

以下に該当する情報は開示することができないので黒塗りしています。
・商業的に機微な内容(認証機関への要求事項5.3.3(漁業、養殖)、5.3.5(CoC))
・認証活動の公平性を損なう圧力に結び付き得る情報(ISO/IEC17065 4.2.2)

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
2025/2/10	3 年間	2028/2/9	2026/6/26

1. 認証申請者の名称等： 株式会社高知道水
(所在地) 高知県宿毛市坂ノ下字石窓山1023-31
2. CoC認証の適用範囲：
対象魚種（養殖認証取得）：養殖ブリ、養殖ブリヒラ、養殖マダイ
流通・加工の種類：卸し、保管、梱包・再梱包、販売、二次加工(フィレ、ロイン)
3. 報告書作成責任者： 審査員 XXXXXXXXXX
作成年月日：2024年12月19日

1. 現地審査 サイトの名称・所在地	株式会社高知道水 (所在地) 高知県宿毛市坂ノ下字石窓山1023-31
2. 現場審査の実施日	2024/12/14
3.加工・流通事業、および審査の概要	(株)高知道水は2019年4月に設立、本社を高知県宿毛市に置き、宿毛湾で養殖したクロマグロ、ブリ、マダイなどを加工するとともに、XXXXXXXXXXを含む地元の中型まき網漁業が漁獲したサバ、イワシなどをクロマグロなどの餌料として凍結・保管・販売も行っている。認証水産物である加工原魚はグループ会社であるXXXXXXXXXXのほか地元にあるXXXXXXXXXXから調達している。 養殖魚の加工場は本社に併設した加工場のみの1サイトで、MEL認証の対象水産物は養殖ブリ、養殖ブリヒラ、養殖マダイの3魚種である。 今回の審査は、本社併設の加工場を審査対象とした初回審査である。審査はインタビュー及び書類審査を同社の会議室において、現場確認審査を加工場において行った。審査時間は併せて5時間の現地審査を実施した。
4. 審査チーム	審査機関：公益社団法人日本水産資源保護協会 -審査チーム- 審査員 XXXXXXXXXX
5. 特定された不適合 (是正処置概要)	不適合なし
6. ロゴマーク管理	MEL認証前であるが、手順書「MEL認証製品ロゴマーク使用マニュアル(No.7-1)/2024年3月15日制定」を策定しており、同手順書にはロゴマークを使用した包装、ラベル等の管理やロゴマークを使用した製品の出荷数の管理等を規定しており、手順書(No.7-2)には「MELロゴマーク管理記録表」の様式が示されておりロゴマークの管理体制が整っていることを確認した。認証後は、MEL協議会とロゴマーク契約を締結する予定であることも確認した。
7.リスクのレベル	付属書C「リスクの評価方法」による合計スコアは6点(低リスク)
8.審査結果(適合)	シングルサイトの要求事項確認シート①の要求事項の該当する審査項目について、現地審査の結果、該当項目のすべてが適合していた。

流通加工段階認証審査シート(シングル)

2024年12月14日審査実施

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： 該当せず

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： 公益社団法人 日本水産資源保護協会	
2. 審査チーム（全員の役職・氏名）：	
3. 申請者（組織名・法的地位・所在地）： 株式会社高知道水・株式会社・高知県宿毛市坂ノ下字石窓山1023-31	
4. 認証の範囲（対象水産物、業務の種類）： 養殖ブリ、養殖ブリヒラ、養殖マダイの卸し、保管、梱包・再梱包、販売、二次加工（フィレ、ロイン）	
5. 審査期間： 2024 年 10 月 2 日 ～ 2024 年 12 月 19 日	
6. 初回会議年月日： 2024 年 12 月 14 日	7. 最終会議年月日： 2024 年 12 月 14 日
8. 是正処置（是正処置毎に記載）： なし	
(1)不適合（是正要求）の内容： なし	
(2)申請者による対応： なし	
(3)検証結果（検証年月日）： なし	
9. 審査結果： （1）認証を推薦する、しない： 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	
初回審査において要求事項確認シート①（シングルサイト）の審査項目の該当する審査項目について、インタビューの回答内容、手順書の規定や保管した記録等の書類及び加工場の構造、資機材等について現場を精査したところ、不適合はなく審査対象となるすべての審査項目が「適合」と判断した。よって、本件について認証することを推薦する。	
参考1. （ある場合）MEL認証番号、認証発効日、有効期限・期間： (認証水産物の仕入先) 	
参考2. （ある場合）前回の審査年月日及び審査の種類： なし	

