

ベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○ベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年9月19日農林水産省告示第1239号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
ベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準	ベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準	第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
	1 製造施設
	(1) 作業場
	次の条件に適合していること。
	ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。
	イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。
	ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。
	エ 排水の良好な排水溝があること。
	オ 場内に排水だめがないこと。
	カ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。
	(2) 漬込室
	原料肉の漬込みに必要な温度を保持できるものであること。
	(3) 機械器具
	均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。
	2 保管施設
	原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。
	3 品質管理施設
	二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を行う。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。
	4 格付のための施設
	次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)及び(2)に掲げる機械器具にあつてはベーコン類及びハム類を製造する場合、(3)に掲げる機械器具にあつてはプレスハム及びソーセージを製造する場合を除く。
	(1) 定温乾燥器
	(2) 遠心分離機
	(3) ケルダール窒素定量装置又は燃焼法全窒素測定装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項についてはベーコン類及びハム類を製造する場合、(7)に掲げる事項についてはサラミソーセージ及びドライソーセージを製造する場合、(16)に掲げる事項については業務用の製品を製造する場合には、この限りでない。

(1)～(14) (略)

(15) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

- (4) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (5) ガラス器具
- (6) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項についてはベーコン類及びハム類を製造する場合、(7)に掲げる事項についてはサラミソーセージ及びドライソーセージを製造する場合、(16)に掲げる事項については業務用の製品を製造する場合には、この限りでない。

- (1) 原料肉の品質に関する事項
- (2) 原料処理に関する事項
- (3) 原料肉の配合割合に関する事項
- (4) 漬込みの温度及び時間に関する事項
- (5) 添加物の使用量に関する事項
- (6) 乾燥及びくん煙の温度及び時間に関する事項
- (7) 湯煮又は蒸煮の温度及び時間に関する事項
- (8) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）及び保存試験に関する事項
- (9) 製品保管室の温度に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージ（以下「ベーコン類等」という。）に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ベーコン類等の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 畜産食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてベーコン類、ハム類、プレスハム及びソーセージ（以下「ベーコン類等」という。）に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ベーコン類等の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の
--	--

第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の<u>認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	者の中から、講習会においてベーコン類等の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)のいずれかに該当する者であって、講習会においてベーコン類等の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてベーコン類等の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてベーコン類等の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者
---	--

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてペーコン類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表
 ○熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年 9 月19日農林水産省告示第1240号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 排水の良好な排水溝があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 カ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 熟成室 原料肉の熟成に必要な温度を保持できるものであること。 (3) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を行う。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)に掲げる機械器具にあっては熟成ハム類及び熟成ベーコン類を製造する場合、(2)に掲げる機械器具にあっては熟成ソーセージ類を製造する場合を除く。 (1) 定温乾燥器 (2) ケルダール窒素定量装置又は燃烧法全窒素測定装置 (3) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については塩漬液を注入する場合、(6)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(4) (略)

(15) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

(4) ガラス器具

(5) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については塩漬液を注入する場合、(6)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原料肉の品質に関する事項

(2) 原料処理に関する事項

(3) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項

(4) 熟成の温度及び期間に関する事項

(5) 塩漬液の注入割合に関する事項

(6) くん煙の温度及び時間に関する事項

(7) 湯煮又は蒸煮の温度及び時間に関する事項

(8) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）及び保存試験に関する事項

(9) 製品保管室の温度に関する事項

(10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(12) 苦情処理に関する事項

(13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 畜産食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類（以下「熟成ハム類等」という。）に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、熟成ハム類等の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略）	2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において熟成ハム類、熟成ソーセージ類及び熟成ベーコン類（以下「熟成ハム類等」という。）に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、熟成ハム類等の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるも
---	---

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において熟成ハム類等に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	のとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において熟成ハム類等の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年9月19日農林水産省告示第1241号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキについての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキについての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 排水の良好な排水溝があり、かつ、場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2又は3の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)に掲げる機械器具にあっては、チルドハンバーグステーキを製造する場合を除く。 (1) 電気抵抗温度計 (2) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (3) 定温乾燥器

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 (略)

(1)～(11) (略)

(12) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 (略)

(1)～(12) (略)

(4) ソックスレー脂肪抽出装置

(5) ダイアルシックスネスケージ

(6) ガラス器具

(7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 ハンバーガーパティを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

(1) 原材料及び添加物の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の処理に関する事項

(3) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項

(4) 急速凍結の温度及び時間に関する事項

(5) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項

(6) 製品保管室の温度に関する事項

(7) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(8) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(9) 苦情処理に関する事項

(10) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(11) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(12) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 チルドハンバーグステーキを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項についてはソースを加える場合、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原材料及び添加物の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の処理に関する事項

(3) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項

(4) 加熱温度及び時間に関する事項

(5) ソースの管理に関する事項

(6) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）及び保存試験に関する事項

(7) 製品保管室の温度に関する事項

(8) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(9) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(10) 苦情処理に関する事項

(11) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(12) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(13) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (14) (略) 4～6 (略) 三 (略) 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ	(13) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (14) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 4 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 5 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 6 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 畜産食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ
---	---

、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であつて、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。

2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。	2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から6までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。
三・四 (略)	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキに係る品質管理に関する課程を修了したものが1人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてハンバーガーパティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習

会においてハンバーガーパーティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてハンバーガーパーティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること

会においてハンバーガーパーティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが販売業者等に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてハンバーガーパーティ及びチルドハンバーグステーキの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

改 正 後	改 正 前
チルドミートボールについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	チルドミートボールについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 排水の良好な排水溝があり、かつ、場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (2) 定温乾燥器 (3) ソックスレー脂肪抽出装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項についてはソースを加える場合、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(12) (略)

(13) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(14) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

(4) ガラス器具

(5) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項についてはソースを加える場合、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原材料及び添加物の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の処理に関する事項

(3) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項

(4) 加熱温度及び時間に関する事項

(5) ソースの管理に関する事項

(6) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）及び保存試験に関する事項

(7) 製品保管室の温度に関する事項

(8) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(9) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(10) 苦情処理に関する事項

(11) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(12) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(13) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(14) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、畜産食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 畜産食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてチルドミートボールに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、チルドミートボールの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略）	2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてチルドミートボールに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、チルドミートボールの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるも
---	---

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	のとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてチルドミートボールの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	---

○炭酸飲料についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年9月20日農林水産省告示第1244号）

(下線部分は改正部分)

改 正 後	改 正 前
炭酸飲料についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準	炭酸飲料についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の外国製造業者の <u>認証</u> の技術的基準	第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の <u>認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
1 （略）	1 製造施設
	(1) 作業場
	次の条件に適合していること。
	ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。
	イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。
	ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。
	エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。
	オ 場内に排水だめがないこと。
	(2) 機械器具
	均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。
	2 保管施設
	原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。
	3 品質管理施設
	二の２の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を行う。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。
	4 格付のための施設
	次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
	(1) ガス内圧計
	(2) 恒温水槽
	(3) ガラス器具
	(4) 雑器具
二 品質管理の実施方法	二 品質管理の実施方法
1 （略）	1 三の２に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。
	(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については、内容物を充填した後殺菌する場合、(13)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1)～(11) (略) (12) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (13) (略) 3～5 (略)	(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進 (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については、内容物を充填した後殺菌する場合、(13)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1) 原材料、添加物及び資材の品質に関する事項 (2) 原材料及び添加物の配合及び混合に関する事項 (3) 充填時の液温及びガス内圧力並びに充填量に関する事項 (4) 巻締め、打栓又は密封に関する事項 (5) 殺菌に関する事項 (6) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）並びにかびの有無及び細菌数に関する事項 (7) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (8) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (9) 苦情処理に関する事項 (10) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (11) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (12) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (13) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保持していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において炭酸飲料に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、炭酸飲料の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、炭酸飲料の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 炭酸飲料の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において炭酸飲料に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ （略）

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、炭酸飲料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1)・(2) （略）

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものを１人以上置かれていること。

3 （略）

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、炭酸飲料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものを１人以上置くこと。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 （略） 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数	一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数
---	---

1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものを１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において炭酸飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

改 正 後	改 正 前
果実飲料についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	果実飲料についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2から4までの内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(4)及び(5)に掲げる機械器具にあつては酸度又は揮発性酸度を当該機械器具を用いて測定しない場合、(6)から(8)までに掲げる機械器具にあつてはエタノール分を当該機械器具を用いて測定しない場合、(9)に掲げる機械器具にあつては揮発性酸度を測定しない場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの及び0.1g以下のもの） (2) はかり（感量が0.5g以下のもの） (3) 糖用屈折計 (4) 水素イオン指数（pH）計

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 濃縮果汁を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(7)に掲げる事項については冷却の工程がある場合に限る。

(1)～(17) (略)

(18) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 濃縮果汁以外のものを果実から一貫して製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはりんごストレートピュアジュースを製造する場合であって特定の出産地のりんごを原料に使用することを

- (5) 自動滴定装置
- (6) エタノール分蒸留装置（International Federation of Fruit Juice Producers（以下「I F F J P」という。）法No. 51（1983）に規定するもの）
- (7) ガスクロマトグラフ（日本工業規格K0114（2000）に規定する水素炎イオン化検出器付きのもの）
- (8) ガスクロマトグラフ用データ処理装置
- (9) 揮発性酸度蒸留装置（I F F J P法No. 5（1968）に規定するもの）
- (10) ガラス器具
- (11) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 濃縮果汁を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(7)に掲げる事項については冷却の工程がある場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料果実の品質に関する事項
- (2) 選果に関する事項
- (3) 原料果実の洗浄に関する事項
- (4) 搾汁の品質に関する事項
- (5) 原料等の配合割合に関する事項
- (6) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (7) 冷却の温度及び時間に関する事項
- (8) 濃縮の温度に関する事項
- (9) 充填量に関する事項
- (10) 搾汁から密封までの時間に関する事項
- (11) 密封に関する事項
- (12) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。以下同じ。）に関する事項
- (13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (15) 苦情処理に関する事項
- (16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (18) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 濃縮果汁以外のものを果実から一貫して製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはりんごストレートピュアジュースを製造する場合であって特定の出産地のりんごを原料に使用することを

特色の内容として表示するとき、(6)に掲げる事項については野菜の搾汁等を加える場合、(7)に掲げる事項については果粒等を加える場合、(8)に掲げる事項については糖類を加える場合、(9)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(11)に掲げる事項については二酸化炭素を圧入する場合、(22)に掲げる事項についてはオレンジジュース（ストレート）、うんしゅうみかんジュース（ストレート）、グレープフルーツジュース（ストレート）、レモンジュース（ストレート）、種類別以外の果実ジュース（ストレート）（西洋なし、日本なし及びバナナの搾汁を使用するものを除く。）、りんごストレートピュアジュース及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(20) （略）

(21) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(22) （略）

4 果実から一貫して製造するもの以外のものを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはりんごストレートピュアジュースを製造する場合であって特定の原産地のりんごを原料を使用することを特色の内容として表示するとき、(3)に掲げる事項については野菜の搾汁等を加える場合、(4)に掲げる事項については果粒等を加える場合、(5)に掲げる事項については糖類を加える場合、(6)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(8)に掲げる事項については二酸化炭素を圧入する場合、(9)に掲げる事項についてはオレンジジュース（ストレート）、うんしゅうみかんジュース（ストレート）、グレープフルーツジュース（ストレート）、レモンジュース（ストレート）、種類別以外の果実ジュース（ストレート）（西洋なし、日本なし及びバナナの搾汁を使用するものを除く。）、りんごストレートピュアジュース及び業務用の製品以外のものを製造する

特色の内容として表示するとき、(6)に掲げる事項については野菜の搾汁等を加える場合、(7)に掲げる事項については果粒等を加える場合、(8)に掲げる事項については糖類を加える場合、(9)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(11)に掲げる事項については二酸化炭素を圧入する場合、(22)に掲げる事項についてはオレンジジュース（ストレート）、うんしゅうみかんジュース（ストレート）、グレープフルーツジュース（ストレート）、レモンジュース（ストレート）、種類別以外の果実ジュース（ストレート）（西洋なし、日本なし及びバナナの搾汁を使用するものを除く。）及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時及び処理前の原料果実の品質に関する事項

(2) 受入時及び処理前の原料りんごの原産地に関する事項

(3) 選果に関する事項

(4) 原料果実の洗浄に関する事項

(5) 搾汁の品質に関する事項

(6) 野菜の搾汁等の品質に関する事項

(7) 果粒等の品質に関する事項

(8) 糖液の濃度に関する事項

(9) 原料等の配合割合に関する事項

(10) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項

(11) 二酸化炭素圧入時の液温及びガス内圧力に関する事項

(12) 充填量に関する事項

(13) 搾汁の製造から密封までの時間に関する事項

(14) 密封に関する事項

(15) 製品の品質に関する事項

(16) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(17) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(18) 苦情処理に関する事項

(19) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(20) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(21) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(22) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

