

2024 年度しょうゆ JAS 認証工場確認調査チェックリスト表紙

(2024/7/2)

審査員氏名		認証番号		NST	
1.	工場の名称	工場種別		A B	品種 こうたさし
2.	実地調査日時	年 月 日 : ~ :			
3.	調査目的	<input type="checkbox"/> 認証の申請に係る審査 <input type="checkbox"/> 確認調査(<input type="checkbox"/> 認証後の定期確認調査 / <input type="checkbox"/> 臨時確認調査 / <input type="checkbox"/> 無通告確認調査)			
4.	調査工場	<input type="checkbox"/> 申請工場 / <input type="checkbox"/> 充填の外注先(右空欄に名称を記載):			
5.	氏名	認証基準等の職名	役職	氏名	認証基準等の職名 役職

確認調査時に、調査票記載事項以外で、実地確認した事項 (該当しない場合は「特になし」記載、以下同じ)

内容	改善の状況等
・前回の口頭指導	
・前回調査時以降提出された変更届記載事項について:	
・表示指導員の依頼又は本部事務局から指示を受けたラベルの確認結果:	
・その他:	

新たな製造施設、規程等の変更について(今回の調査において変更があった場合記載)

変更事項:	コメント
-------	------

農林水産消費安全技術センターの立会い調査において担当官から指摘があった事項について追記

--

確認調査チェックリスト(2024 年度版)

認証番号 NST-

※「評価」は、すぐに改善を求める・文書指導=×、次回までに改善を求める・口頭指導=△、問題なし=○のいずれかで記入。その評価の根拠や理由及び懸念される事項などをメモする。なお、緑色の背景にあつて該当しない箇所は、評価欄に斜線などを記載。重点確認事項として文頭に「□」のチェック欄☑を設けている。

○組織

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連文書・記録	評価	備考
2.3 品質管理を担当する者の資格及び人数	2.3.1 品質管理担当者の有資格者を2名以上置く	品質管理担当者が二人以上いるか?		
	2.3.2 品質管理責任者の有資格者を1名置く	A システム工場にあつては、格付責任者と兼務していないか?		
2.2.1 品質管理責任者の職務(品質管理責任者は右のa)～d)の職務を行う)	a) 品質管理に関する計画の立案及び推進	品質管理責任者は左記の事項について具体的に何を行っているか?	品質目標、年間計画表など、左記のチェック内容が確認できるもの	
	b) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括	品質管理責任者は左記の事項について具体的に何を行っているか?	内部規程の作成時及び改訂時の承認印など、左記のチェック内容が確認できるもの	
	c) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進	具体的にどのような教育訓練を行っているか?	教育計画及びその実施記録、朝礼のメモなど、左記のチェック内容が確認できるもの	
	d) 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	工程異常・苦情があつた場合、品質管理責任者はどのようにかかわっているか?	工程内異常発生時及びクレーム発生時の対処方法を決めた文書・手順書など(技術的基準 2.2.2 k, 1)	
2.5 格付を担当する者の資格及び人数	2.5.1 格付検査担当者の有資格者を1名以上置く(A システム)			
	2.5.2 格付責任者の有資格者を1名以上置く(A システム)			
	(官能検査員を3名以上置く(A システム))			
	2.5.3 格付担当者の有資格者を1名以上置く(B システム)			
2.4.1 格付の組織	格付部門は製造部門及び営業部門から実質的に独立している	格付部門が独立しているか? 小規模事業者で複数の業務を兼務している場合、客観的に合否判定をしているか?		
メモ				

