

装事需第74号
27.10.1
一部改正 装事需第17789号
令和2年12月25日

調達事業部長 殿
各地方防衛局長

防衛装備庁長官
(公印省略)

飯缶詰に関する認定検査実施要領について（通達）

標記について、装備品等の製造設備等の認定に関する訓令（昭和50年防衛庁訓令第44号）第11条及び第16条第4項において準用する第11条の規定に基づき、別添のとおり定めたので通達する。

添付書類：飯缶詰に関する認定検査実施要領

写送付先：東海防衛支局長、宇都宮防衛事務所長、舞鶴防衛事務所長、岐阜防衛事務所長、玉野防衛事務所長

飯缶詰に関する認定検査実施要領

(目的)

- 1 この要領は、装備品等の製造設備等の認定に関する訓令（昭和50年防衛庁訓令第44号。以下「訓令」という。）第11条及び第16条第4項において準用する第11条の規定に基づき、飯缶詰の認定検査に関し必要な事項を定め、認定検査の円滑な実施に資することを目的とする。

(適用範囲)

- 2 この要領は、訓令第4条に定める指定品目のうち、飯缶詰の認定検査に適用するものとする。

(認定検査の基準)

- 3 認定検査は、別紙第1に定める「飯缶詰の製造設備等審査実施基準」及び別紙第2に定める「飯缶詰の品質試験実施基準」により実施するものとする。

(認定検査の方法)

- 4 認定検査は、訓令第10条第1号の方法により行うものとする。ただし調達事業部長が資料審査に該当すると認めたときは、訓令第10条第2号の方法によることができる。

(認定検査官の指定)

- 5 調達事業部需品調達官は、調達事業部長から認定検査の実施を指令された場合には、認定検査を実施する者（以下「認定検査官」という。）を所属する職員のうちから指定する。

認定検査官は、製造設備等の審査及び品質試験を実施し、それぞれの結果を確認するものとする。

(認定検査の依頼)

- 6 調達事業部需品調達官は、認定検査の実施に当たり、幕僚長等の協力を必要とする場合は、長官が協力を依頼するための手続をとるものとする。

(品質試験の実施場所)

- 7 品質試験を実施する場所は、次のいずれかとする。

- (1) 申請者の準備した試験施設
- (2) 公共機関の試験施設
- (3) 防衛省の試験施設

(認定検査の報告)

8 認定検査官は、認定検査を実施した場合は認定検査結果報告書（製造設備等の実地審査報告書。別記様式第1号及び第2号）及び品質試験成績書（別記様式第3号）を作成し、調達事業部長に報告するものとする。

(準用規定)

9 本要領の規定は、確認検査について準用する。

飯缶詰の製造設備等審査実施基準

1 総 則

1. 1 目 的

この基準は、防衛省仕様書等の規定により製造する缶詰の製造設備等が、適正であるか否かを審査するため定めたものである。

1. 2 審査の実施及び報告

認定検査官は当該工場における製造設備等及び品質管理状況を別表 1 及び 2 に定める基準により実施するものとする。審査の結果の報告は実地審査報告書（別記様式第 1 号）により行うものとする。

1. 3 合否の判定

製造設備等及び品質管理状況の審査の結果

- (1) 全項目が(A)のとき及び(B)が 3 項目以内で(C)がないときは
とくに良い
- (2) (B)が 4 項目以上で(C)が 1 項目以内のときは 良い
- (3) (C)が 2 項目以上のときは 悪い

