

宇宙日本食認証基準申請書記入例

初 版	2015 年 2 月
A 版	2016 年 4 月
B 版	2018 年 6 月
C 版	2020 年 5 月
D 版	2024 年 2 月

| D

宇宙航空研究開発機構

有人宇宙技術部門

改訂記録

符号	承認年月日	改訂箇所	改訂内容、理由等
初版	2015/2/25	-	初版制定
A	2016/4/14	様式1-2 様式2 様式4 様式5, 様式17 様式5 様式6別紙（製造 図） 様式14	頁番号及び別紙の記載例を追加。 開発・運用の体制図に役割を記載するよう追加。 設備の役割及び使用・性能を記載するよう追加。 宇宙日本食認証基準B改訂を反映。 CCPの条件を追加 バーコードラベルを削除 「容器包装の名称」から「容器包装の材料名」に修正。
B	2018/11/19	全面改訂 様式1-1, 様式1-2, 様式2, 様式3, 様式4, 様式5, 様式6, 様式7, 様式8, 様式9, 様式10, 様式11, 様式12, 様式13, 様式14 様式1-1, 様式2, 様式5, 様式6, 様式7, 様式11, 様式12, 様式14 別紙	宇宙日本食認証基準C改訂を反映。 （様式の変更を反映した箇所は、改訂線なしとする。） 不明瞭な表現の見直し。 記入例の具体化。 記入例の追加、具体化。
C	2020/5/20	全面改訂 様式2, 様式6 様式7～様式11, 様式12(2)～(4), 様式13 別紙	宇宙日本食認証基準D改訂を反映。 （様式の変更を反映した箇所は、改訂線なしとする。） 記入例の具体化。 記入例の削除。 記入例の追加、具体化。
D	表紙参照	全面改訂 様式1-1、様式1-2, 様式2, 様式5(3), 様式5(4), 様式6 様式3, 様式5(4), 様式6, 様式12 別紙	宇宙日本食認証基準E改訂を反映。 （様式の変更を反映した箇所は、改訂線なしとする。） 誤記修正。表記統一。 記入例の具体化。 不明瞭な表現の見直し。 記入例の追加、具体化。不明瞭な表現の見直し。

様式 1-1

宇宙日本食認証申請書

申請日 2020年 3月 1日 | D

宇宙航空研究開発機構 殿

申請業者名 (和名) *JAXA 食品株式会社*
 申請業者名 (英名) *JAXA FOOD CORPORATION*
 所在地 *茨城県つくば市千現 2-1-1*
 申請者名 *JAXA 太郎*

申請企業を代表する者

該当にチェックを入れる

- 宇宙日本食の認証を申請します。
 一次審査
 二次審査
 以下の理由により、申請内容が変更になったため、変更部分の書類を添えて、変更申請します。
 ()
 宇宙日本食としての認証の更新を申請します。

なお、認証に関する要求事項を遵守し、申請食品の評価に必要な全ての情報を提供します。

商品名ではなく、
宇宙日本食の品名を記入

品名 (和文)	<i>野菜煮込み</i>
品名 (英文)	<i>Vegetable stew</i>
認証番号 (変更又は更新の場合)	
宇宙食の区分	<input type="checkbox"/> 主食 <input checked="" type="checkbox"/> 副食 <input type="checkbox"/> 汁物 <input type="checkbox"/> デザート <input type="checkbox"/> 飲料 <input type="checkbox"/> 調味料
形態	<input type="checkbox"/> 加温食品 <input type="checkbox"/> 加水食品 (スパウトなし) <input type="checkbox"/> 加水食品 (スパウトあり) <input checked="" type="checkbox"/> 非調理食品 (調味料等)
食品形態	<i>固形食品+ゾル状食品</i>
容器包装	<input checked="" type="checkbox"/> JAXA 指定パッケージ (<i>S1</i>) <input checked="" type="checkbox"/> JAXA 指定パッケージ以外 (内袋: <i>PET12/ CPP60</i>)
賞味期間	<i>1.5</i> 年間
輸送環境	常温輸送
概算価格	<i>500</i> 円/包 (一次審査は任意、二次審査は必須)
その他特記事項	食品の概要説明 (含写真) 添付資料 <input checked="" type="checkbox"/> 有 (資料番号 <u><i>別紙1</i></u>)

A 4判用紙を使用。

【JAXA 記入欄】

宇宙日本食申請受理番号	
受理日	年 月 日

様 1-1

食品の概要

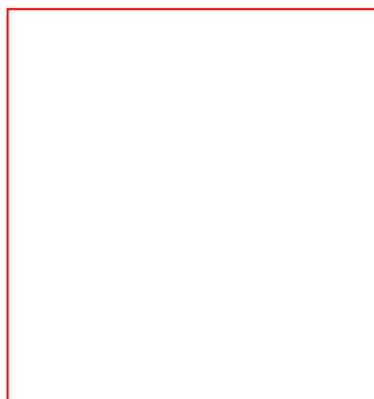
- 名称：野菜煮込み
- 形状：内装（PET12/ CPP60）1個を JAXA 指定パッケージ（S1）に袋詰め
- 製品の説明：和風味の野菜煮込みです。じっくり煮込んでホクホク食感、中までしっかり味がしみています。

- 写真

包装状態の写真



原料食品の写真



| D

提出書類一覧表

品質保証項番	様式番号	名称	必要書類		提出書類(対象へチェックを入力)		備考	
			一次	二次	様式	資料(添付、別紙)		
5.1	様式1-1	宇宙日本食認証申請書	○	○	☑		提出書類に含まれる書類をチェックし、添付、別紙等は、資料番号を明記する。一次審査、二次審査の必要書類が、提出書類に全て含まれていること。	
		食品の概要説明	○	○		☑ 別紙1		
	様式1-2	提出資料一覧表	○	○	☑			
5.2	様式2	開発・運用の体制	○	○	☑		太枠内を記入。	
5.3	様式3	製造設備の設置場所	○	○	☑			
5.4	様式4	設備に関する資料	○	○	☑			
5.5	-	衛生管理に関する資料	○	○		☑ 別紙2		
5.5(3)	様式5(2)	宇宙日本食製造に係る作業手順書	○	○	☑		様式か資料のいずれか(両方も可)を提出	
5.5(4)	様式5(3)	宇宙日本食製造仕様書	○	○	☑		様式か資料のいずれか(両方も可)を提出	
5.5(4)	様式5(4)	異物混入防止対策						
		都道府県条例への対応状況	○	○	☑			様式か資料のいずれか(両方も可)を提出
		工場本体・設備面・運用面の異物混入対策						
		工場レイアウト図	○	○		☑ 別紙3		
		工場本体・設備面の異物混入対策	○	○	☑			様式か資料のいずれか(両方も可)を提出
		運用面の異物混入対策	○	○	☑			様式か資料のいずれか(両方も可)を提出
		過去の異物混入事故	○	○	☑			様式か資料のいずれか(両方も可)を提出
		専門業者によるそ族昆虫の調査状況	○	○		☑ 別紙4		
専門業者の指導への対応	○	○	☑			様式か資料のいずれか(両方も可)を提出		
5.6	様式6	容器包装に関する資料	○	○	☑			
		製造図面	○*	○*		☑ * 別紙5、別紙6	*:JAXA指定パッケージ以外を使用している場合、一次審査で製造図面を提出	
		容器包装試験結果		○*		☑ * 別紙7	*:JAXA指定パッケージ以外を使用している場合、容器包装試験(強度・材質)の結果を二次審査で提出(一次審査では任意)	
		パッケージデザインに関する資料	○*	○*		☑ * 別紙8	*:パッケージにシズル写真、ロゴ等のデザインを使用しない場合は不要	
5.7.1	-	宇宙日本食としての適性評価結果	○	○		☑ 別紙9		
5.7.2	-	原材料に対する検査結果		○				
5.7.3	-	原料食品に対する検査結果		○*		☑ * 別紙10、別紙11、別紙12	*:商業的無菌食品の場合、微生物検査は不要	
5.7.4.1	-	品質検査結果		○		☑ * 別紙13、別紙14、別紙15	*:400mmHg以下に脱気されている場合は、減圧検査は不要。	
5.7.4.2	様式12	保存性検査結果	○*	○	☑	☑ 別紙16、別紙17、別紙18、別紙19	*:保存試験計画を提出	
5.7.4.3	-	耐圧検査結果		○		☑ 別紙20		
5.7.4.4	様式14	耐寒・耐熱検査	○*	○*	☑	☑ * 別紙21、別紙22	*:JAXA指定パッケージのみで申請する場合、容器包装詰加圧加熱殺菌食品の缶詰で申請する場合は不要。容器包装に缶を使用する場合は耐寒検査は不要。	
5.8	-	検査実施機関		○		☑ 別紙23		

