、発生する恐れのある生物的、化学的、物理的危険要因を予め分析（危険要因分析）し、原料の受け入れから製品の出荷までのどの段階でどのような危険要因が生じ、どのような対策を講じればそれを管理（除去、許容レベルまで低減）できるかを検討し、重要管理点として定め、これを継続的に記録することにより製品の安全性を確保していく科学的な衛生管理の手法です。

今後、国と地方自治体はこの手引書を参考に、事業者が作成した衛生管理計画や記録などの取り組みを監視指導するための立入検査を行います。

本手引書による衛生管理の取り組みフロー

(1) 衛生管理のポイントを理解する。

米穀とう精及び米穀販売の衛生管理を読んだうえで、精米の製造工程図（例）を参考に自社の実態に合わせて、危害要因とその対応を理解しましょう。（P3～P21 に記載）



(2) 自社で行う一般衛生管理計画を作成する。

自社で衛生管理のためにどんなことを行うか、記入例を参考に決めて、一般衛生管理計画を作成しましょう。（P30～P31 に記載）



(3) 一般衛生管理手順書を参考に実施の記録をつける。

衛生管理を行ううえで、特に重要な作業やチェックは記録に残し、後で見返すことが出来るようにしましょう。（P32～P38 に記載）



(4) 振り返りと見直しを行う。

実施すると決めた事項が実施されているか、記録することにしたものが後で見返すことが出来るようにしましょう。
異常やクレームが発生した場合は、上記（2）（3）のやり方の見直しをしましょう。

米穀とう精及び米穀販売の衛生管理

I この衛生管理の対象となる商品及び事業者の規模

- (1) 精米、玄米及び分づき米等
- (2) 従事者 10 数名までの小規模な米穀販売業者

II 一般衛生管理

II-1 実施すること

この衛生管理は、小規模な米穀販売業者を対象とした HACCP の考え方を取り入れた衛生管理です。

- (1) 衛生管理計画の作成
- (2) 計画に基づく実施
- (3) 確認・記録
- (4) 振り返りと見直し

II-2 製造工程図

米穀販売業者の製造工程図は別紙 1 (A から D) の通りです。標準的な例として普通精米、店頭精米、無洗米及び精米販売の 4 種類としました。

張込工程とは、原料を機械の投入口に入れることをいう。

精選工程とは、石抜機、色彩選別機、碎米取り機（シフター）などの機械により異物等を除去することをいう。

とう精工程とは、原料の玄米を白米にすることをいう。

各々の設備に合わせて製造工程図を作成したら、原料の入荷から製品の出荷までを現場で確認する。この工程図に沿って、危害要因分析を行うため、実際の作業状況をよく把握する。実地確認し、製造工程図と相違がある場合は、製造工程図を修正する。

II-3 一般衛生管理計画の作成

玄米のとう精に由来する重大な食品事故は、過去、発生していません。玄米からとう精して精米にする製造工程における危害要因分析結果（別紙 4）及び、米穀の水分含有率は一般的に 16%以下であり、30℃における水分活性値は玄米で 0.76、精米では 0.7 程度であることから食中毒の原因となる病原菌の増殖の恐れは極めて低いと考えられます。このことから、HACCP における生物的危害要因に対する重要管理点（CCP）は無い製品になります。

精米工程で重要なのは病原性微生物や異物を排除することです。これらは、一般衛生管理で対応できます。また、害虫等による汚染や従事者を介在したノロウイルスによる汚染を防止し、より一層の安全性を希求するため、一般衛生管理の項目に従って製造現場や施設周辺の衛生管理に努めることが大切です。

一般衛生管理計画は、別紙 2（記入例）を参考に、自社で別紙 2 を作成してください。一般衛生管理計画の内容は、（1）施設・設備の衛生・保守管理（2）製造設備及び機械器具の保守管理（3）鼠族・害虫対策（4）製品等の取扱い（5）従業員等の衛生管理となっています。

II-4 一般衛生管理の実施と記録

別紙 2 の一般衛生管理計画に基づき、その点検項目等について別紙 3 「一般衛生管理手順書」として要約しています。別紙 3 「一般衛生管理手順書」をもとに、様式 A（設備点検・清掃記録）、様式 B（機械器具点検・清掃記録）、様式 C（無洗米水分確認記録表）、様式 D（従業員の衛生管理）の記録を記入例を参考に、継続的に実施してください。

