

日本農林規格の見直しについて

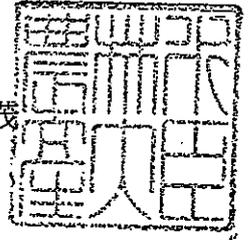
「生糸」



20消安第12266号
平成21年3月9日

農林物資規格調査会
会長 田島 眞 殿

農林水産大臣 石破 茂



日本農林規格及び品質表示基準の改正について（諮問）

下記1から3までに掲げる日本農林規格の改正について、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9条において準用する第7条第5項の規定に基づき、貴調査会の議決を求める。

また、下記4に掲げる品質表示基準の改正について、同法第19条の13第5項の規定に基づき貴調査会の意見を求める。

記

- ① 生糸の日本農林規格（平成10年2月23日農林水産省告示第302号）
- 2 しょうゆの日本農林規格（平成16年9月13日農林水産省告示第1703号）
- 3 有機農産物の日本農林規格（平成17年10月27日農林水産省告示第1605号）
- 4 しょうゆ品質表示基準（平成16年9月13日農林水産省告示第1704号）

生糸の日本農林規格の見直しについて（案）

平成21年7月10日
農 林 水 産 省

1 趣旨

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10条の規定及び「JAS規格及び品質表示基準の制定・見直しの基準」（平成17年8月農林物資規格調査会決定）に基づき、生糸の日本農林規格（平成10年2月23日農林水産省告示第302号）について、標準規格の性格を有するものとして、取引の合理化を図る観点及び実需者に良質な製品を提供する観点から所要の見直しを行う。

2 内容

生糸の日本農林規格について、「検査繊度」の定義を「格付申請者が格付を希望する繊度」から「認定製造業者等又は認定外国製造業者等が格付しようとする繊度」に改める。

生糸について

1 規格の位置づけ

「生糸の日本農林規格」は、主に絹織物の用に供される生糸に適用され、関税暫定措置法施行令に引用されているほか、業者間の取引基準として使用されており、「標準規格」として位置づけられる。

2 生産状況及び規格の利用実態

国内製造業者数	8 (うち、認定製造業者 1) (平成21年3月現在)			
国内流通量の推移	国内流通量の推移(トン)			
	年次	国内生産量	輸入量	合計
	平成15年	287	1,850	2,137
	平成16年	263	1,560	1,823
	平成17年	150	1,321	1,471
	平成18年	117	1,198	1,315
平成19年	105	756	861	
	(注)「蚕糸統計月報(大日本蚕糸会)」より			
格付率	0.7%(平成19年度)			
他法令等での引用	関税暫定措置法施行令(昭和35年3月31日政令第69号)			

3 将来の見通し

新制度による認定が1社行われたことから、JAS格付は継続されるものと思われる。

4 国際的な規格の動向

生糸の国際規格は、1950年にISA(国際絹業協会)の会議において日米共同提案による国際的な格付の基準として決定されたが、中国等の生糸の主要生産国の入会が無く、財政的な理由により2004年にISAが解散したことから、現在は生糸の国際規格は無い。

