

(別添 1－1)

中華人民共和國國家標準

GB 14881-2013

食品安全國家標準 食品生產通用衛生規範

2013 年 5 月 24 日公布

2014 年 6 月 1 日實施

中華人民共和國
國家衛生・計畫生育委員會 公布

前言

本標準は、GB 14881-1994『食品企業汎用衛生規範』を代替する。

本標準と GB 14881-1994 を比較したときの、主な変更点は以下のとおりである：

- 標準の名称を変更した。
- 標準の構成を変更した。
- 用語と定義を追加した。
- 原料、加工、製品の保管と輸送などの食品生産の全プロセスに対する食品安全管理要求を強調するとともに、生物的、化学的、物理的な汚染を抑制するための主な措置を制定した。
- 生産設備の関連内容を変更して、生物的、化学的、物理的汚染を防止するという観点から、生産設備の配置、材質と設計に対する要求を提示した。
- 原料調達、受入検査、輸送と保管に関連する要求を追加した。
- 製品のトレースバックとリコールに関する具体的な要求を追加した。
- 附則 A「食品加工環境微生物モニタリング手順ガイド」を追加した。

食品安全国家標準

食品生産汎用衛生規範

1 範囲

本標準は、食品の生産プロセスの原料調達、加工、包装、保管および輸送などの工程における場所、施設、人員に関する基本要求和管理準則について規定した。

本標準は、各種食品の生産に適用し、いずれかの食品生産の特定項目について、衛生規範を確実に制定する必要がある場合は、本基準をベースとしなければならない。

2 用語と定義

2.1 汚染

食品生産プロセス中で発生した生物的、化学的、物理的な汚染要素が伝わる過程。

2.2 害虫被害

昆虫、鳥類、げっ歯類動物などの生物（ハエ、ゴキブリ、スズメ、ネズミなどを含む）が引き起こす悪い影響。

2.3 食品加工人員

包装済みまたは未包装の食品、食品関連設備および器具、食品接触面に直接接触する作業人員。

2.4 接触表面

設備、工具器具、人体などの接触を受ける可能性がある表面。

2.5 分離

物品、設備、エリアの間に一定のスペースを設けることで、物理的遮断を設置することなしに行う隔離。

2.6 分割

壁、衛生バリア、シェードまたは独立した部屋などの物理的遮断を設置して行う隔離。

2.7 食品加工場所

食品の加工処理に使用する建築物と敷地、ならびに同一方式で管理されるその他の建築物、敷地と周辺環境など。

2.8 モニタリング

予め設定した方法とパラメータに従って観察や測定を行い、管理対象がきちんと制御されているか否かを評価する。

2.9 作業服

各生産エリアの要求に基づいて、食品加工人員による食品汚染リスクを低減するために配備される専用の服装。

3 用地選択と工場区的环境

3.1 用地選択

3.1.1 工場区には、食品に顕著な汚染をもたらす区域を選択してはならない。ある場所が食品の安全性や食用適正性に明らかに不利な影響を及ぼし、且つ、措置を講じても改善することができない場合は、その場所に工場を建設することを避けるものとする。

3.1.2 工場区には、有害廃棄物ならびに粉じん、有害ガス、放射性物質およびその他の拡散性汚染源を有効に排除できない場所を選択してはならない。

3.1.3 工場区に洪水災害が発生し易い地区を選択するべきではない。回避が難しい場合は、必要な防護措置を講ずるものとする。

3.1.4 工場区の周囲には、害虫被害の潜在的な大量発生場所があるべきではない。回避が難しい場合は、必要な防護措置を講ずるものとする。

3.2 工場区的环境

3.2.1 環境が食品生産にもたらす潜在的汚染リスクを考慮して、適切な措置を採用し、それを最低水準まで低減するものとする。

3.2.2 工場区は合理的に配置するものとする。各機能エリアは明確に区分して、適切な分離または分割措置を講じて交差汚染を防止するものとする。

3.2.3 工場区内の道路は、コンクリート、アスファルト、もしくはその他の硬質材料を採用して敷設するものとする。空き地には、セメントやタイル、または芝生を敷くなどの必要措置を採用して清潔な環境を保持し、正常な天候の下で、砂埃が立ったり、水が溜まったりするなどの現象が生じないようにするものとする。

3.2.4 工場区の緑化は、生産作業場と適切な距離を保持するものとする。植込みは定期的にメンテナンスを行うことで、害虫被害の繁殖を防止するものとする。

3.2.5 工場区には、適切な排水システムを備えるものとする。

3.2.6 宿舍、食堂、従業員の娯楽施設などの生活エリアは、生産エリアと適切な距離または分割を保持するものとする。

4 工場建物と作業場

4.1 設計と配置

4.1.1 工場建物と作業場の内部設計と配置は、食品の衛生作業要求を満たし、食品生産中の交差汚染の発生を避けるものとする。

4.1.2 工場建物と作業場の設計は、生産工程に基づいて合理的に配置し、製品が汚染を受けるリスクを予防、低減するものとする。

4.1.3 工場建物と作業場は、製品の特徴、生産工程、生産特性ならびに生産プロセスの清浄度の要求に基づいて、合理的に作業エリアを区分するとともに、効果的な分離または分割を採用するものとする。例：通常、クリーンエリア、準クリーンエリア、一般エリアの 3 区分、またはクリーンエリアと一般エリアの 2 区分などに分ける。一般エリアとほかの 2 つのエリアは分割すること。

4.1.4 工場建物の内部に設置する検査室は生産エリアと分割するものとする。

4.1.5 工場建物の面積とスペースは、設備の取り付け、清掃と消毒、資材保管および作業員が容易に操作を行えるよう、その生産能力に適したものでなければならない。

4.2 建築物の内部構造と材料

4.2.1 内部構造

建築物は、保守メンテナンス、清掃または消毒がし易い内部構造であるものとする。また、耐久性の高い適切な材料を採用して建造すること。

4.2.2 天井

4.2.2.1 天井には、無毒、無臭で、生産ニーズに適した、クリーン状況を観察し易い材料を使用して建造するものとする。屋根の内層に直接塗料を塗布して天井とする場合は、無毒、無臭、防カビ仕様で、脱落しにくく、清掃が容易な塗料を使用するものとする。

4.2.2.2 天井は、清掃と消毒が容易で、構造上凝縮水が垂直に落ちにくく、害虫被害やカビの発生を防止するものとする。

4.2.2.3 暴露されている食品の上部に、蒸気、水道、電気などの付属設備の配管を設置しないようにすること。どうしても設置しなければならない場合は、ほこりの落下や水滴の滴下を防止できる装置または措置を備えるものとする。

4.2.3 壁

4.2.3.1 壁面や仕切り板は、無毒、無臭の防湿材料を使用して建造するものとし、作業の高さの範囲内にある壁面は、滑らかで汚れが溜まりにくく、且つ清掃し易いものであるものとする。塗料を使用する場合は、無毒、無臭で、防カビ仕様を施し、脱落しにくく、清掃し易いものであること。

4.2.3.2 壁や仕切り板と床が交わる場所は、合理的な構造で、清掃し易く、汚れの蓄積を有効に回避できるものとする。例えば、交差面を緩やかにカーブさせるなどが考えられる。

4.2.4 ドアと窓

4.2.4.1 ドアと窓は隙間なく密接に閉まるものとする。ドアの表面は、平坦且つ滑らかで、吸着を防ぎ、浸透せず、且つ清掃、消毒が容易であること。また、撥水性の、頑丈で変形しない材料を使用して製作するものとする。

4.2.4.2 クリーンエリアおよび準クリーンエリアとその他のエリアの間にあるドアは、すぐに閉じることができるものとする。

4.2.4.3 窓ガラスには割れにくい材料を使用するものとする。普通ガラスを使用する場合は、必要な措置を採用して、ガラスが破碎しても原料、包装材料および食品への汚染を防ぐことができるものとする。

4.2.4.4 窓に窓台を設置する場合、その構造は、ほこりの蓄積を防ぐことができ、且つ清掃が容易であるものとする。開放式の窓の場合は、清掃し易い害虫防止用の網戸を設けるものとする。

4.2.5 床

4.2.5.1 床は、無毒、無臭で、浸透しない、耐腐蝕性の材料を使用して建造するものとする。床の構造は、汚染排出と洗浄のニーズに有効であること。

4.2.5.2 床は、平坦で滑らか、ひびがなく、清掃、消毒が容易であるものとする。また、適切な措置を講じて水が溜まらないようにすること。

5 施設と設備

5.1 施設

5.1.1 給水施設

5.1.1.1 水質、水圧、水量およびその他の要求が生産ニーズに適合することを保証できるものとする。

5.1.1.2 食品加工用水の水質は、GB 5749 の規定に適合するものとする。加工用水の水質に特殊要求がある食品については、相応の規定に適合するものとする。間接冷却水、ボイラー水などの食品生産用水の水質は、生産ニーズに適合するものとする。

5.1.1.3 食品加工用水と食品に接触しないその他の用水（例えば、間接冷却水、汚水または廃水など）は、完全に分離された配管で輸送し、交差汚染を避けるものとする。各配管システムには、区分し易いよう明確なマークを設けるものとする。

5.1.1.4 自家水源と給水施設は関連規定に適合するものとする。給水施設で使用する飲用水関連の衛生安全製品については、さらに、国家の関連規定にも適合するものとする。

5.1.2 排水施設

5.1.2.1 排水システムの設計と建造は、排水時の排水がスムーズで、清掃とメンテナンスが容易であることを保証するものとする。また、食品生産のニーズに適しており、食品および生産、清掃用水が汚染を受けないことを保証するものとする。

