

中国向け輸出水産食品の取扱要領

1. 目的

本要領は、中国向けに輸出される水産食品について、中国政府から施設の事前登録及び輸出国の食品衛生上の権限を有する行政機関が発行する衛生証明書への添付が求められていることから、これらの手続及びその他必要な事項を定めるものである。

2. 用語の定義

本要領において、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) 中国向け輸出水産食品：日本から中国（香港、マカオを除く。）に輸出される食用の水産動物（活水産動物を除く。）及び藻類並びにそれらの加工品
- (2) 加工施設（PP：Processing Plant）：物理的又は化学的な方法を用いて水産食品を加工する、例えば、エラ、内臓等の除去、包装、冷却、冷凍、加熱、脱水、燻製、油炒め、缶詰、塩漬等の処理を行う施設
- (3) 保管施設（CS：Cold Store）：中国政府に登録された日本国内の加工施設で加工された中国向け輸出水産食品又は中国政府に登録された海外の加工施設若しくは船舶で加工され輸入された中国向け輸出水産食品（以下「輸入品」という。）の保管のみを行う施設
- (4) 登録施設：中国向け輸出水産食品を最終加工する加工施設（以下「最終加工施設」という。）又は最終保管する保管施設（以下「最終保管施設」という。）であって、本要領に基づき登録された施設
- (5) 施設登録者：登録施設において、本要領の要件が遵守されていることについて責任を負う個人又は法人
- (6) 輸出者：登録施設の中国向け輸出水産食品を輸出する者であって、生産から輸出に至るまでの流通経路を把握し、その間の衛生管理について責任を負う者
- (7) 品質確認者：輸出者が中国向け輸出水産食品の官能検査を実施するために選任した者
- (8) ロット：生産・加工・保管の全ての段階において同一の衛生条件の管理下で生産された同一食品であることを輸出者が保証できる単位
- (9) 食品監視安全課：厚生労働省医薬・生活衛生局食品監視安全課

- (10) 地方厚生局：厚生労働省地方厚生局健康福祉部食品衛生課
- (11) 都道府県等衛生部局：都道府県、保健所設置市及び特別区における衛生主管部局
- (12) 衛生証明書発行機関：最終加工施設（輸入品にあつては最終保管施設）を管轄する都道府県等衛生部局又は地方厚生局であつて、衛生証明書を発行する機関
- (13) 都道府県等の試験検査機関：食品衛生法（昭和22年法律第233号。以下「法」という。）第29条に規定する都道府県等の食品衛生検査施設
- (14) 登録検査機関：法第4条第9項に規定する登録検査機関

3. 中国向け輸出水産食品を取り扱う施設の要件

別添1の中国政府が定める衛生要件（以下「衛生要件」という。）に適合していること。なお、最終加工施設においては使用する原材料等も含めた衛生要件の適合性、最終保管施設においては登録施設において適正に加工等が行われた中国向け輸出水産食品であることをそれぞれ確認する必要があること。

4. 登録施設の登録等に係る手続

登録施設の登録等は、以下の手続により行うものとする。なお、登録及び登録事項の変更については、中国政府における手続が必要であり、完了まで数ヶ月を要する場合があるため、その旨を了承した上で申請を行うものとする。

(1) 登録申請

登録施設の登録を希望する者は、4.(2)の要件を確認するために必要な書類を添付し、別紙様式1により食品監視安全課長宛てに登録の申請をすること。なお、申請は本要領の要件が遵守されていることについて責任を負う個人又は法人が行うこと。

【申請先】〒100-8916 東京都千代田区霞が関1-2-2

厚生労働省医薬・生活衛生局

食品監視安全課輸出水産食品担当宛て

(2) 施設の登録要件の審査

食品監視安全課は、登録申請を受理した後、許可証の写しや別紙様式1の誓約事項等を確認し、以下のア～ウのいずれか及びエの要件に適合するかの審査を行う。

ア. 法第52条に基づく営業許可を有する施設であること。

- イ. 条例等による食品製造等の営業許可を有する又は営業に係る届出等を行っている施設であること。
- ウ. 法第30条に規定する食品衛生監視員による監視指導を受けていることが食品衛生監視票等の書類で確認可能な施設（食品衛生監視票の場合は、採点成績が90点以上）であること。
- エ. 別添1の衛生要件に適合する必要があること。

(3) 登録施設の承認

食品監視安全課は、施設が登録要件を満たしていることを確認し、登録番号を付与した後、中国政府に当該施設の登録を要請する。

また、食品監視安全課は中国政府から登録完了の報告を受けた後、当該登録施設の名称、登録番号等を記載した登録施設リストを厚生労働省のホームページ上で公表するとともに、施設登録者、都道府県等衛生部局及び地方厚生局に通知する。

なお、当該リストを公表した時点をもって、登録施設として取り扱うこととする。

注) 登録番号の上2桁はCN、3桁目以降に000001から番号を付す。(例：CN000001)

また、当該施設が保管施設（「食品の冷蔵又は冷凍業」等）の場合にはCSを末尾に付す（例：CN000001CS）。加工施設については末尾にアルファベットは付さない。

(4) 登録施設の登録事項の変更申請

施設登録者は、4.(1)の登録事項について変更しようとする場合は、変更された登録事項が明らかとなる書類を添付し、別紙様式2により食品監視安全課長宛てに変更の申請をすること。

食品監視安全課は、当該申請内容が登録要件を満たすことを確認した後、中国政府に登録事項変更の要請を行う。

また、食品監視安全課は中国政府から変更完了の報告を受けた後、速やかに厚生労働省のホームページ上の登録施設リストの内容を更新するとともに、施設登録者、施設を管轄する都道府県等衛生部局及び地方厚生局に通知する。

(5) 登録の廃止申請

施設登録者は、施設登録の廃止をしようとする場合は、別紙様式3により食品監視安全課長宛てに廃止の申請をすること。

食品監視安全課は、当該申請に基づき、厚生労働省のホームページ上の登録施設リストから削除し、中国政府に報告するとともに、施設を管轄する都道府県等衛生部局及び地方厚生局に通知する。

(6) 登録施設の監視

衛生証明書発行機関は、衛生証明書発行実績等を考慮し、必要に応じて管内の登録施設に対し、当該登録施設において適切に衛生管理が行われていること及び4.(2)に規定する要件を満たしていること等について、別添1及び別添2の中国向け輸出水産食品取扱施設点検表の内容に即して監視を実施し、監視結果を当該施設に通知すること。監視の結果、点検項目に適合しない項目があった場合には、改善指導を実施し、衛生証明書の発行停止を行う等必要な措置をとること。なお、監視が拒否された場合には登録を取消するため、その旨を食品監視安全課に報告すること。

また、衛生証明書を発行しない都道府県等衛生部局は、管内の施設が登録施設である場合には、監視指導の際に、必要に応じ、4.(2)に規定する要件を満たしていること等の確認を行い、本要領の運用に関する情報を得た場合にあっては、当該施設を所管する地方厚生局宛て連絡すること。なお、監視が拒否された場合には登録を取消するため、その旨を食品監視安全課に報告すること。

地方厚生局が監視を実施する場合には、必要に応じ、都道府県等衛生部局の協力を得ることとし、都道府県等衛生部局から得た情報において、登録施設が衛生要件を遵守していることが確認できた場合には、監視を省略することができること。

中国政府から中国の食品衛生に関する法令に違反した旨の連絡を受けるなど、輸出貨物に問題が発生した場合、登録施設等の査察に関する要請があった場合等、食品監視安全課は必要に応じ、登録施設を管轄する地方厚生局及び都道府県等衛生部局に調査協力を求めるとともに、輸出者及び当該施設の調査、指導等を行う。施設登録者は登録施設内における生産、加工、保管等について、輸出者は、中国向け輸出水産食品の輸送、保管等について責任を負うものとし、地方厚生局及び都道府県等衛生部局の調査等に対して協力すること。

(7) 登録施設の登録の取消し

衛生証明書発行機関又は食品監視安全課は、4.(6)の結果、登録施設が4.(2)の要件に適合しないと判断した場合は、登録施設に対して

次のいずれかの措置を採ることとする。

- ア．改善指導
- イ．証明書の発行停止
- ウ．登録の取消し手続

登録の取消しの公表及び通知は、4．（3）の規定を準用する。

なお、食品監視安全課は、登録施設の取消しを行う場合、厚生労働省のホームページ上の登録施設リストから削除し、中国政府に報告するとともに、施設を管轄する都道府県等衛生部局及び地方厚生局に通知する。

