

初回審査

MEL 流通加工段階 (CoC) 認証 Ver. 2.0

流通加工段階 (CoC) 認証審査報告書

(シングルサイト)

認証発効日	有効期間	有効期限	次回年次審査期限
2023/11/14	3年間	2026/11/13	2025/4/26

- 認証申請者の名称等： 株式会社嶋治水産  
(所在地) 和歌山県有田市宮崎町208-1
- CoC認証の適用範囲：  
対象魚種 (MEL漁業/養殖認証取得)：シラス (MEL漁業認証取得)、しらす (MELCoC認証取得)  
流通・加工の種類：高次加工 (釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し)、梱包
- 報告書作成責任者： XXXXXXXXXX  
作成年月日：2023年10月18日

1. 現地審査 サイトの名称・所在地	株式会社嶋治水産 (所在地) 和歌山県有田市宮崎町208-1
2. 現場審査の実施日	2023/9/6
3. 加工・流通事業、および審査の概要	1970年(昭和45年)に創業した株式会社嶋治水産は、和歌山県有田市で水産加工業を営んでおり、釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し、しらす佃煮等の製造を行っている。製品は水産物取引において関連会社に販売するとともに、インターネット販売も行っている。食品衛生法におけるそうざい製造業の「食品営業許可証」を取得している。MEL漁業認証Ver.2.0を取得している大阪府鰹巾着網漁業協同組合(大阪府資源管理船びき委員会)、紀伊水道中央機船船曳組合および神戸市漁業協同組合(摂津船びき網漁業協議会)が漁獲したシラスを購入して高次加工(釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し)した後、保管・梱包して出荷している。また、MEL CoC認証Ver.2.0を取得している神戸市漁業協同組合には釜揚げしらす、上乾ちりめんの高次加工も委託して購入し、保管・梱包したのち出荷している。MEL認証水産物の取り扱いについて「取扱規則(No.1-1)」、「管理担当者一覧(No.3-1)」、「認証水産物仕入先リスト(No.4-1)」、「作業手順書(No.5-1)」、「作業フロー図(No.5-2-1~5-4-2)」、「内部監査マニュアル(No.7-1)」、「クレーム処理対応マニュアル(No.9-1)」、「リコール・回収対応マニュアル(No.9-2)」および「クレーム処理・商品回収記録様式(No.9-3)」の各文書が整備されていることが確認された。( )内の番号は文書番号を示す。現場において仕入れから出荷までの全工程を確認するとともに、要求事項確認シートに基づき審査を実施した。
4. 審査チーム	審査機関：公益財団法人海洋生物環境研究所 中央研究所 -審査チーム- 審査員 <span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span> オブザーバー <span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span>
5. 特定された不適合 (是正処置概要)	なし
6. ロゴマーク管理	初回のため、実績は無いが、「MELロゴマーク使用マニュアル(No.8-1)」は準備されていることを確認した。
7. リスクのレベル	低リスク (4点)
8. 審査結果 (適合)	本認証の全ての要求事項に適合

## 流通加工段階認証審査シート（シングルサイト用）

### 構成

#### 1. 審査概要及び結果

別添 1 - 1 : 審査概要及び結果

#### 2. 申請者情報（審査基本情報含む）

別添 2 - 1 : 審査情報（審査基本情報含む）

別添 2 - 1 - 1 : 組織図概略

別添 2 - 1 - 2 : 各サイト管理責任者（マルチサイトの場合のみ）

別添 2 - 1 - 3 : 認証申請（または認証）水産物及び仕入れ先リスト

#### 3. 要求事項確認シート

要求事項確認シート① : シングルサイト用

別添3-1 : 出入荷量照合シート 【関係する要求事項確認シート番号 : 3.3.,3.4.】

別添3-2 : トレーサビリティチェックシート

【関係する要求事項確認シート番号 : 3.3.,3.5.,3.6.】

## 1. 審査概要及び結果

(シングル)

1. 認証機関：公益財団法人海洋生物環境研究所 中央研究所

2. 審査チーム（全員の役職・氏名）：審査員・XXXXXXXXXX、オブザーバー・XXXXXXXXXX

3. 申請者（組織名・法的地位・所在地）：株式会社嶋治水産・株式会社・和歌山県有田市宮崎町208-1

4. 認証の適用範囲（対象魚種、流通・加工の種類）：シラスの高次加工（釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し）、しらすの梱包

5. 審査期間：2023年8月17日～2023年10月18日

6. 初回会議年月日：2023年9月6日

7. 最終会議年月日：2023年9月6日

8. 是正処置（是正処置毎に記載）：無

(1) 不適合（是正要求）の内容：

(2) 申請者による対応：

(3) 検証結果（検証年月日）：

9. 審査結果： (1) 認証を推薦する

(2) 所見：※推薦する理由や推薦しない根拠（不適合事項（項番含む））等を記載

1970年に創業した株式会社嶋治水産は、和歌山県有田市で水産加工業を営んでおり、釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し、しらす佃煮等の製造を行っている。食品衛生法におけるそうざい製造業の「食品営業許可証」を取得している。MEL漁業認証Ver. 2.0を取得している大阪府鰯巾着網漁業協同組合（大阪府資源管理船びき委員会）、紀伊水道中央機船船曳組合および神戸市漁業協同組合（摂津船びき網漁業協議会）が漁獲したシラスを購入して高次加工（釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し）した後、保管・梱包して出荷している。また、MEL CoC認証Ver. 2.0を取得している神戸市漁業協同組合には釜揚げしらす、上乾ちりめんの高次加工も委託して購入し、保管・梱包したのち出荷している。MEL認証水産物を取り扱うための関連文書として、「取扱規則（No. 1-1）」、「管理担当者一覧（No. 3-1）」、「認証水産物仕入先リスト（No. 4-1）」、「作業手順書（No. 5-1）」、「作業フロー図（No. 5-2-1～5-4-2）」、認証水産物と非認証水産物との区別に関わる書類及び図表（No. 6-1～6-11）」、「内部監査マニュアル（No. 7-1）」、「クレーム処理対応マニュアル（No. 9-1）」、「リコール・回収対応マニュアル（No. 9-2）」および「MELロゴマーク使用マニュアル（No. 8-1）」が整備されていることが提出された各書類により確認された。（）内は文書番号を示す。現場において、仕入れから出荷まで作業手順書と作業フローに示された手順どおりに進められていることを確認するとともに、要求事項確認シートにより審査を実施した。認証水産物と非認証水産物の分別体制、トレーサビリティ体制も整備されており、別添3-1の出入荷量照合シート及び別添3-2のトレーサビリティチェックシートによるチェックについても問題はなかった。

