

一般社団法人日本精米工業会

精米HACCP規格（第1版）

～ 精米工場向け、HACCP手法に基づく、精米の食品安全・
品質管理・衛生管理・食品防御の取組み ～



精米HACCP規格

～ 精米工場向け、HACCP手法に基づく、精米の食品安全・品質管理・衛生管理・食品防御の取組み ～

第1版 2016年3月16日

第1 目的

一般社団法人日本精米工業会の精米HACCP規格は、精米工場で製造する精米が消費者及び実需者より信頼される製品精米となることを目的とする。

この規格は、コーデックスガイドラインに示された7原則12手順に沿ったHACCP手法に基づいた食品安全・品質管理・衛生管理・食品防御等に関する取組みについて、精米工場向けに規定したものである。

第2 精米HACCP規格

精米HACCP規格は次に示す項目とする。

精米HACCP規格を導入する精米工場は、各項目の実施体制を整備し、その内容を文書化（規程、基準、手順書等）し、維持し、継続的に改善改良する仕組みを構築すること。

1. 組織の運営（実施体制）

（1）経営者の役割

経営者は、消費者及び実需者より信頼される製品精米を提供するため、次の項目を含めた精米HACCPの実施体制を構築し、推進すること。

- ① 食品安全・品質管理・衛生管理・食品防御等に関する方針と目標
 - a) 食品安全・品質管理・衛生管理・食品防御等に関する方針と目標を明確にすること。
 - b) 策定した方針と目標を全ての従業員に周知徹底すること。
- ② HACCPチームリーダー
 - a) 精米HACCP推進の中心的な役割を務めるHACCPチームリーダーを選定し、任命すること。
 - b) HACCPチームリーダーの責任と役割を明確にすること。
 - c) HACCPチームリーダーの活動を支援し、意見や提案等を尊重し協力すること。

③ HACCPチーム

- a) 精米HACCP推進のため、精米についての知識及び専門的な技術に基づいたメンバーを選定し、HACCPチームを編成すること。
- b) HACCPチームの責任と役割を明確にすること。
- c) HACCPチームの活動を支援し、意見や提案等を尊重し協力すること。

④ 実施体制

精米HACCP推進のための組織（実施体制）を明確にすること。

⑤ マネジメントレビュー（実施体制の見直し）

精米HACCPに関する活動が適切で確実に運用されていることを検証するため、定期的に計画を立てマネジメントレビューを実施し、現在の活動が有効で効果的に運用されているかを判断し、必要に応じて改善改良を実施すること。

(2) コンプライアンス（法令遵守、社会倫理に適合した行動）

消費者及び実需者の信頼を得るには、HACCPシステム等の管理手法の導入と共にコンプライアンスの徹底が重要であるため、次の項目を明確にしてコンプライアンスを推進すること。

- ① コンプライアンスの体制整備
- ② 遵守すべき法令や条例、ガイドライン等のリスト化（例えば、食品表示法、食品衛生法、米トレーサビリティ法等）
- ③ 活動の記録

(3) 教育訓練

精米HACCPに関する活動を高いレベルで維持するため、次の項目を明確にして全ての従業員に対する教育訓練を実施すること。

- ① 教育訓練の体制整備
- ② 教育訓練の内容（例えば、食品安全に関する事項、品質検査に関する事項、加工技術に関する事項等）
- ③ 活動の記録

(4) 緊急時の対応

自然災害や事故等の人為的災害等、重大な被害や影響を及ぼす可能性がある緊急事態の発生に備えるため、次の項目を明確にして緊急時の対応に備えること。

- ① 緊急時対応の体制整備
- ② 緊急事態のリスト化（例えば、自然災害、人災等）
- ③ 活動の記録

(5) 食品防御（フードディフェンス）対策

食品への意図的な汚染を可能な限り防ぐため、次の項目を明確にして食品防御対策を実施すること。

- ① 食品防御対策の体制整備
- ② 食品防御対策の内容（例えば、入退室の管理、不要物の持込みの管理、薬剤類の使用管理等）
- ③ 活動の記録

(6) 検証及び改善活動

精米HACCPに関する活動が適切で妥当で有効であることを検証し、必要に応じて改善改良するため、次の項目を明確にして検証及び改善活動を実施すること。

- ① 検証及び改善活動の体制整備
- ② 検証及び改善活動の内容（例えば、HACCPシステムの検証結果の活用、検証及び改善の実施方法等）
- ③ 活動の記録

2. 衛生管理の取組み

(1) 施設設備の衛生管理

施設設備を清潔な状態に保つため、次の箇所の管理方法や記録等を明確にして施設設備の衛生管理を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、必要に応じて交換及び補修等を行い、清潔な状態の維持を徹底すること。