5．衛生証明書発行機関

衛生証明書を発行する機関は、最終加工施設（輸入品にあつては最終保管施設）を管轄する都道府県等衛生部局を原則とする。ただし、衛生証明書発行機関として都道府県等衛生部局が登録されていない地域にあつては、当該地域を所管する地方厚生局において発行を行うこととする。

6．衛生証明書発行機関の登録手続

（1）都道府県等衛生部局が衛生証明書を発行するに当たっては、衛生証明書の発行機関名（日本語及び英語）、所在地（日本語及び英語）及び印章を別紙様式4により、食品監視安全課長宛てに申請をすること。なお、印章については、各発行機関につき1つとする。

（2）食品監視安全課は、衛生証明書発行機関名、所在地及び印章の登録を受理した後、中国政府に当該衛生証明書発行機関名、所在地及び印章の登録を要請する。

また、食品監視安全課は中国政府から登録完了の報告を受けた後、衛生証明書発行機関名及び所在地を厚生労働省のホームページ上で公表するとともに、都道府県等衛生部局に通知する。

なお、当該リストを公表した時点をもって、登録手続の完了とする。

（3）証明書発行機関は、登録事項に変更が生じた場合、変更の都度速やかに別紙様式5により、食品監視安全課長宛てに登録事項の変更を申請する。食品監視安全課は、申請内容の確認を行った後、（2）に準じて手続きを行う。

7．衛生証明書の所定用紙の配布手続

衛生証明書の用紙については、食品監視安全課が配布する所定の用紙を用

いることとする。

(1) 衛生証明書発行機関への用紙の配布

衛生証明書発行機関は、各年に必要と思われる枚数を別紙様式6により食品監視安全課輸出水産食品担当宛て、前年の11月末日までに依頼すること。また、用紙が不足した場合についても、同様に依頼すること。

(2) 輸出者への用紙の配布

輸出者は、必要な枚数の配布を別紙様式7により衛生証明書発行機関宛て依頼すること。なお、依頼する枚数は過去の輸出実績を勘案し、実際に必要な枚数を依頼することとし、過度に余分な依頼は行わないこと。

また、郵送を希望する場合は、返送に必要な料金分の切手を貼付し、住所を記入した返信用封筒を同封した上で、衛生証明書発行機関へ依頼を行うこと。

なお、電子メールにより衛生証明書の発行申請を行う輸出者は、用紙の配布を依頼する必要はないこと。

8. 衛生証明書の発行手続

(1) 衛生証明書の発行申請

輸出者は、中国向け輸出水産食品を輸出しようとする都度、別添6の官能検査基準に適合することを確認した上で、以下の書類を添付し、誓約事項を了承の上、当該食品を取り扱う登録施設を管轄する衛生証明書発行機関宛てに、別紙様式8-1、別紙様式9-1 (Country of Production及びI. について記入したもの) 及び別紙様式9-2 (複数の貨物を一括して輸出する場合に限る。) を提出し、衛生証明書の発行を申請すること。下線部の記載に当たっては、別添3に示す事項に留意すること。

なお、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。) による申請を行う場合にあっては、別添4によるものとする。

また、生鮮品の輸出など、申請日当日に衛生証明書の交付を希望する場合には、手続を円滑に行うため、事前に衛生証明書発行機関に相談するなど連携を図ること。

ア. インボイスの写し。

イ. パッキング・リストの写し。

ウ. 船荷証券 (BL) 又は航空貨物運送状 (AWB) の写し。

エ. 都道府県等の試験検査機関又は登録検査機関において、必要に応じ別途通知に定めるところにより自主検査を実施し、検査基準を満たし

ていることを確認できる発行日から1年以内（3年以上の輸出実績があり、過去3年間の検査結果に問題が認められなかった場合には3年以内）の試験成績書の写し。なお、同一の登録施設で加工等された同一製品を試験成績書の有効期間内に継続して輸出する場合には、試験成績書の添付を省略できる。

上記ア～ウについては、別紙様式8-1（1. 製品の詳細）の内容が確認できるものであれば全てを提出する必要はない。

また、コンテナ番号及び封印番号については、申請時までに判明しない場合は空欄の状態でも提出可能であるが、判明次第速やかに、衛生証明書発行機関宛てに別紙様式8-2により届け出ること。

（2）衛生証明書の発行要件の審査

衛生証明書発行機関は、申請を受理した後、速やかに以下の要件の全てに適合しているかを審査すること。

ア. 輸出予定製品は登録施設において最終加工及び最終保管されたものであること。

イ. 品質確認者が実施した官能検査の結果が、別添6に掲げる官能検査基準を満たしていること。

ウ. 都道府県等の試験検査機関又は登録検査機関の試験成績書の結果が8.（1）エに基づく検査基準を満たしていること。

エ. 関税法（昭和29年法律第61号）第2条第1項第4号の「内国貨物」であること。

オ. 別紙様式8-1（1. 製品の詳細）と添付書類の内容が合致していること。

（3）衛生証明書の発行

衛生証明書発行機関は、8.（2）の審査を行った結果、問題がないと判断したときは、別添3に示す事項に留意し、別紙様式9-1の衛生証明書に必要事項を記入の上、担当者が日本語にて署名し、印章を押印した後に、原本を輸出者に発行するとともに、その写し及び別紙様式8-1を3年間保存する。

輸出者は、輸出が中止になる等の理由により衛生証明書が不要となった場合には、別紙様式11により発行申請を取消すとともに、既に当該衛生証明書を受領している場合にあつては、速やかに衛生証明書発行機関に返却すること。なお、衛生証明書の返却が確認されるまでの間、証明

書発行機関は当該輸出者に対して新たな衛生証明書の発行を行わないものとする。

(4) 衛生証明書発行の停止

衛生証明書発行機関又は食品監視安全課は、4.(6)、8.(1)又は8.(3)の内容が適正に実施されていないと判断した場合、輸出者に対して次のいずれかの措置を採ることとする。

ア. 改善指導

イ. 衛生証明書の発行の停止

なお、衛生証明書発行機関は、衛生証明書の発行を停止した場合は、食品監視安全課にその旨連絡すること。また、食品監視安全課は、輸出者に対する衛生証明書の発行を停止した場合又は衛生証明書発行機関から発行停止の連絡を受けた場合、厚生労働省のホームページ上でその旨を公表するとともに全ての衛生証明書発行機関に周知する。

(5) 衛生証明書発行実績の報告

衛生証明書発行機関は、前年度の衛生証明書発行件数等について、別紙様式13により、新年度の4月末日までに食品監視安全課宛て報告すること。なお、発行実績がない場合もその旨報告すること。

食品監視安全課は、当該報告を取りまとめ、最終保管施設を管轄する衛生証明書発行機関に、最終保管施設に係る衛生証明書発行件数等を提供する。

9. その他

(1) 申請の審査に係る調査

衛生証明書発行機関及び食品監視安全課は、本要領に基づく申請の確認等に当たり、申請者に対し、必要と判断される追加資料の提出を求められることができる。また、衛生証明書発行機関は、必要に応じ、官能検査等を実施し、貨物の状態を確認することができる。

(2) 施設登録者及び輸出者自らの衛生管理について

施設登録者及び輸出者は、必要に応じて互いに連携し、中国の衛生上の規則及び条件について自ら情報収集を行うとともに、関係情報の共有や適宜モニタリング検査を実施する等により、中国向け輸出水産食品に関する自主的な衛生管理に努めること。

(3) 海外からの申請について

海外に在住する者が、本要領の4又は8に係る申請を行う場合にあっては、我が国における連絡体制が確保されるよう、一切の申請手続を我が国に在住する代理人に委任する旨の委任状を、あらかじめ申請窓口（食品監視安全課、地方厚生局又は都道府県等衛生部局）に提出し、当該代理人が申請を行うこと。

（4）魚病に係る問題の対応について

輸出者は、魚病に関する措置の必要性が発生した場合には、農林水産省及び都道府県の水産部局等の指示に従うこと。

(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 食品生產汎用衛生規範

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・計画生育委員會 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 宿舎、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はいならない。

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の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°C 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
<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>d マリネ、乾燥水産物に適用する。</p>					

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。

(別添2)

