
中国における食の安全確保への取り組みに関する調査研究
報告書

日本国際貿易促進協会
一般社団法人日本海事検定協会
2014年(平成26年)12月

目次

| | |
|-------------------------------------|------------|
| はじめに..... | P1 |
| I. 調査の主旨、概要..... | P2 |
| 1. 調査目的 | |
| 2. 調査対象製品 | |
| 3. 調査対象政府関連機関・主力企業 | |
| 4. 調査項目 | |
| 5. 調査期間 | |
| 6. 調査方法 | |
| 7. 調査結果まとめ | |
| II. 中国政府の食品安全に対する取り組み..... | P5 |
| 1. 食品安全検査の法規制とその実施..... | P5 |
| 2. 「食品安全法」の改正動向..... | P10 |
| 3. ポジティブリストに関する中国政府の対応..... | P16 |
| 4. 輸出食品農産物に関する中国の品質安全管理システムの確立..... | P17 |
| 5. 輸出食品生産企業に対する規制..... | P30 |
| 6. 輸出商品に対する水際検査..... | P35 |
| 7. CIQ シール管理、実行..... | P37 |
| III. 企業視察..... | P38 |
| 1. 厦門、広州視察..... | P40 |
| 2. 青島、蓬萊、大連、北京視察..... | P63 |

はじめに

日本国際貿易促進協会は2010年3月に日中食品安全・貿易拡大推進会(会長：土橋昭夫・双日(株)顧問、当協会副会長)を会員企業の支援を得て設立した。2007年12月から翌年1月に河北省石家荘で発生した冷凍ギョーザの毒物混入事件は、日本のメディアで大きく取り上げられ、さらに粉ミルク問題も起こり、中国の加工食品、農水産物に対する信頼を一挙に失墜させた。それまで当協会は甘栗、水煮タケノコなどの単品ベースの輸入協議会がそれぞれの状況に基づき関係公司、部門と品質向上、安全性確保に取り組んできたが、たびかさなる問題発生を踏まえ、より広範な加工食品・農産物輸入企業が結集し、中国関係企業、部門への対応、働きかけが必要と判断した。

日中食品安全・貿易拡大推進会は設立後の6月、訪中団を派遣し国家質検検疫総局、衛生部、農業部はじめ、煙台、威海のCIQなどと交流し、同じく8月に中国の食品企業を傘下におく中国食品土畜産進出口商会と「日中間の食品安全・貿易の安定、拡大に向けた協力に関する覚書」を締結した(これは外務省の日中ハイレベル協議における締結8PJの一つに位置づけられた)。翌年7月には土橋昭夫会長一行30名が国家質検検疫総局を訪れ、「対日輸出農水産物・食品への監督管理に関する要望書」を提出するとともに、3月の福島原子力発電所事故による中国当局の輸入規制の改善を強く求めた。10月には改めて地方交流を行うため訪中団を派遣し、遼寧CIQと面談している。

中国の消費者の意識も大きく変化した。生活レベルの向上や権利意識が強まるなか、中国の消費者の食の安全・安心への関心は急速の高まりをみせた。中国の生産企業も独自の対応策をとることにより自社製品の安全性をアピールし始めた。中国の中央政府も座視できず、さまざまな政策を打ち出している。

中国の新たな動向を踏まえ、とくに生産企業の対応を柱に、法の観点からの中国の対応を調査することは意義ある取り組みといえる。幸いにもこの調査計画が、一般社団法人日本海事検定協会の公的事業支援プロジェクトに指定され、当協会は日中食品安全・貿易拡大推進会、日本海事検定協会、さらに矢野経済研究所の協力を得て、調査・分析を実施した。

ここにその調査結果を報告する。各位の業務推進の一助になればこれに勝る喜びはない。

日本国際貿易促進協会
2014年12月10日

I. 調査の主旨、概要

1. 調査目的

日本国内では中国の食品の安全に関する問題がクローズアップされているが、中国国家質量監督検査検疫総局(AQSIQ。以下、「質検総局」という)等関連機関は食品の安全確保のため、検査の厳格化をはじめさまざまな対策を講じている。また、中国の関連企業も独自に対応を図っている。本調査は中国の食品安全に関する検査の実態及び関連食品の加工業者による食品安全への取り組み実態を正確に把握することを目的としており、本報告書が日本の関連企業、業者などにとって中国の食品安全に関する政府、企業の取り組み実態について理解を深める際の一助となることを期待するものである。

2. 調査対象製品

中国から日本へ輸出される魚介類、鶏肉類などの食品を本調査の主な対象製品とする。

3. 調査対象政府機関・主力企業

(1) 政府機関

質検総局など関連機関

(2) 主力企業

青島、大連、厦門など主に日本と取引がある上記調査対象製品の加工企業

4. 調査項目

(1) 政府関連機関

- ①食品並びに加工食品の安全検査法規の実施状況
- ②ポジティブリストへの対応、農産物安全検測技術指導の内容、実施方策
- ③残留農薬、動物薬、添加物などに関するチェック体制
- ④特定企業に対するチェック方法、時期、内容など
- ⑤輸出の際に行う水際検査の詳細(全量検査、モニタリング検査など)
- ⑥「従来基準値(クロルピリホスなど)」違反の場合、「新基準値(ビフェントリンなど)」違反の場合、「一律基準値(テブフノジエドなど)」違反の場合などの罰則
- ⑦CIQ シールの管理、実行及び企業管理に対する教育
- ⑧GC/MS や LC/MS/MS を用いた多成分一斉分析法の実施状況
- ⑨食品安全情報、評価システムの実施状況
- ⑩日本向け輸出食品の安全性の指導方針
- ⑪その他の関連事項

(2) 関連企業

- ①企業の概要
- ②対象となる農薬、動物薬、添加物の管理体制、実行状況

- ③CIQ シールの管理、実行
- ④GC/MS や LC/MS/MS を用いた多成分一斉分析法の実施状況
- ⑤食品安全情報、評価システムの運営状況
- ⑥輸出食品(日本向けを含む)の生産品目、近年輸出数量
- ⑦輸出食品(日本向けを含む)の生産管理体制
- ⑧その他の関連事項

5. 調査期間

本調査は 2014 年 5 月～9 月に実施

日本国際貿易促進協会および同協会食品安全貿易推進会などのメンバーによる中国での現地視察、調査は 2014 年 7 月に実施

6. 調査方法

- (1)日本国際貿易促進協会、同協会食品安全貿易推進会および矢野経済情報諮詢(上海)有限公司の調査研究員によるヒアリング調査
- (2)一部、関連する既刊資料、WEB 情報を活用

7. 調査結果まとめ

(1)食品安全の問題

2008 年以降、中国では食品安全に関する認識が大きく変わり、従来の「食品衛生」から「食品安全」という視点に移った。これは、国が国民の食品安全をより明確に確保しなければならなくなったことが背景にある。

2013 年 12 月 23 日、習近平国家主席は「中央農村工作会議講話」において、「政府は食品安全問題を重視し、重点的に取り組まなければならない」と述べ、問題解決へ積極的な姿勢をみせた。

本調査の実施期間においても、中国国内では食品安全を脅かす企業が度々摘発され、マスメディアにも大きく報道された。これらの問題は摘発、報道にとどまらず、企業の存続、経営者への法的責任までも追及された。こうした動きから中国政府が食品の管理体制を従来の「衛生」から「安全」へと切り替えたといえる。

その背景には中国は関連法規「中華人民共和国食品安全法」(以下、「食品安全法」という)を改正する動きがある。同法は食品の製造、販売活動を規範的な枠組みを構築し、食品の安全を保障し、重要な役割を担ってきた。しかし、罰則が軽く、管理監督体制と制度は完全に食品安全の需要に対応しているとは言えず、食品の安全性は依然として厳しい状況にある。

2013 年 10 月、食品薬品監督管理総局は国務院(中国最高行政機関)に対して「食品安全法」(改正草案)を提出した。これを受け、国務院の法制弁公室は、関連政府部門、地方人民政府、業界組合などの意見を書面で 2 回わたり意見を集めた。さらに国務院の法制弁公室は、食品薬品監督管理総局のほか、国家衛生・計画生育委員会、質検総局、農業部、工業・情報化部等の中央省庁による共同審議や修正を加え「食品安全法」(改正草案)を完成させた。

この「食品安全法」(改正草案)は国務院の第 47 回常務会議で議決された。また、中国共産党第 18 期中央委員会第 3 回全体会議で最も厳しい食品安全監督管理制度を構築するという決定についても決議を行った。今回の法改正のポイントは以下の 4 点。

- ① 予防を主としたリスク予防
- ② 全工程監督管理制度の構築
- ③ 各方面に対する法律責任の追及の制度化
- ④ 食品安全の社会との共同対処の達成

なお、本調査の実施期間に中国共産党第 18 期中央委員会第 4 回全体会議では中国の法治を強調し、国家統治並びに行政管理の法治強化を実施する方針が固まった。今後、食品安全において更に厳しい法治措置が実施されることが予想される。

(2) 日本向け輸出食品の安全管理

日本向け輸出食品の加工企業は、現行の「食品安全法」に準拠するとともに、取引先となる日本企業が要求する日本国内の食品安全管理のルールに従い業務を行っている。中国では輸出食品の安全性の検査、監督業務を質検総局が実施している。企業の認証、業務管理などの業務は「出口食品生産企業届出管理規定」により厳しく管理されている。また、輸出先国の特別リクエスト、HACCP 認証体系の強制実施、食品生産許可管理の範疇にない食品輸出企業に対し、直轄の検査検疫機構は対象となる企業に現場検査を実施する。直轄の検査検疫機構の許可を得れば、第三者認証による評価結果等も採用される可能性があり、これにより輸出先国の規定に基づく管理が可能となる。

日本に輸出する食品は実質上、日本政府が要求した食品安全の規定に基づき、生産、加工などを管理している。2005 年 5 月 29 日より日本の厚生労働省が実施した食品、とりわけ輸入農産物、化学品について、ポジティブリストによる管理を中国の日本向け輸出食品の加工企業で実施している。当該ポジティブリストでは 302 種類の食品、799 種類の農業化学製品を含む 54,782 項目の基準が設定されている。園芸、野菜、果物、家畜、お茶、蜂蜜等の製品をカバーしており、製品ごとに平均 200 項目の農薬、動物薬、添加物の残量検査を実施しなければならない。日本のポジティブリストは非常に厳しい基準を採用しているが、中国政府及び地方行政部門は企業に対し、遵守するように監督している。

中国産食品は安全性に課題が残るものの、日本向け食品については日本が定めた基準で厳しく管理しており、安全性は高いといえる。本調査で視察をした企業はいずれも食品の安全性を厳しく管理しており、今後も努力、改善を続けることで、安全性の確保がなされていくと評価する。

Ⅱ．中国政府の食品安全に対する取り組み

1. 食品安全性検査の法規制とその実施

1-1. 「食品安全法」の成立背景

中国では食品安全問題が2008年以降、注視され始めた。以前は「衛生」という視点で、食品の衛生に関して管理を行ってきたが、2008年前後、食の安全問題が多発したことで食の安全に対する消費者の関心と不安が高まった。こうしたなか、中国政府は食品の「衛生」管理から「安全」管理に切り替え、食品安全管理に関する法的整備を進め、行政の監督を厳格化し、行政、企業、消費者による社会的な管理監督の協力体制の構築もより一層加速させた。

近年、インターネットの普及に伴い、情報手段が多様化し、事件や事故などの出来事がリアルタイムで伝わるようになった。食の安全に関する問題も同様で、広く注目されている。一方、指導者にも食の安全性問題の重要性が強く認識されるようになっている。

1981年、中国は「中華人民共和国食品衛生法」(以下、「食品衛生法」という)を起草した。2006年から2009年までの間、中国全国人民代表大会(日本の国会に該当、以下同)で数回にわたり、同法の改正作業を行ってきた。

2008年、中国の某粉ミルク企業のメラミン混入事件を発端に食の安全問題がしばしばマスメディアに取り上げられるようになった。こうした報道は国内外において、消費者の不信感をつのらせ、メイド・イン・チャイナの食品のイメージは大きく損なわれた。これを機に中国は、2009年に「食品衛生法」を廃止し、新しい法律である「食品安全法」を制定した。その後、新しい社会の動向に適応するために「食品安全法」のさらなる改正が求められ現在に至っている。直近の動向としては、2014年5月14日に「食品安全法」改正草案が国務院に採択され、第12期全国人民代表大会常務委員会第9回会議で審議されている。

今回の「食品安全法」の改正ポイントは、食品のインターネット通販(EC取引)、遺伝子の組み換え、保健食品に関する内容が改めて盛り込まれた点である。最も注目されるのは、食品のリコール制度、安全責任の明確化、管理監督体制の整備などがより一層厳格になったことである。政府や関係企業は「食品安全法」が正式に公布される前に、対応を始めていることが本調査の政府、企業の関係者との面談や取材を通じ確認できた。その大きな特徴を以下のようにまとめた。

法律の改正により、行政面での協力体制は特に食品の安全性に関する管理監督、各部門間の統合が始まっている。今までの多部門による管理・監督から、今後は下記のように特定の部門への一極化が進み、食品安全に対する政府の整備がさらに強化されるとみられる。

- ◆質検総局は主に食品の生産、加工、輸出入を監督する。
- ◆工商管理局は市場の秩序を整え、市場の規律を保つように管理を行う。
- ◆食品薬品监督管理局は飲食業に対して食品の加工、販売、消費、安全性管理の面において規制する。
- ◆農産物は農業部が管轄し、養殖、豚などの屠殺等を管理する。

今回の「食品安全法」の改正により「農家から食卓に並ぶまでの食品の安全確保」という一本

化した管理体系の実現を目指す動きが見えてきた。また、13億人の中国国民に対してだけでなく国際社会に向け、食品安全に対する国としての決意を示したともいえる。

1-2. 「食品安全法」の構造

(1) 食品安全リスクに対する監視測定及び評価

「食品安全法」の改正では食品安全リスクの監視測定と安全性の評価が盛り込まれ、管理、監督の責任所在を明確にした。これにより、今後の生産・流通に厳しく対応することが要求され、食品の安全性改善に期待できる。

| 執行主体 | 項目 | 法規 |
|---|------------------|---|
| 国 務 院 衛 生 行 政 部 門 | 監視測定対象者 | 第 11 条 国は食品安全リスク監視測定制度を確立し、食源性疾病、食品汚染及び食品中の有害要素について監視測定を行う。 |
| | 食品安全リスク監視測定制度の確立 | 第 14 条 国務院衛生行政部門は食品安全リスク監視測定或いは通報を受け食品安全リスクがあると察知した際は、直ちに検査を実施し、食品安全リスクに対する評価を行わなければならない。 |
| | 食品安全リスクに対する評価 | 第 16 条 食品安全リスクに対する評価は食品安全基準、食品安全に対する監督管理体制を制定し、改正する科学的根拠である。 |

1-3. 食品安全に対する管理統制

(1) 生産・販売過程中の食品安全に対する管理統制

(1)-1. 市場アクセス制度の確立

「食品安全法」の第 29 条では、「国は食品の生産経営に対する許可制度を実施する」と規定している。即ち、この生産経営の許認可は一種のビザのようなものであり、許可を得ていない場合、業者が市場に参入することが禁じられる。具体的に言えば、食品の生産、流通、飲食サービスにおいて、業者は食品の生産許可、食品の流通許可、飲食サービスの許可を取得する必要がある。

自営業者や零細業者などには過渡期を設け一定の配慮を行っているが、今後は徐々に食品の安全管理強化を行う。

許認可制度を実施する一方、下記 3 つの状況については食品流通許可の取得は必要ないとしている。

- ①生産許可を取得した食品生産業者が、自前の生産場所で自ら生産した食品を販売する場

合、食品の流通許可を取得する必要はない。

- ②飲食サービス許可の取得者が、自前の場所で食品を生産・加工した場合、食品の流通許可を取得する必要はない。
- ③農民が自ら栽培した食品向け農産物を販売する場合、食品の流通許可を取得する必要はない。

他方、小規模の食品生産加工業者が食品生産、販売活動を行う際は、「食品安全法」の規定に従い、生産経営の規模・条件に適應する食品安全の基準を満たし、生産・販売する食品が衛生、無毒、無害であることを保証しなければならない。

関連部門はそれに対する監督・管理を強化し、具体的な施策は各省、自治区、直轄市の人民代表大会常務委員会が「食品安全法」に基づき、制定することができる。

(1)－2. 食品添加物の生産許可制度の確立

食品添加物については、その生産許可、安全性評価、ラベル表記、包装に明確な基準で規定されている。国務院衛生行政部門が実施監督の主担当である。

詳細は下記の表の通り。

| 項目 | 法規 |
|-------------------------|--|
| 食品添加物 生産許可 | 第43条 国家は食品添加物の生産許可制度を実施する。食品添加物の生産許可を申請する条件、手続きは関連する工業製品の生産許可証の管理規定に従い、執行する |
| 新食品原料 食品添加物 安全性評価 | 第44条 新しい食品原料を使い食品生産に従事し、もしくは新種類の食品添加物、食品関連製品の生産に従事する企業及び個人は国務院衛生行政部門に関連する新品目の安全性評価資料を提出しなければならない。 国務院衛生行政部門は申請を受けた日より60日以内に、法規に従い製品の安全性評価資料に対し審査を行う。食品安全の基準を満たす場合、許可し公布する。食品安全の基準を満たさない場合、許可しない。書面で不許可の理由を説明する。 |
| 食品添加物 ラベル、説明書、 包装 | 第47条 食品の表記ラベル、説明書は「食品安全法」第42条第1款第(一)項～第6項、第8項、第9項規定の内容及び食品添加物の使用範囲、用量、使用方法を記載しなければならない。ラベルには「食品添加物」と明記しなければならない。 第48条 食品、食品添加物の表記ラベル、説明書には虚偽、誇張した内容を記入してはならない。疾病予防、治療効能に関する内容も言及してならない。生産者は表記ラベル、説明書に記載された内容について責任を負う。なお、食品及び食品添加物がそのラベル、説明書に記載された内容と異なった場合、市場で販売してはならない。 |
| 食品の輸入 管理制度 | 第63条 国の該当基準に対応していない食品を輸入する場合、もしくは新品種の食品添加物、食品関係製品を輸入する場合、輸入業者は国務院衛生行政部門に申請し、関連する安全性評価資料を提出しなければならない。国務院衛生行政部門は「食品安全法」の第44条の規定に基づき、申請の可否を決定し、該当する食品の安全国家基準を速やかに作らなければならない。 |

