

令和5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6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.....	5

◆添付資料

添付資料 1：申請情報とりまとめ表

添付資料 2：中国向け輸出食品の製造等企業登録についてリーフレット

添付資料 3：国際貿易シングルウインドウの登録方法のマニュアル

添付資料 4：問合せ対応記録

添付資料 5：附件 4 添付資料例

① 4-1-5 はちみつ

② 4-2-1 食用油脂及び搾油原料

③ 4-2-2 餡入り小麦粉製品及び 4-2-3 食用穀物

④ 4-2-4 穀類製粉工業製品及び麦芽、4-2-5 生鮮及び乾燥野菜並びに乾燥豆
類、及び 4-2-8 ドライフルーツ

⑤堅果及び種子類

⑥4-2-7 調味料

⑦4-3-4 保健食品

⑧4-3-5 特別用途食品

1. はじめに

中華人民共和国（以下「中国」という。）にて「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5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。

中国向け指定品目を取扱う施設及び漁船の登録手続きについては、施設の衛生管理を含む様々な資料を英文にて準備する必要がある。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。

本事業では、指定品目を取扱う施設（水産食品を取扱う施設を除く、以下同じ。）及び漁船の認定のための事前審査、問合せ対応等を行い、指定品目の登録手続き体制整備の実証を行うとともに、指定品目以外についても登録手続きの問合せ対応等を行い、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5年4月3日～令和6年3月28日

4. 事業の概要

（1）中国向け指定品目を取扱う施設及び漁船の認定・変更・廃止のための事前審査及び問合せ対応

①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を通じてなされた中国向け指定品目を取扱う施設からの申請に対し、中国当局が随時公表している新規定の内容及び登録手続を新規定、新規定の解説文書、新規定のガイドライン、中国政府が運用する国際貿易シングルウィンドウ（<https://www.singlewindow.cn>）（外部リンク）の「輸入食品海外製造企業登録管理応用」ページに係るマニュアル等の新規定関係文書、中国輸入通関手続に必要なHSコードに係る情報並びに中国及び日本の食品安全関係規定（以下「新規定関係情報」という。）を踏まえた上で（当該関係文書に日本語訳がない場合も自ら翻訳等行い理解した上で）、申請品目が要綱上の「中国向け輸出農林水産物・食品」に該当するか、申請（届出含む、以下同じ。）に必要な書類が添付され正しく記載されていること及び手数料の納付（手数料が不要となる申請を除く）があったことを確認（収入印紙が農林水産省輸出・国際局輸出支援課（以下「事業担当課」という。）に郵送されたことを確認）した。要綱3（2）に基づき、申請内容・書類の確認を行い、申請内容に不備・書類の不足等ある場合は申請者にその旨の連絡を行い、修正などを指導した。申請は最大400件程度（1件6時間程度の審査）を当初想定としたが、事業期間内の申請対応

数は合計 113 件（新規申請 26 件、変更承認申請 75 件、廃止届 12 件、2022 年度からの対応継続案件を含む）であった。

②「中華人民共和国向け輸出水産食品を取り扱う冷凍又は冷蔵機能（電力を有するものに限る）を有する漁船の登録手続について」（以下「通知」という。）に基づき中国向け指定品目を取扱う漁船からの申請について、事業担当課からの依頼に基づき事前審査を行う体制を整備した。申請は当初最大 100 件程度（1 件 6 時間程度の審査）を想定としたが、事業期間内に漁船に関する申請はなかった。

③上記①及び②に係る中国向け指定品目を取扱う施設及び漁船の登録方法、申請資料に係る問合せ等について要綱及び新規定関連情報を踏まえ、専用の電話及びメール窓口を設置して対応した。事業期間中の指定品目についての問合せ対応件数は以下の通りであった。

指定品目問合せ件数（2023 年 4 月 3 日～2024 年 3 月 15 日までの速報値）

月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	合計
件数	23	13	12	5	11	10	5	12	4	2	3	1	101

（２）リストの整理・更新・とりまとめ

中国へ登録申請した施設・漁船情報（既登録施設・漁船を含む）について、申請情報（カテゴリー及び製品コード含む）及び中国における登録情報（カテゴリー及び製品コード含む。）の整理・更新・とりまとめを実施した。とりまとめには中国当局提出以降に生じた変更申請等の内容も含めた。作成した「申請情報とりまとめ表」を添付資料 1 として提出する。

（３）指定品目以外の登録方法についての問合せ対応

新規定関係情報を踏まえた上で、中国向けに指定品目以外を取扱う施設について、下記（４）のリーフレットを元に、施設からの登録方法に係る問合せ対応を専用の電話及びメール窓口（（１）③と同じ）を設置して実施した。なお、技術的なトラブル等に関する問合せのうち中国税関へ確認を要する内容については、事業担当課と相談の上中国税関ホットラインを用いて中国税関に直接照会対応（中国語）可能な体制を整備した。事業期間内に中国税関に直接照会を行う事例はなく、事業期間中の指定品目以外及び品目不明な問合せ件数は以下の通りであった。

指定品目以外及び品目不明な問合せ件数（2023 年 4 月 3 日～2024 年 3 月 15 日までの速報値）

月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	合計
件数	82	64	62	49	50	35	29	35	36	41	19	12	514

（４）リーフレットの更新

「新規定関係情報」を踏まえた上で（当該関係文書に日本語訳がない場合も受託者自ら翻訳等行い理解した上で）、最新情報を踏まえ以下のリーフレットを更新した。作成したリーフレットを添付資料 2 及び 3 として提出する。

①中国向け輸出食品の製造等企業登録について(2022 年度版)リーフレット

(<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku2.html> に掲載)

②「国際貿易シングルウィンドウ」の登録方法のマニュアル

(<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html> に掲載)

(5) 事業報告書の作成

本事業において実施した内容は上記(1)から(4)に記した通りである。(1)及び(3)にて対応した問合せのうち、主な内容は次の通りであった。また全問合せの内容をまとめた添付資料4:「問合せ対応記録」を提出する。

主な問合せ内容

シングルウィンドウ操作方法及び添付書類についての問合せ	133 件
HS/CIQ コードについての問合せ	34 件
越境 EC の取扱いについての問合せ	14 件
eMAFF の操作に関する問い合わせ	46 件
パスワード、アカウントについての問合せ	5 件
その他	383 件

この他、事業担当課と相談の上、農林水産省 HP 上で公開している附件4 添付資料例について、これまでの事例を参考に内容をアップデートしたものを作成した。事業者がそのまま資料作成のテンプレートとして利用できるよう、Excel ファイルで作成した。添付資料5「附件4 添付資料例」として提出する。

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。

2021 年 8 月より始まった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する指定品目以外も含め、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により、多くの事業者にとって制度全体の理解とその対応に苦慮するものとなっていた。問合せ窓口対応では、指定品目の手続きについて詳細を説明した上で問合せ者の輸出商品とその HS/CIQ コードを確認し、必要な手続きへ進めるようアドバイスをするなど、細かなサポート業務を行った。それでも附件4 添付資料の作成等については、多くの事業者が適切な資料を準備できず、繰り返し差し戻しを行って修正が必要な箇所を指摘し、修正を促す必要があった。附件4 の資料作成に当たっては、要求事項の正確な理解とそれに対応するため中国食品安全関連法規についての知識の習得が欠かせないため、今後もセミナー開催などによる理解促進の取り組みが必要であると考えられる。

特に 2021 年度に認定された事業者の附件4 関連追加資料の提出に関する変更承認申請は、前年度の委託事業である令和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対応支援調査事業）にて事業者を支援したが、申請に対する中国当局側からの指摘事

項等への対応は本年度まで持ち越されて継続したものも多かった。また、一旦承認された後にご記載による住所、社名などの修正変更が必要な事例や、商品追加による変更承認申請の事例もあり、中国当局による承認を受けた後も継続したサポートが重要であることが分かった。

今後、登録施設数が増え、登録完了からの時間が経過するにつれて、商品追加や代表者交代による変更承認申請の要望が増加するものと考えられる。さらに、多くの登録施設が 2021 年の 11 月から 12 月にかけて初回承認を受けていることから、有効期限の切れる 2026 年末の 1 年から 1 年半前となる 2025 年度中には、延長申請に関する問い合わせ相談が急増することが推測される。

指定品目以外についての問合せ数は、時間が経過するにつれ減少してきており、制度全体の周知はある程度行き届いたと考えられるが、HS/CIQ コードの変更やシステムの仕様変更などは発生しており、それに伴うトラブル案件や相談事例は継続している。特に適切な HS/CIQ コードの確認は登録手続きには必須であり最も重要であるため、引き続き事業者への周知を継続してゆくことが望ましいと考える。

農水省 HP に公開されている指定品目以外のリーフレットに関しては、多くの事業者が参照しており、登録手続きの参考として活用されていると考えられるが、変更申請や延長申請についての解説は少ないため、今後内容を補足することが望まれる。しかしながら現状のデモ登録データでは変更申請や延長申請の画面表示や操作を確認することができない。今後の動作確認のためにも変更申請、延長申請のできるデモ登録データの用意を希望する。

以上、本報告書を今後の円滑な登録申請にご活用いただきたい。

中国向け輸出食品の 製造等企業登録について

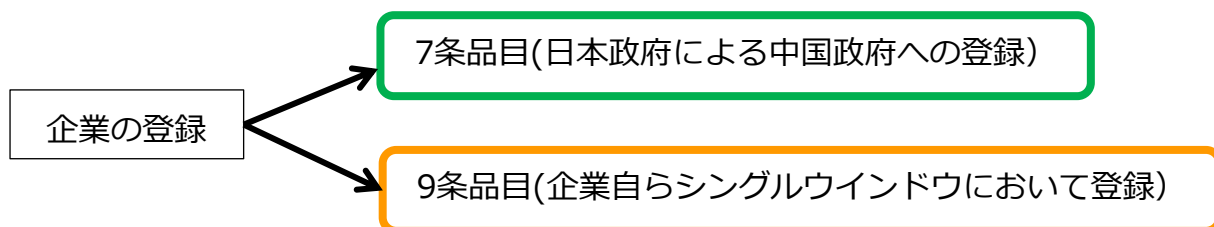
中国政府は、2022年1月1日、中国に輸入される食品の製造等を行った企業の登録を求める「輸入食品海外製造企業登録管理規定」（税関総署令第248号、以下「新規定」という）を施行しました。

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。

Product type query

Order No.	HS code	Product name	CIQ code	CIQ name	Product range	Product category	Officially recommended registration	Remarks
5151	2208909099	Other distilled spirits and spirituous beverages	104	Other distilled spirits and spirituous beverages (other spirits not elsewhere specified or included)	Alcoholic beverages	Distilled spirits and prepared Distilled spirits	No	-
5152	2209000000	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid	104	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid (with the approval number of health food)	Functional foods	Functional foods	Yes	-
5153	2209000000	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid	103	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid (other condiments and seasonings not elsewhere specified or included)	Seasoning (excluding sugar)	Other Seasoning	No	-
5154	2209000000	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid	101	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid (blended vinegar)	Seasoning (excluding sugar)	Vinegar	No	-
5155	2209000000	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid	102	Vinegar and substitutes for vinegar obtained from acetic acid (other vinegar)	Seasoning (excluding sugar)	Vinegar	No	-
5156	2306900000	Cocumotor dried coconut croquettes and solid residues	201	Cocumotor dried coconut croquettes and solid residues (for other food processing)	Fruit products	Fruit powder	No	-
5157	2501001100	Edible salt	102	Edible salt (table salt)	Seasoning (excluding sugar)	Salt	No	-
5158	2853901000	Drinking distilled water (edible)	998	Drinking distilled water (edible)	Beverages and frozen beverages	packaged drinking water	No	-
5159	2853909010	Drinking purified water	998	Drinking purified water (edible)	Beverages and frozen beverages	packaged drinking water	No	-
5160	2936280000	Single vitamin E and its derivatives (whether or not in any solvent)	102	Single vitamin E and its derivatives (whether or not in any solvent) (with the approval number of health food)	Functional foods	Functional foods	Yes	-

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質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1-1関連)に貼付したもの

④ 別紙様式1-1の申請書及び要綱別紙(別紙様式1-1関連)

以下のHPリンクに記載の別紙様式1~5(WORD)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

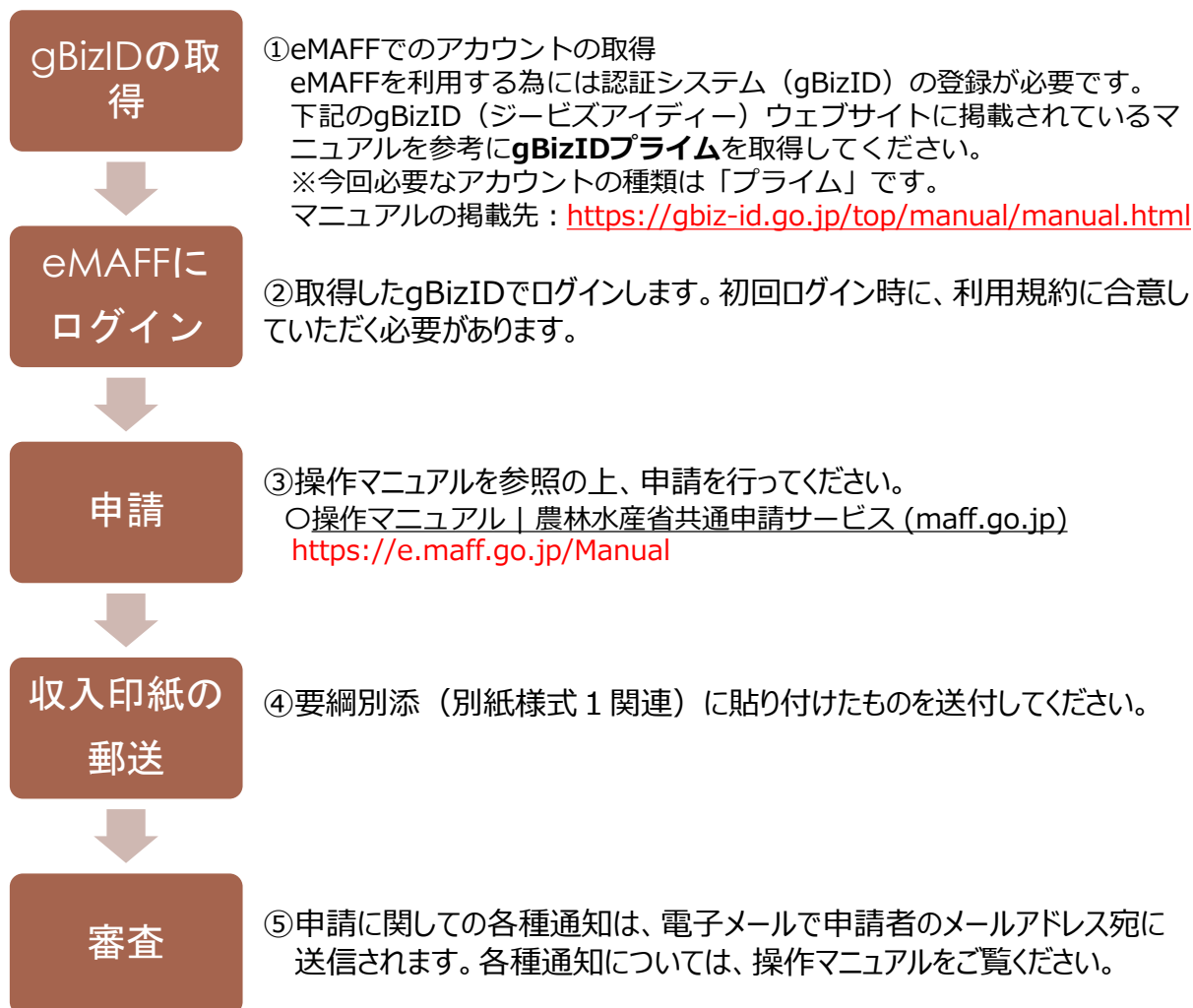
申請は「中華人民共和国向け輸出農林水産物・食品の取扱要綱」に基づいて農林水産省共通申請サービス（eMAFF）を通じて申請を行ってください。



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

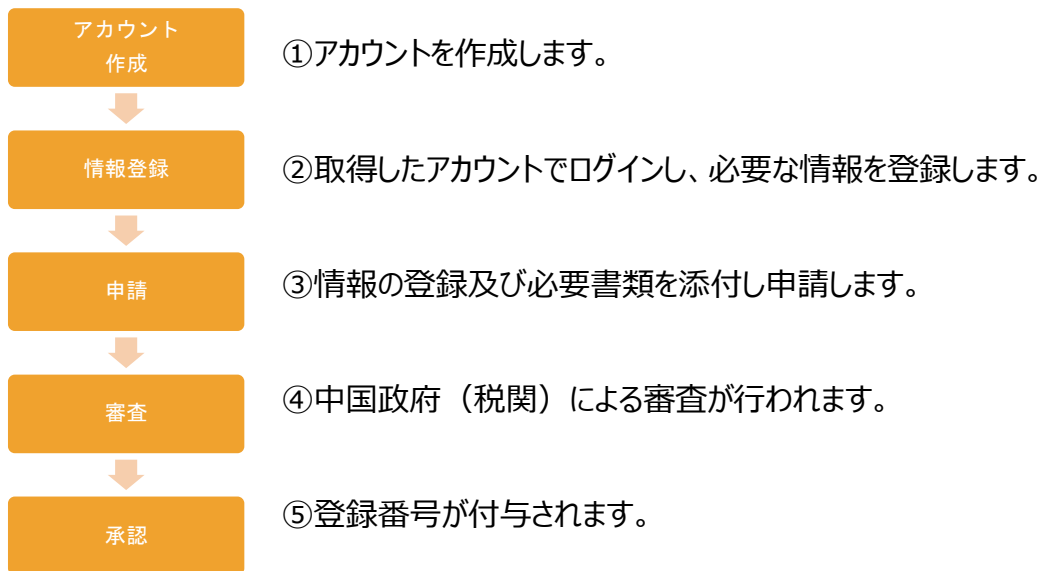
<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/kigyoutouroku3.html>

※中国向け輸出一食食用農産物の施設の認定手続きにつきましては、要綱の6ページ「4 中国向け一次食用農産物の施設の認定手続等」を参照ください。

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第2.08版 5.4 申請に関するお問合せをする P144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（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2024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 *User Name

② *Password

③ *Re-enter Password

④ *Country/Region

⑤ Registration Number

⑥ *Organization Name

Department

Job title

⑦ *Contact

⑧ *Contact Number

Contact Fax

Mobile Number(+86)

⑨ *Address

⑩ *E-mail

⑪ *Image CAPTCHA

⑫ E-mail Verification Code

Notes

☐ I have read and agree to CGAC's [Terms of Service](#) & [Privacy Policy](#).

Back Register now

利用規約と
プライバシーポリシー

CLICK !

すべて入力を終わったら【Register now】をクリック
します。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 **Registration 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 **E-mail 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.

LOGIN

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、機能変更された場合などの説明が表示されます。

5. 登録申請

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

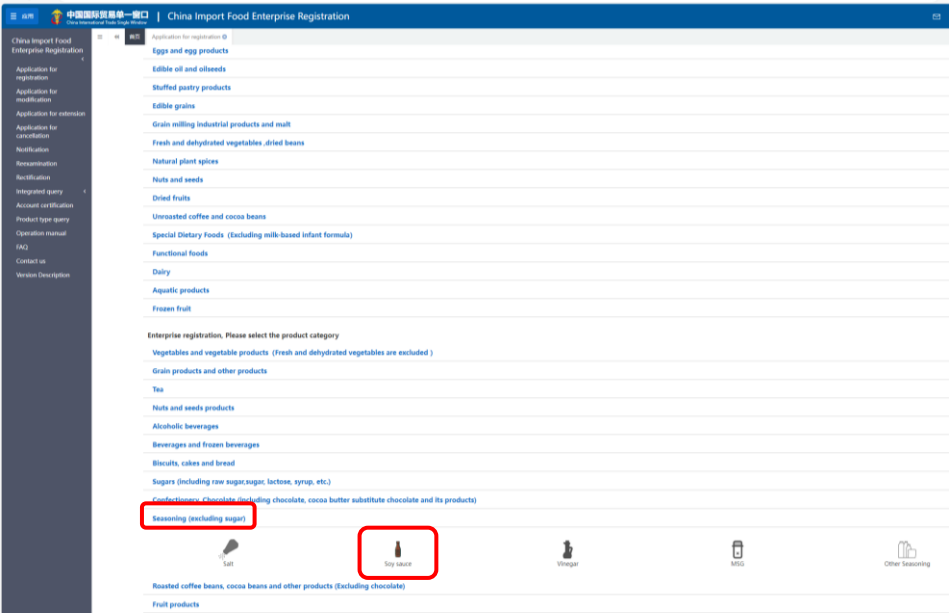
上部のCategoryは、農水省等の推薦が必要な商品カテゴリ（新規定7条の指定品目）です。企業自らの登録では選択できません。

企業自ら登録する品目（新規定9条の品目）は下部のCategoryから申請する商品の Product category を選択します。

どちらの申請でも
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。

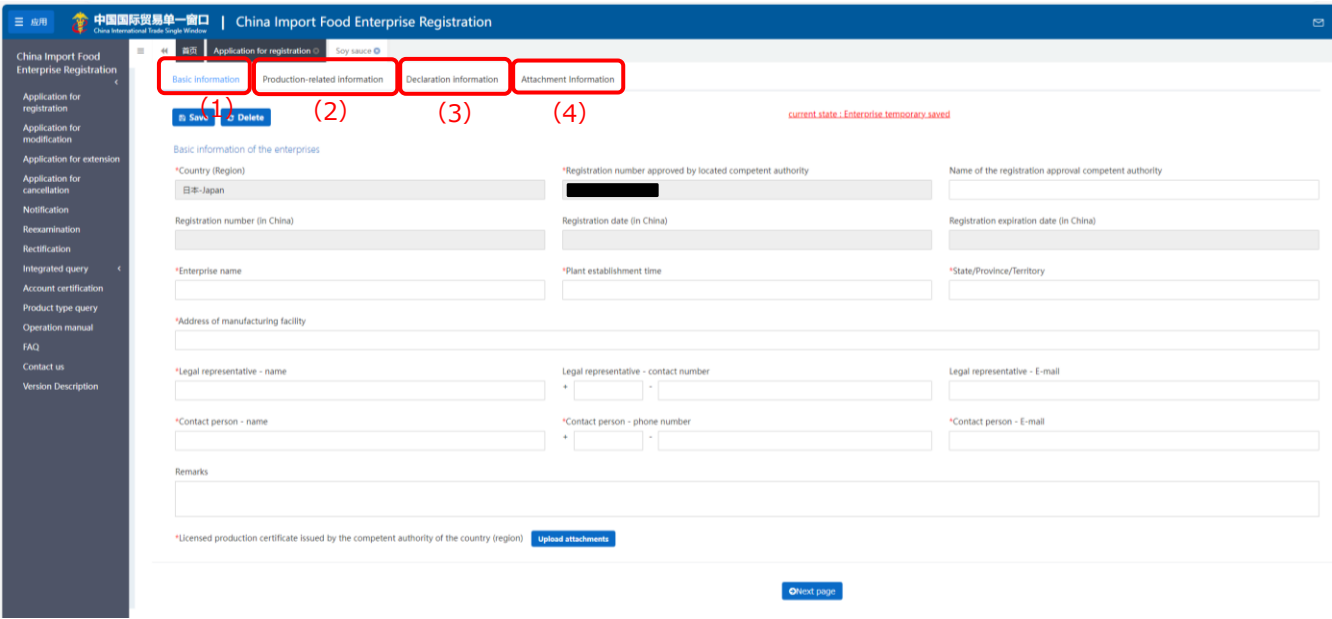
5 登録申請の例（例：Soy sauce）



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。
①Seasoning (excluding sugar)をクリック。
②Soy 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

Save Delete

current state: Enterprise temporary saved

Basic information of the enterprises

*Country (Region) 日本-Japan

*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

Remarks

⑫ *Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region)

Upload attachments

Next page

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 国（地域）の管轄当局が発行した生産許可証の添付（下記参照）

⑫ Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region)
国（地域）の管轄当局が発行した生産許可証の添付

Upload attachments

Tips:*.jpg|*.jpeg|*.gif|*.png|*.bmp|*.pdf files can be uploaded. The size of single file cannot be exceed 4MB.

Order ...	Attachment type	Required	Attachment name	Actions
1	Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region)	Yes	-	-

Add file

Close Save

⑫のUpload attachmentsを押すと左の画面が表示されます。
ここではp2 の REGISTRATION 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。

(2) Production-related information : 生産関連情報

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。

中国国际贸易单一窗口

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Soy sauce

current state : Enterprise temporary saved

Save

Delete

13

*Products to be registered/added to China

+Add

Order NO.	Product name	HS/CIQ code	Brand name	Designed annual production and processing capacity (... Actual production and processing capacity (tons/year)	Actions
No matching records found					

14

Export trade history in recent 2 years

+Add

Order NO.	Product name	Year	Country	Actions
No matching records found				

15

Raw material/ingredient information

+Add

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

16

Production correspondence

+Add

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

17

Production and processing water

*Water source

Municipal water

Enterprise owned water source

*Whether to test water quality of production and processing water

Yes

No

18

Production process

*Specific processing methods

Upload attachments

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

Human resources

19

Total number of employees

20

Number of management and technical personnel

previous page

next page

- ⑬中国での登録・追加予定製品
→詳細は8ページ
- ⑭過去2年間の輸出取引履歴
→詳細は8ページ
- ⑮原材料/成分情報
→詳細は9ページ
- ⑯生産対応
→詳細は9ページ
- ⑰生産加工の使用水源
市水/企業所有の水源
・生産加工水の水質検査の有無
・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)

- ⑱生産工程
具体的な加工方法：加工方法を入力します。
補足する資料が有る場合は⑲Upload
attachmentsボタンよりUploadして添付しま
す。
- ⑲総従業員数
- ⑳管理技術者数

⑬ Products to be registered/added to China: 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 目以降の製品情報を入力する場合は⑱～㉓まで入力して【Save】の後、⑳の【+Add】を押し、入力を繰り返してください。

Products to be registered/added to China

㉑ *Production type

☐production ☐Processing ☐storage

㉒

*Specific products for export to China

Any questions about the HS / CIQ code of the product? [Click here](#) to query the product type.

㉓ *HS/CIQ code

Support fuzzy query, please pres

Support fuzzy query, please pres:

㉔ Product brand

None please fill in none

㉕ Number of storage warehouse

㉖ Capacity of storage warehouse (cubic meters)

㉗ *Designed annual production and processing capacity (tons/year)

㉘ Actual production and processing capacity (tons/year)

Tips:*.jpg*.jpeg*.gif*.png*.bmp*.pdf files can be uploaded. The size of single file cannot be exceed 4MB.

Order No.	Attachment type	Required	Attachment name	Actions
㉙ 1	Product photo	No	-	-

Reset

Save

㉑ 生産種別

生産/加工/貯蔵から選択

㉒ 中国へ輸出する具体的な製品 (一般名称)

㉓ 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。

㉔ 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。

㉕ 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。

㉖㉗ 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。

㉗ 設計年間生産・加工能力 (tons/ 年)

㉘ 生産加工能力実績 (tons/ 年)

㉙ 製品写真を添付

→㉙と同様に【+Add file】を押してuploadします。

⑭ Export trade history in recent 2 years

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)

Export trade history in recent 2 years

㉚ *Export product variety

Support fuzzy query, please press the space

㉛ Time of export

㉜ Export country or region

Reset

Save

㉚ 輸出製品の種類

⑬で入力した製品から選択

㉛ 輸出の時期

西暦を選択もしくは直接入力

㉜ 輸出先国及び地域

リストから選択

【SAVE】を押します。

⑮Raw material/ingredient information：原材料/成分情報

原材料や成分情報を入力します。

Raw material/ingredient information

③③ Specific products for export to China

Support fuzzy query, please press the space

+Add

Raw material/ingredient name

Origin country/region of raw material

Proportion of raw material/ingredient in the product

③④

③⑤

③⑥

Reset

Save

- ③③中国へ輸出する具体的な製品
③③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③④～③⑥を入力します。
- ③④原材料/成分名
- ③⑤原材料の原産国（地域）
- ③⑥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。

⑯PRODUCTION 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。

Production correspondence

③⑦ *Specific products for export to China

Support fuzzy query, please press the space

③⑧ *Type of affiliated company

☐ Raw material supplier ☐ Reprocessing company ☐ Other

③⑨ Type of other affiliated company

④① *Name of affiliated company

④② *Whether the affiliated company obtained the registration number in located country(region)

☐ Yes ☐ No

Registration number of the Country(Region) where the affiliated company is located

④③ *Whether the affiliated company obtained the registration qualification in China

☐ Yes ☐ No

Reset

Save

- ③⑦中国へ輸出する具体的な製品
③⑦で入力した製品から選択します。
- ③⑧関連企業の種類
- ③⑨その他の関連企業の種類（③⑧でotherを選択した場合）
- ④①関連企業名
- ④②関連企業の所在国（地域）での登録番号取得の有無
- ④③関連企業の中国での登録番号取得の有無

(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。

中国国际贸易单一窗口

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Application for modification

Application for extension

Application for cancellation

Notification

Reexamination

Rectification

Integrated query

Account certification

Product type query

Operation manual

FAQ

Contact us

Version Description

Application for registration

Basic information

Production-related information

Declaration information

Attachment information

Save

Delete

current state : Enterprise temporary saved

declaration of manufacturer

44

Please download the enterprise declaration, and sign as required,upload scanned copy

45

Upload attachments

Previous page

Next page

④④Clickしてenterprise declaration
ファイルをダウンロードします。
Word形式となっていますので空欄と
なっている部分に必要な事項を入力し
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

企業名

JAPAN

代表者の役職と氏名

代表者の署名、社印と日付

Upload attachments

Tips:*.jpg;*.jpeg;*.gif;*.png;*.bmp;*.pdf files can be uploaded. The size of single file cannot exceed 4MB.

Order ...	Attachment type	Required	Attachment name	Actions
1	Declaration of the manufacturer	Yes	-	Add file

Close

Save

④⑤ファイルに記入、署名押したものを
Upload attachmentsより
upload します。
(upload attachmentsをクリック
すると左の画面が表示されますので、
Add fileより添付してください。)

Next pageで次のページへ

(4) Attachment information:添付したファイルの確認

中国国际贸易单一窗口

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Soy sauce

Basic information

Production-related information

Declaration information

Attachment information

Save

Delete

current state : Enterprise temporary saved

Attachment information

(1)

(2)

(3)

(4)

Tips:

1.*.jpg*.jpeg*.gif*.png*.bmp*.pdf files can be uploaded. The size of single file cannot exceed 4MB.

2.Please return to the information entry page or enter the preview page to supplement the attachment.