中国向け輸出水産食品取扱施設点検表

施設点検基準

点検日： 年 月 日

点検者：

施設名(登録番号)		
施設所在地		
点検事項	○/×/ー ○:適合 ×:不適合 ー:該当せず	
施設の構造等		
1	施設は、生産能力に適した面積を有していること。また、衛生上支障のある場所に設けないこと。ただし、衛生上十分な対策が講じられている場合は、この限りでない。	
2	施設は、合理的に配置するものとし、適切な分離又は分割措置を講じて交差汚染を防止すること。施設内の道路はコンクリート等の硬質材料を用いて敷設し、空き地はセメントや芝生を敷くなど清潔な環境を保持すること。また、適切な排水システムを備えていること。	
3	施設は、取り扱う食品の品目、数量に相応する製造、加工、包装、保管等の場所を有し、当該場所の環境を清潔に保つこと。	
4	施設の内部は、製造、加工、包装、保管等を行う場所を壁その他衛生上支障のない方法によって分離又は分割し、人や物、空気の流れによる交差汚染がないようにすること。	
5	施設の構造(天井、壁、床、ドア等)は、容易にメンテナンス、清掃、消毒できるもので、耐久性のある材質で建築されていること。特に、床は平坦で滑らかであり、適切な措置を講じて水が溜まらないようにすること。塗料を使用する場合は、無毒、無臭、防カビ仕様で脱落しにくく、清掃が容易なものを使用すること。	
6	施設は、適切な採光、照明及び換気に関する設備または施設を有していること。通気は、空気が清浄度の低い区域から高い区域に流れないようにすること。	
7	更衣室は、製造、加工する作業場の入口に設けること。また、クリーンエリアの入口には手の洗浄、乾燥及び消毒設備を設け、非手動式の蛇口を設置するものとし、手洗いの方法を分かり易く表示すること。	
食品取扱設備、機械器具等		
8	合理的な設備の配置及び工程フローを備え、交差汚染を防止すること。	
9	設備は、壁又は床に隙間なく固定するか、作業、メンテナンス、清掃及び洗浄をしやすくように床と壁の間に十分なスペースを設けて配置すること。	
10	設備は、部品、潤滑油又はその他の汚染要因が食品に混入しないような設計及び構造であること。また、容易にメンテナンス、清掃、消毒できるものであること。	
11	取り扱う食品の特性に合わせ、適切な加熱、冷却、冷凍を行う施設、温度を観測するための装置又は設備を有していること。	
12	機械器具、容器その他の設備の食品及び添加物に直接接触する部分は、耐水性、不浸透性、耐腐食仕様様の材料で造られ、洗浄しやすく、かつ、殺菌しやすい構造であること。また、竹製や木製の器具を使用すべきではないこと。	
13	温度計、圧力計、流量計等の計器類及び滅菌、殺菌、除菌又は浄水に用いる装置をはじめとする設備について、保守メンテナンスと修理制度を確立し、定期的に点検、校正等し、結果を記録すること。	
14	原材料、製品等の保管、輸送に用いる器具、容器包装及び設備は、安全、無害で、清潔な状態を維持し、食品の汚染を防止すると共に、食品の安全を確保するのに必要な温度、湿度等の特殊な要件を満たしていなければならないこと。また、食品を有毒、有害な物品と一緒に貯蔵、輸送してはならないこと。	
15	食品、機械器具、容器及び施設を洗浄するための適切な施設や設備を設ける必要があること。	

給水及び汚物処理	
16	食品加工用に使用する水(水道水、井戸水等)は、必要量を確保し、国が規定する飲用水の衛生基準を満たしていなければならないこと。貯水施設を設置する場合は、汚染されない場所に設置し、貯水槽は無毒で耐腐食性、脱落しにくい材料で造られていること。暖房用蒸気、冷却水等が混入しないようにすること。逆流の可能性のある箇所には逆流防止弁を設置するなど適切な措置をとること。
17	適切な排水及び廃棄物処理システム並びに食品加工場所から隔離した廃棄物の保管専用施設を備えていること。廃棄物の容器は、耐水性、不浸透性及び耐腐食性の材料で造られていること。排水は、食品加工用に使用する水、清掃用水を汚染しないようにし、清浄度の低い区域から高い区域に流れないようにすること。
18	必要に応じて、衛生上支障のない場所に利用者の数に応じたトイレを設けること。トイレと食品を製造、保管等する施設とは直接つながってはならない。トイレには、使いやすい位置に手洗い設備を設けること。
管理運営	
19	食品衛生管理者又は食品衛生責任者を配置し、食品安全を確保する体制を有していること。
20	施設及び食品の取扱い等に係る衛生上の管理運営要領を作成し、食品取扱者及び関係者に周知徹底すること。また、当該要領に基づき実施・記録し、定期的に結果の検証を行い必要に応じて見直すこと。
21	原材料、食品添加物、容器包装、洗浄剤等の仕入に当たっては、適切な管理が行われたものを仕入れ、衛生上の観点から品質、鮮度、表示等について点検し、点検状況を記録すること。点検が不合格だったものについては、使用してはならない。
22	使用する食品原料、食品添加物と食品関連製品が中国の関連要求に適合することを確保すること。
23	加工において使用する氷の製造、破碎、輸送及び貯蔵は衛生的な条件下で実施し、輸送、貯蔵等に使用する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こと。
24	食品等の製造又は加工に当たっては、原材料及び製品への金属、ガラス、じん埃、洗浄剤、機械油等の化学物質等の異物の混入防止のための措置を講じ、必要に応じ検査すること。
25	食品添加物は、GB2760の規定に従い使用すること。
26	製品の特性等を踏まえ、加工工程において微生物の制御のための措置を講じるとともに、原材料、製品及び製造環境について微生物等の自主検査を行い、出荷検査記録制度を確立すること。
27	器具及び容器包装は、材質が安定し無毒無害であるほか、汚染を受け難く、製品を汚染や損傷から保護し適切な表示が行えるものを使用すること。使用時には表示を照合し誤使用を避け、使用状況を記録すること。
28	原材料、製品、包装資材等の保管においては、性質ごとに異なる保管場所を設置するか、区域を分けて表示を付すこと。また、そ族又は昆虫による汚染防止のため、容器に入れ床又は壁から離して保管すること。出荷においては、「先入れ先出し」の原則を遵守すること。
29	製造、包装、保管等の設備や器具等は、合理的な洗浄手順等を含めた管理要領を作成し、これに基づき洗浄、消毒すること。また、定期的に結果の検証を行い必要に応じて見直すこと。製品と工具器具の洗浄には、交差汚染を防ぐため、流水を使用するべきであること。
30	洗浄剤、消毒剤その他化学物質については、使用、保管等に関する要領を作成し、これに基づき使用・記録すること。容器に内容物の名称を表示する等食品への混入を防止すること。生産上必要である場合等を除き、生産場所に置いてはならないこと。

31	施設及びその周囲は、定期的な清掃・保守等による維持管理を適切に行うことにより、床の水たまりや天井の水滴を生じさせないなど常に良好な状態に保ち、そ族及び昆虫の繁殖場所を排除するとともに、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ、排水溝の蓋等の設置により、そ族、昆虫の施設内への侵入を防止すること。駆虫剤等を使用する場合、食品、器具、設備等を汚染しないようにすること。	
32	記録制度を確立して、食品生産における調達、加工、保管などの工程を記録すること。生産ロットは合理的に区分、記録を行い追跡調査できるようにすること。	
33	販売食品等に起因する食品衛生上の問題が発生した場合において、消費者に対する健康被害を未然に防止する観点から、問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法、関係機関等への報告等の手順を定めること。	
従業員等の衛生管理		
34	製造、加工、包装、保管等が衛生的に行われるよう、食品取扱者及び関係者に対し、食品等の衛生的な取扱方法、食品等の汚染防止の方法、適正な手洗いの方法、健康管理等食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を実施すること。定期的に効果を評価し有効的な実施を確保すること。	
35	食品取扱者が作業区域に入るときは、手洗いをを行い、作業内容に応じて清潔な作業衣、帽子等を着用しなければならないこと。作業区域において喫煙しないこと。	
36	食品取扱者の健康管理制度を確立すること。健康診断は、毎年度実施し食品衛生上必要な健康状態の把握に留意して行うこと。	
37	食品取扱者が赤痢、腸チフスなどの食品の安全を妨げる疾病を患っている場合若しくは皮膚の損傷が治癒していない場合は、食品の取扱いに従事させないこと。	
38	食品取扱者以外の者が施設に立ち入る場合は、適切な場所で清潔な専用衣に着替えさせ、食品取扱者等の衛生管理の規定に従わせること。	

