

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

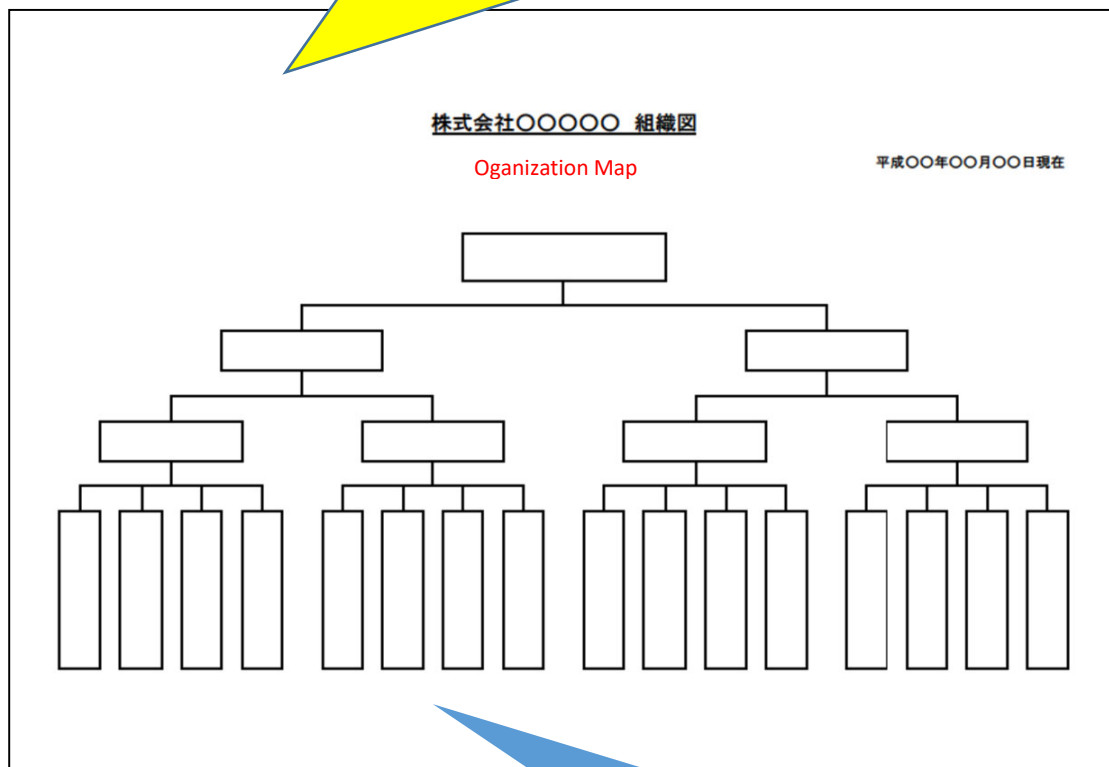
管理制度

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。



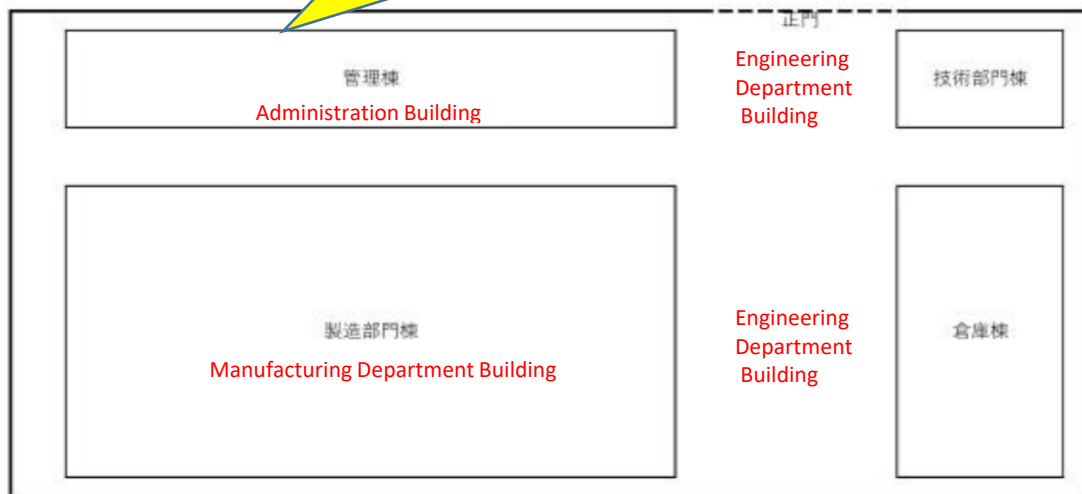
日本語資料には英語を併記。
日本語と英語の文字が被らないように注意する。

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。

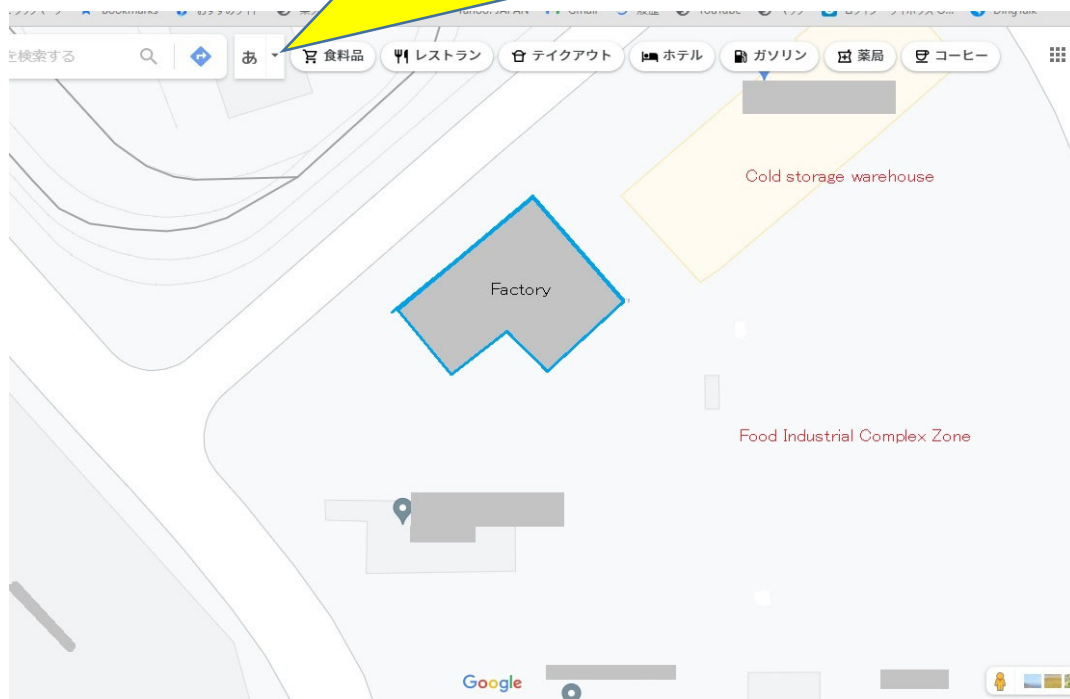


2.1.2

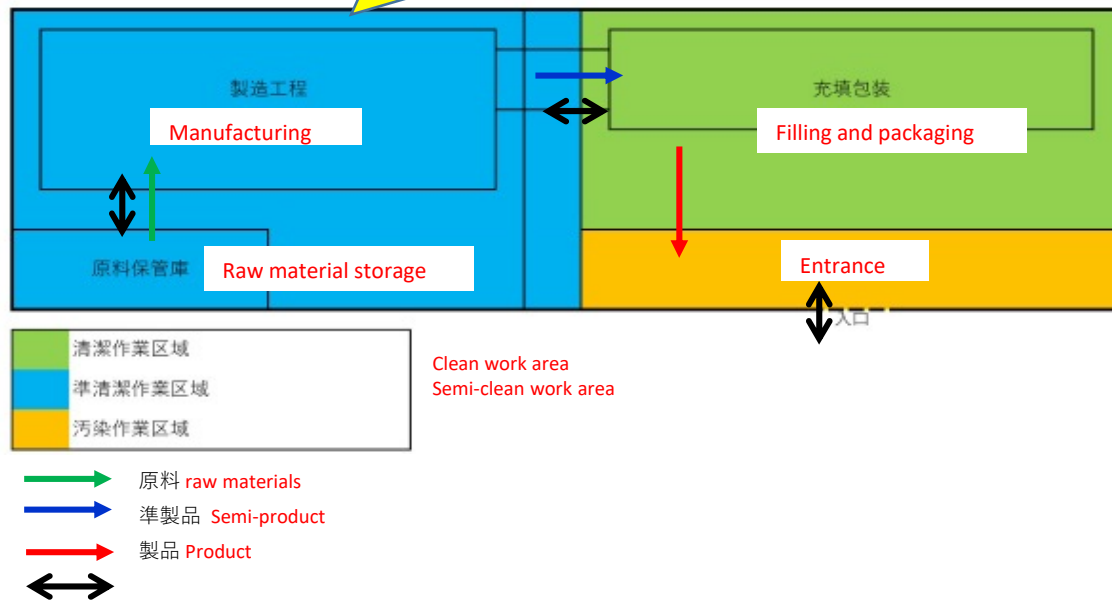
Factory map

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。



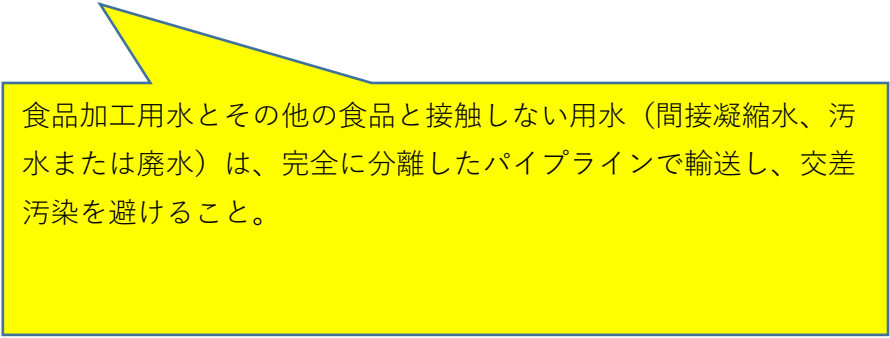
冷蔵倉庫がある場合、温度管理要件及びモニタリング方式について記述する。（適用する場合）

4.1.1