5.1.2.2 排水システムの入口には水封式フロアドレンなどの装置を取り付けて、固体廃棄物が進入したり、淀んだ空気が漏れ出たりするのを防ぐものとする。

5.1.2.3 排水システムの出口には、害虫被害リスクを低下させる適切な措置を講じるものとする。

5.1.2.4 室内排水は清浄度の要求が高いエリアから清浄度の要求が低いエリアに流れるようにし、且つ、逆流を防止する設計を施すものとする。

5.1.2.5 汚水は排出する前に適切な方式で処理を行い、国家の汚水処理関連規定に適合するものとする。

5.1.3 清掃消毒施設

食品、工具器具および設備には、必要十分な専用清掃施設を配備するものとする。必要な場合は、適切な消毒施設を配備するものとする。また、清掃、消毒用の工具器具による交差汚染を避ける措置を採用すること。

5.1.4 廃棄物の保存施設

合理的で、滲出を防ぐ、清掃が容易な廃棄物保存専用施設を配備するものとする。作業場

内の廃棄物保存施設と容器には、はっきりとしたマークを施すものとする。必要な場合は、適切な地点に廃棄物の臨時保存施設を設置して、廃棄物の特性に基づいて分類保存するものとする。

5.1.5 人員の衛生施設

5.1.5.1 生産場所または生産作業場の入口部には更衣室を設置するものとする。必要な場合は、特定の作業エリアの入口部にも、ニーズに応じて更衣室を設置するものとする。更衣室は、作業服と個人の服飾品およびその他の物品を分けて置くことを保証するものとする。

5.1.5.2 生産作業場の入口および作業場内の必要な場所には、必要に応じて靴交換（シューズカバーの着用）施設または作業靴の消毒施設を設置するものとする。作業靴の消毒施設を設置する場合、その規格寸法は消毒ニーズを満たすものとする。

5.1.5.3 必要に応じて洗面所を設置するものとする。洗面所の構造、施設と内部材質は清潔を保持し易いものとする。洗面所内の適当な位置には手洗い施設を設置するものとする。洗面所は食品の生産、包装または保管などのエリアと直接繋がっていないものとする。

5.1.5.4 クリーン作業エリアの入口には手の洗浄と乾燥および消毒施設を設置するものとする。必要な場合は、作業エリア内の適当な位置にも手洗い及び（又は）消毒施設を増設するものとする。消毒施設に取り付けられた蛇口は非手動式であるものとする。

5.1.5.5 手洗い施設の蛇口の数量は、同じ作業班の食品加工人員の人数に見合ったものとし、必要な場合は、冷温水混合器を設置するものとする。シンクは滑らかで、撥水性を備え、清掃が容易な材質を採用して製作し、その設計と構造は清掃と消毒が容易であるものとする。手洗い施設近くが目立つ位置に、手洗いの方法を簡潔且つわかり易く表示するものとする。

5.1.5.6 食品加工人員に対する清浄度の要求に基づき、必要に応じて、エアシャワー室やシャワー室などの施設を設置するものとする。

5.1.6 通気施設

5.1.6.1 適切な自然または人工の通気措置を備えるものとする。必要に応じ、自然通気または機械設備を通して生産環境の温度と湿度を有効に制御するものとする。通気施設は、空気がクリーン要求の低い作業エリアからクリーン要求の高い作業エリアに向けて流れないようにするものとする。

5.1.6.2 吸気口の位置を合理的に設置して、排気口や戸外のゴミ置き設備などの汚染源が吸気口と適切な距離および角度を保持するようにするものとする。吸気口と排気口には害虫の侵入を防止するネットなどの設備を装備するものとする。換気排気施設は、清掃、メンテナンスまたは交換が容易であるものとする。

5.1.6.3 空気のろ過浄化処理を必要とする生産プロセスの場合は、エアフィルタ装置を追加装備して、定期的に清掃するものとする。

5.1.6.4 生産ニーズに基づき、必要な場合は除塵設備を取り付けるものとする。

5.1.7 照明施設

5.1.7.1 工場建物内には十分な自然採光または人工照明を備えて、その光沢や輝度が生産と作業のニーズを満たすものとする。光源は食品の本来の色を見せるものであること。

5.1.7.2 暴露された食品と原料の真上に照明施設を取り付ける場合は、安全タイプの照明施設を使用するか、もしくは防護措置を採用するものとする。

5.1.8 倉庫施設

5.1.8.1 生産する製品の数量、保管要求に見合った倉庫施設を備えるものとする。

5.1.8.2 倉庫は、無毒で頑丈な材料で建設するものとする。倉庫の床は平坦で、通気や換気が容易であるものとする。倉庫は、メンテナンスや清掃が容易にできる設計を採用して、害虫が隠れて生息するのを防止するとともに、害虫の侵入を防止する装置を備えるものとする。

5.1.8.3 原料、半製品、完成品、包装材料などは、その性質ごとに異なる保存場所を設置するか、エリアごとに分けて整理して置き、明確なマークを施して交差汚染を防止するものとする。必要な場合は、倉庫に温度や湿度を制御する装置を設けるものとする。

5.1.8.4 保存物品は、壁、床と適切な距離を保持し、空気の流れと物品搬送の便宜を図るものとする。

5.1.8.5 清掃剤、消毒剤、殺虫剤、潤滑剤、燃料などの物質は、それぞれ安全包装を行い、明確なマークを付けて、原料、半製品、完成品、包装材料などと分けて置くものとする。

5.1.9 温度制御施設

5.1.9.1 食品生産の特徴に基づき、適切な加熱、冷却、冷凍などの施設、ならびに温度を観測するための施設を配備するものとする。

5.1.9.2 生産ニーズに基づいて、室温を制御する施設を設置することができる。

5.2 設備

5.2.1 生産設備

5.2.1.1 一般要求

生産設備の配備は、生産能力にふさわしいものを生産工程の流れに従って順序良く配列し、交差汚染の発生を回避するものとする。

5.2.1.2 材質

5.2.1.2.1 原料、半製品、完成品に接触する設備と用具は、無毒、無臭、耐腐蝕仕様で、脱着し難い材料を使用して製作するほか、清掃とメンテナンスが容易であるものとする。

5.2.1.2.2 食品に接触する設備、工具器具などの表面は、滑らかで、非吸収性を備え、清掃とメンテナンスおよび消毒が容易な材料を使用して製作し、正常な生産条件の下で、食品や清掃剤、消毒剤との間に反応が発生せず、損傷がまったくない状態を保持するものとする。

5.2.1.3 設計

5.2.1.3.1 すべての生産設備は、構成部品、金属片、潤滑油またはその他の汚染要因が食品

に混入しないような設計および構造を採用するものとする。また、清掃と消毒、検査とメンテナンスがそれぞれ容易であること。

5.2.1.3.2 設備は、壁または床に隙間なく固定するか、清掃とメンテナンスがし易いように床と壁の間に十分なスペースを設けて取り付けるものとする。

5.2.2 モニタリング設備

監視測定、制御、記録に用いる設備、例えば、圧力計、温度計、記録装置などは、定期的に校正、保守を実施するものとする。

5.2.3 設備の保守メンテナンスと修理

設備の保守メンテナンスと修理制度を確立し、設備の日常的なメンテナンスと保守を強化するとともに、定期的に点検修理を行い、随時記録するものとする。

6 衛生管理

6.1 衛生管理制度

6.1.1 食品加工人員と食品生産の衛生管理制度ならびに相応の考査基準を制定して、職場の職責を明確にし、職場責任制を実行するものとする。

6.1.2 食品の特徴ならびに生産、保管プロセスの衛生要求に基づき、食品の安全意義が際立って高い重要管理工程に対するモニタリング制度を確立し、これを良好に実施するとともに、定期点検を行い、問題が認められた場合は速やかに是正するものとする。

6.1.3 生産環境、食品加工人員、設備および施設などに対する衛生モニタリング制度を制定して、内部モニタリングの範囲、対象と頻度を確立するものとする。モニタリングの結果は記録、ファイリングしておき、定期的に執行状況と効果の検査を行い、問題を発見した場合は速やかにこれを改正するものとする。

6.1.4 清掃消毒制度と清掃消毒用具管理制度を確立するものとする。清掃消毒を行う前と行った後の設備や工具器具はそれぞれ分けて置き、適切に保管することで、交差汚染を回避するものとする。

6.2 工場建物および施設の衛生管理

6.2.1 工場建物内の各施設は清潔を保持し、問題が出現した場合は速やかに修理や更新を行うものとする。工場建物の床、屋根、天井および壁に破損が生じたときは、すみやかに補修するものとする。

6.2.2 生産、包装、保管などの設備および工具器具、生産用パイプライン、むき出し状態の食品接触表面などは、定期的に清掃と消毒を行うものとする。

6.3 食品加工人員の健康管理と衛生要求

6.3.1 食品加工人員の健康管理

6.3.1.1 食品加工人員の健康管理制度を確立し、これを執行するものとする。

6.3.1.2 食品加工人員は毎年健康診断を行い、健康証明書を取得するものとする。持ち場に就く前は衛生教育を受けるものとする。

6.3.1.3 食品加工人員が、赤痢、腸チフス、A 型肝炎、E 型肝炎などの消化器系感染症、ならびに活動性肺結核、化膿性または滲出性皮膚病など、食品の安全を妨げる疾病を患った場合、もしくは皮膚の損傷が明らかに治癒していない場合は、食品安全に影響しないほかの持ち場に調整異動させるものとする。

