

精米についての取扱業者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“認証機関”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。

JAS 0017 精米

JIS Z 8801-1 試験用ふるい—第1部：金属製網ふるい

3 用語及び定義

この基準で用いる主な用語及び定義は、**JAS 0017**による。

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、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) **製造施設** 次の事項を満たさなければならない。

1) **作業場** 次の条件に適合していなければならない。

1.1) 作業に支障のない広さ及び明るさであること。

1.2) 窓、出入口その他開放する箇所は、ねずみ及び昆虫の侵入を防止できる構造であること。

1.3) 原料玄米又は精米が露出する部分の上部は、ちり等の落下を防止できる構造であること。

1.4) 床面は、平らに仕上げてあり、かつ、清掃しやすいものであること。ただし、水を使用する作業を行う床面にあっては、耐水性材料を用いて平らに仕上げてあり、かつ、排水が良好に行える構造であること。

1.5) 水を使用する場合にあっては、清浄な水を十分に供給することができる給水設備があること。

1.6) 水を使用する場合にあっては、場内に排水だめがないこと。

2) **機械器具** 均衡した能力を有し、かつ、連続した製造が可能な機械器具でなければならない。

b) **保管施設** 原料玄米、資材及び製品の品質が良好に保持できる適当な広さの施設でなければならない。

c) **品質管理等のための施設** 4.1.2b)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) **品質管理担当者** 品質管理担当者として、精米の品質管理等に関する知識を有する者が1人以上置かれていなければならない。
- 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、認証機関が指定する講習会（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人選任されていなければならない。

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) **4.1.1.2 b)**に規定する品質管理責任者に、次の職務を行わせていなければならない。
 - 1) 品質管理等に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従事者に対する品質管理等に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- 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) 原料玄米及び資材の品質に関する事項
 - 2) 原料玄米の選別に関する事項
 - 3) とう精に関する事項
 - 4) 精米の精選に関する事項
 - 5) 配合に関する事項
 - 6) 無洗米加工に関する事項
 - 7) 計量及び包装に関する事項
 - 8) 製品の品質に関する事項
 - 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) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 12) 施設等の清掃及び廃棄物（排水を含む。以下同じ。）の処理に関する事項
 - 13) 従事者の教育訓練、健康管理、服装等及び手洗いにに関する事項
 - 14) 防虫及び防そに関する事項
 - 15) 苦情処理に関する事項
 - 16) 内部監査に関する事項
 - 17) マネジメントレビューに関する事項
 - 18) 改善に関する事項
 - 19) **1)～18)**の記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) 内部規程に基づいて管理運営を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- d) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- e) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従事者に十分周知することとしていなければならない。

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)～i)**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) 白度計
- 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) 定温乾燥器
- e) 試料粉碎器
- f) 電気水分計
- g) 近赤外分析計
- h) JIS Z 8801-1 に規定する目開き 1.7 mm の試験用ふるい
- i) 雑器具

4.1.3.2 格付を行う部門の独立性

格付を行う部門が、他部門から実質的に独立した組織及び権限を有しなければならない。

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って、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) **格付責任者** 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、**4.1.1.2 b)**に規定する品質管理責任者以外の者の中から、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人以上選任されていなければならない。
- 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、**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。

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) 試料の抽出に関する事項
 - 2) 試料の検査に関する事項
 - 3) 格付の表示に関する事項
 - 4) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 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) 苦情処理に関する事項
 - 7) 内部監査に関する事項
 - 8) マネジメントレビューに関する事項
 - 9) 改善に関する事項
 - 10) **1)～9)**の記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) 試料の検査の一部又は全部を第三者に委託する場合にあつては、精米の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行わなければならない。
- c) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められなければならない。

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) 製造施設 4.1.1.1a)に規定する事項に適合していなければならない。
- b) 保管施設 4.1.1.1b)に規定する事項に適合していなければならない。
- c) 品質管理等のための施設 4.1.1.1c)に規定する事項に適合していなければならない。
- 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) 品質管理担当者 4.1.1.2 a)に規定する事項に適合していなければならない。
- b) 品質管理責任者 4.1.1.2 b)に規定する事項に適合していなければならない。
- 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通講しているものが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) 4.2.1.2 b)の品質管理責任者に次の職務を行わせていなければならない。
 - 1) 品質管理等に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従事者に対する品質管理等に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- 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、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) 原料玄米及び資材の品質に関する事項
 - 2) 原料玄米の選別に関する事項
 - 3) とう精に関する事項
 - 4) 精米の精選に関する事項
 - 5) 配合に関する事項
 - 6) 無洗米加工に関する事項
 - 7) 計量及び包装に関する事項
 - 8) 製品の品質に関する事項
 - 9) 品質管理の基準（当該基準を満たして製造することによって、JAS0017に規定する品質の基準に適合することが確実となるよう設定したものをいう。以下同じ。）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（抽出して行う場合にあつては抽出の割合を含む。以下同じ。）に関する事項
 - 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) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 13) 施設等の清掃及び廃棄物の処理に関する事項
 - 14) 従事者の教育訓練、健康管理、服装等及び手洗いにに関する事項