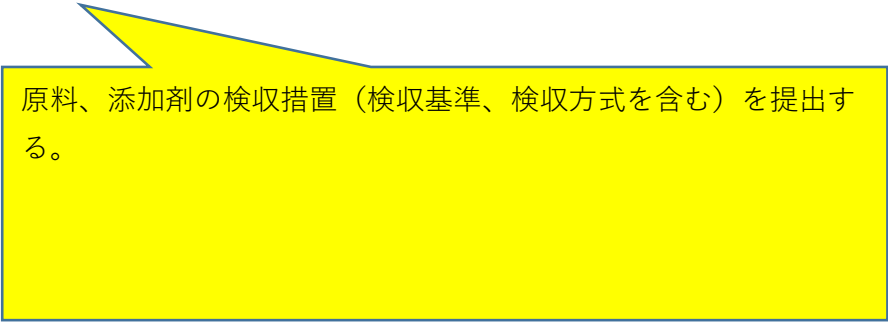
Inspection record of tap water

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

〇〇〇〇〇〇株式会社 産

中国食品検査技術センター
（北京）有限公司
（北京）有限公司
（北京）有限公司

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	検 査 項 目	検 査 結 果
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 実業科学センター 015-111-5982	—

試験項目	試験結果	試験方法
鉛	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.12
カドミウム Pb	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.15
総水銀 Cd	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.17
総ヒ素 Hg	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.11
クロム As	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.123
ベンツ(a)ピレン Cr	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.27
アフラトキシン B ₁ Benzo(a)pyrene	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.22
アフラトキシン M ₁ Aflatoxin B1	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.24
デオキシニバレノール Aflatoxin M1	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.111
オクサトキシン A Deoxynivalenol	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.96
ゼアラレノン Ochratoxin A	〇〇〇〇〇〇〇	GB5009.209

