

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

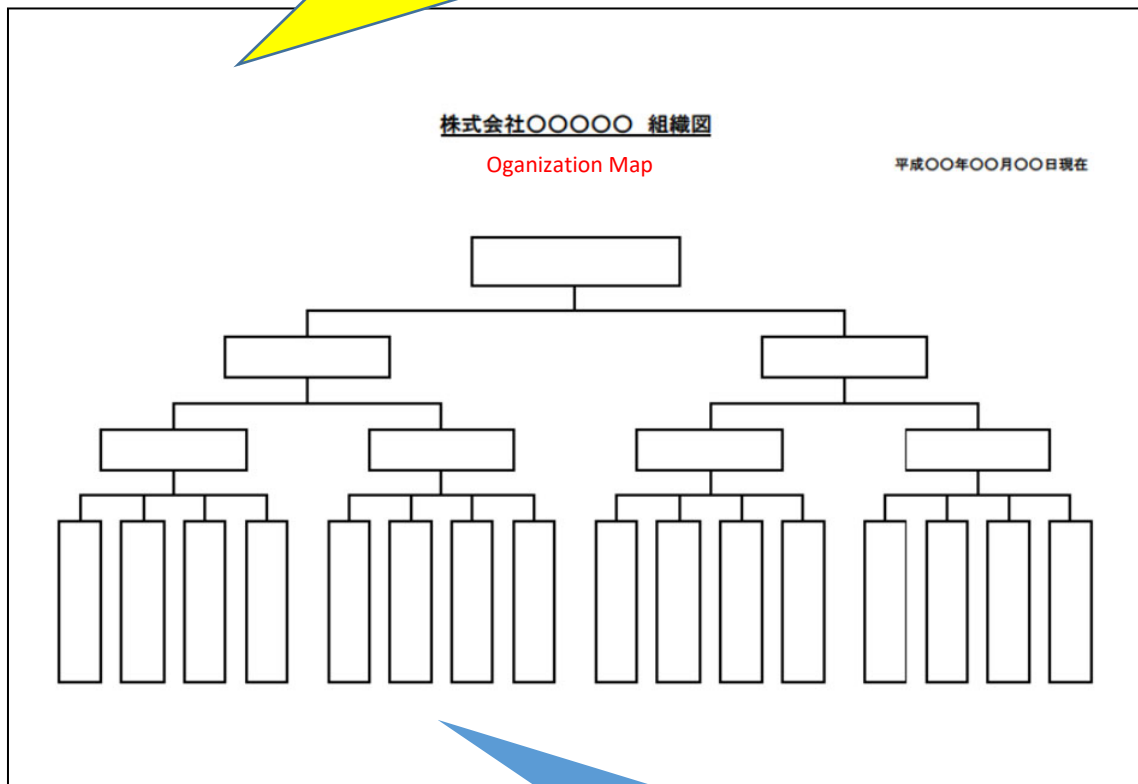
管理制度

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。



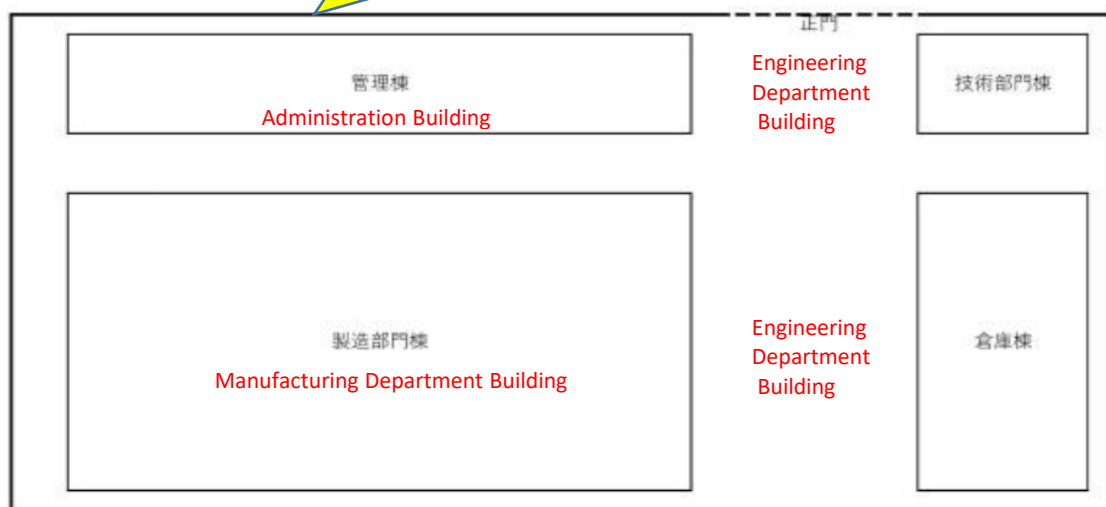
日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