6.3.2 食品加工人員の衛生要求

6.3.2.1 食品生産場所に進入する前は、個人の衛生状態を確認して、食品汚染を防止するものとする。

6.3.2.2 作業エリアに進入するときは清潔な作業服を着用し、要求に従って手洗いと消毒を行うよう規範化するものとする。頭髮は作業帽の中に収めるか、ヘアネットを使用してしっかりとまとめるものとする。

6.3.2.3 作業エリアに進入するときは、装飾品や腕時計を身に付けてはならず、化粧、マニキュア、香水はすべて落とすこと。また、食品生産に関係しない個人用品を携帯したり置いたりしてはならない。

6.3.2.4 洗面所の使用、食品を汚染する可能性がある物品への接触、または食品生産に無関係なその他の活動に従事した後は、食品や食品工具器具、食品設備など食品生産に関連する活動に再び従事する前に、手洗いと消毒を行うものとする。

6.3.3 来訪者

食品加工以外の人員は食品生産場所に進入してはならない。特殊な状況下で進入する場合は、食品加工人員と同様の衛生要求を遵守するものとする。

6.4 害虫被害の制御

6.4.1 建築物の完璧性、環境の整備を保持し、害虫の侵入と繁殖を防止するものとする。

6.4.2 害虫制御措置を制定、執行するとともに定期検査を行うものとする。生産作業場および倉庫には、有効的な措置（例えば、薄布カーテン、メッシュネット、ラットガード、ハエよけライト、エアカーテンなど）を採用して、ネズミ類や昆虫などの侵入を防止するものとする。虫やネズミの被害の痕跡を発見した場合は、発生源を調査追跡して、隠れた危険性を除去するものとする。

6.4.3 害虫被害管理図を正確に作成して、ネズミ用トラップ、ネズミ粘着シート、殺虫灯、室外誘導餌置き場、フェロモン誘引捕獲器などを置く位置を明示するものとする。

6.4.4 工場区では、定期的に害虫駆除業務を実施するものとする。

6.4.5 物理的、化学的または生物的製剤を採用して処理を行うときは、食品の安全と食品が備えるべき品質に影響を与えてはならず、また、食品接触表面、設備、工具器具および包装材料を汚染してはならない。害虫駆除業務には相応の記録を取るものとする。

6.4.6 各種の殺虫剤またはその他の薬剤を使用する前は、予防措置をしっかりと講じて、人体、食品、設備工具への汚染発生を回避するものとする。また、不注意で汚染を制御できなかった場合は、速やかに汚染を受けた設備、工具を徹底的に清掃し、汚染を除去する

ものとする。

6.5 廃棄物の処理

6.5.1 廃棄物の保存処分制度を制定するものとする。特殊な要求がある廃棄物の処理方法については、関連規定に適合すること。廃棄物は定期的に処分を行い、腐敗し易いものは出来るだけ早く処分するものとする。必要に応じて、適時処分すること。

6.5.2 作業場の外にある廃棄物置き場は、汚染防止のため食品加工場所から隔離するものとする。異臭または有害有毒ガスが漏れ出ないようにすること。害虫被害の発生を防止すること。

6.6 作業服の管理

6.6.1 作業エリアに進入するときは、作業服を着用するものとする。

6.6.2 食品の特徴および生産工程の要求に基づいて、上衣、ズボン、靴、帽子、ヘアネットなど専用の作業服を配備するものとする。必要な場合は、さらにマスク、エプロン、袖カバー、手袋などを配備することができる。

6.6.3 作業服のクリーニング制度を制定して、必要に応じて速やかに交換するものとする。生産中は作業服が完全にきれいな状態を保持するよう注意するものとする。

6.6.4 作業服のデザイン、材料選定と制作は、各作業エリアの要求に適応するものとし、食品の交差汚染リスクを低減するものとする。また、作業服のポケットの位置、使用する繋ぎ用の留め具などは合理的な選択を行い、内容物や留め具が外れ落ちて食品を汚染するリスクを軽減するものとする。

7 食品原料、食品添加物と食品関連製品

7.1 一般要求

食品原料、食品添加物と食品関連製品の調達、検収、輸送と保管管理制度を確立して、使用する食品原料、食品添加物と食品関連製品が国家の関連要求に適合することを確保するものとする。人体の健康と生命の安全に危害をもたらす如何なる物質も食品中に添加してはならない。

7.2 食品原料

7.2.1 食品原料を調達する際は、供給業者の許可証と製品合格証明文書のチェックを行わなければならない。合格証明文書を提出できない食品原料については、食品安全標準に照らして検査を実施しなければならない。

7.2.2 食品原料は、必ず、検収に合格したものを使用すること。検収が不合格だった食品原料は、合格品と区分して指定エリアに置くとともに、目立つマークを付けて、速やかに返品、交換などの処理を行うものとする。

7.2.3 加工前は、官能検査を実施するべきである。必要な場合は試験所で検査を行うものとする。検査で食品安全項目に関わる指標に異常が発見された場合は、これを使用してはならない。適用が確定した食品原料のみを使用するものとする。

7.2.4 食品原料の輸送と保管中は、直射日光を避け、防雨防塵設備を備えるものとする。食品原料の特徴と衛生ニーズに基づいて、必要な場合は、さらに保温、冷蔵、鮮度保持などの設備を備えるものとする。

7.2.5 食品原料の運搬用工具と容器は、清潔を保持し、メンテナンスが良好で、必要な場合は消毒を実施するものとする。食品原料は、汚染を避けるため、有毒、有害物品と一緒に積み込んで서는ならない。

7.2.6 食品原料の倉庫は専門の担当者を設けて管理し、管理制度を確立するとともに、定期的に品質と衛生状況の検査を行って、適時、変質や品質保証期限を超過した食品原料を処分するものとする。倉庫の出荷順序は「先入れ先出し」の原則を遵守するものとし、必要な場合は、各食品原料の特徴に基づいて出荷順序を確定するものとする。

7.3 食品添加物

7.3.1 食品添加物を調達する際は、供給業者の許可証と製品合格証明文書のチェックを行わなければならない。食品添加物は、必ず、検収に合格したものを使用すること。

7.3.2 食品添加物を運搬する工具と容器は、清潔を保持し、メンテナンスが良好であるとともに、必要な保護を提供して、食品添加物の汚染を回避できるものとする。

7.3.3 食品添加物の貯蔵には専門の管理担当者を備えて、定期的に品質と衛生状況の検査を実施し、変質または品質保証期限が過ぎた食品添加物は適時処分するものとする。倉庫の出荷順序は「先入れ先出し」の原則を遵守するものとし、必要な場合は、食品添加物の特徴に基づいて出荷順序を確定するものとする。

7.4 食品関連製品

7.4.1 食品包装材料、容器、洗浄剤、消毒剤などの食品関連製品を調達する際は、製品の合格証明文書をチェックしなければならない。許可制の管理を実行する食品関連製品の場合は、さらに供給業者の許可証もチェックするものとする。食品包装材料などの食品関連製品は、必ず検収に合格したものを使用すること。

7.4.2 食品関連製品を運搬する工具と容器は、清潔を保持し、メンテナンスが良好であるとともに、必要な保護を提供して、食品原料の汚染と交差汚染を回避できるものとする。

7.4.3 食品関連製品の貯蔵には専門の管理担当者を備えて、定期的に品質と衛生状況の検査を実施し、変質または品質保証期限が過ぎた食品関連製品は適時処分するものとする。倉庫の出荷順序は「先入れ先出し」の原則を遵守するものとする。

7.5 その他

食品原料、食品添加物、食品に直接接触する包装材料を詰める包装または容器は、材質が安定し、無毒無害であるほか、汚染を受け難く、衛生要求に適合するものとする。

食品原料、食品添加剤と食品包装材料などを生産エリアに投入するときは、一定の緩衝エリアまたは外包装のクリーン措置を設けて、汚染リスクを低減するものとする。

8 生産プロセスにおける食品安全管理

8.1 製品の汚染リスク管理

8.1.1 危害分析手法によって生産プロセス中の食品安全重要工程を明確化するとともに、食品安全重要工程の管理措置を設定するものとする。重要工程が存在するエリアには、材料配合（投入）表、職場作業規程などの関連文書を配備して管理措置を確実に実行するものとする。

8.1.2 危害分析と重要管理点システム（HACCP）を採用して、生産プロセスに食品安全管理を実施することを奨励する。

8.2 生物的汚染の管理

8.2.1 清掃と消毒

8.2.1.1 原料、製品と生産工程の特徴に基づいて、生産設備と環境に対する有効な清掃消毒制度を制定することで、微生物汚染のリスクを低減するものとする。

8.2.1.2 清掃消毒制度には、以下の内容を含むものとする。清掃消毒を行うエリア、設備または器具の名称、清掃消毒業務の職責、使用する洗浄剤や消毒剤、清掃消毒の方法と頻度、清掃消毒効果の検証および不適合時の処理、清掃消毒業務およびモニタリングの記録。

8.2.1.3 清掃消毒制度は確実に実施し、事実どおり記録するものとする。また、適時消毒効果を検証して、問題が発見された場合は速やかに是正すること。

8.2.2 食品加工プロセスの微生物モニタリング

8.2.2.1 製品の特徴に基づいて重要管理工程を確定し、微生物のモニタリングを実施する。必要に応じて食品加工プロセスの微生物モニタリング手順を確立するものとし、これには、生産環境の微生物モニタリングとプロセス製品の微生物モニタリングが含まれる。

8.2.2.2 食品加工プロセスの微生物モニタリング手順には、次を含むものとする。微生物モニタリング指標、サンプリング・ポイント、モニタリング頻度、サンプリング取得と検査測定方法、評価判定原則と改正措置など。具体的には、附則 A の要求を参照し、生産工程と製品の特徴を踏まえて制定することができる。

