

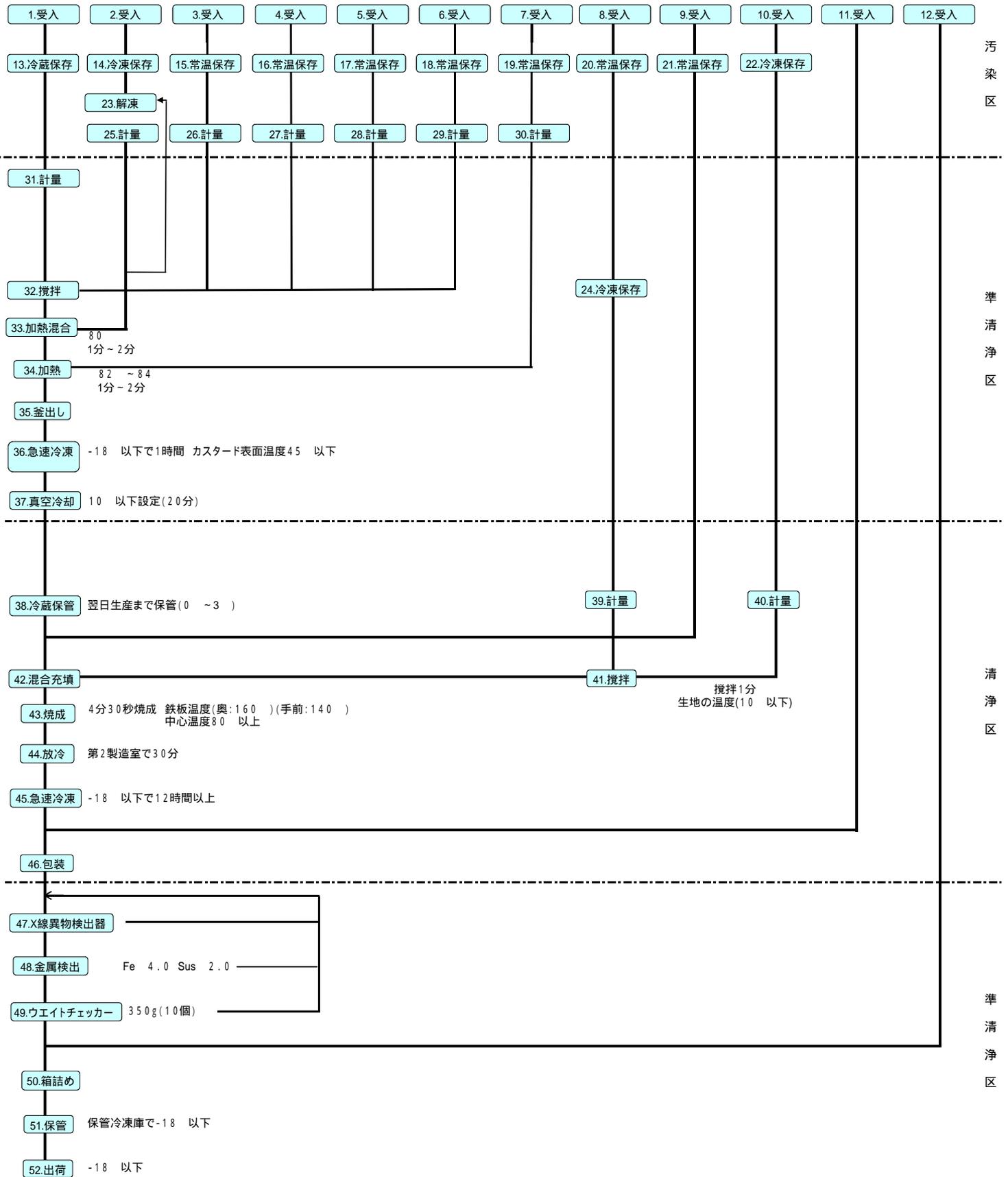
製品説明書

製品名 ミニたい焼き(カスタード)

| | |
|-----------------|---|
| 製品の名称及び種類 | 名称：たい焼き 種類：冷凍食品 |
| 原材料に関する事項 | <クリーム> 牛乳・砂糖・加糖卵黄・小麦粉・なたね油・ 全脂粉乳・バニラ香料 <皮> 小麦粉・砂糖・ぶどう糖・食塩・膨張剤・食品製造水(井水) |
| 添加物の名称とその使用料 | 膨張剤・バニラ香料 |
| 容器包装の材質及び形態 | 材質：ポリプロピレン・ナイロン 形態：縦三方包装、10個入り |
| 製品の規格 (成分規格) | <社内基準> (加熱製品)1.0×10の3乗 社内基準は再検査の必要の有無を判断するものであり、出荷の可否については法定基準(1.0×10の5乗)を用いる。 大腸菌群：陰性 |
| (自社基準) | 同上 |
| 保存方法 | -18 以下で保存 |
| 消費期限又は賞味期限 | 賞味期限：製造日から 365 日 |
| 喫食又は利用の方法 | 加熱して喫食 |
| 喫食の対象消費者 | 生活クラブ連合会の会員 |