- 15) 防虫及び防汚に関する事項
 - 16) 苦情処理に関する事項
 - 17) 内部監査に関する事項
 - 18) マネジメントレビューに関する事項
 - 19) 改善に関する事項
 - 20) 確認検査の試料の抽出に関する事項
 - 21) 確認検査の試料の検査に関する事項
 - 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) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項
 - 24) 1)～23)の記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) 附属書 A に基づき JAS 0017 に規定する測定方法による確認検査を行い、4.2.2. b) 9) に規定する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が適切であることを確認しなければならない。
 - d) 確認検査の一部又は全部を第三者に委託する場合にあっては、確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼす恐れのないものに限る。）と委託契約を締結し、確認検査を行わせなければならない。
 - e) 内部規程に基づいて管理運営を適切に行い、その記録を作成及び保存しなければならない。
 - f) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
 - g) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従事者に十分に周知することとしていなければならない。

4.2.3 格付の組織

4.2.3.1 格付のための施設

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。

4.2.3.2 格付を行う部門の独立性

格付を行う部門が、他部門から実質的に独立した組織及び権限を有しなければならない。

4.2.3.3 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、4.2.1.2 b) に規定する品質管理責任者以外の者の中から、精米の品質管理等に関する知識を有する者であって、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。

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) 格付の検査に関する事項
 - 2) 格付の表示に関する事項
 - 3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 4) 苦情処置に関する事項
 - 5) 内部監査に関する事項
 - 6) マネジメントレビューに関する事項
 - 7) 改善に関する事項
 - 8) 1)～7)の記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されるこ

とが確実に認められなければならない。

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) **品質管理担当者** 品質管理担当者として、精米の品質管理等に関する知識を有する者が非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下“工場等”という。）に1人以上置かれていなければならない。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従事者から指名してよい。
- 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) 5.1.2 b)に規定する品質管理責任者に、工場等における 4.1.2 a)に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、4.1.2 b)～e)に規定する職務を行わせていなければならない。
- 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) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者を工場等の従事者から指名する場合の品質管理担当者の監督に関する事項
 - 4) 格付のための試料の検査の全部を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) 苦情処理に関する事項
 - 6) 内部監査に関する事項
 - 7) マネジメントレビューに関する事項
 - 8) 改善に関する事項
 - 9) 1)～8)の記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従事者に十分周知していなければならない。

5.1.3 格付の組織

5.1.3.1 格付のための施設

4.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.1.3.2 格付を行う部門の独立性

4.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

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) **格付責任者** 格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、**5.1.1.2 b)**に規定する品質管理責任者以外の者の中から、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人以上選任さ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って、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。
- 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って、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)**に該当する者であって、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 格付の実施方法

4.1.4 に規定する事項に適合していなければならない。

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、品質管理及び確認検査のための施設

4.2.1.1 に規定する事項に適合していなければならない。

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) **品質管理担当者** **5.1.1.2 a)**に規定する基準に適合していなければならない。
- b) **品質管理責任者** **5.1.1.2 b)**に規定する基準に適合していなければならない。
- 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) **5.2.1.2 b)**の品質管理責任者に、工場等における**4.2.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、**4.2.2 b)～g)**に規定する職務を行わせていなければならない。
- 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つては、確認検査のための施設を除く。
 - 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者を工場等の従事者から指名する場合の当該者の監督に関する事項
 - 4) 格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) 苦情処理に関する事項
 - 6) 内部監査に関する事項
 - 7) マネジメントレビューに関する事項
 - 8) 改善に関する事項
 - 9) **1)～8)**の管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 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) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業者に十分周知していなければならない。

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 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、**5.2.1.2b)**の品質管理責任者以外の者の中から、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。

5.2.4 格付の実施方法

4.2.4に規定する事項に適合していなければならない。

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) 検査は、抽出して行う。
- 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容量が200gに満たないものにあつては、当該容量が200g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—検査の抽出個数

検査荷口の大きさ (個)	抽出個数 (個)
1 000 以下	2
1 001 以上 5 000 以下	3
5 001 以上	5

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—検査の合格判定個数

抽出個数 (個)	合格判定個数 (個)
2	0
3	1
5	1

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—検査の抽出個数

検査荷口の大きさ (個)	抽出個数 (個)
1 000 以下	3
1 001 以上 5 000 以下	5
5 001 以上	8

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—検査の合格判定個数

抽出個数 (個)	合格判定個数 (個)
3	0
5	1
8	1

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。

表 A.5—検査の抽出個数

検査荷口の大きさ (個)	抽出個数 (個)
35 000 以下	2
35 001 以上	3

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—検査の合格判定個数

抽出個数 (個)	合格判定個数 (個)
2	0
3	0

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。