

国内産米麦包装等の証明実施要領

平成21年12月24日 制定

平成24年4月1日 一部改正

令和5年10月2日 一部改正

令和7年11月22日 一部改正

令和8年7月1日 一部改正

（目的）

- 第1 一般財団法人日本穀物検定協会が行う国内産米麦包装等の証明の実施について、農産物規格規程（平成13年2月28日農林水産省告示第244号以下「規格規程」という。）等に定める麻袋、樹脂袋、紙袋、ポリエチレンフィルム袋及び刺穴密封用粘着紙等の規格に適合する旨の証明を、この要領に定めるところにより行うものとする。

（種類）

- 第2 麻袋については、A麻袋、B麻袋、C麻袋の3種類とする。

1 A麻袋

A麻袋は、1回も使用したことのない新麻袋とする。

2 B麻袋

B麻袋は、米麦の包装に1回使用した麻袋であって、A麻袋の規格を維持するものとする。

3 C麻袋

C麻袋は、米麦の包装に1回又は2回使用した麻袋であって、A麻袋の規格を維持するものとする。

（証明の実施）

- 第3 支部は、管轄所在地の工場長から、B麻袋、C麻袋、樹脂袋、紙袋、ポリエチレンフィルム袋及び刺穴密封用粘着紙にあっては様式1号の証明依頼書の提出があった場合、A麻袋にあっては様式1号の2の証明依頼書の提出があった場合、依頼のあった工場において証明を行うものとする。

（証明のための標本袋抽出）

- 第4 標本袋の抽出については、次の1及び2のロットの大きさの欄に掲げる区分ごとに、同表の抽出枚数の欄に掲げる数量の包装を無作為に抽出して標本袋とする。

ただし、第5の確認及び試験の結果、規格規程に適合しない包装の数が、次の表の合格判定枚数の欄に掲げる数量を超えた場合においては、手直し後、再度ロットを編成し、再確認及び試験を行うものとする。

なお、B麻袋及びC麻袋は、1袋ごとに確認を行うとともに、刺穴密封用粘着紙は、はく離紙を1枚とみなして行うものとする。

- 1 規格規程に基づくA麻袋、樹脂袋、紙袋及びポリエチレンフィルム袋並びに別に定める規格に基づく刺穴密封用粘着紙の確認を行う場合。

ロットの大きさ（枚数）	抽出枚数	合格判定枚数
2 ～ 50	2	0
51 ～ 100	3	0
101 ～ 200	5	0
201 ～ 500	8	0
501 ～ 1,000	13	1
1,001 ～ 3,000	20	1
3,001 ～ 10,000	32	1
10,001 ～ 35,000	50	2
35,001 以上	80	3

- 2 規格規程に基づくA麻袋、樹脂袋、紙袋及びポリエチレンフィルム袋並びに別に定める規格に基づく刺穴密封用粘着紙の確認に必要な試験を行う場合。

ロットの大きさ（枚数）	抽出枚数	合格判定枚数
2 ～ 50	2	0
51 ～ 100	2	0
101 ～ 200	3	0
201 ～ 500	3	0
501 ～ 1,000	5	0
1,001 ～ 3,000	5	0
3,001 ～ 10,000	8	0
10,001 ～ 35,000	8	0
35,001 以上	13	0

（証明に係る事前準備）

第5 第6の確認及び試験を円滑に行うため、証明を依頼する者は証明を行う包装の種類ごとに、次のとおり事前準備を行うものとする。

- 1 A麻袋にあつては、積来船別及び製造工場別に、それぞれ均質なロットを構成するものとする。
- 2 B麻袋及びC麻袋にあつては、当該麻袋に表示された農産物検査法（昭和26年法律第144号）に基づく等級証印等（以下「等級証印等」という。）をあらかじめ様式2号のまっ消印をもって消すものとし、その品質程度については、選別及び修理等を行ったうえ、均質なロットを構成するものとする。
- 3 樹脂袋にあつては、工場別、契約別及び規格別に、それぞれ均質なロットを構成するものとする。
- 4 紙袋にあつては、工場別、契約別及び規格別に、それぞれ均質なロットを構成するものとする。
また、紙質試験を行う場合、同一製紙工場の同一種類（規格）のクラフト紙を使用する場合には、上記ロットを合成し、均質なロットを構成することができるものとする。この場合のロットの大きさ（枚数）の限度は当該製造工場の製造能力を基に35,000、150,000及び500,000とする。

5 ポリエチレンフィルム袋にあつては、工場別、契約別及び規格別に、それぞれ均質なロットを構成するものとする。

6 刺穴密封用粘着紙にあつては、工場別に均質なロットを構成するものとする。

(証明のための包装の確認及び試験の方法)

第6 包装の証明は、次に定める方法により実施するものとする。

1 A麻袋

(1) 材料の確認

規格規程第1の1～6の(3)のロの(イ)の材料の確認は、第4の1により抽出した標本袋について、外観により鑑定する。

(2) 形状の確認

ア. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(イ)の形状のうち、縦及び横の長さの確認は、第4の1により抽出した標本袋を平常な状態において計測する。

イ. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(イ)の形状のうち、密度の確認は、第4の1により抽出した標本袋について、縦、横ともおおむね中央部に当たる箇所10センチメートル間の糸数を計測する。

ウ. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(イ)の形状のうち、重さの確認は、麻袋の水分率(絶乾水分率を水分率13.75%に換算以下同じ。)が13.75%の場合の重さであるので、標本袋の測定した水分率を水分率13.75%に換算の上、算出して得た重量をもって、当該麻袋の重さとする。