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。

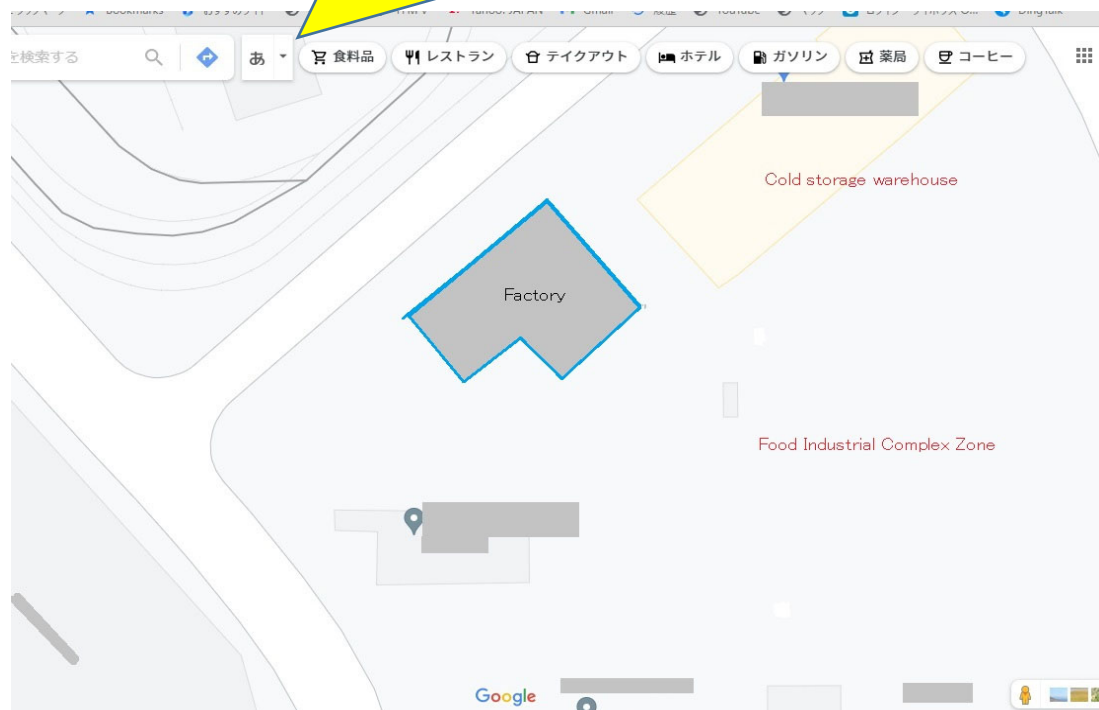


2.1.2

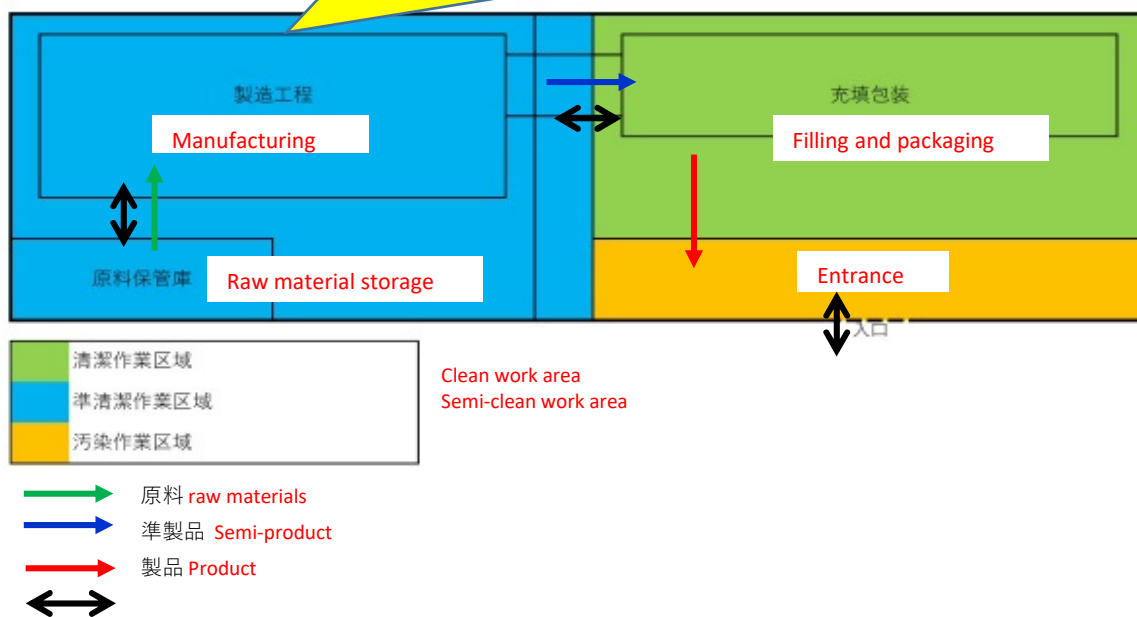
Factory map

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

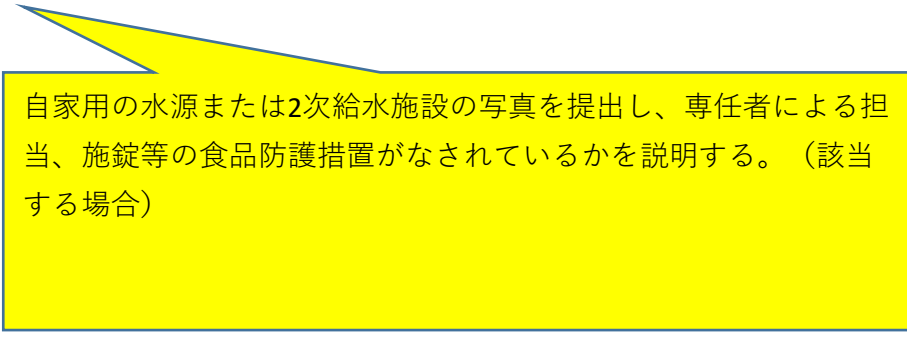
主要設備・施設のリスト、及び設計加工能力を提出する。

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

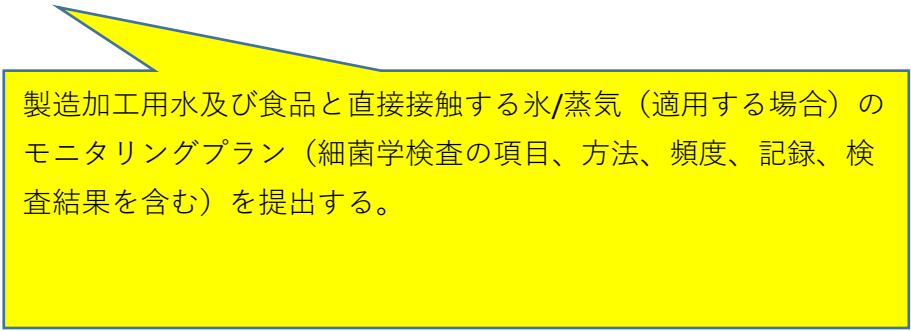


自家用の水源または2次給水施設の写真を提出し、専任者による担当、施設等の食品防護措置がなされているかを説明する。（該当する場合）

4.1.2

Inspection record of tap water

水質検査記録



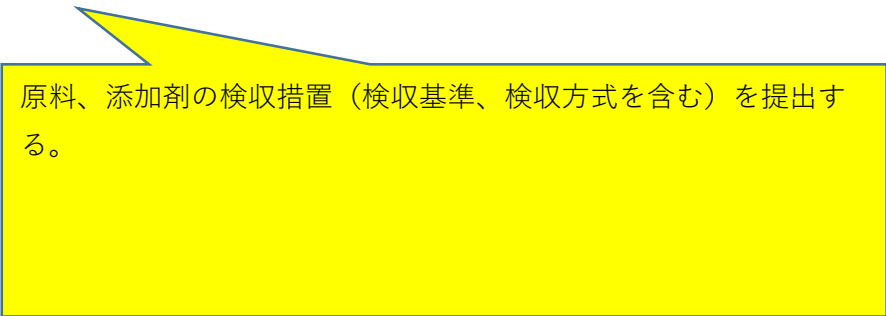
製造加工用水及び食品と直接接触する氷/蒸気（適用する場合）の
モニタリングプラン（細菌学検査の項目、方法、頻度、記録、検
査結果を含む）を提出する。