また、記録については、最低 2 年間は保存するようにしてください。

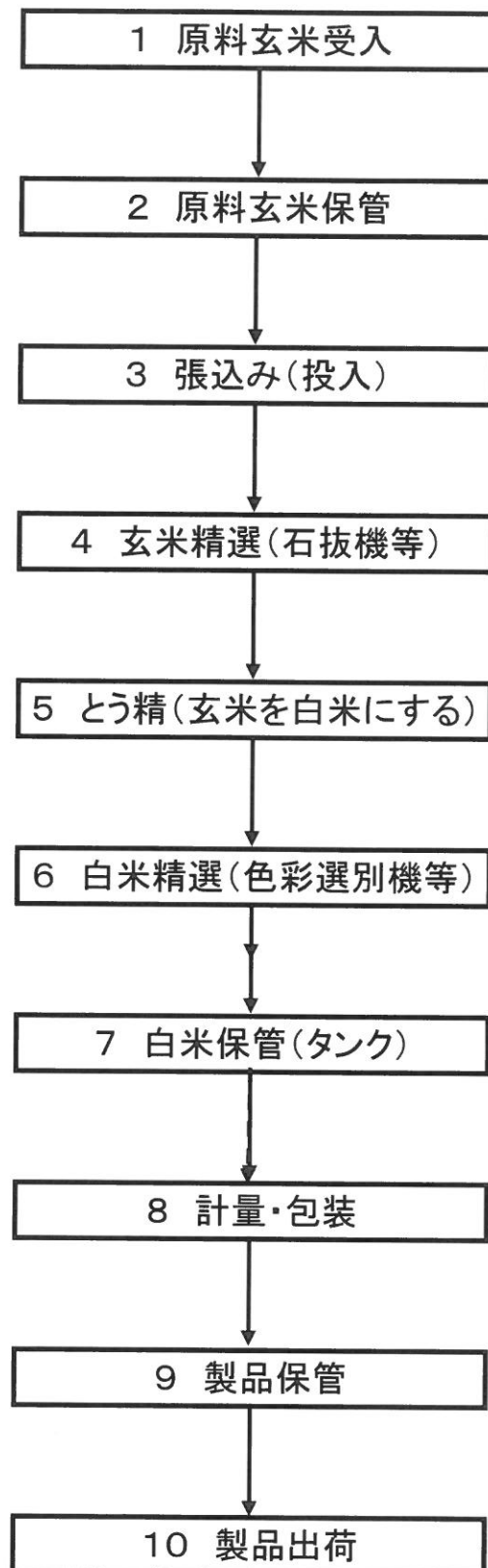
III・振り返りと見直し

HACCP の考え方に基づき作成した「衛生管理計画」については、作成した記録をもとに計画のチェックを実施するとともに、実施上の問題点について検証し、定期的に全体の振り返りを行い、よりブラッシュアップしていくことが肝要です。具体的には、様式 E の改善措置記録に内容を記入し、従業員全員で共有することが大切です。必要な場合は、一般衛生管理計画や記録方法を見直してください。

※従業員等には、家族従事者も含まれます。

(別紙1-A)

製造工程図(普通精米)例



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。各社の実態に合わせて作成してください。

(注)一般衛生管理の(1)から(6)まで該当 (5)を除く

危害要因分析(普通精米)

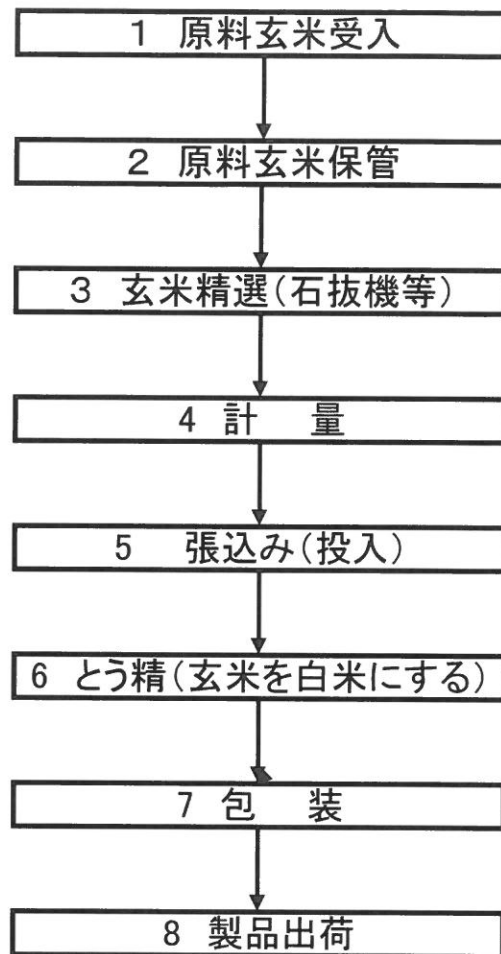
原材料 ／工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 か (Yes/No)	欄の判断した根拠
原料玄米	生物 微生物の一次汚染	No	通常、精米は加熱調理してから食されるので、農産物の一次汚染レベルであれば問題ない
	化学 残留農薬	No	国産米は農薬取締法によって栽培管理されている
	化学 カドミウム	No	国産米は、農林水産省の実態調査によると、平成21・22年産米で、カドミウム濃度が0.4mg/kgを超えたものはない。基準値を超えたものが出たとしても県が主体となって全量買取・処理している。
	化学 異種穀粒の混入	No	今までに異種穀粒コンタミによるアレルギー一事故の報告はない。外国産米は、食品衛生法の残留農薬基準等に適合している。
原料玄米 保管	物理 石など硬質異物の混入	No	農産物検査法に基づく農産物検査において、玄米には、異物として土砂(これに類するものとして石、ガラス片、金属片及びプラスチック片)が混入してはならない。混入したとしても石抜機、色彩選別機等で除去できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
	物理 なし		
張込(投 入)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
	物理 作業員の髪の毛・作業着の一部や埃など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の張込ホッパーの点検作業で管理できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
玄米精選 (石抜機)	化学 なし		
	物理 石など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の石抜機の作業手順で管理できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
とう精(玄 米から精 米)	物理 機械部品など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精米機の作業手順で管理できる
	物理 なし		

