

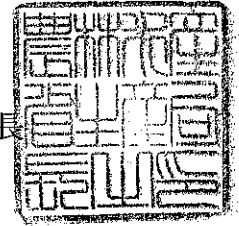
26生畜第1436号

平成27年1月7日

協同組合日本飼料工業会

会長 山内 孝史 殿

農林水産省生産局長



承認工場制度に係る飼料用麦の変形加工証明要領の制定について

経済上の連携に関する日本国とオーストラリアとの間の協定（日・豪経済連携協定）の効力発生により、オーストラリア産飼料用麦に対する関税暫定措置法（昭和35年法律第36号）第9条の2の規定に基づく承認工場制度の下で、豪州産飼料用麦の民間貿易輸入が開始されることとなりました。

これに際して、承認工場制度において飼料用麦の単体飼料又は配合飼料の製造以外の用途に使用されることを防止するための関税暫定措置法令による飼料用麦の変形加工義務と併せ、承認工場制度によって輸入された飼料用麦に対する変形加工の証明を、承認工場自らが行うこと等について、別紙のとおり「承認工場制度に係る飼料用麦の変形加工証明要領」を定めましたので、御了知の上、貴傘下の会員（組合員）である承認工場の代表者に対し周知徹底し、飼料需給安定法（昭和27年法律第356号）に基づき、国家貿易の下で政府から売渡される飼料用麦と同様に、当該飼料用麦の適正流通について特段のご協力をお願いします。

承認工場制度に係る飼料用麦の変形加工証明要領

(平成27年1月7日付け26生畜第1436号農林水産省生産局長通知)

第1 趣旨

関税暫定措置法（昭和35年法律第36号）第9条の2第1項及び関税暫定措置法施行令（昭和35年政令第69号）第33条の4の規定により税関長による承認を受けた製造工場において、製造用原料品として関税の譲許の便益を適用された飼料用麦の変形加工に係る農林水産省生産局長（以下「生産局長」という。）に提出する変形加工の証明（以下「証明」という。）は、この要領の定めるところによる。

第2 定義

この要領において、次の各号に掲げる用語の定義は、当該各号に定めるところによる。

1 原麦

飼料の製造の用に供する前の小麦及び大麦をいう。

2 飼料用麦

関税暫定措置法第9条の2第1項の規定に基づき飼料の製造用原料品として関税の譲許の便益を適用された原麦をいう。

3 単体飼料

関税暫定措置法施行規則（昭和44年大蔵省令第39号）第11条第2項に規定する規格を備えた単一の原料品からなる飼料をいう。

4 配合飼料

関税暫定措置法施行規則第11条第1項に規定する規格を備えた配合飼料をいう。

5 単体用麦及び配合用麦

単体飼料の原麦を単体用麦、配合飼料の原麦を配合用麦という。

6 変形加工

単体飼料又は配合飼料を製造するために、飼料用麦を次のいずれかの方法により加工することをいう。

(1) ばん碎

粉碎機械又はばん碎機械により飼料用麦をひき砕き、孔径2.5ミリメートル以下の金網を通過する程度の粒子に加工することをいう。

(2) ひき割り

飼料用麦の1粒を4つ割程度以上に加工することであって、ばん碎に当たらないものをいう。

(3) 圧ぺん

飼料用麦を、加熱した後に扁平状に押しつぶし、又は加圧により加熱し、1.5ミリメートル程度又はそれ以下の厚さに加工することをいう。

6 承認工場

関税暫定措置法第9条の2第1項及び関税暫定措置法施行令第33条の4の規定により税関長による承認を受けた製造工場であって、飼料用麦を加工し、単体飼料又は配合飼料を製造するものをいう。

第3 証明の実施

1 承認工場の代表者（当該承認工場の所有者を組合員とする協同組合が関税暫定措置法第9条の2第1項の規定に基づく承認を受けている場合にあっては、当該組合の支部長を含む。以下同じ。）は、飼料用麦が確実に変形加工されたことについて、次に掲げる事項を自ら証明する。

この場合、当該代表者は、証明を行うために必要な器具機材を備え、証明を通年で円滑に行うことができる組織体制を整備し、証明に使用した関係書類を証明を行った後2年間保存する。