○内部規程

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連文書・記録	評価	備考
2.2.2 品質管理に関する内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない	a) 原材料及び添加物の品質に関する事項	原材料及び添加物の受け入れ方法及び保管方法が決まっているか？	原料及び添加物の受け入れ方法と基準、受け入れ時の記録、保管状況の記録	
	b) 小麦の処理に関する事項（こうじむぎ使用の場合は不要）	小麦の処理条件（焙炒方法、割砕方法など）が決まっているか？	処理条件通り適切に実施できたかわかる記録（運転記録や検査記録など）	
	c) 大豆の処理に関する事項	大豆の処理条件（蒸煮方法など）が決まっているか？	処理条件通り適切に実施できたかわかる記録（運転記録や検査記録など）	
	d) 製麴に関する事項	製麴の条件（標準的な温度経過など）が決まっているか？	手順どおりに作業が行われていたか確認できる記録（装置の運転記録、温度記録など）	
	e) もろみの発酵熟成に関する事項	もろみの管理方法が決まっているか？	攪拌、温度、pH、官能評価などの貯蔵期間中の記録	
	f) 調合に関する事項	副原料（糖類など）や添加物の添加量、成分規格を満たすための生揚げなどの調合の方法が決まっているか？	使用した主原料や副原料や添加物の添加量、調合に用いた塩水の量などの記録 □使用基準のある添加物の調合記録（基準、計量、投入記録）	
	g) 生揚げの火入れに関する事項	火入れの条件（火入れの温度、冷却方法など）が決まっているか？	温度記録など □低塩、減塩の温度と記録	
	h) 殺菌又は除菌に関する事項（火入れ以外に殺菌、除菌の工程が無い場合は不要）	充填前殺菌や精密ろ過などによる除菌の条件が決まっているか？	温度記録、作業記録など	
	i) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項	製品の品質基準（成分、性状、異物など）が JAS 基準を満たして定められているか？あ	製品品質基準書や確認記録 □分析機関の報告書 □自らが行った充填前の分析結果記録（Brix・色度・官能評価の記録など） □製品に異物混入が無いことの証明記録（□ストレーナーの確認方法と実施記録、□検瓶記録など）	
	j) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項	製造設備と分析機器の保守管理基準が定められているか？	製造設備の保守管理記録（日常点検、定期点検、交換記録など） □充填設備の洗浄と保守点検の方法と実施記録 □分析機器の保守管理記録（日常点検、定期点検、校正記録、交換記録など）	

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連文書・記録	評価	備考
2.2.2 続き	k) 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	工程中に異常が発生した時や不良品が発生した時の対処方法が決まっているか？	工程内に異常や不良品が発生した時の対処の記録 →実績がない場合は様式のみ提示 (いつ、どのようなことが発生し、どのような対処をしたのか?)	
	l) 苦情処理に関する事項	お客様から苦情があった際の対応方法が決まっているか？	クレーム対応記録 →実績がない場合は様式のみ提示 (いつ、どのようなことが発生し、どのような対処をしたのか?)	
	m) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項	品質管理に関する記録の様式や保存年限が決まっているか？	品質管理に関する各種記録	
	n) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項	品質管理に関する内部監査を行うことになっているか？	内部監査の記録(チェックシートなど)	
	o) 品質管理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する事項	認証機関(日本醤油技術センター)の品質管理に関する工場調査に協力することを決めているか？		
	p) 添加物に係る情報伝達に関する事項	使用している添加物について、消費者から問い合わせがあった際にお知らせする内容とその方法を決めているか？	使用する添加物のリスト(物質名、使用目的、使用基準などを決めたもの)	
	q) 施設等の清掃、排水及び廃棄物の処理に関する事項	施設内の清掃のやり方、ごみの捨て方を決めているか？	<input type="checkbox"/> 管理方法を定めた規程類(衛生管理計画、手順書など) <input type="checkbox"/> その実施記録(一般衛生管理の実施記録ど)(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 参照)	
	r) 従業員の健康管理、服装等及び手洗いに関する事項	日々の健康観察や服装や手洗いのルールを決めているか？		
	s) 防虫及び防鼠に関する事項	施設内に虫やネズミが入らないようにするための方法を決めているか？ 駆除の実施頻度や方法を決めているか？	駆除の実施記録やモニタリングの結果 業者に依頼している場合はその記録	
2.1.1.1 d) ※	清浄な水を十分に供給できる給水設備があること	食品製造に使用できる水質か？	取水方法、水質検査記録、受水槽管理記録、清掃記録など	

