

シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱

1 目的

この要綱は、シンガポール向け輸出家きん卵製品について、農林水産物及び食品の輸出の促進に関する法律施行規則（令和2年財務省・厚生労働省・農林水産省令第1号）第5条に基づく衛生証明書の発行、第16条に基づく適合施設の認定及び第21条に基づく定期的な確認に関する手続を定めるものである。

2 定義

本要綱において、次の各号に掲げる用語の定義は、それぞれ当該各号に定めるところによる。

- (1) 「家きん卵」とは、鶏、あひる、ガチョウ、七面鳥又はウズラの卵をいう。
- (2) 「家きん卵製品」とは、家きん卵で作られた製品をいう。
- (3) 「シンガポール向け輸出家きん卵製品」とは、シンガポール向けに輸出される家きん卵製品をいう。
- (4) 「都道府県等」とは、都道府県、特別区又は保健所設置市をいう。
- (5) 「都道府県知事等」とは、都道府県知事、特別区長又は保健所設置市長をいう。

3 輸出要件

(1) 国

我が国が、高病原性鳥インフルエンザ（本要綱において「HPAI」という。）について、シンガポール食品庁（本要綱において「SFA」という。）により輸入停止措置を受けていないこと。または、HPAIの発生時には、以下のいずれかであること。

- ① 当該製品に対し、国際獣疫事務局の基準に基づく鳥インフルエンザウイルスを不活化する加熱処理が十分なされていること。
- ② 疾病発生の影響を受けていない都道府県に由来する家きんから得られた家きん卵製品であること。

(2) 製造施設

シンガポール向け輸出家きん卵製品を取り扱う施設は、以下の要件を満すこと。

- ① 食品衛生法（昭和22年法律第233号）第55条第1項の規定に基づく営業許可を有していること。
- ② HACCPに基づく衛生管理を実施していること。

- ③ その他食品衛生法等の関係法規を遵守していること。
- ④ 別添1「施設の構造設備及び衛生管理等に関する基準」に適合していること。

(3) 原料

シンガポール向け輸出家きん卵製品の原料として、他の施設で製造された液卵又は卵製品を使用する場合、当該原料を製造する施設は、日本国内に所在し、3(2)①から③まで及び別添1第2の1及び6の要件を遵守していること。

(4) レトルト食品及び缶詰

F₀値=3若しくは同等以上の加熱殺菌処理がされている製品であること。

4 認定等の手続

(1) 家きん卵製品製造施設の事業者の申請手続

シンガポール向け輸出家きん卵製品を取り扱う施設としての認定を受けようとする家きん卵製品製造施設の事業者は、別紙様式1により施設を管轄する都道府県知事等を経由して厚生労働省に関係資料を添付し、必要な手数料とともに申請し、併せて、都道府県知事等を経由して当該申請書類の副本を地方厚生局宛て提出すること。なお、厚生労働省は、必要に応じて追加で資料を求めることができる。

(2) 都道府県等の提出手続

シンガポール向け輸出家きん卵製品を取り扱う施設としての認定を受けようとする家きん卵製品製造施設の事業者から申請書類を受け付けた都道府県知事等は、内容について審査し、認定に差し支えない場合には、別紙様式2により当該家きん卵製品製造施設の監視体制に関する資料を添えて厚生労働省宛て提出し、併せて、当該申請書類の副本を地方厚生局宛て提出すること。

(3) 審査

厚生労働省は、申請書類について審査を行い、問題がないと判断された場合は、厚生労働省の担当官を当該施設に派遣し、現地調査を実施すること。

(4) 家きん卵製品製造施設の認定

厚生労働省は、書類審査及び現地調査において、家きん卵製品製造施設の施設、設備等が本要綱に規定する要件等を満たしていると認められる場合は、当該家きん卵製品製造施設をシンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設(本要綱において「認定施設」という。)として認定し、認定番号を付与してSFAに通知すること。厚生労働省は、SFAから当該施設の認定が受理されたことを確認次第、速やかに都道府県知事等を通じ業者にその旨通知すること。

5 認定後の事務等

(1) シンガポール向け輸出家きん卵製品の衛生証明書の発行手続

① 衛生証明書の発行申請

シンガポール向けに家きん卵製品を輸出しようとする者は、当該家きん卵製品の製造を行った認定施設を管轄する保健所に、別紙様式3による衛生証明書発行申請書を提出する。なお、別紙 ZZ-01「一元的な輸出証明書発給システムについて」に規定する一元的な輸出証明書発給システム（本要綱において「輸出証明書発給システム」という。）又は電子メールにより申請を行う場合にあっては、別添2によること。

② 衛生証明書の発行等

保健所は、輸出の都度食品衛生監視員が、荷口と申請内容を確認した上で、別紙様式4-1による衛生証明書を別添3「衛生証明書発行に係る留意事項について」に従って作成し、発行すること。この際、1枚の衛生証明書で複数の製品を輸出する場合は、「Name of Products」、「Number of packages」、「Net weight of consignment with unit of measurement」及び「Type of packaging」の欄に「See Annex」と記載し、別紙様式4-2に当該記載事項を記載して添付すること。

直近3回の輸出の際の荷口確認において問題が認められない申請者については、食品衛生監視員による荷口の確認を月1回まで減ずることができる。

衛生証明書は、原本及び副本を申請者に交付するとともに、原本の複写を保健所に保管すること。

荷口確認において問題が認められなかった家きん卵製品を認定施設の外部の施設に搬出し保管を行う場合であって、衛生証明書の発行時点で荷送人、荷受人又は仕向地が未定である場合には、衛生証明書は該当欄に「×××」と記載の上、証明書の仮発行であることを明記して仮発行し、申請者からこれら記載事項の報告と併せて当該証明書の提出を受けた後に、当該証明書と同日付けで衛生証明書を改めて本発行すること。

