輸入健康食品の海外生産企業の登録条件と比較・検査のポイント

登録番号:

会社名：

会社の住所:

フォームに記入した日付:

フォームに記入する手順:

1. 「中華人民共和国海外輸入食品生産企業の登録管理規定」（税関総署第 248 号）によると、中国で登録を申請する海外健康食品生産企業の衛生状態は次のとおりである。関連する中国の法律、規制および基準を遵守します。この書類は、輸入健康食品を管轄する海外の主務官庁が、記載されている主な条件と根拠に基づいて健康食品製造業者に対して公的検査を実施するためのものであり、同時に海外の健康食品製造業者が記入して提出するものです。記載されている主な条件と根拠に基づく裏付け資料に基づいて、企業が登録を申請する前に自己評価の要点に基づいて自己審査を行うこともできます。

2. 海外の管轄当局及び海外の健康食品メーカーは、比較検査の実態に基づいて誠実に適合性の判断を行うべきである。

3. 提出する資料は中国語または英語で記入し、その内容は真実かつ完全である必要があります。添付ファイルの番号と内容は、「記入要件および認証資料」のプロジェクト番号と内容と正確に一致している必要があります。同時に、裏付け資料の添付ファイルのディレクトリも提出する必要があります。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. プロジェクト
 | 1. 条件と根拠
 | 1. 要件とサポート資料の記入
 | 1. 見直しのポイント
 | 1. 適合性の判定
 | 1. 述べる
 |
| 1. **1. 企業の基本状況**
 |
| 1. 1.1 会社の基本情報
 | 「中華人民共和国の海外輸入食品生産企業の登録及び管理に関する規定」（税関総署令第248号） | 1. 海外輸入健康食品メーカーの基本情報フォームにご記入ください。
 | 1. 登録された名前、住所、登録番号などが公的管轄当局から提出された登録情報と一致しているかどうかに焦点を当てます。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 1.2中国へ輸出される製品に関する情報
 | 1. 「中華人民共和国食品安全法」第 76 条 健康食品原材料カタログに掲載されている以外の原材料を使用した健康食品および初めて輸入する健康食品は食品安全監督署に登録しなければならないおよび国務院行政部門。ただし、初めて輸入する健康食品にビタミンやミネラルなどの栄養補助食品が含まれている場合は、国務院食品安全監督管理部門に届け出て申告しなければならない。その他の健康食品は、省、自治区、または中央政府直轄市の人民政府の食品安全監督管理部門に届け出て申請する必要があります。
2. 輸入健康食品は、輸出国（地域）の管轄当局により販売が承認された製品である必要があります。
 | 1. 1.2.1.製品名、機能性表示、包装仕様、包装形態、および対応する HS コードおよび分類コードを含む製品情報。
2. 1.2.2. 輸入健康食品登録証明書または申請証明書。
3. 1.2.3. 輸出国（地域）の管轄当局によるマーケティングの承認を証明する文書。
 | 1. 1. 製品に輸入健康食品登録証明書または申請証明書があるかどうか、また製品名、機能推進、包装仕様、包装タイプが輸入健康食品登録証明書または申請証明書に記載されている内容と一致しているかどうかに焦点を当てます。
2. 2.製品が輸出国（地域）の管轄当局によって販売が承認されているかどうかを確認します。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. **2.原材料および包装材**
 |
| 2.1 原材料および賦形剤の受け入れ1.