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 食品名付センター 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。)

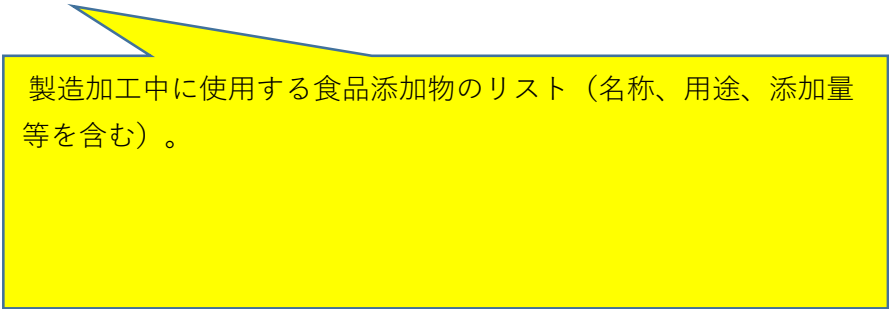
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター
中国食品検査技術センター

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 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 : [REDACTED]
Certificate No. : [REDACTED]

CERTIFICATE OF ANALYSIS

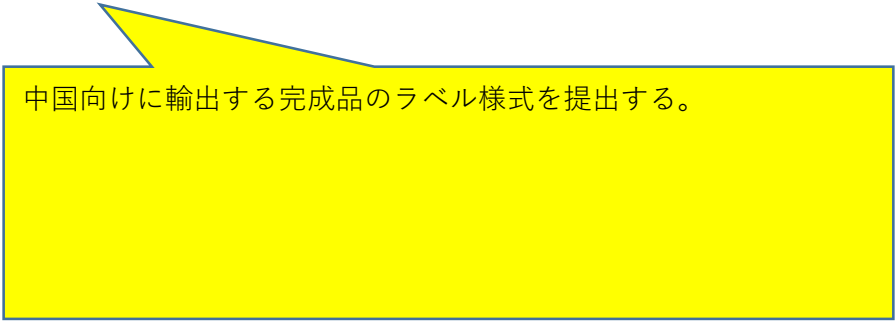
Name of Applicant : [REDACTED]
Name of Goods : [REDACTED]
Sample submitted : [REDACTED]
Date of Analysis : [REDACTED] to [REDACTED]
Method of Analysis : Specified in the Food Sanitation Law of JAPAN,
the Specifications and Standards for Foods, Food Additives,
Part III Implements, Containers, and Packaging 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 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	≤ 10 µg/mL
	Potassium Permanganate Consumption	Pass	≤ 10 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 150 µg/mL
	Heptane, 25 °C, 60 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Evaporation Residue	Pass	≤ 30 µg/mL
	20% Ethanol, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	Water, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL
	4% Acetic Acid, 60 °C, 30 min	Pass	≤ 30 µg/mL