4 果実から一貫して製造するもの以外のものを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはりんごストレートピュアジュースを製造する場合であって特定の原産地のりんごを原料を使用することを特色の内容として表示するとき、(3)に掲げる事項については野菜の搾汁等を加える場合、(4)に掲げる事項については果粒等を加える場合、(5)に掲げる事項については糖類を加える場合、(6)に掲げる事項については複数の原料等を配合する場合、(8)に掲げる事項については二酸化炭素を圧入する場合、(9)に掲げる事項についてはオレンジジュース（ストレート）、うんしゅうみかんジュース（ストレート）、グレープフルーツジュース（ストレート）、レモンジュース（ストレート）、種類別以外の果実ジュース（ストレート）（西洋なし、日本なし及びバナナの搾汁を使用するものを除く。）及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

る場合に限る。 (1)～(17) (略) (18) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (19) (略) 5～7 (略)	(1) 原料果汁の品質に関する事項 (2) 原料りんご果汁の原料の原産地に関する事項 (3) 野菜の搾汁等の品質に関する事項 (4) 果粒等の品質に関する事項 (5) 糖液の濃度に関する事項 (6) 原料等の配合割合に関する事項 (7) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項 (8) 二酸化炭素圧入時の液温及びガス内圧力に関する事項 (9) 充填量に関する事項 (10) 配合混和から密封までの時間に関する事項 (11) 密封に関する事項 (12) 製品の品質に関する事項 (13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (15) 苦情処理に関する事項 (16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (18) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 5 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 6 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 7 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において果実飲料に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、果実飲料の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、果実飲料の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 果実飲料の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において果実飲料に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。
四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法	四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ （略）

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、果実飲料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1)・(2) （略）

２・３ （略）

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、果実飲料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１のからまでのいずれかに該当する者であって、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において果実飲料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者	一部（充. 工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から７までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において果実飲料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者
--	---

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において果実飲料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

にんじんジュース及びにんじんミックスジュースについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○にんじんジュース及びにんじんミックスジュースについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年9月20日農林水産省告示第1246号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
にんじんジュース及びにんじんミックスジュースについての<u>取扱業者</u>の<u>認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	にんじんジュース及びにんじんミックスジュースについての<u>製造業者等</u>の<u>認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを生にんじんから直接製造する場合にあっては二の2の内部規程に従い、にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを濃縮にんじんから製造する場合にあっては二の3の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを生にんじんから直接製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項についてはにんじんジュース及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(13) (略)

(4) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(5) (略)

3 にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを濃縮にんじんから製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(12)に掲げる事項についてはにんじんジュース及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(10) (略)

- (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの及び0.1g以下のもの）
- (2) 遠心分離機
- (3) 減圧濃縮器
- (4) 吸光光度計
- (5) ガラス器具
- (6) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを生にんじんから直接製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入れ時の原料にんじんの品質に関する事項
- (2) 選別の程度に関する事項
- (3) 搾汁の状態及び糖用屈折計示度に関する事項
- (4) 濃縮時の糖用屈折計示度に関する事項
- (5) 調合に関する事項
- (6) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項
- (7) 充填量に関する事項
- (8) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (9) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (10) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (11) 苦情処理に関する事項
- (12) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (13) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (15) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 にんじんジュース又はにんじんミックスジュースを濃縮にんじんから製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(12)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原料の品質及び濃縮度に関する事項
- (2) 調合に関する事項
- (3) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項
- (4) 充填量に関する事項
- (5) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (6) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(11) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (12) (略) 4～6 (略)	(7) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (8) 苦情処理に関する事項 (9) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (10) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (11) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (12) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 4 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 5 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 6 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、にんじんジュース又はにんじんミックスジュースの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、にんじんジュース又はにんじんミックスジュースの製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) にんじんジュース又はにんじんミックスジュースの製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。
四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略)	四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、にんじんジュース及びにんじんミックスジュースの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、にんじんジュース及びにんじんミックスジュースの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略）	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

２・３ （略）

- 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

１ （略）

２ 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースに係る品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に１人置かれていること。

四 （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

１ 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが非製造業者に１人以上置かれていること。

２ （略）

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

- 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から６までに規定する職務を行わせていること。

- 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
- (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
- (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項
- (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
- (5) その他工場等の管理に必要な事項

- 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、販売業者等の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

１ 品質管理担当者

品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。

２ 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースに係る品質管理に関する課程を修了したものが販売業者等に１人置かれていること。

四 格付の組織及び実施方法

第一の四に規定する基準に適合していること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

１ 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが販売業者等に１人以上置かれていること。

２ 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが販売業者等に 1 人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてにんじんジュース及びにんじんミックスジュースの格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

改 正 後	改 正 前
豆乳類についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	豆乳類についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分に対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(2)に掲げる機械器具にあっては缶詰及び瓶詰以外のものを製造する場合、(3)及び(4)に掲げる機械器具にあっては缶詰以外のものを製造する場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (2) 真空計

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については、豆乳を製造する場合は、この限りでない。また、(46)に掲げる事項については豆乳及び業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(4) (略)

(45) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(46) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

- (3) マイクロメーター
- (4) ノギス
- (5) ケルダール窒素定量装置
- (6) ガラス器具
- (7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については、豆乳を製造する場合は、この限りでない。また、(46)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 原料大豆の磨砕又は蒸煮の温度及び時間に関する事項
- (3) 繊維質分離の状態に関する事項
- (4) 原料豆乳の濃度に関する事項
- (5) 調合の状態に関する事項
- (6) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (7) 充てん量に関する事項
- (8) 密封に関する事項
- (9) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、製品検査技術に習熟した者であること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において豆乳類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、豆乳類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略）	の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、豆乳類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、豆乳類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 豆乳類の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において豆乳類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、豆乳類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格
---	--

2・3 (略)	を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知す	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知す

ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、製品検査技術に習熟した者であること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち１人以上は、製品検査技術に習熟した者であること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、製品検査技術に習熟した者であること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において豆乳類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

改 正 後	改 正 前
即席めんについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準	即席めんについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の認証の技術的基準	第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
	1 製造施設
	(1) 作業場
	次の条件に適合していること。
	ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。
	イ ちり等の落下を防止できる構造であり、かつ、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。
	ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。
	エ 場内に排水だめがないこと。
	オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。
	カ 油処理を行う箇所には有効な換気装置があること。
	(2) 機械器具
	均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。
	2 保管施設
	原材料、添加物、資材及び製品の品質を良好に保持できる適当な広さの施設であること。
	3 品質管理施設
	二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を行う。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。
	4 格付のための施設
	次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(3)に掲げる機械器具にあつては即席めんのうち、めんを有機酸溶液中で処理した後に加熱殺菌したもの（以下「生タイプ即席めん」という。）以外のものを製造する場合を除く。
	(1) 定温乾燥器
	(2) 天びん（感量が0.1m g 以下のもの）
	(3) 水素イオン濃度測定装置
	(4) ガラス器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については蒸し又はゆでをする場合、(6)に掲げる事項については味付けをする場合、(7)に掲げる事項については油処理をする場合、(8)に掲げる事項については油処理以外の乾燥方法を用いる場合、(9)から(12)までに掲げる事項については生タイプ即席めんを製造する場合、(13)に掲げる事項については油処理、熱風乾燥する場合又は生タイプ即席めんを製造する場合、(15)に掲げる事項については調味料を製造する場合、(23)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～ (略)

- 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(23) (略)

3～5 (略)

(5) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- 品質管理に関する計画の立案及び推進
- 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については蒸し又はゆでをする場合、(6)に掲げる事項については味付けをする場合、(7)に掲げる事項については油処理をする場合、(8)に掲げる事項については油処理以外の乾燥方法を用いる場合、(9)から(12)までに掲げる事項については生タイプ即席めんを製造する場合、(13)に掲げる事項については油処理、熱風乾燥する場合又は生タイプ即席めんを製造する場合、(15)に掲げる事項については調味料を製造する場合、(23)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- 原材料及び添加物の品質（原料油脂の酸価を含む。）に関する事項
- 原材料及び添加物の配合割合に関する事項
- 混合の条件及びその状態に関する事項
- 製めん後の状態に関する事項
- 蒸し又はゆでの条件及び蒸し又はゆでた後の状態に関する事項
- 味付け後の状態に関する事項
- 油処理の条件（油の酸価を含む。）及び油処理後のめんの状態に関する事項
- 乾燥の条件及び乾燥後のめんの状態に関する事項
- 水洗冷却後の状態に関する事項
- 有機酸処理の条件及び処理後の有機酸濃度に関する事項
- 密封部の状態に関する事項
- 加熱殺菌の条件及び加熱殺菌後のめんの状態に関する事項
- 冷却の条件及び冷却後の状態に関する事項
- 容器又は包装の状態に関する事項
- 調味料の品質（かやくを含む。）に関する事項
- 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 苦情処理に関する事項
 - 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (23) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において即席めんに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ (略)

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、即席めんの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) (略)

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、めん類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、めん類の製造又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの

(3) めん類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において即席めんに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、即席めんの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担

当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること (1)・(2) (略) 2・3 (略)	当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において即席めんに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	(3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において即席めんの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	---

○ドレッシングについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月19日農林水産省告示第1309号）

改 正 後	改 正 前
ドレッシングについての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	ドレッシングについての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の<u>認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を含む。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (1) 定温乾燥器 (2) ソックスレー脂肪抽出装置 (3) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (4) 恒温水槽 (5) ガラス器具 (6) 雑器具
二 品質管理の実施方法	二 品質管理の実施方法

1 (略) 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については半固体状ドレッシング又は乳化液状ドレッシングを製造する場合、(ii)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1)～(9) (略) (10) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (ii) (略) 3～5 (略)	1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進 (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進 (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については半固体状ドレッシング又は乳化液状ドレッシングを製造する場合、(ii)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1) 原料の品質に関する事項 (2) 配合の割合に関する事項 (3) 乳化後の粘度及び乳化の状態に関する事項 (4) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項 (5) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (6) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (7) 苦情処理に関する事項 (8) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (9) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (10) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (ii) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてドレッシングに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、ドレッシングの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、ドレッシングの製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) ドレッシングの製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてドレッシングに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ （略）

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ドレッシングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1)・(2) （略）

2・3 （略）

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ドレッシングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの

- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数	造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数
---	---

1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてドレッシングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	---

改 正 後	改 正 前
醸造酢についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	醸造酢についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(2)及び(3)に掲げる機械器具にあっては原料として1種類の穀類、果実、野菜、その他の農産物又は蜂蜜のみを使用した製品及び米黒酢並びに業務用の製品であって砂糖類、アミノ酸液及び添加物を使用していないものを製造する場合、(4)及び(5)に掲げる機械器具にあっては米黒酢以外の醸造酢を製造する場合、(6)に掲げる機械器具にあっては酸度を水素イオン濃度測定装置を

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(10)に掲げる事項については、米黒酢又は業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(14) (略)

(15) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

用いて測定しない場合、(7)に掲げる機械器具にあっては酸度を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。

- (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (2) 湯せん器
- (3) 定温乾燥器
- (4) 窒素定量装置
- (5) 分光光度計
- (6) 水素イオン指数（pH）計
- (7) 電位差滴定装置
- (8) ガラス器具
- (9) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(10)に掲げる事項については、米黒酢又は業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項
- (3) 種酢の品質及び使用量に関する事項
- (4) もろみの状態に関する事項
- (5) 発酵の温度及び時間に関する事項
- (6) 中間製品の酸度に関する事項
- (7) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (8) 充填量に関する事項
- (9) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において醸造酢に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、醸造酢の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担	1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、醸造酢の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、醸造酢の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 醸造酢の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において醸造酢に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、醸造酢の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担
---	---

当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。</u> 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	(3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において醸造酢の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

乾燥スープについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○乾燥スープについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月19日農林水産省告示第1311号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
乾燥スープについての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	乾燥スープについての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(6)に掲げる機械器具にあつては食塩を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。 (1) 減圧乾燥器 (2) ケルダール窒素定量装置又は燃烧法全窒素測定装置 (3) 天びん（感量が0.1mg以下のもの及び0.1g以下のもの） (4) 日本工業規格Z8801-1（2006）に定める目開き1mmの試験用ふるい (5) 定温乾燥器 (6) 電位差滴定装置 (7) ガラス器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については食肉、野菜等の煮出汁を製造し、又はこれを濃縮する場合、(5)に掲げる事項についてはか粒状のものを製造する場合、(6)に掲げる事項については乾燥を必要とする場合、(7)に掲げる事項については固形状の乾燥スープを製造する場合、(10)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(14) (略)

(15) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

(8) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については食肉、野菜等の煮出汁を製造し、又はこれを濃縮する場合、(5)に掲げる事項についてはか粒状のものを製造する場合、(6)に掲げる事項については乾燥を必要とする場合、(7)に掲げる事項については固形状の乾燥スープを製造する場合、(10)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 資材の品質に関する事項
- (3) 原材料及び添加物の配合割合及び混合条件に関する事項
- (4) 抽出又は濃縮の条件に関する事項
- (5) 造粒の条件及び造粒後の状態に関する事項
- (6) 乾燥の条件に関する事項
- (7) 成形の条件及び成形後の状態に関する事項
- (8) 充填量に関する事項
- (9) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、乾燥スープの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、乾燥スープの製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において乾燥スープに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、乾燥スープの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略）	(3) 乾燥スープの製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において乾燥スープに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、乾燥スープの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了した者が1人選任されている

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	こと。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾燥スプの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾燥スプの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾燥スプの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人
---	--

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾燥スープの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