※キントーンのチェックリストでは、施設設備になっているが水質検査の記録などの書類を確認するため、チェック漏れが無いようこの位置にある

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連文書・記録	評価	備考
2.2.3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行いその記録を作成し保存する	上記の内部規程 2.2.2a)～2.2.2s) で決められた品質管理を実行し、その結果を保存しているか？	2.2.2a)～2.2.2s) の記録類など		
2.2.4 品質管理の結果、製品の品質が安定している	製品の品質が安定しているか？	同一銘柄の製品の一定期間（1年間程度）の製品の分析記録（格付台帳でもよい）		
2.2.5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、従業員へ十分周知している	内部規程を定期的に見直しているか？従業員へ周知しているか？	内部規程の改訂履歴、周知した記録（議事録、メモなど）		
<p>メモ</p>				

○格付規程

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連文書・記録	評価	備考	
2.4.2.1 格付規程を 具体的かつ 体系的に整 備する	a) 試料の抽出に関する事項	格付の検査荷口の決め方がわかるようになっているか？ 新製品・不合格時は第1種検査を行うことになっているか？	格付製品リスト、格付製品抽出区分表など		
	b) 試料の検査に関する事項(Aシステム工場)	規格に載った方法で格付の検査を行うことになっているか？	測定法の手順書など		
	c) 格付の表示に関する事項	ラベルの受払を行い、記録することになっているか？	JAS ラベルの受払表		
		法律で決められたJASマークの様式を用いることになっているか？	<input type="checkbox"/> JAS マークの様式の確認 <input type="checkbox"/> 一括表示の様式の確認 <input type="checkbox"/> JAS で使用不可の原料表示なし		
		格付の判定結果、判定日、判定者が明確で全て合格しているか？	<input type="checkbox"/> 格付責任者 (A システム) 又は格付担当者 (B システム) の合否判定の記録		
	d) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項	格付後の製品の取扱い、処分した時の取扱いが決められているか？	JAS 製品処分表、JAS 格付不合格対応記録など		
	e) 格付のための機械器具の管理に関する事項(Aシステム工場)	格付の検査に用いる分析機器の保守管理方法が決められ、記録することになっているか？	分析機器の保守管理記録		
	f) 格付記録の作成及び保存に関する事項	格付に関する記録は賞味期限(1年以上の場合)までの期間保存することが決められているか？	格付に関する各種記録		
g) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項	格付に関する内部監査を行うことになっているか？	内部監査の記録(チェックシートなど)			
h) 格付の実施状況について認証機関による確認等業務の適切な実施に關し必要な事項	認証機関(日本醤油技術センター)の格付に関する工場調査に協力することを決めているか？				
2.4.2.2 分析機関と契約を結び、その分析結果に基づき格付を行う(Bシステム工場)	分析機関が発行した報告書をもとに格付の合否判定をしているか？	分析機関が発行した格付分析結果の報告書、分析機関との契約書			
2.4.2.3 格付規程に基づいて格付業務及び格付の表示を適切に行う	製造記録、検査記録、合否判定、格付数量、ラベルの受払等の関係に矛盾がないか？	格付台帳(生産数量と本数、合否判定、格付数量と本数)、ラベルの受払表(使用枚数)など			
メモ					

○施設・設備(現場での確認)

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連の施設や設備	評価	備考
2.1.2 原料の保管施設	品質を良好に保つことができる構造・設備か？ フレコンや紙袋など濡れる恐れがないか？床に直置きをしていないか？	穀物サイロ、受入れタンク、資材倉庫など		
2.1.2 添加物の保管施設	整理整頓され、間違えて使われないようになっているか？ 使用量の計量は適切に行われているか？	使用基準のある添加物の保管庫、計量場所など		
2.1.2 資材の保管施設	品質を良好に保つことができるか？異物混入対策が取られているか？ラベルは整理整頓されているか？	ボトル、キャップ、ラベルの保管倉庫など		
2.1.2 製品の保管施設	直射日光、高温、多湿を避けられるか？品目ごとに整理して保管できるか？	製品の保管倉庫など		
2.1.1.1a) 作業場の広さ及び明るさの確認	品質に影響する交差汚染が起らない広さ、異物混入防止のための検瓶や充填量の確認、品質確認などの品質に影響する作業場の明るさは十分か？	保管倉庫、計量場所、充填場など		
2.1.1.1b) そ族昆虫予防対策	主に製品への混入を防ぐため窓の様子、出入り口の様子、壁面の配管周りの隙間、排水口のトラップなど対策が取られているか？ 腐敗しやすい廃棄物は原材料や製品との接触を防ぎ、又、そ族・昆虫等の汚染拡大を防止するための対策が取られているか？	充填場所、瓶等の保管場所などで対策が守られている 廃棄物（特に腐敗しやすい物）の一次保管場所など		
2.1.1.1c) 床面	平滑か？掃除がやりやすいか？耐水性材料を用いているか？	充填場所など		
	排水はちゃんと流れる構造か？	充填場所など		
2.1.1.1d) 給水設備	水は十分に足りているか？	取水場、受水槽など		
2.1.1.1e) 排水溜め	場内に排水溜めがないことの確認 ある場合は覆いなどをして異臭や虫の発生などに対する対策が取られているか？	充填場所など		

