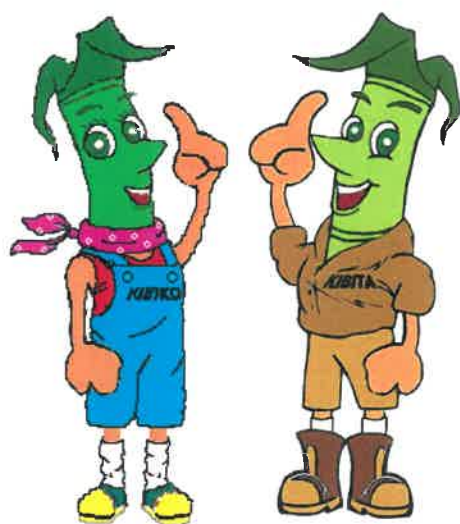


沖縄県さとうきび品質取引実施要綱・要領集



令和5年10月

公益社団法人 沖縄県糖業振興協会

目 次

○ 沖縄県さとうきび品質取引実施要綱・・・・・・・・・・・・・・・・	1
○ さとうきび品質測定要領・・・・・・・・・・・・・・・・	6
○ さとうきび品質測定に係る問題処理要領・・・・・・・・	12
○ 含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領・・・・・・・・	16
○ 含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領・・・・・・・・	21
○ さとうきび品質取引立会人の設置要領・・・・・・・・	24

沖縄県さとうきび品質取引実施要綱

1 目的

この要綱は、さとうきび品質取引の公平かつ円滑な実施を図るため、品質取引に関する基本的事項を定め、もって取引業務の適正な運営に資することを目的とする。

2 さとうきびの品質測定

(1) 品質測定方法

さとうきびの品質測定を公平かつ的確に行うため、分蜜糖地域においては「さとうきび品質測定要領」、含蜜糖地域においては「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領」に基づき、品質を測定するものとし、各々別に定める。

(2) 品質測定場所

品質測定の場所は、別表のとおりとする。

(3) 品質測定者

ア 品質測定は、糖業者が行うものとする。

イ 糖業者が、糖業者以外の者に品質測定を委託する場合は、協会理事長に品質測定開始予定の30日前までに別記様式第1号を提出して承認を得なければならない。

ウ 協会理事長は(3)イにより委託承認申請書の提出があったときは、書類を審査し内容が適当と認められたときは、別記様式第2号により、糖業者に対し委託承認通知をする。

エ なお、実施要綱に掲げる要領における「当該工場」「工場」「製糖工場」は、上記ウで糖業者から承認を受けた者にも適用する。

3 品質取引の立会人

品質測定を公平かつ円滑に行うため、公益社団法人沖縄県糖業振興協会(以下「協会」という。)は、さとうきび品質取引立会人(以下「立会人」という。)を設置する。

立会人の設置及び服务内容等については、「さとうきび品質取引立会人の設置要領」を別に定める。

4 品質測定に係る問題処理方法

品質測定及び装置等に問題が発生したときは、分蜜糖地域においては「さとうきび品質測定に係る問題処理要領」、含蜜糖地域においては「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領」に基づき、迅速かつ適切な処理を行うものとし、各々別に定める。

5 経費

(1) 立会人の設置に要する経費は、予算の範囲内で協会が負担する。

(2) 品質測定に要する経費は、糖業者で負担するものとする。

6 その他

この要綱に定めるほか、さとうきび品質測定について必要な事項は、協会理事長が別に定める。

7 附則

(1) この要綱は、平成6年12月1日から適用する。

(2) この要綱の一部改正は、平成16年11月1日から実施する。

(3) この要綱の一部改正は、平成23年11月10日より実施する。

(4) この要綱の一部改正は、平成25年11月8日より実施する。

(5) この要綱の一部改正は、平成28年10月1日より実施する。

(別表)

品質測定 の 場所

分 蜜 糖 地 域	含 蜜 糖 地 域
ゆがふ製糖株式会社 具志川工場	沖縄県農業協同組合伊平屋支店 製糖工場
沖縄県農業協同組合伊是名支店 製糖工場	沖縄県農業協同組合伊江支店 製糖工場
久米島製糖株式会社 久米島工場	沖縄県農業協同組合粟国支店 製糖工場
大東糖業株式会社 南大東工場	宮古製糖株式会社 多良間工場
北大東製糖株式会社 北大東工場	沖縄県農業協同組合 小浜製糖工場
沖縄製糖株式会社 宮古工場	西表糖業株式会社 西表工場
宮古製糖株式会社 城辺工場	波照間製糖株式会社 波照間工場
宮古製糖株式会社 伊良部工場	沖縄県農業協同組合与那国支店 製糖工場
石垣島製糖株式会社 石垣工場	

