

日本農林規格の改正について

「生糸」



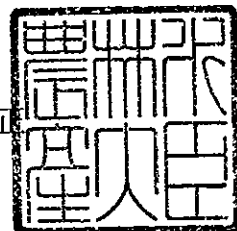
26消安第124号

平成26年4月23日

農林物資規格調査会

会長 阿久澤 良造 殿

農林水産大臣 林 芳正



日本農林規格の改正及び廃止について（諮問）

下記1から9までに掲げる日本農林規格の改正並びに下記10及び11に掲げる日本農林規格の廃止を行う必要があるので、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。

記

- 1 食用植物油脂の日本農林規格（昭和44年3月31日農林省告示第523号）
- 2 プレスハムの日本農林規格（昭和46年2月26日農林省告示第338号）
- 3 ベーコン類の日本農林規格（昭和48年4月10日農林省告示第786号）
- 4 ソーセージの日本農林規格（昭和52年4月25日農林省告示第411号）
- 5 ハム類の日本農林規格（昭和56年8月21日農林水産省告示第1260号）
- 6 熟成ハム類の日本農林規格（平成7年12月20日農林水産省告示第2073号）
- 7 熟成ソーセージ類の日本農林規格（平成7年12月20日農林水産省告示第2074号）
- 8 熟成ベーコン類の日本農林規格（平成7年12月20日農林水産省告示第2075号）
- 9 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）
- 10 混合ソーセージの日本農林規格（昭和52年4月25日農林省告示第412号）
- ⑪ 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）

生糸の日本農林規格の見直しについて（案）

平成 26 年 5 月 29 日

農 林 水 産 省

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、製品の生産状況及び規格の利用実態等を調査した結果、利用がされておらず、今後も改善が見込めないことから、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同法第 7 条第 1 項の規定及び「JAS 規格の制定・見直しの基準」（平成 24 年 2 月 24 日農林物資規格調査会決定）に基づき、同規格を廃止する。

生糸の日本農林規格に係る規格調査結果

1 品質の現況

(1) 製品の概要

生糸とは、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き合わせて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。

生糸の製造業者（製糸業者）は全国の養蚕農家から繭を購入し生糸を製造し、製糸流通業者等に直接販売している。なお、製糸業者は、一般的に規模の大小により器械製糸製造業者と国用製糸製造業者に区分されている。

(2) J A S 規格の基準

J A S 規格では、「性状」、「形状」の生糸の外観上の基準を定めるほか、「水分」、「繊度」（生糸の太さのバラツキ）、「再繰切断」（生糸の再繰作業における切断回数）、「伸度」（生糸の切断までの伸び）、「節」（節の種類と数）の基準を定めている。

(3) 品質の実態

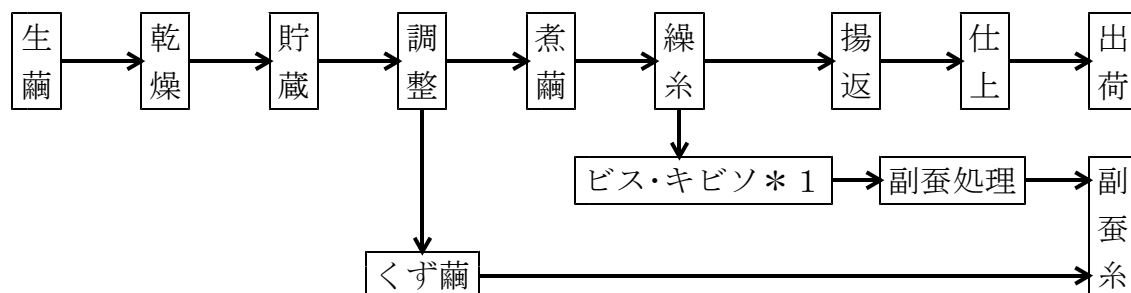
- ① 国産生糸は、従来、蚕糸業法により生糸売買に際して検査が義務付けられ、強く、糸むらがなく、節がないという均質、かつ、一定以上の品質が確保されてきた。平成10年に蚕糸業法が廃止された後は、J A S 法に基づき J A S 規格が制定され、任意の検査（格付）に移行した。
- ② 現在では、国産生糸の振興を図るために、太さにむらがある、節が多いなどの、従来であれば品質が劣るとされていた生糸も使用して、これまでにない個性的で付加価値の高い絹織物が製造されるようになってきている。

