

米粉等製造における HACCP 導入
の手引書（基準 B）（案）

実践版

はじめに

食品衛生管理への HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) 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20年以上が経過し、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、我が国から輸出する食品にも要件とされるなど、今や国際標準となっています。

厚生労働省は、我が国の食品産業に HACCP を制度化するための具体的な枠組み等について、2016年3月から「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会」を9回開催し、コーデックス HACCP の7原則を要件とする基準（「基準A」）を原則として適用するが、こ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で弾力的な運用を可能とするため、HACCP の考え方に基づく衛生管理の基準（「基準B」）も併せて導入することとなり、すべての食品事業者が制度化の対象となりました。

このような状況の下、小規模事業者が多数を占める穀粉業界にあって、HACCP の制度化に対応し、傘下組合員の早期の HACCP 導入を図るため、今般、「米粉製造における HACCP 導入の手引書（基準B）」を新たに作成致しました。

HACCP は、原料の受け入れから製造・出荷に至る工程において、発生する恐れのある生物的、化学的、物理的有害要因を予め分析（有害要因分析）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有害要因が生じ、どのような対策を講じればそれを管理（消滅、許容レベルまで縮減）できるかを検討し、重要管理点として定め、この重要管理点に対する管理基準や基準の測定法を定め、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。

組合員の皆様におかれましては、本手引書を活用され、食品の安全性確保の自主的な取り組みを一層促進するため、一般衛生管理及び HACCP の考え方によって衛生管理を「見える化」し、これを実践することにより、穀粉製造に係る信頼性の更なる確保につながることを願っております。

なお、「米粉製造における HACCP 導入の手引書（基準B）」は、以下の委員の方々の協力のもとに作成されました。厚くお礼申し上げます。

全国穀類工業協同組合 HACCP 手引書（基準B）作業部会委員（「敬称略」）

神田 哲也	（日の本穀粉株式会社品質設計保証部）
戸塚 圭亮	（群馬製粉株式会社品質管理課）
逆井 篤人	（川光物産株式会社製品・技術開発部）
八木 晋介	（株式会社アルトス）
小城 年久	（小城製粉株式会社）
中島 宣明	（全国穀類工業協同組合事務局）
岡田 美津男	（全国穀類工業協同組合事務局）

平成29年 月 日
全国穀類工業協同組合
理事長 黒田 寛

	目次	頁
1.	一般衛生管理計画	1～4
1-1.	製造工程図	1及び6～8
1-2.	一般衛生管理のポイント	1～4
(1)	施設・設備の衛生・保守管理	1
	施設の保守点検及び廃棄物置場の点検	
(2)	製造設備及び機械器具の保守管理	1
	①製造設備及び機械器具の保守点検	
	②トイレの清掃	
(3)	給排水及び害虫の管理	2
	①使用水の管理	
	②排水及び廃棄物の管理	
	③鼠族・昆虫対策	
(4)	製品等の取り扱い	3
	原料の受け入れ	
(5)	食品取扱者の衛生管理	3～4
	①衛生管理	
	②健康状態の把握	
	③手洗い	
	④遵守事項	
(6)	一般衛生管理手順書：別紙2	1～13
2.	重点的に管理するポイント	4～5
2-1.	製造工程での衛生管理	4
2-2.	重点的に管理するポイントでの衛生管理	4～5
3.	振り返り	4
 <記録様式等>		
①	様式A「衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）」	9～10
②	様式B「衛生管理計画（重点的に管理するポイント）」	16～17
③	様式1-1「施設・設備清掃記録(定期)」	18
④	様式1-2「施設・設備点検記録(定期)」	19
⑤	様式2-1「設備清掃・点検記録（作業日毎）」	20
⑥	様式2-2「工具類の員数確認等（作業日毎）」	21
⑦	様式3「手洗い・服装・健康状態等記録」	22
⑧	様式4「改善措置記録表」	23
⑨	様式5「水分確認記録表」	24

1. 一般衛生管理計画

1-1. 製造工程図

米粉（含む玄米茶用原料）の基本的な製造工程図は、別紙1（別添1「生粉製品：ベーター型」（P6）、別添2「糊化製品：アルファ型」（P7）、別添3「玄米茶用原料：焙煎米、花」（P8））のとおりです。

1-2. 一般衛生管理のポイント

穀類を原料とした製品については、過去、製品に由来する重大な食品事故は発生しておりませんが、衛生管理を行う際のポイントは、人体に多大な影響を与える病原性微生物や異物混入を排除することです。

日頃から製造現場で行っている以下（1）～（5）の保守管理、害虫管理及び衛生管理等（記入例）（P1～P4）に基づき、様式A（P9～P10）に従い自社での一般衛生管理計画を作成し、（1）～（5）に添付した記録様式を参考に、継続的に衛生管理を実施しましょう。

