

CCP整理票

CCP番号	1
工程名	焼成
危害原因	微生物の生残
危害発生要因	加熱温度・加熱時間の不足
管理手段	加熱温度・時間の測定
管理基準	オープン温度: 175°C以上 焼成時間: 25分以上
モニタリング方法	オープン付属温度計を確認 175°C到達からキッチンタイマーで25分以上を計測 当日のカップケーキ製造開始時に測定する
改善措置	(工程に対して) 加熱温度不足時は、オーブンを再調整する。 修正できないときにはメーカー修理とし製造中止 (製品に対して) 廃棄処分する
検証方法	製品の日持ち試験 焼成記録の確認
記録文書	製品検査結果書 焼成記録

CCP整理票

CCP番号	2
工程名	検品
危害原因	異物の混入
危害発生要因	異物の混入
管理手段	目視で検品
管理基準	目視で異物が確認されないこと
モニタリング方法	すべての包装済み製品を目視で確認する
改善措置	(工程に対して) 異物を特定し、再発防止策をとる。 (製品に対して) 廃棄処分する
検証方法	検品記録の確認 苦情記録
記録文書	検品記録