

## 手延べ干しめんの日本農林規格に係る規格調査結果

独立行政法人  
農林水産消費安全技術センター

## 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、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) JAS規格の基準

JAS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、 <u>6時間以上</u> 。 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、 <u>1時間以上</u> 。 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、 <u>合計12時間以上</u> 。

## (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。

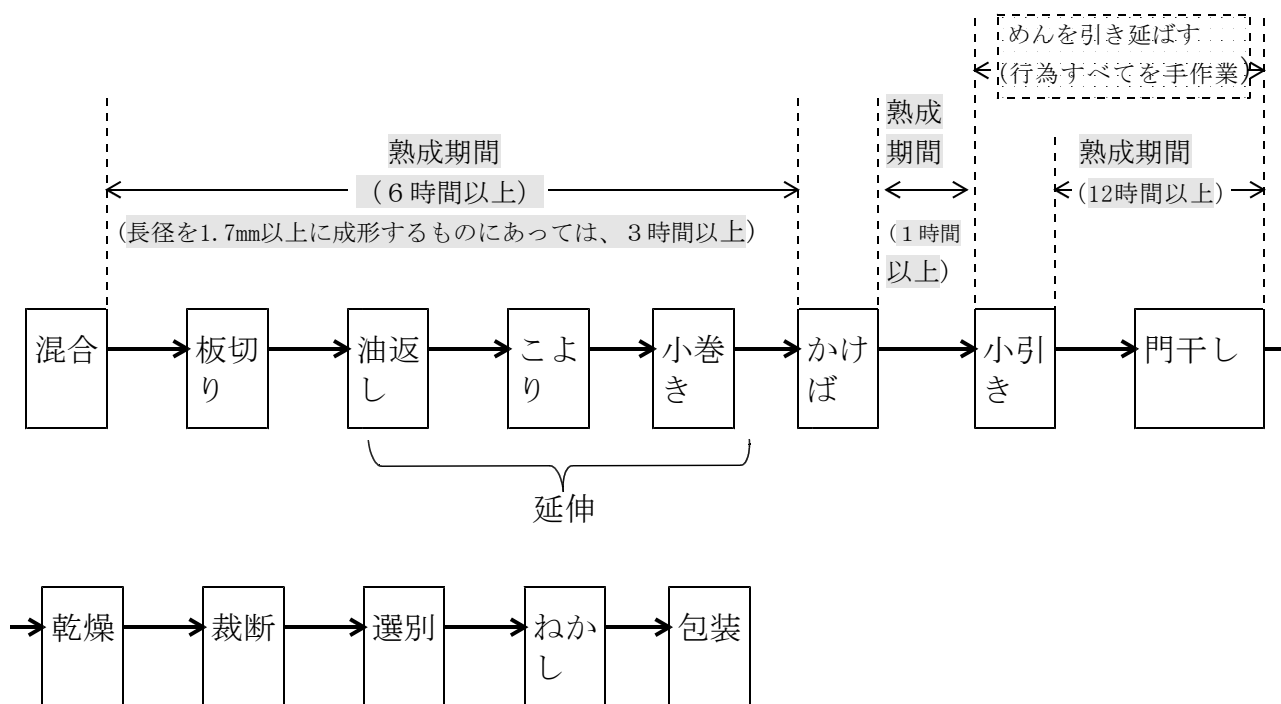
製造事業者に対して、手作業による行程及び熟成時間をアンケート調査で確認したところ、非JAS品において、工程の一部を手作業で行っていないものが2件、熟成期間がJAS規格の基準以下のものが5件確認された。

## 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22年の生産数量は52,811トンであり、平成18年に比べると2,147トン増加しているが、ここ数年大きな増減はない。生産量の約85%が手延べそうめんとなっている。

平成21年の生産量のシェアは、上位生産5県（兵庫、長崎、奈良、岡山、香川）で約90%を占めている。

表2 生産数量の推移（平成18年～平成22年）

(単位：トン)

生産数量	H18年 (A)	H19年	H20年	H21年	H22年 (B)	増減 (B) - (A)
手延べ干しめん	50,664	51,960	52,271	53,142	52,811	+2,147

手延べうどん	3,222	3,828	3,535	3,858	3,345	+123
手延べひやむぎ	3,406	3,642	3,199	3,287	4,397	+991
手延べそうめん	44,036	44,490	45,537	45,997	45,069	+1,033