なお、一般衛生管理について別紙2「一般衛生管理手順書」（P11～P13）として要約していますので、工場周辺、作業場、製造工程及び従業員等について一般衛生管理を徹底するための参考にして下さい。

(1)施設・設備の衛生・保守管理

施設・設備の衛生・保守管理及び廃棄物置場の点検（様式1-1、1-2に記入）

(1)	いつ	定期的（月に1回以上）
	どのように	施設・設備の周辺を確認する。
	問題があった時	ゴミや汚れがあれば清掃する。 異常個所の修繕を行う。

(2)製造設備及び機械器具の保守管理

①製造設備及び機械器具の保守点検（様式2-1に記入）

(2)-①	いつ	作業開始前
	どのように	部品や機械器具の異常音の有無、オイル漏れ、破損、数量等を確認する。
	問題があった時	機械部品や機械器具の異常・破損が確認された場合は原因を調査し対策を行う。

②トイレの清掃（様式1-1に記入）

(2)-②	いつ	定期的（ 以上）
	どのように	トイレ内を清掃する。
	問題があった時	汚れが目立つ場合は、製造作業着とは別の服で、早急に清掃する。

(3)給排水及び害虫の管理

①使用水の管理（様式1-1, 1-2に記入）

(3)-①	いつ	定期的（年に1回以上）
	どのように	食品製造用水使用を基本とし、井戸水を使用する場合は、水質検査を実施する。貯水槽は清掃・水質検査を行う。
	問題があった時	数値が逸脱していた場合は井戸水の使用を停止し、対策を行う。貯水槽は洗浄・消毒を行う。

②排水及び廃棄物の管理（様式1-1, 1-2に記入）

(3)-②	いつ	定期的（年に1回以上）
	どのように	排水溝は清潔に保ち水が流れることを確認する。廃棄物は指定場所に移されているか確認する。
	問題があった時	排水溝の場合、水の流れを改善する。廃棄物の場合は、早急に指定の場所に移動する。

③鼠族・昆虫対策（様式1-1, 1-2に記入）

(3)-③	いつ	定期的（週に1回）
	どのように	鼠族・昆虫の痕跡がないかを確認する。
	問題があった時	駆除対策を行う。

(4)製品等の取り扱い

原料の受け入れ（納品書を活用）

(4)③	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、破損等が無い目視確認する。
	問題があった時	汚れ、破損等が確認された場合、良品と分けて保管し、原因の特定や処分等を行い、納品書にその旨記載。

(5) 食品取扱者の衛生管理

①衛生管理（様式3に記入）

(5)-①	いつ	作業時
	どのように	指定の作業服、帽子、必要に応じて手袋及びマスクを正しく着用する。
	問題があった時	正しく着用できていない場合、一時作業を中止し、正しく着用させる。

②健康状態の把握（様式3に記入）

(5)-②	いつ	作業開始前
	どのように	従業員の健康状態（発熱、下痢、嘔吐、手指の傷等）を確認する
	問題があった時	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部署等への配置転換を行う。

③手洗い（様式3）

(5)-③	いつ	作業場に入るたび
	どのように	必ず手洗いを行う。
	問題があった時	手洗いが行われていない場合、すぐに手洗いを行わせる。製品に触れた場合は廃棄する。

④遵守事項（様式3に記入）

(5)-④	いつ	製造施設内に入る際
	どのように	作業に無関係な物品を持ち込まない。
	問題があった時	作業に無関係な物品の持ち込みを確認した場合、物品を作業場から出し、破損や紛失が無いか確認する。

2. 重点的に管理するポイント

2-1. 製造工程での衛生管理

穀類を原料とした製品の製造工程におけるハザード分析結果からすると、穀粉の製造は、その工程において、乾燥、乾燥・加熱、又は焙煎が行われており、その最終製品の水分含有率は一般的には16%以下であり、一例として、水分含有率16%の上新粉を測定すると、その水分活性値は0.69程度であり、別表「食中毒菌の生育の制限条件」(P5)を参照すると、同活性値0.69では食中毒の原因となる病原菌の増殖の恐れはほとんどないことから、危害要因として微生物を考慮する必要がないこととなりますので、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。

しかしながら、有害微生物による汚染や、作業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、一般的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ましょう。

一般的に穀類を原料とした製品(粉体)の製造工程はシフター(ふるい等)を使用する事により原料や作業工程上での異物を除去する事が可能です。また、シフター通過後の工程において、機械部品等の破損等により極めて稀に金属異物等が製品に混入する恐れがあるので、シフターやシフター通過以降の製造設備点検(SOP)及び記録をしっかりと行い、万が一混入してしまった異物は確実に除去しましょう。