 | 2.1.1 「国家食品安全基準」 健康食品の適正製造基準 (GB17405-1998) (6.2 原材料は食品衛生要件を満たさなければなりません。原材料の種類、供給源、仕様、品質は、承認された配合および製品の企業基準と一致している必要があります。2.1.2 原材料を購入する場合は、関連規定に従って有効な検査報告書を取得する必要があります。新しい食品資源である原材料は、保健省から承認証明書（コピー）を取得する必要があります。2.1.3 菌糸体、または菌類の人工発酵によって得られる菌糸体と発酵産物の混合物、および微生物学的原料については、菌株同定報告書、安定性報告書、および菌株に耐性因子が含まれていないことを証明する文書を取得する必要があります。2.1.4 藻類、動物、動物の組織および臓器を原料として使用する場合は、品種識別報告書を取得する必要があります。単一の有効物質を動植物から抽出する場合、または原料として生物学的化合物または化学化合物を使用する場合は、その物質の物理的および化学的性質および含有量に関する試験報告書を取得する必要があります。2.1.5 興奮剤またはホルモンを含む原材料の場合は、含有量検査報告書を取得する必要があります。放射能照射された原材料の場合は、照射線量に関する関連情報を取得する必要があります。 )2.1.6 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (7.2.1 購入した食品原材料は、供給業者のライセンスおよび製品資格証明書を確認する必要があります。資格を提供できない食品原材料については、証明書は、食品安全基準に従って検査する必要があります。2.1.7 食品原材料は使用する前に検査に合格する必要があります。受入検査に合格しなかった食品原材料は、合格品と区別して所定の場所に置き、その旨を明示し、適時に返品・交換等を行う必要があります。2.1.8 加工前に官能検査を実施し、必要に応じて実験室検査を実施し、検査で食品安全項目に関する異常な指標が見つかった場合は、適切と判断された食品原料のみを使用してはならない。使用されます。1. 2.1.9 食品包装材、容器、洗剤、消毒剤等の食品関連製品を購入する場合、製品の認証書類の検査が必要 ライセンス管理対象の食品関連製品については、供給者のライセンスも検査する必要があります。食品包装材料およびその他の食品関連製品は、使用する前に検査に合格する必要があります。 )
 | 2.1指標、制限、および受け入れ要件を含む原材料の受け入れ基準を提供します。 | 1. 原材料の受け入れ基準は、健康食品承認証明書または健康食品登録証明書を申請する際に企業が提出した原材料基準と比較されます。
 | □適合□満たしていない1. □該当なし
 | 1.
 |
| 2.2動物由来の食品原料または植物由来の食品原料を使用する1.
 | 2.2.1 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (7.2.1 購入した食品原材料は、サプライヤーのライセンスおよび製品資格証明書を確認する必要があります。準拠証明書を提供できない食品については、 、原材料は食品安全基準に従って検査する必要があります）。1. 2.2.2 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (6.2 原材料は食品衛生要件を満たさなければなりません。原材料の種類、供給源、仕様、および品質は、承認された配合および品質と一致している必要があります。製品の企業標準。)
 | 2.2.1製品の成分を添加量の多い順に記載し、その割合を示します。2.2.2 主原料（主原料の割合の定め方）に生乳、野菜（培養菌類を含む）、肉及び肉製品、蜂製品、水産物、ツバメの巣が含まれる場合、原産国原材料の一部を提供する必要があります。1. 2.2.3 大豆が主原料として使用される場合、それが遺伝子組み換え大豆であるかどうかを記載する必要があります。
 | 1.動物由来および植物由来の食品原材料の病気の流行リスクに焦点を当て、それらが流行地域からのものである場合、その後の製造プロセスでリスクを排除できるかどうか。1. 2. 大豆を原料として使用する場合は、遺伝子組み換え大豆であるかどうかに注意し、その加工品を高温処理して反栄養因子を除去する必要がある。
 | □適合□満たしていない□該当なし1.
 | 1.
 |
| 1. 2.3その他の原材料 (食品添加物が使用されている場合は、GB2760 カテゴリーに従ってラベルを付ける必要があります) (該当する場合)
 | 1. 「食品添加物の使用に関する国家食品安全基準」( GB 2760-2014 ) 。1. 2. 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (7.3.1 食品添加物を購入するときは、供給業者のライセンスと製品認定証明書を確認する必要があります。食品添加物は、出荷する前に受入検査に合格する必要があります。使用されます。）
 | 食品添加物の使用に関する国家食品安全基準」( GB 2760-2014 )に従って、使用される添加物の名前を提供します。1.