申請者は、交付された衛生証明書に対応する家きん卵製品について、ロットの再構成や封印シールの開封等を行った場合には、速やかに当該証明書を返納すること。

(2) 家きん卵製品の輸出

申請者は、シンガポール向け輸出家きん卵製品の輸出に当たり、衛生証明書の原本及び輸出検疫証明書の原本を当該輸出家きん卵製品に添付して輸出すること。輸出検疫証明書の交付を受けるための手続については、農林水産省動物検疫所のウェブサイトを確認すること。

(3) 都道府県知事等による認定施設の定期的な確認

都道府県知事等は、認定施設について、食品衛生監視員を施設の状況に応じて定期的に派遣し、以下の事項に留意の上、監視、検査等を実施すること。なお、食品衛生監視員の監視、検査等が拒否された場合、厚生労働省は速やかに認定を取り消すものとする。

ア 監視項目

食品衛生監視員は、認定施設において、3（2）から（4）までに掲げる事項が適正に実施されていることの確認を、6か月に1回以上行うこと。

なお、認定施設が他の施設で製造された液卵又は卵製品を原料として使用する場合、都道府県知事等は、当該原料製造施設に対し、3（3）の要件の遵守状況※を定期的に確認すること。

※ 認定施設を管轄する保健所が、当該原料製造施設から上記要件を遵守していることの誓約書の提出を求める等により確認を行うこと。なお、液卵においては、認定施設を管轄する保健所が原料として納品された液卵を収去することにより国内基準の適合状況を確認する、又は当該液卵製造施設から国内基準を遵守していることの誓約書や定期的な自主検査結果の提出を求める等により、認定施設を管轄する保健所がこれを確認すること。

イ 監視結果等の報告

都道府県等は、食品衛生監視員の監視結果について、6か月に1回、地方厚生局に別紙様式5及び別紙様式6により指摘事項及び改善状況の一覧をもって報告すること。

ただし、監視結果において、重大な問題が確認された場合は、速やかに厚生労働省及び地方厚生局にその旨報告すること。

(4) 厚生労働省による認定施設の定期的な確認等

厚生労働省は、地方厚生局の担当官を年1回以上認定施設に派遣し、査察等を実施すること。

ア 査察内容

担当官は、認定施設において、3（2）から（4）まで並びに5（1）及び（4）の要件が遵守されていることの確認を行うこと。また、その査察結果を厚生労働省宛てに報告すること。

イ 査察結果等の報告

地方厚生局は、（4）のイに基づき報告された食品衛生監視員の監視結果等及び担当官の査察結果について、1年に1回以上、厚生労働省宛てに報告すること。

ウ 措置

厚生労働省は、地方厚生局長等の報告を受け、当該認定施設において、3（2）から（4）まで並びに5（1）及び（4）に掲げる事項が適正に実施されていないと判断した場合は、必要に応じて以下の措置を採るとともに、都道府県知事等に対し、その旨を文書により通知すること。

- (ア) 改善指導
- (イ) 認定の取消し
- (ウ) 衛生証明書発行の停止
- (エ) その他

(5) 輸出製品の変更の申請等

① 輸出家きん卵製品の追加及び変更

ア 営業者は、既に申請した製品と異なる加工の形態の製品（別記参照）をシンガポール向けに輸出しようとする場合、別紙様式 8-1 及び別紙様式 11 によりあらかじめ、都道府県知事等に次に掲げる関係資料を添付して申請書及び当該申請書類の副本を提出すること。申請書を受けた都道府県知事等は、内容を審査し、変更にし支えない場合には、当該申請書類を厚生労働省宛てに提出し、併せて、当該申請書類の副本を地方厚生局宛て提出すること。

（ア） 輸出予定の製品の製造工程等（CCP、加熱条件、中心部の温度及び当該温度が維持される時間を含む。）

（イ） 原料卵及びその仕入先

（ウ） 最終製品のカラー写真

（エ） 製品説明書（賞味期限、保存状態、最終製品の調理方法等を含む）

イ 厚生労働省は、提出された申請書類について審査を行い、当該申請が本要綱の要件を満たしていると認められた場合には、その旨を S F A 宛て通知すること。また、厚生労働省は、S F A から当該認定施設の輸出可能品目に変更されたことの連絡を受け次第、都道府県知事等を通じて、営業者にその旨通知すること。

② 輸出家きん卵製品の取下げ

ア 営業者は、シンガポール向け輸出家きん卵製品として①の別記に掲げる S F A のホームページに掲載されている加工の形態に該当するすべての製品の取り下げが生じる場合は、別紙様式 8-2 及び別紙様式 11 により都道府県知事等を経由して厚生労働省宛て輸出家きん卵製品の取下げの届出を行い、併せて、当該取下げの届出の副本を地方厚生局宛て提出すること。

イ 厚生労働省は届出の受理後、その旨を S F A 宛て通知すること。

(6) その他の変更及び認定の取下げの届出

① 変更の届出

ア 施設の変更の届出

営業者は上記(6)以外の4(1)の申請事項について変更しようとするときは、あらかじめ都道府県等の了承を得るものとし、変更後、別紙様式 9 により都道府県等を経由して当該変更の内容及び年月日を厚生労働省宛て届出し、併せて、当該変更届の副本を地方厚生局宛て提出すること。厚生労働省は、必要に応じて、変更内容を S F A 宛て通知すること。

イ 監視体制等の変更の届出

都道府県等は4(2)の監視体制等を変更しようとするときは、別紙様式 10 によりあらかじめ当該変更の内容及び変更予定日を厚生労働省宛て届出し、併せて、当該変更届の副本を地方厚生局宛て提出すること。