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

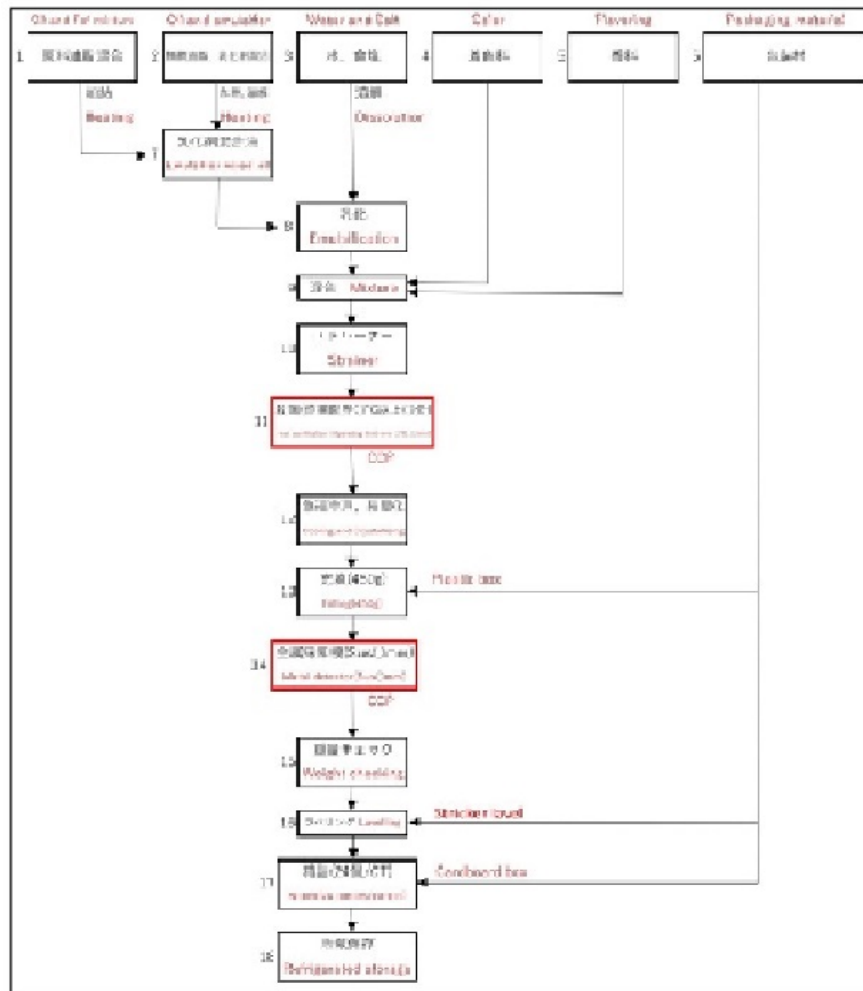
中国向けに輸出する完成品のラベル様式を提出する。

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	5000-6000以上の金属片が混入されていること Mixing of 5000 or more pieces of metal	金属探知機の正常作動	各バッチの開始と終了時に確認する Check the operation of metal detector at the start and end of each batch.	* 警報が鳴ったとき 即時に生産中止し 原因の調査を行う When alarm sounds, stop production immediately and investigate the cause.	製造担当者 Line operator	警報が鳴ったとき 即時に生産中止し 原因の調査を行う When alarm sounds, stop production immediately and investigate the cause.	金属探知機のメンテナンス	☐ OK ☐ NG

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

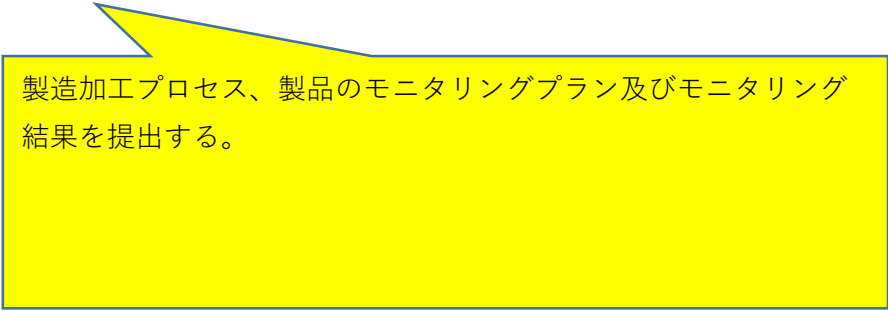
検証記録

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标准に適合する旨の抜取検査報告を提出する。

	
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 :	
<u>Result of Analysis</u>	
Total Aflatoxin :N.D.	
Method of Analysis : Designated Method by THE MINISTRY OF HEALTH, LABORS AND WELFARE	
Quantitative Limit : Each Aflatoxin is 1.0µg/kg under the above method.	
Reference Values : AflatoxinB1 0.0µg/kg, AflatoxinB2 0.0µg/kg, AflatoxinG1 0.0µg/kg, AflatoxinG2 0.0µg/kg	
	
