

# 生糸の日本農林規格

制 定：平成10年2月23日農林水産省告示第302号

最終改正：平成21年8月10日農林水産省告示第1082号

(適用の範囲)

第1条 この規格は、生糸（玉糸を除く。）に適用する。

(定義)

第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。

用 語	定 義
生 糸	家蚕（カイコガ科の蚕をいう。）の繭を煮熟し、得られた繭糸を集束抱合させて1本の糸条としたもので、加撚、精練等の加工を施していないものをいう。
織 度	生糸の太さをいう。
検 査 織 度	農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第14条第1項の規定による認定を受けた製造業者等又は同法第19条の3第1項の規定による認定を受けた外国製造業者等が格付を行うおうとする織度をいう。
織 度 糸	織度偏差、織度最大偏差及び平均織度の測定に用いるため、生糸を一定の長さに巻き取ったものをいう。
か せ	繰糸機により巻き取られた生糸を小枠から大枠に巻き返したものを口留めし、枠から取り外したもので、重量が120g以上あるものをいう。

(規格)

第3条 生糸の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
品 質	性 状	色相、光沢及び手ざわりが良好であること。
	形 状	かせ不同、糸あれ、虫食い、よごれ等がほとんどないこと。
	水 分	8.00%以上11.68%以下であること。
	平 均 織 度	検査織度の値の0.95倍以上1.05倍以下であること。
	織 度 偏 差	それぞれ、次項に規定する基準に適合すること。
	織 度 最 大 偏 差	
	節	
再 繰 切 断 伸 度		
表 示	一 括 表 示 事 項	1 次の事項を一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 織度 (3) 等級 (4) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又は名称及び住所 2 輸入品にあつては、1に規定するもののほか、原産国名を一括して表示してあること。
	表 示 の 方 法	1 一括表示事項の項の(1)から(3)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「生糸」と記載すること。 (2) 織度 検査織度を、「27デニール」等と記載すること。 (3) 等級 「6A」等と記載すること。 2 一括表示事項の項に規定する事項の表示は別記様式により、容器の見やすい箇所又は送り状にしてあること。

2 前項の織度偏差、織度最大偏差、節、再繰切断及び伸度の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準					
等 級	6 A	5 A	4 A	3 A	2 A	A
検査織度						

織 度 偏 差	18D以下	0.75D以下	0.85D以下	1.00D以下	1.20D以下	1.40D以下	1.65D以下
	19～23D	0.95D以下	1.10D以下	1.30D以下	1.55D以下	1.80D以下	2.15D以下
	24～28D	1.15D以下	1.35D以下	1.55D以下	1.80D以下	2.15D以下	2.55D以下
	29～33D	1.25D以下	1.45D以下	1.70D以下	2.00D以下	2.35D以下	2.80D以下
	34～49D	1.70D以下	2.00D以下	2.30D以下	2.60D以下	3.10D以下	3.65D以下
	50D以上	2.25D以下	2.75D以下	3.25D以下	3.75D以下	4.40D以下	5.20D以下
織 度 最 大 偏 差	18D以下	2.3D以下	2.6D以下	3.0D以下	3.6D以下	4.2D以下	5.0D以下
	19～23D	2.9D以下	3.3D以下	3.9D以下	4.7D以下	5.4D以下	6.5D以下
	24～28D	3.5D以下	4.1D以下	4.7D以下	5.4D以下	6.5D以下	7.7D以下
	29～33D	3.8D以下	4.4D以下	5.1D以下	6.0D以下	7.1D以下	8.4D以下
	34～49D	5.0D以下	6.0D以下	7.0D以下	8.0D以下	9.5D以下	11.0D以下
	50D以上	7.0D以下	8.5D以下	10.0D以下	11.5D以下	13.0D以下	15.5D以下
節		98点以上	97点以上	96点以上	95点以上	92点以上	88点以上
階 級		(1)		(2)		(3)	(4)
検査織度							
再 繰 切 断	18D以下	4回以下		5回以下		7回以下	12回以下
	19～23D	3回以下		4回以下		6回以下	10回以下
	24～33D	2回以下		3回以下		5回以下	9回以下
	34D以上	0回		1回以下		3回以下	6回以下
伸 度		21%以上		20%以上		19%以上	18%以上