(1) 飼料用麦の全量を変形加工していること。

(2) 飼料用麦が適正に使用されていること。

(3) 飼料用麦が変形加工された製品の数量が適正であること。

2 1にかかわらず、承認工場の代表者が設備、人員等の都合により自ら証明を行えない場合は、この証明の全部又は一部を次の全ての要件を満たす者（以下「第三者証明者」という。）に委託することができる。

(1) 運送業者、倉庫業者又は飼料製造業者との利害関係がなく、公正かつ確実に飼料用麦の変形加工の証明が実施できると認められること。

(2) 飼料用麦の変形加工の証明が通年で円滑に実施できると認められること。

(3) 飼料用麦の変形加工の証明の事務を実施するために必要な技能及び器具を有していること。

なお、第三者証明者への証明の委託においても、委託した承認工場の代表者及び第三者証明者は、証明の際に使用した関係書類を、

証明を行った後2年間保存する。

第4 証明方法等の届出

承認工場の代表者は、証明の実施に当たって、自ら又は第三者証明者が行う証明の方法等について、次に掲げるところにより、あらかじめ、生産局長に別紙様式1により届け出るものとする。

1 証明の全部又は一部について当該代表者が自ら証明する場合は、次に掲げる事項を示す資料を生産局長に提出する。

ただし、飼料の製造及び販売、食糧用麦の加工品の製造及び販売等、承認工場の利益に直接関係する組織及び部署又は当該組織及び部署に所属する者は証明を行ってはならない。

(1) 証明の方法

(2) 証明を通年で円滑に実施できる組織であること

(3) 証明を実施する部署名、責任者名、職員名簿及び責任体制

(4) 証明に必要な技能並びに水分及び灰分を測定できる器具の保有状況

2 証明の全部又は一部を第三者証明者に委託する場合は、次に掲げる事項を示す資料を生産局長に提出する。ただし、第三者証明者が農産物検査法(昭和26年法律第144号)における登録検査機関である場合には、(2)から(5)までの提出を省略することができる。

(1) 委託契約書の写し

(2) 運送業者、倉庫業者又は飼料製造業者との利害関係がなく、公正かつ確実に飼料用麦の変形加工の証明が実施できると認められること

(3) 証明の方法

(4) 証明を通年で円滑に実施できる組織であること

(5) 証明を実施する部署名、責任者名、職員名簿及び責任体制

(6) 証明に必要な技能並びに水分及び灰分を測定できる器具の保有状況

3 自ら証明を行う承認工場の代表者又は証明を行う第三者証明者(以下「証明実施機関」と総称する。)は、証明の実施に当たって、証明の際使用する証明印、証明票せん、証明証、証明済証及びはい票せん(以下「証票類」と総称する。)を、別紙様式2から6までに掲げるものを例として作成し、当該証票類の仕様及びその使用について、あらかじめ、生産局長の承認を受ける。

なお、証票類については、「飼料用輸入麦証明事務取扱要領」（平成13年3月31日付け12生畜第1867号食糧庁長官、農林水産省生産局長通知。以下「SBS麦証明要領」という。）により生産局長が承認したものを使用することができる。

第5 証明の実施場所

証明を実施する場所は、承認工場とする。

第6 証明の実施時期

証明実施機関による証明の実施時期は次に掲げるところによる。

- 1 単体用麦については、当該原麦の変形加工が完了した後、当該加工品の出荷前とする。
- 2 配合用麦については、飼料用麦が製造用原料品として関税の譲許の便益が適用された際に税関長から付される輸入許可番号に係る飼料用麦の全てについて加工を完了した後、30日以内とする。ただし、証明のための事務処理等において、やむを得ない事情がある場合は、生産局長と協議する。

第7 証明実施計画書等の提出

- 1 証明を自ら行う承認工場の代表者は、飼料用麦について証明を行おうとする場合は、当該飼料用麦の変形加工の開始前に、別紙様式7の証明実施計画書を生産局長に提出する。
- 2 証明実施計画書の記載事項に変更が生じた場合は、承認工場の代表者は、速やかに生産局長に当該変更事項についての届出を行う。
- 3 承認工場の代表者が第三者証明者に飼料用麦の変形加工についての証明を委託する場合は、変形加工の開始前に、第三者証明者に別紙様式8による飼料用麦の証明依頼書を提出し、証明の依頼を行う。