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purpose.	
一般社団法人 日本検査協会 〒105-8565 東京都港区新橋 2-1-1 日本検査協会 2F TEL: 03-5561-0111 FAX: 03-5561-0122 URL: http://www.jnkken.or.jp	

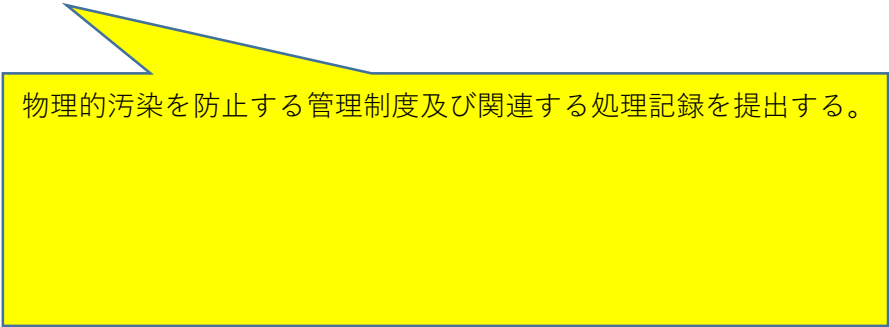
A yellow rectangular callout box with a blue border and a blue pointer on the left side.

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

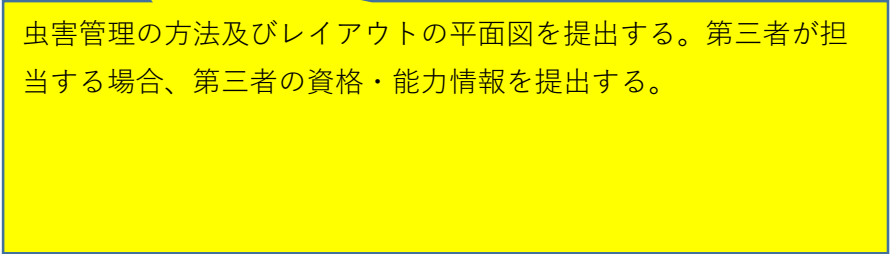
洗浄・消毒措置（洗浄・消毒の方法と頻度、及び洗浄・消毒効果の検証を含む）を提出する。

