

用語解説

HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Point の頭文字を取ったもので、対象とする食品の原料から流通について、食品の安全性に係る危害要因を確実にコントロールし、安全な食品を供給する手段。

危害要因

健康に悪影響（危害）をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態。ハザードともいう。生物的（病原性微生物、寄生虫など）、化学的（洗浄剤、殺菌剤、ヒスタミンなど）または物理的（金属、ガラス等の硬質物質）な要因がある。

危害要因分析

危害要因及びその発生条件の情報を収集し、評価することにより、原料から流通に至るまでの過程に含まれる潜在的な危害要因を分析し、危害要因のコントロール方法を明らかにする。

記録

事実を書き記すこと。実施した結果を記録する。記録の目的は、①作業の改善②外部への証拠③技術の向上等に役立つなど。記録することで日々の衛生管理を確実にを行っていることを証明したり、作業の改善に役立つ。

一般衛生管理

施設設備の構造、保守点検・衛生管理、機械器具の保守点検・精度管理・衛生管理、従業員教育、製品の回収等の衛生管理にかかわる一般的事項を指す。

日本米穀小売商業組合連合会（日米連）HACCP 手引書等作成委員
須賀 稔 東京都米穀小売商業組合理事長
平沢 敦 秋田県米穀小売商業組合事務局長
杉本良輔 新潟県米穀小売商業組合
西林 勲 兵庫県米穀小売商業組合理事長
米村年博 とっとり県米穀小売協議会会長
相川英一 日本米穀小売商業組合連合会事務局長

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。（P4～P22 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。（P17～18 に記入例）（P31～P32 に記入様式）



(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。（P23～30 に記入例）（P33～P39 に記入様式）



(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、無洗米及び白米仕入のみの 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。

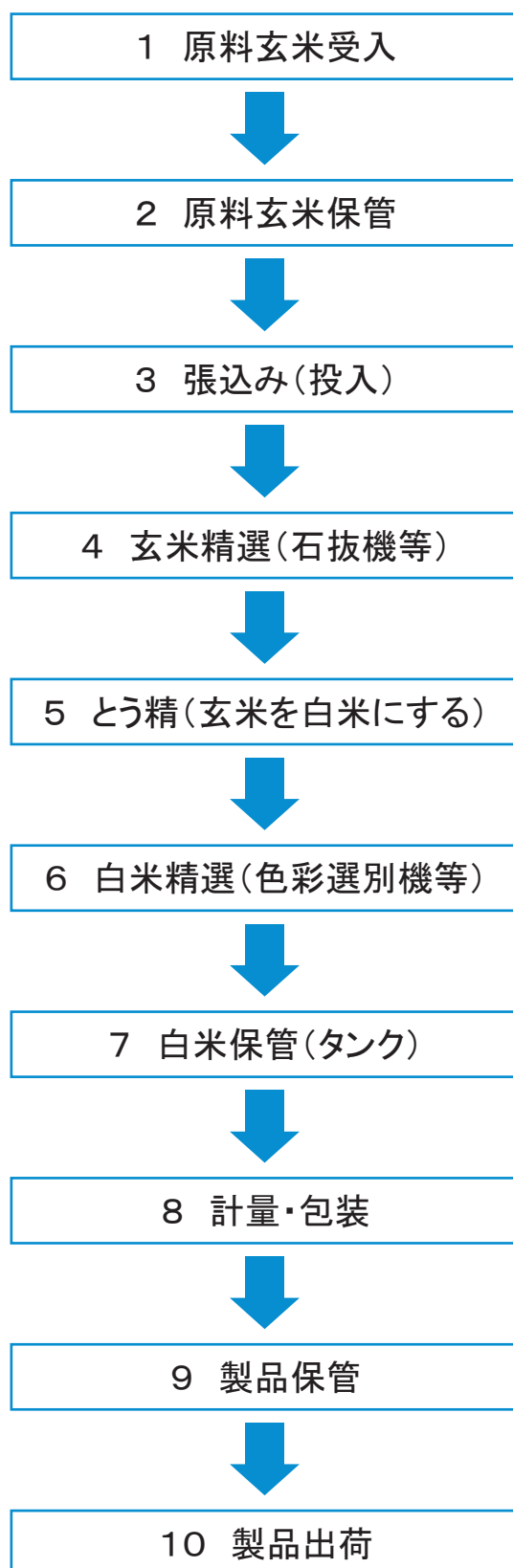
III・振り返りと見直し

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理に基づき作成した「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。

危害要因分析(普通精米)

