

(作成日：平成 11 年 3 月 17 日)
(最終更新日：令和 7 年 4 月 30 日)

英国、欧州連合、スイス、リヒテンシュタイン及びノルウェー向け
輸出ケーシングの取扱要綱

1. 目的

この要綱は、英国、欧州連合（EU）、スイス、リヒテンシュタイン及びノルウェー向けに輸出されるケーシング（以下「EU等向け輸出ケーシング」という。）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 18 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. 用語の定義

本要綱において使用する用語の定義は、以下のとおりとする。

- (1) 「EU等」とは、英国、欧州連合、スイス、リヒテンシュタイン及びノルウェーをいう。
- (2) 「英国」とは、スコットランド、イングランド、ウェールズ及びマン島をいう。
- (3) 「ケーシング」とは、牛、めん羊、山羊、豚等の動物の腸を加工したもので、ソーセージ等の製造に際して、肉を詰めるために使用されるものをいう。
- (4) 「再加工」とは、洗浄、コキ（腸の粘膜を取り除く作業）、塩漬け等の加工を行った動物の腸について、再度洗浄、選別、塩漬け等の加工を行うことをいう。
- (5) 「都道府県知事等」とは、都道府県知事、保健所設置市長及び特別区長をいう。
- (6) 「認定施設」とは、農林水産物及び食品の輸出の促進に関する法律（令和元年法律第 57 号）第 17 条第 2 項の規定に基づき、都道府県知事等により、EU等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設として認定されたものをいう。

3. EU等向け輸出ケーシングの要件

EU等向け輸出ケーシングは、以下に掲げる要件を満たさなければならない。

- (1) 認定施設において、製造されたケーシングであること。
- (2) ケーシングの原料が、と畜前及びと畜後の検査に合格した動物に由来するものであること。
- (3) EU規則第 853/2004 号附則 II 第 I 章に規定する識別マークが表示されていること。
- (4) ケーシングの原料が牛、めん羊又は山羊に由来するものである場合は、当該動物が、牛海綿状脳症（以下「BSE」という。）に関する以下の①から③までのいずれかの要件を満たしていること。
 - ① 委員会決定第 2007/453 号において「無視できる BSE リスク」の国として分類された国で生まれ、継続して飼養され、と畜されたものであること。

- ② 委員会決定第 2007/453 号において「管理された B S E リスク」の国と分類された国で生まれ、E U 規則第 999/2001 号附則 5 の 1 (a) (iii) に規定される特定危険部位 (SRM) を含まず (牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法及びピッシングが行われていないこと。
- ③ 委員会決定第 2007/453 号において、「B S E リスクが不明」の国と分類された国で生まれ、E U 規則第 999/2001 号附則 5 の 1 (a) (iii) に規定される SRM を含まず (牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法及びピッシングが行われておらず、国際獣疫事務局 (OIE) 陸生生物コードに規定される肉骨粉及び獣脂かすが給餌されていないこと。
- (5) 英国向けに輸出されるケーシング (以下「英国向け輸出ケーシング」という。) のうち、牛、めん羊又は山羊に由来するものを原料として製造されるものについては、当該動物が、委員会決定第 2007/453 号において「無視できる B S E リスク」の国と分類された国で生まれ、と畜まで継続的に飼養されたものであるときを除き、機械的回収肉を含んでおらず、かつ、機械的回収肉から製造されたものでないこと。
- (6) 英国向け輸出ケーシングのうち、牛、めん羊又は山羊に由来するものを原料として製造されるものについては、当該動物が、委員会決定第 2007/453 号において「B S E リスクが不明」の国と分類された国に由来するものであって、ケーシングに神経及びリンパ組織が含まれておらず、かつ、脱骨過程でこれらが混入しないように取り扱われていること。
- (7) 証明書発行の時点において、E U 規則第 2016/429 号第 230 条(1)に基づき欧州委員会によって採択された、各動物種に由来するものを原料として製造されるケーシングに係る E U への輸出が認められる第三国及び地域のリストに掲載されている区域において製造されたケーシングであること。
- (8) ケーシングの原料が、牛、めん羊、山羊又は豚に由来するものである場合は、以下の①又は②のいずれかの要件を満たしていること。
- ① 原料の由来動物は、当該動物種の生鮮肉の輸出が認められるとして、規則第 2021/404 号附則 13 の 1 のリストに、5 列目の特定の条件の記載がなく掲載されている第三国及び地域由来であること。
- ② 製造の過程において、連続 30 日間以上 20℃以上を保った状態で、以下のア又はイのいずれかの物質による塩漬け処理がされていること。
- ア NaCl (乾燥粉末又は飽和食塩水 (水分活性 0.80 未満))
- イ リン酸混合物 (重量比 : 86.5%NaCl、10.7%Na₂HPO₄、2.8%Na₃PO₄) (乾燥粉末又は飽和溶液 (水分活性 0.80 未満))
- (9) ケーシングの原料が、牛、めん羊、山羊及び豚以外の動物に由来するものである場合は、以下のいずれかの要件を満たしていること。
- ① 連続 30 日間以上、NaCl を用いて塩漬け処理がされていること。
- ② 漂白されていること。
- ③ コキの後、乾燥されていること。

- (10) 英国向け輸出ケーシングの原料については、上記（8）及び（9）の要件の代わりに、以下の①の要件に加え、②から④までのいずれかの要件を満たしていること。
- ① 製造の過程において、洗浄及びコキが行われていること。
 - ② 連続 30 日間以上、NaCl を用いて塩漬け処理がされていること。
 - ③ 漂白されていること。
 - ④ コキの後、乾燥されていること。
- (11) ケーシングは、製造の過程において、包装されるまでの間、動物衛生リスクを引き起こす可能性のある交差汚染を防止するための取扱いがなされていること。

4. 認定施設の認定要件

認定施設は、以下に掲げる要件を満たさなければならない。

- (1) 別添 1 「施設の構造設備及び衛生管理に関する基準」の第 4 に定める HACCP に基づく衛生管理を行っており、食品衛生法（昭和 22 年法律第 233 号）等の関係法令を遵守していること。
- (2) 施設の構造設備及び衛生管理は、別添 1 「施設の構造設備及び衛生管理に関する基準」の第 1 に定める基準に適合していること。
- (3) 当該施設において取り扱われるケーシングは、別添 1 「施設の構造設備及び衛生管理に関する基準」の第 2 に定める基準に適合していること。
- (4) 別添 3 に定める残留物質等のモニタリングが実施されていること。

5. 適合施設の認定等に係る手続

(1) 申請

E U 等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設としての認定を受けようとする営業者は、都道府県知事等に対して、関係書類を添えて、別紙様式 1 の施設認定申請書により申請すること。

(2) 書類審査及び現地調査

都道府県知事等は、施設認定申請書について審査を行い、問題がないと判断された場合には、施設の現地調査を実施すること。

(3) 厚生労働省との協議及び認定

- ① 都道府県知事等は、(2) の結果、施設、設備等が 4 の認定要件を満たしていると認めた場合は、厚生労働省に対し、書類によりその旨通知すること。
- ② 厚生労働省は、都道府県知事等から示された書類を審査し、当該都道府県知事等に対し、認定の可否について文書により通知すること。
- ③ 都道府県知事等は、②により厚生労働省の了解を得た上で、当該施設を認定施設として認定した場合には、認定番号を付し、別紙様式 2 の施設認定書を申請者に交付すること。

(4) 厚生労働省への報告

都道府県知事等は、申請のあった施設について認定した場合には、別紙様式 3 の認定報告書により厚生労働省に報告すること。

(5) EU等への通知

厚生労働省は、都道府県知事等から報告された認定施設について、英国環境・食料・農村地域省（DEFRA）へ通知及び欧州委員会保健衛生・食の安全総局（DG SANTE）が設置するTRACES（Trade Control and Expert System）へ登録すること。DEFRA及びDG SANTE側の手続を経て、DEFRA及びDG SANTEのHPに認定施設の名称等が掲載された後、厚生労働省は、都道府県知事等を通じ、営業者にHP掲載の旨を通知すること。