※変更時: 様式1-1、様式1-2、変更履歴及び新旧対比表を添えて、変更箇所を明記した様式(変更のあったもののみ)を提出すること。

※更新時: 様式1-1、様式1-2、様式5(4)を提出すること。

☑ 必ず提出

○ 必要に応じて提出

様式 2

開発・運用の体制

1. 開発・運用の責任者	
(1) 氏名	宇宙 花子
(2) 連絡先 (電話番号、電子メールアドレス)	電話番号: 029-868-**** 電子メールアドレス: ****@jaxa.jp
(3) 役職及び担当業務	製品開発部部长 食品開発及び管理
(4) その他 (専門分野、経歴等)	食品科学
2. 衛生管理責任者	
(1) 氏名	青空 太陽
(2) 役職	生産本部部长
(3) 衛生管理の経験年数	10年
3. 開発・運用の体制図	
添付資料 <input checked="" type="checkbox"/> 無 <input type="checkbox"/> 有 (資料番号:)	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 80%;"> <p style="color: red;">本社 企画部 : 製品企画担当、マーケティング担当、輸出入製品手続き、検疫担当</p> <p style="color: red;">品質保証部 : 品質保証担当、不具合対応担当</p> <p style="color: red;">研究所 製品開発部 : 製品開発</p> <p style="color: red;">筑波工場 生産本部 : 原料食品の製造(**工程以外)</p> <p style="color: red;">東京工場 生産本部 : 最終製品の包装</p> <p style="color: red;">Kibo 食品加工工場(Kibo 食品株式会社) : 原料食品の製造(**工程)を委託</p> </div> <div style="width: 15%; border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: small;"> 検疫等の手続きに対応できる体制を含めること </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: x-small;"> 部署ごとの担当を記載 </div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: x-small;"> 不具合に対応する部署を記載 </div> <div style="width: 30%; border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: x-small;"> 申請食品の品質を保証する部署を記載し、品質保証の独立性が確保できていることを示す </div> </div> </div>	
4. 委託先の管理方法	
委託先 <input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有	
<p style="color: red;">製造委託契約書に基づき管理する。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; font-size: x-small; margin-left: 20px;"> 規定している文書(社内標準)を呼び出す。 </div>	

様式 3

複数箇所では製造する場合は、
全て記入

製造場所が日本国内であることを示す

製造設備の設置場所

番号	実施作業	会社名／工場名	住所	備考
1	原料食品の製造 (**工程)	Kibo 食品株式会社 Kibo 食品加工工場	〒182-8522 東京都調布市深大寺東町 7-44-1	
2	原料食品の製造 (**工程以外)	JAXA 食品株式会社 筑波工場	〒305-8505 茨城県つくば市千現 2-1-1	
3	最終製品の包装	JAXA 食品株式会社 東京工場	〒101-8008 東京都千代田区神田駿河台 4-6	

D

D

D

様式 4

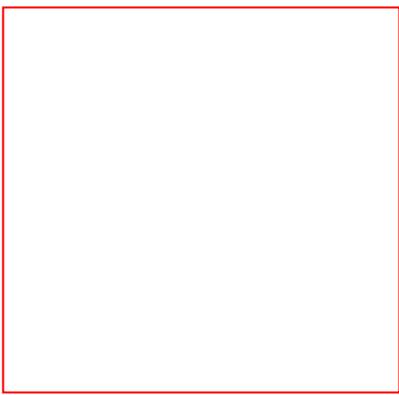
設備に関する資料

本資料を設備の数だけ作成し、必要に応じて説明資料を添付すること。

製品名	真空煮釜
型番	JAXA001
製造メーカー名	JAXA 製作所
主な仕様・性能 外観写真	<p>・真空にすることにより、低温で煮詰める。</p> <p>[仕様・性能]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・最高使用圧力 (MPa) ・溝水容量 (ℓ) ・内釜内径 (mm) ・必要蒸気量 (kg/h) ・電源 ・釜傾動 ・釜開閉 ・真空ポンプ (km) ・総消費電力 (kw) ・外形寸法 (mm) <p>幅／奥行き／高さ</p>
補足説明資料	<p>■無 □有 (資料番号:)</p>

設備の役割を記載

外観写真



パンフレットなどがあれば「有」にチェックの上、添付する

衛生管理に関する説明資料

以下の事項について作業内容、実施内容、実施担当者並びに実施状況の確認及び記録の方法を記載した文書を作成し、従事者に順守させるとともに、記録等により衛生管理状況を確認している。

1 施設設備の衛生管理

規定している文書(社内標準)を呼び出す。説明する上で、要すれば添付または例示する。(必ず添付する必要はない)

- (1) 製造設備衛生管理基準(文書番号)に従い、製造室の床、内壁は耐水性材料で造られており、平滑で清掃し易い構造としている。
- (2) 同基準に従い、施設内を清潔に保ち、整理・整頓するように努め、従業員に対する教育を3か月に1回実施している。

2 従事者の衛生教育

- (1) 食品衛生に係る微生物学等の基礎知識を含んだ教育訓練等について、従業員教育要領(文書番号)に体系的に定め、3か月に1回の頻度で作業従事者への衛生教育を実施し、各基準・要領の周知徹底を図っている。
- (2) そ族昆虫等の防除に関する教育についても3か月に1回実施している。

3 施設設備及び機械器具の保守点検

- (1) 製造の各工程で使用している個々の設備や機械器具に対して、施設設備・機械器具保守点検要領(文書番号)を定め、これに従い設備故障及び異物混入等がないか、保守点検を毎始業時に実施している。

4 使用水の衛生管理

- (1) 製造に使用する水(仕込水、洗浄水)及び水に関する設備の衛生的な取扱いを使用水取扱要領(文書番号)に定めている。
- (2) 使用水取扱要領に従い、1ヶ月に1回、水質検査をxxxに委託し実施している。

5 排水及び廃棄物の衛生管理

- (1) 施設内で発生する排水や廃棄物管理の衛生的な取扱いを排水・廃棄物取扱要領(文書番号)に定めている。
- (2) 排水・廃棄物取扱要領に従い、排水設備の週に1回の清掃、ごみ容器及びごみ収集場の清掃を作業終了時に実施している。

6 従事者の衛生管理

- (1) 従事者に対して、着衣及び手指の洗浄性確認、健康状態の確認等、衛生的な取扱いを従事者衛生管理要領(文書番号)に定めている。

- (2) 従事者衛生管理要領に従い、毎日の健康チェック及び月に1回の検便を行い、異常がある場合は医療機関の受診及び自宅療養の処置を取ることとしている。医師による検査で陰性を確認後、職場に復帰することとしている。

7 食品等の衛生的取扱い

- (1) 原料や包装資材の受け入れから保管、交差汚染、加熱、冷却行程、製造品の保管等、一連の工程において製品への衛生的危害及び製品品質規格逸脱の防止を目的とした作業方法、手順を食品等取扱基準（文書番号）に定め、基準に従い、原料、包装資材、最終製品の保管記録等、取扱い結果を記録に残している。