ウスターソース類についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○ウスターソース類についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月19日農林水産省告示第1312号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
ウスターソース類についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	ウスターソース類についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、かつ、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(6)に掲げる機械器具にあつては無塩可溶性固形分及び食塩分を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。 (1) 糖用屈折計 (2) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (3) はかり（感量が0.5 g 以下のもの） (4) B型回転粘度計 (5) 恒温器 (6) 電位差滴定装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)及び(3)に掲げる事項については野菜及び果実のピューレー等の加工原料を使用しないで製造する場合、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(17) (略)

(18) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(19) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

(7) ガラス器具

(8) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)及び(3)に掲げる事項については野菜及び果実のピューレー等の加工原料を使用しないで製造する場合、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時の原料の品質に関する事項

(2) 選別に関する事項

(3) 破碎に関する事項

(4) 野菜及び果実の配合に関する事項

(5) 蒸煮時の温度又は圧力及び時間に関する事項

(6) ろ過に関する事項

(7) 調合に関する事項

(8) 調合後の糖用屈折計示度に関する事項

(9) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項

(10) 充てん量に関する事項

(11) 密封に関する事項

(12) 製品の品質（糖用屈折計示度及び異物の混入がないことを含む。）に関する事項

(13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(15) 苦情処理に関する事項

(16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(18) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、ウスターソース類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてウスターソース類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ウスターソース類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、ウスターソース類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) ウスターソース類の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてウスターソース類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ウスターソース類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者
--	---

	格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の<u>認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２・３ （略） ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数	３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２ 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 ３ 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてウスターソース類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

しょうゆについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○しょうゆについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月19日農林水産省告示第1313号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
しょうゆについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	しょうゆについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ 調整から瓶詰（缶詰、樽詰等を含む。）に至るまでの作業を行う場所は、ちり等の落下を防止できる構造であり、かつ、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 カ 生揚げを製造する場合にあっては、こうじ盛込場は、清浄を保持できる構造であること。 (2) こうじ室（生揚げを製造する場合に限る。） 製麹が十分に行えるように温度、湿度、換気等の調節が行える構造であること。 (3) もろみ貯蔵庫（生揚げを製造する場合に限る。） もろみの発酵、熟成が十分に行える構造であること。 (4) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質を良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(3)に掲げる機械器具にあってはこいくちしょうゆ、うすくちしょうゆ、たまりしょうゆ及びさいしこみしょうゆの標準を製造する場合、(5)に掲げる機械器具にあっては無塩可溶性固形

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはしょうゆ製麴用加工小麦を用いない場合及び生揚げを製造する場合、(3)から(5)までに掲げる事項については生揚げを製造する場合、(6)に掲げる事項については調合を行う場合、(7)に掲げる事項については生揚げの火入を行う場合、(8)に掲げる事項については殺菌又は除菌を行う場合、(16)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(14) (略)

(15) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(16) (略)

3～5 (略)

分を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。

- (1) 標準色セット
- (2) ケルダール窒素定量装置又は燃烧法全窒素測定装置
- (3) 糖用屈折計
- (4) 天びん（全窒素分を測定する試料を重量で量りとする場合にあっては感量が0.1mg以下のもの、全窒素分を燃烧法全窒素測定装置を用いて測定し、かつ、試料の採取量を40mg以上100mg未満とする場合にあっては感量が0.01mg以下のもの）
- (5) 電位差滴定装置
- (6) ガラス器具
- (7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)に掲げる事項についてはしょうゆ製麴用加工小麦を用いない場合及び生揚げを製造する場合、(3)から(5)までに掲げる事項については生揚げを製造する場合、(6)に掲げる事項については調合を行う場合、(7)に掲げる事項については生揚げの火入を行う場合、(8)に掲げる事項については殺菌又は除菌を行う場合、(16)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 小麦の処理に関する事項
- (3) 大豆の処理に関する事項
- (4) 製麴に関する事項
- (5) もろみの発酵熟成に関する事項
- (6) 調合に関する事項
- (7) 生揚げの火入に関する事項
- (8) 殺菌又は除菌に関する事項
- (9) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (15) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (16) 添加物に係る情報伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてしょうゆに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ (略)

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、しょうゆの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) (略)

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、発酵食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、発酵食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 発酵食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてしょうゆに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、しょうゆの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担

当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。</u> 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	(3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてしょうゆの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

トマト加工品についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○トマト加工品についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月19日農林水産省告示第1315号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
トマト加工品についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の認証の技術的基準 一 （略）	トマト加工品についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ トマト加工品が露出する部分の上部は、ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(3)に掲げる機械器具にあっては缶詰及び瓶詰以外のものを製造する場合、(4)及び(5)に掲げる機械器具にあっては缶詰以外のものを製造する場合、(8)に掲げる機械器具にあっては無塩可溶性固形分を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。 (1) 粘度計

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 トマトジュース又はトマトミックスジュースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のトマトミックスジュースを製造する場合に限る。

(1) ～(17) (略)

(18) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(19) (略)

- (2) 糖用屈折計（許容差が±0.05%以内のもの）
- (3) 真空計
- (4) マイクロメーター
- (5) ノギス
- (6) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (7) はかり（感量が0.5g以下のもの）
- (8) 電位差滴定装置
- (9) ガラス器具
- (10) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 トマトジュース又はトマトミックスジュースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のトマトミックスジュースを製造する場合に限る。

- (1) 受入時又は処理前のトマトの品質（リコピン量を含む。）に関する事項
- (2) 選果に関する事項
- (3) 裏ごし又は搾汁の状態に関する事項
- (4) 搾汁の糖用屈折計示度に関する事項
- (5) 加熱の温度及び時間に関する事項
- (6) トマト以外の野菜類の搾汁等に関する事項
- (7) 調合及び調味に関する事項
- (8) 調合及び調味後の糖用屈折計示度に関する事項
- (9) 充填時の品温及び充填量に関する事項
- (10) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (11) 冷却の温度及び時間に関する事項
- (12) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。以下同じ。）に関する事項
- (13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (15) 苦情処理に関する事項
- (16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (18) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 トマトピューレー又はトマトペーストを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(7)及び(8)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のトマトペーストを製造する場合に限る。

(1)～(17) (略)

(18) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(19) (略)

4 トマトケチャップ又はトマトソースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(7)及び(8)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(18) (略)

3 トマトピューレー又はトマトペーストを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(7)及び(8)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のトマトペーストを製造する場合に限る。

(1) 受入時又は処理前のトマトの品質（リコピン量を含む。）に関する事項

(2) 選果に関する事項

(3) 裏ごし又は搾汁の状態に関する事項

(4) 搾汁又はパルプの糖用屈折計示度に関する事項

(5) 加熱の温度及び時間に関する事項

(6) トマト以外の野菜類の搾汁等に関する事項

(7) 濃度調整に関する事項

(8) 濃度調整後の糖用屈折計示度及び粘ちよう度に関する事項

(9) 充填時の品温及び充填量に関する事項

(10) 殺菌の温度及び時間に関する事項

(11) 冷却の温度及び時間に関する事項

(12) 製品の品質に関する事項

(13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(15) 苦情処理に関する事項

(16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(18) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

4 トマトケチャップ又はトマトソースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(5)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(6)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(7)及び(8)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時又は処理前のトマトの品質（リコピン量を含む。）に関する事項

(2) 選果に関する事項

(3) 裏ごし又は搾汁の状態に関する事項

(4) 搾汁又はパルプの糖用屈折計示度に関する事項

(5) 加熱の温度及び時間に関する事項

(6) トマト以外の野菜類の搾汁等に関する事項

(7) 濃度調整に関する事項

(8) 濃度調整後の糖用屈折計示度及び粘ちよう度に関する事項

(9) 調味に関する事項

(10) 調味後の糖用屈折計示度及び粘ちよう度に関する事項

(11) 充填時の品温及び充?量に関する事項

- (19) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (20) (略)
- 5 チリソースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(4)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(5)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(6)及び(7)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。
- (1)～(17) (略)
- (18) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (19) (略)
- 6 固形トマトを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(6)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。
- (1)～(14) (略)

- (12) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (13) 製品の品質に関する事項
- (14) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (15) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (16) 苦情処理に関する事項
- (17) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (18) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (19) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (20) 添加物に係る情報の伝達に関する事項
- 5 チリソースを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(2)から(4)までに掲げる事項については生トマトから製造する場合、(5)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(6)及び(7)に掲げる事項については濃度調整を行う場合、(9)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。
- (1) 受入時又は処理前のトマトの品質（リコピン量を含む。）に関する事項
- (2) 選果に関する事項
- (3) はく皮処理の温度及び時間に関する事項
- (4) 粗砕の状態に関する事項
- (5) トマト以外の野菜類の搾汁等に関する事項
- (6) 濃度調整に関する事項
- (7) 濃度調整後の糖用屈折計示度に関する事項
- (8) 調味に関する事項
- (9) 調味後の糖用屈折計示度に関する事項
- (10) 充填時の品温及び充填量に関する事項
- (11) 殺菌の温度及び時間に関する事項
- (12) 製品の品質に関する事項
- (13) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (14) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (15) 苦情処理に関する事項
- (16) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (17) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (18) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項
- 6 固形トマトを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項についてはトマト以外の野菜類の搾汁等を加える場合、(6)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。
- (1) 受入時又は処理前のトマトの品質（リコピン量を含む。）に関する事項
- (2) 選果に関する事項
- (3) はく皮処理の温度及び時間に関する事項
- (4) 選別に関する事項

(15) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 7～9 (略) 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてトマト加工品に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略)	(5) トマト以外の野菜類の搾汁等に関する事項 (6) 充填の状態及び充?量に関する事項 (7) 殺菌の温度及び時間に関する事項 (8) 冷却の温度及び時間に関する事項 (9) 製品の品質に関する事項 (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (12) 苦情処理に関する事項 (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (15) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 7 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 8 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 9 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、トマト加工品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、トマト加工品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) トマト加工品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてトマト加工品に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項
---	--

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせているこ

2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会に	と。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から9までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてトマト加工品に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習
---	---

においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてトマト加工品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

ジャム類についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○ジャム類についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月24日農林水産省告示第1332号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
ジャム類についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	ジャム類についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(6)に掲げる機械器具にあつては缶詰及び瓶詰以外のものを製造する場合、(7)及び(8)に掲げる機械器具にあつては缶詰以外のものを製造する場合を除く。 (1) 糖用屈折計 (2) 恒温器 (3) 天びん（感量が0.1 g 以下のもの） (4) はかり（感量が0.5 g 以下のもの） (5) 温度計 (6) 真空計

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については缶詰及び瓶詰以外のものを製造する場合、(6)に掲げる事項についてはプレザースタイルのものを製造する場合、(8)に掲げる事項については缶詰、瓶詰又は袋入りのものを製造する場合、(9)に掲げる事項については缶詰又は瓶詰のものを製造する場合、(17)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(15) (略)

(16) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(17) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

- (7) ノギス
- (8) マイクロメーター
- (9) ガラス器具
- (10) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については缶詰及び瓶詰以外のものを製造する場合、(6)に掲げる事項についてはプレザースタイルのものを製造する場合、(8)に掲げる事項については缶詰、瓶詰又は袋入りのものを製造する場合、(9)に掲げる事項については缶詰又は瓶詰のものを製造する場合、(17)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
- (2) 原料の選別に関する事項
- (3) 原材料及び添加物の配合に関する事項
- (4) 加熱濃縮の温度及び時間並びに加熱濃縮後の糖度及び状態に関する事項
- (5) 冷却の温度及び時間に関する事項
- (6) 充填後の全形の果実又は果肉等の片の形及び量に関する事項
- (7) 充填量に関する事項
- (8) 密封の状態に関する事項
- (9) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項
- (10) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (11) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (12) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (13) 苦情処理に関する事項
- (14) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (15) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (16) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (17) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてジャム類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ジャム類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略）	の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、ジャム類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、ジャム類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) ジャム類の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてジャム類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ジャム類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格
---	---

2・3 (略)	を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知す	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知す

ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、格付責任者は、三の２に規定する品質管理責任者以外の者でなければならない。また、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてジャム類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	---

異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月24日農林水産省告示第1334号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することのできる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 カ 蒸気が発散する箇所には有効な排気装置があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあつては、大量生産に十分に対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (1) 屈折計 (2) 恒温水槽

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については十分に精製されたでん粉を直接受け入れている場合以外の場合に限り、(12)に掲げる事項については砂糖混合異性化液糖を製造する場合に限る。

(1)～(18) (略)

(19) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3～5 (略)

- (3) 光電分光光度計
- (4) 電気伝導率測定装置
- (5) ガラス電極水素イオン濃度測定器
- (6) 天びん（感量が0.1mg以下のもの及び0.1g以下のもの）
- (7) 示差屈折率検出器付き高速液体クロマトグラフ
- (8) 高速液体クロマトグラフ用カラム恒温槽及びデータ処理装置
- (9) 電子計算機器（国際標準化機構が定める糖分の測定方法（I S O 1743：1982）に対応できるもの）
- (10) ガラス器具
- (11) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については十分に精製されたでん粉を直接受け入れている場合以外の場合に限り、(12)に掲げる事項については砂糖混合異性化液糖を製造する場合に限る。