(6) 変更の承認

営業者は、(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知事等の承認を得ること。

(7) 認定の取消し

都道府県知事等は、営業者からEU等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設としての認定について、取消しの申出があった場合は、当該認定を取り消すとともに、その営業者の氏名及び住所、認定を取り消した施設の名称及び所在地並びに認定番号について、厚生労働省に報告すること。

6. 認定後の事務

(1) 輸出検疫証明書の交付手続

5(5)により厚生労働省からDEFRAへ通知及びTRACESへ登録した日以降に認定施設で製造された製品は、営業者が認定通知を受領した日以降、家畜伝染病予防法（昭和26年法律第166号）第45条第3項の規定に基づき交付された輸出検疫証明書を当該製品に添付することにより、EU等から輸出が認められる。なお、衛生証明書については、施設認定書を受領した日以降の日付で発行すること。

① 衛生証明書の発行手続

ア EU等にケーシングを輸出しようとする者（以下「申請者」という。）は、別紙様式4の衛生証明書発行申請書を、認定施設を管轄する保健所等へ提出すること。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。）、電子メール又は輸出入・港湾関連情報処理システム（以下「NACCS」という。）により申請を行う場合にあっては、別添2によること。

イ 都道府県知事等は、申請者から別紙様式4の衛生証明書発行申請書があらかじめ提出された場合、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5による衛生証明書を別添5「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、衛生証明書の署名者は、荷口等を確認した食品衛生監視員とすること。なお、輸入品が再加工された場合、都道府県知事等は、当該輸入品がEUの基準を満たしているかについて、農林水産省動物検疫所企画管理部企画調整課に、②イの政府機関の証明書等の写し及び輸出予定港情報を送付し、確認すること。

ウ 都道府県知事等は、衛生証明書の原本及びその写しを一部ずつ申請者に発行するとともに、別の写しを一部保管すること。

② 農林水産省動物検疫所への輸出検疫検査の申請

申請者は、農林水産省動物検疫所に対し、3のEU等向け輸出ケーシングの要件を確認した上で、以下の書面を添えて、家畜伝染病予防法施行規則（昭和26年農林省令第35号）第52条に規定する輸出検査申請書を提出し、輸出検査を申請すること。

ア ①に基づく衛生証明書の写し（衛生証明書の発行申請中である場合は、発行を申請した書面又は電子メールの写し）

輸出証明書発給システムにより衛生証明書の申請を行っている場合は、衛生証明書の証明日及び証明書番号（衛生証明書の発行申請中である場合は、申請年月日及び申請番号）。

なお、輸出証明書発給システムにより①に基づき電子的な衛生証明書の発行申請を行っている場合は、原本は、当該システムを介し、保健所等から農林水産省動物検疫所宛てに直接提出されることから、申請者による提出は不要となる。

イ 輸入した原料を使用する場合は、それら全てについて、製造施設の名称、住所及び登録番号が記載され、かつ、これらが3のEU等向け輸出ケーシングの要件を満たすことを担保する、当該原料の輸出国の政府機関により発行され、又は裏書された証明書を添付すること。

③ 農林水産省動物検疫所の輸出検疫証明書の交付

ア 農林水産省動物検疫所は、②による提出書類等により、EU等向けに輸出が可能なものであることが確認できたケーシングについて、申請者に対し、以下に示すEU等が求める輸出検疫証明書を交付する。

(ア) EU、スイス、リヒテンシュタインおよびノルウェー向け

EUが実行規則2020/2235附則3第27章に定める以下の様式。

- MODEL ANIMAL HEALTH/OFFICIAL CERTIFICATE FOR THE ENTRY INTO THE UNION OF CASINGS INTENDED FOR HUMAN CONSUMPTION (MODEL CAS)

(イ) 英国向け

DEFRAが定める以下の様式。

- Model health certificate for animal casings (CAS) GBHC370

イ 農林水産省動物検疫所は、申請者に対し、輸出検疫証明書の原本を交付するとともに、原本の写しを保管すること。

ウ 申請者は、ケーシングの輸出に当たり、輸出検疫証明書の原本を当該製品に添付して輸出すること。

(2) 定期的な確認等

都道府県知事等は、認定施設の状況に応じて、当該認定施設に食品衛生監視員を年1回以上定期的に派遣し、監視を行うこと。なお、当該監視が認定施設に拒否さ

れた場合には、速やかに当該認定施設に係る認定を取り消すものとする。また、都道府県知事等は必要に応じ、（１）①イの荷口と申請内容の確認の際にも、監視等を実施すること。

ア 監視項目

食品衛生監視員は、別添４のチェックリストを用いて、４の認定の要件が満たされているかどうかの確認を行うこと。

イ 認定の取消し等

都道府県知事等は、監視の結果、４の認定の要件が満たされていないと判断した場合は、次の措置をとること。また、次の（イ）及び（ウ）の措置をとった場合は、速やかに厚生労働省に報告すること。

（ア）改善指導

（イ）認定の取消し

（ウ）衛生証明書発行の停止

（エ）その他必要な措置

ウ 営業者から、別添１「施設の構造設備及び衛生管理に関する基準」の第３に規定する識別マークの届出を受けた都道府県知事等は、当該表示について速やかに厚生労働省へ報告すること。

（３）認定取消し等の通知

厚生労働省は、５（７）又は６（２）に基づき認定施設の認定を取り消した場合には、当該措置について遅滞なくDEFRAへ通知及びTRACESへ登録すること。

(別紙様式1 施設認定申請書様式)

年 月 日

都道府県知事
保健所設置市長 殿
特別区長

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

E U等向け輸出ケーシング取扱施設認定申請書

E U等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設として認定を受けたく、下記により関係書類を添えて申請します。

記

- 1 施設の名称及び所在地（和文及び英文）
※ 法人にあっては、法人番号も記載すること。
- 2 衛生管理責任者名
- 3 添付書類
 - (1) 施設の構造・設備に関する資料
 - 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 給水・給湯系統図（系統図にあっては、各末端蛇口に番号を付けておくこと）
 - オ 排水系統図
 - カ 汚水処理設備の概要
 - キ 冷蔵・冷凍庫の概要
 - (2) 衛生管理等に関する資料（マニュアル等）
 - ア 使用水の管理の概要
 - イ 排水処理管理の概要
 - ウ 廃棄物処理管理の概要
 - エ 消毒剤等の管理リスト

- (3) 作業手順書等
- (4) HACCPに関する資料
 - ア 衛生管理に関する標準作業手順書
 - イ 危害分析に関する資料
 - ウ 重要管理点決定に関する資料
 - エ 記録に関する資料（記録用紙等）
 - オ 検証に関する文書
- (5) 製品に関する資料
 - ア 原料ケーシングの仕入先
 - イ 製造工程フロー図

(別紙様式2 施設認定書様式)

年 月 日

殿

都道府県知事、保健所設置市長又は特別区長

E U等向け輸出ケーシング取扱施設認定書

下記施設をE U等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設として認定します。

記

- 1 営業者の氏名及び住所（法人にあってはその名称及び所在地）
- 2 施設の名称及び所在地
- 3 認定番号

(別紙様式3 認定報告書様式)

番 号
年 月 日

厚生労働大臣 殿

都道府県知事、保健所設置市長又は特別区長

E U等向け輸出ケーシングの取扱施設の認定について

ケーシングを取り扱う業者から、別添のとおり、下記施設について、E U等が定めるケーシングの輸出に係る要件に適合する施設として認定を受けたいとの申請がありました。申請書類等に基づき審査したところ適当と認められ、認定しましたので、関係書類を添えて報告します。

記

- 1 業者の氏名及び住所（法人の場合はその名称及び所在地）
- 2 施設の名称及び所在地、認定番号
- 3 添付書類
 - (1) E U等向け輸出ケーシング取扱施設認定書写し
 - (2) E U等向け輸出ケーシング取扱施設認定申請書
 - (3) 審査結果の概要