② 認定の取下げ届

ア 都道府県知事等は別紙様式9により営業者から認定の取下げの届出があった場合は、厚生労働省宛て提出し、併せて、当該取下げ届の副本を地方厚生局宛て提出すること。

イ 厚生労働省は、アにより提出された書類を受理後、速やかに当該施設の認定の取下げをS F A宛て通知すること。

別記（注意：以下は抜粋）

シンガポールの加工の形態の分類例

製品	加工の形態
卵	○Heat Processed 加熱処理済み卵製品 ○Canned/Retort 缶詰/レトルト食品

なお、既に申請した製品の加工の形態については、次に掲げる S F A のホームページに掲載されている施設の情報のうち、「Form」欄に記載の加工の形態の内容（例：Processed, Heat Processed）を参照すること。

【Accreditation Database for Overseas Sources】

<https://www.sfa.gov.sg/tools-and-resources/accreditation-database-for-overseas-sources>

(別紙様式 1 施設認定申請書様式)

年 月 日

厚生労働大臣 殿

申請者 住所
氏名
(法人にあってはその所在地、名称及び代表者の氏名)
電話番号

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設認定申請書

シンガポール向け輸出家きん卵製品を取り扱う施設として認定を受けたいので、下記のとおり関係書類を添えて申請します。

記

- 1 輸出家きん卵製品取扱施設の認定番号、名称及び所在地（和文及び英文）
※ 法人にあっては、法人番号も記載する。
- 2 組織の概要（H A C C P担当責任者等）
- 3 添付書類
 - (1) 製品に関する資料等
 - ア Particular Informations of Establishment（別紙様式7）
 - イ 製品説明書（賞味期限、保存状態、最終製品の調理方法等を含む。）
 - ウ 製品工程図（加熱条件、製品の中心部の温度及び時間を含む。）
 - エ 最終製品のカラー画像
 - オ 原材料の卵の種類及びその仕入先
 - カ 年間の輸出予定量（輸出予定量が不明である場合は提出不要）
 - キ 製品から原材料までのトレーサビリティに関する資料
 - ク 区分管理の手順書（シンガポール向けの製品に使用できない原料や食品添加物を使用した製品を製造する場合における各製造工程の区分管理方法等）
 - ケ 製品の微生物検査結果
 - (2) 施設の構造・設備に関する書類
 - ア 施設配置図

- イ 施設の平面図
 - ウ 清潔区、汚染区等の区分け及び作業動線（製品及び作業員）を示した資料
 - エ 汚水処理設備の概要
 - オ 冷蔵庫及び冷凍庫の概要
- (3) 衛生管理等に関する資料（別添1の規定を満たすマニュアル等）
- ア 施設・設備の衛生管理及び保守点検マニュアル
 - イ 給水・給湯の管理マニュアル
 - ウ 排水処理マニュアル
 - エ 廃棄物処理マニュアル
 - オ ねずみ・昆虫防除マニュアル
 - カ 消毒剤等管理マニュアル及び消毒剤等のリスト
 - キ 従業員の衛生管理及び教育マニュアル
- (4) 作業手順書（SOP）及び衛生管理に関する標準作業手順書（SSOP）
- (5) HACCP等に関する資料
- ア 危害分析（HA）に関する資料
 - イ 重要管理点（CCP）決定に関する資料
 - ウ 記録に関する資料（記録用紙等）
 - エ 検証に関する文書

(別紙様式2 都道府県等申請様式)

番 号
年 月 日

厚生労働大臣 殿

都道府県知事等名

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設について

別添のとおり、家きん卵製品を取り扱う施設から、シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設としての認定を受けたいという申請があり、内容を審査したところ差し支えないものと思料されるので、提出いたします。

なお、当該施設を管轄する保健所の監視体制については下記のとおりです。

記

1 保健所の所在地及び名称

2 添付書類

- (1) 保健所の概要（組織図も含む。）
- (2) シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱5の(1)及び(4)に関する資料
- (3) 当該施設に関する過去の監視指導結果

都道府県知事
保健所設置市長 殿
特別区長

住所
氏名
(法人にあつてはその名称、所在地、
代表者の氏名及び法人番号)

担当者の氏名：
所属部署：
担当者電話番号：
E-mail：

シンガポール向け輸出家きん卵製品の衛生証明書の発行申請書

下記施設で取り扱うシンガポール向け輸出家きん卵製品に添付する衛生証明書の発行を申請します。

記

1 基本情報 (英語記載)

積荷マーク		
荷送人 (輸出業者情報)	氏名 (名称)	
	住所 (所在地)	
荷受人 (輸入業者情報)	氏名 (名称)	
	住所 (所在地)	
製造施設	認定番号	
	名称	
	住所 (所在地)	
製造年月日		
動物の種類		
合計梱包の数 (数量・単位)		
合計正味重量 (Net weight)		Kg

2 明細情報（英語記載）

製品名 ※	梱包形態 (包装の種類)	梱包の数 (数量・単位)	正味重量 (Net weight)
			Kg
			Kg
			Kg
			Kg
			Kg

3 証明書の交付（受領場所）

- 郵送等による受領を希望
- 手交による受領を希望

※ 製品の加工の形態 (commodity form) を併記すること。なお、加工の形態については、次に掲げる S F A のホームページに掲載されている施設の情報のうち、「Form」欄に記載の加工の形態の内容（例：Processed, Heat Processed）を参照すること。

【Accreditation Database for Overseas Sources】

<https://www.sfa.gov.sg/tools-and-resources/accreditation-database-for-overseas-sources>

HEALTH CERTIFICATE FOR EXPORT OF EGG PRODUCTS FROM JAPAN TO SINGAPORE

No. :