以下余白

（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）

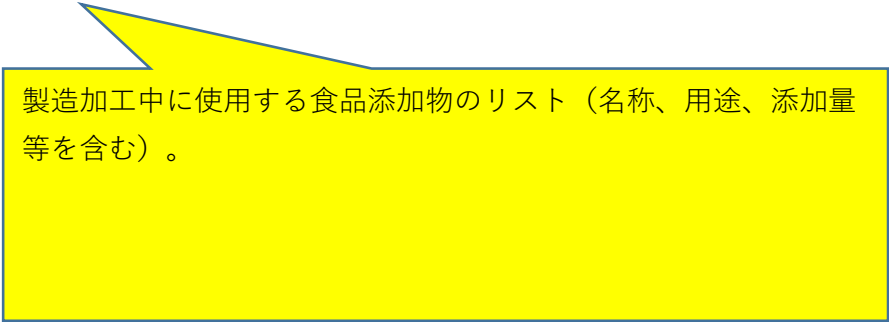
中国食品検査技術センター
（北京）有限公司
（北京）有限公司
（北京）有限公司

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 its top-left corner, pointing towards the top-left of the page.

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

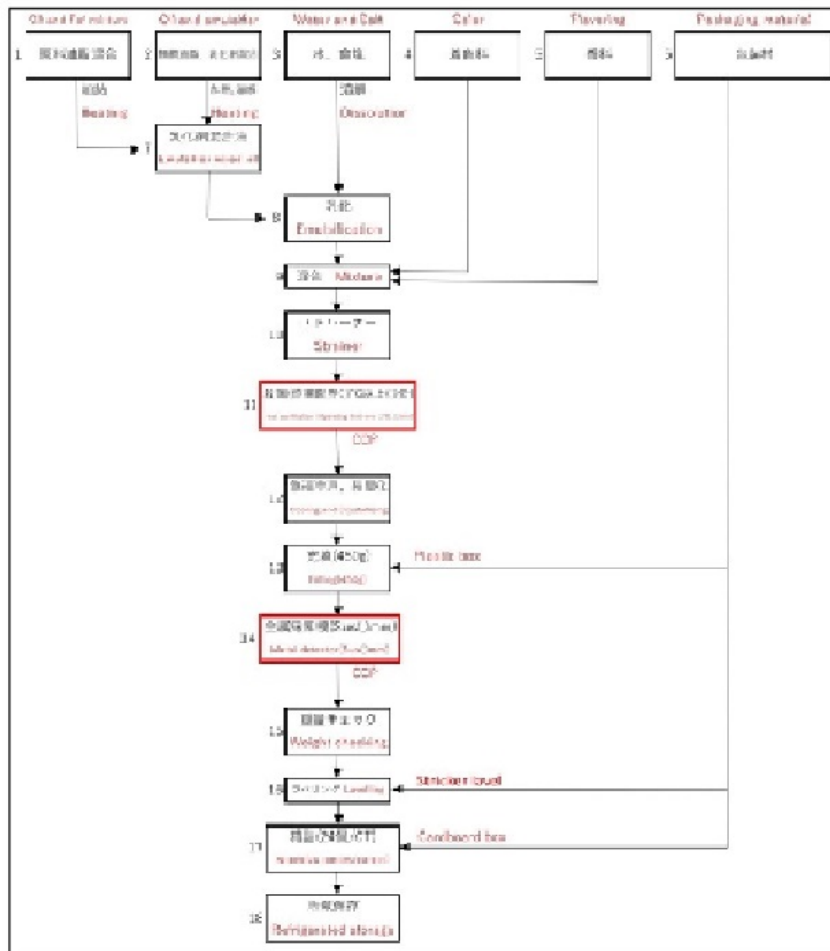
PP / WHITE
Specifications: Usage temperature under 100 °C

	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、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	1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 the 0.5mm or more piece	※殺菌6時間後、バッチ変更時及び製造終了時 Retention of sanitation at the time of batch change and at the end of production	製造担当者 Line operator	000000 000000 000000 000000	金属探知機のメンテナンス	000000 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 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

●●●●●●●●
Director General of the National Institute of Health

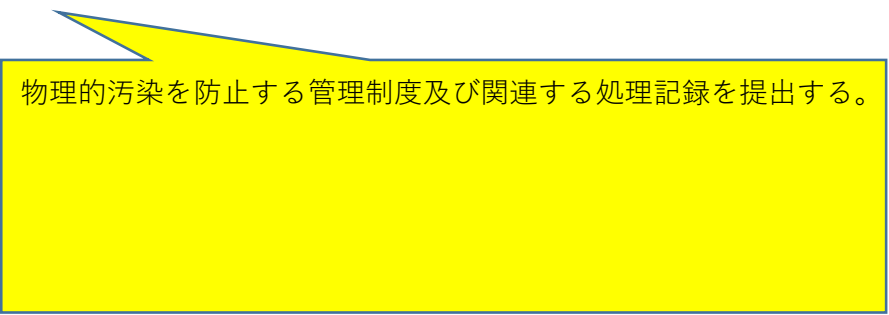
Our approval is necessary if you want to use certificates for publication purposes.

