

平成13年度
農林水産省補助事業

非遺伝子組換えばれいしょにより製造された
ばれいしょ加工品確保のための

流通マニュアル

100

2002年3月 発行

財団法人 食品産業センター

はじめに

遺伝子組換え農産物及びその加工品については、平成13年4月からJAS法に基づく品質表示基準により表示制度が実施されている。

今回、新たにばれいしょの加工品が義務表示対象品目に追加され、平成15年1月から実施されることとなっている。

ばれいしょは、現在のところ、植物防疫上の理由から生鮮の形態での輸入が許可されていないので、加工品の形態での輸入のみである。

ばれいしょ加工品の大部分が米国から輸入されていることから、米国における種いも生産農場、商業生産農場、集出荷業者、製造業者等の実態調査に基づき、今般、IPハンドリングによる「非遺伝子組換えばれいしょ及びそれを原料として製造した加工品」の流通マニュアルをとりまとめた。

この流通マニュアルは、JAS法（遺伝子組換えに関する表示に係る農林水産大臣の定める基準）に定められた「分別生産流通管理」の方法、いわゆる社会的検証の手法について示したものである。

なお、本マニュアルはガイドラインとして考えられるべきものであり、実際の運用に際しては、マニュアルの趣旨及び期待される効果が満足される具体的手法を各個別企業で作成することとなる。

このマニュアルが広く関係者により参考として活用されれば幸甚である。

平成14年3月

財団法人 食品産業センター

遺伝子組換え食品の表示制度

遺伝子組換え食品の表示が平成13年4月1日よりJAS法に基づく品質表示としてスタート。(表1)

「遺伝子組換えでないものを分別」等と表示するためには分別生産流通管理が必要。

- 基準では、農産物(大豆、とうもろこし、ばれいしょ、なたね、綿実)のほか、加工後も組み換えられたDNA又はこれによって生じたタンパク質が残存する加工食品^(注)を義務表示の対象としている。
- 大豆、とうもろこし及びばれいしょの加工食品では、表2に示すものについて「遺伝子組換え」や「遺伝子組換え不分別」といった表示が義務付けられた。
- 分別生産流通管理が行われた非遺伝子組換え農産物とその加工品については、表示する義務はないが、任意で「遺伝子組換えでないものを分別」「遺伝子組換えでない」等の表示ができる。
- なお、ばれいしょの加工品の表示については、平成15年1月1日より義務付けられる。

(注) 従来のもとの組成、栄養価等で著しく異なる農産物(高オレイン酸大豆)を原材料とする加工食品(食用油等)については、DNA・タンパク質の残存の有無にかかわらず義務表示の対象。