調査点検事項

項目番号 (1~38)	調査点検結果指摘事項
備考	

中国向け輸出水産食品の衛生証明書発行手続について

1. 衛生証明書発行申請書（別紙様式8-1）について

(1) 記載事項については、基本的に日本語・英語併記とすること。

(2) 製品の詳細については以下の事項に留意すること。

「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（以下「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、商品名や当該食品の内容が分かる一般的な名称を記載すること。

「②学名」については、「簡易な加工品」の場合は、ラテン語で記載すること。加工品の場合は、項目欄に***を記載すること。

「③産地」については、当該食品が「簡易な加工品」の場合は「捕獲地域」を記載すること。また、当該食品が我が国において加工された場合は、最終加工施設が所在する都道府県名を記載すること。

「④生産分類」については、

- ・ 生産分類（養殖/天然）が不明として提出された場合、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）。
- ・ 生産分類（養殖/天然）は判明しているが、区域や漁船名等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）。
- ・ 捕獲漁船名及び漁船番号について、複数にわたる場合には代表的な漁船について記載すること。漁船を使用していない場合は、項目欄に***を記載すること。
- ・ 養殖/天然については、該当する□にレ点を記載すること。該当しない方は□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、区域等を記載すること。
- ・ 捕獲区域については、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。

「⑤加工方法」については、包装のみを行った冷蔵の魚介類（以下「生鮮品」という。）の場合は「冷蔵 Refrigerated」、包装のみを行った冷凍の魚介類（以下「冷凍品」という。）の場合は「冷凍 Frozen」と記載すること。

「⑥加工施設名（登録番号）及び住所」については、最終加工施設を記載すること。輸出水産食品が輸入品で最終保管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登録施設又は船舶（登録番号）を記載すること。

「⑦保管施設名（登録番号）及び住所」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「⑥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「⑥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。

「⑨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、空欄の状態でも提出可能であるが、判明次第速やかに衛生証明書発行機関あて届け出ること。

「⑩封印番号（コンテナ等の封印番号）」については、申請時までには判明しない場合、空欄の状態でも提出可能であるが、判明次第速やかに衛生証明書発行機関あて届け出ること。

「⑮生産年月日」については、申請品目中で年月日が異なるものが存在する場合、全て記載すること。また、年月日が異なるものが相当数存在する場合には、申請書への記載は全てとするが、衛生証明書への記載は「〇月〇日から〇月〇日まで」でも差し支えないこと。なお、生鮮品については「捕獲年月日」を、冷凍品については「冷凍年月日」を生産年月日とする。

「⑯出発地」及び「⑰到着地」については、港や空港の名称を記載すること。

(3) 「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。

(4) 「3. 同一の登録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9-1）について

(1) 輸出者が実施すべき事項

- 厚生労働省のホームページ上にて掲載する別紙様式9-1（電子ファイル）に必要事項（「Country of production」及び「I. Details identifying the fishery and fishery products」）を入力の上、所定用紙を用い、自ら印刷をすること。ただし、電子メールにより発行申請を行う場合は、印刷を要しないこと。
- 衛生証明書は両面印刷の1枚とし、表面は「⑧Methods of Transportation」まで、裏面は「⑨Container Number」から始まるよう印刷すること。
- 記載に当たっては、基本的に英語表記を用いること。なお、学名について

ては、ラテン語表記を用いること。

- 「Country of production」については、国内で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。外国から国内へ輸入された水産食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。
- 「④Product Classification（生産分類）」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□空白とし、項目欄には***を記載すること。
- 「⑤Methods of Manufacture or Processing（加工方法）」については、生鮮品は「Refrigerated」、冷凍品は「Frozen」と記載すること。

（2）衛生証明書発行機関が実施すべき事項

- 「Reference No」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：
上2桁はCN、次の4桁は都道府県別市区町村符号又は保健所符号（符号が2桁の場合は、続けて00を付すこと。例：北海道0100）、次の1桁はハイフン、次の2桁は西暦の下2桁（年度）、10桁目以降に0001から番号を付すこと。（例：北海道CN0100-130001、那覇市保健所CN4731-130001）
地方厚生局の発行番号：
上2桁はCN、次の4桁は北海道厚生局は9991、東北厚生局は9992、関東信越厚生局は9993、東海北陸厚生局は9994、近畿厚生局は9995、中国四国厚生局は9996、九州厚生局は9997、次の1桁はハイフン、次の2桁は西暦の下2桁（年度）、10桁目以降に0001から番号を付すこと。（例：CN9991-130001）
- 「Certificate-issuing agency」については、衛生証明書発行機関名を記載すること。
- 「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）
- 「Date of Issue」については、発行年月日を記載すること。（例1st January, 2000）
- 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8-2に基づきこれらの番号を追記すること。
- なお、電子メールによる発行申請の場合には、輸出者から提出された別紙9-1（電子ファイル）を所定用紙に印刷の上、手続きを行うこと。

3. 別紙様式9-2の記載について

以下(1)から(3)の貨物を一括して輸出する場合は、1枚の衛生証明書(別紙様式9-1)に別紙様式9-2(所定用紙に印刷。)を添付し対応できるものとする。

- (1) 魚種の異なる鮮魚及び冷凍魚(最終加工施設が同一のもの。)
- (2) 形態の異なる鮮魚及び冷凍魚(最終加工施設が同一のもの。)
- (3) 同一の登録施設及び同一の加工方法である加工品(原材料が異なるものも含む。)

なお、一括して輸出する貨物は別紙様式8-1における申請内容の③⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰が同一であること。また、別紙様式9-2において記載する①②④⑬⑭⑮については、別紙様式9-1の記載欄には、「As per attached sheet」と記載すること。別紙様式9-2の行数及び行幅は変更可能とする。

また、衛生証明書発行機関は、「Reference No」については、別紙様式9-1で記載した番号と同じ番号を記載すること。

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) 電子メールにより発行申請を行う場合

輸出者は、別紙様式12に必要事項を記入の上、以下により年度内の輸出計画書を書面にて証明書発行機関宛てに提出すること。

- ① 輸出計画は、前年度の輸出実績、当該年度の事業計画などを踏まえ、提出時点で作成可能な内容を記載すること。
- ② 一つの輸出計画書に、同一の証明書発行機関で衛生証明書等を発行する他の輸出先国・地域の輸出計画を併せて記載して差し支えない。
- ③ 輸出先国・地域の追加が生じた場合は、同様式により輸出計画の変更を届け出ること。なお、輸出年月、輸出品目及び輸出数重量に変更が生じた場合にあっては、変更の届出は要しない。

(2) 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. 衛生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、取扱要領に従い、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電子メールに添付し、所定の証明書発行機関宛てに提出すること（その際、衛生証明書発行申請書への代表者印等の押印は要しない。）。なお、電子メールにより発行申請を行う場合であって、1.(1)の輸出計画書を予め提出していない輸出先国・地域に輸出を行う場合は、必要な書類を郵送等により提出すること。

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) 衛生証明書は、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予め調整すること。

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10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。

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。

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

水産物表示検討会

目 次

1. 趣旨	．．．．． 1
2. ガイドラインの位置付け	．．．．． 1
3. 生鮮魚介類の生産水域名の記載方法扱い	．．．．． 1
4. 実施方法	．．．．． 2
別紙1：我が国周辺の水域名	．．．．． 4
別紙2：世界の水域名	．．．．． 6
別紙3：広域な漁場で操業する漁業種類の水域名の記載例	．．．．． 8
別紙4：国際漁獲証明制度の対象となっている魚種の 水域名の記載例	．．．．． 10

生鮮魚介類の生産水域名の表示のガイドライン

1 趣旨

- (1) 現行の生鮮食品品質表示基準では、国産生鮮魚介類の原産地は生産水域名（又は養殖地名）を記載することが原則となっており、水域名の記載が困難な場合は、例外として水域名に代えて水揚げ港名又はその属する都道府県名を記載することができることになっている。
- (2) 消費者は、食品の安全性や品質の重視から、購入する魚介類がどこの水域で漁獲されたものかという生産水域に関する情報を求めるようになってきている。しかし、実際には、生産・流通・販売の各段階において生産水域に関する情報伝達が不十分、水域名をどのように記載すればよいか必ずしも明確でない、水揚げ港地の記載が最も容易等の事情から、大半の品目で水揚げ港の属する都道府県名が表示されているため、消費者のニーズに十分対応できていないほか、同一水域で漁獲されても水揚げ地によって都道府県名の表示が異なったり、都道府県名が水揚げ港地を示すのか又はその沖合などの生産水域を示すのか、わかりにくいといった指摘がなされている。
- (3) このため、生鮮魚介類の生産水域名の表示のガイドラインを策定し、これを指針として、現行の水産物の原産地表示の基準に基づく生産水域名の表示を推進する。