 | 1. 企業は原材料の完全なリストを提供する必要があります。
 | □適合□満たしていない1. □該当なし
 | 1.
 |
| 1. 2.4 梱包材
 | 1. 「国家食品安全基準 健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (7.4 食品の容器、包装材料、洗剤、消毒剤等は、衛生基準及び衛生管理規定に従って使用が認められているものを使用すること。2. 使用する空カプセル、糖衣等の原材料は衛生上の要件を満たすものとし、非食品着色料の使用は禁止します。1. 3. 製品の包装には、さまざまなガラス瓶（チューブ）、ペットボトル（チューブ）、ボトルキャップ、ボトルパッド、ボトルストッパー、アルミプラスチック包装材などが使用されています。製品に直接接触するすべての内包装材は、次の方法で洗浄し、乾燥させてください。滅菌後はクリーンルームに保管し、冷却してからご使用ください。保管時間が指定された期間を超えた場合は、再度洗浄および滅菌する必要があります。 )
 | 1. 製品の内包材の組成を詳細に記載し、内包材の品質および安全性基準を列挙します。
 | 1. 企業が内部包装材料の安全認証情報 (企業声明など) を提供しているかどうかに注目してください。
 | □適合□満たしていない1. □該当なし
 | 1.
 |
| 1. **3.製造工程情報**
 |
| 1. 3.1 詳細な製造プロセスのフローチャートを提供します。これにはプロセスパラメータが含まれ、プロセスが説明されます。
 | 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (7.1.1 工場は、この仕様の要件に基づいて、自社製品の生産プロセスの特性と併せて、生産プロセス手順と作業手順を策定する必要があります。 。
2. 手順には、健康食品の加工中に有害な中間体を損失、破壊、変形、生成しないというプロセス要件を満たさなければなりません。手順には、製品の配合、各成分の調製、最終製品の加工の主な技術条件、および品質が含まれなければなりません。重要なプロセスの衛生監視ポイント（最終製品加工中の温度、圧力、時間、pH値、中間製品の品質指標など）
3. 規制では、主要な生産プロセスごとに具体的な運用要件を規定し、各作業場、プロセス、個人の職務責任を明確にする必要があります。 )
 | 1. 詳細なフローチャートを提供します。これにはプロセスパラメータが含まれ、プロセスが説明されます。
 | 1. 自社の生産プロセスが製品定義を満たしているかどうかに注意してください。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 3.2工場の清浄度レベル
 | 1. 1. 「国家食品安全基準 健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (5.2.2 清浄度レベルは、製造プロセスおよび衛生および品質要件に応じて区分する必要があります。原則として、一般の生産地域と、 10万レベルのクリーンエリアに対応する濾過装置を備えた空調設備をグレードエリアに設置する必要がある。
2. レベルと換気時間については表 1 を参照してください。
3. 2. 浄化レベルは、健康食品の製造および加工における空気浄化のニーズを満たさなければなりません。最終容器で滅菌できない錠剤、カプセル、丸薬、経口液体などの製品の生産には、100,000 レベルのクリーンプラントを使用する必要があります。 )
 | 1. 1.工場の清浄度レベルを提供します。 2. 空気の清浄度を維持するためにどのような方法が使用されていますか。
 | 1. 空気濾過装置を使用している場合は、あらゆるレベルのフィルターの交換頻度に注意してください。
 |  |  |
| 1. 3.3ワークショップのレイアウトと相互汚染の制御
 | 1. 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (7.3.2 生産作業は合理的に接続され、迅速かつ便利に配送され、相互汚染が防止される必要があります。原材料の加工、中間製品の加工、包装材料と容器は、洗浄、消毒、完成品の包装、検査のプロセスを別々に設定する必要があります。同じ工場で異なるプロセスの異なる製品を同時に製造してはならず、明確にマークを付けて混合してはなりません。 。
2. 2. 生産オペレーターは、一般的な生産エリアとクリーンエリアのさまざまな要件を厳密に遵守し、良好な個人衛生を維持する必要があります。作業位置の変更により製品が汚染される可能性がある場合は、作業服、靴、帽子を交換し、再度消毒する必要があります。クリーンエリアで使用する作業服、帽子、靴などは、毎日厳密に洗浄、消毒し、交換する必要があります。クリーンエリア内でのみ着用でき、エリア外に持ち出すことはできません。
