

# 日本農林規格の改正について

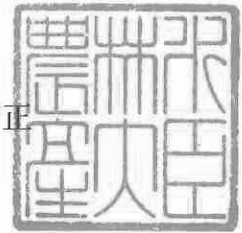
## 「手延べ干しめん」



農林物資規格調査会

会長 阿久澤 良造 殿

農林水産大臣 林 芳正



日本農林規格の改正及び確認について（諮問）

下記1から4までに掲げる日本農林規格の改正及び下記5に掲げる日本農林規格の確認を行う必要があるので、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第7条第5項（同法第9条において準用する場合を含む。）の規定に基づき、貴調査会の議決を求める。

記

- 1 トマト加工品の日本農林規格（昭和54年10月11日農林水産省告示第1419号）
- 2 乾めん類の日本農林規格（昭和61年6月9日農林省告示第911号）
- 3 即席めんの日本農林規格（平成21年4月9日農林水産省告示第484号）
- 4 定温管理流通加工食品の日本農林規格（平成21年4月16日農林水産省告示第518号）
- ⑤ 手延べ干しめんの日本農林規格（平成16年6月18日農林水産省告示第1189号）

## 手延べ干しめんの日本農林規格の見直しについて（案）

平成26年2月21日

農 林 水 産 省

### 1 趣旨

農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第9条において準用する同法第7条第1項の規定及び「JAS規格の制定・見直しの基準」（平成24年2月農林物資規格調査会決定）に基づき、手延べ干しめんの日本農林規格（平成16年6月18日農林水産省告示第1189号）について、特色規格の性格を有するものとして所要の見直しを行う。

### 2 内容

製造・流通の実情等を踏まえ、現行の手延べ干しめんの日本農林規格については改正点はなく、適正であると確認する。

## 手延べ干しめんの日本農林規格に係る規格調査の概要

### 1 品質（生産方法）の現況

#### (1) 製品の流通実態

手延べ干しめんとは、小麦粉に食塩、水等を加えて練り合わせた後、食用植物油又はでん粉を塗付してよりをかけながら順次引き延ばしてめんとし、それを乾燥したものであって、小引（こび）き工程又は門干（かどぼ）し工程においてめん線を引き延ばす行為を手作業によって行い、かつ、これらの工程において、一定期間以上の熟成が行われたものをいう。

手延べ干しめんのうち、手延べそうめんの占める割合は約85%である。また、手延べ干しめんは、贈答用としての比重が高いことが特徴となっている。

※ 小引き工程：かけば工程（よりをかけ、交ささせつつめん線を平行かんにかけること）を経ためん線を引き延ばすこと  
門干し工程：乾燥用ハタを使用してめん線を引き延ばしてめんとし、乾燥すること

#### (2) J A S規格の基準

J A S規格では、「小麦粉に対する食塩水の配合割合」、「手作業の工程」及び「熟成期間」が規定されている（表1）。

表1 手延べ干しめんの生産の方法の項目

項目	基準（抜粋）
小麦粉に対する食塩水の配合割合	45%以上であること。
手作業の工程	小引き工程から門干し工程までの間において、めん線を引き延ばす行為のすべてを手作業により行っていること。
熟成期間	混合工程とかけば工程の間の工程における熟成については、6時間以上。 かけば工程と小引き工程の間の工程における熟成については、1時間以上。 小引き工程と門干し工程の間の工程及び門干し工程における熟成については、合計12時間以上。

