

添付書類①－２【製造工程における検査によって格付を行う場合】

3. 当該農林物資の製造又は加工を行う工場又は事業所の名称及び所在地

工場名 (事業所名)	
所在地	住所： 電話：
敷地面積	m ² (坪)
施設面積	精米工場 m ² (坪) 玄米倉庫 m ² (坪) その他 m ² (坪)
従業員数	職員 名 派遣・パート等 名
精米能力	(年間) トン
とう精実績	(直近年度) トン
工場責任者	(工場長名)
品質管理担当者	計 名
品質管理責任者	(氏名)
確認検査担当者	計 名
格付担当者	計 名
工場概要図	工場施設配置図 (添付別紙1) 製造工程フロー (添付別紙2)

添付書類②－２【製造工程における検査によって格付を行う場合】

４．製造の業務に必要な組織

(１) 製造、保管及び品質管理のための施設

① 製造施設

a) 作業場

広 さ	張込エリア	m ²	精米エリア	m ²
	包装エリア	m ²	出荷エリア	m ²
明るさ	張込エリア	lux	精米エリア	lux
	包装エリア	lux	出荷エリア	lux
ねずみ及び昆虫の 侵入防止構造	窓（構造：	）		
	出入口（構造：	）		
	その他開放箇所（構造：	）		
ちり等の落下防止 構造	原料玄米が露出する部分：			
	<input type="checkbox"/> 有（下記を記入）	<input type="checkbox"/> 無		
	（箇 所：	）		
	（対策・構造：	）		
ちり等の落下防止 構造	精米が露出する部分：			
	<input type="checkbox"/> 有（下記を記入）	<input type="checkbox"/> 無		
	（箇 所：	）		
	（対策・構造：	）		
床 面	材 料：			
	水を使用する作業：			
	<input type="checkbox"/> 有（下記を記入）	<input type="checkbox"/> 無		
水を使用する場合	（床面の耐水性材料：		）	
	（※排水が良好なこと）			
水を使用する場合	<input type="checkbox"/> 有（下記を記入）	<input type="checkbox"/> 無		
	（給水設備：	水の種類：		）
排水だめ	<input type="checkbox"/> 有（下記を記入）	<input type="checkbox"/> 無		
	（排水だめの位置：			

b) 機械器具

製造工程フロー（添付別紙２）のとおり（※各機械器具の能力を記載）

② 保管施設

原料玄米保管施設	<input type="checkbox"/> 低 温 <input type="checkbox"/> 常 温 <input type="checkbox"/> その他 () (保管能力： トン × 棟) (防虫防鼠対策：)
	<input type="checkbox"/> 低 温 <input type="checkbox"/> 常 温 <input type="checkbox"/> その他 () (保管能力： トン × 棟) (防虫防鼠対策：)
資材保管施設	<input type="checkbox"/> 資材倉庫 <input type="checkbox"/> その他 () (広 さ： m ² (坪))
製品保管施設	<input type="checkbox"/> 低 温 <input type="checkbox"/> 常 温 <input type="checkbox"/> その他 () (保管能力： トン × 棟) (防虫防鼠対策：)
	<input type="checkbox"/> 低 温 <input type="checkbox"/> 常 温 <input type="checkbox"/> その他 () (保管能力： トン × 棟) (防虫防鼠対策：)

③ 品質管理等のための施設

品質管理施設	広 さ : m ² 明るさ : lux
白度計	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
水分計	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
雑器具	

④ 確認検査のための施設

確認検査のための施設	広 さ : m ² 明るさ : lux
白度計	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
はかり (感量 0.1g 以下)	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
天びん (感量 0.1mg 以下)	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
定温乾燥器	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
試料粉碎器	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
電気水分計	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
近赤外分析計	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
試験用ふるい (JISZ8801-1)	製造元 : 型 式 : 台 数 : 台
雑器具	

(2) 品質管理等を担当する者の能力及び人数

① 品質管理担当者

品質管理担当者 A	氏 名 : か な : 学 歴 : (最終) 職 歴 : (現所属先) 精米の品質管理等に関する知識を有する根拠 : ()
品質管理担当者 B	氏 名 : か な : 学 歴 : (最終) 職 歴 : (現所属先) 精米の品質管理等に関する知識を有する根拠 : ()
品質管理担当者	計 名

② 品質管理責任者 (※①の品質管理担当で記載の講習会を受講した者)

品質管理責任者	氏 名： ○ J A S 協会「食品製造業品質管理担当者等一般講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付) ○日本精米工業会「精米 J A S 品質管理講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付)
---------	--