別記様式第1号

番 号
年 月 日

公益社団法人沖縄県糖業振興協会理事長殿

住 所
会 社 名
代表者名
印

令和 年度さとうきび品質取引測定業務委託実施承認申請書

令和 年度のさとうきび品質取引測定業務を下記により委託したいので、承認されたく、沖縄県さとうきび品質取引実施要綱2（3）イの規定に基づき、関係書類を添えて申請いたします。

記

1. 委託先の概要：別紙「令和 年度さとうきび品質取引測定業務委託先の概要等」のとおり。
 - (1) 住所
 - (2) 名称及び代表者名
 - (3) 担当者の役職、氏名及び連絡先（電話及びファクシミリ）
※以上は委託先と委託先の出先を併記する。
 - (4) 委託理由
 - (5) 委託先の品質測定に係る諸機材の整備状況
2. 添付書類
委託契約書（又は覚書）

以上

別 紙

令和 年度さとうきび品質取引測定業務委託先の概要等

	委 託 先	委託先の該当出先
(1) 住 所		
(2) 名 称 代表者氏名		
(3) 担当者役職氏名 電話番号 ファクシミリ		
(4) 委託理由		
(5) 委託先の該当出先の品質測定に係る諸機材の整備状況（具体的に記述して下さい。）		

別記様式第 2 号

番 号
年 月 日

住 所
会 社 名
代表者名 殿

公益社団法人沖縄県糖業振興協会理事長 印

令和 年度さとうきび品質取引測定業務委託実施承認通知書

令和 年 月 日付け〇〇第 号で承認申請のあった令和 年度さとうきび品質取引測定業務委託承認申請については、沖縄県さとうきび品質取引実施要綱 2 (3) ウの規定に基づき申請のとおり承認します。

分蜜糖地域における品質測定要領は、次のとおりとする。

なお、当該品質測定要領 2-(3)の「清浄甘蔗の計量」は、実施するものとする。

さとうきび品質測定要領

平成 11 年 5 月 14 日

さとうきび品質取引

推進連絡協議会技術部会

測定項目		測定方法
1 原料サンプル採取基準	(1)サンプル採取点数	<p>ア サンプル採取点数は、搬入トラック1台につき1点とする。</p> <p>ただし、同一ほ場から同日に搬入される原料については、生産者と糖業者の合意によってサンプル採取点数を減らすことができる。</p> <p>イ 複数の生産者がトラックに積合わせて搬入した場合は、生産者ごとに1点採取する。</p>
	(2)サンプル採取重量	<p>ア 採取重量は、1サンプル当たり約5kgとし、全量をサンプルとする。</p> <p>イ サンプラーで採取する場合、1回の操作で採取量が4kg未満の場合は、再サンプリングする。</p> <p>再サンプリングの採取量が4kg以上の場合はこれをサンプルとし、4kg未満の場合は2回の合計量をサンプルとする。</p> <p>2回の合計量が4kg未満の場合は、サンプラーで採取できないものと判断し、別に定める問題処理要領に基づき対処する。</p> <p>なお、積み荷の事情により4kgを採取できなく、各県協会が認める場合は、上記4kgを3kgとすることができる。</p> <p>ウ 採取量が8kg以上の場合(イによる場合を含む)は、無作為に約8kgをサンプリングし、測定用サンプルとする。</p>
	(3)サンプル採取装置	<p>ア サンプル採取装置はコアまたはグラブ式サンプラーとする。</p> <p>イ コアサンプラーの採取角度は、55度以上とする。</p>

測定項目		測定方法
		<p>ウ コアサンプラーの回転数は50～60回転/分とする。</p> <p>エ コア及びグラブ式サンプラーの仕様・規格は、別に定める。</p>
	(4) サンプル採取方法	<p>ア サンプルは、コアまたはグラブ式サンプラーにより採取する。</p> <p>イ サンプラーによる採取位置は、原則として積み荷の中央部とする。</p> <p>ウ サンプラーで採取できないとき、または明らかに採取できないと判断されるときは立会人と協議のうえ、別に定める問題処理要領に基づき対処する。</p>
2 原料サンプルの計量及びトラッシュの除去	(1)原料サンプルの計量	<p>ア 採取したサンプルはデジタル秤で計量する。</p> <p>イ 重量表示は、1g単位とする。</p>
	(2)トラッシュの除去	<p>ア 採取したサンプル全量について、トラッシュ選別基準によりトラッシュを除去し、清浄甘蔗とする。</p> <p>イ トラッシュ選別基準は別に定める。</p>
	(3)清浄甘蔗の計量	<p>ア 清浄甘蔗の計量は各県ごと任意とする。</p> <p>イ トラッシュ除去後の清浄甘蔗をデジタル秤で計量する。</p> <p>ウ 重量表示は1g単位とする。</p>
3 サンプル(清浄甘蔗)の細裂	(1) サンプルの細裂	<p>ア サンプルの細裂は、カッターグラインダによる。</p> <p>イ コアサンプラーで採取できなかった全茎さとうきび、または、グラブ式サンプラーで採取した全茎さとうきびは、20 cm程度に裁断して細裂する。</p> <p>ウ サンプルは、カッターグラインダに投入し、全量細裂する。</p> <p>エ カッターグラインダの仕様・規格は別に定める。</p>