なお、麻袋の重量は、湿度等の外界の条件により変動しやすいので、極端に湿度の高い場合又は低い場合は、その計量を避ける等外界の条件に応じた措置を講ずるものとする。

(3) 油分の確認

油分の確認は、第4の2により抽出した標本袋について「S・M式色素吸着法(別紙1)」による試験を行う。

(4) 吸湿性の確認

吸湿性の確認は、第4の2により抽出した標本袋について「麻袋の吸湿量の確認方法(別紙2)」による試験を行う。

2 B麻袋

当該麻袋に表示された等級証印等が様式2号のまっ消印をもって消されていることを確認し、その品質の程度については、別に定める規格の事項を外観等により鑑定する。

3 C麻袋

当該麻袋に表示された等級証印等が様式2号のまっ消印をもって消されていることを確認し、その品質の程度については、別に定める規格の事項を外観等により鑑定する。

4 樹脂袋

(1) 原反の織り方及び材料の確認

規格規程第1の1～6の(3)のロの(ロ)の原反の織り方の確認は、第4の2により抽出した標本袋の外観により鑑定する。また、材料の確認は、製造工場別の製袋前の原反テープヤーンの織度(デニール)について、化学繊維フィラメント糸試験方法(JIS L 1013)による試験結果の確認を行う。

(2) 形状の確認

ア. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(ロ)の形状のうち、縦及び横の長さの確認は、第4の1により抽出した標本袋を平常な状態において計測する。

イ. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(ロ)の形状のうち、密度の確認は、第4の1により抽出した標本袋について、中央表示線の箇所10センチメートル間の糸数を計測する。

5 紙袋

(1) 材料の確認

規格規程第1の1～6の(3)のロの(ハ)の材料の確認は、第4の2により抽出した標本袋から、次により行う。

なお、第一種から第四種紙袋については、原紙はJIS P 3401(クラフト紙1種)の規定に基づき紙の縦方向全長にわたり幅約3ミリメートルの紫線1本、又は、JIS P 3401(クラフト紙5種)の規定に基づき紙の縦方向全長にわたり幅約3ミリメートルの紫線2本がすき込んであるものとする。

ア. 原紙の試験片を標本袋の第1層から第3層より採取し、JIS P 3401(クラフト紙1種)MS-84、JIS P 3401(クラフト紙5種1号)EK1-83又はJIS P 3401(クラフト紙5種2号)EK2-84に基づく試験または、これと同等の測定精度を有すると認められる自動紙質測定機により行う。

なお、自動紙質測定機による試験は**本部業務課紙質試験係**で行い、その試験項目、試験方法、試験結果の通知については別紙3に定める。

イ. 補強テープ、クレープ紙及び紙ひも製バンド等は、見本品と比較して行う。ただし、紙ひも製バンドについては、事前にJIS P 8113に定める試験方法に合格したものを使用することとする。

(2) 形状及び品質の確認

ア. 規格規程第1の1～6の(3)のロの(ハ)の形状の確認は、第4の1により抽出した標本袋を計測及び外観等により鑑定する。

イ. 品質の確認は、第4の1により抽出した標本袋を次の事項について確認する。

- ①. のりのはがれがなく、のりが完全に乾いていること。
- ②. 第1種紙袋には紙ひも製バンドが完全についていること。
- ③. 汚染又は破損していないこと。
- ④. ミシン縫いの間隔が整一で、縫い方が完全であること。
- ⑤. 紙袋の裏面外層の中央部に幅20センチメートル、長さ50センチメートル以上を帯状または網目状に防滑剤が塗布しており、防滑剤は無異臭、無害のものとする。

6 ポリエチレンフィルム袋

(1) 材料の確認

規格規程第1の1～6の(3)のロの(ニ)の材料の確認は、第4の2により抽出した標本袋を外観により確認する他、食品包装用プラスチックフィルム通則(JIS Z 1707)等の試験結果の確認を行う。

(2) 形状の確認

規格規程第1の1～6の(3)のロの(ニ)の形状の確認は、第4の1により抽出した標本袋を計測及び外観等により鑑定する。

7 刺穴密封用粘着紙

(1) 材料及び特性の確認

ア．別に定める規格の材料の確認はJIS P 8124、JIS P 8113及びJIS P 8116に基づく試験結果の確認を行う。

イ．別に定める規格の特性の確認は、第4の2により抽出した標本について、JIS Z 1538及びJIS Z 0237に基づく試験結果の確認を行う。

(2) 表示、品質、仕様及び寸法の確認

別に定める規格の表示、品質、仕様及び寸法の確認は、第4の1により抽出した標本を計測及び外観等により鑑定する。

(証明の方法)