年 月 日

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：

EU等向け輸出ケーシングの衛生証明書の発行申請書

下記施設で取り扱うEU等向け輸出ケーシング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)

輸出先国 (EU等の国名)		
荷送人 (輸出業者情報)	氏名 (名称)	
	住所 (所在地)	
	ISOコード	
荷受人 (輸入業者情報)	氏名 (名称)	
	住所 (所在地)	
	国名	
	ISOコード	
製造施設	認定番号	
	名称	
	住所 (所在地)	
原料ケーシング由来動物の生産国		
原料ケーシングの生産国		
輸送温度	<input type="checkbox"/> 常温 <input type="checkbox"/> 冷蔵 <input type="checkbox"/> 冷凍	

製造年月日	
ロット番号/Batch No.	
動物の種類	
合計梱包の数 (数量・単位)	
合計正味重量 (Net weight)	Kg
合計総重量 (Gross weight)	Kg
要件1(牛、羊又は山羊に由来するケーシングの要件) ※以下の要件のうち、満たしている項目に☑すること	
<input type="checkbox"/> (i) ケーシングの由来の動物は、委員会決定第2007/453号において、無視できるBSEリスクと分類されている国で生まれ、継続して飼養され、と畜されていた。 <input type="checkbox"/> (ii) ケーシングの由来の動物は、委員会決定第2007/453号において、管理できるBSEリスクと分類されている国で生まれ、EU規則第999/2001号附則5の1(a)(iii)に規定されるSRMを含まず(牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法又はピッシングが行われていない。 <input type="checkbox"/> (iii) ケーシングの由来の動物は、委員会決定第2007/453号において、不明のBSEリスクと分類されている国で生まれ、EU規則第999/2001号附則5の1(a)(iii)に規定されるSRMを含まず(牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法又はピッシングが行われておらず、OIE陸生生物コードに規定される肉骨粉及び獣脂かすが給餌されていない。	
要件2(牛、めん羊、山羊又は豚由来の膀胱又は腸を原料とするケーシングの要件) ※以下の要件のうち、満たしている項目に☑すること	
<input type="checkbox"/> (i) 原料の由来動物は、当該動物種の生鮮肉の輸出が認められるとして規則第2021/404号附則13の1のリストに、5列目の特定の条件の記載がなく掲載されている第三国及び地域由来である。 <input type="checkbox"/> (ii) 製造の過程において、20℃以上で連続30日間以上、以下のa又はbのいずれかの塩漬け処理がされている(該当する項目に☑印を付すこと。) <input type="checkbox"/> a. NaCl(乾燥粉末又は飽和食塩水(水分活性0.80未満)) <input type="checkbox"/> b. リン酸混合物(重量比:86.5%NaCl、10.7%Na ₂ HPO ₄ 、2.8%Na ₃ PO ₄) (乾燥粉末又は飽和溶液(水分活性0.80未満))	
要件3(牛、めん羊、山羊又は豚以外の動物由来の膀胱又は腸を原料とするケーシングの要件)※以下の要件のうち、満たしている項目に☑すること	
<input type="checkbox"/> (i) 連続30日間以上、NaClを用いて塩漬け処理がされている。 <input type="checkbox"/> (ii) 漂白されている。 <input type="checkbox"/> (iii) コキの後、乾燥されている。	
要件4(英国向けケーシングの要件) ※以下の要件のうち、(i)を満たし、(ii)から(iv)の満たしている項目に☑すること	
<input type="checkbox"/> (i) 製造の過程において、洗浄及びコキが行われている。 <input type="checkbox"/> (ii) 連続30日間以上、NaClを用いて塩漬け処理がされている。 <input type="checkbox"/> (iii) 漂白されている。 <input type="checkbox"/> (iv) コキの後、乾燥されている。 ※英国向けの場合は、要件1と要件4を記載し、英国向け以外は、要件1、2及び3を記載すること	
輸出検査申請を予定する動物検疫所 ※日本語で記載すること	

2 明細情報（英語記載）

製品の詳細	
施した処理	

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

（添付書類）

輸入品を再加工した場合にあっては、原料輸出国の衛生証明書

(別紙様式 5 衛生証明書様式 (ケーシング))

EU 等向けケーシング衛生証明書

証明書番号:.....

証 明 日:.....

I. 積荷の詳細

製品の詳細		
原料の動物種		
施した処理		
原料の由来国 ①原料ケーシング由来動物の生産国： ②原料ケーシングの生産国：		
包装数	総重量及び実重量	バッチナンバー (ロットナンバー)
荷送人	荷送人住所・所在国 (ISO コード)	
荷受人	荷受人住所・所在国 (ISO コード)	

II. 製品製造施設

施設名称	施設番号	所在地

製品の保管条件: 常温 冷蔵 冷凍

製造日:

以下の内容を証明します。(8)から10)までについては、日本国内で実施した処理に限る。国外で実施した処理については、輸出国政府機関が発行又は裏書きした衛生証明書の写しを添付すること。)

- 1) ケーシングを処理した施設は、一般衛生要求及びEU規則第852/2004号第5条に従ったHACCP指針に基づくプログラムを実行しており、当局による定期的な査察を受け、EU又は英国輸出認定施設としてリストに掲載されている。
- 2) ケーシングの原料の由来動物は、と畜前検査及びと畜後検査に合格している。
- 3) ケーシングは規則第853/2004号附則3セクション13に従って製造されたものである。
- 4) ケーシングの包装には規則第853/2004号附則2セクション1に従って識別マークが押されている。
- 5) 規則第2022/2292号第6条(2)に従って提出された管理計画によるケーシングに関する保証が履行され、規則第2021/405号附則-1において、日本のケーシングのモニタリング計画が承認されている。
- 6) ケーシングの原料が、牛、羊又は山羊に由来するものである場合は、当該動物が、BSEに関する以下の(i)から(iii)のいずれかの要件を満たしている(該当する項目に✓印を付すこと)。
 - (i) 委員会決定第2007/453号において、無視できるBSEリスクと分類されている国で生まれ、継続して飼養され、と畜されていた。
 - (ii) 委員会決定第2007/453号において、管理できるBSEリスクと分類されている国で生まれ、EU規則第999/2001号附則5の1(a)(iii)に規定されるSRMを含まず(牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法又はピッシングが行われていない。
 - (iii) 委員会決定第2007/453号において、不明のBSEリスクと分類されている国で生まれ、EU規則第999/2001号附則5の1(a)(iii)に規定されるSRMを含まず(牛に限る。)、とさつ時に頭蓋内にガスを注入する方法又はピッシングが行われておらず、OIE陸生生物コードに規定される肉骨粉及び獣脂かすが給餌されていない。
- 7) ケーシングが、牛、めん羊、山羊又は豚に由来する膀胱又は腸を原料として製造されるものである場合は、以下のいずれかの要件を満たしている(該当する項目に✓印を付すこと)。
 - (i) 原料の由来動物は、当該動物種の生鮮肉の輸出が認められるとして規則第2021/404号附則13の1のリストに、5列目の特定の条件の記載がなく掲載されている第三国及び地域由来である。
 - (ii) 製造の過程において、20℃以上で連続30日間以上、以下のa又はbのいずれかの塩漬け処理がされている(該当する項目に✓印を付すこと)。
 - a. NaCl(乾燥粉末又は飽和食塩水(水分活性0.80未満))
 - b. リン酸混合物(重量比:86.5%NaCl、10.7%Na₂HPO₄、2.8%Na₃PO₄) (乾燥粉末又は飽和溶液(水分活性0.80未満))
- 8) ケーシングが、牛、めん羊、山羊又は豚以外の動物に由来する膀胱又は腸を原料として製造されるものである場合は、以下のいずれかの要件を満たしている(該当する項目に✓印を付すこと)。
 - (i) 連続30日間以上、NaClを用いて塩漬け処理がされている。
 - (ii) 漂白されている。
 - (iii) コキの後、乾燥されている。
- 9) 英国向け輸出ケーシングの原料については、7)及び8)の要件の代わりに、以下の(i)の要件に加え、(ii)から(iv)までのいずれかの要件を満たしている(該当する項目に✓印を付すこと)。

