

アシュアード・UK・モルト

技術基準

バージョン 3-0

2004年10月



# アシュアード・UK・モルトのマニュアル

## 目次

項目	ページ
<b>はじめに</b>	
アシュアード・UK・モルト基準の範囲	3
アシュアード・UK・モルト基準の形式	3
<b>セクション 1</b>	
<b>管理上の要件</b>	
1.1 一般要件	4
1.2 AUKM の管理方針に関するステートメント	5
1.3 組織の構造	5
1.4 HACCP システム	6
1.5 文書とデータ管理	8
1.6 人員とトレーニング	9
1.7 社内監査と定期評価	9
1.8 較正	10
1.9 記録の保管	10
1.10 事故と製品回収の管理	11
1.11 予防と対応措置	11
1.12 苦情	12
<b>セクション 2</b>	
<b>運用上の要件</b>	
2.1 クライアントとの契約	13
2.2 資材の供給	13
2.3 入荷と受け入れ	14
2.4 害虫駆除	15
2.5 製麦作業	16
2.6 保管	18
2.7 輸送	20
<b>セクション 3</b>	
略語集	21
<b>セクション 4</b>	
関連文献	22
<b>セクション 5</b>	
監査規約	23

## はじめに

### アシュアード・UK・モルト基準の範囲

アシュアード・UK・モルト基準は、「アシュアード・UK・モルト」の認証を受けた麦芽（モルト）を供給する上で要求される要件を文書化したものです。これは、飲料食品産業での加工を目的とした、認定済みの大麦から製造されるすべての麦芽に使用できます。

本基準は、麦芽製造業者に次のような要因の保証メカニズムを提供することを目的としています。

- 食品の安全性
- 製品の合法性
- 優良業務慣例
- 製品の品質

麦芽製造業者は本基準を参考にして、食品の安全性、優良製造業務慣例、品質管理を立証するためのシステムを開発することができます。さらに、顧客、監査組織、規制当局は本基準を利用し、認定された製麦システムを設置、維持する上で、ベストプラクティスが行われていることを確認することもできます。

本規格の要件に完全に準拠する製麦業者は、製麦作業でベストプラクティスが守られ、食品の安全性と品質に害を与える要因が有効管理されていることを、顧客やその他の利害関係者に示すことができます。

「アシュアード・UK・モルト」認定麦芽の供給を行うことが認められたすべての企業には、この規格への準拠を確かめるための外部機関による監査が実施されます。

### アシュアード・UK・モルト基準の形式

アシュアード・UK・モルト基準は、各セクションの初め（赤い枠で囲まれた太字の文章）に、原則の概要として、麦芽製造業者が「アシュアード・UK・モルト」の認定を受けた麦芽を顧客に提供する上で遵守すべき要件を定義しています。

この概要に続く表には、左側に AUKM スキームの要件に準拠するために守るべきすべての指定基準を示しています。表の右には、優良業務慣例に関する説明、もしくは左のコラムの基準に関するガイダンスを示しています。

AUKM 要件	ガイダンス

# 1 管理上の要件

## 1.1 一般要件

企業は、AUKM 基準の全要件に対応するための効果的な管理システムを開発、実践するものとします。管理システムは、最新かつ効果的で、常に事業ニーズを反映していることを確実にするため、定期的に評価を行う必要があります。

	AUKM 要件	ガイダンス
1.1.1	<p>企業は、AUKM スキームの要件が事業の中でどのように解釈され、実践されているかを示す方針文書を作成するものとします。</p>	<p>ISO 9001 認証システムを有する企業であれば、この要求に適う品質マニュアルが既に用意されている可能性が高く、多少の修正を加えるだけで済むことが考えられます。</p> <p>ISO 9001 文書が用意されていない企業の場合、「方針文書」には、事業がどのように AUKM スキームの要件に準拠しているかを示す一般的な事項（概要）を説明し、具体的なシステムに関する詳細な工程、手順、文書などに関する参照を行う必要があります。</p> <p>いずれのケースでも、企業は AUKM に準拠するために既存のシステム、文書、マニュアル、書式などを利用することが認められます。既に使用しているシステムと同じものを別に設置することは期待していません。</p>
1.1.2	<p>企業は、AUKM 基準により求められる方法で活動を管理するために必要な作業工程と詳細な手順を開発、実践するものとします。</p> <p>これらの作業工程をどこまで文書化するかは、工程に含まれる業務の性質、使用方法、要員に要求される技術/トレーニングに応じて異なります。</p>	<p>優良業務慣例には、工程を文書化することがしばしば求められますが、一部のケースでは、「非公式」な工程を、トレーニングや業務手順により要員に行き渡らせることも認められます。このような場合には、「非公式」な工程に含まれる活動が徹底され、製品の準拠性に悪い影響が及ばないことを確認すると同時に、それを示すことができるようにする必要があります。</p>

## 1.2 AUKM の管理方針に関するステートメント

企業は、AUKM 基準への準拠に関して、全社員が理解できる方針ステートメントを明確に定義して文書化する必要があります。

AUKM 要件		ガイダンス
1.2.1	<p>企業は、次のような要因に関する義務を果たすために、アシュアード・UK・モルト基準に準拠する意向を表明する方針を文書化するものとします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 製品の安全性</li> <li>● 製品の合法性</li> <li>● 優良製造業務慣例</li> <li>● 製品の品質</li> </ul>	<p>これは、代表取締役などの是認を受けた短い（1 ページ程度の）文書で構いません。</p> <p>この方針は、ISO 9001 などのその他の基準を取り扱う声明文の中にも含めることができますが、その場合も AUKM に関して明確で疑う余地のない準拠意向を示す必要があります。</p>
1.2.2	<p>企業は必ず全社員にこの方針を連絡し、全社員の理解を得るものとします。</p>	<p>システムと工程は、事業に関わる全員の認識と理解を得られない限り、無意味になってしまいます。全社員が、AUKM 基準を取得する理由、その重要性、システムにおける各自の役割について、相当の理解をもつ必要があります。</p>
1.2.3	<p>この方針は最新かつ、事業のニーズに適していることを確実にするために、定期的に評価を行う必要があります。</p>	<p>この種の方針が定期的に変化する可能性は低いものの、それでもその正しさと適正を確認するために、チェックを行うことが重要です。</p> <p>「定期的」とは、年に一度以上チェックする必要があることを意味しますが、事業に大幅な変化が起こっている時期には、より頻繁に行う必要があります。</p>