Order No.	Attachment type	Required	Attachment name	Actions
1	Licensed production certificate issued by the competent authority of the country (region)	Yes	-	-
2	Product photo	No	-	-
3	Declaration of the manufacturer	Yes	-	-
4	Processing flow chart	No	-	-

Previous page

Preview

(1)から(3)で upload した添付ファイルを一覧で確認することができます。
確認後【Preview】を押します。
【Preview】を押すと(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

メインメニューからIntegrated query選び、その中の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。

中国国际贸易单一窗口

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration

Soy sauce

Application form query

Query Condition

Application type

whole

Product range

Support fuzzy query, please press the spacebar

Application time from

Application time to

Inquire

Reset

Order...	Application serial num...	Registration number in...	Application time	Product category	Application type	Application status	Customs feedback	Institutional feedback	Handle steps	UpdateTime	Actions
1	202400000003023484	-	2024-02-22 18:11:42	Soy sauce	Registration application	Enterprise temporary save id	View	View	Enterprise	2024-02-22 18:11:42	View
2	202200000000352834	-	2023-11-09 10:31:48	Fermented wines and prep ared Fermented wines	Registration application	Enterprise temporary save id	View	View	Enterprise	2023-11-09 10:31:48	View
3	202200000000360796	-	2023-10-24 13:58:42	Vegetables and vegetable products (Fresh and dehydrated vegetables are excluded)	Registration application	Enterprise temporary save id	View	View	Enterprise	2023-10-24 13:58:42	View
4	202200000000363590	-	2023-10-02 22:45:30	Tea	Registration application	Enterprise temporary save id	View	View	Enterprise	2023-10-02 22:45:30	View
5	202200000000360636	-	2023-10-02 22:44:22	Roasted coffee beans and its products	Registration application	Enterprise temporary save id	View	View	Enterprise	2023-10-02 22:44:22	View

Showing 1 to 5 of 12 rows

5 rows per page

12345

- 50 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。
- 51 Application type

申請したApplicationの種類を示します。
- 52 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。
- 53 Customs feedback

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

- 54 Institutional feedback

差し戻しなどで主管当局からのコメントが有る場合、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）
- 55 Handle steps

作業の状態が今どこにあるかを示します。
- 56 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。）

変更(追加)申請の方法

変更申請可能な承認済みのApplicationがある場合は、この部分に表示されます。

【**modify**】でformを開いて編集をして変更申請をしてください。

また、承認を受けた後に、承認を受けた商品と同じ Category の別商品を追加することも

Application for modification から行います

※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。

China Import Food Enterprise Registration

Application for registration Application for modification Application form query

Query Condition

Product range

Inquire Reset

Application serial number	Product category	Registration number in China	Expiration date	Actions
No matching records found				

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。

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。

よくある質問

質問	回答
どういう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きませんので、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です。その場合の対処方法については不明です。HS/CIQコードは頻繁に変更・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。
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。延長申請は Application for extension より行くとされています。
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 045-534-7392

メールアドレス sk-exportfd@shinken.or.jp

添付資料5：附件4 添付資料例

※成果物はExcelファイル形式でページ数が多いため目録部分のみ抜粋

附件4-1-5 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
- ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
- ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)

日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
2.1	工場周辺地図	Factory map
2.2	敷地平面図	Factory site sketch
2.3	作業場平面図	Workplace floor plan
2.4	作業場写真/材質	Workplace photo / material
2.5.1	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
2.5.2	主な製造加工設備・施設の写真	Photo fo major manufacturing equipment/facilities
2.6	保管庫の管理	Warehouse management
3.1	水質管理記録、水質検査証明書	Water quality management record, Inspection record of water
4.1.1	養蜂場のリスト	List of apiaries
4.1.2	輸入はちみつの証明書	Certificate of imported honey
4.1.3	二国間議定書への適合	Compliance with bilateral protocol
4.2.1	原料供給業者に対する管理概要	Management overview for raw material suppliers
4.2.2	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
4.2.3	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
4.3.1	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.
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	Overview of disinfection requirements for packaging materials that come into direct contact with bee products
5.1.1	はちみつの加工プロセス	Honey processing process
5.1.2	ロイヤルゼリーの加工プロセス	Royal jelly processing process
5.1.3	ハチミツ伝染病のリスク排除	Eliminating the risk of honey infectious diseases
5.1.4	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
5.2.1	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
5.2.2	加工作業場で衛生的に作業している画像	An images of hygienic work in the processing workshop
5.3.1	試験室認証(ISO17025)	Laboratory certification(ISO17025)
5.3.2	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
8.1.1	消毒剤の管理記録	Distitant management table
8.1.2	洗浄剤、消毒剤保管庫の画像	Image of cleaning agent and disinfectant storage
8.2	内部・外部包装材の適合試験	Conformity test of internal and external packaging materials
9.1.1	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.
9.1.2	廃棄物処理手順の概要	Overview of waste disposal procedures
9.2	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
10.1	トレーサビリティ手順の概要	Overview of traceability procedures
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	An Image of showing the processing raw materials, finished products, semi-processed products of honey bee products, and lot display during the processing process.
11.1	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
11.2	研修実施記録	Training implementation record

提出様式：
添付資料（目録を含む）はPDF形式
で提出してください。

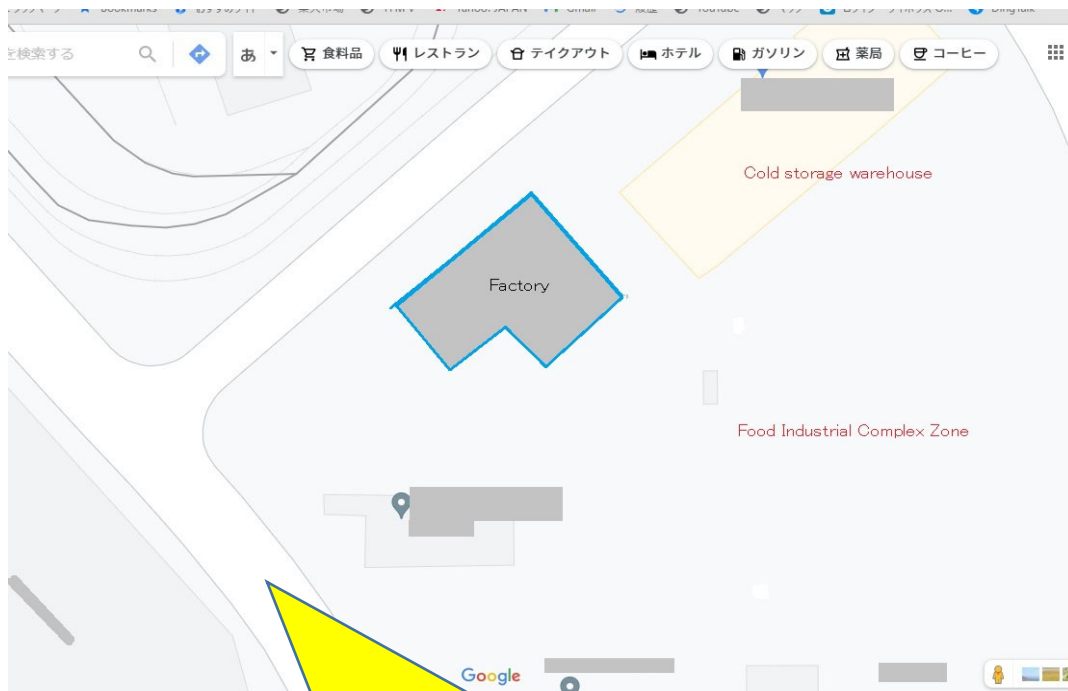
2.1

資料番号を明記する。

Factory map

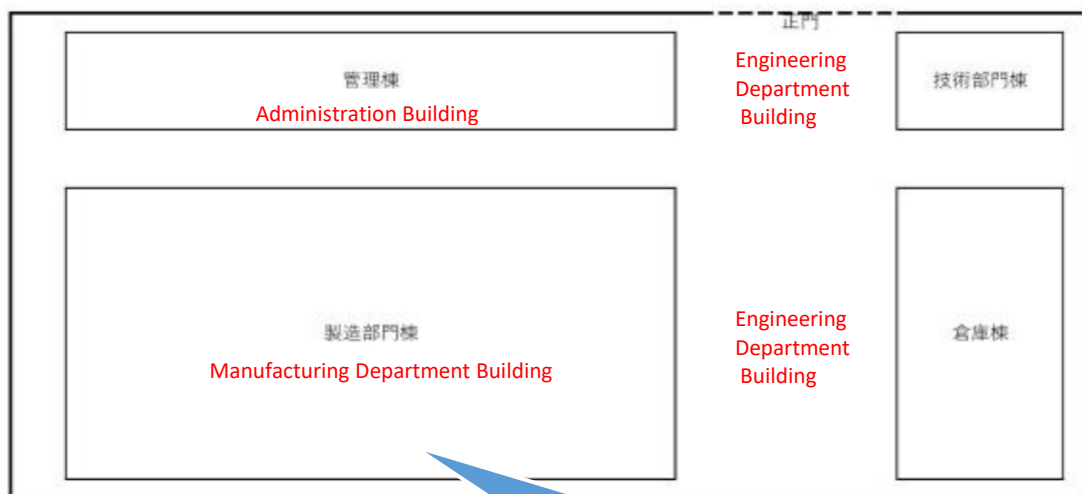
工場周辺地図

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

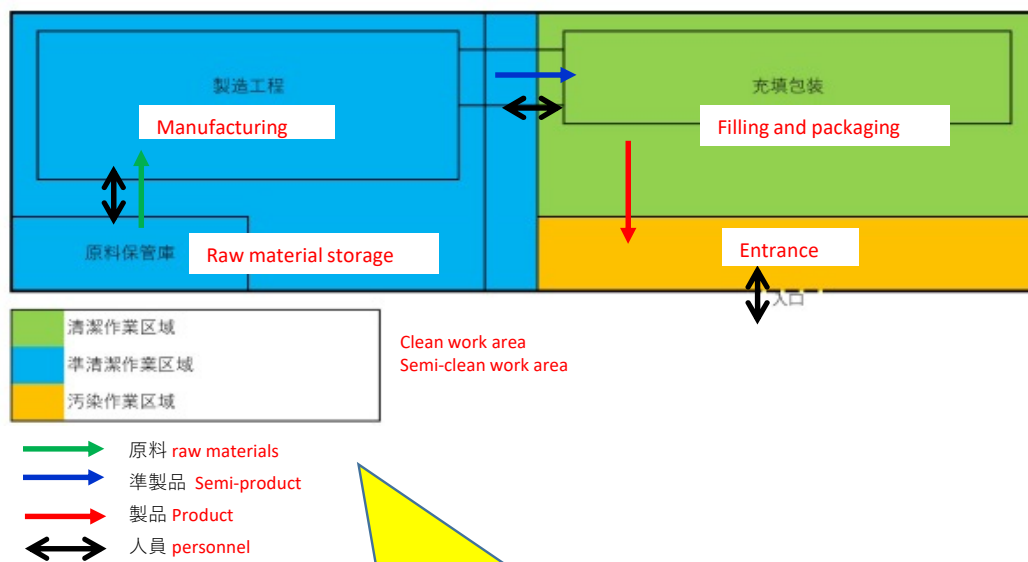


工場敷地の所在地域の環境イメージを提供すること。イメージには、周辺環境に関する状況を注記すること（市街地、郊外、工業、農業エリアや住宅地）。

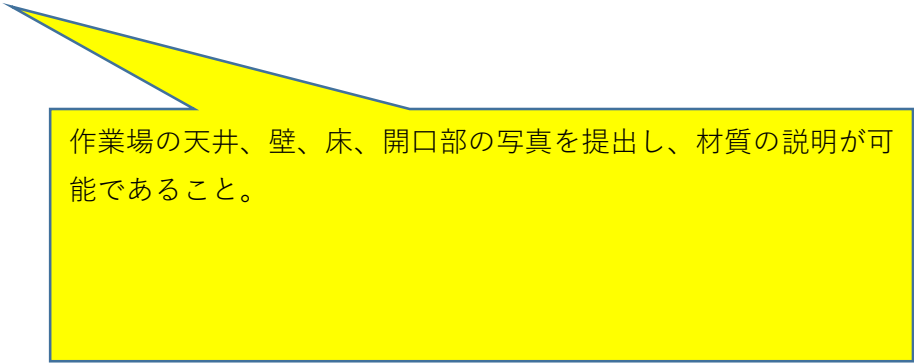
工場敷地の平面図を提出する。平面図には、製造加工、原料/完成品の保管、化学物質の保管室、実験室（該当する場合）等のさまざまな機能エリアについて注記する。



日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。



製造作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。

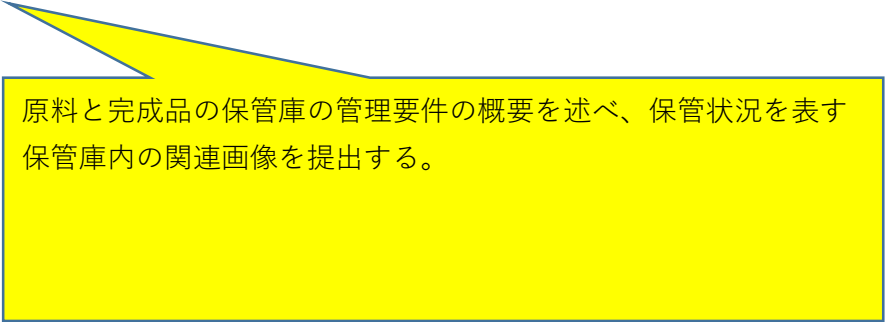
2.5.1

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

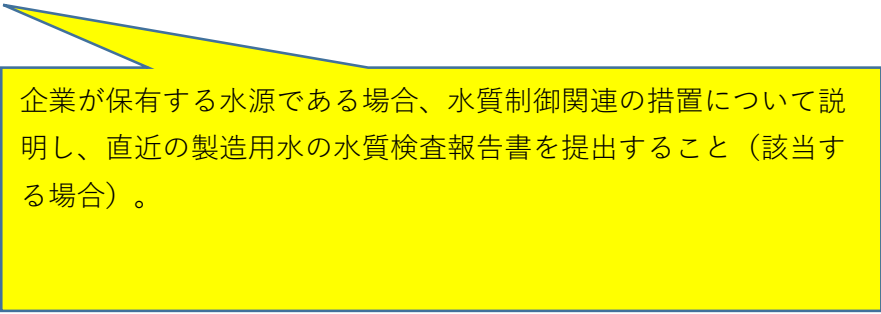
主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

製造加工の主要設備・施設のリストを提出すること。

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。



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。

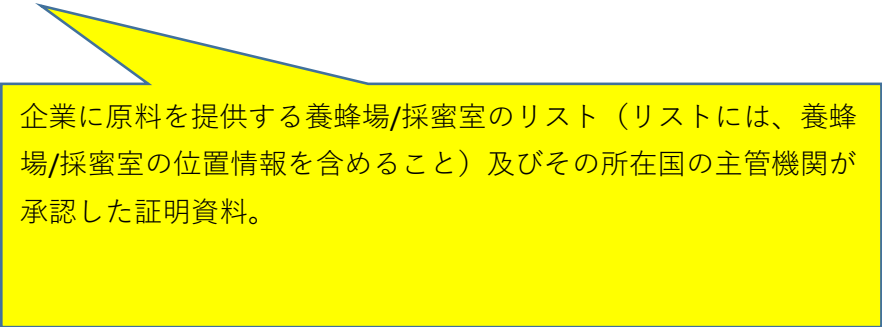


企業が保有する水源である場合、水質制御関連の措置について説明し、直近の製造用水の水質検査報告書を提出すること（該当する場合）。

4.1.1

List of apiaries

養蜂場のリスト



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。

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

Compliance with bilateral protocol

二国間議定書への適合

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。

4.2.1

Management overview for raw material suppliers

原料供給業者に対する管理概要

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。

4.2.2

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

原料検収要件、有害ハチミツの納入を防止する方法



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。

4.2.3

Risk management for bee products to prevent bee infectious diseases

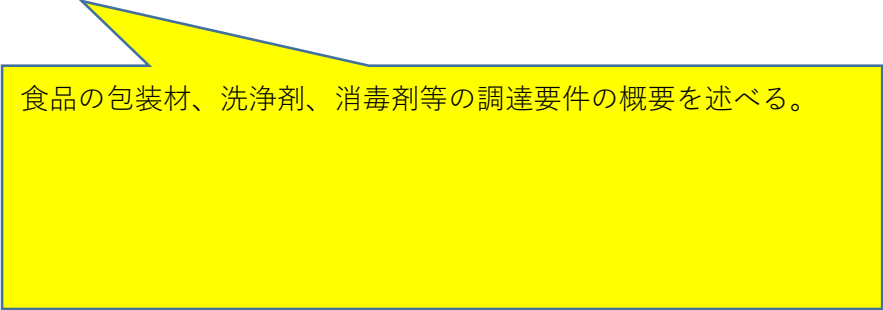
ミツバチ製品がミツバチ伝染病を防止するリスク管理

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。

4.3.1

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

包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要

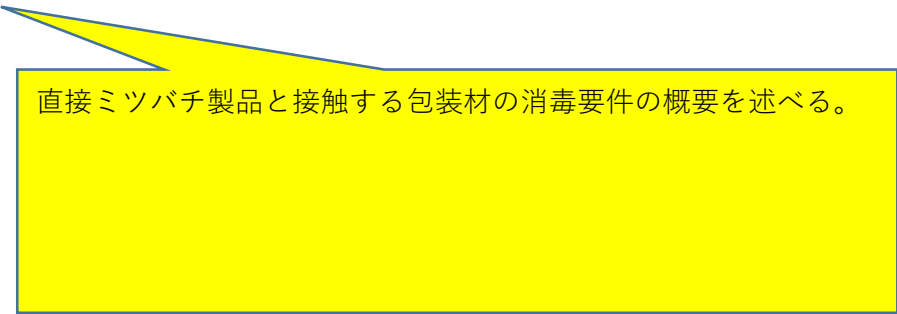


食品の包装材、洗浄剤、消毒剤等の調達要件の概要を述べる。

4.3.2

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

直接ミツバチ製品と接触する包装材の消毒要件の概要



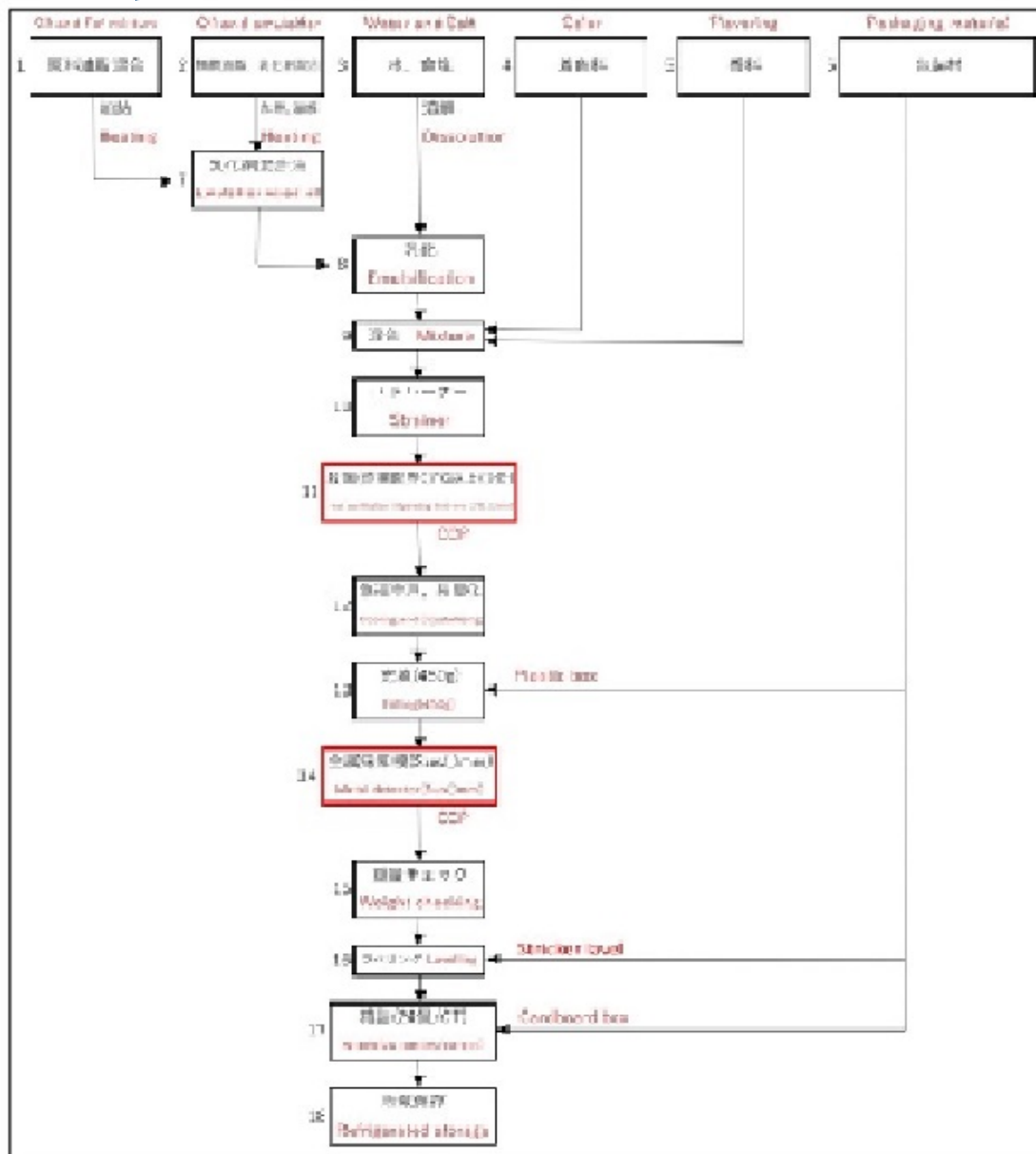
直接ミツバチ製品と接触する包装材の消毒要件の概要を述べる。

5.1.1

Honey processing process

はちみつの加工プロセス

(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)。

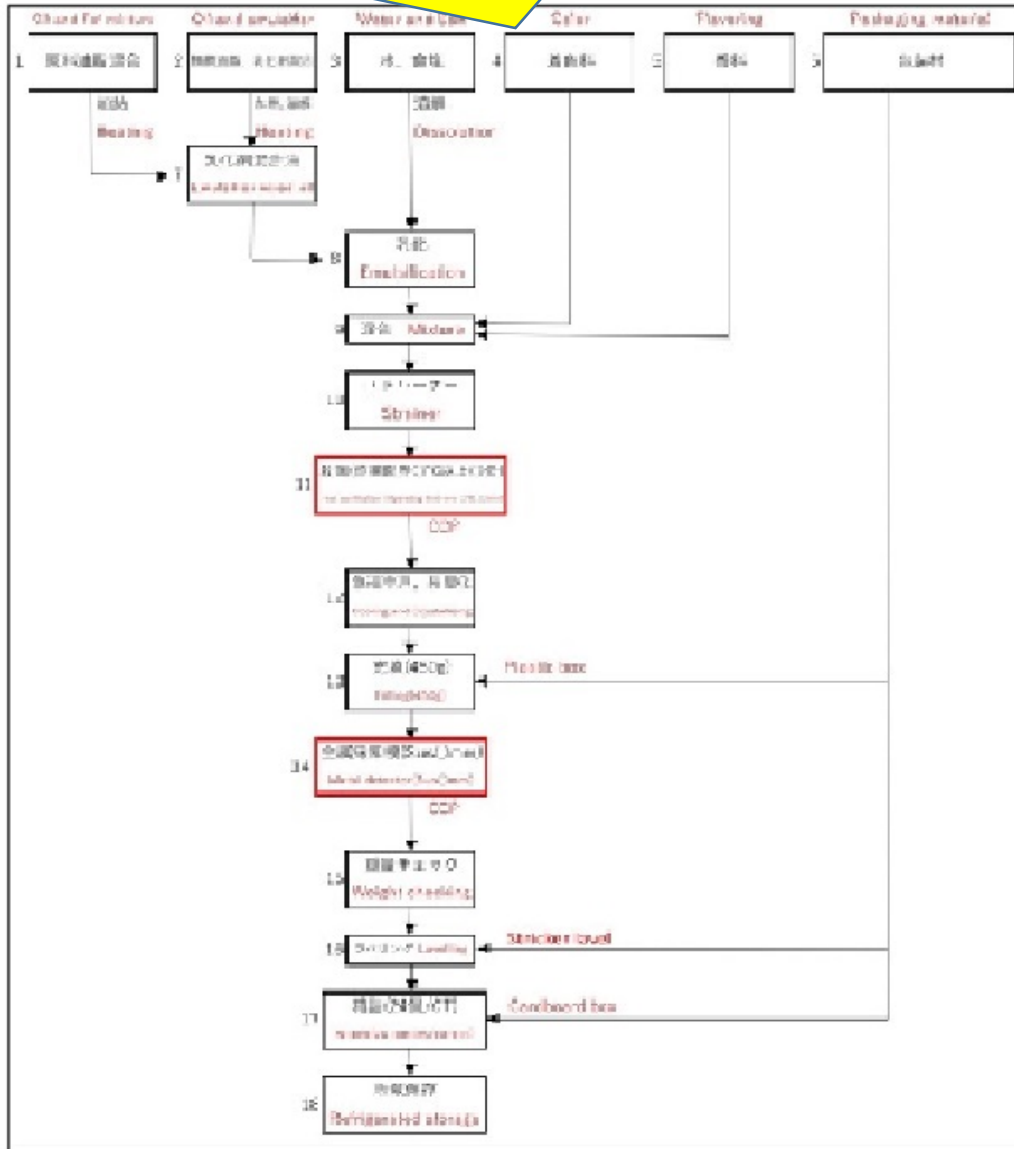


5.1.2

Royal jelly processing process

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) 製造加工プロセスの概要を述べる。



5.1.3

Eliminating the risk of honey infectious diseases

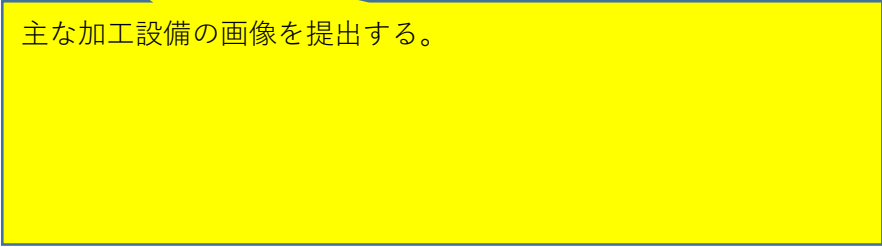
ハチミツ伝染病のリスク排除

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

Photograph for the relevant facility in the main processing process

主要加工工程の該当施設に対する写真



主な加工設備の画像を提出する。

5.2.1

Overview of proper hygiene management during the manufacturing process

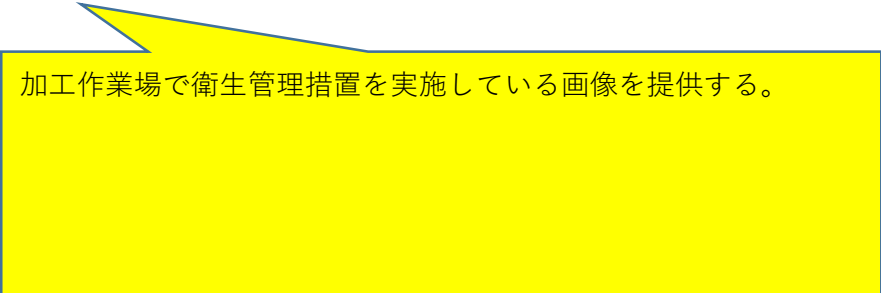
製造工程中での適切な衛生管理の概要

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

An images of hygienic work in the processing workshop

加工作業場で衛生的に作業している画像



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。

5.3.1

Laboratory certification(ISO17025)

試験室認証(ISO17025)

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。

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

モニタリングプラン、不適合の場合の処理措置

(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
					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			

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。

モニタリングプラン、不適合の場合の処理措置

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

Disititant management table

消毒剤の管理記録

化学物質の払出しと保管の要件。

8.1.2

Image of cleaning agent and disinfectant storage

洗浄剤、消毒剤保管庫の画像

化学物質の保管室の画像を提出する。

Conformity test of internal and external packaging materials

内部・外部包装材の適合試験

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。


Mitsubachi Chemicals Co., Ltd.

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

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

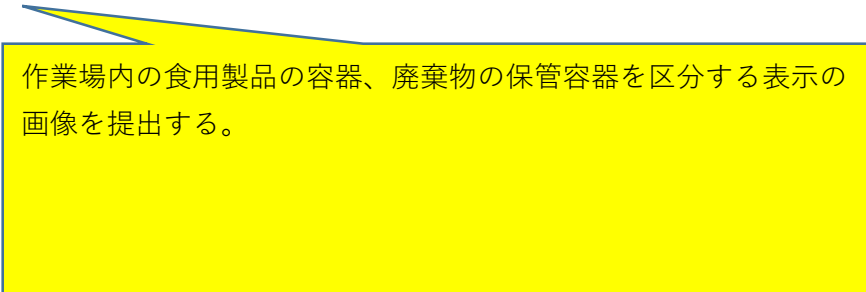
PP / WHITE
 Specifications: Usage temperature under 100°C

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metal(as 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
	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

9.1.1

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

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



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。

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。

虫害制御の配置図

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。

Overview of traceability procedures

トレーサビリティ手順の概要

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とって、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。

10.2

An Image of showing the processing raw materials, finished products, semi-processed products of honey bee products, and lot display during the processing process.

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

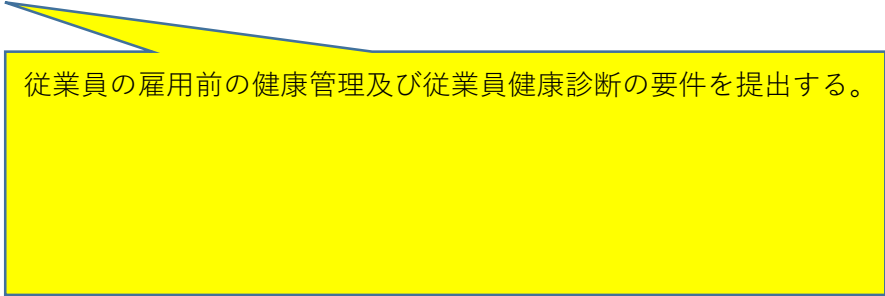


ミツバチ製品の加工原料、完成品、半加工品の保管、加工過程でロットの表示を行っている画像を提出する。

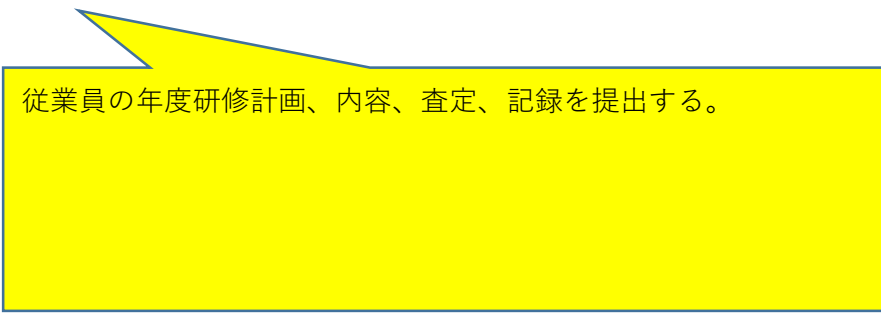
11.1

Health examination implementation record (regular / hiring)

健康診断実施記録(定期／雇入れ)



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。

A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing towards the top-left. It contains the text '従業員が年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。' in black.