一般財団法人 新日本検査協会
検査センター 東京都中央区本町2-2-1 本町ビル 2F 東京都中央区本町2-2-1 東京都中央区本町2-2-1
TEL: 03-5544-0011 FAX: 03-5544-0001 URL: <http://www.shin-nihon.jp>

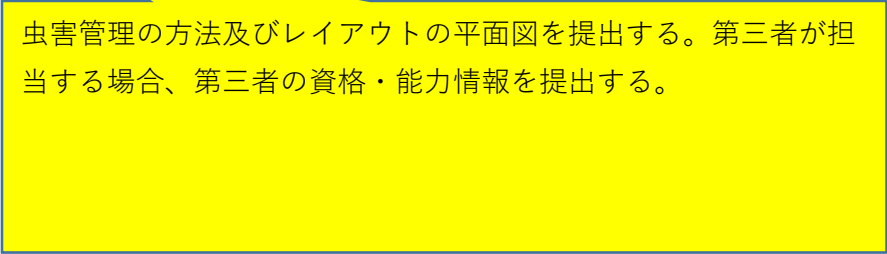
製造加工中に使用する食品添加物及び栄養強化剤のリスト（名称、用途、添加量等を含む）を提出する。

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。

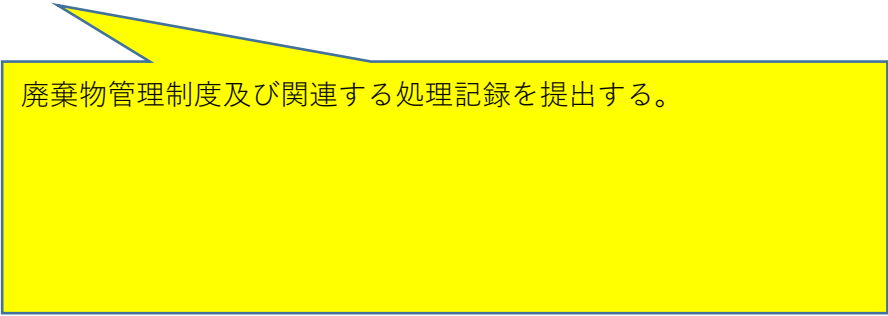
化学物質の使用と保管の要件の概要を述べる。



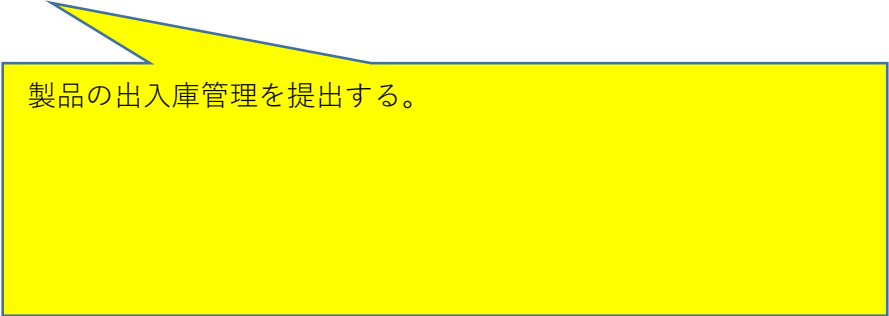
物理的汚染を防止する管理制度及び関連する処理記録を提出する。



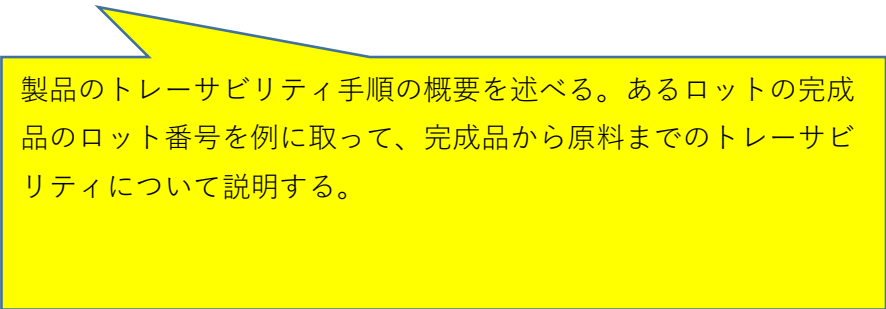