- (1) 原料の品質に関する事項
- (2) 資材の品質に関する事項
- (3) でん粉精製の程度に関する事項
- (4) 液化の程度に関する事項
- (5) 糖化の程度に関する事項
- (6) 異性化の程度に関する事項
- (7) ろ過の条件に関する事項
- (8) 脱色の程度に関する事項
- (9) イオン交換の条件に関する事項
- (10) 構成糖の割合に関する事項
- (11) 濃縮の程度に関する事項
- (12) 砂糖の混合割合に関する事項
- (13) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (14) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (15) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (16) 苦情処理に関する事項
- (17) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (18) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (19) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ (略)

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) (略)

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち2人以上は、製品検査技術に習熟した者であること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、異性化液糖又は砂糖混合異性化液糖の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、異性化液糖又は砂糖混合異性化液糖の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 異性化液糖又は砂糖混合異性化液糖の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合しているこ

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあつては、製品検査技術に習熟した者であること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格	との確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあつては、うち１人以上は、製品検査技術に習熟した者であること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあつては、製品検査技術に習熟した者であること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において異性化液糖及び砂糖混合異性化液糖の格
--	--

付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

ぶどう糖についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○ぶどう糖についての製造業者等の認証の技術的基準（平成12年10月24日農林水産省告示第1335号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
ぶどう糖についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準	ぶどう糖についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の認証の技術的基準	第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
	1 製造施設
	(1) 作業場
	次の条件に適合していること。
	ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。
	イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。
	ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。
	エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。
	オ 場内に排水だめがないこと。
	カ 蒸気が発散する箇所には有効な排気装置があること。
	・ 機械器具
	均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。
	2 保管施設
	原材料、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。
	3 品質管理施設
	二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。
	4 格付のための施設
	次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)に掲げる機械器具にあつては全糖ぶどう糖を製造する場合、(3)に掲げる機械器具にあつては水分を定温乾燥器を用いて測定しない場合を除く。
	(1) 施光計
	(2) 減圧乾燥器（減圧ポンプとの組合せにより庫内の圧力を6.7kPa以下に保持できるものであり、かつ、60℃に設定した場合の温度調節精度が±2℃であるもの）
	(3) 定温乾燥器（105℃に設定した場合の温度調節精度が±2℃であるもの）
	(4) 電気マッフル炉

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

(1)～(16) (略)

(17) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

- (5) 光電分光光度計
- (6) 恒温水槽
- (7) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (8) ガラス器具
- (9) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 原料及び材料の品質に関する事項
- (2) でん粉乳液のpHに関する事項
- (3) でん粉液化液のDE（デキストロース・エキバレントをいう。以下同じ。）及びヨード反応に関する事項
- (4) 糖化液のDEに関する事項
- (5) ろ過の程度に関する事項
- (6) 濃縮の際の温度及び濃度に関する事項
- (7) 脱色処理後の色相に関する事項
- (8) イオン交換処理後の電気伝導度及びpHに関する事項
- (9) 結晶の際の温度及び濃度に関する事項
- (10) 乾燥機の空気温度に関する事項
- (11) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (12) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (13) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (14) 苦情処理に関する事項
- (15) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (16) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (17) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、ぶどう糖の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてぶどう糖に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ぶどう糖の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、ぶどう糖の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) ぶどう糖の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてぶどう糖に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、ぶどう糖の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者
--	--

	格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の<u>認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２・３（略） ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 １ （略）	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２ 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 ３ 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 １ 品質管理担当者

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてぶどう糖の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

改 正 後	改 正 前
食用植物油脂についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の外国製造業者の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	食用植物油脂についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、かつ、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質を良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)に掲げる機械器具にあつては食用落花生油、食用オリーブ油、食用パーム油、食用パームオレイン、食用パームステアリン、食用パーム核油、食用やし油又は香味食用油を製造する場合、(2)に掲げる機械器具にあつては食用調合油又は香味食用油を製造する場合、(4)に掲げる機械器具にあつては食用サフラワー油及び食用ひまわり油であつてハイオレイック種の種子から採取したもの以外のものを製造する場合、(6)に掲げる機械器具にあつては香味食用油を製造する場合、(8)に掲げる機械器具にあつては食用調合油又は香味食用油を製造する場合、(10)に掲げる機械器具にあつては食用パームオレイン、食用パームステアリン、食用パーム核油及び食用やし油以外のものを製造する場合を除く。

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(i2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(i0) (略)

(ii) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(i2) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

- (1) ロビボンド比色計
- (2) アッペ屈折計又はこれと同等以上の性能を有する装置
- (3) 水分測定装置
- (4) ガスクロマトグラフ装置
- (5) 恒温水槽
- (6) 定温乾燥器
- (7) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (8) 比重瓶
- (9) 温度計
- (i0) 冷蔵庫
- (ii) ガラス器具
- (i2) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(i2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 原油の品質に関する事項
- (3) 精製工程における中間製品の品質に関する事項
- (4) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項
- (5) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (6) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (7) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (8) 苦情処理に関する事項
- (9) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (i0) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (ii) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (i2) 添加物に係る情報伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食用植物油脂に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食用植物油脂の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略）	の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食用植物油脂の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食用植物油脂の製造又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (3) 食用植物油脂の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食用植物油脂に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食用植物油脂の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格
---	---

2・3 (略)	を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知す	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知す

ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	ることとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用植物油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
食用精製加工油脂についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法	食用精製加工油脂についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の<u>認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (2) 定温乾燥器 (3) 恒温水槽 (4) 冷蔵庫 (5) ガラス器具 (6) 雑器具 二 品質管理の実施方法

1 (略) 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(9) (略) (10) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3～5 (略)	1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進 (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進 (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 原料油脂の品質に関する事項 (2) 原材料及び添加物の配合に関する事項 (3) 加工工程における融点又はよう素価に関する事項 (4) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項 (5) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (6) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (7) 苦情処理に関する事項 (8) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (9) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (10) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食用精製加工油脂に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 食用油脂の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食用精製加工油脂に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。
四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。	四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ （略）

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食用精製加工油脂の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

(1)・(2) （略）

２・３ （略）

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食用精製加工油脂の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

(1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用精製加工油脂に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれ	当する者であって、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食用精製加工油脂に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれ
---	--

ていること。

2 (略)

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

ていること。

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の 2 に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了した者が 1 人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に 1 人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

改 正 後	改 正 前
精製ラードについての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	精製ラードについての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)及び(3)に掲げる機械器具にあつては純製ラードを製造する場合、(2)、(6)及び(7)に掲げる機械器具にあつては調製ラードを製造する場合を除く。 (1) 恒温水槽 (2) 恒温器 (3) 冷蔵庫 (4) 定温乾燥器 (5) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (6) 遠心分離機又はサイフォン

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については急冷練り合わせをして製造する場合、(ii)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(9) (略)

(10) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(11) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において精製ラードに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

(7) 真空ポンプ

(8) ガラス器具

(9) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については急冷練り合わせをして製造する場合、(ii)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原料油脂の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の配合に関する事項

(3) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項

(4) 急冷練り合わせの温度及び圧力に関する事項

(5) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(6) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(7) 苦情処理に関する事項

(8) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(9) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(10) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(11) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 食用油脂の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において精製ラードに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ (略)

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、精製ラードの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) (略)

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

(1)・(2) (略)

2・3 (略)

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、精製ラードの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの

- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の二に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者の</u>管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において精製ラードに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。	3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の二に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等の</u>管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。
---	---

四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において精製ラードの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

マーガリン類及びショートニングについての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○マーガリン類及びショートニングについての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月24日農林水産省告示第1340号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
マーガリン類及びショートニングについての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	マーガリン類及びショートニングについての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(4)及び(5)に掲げる機械器具にあつてはマーガリン類又はショートニング（急冷練り合わせをしないものに限る。）を製造する場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの及び0.1g以下のもの） (2) 定温乾燥器 (3) 恒温水槽 (4) 試料採取器 (5) ガス定量器 (6) ガラス器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については急冷練り合わせをして製造する場合、(5)及び(6)に掲げる事項についてはマーガリン類を製造する場合、(13)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(11) (略)

(12) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(13) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてマーガリン類及びショートニングに係る品質管理に関する課程を修了した

(7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については急冷練り合わせをして製造する場合、(5)及び(6)に掲げる事項についてはマーガリン類を製造する場合、(13)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原料油脂の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の配合に関する事項

(3) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項

(4) 急冷練り合わせの温度及び圧力に関する事項

(5) 殺菌の温度及び時間に関する事項

(6) 乳化の温度及び時間に関する事項

(7) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(8) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(9) 苦情処理に関する事項

(10) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(11) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(12) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(13) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食用油脂の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 食用油脂の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてマーガリン類及びショートニングに係る品質管理に関する課程を修了した

者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、マーガリン類及びショートニングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) (略)	
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	

者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、マーガリン類及びショートニングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。	
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてマーガリン類及びショ-	

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）</u>における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習	トニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）</u>における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習
--	--

会においてマーガリン類及びショートニングに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。	会においてマーガリン類及びショートニングに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマーガリン類及びショートニングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
--	---

改 正 後	改 正 前
植物性たん白についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	植物性たん白についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ 調整から包装に至るまでの作業を行う場所で、中間製品又は製品が露出する部分の上部は、ちり等の落下を防止できる構造であり、かつ、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。ただし、年間を通じて大量に生産を行う製造ライン（以下「大量製造ライン」という。）の場合の当該大量製造ラインに係る機械器具は、大量生産に適し、かつ、生産が一貫して行えるよう連続したものであること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、大量生産に十分対応できるものであること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(3)に掲げる機械器具にあってはペースト状植物性たん白又は繊維状植物性たん白を製造する場合、(5)に掲げる機械器具にあってはペースト状植物性たん白以外のものを製造する場合、(7)に掲げる機械器具にあっては粒状植物性たん白又は繊維状植物性たん白を製造する場合、(8)及

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については原料として大豆、脱脂大豆、小麦粉又は小麦グルテンを使用して製造する場合、(5)に掲げる事項については粒状植物性たん白を製造する場合、(6)に掲げる事項については繊維状植物性たん白を製造する場合、(7)に掲げる事項については粉末状植物性たん白を製造する場合、(8)に掲げる事項については粉末状植物性たん白又は冷凍品以外のものを製造する場合、(9)に掲げる事項については冷凍品を製造する場合、(10)に掲げる事項については粉末状植物性たん白又は粒状植物性たん白を製造する場合に限る。

(1)～(16) (略)

び(11)に掲げる機械器具にあっては粉末状植物性たん白又はペースト状植物性たん白を製造する場合、(9)に掲げる機械器具にあっては冷凍品以外のものを製造する場合を除く。

- (1) 定温乾燥器
- (2) ケルダール窒素定量装置又は燃烧法全窒素測定装置
- (3) 日本工業規格Z 8801-1 (2006) (以下「JIS Z 8801-1」という。)に定める目開き355 μ mの試験用ふるい
- (4) JIS Z 8801-1に定める目開き1mmの試験用ふるい
- (5) ファリノグラフ
- (6) 湯せん器
- (7) 高速かくはん機
- (8) 遠心分離機
- (9) 電気抵抗温度計
- (10) 天びん (感量が0.1mg以下のもの)
- (11) テクスチュロメーター
- (12) ガラス器具
- (13) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については原料として大豆、脱脂大豆、小麦粉又は小麦グルテンを使用して製造する場合、(5)に掲げる事項については粒状植物性たん白を製造する場合、(6)に掲げる事項については繊維状植物性たん白を製造する場合、(7)に掲げる事項については粉末状植物性たん白を製造する場合、(8)に掲げる事項については粉末状植物性たん白又は冷凍品以外のものを製造する場合、(9)に掲げる事項については冷凍品を製造する場合、(10)に掲げる事項については粉末状植物性たん白又は粒状植物性たん白を製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 資材の品質に関する事項
- (3) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項
- (4) 原料のたん白質含有率を高める条件に関する事項
- (5) 粒状化の条件に関する事項
- (6) 繊維状化の条件に関する事項
- (7) 粉末化の条件に関する事項
- (8) 乾燥の温度及び時間に関する事項
- (9) 冷凍の温度及び時間に関する事項
- (10) ふるい分けの条件に関する事項
- (11) 製品の品質 (異物の混入がないことを含む。)に関する事項

(17) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3～5（略） 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において植物性たん白に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項	(12) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (13) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (14) 苦情処理に関する事項 (15) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (16) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (17) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。ただし、大量製造ラインの場合にあっては、うち1人以上は、次のいずれかに該当し、かつ、製品検査技術に習熟した者であること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、植物性たん白の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、植物性たん白の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 植物性たん白の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において植物性たん白に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
--	---

(2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、植物性たん白の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略）	(2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、植物性たん白の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） ２・３ （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの ２ 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等</u>

」という。)における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。	<u>に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。</u>
2・3（略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。	2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1（略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人置かれていること。	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人以上置かれていること。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人置かれていること。
四（略）	四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2（略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において植物性たん白の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

○煮干魚類についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年10月25日農林水産省告示第1344号）

(下線部分は改正部分)