(株)ニッコー八代工場

牛乳 加糖卵黄 砂糖 小麦粉 全脂粉乳 なたね油 バニラ香料 MIX粉 焼き油 (なたね油) 冷水 フィルム ダンボール



| 原材料/工程 | で発生が予想される危害要因は何か? | 食品から減少・排除が必要で重要な危害要因か?(Yes/No) | の判断をした根拠は何か? | で重要(Yes)と認められた危害要因の管理手段は何か? | この工程はCCPか?(Yes/No) |
|-----------------|-----------------------------|--------------------------------|---|-----------------------------|--------------------|
| 1、牛乳(受入) | 生 病原微生物(サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌) | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 生 腐敗微生物、カンピロバクター、大腸菌群 | No | 〃 | | |
| | 化 ホルモン剤、抗生物質(動物用医薬品) | No | MSDSにより不検出の証明あり | | |
| | 物 硬質異物 | Yes | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 2、加糖卵黄(受入) | 生 病原微生物(サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌) | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 生 腐敗微生物、カンピロバクター、大腸菌群 | No | 〃 | | |
| | 化 抗生物質 | No | MSDSにより基準検査の規格書あり | | |
| | 物 硬質異物 | Yes | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 3、砂糖(受入) | 生 セレウス菌(芽胞菌) ウェルシュ菌、ボツリヌス菌 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 硬質異物 | No | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 4、小麦粉(受入) | 生 病原大腸菌 | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 生 セレウス菌(芽胞菌) ウェルシュ菌、ボツリヌス菌 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 硬質異物 | No | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 5、全脂粉乳(受入) | 生 黄色ブドウ球菌、カビ菌 | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌 ボツリヌス菌 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 ホルモン剤、抗生物質(動物用) | No | | | |
| | 物 硬質異物 | Yes | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 6、なたね油(受入) | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 7、バニラ香料(受入) | 生 病原微生物 | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 硬質異物 | No | 製造段階で混入する可能性がある | 47X線異物検出器工程で除去できる | No |
| 8、Mix粉(受入) | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌 ボツリヌス菌、病原大腸菌 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、43焼成で発芽しても45急速冷凍で-18以下のなるので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| 9、焼き油(なたね油)(受入) | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |

| | | | | | |
|--------------------|------------------------------------|----|---|--|--|
| 10、冷水(受入) | 生 病原微生物 腐敗微生物の生残 | No | 受水槽の衛生管理で管理できている(CL残留塩素0.1~0.5) | | |
| | 化 残留塩素値が高い 低い | No | 受水槽の衛生管理で管理できている(CL残留塩素0.1~0.5) | | |
| | 物 なし | | | | |
| 11、フィルム (受入) | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌 ボツリヌス菌 | | | | |
| | 化 フィルム材質の汚染 フィルム材質の溶質 | No | MSDSの証明あり | | |
| | 物 なし | | | | |
| 12、ダンボール (受入) | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 13、牛乳 (冷蔵保存) | 生 病原微生物(サルモネラ属菌 黄色ブドウ球菌)の増殖 | No | 冷蔵庫の温度管理で管理できている | | |
| | 生 腐敗微生物の増殖 | No | 冷蔵庫の温度管理で管理できている | | |
| | 生 カンピロバクター、大腸菌群 の増殖 | No | 冷蔵庫の温度管理で管理できている | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 14、加糖卵黄 (冷凍保存) | 生 病原微生物(サルモネラ属菌 黄色ブドウ球菌)の増殖 | No | 急速冷凍庫、保管庫の温度管理で管理できている | | |
| | 生 腐敗微生物の増殖 | No | 急速冷凍庫、保管庫の温度管理で管理できている | | |
| | 生 カンピロバクター、大腸菌群 の増殖 | No | 急速冷凍庫、保管庫の温度管理で管理できている | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 15、砂糖 (常温保存) | 生 セレウス菌(芽胞菌)ウェル シュ菌、ボツリヌス菌の増殖 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 16、小麦粉 (常温保存) | 生 大腸菌群の増殖 | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、33加熱混合工程で殺菌できる | | |
| | 生 セレウス菌(芽胞菌)ウェル シュ菌、ボツリヌス菌の増殖 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 17、全脂粉乳 (常温保存) | 生 黄色ブドウ球菌、カビ菌の増 殖 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌 ボツリヌス菌の増殖 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、33加熱混合で発芽しても37真空冷却で10以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| 18、なたね油 (常温保存) | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 19、バニラ香料 (常温保存) | 生 病原微生物の増殖 | No | 製造段階で汚染を受けている可能性があるが、34加熱で殺菌できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 20、Mix粉 (常温保存) | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌、ボ ツリヌス菌、病原大腸菌の増殖 | No | 芽胞が混入している可能性があるが、43焼成で発芽しても45急速冷凍で-18以下にするので菌の増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |

| | | | | | |
|--------------------|--|-----|--------------------------------------|-------------------|----|
| 2 1、焼き油 (常温保存) | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 2、冷水 (冷凍保存) | 生 病原微生物、腐敗微生物 の増殖 | No | 受水槽の衛生管理で管理できている (CL残留塩素0.1～0.5) | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 3、加糖卵黄 (解凍) | 生 病原微生物(サルモネラ属 黄色ブドウ球菌)の増殖 | No | 冷蔵庫の温度管理で管理できている | | |
| | 生 腐敗微生物の増殖 | No | 冷蔵庫の温度管理で管理できている | | |
| | 化 なし | | | | |
| 2 4、MIX粉 (冷凍保存) | 生 セレウス菌、ウェルシュ菌、 ボツリヌス菌、病原大腸菌 の増殖 | No | 急速冷凍庫、保管庫の温度管理で管理できている | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 5、加糖卵黄 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | ニーダー釜の洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | ニーダー釜のすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 6、砂糖 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | バケツの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | バケツのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 7、小麦粉 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | バケツの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | バケツのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 8、全脂粉乳 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | バケツの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | バケツのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 2 9、なたね油 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | バケツの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | バケツのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 3 0、バニラ香料 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | ボールの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | ボールのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 3 1、牛乳 (計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | 桶の洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | 桶のすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 3 2、攪拌 | 生 病原微生物の汚染 | No | ハンドミキサーの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | ハンドミキサーのすすぎ不足の可能性はあるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 (ハンドミキサーによる破損) 金属硬質異物 | Yes | メンテナンス不足で破損等により混入する可能性がある | 4 8 金属検出器で除去できる | No |
| 3 3、加熱混合 | 生 病原微生物の生存 | Yes | 加熱不足により生存する可能性がある | SOPで管理できる | No |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 ニーダー釜の硬質異物 | Yes | メンテナンス不足で破損等により混入する可能性がある | 4 7 X線異物検出器で除去できる | No |

| | | | | | |
|-------------|----------------------------|-----|---|------------------------------------|------|
| 34、加熱 | 生 病原微生物の生存 | No | 加熱不足により生存する可能性があるがSOPで管理できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 35、釜出し | 生 病原微生物の汚染 | No | 桶の洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | 桶のすすぎ不足の可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 36、急速冷凍 | 生 病原微生物の増殖 | No | 短時間(一時間)なので増殖しにくく、PRP(毎日の温度記録)で管理できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 37、真空冷却 | 生 耐熱芽胞菌の発芽 | Yes | 機械の不備によって冷却不良となり耐熱芽胞菌が発芽する可能性がある | SOPで管理する 10 以下、20分の冷却で管理する | CCP1 |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 38、冷蔵保管 | 生 病原微生物の増殖 | No | 10 以下なので増殖しにくくPRP(毎日の温度記録)で管理できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 39、MIX粉(計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | バケツの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | バケツのすすぎ不足の可能性があるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 なし | | | | |
| 40、冷水(計量) | 生 病原微生物の汚染 | No | 桶の洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 41、攪拌 | 生 病原微生物の汚染 | No | ハンドミキサーの洗浄不足で汚染される可能性があるが、SSOPで管理できる | | |
| | 化 洗剤の残留 | No | ハンドミキサーのすすぎ不足の可能性があるがSSOPで管理できる | | |
| | 物 (ハンドミキサーによる破損) 金属硬質異物 | Yes | ハンドミキサーの破損等により混入する可能性がある | 48 金属検出器で除去できる | No |
| 42、混合充填 | 生 病原微生物の汚染 | No | ホッパー内で汚染される可能性があるが、43焼成で加熱し殺菌し45急速冷凍で増殖を抑制できる | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 異物(ピアノ線) | Yes | 断線で混入の可能性がある | 48 金属検出器で除去できる | No |
| 43、焼成 | 生 病原微生物の生残 | Yes | 鉄板の温度不足により、カスタードの温度が規定値の達さない可能性がある | 適切な焼成温度と時間で管理する | CCP2 |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 焼き型の劣化による金属異物、ナイロンブラシの異物 | Yes | 混入の可能性がある | 47X線異物検出器で除去できる 始動前点検のSOPで管理できる | No |
| 44、放冷 | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 45、急速冷凍 | 生 病原微生物、耐熱芽胞菌の発芽、増殖 | Yes | 温度が低下するまでに時間がかかり、病原微生物、耐熱芽胞菌の発芽、増殖する可能性がある | 急速冷凍機の温度と時間で管理をする | CCP3 |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |

| | | | | | |
|--------------|-------------------------|-----|---------------------------|--------------------|------|
| 46、包装 | 生 なし | | | | |
| | 化 包装資材からの化学物質 | No | MSDSにより不検出の証明あり | | |
| | 物 (縦ピロー包装機の破損による)金属硬質異物 | No | 混入の可能性がある | 48金属検出器で除去できる | No |
| 47、X線異物検出器 | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 異物の残存 | Yes | 製造工程で混入した異物を排除しきれない可能性がある | 管理されたX線異物検出器への全量通過 | No |
| 48、金属検出器 | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 金属異物の残存 | Yes | 製造工程で混入した金属を排除しきれない可能性がある | 管理された金属検出器への全量通過 | CCP4 |
| 49、ウエイトチェッカー | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 50、箱詰め | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 51、保管 | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |
| 52、出荷 | 生 なし | | | | |
| | 化 なし | | | | |
| | 物 なし | | | | |

H A C C P プ ラ ン

製品名 ミニたい焼き(カスタード)

| | |
|---------------|--|
| CCP番号 | CCP1 |
| 工程 | 37 真空冷却器 |
| 危害要因 | 耐熱芽胞菌の発芽 |
| 発生要因 | 機械の不備によって冷却不良となり 耐熱芽胞菌が発芽する可能性がある |
| 管理手段 | 10 以下、20分の冷却で管理する |
| 管理基準(CL) | 真空冷却が終了後、芯温温度計で桶に入ったカスタードの 中心が10 以下、20分以内であること |
| モニタリング方法 | 桶に入ったカスタードの中心温度を測定し、カスタードの 製造指示書に記録する また真空冷却器の開始時間と終了時間、担当者も記載する |
| 改善措置方法 | カスタードの中心温度が10 以上の場合、校正された 芯温温度計でもう一度測定し、逸脱したカスタードは隔離し 責任者へ報告する 責任者と加熱担当者は真空冷却器の不備の原因を究明、解決し 速やかに再冷却する その間は急速冷凍庫で一時保管する 担当者：加熱担当者 |
| 検証方法 | 真空冷却器の温度計の校正また保守点検(1回/年) 芯温温度計の校正(1回/年) カスタードの製造指示書の確認(毎回) カスタードの検査(一般生菌数、大腸菌群)(1回/月) H A C C P プ ラ ン の 妥 当 性 を 検 証 す る (1 回 / 月) 担当者：H A C C P チーム |
| 記録文書名 記録方法 | カスタードの製造指示書の記録 真空冷却器の温度計の校正また保守点検記録 芯温温度計の校正記録 改善措置記録 カスタードの検査記録 検証の記録 記録の保存(保存規定に基づき実施) |

H A C C P プラン

製品名 ミニたい焼き(カスタード)

| | |
|----------|---|
| CCP番号 | CCP2 |
| 工程 | 43 焼成 |
| 危害要因 | 病原微生物の生残 |
| 発生要因 | 鉄板の温度不足により、カスタードの温度が規定値に達さない可能性がある |
| 管理手段 | 適切な焼成温度と時間で管理する |
| 管理基準(CL) | 焼成温度：奥160 手前140 焼成時間：4分30秒 中心温度：80 以上 |
| モニタリング方法 | 生産開始前(生地充填前)に鉄板温度を手前、奥3箇所以上測定し記録する 鉄板温度を一時間に一度測定する 焼成機のスピードコントローラーのダイヤルが最大(4分30秒)になっているかの確認また、鉄板の数字刻印で一周が4分30秒か時計をみながら確認 15分に一度芯温温度計でたい焼きの中心温度を測定し記録する 上記全て担当者を記載する |
| 改善措置方法 | 鉄板の温度がCLを満たさなかった場合、生地とカスタードの充填のクラッチを切り、温度がCLに達した後、両クラッチを入れ生産を再開する たい焼きの中心温度がCLを満たされなかった場合 生地とカスタードの充填のクラッチを切り鉄板温度を確認する 鉄板温度が規定値に達したら生地とカスタードの充填を再開する 接触型温度計の不備の場合、表面温度計で再度測定し温度を確認する 一回前の中心温度記録の商品から今回の記録商品分までの15分間の商品を処分する 担当者：焼成担当者 |
| 検証方法 | 芯温温度計の校正(1回/年) 接触型温度計の校正(1回/年) 焼成(生地)の製造指示書の確認(毎回) たい焼きの放冷時の検査(一般生菌数、大腸菌群)(毎回) HACCPプランの妥当性を検証する(1回/月) 担当者：HACCPチーム |