DATE :
 (Day ,Month ,Year)

I. Identification of the products

(Species of origin)	(Name of products)	
(Number of packages)	(Net weight of consignment with unit of measurement)	(Shipping marks)
(Consignor)	(Consignor address)	
(Consignee)	(Destination)	

II. Origin of products

(Name)	(Est. No.)	(Address)
(Processing plant)		

Date of production :

Type of packaging :

I hereby certify that:

- 1) The eggs used for processing have been cleaned using an automated egg washer; OR had a fully developed shell and were clean and dry before they were broken.
- 2) The egg products have been subjected to heat treatment and are free of pathogenic microorganisms, especially Salmonella.
- 3) Additives and/or colouring matters that could be harmful to human health have not been added.
- 4) The egg products have been handled and packed in a hygienic manner and are free from contaminants.
- 5) Retort processed egg products (e.g. canned egg products) have been heat treated (sterilizing process with sterilizing value of not less than Fo3) to commercial sterility in hermetically sealed containers and are shelf stable at ambient temperatures.
- 6) The egg products have been prepared in an establishment certified by MHLW and accredited for the import of egg products by SFA. The establishment is audited regularly by MHLW for compliance with sanitary standards based on Food Sanitation Act in Japan and conditions for export to Singapore.

Name of inspector :

Official title :

Signature :

(Name of prefecture or city) :

(別紙様式4-2 衛生証明書Annex様式)

Annex

Certificate No. _____

Date of signature (発行日) : _____

製品明細(英語)

Name of products 製品名	Number of packages 数量	Net weight of consignment with unit of measurement (Kg) 正味重量 (Kg)	Type of packaging 包装の種類
Total合計			

(Signature of official : 署名) : _____

(Name of official : 氏名) : _____

(Official title : 役職名) : _____

(別紙様式 5 現地調査における指摘事項)

現地調査における指摘事項

(施設名)

(調査日)

1. 取扱要綱又はチェックリストの該当箇所	
2. 該当文書又は施設内の場所	
3. 不適合事項の詳細	
4. 改善指導の内容	

【定期監視実施者記入欄】

(署名日)

(所属)

(役職)

(署名)

※ 表中 1～4 に記入した上で、記入すること。

【現地調査対象認定施設担当者記入欄】

(署名日)

(社名)

(役職)

(署名)

※ 表中 1～4 の記載内容を確認した上で、記入すること。

(別紙様式 6 指摘事項に対する改善状況)

指摘事項に対する改善状況

(施設名)

(調査日)

1. 改善指導の内容	
2. 改善計画	
3. 改善措置完了期限	
4. 改善措置完了までの暫定対応	
5. 改善措置等対応状況	

【現地調査対象認定施設担当者記入欄】

(署名日)

(社名)

(役職)

(署名)

※ 表中 1～4 に記入した上で、記入すること。

【改善計画等確認者記入欄】

(署名日)

(所属)

(役職・氏名)

(署名)

※ 表中 1～4 の記載内容を確認した上で、記入すること。

【定期監視実施者記入欄】

(署名日)

(所属)

(役職)

(署名)

※ 表中 1～4 の対応状況を確認、5 に記入した上で、記入すること。

PARTICULARS OF ESTABLISHMENT

(1) Name of Establishment		
(2) Establishment Number		
(3) Address of Establishment		
Unit No.		
Street Name		
Post Code		
District/City		
State/Province		
(4) Products intended for export to Singapore		
Product name	Species	Form of commodity <ul style="list-style-type: none">• Heat Processed• Non-Heat Processed• Canned/Retort
<i>e.g. Hardboiled quail egg</i>	<i>Quail</i>	<i>Canned</i>

SINGAPORE IMPORTER INFORMATION

Indicate if contact with Singapore importers has been established	
<input type="checkbox"/> Yes, please provide the following information. <input type="checkbox"/> No	
Name of importing company in Singapore	
Name and designation of correspondent	
Business Address	
Telephone / Mobile	
Email address	

SALES CONTACT INFORMATION

Please provide the contact details of the Sales Department. This contact point would be provided to interested Singapore importers.	
Name and designation of sales contact person	
Office address (if different from the establishment address)	

E-mail address	
Telephone / Mobile	

※ 英語で記入すること。

(別紙様式 8-1 輸出製品の変更申請書)

年 月 日

厚生労働大臣 殿

申請者 住所
氏名
法人にあってはその名称、所在地及び
代表者氏名

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設の輸出製品の
〔 変更
・
追加 〕 申請書

「シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱」に基づき、下記の認定施設の輸出製品の変更又は追加について、関係書類を添えて申請します。

記

1 認定施設の名称及び所在地

2 対象となる輸出製品名

3 変更・追加する製品は、現在、認定されている製品と
〔 同じ製造ライン
・
異なる製造ライン 〕 です。

4 変更・追加事項

5 変更・追加理由

6 添付資料

(別紙様式 8-2 輸出製品の取下げ届出)

年 月 日

厚生労働大臣 殿

申請者 住所
氏名
法人にあってはその名称、所在地及び
代表者氏名

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設の輸出製品の取下げに係る届出

「シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱」に基づき、下記の認定施設の輸出製品の取下げについて、届け出ます。

記

- 1 認定施設の名称及び所在地
- 2 対象となる輸出製品名
- 3 取下げ理由
- 4 取下げ年月日

(別紙様式9 変更又は認定取下げ届 (施設))

年 月 日

厚生労働大臣 殿

申請者 住所
氏名
法人にあってはその名称、所在地及び
代表者氏名

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設の $\left(\begin{array}{c} \text{変} \\ \cdot \\ \text{更} \\ \text{認定の取下げ} \end{array} \right)$ に係る届出

「シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱」に基づき、下記の認定施設の申請事項の変更又は認定の取下げについて届け出ます。

記

- 1 認定施設の名称及び所在地
- 2 認定事項変更の場合、変更事項
- 3 変更・認定取下げ理由
- 4 変更・認定取下げ年月日
- 5 添付資料

(別紙様式 10 監視体制の変更届 (保健所))

年 月 日

厚生労働大臣 殿

都道府県知事等名

シンガポール向け輸出家きん卵製品取扱施設の監視体制の変更に係る届出

「シンガポール向け輸出家きん卵製品の取扱要綱」に基づき、下記の認定施設の監視体制の変更について、関係書類を添えて申請します。

記

- 1 認定施設の名称及び所在地、保健所の名称及び所在地
- 2 変更事項
- 3 変更理由
- 4 変更年月日
- 5 添付資料

(別紙様式11 Notification of change from Establishment (Egg product))

Before

PARTICULARS OF ESTABLISHMENT

(1) Name of Establishment		
(2) Establishment Number		
(3) Address of Establishment		
Unit No.		
Street Name		
Post Code		
District/City		
State/Province		
(4) Products Intended for Export to Singapore		
Product name	Species	Form of commodity <ul style="list-style-type: none">• Heat Processed• Non-Heat Processed• Canned/Retort

After

PARTICULARS OF ESTABLISHMENT

(1) Name of Establishment		
(2) Establishment Number		
(3) Address of Establishment		
Unit No.		
Street Name		
Post Code		
District/City		
State/Province		
(4) Products Intended for Export to Singapore		
Product name	Species	Form of commodity <ul style="list-style-type: none">• Heat Processed• Non-Heat Processed• Canned/Retort

※ 英語で変更箇所が分かるように記載すること。

施設の構造設備及び衛生管理等に関する基準

第1 施設における構造設備及び衛生管理等に関する基準

1 施設に関する一般基準

- (1) 施設は、清潔に保たれ、良好な状態に保守管理されていること。
- (2) 施設の構造、立地及び規模は、以下を満たすこと。
 - ア 適切な維持管理、洗浄及び消毒が可能であり、汚染区域から清潔区域への空気を介した汚染を最小限に防ぐ構造とすること。また、全ての作業を衛生的に行うための適切な広さを有すること。
 - イ 施設設備表面における塵埃の蓄積、有害物質との接触、剥離片の食品への混入、結露やカビの発生を防止できること。
 - ウ 汚染防止及び特にねずみ、害虫管理を含む適正な食品衛生管理ができること。
 - エ 必要に応じて、食品を適切な温度管理下で取り扱うための十分な機能が確保されること。また、温度の監視及び記録が可能な機能を有すること。
- (3) 十分な数の水洗便所が設置され、適切な排水設備を有すること。また、水洗便所の出入口は、食品取扱い区域に直接つながっていないこと。
- (4) 適切な手洗いができるよう十分な数の手洗い設備が設置されていること。手洗い設備は温湯及び水が供給され、手指の洗浄剤及び衛生的に乾燥させる器具又は用品を備えること。
- (5) 適切かつ十分な換気が可能な設備を有すること。換気設備は、フィルター等の清掃が可能又は交換のために必要な部品が容易に取り外せる構造であること。なお、汚染区域から清潔区域への機械的な通風は避けること。
- (6) 便所は換気が十分に行われる構造、設備を有すること。
- (7) 施設は十分な照度が得られる構造、設備を有すること。
- (8) 排水設備は汚染リスクを避ける構造であること。排水溝が完全又は部分的に開放している場合、廃水及び廃棄物が汚染区域から清潔区域、特に最終消費者へのリスクが高くなるような食品が取り扱われる区域へ流れ込まないような構造であること。
- (9) 必要に応じて、従業員用の適切な更衣室を有すること。

2 食品の処理、加工等を行う区画に関する個別基準

- (1) 食品の調理、処理、加工、製造等を行う区画の構造は、作業中及び作業の前後における汚染を防ぐことを含め、適正な食品衛生管理を可能とし、以下の要件を備えること。
 - ア 床は、清掃及び必要に応じた消毒が行える状態を維持するため、不浸

透性、非吸収性、洗浄可能で、人体に有害ではない材質を使用すること。

また、必要に応じて、床の表面は適切に排水できる構造であること。

イ 内壁は、清掃及び必要に応じた消毒が行える状態を維持するため、不浸透性、非吸収性、洗浄可能で人体に有害ではない材質を使用し、必要に応じて適切な高さまで平滑であること。

ウ 天井（天井がない場合は屋根の内側面）及び頭上の構造物は、塵埃の蓄積を防ぎ、結露、カビの増殖及び小片の剥落を防止させるような構造、設備を有すること。

エ 窓及びその他の開口部は、塵埃の蓄積を防ぐ構造であること。屋外に直接つながる窓等は、必要に応じてねずみ及び昆虫の侵入を防ぐための洗浄のために容易に取り外し可能な網戸等を設置すること。窓等の開放が汚染の原因となるおそれがある場合には、製造中、窓は締切りとすること。

オ ドアは、清掃及び必要に応じた消毒を行うことが可能な平滑で非吸収性の材質とすること。

カ 食品取扱区域（設備等を含む。）の表面、特に食品との接触面は、清掃及び必要に応じた消毒を行うことが可能な平滑で洗浄可能な耐腐食性かつ人体に有害ではない材質とすること。

(2) 作業用器具及び設備の清掃、消毒、保管するための十分な設備を有すること。これらの設備には、耐腐食性の材質を使用し、清掃が容易で温湯及び水が十分に供給されること。