2 生産の現況

(1) 生産の状況

① 生産方法

一般的な製糸工程は以下のとおり。



* 1 : ビス・キビス : 製糸工程で出来るくず物。

（日本製糸技術経営指導協会「はじめてシルクを作る人のほん」より）

② 生産数量

平成24年度（生糸年度：6月～5月）の生糸の生産数量は26トンであり、減少が続いている（表1）。

器械製糸製造業者は平成元年には53工場あったが、平成24年度には2工場に減少している。

表1 生糸の国産生産数量の推移

	H20年度 (A)	H21年度	H22年度	H23年度	H24年度 (B)	増減 (B)-(A)
国内生産数量（トン）	83	62	49	39	26	-57
特記事項	・平成24年12月現在、生糸の製造業者は国内で5者、そのうち、器械製糸製造業者は2者である。					

※ 国内生産数量：財団法人大日本蚕糸会調べ（生糸年度：6月～5月）

（2）格付の状況

平成20年度に認定を受けていない製造業者による一種格付が1件（2.7トン）あったが、平成19年度以降、認定製造業者による格付実績はなく、平成26年3月現在、生糸の登録認定機関及び認定製造業者は存在しない（表2）。

表2 格付数量の推移

	H20年度 (A)	H21年度	H22年度	H23年度	H24年度 (B)	増減 (B)-(A)
格付数量（トン）	2.7	0	0	0	0	-2.7
格付率（%）	3.2	0	0	0	0	-3.2
認定製造業者数（者）	1	1	1	1	1	0
特記事項	平成20年度の格付（2.7トン）は、旧JAS法に基づく認定を受けていない製造業者による第一種格付である。					

※ 認定製造業者数、格付数量：財団法人大日本蚕糸会調べ（年度集計）

※ 格付率（%）：格付数量／生産数量（表2参照）×100

（3）規格の利用状況

従来からJAS格付が行われてきた理由は、以下の二つに大別される。

- ① 生糸は、貨幣価値が高く、また、金融機関に対する担保価値も高かったことから、その品質を客観的に評価する必要があり、実需者から格付の要望があったため（生糸先物取引所において現金化が可能）。
- ② 格付検査の権威は高く、格付により品質評価と品質保証を担保することで、生糸取引の円滑化を図るため。

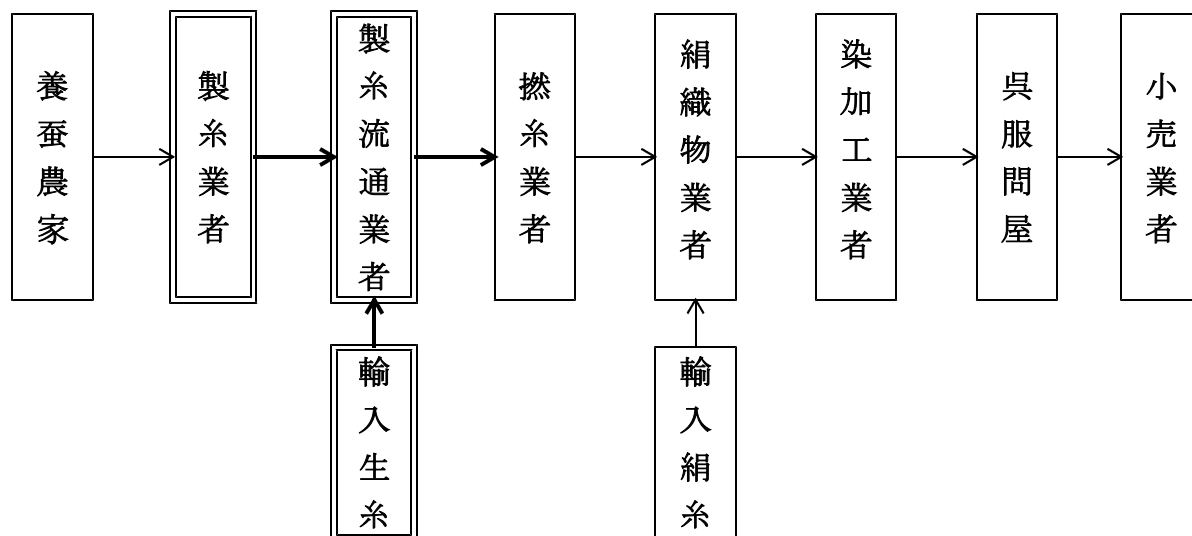
しかしながら、現在においては、生糸の生産数量及び取引数量は大幅に減少していること、生糸の先物取引が平成21年10月に廃止されたこと、また、近年

では、業界内で生糸の品質に対する苦情処理の対応がルール化され、取引に対する信頼性が向上したこと等から、生糸取引に際して実需者からJAS格付を要望されることが少なくなっていた。