- (i) 製造の過程において、洗浄及びコキが行われている。
 - (ii) 連続 30 日間以上、NaCl を用いて塩漬け処理がされている。
 - (iii) 漂白されている。
 - (iv) コキの後、乾燥されている。
- 10) 英国向け輸出ケーシングのうち、牛、めん羊又は山羊に由来するものを原料として製造されるものについては、当該動物が、委員会決定第 2007/453 号において、無視できる BSE リスクと分類されている国で生まれ、と畜まで継続的に飼養されていた場合を除き、機械的回収肉を含んでおらず、かつそれらから製造されていない。
- 11) 英国向け輸出ケーシングのうち、牛、めん羊又は山羊に由来するものを原料として製造されるものについては、当該動物が、委員会決定第 2007/453 号において、不明の BSE リスクと分類されている国に由来する場合、ケーシングには神経及びリンパ組織を含まず、また、脱骨過程でこれらが混入しない方法で取り扱われた。
- 12) ケーシングの製造の過程において、包装されるまで、動物衛生リスクを招きうる交差汚染を防止するための取扱いがなされている。

署名 :

食品衛生監視員氏名 :

所属及び役職 :

都道府県等 :

別添 1

施設の構造設備及び衛生管理に関する基準

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、以下の要件を満たすこと。
 - 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。なお、食品を洗浄する設備と手洗設備は必要に応じて分離すること。
- (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、フィルター等が清掃でき、又は交換のために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、

- 及び非吸収性があり、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、不浸透性及び非吸収性があり、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ある材質とすること。
- 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、保管の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

- 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) 十分な使用水を供給すること。また、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、原材料として使用したりする場合、汚染のリスクが生じないように措置すること。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) 施設における使用水の水質検査については、使用水の種類に応じて、以下に掲げるア又はイにつき、少なくとも年に1回水質検査を行い、その成績を3年間保存すること。ただし、天災等により水源等が汚染されたおそれがある場合には、その都度水質検査を行うこと。なお、大腸菌及び腸球菌の検査にあつては、100ml 当たりの菌数が0であることの確認をすること。
 - ア 使用水として水道水を使用する場合は、腸球菌
 - イ 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、並びに大腸菌及び腸球菌
- (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、営業者が通常の分別、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及び成分は、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) 食品の表面の汚染の除去は、使用水のみを用い、殺菌剤等を使用しないこと。
- (6) 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、中間製品及び最終製品は、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、取扱い又は包装を行う食品等事業者は、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。
- (7) 低温で保管、提供される食品にあっては、加熱処理後（加熱処理を行わない場合は最終的な調理後）、可及的速やかに健康へのリスクとならない温度（病原微生物の増殖又は毒素の産生を抑制する温度）に冷却すること。
- (8) 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。
- (9) 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。
- (10) 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。
- (11) 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。
- (12) 原料の受入、加工、出荷等の各製造段階において、EU等向けの製品とEU等向けでない製品が接触しないよう取り扱われていること。

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。
- (3) 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。
- (4) 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 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。

第2 ケーシングの個別基準

- (1) 要綱本文3の「EU等向け輸出ケーシングの要件」を満たすものであること。
- (2) 輸入された処理済みの腸を使用する場合は、規則第2007/777号において、当該畜種の処理された膀胱及び腸が、同規則附則2パート2により、特定の処理を必要とせずEU域内に輸出可能であると規定されている国及び地域由来の腸であり、製造施設の名称、住所及び登録番号が記載された輸出国政府機関が発行又は裏書した衛生証明書の添付があること。
- (3) ケーシングの原料として用いられる腸は、塩漬け、水晒し又は乾燥がなされ、その後の工程において再汚染を防ぐための処置が講じられていること。
- (4) 常温で保管できない製品は出荷までの間、専用の場所に保管すること。塩漬け又は乾燥していない製品は3℃を超えない温度で保管すること。
- (5) EU等向け輸出ケーシングの処理には抗菌剤を使用しないことをHACCPの手順に含めること。

第3 識別マーク

製品には、国名（JAPAN）及び施設の認定番号を記載した識別マークを製品や包装等に直接貼付するか、製品等に貼付するラベルに印刷し、包装を開けた時に破損されるようにすること。なお、識別マークは製品の輸出の前に都道府県知事等に届け出て承認を得ること。

第4 HACCPの実施

HACCPの実施については、以下の要件を満たすこと。

- (1) 食品等事業者は、HACCPの原則に基づく手順を策定、実施及び維持すること。
- (2) HACCPは、次の原則に従って実施すること

- ア 防止、除去又は許容レベルまでの低減が必要な危害を特定すること。
 - イ 危害を防止し、除去し、又は許容レベルまで低減するために、管理が必要な工程における重要管理点を特定すること。
 - ウ 特定された危害を防止し、除去し、又は低減するために、重要管理点において、許容可能と許容不可能を区別する管理基準を設定すること。
 - エ 重要管理点において、有効なモニタリングを策定し実施すること。
 - オ モニタリングの結果、重要管理点が管理下ないと判明した場合の改善措置を設定すること。
 - カ 上記アからオまでの措置が効果的に機能していることを検証するために、定期的実施すべき手順を設定すること。
 - キ 上記アからカまでの措置が効果的に適用されていることを確認するために、食品事業の性質や規模に応じた文書化及び記録保管を行うこと。
- (3) 製品又は工程に何らかの変更があった場合は、食品等事業者は、それまでの手順を見直し、必要な変更を加えること。
- (4) (2)により策定された手順に関する文書を、常に最新のものに更新すること。
また、その他の文書及び記録を適切な期間にわたり保管すること。

別添 2

輸出証明書発給システム、電子メール又はNACCS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

(1) 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) NACCSにより発行申請を行う場合

申請者は、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。

なお、NACCSを使用して輸出証明書発給システムに申請を行う場合は、別紙 ZZ-01「一元的な輸出証明書発給システムについて」に基づく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、ケーシングを輸出しようとする都度、輸出証明書発給システム、電子メール又はNACCS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又はNACCSを使用して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 4 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。

別添3 残留物質等モニタリング実施要領

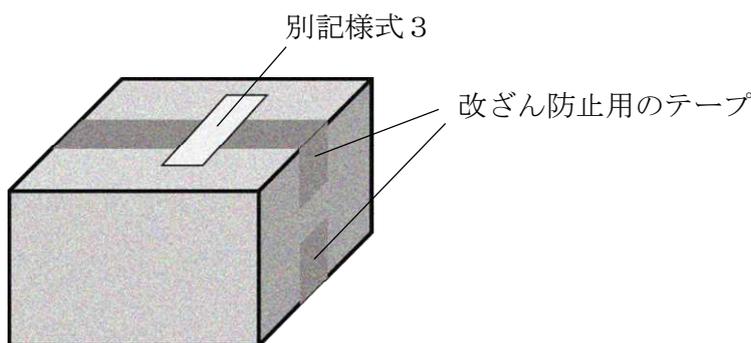
1 対象

認定施設で製造されたケーシングについて、委員会規則第 37/2010 号表 2 に掲げられた禁止物質（クロラムフェニコール、ニトロフラン類、ニトロイミダゾール系駆虫剤）について分析する。

2 検体採取及び送付

- (1) 管轄自治体の食品衛生監視員が、最終製品に対して、1 検体当たり約 200 g 以上を採取し、ポリエチレン袋に入れる。採取に当たっては、(4) の規定を満たすよう、検体の由来する製品に関するトレーサビリティが確保されていなければならない。
- (2) 検査記録様式（別記様式 1）の検査記録の食品衛生監視員の記入欄に必須事項を記入し、ポリエチレン等の耐水性材質の袋に入れた後、当該検査記録を二重のポリエチレン袋の間に入れて封を閉じ、一連番号を記載し、署名をした検体封印シール（別記様式 2）を用いて封印する。管轄自治体は検査記録の写しを保存する。
- (3) 梱包に当たっては、検体輸送時の検体のすり替え防止等の観点から、改ざん防止用のテープ（剥がした際に被着体にその痕跡が明確に残る性能を有するものをいう。）を使用し、さらにその上から必要事項を記入し署名をした梱包封印シール（別記様式 3）を貼付する。発泡スチロール容器を使用する場合は、シールの粘着力が弱いと被着体に痕跡が残らないことがあるため、粘着力の強いテープを使用する。また、段ボール等、容器の下面も開封可能な場合は、下面にも改ざん防止用のテープを使用する。