- ① 施設の周囲
- ② 附帯施設（周辺建物）
- ③ 作業エリア
- ④ 照明設備（定期的な照度確認含む）
- ⑤ その他の設備（換気及び空調設備、トイレ、手洗い設備等）

(2) 従業員の衛生教育

従業員の衛生意識の向上のため、次の項目を明確にして全ての従業員に対する衛生教育を実施すること。

- ① 従業員の衛生教育の体制整備
- ② 従業員の衛生教育の内容（例えば、製品の衛生的な取扱い方法、施設設備の保守点検方法、工場入場方法等）
- ③ 活動の記録

(3) 施設設備及び機械器具の保守点検

施設設備及び機械器具を正常な状態に保つため、次の項目の管理方法や記録等を明確にして施設設備及び機械器具の保守点検を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、必要に応じて交換及び補修等を行い、正常な状態の維持を徹底すること。

- ① 製造設備毎の保守点検の箇所と期間
- ② 可動部品、摩耗等による破損等で異物混入となる可能性のある部品の管理
- ③ 温度計、はかり（計量器）等の計測器具類の管理
- ④ 清掃用具類の管理
- ⑤ その他、工具類や潤滑油類等の管理

(4) そ族昆虫等の防除

そ族昆虫等を適切に防除するため、次の項目を明確にしてそ族昆虫等の防除を実施すること。

また、そ族昆虫等の防除にあたり、やむを得ず何らかの薬剤を使用する場合は、化学的安全性データ（MSDS）を保管し、使用した日時、薬剤、使用量、使用方法等を記録し、適正かつ安全に使用すること。

- ① そ族昆虫等の防除の体制整備
- ② そ族昆虫等の防除の内容（例えば、生育状況の点検方法、外部専門業者による防除方法等）
- ③ 活動の記録

(5) 使用水の衛生管理

使用水を清潔な状態に保つため、次の項目を明確にして使用水の衛生管理を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、適切な処置を実施すること。

- ① 使用水の衛生管理の体制整備
- ② 使用水の衛生管理の内容（例えば、使用水の種類、貯水槽の使用の有無、水道水以外を使用している場合の年1回以上の水質検査等）
- ③ 活動の記録

(6) 排水及び廃棄物の衛生管理

排水及び廃棄物を清潔な状態に保つため、次の項目を明確にして排水及び廃棄物の衛生管理を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、適切な処置を実施すること。

- ① 排水及び廃棄物の衛生管理の体制整備
- ② 排水及び廃棄物の衛生管理の内容（例えば、廃棄物容器の区別、廃棄物の保管方法、産業廃棄物業者の免許確認等）
- ③ 活動の記録

（7）従事者の衛生管理

① 従事者の衛生管理

従事者の衛生管理に留意するため、次の項目を明確にして従事者の衛生管理を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、適切な措置・指導を実施すること。

- a) 従事者の衛生管理の体制整備
- b) 従事者の衛生管理の内容（例えば、工場内の服装に関する事項、工場内の入場方法、従事者以外の工場内の入場方法等）
- c) 活動の記録

② 従事者の健康状態

従事者の健康状態に留意するため、次の項目を明確にして従事者の健康状態の把握を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、適切な措置・指導を実施すること。

- a) 従事者の健康状態の把握の体制整備
- b) 従事者の健康状態の把握の内容（例えば、従事者（臨時職員含む）の年1回以上の健康診断、毎日の体調チェックの方法等）
- c) 活動の記録