化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。

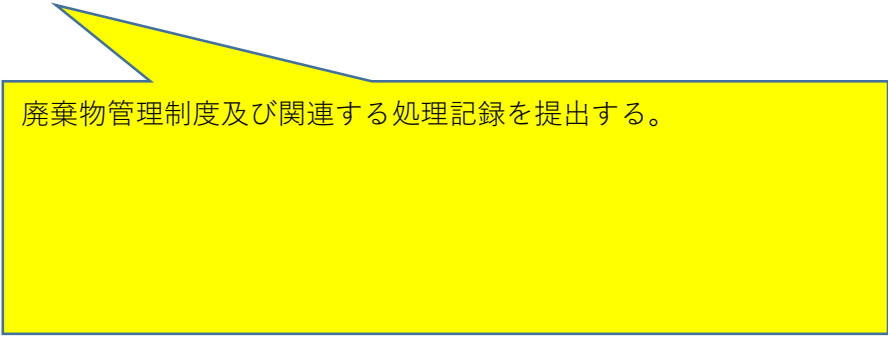


物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。

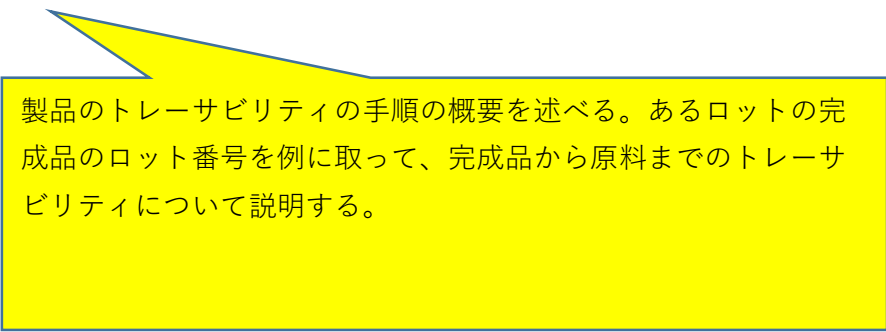
虫害制御の配置図



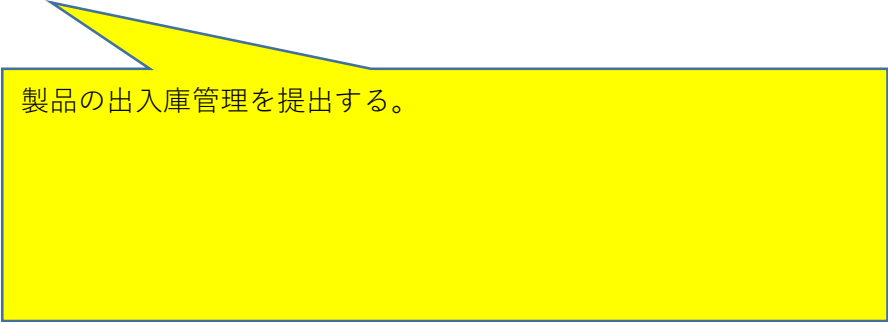
虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

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

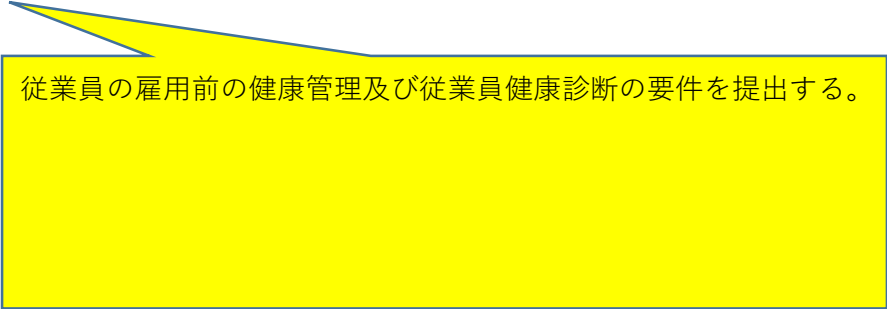
廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。



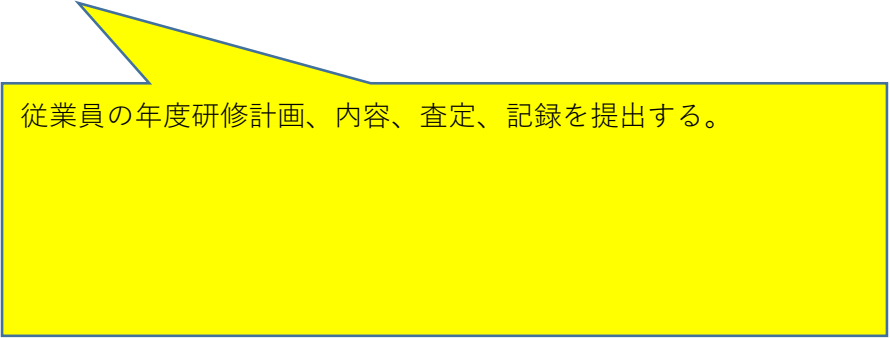
製品のトレーサビリティの手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。