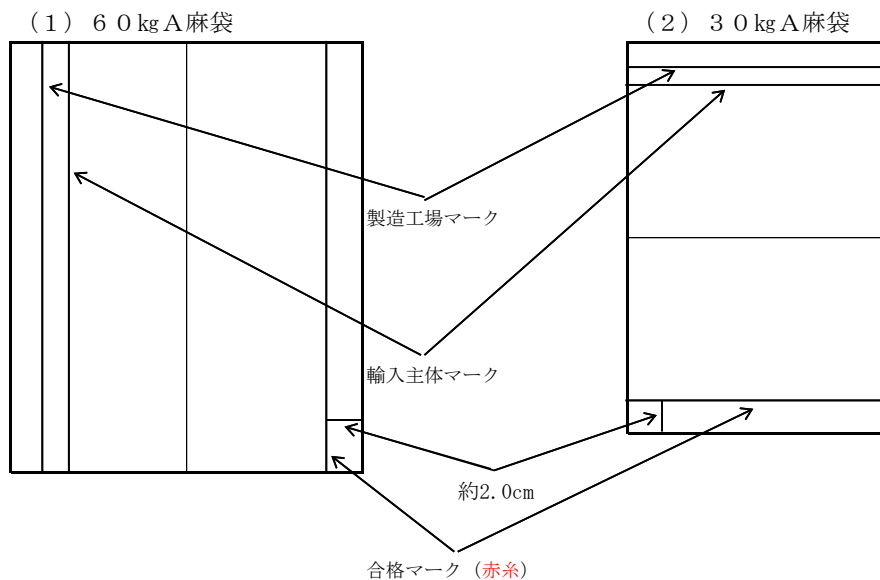
第7 第6の確認及び試験の結果、規格規程並びに別に定める規格に適合している包装については、次の区分ごとに証明を行うものとする。

1 A麻袋

あらかじめ、輸入主体及び製造工場の色糸が織り込まれている反対側の片隅より約2センチメートルの箇所に、規格規程に適合している旨の表示として赤色糸を各袋に織り込むものとする。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（白色）に証明員の確認印を押印の上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所



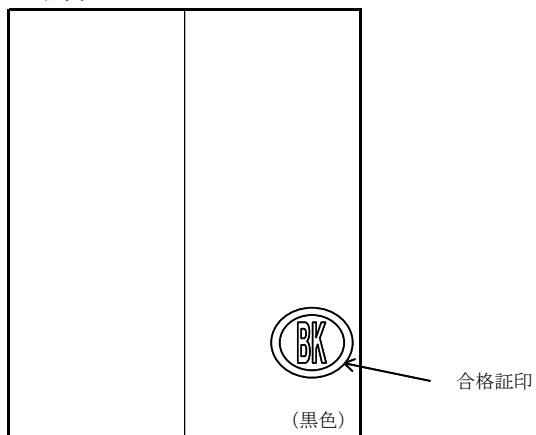
2 B 麻袋

別に定める規格に適合している旨の表示として、様式5号の証印（黒色）を、各袋ごとに次の箇所又はその付近に押印する。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（だいたい色）に証明員の確認印を押印した上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所

B 麻袋



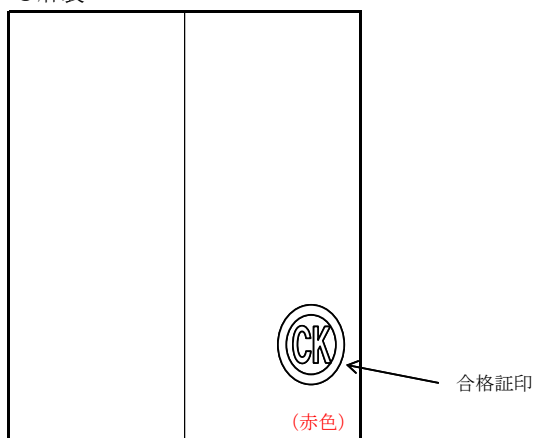
3 C 麻袋

別に定める規格に適合している旨の表示として、様式6号の証印（赤色）を、各袋ごとに次の箇所又はその付近に押印する。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（緑色）に証明員の確認印を押印した上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所

C 麻袋

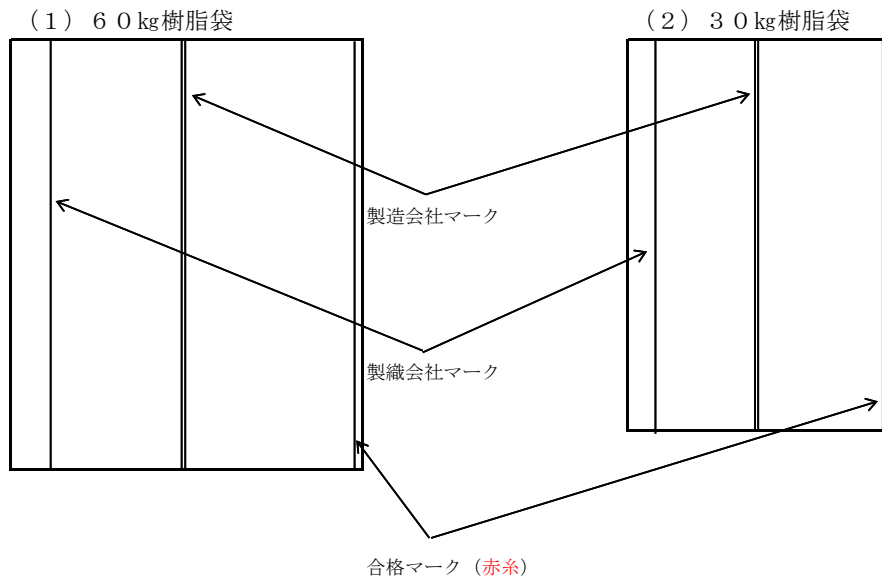


4 樹脂袋

あらかじめ、製造会社及び製織会社の色糸が織り込まれている反対側のひだ中央部に、規格規程に適合している旨の表示として赤色糸を各袋に織り込むものとする。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（黄色）に証明員の確認印を押印の上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所