改 正 後	改 正 前
煮干魚類についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準	煮干魚類についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準	第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の <u>認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。 エ 換気が十分にできる構造であること。 オ 原料選別を行う作業台の表面の明るさは、200lx以上であること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を行う。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (2) 定温乾燥器（105℃に設定した場合の温度調節精度が± 2℃であるもの） (3) 日本工業規格 Z 8801－1（2006）に規定する目開き850μmの試験用ふるい (4) 粗脂肪分測定装置 (5) ガラス器具 (6) 雑器具
二 品質管理の実施方法	二 品質管理の実施方法
1 （略）	1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1)～(12) (略) (13) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (14) (略) 3～5 (略)	(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進 (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。 (1) 原料の品質に関する事項 (2) 資材の品質に関する事項 (3) 選別の程度に関する事項 (4) 乾燥の程度に関する事項 (5) 充填量に関する事項 (6) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項 (7) 包装の状態に関する事項 (8) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (9) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (10) 苦情処理に関する事項 (11) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (12) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (13) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (14) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において煮干魚類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、煮干魚類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、煮干魚類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 煮干魚類の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において煮干魚類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ （略）

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、煮干魚類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1)・(2) （略）

2・3 （略）

- (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、煮干魚類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

- (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において煮干魚類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者	造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において煮干魚類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者
--	---

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 ２ （略） ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 ２ 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において煮干魚類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

改 正 後	改 正 前
削りぶしについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	削りぶしについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(5)に掲げる機械器具にあつては食塩分を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。 (1) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (2) 定温乾燥器（100℃に設定した場合の温度調節精度が±2℃であるもの） (3) 日本工業規格Z 8801-1（2006）に規定する目開き850μmの試験用ふるい (4) 湯せん器 (5) 電位差滴定装置 (6) ガラス器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(6)に掲げる事項については碎片を製造する場合、(8)に掲げる事項については乾燥する場合、(9)に掲げる事項については混合する場合に限る。

(1)～(16) (略)

(17) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3～5 (略)

三 (略)

1 (略)

(7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(6)に掲げる事項については碎片を製造する場合、(8)に掲げる事項については乾燥する場合、(9)に掲げる事項については混合する場合に限る。

- (1) 原料の品質に関する事項
- (2) 原料の水洗に関する事項
- (3) 蒸煮又は焼軟に関する事項
- (4) 削り機械の調節に関する事項
- (5) 削りの状態に関する事項
- (6) 破砕機の調節及び碎片の状態に関する事項
- (7) 粉末の除去に関する事項
- (8) 削りぶしの乾燥に関する事項
- (9) 混合の割合に関する事項
- (10) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (11) 包装の状態に関する事項
- (12) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (13) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (14) 苦情処理に関する事項
- (15) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (16) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(17) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、水産食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、水産食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの
- (3) 水産食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において削りぶしに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、削りぶしの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略）	2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において削りぶしに係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、削りぶしの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に<u>非製造業者</u>、の<u>認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるも
--	---

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において削りぶしに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	のとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしに係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において削りぶしの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

改 正 後	改 正 前
農産物漬物についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	農産物漬物についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2から9までの内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(2)に掲げる機械器具にあつてはなら漬け、農産物塩漬け類（梅漬け及び梅干し並びに調味梅漬け及び調味梅干し以外の農産物塩漬け類に限る。）、はくさいキムチ及びはくさい以外の農産物キムチ以外のものを製造する場合、(3)に掲げる機械器具にあつては農産物しょうゆ漬け類、なら漬け、わさび漬け、農産物塩漬け類（梅漬け及び梅干し並びに調味梅漬け及び調味梅干し以外の農産物塩漬け類に限る。）、農産物みそ漬け類、はくさいキムチ及びはくさい以外の農産物キムチ以外のものを製造する場合、(4)に掲げる機械器具にあつては農産物ぬか漬け類、農産物しょうゆ漬け類（ふくじん漬けに限る。）、なら漬け、農産物酢漬け類（らっきょう甘酢漬け又

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 農産物ぬか漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(12)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(19) (略)

はしょうが甘酢漬けと表示するものに限る。) 及び農産物こうじ漬け類以外のものを製造する場合、(5)に掲げる機械器具にあっては農産物しょうゆ漬け類及び農産物みそ漬け類以外のものを製造する場合、(6)に掲げる機械器具にあってはなら漬け及びわさび漬け以外のものを製造する場合、(7)に掲げる機械器具にあっては塩分を当該機械器具を用いて測定しない場合、(8)に掲げる機械器具にあっては農産物酢漬け類及び農産物塩漬け類(梅漬け及び梅干し並びに調味梅漬け及び調味梅干しに限る。)以外のものを製造する場合を除く。

- (1) はかり(感量が0.5g以下のもの及びひょう量が500g以上のもの)
- (2) ホモジナイザー
- (3) 天びん(感量が0.1mg以下のもの)
- (4) 糖用屈折計
- (5) ケルダール窒素定量装置
- (6) アルコール分定量装置
- (7) 電位差滴定装置
- (8) ガラス電極水素イオン濃度測定装置
- (9) ガラス器具
- (10) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 農産物ぬか漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(12)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
- (2) 原料の選別及び処理に関する事項
- (3) 塩ぬかの調合(ぬか類及び塩等の使用割合等)に関する事項
- (4) 漬け込み及び漬け替えの状態に関する事項
- (5) 原料の薄切り又は細刻の状態に関する事項
- (6) 漬け上がりの状態(品位、塩分等)に関する事項
- (7) 詰めぬか又は詰め液の調合に関する事項
- (8) 添加物の使用量に関する事項
- (9) 容器の品質に関する事項
- (10) 内容物の充填(充填量、詰めぬか又は詰め液の状態等)に関する事項
- (11) 包装の状態(袋に入れて個装したものにあっては、塩ぬかの除去、脱気、密封等の状態)に関する事項
- (12) 殺菌の状態(加熱、冷却、付着水分の除去等)に関する事項
- (13) 製品の品質(異物の混入がないことを含む。以下同じ。)に関する事項

(20) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) （略）

3 農産物しょうゆ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩又は脱水した原料を用いる場合、(5)及び(9)に掲げる事項（糖度に関する事項に限る。）並びに(6)及び(11)に掲げる事項（種類数及び配合割合に関する事項に限る。）についてはふくじん漬けを製造する場合、(13)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(22)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(20) （略）

(21) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(22) （略）

4 なら漬け及びわさび漬けを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合

(14) 保存試験に関する事項

(15) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(16) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(17) 苦情処理に関する事項

(18) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(19) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(20) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 農産物しょうゆ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩又は脱水した原料を用いる場合、(5)及び(9)に掲げる事項（糖度に関する事項に限る。）並びに(6)及び(11)に掲げる事項（種類数及び配合割合に関する事項に限る。）についてはふくじん漬けを製造する場合、(13)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(22)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項

(2) 原料の選別及び処理に関する事項

(3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項

(4) 原料の脱塩及び脱水の状態に関する事項

(5) 調味液の調合（糖度、全窒素分、加熱、冷却等の処理等）に関する事項

(6) 原料の配合（種類数及び配合割合等）に関する事項

(7) 添加物の使用量に関する事項

(8) 漬け込みの状態に関する事項

(9) 漬け上がりの状態（品位、糖度、全窒素分等）に関する事項

(10) 容器の品質に関する事項

(11) 内容物の充填（充填量、固形物と液汁の割合並びに原料の種類数及び配合割合、液汁の状態等）に関する事項

(12) 包装の状態に関する事項

(13) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項

(14) 製品の品質に関する事項

(15) 保存試験に関する事項

(16) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(17) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(18) 苦情処理に関する事項

(19) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(20) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(21) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(22) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

4 なら漬け及びわさび漬けを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合

、(4)及び(8)に掲げる事項（糖度及び塩分に関する事項に限る。）についてはなら漬けを製造する場合、(12)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(19) （略）

(20) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) （略）

5 農産物酢漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項についてはらっきょう酢漬け以外のものを製造する場合において刻み原料を用いるとき、(4)に掲げる事項については脱塩した原料を用いる場合、(5)及び(8)に掲げる事項（糖度に関する事項に限る。）についてはらっきょう甘酢漬け又はしょうが甘酢漬けと表示するものを製造する場合、(12)に掲げる事項についてはらっきょう酢漬けに密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(19) （略）

、(4)及び(8)に掲げる事項（糖度及び塩分に関する事項に限る。）についてはなら漬けを製造する場合、(12)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
- (2) 原料の選別及び処理に関する事項
- (3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項
- (4) かす床の調製（漬け替えかす及び仕上げかすの糖度、アルコール分、塩分等）に関する事項
- (5) 原料の配合（農産物の配合割合等）に関する事項
- (6) 添加物の使用量に関する事項
- (7) 漬け込み及び漬け替えの状態に関する事項
- (8) 漬け上がりの状態（品位、糖度、アルコール分、塩分等）に関する事項
- (9) 容器の品質に関する事項
- (10) 内容物の充填（充填量、仕上げかすの使用量及び状態等並びに農産物の配合割合）に関する事項
- (11) 包装の状態に関する事項
- (12) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項
- (13) 製品の品質に関する事項
- (14) 保存試験に関する事項
- (15) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (16) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (17) 苦情処理に関する事項
- (18) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (19) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (20) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (21) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

5 農産物酢漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項についてはらっきょう酢漬け以外のものを製造する場合において刻み原料を用いるとき、(4)に掲げる事項については脱塩した原料を用いる場合、(5)及び(8)に掲げる事項（糖度に関する事項に限る。）についてはらっきょう甘酢漬け又はしょうが甘酢漬けと表示するものを製造する場合、(12)に掲げる事項についてはらっきょう酢漬けに密封包装を施したものを殺菌する場合、(21)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
- (2) 原料の選別及び処理に関する事項
- (3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項
- (4) 脱塩の状態に関する事項
- (5) 調味液の調合（水素イオン濃度、糖度等）に関する事項
- (6) 添加物の使用量に関する事項
- (7) 漬け込みの状態に関する事項
- (8) 漬け上がりの状態（品位、水素イオン濃度、糖度等）に関する事項

- (20) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
 (21) (略)

6 農産物塩漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩した原料を用いる場合、(5)に掲げる事項については着色する場合、(6)及び(9)に掲げる事項（水素イオン濃度に関する事項に限る。）については梅漬け及び梅干し並びに調味梅漬け及び調味梅干しを製造する場合において調味液を用いるとき、(2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1)～(19) (略)

- (20) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- (9) 容器の品質に関する事項
 (10) 内容物の充填（充填量、液汁の状態等）に関する事項
 (11) 包装の状態に関する事項
 (12) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項
 (13) 製品の品質に関する事項
 (14) 保存試験に関する事項
 (15) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 (16) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 (17) 苦情処理に関する事項
 (18) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 (19) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 (20) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
 (21) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

6 農産物塩漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩した原料を用いる場合、(5)に掲げる事項については着色する場合、(6)及び(9)に掲げる事項（水素イオン濃度に関する事項に限る。）については梅漬け及び梅干し並びに調味梅漬け及び調味梅干しを製造する場合において調味液を用いるとき、(2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
 (2) 原料の選別及び処理に関する事項
 (3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項
 (4) 原料の脱塩に関する事項
 (5) 着色の状態（赤しそその他の着色料の使用量）に関する事項
 (6) 調味液の調合（水素イオン濃度、塩分等）に関する事項
 (7) 添加物の使用量に関する事項
 (8) 漬け込みの状態に関する事項
 (9) 漬け上がり又は干しあげの状態（品位、水素イオン濃度、塩分等）に関する事項
 (10) 容器の品質に関する事項
 (11) 内容物の充填（充填量、液汁又はしそを詰め合わせた場合の液汁又はしその状態等）に関する事項
 (12) 包装の状態に関する事項
 (13) 製品の品質に関する事項
 (14) 保存試験に関する事項
 (15) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 (16) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 (17) 苦情処理に関する事項
 (18) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 (19) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 (20) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) (略)

7 農産物みそ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(11)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(18) (略)

(19) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(20) (略)

8 農産物こうじ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(11)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(18) (略)

(21) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

7 農産物みそ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(11)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項

(2) 原料の選別及び処理に関する事項

(3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項

(4) みそ床の調製（漬け替えみそ及び仕上げみその全窒素分等）に関する事項

(5) 添加物の使用量に関する事項

(6) 漬け込み及び漬け替えの状態に関する事項

(7) 漬け上がりの状態（品位、全窒素分等）に関する事項

(8) 容器の品質に関する事項

(9) 内容物の充填（充填量、仕上げみその使用量及び状態等）に関する事項

(10) 包装の状態に関する事項

(11) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項

(12) 製品の品質に関する事項

(13) 保存試験に関する事項

(14) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(15) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(16) 苦情処理に関する事項

(17) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(18) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(19) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(20) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

8 農産物こうじ漬け類を製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(11)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(20)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項

(2) 原料の選別及び処理に関する事項

(3) 原料の薄切り又は小切りの状態に関する事項

(4) こうじ床の調製（糖度等）に関する事項

(5) 添加物の使用量に関する事項

(6) 漬け込み及び漬け替えの状態に関する事項

(7) 漬け上がりの状態（品位、糖度等）に関する事項

(8) 容器の品質に関する事項

(9) 内容物の充填（充填量、こうじの使用量及び状態等）に関する事項

(10) 包装の状態に関する事項

(11) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項

- (19) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
(20) (略)

9 はくさいキムチ及びはくさい以外の農産物キムチを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩又は脱水した原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(23)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(21) (略)

- (22) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
(23) (略)

10～12 (略)

- (12) 製品の品質に関する事項
(13) 保存試験に関する事項
(14) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
(15) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
(16) 苦情処理に関する事項
(17) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
(18) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
(19) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
(20) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