(3) 食品の洗浄のために必要に応じて、十分な給水が行われること。食品の洗浄に使用されるシンクその他の設備は、清潔に保たれ、必要に応じた消毒が可能となるよう、6の要件に合致した使用水（水道水又は飲用に適する水をいう。）及び温湯が適切に供給されること。

(4) 洗浄剤、消毒剤等は、食品を取り扱う場所には保管しないなど適切に管理すること。

3 運搬に関する基準

(1) 一般基準

ア 食品の輸送に使用される運搬車両又は運搬用容器は、食品の汚染を防ぐために、清潔に保たれ、良好な状態に保守管理されていること。必要に応じて、十分な清掃又は消毒ができること。

イ 運搬車両の荷台又は運搬用容器は、汚染のおそれがある場合、食品以外の輸送に使用しないこと。

ウ 食品及び食品以外のものを一緒に輸送する場合又は別の食品を同時に輸送する場合において、必要に応じて、交差汚染防止の観点から効果的に区分すること。

エ 液状、粒状又は粉状のバルク状態の食品を輸送する場合には、食品輸送用の荷台、運搬用容器、タンク車で輸送すること。これら容器（荷台

及びタンク車を含む。)には、食品の輸送専用に表示される旨を表示すること。

オ 運搬車両又は運搬用容器が、食品以外の製品の輸送又は輸送しようとする食品と異なる食品の輸送に使用された場合、新たな荷積みの前に汚染のリスクを避けるために効果的な清掃を行うこと。

カ 運搬車両又は運搬用容器の中の食品は、汚染のリスクを最小限とするように配置、保護されること。

キ 食品の輸送に使用する運搬車両又はコンテナは、必要に応じて食品を適温に保ち、その温度を監視できる機能を有すること。

4 機器等に関する基準

(1) 食品が接触する全ての設備、機器等は、以下の要件を備えること。

ア 適切に清掃され、必要に応じて消毒されること。清掃及び消毒は汚染のリスクを最小限にするために十分な頻度で行うこと。

イ 汚染のリスクを最小限にするため、適切な構造を有し、適切な材質を用いており、適切に整頓、保守管理され、適切な状態が保たれること。

ウ 再利用できない容器、包装を除き、清掃及び必要に応じた消毒を行うための適切な構造を有し、適切な材質を用いており、適切に整頓、保守管理され、適切な状態が保たれること。

エ 機器等及びその周辺の清掃が十分に行えるような配置であること。

(2) 本基準が達成されるよう、必要に応じて設備、機器等に管理装置を備えること。

(3) 機器等及び容器の腐食を防ぐための化学添加剤を使用する場合には、適正な使用基準に従って使用すること。

5 食品廃棄物に関する基準

(1) 食品の製造に伴い生じる廃棄物、非食用副産物等は、適切な操業を行う上で避けがたい場合を除き、施設に集積しないこと。

(2) 食品の製造に伴い生ずる廃棄物、非食用副産物等は、有蓋の容器において管理すること(当日中に搬出するなど、適切に管理される場合を除く。)

これらの容器は、良好な状態を維持するため、清掃及び必要に応じた消毒が容易であること。

(3) 食品の製造に伴い生じる廃棄物、非食用副産物等の搬出及び保管が十分行われること。廃棄物の保管場所は、清掃状態を保ち、動物及び害虫を駆除し、食品、使用水、機器等、施設を汚染から保護するように設計、管理すること。

(4) 全ての廃棄物は、関連法規等に従って、衛生的かつ環境に配慮した方法で処分すること。また、食品の直接又は間接的な汚染源とならないよう取り扱うこと。

6 使用水に関する基準

- (1) 給水設備は、以下の要件を満たすこと。
 - ア 十分な使用水を供給すること。
 - イ 食品の汚染を防ぐために必要な場合には、使用水を使用すること。
- (2) 消火、蒸気発生、冷却又はその他同様の目的で使用水以外を使用する場合、使用水の配管と明確に分離された配管であり、接続及び逆流しないこと。
- (3) 再利用水を加工に使用したり、原材料として使用する場合、汚染のリスクが生じないよう措置すること。都道府県知事等が最終製品としての食品の安全性に影響を与えないと認めない限り、使用水と同じ基準を満たすこと。
- (4) 食品と接触する氷又は食品を汚染するおそれのある氷は、使用水から作られたものであること。
- (5) 食品と直接接触する蒸気は、健康への危害要因となり、食品を汚染するおそれのある物質を含んでいないこと。
- (6) 密閉容器に入れた食品を加熱処理し、加熱処理後の容器を冷却するために使用する水は使用水であること。
- (7) 使用水として飲用に適する水を使用する場合は、食品、添加物等の規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）第1食品 B食品一般の製造、加工及び調理基準の5の表の第1欄に掲げる事項について、少なくとも年に1回以上検査を行い、その成績を3年間保存すること。
- (8) (7)の水質検査の結果により、飲用に適さない場合は直ちに食品衛生監視員の指示を受け、適切な措置を講ずること。

7 従事者の衛生管理に関する基準

- (1) 食品取扱区域で作業する全ての従事者には、衛生管理に関する適切な教育を施し、適切で清潔な作業着を着用させること。作業着は、必要に応じて防護機能を有すること。
- (2) 食品を通じて感染するおそれのある疾病に罹患し、又は病原体を保有し、若しくは保有のおそれがある者（細菌感染した外傷、皮膚感染、腫れ又は下痢のある従事者等）は、直接又は間接的な汚染を防ぐため、食品の取扱い作業に従事又は食品取扱区域への立入りを行わないこと。食品に接触する可能性のある従事者は、可能な限り、疾病に感染したら直ちに、その疾病名、症状及びその原因を食品事業者に報告すること。