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 | |
| | ①氏名 | [Redacted] |
| | ②役職 | 取締役工場長 |
| (3) | 内部監査者 | |
| | ①氏名 | [Redacted] |
| | ②役職 | 監査役 |
| (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、より選択。)
加工、保存・保管、包装、水産物取引(養殖魚の加工製品)、その他(養殖用餌料の製造・販売) | |
| (6) | 事業規模(雇用者数、売り上げ、生産量等) | |
| | 従業員数：34名(社員25名、特定技能生9名)うち加工部門24名(社員15名、特定技能生9名)/2024年12月現在
[Redacted]
[Redacted] | |
| (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) | |
| | 養殖魚(主にクロマグロ、マダイ、ブリ、ブリヒラ) | |
| (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 | |
| | 別添2-1-3のとおり | |

(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

原料の受入から出荷までの各工程（ブリ・ハマチ・ブリヒラ/フィレ・ロイン/生鮮・冷凍、マダイ/皮付き・スキンレス/フィレ・ロイン/生鮮・冷凍）について、手順書の「MEL作業フロー（No.5-2）」に原料受入～各加工段階作業～出荷のフローの記載があり、併記された原料受入～各加工段階作業～出荷の写真説明により認証水産物の処理工程を確認した。

申請者から提出のあった手順書の「MEL作業フロー（No.5-2）」は参考資料として別途保管

(1 0) 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・手順として、手順書の「MEL作業手順書（No.5-1）」の「2.認証水産物の仕分け方法」の項に規定しており、作業現場では認証水産物のシールのついた専用タンクの使用や 認証水産物の加工を始める際には開始カードを、認証水産物の加工の最後には終了カードを流し、出荷時に箱に「MEL認証水産物」のシールを貼ると規定しており、MEL認証水産物と表示した加工原魚の保管、運搬に使用するタンク、加工時に使用する開始カード及び終了カード、出荷時に箱に貼る「MEL認証水産物」のシールを確認し、混在を防止する手法が整っていると判断した。

申請者から提出された手順書の「MEL作業手順書（No.5-1）」及び確認したタンク、カード、シールの確認写真は参考資料として別途保管

(1 1) サイト内のトレーサビリティ体制の概要

トレーサビリティ体制については、手順書の「MEL作業手順書（No.5-1）」の「4.トレーサビリティの確保」の項に、仕入れ時に商品名に【MEL】を付けて識別を行い、作業日報に取り扱いロットを記録し保管し、出荷時、ロット番号が標記されていることを確認すると規定していることからトレーサビリティの体制は整っていると判断した。

申請者から提出された手順書の「MEL作業手順書（No.5-1）」は参考資料として別途保管

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

申請者は、高知県宿毛市にある養殖魚の加工・販売や養殖用餌料の製造販売を行う水産会社で、本社に併設した加工場を有しており、認証水産物を加工する加工場はこの加工場のみで、１つのサイトで完結しているためシングルサイトである。