立入検査で指摘の多い最終製品の保管記録、包装材の管理の記録について記載。

D
D

8 製品の回収方法

- (1) 製品に何らかの問題が判明し、製品回収の事態が発生した際の製造工場及び全社的な対応をリスクマネジメント管理文書（文書番号）に定めている。

9 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検

- (1) 製品等の微生物及び品質に関わる試験検査に用いる機械器具類について、機械器具保守点検要領（文書番号）に定めている。
- (2) 機械器具保守点検要領に従い、校正期限前に校正・検定を実施するようにし、校正期限の切れた器具による検査を実施しないようにしている。
- (3) 減圧検査の実施手順を減圧検査実施手順（文書番号）に定め、検査担当者の教育を実施している。また、機械器具保守点検要領に従い、減圧検査用機器についても校正期限前の点検を実施している。

立入検査で指摘の多い減圧検査の手順、減圧検査用機材の点検基準について記載。

D
D

様式 5(2)

宇宙日本食製造に係る作業手順書

項番	作業項目	作業内容	確認	
			作業者	監督者
1	原材料の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・病原菌が存在しない旨の証明書を確認する。 ・原材料検査表に沿った検査を実施する。 (原材料名、ロット、数量記録、収穫日、異物の混入等) ・目視による原材料の外観検査を実施する。不良品があれば取り除く。 ・原材料を蓋付きの容器に入れ、保管場所まで移動し、保管する。 		
2	容器包装の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・有害化学物質の溶出がないか、規格書、検査成績書を入手し、安全性を確認する。 ・必要な包材を確認する。 ・包材をチャック式の袋に入れ、保管場所まで移動し、保管する。 		
3	作業環境の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・落下菌検査を実施する。(1回/年) ・製造ラインにおいて、操業開始前、休憩後には、汚染原因物質を除去する。また、操業終了時に、汚染原因物質を除去後、所定の洗剤にて設備、床面を洗浄、水洗いする。 ・そ族昆虫等の防除要領書(要領書名)に従い、ねずみ、昆虫等の侵入経路に応じて二重扉、エアカーテンなどを設置しており、側溝の定常洗浄を実施している。(1回/月) ・そ族昆虫等の防除に関する教育手順(手順名)に従い、教育を実施する。 		
4	作業者の衛生性の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生点検記録に沿った検査を実施する。 (健康状態(疾病、外傷)、作業着・帽子・マスク・手袋の着用、手洗い・ツメ・絆創膏の確認等) 		
5	製造機器の動作確認	<ul style="list-style-type: none"> ・製造機器点検表に沿った動作確認をする。 (異物混入、破損または故障がないこと等) ・X線異物検出装置については、テストピース(鉄及び非鉄)を3回ずつ通して作動性を点検する。(2回/1日) 		

手順書がある場合は手順書名等を明記する

D

項番	作業項目	作業内容	確認	
			作業者	監督者
6	製造	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表に基づき、原料食品を製造する。 ・次工程への移動を行う際は、異物が混入しないよう密閉容器に入れる等の対策を行う。 ・加熱調理において、適切な加温温度を時間で管理する。 →CCP①(100℃15分) ・冷却において温度管理によって病原菌の増殖をコントロールする。→CCP②(5分以内に5℃まで冷却) 		
7	容器包装、ラベリング	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表に基づき、最終製品を包装する。 ・JAXA指定パッケージ(S1、外袋)に標準ラベルを貼る。 ・個包装(内袋)後に、JAXA指定パッケージ(S1、外袋)に袋詰めし、袋口を熱接着で密封包装する。 		
8	最終製品の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・工程管理表及び出荷検査表に沿って検査する。(製造日、賞味期限、ロット等) ・製造された最終製品をランダムに3包抜き取り、出荷検査表に沿って、匂い、風味等を検査する。 ・X線、金検CCP表に沿って、金属異物等の混入防止を管理する。→CCP③(Fe:φ0.5mm, SUS:φ0.5mm) 		
9	保管	<ul style="list-style-type: none"> ・製造された最終製品は、埃等が付着しないよう密閉容器に入れ、宇宙日本食であることを明記し、製品倉庫に保管する。 ・保存サンプルを賞味期限まで保管する。 		
10	出荷	出荷マニュアルに従って、最終製品を輸送用に梱包し、温度データロガーと共に段ボールへ封入し、輸送する。		

CCPとして設定する項目は、明示する
(具体的な管理基準(CL)を含む)

※必要により行を追加すること。

様式 5(3)

宇宙日本食製造仕様書

「 野菜煮込み 」

申請業者名 **JAXA 食品株式会社**

1. 定義

この文書は、申請食品として用いられる「 **野菜煮込み** 」の製造、検査、包装について定めるものである。

2. 要求事項

2.1. 原材料

全ての原材料は、清潔で異物の混入が無いこと、食品用として許可されていることが必要である。原料は使用時において全て良好な状態であること。

2.2. 処方(原料比率)

原材料	重量比率(%)
じゃがいも	0%
にんじん	0%
卵	0%
...	...
しょうゆ	0%
その他	0%
計	100%

原材料と重量比率を示す

2.3. 加工手順

洗浄・カット→混合→袋詰め→煮詰(100℃15分)→冷却(5分以内に5℃まで冷却)→包装

2.4. 最終製品

要求基準	<ul style="list-style-type: none"> ・サルモネラ属菌検査の基準値(陰性)を満足していること。 ・固有の風味、香り、色、外観、食感について、自社の官能評価において合格すること。 ・1食分の総重量は 95±5g であること。 		
喫食法	そのまま食べる。温めるとよりおいしい。		
寸法(mm)	290×145×12		
総重量(g)	95±5	内容量(g)	80±5
1食あたりのアルコール含有量(g)	<input checked="" type="checkbox"/> 原料比率による計算値 <input type="checkbox"/> アルコール検査結果による実測値 <input type="checkbox"/> N/A 0.01		

3. 品質保証

・製品の品質保証は本社の品質保証部

・不具合品に対する対応は〇〇部門

・以下①~③を CCPとして管理する

① 加熱調理 100℃ 15分で行われていること

② 冷却 5分以内に5℃まで冷却すること

③ 金属異物等の混入がないこと

CCP に対応

4. その他の特記事項

特になし

食品特有の特記事項がある
場合は記述

様式 5(4)