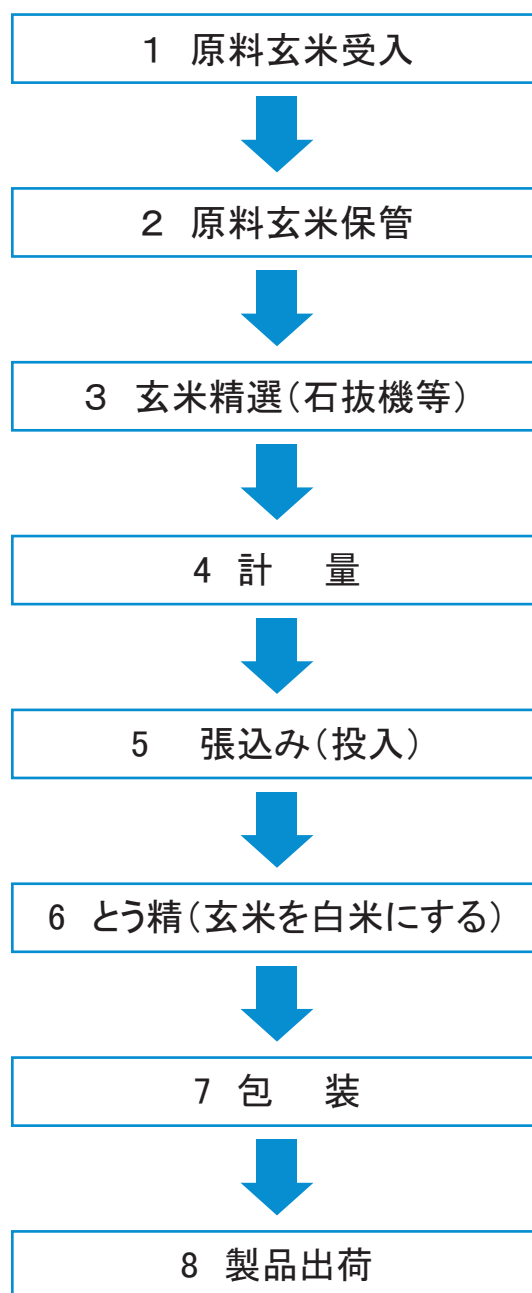
原材料 ／工程	予測される危害要因	HACCPプラ ンで管理す べき重大な 危害因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
原料玄米	生物 微生物の一次汚染	No	通常、精米は加熱調理してから食されるので、農産物の一次汚染レベルであれば問題ない
	化学 残留農薬	No	国産米は農薬取締法によって栽培管理されている
	化学 カドミウム	No	国産米は、農林水産省の実態調査によると、平成21・22年産米で、カドミウム濃度が0.4mg/kgを超えたものはない。基準値を超えたものが出たとしても県が主体となって全量買取・処理している。
	化学 異種穀粒の混入	No	今までに異種穀粒コンタミによるアレルギ―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。混入したとしても右抜機、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 物理 なし		
	生物 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 物理 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 物理 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 物理 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

原材料 ／工程	予測される危害要因	HACCPプランで管理すべき重大な 危害要因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
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作業手順で管理できる
計量・包 装	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		

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。

危害要因分析(店頭精米)