(注) (1) 等級と階級は、それぞれ対応している。

(2) 等級の判定は、次により行う。

ア 織度偏差、織度最大偏差及び節の成績により該当するそれぞれの等級のうち、最も下位の等級をその荷口の仮の等級とし、再繰切断及び伸度の成績により該当するそれぞれの階級のうち、最も下位の階級をその荷口の階級とする。

イ 再繰切断及び伸度の成績が該当する階級と仮の等級が対応したものであるとき並びに再繰切断及び伸度の成績が該当する階級が仮の等級に対応する階級より上位にあるときは、仮の等級をその荷口の等級とする。

ウ 再繰切断及び伸度の成績が該当する階級が仮の等級に対応する階級より下位にあるときは、仮の等級から仮の等級に対応する階級と再繰切断及び伸度の成績が該当する階級の差の数下げた等級をその荷口の等級とする。

(測定方法)

第4条 前条第1項の規格における水分、平均織度、織度偏差、織度最大偏差、節、再繰切断及び伸度の測定方法は、次のとおりとする。

#### 1 検査料系の採取

検査に供する料系（以下「検査料系」という。）は、1荷口から29かせを任意に抜き取ったものとし、このうち4かせは水分検査用とする。

#### 2 検査試料の採取

検査料系25かせのうち、15かせを表、10かせを裏から、毎分165m（検査織度が18D以下のものにあつては、毎分140m）の巻取速度で、130分間（検査織度が34D以上のものにあつては、65分間）それぞれ2ポビンに巻き取ったものを検査試料とする。

#### 3 測定の方法

事 項	測 定 方 法
水 分	検査料系4かせの重量を計量した後、これを140℃で乾燥し、恒量に達したときの重量を計量し、乾燥前の重量と乾燥後の重量との差の検査料系4かせの重量に対する百分比を水分とする。
織 度 偏 差	検査試料50ポビンから、糸長112.5mの織度糸を各8本ずつ計400本をとり、各織度糸の織度を計量し、その平均と各織度糸の織度の差を求め、これをそれぞれ2乗したものを平均して得た値の平方根を織度偏差とする。
織 度 最 大 偏 差	検査試料50ポビンから、糸長112.5mの織度糸を各8本ずつ計400本をとり、各織度糸の織度を計量し、最も太い織度糸から8本分の織度糸についての織度の平均と各織度糸の織度の平均との差及び各織度糸の織度の平均と最も細い織度糸から8本分の織度糸についての織度の平均との差を求め、その大きい方を織度最大偏差とする。