該当工場名を記載

異物混入防止対策

工場名: **筑波工場**

D

1. 食品衛生法への対応状況

食品衛生法	対応状況
窓及び出入口は、原則として開放したままにしないこと。開放したままの状態にする場合にあっては、じん埃、ねずみ及び昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。(食品衛生法施行規則別表第 17 2 施設の衛生管理 ホ)	窓は開放厳禁とし、出入口は常時閉鎖で運用することにより、食品衛生法を満足している。
施設及びその周囲は、維持管理を適切に行うことができる状態を維持し、ねずみ及び昆虫の繁殖場所を排除するとともに、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ及び排水溝の蓋等の設置により、ねずみ及び昆虫の施設内への侵入を防止すること。(食品衛生法施行規則別表第 17 5 ねずみ及び昆虫対策 イ)	施設及び周辺において週 1 回の定期清掃と、月 1 回の殺そ剤及び殺虫剤による対策を実施する。また、施設内及び周辺に防そ及び捕虫器を設置し、専門業者による保守点検を年 1 回実施する。ねずみ及び昆虫の施設内への侵入を防止するために、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ及び排水溝の蓋等を設置する。以上により、食品衛生法を満足している。
一年に二回以上、ねずみ及び昆虫の駆除作業を実施し、その実施記録を一年間保存すること。ただし、ねずみ及び昆虫の発生場所、生息場所及び侵入経路並びに被害の状況に関して、定期的に、統一的に調査を実施し、当該調査の結果に基づき必要な措置を講ずる等により、その目的が達成できる方法であれば、当該施設の状況に応じた方法及び頻度で実施することができる。(食品衛生法施行規則別表第 17 5 ねずみ及び昆虫対策 ロ)	専門業者によるねずみ及び昆虫のモニタリングを月 1 回実施し、生息が確認された場合は駆除を行いその後も経過観察を行うことにより、食品衛生法を満足している。また、モニタリング報告書及び駆除作業の記録は 3 年間保存することにより、食品衛生法を満足している。
殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合には、食品又は添加物を汚染しないようその取扱いに十分注意すること。(食品衛生法施行規則別表第 17 5 ねずみ及び昆虫対策 ハ)	殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、製品等を移動の上、設備等を養生して実施することにより、食品衛生法を満足している。
ねずみ及び昆虫による汚染防止のため、原材料、製品及び包装資材等は容器に入れ、床及び壁から離して保存すること。一度開封したものについては、蓋付きの容器に入れる等の汚染防止対策を講じて保存すること。(食品衛生法施行規則別表第 17 5 ねずみ及び昆虫対策 ニ)	原材料、製品及び包装資材等は、蓋付容器に入れ、決められた保管棚に保管することにより、食品衛生法を満足している。
じん埃、廃水及び廃棄物による汚染を防止できる構造又は設備並びにねずみ及び昆虫の侵入を防止できる設備を有すること。(食品衛生法施行規則別表第 19 3 施設の構造及び設備 イ)	製造場所及び設備は操業後に清掃し、また廃水及び廃棄物から隔離する。食品の保管や次工程への移動の際は、密閉容器等に入れ汚染を防止する。また、ねずみ及び昆虫等の侵入を防ぐ設備を設置する。以上により、食品衛生法を満足している。
必要に応じて、ねずみ、昆虫等の侵入を防ぐ設備及び侵入した際に駆除するための設備を有すること。(食品衛生法施行規則別表第 19 3 施設の構造及び設備 ル)	ねずみ、昆虫等の侵入を防ぐ設備を設置し、専門業者による月 1 回のモニタリング等で侵入の有無を定期的に確認し、侵入を確認した際には専門業者にて駆除を行うことにより、食品衛生法を満足している。

※必要により行を追加すること。

2. 工場本体・設備面・運用面の異物混入対策

侵入防止対策を記載。設備関係だけでなく、駆除、洗浄なども記載。

(1) 工場本体・設備面の異物混入対策

侵入経路	対象	対策
①原材料搬入口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
②製品搬出口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
③工場内窓	内部発生虫	捕虫器、網戸設置、開放厳禁
	飛翔性昆虫	捕虫器、網戸設置、開放厳禁
	歩行性昆虫	捕虫器、網戸設置、開放厳禁
④吸排気口	内部発生虫	捕虫器、防虫メッシュ
	飛翔性昆虫	捕虫器、防虫メッシュ
	歩行性昆虫	捕虫器、防虫メッシュ
⑤工場内側溝	内部発生虫	側溝蓋開放厳禁、定期洗浄、定期駆除
	飛翔性昆虫	側溝蓋開放厳禁、定期洗浄、定期駆除
	汚水発生虫	側溝蓋開放厳禁、定期洗浄、定期駆除
⑥排水溝	内部発生虫	水封、定期洗浄、定期駆除
	飛翔性昆虫	水封、定期洗浄、定期駆除
	汚水発生虫	水封、定期洗浄、定期駆除
⑦作業場出入り口	内部発生虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	飛翔性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器
	歩行性昆虫	二重扉、エアーカーテン、捕虫器

D

※必要により行を追加すること。

(2) 運用面の異物混入対策

対象	対象異物	対策
作業員	毛髪、着衣繊維、付着物	粘着テープ、エアシャワー
原材料	付着物、破片	目視確認、X線検査、洗浄
設備・機械	付着物、破片	洗浄、定期的保守点検

※必要により行を追加すること。

混入した異物、その状況及び分析により判明した原因を記載。

3. 過去の異物混入事故

発生日	混入物・状況・原因	対策	結果
2017/3/20	製品に髪の毛が混入していた。自宅の洗濯機で作業服を洗濯していたことが原因。	洗濯は社で一括して外部委託とした。また作業員衛生管理規定の手順の見直し、再教育、定期的な調査を実施する。	作業員を原因とする異物混入事例は発生していない。
過去3年分を記載。			

※必要により行を追加すること。

4. 専門業者の指摘への対応

対策実施日を明記。

対策の効果の有無を分析した結果を示す。

日付	指摘内容	対策	結果
2018/1/20	虫の発生源と考えられるので排水溝へ捕虫器を設置すること	排水溝に捕虫器を追加で設置(2018/1/27)	隣接する製造エリアの2月の捕獲数が6匹/日から2匹/日に減少。
2018/1/20	一部のドアが開放状態となっていたのでドアの開閉管理を徹底すること	ドアに注意書きを貼付し作業員へも周知(2018/1/27)	以降、同様の指摘なし。
2018/7/20	排水溝に残渣があり虫の発生源となる可能性があるため洗浄を実施すること	排水溝の洗浄を実施(2018/7/27)	8月の捕獲数が6匹/日から12匹/日に増加しているが、季節性のものと考えられるので引き続き経過観察。要すれば排水溝の消毒を実施。
2018/7/20	設備の下にカビの繁殖が見られチャタテムシが増殖する可能性があるため清掃を実施すること	清掃を実施しカビを除去(2018/7/27)	チャタテムシは減少傾向にあるが、チョウバエが増加しているため別の原因があると考えられる。専門業者と相談の上、対策を検討。
過去3年分を記載。			

※必要により行を追加すること。

D

工場レイアウト図

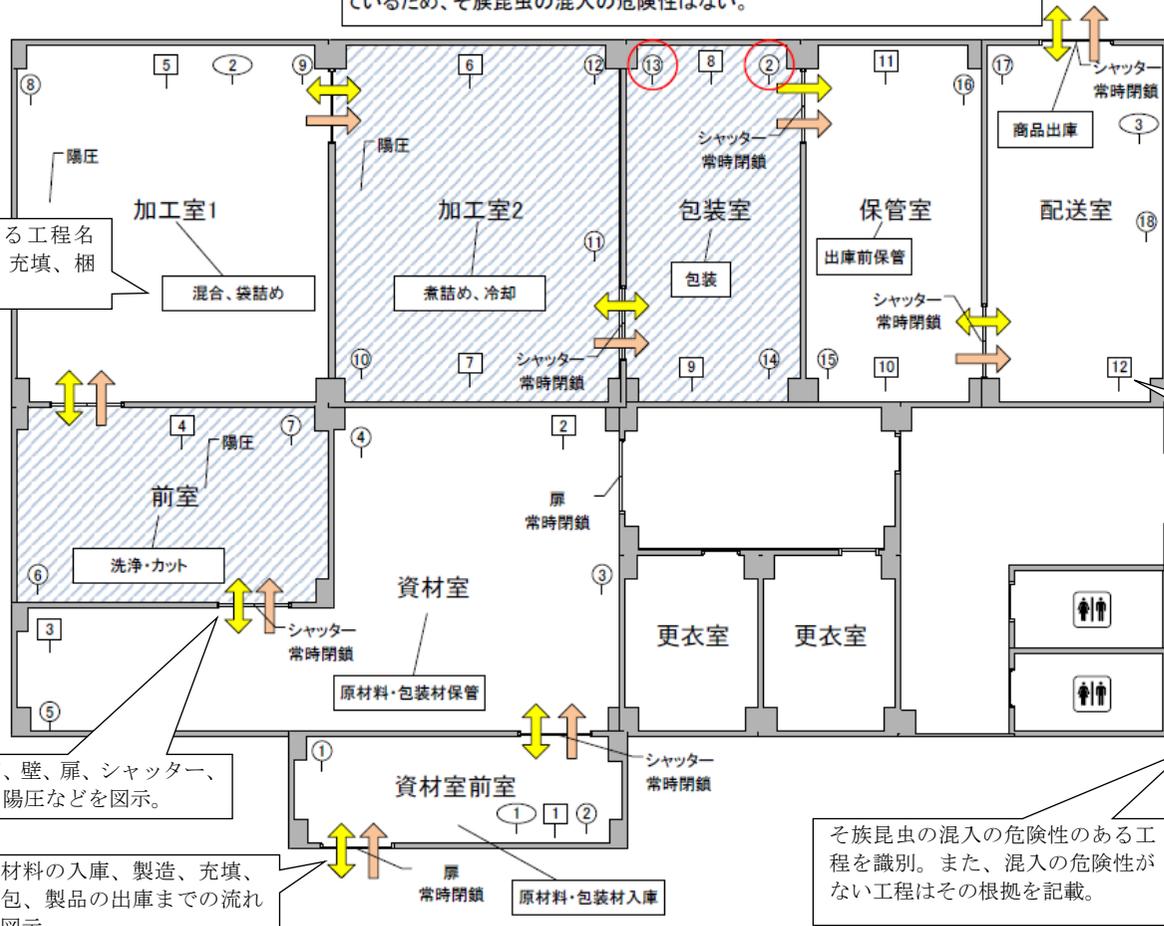
昆虫の混入の危険性のある工程において、捕獲数が目安値を超える場合、昆虫が混入しない防止策を記載。工場レイアウト図ではなく別紙に記載可。