（8）製品や資材等の衛生的な取扱い

製品や資材等の取扱いを衛生的で清潔な状態に保つため、次の項目の実施方法や記録等を明確にして製品や資材等の衛生的な取扱いを実施すること。

なお、必要に応じて検品・評価等を行い、清潔な状態の維持を徹底すること。

- ① 原料玄米の取扱い、保管に関する管理
- ② 製品の取扱い、保管に関する管理
- ③ 包装資材等の取扱い、保管に関する管理

（9）製品の回収方法

製造した製品に食品衛生上の問題が発生した場合の健康被害を未然に防止するため、次の項目を明確にして製品の回収を実施すること。

- ① 製品の回収方法の体制整備

- ② 製品の回収方法の内容（例えば、回収の判断基準、具体的な回収方法、回収した製品の保管方法等）
- ③ 活動の記録

(10) 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検

製品等の試験検査に用いる機械器具を正常な精度に保つため、次の項目を明確にして製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検を実施すること。

なお、不備や異常等が発見された場合は、必要に応じて交換及び補修等を行い、正常な精度の維持を徹底すること。

- ① 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検の体制整備
- ② 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検の内容（例えば、機械器具毎の保守点検方法、メーカーによる校正の頻度等）
- ③ 活動の記録

3. 品質管理（製造管理）の取組み

(1) 品質基準

① 原料玄米の品質基準

搬入する原料玄米を原材料として受け入れて良いかを決める品質基準の項目と判定基準を設定すること。

② 製品の品質基準

製造した製品を工場から出荷して良いかを決める品質基準の項目と判定基準を設定すること。

(2) 製造工程の管理

① 製造工程の区分

担当する部門毎に製造工程を区分し、区分した工程毎の工程名称と範囲、担当部門を明確にすること。

② 作業標準の設定

工程毎の作業を適切で確実に実施するため、次の項目を含めた作業標準を設定すること。なお、HACCPシステムによる重要管理点（CCP）が含まれる工程は、その内容についても記載すること。

- a) 作業内容の概要と着眼点、作業における禁止事項
- b) 工程中での品質確認項目
- c) 活動の記録

(3) 品質検査

① 原料玄米の品質検査

原料玄米の品質検査を適切で確実に実施するため、原料玄米の品質基準で定めた各項目について、次の内容を含めた品質検査を実施すること。

- a) 各項目の検査手順、使用する検査機器
- b) 活動の記録
- c) 基準を満たしていない場合の対応方法

② 製品の品質検査

製品の品質検査を適切で確実に実施するため、製品の品質基準で定めた各項目について、次の内容を含めた品質検査を実施すること。

- a) 各項目の検査手順、使用する検査機器
- b) 活動の記録
- c) 基準を満たしていない場合の対応方法

③ 食味の確認

食味の確認を適切で確実に実施するため、次の内容を含めた食味の確認を実施すること。

- a) 食味の確認手順、使用する機器
- b) 活動の記録

4. HACCPシステム【7原則12手順】

(1) HACCPチームの編成

精米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、その運用を行うチーム（HACCPチーム）を編成し、次の事項を実施すること。

- ① HACCPプランの作成と導入
- ② 従業員の教育訓練
- ③ HACCPプランの見直しと修正
- ④ 検証の実施と評価（技術の効果の検証、システムとしての稼働状況の検証）

(2) 製品についての記述

精米についての安全性に関する事項を含む製品情報が作成されていること。

(3) 意図する用途の特定

精米について意図する用途が明確にされていること。

(4) 製造工程一覧図（フローダイヤグラム）の作成

原材料の受入から最終製品の出荷までに至る精米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。

また、次に掲げる施設の図面が作成されていること。

- ① 製造工程における製品等の移動の経路を示す図面及び工場内の施設の配置を示す図面
- ② 従業員の動線を示す図面
- ③ 清浄度の区分を示す図面

(5) 製造工程一覧図の現場での確認

製造工程一覧図の内容が実際の状態と相違しないか確認し、相違点があれば修正すること。

(6) ハザード（危害要因）の分析【原則1】

製造工程一覧図に従って、製造工程毎に予測できるハザードがリスト化され、安全な精米を製造するために管理が必要なハザードを特定し、その管理手段が定められていること。

具体的には、次の項目を記載したリストが作成されていること。

- ① ハザードの潜在する可能性のある原材料又は工程
- ② 各原材料又は工程におけるハザード
- ③ 各原材料又は工程におけるハザードの重要性
- ④ ハザードの発生を制御するための管理手段

