

食用精製加工油脂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新旧対照条文

○食用精製加工油脂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1337号）

| 新（平成20年7月23日農林水産省告示第1164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 <u>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構造であること。</u></p> <p>ウ 床面は、<u>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。</u></p> <p>エ、オ [略]</p> <p>(2) 機械器具</p> <p><u>均衡した能力を有し、連続した生産が可能な機械器具であること。</u></p> <p>[表を削る。]</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 <u>諸設備を収容し、かつ、作業に支障のない広さ及び明るさであること。</u></p> <p>イ 窓、出入口その他開放する<u>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。</u></p> <p>ウ 床面は、<u>耐水性材料を用いて平らに仕上げてあること。</u></p> <p>エ、オ [略]</p> <p>(2) 機械器具</p> <p><u>次の表の左欄に掲げる機械器具であって、均衡した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものであること。ただし、脱酸装置にあつては脱酸を行う場合に限り、脱色装置にあつては脱色を行う場合に限り、水素添加装置にあつては硬化油を製造する場合に限り、分別装置にあつては分別油を製造する場合に限り、エステル交換装置にあつてはエステル交換油を製造する場合に限る。</u></p> <table border="1" data-bbox="1153 954 2128 1465"> <thead> <tr> <th colspan="2">機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">貯油槽</td> <td>ステンレス鋼等腐食しにくい材質のものであること。</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">精製設備</td> <td>脱酸装置</td> <td>バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、遊離脂肪酸を十分に除去できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>脱色装置</td> <td>バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、色素を十分に除去できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>脱臭装置</td> <td>バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、臭気を十分に除去できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>加</td> <td>水素添加装置</td> <td>バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、水素添加が十分にできるものであること。</td> </tr> </tbody> </table> | 機 械 器 具 | | 条 件 | 貯油槽 | | ステンレス鋼等腐食しにくい材質のものであること。 | 精製設備 | 脱酸装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、遊離脂肪酸を十分に除去できるものであること。 | 脱色装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、色素を十分に除去できるものであること。 | 脱臭装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、臭気を十分に除去できるものであること。 | 加 | 水素添加装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、水素添加が十分にできるものであること。 |
| 機 械 器 具 | | 条 件 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 貯油槽 | | ステンレス鋼等腐食しにくい材質のものであること。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 精製設備 | 脱酸装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、遊離脂肪酸を十分に除去できるものであること。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 脱色装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、色素を十分に除去できるものであること。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 脱臭装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、臭気を十分に除去できるものであること。 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 加 | 水素添加装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、水素添加が十分にできるものであること。 | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|-------------|----------|---|
| 工 設 備 | 分別装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、滴下、ろ過又は遠心分離による分離操作が十分にできるものであり、かつ、溶剤を使用する場合にあっては、溶剤の回収が十分にできるものであること。 |
| | エステル交換装置 | バッチ式、半連続式又は連続式のものであって、油脂の脱水及びエステル交換が十分にできるものであること。 |
| | ボイラー | 製造に必要な蒸気を十分に供給できる能力を有するものであること。 |

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。

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) 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 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)～(4) [略]

2 保管施設

製品及び資材の保管施設は、製品及び資材の品質が良好に保持できるものであって、適当な広さであること。

3 品質管理施設

次の機械器具を備えている適当な広さの施設であること。

- (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

4 格付のための施設

3の(1)から(6)まで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(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。)に関する計画の立案及び推進

(2)～(4) [略]

2～5 [略]

三 [略]

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)、(3) [略]

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 [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、講習会において食用精製加工油脂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、講習会において食用精製加工油脂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つて、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販売業者等に1人置かれていること。

2～5 [略]

三 [略]

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)、(3) [略]

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 [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 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、講習会において食用精製加工油脂の格付に関する課程を修了した者を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)、(2)又は(3)のいずれかに該当する者であつて、講習会において食用精製加工油脂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。

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。