第8 単体飼料用麦に係る証明

1 証明票せんの配布等

- (1) 証明実施機関は、単体用麦の証明を行う場合であって、当該証明の対象となる単体用麦の加工品を飼料輸送専用車又はフレキシブルコンテナにより輸送する形態（以下「バラ」という。）で出荷（以下「バラ出荷」という。）するときには、あらかじめ、承認工場の代表者に必要枚数分の証明票せん（第4の3の規定に基づき生産局長

の承認を受けた証明票せんをいう。以下「証明印」、「証明証」、「証明済証」及び「はい票せん」について同じ。)を配布しておく。

- (2) 証明実施機関及び承認工場の代表者は、証明票せん受払台帳を備え、証明票せんの配布又は使用の都度これに記入する。
- (3) 証明実施機関及び承認工場の代表者は、証明印押印台帳を備え、証明印の押印又は単体用麦の証明完了の都度、証明印の押印数量をこれに記入する。
- (4) (2)の証明票せん受払台帳及び(3)の証明印押印台帳は、SBS麦証明要領に基づき備えられたもので代用することができる。

2 バラ出荷設備の設置

承認工場の代表者は、単体用麦の加工品をバラ出荷する場合は、証明実施機関の確認を受けた次の設備を備え付ける。

ただし、SBS麦証明要領に基づき証明実施機関の確認を受けた設備については、この確認を完了したものとみなす。

(1) バラ出荷専用製品タンク

- ① 加工品を加工形態別に收容し、かつ加工形態別の收容力がそれぞれバラ出荷予定数量の3日分以上あること。
- ② 加工品の搬入口の直前の位置に証明用試料の採取口があること。
- ③ 加工品の搬入口を閉鎖し、封印することが可能な装置があること。

(2) 自動計量器

- ① 精度が1,000分の1以上であること。
- ② 計量回数の自動記録装置及び試測装置があること。

3 証明準備

証明実施機関は、単体用麦の加工品の証明を実施する前に、次に掲げるところにより、証明準備及び証明に必要な試料の採取を行う。

この場合、証明実施機関は、必要に応じ証明準備を承認工場の代表者に行わせることができる。

(1) 加工品の包装・量目

次のいずれかの方法により、加工品の包装を行う。

- ① 紙袋詰め(正味20キログラム)
- ② バラ

(2) 包装容器の表示

- ① 紙袋詰めの場合は、あらかじめ、包装容器に次の事項を明確

に印刷して表示する。

ア 承認工場名

イ 加工形態（大麦にあってはばん砕、ひき割り、皮むき圧
ぺん及び皮付き圧ぺんの別、小麦にあっては圧ぺん）

ウ 正味重量

エ 証明証

オ その他生産局長が指示する事項

② バラの場合は、証明済証を飼料輸送専用車又はフレキシブル
コンテナに添付する。

(3) 証明ロットの編成

原則として、飼料用麦の輸入許可番号別、加工形態別に区分して
編成する。なお、証明済加工品と未証明加工品とは明確に区分して
編成する。また、単体飼料用輸入大麦の外皮についても、飼料用麦
と同様に区分して正味重量を確認することができるよう編成する。

(4) 証明ロットの表示

紙袋詰めの場合は、証明ロットごとにはい票せんを添付する。

4 証明方法

証明実施機関は、第7の1及び3により作成した証明実施計画書等に
基づき、単体用麦の全量加工の確認及び当該加工品の証明を次に掲げる
ところにより行う。

この場合、証明実施機関は、加工品が完全に放冷した後において証明
を実施する。

また、単体用麦の受払数量については飼料用麦保管台帳、飼料用麦受
払台帳、単体用麦の承認工場受入年月日及び受入原料タンク名が記載さ
れた運送に関する諸伝票等と単体用麦の在庫数量を、加工数量について
は加工台帳又は加工品受払台帳と加工品の数量並びに加工品の出庫台帳
及び証明印の押印数量を、ばん砕加工品（単体小麦をばん砕又はひき割
りし、一般ふすま（飼料需給安定法（昭和27年法律第356号）に基づき
政府から売り渡されたものを含む飼料用輸入小麦以外の小麦から製造さ
れたふすまをいう。以下同じ。）を混合する前のものをいう。以下同じ。）
の数量については加工台帳又は加工品受払台帳とばん砕加工品の数量
を、外皮の除去については外皮受払台帳と外皮数量を、一般ふすまの混
合割合については加工台帳又は加工品受払台帳と一般ふすまの受入伝票
等をそれぞれ照合し、その確認を行う。