とし、とくに良い及び良いは合格、悪いは適合しないものとして不合格とする。

ただし、必須項目（**必**印）が（C）である場合は不合格とする。

2 製造設備等の審査

飯缶詰の製造過程において必要とする下記 4 項目については別表 1 に定める基準により実施する。

- 2. 1 作業場としての必要条件
- 2. 2 製造上の必要機器類
- 2. 3 工場環境
- 2. 4 保管施設

3 品質管理状況の審査

下記 3 項目について別表 2 に定める基準により審査を実施する。

- 3. 1 品質管理の組織
- 3. 2 社内規格の設定状況
- 3. 3 品質管理の実施状況

4 製造工程の審査

4. 1 認定検査官は、製造設備等及び品質管理状況の審査を適合と判定したあと、製造工程の審査を実施する。
4. 2 認定検査官は、申請者が防衛省仕様書等に基づいて作成した製造工程系統図による製造の実態を立会いの上確認し、各品種別に100缶宛製造させる。
なお、製造工程系統図には次の項目も満足させるものとする。
 4. 2. 1 使用する主原材料、副材料：食品添加物は視覚検査にて確認するが、別記様式第2号の保証書を提出させる。
 4. 2. 2 蒸煮温度97℃以上で時間は25分以上。(十分炊き上がるまで行う)
 4. 2. 3 殺菌温度112℃以上で時間75分。
4. 3 審査の結果、正しく行われていると認めれば適合とする。

製造設備等の審査基準

審査項目	審査の基準	審査の細目					
		評価(A)		評価(B)		評価(C)	
1. 作業場としての必要条件	(1) 飯缶詰の製造に要する諸設備を設置する上で適切にして十分な広さを有しているか。	十分な広さをもっている。		ぎりぎりの広さである。		狭く、作業に支障がある。	
	(2) 床面はコンクリート等の耐水性材料を用い、勾配があり、凹凸がなく、排水が良好な構造をしているか。	良好である。		やや良好である。		不良である。	
	(3) 調理から密封に至るまでの作業を行う場所には天井を設け、ちり、水滴等の落下を防止できる構造になっているか。	完全な構造である。		完全ではないが落下防止の方法を講じている。		落下防止の構造になっていない。	
	(4) ダクト及びパイプ等の位置は製造過程にあるものに影響のないように設けてあり、蒸気等の排出に必要な換気設備は十分であるか。	適切に配置されている。		一部適切さを欠いている。		設備されていない。	
	(5) 作業を行う上で適当な明るさを有し、作業の種類によっては、さらに明るくできる照明設備とし、照明器具には破損防護策を講じているか。	十分な設備であり、処置も講じている。		大体整備されている。		場内は暗く設備も不足している。	
(㊸)	(6) 食材や器具容器、施設設備等の相互汚染を減らすために、泥付き野菜その他生鮮食料品等、微生物類による汚染が比較的著しい材料を保管したり取り扱う作業を行う区域は非清浄(汚染)区域として、材料の加工及び缶への充填・巻締め等、清浄な材料を取り扱う際、微生物類による汚染を極力避けなければならない作業を行う区域を清浄区域として、それらの中間的な区域を準清浄区域として区分するとともに、各区域を遮断するための手段を講じているか。	各区域を区分するとともに、区域間を遮断する処置を講じている。		———		各区域を区分しておらず、区域間の遮断の処置も不十分である。	
(㊸)	(7) 器材類を使用している区域以外の区域に持ち出して使用しないための処置を講じているか。	処置を講じている。		———		処置を講じていない。	
(㊸)	(8) 作業場用水は十分な量を良好な水源から供給することができ、製造工程中に用いる水は、衛生的か。製造工程中に使用する水は官公立の試験所等で行った水質試験合格書を提出させること。	給水設備は完全に衛生的である。		———		作業上支障がある。	