測定項目		測定方法
4 品質分析	(1) 分析装置	ア 品質分析装置は、近赤外分光分析計とする。 イ 近赤外分光分析計の仕様・規格は別に定める。
	(2) 糖度測定	ア 近赤外分光分析計による甘蔗糖度の測定は、別に定める「糖度測定の操作手順」による。 イ 糖度表示は、0.1 度単位とする。 ウ サンプルは、原則として細裂した同日内に測定する。
5 品質分析装置の点検・保守管理	(1) 操業前点検	ア 糖業者は、品質分析装置の点検・保守管理を公益社団法人沖縄県糖業振興協会（以下「糖振協」という。）に委託する。糖振協はその業務をNPO 亜熱帯バイオマス利用研究センター（以下「NPO」という。）に委託する。 イ 糖業者は、毎年操業開始前に NPO の点検、メーカーによる機器のメンテナンスを受け、品質分析装置が正常に稼働することについて糖振協から認定書を受け取るものとする。
	(2) 始業前の点検	標準板を用いて、検量線により甘蔗糖度の測定を行い、点検結果を「システムの運転記録書」（別記様式1）に記入する。
	(3) 稼働中の点検	品質分析装置の測定面及びサンプルカップに汚れがないことを確認する。汚れがある場合は拭き取る。
	(4) 終業時の管理	1日の測定終了後、サンプルカップ及び測定計を洗浄・清拭する。
	(5) 定期検査	糖振協は、操業期間中、品質分析装置の稼働状況を確認するため、サンプル抜き取り等により検査を行う。
	(6) その他	品質分析装置の点検・保守管理の細目については別に定める。
6 その他	(1) 立会人の配置	品質測定にあたっては、立会人を配置するものとし、その業務等については、糖振協の定めるところによる。
	(2) 細裂サンプルの保管	細裂サンプルを一時保管する場合は、変質・劣化しないよう留意する。

平成 13 年 10 月 10 日一部改正
平成 18 年 11 月 17 日一部改正
平成 19 年 7 月 11 日一部改正
平成 23 年 11 月 10 日一部改正

平成 25 年 11 月 8 日一部改正
令和 2 年 10 月 19 日一部改正

さとうきび品質測定機器の仕様・規格について

(「さとうきび品質測定要領」の1(3)エ、3(1)エ、4(1)イ関係)

測定機器	仕様・規格
1. 採取装置	<p>1) コアサンプラー</p> <p>(1) 機構上の規格</p> <ul style="list-style-type: none"> ・刃先の形状: ベタ刃(サンプルにくず、潰れが生じないこと。) ・コアチューブの口径: 200mm(内径) ・刃の耐久性: 15,000回のサンプリングに耐えられるもの(刃先の交換の容易な構造とする) ・サンプリング装置: 2段式スライド方式で採取ストローク1.5m <p>(2) 操作時の能力、規格</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コアチューブの回転数: 50~200rpm ・貫入角度: 45~80度(可変式) <p>(3) その他、付帯設備等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・サンプル落下防止装置、サンプリングミス警報装置 <p>2) グラブ式サンプラー</p> <p>(1) 機構上の規格</p> <ul style="list-style-type: none"> ・グラブフォークの形状: 円筒ペンシル型 ・グラブフォークの長さ: 1,500mm程度 ・爪幅: 170mm程度 ・開口幅: 1,060mm程度 <p>(2) 操作時の能力、規格</p> <ul style="list-style-type: none"> ・爪先掴み力: 78kg(調整可) ・回転速度: 調整可で360度全旋回 <p>(3) その他、付帯設備等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・パワーショベル本体クラス: 0.28~0.34m³
2. カッター グラインダ	<p>(1) モーター/電源仕様</p> <ul style="list-style-type: none"> ・モーター規格: 11KW 3相、電源: AC380~460V、回転数: 1,760/分 <p>(2) 粉砕、細裂処理能力</p> <p>粒度/細裂度合について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・スクリーンプレートのサイズで調整 ・前処理指数: >92%(19mm)スクリーンプレート ・処理能力: 10kg/分以上 ・耐久性(再研磨可能回数): メインブレードとステータ: 2~4回程度、プレカットブレード: 1~3回程度 スクリーンプレート: 1~2回程度 <p>(3) その他付帯設備等</p> <ul style="list-style-type: none"> ・サンプル自動送り装置
3. 甘蔗糖度の 分析計	<p>(1) 操作時の能力、規格</p> <ul style="list-style-type: none"> ・操作方式: タッチパネル式 ・測定時間: 約60秒 ・測定方式: 近赤外線反射方式 ・使用波長域: 400nm~2,500nm