### (3) 品質（生産方法）の実態

手延べ干しめんは、具体的な基準の内容は、一般的な干しめん（機械めん）と比べると「手作業の工程」及び「熟成期間等」を規定しているところに特色がある。

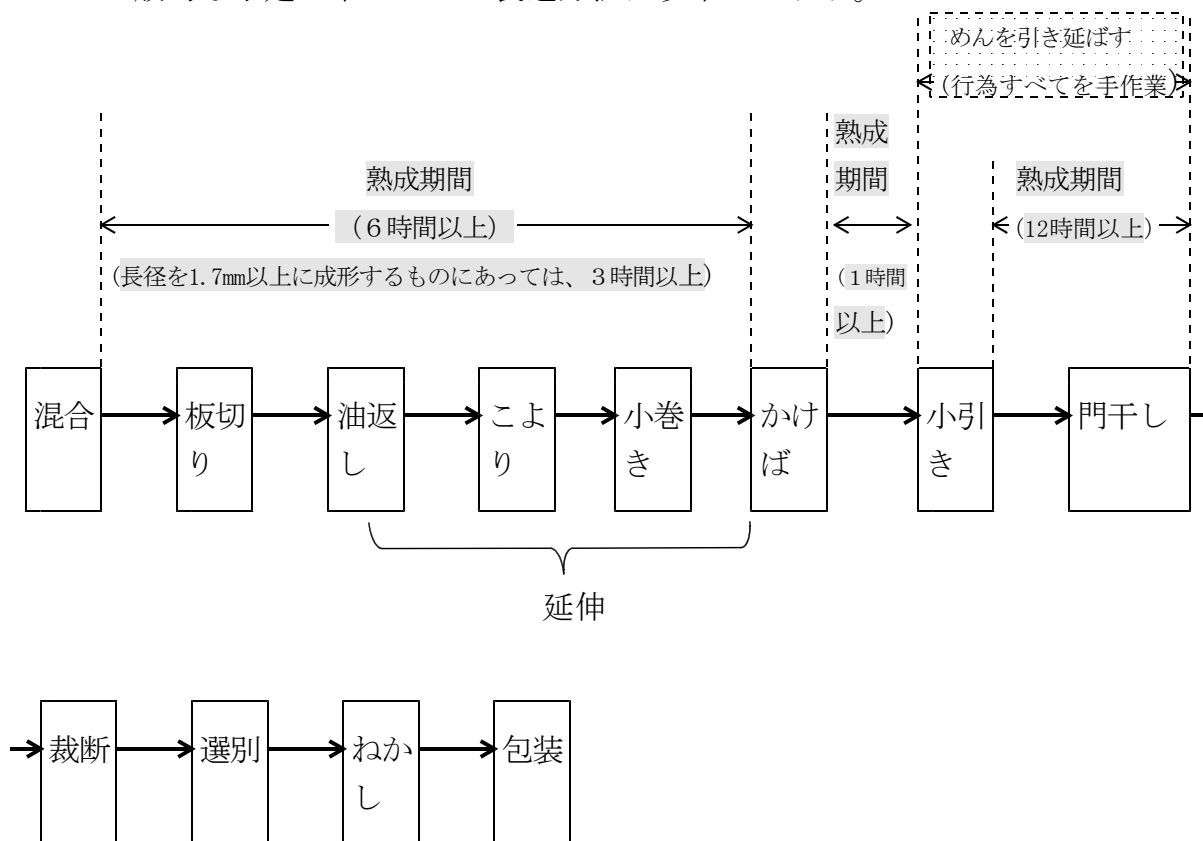
製造事業者に対して、手作業による工程及び熟成時間をアンケート調査で確認したところ、非JAS品において、小引き又は門干しの工程を手作業で行っていないものが2社、熟成期間がJAS規格の基準以下のものが5社確認された。

## 2 生産の現況

### (1) 生産の状況

#### ① 生産方法

一般的な手延べ干しめんの製造方法は以下のとおり。



※括弧内はJAS規格の基準  
（「JAS制度の解説」より）

#### ② 生産量

平成24年の生産数量は約6万トンであり、平成20年に比べると約8千トン増加しており、微増傾向にある。平成24年度では、生産量の約90%が手延べそうめんとなっている。

生産量のシェアは、上位生産5県（兵庫、長崎、奈良、岡山、香川）で約9割を占めている。

表2 生産数量の推移（平成20年～平成24年）

（単位：トン）

生産数量	H20年 (A)	H21年	H22年	H23年	H24年 (B)	増減 (B)－(A)
手延べ干しめん	52,271	53,142	52,811	53,758	59,959	+7,688

生産数量：（社）食品需給研究センター調べ（暦年集計）（生産量は小麦粉使用量である。）

（2）格付の状況

平成22年度の格付数量は、1.5トンであり、ここ数年減少傾向にある。

平成24年4月現在、手延べ干しめんの認定生産行程管理者数は2者であり、全ての者がJAS格付を実施していた。また、認定小分け業者数は1者であり、生産行程管理者が格付した1.4トンを小分けしていた。

表3 格付数量及び認定生産行程管理者（小分け業者）数の推移（平成20年度～平成24年度）

（単位：トン）

格付数量	H20年度 (A)	H21年度	H22年度	H23年度	H24年度 (B)	増減 (B)－(A)
生産行程管理者	10.0	10.6	2.8	2.9	1.5	-8.5
小分け業者	9.5	4.4	2.2	3.4	1.4	-8.1
認定生産行程管理者 (小分け業者)数(者)	2(1)	2(1)	2(1)	2(1)	2(1)	0(0)