認証の技術的基準の要求事項	チェック内容	関連の施設や設備	評価	備考
2.1.1.4 機械器具	製造のための機械器具は均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能であるか？			
2.1.1.4 大豆の蒸煮装置	大豆を十分に蒸煮できるものか？	NK缶や連続蒸煮缶など加圧式のものなど		
2.1.1.4 小麦の焙炒装置	小麦を均等かつ十分に炒ることができるものか？	砂浴式、流焙煎式など		
2.1.1.4 小麦の割砕装置	炒った小麦を適当な大きさに自動的に割砕できるものか？	ハンマーミル、ロール式、など		
2.1.1.1.f) 麴盛り込み場	清潔を保ちやすい構造になっているか？（耐水性、掃除のしやすさ）	室前、缶内混合など		
2.1.1.2 製麴装置（こうじ室）	温度・湿度・換気のコントロールができるか？洗浄しやすいか？	木蓋麴室、カステン式、連続式など		
2.1.1.3 諸味貯蔵庫	発酵・熟成が十分行える構造か？	木桶、鉄製、コンクリートFRP、屋内、屋外など		
2.1.1.4 圧搾装置	十分に圧搾できるものか？	水圧式又は油圧式など		
2.1.1.4 火入れ装置	十分に火入れ出来るものか？	プレート式、パイプ式、蛇管式、二重釜など		
2.1.1.4 火入れ以外の殺菌又は除菌装置（この工程がある場合のみ）	殺菌、除菌の条件を満たす装置か？	高温瞬間殺菌装置、精密ろ過装置など		
2.1.1.4 瓶洗浄装置（ガラス瓶を洗って使用する場合のみ）	十分に洗浄できるか？			
2.1.1.4 ボイラー	蒸気が不足することは無いのか？			
2.1.1.1b) 充填設備	ライン上のカバーなど、ちり等の混入への対策ができていますか？ ストレーナー（又はこれに準ずるもの）があるか？	クリーンルーム、クリーンブース、ラインカバーなど		
2.1.3 品管の分析装置 2.1.4 格付の分析装置	分析や検査に必要な装置があるか？ 右記のカッコ内はシステムA工場では必須	標準色、Brix 計 （全窒素分測定装置、食塩分測定装置、天秤）		
2.1.4 格付の事務作業を行う施設	格付の判定及び記録ができるか？	事務机、PC など		
メモ				

○JAS 認証工場に対する外注先及び中間原料の購入に関する調査について

1	充填の一部を外部委託している場合の確認 (確認方法) 格付製品リスト等で確認(委託先を漏れなく把握するため) ー格付製品リストに「加工者」又は「販売者」で記載された製品がある場合、充填の委託の有無を聞き取り。
---	---

委託先の記録

番号	充填工場及び事業所の名称	所在地
1		
2		
3		
4		
5		

2	中間原料の購入の確認 (1)しょうゆ製麴用加工小麦 (2)醤油用麴 (3)諸味 (4)生揚げ (5)製品(購入後、本質的な変更が行われる場合) (6)その他 具体的に記載:
---	--

中間原料の記録

種類: ()番号	工場及び事業所の名称	所在地