

陸上自衛隊仕様書			
物品番号		仕様書番号	
強化精麦		3 4	
		作 成	令和5年11月29日
		変 更	
		作成部隊等名	古河駐屯地業務隊

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊において使用する強化精麦（以下，“製品”という。）について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は、次によるほか、GLT-CG-Z000001による。

1.2.1 強化精麦

大麦又は裸麦を脱穀，切断したものにビタミンB₁を強化含有させたものをいう。

1.2.2 標準品

全国精麦工業協同組合連合会が調整し，（財）日本穀物検定協会（以下，“穀検”という。）が査定した製品をいう。

1.3 種類

種類は，表1による。

表1－種類

表1－種類種類	物品番号	用途
圧ぺん	8 9 2 0 - 1 6 2 - 3 9 3 2 - 5	主としてライスボイラー用
無圧ぺん	8 9 2 0 - 1 6 2 - 3 9 3 3 - 5	主としてたて形炊飯器用

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は，仕様書の名称及び種類による。

例 強化精麦，圧ぺん

1.5 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部を成すものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a) 規格

J I S P 3 4 0 1 クラフト紙

b) 仕様書

GLT-CG-Z000001 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

c) 法令等

食品表示法（平成25年法律第70号）

標準計測方法（平成13年3月14日農林水産省告示第332号）

d) その他

食品衛生検査指針

2 製品に関する要求

2.1 品質

品質は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表2による。

2.2 形状

形状は、麦粒を縦みぞ部にそって切断したものとし、次による。

- a) 強化精麦，圧ぺんは，押麦にしたものとする。
- b) 強化精麦，無圧ぺんは，形を米粒に近づけたものとする。

2.3 検査

検査は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表2による。ただし、抽出標本数は、次によるものとし、当該検査荷口から無作為に抽出するものとする。

- a) 基準の検査は、製造の都度実施するものとし、表3による。
- b) 基準の検査で、工場の検査荷口が直前の検査を含め連続して50回以上合格したときは、その工場の検査荷口におけるそれ以後の検査を、第1次緩和検査として表4によって行うことができる。
- c) 第1次緩和検査で、工場の検査荷口が直前の検査を含め連続して30回以上合格したときは、その工場の検査荷口におけるそれ以後の検査を、第2次緩和検査として表5によって行うことができる。
- d) 第2次緩和検査で、工場の検査荷口が直前の検査を含め連続して30回以上合格したときは、その工場の検査荷口におけるそれ以後の検査を、第3次緩和検査として表6によって行うことができる。
- e) 第3次緩和検査で、工場の検査荷口が直前の検査を含め連続して30回以上合格したときは、その工場の検査荷口におけるそれ以後の検査を、第4次緩和検査として表7によって行うことができる。

表2—品質

項目	規定又は基準		検査
	圧ぺん	無圧ぺん	
圧ぺん度	標準品以上	—	試料 ^{a)} 及び標準品の一部をできるだけ等量ずつ，二枚のうるし塗り黒色仕上げカルトン製の鑑定用皿（以下，“鑑定皿”という。）にとり，いずれも鑑定皿底に一重に並ぶように広げ，肉眼で粒の表面の平滑度（平滑なほどよい。），光沢（光沢のあるほうがよい。），き裂（き裂がない。）及び厚さ（薄くなければならない。）の程度を比較する。この比較検査を2回以上行い，全ての比較項目で1回でも標準品の程度を下ってはならない。

表2－品質（続き）

項目		規定又は基準		検査
		圧ぺん	無圧ぺん	
とう精度		標準品以上		試料及び標準品を用い、肉眼で粒のぬか層のはく離程度（はく離があるほどよい。）及び黒条の除去程度（黒条がないほどよい。）並びに試料が圧ぺんの場合は、外観の色の程度について標準品と比較する。この比較検査を2回以上行い、ぬか層のはく離程度及び黒条の除去程度が1回でも標準品の程度を下つてはならない。 なお、ぬか層のはく離程度が判定しにくい場合は、“標準計測方法”の箇条第2の14によってこれを判定する。
粒ぞろい		標準品以上		試料及び標準品を用い、肉眼で粒のそろいについて標準品と比較する。この比較検査を2回以上行うものとし、形状が均整なものであるほか、1回でも標準品の程度を下つてはならない。
容積重 g / L		—	770以上	合成試料 ^{b)} 150 ± 0.5 g をとり、“標準計測方法”の箇条第2の5(1)（ブラウエル穀粒計による方法）によって算出する。この検査を2回以上行い、見出した数値の平均値を求める。
ビタミン mg ^{c)}	B ₁	1.5以上		合成試料について、“食品衛生検査指針”に定められたところに従って測定する。
	B ₂	0.7以上		
水分	%	13.5以下		合成試料について、“標準計測方法”の箇条第2の1によって測定する。ただし、常圧加熱乾燥法における乾燥温度は、105℃とする。
未切断粒	%	5.0以下		合成試料 20 ± 0.1 g を鑑定皿にとり、その一部ずつを順次鑑定皿底に一重に並ぶように広げる。肉眼で粒が切断されずに残ったものをピンセットで選別し、これを別の鑑定皿に移し感量 0.1 g の上皿天びんで量った重量を試料重量で除して、含有量を算出する。この検査を2回以上行い、見出した数値の平均値を求める。