原材料 ／工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 (Yes/No)	欄の判断した根拠
白米精選 (色彩選 別機)	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精選機の作業手順で管理できる
	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精選機の作業手順で管理できる
	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
白米タン ク	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精選機の作業手順で管理できる
	生物 作業者による病原性 微生物の汚染	No	作業者から病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(6)の従業員の衛生管理で管理できる
	化学 なし		
計量・包 装	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の計量包装機の日常点検で管理できる
	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる
	化学 なし		
	物理 なし		
製品保管	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる
	化学 なし		
	物理 なし		
	生物 なし		
製品出荷	化学 カビ毒	No	水ぬれ等によるカビ発生の可能性はあるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる
	物理 なし		

備考 外国産米については、農林水産省が米麦の輸入時にカビ毒、重金属及び残留農薬等の検査を行い、食品衛生法の残留農薬基準等に適合した米穀のみ買入れています。

(別紙1-B)

製造工程図(店頭精米)例



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。各社の実態に合わせて作成してください。

(注)一般衛生管理の(1)から(6)まで該当 (5)を除く

危害要因分析(店頭精米)

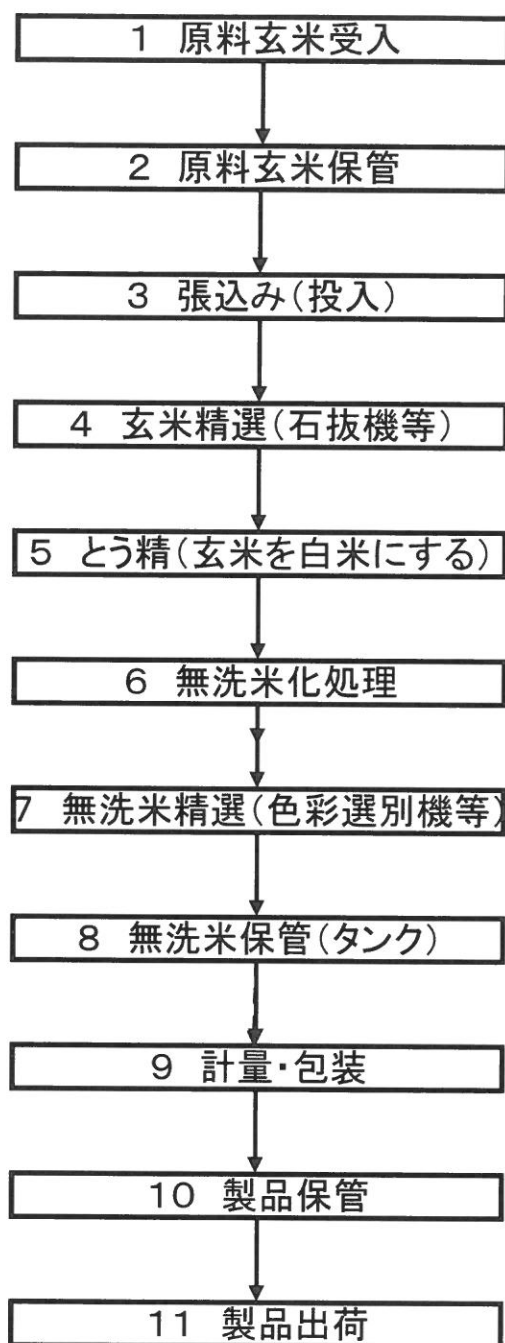
原材料 ／工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 か (Yes/No)	欄の判断した根拠
原料玄米	生物 微生物の一次汚染	No	通常、精米は加熱調理してから食されるので、農産物の一次汚染レベルであれば問題ない
	化学 残留農薬	No	国産米は農薬取締法によって栽培管理されている
	化学 カドミウム	No	国産米は、農林水産省の実態調査によると、平成21・22年産米で、カドミウム濃度が0.4mg/kgを超えたものはない。基準値を超えたものが出たとしても県が主体となって全量買取・処理している。
	化学 異種穀粒の混入	No	今までに異種穀粒コンタミによるアレルギー事故の報告はない
原料玄米 保管	物理 石など硬質異物の混入	No	農産物検査法に基づく農産物検査において、玄米には、異物として土砂(これに類するものとして石、ガラス片、金属片及びプラスチック片)が混入してはならない。混入したとしても石抜機、色彩選別機等で除去できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
原料玄米 保管	化学 なし		
	物理 なし		
玄米精選 (石抜機)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
計量	物理 石など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の石抜機の作業手順で管理できる
	生物 作業員による病原性微生物の汚染	No	作業員から病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(6)の従業員の衛生管理で管理できる
	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の計量包装機の日常点検で管理できる
張込(投入)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
とう精(玄米から精米)	物理 作業員の髪の毛・作業着の一部や埃など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の張込ホッパーの点検作業で管理できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
とう精(玄米から精米)	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精米機の作業手順で管理できる

原材料 ／工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 か (Yes/No)	欄の判断した根拠
包装	生物 化学	No	作業員から病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(6)の従業員の衛生管理で管理できる
	物理	No	
	生物 化学 物理	No	
製品出荷	カビ毒 物理	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の計量包装機の日常点検で管理できる
	カビ毒 物理	No	水ぬれ等によるカビ発生の可能性はあるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる

備考 外国産米については、農林水産省が米麦の輸入時にカビ毒、重金属及び残留農薬等の検査を行い、食品衛生法の残留農薬基準等に適合した米穀のみ買入れています。

(別紙1-C)