2 ガイドラインの位置付け

このガイドラインは、生鮮食品品質表示基準第4条に基づき、生鮮魚介類の生産水域名の表示を行う上での指針であり、この指針に沿って生産・流通・小売の各段階において生産水域名の記録・伝達・表示を行うものとする。

また、今後の運用状況や関係者の意見等を踏まえ、必要に応じその内容の見直しを行うとともに、生産・流通・小売の各段階における生産水域名の記録・伝達・表示の適正な実施が確保された段階で品質表示基準の見直しを検討する。

3 生鮮魚介類の生産水域名の記載方法

各々の漁業実態に応じて、次に掲げる水域名のうち、実際の生産水域を表し、かつ一般に理解される水域名を記載する。

(1) 我が国周辺の水域名（別紙1）

- ① 一般に知られている地名＋沖（近海、地先、沿岸等）の水域名

- (例) 千葉県沖、銚子沖、北陸沖、山陰沖等
- ② 一般に知られている個別水域の名称
(例) 陸奥湾、富山湾、紀伊水道、玄界灘、琵琶湖、石狩川等
- ③ 我が国漁獲統計海区に準じた水域名

(2) 世界の水域名 (別紙2)

- ① 「FAO漁獲統計海区」(FAO Fishing Area)の水域名
- ② 国名+沖(水域、近海)の水域を表す名称(当該国の領海又は排他的経済水域の海域で生産されたものに限る。)
(例) ニュージーランド沖、ペルー沖等
- ③ 一般に知られている個別水域名
(例) 地中海、黒海、黄海、オホーツク海等

(3) 留意事項

- ① 広域な漁場で操業する漁業種類の水域名(別紙3)
広域な漁場を移動しながら漁獲し、漁獲物を水域ごとに区分せず一括して船上保管や水揚げを行う場合は、実際の漁獲水域を表し、かつFAO漁獲統計海区や我が国漁獲統計海区よりも広範な水域名を記載することができる。
(例) 日本海、インド洋、北太平洋等
- ② 国際的な漁獲証明制度の対象となっている魚種の水域名(別紙4)
国際漁業管理機関による漁獲証明制度が導入されている魚種(メロ、冷凍めばちまぐろ、冷凍みなみまぐろ、冷凍くろまぐろ)については、それらの漁獲証明制度の水域区分に準じた水域名を記載することができる。
(例) 冷凍くろまぐろ(ICCAT)→太平洋、インド洋、地中海、大西洋等

4 実施方法

- (1) 生鮮食品品質表示基準第4条に基づき、
- ① 国産水産物については、生産水域名を表示する際は本ガイドラインに沿って生産水域名を表示する。(この際、生産水域名に水揚げ港名又は水揚げ港が属する都道府県名を併記することができる。)
- ② 輸入水産物については、原産国名(義務)の記載とあわせ、本ガイドラインに沿った生産水域名の併記(任意)を推進する。
- (2) 生産者、卸売・仲買業者等の小売販売業者以外の販売業者は、生産水域名を外箱等の包装容器、送り状、伝票等の書類に記載し、販売先に伝達するものとする。
- (3) 小売販売業者は、生産水域名を包装容器や商品に近接した掲示等により

表示するとともに、売り場に生産水域を示す図を掲示する等消費者にわかりやすい表示に努めるものとする。

(別紙1)

我が国周辺の水域名

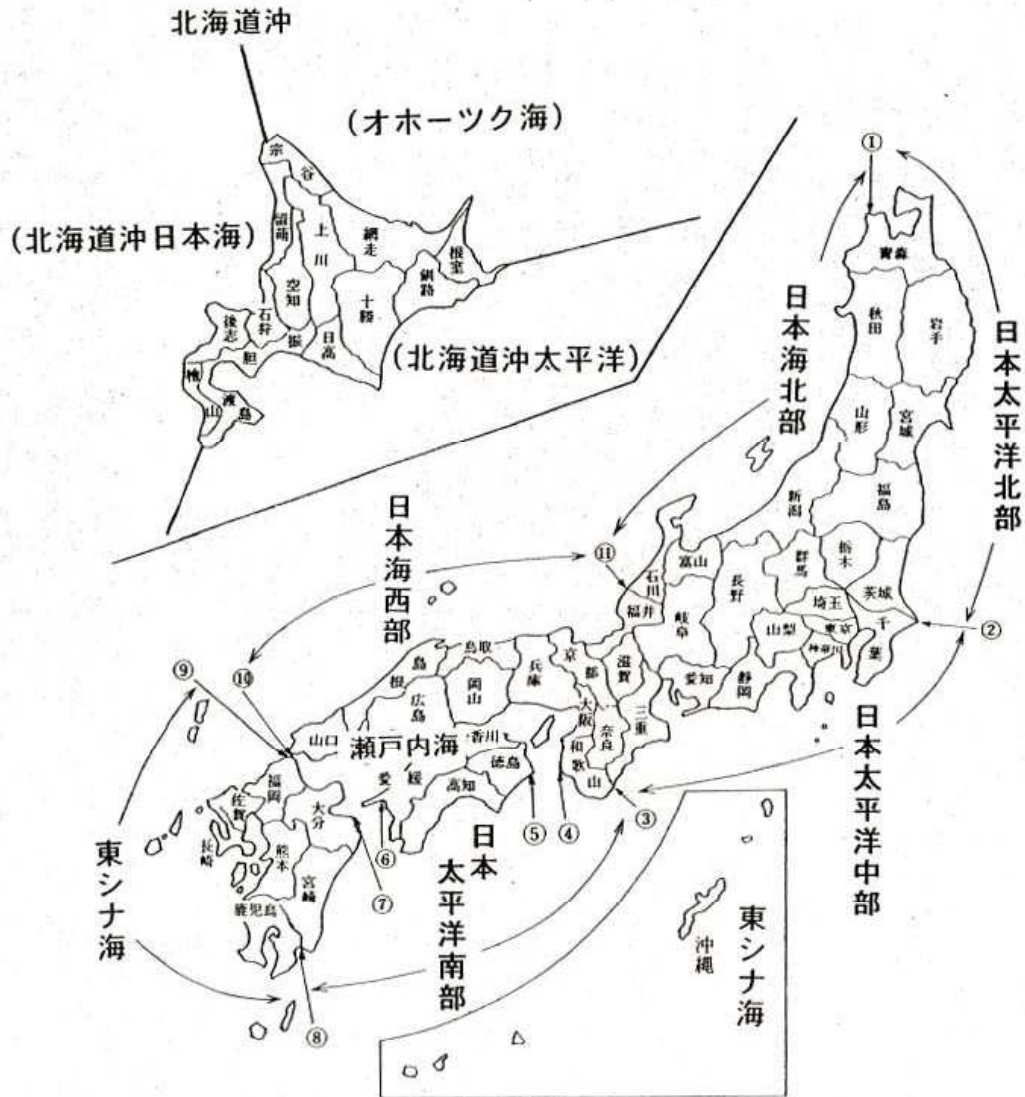
各々の漁業実態に応じて、次に掲げる水域名のうち、実際の生産水域を表し、かつ一般に理解される水域名を記載する。

- 1 一般に知られている地名＋沖（近海、地先、沿岸等）の水域名
例：青森県沖、香川県沖、大分県沖、銚子沖、下田沖、明石沖、北陸沖、三陸沖、東北沖太平洋、山陰沖、四国沖等
- 2 一般に知られている個別水域の名称
 - (1) 海洋
例：陸奥湾、富山湾、伊勢湾、相模湾、有明海、八代海、紀伊水道、豊後水道、周防灘、遠州灘、熊野灘、玄界灘、津軽海峡、対馬海峡等
 - (2) 内水面（湖沼、河川等）
例：琵琶湖、浜名湖、サロマ湖、猪苗代湖、宍道湖、石狩川、利根川、信濃川、大井川、紀ノ川、吉野川、筑後川等
- 3 我が国漁獲統計海区に準じた水域名（別紙）

