

## Appendix 3 の記載例

注：英語で記載してください（日本語を記載する必要はありません）

---

### Appendix 3

#### Summary on Food hygiene and safety conditions of the food business operator

1. Business name : 登録施設の名称（営業許可証等の記載と同一のもの）
2. Address : 登録施設の住所（営業許可証等の記載と同一のもの）
3. Products : 輸出品目  
    <記載例> frozen chum salmon（冷凍秋サケ）、frozen salmon dressed（冷凍サケドレス）、fresh chub mackerel（マサバ）等  
    ※変更申請の場合、すでに登録済みのものを含むすべての品目を記載
4. Production conditions (production chain and export) :  
    Farming and processing areas :  
    養殖場の名称及び住所又は生産海域の名称に加えて、加工施設の名称及び住所  
  
    Farming, harvesting, preparation and processing methods :  
    生鮮 (Wild fish) 又は養殖 (Farming) の別を記載。  
    養殖魚で活魚又は生鮮として輸出される場合：養殖の方法、  
    加工品の場合：加工方法に関する説明（記載例：frozen（冷凍）、salted（塩蔵）、  
    boiled（ポイル）、round（マル）、fillet（フィレ）、dressed（ドレス）等）、  
    保存方法（normal temperature（常温）、cold storage（冷蔵）、freezing（冷凍）等）  
  
    Feed handling and control measures applied in farming process :  
    ※養殖魚で活魚または生鮮として輸出される場合のみ記載。  
    餌の種類や管理方法についての説明を記入  
  
    Packing (labeling), transport and distribution methods :  
  
    Inner packaging:  Box,  Bag,  Other ( )  
    Quality of material :  Paper,  Other ( )  
    External packaging:  Box,  Bag,  Other ( )  
    Quality of material :  Paper,  Other ( )

Labeling: Following information will be contained on a label in English or

Vietnamese: name of goods, name and address of the organization or individual responsible for the goods, origin of goods, quantity, date of manufacture, expiry date, ingredients or ingredients quantities, hygiene and safety information, warnings, instruction of use and preservation.

注：ラベルの記載内容として、以下を英語又はベトナム語で標記することが求められます。（商品名、商品に対して責任を有する組織若しくは個人の名称と住所、原産地、内容量、製造年月日、賞味期限、原料品名、食品添加物、成分量、衛生安全性に関する情報または警告、使用方法や保管方法）

Transport and distribution methods:

<記載例>・ by sea（船便）、by air（航空便） 等

Transport temperature: 輸送時の温度を記載。

## 5. Quality management systems applied :

品質管理のために導入しているシステム（取組）について説明

(例)

- Managed based on the Japanese Food Sanitation Act.  
(食品衛生法に基づく管理を行っている)
- Introduced the HACCP (ISO) system approved by \*\*\*\*\*.  
(〇〇（認定機関）による HACCP(ISO)認定を取得している)
- Setting up and implement Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) and 4. Good Manufacturing Practice (GMP) in processing.  
(SSOP（衛生標準作業手順書）及び GMP（製造品質管理基準）を整備している)
- Performed the product inspection such as bacteria test, physicochemical inspection  
(微生物検査、理化学検査等の製品検査を行っている)
- Receiving the random (regular) inspection by external organization to verify the own-check of products.  
(自身の製品チェックを検証するため、不定期に（定期的に）外部機関による検査を受けている)
- The temperature in the factory is controlled appropriately by the system.  
(工場内の気温はシステムによって適切に管理されている)
- The employees are required to wear the sanitary uniforms, caps and gloves and to wash hands before handling products.  
(従業員は清潔な制服、帽子、手袋を着用し、製品を扱う前には手を洗わなければならない)
- The employees carry out the periodical medical test at least once a year.  
(従業員は少なくとも年に 1 回は定期検診を受検する)
- The employees carry out the bacteria test once a month.  
(従業員は月に 1 回は微生物検査を受検する)
- The employees are required to report their health condition before every work.  
(従業員は作業の前に健康状態を報告する)
- Food hygiene education is carried out to all employees at least once a month.  
(従業員は少なくとも月に 1 回は食品衛生に関する研修を受ける)
- The processing area is separate from other working areas.  
(加工室は他の作業室と区別している)
- The floor and processing equipment are washed after every work.  
(作業後は毎回床及び設備を清掃している)

- Taking measures to prevent invasion of mice and insects.  
(ねずみや昆虫の侵入を防ぐ措置をしている)
- Production records are kept every day and preserved for 3 years.  
(生産記録は毎日つけ、3年間保管している)

6. Temperature management of storage : 保管時の温度を記載。

※ 加工工程のフローチャート及び施設平面図を別途添付すること。  
変更申請の場合はすでに登録済みの品目を含め、すべての品目に対し  
てのフローチャート及び施設平面図を提出すること。