

令和4年度 輸出環境整備推進委託事業

(輸出事業者登録推進事業（中華人民共和国の輸入規制に対応するための体制整備実証調査事業）)

事業報告書

令和5年3月28日

受託者：一般財団法人新日本検定協会

目 次

1. はじめに.....	3
2. 事業の目的.....	3
3. 事業の実施期間.....	3
4. 事業の概要.....	3
5. 事業の結果.....	7

◆添付資料

1-1： 附件 4 要求事項カテゴリー別解説資料

1-2-1～11：（カテゴリー別） 附件 4 添付資料例

2： リーフレット①中国向け輸出食品の製造等企業登録について

3： リーフレット②中国向け輸出食品の農林水産省への登録申請方法

4： リーフレット③中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理システムへの登録申請方法

1. はじめに

中華人民共和国（以下「中国」という。）において「輸入食品国外生産企業登録管理規定」（税関総署令第248号）（以下「新規定」という。）が2022年1月1日に施行され、農林水産省において令和4年度輸出環境整備推進委託事業（輸出事業者登録推進事業（中華人民共和国の輸入規制に対応するための体制整備実証調査事業））が実施されることとなった。弊協会（一般財団法人新日本検定協会）において本事業を受託したので、本事業の実施結果を報告する。

2. 事業の目的

新規定によると、指定品目（新規定第7条に規定された品目。以下同じ。）については生産国の管轄当局において登録を行った上で管轄当局から中国当局へ登録申請し、指定品目以外は企業自ら中国当局へ登録することとされている。指定品目の登録手続については、新規定施行前後に判明した規定の運用に伴い、中国当局への登録手続等が変更になる等追加的な対応が求められている。また、指定品目以外は中国当局のホームページにアクセスし、中国語又は英語で企業の情報の入力や登録に必要な資料をアップロードする必要がある。このため、本事業では、指定品目の登録手続き体制整備の実証を行い、申請の際に必要な中国強制国家標準の内容整理・調査、企業への周知、認定のための事前審査、管轄当局へ登録するための資料のとりまとめを行うとともに、指定品目以外についても登録手続きの案内・周知を行い、中国向けの農林水産物・食品の輸出の円滑化に資することを目的とした。

3. 事業の実施期間

令和4年4月13日～令和5年3月28日

4. 事業の概要

（1）ガイダンス附件4の基準整理・調査（添付資料1-1、1-2-1～11）

税関政務サービス手続ガイダンス（000129012000）“輸入食品国外生産企業登録”（以下「ガイダンス」という。）附件4の「海外製造企業の登録条件及び対照チェックポイント」のうち、農林水産省を通じて登録する品目について各附件に記載された品目毎の基準を整理・調査を実施した。具体的には、附件4の「条件の根拠」、「記入上の注意事項及び証明資料」及び「審査の要点」で求められている要求内容及び提出資料例、並びに中国当局が示す記入例を調査し、製造等事業者が利用しやすいように、品目毎にとりまとめ・整理した一覧表を作成した。併せて製造等事業者が作成しなければならない品目毎の附件4添付資料と目録の作成例を作成した。作成した資料は農林水産省輸出・国際局輸出支援課（以下「事業担当課」という。）へ提出し、令和4年7月21日より農林水産省のHPにて公開された。

（2）リーフレットの作成及び企業への周知サポート（添付資料2、3）

作成時点での最新の情報に基づき、以下2種類の2022年度版のリーフレット（電子媒体のみ）を作成し、事業担当課へ提出した。作成にあたっては、今後中国当局による対応の変更があった際に迅速に修正変更等ができるよう、Microsoft Power Point を用いてデザインを作成した。作成し

たリーフレットは令和4年5月13日付で農林水産省 HP にて公開され、事業担当課が実施する企業への周知活動に対し、新規定に関する問い合わせについて、弊協会でも問い合わせ専用電話番号及びメールアドレスを設けて対応した。

作成したリーフレット

- ①「中国向け輸出食品の製造等企業登録について」
- ②「中国向け輸出食品の農林水産省への登録申請方法」

（３）認定・変更・廃止のための事前審査及び問合せ対応

中華人民共和国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱（以下「要綱」という。）に基づき、eMAFF を通じてなされた申請に対し、認定のための事前審査業務を行った。また、指定品目の認定審査に関する問い合わせ対応を、eMAFF お問合せ機能、弊協会の問い合わせ専用電話番号およびメールアドレスにて行った。

＜事前審査の実施数＞

- ・2022 年度認定申請数：21 件（2021 年度申請による申請 1 件も含む）
- ・2022 年度変更承認申請数：59 件
- ・2022 年度廃止届数：4 件

（集計期間：令和4年4月13日～令和5年3月22日速報値、事前審査中も含む）

申請により提出された資料等には不備、不足があるものが多数あった。主な不備、不足の内容は以下の通りである。

- ・ 附件4 添付資料、目録の内容不備、未提出
- ・ 附件4 の記入、チェック、サイン及び押印の不備、未提出
- ・ シングルウインドウ入力情報への入力内容の不備、未提出
- ・ 別紙様式1 の別紙（別紙様式1 関連）Declaration of manufacturer の不備、未提出
- ・ 営業許可証、営業届出書の写し、食品衛生監視票の不備、未提出

（事前審査の実施状況）

2022 年度認定申請の事前審査では、すべての申請においてなんらかの提出資料の不備、不足があり、差戻しを複数回行い、申請者へ修正対応を要請した。

不備内容では附件4 に関するものが最も多く、要求内容を正確に把握し、それに一つずつ対応する資料、エビデンスの作成をすることが事業者独力ではかなり困難であることがうかがわれた。そのため、事前審査では提出された資料について、（１）で作成した品目毎の要求事項一覧表のチェックリストに指摘内容をまとめて示し、eMAFF のお問合せを通じて返信した上で電話にて要求事項の解説、指摘の内容及び対処方法を細かくアドバイスした。それでもなかなか要求に正しく対応した資料作成ができず、具体的な製造工程や衛生管理方法、保有している証明書等について話を伺い、具体的な資料へのまとめ方をサポートする等の対応が必要な例もあった。また、附件4 関連以外の提出書類でも、使用する様式の選択間違い及び記入内容に関する不備が多く、審査には想定以上の時間を要した。

今後スムーズな認定申請、変更承認申請を実現するためには、申請へ向けた準備段階から事業者に対し、詳細な手続き説明、中国食品安全法規の解説及び要求事項に沿った衛生管理体制の整備などをアドバイスする、コンサルティング的な側面のサポートが必要であると感じた。

＜問い合わせ対応数＞

- ・指定品目に関する問い合わせ数：167 件

（集計期間：令和4年4月13日～令和5年3月16日速報値）

月別問い合わせ件数

4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	計
15	19	12	18	21	22	13	13	12	8	9	5	167

主な問い合わせ内容は以下の通りである。

- ・制度全体についてよくわからないので教えてほしい
- ・農林水産省への認定申請手続きの方法について
- ・eMAFF の操作方法について
- ・HS/CIQ コードの確認方法について
- ・輸出しようとしている製品が7条品目に該当するかどうかについて
- ・附件4と添付資料及び目録について
- ・認定申請に使用する様式がわからない
- ・申請内容に修正変更をする必要が発生したがどのようにすればよいかわからない
- ・水産物の手続きについて

（4）認定のためのリストの作成（資料略）

事業担当課において確認審査を終了した施設・企業等について一覧表に取りまとめた。併せて令和5年3月22日時点での認定申請、変更承認申請、廃止届出施設・企業についても一覧表に含め、資料（資料略）として提出する。

（5）指定品目以外の登録方法についてのリーフレットの作成及び企業への周知サポート（添付資料4）

指定品目以外の品目を国際貿易シングルウィンドウの「輸入食品海外製造企業登録管理応用」ページから登録申請する方法、手順を具体的に示したリーフレット③「中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理システムへの登録申請方法」を更新・作成して令和5年3月20日に事業担当課へ提出した。更新・作成にあたっては、今後の中国側の仕様変更に対応できるように、Microsoft Power Point をベースにしたデザインに変更し、2021年度リーフレットの内容を元に、最新の国際貿易シングルウィンドウの仕様に対応するよう内容を更新した。

（6）指定品目以外の登録方法問合せ窓口

国際貿易シングルウィンドウの「輸入食品海外製造企業登録管理応用」ページから登録申請する方法、手順を具体的に案内する専用電話窓口及びメールアドレスを設け、平日 9:00～17:00 の間、問い合わせ窓口対応を行った。

問い合わせ対応の実施数は以下の通りである。

- ・ 指定品目以外に関する問い合わせ対応数（9 条品目）：646 件
 - ・ 指定品目か否か不明な状態での問い合わせ対応数：232 件
- （集計期間：令和 4 年 4 月 13 日～令和 5 年 3 月 16 日速報値）

月別問い合わせ件数

4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	計
65	84	100	78	95	99	76	77	59	35	68	42	878

主な問い合わせ内容は以下の通りである。

（全般に関する事項）

- ・ 制度全体についてわからないので教えてほしい
- ・ 輸出をしているが製造者ではない。登録が必要か？
- ・ シングルウィンドウへの登録方法について
- ・ HS/CIQ コードの調べ方について
- ・ 輸出しようとしている製品は 7 条か 9 条かを教えてほしい
- ・ マニュアルを見ているが操作方法がよくわからない

（アカウントに関する事項）

- ・ アカウント作成ができない、作成したがログインできない
- ・ ユーザー名、パスワードを忘れてしまった
- ・ 取引先が勝手に自社名でアカウントを取得してしまったようで、自社でアカウント作成ができない状態である。アカウントを削除したいがどうすればよいのか？
- ・ 法人番号でアカウントを作ったのち、情報登録しようとしたがなにかメッセージが出てそれ以上進めない

（表示、操作方法などに関する事項）

- ・ 認定されたかどうか確認する方法がわからない
- ・ 英語（もしくは中国語）のメッセージがでているが、内容がわからない
- ・ シングルウィンドウシステムが表示されない（ブラウザの問題等）

（申請内容について）

- ・ 商品の追加登録方法について
- ・ 申請をしたところ GACC より拒否となった。なぜか？
- ・ 代表者が変更になった。どのような手続きをすればよいのか
- ・ 申請をしてかなり経つが GACC からのリアクションがない。進捗を確認したいがどうすればよいのか？
- ・ シングルウィンドウの個別の登録項目についての質問

尚、(3)の指定品目に関する問い合わせを含めた全問い合わせの内容を資料(資料略)にて提出する。

5. 事業の結果

本事業の実施により、中国向け食品輸出事業者の登録手続きの推進に一定の成果が得られたと考える。

令和3年8月より始まった農林水産省における中国向け輸出食品の製造等企業登録の手続きは、直接中国当局へ手続きをしなければならない指定品目以外にも含め、その後の度重なる中国当局側の要求事項の変更、シングルウィンドウシステムの仕様変更等の影響を受け、制度全体が輸出事業者にとって非常にわかりにくく、対応に苦慮するものとなっていた。リーフレットの公開により、新規の制度全体についての理解が事業者において進み、ガイダンス附件4の要求事項の詳細が整理されたことで中国向け輸出に取り組む事業者がどのような対応をすべきかが明確に示された。本事業開始当初、月当たり100件以上あった問い合わせ窓口への問い合わせも、10月以降は月平均70件程度に落ち着いている。問い合わせ内容も、より詳細で具体的な手続き方法の相談やすでに登録済みの案件についての変更、追加等方法の相談などが増えてきており、制度、手続きそのものについて事業者が理解し、行動をした上での相談に移行しつつあると推測される。

しかしその一方で、指定品目に求められるガイダンス附件4の要求事項を満たすために事業者が取り組まなければならない中国の衛生管理要件、提出資料の内容及び作成方法などについては、いまだ多くの事業者が苦慮している状況であると考ええる。認定を申請する事業者の大半は、ガイダンス附件4を中心とした提出資料の内容に多くの不備、不足がみられ、何度も修正を経てようやく事業担当課の認定審査に至る状況であり、まだスムーズに進行できているとは言えない。

指定品目の輸出認定申請においては、事業者は中国食品安全関連法規を熟知し、ガイダンス附件4に関する要求事項を満たす衛生管理体制を整備、構築した上で提出が求められる申請資料等を準備する必要があるということが広く周知されるよう期待する。

また指定品目以外の9条品目についても、シングルウィンドウシステムの仕様変更や品目コード(HS/CIQコード)の変更などがいまだ続いており、運用が安定していない。シングルウィンドウシステムでは登録事業者が中国当局と直接コミュニケーションを取りづらいため、適切に登録申請ができているか不安に感じる事業者も多い。

本報告書を今後登録申請が必要な事業者の事業者の円滑な登録申請にご活用いただきたい。

4-1-5ミツバチ製品

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1. 基本状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。	1.『輸入ミツバチ製品海外製造企業登録申請書』に記入する。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。	□適合 □不適合	さらに客観的な説明があれば、この欄に記入してください。(追加説明)
	2.『中華人民共和国輸出入食品安全管理弁法』(税関総署令第249号)。		2. 企業の人材は企業の製造加工と品質安全管理の要件を満たすことが可能であること。		
	3.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)。		3. 中国向けに輸出するミツバチ製品は、議定書の定める製品の範囲に適合すること。		
	4.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書。				
2. 企業の所在地、作業場のレイアウト及び施設・設備					
2.1 企業の立地	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1。	2.1 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等)。	工場敷地周辺に汚染源がないこと。	□適合 □不適合	
2.2 工場敷地の環境とレイアウト	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.2。	2.2 工場敷地の平面図を提出する。平面図には、製造加工、原料/完成品の保管、化学物質の保管室、実験室(該当する場合)等のさまざまな機能エリアについて注記する。	工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たし、機能エリアは合理的に区分され、製品の汚染リスクを防止する。	□適合 □不適合	
2.3 作業場の設計とレイアウト	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB14881)の4.1。	2.3 製作用業場の平面図を提出する。作業場の平面図には、クリーンエリアと非クリーンエリアの範囲を注記する。更衣室、製造加工、用具の洗浄・消毒室などの機能エリアについて注記する。作業場内の作業員と製品の流れを注記する。	作業場は合理的にレイアウトし、製造加工の必要を満たして、交差汚染を避けること。	□適合 □不適合	
2.4 作業場の建築構造と材料	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.2。	2.4 作業場の天井、壁、床、開口部の写真を提出し、材質の説明が可能であること。	作業場の建築構造と材質は、食品製造加工衛生要件に適合し、洗浄しやすく、食品に対する汚染を防止すること。	□適合 □不適合	
2.5 製造施設・設備	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5、6.2。	2.5.1 製造加工の主要設備・施設のリストを提出すること。	企業は、製造能力に見合った製造設備を配備し、製造加工過程の衛生条件の要件への適合を保証可能であること。	□適合 □不適合	
		2.5.2 主な製造加工及び給水、排水、洗浄・消毒、廃棄物の保管、個人衛生、照明、温度調節(該当する場合)等の設備・施設の写真を提出すること。			
2.6 保管施設	『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.8、10。	2.6 原料と完成品の保管庫の管理要件の概要を述べ、保管状況を表す保管庫内の関連画像を提出する。	中国向け輸出製品の原料、半加工品、完成品の表示が明瞭で見やすく、専用エリアに置かれ、貯蔵と輸送の環境は清潔かつ衛生的であるようにすること。温度要件のある倉庫には、要件に適合する温度制御設備があること。	□適合 □不適合	
3. 加工用水の供給					
3.1 加工用水の水質処理(該当する場合)	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1、5.1.2。 2.『生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。	3.1企業が保有する水源である場合、水質制御関連の措置について説明し、直近の製造用水の水質検査報告書を提出すること(該当する場合)。	塩素注入処理の塩素注入量は、『生活飲用水衛生基準』(GB 5749)の要件に適合すること。塩素注入しない場合、企業は水質が『生活飲用水衛生基準』(GB 5749)要件に適合するよう保証すること。	□適合 □不適合 □適用せず	
4. ミツバチ製品原料の供給元					
4.1 養蜂段階	1.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書。	4.1.1 企業に原料を提供する養蜂場/採蜜室のリスト(リストには、養蜂場/採蜜室の位置情報を含めること)及びその所在国の主管機関が承認した証明資料。	中国向け輸出ミツバチ製品のために原料を提供する養蜂場または採蜜室は、所在国の主管当局の承認を受け、有効な監督管理がなされ、二国間議定書の関連要件に適合すること。	□適合 □不適合	
		4.1.2 第三国から来るミツバチ製品原料は、供給元が中国向け輸出ミツバチ製品の検査検疫議定書に適合している旨の証明資料(該当する場合)。			
		4.1.3 ミツバチ製品原料が、二国間議定書の規定する要件に適合している旨の証明資料。			
	1.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書。	4.2.1 ミツバチ製品原料供給者(養蜂場と原料を提供する採蜜室等を含む)に対する、企業の管理要件の概要を述べる。	1. 中国向け輸出ミツバチ製品を製造する原料は、安全かつ衛生的で、人類の食用に適すること。		

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1	シングルウインドウ基本情報入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
2.1	工場周辺の平面図／周辺環境に関する状況も記載	周辺平面図
2.2	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.3	製造作業場の平面図／クリーンエリアと非クリーンエリアの範囲も記載	製造作業場の平面図
2.4	作業場の天井、壁、床、開口部の写真	天井、壁、床、開口部の写真
2.5.1	製造加工の主要設備・施設のリスト	の主要設備・施設のリスト
2.5.2	主な製造加工及び給水、排水、洗浄・消毒、廃棄物の保管、個人衛生、照明、温度調節(該当する場合)等の設備・施設の写真	設備・施設の写真
2.6	原料と完成品の保管庫の管理要件の概要	概要の説明資料
3.1	企業が保有する水源である場合、水質制御関連の措置について記述、直近の製造用水の水質検査報告書を提出する(該当する場合)	水質管理記録、水質検査証明書等
4.1.1	企業に原料を提供する養蜂場/採蜜室のリスト	養蜂場/採蜜室のリスト
4.1.2	第三国から来るミツバチ製品原料は、供給元が中国向け輸出ミツバチ製品の検査検疫議定書に適合している旨の証明資料	証明資料
4.1.3	二国間議定書への適合	証明資料等
4.2.1	ミツバチ製品原料供給者に対する企業の管理要件の概要	管理要件の概要の説明資料

4-1-5ミツバチ製品

4.2 原料の検収	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.1、7.2。	4.2.2 原料検収制度(指標、規制量、検収要件等を含む。有毒有害の蜜源の工場への入場をどのように防止するかを含む)を提出する。	2. 二国間議定書の規定に基づき、有効な措置を講じて中国向け輸出ミツバチ製品を通じたミツバチ伝染病の伝播を防止する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
		4.2.3 ミツバチ製品がミツバチ伝染病の病原体感染を防止するリスク管理制度を提出する。			
4.3 食品関連製品	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.4。	4.3.1.食品の包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要を述べる。 4.3.2.直接ミツバチ製品と接触する包装材の消毒要件の概要を述べる。	食品関連製品は、食品安全の要件に適合し、食品に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
5. 加工過程の管理					
5.1 加工過程	1.『食品安全国家標準 はちみつ衛生基準』(GB 14963)。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書。	5.1.1 (はちみつ企業に適用)はちみつの加工プロセス(はちみつが加熱されるか、及び加熱の最高温度と圧力、ストレーナーのメッシュ数、脱水濃縮プロセスを使用しているか、食品添加物等その他の原料・補助材料を添加しているか等を含む)。 5.1.2 (ロイヤルゼリー企業に適用)製造加工プロセスの概要を述べる。 5.1.3 二国間議定書の規定に従い、有効な措置を講じてミツバチ伝染病のリスクを排除する。 5.1.4 主な加工設備の画像を提出する。	1. 中国向け輸出はちみつは、はちみつの基本定義の要件に適合すること。ミツバチ製品はその天然の属性を保ち、その他の食品添加物、食品原料を添加しないこと。 2. 中国向け輸出ミツバチ製品は、二国間議定書に規定する関連するミツバチ伝染病への感染がないようにする。	☐ 適合 ☐ 不適合	
5.2 衛生管理状況	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.1、6.6、8。	5.2.1 製造加工過程における衛生管理の基本要件、管理制度の概要を述べる。 5.2.2 加工作業場で衛生管理措置を実施している画像を提供する。	製造加工過程では、有効な衛生管理措置を実施し、中国向け輸出ミツバチ製品の安全・衛生を保証する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
5.3 自己検査・自己管理の状況	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。	5.3.1 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。 5.3.2 企業のモニタリングプランを提出する。モニタリング項目、頻度、判定基準、不適合の場合の処理措置等を含める。	企業は、自己検査・自己管理プログラムを策定すること。原料と製品検査の試料採取、検査と判定の基準は中国の要件に適合し、製品の安全・衛生を確保すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
8. 化学物質及び包装材の管理					
8.1 化学物質の管理・保管	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.4、8.3。	8.1.1 化学物質の払出しと保管の要件。 8.1.2 化学物質の保管室の画像を提出する。	1. 化学物質(消毒剤やその他洗浄剤を含む)は、現地の主管当局と中国の要件に適合すること。 2. 化学物質は専用エリアに貯蔵し、厳しく管理して、明確に表示すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
8.2 内部・外部包装材の管理・保管	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.5、8.5。	8.2 内部・外部包装材がミツバチ製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する。	包装材は、有毒・有害物質を含有していないこと。ミツバチ製品の官能特性を改変しないこと。	☐ 適合 ☐ 不適合	

4.2.2	原料検収の要件の資料	原料検収の要件の説明資料
4.2.3	伝染病汚染の予防のための管理制度の資料	汚染を防止する管理要件の説明資料
4.3.1	食品の包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要	調達要件の説明資料
4.3.2	包装材の消毒要件の概要	要件の概要の説明資料

5.1.1	加工工程プロセス(はちみつ)	プロセスの概要の説明資料
5.1.2	加工工程プロセス(ロイヤルゼリー)	プロセスの概要の説明資料
5.1.3	ミツバチ伝染病の予防措置	予防措置の説明資料
5.1.4	主な加工設備の写真画像等	画像
5.2.1	製造加工過程における衛生管理の基本要件	管理要件の概要の説明資料
5.2.2	加工作業場で衛生管理措置を実施している画像	画像
5.3.1	企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出(企業が保有する場合)	実験室の資格・能力の証明資料
5.3.2	企業のモニタリングプランを提出	モニタリングプラン

8.1.1	化学物質の保管の要件	保管の要件の資料
8.1.2	化学物質の保管室の画像	画像
8.2	包装材が製品の梱包に適している旨の証明資料	適していることを証明する資料

4-1-5ミツバチ製品

9. 廃棄物の処理及び虫害・ネズミの害の管理					
9.1 廃棄物の処理	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	9.1.1 作業場内の食用製品の容器、廃棄物の保管容器を区分する表示の画像を提出する。	1. 食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。	□適合 □不適合	
		9.1.2 廃棄物の処理手順の要件の概要を述べる。第三者による無害化処理を実施している場合、第三者企業の対応する資格・能力情報を提出する。	2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。		
9.2 虫・ネズミの害の管理	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	9.2 虫害制御のための配置の平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	虫害、ネズミの害の製造の安全・衛生に対する影響を避けること。	□適合 □不適合	
10. 製品のトレーサビリティとリコール					
10. 製品のトレーサビリティとリコール体制	1. 『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14。 2. 申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書に規定されたトレーサビリティとリコール要件。	10.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から対応する養蜂場またはその前のステップの供給元の企業までのトレーサビリティについて説明する。	1. ロット番号の構成から、動物または製品の供給元を識別し、ロット管理や受入・販売の記録を通じて前のステップと後のステップのトレーサビリティ管理を行うこと。	□適合 □不適合	
		10.2 ミツバチ製品の加工原料、完成品、半加工品の保管、加工過程でロットの表示を行っている画像を提出する。	2. 製品が加工、保管等の各段階でいずれも有効に表示されるよう保証すること。		
11. 人員管理及び検収					
11.1 従業員の資格及び健康の管理	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	11.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1. 従業員は、雇用前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。	□適合 □不適合	
			2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。		
11.2 人員の研修	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	11.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	研修内容は、中国向け輸出ミツバチ製品検査検疫議定書、中国の法規、標準の管理等をカバーすること。	□適合 □不適合	
12. 宣言書					
12.1 企業の宣言		12.1『輸入ミツバチ製品海外製造企業登録申請書』に記入する。	法人の署名と社印があること。	□適合 □不適合	
12.2 獣医主管当局の確認		12.2『輸入ミツバチ製品海外製造企業登録申請書』に記入する。	主管獣医の署名と主管当局印があること。	□適合 □不適合	

9.1.1	作業場内の製品の容器、廃棄物の保管容器を区分する表示の画像	画像
9.1.2	廃棄物の処理手順の要件の概要	概要の説明資料
9.2	虫害制御のための配置の平面図 第三者が行う場合、第三者の資格・能力情報	平面図 第三者の資格、能力の資料

10.1	製品のトレーサビリティの手順の概要	トレーサビリティの手順
10.2	ミツバチ製品の加工原料、完成品、半加工品の保管、加工過程でロットの表示の画像	画像

11.1	従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件	要件の説明資料
11.2	従業員の年度研修計画、内容、査定、記録	計画と内容記録

12.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
12.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-1食用油脂及び搾油原料

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2. 申請国の主管当局と税関総署が締結した関連検査検疫議定書。	1.1.1 1.輸入食用油脂及び搾油原料海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する食用油脂及び搾油原料は、検査検疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。 植物油を例として、毎年の実際産量(品種別) 菜種油30000 ton/year、菜種油a国に輸出10000 ton/year、b国に輸出10000 ton/year。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2. 申請国の主管当局と税関総署が締結した関連検査検疫議定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルを参照する。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2. 申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出食用油脂及び搾油原料検査検疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 搾油原料を集積、乾燥する地面は、食用植物油原料に汚染を生じないこと(例:アスファルト面等)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する;工場環境の写真を提供する。
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の4.2、4.3。	2.2 作業場平面図を提出する。食用油脂充てんエリアは、その他作業エリアと区切り、交差汚染を防止する。	1. 企業の製造エリア周辺には、製品の安全に汚染を引き起こす要因が存在しないこと。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図は添付ファイルを参照する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の5.4。	3.1 主要製造設備・施設のリスト、及び設計製造加工能力を提出する。	1. 企業は、製造加工能力に見合った製造加工設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。そして、各プロセスの加工能力をマッチングし、設計加工能力をリストにし、植物油の設計加工能力は30000 ton/yearを満たす。
3.2 保管施設	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の5.4、5.5、5.6、5.7。	3.2 貯蔵タンク、倉庫または製品置き場の情報を提出する。	1. 企業は、製造に見合った、他から独立した、密封型の保管施設を構築すること。保管施設内の温度、湿度、衛生等の条件は製品の貯蔵に適すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	生産する製品の品種、数量に応じたタンク、倉庫または貨物場の情報を提供する。冷蔵(冷凍)庫または保温タンクが設置されている場合、温度の要求とモニタリング方式を記述しなければならない。植物油を例として、油倉庫は2つあり、1庫あたり2000トンである;植物油タンクは5個で、1庫あたり2000トンです。
4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の5.2。 3.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.1 食用油脂の加工過程に使用され、製品と直接接触する蒸気凝縮水が規定に適合する旨の資料を提出する。(適用する場合)	企業は、製造用水(使用する場合)の水質を検査し、安全要件への適合を確保すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図 工場敷地写真等
2.1.2	アスファルト等食用植物油を汚染しない地面であること(搾油工程がある場合)	工場敷地写真等
2.2	作業場平面図／充てんエリアとの区別、交差汚染防止(清潔区域、汚染区域を区別、汚染区域→清潔区域の立入がないこと)	工場内配置図(清潔区域等の区別が分かるもの)
3.1	主要製造機器、設備、施設名 設計製造加工能力	主要設備・施設のリスト
3.2	貯蔵タンク、倉庫、製品置き場の記録	倉庫の図面／温度の記録
4.1.1	製品と直接接触する水(蒸気)が規定に適合するか、項目、基準値の確認	水質検査証明書

4-2-1食用油脂及び搾油原料

5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材 料の検収	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。	5.1 原料の検収措置、検収基準、検収記録及び除害記録等を提出する。	1. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全検査を行い、または必要な除害措置をとること。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料について企業の受け入れと管理。植物油を例にして、ABC Co., Ltd..の菜種原料はA社(またはx地区x生産区)から来ており、A社菜種原料に対する植物検疫措置、農薬化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供すべき。
5.2 原料の供給 元	1.『食品安全国家標準食品中の病原菌基準値』(GB29921)の表1。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。 6.『食品安全国家標準 植物油』(GB 2716-2018)。 7.『食品安全国家標準 食用植物油原料』(GB 19641-2015)。 8.『農業遺伝子組み換えバイオセーフティ条例』。 9.『入出国遺伝子組み換え製品検査検疫管理弁法』。	5.2.1原料が合格した旨の証明資料を提出する。 5.2.2 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。 5.2.3 原料タイプが遺伝子組み換えまたは非遺伝子組み換えである。関連する証明資料を提出する。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料が企業での受け入れ検査結果に対して。植物油を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の菜種原料はA社(またはx地区x生産区)から来ており、A社菜種原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬化学品の残留検査状況、汚染物、遺伝子組換え検査状況などを提出すること。
5.3. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の8.5。 2.『食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)7.4。	5.3.1 内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する。 5.3.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。(適用する場合)	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。
6. 製造加工の制御					
6.1 食品安全衛生管理システムの運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の8。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の8.1。 3.『危害要因分析重要管理点(HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 製造加工プロセスフローを提出し、重要管理点(CCP)及び実施する危害管理措置を注記する。 6.1.2 HACCPシステムを採用している場合、危害要因分析表とHACCPプラン、CCPモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する(適用する場合)。	1. 企業の製造加工プロセスフロー及び対応する主要プロセスパラメータは、科学的、規範的で、製品の安全を保証できるものであり、安全リスクの存在する重要ポイントにおいて特別な危害管理措置を講じるか、重要管理点(CCP)を設置する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、植物油を例にして、製品の加工技術に従って、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。
6.2 温度管理	1.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の7.3。	6.2.1 貯蔵期間の温度、水分の状況の記録。	1. パラ状態の原料を貯蔵するサイロ、貯蔵タンクは、品目ごと、品質等級ごとに倉庫、タンクを分けて保管する。搾油原料の貯蔵期間中、温度、水分の状況を検査し、記録する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	貯蔵期間中の温度、水分状況の記録は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の7.2。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)。 4.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880-2014)。	6.3 製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト(名称、用途、添加量等を含む)(適用する場合)。	1. 製造に使用する食品添加物及び栄養強化剤が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定プロセスに従って生産されているかどうかをモニタリングする。例えば、Polyglyceryl ester of fatty acid、乳化剤、5 g/kgを添加し、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014))の10g/kgの要求を満たす。

5.1	原料の検収措置、検収基準その記録及び除害記録	検収措置、除害記録
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763) 植物油基準 (GB 2716-2018) 食料植物油原料基準 (GB 19641-2015) (官能検査、有害菌類等)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.2.3	遺伝子組み換え証明書	
5.3.1	内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.3.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル
6.1.1	製造工程とCCP(CLの設定)を定める	製造工程図
6.1.2	(HACCPシステムを採用している場合) 危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録	危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録
6.2.1	バラ原料を貯蔵するサイロ、貯蔵タンクは品目、等級等に応じて保管、搾油原料は貯蔵期間中温度、水分の管理	原料貯蔵庫の温度管理、水分管理記録
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストを提出する(名称、用途、添加量等を含む)	添加物リスト 栄養強化剤リスト

4-2-1食用油脂及び搾油原料

7. 洗淨・消毒					
7.1 洗淨・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 製造に見合った洗淨・消毒設備、洗淨剤、消毒剤等(リストを提出する)を配備し、使用記録と保存記録を提出する。	1. 洗淨・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗淨消毒、環境の洗淨消毒などを含み、洗淨消毒方法、頻度及び洗淨消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。
8. 安全リスク管理					
8.1 化学汚染管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の8.3。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の8.4。 3.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762-2017)。 4.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763-2019) 5.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 6.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。 7.『食品安全国家標準 植物油』(GB 2716-2018)。 8.『食品安全国家標準 食用植物油原料』(GB 19641-2015)。	8.1.1 製品中の重金属、残留農薬、食品添加物(使用時)等の食品安全リスク管理措置及び関連するモニタリング記録を提出する。 8.1.2 食用油脂及びその加工品の加工過程の重要プロセスパラメータについて、モニタリング記録を行う。	1. 中国及び原産国の要件に適合させる。 2. プロセスパラメータのモニタリング状況。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗淨消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。
8.2 物理的汚染管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の8.4。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の8.5。	8.2 異物管理措置を提出する。	1. ストレーナー、フィルター、金属探知機等を設置して異物に対する管理を行い、作業基準を制定してモニタリングすること。発見した異物は、速やかにその出所を分析し、相応の管理措置をとること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。
8.3 生物学的汚染管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 2.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。	8.3 製品中の微生物リスク管理措置及び関連するモニタリング記録を提出する。	1. 製品は、中国及び原産国の要件に適合する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	微生物及び生物毒素検査報告書は添付書類を参照する。
8.4 疾病媒介生物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の6.4。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の6.2、7.3。	8.4.1企業が製造の各段階で構築している蚊、ネズミ等の媒介生物管理措置。 8.4.2 充てん作業場、倉庫等の密封型の製造、貯蔵場所等に、網戸、防鼠板、エアーカーテン等を取り付けた画像。 8.4.3 搾油原料の貯蔵期間中の虫害検査記録、カビによる変質、虫食い等を発見した際に取る相応の対処措置。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。 2. 搾油原料の貯蔵期間中の虫害記録。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害、鼠害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。
8.5 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.5 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	廃棄物保管区域の写真と処理記録を提供しなければならない。廃棄物管理制度は添添付ファイルを参照する。
9. 製品のトレーサビリティ					
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	入出庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。

7.1	洗淨、消毒設備、洗淨剤、消毒剤(リスト必要)の使用、保存を記録する。	洗淨ライン／薬剤の使用、保管の記録簿
8.1.1	製品中の重金属、残留農薬、食品添加物等の食品安全管理措置及びモニタリング記録が提出されているか	化学的汚染防止のための管理方法とモニタリング記録（食品添加物の使用記録簿、洗淨剤、消毒剤、潤滑油などの管理記録、重金属、残留農薬検査結果等）
8.1.2	重要プロセスパラメーターのモニタリング記録 (GB8955-2016 8.4)	酸価、過酸化価、残留溶剤のモニタリング記録等
8.2	異物を防止するための管理制度 (GB 14881-2013 8.4) (異物発見の場合の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いたのスクリーニング(GB8995-2016 8.5)	ストレーナー異物確認記録簿
8.3	マイコトキシン最大許容量 (GB 2761-2013) 病原菌基準値 (GB 29921)	アフラトキシンB1検査証明書
8.4.1	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4)	防虫、防鼠管理記録
8.4.2	網戸、エアーカーテン等の設置有無	防虫防鼠管理状況 (写真)
8.4.3	虫害検査の記録、発見時の対応措置記録(搾油原料の場合)	-
8.5	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理
9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

4-2-1食用油脂及び搾油原料

10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1.研修内容は、関連する検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1.企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した議定書と本規範の要件を熟知していること。 2.その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 製品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。 2.『食品安全国家標準 食用植物油及びその加工品生産衛生規範』(GB 8955-2016)の9。 3.『食品安全国家標準 植物油』(GB 2716-2018)。 4.『食品安全国家標準 食用油脂生成物』(GB 15196-2015)。 5.『食品安全国家標準 食用植物油原料』(GB 19641-2015)。 6.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)。 7.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880-2012)。 8.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761-2017)。 9.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762-2017)。 10.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763-2019)。 11.『食品安全国家標準 包装済み食品ラベル通則』(GB 7718-2011)。 12.『食品安全国家標準 包装済み食品栄養ラベル通則』(GB 28050-2011)。 13.『食品安全国家標準 食品中の放射性物質制限濃度標準』(GB 14882-1994)。	11.1 植物検疫、食品安全検査の項目、指標、検査検疫方式及び頻度を提出する。 11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。 11.3 検査測定記録。	1.企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2.企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。

10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録
11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度を定める	検査規定等
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等
11.3	検査記録 植物油基準 (GB 2716-2018) 食用油脂製品 (GB15196-2015) 酸価 過酸化価 大腸菌群 (マーガリンについて) カビ (マーガリンについて) 食用植物油脂原料 (GB19641-2015) 食品添加物使用基準 (GB2760-2014) 食品栄養強化剤使用基準 (GB14880-2012) マイコトキシン基準値 (GB2761-2017) アフラトキシンB1 汚染物質基準値 (GB2762-2017) 鉛 ヒ素 ニッケル (硬化植物油製品) ベンゾ (a)ピレン 残留農薬基準値 (GB2763-2019) 包装済み食品ラベル通則 (GB7718-2011) 包装済み食品栄養ラベル通則 (GB2850-2011) 放射性物質濃度標準 (GB14882-1994)	検査証明書等

4-2-1食用油脂及び搾油原料

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	二国間検査検疫覚書、合意及び議定書	12.1 中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	二国間検査検疫覚書、合意及び議定書	12.2 製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び自社で同定または専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	二国間検査検疫覚書、合意及び議定書	12.3 製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	二国間検査検疫覚書、合意及び議定書	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	油料および植物油原料の燻蒸処理を例にとると、処理方式例: プロモメタン燻蒸; 燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。 燻蒸処理中、プロモメタンの最低濃度は、0.5時間濃度が55 g/m3以上であること; 2時間濃度は45 g/m3以上; 4時間濃度は40 g/m3以上; 16時間の濃度は25 g/m3以上; 24時間濃度は22 g/m3以上である。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-2 餡入り小麦粉製品

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出餡入り小麦粉製品検査検疫議定書。	1.1.1 1.輸入餡入り小麦粉製品海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する餡入り小麦粉製品は、中国向け輸出餡入り小麦粉製品検査検疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。 餡入り小麦粉製品を例として、毎年の実際産量(品種別) 300 ton/year。A国に輸出100 ton/year、B国に輸出100ton/year。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルを参照する。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出餡入り小麦粉製品検査検疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。 2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)の4.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する;工場環境の写真を提供する。
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。そして、各プロセスの加工能力をマッチングし、設計加工能力をリストにし、製品の設計加工能力は30000 ton/yearを満たす。
3.2 保管施設	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	保存する時に冷蔵(冷凍)庫または保温タンクが設置されている場合、温度の要求とモニタリング方式を記述しなければならない。 餡入り小麦粉製品を例として、冷蔵庫2個、1個あたり300平方メートル、電子自動温度制御;モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する;電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に入力若しくは詳細資料	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図 工場敷地写真等
2.1.2	周辺環境(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)に汚染源がない	環境イメージ資料(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの)MAP、写真など
2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3.1	主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力文書	主要設備・施設のリスト
3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-2 餡入り小麦粉製品

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。 2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.1 自家用の水源または2次給水施設の写真を提出し、専任者による担当、施設等の食品防護措置がなされているかを説明する。(該当する場合)。 4.1.2 製造加工用水及び食品と直接接触する氷/蒸気(適用する場合)のモニタリングプラン(細菌学検査の項目、方法、頻度、記録、検査結果を含む)を提出する。 4.1.3 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品を提出し、それが食品製造加工要件に適合しているかを説明する。	1. 製造用水のモニタリングプランは、工場内のすべての給水口をカバーすること。 2. 項目、方法が『食品安全国家標準 生活飲用水基準』(GB 5749)の要件に適合するか。 3. 給水施設は、衛生管理手順を制定・実施し、適切な食品防護措置を講じること。 4. 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品は、食品製造加工要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。 2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)の3.1。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料について企業の受け入れと管理。餡入り小麦粉製品を例にして、ABC Co., Ltd..の小麦粉はA社が提供したもので、A社の小麦粉原料に対する植物検疫措置、農薬化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供すべき。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763) 6.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合) 5.2.2 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出餡入り小麦粉製品検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料が企業での受け入れ検査結果に対して。餡入り小麦粉製品を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の小麦粉原料はA社が提供しており、A社の小麦粉原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬化学品の残留検査状況、汚染物検査状況などを提出すること。
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 餡入り小麦粉製品を例にして、加工過程中に食品添加物を使用していない場合、「適用しない」を選択する。 (2)加工プロセスに食品添加物を使用する場合、食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)、例えばβ-カロチン、着色剤、添加0.5g/kg、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の1.0kg/kgの要求を満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)の4.1。 3. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

4.1.1	自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合 写真を添付 専任担当、施設、防護措置がなされているか	水源施設の写真、管理記録等
4.1.2	製品と直接接触する水(氷、蒸気)が規定に適合するか、モニタリングの項目、方法、頻度、記録、検査結果など	水質管理記録、水質検査証明書等
4.1.3	ボイラー用処理薬品の情報をリストにする、食品製造加工に適しているか	ボイラー用処理薬品情報リスト
5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763) 穀物基準 (GB 2715)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-2 餡入り小麦粉製品

6. 製造加工の制御								
6.1 HACCPシステムの構築及び運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)。	6.1.1 すべての中国向けに輸出する製品の製造加工プロセスフローチャート、危害要因分析表、HACCPプランを提出する。	1. HACCPプランは、生物的、物理的、化学的な危害を分析し、有効に管理する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、製品の加工技術に従って、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。	6.1.1	製造工程と危害要因分析表、HACCPプランを提出しているか	製造工程図／危害要因分析表、HACCPプラン
	2.『危害要因分析重要管理点 (HACCP) システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.2 CCPのモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する。	2. 製造プロセスフローは合理的であり、交差汚染を避けること。			6.1.2	CCPモニタリング記録／是正措置記録、検証記録を提出しているか	CCPのモニタリング記録／是正措置記録、検証記録
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば、原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット製品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて中国食品安全国家基準を満たし、検査報告書は添付ファイルを参照する。	6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
	2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)の4.2。		2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。					
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。	6.3 製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン及びモニタリング結果を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定されたプロセスに従って生産されているかどうかをモニタリングする。例えば、β-カロチンは着色剤として0.5 g/kgを添加する予定であり、加工中または加工後の製品のβ-カロチンの含有量をサンプリングして検出し、約0.5 g/kgの要求を満たした;1.0g/kgを超えると不合格となる。	6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストと製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン、モニタリング結果	添加物リスト 栄養強化剤リスト モニタリングプラン モニタリング結果
	2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。							
7. 洗浄・消毒								
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。	7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録
8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理								
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。	8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3) に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4 2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)の3.5。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。	8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いたのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1) 虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2) 第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3) 予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。	8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	餡入り小麦粉製品を例にして、廃棄製品に対して廃棄物管理を行っているかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管しているかどうか、廃棄物保管容器は明確に表示して、製品が最後に廃棄され、生産輸出環境に入っていないことを保証しなければならない。	8.4	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理

4-2-2 餡入り小麦粉製品

9. 製品のトレーサビリティ								
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。	9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	出入庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。	9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録
10. 人員管理及び研修								
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。	10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1. 研修内容は、中国向け輸出餡入り小麦粉製品検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供しる。	10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1. 企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出餡入り小麦粉製品議定書と本規範の要件を熟知していること。 2. その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。	10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録
11. 自己検査・自己管理								
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。 2.『食品安全国家標準 急速冷凍小麦粉・米加工品』(GB 19295)。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 6.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。 11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。	1. 企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2. 企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。	11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 急速冷凍小麦粉・米加工品(GB19295) 食品添加物使用基準(GB 2760) 真菌毒素基準値(GB 2761) 汚染物質基準値(GB 2762) 農薬最大残留基準値(GB 2763)	検査規定等 検査証明書等
						11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-2 餡入り小麦粉製品

12. 有害生物管理								
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除		12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。	12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2 有害生物の同定		12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。	12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3 有害生物の防除		12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にはまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。	12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)		12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	原料穀物の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸;燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。	12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13. 宣言書								
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX	13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX	13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-3食用穀物

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出食用穀物検査検疫議定書。	1.1.1 1.輸入食用穀物海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出货量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する食用穀類は、中国向け輸出食用穀類検査検疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。 (1)米を例として、毎年の実際産量(品種別)精製米30000 ton/year;碎米30000 ton/year。この2年間A国に輸出10000 ton/year、B国に輸出10000 ton/year。 (3)輸出する米中国輸出する米の検査検疫議定書の要求に相応しい。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出食用穀物検査検疫議定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出食用穀物検査検疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。 2.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)の4。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	米を例にして、脱石-清潔-色選別-研磨-包装-分級-貯蔵の製品加工技術に従って、主な設備施設のリストを提供して、各技術の加工能力をマッチングして、米(精米と碎米を含む)設計加工能力が3000 ton/yearに達する。
3.2 保管施設	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。 2.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)の4	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。 米を例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御;モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する;電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に 入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.1.2	周辺環境(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)に汚染源がない	環境イメージ資料(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの)MAP、写真など
2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3.1	主要製造機器、設備、施設名 設計製造加工能力	主要設備・施設のリスト
3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-3食用穀物

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。	4.1.1 自家用の水源または2次給水施設の写真を提出し、専任者による担当、施錠等の食品防護措置がなされているかを説明する。(該当する場合)。	1. 製造用水のモニタリングプランは、工場内のすべての給水口をカバーすること。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。 例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.2 製造加工用水及び食品と直接接触する氷/蒸気(適用する場合)のモニタリングプラン(細菌学検査の項目、方法、頻度、記録、検査結果を含む)を提出する。	2. 項目、方法が『食品安全国家標準 生活飲用水基準』(GB 5749)の要件に適合するか。		
	4.1.3 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品を提出し、それが食品製造加工要件に適合しているかを説明する。	3. 給水施設は、衛生管理手順を制定・実施し、適切な食品防護措置を講じること。	4. 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品は、食品製造加工要件に適合すること。		
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。 2.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	□適合 □不適合	原料または補助材料について企業の受け入れと管理。米を例にして、ABC Co., Ltd..の米原材料はA社が提供したもので、A社の米原材料に対する植物検疫措置、農業化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供すべき。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。 6.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合)	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出食用穀物検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	□適合 □不適合	原料または補助材料が企業での受け入れ検査結果に対して、米を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の米原料はA社が提供しており、A社の米原料に対する植物検疫結果を提供し、企業の生産原料は中国が設定した検疫性有害生物発生地域以外のものであることの証明材料を提出する;農業化学品の残留検査状況、汚染物検査状況などを提出すること。
	5.2.1 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。				
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)米を例にして、加工過程中に食品添加物を使用していない場合、「適用しない」を選択する。 (2)加工プロセスに食品添加物を使用する場合、食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)、例えばε-polylysine hydrochloride、防腐剤、添加0.20g/kg、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の0.30g/kgの要求を満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	□適合 □不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

4.1.1	自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合 写真を添付 専任担当、施錠、防護措置がなされているか	水源施設の写真、管理記録等
4.1.2	製品と直接接触する水(氷、蒸気)が規定に適合するか、モニタリングの項目、方法、頻度、記録、検査結果など	水質管理記録、水質検査証明書等
4.1.3	ボイラー用処理薬品の情報をリストにする、食品製造加工に適しているか	ボイラー用処理薬品情報リスト
5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763) 穀物 (GB 2715)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.1 (2)	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-3食用穀物

6. 製造加工の制御					
6.1 HACCPシステムの構築及び運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)。 2.『危害要因分析重要管理点(HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 すべての中国向けに輸出する製品の製造加工プロセスフローチャート、危害要因分析表、HACCPプランを提出する。 6.1.2 CCPのモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する。	1. HACCPプランは、生物学的、物理的、化学的な危害を分析し、有効に管理する。 2. 製造プロセスフローは合理的であり、交差汚染を避けること。 3. CCPの設置は科学的かつ実行可能であり、是正、検証措置は適切であること。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)HACCPシステムを採用した米を例にして、原料入庫-脱石-清潔-色選別-研磨-包装-分級-貯蔵の製品加工技術に基づき、CCPポイントは原料入庫(CCP1)、脱石(CCP2)、包装(CCP3)を含み、危害分析作業シートとHACCP計画表、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	□適合 □不適合 □適用せず	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば冷凍庫に貯蔵し、カビを生えた粒が0.05%を超える原料を拒絶し、原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、XX個の完成品のロットごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて《食品安全国家標準食品中の真菌毒素限量》(GB 2761)の要求を満たし、検査報告書は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。 4.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)の3.6。	6.3 製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン及びモニタリング結果を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	□適合 □不適合 □適用せず	設定されたプロセスで生産されているかどうかをモニタリングする。例えば ε - polylysine hydrochlorideを防腐剤として0.20 g/kg添加される予定であるかどうかをモニタリングし、加工中または加工後の製品から ε - polylysine hydrochlorideの含有量をサンプリングして検出し、約0.20 g/kgである場合要求を満たした、0.30 g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	□適合 □不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。

6.1.1	製造工程と危害要因分析表、HACCPプランを提出しているか	製造工程図／危害要因分析表、HACCPプラン
6.1.2	CCPモニタリング記録／是正措置記録、検証記録を提出しているか	CCPのモニタリング記録／是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストと製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン、モニタリング結果	添加物リスト 栄養強化剤リスト モニタリングプラン モニタリング結果
7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録

4-2-3食用穀物

8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理					
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	米を例にして、地に落ちた米製品に対して廃棄物管理を行うかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管するかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、地に落ちた米などの廃棄物が最後に廃棄され、生産輸出に入らないことを保証しなければならない。
9. 製品のトレーサビリティ					
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の出入庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。

8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3)に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いてのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3	防虫被害の制御(GB 14881－2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.5	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理
9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

4-2-3食用穀物

10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1.研修内容は、中国向け輸出食用穀類検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1.企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出食用穀物議定書と本規範の要件を熟知していること。 2.その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。 2.『食品安全国家標準 穀物』(GB 2715)。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 6.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。 11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。	1.企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2.企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。

10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録

11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 穀物(GB 2715) 食品添加物使用基準(GB2760) マイコトキシン基準値(GB2761) 汚染物質基準値(GB2762) 残留農薬基準値(GB2763)	検査規定等 検査証明書
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-3食用穀物

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出食用穀物検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出食用穀物検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出食用穀物検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にはまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出食用穀物検査検疫覚書、合意及び議定書。		1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	米原材料の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸;燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。 燻蒸処理中、プロモメタンの最低濃度は、0.5時間濃度が55 g/m3以上であること; 2時間濃度は45 g/m3以上; 4時間濃度は40 g/m3以上; 16時間の濃度は25 g/m3以上; 24時間濃度は22 g/m3以上である。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※附件4の当該備考欄に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫議定書。	1.1.1 1.輸入穀類製粉工業製品及び麦芽海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出货量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する穀類製粉工業製品及び麦芽は、中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。 米粉を例として、毎年の実際産量(品種別) 30000 ton/year; A国に輸出10000 ton/year、B国に輸出10000 ton/year。 輸出する米粉中国輸出する米の検査検疫議定書の要求に相応しい。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫議定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	大米粉を例にして、脱石-清潔-色選別-研磨-粉碎-包装-分級-貯蔵の製品加工技術に従って、主要設備施設のリストを提供して、各技術の加工能力をマッチングして、設計加工能力をリストして、大米粉の設計加工能力3000 ton/yearを満たす。
3.2 保管施設	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。 米を例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御; モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する; 電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.1.2	周辺環境(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)に汚染源がない	環境イメージ資料(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの)MAP、写真など
2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3.1	主要製造機器、設備、施設名 設計製造加工能力	主要設備・施設のリスト
3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理 及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。 2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.1 企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。 4.1.2 食品加工用水とその他の食品と接触しない用水(間接凝縮水、汚水または廃水)は、完全に分離したパイプラインで輸送し、交差汚染を避けること。	企業は、製造用水(使用する場合)の水質を検査し、安全要件への適合を確保すること。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒 消毒頻度と時間)など。
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1.原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2.企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	☐適合 ☐不適合	原料または補助材料について企業の受け入れと管理。米粉を例にして、ABC Co., Ltd.の米原材料はA社が提供したもので、A社の米原材料に対する植物検疫措置、農業化学品、重金属検査基準と検査方式及び受け入れ方式を提供すべき。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合) 5.2.2 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。	1.使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2.企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	☐適合 ☐不適合	原料または補助材料が企業での受け入れ検査結果に対して、米粉を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の米原料はA社が提供しており、A社の米原料に対する植物検疫結果を提供し、企業の生産原料は中国が設定した設定した検疫性有害生物発生地域以外のものであることの証明材料を提出する;農業化学品の残留検査状況、重金属検査状況などを提出すること。
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1.製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	(1)米粉を例にして、加工過程に食品添加物を使用していない場合、「適用しない」を選択する。 (2)原料または補助材料が企業に受け入れる時のけんさおよびコントロールを指す。原材料或いは加工プロセスに食品添加物を使用する場合、食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)、例えばε-polylysine hydrochloride、防腐剤、添加0.20g/kg、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の0.30g/kgの要求を満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2.関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書	5.4.1 内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1.包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2.包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	☐適合 ☐不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

4.1.1	(該当する場合) 製造加工用水の検査報告書	水質検査証明書
4.1.2	(該当する場合) 食品用の用水と、食品に接触しない用水が完全に分離していること	工場内配置図(用水パイプラインが分かるもの)
5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

6. 製造加工の制御					
6.1 食品安全衛生管理システムの運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8。 2.『危害要因分析重要管理点 (HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 製造加工プロセスフローを提出し、重要管理点 (CCP) 及び実施する危害管理措置を注記する。 6.1.2 HACCPシステムを採用している場合、危害要因分析表とHACCPプラン、CCPモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する(適用する場合)。	1. 企業の製造加工プロセスフロー及び対応する主要プロセスパラメータは、科学的、規範的で、製品の安全を保証できるものであり、安全リスクの存在する重要ポイントにおいて特別な危害管理措置を講じるか、重要管理点 (CCP) を設置する。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)HACCPシステムを採用した米を例にして、原料入庫-脱石-清潔-色選別-研磨-包装-分級-貯蔵の製品加工技術に基づき、CCPポイントは原料入庫 (CCP1)、脱石 (CCP2)、包装 (CCP3) を含み、危害分析作業シートとHACCP計画表、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば冷凍庫に貯蔵し、カビを生えた粒が0.05%を超える原料を拒絶し、原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット完成品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて《食品安全国家標準食品中の真菌毒素限量》(GB 2761)の要求を満たし、検査報告書は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760) 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)	6.3 製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト(名称、用途、添加量等を含む)を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定されたプロセスで生産されているかどうかをモニタリングする。例えばε-polylysine hydrochlorideを防腐剤として0.20 g/kg添加される予定であるかどうかをモニタリングし、加工中または加工後の製品からε-polylysine hydrochlorideの含有量をサンプリングして検出し、約0.20 g/kgである場合要求を満たした、0.30 g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。

6.1.1	製造工程とCCP(CLの設定)を定める	製造工程図
6.1.2	(HACCPシステムを採用している場合) 危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録	危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストを提出する(名称、用途、添加量等を含む)	添加物リスト 栄養強化剤リスト
7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理					
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐適合 ☐不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐適合 ☐不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐適合 ☐不適合	米を例にして、地に落ちた米やあ米粉製品に対して廃棄物管理を行うかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管するかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、地に落ちた米や米粉製品などの廃棄物が最後に廃棄され、生産輸出に入らないことを保証しなければならない。
9. 製品のトレーサビリティ					
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐適合 ☐不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐適合 ☐不適合	製品の入出庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。

8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3)に準じた管理方法か	食品添加剂、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いてのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.5	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理
9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1.研修内容は、中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1.企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽議定書と本規範の要件を熟知していること。 2.その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。 2.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。 11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。	1.企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2.企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。

10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録

11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 残留農薬基準値(GB2763) 食品添加物使用基準(GB2760) 真菌毒素基準値(GB2761) 汚染物質基準値(GB2762)	検査規定等 検査証明書等
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出穀類製粉工業製品及び麦芽検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐適合 ☐不適合 ☐適用せず	米粉及びその原材料の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸; 燻蒸環境温度: 21℃以上; プロモメタン濃度: 80g/m3; 燻蒸処理時間: 24時間。 燻蒸処理中、プロモメタンの最低濃度は、0.5時間濃度が55 g/m3以上であること; 2時間濃度は45 g/m3以上; 4時間濃度は40 g/m3以上; 16時間の濃度は25 g/m3以上; 24時間濃度は22 g/m3以上である。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1. 『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐適合 ☐不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1. 『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐適合 ☐不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料

13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例	項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1. 企業の基本的状況								
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査檢疫議定書。	1.1.1 1.輸入生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出货量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類は、中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査檢疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。野菜を例として、毎年の実際産量(品種別)ニンジン300ton/year;玉ねぎ200 ton/year。A国に輸出ニンジン100ton/year、B国に輸出玉ねぎ200 ton/year。	1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査檢疫議定書。	1.2 植物檢疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物檢疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。	1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査檢疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。	1.3	管理組織機構	組織図
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト								
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する	2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。	2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3. 施設・設備								
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。各プロセスの加工能力をマッチングして、設計加工能力をリストアップして、製品の設計加工能力は500 ton/yearを満たす。	3.1	主要製造機器、施設名 設計製造加工能力	機器、機械類のリスト
3.2 保管施設	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。 野菜を例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御;モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する;電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。	3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。	4.1.1 企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。	企業は、製造用水(使用する場合)の水質を検査し、安全要件への適合を確保すること。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.2 食品加工用水とその他の食品と接触しない用水(間接凝縮水、汚水または廃水)は、完全に分離したパイプラインで輸送し、交差汚染を避けること。			
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	□適合 □不適合	原料または補助材料の企業への受け入れと管理。野菜を例にして、ABCFOOD COMPANY LTD.のニンジン原料はa社(またはx地区x生産区)から来て、a社ニンジン原料に対する植物検疫措置、農業化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供しなければならない。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合)。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	□適合 □不適合	原料または補助材料が企業に受け入れる時の検査結果に対して、野菜を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.のニンジン原料はa社から来ており、a社のニンジン原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬残留検査状況、汚染物検査状況などを提出しなければならない。
		5.2.1 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。			
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)野菜を例にして、加工過程で食品添加物を使用していない場合は、「適用しない」を選ぶ。 (2)加工過程で食品添加物を使用する場合、使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量などを含む)を提出する。例えばアスコルビン酸カルシウム、酸化防止剤、添加量は0.5 g/kgで、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の1.0g/kgの要求を満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。	□適合 □不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。
	2. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書	5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。		