③ 確認検査担当者

<p>確認検査担当者 A</p>	<p>氏 名： か な： 学 歴：(最終) 職 歴：(現所属先) 精米の検査に関する知識及び技能を有する根拠： () ○日本精米工業会「精米 J A S 検査技能講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付)</p>
<p>確認検査担当者 B</p>	<p>氏 名： か な： 学 歴：(最終) 職 歴：(現所属先) 精米の検査に関する知識及び技能を有する根拠： () ○日本精米工業会「精米 J A S 検査技能講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付)</p>
<p>確認検査担当者 計 名</p>	

添付書類③－２【製造工程における検査によって格付を行う場合】

５．製造の業務の管理運営に関する事項

(１) 品質管理責任者の職務

品質管理責任者に次の職務を行わせていることを示す文書類 1) 品質管理等に関する計画の立案及び推進 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 3) 従事者に対する品質管理等に関する教育訓練の推進 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言	添付別紙 3
---	--------

(２) 内部規程の整備

次の事項に関する内部規程（具体的かつ体系的） 1) 原料玄米及び資材の品質に関する事項 2) 原料玄米の選別に関する事項 3) とう精に関する事項 4) 精米の精選に関する事項 5) 配合に関する事項 6) 無洗米加工に関する事項 7) 計量及び包装に関する事項 8) 製品の品質に関する事項 9) 品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法に関する事項 10) 製造及び流通における追跡並びに遡及に関する事項 11) 製造及び品質管理等の機械器具の点検、検査、校正及び保守等に関する事項 12) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 13) 施設等の清掃及び廃棄物（排水を含む）の処理に関する事項	添付別紙 4
---	--------

<p>14) 従事者の教育訓練、健康管理、服装等及び手洗いに関する事項</p> <p>15) 防虫及び防そに関する事項</p> <p>16) 苦情処理に関する事項</p> <p>17) 内部監査に関する事項</p> <p>18) マネジメントレビューに関する事項</p> <p>19) 改善に関する事項</p> <p>20) 確認検査の試料の抽出に関する事項</p> <p>21) 確認検査の試料の検査に関する事項</p> <p>22) 確認検査のための機械器具の点検、検査、校正及び保守等に関する事項</p> <p>23) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項</p> <p>24) 1～23の記録の作成及び保存に関する事項</p> <p>25) 管理運営の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項</p>	
---	--

(3) 確認検査の方法の適切性

<p>附属書Aに基づき J A S O O 1 7 に規定する測定方法による確認検査を行い、品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法が適切であることを示す文書類</p>	<p>添付別紙 5</p>
--	---------------

(4) 確認検査の外部委託（※確認検査の一部又は全部を第三者に委託する場合）

<p>確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼす恐れのないものに限る）と委託契約を締結し、確認検査を行わせることを示す文書類</p>	<p>添付別紙 6</p>
---	---------------

(5) 管理運営の記録の作成及び保管

内部規程に基づいて管理運営を適切に行い、その記録を作成及び保存していることを示す文書類	添付別紙 7
---	--------

(6) 製品の品質

品質管理の結果、製品の品質が安定していることを示す文書類	添付別紙 8
------------------------------	--------

(7) 内部規程の更新及び周知

内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従事者に十分に周知することを示す文書類	添付別紙 9
---	--------

添付書類④－２【製造工程における検査によって格付を行う場合】

6. 格付の組織

(1) 格付のための施設

格付のための施設	広 さ :	m ²	明るさ :	lux
----------	-------	----------------	-------	-----

(2) 格付を行う部門の独立性

格付を行う部門が、他部門から実質的に独立した組織及び権限を有していることを示す書類	添付別紙 10
---	---------

(3) 格付を担当する者の能力及び人数

① 格付担当者 (※品質管理責任者以外)

格付担当者 A	氏 名： か な： 学 歴：(最終) 職 歴：(現所属先) 精米の品質管理等に関する知識を有する根拠： () ○ J A S 協会「食品製造業品質管理担当者等一般講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付) ○ 日本精米工業会「精米 J A S 検査技能講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付)
格付担当者 B	氏 名： か な： 学 歴：(最終) 職 歴：(現所属先) 精米の品質管理等に関する知識を有する根拠： () ○ J A S 協会「食品製造業品質管理担当者等一般講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付) ○ 日本精米工業会「精米 J A S 検査技能講習会」 修了証書：第 号 修了月日： 年 月 日 (※修了証書コピー添付)
格付担当者	計 名

添付書類⑤－２【製造工程における検査によって格付を行う場合】

7. 格付の実施方法

(1) 格付規程の整備

<p>次の事項に関する格付規程（具体的かつ体系的）</p> <ol style="list-style-type: none">1) 格付の検査に関する事項2) 格付の表示に関する事項3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項4) 苦情処置に関する事項5) 内部監査に関する事項6) マネジメントレビューに関する事項7) 改善に関する事項8) 1～7の記録の作成及び保存に関する事項9) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項	添付別紙 1 1
---	----------

(2) 格付の表示

<p>格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められることを示す書類</p>	添付別紙 1 2
--	----------