8.2.2.3 微生物モニタリングには、病原菌モニタリングと指標菌モニタリングを含むものとする。食品加工プロセスの微生物モニタリングの結果は、食品加工プロセス中の微生物汚染に対する管理水準に反映できるものとする。

8.3 化学的汚染の管理

8.3.1 化学的汚染を防止するための管理制度を確立して、可能性のある汚染源と汚染ルート进行分析するとともに、妥当な管理計画と管理手順を制定するものとする。

8.3.2 食品添加物と食品工業用加工補助剤の使用制度を確立し、GB 2760 の要求に従って食品添加物を使用するものとする。

8.3.3 食品加工では、食品添加物以外の非食用化学物質やその他の人体の健康に危害を及ぼす可能性のある物質を添加してはならない。

8.3.4 食品に直接又は間接的に接触する可能性がある生産設備上の可動部品について、これらを潤滑させる必要がある場合は、食用油脂または食品安全要求を保証し得るその他の

油脂を使用しなければならない。

8.3.5 清掃剤、消毒剤などの化学品の使用制度を確立する。清掃消毒に必須、または生産工程上必要である場合を除き、生産場所で食品を汚染する可能性がある化学製剤を使用したり置いたりしてはならない。

8.3.6 食品添加物、清掃剤、消毒剤などは、相応の容器を採用して適切に保存するものとする。また、明確な表示を設けて、分類保管するものとする。受領および使用時は、正確に計量して、使用記録をきちんと作成するものとする。

8.3.7 食品の加工プロセス中に有害物質が発生する可能性がある状況に着目しなければならない。有効な措置を採用してそのリスクを低減することを奨励する。

8.4 物理的汚染の管理

8.4.1 異物汚染を防止するための管理制度を確立して、可能性のある汚染源と汚染ルートを分析するとともに、相応の管理計画と管理手順を制定するものとする。

8.4.2 設備メンテナンス、衛生管理、現場管理、外来人員管理および加工プロセスの監督などの措置を採用することで、食品がガラス、金属、プラスチックなどの異物による汚染を受けるリスクを最大限に低下させるものとする。

8.4.3 スクリーン、捕集器、磁石、金属探知器の設置などの有効措置を採用して、金属またはその他の異物による食品汚染のリスクを低減するものとする。

8.4.4 現場で修繕、メンテナンスおよび工事などの作業を実施するときは、適切な措置を採用して異物、異臭、屑などによる食品汚染を避けるものとする。

8.5 包装

8.5.1 食品包装は、正常な保管、輸送、販売条件の下で食品の安全性と食品品質を最大限に保護できるものとする。

8.5.2 包装材料を使用する場合は、標識を照合して誤使用を避けるものとする。包装材料の使用状況は事実どおり記録するものとする。

9 検査

9.1 自主検査または相応の資質を具える食品検査機関への委託を通して、原料と製品に対する検査を実施し、食品出荷検査記録制度を確立するものとする。

9.2 自主検査の場合は、検査を行う項目に適した検査室と検査能力を備えるものとする。また、相応の資質を具える検査人員が規定の検査方法に従って検査を行うものとする。検査に用いる機器設備は周期どおり検定を行うものとする。

9.3 検査室は完全な管理制度を備えるものとし、各検査のオリジナル記録と検査報告書を適切に保存するものとする。製品のサンプル保存制度を確立して、適時サンプルを保留するものとする。

9.4 製品の特性、生産工程の特徴、原料管理状況などの要素を総合的に考慮して、検査項目と検査頻度を合理的に確定し、生産プロセスにおける管理措置を有効に検証するものと

する。正味含有量、官能性要求、ならびに生産プロセスの影響を受けることで変化し易いその他の検査項目の検査頻度については、ほかの検査項目より多くするものとする。

9.5 同一品種だが包装が異なる製品については、包装規格と包装形式の影響を受けない検査項目を一括で検査することができる。

10 食品の保管と輸送

10.1 食品の特徴と衛生ニーズに基づき、適切な保管と輸送条件を選択し、必要な場合は、保温、冷蔵、鮮度保持などの設備を配備するものとする。食品を有毒、有害、または異臭がする物品と一緒に保管、輸送してはならない。

10.2 適切な倉庫保管制度を確立し、異常を発見した場合は速やかに処理するものとする。

10.3 食品を保管、輸送および積み下ろしするための容器、工具器具と設備は、安全、無害で、清潔を保持し、食品汚染のリスクを低減するものとする。

10.4 保管と輸送プロセスでは、直射日光、雨による濡れ、顕著な温度、湿度の変化と激しい衝撃などを避け、食品が不良な影響を被ることを防ぐものとする。

11 製品のリコール管理

11.1 国家の関連規定に基づき製品リコール制度を確立するものとする。

11.2 生産した食品が、食品安全標準に適合しない、またはその他の食用に適さない状況が存在することが発見された場合は、直ちに生産を停止しなければならない。既に市場に出まわって販売された食品に対してリコールを行う場合は、関連する生産経営者と消費者に通知するとともに、リコールと通知の状況を記録するものとする。

11.3 リコールされた食品については、無害化処理または廃棄を実行して、それが再び市場に流入することを防止するものとする。ラベル、マークまたは取扱い説明書が食品安全標準に適合せずリコールされた食品に対しては、食品の安全を保証することができて、且つ、再販売の際に消費者に容易に明示できる救済措置を採用するものとする。

11.4 生産ロットは合理的に区分、記録して、製品ロット番号などの方式を採用してマークを施すことで、製品のトレースバックを容易にするものとする。

12 教育訓練

12.1 食品生産に関連する部署の教育訓練制度を確立して、食品加工人員ならびに関連する部署の従業員に対し、相応の食品安全教育訓練を実施するものとする。

12.2 教育訓練を通して、各部署の従業員に、食品安全の関連法律法規と標準を遵守し、各食品の安全管理制度を執行する意識と責任を促し、知識水準を相応に高めるものとする。

12.3 食品生産の各部署の実際のニーズに基づいて、食品安全年度教育訓練計画を制定、実施するとともに考査を行い、教育訓練記録をきちんと取るものとする。

12.4 食品安全関連の法律法規と標準を更新するときは、速やかに教育訓練を実施するもの

とする。

12.5 定期的に教育訓練計画の審査と改訂を行って、教育訓練の効果を評価するとともに、通常の検査を実施することで、教育訓練計画の有効的な実施を確保するものとする。

13 管理制度と人員

13.1 食品安全の専門技術人員、管理人員を配備して、食品安全を保障するための管理制度を確立するものとする。

13.2 食品安全管理制度は、生産規模、生産工程技術のレベルと食品の種類、特性に見合ったものとする。また、実際の生産と実施経験を踏まえて、つねに改善を図るものとする。

13.3 管理人員は、食品安全の基本原則と作業規範を理解して、潜在的な危険を判断し、適切な予防と是正措置を採用することで、有効的な管理を確保できるものとする。

14 記録と文書管理

14.1 記録の管理

14.1.1 記録制度を確立して、食品生産における調達、加工、保管、検査、販売などの工程を詳細に記録するものとする。記録の内容は、完璧且つ真実であり、原料調達から製品販売までの製品の全工程について、有効なトレースバックを実施できるものとする。

14.1.1.1 食品原料、食品添加物と食品包装材料などの食品関連製品の名称、規格、数量、供給者の名称と連絡先、入荷日などの内容を、事実どおり記録するものとする。

14.1.1.2 食品の加工プロセス（生産工程のパラメータ、環境モニタリングなどを含む）、製品の保管状況および製品の検査ロット番号、検査日、検査人員、検査方法、検査結果などの内容を、事実どおり記録するものとする。

14.1.1.3 出荷製品の名称、規格、数量、生産日、生産ロット番号、商品購入者の名称と連絡先、検査合格票、販売日などの内容を、事実どおり記録するものとする。

14.1.1.4 リコールが発生した食品の名称、ロット、規格、数量、リコール発生の原因および後続の改正方案などの内容を、事実どおり記録するものとする。

14.1.2 食品原料、食品添加物と食品包装材料などの食品関連製品の入荷検査記録、食品出荷検査記録は、記録人員と審査人員のダブルチェックによる署名を行い、記録内容は完璧であるものとする。また、保存期限は2年以上でなければならない。

14.1.3 顧客クレーム処理システムを確立するものとする。顧客が提示した書面または口頭による意見、クレームに対して、企業の関連管理部門は、記録を取って原因を究明し、適切に処理を行うものとする。

14.2 文書の管理制度を確立して、文書の有効管理を行うことで、各関連場所で使用する文書がすべて有効なバージョンであることを確保するものとする。

14.3 記録と文書管理は、先進技術ツール（例えば、電子コンピュータ情報システムなど）を採用して行うことを奨励する。

附則 A

食品加工プロセスの微生物モニタリング手順ガイド

注：本附則には、食品加工プロセスの微生物モニタリング手順を制定するときに考慮すべき要点を提示している。実際の生産の中では、製品の特性と生産工程技術レベルなどの要素に基づいて参照、執行することになる。

A.1 食品加工プロセス中の微生物モニタリングは、食品安全を確保する重要手段であり、また、ターゲットとなる微生物の管理手順の有効性を検証または評価して、食品品質と安全体系全体の継続的改善を確保するための手段でもある。

A.2 本附則には、食品加工プロセスの微生物モニタリング手順を制定するときに考慮すべき要点を提示している。

A.3 食品加工プロセスの微生物モニタリングは、主に、環境の微生物モニタリングとプロセス製品の微生物モニタリングを含む。環境の微生物モニタリングは、主に加工プロセスにおける衛生管理状況の評定、ならびに存在の可能性がある汚染源の洗い出しに用いる。通常、環境モニタリングの対象には、食品接触表面、食品または食品接触表面に隣接する接触表面、ならびに環境空気が含まれる。プロセス製品の微生物モニタリングは、主に、加工プロセスにおける衛生管理能力と製品衛生状況の評価に用いる。