| | |
|---------------|---|
| 記録文書名 記録方法 | 焼成（生地）の製造指示書の記録 芯温温度計の校正記録 接触型温度計の校正記録 改善措置記録 たい焼きの検査記録 検証の記録 記録の保存（保存規定に基づき実施） |
|---------------|---|

H A C C P プ ラ ン

製品名 ミニたい焼き(カスタード)

| | |
|---------------|--|
| CCP番号 | CCP3 |
| 工程 | 45 急速冷凍 |
| 危害要因 | 病原微生物、耐熱芽胞菌の発芽、増殖 |
| 発生要因 | 温度が低下するまでに時間がかかり、病原微生物、耐熱芽胞菌の発芽、増殖する可能性がある |
| 管理手段 | 急速冷凍機の温度と時間で管理をする |
| 管理基準(CL) | 庫内温度 18 以下 たい焼き表面温度 18 以下 |
| モニタリング方法 | 冷凍庫に入れる時刻とたい焼きの表面温度を測定し記録する 30分後に表面温度が-18 以下になっているか非接触型温度計で確認する 生地の製造指示書に記載する また担当者も記載する |
| 改善措置方法 | 急速冷凍庫がCLを満たされなかった場合 庫内のたい焼きを保管庫へ移動し、保管庫内の指定箇所へ一時保管する 表面温度が5 以上になったら責任者へ報告し プレートを掛け表示し正規商品と隔離する またその商品は処分対象とする 急速冷凍庫の温度がCLを満たさなかった原因を究明、解決する |
| 検証方法 | 生地の製造指示書の確認(毎回) たい焼きの検査(一般生菌数、大腸菌群)(毎回) 改善措置記録の確認(都度) 冷凍庫温度管理表の確認(毎日) 急速冷凍庫のメンテナンス、校正記録(1回/年) 非接触型温度計の校正(1回/年) 担当者: HACCPチーム |
| 記録文書名 記録方法 | 生地の製造指示書の記録 非接触型温度計の校正記録 たい焼きの最終製品の検査記録 改善措置記録 検証記録 冷凍庫温度管理表 急速冷凍庫のメンテナンス、校正記録 |

H A C C P プ ラ ン

製品名 ミニたい焼き(カスタード)

| | |
|---------------|--|
| CCP番号 | CCP4 |
| 工程 | 48 金属検出器 |
| 危害要因 | 金属異物の残存 |
| 発生要因 | 金属検出器の作動不良 |
| 管理手段 | テストピースを通し正常稼働を確認した金属検出器に全品を通す |
| 管理基準(CL) | Fe 4.0 Sus 2.0以上の金属片が残存していないこと |
| モニタリング方法 | ロット毎にテストピースを通し、正常稼働を確認後、全品通過させ記録する テストピース：ロット毎の製品通過開始前、終了後 記録：製品通過開始時間、終了時間、通過個数、テストピースによる作動確認時間 担当者名：出荷室担当者 |
| 改善措置方法 | テストピースが排除されない場合は金属検出器の調整を行いテストピースで正常確認後に稼働させる 金属検出器正常確認後に逸脱した製品は包装ラインを停止し裏表3回ずつ通し、尚逸脱した商品は異物を取り出し、破棄する 取り出した異物は、原因を追究し再発防止策をたて実施する 担当者名：包装担当者 |
| 検証方法 | 金属検出器の作動確認(毎日) 出荷指示書記録の確認(毎日) 改善措置記録の確認(都度) 金属検出器の保守点検(1回/年) 担当者：出荷担当者 |
| 記録文書名 記録方法 | 出荷指示書の記録 金属検出器保守点検記録 改善措置記録 検証記録 |