

応用編：米加工品（おにぎり）

製造工程	違反事例	ミスの要点	改善例	日常管理のポイント
<p>原料受入・浸漬</p> <p>炊飯</p> <p>シャリ成型</p> <p>具材調製・投入</p> <p>計量・包装 (金属探知)</p> <p>出荷</p>	<p>「コシヒカリ使用」と表示するおにぎりに異品種が混入</p> <p>精米をタンクへ投入する際、またはタンクから浸漬タンクへ送る際に、操作を誤って他の品種を投入。</p> <p>「つや姫使用」と表示するおにぎりに異品種が混入</p> <p>品種表示がある10 kgの精米袋を開封し、炊飯量に応じて、原料タンクに投入。</p> <p>残りを精米袋のまま他の品種とまとめて保管。</p> <p>次の製造時に他品種の原料精米を誤って使用。</p>	<p>誤使用(確認不足)</p> <p>確認が不十分なまま、作業を実施し異品種が混入。</p> <p>誤使用(識別ミス)</p> <p>品種の異なる精米をまとめて保管し、取り違えて使用。</p>	<p>サイロタンクへの搬入時や、浸漬タンクへの投入時に複数の者で確認。</p> <p>加えて、洗浄不良による混入を避けるため、浸漬タンク等の洗浄記録表を作成。</p> <p>品種毎に分けて保管し、品種を示すシールを貼付。</p> <p>原料精米の払い出し記録表を作成し、確認。</p>	<p>原料投入時の検品、作業記録の作成を徹底しましょう。</p> <p>ヒント： 複数名での効果的なチェックにより、「異常検知力」が高まります。</p> <p>原料ごとに分けた管理を徹底しましょう。</p> <p>ヒント： 異なる原材料であることを分かりやすくすることで、「異常検知力」が高まります。</p>

製造工程	違反事例	ミスの要点	改善例	日常管理のポイント
<p>原料受入・浸漬</p> <p>炊飯</p> <p>シャリ成型</p> <p>具材調製・投入</p> <p>計量・包装</p> <p>(金属探知)</p> <p>出荷</p>	<p>「コシヒカリ使用」と表示するおにぎりに異品種が混入</p> <p>弁当用としてコシヒカリ以外の品種を炊飯。</p> <p>その後、炊飯ラインを洗浄せず、おにぎり用にコシヒカリを炊飯し、異品種が混入。</p>	<p>誤使用(清掃せず)</p> <p>作業毎のライン洗浄を十分に実施する体制がない</p>	<p>製造開始前に、水を浸漬タンクに溜めて排出する工程を追加。</p> <p>加えて、商品の製造の順番を変更。品種を限定した商品を最初に製造。</p>	<p>作業開始前の点検を確実に。コンタミ防止に努めましょう。</p> <p>↑</p> <p>ヒント：</p> <p>原産地や品種の異なる原材料を使って製造するときには、混入防止の取組が重要です。</p> <p>商品の製造の順番を工夫したり、製造ごとに清掃を行ったりしましょう。</p>

応用編：米加工品 おにぎり（シャリ成型）

製造工程	違反事例	ミスの要点	改善例	日常管理のポイント
<p>原料受入・浸漬</p> <p>炊飯</p> <p>シャリ成型</p> <p>具材調製・投入</p> <p>計量・包装 (金属探知)</p> <p>出荷</p>	<p>「コシヒカリ使用」と表示するおにぎりに異品種が混入</p> <p>米の品種の変更時は、ライン（成型機）に残ったご飯を清掃するルールがあったが、製造数量の増加により、清掃が不十分となった。</p> <p>また、品種限定商品の場合、ご飯が不足時に追加炊飯するが、作業員によっては、他の商品のご飯を流用。</p> <p>シーチキンおにぎりのご飯にカレー味おにぎりのご飯が混入</p> <p>おにぎりの成型工程で不良品が発生し、ご飯を成型機に戻す際に、誤って隣接するラインの飯ホッパーへ投入し、カレー味の飯と白飯が混合。</p> <p>その工程が無人のため、誰もご飯の混合に気づかず出荷。</p>	<p>誤使用(ルール逸脱)</p> <p>繁忙により清掃ルールが十分に守られていない。製造ルールも不遵守。</p> <p>誤使用(確認不足)</p> <p>成形不良時のご飯戻りで、複数の製造ラインが併設される中、ラインを確認せず誤投入。複数名による確認もなし。</p>	<p>成型機洗浄マニュアルを作成し、製造現場に提示。</p> <p>成形不良が出た場合に、直接、飯ホッパーへご飯を戻すことを禁止。</p> <p>成形不良専用の容器に入れ、複数の者でホッパーへ戻すようルール化。</p>	<p>マニュアルの作成とそれに基づく作業の徹底に取り組みましょう。</p> <p>ヒント： 原産地や品種の異なる原材料を使って製造するときには、混入防止の取組が重要です。 ルールを徹底しましょう。</p> <p>問題発生時は原点に戻って作業しましょう。問題が問題を生む対応は厳禁です。</p> <p>ヒント： 異常が発生したときには、特に慎重に、多角的な視点立ってチェックし、高い「異常検知力」を発揮しましょう。</p>