A.4 食品加工プロセスの微生物モニタリングは、加工プロセスの各工程における微生物学的評価、清掃消毒効果ならびに微生物管理効果の評価をカバーしている。制定時は、以下の内容を考慮するものとする。

- a) 加工プロセスの微生物モニタリングには、微生物モニタリング指標、サンプリング・ポイント、モニタリング頻度、サンプリングと検査測定方法、評定原則ならびに不適合状況の処理などが含まれる。
- b) 加工プロセスの微生物モニタリング指標：加工環境における衛生状況と工程管理能力を評価することができる指標微生物（例えば、総菌数、大腸菌群、酵母菌またはその他の指標菌）を主体とすること。必要な場合は、病原菌を採用してモニタリング指標とすることができる。
- c) 加工プロセスの微生物モニタリングのサンプリング・ポイント：環境モニタリングのサンプリング・ポイントは、微生物が存在する、または進入して汚染を引き起こす可能性のある場所とすること。関連文献資料に基づいてサンプリング・ポイントを確定してもよいし、経験や過去の実績データに基づいてサンプリング・ポイントを確定してもよい。プロセス製品モニタリング計画のサンプリング・ポイントは、すべての加工工程中の、微生物レベルに変化が発生する可能性があり、且つ製品安全性及び/又は食品品質に影響を及ぼすと思われるプロセス製品をカバーすること。例えば、微生物管理の重要管理点の後のプロセス製品など。具体的には、表 A.1 中の例を参考とすることができる。

- d) 加工プロセスの微生物モニタリングのモニタリング頻度:汚染発生の可能性のリスクに基づいてモニタリング頻度を制定すること。関連文献資料に基づいて、関連の経験と専門知識または過去の実績データに基づき、合理的なモニタリング頻度を確定することができる。具体的には、表 A.1 中の例を参考とすることができる。加工プロセスの微生物モニタリングは動態的であるべきで、データの変化と加工プロセスの汚染リスクの高低に基づいて若干の調整と定期的な評価を行わなければならない。例:指標微生物のモニタリング結果が高過ぎる、または最終製品で病原菌が検出されたとき、もしくは重大メンテナンス工事の後、もしくは衛生状況に低下傾向が見られたときなどは、サンプリング・ポイントとモニタリング頻度を追加する必要がある。モニタリング結果が一貫して要求を満たしている場合は、適度にサンプリング・ポイントを減らすか、モニタリング頻度を緩和することができる。
- e) サンプリングと検査測定方法:環境のモニタリングは、通常、塗布によるサンプリングを主とする。プロセス製品のモニタリングは、通常、直接サンプリングを行う。検査測定方法は、モニタリング指標に基づいて選択すること。
- f) 評価原則:一定のモニタリング指標の限度値に従って評価と判定を行うものとする。モニタリング指標の限度値は、微生物管理の効果、ならびに製品品質と食品安全性の影響に基づいて確定することができる。
- g) 微生物モニタリングにおける不適合状況の処理要求:各モニタリングポイントにおけるモニタリング結果がモニタリング指標の限度値に適合し、安定を保持しなければならない。軽微な不適合が出現したときは、サンプリングの頻度を増やすなどの措置によってモニタリングを強化することができる。重大な不適合が出現したときは、直ちに是正を行わなければならない。同時に、問題の原因を洗い出して、微生物管理手順に相応の是正措置を採用する必要があるかどうかを確定する。

表 A.1 食品加工プロセスの微生物モニタリング例

モニタリング項目		推奨するサンプリング・ポイント ^a	推奨するモニタリング対象微生物 ^b	推奨するモニタリング頻度 ^c	推奨するモニタリング指標限度値
環境の微生物モニタリング	食品接触表面	食品加工人員の手部、作業服、手袋、コンベアベルト、工具器具およびその他の直接食品に接触する設備表面	総菌数 大腸菌群など	清掃効果の検証は、清掃、消毒後に行うものとする。その他は毎週、隔週または毎月行うことができる。	生産の実情に合わせてモニタリング指標限度値を確定する。
	食品または食品接触表面に隣接する接触表面	設備の外表面、支持具の表面、コントロールパネル、部品用台車などの接触表面	総菌数、大腸菌群などの衛生状況指示微生物。必要な場合は、病原菌をモニタリングする。	隔週または毎月	生産の実情に合わせてモニタリング指標限度値を確定する。
	加工エリア内の環境大気	むき出し製品に近い位置	総菌数 酵母菌など	毎週、隔週または毎月	生産の実情に合わせてモニタリング指標限度値を確定する。
プロセス製品の微生物モニタリング		加工工程中の微生物レベルに変化が発生する可能性があり、且つ食品の安全性及び（又は）食品品質に影響を及ぼすと思われるプロセス製品	衛生状況の指標微生物（例えば、総菌数、大腸菌群、酵母菌またはその他の指標菌）	各作業班の開始後最初の時間帯に生産した製品、およびその後の連続した生産プロセスでは毎週（または、隔週か毎月）	生産の実情と合わせてモニタリング指標限度値を確定する
^a サンプリング・ポイントは、食品の特性ならびに加工プロセスの実情に基づいて選択する。 ^b 必要に応じて、1 つまたは複数の衛生指標微生物を選択してモニタリングを実施できる。 ^c モニタリング頻度は、具体的なサンプリング・ポイントのリスクに基づいて確定できる。					

(別添 1－2)

GB

中華人民共和國國家標準

GB 20941-2016

食品安全國家標準
水產物生產衛生規範

2016-12-23 公布

2017-12-23 實施

中華人民共和國國家衛生および計画生育委員会

公布

國家食品藥品監督管理總局

序言

本標準は GB/T20941—2007『水産食品加工企業良好操作規範』、GB/T23871—2009『水産加工企業衛生管理規範』を代替するものである。

本標準は GB/T20941—2007、GB/T23871—2009 と比べ、主な違いは以下の通りである。

- 標準名称を「食品安全国家标准 水産物生産衛生規範」と改訂した。
- 標準構成を改訂した。
- 標準範囲を改訂した。
- 術語と定義を改訂、補足した。
- 原料、加工、製品貯蔵、輸送など水産物の生産の全過程における食品安全管理の要求を強調し、同時に生物、化学、物理汚染管理の主な対策を制定した。
- 付録 A「水産物加工過程での微生物モニタリング手順ガイド」を追加した。

食品安全国家標準

水産物生産衛生規範

1 範囲

本標準は水産物生産過程における原料購入、受入検査、加工、包装、貯蔵、輸送などにおけるポイントとなる場所、施設、作業者についての基本的要求と管理のガイドラインを定めた。

2 術語と定義

GB14881—2013 中の術語と定義を本標準に適用する。

2.1 水産物

魚類、海老蟹類、頭足類、貝類、棘皮動物、腔腸動物、藻類とその他の食用可能な水生生物を主原料とし、加工により食品とするもの。

2.2 短期養殖

活きた水産物を浄化水中で一定時間保存する作業プロセス。

2.3 貝類の浄化

漁業水質基準を満たす区域で捕獲した活きた貝類を天然または人工浄化した海水中で一定時間保存し、体内の微生物数を低下させるプロセス。

3、場所の選択と工場エリアの環境

3.1 用地選択

GB14881-2013 中の 3.1 の規定を満たしていなければならない。

3.2 工場区的环境

3.2.1 GB14881-2013 中の 3.2 の規定を満たしていなければならない。

3.2.2 工場区内において生産加工に無関係な動物を飼育してはならない。

4、工場建物と作業場

GB14881-2013 中の第 4 章の関連の規定を満たしていなければならない。

5 施設と設備

5.1 施設

5.1.1 給水施設

5.1.1.1 GB14881-2013 中の 5.1.1 の規定を満たしていなければならない。

5.1.1.2 加工に使用する水は現地の水質特性と製品の要求に基づき、水質浄化施設または消毒施設を増設し、必要な場合は汚染されていないエリアに貯水施設を設置しなければならない。貯水施設は無毒、無味、防腐蚀、脱落しづらい材料で構成され、定期的な洗浄消毒を行いやすくし、また密封して加工用水の安全衛生を適切に確保しなければならない。

5.1.2 排水施設

GB14881-2013 中の 5.1.2 の規定を満たしていなければならない。

5.1.3 清掃消毒施設

GB14881-2013 中の 5.1.3 の規定を満たしていなければならない。

5.1.4 廃棄物保存施設

5.1.4.1 GB14881-2013 中の 5.1.4 の規定を満たしていなければならない。

5.1.4.2 廃棄物の容器は、防水、防腐蚀、防漏洩を施すものとする。配管を使用して廃棄物輸送する場合は、配管の取り付けやメンテナンスが、製品を汚染してはならない。