MEL流通加工段階認証規格（CoC）Ver. 2.0の全ての要求事項に適合しているので、認証を推薦する。

参考1. （ある場合）MEL認証番号、認証発効日、有効期限・期間：

参考2. （ある場合）前回の審査年月日及び審査の種類：

## 2. 申請者情報（審査基本情報含む）

### 1. 申請者情報（申請者により記載された場合、審査員の最終確認を経ること）

- (1) 組織図概略 (別添2-1-1に記入)
- (2) 管理責任者 (2-2) 管理責任者2  
 ①氏名 ██████████ ①氏名  
 ②役職 2階加工リーダー ②役職
- (3) 内部監査者 (3-2) 内部監査者2  
 ①氏名 ██████████ ①氏名  
 ②役職 作業員 ②役職
- (4) 各サイト管理責任者 (マルチサイトの場合、別添2-1-2に記入：シングルサイトの場合は、記入不要)
- (5) 申請者の主な業務  
 (漁獲漁業、養殖業、仲卸・卸、加工、保存・保管、包装、水産物取引、輸送、消費者向け小売、外食、中食販売、その他、等より記述。)  
 加工、保存・保管、包装、水産物取引
- (6) 事業規模（雇用者数、売り上げ、生産量等）  
 職員数 45名、資本金 1,500万円、██████████
- (7) 申請者が取り扱う水産物（加工製品含む。水産物毎に原料となる魚種を明記）  
 シラス（マイワシ、カタクチイワシ、ウルメイワシ）、釜揚げしらす、上乾ちりめん、しらす干し、しらす佃煮

**(8) 認証を申請する（または、取り扱う認証された）水産物及び仕入れ先リスト（仕入れ先の認証書の写し添付）**

「認証水産物仕入れ先リスト（No. 4-1）」に記載したMEL漁業認証Ver. 2. 0を取得している大阪府鰯巾着網漁業協同組合（大阪府資源管理船びき委員会）、紀伊水道中央機船船曳組合および神戸市漁業協同組合（摂津船びき網漁業協議会）からシラス（マイワシ、カタクチイワシ、ウルメイワシ）を、また、MELCoC認証Ver. 2. 0を取得している神戸市漁業協同組合から釜揚げしらすと上乾ちりめんを仕入れている。詳細は、別添2-1-3に記入。

**(9) 申請者サイト内での水産物の流れ（フロー図）、入荷から出荷までの認証水産物の流れ図、入荷から出荷までの認証水産物の処理内容**

「作業手順書（No. 5-1）」に、認証水産物の仕入れ、認証水産物の仕分け方法、トレーサビリティの確保、棚卸時の確認、出荷について記載されていることを確認した。また、「作業フロー図(釜揚げしらす製造)、(上乾ちりめん製造)、(しらす干し製造)（No. 5-2-1～5-4-1）」に水産物製造の流れが図示されていることを確認し、さらに現場における認証水産物の作業工程を確認した。認証水産物としては、製品の塩分含有量だけを減らした「                    シリーズ」という製品も製造する。同製品は、「作業フロー図(                    釜揚げしらす製造)、(                    上乾ちりめん製造)、(                    しらす干し製造)（No. 5-2-2～5-4-2）」に水産物製造の流れが図示されていることを確認した。

**(10) 認証水産物とその他の混在を防ぐ手法・手順**

認証水産物と非認証水産物の混在を防ぐ手法が、「作業手順書（No. 5-1）」に記載され、非認証水産物との区別に用いる札や作業記録表などが準備されていることを関係する文書で確認した。さらに、現場において認証水産物とその他非認証水産物の混在を防ぐ手順が確立されていることを確認した。

**(11) サイト内のトレーサビリティ体制の概要**

「作業手順書（No. 5-1）」に、トレーサビリティの確保について記載され、「トレーサビリティ記録書（No. 6-9）」によって認証水産物として出荷した全ての製品の把握ができることを確認した。

## 2. 審査基本情報（審査員により記載されること）

### （1） シングルサイトである場合その理由

#### マルチサイトである場合、A・B・Cの別と、その判別の理由及び根拠

本社工場で認証水産物を受け入れ、高次加工、出荷を行い、本社工場と道路をはさんだ外部倉庫にも一時冷凍保管を行っている。外部倉庫は製品や仕掛品（製造途中のもの）の冷凍、一時保管のみを行う場所であり、製品の開梱、再梱包、MELロゴマークの添付、出荷作業は行っていないので、シングルサイトである。