なお、証明実施機関は、在庫数量の確認方法について、あらかじめ承

認工場ごとに確認しておくものとする。

(1) 加工品の数量の確認

① 紙袋詰め加工品の数量の確認は、証明ロットごとの袋数に当該証明ロットの平均正味重量を乗じて得た数量により行う。

この場合の平均正味重量は、原則として証明ロット袋数の1%（1ロットの袋数が100袋未満の場合は、抽出袋数は1袋以上とする。）に相当する標本袋を無作為に抽出し、抽出した標本袋の全数につき皆掛重量を計量の上、平均皆掛重量を算出し、これから平均風袋重量を差し引いた数値（小数点以下第2位を四捨五入したものとする。）とする。

② バラ加工品の数量の確認は、自動計量器により行い、1回の計量値に計量回数を乗じて算出する。

(2) 量目の確認

量目の確認は、(1)の①により抽出した各袋の正味重量（抽出個袋の皆掛重量から平均風袋重量を差し引いた数値であって小数点以下第2位を四捨五入したものとする。）が、表示量目を確保していることを確認する。この結果、当該正味重量が表示量目に満たないときは、承認工場の代表者にその証明ロットの全部について手直しを行わせた後、改めて確認を行う。

(3) 単体飼料用輸入小麦の変形加工に係るばん砕加工品の数量の確認は、(1)の②に準じて行う。

(4) 単体飼料用輸入大麦の変形加工に係る外皮の数量の確認は、(1)の①に準じて行う。

(5) 加工形態の確認

① 加工形態の確認は、袋詰め加工品にあつては(1)の①による加工品の数量の確認の際に抽出した標本袋を開袋し、採取した試料について、バラ加工品にあつてはバラ出荷用製品タンクに搬入される直前に採取した試料について、適正な変形加工が実施されていることを確認する。

② ①の確認の結果、適正な変形加工が行われていないと認めたときは、証明実施機関は、直ちに承認工場の代表者にその証明ロットの全部について再加工を行わせた後、改めて確認を行うとともに、この旨を生産局長に報告する。

(6) 品位の確認

単体用麦及び加工品の品位の確認は、次に掲げるところにより水

分及び灰分の測定を実施し、基準値と加工品の測定値を比較及び確認することにより行う。

① 品位の基準

加工品の品位の基準は次のとおりとする。

ア 水分：15%以下とする。ただし、単体用麦の水分値が15%を上回る場合は、当該単体用麦の水分値以下とする。

イ 灰分：当該単体用麦の灰分値以下（ばん砕加工品に一般ふすまをその重量の30%以上混合した飼料（別紙様式9-4において「単体小麦ふすま混合飼料」という。）にあっては、単体飼料用輸入小麦ばん砕加工品及び一般ふすまの灰分値を混合割合で加重平均した値以下）とする。

② 試料の抽出

ア 単体用麦からの試料の抽出は、証明対象の加工に充当された単体用麦の品質を代表するよう試料を採取する。

イ 加工品の試料の抽出は、3の(3)により編成された証明ロットごとに4の(4)の加工形態の確認の際に開袋する標本袋から試料を採取し、当該証明ロットの加工品を代表するよう試料を合成縮分する。

③ 測定

ア 水分の測定は、単体用麦は②のアの試料を、加工品は②のイの試料を農産物検査法施行規則（昭和26年農林省令第32号）に基づき農林水産大臣が定める標準計測方法（以下「標準計測方法」という。）により測定する。

なお、単体用麦の水分測定値は、承認工場の代表者が把握している当該単体用麦の水分値又は当該単体用麦と同一積来船により輸入された麦の近隣の承認工場における測定値と比較照合する等により単体用麦を適正に代表する水分値の把握に努める。

イ 灰分の測定は、単体用麦は②のアの試料を、加工品は②のイの試料を、それぞれ標準計測方法に準じて測定する。

ウ 水分及び灰分の測定値は、小数点以下第2位を四捨五入して得た数値とする。

④ 品位の基準水分値を上回る加工品に対する措置

証明実施者は、品位の確認の結果、加工品の水分値が①の基準値を上回る場合は、承認工場代表者に当該ロットの全量につ

いて手直しを行わせた後、改めて確認を行うとともに、この旨を生産局長に報告する。

(7) 全量加工の確認

証明実施機関は、(1)から(6)までによる確認を行った結果、加工品の水分値及び灰分値と当該加工品が充当された単体用麦の水分値及び灰分値を測定してそれぞれ照合した結果等を総合的に判断して、単体用麦の全量加工の確認を行う。

