

精米についての取扱業者の認証の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表
 ○精米についての取扱業者の認証の技術的基準（令和3年12月7日農林水産省告示第2078号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
精米についての<u>取扱業者等</u>の認証の技術的基準 1 適用範囲 この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関（以下“<u>認証機関等</u>”という。）が日本農林規格等に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条第1項及び第30条第1項の規定に基づき行う精米についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“<u>取扱業者等</u>”という。）の認証の技術的基準を規定する。 2 引用規格 次に掲げる引用規格は、この基準に引用されることによって、その一部又は全部がこの<u>基準</u>の要求事項を構成している。<u>この</u>引用規格は、その最新版を適用する。 JAS 0017 精米 （削る。） 3 （略） 4 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準 4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合 4.1.1 製造の業務に必要な組織 4.1.1.1 製造、保管及び品質管理等のための施設 製造及び保管並びに品質管理及び安全管理（以下“品質管理等”という。）のための施設については、次の事項を満たさなければならない。 a)・b) （略） c) 品質管理等のための施設 4.1.2 b)の内部規程に従い品質管理等〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に委託して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。以下同じ。）を含む。〕を行うために必要な機械器具を備えている施設でなければならない。 4.1.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数 品質管理担当者及び品質管理責任者については、次の事項を満たさなければならない。 a) （略） b) 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関等</u>が指定する講習会（以下“講習会”という。）において精米に係る品質管理等に関する課程を修了した者が1人選任されなければならない。 4.1.2 製造の業務の管理運営に関する事項 管理運営の実施方法は、次による。 a) （略）	精米についての<u>取扱業者</u>の認証の技術的基準 1 適用範囲 この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関（以下“<u>認証機関</u>”という。）が日本農林規格等に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条第1項及び第30条第1項の規定に基づき行う精米についての取扱業者及び外国取扱業者の認証の技術的基準を規定する。 2 引用規格 次に掲げる引用規格は、この基準に引用されることによって、その一部又は全部がこの<u>規格</u>の要求事項を構成している。<u>これらの</u>引用規格は、その最新版（<u>追補を含む。</u>）を適用する。 JAS 0017 精米 <u>JIS Z 8801-1 試験用ふるいー第1部：金属製網ふるい</u> 3 （略） 4 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準 4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合 4.1.1 製造の業務に必要な組織 4.1.1.1 製造、保管及び品質管理のための施設 製造、<u>保管及び品質管理のための施設</u>については、次の事項を満たさなければならない。 a)・b) （略） c) 品質管理等のための施設 4.1.2 b)の内部規程に従い品質管理及び安全管理（以下“品質管理等”という。）〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に委託して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。以下同じ。）を含む。〕を行うために必要な機械器具を備えている施設でなければならない。 4.1.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数 品質管理担当者及び品質管理責任者については、次の事項を満たさなければならない。 a) （略） b) 品質管理責任者 品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下“講習会”という。）において精米に係る品質管理等に関する課程を修了した者が1人選任されなければならない。 4.1.2 製造の業務の管理運営に関する事項 管理運営の実施方法は、次による。 a) （略）

b) 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**5)**にあつては複数の原料玄米又は精米を配合する場合、**6)**にあつては無洗米加工を行う場合に限る。

1)～8) (略)

9) 製造及び流通における追跡及び遡及に関する事項

10) 製造及び品質管理等の機械器具の点検、検査、校正、保守等に関する事項

11)～19) (略)

20) 管理運営の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～e) (略)

4.1.3 格付の組織

4.1.3.1 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なければならない。ただし、**a)～j)**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、**c)～e)**にあつては水分を定温乾燥機を用いて測定しない場合、**f)**にあつては水分を電気水分計を用いて測定しない場合、**g)**にあつては水分を近赤外分析計を用いて測定しない場合、**h)**にあつては異種穀粒及び異物を目視で測定しない場合、**i)**にあつては異種穀粒及び異物、着色粒、被害粒、砕粒、粉状質粒並びに水浸割粒を判別装置を用いて行わない場合を除く。

a) (略)

b) はかり（感量が0.1 g 以下のもの）

c) 天びん（感量が0.1 mg 以下のもの）

d)～g) (略)

h) 試験用ふるい

i) 判別装置

j) (略)

4.1.3.2 (略)

4.1.3.3 格付を担当する者の能力及び人数

格付検査担当者、格付責任者及び格付担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a) **格付検査担当者** 格付検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関等が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ものが1人以上置かれていなければならない。

b)・c) (略)

4.1.4 格付の実施方法

格付の実施方法は、次による。

a) 次の事項について、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なければならない。ただし、**2)**及び**5)**にあつては、格付のための試料の検査の全部を自ら行わない場合を除く。

1)～4) (略)

5) 格付のための機械器具の点検、検査、校正、保守等に関する事項

6)～10) (略)

