

熟成ソーセージ類の日本農林規格の一部を改正する件 新旧対照表

○熟成ソーセージ類の日本農林規格（平成7年12月20日農林水産省告示第2074号）

(下線部分は改正部分)

改正後	改正前										
<p>日本農林規格 <u>JAS</u> <u>2074 : 2025</u></p> <p><u>熟成ソーセージ類</u> <u>Aged sausages</u></p>	<p><u>熟成ソーセージ類の日本農林規格</u></p>										
<p>1 適用範囲 この規格は、<u>熟成ソーセージ類の生産の方法及び品質について規定する。</u></p>	<p><u>(適用の範囲)</u> 第1条 この規格は、<u>熟成ソーセージ類に適用する。</u></p>										
<p>2 引用規格 次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。</p> <p><u>CODEX STAN 192 食品添加物に関する一般規格</u> <u>JIS R 3503 化学分析用ガラス器具</u></p>	<p>(新設)</p>										
<p>3 用語及び定義 この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。</p> <p>(削る。)</p>	<p><u>(定義)</u> 第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。</p> <table border="1"><thead><tr><th>用語</th><th>定義</th></tr></thead><tbody><tr><td>(新設)</td><td></td></tr><tr><td>熟成</td><td>原料肉を一定期間塩漬することにより、原料肉中の色素を固定し、特有の風味を十分醸成させること</td></tr><tr><td>(新設)</td><td></td></tr><tr><td>(新設)</td><td></td></tr></tbody></table>	用語	定義	(新設)		熟成	原料肉を一定期間塩漬することにより、原料肉中の色素を固定し、特有の風味を十分醸成させること	(新設)		(新設)	
用語	定義										
(新設)											
熟成	原料肉を一定期間塩漬することにより、原料肉中の色素を固定し、特有の風味を十分醸成させること										
(新設)											
(新設)											
<p>3.1 えんせき（塩漬） 食肉に食塩及び発色剤を加え、低温で漬け込みを行うこと</p> <p><u>注釈1 えんせき（塩漬）と同時に調味料、香辛料等を加える場合がある。</u></p>											
<p>3.2 熟成 原料肉を一定期間えんせき（塩漬）することによって、原料肉中の色素を固定し、特有の風味を十分醸成させること</p>											
<p>3.3 原料畜肉類 豚又は牛の肉を熟成し、ひき肉したもの</p>											
<p>3.4 原料脂肪層 豚又は牛の脂肪層をえんせき（塩漬）し、又は発色剤を加えずに、食塩を加えて低温で漬け込みし、ひき肉したもの</p>											

3.5

ケーシング

次に掲げるものを使用した皮又は包装

- a) 牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道
- b) コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム
- c) 気密性、耐熱性、耐水性、耐油性等の性質を有する合成フィルム

3.6

熟成ソーセージ類

次に掲げるもの

- a) 原料畜肉類に、原料脂肪層を加え、又は加えないで、調味料及び香辛料で調味し、結着補強剤、酸化防止剤、保存料等を加え、又は加えないで練り合わせたものをケーシング等に充填した後、くん煙し、及び湯煮し、若しくは蒸煮したもの又はくん煙しないで、湯煮し、若しくは蒸煮したもの（原料畜肉類の重量が豚及び牛の脂肪層の重量を超えるものに限る。）

- b) a)をブロック、スライスその他の形状に切断して包装したもの

3.7

熟成ボロニアソーセージ

熟成ソーセージ類のうち、牛腸を使用したもの又は製品の太さが 36 mm 以上のもの（豚腸を使用したもの及び羊腸を使用したものを除く。）

3.8

熟成フランクフルトソーセージ

熟成ソーセージ類のうち、豚腸を使用したもの又は製品の太さが 20 mm 以上 36 mm 未満のもの（牛腸を使用したもの及び羊腸を使用したものを除く。）

3.9

熟成ウインナーソーセージ

熟成ソーセージ類のうち、羊腸を使用したもの又は製品の太さが 20 mm 未満のもの（牛腸を使用したもの及び豚腸を使用したものを除く。）

（削る。）

4 生産の方法

熟成ソーセージ類の生産の方法についての基準は、えんせき（塩漬）剤又はえんせき（塩漬）液を用いて原料肉を低温（0 °C以上 10 °C以下の温度をいう。）で 3 日間以上えんせき（塩漬）することとする。