（イメージ図）



- (4) 管轄自治体は、検査結果が判明するまでの間、認定施設を通じて検体と同一ロットの製品の保管・流通状況に関する情報を保持しておく。

3 検出時の対応等

分析機関は、分析の結果、残留物質等の検出を認めた場合にあっては、その検出値の如何によらず速やかに食品監視安全課に報告する。食品監視安全課は、食品衛生法及びEU等の基準値への適否等を確認の上、以下により対応する。

- (1) 食品監視安全課は、認定施設を管轄する自治体に、(2)及び(3)、並びに検出を認めた検体と同一ロットの製品のEU等への輸出の有無の確認を指示する。同一ロット品がEU等へ輸出されていた場合は、食品監視安全課は、必要に応じ管轄自治体を通じて認定施設に対し同一ロット品の回収を指示するとともに、EU等の当局に通報する。
- (2) 管轄自治体は、(1)の連絡を受け、以下の調査を実施するとともに、検出原因が判明した場合には、必要な措置をとり、食品監視安全課へ報告する。
 - ① 原料に関する調査
記録等の確認に加え、必要に応じてサンプリングを行い、関係する禁止物質が関与している範囲の特定
 - ② 当該施設での製品の製造、保管、輸送等の各工程における調査
 - ③ その他必要な調査
- (3) 管轄自治体は、(1)の連絡を受け、(2)の調査が完了し必要な措置が講じられるまでの間、当該認定施設において製造されたケーシングに対する衛生証明書の発給を停止する。なお、残留物質等の関与する範囲が限定的と考えられる場合は、停止の範囲を縮小できるものとする。

4 その他

- (1) 採取時期、検体数、分析項目等については、食品監視安全課から管轄自治体の衛生主管部局に連絡する。
- (2) 分析試験報告書については、分析機関より管轄自治体の衛生主管部局及び認定施設宛て送付する。分析試験報告書には、施設の名称、一連番号、受付番号、採取年月日、受付年月日、ロット番号、検体の状態、シールの状態、分析項目、結果、定量下限及び報告年月日を記載する。
- (3) 食品監視安全課は、分析結果及び不適合が確認された場合は、その原因及び改善措置について結果をとりまとめ、農林水産省を通じて毎年EU及び英国当局へ報告する。

別記様式 1 (検査記録様式)

輸出ケーシング残留物質検査記録

一連番号 _____

1 食品衛生監視員記入欄

施設の名称	採取年月日	年	月	日
ロット番号	検体 ケーシング(最終製品)			
分析項目				
送付年月日	年	月	日	送付手段
食品衛生監視員署名				

* 検体の発送日と到着日の間は最長でも3日になるよう調整すること

2 分析機関記入欄

検体の状態 常温 冷蔵 腐敗 その他()						
シールの状態 良好 不良()						
受理 廃棄	受付年月日	年	月	日	検体重量	g
備考						

別記様式 2 (検体封印シール様式)

<u>一連番号</u> _____	<u>検体採取者(食品衛生監視員)</u> 署名 _____
----------------------	---------------------------------------

2.5cm×10cm

別記様式 3 (梱包封印シール様式)

施設の名称	
採取年月日	年 月 日
送付年月日	年 月 日
(梱包者) 食品衛生監視員署名	
(送付者) 署名	

6cm×13cm

チェックリスト (施設の一般基準等) Checklist (General Standards, etc. for Facilities)

1 構造設備基準 1 Structure and facility standards

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
	メンテナンス Maintenance	清潔に保たれ、手入れが行き届き、良好な状態に維持管理されているか。 Is everything clean, well-cared for and maintained in an excellent condition?			
	作業区域の広さ Work space	作業をする際に機器等の配置が混みすぎているか（機械設備と壁との間を人が通れる空間があること）。 Is equipment, etc. used for work placed too close together? (Is there ample space between equipment and walls enough for a person to pass through?)			
	区画 Subdivisions	作業（原料受入、加工処理等）の段階（汚染度の段階）に応じ、汚染区域と清潔区域への空気を經由した汚染を防ぐ又は最小限とされているか。 Is contamination through air being controlled with sections divided by walls according to the process (receiving raw materials, processing, etc.) stage (stage of contamination)?			
		未加熱又は未加工の原材料は、最終製品との交差汚染を防ぐよう作業エリアが区画等された構造であること。 Is the layout designed of each rooms are to prevent to cross of raw material and heated products in the establishment?			
		人や製品の動線は、交差汚染を防ぐよう設計されているか。 Is the flow of products or personal designed to avoid cross-contamination?			
		国内向けの製品と同一の区画で処理されているか。 その場合は、国内向けの製品もEU向けの基準に適合しているか。 Are products being processed in the same area as domestic products? If so, do these domestic products conform to EU standards?			

一般基準
General
standards

汚染防止 Contamination control	<p>塵埃の蓄積、有害物質との接触、剥離片の食品への混入、結露やカビの発生が防止されているか。 Are there any accumulated dust, contact with hazardous substances, contamination of food by fragments, and is condensation and mildew being controlled?</p>			
	<p>汚染防止及び特に害虫の駆除を含む適正な食品衛生管理がされているか。 Is appropriate food hygiene being practiced, including contamination and pest control?</p>			
温度管理 Temperature control	<p>食品を適温に保つ機能を備え、必要に応じて温度記録が可能であるか。 Does equipment feature functions to maintain optimal food temperature and record temperatures as necessary?</p>			
トイレ Toilets	<p>下水施設に接続された適切な数の水洗トイレが備えられており、水洗トイレの開口部は、食品を取り扱う部屋に直接つながってはいないか。 Are there a sufficient number of toilets connected to sewage facilities, and do the orifices not directly connected to the areas where food is handled?</p>			
	<p>自然又は機械式の換気が十分に行われているか。 Is there sufficient natural or machine-induced ventilation?</p>			
手洗設備 Hand-washing equipment	<p>自動式又は足踏式蛇口を有する等、適切に設計された給湯付き手洗設備が、適切な場所に十分な数、備えられているか。 Are there hand-washing equipment with a hot-water supply that is appropriately designed with an automatic or foot-operated faucet, etc., and are there enough hand-washing equipment installed in optimal areas?</p>			
	<p>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ているか。 Are there appliances or articles that allow for hygienic hand washing and drying?</p>			
	<p>必要に応じて、食品を洗浄する設備と手洗設備は分離しているか。 Are facilities to wash food and hands separated according to the situation?</p>			

<p>換気 Ventilation</p>	<p>適切かつ十分な自然又は機械式の換気手段を有し、汚染区域から清潔区域への機械的な通風がないか。また、換気システムは、フィルター等の洗浄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か。 Does the facility have adequate and appropriate natural or mechanical ventilation methods, and are there no mechanical ventilation from contamination areas to clean areas? Is the ventilation system one that allows necessary parts such as filters to be easily detached for cleansing or replacement?</p>			
<p>照度 Lighting</p>	<p>自然光又は人工光により十分な照度が得られているか。 Does the facility have adequate natural or artificial lighting?</p>			
<p>排水施設 Drainage system</p>	<p>排水施設はその目的を十分果たすものであり、汚染を避けるような設計及び構造であるか。 Is the facility drainage system sufficient, and is it designed or configured in a way that contamination is controlled?</p>			
<p>排水施設 Drainage system</p>	<p>排水溝が完全又は部分的に開放している場合、汚水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い状態で食品が取り扱われる区域へ流れ込まないように設計されているか。 If the drain ditches are partially or completely open, are they designed to avoid draining from the contaminated area to the clean area, and especially to the area in which consumer products with the highest risks are being handled?</p>			
<p>更衣室 Changing rooms</p>	<p>必要に応じて、従業員用の適切な更衣室を有するか。 Do staff members have appropriate changing rooms, as necessary?</p>			
<p>洗浄剤、消毒剤等の薬剤 Chemical agents for cleansing and disinfecting</p>	<p>殺鼠剤、殺虫剤、消毒剤等の薬剤は施錠可能で食品を取り扱う区域とは分離した場所（室又は棚）に保管されているか。 Are chemical agents such as rodenticides, pesticides, and disinfectants stored away from the food handling area (in a room or shelf) that is locked?</p>			
<p></p>	<p>床の表面は良好な状態に維持管理し、洗浄及び必要に応じて消毒が容易な構造であるか（隅にはアールが設けられているか。）。 Are the floor surfaces maintained in a good condition, and are easy to cleanse or disinfect when necessary (are the edges of the floor curved for drainage)?</p>			