この場合、水分及び灰分の照合は、(6)の②の試料を用いて測定した結果を比較照合し、水分値が異なる場合はその差に見合った数量の加工品が適正に製造されていることを確認することとし、灰分値が(6)の①のイの基準値を上回っているときは測定結果を精査分析して原因を追及する。

その結果、不適正な加工が行われていると認められるときは、証明実施機関は直ちにその内容を生産局長に報告するとともに、承認工場の代表者に連絡する。

(8) 証明印の押印等

① 紙袋詰めの場合は、証明印を証明証の印刷された場所に明確に押印する。

なお、承認工場の代表者が証明の一部を第三者証明者に委託した場合は、証明を行った承認工場の代表者及び第三者証明者の双方の証明印を並べて押印する。

② バラの場合は、証明印を証明済証に押印するとともに、飼料輸送専用車は受入口及び取出口、フレキシブルコンテナは受入口を証明票せんで封印する。

第9 配合飼料用麦に係る証明

1 証明方法

証明実施機関は、第7の証明実施計画書等に基づき、配合用麦の加工及び当該加工品の配合飼料への全量使用の証明を実施する場合は、次に掲げるところにより配合用麦の入庫数量、加工数量及び加工品の使用数量の確認を行い、配合用麦の全量が配合飼料の原料用として使用されたことを確認する。

この場合、関係帳簿書類と承認工場別加工数量とを照合するとともに、税関長に提出する配合飼料の製造に関する報告書等を参照の上、その使用数量等の確認を行う。

- (1) 入庫数量は、飼料用麦受払台帳、配合用麦の運送に関する諸伝票等を照合して確認する。
- (2) 加工数量は、飼料用麦受払台帳、加工台帳又は製品受払台帳、配合用麦の工場在庫数量等を照合して確認する。
- (3) 加工品の使用数量は、配合飼料の銘柄別加工配合割合に当該配合飼料の製造数量を乗じて確認する。この場合、当該配合飼料の製造数量は、加工台帳又は加工品受払台帳、配合用麦を使用して製造される配合飼料における他の飼料原料の受払いが明らかにされた書類等並びに販売に関する帳簿を照合して確認し、必要に応じて製品の在庫数量、製品出庫台帳等を照合して確認する。
- (4) 証明実施機関の確認に使用する関係帳簿書類は、関税暫定措置法に基づく承認工場制度の下で記帳を義務付けられた帳簿及びその他の関係書類とする。

2 全量加工等の確認

証明実施機関は、1の確認を行った結果を総合的に判断し、配合用麦の全量加工及び配合飼料の原料用への全量使用の確認を行う。

なお、証明実施機関はこの確認の結果、配合用麦の不適正な加工及び配合飼料への不適正な使用が行われていると認められる場合は、直ちにその内容を生産局長に報告するとともに、承認工場の代表者に連絡する。

第10 報告

証明実施機関は、第8又は第9により証明を完了した場合は、毎月の証明状況について、その結果を取りまとめ、証明を実施した日の属する月の翌月の末日までに別紙様式9-1から9-4までの証明結果報告書を生産局長（証明実施機関が第三者証明者である場合には、生産局長及び証明を依頼した承認工場の代表者）に提出する。

なお、証明結果報告書が複数になる場合等においては、証明実施機関は必要に応じて総括表を添付する。

第11 不適正加工に対する措置

- 1 生産局長は、証明実施機関から第8の4の(7)又は第9の2の報告があった場合は、当該不適正加工を行った承認工場の代表者等から事情調書を徴し、適切な指導を行うものとし、故意又は重大な過失があると考えられるときは、当該承認工場を管轄する税関官署にその状況を報告する。

- 2 生産局長は、1の報告内容を精査するに当たり、単体用麦及び配合用麦の適正加工並びにその使用の確保を図る観点から必要があると認めたときは、当該承認工場の所在地を管轄する地方農政局長等（北海道にあっては北海道農政事務所長、沖縄県にあっては内閣府沖縄総合事務局長。）に必要な指示を行う。

