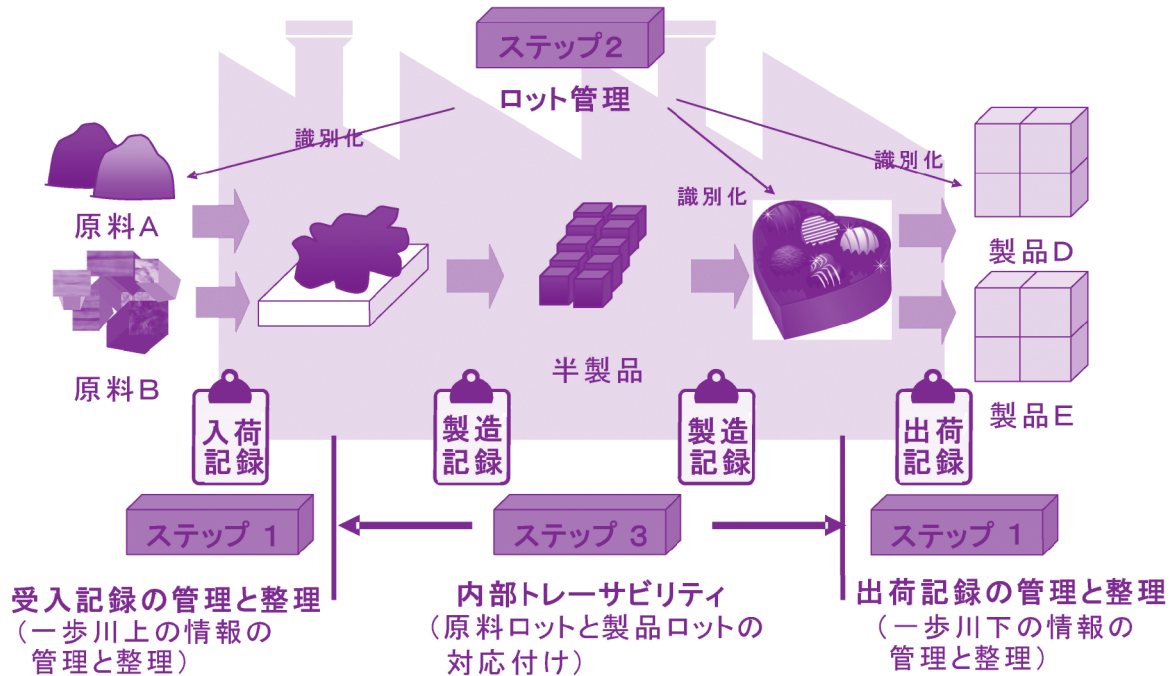


### ステップ3 内部トレーサビリティを実施しましょう!

ステップ2で整理した入荷ロットと出荷ロットを結びつけるのが内部トレーサビリティです。



製造段階では、製造記録が内部トレーサビリティの記録となります。

(例示)

(株)〇〇食品【製造作業記録: 1号機】					
製品名	〇△□				
製造日	2009.01.20				
使用原料	原料ロット番号	使用量	製造数(個)	製品賞味期限	製品ロット番号
A原料	90115-1	30kg×2袋	209,115	2009.04.20	090120A
B原料	90115-2	10kg×2袋			
C原料	90115-3	18L(1缶)			
⋮					
⋮					

内部トレーサビリティの記録により、最終的に、入荷情報と出荷情報が結び付くこととなります。



内部トレーサビリティが確保されたときの入荷から出荷の記録の流れ

1. 原料の入荷先と原料ロットの対応づけの記録

株〇〇食品【原料入荷記録】					
入荷年月日	入荷先	品目	数量	賞味期限／ 製造年月日	原料ロット 番号
2009.01.14					
2009.01.15	△△食品	A 原料	30kg × 10袋	2009.11.30	90115-1
2009.01.15	××産業	B 原料	10kg × 10袋	2009.6.15	90115-2
2009.01.15	〇〇販売	C 原料	18L × 20缶	2010.2.25	90115-3
2009.01.16					

2. 内部トレーサビリティの記録

株〇〇食品【製造作業記録: 1号機】					
製品名	○△□				
製造日	2009.01.20				
使用原料	原料ロット 番号	使用量	製造数(個)	製品 賞味期限	製品ロット 番号
A 原料	90115-1	30kg × 2袋	209,115	2009.04.20	090120A
B 原料	90115-2	10kg × 2袋			
C 原料	90115-3	18L(1缶)			
・					
・					
・					

3. 製品の出荷先と製品ロットの対応づけの記録

株〇〇食品【製品出荷記録】					
出荷年月日	出荷先	製品名	製品ロット	賞味期限	数量(ケース)
2009.01.21	△△配送センター	○△□	090120A	2009.04.20	1,000
		■ ■ ■			
2009.01.21	(株)××商店	○△□	090120A	2009.04.20	100
2009.01.25	〇〇配送センター	○△□	090122A	2009.04.20	1,000
		■ ■ ■			
2009.01.25	〇〇販売	○△□	090122A	2009.04.20	500
2009.01.25	△△配送センター	■ ■ ■			