

新（平成20年6月3日農林水産省告示第863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><u>次の条件に適合していること。</u></p> <p>ア <u>作業に支障のない広さ及び明るさであること。</u></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 <u>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>エ <u>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。</u></p> <p>オ <u>場内に排水だめがないこと。</u></p> <p>カ <u>場内の換気が十分にできる構造であること。</u></p> <p>キ <u>履物を洗浄する設備及び手洗設備を作業場入口に有すること。</u></p> <p>ク <u>便所は、作業場から隔離されていること。</u></p> <p>(2) 機械器具</p> <p><u>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。</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><u>次の条件に適合していること。</u></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 <u>原料処理室と製造室とが区別されていること。</u></p> <p>ウ <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>エ <u>内壁は、耐水性材料又は厚板を用い、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>オ <u>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>カ <u>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。</u></p> <p>キ <u>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。</u></p> <p>ク <u>場内の換気が十分にできる構造であること。</u></p> <p>ケ <u>履物を洗浄する設備及び手洗設備を作業場入口に有すること。</u></p> <p>コ <u>便所は、作業場から隔離されていること。</u></p> <p>(2) 機械器具</p> <p><u>次の条件に適合していること。</u></p> <p>ア <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、カッターにあつては食肉、野菜等を処理する場合、チョッパーにあつては食肉、魚肉等を細かくひく場合、ミキサーにあつては冷凍米飯類以外のものを製造する場合、バッター及びブレッダーにあつては冷凍フライ類（冷凍えびフライを除く。）を製造する場合、成形機にあつては成形する場合、製めん機及び切断機にあつては冷凍めん類を製造する場合、加熱装置にあつては加熱調理する場合、ボイラーにあつては蒸煮処理する場合に限る。</u></p>						
<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1128 1225 1355 1284">機 械 器 具</th> <th data-bbox="1361 1225 2148 1284">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1128 1289 1355 1380">原料処理台</td> <td data-bbox="1361 1289 2148 1380">表面は腐食しにくい材質で平滑に仕上げてあり、清浄に保つことができるものであること。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1128 1385 1355 1455">運搬用器具</td> <td data-bbox="1361 1385 2148 1455">腐食しにくい材質のものであって、清浄に保つことができ、かつ、運搬物が汚染されるおそれのないものであること。</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	原料処理台	表面は腐食しにくい材質で平滑に仕上げてあり、清浄に保つことができるものであること。	運搬用器具	腐食しにくい材質のものであって、清浄に保つことができ、かつ、運搬物が汚染されるおそれのないものであること。	
機 械 器 具	条 件						
原料処理台	表面は腐食しにくい材質で平滑に仕上げてあり、清浄に保つことができるものであること。						
運搬用器具	腐食しにくい材質のものであって、清浄に保つことができ、かつ、運搬物が汚染されるおそれのないものであること。						

<u>カッター</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、自動式のものであり、かつ、均一に切断できるものであること。</u>
<u>チョッパー</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、自動式のものであること。</u>
<u>ミキサー</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、自動式のものであり、かつ、かくはん翼を有するものであること。</u>
<u>バターラー及びプレッター</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、衣を均一に付着できるものであること。</u>
<u>成形機</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、自動式のものであり、かつ、一定量を一定の形に成形できるものであること。</u>
<u>製めん機</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、十分に製めんができるものであること。</u>
<u>切断機</u>	<u>腐食しにくい材質のものであって、めん線を一定の長さに切断できるものであること。</u>
<u>加熱装置</u>	<u>均一に加熱処理ができるものであり、かつ、適正な温度管理ができるものであること。</u>
<u>ボイラー</u>	<u>蒸煮に必要な蒸気を十分に供給できるものであること。</u>
<u>急速凍結装置</u>	<u>製品の中心温度が最大氷結晶生成帯を急速に通過し、-18°C以下になるようにできるものであって、適正な温度管理ができるものであること。</u>
<u>冷凍機</u>	<u>冷蔵及び冷凍に必要な能力を有するものであること。</u>
<u>計量器</u>	<u>正確に計量ができるものであること。</u>
<u>包装機</u>	<u>密封が容易に行えるものであり、かつ、清浄を保持できるものであること。</u>

イ 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

次に掲げる適当な広さの保管施設であること。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。

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。また、製品の保管施設にあっては、品温を -1.8°C 以下に保持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、すべ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冷凍フライ類、冷凍しゅうまい、冷凍ぎょうざ、冷凍春巻、冷凍ハンバーグステーキ、冷凍ミートボール、冷凍フィッシュボール又は冷凍米飯類を製造する場合を除く。

(1)～(4) [略]

(5) 定温乾燥器

[削る。]

(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) 原料保管施設

原材料の品質を良好に保持できるものであること。

(2) 資材保管施設

資材の品質を良好に保持できるものであること。

(3) 製品保管施設

適正な温度管理ができ、品温を-18℃以下に保持できるものであること。

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。ただし、(5)に掲げる機械器具にあつては冷凍しゅうまい、冷凍ぎょうざ、冷凍春巻、冷凍ハンバーグステーキ、冷凍ミートボール、冷凍フィッシュボール又は冷凍めん類を製造する場合、(6)に掲げる機械器具にあつては冷凍しゅうまい、冷凍ぎょうざ、冷凍春巻、冷凍ハンバーグステーキ、冷凍ミートボール又は冷凍フィッシュボールを製造する場合、(9)から(14)までに掲げる機械器具にあつては大量製造ラインの場合に限る。

(1) 品温測定用温度計

(2) はかり（感量が0.5g以下のもの）

(3) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）

(4) 加熱器具

(5) 定温乾燥器

(6) 脂肪抽出装置

(7) ガラス器具

(8) 雑器具

(9) 水素イオン濃度測定装置

(10) 恒温器

(11) 高圧滅菌器

(12) 乾熱滅菌器

(13) 菌数計算器

(14) 顕微鏡

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、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、(5)に掲げる機械器具にあつては冷凍フライ類又は冷凍米飯類を製造する場合、(6)に掲げる機械器具にあつては冷凍フライ類、冷凍米飯類又は冷凍めん類を製造する場合を除く。

(1)～(4) [略]

(5) 定温乾燥器

(6) ソックスレー脂肪抽出装置

(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)～(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 [略]

イ 試料の検査に関する事項

ウ [略]

エ [略]

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ [略]

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク [略]

(2) [略]

(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調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍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、講習会において調理冷凍食品の格付に関する課程を修了したものを1人以上置

(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、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 [略]

イ 試料の検査に関する事項

ウ [略]

エ [略]

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ [略]

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

ク [略]

(2) [略]

(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調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍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。

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、かつ、講習会において調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍食品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つて、講習会において調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍食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)、(2)又は(3)のいずれかに該当する者であつて、講習会において調理冷凍食品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、講習会において調理冷凍食品の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、講習会において調理冷凍食品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。