8 食品の取扱いに関する基準

- (1) 食品等事業者は、製造者が通常の分別、分離又は加工処理を衛生的に行ったとしても、未加工原材料若しくは成分（生体を除く。）又はその他製品の加工に用いる原材料が寄生虫、病原微生物、有害物質、腐敗物質又は異物汚染されていることが判明し、最終製品が食用に適さない程度まで汚染

される場合又は合理的にそのおそれがあると判断される場合は、これらを受け入れないこと。

- (2) 食品取扱施設において保管される全ての未加工原料、成分は、有害な品質劣化を避け、汚染を防ぐように設計された適切な条件下で管理されること。
- (3) 食品は、生産、製造、加工及び流通の全ての段階で、有害又は食用とすることが適当ではないとされるような汚染から保護されること。
- (4) ねずみ及び昆虫駆除のための適切な措置を講じること。食品の調理、取扱い及び保管を行う区域への家畜の出入りを防止すること。
- (5) 病原微生物の増殖又は毒素の産生のおそれがある未加工原材料、成分及び中間製品は、健康へのリスクとなるような温度に保管しないこと（速やかに冷却し、病原微生物の増殖又は毒素の産生を抑制する温度とすること。）。また、コールドチェーンを途切れなく維持すること。ただし、食品の調理、輸送、保管、陳列又は提供に際して人の健康を害することのない程度の短時間において、温度管理が行われない場合を除く。

加工食品の製造し、取り扱い又は包装をする食品等事業者は、未加工原材料と加工品を分別して保管するために十分な広さの区画並びに区画された冷蔵及び冷凍保管庫を備えること。

- (6) 食品の解凍は、食品中の病原微生物の増殖又は毒素産生のリスクを最小限にする方法で行うこと。食品は解凍中も健康へのリスクとならない温度に保つこと。解凍工程で発生する液体が健康へのリスクとなりうる場合は十分な排水を行うこと。解凍後の食品は病原微生物の増殖又は毒素産生のリスクを最小限にするような方法で取り扱うこと。
- (7) 有害又は非食用物（動物用飼料を含む。）は、明確に表示し、分別して適切な容器に保管すること。
- (8) 施設内においては、清潔区、汚染区等の区域を明確に定めること。作業動線（製品及び作業員の動線をいう。）は、交差汚染が最小限となるようにすること。
- (9) 最終製品から原材料まで遡りが可能なトレーサビリティシステムを導入していること。

9 包装及び梱包に関する基準

- (1) 包装及び梱包に使用する材質は、製品の汚染源とならないものであること。
- (2) 包装資材は、製品を汚染するおそれのない方法で保管すること。
 - ア 包装及び梱包作業は、製品の汚染を生じさせないように実施すること。特に缶やガラス瓶を使用する場合には、容器の構造及び清潔度を確認すること。
 - イ 食品用に再利用される包装及び梱包の材質は、清掃及び必要に応じ消毒が容易にできるものであること。

10 加熱処理に関する個別基準

以下を遵守すること。

- (1) 未加工の製品の加工又は加工製品に更なる加工を行う際の加熱殺菌工程は以下の条件を満たすこと。
 - ア 処理する製品の中心温度が所定の時間内に所定の温度まで上昇すること。
 - イ 工程中に発生しうる製品の汚染を防止すること。
- (2) 充填、密封、加熱殺菌、冷却など全ての製造工程は製品の汚染と劣化を防ぐため、可能な限り迅速に行うこと。
- (3) 運搬システム及び装置は、製品容器の損傷を最小限に抑えるように設計されていること。
- (4) 製品の容器及び蓋は損傷しないよう、常に注意して取り扱うこと。容器は衛生的に問題がなく、充填前にへこみ、穴、傷等がない良好な状態で、かつ清潔で乾燥していること。
- (5) 容器への充填は効果的な加熱殺菌のために適切な充填量であること。
- (6) 密封工程区域は必要に応じて洗浄、乾燥等により清潔を保ち、製品の汚染を防ぐこと。
- (7) 製造者は工程に求められる目標が達成されていることを保証するため、関係する主要な指標（特に温度、圧力、密閉度、微生物）を定期的に確認すること（自動記録装置による確認を含む。）。
- (8) 加熱殺菌装置には温度及び時間の記録装置を備えていること。また、製品ごとに検証された殺菌値の資料を有していること。
- (9) 工程は、国際的に認められた基準（例えば、低温殺菌法、UHT法、滅菌法等）に適合するものであること。
- (10) 冷却後の製品はできるだけ早く乾燥させること。製品は乾燥するまでバスケットクーラーに保管しておくなどし、濡れた状態のものは手作業で取り扱わないこと。

11 研修

食品等事業者は、以下を遵守すること。

- (1) 食品取扱従事者を監督下に置き、作業内容に応じた食品衛生に関する事項について教育又は研修を行うこと。
- (2) 施設のHACCP責任者等は、HACCP原則の適用に関して適切な研修を受けていること。
- (3) 食品取扱従事者向けの研修計画に関する関係法令規則の要件を遵守すること。