4.1.1	(該当する場合) 製造加工用水の検査報告書	水質検査証明書
4.1.2	(該当する場合) 食品用の用水と、食品に接触しない用水が完全に分離していること	工場内配置図(用水パイプラインが分かるもの)

5.1	原料、添加剤の検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.1 (2)	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

6. 製造加工の制御					
6.1 食品安全衛生管理システムの運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8。 2.『危害要因分析重要管理点(HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 製造加工プロセスフローを提出し、重要管理点(CCP)及び実施する危害管理措置を注記する。 6.1.2 HACCPシステムを採用している場合、危害要因分析表とHACCPプラン、CCPモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する(適用する場合)。	1. 企業の製造加工プロセスフロー及び対応する主要プロセスパラメータは、科学的、規範的で、製品の安全を保証できるものであり、安全リスクの存在する重要ポイントにおいて特別な危害管理措置を講じるか、重要管理点(CCP)を設置する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、製品の加工技術に基づき、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット完成品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて中国食品安全国家標準に満たす。サンプリング結果は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。	6.3 製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト(名称、用途、添加量等を含む)を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定されたプロセスに従って生産するかどうかをモニタリングする。例えば、アスコルビン酸カルシウムは酸化防止剤として0.5 g/kgを添加する予定で、加工中または加工後の製品のサンプリングによってアスコルビン酸カルシウム含有量を検出し、約0.5 g/kgである場合は要求を満たす;『食品安全国家標準食品添加物使用基準』GB 2760限定基準1.0g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。

6.1.1	製造工程とCCP(CLの設定)を定める	製造工程図
6.1.2	(HACCPシステムを採用している場合) 危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録	危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストを提出する(名称、用途、添加量等を含む)	添加物リスト 栄養強化剤リスト
7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理								
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。	8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3)に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。	8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いてのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。	8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区別すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	野菜を例にして、廃棄製品に対して廃棄物管理を行っているかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管しているかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、製品が最後に廃棄され、生産輸出の一環に入っていないことを保証しなければならない。	8.4	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理
9. 製品のトレーサビリティ								
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する	9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の入出庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。	9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1.研修内容は、中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1.企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類議定書と本規範の要件を熟知していること。 2.その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。	1.企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合	1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。
	2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。	2.企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。		

10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録
11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 食品添加物使用基準 (GB 2760) 真菌毒素基準値 (GB2761) 汚染物質基準値(GB2762) 残留農薬基準値(GB2763)	検査規定等 検査証明書等
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	野菜の燻蒸処理を例にして、処理方式 例: プロモメタン燻蒸;燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-6堅果及び種子類

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出堅果及び種子類検査檢疫認定書。	1.1.1 1.輸入堅果及び種子類海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する堅果及び種子類は、中国向け輸出堅果及び種子類検査檢疫関連合意、認定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。堅果を例として、毎年の実際産量(品種別)クルミ300ton/year。A国に輸出100ton/year、B国に輸出100ton/year。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出堅果及び種子類検査檢疫認定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出堅果及び種子類検査檢疫認定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する ;工場環境の写真を提出する
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。各プロセスの加工能力をマッチングして、設計加工能力をリストアップして、製品の設計加工能力は300 ton/yearを満たす。
3.2 保管施設	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。堅果を例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御;モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する;電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に入力するので資料なし
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.1.2	周辺環境(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)に汚染源がない	環境イメージ資料(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの)MAP、写真など
2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3.1	主要製造機器、施設名 設計製造加工能力	主要設備・施設のリスト
3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-6堅果及び種子類

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。 2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.1 自家用の水源または2次給水施設の写真を提出し、専任者による担当、施設等の食品防護措置がなされているかを説明する。(該当する場合) 4.1.2 製造加工用水及び食品と直接接触する氷/蒸気(適用する場合)のモニタリングプラン(細菌学検査の項目、方法、頻度、記録、検査結果を含む)を提出する。 4.1.3 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品を提出し、それが食品製造加工要件に適合しているかを説明する。	1. 製造用水のモニタリングプランは、工場内のすべての給水口をカバーすること。 2. 項目、方法が『食品安全国家標準 生活飲用水基準』(GB 5749)の要件に適合するか。 3. 給水施設は、衛生管理手順を制定・実施し、適切な食品防護措置を講じること。 4. 食品と直接接触する蒸気を発生させる際に使用するボイラー用処理薬品は、食品製造加工要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、植物安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料の企業への受け入れと管理。堅果を例にして、ABCFOOD COMPANY LTD.の原料はa社(またはx地区x生産区)から来て、a社原料に対する植物検疫措置、農薬化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供しなければならない。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品中の病原菌基準値』(GB 29921)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。 6.『食品安全国家標準 堅果及び種子類』(GB 19300)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合) 5.2.2 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料が企業に受け入れる時の検査結果に対して、堅果を例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の原料はa社から来ており、a社の原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬残留検査状況、汚染物検査状況などを提出しなければならない。
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	1)堅果を例にして、加工中に食品添加物を使用していない場合は、「適用しない」を選ぶ。 (2)加工プロセスに食品添加物を使用する場合、使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量などを含む)を提出する。例えば、β-カロチン、着色剤などを0.5g/kgを添加し、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の1.0g/kgの要求に満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

4.1.1	自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合 写真を添付 専任担当、施設、防護措置がなされているか	水源施設の写真、管理記録等
4.1.2	製品と直接接触する水(氷、蒸気)が規定に適合するか、モニタリングの項目、方法、頻度、記録、検査結果など	水質管理記録、水質検査証明書等
4.1.3	ボイラー用処理薬品の情報をリストにする、食品製造加工に適しているか	ボイラー用処理薬品情報リスト
5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 病原菌基準 (GB 29921) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763) 堅果及び種子類(GB19300)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の包装に適合している旨の証明資料を提出する	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-6堅果及び種子類

6. 製造加工の制御					
6.1 食品安全衛生管理システムの構築及び運用状況	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)。 2.『危害要因分析重要管理点 (HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 製造加工プロセスフローを提出し、重要管理点 (CCP) 及び実施する危害管理措置を注記する。 6.1.2 HACCPシステムを採用している場合、危害要因分析表とHACCPプラン、CCPモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する(適用する場合)。	1. 企業の製造加工プロセスフロー及び対応する主要プロセスパラメータは、科学的、規範的で、製品の安全を保証できるものであり、安全リスクの存在する重要ポイントにおいて特別な危害管理措置を講じるか、重要管理点 (CCP) を設置する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、製品の加工技術に基づき、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット完成品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて中国食品安全国家標準に満たす。サンプリング結果は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。	6.3 製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン及びモニタリング結果を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定されたプロセスに従って生産するかどうかをモニタリングする。例えば、β-カロチンを0.5 g/kg添加する予定で、加工中または加工後の製品のβ-カロチン含有量を検出し、約0.5 g/kgである場合は要求を満たす;『食品安全国家標準食品添加物使用基準』GB 2760限定基準1.0g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。
8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理					
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	堅果を例にして、廃棄製品に対して廃棄物管理を行っているかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管しているかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、製品が最後に廃棄され、生産輸出の一環に入っていないことを保証しなければならない。

6.1.1	製造工程とCCP(CLの設定)を定める	製造工程図
6.1.2	(HACCPシステムを採用している場合) 危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録	危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストと製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン、モニタリング結果	添加物リスト 栄養強化剤リスト モニタリングプラン モニタリング結果
7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録
8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3) に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いたのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.4	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理

4-2-6堅果及び種子類

9. 製品のトレーサビリティ					
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の出入庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。
10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1. 研修内容は、中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。 1. 企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出堅果及び種子類議定書と本規範の要件を熟知していること。 2. その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。		☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。	1. 企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2. 企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。
	2.『食品安全国家標準 堅果及び種子類』(GB 19300)。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 6.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。			

9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録
10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録
11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 堅果及び種子類基準(GB 19300) 食品添加物使用基準 (GB 2760) 真菌毒素基準値(GB2761) 汚染物質基準値(GB2762) 残留農薬基準値(GB2763)	検査規定等 検査証明書等
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-6堅果及び種子類

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的または必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出堅果及び種子類検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	堅果原材料の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸 ;燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。 燻蒸処理中、プロモメタンの最低濃度は、 0.5時間濃度が55 g/m3以上であること; 2時間濃度は45 g/m3以上; 4時間濃度は40 g/m3以上; 16時間の濃度は25 g/m3以上; 24時間濃度は22 g/m3以上である。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-7調味料

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』（税関総署令第248号）第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出調味料検査檢疫議定書。	1.1.1 1.輸入調味料海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間（設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する）の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量（品目ごとの統計）、輸出量（品目ごと及び国の統計がある場合）等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出する調味料は、中国向け輸出調味料検査檢疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する。パプリカを例として、毎年の実際産量（品種別）300ton/year。A国に輸出100ton/year、B国に輸出100ton/year。
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』（税関総署令第248号）第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出調味料検査檢疫議定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等（これらに限らない）をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』（税関総署令第248号）第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出調味料検査檢疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ；植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト					
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』（GB14881）の3.1、3.2	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること（市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地）。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する；工場環境の写真を提出する
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』（GB14881）の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	☐ 適合 ☐ 不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。
3. 施設・設備					
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』（GB14881）の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。各プロセスの加工能力をマッチングして、設計加工能力をリストアップして、製品の設計加工能力は300 ton/yearを満たす。
3.2 保管施設	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』（GB14881）の10。	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。（適用する場合）	1. 保管施設は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。	☐ 適合 ☐ 不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。パプリカを例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御；モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する；電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	入力画面の画像
1.1.2	シングルウインドウ基本情報に入力若しくは証明資料	入力画面の画像または証明資料
1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3	管理組織機構	組織図
2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
2.1.2	周辺環境（市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地）に汚染源がない	環境イメージ資料（市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの）MAP、写真など
2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図
3.1	主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力文書	主要設備・施設のリスト
3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式

4-2-7調味料

4. 水/氷/蒸気					
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)	4.1.1 企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。	企業は、製造用水(使用する場合)の水質を検査し、安全要件への適合を確保すること。	□適合 □不適合 □適用せず	(1) 公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2) 独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。 例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.2 食品加工用水とその他の食品と接触しない用水(間接凝縮水、汚水または廃水)は、完全に分離したパイプラインで輸送し、交差汚染を避けること。			
5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、食品安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	□適合 □不適合	原料または補助材料の企業への受け入れと管理。パプリカを例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の原料はa社(またはx地区x生産区)から来て、a社原料に対する植物検疫措置、農業化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供しなければならない。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 2.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 3.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 4.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。 5.『食品安全国家標準 放射線照射香辛料類衛生基準』(GB 14891.4)。	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合) 5.2.2 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出調味料検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が協定の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	□適合 □不適合	原料または補助材料が企業に受け入れる時の検査結果に対して、 (1)パプリカを例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の原料はa社から来ており、a社の原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬残留検査状況、汚染物検査状況などを提出しなければならない。 (2)原材料が照射処理された場合、残留放射線量が要求を満たしているかどうかを検査すべきであり、検査結果はCCCであり、GB 14891.4の要求を満たす。
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	□適合 □不適合 □適用せず	(1)パプリカを例にして、加工中に食品添加物を使用していない場合は、「適用しない」を選ぶ。 (2)加工プロセスに食品添加物を使用する場合、使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量などを含む)を提出する。例えば、シリカ、抗結剤などを10g/kgを添加し、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の20g/kgの要求に満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2.『食品安全国家標準 放射線照射香辛料類衛生基準』(GB 14891.4)。 3.『食品安全国家標準 包装済み食品ラベル通則』(GB 7718)。 3. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	□適合 □不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

4.1.1	(該当する場合) 製造加工用水の検査報告書	水質検査証明書
4.1.2	(該当する場合) 食品用の用水と、食品に接触しない用水が完全に分離していること	工場内配置図(用水パイプラインが分かるもの)
5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763) 放射線照射香辛料類衛生基準 (GB 14891.4)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル(中国に輸出するラベルの様式)	食品表示ラベル

4-2-7調味料

6. 製造加工の制御					
6.1 HACCPシステムの構築及び運用状況	1.『危害要因分析重要管理点 (HACCP) システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 すべての中国向けに輸出する製品の製造加工プロセスフローチャート、危害要因分析表、HACCPプランを提出する。 6.1.2 CCPのモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する。	1. HACCPプランは、生物的、物理的、化学的な危害を分析し、有効に管理する。 2. 製造プロセスフローは合理的であり、交差汚染を避けること。 3. CCPの設置は科学的かつ実行可能であり、是正、検証措置は適切であること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、製品の加工技術に基づき、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場の管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば、原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット完成品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて中国食品安全国家標準に満たす。サンプリング結果は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。 4.『食品安全国家標準 放射線照射香辛料類衛生基準』(GB 14891.4)。	6.3 製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト(名称、用途、添加量等を含む)を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	設定されたプロセスに従って生産するかどうかをモニタリングする。例えば、シリカを抗結剤として0.5 g/kg添加する予定で、加工中または加工後の製品のシリカ含有量を検出し、約10 g/kgである場合は要求を満たす；20g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。
8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理					
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	パブリカを例にして、廃棄製品に対して廃棄物管理を行っているかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管しているかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、製品が最後に廃棄され、生産輸出の一環に入っていないことを保証しなければならない。

6.1.1	製造工程と危害要因分析表、HACCPプランを提出しているか	製造工程図／危害要因分析表、HACCPプラン
6.1.2	CCPモニタリング記録／是正措置記録、検証記録を提出しているか	CCPのモニタリング記録／是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストを提出する(名称、用途、添加量等を含む)	添加物リスト 栄養強化剤リスト
7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録
8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3)に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いたのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.4	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理

4-2-7調味料

9. 製品のトレーサビリティ					
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティ手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の出入庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。
10. 人員管理及び研修					
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1. 研修内容は、中国向け輸出調味料検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。	1. 企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出調味料議定書と本規範の要件を熟知していること。 2. その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。
11. 自己検査・自己管理					
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。	1. 企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。 (4)放射線処理を行った場合、製品中の残留放射線量を検査する。
	2.『食品安全国家標準 放射線照射香辛料類衛生基準』(GB 14891.4) 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 6.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。	2. 企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。		

9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録

11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 放射線照射香辛料類衛生基準(GB 14891.4) 食品添加物使用基準(GB 2760) 真菌毒素基準値(GB 2761) 汚染物質基準値(GB 2762) 農薬最大残留基準値(GB 2763)	検査規定等 検査証明書等
11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-7調味料

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出調味料検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。 (4) 放射線処理を行う場合、備考:「当該製品は放射線処理を使用する」中国食品安全国家基準に基づいてプロセスを決定し、照射プロセスの具体的なパラメータを記述する。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出調味料検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出調味料検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出調味料検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	原材料の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸; 燻蒸環境温度: 21℃以上; プロモメタン濃度: 80g/m3; 燻蒸処理時間: 24時間。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1. 『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号) 第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1. 『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号) 第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-2-8ドライフルーツ

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例	項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1. 企業の基本的状況								
1.1 企業の基本的状況	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫議定書。	1.1.1 1.輸入ドライフルーツ海外製造企業基本情報表に記入する。 1.1.2 審査の日まで2年間(設立して2年未満の場合、企業設立以来の情報を提出する)の製造経営情報を提出する。製造能力、毎年の実際の製造量(品目ごとの統計)、輸出货量(品目ごと及び国の統計がある場合)等を含む。	1. 企業は、事実のとおりに情報を記入すること。基本情報は主管部門が提出した情報、実際の製造加工状況と一致させること。 2. 中国向けに輸出するドライフルーツは、中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫関連合意、議定書、覚書等が規定する製品の範囲に適合すること。	□適合 □不適合	記入要求に応じて記入し、証明資料を提出する杏干しを例として、毎年の実際産量(品種別)300ton/year。A国に輸出100ton/year、B国に輸出100 ton/year。	1.1.1	シングルウインドウ基本情報に力	シングルウインドウ基本情報に力 入力するので資料なし
1.2 管理制度	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫議定書。	1.2 植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等に関する管理制度文書を提出する。	企業は、植物検疫と予防、食品安全管理、人員管理、化学物質の使用、原料検収、保管管理、完成品輸出検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理等(これらに限らない)をカバーする管理制度文書を作成し、有効に実施すること。	□適合 □不適合	企業管理制度を簡単に述べ、管理制度の書類は添付ファイルにする。	1.2	Codex食品衛生の一般原則の順守／HACCP 又は ISO22000認証	食品衛生の一般原則順守の文書 認定証等 食品安全管理体制を説明できる文書
1.3 管理組織機構	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第5条、第6条、第7条、第8条。 2.申請国の主管当局と税関総署が締結した中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫議定書。	1.3 企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する。	企業は、植物衛生、食品安全管理を担当する部署または持ち場を設置し、植物衛生、食品安全関連の専門のバックグラウンドを持つ管理担当者を配置すること。	□適合 □不適合	企業管理組織機構を簡単に述べ;植物衛生、食品安全管理に関する部門または職員配置の証明を提供する。	1.3	管理組織機構	組織図
2. 企業の所在地と作業場のレイアウト								
2.1 用地選定及び工場敷地の環境	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の3.1、3.2。	2.1.1 工場敷地の平面図を提出する。作業エリアごとの名称を記載する。 2.1.2 工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)。	1. 工場敷地のレイアウトは製造加工の必要を満たす。 2. 工場敷地周辺に汚染源がない。	□適合 □不適合	工場の平面図を提供して、異なる作業区域名を記入する ;工場環境の写真を提出する	2.1.1	敷地の平面図／作業エリアの名称も記載	敷地平面図
						2.1.2	周辺環境(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地)に汚染源がない	環境イメージ資料(市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地等が分かるもの)MAP、写真など
2.2 作業場レイアウト	1.『食品安全国家标准 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の4.1。	2.2 作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。	1. 作業場の面積、高さは、製造能力と設備の据え置きに適したものとし、加工する製品のプロセスフローと安全衛生要件を満たし、交差汚染を避けること。 2. 作業場の開けることが可能なドア・窓、外部に通じる通路には虫、ネズミ、鳥類及びコウモリ等の飛翔動物を防止する設備を備えること。	□適合 □不適合	工場の平面図を提供して、人の流れ、物流、水流、加工プロセス、異なる清潔区域を表示する。	2.2	作業場平面図／人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリア注記あるか	作業場平面図

4-2-8ドライフルーツ

3. 施設・設備								
3.1 製造加工設備	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.2.1。	3.1 主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。	1. 企業は、製造、加工能力に見合った製造設備を配備すること。	□適合 □不適合	製品の加工技術に従って、主な設備施設のリストを項目ごとに提供する。各プロセスの加工能力をマッチングして、設計加工能力をリストアップして、製品の設計加工能力は300 ton/yearを満たす。	3.1	主要製造機器、施設名 設計製造加工能力	主要設備・施設のリスト
3.2 保管施設	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の10。 2.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)	3.2 冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。(適用する場合)	1. 保管施設の乾燥度、換気は、製品の貯蔵に関する基本要件及び防虫、温度制御、湿度制御要件を満たすことができる。 2. 製品は、有毒、有害、異臭、揮発性、腐食性の物品と同じ場所に保管しないこと。	□適合 □不適合	貯蔵時に冷蔵倉庫またはその他の施設がある場合、施設名をリストにし、温度制御要求とモニタリング方式を記述する。 杏干しを例にして、冷蔵庫は2つあり、1つあたり300平方メートルで、電子自動温度制御；モニタリング方式:温度曲線と毎週温度計の対照モニタリングにより、電子自動温度制御が正確かどうかを判定する；電子自動温度制御に対して計量校正を行い、温度制御の有効性を検証する。	3.2	冷蔵倉庫がある場合、温度管理及びモニタリング方式の記述	温度管理要件 モニタリング方式
4. 水/氷/蒸気								
4.1 製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1.『食品安全国家標準 生活飲用水衛生基準』(GB 5749)。	4.1.1 企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。		□適合 □不適合 □適用せず	(1)公共用水を使用する場合、現地政府の公共用水に関する水質検査報告書を提供し、モニタリング時間及び検査結果を記録する。例えば、XX市水道庁は2021年12月12日に水質検査報告書を提出して、XXXXなどの項目を検査して、検査結果が合格した。 (2)独自の水源を使用する場合、水源地、企業の定期的なモニタリング制度、分析項目及び結果が要求を満たしているかどうかを説明しなければならない。例えば、水源は地下水/河川で、塩素消毒(次亜塩素酸ナトリウム濃度XXXを加える)/オゾン消毒)消毒頻度と時間)など。	4.1.1	(該当する場合) 製造加工用水の検査報告書	水質検査証明書
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の5.1.1。	4.1.2 食品加工用水とその他の食品と接触しない用水(間接凝縮水、汚水または廃水)は、完全に分離したパイプラインで輸送し、交差汚染を避けること。	企業は、製造用水(使用する場合)の水質を検査し、安全要件への適合を確保すること。			4.1.2	(該当する場合) 食品用の用水と、食品に接触しない用水が完全に分離していること	工場内配置図(用水パイプラインが分かるもの)

4-2-8ドライフルーツ

5. 原料・補助材料と包装材					
5.1 原料・補助材料の検収と管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7。 2.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)。	5.1 原料、添加剤の検収措置(検収基準、検収方式を含む)を提出する。	1. 原料、添加剤の検収基準は、中国の法規と標準の要件に適合する。 2. 企業は、原料が工場に入る前に、原料の植物検疫、食品安全状況についての検査、または必要な除害措置を取って、原料が安全生産要件に適合するよう保証し、検収記録と除害記録を作成する。記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料の企業への受け入れと管理。杏干しを例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の原料はa社(またはx地区x生産区)から来て、a社原料に対する植物検疫措置、農業化学品、汚染物検査基準と検査方式を提供しなければならない。
5.2 原料の供給元	1.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 4.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 5.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)	5.2.1 直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合) 5.2.1 企業の製造原料が、中国が注視する検疫有害生物の発生エリアに由来するものではなく、原料サプライヤーが現地要件に適合する資格・能力を備えている旨の証明資料を提出する。	1. 使用する原料は、中国の法律法規、食品安全国家標準及び中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫関連の合意、議定書、覚書等の規定の要件に適合すること。 2. 企業が議定書の要件に従って原料の合格判定と原料調達に対するトレーサビリティ管理の制度を構築しているか。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料または補助材料が企業に受け入れる時の検査結果に対して、杏干しを例にして、ABC FOOD COMPANY LTD.の原料はa社から来ており、a社の原料に対する植物検疫結果を提供し、農薬残留検査状況、汚染物検査状況などを提出しなければならない。
5.3 食品添加物(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3。 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。	5.3 製造加工中に使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量等を含む)。	1. 製造に使用する食品添加物が中国の食品添加物についての使用規定に適合する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)パプリカを例にして、加工中に食品添加物を使用していない場合は、「適用しない」を選ぶ。 (2)加工プロセスに食品添加物を使用する場合、使用する食品添加物のリスト(名称、用途、添加量などを含む)を提出する。例えば、スクラロース、甘味料を0.1g/kgを添加し、「食品安全国家標準食品添加物使用基準」(GB 2760-2014)の0.15g/kgの要求に満たす。
5.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.5。 2.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)。 3.『食品安全国家標準 包装済み食品ラベル通則』(GB 7718)。 4. 関連する二国間検査検疫合意、覚書及び議定書。	5.4.1 内部・外部包装材が製品の梱包に適合している旨の証明資料を提出する。 5.4.2 中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。	1. 包装材は、特定の貯蔵及び使用条件下で、食品の安全及び製品の特性に影響しない。 2. 包装表示は二国間検査検疫合意、覚書及び議定書の要件に適合すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)内外包装材料の入庫検査材料は添付ファイルを参照する。 (2)中国に輸出するラベルの様式は添付ファイルを参照する。

5.1	原料、添加剤のの検収措置、検収基準その記録(中国の法規と標準の要件に適合したもの)記録は2年以上保存要	検収措置記録等
5.2.1	以下の基準適合を確認できる証明書等があるか 『ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325) 食品添加物使用基準 (GB 2760) マイコトキシン基準(GB 2761) 汚染物質(重金属等)基準 (GB 2762) 残留農薬基準 (GB 2763)	原材料メーカーの安全(適合)証明書等
5.2.1(2)	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料があるか	
5.3	(適用する場合) 使用する食品添加物をリストにする(名称、用途、添加量などを含む)	使用添加物リスト
5.4.1	食品に接触するしないに関わらず、製品に使用されるすべての包材の適合証明	各包材の適合証明書
5.4.2	完成品の表示ラベル	食品表示ラベル

4-2-8ドライフルーツ

6. 製造加工の制御					
6.1 HACCPシステムの構築及び運用状況	1.『危害要因分析重要管理点 (HACCP) システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341)。	6.1.1 製造加工プロセスフローを提出し、重要管理点 (CCP) 及び実施する危害管理措置を注記する。 6.1.2 HACCPシステムを採用している場合、危害要因分析表とHACCPプラン、CCPモニタリング記録、是正措置記録、検証記録の様式を提出する(適用する場合)。	1. 企業の製造加工プロセスフロー及び対応する主要プロセスパラメータは、科学的、規範的で、製品の安全を保証できるものであり、安全リスクの存在する重要ポイントにおいて特別な危害管理措置を講じるか、重要管理点 (CCP) を設置する。	□ 適合 □ 不適合 □ 適用せず	HACCPシステムを採用した場合、製品の加工技術に基づき、危害分析作業シートとHACCP計画表を提出し、CCPモニタリング記録、是正記録は添付ファイルを参照する。
6.2 真菌毒素の管理	1.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。	6.2 製造、加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素が中国食品安全国家標準に適合する旨の抜取検査報告を提出する。	1. 製造加工後及び貯蔵する製品中の真菌毒素についての加工工場管理制度が合理的かどうか。 2. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	□ 適合 □ 不適合	真菌毒素のコントロールと検査は、例えば原料のロットごとに入庫して真菌毒素を検査し、10ロット完成品ごとに真菌毒素を検査する。検査結果はすべて中国食品安全国家標準に満たす。サンプリング結果は添付ファイルを参照する。
6.3 食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の7.3 2.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 3.『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880)。 4.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)。	6.3 製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト(名称、用途、添加量等を含む)を提出する。	1. 検査結果は、中国食品安全国家標準に適合すること。	□ 適合 □ 不適合 □ 適用せず	設定されたプロセスに従って生産するかどうかをモニタリングする。例えば、シリカを抗結剤として0.1g/kg添加する予定で、加工中または加工後の製品のスクラコース含有量を検出し、約0.1 g/kgである場合は要求を満たす；0.15g/kgを超えると不合格となる。
7. 洗浄・消毒					
7.1 洗浄・消毒	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.2.1。	7.1 洗浄・消毒措置(洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む)を提出する。	1. 洗浄・消毒措置は、交差汚染を解消可能で、衛生要件に適合すること。	□ 適合 □ 不適合	器具の洗浄消毒、環境の洗浄消毒などを含み、洗浄消毒方法、頻度及び洗浄消毒効果の検証は添付ファイルを参照する。

6.1.1	製造工程とCCP(CLの設定)を定める	製造工程図
6.1.2	(HACCPシステムを採用している場合) 危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録	危害要因分析表/HACCPプラン/CCPモニタリング記録/是正措置記録、検証記録
6.2	真菌毒素についての管理体制が構築されているか 真菌毒素の検査記録	管理記録、検査証明書
6.3	(適用する場合) 使用する添加物、栄養強化剤リストを提出する(名称、用途、添加量等を含む)	添加物リスト 栄養強化剤リスト

7.1	洗浄、消毒措置(洗浄、消毒の方法と頻度、洗浄・消毒効果の検証も含む)提出しているか	洗浄と消毒措置 洗浄・消毒効果検証記録

4-2-8ドライフルーツ

8. 化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理								
8.1 化学物質の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.3。	8.1 化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。	1. 化学物質の管理制度は合理的で、使用する化学物質の製品への汚染を有効に防止できる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1)生産加工施設で使用する潤滑剤、洗浄消毒製品については独立箱でロックし、二人共同監督管理制度を採用し、入退室記録制度を採用する。具体的な記録は添付ファイルを参照してください。 (2)原料畑での農業化学品の使用管理措置と記録は添付ファイルを参照する。添付書類は化学品の使用と貯蔵要求を簡単に述べなければならない。	8.1	化学汚染の管理 (GB 14881 8.3)に準じた管理方法か	食品添加物、洗浄剤、消毒剤、潤滑剤等の化学物質の使用と貯蔵の概要
8.2 物理的汚染の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の8.4。	8.2 物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。 2. 設備の保守、衛生管理、現場管理、訪問者の管理及び加工過程の監督等の措置を講じて、食品が受けるガラス、金属、プラスチック等の異物の汚染リスクを最大限引き下げる。 3. ストレーナー、捕集装置、磁石、金属探知機等を設置して有効な措置を講じ、金属その他異物の食品汚染リスクを低減すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	ガラス、金属、プラスチックなどの異物汚染を防止する管理制度、予防対策と頻度、予防管理を受けた後の異物汚染の有無と発生頻度を提出する。	8.2	物理的汚染を防止するための管理制度(GB 14881 8.4) (異物発見時の確認、是正措置も含む) ストレーナー、金属探知機を用いてのスクリーニング	異物管理手順 是正処置記録 ストレーナー異物確認記録簿
8.3 虫・ネズミの害の管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.4。	8.3 虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。	1. 製造の安全・衛生に対する蚊、ハエ等の虫害、ネズミの害の影響を避ける。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)虫害コントロール方式及び布点平面図は添付ファイルを参照する。 (2)第三者が管理する場合、第三者の資格証明書を提供する。 (3)予防対策と頻度を記入し、予防管理を行った後、虫害、鼠害が発生したかどうか、発生頻度を記入する。	8.3	防虫被害の制御(GB 14881-2013 6.4) 方法及びレイアウト図 虫害、鼠害検査の記録、発見時の対応措置記録 外部委託の場合は業者の資格、能力	防虫、防鼠管理記録、レイアウト平面図
8.4 廃棄物管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.5。	8.4 廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。	1. 作業場の食用製品の容器、廃棄物の保管容器は、明確な表示を行い、区分すること。 2.廃棄物は区分して保管し、遅滞なく処理し、製造過程に対する汚染を避けること。	☐ 適合 ☐ 不適合	杏干しを例にして、廃棄製品に対して廃棄物管理を行っているかどうか、専用の桶や専門コーナーを設置して保管しているかどうか、廃棄物保管容器は明らかに表示して、製品が最後に廃棄され、生産輸出の一環に入っていないことを保証しなければならない。	8.4	廃棄物の管理方法、処理方法	廃棄物管理処理
9. 製品のトレーサビリティ								
9.1 トレーサビリティとリコール	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11。	9.1 製品のトレーサビリティ手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例に取って、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。	1. トレーサビリティの手順を構築し、原料、製造加工過程、完成品の全チェーンの双方向のトレーサビリティを実現する。	☐ 適合 ☐ 不適合	原料から製品までのトレーサビリティコード作成ルールを提供し、各コード代表のトレーサビリティ内容を表示する。具体的なトレーサビリティ規定は添付ファイルを参照する。	9.1	製品のトレーサビリティとリコール管理(GB 14881 11)	トレーサビリティ実施記録
9.2 出入庫管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の11、14.1。	9.2 製品の出入庫管理を提出する。	1. 製品を倉庫に入れる前に検査を行い、入庫検収、保管、出庫記録を残し、記録は少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	製品の出入庫検査、保管、出庫などの管理制度を簡単に述べ、記録は添付ファイルを参照する。	9.2	製品の出入庫管理体制/入庫時の検査、保管、出庫の記録	入庫管理記録／出庫管理記録

4-2-8ドライフルーツ

10. 人員管理及び研修								
10.1 人員の健康及び衛生管理	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の6.3。	10.1 従業員の雇用前の健康管理及び従業員健康診断の要件を提出する。	1.従業員は雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での業務に適している旨証明すること。 2.従業員は、定期的に健康診断を受け、記録を保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)総人数xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)従業員を雇用する前に健康診断を行い、食品加工企業での仕事に適していることを証明する証明書は添付ファイルを参照する。 (3)定期健康診断制度と健康診断の結果は添付ファイルを参照する。	10.1	雇用前の健康管理、従業員の健康診断についての要件	健康管理チェック票
10.2 人員の研修	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の12。	10.2 従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。	1. 研修内容は、中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫覚書、合意及び議定書、中国の法規、標準等をカバーすること。 1. 企業の製造・管理担当者は、その業務能力が担当部署の要件に適合し、所在国(地域)及び中国の植物衛生と食品安全法律法規の関連規定、及び双方が締結した中国向け輸出ドライフルーツ議定書と本規範の要件を熟知していること。 2. その業務に適した関連する資格・能力を備える。	☐ 適合 ☐ 不適合	従業員の年次研修プログラム(内容を含む)、研修評価は合格または不合格の評価方法を提供し、研修結果が合格したかどうかの証明を提供する。	10.2	従業員の年度毎の研修計画、研修内容、査定、記録等あるか	年度研修計画、従業員の研修報告書、研修実施記録、評価
10.3 管理担当者要件	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の13.3。	10.3 管理担当者の輸出製品の所在国(地域)及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規の関連する規定についての研修記録を提出し、必要があれば現場で抜き打ちの質疑応答を行う。		☐ 適合 ☐ 不適合	(1)管理者xx人、人員リストは添付ファイルを参照する。 (2)輸出製品の所在国及び中国の植物衛生と食品安全に関する法律法規の関連規定に精通しているか、または熟知していないか。	10.3	管理者へ対し、日本及び中国の食品安全法規についての研修実施、記録しているか	管理者の研修報告書、研修実施記録
11. 自己検査・自己管理								
11. 完成品検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881)の9。	11.1 完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。	1. 企業は、製品について植物検疫、食品安全等の検査を実施し、中国の要件への適合を確保する。検査記録は少なくとも2年保存する。 2. 企業は、製品の植物検疫、食品安全の検査測定能力を持ち、または関連する資格・能力を持つ機関に委託して検査測定を実施すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	(1)製品の検査項目、指標、検査方式及び頻度を提供する。 (2)企業は所属実験室を有し、企業実験室の能力と資格証明を提出する。 (3)企業は第三者に実験室を委託する場合、実験室の資格を提供する。	11.1	製品に対する植物検疫、食品安全検査の項目、指標、方法、頻度 ドライフルーツ基準(GB 16325) 食品添加物使用基準 (GB 2760) 真菌毒素基準 (GB2761) 汚染物質基準値』(GB 2762) 残留農薬基準値(GB2763)	検査規定等 検査証明書等
	2.『食品安全国家標準 ドライフルーツ食品衛生基準』(GB 16325)。 3.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760)。 4.『食品安全国家標準 食品中の真菌毒素基準値』(GB 2761)。 5.『食品安全国家標準 食品中の汚染物質基準値』(GB 2762)。 6.『食品安全国家標準 食品中の農薬最大残留基準値』(GB 2763)。	11.2 企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。				11.2	企業が保有する実験室の場合、実験室の資格・能力の証明	ISO17025認証等

4-2-8ドライフルーツ

12. 有害生物管理					
12.1 中国が注視する検疫有害生物の防除	中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.1 企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の段階で有効な措置を講じ、製品が有害生物に汚染されるのを防止し、中国が注視する検疫有害生物についてモニタリングを行うこと。モニタリング記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 中国側が注目している検疫性有害生物のリストは添付ファイルを参照する。 (2) 中国側が注目している検疫性有害生物についてのモニタリング制度を簡単に説明する。 (3) 年度ごとの具体的なモニタリング結果を提出する。例えば、XXXが何回検出された、YYYが何回検出されたなど。
12.2 有害生物の同定	中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.2 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物の記録及び専門機関に委託して同定した記録を提出する。	1. 企業は、製造、貯蔵の過程で発見した有害生物について、同定能力を持ち、または専門機関に委託して同定し、作業記録を作成する。作業記録は少なくとも2年保存する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	(1) 企業は生産、貯蔵する時に有害生物XXXを何回、YYYを何回検出された。 (2) 検出記録と専門機関に依頼した鑑定記録は添付ファイルを参照する。
12.3 有害生物の防除	中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.3 企業は、製造、貯蔵エリアで実施した有害生物防除措置の記録を提出する。	1. 企業は、定期的にまたは必要な時に、製造、貯蔵エリアで有害生物防除措置を実施すること。関連する防除措置は記録を作成し、少なくとも2年保存すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	企業が生産、貯蔵区域で有害生物についての防除措置を実施することを簡単に説明する。具体的には添付ファイルを参照してください。
12.4 燻蒸処理 (必要であれば)	中国向け輸出ドライフルーツ検査検疫覚書、合意及び議定書。	12.4 燻蒸処理の方式、燻蒸を行う機関及び担当者の資格・能力を提出する。	1. 燻蒸処理方式は、中国の要件に適合し、燻蒸を実施する機関及び担当者は関連する資格・能力または条件を備えていること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	原材料の燻蒸処理を例にして、処理方式例: プロモメタン燻蒸;燻蒸環境温度:21℃以上; プロモメタン濃度:80g/m3; 燻蒸処理時間:24時間。 燻蒸処理中、プロモメタンの最低濃度は、 0.5時間濃度が55 g/m3以上であること; 2時間濃度は45 g/m3以上; 4時間濃度は40 g/m3以上; 16時間の濃度は25 g/m3以上; 24時間濃度は22 g/m3以上である。
13. 宣言書					
13.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX
13.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	Signature, XXX

12.1	有害生物リスト及びモニタリング制度、記録の提出	製造、貯蔵室内のモニタリング管理記録
12.2	発見時の同定記録の提出	発見時の同定記録
12.3	防除措置の記録	防除措置記録
12.4	(必要であれば) 燻蒸の方式、実施機関名、資格、能力の証明	燻蒸に関する資料
13.1	企業代表者の署名、捺印	※当該附件4に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-3-4保健食品

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1.1 企業基本情報	『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)	輸入保健食品海外製造企業基本情報表に記入する。	登録する名称、住所、登録番号等が公的主管機関の提出する登録情報と一致しているかに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	さらに客観的な説明があれば、この欄に記入してください。(追加説明)
1.2 中国に輸出する製品の情報	『中華人民共和国食品安全法』第76条 保健食品原料目録以外の原料を使用する保健食品及び初めて輸入する保健食品は、国务院食品安全監督管理部門に登録すること。ただし、初めて輸入する保健食品のうち、ビタミン、ミネラル等の栄養物質補給用に当たるものは、国务院食品安全監督管理部門に届け出ること。その他の保健食品は、省、自治区、直轄市人民政府の食品安全監督管理部門に届け出ること。	1.2.1. 製品情報(品名、機能性表示、包装規格、包装形式及び対応するHSコード及び分類コードを含む)	1. 製品について、輸入保健食品登録証書または届け出の証明があるか、製品の名称、機能性表示、包装規格、包装タイプが輸入保健食品登録証書または届け出の証明の記載と一致しているかに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	輸入する保健食品は、輸出国(地域)の主管部門が市販を許可した製品であること。	1.2.2. 輸入保健食品登録証書または届け出の証明	2. 審査する製品は輸出国(地域) 主管部門が市販を許可した製品であるか。		
		1.2.3 輸出国(地域) 主管部門が市販を許可した旨の証明資料			
2. 原料・補助材料と包装材					
2.1 原料・補助材料の検収	2.1.1『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (6.2 原料は、食品衛生要件に適合すること。原料の品種、供給元、規格、品質は、承認された配合及び製品の企業標準と一致すること。 2.1.2 調達する原料は、関連規定に従って有効な検査報告書を請求すること。食品の新しい資源に当たる原料は、衛生部の承認証書を請求すること(写し)。 2.1.3 菌類の人工発酵によって得られる菌糸体または菌糸体と発酵物の混合物及び微生物態系原料は、菌株同定報告書、安定性報告書及び菌株が薬剤抵抗性因子を含まない旨の証明資料を請求すること。 2.1.4 藻類、動物及び動物の組織・器官等を原料とする場合、品種同定報告書を請求すること。動植物から単一の有効物質を抽出する、または生物、化学合成物質を原料とする場合、当該物質の理化学的性質及び含有量の検査報告書を請求すること。 2.1.5 興奮剤またはホルモンを含む原料は、その含有量の検査報告書を請求すること。放射線照射を行った原料は照射線量の関連資料を請求すること。) 2.1.6『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (7.2.1 調達する食品原料について、供給者の許可証と製品合格証明書類を検査すること。合格証明書類を提出できない食品原料については、食品安全標準に照らして検査を行うこと。 2.1.7 食品原料は検収合格後に使用が可能となる。検収に不適合の食品原料は、合格品と分けて指定区域に置き、明確にラベリングを行い、速やかに返品、交換等の処理を行うこと。 2.1.8 加工前に官能検査を行うことが望ましい。必要があれば、実験室で検査を行うこと。検査で食品安全に関わる項目の指標に異常が発見された場合、使用してはならない。使用に適すると確定した食品原料のみ使用すること。 2.1.9 調達する食品の包装材、容器、洗浄剤、消毒剤等の食品関連製品は、製品の合格証明書類を検査し、許可制を取っている食品関連製品はさらに供給者の許可証を検査すること。食料品包装材等、食品関連製品は検収合格後に使用が可能となる。)	2.1 原料検収基準(指標、規制量、検収要件を含む)を提出する。	原料検収基準は、企業の保健食品承認証書または保健食品届け出証明申請時に提出した原料基準と照らし合わせる。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
1.2.1	製品情報(品名、機能性表示、包装規格、放送形式及びHSコード及びCIQコードを含む)	製品情報
1.2.2	輸入保健食品登録書	輸入保健食品登録書
1.2.3	主管部門が市販を許可した旨の証明資料	特定保健用食品の許可証、自由販売証明書等
2.1	原料の検収基準等 (2.1.1～2.1.9は該当するものについて資料要)	原料の検収基準

4-3-4保健食品

2.2 動物由来食品原料または植物由来の食品原料の使用	2.2.1『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (7.2.1 調達する食品原料について、供給者の許可証と製品合格証明書類を検査すること。合格証明書類を提出できない食品原料については、食品安全標準に照らして検査を行うこと。)	2.2.1 添加量の多いものから少ないものの順に製品の副材料を提出し、比率を注記する。	1. 動物由来及び植物由来の食品原料の伝染病感染リスクについて、感染流行地域から来る場合、後続の製造プロセスでリスクを除去できるか否かに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2.2.2『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (6.2 原料は、食品衛生要件に適合すること。原料の品種、供給元、規格、品質は、承認された配合及び製品の企業標準と一致すること。)	2.2.2 主要原料(主要原料の比率はどう区分するか)に生乳、野菜(栽培食用菌を含む)、肉及び肉製品、ミツバチ製品、水産物、ツバメの巣を含む場合、原料の原産国を提出すること。	2. 大豆を主要原料として使用する場合、遺伝子組み換え大豆であるか否かに注意を払い、大豆類及びその加工製品は高温等のプロセスによる処理を経て栄養阻害因子を除去すること。		
		2.2.3 大豆を主要原料として使用する場合、遺伝子組み換え大豆であるか否かを注記すること。			
2.3 その他原料(食品添加物を使用する場合、GB 2760の種類に従って注記すること)(適用する場合)	1.『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)。 2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (7.3.1 調達食品添加物について、供給者の許可証と製品合格証明書類を検査すること。食品添加物は検収合格後に使用が可能となる。)	『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)の種類に従って使用する添加物の名称を提出する。	企業は、完全な原料リストを提出すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
2.4. 包装材	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (7.4 衛生基準に適合し、衛生管理弁法が使用を許可すると定めた食品容器、包装材、洗浄剤、消毒剤を使用すること。 2. 使用する空カプセル、糖衣等の原料は衛生要件に適合するものとし、非食用色素の使用は禁止する。 3. 製品包装用の各種ガラスボトル(チューブ)、プラスチックボトル(チューブ)、ボトルキャップ、ボトルシール、ボトル栓、PTP包装材等について、直接製品に接触する内部包装材はすべて適切な方法で洗浄、乾燥及び滅菌し、滅菌後はクリーンルームで冷却して使用に備えること。貯蔵時間が所定の期限を超過した場合、再度洗浄、滅菌すること。)	製品の内部包装材の構成を詳細に記述し、内部包装材の品質安全基準を記載する。	企業が内部包装材の安全証明情報(例:企業宣言書等)を提出しているか否かに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
3. 製造プロセス情報					
3.1. 詳細な製造プロセスのフローチャートを提出する。フローチャートにはプロセスパラメーターを含め、プロセスについて説明すること。	『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (7.1.1 工場は、本規範の要件に基づき、自身の製品の製造プロセスの特徴を踏まえて、製造プロセス規程と持ち場の作業標準を制定すること。 規程は、保健食品の加工過程において機能性成分を損失、破壊、転換させず、有害な中間体を発生させないとのプロセス要件に適合するものとし、その内容には、製品の配合、各成分の調製、完成品の加工過程の主要技術仕様及び重要工程の品質と衛生モニタリングポイントを含めること。例:完成品の加工過程における温度、圧力、時間、pH値、中間製品の品質指標等。 規程は、製造の各主要工程について具体的な作業要件を定め、各作業場、工程及び個人の持ち場の職責を明確にすること。)	詳細なフローチャートを提出する。フローチャートにはプロセスパラメーターを含め、プロセスについて説明すること。	企業の製造プロセスが製品の定義に適合しているか否かに注目する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
3.2 工場建屋の清浄度のクラス	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (5.2.2 製造プロセスと衛生、品質要件に応じて、清浄度のクラスを区分する。原則として一般製造エリア、100,000クラスエリアに区分する。クリーンエリアには、フィルター付きの対応する浄化空調設備を取り付けること。クラス区分及び換気回数は表1参照。 2. 清浄度のクラスは、保健食品の製造における空気浄化の必要を満たすこと。錠剤、カプセル、丸剤及び最終容器中で滅菌できない内服液等の製品の製造は、100,000クラスのクリーンな建屋を採用すること。)	1. 建屋の清浄度のクラスを提出する。 2. どのような方法で空気の清浄度を保つか。	エアフィルターを使用する場合、各クラスのフィルターの交換頻度に注目する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず (※中文wordの様式では判定欄が空白になっているので各自で記入すること)	

2.2.1	副材料の配合比率表	配合比率表
2.2.2	主要原料の原産国(該当する場合)	主要原料原産国表
2.2.3	遺伝子組み換えであるか否か(大豆を主原料として使用する場合)	遺伝子組み換えに関する情報
2.3	使用添加物の名称(GB2760-2014に基づいて記述)	使用添加物リスト
2.4	包装材の安全証明	包装材安全性証明書
3.1	製造工程図	製造工程図
3.2.1	清浄度クラス	清浄度クラス
3.2.2	清浄度の管理方法	清浄度の管理方法

4-3-4保健食品

3.3 作業場のレイアウト及び交差汚染の制御	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (7.3.2 製造オペレーションは適切にリンクし、すばやい中継が行われ、スムーズであり、交差汚染を防止すること。原料の処理、中間製品の加工、包装材及び容器の洗浄、消毒、完成品の包装と検査等の工程は別々に設置すること。同一の作業で、同時に別の製品を製造してはならない。異なる工程の容器は明確にラベリングを行い、混用してはならない。	1. 作業場平面図、人流・物流図を提出する。	1. 作業場内の各クラスのクリーンエリアの設置に注意を払う。	適合 不適合 適用せず (※中文wordの様式では判定欄が空白になっているので各自で記入すること)	
	2. 製造オペレーターは、一般製造エリア、クリーンエリアごとの要件に厳密に従い、個人衛生を徹底すること。持ち場の交代により製品の汚染を引き起こす恐れがある場合、作業服、靴、帽子を交換し、再度消毒を行うこと。クリーンエリアで使用する作業服、帽子、靴等はきちんと洗浄、消毒し、毎日交換すること。また、クリーンエリア内でのみ着用し、エリア外へ持ち出してはならない。	2. 交差汚染の管理措置	2. 人の出入り及び個人衛生、物の出入り等に交差汚染が存在するか。		
	3. 原料・補助材料が製造エリアに入る場合、資材通路から入ること。クリーンな建屋、作業場へ入る資材は、すべて外部包装を取り除くこと。外部包装が取り除けない場合、拭いてきれいにする、または屋内包装タンクに変える。		3. 内包装エリアと外包装エリアが有効に隔離されているか。		
	4. 製品の打錠、カプセルや顆粒剤の個装、液体製品の注入等は、いずれもクリーンルーム内で行い、作業室の温度、湿度を管理すること。手作業でカプセルを個装する場合、相応の清浄度のクラスの有機ガラスシールド内で行い、作業台高さは0.7m以上とすること。				
	5. 調製した資材は、清浄な密閉容器に入れ、速やかに注入、打錠またはカプセルの個装等の工程へと進み、保存が必要な場合規程の期限を越えてはならない。)				
3.4 ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (7.3 製品は、調製前に副材料の釜及び容器のパイプラインが洗浄・乾燥され、工程に要求される基準に適合していること。発酵工程を利用した生産のための発酵タンク、容器及びパイプラインは、徹底的に洗浄、消毒処理した後、生産に用いることができる。シフトごとに器具を洗浄、消毒の記録を取ること。)	ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。	洗浄・消毒効果の検証に注意する。	適合 不適合 適用せず	
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (5.1.3 洗浄・消毒施設は、十分な食品、用具及び設備の専用洗浄施設を備え、必要があれば適切な消毒施設を配備すること。措置を講じて、清浄、消毒用具がもたらす交差汚染を避けること。 8.2.1 洗浄・消毒)				

3.3.1	作業平面図(人流・物流導線あり)	作業平面図
3.3.2	交差汚染の管理措置が取られているか	交差汚染管理手順書
3.4	洗浄、消毒手順	洗浄、消毒手順書

4-3-4保健食品

3.5 主要設備のリスト及び製造能力を提出する。	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (5.2.5 工場建屋、設備のレイアウト、プロセスフローの3者が適切にリンクし、建築構造に不備がなく、製造プロセスと品質、衛生の要件を満たすことができる。建屋は、設備、資材を置くための十分な空間と面積があること。中間製品、包装待ちの製品の貯蔵室は製造要件に見合っていること。)	重要工程設備の名称、型番、設計加工能力及び画像を提出する。	1. 企業は、製造プロセスに見合った加工設備を有すること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (5.2.1 生産設備)		2. 設備、用具等、食品と接触する表面は、なめらかで、吸収性がなく、洗浄や保守、及び消毒しやすい材料で作製すること。		
3.6 危害要因分析表及びHACCPプランを提出する。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB14881-2013) (8.1.1 危害要因分析手法により、製造過程での食品安全の重要ポイントを明確化し、食品安全の重要ポイントの管理措置を構築する。重要ポイントのあるエリアには、副材料(材料投入)表、持ち場の作業標準等の関連する文書を備え付けて管理措置を着実に行うこと。	1 製造加工の危害要因分析表及びHACCPプラン。	1. CCPの設置と許容限界、及び是正措置と検証の実施状況に特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2. 危害要因分析重要管理点(HACCP)を採用した製造過程に対する食品安全管理を奨励する。)	2. CCPのモニタリング記録を提出する。もしあれば、CCPの許容限界(CL)からの逸脱が発生した場合の関連措置及び記録を提出する。	2. HACCPプランにすべての登録申請製品が含まれているか。		
	3.『食品安全国家標準 危害要因分析重要管理点(HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341-2009)。				
3.7 製品の殺菌	『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (7.5 製品の殺菌	1. 乾熱殺菌プロセスを採用する場合、乾熱殺菌プロセスの有効性を証明する資料及び具体的な殺菌温度と時間の要件を提出する必要がある。	殺菌方式の有効性に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	各種製品の殺菌は、効果的な殺菌または滅菌設備と方法を選んで使用すること。滅菌する必要があるが、オートクレーブによる滅菌ができない製品は、別のプロセスと食品衛生要件に基づき、精密ろ過、マイクロ波、放射線照射等の方式によって滅菌効果を確保する。放射線照射による滅菌を行う場合、厳密に『放射線照射食品衛生管理弁法』の規定に従って放射線照射の吸収線量と時間を厳しく管理すること。	2. 滅菌する必要があるが、オートクレーブによる滅菌ができない製品は、使用する殺菌方法を提出する。			
	殺菌または滅菌装置内の温度の均一性、再現性等について定期的に信頼性の検証を行い、温度、圧力等の測定装置は定期的に校正すること。殺菌または滅菌作業中は、温度、圧力及び時間等の指標を正確に記録すること。)	3. 放射線照射による殺菌を採用する場合、放射線照射の吸収線量と時間を提出する。			
4. 製品品質安全管理システム					
4.1 製品のオンライン管理検査	『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (9.5.1 加工過程における品質、衛生の重要管理点を見つけ出し、少なくとも以下の段階をモニタリングして、記録を作成する。)	万全な製品オンライン検査プランを提出すること。工程ごとに検査内容、パラメーター、頻度及び検証頻度を記載すること。	1. オンライン管理措置について、企業が分析した危害について有効にモニタリングされているか。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
			2. オンライン検査設置点のパラメーター及び頻度の、HACCPプラン及びプロセスフローとの一致度に重点的に注目する。		
			3. 金属探知機、温度計等がある場合、校正、保守の記録に注意を払う。		

3.5	主要設備の資料が提出されているか	主要設備リスト
3.6.1	危害要因分析表及びHACCPプラン	危害要因分析表 HACCPプラン
3.6.2	CCPモニタリング記録 修正措置とその記録	CCPモニタリング記録 修正措置と記録

3.7.1	乾熱殺菌条件の確認	乾熱殺菌条件
3.7.2	その他の殺菌方法(該当する場合)	その他の殺菌方法の有無
3.7.3	放射線照射殺菌 (※日本において放射線を殺菌に用いることはできないので、この欄は該当せず)	放射線照射殺菌の有無

4.1	オンライン検査プランの提出(工程ごとに検査内容、パラメーター、頻度、検証頻度)	オンライン検査プラン

4-3-4保健食品

4.2 最終製品の検査及びリリース	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998)ロットごとに、完成品について官能、衛生及び品質指標の検査を行い、不適合の場合は出荷してはならない。	最終製品のリリースの際の試験プラン、検査基準及びリリース要件を提出する。	最終製品検査報告書は、『食品安全国家標準 保健機能食品』(GB 16740-2014)の規制量要件をカバーすること。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	製品の主たる機能性因子または機能性成分の検査能力があり、毎回の材料投入で製造される製品ごとに機能性因子または主な機能性成分について検査を行い、不適合の場合は出荷してはならない。				
	各ロットの製品はサンプルを保存し、保存サンプルは専用に設置した保存サンプル倉庫(またはエリア)内に置き、品目、ロット番号ごとに分類しておき、明確にラベリングすること。				
	定期的に製品の安定性試験を行うこと。				
	製品の包装材、ラベル、説明書について検査し、不適合の場合は出荷してはならない。				
	完成品倉庫の保管条件を検査、管理し、保管条件に適合しない倉庫は使用してはならない。)				
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (9.1 自社での検査または相応の資格・能力を持つ食品検査機関への委託を通じて原料と製品の検査を行い、食品出荷検査記録制度を構築すること。				
4.3 製品の品質保持期限の決定の根拠またはデータ	自社での検査は、検査する項目に見合った検査室と検査能力を持つこと。相応の資格・能力を持つ検査担当者が所定の検査方法で検査し、検査機器・装置はスケジュールに従って検定すること。	製品の品質保持期限の決定の根拠またはデータを提出する。	1. 品質保持期限決定の根拠が実際の表示と一致するか。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	検査室は、万全な管理制度を整え、各検査の原始記録と検査報告書を適切に保存すること。製品サンプル保存制度を構築し、適時サンプルを保存すること。				
	製品の特性、プロセスの特徴、原料の管理状況等の要素を総合的に考慮して合理的に検査項目と検査の頻度を決定し、製造過程での管理措置を有効に検証すること。正味含有量、官能要件及びその他製造過程の影響を受けて容易に変化する検査項目の検査の頻度は、他の検査項目よりも増やすこと。				
	同一品目で異なる包装の製品について、包装規格と包装形式の影響を受けない検査項目は合併して検査することができる。)				
	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (9.6.4 定期的に製品の安定性試験を行うこと。)				
4.3 製品の品質保持期限の決定の根拠またはデータ	2.『食品安全国家標準 包装済み食品ラベル通則』(GB 7718-2011) (2.5 品質保持期限 包装済み食品がラベルに記載された貯蔵条件の下で品質を保持する期限。この期限内には、製品は完全に販売に適し、ラベル中の説明の必要のない、または説明済みの特有の品質を保持する。)	製品の品質保持期限の決定の根拠またはデータを提出する。	2. 品質保持期限の試験条件と実際の貯蔵と輸送とに、対応関係があるか。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	『T/CNFIA 001-2017 食品品質保持期限汎用ガイドライン』を参考にすることができる。				

4.2	製品の検査プラン、基準等 (GB16740)食品安全国家標準 保健機能食品 (GB17405)食品安全国家標準 保健食品適正製造規範 (GB14881)食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範	最終製品検査プラン、基準、 検査報告書
4.3	製品の品質保持期限設定の根拠及びデータの提出	製品の品質保持期限設定の根拠 試験データ