生糸の日本農林規格（平成10年2月23日農林水産省告示第302号）一部改正新旧対照表

改 正 案	現 行																																									
<p>(適用の範囲)</p> <p>第1条 (略)</p> <p>(定義)</p> <p>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。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">用 語</th> <th style="text-align: center;">定 義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>検 査 織 度</td> <td>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しようとする織度をいう。</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(規格)</p> <p>第3条 (略)</p>	用 語	定 義	(略)	(略)	(略)	(略)	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しようとする織度をいう。	(略)	(略)	(略)	(略)	<p>(適用の範囲)</p> <p>第1条 この規格は、生糸（玉糸を除く。）に適用する。</p> <p>(定義)</p> <p>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。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">用 語</th> <th style="text-align: center;">定 義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>生 糸</td> <td>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、加燃、精練等の加工を施していないものをいう。</td> </tr> <tr> <td>織 度</td> <td>生糸の太さをいう。</td> </tr> <tr> <td>検 査 織 度</td> <td>格付申請者が格付を希望する織度をいう。</td> </tr> <tr> <td>織 度 糸</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>か せ</td> <td>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。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(規格)</p> <p>第3条 生糸の規格は、次のとおりとする。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">区 分</th> <th style="text-align: center;">基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>性 状</td> <td>色相、光沢及び手ざわりが良好であること。</td> </tr> <tr> <td>形 状</td> <td>かせ不同、糸あれ、虫食い、よごれ等がほとんどないこと。</td> </tr> <tr> <td>水 分</td> <td>8.00%以上11.68%以下であること。</td> </tr> <tr> <td>平 均 織 度</td> <td>検査織度の値の0.95倍以上1.05倍以下であること。</td> </tr> <tr> <td>織 度 偏 差</td> <td rowspan="4">} それぞれ、次項に規定する基準に適合すること。</td> </tr> <tr> <td>織 度 最 大 偏 差</td> </tr> <tr> <td>節</td> </tr> <tr> <td>再 繰 切 断 伸 度</td> </tr> <tr> <td>一 括 表 示 事 項</td> <td>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（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称及び住所</td> </tr> </tbody> </table>	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、加燃、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	格付申請者が格付を希望する織度をいう。	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。	区 分	基 準	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	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（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称及び住所
用 語	定 義																																									
(略)	(略)																																									
(略)	(略)																																									
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しようとする織度をいう。																																									
(略)	(略)																																									
(略)	(略)																																									
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、加燃、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	格付申請者が格付を希望する織度をいう。																																									
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。																																									
区 分	基 準																																									
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																																										
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（輸入品にあっては、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	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
検査織度	階 級	(1)		(2)		(3)	(4)
	再繰切断	18D以下	4回以下		5回以下		7回以下
伸 度	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
			21%以上		20%以上		19%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 検査料糸の採取

検査に供する料糸（以下「検査料糸」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

検査料糸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ボ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	検査料糸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糸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ボビンから、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ボビンから、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ボビンから、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	検査試料50ボビンから各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。 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。 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

(測定方法)

第4条 (略)

パネルの小節点数に対応する点を失点とする。

表 1

検査織度	糸 長
16D以下	500m
17～26D	400m
27～36D	330m
37～48D	285m
49D以上	250m

表 2

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 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、ボ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。

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 検査試料50ボビンのうち、10ボ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。

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

(略)

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Z 8305（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つては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 4 輸入品にあつては、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つては、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。

関税暫定措置法（昭和三十五年三月三十一日法律第三十六号）

（趣旨）

第一条 この法律は、国民経済の健全な発展に資するため、必要な物品の関税率の調整に関し、関税定率法（明治四十三年法律第五十四号）及び関税法（昭和二十九年法律第六十一号）の暫定的特例を定めるものとする。

第七条の四 平成七年度から平成二十年度までの各年度において、別表第一の七に掲げる物品のうち、課税価格（数量を課税標準として関税を課する物品にあつては、関税定率法第四条から第四条の八までの規定に準じて算出した価格。以下同じ。）が発動基準価格（昭和六十一年から昭和六十三年における当該物品の課税価格の加重平均価格又はこれにより難い場合には政令で定めるところにより算出される価格として財務大臣が告示する価格をいう。以下この条及び別表第一の七において同じ。）を下回るものに課する関税の額は、関税定率法第三条（課税標準及び税率）の規定又は第二条の規定にかかわらず、通常に関税率により算出した関税の額に相当する額に、次の各号の区分に応じ、当該各号に定める方法により算出した額を加算した額とする。

一～四 （略）

- 2 前項の規定は、別表第一の七に掲げる物品が前条第二項第一号から第五号までの各号のいずれかに該当する場合又は同条の規定により加算された関税が課されている物品である場合には、適用しない。
- 3 別表第一の七に掲げる物品のうち、当該物品の輸入の動向その他の事情からみて、その輸入がこれと同種の物品その他用途が直接競合する物品の生産に関する本邦の産業に損害を与えるおそれがないと認められるものがあるときは、政令で定めるところにより、物品及び期間を指定し、当該指定された期間内に輸入される当該指定された物品について、第一項の規定の適用を停止することができる。