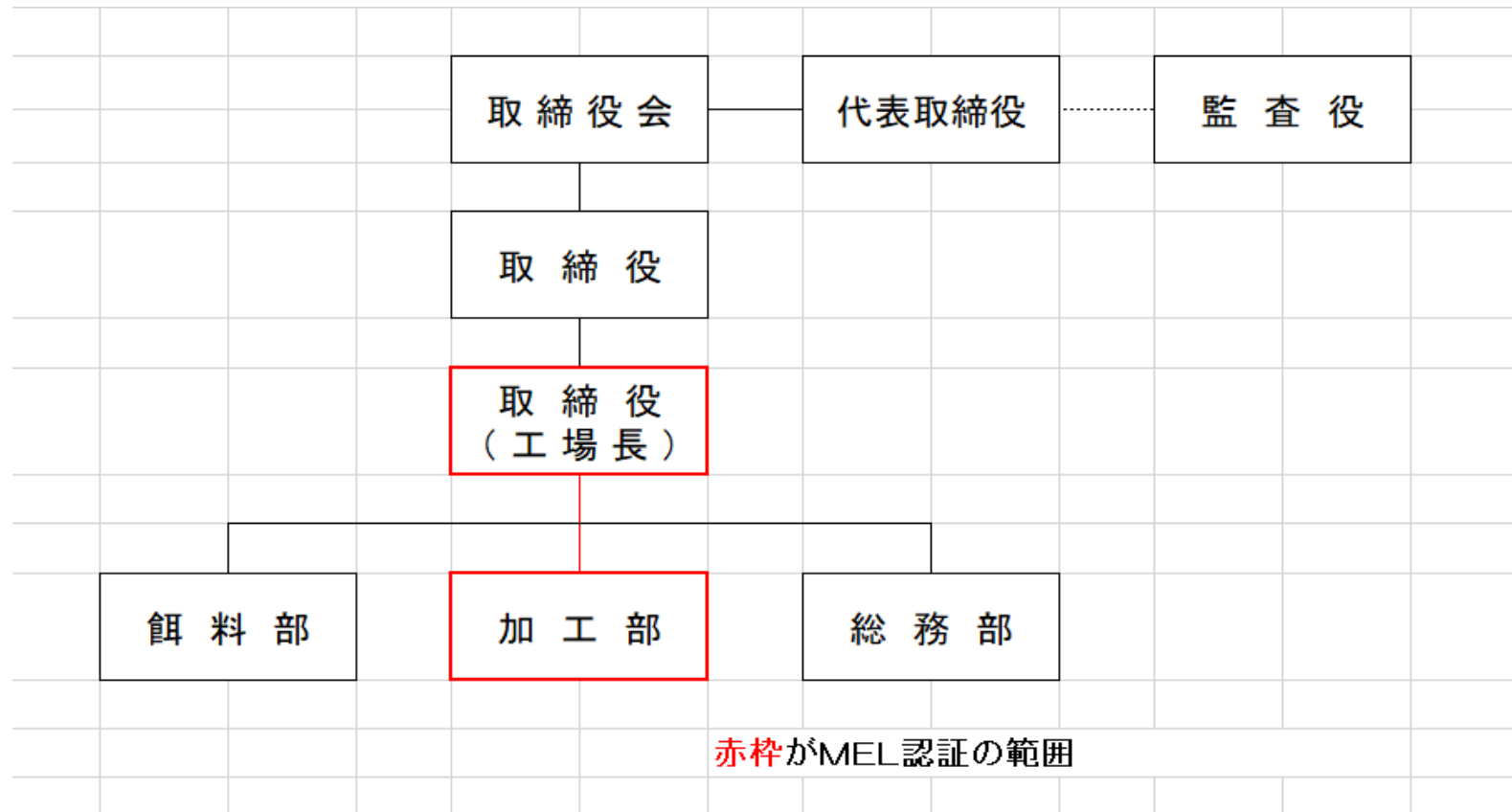
（２） CoC認証規格に基づく認証機関への要求事項付属書Cに基づく、リスクのレベル、（１サイトの）最低工程数(最低審査所要日数・時間)、年次審査頻度

リスク評価のスコアは、６点と推算されリスクのレベルが「低リスク」とランクされることから、１サイトの最低工数は０.７日(５時間)で、年次審査の頻度は１８カ月に１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）

リスク評価レベルが低リスクであることから、最低サンプル数は２である。

1. (1) 組織図概略



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

[illegible]