さとうきび品質測定に係る-trashの選別基準

(「さとうきび品質測定要領」の2—(2)—イ関係)

名称	trashの定義	trash選別作業基準
trash (夾雑物)	搬入原料に混入している梢頭部、蔗葉(葉鞘、枯死茎を含む)、稚茎、鼠害茎、病虫害茎、枯死茎(腐敗茎を含む)、蔗根、土石、結束物、雑草その他製糖原料として商品価値のないものをいう。	品質測定に当たっては、基本的には左記のtrashの定義に基づいてtrash選別を実施するが、選別作業については下記により行うものとする。
1 梢頭部	出穂茎は、止め葉から7葉目、未出穂茎は展開葉から5葉目の着生節部の下までをいう。(2節苗が1本とれるもの)	判別できない部位は、原料茎として取り扱う。
2 蔗葉	さとうきびの葉の部分をいう。(葉鞘、側枝、枯れ葉を含む)	trashとして扱う。
3 稚茎	50cm未満の未熟茎をいう。	判別できない部位は、原料茎として取り扱う。
4 鼠害茎	鼠害により、変色、腐敗等した部分をいう。	明らかに枯死した部位をtrashとして取り扱う。
5 病虫害茎	病虫害により、変色、腐敗等した部分をいう。	
6 枯死茎	枯死及び茎内部が変色、あるいは海綿化、空洞化の程度の著しい部分をいう。	
7 蔗根	(ひげ根、気根、枯れ株及び古い蔗苗等を含む)	trashとして取り扱う。
8 土石	(土砂や砂礫を含む)	trashとして取り扱う。
9 結束物	(藁縄、スーパー縄、月桃等)	trashとして取り扱う。

分蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領は、次のとおりとする。

さとうきび品質測定に係る問題処理要領

平成 11 年 5 月 14 日
 さとうきび品質取引
 推進連絡協議会技術部会

事	項	内	容
1 問題処理手順	(1) 問題の発生	立会人又は糖業者は、品質測定中に問題の発生を認めた場合は、すみやかにその一方に通知する。	
	(2) 処理の対応	(1)の通知により、立会人及び糖業者は双方で協議し、この要領に基づき適切な処理を行う。	
	(3) 処理結果の記録	立会人は、処理の結果を確認し、その内容を所定の報告書（別記様式 2）に記録するとともに、公益社団法人沖縄県糖業振興協会（以下「糖振協」という。）に報告する。	
2 問題処理内容	(1) サンプル採取装置の故障等	ア サンプラーの故障	<p>① サンプラーの故障により、サンプル採取が不可能となった場合は、立会人の立会のもと糖業者がサンプルを採取する。</p> <p>② 採取方法は、全茎さとうきびでは無作為に約 5 kg（最低 5 本以上）採取する。裁断茎さとうきびでは、無作為に約 5 kg採取する。</p> <p>イ その他サンプラーで採取できないとき、又は、明らかに採取できないと判断されるときは、採取方法は、アに準ずる。</p>
	(2) 品質測定装置の故障	ア 細裂装置の故障	<p>① 直ちに復旧可能（24 時間以内）な故障については、すみやかに復旧の処置をとり、立会人の点検・確認を受けた後、測定を開始する。</p> <p>② 故障中におけるサンプルは、品質が劣化しないように保管する。</p>

事	項	内 容
		<p>③ 故障の処理に 24 時間以上を要する場合は、欠測扱いとする。</p> <p>イ 品質分析装置の故障</p> <p>① 故障が発生した場合は、NPO 亜熱帯バイオマス利用研究センター（以下「NPO」という。）に報告し、すみやかに復旧の処置をとり、立会人の点検・確認を受けた後、測定を開始する。</p> <p>② 故障中における細裂サンプルは劣化しないように保管する。</p> <p>③ 故障の処理に 24 時間以上要する場合は、欠測扱いとする。</p> <p>④ バックアップ機を使用した場合は「バックアップ機使用報告書」に記録し、NPO を経由して糖振協に報告する。</p>
	(3) 欠 測	<p>ア 次の場合は欠測値とする。</p> <p>① サンプルの採取もれ、又は混合・紛失により測定が不可能となった場合。（以下「採取もれ等」という。）</p> <p>② 品質測定装置が故障し、復旧に 24 時間以上を要し測定が不可能となった場合。（以下「装置の故障」という。）</p> <p>イ 欠測の処理</p> <p>① 採取もれ等における処理方法</p> <p>a 当日に当該生産者の甘蔗糖度測定値（以下「測定値」という。）がない場合は、当該工場の当日の測定値の最高値を当該生産者の測定値とみなす。</p> <p>b 当日に同一生産者の測定値が 1 点ある場合は、当該生産者の測定値と当該工場の当日の測定値の最高値との中間値を欠測した測定値とみなす。</p> <p>c 当日に同一生産者の測定値が 2 点以上ある場合は、当該生産者のその平均値と当該工場の当日の測定値の最高値との中間値を欠測した測定値とみなす。</p> <p>d 平均値は、単純平均値とする。</p>