2. 製造上の必要機器類 (㊸)	(1) 飯缶詰を製造する上で下記の設備を整えているか。 イ 巻締機 丸缶用自動真空巻締機 2基以上 ロ ボイラー 制限圧力4kg/cm ² 以上のもの ハ 二重釜 内面を耐しよく性材料で仕上げたもの ニ 調理台、クリンゲテーブル、肉詰台、選別台ステンレス鋼張り又は、容易に清浄を保持できる仕上げであるもの。4台以上	製造上十分な設備である。	一応設備し作業できる。	製品の品質に問題が生じる恐れのある設備である。
	(2) 加熱殺菌装置は、水銀温度計、自記温度記録計及び圧力計を持った殺菌釜で、加圧、冷却装置を装備したものを設置し、正常に作動しているか。	正常に作動できる。	——	不完全である。
	(3) 蒸煮装置は、飯缶詰1缶に対して97℃で25分間以上蒸煮でき、日産12,000缶以上の能力を持っている装置があるか。	条件以上の能力を持つて作動することができる。	——	条件以下の能力である。
	(4) 製造工程中の半製品及び製品の品質管理をするため、適当な広さの施設と、最低次の機器類を有しているか。 恒温器、真空計、マイクロメータ及びノギス、比重計、温度計、糖用屈折計、電熱乾燥機	共に十分に設備している。	——	不十分である。
	(5) 測定機器の管理について、下記の事項を確実にしているか。 ア 校正を必要とする測定機器の選定を適切に行っているか。 イ 測定機器は定められた間隔で、国際又は国家計量標準にトレースできる標準器を用いて校正を行っているか。 ウ 測定機器は校正の状態を識別できるような表示がなされているか。 エ 校正の記録は維持されているか。	確実にしている。	概ね行なわれている。	行われていない。
	(6) 食品の運搬に使用する運搬装置や容器は、病原性や腐敗微生物で食品が汚染されないように設計され、常に清浄で容易に洗浄できるような構造であり、下記の点に注意して微生物の発育や毒素の産生を効果的に管理できる環境下にあることが確認できるか。	十分確認できる。	概ね確認できる。	確認できない。

	<p>ア 食品は搬送中に適切に防護されているか。</p> <p>イ 搬送装置及び大容量容器は、食品または包装を汚染せず、効果的に清浄化でき、必要に応じて消毒できるようになっているか。</p> <p>ウ 食品を運ぶための運搬装置と容器の保守管理において、運搬装置と容器は適切な清浄性を有し、修理が出来かつ良好な状態を維持しており、同じ搬送装置または容器が異なる食品や食品以外の物を運ぶために使用される場合は、効果的な清浄化及び消毒を行っているか。</p>					
3. 工場環境	(1) 工場の敷地内は、舗装され、植芝、散水施設、整地等良く整理されているか。	適切に整理されている。		大体整理されている。		不潔などところがある。
	(2) 出入口、窓、換気口、排水口には防虫、防鼠等の防除設備がなされているか。	完全である。		やや整備を要する。		防除設備をしていない。
	(3) 排水は十分な処理をしているか。	十分な浄水装置を持っている。		排水処理をせず下水に流している。		作業場内に排水溜がある。
	(4) 作業者の数に応じ、作業場内に清潔な手洗い等の施設があり、有効に管理運用されているか。	清潔に運用されている。		整備を要する。		施設が不十分な上不潔である。
	(5) 作業場を、常に良好な衛生的状態とするため、蒸気や薬剤で消毒を行い清掃できるよう設備され、管理されているか。	良好な衛生的状態にある。		一応衛生的である。		設備が不足している。
	(6) 水質の汚濁、大気汚染、悪臭、騒音等の公害の発生源をとらないよう、必要な施設を設け、適切に維持管理されているか。	十分な施設を持ち、適切に管理されている。		十分ではないが大体行われている。		地域周辺より苦情がたえない。
4. 保管施設	(1) 主原材料、副材料及び食品添加物を種類別に区画して保管できる広さの倉庫を持っているか。	十分な広さの保管倉庫がある。		広さは十分とはいえないが保管倉庫がある。		保管倉庫とはいえない。
	(2) 容器類を破損することなく、清潔に保持でき、又製品の品質の変化を防ぎ、正常に保管できる施設があるか。	十分な保管倉庫を持っている。		多目的倉庫である。		狭隘で保管倉庫としての役目をしていない。

