

2.1.1

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

敷地平面図

Factory site sketch

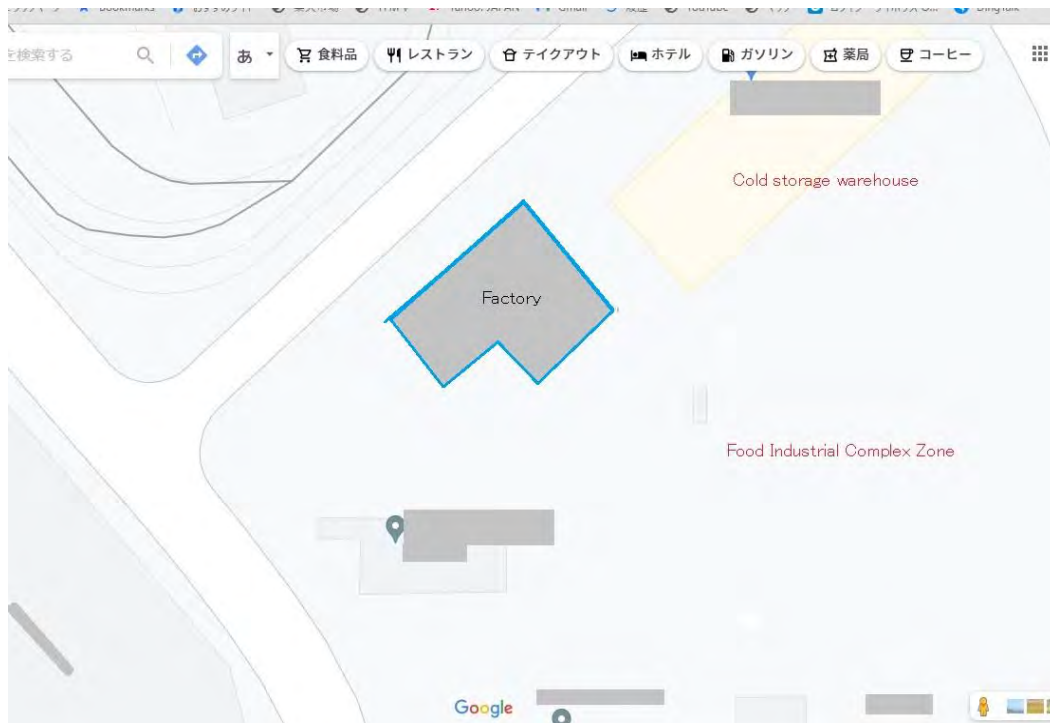


2.1.2

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

工場周辺地図

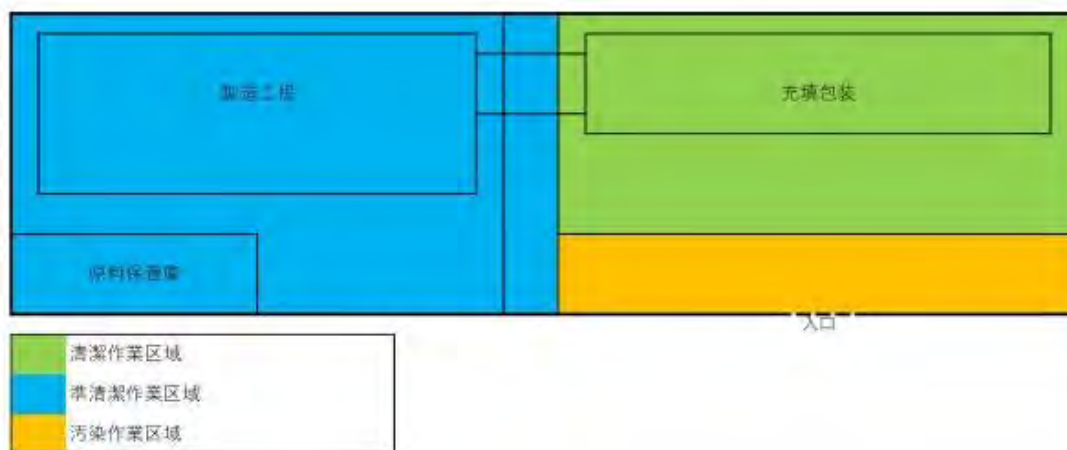
Factory map



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

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 sorbic acid	防腐剤 Preservative	1.1
B	β-シロリレン beta-silorene	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	 to 																																			
Name of Goods																																				
Sample 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℃																																				
<table><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 rowspan="2">Pass</td><td rowspan="2">≤ 1 µg/mL</td></tr><tr><td>4% Acetic Acid, 60℃, 30 min</td></tr><tr><td>Potassium Permanganate Consumption</td><td rowspan="2">Pass</td><td rowspan="2">≤ 10 µg/mL</td></tr><tr><td>Water, 60℃, 30 min</td></tr><tr><td rowspan="4">Evaporation Residue</td><td>Heptane, 25℃, 60 min</td><td>Pass</td><td>≤ 150 µg/mL</td></tr><tr><td>20% Ethanol, 60℃, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr><tr><td>Water, 60℃, 30 min</td><td>Pass</td><td>≤ 30 µg/mL</td></tr><tr><td>4% Acetic Acid, 60℃, 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℃, 30 min	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL	Water, 60℃, 30 min	Evaporation Residue	Heptane, 25℃, 60 min	Pass	≤ 150 µg/mL	20% Ethanol, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	Water, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL	4% Acetic Acid, 60℃, 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℃, 30 min																																			
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL																																	
	Water, 60℃, 30 min																																			
	Evaporation Residue	Heptane, 25℃, 60 min	Pass	≤ 150 µg/mL																																
		20% Ethanol, 60℃, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL																																
Water, 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