虫害管理の方法及びレイアウトの平面図を提出する。第三者が担当する場合、第三者の資格・能力情報を提出する。

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

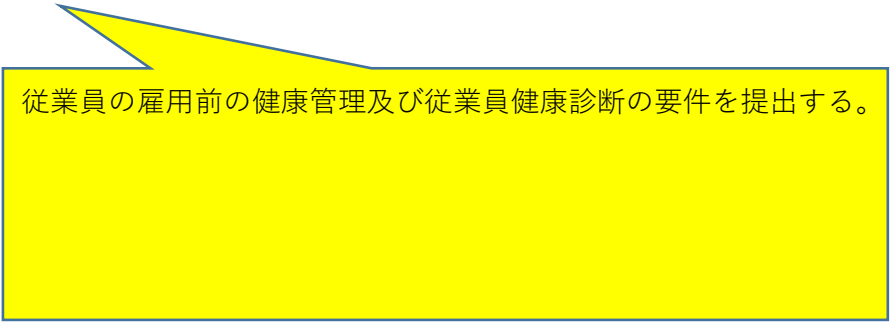
廃棄物管理制度及び関連する処理記録を提出する。



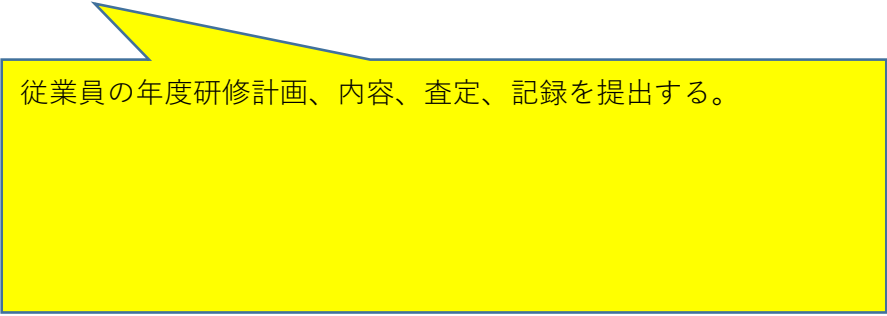
製品の出入庫管理を提出する。



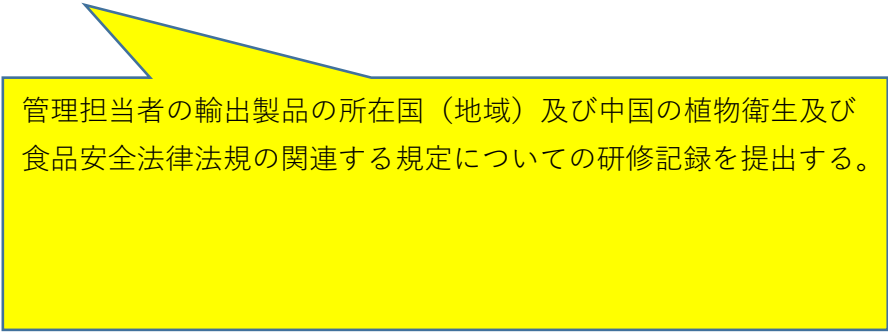
製品のトレーサビリティ手順の概要を述べる。あるロットの完成品のロット番号を例にとって、完成品から原料までのトレーサビリティについて説明する。

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 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。


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.