9 はくさいキムチ及びはくさい以外の農産物キムチを製造する場合にあっては、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(3)に掲げる事項については刻み原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については脱塩又は脱水した原料を用いる場合、(4)に掲げる事項については密封包装を施したものを殺菌する場合、(23)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時及び処理前の原料の品質に関する事項
(2) 原料の選別及び処理に関する事項
(3) 原料の薄切り又は細刻若しくは小切りの状態に関する事項
(4) 原料の脱塩及び脱水の状態に関する事項
(5) 着色の状態（赤とうがらし粉その他の着色料の使用量）に関する事項
(6) 調味液の調合（塩分、総酸度等）に関する事項
(7) 原料の配合（種類数及び配合割合等）に関する事項
(8) 添加物の使用量に関する事項
(9) 漬け込みの状態に関する事項
(10) 漬け上がりの状態（品位、塩分等）に関する事項
(11) 容器の品質に関する事項
(12) 内容物の充填（充填量、固形物と液汁の割合並びに原料の種類数及び配合割合、液汁の状態等）に関する事項
(13) 包装の状態に関する事項
(14) 殺菌の状態（加熱、冷却、付着水分の除去等）に関する事項
(15) 製品の品質に関する事項
(16) 保存試験に関する事項
(17) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
(18) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
(19) 苦情処理に関する事項
(20) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
(21) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
(22) 品質管理の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
(23) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

10 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。
11 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において農産物漬物に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア～キ (略)

ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、農産物漬物の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) (略)

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担

12 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、農産物漬物の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、農産物漬物の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 農産物漬物の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において農産物漬物に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク 格付の実施状況についての認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、農産物漬物の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定機関が指定する格付検査担

当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。</u> 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から12までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	(3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において農産物漬物の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

マカロニ類についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○マカロニ類についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年11月9日農林水産省告示第1405号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
マカロニ類についての <u>取扱業者の認定</u> の技術的基準	マカロニ類についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準
第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の認定の技術的基準	第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
	1 製造施設
	(1) 作業場
	次の条件に適合していること。
	ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。
	イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。
	ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。
	エ 場内に排水だめがないこと。
	オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。
	(2) 機械器具
	均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。
	2 保管施設
	原材料、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。
	3 品質管理施設
	二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。
	4 格付のための施設
	次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
	(1) ケルダール窒素定量装置又は燃焼法全窒素測定装置
	(2) 電気マッフル炉
	(3) 水素イオン濃度測定装置
	(4) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
	(5) 粉碎機
	(6) 日本工業規格Z 8801-1（2006）に規定する目開き500 μ m及び850 μ mの試験用ふるい
	(7) ガラス器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

(1)～(13) (略)

(14) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてマカロニ類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

(8) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 原料の品質に関する事項
- (2) 原料の配合割合に関する事項
- (3) 混合の時間及びその状態に関する事項
- (4) 圧出時の圧力及びその状態に関する事項
- (5) 切断時の状態に関する事項
- (6) 乾燥の温度、時間及び乾燥後の状態に関する事項
- (7) 包装の状態に関する事項
- (8) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (9) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (10) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (11) 苦情処理に関する事項
- (12) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (13) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (14) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、マカロニ類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、マカロニ類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの
- (3) マカロニ類の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてマカロニ類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、マカロニ類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) (略)	1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、マカロニ類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者

第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準

一 （略）

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

２・３（略）

- 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 （略）

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてマカロニ類に係る品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に１人置かれていること。

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

第二 販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準

一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

第一の一に規定する基準に適合していること。

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

- 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。

- 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
- (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
- (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項
- (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
- (5) その他工場等の管理に必要な事項

- 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、販売業者等の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類に係る品質管理に関する課程を修了したものが販売業者等に１人置かれていること。

四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会においてマカロニ類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

○乾めん類についての製造業者等の認証の技術的基準（平成12年11月9日農林水産省告示第1406号）

改 正 後	改 正 前
乾めん類についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 （略） 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、・に掲げる事項については、業務用の製品以外の干しめんを製造する場合に限る。	乾めん類についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の<u>認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の２の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理を含む。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 雑器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、雑器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進 (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進 (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、・に掲げる事項については、業務用の製品以外の干しめんを製造する場合に限る。

(1)～(11) (略) (12) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (13) (略) 3～5 (略)	(1) 原材料及び添加物の品質に関する事項 (2) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項 (3) 混合の時間及びその状態に関する事項 (4) 製めん後の状態に関する事項 (5) 乾燥の温度、時間及び乾燥後の状態に関する事項 (6) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項 (7) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項 (8) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項 (9) 苦情処理に関する事項 (10) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項 (11) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (12) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 ・ 添加物に係る情報の伝達に関する事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略)	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者
品質管理担当者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において乾めん類に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。	品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、めん類の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、めん類の製造又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (3) めん類の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有する者
四 格付の組織及び実施方法 1 (略)	四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織
2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ (略)	2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、乾めん類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1)・(2)（略） ２・３（略）	エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、乾めん類の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが１人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの ２ 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾めん類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人置かれていること。 四 （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 （略）	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に2人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において乾めん類に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者
---	---

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において乾めん類の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

地鶏肉についての生産行程管理者の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○地鶏肉についての生産行程管理者の認定の技術的基準（平成12年11月 9 日農林水産省告示第1409号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
地鶏肉についての生産行程管理者の <u>認証</u> の技術的基準	地鶏肉についての生産行程管理者の <u>認定</u> の技術的基準
一 （略）	一 生産及び保管に係る施設 1 生産に係る施設 次の条件に適合していること。 (1) 生産に係る鶏舎又は屋外飼育場（以下「飼育施設」と総称する。）が鶏を平飼いすることができる構造であり、かつ、地鶏肉の日本農林規格（平成11年 6 月21日農林水産省告示第844号。以下「日本農林規格」という。）第 3 条に規定する生産の方法についての基準に照らして十分な面積のものであること。 (2) 食鳥処理場が、日本農林規格第 3 条に規定する生産の方法についての基準に従って生産された鶏の食鳥処理に際し、他の食鳥と区別して行うのに支障のない広さ及び構造であること。 2 保管に係る施設 日本農林規格第 3 条に規定する生産の方法についての基準に従って生産された地鶏肉を区別して保管するのに支障のない広さ及び構造であること。
二 生産行程の管理又は把握の実施方法	二 生産行程の管理又は把握の実施方法
1 （略）	1 生産行程の管理（外注管理（生産行程の管理の一部を外部の者に委託して行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続き等当該外注に関する管理をいう。）を含む。）又は把握を担当する者に、次に掲げる職務を行わせること。 (1) 生産行程の管理又は把握に関する計画の立案及び推進 (2) 生産行程に生じた異常等に関する処置又は指導
2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(4) （略）	2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 素びなの受入れ（素びなの仕入先、素びなの品種（交配様式）及び在来種由来血液百分率、素びなの受入日並びに素びなの受入羽数）に関する事項 (2) 飼育（飼育施設の所在地及び面積、28日齢までの素びなの管理方法、28日齢以降の飼育密度及び飼育方法並びにふ化日からの飼育期間）に関する事項 (3) 食鳥処理（食鳥処理場の名称及び所在地、食鳥処理日並びに食鳥処理羽数）に関する事項 (4) 地鶏肉の保管及び出荷に関する事項
(4) 地鶏肉の <u>受入れ</u> 、保管及び出荷に関する事項	(4) 地鶏肉の保管及び出荷に関する事項
(5) 年間の生産計画の策定及び当該計画の <u>認証機関</u> （ <u>登録認証機関</u> 又は <u>登録外国認証機関</u> をいう。以下同じ。）への通知に関する事項	(5) 年間の生産計画の策定及び当該計画の <u>認定機関</u> （ <u>登録認定機関</u> 又は <u>登録外国認定機関</u> をいう。以下同じ。）への通知に関する事項
(6) 生産行程の管理又は把握の実施状況についての <u>認証機関</u> による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項	(6) 生産行程の管理又は把握の実施状況についての <u>認定機関</u> による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
3・4 （略）	3 内部規程に基づいて生産行程の管理又は把握を適切に行い、その管理又は把握の記録及び当該記録の根拠となる書類を当該記録の作成の日から 1 年以上保持すること。 4 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 生産行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数

1 生産行程管理担当者

生産行程の管理又は把握を担当する者（以下「生産行程管理担当者」という。）として、次のいずれかに該当する者が1人以上（当該生産行程管理者が複数の生産に係る施設を管理し、又は把握している場合にあっては、当該管理し、又は把握する生産に係る施設の数、分散の状況等に応じて適正な生産行程の管理又は把握を行うのに必要な人数以上）置かれていること。

(1)～(3) (略)

2 生産行程管理責任者

(1) 生産行程管理担当者が1人置かれている場合にあっては、その者が生産行程管理責任者として、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において地鶏肉の生産行程の管理又は把握に関する課程を修了していること。

(2) (略)

四 格付の実施方法

1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

(1)～(4) (略)

(5) 認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

2・3 (略)

五 (略)

三 生産行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数

1 生産行程管理担当者

生産行程の管理又は把握を担当する者（以下「生産行程管理担当者」という。）として、次のいずれかに該当する者が1人以上（農林物資の規格化等に関する法律施行規則第27条第2号又は第3号に掲げる生産行程管理者が複数の生産に係る施設を管理し、又は把握している場合にあっては、当該管理し、又は把握する生産に係る施設の数、分散の状況等に応じて適正な生産行程の管理又は把握を行うのに必要な人数以上）置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で畜産に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、畜産物の生産（食鳥処理を含む。以下同じ。）又は畜産物の生産に関する指導、調査若しくは試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、畜産物の生産又は畜産物の生産に関する指導、調査若しくは試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 畜産物の生産又は畜産物の生産に関する指導、調査若しくは試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 生産行程管理責任者

(1) 生産行程管理担当者が1人置かれている場合にあっては、その者が生産行程管理責任者として、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において地鶏肉の生産行程の管理又は把握に関する課程を修了していること。

(2) 生産行程管理担当者が複数置かれている場合にあっては、生産行程管理責任者として、生産行程管理担当者の中から、講習会において地鶏肉の生産行程の管理又は把握に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

四 格付の実施方法

1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

(1) 生産行程についての検査に関する事項

(2) 格付の表示に関する事項

(3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

(4) 記録の作成及び保存に関する事項

(5) 認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

2 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められること。

3 品質に関する表示が日本農林規格第4条に規定する基準に従い適切に行われることが確実に認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付担当者

格付を担当する者（以下「格付担当者」という。）として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において地鶏肉に係る格付に関する課程を修了したものが1人以上（当該生産行程管理者が複数の生産に係る施設を管理し、又は把握する場合にあっては、当該

管理し、又は把握する生産に係る施設の数、分散の状況等に応じて適正な格付を行うのに必要な人数以上) 置かれていること。

2 格付責任者

格付担当者が複数置かれている場合にあつては、格付担当者の中から、格付責任者として1人選任されていること。

改 正 後	改 正 前
食料缶詰及び食料瓶詰についての <u>取扱業者の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の認定の技術的基準 一 （略）	食料缶詰及び食料瓶詰についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(2)に掲げる機械器具にあつてはたけのこ缶詰及びたけのこ瓶詰並びにたけのこ大型缶詰以外のものを製造する場合、(5)、(8)及び(10)に掲げる機械器具にあつては食料瓶詰を製造する場合、(7)に掲げる機械器具にあつてはあずき缶詰及びあずき瓶詰、果実を詰めたもの並びにくり缶詰及びくり瓶詰以外のものを製造する場合、(9)に掲げる機械器具にあつてはコーンドミート缶詰及びコーンドミート瓶詰以外のものを製造する場合、(12)に掲げる機械器具にあつてはなめこ缶詰及びなめこ瓶詰並びにじゅんさい缶詰及びじゅんさい瓶詰以外のものを製造する場合、(13)に掲げる機械器具にあつてはえのきたけ缶詰及びえのきたけ瓶詰以外のものを製造する場合を除く。 (1) 恒温器

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については注液する場合、(16)に掲げる事項については農産物缶詰若しくは農産物瓶詰、水産物缶詰若しくは水産物瓶詰（さけ・ます缶詰又はさけ・ます瓶詰を除く。）又は畜産物缶詰若しくは畜産物瓶詰（家きん卵水煮缶詰又は家きん卵水煮瓶詰を除く。）を製造する場合（業務用の製品を製造する場合を除く。）に限る。

(1)～(14) (略)

- (2) 水素イオン濃度測定装置
- (3) はかり（感量が0.5 g以下のもの）
- (4) 真空計
- (5) マイクロメーター
- (6) 温度計
- (7) 糖用屈折計
- (8) ノギス
- (9) ケルダール窒素定量装置
- (10) 打検棒
- (11) 天びん（コーンドミート缶詰及びコーンドミート瓶詰を製造する場合にあっては感量が0.1 mg以下のもの、その他にあっては感量が0.1 g以下のもの）
- (12) 日本工業規格Z 8801-1（2006）（以下「JIS Z 8801-1」という。）に定める目開き4.75mmの試験用ふるい
- (13) JIS Z 8801-1に定める目開き1.4mmの試験用ふるい
- (14) ガラス器具
- (15) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については注液する場合、(16)に掲げる事項については農産物缶詰若しくは農産物瓶詰又は水産物缶詰若しくは水産物瓶詰（さけ・ます缶詰又はさけ・ます瓶詰を除く。）を製造する場合（業務用の製品を製造する場合を除く。）に限る。