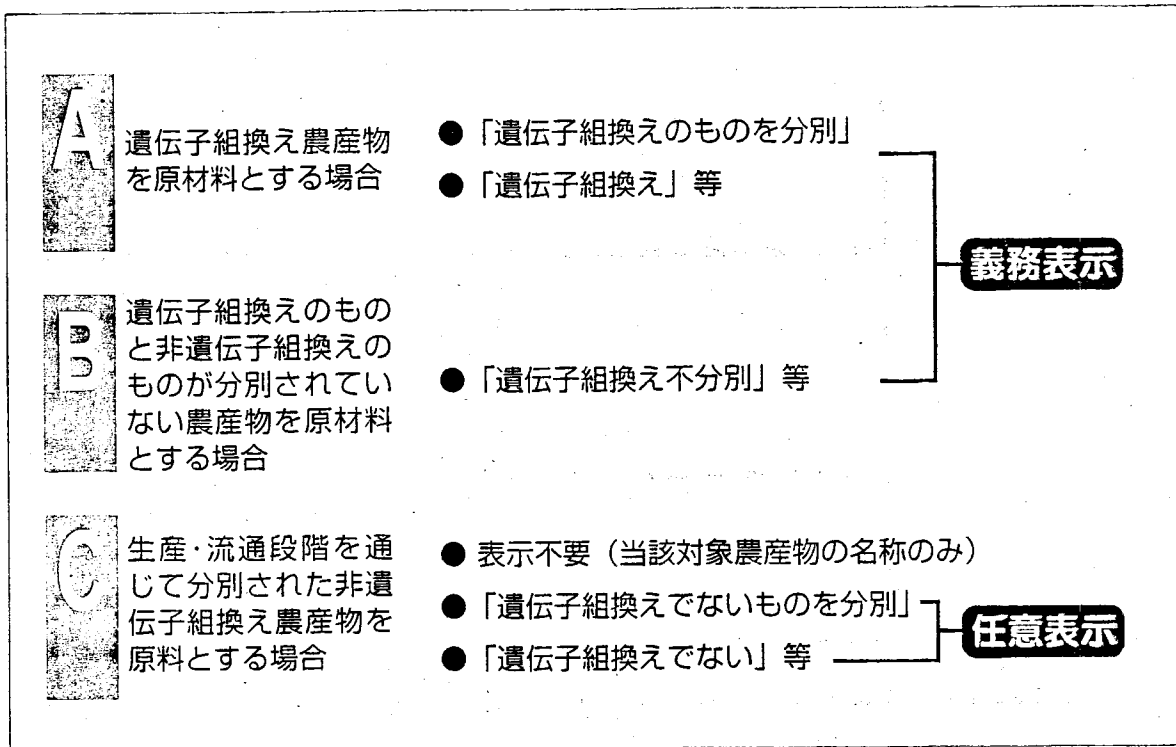
表 1 表示制度

(1) 従来のもとの組成、栄養価等が著しく異なるもの（高オレイン酸大豆及びこれを原材料とする加工食品）

●「大豆（高オレイン酸遺伝子組換え）」等の **義務表示**

(2) 従来のもとの組成、栄養価等が同等のもの

① 加工後も組み換えられた DNA 又はこれによって生じたタンパク質が残存する加工食品（表 2）



② 加工後に組み換えられた DNA 及びこれによって生じたタンパク質が残存しない加工食品（大豆油、醤油、コーン油、異性化液糖等）

●表示不要 **任意表示**

表2 対象となる大豆、とうもろこし、ばれいしょの加工食品

加工食品		対象農産物
1	豆腐・油揚げ類	大豆
2	凍豆腐、おから及びゆば	大豆
3	納豆	大豆
4	豆乳類	大豆
5	みそ	大豆
6	大豆煮豆	大豆
7	大豆缶詰及び大豆瓶詰	大豆
8	きな粉	大豆
9	大豆いり豆	大豆
10	第1号から第9号までに掲げるものを主な原材料とするもの	大豆
11	大豆（調理用）を主な原材料とするもの	大豆
12	大豆粉を主な原材料とするもの	大豆
13	大豆たん白を主な原材料とするもの	大豆
14	枝豆を主な原材料とするもの	枝豆
15	大豆もやしを主な原材料とするもの	大豆もやし
16	コーンスナック菓子	とうもろこし
17	コーンスターチ	とうもろこし
18	ポップコーン	とうもろこし
19	冷凍とうもろこし	とうもろこし
20	とうもろこし缶詰及びとうもろこし瓶詰	とうもろこし
21	コーンフラワーを主な原材料とするもの	とうもろこし
22	コーングリッツを主な原材料とするもの（コーンフレークを除く）	とうもろこし
23	とうもろこし（調理用）を主な原材料とするもの	とうもろこし
24	第16号から第20号までに掲げるものを主な原材料とするもの	とうもろこし
25	冷凍ばれいしょ	ばれいしょ
26	乾燥ばれいしょ	ばれいしょ
27	ばれいしょでん粉	ばれいしょ
28	ポテトスナック菓子	ばれいしょ
29	第25号から第28号までに掲げるものを主な原材料とするもの	ばれいしょ
30	ばれいしょ（調理用）を主な原材料とするもの	ばれいしょ

注) 主な原材料とは、当該加工食品の全原材料のうち、原材料に占める重量の割合が上位3位までのもので、かつ、原材料に占める重量割合が5%以上のものである。
 対象となる食品は上記のとおりであるが、実際には上記表中10～15、21～24、29、30に該当する加工食品は相当数あると見られ、表示対象となるかどうかの注意が必要。

ばれいしょの流通マニュアル

1 基本的な考え方

ばれいしょ IP ハンドリングマニュアルは、「非遺伝子組換えばれいしょ」を分別管理し、最終加工段階で需要者が使用する形態に容器包装されるまで、「遺伝子組換えばれいしょ」が混入しないよう適切に管理すること及びその証明を第三者に示し得ることを目的として、既存の大豆、とうもろこしの流通マニュアルの考え方を踏まえ、以下の基本的考え方によりマニュアルを作成した。

なお、ばれいしょ加工品の大部分は米国から輸入されているので、マニュアル作成のための流通実態調査を米国で行い、その実態を基礎としてマニュアルを作成している。

このため米国以外から輸入されるばれいしょ加工品についても、当該国において「遺伝子組換えばれいしょ」の商業栽培が行われている場合又は「遺伝子組換えばれいしょ」の生産国から原料ばれいしょを輸入し、ばれいしょ加工品を製造している場合には、このマニュアルに即した分別流通管理が必要となる。