(新設)	
熟成ソーセージ類	次に掲げるものをいう。 1 豚又は牛の肉を熟成し、ひき肉したもの（以下単に「原料畜肉類」という。）に、豚又は牛の脂肪層を塩漬し又は塩漬しないで、ひき肉したもの（以下単に「原料脂肪層」という。）を加え又は加えないで、調味料及び香辛料で調味し、結着補強剤、酸化防止剤、保存料等を加え又は加えないで練り合わせたものをケーシング等に充填した後、くん煙し、及び湯煮し、若しくは蒸煮したもの又はくん煙しないで、湯煮し、若しくは蒸煮したもの（原料畜肉類の重量が豚及び牛の脂肪層の重量を超えるものに限る。） 2 1をブロック、スライス又はその他の形状に切断して包装したもの
熟成ボロニアソーセージ	熟成ソーセージ類のうち、牛腸を使用したもの又は製品の太さが 36mm 以上のもの（豚腸を使用したもの及び羊腸を使用したものを除く。）をいう。
熟成フランクフルトソーセージ	熟成ソーセージ類のうち、豚腸を使用したもの又は製品の太さが 20mm 以上 36mm 未満のもの（牛腸を使用したもの及び羊腸を使用したものを除く。）をいう。
熟成ウインナーソーセージ	熟成ソーセージ類のうち、羊腸を使用したもの又は製品の太さが 20mm 未満のもの（牛腸を使用したもの及び豚腸を使用したものを除く。）をいう。
ケーシング	次に掲げるものを使用した皮又は包装をいう。 1 牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道 2 コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム 3 気密性、耐熱性、耐水性、耐油性等の性質を有する合成フィルム

（熟成ソーセージ類の生産の方法についての基準）

第3条 熟成ソーセージ類の生産の方法についての基準は、塩漬剤又は塩漬液を用いて原料肉を低温（0 °C以上 10 °C以下の温度をいう。）で 3 日間以上塩漬することとする。

5 品質

熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ及び熟成ワインナーソーセージの品質は、表1の品質基準に適合していなければならない。

表1-熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ及び熟成ワインナーソーセージの品質基準

区分		基準
(削る。)	品品位	香味 熟成特有の風味を有し、優良であること。 外観 次による。 a)~e) (略) (略)
	肉質等	肉質及び結着が優良で、気孔がないこと。
	水分	7.2 によって試験したとき、65%以下であること。
	原材料	(略) 原料肉以外の原材料 次のもの以外のものを使用していないこと。 a)~d) (略) e) 粉乳、牛乳、バター、チーズ、果汁、全卵及び卵黄 f)・g) (略)
添加物		次による。 a) CODEX STAN 192 3.2 の規定に適合するものであって、かつ、その使用条件は同規格 3.3 の規定に適合していること。 b) 使用量が正確に記録され、かつ、その記録が保管されているものであること。 c) a)の規定に適合している旨の情報が、一般消費者に次のいずれかの方法によつて伝達されること。ただし、業務用の製品に使用する場合にあっては、この限りでない。 1) (略) 2) 冊子、リーフレット その他の一般消費者の目につきやすいものに表示する方法 3) (略) 4) 製品に問合せ窓口を明記の上、一般消費者からの求めに応じて当該一般消費者に伝達する方法
(略)		(略)

6 表示

(熟成ソーセージ類の規格)

第4条 熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ及び熟成ワインナーソーセージの規格は、前条に規定する生産の方法についての基準のほか、次のとおりとする。