製造工程図(無洗米)例



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。各社の実態に合わせて作成してください。

(注)一般衛生管理の(1)から(6)まで該当 無洗米で井戸水を使う場合は(5)も対象

危害要因分析(無洗米)

原材料 /工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 (Yes/No)	欄の判断した根拠
原料玄米	生物 微生物の一次汚染	No	通常、精米は加熱調理してから食されるので、農産物の一次汚染レベルであれば問題ない
	化学 残留農薬	No	国産米は農業取締法によって栽培管理されている
	化学 カドミウム	No	国産米は、農林水産省の実態調査によると、平成21・22年産米で、カドミウム濃度が0.4mg/kgを超えたものはない。基準値を超えたものが出たとしても県が主体となって全量買取・処理している。
	化学 異種穀粒の混入	No	今までに異種穀粒コンタミによるアレルギ一事故の報告はない。外国産米は、食品衛生法の残留農薬基準等に適合している。
	物理 石など硬質異物の混入	No	農産物検査法に基づく農産物検査において、玄米には、異物として土砂(これに類するものとして石、ガラス片、金属片及びプラスチック片)が混入してはならない。混入したとしても石抜き機、色彩選別機等で除去できる
	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
原料玄米 保管	化学 なし		
	物理 なし		
張込(投入)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
	物理 作業員の髪の毛・作業着の一部や埃など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の張込ホッパーの点検作業で管理できる
玄米精選 (石抜き機)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
	物理 石など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の石抜き機の作業手順で管理できる
とう精(玄米から精米)	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(3)の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の精米機の作業手順で管理できる

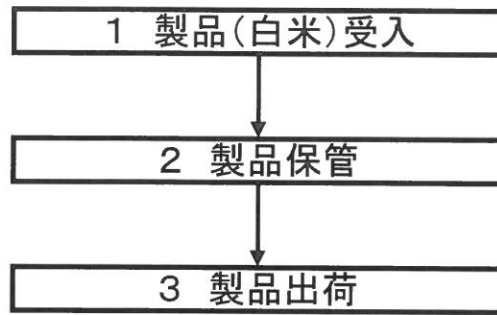
原材料 ／工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 か (Yes/No)	欄の判断した根拠
無洗米化 処理(水 を使用す る湿式)	生物 高水分による微生物 増殖	No	一般衛生管理の(4)の無洗米の管理によって対応可能。
	化学 水による汚染	No	水を使用する場合、食品製造用水を使用しており、井戸水の場合は外部 の水質検査(年1回以上)を行う。
白米精選 (色彩選 別機)	物理 石など異物の混入	No	一般衛生管理の(4)の無洗米の管理によって対応可能。
	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(2) の製造設備及び機械器具の保守管理の精選機の作業手順で管理できる
	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保 守管理の精選機の作業手順で管理できる
白米タン ク	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性はあるが、一般衛生管理(3) の防鼠・防虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
計量・包 装	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保 守管理の精選機の作業手順で管理できる
	生物 作業者による病原性 微生物の汚染	No	作業者から病原性微生物を媒介する可能性はあるが、一般衛生管理(6) の従業員の衛生管理で管理できる
	化学 なし		
	物理 機械部品など異物の 混入	No	混入の可能性はあるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保 守管理の計量包装機の日常点検で管理できる
製品保管	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性はあるが、一般衛生管理(4) の製品等の取扱いの点検で管理できる
	化学 なし		
	物理 なし		
製品出荷	化学 カビ毒	No	水ぬれ等によるカビ発生の可能性はあるが、一般衛生管理(4)の製品等 の取扱いの点検で管理できる
	物理 なし		

備考 外国産米については、農林水産省が米麦の輸入時にカビ毒、重金属及び残留農薬等の検査を行い、
食品衛生法の残留農薬基準等に適合した米穀のみ買入れています。

備考 水を使用しない無洗米機の場合は、「無洗米処理 乾式型(水は使用しない乾式)」とする。普通精米と同様の危害要因となる。

(別紙1-D)

製造工程図(白米販売のみ)例



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。各社の実態に合わせて作成してください。

(注)一般衛生管理の(1)(2)(4)(6)まで該当

危害要因分析(白米販売のみ)

原材料 ／ 工程	予測される危害要因	重大な 危害要因 か (Yes/No)	欄の判断した根拠
製品受入	生物 なし		
	化学 なし		
	物理 なし		
製品保管	生物 害虫による病原性微生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる
	化学 なし		
	物理 なし		
製品出荷	生物 なし		
	化学 カビ毒	No	水ぬれ等によるカビ発生の可能性はあるが、一般衛生管理(4)の製品等の取扱いの点検で管理できる
	物理 なし		

一般衛生管理計画（記入例）

(1) 施設・設備の衛生・保守管理

施設・設備の衛生管理	いつ	作業開始前
	どのように	施設・設備や周辺の汚れ等を確認する。
	問題があった時	ごみや汚れがあれば清掃し、清潔を保つ。異常個所の修繕を行う。
トイレの清掃	いつ	毎日
	どのように	トイレ内の汚れ等を確認にする。
	問題があった時	汚れは速やかに掃除し、清潔を保つ。修理が必要な場合は速やかに修復を行う。

(2) 製造設備及び機械器具の保守管理

製造設備及び機械器具の保守点検	いつ	毎日 清掃は週1回
	どのように	部品や機械器具の異常音の有無、破損等を確認
	問題があった時	異常が確認された場合は原因を調査し、修理を行い、正常に稼働させる。