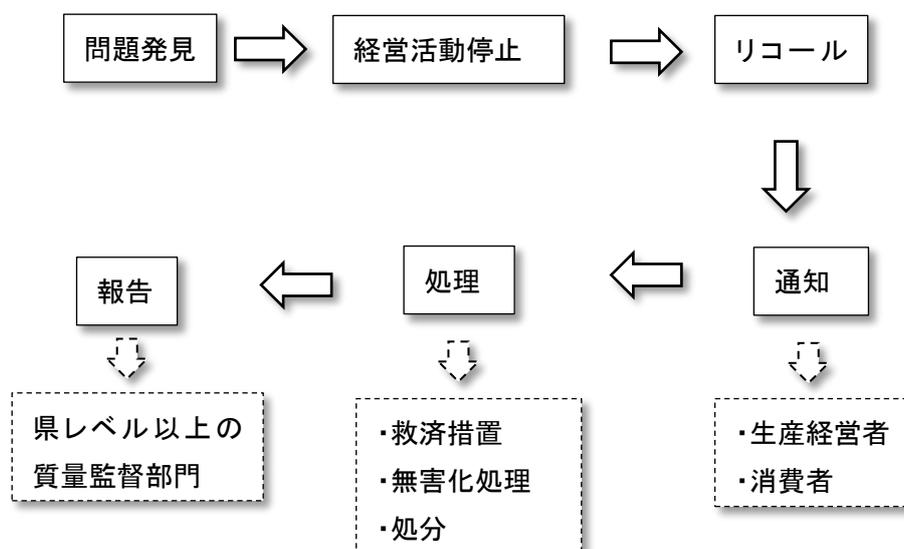
(2)食品リコール制度

今回の「食品安全法」では食品回収(リコール)に対しても明確な条文が定められた。この点では日本の条例に類似している。詳細は以下の通りである。

「食品安全法」の規定によると、企業側は不良品、不合格品などの食品が見つかった場合、直ちに自発的にリコールを実施しなければならない。中国の食品リコール制度の特徴は、企業側による自発的なリコール制度と国の強制力による強制的なリコール体制が並行したものである。

業者、県レベル以上の質量監督、工商行政管理、食品薬品管理監督部門はリコール実行の主体であり、リコールを届け出る、または命じることができる。

【食品リコールの実施流れ】



「食品安全法」第53条の規定によると、国は食品リコール制度を確立しなければならない。食品生産業者は、その生産した食品が食品安全基準を満たしていない場合、直ちにその生産を停止し、市場に流通した商品をリコールする必要がある。同時に、関連する業者及び消費者に通知し、リコールと通知の状況を記録に残さなければならない。

食品販売業者は取扱商品が食品安全基準を満たしていない場合、直ちに販売活動を停止し、関連する業者及び消費者に通知し、販売停止と通知状況を記録に残さなければならない。食品を取扱う業者は、リコールすべきと判断した場合、直ちにリコールする必要がある。

また、食品生産者はリコールした食品に対し、救済、無害化処理、処分等の措置を講じ、リコールした商品とその処理状況を県レベル以上の質量監督部門に報告する義務がある。食品生産経営者は法規に従わず、リコールせず、もしくは、販売を停止しない場合、県レベル以上の質量監督、工商管理局、食品薬品監督管理部門はその行政権により、リコールもしくは販売停止を命じることができる。

(3) 食品広告に対する管理監督

昨今、中国において食品の虚偽宣伝は一つの社会問題になっている。食品の事実と全異なる宣伝広告で、消費者の購買意欲を刺激させるが、結果、偽装食品を購入した消費者は大きな被害を受ける。消費者に被害を与える、という観点から食品の安全問題と同様に扱っている。

中国は食品生産、加工、流通、販売の各段階に対し、規制をかけるだけでなく、食品広告に関する秩序の確立にも力を注いでいる。

「食品安全法」第 54 条の規定によると、食品広告の内容は真実で合法的でなければならない、虚偽や誇張されたものを含んではならない。また、疾病の予防及び治療効果があると言及することは禁じられている。

食品安全監督管理部門或いは、食品の検査機構、食品協会、消費者協会は広告またはその他の形式で消費者に食品を推薦してはならない。また、第 55 条は社会团体もしくはその他の組織、個人は虚偽広告を使い、消費者に食品を推薦し、消費者の合法的な利益を侵害した場合、食品の取扱業者と共同で連帯責任を負わなければならないと定めている。

1-4. 食品安全事故に対する措置

(1) 食品安全事故への応急措置予備案の制定

食品安全事故とは食品中毒、食源性疾病、食品汚染等により人の健康に被害を与えた、或いは与える可能性のあるものを指す。食品安全事故の対処措置は大きく 2 つに分けられ、応急措置と食品安全事故通報制度からなる。

応急措置は「食品安全法」第 70 条の規定に基づき、国務院が政府関連部門を組織し、国家食品安全事故応急措置を制定する。県レベル以上の地方人民政府は関連する法規の規定、上級人民政府の食品安全事故応急措置予備方案及び現地の状況に基づき、該当する行政区域の食品安全事故応急措置予備方案を制定し、上級人民政府に届け出る。食品の生産、販売に従事する業者は食品安全事故処置方案を制定し、企業内の食品安全予防措置を定期的に検査し、食品安全事故を誘発する弊害を速やかに解消する。

(2) 食品安全事故通報制度

「食品安全法」第 71 条の規定によると、食品安全事故を引き起こした関係者、またその治療を受け入れる医療機構は、事故発生地 of 県レベル衛生行政部門へ直ちに報告しなければならない。また、農業行政、質量監督、工商行政管理、食品薬品監督管理など政府部門は日常的な監督管理活動の中で、食品安全事故を発見し、食品安全事故の通報を受けた場合、直ちに衛生行政部門に通報する義務がある。

重大な食品安全事故が発生した場合、県レベル衛生行政部門は関連法規に従い、同じ行政レベルに属する人民政府及び上級人民政府の衛生行政部門に報告する。必要に応じて、国務院の衛生部門に直接報告する場合もある。重大な食品安全事故が起こった場合、県レベル人民政府は食品安全事故の処置指揮機構を設け、応急措置予備案を発動し、関連法規に従い、対処する。

1-5. 「食品安全法」に関する民事責任

「食品安全法」の関連法規に違反した場合、主に3つの民事責任が問われる。これは損害賠償、処罰性賠償制度、虚偽広告に対する処罰制度である。

損害賠償は食品安全基準を満たしていない食品により消費者に与えた損害に対し、消費者は食品の生産業者もしくは販売業者に対し、発生した損害金額を越えない損害賠償を求めることができる。

処罰性賠償制度は食品安全基準を満たしていない食品を生産し、また、明らかに食品安全基準を満たしていない食品を販売した場合、消費者は通常の損害賠償金を求める以外に、生産業者もしくは販売業者に対し、損害による発生した金額の10倍に相当する賠償金を求めることができる。

社会团体もしくはその他の組織、個人は虚偽広告を使用し、消費者に食品を推薦し、消費者の合法的な利益に損失を与えた場合、食品生産業者もしくは販売業者とともに連帯責任を負わなければならない。

2. 「食品安全法」の改正動向

2-1. 改正背景

現行の「中華人民共和国食品安全法」(以下、「食品安全法」という)は食品の生産、販売活動、また食品の安全保障において、重要な役割を果たしている。同法の施行により食品の安全性が向上し、一定の評価を得ている。

しかし、食品の生産・販売活動に従事する企業が法律違反し、食品安全事故を引き起こす問題は、いまだ根本的な解決には至っていない。また、食品安全に対する管理・監督体制、法的な施行手法及び法規制度の不完全さも無視することはできない。違法行為を行う企業が負う法律責任は軽く、こうした企業に対する法律は十分に発揮できておらず、食品の安全問題は厳しい状況に直面している。

これらの理由から、中国共産党第18回代表会議の開催以来、党中央委員会、国務院は食品の安全監督管理体制を一層改善し、厳しい食品の安全監督管理体制の確立に注力している。

したがって、これまでの食品安全における改革の成果を踏まえ、国は管理監督体制を完備し、食品安全面で際立った問題を解決するため、法律を用いて食品の安全性を守り、最も厳格な食品の安全監督管理体制を保障しなければならない。

「食品安全法」の改正にあたり、2013年10月、食品薬品監督管理総局は「食品安全法(改正草案送付案)」(以下、「改正草稿送付案」という)を国務院に提出した。国務院の法制弁公室は「改正草稿送付案」を受領すると前後2回にわたってパブリックコメントを募集し、5,600件余りの意見が寄せられた。同時に、各省での現地調査、企業、協会、専門家との座談会を行い、大きな反響を呼んだ。このような活動の実績を踏まえて、国務院法制弁公室は食品薬品監督管理総局、衛生計画生育委員会、質検総局、農業部、工業和信息化部等の部門とともに改正草稿送付案を改正し、「食品安全法」(改正草案)(以下、「改正草案」という)を作成した。

2-2. 改正方針

中国共産党第18回中央員会第3次全体会議の決定により、最も厳格な食品の安全監督管理体制の確立とその趣旨に基づき、下記4つの方面から改正を行った。

- ①「予防を優先し、リスクコントロール」を強化する。即ち、食品の安全リスク監督検査、リスク評価及び食品安全基準などの管理体制を一層改善し、生産販売業者による自主検査、責任対応、リスク管理等の制度を増設し、食品安全の弊害を解消する
- ②最も厳格な全過程における監督・管理制度を確立する。その内、食品の生産、販売、飲食サービスなど一連の過程や食品の生産過程で使用した食品添加物、食品関連製品等の項目について、制度を完備、強化し、既存基準をさらに厳格化し、全過程にわたり監督管理を実施する
- ③各関係者へ最も厳しい法律責任制度を確立する。民事、行政、刑事等の法律手段を総合的に用いて法律違反の生産経営者に対し、最も厳しい処罰を与える。他方、地方政府や監督管理部門における職務上の怠慢に対しても厳粛に責任を問い、法律に違反し、作業を行う検査機構等に対しても、厳しい責任追及を行う
- ④社会全体で食品の安全問題に対処する。消費者、関連業界の協会、マスメディア等の監督の役割を発揮させ、食品安全問題に対処するために各関係者を取り込み、秩序と合理性のある社会的参画を目指す

今回の「食品安全法」の改正では、条文が従来の104条から159条に増えた。特に、「最も厳しい食品安全監督管理体制」に対し、賛否両論の声があがった。「最厳格」という最終目標に向けては段階的に進め、実現には時間が必要として、「最厳格」という文言の削除を求めた全国人民代表大会の代表もいた。しかし、食品の安全性問題に対しては、厳しき対処しなければその弊害がますます社会に悪影響を与え、結果、中国全体の国益を損なうという認識が強く、最も厳格な管理体制の確立に漕ぎつけた。その他、改正法では予防を優先し、リスクをコントロールするという原則を明確に打ち出した。初期段階で問題を解決することに重点が置かれ、主力企業による食品トレーサビリティ体制の確立が言及されていることで、今後、食品の生産企業の自社管理がより高い水準で求められる。

2-3. 主な改正内容

| No. | 方針 | 制度 | 増改内容 | 対応条文(新) | |
|----------------|---|-----------------|--|--|--------------------------|
| 1 | 予防を優先し、リスクをコントロールする法律制度を強化する | 基礎制度の完備 | ・リスク監督測定の計画調整、規範化、結果通報等の増加 | 第15条～第17条 | |
| | | | ・リスク評価、リスク情報の交流制度の明確化 | 第19条、第24条、第29条、第34条 | |
| | | | ・基準の実施状況に対する追跡 | | |
| | | 生産経営者の自己検査制度の増設 | ・自己検査の定期化 | 第74条 | |
| | | 責任相談制度の増設 | ・監督管理者の食品生産管理者に対する呼出制度 ・監督部門の責務 | 第112条 | |
| リスクマネジメント制度の増設 | ・監督管理の仕方、手法、頻度等の確立 ・食品安全違法行為のデータベースの完備 | 第105条、第119条 | | | |
| 2 | 最も厳格な全過程監督管理法律制度の確立 | | ・食品生産、原材料の投入、半製品、製品に対する検査の厳格化 | 第41条、第69条 | |
| | | | ・幼児向けの食品の届出、幼児粉ミルク生産の厳格化 | | |
| | | | ・食品流通分野における卸企業の販売記録及びネット上交易主体の食品安全責任の明確化 | 第50条、第73条 | |
| | | | ・飲食サービス分野におけるサプライヤーの原材料の管理義務 | 第54条、第70条 | |
| | | | ・学校等集中飲食場所の食品安全管理の規範化 | | |
| | | | 遊及制度の完備 | ・入荷、出荷検査の記録制度の明確化 ・食品、食用農産品に対する全過程追跡の協調制度 | 第45条～第47条、第49条、第50条 |
| | | | 保健食品の商品登録、届出制度、広告審査制度の増設 | ・保健食品原料の使用と性能の説明の義務化 ・食品添加剤、食品関連製品の生産管理制度の規範化 | 第56条、第62条、第65条、第66条、第76条 |
| 輸出入食品管理制度 | ・輸入食品の港検査の強化 | 第87条、第89条 | | | |
| 食品管理制度の改善 | ・食品薬品監管部門による集中管理体制 | 第5条 | | | |
| 3 | 最も厳格な法律責任制度の確立 | 民事賠償責任の強化 | ・生産経営者の先行賠償責任 | 第138条 | |
| | | | ・賞罰性の賠償金制度の完備 | | |
| | | 行政処罰の強化 | ・食品添加剤への有毒物質投入等の違法行為に対する処罰 | 第124条、第149条 | |
| 公職人責任の明確化 | ・地方政府責任者の引責辞任等、公職人の違法、失職行為に対する厳罰 | 第9章第2節 | | | |
| 4 | 社会との共同対処 | 食品安全の通報奨励制度 | ・通報人への奨励 | 第114条 | |
| | | 食品安全情報の公表規範化 | ・迅速な食品安全情報の公開 | 第11条、第118条、第121条 | |
| | | 食品安全の責任保険制度の増設 | ・国は食品生産経営者の食品安全責任保険への加入を奨励する | 第78条 | |

2-4. 特記要項

「食品安全法」の改正に関して、改正前と比べ、下記 11 項目が最も注目されている。特に、近年ホットイシューとして大きな反響を呼んだ乳幼児食品、食品関連のインターネット通販(EC)に対する行政規制が一段と厳しくなっている。

(1)企業の飲食に対する管理の規範化について

飲食サービスにおいて、サービスの提供者に対し、原料仕入れ管理の義務を課し、学校給食等に対し、食品の安全管理の規範化を求めている。

食堂が設置された学校、幼稚園、建築現場等の給食事業は、「食品安全法」及び関連法定に従い、食品安全基準を実施し、食品安全を確保する義務がある。学校、幼稚園、建築現場等の給食は外部に食品を注文する場合、食品の生産・販売の経営許可を取得した供給元を選定しなければならない。そして、供給元からの給食について検査を実施しなければならない。一方、供給元は「食品安全法」の法規及び供給先の食品安全基準の要求に基づいて、食品の安全と食品の栄養素などを保証しなければならない。

(2)乳幼児食品の監督管理の厳格化について

食品生産業者は原材料の点検、生産過程の安全管理、貯蔵管理、設備管理、不合格品管理等の食品安全管理制度を設定し、またこれに基づき実行し、食品の安全保障体制を改善させ、食品の安全を確保しなければならない。

国は乳幼児食品について、厳格な管理監督を実施する。乳幼児食品の加工業者は品質管理システムを確立し、原材料の入荷から出荷までの全過程について品質管理を実施する。乳幼児食品の安全性を保障するため、出荷する製品ごとに検査を実施する。乳幼児食品に使用する牛乳、副材料、食品添加物等は法規の規定及び食品安全の国家基準を満たさなければならない。乳幼児食品は、乳幼児の成長発育に必要な栄養成分が含まれることを保障することとする。

国は委託生産、OEM 生産の乱用等で乳幼児粉ミルクを生産することを禁じ、また同一配合成分で異なるブランドの乳幼児ミルクなどの製品を生産することを禁止する。

(3)卸売業者の販売記録制度について

食品流通の中で、卸売業者の取引記録制度を増設する。

食品卸売業者は取り扱った食品の名称、規格、数量、生産期日、生産ロット、賞味期限、販売期限及び仕入先の名称、所在地、連絡先等を正確に記入し、関連証憑を保管しておかなければならない。記録及び証憑の保管期限は最低でも食品の賞味期限満了後の6ヶ月とする。また、賞味期限を明記していない場合は、その記録の保存期限を最短2年とする。

(4)行政レベル別リスク管理について

県レベル以上の人民政府の食品薬品監督管理部門、質量監督部門は食品の安全リスク監督検査、リスク評価の結果及び食品の安全状況等に基づき、監督管理の重点箇所、方法、頻度について、レベルを分けてリスク管理を実施する。

同時に、食品薬品監督管理部門は農業行政、質量監督部門と共同で食品安全に関する違法行為のデータベースを構築している。食品生産業者による違法情報をデータベース化して社会一般に向けて情報を公開し、かつ更新している。重大な違法行為を犯した食品生産業者は企業の投資主管部門、証券監督・管理機構及び関連金融機構に通報することができる。

(5) 社会全体による食品の安全監視について

国は食品安全に関する通報奨励制度を導入する。通報が真実である場合、通報者に報償を支払う。また、食品安全情報を規範化し、定期的に公布する。

特に、食品薬品監督管理部門は食品安全の情報を正確、客観性をもって公布することが要求されている。マスメディアは食品安全の違法行為を監督し、客観性をもって正確な食品安全報道を行い、いかなる企業もしくは個人もねつ造した情報を散布してはならない。

さらに、食品安全責任保険制度を新設する。国は食品安全責任保険制度の新設を奨励し、食品生産業者が食品安全責任保険に加入することを支援する。また、権限を付与された食品薬品管理総局は保険監督委員会と共同で具体的な方法を制定する。

(6) 行政指導による呼び出し制度について

食品生産販売の過程において、事業者は食品の安全を害する問題に対し速やかに対応措置を取らなかった場合、食品薬品監督管理部門は食品生産販売事業者の法定代表者または責任者を呼び出すことができる。一方、食品薬品監督管理部門は食品安全システムのリスクを発見せず、監督管理区域の食品の安全を害する問題に対し直ちに対応せず、解決しなかった場合、同じ行政レベルの人民政府は同部門の責任者を呼び出すことができる。地方人民政府が食品安全責務を履行しなかった場合、上級人民政府がその責任者を呼び出すことができる。

事業者の法定代表者、責任者並びに上級機関に呼び出された下級の食品薬品監督管理部門、地方人民政府は有効な対応措置をとり、食品の安全性及びその監督管理の業務を直ちに改善しなければならない。

このような呼び出しの行政指導状況と業務改善の記録は、食品生産業者の安全信用データ、地方人民政府食品安全監督管理の業務評価、審査記録として残さなければならない。

(7) 最も厳格な法律責任制度について

最も厳格な法律責任制度については、主に4つの方面から言及されている。

① 当事者の民事賠償責任

消費者から賠償請求を受けた生産販売業者は最初に賠償金を支払い、責任の転嫁をしてはならない。法律で定められている場合、消費者が被害金額に対し、十倍の賠償金もしくは三倍の損失の処罰性賠償金を求められる制度に改善した。ここでいう「賠償金」とは、消費者が代金を支払い購入した商品自体に問題があったことでもたらされた金銭的な損害である。それに対し、「三倍の損失の処罰性賠償金」とは消費者が代金を支払い購入した商品等を利用し、それによってもたらされた消費者の人身、財産的損害総額の三倍を指している。

② 厳しい行政処罰を制定

食品に有毒有害物質等を入れる悪質な違法行為に対しては、規定により、直ちに営業許可証を取り消し、被害金額に対し、最高で三十倍の罰金を科す。上記の違法行為を明らかに知っていたにもかかわらず、生産場所を提供し、販売先を紹介した場合、最高二十万円の罰金を科せられる。

食品安全に関する違法行為により刑罰を受けた場合、また、虚偽検査報告書を作成し、解雇された食品検査機構の従業員は生涯、食品検査業務に従事することが禁じられる。

③ 管理人員と行政担当者を処罰

地方政府の担当者及び食品安全監督管理職員の失職処分については、規定された職責に合わせ、相応の責任を問われ、細分化した処分を実施する。一方、地方政府担当者の引責辞任も盛り込まれた。