## 1.3 組織の構造

英国の製麦業者は、全社員が各自の職務、責任、社内の指示系統を明確に理解していることを確実にする必要があります。

AUKM 要件		ガイダンス
1.3.1	<p>特に製品品質、安全性、法規に携わるスタッフをはじめとして、全社員に各自の責任、権限レベル/限界、社内の組織構造を理解してもらう必要があります。</p>	<p>一般的には、社員に各自の職務と責任を明確に示した職務記述書を発行することが定例となっています。</p> <p>社員には、各自の権限の範囲について（特に、基準に準拠しない製品、顧客契約、購買、製品発売などの決定を行う重要な活動について）理解してもらう必要</p>

		<p>があります。</p> <p>社員は、誰に報告を行うかを理解している必要があります。</p>
1.3.2	<p>企業は、AUKM スキームと関連法規の要件に準拠するために、必要なリソースを配備するものとします。</p>	<p>企業は、AUKM スキームと関連法規（保健と安全性の設備/装置）の要求事項を満たすためにどのようなリソース（通常、人員、装置、設備）が必要かを検討して、必要なものを用意する必要があります。</p>

## 1.4 HACCP システム

企業は、製麦プロセスで発生する食品の安全上のリスクと、プロセスを通して何度も起こるリスクを特定、管理する手段として、コーデックス委員会のガイドラインを守る HACCP システムを開発、実践するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
1.4.1	<p><b>HACCP システム</b></p> <p>製麦事業には、複数の部門の人員で構成される HACCP チームを編成して、HACCP システムの開発と維持を行うものとします。HACCP チームの主要メンバーには、十分なトレーニングと経験をもつ人員をあたらせるものとします。</p> <p>HACCP チームのリーダーもしくはチーム代表者を任命して、HACCP チームの作業のコーディネートにあたらせるものとします。</p> <p>チームリーダーは、HACCP の原則と実践を理解する能力を有する人材を選出するものとします</p>	<p>チームのサイズは、製麦事業のサイズと複雑さにあわせる必要があります。チームのメンバーには、製造設備の各事業側面に関して特定知識と専門技能を擁する要員を選ぶ必要があります。</p> <p>チームリーダーは、HACCP の原則に関して十分な理解を有し、認識されたトレーニングコースに参加する必要があります。チームリーダーが認識された HACCP コースに参加していない場合、それに関する妥当な理由を文書で用意する必要があります。</p>
1.4.2	<p><b>HACCP 調査の範囲を定義</b></p> <p>企業は、調査の一環で、最終製品に対するどのような食品安全上の害が容認できないものかと、どの法規を検討する必要があるかについて、特定するものとします。</p>	<p>チームは、食品安全上の害を特定し、最終製品に容認できるものと容認できないもの、そして法規を認識する十分なノウハウを持つ必要があります。</p>
1.4.3	<p><b>プロセスのフローチャートを構築</b></p> <p>企業は、プロセスの全ステップと文書の特</p>	<p>フローチャートは、通常、資材の受領からすべての製造工程と保存、出荷にいたるまで、連続する各工程を一連の四角で</p>

	定したプロセスのフローチャートを作成するものとします。	示したものです。何らかの側面が異なる複数の製造ラインが存在する場合、各製造ラインをフローチャートに示す必要があります。
<b>1.4.4</b>	<b>害の分析を実施</b>  HACCP チームは食品安全上の害の分析を実施して、製品を意図された目的に適さないものとしてしまうような食品安全上の害を特定して、リストを作成するものとします。	このためには、企業が顧客のプロセスにおける麦芽となった大麦の使用にまつわる食品安全上の問題を認識、理解する必要があります。
<b>1.4.5</b>	<b>CCP (Critical Control Point : 重要管理点) を特定</b>  HACCP チームは、プロセスの各ステップに関して CCP を特定の上、文書化するものとします。	CCP は、害が特定されたり、プロセスの後の段階でも除外されることがないまま、繰り返し発生するようなステップに設定します。
<b>1.4.6</b>	<b>必要準備事項</b>  HACCP チームはすべての害と CCP を検討し、前もって必要なものをすべて定義するものとします。	必要準備事項は、別の場所で指定されたシステムによりカバーされる活動で、プロセスの特定ステップに固有のものではありません。通常、これには AUKM スキーム、製麦向けの MAGB HACCP など指定された要件が含まれます。
<b>1.4.7</b>	<b>危険度の限界</b>  HACCP チームは、各必要準備事項と CCP の制御が行なわれていることを確実にするために満たすべき危険度の限界を設定するものとします。	特定された食品安全上のあらゆる害に対して、危険度の限界を設定する必要があります。これは「ゼロ」か、最終製品の安全性に影響を及ぼさないレベルとなることが考えられます。
<b>1.4.8</b>	<b>対応措置</b>  HACCP チームは、モニターにより特定 CCP の制御ができていないことが示された場合にとるべき対応措置と、措置を取る責任について定義するものとします。	
<b>1.4.9</b>	<b>HACCP の確認と検証</b>  HACCP チームは、HACCP システムが効果的に運用されていることを確認する手順を設定するものとします。	
<b>1.4.10</b>	<b>HACCP 文書</b>  HACCP チームは、HACCP システムを効果的に運用する上で必要になる工程と記録を定義するものとします。	
<b>1.4.11</b>	<b>HACCP の評価</b>  HACCP チームは、一定の間隔に加えて、製	

	<p>品、プロセス、法規、もしくは安全性や最終製品に影響を与える可能性のあるその他あらゆる要因に変更があったときに、HACCP システムを評価するものとします。</p> <p>HACCP の評価の結果を記録し、判明した事項を実践に移すものとします。</p>	
--	--	--