5.1.5 人員の衛生施設

GB14881-2013 中の 5.1.5 の規定を満たしていなければならない。

5.1.6 通気施設

GB14881-2013 中の 5.1.6 の規定を満たしていなければならない。

5.1.7 照明施設

GB14881-2013 中の 5.1.7 の規定を満たしていなければならない。

5.1.8 倉庫施設

GB14881-2013 中の 5.1.8 の規定を満たしていなければならない。

5.1.9 温度制御施設

GB14881-2013 中の 5.1.9 の規定を満たしていなければならない。

5.2 設備

5.2.1 生産設備

5.2.1.1 一般要求

B14881-2013 中 5.2.1.1 の規定を満たしていなければならない。

5.2.1.2 材質

GB14881-2013 中の 5.2.1.2 の規定を満たしていなければならない。

5.2.1.3 設計

5.2.1.3.1 GB14881-2013 中の 5.2.1.3 の規定を満たしていなければならない。

5.2.1.3.2 水産物に接触する設備、容器、用具の設計と製造は排水、清掃、消毒、メンテナンスがしやすい構造でなければならない。

5.2.1.3.3 設備、工具器具は平ら且つ滑らかで、明らかな内部コーナー、突起、隙間または裂け目を避け、物やほこりが付着することを防止しなければならない。

5.2.2 モニタリング設備

GB14881-2013 中の 5.2.2 の規定を満たしていなければならない。

5.2.3 設備のメンテナンスと修理

5.2.3.1 GB14881-2013 中の 5.2.3 の規定を満たしていなければならない。

5.2.3.2 設備の修理を行う場合には、製品の汚染を防止しなければならない、修理後は修理エリアを洗浄消毒しなければならない、原料前処理設備についてはさびに注意を払わなければならない。

6 衛生管理

6.1 衛生管理制度

6.1.1 GB14881-2013 中の 6.1 の規定を満たしていなければならない。

6.1.2 専用の容器には明確な標識を設け、異なる加工段階の材料容器を混同して使用してはならない。

6.2 工場建物および施設の衛生管理

GB14881-2013 中の 6.2 の規定を満たしていなければならない。

6.3 水産物加工労働者の健康管理と衛生の要求

国家の関連法令の要求を満たしていなければならない。

6.4 害虫被害の制御

GB14881-2013 中の 6.4 の規定を満たしていなければならない。

6.5 廃棄物処理

6.5.1 除去された原材料の包装物および加工過程で分別された寄生虫、貝殻、ウニ殻、エビ腸管、ナマコの石灰質の口やその他の廃棄物の保存と処分の制度を定めなければならない。これらの廃棄物は適時に有効な処分を実施し、水産物、水産物との接触面、供給水および床面の汚染を防止しなければならない。

6.5.2 作業場の外の廃棄物保管場所と食品加工を行う場所を隔離し、汚染を防止し、異臭の発生や害虫の繁殖を防止しなければならない。

6.6 作業服の管理

6.6.1 GB14881-2013 中の 6.6 の規定を満たしていなければならない。

6.6.2 手袋、袖カバー、エプロン、履物など、防水の専用作業服を着用しなければならない。

7 原料、食品添加剤と食品に関連する製品

7.1 一般的要求

GB14881-2013 中の 7.1 の規定を満たしていなければならない。

7.2 食品原料

7.2.1 GB14881-2013 中の 7.2 の規定を満たしていなければならない。

7.2.2 全ての原材料は国家の関連標準の要求に合致する水域に由来するものでなければならない。

7.2.3 海水水産物、淡水水産物の短期養殖と輸送の水質は、国家の関連標準が規定する要求に合致していなければならない。

7.2.4 動物性水産物の原料は GB2733 の要求に合致していなければならない。藻類製品の原料は GB19643 の要求に合致していなければならない。

7.2.5 水産動物の内臓、卵、皮膚、ひれ、鱗、骨、殻および他の非筋肉組織を水産物の原料としているものは GB2733 の要求に合致していなければならない。

7.2.6 死んでいるウナギ、ザリガニ、カニ、貝類は原料として生産加工してはならない。

7.2.7 必要な場合は二枚貝軟体動物に浄化処理を実施しなければならない。

7.2.8 二枚貝軟体動物、ふぐなど独自の生物学的毒性を持つ水産物原材料につ

いては、関連する規定に従って毒素を検査し、関連規定に基づき受け入れと処理を実施して原材料の安全性を確保しなければならない。

7.2.9 生食水産物の原材料は、病原性細菌、ウイルス、寄生虫およびそれらの卵についての検査を実施しなければならない。

7.3 食品添加剤

7.3.1 GB14881-2013 中の 7.3 の規定を満たしていなければならない。

7.3.2 食品添加剤の使用は GB2760 の要求を満たしていなければならない。

7.4 食品関連製品

7.4.1 GB14881-2013 中の 7.4 の関連の規定を満たしていなければならない。

7.4.2 加工用水、製氷用水、解凍用水、蒸気用水は GB5749 で定める要求を満たしていなければならない。

7.4.3 加工過程で使用する氷の製造、破碎、輸送、貯蔵は衛生的な条件下で実施しなければならない。保管用、輸送用、貯蔵用の容器は洗浄しやすいものとし、汚染を避けなければならない。

7.5 その他

GB14881-2013 中の 7.5 の規定を満たしていなければならない。

8 生産過程での食品安全の制御

8.1 製品の汚染リスク管理

8.1.1 GB14881-2013 中の 8.1 の規定を満たしていなければならない。

8.1.2 危害要因分析を基にした品質安全管理システムを構築し、必要な食品安全制御対策を採用しなければならない。危害要因分析を実施する場合、水産物の各工程の特長を十分考慮し、危害防止対策と重要管理点を確定しなければならない。

8.1.3 原材料の前処理、冷凍、調理、乾燥、燻製、塩漬けなど、異なる清浄度が要求されるエリアでは、加工技術と製品の特徴に従って相対的に隔離を実施し、人流、物流及び気流による相互汚染を防止しなければならない。

8.1.4 廃水および廃棄物による原材料および製品の汚染を回避しなければならない。

ない。

8.2 生物汚染の制御

8.2.1 清掃と消毒

GB14881-2013 中の 8.2.1 の規定を満たしていなければならない。

8.2.2 水産物加工過程での微生物の制御

8.2.2.1 一般的要求

8.2.2.1.1 GB14881-2013 中の 8.2.2 の規定を満たしていなければならない。

8.2.2.1.2 水産物の特長に基づき、環境と生産過程で実施する微生物モニタリング計画を確定し、付録 A の要求を参照して実施し、必要な場合は水産物加工過程での病原菌モニタリングプログラムを構築する。

8.2.2.1.3 生産ライン末端の水産物モニタリング指標に異常が発生した場合、環境微生物モニタリングのサンプリング頻度を増加させると同時に、状況に応じて適度にサンプリングポイントを増やし、適切な是正措置を取らなければならない。

8.2.2.1.4 温度制御を必要とする工程または場所には、温度インジケータを設置しなければならない。

8.2.2.1.5 蒸気を必要とする作業は、十分な圧力と蒸気の供給を確保しなければならない。

8.2.2.1.6 水産物の原料の解凍時間と温度は厳密に管理しなければならない。

8.2.2.2 異なる加工工程の水産物の微生物の制御

8.2.2.2.1 冷蔵水産物

8.2.2.2.1.1 加工作業場は冷却措置を採らなければならない。

8.2.2.2.1.2 加工後の水産物はできるだけ早く冷蔵環境中に移動し、冷蔵室中には温度インジケータを設置しなければならない。

8.2.2.2.2 冷凍水産物

8.2.2.2.2.1 厚さ、形状、生産量など水産物の自然な状態の特性に基づき、凍結時間と凍結温度を決定し、できるだけ速く最大氷結晶生成帯を通過させるようにしなければならない。

8.2.2.2.2.2 生食用の海産物は人体に有害な寄生虫を確実に殺すために十分な冷却処理を実施しなければならない。

8.2.2.2.2.3 製品を冷凍した後包装を行う場合、包装作業は温度制御が可能な環境で実施し、冷凍製品の中心温度は-18℃より低いことを保証しなければならない。

8.2.2.2.3 乾燥水産物

8.2.2.2.3.1 乾燥過程では防虫、防塵処理を行わなければならない。

8.2.2.2.3.2 乾燥製品は厳密に乾燥時間、乾燥温度、湿度を制御し、乾燥製品の水分活性が安全な範囲内にあることを確保しなければならない。

8.2.2.2.4 塩蔵水産物

8.2.2.2.4.1 塩蔵製品の生産は適度の塩分を採用し、非好塩菌の増殖を防止しなければならない。

8.2.2.2.4.2 蚊やハエの進入による汚染を防止する設備を設けなければならない。

8.2.2.2.5 缶詰水産物

十分な滅菌温度と滅菌時間を確保しなければならない。

8.3 化学的汚染の管理

8.3.1 GB14881-2013 中の 8.3 の規定を満たしていなければならない。

8.3.2 異なる種類の水産物の特長に基づき洗浄消毒計画を定め、専任の担当者を指定して有効に実施し、使用する洗浄剤、消毒剤はそれぞれ GB14930.1 と GB14930.2 の規定を満たしていなければならない。

8.3.3 水産物との接触面に消毒剤の残渣があってはならない。

8.3.4 水産物と接触する包装材料は対応する標準を満たしていなければならない。

人体の健康を確保するため有害物質の食品への移行を防止しなければならない。

8.4 物理的汚染の管理

GB14881-2013 中の 8.4 の規定を満たしていなければならない。

8.5 包装

8.5.1 GB14881-2013 中の 8.5 の規定を満たしていなければならない。

8.5.2 凍結水産物の包装材料は、耐低温、防水性の良好な材料を選択しなければならない。

8.5.3 缶詰水産物の缶は耐食性材料を選択しなければならない。

9 検査

GB14881-2013 中の第 9 章の関連の規定を満たしていなければならない。

10 水産物の貯蔵と輸送

10.1 一般的要求

GB14881-2013 中の第 10 章の関連の規定を満たしていなければならない。

10.2 貯蔵

10.2.1 倉庫内の物品は、壁、床、天井と一定の距離を確保し、分けて積み上げ、明確な標示を行わなければならない。

10.2.2 貯蔵庫内は、食品衛生の要求に沿って清潔で整頓された状態を保たなければならない。

10.2.3 貯蔵庫の温度、湿度は製品特性の要求を満たしていなければならない。冷蔵庫の温度は 0℃~4℃に制御しなければならない。冷凍庫の温度は-18℃以下に制御しなければならない。