12 その他

喫煙や飲食を行う場所は、製造場所と離れて設置され、利用する際は、作業衣類を交換するなど適切な交差汚染の防止対策をとること。

第2 家きん卵製品の個別基準

- 1 家きん卵製品の製造に用いるすべての原料卵は、日本で生まれ、かつ、飼養された鶏、あひる、ガチョウ、七面鳥又はウズラの卵に限り、他の種類の卵を混合しないこと。
- 2 食品添加物の使用に当たっては、シンガポールの法律である“Sale of Food Act”の” Food Regulations”に定められている基準を遵守し、シンガポールにおいて認められているものを使用すること。
- 3 シンガポール向けの製品の製造工程において、アルコール等で卵又は製品を消毒しないこと。
- 4 第2の1、2及び3に掲げる事項の遵守のため、原料の受入、加工、出荷等の各製造段階において、シンガポール向けのものとシンガポール向けでないものが接触しないよう、作業当日の最初に製造するなどのロット区分を行い、取り扱われていること。また、施設は当該手順を定め文書化すること。
- 5 シンガポール向け以外の製品を製造した後、同一ラインでシンガポール向け輸出製品の製造を行う場合は、洗浄剤を使用して一度ラインを洗浄すること。
- 6 加工に当たっては、自動洗卵機により洗浄された卵か、割卵前に乾燥させた清潔な正常卵を使用しなければならない。なお、自動洗卵機による洗浄において、消毒液（例：有効塩素濃度 50～200 ppm）の使用は可能である。
- 7 家きん卵製品は、加熱処理され、サルモネラ等の病原微生物が陰性であること。

第3 表示基準

- 1 製造者は、食品を認定施設から出荷する前に表示をしなければならない。
- 2 外装の表示は、次に掲げる事項を含み、英語で表示すること。
 - (1) 製品名
 - (2) 原産国
 - (3) 内容量（重量又は体積）
充填液を含む製品については、固形量も表示すること。
 - (4) 原料及び添加物
 - (5) アレルゲン表示

第4 都道府県知事等による監視等の基準

- 1 食品衛生監視員の監視指導
 - (1) 食品衛生監視員は、第1から第3に掲げる事項への遵守を確認するため、監視指導を実施するものとする。
 - (2) 監視指導については、以下の内容を含むものとする。
 - ア 適切な衛生管理及びHACCPに基づく手順に関する監視指導
 - イ 適切な衛生管理に係る監視指導については、営業者が以下に関する手順を継続的かつ適切に適用していることを確認するものとする。
 - (ア) トレーサビリティの確認
 - (イ) 施設及び設備の修繕

- (ウ) 作業前、作業中及び作業後の衛生
- (エ) 個人の衛生
- (オ) 衛生及び作業手順に関する訓練
- (カ) 害虫駆除
- (キ) 水質
- (ク) 温度調節
- (ケ) 施設に出入りする食品及び添付書類の管理
- (コ) シンガポール向けとその他の製品の区分管理

ウ HACCPに基づく手順に関する監視指導については、手順が以下を保証するものであるかどうかを判断するものとする。

- (ア) 家きん卵製品が、日本の食品衛生法に基づく微生物に関する基準を遵守するものであること。
- (イ) 家きん卵製品が、日本の食品衛生法に基づく残留物質、汚染物質及び禁止物質に関する要件を遵守するものであること。
- (ウ) 家きん卵製品が、異物などの物理的危険を含まないものであること。

エ 従業員及び従業員の活動が、関連する要件を遵守するものであるかどうかを判断すること。

オ 営業者の関連記録を確認すること。

カ 監視指導結果を文書化すること。

(3) 各施設に対する監視指導については、リスク評価に基づくものとする。このため、都道府県知事等は、以下について定期的に評価するものとする。

- ア 公衆衛生に関するリスク
- イ 実施される処理の手順
- ウ 過去の記録からの食品衛生関連法規の遵守状況

2 その他

監視等の結果、家きん卵製品が以下のいずれかに該当する場合には、遅滞なく厚生労働省に報告するとともに当該検体と同一ロットの家きん卵製品がシンガポールに輸出されないような措置を講ずること。

- (1) 官能、化学、物理、微生物学的検査から、基準を満たしていないことが明らかになった場合。
- (2) 都道府県知事等が、公衆衛生又は動物衛生に対するリスクとなる可能性がある、若しくは食品として不適格である他の理由があると判断した場合。

輸出証明書発給システム又は電子メールによる
衛生証明書の発行申請手続

1 衛生証明書の発行申請前の手続

輸出証明書発給システムにより発行申請を行う場合、申請者は、別紙 ZZ-01「一元的な輸出証明書発給システムについて」に基づき、システム利用申請の手続を行うこと。

2 衛生証明書の発行申請手続

申請者は、家きん卵製品を輸出しようとする都度、輸出証明書発給システム又は電子メールを利用して衛生証明書の発行申請に必要な書類を保健所宛てに提出すること。なお、輸出証明書発給システムにより申請を行う場合は、別紙様式 3 による衛生証明書発行申請書は不要とすること。

また、発行申請に当たっては、以下の事項に留意すること。

- (1) 申請に利用する情報システムについて、セキュリティ対策に努めること。
- (2) 衛生証明書の受取方法について保健所とあらかじめ調整すること。

衛生証明書の発行に係る留意事項について

保健所等は、下記の事項に留意し衛生証明書を作成すること。

また、輸出証明書発給システムによる申請の場合には、当該システムにより下記 2、3 の事項は自動的に処理され証明書が作成される。

- 1 衛生証明書には検査員の署名と重ならないように公印を押印すること。
また、当該証明書が複数枚にわたる場合には、当該証明書の全てのページに公印を押印し、署名を付すこと。
- 2 衛生証明書の全てのページ下部中央にページ番号を、右上部に様式内の証明書番号記載欄とは別に証明書番号を付し、当該証明書が複数枚にわたっても一連の証明書であることが明確となるようにすること。なお、ページ番号の記載方法は、例えば当該証明書が 3 枚組で当該ページが 1 ページ目の時は 1 / 3 と記載すること。
- 3 すでに発行した衛生証明書であって、記載事項の誤り等により当該証明書を訂正し、新たに発行を行う場合、新しく発行される当該証明書の左上部に「Issued in lieu of certificate No. (訂正前の証明書の発行番号) dated (訂正前の証明書の発行日)」と記載すること。(例 Issued in lieu of certificate No.2200001 dated 31/1/2022)