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	13.5	所見
1. 申請者の資格に関する要件							
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）。 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。	適合	■■■■（工場長）	加工工場は、高知県幡多保健所長から食品衛生法第55条第1項の規定に基づく「水産製品製造業」の営業許可を受けており、許可の有効期間が令和5年10月16日から令和11年11月30日までの間であることを確認した。 【資料 2】 これまで保健所や労働基準監督署等から食品衛生や労務管理について法令違反の指摘や指導を受けたことはなく、去年10月に加工工場の営業許可にあたって保健所の書類確認と加工工場の検査があったが問題はなかったと説明があり、関係法令を遵守していると判断し適合とした。
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に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） 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）	適合	■■■■（工場長）	手順書の「M E L 作業手順書（No.5-1）」の「1.水産物の仕入れ」の項に、「認証状況確認方法は、仕入先のMELの認証証書の写しを入手し、伝票の商品名に「MEL」の記載があることを確認する。仕入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」と規定しており、仕入先のMELの認証証書の写しを入手し仕入先リスト（M E L 認証水産物仕入先リスト（手順書NO.4））を作成していることを確認した。 【手順書No.5-1、No.4】 ■■■■工場長（以下、工場長という。）から仕入れ先の認証の確認を担当しており、仕入れ先である■■■■からはMEL認証証書の写しを入手し、自社のグループ会社の■■■■はM E L の審査判定結果通知を保管しており、併せて、日本水産資源保護協会のＨＰでも仕入れ先の認証の状況を確認していると説明があり、保管した認証証書の写し等を確認し担当者が確認手順を理解していると判断した。 【資料 3】
2. 管理体制に関する一般的要件							
2.1. 管理体制の確立							
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人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、辞令並びに職責表が確認できること。 当該者へのインタビューで手順の説明を受ける。	適合	■■■■（工場長）	手順書「MEL認証CoC水産物取扱規則（No.1）」の「2.1 MEL認証水産物管理責任者の設置」の項に管理責任者の職務について規定しており、手順書「MEL認証水産物管理担当者一覧（No.3）」で管理責任者が工場長であることを確認した。工場長から今回の認証取得にあたり、MEL認証水産物の取扱規則等の各種の手順書の作成に関わっているで管理責任者と役割は理解していると説明があったことから管理責任者は手順を理解していると判断した。なお、辞令の交付はないが、手順書は社内で共有しており工場長がM E L 管理責任者であることは社員は承知しているとのことであった。 【手順書No.1、No.3】
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 （ただし申請者が認証水産物のみを扱う場合は、手順書は必要ない）	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が仕分け方法	適合	■■■■（工場長）	手順書「M E L 認証サイト体制図（No.2-2）」に組織体制を、同「MEL認証CoC水産物取扱規則（No.1）」の「2.管理体制」に各担当者の責任・権限を、同「M E L 作業フロー（No.5-2）」に魚種別、生鮮・冷凍別、製品別のフローを、同「M E L 作業手順書（No.5-1）」の「2.認証水産物の仕分け方法」に認証水産物の仕分けの方法を定めていると説明があり、手順書に説明どおり記載があることを確認した。 【手順書No.2-2、No.1、No.5-2、No.5-1】
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	■■■■（工場長）	手順書「M E L 認証CoC水産物取扱規則（No.1）」の「4.記録の保管と開示」の項に、仕入れ先の認証証書の写し、納品書、加工記録、出荷伝票等の13の記録を3年間保管すると規定していることを確認した。 なお、書類の保管は紙ベースが多く、HACCPと同じようなファイルにして保管となとのことであり、HACCP関連の保管したファイルを確認した。 【手順書No.1、保管ファイル写真】
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・マニュアル等が規定され、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	■■■■（工場長）	手順書「クリーム処理・製品回収（No.8-1）」に苦情・返品プログラムを、手順書「クリーム処理・商品回収対応フロー（No.8-2）」にクリームはクリーム受付部門（工場長）に集約することを、手順書「MEL認証水産物管理担当者一覧（No.3）」で苦情処理担当者が工場長であることを規定していることを確認した。工場長から手順書は社内でも共有しており、辞令の交付はないがクリーム受付処理担当者について社内でも周知されているとのことであった。 【手順書No.8-1、No.8-2、No.3】