### （2） CoC認証規格に基づく認証機関への要求事項付属書Cに基づく、リスクのレベル、（1サイトの）最低工程数（最低審査所要日数・時間）、年次審査頻度

付属書Cに基づくリスクのレベルは合計スコアが「4」の低リスクであり、最低工程数は0.7日・5時間であり、年次審査頻度は18か月に一回である。

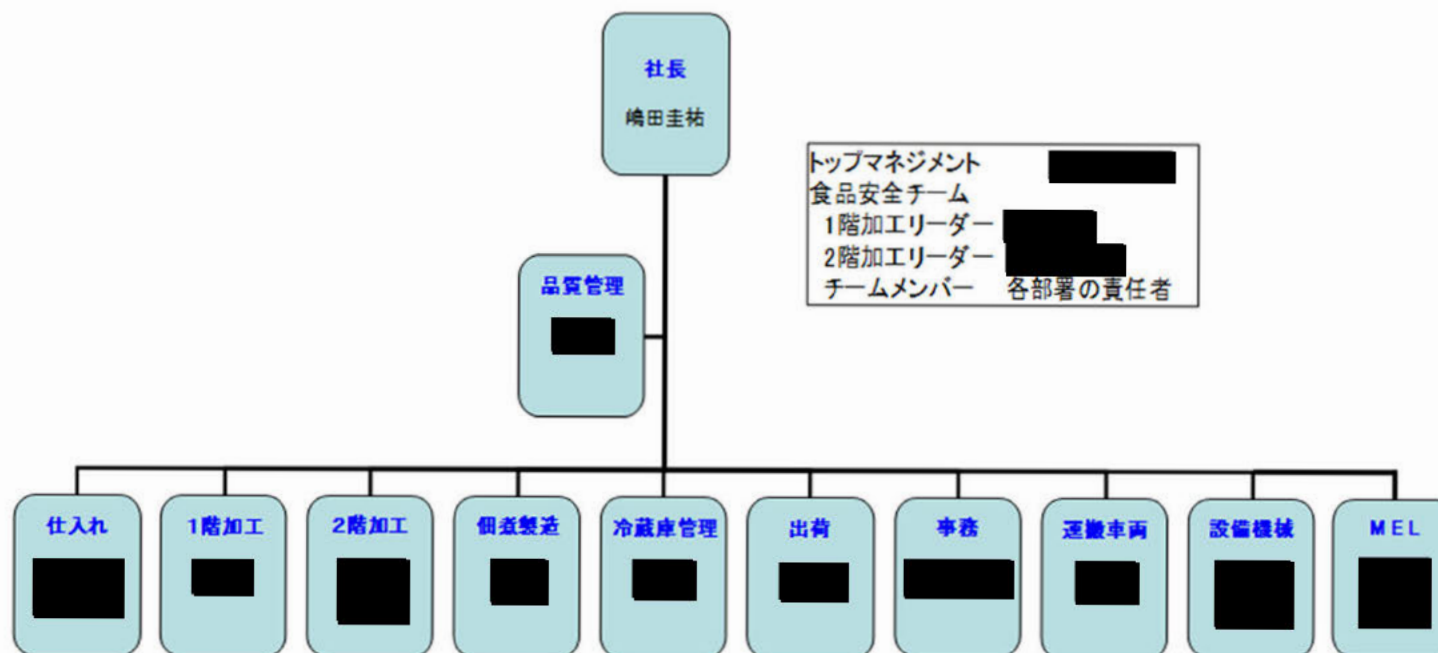
### （3） CoC認証規格に基づく認証機関への要求事項付属書Dに基づく入出荷量照合、トレーサビリティチェック及びロゴマーク検査等を行う際の最低サンプル数（ロット数）

付属書Dに基づく入出荷量照合及びトレーサビリティチェックを行う際の最低サンプル数は「2」である。ロゴマーク検査は初回審査なので該当しないが、「MELロゴマーク使用マニュアル（No. 8-1）」、「MELロゴマーク管理記録表（No. 8-2）」が準備されていることを確認した。

### 1. (1) 組織図概略

株式会社鳴治水産 組織図

2023年04月01日現在



1 (4) 各サイト管理責任者 (マルチサイトのみ)

サイト名

サイト管理責任者

①氏名 :

②役職 :

③具体的役割 :

サイト名

サイト管理責任者

①氏名 :

②役職 :

③具体的役割 :



## 1. (8) 認証申請（または認証）水産物仕入れ先リスト

\* 認証を受ける水産物のすべての仕入れ先を記載すること

認証を申請する水産物 (または認証水産物)	申請者サイト内での加工の 有無	申請者サイト内での 梱包・再梱包の有無	仕入れ先の名称	仕入れ先CoC認証番 号	仕入れ先漁業認証番 号	仕入れ先養殖業認証 番号
シラス（マイワシ、カタクチイワシ）	有	有	大阪府鰹巾着網漁業協同 組合（大阪府資源管理船 びき委員会）		MEL-JFR-F270001 JFRCA 20F5400011	
シラス（マイワシ、カタクチイワシ、 ウルメイワシ）	有	有	紀伊水道中央機船船曳組 合		MEL-JFR-F300001 JFRCA 20F5700011	
シラス（マイワシ、カタクチイワシ）	有	有	神戸市漁業協同組合（摂 津船びき網漁業協議会）		MEL-JFR-F280001 JFRCA 20F5500011	
しらす（釜揚げしらす、ちりめん）	有	有	神戸市漁業協同組合	MEL-JFR-C280001 JFRCA 20C5500011		