凡例 (◎)は審査必須項目をいう。

品質管理状況の審査基準

審査項目	審査の基準	審査の細目			
		評価 (A)	評価 (B)	評価 (C)	
1. 品質管理の組織	(1) 品質管理の実施しやすい組織を設定し、かつ、この組織は企業の規模に対してつり合いのとれたものであるか。	適切に組織されている。	一段の努力が必要である。	組織ができていない。	
	(2) 品質管理組織は各部門の責任と権限が明確になっていて、特に検査部門は他の部門から不当な拘束を受けないようになっているか。	十分な働きをしている。	有機的な連携が不足している。	責任が明確でない。	
2. 社内規定の設定状況	(1) 原材料、購買（下請）、受入、製造工程、製品、検査設備管理、測定機器の管理、試験装置の管理包装、倉庫管理及び苦情処理等について社内規格を制定し、成文化しているか。	よく整理し成文化されている。	部分的に整理不足のところがある。	社内規格を設定していない。	
	(2) 諸規格は具体的、客観的であって、実行が容易か。	よく記載されている。	具体性に欠けるところがある。	自由裁量がある。	
	(3) 諸規格は各部門に徹底し、実施方法、配布、改廃及び不良品対策等の処理は十分になされているか。	十分実行されている。	各部門との連絡が不十分である。	処置がなされていない。	
3. 品質管理の実施状況	(1) 品質の保持向上のため、全社的に取り組んでいるか。	積極的に努力している。	部分的に取り組んでいる。	品質管理への理解がない。	
	(2) 各部門は社内規格どおり実施し、記録を整理保管しているか。	正しく記録し保有している。	記録の整理が不十分である。	ほとんど記録がない。	
	(3) 統計的に品質管理資料を解析して、品質向上のため調査研究を実施しているか。	意欲的に行っている。	今一步の研究不足である。	資料を解析していない。	
	(4) 人の衛生管理について、下記の事項に注意して、健康で高い清潔度を維持しているか。 ア 食品取扱者の医学的検査は、定期的に行われているか。 イ 食品取扱者が高い清潔度を保持するために、防護服、頭の覆い及び靴を適切な場所で身に付けているか。また、食品取扱者が手に切傷を負った後も作業を続ける場合適切な防護処置を行っているか。	健康で高い清潔度を維持している	概ね健康で清潔度を維持している。	維持していない。	

	(5) 食品に直接及び間接に関わる者は、食品衛生について適切な研修を受ける等、常に教育・訓練を受けるとともに、管理者はその有効性を評価・記録することを規定しているか。	適切に規定され、評価・記録されている。		概ね適切に規定され、評価・記録されている。	規定されていない。
(㊸)	(6) 品質管理を担当する技術者は下記の条件を持ち、2人以上により行われているか。 (ア) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは旧専門学校令（明治36年勅令第61号）による専門学校以上の学校で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者、又はこれらと同等以上の資格を有する者で、缶詰の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者。 (イ) 学校教育法による高等学校又は旧中学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者、又はこれらと同等以上の資格を有する者で、缶詰の製造又は試験研究に8年以上従事した経験を有する者。 (ウ) (ア)及び(イ)に掲げる者以外の者で、缶詰の製造又は試験研究に10年以上従事した経験を有する者。	3人以上		2人	特定の技術者がいない。