従業員が年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。

附件4-2-1 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
- ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
- ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)

日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
1.2	管理制度	Management system
1.3	組織図	Organization Map
2.1.1	敷地平面図	Factory site sketch
2.1.2	敷地平面図、写真	Factory site sketch and photo
2.2	作業場平面図	Workplace floor plan
3.1	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
3.2	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
4.1.1	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
5.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2.1	原料の証明書等	Health certificate for Raw material
5.2.2	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
5.2.3	遺伝子組み換えに関連する証明資料	Evidence related to genetic modification
5.3.1	包材の適合証明書	Certificate for Packaging material
5.3.2	表示ラベル	Label information
6.1.1	製造工程図	Process flow chart
6.1.2	危害要因分析表	Hazard analysis
	HACCPプラン	HACCP Plan
	CCPモニタリング記録	CCP monitoring record
	是正措置記録	Corrective action report
	検証記録	Verification record
6.2.1	貯蔵施設の温度管理、水分の状況記録	Storage facility temperature, moisture control
6.3	添加物リスト/栄養剤リスト	Food additive list/ Nutritional supplement list
7.1	洗浄剤と消毒剤のリスト、および管理記録	Cleaning and disinfectant list and management records
8.1.1	製品中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	Food safety risk control measures in products and related monitoring records
8.1.2	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	ストレーナー異物確認記録	Strainer Foreign Substance Management records
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	Microbial risk control measures in products and related monitoring records
8.4.1	防虫防鼠管理措置	Insect control and rodent control measures
8.4.2	防虫防鼠管理(画像)	Insect control and rat control (image)
8.4.3	虫害検査記録、カビ・虫食い発見時の対処措置	Insect damage inspection records, measures taken when mold or insect damage is discovered
8.5	廃棄物管理記録	Waste management record
9.1	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	製品の入出庫管理記録	Product in/out management table
10.1	健康診断の要件（定期／雇入れ）	Health examination requirements (regular / hiring)
10.2	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.1	検査項目、指標、方法、頻度および検査証明書	Test items, indicators, methods, frequency and test report
11.3		
11.2	試験室認証	Laboratory certification
12.1	有害生物モニタリング制度及び記録	Pest monitoring system and records
12.2	発見した有害生物の記録及び同定記録	Records of discovered pests and identification records
12.3	有害生物防御措置の記録	Records of pest defensive measures
12.4	燻蒸の方式、実施機関及び資格・能力	Fumigation method, implementing agency, qualifications and abilities

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2

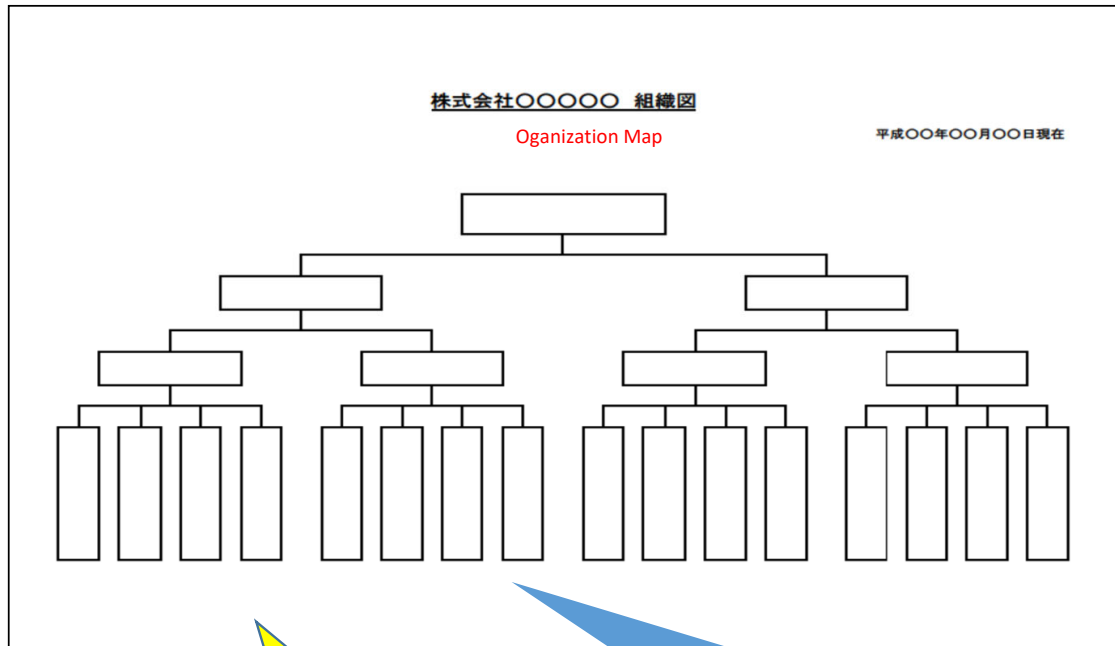
Management system

管理制度

資料番号を明記する。

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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、完成品検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理」について、管理体制概要を英語で記載



日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

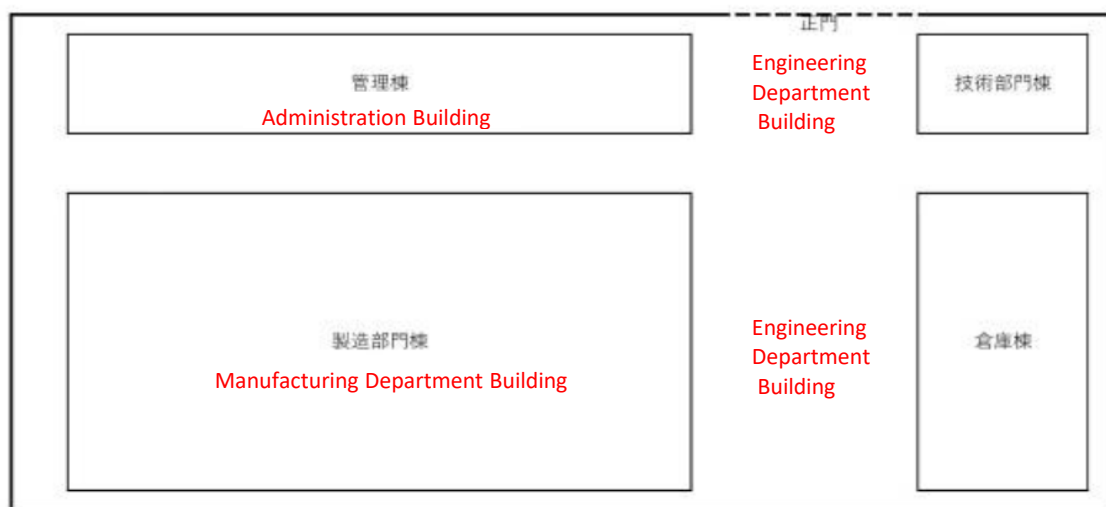
企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署
または持ち場の人員配置の状況を提出する。

2.1.1

Factory site sketch

敷地平面図

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。



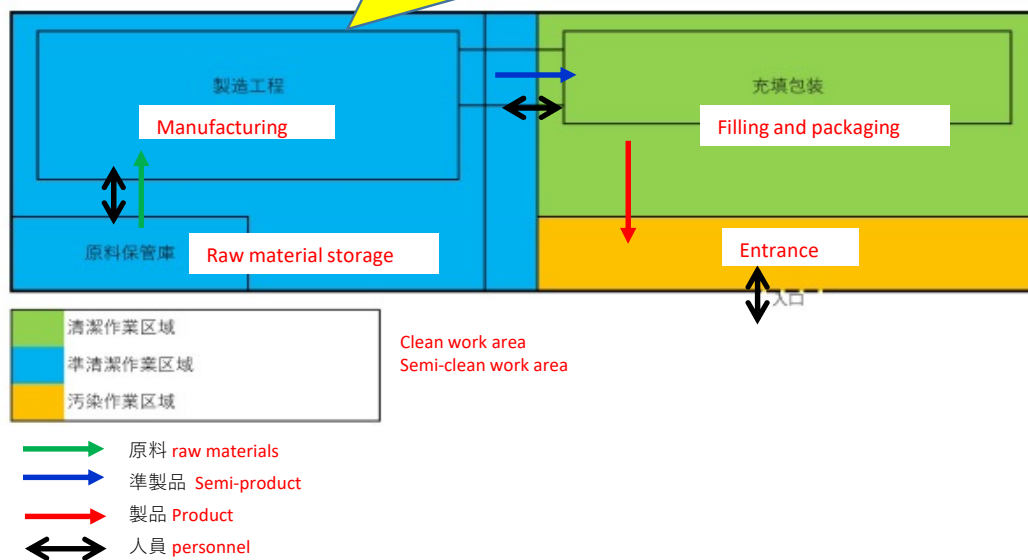
2.1.1

Factory site sketch and photo

敷地平面図、写真

地面で搾油原料を集積、乾燥する場合、食用植物油原料に汚染を生じないように対応している旨説明する（例：アスファルト面等）

作業場平面図を提出する。食用油脂充填エリアは、その他作業エリアと区切り、交差汚染を防止する。



3.1

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。

3.2

Inspection record of tap water/Boiler and ice machine
management records

貯蔵タンク及び倉庫の配置図/保管施設内の温度記録

貯蔵タンク、倉庫または製品置き場の情報を提出する。

4.1.1

Inspection record of tap water/Boiler and ice machine
management records

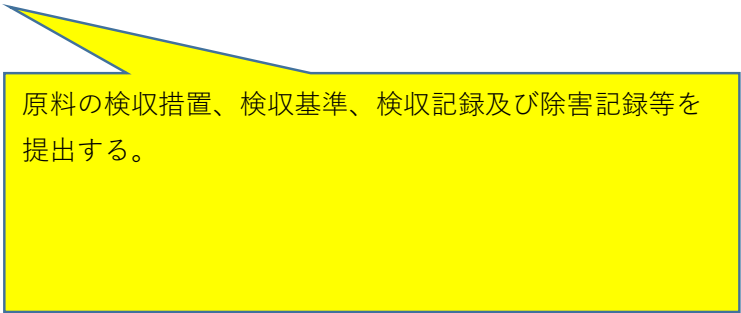
水道水の検査記録/ボイラー、製氷機の管理記録

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簡単に説明し、資料を提出する。
(適用する場合)

5.1

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

原料・補助材料の検収

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing from the left towards the text.

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。

5.2.1

Health certificate for Raw material

原料の証明書等

原料が合格した旨の証明資料を提出する。

Health Certificate of ○○○○○

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 comolying with Japanese laws and
Chinese laws conforms to modern, hygienic and good manufacturing processes.

Product Name: ○○○○○

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

Mark

○×○× CO., LTD

Signed

Name

Position

5.2.2

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

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

Evidence related to genetic modification

遺伝子組み換えに関連する証明資料

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。

Certificate for Packaging material

包材の適合証明書

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。


Ministry of Health, Labour and Welfare

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXXXXXX to XXXXXXXXXX
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 above-mentioned 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 Metal(as 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	≤ 10 µg/mL
	Heptane, 25 °C, 60 min	Pass	≤ 150 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
	4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

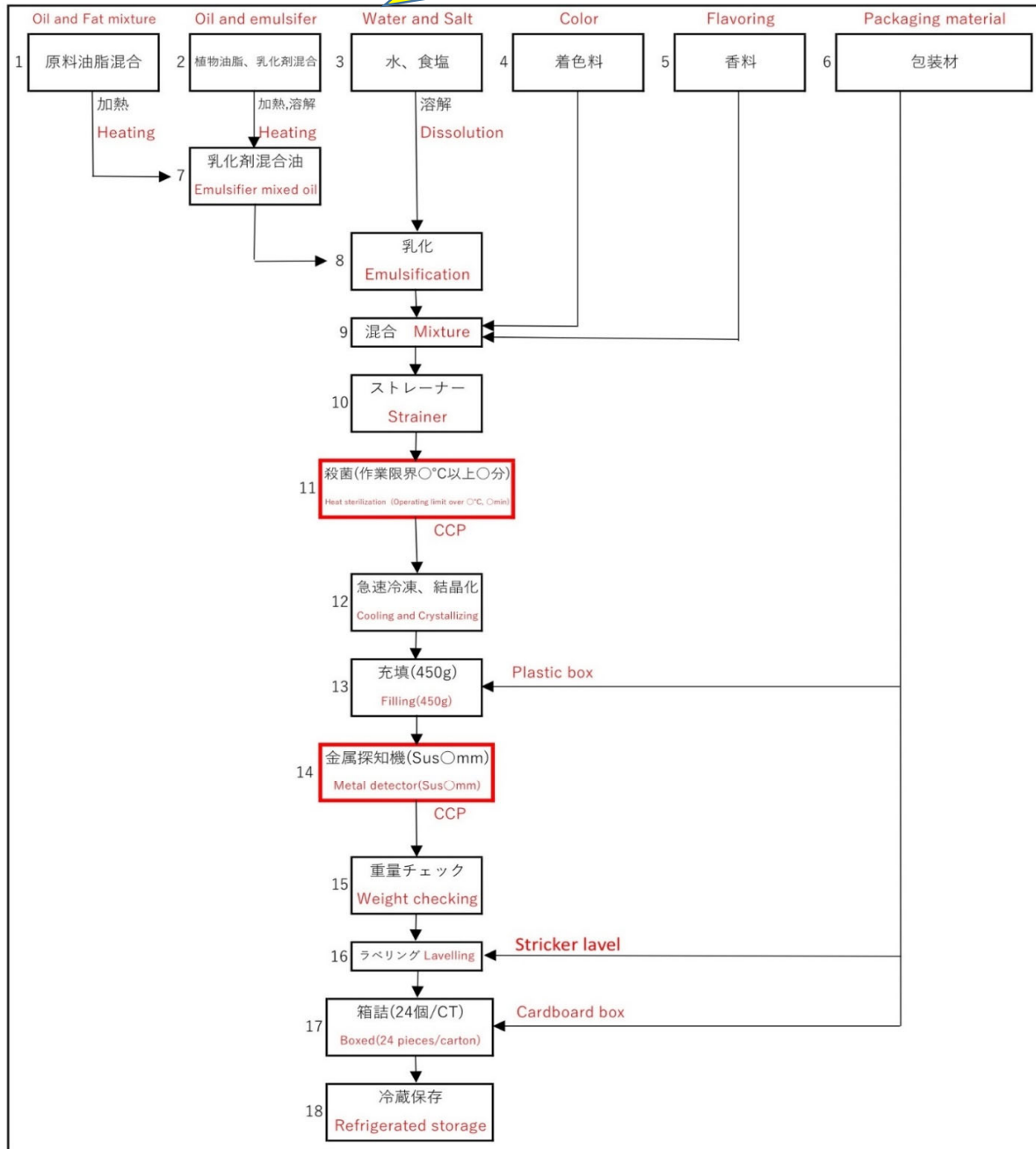
中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。
(適用する場合)

6.1.1

Process flow chart

製造工程図

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。



危害要因分析表

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険は重要か? (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 in 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 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○	ノー No No	○○○ ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○	ノー No No
2 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
3 冷却 Cooling	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
4 冷蔵 Refrigeration	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
5 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
6 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
7 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
8 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
9 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				
10 包装 Packaging	生物的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○				

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）。

HACCPプラン

(1)	(2)	(3)	(4) (5) (6) (7) 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	食中毒の発生 Microbial hazards (microorganisms)	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/分 121°C/min	殺菌温度の監視 Sterilizer temperature	記録し、定期的に確認 Record and check	毎バッチ Each batch	製造担当者 Operator			
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、金属片を検出する Metal detector is to detect metal pieces	金属探知機の正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機は、金属片を検出する Metal detector is to detect metal pieces	金属探知機は、金属片を検出する Metal detector is to detect metal pieces	製造担当者 Operator			

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

是正措置記録

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

検証記録

検証記録用紙

6.2.1

Storage facility temperature, moisture control

貯蔵施設の温度管理、水分の状況記録

貯蔵期間の温度、水分の状況の記録。

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）。

Cleaning and disinfectant list and management records

洗浄剤と消毒剤のリスト、および管理記録

製造に見合った洗浄・消毒設備、洗浄剤、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。

8.1.1

Food safety risk control measures in products and related
monitoring records

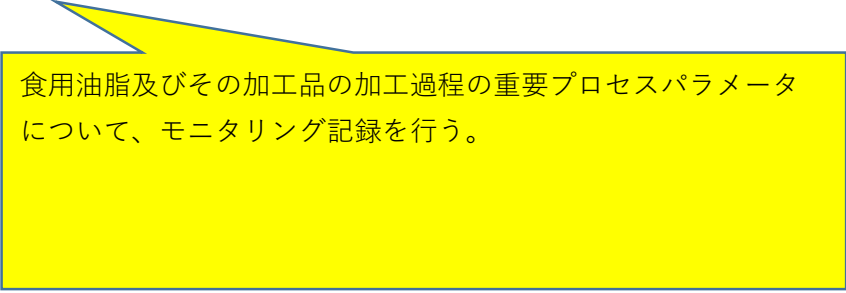
製品中の食品安全リスク管理措置及び関連するモニタリング記録

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。

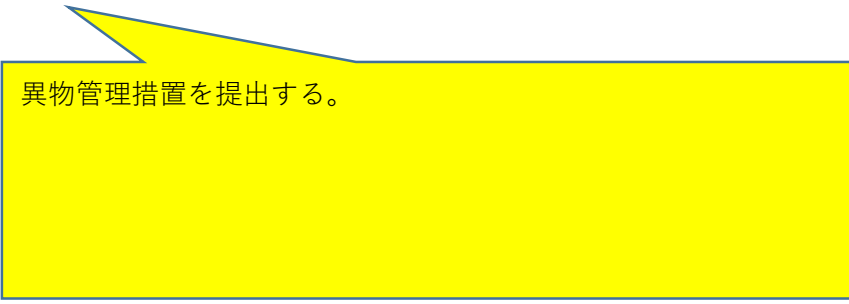
8.1.2

Monitoring record of critical process parameters

重要プロセスパラメータのモニタリング記録



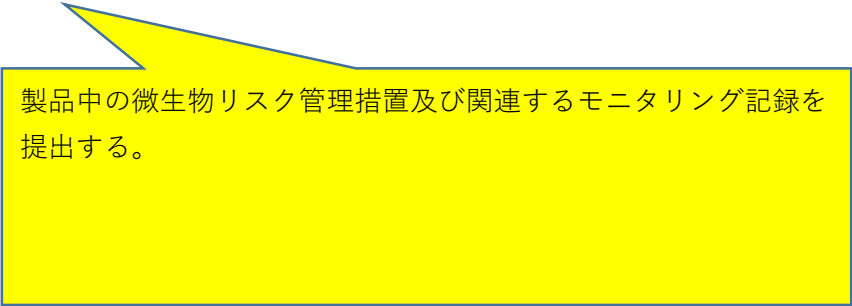
食用油脂及びその加工品の加工過程の重要プロセスパラメータについて、モニタリング記録を行う。



異物管理措置を提出する。

Microbial risk control measures in products and related
monitoring records

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

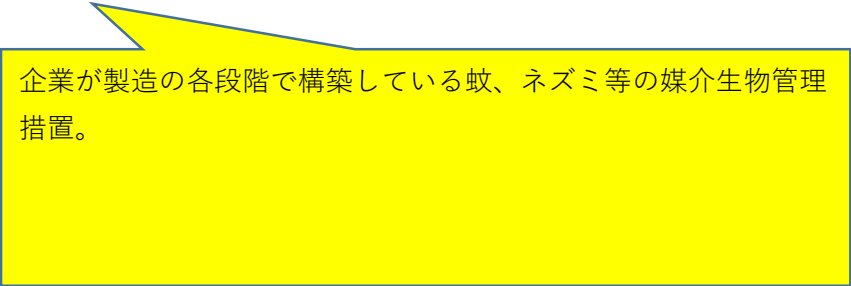


製品中の微生物リスク管理措置及び関連するモニタリング記録を
提出する。

8.4.1

Insect control and rodent control measures

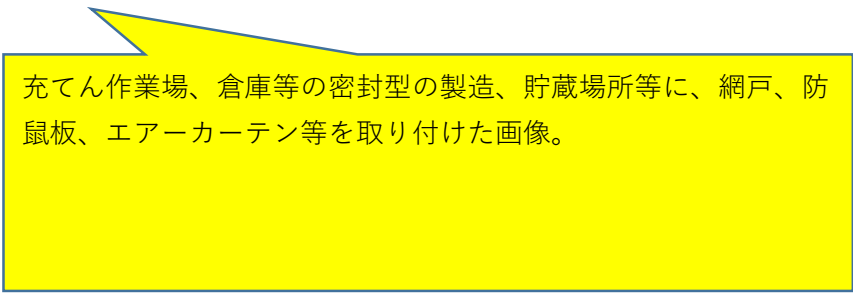
防虫防鼠管理措置



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。

Insect control and rat control (image)

防虫防鼠管理(画像)



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

Insect damage inspection records, measures taken when mold or
insect damage is discovered

虫害検査記録、カビ・虫食い発見時の対処措置

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りる相応の対処措置。

Waste management record

廃棄物管理記録

廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。

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	

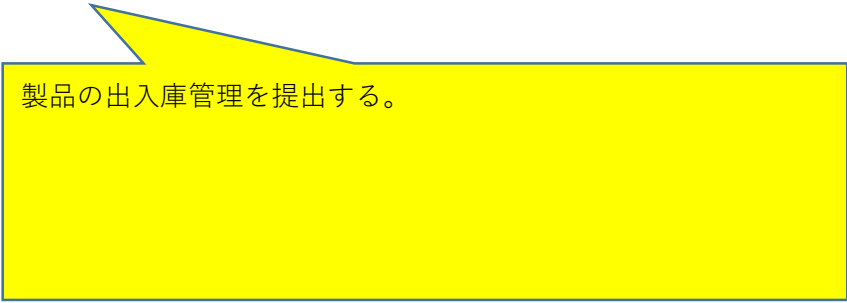
Traceability implementation record

トレーサビリティ実施記録

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とって、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。

Product in/out management table

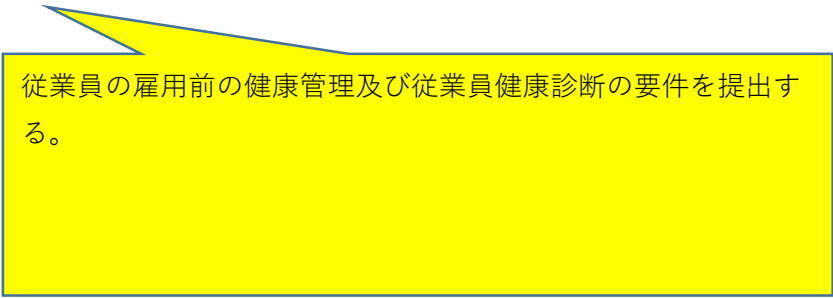
製品の入在庫管理記録

A yellow rectangular callout box with a blue border and a pointer on the top-left corner.

製品の入在庫管理を提出する。

Health examination requirements (regular / hiring)

健康診断の要件（定期／雇入れ）



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。

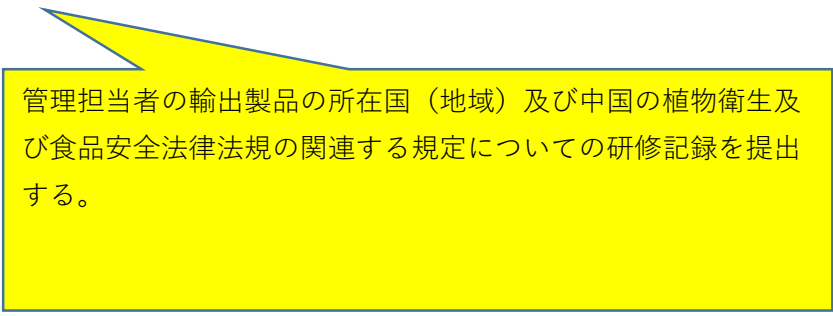
Training implementation record

研修実施記録

従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。

Manager training implementation record

管理者研修実施記録



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する。

11.1

Test items, indicators, methods, frequency and test report

11.3

検査項目、指標、方法、頻度および検査証明書

製品について植物検疫、食品安全検査の項目、指標、検査検疫方式及び頻度を記載する。


Star-Medical Center
PHARMACY MEDICAL CENTER

Sample

Date : June XX, 2022
Certificate No. : XXXXXXXX-1

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : XXX CO., LTD.
Name of Goods : XXXXXXXXXX
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

Test Item	Test Result	Detection limit	Test method
Pb			GB 5009.12-2017
Total arsenic			GB 5009.11-2014

Sample

Minister's Seal
General Manager of Star-Medical Center Laboratory

(Your approval is necessary if you want to use certificates for publication purposes)

検査測定記録

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

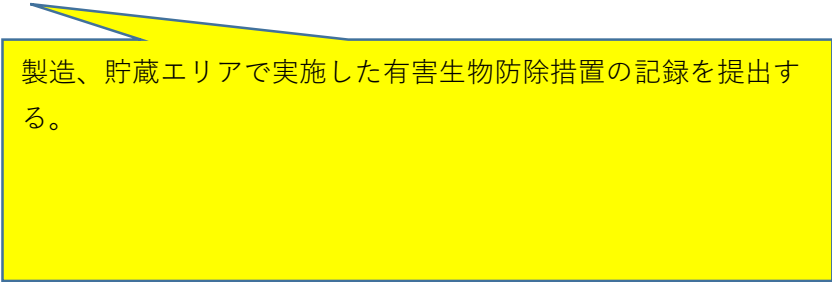
企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委託先の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。

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。

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。

Records of pest defensive measures

有害生物防御措置の記録

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on its top-left corner, pointing towards the left margin.

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。

12.4

Fumigation method, implementing agency, qualifications and abilities

燻蒸の方式、実施機関及び資格・能力

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。

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
- ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
- ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)

日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
1.2	管理制度	Management system
1.3	組織図	Oganization Map
2.1.1	敷地平面図	Factory site sketch
2.1.2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場平面図	Workplace floor plan
3.1	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
3.2	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.1.1	水源施設の写真、管理記録等	Photographs and management records of water source facilities
4.1.2	水質検査記録	Inspection record of tap water
4.1.3	ボイラー管理	Boiler management
5.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2.1	原料の証明書等	Health certificate for Raw material
5.2.2	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	食品添加物リスト	Food additive list
5.4.1	包装材	Packaging material
5.4.2	表示ラベル	Label
6.1.1	製造工程図	Process flow chart
	危害要因分析表	Hazard analysis
	HACCPプラン	HACCP Plan
6.1.2	CCPモニタリング記録	CCP monitoring record
	是正措置記録	Corrective action report
	検証記録	Verification record
6.2	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記録	Usage record of food additives and nutritional enhancers
7.1	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.1	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	Management of physical pollution
8.3	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理	Waste management
9.1	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	製品の出入庫管理記録	Product in/out management table
10.1	健康診断の要件（定期／雇入れ）	Health examination requirements (regular / hiring)
10.2	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.1	完成品検査	Finished goods inspection
11.2	試験室認証	Laboratory certification
12.1	有害生物モニタリング制度及び記録	Pest monitoring system and records
12.2	発見した有害生物の記録及び同定記録	Records of discovered pests and identification records
12.3	有害生物防御措置の記録	Records of pest defensive measures
12.4	燻蒸の方式、実施機関及び資格・能力	Fumigation method, implementing agency, qualifications and abilities

提出様式：

添付資料（目録を含む）はPDF形式で提出してください。

1.2

Management system

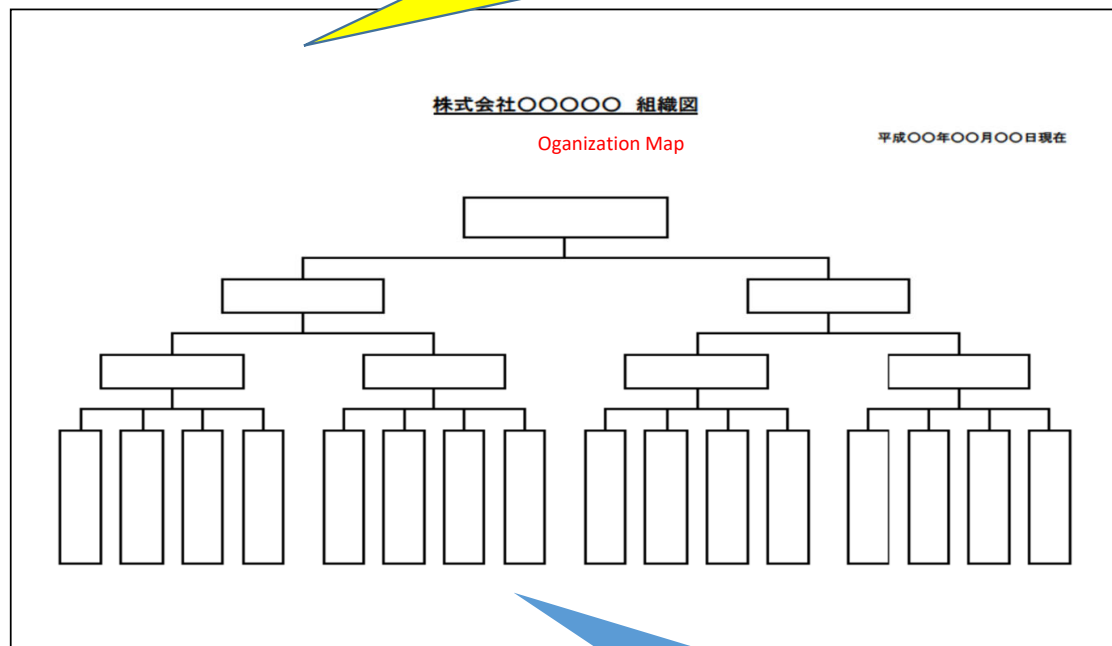
管理制度

資料番号を明記する。

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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、完成品検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理」について、管理体制概要を英語で記載