要求事項確認シート①（シングルサイト）

本文	付属書 1	管理点	要求事項	審査項目（審査すべき資料含む）	判定	受審者（氏名・役職）	所見
<b>1. 申請者の資格に関する要件</b>							
1.1.		申請者の取組みの合法性	申請者は、認証水産物、非認証水産物その他製品を取り扱う場合も含め、関連する国内法を遵守していなければならない。	①関係する国内法（具体的な法律、条例名）に基づき必要な許可を取得していること（許可証の確認）。	適合	■■■■ 2階加工リーダー	申請者が、食品衛生法第52条に基づく和歌山県湯浅保健所のそうざい製造業の「食品営業許可証（No.10-1）」を受けていることを確認した。
				②関係する国内法（具体的な法律、条例名）を遵守していること、及び、遵守されなかった事例がある場合は、その内容及び対応処置の有無について確認。			■■■■ 2階加工リーダー
1.2.		仕入れ先のMEL認証の取得	申請者は、直近の仕入れ先が生産段階認証、または、CoC認証を取得していることを確認しなければならない。ただし、申請者が、認証水産物が梱包された製品を開封せずに流通・保管・販売する業者から仕入れる場合、製品を開封せずに流通・保管・販売する業者の仕入れ先が、生産段階認証、または、CoC認証を取得していることを確認しなければならない。	①仕入れ先の認証状況の確認手順が策定され、それに則して左記が実施されていること（マニュアル等の存在、仕入先リスト、確認記録）	適合	■■■■ 2階加工リーダー	仕入れ先は「認証水産物仕入先リスト（No.4-1）」に記載されていることを確認した。すなわち、MEL漁業認証Ver.2.0を取得している大阪府鰹巾着網漁業協同組合（大阪府資源管理船びき委員会）、紀伊水道中央機船船曳組合および神戸市漁業協同組合（摂津船びき網漁業協議会）の三団体とMELCoC認証Ver.2.0を取得している神戸市漁業協同組合である。「作業手順書（No.5-1）1. 認証水産物の仕入れ」に、①仕入れ先のMEL認証状況確認方法として、仕入れ先のMELの認証証書の写しを入手すること、②仕入れ先の認証状況に変更や更新があった場合には認証証書の写しを再度入手すること、が記載され、「取扱規則（No.1-1）」に仕入れ先の生産段階認証証書、CoC認証証書の写しを保管すること、が記載されていることを確認した。
				②担当者が確認手順を理解していること（担当者による手順の説明による確認）			■■■■ 2階加工リーダー
<b>2. 管理体制に関する一般的要件</b>							
<b>2.1. 管理体制の確立</b>							
2.1.1.		管理責任者の設置	申請者は、認証水産物を扱うすべての段階を管理、統括し、仕分け、トレーサビリティ、およびロゴマークを管理するための管理責任者を1名以上設置していなければならない。	組織全体のCoCの手順を管理・統括する管理責任者が存在し、辞令や職責表等が確認できること。当該者へのインタビューで手順の説明を受ける。	適合	■■■■ 2階加工リーダー	■■■■ 2階加工リーダーが管理責任者であることを、「管理担当者一覧（No.3-1）」により確認した。組織全体のCoCの手順について■■■■氏から口頭で説明を受けた。
2.1.2.		CoC手順書の文書化	申請者は、CoCについての手順を文書化していなければならない。当該の文書には、下記が含まれる。 ・ CoCに関する組織体制、責任、権限 ・ 本規格の3.および4.に掲げる要件を満たすための手順と認証水産物のフロー図	以下の事項を含む、実効性のあるCoCの手順書が存在すること ・ 組織体制、各担当者の責任・権限 ・ 認証水産物のフロー図 ・ 認証水産物と非認証水産物の仕分け方法	適合	■■■■ 2階加工リーダー	「取扱規則（No.1-1）」に、実効性のあるCoCの手順が記載され、「組織図（No.2-1）」に組織体制が、「管理担当者一覧（No.3-1）」に各担当者の責任・権限が、「作業フロー図（No.5-2-1～5-4-1、No.5-2-2～5-4-2）」に認証水産物の流れが、「取扱規則（No.1-1）」と「非認証水産物との区別（No.6-1～6-9）」に認証水産物と非認証水産物の仕分け方法が、「MELロゴマーク使用マニュアル（No.8-1）」にロゴマークの適切な管理を定めていることを確認した。作業フローおよび認証水産物と非認証水産物との区別に関しては、工場において■■■■氏から製造ラインや掛札、立て札を用いた区別や保管エリアの区別について説明を受け、文書に書かれている手順のとおりであることを確認した。
2.1.3.		記録の保管	申請者は、認証水産物に関するすべての段階で生じた記録を、最低でもCoC認証の有効期間である3年間は提示可能な状態で保管していなければならない。また、出荷した認証水産物の保存期間（賞味期限等）が3年間を超える場合は、当該の水産物の保存期間中は提示可能な状態で保管していなければならない。	当該記録を確認し、保管方法及び保管期間を規定した文書について説明を受ける。	適合	■■■■ 2階加工リーダー	「取扱規則（No.1-1）4. 記録の保管と開示」に、MEL認証水産物に係わる記録文書の範囲と、それらを3年間保管することが記載されており、これらの文書が保管されている場所を確認した。担当者の■■■■氏から、MEL認証水産物の保存期間は2年を超えることはなく、したがって文書の保管期限も3年を超えることはない、と説明を受けた。

本文	付属書 1	管理点	要求事項	審査項目（審査すべき資料含む）	判定	受審者（氏名・役職）	所見	
2.1.4.		苦情処理	申請者は、消費者あるいは出荷先からの認証水産物に関する苦情あるいは意見を受け付け、処理するための手順を文書化していなければならない。また、申請者は当該の手順書に基づいた苦情処理の体制を整えていなければならない。	苦情を受け付け、処理するための手順書・マニュアル等が策定され、また、苦情を受け付け、適切にその処理を行う担当者が配置されていること（氏名、役職、辞令等により確認）。	適合	■■■■ 作業員	「クレーム処理対応マニュアル（No.9-1）」に、苦情発生時の受付、報告、処理の手順が策定され、「クレーム処理・商品回収記録様式（No.9-3）」に記録されることを確認した。担当者として■■■■氏が配置されていることを「管理担当者一覧（No.3-1）」で確認した。	
2.1.5.		リコール・回収	申請者は、不適合認証水産物のリコール・回収を行うための手順を文書化していなければならない。また、申請者は当該の手順書に基づいたリコール・回収の体制を整え、不適合認証水産物が発見された場合は、この手順書に従い、当該の水産物をリコール・回収しなければならない。	リコール・回収について、手順書・マニュアル等が策定され、担当者が適切に配置され、また、該当する事案が発生した場合は、リコール・回収が実施され、その記録が当該機関に保持されていること。	適合	■■■■ 作業員	「リコール・回収対応マニュアル（No.9-2）」に、製品回収・対策を行うための手順が策定され、リコール・回収事案が発生した場合には「クレーム処理・商品回収記録様式（No.9-3）」に記録されることを確認した。担当者として■■■■氏が配置されていることを「管理担当者一覧（No.3-1）」で確認し、■■■■氏から、現時点までにリコール・回収作業が実施されたことはない、と説明を受けた。	
2.1.6.		内部監査と不適合に対する是正処置	シングルサイト申請者は、付属書1に定める内部監査体制および不適合に関する是正処置を実施できる体制を整えることが望ましい。これらの体制を整えた場合、当該の申請者はリスクが低いとみなされ、認証機関による認証審査の際に、優遇処置を受けることができる。（詳細は、「流通加工段階規格に基づいて認証を行う機関に対する要求事項」に定める。）					※本規定は努力義務であるため、認証の判定は以下に掲げるの付属書1の評価結果に依らないものとする。 ※流通加工段階認証規格に基づいて認証を行う機関に対する要求事項ver2.1の5.4.7.、5.10.1.及び付属書Cを参照すること。
	1.1		申請者は、CoCを確実に実施していることを監査するための内部監査者を1名以上設置しなければならない。内部監査者と管理責任者は兼任してはならない。	内部監査の手順及びCoCの手順を十分に把握した内部監査者について、辞令や職責表等が確認でき、管理責任者との兼任が認められないこと。 当該者へのインタビューで、内部監査の実施手順について、説明を受ける。	適合	■■■■ 作業員	「管理担当者一覧（No.3-1）」において、MEL認証水産物内部監査者として■■■■氏が配置され、MEL認証水産物管理責任者と異なることを確認した。■■■■氏から内部監査の実施手順について説明を受け、「内部監査マニュアル（No.7-1）」の手順に合致していることを確認し、CoCの手順全体を理解していると判断した。	
	1.2		申請者は、内部監査を行うための手順を文書化していなければならない。当該の文書には下記の事項を含めなければならない。 ・認証水産物仕入れ重量と出荷重量の収支（マスバランス）の検査：出荷される認証水産物の重量と仕入れられた認証水産物の重量の収支を比較し、合理的に説明ができる範囲の誤差であることを確認する。 ・トレーサビリティに関する無作為検査：無作為に抽出された出荷伝票からすべての段階を通り、認証水産物の供給源となった認証漁業・養殖業まで履歴が遡れるかのチェックを行う。 ・リコール・回収の手順の検査	内部監査の手順書・マニュアル等が設定され、左記の3項目の手順が記載されていること。	適合	■■■■ 作業員	「内部監査マニュアル（No.7-1）」が文書化され、内部監査実施のための、①認証水産物の仕入れ重量と出荷重量の収支（マスバランス）の検査、②トレーサビリティに関する無作為検査、③リコール・回収の手順の検査、の手順が記載されていることを確認した。実際の内部監査は、マニュアルにあるとおり、年に1回、12月に実施する予定であると担当者の■■■■氏から説明を受けた。	
	1.3		申請者は、1年を超えない範囲で定期的に内部監査者による監査を実施しなければならない。また、その監査記録を次の監査が実施されるまで保管しなければならない。	直近の内部監査が1年以内に手順書通りに実施され、その監査記録が保管されていること。	適合	■■■■ 作業員	MEL認証前なので内部監査の実績はないが、「内部監査マニュアル（No.7-1）」が文書化され、内部監査実施のための手順が記載されていることを確認した。監査後は、「内部監査チェックリスト（No.7-4）」、「出入荷量照合シート（No.7-2）」、「トレーサビリティチェックシート（No.7-3）」および「内部監査不適合・是正報告書（No.7-5）」（不適合があった場合）を作成し、3年間保管することが、「取扱規則（No.1-1）4.記録の保管と開示」に記載されていることを確認した。	
	2.1		内部監査により不適合事項が発見された場合、内部監査者は、下記の項目を記録し、管理責任者に通知しなければならない。 1.不適合が指摘された日付け 2.不適合の内容またその原因 3.不適合に関わった人員の特定	内部監査において、不適合があった場合、内部監査者から管理責任者に文書により通知され、当該文書に左記1～3の記載がなされていること。 （不適合がない場合は該当しない。）	該当しない	■■■■ 作業員	MEL認証前なので内部監査の実績はないが、「内部監査マニュアル（No.7-1）4.不適合および是正措置」に不適合が生じた場合の是正処置が記載され、内部監査者は①不適合が指摘された日付、②不適合の内容またはその原因、③不適合に関わった人員の特定について、「内部監査不適合・是正報告書（No.7-5）」に記録し、管理責任者に通知することを確認した。	