海区番号	水域名
1	北海道沖 (北海道沖太平洋) (北海道沖日本海) (オホーツク海)
2	日本太平洋北部
3	日本太平洋中部
4	日本太平洋南部
5	日本海北部
6	日本海西部
7	東シナ海
8	瀬戸内海

(注) 広域な漁場を移動しながら漁獲し、漁獲物を水域ごとに区分せず一括して船上保管し水揚げを行う場合は、実際の漁獲水域を表す漁獲統計海区よりも広範な水域名を記載することができる。(例：日本海、北日本太平洋等)

漁獲統計海区に準じた水域名



- ① 青森県東津軽郡三瓶村竜飛漁業地区と北津軽郡小泊村小泊漁業地区の境界
- ② 茨城県と千葉県との境界
- ③ 三重県と和歌山県の境界
- ④ 和歌山県日高郡美浜町三尾漁業地区と日高町比井崎漁業地区の境界
- ⑤ 徳島県海部郡由岐町伊座利漁業地区と阿南市椿泊漁業地区の境界
- ⑥ 愛媛県八幡浜市八幡浜漁業地区と西宇和郡保内町川之石漁業地区の境界
- ⑦ 大分県北海部郡佐賀岡町佐賀岡漁業地区と神崎漁業地区の境界
- ⑧ 宮崎県と鹿児島県の境界
- ⑨ 福岡県北九州市旧門司漁業地区と田ノ浦漁業地区の境界
- ⑩ 山口県下関市下関漁業地区と壇ノ浦漁業地区の境界
- ⑪ 石川県と福井県の境界

(別紙 2)

世界の水域名

各々の漁獲実態に応じて、次に掲げる水域名のうち、実際の生産水域を表し、かつ一般に理解される水域名を記載する。

1. F A O 漁獲統計海区 (F A O F i s h i n g A r e a) の水域名

海区番号	海区名 (英名)	水域名 (和訳名)
1 8	Arctic Sea	北極海
2 1	Atlantic, Northwest	北西大西洋
2 7	Atlantic, Northeast	北東大西洋
2 7 . 3	Baltic Sea	バルト海
3 1	Atlantic, Western Central	中西大西洋
3 4	Atlantic, Eastern Central	中東大西洋
3 7	Mediterranean	地中海
3 7 . 4	Black Sea	黒海
4 1	Atlantic, Southwest	南西大西洋
4 7	Atlantic, Southeast	南東大西洋
5 1	Indian Ocean, Western	西インド洋
5 7	Indian Ocean, Eastern	東インド洋
6 1	Pacific, Northwest	北西太平洋
6 7	Pacific, Northeast	北東太平洋
7 1	Pacific, Western Central	中西太平洋
7 7	Pacific, Eastern Central	中東太平洋
8 1	Pacific, Southwest	南西太平洋
8 7	Pacific, Southeast	南東太平洋
4 8	Atlantic, Antarctic	} 南極洋
5 8	Indian Ocean, Antarctic	
8 8	Pacific, Antarctic	

(注) 広域な漁場を移動しながら漁獲し、漁獲物を水域毎に区分せずに船上保管や水揚げを行う場合は、実際の漁獲水域を表す F A O 漁獲統計海区よりも広範な水域名を記載することができる。(例：北太平洋、インド洋、大西洋等)

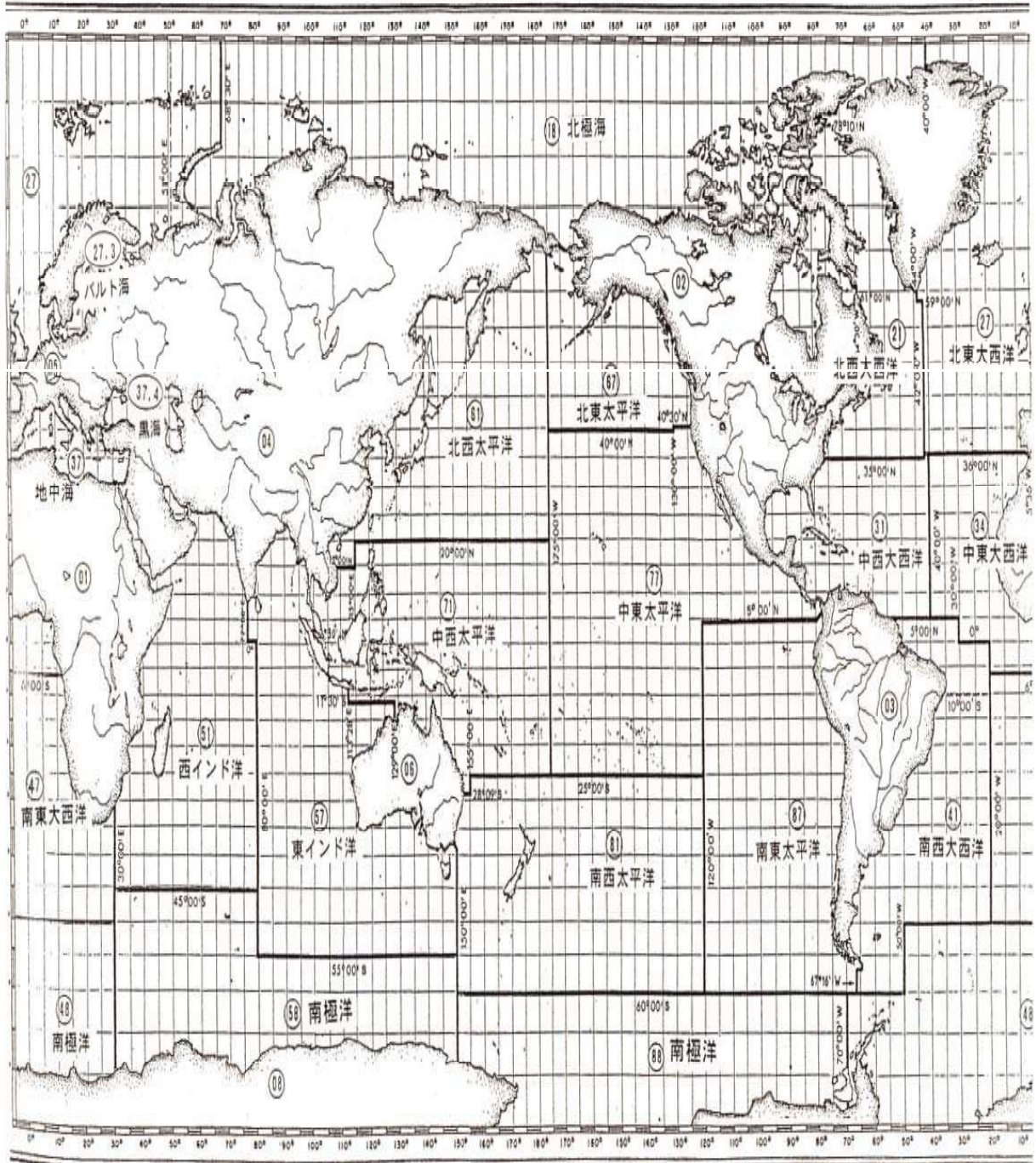
2. 国名+沖 (水域、近海) の水域を表す名称 (当該国の領海又は排他的経済水域の海域で生産されたものに限る。)

(例) ニュージーランド沖、ペルー沖等

3. 一般に知られている個別水域名

(例) 地中海、黒海、黄海、オホーツク海等

世界の漁獲水域図
(FAO漁獲統計海区)



(別紙3)