3 取引の現況

(1) 取引の状況

① 生糸の流通概要（一例）は以下のとおり。



② 生糸の需給動向

繭から生糸を製造し、これに加撚、精錬等の加工を付した絹糸を原料として絹織物が製造されるが、蚕糸業界全体として市場規模は縮小している。特に、国内生産量は、繭、生糸、絹織物ともに、この10年間で大きく減少している（表3）。

表3 繭、生糸、絹糸、絹織物の生産、輸入動向

	繭	生糸		絹糸	国内原料供給量 (トン) (A+B+C)	絹織物	
	生産量 (トン)	国内生産量 (トン) (A)	輸入量 (トン) (B)	輸入量 (トン) (C)		国内生産量 (千㎡)	輸入量 (千㎡)
平成13年	1,031	420	1,807	1,563	3,790	30,837	12,625
平成14年	880	357	1,831	1,689	3,877	27,873	12,178
平成15年	775	271	1,825	1,996	4,091	24,658	12,330
平成16年	675	232	1,209	1,812	3,254	22,617	12,890
平成17年	626	121	1,582	2,167	3,870	20,417	15,928
平成18年	505	108	804	1,294	2,205	18,507	12,826
平成19年	433	106	934	1,376	2,416	15,466	11,409
平成20年	382	83	728	1,123	1,934	14,043	11,696

平成21年	327	62	771	1,049	1,882	11,472	9,028
平成22年	265	49	730	1,064	1,843	11,627	8,930
平成23年	220	39	516	932	1,488	10,418	8,422
平成24年	202	26	577	1,063	1,666	9,921	7,218

※ 繭：(財)大日本蚕糸会調べ(暦年)

※ 生糸生産量：(財)大日本蚕糸会調べ(生糸年度：6月～5月)

※ 生糸輸入量、絹糸輸入量：(財)大日本蚕糸会調べ(生糸年度：6月～5月)、
出所：財務省「貿易統計」

※ 絹織物国産生産量：日本絹人織織物工業組合連合会調べ(暦年)、
出所：経済産業省「繊維統計」(平成21年度以降は接続係数を用いた推計値)

※ 絹織物輸入量：財務省「貿易統計」(暦年)

(2) 規格の利用状況

価格ベースでの特別緊急関税制度(特別セーフガード)の発動を規定する関税暫定措置法施行令(昭和35年3月31日政令第69号)において、生糸のJAS規格が引用されている。しかし、平成7年の制度制定以降、生糸については、価格ベースの発動実績はなく、今後も発動される可能性は低い。(ただし、数量ベースでは、平成8年3月と平成9年1月～3月の計2回発動されている。)

4 使用又は消費の現況

(1) 使用又は消費の状況

生糸の国内生産量は、平成13年の420トンから平成24年の26トンへと大幅に減少している。また、生糸を原料とする絹織物の国内生産量も平成13年の30,837千㎡から平成24年は9,921千㎡へと減少している。このことは、日本国内での和装(着物)の需要が減少傾向にあるためと考えられる。

また最近では、絹織物の品質だけでなく取引価格も重視される傾向が強く、原料となる生糸に求められる品質も多様化している。

(2) 規格の利用状況

現在、業界内での生糸の取引において、JAS品は取り扱われていない。

5 将来の見通し

今後も国産生糸の生産数量及び需要量は減少傾向が続き、また、JAS格付も見込めない状況である。

6 国際的な規格の動向

品質規格は制定されていないが、生糸の電子検査方法について、平成21年10月に中国がISOに提案している。平成24年12月現在、国際規格原案(DIS)が投票中である。

7 その他

生糸の業界団体として全国製糸連絡協議会（５社）がある。（平成26年４月現在）

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 120 g 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
	織度最大偏差
	節
	再 繰 切 断
表 示	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 輸入品にあっては、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 「6 A」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（大ずる節にあつては1個につき0.5点）、中節1個につき0.1点（小ずる節にあつては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、当該パネルの小節点数に対応する点を失点とする。 表1 <table><tr><th>検査織度</th><th>糸長</th></tr><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></table> 表2 <table><tr><th>パネルの小節点数</th><th>失点</th></tr><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></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	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。 <table><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><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></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	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。 <table><tr><th>検査織度</th><th>巻取回数</th></tr><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></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 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。

パブリックコメント等募集結果

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：H26. 3. 3～H26. 4. 1）

受付件数 なし

2. 事前意図公告によるコメント（募集期間：H26. 1. 27～H26. 3. 28）

受付件数 なし