事	項	内 容
		<p>② 装置の故障時における処理方法</p> <p>a 当日の当該工場の測定値の平均値と最高値との中間値を欠測した測定値とみなす。</p> <p>b 当日に、当該工場の測定値がない場合は、直近前日の当該工場の測定値の平均値と最高値との中間値を欠測した測定値とみなす。</p> <p>* aにおいて予定測定件数の1/2未満で故障した時はbを適用する。</p>
	(4) 再測定の基準、方法	<p>ア 測定値（甘蔗糖度）が原則として8.0度未満又は20.0度以上の場合は、再測定する。</p> <p>イ 測定値の採択方法は、本測定値と再測定値の差が0.5度以下のときは本測定値を使用し、0.6度以上のときは再々測定する。</p> <p>ウ 再々測定した場合は、本測定値・再測定値・再々測定値の近似値2点の平均値を測定値とみなす。</p> <p>ただし、測定値の3点が等差値となった場合は、3点の平均値を測定値とみなす。</p>
3 その他		<p>この要領に定めのない問題が生じた場合は、関係者間で協議して決める。</p>

平成 18 年 11 月 17 日一部改正

平成 19 年 7 月 11 日一部改正

平成 23 年 11 月 10 日一部改正

平成 25 年 11 月 8 日一部改正

バックアップ機使用報告書

	貸し出し		返 却	
	保管場所	使用工場	使用工場	保管場所
日 時	/	→	/	→
	(発送日)		(発送日)	(到着日)
担当者		→		→

使用部品（使用機器名を列記する）

バックアップ機使用理由

バックアップ機を使用致しましたので、報告致します。

令和 年 月 日 工場名： _____

立会人： _____ 印

担当者： _____ 印

含蜜糖地域における品質測定要領は、次のとおりとする。

含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領

測定項目		測定方法
1 原料サンプル採取基準	(1) サンプル採取点数	<p>ア サンプル採取点数は、搬入トラック1台につき1点とする。</p> <p>ただし、同一ほ場から同日に搬入される原料については、生産者と糖業者の合意によってサンプル採取点数を減ずることができる。</p> <p>イ 複数の生産者がトラックに積合わせて搬入した場合は、生産者ごとに1点採取する。</p>
	(2) サンプル採取重量	採取重量は、1サンプル当たり約5kgとし、全量をサンプルとする。
	(3) サンプル採取方法	原則として全茎原料は、人手により無作為に抜き取り、チョップドケーンの場合は、コンテナ等で無作為に採取する方法よりサンプルを採取する。
2 原料サンプルの計量及びトラッシュの除去	(1) サンプルの切断	全茎サンプルは、シュレッダーで細裂しやすいうように20cm程度に切断する。
	(2) 原料サンプルの計量	<p>ア 採取したサンプルはデジタル秤で計量する。</p> <p>イ 重量表示は、1g単位とし、少数第1位を四捨五入する。</p> <p>ウ 採取量が約8kg(シュレッダーの容量)以上の場合、無作為に約8kgをサンプリングし、測定用サンプルとして再計量する。</p>
	(3) トラッシュの除去	<p>ア 採取したサンプル全量について、トラッシュ選別基準によりトラッシュを除去し、清浄甘蔗とする。</p> <p>イ トラッシュ選別基準は別に定める。</p>
	(4) 清浄甘蔗の計量	<p>ア トラッシュ除去後の清浄甘蔗をデジタル秤で計量する。</p> <p>イ 重量表示は1g単位とする。</p>
3 サンプル(清浄甘蔗)の細裂	<p>ア サンプルの細裂は、シュレッダーによる。</p> <p>イ サンプルは、横になるようにシュレッダーに投入し、全量細裂する。</p> <p>ウ シュレッダーの仕様・規格は別に定める。</p>	