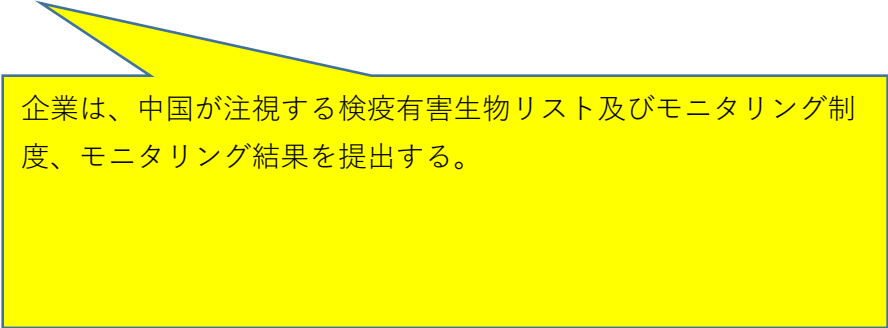
-SEAL- OF THE DIRECTOR
YOKOKAWA LABORATORY, 20-1, Takemura 3-chome, Arai-cho, Choshi-City, Chiba-Prefecture
TEL: 0476-22-1111 FAX: 0476-22-1111 E-MAIL: ylab@yokokawa-lab.co.jp

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。

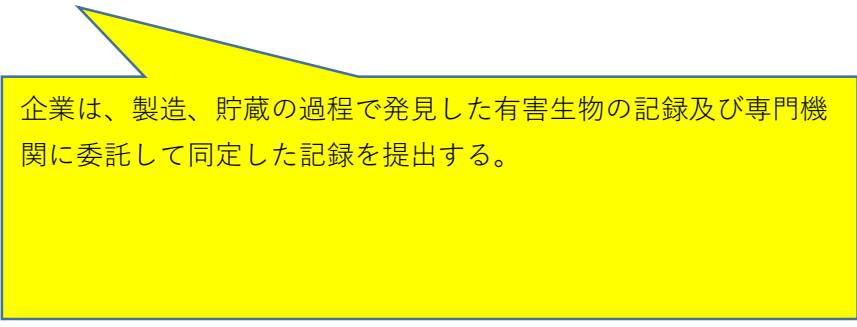
Certificate of Accreditation

試験を実施する試験場の試験場認証書
ISO17025

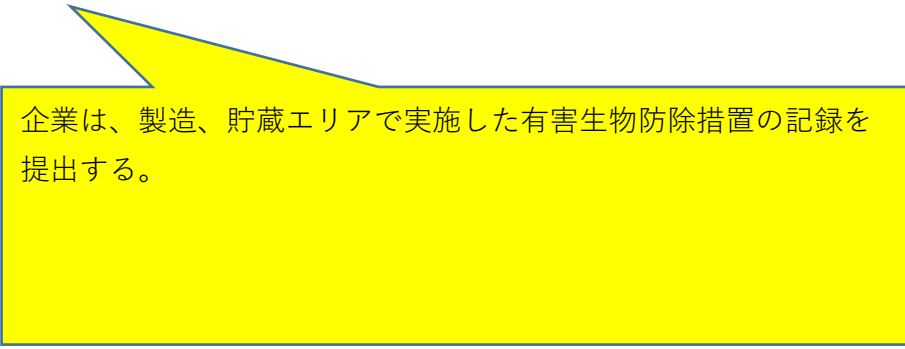
A yellow callout box with a blue border and a blue pointer on the left side, containing text.

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。

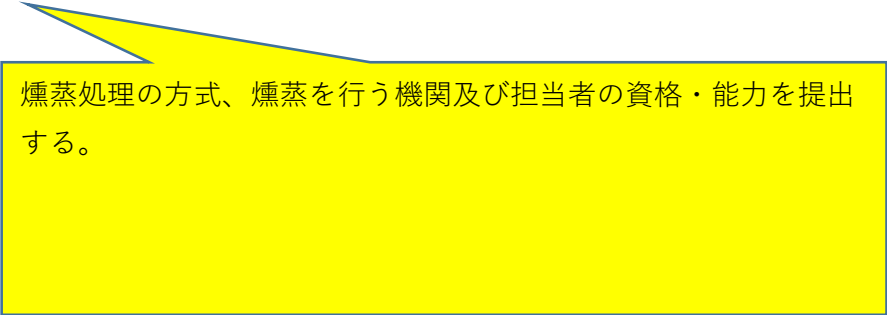
有害生物発見時の対処措置報告書(専門機関による同定)



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。

A yellow callout box with a blue border and a pointer directed towards the top-left. It contains two lines of Japanese 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。



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。