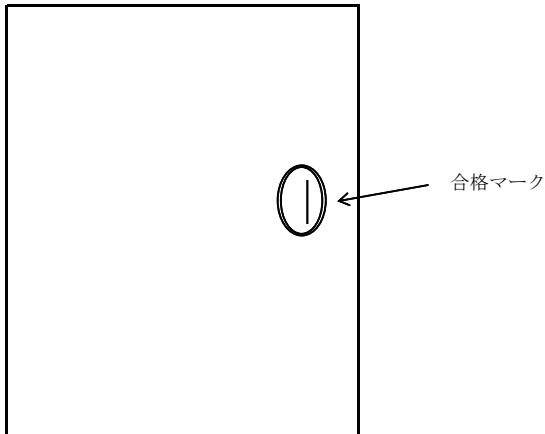
5 紙袋

あらかじめ、製紙工場名及び製袋工場名が表示されている箇所の横又はその付近に、規格規程に適合している旨の表示として様式7号（印刷の色は原則、製紙工場及び製袋工場名の表示に使用された色とする。）を各袋に表示する。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（水色）に証明員の確認印を押印の上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所

紙袋



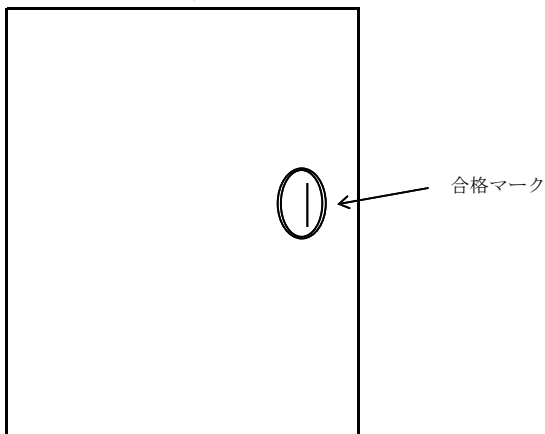
6 ポリエチレンフィルム袋

あらかじめ、原料製造工場名及び製袋工場名が表示されている箇所の横又はその付近に、規格規程に適合している旨の表示として様式8号を各袋に表示する。

なお、証明数量の確認は、当該ロットを構成する各梱に様式3号の証紙（桃色）に証明員の確認印を押印の上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

表示の箇所

ポリエチレンフィルム袋



7 刺穴密封用粘着紙

別に定める規格に適合している旨の様式4号の合格証紙（青色）に証明員の確認印を押印の上、各梱のおび等に証紙を巻き付けるなど封印することにより行う。

（証明に係る帳簿類の整備及び保存）

第8 支部は、次に掲げる次項を記載した帳簿を備え、証明完了後、2年間保存しておくものとする。

- 1 証明した年月日
- 2 証明した包装の仕向け先（生産者名又はその代理人名等。）
- 3 証明内容（包装の種類別の数量及び証明方法等。）

（不正行為等）

第9 この証明において、不正な事例があった場合は、証明依頼の契約は無効とし、証明行為の一切を取りやめるものとする。

（その他袋の証明）

第10 規格規程において規格の定めのない包装（以下「その他袋」という。）の証明依頼があった場合、以下により証明を行うものとする。

1. 本部は、証明依頼の内容が「もみ又は玄米用のその他袋」であることを確認する。
2. 本部は、1の確認後、その他袋の証明依頼者（以下「証明依頼者」という。）から証明依頼書を受領し、当該その他袋を製造する製袋工場のある穀検支部（以下「当該支部」という。）に対し、その写しを送付する。
3. 当該支部は、製袋工場から受領した証明依頼書と2の本部から送付された証明依頼書の写しに相違がないことを確認する。なお、相違があった場合は、本部に対してその旨を連絡する。
4. 当該支部は、製袋工場で証明する際に、その他袋に印字されている検査証明書に「もみ又は玄米」の種類が表記されていることを確認する。
5. 当該支部は、証明終了後、本部に対し、その他袋証明実績報告書（様式9号の1）を速やかに提出する。
6. 本部は、5をとりまとめの上、証明依頼者に対し、その他袋証明実績報告書（様式9号の2）を提出する。

（要領に定めのない証明依頼）

第11 依頼者より、この要領に定めのない紙袋の証明依頼があった場合、当該紙袋が、規格規定に定められている規格であることを確認し、証明する。

（その他）

第12 米麦用以外で、規格規定に定められている農産物の包装については、雑穀用とし、この要領に準拠し証明を行うものとする。

(様式1号)

No. _____

証 明 依 頼 書

令和 年 月 日

日本穀物検定協会〇〇支部長 殿

(公印省略)

次のとおり証明を依頼します。

種 類	依頼数量		証明実施場所	証明希望月日	証明数量	備 考
	梱数	枚数				

(注1) 証明数量欄については、日本穀物検定協会において記載する。

(注2) 紙袋については、備考欄に製紙工場名を記載する。

(様式1号の2)

No. _____

証 明 依 頼 書

令和 年 月 日

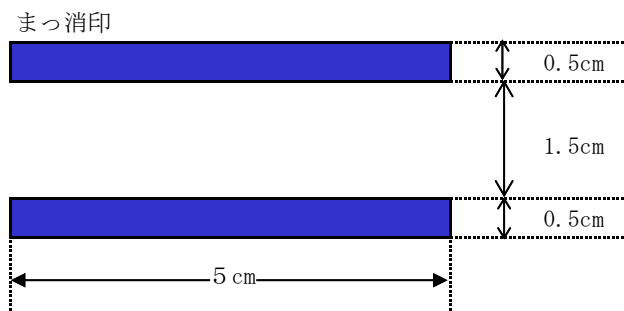
日本穀物検定協会〇〇支部長 殿

(公印省略)