11) 格付の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b)・c) (略)

b) 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**5)**にあつては複数の原料玄米又は精米を配合する場合、**6)**にあつては無洗米加工を行う場合に限る。

1)～8) (略)

9) 製造及び流通における追跡並びに遡及に関する事項

10) 製造及び品質管理等の機械器具の点検、検査、校正並びに保守等に関する事項

11)～19) (略)

20) 管理運営の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～e) (略)

4.1.3 格付の組織

4.1.3.1 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なければならない。ただし、**a)～j)**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、**c)～e)**にあつては水分を定温乾燥機を用いて測定しない場合、**f)**にあつては水分を電気水分計を用いて測定しない場合、**g)**にあつては水分を近赤外分析計を用いて測定しない場合を除く。

a) (略)

b) はかり（感量が0.1 g 以下のもの。）

c) 天びん（感量が0.1 mg 以下のもの。）

d)～g) (略)

h) JIS Z 8801-1に規定する目開き1.7 mm の試験用ふるい（新設）

i) (略)

4.1.3.2 (略)

4.1.3.3 格付を担当する者の能力及び人数

格付検査担当者、格付責任者及び格付担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a) **格付検査担当者** 格付検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が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ものが1人以上置かれていなければならない。

b)・c) (略)

4.1.4 格付の実施方法

格付の実施方法は、次による。

a) 次の事項について、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なければならない。ただし、**2)**及び**5)**にあつては、格付のための試料の検査の全部を自ら行わない場合を除く。

1)～4) (略)

5) 格付のための機械器具の点検、検査、校正及び保守等に関する事項

6)～10) (略)

11) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b)・c) (略)

4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

4.2.1 製造の業務に必要な組織

4.2.1.1 製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設

製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設については、次の事項を満たさなければならない。

a)～c) (略)

d) **確認検査のための施設** 4.1.3.1 に規定する事項を準用する。この場合において、“評価及び証票の管理”とあるのは“評価”と、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替える。

4.2.1.2 品質管理等及び確認検査を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者、品質管理責任者及び確認検査担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a)・b) (略)

c) **確認検査担当者** 確認検査の一部又は全部を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていなければならない。

4.2.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

a) (略)

b) 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、5)にあつては複数の原料玄米又は精米を配合する場合、6)にあつては無洗米加工を行う場合に限る、21)及び22)にあつては確認検査の全部を自ら行わない場合を除く。

1)～9) (略)

10) 製造及び流通における追跡及び遡及に関する事項

11) 製造及び品質管理等の機械器具の点検、検査、校正、保守等に関する事項

12)～21) (略)

22) 確認検査のための機械器具の点検、検査、校正、保守等に関する事項

23)・24) (略)

25) 管理運営の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～g) (略)

4.2.3 (略)

4.2.4 格付の実施方法

格付の実施方法は、次による。

a) 次の事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1)～8) (略)

9) 格付の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) (略)

5 製造業者以外の取扱業者等（以下“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

4.2.1 製造の業務に必要な組織

4.2.1.1 製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設

製造、保管及び品質管理のための施設については、次の事項を満たさなければならない。

a)～c) (略)

d) **確認検査のための施設** 4.1.3.1 に規定する事項を準用する。この場合において、“評価及び証票の管理”とあるのは“評価”と、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替えるものとする。

4.2.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者、品質管理責任者及び確認検査担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a)・b) (略)

c) **確認検査担当者** 確認検査の一部又は全部を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていなければならない。

4.2.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

a) (略)

b) 次の事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、5)にあつては複数の原料玄米又は精米を配合する場合、6)にあつては無洗米加工を行う場合に限る。また、21)及び22)にあつては確認検査の全部を自ら行わない場合を除く。

1)～9) (略)

10) 製造及び流通における追跡並びに遡及に関する事項

11) 製造及び品質管理等の機械器具の点検、検査、校正及び保守等に関する事項

12)～21) (略)

22) 確認検査のための機械器具の点検、検査、校正及び保守等に関する事項

23)・24) (略)

25) 管理運営の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～g) (略)

4.2.3 (略)

4.2.4 格付の実施方法

格付の実施方法は、次による。

a) 次の事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1)～8) (略)

9) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) (略)

5 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

5.1.1 製造の業務に必要な組織

5.1.1.1 製造、保管及び品質管理等のための施設

4.1.1.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.1.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者及び品質管理責任者については、次の事項を満たさなければならない。

- a) (略)
- b) **品質管理責任者** 品質管理責任者として、a)の品質管理担当者の中から、講習会において精米の品質管理等に関する課程を修了した者が非製造業者に1人置かれていなければならない。

