

<p>次に掲げるものを使用した皮又は包装</p> <p>a) <u>牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道</u></p> <p>b) <u>コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム</u></p> <p>c) <u>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</u></p> <p>3.6 熟成ソーセージ類 次に掲げるもの</p> <p>a) <u>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。）</u></p> <p>b) <u>a)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</u></p> <p>3.7 熟成ボロニアソーセージ <u>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。）</u></p> <p>3.8 熟成フランクフルトソーセージ <u>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。）</u></p> <p>3.9 熟成ウインナーソーセージ <u>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。）</u> (削る。)</p> <p>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、<u>えんせき(塩漬)剤又はえんせき(塩漬)液</u>を用いて原料肉を低温（0℃以上10℃以下の温度をいう。）で3日間以上<u>えんせき(塩漬)</u>することとする。</p> <p>5 品質 熟成ボロニアソーセージ、<u>熟成フランクフルトソーセージ</u>及び熟成ウインナーソーセージの品質</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1108 148 1332 287"></td> <td data-bbox="1332 148 2157 287"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1108 287 1332 678"> <p><u>熟成ソーセージ類</u></p> </td> <td data-bbox="1332 287 2157 678"> <p>次に掲げるものをいう。</p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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</u></p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1108 678 1332 805"> <p><u>熟成ボロニアソーセージ</u></p> </td> <td data-bbox="1332 678 2157 805"> <p>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。</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1108 805 1332 965"> <p><u>熟成フランクフルトソーセージ</u></p> </td> <td data-bbox="1332 805 2157 965"> <p>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。</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1108 965 1332 1101"> <p><u>熟成ウインナーソーセージ</u></p> </td> <td data-bbox="1332 965 2157 1101"> <p>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。</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1108 1101 1332 1236"> <p><u>ケーシング</u></p> </td> <td data-bbox="1332 1101 2157 1236"> <p>次に掲げるものを使用した皮又は包装をいう。</p> <p><u>1 牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道</u></p> <p><u>2 コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム</u></p> <p><u>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</u></p> </td> </tr> </table> <p><u>（熟成ソーセージ類の生産の方法についての基準）</u></p> <p>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、<u>塩漬剤又は塩漬液</u>を用いて原料肉を低温（0℃以上10℃以下の温度をいう。）で3日間以上<u>塩漬</u>することとする。</p> <p><u>（熟成ソーセージ類の規格）</u></p> <p>第4条 <u>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ウインナーソーセージ</u></p>			<p><u>熟成ソーセージ類</u></p>	<p>次に掲げるものをいう。</p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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</u></p>	<p><u>熟成ボロニアソーセージ</u></p>	<p>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。</p>	<p><u>熟成フランクフルトソーセージ</u></p>	<p>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。</p>	<p><u>熟成ウインナーソーセージ</u></p>	<p>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。</p>	<p><u>ケーシング</u></p>	<p>次に掲げるものを使用した皮又は包装をいう。</p> <p><u>1 牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道</u></p> <p><u>2 コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム</u></p> <p><u>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</u></p>
<p><u>熟成ソーセージ類</u></p>	<p>次に掲げるものをいう。</p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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。）</u></p> <p><u>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</u></p>												
<p><u>熟成ボロニアソーセージ</u></p>	<p>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。</p>												
<p><u>熟成フランクフルトソーセージ</u></p>	<p>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。</p>												
<p><u>熟成ウインナーソーセージ</u></p>	<p>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。</p>												
<p><u>ケーシング</u></p>	<p>次に掲げるものを使用した皮又は包装をいう。</p> <p><u>1 牛腸、豚腸、羊腸、胃又は食道</u></p> <p><u>2 コラーゲンフィルム又はセルローズフィルム</u></p> <p><u>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</u></p>												

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ウインナーソーセージの品質基準

区分		基準	
(削る。)	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)	(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。	
原料	(略)	(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) <u>CODEX STAN 192 3.2</u> 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って伝達されるものであること。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

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、熟成ウインナーソーセージにあっては“熟成ウ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ウ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

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	品位	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)	(略)
		肉質等	肉質及び結着が優良で、気孔がないこと。
水分		65%以下であること。	
原料	(略)	(略)	
	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)	
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ものであること。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)	
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。 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、熟成ウインナーソーセージにあっては「熟成ウインナーソーセージ」と	

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（ウインナー）”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ポロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ウインナーソーセージにあつては、それぞれ“熟成ビーフソーセージ（ポロニア）”、“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（ウインナー）”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 50 mm 以上、高さ 25 mm 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℃に設定した場合の温度調節精度が±2℃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 15 cm 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 100 mL 容ビーカーでカップ型に成形したもの又は下径直径 50 mm 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℃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℃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 0.1 mg の桁まで測定する。この操作を繰り返し、恒量を求める。
- 2) 試験試料約 2 g を恒量を求めたひょう量皿にはかりとり、質量を 0.1 mg の桁まで測定する。

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ポロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ウインナーソーセージにあつては、それぞれ「熟成ポークソーセージ（ポロニア）」、「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（ウインナー）」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ポロニアソーセージ、熟成フランクフルトソーセージ又は熟成ウインナーソーセージにあつては、それぞれ「熟成ビーフソーセージ（ポロニア）」、「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（ウインナー）」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℃に設定した定温乾燥器（135℃に設定した場合の温度調節精度が±2℃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℃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 2 g 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

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 0.1 mg 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 0.1 mg の桁まで測定する。

2) 試験試料約 2 g をアルミニウムはく(箔)カップにはかりとり、質量を 0.1 mg 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 0.1 mg 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)

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 2 g 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

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

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)