4-3-4保健食品

4.4 製品の出荷から販売までの過程の防御要件	1.『食品安全国家標準 保健食品適正製造規範』(GB 17405-1998) (8.1 貯蔵と輸送の一般的な衛生要件は、『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の要件に適合すること。	製品の出荷から販売までの過程の防御要件。リコールのシミュレーション訓練計画を提出してもよい。	製品のチェーントレーサビリティの完全性に注目する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2. 完成品の貯蔵方式及び環境は、光を避け、水ぬれを防止し、温度、湿度は適切な範囲となるよう管理し、衝撃や振動を避けること。		トレーサビリティコードの設定には実行可能性があるか。		
	3. 生物活性物質を含有する製品は、相応の冷蔵措置をとってコールドチェーン方式で貯蔵及び輸送すること。				
	4. 非常温下で保管する保健食品(例えば、ある種の微生物態系保健食品)は、製品の特性に応じて、要件どおりの温度で保管輸送すること。				
	5. 倉庫には入出庫検査の仕組みがあること。完成品の出庫は、「先に製造した物から販売する」原則を実施すること。				
	6. 完成品の入庫の際には、在庫記録を作成すること。完成品の出庫の際には、出荷記録を作成し、内容には、ロット番号、出荷日、場所、対象、数量等を含め、問題を発見し次第回収できるようにすること。)				
	7.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (10 食品の貯蔵と輸送)				
	8. GB/T 27320『食品防御計画及びその適用ガイドライン 食品製造企業』				
5. 宣言書					
5.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
5.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	

4.4	製品の出荷から販売までの防御要件、リコールのシミュレーション計画等が提出されているか	製品の出荷から販売までの防御要件 リコールのシミュレーション計画
5.1	企業代表者の署名、捺印	※附件4の当該備考欄に企業代表者の署名、捺印をする
5.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

4-3-5特別用途食品

項目	条件と根拠	記入上の注意事項及び証明資料	審査の要点	適合性の判定	中国当局が示す記入例
1. 企業の基本的状況					
1. 1企業基本情報	『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』(税関総署令第248号)	1. 輸入特別用途食品海外製造企業基本情報表に記入する。	1. 登録する名称、住所、登録番号等は、公的主管機関の提出する『申請書』の関連する登録情報と一致させる。	☐ 適合 ☐ 不適合	さらに客観的な説明があれば、この欄に記入してください。(追加説明)
1.2中国に輸出する製品の情報	1.『食品安全国家标准 乳児用調製食品』(GB 10765-2010)、『食品安全国家标准 フォローアップ用及び幼児用調製食品』(GB 10767-2010)、『食品安全国家标准 特別医療用途乳児用調製食品通则』(GB 25596-2010)、『食品安全国家标准 栄養補助食品』(GB 22570-2014)、『食品安全国家标准 特別医療用途調製食品規則』(GB 29922-2013)、『食品安全国家标准 スポーツ栄養食品通则』(GB 24154-2015)、『食品安全国家标准 妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品』(GB 31601-2015)	1. 製品名称	1. 企業が提出する登録製品が、関連標準の用語と定義に適合しているかに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
	2.『中華人民共和国食品安全法』第80条 特別医療用途調製食品は、国务院食品安全監督管理部門に登録しなければならない。	2. 包装規格	2. 特別医療用途調製食品が登録証書を取得済みであるか、製品の名称、包装規格、包装タイプの証拠が登録証書の記載と一致しているか。		
	第82条 保健食品、特別医療用途調製食品、乳幼児用調製粉乳の登録者または届け出者は、提出した資料の真実性に対して責任を負わなければならない。省級以上の人民政府食品安全監督管理部門は、登録または届け出がなされた保健食品、特別医療用途調製食品、乳幼児用調製粉乳のリストを速やかに公表するとともに、登録または届け出から知り得た企業機密を保持しなければならない。保健食品、特別医療用途調製食品、乳幼児用調製粉乳の製造企業は、登録または届け出された製品の配合、製造工程等技術要件に基づいて製造しなければならない。	3. 包装タイプ			
		4. HSコード/CIQコード			
		5. 中国の食品安全監督管理部門に登録済みの場合、関連する登録証書(特別医療用途調製食品には特別医療用途調製食品及び特別医療用途乳児用調製食品が含まれる)を提出すること。			

項番号	要求内容／評価要点等	提出資料の例
1.1	シングルウインドウ基本情報に入力	シングルウインドウ基本情報に 入力するので資料なし
1.2.1	製品名称	製品名称
1.2.2	包装規格	包装規格
1.2.3	包装タイプ	包装タイプ
1.2.4	HSコード/CIQコード	HSコード/CIQコード
1.2.5	関連登録証書	関連登録証書

4-3-5特別用途食品

2. 原料・補助材料と包装材				
2.1 製品原料	1.『食品安全国家標準 乳児用調製食品』(GB 10765-2010)、『食品安全国家標準 特別医療用途乳児用調製食品通則』(GB 25596-2010)	1. 添加量の多いものから少ないものの順に製品の副材料を提出し、比率を注記する。	1. 動物由来及び植物由来の食品原料の伝染病感染リスクについて、感染流行地域から来る場合、後続の製造プロセスでリスクを除去できるか否かに特に注意する。	
	(果糖、アルファ化していないでんぷんを使用していない。使用する原料と食品添加物はグルテンを含有しないこと。放射線照射原料を使用しない。硬化植物油を使用しない。)		2. 大豆を主要原料として使用する場合、遺伝子組み換え大豆であるか否かに注意を払い、大豆類及びその加工製品は高温等のプロセスによる処理を経て栄養阻害因子を除去すること。	
	2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品規則』(GB 29922-2013) (7.2.5 大豆原料は、ウレアーゼ活性が陰性であること。)		3. 妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品のうち、良質なタンパク質は大豆、大豆製品、乳類、乳製品の1種以上に由来し、その含有量は妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品質量の18%-35%を占めること。	
	3.『食品安全国家標準 栄養補助食品』(GB 22570-2014) (3.2.1 食物の基質は直接食用にできる食物原料であり、品質は対応する標準及び(または)関連規定に適合すること。		4. 乳幼児用食品は硬化油を使用することはできない。放射線照射処理を行った原料を使用することはできない。	
	3.2.2 大豆類及びその加工製品は高温等のプロセスによる処理を経てトリプシン阻害物質等の栄養阻害因子を除去すること。	2. 主要原料に生乳、野菜(栽培食用菌を含む)、肉及び肉製品、ミツバチ製品、水産物、ツバメの巣を含む場合、原料の原産国を提出すること。		
	4.『食品安全国家標準 妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品』(GB 31601-2015) (3.2.1 良質なタンパク質は大豆、大豆製品、乳類、乳製品の1種以上に由来し、その含有量は妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品質量の18%-35%を占めること。			
	3.2.2 妊娠中及び授乳中の女性用栄養補助食品に使用する原料は、対応する標準及び(または)関連規定に適合すること。			
	3.2.3 大豆類及びその加工製品は高温等のプロセスによる処理を経てトリプシン阻害物質等の栄養阻害因子を除去すること。			
	3.2.4 硬化油を使用してはならない。	3. 大豆を主要原料として使用する場合、遺伝子組み換え大豆であるか否かを注記すること。		
	5.『食品安全国家標準 缶詰食品生産衛生規範』(GB 8950-2016) (7.2 家畜肉、家さん肉、水産物、果物・野菜等の原料は、関連する標準に従って検収に合格した後、使用が可能となる。			
2.2 その他原料 (食品添加物を使用する場合、 『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)の種類に従って注記する必要がある。)	6.『食品安全国家標準 飲料生産衛生規範』(GB 12695-2016)			
	(7.4 菌種 菌種を使用する製品について、菌種は国の関連標準または規定に適合しなければならない。菌種は使用前にその特性を厳しく検査し、その活性を確保して、その他雑菌の汚染を防止すること。発酵用の菌種は、菌種の特性に応じて適切な温度化で貯蔵し、菌種の活力を保持すること。)			
	1.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品規則』(GB 29922-2013)			
	(7.3.8 貯蔵期間中に品質に変化が生じやすいビタミンとミネラル等の栄養強化剤は、原料合格の検証を行い、必要があれば検査を行って、原料規定の要件に適合させる。			
	8.5 食品添加物及び食品栄養強化剤			
	8.5.1 食品安全国家標準に規定する品目、範囲、用量に従って適切に食品添加物と食品栄養強化剤を使用すること。			
	8.5.2 使用する際には、食品添加物及び食品栄養強化剤を正確に秤量し、記録を作成する。)	『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)の種類に従って使用する添加物の名称を提出する。	食品安全国家標準に規定する品目、範囲、用量に従って適切に食品添加物と食品栄養強化剤を使用すること。	
	2.『食品安全国家標準 栄養補助食品』(GB 22570-2014)			
	(3.9.1 食品添加物の使用は、『食品安全国家標準 食品添加物使用基準』(GB 2760-2014)の規定に適合すること。			
	3.9.2 栄養強化剤の使用は、『食品安全国家標準 食品栄養強化剤使用基準』(GB 14880-2012)の規定に適合すること。このうち、エチレンジアミン四酢酸鉄ナトリウムの1日分の添加量は鉄換算で2.8 mgを超えてはならない。			
	3.9.3 食品添加物及び栄養強化剤の品質仕様は、相応の規格及び関連規定に適合すること。)			

2.1.1	副原料及び比率	製品副原料の表示および比率 (含有量の多いものから)
2.12	主要原料に生乳、野菜(栽培食用菌を含む)、肉及び肉製品、ミツバチ製品、水産物、ツバメの巣を含む場合、原産国表示	原産国表示
2.1.3	大豆が主原料の場合の遺伝子組み換えの有無	大豆製品の遺伝子組み換えについて
2.2	食品添加物リストの提出	食品添加物リスト

4-3-5特別用途食品

2.3 各種原料に適用する品質安全規格	『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (7.2.1 調達する食品原料について、供給者の許可証と製品合格証明書類を検査すること。合格証明書類を提出できない食品原料については、食品安全標準に照らして検査を行うこと。)	原料に適用する品質安全規格(指標、規制量、検収要件を含む)を提出する。	関連する国家標準に照らして、使用原料が中国の要件に適合するかを判定する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
2.4 原料サプライヤーの審査制度	GB『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (7.2.2 企業は、サプライヤー管理制度を構築し、サプライヤーの選択、審査、評価手順を定めること。7.2.6 サプライヤーが採用するフローと安全措施について評価を行い、必要があれば定期的に現場査察またはフローのモニタリングを行うこと。)	サプライヤーの選択、審査、レビュー手順等を含む原料サプライヤーの審査制度、適格サプライヤー表及び主要原料サプライヤーの審査記録1通を提出する。	原料に適用する品質安全規格要件を満たしているかを重点的に審査する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
2.5. 製品の内包装材料	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (7.4.1 調達する食品の包装材、容器、洗浄剤、消毒剤等の食品関連製品は、製品の合格証明書類を検査し、許可制を取っている食品関連製品はさらに供給者の許可証を検査すること。食料品包装材等、食品関連製品は検収合格後に使用が可能となる。) 2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (8.6 包装 8.6.1『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の関連規定に適合すること。 8.6.2 包装材は、清浄、無毒で、国の関連規定に適合すること。 8.6.3 包装材または包装用のガスは、無毒で、特定の貯蔵及び使用条件下で食品の安全及び製品の特性に影響しない。 8.6.4 ガラスボトル、ステンレス容器等の繰り返し使用する包装材は、使用する前に徹底的に洗浄し、必要な消毒を行うこと。) 3.『食品安全国家標準 缶詰食品生産衛生規範』(GB 8950-2016) (7.5 缶詰食品に使用する包装容器の材質、内部の塗料、接合部の塗料及びシーリング材は、関連する安全規格の要件に適合すること。) 4.『食品安全国家標準 飲料生産衛生規範』(GB 12695-2016) (7.3.2 包装容器、材料は、関連標準または規定に適合し、特定の貯蔵及び使用条件下で食品の安全及び製品の特性に影響しない。食品が接触する包装容器、材料用の添加物はGB9685及び関連する法規の要件に適合すること。)	製品の内部包装材の構成を詳細に記述し、内部包装材の品質安全基準を記載する。	企業が内部包装材の安全証明情報(例:企業宣言書等)を提出しているか否かに特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合	

2.3	原料に適用する品質安全規格の提出	原料の品質安全規格
2.4	サプライヤーの評価(審査/レビュー、適格サプライヤーを表にまとめ審査記録を作成)	サプライヤーの審査・評価
2.5	製品の内部包装材の構成、安全基準	包装材の検査

4-3-5特別用途食品

3. 製造プロセス情報					
3.1. 詳細な製造プロセスのフローチャートを提出する。フローチャートにはプロセスパラメーターを含め、プロセスについて説明すること。	1.『食品安全国家標準 粉状乳幼児用調製食品適正製造規範』(GB 23790-2010) (9.6 特定処理手順)。	詳細なフローチャートを提出する。フローチャートにはプロセスパラメーターを含め、プロセスについて説明すること。	1. 企業の製造プロセスが製品の定義に適合しているか否かに注目する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
	2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (8.7.1 一般要求事項:特別医療用途調製食品通則の製造プロセスの各処理工程は、それぞれ相応のプロセスの特定処理手順の要件に適合し、8.7.2～8.7.9の規定に適合すること)。		2. 乳幼児用調製食品と特別医療用途調製食品カテゴリに属する場合、このうちの特定処理手順に属する加工プロセスが関連する規格に適合しているかに特に注意する。		
3.2 ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。	1.『食品安全国家標準 粉状乳幼児用調製食品適正製造規範』(GB 23790-2010) (7.3 洗浄と消毒)。	ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。	洗浄・消毒効果の検証に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合	
	2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (6.3 洗浄と消毒)。				
	3.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (8.2.1 洗浄と消毒)。				
3.3 主要設備のリスト及び製造能力を提出する。	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (5.2 設備)。	1. 重要工程設備の名称、型番、設計加工能力及び画像を提出する。	企業は、製造プロセスに見合った加工設備を有すること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
	2.『食品安全国家標準 缶詰食品生産衛生規範』(GB 8950-2016) (5.5 殺菌設備)。				
	3.『食品安全国家標準 飲料生産衛生規範』(GB 12695-2016) (5.3 設備)。				
3.4 危害要因分析表及びHACCPプランを提出する。	1.『食品安全国家標準 危害要因分析重要管理点(HACCP)システム 食品製造企業通則』(GB/T 27341-2009)。	1. 製造加工の危害要因分析表及びHACCPプラン。	1. CCPの設置と許容限界、及び是正措置と検証の実施状況に特に注意する。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB14881-2013) (8.1.1 危害要因分析手法により、製造過程での食品安全の重要ポイントを明確化し、食品安全の重要ポイントの管理措置を構築する。重要ポイントのあるエリアには、副材料(材料投入)表、持ち場の作業標準等の関連する文書を備え付けて管理措置を着実に行うこと。	2. CCPのモニタリング記録を提出する。もしあれば、CCPの許容限界(CL)からの逸脱が発生した場合の関連措置及び記録を提出する。	2. HACCPプランにすべての登録申請製品が含まれているか。		
	8.1.2 危害要因分析重要管理点(HACCP)を採用した製造過程に対する食品安全管理を奨励する。)				
	3.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (8.7.7 粉状特別医療用途食品ドライプロセスとドライウエット複合プロセスのうち、乾燥混合の重要要素管理)				
3.5 乾熱殺菌プロセスがある場合、乾熱殺菌プロセスの有効性を証明する資料及び具体的な殺菌温度と時間の要件を提出する必要がある。	1.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (C.6 製品の熱処理)。	乾熱殺菌プロセスがある場合、乾熱殺菌プロセスの有効性を証明する資料及び具体的な殺菌温度と時間の要件を提出する必要がある。	1. 殺菌工程は、相応の殺菌パラメーター(例:温度、時間、圧力等)の記録または図表があり、定期検査が所定の要件に達しているか。	☐ 適合 ☐ 不適合 ☐ 適用せず	
	2.『食品安全国家標準 缶詰食品生産衛生規範』(GB 8950-2016) (5.5.2 殺菌設備の取り付け後は、温度分布試験を行い、温度分布が均一であることを確認後、使用が可能となる。熱量の供給と熱媒体に滞りがない前提で、少なくとも3年に1回温度分布試験を行う。当該設備の構造、パイプライン、バルブ、プログラム等に変動が生じた、及び必要であれば、改めて温度分布試験を行うこと。)				
	3.『食品安全国家標準 飲料生産衛生規範』(GB 12695-2016) (8.2.7 殺菌工程は、相応の殺菌パラメーター(例:温度、時間、圧力等)の記録または図表があり、定期検査が所定の要件に達しているか。)				

3.1	詳細なフローチャートの提出	製造工程図
3.2	ライン全体の洗浄・消毒手順の提出	ライン全体の洗浄・消毒手順
3.3	重要工程設備の名称、型番、設計加工能力及び画像の提出	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力
3.4.1	危害要因分析表及びHACCPプランの提出	危害要因分析表/ HACCPプラン
3.4.2	CCPモニタリング記録の提出 是正措置,検証の記録の提出	CCPモニタリング記録 是正措置記録、検証記録

3.5	乾熱殺菌工程がある場合の効果のエビデンス	乾熱殺菌工程がある場合の効果のエビデンス

4-3-5特別用途食品

4. 製品品質安全管理システム					
4.1 製品のオンライン管理検査	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (8. 製造過程の食品安全管理)	1. 不備のない製品オンライン検査プランを提出すること。工程ごとに検査内容、パラメーター、頻度及び検証頻度を記載すること。	1. オンライン管理措置について、企業が分析した危害について有効にモニタリングされているか。	□適合 □不適合	
	2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (8. 製造プロセスの食品安全管理)		2. オンライン検査設置点のパラメーター及び頻度の、HACCPプラン及びプロセスフローとの一致度に重点的に注目する。		
	均一度:		3. 金属探知機、温度計等がある場合、校正、保守の記録に注意を払う。		
	3.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (5.1.3.7 製造に用いる計量器具と重要計器は定期的に校正すること。乾燥混合に用いる設備は、製品を均一に混合できること。		4. 均一度要件のある製品(粉状乳幼児用調製食品、特別医療用途調製食品)は、混合の均一性について確認したかどうか。		
	8.7.7.3 混合の均一性に関連する重要プロセスパラメーター(例:混合時間等)は検証すること。混合の均一性について確認すること。)	2. 粉状乳幼児用調製食品、特別医療用途調製食品は、均一度検証の関連資料を提出すること。	5. 缶詰類の特別用途食品に属する場合、最終製品の密封性について検査する。		
	4.『食品安全国家標準 粉状乳幼児用調製食品適正製造規範』(GB 23790-2010) (9.6.5.3 混合の均一性に関連する重要プロセスパラメーター(例:混合時間等)は検証すること。混合の均一性について確認すること。)				
	密封性:				
	5.『食品安全国家標準 缶詰食品生産衛生規範』(GB 8950-2016) (8.4.3 密封性能の検査)				
4.2 最終製品の検査及びリリース	8.4.3.1 各シフトの起動前に、密封設備の密封品質を検査し、合格後に製造することが可能となる。	3. 缶詰類の特別用途食品に属する場合、最終製品の密封性の関連資料を提出する必要がある。		□適合 □不適合	
	8.4.3.2 製造過程では、密封作業標準の要件に従い、外観の品質と密封性能の管理と検査をきちんと行い、記録を作成すること。				
	8.4.4 密封後の半加工品は2時間以内に殺菌すること。)				
	1.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (9 検査)。				
	2.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (10.1『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013)の関連規定に適合すること。				
4.3 カビ、酵母、異物の管理措置	3. ロットごとに代表的な完成品サンプルを抜き取り、国の関連法規と標準の規定に従って検査し、サンプルを保存すること。	最終製品のリリースの際の試験プラン、検査基準及びリリース要件を提出する。	最終製品検査報告書は、中国の食品安全国家標準の規制量要件をカバーすること。	□適合 □不適合	
	4. 実験室の品質管理を強化し、検査結果の正確性と真実性を確保すること。				
	5.『食品安全国家標準 飲料生産衛生規範』(GB 12695-2016) (9.2 注入・キャップ締め(シール)後、製品の外観、注入量、容器の状況、キャップ締め(シール)の確かさ及び肉眼での異物の確認等について検査を行う。)				
	1.『食品安全国家標準 粉状乳幼児用調製食品適正製造規範』(GB 23790-2010) (付属書A(規定)粉状乳幼児用調製食品クリーンエリアのサルモネラ菌、エンテロバクター・サカザキ(クロノバクター属)及びその他腸内細菌の環境のモニタリングガイドライン。	カビ、酵母、異物の管理措置を提出する。	1. モニタリングの重点は、微生物が隠れて繁殖しやすいエリアをカバーすること。		
	2. 製造企業は、有効な異物管理措置(フィルター、強力磁石、金属探知機等の設置等)を講じて異物を予防・検査すること。これらの措置について、実施過程でのモニタリングまたは有効性の検証を行うこと。)		2. 異物防止のための関連施設の完全性を定期的に検査しているか。		
4.3 カビ、酵母、異物の管理措置	3.『食品安全国家標準 特別医療用途調製食品通則』(GB 29922-2013) (付属書B 粉状特別医療用途調製食品クリーンエリアのサルモネラ菌、エンテロバクター・サカザキ(クロノバクター属)及びその他腸内細菌の環境のモニタリングガイドライン。			□適合 □不適合	
	4. 製造企業は、有効な異物管理措置(フィルター、強力磁石、金属探知機等の設置等)を講じて異物を予防・検査すること。これらの措置について、実施過程でのモニタリングまたは有効性の検証を行うこと。)				
	5.『食品安全国家標準 食品生産汎用衛生規範』(GB 14881-2013) (附属書A 食品加工過程の微生物モニタリング手順ガイドライン)。				
	6. 異物の汚染を防止する管理制度を構築し、可能性のある汚染源と汚染の経路について分析し、相応の管理プランと管理手順を制定すること。				

4.1.1	工程毎の検査内容/パラメーター/頻度/検証頻度	オンライン管理検査プラン
4.1.2	粉状乳幼児用調製食品、特別医療用途調製食品の場合、均一度の検証記録	粉状乳幼児用調製食品又は特別医療用途調製食品の均一度の検証記録
4.1.3	缶詰類の特定用途食品の密閉性の検証	缶詰類の特別用途食品の密閉性の検証記録
4.2	最終製品の試験計画、検査基準	最終製品の検査
4.3	ライン上のカビ、酵母、異物に対する管理記録	作業場内のカビ、酵母、異物の管理記録

4-3-5特別用途食品

5. 宣言書					
5.1 企業の宣言	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』 (税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 法人の署名と社印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	
5.2 主管当局の確認	1.『中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理規定』 (税関総署令第248号)第8条、第9条。		1. 主管当局の担当者の署名と主管当局印があること。	☐ 適合 ☐ 不適合	

13.1	企業代表者の署名、捺印	※附件4の当該備考欄に企業代表者の署名、捺印をする
13.2	主管当局の担当者の署名と主管当局印があること	※提出後に農水省が押印、サインする

添付資料1-2-1 附件4-1-5 ミツバチ製品添付資料例

附件4-1-5 添付資料目録 (日英)

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	基本情報	-	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
2.企業の所在地、作業場のレイアウト及び施設				
2.1	企業の立地	-	工場周辺地図	Factory map
2.2	一般敷地の環境とレイアウト	-	敷地平面図	Factory site sketch
2.3	作業場の設計とレイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
2.4	作業場の設計とレイアウト建設構造とレイアウト	-	作業場写真/材質	Workplace photo / material
2.5	製造施設・設備	1	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
		2	主な製造加工設備・施設の写真	Photo fo major manufacturing equipment/facilities
2.6	保管設備	-	保管庫の管理	Warehouse management
3.加工用水の供給				
3.1	加工用水の水質処理(該当する場合)	-	水質管理記録、水質検査証明書	Water quality management record, Inspection record of water
4.ミツバチ製品原料の供給元				
4.1	養蜂施設	1	養蜂場のリスト	List of apiaries
		2	輸入はちみつ of 証明書	Certificate of imported honey
		3	二国間議定書への適合	Compliance with bilateral protocol
4.2	原料の検収	1	原料供給業者に対する管理概要	Management overview for raw material suppliers
		2	原料検収要件、有害ハチミツの納入を防止する方法	Raw material acceptance requirements, how to prevent the delivery of harmful honey
		3	ミツバチ製品がミツバチ伝染病を防止するリスク管理	Risk management for bee products to prevent bee infectious diseases

4.3	食品関連製品	1	包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要	Outline of procurement requirements for packaging materials, cleaning agents, disinfectants, etc.
		2	直接ミツバチ製品と接触する包装材の消毒要件の概要	Overview of disinfection requirements for packaging materials that come into direct contact with bee products
5.加工過程の管理				
5.1	加工過程	1	はちみつの加工プロセス(はちみつ企業に適用)	Honey processing process
		2	ロイヤルゼリーの加工プロセス(ロイヤルゼリー企業に適用)	Royal jelly processing process
		3	ハチミツ伝染病のリスク排除	Eliminating the risk of honey infectious diseases
		4	主要加工工程の該当施設に対する写真	Photograph for the relevant facility in the main processing process
5.2	衛生管理状況	1	製造工程中での適切な衛生管理の概要	Overview of proper hygiene management during the manufacturing process
		2	加工作業場で衛生的に作業している画像の添付	Attachment of images of hygienic work in the processing workshop
5.3	自己検査・自己管理の状況	1	試験室認証(ISO17025)	Laboratory certification
		2	モニタリングプラン、不適合の場合の処理措置	Monitoring plan, Treatment measures in case of nonconformity
8.化学物質及び包装材の管理				
8.1	化学物質の管理・保管	1	消毒剤の管理記録	Disititant management table
		2	洗浄剤、消毒剤保管庫の画像	Image of cleaning agent and disinfectant storage
8.2	内部・外部包装材の管理・保管	-	内部・外部包装材の適合試験	Conformity test of internal and external packaging materials
9.廃棄物の処理及び害虫・ネズミの害の管理				
9.1	廃棄物の処理	1	作業場内において製品を保管する容器と廃棄物を保管する容器を明確に区別することが分かる画像	An image that clearly distinguishes between a container for storing products and a container for storing waste in the workplace.
		2	廃棄物処理手順の概要	Overview of waste disposal procedures
9.2	虫・ネズミの害の管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
10.製品のトレーサビリティとリコール				
10	製品のトレーサビリティとリコール体制	1	トレーサビリティ手順の概要	Overview of traceability procedures
		2	ミツバチ製品の加工原料、完成品、半加工品の保管、加工過程でロットの表示を行っている画像を添付	Attached is an image showing the processing raw materials, finished products, semi-processed products of honey bee products, and lot display during the processing process.

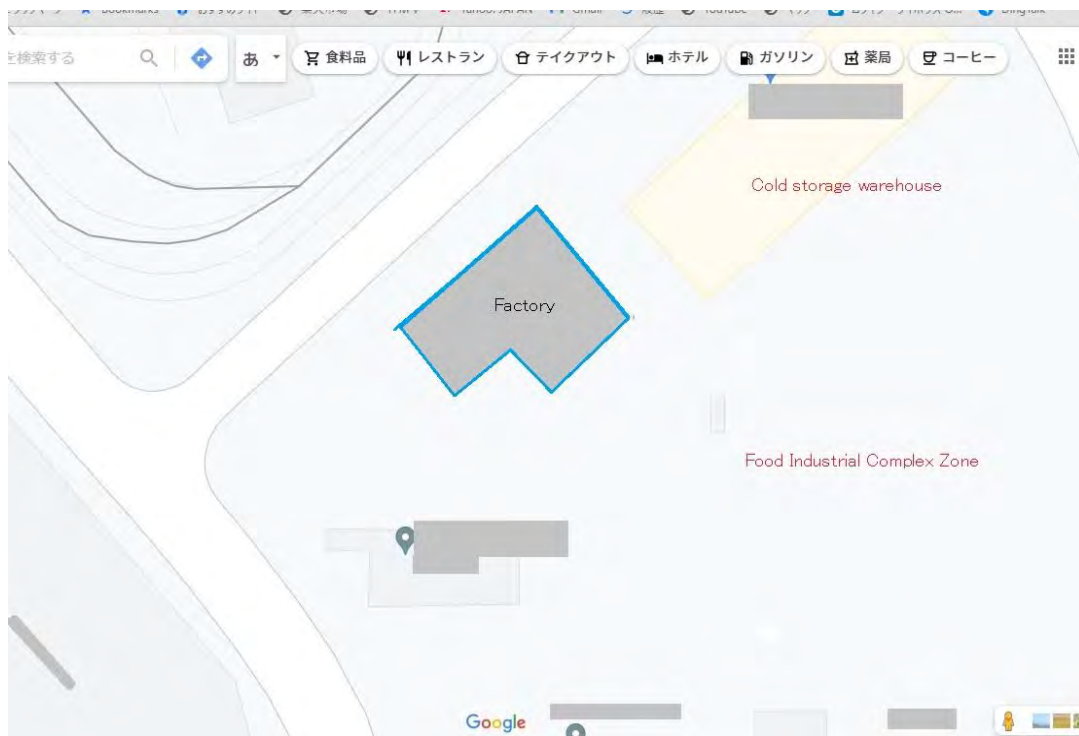
11.人員管理及び検収				
11.1	従業員の資格及び 健康の管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
11.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
12.宣告書				
12.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
12.2	主管当局の確認	-	-	-

2.1

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

工場周辺地図

Factory map



工場周辺の汚染源なし

No pollution source around the factory

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

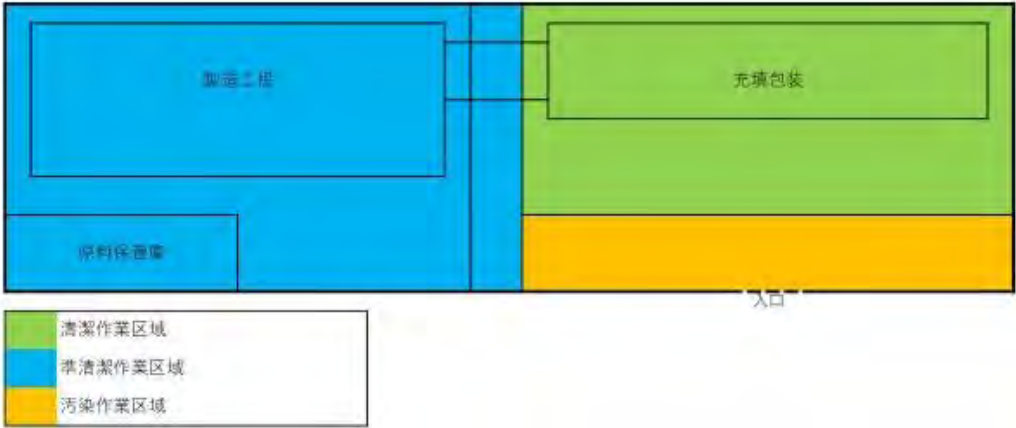
Factory site sketch



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

作業場写真/材質

Workplace photo / material

場所	写真	材質
天井	写真添付	〇〇製
壁	写真添付	〇〇製
床	写真添付	〇〇製
開口部	写真添付	〇〇製

・ 作業場の天井、壁、床、開口部の写真を添付/材質情報を明記

2.5.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

主な製造加工設備・施設の写真

Photo fo major manufacturing equipment/facilities

- ・ 主要加工工程
- ・ 給水施設
- ・ 排水施設
- ・ 洗浄、消毒施設
- ・ 廃棄物保管
- ・ 個人衛生
- ・ 照明
- ・ 温度記録

の該当施設に対する写真を添付

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

保管庫の管理

Warehouse management

保管庫の管理

原料、完成品保管庫の管理要件の概要／保管庫内の画像添付

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

水質管理記録、水質検査証明書等

Water quality management record, Inspection record of water

水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

水質管理記録

検査機関での使用水水質検査結果

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

養蜂場のリスト

List of apiaries

- ・原料を仕入れる養蜂場(採蜜室)をリスト化し、所在地を確認
- ・その仕入先は蜜蜂飼育の届け出がされていること
- ・届け出を承認した証明

4.1.2

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

輸入はちみつの証明書

Certificate of imported honey

・ 第三国から仕入れる原料は中国向け輸出ミツバチ製品の検査検疫議
定書に適合している旨の証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

二国間議定書への適合

Compliance with bilateral protocol

- ・ 製品原料が二国間議定書の規定する要件に適合している証明

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

原料供給業者に対する管理概要

Management overview for raw material suppliers

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

原料検収要件、有害ハチミツの納入を防止する方法

Raw material acceptance requirements, how to prevent the delivery of harmful honey

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

ミツバチ製品がミツバチ伝染病を防止するリスク管理

Risk management for bee products to prevent bee infectious diseases

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要

Outline of procurement requirements for packaging materials, cleaning agents, disinfectants, etc.

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

直接ミツバチ製品と接触する包装材の消毒要件の概要

Overview of disinfection requirements for packaging materials that come into direct contact with bee products

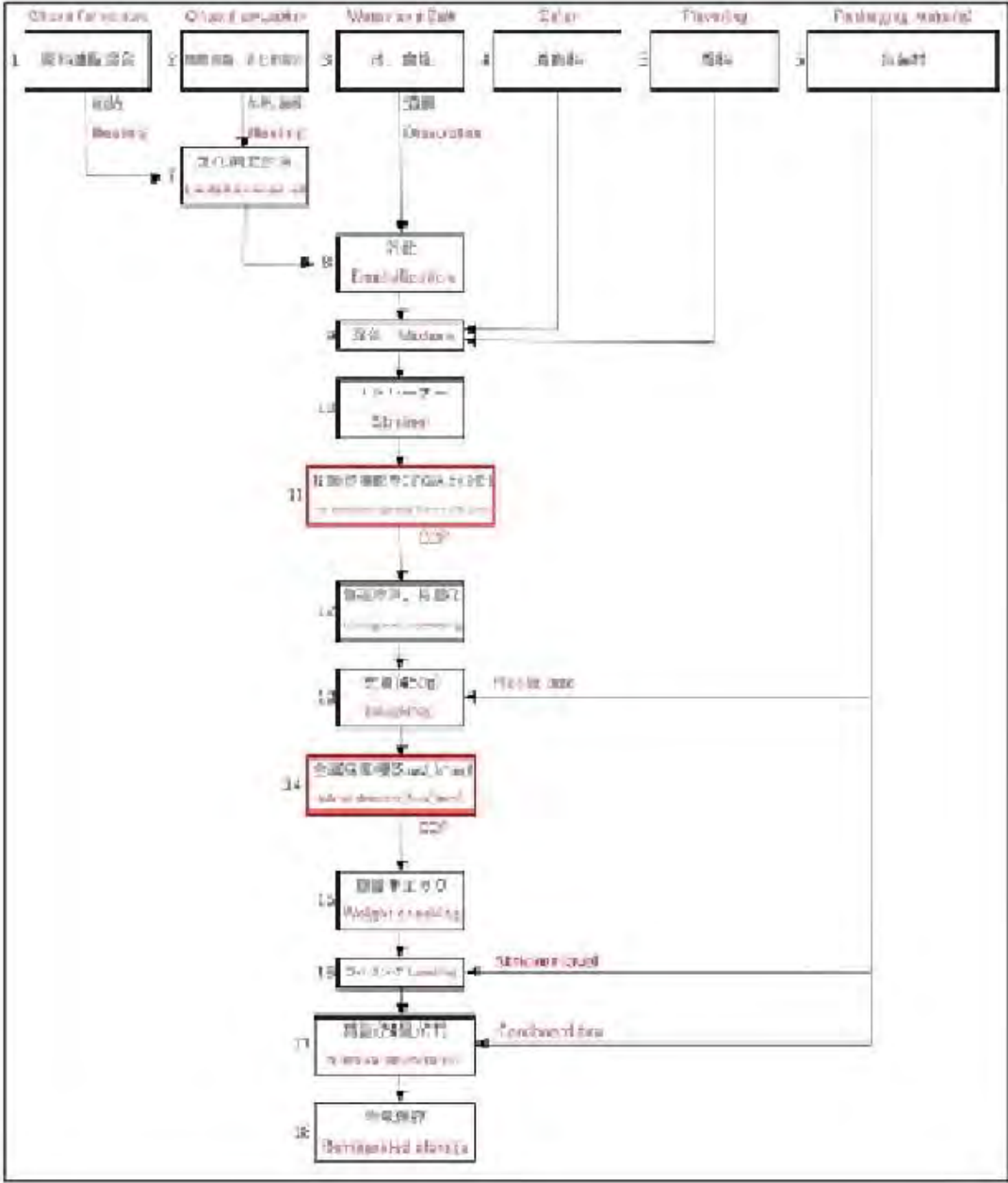
5.1.1

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

はちみつの加工プロセス(はちみつ企業に適用)

Honey processing process

加熱される場合の温度、圧力、ストレーナー数、濃縮プロセスの有無、食品添加物、補助剤などその他の原料の使用について記入

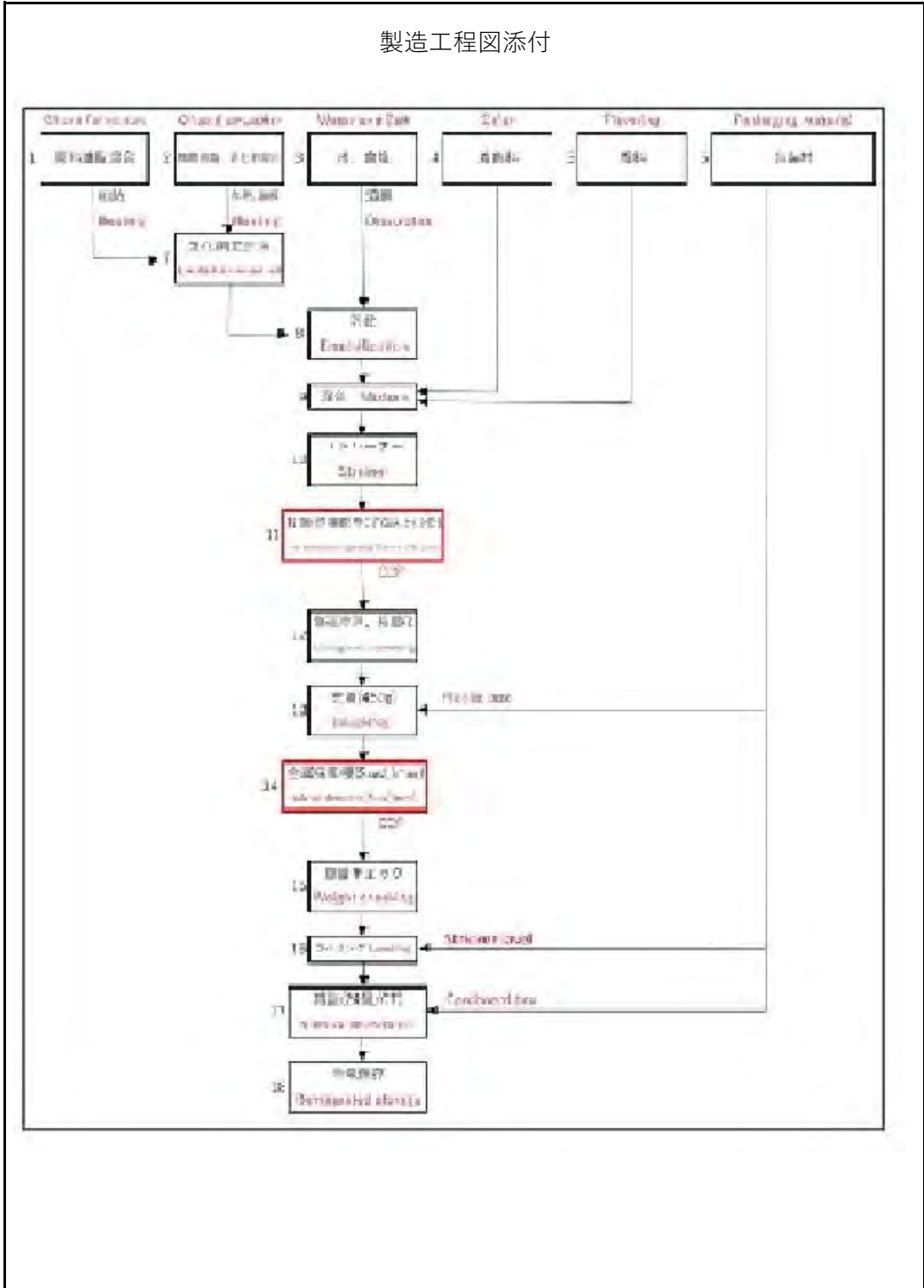


5.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

ロイヤルゼリーの加工プロセス(ロイヤルゼリー企業に適用)

Royal jelly processing process



会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

ハチミツ伝染病のリスク排除

Eliminating the risk of honey infectious diseases

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

主要加工工程の該当施設に対する写真

Photograph for the relevant facility in the main processing process

5.2.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

製造工程中での適切な衛生管理の概要

Overview of proper hygiene management during the manufacturing process

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

加工作業場で衛生的に作業している画像の添付

Attachment of images of hygienic work in the processing workshop

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

試験室認証(ISO17025)

Laboratory certification

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

5.3.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

モニタリングプラン

Monitoring plan

(HACCPプランを例に)

(1)	(2)	(3)	モニタリング Monitoring methods				(8)	(9)	(10)
重要管理点 (CCP)	重要な危害 Food Safety Hazard	管理基準 各コントロールポイントに対して Critical Limit	何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who	修正措置 Corrective actions	検証 Verification	記録 Record
					バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator			
					生産開始時、バッチ変更時及び生産終了時 At the start of production, at the time of batch change and at the end of production	包装担当者 Line operator			

5.3.2

会社名 name	製品名 Product name	

不適合の場合の処理措置

Treatment measures in case of nonconformity

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

8.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

[illegible]

Distitant management table

[illegible]

8.1.2

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

洗浄剤、消毒剤保管庫の画像

Image of cleaning agent and disinfectant storage

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

内部・外部包装材の適合試験

Conformity test of internal and external packaging materials


Shin Nippon Kaisha, Ltd.
CERTIFICATE OF ANALYSIS

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant: XXXXXXXXXX
Name of Goods: XXXXXXXXXX
Sample submitted: XXXXXXXXXX
Date of Analysis: XXXXXXXXXX
Method of Analysis: XXXXXXXXXX

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

Test Items		Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	3% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25 °C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

9.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

作業場内において製品を保管する容器と廃棄物を保管する容器を明確に区別することが分かる画像

An image that clearly distinguishes between a container for storing products and a container for storing waste in the workplace.

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

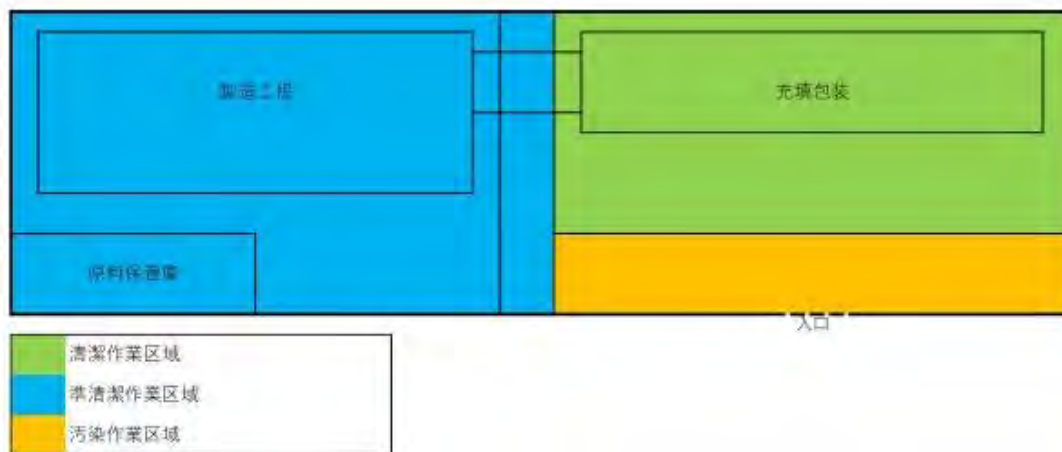
廃棄物処理手順の概要

Overview of waste disposal procedures

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control



防虫設備箇所を記入する

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

トレーサビリティ手順の概要

Overview of traceability procedures

任意の完成品のロットから納入された養蜂場、供給元までトレースバックできるか
確認する

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * * * * * *

ミツバチ製品の加工原料、完成品、半加工品の保管、加工過程でロットの表示を行っている画像を添付

Attached is an image showing the processing raw materials, finished products, semi-processed products of honey bee products, and lot display during the processing process.

製造工程中、完成品、保管等においてロットの表示が適切か
加工工程でロットの表示を行っている写真を添付

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ)

Health examination implementation record (regular / hiring)

従業員毎の健康診断実施日の記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

添付資料1-2-2 附件4-2-1 食用油脂及び搾油原料添付資料例

附件4-2-1 添付資料目録（日英）

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	基本情報	1, 2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization Map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地	1	敷地平面図、工場外観	Factory site sketch Factory appearance
		2	敷地平面図、写真	Factory site sketch and photo
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment/ facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	貯蔵タンク及び倉庫の配置図/保管施設内の温度記録	Layout of storage tank and warehouse/Temperature record in strage facility
4. 水／氷／蒸気				
4.1	製造加工用水	-	水道水の検査記録/ボイラー、製氷機の管理記録	Inspection record of tap water/Boiler and ice machine management records
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1,2,3	原料の証明書等	Health certificate for Raw material
5.3	包装材	1	包材の適合証明書	Certificate for Packaging material
		2	表示ラベル	Label information

6.製造工程の制御				
6.1	食品安全衛生システムの運用状況	1	製造工程図	Process flow chart
		2	危害分析ワークシート/ HACCP計画/ CCPモニタリング記録/ 修正処置報告書/ 検証の記録簿	HACCP hazard analysis worksheet HACCP plan CCP Monitoring record Corrective action report Verification record
6.2	温度管理	1	貯蔵施設の温度管理、水分の状況記録	Storage facility temperature, moisture control
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用	-	添加物リスト/ 栄養剤リスト	Food additive list/ Nutritional supplement list
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗剤、消毒剤のリスト/洗浄剤の管理記録/消毒剤の管理記録	List of detergents and disinfectant/ Cleaning agent management table Disinfectant management table
8.安全リスク管理				
8.1	化学汚染管理	1	化学汚染の汚染源、ルート、管理計画、管理基準	Sources of chemical pollution, routes, management plans, management standards
			食品添加物の使用管理記録	Food additive use management table
			洗浄剤、消毒剤の使用制度	Cleaning agent and disinfectant use system
		2	重要プロセスパラメータのモニタリング記録	Monitoring record of critical process parameters
8.2	物理的汚染管理	-	ストレーナー異物確認記録	Strainer Foreign Substance Management records
8.3	生物学的汚染管理	-	マイコトキシンモニタリング記録	Mycotoxins monitoring record
			製品中の生物学的汚染リスク管理措置／製品中の微生物学的汚染のモニタリング管理	Biological contamination risk management measures in products／Monitoring and management of microbiological contamination in products
8.4	疾病媒介生物管理	1	防虫、防鼠管理	Insect repellent and mouse management table
		2	防虫防鼠管理状況	Insect repellent and mouse management status
		3	カビ・虫食い発見時の対処措置報告書	Report on measures to deal with mold and worm-eaten
8.5	廃棄物管理	-	廃棄物管理記録	Waste management record

9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティと リコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	入出庫管理記録	Entry / exit management table
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛 生管理	-	健康診断実施記録（定期／雇入れ）	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件	-	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.自己検査・自己管理				
11	製品検査	1,3	検査項目、方法、頻度等/ 重金属検査証明書/ アフラトキシン及び食品添加物検査証明書	Inspection items, methods, frequency, etc./ Certificate of heavy metal/ Certificate of aflatoxins and food additives
		2	試験室認証	Laboratory certification ISO17025
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検 疫有害生物の防御		有害生物発見時の対処措置報告書	Report on measures to be taken when pests are found
12.2	有害生物の同定		有害生物発見時の対処措置報告書 8 専門機関による同定)	Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)
12.3	有害生物の防御		有害生物防御記録	Record of pest defense
12.4	燻蒸処理		燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method , executing agency
13.宣告書				
13.1	企業の宣告		当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認		-	-

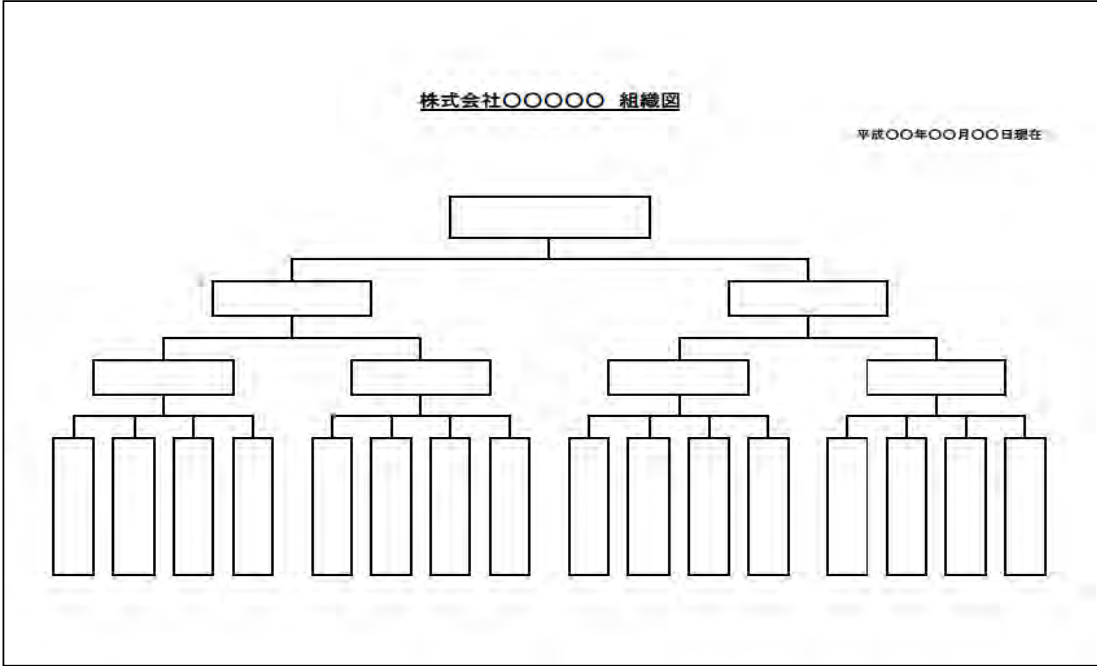
〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

組織図

Organization Map



2.1.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

敷地平面図

Factory site sketch



2.1.1

〇〇油脂株式会社
S〇〇OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
〇〇Margarine

工場外観

Factory appearance

工場の外観写真等

2.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

敷地平面図、写真

Factory site sketch and photo

該当する場合は平面図や写真を添付

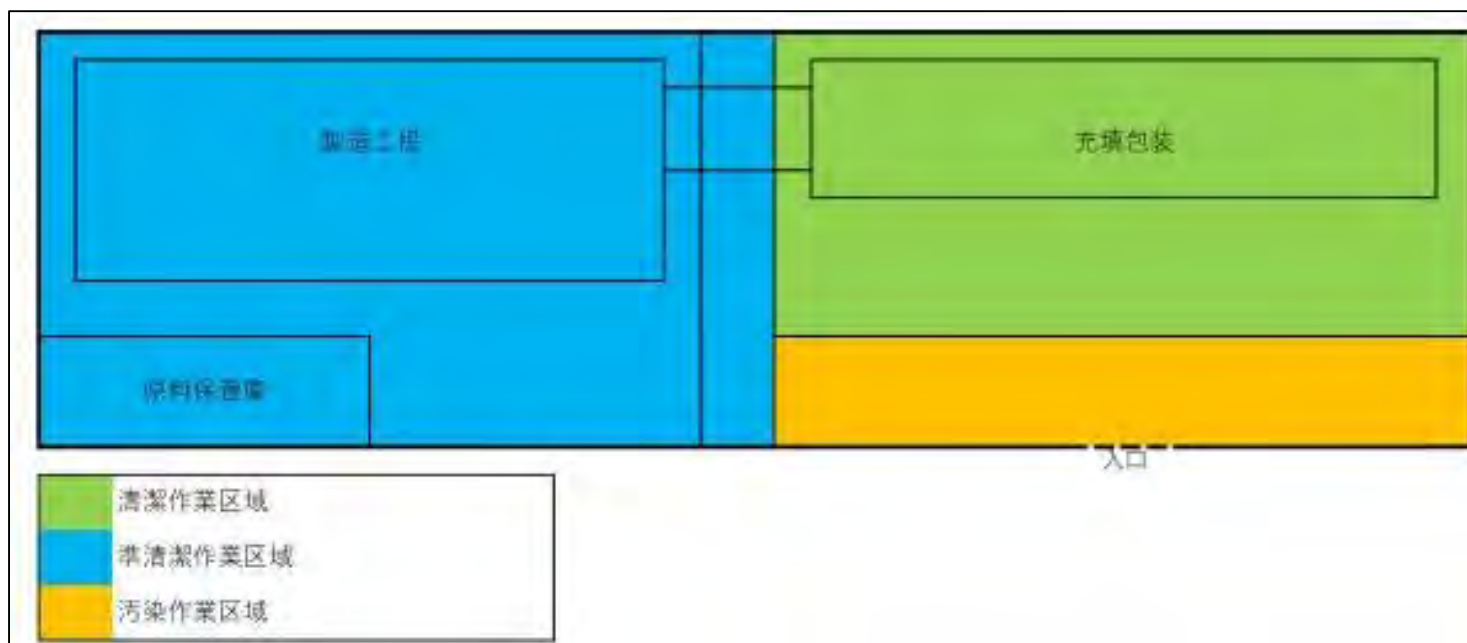
2.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

作業場平面図

Workplace floor plan

作業場の簡易な平面図及び製造ラインを記載



〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

	容量	最大1日生産量
①製造・混合タンク	2000L	8000 kg
②乳化剤溶解タンク	200L	
③殺菌通路		
④急速冷凍、結晶化装置		
⑤充填ライン		

3.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

貯蔵タンク及び倉庫の配置図

Layout of storage tank and warehouse

敷地内の貯蔵タンク、倉庫類の場所を簡易に図示する

3.2

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン Margarine

保管施設内の温度記録

敷地内の貯蔵タンク、倉庫等の温度記録を記入する

Temperature record in storage facility

温度記錄

年 月

[illegible]

4.1.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

水道水の検査記録
Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

4.1.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

ボイラー、製氷機の管理記録

Boiler and ice machine management records

使用している場合その管理記録を添付

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

原料の検収措置、検収基準、検収記録、除外記録等

5.2.1 5.2.2 5.2.3

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

原料の証明書等

Health certificate for raw material

Health Certificate of 〇〇〇〇〇

Date: 2022/06/17

Health Certificate

To. SK OIL AND FAT CO., LTD,

We hereby certify that the following product is suitable for human consumption
Being produced under the strict sanitary control complying with Japanese laws and
Chinese laws conforms to modern, hygienic and good manufacturing processes.

Product Name: 〇〇〇〇〇

Our products meet industry recognized human-grade products manufacturing
Standards is available for free sale in Japan and distributed throughout Japan.