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、生産行程管理者において手延べ干しめん全体で2.8トンであり、平成18年度と比べると43.3トンと約10分の1に減少している (表3)。

平成22年度の手延べ干しめん全体の格付率は、0.01%である。

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、認定小分け業者数は1者であり、全ての者がJAS格付 (小分け業者は格付の表示) を実施していた (平成22年度) (表3)。

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18年度～平成22年度) (単位：トン)

		H18年度 (A)	H19年度	H20年度	H21年度	H22年度 (B)	増減 (B) - (A)
格付数量 生産	手延べ干しめん	46.1	29.7	10.0	10.6	2.8	-43.3
	手延べうどん	44.8	27.3	8.9	10.2	1.5	-43.3
	手延べひやむぎ	0.2	0.9	0.1	0.1	0.1	-0.1
	手延べそうめん	1.1	1.5	1.0	0.3	1.2	+0.1
格付数量 小分け	手延べ干しめん	9.9	7.1	9.5	4.4	2.2	-7.7
	手延べうどん	8.6	5.7	8.5	4.1	1.1	-7.5
	手延べひやむぎ	0	0	0	0	0	0
	手延べそうめん	1.3	1.4	1.0	0.3	1.1	-0.2
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（小分け業者を含み、延べ3者）が認定の取得を行っていた。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の理由であった。

JAS規格は一部の製造業者で社内基準や取引の中で活用されていた。JAS規格の活用の理由は、社内の製造及び品質管理基準に引用している、取引先へ製造管理基準に引用しているなどであった。

## 3 取引の現況

### （1）取引の状況

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。

### （2）規格の利用状況

現在のところ、卸売業者は取引先（実需者）から要求される以外は、JAS品又はJAS規格に準じた製品の納入を指定することはないと考えられるが、非JAS品の手延べ干しめんとJAS品の価格差が5～30%以内であれば、取り扱うことができるとした流通業者が約60%存在した。

## 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一般に販売されている。

平成23年の乾うどん・そばの1世帯あたり年間支出金額は、2,990円で、平成12年の3,507円に比べて15%減少している（家計調査年報（総務省統計局）による）。

### （2）規格の利用状況

JAS品の流通がほとんどない状況となっている。非JAS品の手延べ干しめんとJAS品の価格差が5～20%以内であれば、JAS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

手延べ干しめんの生産数量は一定しているが、認定生産行程管理者数が2者であるためJAS格付数量は年度により増減している。

## 6 国際的な規格の動向

平成24年9月現在、手延べ干しめんに関するCodex規格等国际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社）があり、業界内の連絡調整の役割を果たしている。

## 利用実態調査の結果

## 第1 アンケートによる調査

## 1 調査期間

平成24年7月17日～8月6日

## 2 調査の対象及び内容

消費者団体、流通業者、実需者及び製造事業者に対し、規格の認知度、利用状況等についてアンケートを行った。

## 3 調査件数

調査先	調査数	回答数	回答率	内訳
消費者団体	654	362	56%	消費者庁消費者の窓のホームページの名簿より選出
流通業者	351	97(87)	28%	日本スーパーマーケット協会、(社)新日本スーパーマーケット協会、日本チェーンストア協会の会員
実需者	566	140(30)	25%	(社)日本フードサービス協会、(社)日本給食サービス協会及び(社)日本惣菜協会の会員
製造事業者	17	11(11)	65%	

( )内は、それぞれの調査対象のうち手延べ干しめんの取扱い、使用又は製造を行っているとは回答した数

## \*集計方法

- ・有効回答数（無回答などを除く）のみで集計。
- ・回答のあった流通業者、実需者及び製造事業者のうち、手延べ干しめんの取扱い、使用又は製造を行っているとは回答した者を集計。

## 4 調査結果

## 4-1 手延べ干しめんのJAS規格の認知度

## (1) 手延べ干しめんのJAS規格の認知度

消費者の約30%、流通業者の約60%、実需者の約40%以上が手延べ干しめんにJAS規格（JASマーク）があることを知っていた。

(選択回答)

	J A S 規格があることを		知っていた 割合
	知っていた	知らなかった	
消費者	106	256	30%
流通業者	49	38	56%
実需者	10	17	37%