(3) 鼠族・害虫防除対策

防除対策	いつ	毎日
	どのように	鼠族、害虫の痕跡を確認する。
	問題があった時	駆除・防除対策を行い、施設内に鼠族・害虫がいないようにする。

(4) 製品等の取扱

原料の受け入れ	いつ	原料の受け入れ時及び保管中から使用直前
	どのように	汚れ・破損等がないか確認する。
	問題があった時	原因を究明し、原料に混入しないようにする。
無洗米（水を使用する湿式の場合）	いつ	その都度
	どのように	水分計で水分を測り、16%以下であることを確認する。もしくはメーカーの設定条件に基づいて管理する。
	問題があった場合	水分が16%を超える場合は、再調整する。
製品保管	いつ	毎日
	どのように	製品が破損等をしていないか確認する。
	問題があった時	出荷を停止し、社外に流失しないようにする。

(5) 従業員の衛生管理

従業員の 衛生管理	いつ	作業開始前
	どのように	作業に適した清潔な服装を着用しているか確認する。
	問題があつた時	作業着を交換し、汚れや毛髪が混入しないようにする。
従業員の 健康状態 の管理	いつ	作業開始前と作業中
	どのように	体調や手の傷等の有無を確認する。又は自己申告する。
	問題があつた時	状況により作業に従事させない。もしくは製品に直接触れない仕事に変える
手洗い	いつ	作業開始前
	どのように	手洗いが出来ているか確認する。
	問題があつた時	手洗いが行われていない場合は、すぐに手洗いを行わせる。手洗いの再教育及び徹底させる。

一般衛生管理手順書

(1) 施設・設備の衛生・保守管理

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入個所
作業施設 周辺	作業施設 周辺	①ゴミがあれば随時	目視確認	様式A-1
		②雑草があれば随時	目視確認	様式A-1
作業場	作業場	①作業終了時に清掃(作業の都度)	目視確認	様式A-1
		②床、壁、屋根等に破損がないか確認(月1回以上)	目視確認	様式A-1
		③破損があった場合は補修	目視確認	様式A-1
		④照明設備に不備がないか(蛍光灯切れ等)を確認(作業開始前)	目視確認	様式A-1
		⑤切れた蛍光灯は新しいものに交換	目視確認	様式A-1
原料保管 施設	倉庫等	①汚れがあれば清掃(入出庫の都度)	目視確認	様式A-1
		②床、壁、屋根等に破損がないか確認(月1回以上)	目視確認	様式A-1
		③破損があった場合は補修	目視確認	様式A-1
作業場 外	トイレ	①便器、手洗い設備を清掃	目視確認	様式A-2
		②清掃時は、使い捨て手袋を使用する	目視確認	様式A-2
		③床をモップ等で清掃	目視確認	様式A-2

(2) 製造設備及び機械器具の保守管理

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入個所
機械器具	張込ホッ パー	①張込口に汚れや異物がないか確認	目視確認	様式B-1
		②汚れを確認した場合は清掃	目視確認	様式B-1
		③異物を確認した場合は取り除く	目視確認	様式B-1
	石抜機	①作動前の点検	目視確認	様式B-1
		②作業前に石の有無を確認。あった場合は取り除く。	目視確認	様式B-1
		③異音の有無の確認	目視確認	様式B-1
		④汚れを確認した場合は清掃	目視確認	様式B-1
		⑤異常があった場合は修理	目視確認	様式B-1
	昇降機	①作動前の点検	目視確認	様式B-1
		②ベルトの緩みの有無を確認	目視確認	様式B-1
		③異音の有無の確認	目視確認	様式B-1
		④駆動部の点検	目視確認	様式B-1
		⑤異常があった場合は修理	異音確認	様式B-1
		⑥糠の付着の有無を確認 糠が付着していた場合は清掃	目視確認	様式B-1

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入箇所
機械器具	精米機	①作動前の点検	目視確認	様式B-1
		②異音の有無の確認	目視確認	様式B-1
		③糠がたまった場合は取り除き清掃	目視確認	様式B-1
		④白米出口の清掃	目視確認	様式B-1
		⑤金網の点検・清掃	目視確認	様式B-1
		⑥異常があった場合は修理	目視確認	様式B-1
	無洗米機	①作動前の点検	目視確認	様式B-1
		②駆動部の確認	目視確認	様式B-1
		③異音の有無の確認	目視確認	様式B-1
		④異常があった場合は修理	目視確認	様式B-1
	集糠設備	①作動前の点検	目視確認	様式B-2
		②ダクトの点検・清掃	目視確認	様式B-2
	色彩選別機	①作動前の点検	目視確認	様式B-2
		②異音の有無の確認	目視確認	様式B-2
		③光源の点検	目視確認	様式B-2
		④コンプレッサーの点検	目視確認	様式B-2
		⑤フィーダー(流量)の調整	目視確認	様式B-2
		⑥異常があった場合は修理	目視確認	様式B-2
	精選機	①作動前の点検	目視確認	様式B-2
		②糠の付着を確認	目視確認	様式B-2
		③異常があった場合は修理	目視確認	様式B-2
		④糠が付着していた場合は清掃	目視確認	様式B-2
		⑤網の目詰まり点検	目視確認	様式B-2
		⑥異音の有無を確認	異音確認	様式B-2
	計量・包装機	①作動前の点検	目視確認	様式B-2
		②計量ホッパー内の清掃	目視確認	様式B-2
		③排出スイッチの動作確認	目視確認	様式B-2
④シーラーの動作確認		目視確認	様式B-2	
⑤汚れを確認した場合は清掃		目視確認	様式B-2	
計測機器	①使用する計量器及びその他計測機器は年1回確認・記録する	外部業者	業者からの報告書	