2-2 重点的に管理するポイントでの衛生管理

重点的に管理するポイントでの衛生管理については、別紙3(記入例)(P14~P15)に掲出しています。この記入例に基づく様式B(P16~P17)に従い、自社の重点的に管理する「衛生管理計画」を作成し、継続的に衛生管理を実施しましょう。

3. 振り返り

HACCPの考え方に基づき作成した「衛生管理計画」(一般衛生管理のポイント及び重点的に管理するポイント)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、実行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行くことが肝要です。

(別表)

食中毒菌の生育の制限条件

病原体	最低水分活性	最低pH	最高pH	塩分濃度(%)	最低温度	最高温度	酸素要求性
セレウス菌	0.92	4.3	9.3	10	4.0℃	55.0℃	通性嫌気性
カンピロバクター・ジェジュニ	0.987	4.9	9.5	1.7	30.0℃	45.0℃	微好気性
ポツリヌス菌A型, タンパク分解性B型,F型	0.935	4.6	9	10	10.0℃	45.0℃	嫌気性
ポツリヌス菌E型, 非タンパク分解性B型,F型	0.97	5	9	5	3.3℃	45.0℃	嫌気性
ウエルシユ菌	0.93	5	9	7	10.0℃	52.0℃	嫌気性
病原性大腸菌	0.95	4	10	6.5	6.5℃	49.4℃	通性嫌気性
リステリア・モノサイトゲネス	0.92	4.4	9.4	10	-0.4℃	45.0℃	通性嫌気性
サルモネラ属菌	0.94	3.7	9.5	8	5.2℃	46.2℃	通性嫌気性
シゲラ属菌	0.96	4.8	9.3	5.2	6.1℃	47.1℃	通性嫌気性
黄色ブドウ球菌-増殖	0.83	4	10	20	7.0℃	50.0℃	通性嫌気性
黄色ブドウ球菌-毒素	0.85	4	9.8	10	10.0℃	48.0℃	通性嫌気性
コレラ菌	0.97	5	10	6	10.0℃	43.0℃	通性嫌気性
腸炎ビブリオ	0.94	4.8	11	10	5.0℃	45.3℃	通性嫌気性
ビブリオ・バルニフィカス	0.96	5	10	5	8.0℃	43.0℃	通性嫌気性
エルシニア	0.945	4.2	10	7	-1.3℃	42.0℃	通性嫌気性

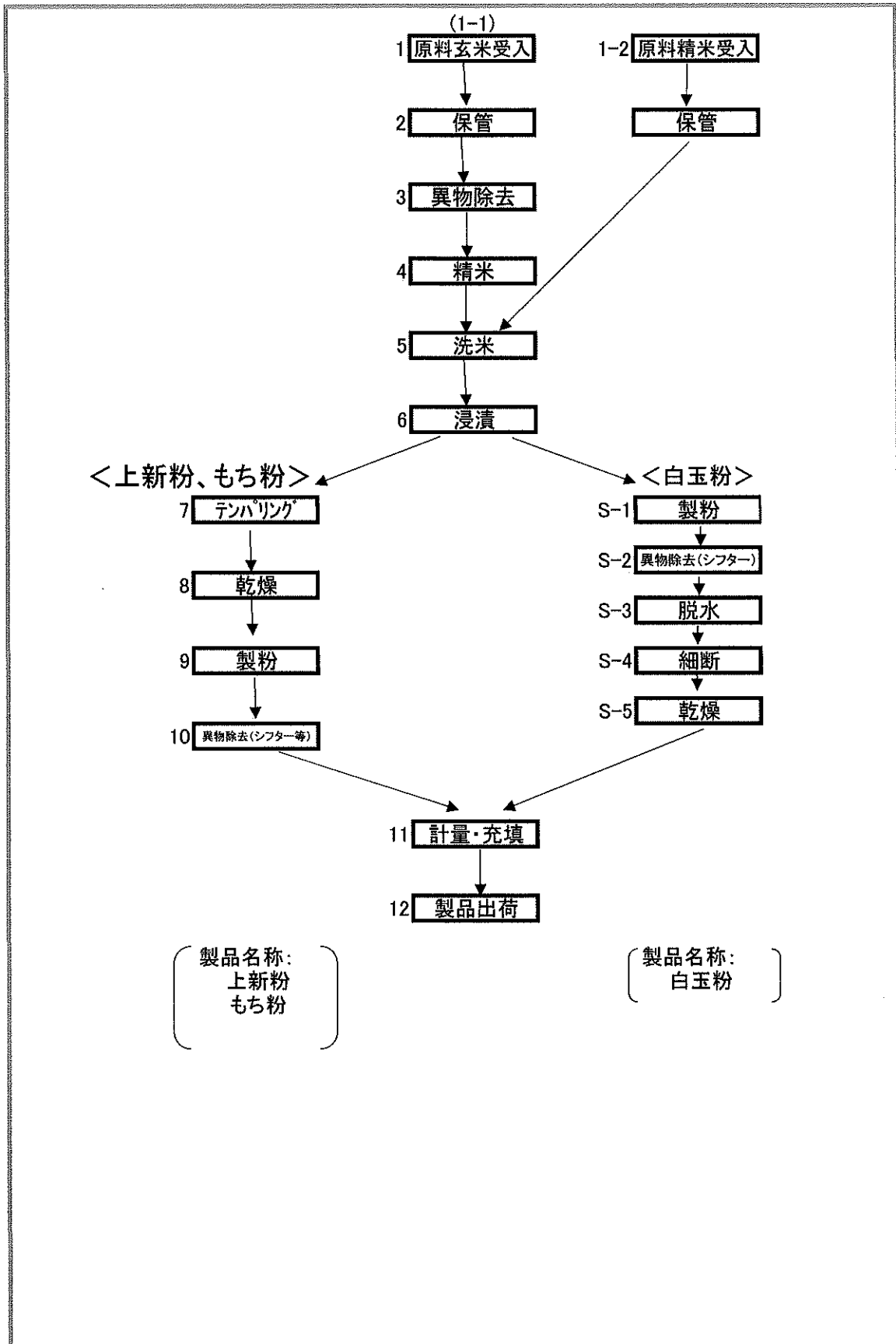
注. (1) 最高温度欄について、55℃では増殖は顕著に遅れる(24時間超)

