

新（平成22年6月16日農林水産省告示第926号）	旧
<p>第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の認定の技術的基準</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(1) 作業場</p> <p>次の条件に適合していること。</p> <p>ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。</p> <p>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。</p> <p>[削る。]</p> <p><u>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。</u></p> <p><u>エ・オ</u> （略）</p> <p>(2) 機械器具</p> <p>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を備えていること。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。</p> <p>2 保管施設</p> <p>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っては、大量生産に十分対応できるものであること。</p> <p>3 品質管理施設</p> <p>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。</p> <p>4 格付のための施設</p> <p>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、次に掲げるすべ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。</p> <p>(1) <u>電気抵抗温度計</u></p> <p>(2)～(7) （略）</p> <p>二・三 （略）</p>	<p>第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の認定の技術的基準</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(1) 作業場</p> <p>次の条件に適合していること。</p> <p>ア 作業に支障のない広さ及び明るさであること。</p> <p>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には、ねずみ及び昆虫の侵入を防止する設備があること。</p> <p><u>ウ 内壁は、耐水性材料を用い、床から少なくとも1mは、タイル、コンクリート等を用いて腰張りがしてあること。</u></p> <p><u>エ 床面は、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が行えるようにこう配があること。</u></p> <p><u>オ・カ</u> （略）</p> <p>(2) 機械器具</p> <p>均衡した能力を有し、かつ、連続した生産が可能であること。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。</p> <p>2 保管施設</p> <p>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。</p> <p>3 品質管理施設</p> <p>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及び施設であること。</p> <p>4 格付のための施設</p> <p>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、これら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。</p> <p>(1) <u>バイメタル温度計</u></p> <p>(2)～(7) （略）</p> <p>二・三 （略）</p>

#### 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～ク (略)

(2) 五の1の(1)又は(2)のいずれかに該当し、認定機関の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、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し、認定機関の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者が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から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人選任されていること。ただし、製造の一部（充てん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)、(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)、(2)又は(3)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1人以上置かれていること。ただし、製造の一部（充てん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)、(2)又は(3)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を1人以上置くこと。

#### 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・二 (略)

##### 三 品質管理を担当する者の資格及び人数

#### 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、オ及びキ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～ク (略)

(2) 五の1に規定する格付検査担当者の資格を有する者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、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し、かつ、認定機関の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者が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つて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者から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人選任されていること。

##### 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)、(2)又は(3)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・二 (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)、(2)又は(3)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)、(2)又は(3)のいずれかに該当する者であって、かつ、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)のいずれかに該当し、認定機関の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者が販売業者等に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、格付検査担当者の中から、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)、(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、第一の三の1の(1)、(2)又は(3)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）を行う場合等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)、(2)又は(3)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を1人以上置くこと。

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、第一の三の1に規定する資格を有する者が工場等に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に規定する資格を有する者であつて、かつ、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に規定する資格を有する者が販売業者等に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、格付検査担当者の中から、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。

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、第一の五の3に規定する資格を有する者が販売業者等に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ための試料の検査の一部（試料の抽出等）を行う場合等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、第一の五の3に規定する資格を有する者を1人以上置くこと。