

登録格付機関等による格付制度に係る対応方向（案）

平成 1 6 年 5 月
農 林 水 産 省

現 状

製品検査のみでは把握できない原材料、製造方法の規定が多く、J A S規格に存在
事業者の認定が行われない
種格付では、問題が生じた場合に事業者の責任が不問

スポット的な格付ニーズ
零細な製造業者の製品への格付ニーズ

対応方向

生産行程を把握できる事業者が認定を受けて格付を行い、問題発生時に事業者の責任を問い得る認証制度に一本化

製造業者に加え、卸売業者、輸入業者等も認定を受け、格付を行うことを可能に

現 状

1．製品検査のみによる格付の限界

登録格付機関、都道府県、独立行政法人農林水産消費技術センターが実施する製品検査のみによる格付（種格付）は、基本的な製品認証の仕組みとして、JAS規格制度の歴史において一定の役割を果たしてきた。だが、登録認定機関に認定された製造業者等による自己格付と比較して、種格付は、原材料、製造方法等の生産行程に係る規格の内容が必ずしも担保されない仕組みであること、格付を申請する事業者と登録格付機関等との関係が一時的なものであり、仮に格付後に問題が生じて、事業者の責任が問われないことから、以下のように現状に対応し難い面が顕在化しつつある。

(1) 食の安全・安心への関心の高まり等を受け、JAS規格の内容として、原材料や製造方法が限定された品目が多くなっている。（「特色規格」を原則としていくことに伴い、今後もこの傾向は強まるものと予想される。）このため、格付に当たり原材料の使用や製造方法といった生産プロセスの把握が必要となっているが、種格付では、JAS規格への適合性を判定することが実態として困難な状況にある。

(2) 例えば、

認定を受けていない一般製造業者が、最終製品のみ検査では必ずしも確認できない項目について、JAS規格不適合

品であるにもかかわらず登録格付機関に格付を申請し、製品のサンプリング及び検査の結果、合格と判定されたと考えられる事例

流通業者等が、JAS規格不適合品を含む必ずしも製造条件等が同一とはいえない製品を集め、一つの荷口として登録格付機関等に格付を申請し、サンプリング及び検査の結果、合格と判定された可能性

が生じている。このような場合、最終製品のみをチェックする登録格付機関は誤った格付を行ったわけではなく、また、格付を申請した一般事業者に対してもJAS法の責任は問えないことから、違法状態が放置されてしまうおそれがある。

2．登録格付機関、都道府県等による種格付のニーズ

平成11年のJAS法改正以降、登録認定機関に認定された製造業者等による自己格付が主流となり、登録格付機関等が、認定を受けていない一般製造業者の製品について行う種格付は、品目全体の中では極めて限定的なものとなってきた。

その中で、種格付が一定程度利用されている林産物、畳表、生糸に関しては、例えば次のような意見がある。

(1) 林産物は、ホルムアルデヒド放散量等について、JAS規格が建築基準法に引用されていること、公共建築用にも需要があること等から、認定を受けていない零細な製造業者の製品又は輸入品等について、流通業者等によるスポット的な種格付のニーズが見込まれる。

- (2) 畳表は、零細ないぐさ農家が製造しており、検査能力、人員等の面で認定製造業者となるのは困難なこと、格付には目視検査が重視されるため、自己格付ではＪＡＳ格付品の品質にバラツキが生じることが懸念されること、公営住宅建設の際にＪＡＳ格付品が指定される場合が多いこと等から、問屋等の流通業者の申請による種格付のみが行われている。
- (3) 生糸については、すでに登録認定機関に認定された製造業者による格付も行われているが、生糸は貯蔵に伴い品質が変化し、格付後一定期間が経過すると、再度格付を受ける場合が多いこと、商品取引においてＪＡＳ格付品が利用されていること等から、生糸を保管・取引あるいは輸入している流通業者等による種格付のニーズも見込まれる。

しかし、林産物、畳表及び生糸においても、実際の種格付の利用状況は以下のように限られている。(平成１４年度実績)

(1) 林産物(格付数量に占める種格付の割合)

	格付数量(ｍ ³) : A	うち、種格付 数量(ｍ ³): B	種格付の割合 (%): B / A
合板	2,976,441	24,115	0.810
集成材	1,228,152	534	0.043
単板積層材	89,373	490	0.548
フローリング	1,503,666	218	0.014
構造用パネル	855,080	70	0.008
製材	2,291,843	6,564	0.286

注: 林産物については、正確な国内流通量を把握することが困難なた

め、格付数量に占める種格付の割合を示した。

(2) 畳表(国内流通量に占める種格付の割合)

格付数量(千 枚): A	うち、種格付 数量(千枚): B	国内流通量(千 枚): C	種格付の割合 (%): B / C
1,690	1,690	32,501	5.2

注: 国内流通量は、国内生産量と輸入数量の合計値

(3) 生糸(国内引渡数量に占める種格付の割合)

格付数量 (kg): A	うち、種格付 数量(kg): B	国内引渡数量 (kg): C	種格付の割合 (%): B / C
231,330	89,400	2,144,760	4.0