## 1.5 文書とデータ管理

企業は、製品の安全性、合法性、品質、優良業務慣例の管理に関連するすべての文書とデータが利用でき、効果的にコントロールされていることを確認するものとします。

	AUKM 要件	ガイダンス
1.5.1	<p>全社員が各自の職務を効果的に正しく実施するために必要となる正しいバージョンの全文書とデータにアクセスできるよう、すべての文書とデータの承認、配布、管理を適切に行うものとします。</p>	<p>文書の発行を行う前に、適切な権限のある人がチェックと承認を行うことが重要になります。バージョン番号や日付で文書を特定していない場合、正しいバージョンを使用していることを確認するのが難しくなります。また、文書の配布を記録しておき、文書に変更があったときに、新しいバージョンを正しい人々に発行して、古いバージョンを廃棄し、間違っ使用されないようにする必要があります。</p>
1.5.2	<p>企業は、文書、データ、運用システムの変更の必要性を特定するシステムを整備していることを確認するものとします。</p>	<p>企業は、文書/データ/システムの更新の必要性を生じさせる可能性のある要因を認識する必要があります。これには、次のような要因が考えられます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 法規</li> <li>● 国の基準</li> <li>● 顧客の要求</li> <li>● 社内評価（社内監査など）</li> </ul>

## 1.6 人員とトレーニング

企業は、各自が要求される業務を実行するのに適していることを確認するため、全従業員の評価、トレーニング、モニターを行うものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
<b>1.6.1</b>	<p>企業は、各自が要求される業務を実行するのに適しており、安全で法に適合していることを確認するために必要なトレーニングを特定、提供するものとします。</p> <p>企業は、社員の健康状態が適切であることを確認してから、社員が製品と接することを許可するものとします。</p> <p>トレーニングの記録を残すものとします。</p>	<p>トレーニングには、許容可能な水準で業務を実行できることを保証するための業務関連の活動と、一般的な製造施設/法規要件（保健と安全性、健康状態など）を含める必要があります。</p> <p>トレーニングとモニタリングシステムにより、工場内の社員の安全性と食品の安全性を維持することが不可欠です。</p>

## 1.7 社内監査と定期評価

企業は、監査と評価プログラムを実施して、安全性、合法性、顧客の要求への準拠性が保証された麦芽を製造するために効果的な事業運用をしていることを確認する必要があります。

AUKM 要件		ガイダンス
<b>1.7.1</b>	<p>企業は、事業運用が効果的で、計画された手順通りに実行されていることを判断する手段として、社内監査を計画、実施するものとします。</p>	<p>企業は、実施を予定する監査の計画を立てる必要があります。この計画では、AUKM 基準で要求されるすべてのシステムと活動がカバーされていることを確認する必要があります。</p>
<b>1.7.2</b>	<p>監査は、監査対象の業務の直接責任を持たない、適切な能力を持つ人により実施するものとします。</p>	<p>この場合の適切な能力を持つ人とは、経験/トレーニングにより監査を実施する能力を備えた監査官で、監査対象の事項に関して実践的な知識を備えた人を意味します。</p> <p>直接責任を持たないということは、監査官が自らの業務を監査しないことを意味します。</p>
<b>1.7.3</b>	<p>不足点を含む監査の結果を記録し、社内に回覧するものとします。</p> <p>何らかの不足点が報告された場合、妥当な期間でこれが完全に解決されたことを証明できるような記録を保管するものとします。</p>	<p>監査レポートは、適切な上級管理職（つまり、監査対象の領域に全般的な責任を有するもの）に情報を提供するために発行するとともに、適切な作業担当者にも発行して、この情報に基づいて問題の修正を行ってもらったり、一般的な認識を促す必要があります。</p>

## 1.8 較正

企業は、指定されたプロセスの検査、計測、試験、または定義された限界範囲への制御に使用するすべての装置が較正されていることを確認するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
<b>1.8.1</b>	<p>企業は、較正の必要なすべての装置に関して、各装置の次の事項を記載した記録を残すものとします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 再較正の間隔</li> <li>● 要求精度</li> <li>● 較正結果</li> <li>● 較正方法</li> </ul> <p>装置の較正時に精度が許容範囲外であることが判明した場合、企業は製品の完全性に対する影響をチェックするための調査を実施するものとします。</p>	<p>製品の仕様要件に対する準拠をチェックしたり、定義された限界範囲にプロセスが収まっていることをモニターするために使用する装置の較正を行い、目的に合った十分な精度が得られ、測定値が信頼できることを確認する必要があります。</p> <p>得られた記録を保管して、較正システムが効果的に運用されていることを確実にする必要があります。</p>

## 1.9 記録の保管

企業は、管理システムの効果的な運用と AUKM スキームへの準拠を示すために、記録を保管するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
<b>1.9.1</b>	<p>企業は、AUKM スキームにより要求される記録が、劣化しないような適切な状態で、なおかつ簡単に取り出せる方法で保管されていることを確認するものとします。</p>	<p>一般的に、書面状の記録を乾燥した状態で保存し、探している人が見つけられるように、何らかの方法でインデックスをつけ、特定を行う必要があります。</p> <p>コンピュータのアーカイブメディアは、メーカーにより推奨される状態で保存する必要があります。</p>
<b>1.9.2</b>	<p>記録は、最低 3 年間にわたって保管するものとします。企業は、法規や優良業務慣例のためにこれより長い期間にわたって保管する必要のある記録の特定を行うものとします。</p>	<p>ほとんどの製品記録は、3 年間でその役目が終わるはずですが、一部の記録（人員/トレーニング関連のもの）は、引き続き有効性をもちます。企業は、3 年の期間が経過した時点でどの記録を引き続き保管する必要があるかを特定する必要があります。</p>