(3) 鼠族・害虫対策

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入箇所
鼠族害虫	作業場	①保管場所に異常がないか確認	目視確認	様式A-1
		②鼠族・害虫の痕跡がないか確認。確認した場合は駆除	目視確認	様式A-1

(4) 製品等の取扱い

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入個所
原料玄米	原料玄米	①原料玄米の受入れ時に品質及び汚れ破損等がないか確認	目視確認	様式A-2
無洗米	無洗米	①水分計で水分を測り、16%以下であることを確認する。もしくはメーカーの設定条件に基づいて管理する。	機器確認	様式C
製品保管	製品	①破損等を確認	目視確認	様式A-2

(5) 従業員の衛生管理

	対象	点検の手順・方法など	点検方法	記入個所
従業員	作業服装	①所定の作業服、帽子、靴(必要に応じ手袋、マスク)を着用し、汚れ、破れ、ほつれがないかを確認(作業開始前)	目視で確認(相互確認)	様式D
		②帽子着用確認(作業開始前)	目視で確認(相互確認)	様式D
		③作業に使用しないものは持ち込まない	自己申告及び確認	様式D
	健康状態	①発熱、下痢、嘔吐、手指の傷等健康状態を確認し、異常がある場合は作業をさせない(作業開始前)	自己申告及び確認	様式D
		②管理者は定期健診を通じて従業員の健康維持に努める(年1回)	自己申告及び確認	様式D
	手洗い	①手洗いは「基本の手洗い手順」に従って行う(作業開始前)	目視で確認(相互確認)	様式D

日食協が推奨する衛生的な手洗い
— 基本の手洗い手順 —

<p>1 流水で手を洗う</p> 	<p>7 指先を洗う</p> 
<p>2 洗剤を手取る</p> 	<p>8 手首を洗う</p> 
<p>3 手のひら、指の腹面を洗う</p> 	<p>9 洗剤を十分な流水でよく洗い流す</p> 
<p>4 手の甲、指の背を洗う</p> 	<p>10 手を拭き乾燥させる</p> 
<p>5 指の間（側面）、股（付け根）を洗う</p> 	<p>11 アルコールによる消毒 <small>（爪下・爪周辺に直接かけた後、手指全体によく擦り込む）</small></p> 
<p>6 親指・拇指球（親指の付け根のふくらみ）を洗う</p> 	<p>2度洗いが効果的です！ （2～9までをくり返す） 2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。</p>

制作：公益社団法人日本食品衛生協会

<http://www.n-shokuei.jp/>

<転載・放送・複写禁> [K004]

様式A-1(記入例)

設備点検・清掃記録

実施月 2018年8月

日付	作業施設周辺		作業場		原料保管施設		鼠族・害虫対策		確認者	問題点、処置、対応
	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	防除・駆除		
1	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	8月3日 店舗入口(作業施設 周辺)の蛍光灯がつか ない ↓ 予備の蛍光灯と交換
2	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
3	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
4	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
5	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
6	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
7	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
8	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	8月11日 作業場内にメイガの飛翔 を散見 ↓ 玄米及び精米を倉庫内 に移動させて、くん煙 殺虫剤で対処。
9	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
10	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
11	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
12	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
13	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
14	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
15	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	8月20日 未明地震の影響はない
16	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
17	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
18	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
19	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
20	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
21	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
22	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	8月11日 対策内容 くん煙
23	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
24	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
25	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
26	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
27	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
28	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
29	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
30	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	
31	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	毎日 良	週1回 良	毎日 良	毎日 良	佐藤	

出来ていれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入

点検しなかった場合は斜線を記入する。

日付の横の空欄は曜日を入れてください

設備点検・清掃記録

実施月 2018年8月

日付	原料の受入		製品保管施設		トイレ		確認者	問題点、処置、対応
	点検	点検	点検	点検	清掃	清掃時間		
1 月	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	8時	佐藤	
2 火	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
3 水	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
4 木	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
5 金	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
6 土	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
7 日	良	良	良	良	良	休み	休み	
8 月	良	良	良	良	良	8時30分	佐藤	
9 火	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
10 水	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
11 木	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
12 金	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
13 土	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
14 日	良	良	良	良	良	休み	休み	
15 月	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
16 火	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
17 水	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
18 木	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
19 金	良	良	良	良	良	8時30分	佐藤	
20 土	良	良	良	良	良	8時30分	佐藤	
21 日	良	良	良	良	良	休み	休み	
22 月	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
23 火	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
24 水	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
25 木	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
26 金	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
27 土	良	良	良	良	良	8時30分	佐藤	
28 日	良	良	良	良	良	休み	休み	
29 月	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
30 火	良	良	良	良	良	8時	佐藤	
31 水	良	良	良	良	良	8時30分	佐藤	

出来ていれれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入
 点検しなかった場合は斜線を記入する。
 日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式B-1(記入例)

