

PRE-AUDIT QUESTIONNAIRE

衛生監査事前調査表

AUDIT DATE:
DATE SUBMITTED:

ESTABLISHMENT NAME/ADDRESS 工場名・住所

1. Please provide the establishment name.
工場名を記入してください。
2. Please provide the establishment's physical address (production facility).
工場住所を記入してください。(所在地)
3. Please provide the establishment's phone/fax number(s).
工場の電話番号とFAX番号を記入してください。
4. Please provide the Federal, Foreign (EU), and/or State plant number(s) for your establishment.
公的な工場認証番号を記入してください(該当する場合のみ)。
5. Please provide any product codes that are listed under your plant number (e.g., USDA plant# 43-1123)
公的な工場認証番号に続く製品コードがあれば記入してください。(該当する場合のみ 例: USDA認定工場番号43-1123、等)
6. Please provide a copy of your company's letterhead.
会社の社用便箋又は封筒を提出してください。
7. Please provide directions to your establishment
工場への行き方・交通手段を記入してください。
8. If the establishment is doing business as (DBA) another company, please indicate the other business name.
他社の商号を使用している場合、その商号を記入してください。

PERSONNEL/ADMINISTRATION 人事・総務

9. What are the names of the key personnel along with their position (title) and email addresses?
主要人事の名前、役職、メールアドレスを記入してください。(工場長、製造部長、品質管理課長、等)
10. Please provide the business card of your establishment's audit representative.
米軍監査の担当者の方の名詞を提出してください。(米軍監査担当窓口の方のお名前及び電話番号をご記入ください。)
11. Please provide the name(s) of the company owner(s) or entity.
会社の所有者名又は法人名を記入してください。

PRODUCTS 製品

12. Please list all products produced, stored, or distributed at this establishment.
工場で製造、保管又は流通する製品群を全て記入してください。
13. Please list product(s) that you are requesting to be listed in the Worldwide Directory.
米軍調達用衛生認可施設リスト(通称ディレクトリ)に記載し米軍への納入を希望する製品を全て記入してください。

OTHER INSPECTION AGENCIES/AUDITING ORGANIZATIONS 他の検査/監査機関

14. Please list other inspection audit agencies (Government and civilian) and frequency of visits.
米軍以外の第三者監査、立入検査とその実施機関名(公的政府機関及び民間とも)及び認定内容を記入してください。

BRAND NAMES AND POINT OF ORIGIN CODE(S) ブランド名(商標)及び製造者表示

15. List all brand names for the type(s) of products approved for directory listing.
米軍納入品目に使用されるブランド名(商標)を全て記入してください。

16. Please provide the production code information on the product.
製品に印字される製造記号を記入してください。（賞味・消費期限、製造番号、製造所固有記号、等）
17. If a closed code is used, please provide the interpretation.
製造記号が暗号化されている場合は、解読方法を記入してください。（製造日時、ラインの記号表等）
18. Please provide the character(s) within the production code designate your establishment.
製造記号に工場記号が含まれている場合、どの記号が工場記号にあたるかを記入してください。
19. If no code is used, how is your product identified as being manufactured at your establishment?
工場記号を使用していない場合の製造者表示を記入してください。
20. Please provide the location (landmark) on the primary container where the point of origin code or other identifying information are located.
製造者表示または工場記号等の製造所が確認できる情報は、製品の個包装のどの部分に印字してありますか？
（例：個包装裏面下部、ペットボトルの肩及びキャップ上部、ケース右側面等）
21. Please provide samples of actual film/labels used for products listed in the Worldwide Directory.
米軍への納入対象品目に実際に使用されている包装フィルム又はラベルの写真を挿入してください。

GENERAL 一般

22. Indicate the hours and days of operation for production, sanitation and administrative offices (M-F, shifts, etc.)?
工場の製造、清掃及び事務所の稼働・営業時間、シフト数を記入してください。（月～金、0600-2100、2シフト制、等）
23. Indicate the number of employees for each employment status (full, part-time, temporary or seasonal) that work in the establishment.
工場の従業員数を雇用形態別に記入してください（正社員、パート、短期雇用、季節雇用等）
24. Do you use a temporary agency for hiring employees?
人材派遣は利用していますか？
25. Who provides Food Safety and Security training to the temporary employees?
短期雇用者・派遣従業員に対する食品衛生及びセキュリティの教育担当者を記入してください。（品管・
26. If known and applicable, describe the specifics of the Department of Defense contract you have, or have had (contract number, type of product you supply, where you shipped to, volume, etc.).
分かる範囲で米軍購買局との契約内容、条件について記入してください。（契約番号、納入品目、出荷先、数量等）