本文	付属書 1	管理点	要求事項	審査項目（審査すべき資料含む）	判定	受審者（氏名・役職）	所見
	2.2		指摘された不適合事項に対し、管理責任者は、是正措置方法と期限を含めた是正手順を作成し、速やかに措置を講じるとともに、内部監査者は是正措置結果を報告しなければならない。また、報告には下記の事項が含まれる。内部監査者は是正処置の完了を確認しなければならない。 1. 再発防止のための是正処置 2. 是正処置が完了するまでの期限 3. 是正処置が完了した日付け	前項記載の不適合に関する通知がなされた場合においては、管理責任者が是正手順を策定していること。 策定された是正処置について報告がなされ、当該報告書に左記1～3の要件が記載されていること。 （不適合がない場合は該当しない。）	該当しない	■■■■ 作業員	MEL認証前なので内部監査の実績はないが、「内部監査マニュアル（No.7-1）」に次の規定があることを確認した。内部監査者から管理責任書へ不適合の通知があった場合、管理責任者は速やかに不適合の是正措置を講じ、①再発防止のための是正処置、②是正処置が完了するまでの期限、③是正処置が完了した日付けを含む是正処置結果を、営業日10日以内に内部監査者へ報告する。さらに、内部監査者は、この報告を受けたのちに、「内部監査不適合・是正報告書（No.7-5）」を作成すると、当該業務担当者である■■■■氏から説明を受けた。
<b>2.2. 変更に関する報告</b>							
2.2.1.		変更に関する認証機関への通知	申請者は、新たな認証申請者から認証水産物を仕入れた場合、あるいは、新たな認証された魚種を仕入れた場合、変更日より1か月以内に書面又は電子媒体で認証機関に通知しなければならない。	変更があつてから1か月以内に認証機関へ通知していること。 （メールあるいは書面を確認。）	適合	■■■■ 2階加工リーダー	「取扱規則（No.1-1）5. 認証範囲の変更と報告」に、新たな認証水産物を仕入れる場合や新たな認証事業者から認証水産物を仕入れる場合、変更日から1か月以内に書面または電子媒体で認証機関に通知することが記載されており、「作業手順書（No.5-1）1. 認証水産物の仕入れ」に認証機関へ通知したメールまたは書面の写しを保管することが記載されていることを確認した。
2.2.2.		変更に関する認証機関による承認	申請者は、以下の変更を行う前に、認証機関より書面による承認を受けなければならない。 1. 認証水産物に対してCoC認証に含まれていない新しい業務を行う場合 2. 新たな請負申請者に認証水産物を扱う業務を発注する場合	変更を行う前に、認証機関の承認を受けること。（最新の業務、認証範囲及びサイト、請負業者リスト、承認を求めた書類、承認の書類。）	適合	■■■■ 2階加工リーダー	「取扱規則（No.1-1）5. 認証範囲の変更と報告」に、認証水産物に対して認証範囲に含まれていない新たな業務を行う場合、および新たな請負業者に認証水産物を扱う業務を発注する場合、変更前に認証機関に通知し承認を得るものとする、とされており、「取扱規則（No.1-1）4. 記録の保管と開示」に「⑬変更に関する記録」を3年間保管する、と記載されていることを確認した。
<b>3. 仕分け及びトレーサビリティの確立のための要件</b>							
3.1.		認証水産物の区別のための情報の把握	申請者は、仕入れた認証水産物が、認証漁業・養殖業から供給され、CoC認証を受けた申請者によってのみ加工流通されてきたことを確認できる体制を有していなければならない。当該の体制における要求事項には下記を含めなければならない。 1. 仕入れ先 2. 仕入れ日 3. 仕入れ重量 4. 直近の仕入れ先の生産段階認証状況、または、CoC認証の状況	①サンプル抽出された製品の書類（仕入伝票等）に1～3が記載されていること。  ②左記4. 直近の仕入れ先の生産段階認証状況、または、CoC認証の状況について記載された資料または記録があること。  ③仕入れ製品の認証状況を確認する手順書・マニュアル等が存在し、また当該業務担当者が手順を理解していること（担当者へのインタビューにより確認）	適合	■■■■ 2階加工リーダー  ■■■■ 2階加工リーダー  ■■■■ 2階加工リーダー	サンプル抽出した「■■■■ 釜揚げしらす」（2022年7月28日入荷）および「■■■■ 上乾ちりめん」（2023年1月31日入荷）のサンプル製品について、仕入れノートに、仕入れ先、仕入れ日、仕入れ重量が記載されていることを確認した。  「認証水産物仕入れリスト（No.4-1）」に記載されている仕入れ先のMEL認証証書入手していることを確認した。また、「作業手順書（No.5-1）1. 認証水産物の仕入れ」に、仕入れ先の認証状況に変更や更新が生じた場合は、認証証書の写しを再度入手することが記載されていることを確認した。  「作業手順書（No.5-1）1. 認証水産物の仕入れ」に、仕入れた水産物の認証状況の確認方法は、仕入れ先のMELの認証証書の写しを入手すること、伝票に「MEL」の記載があることを確認することと記載されており、当該業務担当者である■■■■氏がその手順を理解していることをインタビューにより確認した。
3.2.		認証水産物の識別	申請者は、すべての段階において、認証水産物を識別できる体制を有していなければならない。添付されているトレーサビリティの記録だけでなく、認証水産物のコンテナ、あるいは梱包容器、パッケージにラベルやサインを表示することが望ましい。	認証水産物の識別に係る仕分け及びその確認方法についての手順書もしくはマニュアル等を確認するとともに、実施状況について説明を求める。説明には、以下の項目を含む。 ラベル・サインなどの詳細及びその表示状況。 非認証製品に当該のラベル・サインが利用されないように取られている方策。	適合	■■■■ 2階加工リーダー	「作業手順書（No.5-1）」に認証状況の確認、および仕分けの手順について記載されていることを確認した。また、「非認証水産物との区別（No.6-1～6-9）」に、認証製品と非認証製品の区別に用いる、掛札や立て札、作業記録表等について記載されていることを確認するとともに、当該業務担当者である■■■■氏より工場において説明を受け、使用方法を確認した。