① 社会的な信頼性の確保

「非遺伝子組換えばれいしょ」の生産から流通業者を経て食品製造業者の製造に至るまで各段階において、IP ハンドリングされたことが証明書等により明確に示されるものであること。

② 追跡可能なシステム

最終加工段階にある需要者が購入したばれいしょ又はばれいしょを原料として製造した製品について、必要な場合 IP ハンドリングを行なった経歴を遡及できること。

③ 現行の商取引を考慮

ばれいしょについては、生産、流通、販売に至る様々な効率的な商形態、流通経路が構築されている。これら既存の形態を活用しうるものであること。

ただし、分別流通管理が行われたばれいしょ加工品であっても、意図せざる「遺伝子組換えばれいしょ」の混入の可能性は否定できないことから、大豆及びとうもろこしと同様、「遺伝子組換えばれいしょ」の一定の混入があった場合においても、本マニュアルに即した管理及び確認が適切に実施されている場合には、適切な分別生産流通管理が行われたものとみなす。

2 IPハンドリングの指針

ばれいしょは、地下茎が栄養体繁殖すること及び^{ミシヨフ}美生の種が農地に残存することから、農地において過去に作付けられたものが当年度に作付けられたものに混じって生育し収穫されるおそれがある。

輪作されている場合には、2～3作（数年の他作物作付け）でほとんど地中から除去できていると考えられるので、混入の恐れはないとして良い。

輸入時の形態は、最終製品又は中間製品であり、中間製品の形態は大きく冷凍品と乾燥品に区別される。

これらは原料調達形態、生産工程及び使用形態が異なるため、それぞれの製造工程を確認の上、混入の可能性のある部分において分別が保たれるようにシステムを構築する必要がある。この場合、製品の形態及び製造工程の差異は問題ではなく、原料・仕掛品の混入可能性のある部分の有無のみが問題となる。

なお、包装された以降は、開封されるまで混入の可能性はないとして良い。

以上の考え方に基づき、指針を作成した。指針は、ばれいしょ及びその製品の生産、流通の各段階を所有・加工の内容により区分し、各段階毎に必要な「遺伝子組換えばれいしょ」の混入の可能性のあるポイントについて必要な管理方法、その管理主体、必要な記録等、その確認主体を整理している。

3 証明書の発行・保管

社会的検証の信頼性を確保するためには、農場で生産された「非遺伝子組換えばれいしょ」が、各段階を経て流通業者段階又は最終加工段階で需要者が使用する形態に容器包装されるまで、「遺伝子組換えばれいしょ」が混入しないように管理した経過を明らかにする証明書の発行手順を確立し、証明書の内容を担保する記録書類等の整備・充実等を図ることが必要となる。

「非遺伝子組換えばれいしょから成る製品」であることを社会的検証により確認するためには、農場において「非遺伝子組換えばれいしょ」を栽培し収穫する時点から、各流通・製造段階を経て最終加工段階における需要者に納入される形態に容器包装されるまで、IPハンドリングが適正に実施されていることを証明する必要がある。

A 農場の段階

- まず、栽培・収穫の当事者（管理主体）である農場は、「非遺伝子組換えばれいしょ」をIPハンドリングしたことを証明する種いも証明書、輪作履歴、収穫年、出荷数量等の管理内容を示した証明書を集出荷業者又は製造業者（農場と直接取引契約している場合）に発行する。
- ただし、農場と集出荷業者又は製造業者が上記の管理内容について契約書等を交わしている場合には、農場に代わり、集出荷業者又は製造業者がIPハンドリングしたことを証明することができる。
- なお、輪作履歴とは、過去5年以内に「遺伝子組換えばれいしょ」を栽培していたかどうか、栽培していた場合、その後、非遺伝子組換え系統のばれいしょ、その他作物の作付け、休閑期間の設定等により、当該年の収穫物に影響を及ぼさないことを明らかにできるものをいう。

B 集出荷業者の段階

- 集出荷業者は、確認者（確認主体）として生産・収穫の管理主体である農場が適正に管理したことを記録等により確認するとともに、自らの作業工程における管理主体として「非遺伝子組換えばれいしょ」をIPハンドリングしたことを証明する集出荷数量、集出荷・選別・保管方法等の管理内容を示した証明書を製造業者に対し発行する。その際、農場の発行した証明書のコピーも、証拠として添付する。

