

# 品質管理

## 工程内品質検査フロー図

お客様に満足いただける製品を提供するため、製品の品質管理を徹底しています。



玄米荷受

### ① 玄米荷受検査

- ・品質分析(機器測定・目視)
- ・異臭
- ・外観、荷姿
- ・検査証明書及び検査請求者記載欄

製品の品質低下に大きく影響すると思われる玄米は受入しない。

◆ 返品指示  
玄米張込中止

玄米張込

### ② 玄米品質検査

- ・品質分析(目視・機器測定)
- ・異臭

玄米情報をもとに最適な加工方法を決定する。

◆ 搗精担当者へ  
玄米品質情報を伝達

搗精(とう精)

### ③ 搗精直後精米検査

- ・品質分析(目視・機器測定)
- ・異臭(異臭がある場合は簡易炊飯)

精米情報をもとに最適な加工方法を決定する。

◆ 計量担当者へ  
精米品質情報を伝達

異物除去・計量

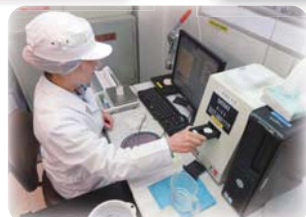
### ④ 製品検査

- ・品質分析(目視・機器測定)
- ・異臭
- ・水浸割粒検査
- ・炊飯試験(官能検査・機器測定)