飯缶詰の品質試験実施基準

1. 総則

1. 1 試料の採取

試料の採取は、飯缶詰の製造設備等審査実施基準の“4. 製造工程の審査”時に製造した100缶中より、無作為に48缶を抽出する。

1. 2 品質試験の実施及び報告

試験は当該品目の防衛省仕様書等に規定する品質の全項目について実施する。試験の結果は別記様式第3号の成績書により報告する。

1. 3 合否の判定

試験の結果、品質試験の全項目が規定に適合するものを合格とし、1項目でも規定に適合しないものがある場合は不合格とする。

2. 品質試験の細目

2. 1 各試験に対する試料数及び合否の判定個数は、次表による。

試験項目	試料数 (缶)	判定個数		適用
		Ac	Re	
1. 外 観	48	2	3	注(1) 外観と音響試験は同時に行う。
2. 音響試験 (ア) 膨張缶 (イ) 低真空缶、無真空缶 (ウ) 過量缶 (エ) 軽量缶	48	0	1	
		2	3	
3. 密封度試験 (ア) 巻縮度試験 ※1 (イ) 重合率試験 (ウ) 真空度試験	10	0	1	※1 注(2) 巻縮、真空計試験終了の試料中から抽出する。
	3	0	1	
	10	0	1	
4. 品位試験	10	0	1	※2 注(3) 巻縮、真空度試験終了の試料中から抽出する。
	10	0	1	
5. 恒温及び細菌試験 (ア) 恒温試験 (イ) 細菌試験	10	0	1	
	3	0	1	
6. 水分の分布試験	3	0	1	
※2 7. 水分及び内容量 (乾燥固形量) 試験	3	0	1	

※Ac・・・合格判定個数

Re・・・不合格判定個数

2. 2 試験の方法

2. 2. 1 外観

缶のはなはだしい汚れ、さび、変形（亀裂を含む）等について、外観上の視覚試験を行う。

2. 2. 2 音響試験

打検棒の打検音により、膨脹、低真空・無真空、過量、軽量、スプリンガー、フリップパー缶等の有無について行う。

2. 2. 3 密封度試験

2. 2. 3. 1 卷締試験及び重合率試験

卷締部の状態及び異状の有無（裏切れ、足出し、卷締切れ、ラップ周辺の逃げ卷締、疑似卷締、缶蓋の嵌合不良、異物抱合卷締、ハンダ入り不良）等について、視覚検査（肉眼又は拡大鏡）にて行う。

計量測定は図1に示す3カ所（A、B、C）について測定する。

計量測定はキャリパー、マイクロメーター又はプロジェクター等を用いて（必要ならば切断し、断片にして）、観察及び測定を行う。

判定値は次による。

卷締厚さ（T） 1. 44 mm ± 0. 1 mm

卷締幅（W） 3. 03 mm（標準）

高さ（H） 58. 8 mm ± 0. 3 mm

缶蓋フックのしわ入度（WR） # 2 以下

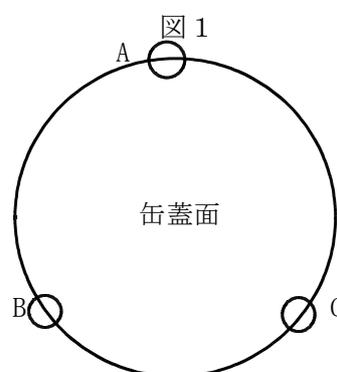
重合率（OL） 50%以上

2. 2. 3. 2 真空計試験

真空計を用い、原則として、20℃にて33. 3 kPa以上（測定時に換算値を用いる場合は、缶の中心温度を併記する）

2. 2. 4 品位試験

別表1の基準により評価する。各項目を点数制とし、点数は25点、20点、15点、0点の4段階に定め、(1)~(4)項の総合点が60点以上（白飯缶詰のみは45点以上(2)項を省く）を適合品とするが、1項目でも0点があれば不良として不適合品とする。評価は、視覚、味覚、嗅覚による試験による。