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	■■■■ (工場長)	手順書「クレーム処理・製品回収（No.8-1）」に回収プログラムや回収チームの編成を、手順書「クレーム処理・商品回収対応フロー（No.8-2）」に回収の手順を示すフローを規定しており、手順書「MEL認証水産物管理担当者一覧（No.3）」でリコール・回収担当者が工場長であることを確認した。製品回収の手順については手順書を社内で共有しており周知されているとのことであった。なお、これまで商品回収の事案は起きたことがないとのことであった。 【手順書No.8-1、No.8-2、No.3】
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、辞令並びに職責表が確認でき、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	■■■■ (工場長) ■■■■ (監査役)	手順書「MEL認証CoC水産物取扱規則（No.1）」の「2.1 MEL認証水産物管理責任者の設置」の項に内部監査者の職務について規定しており、手順書「MEL認証水産物管理担当者一覧（No.3）」で内部監査者が■■■■監査役（以下、監査役という。）であることを確認した。■■■■監査役から(株)高知水道の監査役であり監査業務は熟知しており、■■■■ではMEL養殖認証の担当責任者でもあり、今回のCoC認証の導入にあたって工場長と一緒に社内で推進してきたので役割は理解していると説明があったことから内部監査者の手順を理解していると判断した。なお、辞令の交付はないが、手順書は社内で共有しており監査役がMEL内部監査者であることは社員は承知しているとのことであった。 【手順書No.1、No.3】
	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	■■■■ (工場長) ■■■■ (監査役)	手順書「MEL内部監査マニュアル（No.6-1）」の「3.内部監査の実施」の項に、①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・回収の手順の検査を実施することが規定され、同「MEL内部監査チェックリスト様式（No.6-2）」にも3項目の適合・不適合の審査結果の記録欄があることを確認した。 【手順書No.6-1、No.6-2】
	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	■■■■ (工場長) ■■■■ (監査役)	認証取得前で、まだ監査は行われていないが、手順書「MEL内部監査マニュアル（No.6-1）」の「2.内部監査の計画」の項に、「内部監査は年に1回（4月）実施し、前回の実施から12ヶ月を超えない範囲で計画する。」と、同「3.内部監査の実施」の項に、「内部監査実施後、内部監査者は10営業日以内に管理責任者へ内部監査結果を報告する。」と規定しており、手順書「MEL内部監査チェックリスト様式（No.6-2）」を定めていることから監査を実施し監査記録を保管する体制が整っていることを確認した。 内部監査の実施、監査記録の保管については、認証取得後の年次審査において確認することとした。 【手順書No.6-1、No.6-2】
	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.不適合の内容またはその原因 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。）	該当せず	■■■■ (工場長) ■■■■ (監査役)	認証取得前で、まだ監査は行われていないが、手順書「MEL内部監査マニュアル（No.6-1）」の「4.不適合および是正処置」の項に、「内部監査を実施し不適合が発生した場合、内部監査者は、不適合が指摘された日付、不適合の内容またはその原因、不適合に関わった人員の特定を記録し、管理責任者へ通知する」と規定しており、手順書「MEL内部監査不適合・是正報告書（No.6-5）」の様式に左の3項目について記録することになることを確認した。 監査記録の保管は認証取得後の年次審査において確認することとした。 【手順書No.6-1、No.6-5】
	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。）	該当せず	■■■■ (工場長) ■■■■ (監査役)	認証取得前で、まだ監査は行われていないが、左の「1.再発防止のための是正処置」については手順書「MEL内部監査不適合・是正報告書（No.6-5）」の「是正計画」「是正結果」に、左の「2.是正処置が完了するまでの期限」については同報告書の「是正処置の実施」に、左の「3.是正処置が完了した日付け」については同報告書の「是正完了確認」の欄に記載する様式を定めており体制が整っていることを確認した。 報告書については認証取得後の年次審査において確認することとした。【手順書No.6-5】

2.2. 変更に関する報告						
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。）	該当 せず	■■■■（工場長） 初回審査であることから、審査対象外とした。 なお、手順書「M E L 認証 C o C 水産物取扱規則（No.1）」の「5.認証範囲と変更と報告」の項の5.1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は1か月以内に認証機関に対して通知する旨を規程しており、事例があれば通知する体制が整っていることを確認した。 【手順書No.1】
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。）	該当 せず	■■■■（工場長） 初回審査であることから、審査対象外とした。 なお、手順書の「M E L 認証 C o C 水産物取扱規則(No.1)」の[5.認証範囲と変更と報告]の項の5.2に認証水産物に対して認証範囲に含まれていない新しい業務を行う場合、あるいは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は、事前に認証機関の承認を受ける旨を規程しており、事例があれば事前に承認を受ける体制が整っていることを確認した。 【手順書No.1】
3. 仕分け、および、トレーサビリティ確立のための要件						
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。	適合	■■■■（工場長） 無作為に抽出した2サンプル（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKインレスフィレ）について、それぞれの納品書に仕入先(出荷者)、仕入日、仕入重量が記載されていることを確認した。 【資料S 1-②、S 2-②】
				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）		
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添付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貼付状況。 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	■■■■（工場長） 手順書「M E L 作業手順書（No.5-1）」の「2.認証水産物の仕分け方法」の項に、① 水産物を運ぶタンクはMEL認証水産物のシールのついた専用のものを使用する。②認証水産物の加工を始める際には開始カードを、認証水産物の加工が最後には終了カードを流す。③ MEL認証水産物は「MEL認証水産物」のシールを箱に貼る。とあり、MEL認証水産物の表示のあるタンク、開始カードと終了カード、出荷の際に箱に貼付するシールを確認した。 加工場にはプリとマダイのレーンがあるが、包装室、梱包室は1レーンのためプリとマダイを同時に加工することではなく、1つのロットの加工が終了しレーンに魚が残っていないことを確認してから、次のロットの加工を始めることにしており、物理的な仕分けと時間的な仕分けにより識別していると説明があった。 【手順書No.5-1、タンク等写真、資料1】
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。	適合	■■■■（工場長） 上記3.2に記載のとおり、加工作業は物理的な仕分けと時間的な仕分けをしており、認証製品と非認証製品の識別をすることになる。さらに、手順書「No.5-2MEL仕分けの重要管理ポイント」に従い、認証製品にはM E L 専用タンク、ランニングカード（加工開始、加工終了）、出荷容器へのシールの貼付して仕分けを行い、出荷室ではM E L 専用パレットを使用して混在や置き換えが発生しないにすることにしていてと説明があった。 手順書Ⅰの「6.3 認証水産物の仕分け」の項に「生産者毎に異なるタンクで搬入し、認証外の水産物を搬入する際はラインに認証水産物が残っていないことを確認し、時間的な仕分けを行う」とあり、第一加工場では手順書どおり時間的な仕分けをしていると説明を受けた。第一加工場の下処理室にはタイとプリでは鱈取り機やフレーマシンの構造が異なることからプリ用とマダイ用のレーンがあるが、その先の袋詰め→真空包装→金探→計量→梱包の工程は1レーンであり、時間的な仕分けをしていることを確認した。 【手順書No.5-2、タンク等写真、資料1】
				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。		