## 1.10 事故と製品回収の管理

企業は、基準に準拠しない資材から引き起こされるリスクを低減もしくは回避するために、事故と製品回収を管理する手順を確立するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
1.10.1	企業は、影響のある製品の安全性、合法性、準拠性に対する影響を判断するため、事故を速やかに評価する工程を確立、文書化するものとします。	製品が仕様から外れているか、その可能性が疑われる情報が得られたら、直ちに十分に検討された文書化システムを実施して、状況を調査し、適切な対応を判断する必要があります。
1.10.2	このシステムは、供給製品に影響を及ぼす事故が発生した場合、直ちに顧客に連絡を行うことを確実にするものとします。  企業は、顧客に供給された製品の回収に関して、決まった手順を整備するものとします。  製品回収システムは、その有効性を立証するために、最低でも年に一度評価を行うものとします。	調査により、顧客に既に供給されている製品にまで問題が広がっていることが示された場合、直ちに顧客に連絡を行い、製品回収の必要性が認められる場合には、その旨を通知する必要があります。  このシステムは、効果的な社内システム、記録、およびトレーサビリティに依存します。これは緊急時にのみ使用されるシステムであるため、トライアルを行い（事故の発生を仮定して実施するなど）、実際に機能することと、必要ときに信頼できるシステムであることを確認する必要があります。

## 1.11 予防と対応措置

企業は、製品の安全性、合法性、または品質に影響を及ぼすものや、影響を及ぼす可能性のあるものの原因を取り除く工程を設置するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
1.11.1	企業は、予防措置を取るために、適切な情報源を評価して、問題の発生が考えられる領域を特定する計画を設置するものとします。	これは「プロアクティブ」な領域です。  企業は、問題が発生するまで待つのではなく、直ちに措置を取ることにより、発生する可能性のある問題を軽減することができるかどうか、主要な情報源を評価する必要があります。
1.11.2	企業は、基準からの逸脱の原因について調査し、必ず問題の再発を防止する措置を取るものとします。	これは「リアクティブ」な領域です。  企業は、差し迫った問題を解決するだけでなく、問題の再発を防止するためにどのような変更や改善が必要かを検討するために、あらゆる問題を評価する必要があります（通常、非準拠、苦情、テスト結果の不合格など）。

1.11.3	企業は、取られた修正措置や予防措置の記録を残すものとします。	実施された評価、実行策、その結果について、簡単な記録を残す必要があります。
--------	--------------------------------	---------------------------------------

## 1.12 苦情

企業は、苦情について記録、評価し、それに対応するためのシステムを構築するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
1.12.1	企業は、製品の供給に関連する苦情を記録するシステムを構築、実施するものとします。	企業は、できれば製造施設内の中央システムにすべての苦情を記録する必要があります。ベストプラクティスとして、その人/顧客に苦情を受領したことと、どのように苦情が処理されるかを知らせることが推奨されます。
1.12.2	<p>苦情の真価を評価するために、すべての苦情を速やかに評価して、対応を行うものとします。</p> <p>さらに、他の製品に対してこの問題が及ぼす可能性のある影響についても評価する必要があります。</p>	<p>企業は、その人または顧客が言うことを評価し、苦情の真価を評価する必要があります。苦情が妥当なものと立証された場合、企業は他の顧客や製品に及ぼされる可能性のある影響を検討する必要があります。</p> <p>この評価は、苦情対象の製品の技術データとサンプルの検討が必要になる場合も考えられます。</p>
1.12.3	<p>企業は、苦情の評価結果を顧客に報告し、苦情を解決するために必要な措置を取るものとします。</p> <p>企業は、苦情評価と取られた措置の記録を残すものとします。</p>	<p>顧客への結果の報告は、速やかに行う必要があります。評価により、企業の落ち度が認められた場合、問題を修正するために取られた措置に顧客が満足していることを示す記録を残す必要があります。</p> <p>実施された評価、実行策、その結果について、簡単な記録を残す必要があります。</p>

## 2 運用上の要件

### 2.1 クライアントとの契約

企業は、契約を受注する前に、すべてのクライアントの要件について徹底的に評価を行うものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
2.1.1	企業は、問い合わせ、注文、契約を受ける前に、すべての問い合わせ、注文、契約を評価して、要件の定義が十分に行われていることと、顧客の要件をかなえる能力を有していることを確認するものとします。	企業は、顧客が発注しているものが、製品仕様の面だけでなく、納期などの製品以外の基準の面でも理解されており、納品が可能であることをチェックするシステムを整備する必要があります。  このシステムは、顧客の問い合わせ/発注があいまいだったり、不正確だった場合に、受注の確認を行う前に企業が必要なものを明確にすることを確実にするものである必要があります。
2.1.1	企業は、契約期間中に顧客から要請された注文に対するあらゆる変更を正式に評価、管理するものとします。	顧客が契約または注文の何らかの側面を変更する必要がある場合、変更を受け入れる前に変更を完全にチェックし、受け入れ後は完璧に実施する必要があります。
2.1.3	企業は、顧客の発注要件を社内関係部門と人員に確実に行き渡らせるものとします。	企業は、顧客の発注の詳細に関して、すべての部門と関連要員に連絡するために十分なシステムが整備されていることを確認する必要があります。
2.1.4	企業は、顧客の契約要件に関する評価記録を残すものとします。	企業は、すべての契約要件を含む、契約の評価と受け入れ記録を残す必要があります。

### 2.2 資材の供給

企業は、顧客への麦芽の供給に使用するすべての資材が、基準を満たした承認サプライヤからのもので、AUKM 要件に準拠していることを確認するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
2.2.1	企業は、顧客の契約を満たすために購入するすべての製品とサービスが指定の要件に準拠していることを確認するものとします。	企業は、購入した/下請けに出した製品（大麦、包装材、加工助剤など）とサービス（輸送など）が適切で、顧客の契約要件を満たす正しい仕様のものであることを確認する必要があります。
2.2.2	企業は、指定の下請け要件を満たす能力に基づいて、サプライヤを評価、選定するものとします。	企業は、サプライヤが本当に適正な製品またはサービスを提供する能力を備えていることを確認できるような方法で、サ