品位試験評価基準

観察項目	観 察 基 準	評 点
(1) 炊き方の状態	ア 開缶した時、生炊き又は蒸気の滴下等によるかゆ状となったものがない。	2.5
	イ 開缶した時、生炊きのもの又は蒸気の滴下等によりかゆ状等のものが2～3個程度ある。	2.0
	ウ 開缶した時、生炊きのものが若干あり、蒸気の滴下等によりややかゆ状となっている。	1.5
	エ 開缶した時、生炊きのものが多く、蒸気の滴下等によりかゆ状となっている。	0
(2) 配合物及び混合の状態	ア 配合物も混合の状態も良好である。	2.5
	イ 配合物の種類がやや片寄っているが、混合状態はおおむね良好である。	2.0
	ウ 配合物の処理が粗く、混合も半分程度1ヶ所に集りやや不良である。	1.5
	エ 配合物の処理が粗雑で、全部が1ヶ所に集り又、異物などの混入をも認める。	0
(3) 色 沢	ア 諸材料による固有の色沢をもっている。	2.5
	イ 殺菌、その他の原因で色が、やや変色している部分がある。	2.0
	ウ 殺菌、その他の原因で、色にわずかな濃淡の変化がある。	1.5
	エ 殺菌、その他の原因で、色が甚だしく濃淡を示し、固有の色沢を失っている。	0
(4) 香 味	ア 諸材料固有の香味を持っている。	2.5
	イ 殺菌、その他の原因で香味がやや劣る。	2.0
	ウ 殺菌、その他の原因で、わずかに異味、異臭がある。	1.5
	エ 殺菌、その他の原因で、甚だしく異味、異臭があり食品衛生上好ましくない。	0

2. 2. 5 恒温及び細菌試験

2. 2. 5. 1 恒温試験

試料10缶を採取して、容器包装のまま35℃±1℃で14日間恒温器中に保持する。この間、缶の膨脹の有無、内容物の漏えいの有無を適時に観察する。観察時は缶を約20℃に冷却して行う。缶の膨脹又は漏えいを認めたものは、微生物の発生を陽性とみなし、不適合とする。

本試験は、公共機関が実施した試験の成績書を確認することにより行う。

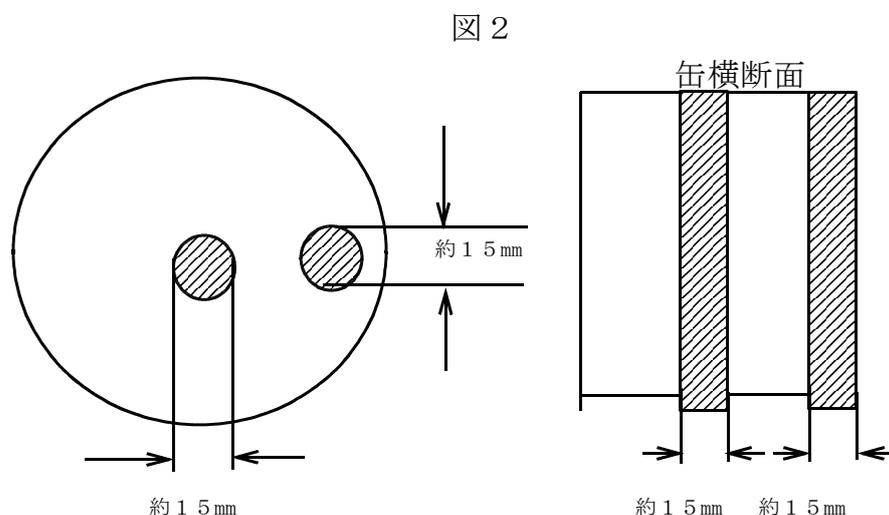
2. 2. 5. 2 細菌試験

恒温試験の結果陰性であった試料から3缶を採取する。

試験方法は厚生省告示第45号(53. 3. 11)第1食品の部D(容器包装詰加圧加熱殺菌食品による)各条により行い、試験の結果、陰性(-)は適合、陽性(+)は不適合とする。本試験は、公共機関が実施した試験の成績書を確認することにより行う。

2. 2. 6 水分の分布試験

缶詰の内容物を図2の●印の部位から試料を採取する。



乾燥器にて $105^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 、24時間乾燥した後、次式により水分率を計算する。