包装室の飛翔性昆虫用トラップ No.2、No.13は、7～8月に目安値を超えている。包装室では作業者が手作業で内装を外装に包装しており、常に目視確認を行っているため、そ族昆虫の混入の危険性はない。

宇宙日本食に関連する工程名（入庫、出庫、製造、充填、梱包など）を図示。

隔離方法として、壁、扉、シャッター、エアカーテン、陽圧などを図示。

原材料の入庫、製造、充填、梱包、製品の出庫までの流れを図示。



- 凡例
- 食品の流れ
 - 作業者の動線
 - ① 飛翔性昆虫用トラップ
 - 1 歩行性昆虫用トラップ
 - 1 そ族用トラップ
 - 目安値を超えたトラップ
- 宇宙日本食の製造工程にある全トラップの設置場所、トラップの種類、トラップ番号を図示。

そ族昆虫の混入の危険性のある工程

- ・原材料・包装材入庫～洗浄・カット工程までは、蓋付きの容器に入れて開封することなく移動するため、そ族昆虫の混入の危険性はない。
- ・混合、袋詰め工程は、全て閉鎖系の工程であるため、そ族昆虫の混入の危険性はない。
- ・包装～商品出庫工程は、外装に梱包された状態となるため、そ族昆虫の混入の危険性はない。

そ族昆虫の混入の危険性のある工程を識別。また、混入の危険性がない工程はその根拠を記載。

D

そ族昆虫捕獲状況調査報告書

宇宙日本食認証基準別紙 8 の 3.1.4 項に従い、そ族昆虫捕獲状況調査報告書を添付する。また、専門業者ではなく自社による調査の場合や、昆虫の混入の危険性のある箇所のトラップで目安値を超える場合等は、3.1.4 項に従い、必要な説明を記載する。

| D

| D

容器包装に関する資料

1. 使用している容器包装の種類

該当箇所を全てチェックしてください。

- a. JAXA 指定パッケージを使用
種類(使用する容器包装に丸印: R5, R6, W1, W2, **S1**, S2)
- b. JAXA 指定パッケージ以外を使用
- c. パッケージにシズル写真やロゴ等のデザインを使用
(資料番号: **別紙 8**)

b に当てはまる場合は 2 項及び 3 項を記入して下さい。

【JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

2. 容器包装の説明

<p>(1) 名称・型番 <i>宇宙食内袋(四方シール袋)</i></p>	<p>製造図面</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 容器包装を構成する単体部品の三面図 (資料番号: <i>別紙 5</i>) 	<p>D</p>	
<p>(2) サイズ(mm)、重量(g) <i>幅 130 mm × 長さ 100 mm</i> <i>重量 2.6g</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 複数の部品から構成される容器包装部品の組立図 (三面図) (資料番号:) ・ 食品充填済みの容器包装組立図(三面図) (資料番号: <i>別紙 6</i>) 		
<p>(3) 使用材料(各層の厚さを含む) <i>内袋: PET12/ CPP60</i></p> <div data-bbox="316 734 545 837" style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 10px;"> <p>容器包装へ印字する場合、使用するインク情報も記載する。</p> </div> <div data-bbox="593 676 762 743" style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 10px;"> <p>和名での記載も可とする。</p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 外観図(市販品の容器包装と同じ物を使う場合) (資料番号:) <p>写真</p> <p>(包装前)</p> <div data-bbox="778 994 1362 1366" style="border: 1px solid red; height: 166px; margin-top: 10px;"></div>		<p>D</p>
<p>(4) 容器包装形態(脱気の有無を含む)</p> <p><i>内袋 1 個を S1 パッケージに包装し、脱気する。</i> <i>内袋は無地。</i> <i>内袋に JAXA が支給する標準ラベルを 1 枚、ベルコイン[®]1 フックを 1 個、自社で作成するデザインラベル 50mm × 50mm を 1 枚貼付け。</i></p> <div data-bbox="293 1429 632 1541" style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 10px;"> <p>外装等に JAXA 指定の容器包装を使用する場合は、オリジナル容器包装との構成が分かるように記載する。</p> </div>	<p>(包装後)</p> <div data-bbox="778 1559 1362 1930" style="border: 1px solid red; height: 166px; margin-top: 10px;"></div>		