④ 重大な違法行為への刑事責任を追及

生産経営者、監督管理者、検査職員等に対し、違法行為が刑法に抵触するとみなされる場合、刑事責任を追及される。

(8) サンプル採集の市場価格について

食品安全リスク評価の実施にあたっては企業側から費用を徴収してはならない。採集したサンプルは市場価格に従い、支払う必要がある。

リスク監督測定計画調整、行動規範、結果通報等について規定され、リスク情報の交換制度を盛り込んだ。食品安全リスク監督測定従業員は関連食品用の農産物の生産に直接介入し、食品の生産経営場所でサンプルを採集し、データを収集する。

一方、国务院衛生行政部門は現行の食用農産物の品質安全基準、食品衛生基準、食品品質基準と関連食品の業界基準を統一しなければならない。統一後、食品安全国家基準として公布する。省レベル以上の人民政府衛生行政部門は同じ行政レベルの食品薬品監督管理、質量監督(品質監督)、農業行政等の部門とともに、食品安全国家基準及び地方基準の執行状況にあわせ、評価結果に基づいて、食品安全基準を改正しなければならない。

(9) 保健食品の製品登録制度について

改正案には、保健製品の登録制度、届出制度及び広告審査制度、食品添加物の経営規範及び食品関連製品の生産管理制度が盛り込まれた。

輸出入の食品管理制度については、特に輸入食品の港での検査に一層力が注がれる。同時に、食品安全監督管理体制を完備し、段階的な検査方式を食品薬品監督管理部門により統一し、食品の生産、流通、飲食サービスをカバーできるような集中管理体制を構築する。

(10) 食品のインターネット通販(EC取引)の当事者の責任について

改正案によると、消費者はEC取引の第三者のプラットフォームを通じて、食品を購入する際に合法的な権益が侵害された場合、EC取引を行った食品販売業者は食品生産者に対し損害賠償を求めることができる。EC取引のプラットフォーム運営者はEC取引経営者の氏名、住所、有効

な連絡先を提供できない場合、賠償の責任を負う。EC取引のプラットフォーム運営者は損害賠償をした後、販売した食品経営者或いは食品生産者に追徴賠償させることができる。なお、EC取引のプラットフォーム運営者は消費者に対して保証した内容を履行しなければならない。

(11) 食品全過程遡及制度の確立について

改正案によると、國務院食品藥品監督管理部門は國務院農業行政等の関連部門と共同で食品及び食用農産物全過程遡及協力体制を構築する。食品生産経営企業は本法の規定に従い、食品の遡及が可能となることを保証しなければならない。政府は食品生産経営企業が情報化の手段を使い、食品遡及体系を確立することを奨励する。

3. 日本のポジティブリストに関する中国政府の対応

2005年5月29日から、日本の厚生労働省は食品、とりわけ輸入農産物、化学品に対しポジティブリスト制度を実施している。その内、302種類の食品、799種類の農業化学製品を含め、54,782項目の基準が設定された。園芸、野菜、果物、家畜、お茶、蜂蜜等の製品をカバーし、製品ごとに平均200項目の農薬、動物薬、添加剤の残量検査を実施しなければならない。

史上最も厳格な検査体制ともいえるポジティブリスト制度は中国の輸出ビジネス及びその関係者に大きな影響を与えている。

中国の商務部対外貿易司と中国食品土畜輸出入商会は日本のポジティブリストの影響を最も受けた重点輸出製品を対象とし、早い段階で「対日輸出農産物リスク評価報告書」を発表した。同報告書では中国農産物の対日輸出についてマクロ状況から考察し、対日輸出の主要商品(肉類、野菜、果物、水産品、穀物)が受けた影響を分析し、輸出企業の弱点はどこにあるのかを指摘した。さらに、技術障壁や輸出商品と日本国内の同一商品との競争関係といった観点に基づき、対日輸出リスクの最も大きな農産物(ネギ、お茶、ウナギ、マツタケ、シイタケ、キクラゲ等)に対し、対日輸出の注意点及びアドバイスを明確にしている。また、ポジティブリストの対応策として①生産の基地化管理、②厳格な検測基準の制定及び研究開発、③設備購入による自社検査の強化といった行政指導の方向性を示した。

一方、ポジティブリストに対し、質検総局を中心とした政府部門は政府主導の一連の対応策を出した。大きな動きとして、下記4点について概述する。

(1) ポジティブリスト制度に関する学習及び研究

質検総局は専門家を組織し、ポジティブリストを中国の「農薬登記公告」及び「中華人民共和國動物典」と対照し、中国国内の農業化学製品の残量を再評価した。また、ポジティブリストにおける農業化学品の残量基準に関して、米国、カナダ、ニュージーランド、オーストラリア、EUそして中国の規定と比較した報告書を作成し、公布した。

(2) ポジティブリスト制度に対する評価及び意見の提出

質検総局は専門家を組織し、ポジティブリストの中で言及された農業化学品の残量基準等を

分析し、中国の対日輸出の食品、農産物に対する影響を評価した上で質検総局の意見書を作成。第5回全国技術障壁貿易措置部連絡会を通じ、同意見書を日本側に提出した。

(3) 外交活動

中国政府は日本への訪問活動や駐中国日本大使館、WTO/SPSなどの機関を通して、ポジティブリスト制度への関心を示し、中国政府の意見書を提出した。そして、2006年8月李長江局長（当時）は訪日食品安全視察団を率いて、日本側との直接交渉を行った。その結果、日本側はCACの評価基準を受け入れ、項目別にオーストラリアとアメリカの残留基準を参照し、残留基準の数値を改正した。

(4) 宣伝広告活動の強化

ポジティブリストに対応する宣伝パンフレットを作成し、企業向けの宣伝教育に力を注いだ。また、標準法規センター、中国検査検疫研究院と一緒に、ホームページを立ち上げ、ポジティブリストの最新動向を紹介し、関係者向けに日本の食品農業化学品残留基準、検索方法、命令検査、モニタリング検査及び日本の食品安全法規等の情報を公開した。その中で、中国の輸出企業がポジティブリスト制度をより直感的に理解しやすいように、質検総局は日本の厚生労働省と共同で企業向けの学習会、セミナーを計8回にわたり行った。

(5) その他

行政職員及び企業の経営管理者に対する教育や輸出企業への指導活動を展開した。特に農産物の栽培、生産基地を設立させ、農薬、動物薬、添加剤の使用管理に対し、遡及体制の完備を要求し、行政指導を行った。また、地方行政の検疫機構は質検総局の指導方針に従い、ポジティブリスト制度に対応できるような仕組みや検査技術を教え、現場での検査指導を展開した。

4. 輸出食品農産物に関する中国の品質安全管理システムの確立

4-1. 輸出食品生産企業に対する届出管理制度

「輸出食品生産企業届出管理規定」によると、国は輸出食品企業に対し、企業届出管理制度を導入している。同制度を統一的に管理しているのは国家質量監督検査検疫総局（以下、質検総局と略する）であり、管理業務を組織する行政機関は国家認証認可監督管理委員会（以下、認監委と略する）である。さらに、質検総局が各地に設置している輸出入検査検疫機構は具体的な検査業務の実施といった役割を担っている。

中国輸出入検査機関の統計データによると、現在、輸出企業として登録された企業数は既に13,000社に上っている。輸出企業は輸出前に強制的な義務として、認監委への届け出をしなければならない。そして、輸出相手国に特別な要求がある場合、中国側はその条件を満たす優良企業を推薦する。例えば、日本と中国の間には、調理済みの食品に関して、日中には政府間の協議書があるため、それに従い、日本側は現場で検査し、中国側は継続的な管理監督を実施する。なお、輸出食品企業に対しては、質検総局148号令に基づいて細部を規定している。

輸出食品企業の基準に関して、2013年、国家認監委は23号公告を公布し、それを判断根拠とし、企業審査を実施している。この23号公告はアメリカ、EU等の先進諸国の取り組みを参照し作成されており、国際的な水準が導入されている。一つの例を挙げると、全ての輸出企業は基本的にHACCPやGAPを導入するよう要求されている。特に、肉、缶詰商品、水産品の輸出企業は非常に高い安全水準が設定され、検査を実施している。

輸出食品生産企業は食品生産、加工、貯蓄等の各段階において、中国もしくは輸出相手国の関連法律に従い、食品の安全性を確保するため、食品の衛生管理、品質を保證できるようなシステムを導入し、有効的に運営していかなければならない。そして、輸出食品企業は届出を行い、下記関連資料を提供することが義務付けられている。

- ① 営業許可書、組織機構コード証、法人代表もしくは授権責任者の身分証明書
- ② 輸出食品生産企業の衛生基準及び輸出相手国の基準を満たしたことを証明する自社声明書、自社審査済報告書
- ③ 企業生産条件(工場の平面図、作業場の平面図)、製品の生産加工の工種、加工過程等の情報並びに食品原材料、副材料、食品添加物の使用状況、企業衛生品質の管理職員及び技術者の資格等の基本情報
- ④ 食品安全衛生管理システムの基本状況
- ⑤ 食品生産許可、行政許可の関連許可書
- ⑥ その他の取得した認証資格及び企業内部実験室に関する資格等の基本状況

「輸出食品生産企業届出管理規定」第7条

書類審査の他にも、輸出相手国の特別リクエスト、HACCP認証体系の強制実施、食品生産許可管理の範疇に入っていない輸出食品企業に対し、企業の直轄検査検疫機構は対象企業に対する現場検査を実施する。直轄検査検疫機構の許可が得られれば、第三者認証による評価結果等が採用される可能性もある。

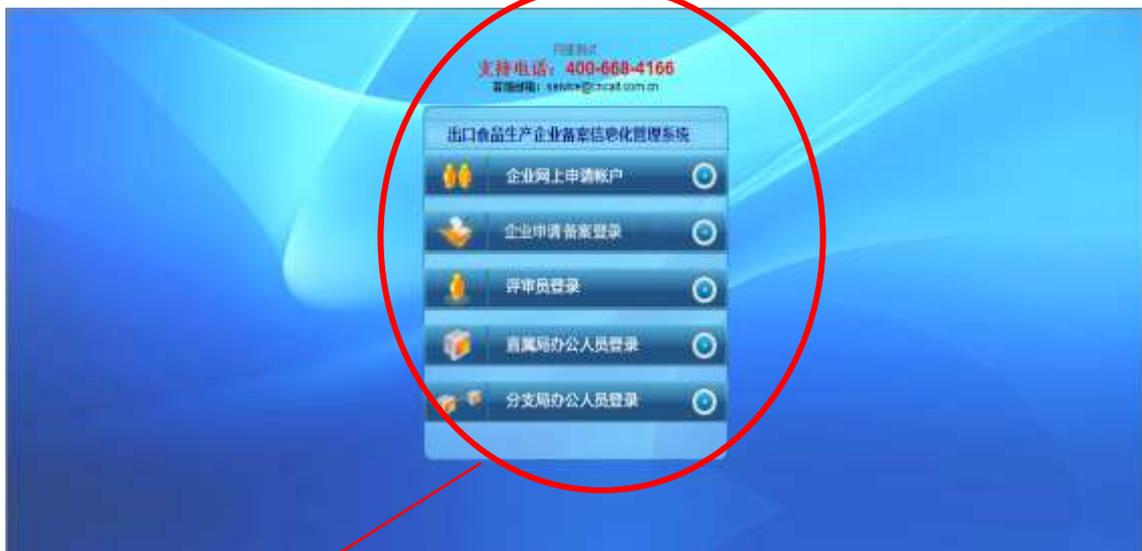
届出審査を通過した企業にのみ「輸出食品生産企業届出証明」が交付される。

また、直轄検査検疫機構は関連規定及び輸出食品のリスクにより、届出監督管理方案及び年次計画を制定し、産品種類別に輸出企業に対する検査頻度を決定し、サンプリング検査及び現場検査を実施する。

【公式サイトでの企業届出手続きのフロー】



国家認監委の HP (<http://www.cnca.gov.cn/#>)を開くと、「出口(輸出)商品」の категорияに「食品生産企業届出」の項目があり、正式的な届出通過した輸出食品農産品企業の情報に記載されている。



画面上の「食品生産企業届出」の箇所をクリックすると、輸出食品生産届出情報管理システムのページとなる。それぞれ、企業側のネット申請、企業申請届出制度、審査員登録、直轄局事務員登録、分局事務員登録があり、申請に関する情報化が進んでいる。

出口食品生产企业备案信息化管理系统

企业申请登录帐号

*企业名称: 注册种类: 注册使用由0-9的小写英文字母、0-9的数字、下划线组成,长度在5-20个字符组成

*帐号密码: 设置8-10位密码, 建议由大写、小写字母、数字、特殊字符的任意两种组成

*确认密码:

*生产企业名称: 请选择工商注册登记的名字填写企业名称

*企业地址: 请选择工商注册登记的地域填写企业地址

*是否法人单位: 是 否 *企业法人负责人:

*企业联系人:

*联系人电话: *联系人手机:

组织机构代码: 组织机构代码图片: *营业执照为jpg

*营业执照注册号: *营业执照图片: *营业执照为jpg

*选择受理单位: 请选择工厂所在地的监管机构(管理单位), 请向当地的检验检疫局联系, 有的地区只允许检验检疫局地址注册受理申请

*加工厂名称:

*生产场所地址:

更に、「企業申請届出登録」(上図 2 番目)をクリックすると、申請用票が出てくる。その中で、企業の基本情報(企業名、所在地、法人代表、連絡先、組織コード、営業許可書等)を記入し、提出する。その後、審査を経た合否の結果は、行政側から記載連絡先に通達される。

2014年09月11日 星期一

中国认证认可监督管理委员会

认证认可行政审批在线服务系统

出口食品生产企业备案

当前位置: 出口食品生产企业备案

申请类别

《出口食品生产企业备案管理规定》(国家质检总局2011年第142号令)

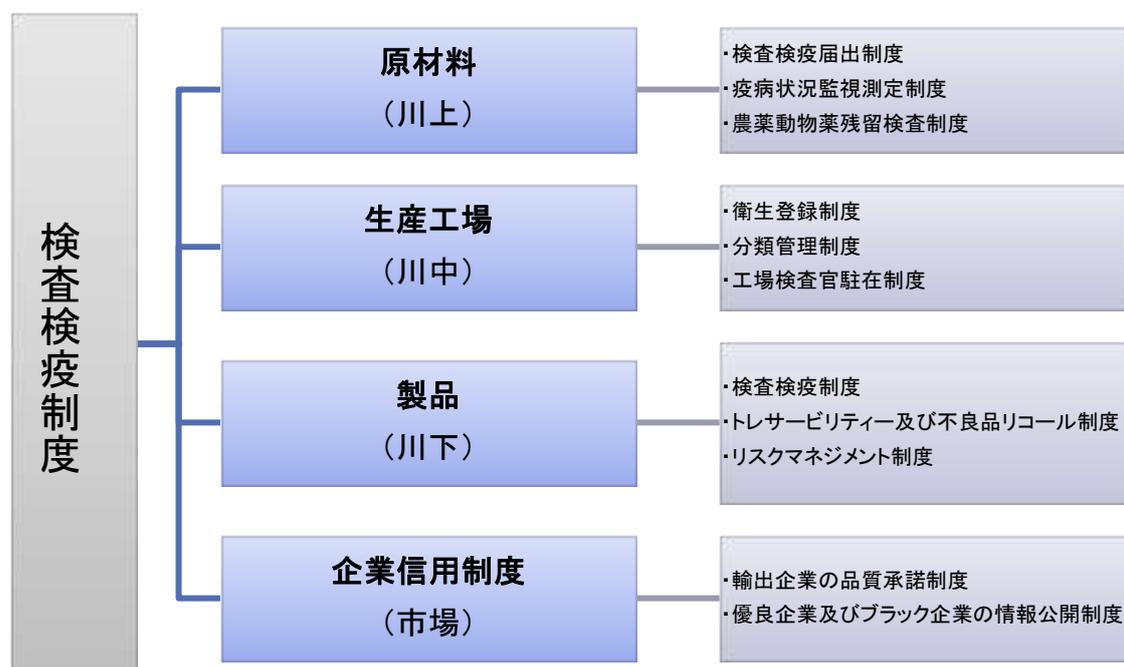
現在は情報化行政の一貫としてネット上のインフラ整備が進んでおり、本届出登録申請に関しても審査の法規根拠、実施主体、申請条件、申請材料、審査手続、期限、結果、費用及び Q&A などの内容をネット上で検索することが可能である。

4-2. 食品生産全過程に対する食品安全検査体系

中国の食品用農産物に関する品質安全保障体系は主に4つの面から構成されている。この品質安全保障体系の考えは食品用農産物の生産の川上となる原材料への検査からはじまり、生産加工段階への検査を経て、川下となる製品段階に対する検査までをカバーする。そして、それぞれの段階において、監督・管理の標準化制度を導入し、食品用農産物の生産経営業者に義務を負わせている。企業信用制度を導入し、輸出企業に自社の品質保証を承諾させている。承諾の通りに実行した業者と違反した業者の情報は行政部門の情報システムを通して社会一般に向け、公開される。

特に、企業信用制度については非常に意義が大きいとみられる。企業信用制度の実施によって、企業の「履歴」は全て検索、閲覧することができるようになり、一般の消費者でも企業の良し悪しについて非常に容易に判断できる。こうしたことから、企業は長く生き延びようとするれば、まず「企業信用」を守らなければならなくなっている。信用の無い企業はビジネスが継続できなくなり、自然に淘汰される。こうして、実力があり、且つ信用力の高い企業しか生き残れない仕組みを作り、良い循環を実現しようとしている。

【中国食品農産物に関する品質安全保障体系図】



(1)原材料の安全確保

農産地の疫病問題、残留農薬問題に対処するため、生産基地とした栽培基地、養殖基地にて、全面的に検査検疫届出制度、疫病状況監視測定制度、農薬動物薬残留検査制度を導入している。三大制度の相乗効果を通して、食品農産物の源の安全性を確保し、川下の検査に有利な環境整備を整えるのが主旨である。

以下、原材料栽培基地に対する検疫管理制度について原材料の安全確保における仕組みを紹介する。

「食品安全法」、「食品等製品の安全の監督管理強化に関する国务院の特別規定」及び「輸出入食品安全管理方法」の規定により、質検総局は原材料の栽培基地に対し、届出制度及び監督管理を実施している。一方、質検総局は各地方で設置されている輸出入検査検疫機構を通して、直轄地域内の輸出食品企業の栽培基地に対する届出、監督管理を実施する。こうして、中央と地方は効果的な業務連携を行い、輸出食品企業の栽培基地に対し、共に監督管理する体制が構築されている。

検査検疫届出制度を申請する主体は①輸出食品生産加工企業②原材料の栽培場③農民専業合作組織及び業界協会等の3つである。

上記申請主体には申請資料の提出が義務付けられている。また、必要な申請書類の提出のほか、食品生産企業は原材料の栽培基地に合法的な管轄権を有し、管理制度を設定しなくてはならない。管理制度には、基地管理機構の設置、栽培作業の規範化、農業化学品に関する管理制度、運輸管理制度、疫病状況の監督測定、害虫予防、有毒、有害物質の検測制度、産品の遡及制度等が含まれる。そして、栽培基地の担当者、作業員は相応する資格を持つ者でなければならない。また、栽培基地の土壌、水、空気に関する環境監督測定の報告書を提出するという義務もある。