第12 その他

その他証明事務に必要な事項については、SBS麦証明要領に準ずるものとするほか、生産局長が別に定める。

附則

本通知は、平成27年1月15日から施行する。

別紙様式1

承認工場制度に係る飼料用麦の変形加工の証明方法等の届出書

年 月 日

農林水産省生産局長 殿

飼料工場名
代表者名

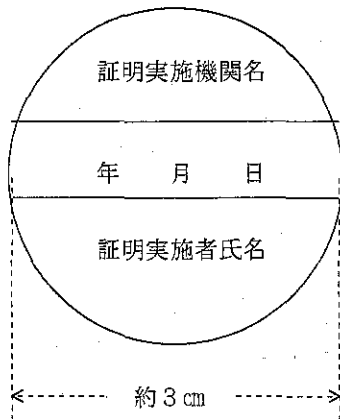
㊟

承認工場制度により輸入する飼料用麦の変形加工等証明の実施については次のとおりとします。なお、第三者証明者に証明を委託する場合は、委託する証明実施機関に対して、変形加工の証明依頼書を事前に提出します。

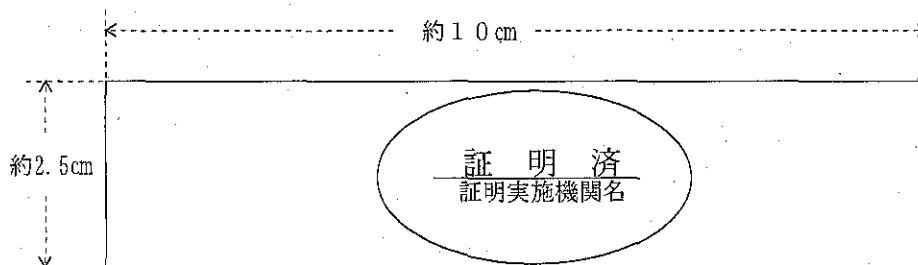
証明実施機関 (第三者証明者に委託する場合は委託先の証明実施機関名)	
証明の一部を委託する場合は、委託対象証明の内容	

- (注) 1 自ら証明する場合は、証明を実施する組織並びに証明に必要な技能並びに水分及び灰分を測定できる器具を有していること等を示した資料等を添付すること。
2 第三者証明者に委託する場合は、委託契約書の写しその他必要な資料を添付すること。
3 届出の内容に変更がある場合は、事前に再度届け出ること。

別紙様式 2 (証明印例)

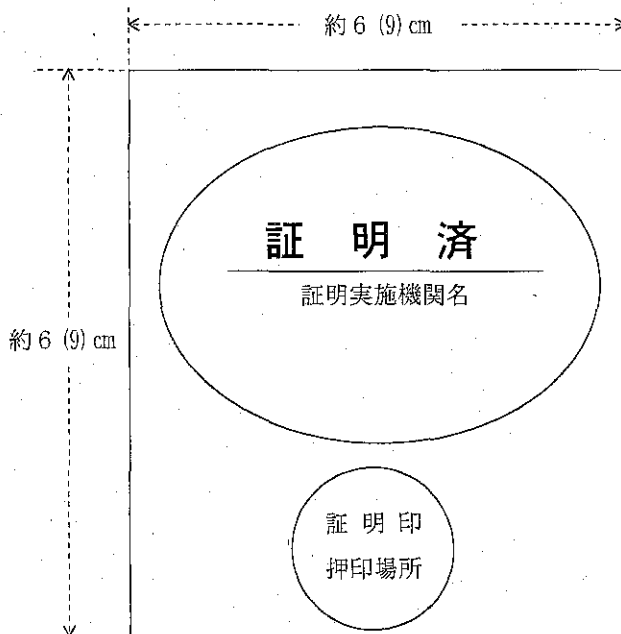


別紙様式 3 (証明票せん例 (バラ用))



- (注) 1 証明票せんは、紙質は上質の荷札紙、紙の色は淡赤色系統、マーク及び文字は濃青色系統を標準とする。
 2 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、証明実施機関名の箇所それぞれの機関名を明記する。

別紙様式 4 (証明証例)



- (注) 1 枠、マーク及び文字は濃青色系統を標準とする。
 2 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、証明実施機関の箇所にそれぞれの機関名を明記するとともに、証明印押印場所にそれぞれの証明印を押印する。