Mark

〇×〇× CO., LTD

Signed

Name

Position

5.3.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

包装材の適合証明書

Certificate for Packaging material

包装材の試験分析証明書等


Shin Nippon Kaisha, Ltd.
Incorporated in Japan

Date : _____
Certificate No. : _____

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : _____
Name of Goods : _____
Sample submitted : _____
Date of Analysis : _____
Method of Analysis : _____

to _____

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100°C

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb) 4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 1 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Evaporation Residue 20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
		Pass	≤ 30 µg/mL
		Pass	≤ 30 µg/mL

5.3.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

表示ラベル

Label information

中国語の表示ラベルを添付

中国語食品表示ラベル

6.1.1

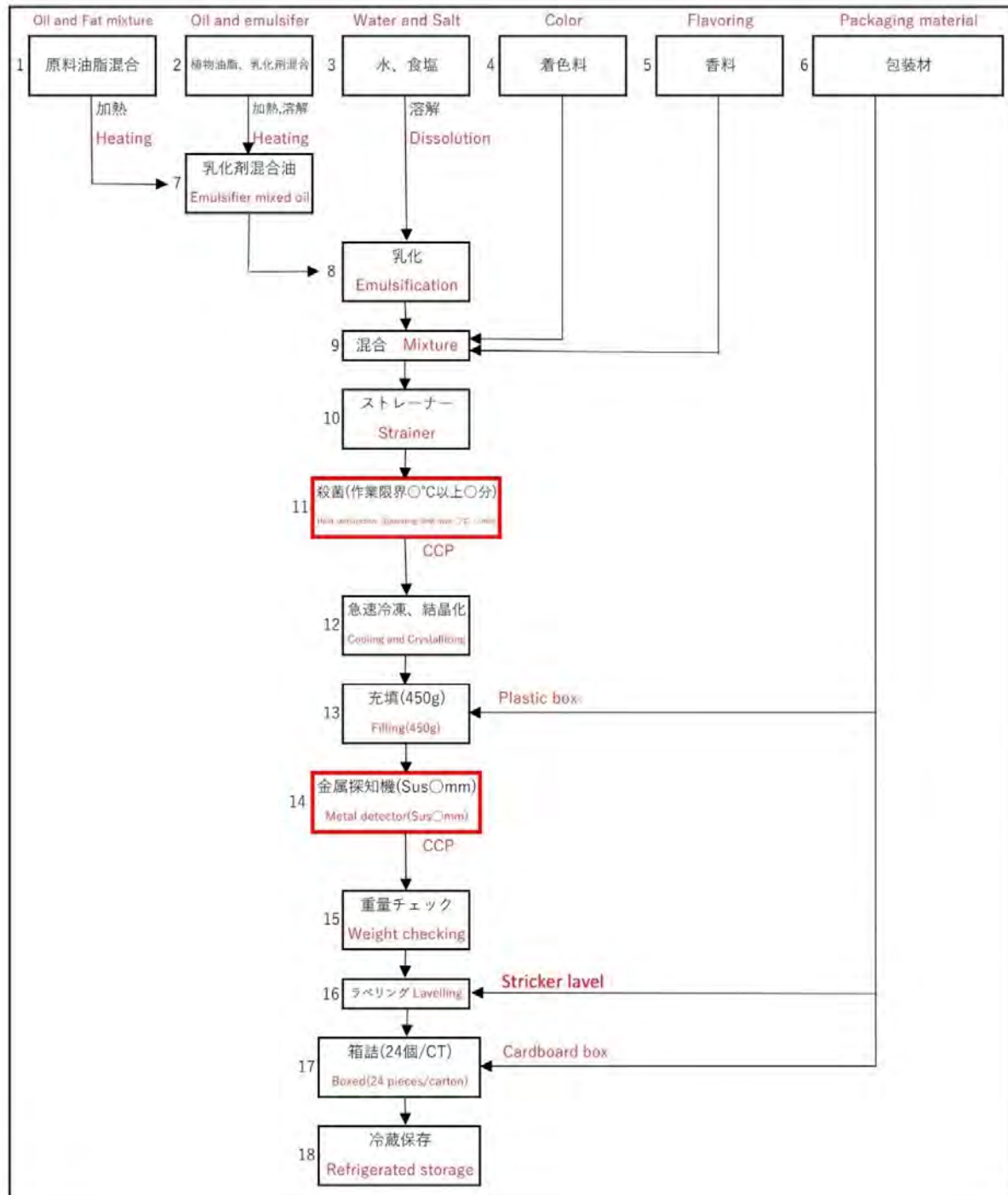
〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

製造工程図

Process flow chart



6.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

危機分析ワークシート(1)

HACCP hazard analysis worksheet(1)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) Is this process CCP?(yes/no)
1 原料油類混合 Oil fat mixture	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐	ノー No ノー No ノー No	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	ノー No ノー No ノー No
2 植物油類、 乳化剤混合 Oil and emulsifier	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
3 水、食塩 Water and Salt	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
4 着色料 Color	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
5 香料 Flavoring	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
6 包装材 Packaging Material	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
7 乳化剤混合油 Emulsifier mixed oil	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
8 乳化 Emulsification	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
9 混合 Mixture	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
10 ストレーナー Strainer	生物学的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				

6.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

危機分析ワークシート(2)

HACCP hazard analysis worksheet(2)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) This process CCP?(yes/no)
11 殺菌 Heat sterilization	生物学的 病原菌の生存 Biological pathogens	イエス Yes	適正温度、時間で加熱しないと病原菌が生存する可能性がある Pathogens may survive if not heated at the proper temperature and time	十分な加熱温度と時間 heating temperature and time	イエス Yes
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No		○○○ ○○○ ○○○	ノー No
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No		○○○ ○○○	ノー No
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
12 急速冷凍、結晶 Cooling and Crystallizing	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
13 充填 Filling	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
14 金属探知機 Metal detector	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No		○○○ ○○○ ○○○	
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No		○○○ ○○○	
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	物理的 金属異物の混入 Physical	イエス Yes	原材料、前の工程由来の金属片混入の恐れあり Risk of mixing of raw materials and metal fragments derived from the previous process	金属探知機により排除 Eliminate with metal detector	イエス Yes
15 重量チェック Weight checking	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
16 ラベリング Labelling	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
17 箱詰 Boxed	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
18 冷蔵保存 Refrigerated	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			
	化学的 ○○○○ Chemical	ノー No			
	物理的 ○○○○ Physical	ノー No			
	生物学的 ○○○○ Biological	ノー No			

6.1.2

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

HACCP計画

HACCP Plan

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準	モニタリング Monitoring methods				修正措置	検証	記録
		各コントロール手段に対して	何を	どのように	頻度	誰が			
(CCP)	Food Safety Hazard	Critical Limit	What	How	Frequency	Who	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Process11 殺菌 Heat Sterilization	病原微生物の残存 Remaining pathogenic microorganisms	殺菌温度 Serilization temperature 〇°〇〇分 〇°〇〇min	殺菌温度計 Sterilizer thermometer	記録計及び目視 Recorder and visually	バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	①〇〇〇 ②〇〇〇	①〇〇〇 ②〇〇〇	①〇〇〇 ②〇〇〇
工程14 Process14 金属探知機 Material detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	Sus〇mm以上の金属片が混入されていないこと No metal of 〇 mm or more of Sus is mixed	金属探知機の正常作動 Normal operation of metal detector	Sus〇mmのテストピースを通過させ作動を確認する Check the operation by passing the Sus 〇 mm test piece.	生産開始時、バッチ変更時及び生産終了時 At the start of production, at the time of batch change and at the end of production	包装担当者 Line operator	テストピースが反応しなかった場合・・・ If the test piece does not respond ...	金属探知機のメンテナンス Metal detector maintenance	Record of 〇〇

6.1.2

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

CCPモニタリング記録を添付

工程 1 1 殺菌器運転記録

Process 11 Sterization temperature

6.1.2

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

CCPモニタリング記録を添付

工程14 金属探知機

Process 14 Metal detector

6.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

修正措置報告書

Corrective action report

CCP逸脱時の修正措置記録を添付

逸脱の日時

Date and time of deviation

隔離した製品の量

Amount of quarantined products

逸脱内容

Deviation content

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

是正措置の評価(必要があれば)

Evaluation of corrective actions

最終的な製品の処分

Final product disposal

6.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

検証記録

Verification record

CCPの検証記録を添付

検証記録用紙

6.2

○○油脂株式会社 ○○ OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

貯蔵施設の温度管理、水分管理

Storage facility temperature, moisture control

温度記錄

月

[illegible]

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	グリセリン脂肪酸エステル Glycerin fatty acid ester	乳化剤 Emulsifier	1.0
B	βカロテン Beta carotene	着色料 Color	0.0005
C	香料成分 Frever ingredient	香料 Flavor	1.0

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

栄養剤リスト

Nutritional supplement list

使用している場合は記載する

7.1

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

洗剤、消毒剤のリスト

List of detergents and disinfectant

使用洗剤のリスト

List of detergents

製造工程に使用する洗剤

Detergent used in the manufacturing process

	商品名 Product name	主成分 Substance name	使用上の注意 Note
1	A	水酸化ナトリウム Sodium hydroxide	適切な保護手袋、保護衣、保護眼鏡、保護面を着用すること Wear appropriate protective gloves, protective clothing, protective goggles, and protective masks.
2	B	硝酸 Nitric acid	保護手袋、保護衣、保護眼鏡、保護面、呼吸用保護具を着用すること Wear protective gloves, protective clothing, protective goggles, protective surfaces, and respiratory protective equipment.

消毒剤

Disinfectant

	商品名 Product name	主成分 Substance name	使用上の注意 Note
1	C	逆性石鹸 Surfactant	石鹸の代用にはならない Not a substitute for soap
2	D	エタノール Ethanol	70~80%で強い殺菌力を示す Strong bactericidal power at 70-80%

○○油脂株式会社 ○○OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

消毒剤の管理記録

Disinfectant management table

[illegible]

8.1.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

化学汚染の汚染源、ルート、管理計画、管理基準

Sources of chemical pollution, routes, management plans, management standards

検証日					
Verification date					
① 化学汚染の汚染源					
Source of chemical pollution					
② ルート					
Route					
③ 汚染物質の管理計画					
Pollution control plan					
④ 汚染物質の管理基準					
Pollution control standards					

8.1.1

○○油脂株式会社 ○○ OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

食品添加物の使用管理記録

Food additive use management table

[illegible]

8.1.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

洗浄剤、消毒剤の使用制度

Cleaning agent and disinfectant use system

8.1.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

重要プロセスパラメータのモニタリング記録

Monitoring record of critical process parameters

加工プロセスにおける重要モニタリング状況を記載

①	モニタリング日	
	Monitoring date	
②	モニタリング場所／工程	
	Monitoring location, process	
③	モニタリング項目	
	Monitoring items	

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

ストレーナー異物管理記録

Strainer Foreign Substance Management table

ストレーナー異物管理記録

年 月 日 製造ライン No.

製品： バッチ No.

☐ ストレーナー中の異物の確認 ☐無し ☐有り

☐ 確認者

☐ 異物有りの場合は写真を添付し詳細に記入

☐ 異物の原因

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

マイコトキシンモニタリング記録

Mycotoxins monitoring record

 Yokohama Specie and Commerce Exchange	
Date : XXXXXXXXXXXXXXXX Certificate No. : XXXXXXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant :	XXXXXXXXXX CO., LTD
Name of Goods :	XXXXXXXXXX
Sampled by :	Submitted by the applicant
Date of Examination :	XXXXXXXXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
BHA :	N.D.
BHT :	N.D.
TBHQ :	N.D.
Total Aflatoxin :	N.D.
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.	
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.	
Detection Limit : TBHQ 1μg under the above method.	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg.	
 General Manager of SK Yokohama Laboratory	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
-SEAL OF THE EXCHANGER-	
HEAD OFFICE: Yokohama Specie and Commerce Exchange, 1-1-1, Minato-ku, Yokohama City, Japan TEL: 044-556-1111 FAX: 044-556-1112 E-MAIL: info@yokohama-ex.com	

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

製品中の微生物学的汚染リスク管理措置

Biological contamination risk management measures in products

6.1.2CCP工程11にて管理している

Controlled in HACCP plan process 11

製品中の微生物学的汚染のモニタリング管理

Monitoring and management of microbiological contamination in products

微生物モニタリング記録を添付

8.4.1

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

防虫防鼠管理記録

Insect repellent and mouse management table

防虫・防鼠作業報告書

 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

8.4.2

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

防虫防鼠管理状況

Insect repellent and mouse management status

清潔管理区域、貯蔵場所に、網戸、防鼠板、エアカーテン等取り付けしている写真を添付

8.4.3

〇〇油脂株式会社 〇〇OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

カビ・虫食い発見時の対処措置報告書

Report on measures to deal with mold and worm-eaten

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

廃棄物管理記録

Waste management record

 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

①〇×廃棄物	〇〇kg
②〇〇廃棄物	〇〇kg
③××廃棄物	××kg

以上

廃棄物業者
〇〇産業株式会社

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

番号 No	工程 Process	トレース方法 Trace method
	製品 Product	☐ 製造日 Production date ☐ バッチNo. Batch No.
18	冷蔵保存 Refrigerated storage	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
17	箱詰 Boxed	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
16	ラベリング Labelling	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
15	重量チェック Weight checking	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
14	金属探知機 Metal detector	☐ 6.1.2モニタリング記録で確認 6.1.2 Confirmed by monitoring record
13	充填 Filling	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
12	急速冷凍・結晶化 Cooling and Crystallizing	☐ SSOP管理 Managed by SSOP
11	殺菌 Heat sterilization	☐ 6.1.2モニタリング記録で確認 6.1.2 Confirmed by monitoring record
10	ストレーナー Strainer	☐ 8.2.1ストレーナー異物管理記録で確認 8.2.1 Confirmed Strainer Foreign Substance Management table
9	混合 Mixture	☐ タンク：SSOP管理
8	乳化 Emulsification	☐ タンク：SSOP管理 Tank : Managed by SSOP
7	乳化剤混合油 Emulsifier mixed oil	☐ 納品日 Delivery date ☐ ロットNo. Lot No. ☐ タンク：SSOP管理
6	包装材 Packaging material	☐ 納品日 Delivery date
5	香料 Flavoring	☐ 納品日 Delivery date ☐ ロットNo. Lot No.
4	着色料 Color	☐ 納品日 Delivery date ☐ ロットNo. Lot No.
3	水、食塩 Water and Salt	☐ 使用水定期点検 Periodic inspection of water ☐ 納品日 Delivery date ☐ ロットNo. Lot No. ☐ タンク：SSOP管理 Tank : Managed by SSOP
2	乳化剤混合 Oil and emulsifier	☐ タンク：SSOP管理 Tank : Managed by SSOP
1	原料油脂混合 Oil and Fat mixture	8,9と同一タンク Same tank as 8 and 9 ☐ タンク：SSOP管理 Tank : Managed by SSOP

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

入出庫管理記録

Entry / exit management table

製造日、バッチNo 毎の入庫／出庫の記録が分かるようなものを添付

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

健康診断実施記録(定期／雇入れ)

Health examination implementation record (regular / hiring)

従業員毎の健康診断実施日の記録

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

研修実施記録

Training implementation record

年度研修計画
研修内容の報告
研修理解度の評価
研修済の記録

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

年度研修計画
研修内容の報告
研修理解度の評価
研修済の記録

11.1 11.3

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

検査項目、方法、頻度等

Inspection items, methods, frequency, etc.

検査項目、方法、頻度について記述する

重金属検査証明書

Certificate of Heavy metal

			
Shin Nihon Chemical Center			
Sample		Date : June XX, 2022 Certificate No. : XXXXXXXX-1	
EXAMINATION CERTIFICATE			
Name of Applicant	: XXX CO., LTD.		
Name of Goods	:		
Date of Sampling	: June XX, 2022		
Date of Examination	: June XX to XX, 2022		
Name of Expert	: XXX CO., LTD.		
Remarks	: INV No. XXX-0123		
This is to certify that the samples by the applicant have been duly examined by our laboratory and the results are as follows :			
Result of Examination			
Test Item	Test Result	Detection limit	Test method
Pb			GB 5009.12-2017
Total arsenic			GB 5009.11-2014
Sample			
Shin Nihon Chemical Center General Manager: Shin Nihon Chemical Center			
[Our approval is necessary if you want to use our certificates for submission purpose.]			

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

アフラトキシン及び食品添加物検査証明書

Certificate of aflatoxins and food additives

	
Date : XXXXXXXXXX Certificate No. : XXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant :	〇〇, LTD
Name of Goods :	
Sampled by :	Submitted by the applicant
Date of Examination :	XXXXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
BHA :	N.D.
BHT :	N.D.
TBHQ :	N.D.
Total Aflatoxin :	N.D.
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.	
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.	
Detection Limit : TBHQ 1μg under the above method.	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg	
	
General Manager of SK Yokohama Laboratory	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
-SEAL OF THE LABORATORY-	
SKYOKO CO., LTD. 1-1-1, Nishi-Ku, Yokohama City, Japan. Tel: 042-234-1111	

〇〇油脂株式会社
〇〇 OIL & FAT CO., LTD.

製品名
Product name

マーガリン
Margarine

試験室認証
Laboratory certification

ISO17025認証



〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)

Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)

専門機関による証明書を添付

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

有害生物防御記録

Record of pest defense

記録用紙を添付

〇〇油脂株式会社 〇〇 OIL & FAT CO., LTD.	製品名 Product name	マーガリン Margarine

燻蒸の方式、実施機関
Fumigation method, executing agency

該当する場合は資料添付

添付資料1-2-3 附件4-2-2 餡入り小麦粉製品添付資料例

附件4-2-2 添付資料目録 (日英)				
項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	敷地平面図	Factory site sketch
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水源施設の写真、管理記録等	Photographs and management records of water source facilities
		2	水質検査記録	Inspection record of tap water
		3	ボイラー管理	Boiler management
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原材料メーカーからの適合証明書	Certificate of conformity from raw material manufacturer
		2	原材料メーカーからの適合証明書	Certificate of conformity from raw material manufacturer
5.3	食品添加物(適用する場合)	-	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材	Packaging material
		2	表示ラベル	Label

6.製造加工の制御				
6.1	HACCPシステムの構築及び運用状況	1	製造工程図	Process flow chart
			危害要因分析表	Hazard analysis
			HACCPプラン	HACCP Plan
		2	CCPモニタリング記録(様式)	CCP monitoring table (format)
			是正措置記録(様式)	Corrective action report (format)
			検証記録(様式)	Verification record (format)
6.2	真菌毒素の管理	-	真菌毒素試験結果	Mycotoxins test results
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物及び栄養強化剤の使用記録	Usage record of food additives and nutritional enhancers
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵の概要	Overview of chemical use and storage
8.2	物理的物質の管理	-	物理的汚染の管理	Management of physical pollution
8.3	虫・ネズミの害の管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理	-	廃棄物管理	Waste management
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理	Entry / exit management
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record

11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	完成品検査	Finished goods inspection
		2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の防除	-	有害生物の防除	Control of pests
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処	What to do when a pest is found
		-	専門機関による同定	Identification by a specialized institution
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸措置	Fumigation measures
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

1.2

会社名
name

製品名
Product name

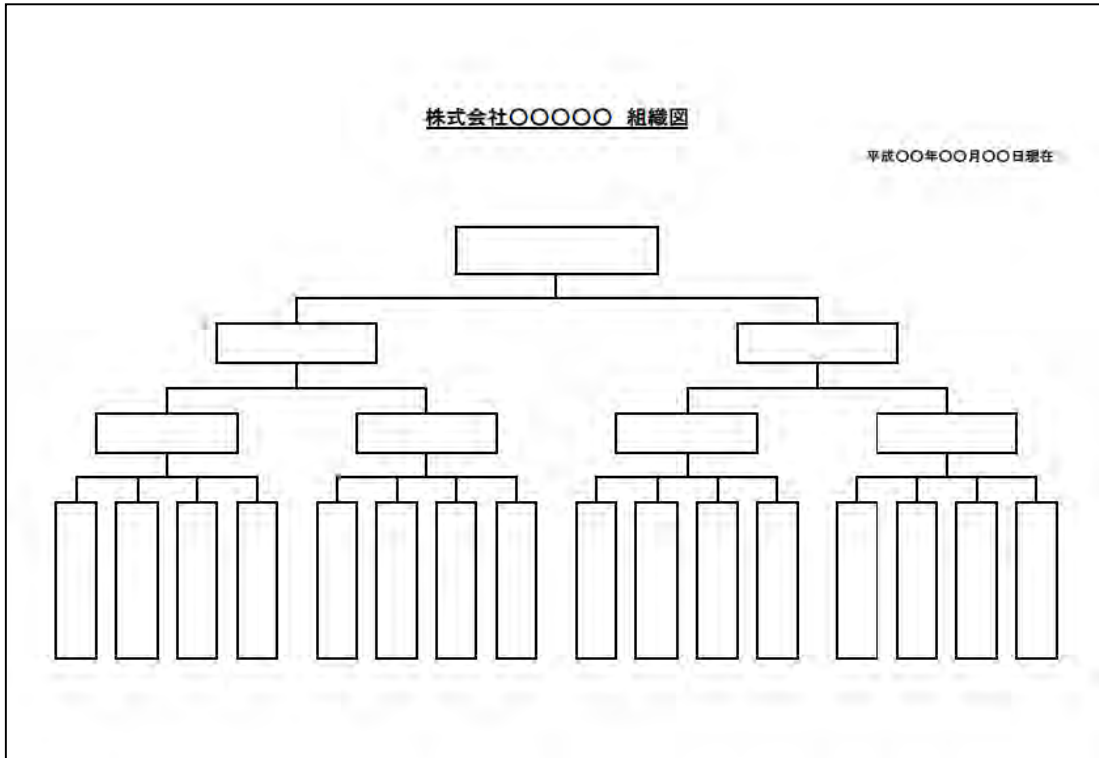
食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

会社名
name

製品名
Product name

組織図

Organization map



2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

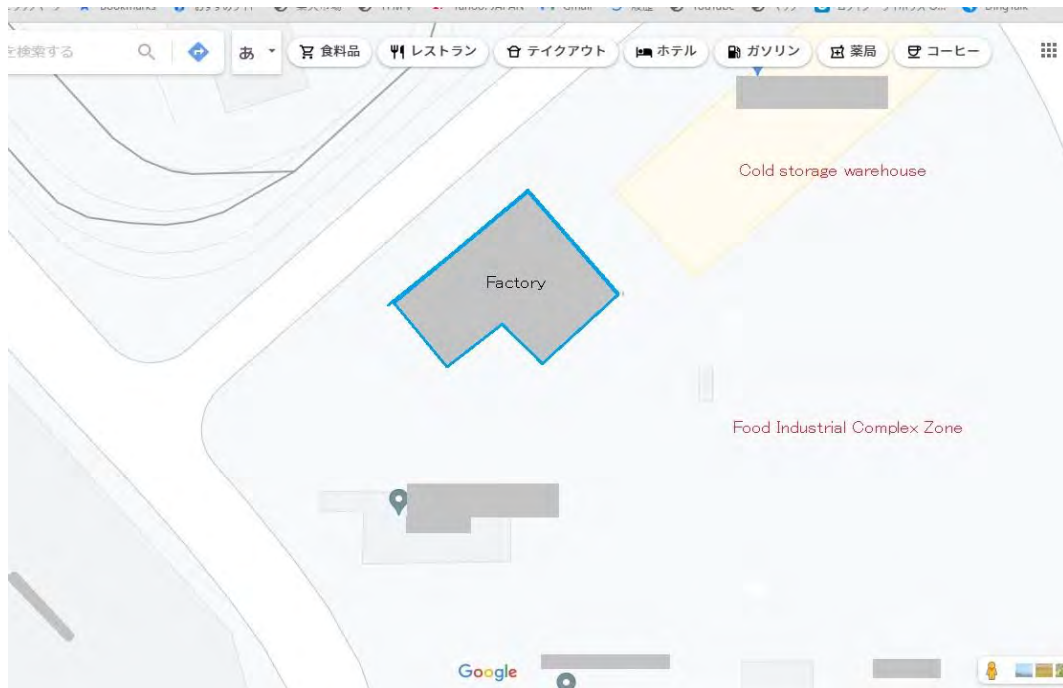


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

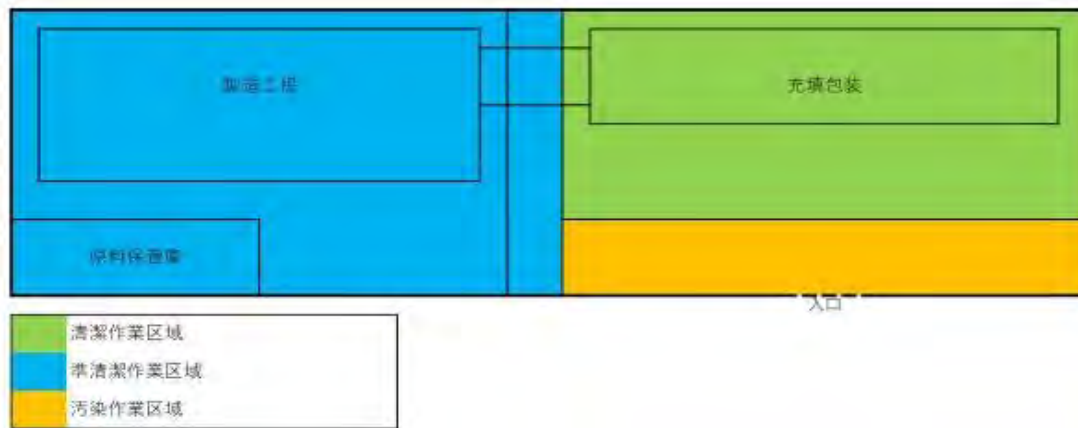


2.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



3.1

会社名
name

製品名
Product name

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名
name

製品名
Product name

冷蔵施設のモニタリング方式（説明）

Refrigerating facility monitoring method

【冷蔵施設がある場合】

温度管理要件に関するモニタリング方式を記入

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水源施設の写真、管理記録等

Photographs and management records of water source facilities

【自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合】

- ・ 水源又は2次給水施設の写真を添付
- ・ 専任担当、施錠、防護措置がとられているか明記

4.1.2

会社名
name

製品名
Product name

水質検査記録

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

4.1.3

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

ボイラー管理

Boiler management

- ・ボイラー用処理薬品を明記
- ・食品加工に適するものか

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

5.2.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原材料メーカーからの適合証明書

Certificate of conformity from raw material manufacturer

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家标准に適合している証明

5.2.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原材料メーカーからの適合証明書

Certificate of conformity from raw material manufacturer

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	成分A Component A	用途A Use A	含有率A Quantity A
B	成分B Component B	用途B Use B	含有率B Quantity B
C	成分C Component C	用途C Use C	含有率C Quantity C

5.4.1

会社名
name

製品名
Product name

包装材

Packaging material


Shin Nippon Kaisha, Ltd.
ESTABLISHED IN 1906

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sampled submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXXXXXX
Method of Analysis : XXXXXXXXXX

to XXXXXXXXXX

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

Test Items		Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25 °C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

5.4.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

表示ラベル

Label

中国語のラベル

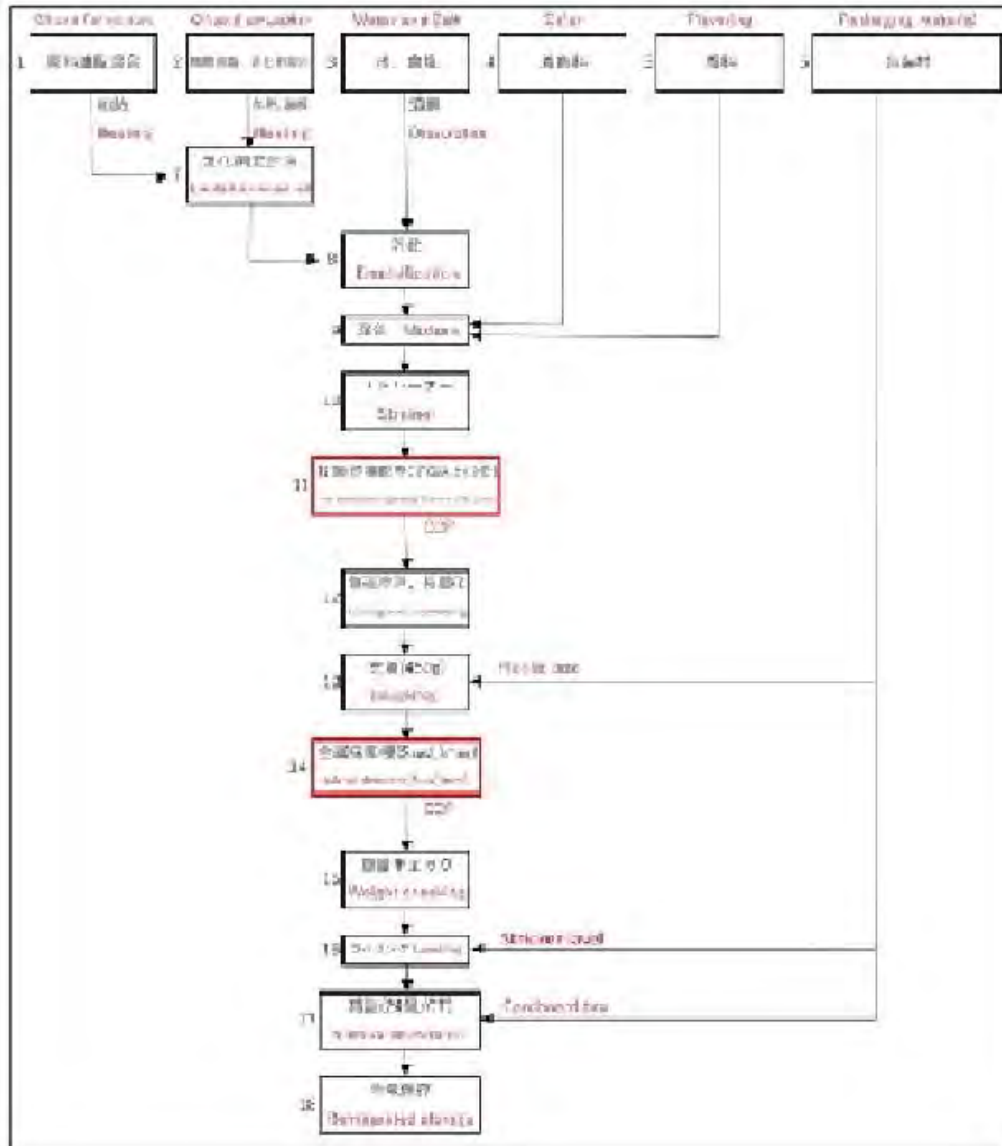
様式を添付

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図

Process flow chart



6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表

Hazard analysis

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet

	(1) 工程 Process	(2) この工程で考えられる潜在的な要因 Possible potential factors in this process	(3) 食品安全の潜在的な危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms important?(yes/no)	(4) (3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	(5) 重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	(6) この工程は重要管理点か? (イエス/ノー) this process CCP?(yes/no)
1	原料の調達 Raw material procurement	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐	ノー No ノー No ノー No	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	ノー No ノー No ノー No
2	包装の設計 Packaging design	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
3	生産 Production	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
4	検査 Inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
5	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
6	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
7	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
8	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
9	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				
10	包装の検査 Packaging inspection	生物学的 ☐ ☐ ☐ Biological ☐ ☐ ☐ 化学的 ☐ ☐ ☐ Chemical ☐ ☐ ☐ 物理的 ☐ ☐ ☐ Physical ☐ ☐ ☐				

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	**** *****

HACCPプラン

HACCP Plan

(1)	(2)	(3)	モニタリング Monitoring methods				(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準	何を	どのように	頻度	誰が	修正措置	検証	記録
(CCP)	Food Safety Hazard	Critical Limit	What	How	Frequency	Who	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	微生物汚染の発生 Microbial pathogen contamination	殺菌温度 Sterilization temperature 121℃/15 15min	殺菌温度計 Sterilizer thermometer	殺菌計及び目視 Sterilizer and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	50000 50000	50000 50000	50000 50000
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属片の検出 Metal pieces detection 0.5mm	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機 Metal detector	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	50000 50000	50000 50000	50000 50000

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録（様式）

CCP monitoring table (format)

工程■ 製品名■ 運転記録
Process 4 Sterilization temperature

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録 (様式)

Corrective action report (format)

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

検証記録 (様式)

Verification record (format)

検証記録用紙↕

会社名
name製品名
Product name*****

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

	
Shin Nihon Kasei Kogyo Co., Ltd.	
Date : XXXXXXXXXXXX Certificate No. : XXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant	: XXXXXXXXXXXX
Name of Goods	: XXXXXXXXXXXX
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
Total Aflatoxin : N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg	
 Director (Seal) of the Institute	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
一社登録法人 株式会社 新日本化学工業 〒424-0002 静岡県 浜松市 浜松区 2-1-1 浜松区 2-1-1 浜松市 424-0002 Japan TEL 054-244-8011 FAX 054-244-8098 URL http://www.shin-nihon.co.jp	

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物及び栄養強化剤の使用記録(記録したものを添付)

Usage record of food additives and nutritional enhancers

食品添加物の使用管理記録

Food additive use management table

添加物A

Food additive A

年 月

☐ 管理方法は適切か？

The management method appropriate?

☐ 分類は行われているか？

Classification?

☐ 容器への表示は適切か？

The label on the container appropriate?

[illegible]

7.1

会社名
name

製品名
Product name

洗浄・消毒措置（効果と検証も添付）

Cleaning and disinfection measures

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名
name

製品名
Product name

化学物質の使用と貯蔵の概要

Overview of chemical use and storage

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤の適切な管理の概要

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

物理的汚染の管理（処理記録も添付）

Management of physical pollution

物理学的汚染

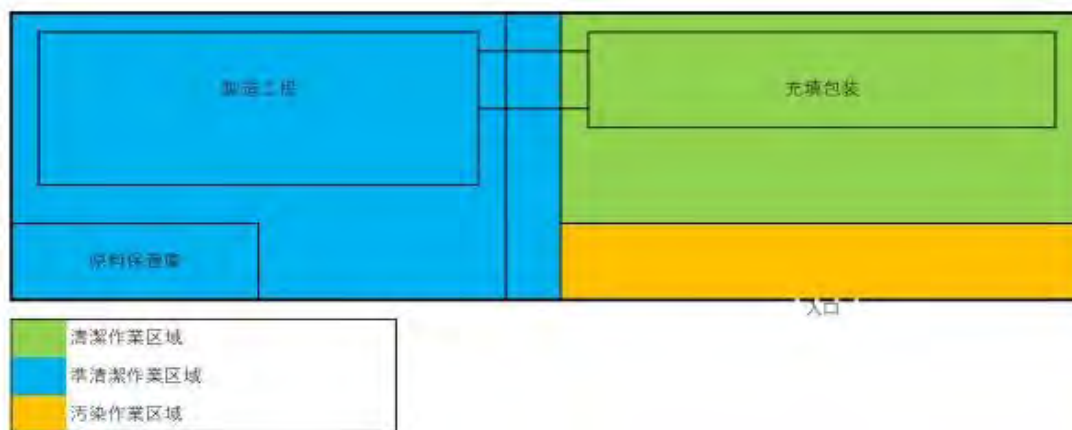
異物汚染の管理：処理記録

会社名
name製品名
Product name*****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control

防鼠防虫管理：平面図の添付



防虫設備箇所を記入する

防虫・防鼠作業報告書

 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理 (処理記録を添付)

Waste management

株式会社 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

①○×廃棄物 ○○kg
②○○廃棄物 ○○kg
③××廃棄物 ××kg

以上

廃棄物業者
○○産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

トレーサビリティ実施記録
Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・リコール発生時の訓練概要 等

会社名
name

製品名
Product name

出入庫管理

Entry / exit management

入庫前の検収、製造日、ロット毎の保管出庫の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ) (要件を提出)

Health examination implementation record (regular / hiring)

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

11.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

完成品検査

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を提出

Finished goods inspection


Health and Welfare

Date : XXXXXXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : [REDACTED] CO., LTD
Name of Goods : [REDACTED]
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

BHA : N.D.
BHT : N.D.
TBHQ : N.D.
Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.
Detection Limit : TBHQ 1μg under the above method.
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg.

●●●●●●●●
General Manager of SK Yokohama Laboratory

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

- 株式会社 日本分析センター -
〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1 日本分析センター
TEL: 03-5555-1111 FAX: 03-5555-2222 E-MAIL: info@jasc.co.jp

検査を第三者に依頼した例

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

企業が保有する実験室の資格・能力

Laboratory qualifications and abilities owned by companies

第三者へ委託した場合、委託先の資格・能力の証明の例

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物の防除（記録を添付）

Control of pests

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物発見時の対処（記録を提出）

What to do when a pest is found

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

専門機関による同定

Identification by a specialized institution

専門機関による証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物防除措置記録（記録を添付）

Pest control measures record

製造、貯蔵エリアで実施した有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

燻蒸措置

Fumigation measures

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-4 附件4-2-3食用穀物添付資料例

附件4-2-3 添付資料目録 (日英)

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Oganization Map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場	1	敷地平面図	Factory site sketch
	敷地の環境	2	MAP	MAP
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵庫のモニタリング	Monitoring of Refrigerator
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気 /氷(該当する場合)	1	2次給水施設の写真	Photo of Water supply facility
		2	水道水の検査記録	Inspection record of tap water
		3	ボイラーの使用	Use of boiler
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の 検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
		1(2)	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料	Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications
5.3	食品添加物(適用する 場合)	1	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材適合証明書	Certificate for Packaging material
		2	表示ラベル	Label information

6.製造加工の制御				
6.1	HACCPシステムの構築及び運用状況	1	製造工程図 危害要因分析表 HACCPプラン	Process flow chart HACCP hazard analysis worksheet HACCP Plan
		2	CCPモニタリング記録 修正措置報告書 検証記録	CCP monitoring record Corrective action report Verification record
6.2.	真菌毒素の管理	-	マイコトキシン管理 試験証明書	Control of Mycotoxins TEST report
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物の使用プロセス、モニタリング	Process and monitoring for Food additives
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄と消毒	Detergents and disinfectant
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵	Use and storage of chemicals
8.2	物理的汚染の管理	1	異物混入管理	Physical pollution control
8.3	虫・ネズミの管理	-	防虫防鼠管理記録	Insect repellent and mouse management table
8.4	廃棄物管理		廃棄物管理記録	Waste management record
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理記録	Entry / exit management table
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.自己検査・自己管理				

11.1	完成品検査	1	検査項目、方法、頻度等 重金属検査証明書	Inspection items, methods, frequency, etc. Certificate of Heavy metal
		2	試験室認証	Laboratory certification
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検 疫有害生物の除去	-	有害生物発見時の対処処置報告書	Report on measures to be taken when pests are found
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)	Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防御記録	Record of pest defense
12.4	燻蒸処理(必要があ れば)	-	燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method, executing agency
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

会社名
name

製品名
Product name

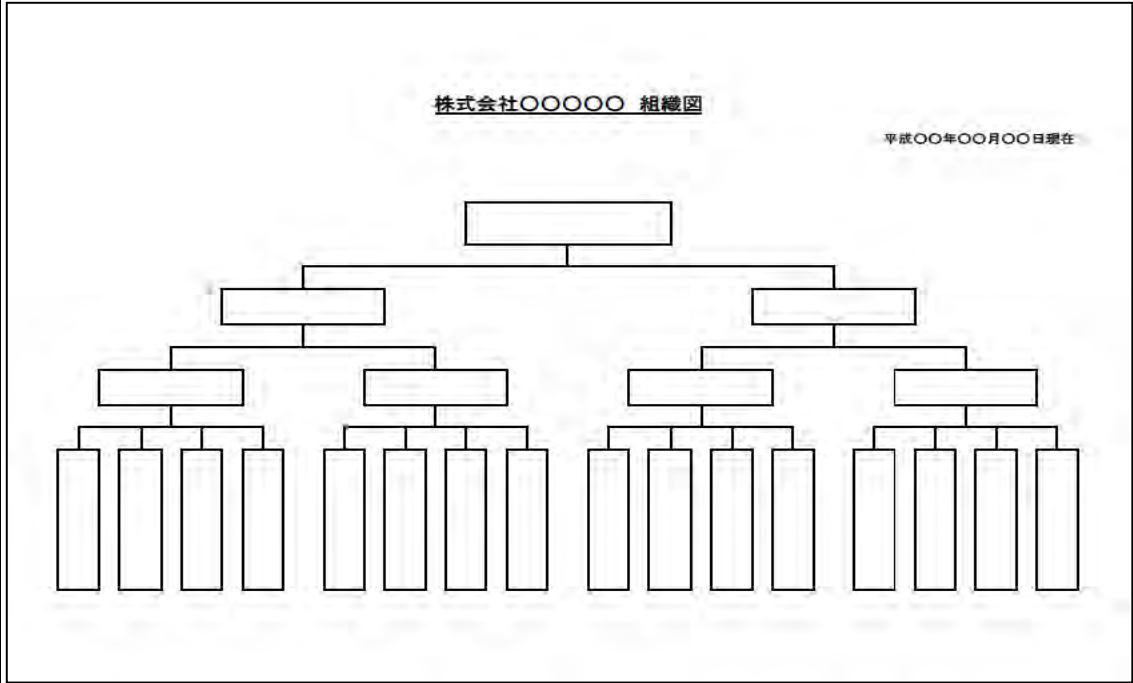
* * * * *

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

組織図

Organization Map



2.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

敷地平面図

Factory site sketch

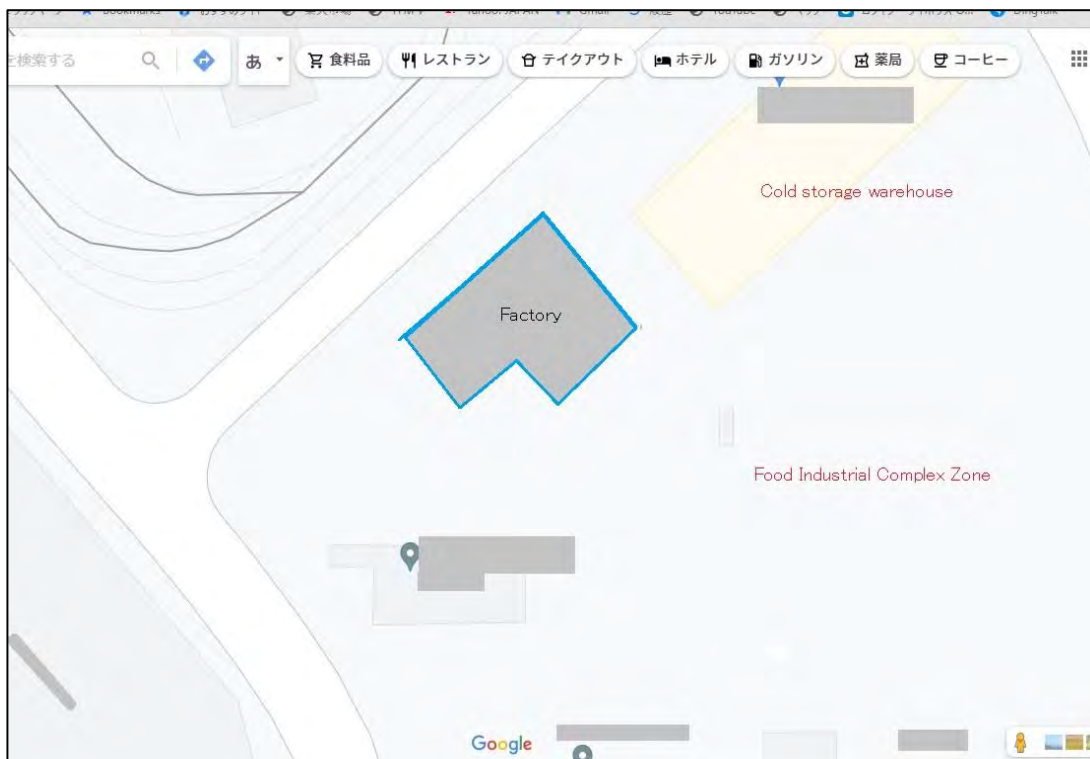


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

MAP

周辺環境についての説明コメント



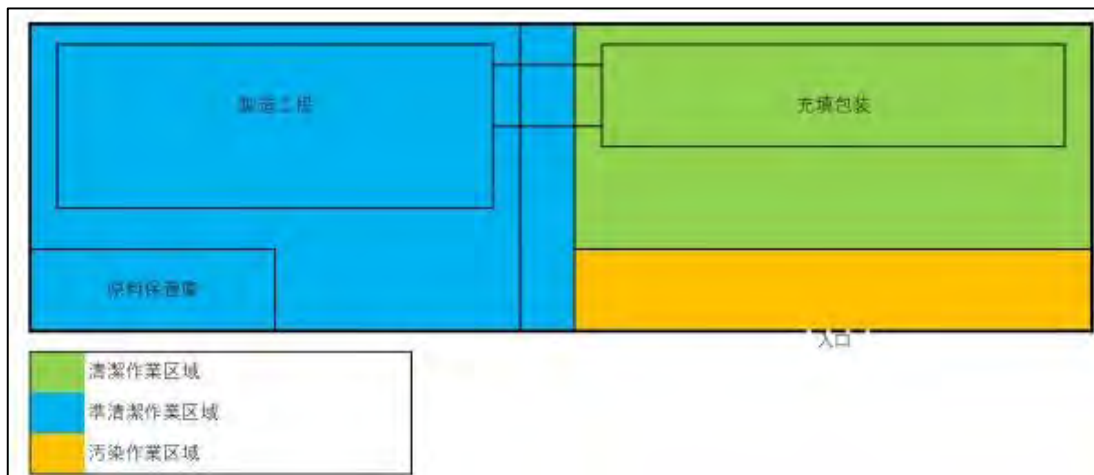
会社名
name

製品名
Product name

作業場平面図

Workplace floor plan

作業場の簡易な平面図及び製造ラインを記載



3.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備・施設のリスト

設計加工能力

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

冷蔵庫のモニタリング

Monitoring of Refrigerator

冷蔵庫のモニタリング方法について記述

[illegible]

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

2次給水施設の写真

Photo of Water supply facility

【自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合】

- ・ 水源又は2次給水施設の写真を添付
- ・ 専任担当、施設、防護措置がとられているか明記

2次給水施設の写真

会社名
name製品名
Product name* * * * *

水道水の検査記録

Inspection record of tap water

- ・水質の管理記録を添付
- ・モニタリング方法、頻度も明記

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

ボイラーの使用

Use of boiler

- ・ ボイラー用処理薬品を明記
- ・ 食品加工に適するものか

当工場ではボイラーの使用はなし

Our plant dose not use boilers.

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

5.2.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料の証明書等

Certificate of Analysis for raw material

【適用する場合】

直近の製品が中国食品安全国家标准に適合している検査報告書

																																							
証明書番号: 第 2203YH*****1 号 発行日: 2022 年 05 月**日																																							
試験成績証明書																																							
〇〇〇〇〇〇株式会社 殿		厚生労働省 食品安全委員会 一般財団法人 日本食品分析センター 〒108-8504 東京都港区赤坂 2-2-1																																					
2022 年 月** 当協会に依頼された試験品について、検査の結果は下記のとおりであることを証明します。																																							
供試品	*****																																						
標記事項	—																																						
検体(数、番号)	1 検体																																						
検査に関する連絡担当者名 電話番号	〇〇 〇〇 SK 横浜分析センター 045-473-5982																																						
試験検査結果	<table><thead><tr><th>試験項目</th><th>試験結果</th><th>試験方法</th></tr></thead><tbody><tr><td>鉛 Pb</td><td>*****</td><td>GB5009.12</td></tr><tr><td>カドミウム Cd</td><td>*****</td><td>GB5009.15</td></tr><tr><td>総水銀 Hg</td><td>*****</td><td>GB5009.17</td></tr><tr><td>総ヒ素 As</td><td>*****</td><td>GB5009.11</td></tr><tr><td>クロム Cr</td><td>*****</td><td>GB5009.123</td></tr><tr><td>ベンツ(a)ピレン Benzo(a)pyrene</td><td>*****</td><td>GB5009.27</td></tr><tr><td>アフラトキシン B₁ Aflatoxin B₁</td><td>*****</td><td>GB5009.22</td></tr><tr><td>アフラトキシン M₁ Aflatoxin M₁</td><td>*****</td><td>GB5009.24</td></tr><tr><td>デオキシニバレノール Deoxynivalenol</td><td>*****</td><td>GB5009.111</td></tr><tr><td>オクラトキシン A Ochratoxin A</td><td>*****</td><td>GB5009.96</td></tr><tr><td>ゼアラレノン Zearalenone</td><td>*****</td><td>GB5009.209</td></tr></tbody></table>	試験項目	試験結果	試験方法	鉛 Pb	*****	GB5009.12	カドミウム Cd	*****	GB5009.15	総水銀 Hg	*****	GB5009.17	総ヒ素 As	*****	GB5009.11	クロム Cr	*****	GB5009.123	ベンツ(a)ピレン Benzo(a)pyrene	*****	GB5009.27	アフラトキシン B ₁ Aflatoxin B ₁	*****	GB5009.22	アフラトキシン M ₁ Aflatoxin M ₁	*****	GB5009.24	デオキシニバレノール Deoxynivalenol	*****	GB5009.111	オクラトキシン A Ochratoxin A	*****	GB5009.96	ゼアラレノン Zearalenone	*****	GB5009.209		
	試験項目	試験結果	試験方法																																				
	鉛 Pb	*****	GB5009.12																																				
	カドミウム Cd	*****	GB5009.15																																				
	総水銀 Hg	*****	GB5009.17																																				
	総ヒ素 As	*****	GB5009.11																																				
	クロム Cr	*****	GB5009.123																																				
	ベンツ(a)ピレン Benzo(a)pyrene	*****	GB5009.27																																				
	アフラトキシン B ₁ Aflatoxin B ₁	*****	GB5009.22																																				
	アフラトキシン M ₁ Aflatoxin M ₁	*****	GB5009.24																																				
	デオキシニバレノール Deoxynivalenol	*****	GB5009.111																																				
	オクラトキシン A Ochratoxin A	*****	GB5009.96																																				
	ゼアラレノン Zearalenone	*****	GB5009.209																																				
以下余白																																							
本証明書等の内容を他へ掲載する場合は本協会の承認を必要とする。																																							
一般財団法人 日本食品分析センター 〒108-8504 東京都港区赤坂 2-2-1 TEL: 03-6368-1111 FAX: 03-6368-1112 E-MAIL: info@sk-japan.com																																							

5.2.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物の発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

食品添加物リスト

Food additive list

当該製品の製造に食品添加物は使用していない。
No food additives are used in the production of this product.

5.4.1

会社名
name製品名
Product name

* * * * *

包装材適合証明書

Certificate for Packaging material

内部、外部包装材の適合証明


Shin Nippon Kasei Kogyo

Date :
Certificate No. :

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant:
Name of Goods:
Sampled submitted:
Date of Analysis:
Method of Analysis:

to

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	3% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 1 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
Evaporation Residue	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

表示ラベル

Label information

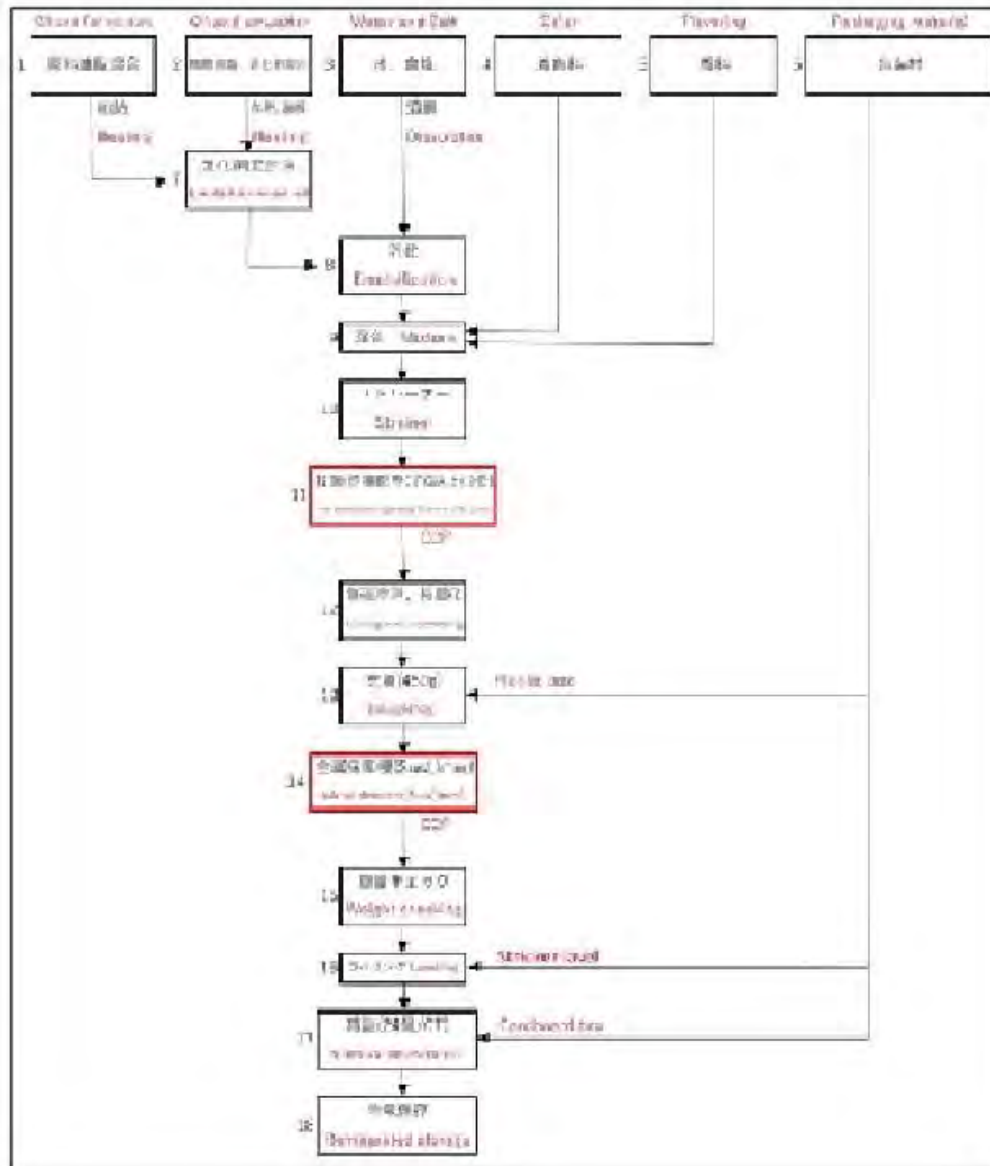
中国語食品表示ラベル

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図

Process flow chart



6.1.1

会社名
name

製品名
Product name

危害要因分析表

HACCP hazard analysis worksheet

危機分析ワークシート(1)

HACCP hazard analysis worksheet(1)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的な危険 Potential hazard in this process	食品安全の潜在的な危険は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Hazard- important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危険を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures for any significant hazard?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) This process is CCP?(yes/no)
1 原料の選別 Raw material selection	原料の選別 Raw material selection	イエス Yes	原料の選別 Raw material selection	原料の選別 Raw material selection	イエス Yes
2 原料の洗浄 Raw material washing	原料の洗浄 Raw material washing	イエス Yes	原料の洗浄 Raw material washing	原料の洗浄 Raw material washing	イエス Yes
3 原料の加熱 Raw material heating	原料の加熱 Raw material heating	イエス Yes	原料の加熱 Raw material heating	原料の加熱 Raw material heating	イエス Yes
4 原料の冷却 Raw material cooling	原料の冷却 Raw material cooling	イエス Yes	原料の冷却 Raw material cooling	原料の冷却 Raw material cooling	イエス Yes
5 原料の包装 Raw material packaging	原料の包装 Raw material packaging	イエス Yes	原料の包装 Raw material packaging	原料の包装 Raw material packaging	イエス Yes
6 原料の貯蔵 Raw material storage	原料の貯蔵 Raw material storage	イエス Yes	原料の貯蔵 Raw material storage	原料の貯蔵 Raw material storage	イエス Yes
7 原料の運搬 Raw material transportation	原料の運搬 Raw material transportation	イエス Yes	原料の運搬 Raw material transportation	原料の運搬 Raw material transportation	イエス Yes
8 原料の投入 Raw material input	原料の投入 Raw material input	イエス Yes	原料の投入 Raw material input	原料の投入 Raw material input	イエス Yes
9 原料の加工 Raw material processing	原料の加工 Raw material processing	イエス Yes	原料の加工 Raw material processing	原料の加工 Raw material processing	イエス Yes
10 原料の包装 Raw material packaging	原料の包装 Raw material packaging	イエス Yes	原料の包装 Raw material packaging	原料の包装 Raw material packaging	イエス Yes

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン

HACCP Plan

(1)	(2)	(3)	(4) (5) (6) (7) モニタリング Monitoring methods				(8)	(9)	(10)
重要管理点 (CCP)	重要な危害 Food Safety Hazard	管理基準 各コン・ロールポイントに対して Critical Limit	何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who	修正措置 Corrective actions	検証 Verification	記録 Record
工程11 Pieces fill 充填 Host distribution	充填量と充填順序 Amount and sequence of ingredients	充填速度 Speed of filling 0.000g 0.000min	充填量確認 Check the amount	新機調及び目視 Re-check and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	0.000g 0.000min	0.000g 0.000min	0.000g 0.000min
工程14 Pieces stir 金属探知機 Material detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属片の混入が認められ た場合 If metal pieces are detected	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機が正常に 作動していることを 確認する Check the operation of metal detector and confirm that it is working properly	* 金属探知機、バッチ 毎に検出率を確認 * 検出率が低下した 場合は、バッチ毎に 検出率を確認する * 検出率が低下した 場合は、バッチ毎に 検出率を確認する * 検出率が低下した 場合は、バッチ毎に 検出率を確認する	製造担当者 Operator	金属探知機が正常に 作動していることを 確認する Check the operation of metal detector and confirm that it is working properly	金属探知機の 検出率を確認する Check the detection rate of metal detector	0.000g 0.000min

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

修正措置報告書

Corrective action report

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

検証記録

Verification record

検証記録用紙

会社名
name製品名
Product name

マイコトキシン管理
Control of Mycotoxins

管理手法について記述する

試験証明書
TEST report


SK Yokohama Laboratory

Date : XXXXXXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : [REDACTED] CO., LTD
Name of Goods : [REDACTED]
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

BHA : N.D.
BHT : N.D.
TBHQ : N.D.
Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.
Detection Limit : TBHQ 1μg under the above method.
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg.


General Manager of SK Yokohama Laboratory

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

SK Yokohama Laboratory
1-1-1, Higashi-Ku, Yokohama City, Kanagawa Prefecture, Japan
Tel. 045-661-1111 Fax. 045-661-1112 E-mail: info@sk-lab.co.jp

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

食品添加物の使用プロセス、モニタリング
Process and monitoring for Food additives

当該製品の製造に食品添加物は使用していない。
No food additives are used in the production of this product.

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

洗浄と消毒

Detergents and disinfectant

洗浄と消毒措置

方法、頻度、効果の検証記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

化学物質の使用と貯蔵
Use and storage of chemicals

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤等の使用と貯蔵の概要

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

異物混入管理

Physical pollution control

物理的汚染

異物汚染の管理：汚染される恐れのある経路の分析、管理プランを明示

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

防虫防鼠管理記録

Insect repellent and mouse management table

防鼠防虫管理、平面図の添付

第三者が担当する場合、資格・能力情報を明記

防虫防鼠管理の平面図

委託先 outsourcing company
〇〇消毒株式会社

資格・能力情報等

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理記録

Waste management record

廃棄物管理

- ・ 廃棄した記録／廃棄物とその他食用製品とは明確な表示をして確実に区別する

株式会社 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

①○×廃棄物 ○○kg
②○○廃棄物 ○○kg
③××廃棄物 ××kg

以上

廃棄物業者
○○産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・リコール発生時の訓練概要 等

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

入出庫管理記録

Entry / exit management table

入出庫の記録、入庫検査の概要等

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

健康診断実施記録(定期／雇入れ)

Health examination implementation record (regular / hiring)

雇用前/雇用後の定期的健康診断の実施記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修の記録等

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 資格・能力を備えていることを確認できる研修記録

11.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

検査項目、方法、頻度等

Inspection items, methods, frequency, etc.

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を記載

重金属検査証明書

Certificate of Heavy metal

Sample													
Date : June XX, 2022 Certificate No. : XXXXXXXXX-1													
EXAMINATION CERTIFICATE													
Name of Applicant	: XXX CO., LTD.												
Name of Goods	:												
Date of Sampling	: June XX, 2022												
Date of Examination	: June XX to XX, 2022												
Name of Exporter	: XXX CO., LTD.												
Remarks	: INV No. XXX-0123												
This is to certify that the samples by the applicant have been duly examined by our laboratory and the results are as follows :													
Result of Examination													
<table><thead><tr><th>Test Item</th><th>Test Result</th><th>Detection limit</th><th>Test method</th></tr></thead><tbody><tr><td>Pb</td><td></td><td></td><td>GB 5009.12 -2017</td></tr><tr><td>Total arsenic</td><td></td><td></td><td>GB 5009.11-2014</td></tr></tbody></table>	Test Item	Test Result	Detection limit	Test method	Pb			GB 5009.12 -2017	Total arsenic			GB 5009.11-2014	
Test Item	Test Result	Detection limit	Test method										
Pb			GB 5009.12 -2017										
Total arsenic			GB 5009.11-2014										
Sample													
General Manager of XXX Heavy Metal Exporter													
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.													