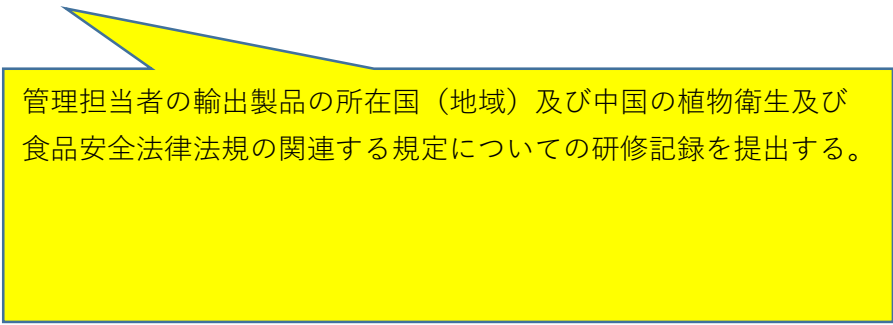
製品の出入庫管理を提出する。



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 pointer on the left side, containing 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.

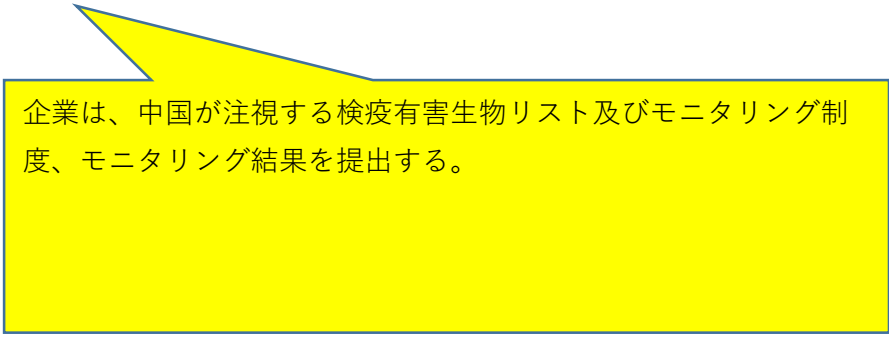
-SEIHOSEI- 株式会社 瀬戸セイ
〒225-0292 神奈川県横浜市瀬戸 2-1-1 瀬戸セイビル 3F 検査部
TEL: 045-963-1111 FAX: 045-963-1112 E-MAIL: info@seiho-sei.co.jp

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

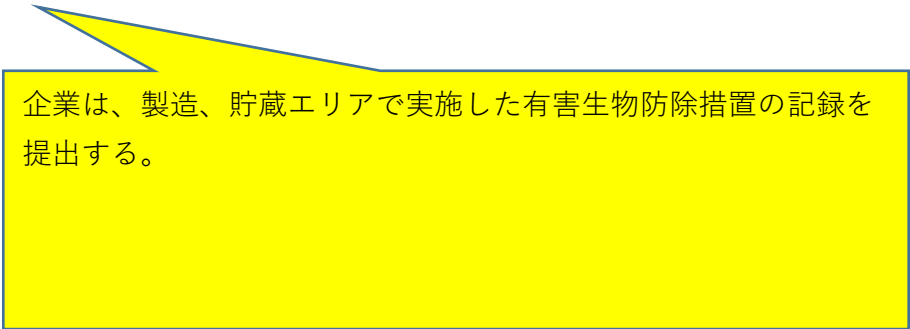
試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025



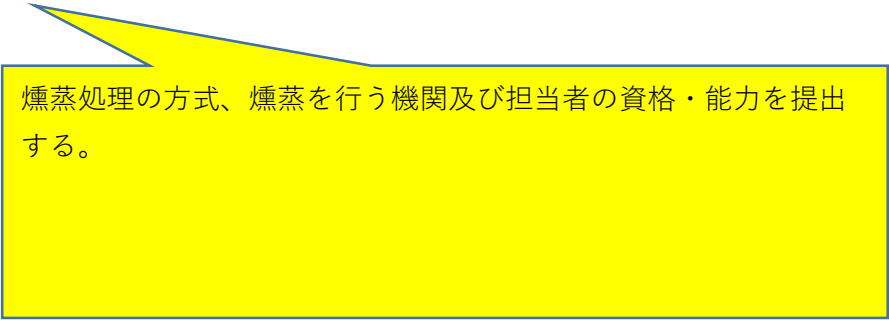
企業は、中国が注視する検疫有害生物リスト及びモニタリング制度、モニタリング結果を提出する。

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。