応用編：米加工品 おにぎり（具材調製・投入）

製造工程	違反事例	ミスの要点	改善例	日常管理のポイント
<p>原料受入・浸漬</p> <p>炊飯</p> <p>シャリ成型</p> <p>具材調製・投入</p> <p>計量・包装</p> <p>出荷</p> <p>(金属探知)</p>	<p>辛子明太子と表示するおにぎりに梅おにぎりの具材を投入</p> <p>作業員の不注意により、原材料置き場から、おにぎりの具の辛子明太子とねり梅のチューブを間違えて使用。成型後は中具が見えないため、チェックをせず。</p> <p>豚トロと表示するおにぎりにいくらおにぎりの具材を投入</p> <p>豚トロ商品の製造終了の間際にご飯が不足し、作業を中断。製造再開時に、盛付担当者が次に製造するいくら商品と勘違いして具材を盛り付けた。作業場に製造中の具材を示す表示がなく、作業員に対する製造指示が不明確で、複数名での確認も実施せず。</p>	<p>誤使用(識別ミス)</p> <p>在庫の具材の識別の仕方が不十分で取り違えた。製造中のおにぎりの中具の確認ルールもない。</p> <p>伝達ミス</p> <p>製造中のおにぎりの具材の情報が不十分。複数名での作業確認なし。</p>	<p>類似食材を識別するため、具材の表示の色を変更。全アイテムについて、成形機から出てきた最初のおにぎりを1つ割って中身を確認。</p> <p>製造中の商品の具材の画像を、製造ラインに掲示し、1つの商品ごとに製造を完結させてから次の商品の製造に切替。2名以上での相互確認を徹底。商品毎の生産終了後に一括表示を確認。確認体制の形骸化防止のため、毎月1回、抜き打ちで誤ったラベル発行指示書を現場へ配布し、確認状況のテストを実施。</p>	<p>見えない物の見える化は重要。確認を徹底しましょう。</p> <p>↑</p> <p>ヒント： 異なる原材料であることを分かりやすくすることで、「異常検知力」が高まります。</p> <p>見えない物の見える化は重要。確認を徹底しましょう。</p> <p>↑</p> <p>ヒント： 工程での作業状況に関する重要な情報（ここでは取扱商品）を、一目で分かりやすくすることで「異常検知力」が高まります。</p>

製造工程	違反事例	ミスの要点	改善例	日常管理のポイント
<p>原料受入・浸漬</p> <p>炊飯</p> <p>シャリ成型</p> <p>具材調製・投入</p> <p>計量・包装</p> <p>(金属探知)</p> <p>出荷</p>	<p>おこわおにぎりの表示ラベルをサラダおにぎりに貼付</p> <p>セール用の2商品の特設ラインが隣接するなかで、一方の商品を追加で製造した際に、別の商品のラベル台帳をスキャンして表示ラベルを作成。</p> <p>その日は欠勤者が多く、普段現場を担当していない社員がラベルを発行していた。ダブルチェックもルール化されていたが実施されなかった。</p> <p>アレルギーを含む鮭おにぎり（冷凍食品）にたらこおにぎりの包材を使用</p> <p>たらこおにぎりの製造途中で包材が切れたため、包材をセットするまでの間、商品をコンテナに入れて冷凍庫で一時保管。</p> <p>包材機を再稼働した際、冷凍庫から誤って鮭おにぎりのコンテナを取り出し、包装。</p> <p>一時保管品の取扱いの明確なルールはなかった。</p>	<p>誤使用(確認不足、ルール逸脱)</p> <p>人員不足から、経験のない担当者が業務に従事。複数名での確認もせず。</p> <p>誤使用(識別ミス)</p> <p>一時保管品の識別・確認が不十分。</p>	<p>ラベル台帳の置き場を新設。 ①ラベルの発行者、②ラベル専任者、③製造責任者の3者での確認を徹底。 出荷前にも確認を実施。</p> <p>特にラベルを追加で発行する時にミスが多いため、追加で発行した商品には、商品のケースの取扱いに注意を促す旨をシートに記載して添付。</p> <p>コンテナに敷くシートの色を変えることで商品を識別できるように改善。</p> <p>一時保管する商品の数量を記録し、冷凍庫への入庫と出庫の整合確認を実施。</p>	<p>作業開始前には手順の確認を徹底しましょう。</p> <p>ヒント： 複数名での効果的なチェックにより、「異常検知力」が高まります。</p> <p>なぜルールが守れなかったのか、その原因を分析しましょう。担当外の者でも対応できるルールの見直しが必要かもしれません。</p> <p>見えない物の見える化は重要。確認を徹底しましょう。（特にアレルギーの場合の確認は重要）</p> <p>ヒント： 異なる種類の半製品であることを分かりやすくすることで、「異常検知力」が高まります。</p> <p>また、入と出の記録は、「異常源逆探知力」につながります。</p>