中心部と側面部との差を水分の水布の値とする。

$$\text{水分率(\%)} = \frac{W - W_1}{W} \times 100 \text{ (小数点以下1位にて四捨五入する)}$$

W : 乾燥前重量

W_1 : 乾燥後重量

水分の分布値は、白飯、とり飯、五目飯は5%以内、赤飯、おこわ飯、しいたけ飯は6%以内とする。

2. 2. 7 水分及び内容量(乾燥固形量)試験

飯缶の内容物を取り出し、試料とする。

乾燥器にて $105^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 、24時間乾燥した後、次式により水分率を計算する。

$$\text{水分率(\%)} = \frac{W_1 - W_2}{W_1} \times 100 \text{ (小数点以下1位にて四捨五入する)}$$

W_1 : 試料の乾燥前の重量

W_2 : 試料の乾燥後の重量

内容量 (g) (乾燥固型量) = W_2 (乾燥後の試料重量)

3. 容器

材質、寸法、加工について、資料審査とし、資料の提示を受け仕様書と照合する。

実地審査報告書

審査対象名		審査年月日	
指令番号		主な面接者	
会社工場名			
所在地			

成績書

審査項目	審査の基準	審査結果		特殊事項
		評価	適否	
1. 作業場としての必要条件	(1) 作業場の広さ (2) 排水構造 (3) 落下防止構造 (4) 換気設備 (5) 照明設備 (6) 用水の量と質について			
2. 製造上の必要機器類	(1) 密封装置 (2) 加熱殺菌装置 (3) 蒸着装置 (4) 製造管理室			
3. 工場環境	(1) 敷地の整備 (2) 防除設備 (3) 排水について (4) 手洗い施設等 (5) 清掃設備 (6) 公害防止設備			
4. 保管設備	(1) 原料等の倉庫 (2) 製品等の倉庫			
5. 品質管理の組織	(1) 組織について (2) 責任と権限			
6. 社内規定の設定状況	(1) 規格の成文化 (2) 規格の内容 (3) 各部門の実行状況			
7. 品質管理の実施状況	(1) 品質の保持向上 (2) 記録の整理 (3) 調査研究 (4) 技術者数			
製造工程	製造工程の実際			

判定	1. とくに良い 3. 悪い 2. 良い	
認定検査官 所属 官名又は階級 氏名		

使用材料保証書

令和 年 月 日

認定検査官

殿

会社名 _____
代表者名 _____
社内検査
責任者名 _____

下記のとおり使用したことを保証します。

材 料 名	仕 様 書 規 格	数 量	摘 要

品質試験成績書

品名		試験年月日	
指令番号		会社工場名	

1 外観 (2. 2. 1)

		汚れ	さび	変形	その他	不良数	A c	R e	適否
試料数	48						2	3	

2 音響試験 (2. 2. 2)

		膨張缶、低真空・無真空缶			適否	過量缶、軽量缶			適否
		不良数	A c	R e		不良数	A c	R e	
試料数	48		1	2			2	3	

3 密封度試験 (2. 2. 3)

密封度試験		巻縮試験									適否	
		裏切れ	足出し	巻縮切れ	H	T	W	WR	不良数	Ac		Re
試料数	10									0	1	

重合度試験				適否	真空計試験				適否
試料数	不良数	A c	R e		試料数	不良数	A c	R e	
10		0	1		10		0	1	

4 品質試験 (2. 2. 4)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	不良数	Ac	Re	適否
配合物及び混合状態														
色 沢														
香 味														
総 合 点												0	1	

5 恒温及び細菌試験 (2. 2. 5)

恒温試験				適否	細菌試験				適否
試料数	不良数	A c	R e		試料数	不良数	A c	R e	
10		0	1		3		0	1	

6 水分の分布試験 (2. 2. 6)

水分の分布試験	1	2	3	不良数	A c	R e	適 否
試 料 数	3				0	1	

7 水分及び内容量 (乾燥固形量) 試験 (2. 2. 7)

水 分 試 験	1	2	3	不良数	A c	R e	適 否
試 料 数	3				0	1	

内容量 (乾燥固形量) 試験	1	2	3	不良数	A c	R e	適 否
試 験 数	3				0	1	

総 合 判 定							
認定検査官 所属 官名又は階級 氏名							