3. 3. 原材料および補助材料が生産エリアに入るときは、材料経路を通って入る必要があります。清潔な工場や作業場に入るすべての材料は、外箱を取り外す必要があります。外箱を取り外せない場合は、こすり洗いするか、屋内の包装用バレルと交換する必要があります。
4. 4. 製品の打錠、カプセル、顆粒、液状製品の充填はクリーンルーム内で行い、手術室は温度、湿度が管理されている必要があります。カプセルの手動包装は、対応する清浄度レベルのプレキシガラスカバー内で実行する必要があり、操作プラットフォームは 0.7 m 未満であってはなりません。
5. 5. 準備された材料は、清潔で気密な容器に入れられ、適時に充填、錠剤化、またはカプセル包装のプロセスに入る必要があります。保管する必要がある材料は、指定された期間を超えてはなりません。 )
 | 1. 1.ワークショップのフロアプラン、人の流れ、物流マップ。
2. 2. 相互汚染防止対策。
 | 1. 1. ワークショップ内の各レベルのクリーンエリアの設定に注意を払います。
2. 2. 人員の出入り、個人の衛生状態、物流の出入りなどに相互汚染があるかどうか。
3. 3. パッケージング領域とアウトソーシング領域が効果的に分離されているかどうか。
 |  |  |
| 1. 3.4生産ライン全体を対象とした洗浄および消毒手順を提供します。
 | 1. 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (7.3製品をバッチ処理する前に、バッチ処理ポットおよびコンテナパイプが清潔で、プロセスで要求される基準を満たしているかどうかを確認してください。 発酵に使用される発酵タンクプロセス生産では、コンテナとパイプを生産に使用する前に徹底的に洗浄し、消毒する必要があります。装置の洗浄と消毒の記録はシフトごとに作成する必要があります。）
2. 2. 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (5.1.3 洗浄および消毒施設には、食品、器具および機器のための十分な専用の洗浄施設が備えられている必要があり、適切な消毒施設が備えられている必要がある)必要に応じて、器具や機器の洗浄および消毒によって引き起こされる相互汚染を避けるための措置を講じる必要があります。
3. 8.2.1 洗浄と消毒）
 | 1. 生産ライン全体を対象とした洗浄および消毒手順を提供します。
 | 1. 洗浄・消毒効果の検証に注目してください。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 3.5主要な設備と生産能力のリストを提供します。
 | 1. 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (5.2.5 プラント、設備のレイアウト、プロセスフローは合理的に接続され、建物の構造は完全で、生産要件を満たすことができる必要があります)プロセス、品質、衛生要件; 工場の建物には、設備や材料を収容するのに十分なスペースと場所が必要; 中間製品および梱包される製品の保管室は、生産要件に適合している必要があります。
2. 2. 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (5.2.1 生産設備)
 | 1. 主要なプロセス装置の名前、モデル、設計および処理能力、および写真を提供してください。
 | 1. 企業は生産プロセスに対応した加工設備を保有する必要があります。1. 2. 機器や調理器具などの食品と接触する表面は、掃除、メンテナンス、消毒が簡単な、滑らかな非吸収性の素材で作られている必要があります。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 3.6危険分析ワークシートと HACCP 計画を提供します。
 | 1. 1. 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (8.1.1 生産プロセスにおける食品安全の主要な関連性は、危険分析方法および食品の主要な関連性の管理手段を通じて明らかにされるべきである)主要なリンクでは安全性を確立する必要があります。 作業が行われるエリアには、成分（給餌）表、作業手順などの管理措置を実施するための関連文書が備え付けられている必要があります。
2. 2. 生産工程における食品の安全管理のための危険分析重要管理点（HACCP）システムの使用を奨励します。 )