(2) 手延べ干しめんの特色規格としての認知度

消費者の約20%、流通業者の約40%、実需者の約10%が通常の手延べ干しめんと J A S 格付品 (以下「J A S 品」という。) に違いがあることを知っていた。

(選択回答)

	通常の手延べ干しめんと違うことを		認識していた割合
	認識していた	認識していなかった	
消費者	66	295	18%
流通業者	31	56	36%
実需者	3	23	12%

4-2 手延べ干しめんの J A S 規格の利用状況

○ 製造事業者

① 認定の取得状況等

認定を取得している2社は、認定を継続している理由として、「自社の品質（製造）管理」、「消費者等への訴求効果」と回答した。

(選択回答)

	認定を取得している	認定を取得していない	取得の割合
製造事業者	2	9	19%

(選択回答)

理由	回答数
自社の品質（製造）管理	2
消費者等への訴求効果	2

② J A S 品以外の J A S 規格の利用状況

製造事業者の50%が J A S 規格を「社内基準や取引の際に利用している」と回答した。

具体的な内容として、5社が「社内の製造又は品質管理基準に引用」としており、小引き工程、門干し工程などの基準を品質管理基準に利用していた。

(選択回答)

	社内基準や取引の中で J A S 規格を		利用の 割合
	利用している	利用していない	
製造事業者	5	5	50%

(選択回答)

利用の方法	回答数
社内の製造又は品質管理基準に引用	5
その他	4

その他概要：納入先への製造・品質管理基準

(自由回答)

利用される項目	回答数
小引工程門干し工程	3
その他	1

#### 4-3 JAS品の手延べ干しめんの価値の認識

##### (1) 消費者

価格差があってもJAS品の手延べ干しめんを購入すると回答した消費者は約40%であった。

(選択回答)

	購入する	購入しない	わからない	購入の割合
消費者	148	43	166	42%

##### (2) 流通業者及び実需者

100gあたりどの程度の価格差であれば取扱又は使用できるか聞いたところ、5～30%以内と回答した流通業者が約60%、5～20%以内と回答した実需者が約70%存在した。

(選択回答)

	5%以内	10%以内	20%以内	30%以内	それ以上	価格に反映できない
流通業者	6	9	21	7	0	31
実需者	7	7	4	0	0	8

#### 4-4 手延べ干しめんのJAS規格の必要性

回答のあった消費者団体及び製造事業者の約60%が規格は必要であるとの意向であった。なお、流通業者及び実需者の回答率は約30%と低かったが、流通業者の約50%、実需者の約40%が規格は必要であるとの意向であった。

(選択回答)

	必要	不要	わからない	必要の割合
消費者	216	31	108	61%
流通業者	42	7	38	48%
実需者	12	2	13	44%
製造事業者	6	2	2	60%

##### ○ 必要とした理由（必要とした回答者を対象）

一番多い理由は、JAS品には「一定の品質が保証される」ことであり、次いで「商品の選択の目安になる」、「標準的な商品と区別できる」と続いた。



(選択回答)

	消費者	流通業者	実需者	製造事業者
一定の品質が保証される	136	26	9	4
商品の選択の目安になる	143	19	3	4
標準的な商品と区別できる	121	23	6	2
安心又は信頼を与える	107	14	6	5
定義を定めることができる	30	11	1	3
その他	3	0	0	2

その他の概要

製造事業者：切刃工程の乾めんと引き延ばし工程の手延べとの根本的な違いの明確化。

#### 4-5 品質（生産方法）の実態について

##### (1) 小麦粉に対する食塩水の配合割合

規定外の45%未満の配合割合で製造している製造事業者は、回答のあった8社のうちでは存在しなかった。

##### (2) 手作業の工程

めん線を延ばす行為の一部を手作業で行っていない製造事業者は、回答のあった9社のうち2社であった。

##### (3) 熟成期間

熟成期間が規定された期間未満であった製造事業者は、回答のあった8社のうち5社であった。

##### (4) めん線を引き延ばす際に塗付する原材料

塗布する原材料に食用植物油、でん粉を使用する製造事業者は回答のあった9社のうち、それぞれ7社であった。規定されていない小麦粉を使用する製造事業者は2社であった。