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

試験室認証

Laboratory certification

ISO17025認証

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

有害生物発見時の対処処置報告書
Report on measures to be taken when pests are found

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)
Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)

有害生物発見時の同定記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物防御記録
Record of pest defense

有害生物防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

燻蒸の方式、実施機関

Fumigation method, executing agency

【必要であれば】

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-5 附件4-2-4穀類製粉工業製品及び麦芽添付資料例

附件4-2-4 添付資料目録 (日英)

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Oganization Map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	MAP	MAP
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵庫のモニタリング	Monitoring of Refrigerator
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水質検査証明書	Inspection record of tap water
		2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
		2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料	Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications
5.3	食品添加物(適用する場合)	1	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材適合証明書	Certificate for Packaging material
		2	表示ラベル	Label information

6.製造加工の制御				
6.1	HACCPシステムの構築及び運用状況	1	製造工程図	Process flow chart
		2	危害要因分析表 HACCPプラン CCPモニタリング記録 修正措置報告書 検証記録	HACCP hazard analysis worksheet HACCP Plan CCP monitoring record Corrective action report Verification record
6.2.	真菌毒素の管理	-	マイコトキシン管理 試験証明書	Control of Mycotoxins TEST report
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	添加物リスト	Food additives list
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄と消毒	Detergents and disinfectant
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵	Use and storage of chemicals
8.2	物理的汚染の管理	-	異物混入管理	Physical pollution control
8.3	虫・ネズミの管理	-	防虫防鼠管理記録	Insect repellent and mouse management table
8.4	廃棄物管理		廃棄物管理記録	Waste management record
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理記録	Entry / exit management table
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件	-	管理者研修実施記録	Manager training implementation record

11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	検査項目、方法、頻度等 重金属検査証明書	Inspection items, methods, frequency, etc. Certificate of Heavy metal
		2	試験室認証	Laboratory certification
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の除去	-	有害微生物発見時の対処処置報告書	Report on measures to be taken when pests are found
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)	Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防御記録	Record of pest defense
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method, executing agency
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

会社名
name

製品名
Product name

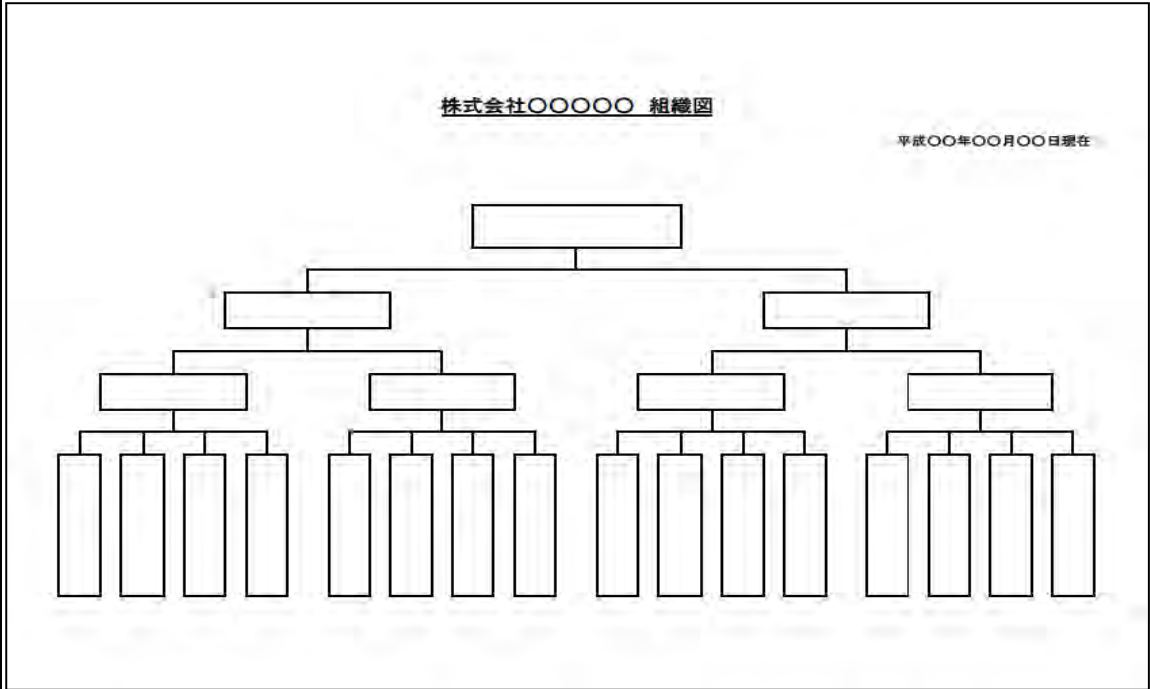
* * * * *

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

組織図

Organization Map



2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

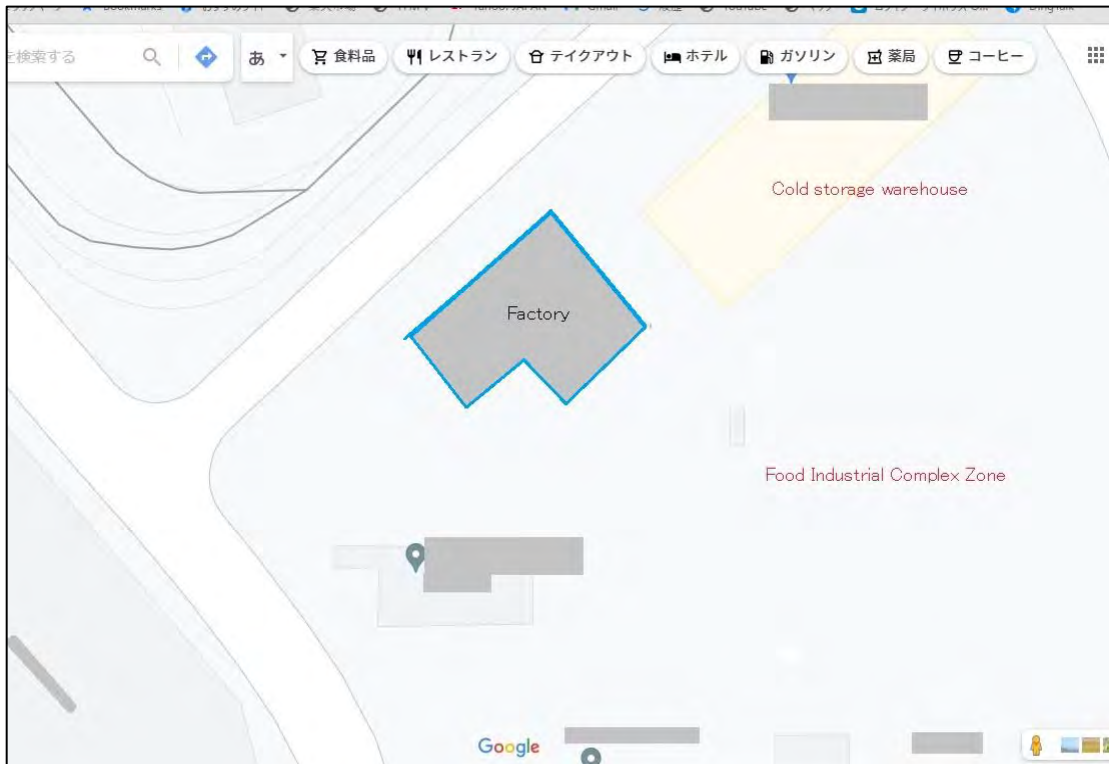


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

MAP

周辺環境についての説明コメント



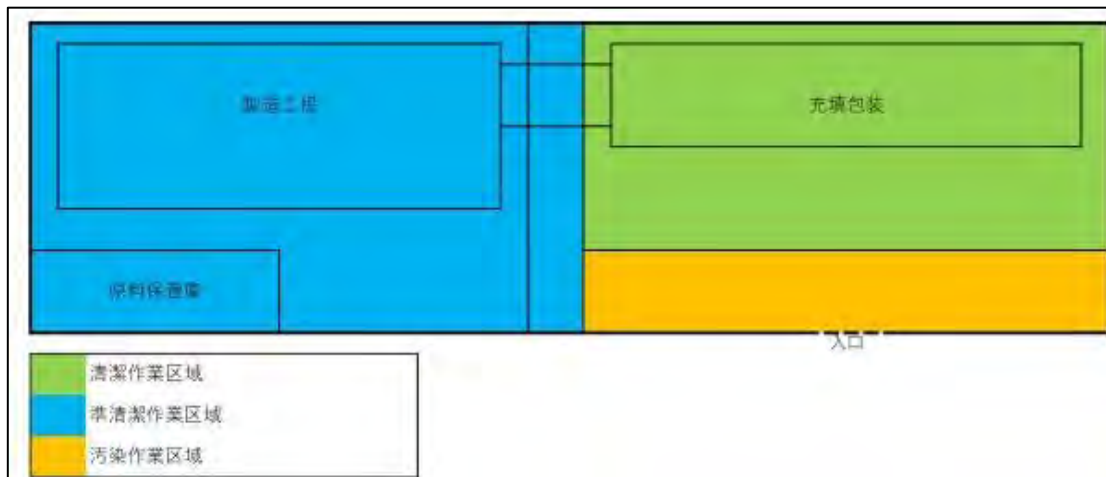
会社名
name

製品名
Product name

作業場平面図

Workplace floor plan

作業場の簡易な平面図及び製造ラインを記載



会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力
List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備・施設のリスト
設計加工能力

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

冷蔵庫のモニタリング Monitoring of Refrigerator

[illegible]

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水質検査証明書

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

4.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

工場内用水配管図

Water piping diagram

- ・ 食品加工用水／間接凝縮水、汚水排水の完全分離
- ・ 交差汚染のないことを明記

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

5.2.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料の証明書等

Certificate of Analysis for raw material

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している証明

証明書番号：第 2205YH*****-1 号 発行日：2022 年 05 月 ** 日			
試験成績証明書			
〇〇〇〇〇〇株式会社 殿		受託検査機関 株式会社 〒105-0074 東京都港区 〇〇〇〇	
2022 年 月 ** 日 当協会に依頼された試験品について検査の結果は下記のとおりであることを証明します。			
供試品	〇〇〇〇〇〇株式会社		
標記事項	—		
検体（数、番号）	1 検体		
検査に関する連絡担当者名 電話番号	〇〇 〇〇 株式会社〇〇〇〇センター 015-123-5982		
試験検査結果	試験項目	試験結果	試験方法
	鉛 Pb	*****	GB5009.12
	カドミウム Cd	*****	GB5009.15
	総水銀 Hg	*****	GB5009.17
	総ヒ素 As	*****	GB5009.11
	クロム Cr	*****	GB5009.123
	ベンゾ(a)ピレン Benzo(a)pyrene	*****	GB5009.27
	アフラトキシン B ₁ Aflatoxin B ₁	*****	GB5009.22
	アフラトキシン M ₁ Aflatoxin M ₁	*****	GB5009.24
	デオキシニバレノール Deoxynivalenol	*****	GB5009.111
	オクラトキシン A Ochratoxin A	*****	GB5009.96
	ゼアラレノン Zearalenone	*****	GB5009.209
	以下余白		
本証明書等の内容を他へ掲載する場合は本協会の承認を必要とする			
中国食品工业协会 食品检验技术委员会 China Food Industry Association Food Inspection Technology Committee Tel: 010-63799111 Fax: 010-63799112 E-mail: cfi@cfia.org.cn www.cfi.org.cn			

5.2.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

食品添加物リスト

Food additive list

【適用する場合】

- ・ 使用添加物を明記
- ・ 名称、用途、含有率を明記

5.4.1

会社名
name製品名
Product name*****

包装材適合証明書

Certificate for Packaging material

 Shin Nippon Kaisha, Ltd.																																							
Date :																																							
Certificate No. :																																							
CERTIFICATE OF ANALYSIS																																							
Name of Applicant	 to 																																						
Name of Goods																																							
Sampled submitted																																							
Date of Analysis																																							
Method of Analysis																																							
Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN, the Specifications and Standards for Foods, Food Additives, Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959) The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)																																							
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :																																							
Result of Analysis																																							
PP / WHITE Specifications: Usage temperature under 100°C																																							
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">Test Items</th><th>Assessment</th><th>Limits</th></tr></thead><tbody><tr><td rowspan="2">Material Tests</td><td>Cadmium</td><td>Pass</td><td>≤ 100 µg/g</td></tr><tr><td>Lead</td><td>Pass</td><td>≤ 100 µg/g</td></tr><tr><td rowspan="6">Elution Tests</td><td>Heavy Metals (Pb)</td><td>Pass</td><td>≤ 1 µg/mL</td></tr><tr><td>4% Acetic Acid, 60°C, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 10 µg/mL</td></tr><tr><td>Potassium Permanganate Consumption</td><td>Pass</td><td>≤ 10 µg/mL</td></tr><tr><td>Water, 60°C, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 150 µg/mL</td></tr><tr><td>Heptane, 25°C, 60 min</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr><tr><td>Evaporation Residue</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr><tr><td>Water, 60°C, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr><tr><td>4% Acetic Acid, 60°C, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr></tbody></table>				Test Items		Assessment	Limits	Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g	Lead	Pass	≤ 100 µg/g	Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
Test Items		Assessment	Limits																																				
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g																																				
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g																																				
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL																																				
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL																																				
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL																																				
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL																																				
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL																																				
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL																																				
Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL																																					
4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL																																					

5.4.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

表示ラベル

Label information

中国語食品表示ラベル

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図
Process flow chart

6.1.2

会社名
name

製品名
Product name

危害要因分析表

HACCP hazard analysis worksheet

危機分析ワークシート(1)

HACCP hazard analysis Worksheet(1)

	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	工程 Process	この工程で考えられる潜在的な要因 Potential hazard factors of this process	食品安全の潜在的な危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Hazard... important?(Yes/No)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant hazard?	この工程は重要管理点か? (イエス/ノー) This process is a CCP?(Yes/No)
1	原料温度計測 Raw material temp.	原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測	Yes No Yes No No	原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測	原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測 原料温度計測	Yes No Yes No No
2	焼酎蒸留 蒸留温度計測 (Distillation temperature)	焼酎蒸留 蒸留温度計測 蒸留温度計測 蒸留温度計測 蒸留温度計測				
3	水、白濁 Water and Dist.	水、白濁 水、白濁 水、白濁 水、白濁 水、白濁				
4	煮込み Cooking	煮込み 煮込み 煮込み 煮込み 煮込み				
5	冷却 Cooling	冷却 冷却 冷却 冷却 冷却				
6	包装 Packaging	包装 包装 包装 包装 包装				
7	運送・貯蔵 Transportation	運送・貯蔵 運送・貯蔵 運送・貯蔵 運送・貯蔵 運送・貯蔵				
8	販売 Sales	販売 販売 販売 販売 販売				
9	廃棄 Disposal	廃棄 廃棄 廃棄 廃棄 廃棄				
10	洗浄・消毒 Cleaning and Disinfection	洗浄・消毒 洗浄・消毒 洗浄・消毒 洗浄・消毒 洗浄・消毒				

6.1.2

会社名
name製品名
Product name*****

HACCPプラン

HACCP Plan

(1) 重要管理点 (CCP)	(2) 重要な危害 Food Safety Hazard	(3) 管理基準 Critical Limit ※コン・ロール系統に対して	(4) (5) (6) (7) モニタリング Monitoring methods				(8) 修正措置 Corrective actions	(9) 検証 Verification	(10) 記録 Record
			何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who			
工程11 Process 11 塩蔵 Habit Sterilization	食中毒・食中毒の発生 Food poisoning and food poisoning	殺菌温度 Sterilization temperature 121℃/15 121℃/15 min	殺菌温度計 Sterilization thermometer	監視計及び目視 Monitor and visually	1回/1分 Each minute	製造担当者 Operator	OK OK	OK OK	OK OK
工程14 Process 14 金属探知機 Material detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	検出可能な金属片の大きさ Detectable size of metal pieces 1mm以上	金属探知機の 正常作動 Check the operation of metal detector	※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する	※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する ※検出機が正常に作動していることを確認する	製造担当者 Operator	OK OK	OK OK	OK OK

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

CCPモニタリング記録
CCP monitoring record

CCPモニタリング記録
CCP monitoring record

6.1.2

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

修正措置報告書

Corrective action report

逸脱の日時
Date and time of deviation

隔離した製品の量
Amount of quarantined products

逸脱内容
Deviation content

行った是正措置
Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)
Responsible person who took corrective action (signature)

是正措置の評価(必要があれば)
Evaluation of corrective actions

最終的な製品の処分
Final product disposal

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

検証記録

Verification record

検証記録用紙

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

マイコトキシン管理

Control of Mycotoxins

管理手法について記述する

試験証明書

TEST report

	
Shin Nihon Kenrei Kenkai	
Date : XXXXXXXXXXXX	
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant	: 株式会社 ABCDEF
Name of Goods	: 小麦粉
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
Total Aflatoxin : N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg	
	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
一般社団法人 第四水準食品協会 140-85 6996 東京都品川区 15-33 豊洲2-1番地, Minato-ku, Tokyo 140-8576, Japan TEL: 03-4-2846-0031 FAX: 03-4-2846-0050 URL: http://www.dshs.or.jp	

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

添加物リスト
Food additives list

【適用する場合】

食品添加物、栄養強化剤の使用リスト

名称、用途、添加比率の明記

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

洗浄と消毒

Detergents and disinfectant

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

化学物質の使用と貯蔵 Use and storage of chemicals
化学物質 食品添加物、洗浄剤、消毒剤の使用と貯蔵の概要

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

異物混入管理

Physical pollution control

物理学的汚染

異物汚染の管理制度及び処理記録

ストレーナー異物確認記録簿など

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

防虫防鼠管理記録

Insect repellent and mouse management table

防鼠防虫管理：平面図の添付

第三者が担当する場合、資格・能力情報を明記

防虫防鼠管理の平面図

委託先 outsourcing company
〇〇消毒株式会社

資格・能力情報等

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理記録

Waste management record

廃棄物管理

- ・ 廃棄した記録／廃棄物とその他食用製品とは明確な表示をして確実に区別する

株式会社 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

① ○ × 廃棄物 ○ ○ kg
② ○ ○ 廃棄物 ○ ○ kg
③ × × 廃棄物 × × kg

以上

廃棄物業者
○○産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

トレーサビリティ実施記録
Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・ 製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできる概要
- ・ リコール発生時の訓練概要

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

入出庫管理記録

Entry / exit management table

入出庫の記録、入庫検査の概要等

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ)

Health examination implementation record (regular / hiring)

雇用前/雇用後の定期的健康診断の実施記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

11.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *

検査項目、方法、頻度等

Inspection items, methods, frequency, etc.

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を記載

重金属検査証明書

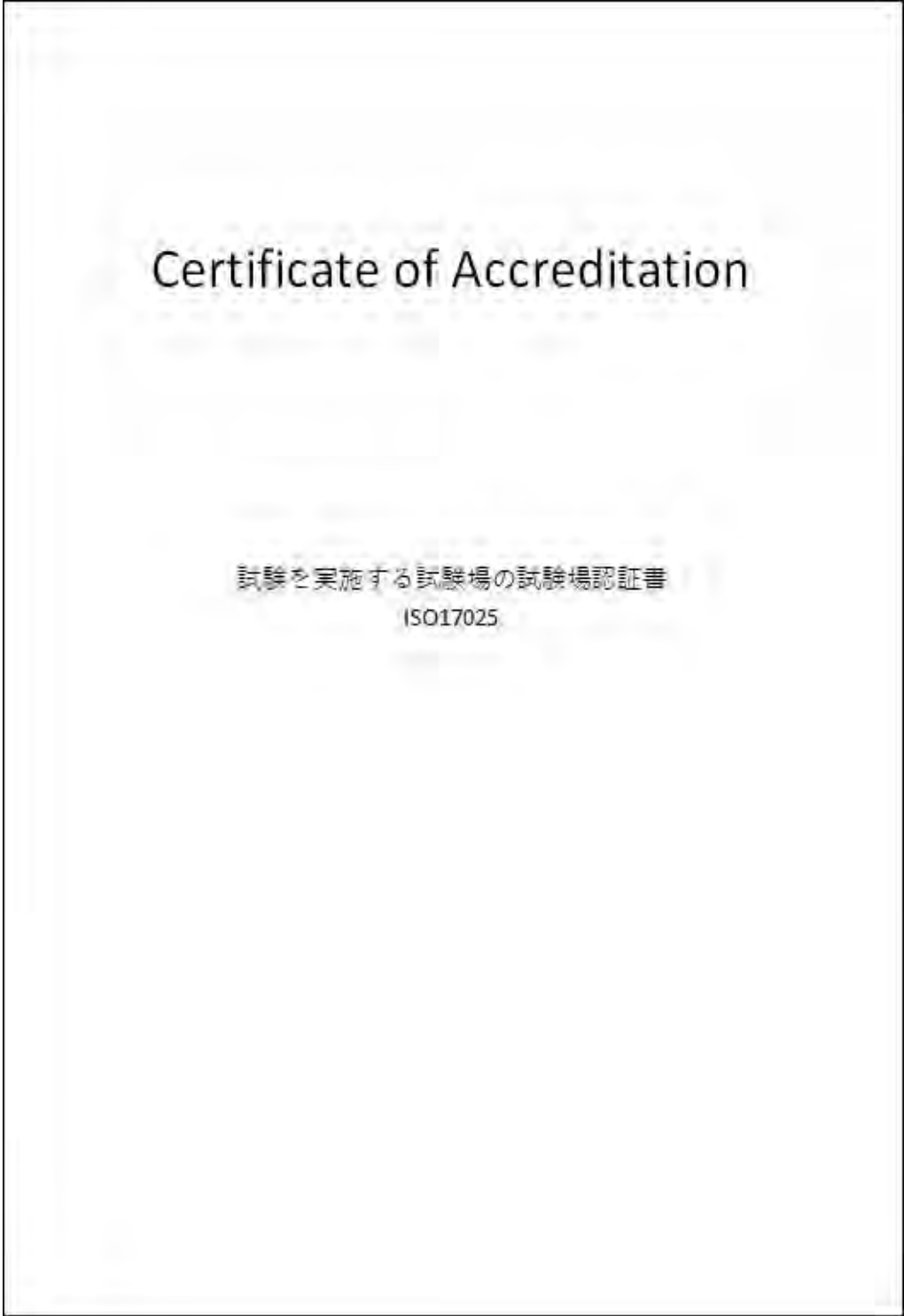
Certificate of Heavy metal

													
Shin Nihon Chemical Industry Co., Ltd.													
Sample	Date : June XX, 2022 Certificate No. : XXXXXXXX-1												
EXAMINATION CERTIFICATE													
Name of Applicant	: XXX CO., LTD.												
Name of Goods	:												
Date of Sampling	: June XX, 2022												
Date of Examination	: June XX to XX, 2022												
Name of Exporter	: XXX CO., LTD.												
Remarks	: INV No. XXX-0123												
This is to certify that the samples by the applicant have been duly examined by our laboratory and the results are as follows :													
Result of Examination													
<table><thead><tr><th>Test Item</th><th>Test Result</th><th>Detection limit</th><th>Test method</th></tr></thead><tbody><tr><td>Pb</td><td></td><td></td><td>GB 5009.12 -2017</td></tr><tr><td>Total arsenic</td><td></td><td></td><td>GB 5009.11-2014</td></tr></tbody></table>	Test Item	Test Result	Detection limit	Test method	Pb			GB 5009.12 -2017	Total arsenic			GB 5009.11-2014	
Test Item	Test Result	Detection limit	Test method										
Pb			GB 5009.12 -2017										
Total arsenic			GB 5009.11-2014										
Sample													
Shin Nihon Chemical Industry Co., Ltd. General Manager of QA/Quality Laboratory													
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.													

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

試験室認証
Laboratory certification

ISO17025認証



会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

有害微生物発見時の対処処置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)
Report on measures to be taken when pests are found(Identification by a specialized institution)

有害生物発見時の対処

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物防御記録
Record of pest defense

有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * *

燻蒸の方式、実施機関

Fumigation method, executing agency

【必要であれば】

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-6 附件4-2-5生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類添付資料例

附件4-2-5 添付資料目録 (日英)

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水質検査記録	Inspection record of tap water
		2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原材料メーカーの安全(適合)証明書等	Certificate of conformity from raw material manufacturer
		1	原材料メーカーの安全(適合)証明書等	Certificate of conformity from raw material manufacturer
5.3	食品添加物(適用する場合)	1	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材	Packaging material
		2	表示ラベル	Label

6.製造加工の制御				
6.1	食品安全衛生システムの運用状況	1	製造工程図	Process flow chart
		2	危害要因分析表 (様式)	Hazard analysis Table (format)
			HACCPプラン (様式)	HACCP Plan (format)
			CCPモニタリング記録 (様式)	CCP monitoring record (format)
			是正措置記録 (様式)	Corrective action report (format)
			検証記録 (様式)	Verification record (format)
6.2.	真菌毒素の管理	-	真菌毒素試験結果	Mycotoxins test results
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物及び栄養強化剤の使用記録	Usage record of food additives and nutritional enhancers
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵の概要	Overview of chemical use and storage
8.2	物理的汚染の管理	-	物理的汚染の管理	Management of physical pollution
8.3	虫・ネズミの管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理		廃棄物管理	Waste management
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理	Entry / exit management
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record

11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	完成品検査	Finished goods inspection
		2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の防除	-	有害生物の防除	Control of pests
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処	What to do when a pest is found
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸措置	Fumigation measures
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

会社名
name

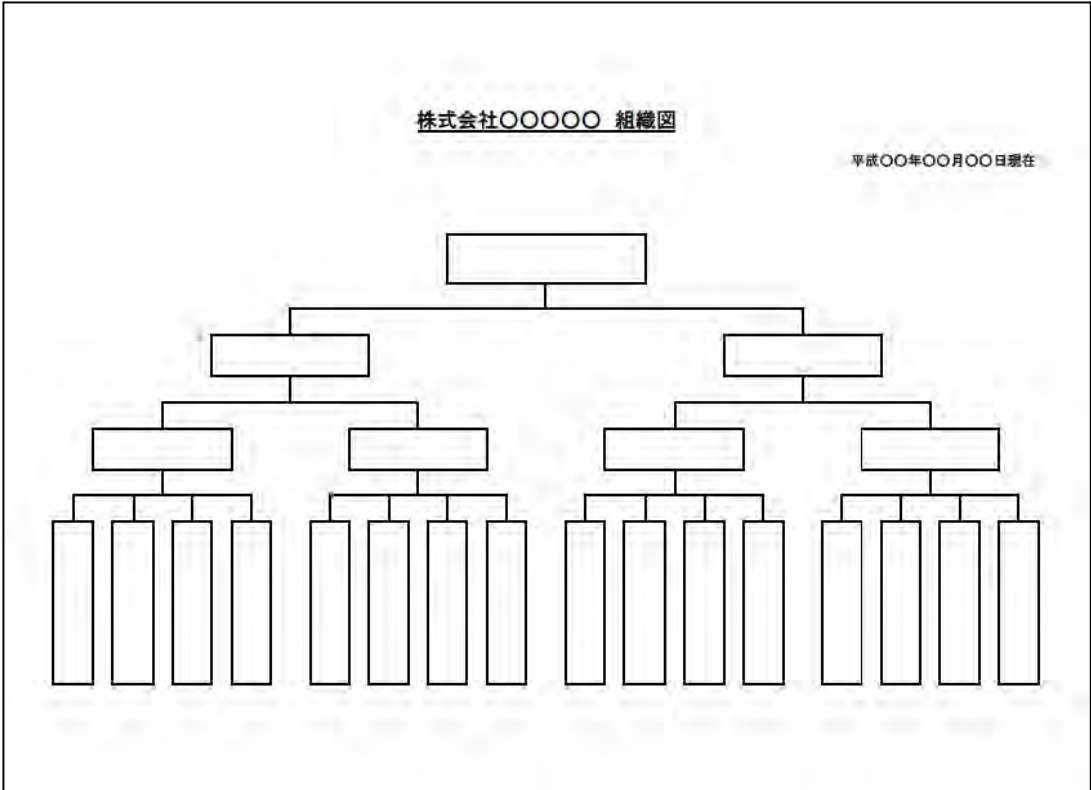
製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

組織図

Organization map



2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

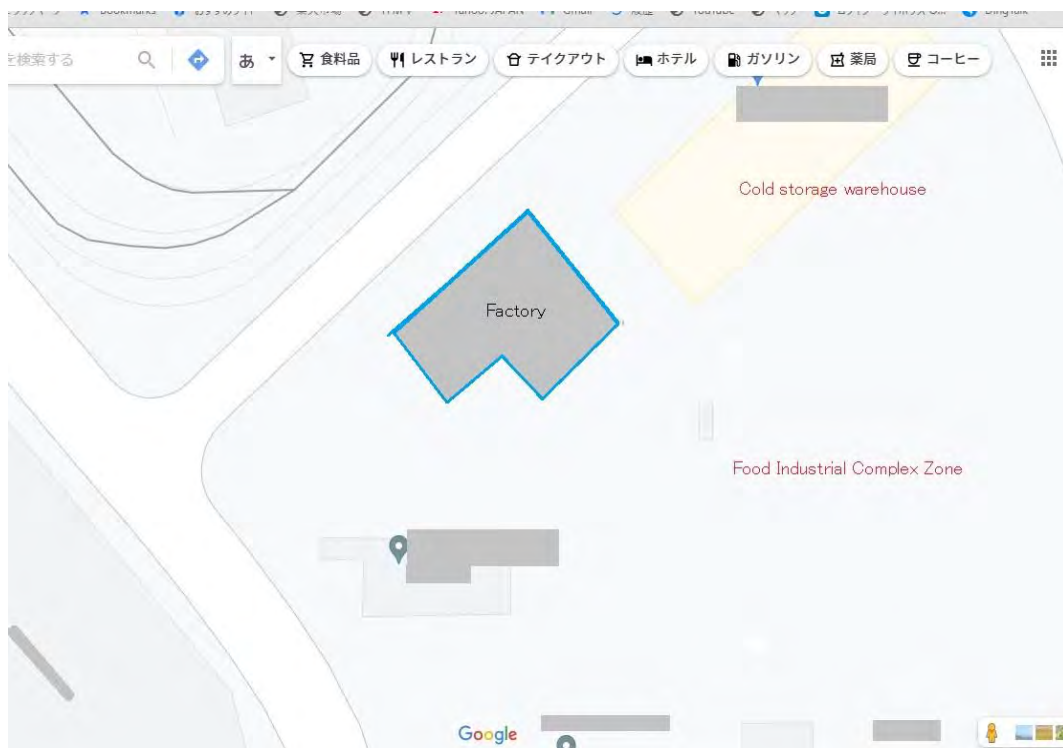


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

工場周辺地図

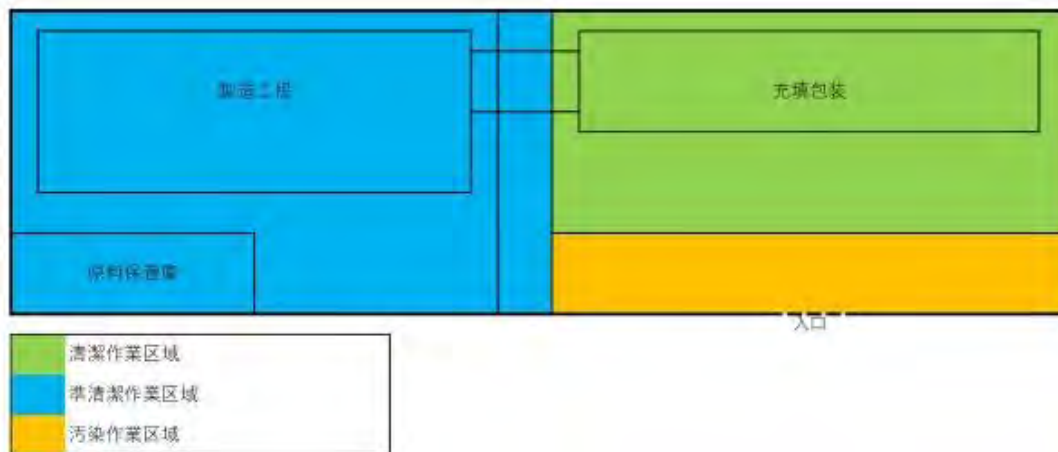
Factory map



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名
name製品名
Product name*****

冷蔵施設のモニタリング方式（説明）

Refrigerating facility monitoring method

【冷蔵施設がある場合】

温度管理要件に関するモニタリング方式を記入

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水質検査記録

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

会社名
name

製品名
Product name

工場内用水配管図

Water piping diagram

- ・ 食品加工用水／間接凝縮水、汚水排水の完全分離
- ・ 交差汚染のないことの説明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

5.2.1

会社名
name

製品名
Product name

原材料メーカーの安全(適合)証明書等

Certificate of conformity from raw material manufacturer

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家标准に適合している証明

5.2.1

会社名
name

製品名
Product name

原材料メーカーの安全(適合)証明書等

Certificate of conformity from raw material manufacturer

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸 Sorbic acid	防腐剤 Preservative	1.0
B	乳酸菌 Lactobacillus	発酵剤 Ferment	0.05
C	香料 Fragrance	香り Scent	0.1

5.4.1

会社名
name製品名
Product name

包装材

Packaging material

			
Shin Nippon Kasei Kogyo Ltd.			
Date : _____			
Certificate No. : _____			
<u>CERTIFICATE OF ANALYSIS</u>			
Name of Applicant	[Redacted]		
Name of Goods	[Redacted]		
Sample submitted	[Redacted]		
Date of Analysis	[Redacted]		
Method of Analysis	[Redacted]		
Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN, the Specifications and Standards for Foods, Food Additives, Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959) The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)			
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :			
<u>Result of Analysis</u>			
PP / WHITE			
Specifications: Usage temperature under 100 °C			
	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

5.4.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

表示ラベル

Label

中国語のラベル

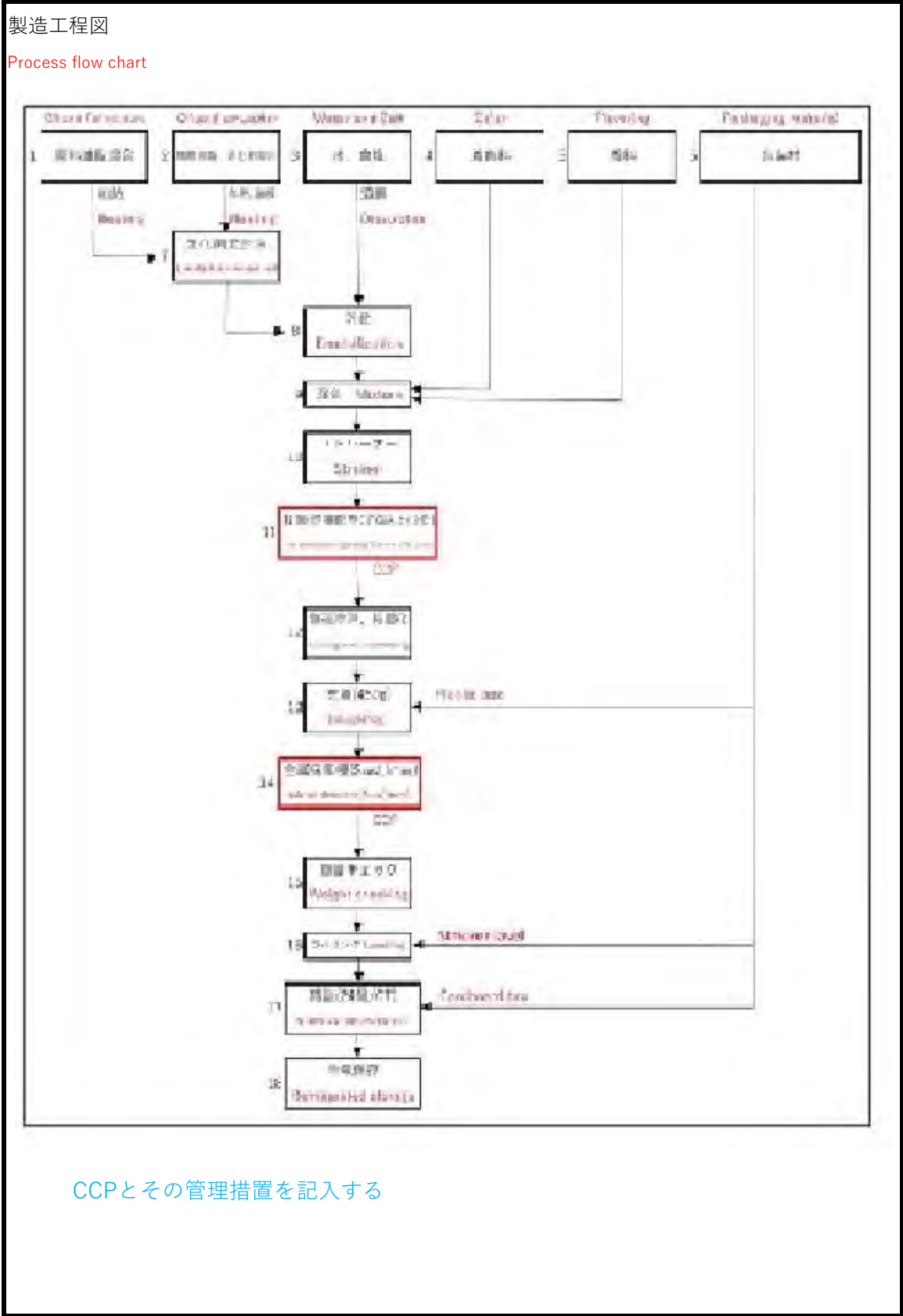
様式を添付

6.1.1

会社名	name

製品名
Product name

* * * * *

[illegible][illegible]

CCPとその管理措置を記入する

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * * * * * *

危害要因分析表 (様式)

Hazard analysis Table (format)

危機分析ワークシート(1)

	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	工程	この工程で考えられる潜在的害因	食品安全の潜在的被害は重要か？ (イエス/ノー) Potential Food Safety Hazard-Important? (yes/no)	(3)の決定に対する根拠	重要な危害を予防するコントロール手段は何か？	この工程は重要管理点か？ (イエス/ノー) This process is CCP? (yes/no)
	Process	Potential hazard or loss arising		Basis for the decision of (3)	What are the control measures to prevent significant hazard?	
1	原料食品の受入 Raw Material In	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	食品の品質と安全を確保するため、原料食品の受入は重要な工程である。 原料食品の受入は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	原料食品の受入は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 原料食品の受入は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
2	製品の加工、包装 Product Processing	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	製品の加工、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 製品の加工、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	製品の加工、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 製品の加工、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
3	貯蔵、包装 Storage and Pack	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	貯蔵、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 貯蔵、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	貯蔵、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 貯蔵、包装は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
4	出荷 Shipping	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
5	販売 Distribution	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
6	返品処理 Returning Material	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	返品処理は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 返品処理は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	返品処理は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 返品処理は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
7	最終製品の出荷 Completing process	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	最終製品の出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 最終製品の出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	最終製品の出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 最終製品の出荷は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
8	廃棄 Waste Disposal	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	廃棄は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 廃棄は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	廃棄は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 廃棄は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
9	販売 Sales	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 販売は、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー
10	メンテナンス Maintenance	汚染 (物理的) 汚染 (化学的) 汚染 (生物的) アレルギー原 偽造	イエス ノー イエス ノー ノー	メンテナンスは、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 メンテナンスは、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	メンテナンスは、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。 メンテナンスは、食品の品質と安全を確保するための重要な工程である。	イエス ノー イエス ノー ノー

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン (様式)

HACCP Plan (farmat)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準	モニタリング Monitoring methods				修正措置	検証	記録
(CCP)	Food Safety Hazard	各コントロールポイントに対して Critical Limit	何を	どのように	頻度	誰が	Corrective actions	Verification	Record
					バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator			
					生産開始時、バッチ変更時及び生産終了時 At the start of production, at the time of batch change and at the end of production	包装担当者 Line operator			

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

CCPモニタリング記録 (様式)

CCP monitoring record (foemat)



6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録 (様式)

Corrective action report (format)

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

検証記録 (様式)

Verification record (format)

検証記録用紙

会社名
name製品名
Product name* * * * *
* * * * *

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

	
Shin Nihon Kensei Kenkai	
Date : XXXXXXXXXXXX	
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant	: XXXXXXXXXXXX
Name of Goods	: XXXXXXXXXXXX
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
Total Aflatoxin : N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg	
	
Chief Manager of the Institute	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
一般検査法人 財団法人 日本食品衛生協会	
〒105 東京都港区 芝浦 4-2-1 日本食品衛生協会 2-2階 東京都港区 芝浦 4-2-1 日本食品衛生協会	
TEL: 03-3-3446-0031 FAX: 03-3-3446-0031 URL: http://www.jfsh.or.jp	

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * * * * * *

食品添加物及び栄養強化剤の使用記録(記録したものを添付)

Usage record of food additives and nutritional enhancers

[illegible]

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

洗浄・消毒措置（効果と検証も添付）

Cleaning and disinfection measures

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

化学物質の使用と貯蔵の概要

Overview of chemical use and storage

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤の適切な管理の概要

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

物理的汚染の管理（処理記録も添付）

Management of physical pollution

物理学的汚染

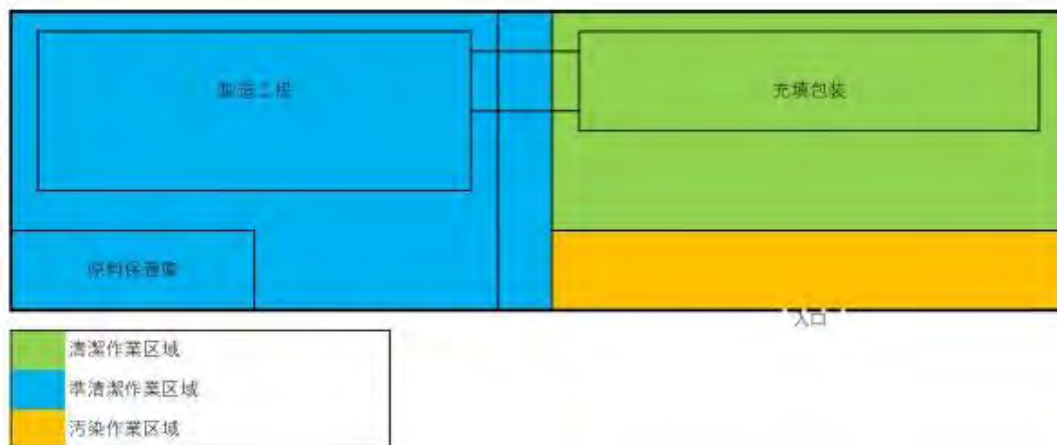
異物汚染の管理：処理記録

会社名
name製品名
Product name*****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control

防鼠防虫管理：平面図の添付



防虫設備箇所を記入する

防虫・防鼠作業報告書

〆〆〆 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理 (処理記録を添付)

Waste management

株式会社 殿		2022 年 6 月 23 日
廃棄物処理報告書		
以下の廃棄を受け付けましたので報告します。		
①〇×廃棄物	〇〇kg	
②〇〇廃棄物	〇〇kg	
③××廃棄物	××kg	
		以上
		廃棄物業者 〇〇産業株式会社

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・ 製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・ リコール発生時の訓練概要 等

会社名
name

製品名
Product name

出入庫管理

Entry / exit management

入庫前の検収、製造日、ロット毎の保管出庫の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ) (要件を提出)

Health examination implementation record (regular / hiring)

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

会社名
name製品名
Product name* * * * *
* * * * *

完成品検査

Finished goods inspection

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を提出


SK Yokohama Laboratory
Examination Certificate

Date : XXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : [REDACTED] CO., LTD
Name of Goods : [REDACTED]
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

BHA : N.D.
BHT : N.D.
TBHQ : N.D.
Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.
Detection Limit : TBHQ 1µg under the above method.
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg

●●●●●●●●
General Manager of SK Yokohama Laboratory

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

-SEAL-
SK Yokohama Laboratory
1-1-1, Yokohama City, Kanagawa Prefecture

検査を第三者に依頼した例

会社名
name

製品名
Product name

企業が保有する実験室の資格・能力

Laboratory qualifications and abilities owned by companies

第三者へ委託した場合、委託先の資格・能力の証明の例

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物の防除（記録を添付）

Control of pests

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物発見時の対処（記録を提出）

What to do when a pest is found

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	

専門機関による同定

Identification by a specialized institution

専門機関による証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

有害生物防除措置記録（記録を添付）

Pest control measures record

製造、貯蔵エリアで実施した有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

燻蒸措置

Fumigation measures

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-7 附件4-2-6 堅果及び種子類添付資料例

附件4-2-6 添付資料目録 (日英)				
項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水源施設の写真、管理記録等	Photographs and management records of water source facilities
		2	水質検査記録	Inspection record of tap water
		3	ボイラー管理	Boiler management
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原材料メーカーからの適合証明書	Certificate of conformity from raw material manufacturer
		2	原材料メーカーからの適合証明書	Certificate of conformity from raw material manufacturer
5.3	食品添加物(適用する場合)	-	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材	Packaging material
		2	表示ラベル	Label

6.製造加工の制御				
6.1	食品安全衛生システムの構築及び運用状況	1	製造工程図/CCP及び管理措置	Process flow chart/CCP management
		2	危害要因分析表 (様式)	Hazard analysis (format)
			HACCPプラン (様式)	HACCP Plan (format)
			CCPモニタリング記録 (様式)	CCP monitoring table (format)
			是正措置記録 (様式)	Corrective action report (format)
			検証記録 (様式)	Verification record (format)
6.2	真菌毒素の管理	-	真菌毒素試験結果	Mycotoxins test results
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物及び栄養教剤リスト	List of food additives and nutritional enhancers
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵の概要	Overview of chemical use and storage
8.2	物理的汚染の管理	-	物理的汚染の管理	Management of physical pollution
8.3	虫・ネズミの管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理		廃棄物管理	Waste management
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理	Entry / exit management

10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	完成品検査	Finished goods inspection
		2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の防除	-	有害生物の防除	Control of pests
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処	What to do when a pest is found
			専門機関による同定	Identification by a specialized institution
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸措置	Fumigation measures
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

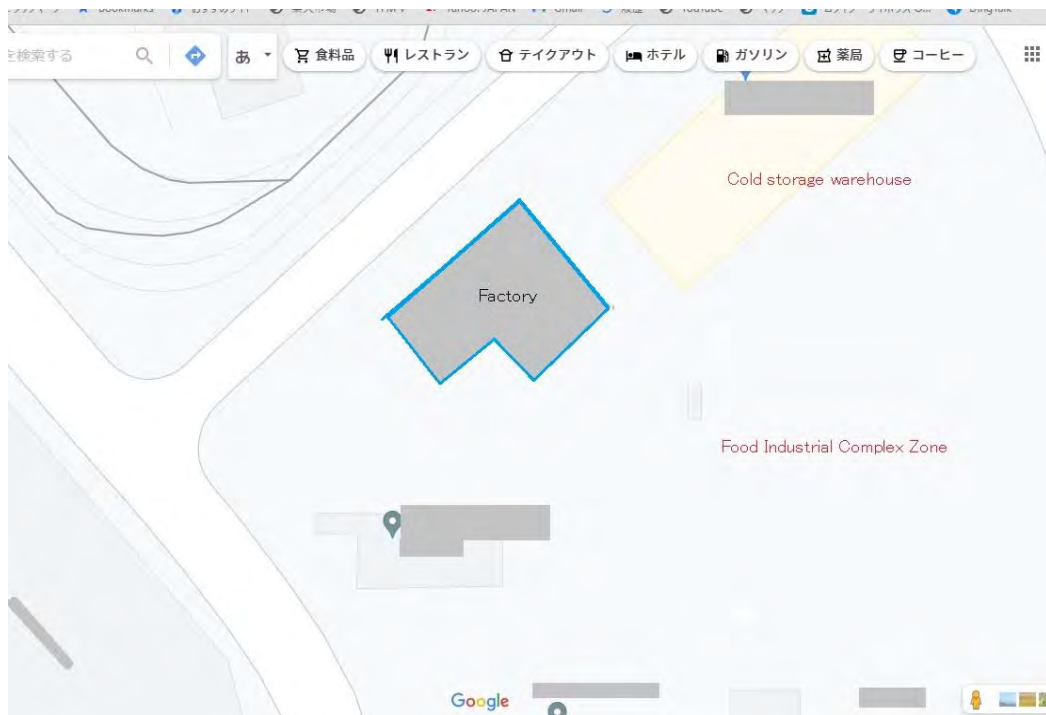


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

工場周辺地図

Factory map

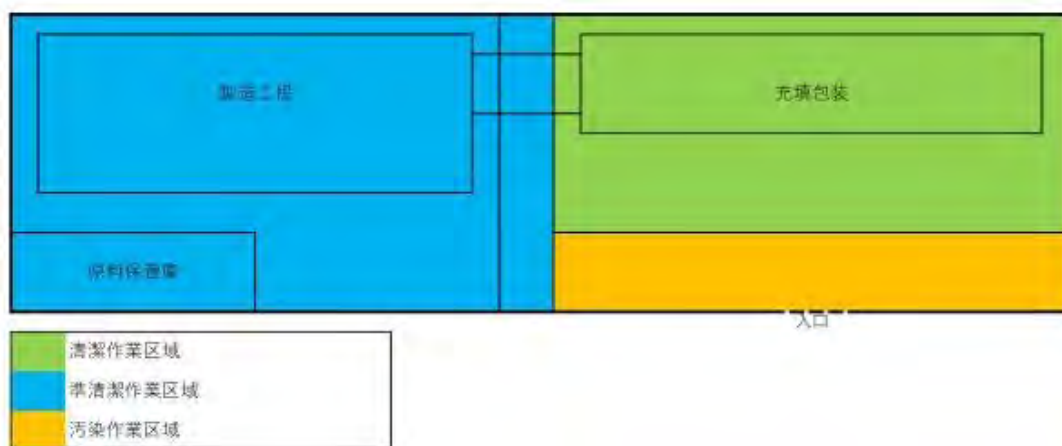


2.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



3.1

会社名
name

製品名
Product name

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

冷蔵施設のモニタリング方式（説明）

Refrigerating facility monitoring method

【冷蔵施設がある場合】

温度管理要件に関するモニタリング方式を記入

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水源施設の写真、管理記録等

Photographs and management records of water source facilities

【自家用水源又は2次給水施設を有するに該当する場合】

- ・ 水源又は2次給水施設の写真を添付
- ・ 専任担当、施錠、防護措置がとられているか明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

水質検査記録

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

会社名
name

製品名
Product name

ボイラー管理

Boiler management

- ・ボイラー用処理薬品を明記
- ・食品加工に適するものか

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

5.2.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原材料メーカーからの適合証明書

Certificate of conformity from raw material manufacturer

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家标准に適合している証明

5.2.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原材料メーカーからの適合証明書

Certificate of conformity from raw material manufacturer

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸カリウム potassium sorbate	防腐剤 Preservative	0.1%
B	乳酸カルシウム calcium lactate	増粘剤 Thickener	0.05%
C	香料 Fragrance	香料 Fragrance	0.01%

5.4.1

会社名
name製品名
Product name

包装材

Packaging material


Shin Nippon Kenkyu Kaisha, Ltd.
Tokyo, Japan

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant: XXXXXXXXXX
Name of Goods: XXXXXXXXXX
Sampled submitted: XXXXXXXXXX
Date of Analysis: XXXXXXXXXX
Method of Analysis: XXXXXXXXXX

to XXXXXXXXXX

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100℃

Test Items		Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60℃, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25℃, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
Evaporation Residue	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

表示ラベル

Label

中国語のラベル

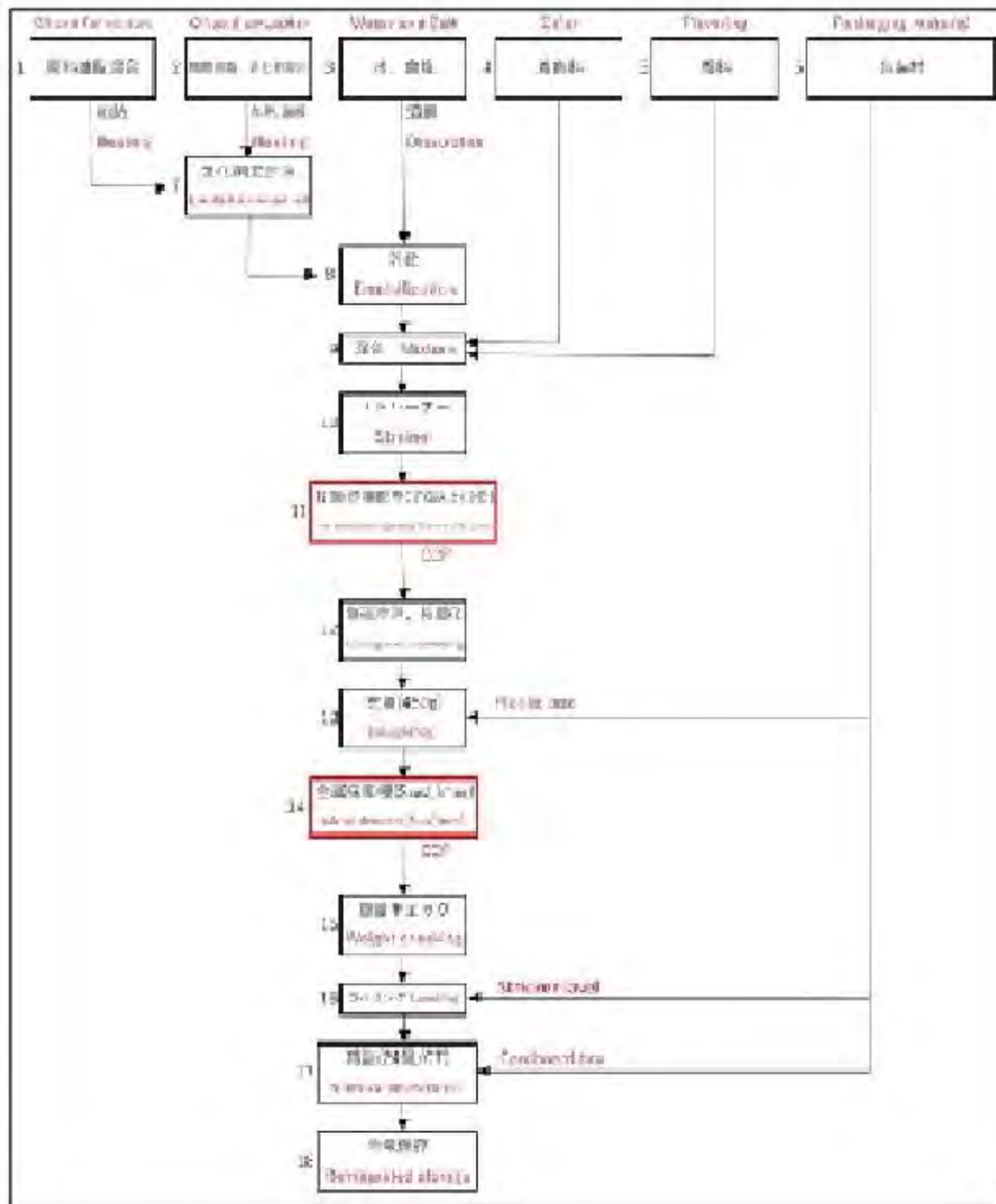
様式を添付

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図/CCP及び管理措置

Process flow chart/CCP management



CCPとその管理措置を記入する

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表 (様式)

Hazard analysis (format)

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) this process CCP?(yes/no)
1 原料の選別 Raw material selection	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
2 原料の洗浄 Raw material washing	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
3 原料の包装 Raw material packing	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
4 原料の検査 Raw material inspection	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
5 原料の処理 Raw material processing	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
6 原料の包装 Raw material packing	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
7 原料の選別 Raw material selection	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
8 原料の検査 Raw material inspection	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
9 原料の包装 Raw material packing	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
10 原料の選別 Raw material selection	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン (様式)

HACCP Plan (format)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
重要管理点 (CCP)	重要な危害 Food Safety Hazard	管理基準 各コントロールポイントに対して Critical Limit	モニタリング Monitoring methods				修正措置 Corrective actions	検証 Verification	記録 Record
			何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who			
工程11 Pieces fill 充填 Hose Sanitation	充填量不足の発生 Underfilled containers (underfilling)	充填速度 Speed of fill 0.0000 0.0000 0.0000 min	充填量変動 Underfill variance	充填量変動が目標 Underfill variance	毎バッチ Each batch	製造担当者 Operator	0.0000 0.0000	0.0000 0.0000	0.0000 0.0000
工程14 Process 14 金属探知機 Material detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属探知機の感度 が不足していること Sensitivity of metal detector is low	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機が正常に 作動していることを 確認する Check that the metal detector is working properly	* 金属探知機は、 金属片を検出する 能力があることを 確認する Check that the metal detector is working properly	製造担当者 Operator	金属探知機が正常に 作動していることを 確認する Check that the metal detector is working properly	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	記録 Record

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録 (様式)

CCP monitoring table (format)



6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録（様式）

Corrective action report (format)

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

検証記録 (様式)

Verification record (format)