別紙様式 5 (証明済証例)

証 明 済 証		
承認工場名		
譲渡先名		
正味重量		
加工形態		
運送会社名		証明印
輸送車 No. 又はフレコンNo.		
備 考		

- (注) 1 「加工形態」欄は、ぼん碎、ひき割り、皮むき圧ぺん、皮付き圧ぺん又は加熱圧ぺんの別を記入する。
 2 飼料輸送専用車による場合は輸送車No、フレキシブルコンテナによる場合は当該フレキシブルコンテナのNoを記入する。
 3 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、証明印押印場所にそれぞれの証明印を押印する。

別紙様式 6 (はい票せん例)

は い 票 せ ん		
輸入許可番号及び年月日		
加工形態		
包 装		
量 目		kg
数 量	袋	kg
備 考		

- (注) 1 「加工形態」欄は、ぼん碎、ひき割り、皮むき圧ぺん、皮付き圧ぺん又は加熱圧ぺんの別を記入する。
 2 備考欄には、参考事項(銘柄、船名等)を記入する。

別紙様式7

承認工場制度に係る飼料用麦の証明実施計画書

平成 年 月 日

農林水産省生産局長 殿

承認工場の代表者 ㊦

飼料用麦の証明実施計画書を下記のとおり提出します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

加工しようとする原麦				加工品			証明 予定 年月日	備 考
輸入 許可 番号	種類	産地国	数量	加工品 の形態	加工 予定 年月日	使用数量		
			kg			kg		

- (注) 1 原麦の輸入許可番号、種類（小麦・大麦）、産地国別に欄を区分するものとする。
 2 加工しようとする原麦欄の数量は、当該輸入許可番号のロット全体のものを記載する。
 3 加工品の形態欄には、単体（小麦・大麦）飼料、配合（小麦・大麦）飼料又は単体小麦ふすま混合飼料等の別を記載する。
 4 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、備考欄に委託する証明業務を記載する。

別紙様式 8

承認工場制度に係る飼料用麦の証明依頼書

平成 年 月 日

第三者証明者 殿

承認工場の代表者 ㊟

飼料用麦の変形加工の証明を下記のとおり依頼します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

加工しようとする原麦				加工品			証明 希望 年月日	備 考
輸入 許可 番号	種類	産地国	数量	加工品 の形態	加工 予定 年月日	使用数量		
			kg			kg		

- (注) 1 原麦の輸入許可番号、種類（小麦・大麦）、産地国別に欄を区分するものとする。
 2 加工しようとする原麦欄の数量は、当該輸入許可番号のロット全体のものを記載する。
 3 加工品の形態欄には、単体（小麦・大麦）飼料、配合（小麦・大麦）飼料又は単体小麦ふすま混合飼料等の別を記載する。
 4 備考欄に委託する証明業務を記載する。

別紙様式 9-1 (単体飼料用輸入小麦)

単体飼料用小麦証明結果報告書

平成 年 月 日

農林水産省生産局長 殿
(又は証明を依頼した承認工場の代表者)

証明実施機関の名称、証明実施者の職名及び氏名 ㊤

平成 年 月分の単体飼料用輸入小麦加工品の証明結果を下記のとおり報告します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

輸入許可番号	使用原麦数量 A	加工品				品位 (%)				引当原麦数量の値 E	増欠減割合 (%) E-A A	変形加工の適否	加工完了日	証明完了日	備考		
		形態	量目	袋数	数量 B	水分		灰分									
						原麦 C	加工品 D	原麦	加工品								
	kg		kg		kg												

- (注) 1 Eは、 $B \times \frac{100-E}{100-D}$ とする (百グラムの位を四捨五入して、キログラムにとどめる。)
- 2 再証明を実施したものについては、備考欄にその旨を記入する。
 - 3 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、承認工場の代表者と委託する第三者証明者との連名で報告する。
 - 4 複数の承認工場分をまとめて報告する場合は、別葉で総括表を作成する。

別紙様式 9-2 (単体飼料用輸入大麦)

単体飼料用大麦証明結果報告書

平成 年 月 日

農林水産省生産局長 殿
(又は証明を依頼した承認工場の代表者)

証明実施機関の名称、証明実施者の職名及び氏名 ㊦

平成 年 月分単体飼料用輸入大麦加工品の証明結果を下記のとおり報告します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