本文	付属書 1	管理点	要求事項	審査項目（審査すべき資料含む）	判定	受審者（氏名・役職）	所見
3. 3.		仕分け方法	申請者は、すべての段階において、仕分けされていることを確実にする仕組みを有していなければならない。申請者は、仕分けを行うにあたって、時間による仕分け（Temporal Separation）、あるいは物理的な仕分け（Physical Separation）を行わなければならない。	①認証製品と非認証製品を明確に仕分けし、混在や置き換えが発生しないための有効な手順書があり、実際に導入していること。  ②出入荷量照合及びトレーサビリティチェックにおいて問題がないこと。	適合	2階加工リーダー	「作業手順書（No. 5-1）2. 認証水産物の加工時の仕分け、3. 認証水産物の保管時の仕分け」に加工時および保管時に、時間的仕分けおよび物理的仕分けにより認証水産物と非認証水産物の仕分けを行うことが記載されていることを確認した。さらに、「非認証水産物との区別（No. 6-1～6-9）」に掛札、立て札、作業記録表、在庫表、出荷記録などを用いた詳細な仕分け方法が記載され、非認証水産物との混在がないような方策がとられていることを確認し、当該業務担当者である 氏より説明を受けた。  サンプル抽出した製品について、出入荷量照合シート【別添3-1】及びトレーサビリティチェックシート【別添3-2】において問題がないことを、製品の仕入れノート、加工ノート、トレーサビリティ記録書（No. 6-9）、及び出荷記録により確認した。
3. 4.		加工・梱包等の記録、混合物	申請者は、認証水産物に対して加工あるいは梱包・再梱包を行う場合、下記を記録しなければならない。 また、認証水産物と非認証製品を混合し、当該の認証水産物を認証水産物として販売する、または、ロゴマークを表示する場合は、別途定める「ロゴマーク使用・管理規程」の付属書①「認証水産物と他の原材料との混合に関する細則」の要件に、当該の認証水産物が適合していることを、確実にしなければならない。 1. 加工あるいは梱包・再梱包の日付け 2. 加工、梱包、再梱包の業務内容 3. 加工、梱包、再梱包する前の重量 4. 加工、梱包、再梱包した後の重量	①サンプル抽出された認証水産物について左記1～4までの情報が記録され、加えて、非認証水産物との混合を行った上で販売もしくはロゴマークを表示する場合には「認証水産物と他の原材料の混合に関する細則」に適合することを確保するための手順が存在すること。  ②サンプル抽出された製品について、別添3-1を用いた出入荷量照合において問題がないこと。	適合	2階加工リーダー	サンプル抽出した製品について、1. 加工の日付け、と2. 加工の内容は加工ノートに、3. 加工する前の重量は仕入れノートに、4. 加工後の重量は加工ノートに、4. 梱包後の重量はトレーサビリティ記録書（No. 6-9）及び出荷記録に記載されていることを確認した。認証水産物に非認証水産物が混合されることはなく、両者は区別して販売されるとの説明を当該業務担当者である 氏より受けた。  サンプル抽出した製品として、一つは2022年7月28日に原料が入荷した釜揚げしらすについて、一つは2023年1月31日に原料が入荷した上乾ちりめんについて、出入荷量照合シート【別添3-1】を用いて照合を行った結果、問題がないことを確認した。
3. 5.		トレーサビリティ	申請者は、すべての段階において、下記が可能となるトレーサビリティの体制を有していなければならない。 1. 申請者が認証水産物として販売した製品が、出荷伝票から遡って、申請者の組織すべての段階において追跡ができる。 2. また、申請者が認証水産物として販売した製品は、すべての段階において仕分けがなされていることが確認できる。 3. 加工段階において認証水産物と非認証製品を混合した製品を、申請者が認証水産物として販売した場合、当該の認証水産物が「認証水産物と他の原材料との混合に関する細則」の要件に適合していることが確認できる。 4. 消費者、出荷先、認証機関、マリン・エコラベル・ジャパン協議会から要請があった場合は、トレーサビリティに関する、正確で、完全で、改変がない記録を申請者は提示できる。	①すべての認証製品について、入荷から加工、出荷までの正確な記録が存在し、開示要請に応じられる手順またはマニュアル等が策定されていること。  ②サンプル抽出された製品について、別添3-2を用いて行うトレーサビリティチェックにおいて、問題がないこと。  ③該当する場合、「認証水産物と他の原材料との混合に関する細則」の要件に適合していること。	適合	2階加工リーダー	「取扱規則（No. 1-1）4. 記録の保管と開示」に、MEL認証製品について、入荷伝票（仕入れノート）、加工記録（加工ノート）、出荷伝票（トレーサビリティ記録書および出荷記録）を3年間保管し、MEL協議会、認証機関、出荷先または消費者から開示請求があった場合、それに応じられるように策定されていることを確認した。  サンプル抽出した製品として、一つは2022年7月28日に原料が入荷した釜揚げしらすについて、一つは2023年1月31日に原料が入荷した上乾ちりめんについて、トレーサビリティチェックシート【別添3-2】を用いてトレーサビリティチェックを行った結果、問題がないことを確認した。  認証水産物と非認証水産物を混合して販売することがないので、該当しない。
3. 6.		出入先への情報提供	認証取得後、申請者は、認証水産物の出荷先に、下記を提供しなければならない。 1. 申請者自身のCoC認証の状況 2. 出荷日 3. 出荷重量	①認証水産物の出荷先に左記1～3の情報を提供していること。  ②トレーサビリティチェックにおいて、サンプル抽出された認証水産物に添付されている書類に、左記1～3の情報があること。	適合	2階加工リーダー	「作業手順書（No. 5-1）6. 出荷」に、認証水産物の出荷先に、株式会社嶋治水産のCoC認証の状況、出荷日、出荷重量を提供することが記載されていることを確認した。  トレーサビリティチェックにおいて、サンプル抽出した製品について、「2. 出荷日」と、「3. 出荷重量」については出荷記録に記載されていることを確認した。「1. 申請者自身のCoCの認証の状況」については、MEL認証製品の販売を開始したあとに提供する、との説明を当該業務担当者である 氏より受けた。