<p>個別基準 (処理、加工等を行っている区画) Individual standards (Sections in which treatment, processing, etc. are being conducted)</p>	<p>床 Floors</p>	<p>床は不浸透性・非吸収性の洗浄可能で無害な材質であるか。(それ以外の素材を使用する場合、食品事業者は、その素材が適切であることを管轄当局に認められなければならない。)</p> <p>Are the floors constructed out of impermeable/non-absorptive and non-toxic material that can be washed? (unless food business operators can satisfy the competent authority that other materials used are appropriate.)</p>			
		<p>必要に応じて、床の表面は適切に排水できるか。</p> <p>Do the floors allow for adequate drainage as necessary?</p>			
		<p>壁の表面は良好な状態に維持管理し、清掃及び必要に応じて消毒が容易な構造であるか(床との間にアールが設けられているか。)</p> <p>Are the wall surfaces maintained in a good condition, and are easy to cleanse or disinfect as necessary?</p>			
	<p>壁 Walls</p>	<p>壁は不浸透性・非吸収性の洗浄可能で無害な材質を使用し、作業に適切な高さまで表面が平滑であるか(壁にひび割れ等がないか。)(それ以外の素材を使用する場合、食品事業者は、その素材が適切であることを管轄当局に認められなければならない。)</p> <p>Are the walls constructed out of impermeable/non-absorptive and non-toxic material that can be washed, and is the surface smooth to the height in which operations will be conducted (are there no cracks, etc.)? (unless food business operators can satisfy the competent authority that other materials used are appropriate.)</p>			
	<p>天井・屋根の裏張り Ceilings and roof linings</p>	<p>天井(天井がない場合は屋根の内側の面)及び頭上の設備は、塵埃の蓄積を防ぎ、結露、カビの増殖及び小片の剥落を減少させるような構造か(天井はカビがついていないか、梁は埃がたまっていないか。)</p> <p>Do the ceilings (or the inner lining of the roof if there is no ceiling) and facilities above the head prevent accumulation of dust, condensation and mold, and are they constructed so there will be minimal flaking chips that may fall (are there any mold on the ceiling, and are there any dust accumulating on the beams)?</p>			
	<p>窓等の開口部 Openings for windows, etc.</p>	<p>塵埃の蓄積しやすい構造ではないか。</p> <p>Are the openings a design in which dust accumulates?</p>			
	<p>屋外に開放できる場合、とりはずし可能な網戸があるか。</p> <p>For those that open outside, are there detachable screen doors?</p>				

<p>ドア Doors</p>	<p>清掃及び必要に応じて消毒が容易な構造か（平滑で汚れがついていないか。）。 Are the doors a design in which they can be easily cleaned or disinfected as necessary (are they smooth and are they clean?)?</p>			
	<p>表面は平滑で非吸収性の材質か（ステンレス等か。）。（それ以外の素材を使用する場合、食品事業者は、その素材が適切であることを管轄当局に認められなければならない。） Do the doors have a smooth surface and made from non-absorptive materials (such as stainless steel, etc.)? (unless food business operators can satisfy the competent authority that other materials used are appropriate.)</p>			
<p>食品と接触する 区域 Food-handling areas</p>	<p>食品を取り扱う区域、特に食品と接触する区域の表面（装置の表面を含む。）は、清掃及び必要に応じて消毒が容易な構造か。 Are the surfaces in the food-handling area, and especially in areas where there is food contact (especially equipment surfaces), a design that is easy to clean or disinfect as necessary?</p>			
	<p>表面は平滑で洗浄可能な耐腐食性の有害物質が含まれない材質を使用しているか。（それ以外の素材を使用する場合、食品事業者は、その素材が適切であることを管轄当局に認められなければならない。） Are the surfaces constructed with smooth, corrosion-resistant, washable and non-toxic materials? (unless food business operators can satisfy the competent authority that other materials used are appropriate.)</p>			
<p>洗浄、消毒、 保管設備 Cleansing, disinfecting and storing facilities</p>	<p>必要に応じて、器具、装置の洗浄、消毒、保管のための設備があるか。 Are there facilities for cleansing, disinfecting, and storing equipment and hardware, as necessary?</p>			
	<p>それらは耐腐食性材質を使用し清掃が容易で温水・冷水が適切に供給されているか。 Are these facilities made with corrosion-resistant materials that are easily cleansed, and is hot and cold water supplied?</p>			
<p>洗浄設備 Washing facilities</p>	<p>必要に応じて、食品の洗浄のための設備があるか。 Are there facilities to wash food, as necessary?</p>			
	<p>適切な水の供給があるか。 Is there adequate water supply to the facilities?</p>			
	<p>清潔に保たれ、必要に応じて消毒されているか。 Are the facilities kept clean and disinfected, as necessary?</p>			

2 運搬に関する基準 2 Standards for transport

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
一般基準 General standards	運搬車両とコンテナ Transportation vehicles and containers	<p>食品の輸送に使用される運搬車両又はコンテナは、食品の汚染を防ぐために、清潔に保たれ、手入れが行き届き、良好な状態に維持管理され、必要に応じて食品を適温に保ちその温度を監視できるものであるか。 Are the vehicles and containers used for food transport kept clean, well-kept and maintained in a good condition to prevent food contamination, and are there equipment that will maintain and monitor optimal food temperature, as necessary?</p>			
		<p>必要に応じて、洗浄又は消毒が適切に実施できるよう設計・製造されているか。 Are the vehicles and containers designed/constructed for adequate cleansing or disinfecting, as necessary?</p>			
		<p>運搬車両内の食品の置き場又はコンテナは、汚染のおそれがある場合には、食品以外の輸送に使用していないか。 Are the vessels or containers within the transportation vehicles used to transport goods excluding food when there is a contamination risk?</p>			
		<p>運搬車両又はコンテナは、食品と食品以外のものを一緒に輸送したり別の食品を同時に輸送したりする場合には、必要に応じて製品を有効に分離する手段を講じているか。 Are measures taken with the transportation vehicles and containers to effectively separate products, as necessary, when transporting food and other non-food products, or different food products?</p>			
	食品以外の輸送 Transport of non-food products	<p>運搬車両又はコンテナが、食品以外の製品の輸送又は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十分な清掃を行っているか。 Is sufficient cleaning conducted to prevent contamination risks before new shipment, when a transportation vehicle or container has transported a non-food product or a different food product previously?</p>			
配置 Layout	<p>運搬車両又はコンテナの中の食品は、汚染のリスクを最小限にとどめるように配置、保護されているか。 Is food to be transported arranged and protected in a way to minimize contamination risks in the transportation vehicles and container?</p>				