検証記録用紙

会社名
name

製品名
Product name

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

	
Shin Nihon Kenosai Kenbun	
Date : XXXXXXXXXXXX Certificate No. : XXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant	: 株式会社 〇〇〇〇
Name of Goods	: 〇〇〇〇
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
Total Aflatoxin : N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg	
 Director (Seal) of the Institute	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
一般財団法人 関西本環検査会 〒600-0001 大阪府大阪市北区 1-1-1 関西本環検査会ビル 101号室 TEL: 03-4-344-0001 FAX: 03-4-344-0002 URL: http://www.shin-nihon-kenosai-kenbun.jp	

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物及び栄養教剤リスト

List of food additives and nutritional enhancers

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	グルタミン酸ナトリウム Sodium glutamate	旨味増進剤 Flavor enhancer	0.1%
B	ビタミンC Vitamin C	酸化防止剤 Antioxidant	0.05%
C	香料 Fragrance	香り付け Fragrance	0.01%

7.1

会社名
name

製品名
Product name

洗浄・消毒措置（効果と検証も添付）

Cleaning and disinfection measures

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

化学物質の使用と貯蔵の概要

Overview of chemical use and storage

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤の適切な管理の概要

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

物理的汚染の管理（処理記録も添付）

Management of physical pollution

物理学的汚染

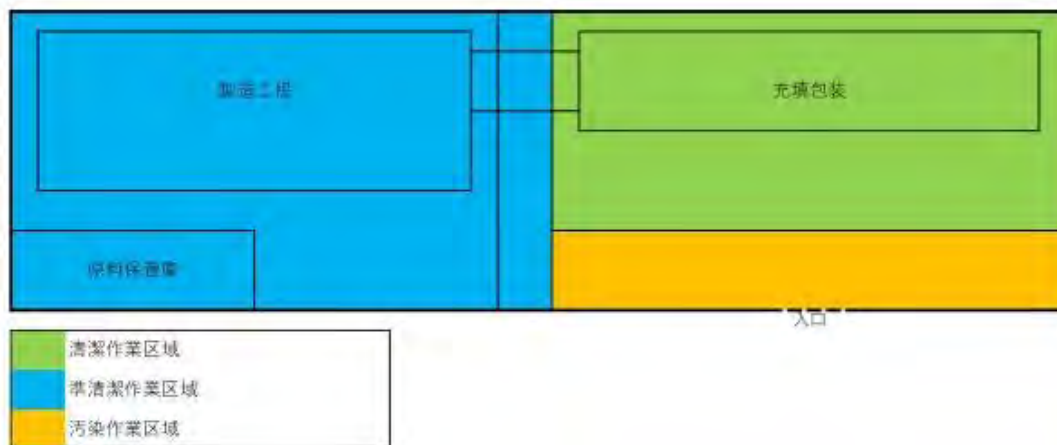
異物汚染の管理：処理記録

会社名
name製品名
Product name*****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control

防鼠防虫管理：平面図の添付



防虫設備箇所を記入する

防虫・防鼠作業報告書

〇〇株式会社 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理 (処理記録を添付)

Waste management

株式会社 殿		2022 年 6 月 23 日
廃棄物処理報告書		
以下の廃棄を受け付けましたので報告します。		
①〇×廃棄物	〇〇kg	
②〇〇廃棄物	〇〇kg	
③××廃棄物	××kg	
		以上
		廃棄物業者 〇〇産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・ 製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・ リコール発生時の訓練概要 等

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

出入庫管理

Entry / exit management

入庫日、ロット毎の保管出庫の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ) (要件を提出)

Health examination implementation record (regular / hiring)

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

会社名
name製品名
Product name*****

完成品検査

Finished goods inspection

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を提出


Yokohama Laboratory

Date : XXXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : [REDACTED] CO., LTD
Name of Goods : [REDACTED]
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

BHA : N.D.
BHT : N.D.
TBHQ : N.D.
Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.
Detection Limit : TBHQ 1µg under the above method.
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg

●●●●●●●●
General Manager of SK Yokohama Laboratory

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

YOKOHAMA LABORATORY
1-1-1, Nishi-Shinjuku, Nishi-Shinjuku-Ku, Tokyo 163-8601, Japan
TEL: 03-3344-1111 FAX: 03-3344-1112 E-MAIL: ylab@yokohama-lab.co.jp

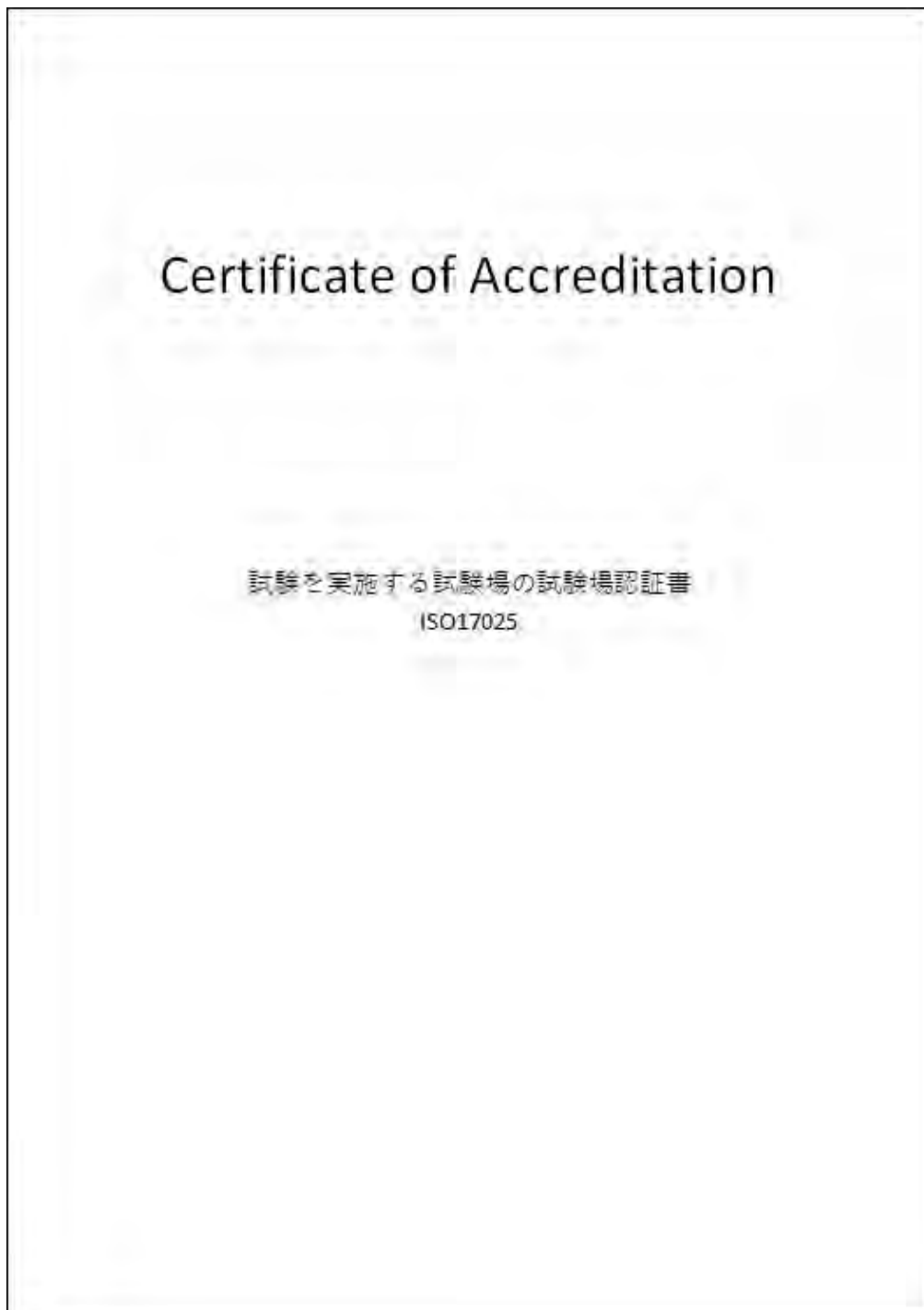
検査を第三者に依頼した例

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

企業が保有する実験室の資格・能力

Laboratory qualifications and abilities owned by companies

第三者へ委託した場合、委託先の資格・能力の証明の例



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物の防除（記録を添付）

Control of pests

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物発見時の対処（記録を提出）

What to do when a pest is found

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

専門機関による同定

Identification by a specialized institution

専門機関による証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物防除措置記録（記録を添付）

Pest control measures record

製造、貯蔵エリアで実施した有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

燻蒸措置

Fumigation measures

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-8 附件4-2-7 調味料添付資料例

附件4-2-7 添付資料目録（日英）

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	-	(シングルウインドウ入力情報に記載)	
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水質検査記録	Inspection record of tap water
		2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原材料メーカーの安全(適合)証明書等	Certificate of conformity from raw material manufacturer
		2	原材料メーカーの安全(適合)証明書等	Certificate of conformity from raw material manufacturer
5.3	食品添加物(適用する場合)	1	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材	Packaging material
		2	表示ラベル	Label

6.製造加工の制御				
6.1	HACCPシステムの構築及び運用状況	1	製造工程図	Process flow chart
			危害要因分析表	Hazard analysis
			HACCPプラン	HACCP Plan
		2	CCPモニタリング記録 (様式)	CCP monitoring table (format)
			是正措置記録 (様式)	Corrective action report (format)
			検証記録 (様式)	Verification record (format)
6.2.	真菌毒素の管理	-	真菌毒素試験結果	Mycotoxins test results
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物及び栄養強化剤の使用記録	Usage record of food additives and nutritional enhancers
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵の概要	Overview of chemical use and storage
8.2	物理的性質の管理	-	物理的汚染の管理	Management of physical pollution
8.3	虫・ネズミの害の管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物の管理	-	廃棄物管理	Waste management
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ手順の概要	Overview of traceability procedures
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理	Entry / exit management
10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record

11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	完成品検査	Finished goods inspection
		2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の防除	-	有害生物の防除	Control of pests
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処	What to do when a pest is found
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸措置	Fumigation measures
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

会社名
name

製品名
Product name

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

組織図

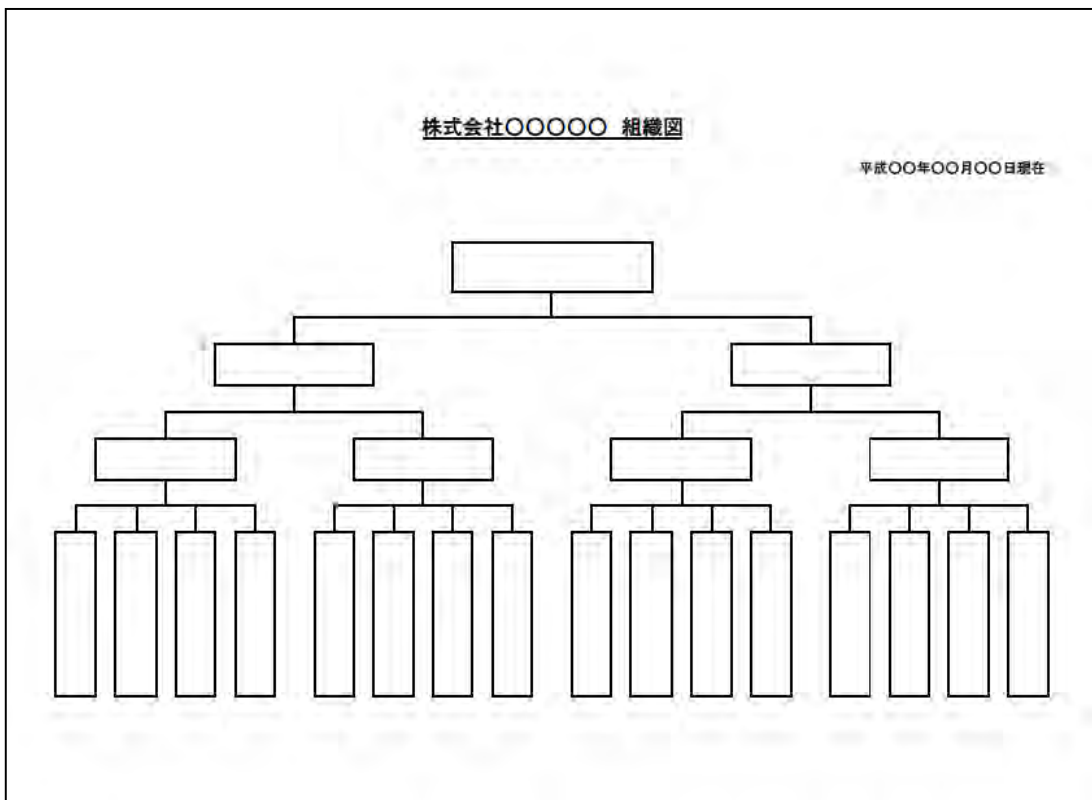
Organization map

株式会社〇〇〇〇〇 組織図

平成〇〇年〇〇月〇〇日現在

```
graph TD; A[ ] --- B[ ]; A --- C[ ]; B --- D[ ]; B --- E[ ]; C --- F[ ]; C --- G[ ]; D --- H[ ]; D --- I[ ]; D --- J[ ]; D --- K[ ]; E --- L[ ]; E --- M[ ]; E --- N[ ]; E --- O[ ]; F --- P[ ]; F --- Q[ ]; F --- R[ ]; F --- S[ ]; G --- T[ ]; G --- U[ ]; G --- V[ ]; G --- W[ ];
```

Organization map



2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

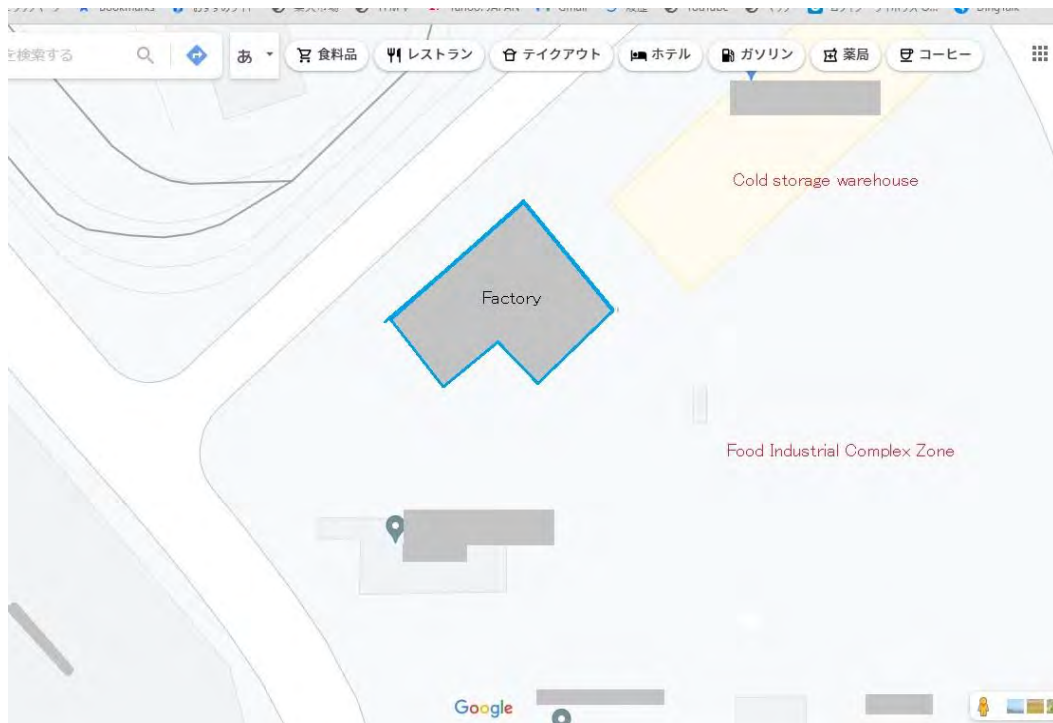


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

工場周辺地図

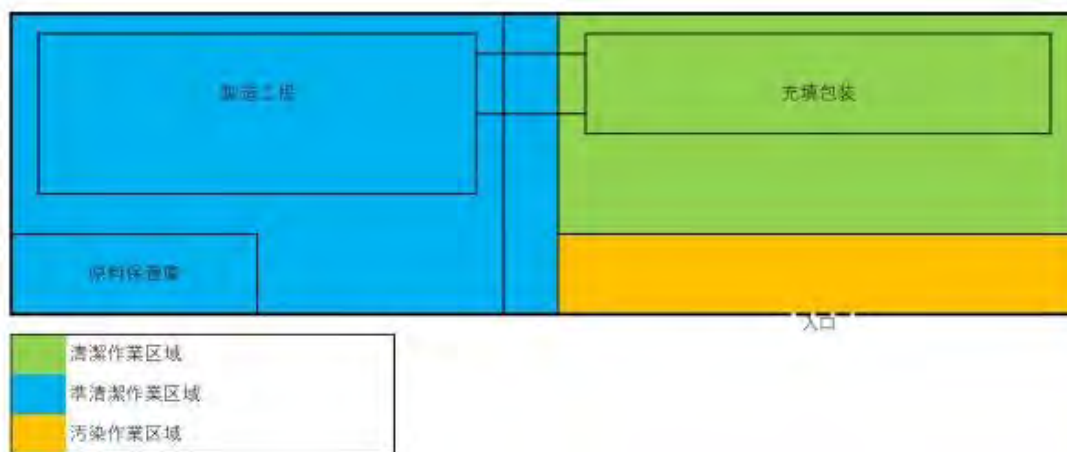
Factory map



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



3.1

会社名
name

製品名
Product name

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名
name

製品名
Product name

冷蔵施設のモニタリング方式（説明）

Refrigerating facility monitoring method

【冷蔵施設がある場合】

温度管理要件に関するモニタリング方式を記入

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水質検査記録

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

4.1.2

会社名
name

製品名
Product name

工場内用水配管図

Water piping diagram

- ・ 食品加工用水／間接凝縮水、汚水排水の完全分離
- ・ 交差汚染のないことを明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原材料メーカーの安全(適合)証明書等

Certificate of conformity from raw material manufacturer

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している証明

会社名
name

製品名
Product name

原材料メーカーの安全(適合)証明書等

Certificate of conformity from raw material manufacturer

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸カリウム potassium sorbate	防腐剤 Preservative	1.1
B	β-シロリエン beta-sitosterol	乳化剤 Emulsifier	0.005
C	山梨酸 sorbic acid	増粘剤 Thickener	2.2

5.4.1

会社名
name製品名
Product name*****

包装材

Packaging material

Shin Nippon Kenkyu Kogyo Co., Ltd.			
		Date : [REDACTED]	
		Certificate No. : [REDACTED]	
CERTIFICATE OF ANALYSIS			
Name of Applicant	[REDACTED]		
Name of Goods	[REDACTED]		
Sampled submitted	[REDACTED]		
Date of Analysis	[REDACTED]		
Method of Analysis	[REDACTED]		
to [REDACTED]			
Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN, the Specifications and Standards for Foods, Food Additives, Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959) The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)			
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :			
Result of Analysis			
PP / WHITE Specifications: Usage temperature under 100°C			
Test Items		Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min		
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min		
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	
Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	
4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	

会社名
name

製品名
Product name

表示ラベル

Label

中国語のラベル

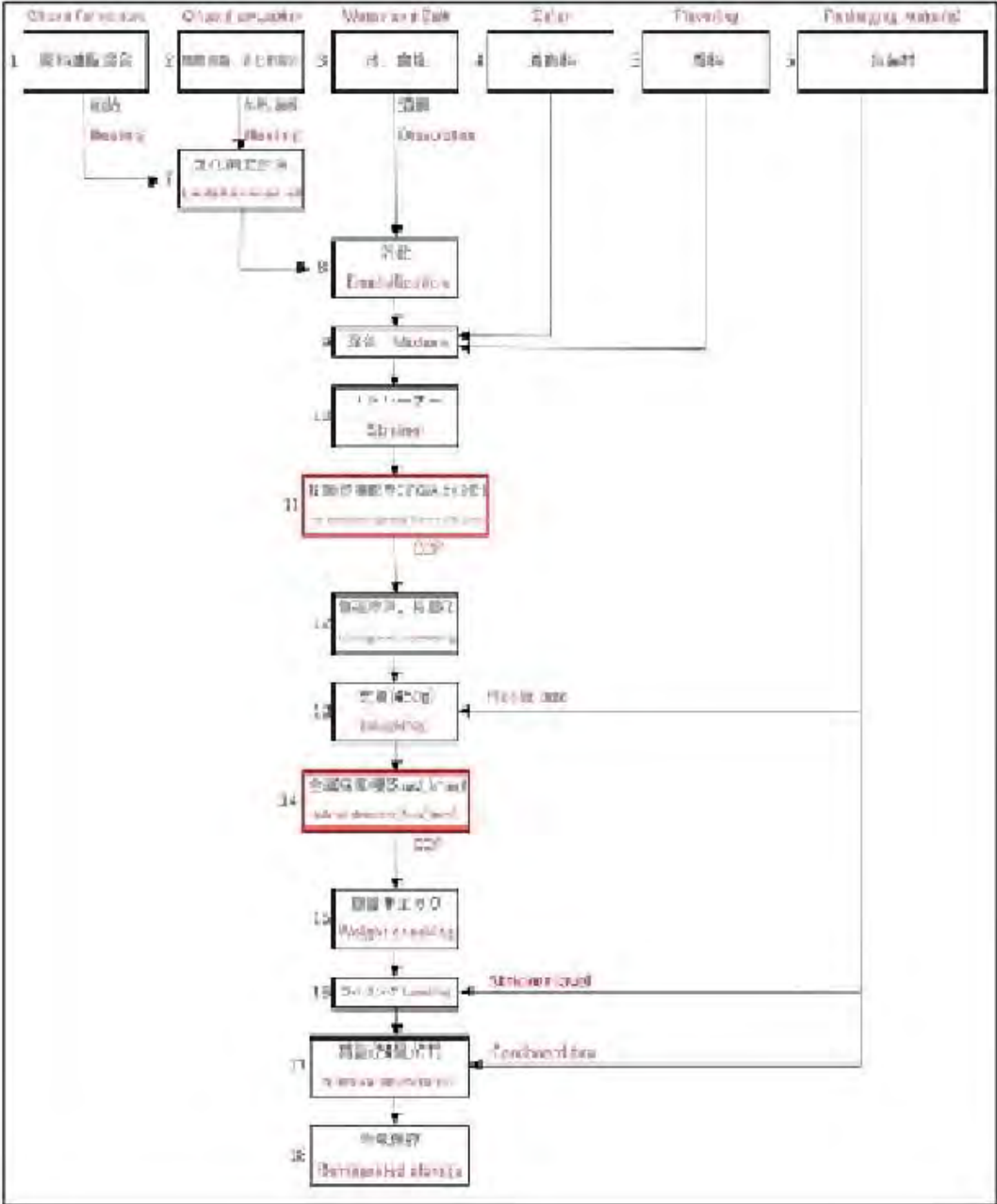
様式を添付

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図

Process flow chart



6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表

Hazard analysis

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程	この工程で考えられる潜在的要因	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー)	(3)の決定に対する根拠	重要な危害を予防するコントロール手段は何か?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー)
Process	Possible potential factors to this process	Potential Food Safety Harms important?(yes/ no)	Basis for the decision of (3)	What are the control measures to prevent significant harm?	this process CCP?(yes/no)
1	原料の供給 Raw material supply	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○	ノー No ○○○ ○○○ ノー No ○○○ ○○○ ノー No ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	ノー No ノー No ノー No ノー No
2	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
3	冷却工程 Cooling	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
4	加熱工程 Cooking	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
5	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
6	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
7	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
8	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
9	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			
10	包装工程 Packaging	生物学的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○			

6.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン

HACCP Plan

(1) 重要管理点 (CCP)	(2) 重要な危害 Food Safety Hazard	(3) 管理基準 Critical Limit ※セントロール手紙に付して	モニタリング Monitoring methods				(8) 修正措置 Corrective actions	(9) 検証 Verification	(10) 記録 Record
			何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who			
工程11 Process 11 検査 Heat Stabilization	金属屑の混入 Foreign metal contaminants	検査基準 Sewal Control for Compliance ○○○○ ○○○○	磁石検査 Magnetic separator	新機製及び旧機 New and old machine	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	○○○○ ○○○○	○○○○ ○○○○	○○○○ ○○○○
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属屑の混入 Mixing of metal pieces	金属探知機は検出 片が認められれば 停止 If detected of metal piece at Sub is moved	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	Sub Controlシステム による連続的な検出 を確認する Check the Sub Control System for the Sub Control and piece	※警報を発生し、リッパ又は スクリューが停止する際 は、その部分の 生産物を 廃棄し、原因を調査する When the alarm is produced at the line, the part is changed and a / or more is disposition	製造担当者 Line operator	テストピースの検出 率を100%確保 This test piece is 100% test standard	検出率100%の レポート Metal detection 100% report	検出率100% Record of 100%

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録 (様式)

CCP monitoring table (format)

工程	運転記録
Process	Sterilization temperature

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録 (様式)

Corrective action report (format)

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名
name

製品名
Product name

検証記録 (様式)

Verification record (format)

検証記録用紙⁴⁾

会社名
name

製品名
Product name

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

	
Shin Nihon Kenosai Kenkyukai	
Date : XXXXXXXXXXXX	
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX	
EXAMINATION CERTIFICATE	
Name of Applicant	: 株式会社 〇〇〇〇
Name of Goods	: 〇〇〇〇
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :	
Result of Analysis	
Total Aflatoxin : N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg	
	
Director of Shin Nihon Kenosai Kenkyukai	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purposes.	
一般社団法人 関口食品検査会	
〒105-8555 東京都港区新橋2-1-10 関口ビルディング 10F TEL: 03-3544-0011 FAX: 03-3544-0001 URL: http://www.shinkou.or.jp	

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物及び栄養強化剤の使用記録(記録したものを添付)

Usage record of food additives and nutritional enhancers

食品添加物の使用管理記録

Food additive use management table

添加物A

Food additive A

年 月

- ☐ 管理方法は適切か？
The management method appropriate?
- ☐ 分類は行われているか？
Classification?
- ☐ 容器への表示は適切か？
The label on the container appropriate?

The label on the container and purchase			
日付 Date	入庫(Lot番号記入) Receipt(Lot No.)	使用(Lot番号記入) Use(Lot No.)	残量 Remaining

会社名
name

製品名
Product name

洗浄・消毒措置（効果と検証も添付）

Cleaning and disinfection measures

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

化学物質の使用と貯蔵の概要

Overview of chemical use and storage

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤の適切な管理の概要

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

物理的汚染の管理（処理記録も添付）

Management of physical pollution

物理学的汚染

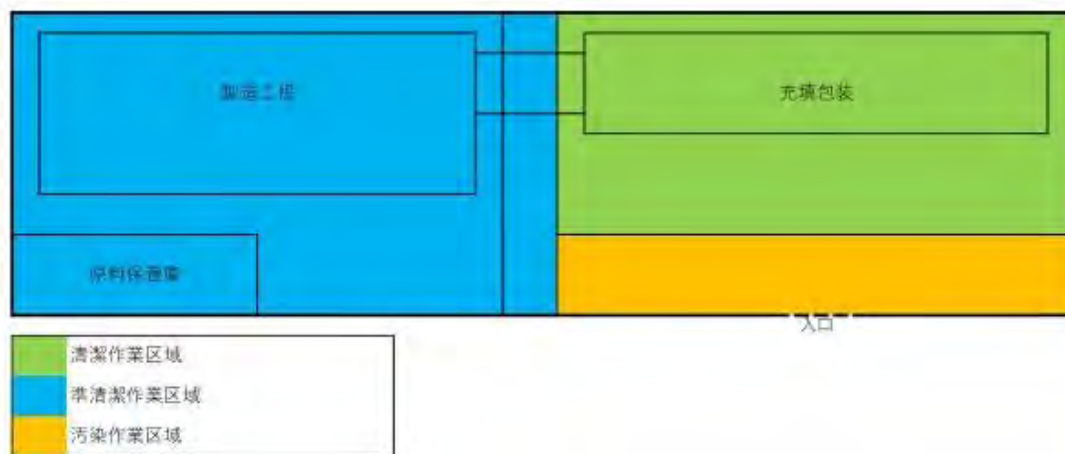
異物汚染の管理：処理記録

会社名
name製品名
Product name*****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control

防鼠防虫管理：平面図の添付



防虫設備箇所を記入する

防虫・防鼠作業報告書

株式会社 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理 (処理記録を添付)

Waste management

株式会社 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

①〇×廃棄物	〇〇kg
②〇〇廃棄物	〇〇kg
③××廃棄物	××kg

以上

廃棄物業者
〇〇産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・ 製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・ リコール発生時の訓練概要 等

会社名
name

製品名
Product name

出入庫管理

Entry / exit management

入庫日、ロット毎の保管出庫の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ) (要件を提出)

Health examination implementation record (regular / hiring)

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

会社名
name製品名
Product name*****

完成品検査

完成品のモニタリング項目、頻度、判定基準を提出

Finished goods inspection


HUHLAB

Date : XXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : [REDACTED] CO., LTD
Name of Goods : [REDACTED]
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

BHA : N.D.
BHT : N.D.
TBHQ : N.D.
Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Quantitative Limit : BHA 0.005g/kg under the above method.
Quantitative Limit : BHT 0.005g/kg under the above method.
Detection Limit : TBHQ 1μg under the above method.
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg

●●●●●●●●
General Manager of SK Yokohama Laboratory

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

-SEAL OF THE LABORATORY-
Yokohama Laboratory, 1-1-1 Yokohama City, Kanagawa Prefecture, Japan
TEL: 044-XXXX-XXXX FAX: 044-XXXX-XXXX

検査を第三者に依頼した例

会社名
name

製品名
Product name

企業が保有する実験室の資格・能力

Laboratory qualifications and abilities owned by companies

第三者へ委託した場合、委託先の資格・能力の証明の例

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物の防除（記録を添付）

Control of pests

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物発見時の対処（記録を提出）

What to do when a pest is found

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	

専門機関による同定

Identification by a specialized institution

専門機関による証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物防除措置記録（記録を添付）

Pest control measures record

製造、貯蔵エリアで実施した有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

燻蒸措置

Fumigation measures

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-9 附件4-2-8 ドライフルーツ添付資料例

附件4-2-8 添付資料目録 （日英）

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	1	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
		2	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	管理制度	-	食品衛生の一般原則順守 認定証 ISO22000 その他食品安全管理体制を説明できる文書	General Principles of Food Hygiene FSSC22000 certificate
1.3	管理組織機構	-	組織図	Organization map
2.企業の所在地と作業場のレイアウト				
2.1	用地選定及び工場敷地の環境	1	敷地平面図	Factory site sketch
		2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場レイアウト	-	作業場平面図	Workplace floor plan
3.施設・設備				
3.1	製造加工設備	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.2	保管施設	-	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.水/氷/蒸気				
4.1	製造加工用水/蒸気/氷(該当する場合)	1	水質検査記録	Inspection record of tap water
		2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.原料・補助材料と包装材				
5.1	原料・補助材料の検収と管理	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2	原料の供給元	1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
		2	原料サプライヤーの資格、能力の証明資料	Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications
5.3	食品添加物(適用する場合)	-	食品添加物リスト	Food additive list
5.4	包装材	1	包装材	Packaging material
		2	表示ラベル	Label

6.製造加工の制御				
6.1	食品安全衛生システムの構築及び運用状況	1	製造工程図/CCP及び管理措置	Process flow chart/CCP management
		2	危害要因分析表 (様式)	Hazard analysis (format)
			HACCPプラン (様式)	HACCP Plan (format)
			CCPモニタリング記録 (様式)	CCP monitoring table (format)
			是正措置記録 (様式)	Corrective action report (format)
			検証記録 (様式)	Verification record (format)
6.2	真菌毒素の管理	-	真菌毒素試験結果	Mycotoxins test results
6.3	食品添加物及び栄養強化剤の使用(適用する場合)	-	食品添加物及び栄養教剤リスト	List of food additives and nutritional enhancers
7.洗浄・消毒				
7.1	洗浄・消毒	-	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.化学物質、廃棄物、虫・ネズミの害の管理				
8.1	化学物質の管理	-	化学物質の使用と貯蔵の概要	Overview of chemical use and storage
8.2	物理的汚染の管理	-	物理的汚染の管理	Management of physical pollution
8.3	虫・ネズミの害の管理	-	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理	-	食品添加物及び栄養教剤リスト	List of food additives and nutritional enhancers
9.製品のトレーサビリティ				
9.1	トレーサビリティとリコール	-	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	-	出入庫管理	Entry / exit management

10.人員管理及び研修				
10.1	人員の健康及び衛生管理	-	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	人員の研修	-	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理担当者要件		管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.自己検査・自己管理				
11.1	完成品検査	1	完成品検査	Finished goods inspection
		2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.有害生物管理				
12.1	中国が注視する検疫有害生物の防除	-	有害生物の防除	Control of pests
12.2	有害生物の同定	-	有害生物発見時の対処	What to do when a pest is found
			専門機関による同定	Identification by a specialized institution
12.3	有害生物の防除	-	有害生物防除措置記録（記録を添付）	Pest control measures record
12.4	燻蒸処理(必要があれば)	-	燻蒸措置	Fumigation measures
13.宣告書				
13.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
13.2	主管当局の確認	-	-	-

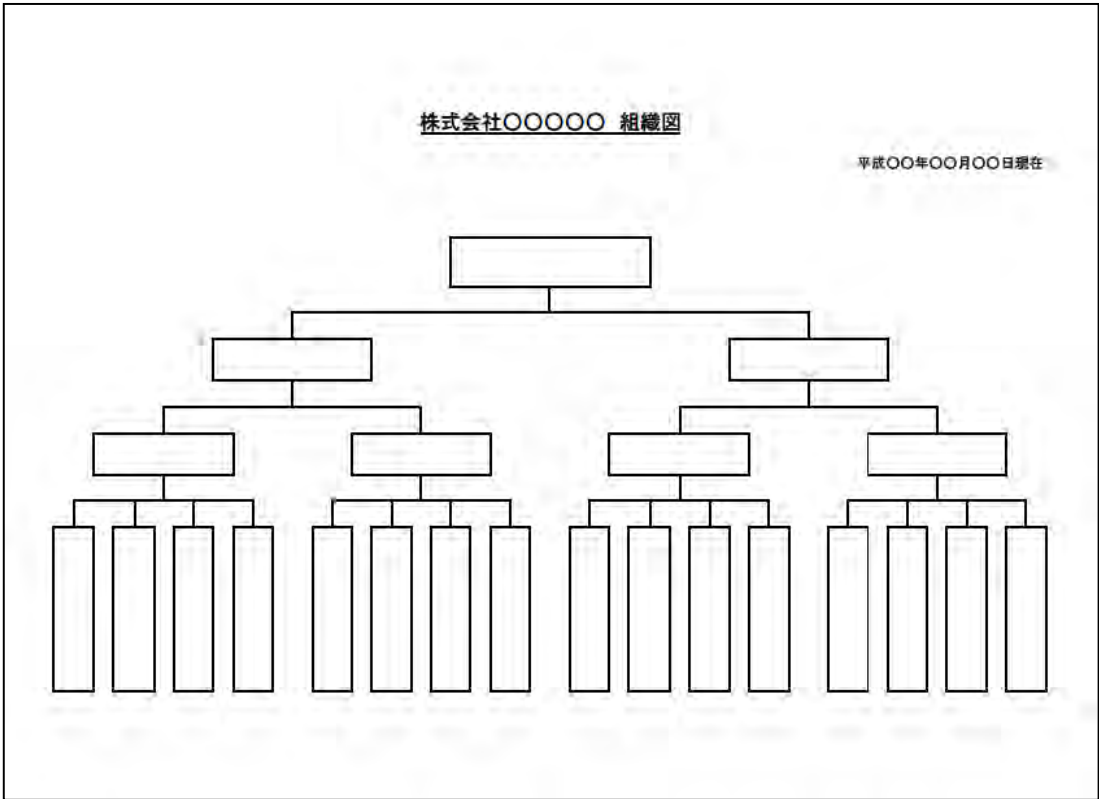
会社名
name

製品名
Product name

食品衛生の一般原則順守の文書
認定証等 ISO22000等
その他食品安全管理体制を説明できる文書

組織図

Organization map



2.1.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

敷地平面図

Factory site sketch

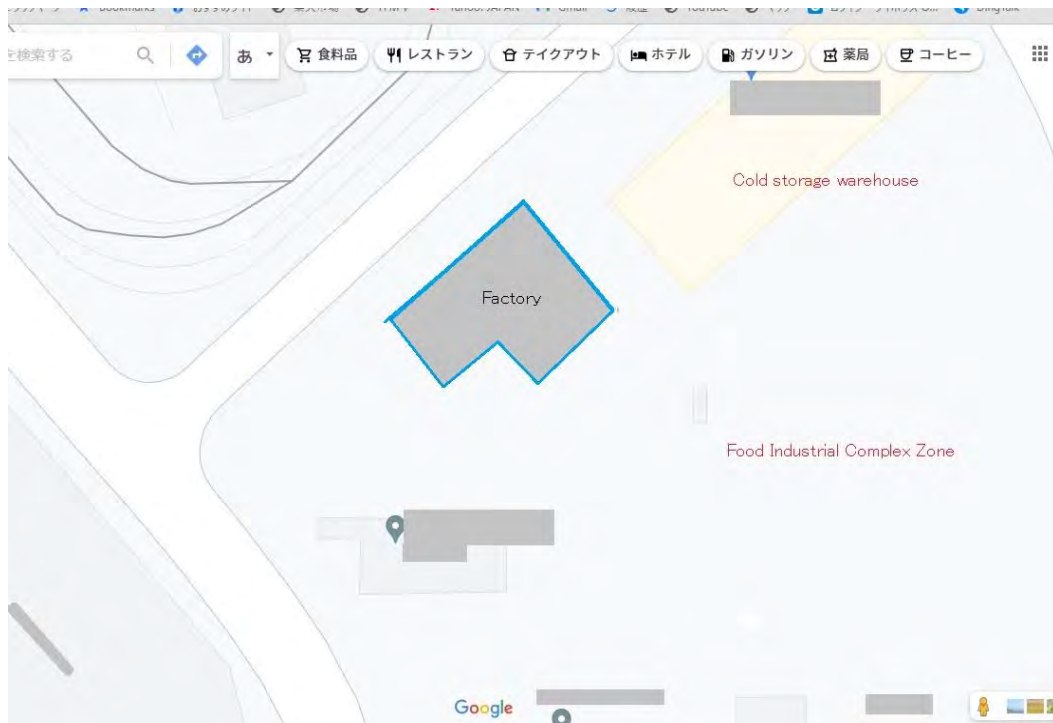


2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

工場周辺地図

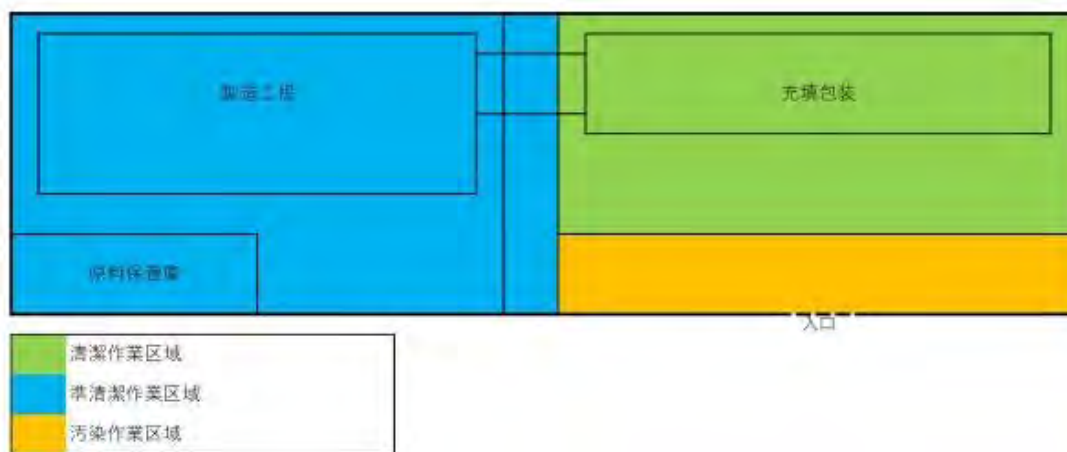
Factory map



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



会社名
name

製品名
Product name

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

主要設備、施設のリストを明記

会社名
name

製品名
Product name

冷蔵施設のモニタリング方式 (説明)

Refrigerating facility monitoring method

【冷蔵施設がある場合】

温度管理要件に関するモニタリング方式を記入

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

水質検査記録

Inspection record of tap water

自治体水道給水水道局ウェブサイトの水質管理記録
検査機関での水質検査結果等

〇〇市〇〇浄水場2022年4月検査結果報告書

検査機関での使用水水質検査結果

会社名
name

製品名
Product name

工場内用水配管図

Water piping diagram

- ・ 食品加工用水／間接凝縮水、汚水排水の完全分離
- ・ 交差汚染のないことを明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

- ・原料、添加物の検収
- ・検収方法及び基準

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料の証明書等

Certificate of Analysis for raw material

【適用の場合】

直近の製品が中国食品安全国家標準に適合している証明

5.2.2

会社名
name

製品名
Product name

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

- ・原料が中国が注視する検疫有害生物は発生エリアでないこと
- ・原料供給者が現地要件に適合する資格・能力を有する証明

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸 Sorbic acid	防腐剤 Preservative	1.1
B	β-シロシロ β-Silasil	着色料 Color	0.005
C	香料 Fragrance	香料 Fragrance	2.5

5.4.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

包装材

Packaging material

 Shin Nippon Kasei Kogyo			
Date : _____		Certificate No. : _____	
CERTIFICATE OF ANALYSIS			
Name of Applicant	_____		
Name of Goods	_____		
Sampled submitted	_____		
Date of Analysis	_____		
Method of Analysis	_____		
Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN, the Specifications and Standards for Foods, Food Additives, Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959) The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)			
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :			
Result of Analysis			
PP / WHITE Specifications: Usage temperature under 100℃			
Test Items		Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60℃, 30 min	Pass	≤ 1 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25℃, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
Evaporation Residue	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

会社名
name

製品名
Product name

表示ラベル

Label

中国語のラベル

様式を添付

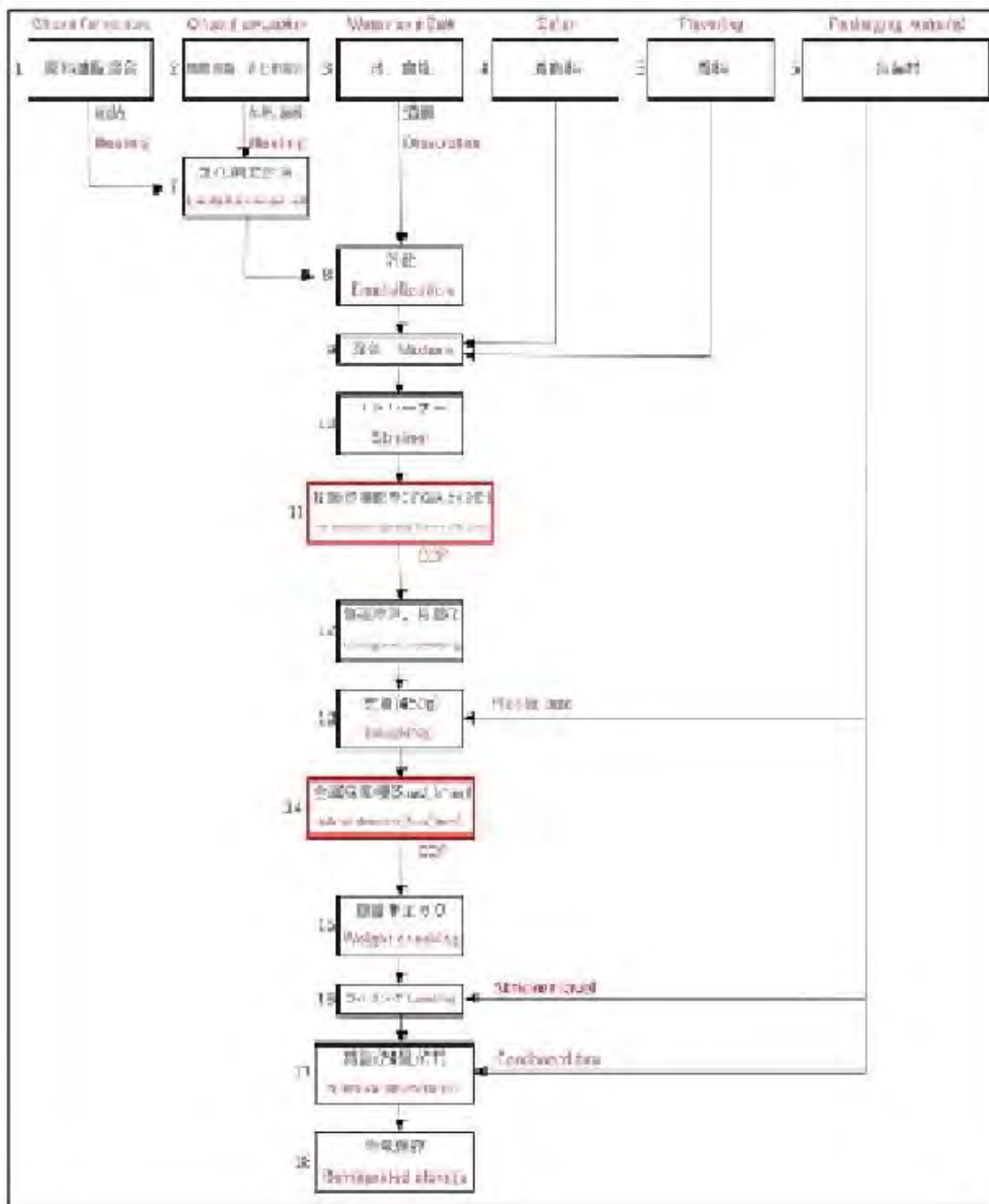
6.1.1

会社名
name

製品名
Product name

製造工程図/CCP及び管理措置

Process flow chart/CCP management



CCPとその管理措置を記入する

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表（様式）

Hazard analysis (format)

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet.

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か？ (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か？ What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か？ (イエス/ノー) this process CCP?(yes/no)
1 原料の選別 Raw material selection	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○	ノー No ノー No ノー No	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	ノー No ノー No ノー No
2 原料の洗浄 Raw material washing	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
3 原料の乾燥 Raw material drying	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
4 原料の冷却 Raw material cooling	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
5 原料の包装 Raw material packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
6 原料の検閲 Raw material inspection	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
7 原料の選別 (再選別) (Reselection)	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
8 原料の選別 (再選別) (Reselection)	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
9 原料の選別 (再選別) (Reselection)	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
10 原料の選別 (再選別) (Reselection)	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン (様式)

HACCP Plan (format)

(1) 重要管理点 (CCP)	(2) 重要な危害 Food Safety Hazard	(3) 管理基準 Critical Limit ※セントロール手紙に付して	モニタリング Monitoring methods				(8) 修正措置 Corrective actions	(9) 検証 Verification	(10) 記録 Record
			何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who			
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	殺菌不足の危険性 Inadequate sterilization risk / consequences	殺菌温度 Sterilization Temperature ○○○○℃ ○○○○min	殺菌温度計 Sterilization thermometer	監視計及び目視 Monitor and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	① 温度計の点検 ② 殺菌時間の確認 ③ 殺菌温度の記録	① 温度計の点検 ② 殺菌時間の確認 ③ 殺菌温度の記録	① 殺菌温度の記録 ② 殺菌時間の記録
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属探知機は金属片が 検出されるまで稼働する The metal detector shall be operated until a metal piece is detected	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機は金属片が 検出されるまで稼働する The metal detector shall be operated until a metal piece is detected	金属探知機は金属片が 検出されるまで稼働する The metal detector shall be operated until a metal piece is detected	製造担当者 Operator	① 金属探知機の点検 ② 金属探知機の記録	① 金属探知機の点検 ② 金属探知機の記録	① 金属探知機の点検 ② 金属探知機の記録

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録(様式)

CCP monitoring table (format)

工程 ■■■■■ 運転記録

Process 4: Sea-lander temperature

6.1.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録 (様式)

Corrective action report (format)

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

検証記録 (様式)

Verification record (format)

検証記録用紙

6.2

会社名
name

製品名
Product name

真菌毒素試験結果	
Mycotoxins test results	
Shikoku Kenkō Kyokai	
Date :	XXXXXXXXXXXXX
Certificate No. :	XXXXXXXXXXXXX
<u>EXAMINATION CERTIFICATE</u>	
Name of Applicant :	〇〇株式会社
Name of Goods :	A Sample
Sampled by :	Submitted by the applicant
Date of Examination :	XXXXXXXXXXXXXX
This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results : <u>Result of Analysis</u>	
Total Aflatoxin :	N.D.
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0μg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0μg/kg, AflatoxinB2 0.0μg/kg, AflatoxinG1 0.0μg/kg, AflatoxinG2 0.0μg/kg	
 Director General of National Institute of Advanced Industrial Science and Technology	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose. 一般社団法人 関西水産振興協会 〒654-0055 大阪府大阪市淀川区山崎2丁目2番地、淀川ビル、15F TEL: 06-6644-0051 FAX: 06-6644-0055 URL: http://www.aiken.or.jp/	

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

Shin Nihon Kenosai Kenkai

Date : XXXXXXXXXXXX
 Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant	: 株式会社〇〇〇〇
Name of Goods	: 大豆
Sampled by	: Submitted by the applicant
Date of Examination	: XXXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

Total Aflatoxin : N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE

Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.

Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg

 Director General of National Institute of Advanced Industrial Science and Technology

[Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purposes.]

一般社団法人 全国食品検査協会

会址 〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1 日本橋三井ビルディング
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112 URL: http://www.aic.or.jp

[illegible]

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物及び栄養教剤リスト

List of food additives and nutritional enhancers

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	グルタミン酸ナトリウム Sodium glutamate	旨味増進剤 Flavor enhancer	1.1
B	ビタミンC Vitamin C	酸化防止剤 Antioxidant	0.05
C	香料 Fragrance	香り付け Fragrance	0.1

会社名
name

製品名
Product name

洗浄・消毒措置（効果と検証も添付）

Cleaning and disinfection measures

洗浄と消毒

方法、頻度、効果の検証を添付

会社名
name

製品名
Product name

化学物質の使用と貯蔵の概要

Overview of chemical use and storage

化学物質

食品添加物、洗浄剤、消毒剤の適切な管理の概要

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

物理的汚染の管理（処理記録も添付）

Management of physical pollution

物理学的汚染

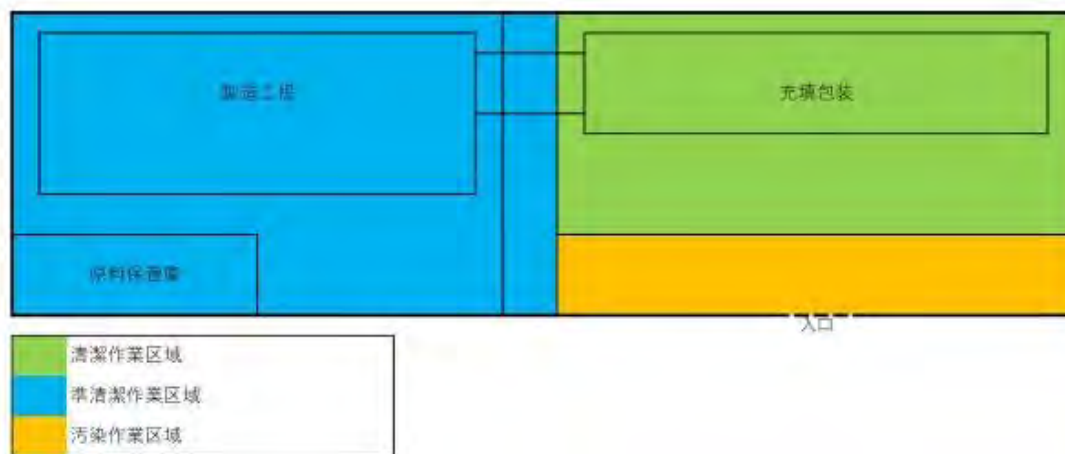
異物汚染の管理：処理記録

会社名
name製品名
Product name*****

虫害制御の配置図

Layout of insect damage control

防鼠防虫管理：平面図の添付



防虫設備箇所を記入する

防虫・防鼠作業報告書

株式会社 殿

以下の作業が完了しましたのでご報告いたします。

定期チェック

確認箇所	状態
製造タンク部分	異常ありません
包装部分	異常ありません
原料保管室	異常ありません
倉庫	異常ありません

2022 年 6 月 22 日

防鼠・防虫業者

会社名
name製品名
Product name*****

廃棄物管理 (処理記録を添付)

Waste management

株式会社 殿

2022 年 6 月 23 日

廃棄物処理報告書

以下の廃棄を受け付けましたので報告します。

①〇×廃棄物	〇〇kg
②〇〇廃棄物	〇〇kg
③××廃棄物	××kg

以上

廃棄物業者
〇〇産業株式会社

会社名
name

製品名
Product name

トレーサビリティ実施記録

Traceability implementation record

トレースバックとリコール

- ・製品から使用した食品添加物、原料のロットまでトレースバックできるか
- ・リコール発生時の訓練概要 等

会社名
name

製品名
Product name

出入庫管理

Entry / exit management

入庫日、ロット毎の保管出庫の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

健康診断実施記録(定期／雇入れ) (要件を提出)

Health examination implementation record (regular / hiring)

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

研修実施記録

Training implementation record

研修計画

研修報告

評価

研修終了の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

管理者研修実施記録

Manager training implementation record

- ・ 管理者の日本及び中国の植物衛生及び食品安全法律法規に関して研修を行う
- ・ 本件について研修記録を作成し、資格・能力を備えていることを確認できる記録

会社名
name

製品名
Product name

企業が保有する実験室の資格・能力

Laboratory qualifications and abilities owned by companies

第三者へ委託した場合、委託先の資格・能力の証明の例

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物の防除（記録を添付）

Control of pests

製造、貯蔵の段階での有害生物に対するモニタリング記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物発見時の対処（記録を提出）

What to do when a pest is found

有害生物発見時の対処措置報告書

Report on measures to be taken when pests are found

発見場所

Where to find

発見した日時

Date and time of discovery

行った是正措置

Corrective action taken

是正措置を取った責任者(署名)

Responsible person who took corrective action (signature)

最終的な原料の処分

Final disposal of raw materials

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

専門機関による同定

Identification by a specialized institution

専門機関による証明書を添付

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

有害生物防除措置記録（記録を添付）

Pest control measures record

製造、貯蔵エリアで実施した有害生物発見時の防除措置の記録

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

燻蒸措置

Fumigation measures

- ・ 燻蒸の方式
- ・ 燻蒸実施機関
- ・ 実施担当者の資格・能力

添付資料1-2-10 附件4-3-4 保健食品添付資料例

附件4-3-4 添付資料目録（日英）

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	-	(シングルウインドウ入力情報に記載)	-
1.2	中国に輸出する製 品の情報	1	製品情報	Product information
		2	輸入保健食品登録証書又は届け出の証明	Imported health food registration certificate or proof of notification
		3	特定保健用食品の許可証、自由販売証明書等	Certificate of free sale
2.原料・補助材料と包装材				
2.1	原料・補助材料の 検収	-	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
2.2	動物由来食品原料 または植物由来の 食品原料の証明	1	製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)	Labeling and ratio of product auxiliary materials (from those with the highest content)
		2	以下の主要原料の場合の原産国表示	Country of origin indication for the following major ingredients
		3	大豆製品を主原料とする場合に遺伝子組み換え大豆であるか 否かの証明	Proof of genetically modified soybeans when using soybean products as the main ingredient
2.3	その他原料(食品添 加物を使用する場 合(GB2760の種類 に従って注記するこ と)(適用する場合)	-	食品添加物リスト	Food additive list
2.4	包装材	-	包装材	Packaging material
3.製造プロセス情報				
3.1	詳細な製造プロセ スのフローチャー トを提出するフ ローチャートはプ ロセスパラメータ を含め、プロセス について説明する こと。	-	製造工程図	Process flow chart

3.2	工場建屋の清浄度 クラス	1	建屋の清浄度クラス	Building cleanliness class
		2	清浄度の維持方法	How to maintain cleanliness
3.3	作業場レイアウト 及び交差汚染の制 御	1	作業場平面図	Workplace floor plan
		2	交差汚染の管理	Cross-contamination management
3.4	ライン全体をカ バーする洗浄・消 毒手順を提出する	-	ライン全体の洗浄・消毒手順	Cleaning and disinfection procedure for the entire line
3.5	主要設備のリスト 及び製造能力を提 出する	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity
3.6	危害要因分析表及 びHACCPプランを 提出する	1	危害要因分析表	Hazard analysis
			HACCPプラン	HACCP Plan
		2	CCPモニタリング記録	CCP monitoring table
			是正措置記録	Corrective action report
3.7	製品の殺菌	1	乾熱殺菌条件	Dry heat sterilization conditions
		2	その他の殺菌方法	Other sterilization methods
		3	放射線照射殺菌	Radiation irradiation sterilization
4.製品品質安全管理システム				
4.1	製品のオンライン 管理検査	-	オンライン管理検査プラン	Online management inspection plan
4.2	最終製品の検査及 びリリース	-	最終製品の検査 最終製品の検査プラン、検査基準	Inspection of final product Final product inspection plan and inspection criteria
4.3	製品の保持期限の 決定の根拠	-	品質保持期限の設定方法	Setting quality retention period

4.4	製品の出荷から販売までの過程の防御要件	-	出荷から消費者へのフードチェーンの管理	Food chain management from shipment to consumer
5.宣告書				
5.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
5.2	主管当局の確認	-	-	-

1.2.1

会社名
name

製品名
Product name

製品情報

Product information

必要情報をまとめた書類を添付

1.2.2

会社名
name

製品名
Product name

輸入保健食品登録証書又は届け出の証明

Imported health food registration certificate or proof of notification

中国における登録書を添付

1.2.3

会社名
name

製品名
Product name

特定保健用食品の許可証、自由販売証明書等

Permits for food for specified health uses, Certificate of free sale, etc.