PRODUCTION SIZES: 製品サイズ

27. Provide common size of finished products (500g packages, 1L bottles, 3lbs containers, etc.)
標準的な最終製品のサイズを記入してください。（500gパック、1リットルボトル、3ポンド容器、等）
28. Indicate the average output of product produced in your establishment. Is this year round, or seasonal?
製品の平均の1日の生産量を記入してください。また通年生産か季節商品かも記入してください。

RECALL & TRACEABILITY: リコール及びトレーサビリティ

29. Describe your recall and traceability program.
製品回収（リコール）・トレーサビリティプログラムの概要を説明してください。
30. Identify how finished products are traced forward.
最終製品の出荷後の追跡方法を説明してください。（製造記号、出荷記録等）
31. Identify how raw products are traced backward.
製品から原材料まで遡る追跡方法を説明してください。（製造記号、製造記録等）
32. Describe the last traceability exercise to include the date, product traced, results, and corrective actions taken if needed.
直近のトレーサビリティ訓練の内容を、日付、対象製品、結果、必要であった場合は改善措置も含め、説明してください。

33. Is there a recall team? Who are the members? Do you conduct mock recalls? How often, and list the date of last mock recall?
製品回収チームはありますか？メンバーの構成は？製品回収の模擬訓練（モックリコール）は実施していますか？ 頻度と直近の日付を記入してください。
34. Identify for mock recall and any actual recalls:
- Issue (reason for recall)
 - Date of Recall
 - Start/End Time
 - Product Involved
 - Amount Produced
 - Amount in Inventory
 - Amount Shipped
 - Amount Recalled in time IAW facility standard
 - Total Amount Recalled
 - Corrective actions taken if recall was not IAW standard or not fully recalled?
- 直近のモックリコール又は実際のリコールがあった場合はそれに対し、以下を記入してください。
- 回収理由：
 - 回収日：
 - 開始・終了時刻：
 - 対象製品：
 - 製造数量：
 - 在庫数量：
 - 出荷数量：
 - 社内規定時間内に回収できた数量：
 - 回収総数：
 - 社内規定時間以内に回収できなかった又は100%回収できなかった場合に取られた改善措置：

SHELF-LIFE: 消費・賞味期限

34. Provide the recommended shelf-life of your product(s)?
製品の消費・賞味期間を記入してください。
35. Under what conditions (e.g., temperature) should your product(s) be stored in order to maximize the shelf-life?
消費・賞味期間に最適な保存方法（温度等）を記入してください。
36. Describe the shelf-life studies performed on your product?
消費・賞味期間の確立及び確認のため行っている検査を説明してください。（消費期限まで保存の後、微生物検査等）

FACILITIES 施設

37. Identify the geographical location of the establishment. Specify if the location is residential, commercial, or rural.
工場施設の地理的な所在地を記入してください。またそこが住宅地域、商業地域、農村地域かも記入してください。
38. Describe the location and the area surrounding your establishment.
工場施設の配置と周辺環境を説明してください。
39. What year was your establishment constructed?
工場が建造されたのは西暦何年ですか？
40. What is the date of the most recent renovation? What was done? Are there any projected renovations?
直近の改修工事及び内容を記入してください。また今後の予定も記入してください。
41. Describe the building as well as the material(s) used in the construction of your establishment.
建物の構造、建材を説明してください。（鉄筋コンクリート等）
42. Identify the square footage of the establishment by are (i.e. production, raw storage, finished product storage, laboratory, admin).
工場の建築面積をエリア毎に記入してください。（製造エリア、原料倉庫、製品倉庫、検査室、事務所等）
43. What are the various areas that make up the production area?
製造エリアの構成を記入してください。（計量室、洗浄室、混合室、充填室、包装室、等）