3 機器、廃棄物及び使用水に関する基準 3 Standards for equipment, waste and water used

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
<p>機器等の 基準 Standards for equipment, etc.</p>	<p>食品が接触する 全ての用具、 備品及び機器 の要件 Requirements for all tools, furnishings and equipment that come into contact with food</p>	<p>十分な洗浄が行われ、必要に応じて消毒されているか。また、それらは汚染のリスクを防止するために十分な頻度であるか。 Is sufficient cleansing and disinfection, as necessary, being done? Is the frequency of these activities sufficient to prevent contamination risks?</p>			
		<p>汚染のリスクを最小限にするため、適切な材質を使って製造され、適切な整頓や修理を行い、適切な状態で保たれているか。 Are all equipment manufactured from appropriate materials, and are appropriately organized and repaired and kept in an appropriate condition to minimize contamination risks?</p>			
		<p>再利用できない容器を除き、清潔かつ必要に応じて消毒可能な材質を使って製造され、適切な整頓や修理を行い、適切な状態で保たれること Are all equipment, excluding non-reusable containers and wrappings, manufactured from appropriate materials that are hygienic and can be kept sterilized, as necessary, and are they appropriately organized and repaired, and kept in an appropriate condition?</p>			
		<p>機器及び周辺区域の清掃が十分に行えるように設置されているか。 Are these arranged so that the equipment and surrounding areas can be cleaned sufficiently?</p>			
		<p>本基準が達成されるよう、必要に応じて機器に制御装置を備えているか。 Are there control devices on equipment, as necessary, to attain these standards?</p>			
<p>化学添加剤 Chemical additives</p>	<p>機器及びコンテナの腐食を防ぐために化学添加剤を使用しなければならない場合、適正な使用基準に従って使用されているか。 If use of chemical additives is necessary to prevent corrosion of equipment or containers, are these chemical additives being used under appropriate management standards?</p>				

食品廃棄物の基準 Standards for food waste	移動 Transfer	食品の製造に伴い生ずる廃棄物は、できるだけ速やかに移動し、食品が置かれている部屋に貯まらないか。 Are food waste, non-edible by-products and other waste promptly transferred and not left to accumulate in rooms with food?			
	容器 Containers	食品の製造に伴い生ずる廃棄物は、適切な構造を有し、良好な状態で保たれ、清掃及び必要に応じて消毒が容易にできる有蓋の容器に集められているか。 Are food waste, non-edible by-products and other waste stored in containers with a lid which are constructed appropriately, kept in good condition and can be cleaned or disinfected as necessary?			
	保管と処理 Storage and treatment	食品の製造に伴い生ずる廃棄物の保管と処理について、十分な配慮がされているか。廃棄物置場は、清潔に保ち、必要に応じて容易に動物及び害虫を駆除できるように設計、管理されているか。 Have storage and treatment of food waste, non-edible by-products and other waste been put under great consideration? Is the waste area kept clean and designed/managed so that pest control can be conducted?			
	処分 Disposal	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されているか。また、直接又は間接的な汚染源となっていないか。 Are waste disposal methods conducted with consideration towards hygiene and the environment according to all related regulations? Is the waste directly or indirectly a source of contamination?			
	給水設備の要件 Water supply requirements	十分な使用水が供給されているか（食品の汚染を防ぐために必要な場合には必ず使用水を使用しなければならない。） Is there a sufficient supply of drinking water (water suitable for drinking must be used when necessary to prevent food contamination)?			
	飲用不適水 Water inappropriate for drinking	例えば消火、蒸気発生、冷蔵又はその他類似の目的で使用水以外を使用する場合、明確に分離された循環システムであるか。飲用に適さない水が使用水以外と接触したり、逆流していないか。 Is there a circulation system that clearly divides water when water inappropriate for drinking is used for fire extinguishing, creating vapor, refrigerating and other similar tasks? Is water inappropriate for drinking kept out of contact with drinking water, and is there a risk of reversed flow?			

<p>使用水の 基準 Standards for water use</p>	<p>再利用水 Recycled water</p>	<p>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ていないか（使用水と同じ基準を満たすものか。）。</p> <p>Is there a contamination risk when recycled water is used for processing or as raw material (does the recycled water meet the same standards as drinking water)?</p>			
	<p>氷 Ice</p>	<p>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、使用水から作られているか。また、氷は汚染を防ぐ条件下で製造、取扱い及び保管されているか。</p> <p>Does ice that comes in contact with food or ice that may contaminate food made from drinking water? And is this ice manufactured, handled and stored under conditions that prevent contamination?</p>			
	<p>蒸気 Vapor</p>	<p>食品と直接接触する蒸気は、健康への危害となったり食品を汚染するおそれのある物質を含んでいないか。</p> <p>Does vapor that comes in contact with food contain any substances that may contaminate the food or pose a health risk?</p>			
	<p>冷却水 Cooling water</p>	<p>密閉容器に入れた食品を加熱処理する場合、加熱処理後の容器を冷却するために使用する水は食品の使用水であるか。</p> <p>Does cooling water used on containers to cool foods in airtight containers after heating processes have a risk of being a source of contamination?</p>			
	<p>水質検査 potable water testing</p>	<p>使用水として水道水を使用する場合は、腸球菌に係る検査を、少なくとも年1回以上行っているか。</p> <p>In the case of using tap water, is the testing of Enterococci conducted once a year?</p>			
		<p>水道水以外の水を使用する場合は、食品、添加物等の規格基準（昭和34年12月28日厚生省告示第370号）B食品一般の製造、加工及び調理基準の5の表の第1欄に掲げる項目、並びに大腸菌及び腸球菌について、少なくとも年に1回以上、検査を行っているか。</p> <p>Is the testing of Eshcerichia coli, Enterococci and water quality conducted once a year and more regarding attched parameter?</p>			

4 衛生管理事項 4 Hygiene management

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
従事者の衛生管理に関する基準 Personal hygiene	清潔水準 Cleanliness standard	従事者は高い清潔水準の維持に努めているか。 Do workers make efforts to maintain a high cleanliness standard?			
	作業着 Work apparel	適切で清潔な作業着を着用しているか。また、作業着は必要に応じて防護機能のあるものか。 Do workers wear appropriate and clean work apparel? Does the work apparel have protective functions, as necessary?			
	疾病の管理 Disease management	食品を通じて感染するおそれのある疾病に罹患している者等は食品への汚染の可能性がある場合に、食品を取り扱う区画に入らないことになっているか。 Are individuals, etc. suffering from diseases that may be transmitted through food and are at risk at contaminating food kept out of the area where food is handled?			
		従業者は、疾病に感染したら、直ちに、疾病名、症状及びその原因について食品事業者に報告することとしているか。 When workers become infected with a disease, do they promptly report the disease name, symptoms and causes to the food business operator?			
	原材料 Raw materials	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、最終製品が食用に適さない程度まで原料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、腐敗物質又は異物に汚染されていることが判明した場合又は合理的に予想される場合、製造者はこれらを受け入れないこととしているか。 Does the facility reject receiving raw materials or other processed products in which the raw materials are found to be, or is reasonably expected to be, contaminated with parasites, pathogenic microorganisms, toxic substances, decomposed substances or foreign objects to the extent it is inappropriate for use in the final product, even if the manufacturer has taken hygienic and standard segregated/separated treatment and other processes?			

食品取扱施設において保管される全ての原材料は、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保管されているか。

Are all raw materials stored in facilities that handle food products, stored in appropriate conditions that are designed to prevent hazardous quality deterioration and contamination?