表2—品質（続き）

項目	規定又は基準		検査
	圧ぺん	無圧ぺん	
砕粒 %	5. 0 以下		合成試料 1 0 0 ± 0. 1 g を、 ふた及び受け皿のついた金属板製丸目の打ち抜きふるい（ふるい板の厚さ 1. 5 mm 以上、 口径 3 0 c m、 深さ約 5 c m、 丸目の直径は、 圧ぺんの場合は 2. 1 2 mm、 無圧ぺんの場合は、 1. 7 5 mm とする。）に入れる。 両ひじを両側腹に軽くつけたまま手首から先を自由にし、 ふるいを振幅約 1 0 c m で横に偏心円を描くように動かし、 1 回転ごとにふるいの縁を片手の掌で軽くたたき、 ふるいを通ったものの量が 1 5 秒間に 0. 1 g 未満となるまで振とうする。この間にふるいを通ったもの全量を集めて 0. 1 g 精度で量り、 試料重量で除して含有量を算出する。この検査を 2 回以上行い、 測定した数値の平均値を求める。
異物 %	0		合成試料 2 0 ± 0. 1 g を鑑定皿にとり、 その一部ずつを順次鑑定皿底に一重に並ぶように広げる。肉眼で観察して精麦以外のものをピンセットで選別して秤量管に移し、 ± 0. 0 0 1 g の精度で量り、 これを試料重量で除す。この検査を 2 回以上行い、 測定した数値の平均値を求める。
におい	異臭のないもの		圧ぺん度の検査で鑑定皿に広げた試料又は新たに採取した試料を鑑定皿にとり、 かび、 異臭の有無を五感によって検査する。次に皿の中の試料を少量口に含み、 かみ砕いてみて口中にかび臭その他の異臭の有無を確認する。この検査を 2 回以上行い、 1 回でも異臭があつてはならない。
注記 百分率で示した数値は、 四捨五入によって小数点以下 1 桁までに丸めたものとする。			
注 ^{a)} 試料とは、 2. 3 によって抽出した標本数を開装し、 各標本数のおおむね上・中・下の各層毎に電子天びん又は上皿天びんを用いて内容品を 1 5 0 ± 0. 2 g ずつ等量に採取し、 これをよく混合したのち、 円すい四分法で縮分して約 2 5 5 g としたものをいう。			
^{b)} 合成試料とは、 試料を作成するときに縮分によって残った標本別の内容品から電子天びん又は上皿天びんを用いて試料を等量ずつ採取し、 検査荷口ごとの全標本についてこれをよく混合したのち、 円すい四分法で縮分して約 1 0 0 0 g としたものをいう。			
^{c)} 製品 1 0 0 g 当たりの含有量とする。			

表3－基準の検査

検査荷口の大きさ		抽出率 %	抽出する 標本数 ^{a)}	許容される 不合格標本数
重量 t	荷口を形成 する袋数			
1	5 0	1 0	5	0
2	1 0 0		1 0	0
3	1 5 0		1 5	0
4	2 0 0		2 0	0
5	2 5 0		2 5	1
6	3 0 0		3 0	1
7	3 5 0		3 5	1
8	4 0 0		4 0	1
9	4 5 0		4 5	1
1 0	5 0 0		5 0	2
注^{a)} 検査荷口が1 t未満の端数については、荷口を形成する全袋数に1 0 %を乗じて標本数を算出する。ただし、1 袋未満の場合は端数を1 袋に切り上げるものとする。				