(2) 酸素要求性欄について

- ① 微好気性は限定濃度の酸素が必要
- ② 嫌気性は酸素がないことが必要
- ③ 通性嫌気性は酸素の有無に拘わらず増殖

<出展> アメリカFDA(Fish and Fishery Products Hazards and Controls Guidance)による

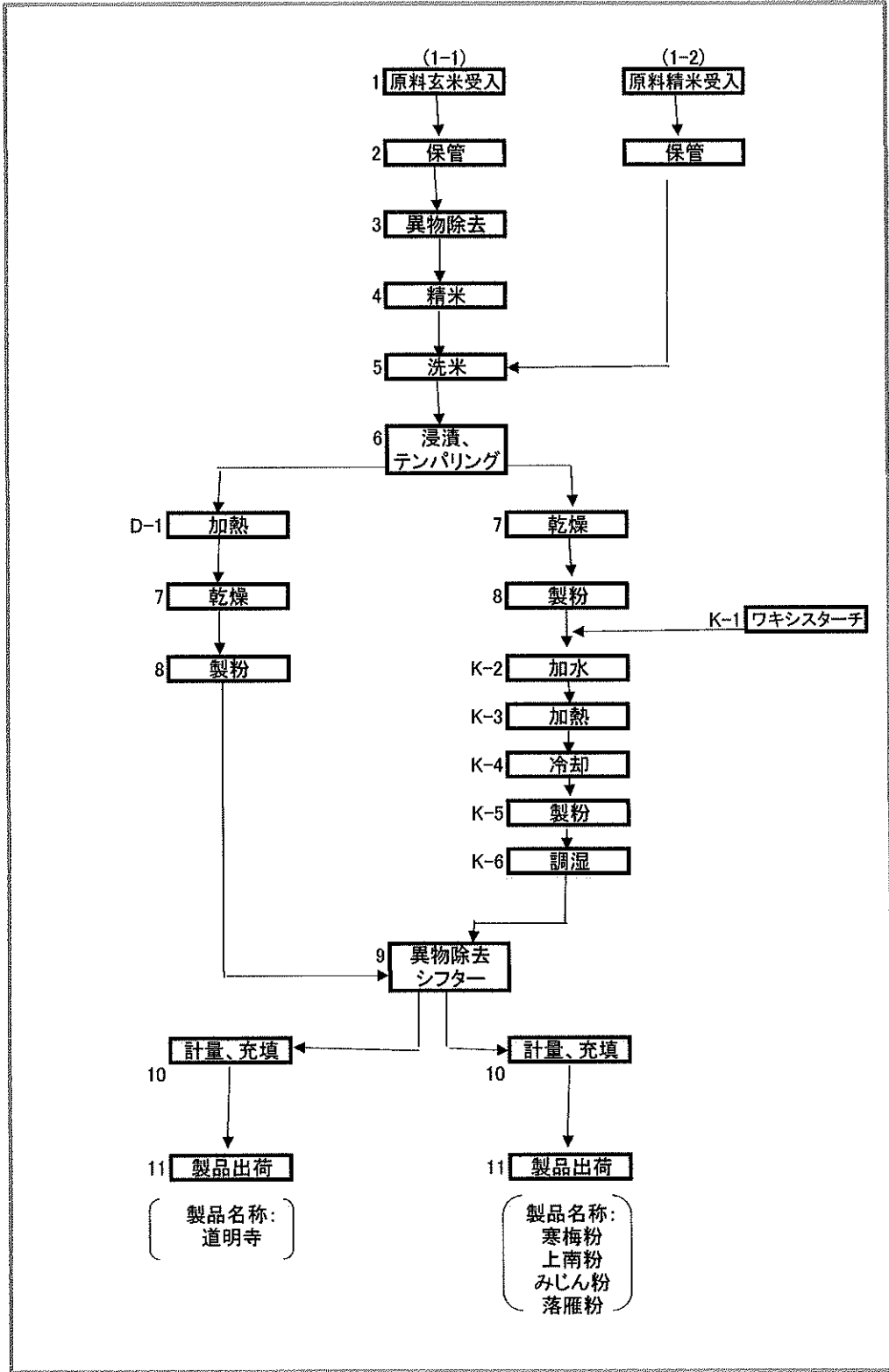
承認者



(別添2) 製造工程図(糊化製品:アルファ型)

作成日: 平成29年10月2日
平成29年12月13日

承認者

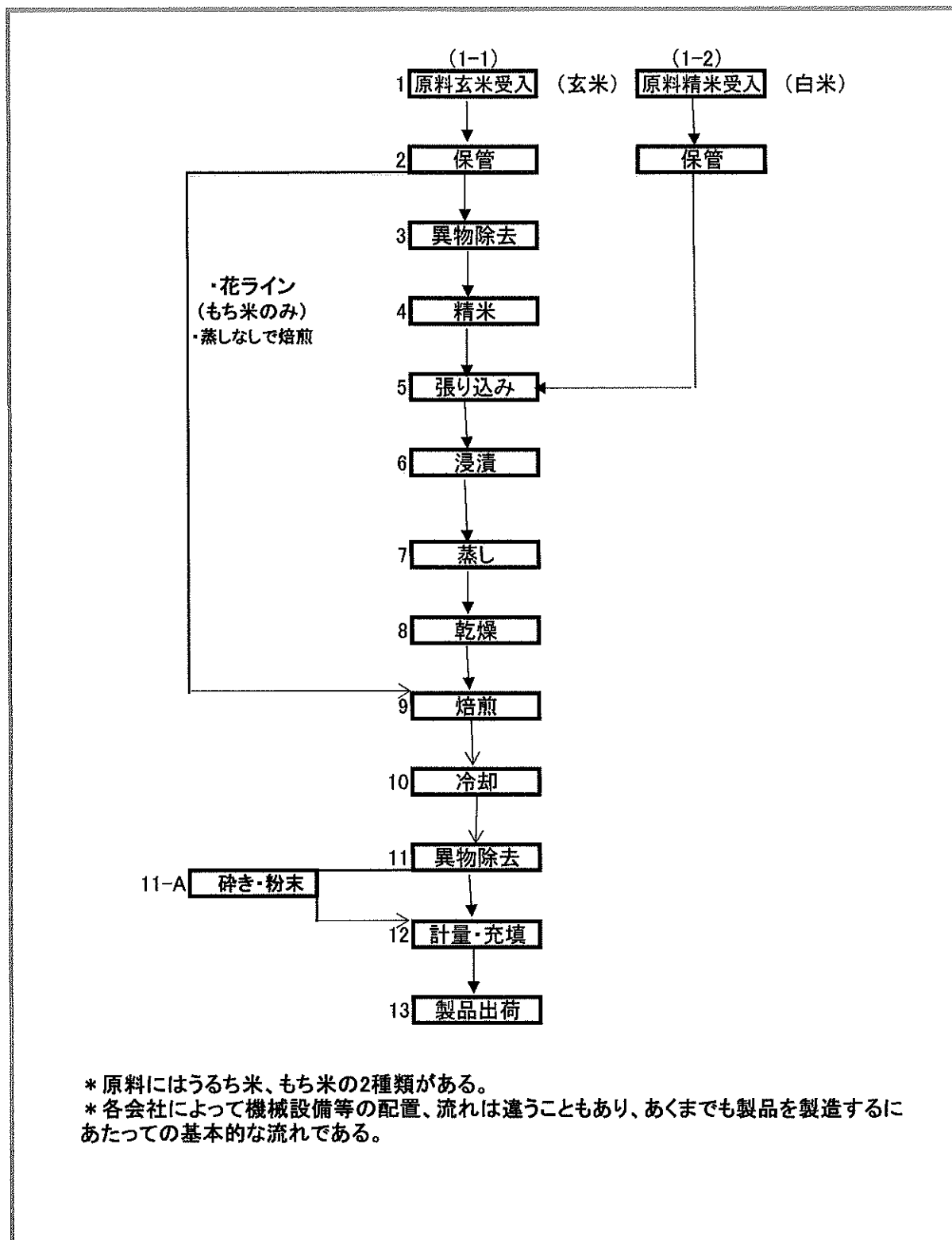


(別添3) 製造工程図(玄米茶用原料)