	<p>企業は、サプライヤの評価と選定に関して、効果的で適切な方法を使用していることを示せるようにする必要があります。</p>	<p>ブライヤの評価を行う必要があります。これには、監査を実施したり、特定認証（大麦に関しては農場認定、運送に関しては TASC など）を義務付けること、もしくはその他の手段が考えられます。</p>
2.2.3	<p>企業は、購入する製品またはサービスを指定する上で、疑う余地のない明確な情報をサプライヤに提供するものとします。</p> <p>製麦用大麦の購入仕様には、製麦用大麦の栽培、収穫、保管に使用できる農薬が、現在 BBPA で認定されている農薬リストに記載されたもののみであることを明記するものとします。</p> <p>購入した資材とサービスの記録を残すものとします。</p>	<p>企業は、サプライヤが必要とするすべての情報を提供し、注文したものの控を保管していることを確認する必要があります。</p>
2.2.4	<p>企業は、サプライヤの実績をモニターするものとします。</p>	<p>重要なサプライヤ（大麦、加工助剤、包装材、副産物、結合剤などのサプライヤや運送業者）を承認し、使用するようになったら、実績が容認できないと考えられる場合に措置を講じられるように、サプライヤの実績をモニターする必要があります。</p>

## 2.3 入荷と受け入れ

企業は、受け入れるすべての資材の品質を購入注文に対してつき合わせ、安全に適正な保管領域に移動することを確実にするものとします。

AUKM 要件		ガイドランス
2.3.1	<p>企業は、すべての製麦用大麦に対して適切なチェックを使用前に実施し、大麦が許容範囲で購入仕様を満たしていることを確認するものとします。</p> <p>このチェックでは最低でも次の確認を行うものとします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 昆虫</li> <li>● 異物</li> <li>● かび</li> <li>● 湿気</li> <li>● 麦角</li> <li>● 用意されているグレインパスポート（農薬の使用を示したもの）</li> </ul> <p>大麦の農場認定が行われていない場合、企</p>	<p>顧客仕様に合致した麦芽を製造する上で、許容可能で適正な原料を使用することが不可欠あるため、入荷時のチェックが重要になります。</p> <p>企業は、指定された基本チェックを実施して（および定期的に予備的な「相当の注意」によるチェックを実施）、大麦（および企業が購入する他の製品関連の資材）の安全性と目的への適合性を確認する必要があります。</p> <p>認定されている大麦からは、農薬の使用に関して管理と記録が行われているという安心感が得られます。このため、認定のない大麦を使用する場合、HACCP システムの範囲でどのような追加リスクと管</p>

	<p>業は、認定の行われていない大麦が製品の安全性に対して抱える追加リスクに、HACCP システムが完全に対応していることを確認するものとします。</p> <p>さらに、次の要因に関して「相当な注意」によるテストを実施するものとします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● マイコトキシン</li> <li>● 農薬の残留</li> <li>● 重金属</li> </ul>	<p>理策が要求されるかを検討する必要があります。</p> <p>入庫/受け入れ段階で実施したチェックの結果は、どのようなチェックが行われ、その結果はどうだったのかがわかるような形式で記録を行う必要があります。</p>
2.3.2	<p>他の製品と資材の受領時に、購入注文の仕様を満たしていることをチェックし、記録を残すものとします。</p>	<p>通常、加工助剤、製品包装材など。</p>
2.3.3	<p>企業は、配達業者が正しい入庫ポイントに向かうように指示されることを確認し、無断で荷卸しが行われないようにするものとします。</p>	<p>企業は、配達業者が正しい入庫ポイントでのみ荷卸しを行うことを確認する必要があります。</p>
2.3.4	<p>受領した資材と保管場所に関する記録を残して、資材のトレーサビリティを確保するものとします。</p>	<p>サプライヤの資材/製品のバッチの特定を可能にする必要があります。資材が製造設備に入る際に資材のバッチ処理が行われ、単一サプライヤではなく、複数のサプライヤに対してトレース可能とすることが認められています。</p>

## 2.4 害虫駆除

企業は、製造施設に効果的な害虫駆除対策を実施するものとします。

	AUKM 要件	ガイダンス
2.4.1	<p>企業は、適切なトレーニングを受け、国の法規に従って認定されている専門家を使用して、害虫駆除プログラムを開発、実施するものとします。</p> <p>このプログラムにより、すべての製品、プロセス、他の影響を受けやすい領域が害虫の活動から守られていることを確実にするものとします。</p> <p>企業は、すべての保管、加工、包装、発送領域が害虫の侵入から守られていることを確実にするものとします。害虫を引き付けないよう、廃材を定期的に処分するものとします。</p> <p>すべての処理と検査に関する記録を残すものとします。</p>	<p>このプログラムは社内で開発、運用するか、下請け業者に依頼することができます。社員が害虫駆除を実施する場合、法規と DEFRA ガイダンスに沿って実施する必要があります。</p>

## 2.5 製麦作業

企業は、管理が行われた安全で衛生的な状態で製造を行っていることを確認するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
<p><b>2.5.1</b></p> <p><b>計画</b></p> <p>企業は、必要に応じて次のプロセスにより製造を計画し、顧客の契約と製品の仕様を満たすことを確実にするものとします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 浸麦</li> <li>● 発芽</li> <li>● 乾燥</li> <li>● 除根</li> <li>● ブレンド</li> </ul> <p>制御された状態で、各製麦プロセスを実施するものとします。</p>	<p>顧客の納品要件を満たすのに必要な範囲で製造の計画を行う必要があります。</p> <p>顧客の製造仕様を満たす製品を製造する上で、プロセスと原料の要件を変化させることが必要になるはずでありません。企業は、次の目的のために効果的なシステムが整備されていることを確認する必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 製造要件を計画する</li> <li>● 作業員が何をなすべきか認識していることを確認する</li> <li>● 製造作業をモニターする</li> <li>● 必要に応じて製造条件を変化させる</li> </ul>	
<p><b>2.5.2</b></p> <p><b>プロセス管理</b></p> <p>企業は、製造するタイプの麦芽に対して社内で定義された限界値以内に温度、時間、湿度などのプロセス条件を管理するものとします。</p> <p><b>加工助剤</b></p> <p>食品への使用に適した加工助剤を使用し、はっきりとラベルを付けて、適切な状態で安全に保管する必要があります。企業は、規約と使用方法書を準備するものとします。加工助剤は、顧客の製品仕様により認められるか、指示されている場合にのみ使用することが認められます。</p> <p>加工助剤の使用は、法規に準拠するものとします。</p> <p><b>水</b></p> <p>プロセスにおいて浸麦または洗浄に使用する水は、飲用に適した水を使用し、国の法規に従うことを立証できるものとします。ボーリング穴からくみ出された水は、飲用への適正に関して定期的に分析を行い、特に大腸菌がないことを確認するものとします。</p>	<p>企業は、各製造段階が顧客の仕様に準拠して定義された限界範囲に管理されていることと、製造要員がプロセスの要件を明確に理解していることを確認する必要があります。</p> <p>ジベレリン酸、二酸化硫黄、ピートスモークなどの加工助剤は、顧客の製造仕様（もしくは顧客によるその他の指示書）でその使用がはっきりと認められている場合に使用することができますが、方法書と関連法規に沿って使用する必要があります。</p> <p>あらゆる加工助剤とも、明確な表示をつけておき、「食品等級」（スモークの場合のピート）として証明されているものを使用する必要があります。</p> <p>製麦プロセスかプロセス装置の洗浄に使用され、製品と接する水は、飲用水とする必要があります。水が私有の給水設備からのものである場合、企業は、水が飲用であることを示せるようにする必要があります。</p>	