3. 3. 「国家食品安全基準 - 危険分析重要管理点 (HACCP) システムに基づく食品生産企業の一般要件」 (GB/T 27341-2009)。
 | 1.生産および加工の危険性分析シートおよび HACCP 計画。2. CCP ポイントの監視記録がある場合は、関連する対策と主要な CCP 制限からの逸脱の記録を提供してください。 | 1. CCP ポイントの設定と主要な制限、および修正と検証の実装に重点を置きます。1. 2. HACCP 計画には登録申請されたすべての製品が含まれているかどうか。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 3.7製品の滅菌 | 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (7.5 製品の滅菌)
2. さまざまな製品の滅菌には、効果的な滅菌または滅菌装置と方法を使用する必要があります。滅菌が必要だがオートクレーブ滅菌できない製品の場合、さまざまなプロセスや食品衛生要件に応じて、精密ろ過、マイクロ波、放射線照射などの方法を使用して、滅菌効果を確保できます。放射線滅菌法を使用する場合は、「放射線照射食品の衛生管理措置」に基づき、放射線の吸収線量と時間を厳重に管理する必要があります。
3. 滅菌または滅菌装置内の温度の均一性と再現性の信頼性を定期的に検証し、温度や圧力などの試験機器を定期的に校正する必要があります。温度、圧力、時間などの指標は、滅菌または滅菌操作中に正確に記録される必要があります。 )
 | 1. 1.加熱滅菌プロセスを使用する場合、加熱滅菌の有効性と特定の滅菌温度と時間の要件を証明する資料を提供する必要があります。
2. 2. 滅菌が必要だがオートクレーブ滅菌できない製品の場合は、使用した滅菌方法を提供します。
3. 3. 放射線滅菌を使用する場合は、放射線の吸収線量と時間を入力してください。
 | 滅菌方法の有効性に注意してください。 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. **4.製品の品質と安全性の管理体制**
 |
| 1. 4.1 製品オンライン管理検査
 | 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (9.5.1 加工プロセスにおける品質と衛生の重要な管理点を見つけ、少なくとも以下のリンクを監視し、記録を保管してください。)
 | 1. 完全なオンライン製品検査計画を提出し、作業順序に従って検査内容、パラメータ、頻度、検証頻度を指定する必要があります。
 | 1. 1. オンライン管理措置、企業が分析した危険性が効果的に監視されているかどうか。
2. 2. オンライン検査の設定値パラメーターと頻度と、HACCP 計画およびプロセス フローとの一貫性に焦点を当てます。
3. 3. 金属探知機、温度計などをお持ちの場合は、校正および保守記録に注意してください。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 4.2 最終製品の検査と出荷
 | 1. 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998)
2. 完成した製品は、バッチごとに官能検査、衛生検査、品質検査が行われ、合格しなかった製品は工場から出てはなりません。
3. 製品の主要な機能性因子または機能性成分を検出し、各投入時に製造された製品の機能性因子または主要な機能性成分をテストする能力が必要です。テストに合格しなかった場合、工場から出ることはできません。 。
4. 製品の各バッチにはサンプルが保持されている必要があり、専用のサンプル保管場所 (またはエリア) に保管し、種類とバッチ番号ごとに分類し、明確にマークする必要があります。
5. 製品の安定性テストを定期的に実施する必要があります。
6. 製品の梱包材、ロゴ、説明書などを検査し、基準を満たしていないものは使用しないでください。
7. 完成品倉庫の保管状況を確認・管理し、保管条件を満たしていない倉庫は使用しないこと。 )
8. 2. 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (9.1 原材料および製品は自主検査または相応の資格を有する食品検査機関に委託して検査し、食品工場の検査記録を提出する必要がある)制度を確立する必要がある。
9. 自主検査は、検査項目に適した検査室と検査機能を備え、所定の検査方法に従って適切な資格を有する検査員が検査を実施し、検査機器や設備を予定どおり校正する必要があります。