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、ロゴマークを貼付する場合は、別途定める「認証水産物と他の原材料との混合に関する規定」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貼付する場合には「認証水産物と他の原材料の混合に関する規定」に適合することを確保するための手順が存在すること。	適合	■■■■ (工場長)	上記3.-3.1.に記載の2サンプル（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKINレスフレ）について、「加工製造報告書」に左記の1～4が記録されていることを確認した。また、認証水産物と非認証水産物を混合して出荷することはないと説明を受けた。 【資料S1-③、S2-③】
			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。			上記3.-3.1.に記載の2サンプル（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKINレスフレ）について、別添3-1による出入荷量照合に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規定」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。	適合	■■■■ (工場長)	手順書「MEL認証CoC水産物取扱規則（No.1）」の「4. 記録の保管と開示」の4.1の項に、MEL認証水産物に係る納品書、加工記録、出荷伝票等は3年間保管するとあり、HACCPと同様にファイルにして保管することになっていると説明があり、HACCP関連記録のファイルを確認し、MEL認証においても同様に保管されると判断した。開示要請については、「4. 記録の保管と開示」の4.2の項に、「マリン・エコラベル・ジャパン協議会、審査機関、出荷先及び消費者から記録の開示要請があった場合、該当するロットについて4.1の①～⑤の記録について複製し、提供するものとする」と規定していることを確認した。 【手順書No.1、保管ファイル写真】
			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。			上記3.-3.1.に記載の2サンプル（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKINレスフレ）について、別添3-2によるトレーサビリティチェックに問題がないことを確認した。
			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規定」の要件に適合していること。			認証水産物と非認証水産物を混合して出荷することはないと説明があった。
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。	適合	■■■■ (工場長)	認証取得後、営業担当者が取引先に認証取得をアナウンスし、MEL商品の説明をすることになっていると説明を受けた。併せて、上記3.-3.1.に記載の2サンプルのうち認証水産物は（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKINレスフレ）について、「出荷案内書」「送り状」とおりMEL認証水産物商品であること、出荷日、出荷重量を記載することになっていると説明があった。 【資料S1-⑥⑦、S2-⑥⑦】
			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。			上記3.-3.1.に記載の2サンプル（2024/4/11の「納品書」によるプリカマ付フィーレ、2024/7/31の「納品書」によるマダISKINレスフレ）について、「出荷案内書」及び「送り状」に左の3項目が記録されていることを確認した。 【資料S1-⑥⑦、S2-⑥⑦】
4.ロゴマークの適切な管理に関する要件						
4.1.		ロゴマークの管理	申請者が、ロゴマークを使用・貼付する場合、「ロゴマーク使用契約書」（要求事項付属書F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	■■■■ (工場長)	認証前であり、ロゴマーク使用契約は締結されていないが、認証後に契約を締結することを確認した。 手順書「MEL認証製品ロゴマーク使用マニュアル（No.7-1）」が2024年3月15日付けで策定され、手順書「MELロゴマーク管理記録表（No.7-2）」で様式を定めていることを確認した。 なお、実効性については、マークを使用した場合は、管理記録表に記録することになると工場長から説明を受けた。 【手順書No.7-1、No.7-2】