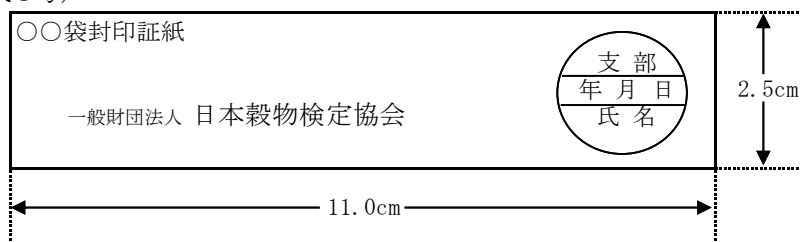
別紙のとおり発地証明成績書を添付の上、次のとおり証明を依頼します。

種類	国名	船名	入港月日	製造会社名	依頼数量		証明実施場所	証明希望月日
					梱数	枚数		

(様式 2 号)



(様式 3 号)



A 麻袋証紙 (白色)

B 麻袋証紙 (だいだい色)

C 麻袋証紙 (緑色)

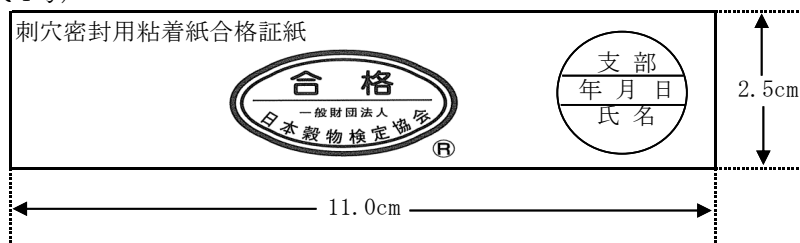
樹脂袋証紙 (黄色)

紙袋証紙 (水色)

ポリエチレンフィルム袋 (桃色)

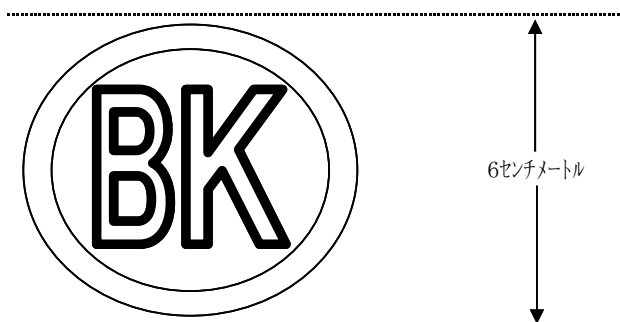
雑穀紙袋 (薄緑色)

(様式 4 号)

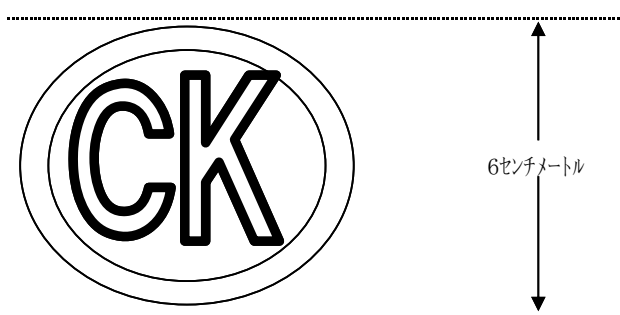


刺穴密封用粘着紙合格証紙 (青色)

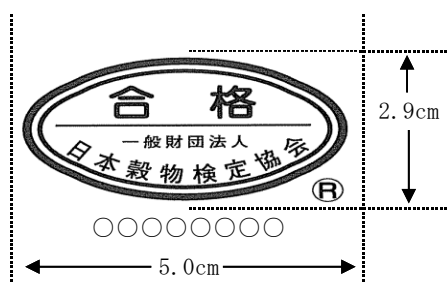
(様式 5 号) 黒色



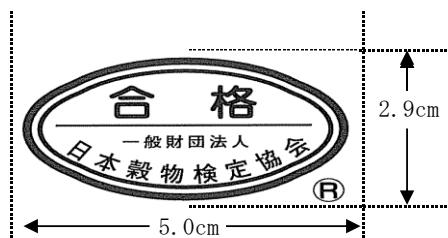
(様式 6 号) 赤色



(様式 7 号)



(様式 8 号)



(様式9号の1)

No. _____

一般財団法人 日本穀物検定協会

支部

その他袋証明実績報告書

(年 月実績分)

証明月日	仕向先県	製袋工場名	仕様	種類	数量(袋)
合 計					

(様式9号の2)

No. _____

御中

一般財団法人 日本穀物検定協会

その他袋証明実績報告書

(年 月実績分)

仕向先県	製袋工場名	仕様	種類	数量(袋)
合 計				

(別紙 1)

S・M式色素吸着法（油分確認方法）

1 原理

この方法の原理は、油性染料溶液を繊維層でろ過し、ろ過中に染料を繊維中の油分に吸収させ、ろ液の色を繊維中の油分量により変化させることにより確認するもので、現在の試薬では、規格内の油分の場合淡黄緑色－青緑色、規格以上の油分の場合黄かつ色となり、鮮かな差を示す。即ちろ液の青色濃度が高い程油分が少ないことを示し、反対に不合格の場合は何れも同様の黄かつ色を示す。

2 使用器具

この測定には、天秤、水分計、特殊反応漏斗、メジャーグラス、ビーカー、試験管及びS・M試薬等を使用する。

3 測定方法

一定の絶乾重量の試料（実際には試料の水分%を測定し、その水分%により1回の試料の量を別表で定める）を1.2～1.5cm程度の幅の形状に切断し、これを反応漏斗に隙間が生じないよう密に充填する。（反応漏斗の首から下を1.5～2.5cmあける）