C 製造業者の段階

- 製造業者は、確認者（確認主体）として、管理主体である農場又は集出荷業者が適正に管理していたことを記録等により確認するとともに、IPハンドリングされた「非遺伝子組換えばれいしょ」を原料として製造した製品（冷凍ばれいしょ、乾燥ばれいしょ等）が、その製造工程中で「遺伝子組換えばれいしょ」と混入しないよう管理されていることを証明する受入数量、製造方法等の記録により証明書を次段階の業者に対し発行する。あわせて、農場又は集出荷業者の発行した証明書のコピーも、証拠として添付することとなる。

D～H 輸出国における製品の船積以降

- 不分別製品との区分輸送・保管等を実施する。

このように、順次証明書の受領者は、次の相手に前者から受けた「非遺伝子組換えばれいしょ」あるいは「非遺伝子組換えばれいしょを原料として製造した製品」を引渡す場合、同様の証明書を発行するとともに、証拠として前者から受け取った証明書のコピーを添付することとなる。

「非遺伝子組換えばれいしょ」あるいは「非遺伝子組換えばれいしょを原料として製造した製品」は、この方法をとることにより、結果として農場から最終加工段階にある需要者まで、IPハンドリングされたことが検証できる。

なお、海外における管理については、輸入業者が一括して責任を持つことを前提に、当該輸入業者が証明書を発行することが流通実態上合理的であると考えられる。

また、一般消費者向け製品のように、米国の製造業者において密封包装され、その包装容器にJAS品質表示基準、食品衛生法その他日本の表示に関する法令の基準を充足した表示がなされる場合は、その時点で全ての要件が満たされているため、それ以降の段階に対する証明書等はIPハンドリングに関しては必要がない。

証明書は、生産・流通・製造加工の各段階での管理主体が管理した記録書類等に基づき、確認主体により相手先に発行されるが、これらの証明書および記録書類等の保存期間は2年間とする。

詳しくは11ページ以降を参照のこと

4 運用上の留意事項

- ① 本 IP ハンドリングマニュアルはガイドラインとして考えられるべきものである。生産規模、取引単位の大小に係わらず、等しく適用されるべき手法であり、実際の運用に際しては、地域の「遺伝子組換えばれいしょ」の作付け状況、各企業の取引形態、物流形態、機械施設等により異なってくるので、マニュアルの趣旨及び期待される効果を満足する個別具体的な手法については各企業で作成することとなる。

- ② IP ハンドリングは、消費者又は最終加工段階における需要者の調達する形態に容器包装されるまで、「遺伝子組換えばれいしょ」又は「遺伝子組換えばれいしょを原料として製造した製品」が混入しないように管理すること及びその証明を第三者に示し得ることを目的としており、加工された状態で輸入されるばれいしょの場合、製品が密封され表示された段階以降は、ハンドリングの確認は不要である。
製造段階以降において IP ハンドリングが必要となるのは、中間製品を含め、密閉されず流通するあるいは再び加工前に開封され流通する場合である。

- ③ 本マニュアルは、各々の管理主体がそれまでの全段階で各段階の記録をすべて収集することを要求するものではなく、各確認主体が管理主体において IP ハンドリングが行われたことを確認しかつその旨証明書を発行することにより、分別流通の実効性を第三者に対し明らかにすることを目的としている。このため、各段階の確認主体は、その前段階の証明書（誓約書）及びそれ以前の段階での証明書のコピーにより前段階までの管理状況を把握することとなる。

- ④ IPハンドリングの運用に際し、農場段階においては、前回作付けしたばれいしょも含め、過去5年以内に「非遺伝子組換えばれいしょ」しか栽培していないことが輪作履歴によって明らかであり、かつ、当該年に植え付けしたばれいしょが遺伝子組換えでないことが種いも証明書により明らかな場合、その他各段階毎に必要な「遺伝子組換えばれいしょ」の混入の可能性があるポイント、具体的には「管理の指針」(13～16ページ)の、記録の項目c d e f gは不要となる。

集出荷段階においては、集荷する全ての農場が「非遺伝子組換えばれいしょ」しか栽培していないことが記録等により明らかな場合、上記と同様に記録の項目b c d eは不要となる。

製造段階においては、原料として「非遺伝子組換えばれいしょ」しか使用していないことが記録等により明らかな場合、やはり上記と同様に記録の項目b c d eは不要となる。