	<p>す。製造施設内の飲用に適さない水源は、飲用給水から完全に隔離して、飲用に適さない水が製品やプロセス装置に直接接することがないようにする必要があります。</p> <p><b>空気</b></p> <p>加工に使用する空気の取り入れ口は、汚染源を避けるように設置する必要があります。</p> <p>麦芽のサンプルを定期的にテストして、製造された麦芽の NDMA が 5 ppb を超えないことを確認するものとします。</p> <p><b>トレーサビリティ</b></p> <p>製造に使用する資材は、供給源をトレースできるものとします。</p>	<p>あります。製造施設内に飲用に適さない給水設備がある場合、企業は飲用に適さない水が製品に接することがないように対策を講じる必要があります</p> <p><b>HACCP 調査</b>では、製造施設でよく見られる個々の状況を検討し、プロセス用に汚染された空気が引き込まれるのを防止するために、どのような措置が必要かを考慮する必要があります。</p> <p>サプライヤの資材/製品のバッチの特定を可能にする必要があります。このバッチ処理が行われ、単一サプライヤではなく、複数のサプライヤに対してトレース可能とすることが認められています。</p>
<p><b>2.5.3</b></p>	<p><b>製造工場、設備と施設</b></p> <p>製品に接するすべての製造プラントや装置は、目的に適った衛生的な材質から製造するものとします。</p> <p><b>HACCP 調査</b>に沿って、製品フローの適切な場所に金属探知システムを配置して、あらゆる金属性の物質を取り除く必要があります。</p> <p><b>クリーニング</b></p> <p>加工領域の表面は、簡単にクリーニングができ、磨耗に耐性を持つものとする必要があります。企業は、クリーニング体制について文書化し、実施したクリーニングに関する記録を残すものとします。</p> <p>クリーニングと消毒製品は、国の法規/企業方針に準拠するものを使用し、原料、プロセスの流れ、最終製品に混ざらないような方法でラベルをつけて保管するものとします。</p> <p>空になったクリーニング剤の容器は、他の目的に再利用しないものとします。</p>	<p>すべての製造装置と施設は、クリーニングができる適した材質から製造する必要があります。</p> <p>製造施設の <b>HACCP 調査</b>により、製品と副産物の流れから金属を除去するための金属探知システムの配置について、特定の敷地/プロセスの要件を特定することができます。</p> <p>クリーニングは不可欠です。クリーニングは入念に計画し、クリーニングが行われたことを示す記録を残す必要があります。</p> <p>製品とクリーニング剤は、食品等級のものをメーカーの指定通りに使用し、混入を避けるために製品から離して保管する必要があります。</p> <p>製造施設で保管される薬品を記録し、安全データシートを維持して、問題があった場合に備えて適切な措置をとるものとします。</p>

<p>企業は、製造施設にある薬品の記録を残し、関連する安全データシートの控えを保存しておき、必要なときに参照できるようにするものとします。</p> <p><b>ガラス</b></p> <p>企業は、ガラス方針を文書化して、工場内でガラスや割れやすいプラスチックの使用や持ち込みを禁止する場所を規定するものとします。</p> <p>工場内にあるガラス、割れやすいプラスチックは、ガラスレジスターに記録し（定期的に更新する）、割れたガラスを発見したときに取る措置について工程を文書化しておくものとします。</p> <p><b>定期メンテナンス</b></p> <p>企業は、定期メンテナンスプログラムを設置して、すべての装置が安全で操作可能な状態に維持されていることを確認するものとします。</p> <p>殺虫剤などの農薬を撒くために使用するスプレー装置は、特にメンテナンスプログラムに含めて較正を行い、記録を残すものとします。</p>	<p>た場合にはどのような措置をとるかを明確にしておく必要があります。企業は、データシートに指定されたあらゆる設備（洗眼器など）または人体の保護具を作業員に提供し、作業員がそれを使用する必要性を認識していることを確認する必要があります。</p> <p>企業は、製造施設内のどこにガラス/割れやすいプラスチックを持ち込んではいけないかを特定し、社員がこれらの要件を遵守する必要性を理解していることを確認する必要があります。</p> <p>保管領域や製造領域に固定されたガラスが存在する場合、「ガラスレジスター」に記載し、適当な頻度でチェックを行い、ガラスがその位置にあることを確認する必要があります。</p> <p>定期メンテナンスプログラムは、製造ダウンタイムを防止するだけでなく、適切にメンテナンスされていない装置により製品への異物混入を防止し、社員の作業場を安全に保つ上で重要です。すべての装置を含める必要がありますが、実際のメンテナンスの頻度は、装置の経過年数/状態、使用頻度などの要因によって異なります。</p>
--	--