届出された栽培基地に対し直轄権限を有する検査検疫機構は下記について日常的に監督・管理を行う。

- ① 届出栽培基地の周囲環境及び状況
- ② 届出基地の栽培面積及び栽培品種
- ③ 届出基地の病害虫の発生、監督測定、防止状況及び関連記録
- ④ 届出基地の農業化学投入品の出入荷台帳及び使用台帳
- ⑤ 届出基地の品質安全体系の状況
- ⑥ 届出基地の有毒有害物質に対する監督、記録
- ⑦ サンプリング検査、出荷証明書の提出及び出荷量の照合
- ⑧ その他の関連検査

上記項目に関し、検査検疫機構は日常的な管理監督の記録を残し、それに基づき食品生産企業に対し、年度審査及び許可証の再審査を行う。食品生産企業は毎年10月末迄に栽培基地の直轄検査検疫機構に年度審査申請書を提出する。それを受けた直轄検査検疫機構は毎年11月末に関連機構を組織し、届出基地に対する年度審査を実施する。

なお、日常的な検査業務の中で、下記違法行為のある企業に対し、期限を設け行政機関が行

政命令を出し、期間内の業務改善を行う。

- ① 届出基地でない栽培地から原材料を調達した場合
- ② 規定に従わず、農用化学品を購入し、使用した場合
- ③ 安全期間中、原材料を採取しないことで、残留農薬が基準値を超えた場合
- ④ 原材料から検出した農薬と申請した農薬が一致しない場合
- ⑤ サンプルとして採取した農用化学品が基準値を超える場合
- ⑥ その他の関連管理規定に違反する場合

一方、下記のような状況が発生した場合、検査検疫機構は届出基地の資格を取り消す権限を有する。

- ① 届出基地番号を転売、借用、改ざんした場合
- ② 重大な疫病や品質問題を隠蔽し、正直に報告しなかった場合
- ③ 二回サンプリング検査を受けても、製品の残留農用化学品と申請した農用化学品が著しく一致しない場合
- ④ 国の法律法規及び基地の農薬安全使用制度を遵守せず、規則に違反し、農薬を貯蔵及び使用した場合
- ⑤ 関連規定を守らず、輸出前、生産企業の輸出食品原料及び製品から検出された有毒有害物質が輸出相手国もしくは中国の基準を超え、救済措置を実施してもなお基準値に達することができない場合
- ⑥ 関連規定を遵守せず、生産企業の輸出食品から検出された有毒有害物質が基準値を超えており、その旨が輸出相手国から通報され、かつ救済措置を実施しても相手国の基準値に達せず、中国同類製品の輸出に重大な影響を与える場合
- ⑦ 生産企業が規定に違反し、「輸出食品規定違反企業リスト」に記載されている場合
- ⑧ 監督管理を拒否する場合
- ⑨ その他の規定違反行為がある場合

資格を取り消された届出基地は、1年後に届出の再申請をすることが可能である。

(2)生産工場の安全確保

中国では輸出食品の生産、加工、貯蔵企業(以下、「輸出食品生産企業」という)に対し、衛生登録制度、登記制度を実施している。衛生登録証書もしくは衛生登記証書を取得していない企業は輸出食品の生産、加工、貯蔵をしてはならないと明確に規定されている。

国家認証認可監督管理委員会(以下「認監委」という)は全国の輸出食品生産企業の衛生登録、登記制度を統括している行政機関である。質検総局が各地方で設置している輸出入検査検疫局は所轄地域内における輸出食品生産企業の衛生登録、登記制度を管理している。

国は輸出食品衛生登録、登記の産品を分類し、産品別に管理している。分類は下記図表の通りである。

【輸出食品衛生登録産品別目録】

| 分類コード | 産品別 |
|-------|-------------------|
| 01 | 缶詰め類 |
| 02 | 水産品類 |
| 03 | 肉及び肉製品 |
| 04 | 茶葉類 |
| 05 | ケーシング類 |
| 06 | 蜂産品類 |
| 07 | 卵製品類 |
| 08 | 冷凍果物野菜類、脱水果物野菜類 |
| 09 | 糖類 |
| 10 | 乳及び乳製品類 |
| 11 | 飲料類 |
| 12 | 酒類 |
| 13 | 落花生、ドライフルーツ、堅果製品類 |
| 14 | キャンディー類 |
| 15 | 食糧製品及び面、糖製品類 |
| 16 | 食用オイル類 |
| 17 | 調味品類 |
| 18 | 冷凍インスタント食品類 |

担当の行政機関は主に「輸出食品生産企業衛生要求」(詳細は「5. 輸出食品生産企業に対する規制」を参照)及び「HACCP 体系及びその応用準則」に基づき、関連企業に対するヒアリング、記録検閲、現場検査、サンプリング検査等を実施し、輸出食品生産企業としての正当性を審査する。

特筆すべきは缶詰類、水産品類(生体、冷凍品、干し物、漬物を除く)、肉及び肉製品、冷凍野菜、果物、野菜飲料、肉及び水産品を含む冷凍インスタント食品は HACCP 体系の導入が義務づけられており、体系自体の完備状況を行政機関が規定に従い、検証していることである。企業ごとの直轄機関が上記関連企業の HACCP 体系の有無、運営状況を審査し、最終的な評価を行う。

関連企業は所轄の行政機関への申請前に、「輸出食品生産企業衛生要求」に従い、衛生品質管理体制を整備する必要がある。輸出食品生産企業の敷地内において新築、増築、改築を行う場合、所在地の直轄検査検疫局に場所の選定、設計の衛生審査を申請しなければならない。直轄検査検疫局による審査を受け、それに合格した後施工に移すことができる。

直轄行政機関は衛生登録している輸出食品生産企業に対し、日常的な監督管理業務、定期的な監督検査及び証明書を取換再審査業務を実施する。日常的な監督管理業務とは直轄検査

検疫機構から検査員を企業に派遣して日常的な監督管理を行うことであり、定期的な監督検査とは検査検疫局が衛生登録審査員を組織し、登録企業に対する定期的な監督検査を行うことである。監督管理の内容は下記の通りである。

- ① 持続的に衛生登録条件を満たしているかどうか
- ② 衛生品質体系が有効的に運用されているかどうか
- ③ 衛生登録コードの使用管理状況
- ④ 輸出製品の原材料、副材料及び製品の安全衛生品質状況ならびに検査検疫等の状況

行政機関は監督管理業務を遂行する際に、下記状況が発見された場合、直ちに企業担当者に通告し、企業の輸出食品の通関手続を停止し、改善措置を取るよう行政指導を行う。

- ① 製品の安全衛生品質に深刻な脅威を与える要素(原材料、副材料及び生産加工用水、氷等を含む)を発見し、製品の安全衛生品質を保証することができない場合
- ② 製品の安全衛生品質が不合格であり、かつ状況が深刻な場合

一方、下記のように、著しく違法行為をした衛生登録企業に対しては、直轄検査検疫局は通知し、直ちに衛生登録証明書を没収することができる。

- ① 上記①と②について、行政指導を受けた内容が期限内に達成されない場合
- ② 原材料、生産、加工、貯蔵に関する企業内部の管理問題等によって、その製品が海外で衛生品質に問題を生じさせ、悪影響を及ぼす場合
- ③ 輸出製品の安全衛生、品質の問題を隠蔽し、悪影響を及ぼす場合
- ④ 企業側が監督・管理を拒否する場合
- ⑤ 衛生登録証明書、登録コード、衛生登録マークを借用、転売、改ざん、偽造、または生産する食品を登録コードに登録していない場合

企業の衛生登録証明書が没収された場合、企業は没収日から1年以内は衛生登録の再申請を行うことができない。

企業に対し行う検査の頻度は、製品の種類によって異なる。肉類、水産品、缶詰め、ケーシング類の衛生登録企業は、直轄の検査検疫機構が毎年、最低1回は全面的な監督検査を実施する。季節性のある輸出製品の衛生登録企業については生産季節に従い、監督検査を行う。また、国外の衛生登録証明書を取得する企業は、最低半年ごとに1回もしくは生産シーズンに応じて全面的な監督検査が行われる。その他の衛生登録企業に対し、直轄の検査検疫局は具体的な状況に応じて、監督検査実施回数を決める権限を有している。また、国家認監委は直轄の検査検疫局に対し、監督責任を負い、必要に応じて専門家を組織し、直接、企業に対する監督検査を行うことが可能である。

証明書の取換再審査については、輸出食品登録企業は証明書の有効期限満了の3ヶ月前に直轄の検査検疫機構に再審査の申請を提出し、審査機関は審査根拠及び手続に基づき、再審査を行う。再審査の合格企業には証明書を発行し、不合格企業には取替書を発行しない。

(3)企業信用制度の確立

中国では食品安全における一連の不祥事が相次ぎ発生したが、大きな理由のひとつには企業に対する信頼度の問題がある。中国では企業への信頼が日本、アメリカ、ヨーロッパなどの先進国の企業に比べ、全般にまだ低い。

政府は社会信用体系や企業信用情報の公示システムの整備をより一層強化してきた。即ち、誠実信用を忠実に守る企業は政府からの奨励、激励による物質的、名譽的なメリットを享受でき、社会一般にそれをよりよく認識させ、有利な商環境を形成させることで、政府は良い循環を作り出そうとしている。

政府は「食品等製品の安全の監督管理強化に関する國務院の特別規定」に基づき制定された「出入境検査検疫企業信用管理工作規範(試行)」のなかで、輸出企業の信用管理を全面的に実施することを指示しており、特に企業内部の信用管理規則の制定、信用情報の収集、信用度のレベル評価、監督管理等の実施を明記している。

① 企業の信用の基準となる情報

| NO. | 項目 | 内容 |
|-----|------------|-------------------------------|
| 1 | 企業遵法情報 | 法律法規の遵守、違法、規定違反等の状況 |
| 2 | 企業品質管理能力情報 | 企業品質管理体系の確立及び運用等の状況 |
| 3 | 産品品質情報 | 産品検査の合格率、返品、リコール、賠償等の状況 |
| 4 | 検査検疫監督管理情報 | 検査検疫関連規定の遵守、技術規範、基準の執行等の状況 |
| 5 | 企業に対する信用評価 | 政府管理部門の通告、マスメディア及び公衆からの通報等の状況 |

② 企業信用におけるレベル分け及び行政の対処

企業信用に対するレベル評定は「初回評定」及び「サイクル評定」の二つに分かれる。ここで、審査対象となる「企業」は輸出企業(輸出貨物の生産企業)、輸入企業、生産地登記企業、代理点検申請企業、輸出入速達運営企業、衛生除害処理企業、水際食品生産経営企業、水際公共場所経営企業、監督管理場所及び倉庫(水際貯蔵場所を含む)、コンテナ経営会社、検査鑑定機構等である。

「初回評価」とは、信用管理を行う新規企業に対し、登録から6か月後に企業の信用状況を審査し、相応する信用レベルを賦与することであり、「サイクル評定」とは「初回評定」を受けた企業に対し、年に1回の「評定」を行うことである。企業の信用状況に関する審査を行い、期間内の信用状況に基づき、信用レベルを付与する。各行政レベルの検査検疫機構は毎年3月～4月、所轄地域の企業に対し、前年度の企業サイクル評定を終了しなければならない。

検査検疫機構は「守信便利、失信懲戒(信用を守れば、どこにいても便利になる、信用を失っていれば、直ちに懲罰を科す)」との原則に基づいて、信用レベルを分けて、それに相応する対処措置をとっている。

| レベル (得点) | 基準 | 対応措置 |
|-----------------|---|---|
| A (88点～100点) | ・信用リスクは極めて低い | ・検査検疫の優遇政策 |
| | ・法律法規を遵守し、健全な品質管理体系を有する | ・輸出検査免除の対象企業として優先的に推薦 |
| | ・自社管理を厳格に履行し、製品の品質は長期的に安定している | ・統一管理、グリーン通路、通関許可 |
| B (77点～88点) | ・信用リスクはやや低い | ・妥当な優遇政策 |
| | ・法律法規を遵守し、比較的健全な品質管理体系を有する | ・輸出入製品の抜取検査の比率を減少させる |
| | ・自社管理を比較的によく履行し、製品の品質は基本的に安定している | ・日常的な監督管理の頻度を減少させる |
| C (65点～76点) | ・信用リスクは比較的大きい | ・企業に対する管理を強化 |
| | ・法律法規を遵守し、一定の品質管理体系が保証できる | ・輸出入製品に対する抜取検査の比率を増やす |
| | ・自社管理は普通に履行し、製品品質は不安定または嚴重な違法、規定違反の行為があったが、重大な被害及び損失はまだ起きていない | ・日常的な監督管理の頻度を引き上げる |
| D (～65点) | ・信用リスクは非常に大きい | ・重点管理対象とする |
| | ・企業の製品品質によって社会、消費者及び輸出入貿易に対する被害及び損失を与える恐れがある、もしくは嚴重な違法、規定違反の行為がある | ・制限を設けた管理措置をとる ・評価を再度行い、必要であれば法律に従い、企業の取得した関連資格を取り消す |

上記、企業信用レベル分けの基準表に依り、企業信用を著しく失う場合、検査検疫機構は応急措置をとり、当該企業をブラックリストに入れ、社会一般向けに法律、法規違反、処罰状況等の情報を開示する。ブラックリスト入りした企業は政府の優遇政策、栄誉授与等に関して評価対象から除外され、場合によってはその経営活動に制限をかけられることがある。

【企業信用情報開示サイトの事例】



(青島市場主体信用信息公示平台 www.qdcredit.gov.cn)

企業名、責任者名、所在地等のキーワードを入力して検索すると、企業情報が出てくる。閲覧可能な最新情報は企業側より提出された前年度の企業年度報告内容である。企業年度報告書内容の詳細は下記の通りである。

一方、当該サイトでは企業情報開示、企業情報の記入、信用テーマ、公告、他部門との共同管理といった項目別に関心がある企業信用情報を調べ、閲覧することができる。



ブラック企業の情報も調べることが可能である。企業の登録番号、企業名、責任者、責任者の身分証明書番号、違法した内容、ブラックリスト入りした日付といった項目がある。



実際に今回調査を行った「青島船歌食品有限公司」の情報を調べた。
企業基本情報は上記の通りとなっている。

ちなみに、企業の基本情報は企業の所轄する工商管理行政部門に提出した前年度の企業年度報告をデータベース化したものである。企業年度報告には下記の項目が含まれる。

- 企業所在地、郵便番号、電話番号、電子メール等の情報
- 企業設立、廃業、清算等の存続状態
- 投資や設立した企業、株の保有情報
- 有限責任公司或いは股份有限公司の場合、株主、発起人の応募株数と払込の出資金額、出資日付、出資先等の情報
- 有限責任公司の株主の持分譲渡等の情報
- 企業のホームページ及び EC 取引を営む企業の名称、URL 等の情報
- 行政許可の取得、変更、継続、知的財産権の質入れ情報
- 行政処罰の有無

工商部門は上記企業情報に対し書面審査、現場審査、ネット監督等の手法を使って、抜取調査を実施している。それと同時に、会計事務所、税務事務所、弁護士事務所などの専門機関に委託し、関連業務を共同で展開するケースもある。このように、単に行政側の主観的な規制活動だけではなく、法律に従いなるべく他の行政部門、専門機関といった第三者機構を取り入れ、検査、審査を実施し、行政活動の公正を維持しようとしている。

こうして、工商局の企業登記情報のデータベース及び信用情報の公示プラットフォームに依拠

しながら、税務、品質管理監督、食品薬品、環境保護などの行政許可、行政処罰等の企業信用情報を効果的に共有し、統一された企業信用情報公示システムを建設していくことによって企業信用制度の情報化がより一層進められると見込まれる。

5. 輸出食品生産企業に対する規制

輸出食品生産企業の安全衛生の管理を規範化あい、食品の安全衛生品質の水準を引き上げるため、「中華人民共和国食品安全法」及びその実施条例、国際食品法典委員会「食品衛生通用規範」等の関連規定に従い、国家認証認可監督管理委員会は「輸出食品生産企業安全衛生要求」、「輸出食品生産企業届出の産品目録に関する実施」、「輸出食品生産企業届出に関する HACCP 体系の産品目録」を制定し、2011 年 10 月 1 日に施行されている。

それと同時に、「輸出食品生産企業衛生要求」、「輸出食品衛生登録、登記の産品目録に関する実施」及び「衛生登録に関する HACCP 体系の産品目録」は廃止された。

| NO. | 項目 | 内容 |
|-----|-------------|---|
| 1 | 基本原則 | <p>①食品安全の主体责任を負う。</p> <p>②食品安全衛生の制御体制を確立し、効果的に運用する。</p> <p>③食品チェーンの食品安全情報を保管し、製品のトレーサビリティを確保する。</p> <p>④生産に相応する専門技術者及び衛生品質管理人員を配置する。</p> <p>⑤生産過程中的の人為的な汚染リスク及び突発事故の可能性を評価し、予防効果のある統制措置をとり、必要に応じて食品保護計画を実施する。</p> <p>⑥信用体制を確立し、提供した資料、情報の信頼性を確保する。</p> |
| 2 | 食品安全衛生体制の確立 | <p>①製品の入手先、用途、包装方式、消費方式及び製品の工程等の情報を分析し、食品自体及び生産加工過程中の弊害を見極め、予防制御措置をとる。食品安全に影響を与える重要な工程について、明確なマニュアルを制定し、制御体制の有効性を保証する。</p> <p>②原材料、副材料、食品添加剤、食品関連製品のサプライヤーに対する評価手続を確立し、執行する。</p> <p>③食品加工衛生に関する制御手続を確立、執行し、加工用水、氷、食品の接触面、加工操作の衛生、人員の健康衛生、バスルームの施設、外来汚染物、害虫予防、有毒有害物質等を制御範囲内に収め、記録をとる。</p> <p>④製品のトレーサビリティ制度を確立、執行し、正確に記録を残し、食品チェーンに関連する食品安全情報及び製品ロット、ラベルを保持し、製品のトレーサビリティについての完全性及び有効性を保証する。</p> <p>⑤製品のリコール制度を確立、執行し、出荷製品に安全衛生品質問題が生じた場合、直ちに調査し、必要に応じて、リコールする。</p> <p>⑥ 不合格品の制御制度を確立、執行する(不合格品の表示、記録、評価、隔離措置等の内容を含む)。</p> <p>⑦加工設備、施設のメンテナンス手続を確立、執行し、生産加工の需要を満たすようにする。</p> <p>⑧従業員のトレーニング計画を確立、執行し、トレーニング記録を残す。</p> <p>⑨管理体系の内部審査制度を確立し、企業の安全衛生の制御体系を持続的に改善する。</p> <p>⑩製品の安全衛生に関する制御状況の関連記録に対し、表示、収集、項目分け、整理、保存、保管等の管理規定を制定、執行する。記録の真実性、正確性、規範性を保証し、追跡できる体制をつくる。なお、記録の保存期間は2年とする。</p> |
| 3 | 生産者品質管理 | <p>①生産区域に入るにあたり、個人の衛生及び操作の衛生を保ち、着替え、手洗い、消毒を行う。作業服、帽子及び靴は消毒し、清潔さを保つ。</p> <p>②食品生産関連の職員は身体検査に合格してから勤務しはじめ、かつ、毎年健康診断を受けなければならない。傷口が感染している、もしくは食品に汚染の恐れを与えるような皮膚病、消化系統、呼吸系統の疾病がある患者は直ちに作業を停止し、その症状を報告しなければならない。</p> <p>③監督、指導、従業員トレーニングの衛生品質管理者は国及び関連輸出入相手国の関連法律法規、食品安全衛生の基準を熟知し、その業務に相応する資質及び能力を有し、査定に合格後、勤務する。</p> |
| 4 | 工場区域の衛生環境 | <p>①輸出食品生産企業の工場は有毒有害場所及びその他の汚染源と離れた場所に設置し、その設計及び建築が汚染源とならないにする。工場区域内において、食品衛生に影響を与えるようなその他の製品を経営、販売、保存してはならない。</p> <p>②生産区域と非生産区域は隔離し、できない場合には有効措置を講じて、非生産地域からの汚染と障害を受けないようにする。</p> <p>③工場内において、生産能力に相応する衛生条件を満たせる原材料、副材料、化学物品、包装物品の貯蔵等の補助施設、廃棄物、汚水処理、ごみ保存等の施設を建設しなければならない。</p> <p>④主要道路には車両が通行可能なコンクリートやアスファルトで作る。また、路面は平坦で、水たまり、剥き出しの土地があってはならない。</p> <p>⑤廃棄物及びゴミは異臭防止、防水、耐腐食の容器に入れ、運び、処理する。容器自体は清潔しなければならない。工場のトイレには便所、手洗場、ハエ、害虫、ネズミ防止の設備を設置する。壁には浅い色の、防水、防腐食、無毒な材料で塗りつける。</p> <p>⑥バスルームには水洗の機能を有する、手洗い、ハエ、害虫、ネズミ防止の設備を備え、十分な風通しを確保し、清潔さを保ち、異臭を防止する。</p> <p>⑦排水系統はスムーズに使い、異臭を発生させない。</p> <p>⑧ネズミ、害虫防止の施設が有し、有毒のエサを使ってはならない。生産加工に関係しない動物は飼育してはならない。安全保持のために、飼われた犬等は生産区域に入ってはならない。</p> <p>⑨生産中に、発生した廃水、廃材料、煙とほこりの処理及び排出は国の関連規定に従う。</p> |