次に試料の水分%に応じS・M試薬を水で希釈し、所定の量を上から注ぐ（別表）約5分後ろ液が流出し始める。

ろ液は最後に3ccとなるが、色の判定は流出の完了を待つ必要はない。

流出液は、最初は、乳白色を帯びており、繊維の水分が多い程この傾向は強くなるから、初期の流出液で合格の判定が困難な場合、前期と後期を別々の試験管にとり、後期の液の色で判定する。

4 注意

- (1) 試薬は気化性で、気化により沈殿を生じ確認が不正確となるから、常に密封して保存する必要がある。缶入りのものは開封したら、びんに移し替える方がよい。
- (2) S・M試薬は水で希釈すると徐々に沈殿を生じるから、使用前に希釈するのがよい。
- (3) 反応漏斗に対する繊維の充填は水分率20%、試料15gの場合、約2cmの長さの隙間を上部に残し常にはほぼ一定の密度になるようにする。
- (4) 水分計は0.5%以下の誤差、天秤は0.1gの秤量が正確にできる必要があり、特に水分計は加熱時間及び温度について適当なものを選ぶこと。
- (5) 呈色は試料の水分が少ない程鮮やかとなるから、判定が困難な色を呈した場合は水分率が20%以下になるよう乾燥して再度行う。

S・M試薬使用量早見表

凡その水分率%	使用繊維量g	試薬量cc	稀釈水量cc	計cc	備 考
10	13.8	20	3.8	23.8	
11	13.9	20	3.6	23.6	
12	14.0	20	3.5	23.5	
13	14.1	20	3.4	23.4	
14	14.3	20	3.3	23.3	
15	14.4	20	3.1	23.1	
16	14.5	20	3.0	23.0	
17	14.6	20	2.9	22.9	
18	14.8	20	2.8	22.8	
19	14.9	20	2.6	22.6	
20	15.0	20	2.5	22.5	
21	15.1	20	2.4	22.4	
22	15.3	20	2.3	22.3	
23	15.4	20	2.1	22.1	
24	15.5	20	2.0	22.0	
25	15.6	20	1.9	21.9	
26	15.8	20	1.8	21.8	
27	15.9	20	1.7	21.7	

(別紙 2)

麻袋の吸湿量確認方法

麻袋の吸湿性を、温度 25℃、相対湿度 90% の条件下で測定するには、正しくこの条件を保っている装置内に恒量に達するまで放置し、以後 105℃ で乾燥し、恒量に達するのをまって再度重量測定を行いその際の減少量を、乾燥重量に対する比率であらわすのであるが、この方法では時間的に実行が困難であるため、下記の方法により短時間に測定を行う。

- (1) 裁断片約 75g を試料とし、これから 15g の試料 4 片を作り、各測定値の算術平均を代表値とする。
- (2) 油分試験用漏斗に、上記試料を油分確認の際と同様な方法で密に充填し、薬液 25cc を注下し、30 分後漏液量を測定する。
- (3) 薬液は S・M 試薬を水で 3.5 倍（容積）に希釈し、液温ほぼ 25℃ に調節して使用する。
S・M 試薬は水と混合すると温度が上昇することに注意し、夏期は 20℃、冬期は 30℃ 程度になるよう水の温度で調節し、操作中の温度をほぼ 25℃ に保つこと。
S・M 試薬又は希釈して作った薬液を加温することは、薬液の濃度が変わるから避けること。
- (4) 上記操作は、夏期はなるべく冷涼な室で行い、かつ操作中漏斗から薬液が蒸発しないよう、ビニール等で漏斗の口をおおうことが望ましい。
- (5) 試料の残り 10g について 105℃ 法又は電気抵抗法により水分率を測定する。
- (6) 漏液量と水分率の測定は同じ条件の試料でなければならないから、試料の測定室内に 1 時間以上放置することが必要で、特に過湿のものは避けること。
- (7) 上記により測定した漏液量及び水分率値より別紙換算表を用い吸湿量に換算すること。
- (8) 測定水分率 25% 以下を合格とする。

麻袋吸湿量換算表

単位：%

水分率 液量cc	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
0.5	25.3	25.7	26.0	26.3	26.7	27.0	27.3	27.7	28.0	28.3	28.7
1.0	24.8	25.2	25.5	25.8	26.2	26.5	26.8	27.2	27.5	27.8	28.2
1.5	24.3	24.7	25.0	25.3	25.7	26.0	26.3	26.7	27.0	27.3	27.7
2.0	23.8	24.2	24.5	24.8	25.2	25.5	25.8	26.2	26.5	26.8	27.2
2.5	23.3	23.7	24.0	24.3	24.7	25.0	25.3	25.7	26.0	26.3	26.7
3.0	22.8	23.2	23.5	23.8	24.2	24.5	24.8	25.2	25.5	25.8	26.2
3.5	22.3	22.7	23.0	23.3	23.7	24.0	24.3	24.7	25.0	25.3	25.7
4.0	21.8	22.2	22.5	22.8	23.2	23.5	23.8	24.2	24.5	24.8	25.2
4.5	21.3	21.7	22.0	22.3	22.7	23.0	23.3	23.7	24.0	24.3	24.7
5.0	20.8	21.2	21.5	21.8	22.2	22.5	22.8	23.2	23.5	23.8	24.2
5.5	20.3	20.7	21.0	21.3	21.7	22.0	22.3	22.7	23.0	23.3	23.7
6.0		20.2	20.5	20.8	21.2	21.5	21.8	22.2	22.5	22.8	23.2
6.5				20.3	20.7	21.0	21.3	21.7	22.0	22.3	22.7
7.0					20.2	20.5	20.8	21.2	21.5	21.8	22.2
7.5								20.7	21.0	21.3	21.7
8.0										20.8	21.2