別表第一の七 課税価格が発動基準価格を下回つた場合の特別緊急関税対象品目表（第七条の四関係）

一〇二	関税率表第五〇〇二・〇〇号の二に掲げる物品のうち玉糸以外のもので織度が二一中のもので政令で定める規格のもの
一〇三	関税率表第五〇〇二・〇〇号の二に掲げる物品のうち玉糸以外のもので織度が二一中のもので <u>政令で定める規格以外のもの</u>

関税暫定措置法施行令（昭和三十五年三月三十一日政令第六十九号）

（児童福祉施設等の指定）

第四十七条 （略）

2 （略）

- 3 法の別表第一の七第一〇二項及び第一〇三項に規定する政令で定める規格は、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和二十五年法律第七十五号）第二条第三項に規定する日本農林規格に定める生糸の2 Aの等級とする。

生糸の検査

サンプリング



1 荷口から29かせを任意に抜き取ります。

水分検査



140°Cの熱風で乾燥し、生糸の水分を求めます。

再繰切断検査



生糸の再繰作業130分間における切断回数を調べます。

織度検査



織度糸(112.5m)を400本作成し、生糸の太さのバラツキを検査します。

伸度検査



スターセリグラフで生糸が切断までどれだけ伸びるかを検査します。

節検査



生糸をパルに巻き取り、現れた節の種類と数を検査します。

農林物資規格調査会部会議事次第

日時：平成21年3月16日（月）
14時～
場所：三番町共用会議所大会議室

- 1 開会
 - 2 表示・規格課長挨拶
 - 3 議題
 - (1) 日本農林規格の見直しについて
 - ・生糸の日本農林規格
 - ・しょうゆの日本農林規格
 - ・有機農産物の日本農林規格
 - (2) 品質表示基準の見直しについて
 - ・しょうゆ品質表示基準
 - (3) その他
 - 4 閉会
-

配付資料

- 1 農林物資規格調査会部会委員名簿
- 2 日本農林規格の見直しについて「生糸」(案)
- 3 日本農林規格の見直しについて「しょうゆ」(案)
- 4 日本農林規格の見直しについて「有機農産物」(案)
- 5 品質表示基準の見直しについて「しょうゆ」(案)
- 6 JAS規格及び品質表示基準の制定・見直しの基準

農林物資規格調査会部会委員名簿

氏 名	役 職
◎ 栗生 美世	社団法人栄養改善普及会理事
◎ 上田 要一	財団法人食品産業センター参与
◎ 香西 みどり	お茶の水女子大学大学院人間文化創成科学研究科教授
◎ 加藤 さゆり	全国地域婦人団体連絡協議会事務局長
◎ 仲谷 正員	日本チェーンストア協会食品委員会委員
◎ 榊瀧 俊子	淑徳大学大学院総合福祉研究科教授
○ 井岡 智子	消費科学連合会
○ 今村 幸文	確氷製糸農業協同組合製造部長
○ 大嶋 康司	株式会社大嶋農場代表取締役
○ 金子 収	財団法人日本醤油技術センター専務理事
○ 蒲生 恵美	公募委員
○ 河道前 伸子	全国消費者協会連合会食品安全対策委員会委員長
○ 澤木 佐重子	社団法人全国消費生活相談員協会
○ 田丸 せつ子	全国生活学校連絡協議会副会長
○ 中嶋 玲子	公募委員
○ 仲田 恵利子	関西生活者連合会理事
○ 波多野 豪	三重大学大学院生物資源学研究科教授
○ 福士 正博	東京経済大学経済学部教授
○ 堀江 雅子	財団法人ベターホーム協会常務理事

(注) ◎ : 農林物資規格調査会委員

(五十音順、敬称略)

○ : 農林物資規格調査会専門委員

パブリック・コメント等募集結果

規制の設定又は改廃に係る意見の提出手続きに寄せられた意見・情報
(生糸の日本農林規格の一部改正案)

1. 改正案に係る意見・情報の募集の概要 (募集期間：H21. 3. 30～H21. 4. 28)

受付件数 なし

2. 事前意図公告によるコメント (募集期間：H21. 4. 20～H21. 6. 19)

受付件数 なし