44. What are the major pieces of equipment utilized in the production area?
製造エリアの主なライン機器を記入してください。

MAJOR EQUIPMENT AND CALIBRATION 主要機器と校正

44. List all major equipment deemed pertinent to food production and food safety operations. Include equipment used to control or verify a critical control point, control point, and/or other food safety controls.
製造及び品質管理に必要な主要機器を全て記入してください。その際、CCP、CPその他安全性の管理、確認に使用する機器（温度計、流量計、計量器等）も含めてください。
45. Identify for each list piece of equipment:
- Who calibrates the equipment? (internal or external)
 - What is their certification? (ISO 17025, ISO 9001:2008)
 - Is the calibrator certified to calibrate that piece of equipment?
 - How often equipment is calibrated? i.e. calibration plan
 - Critical limits of calibration. i.e. thermometers are calibrated to +/-0.01°F.
 - Actions taken when equipment is out of calibration.
- 各機器ごとに以下をご記入ください。
- 校正の実施者を記入してください。（社内、社外とも。社外は実施機関の社名を記入してください。）
 - 外部校正機関、及び社内校正者の校正資格をご記入ください。（ISO17025、ISO 9001:2008、等）
 - 校正者はその機器の校正資格保有者ですか？
 - 機器の校正頻度・校正プログラムを記入してください。（例：外部校正年一度、内部校正月毎等）
 - 校正基準を記入してください。（例：温度計委の場合、誤差±0.1度以内、等）
 - 機器の校正を行っていない場合、それに代わる措置を記入してください。

FOOD PROTECTION & SANITATION 食品安全・衛生

HACCP and/or FOOD SAFETY CONTROL PROGRAM: HACCP・食品安全管理プログラム

46. Include a complete copy of your HACCP or Food Safety Control Program.
御社のHACCP又は食品安全プログラムに基づく製造工程表及びCCP管理表を添付してください。
47. What is your approach to controlling food safety?
食品安全管理の方式をご記入ください。（例：HACCP、GMP、FSSC22000その他）
48. Do you have a written Hazard Analysis Critical Control Point Program (HACCP) plan?
HACCPを導入していますか？
49. If yes, when was it developed and what was the date it was last reviewed?
イエスの場合、HACCPを導入した時期、またプログラムの直近の改訂又は見直し日を記入してください。
50. If you have a HACCP plan, what are the Critical Control Points (CCPs)?
HACCPを導入している場合、CCP（最重要管理点）を全て記入してください。
51. How is each CCP monitored?
各CCPの監視方法を記入してください。（例：製造前後及び2時間毎に目視確認及び記録等）
52. What are the critical limits for each CCP?
各CCPの基準値を記入してください。（OPRPではなくCCP値ご記入ください。）
53. What is the protocol when critical limits are exceeded?
CCP基準値を逸脱した場合の対応手順を説明してください。（製造停止の上同ロット再検査、FDD作動確認等）
54. What is the protocol for process deviations?
その他製造規格逸脱時の対応手順を説明してください。
55. If you do not have a HACCP plan, describe the Food Safety controls you have in place?
HACCPを導入していない場合、実施している食品の安全管理方式を説明してください。

RAW MATERIALS: 原材料

56. What is the source of water utilized in your establishment?
工場で使われる水の水源はどこですか？（市水、井水等）
57. What are the major raw ingredients in your product(s)?
製品の主な原材料を記入してください。
58. Who are the suppliers? Who transports the materials?
原材料のサプライヤー、運送業者の社名を記入してください。
59. Identify any laboratory testing or certifications included with the procurement of raw materials.
原材料の受入時に行う検査又は品質証明書（微生物検査、農業検査等）を記入してください。
60. What procedures/documentation is in place to ensure raw materials are safe, wholesome, and meet specifications?
原材料の安全性、損傷の有無、仕様への適合を確認する手順及び記録を記入してください。（仕様書、受入検査等）

LABORATORY TESTING: 検査

61. Identify for each raw material, finished product, water, and environmental test:
- What laboratory is conducting the testing? (internal or external)
 - What is laboratory accreditation/certification?
 - Is the lab accredited/certified to perform tests that the establishment is utilizing?
 - What tests is the laboratory performing?
 - What are the critical limits for each test?
 - What actions are taken when critical limits are exceeded?
- 各原材料、製品、水、及び環境の微生物検査に関し、以下を記入してください。
- 検査所を記入してください。（社内又は社外、社外の場合社名）
 - 検査所の認証・認定内容を記入してください。（ISO17025等）
 - その検査所は御社工場の依頼する検査に対する認証を得ていますか？
 - その検査所を行う検査項目を記入してください。
 - 各検査の許容基準値を記入してください。
 - 基準値を逸脱した場合の措置を記入してください。