測定項目		測定方法
4 サンプル(細裂)の搾汁	(1) 細裂サンプルの計量	ア 細裂したサンプルを 500 g 程度取り、デジタル秤で計量する。 イ 重量表示は、0.1 g 単位とする。
	(2) 細裂サンプルの搾汁	ア 細裂サンプルの搾汁は、油圧プレスによる。 イ 油圧プレスの圧力は、面圧 260 kg/cm ² とする。 ウ 油圧プレスの加圧保持時間は、1 分間とする。 エ 油圧プレスの仕様・規格は別に定める。
	(3) プレスバガスの計量	ア 油圧プレスで搾汁後、バガスをデジタル秤で計量する。 イ 重量表示は、0.1 g 単位とする。
5 品質分析	(1) 分析装置及び測定方法	ア 品質分析装置は、デジタルブリックス計とし、搾汁後の蔗汁サンプルのブリックスを測定する。 イ デジタルブリックス計による測定方法 測定機器の取扱説明書を順守し、サンプルのブリックス測定操作手順については、別に定める「含蜜糖地域におけるデジタルブリックス計の操作手順」による。 ウ サンプルは、搾汁した同日に測定する。 エ サンプルは変質しないよう留意する。
6 甘蔗糖度の算出		ア 甘蔗糖度は、ブリックス測定値等から算出式により算出する。 イ 算出式は、別に定める。
7 その他	(1) 立会人の配置	品質測定にあたっては、立会人を配置するものとし、その業務等については、糖振協の定めるところによる。
	(2) 搾汁サンプルの保管	搾汁サンプルを一時保管する場合は、変質・劣化しないよう留意する。
	(3) 品質測定装置の故障	シュレッダー、油圧プレス、デジタルブリックス計が故障したときは、別に定める問題処理要領に基づき対処する。

当該要領 2- (3) -イの「トラッシュ選別基準」は、「さとうきび品質測定要領」で定めたものを準用する。
平成 13 年 10 月 10 日一部改正

含蜜糖地域におけるデジタルブリックス計の操作手順

（「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領」の5—（1）—イ関係）

- 1 測定機は、電源スイッチを ON にし、液晶ディスプレイに「0.0」と表示された後、電気系統が安定するまで、そのままの状態です5～10分間放置してから使用する。
- 2 ゼロ点調整
 - (1) プリズム面に蒸留水を滴下し、水とプリズム面の温度がなじむまで、約 1 分間放置した後、ゼロセットスイッチを押す。
 - (2) 液晶部の表示が「000」となったらゼロセットが完了。
 - (3) ゼロセットを終了した後、スタートスイッチを押してゼロを表示するかどうか確認する。
 - (4) この場合、ゼロにならないければゼロセットが不完全であるので、再度、上記の方法でゼロセットを行う。
- 3 搾汁液の測定
 - (1) 油圧プレスによって搾汁したさとうきび搾汁液は、100 メッシュのステンレス金鋼で濾過した後、混合して均一な試料とする。
 - (2) ポリスポイトでサンプルを吸い取り、プリズム面に滴下する。
滴下したサンプルはスポイトで吸い取り廃棄する。この方法を 2 回繰り返す、プリズム面のサンプルの均一化を図る。
 - (3) 次にポリスポイトからプリズム面を完全に覆う状態まで搾汁液を滴下し、スタートスイッチを押して、測定を開始する。
 - (4) 連続して搾汁液を測定する場合は、(2)の方法でプリズム面を共洗いした後で、(3)の方法で順次測定を行う。
 - (5) 測定後は、ポリスポイトでプリズム面の搾汁液を吸い取り、蒸留水で十分に洗浄した後、ガーゼかティッシュペーパー等で、きれいに水滴を拭き取っておく。

含蜜糖地域におけるさとうきびの品質取引においては、次の算出式により甘蔗糖度を算出する。

(「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領」の6—イ関係)

$$\text{甘蔗糖度} = \text{搾汁率} \times \text{蔗汁糖度} + (1 - \text{搾汁率}) \times \text{バガス糖度}$$

$$\left(\begin{array}{l} \text{蔗汁糖度} = 1.05643 \times \text{蔗汁ブリックス} - 2.87360 \\ \text{搾汁率} = 1 - (\text{バガス重量} / \text{細裂甘蔗重量}) \\ \text{バガス糖度} = 0.41631 \times \text{蔗汁糖度} + 0.87141 \end{array} \right)$$

- 「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定要領」3—ウ「シュレッダーの仕様・規格」及び4—(2)—エの「油圧プレスの仕様・規格」は次のとおりとする。

測定機器	仕 様 ・ 規 格
1. シュレッダー	(1) 機構上の規格 <ul style="list-style-type: none"> ・刃の耐久性： 50,000回の処理に耐えられること。 (2) 操作上の能力、規格 <ul style="list-style-type: none"> ・前処理指数： 80%以上 ・処 理 能 力： 50kg/分 (3) その他、付帯設備等 <ul style="list-style-type: none"> ・攪はん機（ブレンダーの処理容量 8kg） ・サンプル自動横送り装置
2. 油圧プレス	(1) 機構上の規格 <ul style="list-style-type: none"> ・最高加圧圧力： 300kg/cm²（面圧表示） 搾汁の排出は、横または下から行う。 ・多孔円筒容器： 内径160mm×高さ120mm程度 （多孔円筒容器から繊維分（バガス）がもれず、搾汁の排出、回収がスムーズにできるもの） (2) その他、付帯設備等 <ul style="list-style-type: none"> ・残汁防止構造 ・タ イ マ ー： 300秒