製品名: 焙煎米 玄米茶用原料
花 玄米茶用原料

作成日: 平成29年9月22日
平成29年12月13日

承認者



(様式A)

衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

(1) 施設・設備の衛生・保守管理	いつ	毎月 回 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	
(2)-① 製造設備及び機械器具の保守点検	いつ	作業開始前 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	
(2)-② トイレの清掃	いつ	毎週 回 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	
(3)-① 使用水の管理	いつ	年 回 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	
(3)-② 排水及び廃棄物の管理	いつ	年 回 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	
(3)-③ そ族・昆虫対策	いつ	週 回 その他 ()
	どのように	
	問題があった時	

(4)-③ 原料の受け 入れ	いつ	原料の受け入れ時 その他 ()
	どのように	
	問題があっ た時	
(5)-① 衛生管理	いつ	作業時 その他 ()
	どのように	
	問題があっ た時	
(5)-② 健康状態の 把握	いつ	作業開始前 作業中 その他 ()
	どのように	
	問題があっ た時	
(5)-③ 手洗い	いつ	作業場に入るたび その他 ()
	どのように	
	問題があっ た時	
(5)-④ 遵守事項	いつ	製造施設内に入る際 その他 ()
	どのように	
	問題があっ た時	

	対 象	点検の手順・方法など	点検方法
従業員	作業服装	①指定の作業服、帽子、靴（必要に応じ手袋、マスク）を着用し汚れていないかを確認する。（作業開始前） ②帽子又はネット着用時に髪がはみ出していないか確認する。（作業開始前）	目視で相互確認
	手洗い	①手洗いは「手洗いマニュアル」に準じて行う。（作業開始前）	相互確認
	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の配置替えを行う。（作業開始前） ②管理者は定期健診を通じて従業員の健康維持に務める。（年1回）	自己申告及び確認
工場 周辺	工場周辺	①ゴミがあれば、ほうきで掃除する。（月1回以上） ②雑草があれば、草取りをする。（月1回以上）	目視確認
	荷受場所	①ゴミがあれば、ほうきで掃除する。（月1回以上）	目視確認
	廃棄物置場	①廃棄物は分類毎に整備され指定場所に置かれているかどうかを確認する。（月1回以上）	目視確認
	排水溝	①排水溝は清潔に保ち水が流れることを確認する。	目視確認
作業場	原料の受け入れ	①汚れ、破損等がないか確認する。（受入時） ②アレルゲン（特定原材料）は区分管理をする。	目視確認
	張込場所	①床が白っぽくなったらほうきや掃除機等で清掃する（使用毎） ②異品種に切り替わる場合及びアレルギー物質を含む原料を使用した場合は必ず清掃する。 ③作業終了時に清掃する。	目視確認 残留物がない
	使用水	①使用水は食品製造用水使用を基本とし、井戸水を使用する場合は、水質検査を行う。（年1回以上） ②貯水槽は清掃・水質検査を行う。（年1回以上）	定期点検
	充填場所	①床が白っぽくなったらほうきや掃除機等で清掃する（使用毎） ②異品種に切り替わる場合及びアレルギー物質を含む原料を使用した場合は必ず清掃する。 ③作業終了時に清掃する。	目視確認 残留物がない
	包装場所	①ほうきや掃除機等で清掃する。（使用毎） ②作業台の下も清掃する。	目視確認 残留物がない
	照度及び照明器具	①照明設備に不備がないか（蛍光灯切れ等）を確認する。（作業開始前） ②切れた蛍光灯は新しいものに交換する。	目視確認
	換気設備	①換気扇等に汚れはないか定期的に確認する。 ②汚れがあった場合は、早急に確認する。	目視確認
機械 器具	精米機	①機械の表面が汚れたら、ほうきや掃除機等で清掃する（使用毎） ②異品種に切り替わる場合及びアレルギー物質を含む原料を使用した後は必ず清掃する。	目視確認 付着物がない
	洗米機	①内部にぬかやちりが付着していたら水洗する。（使用毎）	目視確認 付着物がない
	製粉機	①機械の表面が汚れたら、ブラシや掃除機等で清掃する（使用毎） ②異品種に切り替わる場合及びアレルギー物質を含む原料を使用し	目視確認 付着物がない