## 2.6 保管

企業は、製品の安全性とトレーサビリティを維持し、劣化を防ぐ上で、保存状態が適切であることを確認するものとします。

AUKM 要件		ガイダンス
<b>2.6.1</b>	<b>概要</b>	
	<p>企業は、倉庫のクリーニングスケジュールを開発、文書化するものとします。保管品を完全に外に出した後、再度保管に使用する前に、倉庫を完全に掃除して残留物を取り除き、燻蒸消毒するか認可された殺虫剤で処理するものとします。</p>	<p>クリーニングは不可欠です。クリーニングは、どんなクリーニングを行うかだけでなく、実施時期と実施方法も指定した入念な計画により、管理を行う必要があります。</p> <p>企業は、使用する洗浄薬品が法にあって</p>

	<p>クリーニングと検査の記録を残すものとします。国の法規に準拠し、製麦と醸造産業の認定を受けた薬品のみを使用するものとします。すべての薬品は、はっきりとラベルをつけるものとし、別の容器に移し替えることは認められません。また、製造領域から離れた安全な場所に保管するものとします。</p> <p>国の法規に沿って、農薬を使用する作業員のトレーニングと登録を行い、すべての薬品の使用に関する記録を残すものとします。使用するあらゆる薬品は、国の法規、および BBPA により使用目的に適することが認定されているものを使用するものとします。薬品の使用量を管理し、国と業界の上限を守るものとします。使用薬品、使用量、使用日、担当作業員を明記した記録を残すものとします。</p> <p>倉庫には適切なセキュリティを施し、いかなる形態でも、不要アクセスや無許可のアクセスを防ぐ必要があります。</p> <p>倉庫は、暴風雨や害虫から資材を保護できる耐久性を備えた素材から作られたものとします。</p>	<p>いること、食品に安全なものを使用すること、適切に保管されていることについて、細心の注意を払う必要があります。</p> <p>シンプルなクリーニング記録を残す必要があります。</p> <p>製造施設の害虫駆除も不可欠で、業者もしくは能力を備えた社員が実施する必要があります。企業は、厳しいシステムに沿っていることと、害虫駆除作業を丁寧にモニターして害虫が駆除されていることを確認する必要があります。</p> <p>モニターや入庫/出庫作業に使用する必要がないときには、倉庫の施錠をしておく必要があります。倉庫は、天候の影響を受けず、害虫を寄せ付けないように建設されている必要があります。</p>
<p><b>2.6.2</b></p>	<p><b>大麦の保管</b></p> <p>企業は、『HGCA Grain Storage Guide』と『HGCA Topic sheet No 60』（製麦で良好な発芽を得るため）で規定された原理に準拠するものとします。</p> <p>大麦は、頑丈な専用倉庫に保存し、浸水を防ぐものとします。</p> <p>水分が 18%を超える大麦は、合計 2 週間以上保管しないものとします。企業は、「オクラトキシン A」の存在を検出するために、保管する大麦を定期的にスポットチェックする必要があります。</p> <p>大麦を長期間にわたって保管する場合、水分量が 13%未満になるまで急速に乾燥を行い、15°C未満の温度で保管するものとします。</p> <p>倉庫には、害虫取りを仕掛けるものとしま</p>	<p>HGCA 文書で詳細情報とガイダンスを提供しています。これを遵守する必要があります。AUKM 監査ではこの点が評価されません。</p>

	<p>す。害虫取りを定期的に点検して、結果を記録するものとします。</p> <p>大麦の温度を定期的に記録し、温度が上昇する傾向がある場合には、措置を講じるものとします。</p> <p>倉庫は、大麦の等級、種類、タイプが混じるリスクがないような方法で建設、管理するものとします。</p>	
--	---	--

## 2.7 輸送

企業は、製品への異物混入や劣化を起こさない安全な状態で資材を輸送することを確認するものとします。

	AUKM 要件	ガイダンス
<b>2.7.1</b>	<p>企業は、すべての大麦、麦芽、および副産物の運送が、AIC の道路輸送サービス規程の要件に準拠することを確認するものとします。</p>	<p>AIC 要件に準拠しているかどうかは、AIC ウェブサイトの認定運送業者リストをチェックするか、運送業者を監査する企業により確認することができます。</p>

## 3 用語集

略語	正式名称
<b>BBPA</b>	<b>British Beer and Pub Association</b> (英国ビール・パブ協会)
<b>BRI</b>	<b>Brewing Research International</b> (国際醸造研究所)
<b>CCP</b>	<b>Critical Control Point</b> (重要管理点)
<b>CODEX</b>	<b>Codex Alimentarius</b> (CODEX 委員会)
<b>COPR</b>	<b>Control of Pesticide Regulations</b> (農薬法規の管理)
<b>COSHH</b>	<b>Control of Substances Hazardous to Health</b> (健康に対する有害物質の管理規則)
<b>DEFRA</b>	<b>Department for Environment, Food and Rural Affairs</b> (英国環境・食糧・農村省)
<b>GM</b>	遺伝子組み換え
<b>GMO</b>	遺伝子組み換え生物
<b>HACCP</b>	<b>Hazard Analysis Critical Control Point</b> (危害分析重要管理点)
<b>HGCA</b>	<b>Home Grown Cereals Authority</b> (英国穀物局)
<b>MAGB</b>	<b>Maltsters Association of Great Britain</b> (英国製麦業者協会)
<b>MAPS</b>	<b>Malt Analysis Proficiency Scheme</b> (麦芽分析技能スキーム)
<b>OTA</b>	オクラトキシン A
<b>PRP</b>	<b>Pre-Requisite Programme</b> (必要準備事項プログラム)
<b>SWA</b>	<b>Scotch Whisky Association</b> (スコッチウイスキー協会)
<b>UKAS</b>	<b>United Kingdom Accreditation Service</b> (英国認定機関)