参考資料

換算式の推移

SY (砂糖年度)	分蜜糖地域		含蜜糖地域	
	蔗汁糖度	バガス糖度	蔗汁糖度	バガス糖度
平成6年産	近赤計で実測	$0.33235 \times \text{蔗汁糖度} + 2.24876$	$1.04845 \times \text{蔗汁ブリックス} - 2.88839$	$0.33235 \times \text{蔗汁糖度} + 2.24876$
平成7年産 平成8年産	同上	同上	同上	同上
平成9年産	同上	$0.41631 \times \text{蔗汁糖度} + 0.87141$	$1.05135 \times \text{蔗汁ブリックス} - 2.83608$	$0.41631 \times \text{蔗汁糖度} + 0.87141$
平成10年産 平成11年産	同上	同上	同上	同上
平成12年産	同上	同上	$1.05643 \times \text{蔗汁ブリックス} - 2.87360$	同上
平成13年産 ～ 平成17年産	同上	同上	同上	同上
平成18年産 ～			同上	同上

含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領は、次のとおりとする。

含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領

事 項		内 容
1 問題処理手順	(1) 問題の発生	立会人又は糖業者は、品質測定中に問題の発生を認めた場合は、すみやかにその一方に通知する。
	(2) 処理の対応	(1)の通知により、立会人及び糖業者は双方で協議し、この要領に基づき適切な処理を行う。
	(3) 処理結果の記録	立会人は、処理の結果を確認し、その内容を所定の報告書（別記様式 2）に記録するとともに、糖振協に報告する。
2 問題処理内容	(1) 品質測定装置の故障	<p>ア 直ちに復旧可能（24 時間以内）な故障については、すみやかに復旧の処置をとり、立会人の点検・確認を受けた後、測定を開始する。</p> <p>イ 故障中におけるサンプルは、品質が劣化しないように保管する。</p> <p>ウ 故障の処理に 24 時間以上を要する場合は、欠測扱いとする。</p>
	(2) 欠 測	<p>ア 次の場合は欠測値とする。</p> <p>① 採取もれ等。</p> <p>② 装置の故障。</p> <p>イ 欠測の処理</p> <p>① 採取もれ等における処理方法</p> <p>a 当日に測定値がない場合は、当該工場の当日の測定値の最高値を、当該生産者の測定値とみなす。</p> <p>b 当日に同一生産者の測定値が 1 点ある場合は、当該生産者の測定値と当該工場の当日の測定値の最高値との中間値を、欠測した測定値とみなす。</p> <p>c 当日に同一生産者の測定値が 2 点以上ある場合は、当該生産者のその平均値と当該工場の当日の測定値の最高値との中間値を、欠測した測定値とみなす。</p> <p>d 平均値は、単純平均値とする。</p>

事 項		内 容
		<p>② 装置の故障時における処理方法</p> <p>a 当日の当該工場の測定値の平均値と最高値との中間値を、欠測した測定値とみなす。</p> <p>b 当日に、当該工場の測定値がない場合は、直近前日の当該工場の測定値の平均値と最高値との中間値を、欠測した測定値とみなす。</p> <p>※ a において予定測定件数の 1/2 未満で故障した時は b を適用する。</p>
	(3)再測定の基準、方法	<p>ア 測定値（ブリックス）が原則として 12 度未満又は 24 度以上の場合は、再測定する。</p> <p>イ 測定値の採択方法は、本測定値と再測定値の差が 0.5 度以下のときは本測定値を使用し、0.6 度以上のときは再々測定する。</p> <p>ウ 再々測定した場合は、本測定値・再測定値・再々測定値の近似値 2 点の平均値を測定値とみなす。</p> <p>ただし、測定値の 3 点が等差値となった場合は、3 点の平均値を測定値とみなす。</p>
3	その他	<p>この要領に定めのない問題が生じた場合は、関係者間で協議して決める。</p>

(別記様式 2)

(「さとうきび品質測定に係る問題処理要領」 1—(3)関係)

品質測定に関する問題処理結果報告書

(沖縄県糖業振興協会：FAX 098-882-6402)

1. 問題発生日時：令和 年 月 日 (曜日) 時 分	
2. 就労場所 (製糖工場名)：	
3. 問題の発生に最初に気づいた者の所属及び氏名：	
4. 問題発生事項：	
(1) 問題処理要領に記載されている事項： (問題処理要領のどこに該当するのか)	
(2) 問題処理要領に記載されていない事項： (具体的に説明して下さい)	
(3) 処理状況 (どういう処理を行い、解決したのかその結果の概要を説明して下さい)	
5. その他	
立会人の署名	工場担当者の所属及び署名