ただし、いずれの場合においても、「非遺伝子組換えばれいしょ」であることを明らかにした証明書は必要である。

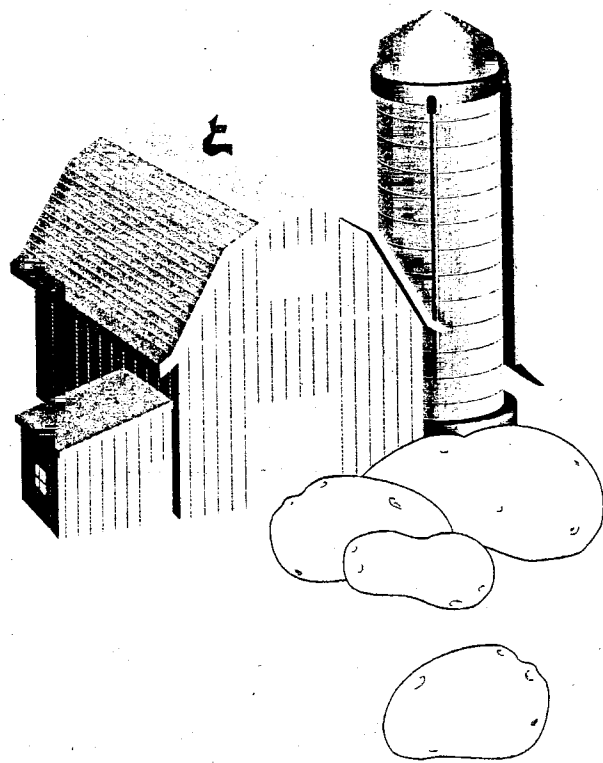
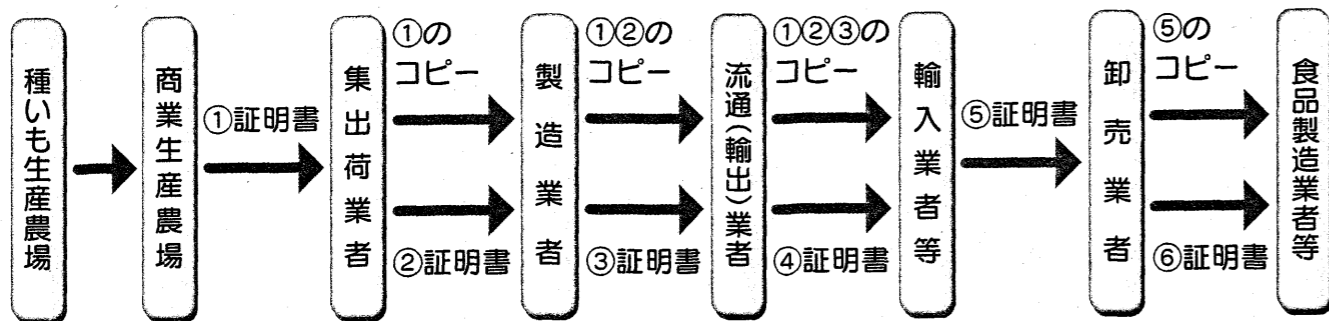