(続き)

| NO. | 項目 | 内容 |
|-----|-----------------|--|
| 5 | 生産加工施設の衛生条件 | <p>① 生産工場の面積、高さや生産能力、施設が合理的で、食品工程及び加工の衛生条件を満たしていること。工場の床はスリップ防止を施し、気密性をよくし、吸着防止の無毒材料を敷き、排水及び清掃をしやすいとする。床は平坦で、水たまりがなく汚水は清潔区から非清潔区へ流せるようにする。工場の出口及び排水、通風のところではハエ、害虫、ネズミ防止等の措置を講じなければならない。</p> <p>② 工場内の壁、ドア、窓は無毒で、気密性がよく、吸着防止機能があり、清掃しやすい浅い色の材料で作らなければならない。清潔を保ち、必要に応じて消毒し、開閉できる窓に害虫、ハエ防止の網戸をとりつける。</p> <p>③ 工場の屋上、天井にはチリ、錆、水たまりの形成及びはがれに防止し、清潔さを保つ。</p> <p>④ 工場内において十分な自然光及び人工照明を設け、光線は加工物の本来の色を変えないように設定する。光線の強度は通常の生産、検品作業ができるようにする。固定の照明施設はかけらが食品に落ちないように措置をとる。</p> <p>⑤ 温度、湿度条件のある工程及び場所において、温度、湿度表示装置を設置する。</p> <p>⑥ 工場内には、自然もしくは機械の通風施設を設置し、良い風通しを維持する。排風系統の設計及び建設は、メンテナンスもしくは、清潔さが保ちやすいようにし、空気をハイレベルの清潔区域からローレベル清潔区域に流せるようにする。</p> <p>⑦ 適切な場所にて手洗い、消毒、乾燥機等の設備及び用品を装着し、手洗いの蛇口は非手動的なスイッチをつけ、必要に応じて、手洗用の温水を供給する。</p> <p>⑧ 作業場に隣接した従業員の数に合わせた更衣室を設置する。条件を満たせるバスルーム及び更衣室を清潔要求の相違によってエリア別に単独で設置し、清潔さを保つ。</p> <p>⑨ 工場には食品容器及び作業道具の水洗消毒の専用区域を設置し、消毒区域による加工区域への汚染を防止する。</p> <p>⑩ 食品と接触する設備及び容器(使い捨ての容器及び包装を除外する)は耐腐食、錆び防止、吸着防止、清掃が容易な無毒の材料でつくる。</p> <p>⑪ 廃棄物及び非食用製品の容器は浸透防止の材料でつくり、特別標識をつける。化学物質の容器にはラベルを貼り、ロックをかける。</p> <p>⑫ スムーズな汚水排出系統及び適切な廃棄物の処理施設を設置し、食品もしくは生産加工用水を汚染することを避ける。</p> <p>⑬ 原材料、副材料の倉庫は貯蔵条件を満たし、衛生と清潔さを保ち、必要に応じて、温度、湿度を調整する。原材料、副材料の種類によって分別貯蔵し、損害及び汚染をさける。</p> <p>⑭ 製品加工の必要性に従い、工場の入り口にて、靴、ブーツ及び車輪を消毒する施設を設置しなければならない。</p> <p>⑮ 作業場につながる更衣室を設置し、必要に応じて、トイレとシャワールームも設置しなければならない。更衣室、トイレ、シャワールームは清潔さを保ち、生産場への潜在的な汚染リスクとなってはならない。</p> <p>⑯ 作業場の設備、施設、作業道具は無毒、耐腐食で、錆びがなく、清掃消毒しやすい頑丈な材料で作られているものでなければならない。</p> |
| 6 | む(水、蒸気を含む)の衛生安全 | <p>① 都市給水の場合、当該地域の衛生行政部門による毎年の検測条件に従い、行政機関による検測合格証明書を取得する。</p> <p>② 自家用水による給水の場合、使用前、当該地域の衛生行政部門の検測を受け、合格しなければならない。使用中は少なくとも、年に一回、検測を受け行政機関による検測合格証明書を取得する。</p> <p>③ 輸入相手国(地域)が水質に対し明確な要求がある場合、関連要求に従う。</p> <p>④ 貯水施設、給水管は無毒材料で作られ、出口で逆流防止装置をつける。汚染のない区域に建設し、定期的な水洗、消毒し、メンテナンスする。</p> <p>⑤ 非生産加工用水は表示された独立系統中でのみ循環させ、生産加工用水系統に流してはならない。</p> |

(続き)

| NO. | 項目 | 内容 |
|-----|------------------------|---|
| 7 | 原材料、副材料の安全性、食品添加剤、関連製品 | <p>①原材料、副材料の特徴に基づき、初歩生産段階中の環境汚染物、農業投入品、化学物、有害生物及び動植物病害等の汚染を避ける。</p> <p>②安全衛生規定の要求を満たしている原材料、副材料、食品添加剤、食品関連製品を使用し、サプライヤーは許可証及び製品合格証明書を提供する。サプライヤーに対する全面評価を実施する。合格証明書の提供できない食品原材料、副材料は食品安全基準に従い、検査を行う。</p> <p>③二次加工の動物性原料は検査検疫機構で届け出された輸出食品生産企業が生産したものでなければならない。</p> <p>④食品の性質、形状を変えず、もしくは単に切断し、その他の物理的又は化学方法で食品を処理しない輸出食品生産企業が使用するその原材料は検査検疫機構で届け出された輸出食品生産企業から提供されるものでなければならない。</p> <p>⑤輸入原材料、副材料は輸出国(地区)の証明書及び検査検疫機構による輸入検査合格証明を提供しなければならない。</p> <p>⑥原材料、副材料、食品添加剤、関連製品の入荷検査記録制度を確立し、その名称、規格、数量、サプライヤー名、連絡先、入荷日付等を正しく記録する。食品の原材料、副材料、食品添加剤、関連製品は入荷検査し、合格してから使用する。保障期限のすぎた原材料、副材料、食品添加剤、関連製品は食品生産に使えず、また、非食品用途の物質は食品の生産に使ってはならない。</p> <p>⑦国及び関連輸出入相手国(地域)が規定する食品添加剤の品種、使用範囲、用量の基準に従い、食品添加剤を使用しなければならない。</p> |
| 8 | 生産加工 | <p>①加工工程の設計は合理的であり、交叉感染を防止するものでなければならない。加工工程及び製品の特徴に基づき、物理的隔離或いは時間の交錯を通し、衛生基準の異なる区域を分別する。加工区域の人、物の流れをコントロールし、交叉感染を防止する。</p> <p>②加工工程、製品特徴及び予想される消費方式に基づき、加工時間、製品温度、生産ラインの環境温度をコントロールし、温度測定措置の精確性を確保する。</p> <p>③冷凍、冷蔵、冷却、熱処理、乾燥、放射、化学貯蔵、真空或いは改良した空気での包装等及び食品安全衛生に密接な関係のある特殊加工工程に対し、効果的にコントロールし、科学的根拠或いは国際公認の基準によって当該加工工程が安全衛生要求を満たしていることを証明しなければならない。</p> <p>④生産設備、作業道具、容器、場所等の清掃消毒を有効に行い、出勤前後、専門従業員による衛生チェックを実施する。</p> <p>⑤食品の容器は直接地面に接触してはならない。加工過程中、生じた不合格品、地面に落ちた製品及び廃棄物にはマークで表示し、分別して容器に入れる。担当職員により処理し、その後、容器及び輸送道具に対し、速やかに消毒を行う。</p> <p>⑥加工過程中に発生した廃水、廃材料は作業場の衛生環境を汚染してはならない。</p> <p>⑦包装する際に、交叉汚染を防止し、必要に応じて、内と外の包装を分ける。内と外の包装に使う包装材料は安全衛生基準を満たし、清潔さを保ち、食品汚染を防止する。再利用された食品包装は必要に応じて消毒を行う。包装表示は国及び関連輸出入相手国(地区)の関連法律法規に従う。包装材料の貯蔵室は乾燥を保ち、内包装材料と外包装材料は分けて保存し、汚染を防止する。</p> |
| 9 | 輸出食品の貯蔵、輸 | <p>①貯蔵倉庫は清潔さを保ち、定期的に消毒し、錆、ネズミ、ハエ、害虫防止の設備を作る。貯蔵倉庫内の製品には追跡できるような明確な表示があり、壁、地面とは一定の距離を保つ。貯蔵倉庫内では衛生食品を害するものを貯蔵してはならない。</p> <p>②ストレージキャビネット、冷凍庫、冷蔵庫には、自動温度記録装置を配置し、その正確性を確保するため、定期的に調整する。定期的に倉庫内の霜を取り除く。但し、霜除きによって倉庫内の衛生状況に悪影響を与えなければならない。</p> <p>③輸送道具は衛生基準を満たし、製品の特徴に基づき、防雨、防塵、冷凍、保温等の設備を有していなければならない。輸送過程で、必要な温度、湿度を保持し、製品の損壊、汚染されないことを確保し、必要に応じて、異なる食品を効果的に隔離しなければならない。</p> |

(続き)

| NO. | 項目 | 内容 |
|-----|---------|--|
| 10 | 化学物品の管理 | <p>①工場、生産ライン及び実験室で使用する消毒剤、殺虫剤、燃油、潤滑オイル、化学試薬等は専用倉庫に入れ、保存し、ラベルを付け、化学品の貯蔵と使用管理における厳格な執行規定を定め、保管人を配置し、製品の使用説明に従い、慎重に使用しなければならない。</p> <p>②生産加工区域において臨時に使用する化学物品はロックをかけ、保管人を配置する。</p> <p>③食品、食品と接触する表面及び食品包装物質材料への汚染を避ける。</p> |
| 11 | 衛生品質検査 | <p>①企業は実験室を内設する場合、合理的に配置し、生産加工及び製品の汚染を避ける。企業は相応する技術資格のある検測員を配置しなければならない。企業の内設検査機構の中で検測業務に必要となる実験室の管理書類、基準資料、検測施設、計器設備等を整備し、検測計器を規定に従い、検査し、その精確性を確保する。関連する国家基準、業界基準、企業基準等に従い、製品検測の判断をし、検査結果について記録する。</p> <p>②企業は他社の実験室を使い、企業の衛生品質検測業務を請け負わせる場合、主管部門の認定或いは認可された関連資質及び能力を有する実験室に委託し、契約しなければならない。</p> |
| 12 | 衛生品質体系 | <p>①原材料、副材料、半製品、製品及び生産過程に対する衛生統制工程を制定、執行し、それに関する記録をとる。</p> <p>②衛生基準の操作手続を制定、執行し、記録する。加工用の水、氷、食品の接触面、有毒有害物質、虫害予防等は制御可能な状態にすることを確保しなければならない。</p> <p>③食品衛生に影響を与える重要な工程において、明確なマニュアル操作規程を制定し、連続したモニタリングを実施し、記録を残す</p> <p>④不合格品に対する制御制度を制定、執行する(不合格品とした表示、記録、評価、隔離措置及びトレーサビリティ制度等)。</p> <p>⑤製品表示、トレーサビリティ及びリコール制度を制定し、製品の安全衛生品質に問題が発生した際に、直ちに製品がリコールできることを確保しなければならない。</p> <p>⑥加工設備、施設のメンテナンス手続を制定、執行し、生産の需要に満たせるように努める。</p> <p>⑦職員に対するトレーニング計画を制定、実施し、記録する。異なった職場の職員は本業務に熟練するようにしなければならない。</p> <p>⑧内部審査制度を制定し、半年に一回内部審査を実施し、毎年一回、管理審議を行い、記録する。</p> |

6. 輸出商品に対する水際検査

| No. | 項目 | 内容 |
|-----|-------|---|
| 1 | 検査根拠 | ① 輸入相手国(地域)の基準及び要求。 |
| | | ② 中国と輸入相手国もしくは政府が結んだ二国間、多国間の協議書、議定書、議事録等。 |
| | | ③ 国家食品衛生基準等の強制基準及び技術規範の要求等。 |
| | | ④ 国家質検総局が指定した関連基準。 |
| 2 | 検査内容 | ① 製品の数量、重量、包装、規格、ラベル、表示及びマーク。 |
| | | ② 安全衛生検査。 |
| | | ③ 特定の標示成分に対する検査。 |
| 3 | 現場検査 | ① 荷主及び代理人のもとで点検すべき輸出入食品について、現場検査を行う。 |
| | | ② 基本検査 貨物の品名、ロット・ナンバー、数量、重量、包装、規格、マーク/表示は点検シートに一致しているかどうかをチェックする。また、生産日付の有無、賞味期限をチェックする。 |
| | | ③ 全般検査 製品の貯蔵現場の衛生状況、害虫、ネズミによる被害の有無、包装の汚れをチェックする。また、製品の分類はロード・ナンバー別に貯蔵保存しているかどうか、相互混雑の有無、有毒、有害物品或いはその他の腐りやすい、燃えやすい物の有無をチェックする。問題が発見された場合、詳細の記録を残し、荷主と代理人にサインをもらう。必要に応じて、写真をとって管理する。 |
| | | 酒類の運輸包装は検査検疫機構による所定検査の有無をチェックする。 |
| 4 | 包装検査 | 包装の破損、汚染の有無、包装容器が製品の性能及び安全衛生要求を満たしているかどうか、合格証明書の有無、包装材料は無毒で清潔的なものであるかどうかをチェックする。 |
| 5 | ラベル検査 | 輸入相手国のラベル基準或いは関連要求を満たしているかどうかをチェックする。特別な要求が無い場合、中国のラベル基準に従い、検査を行う。 |
| 6 | 感触検査 | 製品の状態、色、におい、味の異常の有無をチェックする。液体サンプルの場合は分層化、濁りの有無、粉状サンプルの場合はかたまり、腐食、変質等の有無をチェックする。 |
| 7 | 実験室検査 | 実験室検査は規定された期間内に検査作業を終らせる。その後「検査検疫結果報告書」を提出する。 |
| 8 | 再検査 | 申請人は検査結果に対し異議がある場合、申請人は検査検疫機構或いは上級機構に対し、再検査を申請することができる。 |

(続き)

| No. | 項目 | 内容 |
|-----|-------------------|---|
| 9 | 評定及び処理 | 下記状況が発生した場合、現場で不合格と判定する。 ①腐食変質、異臭、カビ毒、寄生虫、かたまり等の異物の混入、有毒有害物質に汚染されていた場合。 ②国際組織の認定された深刻な核汚染地域からの食品原料生産を使用した場合。 ③衛生品質が不合格のために、輸出が差し戻された場合。 ④ 中国で使用が禁止されている食品添加剤或いは補強剤が使用された場合。 ⑤ 生産期日、品質保証期間がない或いは保存期限が過ぎた場合。 ⑥ 容器、包装がひどく破損し、漏損がある場合。 ⑦ 審査によって荷物が点検申請表と一致しない場合。 ⑧ 国が輸出禁止と規定している場合。 ⑨ 中国食品衛生基準の規定を満たさない他の事項があった場合。 |
| 10 | 不合格品の処理 | 安全衛生の関連基準、契約書或いは信用証の要求を満たさない輸出食品は輸出してはならない。安全衛生に関連しない場合、加工整理の後、検査に合格し、海外顧客からの確認書が確かなものであれば、通関させる。 |
| 11 | 製品の包装標示及び輸送に対する要求 | ①「輸出食品運輸包装加施検査検疫標志操作規範」に従い、輸出包装に、企業名称、衛生登録登記番号、生産期日及びロット・ナンバー等の内容等を標記する。 ②合格した製品は積まれるにあたりコンテナの衛生検査に対して記録をつけ、保管しておく。コンテナ等が衛生要求を満たしている場合、検査検査機構が検査済シールを貼る。 |

7. CIQ シールの管理、実行

国家輸出入検査検疫局（以下、「検査検疫局」と略する）は CIQ シールの制定、配布、監督管理の業務を担う。そして、各地に設置されている輸出入検査検疫機構（以下、「検査検疫機構」と略する）は CIQ シールの付与、使用における監督管理の業務を行う。

CIQ シールの様式及び規格は基本的に、検査検疫局が規定している。様式は円形で、表には「中国検査検疫」及び英文字の略称「CIQ」と標記され、裏にはデジタル通し番号が書かれている。また、直径の種類によって円形シールが直径 10mm、20mm、30mm、50mm の 4 タイプが存在している。特殊な状況に使用するシールの様式は検査検疫局が別途確定する。シールは検査検疫局が指定するシールの専門制作業者が関連規定に従い制作するが、場合によっては、検査検疫局が輸出入検査検疫局国際検査検疫基準と技術法規研究センター（以下、「標準法規センター」と略する）に委託し、監督制作、保管、配布、登記等の業務を担当させる。

検査検疫機構は流通領域での監督検査、水際検査、生産現場、港、空港、駅、倉庫で抜取検査といった手法を用いて監督検査業務を実施する。検査検疫機構は CIQ シールに対する監督検査を実施する際に、関連機関には業務協力を行う義務がある。シールを偽造、変造、盗用、売買、改ざんし、もしくは勝手な取替、破損などを行った場合、検査検疫法律法規の規定に従い、行政処罰を課する。犯罪要件に該当する場合、直接責任者に刑事責任を追究する。

昨今、輸出食品の品質安全問題がしばしば取り上げられることから、違法輸出を防ぎ、中国輸出食品の名誉を維持するため、質検総局では検査検疫機構の検査を受け、合格したすべての食品に検査検疫シールを付与している。