		た後は必ず清掃する。	
	シフター	①目に粉体が付着し、通りが悪くなったらエアークリーナーや掃除機等で清掃する。	目視確認 付着物がない
	乾燥機	①作業終了時に清掃をする。	目視確認
	蒸し機	①作業終了時に清掃をする。	目視確認
	冷却器	①作業終了時に清掃をする。	目視確認
	金属検出機	①付着物、汚れをふき取る。(使用毎)	目視確認 付着物がない
	計量器	①作業終了時に清掃する。	目視確認 付着物がない
作業場 外	トイレ	①便器、手洗い設備のふき掃除をする。(随時) ②床をモップ等で清掃する。	目視確認 汚れがない

(注)機械器具は、企業毎に設置機械が異なるので、実態に即して対象機械を記載する。

日食荔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> [K001]

(別紙3)

重点的に管理するポイント及び方法(記入例)

ポイント	確認内容	危害がおきた場合の対策	影響を与える工程		記録
			番号	工程名	
原料(玄米)の目視	・外装に異常がないかを確認。 ・異物除去工程で排除を確認。	・識別の上、使用しない。 ・異常な量の異物が確認された場合、供給者に改善を要求。	1-1	原料(玄米)入荷	納品書に記入
原料(精米)の目視	・外装に異常がないかを確認。 ・異物除去工程で排除を確認。	・識別の上、使用しない。 ・異常な量の異物が確認された場合、供給者に改善を要求。	1-2	原料(精米)入荷	納品書に記入
原料保管場所の目視	・外装に異常がないかを確認。 ・鼠族・昆虫の痕跡がないかを確認。	・識別の上、使用しない。 ・駆除対策。	2	原料保管	様式1-2:施設・設備等点検記録
手洗い	作業者は作業前に手洗いを実施しているか確認。 頻度:毎日。	・手洗いのマニュアルに準じた手洗いの再教育及び徹底。	4	精米	様式3:手洗い・服装・健康状態等記録
			S-1 9	製粉	
			11	計量・充填	
機械の洗浄	洗浄不足により汚れや食品残渣が残っていないか確認。 頻度:作業の都度。	・再度洗浄する。 ・施設清掃・設備洗浄手順に従った洗浄の再教育。	6	浸漬	様式2-1:設備清掃・点検記録
			S-1 9	製粉	
			S-3	脱水	
			S-4	細断	
			7	テンパリング	
機械の管理	機械に破損が無い、異音が無いか確認。 頻度:作業の都度。	・機械を止めて原因を特定。 ・破損が確認された場合、破損していないことが確認されているところまでさかのぼり製品を隔離、分別。	4	精米	様式2-1:設備清掃・点検記録
			5	洗米	
			6	浸漬	
			S-1 9	製粉	
			S-3	脱水	
			S-4	細断	
			S-5 8	乾燥	
			7	テンパリング	
11	計量・充填				

水分管理	<p>乾燥・加熱・焙煎等の作業工程が異常なく進行したことを検証するため水分量を測定。</p> <p>頻度：作業の都度。</p>	<p>・異常が確認された場合、製品の集荷を停止し、再度確認。</p>	S-5 8	乾燥	様式6：水分確認記録表
異物除去工程の管理	<p>全ての製品が必ずシフターを通過する事を確認。</p> <p>頻度：全数。</p> <p>シフターの網に破損が無い か確認。</p> <p>頻度：開始時。</p>	<p>・異物が確認された場合は異物の特定を行い原因を調査。</p> <p>・網の破損が確認された場合、破損前に遡り製品を隔離、分別。</p>	S-2 及び 10	異物除去	様式2-1：設備清掃・点検記録
製品の管理	<p>倉庫内の製品が水濡れ・破損していないことを確認。</p>	<p>・水濡れが確認された場合、出荷を停止。</p> <p>・原因を特定。</p>	12	製品出荷	様式1-2：施設・設備等 点検記録

<注意点>

製品に及ぼす影響が大きいと考えられる異常を確認した場合は、各様式の備考欄等に記入し、様式4の改善記録表を作成し原因や対策、措置等を記入して下さい。

(様式B)

衛生管理計画(重点的に管理するポイント)