<p>食品の取扱 基準 Standards for handling food</p>	<p>汚染防止 Contamination prevention</p>	<p>食品は、製造、加工及び流通の全ての段階で食用に適さなくなる又は公衆衛生上問題となるような汚染から保護されているか。 Are food products protected from contamination that could be a threat to public health or make it inedible at all steps of manufacturing, processing and distribution?</p>			
	<p>害虫駆除 Pest control</p>	<p>ねずみ・害虫駆除のための適切な措置を講じているか。 Are appropriate measures being taken to control rodents and other pests?</p>			
	<p>表面汚染の除去 Remove contamination</p>	<p>食品の表面の汚染の除去は、使用水のみで行わなければならない。 Use only potable water to remove surface contamination from products of animal products?</p>			
	<p>トレーサビリティ Traceability</p>	<p>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入れていること The products can be traceback to the farm of origin</p>			
	<p>区分管理 Segregation</p>	<p>原料の受入、加工、出荷等の各製造段階において、EU向けの製品とEU向けでない製品が接触しないよう取り扱われていること。 Products manufactured at the establishment for EU export must be manufactured, stored and shipped so that the products do not come in contact with or mix with other products not eligible for EU export.</p>			
		<p>病原微生物の増殖又は毒素の産生につながる可能性のある原材料、中間製品及び最終製品は、公衆衛生上の危害となりうる温度のままにしていないか。 Are raw materials, in-between products and final products which may produce toxins or increase in pathogenic microorganisms being left at a temperature that may be a threat to public health?</p> <p>コールドチェーンは途切れていないか。 Are there any interruptions in the cold chain?</p>			

<p>冷蔵・冷凍等 Refrigeration, freezing, etc.</p>	<p>原材料と加工品を分別して保管するのに十分な広さの部屋と分別して冷蔵・冷凍保存するのに十分な施設を備えているか。 Are there adequate facilities for refrigeration and freezing provided with sufficient room to separately store raw materials and products?</p>			
	<p>低温で保管される食品の場合、加熱処理段階の後又は加熱処理が行われない場合は最終調理段階の後、可能な限り速やかに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。 Are food products stored in low temperatures promptly cooled as much as possible to a temperature that does not pose a threat to public health after heating processes or after the final cooking processes if the food product is not heat processed?</p>			
<p>解冻 Thawing</p>	<p>食品の解冻は、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ような方法で行われているか。 Is food product thawing done in a way that minimizes any toxin generation or increase of pathogenic microorganisms?</p>			
	<p>食品は解冻中も公衆衛生上の危害とならない温度に保たれているか。 Is thawing food being maintained in a temperature that is not a threat to public health?</p>			
	<p>解冻工程で発生する液体が公衆衛生上の危害となりうる場合は十分な排水が行われているか。 If any liquids are generated with the thawing process, are these liquids sufficiently drained if there is a public health risk?</p>			
	<p>食品は解冻後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われているか。 Is food product thawing handled in a way that minimizes generation of toxins or increase of pathogenic microorganisms?</p>			
<p>非食用物質 Inedible substances</p>	<p>動物用飼料を含む有害物質又は非食用物質は、適切な表示を行い分別して容器に入れて保管してあるか。 Are inedible substances or toxic substances including animal feed stored separately in containers with appropriate labels?</p>			

包装・梱包の基準 Wrapping/packaging standards	一般基準 General standards	包装及び梱包に使用する材質は、汚染源とならないものであるか。 Are wrapped or packaged materials not a source of contamination?			
		包装資材は、汚染リスクに曝露しない方法で保管されているか。 Are packaged materials stored in a way they are not exposed to contamination risks?			
		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されているか。また、必要に応じて、特に缶やガラス瓶を使用する場合、容器の構造及び清潔度を確認しているか。 Are packaging and wrapping operations conducted so there is no product contamination? Is special care being taken to verify cleanliness and container construction for cans and bottles, when used?			
		食品用に再利用される包装及び梱包の材質は、洗浄及び必要に応じて消毒が容易にできるものであるか。 Are materials recycled for food product wrapping and packaging able to be cleansed or easily disinfected, as necessary?			
研修 Training	一般 General	従業員の業務に見合った食品衛生の問題について指導又は研修を受けさせているか。 Do workers receive training or guidance for food hygiene issues according to their work content?			
	HACCP	HACCP担当者等は、HACCP原則の適用に関して適切な研修を受けているか。 Do HACCP managers receive appropriate training related to applying HACCP principles?			
	関連規則 Regulations	施設の衛生管理の担当者は、食品衛生法及びEU規則等に関する適切な研修を受けているか。 Is the personal, etc. receive adequate training regarding national regulation of food hygiene and EU requirements.			

5 個別食品に関する基準 5 Standards for individual food products

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
ケーシングの 基準 Standards for Casings	原料 Raw materials	<p>輸入された処理済みの腸を使用する場合は、特定の処理を必要とせずにEU域内に輸出可能であると規定されている国及び地域由来の腸であるか。また、製造施設の名称、住所及び登録番号が記載された輸出国政府機関が発行又は裏書した衛生証明書の添付があるか。</p> <p>When manufacturing from imported raw materials, are they imported from the country or region that is eligible to export intestine to the EU without specific treatment? Are they attached with the health certificate that shows name, address and No. of the processing establishment?</p>			
		<p>原料として用いられる腸は、塩漬け、水晒し又は乾燥され、その後の工程において再汚染を防ぐための処置が講じられているか。</p> <p>Are they salted, watered or dried, and effective measures taken to prevent re-contamination after the treatment?</p>			
	保管基準 Store	<p>常温で保管できない製品は出荷までの間、専用の場所に保管されているか。塩漬け又は乾燥していない製品は3℃を超えない温度で保管されているか。</p> <p>Are the product that cannot be kept at ambient temperature stored chilled using facilities intended for that purpose until their dispatch? Are the products that are not salted or dried kept at a temperature of not more than 3 ° C?</p>			
	抗菌剤 Antibacterial agent	<p>EU等向け輸出ケーシングの処理には抗菌剤を使用しないことをHACCPの手順に含めているか。</p> <p>Is it included in their HACCP procedures that antimicrobials cannot be used for treatment of casings intended for export to the EU?</p>			

6 HACCPの実施 6 Implementation of HACCP system

項目 Article	事項 Item	小事項 Sub-item	結果 Result	評価 Assessment	備考 Notes
HACCP	一般 General	HACCPの原則に基づく手順を策定、実施及び維持しているか。 Does food business operators put in place, implement and maintain a permanent procedure or procedures based on the HACCP principles?			
		防止、除去又は許容レベルまでの低減が必要な危害を特定しているか。 Do they identify any hazards that must be prevented, eliminated or reduced to acceptable levels?			
		危害を防止、除去又は許容レベルまで低減するために、管理が必要な工程における重要管理点を特定しているか。 Do they identify the critical control points at the step or steps at which control is essential to prevent or eliminate a hazard or to reduce it to acceptable levels?			
		特定された危害を防止、除去又は低減するために、重要管理点において、許容可能と許容不可能を区別する管理基準を設定しているか。 Do they establish critical limits at critical control points which separate acceptability from unacceptability for the prevention, elimination or reduction of identified hazards?			
	原則 Principle	重要管理点において、有効なモニタリングを策定し実施しているか。 Do they establish and implement effective monitoring procedures at critical control points?			
		モニタリングの結果、重要管理点が管理下ないと判明した場合の改善措置を設定しているか。 Do they establish corrective actions when monitoring indicates that a critical control point is not under control?			
		上記の措置が効果的に機能していることを検証するために、定期的実施すべき手順を設定しているか。 Do they establish procedures, which shall be carried out regularly, to verify that the above measures are working effectively?			

		<p>上記の措置が効果的に適用されていることを確認するために、食品事業の性質や規模に応じた文書化及び記録保管を行っているか。 Do they establish documents and records commensurate with the nature and size of the food business to demonstrate the effective application of the above measures?</p>			
	<p>変更 Change</p>	<p>製品又は工程に何らかの変更があった場合は、食品等事業者は、それまでの手順を見直し、必要な変更を加えているか。 When any modification is made in the product, process, or any step, do they review the procedure and make the necessary changes to it?</p>			
	<p>文書及び記録 Document and record</p>	<p>策定された手順に関する文書を、常に最新のものに更新しているか。また、その他の文書および記録を適切な期間にわたり保管しているか。 Do they ensure that any documents describing the procedures developed in accordance with this are up-to-date at all times? Do they retain any other documents and records for an appropriate period?</p>			

注) 評価の欄には、適格 (A)、条件付適格 (M)、又は不適格 (R) を記載すること

Note: In the Assessment field, enter (A) for qualified, (M) for conditional qualification, and (R) for unqualified.

別添5

衛生証明書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作成すること。（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。
- 2 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「(訂正前の証明書の発行日). 付け証明書番号 No. (訂正前の証明書の発行番号)の差し替え」と記載すること。（例 2022/1/31. 付け証明書番号 No. 2200001 の差し替え）