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。



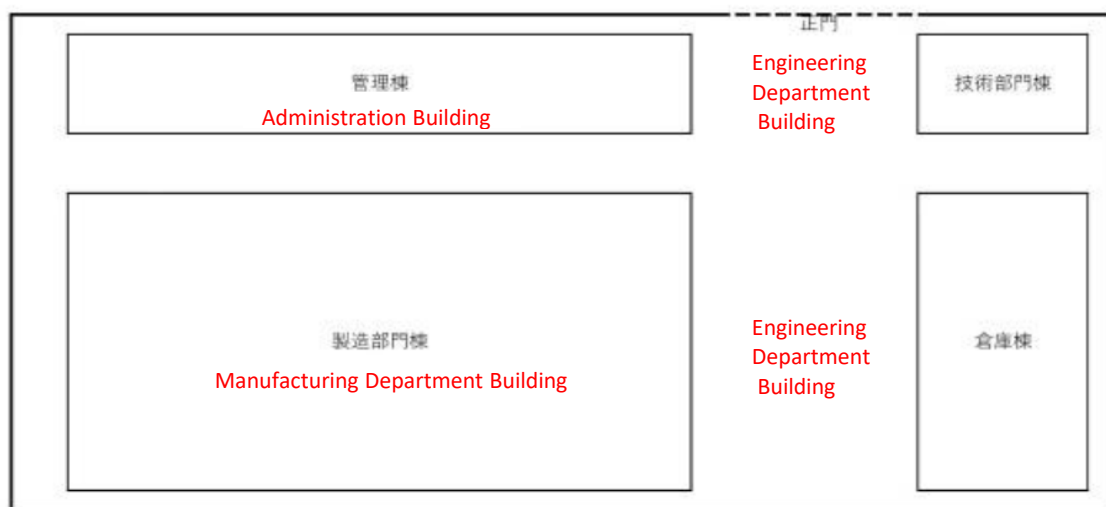
日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

2.1.1

Factory site sketch

敷地平面図

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。

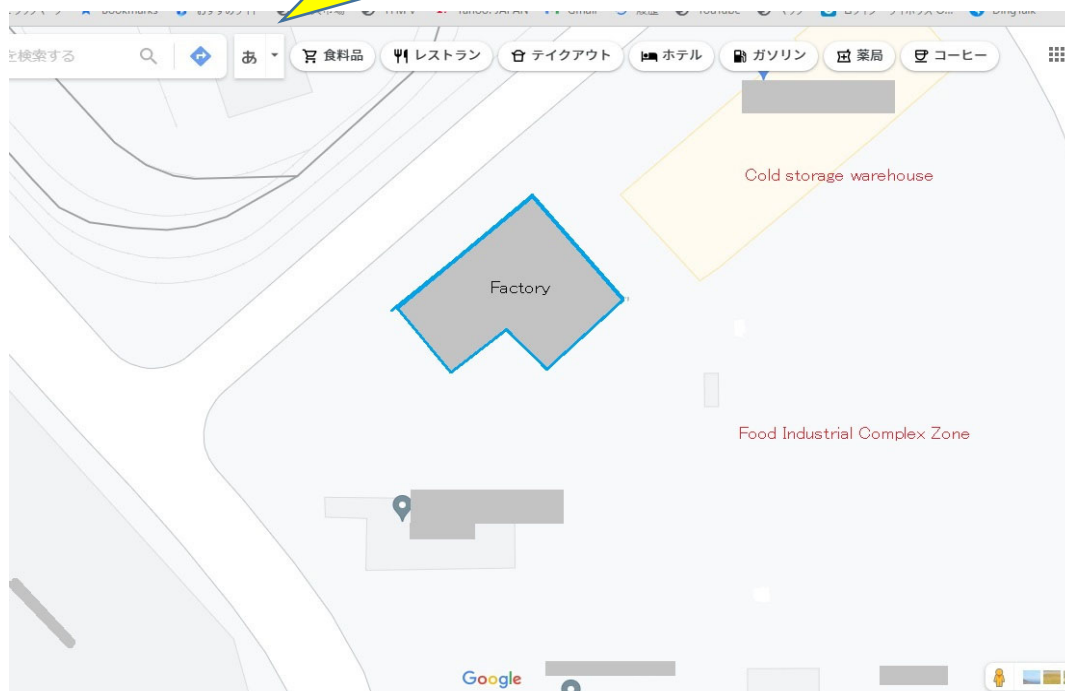


2.1.2

Factory map

工場周辺地図

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）。

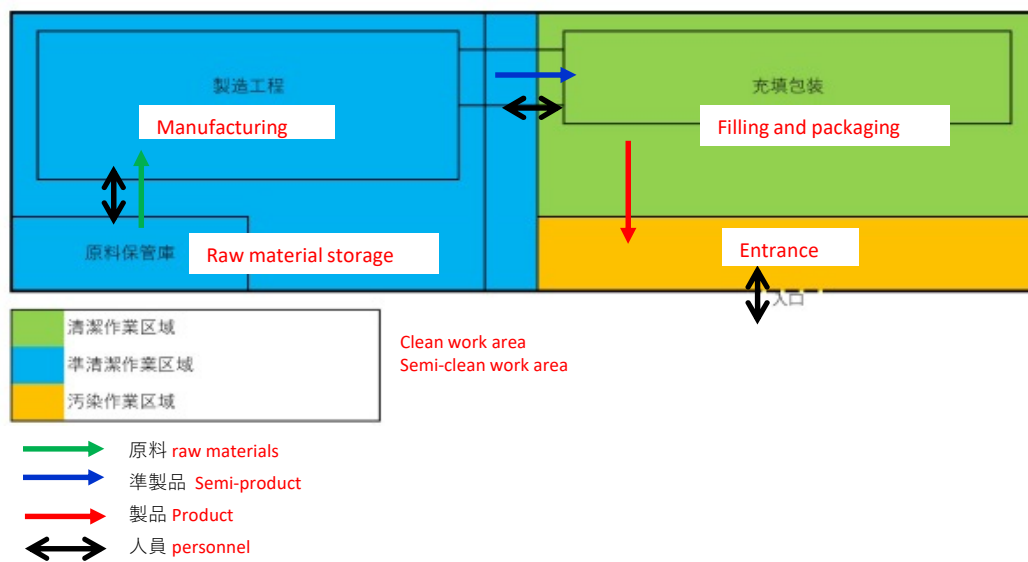


2.2

Workplace floor plan

作業場平面図

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。



3.1

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。

Refrigerating facility monitoring method

冷蔵施設のモニタリング方式

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）

4.1.1

Photographs and management records of water source facilities

水源施設の写真、管理記録等

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

Inspection record of tap water

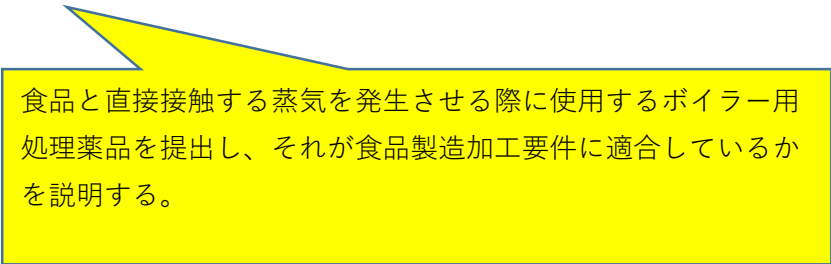
水質検査記録

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

Boiler management

ボイラー管理



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。

5.1

Acceptance of raw materials and auxiliary materials

原料・補助材料の検収

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。

5.2.1

Health certificate for Raw material

原料の証明書等

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）

Health Certificate of ○○○○○○

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 comolying with Japanese laws and
Chinese laws conforms to modern, hygienic and good manufacturing processes.

Product Name: ○○○○○○

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


○×○× CO., LTD

Signed

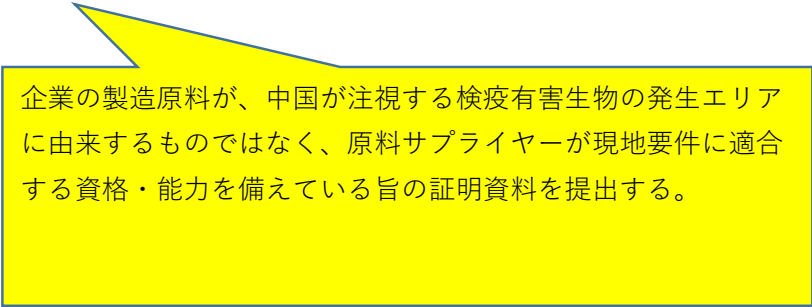
Name

Position

5.2.2

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

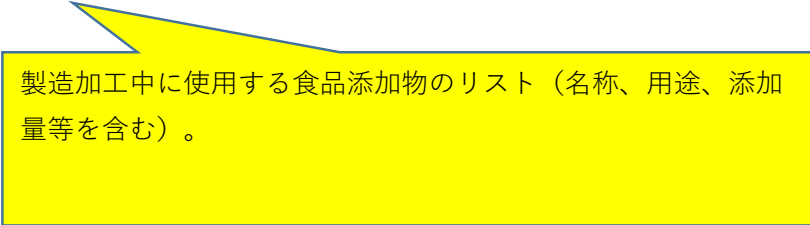
原料サプライヤーの資格、能力の証明資料



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。

Food additive list

食品添加物リスト



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）。

5.4.1

Packaging material

包装材

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。


Shin Nippon Kasei Kogyo Co., Ltd.

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXX to XXXXXX
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

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metal(as 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	≤ 30 µg/mL
		Water, 60°C, 30 min	≤ 30 µg/mL
		4% Acetic Acid, 60°C, 30 min	≤ 30 µg/mL

5.4.2

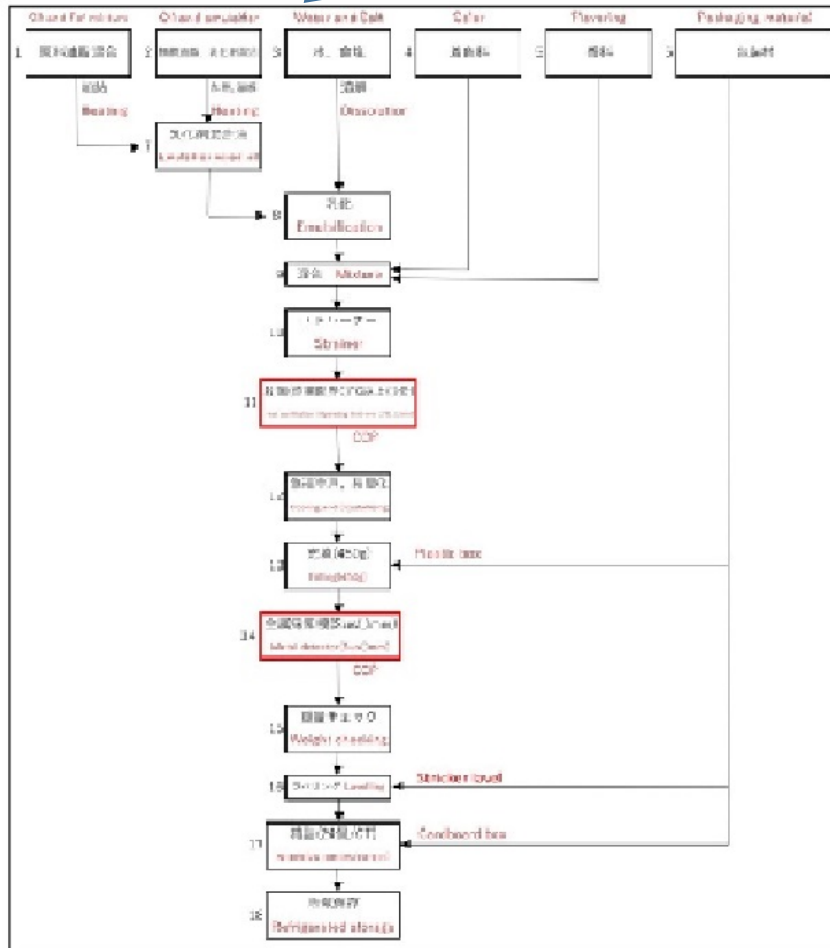
Label

表示ラベル

中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。

製造工程図

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。



危害要因分析表

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険は重要か？ (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 in 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	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○	ノー No ノー No ノー No	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	ノー No ノー No ノー No
2 加熱処理 Cooking	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
3 水、空気 Water and Air	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
4 包装 Packaging	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
5 冷却 Cooling	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
6 包装 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
7 包装の密封 Sealing	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
8 包装のラベル Label	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
9 混合 Mixing	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
10 スライス Slicing	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				

HACCPプラン

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準 ※コントロール手段に対して	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			
(CCP)	Food Safety Hazard	Critical Limit	What	How	Frequency	Who	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	栄養成分の低下 Retention of attached microorganisms	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/5min 121°C/5min	温度センサー	記録し、目視確認	毎バッチ	製造担当者	温度計の点検 記録の点検	温度計の点検 記録の点検	温度計の点検 記録の点検
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	0.5mm以上の金属片が混入しないこと No metal of 0.5mm or more of size is mixed	金属探知機の正常作動	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	※殺菌後、バッチごとに検出が正常終了していることを確認する Confirmation of detection at the flow offset is checked and at the end of production	製造担当者 Line operator	検出が正常終了していることを確認する The test is passed and not expanded ...	金属探知機のメンテナンス	検出が正常終了していることを確認する Record of OK

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。



是正措置記録

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

検証記録

検証記録用紙⁴⁾

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标准に適合する旨の抜取検査報告を提出する。


Shin Nihon Kasei Kogyo
SHIN NIHON KASEI KOGYO, LTD.

Date : XXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : XXXXXXXXXXXX, Ltd.
Name of Goods : XXXXXXXXXXXX
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


Representative Director of Shin Nihon Kasei Kogyo, Ltd.

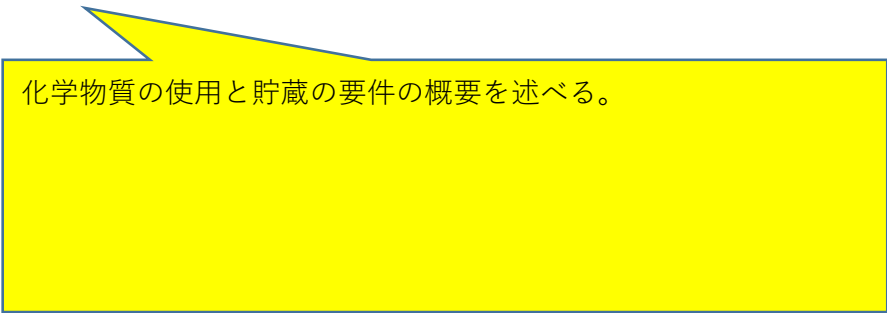
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

一般社団法人 新日本化学工業
1-10-1000000, 1-10-1000000, 1-10-1000000, 1-10-1000000, Tokyo 100-0000, Japan
TEL: 03-XXXX-XXXX FAX: 03-XXXX-XXXX URL: http://www.shin-nihon.co.jp

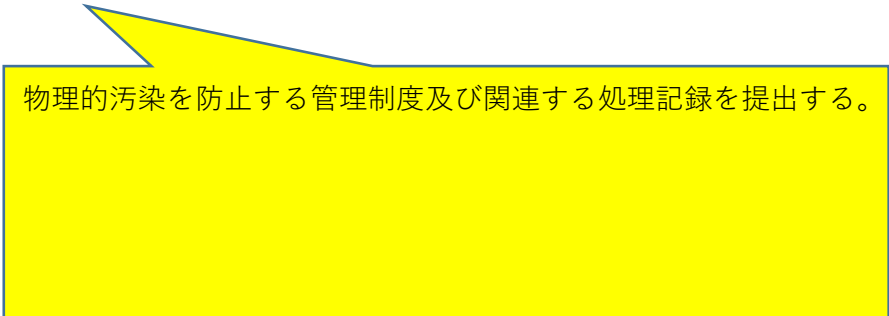


製造加工プロセス、製品のモニタリングプラン及びモニタリング結果を提出する。

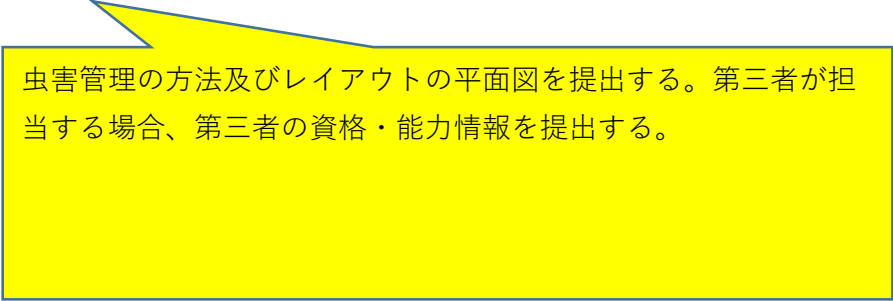
洗浄・消毒措置（洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む）を提出する。



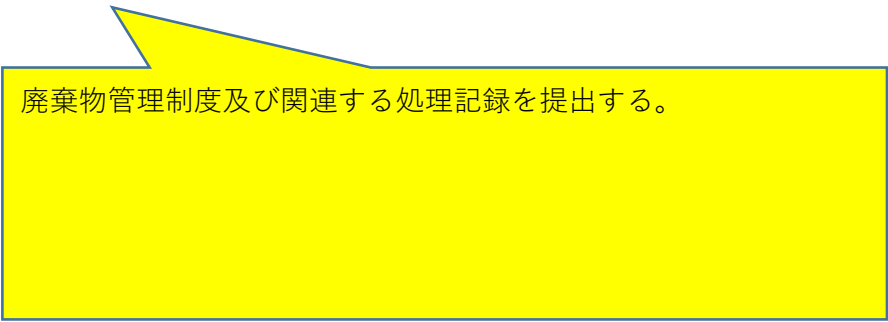
化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。



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。

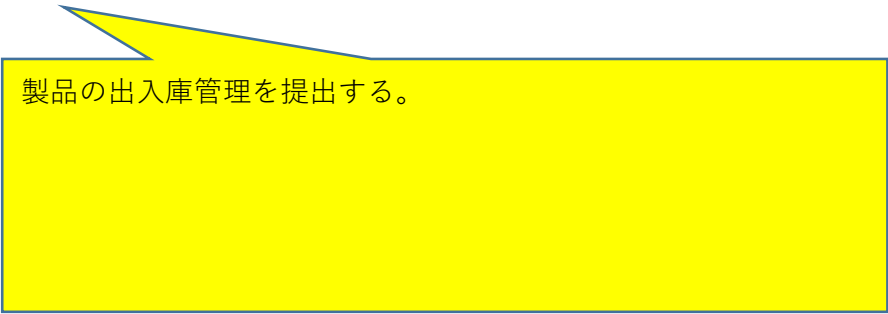


虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

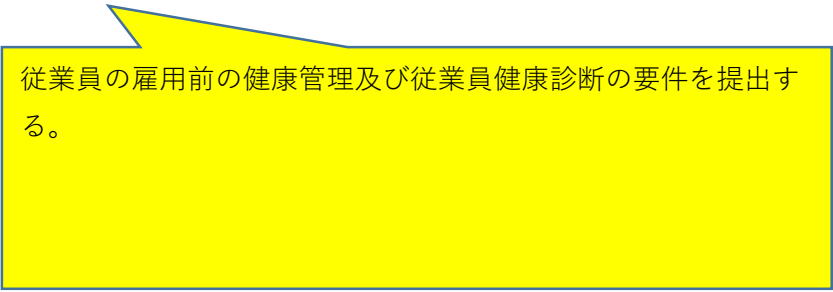
A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on the top-left side.

廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。

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とって、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。



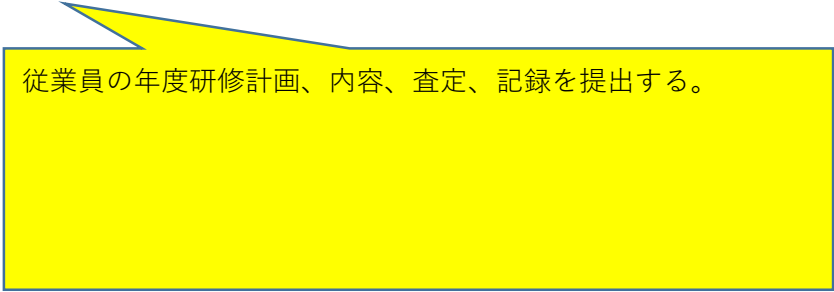
製品の入在庫管理を提出する。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on the top-left side.

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。

Training implementation record

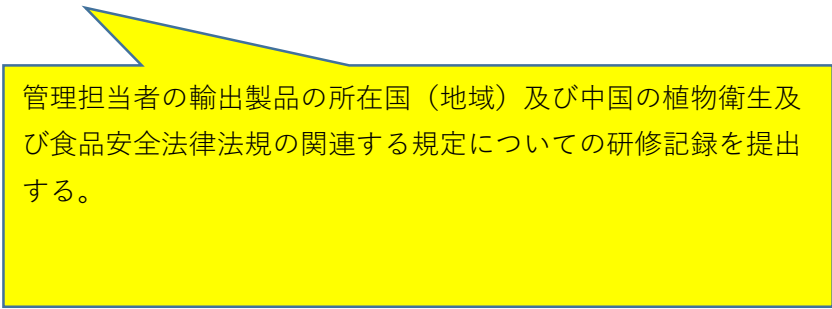
研修実施記録

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing towards the top-left. It contains the text '従業員が年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。' in black.

従業員が年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。

Manager training implementation record

管理者研修実施記録



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する。

完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。


Yokohama Laboratory

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, Fushimi-cho, Fushimi-ku, Kyoto 610-0055, Japan
TEL: 075-641-1111 FAX: 075-641-1112

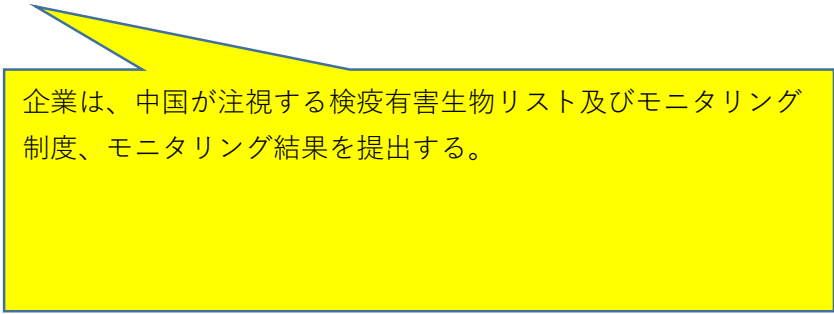
企業が保有する実験室の場合、企業の実験室の資格・能力の証明資料を提出する。企業が第三者の実験室に委託する場合、委

Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

Pest monitoring system and records

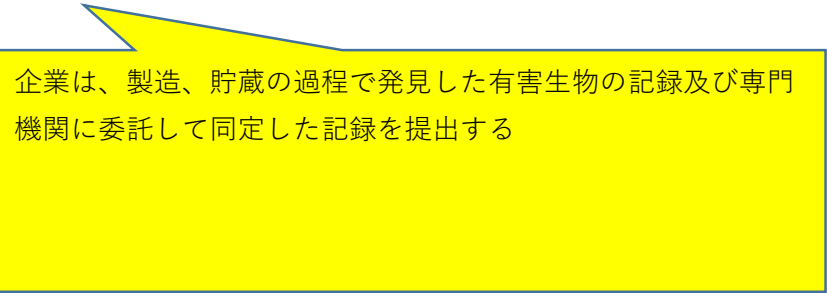
有害生物モニタリング制度及び記録

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing from the top-left towards the text.

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。

Records of discovered pests and identification records

発見した有害生物の記録及び同定記録



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

Records of pest defensive measures

有害生物防御措置の記録

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。

12.4

Fumigation method, implementing agency, qualifications and abilities

燻蒸の方式、実施機関及び資格・能力

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。

附件4-2-4、4-2-5、4-2-8 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
- ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
- ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)

日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
1.2	管理制度	Management system
1.3	組織図	Organization Map
2.1.1	敷地平面図	Factory site sketch
2.1.2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場平面図	Workplace floor plan
3.1	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
3.2	冷蔵庫のモニタリング	Monitoring of Refrigerator
4.1.1	水質検査証明書	Inspection record of tap water
4.1.2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2.1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
5.2.2	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	食品添加物リスト	Food additive list
5.4.1	包装材適合証明書	Certificate for Packaging material
5.4.2	表示ラベル	Label information
6.1.1	製造工程図	Process flow chart
6.1.2	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	マイコトキシン管理	Control of Mycotoxins
6.3	添加物リスト	Food additives list
7.1	洗浄と消毒	Detergents and disinfectant
8.1	化学物質の使用と貯蔵	Use and storage of chemicals
8.2	異物混入管理	Physical pollution control
8.3	防虫防鼠管理記録	Insect repellent and mouse management table
8.4	廃棄物管理記録	Waste management record
9.1	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	入出庫管理記録	Entry / exit management table
10.1	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.1	検査項目、方法、頻度等	Inspection items, methods, frequency, etc.
11.2	試験室認証	Laboratory certification
12.1	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	有害生物防御記録	Record of pest defense
12.4	燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method, executing agency

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2

Management system

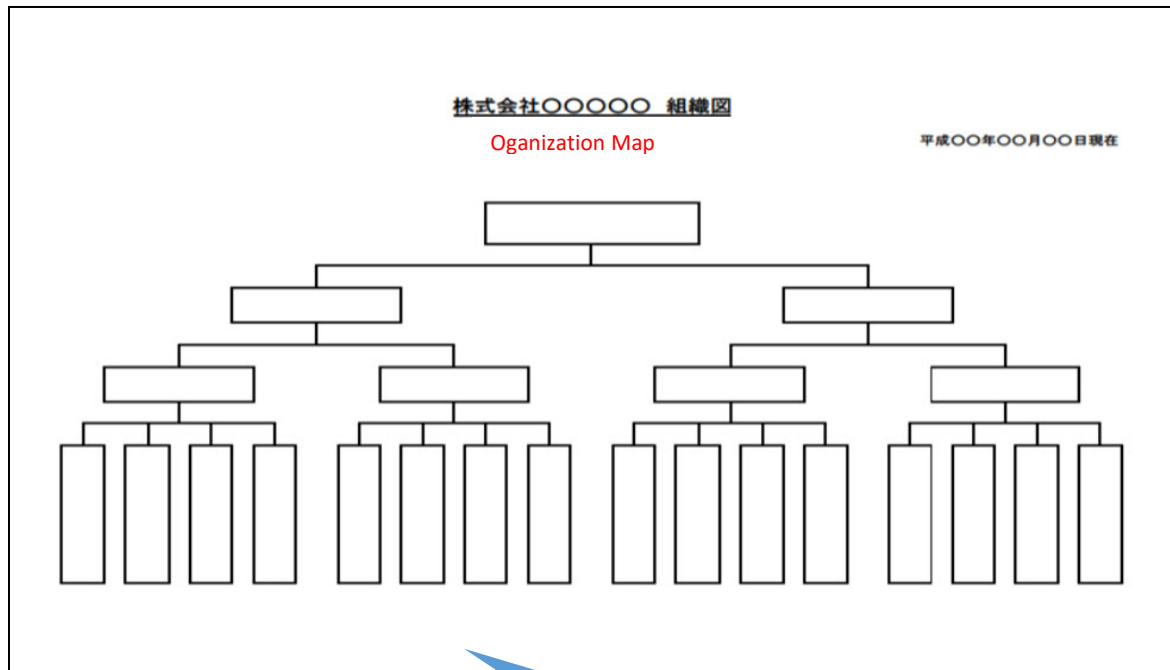
管理制度

資料番号を明記する。

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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、完成品検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理」について、管理体制概要を英語で記載

- ・主に食品製造、管理に従事する配置を明記



日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

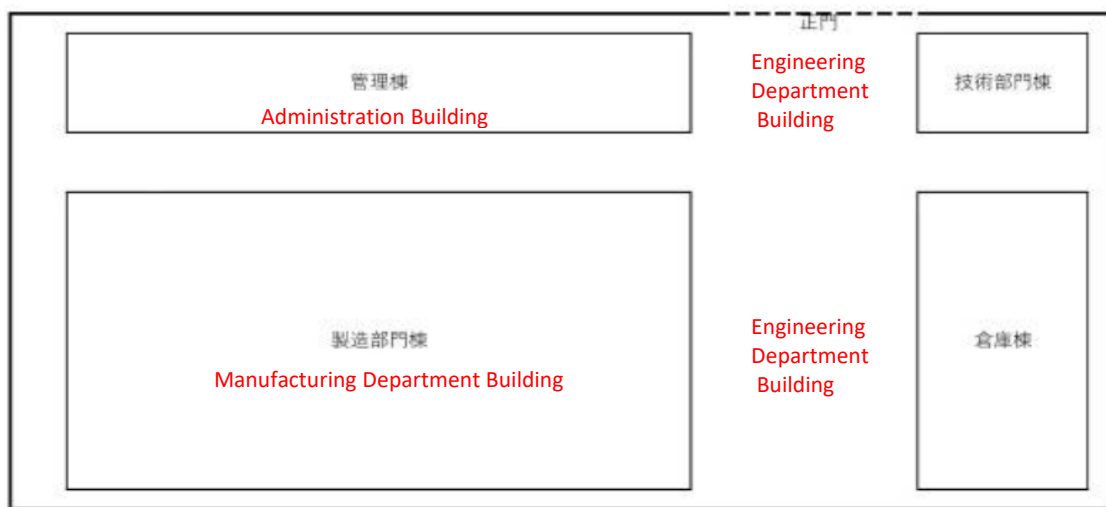
企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する

2.1.1

Factory site sketch

敷地平面図

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。

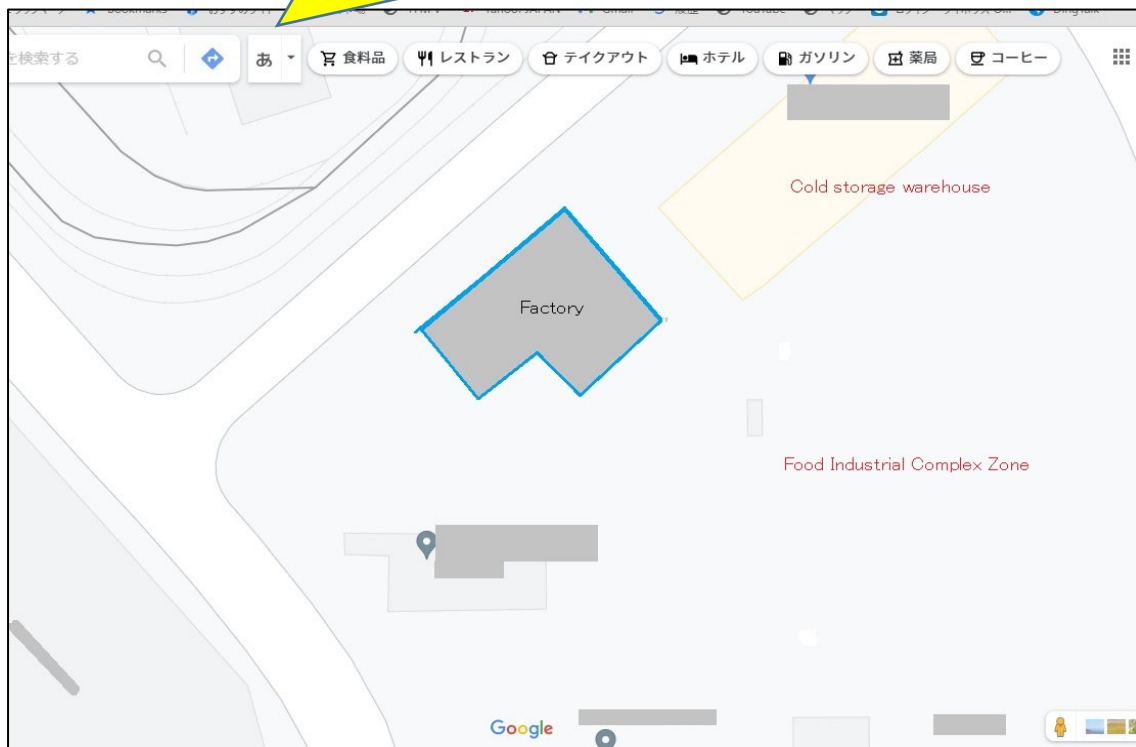


2.1.2

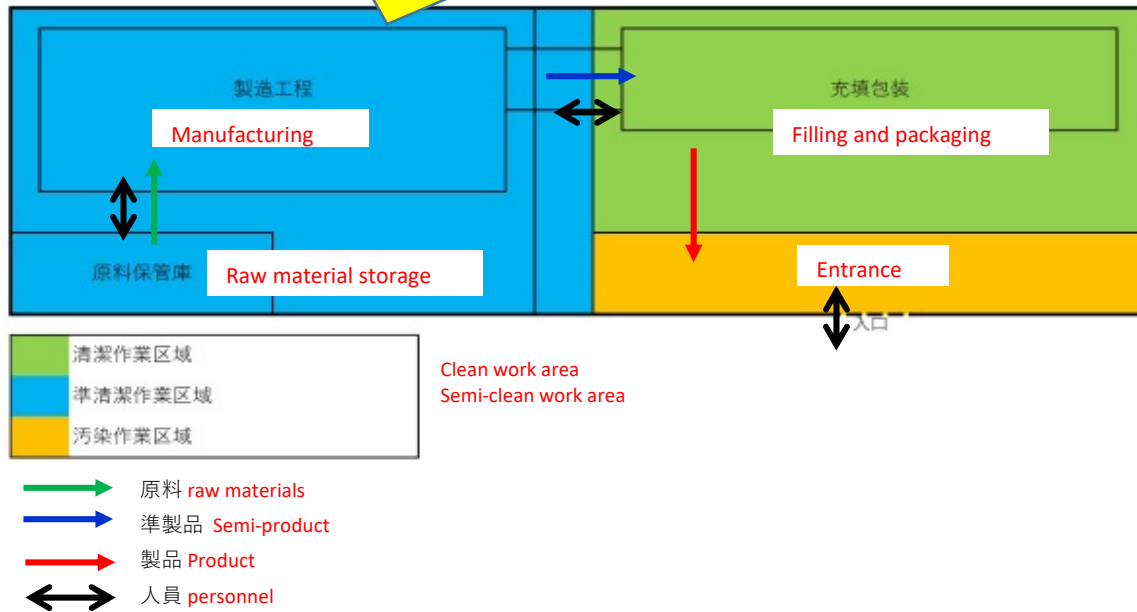
Factory map

工場周辺地図

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）。



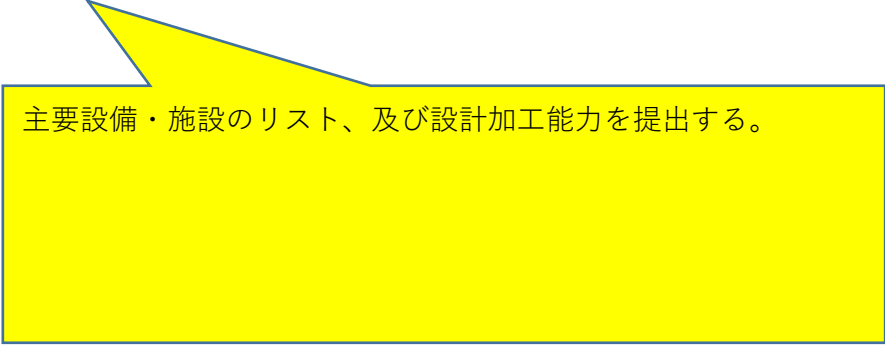
作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。



3.1

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力



主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。

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）

4.1.1

Inspection record of tap water

水質検査証明書

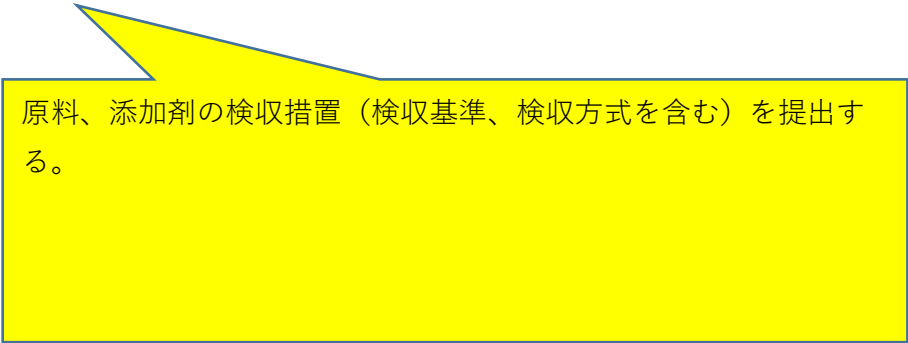
企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。

4.1.2

Water piping diagram

工場内用水配管図

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。



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。

5.2.1

Certificate of Analysis for raw material

原料の証明書等

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）


证书编号: 第 2205YH*****1 号
发 行 日: 2022 年 05 月**日

試 験 成 績 証 明 書

〇〇〇〇〇〇株式会社 謹啓

中国食品质量安全标准
检验证书

2022 年 月** 当協会に依頼され、検査を受けている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	〇〇 〇〇
電話番号	SK 検査センター 045-123-5982

試験項目	試験結果	試験方法
鉛	*****	GB5009.12
カドミウム	*****	GB5009.15
総水銀	*****	GB5009.17
総ヒ素	*****	GB5009.11
クロム	*****	GB5009.123
ベンゾ(a)ピレン	*****	GB5009.27
アフラトキシン B ₁	*****	GB5009.22
アフラトキシン M ₁	*****	GB5009.24
デオキシニバレノール	*****	GB5009.111
オクサトキシン A	*****	GB5009.96
ゼアラレノン	*****	GB5009.209

以下空白

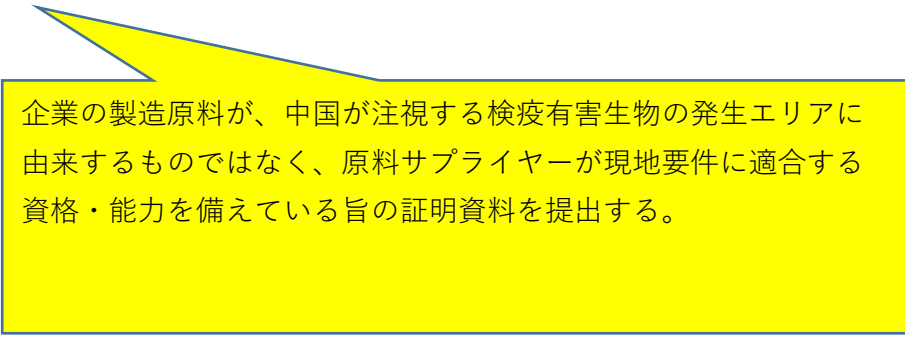
※結果表等の内容を他へ掲載する場合は本協会の承認を必要とします。

中国食品质量安全标准
检验证书

5.2.2

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料



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。

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）。（適用する場合）

5.4.1

Certificate for Packaging material

包装材適合証明書

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。


Shin Nippon Kasei Kogyo

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

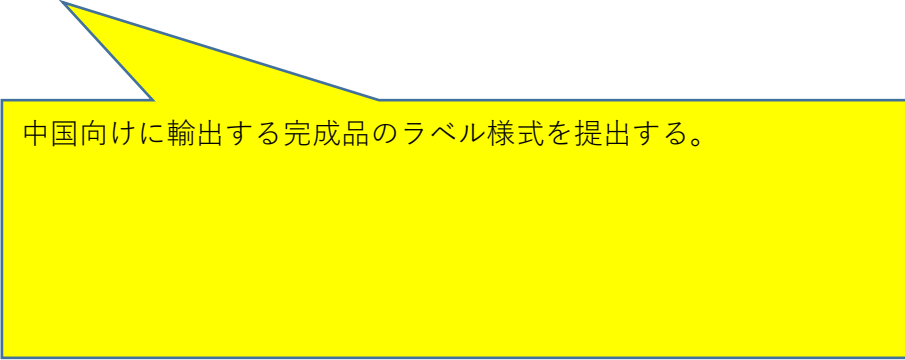
Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXX to XXXXXX
Method of Analysis : Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under 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 Metal(as 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
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 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



中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。

6.1.1

Process flow chart

製造工程図

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。

危害要因分析表

危機分析ワークシート(1)

HACCP hazard analysis worksheet(1)

	(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	原料の選別 Raw material selection	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	Yes	原料の選別 Raw material selection	原料の選別 Raw material selection	Yes
2	原料の洗浄 Raw material cleaning	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の洗浄 Raw material cleaning	原料の洗浄 Raw material cleaning	No
3	原料の加熱 Raw material heating	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の加熱 Raw material heating	原料の加熱 Raw material heating	No
4	原料の冷却 Raw material cooling	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の冷却 Raw material cooling	原料の冷却 Raw material cooling	No
5	原料の包装 Raw material packaging	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の包装 Raw material packaging	原料の包装 Raw material packaging	No
6	原料の検出 Raw material detection	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の検出 Raw material detection	原料の検出 Raw material detection	No
7	原料の選別 Raw material selection	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の選別 Raw material selection	原料の選別 Raw material selection	No
8	原料の洗浄 Raw material cleaning	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の洗浄 Raw material cleaning	原料の洗浄 Raw material cleaning	No
9	原料の加熱 Raw material heating	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の加熱 Raw material heating	原料の加熱 Raw material heating	No
10	原料の冷却 Raw material cooling	汚染物質の混入 Contamination of pollutants	No	原料の冷却 Raw material cooling	原料の冷却 Raw material cooling	No

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）。

HACCPプラン

(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	Critical Limit	何を	どのように	頻度	誰が	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	食品衛生上の危害 Microbiological and chemical	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/5 1500min	温度計で監視 Sterilizer temperature	監視装置が正常に 動作していることを 確認する	毎バッチ Each batch	製造担当者 Operator	① 温度計の点検 ② 温度記録の確認 ③ 殺菌時間の確認	① 温度計の点検 ② 温度記録の確認 ③ 殺菌時間の確認	① 温度計の点検 ② 温度記録の確認 ③ 殺菌時間の確認
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	金属片の長さ Metal pieces length 0.5mm以下	金属探知機の 正常作動	金属探知機のテスト 金属探知機のテスト 金属探知機のテスト	金属探知機のテスト 金属探知機のテスト 金属探知機のテスト	製造担当者 Operator	① 金属探知機のテスト ② 金属探知機のテスト ③ 金属探知機のテスト	① 金属探知機のテスト ② 金属探知機のテスト ③ 金属探知機のテスト	① 金属探知機のテスト ② 金属探知機のテスト ③ 金属探知機のテスト

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

修正措置報告書

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

検証記録

検証記録用紙⁴

マイコトキシン管理

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标准に適合する旨の抜取検査報告を提出する。


Shin Nihon Kenosai Kenkyukai
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 General of the National Institute of Health

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

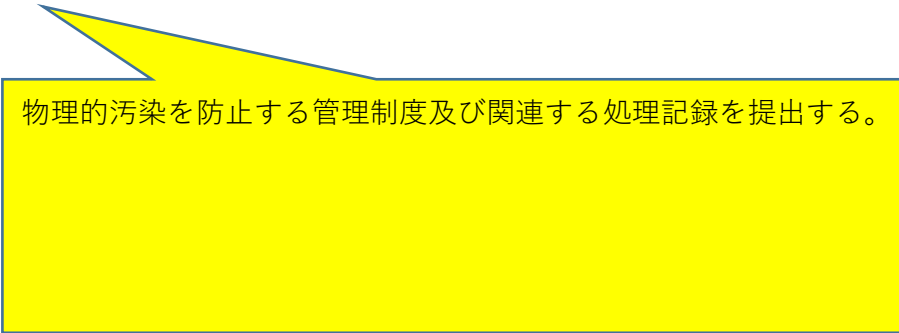
一般財団法人 新日本検査協会
〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1 日本橋本町ビル
TEL: 03-5561-0111 FAX: 03-5561-0112 URL: <http://www.shin-nihon-kenosai.or.jp>

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。

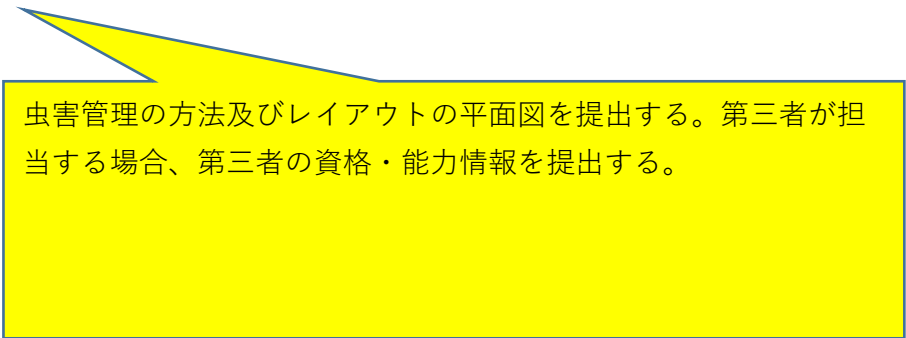
洗浄と消毒

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。

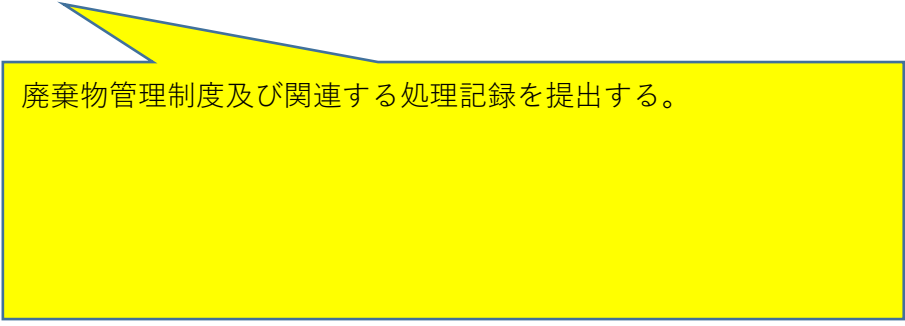
化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue triangular pointer pointing towards the top-left. It contains the text '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。'

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。

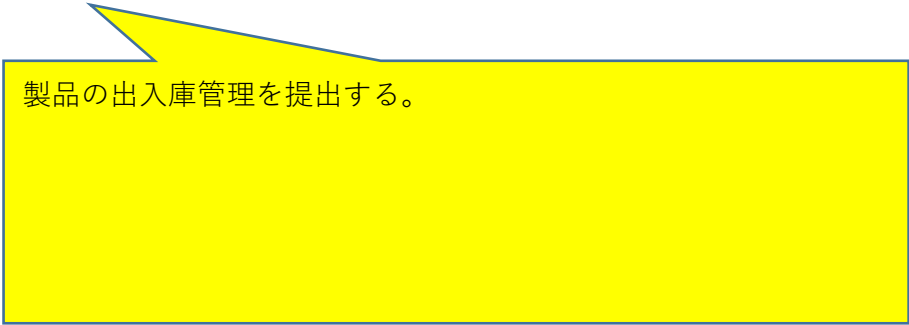


虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

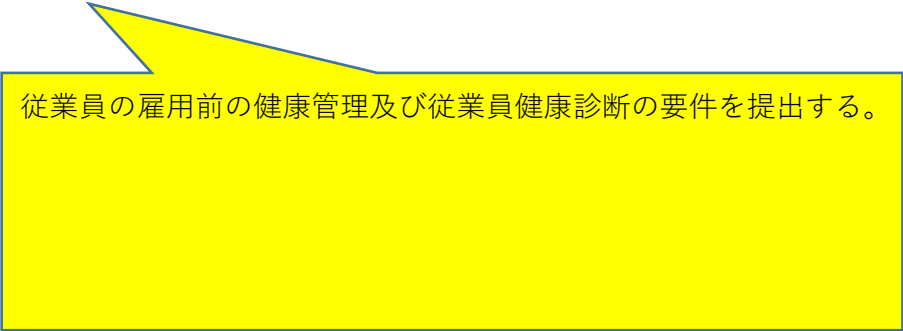


廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。

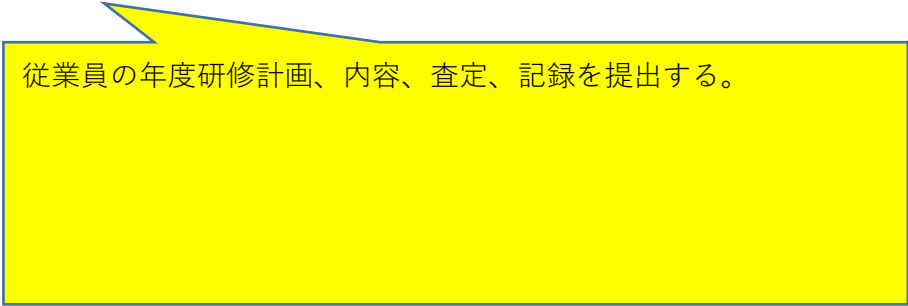
製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。



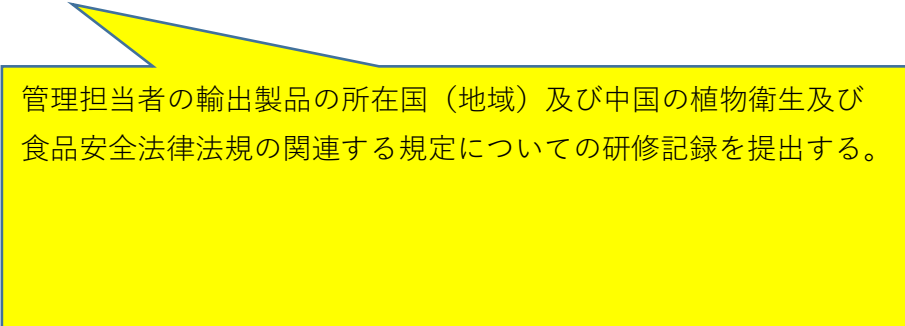
製品の出入庫管理を提出する。

A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing to the left. It contains the text: 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。

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。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on its top-left corner.

従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。



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する。

11.1

Inspection items, methods, frequency, etc.

検査項目、方法、頻度等

完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。



Sri Lanka Bureau of Standards

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 Sri Lanka Bureau of Standards Laboratory

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

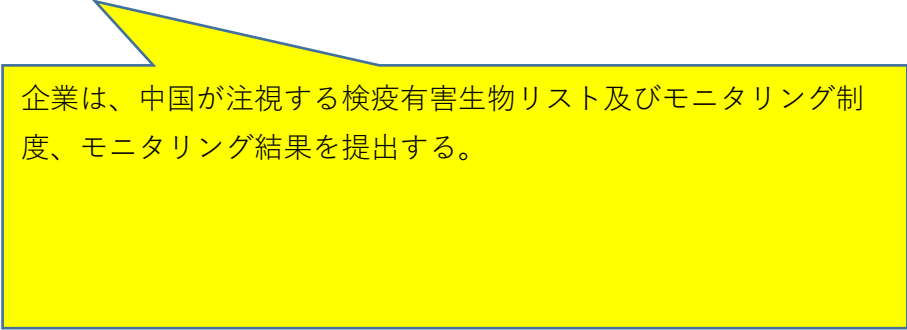
-XXXXXXXXXXXX-

HEAD OFFICE: 100, Colombo 03, Sri Lanka. Branches: 100, Colombo 03, Sri Lanka. 100, Colombo 03, Sri Lanka.

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。

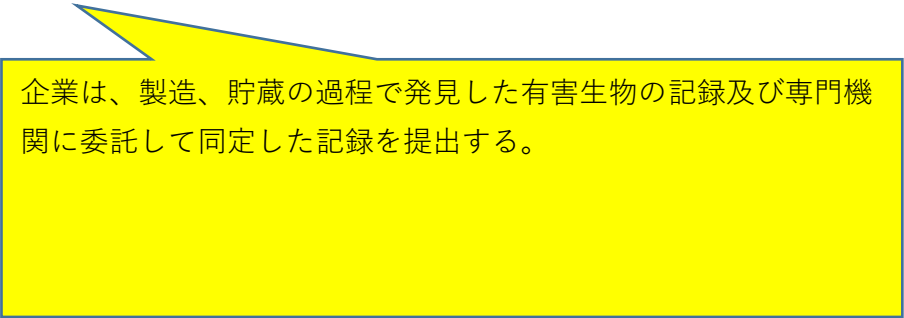
Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

A yellow callout box with a blue border and a blue pointer on the left side, containing text in Japanese.

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。

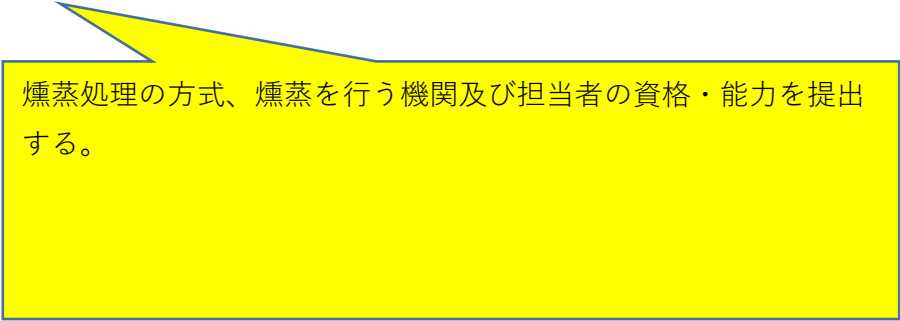
有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)



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。

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。

燻蒸の方式、実施機関



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。

附件4-2-6 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
- ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
- ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)

日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
1.2	管理制度	Management system
1.3	組織図	Organization map
2.1.1	敷地平面図	Factory site sketch
2.1.2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場平面図	Workplace floor plan
3.1	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
3.2	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.1.1	水源施設の写真、管理記録等	Photographs and management records of water source facilities
4.1.2	水質検査記録	Inspection record of tap water
4.1.3	ボイラー管理	Boiler management
5.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2.1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
5.2.2	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	食品添加物リスト	Food additive list
5.4.1	包装材	Packaging material
5.4.2	表示ラベル	Label
6.1.1	製造工程図/CCP及び管理措置	Process flow chart/CCP management
6.1.2	危害要因分析表	HACCP hazard analysis worksheet
	HACCPプラン	HACCP Plan
	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
6.2	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リスト	List of food additives and nutritional enhancers
7.1	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.1	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	Management of physical pollution
8.3	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理	Waste management
9.1	トレーサビリティ実施記録	Traceability implementation record
9.2	出入庫管理	Entry / exit management
10.1	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.1.1	完成品検査	Finished goods inspection
11.1.2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.1	有害生物の防除	Control of pests
12.2	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	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method, executing agency

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2

Management system

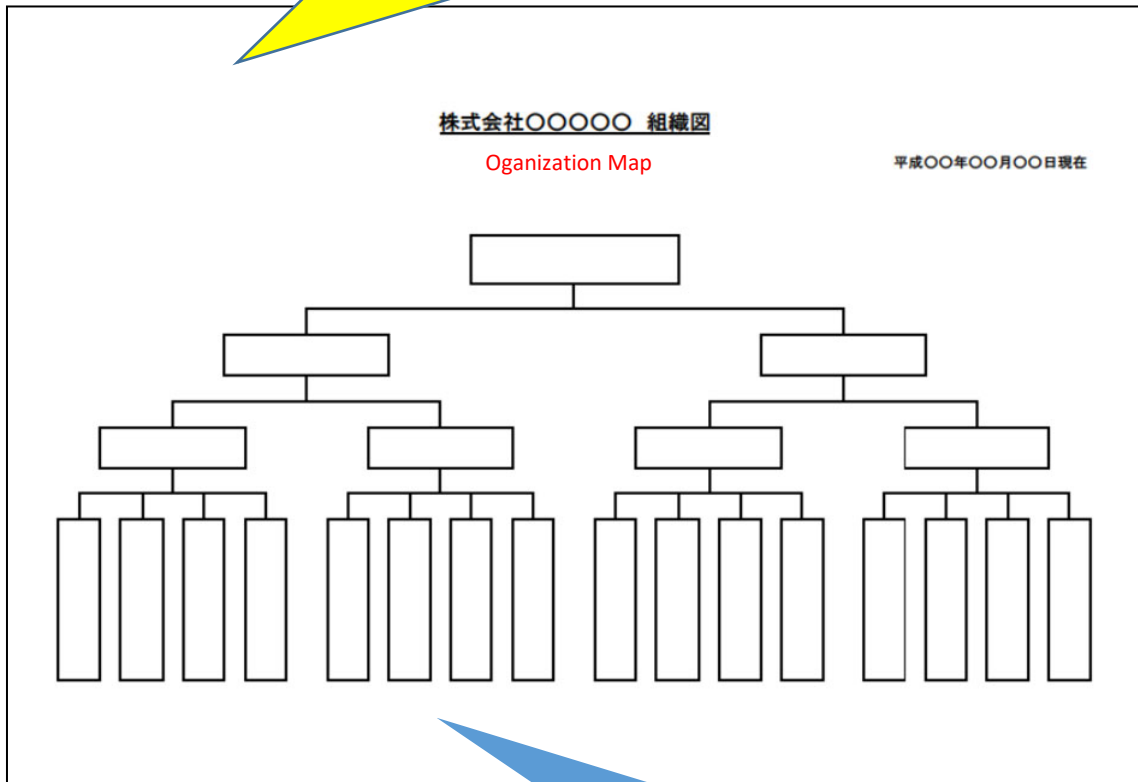
管理制度

資料番号を明記する。

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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、完成品検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理」について、管理体制概要を英語で記載

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。



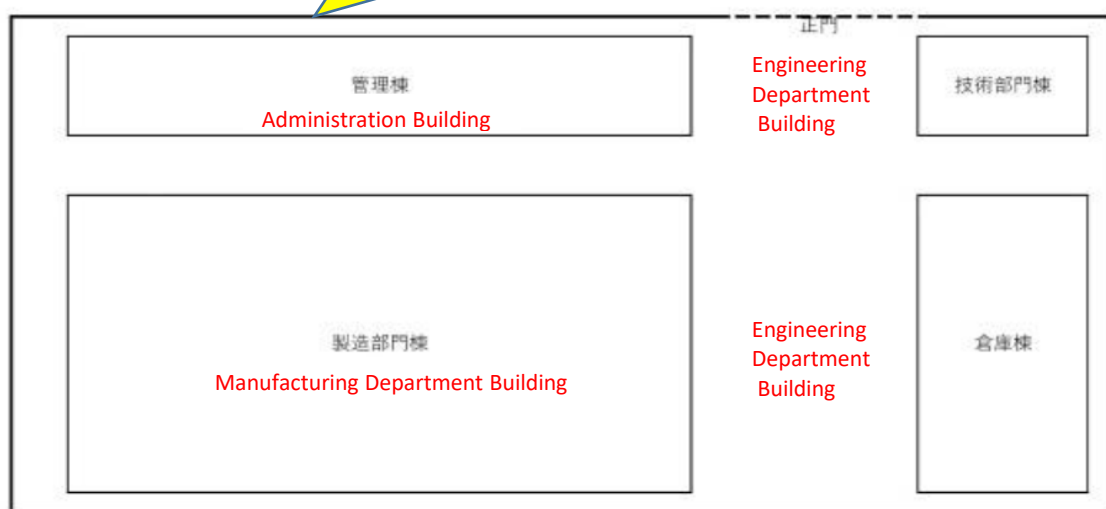
日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

2.1.1

Factory site sketch

敷地平面図

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。

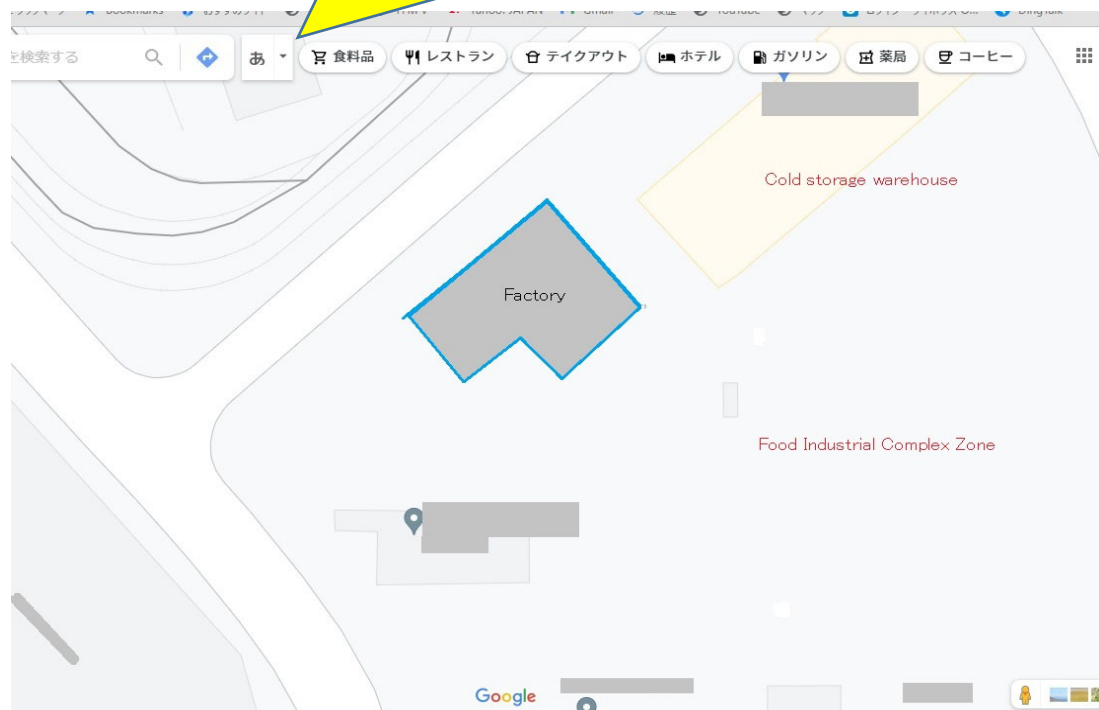


2.1.2

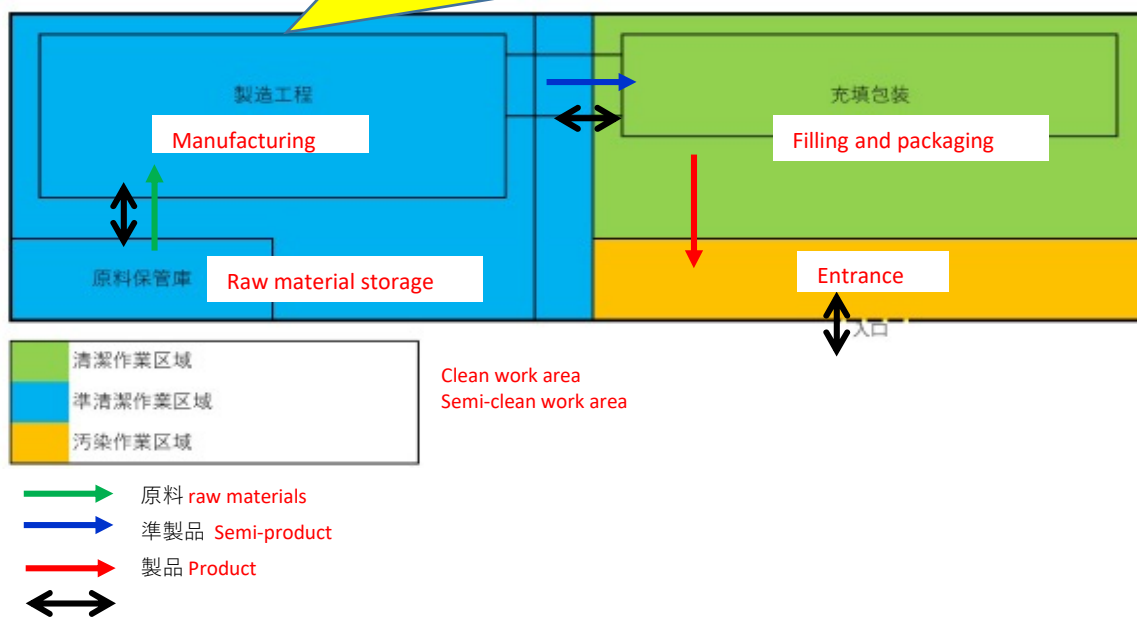
Factory map

工場周辺地図

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）。



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。

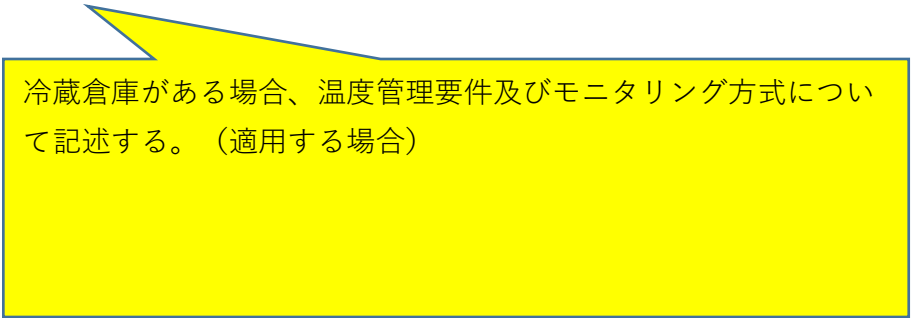


3.1

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。

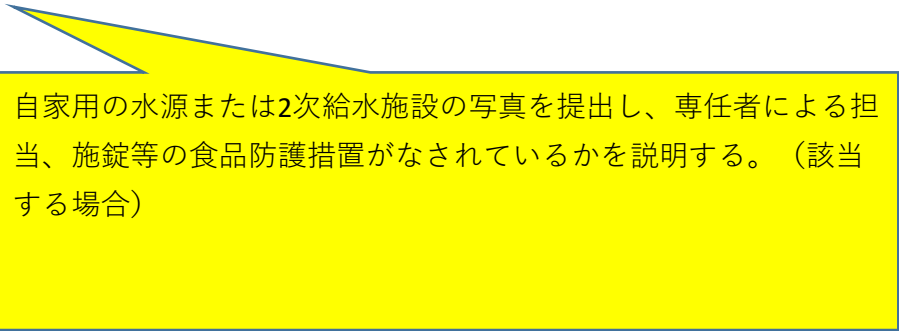


冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。（適用する場合）

4.1.1

Photographs and management records of water source facilities

水源施設の写真、管理記録等



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

Inspection record of tap water

水質検査記録

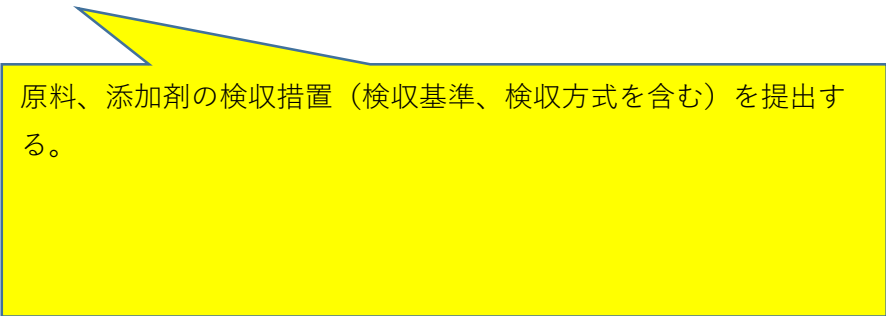
製造加工用水及び食品と直接接触する氷/蒸気（適用する場合）のモニタリングプラン（細菌学検査の項目、方法、頻度、記録、検査結果を含む）を提出する。

4.1.3

Boiler management

ボイラー管理

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。



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。

5.2.1

Certificate of Analysis for raw material

原料の証明書等

直近の製品が中国食品安全国家标准に適合している旨の検査報告を提出する。(適用する場合)


SGS
証明書番号: 第 2205YH*****1 号
発行日: 2022 年 05 月**日

試験成績証明書

○○○○○○株式会社 様

中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター

2022 年 月** 日 当協会に提出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)	検査に関する連絡担当者名	電話番号
*****	—	1 検体	○○ ○○	SK 食品名称センター 045-123-5982

試験項目	試験結果	試験方法
鉛	*****	GB5009.12
カドミウム Pb	*****	GB5009.15
総水銀 Cd	*****	GB5009.17
総ヒ素 Hg	*****	GB5009.11
クロム As	*****	GB5009.123
ベンゾ(a)ピレン Cr	*****	GB5009.27
アフラトキシン B ₁ Benzo(a)pyrene	*****	GB5009.22
アフラトキシン M ₁ Aflatoxin B₁	*****	GB5009.24
デオキシニバレノール Aflatoxin M₁	*****	GB5009.111
オクタトキシニン Deoxynivalenol	*****	GB5009.96
ゼアラレノン Ochratoxin A	*****	GB5009.209

以下空白

(本証明書等の内容を他へ転載する場合は本協会の承認を必要とする。)

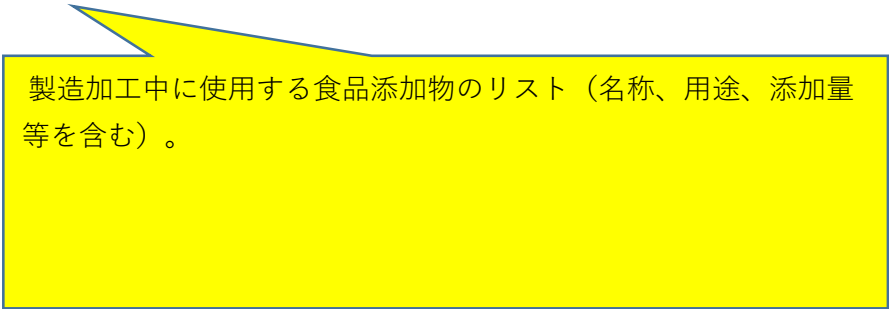
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター

5.2.2

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

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。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing towards the top-left. It contains text in Japanese.

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）。

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。


Shin Nippon Keizai Kaisha, Ltd.

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

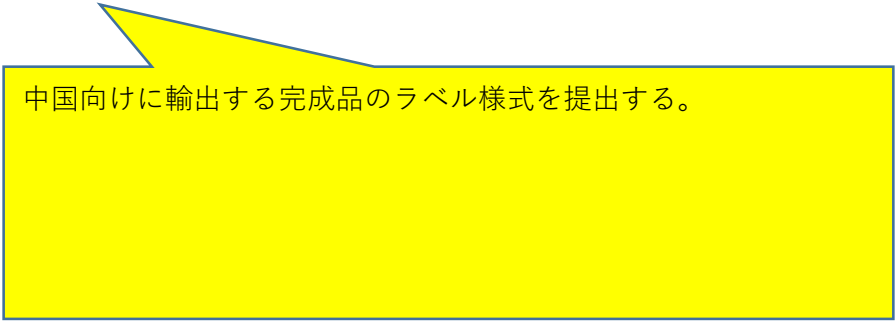
Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXX to XXXXXX
Method of Analysis : Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under 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 above-mentioned 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 Metal(as 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
		Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
		4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on its top-left corner.

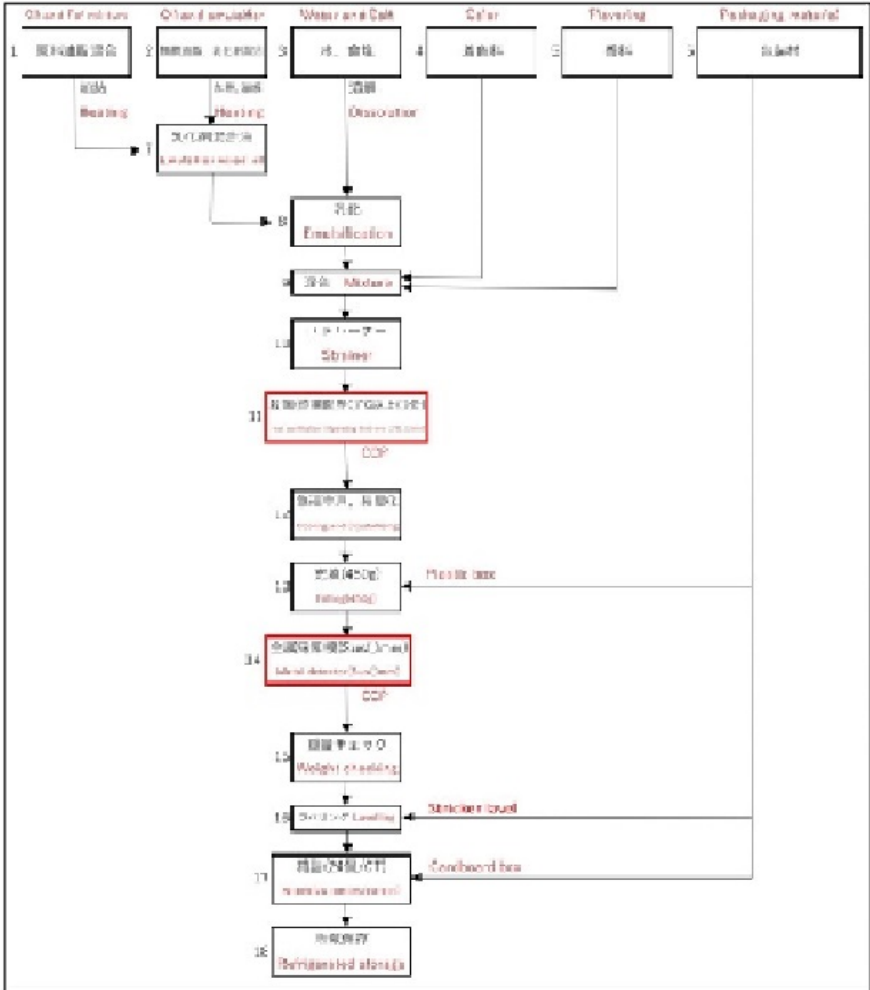
中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。

6.1.1

Process flow chart/CCP management

製造工程図/CCP及び管理措置

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。



危害要因分析表

危機分析ワークシート(1)

HACCP hazard analysis worksheet(1)

	(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	原料油の混合 Raw material oil mixing	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
2	原料油の加熱 Raw material oil heating	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
3	油の抽出 Oil extraction	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
4	油の精製 Oil refining	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
5	原料の加熱 Raw material heating	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
6	原料の抽出 Raw material extraction	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
7	原料の混合 Raw material mixing	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
8	原料の加熱 Raw material heating	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
9	原料の抽出 Raw material extraction	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No
10	原料の混合 Raw material mixing	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ 異物混入 Foreign matter ☐ 異味・異臭 Off-flavor/Off-odor ☐ 変色 Discoloration ☐ 酸敗 Rancidity	☐ はい Yes ☐ いいえ No

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）。

HACCPプラン

(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	Critical Limit 各コントロール手段に対して	何を	どのように	頻度	誰が	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Phocess 11 殺菌 Heat Sterilization	細菌増生の発生 Bacterial multiplication and overgrowth	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/5 min	殺菌温度計	記録し及び目視	バッチ毎	製造担当者	☐ OK ☐ NG	☐ OK ☐ NG	☐ OK ☐ NG
工程14 Phocess 14 金属探知機 Material detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	0.5mm以上の金属片が混入していないこと Absence of 0.5mm or more of metal pieces	金属探知機の 正常作動	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 equipment is working properly at the start of each batch.	毎バッチ、製品が金属探知機 を通過する際に、金属探知機が 正常に作動していることを確認する At the start of production at the line, check for change and at the end of production.	製造担当者	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 equipment is working properly at the start of each batch.	金属探知機のメンテナンス	☐ OK ☐ NG
						Line operator	☐ OK ☐ NG	Metal detector maintenance	Record of ☐ OK

CCPモニタリング記録

CCP monitoring record

是正措置記録

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

検証記録

検証記録用紙↕

真菌毒素試験結果

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。


Shin Nihon Kensei Kenkai
Shin Nihon Kensei Kenkai

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

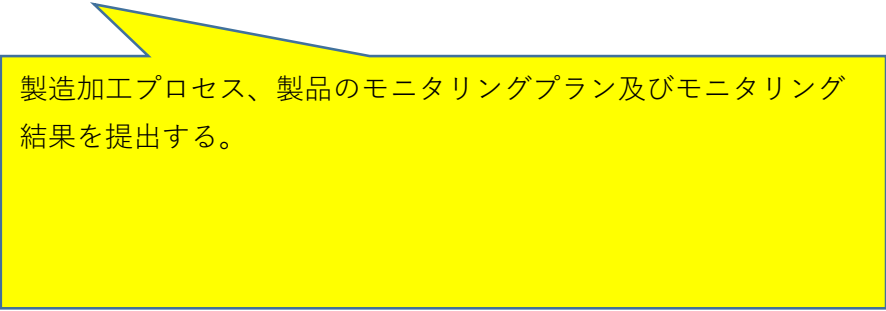
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.

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


Shin Nihon Kensei Kenkai Laboratory

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

一般社団法人 新日本検定協会
〒105-8565 東京都港区新橋 2-1-1 新橋本館2F
TEL: 03-5561-0111 FAX: 03-5561-0128 URL: <http://www.shin-nihon-kensei.or.jp>

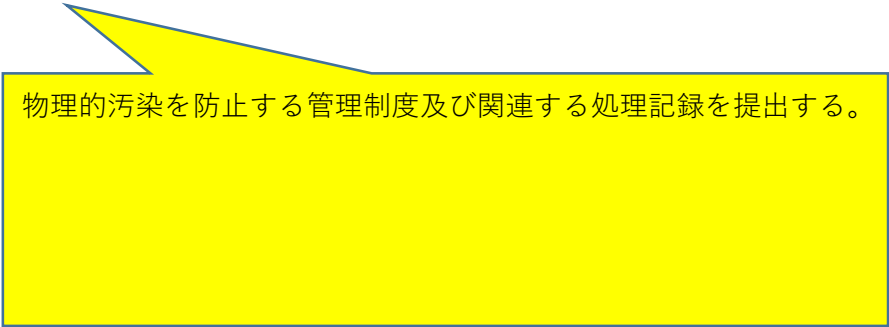
A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing from the top-left corner towards the text.

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。

洗浄・消毒措置

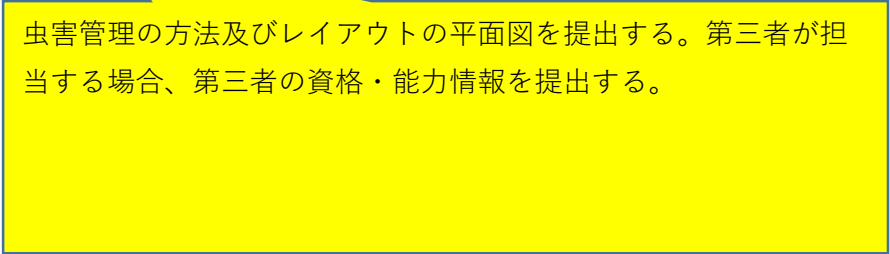
洗浄・消毒措置（洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む）を提出する。

化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。

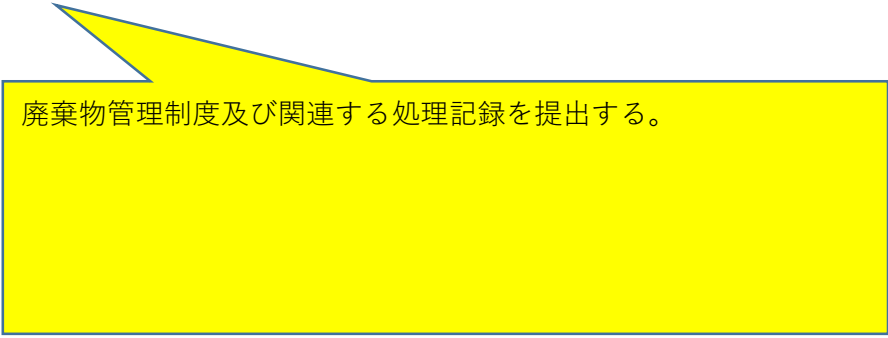
A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing to the left. It contains the text '物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。'

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。

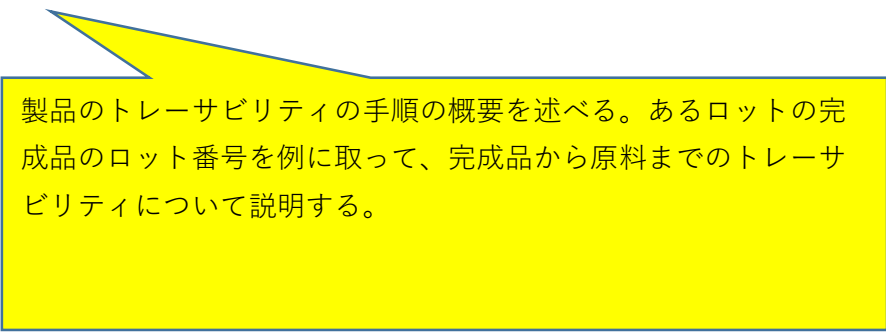
虫害制御の配置図



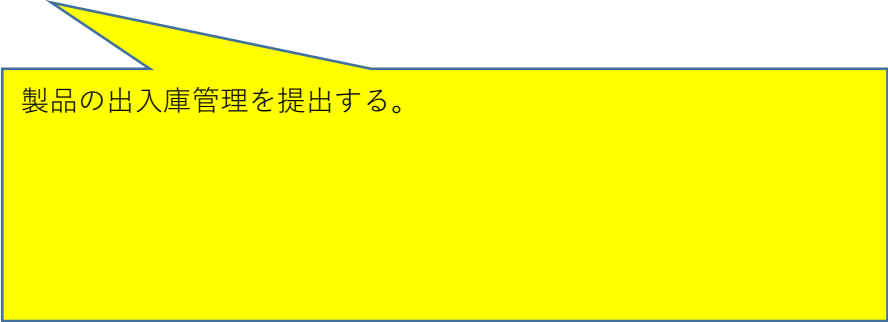
虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

A yellow callout box with a blue border and a blue pointer on the left side, pointing towards the top left of the page.

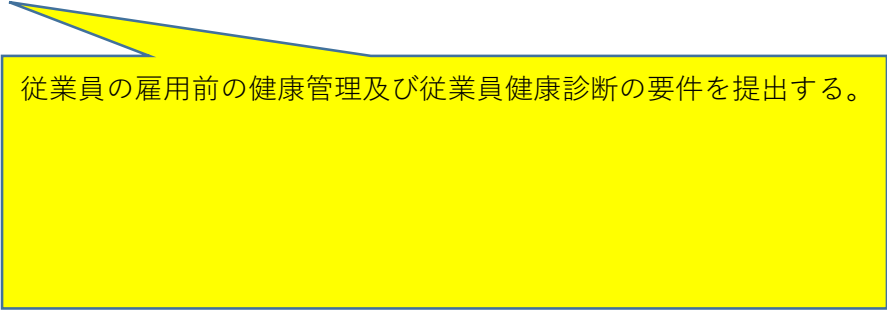
廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。



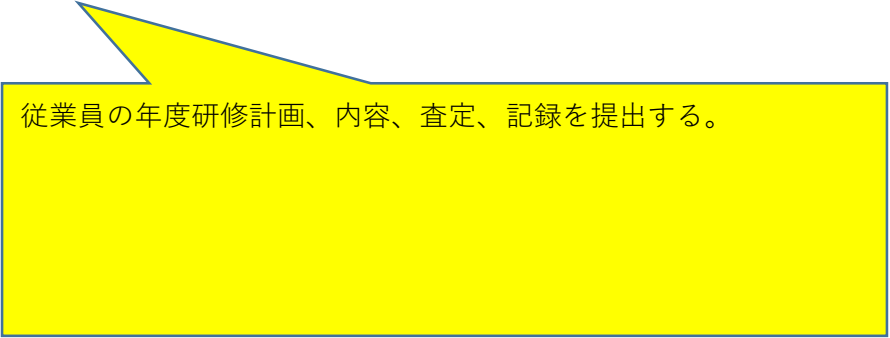
製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。



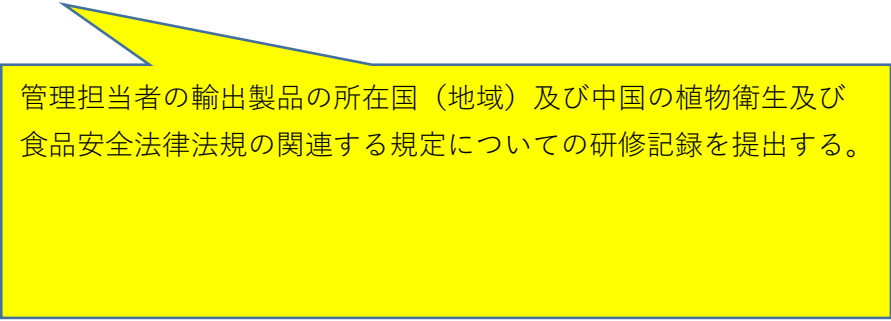
製品の出入庫管理を提出する。



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。



従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。

A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing to the left. It contains two lines of Japanese text.

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する。

完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。


Ministry of Health, Labour and Welfare

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 : 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.

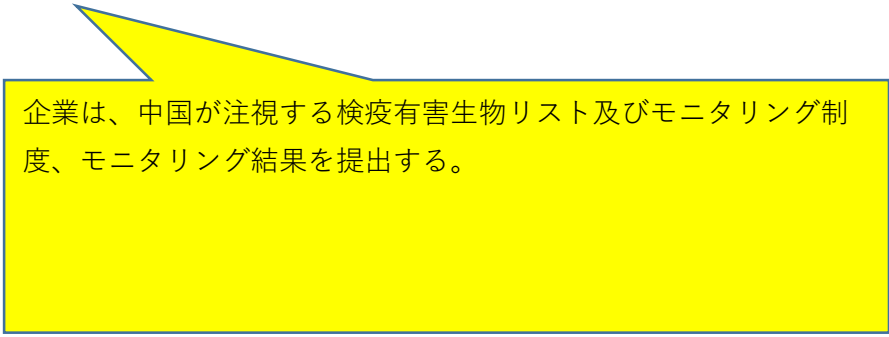
-SEAL OF THE MINISTRY OF HEALTH, LABOUR AND WELFARE-
MINISTRY OF HEALTH, LABOUR AND WELFARE, 1-1-1, Higashi-Shinjuku, Shinjuku-Ku, Tokyo 162-8601, Japan
E-mail: kankokun@sk.co.jp, Tel: 03-3344-1111, Fax: 03-3344-1112

企業が保有する実験室の資格・能力

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。

Certificate of Accreditation

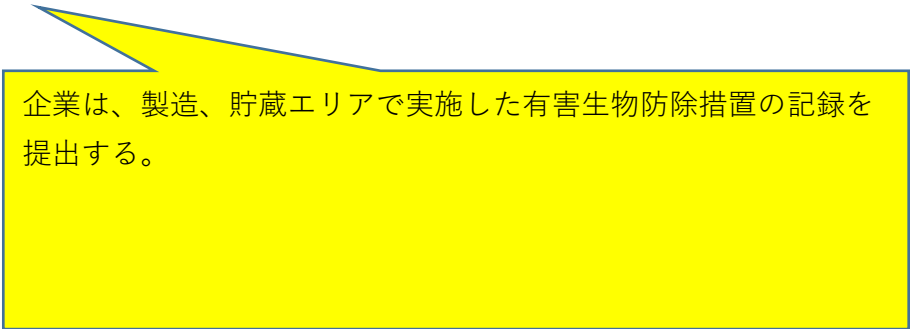
試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing towards the top-left. It contains two lines of Japanese text.

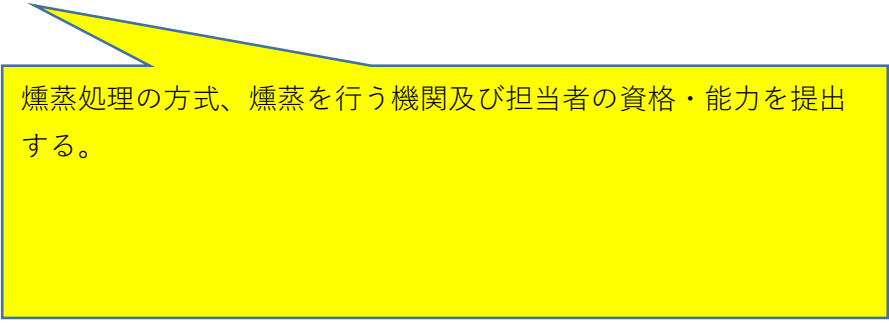
企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。

有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)

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。



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。



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。

附件4-2-7 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
 ・1.1は、シングルウインドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
 ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)
- 日本語と英語のタイトルを記載

資料番号	日本語タイトル	English title
1.2	管理制度	Management system
1.3	組織図	Organization map
2.1.1	敷地平面図	Factory site sketch
2.1.2	工場周辺地図	Factory map
2.2	作業場平面図	Workplace floor plan
3.1	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
3.2	冷蔵施設のモニタリング方式	Refrigerating facility monitoring method
4.1.1	水質検査記録	Inspection record of tap water
4.1.2	工場内用水配管図	Water piping diagram
5.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
5.2.1	原料の証明書等	Certificate of Analysis for raw material
5.2.2	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	食品添加物リスト	Food additive list
5.4.1	包装材	Packaging material
5.4.2	表示ラベル	Label
6.1.1	製造工程図	Process flow chart
	危害要因分析表	Hazard analysis
	HACCPプラン	HACCP Plan
6.1.2	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
6.2	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記録	Usage record of food additives and nutritional enhancers
7.1	洗浄・消毒措置	Cleaning and disinfection measures
8.1	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	Management of physical pollution
8.3	虫害制御の配置図	Layout of insect damage control
8.4	廃棄物管理	Waste management
9.1	トレーサビリティ手順の概要	Overview of traceability procedures
9.2	出入庫管理	Entry / exit management
10.1	健康診断実施記録(定期／雇入れ)	Health examination implementation record (regular / hiring)
10.2	研修実施記録	Training implementation record
10.3	管理者研修実施記録	Manager training implementation record
11.1	完成品検査	Finished goods inspection
11.2	企業が保有する実験室の資格・能力	Laboratory qualifications and abilities owned by companies
12.1	有害生物の防除	Control of pests
12.2	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	有害生物防除措置記録	Pest control measures record
12.4	燻蒸の方式、実施機関	Fumigation method, executing agency

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2

Management system

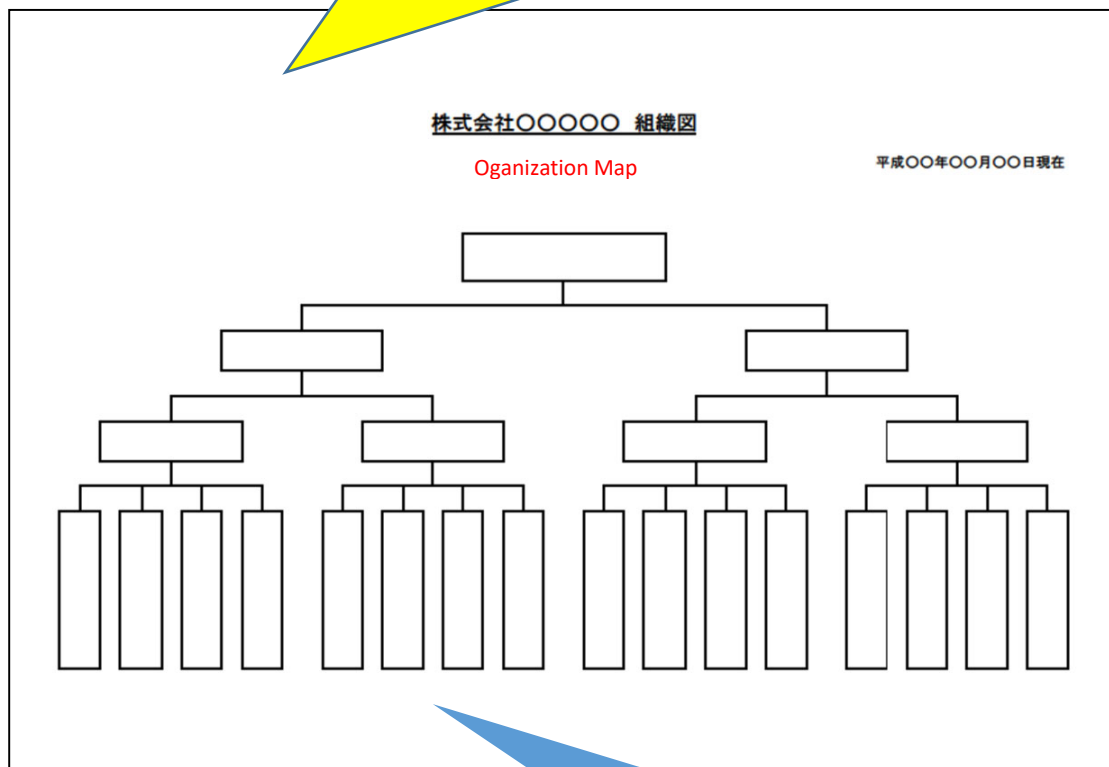
管理制度

資料番号を明記する。

「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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、完成品検査、不適合品のリコール、トレーサビリティ管理」について、管理体制概要を英語で記載

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。



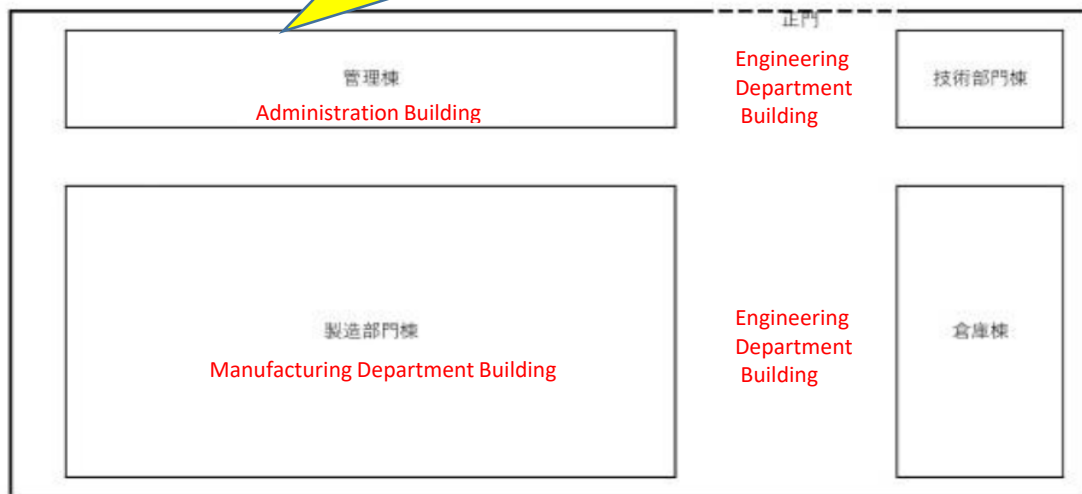
日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

2.1.1

Factory site sketch

敷地平面図

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。

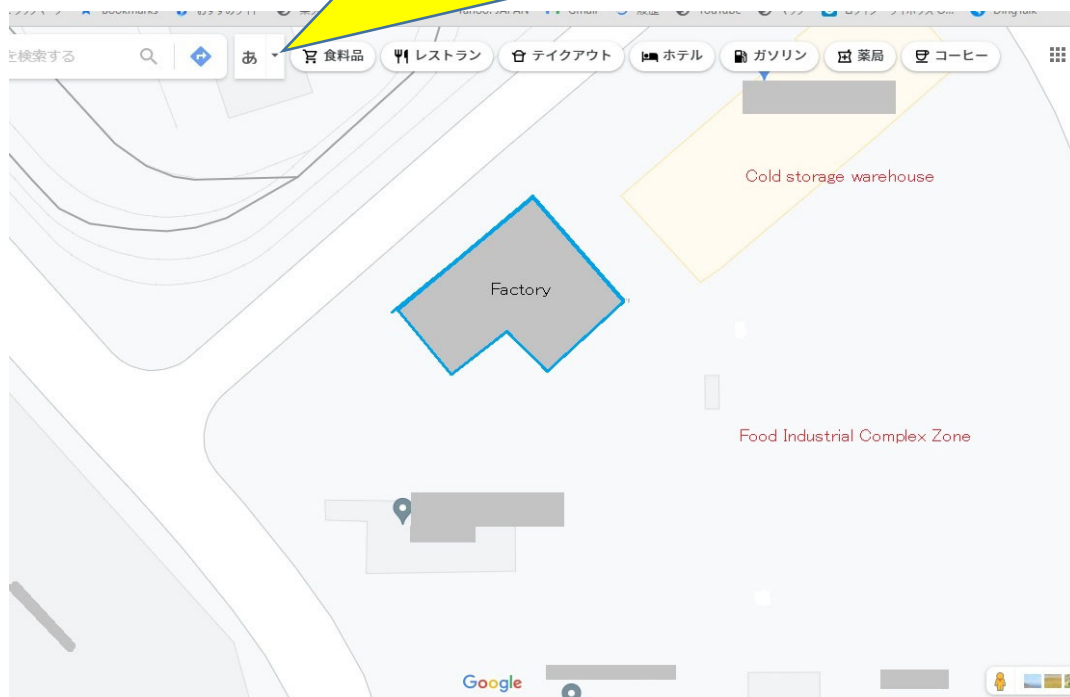


2.1.2

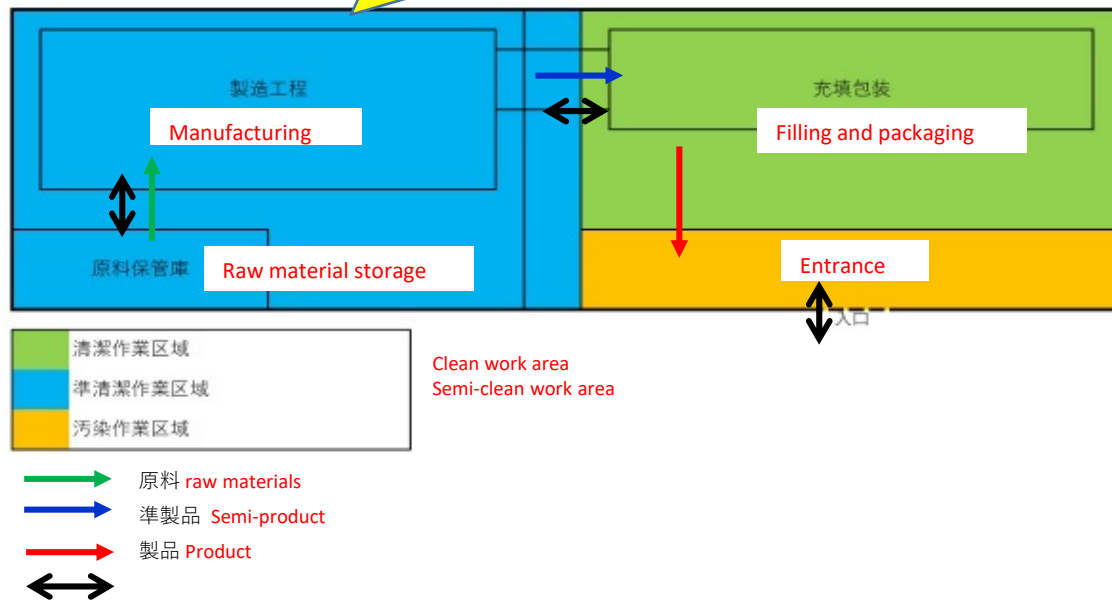
Factory map

工場周辺地図

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）。



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。

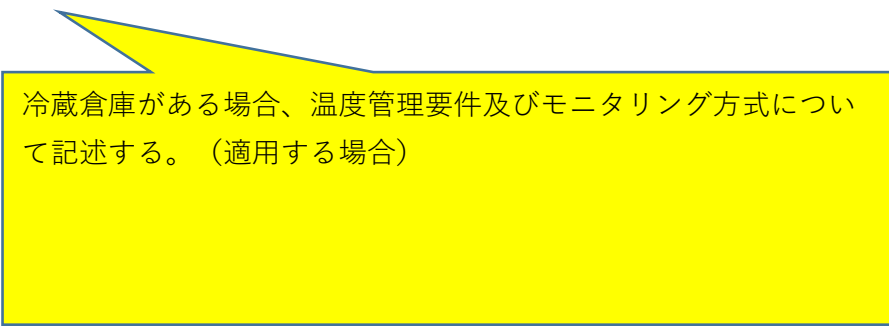


3.1

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。



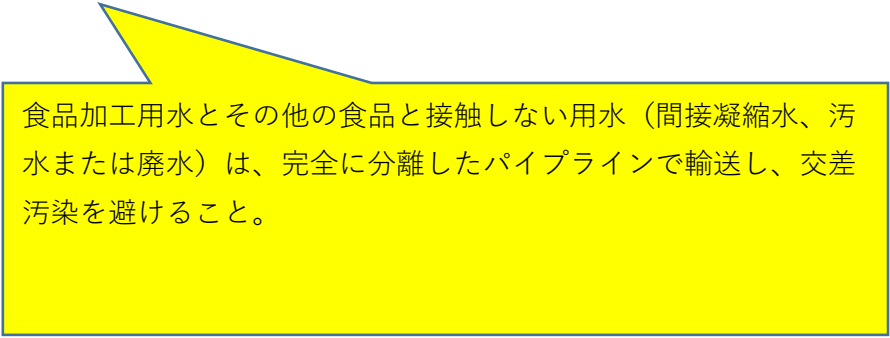
冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。（適用する場合）

4.1.1

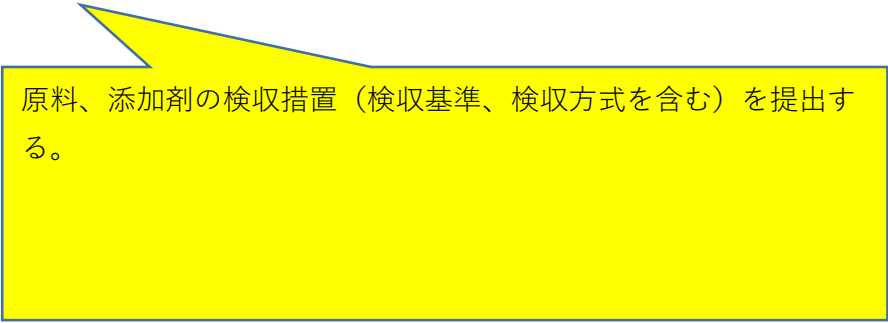
Inspection record of tap water

水質検査記録

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。



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。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on its top-left corner.

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。

5.2.1

Certificate of Analysis for raw material

原料の証明書等

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）


SGS
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 産

〒***** 市*****区*****
*****株式会社
*****部
*****課
*****室

2022 年 月** 当協会に依頼された試験について、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	〇〇 〇〇		
電話番号	SK 実業学校センター 015-113-5982		
試 験 成 果	試験項目	試験結果	試験方法
	鉛	*****	GB5009.12
	カドミウム Pb	*****	GB5009.15
	総水銀 Cd	*****	GB5009.17
	総ヒ素 Hg	*****	GB5009.11
	クロム As	*****	GB5009.123
	ベンツ(a)ピレン Cr	*****	GB5009.27
	アフラトキシン B ₁ Benzo(a)pyrene	*****	GB5009.22
	アフラトキシン M ₁ Aflatoxin B1	*****	GB5009.24
	デオキシニバレノール Aflatoxin M1	*****	GB5009.111
	オクサトキシン A Deoxynivalenol	*****	GB5009.96
	ゼアラレノン Ochratoxin A	*****	GB5009.209

以下余白

※証明書等の内容を他へ転載する場合は本協会の承認を必要とする。

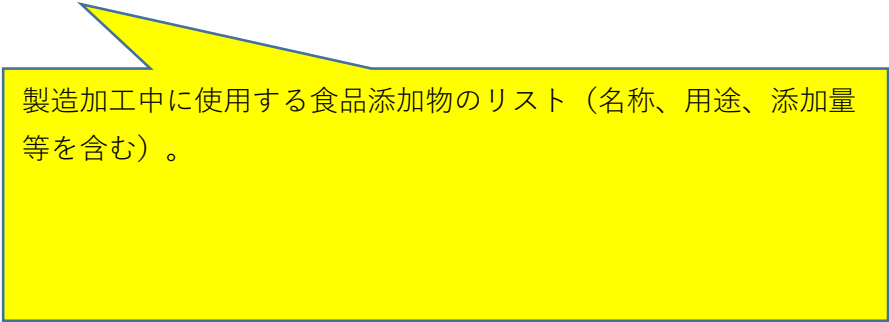
*****株式会社
*****部 *****課 *****室

5.2.2

Evidence of raw material supplier capabilities and qualifications

原料サプライヤーの資格、能力の証明資料

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。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on the left side.

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）。

5.4.1

Packaging material

包装材

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。


Blue Ribbon Korea Kyobul

Date : [REDACTED]
Certificate No. : [REDACTED]

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : [REDACTED]
 Name of Goods : [REDACTED]
 Sample submitted : [REDACTED]
 Date of Analysis : [REDACTED] to [REDACTED]
 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

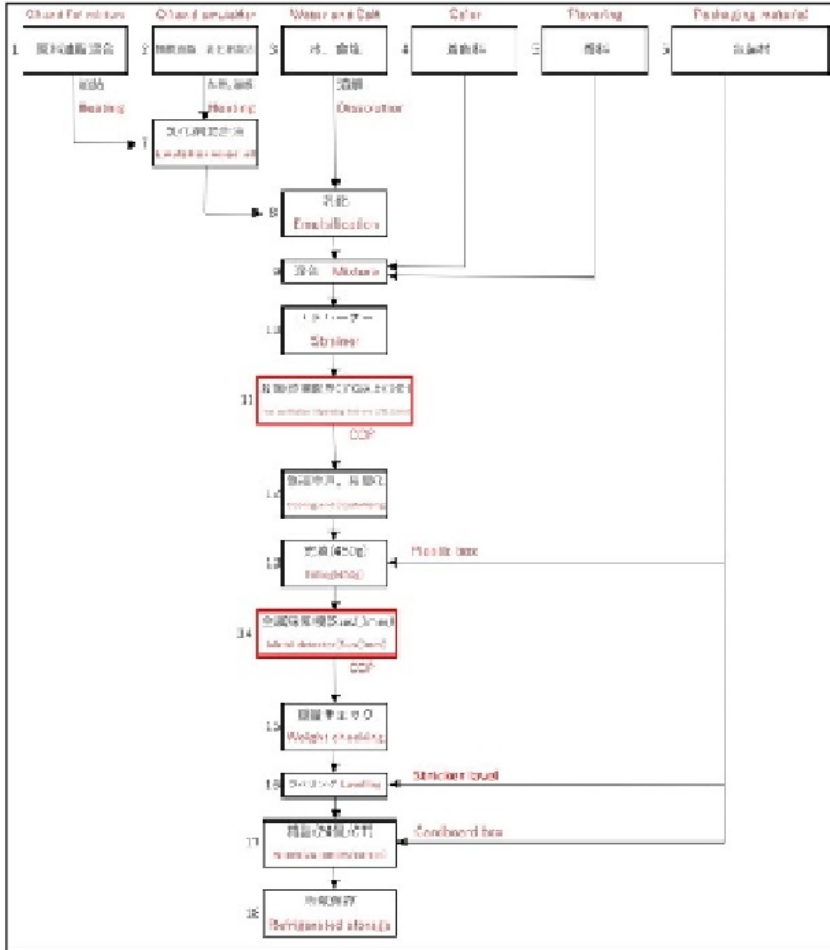
PP / WHITE
 Specifications: Usage temperature under 100 °C

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metal(as 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

中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。

製造工程図

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。



危害要因分析表

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な要因	食品安全の潜在的な危害は重要か？ (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 in 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	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○	ノー No ノー No ノー No	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○ ○○○	ノー No ノー No ノー No
2 加熱処理 Cooking	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
3 水、油の添加 Water and Oil	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
4 調味料の添加 Sauce	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
5 包装 Packaging	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
6 包装の検査 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
7 包装の検査 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
8 包装の検査 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
9 包装の検査 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
10 包装の検査 Packaging Material	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				

HACCPプラン

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
重要管理点	重要な危害	管理基準 ※コントロール手段に対して	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			
(CCP)	Food Safety Hazard	Critical Limit	What	How	Frequency	Who	Corrective actions	Verification	Record
工程11 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	栄養成分の低下 Retention of attached microorganisms	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/5min 121°C/5min	温度センサー	記録し、目視確認	バッチ毎	製造担当者	000000 000000	000000 000000	000000 000000
工程14 Process 14 金属探知機 Metal detector	金属片の混入 Mixing of metal pieces	0.5mm以上の金属片が混入しないこと No metal of 0.5mm or more of size is mixed	金属探知機の正常作動	0.5mm以上の金属片が混入しないことを確認する Check the operation of metal detector by passing 0.5mm or more of metal piece	※殺菌後、バッチ毎に検出が正常終了していることを確認する Confirmation of detection at the flow offset is checked just at the end of production	製造担当者 Line operator	検出が正常終了していることを確認する The test is passed ...	金属探知機のメンテナンス Metal detector maintenance	検出が正常終了していることを確認する Record of 000000

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。

工程 ■ 8/8/11 運転記録
Process 4 Sterilization temperature

是正措置記録

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

検証記録

検証記録用紙

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标准に適合する旨の抜取検査報告を提出する。


Shin Nihon Kasei Kogyo
SHIN NIHON KASEI KOGYO CO., LTD.

Date : XXXXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant : 株式会社ニッポンケイ
Name of Goods : 大豆
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

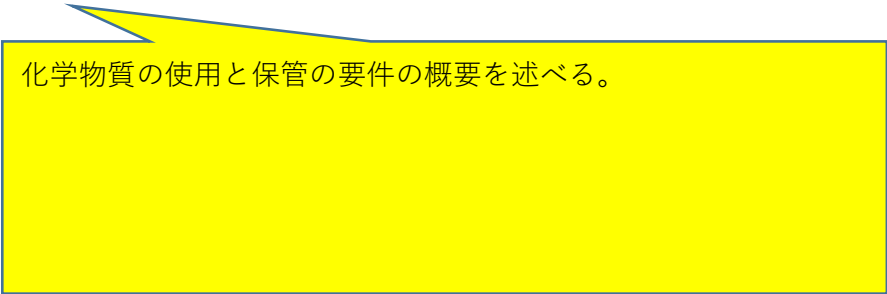
●●●●●●●●
Director (Seal) of the Institute

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

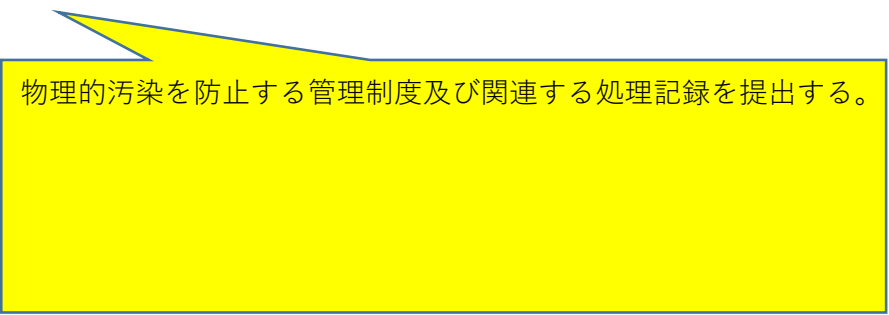
一般財団法人 新日本化学工業
検査部 検査課
〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1 新日本化学ビル
TEL: 03-5561-0001 FAX: 03-5561-0002 URL: <http://www.shin-nihon.co.jp>

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。

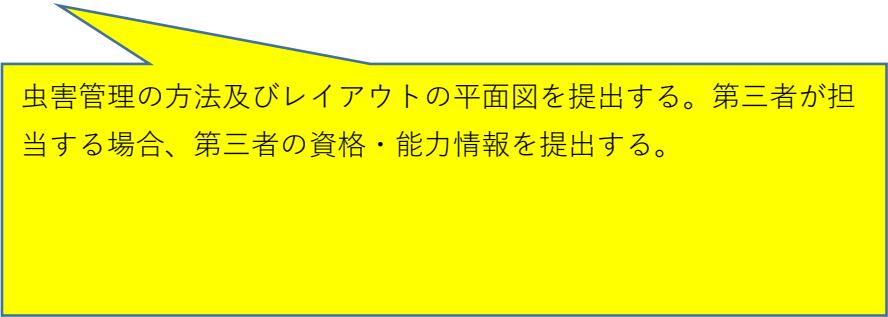
洗浄・消毒措置（洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む）を提出する。



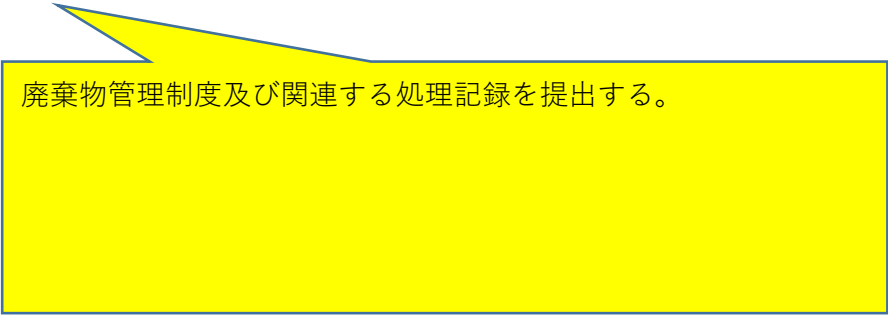
化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。



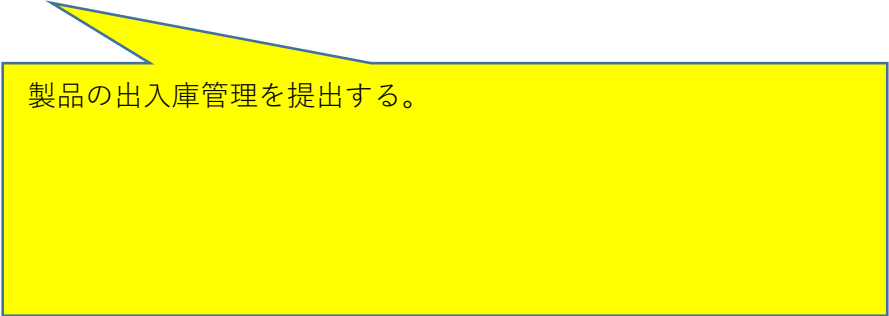
物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。



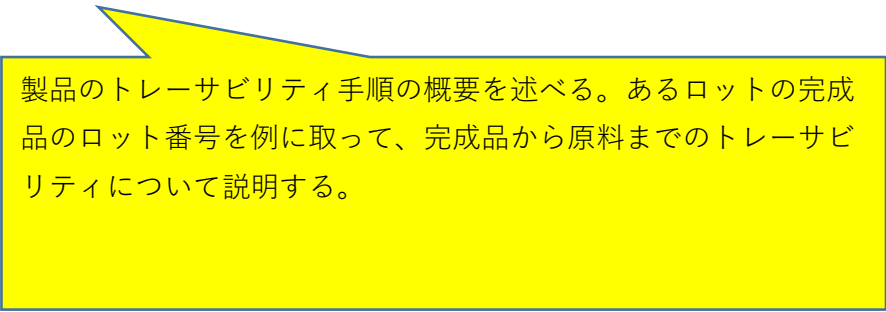
虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on its top-left corner.

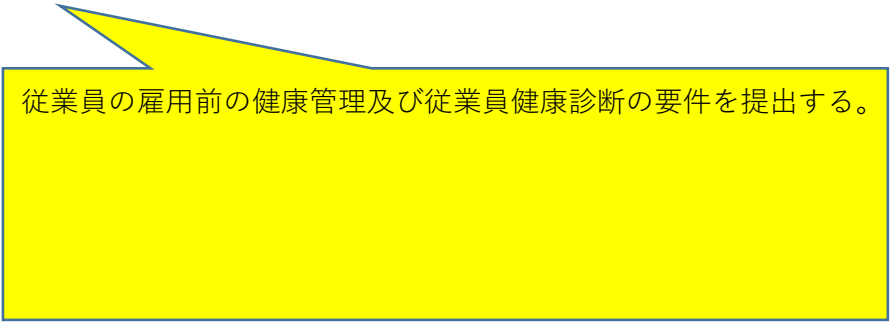
廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。



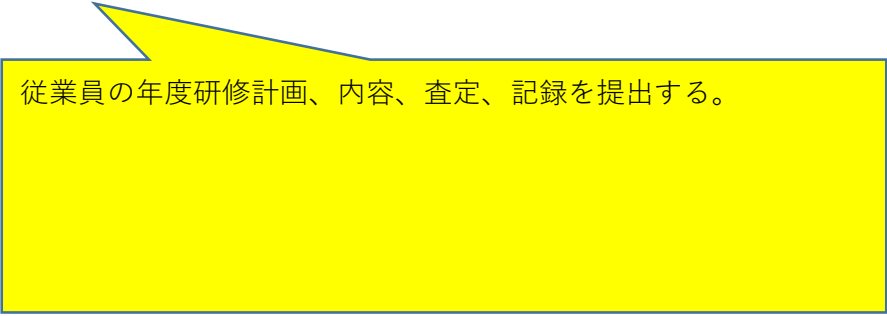
製品の出入庫管理を提出する。



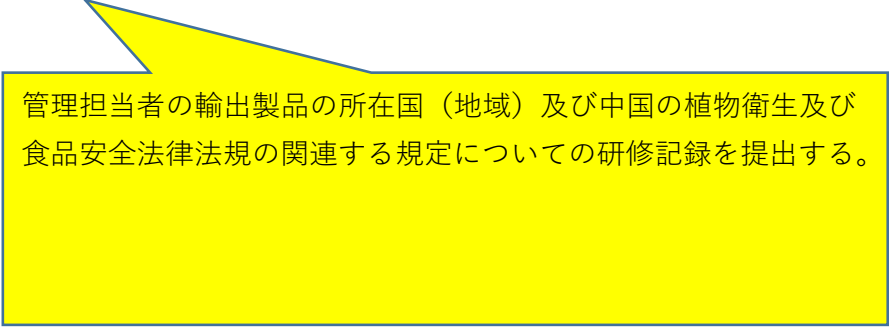
製品のトレーサビリティ手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。

A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue arrow pointing from the top-left corner towards the text.

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。



従業員の年度研修計画、内容、査定、記録を提出する。

A yellow callout box with a blue border and a blue arrow pointing towards the top-left. It contains two lines of Japanese text.

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する。

完成品検査の項目、指標、検査方式及び頻度を提出する。


Yokokawa Laboratory

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 : 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 Yokokawa Laboratory

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

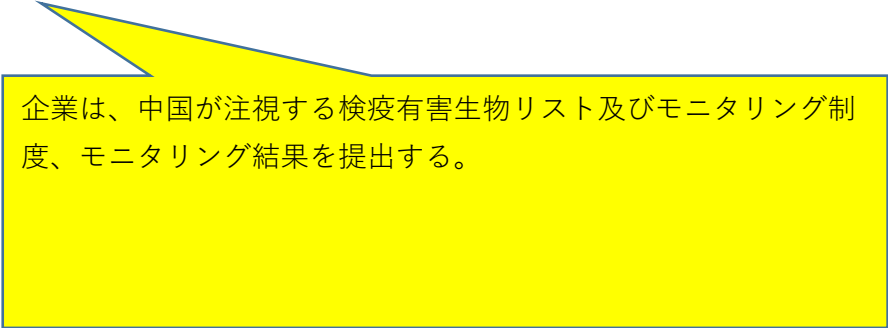
-SEAL- OF THE LABORATORY
YOKOKAWA LABORATORY, 2-1-1, Yokokawa 1-chome, Shinjuku-ku, Tokyo 162-8501, Japan
TEL: 03-3344-1234 FAX: 03-3344-5678 E-MAIL: info@yokokawa-lab.co.jp

企業が保有する実験室の資格・能力

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。

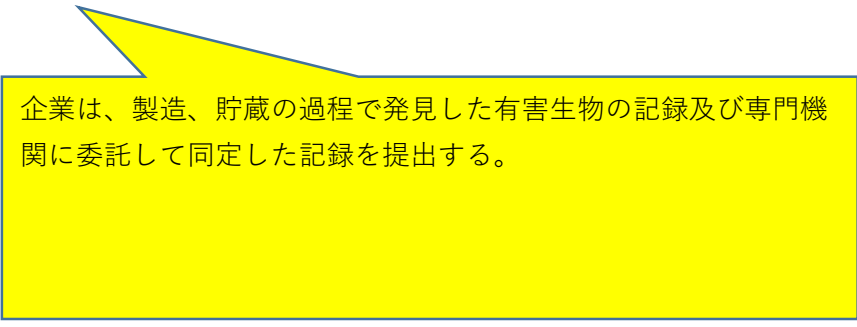
Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

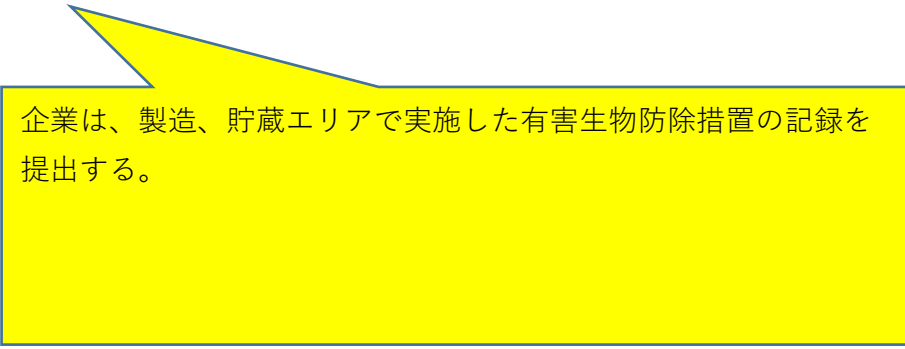
A yellow callout box with a blue border and a blue pointer on the left side, pointing towards the top left of the page.