平均織度	検査試料50ポビンから、糸長112.5mの織度糸を各8本ずつ計400本をとり、各織度糸を140℃で一括乾燥し、恒量に達したときの重量を計算し、これを1.11倍した重量により算出した織度を平均織度とする。																																				
節	<p>検査試料50ポビンから各3パネル（パネル糸長は表1のとおりとする。）ずつ計150パネルをとり、各パネルについて、次に掲げるところにより定められた失点の合計を100点から減じて節の点数とする。</p> <p>ア 特大節、大節及び中節の数を検査し、特大節1個につき1点、大節1個につき0.4点（大ざる節にあつては1個につき0.5点）、中節1個につき0.1点（小ざる節にあつては1個につき0.15点）の失点とする。</p> <p>イ 小節標準パネルとの比較により小節を検査し、表2の区分に従い、当該パネルの小節点数に対応する点を失点とする。</p> <p>表1</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査織度</th> <th>糸長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16D以下</td> <td>500m</td> </tr> <tr> <td>17～26D</td> <td>400m</td> </tr> <tr> <td>27～36D</td> <td>330m</td> </tr> <tr> <td>37～48D</td> <td>285m</td> </tr> <tr> <td>49D以上</td> <td>250m</td> </tr> </tbody> </table> <p>表2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>パネルの小節点数</th> <th>失点</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80点以上</td> <td>0点</td> </tr> <tr> <td>75点</td> <td>0.25点</td> </tr> <tr> <td>70点</td> <td>0.5点</td> </tr> <tr> <td>65点</td> <td>0.75点</td> </tr> <tr> <td>60点</td> <td>1点</td> </tr> <tr> <td>55点</td> <td>1.25点</td> </tr> <tr> <td>50点</td> <td>1.5点</td> </tr> <tr> <td>40点</td> <td>2点</td> </tr> <tr> <td>30点</td> <td>2.5点</td> </tr> <tr> <td>20点</td> <td>3点</td> </tr> <tr> <td>10点</td> <td>3.5点</td> </tr> </tbody> </table>	検査織度	糸長	16D以下	500m	17～26D	400m	27～36D	330m	37～48D	285m	49D以上	250m	パネルの小節点数	失点	80点以上	0点	75点	0.25点	70点	0.5点	65点	0.75点	60点	1点	55点	1.25点	50点	1.5点	40点	2点	30点	2.5点	20点	3点	10点	3.5点
検査織度	糸長																																				
16D以下	500m																																				
17～26D	400m																																				
27～36D	330m																																				
37～48D	285m																																				
49D以上	250m																																				
パネルの小節点数	失点																																				
80点以上	0点																																				
75点	0.25点																																				
70点	0.5点																																				
65点	0.75点																																				
60点	1点																																				
55点	1.25点																																				
50点	1.5点																																				
40点	2点																																				
30点	2.5点																																				
20点	3点																																				
10点	3.5点																																				
再繰切断	<p>検査料糸20かせについて、10かせずつをかせの表裏から、次の表の区分に従い、当該荷口の検査織度に対応する巻取速度及び再繰時間により、ポビンに巻き取ったときの糸条の切断回数を検査し、その総切断回数を再繰切断とする。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">検査織度</th> <th rowspan="2">巻取速度</th> <th colspan="2">再繰時間（1かせ当たり）</th> </tr> <tr> <th>表</th> <th>裏</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>18D以下</td> <td>140m/分</td> <td>130分</td> <td>120分</td> </tr> <tr> <td>19～33D</td> <td>165m/分</td> <td>130分</td> <td>120分</td> </tr> <tr> <td>34D以上</td> <td>165m/分</td> <td>65分</td> <td>60分</td> </tr> </tbody> </table>	検査織度	巻取速度	再繰時間（1かせ当たり）		表	裏	18D以下	140m/分	130分	120分	19～33D	165m/分	130分	120分	34D以上	165m/分	65分	60分																		
検査織度	巻取速度			再繰時間（1かせ当たり）																																	
		表	裏																																		
18D以下	140m/分	130分	120分																																		
19～33D	165m/分	130分	120分																																		
34D以上	165m/分	65分	60分																																		
伸度	<p>検査試料50ポビンのうち、10ポビンから次の表の区分に対応する巻取回数（1巻き1.125m）により10試料を巻き取り、温度20℃、湿度65%の温度湿度調節室に2時間以上放置した後、加重をかけて15cm/分の速度で引っ張り、糸条が切断したときの伸長割合の値を測定し、10試料の値の平均を伸度とする。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>検査織度</th> <th>巻取回数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16D以下</td> <td>300回</td> </tr> <tr> <td>17～24D</td> <td>200回</td> </tr> <tr> <td>25～33D</td> <td>150回</td> </tr> <tr> <td>34～48D</td> <td>100回</td> </tr> <tr> <td>49D以上</td> <td>75回</td> </tr> </tbody> </table>	検査織度	巻取回数	16D以下	300回	17～24D	200回	25～33D	150回	34～48D	100回	49D以上	75回																								
検査織度	巻取回数																																				
16D以下	300回																																				
17～24D	200回																																				
25～33D	150回																																				
34～48D	100回																																				
49D以上	75回																																				

別記様式（第3条関係）

品名
織度
等級
原産国名
製造者

備考

- 1 表示に用いる文字及び枠の色は、背景の色と対照的な色とすること。
- 2 表示に用いる文字は、日本工業規格Z8305（1962）に規定する20ポイントの活字以上の大きさの統一のとれた活字とすること。
- 3 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 4 輸入品にあっては、3にかかわらず、この様式中「製造者」を「輸入者」とすること。
- 5 輸入品以外のものにあっては、この様式中「原産国名」を省略すること。
- 6 この様式は、縦書きとすることができる。

制定文（平成10年2月23日農林水産省告示第302号）

平成10年4月1日から施行する。

改正文・附 則（平成21年8月10日農林水産省告示第1082号）

- ① 平成21年9月9日から施行する。
- ② この告示の施行の際現にこの告示による改正前の生糸の日本農林規格により格付の表示が付された生糸については、なお従前の例による。

（最終改正の施行期日）

平成21年8月10日農林水産省告示第1082号については、平成21年9月9日から施行する。