(注) 1. 水分率は試料の水分率（絶乾重量に対する水分量）
 2. 液量は反応漏斗から出る漏液量

(別紙3)

紙袋の品質試験に係るマニュアル

本部業務課紙質試験係（以下、紙質試験係という。）は、各支部から送付される紙質試験用標本袋について、自動紙質測定機（以下、オートラインという。）により坪量、引張強さ、伸び、引裂強さ、サイズ度について試験を行い、農産物規格規程に定める基準を満たした材料を使用したものであることを確認する。また、その合否については以下の手順において行う。なお、透気度については製紙メーカーが実施する原紙品質検査結果により JIS に適合していることを確認する。ただし、製袋工場から透気度の検査依頼があった場合、試験を行うことができるものとする。

1. オートラインによる試験

- ① 紙質試験用標本袋について、3層袋の場合は1層から3層、4層袋の場合は2層から4層より試験片を採取し測定する。
- ② 試験方法は、紙質試験用標本袋の1層ごとに2か所を試験し、その測定値の平均数値を算出し合否を判定する。
- ③ 合否の判定は、各検査項目のうち一つでも規格を外れた場合は不合格とする（坪量のみ測定枚数の平均数値とする）。
- ④ 試験結果が合格の場合、紙質試験係は、検査依頼のあった申請者及び管轄支部業務課長に対し紙袋試験成績表（別紙3-1）により通知する。
- ⑤ 試験結果が不合格の場合、紙質試験係は公定法による試験に移行する。

2. 公定法による試験

- ① 試験方法はオートラインの試験で使用した紙質試験用標本袋の余剰より試験片を採取し、不合格となった項目について試験を行い、その測定値の平均数値を算出し合否を判定する。
- ② 試験結果が合格の場合、1の④と同じ
- ③ 試験結果が不合格の場合、
ア. 紙質試験係は、本部業務課長に対し紙袋試験成績表（別紙3-1）、公定法結果一覧表（別紙3-2）及び紙質試験用標本袋送付票（別紙3-3）により不合格である旨を報告する。
イ. 本部業務課長は、管轄支部業務課長に対し2の③アを通知するとともに、再サンプル採取を指示する。
ウ. 管轄支部業務課長は、申請者に対し2の③アを通知し、不合格理由を説明するとともに再サンプルの採取を依頼する。

3. 再サンプルによるオートラインの試験

- ① 紙質試験係は、再サンプルされた紙質試験用標本袋をオートラインで測定する。
- ② 試験結果が合格の場合、紙質試験係は、再サンプルを提出した申請者及び管轄支部業務課長に対し紙袋試験成績表（別紙 3-1）により通知する。
- ③ 試験結果が不合格の場合、紙質試験係は公定法による試験に移行する。

4. 再サンプルによる公定法の試験

- ① 試験結果が合格の場合、3 の②と同じ
- ② 試験結果が不合格の場合、
 - ア. 紙質試験係は、本部業務課長に対し紙袋試験成績表（別紙 3-1）、公定法結果一覧表（別紙 3-2）及び紙質試験用標本袋送付票（別紙 3-3）により不合格である旨を報告する。
 - イ. 本部業務課長は、管轄支部業務課長に対し 4 の②ア及び不合格袋の処理について（別紙 3-4）を通知し、合格マークと登録番号の抹消、又は製品の廃棄を指示する。
 - ウ. 本部業務課長は、試験結果が不合格の場合、必要な関係先に結果を報告する。

5. 管轄支部業務課長から申請者に対する合格マークの抹消等の通知

管轄支部業務課長は、申請者に対し、4 の②ア及び紙質試験結果不合格ロットの対応について（別紙 3-5）を通知し、不合格理由を説明するとともに、合格マーク及び登録番号の抹消、又は製品の廃棄を依頼する。

6. 申請者による合格マークの抹消等の確認

管轄支部業務課長は、申請者が合格マーク及び登録番号の抹消、又は製品の廃棄を行ったことを確認（確認方法は製袋メーカーと協議し決定する）し、本部業務課長に対し合格マーク及び登録番号の抹消を行った場合は、紙袋合格マーク及び登録番号抹消確認報告書（別紙 3-6）、廃棄処分を行った場合は、不合格廃棄処分確認報告書（別紙 3-7）により報告する。

7. その他（測定機器の精度管理）

- ① 紙質試験係は、年に 1 回オートラインと公定法の測定数値の整合性について確認する。
- ② 紙質試験係は、定期的に測定機器について外部業者の点検・校正を受け、その記録を保管する。

(別紙3-1)