62. Is product held pending laboratory results?
出荷判定の微生物検査の結果確認後に製品を出荷しますか？

EMPLOYEE HYGIENE AND SANITATION: 従業員の衛生管理

63. Do employees receive a medical examination prior to employment?
従業員の雇用前に健康診断を行いますか？
64. How often are employees examined?
健康診断の頻度を記入してください。
65. What are employees tested for?
健康診断の項目を記入してください。
66. Describe the employee training program. Include:
- What type of training is provided to employees?
 - Who oversees the training program?
 - Who conducts the training, internal employees or external organization?
 - Provide the accreditation/certification of the training provider.
 - How often is the training conducted?
 - Is the training documented?
 - How is the training documented?
 - Are training, signage, and other pertinent instructions available in all applicable languages?
 - If not, does your establishment have a translator?
 - Who provides Food Safety and Security training to the temporary employees?
- 食品衛生に関する社員教育（パート、短期雇用者、契約社員含む）について、以下の内容を説明してください。
- 社員教育プログラムをご記入ください。（例：全従業員対象、OJT、集会方式、資料配布の後確認テスト等）
 - 教育プログラムの監督者をご記入下さい。（例：品管部長、総務部等）
 - 教育担当者は社員ですか？外部業者ですか？
 - 教育担当者の資格があれば記入してください。
 - 教育の実施頻度を記入してください。
 - 教育の実施記録はありますか？

- 記録の名称をご記入ください。
- 教育、掲示物、指示書等は必要な言語に翻訳されていますか？
- 翻訳されていない場合、通訳はいますか？
- 短期雇用者の食品安全と防犯に関する教育担当者を記入してください。

PLANT SANITATION: 工場の衛生

67. Is sanitation performed by internal employees or an external organization?
製造施設の清掃を行うのは従業員ですか？外部業者ですか？
68. What is the make-up of the personnel that perform sanitation functions (production employees, sanitation team, contractor, etc.)?
清掃担当者の構成を記入してください。（製造フロア従業員、衛生管理チーム、契約業者、その他）
69. Provide the master sanitation schedule and/or program. Ensure complete steps for CIP and COP are included for each piece of equipment that is pertinent to food production and food safety operations.
清掃について、製造機器のCIP（定置洗浄）及びCOP（分解洗浄）の方法を含め、概要を記入してください。
（例：毎日製造後清掃、ミキサー分解洗浄、殺菌ラインCIP60分、製品接触面アルコール噴射、等）
70. What is the name of the sanitation team leader? Is there an alternate? Who provides sanitation training? Are records of training available for review?
清掃監督者、監督者代理、清掃教育担当者の名前と役職をご記入下さい。清掃教育の記録はありますか？
71. Who is your chemical supplier? What type of support do they provide at your establishment? How often do they provide that support? Do you retain documentation locally to demonstrate this support and is it available for review?
洗剤、殺菌剤等の薬品類の納入業者名を記入してください。業者が納入以外のサービス（薬剤管理や使用に関する説明会等）を提供している場合、内容と頻度をご記入ください。サービス内容の記録は工場に保管していますか？閲覧できますか？
72. When are the master sanitation tasks conducted?
清掃実施の頻度、タイミングをご記入下さい。（例：毎日製造終了後、ロット製造毎、週毎、その他）
73. Is there a system in place to keep sanitation employees/equipment on the raw material side separate from sanitation employees/equipment on the finished product side?
原材料エリアと製品エリアの清掃担当者や器具は区別されるシステムになっていますか？
74. What chemicals are utilized at the establishment?
工場内で清掃殺菌等に使用する薬品類をご記入ください。（苛性ソーダ、酸性洗浄剤、次亜塩素酸ナトリウム、エタノール等）
75. At what concentration, temperature, and contact time is each chemical used.
各薬品の濃度、温度、接触時間を記入してください。
76. How are chemicals stored at the establishment?
薬品類の工場内での保管方法を記入してください。（例：薬品保管庫、施錠管理等）
77. How are chemical sanitizer concentrations verified? How often? Are results documented and available for review?
殺菌剤の濃度確認法と頻度を記入してください。実施記録はありますか？（例：日3回濃度検査紙、連続計測自動計量滴下等）
78. Are there pre operation and post operation checklists/procedures in place? Are they documented and available for review?
製造前、製造後の作業の手順書又はチェックリストがありますか？実施記録はありますか？閲覧できますか？
79. Are environmental and rapid method detection procedures in place to monitor sanitation?
清掃後等の衛生状態の確認のため、迅速測定法等による環境モニタリングを行っていますか？
80. If so, are environmental and rapid method detection results reviewed by sanitation personnel?
実施している場合、モニタリング結果は衛生担当者が確認していますか？
81. How are chemicals dispensed into other containers labeled?
元の容器から他の容器（スプレーボトル等）に移した薬品類は、分かるように内容表示していますか？方法は？
82. What other chemicals, other than those required for production, sanitation, and maintenance functions are stored at your establishment?
製造、清掃衛生、維持管理目的以外の薬品類を工場内に保管していますか？