- (1) 受入時の原材料及び添加物並びに処理前の原材料の品質に関する事項
- (2) 原材料の処理に関する事項
- (3) 原材料の選別に関する事項
- (4) 原材料及び添加物の使用量に関する事項
- (5) 充填液の濃度及びその量に関する事項
- (6) 充填量に関する事項
- (7) 密封に関する事項
- (8) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項
- (9) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (10) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (11) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (12) 苦情処理に関する事項
- (13) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(15) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (16) （略） 3～5 （略） 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食料缶詰及び食料瓶詰に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食料缶詰又は食料瓶詰の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。	(14) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項 (15) 品質管理の実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (16) 添加物に係る情報の伝達に関する事項 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食料缶詰又は食料瓶詰の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食料缶詰又は食料瓶詰の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 食料缶詰又は食料瓶詰の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において食料缶詰及び食料瓶詰に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、食料缶詰又は食料瓶詰の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。
---	--

）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であつて、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) (略) 2・3 (略)	）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。

２・３ （略）

４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

１ （略）

２ 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰に係る品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に１人置かれていること。

四 （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

１ 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に１人以上置かれていること。

２ （略）

３ 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に１人以上置

２ 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。

３ 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

(1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項

(2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項

(3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項

(4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項

(5) その他工場等の管理に必要な事項

４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、販売業者等の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

１ 品質管理担当者

品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。

２ 品質管理責任者

品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰に係る品質管理に関する課程を修了したものが販売業者等に１人置かれていること。

四 格付の組織及び実施方法

第一の四に規定する基準に適合していること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

１ 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であつて、認定機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが販売業者等に１人以上置かれていること。

２ 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。

３ 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に１人以上置

かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の 1 の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において食料缶詰及び食料瓶詰の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていること。

改 正 後	改 正 前
風味調味料についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	風味調味料についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の2の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(5)に掲げる機械器具にあつては食塩分を電位差滴定装置を用いて測定しない場合を除く。 (1) ケルダール窒素定量装置又は燃烧法全窒素測定装置 (2) 天びん（感量が0.1mg以下のもの） (3) 示差屈折計検出器付き高速液体クロマトグラフ（カラム恒温槽及び脱気装置が備えられているもの） (4) 減圧乾燥器 (5) 電位差滴定装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項についてはか粒状のものを製造する場合、(5)に掲げる事項については乾燥を必要とする場合、(5)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(13) (略)

(14) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(15) (略)

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 品質管理責任者

(6) ガラス器具

(7) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進

(2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括

(3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進

(4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(4)に掲げる事項についてはか粒状のものを製造する場合、(5)に掲げる事項については乾燥を必要とする場合、(5)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1) 原材料及び添加物の品質に関する事項

(2) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項

(3) 混合時間に関する事項

(4) 造粒の状態及び条件に関する事項

(5) 乾燥の温度及び時間に関する事項

(6) 製品の粒度分布に関する事項

(7) 充?量に関する事項

(8) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項

(9) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項

(10) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項

(11) 苦情処理に関する事項

(12) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項

(13) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(14) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(15) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保持していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、風味調味料の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、風味調味料の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(3) 風味調味料の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてパン粉に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、風味調味料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において風味調味料に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、風味調味料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められ
---	--

第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略）	るときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であつて、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であつて、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。
--	---

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会において風味調味料の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	--

手延べ干しめんについての生産行程管理者の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○手延べ干しめんについての生産行程管理者の認定の技術的基準（平成16年8月4日農林水産省告示第1468号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
手延べ干しめんについての生産行程管理者の<u>認定</u>の技術的基準 一 （略） 二 生産行程の管理又は把握の実施方法 1 三の2に規定する生産行程管理責任者に、次に掲げる職務を行わせること。 (1)・(2) （略） (3) <u>内部規程</u>の制定、確認及び改廃についての統括 (4)・(5) （略） 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(3) （略） (4) 年間の生産計画の策定及び当該計画の<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）への通知に関する事項 (5) 生産行程の管理又は把握の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3・4 （略） 三 生産行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数 1 （略）	手延べ干しめんについての生産行程管理者の<u>認定</u>の技術的基準 一 生産及び保管に係る施設 1 生産に係る施設 生産行程に係る施設が、手延べ干しめんの日本農林規格（平成16年6月18日農林水産省告示第1189号。以下「日本農林規格」という。）第3条に規定する生産の方法についての基準に従い管理を行うのに支障のない広さ及び構造であること。 2 保管に係る施設 日本農林規格に従って生産された手延べ干しめんを、他の手延べ干しめんと区別して保管するのに支障のない広さ及び構造であること。 二 生産行程の管理又は把握の実施方法 1 三の2に規定する生産行程管理責任者に、次に掲げる職務を行わせること。 (1) 生産行程の管理（外注管理（生産行程の管理の一部を外部の者に行わせることをいう。以下同じ。）を含む。以下同じ。）又は把握に関する計画の立案及び推進 (2) 生産行程の管理において外注管理を行う場合にあっては、外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理又は把握に関する計画の立案及び推進 (3) <u>内部規定</u>の制定、確認及び改廃についての統括 (4) 従業員に対する生産行程の管理に関する教育訓練の推進 (5) 生産行程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導又は助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 小麦粉に対する食塩水の配合割合に関する事項 (2) 手作業の工程に関する事項 (3) 熟成期間に関する事項 (4) 年間の生産計画の策定及び当該計画の<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）への通知に関する事項 (5) 生産行程の管理又は把握の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 内部規程に基づいて生産行程の管理又は把握を適切に行い、その管理又は把握の記録及び当該記録の根拠となる書類を当該記録の作成の日から3年以上保持すること。 4 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 生産行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数 1 生産行程管理担当者の資格及び人数 生産行程管理担当者として、次のいずれかに該当する者であって、適正な生産行程の管理又は把握を行うものが1人以上置かれていること。

2 生産行程管理責任者 (1) 生産行程管理担当者が1人置かれている場合には、その者が生産行程管理責任者として、<u>認証機関</u>の指定する講習会（以下「講習会」という。）において手延べ干しめんの生産行程の管理又は把握に関する課程を修了していること。 (2) （略） 四 格付の実施方法 1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(4) （略） (5) <u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 2 （略） 五 （略）	(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは旧専門学校令（明治36年勅令第61号）による専門学校以上の学校で食品に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の生産、生産の指導又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校若しくは旧中等学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の生産、生産の指導又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (3) 食品の生産、生産の指導又は試験研究に3年以上従事した経験を有する者 2 生産行程管理責任者 (1) 生産行程管理担当者が1人置かれている場合には、その者が生産行程管理責任者として、<u>認定機関</u>の指定する講習会（以下「講習会」という。）において手延べ干しめんの生産行程の管理又は把握に関する課程を修了していること。 (2) 生産行程管理担当者が複数置かれている場合には、生産行程管理責任者として、生産行程管理担当者の中から、講習会において手延べ干しめんの生産行程の管理又は把握に関する課程を修了したものが1人選任されていること。 四 格付の実施方法 1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 生産行程についての検査に関する事項 (2) 格付の表示に関する事項 (3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 (4) 記録の作成及び保存に関する事項 (5) <u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 2 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付担当者の資格及び人数 格付担当者として、三の1の(1)、(2)又は(3)のいずれかに該当する者であって、講習会において手延べ干しめんに係る格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付担当者が複数置かれている場合には、格付責任者として1人選任されていること。
--	--

パン粉についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表
 ○パン粉についての製造業者等の認定の技術的基準（平成19年11月28日農林水産省告示第1492号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
パン粉についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 （略）	パン粉についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 場内に排水だめがないこと。 オ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の２の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(1)から(3)までに掲げる機械器具にあつては業務用のセミドライパン粉以外のものを製造する場合を除く。 (1) 定温乾燥器（温度制御幅が± 2℃以内のもの） (2) 天びん（感量が 1 mg以下のもの） (3) ガラス器具 (4) 雑器具 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

2 パン粉の品質管理に関し、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(6)に掲げる事項については焼成をする場合、(7)に掲げる事項については電極式で焼成をする場合、(9)に掲げる事項については高周波加熱をする場合、(12)に掲げる事項については乾燥をする場合、(2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(19) (略)

(20) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) (略)

3～5 (略)

三 (略)

1 (略)

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 パン粉の品質管理に関し、次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(6)に掲げる事項については焼成をする場合、(7)に掲げる事項については電極式で焼成をする場合、(9)に掲げる事項については高周波加熱をする場合、(12)に掲げる事項については乾燥をする場合、(2)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 原材料及び添加物の配合割合に関する事項
- (3) 混合の時間及びその状態に関する事項
- (4) 発酵の温度、湿度、時間及び発酵後の状態に関する事項
- (5) 焼成前の状態に関する事項
- (6) 焼成の温度、時間及びその状態に関する事項
- (7) 電極式オープン電流・電圧の数値、時間及びその状態に関する事項
- (8) 焼成後の状態に関する事項
- (9) 高周波加熱後の状態に関する事項
- (10) 放冷又は冷却の温度、時間及び放冷後又は冷却後の状態に関する事項
- (11) 粉碎の状態に関する事項
- (12) 乾燥の温度及び乾燥後のパン粉の状態に関する事項
- (13) 容器又は包装の状態に関する事項
- (14) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (15) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (16) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (17) 苦情処理に関する事項
- (18) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (19) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項

(20) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(21) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

- 3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。
- 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。
- 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、パン粉の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてパン粉に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、パン粉の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1)・(2) （略） 2・3 （略）	(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、パン粉の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) パン粉の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてパン粉に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、パン粉の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの 2 格付責任者
--	--

	格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 ３ 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の<u>認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２・３ （略） ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 １ 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 ２ 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 ３ 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者を工場等の従業員から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であつて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 ４ 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	1 品質管理担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)又は(2)のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了した者が１人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてパン粉の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
---	---

定温管理流通加工食品についての流通行程管理者の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○定温管理流通加工食品についての流通行程管理者の認定の技術的基準（平成21年4月16日農林水産省告示第 519号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
定温管理流通加工食品についての流通行程管理者の<u>認定</u>の技術的基準 一 （略） 二 流通行程の管理又は把握の実施方法 1・2 （略） 3 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(5) （略） (6) 年間の流通計画の策定及び当該計画の<u>登録認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）への通知に関する事項 (7) （略） (8) 流通行程の管理又は把握の実施状況についての<u>登録認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項 (9) （略） 4・5 （略）	定温管理流通加工食品についての流通行程管理者の<u>認定</u>の技術的基準 一 流通に係る施設 流通に係る施設が、定温管理流通加工食品の日本農林規格（平成21年4月16日農林水産省告示第518号。以下「規格」という。）第2条に規定する定温管理が可能なものであること。 二 流通行程の管理又は把握の実施方法 1 流通行程の管理（外注管理（流通行程の管理の一部を外部の者に委託して行わせることをいう。）を含む。以下同じ。）又は把握を担当する者（以下「流通行程管理担当者」という。）に、次の職務を行わせること。 (1) 流通行程の管理又は把握に関する計画の立案及び推進 (2) 流通行程の管理において外注管理を行う場合にあっては、外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理又は把握に関する計画の立案及び推進 (3) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括 (4) 流通行程に異状等が生じた場合には、自ら必要な措置を講じ、又は管理者（流通行程管理者の職員又は外注管理の受託者であって、当該流通行程の管理を行う者をいう。以下同じ。）からの報告に基づき、当該管理者に対し、必要な措置を講ずべきことを指示すること。 2 管理者に、次の職務を行わせること。 (1) 流通に係る施設の温度を記録し、これを流通行程管理担当者に提出すること。ただし、管理者と流通行程管理担当者が同一の者であるときは、この限りでない。 (2) 流通行程に異状等が生じた場合には、流通行程管理担当者に報告し、当該流通行程管理担当者の指示により必要な措置を講ずること。 3 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 定温管理の温度条件の設定に関する事項 (2) 流通行程の温度の管理又は把握に関する事項 (3) 定温管理のための機械器具の管理に関する事項 (4) 流通行程において発生した異状等についての措置に関する事項 (5) 定温管理情報の伝達に関する事項 (6) 年間の流通計画の策定及び当該計画の<u>登録認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）への通知に関する事項 (7) 流通行程の管理又は把握の実施状況についての内部監査に関する事項 (8) 流通行程の管理又は把握の実施状況についての<u>登録認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項 (9) 外部からの照会及び苦情の処理に関する事項 4 内部規程に基づいて流通行程の管理又は把握を適切に行い、その管理又は把握の記録及び当該

三 流通行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数

1 (略)

2 流通行程管理責任者

- (1) 流通行程管理担当者が1人である場合には、その者が流通行程管理責任者として、登録認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において定温管理流通加工食品の流通行程に係る管理又は把握に関する課程を修了していること。
- (2) (略)

四 格付の実施方法

- 1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（2において「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。
 - (1)～(6) (略)

- (7) 登録認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

2 (略)

記録の根拠となる書類を当該記録の作成の日から1年以上保存すること。

- 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員等に十分周知することとしていること
- ### 三 流通行程の管理又は把握を担当する者の資格及び人数