図 米国産ばれいしょ及びその加工品の商的流通経路概況とIPハンドリング証明書発行の流れ

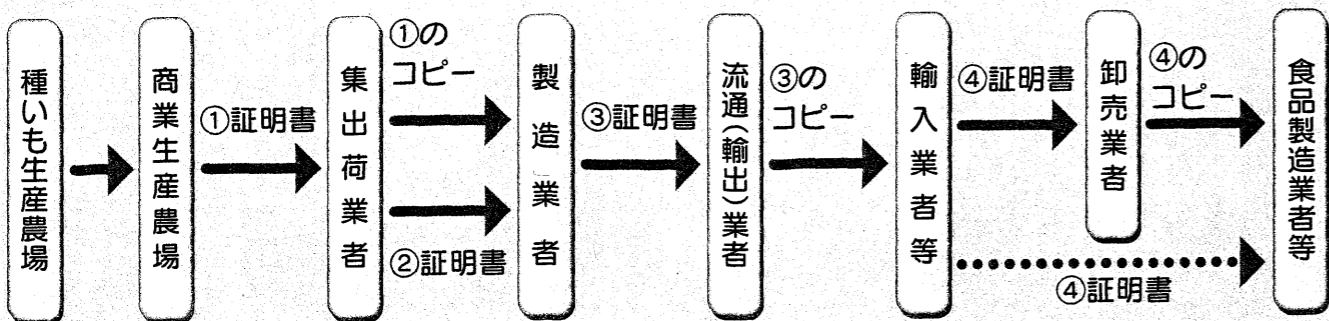
(1) 国内食品製造業者等の製造段階まで混入の可能性のある場合



①に代わり契約書でも可

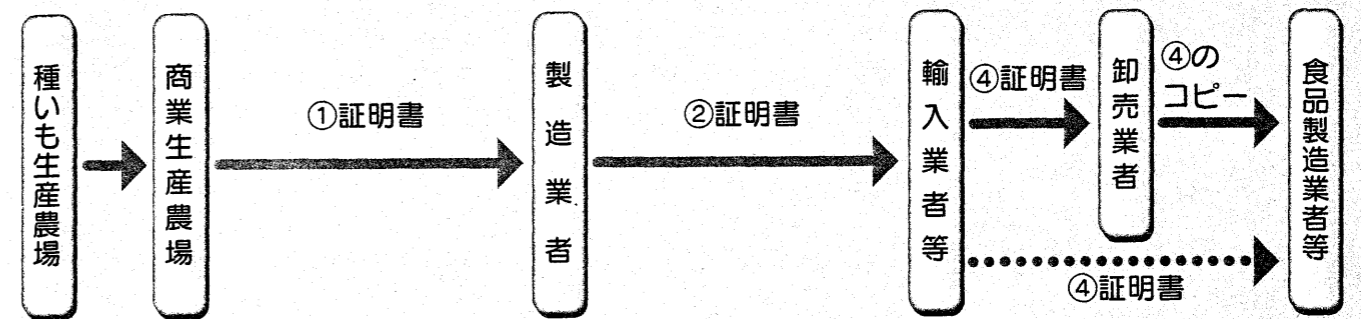
(2) 海外の製造業者の段階で最終消費者の調達する形態に容器包装されている場合

パターン1 集出荷業者及び / 又は流通(輸出)業者が介在する場合



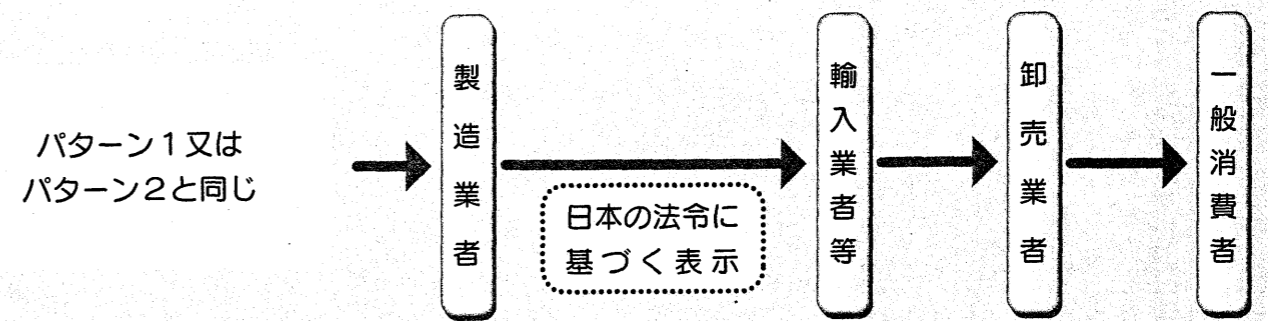
①に代わり契約書でも可

パターン2 大手業者が直接農場から仕入れ、輸入業者に販売する場合



①に代わり契約書でも可

パターン3 同上の場合であって、現地で消費者包装(コンシューマー・パック)される場合



パターン1又はパターン2と同じ

非遺伝子組換え農産物

生産／製造／流通 各段階	チェックポイント	管理方法	管理主体	記 録	確認主体
A. 農場の段階	①輪作履歴 ②種いもの保管 ③種いもの植付け ④収穫 ⑤農機具・機器 ⑥出荷のための車両等 ⑦保管施設及び搬出入施設	①前作付けばれいしょの種いも証明書によるチェック 種いも証明書 (Seed Potato Certificate) ②種いも証明書によるチェック ③数種類の種いもを保管する場合混合しない方法の採用 ④非遺伝子組換えのみを他のものと混じらないよう収穫 ⑤植付け機、収穫機等の農機具・機器は非遺伝子組換え専用化、併用の場合クリーニング ⑥トラック等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの輸送と併用する場合は、それら使用後クリーニング ⑦保管施設等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの保管と併用する場合は、それら使用後クリーニング	農場または農場を管理すべき立場にある集出荷業者、製造業者	a 輪作履歴 b 種いも証明書 c 出荷数量 d 出荷年月日 e 保管 (品種、倉庫番号、数量、年月日) f 入出庫 (品種、倉庫番号、数量、年月日) g 非遺伝子組換えに専用利用されない場合 クリーニング実施確認	集出荷業者または製造業者は、管理主体が左記の管理方法で適正に管理したことを記録等により確認する
B. 集出荷業者の段階	①選別ライン ②出荷のための車両等 ③保管施設及び搬出入施設	①選別設備は非遺伝子組換え専用化、併用の場合クリーニング ②トラック等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの輸送と併用する場合は、それら使用後クリーニング ③保管施設等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの保管と併用する場合は、それら使用後クリーニング	集出荷業者	a 集荷 (搬入ばれいしょの名称、購入農家、数量、年月日) b 選別 (選別ばれいしょの名称、数量、年月日) c 保管 (品種、倉庫番号、数量、年月日) d 入出庫 (品種、倉庫番号、数量、年月日) e 非遺伝子組換えに専用利用されない場合 クリーニング実施確認	製造業者は、管理主体が左記の管理方法で適正に管理したことを記録等により確認する
C. 製造業者の段階 (冷凍、乾燥品)	①集荷輸送のための車両等 ②保管施設及び搬出入施設 ③製造ライン ④仕掛品 (あれば) ⑤包装工程 ⑥保管施設及び搬出入施設	①トラック等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの輸送と併用する場合は、それら使用後クリーニング ②保管施設等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょの保管と併用する場合は、それら使用後クリーニング ③製造設備等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょとの不分別製品と併用する場合は、それらによる製品と混合しないライン切替を行う	