10.3 輸送

輸送過程での冷蔵水産物と冷凍水産物には、保温または冷却対策を講じなけ

ればならず、またできるだけ輸送時間と温度変動を少なくしなければならない。

11 製品のリコール管理

GB14881-2013 中の第 11 章の関連の規定を満たしていなければならない。

12 教育訓練

GB14881-2013 中の第 12 章の関連の規定を満たしていなければならない。

13 管理制度と人員

GB14881-2013 中の第 13 章の関連の規定を満たしていなければならない。

14 記録と文書管理

GB14881-2013 中の第 14 章の関連の規定を満たしていなければならない。

付録 A

水産物加工過程での微生物モニタリング手順ガイド

A.1 水産物加工過程での微生物モニタリングは表 A.1 を参照。

表 A.1 水産物加工過程での微生物モニタリングの要求

モニタリング項目		推奨サンプリングポイント a	推奨モニタリング微生物 b	推奨モニタリング頻度 c	推奨モニタリング指標限界値
環境の微生物モニタリング	水産物の接触面	水産物加工労働者の手、作業服、手袋、ベルトコンベア、工具器具およびその他の直接水産物と接触する設備の表面	総菌数、大腸菌群など	清掃効果の検証は清掃、消毒後に実施しなければならない	生産の実情に合わせてモニタリング指標の限界値を定める
	水産物または水産物の接触面に隣接する接触面	設備の外表面、スタンドの表面、コントロールパネル、部品車両などの接触面	総菌数、大腸菌群など	隔週または毎月	生産の実情に合わせてモニタリング指標の限界値を定める
	加工エリア内の空気環境	むき出しの製品の付近	総菌数、酵母菌など d	毎週、隔週または毎月	生産の実情に合わせてモニタリング指標の限界値を定める
生産過程での微生物のモニタリング		加工段階での微生物レベルは変化する可能性があり、水産物の安全性と（または）水産物の加工過程での品質に影響を与える	衛生条件で指示された微生物（（総菌数、大腸菌群、酵母菌またはその他の指標菌）	作業開始後の最初の製品およびその後継続して生産される過程で毎週（または隔週か毎月）	生産の実情に合わせてモニタリング指標の限界値を定める
a 異なる水産物の特性および加工プロセスの実情に基づきサンプリングポイントを選択する。 b 衛生面で指示された選択すべき単一または複数の微生物に基づきモニタリングを実施する。 c 具体的なサンプリングポイントのリスクに基づきモニタリングの頻度を確定する。 d マリネ、乾燥水産物に適用する。					

A.2 微生物モニタリング指標を満たしていない場合の処理の要求：各モニタリングポイントのモニタリング結果はモニタリング指標の限界値を満たすと同時

に、安定を維持しなければならない。軽微な不一致が生じた場合、サンプリング回数を増やすなどの措置でモニタリングを強化する。重大な不一致が生じた場合、直ちに是正すると同時に、問題の原因を究明することによって微生物モニタリング手順を是正する必要があるか否かを決定する。

中国向け輸出水産食品取扱施設に係るシングルウィンドウ手続について

1. シングルウィンドウのアカウント作成

- (1) 施設の認定を希望する者は、要綱 6. (1) により施設認定機関宛てに申請を行うこと。
- (2) 施設認定機関は、6. (2) で認定申請を受理した後、食品監視安全課宛てに、施設名称及び住所(英語)とともに申請を受理した旨を連絡すること。
- (3) 報告を受けた食品監視安全課は、当該施設のシングルウィンドウのアカウントを発行し、アカウント ID 及び初期パスワードを、施設認定機関を通じて施設宛てに連絡すること。
- (4) 連絡を受けた施設は、アカウント ID 及び初期パスワードにて、シングルウィンドウへログインし、パスワードを変更すること。なお、アカウント ID 及びパスワードは適切に管理すること。

2. シングルウィンドウへの企業情報の登録

- (1) 要綱 6. (3) で認定を受けた施設及び 6. (5) ア. で変更の承認を受けた施設は、シングルウィンドウにログインし、別表に示す項目及び必要書類のアップロードを行うこと。なお、シングルウィンドウへの入力は全て英語で行うこと。
- (2) シングルウィンドウでの登録手続を行った施設は、施設認定機関に連絡を行うこと。連絡を受けた施設認定機関は、シングルウィンドウに入力された情報が、認定内容と一致していることを確認の上、関連する資料をシングルウィンドウにアップロードするとともに、食品監視安全課に報告すること。
- (3) 食品監視安全課は、シングルウィンドウに入力された情報が、認定内容と一致していることを確認の上、施設が中国の基準に適合していることを証明する文書をアップロードし中国政府へ登録を要請する。なお、入力された内容に問題があった場合には、施設へ登録の差し戻しをするとともに、修正事項について施設認定機関を通じて施設へ連絡すること。

3. シングルウィンドウの操作方法

シングルウィンドウの操作方法については、農林水産省ホームページに掲載されている操作マニュアルで確認すること。

(別添 3-1 の別表) シングルウィンドウの登録事項一覧

No.	事項	登録事項	登録事項のうち、 変更可能な事項	備考
1	国名	—	—	
2	認定番号	—	—	
3	施設認定機関名	○	—	
4	中国登録番号	—	—	
5	中国登録日	—	—	
6	中国登録有効期限	—	—	
7	管轄当局（厚労省）	○	—	
8	施設名称	○	●	
9	施設設立日	○	●	
10	代表者名	○	●	
11	企業類型（PP/CS）	○	●	
12	施設住所（都道府県、市町村）	○	●	
13	施設住所（市町村以下）	○	●	
14	連絡窓口担当者名	○	※ 3	
15	連絡窓口担当者電話番号	○	※ 3	
16	連絡窓口担当者E-mail	○	※ 3	
17	施設の改築又は増設の有無	※ 1	●	
18	施設の改築又は増設日	※ 1	●	変更後の図面についても登録すること。
19	改築又は増設の詳細	※ 1	●	改築又は増設前後の比較図面についても登録すること。
20	改築又は増設前後の比較図面	※ 1	●	
21	Remarks	※ 2	●	養殖水産物の取扱がある場合は「A」、二枚貝の取扱がある場合は「BMS」を記載すること。
22	施設認定書	○	●	施設名称及び施設住所を変更する場合には、変更承認書を登録すること。
23	登録製品分類	—	—	
24	冷蔵、冷凍倉庫の有無	○	●	加工施設（PP）に限る。
25	製氷能力	○	●	
26	冷蔵倉庫保管容量	○	●	
27	冷凍倉庫保管容量	○	●	
28	生産加工能力	○	●	
29	施設図面	○	●	
30	製品を特徴付ける製造方法	○	●	入力に代えて製造方法に関する書類を登録することでも差し支えない。
31	企業声明	○	※ 4	
32	変更承認書/新旧対照表	—	※ 4	

※ 1 新規認定におけるシングルウィンドウへの登録は要しないもの

※ 2 シングルウィンドウへの登録が任意であるもの

※ 3 変更の都度、手続は要しないもの

※ 4 登録事項を変更する際には、最新のものを登録すること

中国向け輸出水産食品の衛生証明書発行手続の留意事項について

1. 衛生証明書発行申請書（別紙様式 6 - 1）について

- (1) 原則、1 申請につき 1 品目とすること。
- (2) 記載事項については、原則、日本語・英語併記とすること。
- (3) 製品の詳細については以下の事項に留意すること。

ア. 「①品名」の英語表記については、冷却、冷凍、包装、一夜干し等製品の魚種（学名）が判明する程度に加工された製品（本要綱において「簡易な加工品」という。）の場合、当該水産食品の英名を記載することとし、それ以外の「加工品」（学名記載が困難な場合に限る。）の場合は、商品名や当該水産食品の内容が分かる一般的な名称を記載すること。

イ. 「②学名」については、中国政府が公表する対中輸出可能な魚種のリストを参照し記載すること。

ウ. 「⑤生産年月日」については、

- ・ 申請品目は、シングルウィンドウの認定施設の公表年月日以降に製造、加工されたものであること。
- ・ 申請品目の生産年月日が複数ある場合、（西暦）年〇月〇日から（西暦）年〇月〇日までと記載すること。なお、生鮮品については「採捕年月日」を、冷凍品については「冷凍年月日」を生産年月日とする。

エ. 「⑥品質保持期限」については、中華人民共和国輸出入食品安全管理弁法に基づき、内部及び外部包装に記載するものを記載すること。

オ. 「⑦ロット番号」については、申請品目のロット番号を記載すること。なお、ロット番号が複数ある場合には、全て記載すること。

カ. 「⑨加工方法」については、包装のみを行った冷蔵の魚介類（本要綱において「生鮮品」という。）の場合は「冷蔵 Chilled」の□にレ点を記載し、包装のみを行った冷凍の魚介類（本要綱において「冷凍品」という。）の場合は「冷凍 Frozen」の□にレ点を記載すること。

キ. 「⑩生産水域」については、採捕された水域が不明である場合、生産履歴が判明しないものとして、衛生証明書の発行は行えない（輸入品も同様）。

ク. 「⑪生産方法」については、

- ・ 養殖・天然の別については、該当する□にレ点を記載すること。該当しない方は□を空白とし、項目欄には***を記載すること。
- ・ 加工品について養殖・天然両方の原料を使用している場合は、両方の□