1 流通行程管理担当者

流通行程管理担当者として、適正な流通行程の管理又は把握を行う者であって、次の(1)に該当するもの及び(2)に該当するものがそれぞれ1人以上置かれていること。

- (1) 次のア、イ又はウのいずれかに該当する者

ア 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で物流管理に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者であって、飲食料品の物流管理に1年以上従事した経験を有するもの

イ 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者であって、飲食料品の物流管理に2年以上従事した経験を有するもの

ウ 飲食料品の物流管理に3年以上従事した経験を有する者

- (2) 次のア、イ又はウのいずれかに該当する者

ア 学校教育法による大学で飲食料品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者であって、飲食料品の製造の指導又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

イ 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者であって、飲食料品の製造の指導又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの

ウ 飲食料品の製造の指導又は試験研究に3年以上従事した経験を有する者

2 流通行程管理責任者

- (1) 流通行程管理担当者が1人である場合には、その者が流通行程管理責任者として、登録認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において定温管理流通加工食品の流通行程に係る管理又は把握に関する課程を修了していること。
- (2) 流通行程管理担当者が2人以上置かれている場合には、流通行程管理担当者の中から、講習会において定温管理流通加工食品の流通行程に係る管理又は把握に関する課程を修了した者が、流通行程管理責任者として1人選任されていること。

四 格付の実施方法

- 1 次に掲げる事項について、格付に関する規程（2において「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 流通行程についての検査に関する事項
- (2) 格付の表示に関する事項
- (3) 格付後の加工食品の出荷又は処分に関する事項
- (4) 出荷後に定温管理流通加工食品の日本農林規格に不適合であることが明らかとなった荷口への対応に関する事項
- (5) 格付に係る記録の作成及び保存に関する事項
- (6) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- (7) 登録認定機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- 2 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が

五 （略）	適切に付され、又は除去若しくは抹消されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付担当者 格付を担当する者（２において「格付担当者」という。）として、三の１の(1)のアからウまでのいずれかに該当する者であつて、講習会において定温管理流通加工食品に係る格付に関する課程を修了し、かつ適正な格付を行うものが１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付担当者が２人以上置かれている場合には、格付担当者の中から、格付責任者として１人選任されていること。
--------------	--

そしゃく配慮食品についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○そしゃく配慮食品についての製造業者等の認定の技術的基準（平成28年8月17日農林水産省告示第1569号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
そしゃく配慮食品についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	そしゃく配慮食品についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (1) 作業場 次の条件に適合していること。 ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。 イ ちり等の落下を防止できる構造であり、窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。 ウ 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う場所の床面については、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。 エ 清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。 オ 場内に排水だめがないこと。 (2) 機械器具 均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能な機械器具であること。 2 保管施設 原材料、添加物、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設であること。 3 品質管理施設 二の3の内部規程に従い品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）を行うために必要な機械器具を備えている施設であること。 4 格付のための施設 次の機械器具を備えているほか、検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、(3)に掲げる機械器具にあつては缶詰又は瓶詰以外のものを製造する場合、(4)及び(5)に掲げる機械器具にあつては缶詰以外のものを製造する場合を除く。 (1) 温度計 (2) はかり（感量が0.5 g 以下のもの） (3) 真空計 (4) マイクロメーター (5) ノギス (6) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1・2 (略)

3 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については冷凍品を製造する場合、(6)及び(7)に掲げる事項については缶詰、瓶詰又はレトルトパウチ食品を製造する場合、(18)及び(19)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

(1)～(16) (略)

(17) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(18)・(19) (略)

4～6 (略)

三 品質管理及び官能評価を担当する者の資格及び人数

1 (略)

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 三の1に規定する官能評価担当者（官能評価を担当する者をいう。以下同じ。）に、官能評価を行わせていること。

3 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、(5)に掲げる事項については冷凍品を製造する場合、(6)及び(7)に掲げる事項については缶詰、瓶詰又はレトルトパウチ食品を製造する場合、(18)及び(19)に掲げる事項については業務用の製品以外のものを製造する場合に限る。

- (1) 受入時の原材料及び添加物の品質に関する事項
- (2) 原材料の選別に関する事項
- (3) 原材料の処理に関する事項
- (4) 原材料及び添加物の使用量に関する事項
- (5) 急速凍結の温度及び時間に関する事項
- (6) 充填量に関する事項
- (7) 殺菌及び冷却の温度及び時間に関する事項
- (8) 測定による製品の固さの基準値に関する事項
- (9) 官能評価に関する事項
- (10) 容器又は包装の状態に関する事項
- (11) 製品の品質（異物の混入がないことを含む。）に関する事項
- (12) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (13) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (14) 苦情処理に関する事項
- (15) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (16) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (17) 品質管理の実施状況についての認定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- (18) 製品の固さに係る情報の伝達に関する事項
- (19) 添加物に係る情報の伝達に関する事項

4 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

5 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

6 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理及び官能評価を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者及び官能評価担当者

品質管理担当者として、次のいずれかに該当する者が2人以上置かれていること。また、官能評価担当者として、次のいずれかに該当する者であって、かつ、そしやく配慮食品の官能評価に1年以上従事した経験を有するものが2人以上置かれていること。

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてそしゃく配慮食品に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア～キ（略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2)・(3) （略） 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、そしゃく配慮食品の官能評価に1年以上従事した経験を有し、かつ、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが2人以上置かれていること。 (1)～(3)（略）	(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、そしゃく配慮食品の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、そしゃく配慮食品の製造又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) そしゃく配慮食品の製造又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてそしゃく配慮食品に係る品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 四 格付の組織及び実施方法 1 格付の組織 格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1に規定する格付検査担当者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、そしゃく配慮食品の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。 (3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、そしゃく配慮食品の官能評価に1年以上従事した経験を有し、かつ、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが2人以上置かれていること。 (1) 学校教育法による大学で食品の製造若しくは加工に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
--	---

2・3 (略)	(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (3) 食品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有する者 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了した者が1人以上選任されていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において試料の抽出を行う必要があると認められるときは、併せて委託先の工場又は事業所に格付責任者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充填工程及び包装工程に限る。）を外部の者に委託する場合であって、委託先の工場又は事業所において試料の抽出を行う必要があると認められるときは、併せて委託先の工場又は事業所に格付担当者を補佐する者として、三の1の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 (略) 3 三の1に規定する官能評価担当者に、<u>非製造業者</u>の工場等における第一の二の2に規定する職務を行わせていること。 4 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の3から6までに規定する職務を行わせていること。 3 三の1に規定する官能評価担当者に、<u>販売業者等</u>の工場等における第一の二の2に規定する職務を行わせていること。 4 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることの確認に関する事項 (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項 (3) 品質管理担当者又は官能評価担当者を工場等の従業員から指名する場合の当該者の監督に関

5 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理及び官能評価を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人置かれていること。 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、そしゃく配慮食品の官能評価に１年以上従事した経験を有し、かつ、<u>認証機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>非製造業者</u>に２人以上置かれていること。 2 (略) 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において試料の抽出を行う必要があると認められるときは、併せて工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	する事項 (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項 (5) その他工場等の管理に必要な事項 5 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理及び官能評価を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者及び官能評価担当者 品質管理担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者が工場等に２人以上置かれていること。また、官能評価担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、かつ、そしゃく配慮食品の官能評価に１年以上従事した経験を有するものが２人以上置かれていること。なお、品質管理担当者及び官能評価担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品に係る品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人置かれていること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、そしゃく配慮食品の官能評価に１年以上従事した経験を有し、かつ、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが<u>販売業者等</u>に２人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了した者が１人以上選任されていること。ただし、工場等において試料の抽出を行う必要があると認められるときは、併せて工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 3 格付担当者 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。ただし、工場等において試料の抽出を行う必要があると認められるときは、併せて工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の１の(1)から(3)までのいずれかに該当する者であって、講習会においてそしゃく配慮食品の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	---

改 正 後	改 正 前
地鶏肉についての小分け業者の<u>認証</u>の技術的基準 一 <u>小分けし</u>、及び格付の表示を付するための施設 1・2 （略） 二 小分けの実施方法 1 （略） 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(3) （略） (4) 小分けの実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 （略） 三 小分けを担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 小分け責任者 (1) 小分け担当者が1人置かれている場合にあつては、その者が小分け責任者として、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において小分けに関する課程を修了していること。 (2) （略） 四 格付の表示を付する組織及び実施方法 1 （略）	地鶏肉についての小分け業者の<u>認定</u>の技術的基準 一 <u>小分けし</u>及び格付の表示を付するための施設 1 小分けのための施設 地鶏肉を区別して小分けを行うのに支障のない広さ及び構造であること。 2 格付の表示のための施設 証票の管理のための施設であること。 二 小分けの実施方法 1 三の2に規定する小分け責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 小分けに関する計画の立案及び推進 (2) 小分けの工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 地鶏肉の受入れ及び保管に関する事項 (2) 小分け前の地鶏肉の格付の表示の確認に関する事項 (3) 小分けの方法に関する事項 (4) 小分けの実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 内部規程に基づいて小分けを適切に行い、その管理記録及び当該管理記録の根拠となる書類を当該記録の作成の日から1年以上保持すること。 三 小分けを担当する者の資格及び人数 1 小分け担当者 小分けを担当する者（以下「小分け担当者」という。）として、次のいずれかに該当する者が1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法(昭和22年法律第26号)による高等学校若しくは中等教育学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の流通の実務に2年以上従事した経験を有するもの (2) 食品の流通の実務に3年以上従事した経験を有する者 2 小分け責任者 (1) 小分け担当者が1人置かれている場合にあつては、その者が小分け責任者として、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において小分けに関する課程を修了していること。 (2) 小分け担当者が複数置かれている場合にあつては、小分け担当者の中から、講習会において小分けに関する課程を修了した者が、小分け責任者として、1人選任されていること。 四 格付の表示を付する組織及び実施方法 1 格付の表示を付する組織 格付の表示を付する部門が、営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の表示の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付の表示に関する規程(以下「格付表示規程」という。)を具体的かつ体系的に整備していること。 ア～ウ (略) エ 格付の表示の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等の業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) (略) 五 (略)	2 格付の表示の実施方法 (1) 次に掲げる事項について、格付の表示に関する規程(以下「格付表示規程」という。)を具体的かつ体系的に整備していること。 ア 格付の表示に関する事項 イ 荷口の出荷又は処分に関する事項 ウ 記録の作成及び保存に関する事項 エ 格付の表示の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等の業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 格付表示規程に基づいて格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付の表示を担当する者の資格及び人数 格付の表示を担当する者(格付表示担当者)として、講習会において格付の表示に関する課程を修了した者が1人以上置かれていること。
---	---

手延べ干しめんにについての小分け業者の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○手延べ干しめんにについての小分け業者の認定の技術的基準（平成16年8月4日農林水産省告示第1469号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前
手延べ干しめんにについての小分け業者の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 小分けの実施方法 1 （略） 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1)～(4) （略） (5) 小分けの実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 （略） 三 小分けを担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 小分け責任者 小分け責任者として、小分け担当者の中から、<u>認証機関</u>の指定する講習会（以下「講習会」という。）において小分けに関する課程を修了したものが1人選任されていること。 四 格付の表示を付する組織及び実施方法 1 （略） 2 格付の表示の実施方法	手延べ干しめんにについての小分け業者の<u>認定</u>の技術的基準 一 小分けし、及び格付の表示を付するための施設 1 小分けのための施設 手延べ干しめんを区別して小分けを行うのに支障のない広さ及び構造であること。 2 格付の表示のための施設 証票の管理のための施設であること。 二 小分けの実施方法 1 三の2に規定する小分け責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (1) 小分けに関する計画の立案及び推進 (2) 小分けの行程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。 (1) 手延べ干しめんの受入れ及び保管に関する事項 (2) 小分け前の手延べ干しめんの格付の表示の確認に関する事項 (3) 小分け後の手延べ干しめんの格付の表示に関する事項 (4) 小分けの方法に関する事項 (5) 小分けの実施状況についての<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 3 内部規程に基づいて小分けを適切に行い、その管理記録及び当該管理記録の根拠となる書類を当該記録の作成の日から3年以上保持すること。 三 小分けを担当する者の資格及び人数 1 小分け担当者の資格及び人数 小分け担当者として、次のいずれかに該当する者が1人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による高等学校若しくは中等教育学校若しくは旧中等学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校を卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、食品の流通の実務に2年以上従事した経験を有するもの (2) 食品の流通の実務に3年以上従事した経験を有する者 2 小分け責任者 小分け責任者として、小分け担当者の中から、<u>認定機関</u>の指定する講習会（以下「講習会」という。）において小分けに関する課程を修了したものが1人選任されていること。 四 格付の表示を付する組織及び実施方法 1 格付の表示を付する組織 格付の表示を付する部門が、営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。 2 格付の表示の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付の表示に関する規程（以下「格付表示規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 ア～ウ （略） エ <u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) （略） 五 （略）	(1) 次に掲げる事項について、格付の表示に関する規程（以下「格付表示規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。 ア 格付の表示に関する事項 イ 荷口の出荷又は処分に関する事項 ウ 記録の作成及び保存に関する事項 エ <u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 格付表示規程に基づいて格付の表示が適切に付されることが確実と認められること。 五 格付の表示を担当する者の資格及び人数 格付表示担当者として、講習会において格付の表示に関する課程を修了した者が1人以上置かれていること。
---	--