特定保健用食品の許可証や自由販売証明書 等

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

原料・補助材料の検収

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

原料、補助材料などの検収基準について記述する

2.2.1

会社名
name

製品名
Product name

製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)

Labeling and ratio of product auxiliary materials (from those with the highest content)

副原料のリスト及び比率

2.2.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

以下の主要原料の場合の原産国表示

Country of origin indication for the following major ingredients

特定原料 Specific raw material	原産国 Country of origin
生乳 Milk	〇〇〇
野菜(栽培食用菌を含む) Vegetable(contains cultivated edible fungi)	〇〇〇
肉及び肉製品 Meat and meat products	〇〇〇
ミツバチ製品 Bee products	〇〇〇
水産物 Marine products	〇〇〇
ツバメの巣 Swallow's nest	〇〇〇

2.2.3

会社名
name

製品名
Product name

大豆製品を主原料とする場合に遺伝子組み換え大豆であるか否かの証明

Proof of genetically modified soybeans when using soybean products as the main ingredient

大豆が主原料の場合の遺伝子組み換えであるか否かの明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸 sorbic acid	防腐剤 Preservative	1.1
B	β-シロシロ beta-silicic acid	漂白剤 Bleach	0.05
C	亜硫酸ナトリウム sodium metabisulfite	漂白剤 Bleach	2.5

会社名
name製品名
Product name*****

包装材

Packaging material


Shin Nippon Kaisha Kogyo Ltd.
PAPER & PLASTIC PRODUCTS

Date :
Certificate No. :

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant:
Name of Goods:
Sample submitted:
Date of Analysis:
Method of Analysis:

to

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 201 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

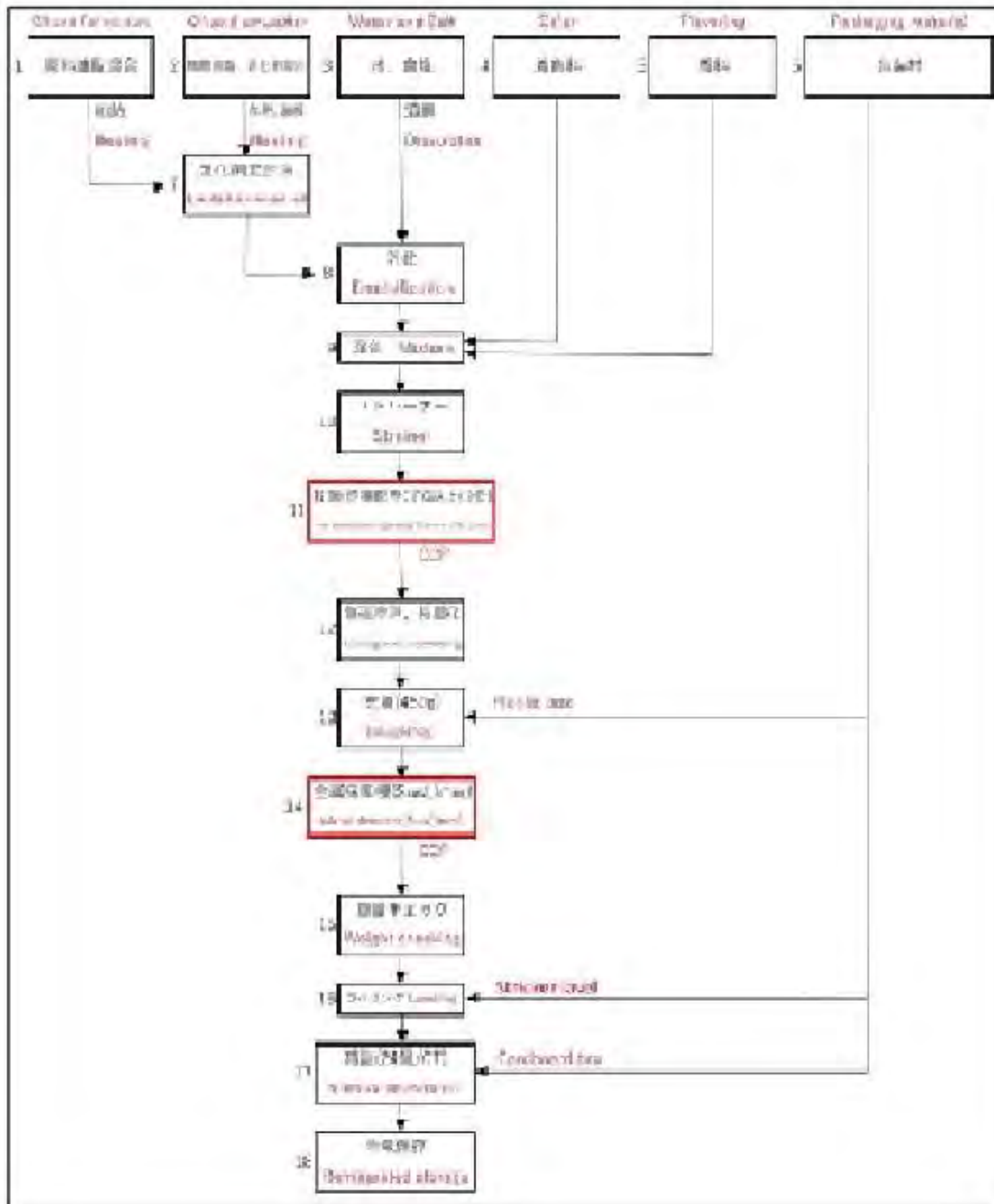
	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25°C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
Evaporation Residue	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

3.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

製造工程図

Process flow chart



3.2.1

会社名
name

製品名
Product name

建屋の清浄度クラス

Building cleanliness class

工場内の建屋の清浄度を明記

会社名
name

製品名
Product name

清浄度の維持方法

How to maintain cleanliness

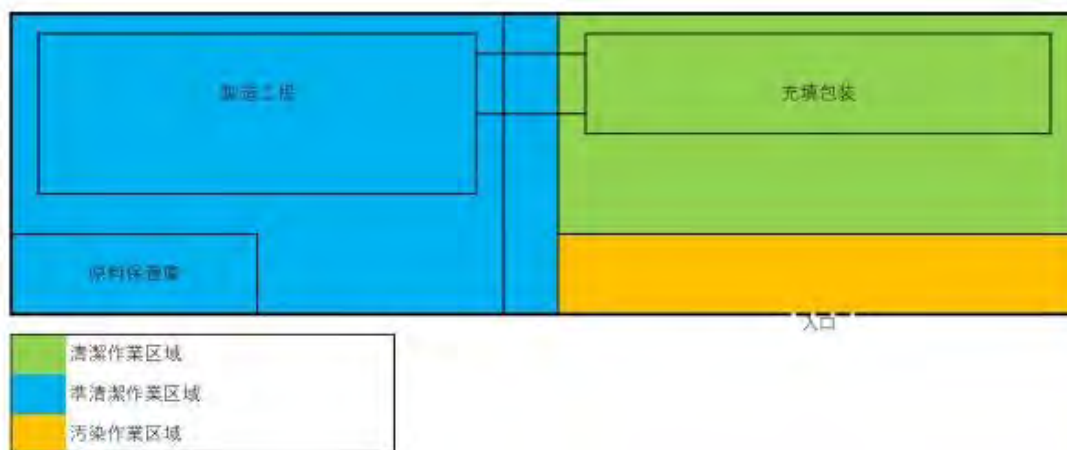
清浄度の維持方法を明記

3.3.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

作業場平面図

Workplace floor plan



会社名
name

製品名
Product name

交差汚染の管理

Cross-contamination management

交差汚染の防止について記述する

会社名
name

製品名
Product name

ライン全体の洗浄・消毒手順

Cleaning and disinfection procedure for the entire line

ライン全体の洗浄・消毒手順等について記述する

会社名
name

製品名
Product name

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

画像の添付

image

重要設備の名称／型番

設計加工能力

設備の画像

3.6.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表

Hazard analysis

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) this process CCP?(yes/no)
1 原料の選別 Raw material selection	生物的 ○○○ Biological ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
	化学的 ○○○ Chemical ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
	物理的 ○○○ Physical ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
2 原料の洗浄 Raw material washing	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
3 水の加熱 Water and salt heating	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
4 着色料の添加 Coloring agent addition	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
5 包装の充填 Filling	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
6 包装の密封 Sealing	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
7 包装の検閲 Inspection	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
8 包装のラベル貼付 Labeling	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
9 包装の梱包 Packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
10 包装の検閲 Inspection	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				

3.6.1

会社名 name	製品名 Product name	

HACCPプラン

HACCP Plan

(1)	(2)	(3)	(4) (5) (6) (7)				(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準 ※コン・ローン手段に付して	モニタリング Monitoring methods				修正措置	検証	記録
			何を	どのように	頻度	誰が			
			What	How	Frequency	Who			
工程11 Phosphi 装置 Heat Stripline	装置停止時の発熱 Hazardous situation not recognized	網面温度 ○○○○℃ ○○○○min	網面温度計	計測員が目視	1分毎	製造担当者	○○○○	○○○○	○○○○
工程11 Phosphi 装置発熱 Material detector	金属屑の混入 Mixing of metal pieces	Gas CO 1mm以上の金属 屑が混入された場合 は、停止	金属探知機の 正常作動	Gas CO 1mm以上の金属 屑が混入された場合 は、停止	1分毎	製造担当者	○○○○	○○○○	○○○○

3.6.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録

CCP monitoring table

工程	製品名	運転記録
Process	Product name	Operation temperature

3.6.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

是正措置記録

Corrective action report

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

3.7.1

会社名
name

製品名
Product name

乾熱殺菌条件

Dry heat sterilization conditions

乾熱殺菌工程がある場合は有効性のエビデンスを明記

3.7.2

会社名
name

製品名
Product name

その他の殺菌方法

Other sterilization methods

殺菌工程を要するがオートクレーブ滅菌できない製品の殺菌方法を明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

放射線照射殺菌

Irradiation sterilization

※日本では認められていないため適用なし

4.1

会社名
name

製品名
Product name

オンライン管理検査プラン

Online management inspection plan

工程毎の検査内容/パラメーター/頻度/検証頻度を明記

Inspection of final product



Date : XXXXXXXXXXXX
 Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : Dr. Ravi Kumar, M.D.
 Name of Goods : 100gms
 Sampled by : Submitted by the applicant
 Date of Examination : XXXXXXXXXXXXXX

This is to certify that we have carried out analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

Result of Analysis

Lead (Pb) :	N.D.
Cadmium (Cd) :	N.D.
Mercury (Hg) :	N.D.
Chloride (Cl) :	N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
 Quantitative Limit : 0.01 mg/kg
 Quantitative Limit : 0.01 mg/kg
 Detection Limit : 0.01 mg/kg
 Quantitative Limit : 0.01 mg/kg

Signature of the Analyst : Dr. Ravi Kumar, M.D.



Government of India, Ministry of Health, Labors and Welfare

Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.



会社名 name	製品名 Product name	***** *****

最終製品の検査プラン、検査基準

Final product inspection plan and inspection criteria

検査プランと検査基準について記述する

会社名
name

製品名
Product name

品質保持期限の設定方法

Setting quality retention period

品質保持期限を定めたエビデンスを明記

会社名
name

製品名
Product name

出荷から消費者へのフードチェーンの管理

Food chain management from shipment to consumer

出荷から消費者までの管理方法／リコール発生時の訓練記録

添付資料1-2-11 附件4-3-5特別用途食品添付資料例

附件4-3-5 添付資料目録 （日英）

項目番号		枝番	日本語	English
1.企業の基本的状況				
1.1	企業の基本的状況	-	（シングルウインドウ入力情報に記載）	-
1.2	製品名称	1	製品名称	Name
	包装規格	2	包装規格	Packaging standard
	包装タイプ	3	包装タイプ	Packaging standard
	HSコード/CIQコード	4	HSコード/CIQコード	HS code/CIQ code
	中国の食品安全監督管理部門に登録済みの場合、関連する登録証書(特別医療用途調製食品には特別医療用途調製食品及び特別医療用途乳児用調製食品が含まれる)を提出すること	5	中国における特別用途食品の登録書	Registration of special purpose foods in China
2.原料・補助材料と包装材				
2.1	製品原料	1	製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)	Labeling and ratio of product auxiliary materials (from those with the highest content)
		2	以下の主要原料の場合の原産国表示	Country of origin indication for the following major ingredients
		3	大豆製品を主原料とする場合に遺伝子組み換え大豆であるか否かの証明	Proof of genetically modified soybeans when using soybean products as the main ingredient

2.2	その他原料(食品添加物を使用する場合『食品安全国家标准食品添加物使用基準』(GB2760-2014)の種類に従って注記する必要がある。)	-	食品添加物リスト	Food additive list
2.3	各種原料に適用する品質安全規格	-	原料の品質安全規格	Raw material quality and safety standards
2.4	原料サプライヤーの審査制度	-	サプライヤーの審査・評価	Supplier review and evaluation
2.5	製品の内包装材料	-	包装材	Packaging material
3.製造プロセス情報				
3.1	詳細な製造プロセスフローチャートを提出する。フローチャートにはプロセスパラメータを含め、プロセスについて解説すること。	-	製造工程図	Process flow chart
3.2	ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。	-	ライン全体の洗浄・消毒手順	Cleaning and disinfection procedure for the entire line
3.3	主要設備のリスト及び製造能力を提出する	-	主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力	List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

3.4	危害分析要因分析表及びHACCPプランを提出する。	1	危害要因分析表	Hazard analysis
			HACCPプラン	HACCP Plan
		2	CCPモニタリング記録	CCP monitoring table
			是正措置記録	Corrective action report
			検証記録	Verification record
3.5	乾熱滅菌プロセスがある場合、乾熱滅菌のプロセスの有効性を証明する資料及び具体的な殺菌温度と時間の要件を提出する必要がある。	-	乾熱殺菌効果のエビデンス	Evidence of dry heat sterilization effect
4.製品品質安全管理システム				
4.1	製品のオンライン管理検査	1	オンライン管理検査プラン	Online management inspection plan
		2	均一度の検証	Verification of uniformity
		3	缶詰類の密閉性の検証	Verification of the airtightness of canned foods
4.2	最終製品の検査及びリリース	-	最終製品の検査	Inspection of final product
4.3	カビ、酵母、異物の管理措置	-	作業場内のカビ、酵母、異物の管理措置	Control measures for mold, yeast and foreign substances in the workplace
5.宣告書				
5.1	企業の宣告	-	当該附件4（企業代表者の署名、捺印済み）参照	-
5.2	主管当局の確認	-	-	-

1.2.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

製品名称

Name

1.2.2

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

包装規格

Packaging standard

1.2.3

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

包装タイプ

Packaging type

1.2.4

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

HSコード/CIQコード

HS code/CIQ code

会社名
name製品名
Product name*****

中国における特別用途食品の登録書

Registration of special purpose foods in China

中国の食品安全監督管理部門に登録済みの場合、関連する登録証書(特別医療用途調製食品には特別医療用途調製食品及び特別医療用途乳児用調製食品が含まれる)を提出する

2.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)

Labeling and ratio of product auxiliary materials (from those with the highest content)

副原料の及び比率

2.1.2

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

以下の主要原料の場合の原産国表示

Country of origin indication for the following major ingredients

特定原料 Specific raw material	原産国 Country of origin
生乳 Milk	〇〇〇
野菜(栽培食用菌を含む) Vegetable(contains cultivated edible fungi)	〇〇〇
肉及び肉製品 Meat and meat products	〇〇〇
ミツバチ製品 Bee products	〇〇〇
水産物 Marine products	〇〇〇
ツバメの巣 Swallow's nest	〇〇〇

2.1.3

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * * *

大豆製品を主原料とする場合に遺伝子組み換え大豆であるか否かの証明

Proof of genetically modified soybeans when using soybean products as the main ingredient

大豆が主原料の場合の遺伝子組み換えであるか否かの明記

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

食品添加物リスト

Food additive list

商品名 Product name	成分 component	用途 Use	製品中含有率(%) Quantity
A	山梨酸 Sorbic acid	防腐剤 Preservative	1.1
B	β-シロリエン β-Sitosterol	乳化剤 Emulsifier	0.005
C	山梨糖アルコール Sorbitol	増粘剤 Thickener	2.5

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

原料の品質安全規格

Raw material quality and safety standards

原料に適用する品質安全規格（指標、規制量、検収要件を含む）を提出する。

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

サプライヤーの審査・評価

Supplier review and evaluation

サプライヤーの評価

- ・ 審査／レビュー
- ・ 適格サプライヤーを表にまとめ、審査記録を作る(うち1通を添付)

会社名
name製品名
Product name* * * * *
* * * * *

包装材

Packaging material


Shin Nippon Kaisha, Ltd.
Incorporated in Japan

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant: XXXXXXXXXX
Name of Goods: XXXXXXXXXX
Sample submitted: XXXXXXXXXX
Date of Analysis: XXXXXXXXXX
Method of Analysis: XXXXXXXXXX

to XXXXXXXXXX

Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under Ministry of
Health and Welfare Notification No. 370 (December 28, 1959)
The MHLW Notification No. 291 (March 31, 2006)

This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained
the following results :

Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100°C

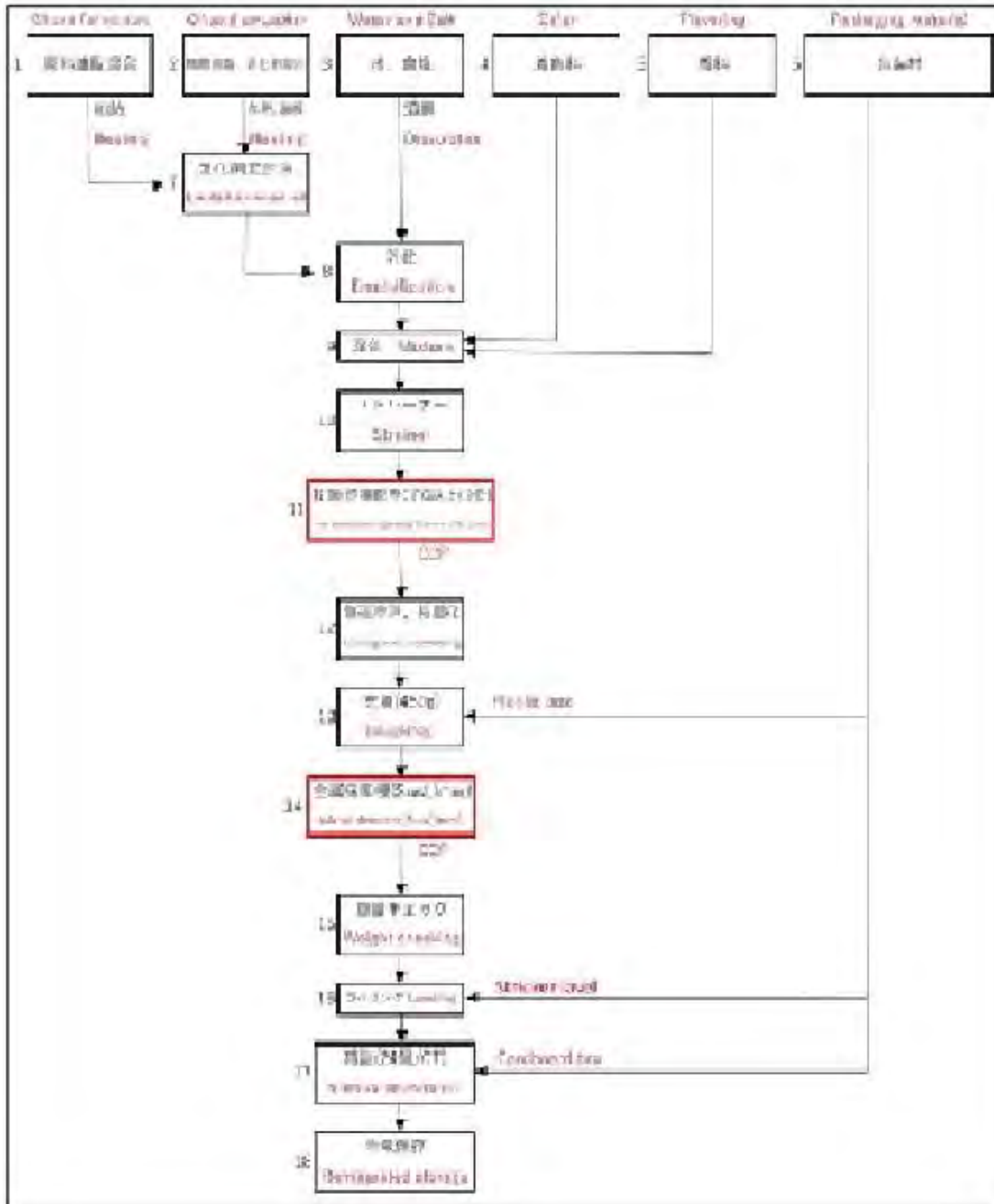
	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metals (Pb)	Pass	≤ 1 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 1 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

会社名
name

製品名
Product name

製造工程図

Process flow chart



会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

ライン全体の洗浄・消毒手順

Cleaning and disinfection procedure for the entire line

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

List of major manufacturing equipment / facilities and design manufacturing processing capacity

画像の添付

image

重要設備の名称／型番

設計加工能力

設備の画像

3.4.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

危害要因分析表

Hazard analysis

危機分析ワークシート

HACCP hazard analysis worksheet.

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
工程 Process	この工程で考えられる潜在的要因 Possible potential factors in this process	食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(3)の決定に対する根拠 Basis for the decision of (3)	重要な危害を予防するコントロール手段は何か? What are the control measures to prevent significant harm?	この工程は重要 管理点か? (イエス/ノー) this process CCP?(yes/no)
1 原料の仕入れ Raw material intake	生物的 ○○○ Biological ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
	化学的 ○○○ Chemical ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
	物理的 ○○○ Physical ○○○	ノー No	○○○ ○○○	○○○ ○○○	ノー No
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
2 原料の選別 Raw material selection	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
3 原料の洗浄 Raw material washing	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
4 原料の乾燥 Raw material drying	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
5 原料の包装 Raw material packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
6 原料の検出 Raw material detection	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
7 原料の選別 (再) (Raw material selection (re))	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
8 原料の選別 (再) (Raw material selection (re))	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
9 原料の選別 (再) (Raw material selection (re))	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				
10 原料の選別 (再) (Raw material selection (re))	生物的 ○○○ Biological ○○○				
	化学的 ○○○ Chemical ○○○				
	物理的 ○○○ Physical ○○○				
	生物的 ○○○ Biological ○○○				

3.4.1

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

HACCPプラン

HACCP Plan

(1) 重要管理点 (CCP)	(2) 重要な危害 Food Safety Hazard	(3) 管理基準 Critical Limit モニタリング手段は付して	(4) (5) (6) (7) モニタリング Monitoring methods				(8) 修正措置 Corrective actions	(9) 検証 Verification	(10) 記録 Record
			何を What	どのように How	頻度 Frequency	誰が Who			
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	殺菌不足による危害 Insufficient sterilization risk / consequences	殺菌温度 Sterilization Temperature ○○○○℃ ○○○○min	温度センサー Temperature sensor	監視装置が正常に動作していることを確認する Check the monitoring device is working properly	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	殺菌温度の記録 ○○○○℃ 殺菌時間の記録 ○○○○min	殺菌温度の検証 ○○○○℃ 殺菌時間の検証 ○○○○min	殺菌温度の記録 ○○○○℃ 殺菌時間の記録 ○○○○min
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属探知機は正常に動作していることを確認する Check the metal detector is working properly 金属探知機は正常に動作していることを確認する Check the metal detector is working properly	金属探知機 Metal detector	金属探知機が正常に動作していることを確認する Check the metal detector is working properly 金属探知機は正常に動作していることを確認する Check the metal detector is working properly	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	金属探知機の記録 ○○○○℃ 金属探知機の記録 ○○○○min	金属探知機の検証 ○○○○℃ 金属探知機の検証 ○○○○min	金属探知機の記録 ○○○○℃ 金属探知機の記録 ○○○○min

3.4.2

会社名 name	製品名 Product name	***** *****

CCPモニタリング記録

CCP monitoring table

工程 ■■■■■■ 運転記録

Process 4: Sea-lander temperature

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

是正措置記録

Corrective action report

逸脱の日時 Date and time of deviation
隔離した製品の量 Amount of quarantined products
逸脱内容 Deviation content
行った是正措置 Corrective action taken
是正措置を取った責任者(署名) Responsible person who took corrective action (signature)
是正措置の評価(必要があれば) Evaluation of corrective actions
最終的な製品の処分 Final product disposal

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * * * * * * *

検証記録

Verification record

検証記録用紙⁴⁾

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

乾熱殺菌効果のエビデンス

Evidence of dry heat sterilization effect

乾熱殺菌工程がある場合は有効性のエビデンスを明記

4.1.1

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

オンライン管理検査プラン

Online management inspection plan

工程毎の検査内容/パラメーター/頻度/検証頻度を明記

4.1.2

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

均一度の検証

Verification of uniformity

- ・ 粉状乳幼児用調製食品
- ・ 特別医療用途調製食品

→ 均一度の検証記録を添付

4.1.3

会社名
name

製品名
Product name

* * * * *
* * * * *

缶詰類の密閉性の検証

Verification of the airtightness of canned foods

・ 缶詰類の特別用途食品

→最終製品の密閉性の検証記録を添付

* * * * *

* * * * *

Inspection of final product

最終製品の試験計画、検査基準

会社名 name	製品名 Product name	* * * * * *****

作業場内のカビ、酵母、異物の管理措置

Control measures for mold, yeast and foreign substances in the workplace

ライン上のカビ、酵母、異物に対する管理記録

添付資料2リーフレット①

中国向け輸出食品の 製造等企業登録について

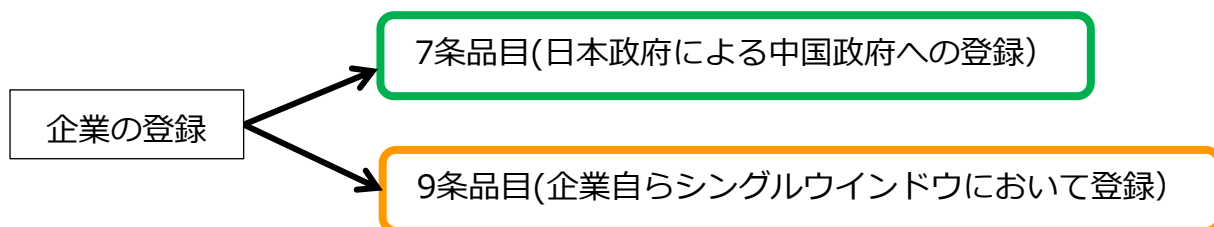
中国政府は、2022年1月1日、中国に輸入される食品の製造等を行った企業の登録を求める「輸入食品海外製造企業登録管理規定」（税関総署令第248号、以下「新規定」という）を施行しました。

これにより中国へ食品を輸出するためには、製造等を行った企業の登録が必要となりました。

<品目による登録方法の違い>

新規定では特定の品目（7条品目）については製造等を行った企業を日本政府が中国政府に登録することが求められています。

特定品目（7条品目）以外の品目（9条品目）については、企業自らが中国政府に登録することが求められています。



1. 登録手続きが必要な企業

中国向けに食品を最終製造・加工又は最終貯蔵・保管する施設（企業）
（食品添加物、包装材などの食品関連製品の製造、加工、貯蔵企業は除く）

2. 日本政府による中国政府への推薦が必要とされている品目（7条品目）

（新規定に政府推薦が必要として記載されている品目）

- ・肉及び肉製品 ・ケーシング（腸衣）・水産物 ・乳 製品 ・ツバメの巣及びツバメの巣製品
- ・ミツバチ製品 ・卵及び卵製品 ・食用油脂及び搾油原料 ・餡入り小麦粉製品 ・食用穀類
- ・穀類製粉工業製品及び麦芽 ・生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆類 ・調味料
- ・堅果及び種子類 ・ドライフルーツ ・未焙煎の珈琲豆及びカカオ豆 ・特別用途食品
- ・保健食品

具体的には中国輸入申告時のHS・CIQコード13桁が国際貿易シングルウィンド検索（Product typequery）において、輸出国政府推薦が必要とされている農林水産物・食品

3. 企業自ら中国政府への推薦が必要とされている品目（9条品目）

上記2以外の食品

3. 日本政府による中国政府への推薦が必要とされている品目(7条品目)かどうかを確認する方法

新規定7条に規定される品目は、**10桁のHS code及び3桁のCIQ code**で構成される製品品目で分類されます。

分類は国際貿易シングルウィンドウ（<https://cifer.singlewindow.cn>）にアカウント作成・ログインすることにより、Product type queryで検索、確認することができます。

シングルウィンドウのメインメニュー**Product type query**をクリックし、Screening conditionsにHS code、Product name、CIQ code等を入力して品目を検索します。

Officially recommended registrationの欄が**Yes**となっているものが政府による推薦が必要な品目(7条品目)です。**No**となっている品目については9条品目ですので、企業自らシングルウィンドウへの登録を行い、中国当局の承認を受けてください。

※中国当局は登録を求める品目のリストを追加、更新、変更しているため、中国向けの輸出食品を製造している皆様は自らが取扱う品目の推薦の要否を適宜確認するようにしてください。

China Import Food Enterprise Registration

Screening conditions

HS code: 2106909090

Product name:

CIQ code:

Q Query Reset

*if the HS/CIQ code of relevant product is not found, your product does not need to apply for overseas enterprise registration in this system at present.

Ord...	HS code	Product name	CIQ code	CIQ name	Product range	Product category	Officially recommended registration
11	2106909090	其他编号未列名的食品	102	其他编号未列名的食品(其他食用植物油)	食用油脂和油料	Edible vegetable oil	Yes
12	2106909090	其他编号未列名的食品	146	其他编号未列名的食品(食用其他加工油脂)	食用油脂和油料	Edible vegetable oil	Yes
13	2106909090	其他编号未列名的食品	136	其他编号未列名的食品(含肉饺子)	包馅面食	Stuffed pastry products	Yes
14	2106909090	其他编号未列名的食品	137	其他编号未列名的食品(不含肉饺子)	包馅面食	Stuffed pastry products	Yes
15	2106909090	其他编号未列名的食品	156	其他编号未列名的食品(植物饮料)	饮料及冷冻饮品	Botanical beverages	NO
16	2106909090	其他编号未列名的食品	110	其他编号未列名的食品(蛋白型固体饮料)	饮料及冷冻饮品	Powdered beverages	NO
17	2106909090	其他编号未列名的食品	111	其他编号未列名的食品(果香型固体饮料(如菊花糖、柠檬茶、果珍))	饮料及冷冻饮品	Powdered beverages	NO
18	2106909090	其他编号未列名的食品	139	其他编号未列名的食品(其他蜜饯)	饮料及冷冻饮品	Powdered beverages	NO
19	2106909090	其他编号未列名的食品	148	其他编号未列名的食品(其他未列出的加工食品)	饮料及冷冻饮品	Powdered beverages	NO
20	2106909090	其他编号未列名的食品	157	其他编号未列名的食品(其他未列出的加工食品)	饮料及冷冻饮品	Powdered beverages	NO

ここで確認します

4-1. 日本政府による中国政府への推薦が必要とされている品目(7条品目*)の申請に必要な資料等

(*) 「中華人民共和国向け輸出水産食品の取扱要綱」に基づく中国向け輸出水産食品、動植物検疫協議未合意及び放射性物資規制により輸出が出来ない農林水産物・食品を除く。

① 次のいずれかの書類

- ・食品衛生法に基づく営業許可証
- ・食品衛生法に基づく営業届出を行ったことを示す書類
(食品衛生申請等システム上の営業届出情報閲覧画面の印刷)
- ・条例に基づく営業許可証 (有効なものに限る)
- ・条例に基づく届出書の写し

② 食品衛生監視票の写し

- ・許可業種は有効期間の1年前からのものに限る
- ・届出業種は直近の監視の際に交付されたものに限る

③ 登録手数料(10,400円)分の収入印紙を要綱別添(別紙様式1 関連)に貼り付けたもの

④ (要綱別紙様式1) 申請書及び(要綱別紙様式1 関連)

以下のHPリンクに記載の中華人民共和国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱(以下「要綱」という。)別添(別紙様式1 関連)をご利用ください。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

⑤ 要綱別紙様式6

以下のHPリンクに記載の要綱別紙様式6を利用・入力し添付してください。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

⑥ 新規定ガイダンス附件4(下記ア～ウの書類)

ア) 附件4の書類(申請カテゴリーに対応する様式(中文)(外部リンク: 中国語)を利用すること。全て英文にて企業(施設)名称、企業(施設)所在地、記入日及び適合性の判定欄を記入する。(登録コード及び「主管当局の確認」列を除く)(word形式)

イ) 附件4の添付資料(英文)

ウ) 附件4の添付資料の目録(日英)

以下のHPリンクに記載の新規定ガイダンス附件4*をご参照ください。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

⑦ シングルウインドウ入力情報

シングルウインドウへの入力方法は以下のURLをご覧ください。「中国向け輸出食品の製造等企業登録に係る企業自ら中国政府に登録が求められる品目の登録方法について」

<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html>

4-2. 日本政府による中国政府への推薦が必要とされている指定品目(7条品目*) の手続きの流れ

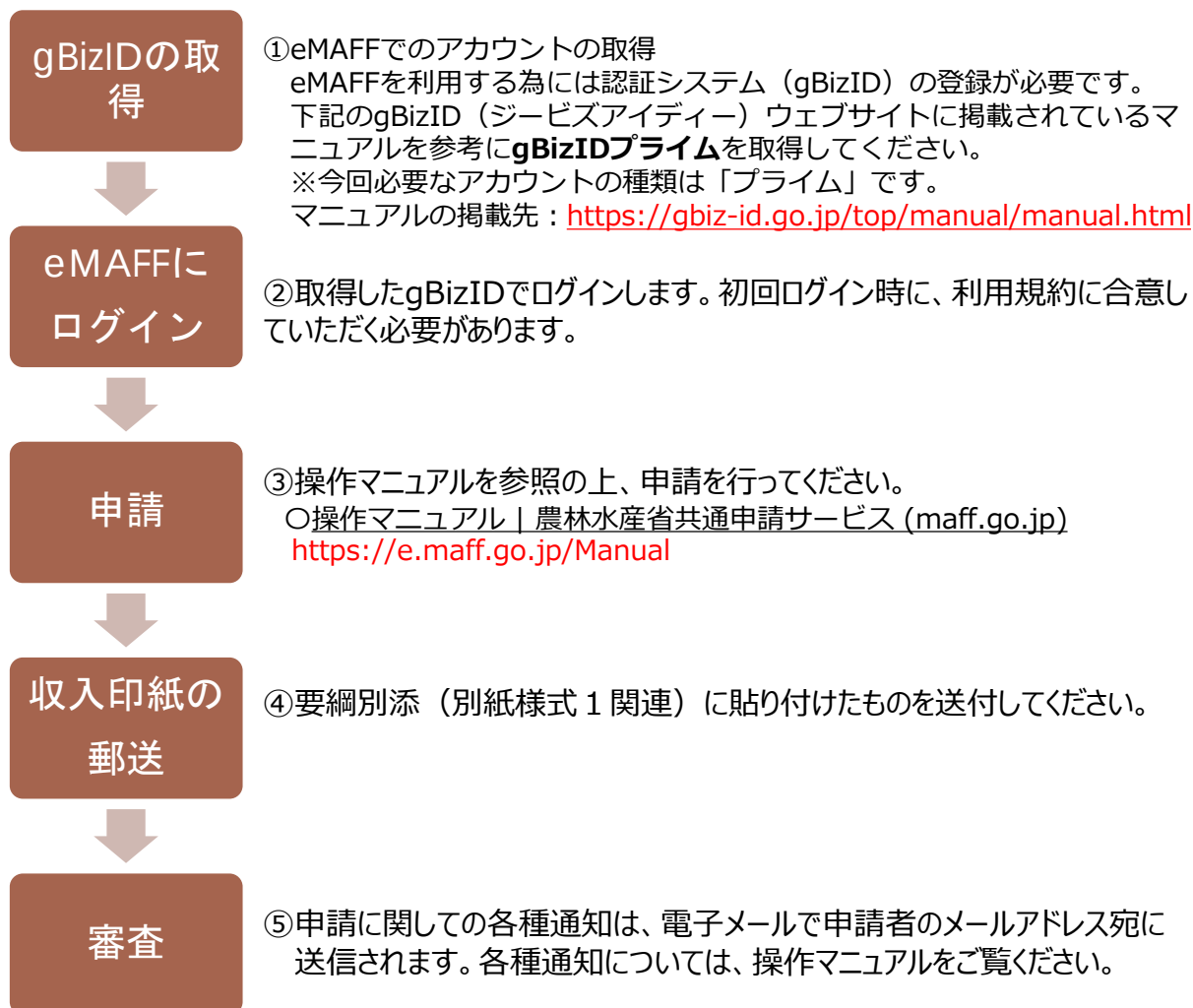
申請は「中華人民共和国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱」に基づいて農林水産省共通申請サービス（eMAFF）を通じて申請を行ってください。



下記サイトに詳しい情報が掲載されていますのでご参考ください。

- 中国向け輸出食品の製造等企業登録に係る農林水産省における登録申請受付等について
<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku2.html>
- 新規定ガイドンス（仮訳）
<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku2-1.html>
- 中国向け輸出食品の製造等企業登録に係る企業自ら中国政府に登録が求められる品目の登録方法について
<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html>
- アジア | 証明書や施設認定の申請 輸出農林水産物・食品（製造等企業登録）
https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

4-3. eMAFFによる申請の流れ



・施設の設置者又は管理者である営業者（営業許可証の氏名又は届出所の氏名に一致）が当該許可を受けた、又は届出した施設と対応している施設を申請できます。当該営業者（代表者）においてgBizIDプライムを取得し申請してください。

・実際に作業される担当者がgBizIDプライムを取得した営業者（代表者）と異なる場合、担当者はgBizIDプライムのマイページ内で作成するgBizIDメンバーIDを取得する必要があります。

・行政書士等の申請代行者に申請を委任することもできます。代理申請について、詳しくは申請者用マニュアルをご覧ください。

4-4. シングルウィンドウへの登録

農林水産省へ申請後、農林水産省にて提出された資料を基に要件に適しているか審査され、問題が無ければ施設に対し認定番号が付与されます。

申請者は付与された認定番号をLocated Country (Region) Register Numberとしてシングルウィンドウのアカウントを作成し、申請情報を登録します。

シングルウィンドウに登録された情報を農林水産省が確認の上、資料等を添付して中国政府へ提出し、施設の登録を要請します。（概ね1カ月毎に実施）

シングルウィンドウへの登録については以下のURLをご覧ください。

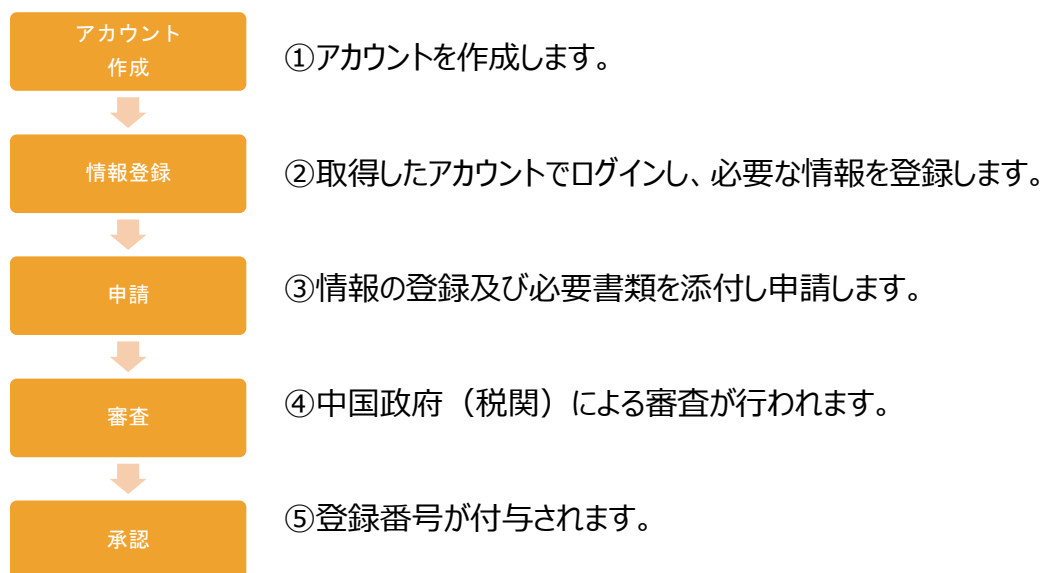
- 中国向け輸出食品の製造等企業登録に係る企業自ら中国政府に登録が求められる品目の登録方法について

<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html>

5. 9条品目（企業自ら中国政府に登録が求められる品目）

企業自ら中国政府に登録が求められる品目(9条品目)については、企業が直接、中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理システム（国際貿易シングルウィンドウ）（以下、「シングルウィンドウ」という。）へ登録申請を行います。（農林水産省への申請は不要です）

シングルウィンドウへの登録の流れ



申請はシングルウィンドウのWebシステムで行います。**使用言語は英語か中国語**です。
シングルウィンドウWebSiteのURL <https://cifer.singlewindow.cn>

※ブラウザはMicrosoft EdgeかGoogle chromeを推奨します。Internet Explorerでは正しく作動しない可能性があります。

シングルウィンドウへの登録については以下のURLをご覧ください。

○中国向け輸出食品の製造等企業登録に係る企業自ら中国政府に登録が求められる品目の登録方法について

<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html>

お問合せ窓口

農林水産省では新規定への対応のため、
専用窓口を設け、食品事業者の皆様の申請手続きに対応いたします

中国向け輸出食品の製造等企業登録に関する お問い合わせ

専用窓口(委託先)：一般財団法人新日本検定協会 食品営業グループ

メールアドレス sk-exportfd@shinken.or.jp

電話番号 **045-534-7392**

(受付時間 9:00～17:00、土日祝日を除く)

eMAFFの使用方法・操作に関するお問い合わせ

Webフォーム、メール、お電話で共通申請サービスのシステムに関するお問合せをすることができます。なお、申請内容などに関するお問合せについては、申請者用マニュアル2022年度版 5.3 申請に関するお問合せをする P58をご覧ください。

<農林水産省共通申請サービス問合せ窓口>

メールアドレス system-helpdesk@emaff-ks.jp

電話番号 **0570-550-410**(ナビダイヤル)

※お電話の場合、通話料はお客様負担となります。

お電話の受付時間：平日9時30分～17時30分（土日祝日・年末年始を除く）

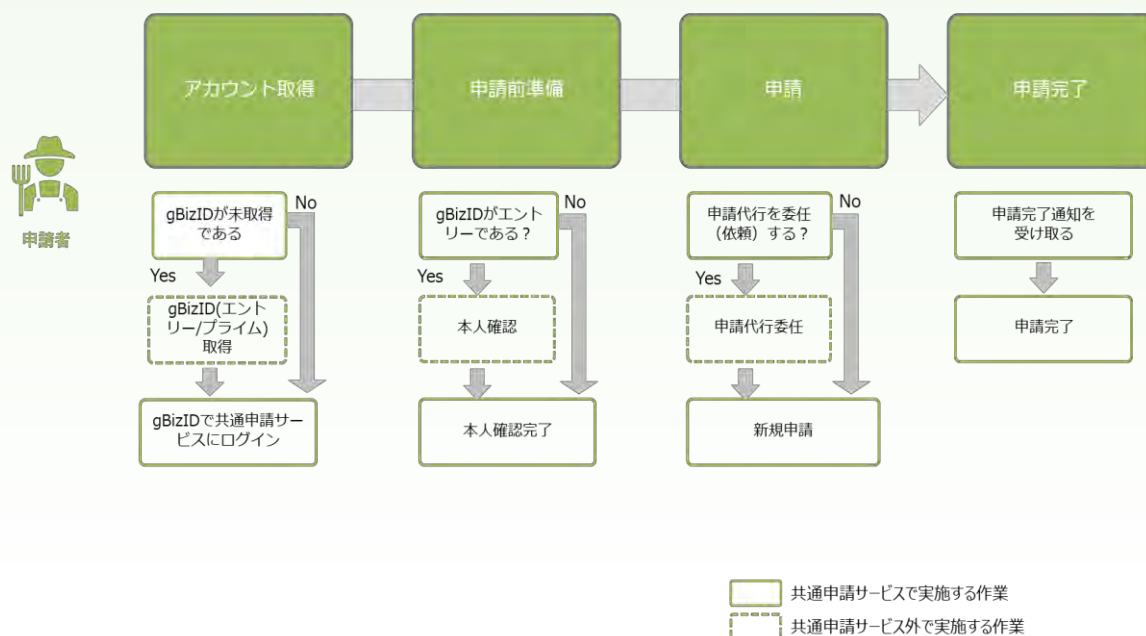
中国向け輸出食品の農林水産省への登録申請方法 （中国税関総署令第248号の第7条に該当する品目）

【農林水産省共通申請サービス（eMAFF）】

1.概要

中国へ食品を輸出するためには、中国政府への製造等を行う企業の登録が必要です。
ここでは農林水産省による中国政府への企業登録が求められている品目（中国税関総署令第248号第7条に該当する品目）について、「農林水産省共通申請サービス」（eMAFF）による登録申請方法について説明します。

2.申請の流れ



eMAFFを通して申請します。申請内容の入力、審査担当組織への提出、申請完了確認まで実施できます。

申請を提出するためには、**gBizIDプライム**を取得する必要があります。

3.アカウントの取得

下記のgBizID（ジービズアイディー）ウェブサイトに掲載されているマニュアルを参考に**gBizIDプライム**を取得してください。

※今回必要なアカウントの種類は「プライム」です。

マニュアルの掲載先：

<https://gbiz-id.go.jp/top/manual/manual.html>

- ・施設の設置者又は管理者である営業者（営業許可証の氏名又は届出所の氏名に一致）が当該許可を受けた、又は届出した施設と対応している施設を申請できます。当該営業者（代表者）においてgBizIDプライムを取得し申請してください。
- ・実際に作業される担当者がgBizIDプライムを取得した営業者（代表者）と異なる場合、担当者はgBizIDプライムのマイページ内で作成するgBizIDメンバーIDを取得する必要があります。

参照：申請者用マニュアル2022年度版 **3.1 gBizIDアカウントの取得 P14**

※gBizIDを使用して共通申請サービスにログインすると、自動的に共通申請サービスの内部管理ID（eMAFFID（イーマフアイディー））と紐づけられます。
eMAFFIDは農林水産省が管理するアカウントであり、農林水産省が提供するシステムにログインする際に利用するアカウントになります。

参照：申請者用マニュアル2022年度版 **3.2 gBizIDとeMAFFID P15**

4.初回ログイン

1. 下記のURLにアクセスし、
「eMAFF IDでログイン」をクリックします。

ログイン前ページURL : <https://e.maff.go.jp/>



2. 「gBizIDでログイン」をクリックします。



3. 発行したgBizIDと
パスワードを
入力します。



※ログインは二要素認証です。
初期設定では「メール認証」となっていますので、gBizIDに登録したメールアドレスに、認証コードのメールが送信されます。
2回目以降のログインは、初期ログイン時にご自身で設定された認証方式になります。

二要素目の認証は以下の3種類の認証方式から1つを選択して下さい。

種類	認証コード送信方法
メール認証	登録したメールアドレスに送信されます。 ※スマートフォンをお持ちでない方向け。
SMS(ショートメッセージサービス)認証	登録した電話番号にSMSで送信されます。
MAFFアプリ認証	スマートフォンにインストールしたMAFFアプリに、プッシュ通知で送信されます。

参照：申請者用マニュアル2022年度版
4.1.1 gBizIDを使用する初回ログイン P21
4.2.1 gBizIDを使用するログイン P31

ログアウト

共通申請サービス画面右上の  タンをクリックし、表示された選択枝から「ログアウト」をクリックします。
ログアウトに成功すると、共通申請サービスの「ログイン画面」に戻ります。

※操作しない状態が2時間以上続くと、自動的にログアウトされます。
入力途中の内容等は保存されませんので、入力を中断する場合は、一時保存するようにしてください



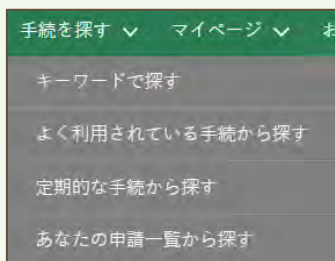
参照：申請者用マニュアル2022年度版
4.3 ログアウト P40
4.4 自動ログアウト P41

5.申請を行う

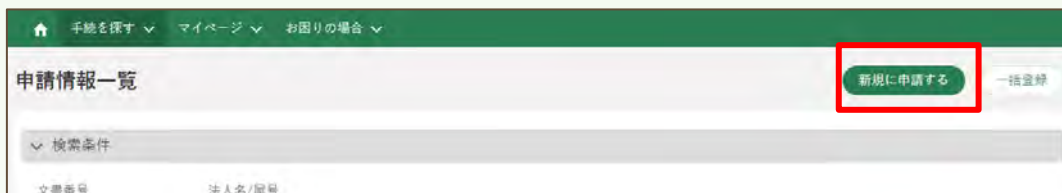
5.1 申請する

目的の電子手続の制度名及び電子手続名がわかっている場合の手順を記載します。

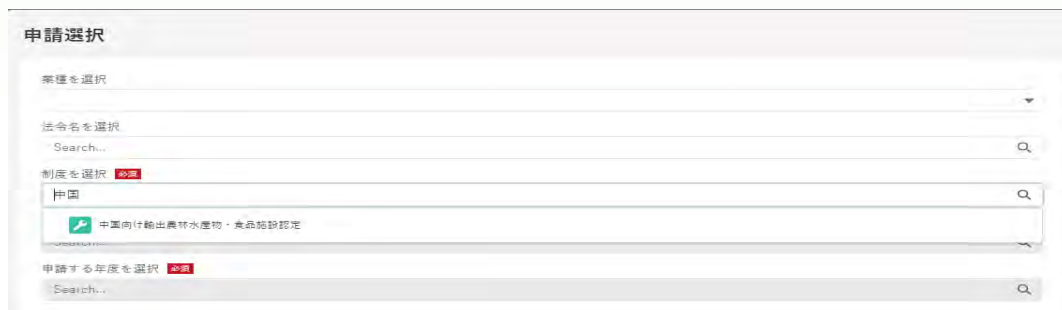
- 1.共通申請サービスの上部メニューから「手続を探す」-「あなたの申請一覧から探す」をクリックします。



- 2.「申請情報一覧」画面が開きます。画面右上の「新規に申請する」ボタンをクリックします。



- 3.「申請選択」画面が開きます。「制度を選択」の欄に「中国」と入力し、表示された一覧から「中国向け輸出農林水産物・食品施設認定」を押下、「手続を選択」の「」ボタンを押下し、表示された一覧から「中国向け輸出農林水産物・食品施設認定申請」を押下します。



- 4.「申請する年度を選択」の「」ボタンを押下し、2022年度を選択します。

申請選択

申請を選択

国

検索条件を選択

Search

制度を選択

中国向け輸出農林水産物・食品施設認定

手続を選択

中国向け輸出農林水産物・食品施設認定申請

申請する年度を選択

2021

キャンセル 次へ

- 5.画面下部の「次へ」をクリックします。

キャンセル 次へ

- 6.「中国向け輸出農林水産物・食品施設認定 中国向け輸出農林水産物・食品施設認定申請」画面が表示されます。

申請書の参照：中国向け輸出農林水産物・食品施設認定 中国向け輸出農林水産物・食品施設認定申請

申請内容 修正履歴 お問合せ

申請情報

申請年度 2022 申請年月日 2022/03/25

文書番号 000028568 申請ステータス 却下

提出先（地域レベル） 国 提出先（地域名） 農林水産省

経営体情報

経営体ID E-0014-0076-80 法人番号

法人名/屋号 法人名/屋号カナ

テスト農場 テストノウジョウ

住所 東京都新宿区新宿 1丁目1-1

代表者名 申請 太郎 代表者名カナ シンセイ タロウ

eMAFF種別 eMAFF承認性

以下にHPアドレスに掲載されている「中国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱」、添付資料の取扱い及び関連情報も参照し、申請内容に記載してください。
(https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/14/yusyutu_shimsei_esia.html#china_kisei)

目次へ申請

- 7.「申請年月日」に申請を提出する日付を入力します。「」をクリックすると、カレンダーが表示されます。未来日は入力できません。原則、申請の当日を入力してください。

申請内容

申請情報

申請年度
2021

申請年月日 **必須**

文書番号

申請ステータス

提出先（地域レベル） **必須**

提出先（地域名） **必須**

Search...

- 8.申請情報の提出先（地域レベル）は「国」を選択し、提出先（地域名）は「農林水産省」を選択してください。

提出先（地域レベル）

提出先（地域名） **必須**

国

農林水産省

- 9.「提出先」は表示される「輸出・国際局長」を選択してください。

提出先 **必須**

輸出・国際局長

- 10.施設の名称、所在地

認定を受けたい施設の日本語及び英語の名称を入力します。

施設の名称（英語）は産地証明書に記載する名称と一致させてください。

1. 施設の名称、所在地及び法人番号

施設の名称（日本語） **必須**

施設の名称（英語） **必須**

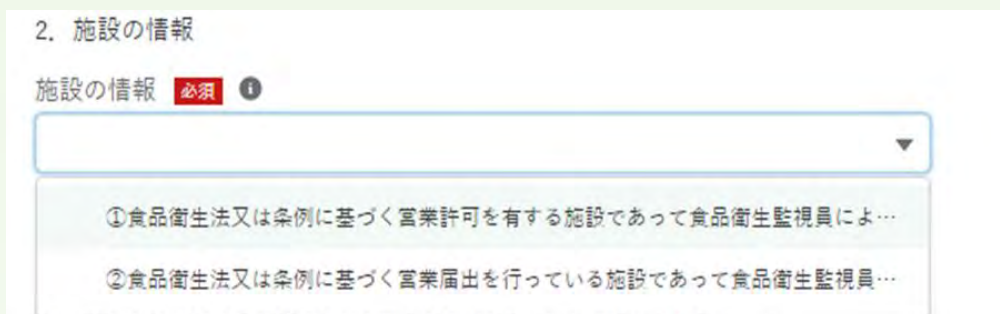
施設の所在地（日本語） **必須**

施設の所在地（英語） **必須**

産地証明書を取得する場合は、産地証明書に記載する名称と一致させてください。

11.施設の情報

矢印をクリックし、認定申請施設が該当するものを次の①又は②から選択してください。



①食品衛生法又は条例に基づく営業許可を有する施設であって食品衛生監視員による監視指導の結果を食品衛生監視票で確認可能な施設

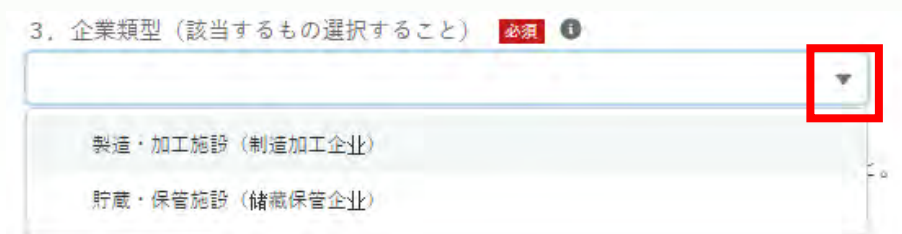
②食品衛生法又は条例に基づく営業届出を行っている施設であって食品衛生監視員による監視指導の結果を食品衛生監視票で確認可能な施設

①を選択した者は画面最後に記載の添付資料（１）①営業許可証（有効なものに限る）の写し ②直近の食品衛生監視票の写しをPDF形式にて添付してください。

②を選択した者は画面最後に記載の添付資料（２）①食品衛生法に基づく営業届出を行ったことを示す書類（食品衛生申請等システム上の営業届出情報閲覧画面）（ブラウザ印刷機能にて印刷したもの）又は条例に基づく営業届出書の写し ②直近の食品衛生監視票の写しをPDF形式にて添付してください。

12.企業類型（該当するものを選択すること）

矢印をクリックし、認定申請施設が該当するものを選択してください。



製造・加工施設が最終保管まで実施する場合も、製造・加工施設のみ選択してください。

13.中国向け登録製品情報

「編集」ボタンをクリックすると明細行が表示されます。

4. 中国向け登録情報情報（必要*に応じて、行を追加すること。）

*①製品コード13桁（中国輸入申告時のHSコード10桁及びCIQコード3桁）が同じなら（フレーバーやサイズによらず）、1行とすること。
②①の場合も製品名称が異なるなら、別途行を追加し、入力すること

シングルウィンドウにおけるProduct Categoryは以下の英訳を参考に、プルダウンリストから中文を選択すること。

・蜂产品 (Bee products) ・油料 (Oilseeds) ・食用植物油 (Edible vegetable oil) ・包馅面食 (Stuffed pastry products) ・食用谷物 (Edible grains) ・谷物制粉工业产品和麦芽 (Grain milling industrial products and malt) ・保鲜和脱水蔬菜 (Fresh and dehydrated vegetables) ・干豆 (Dried beans) ・调味料 (Natural plant spices) ・坚果与籽类 (Nuts and seeds) ・干果 (Dried fruits) ・未烘焙的咖啡豆 (Unroasted coffee beans) ・未烘焙的可可豆 (Unroasted cocoa beans) ・豆基婴幼儿配方食品 (Soy-based infant formula) ・特殊医学用途配方食品 (Special medical use formula) ・婴幼儿辅助食品 (Infants Supplementary Foods) ・其他(辅食营养补充品、运动营养食品等) (Others (Nutritional Supplements, Sports nutrition supplements)) ・保健食品 (Functional foods)

このリストを検索...