5.1.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

- a)・b) (略)
- c) 次の事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下“管理規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
 - 1) 製造、保管及び品質管理等のための施設が 4.1.1.1 に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
 - 2)～9) (略)
 - 10) 工場等の管理状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
 - 11) (略)

d) (略)

5.1.3 格付の組織

5.1.3.1・5.1.3.2 (略)

5.1.3.3 格付を担当する者の能力及び人数

格付検査担当者、格付責任者及び格付担当者は、次の事項を満たさなければならない。

- a) **格付検査担当者** 格付検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関等が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ものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。
- b) (略)
- c) **格付担当者** 格付のための試料の検査の全部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、精米の品質管理等に関する知識を有する者であつて、講習会において精米の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。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、工場等に格付責任者を補佐する者として、精米の品質管理等に関する知識を有する者であつて、講習会において精米の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

5.1.4 (略)

5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1 製造の業務に必要な組織

5.2.1.1 製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設

(略)

5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

5.1.1 製造の業務に必要な組織

5.1.1.1 製造、保管及び品質管理等のための施設

4.1.1.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.1.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者及び品質管理責任者については、次の事項を満たさなければならない。

- a) (略)
- b) **品質管理責任者** 品質管理責任者として、a)の品質管理担当者の中から、講習会において精米の品質管理等に関する課程を修了したものが非製造業者に1人置かれていなければならない。

5.1.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

- a)・b) (略)
- c) 次の事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下“管理規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
 - 1) 製造、保管及び品質管理のための施設が 4.1.1.1 に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
 - 2)～9) (略)
 - 10) 工場等の管理状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
 - 11) (略)

d) (略)

5.1.3 格付の組織

5.1.3.1・5.1.3.2 (略)

5.1.3.3 格付を担当する者の能力及び人数

格付検査担当者、格付責任者及び格付担当者は、次の事項を満たさなければならない。

- a) **格付検査担当者** 格付検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が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ものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。
- b) (略)
- c) **格付担当者** 格付のための試料の検査の全部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、精米の品質管理等に関する知識を有する者であつて、講習会において精米の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。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、工場等に格付責任者を補佐する者として、4.1.1.2 a)に該当する者であつて、講習会において精米の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

5.1.4 (略)

5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1 製造の業務に必要な組織

5.2.1.1 製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設

(略)

5.2.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者、品質管理責任者及び確認検査担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a)・b) (略)

c) **確認検査担当者** 確認検査の一部又は全部を自ら行う場合にあっては、確認検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

5.2.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

a)・b) (略)

c) 次の事項について、管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1) 製造、保管、品質管理等及び確認検査のための施設が **4.2.1.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし、確認検査の全部を自ら行わない場合にあっては、確認検査のための施設を除く。

2)～9) (略)

10) 工場等の管理状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

11) (略)

d) (略)

5.2.3 格付の組織

5.2.3.1 格付のための施設

4.2.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.2 格付を行う部門の独立性

4.2.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.3 (略)

5.2.4 (略)

附属書 A
(規定)
確認検査の方法

A.1 一般事項

この附属書は、精米の確認検査について記載する。

A.2 確認検査の方法

確認検査の方法は、次による。

a) (略)

b) 抽出の割合及び確認検査に係る判定の基準は、**A.3～A.10** による。

A.3 並み検査

A.3.1 抽出の割合

精米の1日分以内の製造荷口の中から抽出した、原料玄米及び製造条件が同一と認められる1つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.1 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分

5.2.1.2 品質管理等を担当する者の能力及び人数

品質管理担当者、品質管理責任者及び確認検査担当者については、次の事項を満たさなければならない。

a)・b) (略)

c) **確認検査担当者** 確認検査の一部又は全部を自ら行う場合にあっては、確認検査担当者として、精米の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

5.2.2 製造の業務の管理運営に関する事項

管理運営の実施方法は、次による。

a)・b) (略)

c) 次の事項について、管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1) 製造、保管、品質管理及び確認検査のための施設が **4.2.1.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし、確認検査の全部を自ら行わない場合にあっては、確認検査のための施設を除く。

2)～9) (略)

10) 工場等の管理状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

11) (略)

d) (略)

5.2.3 格付の組織

5.2.3.1 格付のための施設

4.2.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.2 格付を行う部門の独立性及び権限

4.2.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.3 (略)

5.2.4 (略)

附属書 A
(規定)
確認検査の方法

A.1 適用範囲

この検査方法は、精米の確認検査について適用する。

A.2 確認検査の方法

確認検査の方法は、次による。

a) (略)

b) 抽出の割合及び確認検査に係る判定の基準は、**A.3～A.10** に定めるところによる。

A.3 並み検査

A.3.1 抽出の割合

精米の1日分以内の製造荷口の中から抽出した、原料玄米及び製造条件が同一と認められる1つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.1 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分