検査検疫機構の検査を受け、合格したすべての食品において、その販売包装には検査検疫機構のシールを付与する。シールを付与する輸出食品の範囲は下記の通りである。

| CIQ シール付与の輸出食品範囲 |
|--|
| 水産品及びその製品、家畜、野生動物の肉類及びその製品、ケーシング、卵及び卵製品、食用動物オイル及びその他の動物性食品。 |
| 米、雑穀（豆類）、野菜およびその製品、小麦粉及び穀物製品、漬物製品、落花生、茶葉、ココア、珈琲豆、水あめ、ホップ、堅果類、植物油、調味料、牛乳及び乳製品、健康食品、酒、缶詰、飲料、砂糖及びキャンディー類、菓子類、蜂蜜、砂糖漬け、冷凍食品、食品添加物 |

検査検疫機構の検査を受け、合格したすべての食品において、運輸の包装の生産企業名、衛生登録登記番号、製品名、生産番号、生産日付に CIQ シールを付与する。また、輸出入検査検疫機構の出した証憑に上記情報を明記する。

水際検査検疫機構は輸出食品の検査を行い、荷物と証憑が一致しない、また、CIQ シールが付与されない場合、一切輸出させない。

Ⅲ. 企業視察

1. 視察目的

2014年6月から7月にかけて、中国の「食品安全法」の実施状況及び中国輸出食品企業の実態を把握するため、日本国際貿易促進協会及び同協会食品安全・貿易推進会などで組織したワーキンググループは、前後2回に分けて中国の華南地域(厦門、広州)および華北地域(青島、蓬萊、大連、北京)にある代表的な内資企業を訪問、視察した。同時に、各地域の貿易促進協会、産業協会及びCIQの担当者と面談し、輸出食品の関連政策及び市場の動向について建設的な意見交換を行い、情報を共有した。

以下、視察先企業の基本情報及び視察日のリストである。現場でのチェック作業の情報は個別に整理した。

【視察訪問日程表】

| No. | 会社名 | 所在地 | 視察日 |
|-----|-----------------|-----|------------|
| 1 | 中国国際貿易促進委員会厦門分会 | 厦門 | 2014年6月23日 |
| 2 | 厦門如意情食品有限公司 | 厦門 | 2014年6月23日 |
| 3 | 厦門茶葉進出口有限公司 | 厦門 | 2014年6月24日 |
| 4 | 匿名企業 | 厦門 | 2014年6月24日 |
| 5 | 広東茶葉進出口有限公司 | 広州 | 2014年6月25日 |
| 6 | 山東民和牧業股份有限公司 | 蓬萊 | 2014年7月14日 |
| 7 | 蓬萊佳味食品有限公司 | 蓬萊 | 2014年7月14日 |
| 8 | 青島船歌餐飲管理服務有限公司 | 青島 | 2014年7月15日 |
| 9 | 青島国際経済貿易促進中心 | 青島 | 2014年7月15日 |
| 10 | 青島三口食品有限公司 | 青島 | 2014年7月15日 |
| 11 | 雪龍黒牛股份有限公司 | 大連 | 2014年7月16日 |
| 12 | 大連遠洋漁業国際貿易公司 | 大連 | 2014年7月16日 |
| 13 | 中国出入境検査検疫協会 | 北京 | 2014年7月17日 |
| 14 | 中国食品土畜進出口商会 | 北京 | 2014年7月17日 |

2. 企業視察

今回、視察先となった中国の内資企業に対し、会社訪問、工場視察、面談を実施した。企業の視察に際しては、企業の安全/品質管理について事前に考察項目を作成し、視察を行った。企業の対外輸出有無、工程の品質管理、衛生管理、原材料管理、製品管理、安全管理を重点項目とし、それらについての法律、法規、規則の実施状況を確認した。

視察の結果、企業の9割以上が中国の「食品安全法」等の法規制に従い、品質管理を実行していた。また、海外輸出の実績を有し、食品の安全性に関わる認証(ISO や HACCP 等)を取得した企業ではより社内インフラ整備(実験室、技術開発センター、安全マネジメントシステム、従業員育成システム等)が整い、徹底した品質管理を行っていた。

今回の視察を通じて、中国国内向け食品の安全性にはなお課題は残るものの、日本向け食品については日本の基準に基づいた厳しい管理がなされていることが分かった。

視察先企業の概要及び現状に関するチェック結果は以下の通り。

【視察先企業に関するチェック結果】

| No. | 会社名 | 設立年 | 売上高 (万人民元) | 従業員数 (人) | 所在地 | 視察日 |
|-----|----------------|------|---------------|-------------|-----|------------|
| 1 | 廈門如意情食品有限公司 | 1994 | ¥84,000 | 6000 | 廈門 | 2014年6月23日 |
| 2 | 廈門茶葉進出口有限公司 | 1954 | ¥30,000 | 500 | 廈門 | 2014年6月24日 |
| 3 | 匿名企業 | 1994 | ¥3,984 | 48 | 廈門 | 2014年6月24日 |
| 4 | 広東茶葉進出口有限公司 | 1952 | ¥39,162 | 289 | 広州 | 2014年6月25日 |
| 5 | 山東民和牧業股份有限公司 | 1997 | ¥110,000 | 1549 | 蓬萊 | 2014年7月14日 |
| 6 | 蓬萊佳味食品有限公司 | 2004 | ¥30,650 | 1000 | 蓬萊 | 2014年7月14日 |
| 7 | 青島船歌餐飲管理服務有限公司 | 2010 | ¥22,000 | 100[注1] | 青島 | 2014年7月15日 |
| 8 | 青島三口食品有限公司 | 2006 | ¥1,800 | 150 | 青島 | 2014年7月15日 |
| 9 | 雪龍黒牛股份有限公司 | 2002 | ¥50,000 | 1150 | 大連 | 2014年7月16日 |
| 10 | 大連遠洋漁業国際貿易公司 | 1988 | ¥60,000 | 386 | 大連 | 2014年7月16日 |

| No. | 会社名 | 対外輸出 | 工場品質管理体制 | | | | | | 衛生管理 | | | 原材料管理 | | | 製品管理 | | | セキュリティ管理 | | |
|-----|----------------|-------|----------|----------|--------|---------|----------------|-------|--------|---------|--------|-------|-------|--------|----------|------|----------|----------|------|-------|
| | | | 組織 | 組織的な改善活動 | 製品自主管理 | 検査体制の構築 | トレーサビリティクレーム対策 | 認証 | 出入り口管理 | 異物微生物対策 | 毛髪混入防止 | 水質管理 | 原材料管理 | 製造工程管理 | 異物除去機器管理 | 製品検査 | 化学物質薬品管理 | 従業員管理 | 施錠管理 | 監視カメラ |
| 1 | 廈門如意情食品有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 2 | 廈門茶葉進出口有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 3 | 匿名企業 | ○ | ○ | △ | △ | ○ | ○ | × | △ | △ | ○ | △ | ○ | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 4 | 広東茶葉進出口有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | × |
| 5 | 山東民和牧業股份有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 6 | 蓬萊佳味食品有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 7 | 青島船歌餐飲管理服務有限公司 | × | △ | ○ | ○ | ○ | △ | △[注3] | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 8 | 青島三口食品有限公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 9 | 雪龍黒牛股份有限公司 | ×[注2] | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 10 | 大連遠洋漁業国際貿易公司 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

[注1] 視察先となる餃子生産工場には約100人いる。全国で展開したレストランの従業員数は不詳である

[注2] 牛肉の輸出はしないが、わらの輸出は行っている

[注3] 2013年QS認証をとったばかりでやや評価しにくい。それを補うISO、HACCP認証はない

○……考察項目、ほとんど満たしている

△……考察項目、基本的に満たしているが実施が不十分、もしくは徹底的ではない

×……考察項目、実施していない

—……当該考察項目なし

① 厦門如意情食品有限公司

■ 企業概要

| | |
|-----------|--|
| 会社名 | 厦門如意情食品有限公司 (英語名表記: Xiamen Ideal Food Co., Ltd) |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 陳珠涼 |
| 所在地 | 〒361-101福建省厦門市翔安区馬巷鎮亭洋工業区 |
| URL | http://ruiyiqing.com.cn |
| TEL / FAX | 86-592-761-5818/86-592-761-3701 |
| 設立時期 | 1994年 |
| 従業員数 | 約6,000名 |
| 売上高 | 約84,000万人民元 |
| 資本金 | 15,000万人民元 |
| 主要経営範囲 | 野菜の栽培、生産、加工、販売、輸出業務 |
| 主要商品 | マッシュルーム、ニンジン、ホウレンソウ、ニンニク、トマト、ナス、エンドウ、ゴボウ等 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約3,000万米ドル/年 |
| 資格認証等 | ISO9001品質管理体制、ISO22000食品安全管理体制、ISO14001環境管理体制、HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点)、GAP(Good Agricultural Practice、農業生産工程管理) |
| 関連企業 | 厦門華冷農業開発有限公司(独資) 厦門如意農業高科技有限公司(独資) 厦門如意蔬菜種子有限公司(独資) 武漢如意農業開発有限公司(独資) 武漢如意生鮮食品淨菜配送有限公司(独資) 武漢如意食用菌生物高科技有限公司(独資) |
| 研究開発センター | 種子育苗研究開発センター 農産品検測研究開発センター(※国家級実験室許可取得) 食品質量控制センター 果物食品研究開発センター 武漢如意食用菌工程技術研究センター |
| その他 | 厦門如意情食品有限公司は如意情集団に属する 日本のTQM(Total Quality Management)品質管理システムを導入 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内に品質管理に関する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 56名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| 2 | 組織的な改善活動 | ◆ 主に、原材料、副材料、包装に関する入荷検査、生産加工中の検査、製品の出荷検査を行っている |
| | | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 毎年の年度初、一年のトレーニングを計画している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 5S、衛生、安全、操作基準、法律法規等に関するトレーニングを実施する |
| 3 | 製品自主管理 | 実施対象者 |
| | | ◆ 現場の生産管理者及び一般従業員を対象とする |
| | | B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 |
| | | ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングは随時行う |
| | | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| | | ◆ 不合格品、安全でない製品に対する検査手続を制定しており、厳格な検査規範、検査基準がある |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社または外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 |
| | | ◆ 理化学、微生物検査室及び残留農薬検査室がある。自社で検査できない項目は、外部の検査室に委託する |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| | | ◆ ある |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | B. 定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 年に一回、実施効果を検証する |
| 7 | 認証 | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 商品回収の規程がある。年に1回、実施効果を検証する |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ ISO9001品質管理体制、ISO22000食品安全管理体制、ISO14001環境管理体制、HACCP、GAP管理体制を確立している。それ以外、日本のTQM (Total Quality Management) 品質管理システムも導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|--|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 生産工場 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 生産工場への入場手続があり、人の流れと物の流れを分けて管理している |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁。規定に基づき、検査を行っている |
| | | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子の着用 ◆ ヘアキャップ、作業服、帽子を配布し、生産工場に入る前に粘着ローラで全身にローラーをかけ、エアシャワーを通らなければならない |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 生活飲用水を使用する。毎日、定期的に塩素の含有量をチェックし、毎週、微生物の有無をチェックし、毎年、水質に対するトータル検査を実施する |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測、記録の有無を行っているか ◆ 有 |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|---|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 該当なし。原材料にはアレルギー物質が使用されていない |
| 14 | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 該当なし |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 該当なし |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理 (金探/X線など) | A. 硬質異物を除去できる機器 (ex. 金属探知機、マグネットなど) が適切な位置に設置され、専門メーカー (技術者) による定期検査を実施しているか ◆ マグネット棒、X射線、異物除去装置を設置し、専任従業員が定期検査を実施している |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産中に発見された物は専用箱に入れて隔離して管理する |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品 (加工食品含む) は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 原材料に対し、年に1回の残留農薬検査、重金属検査等を行う。ロット・ナンバー別に、製品に対し理化学検査、微生物検査等を実施する |

F化学物質/薬品管理

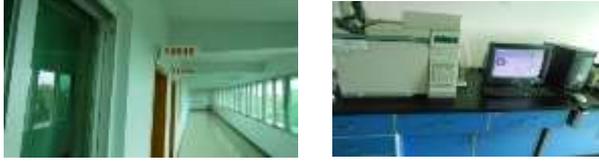
| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル (基準) があり、リスト化されているか ◆ 有 |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ 有 |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 無 |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか (通用門: 正門、裏門等、倉庫: 原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品) ◆ 施錠管理を行っている |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している (倉庫には窓はない) |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短期間でも賞味期限まで保管されているか ◆ 製品生産加工の重要な工程及び出入口にモニタリングを設置している。記録は3ヶ月自社で保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|--------------|---|---|
| 展示ルーム |  | 【展示ルーム】 |
| |  | 【商品コーナー】 (左)日本向け輸出の冷凍ホウレンソウ、ビビンバ、キノコミックスと国内市場向けのゴボウ |
| |  | 【品質管理のフローパネル】 安心・安全な商品を作るため、栽培、採取、発酵、蒸溜、保存までの全過程が厳格的に管理されている |
| |  | 【生産規格】 栽培、生産の基準である国家規格、省規格が書かれており、それに基づいて生産管理を行っている |
| 研究開発センター（工場） |  | 【工場】 (左)工場の外観 (右)下の柵はネズミの進入を予防するため設置された遮断柵である |
| |  | 【消毒エリア】 (左上)工場入場前に行う手洗い及び消毒順について書かれている〔注1〕 (右上)正しい手洗い方法 (左下)現場に入る前の準備〔注2〕 (右下)作業服に着替えた従業員は手を消毒剤の中に浸し、20秒間消毒すると同時に、長靴を |

| | | |
|----------|---|---|
| | | 消毒液の中で消毒する |
| |  | 【工場内部】 完成品は白いかごに、除去した異物は赤いかごに入れている |
| |  | 【安全スローガン】 (左)壁に貼られた品質管理の5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)マーク (右)品質管理の重要性を示した生産作業のスローガン「油断は禁物、品質を向上させよう」 |
| 製品検測センター |  | 【残留農薬実験室】 (左)入口 (右)残留農薬を測定する実験設備 |
| |  | 【GC/MS LC/MS 実験室】 (左)入口 (右)各種実験設備 |
| |  | 【日本の残留農薬基準】 (左)実験室の壁に日本の残留農薬リストがかけられている (右)農薬検測項目リスト |
| |  | 【衛生管理基準】 (左)製品の衛生基準 野菜の種類によって検測項目及び基準が書いてある (右)原材料、副材料の衛生基準。野菜の種類によって検測項目及び基準が書いてある |

〔注1〕入場前の手洗い、消毒手順

ローラーで髪の毛を除去する→手洗い液で手を洗う→水で洗い流す→100ppmNaClO
(日本語名:次亜塩素酸ナトリウム)で20秒手を消毒する→水で洗い流す→ドライヤー
で手を乾燥させる→250ppm NaClO(日本語名:次亜塩素酸ナトリウム)で雨靴を消毒す
る

〔注2〕入場前の準備

- ① 作業服、長靴(ネットキャップ、帽子、上着、ズボン、マスク)を着用する
- ② 鏡の前で着衣のみだれをチェックし、作業服を清潔にする
- ③ ローラーで毛髪を除去する
- ④ 手洗場で、手順に沿って手を洗う
- ⑤ 衛生検査員より着衣のチェックを受ける
- ⑥ 消毒プールに入り、長靴を消毒する
- ⑦ エアシャワーを通り入場する
- ⑧ 手のアルコール消毒をする(消毒後、ゴム手袋を着用)
- ⑨ 検査員より手洗い消毒のチェックを受ける
- ⑩ 速やかに各自の持ち場に着く

② 厦門茶葉進出口有限公司

■ 企業概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 厦門市茶葉進出口有限公司 (英語名表記: Xiamen Tea Imp.& Exp.Co.,Ltd.) |
| 企業形態 | 国営企業 |
| 法人代表 | 賈鵬 |
| 所在地 | 〒361-012福建省厦門市湖浜中路160号 |
| URL | www.xmtea.com.cn |
| TEL / FAX | (国内業務の場合)86-592-514-3051、592-514-5697 (海外業務の場合)86-592-507-7205、507-7215、592-511-2787、507-7202 |
| 設立時期 | 1954年 |
| 従業員数 | 約500名(うち工場員、直営店員約350名) |
| 売上高 | 約30,000万人民元(2013年実績) |
| 資本金 | 8,000万人民元 |
| 主要業務 | お茶の輸出、販売貿易等 |
| 主要商品 | ウーロン茶、緑茶、ジャスミン茶、白茶、紅茶、黒茶等6大カテゴリー、120種類の商品 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約4,000万人民元 |
| 資格認証等 | ISO9001品質管理体制、HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点)、CNAS(China National Accreditation Service for Conformity Assessment Laboratory Accreditation Certificate、中国合格評定国家認可委員会実験室認可証書)、GAP(Good Agricultural Practice、農業生産工程管理)、QS(Quality Safety、品質安全) |
| 関連企業 | 中糧集団等 |
| その他 | 敷地3万㎡、ウーロン茶の生産・輸出量は福建省トップ 無公害茶園基地、有機茶園を所有する。 先進的な自動化生産管理システムを導入。製品には金属残留がなく、挟雑物0.05~0.1% 農業残留物検査42項目(内:国家レベル9項目、対日、対EU必須検査27項目含む)をカバーしている |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----------------------|-----------------|--|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 社内にお茶の品質と安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 QCの構成人数 |
| | | ◆ 14名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| | | ◆ 主に、お茶の栽培基地に関する管理監督（農薬の使用、茶葉の採取、政策情報の共有等）、原材料及びお茶の製品に対する実験を実践し、感官評価する |
| | | |
| 2 | 組織的な改善活動 | A. 年間の教育計画 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 人事部の主導で定期的に行っている |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 安全生産、衛生安全についてトレーニングを実施している |
| | | 実施対象者 |
| | | ◆ 従業員全員を対象とする |
| B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 | | |
| ◆ 有 | | |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 ◆ 自社で制定した対処措置がある |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 |
| | | ◆ 自社には実験室があり、対応できる検査項目は自社で検査する。対応できない検査項目は行政機関が指定する外部検査機関に委託している |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 ◆ 有 |
| | | B. 定期的にその効果を検証しているか ◆ 有 |
| 6 | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか ◆ 有 |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ ISO9001品質管理体制、HACCP、CNAS、GAP、QS品質管理体制を導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 予防措置がある |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 政府が提供する上水道水を使用している。国家基準を満たしている |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 該当なし。お茶の加工には水は使用しない |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 該当なし。お茶にはアレルギー物質は入っていない |
| 14 | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 該当なし。お茶にはアレルギー物質は入っていない |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質がコンタミしないよう管理しているか ◆ 該当なし。お茶にはアレルギー物質は入っていない |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理(金探/X線など) | A. 硬質異物を除去できる機器 (ex. 金属探知機、マグネットなど) が適切な位置に設置され、専門メーカー (技術者) による定期検査を実施しているか ◆ 異物除去機械を設置している。設備管理、メンテナンスを行う職員が2名いる。定期検査を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産中に発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品 (加工食品含む) は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施している ◆ 中国CIQが定める残留農薬検査をロットずつ実施している |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル (基準) があり、リスト化されているか ◆ 化学物質、薬品等は取り扱っていない |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 化学物質、薬品等は取り扱っていない |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ ある |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか (通用門: 正門、裏門等、倉庫: 原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品) ◆ 施錠管理を行っている |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 特にしていない |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによるデータの記録は半永久的に保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|-------|---|--|
| 展示ルーム |   | 【取得認証資格一覧】 |
| |     | 【商品コーナー】 一般消費者向けのお茶から高級ギフト用商品に至るまで多様な商品を揃えている |
| 検測実験室 |       | 【実験室】 各種実験設備 残留農薬検査、理学検査、重金属残留検査等の基礎検査が可能 |
| 試飲室 |   | 【お茶の試飲】 お茶をいれ、香りや色をチェックする |

