

6. 精米工場の管理システムに関する標準

この標準は、会員精米工場が顧客の求める製品を製造するために必要な管理システムを規定したものである。

顧客の求める製品を製造するために必要な管理システムとして、精米工場品質システム（JRQS2012）を採用する。JRQS2012が求める要求事項を網羅したマニュアルを作成し、そのマニュアルに基づいて製品を製造することで、顧客の要求に応じることができると考えられることから、JRQS2012の要求事項をもって管理システムの標準とする。

（1）システムの概要

システムとマニュアルの目的、システムの責任者、マニュアルの履歴（変更や改定の記録）を明確にしてシステムの概要を示すこと。

（2）コンプライアンス（法令等の遵守）

システムの大前提としてコンプライアンスの重要性を高く認識すること。このためコンプライアンスの徹底および推進について、精米工場が順守すべき法令や条例、ガイドライン等を把握し、職員に広く伝達する。これらの内容を収集する担当者、保管の方法、伝達の方法を明確にすること。

（3）推進体制

システムの責任者は、システムを確実に実施し、推進する体制について次の事項を明確にすること。

- ① システムを実施する体制図
- ② システムを推進する管理者
- ③ 各部門長および各部門の責任と権限

（4）基準

① 原料の品質基準

搬入される原料を受け入れてよいかを決める基準について、次の事項を明確にすること。

- ア. 基準の作成担当者
- イ. 項目と判定基準

② 製品の品質基準

製造した製品が出荷される製品としてよいかを決める基準について、次の事項を明確にすること。

- ア. 基準の作成担当者
- イ. 項目と判定基準

(5) 製造工程の管理

① 製造工程の区分

基準を満たす製品を製造するための工程について、次の事項を明確にすること。

- ア. 工程全体のフロー図または流れが分かる概要図
- イ. 各部門が担当する工程の範囲と名称

② 作業標準の設定

各工程の担当部門は、適切で確実な作業が実施できるよう、その工程で行うべき作業内容について、次の事項を明確にすること。

- ア. 作業内容の概要と着眼点、4 S 事項、禁止事項
- イ. 工程中での品質確認事項
- ウ. 実施した作業内容を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

③ 製造設備の管理

各工程の担当部門は、その工程の設備が確実な精度を保持するために必要な保守点検について、次の事項を明確にすること。

- ア. 保守点検の箇所と期間（間隔）
- イ. 実施した保守点検の内容を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

④ 異物除去装置の管理基準

工場にある異物除去装置（選別機）について、装置の名称、管理担当部門、選別方法、管理基準等を明確にした「異物除去装置管理基準」を作成し、的確な異物除去を実施すること。

⑤ 省エネルギーの取り組み

工場は使用するエネルギー量を的確に把握し、その低減に努めること。また地球温暖化防止のため、CO₂削減対策の一環である環境自主行動計画等の活動に参加し、環境の保全に努めること。

(6) 検査

① 原料の品質検査

原料の検査担当部門は、適切で確実な検査が実施できるよう、基準で定めた各項目について次の事項を明確にすること。

- ア. 各項目の検査手順、使用する機器
- イ. 検査した結果を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

ウ. 基準を満たしていない原料についての対応

② 製品の品質検査

製品の検査担当部門は、適切で確実な検査が実施できるよう、基準で定めた各項目について次の事項を明確にすること。

ア. 各項目の検査手順、使用する機器

イ. 検査した結果を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

ウ. 基準を満たしていない原料についての対応

③ 食味の確認

食味の確認担当部門は、適切で確実な食味の確認が実施できるよう、製造した製品について次の事項を明確にすること。

ア. 食味の確認内容（確認手順、使用する機器等）

イ. 実施した結果を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

④ 検査機器の管理

各検査の担当部門は、使用する検査機器が確実な精度を保持するために、機器の校正について、その期間（間隔）と校正の依頼先を明確にすること。

(7) 安全安心の追及

① 情報の収集

工場は製品の製造にあたり、製品の安全性と安心感の重要性を高く認識する。このため、安全安心に関する情報について、収集する担当者および保管方法を明確にすること。

② 衛生的環境の保持

工場は製品の製造にあたり、衛生的な環境の保持の重要性を高く認識する。このため、衛生的環境の保持について次の事項を明確にすること。

ア. 工場を常に整理・整頓し清潔な環境を保つため、各箇所清掃担当者および実施した内容を確認できる記録（台帳、チェックシート等）

イ. 製品の安全性および安心感を確保することを目的に、工場内の服装や行動の基本等を規定した従業員衛生規範

③ 有害生物の防除

工場は製品の製造にあたり、有害生物の防除や混入防止の重要性を高く認識する。このため、有害生物の防除や混入防止について、次の事項を明確にすること。

ア. 有害生物の根絶を目指し、安全性および安心感を確保するため、種々の有害生物に対する防除方法と実施した内容を確認できる記録（台帳、チェックシ

ト等)

イ. 有害生物の防除にあたり、やむを得ず何らかの薬剤を使用する場合、その化学的安全性データ(MSDS)と使用した日時、薬剤名、使用量、使用方法等の記録

④ 苦情対応

工場は顧客からの苦情や不満が発生した場合の迅速、かつ丁寧な対応の重要性を高く認識する。このため、苦情等が発生した場合の対応について次の事項を明確にすること。

ア. 苦情や不満が発生した場合の対応手順

イ. 苦情や不満の内容と対応結果、再発防止を確認できる記録(台帳、チェックシート等)

(8) 記録の管理

管理者は、米袋に表示されている事項(JAS法に定める一括表示欄を含む)と内容が一致していること(トレーサビリティ)を証明する帳票と各記録(台帳)の保存方法、保管期間を明確にし、管理すること。

(9) 内部監査

管理者は、監査員に指示して、品質活動が適切で確実に実施されていることを検証するため、次の事項を明確にし、定期的に計画を立て、内部監査を実施すること。

この内部監査の記録は、保管すること。

ア. 内部監査を実施する監査員と監査の間隔

イ. 内部監査の結果を確認できる記録(台帳、チェックシート等)

ウ. 内部監査の結果、問題が発見された場合の処理方法

(10) 教育・訓練

管理者は、品質システム活動に係る全ての要員に対して、(社)日本精米工業会の精米工場管理者ライセンス制度等を活用し、教育・訓練を実施すること。この教育・訓練の結果は記録し、保管すること。