1 ISS での浮遊防止を目的に貼り付ける丸形の面ファスナー。ベルコイン[®]はベルクロ社の登録商標。

D

D

D

【 JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

3. 容器包装試験

① 強度(別紙 7 参照) 《二次審査》

結果の要点 <i>食品衛生法及びその関連規則に該当しない包材を使用している。</i>	D
試験結果報告書 (資料番号:)	D

② 材質(別紙 7 参照) 《二次審査》

結果の要点 <i>宇宙日本食認証基準別紙 7 の基準を満足することを確認した。</i>	D
試験結果報告書 (資料番号: <i>別紙 7</i>)	D

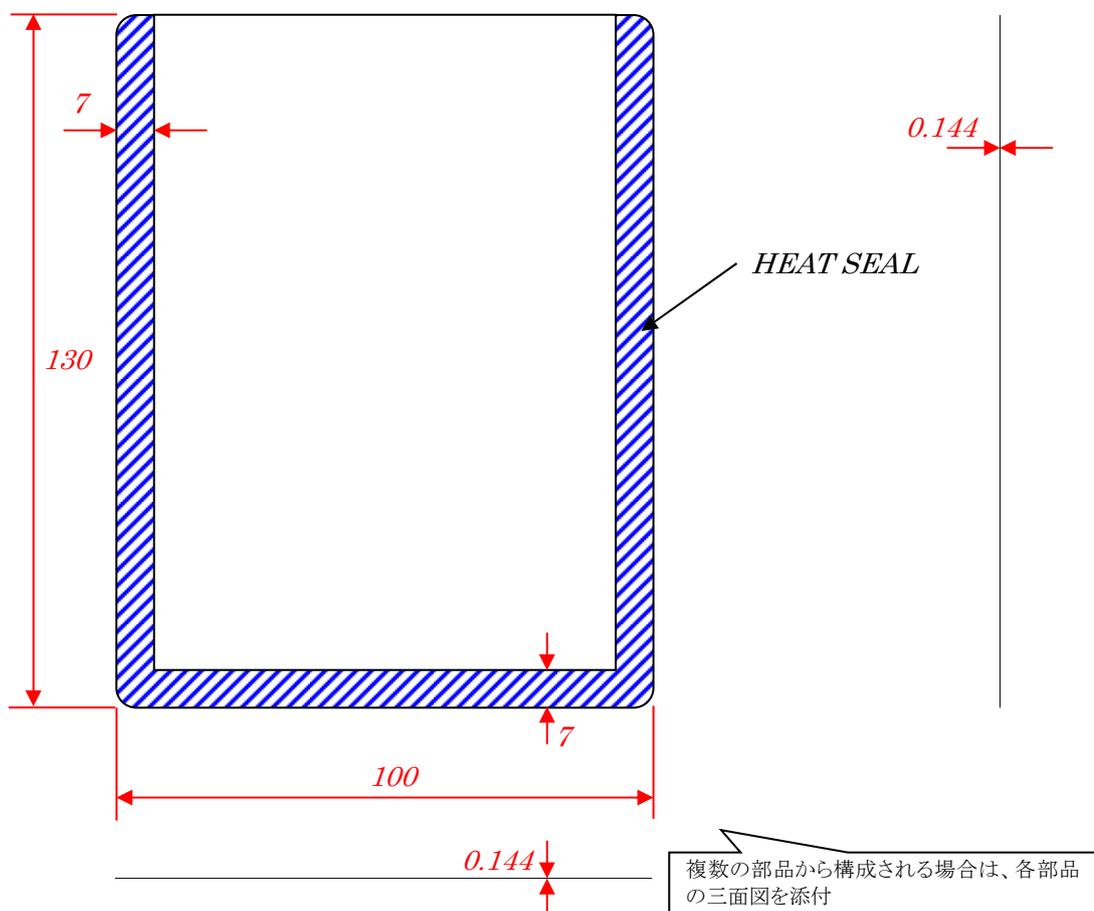
製造図

以下の内容を確認できる資料を示すこと。

- ・ 容器包装を構成する単体部品の三面図、部品英名
- ・ 複数の部品から構成される容器包装部品の組立図(三面図)、各部品の数量
- ・ 食品充填済みの容器包装組立図(三面図)
- ・ 外観図(市販品容器包装と同じ物を使う場合)
- ・ 図面には主要寸法(W×D×H(mm))を含め、実際の比率を合わせること。
- ・ 図面には以下の部品を含めること。

- 1) 標準ラベル(サイズ:幅 70 mm、高さ 60 mm)
- 2) 小型ラベル(サイズ:幅 35 mm、高さ 15 mm)
- 3) ベルコイン®フック及びループ(直径 12.7 mm)

容器包装を構成する単体部品の三面図

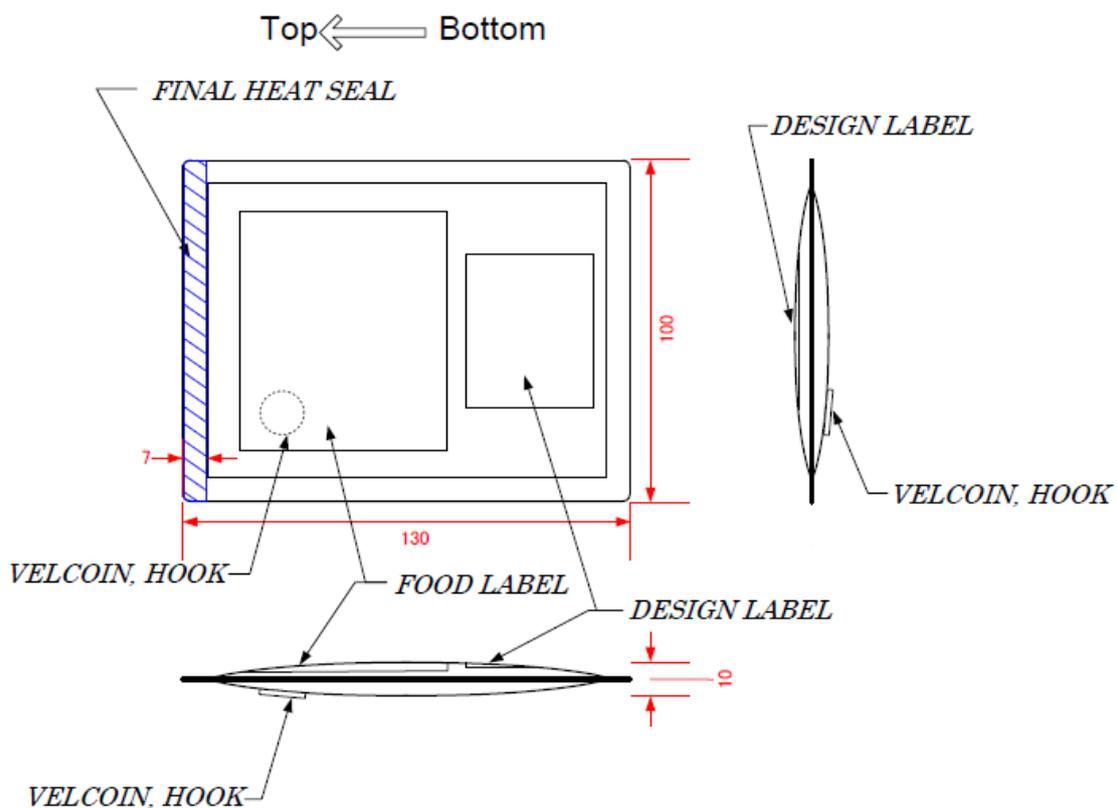


製造図

以下の内容を確認できる資料を示すこと。

- ・ 容器包装を構成する単体部品の三面図、部品英名
- ・ 複数の部品から構成される容器包装部品の組立図(三面図)、各部品の数量
- ・ 食品充填済みの容器包装組立図(三面図)
- ・ 外観図(市販品容器包装と同じ物を使う場合)
- ・ 図面には主要寸法(W×D×H(mm))を含め、実際の比率を合わせること。
- ・ 図面には以下の部品を含めること。
 - 1) 標準ラベル(サイズ:幅 70 mm、高さ 60 mm)
 - 2) 小型ラベル(サイズ:幅 35 mm、高さ 15 mm)
 - 3) ベルコイン®フック及びびープ(直径 12.7 mm)

食品充填済みの容器包装組立図 (三面図)



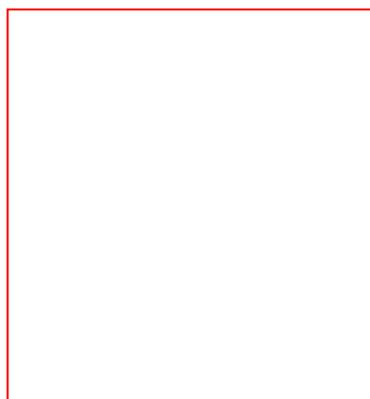
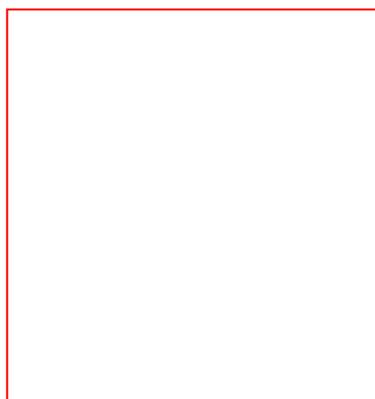
材質試験結果報告書