PEST CONTROL: 防虫管理

83. Who performs the pest control functions at your establishment?
防虫管理の実施者を記入して下さい。（業者名等）
84. Is the pest control technician licensed?
防虫管理者は認可を受けていますか？
85. What services are provided? Are records of the services retained locally for review?
防虫管理の内容を記入してください。記録は工場に保管していますか？閲覧できますか？
86. How often are the pest control services provided?
防虫管理モニタリングの頻度を記入してください。
87. Describe the key components of your pest control system (bait stations, traps etc.)
使用するトラップ、器具等の主なものを記入してください。（誘引ライトトラップ、粘着シート等）
88. Is there a pest control diagram of all the pest control devices utilized at your establishment?
工場で使用される防虫管理用の機器や器具の設置図はありますか？
89. Does the pest control provider store extra equipment or pest control chemicals at your location? If so, how and where are they stored?
防虫管理に使用する器具や薬剤のストックを工場内に保管していますか？ある場合、保管場所、保管方法を記入してください。
90. List the target pests identified by the pest control plan and the controls implemented to mitigate their risks.
防虫管理の主な対象害虫・害獣とその管理方法を記入して下さい。

WASTE MANAGEMENT: 廃棄物処理

91. Who provides waste management services for your establishment?
廃棄物の処理業者名を種別に記入して下さい。（一般廃棄物、リサイクル品等）
92. How often is waste picked-up?
廃棄物の引き取り頻度を種別に記入してください。
93. Are the waste collection area(s) (interior and exterior) included in your sanitation program and under surveillance of the pest control provider?
廃棄物集積場所（屋内外）は工場の清掃計画に含まれていますか？防虫管理も行っていますか？

PROCESS: 製造工程

94. Describe the processing steps from receipt of raw materials to the finished product. Specify time, temperature, pressure, kill steps, etc. List major processing equipment at each step, test control(s) (thermometers, testing strips, etc.), and quality control program(s) (e.g., Statistical Process Control (SPC), In-line Inspection Points, etc.). If there is a HACCP in place, indicate the CCP's in the narrative. Provide a copy of the process flow diagram with all CCP's clearly annotated.
原材料の受取から製品までの製造工程を、時間、温度、圧力、殺菌条件を含め、全て説明してください。また、各製造段階の主要なライン機器、確認方法（温度計、濃度試験紙）、品質管理プログラム（統計的工程管理、ライン検査ポイント等）を挙げてください。HACCPを導入している場合はCCPを説明してください。またCCPを明記した製造工芸表を添付してください。

STORAGE: 保管

95. Describe the raw and finished product storage areas (purpose, location, quantity, temperature requirement, and humidity)?
原材料と製品の保管倉庫について説明してください（常温／冷蔵／冷凍、保管量、温度条件、湿度等）。
96. How often are these areas cleaned and sanitized? Are they on the master sanitation schedule or included in the sanitation program?
保管庫の清掃と殺菌の頻度を記入してください。保管倉庫は工場の清掃計画に含まれていますか？

DISTRIBUTION: 流通

97. Describe the product distribution and transportation system.

製品の輸送について説明してください。（例：自社冷蔵トラックにて各DCまで輸送、温度管理7度以下、等）

98. Indicate how finished product gets from the production establishment to U.S. Forces.

米軍への製品の輸送経路及び方法を記入してください。（例：工場→DC→米軍基地内店舗、契約業者の冷蔵トラック便、等）

99. Indicate how often the transportation assets are cleaned and sanitized.

輸送車両の掃除、殺菌の頻度を記入してください。（契約業者管理の場合はその旨と衛生状態の確認方法を記入）

FOOD DEFENSE: 食品防衛

Describe the Food Defense/FORM or equivalent program.