区分		基準
品質	品	香味 熟成特有の風味を有し、優良であること。 外観 1~5 (略) (略)
	位	肉質等 肉質及び結着が優良で、気孔がないこと。
	水	水分 65%以下であること。
	原	(略)
材料	材	原料肉以外の原材料 次に掲げるもの以外のものを使用していないこと。 1~4 (略) 5 粉乳、牛乳、バター、チーズ、果汁、全卵及び卵黄 6・7 (略)
	料	添加物
		1 国際連合食糧農業機関及び世界保健機関合同の食品規格委員会が定めた食品添加物に関する一般規格 (CODEX STAN 192-1995, Rev. 7-2006) 3.2 の規定に適合するものであって、かつ、その使用条件は同規格 3.3 の規定に適合していること。 2 使用量が正確に記録され、かつ、その記録が保管されているものであること。 3 1の規定に適合している旨の情報が、一般消費者に次のいずれかの方法により伝達されること。ただし、業務用の製品に使用する場合にあっては、この限りでない。 1) (略) 2) 冊子、リーフレット その他の一般消費者の目につきやすいものに表示する方法 3) (略) 4) 製品に問合せ窓口を明記の上、一般消費者からの求めに応じて当該一般消費者に伝達する方法
		(略)

表示

食品表示基準(平成27年内閣府令第10号)の規定に従うほか、名称の表示は、次に規定する方法により行われていること。

名称の表示は、熟成ボロニアソーセージにあっては“熟成ボロニアソーセージ”と、熟成フランクフルトソーセージにあっては“熟成フランクフルトソーセージ”と、熟成ワインナーソーセージにあっては“熟成ワインナーソーセージ”と記載しなければならない。ただし、原料畜肉類及び原料脂肪層として豚肉及び豚の脂肪層のみを使用した熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ワインナーソーセージにあっては、それぞれ“熟成ポークソーセージ（ボロニア）”，“熟成ポークソーセージ（フランクフルト）”又は“熟成ポークソーセージ（ワインナー）”と、原料畜肉類及び原料脂肪層として牛肉及び牛の脂肪層のみを使用した熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ワインナーソーセージにあっては、それぞれ“熟成ビーフソーセージ（ボロニア）”，“熟成ビーフソーセージ（フランクフルト）”又は“熟成ビーフソーセージ（ワインナー）”と記載してもよい。

注記 その他の表示については、食品表示基準（平成27年内閣府令第10号）の規定に従わなければならないとされている。

7 試験方法

7.1 一般

試験に使用する器具は、次による。

- a) ひょう量皿 下径直径50mm以上、高さ25mm以上のもので蓋を持つアルミニウム製のもの
- b) 定温乾燥器 135°Cに設定した場合の温度調節精度が±2°Cであるもの
- c) デシケーター JIS R 3503に規定するもので、乾燥剤としてシリカゲルを入れたもの
- d) アルミニウムはく（箔）カップ 直径約15cmの円形に切り取ったアルミニウムはく（箔）をJIS R 3503に規定する100mL容ビーカーでカップ型に成形したもの又は下径直径50mm以上のもので、上部を折り曲げて密閉が可能な大きさのもの

7.2 水分

（削る。）

7.2.1 試料の調製

（略）

7.2.2 測定

測定は、次による。

a) ひょう量皿を用いる場合

- 1) あらかじめ135°Cに設定した定温乾燥器に蓋を開けた状態のひょう量皿を入れ、定温乾燥器の表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、1時間加熱する。定温乾燥器内でひょう量皿に蓋をし、デシケーターに移し替え、室温になるまで放冷した後、直ちに質量を0.1mgの桁まで測定する。この操作を繰り返し、恒量を求める。

熟成ボロニアソーセージにあっては「熟成ボロニアソーセージ」と、熟成フランクフルトソーセージにあっては「熟成フランクフルトソーセージ」と、熟成ワインナーソーセージにあっては「熟成ワインナーソーセージ」と記載すること。ただし、原料畜肉類及び原料脂肪層として豚肉及び豚の脂肪層のみを使用した熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ワインナーソーセージにあっては、それぞれ「熟成ポークソーセージ（ボロニア）」、「熟成ポークソーセージ（フランクフルト）」又は「熟成ポークソーセージ（ワインナー）」と、原料畜肉類及び原料脂肪層として牛肉及び牛の脂肪層のみを使用した熟成ボロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ワインナーソーセージにあっては、それぞれ「熟成ビーフソーセージ（ボロニア）」、「熟成ビーフソーセージ（フランクフルト）」又は「熟成ビーフソーセージ（ワインナー）」と記載することができる。