宇宙日本食認証基準別紙 7 の基準を満足する試験結果を添付。
様式は特に指定しない。

パッケージデザイン

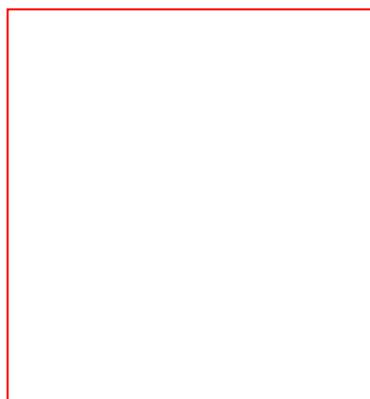
- ・ 名称：野菜煮込み
- ・ デザインラベル貼付けイメージ

| D



- ・ デザインラベル

| D



サイズ：50×50mm

重量：0.4g

サイズ：110×110mm

重量：1.7g

| D

第三者の著作権、知的財産権、その他の権利について侵害していないことを確認いたしました。

安全審査に必要な情報

(1) プリンター

製造元：キャノン株式会社

販売元：(業者で印刷する場合に記載)

型番：CP6500

品名：DocPrint

D

(2) インク

製造元：キャノン株式会社

販売元：(業者で印刷する場合に記載)

型番・品名：501BK・ブラック、501M・マゼンダ、501Y・イエロー、501C・シアン

SDS：別紙 8-1～8-4

D

D

(3) 用紙

製造元：エレコム株式会社

販売元：(業者で印刷する場合に記載)

型番：5963

品名：ラベルシール (A4・マット紙)

粘着剤：アクリル系粘着剤

D

(4) ラミネート加工

なし

宇宙日本食としての適性評価結果

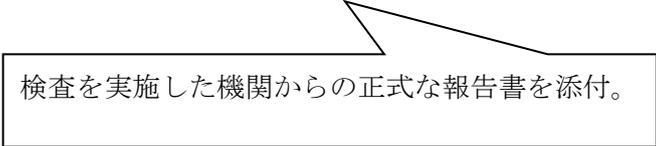
D

認証機関が実施した宇宙日本食としての適性評価結果を添付。

原料食品に対する検査 微生物検査結果報告書

D

- ・別紙 10-1 一般生菌数 分析試験成績書
- ・別紙 10-2 大腸菌群数
- ・別紙 10-3 腸管出血性大腸菌 O157
- ・別紙 10-4 コアグラーゼ陽性ブドウ球菌
- ・別紙 10-5 サルモネラ
- ・別紙 10-6 酵母・カビ



検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。

D

原料食品に対する検査

D

栄養成分検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。

D

原料食品に対する検査

D

水分活性検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。

D

品質検査

微生物検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。
商業的無菌食品以外の場合は、一般生菌数検査結果報告書を、
商業的無菌食品の場合は、恒温試験及び細菌試験結果報告書を
添付。

D

品質検査

減圧検査結果報告書

目視検査チェックリスト（別紙 2-1 チェックシート 1(①検査前、③検査後)、チェックシート 2(②検査中)の結果) を含む。

品質検査

D

官能検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。
賞味期間以上の保存試験を行う場合は、保存性検査の官能検査にて代えることができる。

D

様式 12

保存性検査結果

保存試験

温度データ(デジタル値及びグラフ)を添付すること。 (資料番号: 別紙 16)

項目	結果	備考	
試験計画	<input checked="" type="checkbox"/> 実時間で賞味期間以上の保存試験を実施 <input type="checkbox"/> その他 (資料番号: _____) (_____)	保存試験の免除、試験期間の短縮を申請する場合は根拠資料を添付する	
試験期間	開始日: 2015年 4月 1日 終了日: 2016年 10月 20日		
保存温度	+22±2℃ 温度変化①～③を除いて、保存温度を逸脱した時間の割合(パーセント): <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	1 % 温度変化時(別の恒温槽への移動時も含む)及び温度変化試験時の要求温度からの逸脱は含めなくて良い	
	温度変化		
	① +2℃以下 (23 時間以上 48 時間未満)	試験期間: 24 時間 開始日時: 2016年 9月 20日 12時 00分 終了日時: 2016年 9月 21日 12時 00分 <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	別紙 5 の基準に従い、異常なしであることを確認し記載する
	② +35℃以上 (2 日間以上)	試験期間: 2 日 1 時間 開始日時: 2016年 9月 21日 15時 00分 終了日時: 2016年 9月 23日 16時 00分 <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし	
③ +30℃以上 (6 日間以上) ※②の期間を含むことも可	試験期間: 逸脱した時間は試験期間から除外する 8 日 1 時間 開始日時: 2016年 9月 21日 15時 00分 終了日時: 2016年 9月 29日 18時 00分 <input checked="" type="checkbox"/> 異常なし		