機械器具点検・清掃記録

実施月 2018年8月

日付	張込ホッパー		玄米精撰(石抜き機)		昇降機		とう精(精米機)		無洗米機		確認者	備考
	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃		
1月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	8月5日 精選機の金網が詰まったため、 付着ねかきを専用ブラッシングで清掃 8月8日 Vベルトの緩みを貼り直して調整
2火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
3水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
4木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
5金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
6土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
7日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
8月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
9火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
10水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
11木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
12金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
13土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
14日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
15月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
16火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
17水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
18木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
19金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
20土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
21日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
22月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
23火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
24水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
25木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
26金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
27土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
28日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
29月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
30火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	
31水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	佐藤	

出来ていなければ「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入
点検しなかった場合は斜線を記入する。

日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式B-2(記入例)

機械器具点検・清掃記録

実施月 2018年8月

日付	集糠設備		色彩選別機		精選機		計量・包装機		点検	清掃	清掃	点検	清掃	確認者	備考
	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃							
1 月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	異常・処置等 8月22日 シーラーの粘着部分の 汚れを清掃 8月24日 色彩選別機の選別ガラス面の 汚れを拭き取って清掃。 8月30日 色彩選別機の前部後部の蛍光灯 を交換。
2 火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
3 水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
4 木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
5 金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
6 土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
7 日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
8 月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
9 火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
10 水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
11 木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
12 金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
13 土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
14 日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
15 月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
16 火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
17 水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
18 木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
19 金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
20 土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
21 日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
22 月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
23 火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
24 水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
25 木	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
26 金	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
27 土	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
28 日	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
29 月	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
30 火	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	
31 水	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	週1回	良	佐藤	

出来ていれは「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入

点検しなかった場合は斜線を記入する。

日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式C

無洗米水分確認記録票

実施月

2018年8月

日付	曜日	品名	水分値 (%)	記入者	問題があった時の対応
1	水	新潟コシヒカリ	15.5	佐藤	
2	木	千景コシヒカリ	15.3	佐藤	
3	金	富山コシヒカリ	14.5	佐藤	
4	土				
5	日				
6	月				
7	火	千景コシヒカリ	15.5	佐藤	
8	水	新潟コシヒカリ	15.7	佐藤	
9	木	北海道ゆめぴりか	14.6	佐藤	
10	金				
11	土				
12	日				
13	月	富山コシヒカリ	15.2	佐藤	
14	火				
15	水	新潟コシヒカリ	14.3	佐藤	
16	木	宮城ひとめぼれ	15.8	佐藤	
17	金				
18	土				
19	日				
20	月	北海道ゆめぴりか	15.1	佐藤	
21	火				
22	水	千景コシヒカリ	14.9	佐藤	
23	木				
24	金	北海道ゆめぴりか	15.5	佐藤	
25	土	富山コシヒカリ	15.5	佐藤	
26	日				
27	月				
28	火	千景コシヒカリ	15.3	佐藤	
29	水				
30	木	北海道ゆめぴりか	14.9	佐藤	
31	金				

注1 休日は斜線を入れてください

様式E

改善措置記録表(記入例Aタイプ)

改善措置の理由	原料異常・工程異常・クレーム・回収		
製品名	〇〇県産▽▽▽ひかり	製品総量	270kg
<p>具体的内容</p> <p>発生日 平成30年7月11日</p> <p>場所 玄米石抜機</p> <p>状況 製品に混入していないが、石抜機の排出口から通常よりも多い小石を排出した。</p> <p style="text-align: right;">記入者 大谷将兵</p>			
<p>調査結果</p> <p>一人の生産者の原料玄米に小石が多く混入していた。</p>			
<p>原因</p> <p>稲の倒伏により、刈り取り時に混入したと思われるが、生産者の選別時の流量も多すぎた。</p> <p style="text-align: right;">記入者 大谷将兵</p>			
<p>対策及び改善計画</p> <p>流量を落とし、石をとり易くするとともに目視でも確認する</p>			
<p>異常品の措置</p> <p>仕入先に返却し、交換した。</p>			
回収範囲	回収結果		

責任者
川上

注1原料受入時に異常があった場合も、措置内容を改善措置記録表に必ず記載してください

注2食品衛生上の問題が発生した場合は、問題となった製品を迅速かつ適正に回収しましょう。また、管轄する保健所等へ報告しましょう。回収された製品は通常品と区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄しましょう。

様式E

改善措置記録表(記入例Bタイプ)

改善措置の理由	原料異常 ・ 工程異常 ・ クレーム ・ 回収		
製品名		製品総量	
具体的内容 発生日 平成30年7月15日 場所 精米機本体 状況 精米機終了間際に異音がする。 <div style="text-align: right;">記入者 竹之内豊</div>			
調査結果 <div style="text-align: right;">記入者 竹之内豊</div>			
原因 Vベルトが摩耗して切れそうになっている。 <div style="text-align: right;">記入者 竹之内豊</div>			
対策及び改善計画 予備の同型Vベルトに交換する。 異音が消えて通常精米が出来るようになった。			
異常品の措置 異常品は出ていない。			
回収範囲	回収結果		

責任者
星野

注1原料受入時に異常があった場合も、措置内容を改善措置記録表に必ず記載してください

注2食品衛生上の問題が発生した場合は、問題となった製品を迅速かつ適正に回収しましょう。また、管轄する保健所等へ報告しましょう。回収された製品は通常品と区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄しましょう。

一般衛生管理計画

(1)施設・設備の衛生・保守管理

施設・設備の衛生管理	いつ	
	どのように	
	問題があった時	
トイレの清掃	いつ	
	どのように	
	問題があった時	

(2)製造設備及び機械器具の保守管理

製造設備及び機械器具の保守点検	いつ	
	どのように	
	問題があった時	

(3)鼠族・害虫対策

鼠族・害虫対策	いつ	
	どのように	
	問題があった時	

(4)製品等の取扱

原料の受け入れ	いつ	
	どのように	
	問題があった時	
無洗米 (水を使用する湿式の場合)	いつ	
	どのように	
	問題があった場合	
製品保管	いつ	
	どのように	
	問題があった時	

(5) 従業員の衛生管理

従業員の衛生管理	いつ	
	どのように	
	問題があった時	
従業員の健康状態の管理	いつ	
	どのように	
	問題があった時	
手洗い	いつ	
	どのように	
	問題があった時	

様式A-1

設備点検・清掃記録

実施月 年 月

日付	作業施設周辺		作業場		原料保管施設		鼠・害虫対策		確認者	問題点、処置、対応
	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	清掃 毎日	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	防除・駆除 随時		
1	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
2	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
3	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
4	良・否	日	良・否	良・否	良・否	日	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
7	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
8	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
9	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
10	良・否	日	良・否	良・否	良・否	日	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
13	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
14	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
15	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
16	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
17	良・否	日	良・否	良・否	良・否	日	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
20	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
21	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
22	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
23	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
24	良・否	日	良・否	良・否	良・否	日	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
27	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
28	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			
29	良・否	日	良・否	良・否	良・否	日	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否		良・否	良・否	良・否		良・否			

出来ていれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入
 点検しなかった場合は斜線を記入する。
 日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式A-2

設備点検・清掃記録

年 月

実施月

日付	原料の受入		製品保管施設		トイレ		確認者	問題点、処置、対応
	点検	点検	点検	点検	清掃	清掃時間		
1	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	時 分		
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

出来ていれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入
 点検しなかった場合は斜線を記入する。
 日付の横の空欄は曜日を入れてください

機械器具点検・清掃記録

実施月 年 月

日付	張込ホッパー		玄米精選(石抜き機)		昇降機		精米機		無洗米機		確認者	備考 異常・処置等
	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	清掃 週1回	点検 毎日	清掃 週1回		
1	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
2	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
3	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
4	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日		
5	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
6	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
7	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
8	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
9	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
10	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日		
11	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
12	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
13	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
14	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
15	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
16	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
17	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日		
18	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
19	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
20	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
21	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
22	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
23	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
24	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日		
25	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
26	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
27	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
28	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
29	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日	良・否	日		
30	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			
31	良・否		良・否		良・否		良・否		良・否			

出来ていれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入

点検しなかった場合は斜線を記入する。

日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式B-2

機械器具点検・清掃記録

実施月 年 月

日付	集積設備		色彩選別機		精選機		計量・包装機		点検	清掃	清掃	点検	清掃	点検	清掃	確認者	備考 異常・処置等
	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃									
1	毎日	週1回	毎日	週1回	毎日	週1回	毎日	週1回	毎日	週1回	毎日	週1回	毎日	週1回			
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

出来ていれば「良」、充分でない場合は「否」に○をつけ、「否」にした場合はその対処方法を備考欄に記入

点検しなかった場合は斜線を記入する。

日付の横の空欄は曜日を入れてください

様式C

無洗米水分確認記録票

実施月

年 月

日付	曜日	品名	水分値 (%)	記入者	問題があった時の対応
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					

注1 休日は斜線を入れてください

従業員の健康管理

手洗い・服装・健康状態記録

年 月 日 ~ 年 月 日

従業員	月曜日(月 日)			火曜日(月 日)			水曜日(月 日)			木曜日(月 日)			金曜日(月 日)			土曜日(月 日)			確認者
	手洗い	服装	体調	手洗い	服装	体調	手洗い	服装	体調	手洗い	服装	体調	手洗い	服装	体調	手洗い	服装	体調	
	責任者																		

①手洗いは、一般衛生管理手順書の「基本の手洗い手順」に基づいてその都度行い、それらについて、作業終了後にチェックする。

②服装 作業服、帽子、ネット、靴等 規程の服装の確認

③体調 装飾品、つめ、香水の確認、汚れている場合は着替える。

④ 下痢、発熱、腹痛、嘔吐その他体調不良の確認

⑤ 体調不良の場合は×をつけ、責任者の指示を記入

⑥ 傷等がある場合は×をつけ、責任者の指示を記入

⑦ 休業日は斜線を入れる

⑧ 出張や有休の場合は「休」を記入する。

備考欄

様式E

改善措置記録表

改善措置の理由	原料異常 ・ 工程異常 ・ クレーム ・ 回収		
製品名		製品総量	
具体的内容 発生日 場所 状況 <div style="text-align: right;">記入者</div>			
調査結果			
原因 <div style="text-align: right;">記入者</div>			
対策及び改善計画			
異常品の措置			
回収範囲	回収結果		

責任者

注1原料受入時に異常があった場合も、措置内容を改善措置記録表に必ず記載してください

注2食品衛生上の問題が発生した場合は、問題となった製品を迅速かつ適正に回収しましょう。また、管轄する保健所等へ報告しましょう。回収された製品は通常品と区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄しましょう。