

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

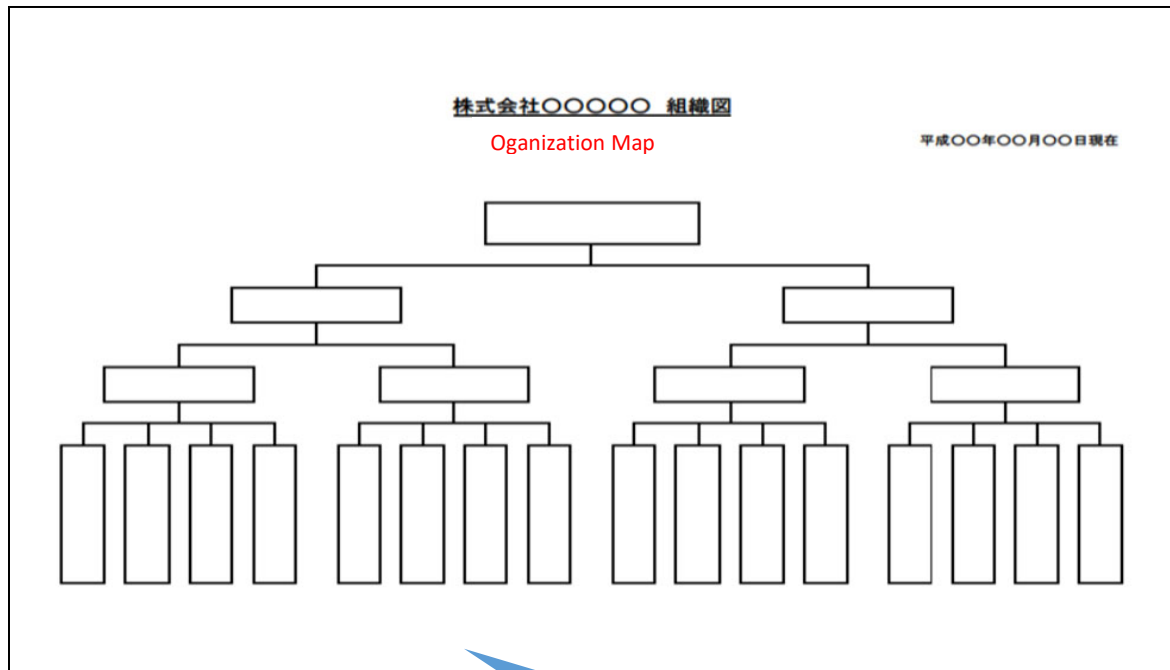
管理制度

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。

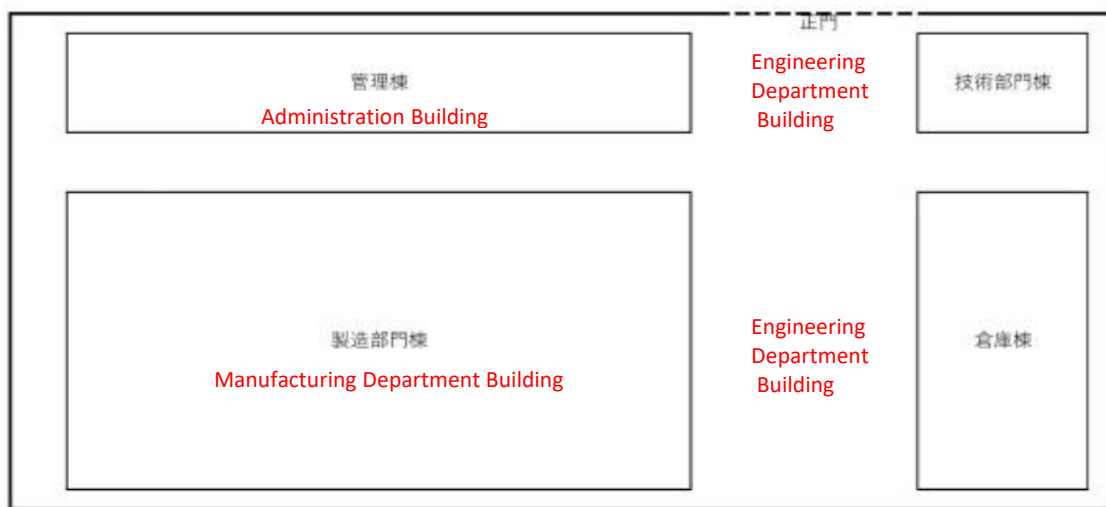
企業の管理組織・機構と植物衛生、食品安全管理に関する部署または持ち場の人員配置の状況を提出する

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。

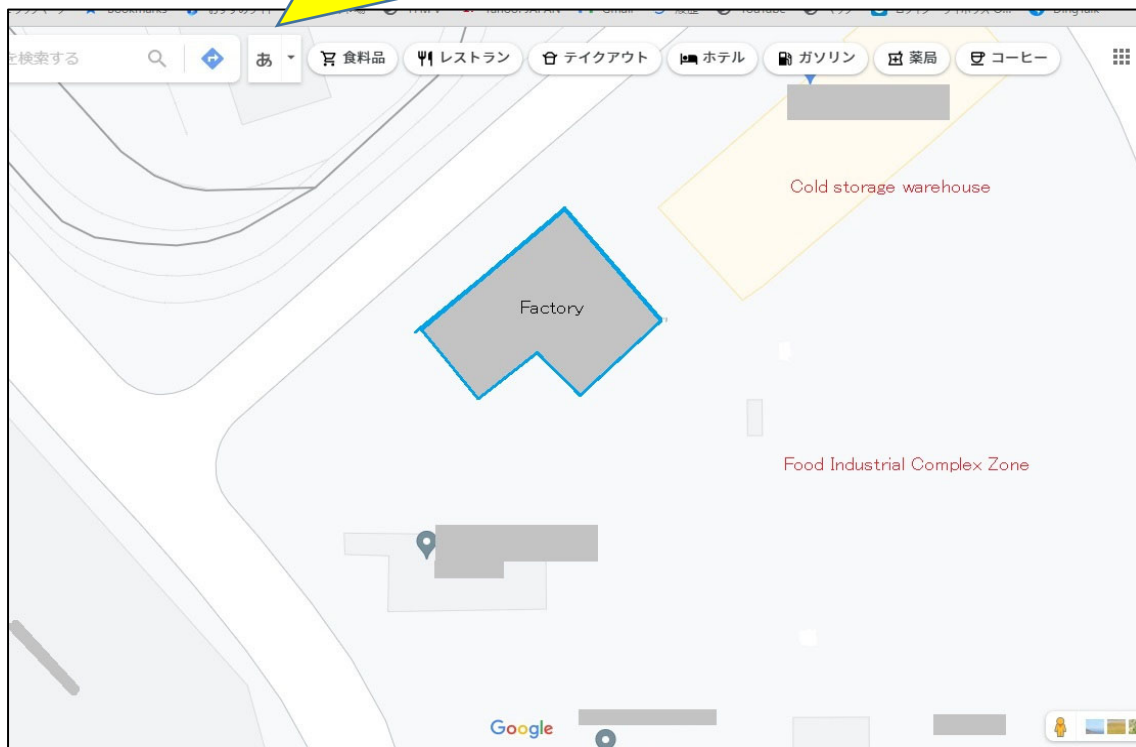


2.1.2

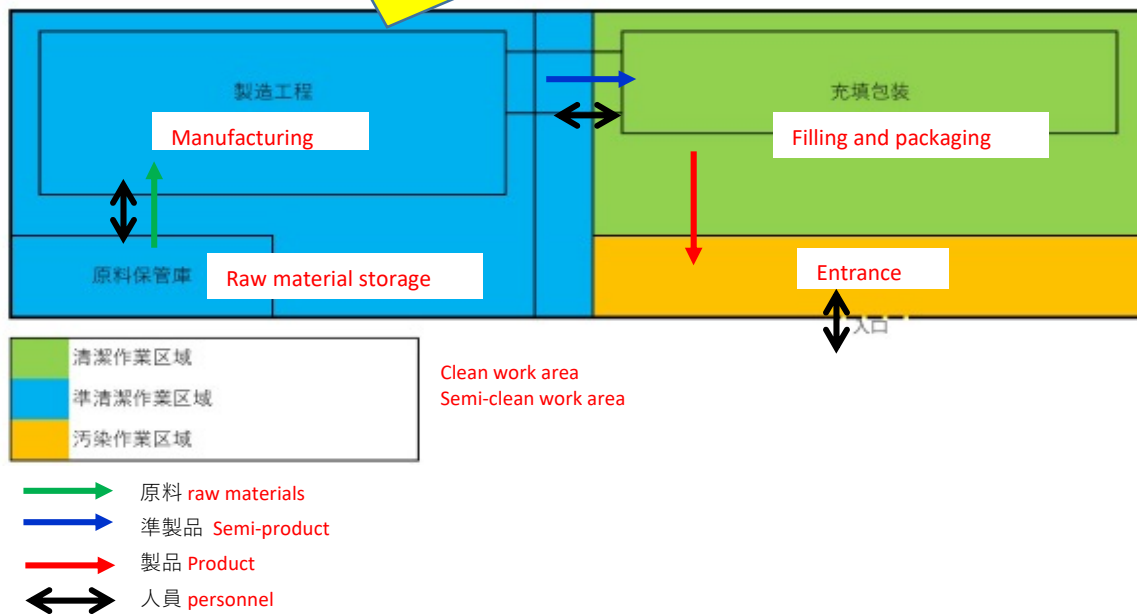
Factory map

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）。



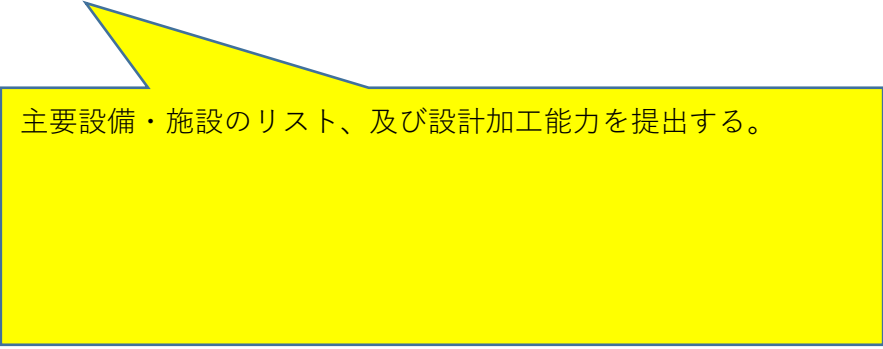
作業場平面図を提出する。人流、物流、水流、加工フロー、それぞれのクリーンエリアを注記する。



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

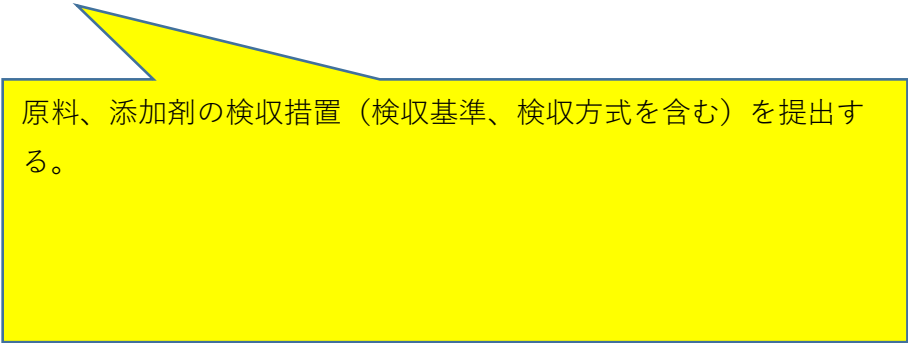
企業は水質が製造加工要件に適合するよう保証し、要件に従って製造加工用水の検査報告書を提出すること。

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。

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

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

中国食品检验协会 秘书处
地址: 北京市西城区三里河东路甲16号
电话: 010-63796000

2022 年 月** 当協会に依頼され、試験を受けて、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 美食品センター 045-333-5982

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

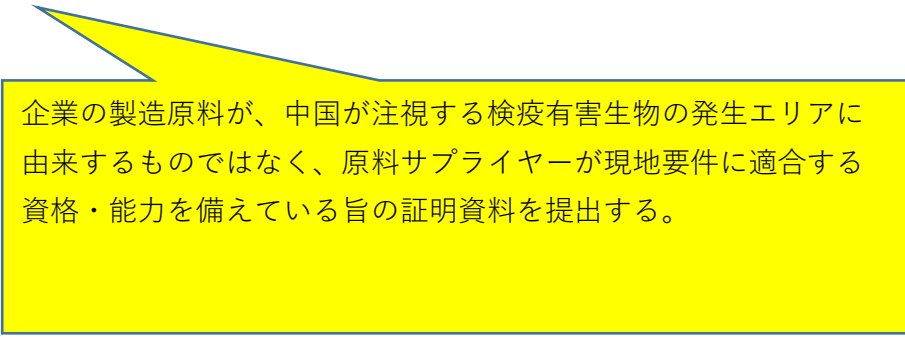
※結果表等の内容を他へ掲載する場合は本協会の承認を必要とします。

中国食品检验协会 秘书处
地址: 北京市西城区三里河东路甲16号
电话: 010-63796000

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

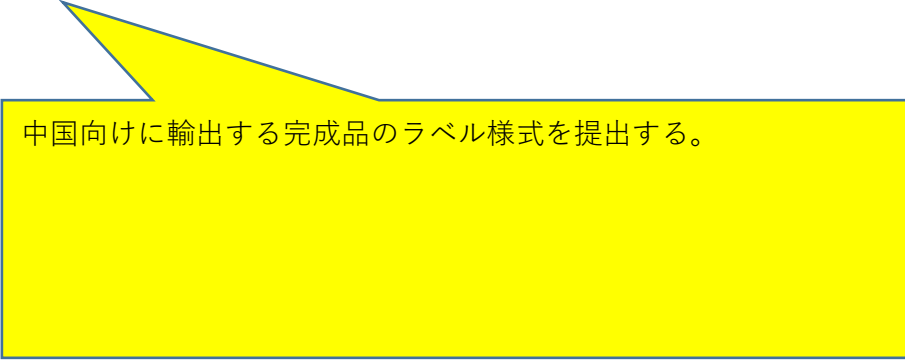
Name of Applicant : XXXXXXXXXX
Name of Goods : XXXXXXXXXX
Sample submitted : XXXXXXXXXX
Date of Analysis : XXXXXX to XXXXXX
Method of Analysis : Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging under 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要因 Possible potential factors in this process	(3) 食品安全の潜在的 危害は重要か? (イエス/ノー) Potential Food Safety Harms Important?(yes/ no)	(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 Mixing of oil	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☒ Yes ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
2	糖質抽出、 全原料油の混合 Glucose extraction	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
3	水、直糖 Water and sugar	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
4	全原料油 全原料油	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
5	糖質抽出 Glucose extraction	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
6	全原料油 全原料油	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
7	全原料油の混合 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
8	全原料油 全原料油	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
9	全原料油 全原料油	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No
10	全原料油 全原料油	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ No	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合 ☐ 全原料油の混合	☐ No ☐ No ☐ No ☐ No ☐ 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	記録計及び目視 Recorder and visually	1バッチ毎 Each batch	製造担当者 Operator	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK
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 Size of metal pieces 1mm以下 1mm or less	金属探知機の 正常作動 Normal operation of metal detector	金属探知機の手動 テストによる確認 Manual test of metal detector	金属探知機の手動 テストによる確認 Manual test of metal detector	製造担当者 Operator	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK	☐ OK ☐ OK ☐ OK ☐ OK

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 : 株式会社 〇〇〇〇
Name of Goods : 〇〇〇〇
Sampled by : Submitted by the applicant
Date of Examination : XXXXXXXXXXXX

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

Result of Analysis

Total Aflatoxin :N.D.

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

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

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

●●●●●●●●
Director (Seal) of JEC International Laboratory

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

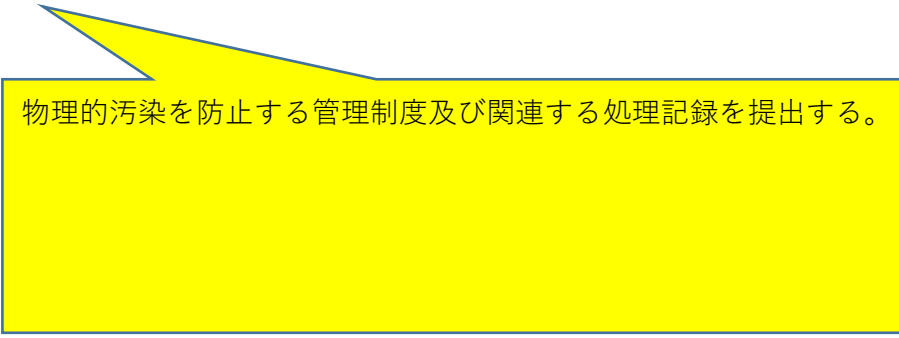
一般財団法人 新日本検索協会
〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1 日本橋本町ビル
TEL: 03-3244-0011 FAX: 03-3244-0001 URL: <http://www.shin-nihon-kenosai.or.jp>

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。

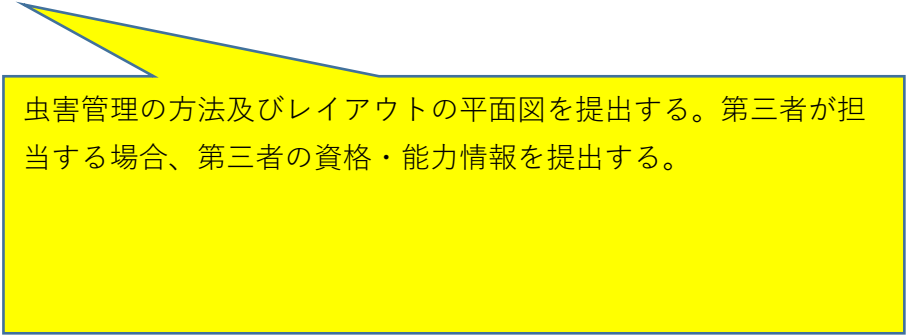
洗浄と消毒

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。

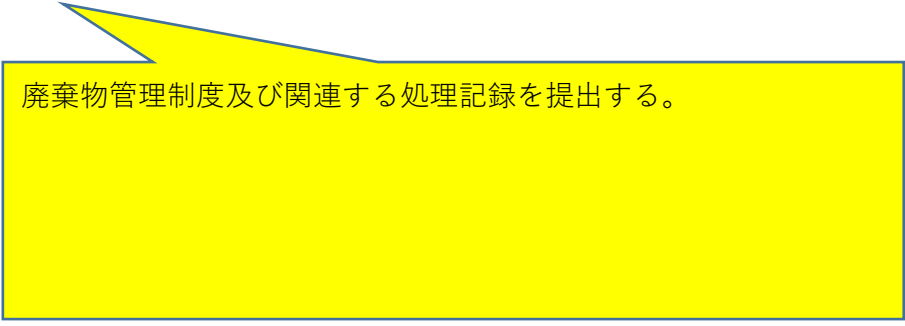
化学物質の使用と貯蔵の要件の概要を述べる。



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。

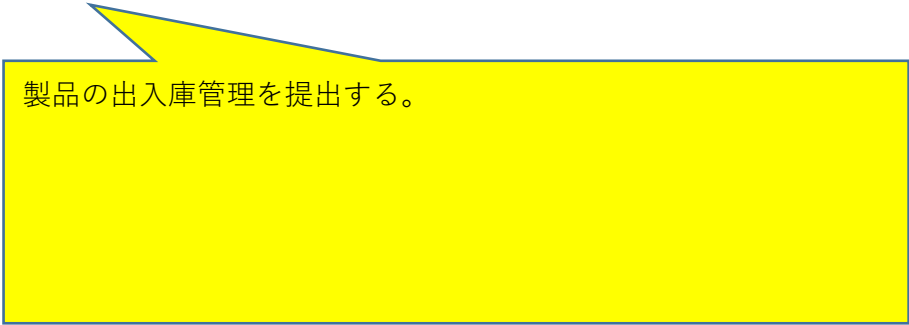


虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

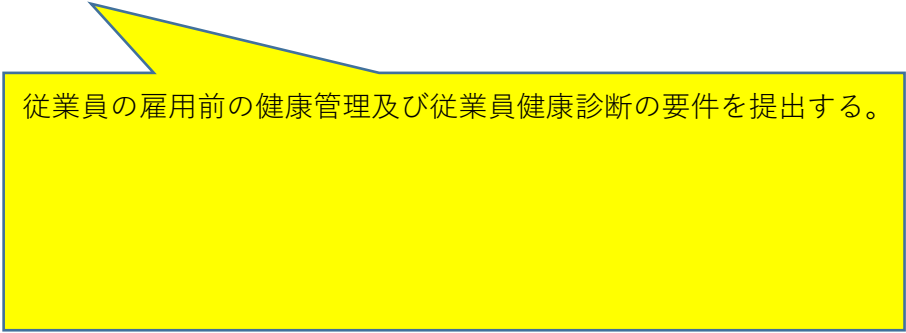


廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。

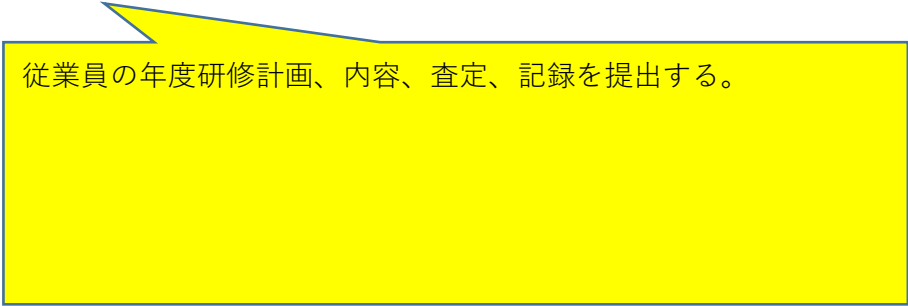
製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。