※ 格付数量：農林水産省（消費・安全局表示・規格課）調べ（年度集計）

※ 認定生産行程管理者（小分け業者）数：一般社団法人乾めん・手延べ経営技術センター調べ（年度集計）

（3）規格の利用状況

製造事業者約1,000社（業界団体等に所属している社等）のうち、2社が生産行程管理者、1者が小分け業者の認定を取得していた。認定の取得の主な理由は、自社の品質（製造）管理、消費者等への訴求効果であった。

また、一部の製造事業者は、JAS規格を社内基準や取引基準に活用していた。JAS規格の活用の理由は、取引基準に引用しているなどであった。

### 3 取引の現況

手延べ干しめんは約90%が家庭用製品、約10%が業務用製品となっている。

家庭用製品は、卸売業者を通じてスーパー等の小売業者へ販売され、業務用製品も主に卸売業者を通じてレストラン等の外食業者へ販売されている。

### 4 使用又は消費の現況

#### (1) 使用又は消費の状況

業務用製品は外食産業（レストラン等）で利用され、家庭用製品は贈答用や加熱調理して利用する製品としてスーパー等の小売店で販売されている。

#### (2) 規格の利用状況

J A S品の流通が極少量となっている。非J A S品の手延べ干しめんとJ A S品の価格差が5～20%以内であれば、J A S品を使用できるとした実需者が約70%、価格差があっても購入するとした消費者が約40%存在した。

### 5 将来の見通し

手延べ干しめんのJ A S品は、めん線を引き延ばす工程（小引き及び門干し）を手作業で行うことと規定されており、その製造業者が限られることから、J A S格付数量は低位安定で推移すると思われる。

### 6 国際的な規格の動向

平成25年12月現在、手延べ干しめんに関するCodex規格等国際的な規格は制定されていない。

### 7 その他

手延べ干しめんの業界団体として日本手延素麺協同組合連合会（会員13組合）がある。手延べ干しめんを含めた乾めん類の業界団体として全国乾麺協同組合連合会（会員24組合、賛助会員19事業所、事業者数241工場）がある（平成25年12月現在）。



## 手延べ干しめんの日本農林規格の確認案の概要

### 1 規格の位置付け

手延べ干しめんの日本農林規格は、「手作業の工程」及び「熟成期間」等を規定しており、一般的な干しめん製品との間で明確な品質（生産の方法）の差別化が図られていることから、「特色規格」として位置付けられる。

### 2 確認案の概要

生産の実情等を踏まえ、現行の手延べ干しめんの日本農林規格については改正点はなく、適正であると確認する。

手延べ干しめんの日本農林規格

制 定 平成16年 6月18日 農林水産省告示第1189号  
 最終改正 平成21年 4月 9日 農林水産省告示第 486号

(適用の範囲)

第1条 この規格は、手延べ干しめんに適用する。

(定義)

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。

用 語	定 義
手延べ干しめん	次に掲げるものをいう。 1 小麦粉に食塩水を加えて練り合せた後、食用植物油又はでん粉を塗付してよりをかけながら順次引き延ばしてめんとし、乾燥したものであって、第3条の規格を満たす方法により生産されたもの 2 1に調味料又はやくみを添付したもの
熟 成	めんの生地又はめん線を常温で一定期間放置することにより、次に掲げる変化を生じさせることをいう。 1 めんの生地については、水分の均一化 2 めん線については、それを引き延ばすことにより生じるグルテンの構造のゆがみの復元

(手延べ干しめんの規格)

第3条 手延べ干しめんの規格は、次のとおりとする。

事 項	基 準
小麦粉に対する食塩水の配合割合	45%以上であること。
手 作 業 の 工 程	小引き工程（かけば工程（よりをかけ、交ささせつつめん線を平行 <sup>かん</sup> に引けることをいう。以下同じ。）を経ためん線を引き延ばすことをいう。以下同じ。）から門干し工程（乾燥用ハタを使用してめん線を引き延ばしてめんとし、乾燥することをいう。以下同じ。）までの間において、めん線を引き延ばす行為のすべてを手作業により行っていること。
熟 成 期 間	熟成が次の期間以上行われていること。 1 混合工程（小麦粉に食塩水を加えて練り合わせることをいう。）とかけば工程の間の工程における熟成については、6時間（長径を1.7mm以上に成形するものにあつては、3時間） 2 かけば工程と小引き工程の間の工程における熟成については、1時間 3 小引き工程と門干し工程の間の工程及び門干し工程における熟成については、合計12時間

# パブリックコメント等募集結果

手延べ干しめんの日本農林規格の一部改正案

1. 改正案に係る意見・情報の募集の概要（募集期間：H25.12.20～H26.1.18）

受付件数 なし

2. 事前意図公告によるコメント（募集期間：H25.11.22～H26.1.20）

受付件数 なし