広域な漁場で操業する漁業種類の水域名の記載例（その1）

漁業種類	対象魚種	主な操業水域	水域名の記載例
大中型いか釣り 漁業 (大臣許可)	いか類	<ul style="list-style-type: none">・太平洋北部～北海道沖太平洋・日本海北部～北海道沖日本海・北海道沖日本海～北海道沖太平洋・日本海北部～太平洋北部・FAO統計海区61, 67, 77・ニュージーランド沖・ペルー沖・アルゼンチン沖	<ul style="list-style-type: none">・三陸・北海道沖、北日本太平洋、太平洋北部・北海道沖・日本海、北日本日本海、日本海北部・北海道沖・北海道沖・北日本近海、日本海・三陸北海道沖・北太平洋、太平洋・ニュージーランド沖・ペルー沖・アルゼンチン沖
かじき流し網 漁業 (大臣届出)	かじき類	<ul style="list-style-type: none">・太平洋北部～北海道沖太平洋	<ul style="list-style-type: none">・北日本太平洋、太平洋北部・北海道沖
さけ・ます漁業 (大臣許可)	さけ・ます類	<ul style="list-style-type: none">・能登～稚内沖日本海・北海道沖太平洋・ロシア200海里内2海区(太平洋)、2a海区(オホーツク海)	<ul style="list-style-type: none">・北日本日本海、日本海、日本海北部・北海道沖・北海道沖、北海道沖太平洋・ロシア水域 <p>(注) 日露民間協定に基づき操業水域別に魚倉で区分して出荷</p>

(注) これらの水域名の記載例に代えてより詳細な水域名を記載することができる。

広域な漁場で操業する漁業種類の水域名の記載例（その2）

漁業種類	対象魚種	主な操業水域	水域名の記載例
大中型まき網漁業 （大臣許可）	いわし・あじ・さば・かつお・まぐろ類	<ul style="list-style-type: none"> ・北海道・東北沖太平洋、道東、八戸沖、金華山沖、仙台湾 ・鹿島灘、銚子沖、 ・伊豆七島周辺、駿河湾、熊野灘 ・豊後水道、日向灘 ・種子島・屋久島周辺 ・天草灘、五島西沖、尖閣諸島周辺、東海、濟州島沖、対馬沖（西側） ・対馬沖（東側）、見島沖、隠岐周辺、若狭湾、能登半島周辺 ・秋田～新潟沖 	<ul style="list-style-type: none"> ・北日本太平洋、太平洋北部・北海道沖 ・千葉・茨城沖 ・太平洋中部 ・豊後水道周辺 ・鹿児島県沖 ・東シナ海 ・日本海西部 ・日本海北部
海外まき網漁業	かつお・まぐろ類	<ul style="list-style-type: none"> ・中西太平洋～北西太平洋 ・インド洋全域 	<ul style="list-style-type: none"> ・太平洋 ・インド洋
遠洋まぐろ漁業 （大臣許可）	まぐろ類	<ul style="list-style-type: none"> ・太平洋（FAO 統計海区61、67、71、77、81、87） ・インド洋（FAO 統計海区51、57、87） ・地中海（FAO 統計海区37） ・大西洋（FAO 統計海区21、27、31、34、41、47、48） 	<ul style="list-style-type: none"> ・太平洋 ・インド洋 ・地中海 ・大西洋 <p>（注）冷凍まぐろは船上で魚体の尾鰭に水域別・時期別の色リボンを付け区分して出荷</p>

（注）これらの水域名の記載例に代えてより詳細な水域名を記載することができる。

(別紙4)

国際漁獲証明制度の対象となっている魚種の水域名の記載例

対象魚種	証明制度管理機関	証明制度の水域名区分	水域名の記載例
メロ	CCAMLR (南極海洋生物資源保存委員会)	・FAO統計海区又はCCAMLR統計海区 ※ めろ漁獲証明書	・FAO漁獲統計海区の水域名を記載
冷凍めばちまぐろ	IOTC (インド洋まぐろ類委員会)	・大西洋、太平洋、インド洋の3区分 ※ めばちまぐろ統計証明書	・遠洋まぐろ漁業の記載例と同様に、太平洋、インド洋、大西洋と記載
冷凍みなみまぐろ	CCSBT (みなみまぐろ保存委員会)	・1～13のCCSBT漁獲水域番号 ※ みなみまぐろ統計証明書	・遠洋まぐろ漁業の記載例と同様に、太平洋、インド洋、大西洋と記載 ・なお、以下のより詳細な水域名を記載することもできる。 ①CCSBT1, 2, 8海区 → 南インド洋 ②CCSBT3, 4, 5, 6, 7海区 → シドニー・タスマン沖 ③CCSBT9, 10海区 → ケープ沖 ※CCSBT11, 12, 13海区は漁獲実績がほとんどない。
冷凍くろまぐろ	ICCAT (大西洋まぐろ類保存国際委員会)	・ICCAT漁獲水域(東大西洋、西大西洋、地中海、太平洋) ※ くろまぐろ統計証明書	・遠洋マグロ漁業の記載例と同様に、太平洋、インド洋、地中海、大西洋と記載

(注) これらの水域名の記載例に代えてより詳細な水域名を記載することができる。

(別紙様式1)

年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

中国向け輸出水産食品施設登録申請書

標記について、「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記のとおり関係書類を添えて申請します。

なお、登録後に登録施設の名称及び所在地を公表することを了承します。

記

1. 施設等の名称、所在地及び法人番号

(日本語)

(英語)

(法人番号)

2. 施設の情報

	該当の有無 ^{※1}	登録番号等 ^{※2}
食品衛生法に基づく営業許可を有する施設等		
条例等による営業許可を有する又は営業に係る届出等を行っている施設等		
食品衛生監視員による監視指導を受けていることが食品衛生監視票等の書類で確認可能な施設		

※1 登録申請施設が該当するものに○を付けること。

※2 登録番号等を記載し、許可証等の写しを添付すること。

3. 登録を申請する施設の分類

(1)最終加工施設 () (2)最終保管施設 ()

※3 該当する分類に○を付けること

4. 養殖魚等の取扱いの有無

	取扱いの有無 ^{※4}
養殖魚(二枚貝を除く)	
二枚貝	

※4 輸出品目として取扱いがあれば○、なければ(－)を付けること。

5. 誓約事項

登録を申請する施設が、通知の別紙「中国向け輸出水産食品の取扱要領」別添1に示す衛生要件に適合していることを誓約します。

(別紙様式2)

年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

中国向け輸出水産食品施設登録事項の変更申請書

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記登録施設の登録事項の変更について、関係書類を添えて申請します。

なお、変更後に登録施設の名称及び所在地を公表することを了承いたします。

記

1. 登録番号
2. 登録施設の名称及び所在地
3. 変更事項

(別紙様式3)

年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

中国向け輸出水産食品施設の登録廃止申請書

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記登録施設の登録廃止の申請します。

記

1. 登録番号
2. 登録施設の名称及び所在地
3. 廃止申請理由

(別紙様式4)

番 号
年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課長 殿

都道府県、保健所設置市及び特別区 衛生主管部(局)長

中国向け輸出水産食品衛生証明書発行機関名、所在地及び印章の登録申請書

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記のとおり衛生証明書発行機関名、所在地及び印章の登録を申請します。

記

衛生証明書発行機関名称(Name of authority) : ※名称は都道府県、市、区の名称又は保健所の名称とすること。また、保健所の場合は「〇〇保健所」、「〇〇 Health Center」とすること。
(日本語) (英語)
衛生証明書発行機関所在地(Address of authority) : ※※記載例：東京都千代田区霞が関 1-2-2 1-2-2, Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo
(日本語) (英語)

印章(Stamp) ※※※

※※※印章については、都道府県等衛生部局長の印または所属印等の公印とすること。

(別紙様式5)

番 号
年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課長 殿

都道府県、保健所設置市及び特別区 衛生主管部（局）長

中国向け輸出水産食品衛生証明書発行機関の登録事項変更申請書

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」（平成25年10月17日付け食安発
1017第1号）に基づき、下記のとおり登録事項について変更を申請します。

記

変更事項
(日本語)
(英語)

(別紙様式6)
事務連絡
年 月 日

厚生労働省医薬・生活衛生局
食品監視安全課輸出水産食品担当 御中

衛生証明書発行機関

中国向け輸出水産食品衛生証明書の所定用紙の配布について（依頼）

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」（平成25年10月17日付け食安発
1017第1号）に基づき、下記のとおり所定用紙の配布を依頼します。

記

衛生証明書の希望配布枚数：

(別紙様式7)

年 月 日

各 { 都 道 府 県
保 健 所 設 置 市
特 別 区 } 衛生主管部(局)長/〇〇厚生局長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

中国向け輸出水産食品衛生証明書の所定用紙の配布について(依頼)

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記のとおり所定用紙の配布を依頼します。

なお、当該希望配布枚数は、過去の輸出実績及び今後の予定等を勘案し、実際に必要と考えられる枚数であることを申し添えます。

記

衛生証明書の希望配布枚数:

(別紙様式 8 - 1)
年 月 日

各

都 道 府 県
保健所設置市
特 別 区

 衛生主管部 (局) 長 / ○○厚生局長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあっては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

衛生証明書発行申請書

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成 25 年 10 月 17 日付け食安発 1017 第 1 号) に基づき、下記輸出水産物に関し、関係書類を添えて申請します。

記

1. 製品の詳細

①品名

②学名

③産地

④生産分類

養殖 養殖区域

天然 捕獲区域、漁船名及び漁船番号

⑤加工方法

⑥加工施設名 (登録番号) 及び住所

⑦保管施設名 (登録番号) 及び住所

⑧輸送方法 (船舶の名称、航空機の便名)

⑨コンテナ番号

⑩封印番号 (コンテナ等の封印番号)

⑪輸出者 (荷送人: 日本からの輸出者) の名前及び住所

⑫輸入者 (荷受人: 中国の輸入者) の名前及び住所

⑬数量

⑭ネットウェイト (kg)

⑮生産年月日

⑯出発地

⑰到着地

2. 官能検査実施結果

品質確認者氏名

官能検査実施日

3. 同一の登録施設で加工等された同一製品に係る自主検査結果

なし・あり（ありの場合、試験成績書発行機関名、発行日及び番号を記入）

4. 誓約事項

当該貨物は以下の内容を満たすものであることを誓約する。

- (1) 上記1の記載事項が正しいこと。
- (2) 関税法（昭和29年法律第61号）第2条第1項第4号の「内国貨物」であること。
- (3) 調査の必要があると認められる場合には、関係者が調査に立ち会い貨物の開梱等を行うことを承諾すること。
- (4) 衛生証明書を受け取る際に衛生証明書中の記載事項が本申請記載事項と相違ないことを輸出者の責任で確認すること。
- (5) 中国政府が要求する以下の条件を満たすものであること。
 - ① 関連法規に従い、衛生条件が整備されている登録施設由来の水産食品であること。
 - ② 衛生条件下で衛生規制官庁の監視下で取り扱われた水産食品であり、ヒトの健康に害を与える物質が含まれていないこと。
 - ③ 適切に保存されヒトの消費に適したものであること。
- (6) 中国向け輸出水産食品の取扱要領に定められた検査基準を満たしていること。

(申請書の記載に関する注意事項)

1. 記入は日本語、英語併記によること（2及び3を除く。）。
2. 申請時にコンテナ番号及び封印番号が不明である場合には衛生証明書発行日までに別途届出を行うこと。

(別紙様式 8 - 2)

年 月 日

各 { 都 道 府 県
保 健 所 設 置 市
特 別 区 } 衛生主管部 (局) 長/〇〇厚生局長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

衛生証明書発行申請書に係る届出書

〇月〇日に申請した別添 (別紙様式 8 - 1 の写し) の貨物について、下記のとおりコンテナ番号及び封印番号が判明したので届け出ます。

記

1. コンテナ番号
2. 封印番号



日本国向中华人民共和国出口水产品检验检疫证书
HEALTH CERTIFICATE

For fish and fishery products intended for export from Japan
to The People's Republic of China

Reference No:

Country of dispatch (发送国) : JAPAN (日本)

Country of production (生产国) :

Competent authority (主管当局) : Ministry of Health, Labour and Welfare (厚生劳动省)

Certificate-issuing agency (出证部门(号及名称)) :
.....

Destination (目的地) : P. R. CHINA (中华人民共和国)

I. Details identifying the fish and fishery products

① Name of Goods (商品名称) :
.....

② Scientific Name (学名) :
.....

③ Producing District (产地) :
.....

④ Product Classification (生产分类)

Aquaculture (养殖)

Aquaculture Area (养殖区域) :

Wild Caught (野生捕捞)

Capturing Area (捕捞区域) :

Name of Catch Vessel and Number (捕获渔船名及渔船号码) :

⑤ Methods of Manufacture or Processing (加工方式)*1 :
.....

⑥ Name and Address of Processing Plant and its Registration Number (生产加工企业名称、
地址及注册号) :
.....

⑦ Name and Address of Cold Store and its Registration Number (冷库名称、
地址及注册号) :
.....

⑧ Methods of Transportation; Name of Vessel, Flight, etc. (注明运输工具(船名、航班号等)) :

⑨ Container Number (集装箱号) :

⑩ Seal Number (封识号) :

⑪ Name and Address of Shipper (发货人名称及地址) :

⑫ Name and Address of Buyer (收货人名称及地址) :

⑬ Number of packages (包装数量) :

⑭ Net Weight (净重) :

⑮ Date of Production (生产日期) :

⑯ Place of Dispatch (出发地) :

⑰ Place of Destination (到达地) :

II. This is to certify that:

兹证明:

1. The above fishery products came from the establishment approved by competent authority.
上述产品来自主管当局注册的企业。
2. The products were produced, packed, stored and transported under sanitary condition, which were under the supervision of competent authority.
该产品是在卫生条件下生产、包装、储藏和运输,并置于主管当局监督之下。
3. The products were inspected and quarantined by competent authority and not found any pathogenic bacteria, harmful substances and foreign substances regulated in the P. R. China.
该产品经主管当局检验检疫,未发现中国规定的有害病菌、有毒有害物质和异物。
4. The products meet veterinary sanitary requirements and were fit for human consumption.
该产品符合兽医卫生要求,适合人类食用。

Official Stamp
官方印章

Place of Issue :

签发地点

Date of Issue :

签发日期

Signature of Official Inspector

官方检验员签字

注释

* 1冷藏、冷冻、干制、熏制、罐装等。/Refrigerated, Frozen, Dried, Smoked, Canned, etc.

* 2.此证书内容不适用部分以***填充。/If any of the information required is not applicable, then the blank area must be filled with ***.

Reference No:

Name of Goods (商品名称)	Scientific Name (学名)	Quantity (数量)	Net Weight (净重)	Product Classification (生产分类)	Name of Catch Vessel and Number (捕获渔船名及渔船号码)	Date of Production (生产日期)
				※		
Total (合计)						

Official Stamp
官方印章

Product Classification Legend:

- ※
- Aq Aquaculture (养殖) : Aquaculture Area (养殖区域)
- W Wild (天然) : Capturing Area (捕捞区域)

中国向け輸出水産食品の官能検査実施記録

登録施設及び登録番号		輸出水産物の品名	
輸出予定年月日		品質確認者氏名	

官能検査確認内容

(1) 水産物 (未加工品、簡易な加工品)

項目	判定基準	品質確認者署名※
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。 皮膚表面には寄生虫が付いていない（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。	
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。	
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。	
その他	衛生的かつ適切な温度下で官能検査を実施した。	
その他	申請内容と荷口が適合していることを確認した。	

(2) 水産物 (加工品)

項目	判定基準	品質確認者署名※
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。包装され、破損がない。	
におい	固有のにおいであり、異臭がない。	
組織	製品固有の性状を有する。	
その他	衛生的かつ適切な温度下で官能検査を実施した。	
その他	申請内容と荷口が適合していることを確認した。	

※ (1) (2) の該当しない品目には、品質確認者署名欄に (一) を記載すること。

(別紙様式 1 1)

年 月 日

各 { 都 道 府 県
保 健 所 設 置 市
特 別 区 } 衛生主管部 (局) 長/〇〇厚生局長 殿

申請者

住所

氏名

印

電話番号

(法人にあつては、その所在地、名称及び代表者の氏名)

衛生証明書発行申請の取消願

「中国向け輸出水産食品の取扱いについて」(平成25年10月17日付け食安発1017第1号)に基づき、下記の製品について衛生証明書発行申請の取消しをお願いします。

記

1. 製品の詳細

- ① 品名
- ② 学名
- ③ 産地
- ④ 生産分類
 - 養殖 養殖区域
 - 天然 捕獲区域、漁船名及び漁船番号
- ⑤ 加工方法
- ⑥ 登録施設名 (登録番号) 及び住所
- ⑦ 輸送方法 (船舶の名称、航空機の便名)
- ⑧ コンテナ番号
- ⑨ 封印番号 (コンテナ等の封印番号)
- ⑩ 輸出者 (荷送人: 日本からの輸出者) の名前及び住所
- ⑪ 輸入者 (荷受人: 中国の輸入者) の名前及び住所
- ⑫ 数量
- ⑬ ネットウェイト (kg)
- ⑭ 生産年月日
- ⑮ 出発地
- ⑯ 到着地