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：サンプル 1 照合開始月日：2024年4月11日/照合終了月日：2024年4月11日 サンプル 2 照合開始月日：2024年7月31日/照合終了月日：2024年7月31日

数値記号	パッチ(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	工程1(認証水産物/養殖ブリ) 養殖ブリ/ラウンド⇒カマ付フィレ 出荷者⇒加工(割高知凍水)⇒ 出荷日:2024/4/11	工程2(認証水産物/養殖マダイ) 養殖マダイ/ラウンド⇒スキンスフィレ 出荷者⇒加工(割高知凍水)⇒ 出荷日:2024/7/31	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
				サンプル番号/サンプルのロット番号 及び製品番号：サンプル 1 /2024/4/11 ブリ納品書	サンプル番号/サンプルのロット番号 及び製品番号：サンプル 2 /2024/7/31 マダイ納品書	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
				総サンプルロット数/養殖ブリ 90尾	総サンプルロット数/養殖マダイ400 尾	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)	437.2	739.4		
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)	437.2	739.4		
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)	277.5	285.9		
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)	277.5	285.9		
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(%)	—	—		
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(%)	64	39		
k	iに及び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)	279.8	288.4	0	0
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、合理的理由を明記入する。)
①【データ取得性】下記表内データが記入可能なこと	妥 当	記入が可能であった。
②【原材料在庫妥当性】 $i=(a+b)-(c+d)$ となっていること	妥 当	サンプル 1 $0=(0+437.2)-(437.2+0)$ / サンプル 2 $(0+739.4)-(739.4+0)$ サンプル 1、2 ともに成立している。
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	サンプル 1 $0=(0+277.5)-(0+277.5)$ / サンプル 2 $(0+285.9)-(285.9+0)$ サンプル 1、2 ともに成立している。
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 f (実重量) $\leq k$ (推計値) が成立していること	妥 当	サンプル 1 $277.5 \leq 279.8$ / サンプル 2 $285.9 \leq 288.4$ サンプル 1、2 ともに成立している。
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	サンプル 1 の養殖ブリのフィーレマシンを使ったフィーレカマ付き歩留りは63～65%の範囲と説明があり、サンプルの歩留率は合理的であると判断した。 サンプル 2 の養殖マダイのスキンレスフィーレの歩留りは38～40%の範囲と説明があり、サンプルの歩留率は合理的であると判断した。
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		特になし

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。
 - * サンプル数の設定は、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）内の各 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（認証水産物/養殖ブリ）				サンプル2（認証水産物/養殖マダイ）							
			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	送り状及び 出荷案内書 2024/4/11	■■■■■	仕分け可能	有	送り状及び 出荷案内書 2024/7/31	■■■■■	仕分け可能				
②	梱包時	前段階製品を特定できる番号	有	出荷計量表 2024/4/11	■■■■■	仕分け可能	有	出荷計量表 2024/7/31	■■■■■	仕分け可能				
③	2次加工済み製品	前段階製品を特定できる番号	有	加工製造報告書 2024/4/11	■■■■■	仕分け可能	有	加工製造報告書 2024/7/31	■■■■■	仕分け可能				
④	2次加工前製品	前段階製品を特定できる番号	－	－	－	－	－	－	－	－				
⑤	1次加工済み製品	前段階製品を特定できる番号	－	－	－	－	－	－	－	－				
⑥	1次加工前製品	前段階製品を特定できる番号	有	加工製造報告書 2024/4/11	■■■■■	仕分け可能	有	加工製造報告書 2024/7/31	■■■■■	仕分け可能				
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	納品書 2024/4/11	■■■■■	仕分け可能	有	納品書 R6/7/31	■■■■■	仕分け可能				

【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、生産者（養殖業者）からの原料調達～製品加工～梱包～出荷・搬送までの流れが確認した。その間の認証水産物の物流については各担当者が確認し記録していること、加工レーンはブリとマダイは別レーンであり、加工作業は時間的仕分け、認証水産物専用のタンクの使用などによる物理的な仕分けをしていることを現場確認した。このことにより、認証水産物と非認証水産物の混合は発生しないと判断した。