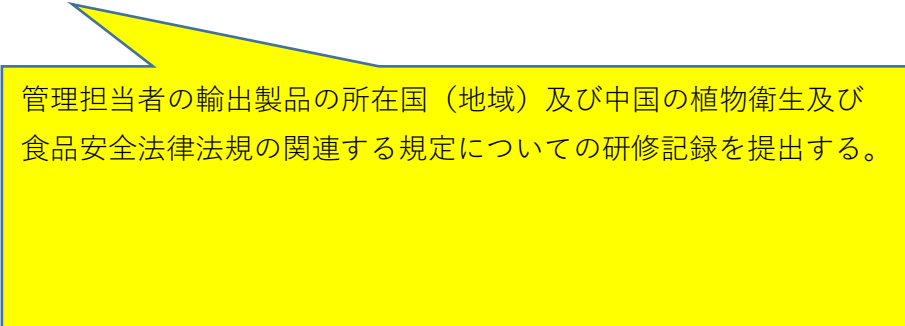
製品の出入庫管理を提出する。



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。

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。


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 : 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

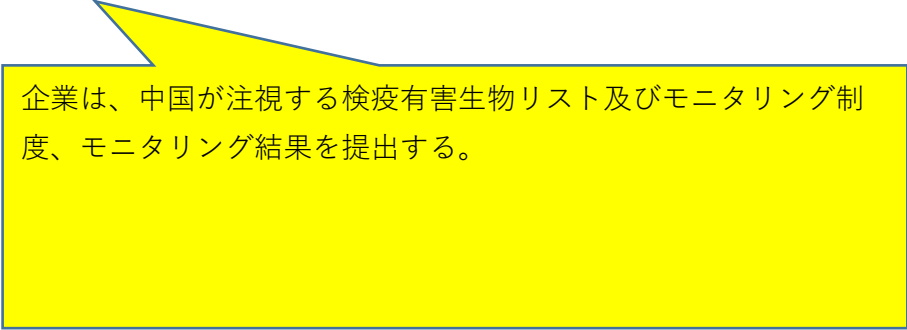
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.

— 検査機関の承認が必要 —
本検査機関は、厚生労働省の指定を受けた検査機関であり、その検査結果は、厚生労働省の承認を受けた検査機関の検査結果として扱われます。

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。

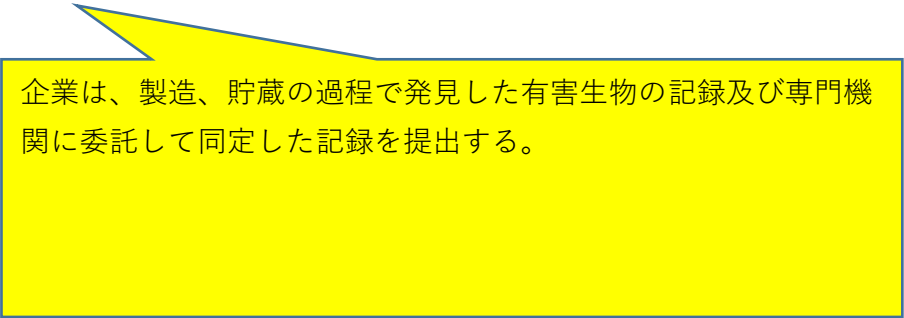
Certificate of Accreditation

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。

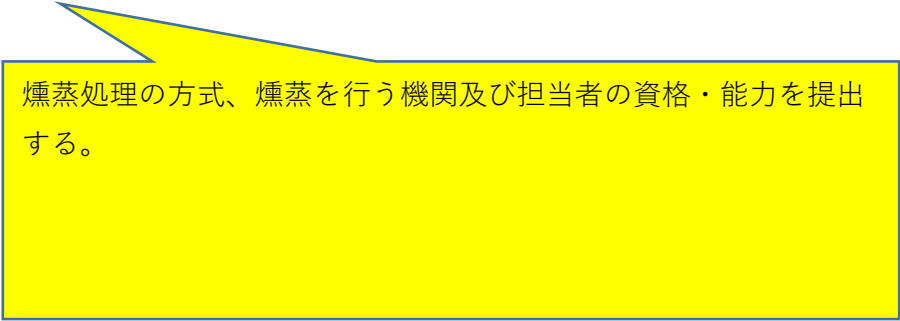
有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)



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

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

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。