にレ点を記載し、区域を記載すること。

- ・輸出水産食品（加工品にあつては原材料として使用される水産物）が養殖由来である場合、認定施設リストの Remark 欄に「A」が登録されていること。
- ・採捕区域については、捕獲された国内の水域名又は外国の水域名を記載すること。なお、水域名の記載に当たっては、別添 7「生鮮魚介類の生産水域名の表示のガイドライン（平成 15 年 6 月付け：水産物表示検討会）」を参考とすること。
- ・養殖・天然の別が不明である場合、生産履歴が判明しないものとして、衛生証明書の発行は行えない（輸入品も同様）。
- ・養殖・天然の別は判明しているが、区域が不明の場合は衛生証明書の発行は行えない（輸入品も同様）。

ケ．「⑫養殖場の名称、登録番号」については、養殖原料を使用していない場合は、項目欄には***を記載すること。

コ．「⑬漁船の名称、中国における登録番号、船籍」については、漁船を使用していない場合は、項目欄に***を記載すること。なお、中国の登録番号が付与されている漁船の場合は、当該番号を記載し、付与されていない場合は、「NA（該当なし）」とすること。

サ．「⑭加工船の名称、中国における登録番号、船籍」については、加工船を使用していない場合は、項目欄に***を記載すること。

シ．「⑮運搬船の名称、中国における登録番号、船籍」については、運搬船を使用していない場合は、項目欄に***を記載すること。なお、中国の登録番号が付与されている運搬船の場合は、当該番号を記載し、付与されていない場合は、「NA（該当なし）」とすること。

ス．「⑯加工施設の名称、中国における登録番号、所在国」については、最終加工施設を記載すること。輸入品で日本国内の認定施設に保管されたものである場合には、最終加工を行った海外の認定施設を記載すること。

セ．「⑰保管施設の名称、中国における登録番号、所在国」については、最終加工施設から別の保管施設を経由せずに輸出する場合は「⑯に記載した最終加工施設」、最終加工施設から別の保管施設を経由して輸出する場合は「⑯に記載した最終加工施設に加え最終保管施設」を記載すること。

ソ．「⑳出発地」及び「㉑到着地」については、港や空港の名称を記載すること。

タ．「㉒コンテナ番号」については、申請時までには判明しない場合は、空欄の状態提出可能であるが、判明次第速やかに衛生証明書発行機関宛て届け出ること。なお、航空便の場合は、航空貨物運送状（AWB）番号を記

入することができる。

チ. 「②④封印番号（コンテナ等の封印番号）」については、申請時までに判明しない場合、空欄の状態で提出可能であるが、判明次第速やかに衛生証明書発行機関宛て届け出ること。なお、航空便の場合は、***と記入することができる。

- (4) 「2. 官能検査実施結果」については、別添5の運用に基づき官能検査を実施した品質確認者氏名及び官能検査実施日を記載すること。
- (5) 「3. 同一の認定施設で加工等された同一製品に係る自主検査結果」については、「なし」又は「あり」のいずれかを○で示し、「あり」の場合は、有効期間内の試験成績書の試験成績書発行機関名、発行日及び番号を記載すること。

2. 衛生証明書（別紙様式7）について

- (1) 衛生証明書は片面印刷とすること。
- (2) 記載に当たっては、基本的に英語表記を用いること。
- (3) 該当しない項目欄には、***を記載すること。
- (4) 「Num. Ref」については、発行番号を記載すること。なお、発行番号については、衛生証明書発行機関ごとに以下のとおり管理を行うこと。

・都道府県等衛生部局の発行番号：

発行番号の上4桁は発行機関の拠点符号、次の2桁は発行年の西暦の下2桁（年次）、次の3桁はBCN、次の5桁は00001から番号を付すこと。発行機関の拠点符号は、保健所にあつては保健所符号、保健所以外の機関にあつてはあらかじめ食品監視安全課が取り決めた符号を用いること。

（例：北海道 BZ0122BCN00001、那覇市保健所 473122BCN00001）

・地方厚生局の発行番号：

発行番号の上4桁は発行機関の拠点符号、次の2桁は発行年の西暦の下2桁（年次）、次の3桁はBCN、次の5桁は00001から番号を付すこと。発行機関の拠点符号は、北海道厚生局にあつてはKR01、東北厚生局にあつてはKR04、関東信越厚生局にあつてはKR11、東海北陸厚生局にあつてはKR23、近畿厚生局にあつてはKR27、中国四国厚生局にあつてはKR34、九州厚生局にあつてはKR40を用いること。

（例 北海道厚生局 KR0122BCN00001）

- (5) 「Country of production」については、日本国籍の船舶により漁獲された水産食品及び国内で加工された水産食品の場合、Japanと記載すること。輸入品を中国へ再輸出する場合（国内において加工工程なし。）には、当該

水産食品の原産国名を英語で記載すること。

- (6) 「Competent Authority」については、最終加工施設または最終保管施設を所管する施設認定機関名を記載すること。
- (7) 「Department of Certificate Issuance」については、衛生証明書発行機関名を記載すること。
- (8) 「Processing Type」、「Character of Productive Water Area」及び「Mode of Production」については、該当する□にレ点を記載すること。該当しない□はブランクとすること。
- (9) 「Means of Transport」については、該当する□にレ点を記載し、船舶の名称、航空機の便名等を記載すること。該当しない□はブランクとすること。
- (10) 「Place of Issue」については、衛生証明書発行機関が所在する都道府県名を記載すること。（例：HOKKAIDO、NAGASAKI 等）
- (11) 「Date of Issue」については、発行年月日を記載すること。（例 1, Jan, 2022）
- (12) 「Electronic certificate verification method (website or QR code, etc.)」は *** と記入すること。
- (13) コンテナ番号等及び封印番号が申請時に不明であった場合は、その後申請者から提出された別紙様式 6－2 に基づきこれらの番号を追記すること。
- (14) 記入にあたっては、担当者による署名を除き、印字又はスタンプによること。

3. 衛生証明書発行後の取扱い

衛生証明書発行機関は、輸出者から、衛生証明書の発行後に記載内容に変更が生じた旨の相談があった場合には、貨物等の状況を確認するとともに、証明書の差し替えを行う場合には、以下の事項に留意すること。

- (1) 衛生証明書の発行番号は発行済みの衛生証明書の発行番号と異なる番号とすること。
- (2) 衛生証明書の左上部に発行済みの衛生証明書の発行番号及び発行日並びに発行済みの衛生証明書を差し替えるものである旨を記載すること。（例：Issued in lieu of certificate No. BZ0122BCN00001 dated 31/01/2022.）

電子メール又はNACCSによる証明書の発行申請手続

1. 証明書の発行前の手続

NACCSにより発行申請を行う場合、輸出者は、輸出入・港湾関連情報処理センター株式会社のウェブサイトに掲載されているNACCS掲示板にアクセスし、同社に対して、輸出証明書等発給申請業務の利用申込みの手続を行うこと。

2. 証明書の発行申請手続

輸出者は、食品を輸出しようとする都度、本要綱に従い、電子メール又はNACCSを利用して、証明書の発行申請に必要な書類を証明書発行機関宛てに提出すること。

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) 証明書は、従来どおり書面による交付となることから、受取方法について証明書発行機関とあらかじめ調整すること
- (3) 電子メール又はNACCSにより発行申請を行う場合にあって、証明書発行申請書を提出する者が輸出者と異なる場合は、初回に輸出者が作成した委任状を添付すること。

中国向け輸出水産食品の官能検査の運用

1. 品質確認者の選任

輸出者は、輸出者自らが定めた品質確認者（食品衛生責任者の資格を有する等、輸出される水産食品の品質を確認できる経験や知識を有する者）を選任すること。

2. 官能検査

選任された品質確認者は、輸出の都度、別添 6 に掲げる官能検査を実施し、当該官能検査基準を満たしていることを確認するとともに、別紙様式 8 に結果を記載すること。なお、検査実施が確認できれば、任意の様式を用いて差し支えないこと。

輸出者は、官能検査結果が記載された記録を 3 年間保管すること。

3. その他

品質確認者は、輸出される水産物について官能検査の他、以下の状況についても確認すること。

- (1) 衛生的かつ適切な温度下で官能検査が行われていること。
- (2) 申請内容と荷口が適合していること。

(別添6)

中国向け輸出水産食品の検査手順

1. 検査実施者

輸出者が選任を行った品質確認者

2. サンプルング

申請品目毎に1ロットとし、荷口の確認を行うとともに下記3について、1ロットの梱包数(N)に応じて、以下に示す開梱数(n)を目安とする。

1ロットの梱包数 (N)	開梱数 (n)
$N \leq 150$	3
$150 < N \leq 1200$	5
$N > 1200$	8

※1ロットの梱包数が3に満たない場合は開梱数(n)は1とする。

3. 官能検査基準

(1) 水産物(未加工品、簡易な加工品)

項目	判定基準
外観	鱗とひれにほとんど損傷がなく、鱗が簡単に抜け落ちない状態であること。 皮膚表面には寄生虫が付いていないこと(冷凍、加熱食品及び高度加工品は除く)。 包装され、破損がないこと。
におい	魚類特有のにおいであり、鮮度低下に伴うアンモニア臭等の異臭がないこと。
組織	筋肉が引き締まって弾力があり、内臓もはっきりと識別でき、鮮度が良好であること。

(2) 水産物(加工品)

項目	判定基準
外観	形が整っており、損傷が無く、固有の色沢を有するものであること。 包装され、破損がないこと。
におい	固有のにおいであり、異臭がないこと。
組織	製品固有の性状を有すること。