③ 匿名企業

■ 企業概況

| | |
|-----------|--|
| 会社名 | 匿名 |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 代表 | 匿名 |
| 所在地 | 〒361-022福建省廈門市 |
| URL | なし |
| TEL / FAX | ー |
| 設立時期 | 1994年 |
| 従業員数 | 約48名(うち作業員約40名) |
| 売上高 | 約650万米ドル |
| 資本金 | 500万人民元 |
| 主要業務 | 農業副産品の加工、輸出 |
| 主要商品 | シイタケ、キノコ、マツタケ等 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約650t |
| 資格認証等 | 特になし |
| 関連企業 | 特になし |
| その他 | 工場規模: 総面積4200㎡ 生産設備の保有状況: 自動スライス機、スチーム機、乾燥機、静電風力異物選別機、X線機、マイクロ殺菌機、金属探知機、シール機等 製品: 20G、50G、80G、100G、200G、500G、1000Gミニ包装、再乾燥スライス(各種規格)及びバラ原料 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----------------------|-----------------|--|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内に品質安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 2名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| 2 | 組織的な改善活動 | ◆ 主に、生産、加工現場での検査、入荷検査、出荷検査、通関業務を行っている |
| | | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 不定期に実施している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 安全生産、衛生安全についてトレーニングを実施している |
| | | 実施対象者 |
| | | ◆ 従業員全員を対象とする |
| B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 | | |
| 3 | 製品自主管理 | ◆ 記録有り |
| | | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| 4 | 検査体系の構築 | ◆ 不良製品を検出し、自社で処分する |
| | | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | ◆ 第三者機関に委託している |
| | | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| | | ◆ 有 |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | B. 定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 中国CIQの要求に基づき定期検証 |
| | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| 7 | 認証 | ◆ 特にない |
| | | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ 特にない |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 特にない |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 必要に応じて予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 禁止している |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 特にない |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 区別管理を実施 |
| 14 | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 特にない |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 特にない |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理 (金探/X線など) | A. 硬質異物を除去できる機器 (ex. 金属探知機、マグネットなど) が適切な位置に設置され、専門メーカー (技術者) による定期検査を実施しているか ◆ 異物除去機械を設置している。設備管理、メンテナンスを行う職員が2名いる。定期検測を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産中に発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品 (加工食品含む) は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 中国CIQが定める残留農薬検査をロットずつ実施している |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル (基準) があり、リスト化されているか ◆ 化学物質、薬品等は取り扱っていない |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 化学物質、薬品等は取り扱っていない |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 工入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ ある |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか (通用門: 正門、裏門等、倉庫: 原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品) ◆ 施錠管理を行っている |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 特にしていない |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニターリングを設置している。モニターリングによるデータの記録は半永久的に保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|--------|---|---|
| 生産工場 |  | <p>【工場】 生産工場の外観</p> |
| |  | <p>【消毒エリア】 (左上)作業手順 (右上)手洗場は、清潔に清掃されている (左下)男性更衣室の入口 (右下)従業員更衣室のロッカー。入場前に、従業員はここで着衣のみだれ等をチェックする</p> |
| |  | <p>【生産現場】 (左)乾燥シイタケスライスの生産ラインと作業風景。作業員は帽子、マスク、作業服を着用している (右)異物を取り除き、専用のかごに入れて管理している</p> |
| |  | <p>【異物、損壊物チェック】 (左)異物、損壊物チェックのパネル〔注1〕 (右)作業員が発見した異物の記録</p> |
| 生産設備各種 |  | <p>【殺菌設備】 (左)大型蒸気殺菌設備。 (右)異物自動選別機器</p> |

| | | |
|------|---|--|
| |  | <p>(左)異物除去機械の制御盤 (右)重量測定機器</p> |
| 資格証書 |  | <p>【資格証明書】 社内で通関業務に従事するスタッフが有する通関審査資格証明書</p> |

〔注 1〕

異物、損壊物チェックのパネルでは、下記の異物を図式として表示している。木の皮、染色物、木のかげら、草、果物の皮、カビ、吸い殻、糸屑、土の塊、シイタケの混雑物、透明テープ、毛髪、羽毛。これら異物が発見された場合、必ず取り出して、処分する。

④ 広東茶葉進出口有限公司

■ 企業概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 広東茶葉進出口有限公司 (英語名表記: Guangdong Tea Imp.& Exp.Co.,Ltd.Tea Exp. Dept.) |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 穆有為 |
| 所在地 | 〒510-620 広東省広州市天河路351号 広東外経貿大廈26/28階 |
| URL | www.tea-gd.com |
| TEL / FAX | 86-20-3880-7168、3880-2270/86-20-3880-2270 |
| 設立時期 | 1952年 |
| 従業員数 | 約289名(内: 正社員148名) |
| 売上高 | 39,162万人民元(2013年実績) |
| 資本金 | 2,000万人民元 |
| 主要業務 | お茶の生産、加工、研究開発、貿易等 |
| 主要商品 | プーアル茶、紅茶、緑茶、ウーロン茶、工芸茶等 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約7,000万米ドル/年 |
| 資格認証等 | HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点)、ISO9001 品質管理体制 |
| 関連企業 | 広東金帆發展有限公司、広東茶葉進出口有限公司第一茶工場等 |
| その他 | 特になし |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------|--|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内にお茶の品質と安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 7名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| 2 | 組織的な改善活動 | ◆ 主に、工場内の食品安全管理、製品の品質管理に従事している |
| | | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 不定期に実施している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 職種及び製品によってトレーニングの年度計画を制定する |
| 3 | 製品自主管理 | 実施対象者 |
| | | ◆ 従業員全員を対象とする |
| | | B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 |
| 4 | 検査体系の構築 | ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングを行っている |
| | | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | ◆ 内部規定である「第一茶場製品質量標準」に従い、対処措置をとる |
| | | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | ◆ 有 |
| | | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| 7 | 認証 | ◆ 有 |
| | | B. 定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 毎年1回、定期検証が実施されている |
| | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 有 |
| | | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ HACCP、ISO9001品質管理体制は導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---------------------------------|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア |
| | | ◆ 生産工場 |
| 9 | 異物・微生物対策 | B. 人、物の交差感染に対する予防 |
| | | ◆ 入場前に、マスクをつけ、作業服を着用する |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか |
| | | ◆ 厳禁 |
| | | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用している |
| | | ◆ 作業服、帽子及び長靴の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか |
| | | ◆ 「生活飲用水衛生基準」を満たしている |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検査を行っているか |
| | | ◆ 毎年1回、水質の全面検査を実施し、隔月で微生物検査を実施。塩素成分の検査は毎日実施している |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか |
| | | ◆ 原材料の入荷検査及び記録がある |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|---|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか |
| | | ◆ 該当なし。原材料にはアレルギー物質が含まれない |
| 14 | 原材料管理 | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか |
| | | ◆ 該当なし。原材料にはアレルギー物質が含まれない |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか |
| | | ◆ 「アレルギー予防管理規定」に従い、管理している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 設備には金属検測分離器、マグネット棒等を用いて定期検査を実施している |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 不合格品が発見されれば、直ちに隔離する |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 微生物、農薬残留、理化検査を実施するが、お茶には抗生物質検査は行わない |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有 |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ 有 |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理を実施している |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 一階の窓には強盗防犯ネットを取り付けている |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 無 |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|-------|---|--|
| 展示ルーム |  | <p>【商品コーナー】 国内外の顧客向けの各種お茶</p> |
| 工場 |  | <p>【外観】 (左)工場に直通する緑化帯。 (右)会社の事務ビル (下)工場の看板</p> |

※工場内部の視察は行ったが、撮影禁止のため、工場内部の様子は反映できない。

⑤ 山東民和牧業股份有限公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 山東民和牧業股份有限公司 (英語名表記: SHANDONG MINHE ANIMAL HUSBANRY CO.,LTD) |
| 企業形態 | 上場企業(証券コード:002234) |
| 法人代表 | 孫希民 |
| 所在地 | 〒265-600山東省蓬萊市南関路2-3号 |
| URL | www.minhe.cn |
| TEL / FAX | 86-535-564-2766/86-535-585-5999 |
| 設立時期 | 1997年 |
| 従業員数 | 1,549名(2014年現在) |
| 売上高 | 約110,000万人民元 |
| 資本金 | 30,205万人民元/年 |
| 主要業務 | ニワトリの繁殖、飼育、加工、販売等 |
| 主要商品 | 各種熟成・半熟性鶏肉等 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約1,800万米ドル/年 |
| 資格認証等 | ISO9001品質管理体制、ISO14001環境管理体制、HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点)、GB/T22000食品安全管理体制、GB/T28001職業健康安全管理体制、中国グリーン食品認証 |
| 関連企業 | 蓬萊民和食品有限公司 山東民和科技生物有限公司 |
| その他 | 地元政府のCDMプロジェクト(グリーンエコ政策事業)に参画し、養鶏事業以外に、鶏糞によるメタンガスの発電を行う。また、地元発電所に売電する事業も行っている。 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------|--|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 ◆ 社内に「品控部」という品質安全を管理する独立した部門がある B. 専任の責任者の有無 QCの構成人数 ◆ 20名 具体的な業務内容 ◆ 主に、現場で製品の品質管理監督、衛生管理、操作規程の管理、HACCPの実施管理、実験室検査を行っている |
| 2 | 組織的な改善活動 | A. 年間の教育計画 実施予定日と時間 ◆ トレーニングの年度計画があり、毎年1月に制定する 教育内容 ◆ 法律法規、職業訓練、衛生消毒知識、管理体制について教育している。技術者には職業訓練を実施している 実施対象者 ◆ 従業員全員を対象とする B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 ◆ トレーニングについての実施記録があり、効果について評価を行う |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 ◆ 製品の検査基準及び不合格品に対する管理規定がある |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 ◆ 自社実験室において上記検査に対する管理計画がある |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 ◆ 有 B. 定期的にその効果を検証しているか ◆ 製品の模擬回収、トレーサビリティの有効性に対する検証を年に1回、実施する |
| 6 | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているかどうか ◆ 年に1回、模擬実験を実施する |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか ◆ ISO9001品質管理体制、ISO14001環境管理体制、HACCP、GB/T22000食品安全管理体制、GB/T28001職業健康安全管理体制、中国グリーン食品認証を有する |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------------------|---|
| 8 | 工場の出入り口 ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 水道水の塩素基準は0.05～0.3ppmを維持している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 年に2回、水のサンプリングを蓬萊市衛生防疫部門に提出し、検査してもらっている |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残している ◆ 受入れ検査基準、検査記録がある |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 該当なし。生産中、アレルギー物質は使用しないので保管しない |
| | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 無 |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ アレルギー物質に関する管理規定がある |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|---|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 金属検測機械があり、半時間ごとに専門スタッフが検査を行う |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された物（病弱なひよこなど）は蓋のついたバケツに入れて管理する |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学・官能などの検査を実施しているか ◆ 年2回、上記検測をGB16869-2005新鮮冷凍家畜国家基準に従いに従い、実施している |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|--|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有。NaClO消毒液、Na ₂ CO ₃ 、洗剤 |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 専任従業員による使用管理、配布、記録を行っている |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ 有。工場の中に入った後も、内部検査を行う |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理を行っている |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置し、モニタリングによる記録は1か月間自社で保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|--|---|--|
| <p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">孵化場</p> |  | <p>【入口】</p> <p>(左) 孵化場の看板 (右) 来場者は工場入口で敷いた除菌シートで除菌する</p> |
| |  | <p>【外観】</p> <p>孵化場の外部風景</p> |
| |  | <p>【更衣室】</p> <p>(左) 着替えの手順指導図 [注 1] (右) 手洗いの手順指導図 [注 2]</p> |
| |  | <p>【卵の貯蔵倉庫】</p> <p>(上) 孵化器に入れる前の卵を積んだ台車と貯蔵室の中の卵 (左下) 卵の照明管理の基準 [注 3] (右下) 卵の照明管理者は業務完遂後、ホワイトボードに記録を残す</p> |
| |  | <p>【孵化器】</p> <p>(左) 孵化器に入っている卵 (右) 卵の孵化状況がリアルタイムで示されている</p> |

| | | |
|-----|---|---|
| |  | <p>【ひよこの配送ライン】</p> <p>(左上) 孵化されたひよこは直ちに配送ラインに運ばれる</p> <p>(右上) 作業員はひよこをチェックし、病弱なものを除外する</p> <p>(下) 選別された病弱のひよこは出荷できない。安い金額で別の業者が回収</p> |
| |  | <p>【出荷】</p> <p>(左) 箱に入れる</p> <p>(右) ひよこの箱入れが終了後、出荷</p> |
| 養鶏場 |  | <p>【外観】</p> <p>新設した養鶏工場の外観</p> |
| |  | <p>【飼育設備】</p> <p>ひよこの飼育設備</p> |
| |  | <p>【メタンガス発電】</p> <p>(左) 鶏糞を集め、メタンガスを生成させるメタンガス池</p> <p>(右) メタンガスプロジェクトの模擬図</p> |

| | | |
|-----|---|---|
| 屠殺場 |  | <p>【屠殺場】</p> <p>(左)従業員グループは生産過程ごとに分かれる。赤い帽子の従業員は衛生管理を担当し、時間ごとに従業員の衛生状況を確認する</p> <p>(右)工場内で屠殺、切断、生産、包装を行う</p> |
|-----|---|---|

〔注1〕 着替えの手順指導パネル

髪を束ねネット着用⇒マスク着用⇒作業服の上着着用⇒作業服のズボン着用⇒長靴を履く

〔注2〕 手洗いの手順指導パネル

流水で手を洗う⇒石鹼液手に付け手のひらや指先など全体を丁寧に洗う⇒水で洗い流す⇒ハンドドライヤーで手を乾かす⇒アルコールスプレーで消毒

〔注3〕 卵の照明管理について

2. 卵照明管理

2.1 台車管理

2.1.1 孵化器を開閉する際に、軽く作業する

2.1.2 正常の場合、孵化器台車の番号順に台車を取り出す。分離及び試験がある場合、関連規程に従い、作業する

2.1.3 台車を動かす際は、不必要な損失を防ぐため、手をしっかりとつけて、離してはならない

2.1.4 分別された種卵(DNAの優れたニワトリの卵)は指定の場所へ運ぶ

2.1.5 卵を燻製にする際に台車を使用し運搬するが、一回につき最大6台分の卵を運搬する

2.1.6 台車を動かす際に、孵化室、ひよこ室の自動ドアの電源を切ってはならない

2.2 卵の照明過程の管理

2.2.1 無精卵、死精卵を検査する作業員は、検査の際に卵の膨らんだ部分を上向きにする

2.2.2 検出された無精卵、死精卵は指定箇所にメモをし、照明器番号、試験用卵などを明確に記入する

2.2.3 無精卵、死精卵を検査する際は、集計しやすいように、検出された不合格の卵を取り出し、一か所に集める

2.2.4 照明器によって検出された無精卵、死精卵に再度人工検査を施し、その結果に基づいて無精卵、死精卵を分けて管理する

2.2.5 照明器を使って検出された無精卵、死精卵について、作業員は卵の種類(試験卵かどうか)、どのニワトリ工場からきたものか確認する

2.2.6 検卵によって検出したニワトリの胚卵は直ちにひよこかごに入れる。但し、1つのかごに入れるニワトリ胚卵は5個を超えてはならない

2.2.7 検卵を受けた卵は出荷工場別、機器別、試験等ごとに分け、詳細な記録を残す

2.2.8 検査作業を行う際に卵が落ち、割れた場合は直ちに処理する。地面に卵白液を残しては

ならない

2.3 卵の選別管理

2.3.1 無精卵、死精卵の数を作業表に記録する

2.3.2 選別時、人為的原因で卵が割れた場合でも統計する。無精卵、死精卵はそれぞれ指定のかごにいれ、管理する

2.3.3 検出された無精卵、死精卵は 50 時間以内に処理する。もし 50 時間を超えた卵がある場合、技術者に通知しなければならない

2.3.4 従業員は選別した卵の数を統計、記録する

2.4 温度管理

卵に照明を当てる部屋の温度は摂氏 20°C 以上を維持する

⑥蓬萊佳味食品有限公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 蓬萊佳味食品有限公司 (英語表記: PENGLAI JIAWEI FOOD CO.,LTD) |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 周強 |
| 所在地 | 〒265-600山東省蓬萊市潮水鎮 |
| URL | www.jiaweifood.com |
| TEL / FAX | 86-535-346-2091、346-2020、346-2045/86-535-346-2042 |
| 設立時期 | 2004年 |
| 従業員数 | 約1,000名(うち工場作業員860名) |
| 売上高 | 約5,000万米ドル |
| 資本金 | 500万人民元 |
| 主要業務 | 海鮮品の加工 |
| 主要商品 | カキ、イカ、冷凍魚等各種インスタント食品、水産品 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 10万t(2010年実績) |
| 資格認証等 | ISO9001質量管理体系認証、ISO14001環境管理体系認証、ISO22000食品安全管理体系系認証、BRC食品安全のためのグローバルスタンダード、対EU輸出衛生登録、対米HACCP検証、QS認証、OHSAS18001職業健康安全管理体系認証 |
| その他 | 工場敷地面積: 196ムー(133,885㎡) 小型生産工場3つ、大型総合工場1つ |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 ◆ 社内に品質管理部門を設置している |
| | | B. 専任の責任者の有無 QCの構成人数 ◆ 14名 |
| | | 具体的な業務内容 ◆ 主に、製品のクオリティー、営業販売、調達、生産の各段階に対し管理監督を行っている。一方、日常的に、工場別、生産種類別で品質管理或いは衛生状況を確認している。また、衛生管理や品質管理については現場で収集した資料を整理整頓している |
| | | A. 年間の教育計画 実施予定日と時間 ◆ 定期的に行っている |
| | | 教育内容 ◆ 安全生産、衛生安全についてトレーニングを実施している |
| | | 実施対象者 ◆ 従業員全員を対象とする |
| 2 | 組織的な改善活動 | B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングは随時行う |
| | | A. 製品検査異常時の処置基準 ◆ 生産加工中に、発見した異常製品は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合は、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 ◆ 生産加工中に、発見した異常製品は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合は、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 ◆ 中国国内にある第三者検査機関に委託する |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 ◆ 原材料の仕入れから販売に至るまでのトレーサビリティ体制がある。品質管理の職員が、管理監督をしている。 |
| | | B. 定期的にその効果を検証しているか ◆ トレーサビリティの実施効果について定期検証を行っている |
| 6 | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか ◆ 製品リコールにおける関連規程があるが、必要に応じてその実施効果を検証する |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか ◆ ISO9001 质量管理体系認証、ISO14001 環境管理体系認証、ISO22000 食品安全管理体系認証、BRC 食品安全のためのグローバルスタンダード、対EU輸出衛生登録、対米HACCP検証、QS認証、OHSAS18001 職業健康安全管理体系認証 を導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 基準値を満たした水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 基本的には毎日、担当者が水質検査を実施し、記録を残している |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 有 |
| | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 有 |
| 14 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 実施している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|---|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 異物除去機械を設置し、専門家（日系企業の提携先、CIQ等の技術者）と一緒に年間数回にわたり検査を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 輸出企業を規制する法律法規に従い、毎日2回上記項目の検査を実施している |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|--|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有。一部は生産工場、技術研究センターの実験室に貼っている |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 化学物質の使用量及び在庫の記帳管理がある |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ 入場口に顔認証機を設置し、従業員の顔認識入場を実施している。入場後の検査もある |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理を実施している |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 生産現場及び保管場所の窓は開かないタイプのものを使用している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによる記録は適切に保管している |