本文	付属書 1	管理点	要求事項	審査項目（審査すべき資料含む）	判定	受審者（氏名・役職）	所見
<b>4. ロゴマークの適切な管理に関する要件</b>							
4. 1.		ロゴマークの管理	申請者は、ロゴマークの表示にあたって、別途定める「ロゴマークの使用・管理規程」に基づき、使用管理できる体制を有していなければならない。	申請者が、「ロゴマーク使用契約書」（ロゴマーク使用・管理規程付属書②参照）を締結し、その規約を遵守していること。また、「ロゴマークの使用・管理規程」を遵守する体制を構築する手順やマニュアル等が策定されているか、確認し、加えてその実効性について説明を受ける。	適合	■■■■ 作業員	「取扱規則（No. 1-1）」および「MELロゴマーク使用マニュアル（No. 8-1）」に、ロゴマークを使用・貼付する場合の「MELロゴマーク使用・管理規定」を遵守する体制を構築する手順が記載されていることを確認した。初回審査につき実績はないものの、当該業務担当者である■■■■氏より、マニュアルに基づいた手順で「MELロゴマーク使用管理表」を作成して管理すると、説明を受けた。

別添3-1 出入荷量照合シート【関係する要求事項確認シート番号：3.3.,3.4.】

【手順1】照合表内の空欄にデータ及びデータに基づいた結果を記入する（処理工程、サンプル数が増加した場合は縦横欄を適宜追加、また、サンプリング数は所定の方法で行うこと。）

照合表 照合開始月日及び照合終了月日：2022年7月28日～2023年6月6日

数値記号	バッチ（入荷から出荷までの一連の工程）内の各工程	把握方法	単位	製品名：釜揚げしらす サンプルの処理の詳細：生シラス→ボイル 加工→冷凍保管→梱包 製品番号：ロットNo. A632 1/2	製品名：上乾ちりめん サンプルの処理の詳細：生シラス→ボイル 加工→天日乾燥→保管→梱包 製品番号：ロットNo. 50 2/2	工程3 サンプルの処理の詳細を記載 製品番号を記載 サンプル番号/総サンプルロット数を記載	工程4 サンプルの処理の詳細を記載 製品番号を記載 サンプル番号/総サンプルロット数を記載
				ロットNo. A632	ロットNo. 50	サンプルのロット番号及び製品番号を記載	サンプルのロット番号及び製品番号を記載
				1ケース 25kg	1ケース 25kg	サンプルロット単位の製品重量	サンプルロット単位の製品重量
a	開始日の原材料の在庫	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	0	0		
b	照合期間内に新たに入荷した原材料	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	1,175	1,037.5		
c	照合期間中に加工（梱包）に利用した原材料	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	1,175	1,037.5		
d	照合期間中に加工（梱包）せず出荷した原材料	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	0	0		
e	開始日の加工（梱包）製品の在庫	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	0	0		
f	照合期間中に新たに加工（梱包）した製品	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	778	314.6		
g	うち、認証水産物として、出荷した加工（梱包）製品	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	0	0		
h	うち、非認証水産物として、出荷した加工（梱包）製品	現物・伝票等より確認	実重量(kg)	778	314.6		
i	加工による別材料の添加率(重量の増加)	申請者の実績	実績値(%)	0	0		
j	加工による原材料の歩留率（重量の減少）	申請者の実績	実績値(%)	65	30		
k	cにi及びjを反映させて推計した生産されるべき加工製品	$k=C*(j/100+i/100)$	推計重量(kg)	763.75	311.25		
l	終了日の原材料の在庫	現物・伝票等により確認	実重量(kg)	0	0		
m	終了日の加工（梱包）製品の在庫	現物・伝票等により確認	実重量(kg)	0	0		