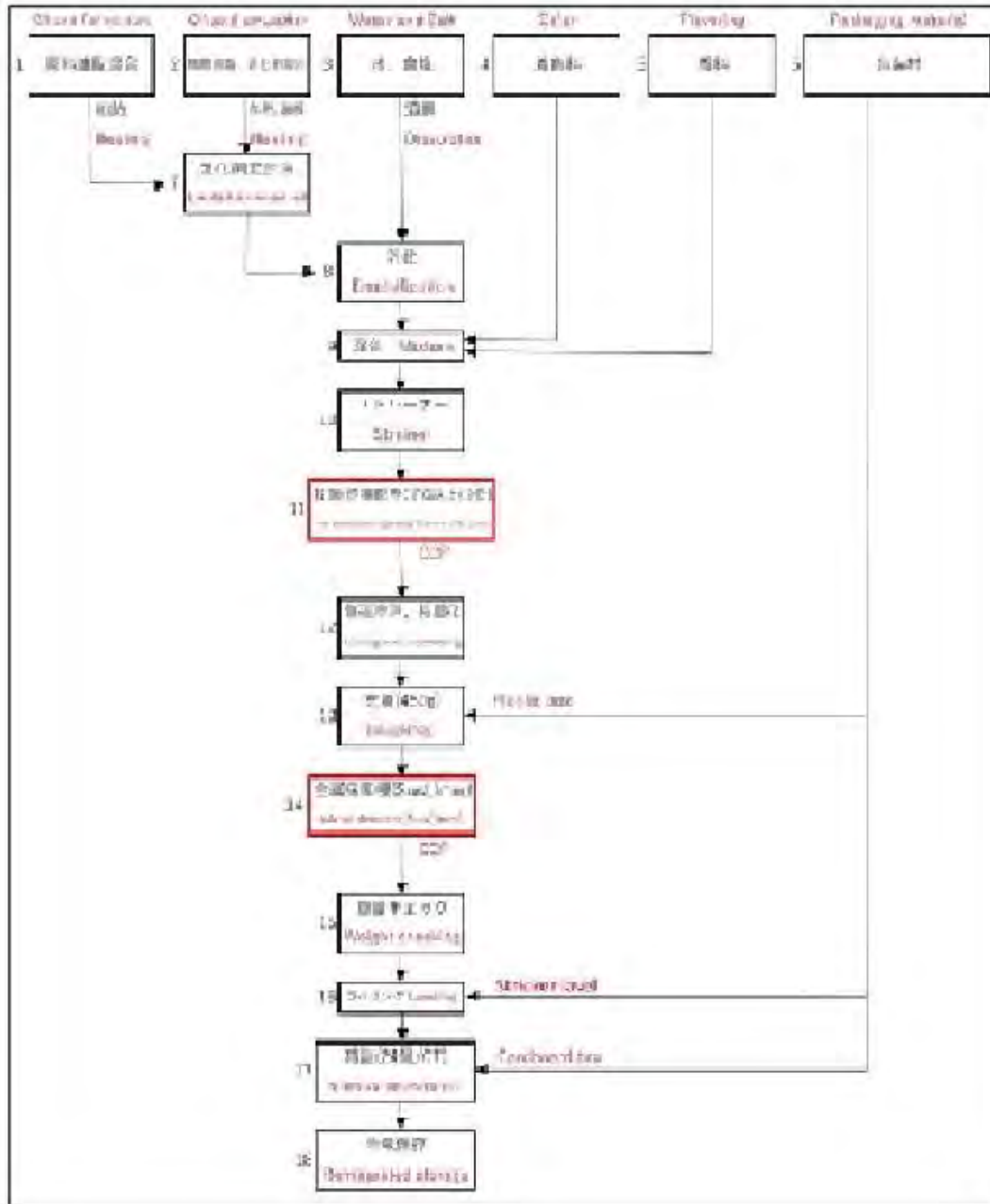
様式を添付

6.1.1

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

製造工程図

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 加熱処理 Cooking/Heat treatment	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
3 冷却 Cooling	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
4 包装 Packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
5 検閲 Inspection	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
6 包装検査 Packaging inspection	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
7 包装の密封 Sealing of packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
8 包装のラベル Labeling of packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
9 包装のラベル Labeling of packaging	生物的 ○○○ Biological ○○○ 化学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○ Physical ○○○				
10 包装のラベル Labeling of packaging	生物的 ○○○ 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 殺菌 Heat Sterilization	殺菌不足の危険 Inadequate sterilization risk / consequences	殺菌温度 Sterilization Temperature ○○○○℃ ○○○○min	殺菌温度計 Sterilization thermometer	計測機及び目視 Sterilizer and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	計測機 計測機	計測機 計測機	計測機
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属片の混入 混入が認められれば 停止 Presence of metal pieces if detected, stop production	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機 計測機及び目視 Sterilization thermometer and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	計測機 計測機	計測機 計測機	計測機

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	7/24/2017	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⁴⁾

会社名
name

製品名
Product name

真菌毒素試験結果

Mycotoxins test results

	
Shin Nihon Kenosui 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 Kenosui Kenkyukai	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purposes.	
一般社団法人 食品検査協会	
〒105-8555 東京都港区芝浦2-2-1 日本橋本ビル 11-11 日本橋本ビル 11-11 日本橋本ビル 11-11	
TEL: 03-3544-0011 FAX: 03-3544-0011 URL: http://www.shin-nihon-kenosui-kenkyukai.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