(7) 重要管理点（CCP）の決定【原則2】

ハザード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として定められていること。

異物除去をするための精選機（色彩選別機を含む）を含めること。

金属検出工程を含めること。

(8) 管理基準の設定【原則3】

全ての重要管理点に対し、管理基準が設定されていること。

管理基準は、ハザードが許容範囲にまで低減されていることを確認するためのものであり、科学的根拠で立証された数値でかつ可能な限りリアルタイムで判断できる指標が用いられていること。

(9) モニタリング方法の設定【原則4】

全ての重要管理点に対し、連続的又は相当な頻度でモニタリングする方法が設定

されていること。

(10) 改善措置の設定【原則5】

モニタリングの結果、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。

(11) 検証方法の設定【原則6】

HACCP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。

(12) 文書化及び記録の保持【原則7】

ハザードの分析、重要管理点の決定、管理基準の設定等についての手順が文書化され、また、重要管理点のモニタリング結果、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。

5. 信頼確保の取組み

(1) 製品の情報管理

消費者及び実需者に対して、製品に関する正確で適格な情報を提供するため、次の項目を明確にして製品の情報管理を実施すること。

- ① 製品の情報管理の体制整備
- ② 製品の情報管理の内容（例えば、関係部署との情報の共有方法、情報の更新方法等）
- ③ 活動の記録

(2) トレーサビリティ

関連法令に基づく、正確で確実なトレーサビリティを実施するため、次の項目を明確にして実施すること。

- ① トレーサビリティの体制整備
- ② トレーサビリティの内容（例えば、記録の繋がり作成、関係書類の保管方法等）
- ③ 活動の記録

(3) コミュニケーション

社内及び社外との信頼向上のため、次の項目を明確にしてコミュニケーションを

実施すること。

- ① コミュニケーションの体制整備
- ② コミュニケーションの内容（例えば、行政からの情報、お問い合わせ対応方法、関係部署との連携方法等）
- ③ 活動の記録

（４）省エネルギーの取組み

社会的責任及び地球温暖化防止対策のため、次の項目を明確にして省エネルギーに取組むこと。

- ① 省エネルギーの取組みの体制整備
- ② 省エネルギーの取組みの内容（例えば、使用するエネルギー量の把握、低炭素社会実行計画への参加、省エネルギー対策の公表等）
- ③ 活動の記録

精米HACCP規格・項目

<p>1. 組織の運営（実施体制）</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 経営者の役割 (2) コンプライアンス（法令遵守、社会倫理に適合した行動） (3) 教育訓練 (4) 緊急時の対応 (5) 食品防御（フードディフェンス）対策 (6) 検証及び改善活動 <p>2. 衛生管理の取組み</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 施設設備の衛生管理 (2) 従業員の衛生教育 (3) 施設設備及び機械器具の保守点検 (4) そ族昆虫等の防除 (5) 使用水の衛生管理 (6) 排水及び廃棄物の衛生管理 (7) 従事者の衛生管理 (8) 製品や資材等の衛生的な取扱い (9) 製品の回収方法 (10) 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検 	<p>3. 品質管理（製造管理）の取組み</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 品質基準 (2) 製造工程の管理 (3) 品質検査 <p>4. HACCPシステム【7原則12手順】</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) HACCPチームの編成 (2) 製品についての記述 (3) 意図する用途の特定 (4) 製造工程一覧図（フローダイヤグラム）の作成 (5) 製造工程一覧図の現場での確認 (6) ハザード（危害要因）の分析【原則1】 (7) 重要管理点（CCP）の決定【原則2】 (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】 (11) 検証方法の設定【原則6】 (12) 文書化及び記録の保持【原則7】 <p>5. 信頼確保の取組み</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 製品の情報管理 (2) トレーサビリティ (3) コミュニケーション (4) 省エネルギーの取組み
--	--