ポイント	頻度	確認内容	危害がおきた場合の対策	影響を与える工程		記録
				番号	工程名	
原料(玄米)の目視		・外装に異常がないかを確認。 ・異物除去工程で排除を確認。	・識別の上、使用しない。 ・異常な量の異物が確認された場合、供給者に改善を要求。	1-1	原料(玄米)入荷	納品書に記入
原料(精米)の目視		・外装に異常がないかを確認。 ・異物除去工程で排除を確認。	・識別の上、使用しない。 ・異常な量の異物が確認された場合、供給者に改善を要求。	1-2	原料(精米)入荷	納品書に記入
原料保管場所の目視		・外装に異常がないかを確認。 ・鼠族・昆虫の痕跡がないかを確認。	・識別の上、使用しない。 ・駆除対策。	2	原料保管	様式1-2:施設・設備等点検記録
手洗い		作業者は作業前に手洗いを実施しているか確認。	・手洗いのマニュアルに準じた手洗いの再教育及び徹底。	4	精米	様式3:手洗い・服装・健康状態等記録
				S-1 9	製粉	
				11	計量・充填	
機械の洗浄		洗浄不足により汚れや食品残渣が残っていないか確認。	・再度洗浄する。 ・施設清掃・設備洗浄手順に従った洗浄の再教育。	6	浸漬	様式2-1:設備清掃・点検記録
				S-1 9	製粉	
				S-3	脱水	
				S-4	細断	
				7	テンパリング	
機械の管理		機械に破損が無いか、異音が無いか確認。	・機械を止めて原因を特定。 ・破損が確認された場合、破損していないことが確認されているところまでさかのぼり製品を隔離、分別。	4	精米	様式2-1:設備清掃・点検記録
				5	洗米	
				6	浸漬	
				S-1 9	製粉	
				S-3	脱水	
				S-4	細断	
				S-5 8	乾燥	
				7	テンパリング	
11	計量・充填					

水分管理		乾燥・加熱・焙煎等の作業工程が異常なく進行したことを検証するため水分量を測定。	・異常が確認された場合、製品の集荷を停止し、再度確認。	S-5 8	乾燥	様式6:水分確認記録表
異物除去工程の管理		全ての製品が必ずシフターを通過する事を確認。	・異物が確認された場合は異物の特定を行い原因を調査。	S-2 及び 10	異物除去	様式2-1:設備清掃・点検記録
		シフターの網に破損が無いか確認。	・網の破損が確認された場合、破損前に遡り製品を隔離、分別。			
製品の管理		倉庫内の製品が水濡れ・破損していないことを確認。	・水濡れが確認された場合、出荷を停止。 ・原因を特定。	12	製品出荷	様式1-2:施設・設備等 点検記録

<注意点>

製品に及ぼす影響が大きいと考えられる異常を確認した場合は、各様式の備考欄等に記入し、様式4の改善記録表を作成し原因や対策、措置等を記入して下さい。

(様式1-1)

施設・設備等清掃記録(定期)

実施月: 年 月

日付 頻度	工場周辺	廃棄物置場	排水溝	原料置場	製品置場	照明器具	換気設備	貯水槽	トイレ	手洗設備	確認者	問題点・処置・対応等
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) 清掃実施者の氏名又はイニシャルを記入する。清掃しなかった場合は、斜線を入れる。

施設・設備等点検記録(定期)

実施月: 年 月

日付 頻度	工場周辺	廃棄物置場	排水溝	原料置場	製品置場	照明器具	換気設備	使用水	貯水槽	トイレ	手洗設備	鼠・昆虫	確認者	問題点・処置・対応等
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)点検実施者の氏名又はイニシャルを記入する。点検しなかった場合は、斜線を入れる。

日付	精米機		石抜き機		洗米機		製粉機		シフター		脱水機		細断機		蒸し機		乾燥機		焙煎機		冷却器		金属検出機		計量器		確認者	備考 (異常、処置内容等)	
	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検	清掃	点検			
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. 機械器具は、企業毎に状況が異なるので、実態に即して項目を修正する。

(注)2. 設備点検を実施した結果、良好であれば、チェック欄に「○」を記入する。

(注)3. 設備に異常があった場合は、チェック欄に「×」を記入し、備考欄に状況、処置を記載する。

(様式4)

改善措置記録表

改善措置の理由	原材料異常 ・ 工程異常 ・ 出荷不可 ・ クレーム ・ 回収		
製品名		ロット	
包装形態		製品総量	
具体的な内容 発生日 場所 状況	報告者		
調査結果			
原因	報告者		
対策及び改善計画(システム含む)	指示者		
異常品の処置			
回収範囲	回収結果		

(注)原料受入時、保管記録時及び様式5の水分確認記録時に異常があった場合も、措置内容をこの改善措置記録表に必ず記載して下さい。

責任者
印

(様式5)

水分確認記録表(年 月)

確認者

記 録 日	記入者	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	水分等	備考(状況、処置 等)	
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. 上段の空欄には、各社の製造している製品名を記入して下さい。

(注)2. 休日、水分記録欄に斜線を入れる。

(注)3. 水分を測定している場合は水分を記入、目視確認等を行っている場合はチェックを入れる。