表4－第1次緩和検査

検査荷口の大きさ		抽出率 %	抽出する 標本数 ^{a)}	許容される 不合格標本数
重量 t	荷口を形成 する袋数			
1	5 0	5	3	0
2	1 0 0		5	0
3	1 5 0		8	0
4	2 0 0		1 0	0
5	2 5 0		1 3	0
6	3 0 0		1 5	0
7	3 5 0		1 8	0
8	4 0 0		2 0	0
9	4 5 0		2 3	0
1 0	5 0 0		2 5	1
注 ^{a)} 検査荷口が1 t未満の端数については、荷口を形成する全袋数に1 0 %を乗じて標本数を算出する。ただし、1袋未満の場合は端数を1袋に切り上げるものとする。				

表 5－第 2 次緩和検査

検査荷口の大きさ		抽出率 %	抽出する 標本数 ^{a)}	許容される 不合格標本数
重量 t	荷口を形成 する袋数			
1	5 0	2. 5	2	0
2	1 0 0		3	0
3	1 5 0		4	0
4	2 0 0		5	0
5	2 5 0		7	0
6	3 0 0		8	0
7	3 5 0		9	0
8	4 0 0		1 0	0
9	4 5 0		1 2	0
1 0	5 0 0		1 3	0
注 ^{a)} 検査荷口が 1 t 未満の端数については、荷口を形成する全袋数に 1 0 % を乗じて標本数を算出する。ただし、1 袋未満の場合は端数を 1 袋に切り上げるものとする。				

表 6－第 3 次緩和検査

検査荷口の大きさ		抽出率 %	抽出する 標本数 ^{a)}	許容される 不合格標本数
重量 t	荷口を形成 する袋数			
1	5 0	1. 2 5	1	0
2	1 0 0		2	0
3	1 5 0		2	0
4	2 0 0		3	0
5	2 5 0		4	0
6	3 0 0		4	0
7	3 5 0		5	0
8	4 0 0		5	0
9	4 5 0		6	0
1 0	5 0 0		7	0

注^{a)} 検査荷口が1 t未満の端数については、荷口を形成する全袋数に1 0 %を乗じて標本数を算出する。ただし、1袋未満の場合は端数を1袋に切り上げるものとする。

表 7－第 4 次緩和検査

検査荷口の大きさ		抽出率 %	抽出する 標本数 ^{a)}	許容される 不合格標本数
重量 t	荷口を形成 する袋数			
1	5 0	1	1	0
2	1 0 0		1	0
3	1 5 0		2	0
4	2 0 0		2	0
5	2 5 0		3	0
6	3 0 0		3	0
7	3 5 0		4	0
8	4 0 0		4	0
9	4 5 0		5	0
1 0	5 0 0		5	0

注^{a)} 検査荷口が 1 t 未満の端数については、荷口を形成する全袋数に 1 0 %を乗じて標本数を算出する。ただし、1 袋未満の場合は端数を 1 袋に切り上げるものとする。

2.4 賞味期限

賞味期限は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、納期日以降 6 か月以上有するものとする。

3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次による。

- J I S P 3 4 0 1 のクラフト紙 1 種又はクラフト紙 5 種の 2 号の、坪量 7 5 g / m² 以上のものを 3 層に重ねた新袋に、製品 2 0 k g を封入し包装するものとする。
- 端数の包装は、a) に準ずるほか、商慣習による。

4.2 包装の表示

包装の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、“食品表示法”によるほか、次の項目を見やすい箇所に明記する。

- a) 品名（製品の呼び方）又は製品名
- b) 製造者の名称及び所在地
- c) 製造年月日
- d) 賞味期限
- e) 内容量
- f) 成分量
- g) 原材料の名称
- h) 保存方法
- i) 納入年月日
- j) 契約の相手方の名称又はその略号

4.3 合格票せん

外装の見やすい位置に、検査を行った“穀検”の名称及び合格年月日を記入した合格票せんを添付するものとする。

5 その他の指示

5.1 承認審査

契約の相手方は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、契約後、納入に先立ち速やかに、GLT-CG-Z000001の簡条6に基づき、2.1についての証明書類（穀検が実施した検査の検査証）1部を契約担当官等に提出し、承認を受けるものとする。

【GLT-CG-Z000001の簡条6】

契約の相手方は、承認用図面等の提出を要求された場合は提出し、承認を得なければならない。また、納入前に、既に承認された承認用図面等を変更する必要がある場合は、変更承認用図面等を提出して承認を得なければならない。

承認用図面等審査のため説明又は試験を要求した場合、契約の相手方は、自己の負担においてこれに応ずるものとする。

5.2 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、GLT-CG-Z000001の8.3による。

【GLT-CG-Z000001の8.3】

仕様書の内容について疑義を生じた場合は、全て契約担当官等に申し出てその指示を受けるものとする。