食品防衛、食品業務リスク管理、又は同様のプログラムについて以下を説明してください。

100. Describe procedures used to investigate possible intentional contamination issues.

意図的な食品汚染を想定した調査手順を説明してください。

101. Describe how customer complaints are maintained, investigated, and resolved.

カスタマークレームの管理、調査、解決手順を説明してください。

Describe how the facility is able to respond to a product contamination threat or event.

製品の意図的汚染の恐れや、実際の事件の際に取る対応手順を以下に沿って説明してください。

102. Describe how facility operations prevent unauthorized access by people or entry of unapproved materials into the facility and onto the facility grounds.

工場敷地内や建物内への無許可の訪問者の立入や物の持込を予防する対策を説明してください。

103. Describe who provides security (in-house or contracted).

警備担当者について説明してください（社内又は外部契約業者）

104. Describe physical and procedural boundaries used.

工場敷地の境界線は物理的又はその他の方法で明示されていますか？（例：フェンス、塀等）

105. Describe the security systems in place inside and outside the facility.

工場建物内外の警備システムを説明してください。（例：施錠管理、指紋認証、IDカード、PIN、警備会社委託等）

106. Describe how employee personal belongings are monitored and stored within the facility.

建物内へ持ち込まれる従業員の私物の監視方法を説明してください。

107. Describe how areas are identified as sensitive to storage or production of foods.

食品の製造、保管に関わるエリアへの立入を規制していますか？

Describe how products are protected from intentional contamination throughout receiving, production, storage, and delivery.

製品を意図的な汚染から守る方法を、原料受入から製造、保管、出荷までの全ての段階において説明してください。

108. Describe how material and delivery drivers are verified.

原料資材納入及び出荷車両のドライバーの身分確認の方法を記入してください。

109. Describe how unloading is conducted and verified, to include equipment used (i.e. hoses, pipes, augers).

原料の受入方法と確認方法を、使用器具（バルクの場合、ホース、パイプ、オーガー等）を含め説明してください。

110. Describe how damaged, suspected tampered, counterfeit, or rejected materials are handled.

損傷・汚染された、又は偽物であることが疑われる不合格原材料の処理を記入してください。

111. Describe how the water supply is protected from intentional contamination.

工場使用水を意図的な汚染から守るための対策を記入してください。

112. Describe how finished goods are packaged to prevent intentional contamination.

製品の意図的な汚染を防ぐための包装形態を記入してください。

113. Describe how finished goods are stored, secured, and tracked within the facility prior to distribution.
出荷前の最終製品の工場内での保管、安全確認及び追跡方法を説明してください。

114. Describe how products being distributed are verified before leaving the facility and to include multiple stops or delivery.
製品の出荷時から出荷後、納入先（複数含む）までの輸送の確認方法を説明してください。

Describe how authorized personnel are identified and procedures used to exclude unauthorized personnel, to include facility employees in sensitive areas.

製造、製品倉庫等、警戒度の高いエリアで働く従業員を含め、従業員の身分確認と、無許可者の立入を規制するための方法を説明してください。

115. Describe pre-hiring screening program for all employees (i.e. temporary, contract, part-time, full-time).
全従業員（正社員、臨時雇用、契約社員、パートを含む）の雇用前の身元確認・審査方法を説明してください。

116. Describe positive identification and recognition systems used for employees and visitors.
従業員と訪問者の入場の際の身分確認及び識別方法を説明してください。

117. Describe visitor program.
工場への外部者訪問プログラムを説明してください。

118. Describe uniform or required clothing requirements and procedures.
従業員の制服制度を説明してください。

119. Describe employee food defense training.
食品防御に関する従業員教育について説明してください。（頻度、直近実施日、実施記録の有無等）

120. Identify members and positions of the Food Defense (crisis management) Team.
食品防御（危機管理）チームのメンバーと構成を記入してください。

121. List dates of the last assessment and validation of the Food Defense /FORM plan.
直近の工場施設の脆弱性評価の日付、及び食品防衛プログラムの見直し又は改訂の日付を記入してください。