製造業者 (冷凍、乾燥品)	a 集荷 (搬入ばれいしょの名称、購入農家、数量、年月日) b 入庫・保管・出庫 (品種、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号) c 製造 (使用品種、倉庫番号、数量、製品名、製造年月日、製造数量) d 保管 (製品名、倉庫番号、数量、年月日) e 非遺伝子組換えに専用利用されない場合 クリーニング実施確認	輸入業者等は、管理主体が左記の管理方法で適正に管理したことを記録等により確認する

生産／製造／流通各段階	チェックポイント	管理方法	管理主体	記録	確認主体
前頁に続き； C. 製造業者の段階 (冷凍、乾燥品)		④保管容器等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょとの不分別製造品と併用する場合は、それら使用後クリーニング 保管場所等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょとの不分別製造品と併用する場合は、混合しないゾーニングを実施する ⑤包装設備等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょとの不分別製造品と併用する場合は、それら使用後クリーニング ⑥保管場所等については非遺伝子組換え専用利用が望ましいが、遺伝子組換えまたは由来不明のばれいしょとの不分別製造品と併用する場合は、混合しないゾーニングを実施する			
D. 工場から港湾倉庫までの流通段階	①製品の出荷 ②輸送のための車両等 ③保管施設	①②③不分別製品との区分輸送・保管	倉庫業者	a 入庫・保管・出庫 (製品名、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号)	食品製造業者は、管理主体が左記の管理方法で適正に管理したことを記録等により確認する
E. 港湾倉庫から日本までの輸送段階	①製品の出荷 ②船舶への積み込み	①②不分別製品との区分輸送	船会社	a 出庫 (製品名、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号)	
F. 日本の港湾倉庫から流通段階	①船舶から積み下ろし ②保管設備 ③輸送のためのトラック等	①②③不分別製品との区分輸送・保管	倉庫業者	a 入庫・保管・出庫 (製品名、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号)	
G. 卸売業者の流通段階	①輸送のためのトラック等 ②保管設備	①②不分別製品との区分輸送・保管	卸売業者	a 入庫・保管・出庫 (製品名、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号)	
H. 食品製造業者の製造段階	①原料搬入 ②原料分別保管 ③製造ライン(乾燥品) ④リパックライン(冷凍品)	①証明書による非遺伝子組換え農産物の確認 ②不分別製品との区分保管 ③④非遺伝子組換え専用利用されないラインについてはあらかじめクリーニング	食品製造業者	a 入庫・保管・出庫 (原料名、倉庫番号、数量、年月日、コンテナ番号) b 製造(使用原料、倉庫番号、数量、製品名、製造年月日、製造数量) c 保管(製品名、倉庫番号、数量、年月日) d 非遺伝子組換えに専用利用されない場合 クリーニング実施確認	

以下の場合、指針において示された記録の項目の一部が不要となる

- 農場の段階 前回作付けしたばれいしょも含め、過去5年以内に「非遺伝子組換えばれいしょ」しか栽培していないことが輪作履歴によって明らかであり、かつ、当該年に植え付けしたばれいしょが遺伝子組換えでないことが種いも証明書により明らかな場合
- 集出荷業者の段階 : 集荷する全ての農場が「非遺伝子組換えばれいしょ」しか栽培していないことが記録等により明らかな場合
- 製造業者の段階 : 原料として「非遺伝子組換えばれいしょ」しか使用していないことが記録等により明らかな場合