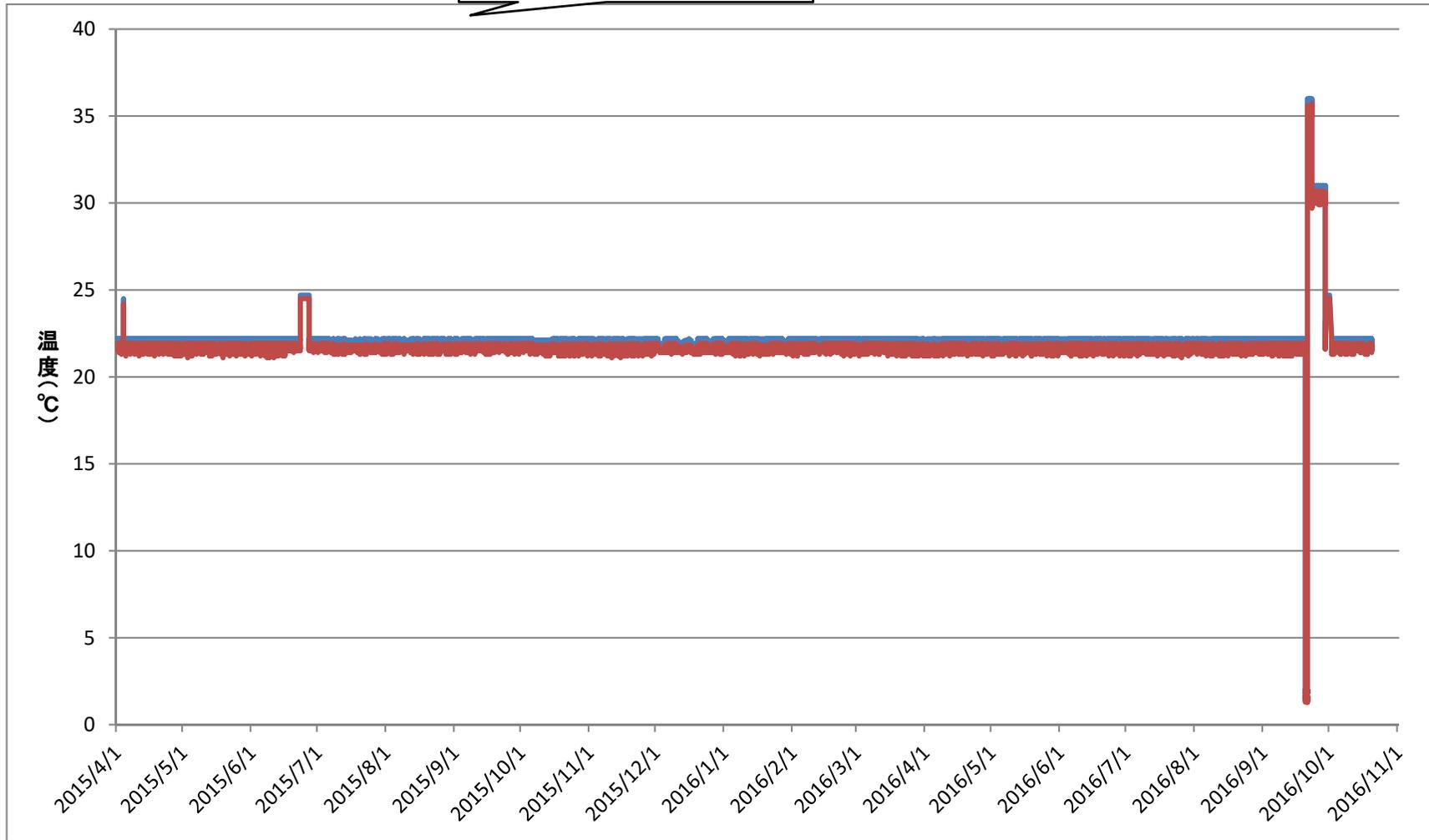
D

D

D

●試験期間: 2015/4/1~2016/10/20

保存試験期間分の温度グラフ2点分を添付



D

Date/Time	℃	℃	Date/Time	℃	℃	保存試験期間分の温度データ 2点分を添付		
2015/4/1 9:00	22.1	21.8	2015/4/2 19:00	22.2	21.9	2015/4/4 6:00	22.1	21.6
2015/4/1 10:00	22.2	21.8	2015/4/2 20:00	22.1	21.6	2015/4/4 7:00	22	21.5
2015/4/1 11:00	22.1	21.8	2015/4/2 21:00	21.8	21.4	2015/4/4 8:00	21.8	21.4
2015/4/1 12:00	22.2	21.9	2015/4/2 22:00	22.2	21.8	2015/4/4 9:00	22.1	21.8
2015/4/1 13:00	22.2	21.7	2015/4/2 23:00	22.1	21.6	2015/4/4 10:00	22	21.7
2015/4/1 14:00	22.1	21.6	2015/4/3 0:00	22.2	21.8	2015/4/4 11:00	22.2	21.7
2015/4/1 15:00	22.1	21.6	2015/4/3 1:00	22.1	21.6	2015/4/4 12:00	22.2	21.8
2015/4/1 16:00	22.2	21.7	2015/4/3 2:00	22.2	21.8	2015/4/4 13:00	22.1	21.8
2015/4/1 17:00	22.2	21.7	2015/4/3 3:00	22.1	21.8	2015/4/4 14:00	22.2	21.8
2015/4/1 18:00	22	21.7	2015/4/3 4:00	21.9	21.5	2015/4/4 15:00	22.1	21.8
2015/4/1 19:00	22.2	21.9	2015/4/3 5:00	22.2	21.8	2015/4/4 16:00	22.2	21.9
2015/4/1 20:00	22.1	21.6	2015/4/3 6:00	22.1	21.6	2015/4/4 17:00	22.1	21.6
2015/4/1 21:00	21.9	21.6	逸脱した時間はグレーハッチ等で 識別。 逸脱した期間は温度データのない 期間も含める。 左記の場合：逸脱時間は3時間			2015/4/4 18:00	24.5	24.2
2015/4/1 22:00	22.2	21.7				2015/4/4 19:00	24.5	24.2
2015/4/1 23:00	22.1	21.8	2015/4/3 10:00	22	21.5	2015/4/4 20:00	22.1	21.7
2015/4/2 0:00	21.9	21.6	2015/4/3 11:00	22.2	21.9	2015/4/4 21:00	22.1	21.8
2015/4/2 1:00	22.2	21.9	2015/4/3 12:00	22	21.7	2015/4/4 22:00	21.7	21.4
2015/4/2 2:00	22.1	21.8	2015/4/3 13:00	22.1	21.6	2015/4/4 23:00	22.1	21.6
2015/4/2 3:00	22.2	21.9	2015/4/3 14:00	22.2	21.7	2015/4/5 0:00	22.1	21.7
2015/4/2 4:00	22.1	21.8	2015/4/3 15:00	22.2	21.7	2015/4/5 1:00	21.9	21.4
2015/4/2 5:00	21.9	21.6	2015/4/3 16:00	22.1	21.7	2015/4/5 2:00	22.2	21.9
2015/4/2 6:00	22.1	21.7	2015/4/3 17:00	22.2	21.8	2015/4/5 3:00	22.1	21.8
2015/4/2 7:00	22.1	21.6	2015/4/3 18:00	22	21.7	2015/4/5 4:00	22	21.7
2015/4/2 8:00	22.1	21.8	2015/4/3 19:00	22.2	21.9	2015/4/5 5:00	22.2	21.9
2015/4/2 9:00	21.9	21.4	2015/4/3 20:00	22.1	21.7	2015/4/5 6:00	22.1	21.8
2015/4/2 10:00	22.1	21.7	2015/4/3 21:00	22.2	21.9	2015/4/5 7:00	22.2	21.9
2015/4/2 11:00	22.2	21.8	2015/4/3 22:00	22.1	21.8	2015/4/5 8:00	22.1	21.6
2015/4/2 12:00	22.1	21.7	2015/4/3 23:00	22	21.6	2015/4/5 9:00	22.1	21.6
2015/4/2 13:00	22.2	21.7	2015/4/4 0:00	22.2	21.7	2015/4/5 10:00	21.8	21.5
2015/4/2 14:00	22	21.5	2015/4/4 1:00	22.1	21.6	2015/4/5 11:00	21.8	21.5
2015/4/2 15:00	22.1	21.7	2015/4/4 2:00	22.1	21.7	2015/4/5 12:00	22.2	21.8
2015/4/2 16:00	22	21.7	2015/4/4 3:00	22	21.6	2015/4/5 13:00	22.2	21.7
2015/4/2 17:00	22.2	21.9	2015/4/4 4:00	22.2	21.9	2015/4/5 13:00	22.2	21.8
2015/4/2 18:00	22	21.5						

D

保存性検査

微生物検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。
商業的無菌食品以外の場合は、一般生菌数検査結果報告書を、
商業的無菌食品の場合は、恒温試験及び細菌試験結果報告書を
添付。

D

保存性検査

D

減圧検査結果報告書

目視検査チェックリスト（別紙 2-1 チェックシート 1(①検査前、
③検査後)、チェックシート 2(②検査中)の結果) を含む。

D

保存性検査

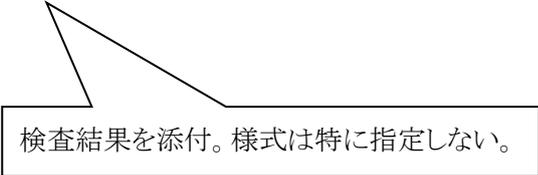
D

官能検査結果報告書

検査を実施した機関からの正式な報告書を添付。

D

耐圧検査結果報告書



検査結果を添付。様式は特に指定しない。

様式 14

【JAXA 指定パッケージ以外を使用する場合】

耐寒・耐熱検査

1. 該当箇所を全てチェックしてください。

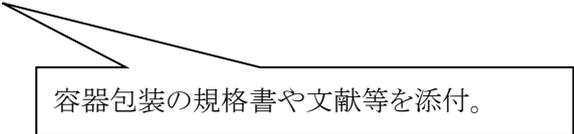
- a. 容器包装の材料の特性等に基づいて説明
→a に当てはまる場合は 2 項を記入して下さい。
- b. 二次審査にて耐寒・耐熱検査結果を提示

D

2. 容器包装の材料の特性等に基づいて説明する資料（資料番号：*別紙 21*）

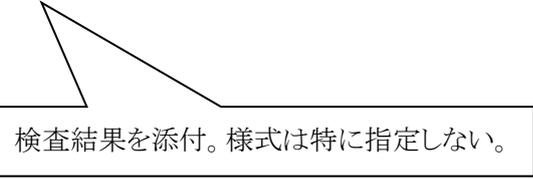
材料名	耐寒・耐熱性能に関する情報	備考
<i>PET</i>	<i>耐熱性 (200℃) 耐寒性 (-60℃) 融点 264℃ 使用可能温度範囲 -60～200℃</i>	
<i>CPP</i>	<i>耐熱性 (65℃) 耐寒性は、耐寒検査にて確認する。 融点 138℃ 使用可能温度範囲 0～120℃</i>	

容器包装の材料の特性に基づいて説明する資料



容器包装の規格書や文献等を添付。

耐寒・耐熱検査結果報告書



検査結果を添付。様式は特に指定しない。

登録検査機関証明書



検査機関から取り寄せた証明書を添付。