【手順2】上記照合表に記入した数値をもとに、以下の「確認事項」が妥当であることを検証の上、結果及び結果の考察を記入すること

確認事項欄		
確認事項	結果（妥当・不可を記載）	結果の考察 （左欄の結果の根拠について、合理的理由を明記する。）
①【データ取得性】下記表内データが記入可能なこと	妥当	サンプル抽出したシラス高次加工製品について、すべてのデータが記入可能であることを確認した。
②【原材料在庫妥当性】 $l=(a+b)-(c+d)$ となっていること	妥当	原材料在庫は、釜揚げしらす： $0=(0+1,175)-(1,175+0)$ 、上乾ちりめん： $0=(0+1,037.5)-(1,037.5+0)$ となりいずれも妥当であった。
③【加工製品・梱包製品在庫妥当性】 $m=(e+f)-(g+h)$ となっていること	妥当	加工製品・梱包製品在庫は、釜揚げしらす： $0=(0+778)-(0+778)$ 、上乾ちりめん： $0=(0+314.6)-(0+314.6)$ となりいずれも妥当であった。
④【加工製品への非認証製品の混在性】 $f$ （実重量）と $k$ （推計値）が妥当な近似であること、または（実重量） $\leq k$ （推計値）が成立していること	妥当	釜揚げしらす： $778 \approx 763.75$ 、上乾ちりめん： $314.6 \approx 311.25$ となり、製造工程における若干の変動を考慮すれば、非認証製品の混在は確認されず、いずれも妥当な結果と考えられた。
⑤【歩留率・添加率の妥当性】歩留率・添加率の設定が合理的であること	妥当	担当者の■■■■氏へのインタビューによれば、釜揚げしらすの歩留率は経験上、60～70%、上乾ちりめんは天日乾燥の工程が入るため低く、経験上30%前後である、とのことであった。
⑥【その他確認事項】上記に加え特に確認した事項があれば欄を増やし記載	—	無



## 別添3-2 トレーサビリティチェックシート【関係する要求事項確認シート番号：3.3,3.5,3.6】

確認事項：下記のトレーサビリティチェック表を用い、製品を出荷先から仕入先まで特定できることを確認すること。併せて、各工程において、当該製品が他の製品と区分されているか確認すること。

## 【手順1】：

\*①～⑦の欄を記載。なお、その他の欄に、他の製品との区分けの状況、確認事項が確認できない場合はその理由を明記すること。

\*処理工程が下記に示す工程より多い場合には、バッチ欄を適宜追加すること。

\*下記のバッチ欄のうち、省略する工程は、その理由を記すこと。

\*サンプリング数の設定は、所定の方法で行うこと。サンプル数が増えた場合（ロット数が増えた場合）は、適宜横欄を増やすこと。

## トレーサビリティチェック表

工程 番号	バッチ（入荷から出荷までの一連の処理工程・ポイント（例）	貼付されている番号の把握方法	サンプル1 処理方法：仕入→ボイル→冷凍保管→パック詰め→梱包→出荷 サンプル番号/総サンプルロット数：1/2 仕入れ日：2022年7月28日、入荷時の処理状況：生シラス 仕入先MEL認証番号：JFRCA 20F5700011 出荷日：2023年6月6日 出荷時の処理状況： <span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span> 釜揚げしらす 出荷先CoC番号：無 チェック日時：2023年9月6日 13：20				サンプル2 処理方法：仕入→ボイル→天日乾燥→保管→パック詰め→梱包→出荷 サンプル番号/総サンプルロット数：2/2 仕入れ日：2023年1月31日、入荷時の処理状況：生シラス 仕入先MEL認証番号：JFRCA 20F5700011 出荷日：2023年4月8日 出荷時の処理状況： <span style="background-color: black; color: black;">XXXXXXXXXX</span> 上乾ちりめん 出荷先CoC番号：無 チェック日時：2023年9月6日 13：40				サンプル3 処理方法：〇〇→〇〇→〇〇→〇〇→〇〇→出荷 サンプル番号/総サンプルロット数：〇/〇 仕入れ日：〇年〇月〇日、入荷時の処理状況：〇〇 仕入先MEL認証番号：〇〇 出荷日：〇年〇月〇日、出荷時の処理状況：〇〇 出荷先CoC番号：〇〇 チェック日時：〇年〇月〇日			
			確認の有無	特定できる番号の種類	番号	その他	確認の有無	特定できる番号の種類	番号	その他	確認の有無	特定できる番号の種類	番号	その他
①	出荷時	出荷先名、前段階の製品を特定できる番号、当該製品を特定できる番号及び日時	有	出荷記録	87	2023年6月6日	有	出荷記録	9	2023年4月8日				
②	梱包時	前段階製品を特定できる番号	有	2F トレーサビリティ記録書	A632	2023年5月22日	有	2F トレーサビリティ記録書	50	2023年4月4日				
③	2次加工済み製品	前段階製品を特定できる番号	有	加工ノート	A632	2022年7月28日	有	加工ノート	50	2023年1月31日				
④	2次加工前製品	前段階製品を特定できる番号	無				無							
⑤	1次加工済み製品	前段階製品を特定できる番号	無				無							
⑥	1次加工前製品	前段階製品を特定できる番号	無				無							
⑦	原材料入荷時	仕入先名、仕入先製品を特定できる番号、当該製品を特定できる番号及び仕入れ日時	有	仕入ノート	A632	2022年7月28日	有	仕入ノート	50	2023年1月31日				

## 【手順2】

確認事項欄

チェック結果：ここに、チェックの結果、所見、問題等を記載

トレーサビリティチェックにより、出荷記録からさかのぼって、原材料入荷時まで確認できた。非認証水産物の取扱いは1%以下であると説明されたので、認証水産物と非認証水産物の混在の可能性はほとんどない、と考えられる。また、A632ロットおよび50ロットのトレーサビリティ記録書の全ての記録重量を合計すると次のようになり、ボイル加工後の重量との一致率はほぼ100%であった。それぞれのロットの記録が、仕入れから出荷まで正確に行われていることが確認された。

釜揚げしらすA632ロット：ボイル加工後の総重量=778kg、梱包した総重量=760.22kg（一致率 97.7%）

上乾ちりめん50ロット：ボイル加工、天日乾燥後の総重量=314.6kg、梱包した総重量=315.0kg（一致率 100.1%）