

即席めん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条文

○即席めん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13日農林水産省告示第1276号）

（傍線の部分は改正部分）

新（平成21年4月9日農林水産省告示第489号）	旧	【廃止】生タイプ即席めんについての製造業者等の認定の技術的基準
<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 次の条件に適合していること。 ア [略] 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する<u>構造</u>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、<u>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</u>であること。 エ・オ [略] カ 油処理を行う<u>箇所には有効な換気装置</u>があること。</p> <p>(2) 機械器具 均衡した能力を有し、連続した生産が可能な<u>機械器具</u>であること。</p> <p>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<u>適当な広さの施設</u>であること。</p> <p>3 品質管理施設 <u>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</u>であること。</p> <p>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<u>適当な広さの施設</u>であること。ただし、<u>次に掲げるすべての機械器具</u>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<u>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</u>（以下「生タイプ</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 次の条件に適合していること。 ア [略] 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<u>設備</u>があること。 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<u>場所の床面</u>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・オ [略] カ 油処理を行う<u>場所は、換気が十分にできる構造</u>であること</p> <p>(2) 機械器具 均衡した能力を有し、連続した生産が可能であること。</p> <p>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<u>適当な広さ</u>であること。</p> <p>3 品質管理施設 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<u>機械器具及び施設</u>を備えていること。</p> <p>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<u>適当な広さの施設</u>であること。ただし、<u>これらの機械器具</u>にあつては、<u>格付のための試料の検査を自ら行わない場合</u>を除く。</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 1～3 [略]</p> <p>4 格付のための施設 次に掲げる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<u>適当な広さの施設</u>であること。ただし、これら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。</p>

即席めん」という。)以外のものを製造する場合を除く。

(1)・(2) [略]

(3) 水素イオン濃度測定装置

[削る。]

(4)・(5) [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、(6)に掲げる事項については味付けをする場合に限り、(7)に掲げる事項については油処理をする場合に限り、(8)に掲げる事項については熱風乾燥する場合に限り、(9)に掲げる事項については油処理又は熱風乾燥以外の乾燥方法を用いる場合に限り、(10)から(13)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に限り、(14)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に限り、(16)に掲げる事項については調味料を製造する場合に限る。

(1)～(4) [略]

(5) 蒸し又はゆでの温度、時間及び蒸し又はゆでた後の状態に関する事項

(6)～(9) [略]

(10) 水洗冷却後の状態に関する事項

(11) 有機酸処理の温度、時間、有機酸量及び処理後の有機酸濃度に関する事項

(12) 密封部の状態に関する事項

(13) 加熱殺菌の温度、時間及び加熱殺菌後のめんの状態に関する事項

(14)・(15) [略]

(16) 調味料の品質(かやくを含む。)に関する事項

(17)～(23) [略]

[削る。]

(1)・(2) [略]

(3) ソックスレー脂肪抽出装置

(4) 分光光度計

(5) 遠心分離機

(6) 恒温水槽(50±1℃のもの)

(7) 日本工業規格Z 8801-1(2000)に定める150μm及び500μmの試験用ふるい

(8) 粉碎機

(9)・(10) [略]

二 品質管理の実施方法

1 [略]

2 めんの品質管理に関し、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味付けをする場合に限り、(7)に掲げる事項については油処理をする場合に限り、(8)に掲げる事項については熱風乾燥する場合に限り、(9)に掲げる事項については油処理又は熱風乾燥以外の乾燥方法を用いる場合に限り、(10)に掲げる事項については油処理又は熱風乾燥する場合に限る。

(1)～(4) [略]

(5) 蒸しの温度、時間及び蒸し後の状態に関する事項

(6)～(9) [略]

(10)・(11) [略]

(12)～(23) [略]

3 調味料を製造する場合にあっては、2に規程する事項のほか、調味料の品質管理に関し、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、(4)に掲げる事項については液体状又はペースト状のものを製造する場合に限り、(5)から(7)までに掲げる事項については粉末状のものを製造する場合に限り、(8)に掲げる事項についてはレトルトパウチのものを製

(1)～(5) [略]

(6) 水素イオン濃度測定装置

(7)～(11) [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。

(1)～(5) [略]

(6) 水洗冷却後の状態に関する事項

(7) 有機酸処理の温度、時間、有機酸量及び処理後の有機酸濃度に関する事項

(8) 密封部の状態に関する事項

(9) 加熱殺菌の温度、時間及び加熱殺菌後のめんの状態に関する事項

(10)～(18) [略]

3～5 [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、認定機関の指定する講習会（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ものが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～ク [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、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

造する場合に限る。

(1) 原材料の品質（原料油脂の酸価を含む。）に関する事項

(2) 原材料の配合割合に関する事項

(3) 調合又は混合の温度、時間及びその状態に関する事項

(4) ろ過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) 粉碎後の状態に関する事項

(7) ふるい後の状態に関する事項

(8) 殺菌の温度及び時間に関する事項

(9) 容器又は包装の状態に関する事項

(10) 製品の品質（かやくを含む。）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による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

4～6 [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、認定機関の指定する講習会（以下「講習会」という。）において即席めん類に係る品質管理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、即席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、

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1・2 【削る。】

四 格付の組織及び実施方法

1・2 [略]

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、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即席めん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、講習会において即席めん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、講習会において即席めん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

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

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即席めん類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、講習会において即席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 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

五 格付を担当する者の資格及び人数

1～3 [略]

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・2 [略]

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、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、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、格付検査担当者の中から、講習会において即席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、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、講習会において即席めん類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って、講習会において即席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)、(2)又は(3)のいずれかに該当する者であって、講習会において即席めん類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。

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って、かつ、講習会において即席めん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、講習会において即席めん類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。

四 [略]

五 格付を担当する者の資格及び人数

1～3 [略]