注: 国内引渡数量は、国産、輸入を問わず、実需者に実際に引渡された数量

対応方向

1. 事業者認定を前提とした製品認証制度に一本化

J A S 規格不適合品が合格しかねない 種格付の構造的な問題を解消し、J A S 制度の信頼性を確保するため、登録格付機関、都道府県及び独立行政法人農林水産消費技術センターが実施している 種格付の制度については、廃止することが適当である。

今後は、J A S 規格に基づく格付について、製品の生産行程を把握・管理することのできる事業者が登録認定機関による認定を受けた上で格付を行う制度、すなわち事業者認定を前提とした製品の J A S 規格適合性の認証制度に一本化する。

このことにより、原材料や製造方法が限定された J A S 規格に的確に対応した制度となるとともに、格付を行う認定事業者が自ら責任を有し、格付に当たり何らかの問題が生じた場合には登録認定機関による認定取消等の制裁措置により事業者の責任を問い得ることとなり、不正格付の抑止効果が高まる。

さらに、認証制度の信頼性を高め、食の安全・安心へのニーズによりの確に対応できるような制度を構築する観点から、登録認定機関が普段から認定事業者の業務実態の把握や監査に積極的に取り組むべきことは勿論のこととして、

- (1) 認定事業者自身による検査・格付に加え、登録認定機関が事業者の認定時及び監査時に最終製品の J A S 規格適合性について検査を実施する

- (2) 認定事業者について、定期的に登録認定機関の監査を受けない場合、その認定が失効する仕組みを設ける等の措置を検討する。

2. 生産行程を把握できる販売業者等を認定する仕組みを導入

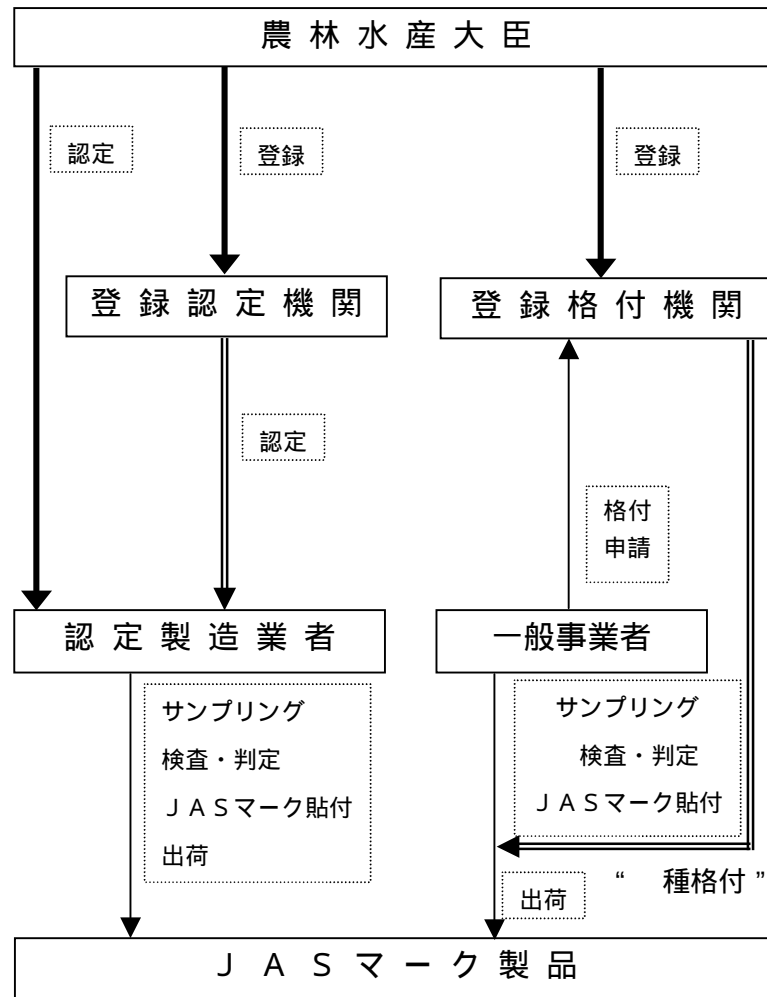
種格付の制度を廃止し、認定事業者制に一本化するに当たっては、製造業者が零細である等の理由により認定を受ける体制を整えることができず、また、官公需等の流通上の要請に応えるため、結果的に 種格付が依然利用されている品目が存在することも踏まえ、以下の2点について検討を行う。

- (1) 製造業者自身に限らず、原材料及び製造方法等の生産行程を把握し、適正に検査・格付を行う能力のある事業者であれば、製造業者のグループ、加工業者、卸売業者又は輸入業者も認定を受け、格付を行うことのできる仕組みを導入すること（事業者の自己責任に基づく格付という観点から、認定の対象としては、第三者的な検査・研究機関ではなく、当該製品の生産又は流通を業として営む事業者が適当と考えられる。）
- (2) 制度変更にあたっては、対応可能な十分な経過期間を設けること

なお、新たな社会ニーズに対応した J A S 規格のひとつとして検討した、流通の方法についての規格の制定が可能となった場合、その格付を行う認定事業者は、流通の行程を把握・管理し、適正に検査・格付を行う能力のある者が対象となる。

(参考) 新たな登録認定機関制度への一本化のイメージ

現 行



一本化(案)