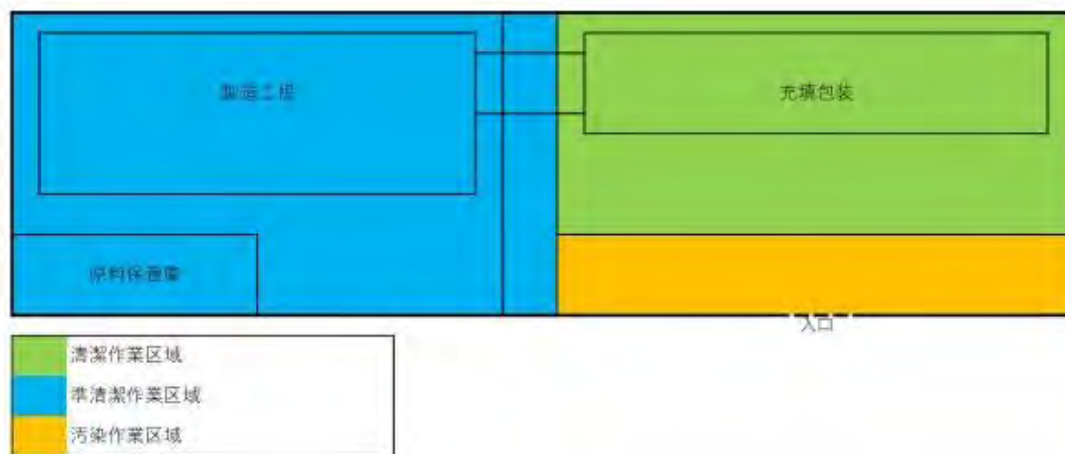
異物汚染の管理：処理記録

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


HUHLIN

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	-	-	-

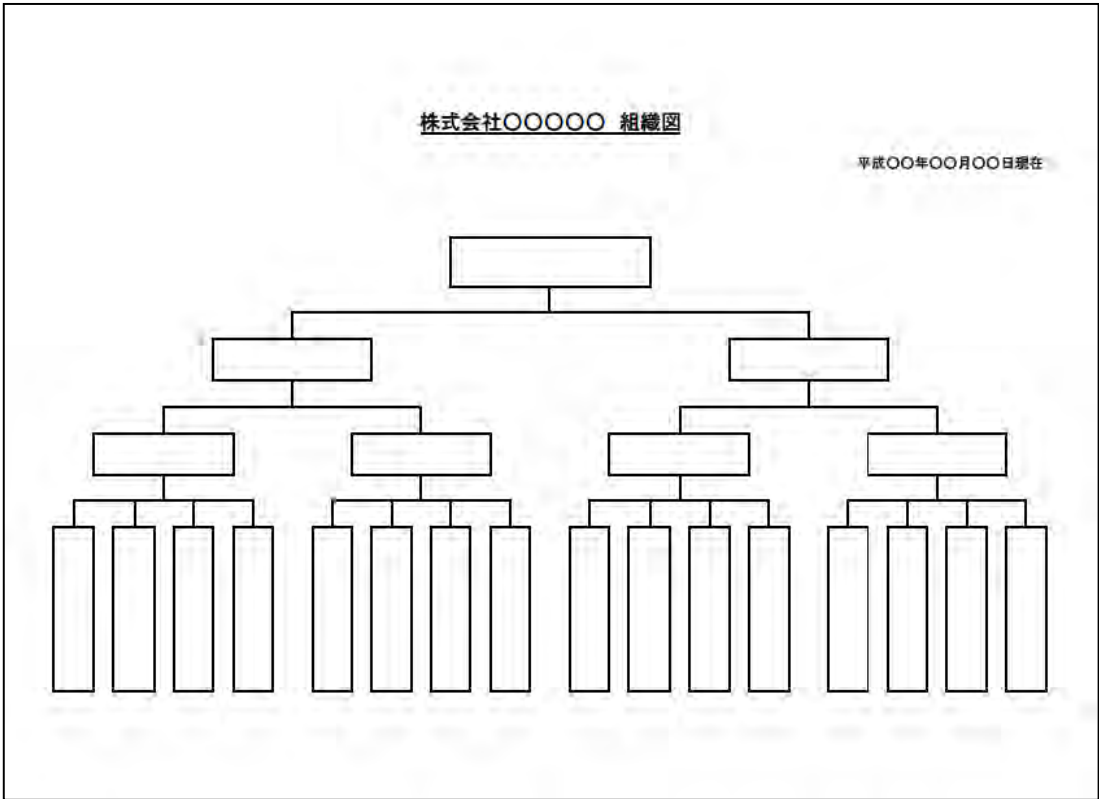
会社名
name

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