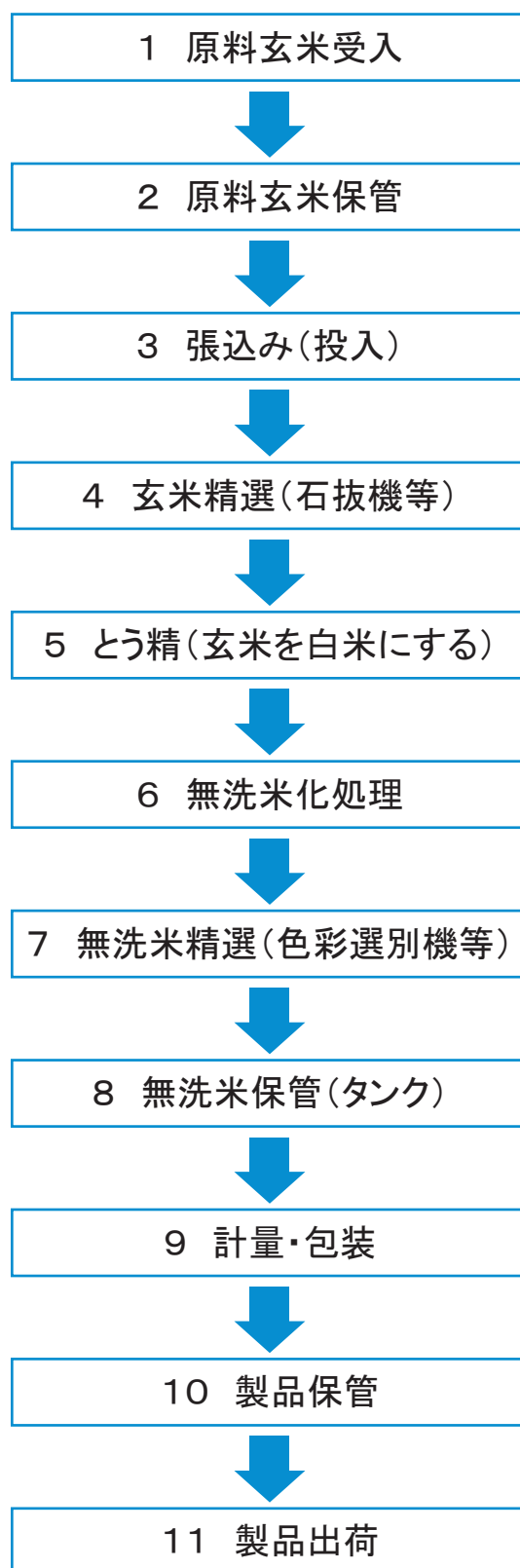
原材料 ／工程	予測される危害要因	HACCPプラン で管理す べき重大な 危害要因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
原料玄米	生物 微生物の一次汚染	No	通常、精米は加熱調理してから食されるので、農産物の一次汚染レベルであれば問題ない
	化学 残留農薬	No	国産米は農薬取締法によって栽培管理されている
	化学 カドミウム	No	国産米は、農林水産省の実態調査によると、平成21・22年産米で、カドミウム濃度が0.4mg/kgを超えたものはない。基準値を超えたものが出たとしても県が主体となって全量買取・処理している。
	化学 異種穀粒の混入	No	今までに異種穀粒コンタミによるアレルギー事故の報告はない
	物理 石など硬質異物の混入	No	農産物検査法に基づき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		
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		
計量	物理 石など異物の混入	No	混入の可能性があるが、一般衛生管理(2)の製造設備及び機械器具の保守管理の石抜き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		
	物理 機械部品など異物の混入	No	混入の可能性があるが、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(3)の鼠族・害虫対策を行うことで対応可能
	化学 なし		
張込(投入)	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	HACCPプランで管理すべき重大な危害要因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
包装	生物 化学	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
	物理	No	
	生物 化学 物理	No	
製品出荷	生物 化学 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
	生物 化学 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。

危害要因分析(無洗米)

原材料 ／ 工程	予測される危害要因	HACCPプ ランで管理す べき重大な 危害要因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
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らば問題ない
	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農産物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。
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
	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 (石抜き機)	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き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
	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

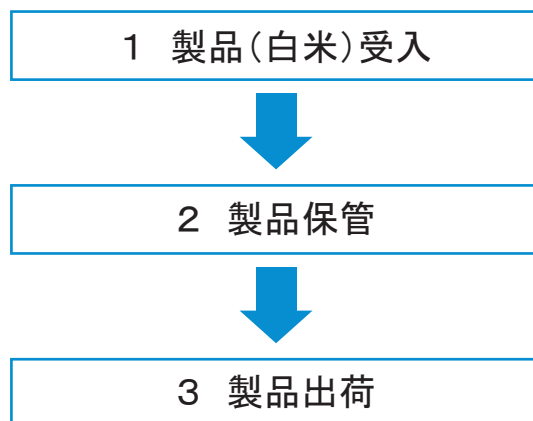
原材料 ／工程	予測される危害要因	HACCPプ ラ ン で 管 理 す べ き 重 大 な 危 害 因 か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
無洗米化 処理(水 を使用す る湿式)	生物 高水分による微生物 増殖	No	一般衛生管理の(4)の無洗米の管理によって対応可能。
	化学 水による汚染	No	水を使用する場合、食品製造用水を使用しており、井戸水の場合は外部の 水質検査(年1回以上)を行う。
白米精選 (色彩選 別機)	物理 石など異物の混入	No	一般衛生管理の(4)の無洗米の管理によって対応可能。
	生物 害虫による病原性微 生物の汚染	No	鼠や害虫は病原性微生物を媒介する可能性があるが、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		
	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。

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(白米仕入のみ)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)(3)(4)(5)まで該当

危害要因分析(白米仕入のみ)

原材料 ／工程	予測される危害要因	HACCPプラン で管理す べき重大な 危害要因か (Yes/No)	左欄の判断をした根拠
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		
	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		

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。
	問題があった時	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。
	問題があった時	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	記入箇所
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
		④糠は、収納袋に密閉して保管し、適宜処分等する。	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	記入箇所
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	記入個所
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	記入個所
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	記入箇所
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	記入箇所
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 (爪下・爪周辺に直接かけた後、手指全体によく擦り込む)</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]