（新設）

（新設）

（新設）

（測定方法）

第5条 前条における水分の測定方法は、次のとおりとする。

1 試料の調製

（略）

2 測定

- (1) アルミニウム製ひょう量皿（下径直径50mm以上、高さ25mm以上のもので蓋を持つもの。以下「ひょう量皿」という。）を用いる場合
- ア あらかじめ135°Cに設定した定温乾燥器（135°Cに設定した場合の温度調節精度が±2°Cであるもの。以下「乾燥器」という。）に蓋を開けた状態のひょう量皿を入れ、乾燥器の表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、1時間加熱する。乾燥器内でひょう量皿に蓋をし、デシケーター（日本産業規格R 3503(2007)（以下「JIS R 3503」という。）に規定するもので、乾燥剤としてシリカゲルを入れたもの。以下同じ。）に移し替え、室温に

- 2) 試験試料約2gを恒量を求めたひょう量皿にはかりとり、質量を0.1mgの桁まで測定する。
 3) 試験試料を入れたひょう量皿の蓋を開け、蓋とともにあらかじめ135°Cに設定した定温乾燥器に入れ、定温乾燥器の表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、2時間加熱する。
 4) 定温乾燥器内でひょう量皿の蓋をし、デシケーターに移し替え、室温になるまで放冷した後、直ちに質量を0.1mgの桁まで測定する。

b) アルミニウムはく(箔)カップを用いる場合

- 1) アルミニウムはく(箔)カップの質量を0.1mgの桁まで測定する。
 2) 試験試料約2gをアルミニウムはく(箔)カップにはかりとり、質量を0.1mgの桁まで測定する。
 3) あらかじめ135°Cに設定した定温乾燥器に入れ、表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、2時間加熱する。
 4) 定温乾燥器内でアルミニウムはく(箔)カップの上部を折り曲げて密閉し、デシケーターに移し替え、室温になるまで放冷した後、直ちに質量を0.1mgの桁まで測定する。

7.2.3 計算

水分は、次の式によって求める。

$$M = \frac{W_1 - (W_2 - W_0)}{W_1} \times 100$$

ここで、 M : 水分 (%)

W_0 : 乾燥容器の質量 (g)

W_1 : 乾燥前の試験試料の質量 (g)

W_2 : 乾燥後の試験試料と乾燥容器の質量 (g)

なるまで放冷した後、直ちに重量を0.1mgの桁まで測定する。この操作を繰り返し、恒量を求める。

- イ 試験試料約2gを恒量を求めたひょう量皿に量りとり、重量を0.1mgの桁まで測定する。
 ウ 試験試料を入れたひょう量皿の蓋を開け、蓋とともにあらかじめ135°Cに設定した乾燥器に入れ、乾燥器の表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、2時間加熱する。

- エ 乾燥器内でひょう量皿の蓋をし、デシケーターに移し替え、室温になるまで放冷した後、直ちに重量を0.1mgの桁まで測定する。

- (2) アルミニウム箔カップ(直径約15cmの円形に切り取ったアルミニウム箔をJIS R 3503に規定する100ml容ビーカーでカップ型に成形したもの又は下径直径50mm以上のもので、上部を折り曲げて密閉が可能な大きさのもの)を用いる場合

- ア アルミニウム箔カップの重量を0.1mgの桁まで測定する。

- イ 試験試料約2gをアルミニウム箔カップに量りとり、重量を0.1mgの桁まで測定する。

- ウ あらかじめ135°Cに設定した乾燥器に入れ、表示温度で庫内温度が135°Cであることを確認した後、2時間加熱する。

- エ 乾燥器内でアルミニウム箔カップの上部を折り曲げて密閉し、デシケーターに移し替え、室温になるまで放冷した後、直ちに重量を0.1mgの桁まで測定する。

3 計算

$$\text{水分 (\%)} = \frac{\{W_1 - (W_2 - W_0)\}}{W_1} \times 100$$

W_0 : 乾燥容器の重量 (g)

W_1 : 乾燥前の試験試料の重量 (g)

W_2 : 乾燥後の試験試料と乾燥容器の重量 (g)