具体的には、記録の項目で、農場の段階ではc d e f g、集出荷業者の段階ではb c d e、製造業者の段階ではb c d eが不要となる。

農場が発行する証明書の事例

年月日	
〇〇 殿	
××農場	
証 明 書	
(1) 品種名 (種いも証明書による名称、非GMであることを含む)	
(2) 輪作履歴(同上)	
(3) 収穫年度	
(4) 出荷数量	
(5) 非遺伝子組換え専用に利用されない場合クリーニング実施確認 (該当する施設、設備等全般について)	
上記農産物は遺伝子組換え農産物と混入しないよう生産・保管・輸送されているものであることを証明します。 (注意事項) 当農場では上記農産物を厳密な管理の下、最善を尽くして分別管理しておりますが、分別生産流通管理の性質上意図せざる混入が避けられないため、100%非遺伝子組換えであることを保証するものではありません。	

- 〇〇殿は集出荷業者又は製造業者となる。××農場には住所も記載する。
- (2) については当該圃場において、前回作付けしたばれいしょの作付年度と品種系統を記載する。
- 当該農場において、過去一度も遺伝子組換えばれいしょを作付していない場合は、その旨を証明書に記載すればよい。

乾燥ジャガイモ製造業者が発行する証明書の事例

〇〇 殿	年月日 ××会社
証 明 書	
(1)品名 (2)製造年月日 (3)出荷数量 (4)コンテナ番号	
上記製品は別紙証明書（コピー添付）による原料を遺伝子組換え農産物と混入しないよう当社で選別、製造、包装したものであることを証明します。	

備考

- 〇〇殿は輸入業者となる。××会社には工場名及び住所も記載する。
- 当該工場において、年間を通じて調達原料がすべて非遺伝子組換えばれいしょであれば、その旨を証明書に記載すればよい。

輸入業者が発行する証明書の事例

〇〇 殿	年月日 ××会社
証 明 書	
(1)米国製造業者及び工場名 (2)品名 (3)製造年月日 (4)輸入数量	
上記は別紙証明書（コピー添付）による製造業者において、遺伝子組換え農産物と混入しないよう製造された製品であることを証明します。	

備考

- 〇〇殿は食品製造業者、卸売業者、外食産業等となる。××会社には住所も記載する。
- 工場名は包装工場も含む。
- 当該製造業者あるいは当該工場において、年間を通じて調達原料がすべて非遺伝子組換えばれいしょであれば、その旨を証明書に記載すればよい。

ハローワーク等に関する問い合わせ先

- 農林水産省 総合食料局 品質課
〒100-8950 東京都千代田区霞が関1-2-1
TEL. 03-3502-8111(代) 内3114
- 独立行政法人 農林水産消費技術センター
 - センター本部 〒330-9731 埼玉県さいたま市北袋町1-21-2
さいたま新都心合同庁舎検査棟
TEL. 048-600-2366 FAX. 048-600-2372
 - 小樽センター 〒047-0007 北海道小樽市港町5-3
小樽港湾合同庁舎
TEL. 0134-33-5969 FAX. 0134-32-5366
 - 仙台センター 〒983-0842 宮城県仙台市宮城野区五輪1-3-15
仙台第3合同庁舎
TEL. 022-293-3931 FAX. 022-293-3933
 - 横浜センター 〒231-0003 神奈川県横浜市中区北仲通5-57
横浜第2合同庁舎
TEL. 045-201-7431 FAX. 045-201-7438
 - 名古屋センター 〒460-0001 愛知県名古屋市中区三の丸1-2-2
名古屋農林総合庁舎2号館
TEL. 052-232-2029 FAX. 052-232-2089
 - 神戸センター 〒651-0082 兵庫県神戸市中央区小野浜町1-4
TEL. 078-331-7661 FAX. 078-331-7664
 - 岡山センター 〒700-0907 岡山県岡山市下石井1-4-1
岡山第2合同庁舎
TEL. 086-235-9350 FAX. 086-227-2256
 - 門司センター 〒801-0841 福岡県北九州市門司区西海岸1-3-10
門司港湾合同庁舎
TEL. 093-321-2661 FAX. 093-332-4963
- 財団法人 食品産業センター 企画調査部
〒107-0052 東京都港区赤坂1-9-13 三会堂ビル7F
TEL. 03-3224-2367 FAX. 03-3224-2398(企画調査部)

発行 農林水産省 総合食料局 品質課
財団法人 食品産業センター