に従い、それぞれ右欄に掲げる個数（一容器又は一包装の内容容量が 2 kg に満たないものにあつては、当該内容容量が 2 kg 以上となる最小の個数となるように選ぶ。以下同じ。）を抽出する。ただし、実容器数又は実包装数を超えてはならない。2 kg を超えるものにあつては 2 kg を採取する。

表 A.1（略）

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

A.3.1 によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.2 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、**4.2.2 b) 9)**に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.2（略）

A.4 並み検査からきつい検査への移行

A.3 によって検査を行った結果、不合格となり、かつ、この検査からさかのぼった連続 5 回の検査における不良品の総個数が 3 個以上となったときは、それ以後の検査は、A.6 による。

A.5 並み検査からゆるい検査への移行

A.3 によって検査を行った結果、連続した 10 回の検査において不良品がないときは、それ以後の検査は、A.9 による。

A.6 きつい検査

A.6.1 抽出の割合

精米の 1 日分以内の製造荷口の中から抽出した原料玄米及び製造条件が同一と認められる 1 つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.3 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる個数を抽出する。ただし、実容器数又は実包装数を超えてはならない。2 kg を超えるものにあつては 2 kg を採取する。

表 A.3（略）

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.1 によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.4 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、**4.2.2 b) 9)**に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.4（略）

A.7 きつい検査から並み検査への移行

A.6 によって検査を行った結果、連続して 5 回合格であると判断したときは、それ以後の検査は、A.3 による。

A.8 検査の中止

A.6 によって検査を行った結果、累計で 5 回不合格となったときは、それ以後の検査を中止する。検査を再開するときは、A.6 による。

A.9 ゆるい検査

A.9.1 抽出の割合

精米の 30 日分以内の製造荷口から抽出した原料玄米及び製造条件が同一と認められる 1 つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.5 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従

に従い、それぞれ右欄に掲げる個数（一容器又は一包装の内容容量が 200 g に満たないものにあつては、当該内容容量が 200 g 以上となる最小の個数となるように選ぶものとする。以下同じ。）を抽出する。

表 A.1（略）

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

A.3.1 の規定によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.2 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、**4.2.2 b) 9)**に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.2（略）

A.4 並み検査からきつい検査への移行

A.3 に定めるところによって検査を行った結果、不合格となり、かつ、この検査からさかのぼった連続 5 回の検査における不良品の総個数が 3 個以上となったときは、それ以後の検査は、A.6 に定めるところによるものとする。

A.5 並み検査からゆるい検査への移行

A.3 に定めるところによって検査を行った結果、連続した 10 回の検査において不良品がないときは、それ以後の検査は、A.9 に定めるところによるものとする。

A.6 きつい検査

A.6.1 抽出の割合

精米の 1 日分以内の製造荷口の中から抽出した原料玄米及び製造条件が同一と認められる 1 つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.3 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる個数を抽出する。

表 A.3（略）

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.1 の規定によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.4 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、**4.2.2 b) 9)**に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.4（略）

A.7 きつい検査から並み検査への移行

A.6 に定めるところによって検査を行った結果、連続して 5 回合格であると判断したときは、それ以後の検査は、A.3 に定めるところによるものとする。

A.8 検査の中止

A.6 により検査を行った結果、累計で 5 回不合格となったときは、それ以後の検査を中止するものとする。検査を再開するときは、A.6 に定めるところによるものから行うものとする。

A.9 ゆるい検査

A.9.1 抽出の割合

精米の 30 日分以内の製造荷口から抽出した原料玄米及び製造条件が同一と認められる 1 つの製造荷口を検査荷口とし、その検査荷口から無作為に表 A.5 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従

い、それぞれ右欄に掲げる個数を抽出する。ただし、実容器数又は実包装数を超えてはならない。2 kg を超えるものにあつては 2 kg を採取する。

表 A.5 (略)

A.9.2 確認検査に係る判定の基準

A.9.1 によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.6 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、4.2.2 b) 9) に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.6 (略)

A.10 ゆるい検査から並み検査への移行

A.9 によって検査を行った結果、不合格となったときは、それ以後の検査は、A.3 による。

い、それぞれ右欄に掲げる個数を抽出する。

表 A.5 (略)

A.9.2 確認検査に係る判定の基準

A.9.1 の規定によって抽出した試料ごとに JAS 0017 に基づいて検査を行い、その結果、JAS 0017 に定める品質の基準に適合しないものを不良品とし、その不良品の数が、表 A.6 の左欄に掲げる抽出個数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格判定個数以下であるときは、4.2.2 b) 9) に規定した品質管理の基準及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための方法は合格であるとする。

表 A.6 (略)

A.10 ゆるい検査から並み検査への移行

A.9 に定めるところによって検査を行った結果、不合格となったときは、それ以後の検査は、A.3 に定めるところによるものとする。