※問題処理の難易、多少にかかわらず、沖縄県糖業振興協会に翌日までに FAX で報告する。

さとうきび品質取引立会人の設置要領

1 目的

この要領は、さとうきび品質取引実施要綱に基づき、さとうきびの品質取引を公正かつ円滑に遂行するため、立会人の設置及びその服务内容を定めるものである。

2 基本的事項

立会人は、サービスに際して品質取引の要綱及び要領等を十分理解認識し、その職責を誠実ににつき、常に公正・中立な立場で業務の円滑な遂行に努めなければならない。

3 選定

立会人は、この要領に基づき、農業団体と糖業者が協議の上選定し、協会に推薦するものとする。

4 資格

立会人は、協会が認定し、その委嘱を受けた者とする。

5 身分

立会人は、協会に所属し、「さとうきび品質取引立会人労働契約書」により、協会と労働契約を締結する。

6 立会人の業務体制

立会人は、製糖工場ごとに2～3人設置し、原則として1日1～2人体制の交替制で実施するものとする。

7 業務

立会人は、次の業務を行う。

(1) 測定用サンプル（以下「サンプル」という。）採取に関する業務

ア 立会人は、サンプル採取に立会し、分蜜糖地域においては「さとうきび品質測定要領」及び含蜜糖地域においては「含蜜糖地域における品質測定要領」（以下「測定要領」という。）の1に基づき業務の適正を確認するとともに適切な指導を行う。

イ 立会人は、採取サンプルの適正な管理状況を確認するとともに、適切な指導を行う。

(2) サンプルのトラッシュ除去作業及び細裂・搾汁等に関する業務

ア 立会人は、サンプルのトラッシュ除去作業及び細裂・搾汁等に立会し、「測定要領」2・3・4に基づき、業務の適正を確認し、適切な指導を行う。

イ 立会人は、細裂・搾汁に用いる各装置が正常に作動していることを確認する。

(3) サンプルの品質分析及び品質分析装置の点検・保守管理に関する業務

ア 立会人は、品質分析に立会し、「測定要領」の 5 に基づき、品質分析作業の適正を確認し、適切な指導を行う。

イ 立会人は、品質分析装置が正常に作動している事を確認する。

ウ 分蜜糖地域における立会人は、「さとうきび品質測定要領」の 6 に基づき品質分析装置の点検・保守管理等が適切に行われていることを確認する。

(4) サンプルの鮮度保持に関する業務

立会人は、サンプルが変質しないよう適正に処理していることを確認し、適切な指導を行う。

(5) 問題処理に関する業務

立会人は、品質測定に係わる問題が生じたときは、分蜜糖地域においては「さとうきび品質測定に係る問題処理要領」及び含蜜糖地域においては「含蜜糖地域におけるさとうきび品質測定に係る問題処理要領」に基づき、適切な処理を図る。

また、立会人は、立会業務期間中に担当業務場所において、生産者または糖業者より、疑義の申し出を受けたとき、もしくは紛争が生じたときは、迅速かつ適切に解決を図る。

(6) 業務の記録について

立会人は、さとうきび品質測定に関する業務の点検及び確認について、毎日の業務記録(別記様式 3)を作成し協会に報告する。

8 就 業

立会人の就労時間、時間外就労、休暇、労働災害等は、別に締結する労働契約書による。

9 賃金及び諸手当

立会人の賃金及び諸手当は、別に締結する労働契約書によるものとし、所定の手続きを経て協会が支払う。

10 立会人の管理委任

協会は、立会人の就労時間及び安全衛生等に係る管理監督については、糖業者に委任する。

11 その他

この要領に定めるもののほか、サービスに必要な事項は、協会が別に定める。

12 附 則

この要領は、平成 6 年 12 月 1 日から適用する。

(別記様式 3)

(「さとうきび品質取引立会人の設置要領」7-(6)関係)

さとうきび品質取引に係る立会業務記録

1. 就労日

令和 年 月 日 (曜日)

2. 就労場所 (製糖工場)

製糖工場名:

3. 業務内容

5. トラック搬入台数 台
6. 品質測定件数 件

7. 5と6の数字が一致しない場合はその理由を記入して下さい。(欄外に)

項目	確認	備考
(1) 測定用サンプル採取に関する業務		項目毎の立会感想及び意見等を記入して下さい
(2) サンプルのトラッシュ除去作業に関する業務		
(3) サンプルの細裂に関する業務		
(4) サンプルの搾汁に関する業務		
(5) サンプルの品質分析に関する業務		
(6) 品質分析装置の点検、保守管理に関する業務		
(7) サンプルの鮮度保持に関する業務		
(8) 問題の処理に関する業務		

4. 所感 (当日の全体的な感想、意見等)

立会人署名		工場担当者 署名	(所属)
-------	--	-------------	------

※ 記入要領: ①業務内容の確認欄に○印を記入し、感じた点があれば備考欄に記入する。

②(8)の問題処理を行った場合は○印記入後、別紙「問題処理結果報告書」を作成する。

公益社団法人沖縄県糖業振興協会

沖縄県南風原町字本部 453-3 (土地改良会館 3 階)

電 話 098-882-6400

F A X 098-882-6402