編集 保存 中国での輸入申告時の製品コード... シングルウィンドウにおけるPro... 製品名称 (日本語) 製品名

1

全1件中1~1件を表示中

1ページあたりの表示件数: 5

明細行を表示させ、各項目に入力していきます。

（入力項目及び説明）

○中国での輸入申告時の製品コード13桁

中国での輸入申告時の製品コード13桁（HSコード10桁及びCIQコード3桁）の数字を入力すること

○シングルウィンドウにおけるProduct Category

製品コード13桁に対応するシングルウィンドウにおけるProduct Categoryを入力することProduct Categoryは以下の英訳を参考に、プルダウンリストから中文を選択すること。

・蜂产品 (Bee products) ・油料 (Oilseeds) ・食用植物油 (Edible vegetable oil) ・包馅面食 (Stuffed pastry products) ・食用谷物 (Edible grains) ・谷物制粉工业产品和麦芽 (Grain milling industrial products and malt) ・保鲜和脱水蔬菜 (Fresh and dehydrated vegetables) ・干豆 (Dried beans) ・调味料 (Natural plant spices) ・坚果与籽类 (Nuts and seeds) ・干果 (Dried fruits) ・未烘焙的咖啡豆 (Unroasted coffee beans) ・未烘焙的可可豆 (Unroasted cocoa beans) ・豆基婴幼儿配方食品 (Soy-based infant formula) ・特殊医学用途配方食品 (Special medical use formula) ・婴幼儿辅助食品 (Infants Supplementary Foods) ・其他(辅食营养补充品、运动营养食品等) (Others (Nutritional Supplements, Sports nutrition supplements)) ・保健食品 (Functional foods)

- 製品名称（日本語）：具体的な製品名称（一般的な名称）（商品名ではなく、食品表示基準（平成27年内閣府令第10号）第3条における名称）を記載すること
- 製品名称（英語）：製品名称（日本語）を英語にして記載すること
- 保管条件：次から選択すること（常温（常温）,冷蔵（冷蔵）,冷凍（冷凍）,その他（其他））
- 左記保管条件「その他」の内容(日英併記)：左記にて「その他」を選択した場合に具体的内容を日英併記にて記載すること
- 最終加工工程：最終加工工程を選択すること。貯蔵・保管施設については貯蔵・保管条件を記載すること。
- 左記最終加工工程「その他」の内容（日英併記）：左記にて「その他」を選択した場合に具体的内容を日英併記にて記載すること

明細行（子画面）_繰返番号（1）

中国での輸入申告時の製品コード13桁（HSコード10桁及びCIQコード3桁） 必須 ⓘ	シングルウィンドウにおけるProduct Category 必須 ⓘ
製品名称（日本語） 必須 ⓘ	製品名称（英語） 必須 ⓘ
保管条件 必須 ⓘ	左記保管条件「その他」の内容(日英併記) ⓘ
最終加工工程 必須 ⓘ	左記最終加工工程「その他」の内容（日英併記） ⓘ

上記明細行の項目を入力し終わったら、右下の「登録」をクリックしてください。

14.生産加工能力（トン／年、保管倉庫は保管容量を記載）

施設が加工施設である場合は、施設の1年間当たりの食品の生産能力を、製品重量ベースで記載し、施設が保管倉庫である場合は、施設の保管容量を記載してください。

5. 生産加工能力（トン／年、保管倉庫は保管容量を記載） **必須** ⓘ

トン

15.施設の連絡先

施設の連絡先電話番号、メールアドレス、担当者名（日本語）、担当者名（ローマ字）をそれぞれ入力してください。

6. 施設の連絡先

電話番号 **必須**

メールアドレス **必須**

担当者名（日本語） **必須**

担当者名（ローマ字） **必須**

16.認定後の公表及び中国当局への資料提出への同意

それぞれ了承・声明出来ることを確認し、チェックすること。

7. 認定後の公表及び中国当局への資料提出への同意（了承できることを確認し、チェックすること）

申請資料は中国当局へ提出されることを了承する。 **必須**

☐

認定後、中国当局及び農林水産省HPに施設名等が掲載されることを了承する。

必須

☐

8. 中国向け輸出農林水産物・食品施設に係る企業声明（以下の内容を声明できることを確認し、チェックすること）

本社は、中国向け輸出農林水産物・食品が中国の関連法律法規及び食品安全国家基準に適合することを声明する

必須

☐

また、申請にあたり記載した情報及び提出した添付資料は真実かつ正確である。

必須

☐

17. 添付資料（必須）

以下（１）又は（２）及び（３）～（６）を必ず添付すること。

詳しくは操作マニュアルP50～52をご覧ください。

- (1) 食品衛生法又は条例に基づく営業許可を有する施設であって食品衛生監視員による監視指導の結果を食品衛生監視票で確認可能な施設については、必ず、以下２種類の資料をPDF形式にて添付すること。

- ①営業許可証（有効なものに限る）の写し
- ②直近の食品衛生監視票の写し（営業許可の有効期間内のもの（ただし営業許可の開始日から1年前までのものは認める））

- (2) 食品衛生法又は条例に基づく営業届出を行っている施設であって食品衛生監視員による監視指導の結果を食品衛生監視票で確認可能な施設については、必ず、以下２種類の資料をPDF形式にて添付すること。

- ①食品衛生法に基づく営業届出を行ったことを示す書類（食品衛生申請等システム上の営業届出情報閲覧画面）（ブラウザ印刷機能にて印刷したもの）又は条例に基づく営業届出書の写し
- ②直近の食品衛生監視票の写し

- (3) 別添（別紙様式 1 関連）Declaration of the manufacturer

以下のHPリンクに記載の[中華人民共和国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱](https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china)（以下「要綱」という。）別添（別紙様式 1 関連）を利用すること。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

- (4) 別紙様式 6

以下のHPリンクに記載の要綱別紙様式 6 を利用・入力し添付すること。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

- (5) 新規定ガイダンス附件 4 *（添付資料含む）

以下のHPリンクに記載の新規定ガイダンス附件 4 *について、以下２種類の資料を添付すること。

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/hq/i-4/yusyutu_shinsei_asia.html#china

* 申請カテゴリに対応する様式（中文）（[新規定ガイダンス（中文）](#)（外部リンク：中国語））を利用すること。

- (6) シングルウインドウ入力情報

18.別添（別紙様式 1 関連）への申請者情報の記載、収入印紙の貼付及び郵送の確認

要綱別添（別紙式 1 関連）へ申請者情報を記載し、収入印紙を貼付後郵送したことを確認し、チェックしてください。

The screenshot shows a confirmation screen with the title "別添（別紙様式 1 関連）への申請者情報の記載、収入印紙の貼付及び郵送の確認". Below the title, it says "別添（別紙式 1 関連）へ申請者情報を記載し、収入印紙を貼付後郵送しました。". There is a red box around a "必須" (Mandatory) label and a red box around a checkbox that is currently unchecked.

19.以上で申請内容の入力は終了です。

入力が完了したら、画面下部の「申請」ボタンをクリックします。

The screenshot shows the bottom navigation bar with four buttons: "戻る" (Back), "削除" (Delete), "一時保存" (Save Draft), and "申請" (Apply). The "申請" button is highlighted with a red box.

直ちに申請しない場合は、一時保存が可能です。一時保存については操作「5.2申請を一時保存する・再開する」をご参照ください

申請に関して質問事項がある場合は審査機関に対して問合せをすることができます。操作マニュアルP59～66「5.3申請に関するお問合せをする」をご参照ください。
※お問合せをするためには、提出先を入力した状態で一時保存されている必要があります。一時保存については「5.2申請を一時保存する・再開する」をご参照ください。

20. 確認画面が開きます。一度申請した内容は修正することができません。
入力した内容を確認し、問題なければ再度「申請」ボタンをクリックします。

申請内容を修正する場合は「戻る」をクリックします。

「申請」ボタンをクリックした後に修正が必要になった場合は、申請を取り下げて再申請する必要があります。取下げについては「5.4申請を取り下げる」をご参照ください。

※申請に添付したPDF等のファイルも、申請後に修正することができません。
修正する場合は、申請を一度取り下げて、再申請を行います。

申請書の編集：家庭菜園制度 家庭菜園届

申請内容 お問合せ

以下の内容で間違いがなければ、「申請」ボタンを押してください。
なお、申請後は内容の修正ができなくなります。

申請情報

申請年度 2021 申請年月日 2021/12/07

文書番号 0001499730 申請ステータス 申請待ち

提出先（地域レベル） 都道府県 提出先（地域名） 埼玉県

経営体情報

経営体ID E-0016-1763-50 法人番号

法人名/屋号 テスト農場3 法人名/屋号カナ テストノウジョウ

戻る 削除 申請

21. 「保存されました」というポップアップが表示され、「申請情報一覧」に遷移します。



申請直後のステータスは「〇〇の審査受付待ち」となります。

このリストを検索...									
制度	手続	申請...	法人名/屋号	ステータス	申請年月日	文書番号	経営体ID	最終更新	
認定農業審判制度	10180家庭菜園届-02	2021	テスト農場	都道府県庁の審査受付待ち	2021/09/27	0000005691	E-0000-09...	2021/09/27 1...	

提出した申請の受付、審査の状況を、「申請情報一覧」画面の「ステータス」欄（画面の一覧の見出しに「ス…」と表示されている欄）で確認することができます。ステータスの詳細は、「9 審査状況を確認」をご参照ください。

制度	手続	申請…	法人名/屋号	ス…	申請年月日	文書番号	経営体ID	最終更…	編集
中国向け輸出…	中国向け輸出農林…	2021	テスト農場	収入印紙 確認受付 待ち	2021/08/13	0000109493	E-0005-38…	2021/08/13 1…	

以上で申請の作成、提出が完了しました。申請の結果、審査者からの問合せ、修正確認依頼及び差戻、また審査者によって申請内容が修正された場合、メール及び共通申請サービスのホーム画面にある「通知」欄に表示されます。詳細は「6 通知を受け取る」をご参照ください。

5.2 申請を一時保存する・再開する

入力した内容を共通申請サービスに一時保存する手順を記載します。入力を一時中断するときや、パソコンの不具合などによる入力内容の消失を防ぐため、申請内容の入力途中でも一時保存してください。

1. 入力した申請内容を一時保存する場合は、「申請書の編集」画面下部の「一時保存」ボタンをクリックします。正常に一時保存されると、画面の上部に「一時保存されました」とメッセージが表示されます。

申請書の編集：認定農業者制度

農業経営改善計画

申請区分 **認定**

● 認定申請（新規） 認定申請（再認定） 計画変更申請

● 認定取消申請

目標年 **2025**

① 農業経営体の営農活動の現状及び目標

(1) 営農類型

印刷出力 戻る 削除 **一時保存** 申請

2 入力を中断する場合は、「戻る」ボタンをクリックして、「申請書の編集」画面を閉じます。また、このまま申請内容の入力を継続することもできます。

3 一時保存からの再開する場合は、「申請情報一覧」画面から一時保存した申請の「」ボタンをクリックします。



制度	手続	申請…	法人名/屋号	ス…	申請年月日	文書番号	経営体ID	最終更…	編集
認定農業者制度	農業経営改善計画…	2020	申請 一部	申請待ち	2020/12/01	0000928982	E-0000-47…	2020/12/26 7…	

4 「申請書の編集」画面が表示され、一時保存したところより項目を入力することができます。



申請書の編集：認定農業者制度 農業経営改善計画認定の申請手続

農業経営改善計画

申請区分 **必須** ①

☒ 認定申請（新規） ☐ 認定申請（再認定） ☐ 計画変更申請

☐ 認定取消申請

目標年 **必須** ①

2025

① 農業経営体の営農活動の現状及び目標

(1) 営農類型

営農類型 現状 **必須** ①

稲作

営農類型 目標 **必須** ①

稲作

営農類型「その他の作物」の作目、「その他の畜産」の畜種 現状 ①

営農類型「その他の作物」の作目、「その他の畜産」の畜種 目標 ①

(2) 農業経営の現状及びその改善に関する目標

帳票出力 戻る 削除 一時保存 申請

5.3 申請に関するお問い合わせをする

「申請書の編集」画面で、申請の提出先に、申請内容に関するお問合せをすることができます。詳しくは操作マニュアルのP59～66をご覧ください。

5.4 申請を取り下げる

一度申請した内容は原則、修正することはできません。ただし、申請の取下げを行うことで修正が可能となります。

取下げは申請先で受付がまだ行われていない状態（ステータスが「…受付待ち」）であれば可能です。受付済の申請（ステータスが「…中」）を修正したい場合は、「5.3申請に関するお問合せをする」を参照し、審査者に申請の差戻を依頼してください。

取り下げる方法は「個別取下」と「一括取下」があります。

(1)個別取下

1「申請情報一覧」画面から取下げたい申請情報の「」ボタンをクリックします。



申請情報一覧			
文書番号 (例) 9999999999	法人名/屋号 (例) 申請太郎	申請後に修正された申請のみ表示する	
経営体ID (例) E-9999-9999-99	経営体住所 (例) 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇-〇〇-〇〇		

選択	農産物検査	検査請求登録	年度	検査	太郎	登録検査 機関審査 受付待ち	2021/03/05	0000156255	E-0008-59...	2021/03/05 1...	編集
☐	農産物検査	検査請求登録	2021	検査	太郎	登録検査 機関審査 受付待ち	2021/03/05	0000156255	E-0008-59...	2021/03/05 1...	
☐	農産物検査	検査請求登録	2021	検査	太郎	登録検査 機関審査 受付待ち	2021/02/26	0000156067	E-0008-59...	2021/02/26 1...	

選択件数: 0 件

全 2 件中 1~2 件を表示中

1ページあたりの表示件数: 5

一括取下 申請情報出力

2「申請書の編集」画面が表示されます。右下の「取下」ボタンをクリックします。



申請書の編集：農産物検査 検査請求登録

申請内容 お問い合わせ

申請情報

申請年度: 2021 申請年月日: 2021/03/05

文書番号: 0000156255 申請ステータス: 登録検査機関審査受付待ち

提出先（地域レベル）: 登録検査機関 提出先（地域名）: 登録検査機関/自治体

経営体情報

キャンセル 取下

3「取込確認」が表示されます。再度「取込」ボタンをクリックします。

4「申請情報一覧」画面に戻り、上部に「取込されました」と表示されます。

5 取り下げた申請のステータスが「申請待ち」となります。

制度	手続	申請...	法人名/屋号	ス...	申請年月日	文書番号	経営体ID	最終更...	編集
☐ 農産物検査	検査請求登録	2021	検査 太郎	申請待ち	2021/03/05	0000156255	E-0008-59...	2021/03/11 9...	

(2)一括取込

1「申請情報一覧」画面から取り下げたい申請情報の左側の「☐」にチェックし、「一括取込」ボタンをクリックします。

2「一括取下確認」が表示されます。再度「一括取下」ボタンをクリックします。

3「申請情報一覧」画面に戻り、上部に「一括取下が完了しました」と表示されます。

4 取り下げた申請のステータスが「申請待ち」となります。

制度	手続	申請	法人名/屋号	ス...	申請年月日	文書番号	経営体ID	最終更新	編集
☐ 農産物検査	検査請求登録	2021	検査 太郎	申請待ち	2021/03/05	0000156255	E-0008-59...	2021/03/11 9...	
☐ 農産物検査	検査請求登録	2021	検査 太郎	申請待ち	2021/02/26	0000156179	E-0008-59...	2021/03/11 9...	

5.5 申請情報の削除

申請する必要がなくなった申請情報を削除する手順です。ステータスが「申請待ち」の申請情報は、削除することができます。

1「申請情報一覧」画面から削除したい申請情報の「」ボタンをクリックします。

- 2 「申請書の編集」画面に申請内容が表示されます。削除対象の申請情報であることを確認した上で、画面下部の「削除」ボタンをクリックします。

申請書の編集：家庭菜園制度 マニュアル用

申請内容 修正履歴 お問い合わせ

申請情報

申請年度 2021	申請年月日 2021/12/03
文書番号 0001495120	申請ステータス 申請待ち
提出先（地域レベル） 都道府県	提出先（地域名） 山梨県

経営体情報

経営体ID E-0016-1611-71	法人番号
法人名/屋号 テスト農場	法人名/屋号カナ テストメウジョウ
住所 東京都新宿区新宿1丁目1-1	

戻る **削除** 一時保存 申請履歴に移動

- 3 削除確認が表示されます。再度「削除」ボタンをクリックします。

削除確認

削除してよろしいですか？

キャンセル **削除**

- 4 正常に削除されると、「申請情報一覧」画面に戻り、画面の上部に「削除されました」とメッセージが表示されます。



6.通知が届いたら

申請に関しての各種通知は、電子メールで申請者のメールアドレス宛に送信されます。
また、共通申請サービスのトップページの「通知」欄にて、問合せの回答や審査者からの通知の閲覧ができます。

- 1.ホーム画面にて、「通知」欄に通知一覧が表示されるので、確認したい通知のボタンをクリックします。
- 2.表示された「通知」から対象の申請のURLをクリックすると、内容が確認できます。



通知には主に7つの種類があります。

通知		
修正通知	審査者が申請を確認し、審査者が内容を修正した場合に受信する。	申請者は修正を確認し、修正が妥当かどうかを判断し回答します。
差戻通知	申請に不備等があり、差し戻された場合に受信する。	申請者は差戻理由を確認の上、申請内容を確認・修正し、再度申請します。
承諾通知	審査の結果、申請が承諾された場合に受信する。	手続によっては承諾ではなく、受理等の場合もあります。
却下通知	審査の結果、申請が却下された場合に受信する。	却下された理由を確認してください。 却下された申請をそのまま再申請することはできません。
申請照会通知・申請照会回答通知	審査者からお問合せ又は通知があった場合に受信する	また、審査者に対して送信したお問合せの回答は「申請照会回答通知」になります。
管理者権限の譲渡依頼通知	経営体の管理者・副管理者から管理者権限が譲渡された場合に受信する。	依頼内容を確認し、承諾・不承諾を回答します。
閲覧許可依頼・回答通知	審査者から閲覧許可依頼があった場合に出力される。	審査者に対して送信した回答は「閲覧許可依頼回答通知」になります。

各通知について詳細はこちらをご覧ください。

申請者用マニュアル2022年度版

6.2.1 修正通知 P75

6.2.2 差戻通知 P79

6.2.3 承諾通知 P80

6.2.4 却下通知 P81

6.2.5 申請照会通知・申請照会回答通知 P81

7.各種設定

下記の情報を確認・修正することができます。

	個人プロフィール	経営体プロフィール
確認できる	アカウントステータス、本人確認状況、アカウント種別、氏名、住所、メールアドレス、生年月日	経営体ID、eMAFF種別、法人/個人事業主番号、法人名/屋号(カナ)、住所、代表者[氏名(カナ)、性別、生年月日]、電話番号、FAX番号、経営体メールアドレス、業種
登録・修正できる	プロフィール設定（通知設定）、[旧姓、旧姓カナ、性別及び携帯電話番号]※ ※初期では未登録の状態です。	経営体住所、連絡先、代表者※ プロフィール設定（通知設定）、 行政書士等の資格登録
修正できない ↓ gBizIDで修正	入力欄が灰色の内容	※gBizIDプライムの法人の代表者、 入力欄が灰色の内容
	gBizIDのWebサイト： https://gbiz-id.go.jp/oauth/login	

1.個人プロフィール

「マイページ」-「個人プロフィール」-「」クリックで『申請者情報詳細』画面が表示されます。

『アカウントステータス』、『アカウント有効期間開始日』、『アカウント有効期間終了日』を確認します。

申請者情報

アカウントステータス

有効

アカウント有効期間開始日

アカウント有効期間終了日

『本人確認状況』を確認します。

※ 本人確認状況が「未済」の場合は、一部の電子手続きを除き申請が提出できません。

本人確認状況

済

個人プロフィールの詳細はこちらをご覧ください。

申請者用マニュアル2022年度版

7.1.1 申請者情報を確認する P83

7.1.2 旧姓・性別・携帯番号を登録する P87

7.1.3 プロフィール設定（通知設定）を変更する P89

2.経営体プロフィール

申請者が所属している経営体情報の確認と編集ができます。
なおアカウントの種類により、変更可否が以下の様に分かります。

アカウントの種類	アカウントの区分	法人名/屋号、代表者氏名、住所等の変更
gBizIDプライム※1	法人	gBizID 側にて設定※2
	個人事業主	変更可
本人確認済のgBizID エントリー	法人	変更可
	個人事業主	変更可

※1 法人の従業員用アカウントであるgBizIDメンバーも、gBizIDプライムと同じ取扱いになります。

※2 gBizIDプライムの法人の代表者が変更になる場合は、2ページ「3.3法人の代表者が交代する場合」をご参照ください。

「マイページ」-「経営体プロフィール」-「」クリックで『経営体情報詳細』画面が表示されます。

『経営体ID』、『eMAFF種別』、『法人・個人事業主』、『法人番号』、『個人事業主管理番号』を確認します。

経営体情報

経営体ID

E-0000-0934-77

eMAFF種別

eMAFFプライム

法人・個人事業主

個人事業主

法人番号

数字13文字で入力してください。

個人事業主管理番号

123

再本人確認について：本人確認済の経営体情報のうち一部を『経営体情報詳細』画面で変更すると、再度、本人確認が必要です。（法人の場合は共通申請サービス上ではこれらの情報を変更できないため、gBizID のマイページで変更してください。変更後に共通申請サービスにログインすると、自動的に変更内容が反映されますので、共通申請サービスでの再本人確認は不要です。）

構成員について：共通申請サービスに最初にログインした申請者が経営体の「管理者」となります。ただし、gBizIDメンバーの申請者は、自身より後にgBizIDプライムの申請者がログインした場合、「副管理者」となります。

経営体プロフィールの詳細はこちらをご覧ください。

申請者用マニュアル2022年度版

7.2.1 経営体情報を確認する P92

7.2.2 経営体情報の変更に伴う再本人確認 P105

7.2.3 経営体情報の比較 P105

7.2.4 行政書士等の資格登録 P107

8.申請代行

申請は、行政書士等の申請代行者に委任することもできます。これを申請代行（個別的代理申請）といいます。代理申請（代理入力）・申請代行を行った場合、申請代行者は申請者の経営体名義で申請を行います。そのため審査者には、申請者が申請をしたように見えます。

申請代行を受任するための準備

「申請代行者」が「申請者」からの申請代行依頼を受け付けるためには、申請代行者の機能を有効化する必要があります。機能の有効化は、『経営体プロフィール』画面にて行うことが可能です。

※『経営体プロフィール』画面の詳細については「11.2.7経営体プロフィール」をご参照ください。

申請代行者の機能を有効化する場合は、『経営体プロフィール』画面にて「プロフィール設定」の「・申請代行者の機能を利用する」のチェックを下図のように「ON」に変更してください。画面の表示手順については、「7.2経営体プロフィール」をご参照ください。

プロフィール設定

共通申請サービスからの各種通知について

重要なお知らせメールを受信する ☒

申請に係るメールを受信する ☒

ニュースレターを受信する ☒

・申請代行者の機能を利用する ☒

有効にした場合、他の利用者にあなたの法人名/屋号、代表者名、市町村名までが公開されます。

・グループ申請の参加依頼を許可する ☐

有効にした場合、他の利用者にあなたの法人名/屋号、代表者名、市町村名までが公開されます。

設定の変更後、「経営体プロフィール」画面の「保存」ボタンをクリックし、設定を保存してください。

申請代行者の機能を有効化した場合、共通申請サービス上で法人名/屋号、代表者、市町村が公開されます。

申請代行についての手順・詳細はこちらをご覧ください。

申請者用マニュアル2022年度版

8.1 申請代行について P113

8.2 申請代行者の委任・受任 P113

8.2.1 申請代行を受任するための準備 P114

8.2.2 別の申請者に申請を委任する P115

8.2.3 別の申請者から申請を受任する P120

8.2.4 申請者による代理申請結果通知の確認 P124

8.3 申請委任の解除 P126

8.3.1 別の申請者に委任した申請代行を解除する P126

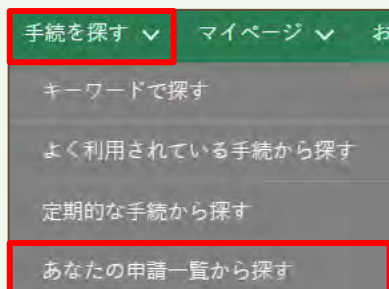
8.3.2 別の申請者から受任した申請代行を解除する P128

8.4 申請委任タスク管理 P129

9. 審査状況を確認する

共通申請サービスで提出した申請の進捗状況を確認することができます。

- 1.画面上部のメニューから「手続を探す」をクリックし、「あなたの申請一覧から探す」をクリックします。



- 2.「申請情報一覧」画面が開きます。

- 3.確認したい申請の検索条件を入力し、「検索」ボタンをクリックします
このとき、「完了している申請を表示する」にチェックを入れていない場合、申請が完了した申請が表示されませんのでご注意ください。

▼ 検索条件

文書番号 (例) 9999999999 法人名/屋号 (例) 申請太郎 ☐ 申請後に修正された申請のみ表示する

経営体ID (例) E-9999-9999-99 経営体住所 (例) 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇-〇〇-〇〇

グループID (例) 9999999999 申請年月日 (開始) 申請年月日 (終了) 最終更新日 (開始) 最終更新日 (終了)

☒ 完了している申請を表示する

業種 法令名 (例) 〇〇措置法

制度 認定農業者制度 × 手続 10180家庭菜園届-02 × 申請年度 2021 × 申請ステータス

提出先 (地域名) (例) 〇〇市

制度固有項目

項目名1 項目値1

+ - 申請の入力項目を選んでください 申請の検索条件を入力してください

条件クリア 申請情報全出力 検索

4.検索条件の下に表示されている一覧の「ステータス」欄（画面の一覧の見出しに「ス…」と表示されている欄）で、申請の進捗状況を確認します。

このリストを検索...

制度	手続	申請...	法人名/屋号	ステータス	申請年月日	文書番号	登録体ID	最終受...
☐ 認定農業者制度	10180家庭菜園簿-02	2021	テスト農場	申請待ち	2021/09/17	0000005677	E-0000-09...	2021/09/17 0...
☐ 認定農業者制度	10180家庭菜園簿-02	2021	テスト農場	都道府県庁の審査受付待ち	2021/09/17	0000005676	E-0000-09...	2021/09/17 0...
☐ 認定農業者制度	10180家庭菜園簿-01	2021	テスト農場	都道府県庁の審査受付待ち	2021/09/16	0000005671	E-0000-09...	2021/09/16 0...
☐ 認定農業者制度	10180家庭菜園簿-02	2021	テスト農場	都道府県庁の審査中	2021/08/04	0000005235	E-0000-09...	2021/08/06 1...
☐ 認定農業者制度	10180家庭菜園簿-02	2021	テスト農場	(差戻) 申請待ち	2021/08/04	0000005232	E-0000-09...	2021/08/04 1...

選択件数: 0 件

全 11 件中 1~6 件を表示中

1ページあたりの表示件数: 5

一括取り下 申請情報出力

主なステータス

ステータス	説明
申請待ち	申請内容を入力して保存した状態。 このステータスの場合、まだ申請はされていません。
	申請を取り下げた状態。 申請の受付前に、申請を取り下げると、このステータスになります。
(差戻) 申請待ち	申請が差し戻された状態。 申請内容に何らかの問題があったために、差し戻されると、このステータスになります。
収入印紙確認受付待ち	申請の受付を待っている状態。 申請直後は、このステータスになります。
収入印紙確認中	収入印紙確認の受付が行われ、収入印紙の到着・内容を確認している状態。
事前審査受付待ち	収入印紙確認が終わり、国の事前審査の受付待っている状態。
事前審査中	国の事前審査の受付が行われた、国の事前審査中の状態。

ステータス	説明
国審査受付待ち	国の事前審査が終わり、国審査の受付を待っている状態。
国審査中	国審査の受付が終わり、国審査中の状態。
中国側へ通知受付待ち	国審査が終わり認定番号が発行された後、中国側への通知を待っている状態。
中国側へ通知中	中国側へ通知された状態。
審査完了	中国側で施設が登録され登録番号が発行され、一連の手続きが終了した状態。
修正確認待ち	国（農林水産省本省）において、申請内容が修正され、申請者に修正内容の確認依頼が行われた状態。
却下	申請が却下された状態。

10.共通申請サービスの画面

申請者用マニュアル2022年度版

10.1 共通申請サービスの画面構成 P140

ログインすると表示される、ホーム画面です。



アカウントアイコン

利用者名を表示します。共通申請サービスからのログアウトもここから行います。

（ホーム）

共通申請サービスポータル（申請者用）の画面に戻るためのボタン
手続を探す
申請のための申請情報の管理を行います。

マイページ

個人プロフィール、経営体プロフィール、申請委任／委託の管理、帳票出力等を行います。

お困りの場合

共通申請サービスの操作マニュアルの閲覧、よくあるご質問の内容とその回答の確認、共通申請サービスのシステムに関するお問合せをすることができます。



お知らせ

システムメンテナンス情報など、各種お知らせが表示されます。
10.3.1 お知らせ P161



通知

審査結果やお問合せに関する通知が表示されます。
10.3.2 通知 P163



連携できるサイト

連携可能な外部システムへのリンクが表示されます。

10.3.3

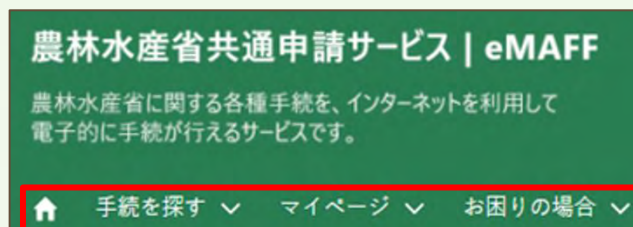
eMAFFID でログインできるサイト P163



ダッシュボード

ホーム画面に、ユーザの利用用途に合わせたダッシュボードを表示します。
10.3.4
ダッシュボード P166

共通申請サービス（申請者用）の左上メニューです。



手続を探す	10.2.2 キーワードで探す P147	10.2.1 一覧の構成 P146	目的の電子手続を、業種、申請種別、対象者などのキーワードを元に検索できます。
	10.2.3 よく利用されている手続から探す P148		目的の電子手続を、よく利用されている電子手続の一覧から検索できます。
	10.2.4 定期的な手続から探す P149		目的の電子手続を、定期的な手続の一覧から検索できます。
	10.2.5 あなたの申請一覧から探す P150		目的の電子手続の制度名及び電子手続名がわかっている場合や、過去の申請一覧から検索できます。また、各種申請の作成及び提出した申請の管理も行います。
マイページ	10.2.6 個人プロフィール P151		申請者のアカウント情報を管理します。
	10.2.7 経営体プロフィール P152		申請者の経営体情報を管理します。
	10.2.8 申請委任管理 P153		申請委任情報を確認・修正することができます。
	10.2.9 申請受任管理 P154		申請受任情報を管理します。
	グループ申請		グループを管理します。 ※認定農業者制度では使用しません。
	10.2.10 帳票出力 P155		申請内容を一覧書類に出力する機能です。 ※認定農業者制度では使用しません。
	10.2.11 申請委任タスク一覧 P156		申請委任を受けた経営体を「申請委任タスク」で管理できます。
	10.2.12 経営体の切替 P157		所属する経営体を切替えることができます。
お困りの場合	10.2.13 操作マニュアルから探す P158		共通申請サービスの操作マニュアルを閲覧することができます。
	10.2.14 よくあるご質問 P159		よくあるご質問の内容とその回答を確認することができます。
	10.2.15 お問合せ P160		コールセンターに対して共通申請サービスのシステムに関するお問合せを行うことができます。

お問合せ窓口

農林水産省では新規定への対応のため、専用窓口を設け、食品事業者の皆様の手続きにに対応いたします

中国向け輸出食品の製造等企業登録の制度に関するお問合せ

専用窓口(委託先)：一般財団法人新日本検定協会
食品営業グループ

TEL 045-534-7392

メールアドレス sk-exportfd@shinken.or.jp

eMAFFの使用方法・操作に関するお問い合わせ

Webフォーム、メール、お電話で共通申請サービスのシステムに関するお問合せをすることができます。
なお、申請内容などに関するお問合せについては、申請者用マニュアル2022年度版 **5.3 申請に関するお問合せをする P58**をご覧ください。

ホームページ「お困りの場合」－「お問合せ」をクリック

Webフォームでのお問合せ

10.6.1 Webフォームでのお問合せ P175

10.6.2 回答を確認する P182

メール、お電話でのお問合せ

10.6.3 メール、電話でのお問合せ P187

＜農林水産省共通申請サービス問合せ窓口＞

メールアドレス system-helpdesk@emaff-ks.jp

電話番号 **0570-550-410**(ナビダイヤル)

※お電話の場合、通話料はお客様負担となります。

お電話の受付時間：平日9時30分～17時30分（土日祝日・年末年始を除く）

中国向け輸出食品（企業自ら中国政府に登録が求められる品目）の 中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理システムへの 登録申請方法 （国際貿易シングルウィンドウへの登録申請）

中国政府は、2022 年 1 月 1 日より、中国に輸入される食品の製造等を行った企業の登録を求める「輸入食品海外製造企業登録管理規定」（税関総署令第 248 号）（以下、「新規定」という。）を施行しました。これにより、中国へ食品を輸出するためには、製造等を行った企業の登録が必要です。ここでは企業自ら中国政府に登録が求められる品目について、中華人民共和国輸入食品海外製造企業登録管理システム（国際貿易シングルウィンドウ）（以下、「シングルウィンドウ」という。）への登録申請方法について説明いたします。

※画面や仕様は2023年3月現在時点のものです。システムは予告なく頻繁にupdate をされており、今後も更新、変更、機能追加されることが予想されますのでご了承ください。

1. 申請の大まかな流れ

申請はすべてシングルウィンドウのWebシステムで行います。使用言語は**英語**か**中国語**です。



2. シングルウィンドウWeb SiteのURL

<https://cifer.singlewindow.cn>

※ブラウザは Microsoft Edge か Google chrome を推奨します。Internet Explorer では正しく動作しない可能性があります。

3. アカウント作成/ログイン画面

右上の【EN】【中】で表示する言語を英語 / 中国語のどちらかを選択できます。ここで選択した言語でこれ以降のページの表示言語が決まります。

【Create an account】をクリックしてアカウント作成を開始します。

3.1 アカウント作成



Sign up for an Overseas or HK & MAC & TW Regions of China Account

① *Username

② *Password

③ *Re-enter password

④ *Country/Region

⑤ Located Country/Region Register Number

⑥ *Organisation name

Department

Job title

⑦ *Contact

⑧ *Contact number

Contact Fax

Mobile

⑨ *Address

⑩ *E-mail

⑪ *Image verification

⑫ *Verification code

Notes

CLICK !

すべて入力を終えたら【Register now】を押してください。アカウントが作成されます。

注意！

- ・企業住所等は登録後に変更できませんので、よく確認して正確に入力してください。
- ・⑥企業名、⑨企業住所は産地証明書と一致させてください。
- ・*の付いた項目は必須項目です。

① **Username** : Login時に使用するアカウントの名称

② **Password** : Login時に使用するパスワード

③ **Re-enter password** : パスワード（確認用）

④ **Country/Region** : JPN- 日本を選択

⑤ **Located Country/Region Register Number** : 営業許可証等登録企業を一意に識別できる番号。同じ番号を使用したアカウントを複数使用することは出来ず、一度登録すると変更できません。また、登録申請時に添付が求められる Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region) (p6 参照) との一致が求められています。一致しない場合は Located Country (Region) Register Number (所在国登録番号が付与されたこと) を証する書類を追加でアップロードすることが求められています。

⑥ **Organization name** : 企業名

⑦ **Contact** : 担当者名

⑧ **Contact number** : 国際表記の電話番号

⑨ **Address** : 企業住所

⑩ **E-mail** : アカウント作成時にVerification codeを受信します。すぐ確認できるE-mail addressを設定してください。

⑪ **Image verification** : 右隣の画像で表示された4桁の英数を入力します。

⑫ **Verification code** : 右隣の【Send email verification code】ボタンを押すと、「10.E-mail」に登録したメールアドレスへVerification codeが送信されます。メールを確認し、codeをここへ入力してください。

3.2 ログイン(Login) 画面

中国国际贸易单一窗口
China International Trade Single Window

Registration complete

Dear user, Congratulations on your successful registration! Next you can login to the system.

CLICK

LOGINを押すと Login 画面に戻ります。

設定した Username と Password を入力し、右隣の画像を読み取って Image verification code を再度入力して【Login】を押してください。

作成したアカウントでシングルウィンドウにログインできます。

4. シングルウィンドウメイン画面



メインメニュー

画面の説明-左のグレー部分がメニューバーです。
バーの右上をクリックするとバーを折りたたむことができます。

- **Application for registration :**
新規の登録申請
- **Application for modification :** 変更申請
- **Application for extension :** 延長申請
- **Application for cancellation :** 取消申請
- **Notification :** 輸入の一時停止通知、輸入の再開通知、取り消し通知、削除通知など、税関による通知情報が表示されます。
- **Reexamination :** 再審査プロセスが必要な場合税関から連絡が来ます。追加資料の提出を求められる場合があります。
- **Rectification :** 改正プロセスが必要な場合は税関から連絡が来ます。改正資料の提出を求められる場合があります。
- **Integrated query :** 総合検索
※押すと Application form query と Registration information というサブメニューが出ます。
- **Account certification :**
※ 2022 年 3 月に新しく追加されたメニューです。企業自ら登録が求められる品目（政府推薦が必要ない品目）の登録においては使用しません。
- **Product type query :** HS/CIQコードの検索
- **Operation manual :** 公式操作マニュアル
※ Login時に選択した言語（英語 / 中国語）のマニュアルが閲覧できます。
- **FAQ :** よくある質問
※よくある質問のFAQが表示されます。
- **Contact us :** 問い合わせ
※シングルウィンドウに関する技術的な問い合わせを行う窓口の E-mailアドレスが表示されます。
- **Version Description :** バージョンを更新し、機能が変更された場合などの説明が表示されます。

5. 登録申請

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Recommended for registration by the competent authorities in located country(region), Please select the product category

- Meat and meat products
- Casings
- Bird's nest and Bird's nest products
- Bee products
- Eggs and egg products
- Edible oil and oilseeds
- Stuffed pastry products
- Edible grains
- Grain milling industrial products and malt
- Fresh and dehydrated vegetables, dried beans
- Natural plant spices
- Nuts and seeds
- Dried fruits
- Unroasted coffee and cocoa beans
- Special Dietary Foods (Excluding milk based Infant formula)
- Functional foods
- Dairy
- Aquatic products
- Frozen fruit

Enterprise registration. Please select the product category

- Vegetables and vegetable products (Fresh and dehydrated vegetables are excluded)
- Grain products and other products
- Tee
- Nuts and seeds products
- Alcoholic beverages
- Beverages and frozen beverages
- Biscuits, cakes and bread
- Sugars (including raw sugar,sugar, lactose, syrup, etc.)
- Confectionery, Chocolate (including chocolate, cocoa butter substitute chocolate and its products)
- Seasoning (excluding sugar)
- Roasted coffee beans, cocoa beans and other products (Excluding chocolate)
- Fruit products
- Other miscellaneous foods

Application for registration を押し、登録申請する Product category を選択します。

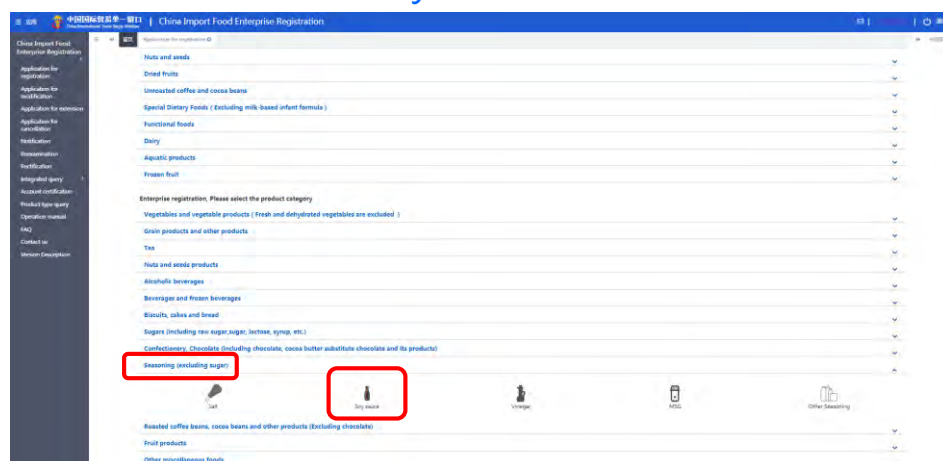
上部のCategoryは、農水省等の推薦が必要な商品カテゴリ（新規定7条の指定18品目）です。企業自らの登録では選択ができません。

企業自ら登録する品目は下部のCategoryから登録申請をする商品の Product category を選択します。

13桁のHSコード/CIQコードが必要です

※Product category は商品の HSコード + CIQコードの13桁のコードで決定されます。
中国輸入者を通じて、中国海関へ確認するなどして、登録する商品のHSコード（10桁）と、CIQコード（3桁）を、あらかじめ把握した上で登録をしてください。
メニューの Product type query で、HS コード、CIQコードから検索することも可能です。

5 登録申請（例：Soy sauce）



必須項目が異なる等、Product category 毎に登録内容が異なります。ここでは例として醤油(Soy sauce)を挙げます。

Categoryから順に選択していきます。

- ① **Seasoning (excluding sugar)**をクリック。
- ② **Soy sauce**のアイコンをクリック

Soy sauceのアプリケーションフォームが開きます。

登録画面は4つのページがあります。最下部の【Next page】ボタンで進むか、上部のタブでページを切り替えることができます。

(1) **Basic information** : 基本情報
企業の情報と商品名、HS/CIQコード等を入力します。

(2) **Production-related information** :
生産関連情報 : 商品に関連する情報を入力します。

(3) **Declaration information** : 宣言情報
宣言書を添付します。

(4) **Attachment information** : 添付情報
添付したファイルの情報をまとめたページです。

(1)Basic information：基本情報

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Basic information Production-related information Declaration information Attachment information

Save Delete

Basic information of the enterprise:

*Country (Region) *Registration number approved by located competent authority Name of the registration approval competent authority ①

Registration number (in China) Registration date (in China) Registration expiration date (in China)

*Enterprise name ② *Plant establishment time ③ *State/Province/Territory ④

*Address of manufacturing facility ⑤

*Legal representative - name ⑥ *Legal representative - contact number ⑦ *Legal representative - E-mail ⑧

*Contact person - name ⑨ *Contact person - phone number ⑩ *Contact person - E-mail ⑪

Date of reconstruction and expansion ⑫ Item of reconstruction and expansion ⑬ Production facilities of reconstruction and expansion ⑭

Remarks

⑮ *Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region) Upload attachment

⑯ *Products to be registered/added to China Add

Order No.	生产类型	modify flag	生产类型	Product name	HS/CQ code	Product brand	Designed annual production and processing capacity (tons/year)	Actual production and processing capacity (tons/year)	Actions

⑰ Export trade history in recent 2 years Add

Order No. trade Product name Year Country (Region) Actions

Next Step

赤い*がついている項目は必須、それ以外は任意項目です。入力フィールドがグレーになっている部分は編集できません。(アカウント情報などから引用されています)

途中で中断する場合はSaveで保存します。削除する場合はDeleteを押します。

- ① 所在国(地域)の登録及び承認機関の名称
- ② 企業名:
Account作成時に入力した企業名が表示されます。
ここで修正もできますがしないことが推奨されています。
- ③ 工場建設時期
- ④ 州、省、所属地
- ⑤ 製造施設住所※産地証明書と一致させてください
- ⑥ 法定代表者名
- ⑦ 法定代表者電話番号
- ⑧ 法定代表者 e-mail
- ⑨ 担当者名
- ⑩ 担当者電話番号
- ⑪ 担当者 e-mail
- ⑫ 改修及び拡張の日付
- ⑬ 改修及び拡張の項目
- ⑭ 改修及び拡張した生産設備
- ⑮ 国(地域)の管轄当局が発行した生産許可証
→詳細は7ページ
- ⑯ 中国での登録・追加予定製品
→詳細は7ページ
- ⑰ 過去2年間の輸出取引履歴
→詳細は8ページ

⑮ Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region) :

⑮ 国（地域）の管轄当局が発行した生産許可証の添付

p2 の Located Country (Region) Register Number との一致が求められています。
一致しない場合は Located Country (Region) Register Number (所在 国登録番号が付与されたこと) を証する書類を追加でアップロードすることが求められています。

Upload attachmentsを押すとポップアップ画面が開きます。【+Add file】ボタンを押して添付するファイルを選択し、Saveを押してファイルをuploadします。

※日本の当局が発行した営業許可証等の企業の証明文書を添付します。英語か中国語訳を作成して一緒に添付してください。

⑯ Products to be registered/added to China

⑯ 中国での登録・追加予定製品

【+add】ボタンを押すとポップアップ画面が開きます。中国に輸出する製品を登録します。

1つの Application で同じ Category の複数製品をまとめて申請ができます。2 つ目以降の製品情報を入力する場合は⑮～⑳まで入力して【Save】の後、⑯の【+Add】を押し、入力を繰り返してください。

⑮ 生産種別

生産/加工/貯蔵から選択

⑰ 中国へ輸出する具体的な製品

⑳ HS/CIQコード

選んだ Category に含まれるHSコードとCIQコードの中から該当するものを選択します。

【Click here】から Product type query を開いて HS/CIQ コードの一覧から検索して確認することができます。

㉑ 製品ブランド：ブランド名が有る場合は入力します。無い場合はNoneと入力します。

㉒ 保管倉庫数：

Production type で storage にチェックを入れた場合のみ入力できるようになります。

㉓ 保管倉庫の容量（立方メートル）

Production type で storage にチェックを入れた場合のみ入力できるようになります。

㉔ 設計年間生産・加工能力（tons/年）

㉕ 生産加工能力実績（tons/年）

㉖ 製品写真を添付

→⑮と同様に【+Add file】を押してuploadします。

⑰ Export trade history in recent 2 years

Export trade history in recent 2 years

*Export product variety ⑳ Support fuzzy query, please press the space

Time of export ㉑

Export country or region ㉒

Save Reset

⑰ 過去 2 年間の輸出取引履歴
(過去の実績がある場合に入力します)

㉑ 輸出製品の種類

㉒ で入力した製品から選択

㉓ 輸出の時期

西暦を選択もしくは直接入力

㉔ 輸出先国及び地域

リストから選択

【SAVE】を押します。

(2) Production-related information

: 生産関連情報

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Basic Production-related Declaration Attachment

Information Information Information Information

Save delete current state: Enterprise temporary saved

㉕ Raw material/ingredient information

+Add

Order ...	Product name	Raw material	Country	Proportion	Operation
No matching records found					

㉖ Production correspondence

+Add

Order NO.	Product name	Name of affiliated ...	Registration number	Operation
No matching records found				

㉗ Production and processing water

*Water source

☒ Municipal water ☐ Enterprise owned water source

*Whether to test water quality of production and processing water

☒ Yes ☐ No

㉘ Production process

*Specific processing methods

such as cleaning, heat/cold treatment time and temperature, pickling, dehydration, packaging, etc.

㉙ Upload attachments

Human resources

*Total number of employees

㉚

*Number of management and technical personnel

㉛

Previous page Next page

2 ページ目 Production-related information
(生産関連情報)を入力します。

1 ページ目 同様に【+Add】ボタンと【Upload attachments】ボタンを押して各ポップアップ画面を開き、入力/upload してSaveを押して進めて行きます。

㉕ 原材料/成分情報

㉖ 生産対応

㉗ 生産加工の使用水源

市水/企業所有の水源

・生産加工水の品質検査の有無

・自己所有資源の消毒の有無

(企業所有水源を選択した場合のみ)

㉘ 生産工程

具体的な加工方法: 加工方法を入力します。

補足する資料がある場合は㉙ Upload attachments ボタンより Upload して添付します。

㉚ 総従業員数

㉛ 管理技術者数

Next page で次のページへ

Raw material/ingredient information

原材料、成分情報を入力します。

- ③⑦ 中国へ輸出する具体的な製品
①⑥で入力した製品から選択します。
複数の製品を申請している場合は製品毎に③⑧～④①を入力します。
- ③⑧ 原材料/成分名
- ③⑨ 原材料の原産国（地域）
- ④① 製品に含まれる原材料・成分の割合
複数の原材料がある場合は【+ADD】ボタンを押して行を増やしてください。

Production correspondence

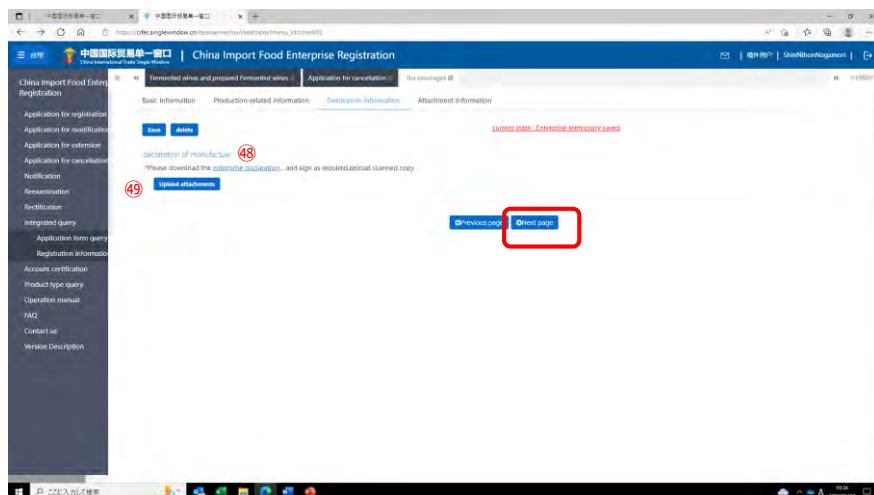
（生産対応）：原材料サプライヤーや製造工程の一部を外部に委託している場合等があればその企業情報を入力します。

- ④① 中国へ輸出する具体的な製品
①⑥で入力した製品から選択します。
- ④② 関連企業の種類
- ④③ その他の関連企業の種類（④②でotherを選択した場合）
- ④④ 関連企業名
- ④⑤ 関連企業の所在国（地域）での登録番号取得の有無
- ④⑥ 関連企業の所在国での登録番号（④⑤でYesの場合）
- ④⑦ 関連企業の中国での登録番号取得の有無

Saveを押す

(3) Declaration information

: 宣言情報の入力



企業登録管理規定の要件に適合することを誓約する企業の声明書を添付します。

④8 Clickしてenterprise declaration ファイルをダウンロードします。

④9 ファイルに記入、署名押したものを Upload attachmentsより upload します。

Next pageで次のページへ

enterprise declarationファイルに記入し、添付します

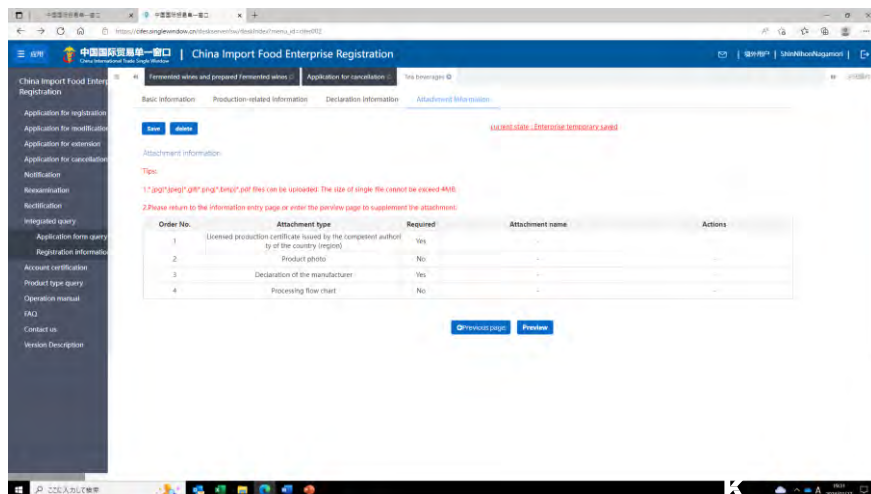
Conformity Declaration of overseas production enterprises of imported food applied for by themselves

It is hereby declared that the information submitted by (enterprise name) is true and complete and can meet the requirements of relevant laws and regulations of China and (name of exporting country or region) and the provisions of the People's Republic of China on the registration and administration of overseas production enterprises of imported food. Please register it.

Name and title of legal representative

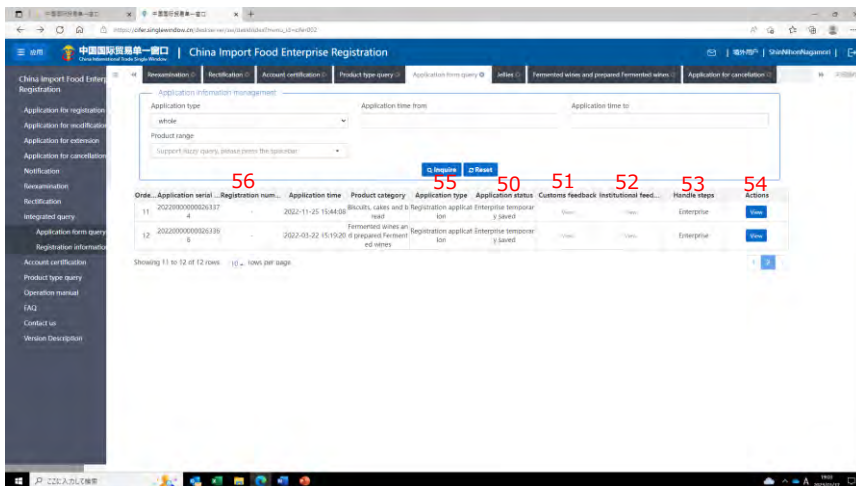
Signature of legal representative and company seal Date:

(4) Attachment information の確認



(1)から(3)で upload した添付ファイルを一覧で確認し、【Preview】を押します。
(1)から(4)のページが1ページにまとめられて表示されます。
すべての登録内容を確認し、良ければ一番下の【Submit】を押すと、申請が完了します。

申請後の進捗の確認方法：Application form query



メインメニューのIntegrated queryの中のApplication form query から申請したApplication の状況を確認することができます。

50 Application status

現在の申請のステータス表示します。
承認されるとステータスは【Approved】になります。

51 Customs feedback

差し戻しなどで中国海関からのコメントがある場合、Viewを押すとコメントを読むことができます。

52 Institutional feedback

差し戻しなどで主管当局からのコメントがある場合、Viewを押すとコメントを読むことができます。(9条品目では使用しません)

53 Handle steps

作業の状況がどこにあるかを示します。

54 Actions

Viewを押すとApplicationを開きます。
申請中は入力内容を編集することは出来ません。(閲覧のみ可能です。)

55 Application type

申請したApplicationの種類を示します。

56 Registration Number

申請が承認 (Approved) されると登録番号が表示されます。
登録番号はCJPNから始まる番号です。

変更(追加)申請の方法

承認を受けた後に、承認を受けた商品と同じ Category に別商品を追加することができます。

Application for modification から変更(追加)申請を行います。

※一度申請したApplicationは審査が終了するか差し戻されるまでは編集が出来なくなります。

Supporting Materials to modify information (変更内容を補足する資料)

Application for modification では、最後に変更内容を補足する資料の添付が必須となっています。当局の説明によると変更内容を説明することのできる資料であれば書式は問わないとのこと。変更内容の説明、理由、根拠などを説明する資料を作成して添付してください。

変更申請するとApplication form queryにChange applicationが追加され、変更が承認されるとステータスは【Approved】となり、変更申請が完了します。

よくある質問

質問	回答
どういった企業がシングルウィンドウへ登録が必要ですか？	中国へ輸出する食品等を製造、加工、貯蔵する企業が対象です。
食品添加物や食品包装材などの製造、加工、貯蔵企業も対象でしょうか？	食品添加物や包装材などの食品関連製品については対象外です。
輸出する商品の HS/CIQ コードがわかりません。	HS/CIQ コードはシングルウィンドウ内の Product type query で検索することができます。どの HS/CIQ コードを選択するのが適切かについては日本側では判断がつかみませんので、中国の輸入者を通じて中国海関に確認するなどして決定してください。
これまで使用していた HS コードが Product type query で検索しても出てきません。	中国当局によると、Product type query にない HS/CIQ コードはシングルウィンドウでの登録はできないとのこと。その場合の対処方法については不明です。HS/CIQ コードは現在頻繁に変更・追加されているようなので、中国海関に個別に相談するなどしてください。
アカウントのパスワードを忘れてしまいました。	Login 画面の左下の【Forgot password】から password の再設定をしてください。
承認を受けた後に登録した内容が一部間違えていることがわかりました。どのように修正すればよいですか？	承認後の情報変更は Application for modification より行います。Application for modification の中で編集可能になっている項目であれば編集し、変更申請をして承認を受けてください。なお新規定 逐条解説などによると、製造施設の住所変更、代表者の交代、所在国（地域）の登録番号の変更などの重要な情報については変更申請はできず、新規登録申請を行わなければならないとされています。これら重要情報の変更による新規登録申請の手順については、公式マニュアルなどにまだ情報がなく詳細は不明です。
シングルウィンドウへの登録の有効期限は？	登録有効期限は5年間です。継続登録申請は Application for extension より行うものと思われませんが、まだ公式マニュアルなどに情報がなく詳細は不明です。
シングルウィンドウに関して中国当局へはどのように問い合わせをすればよいのか？	Contact us において、シングルウィンドウに関する技術的な問題の問い合わせ先として eport@chinaport.gov.cn が公開されています。また中国海関総署のホットラインが開設されています。（中国語のみ対応、農林水産省 HP に番号掲載） https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html

お問合せ窓口

農林水産省では新規定への対応のため、専用窓口を設け、
食品事業者の皆様の申請手続きに対応いたします

中国向け輸出食品の製造企業登録
(企業自ら中国政府に登録が求められる品目)
の制度に関するお問合せ

専用窓口（委託先）：一般財団法人新日本検定協会 食品営業グループ

TEL 045-273-1408

メールアドレス sk-exportfd@shinken.or.jp