## 4 関連資料

出版物
The MAGB HACCP Guide to Malting, Version 2
HGCA Grain Storage Guide
HGCA Guide to Malting Barley
Assured Combinable Crops Scheme Manual 2002-2003
Scottish Quality Cereals Farm Assurance Scheme Standards
British Beer and Pub Association Technical Note on Agrochemicals for use brewing raw materials
HGCA funded survey at BRi of UK malts made from the 2000, 2001, 2002 barley crop.
製麦用大麦と製麦に関する情報は、MAGB ウェブサイト ( <a href="http://www.ukmalt.com">www.ukmalt.com</a> ) または <a href="http://www.malt.info">www.malt.info</a> ) でご覧いただけます。
「アシュアード・UK・モルト」の情報は、MAGB ウェブサイト ( <a href="http://www.assuredmalt.com">www.assuredmalt.com</a> ) でご覧いただけます。
Codex Alimentarius Commission Food Hygiene Basic Texts (Second Edition) 2001.HACCP 原理の応用ガイドラインを含む。
HGCA Topic Sheet 60

## 5 監査規約

### スキームの運用と管理

#### 概要

アシュアード・UK・モルト基準の認証を求める企業は、これらスキームの規程、アシュアード・UK・モルト基準の要件、認証を行う認証団体の要件を満たす必要があります。

認証申請者と UKAM 基準の認証企業は、次のような認証に関する事業変更について、認証団体に連絡するものとします。

- 会社の所有者
- 製造施設
- 事業範囲
- 主要人員

基準または本規約のいかなる部分も、MAGB から書面で許可を得ることなく複製または翻訳を行ってはならないものとします。

#### 新規申請者

新規申請者は、MAGB により指定された認証団体に連絡を取って、認証申請を行う必要があります。

認証団体は、次のような企業情報を確認します。

- 名前、所在地、連絡先情報
- 事業の性質と範囲
- 認証によりカバーされる製造施設
- 他に必要な認定（BRC、TASCC など）

認証団体は、認証の見積りを提供します。申請者が見積りを受け入れ、署名すると、認証団体が申請者に連絡を取り、初期審査について打ち合わせします。

#### 初期審査

認証団体の審査員が新規担当者に連絡を取り、初期審査に適した日時について話し合い、審査内容（訪問する製造施設、範囲、プログラムなど）について確認します。

認証団体は、訪問の前に書簡を送って審査内容を確認します。

審査は、製麦産業において豊富な実務経験をもつ技術スペシャリストにより実施されます。

審査員が認証範囲に含まれる各製造施設を訪問し、徹底した監査を実施して、UKAM 基準への準拠を確認します。基準の側面の中で、UKAM 基準に沿って実行できないものがある場合、審査員はこれを「非準拠」と評価します。

審査員は、訪問審査の終わりに訪問審査の内容をまとめた報告書を作成し、その中で特定された非準拠要因をリストします。

## 認証

新規申請者は、審査後 30 日以内に非準拠要因に対応を行い、問題を解決し、再発を防止するために取った措置について明確に認証団体に説明することが要求されます。さらに申請者は、措置が取られたことを立証する情報の控えを同封する必要があります（文書の控えや写真など）。証拠となる文書だけで非準拠要因の対応完了を確認するのが十分ではない場合には、認証団体は申請者の製造施設への短時間の再訪問を実施する必要があります。

すべての非準拠要因が完全に解決されたことを示すすべての情報を認証団体が受領した時点で、認証団体は準拠認証を発行します。この認証の有効期間は、認証団体が満足のいく修正策情報を受領した日付から当初の監査日の一年後までです。

## 定例審査

毎年、すべての認証製造施設の定例審査を実施する必要があります。認証を継続して発行できるよう、認証に示された有効期限の 1 ヶ月以内に訪問審査を実施する必要があります。

認証団体は、当初の「初期審査」と同じ方法で各製造施設に完全な定例審査を実施します。非準拠が特定された場合にはそれに関する報告が行われるため、企業は初期審査と同じように対応を行うことが要求されます。

認証ステータスを維持するためには、企業は初期審査と同じ方法/期間で非準拠要因に対して対応を行う必要があります。

## 苦情

UKAM 認証企業もしくは認定団体に対する苦情は、認証団体にお寄せください。苦情を受け取った場合には、受領したことを通知した後、苦情を評価し、問題の原因を解決するための措置を取ります。

認証団体は UKAS（英国認定機関）による認定を受けており、厳しい服務規程に準じて活動しています。企業で認証団体が苦情を取り扱う方法に不満があれば、問題を MAGB に連絡してください。

## 異議申し立て

申請者および既存の認定保持者は、認証に関する認証団体の決定に対して、認証団体に異議申し立てを行う権利を有します。

異議がある場合には、異議の対象となる決定について知らされてから 14 日以内に認証団体に書面にて申し立てを行う必要があります。申し立て者は、主張を正当化する完全な事実詳細を提供する必要があります。

認証団体が異議の対象となった決定を支持しない場合、誤った決定が撤回されます。

認証団体が異議の対象となった決定を支持する場合、申し立ての受領後 30 日以内に、異議の評価と決定を行う独立した異議申し立てパネルが召集されます。認証団体と企業の双方は、このパネルに参加して情報を提出することが認められています。

この独立した異議申し立てパネルは、申し立て者と認証団体により提供された情報に基づいて決定を行います。異議申し立てパネルの決定は最終決定で、認証団体と企業を拘束するものです。

#### アシュアード・UK・モルトのロゴの所有権と使用



「アシュアード・UK・モルト」のロゴは、MAGB（英国製麦業者協会）が著作権を所有するもので、現在認証マークとして申請を行っています。このマークを使用する場合は、認証マークであることを明示することなく、主に英国およびマン島の市場をターゲットとする印刷された広告もしくは印刷された宣伝資料、英国およびマン島内で使用するために登録所有者により配布される販売ディスプレイカードに使用しないことを条件とします。

このロゴの使用は、MAGB から書面による正式な許可を得ている場合にのみ認められます。

このロゴは、企業がアシュアード・UK・モルトの技術基準の条件に完全に準拠する麦芽を供給するアシュアード・UK・モルトのサプライヤとして、MAGB に登録されている場合にのみ、使用が認められます。

#### 法的責任

MAGB は本書の情報の正確性を期するよう努力していますが、MAGB は、本書または本書に含まれる情報、もしくは本書かこのような情報を読んだ結果として行われた措置または決定により、契約、不法行為、その他のものに発生したいかなる損害（事業損失または利益損失の損害を含みますが、これに限定されるものではありません）に対しても、責任を持たないものとします。