※工場内部の視察は行ったが、撮影禁止のため、工場内部の様子は反映できない。

⑦青島三口食品有限公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 青島三口食品有限公司 (英語表記:SANKOU CO.,LTD) |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 朴光洙 |
| 所在地 | 〒266-106青島市城陽区惜福街道後金社区 |
| URL | www.sk3939.com |
| TEL / FAX | 86-532-8788-3939/86-532-8798-3939 |
| 設立時期 | 2006年 |
| 従業員数 | 約150名(うち工場作業員約140名) |
| 売上高 | 約1,800万人民元 |
| 資本金 | 14.3万米ドル |
| 主要業務 | キムチ、塩漬け白菜、納豆の生産、加工、販売 |
| 主要商品 | 各種キムチ |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約7,000t/年 |
| 資格認証等 | ISO14000 環境管理体制、HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点) |
| 関連企業 | 特になし |
| その他 | 輸出先: 日本、オーストラリア、マレーシア、インドネシア |
| | 製品の7割は海外向け輸出 |
| | 中国国内販売: 3,000t/年。20を超える大都市で販売している |
| | 直販ではなく、代理店を通じて売っている。 生産能力: 40トン/日、1万トン/年 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 ◆ 社内に品質安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 QCの構成人数 ◆ 5名 |
| | | 具体的な業務内容 ◆ 主に、白菜の入荷検査、加工、キムチの衛生検査、工場の安全検査等の業務を行っている |
| | | A. 年間の教育計画 実施予定日と時間 ◆ 定期的に実施している。特に新職員に対する職業訓練を随時行っている |
| | | 教育内容 ◆ 安全生産、衛生安全に関するトレーニングを実施する - 実施対象者 ◆ 従業員全員を対象とする |
| | | B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングは随時行っている |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 ◆ 生産加工中に、発見した異常製品は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| | | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 ◆ 行政機関が指定する外部検査機関に委託している |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 ◆ 有 |
| | | B. 定期的にその効果を検証しているか ◆ 特にない |
| 6 | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか ◆ 製品リコールにおける関連規程がある。必要に応じてその実施効果を検証している |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか ◆ ISO14000環境管理体制、HACCPを導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| | | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 基準値を満たした水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 基本的には毎日、担当者が水質検査を実施し、記録を残している |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 有 |
| | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 有 |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 実施している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-----------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理 (金探/X線など) | A. 硬質異物を除去できる機器 (ex. 金属探知機、マグネットなど) が適切な位置に設置され、専門メーカー (技術者) による定期検査を実施しているか ◆ 異物除去機械を設置し、専門家 (CIQ等の技術者) を入れて年間数回にわたり検測を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品 (加工食品含む) は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 輸出企業を規制する法律法規に従い、検査を行っている |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル (基準) があり、リスト化されているか ◆ 有 |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ いる。入場後の内部検査も行っている |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか (通用門: 正門、裏門等、倉庫: 原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品) ◆ 施錠管理は正常である |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによる記録は自社で適切に保管している |

■ 社内での試食



① 社内での試食風景。自社で生産したキムチが出されている



② 様々なキムチ



③ 自社で生産開発した各種キムチ。伝統的なキムチ以外に納豆キムチ、ピーマキムチ、キュウリキムチ、大根キムチ、白菜の塩漬け等のキムチも開発している



③ 工場に搬入されている白菜

※工場内部の視察は行ったが、撮影禁止のため、工場内部の様子は反映できない。

⑧青島船歌餐飲管理服務有限公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|---|
| 会社名 | 青島船歌餐飲管理服務有限公司 |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 周文飛 |
| 所在地 | 〒266-111 山東省青島市城陽区棘洪灘街道前海西社区 |
| URL | www.chuange2009.com |
| TEL / FAX | 86-532-8770-0918/86-532-8267-9871 |
| 設立時期 | 2010年 |
| 従業員数 | 不詳(内:工場作業員約100名) |
| 売上高 | 22,000万人民元(2013年実績) |
| 資本金 | 500万人民元 |
| 主要業務 | 海鮮餃子の生産、加工、販売、ブランド餃子専門店の経営管理 |
| 主要商品 | 各種海鮮餃子(主にイカ、エビ、イシモチ等)、野菜魚介餃子、冷凍餃子の具、皮を生産、加工。 |
| 対日取引先の有無 | 無 |
| 海外輸出货量実績 | 無 |
| 資格認証等 | QS安全生産認証取得(2013年取得) |
| 関連企業 | 特になし |
| その他 | ブランド餃子専門店の展開:6都市(青島、済南、煙台、瀋陽、大連、長砂)に、25店舗を展開(直営店を中心に) |
| | 提携先: |
| | ・北京沱沱工社(www.tootoo.cn) |
| | ・テンモール(http://www.tmall.com/) |
| | 物流体制:冷凍運輸可能の自社トラックを保有し、クライアント先まで配送している |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|---|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内に特に品質管理部門は設置していないが、チーム長、技術総監が直接、品質管理の業務を行っている |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 2名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| 2 | 組織的な改善活動 | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 不定期に実施している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 安全生産、衛生安全のトレーニングを実施している |
| | | 実施対象者 |
| ◆ 従業員全員を対象とする | | |
| B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 | | |
| ◆ トレーニングについての実施記録は特にないが、欠席者への補習トレーニングは随時行っている | | |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| | | ◆ 生産加工中に、発見した物は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学どの検査体制の有無 |
| | | ◆ 行政機関が指定する外部検測機関に委託している |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| | | ◆ 有 |
| B. 定期的にその効果を検証しているか | | |
| ◆ 特にない | | |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 製品リコールにおける関連規程がある。必要に応じて、実施効果について検証している |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ QS安全生産認証を取得している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| | | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 基準値を満たした水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 基本的には、毎日、担当者は水質検査を実施し、記録を残している |
| | | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 有 |
| | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 有 |
| 14 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 実施している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|---|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 異物除去機械は特に設置していないが、専門家（技術者）による定期検測を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 定期的に検査を実施している |

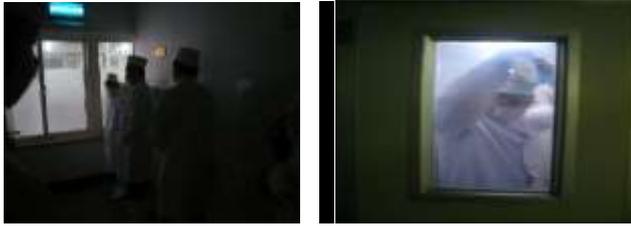
F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|---|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有 |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|---|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ いる。入場後の内部検査も行っている |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理は正常である |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ ある |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程毎及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによる記録は自社で適切に保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|-----|---|---|
| 工場 |  | <p>【入口】 工場敷地の様子 白い棟は生産工場、緑色の棟は事務所である</p> |
| |  | <p>【モニタリング室】 モニタリング室の様子</p> |
| |  | <p>【入室】 (左)作業服、帽子、マスク、長靴に着替える (右)最後に、エアシャワーを通り入室</p> |
| |  | <p>【作業現場】 現場での作業の様子。餃子の餡、皮は全部自社で手作り、新鮮度を保っている。作りたての生餃子は容器に詰め包装機械で密封する</p> |
| 飲食店 |  | <p>【飲食店】 (左)経営しているギョーザ専門店「船歌餃子店」の看板 (右)職人は餃子を作る全過程を一般公開している</p> |

⑨雪龍黒牛股份有限公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|--|
| 会社名 | 雪龍黒牛股份有限公司 (英語表記: SNOWDRAGON BEEF CO.,LTD) |
| 企業形態 | 民営企業 |
| 法人代表 | 邢雪森 |
| 所在地 | 〒116-031 遼寧省大連市甘井子区新水泥路271号 |
| URL | www.xuelongbeef.com |
| TEL / FAX | 86-411-8263-3282/86-411-8263-3183 |
| 設立時期 | 2002年 |
| 従業員数 | 約1,150名(内:生産人員約1000名) |
| 売上高 | 約50,000万人民元 |
| 資本金 | 18,000万人民元 |
| 主要業務 | 牛の繁殖、飼育、屠殺、販売、飲食店の経営管理等 |
| 主要商品 | 雪龍牛肉 |
| 対日取引先の有無 | 有(わらの対日輸出) |
| 海外輸出実績 | 約1,300,000万米ドル/年(わらの対日輸出量) |
| 資格認証等 | ISO22000食品安全管理体制、ISO9001品質管理体制、中国のハラール食品認証、中国のグリーン食品認証、QS認証等 |
| 関連企業 | 大連雪龍黒牛飼料有限公司、大連雪龍黒牛食品有限公司等 |
| その他 | 大連以外の工場: 山東省玲龍(リン・ロン)、照遠市 |
| | 牛の飼育数、屠殺数: |
| | ・飼育数: 2万5千頭/年 |
| | ・屠殺数: 1万5千頭/年 |
| | ・牛肉の販売量: 3,000t/年 |
| | ビジネスモデル: B to B 全国に120店の代理店を有する |
| | 供給先: 高級レストラン(500元/kg)、焼肉チェーン店 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|---|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内に品質安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 約30名 |
| 2 | 組織的な改善活動 | 具体的な業務内容 |
| | | ◆ 主に、牛の繁殖、飼育、屠殺及び販売の各段階における衛生管理、安全管理を行っている |
| | | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 人事部が主導し定期的実施している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 安全生産、衛生安全についてのトレーニングを実施している |
| 実施対象者 | | |
| ◆ 従業員全員を対象とする | | |
| B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 | | |
| ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングは随時行う | | |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| | | ◆ 生産加工中に、発見した物は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査体制の有無 |
| | | ◆ 自社には技術研究センターがある。対応できる検査項目は自社で検査するが、対応できない検査項目は行政機関が指定する外部検査機関に委託する |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| | | ◆ 有。牛の繁殖から販売に至るまでのトレーサビリティ体制がある。品質管理の職員により、管理監督をしている。 |
| | | B. 定期的にその効果を検証しているか |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | ◆ トレーサビリティ体制の実施効果について定期検証を行っている |
| | | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| 7 | 認証 | ◆ 製品リコールにおける関連規程があり、定期的実施効果を検証している |
| | | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ ISO22000食品安全管理体制、ISO9001品質管理体制、中国のハラール食品認証、中国のグリーン食品認証、QS認証等 |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場、飼育敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 基準値を満たした水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 基本的には毎日、担当者が水質検査を実施し、記録を残している |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 有 |
| | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 有 |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理しているか ◆ 実施している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 専門家（CIQ等の技術者）とともに年間数回にわたり、検査を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された問題製品は専用の箱に入れて管理する |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、検査を行っている |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|--|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有。一部は生産工場、技術研究センターの実験室に貼っている |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ いる。入場後の内部検査もある |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理を実施している |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによる記録は自社で適切に保管している |

■ 現場視察

| 場所 | 写真 | 備考 |
|----------|---|---|
| 牛肉加工センター |   | 牛肉加工センターの入口 |
| |   | (左)取得した各種認証許可書 (右)牛の繁殖から販売に至るまでのトレーサビリティ体制を説明したパネル |
| |   | (左)牛の飼料採取量記録 (右)実験室の様子 |
| |     | (上)牛を解体、切断する生産加工現場の様子 (左下)社内の生産管理センター (右下)トレーサビリティ体制の説明図。トレーサビリティ体制の詳細は会社 HP で確認できる |
| | 牛舎 |   |

⑩大連遠洋漁業国際貿易公司

■ 会社概況

| | |
|-----------|--|
| 会社名 | 大連遠洋漁業国際貿易公司 (英語表記:LIAOYU GROUP DAILIAN OCEAN FISHERY INTERNATIONAL TRADE CORPORATION) |
| 企業形態 | 国営企業 |
| 法人代表 | 呂大強 |
| 所在地 | 〒116-113 遼寧省大連市甘井子区大連湾 |
| URL | www.lfg.com.cn |
| TEL / FAX | 86-411-8712-5741/86-411-8760-0320 |
| 設立時期 | 1988年 |
| 従業員数 | 386名(2014年現在) |
| 売上高 | 約60,000万人民元 |
| 資本金 | 3,000万人民元 |
| 主要業務 | ズワイガニ、イカなどの原材料加工、輸出業務 |
| 主要商品 | 冷凍海鮮品 |
| 対日取引先の有無 | 有 |
| 海外輸出実績 | 約1万t/年 |
| 資格認証等 | ISO9001品質管理体制、ISO14001環境管理体制、OHSAS18001職業健康管理体制、ISO22000食品安全管理体制、HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point、危害分析重要管理点) |
| 関連企業 | 遼漁集団 |
| その他 | ズワイガニ加工: 米国アラスカから輸入してくる 日本からの依頼加工 22年間。加工したものは全部日本に輸出する 年間の最大加工量: 2,500t、アジア全体の半分占めている 日本においては17,000店舗で販売している。 |

上記個票情報は訪問先のホームページ、会社パンフレット、公的機関の公表データ及び担当者への取材等に基づく

■ チェック項目

A 工場品質管理体制

| No | 項目 | チェックポイント |
|---|-----------------|---|
| 1 | 組織 | A. 組織内に独立した品質管理部署の有無 |
| | | ◆ 社内に品質安全を管理する独立した部門がある |
| | | B. 専任の責任者の有無 |
| | | QCの構成人数 |
| | | ◆ 約30名 |
| | | 具体的な業務内容 |
| 2 | 組織的な改善活動 | ◆ 主に、原材料の入荷検査、加工検査、品質、安全検査を行っている |
| | | A. 年間の教育計画 |
| | | 実施予定日と時間 |
| | | ◆ 人事部の主導のもとで毎年、定期的実施している |
| | | 教育内容 |
| | | ◆ 安全生産、衛生安全についてのトレーニングを実施する |
| | | 実施対象者 |
| | | ◆ 従業員全員を対象とする |
| B. 実施記録、欠席者への対応記録の有無 | | |
| ◆ トレーニングについての実施記録があり、欠席者への補習トレーニングは随時行う | | |
| 3 | 製品自主管理 | A. 製品検査異常時の処置基準 |
| | | ◆ 生産加工中に、発見した異常製品は生産加工規定に従い、自社で処分する。異常製品が市場に出回った場合は、直ちにリコール措置をとる。問題製品による損害が生じた場合、法定の通りに賠償する |
| 4 | 検査体系の構築 | A. 自社或いは外部機関で微生物・残留農薬・抗生物質・理化学・官能などの検査体制の有無 |
| | | ◆ 自社には実験室がある。対応できる検査項目は自社で検査する。対応できない検査項目は行政機関が指定する外部検査機関に委託する |
| 5 | トレーサビリティ・クレーム対策 | A. トレーサビリティ体制の有無 |
| | | ◆ 有。原材料の入荷から販売に至るまでの遡及体制がある。品質管理の職員により、管理監督をしている |
| 6 | トレーサビリティ・クレーム対策 | B. 定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ トレーサビリティ体制の実施効果について定期検証を行っている |
| 7 | 認証 | A. 商品回収に関するマニュアルが作成され、定期的にその効果を検証しているか |
| | | ◆ 製品リコールにおける関連規程があり、定期的実施効果を検証する |
| 7 | 認証 | A. HACCPかISOを導入しているか |
| | | ◆ ISO9001品質管理体制、ISO14001環境管理体制、OHSAS18001職業健康管理体制、ISO22000食品安全管理体制、HACCPを導入している |

B衛生管理/異物対策

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------------|---|
| 8 | 工場の出入り口ゾーニング | A. 計画エリア ◆ 工場敷地全体 |
| | | B. 人、物の交差感染に対する予防 ◆ 食品安全関連の法律法規に従い、予防措置をとっている |
| 9 | 異物・微生物対策 | A. 不用品（薬品、指輪等）の生産現場への持込を厳禁しているか ◆ 厳禁 |
| 10 | 毛髪混入防止 | A. 毛髪落下防止対策がとられた作業服と帽子を着用しているか ◆ 作業服及び帽子の着用を徹底している |

C原材料管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 11 | 水質管理 | A. 使用水は水道法に準拠した水道水（遊離塩素0.1ppm）であるか ◆ 基準値を満たした水道水を使用している |
| | | B. 使用水（氷）は定期的に水質検査を実施し、記録を残している（氷）に対する定期検測を行っているか ◆ 基本的には毎日、担当者が水質検査を実施し、記録を残している |
| 12 | 原材料管理 | A. 原材料受入基準があり、検査を実施し、記録を残しているか ◆ 有 |

Dその他工程管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|--------|--|
| 13 | 原材料管理 | A. 原材料にアレルギー物質が使用されているか特定し、非アレルギー物質と混ざらないよう保管をしているか ◆ 有 |
| 14 | | A. 器具は非アレルギー物質と区分して使用しているか ◆ 有 |
| 15 | 製造工程管理 | A. 製造工程上でアレルギー物質が混入しないよう管理している ◆ 実施している |

E製品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------------------|--|
| 16 | 異物除去機器管理（金探/X線など） | A. 硬質異物を除去できる機器（ex. 金属探知機、マグネットなど）が適切な位置に設置され、専門メーカー（技術者）による定期検査を実施しているか ◆ 専門家（CIQ等の技術者）を入れて年間数回にわたり、検査を行っている |
| 17 | | A. 排除品は専用箱を設置し、正常品への混入を防止した上で異物を確認し保管しているか ◆ 生産加工中に、発見された物は専用の箱に入れて管理している |
| 18 | 製品検査 | A. 自社製品（加工食品含む）は、2回/年以上の微生物・残留農薬・抗生物質・理化学などの検査を実施しているか ◆ 輸出企業を規制する法律法規に従い、検査を行っている |

F化学物質/薬品管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|------|--|
| 19 | 管理方法 | A. 化学物質について管理マニュアル（基準）があり、リスト化されているか ◆ 有。一部は生産工場、技術研究センターの実験室に貼っている |
| 20 | | A. 化学物質は専任の管理者を置き、使用量や在庫量を台帳管理しているか ◆ 有 |

Gセキュリティ管理

| No | 項目 | チェックポイント |
|----|-------|--|
| 21 | 従業員管理 | A. 入退場チェックは専任者が実施し、記録を残しているか ◆ いる。入場後の内部検査もある |
| 22 | | A. 従業員の作業服・防寒服のポケットの有無 ◆ 作業服にはポケットがない |
| 23 | 施錠管理 | A. 全ての通用門・倉庫は施錠管理しているか（通用門：正門、裏門等、倉庫：原材料、資材、常温、冷蔵、冷凍、製品、薬品） ◆ 施錠管理を実施している |
| 24 | | A. 全ての窓は施錠でき、外部から容易に侵入できないか ◆ 窓の施錠管理を実施している |
| 25 | | A. 貯水槽・貯水タンクの施錠管理を実施しているか ◆ 有 |
| 26 | 監視カメラ | A. 工程及び製品倉庫には監視カメラが設置され、その監視カメラの記録は最短でも賞味期限まで保管されているか ◆ 工程、製品、倉庫にモニタリングを設置している。モニタリングによる記録は自社で適切に保管している |

■ 現場見学



蟹の加工現場



視察先の担当者と会談した様子