紙袋試験成績表

No. _____

日本穀物検定協会〇〇支部

温度 °C 湿度 %

製袋工場名							試験年月日				
製紙工場名							試験実施場所		本部業務課紙質試験係		
原紙種類記号							試験実施者				
標 本 No.	紙 層 区 分	種類記号	坪量	サイズ度	引張強さ		伸び		引裂強さ		透気度
			g / m ²	秒	k N / m		%		m N		秒
			±2.5	秒	縦	横	縦	横	縦	横	
		MS-78	78g	10秒以上	4.6以上	2.3以上	2.1以上	4.2以上	810以上	860以上	30以下
		MS-81	81g	15秒以上	4.8以上	2.4以上	2.2以上	4.5以上	860以上	910以上	30以下
		MS-84	84g	15秒以上	4.9以上	2.5以上	2.3以上	4.7以上	910以上	960以上	30以下
		EK1-83	83g	10秒以上	3.7以上	2.3以上	5.9以上	4.9以上	970以上	1050以上	30以下
		EK2-84	84g	10秒以上	4.9以上	2.5以上	2.8以上	6.7以上	1100以上	1190以上	30以下
		MS-75	75g	10秒以上	4.5以上	2.2以上	2.0以上	4.0以上	760以上	810以上	30以下
1	1層										
	2層										
	3層										
2	1層										
	2層										
	3層										
3	1層										
	2層										
	3層										
合 計											
平 均											

※米麦用紙袋及び雑穀用紙袋における4層袋の紙質試験は、2～4層を測定しています。

紙層区分について、4層袋の場合は、1～3層の標記を2～4層と読み替えてください。

(別紙 3-2)

公定法結果一覽

○ロット番号： _____ ○試験項目： _____ ○基準値 _____ ○測定月日： _____

試験番号	層	試験機		試験回数					計	平均	測定値
				1回目	2回目						
		オートライン	-	1回目	2回目						
		公定法		1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	計	平均	測定値
			表								
			裏								
			計								

試験項目は公定法の対象となった項目を記載

測定値は平均値を四捨五入して記載

(別紙3-3)

紙質試験用標本袋送付票

令和 年 月 日

支部（支所）名

採取・送付者

製袋工場名			区分	
ロットNo.	始 ・ 中 ・ 終			
採取年月日			送付枚数	枚
製紙工場名				
クラフト紙種類記号 及びサンプル袋の種類等 (該当に○、または記入)	MS-84 EK1-83 EK2-84 () (米麦袋 ・ 雑穀袋) (1種 ・ 2種 ・ 3種) (3層 ・ 4層)			
透気度合否判定方法 及び合否判定 (該当の□にレ点を入れる)	☐ 原紙品質検査結果による確認		原紙品質検査結果確認による透気度合否判定 (☐ 合格 ・ ☐ 原紙品質検査結果後日確認)	
	☐ 紙質試験係による測定依頼			
備 考				

記載にあたっての留意事項

1. 日付は送付する日付を記入する。
2. 区分は総合ランク A、B、C のいずれかを記入する。
3. ロット No. は製紙工場番号－製袋工場番号－クラフト紙種類記号－ロットの通し番号－始、中、終 を記入する。
4. 送付表は 1 サンプル（始、中、終）毎に 1 枚とする。
5. 委託などの場合は備考欄に記入する。
6. 透気度合判定は原紙品質の確認か紙質試験かのどちらか必ずレ点をつける。
7. 原紙品質検査結果を後日確認する場合は、確認後、速やかに紙質試験用標本袋送付票を **再提出** してください。

(別紙 3-4)

令和 年 月 日

〇〇支部

業務課長 〇〇〇〇 様

本部業務課

業務課長 〇〇〇〇

〇〇株式会社における不合格袋の処理について

〇月〇日証明分の〇袋(ロット No.〇)に使用されたクラフト紙の〇〇(※試験項目を記載)が J I S 規格に適合しなかったため、不合格となりました。

このため、当該ロット製袋について、合格マークと登録番号の抹消、又は製品を廃棄処分するように製袋メーカーに対し通知願います。

また、今回のロットの交換分について、再サンプルを提出した申請者が出荷を急ぐようであれば、**紙質試験係**に検査の順番を繰り上げる特別対応をしてもらいますので、紙質試験用標本袋送付表(別紙 3-3)に「特別対応分」と明記し、サンプル袋を送付するとともに本部に連絡をお願いします。

(別紙 3-5)

令和 年 月 日

〇〇製袋株式会社 〇〇工場 御中

一般財団法人 日本穀物検定協会 〇〇支部

紙質試験結果不合格ロットの対応について

拝啓 時下ますますご清祥のこととお慶び申し上げます。

平素は格別のご厚情を賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、〇〇株式会社〇〇工場で製造された〇,〇〇〇枚(〇〇用紙袋)の紙質試験を行った結果、不合格となりましたので、合格マークと登録番号の抹消、又は製品の廃棄を行うようお願いいたします。

なお、弊会は合格マークと登録番号の抹消、又は製品の廃棄の確認を行いますので、対応方法が決定しましたら、ご連絡くださいますように併せてお願い申し上げます。

敬具

(別紙 3-6)

令和 年 月 日

本部業務課

業務課長 ○○ ○○ 様

○○支部 業務課

業務課長 ○○ ○○

紙袋合格マーク及び登録番号抹消確認報告書
(○○製袋株式会社 ○○工場)

令和○年○月○日付で不合格の通知をしました○○用紙袋(数量○,○○○枚)
について、令和○年○月○日に紙袋合格マーク及び登録番号を抹消したことを
確認しましたので、報告致します。

(別紙 3-7)

令和 年 月 日

本部業務課

業務課長 ○○ ○○ 様

○○支部 業務課

業務課長 ○○ ○○

不合格廃棄処分確認報告書

(○○製袋株式会社 ○○工場)

令和○年○月○日付で不合格の通知をしました○○用紙袋(数量○,○○○枚)について、令和○年○月○日に廃棄処分したことを確認しましたので、報告致します。