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。

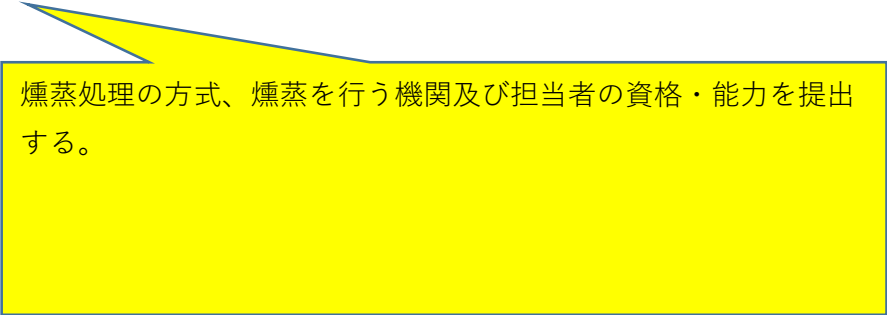
有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)



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。

A yellow callout box with a blue border and a pointer directed towards the top-left. It contains the text: 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。

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。



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。

附件4-3-4 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
 ・1.1は、シングルウィンドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
 ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)
 日本語と英語のタイトルを記載

項目番号	日本語タイトル	English title
1.2.1	製品情報	Product information
1.2.2	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
1.2.3	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.
2.1	原料・補助材料の検収	Acceptance of raw materials and auxiliary materials
2.2.1	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)
2.2.2	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
2.2.3	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	食品添加物リスト	Food additive list
2.4	包装材	Packaging material
3.1	製造工程図	Process flow chart
3.2.1	建屋の清浄度クラス	Building cleanliness class
3.2.2	清浄度の維持方法	How to maintain cleanliness
3.3.1	作業場平面図	Workplace floor plan
3.3.2	交差汚染の管理	Cross-contamination management
3.4	ライン全体の洗浄・消毒手順	Cleaning and disinfection procedure for the entire line
3.5	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
3.6.1	危害要因分析表	Hazard analysis
	HACCPプラン	HACCP Plan
3.6.2	CCPモニタリング記録	CCP monitoring table
	是正措置記録	Corrective action report
3.7.1	乾熱殺菌条件	Dry heat sterilization conditions
3.7.2	その他の殺菌方法	Other sterilization methods
3.7.3	放射線照射殺菌	Radiation irradiation sterilization
4.1	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	Inspection of final product
	最終製品の検査プラン、検査基準	Final product inspection plan and inspection criteria
4.3	品質保持期限の設定方法	Setting quality retention period
4.4	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

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2.1

Product information

製品情報

資料番号を明記する。

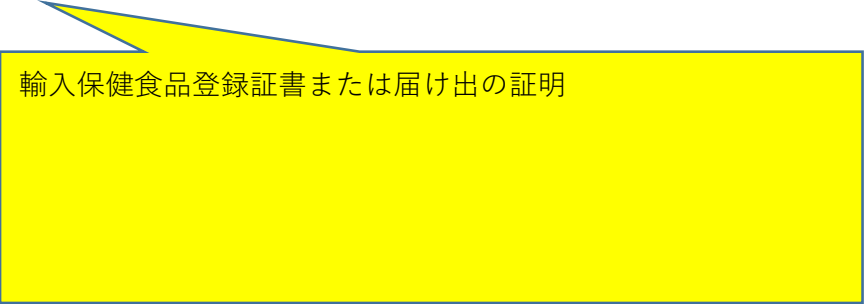
「目録」と同じタイトルとし、周りの文字よりも大きくする。
英語タイトルは必須(日本語は任意)

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）

1.2.2

Imported health food registration certificate or proof of notification

輸入保健食品登録証書又は届け出の証明

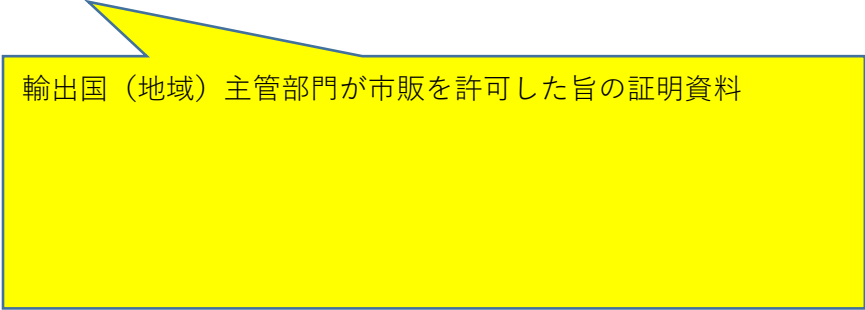


輸入保健食品登録証書または届け出の証明

1.2.3

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

特定保健用食品の許可証、自由販売証明書等



輸出国（地域）主管部門が市販を許可した旨の証明資料

原料検収基準（指標、規制量、検収要件を含む）を提出する。

2.2.1

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

製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)

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。

2.2.2

Country of origin indication for the following major ingredients

以下の主要原料の場合の原産国表示

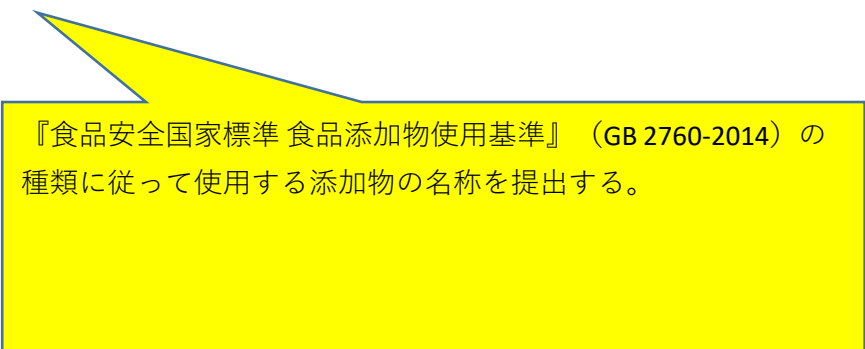
主要原料（主要原料の比率はどう区分するか）に生乳、野菜（栽培食用菌を含む）、肉及び肉製品、ミツバチ製品、水産物、ツバメの巣を含む場合、原料の原産国を提出すること。

2.2.3

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

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

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。



『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。

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。


Shin Nippon Kasei Kogyo

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXXXXXX to XXXXXXXXXX
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 MILW Notification No. 201 (March 31, 2006).

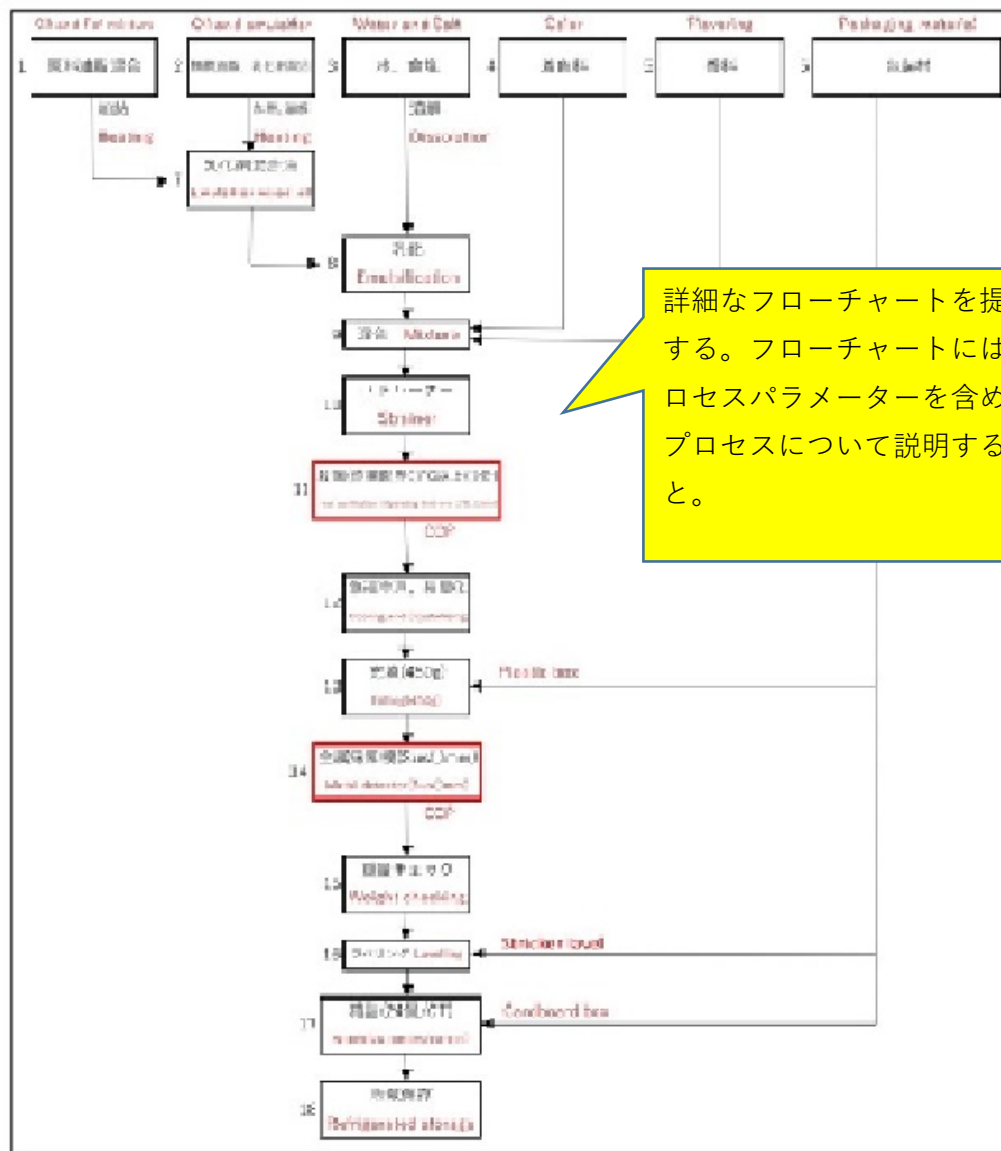
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the above-mentioned sample and obtained the following results :

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 Metal (as 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	≤ 10 µg/mL
	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

製造工程図



3.2.1

Building cleanliness class

建屋の清浄度クラス

建屋の清浄度のクラスを提出する。

3.2.2

How to maintain cleanliness

清浄度の維持方法

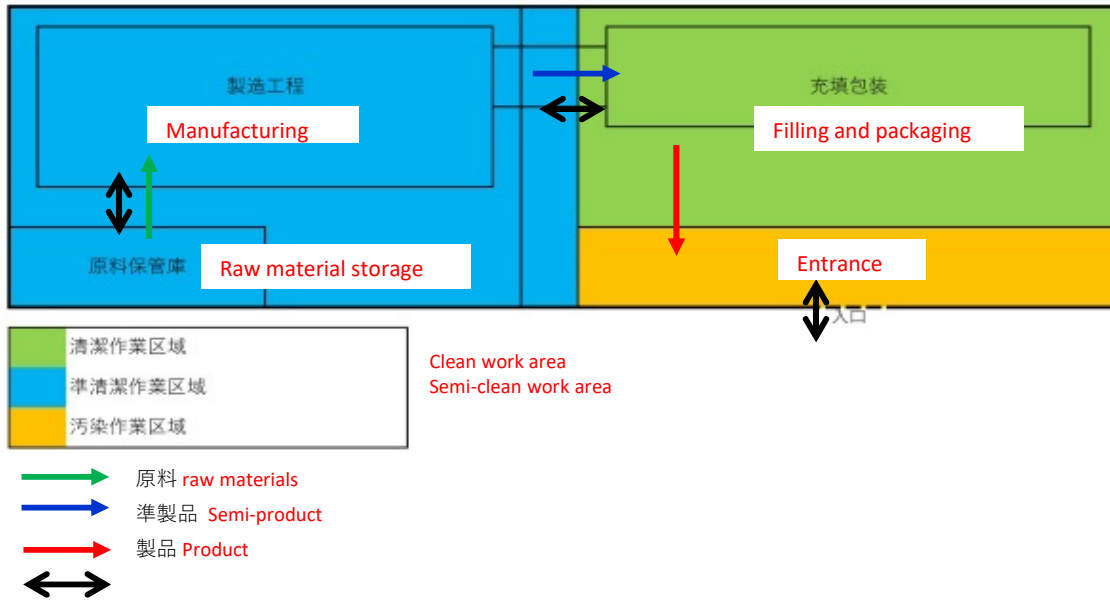
どのような方法で空気の清浄度を保つか。

3.3.1

Workplace floor plan

作業場平面図

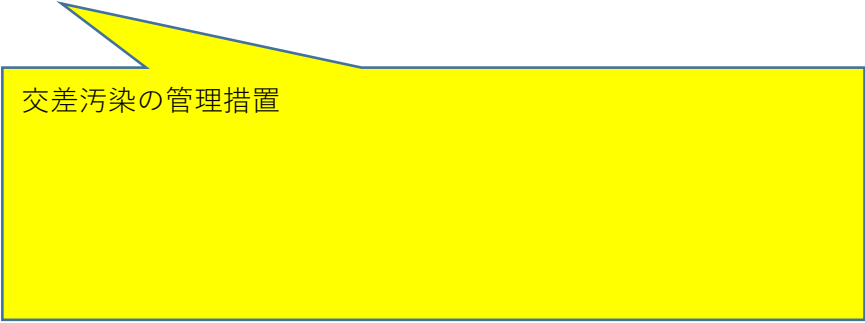
作業場平面図、人流・物流図を提出する。



3.3.2

Cross-contamination management

交差汚染の管理



交差汚染の管理措置

ライン全体の洗浄・消毒手順

ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。

3.5

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

主要製造設備・施設のリスト及び設計製造加工能力

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。

危害要因分析表

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な要因 Possible potential factors in 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 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	原料の品質 Raw material quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○	ノー ○○○	○○○ ○○○	ノー No
2	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○	ノー ○○○	○○○ ○○○	ノー No
3	水、油の品質 Water and oil quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
4	容器の品質 Container quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
5	温度 Temperature	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
6	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
7	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
8	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
9	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			
10	包装の品質 Packaging quality	生物学的 ○○○ 化学的 ○○○ 物理的 ○○○			

製造加工の危害要因分析表及びHACCPプラン。

HACCPプラン

(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 各コントロール手段に対して 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 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	菌数増大の発生 Bacterial outgrowth	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/分 121°C/min	殺菌温度計 Sterilizer thermometer	監視装置が故障 Record for and visually	1回/1分 Each batch	製造担当者 Operator	①②③④ ⑤⑥⑦⑧	①②③④ ⑤⑥⑦⑧	①②③④ ⑤⑥⑦⑧
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 が認められていないこと Absence of metal pieces 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 Check the normal operation of the metal detector at the start of production	金属探知機が正常に 作動していること Check the normal operation of the metal detector at the start of production	製造担当者 Operator	金属探知機が正常に 作動していること Check the normal operation of the metal detector at the start of production	金属探知機が正常に 作動していること Check the normal operation of the metal detector at the start of production	記録 Record

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。

工程 ■ 8/8/2014 運転記録

Process 1 Sterilization temperature

是正措置記録

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

Dry heat sterilization conditions

乾熱殺菌条件

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。

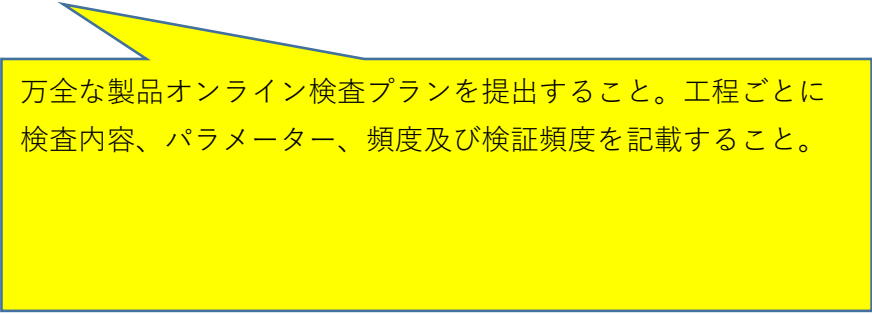
滅菌する必要があるが、オートクレーブによる滅菌ができない製品は、使用する殺菌方法を提出する。

3.7.3

Irradiation sterilization

放射線照射殺菌

※日本では認められていないため適用なし



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。

最終製品の検査

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。

最終製品のリリースの際の試験プランを
査基準及びリリース要件を提出する。

Date : XXXXXXXXXXXX
 Certificate No. : XXXXXXXXXXXX

EXAMINATION CERTIFICATE

Name of Applicant	: THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
Name of Goods	: XXXXXXXXXXXXX
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

.....	N.D.
.....	N.D.
.....	N.D.
.....	N.D.

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

Quantitative Limit :

Quantitative Limit :

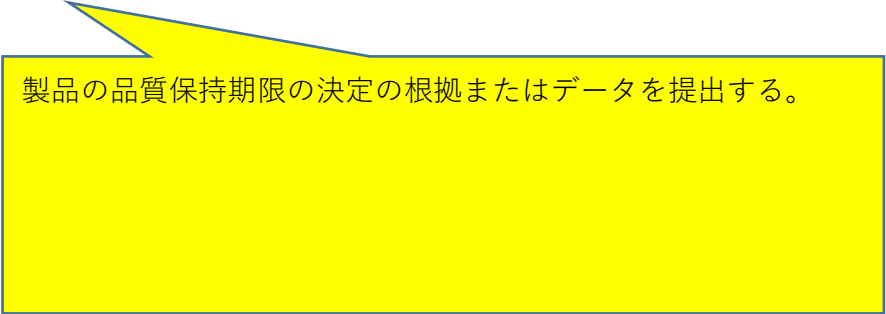
Detection Limit :

Quantitative Limit :

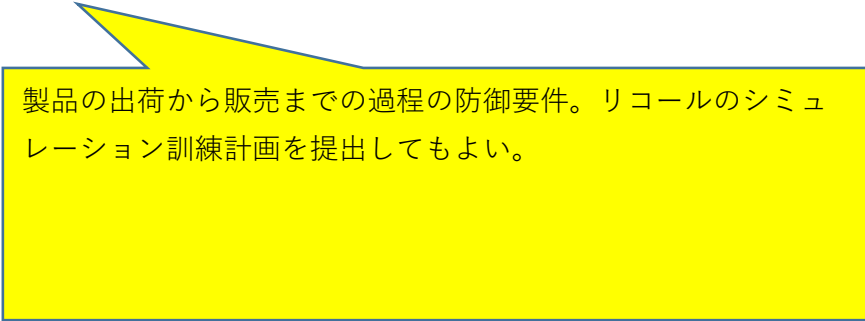

 General Manager of TBL Tokushima Laboratory

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

最終製品の検査プラン、検査基準



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。



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。

附件4-3-5 添付資料目録（日英）

- ・資料番号と内容は、附件4の「記入上の注意事項及び証明資料」欄の番号・内容と対応させる。
 ・1.1は、シングルウインドウ入力情報に記載する内容と同一のため、資料作成は不要。
 ・欠番を作らないこと(該当しない場合は、該当無しの資料を作成すること。)
- 日本語と英語のタイトルを記載

項目番号	日本語タイトル	English title
1.2.1	製品名称	Name
1.2.2	包装規格	Packaging specification
1.2.3	包装タイプ	Packaging type
1.2.4	HSコード/CIQコード	HS code/CIQ code
1.2.5	中国における特別用途食品の登録書	Registration of special purpose foods in China
2.1.1	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)
2.1.2	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
2.1.3	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	食品添加物リスト	Food additive list
2.3	原料の品質安全規格	Raw material quality and safety standards
2.4	サプライヤーの審査・評価	Supplier review and evaluation
2.5	包装材	Packaging material
3.1	製造工程図	Process flow chart
3.2	ライン全体の洗浄・消毒手順	Cleaning and disinfection procedure for the entire line
3.3	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
3.4.1	危害要因分析表	Hazard analysis
	HACCPプラン	HACCP Plan
3.4.2	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	乾熱殺菌効果のエビデンス	Evidence of dry heat sterilization effect
4.1.1	オンライン管理検査プラン	Online management inspection plan
4.1.2	均一度の検証	Verification of uniformity
4.1.3	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	Inspection of final product
4.3	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

提出様式：
 添付資料（目録を含む）はPDF形式
 で提出してください。

1.2.1

Name

製品名称

1.2.2

Packaging specification

包裝規格

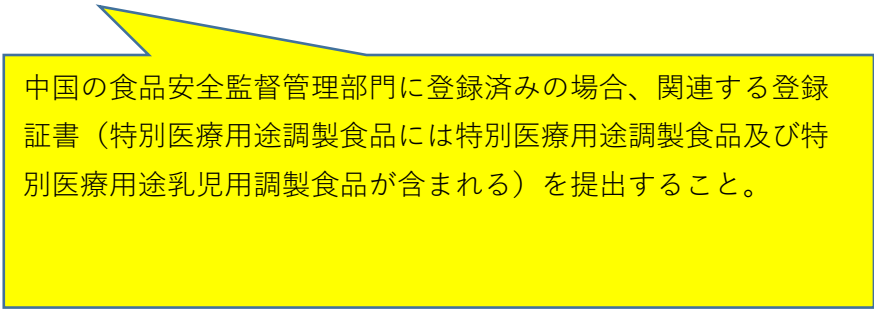
1.2.3

Packaging type

包装タイプ

1.2.4

HS code/CIQ code
HSコード/CIQコード



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。

2.1.1

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

製品副原料の表示及び比率(含有量の多いものから)

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。

2.1.2

Country of origin indication for the following major ingredients

以下の主要原料の場合の原産国表示

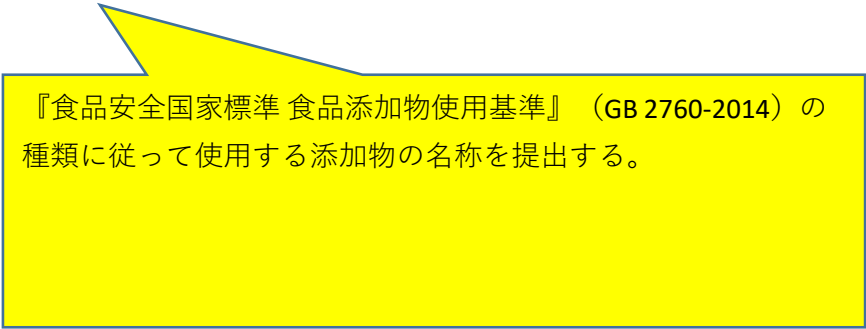
主要原料に生乳、野菜（栽培食用菌を含む）、肉及び肉製品、ミツバチ製品、水産物、ツバメの巣を含む場合、原料の原産国を提出すること。

2.1.3

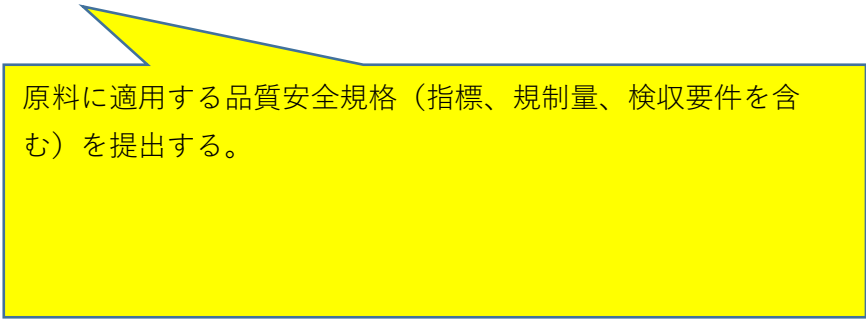
Proof of genetically modified soybeans when using soybean products as the
main ingredient

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

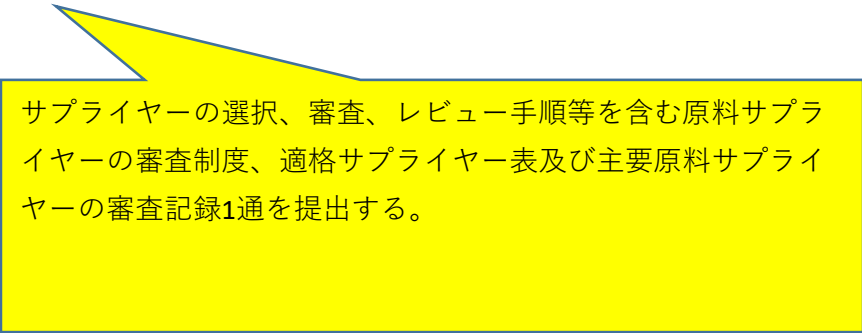
大豆を主要原料として使用する場合、遺伝子組み換え大豆である
か否かを注記すること。



『食品安全国家标准 食品添加剂使用标准』（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。



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。



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。

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。


Blue Island Chemicals
ANALYSIS & CERTIFICATION

Date : XXXXXXXXXX
Certificate No. : XXXXXXXXXX

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXX to XXXXXX
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).

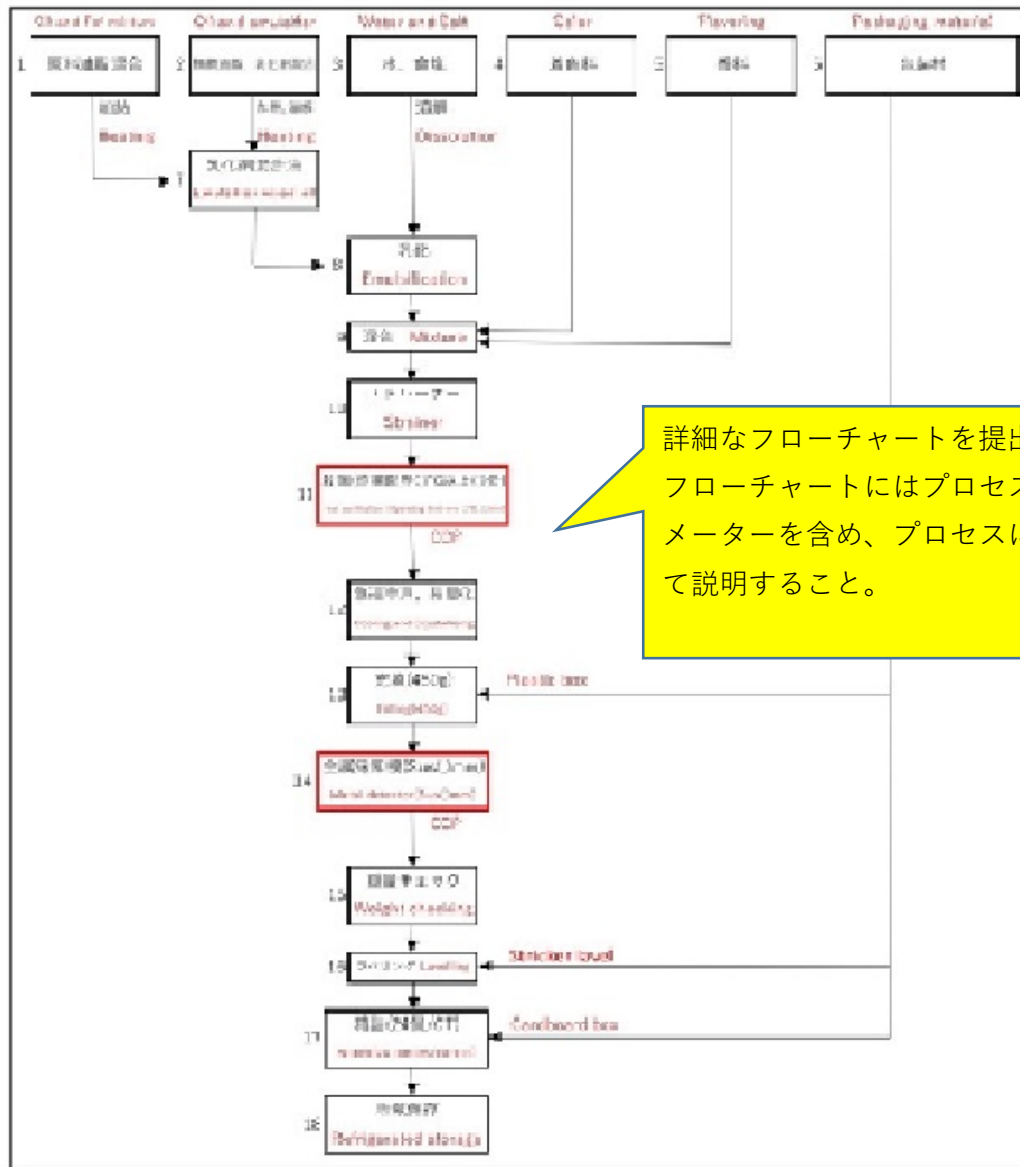
This is to certify that we have carried out the chemical analysis for the abovementioned sample and obtained the following results :

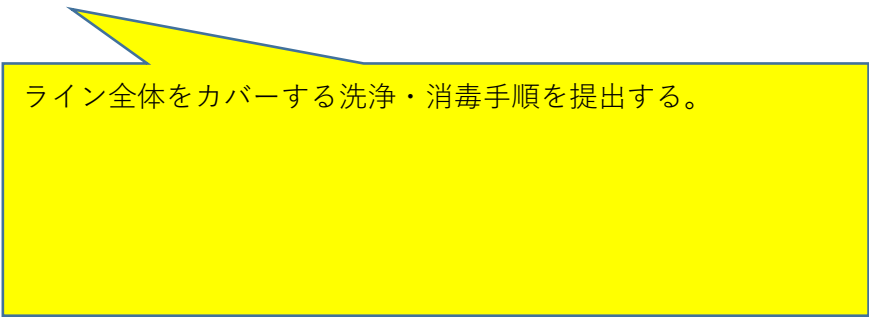
Result of Analysis

PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

	Test Items	Assessment	Limits
Material Tests	Cadmium	Pass	≤ 100 µg/g
	Lead	Pass	≤ 100 µg/g
Elution Tests	Heavy Metal(as 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	≤ 10 µg/mL
	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

製造工程図





ライン全体をカバーする洗浄・消毒手順を提出する。

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。

危害要因分析表

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険は重要か？ (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 in 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 原料の調達 Raw materials	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○	ノー No No No	○○○ ○○○ ○○○ ○○○	○○○ ○○○ ○○○ ○○○	ノー No No No
2 加熱処理 Cooking	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
3 冷却 Cooling	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
4 包装 Packaging	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
5 出荷 Distribution	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
6 包装検査 Packaging inspection	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
7 最終検査 Final inspection	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
8 出荷検査 Shipment inspection	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
9 出荷 Shipment	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				
10 出荷 Shipment	生物学的 ○○○ Chemical ○○○ 物理的 ○○○				

製造加工の危害要因分析表及びHACCPプラン。

HACCPプラン

(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 Critical Limit 各コントロール手段に対して	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 Process 11 殺菌 Heat Sterilization	菌数増大の発生 Bacterial growth and overconcentration	殺菌温度 Sterilization temperature 121°C/15 0/00 min	殺菌温度計 Sterilizer thermometer	監視計及び目視 Monitor and visually	バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	0/0/0/0 0/0/0/0	0/0/0/0 0/0/0/0	0/0/0/0 0/0/0/0
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0.5mm以上の金属 片が混入されていなか ること Absence of >0.5mm metal pieces	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 detector is working properly	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 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 detector is working properly	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 detector is working properly	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 detector is working properly

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。

工程 ■ 運転記録

Process 4 Sterilization temperature

是正措置記録

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

検証記録

検証記録用紙⁺

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。

4.1.1

Online management inspection plan

オンライン管理検査プラン

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。

4.1.2

Verification of uniformity

均一度の検証

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。

4.1.3

Verification of the airtightness of canned foods

缶詰類の密閉性の検証

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。

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。

要件を提出する。



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 : XXXXXXXXXXXXXXXX

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

Result of Analysis

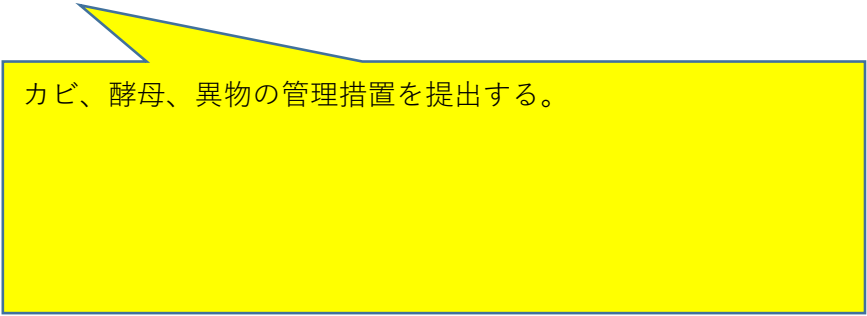
〇〇〇	N.D.
〇〇〇	N.D.
〇〇〇	N.D.
〇〇〇	N.D.

Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE
 Quantitative Limit : 〇〇〇
 Quantitative Limit : 〇〇〇
 Detection Limit : 〇〇〇
 Quantitative Limit : 〇〇〇

〇〇〇



(For approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.)



カビ、酵母、異物の管理措置を提出する。