10. 検査室は万全の管理体制を整え、各種検査の記録原本や検査報告書を適切に保存する必要があります。サンプルをタイムリーに保持するには、製品サンプル保持システムを確立する必要があります。
11. 生産工程における管理対策を効果的に検証するには、製品の特性、工程の特性、原材料の管理状況などを総合的に考慮して検査項目や検査頻度を合理的に決定する必要があります。正味内容量、官能要件など、製造工程の影響を受けやすい検査項目は、他の検査項目よりも検査頻度を高くする必要があります。
12. 同一品種で包装形態が異なる製品でも、包装仕様や包装形態に影響されない検査項目をまとめて検査できます。 )
 | 1. 最終製品リリースのためのテスト計画、テスト基準、リリース要件を提供します。
 | 1. 最終製品検査報告書は、国家食品安全基準健康食品 (GB 16740-2014)の制限要件をカバーする必要があります。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 4.3製品の保存期間を決定するための根拠またはデータ
 | 1. 1. 「国家食品安全基準健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (9.6.4製品安定性試験を定期的に実施する必要があります。)
2. 2. 「国家食品安全基準 包装食品の表示に関する一般原則」（GB 7718-2011）販売に適しており、ラベルに記載する必要がない、またはラベルに記載されている独自の品質を維持していること）。
3. 「T/CNFIA001-2017 食品の賞味期限に関する一般ガイドライン」を参照してください。
 | 1. 製品の保存期間を決定するための根拠またはデータを提供する
 | 1. 1. 賞味期限を確認する根拠が実際のラベルと一致しているかどうか。
2. 2. 保存期間の試験条件と実際の保管および輸送の間に対応関係があるかどうか。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. 4.4製品を販売プロセスに配送するための保護要件
 | 1. 1. 「国家食品安全基準 - 健康食品の適正製造基準」(GB17405-1998) (8.1 保管および輸送に関する一般的な衛生要件は、「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生基準」の要件に従う必要があります。 (GB14881-2013) 。
2. 2.完成品の保管方法及び保管環境は、光、雨を避け、温度、湿度を適切な範囲に管理し、衝撃、振動を避けてください。
3. 3.生物学的に活性な物質を含む製品は、対応する冷蔵措置を採用し、コールドチェーン方式で保管および輸送する必要があります。
4. 4 極低温で保管された健康食品（一部の微生物健康食品など）は、製品のさまざまな特性に応じて、必要な温度で処理する必要があります。
5. 保管と輸送。
6. 5 倉庫には入出荷検査システムが設置されていること。完成品が工場から出荷されるときは、「最初に生産され、最初に販売される」という原則に従う必要があります。
7. 6. 問題が発生する可能性があるため、倉庫に入る完成品の在庫記録が必要です。倉庫から出る完成品の出荷記録が必要です。これには、少なくともバッチ番号、出荷時間、場所、対象物、数量などが含まれます。タイムリーに発見され、リサイクルされます。 )
8. 7 「国家食品安全基準 - 食品生産のための一般衛生仕様」(GB14881-2013) (10 食品の保管と輸送)
9. 8. GB/T 27320「食品生産企業のための食品防御計画とその適用ガイド」;
 | 1. 製品を販売店に配送する際の保護要件。
2. 模擬リコールの訓練計画を提出できます。
 | 1. 製品トレーサビリティ チェーンの完全性に注意してください。
2. トレーサビリティコードの設定が操作可能かどうか。
 | 1. □適合
2. □満たしていない
3. □該当なし
 |  |
| 1. **5.声明**
 |
| 1. 5.1企業声明
 | 1. 1. 「中華人民共和国海外輸入食品生産企業の登録及び管理に関する条例」（関税総局第 248 号）第 8 条および第 9 条。
 |  | 1. 1. 法人の署名と会社の印が押されている必要があります。
 | □適合□満たしていない1.
 |  |
| 1. 5.2管轄当局による確認
 | 1. 1. 「中華人民共和国海外輸入食品生産企業の登録及び管理に関する条例」（関税総局第 248 号）第 8 条および第 9 条。
 |  | 1. 1. 所轄官庁の署名と押印が必要です。
 | □適合□満たしていない1.
 |  |