輸入許可番号	使用原麦数量 A	加工品			外皮等				品位 (%)				引当原麦数量の値 F	増欠減割合 (%) F-A A	変形加工の適否	加工完了日	証明完了日	備考	
		形態	量目	袋数	数量 B	外皮 ア	夾雑物 イ	計C (ア+イ)	割合 C/A	水分		灰分							
										原麦 D	加工品 E	原麦							加工品
	kg		kg																

- (注) 1 承認工場別及び原麦の輸入許可番号別に区分して記載する。
 2 複数の承認工場又は輸入許可番号分をまとめて報告する場合は、別葉で総括表を作成すること。
 3 F は、 $B \times \frac{100-E}{100-D} + C$ とする (百グラムの位を四捨五入して、キログラムにとどめる。).
 4 再証明を実施したものについては、備考欄にその旨を記入する。
 5 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、承認工場の代表者と委託する第三者証明者との連名で報告する。
 6 複数の承認工場分をまとめて報告する場合は、別葉で総括表を作成する。

別紙様式 9-3 (配合飼料用麦)

配合飼料用麦の証明結果報告書

平成 年 月 日

農林水産省生産局長 殿
(又は証明を依頼した承認工場の代表者)

証明実施機関の名称、証明実施者の職名及び氏名 ㊦

平成 年 月分配合飼料用輸入(小・大麦)の証明結果を下記のとおり報告します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

輸入許可番号	使用原麦数量 A	加工開始日	加工数量 B	配合飼料生産			加工品使用の 適否	欠減 割合 $\frac{A-E}{A}$	加工完了日	証明完了日	備考
				数量 C	(小・大) 麦配合割合 D	(小・大) 麦使用数量 $E=C \times D$					
	kg		kg		%	kg					

- (注) 1 承認工場別及び原麦の輸入許可番号別に区分して記載する。
 2 複数の承認工場分をまとめて報告する場合は、別葉で総括表を作成する。
 3 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、承認工場の代表者と委託する第三者証明者との連名で報告する。

別紙様式 9-4 (単体小麦ふすま混合飼料)

単体飼料用小麦証明結果報告書 (単体小麦ふすま混合飼料用)

平成 年 月 日

農林水産省生産局長 殿
(又は証明を依頼した承認工場の代表者)

証明実施機関の名称、証明実施者の職名及び氏名 ㊦

平成 年 月分の単体飼料用輸入小麦加工品の証明結果を下記のとおり報告します。

記

- 1 承認工場名
- 2 加工数量等

輸入許可番号	使用原麦数量 A	原麦加工品 (ばん研加工)	一般 ふすま	単体小麦ふすま 混合飼料 (製品)					品 位				
		数 量 B	使用数量 C	形 態	量 目	袋 数	数 量 D	混合割合 (%)		水分 (%)			
								原麦加工品 E	一般ふすま F	原 麦 G	一般ふすま H	原麦加工品 I	製 品 J
	kg	kg	kg		kg		kg						

品 位				増 欠 減		加 工 完 了 日	原 麦 変 形 加 工 の 適 否	証 明 完 了 日	備 考
灰 分 (%)				数 量 K	割 合 (%) L				
原 麦	一 般 ふ す ま	原 麦 加 工 品	製 品						

- (注) 1 Bは、 $A \times \frac{100-G}{100-I}$ とする (百グラムの位を四捨五入して、キログラムにとどめる。)
- 2 Kは、 $D \times \frac{100-J}{((100-I) \times E\%) + ((100-H) \times F\%)}$ とする (百グラムの位を四捨五入して、キログラムにとどめる。)
- 3 Lは、 $100 \times \frac{K-(A+C)}{A+C}$ とする
- 4 混合割合については、原麦加工品と一般ふすまの使用数量と受入伝票等関係帳簿と照合の上、確認し、判定を行う。
- 5 原麦変形加工の適否については、製造された単体小麦ふすま混合飼料の水分値、灰分値及び増欠減割合等を総合的に判断して行う。
- 6 再証明を実施したものについては、備考欄にその旨を記入する。
- 7 証明の一部を第三者証明者に委託する場合には、承認工場の代表者と第三者証明者との連名で報告する。
- 8 複数の承認工場分をまとめて報告する場合は、別葉で総括表を作成する。