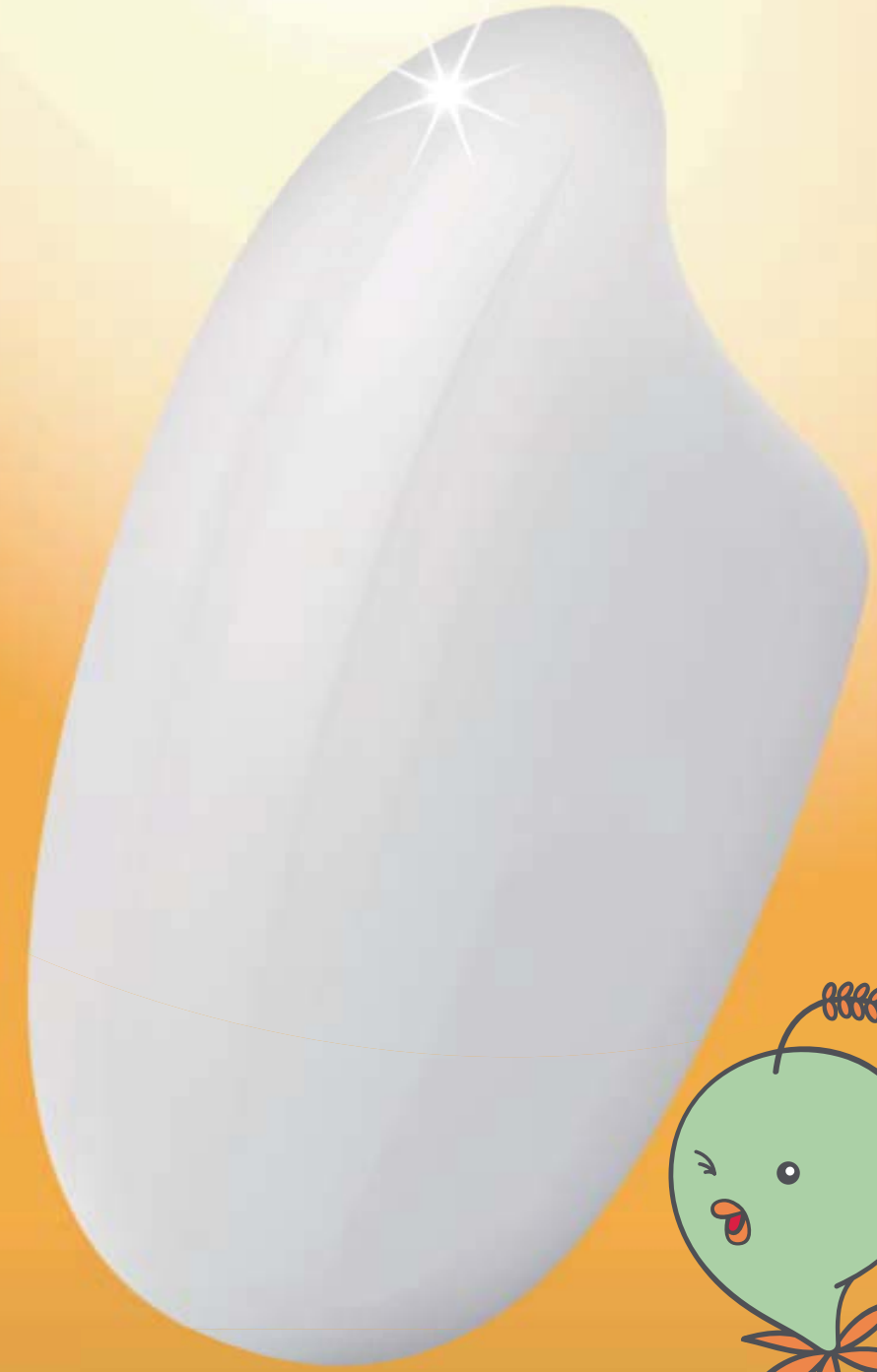
不適合品は再調整する。調整不可のものは出荷止めとする。

◆ 出荷止め  
再調整指示

製品出荷



# JA全農ひろしま パールライス工場のご紹介



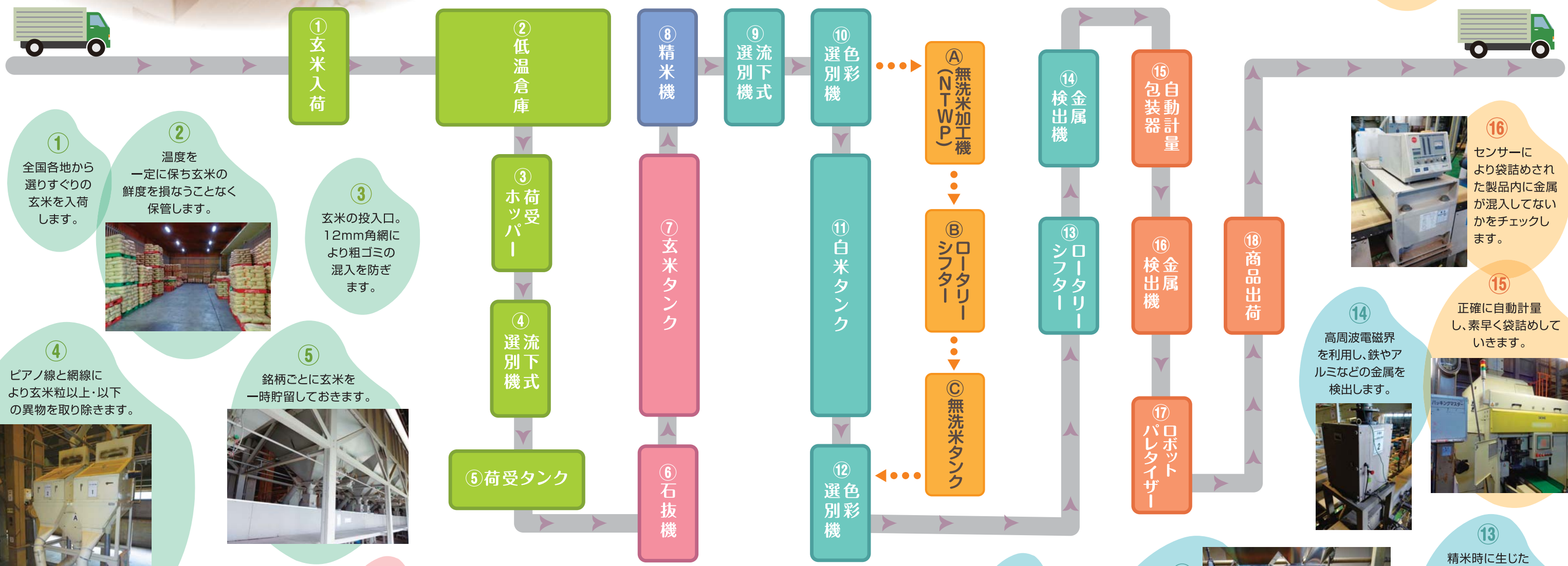
ひろしま米  
イメージキャラクター  
「い〜ねくん」



パールライス工場の工程

# 最新の技術と細心の配慮により 安全・安心のお米をお届けします。

より安全でおいしいお米を…。そんな消費者のニーズにお応えするため、JA全農ひろしまパールライス工場では徹底した品質管理システムを導入。生産ライン各段階でお米の品質を厳しくチェックしています。



**1** 全国各地から選りすぐりの玄米を入荷します。

**2** 温度を一定に保ち玄米の鮮度を損なうことなく保管します。



**3** 玄米の投入口。12mm角網により粗ゴミの混入を防ぎます。

**5** 銘柄ごとに玄米を一時貯留しておきます。



**4** ピアノ線と網線により玄米粒以上・以下の異物を取り除きます。



**6** お米よりも比重の大きい異物を取り除きます。



**7** 精選処理された玄米を銘柄ごとに一時貯留しておきます。

**8** ベストな精米ができるようオペレーターが管理。1番機で糠層を削り取り、2・3番機ではお米同士の摩擦により糠層をこすり落としします。



**9** お米の表面に付着した細かな異物を除去します。



**10** 光センサーで色の違いを識別し、着色粒などの異物を取り除きます。

**11** 精米したお米を製品ごとに一時貯留しておきます。

**12** フルカラーカメラと近赤外線カメラを搭載した最新の光選別機。従来では識別できなかったシラタや着色粒・白い石など確実に除去します。



**14** 高周波電磁界を利用し、鉄やアルミなどの金属を検出します。



**15** 正確に自動計量し、素早く袋詰めしていきます。



**16** センサーにより袋詰めされた製品内に金属が混入していないかをチェックします。



**A** 少量の水を加えて白米の表面に残っている糠層をやわらかくした後、特殊加工を施したタビオカに付着させて完全に取り除きます。

**B** 砕米や糠玉を除去します。

**C** 次の工程まで一時貯留しておきます。

**17** 自動的に製品をパレットに積み上げます。出荷までにかかる時間を短縮でき、正確に積み上げるので、荷崩れもおこりません。



**18** 精米したてのフレッシュなお米を出荷します。



JA全農ひろしまパールライス工場は品質管理および品質保証の国際規格ISO9001を取得しています。