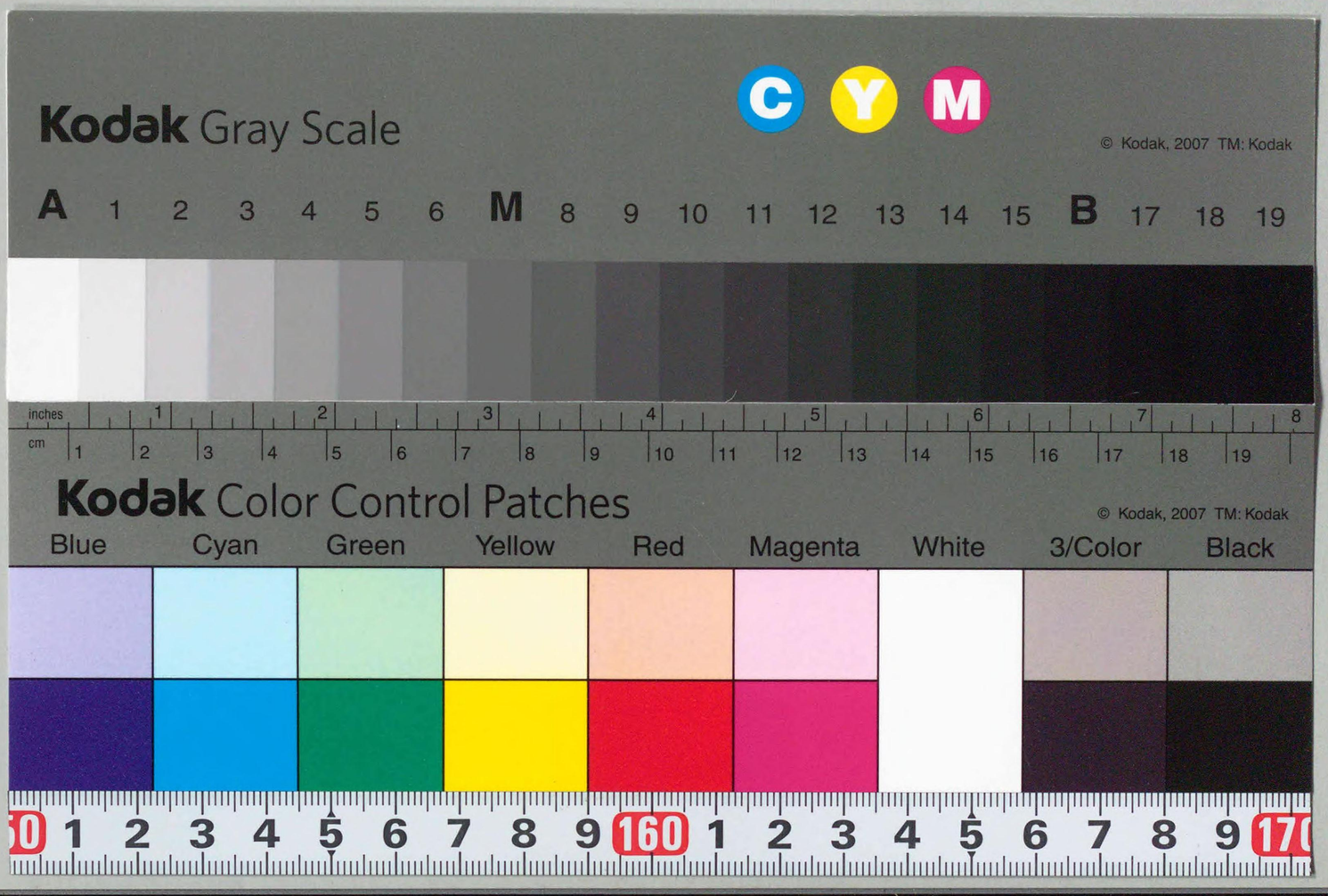


CZ-431-046
1200901599240
CZ
431
046
禁電子式複写

生物検査所関係法規

神奈川県生物検査所編

昭和十三年七月

14
46

昭和十三年七月

生絲檢查所關係法規

横濱生絲檢查所
神戸生絲檢查所

C2
431
046

14·7
469

生絲檢查所關係法規

目次

官制
●生絲檢查所官制（勅令）……二頁
檢查法規
●輸出生絲檢查法（法律）……三頁
●輸出生絲檢查法施行規則（省令）……六頁
●生絲檢查所檢查及鑑定規則（省令）……四二頁
手數料規程
●生絲檢查手數料令（勅令）……四六頁
●生絲檢查所檢查及鑑定手數料規則（省令）……四八頁

其他

●生絲檢查所處務規程（訓令）……五〇頁
●輸出生絲檢查法第二條第二項ノ地指定ノ件（告示）……五二頁
●生絲檢查所ノ名稱及位置（告示）……五二頁

附錄

●檢查受付時間……五三頁
●生絲整理法講習規定……五三頁

生絲檢查所官制

明治四十年五月一日勅令第一七〇號

改正
（明治四十三年第八一號　大正二年第二〇〇號
大正八年第一六八號　大正十年第二七五號
大正十三年第三八五號　大正十四年第四一號
昭和四年第二七二號　昭和六年第二一號
昭和七年第六二號）　昭和七年第一四六號

第一條　生絲檢查所ハ農林大臣ノ管理ニ屬シ左ノ事務ヲ掌ル

一　生絲ニ關スル各種ノ檢查
二　生絲ノ檢查及貯藏ニ關スル各種ノ研究及調查
三　生絲ノ檢查及整理ニ關スル講習及講話
四　生絲ノ檢查ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢查及鑑定
五　附屬生絲絹物倉庫ノ管理

第二條　生絲檢查所ニ左ノ職員ヲ置ク

所長　奏任
技師　專任　二十八人
事務官　專任　二人　奏任

理事官　専任　一人
技手　専任　百五十五人
屬　専任　十三人

所長ハ技師ヲ以テ之ニ充ツ

所長タル技師ハ之ヲ勅任ト爲スコトヲ得

第三條　所長ハ農林大臣ノ指揮監督ヲ承ケ所中全般ノ事務ヲ掌理ス
第四條　技師ハ上官ノ指揮ヲ承ケ所務ヲ分掌ス
第五條　事務官及理事官ハ上官ノ指揮ヲ承ケ庶務ヲ掌ル
第六條　技手ハ上官ノ指揮ヲ承ケ所務ニ從事ス
第七條　屬ハ上官ノ指揮ヲ承ケ庶務ニ從事ス
第八條　生絲檢査所ノ名稱及位置ハ農林大臣之ヲ定ム

附　則

本令ハ公布ノ日ヨリ之ヲ施行ス
明治二十九年勅令第一號ハ之ヲ廢止ス

奏任
判任
判任

輸出生絲檢查法

大正十五年三月二十九日法律第三五號

改正　昭和六年第二六號

第一條　生絲ハ命令ノ定ムル所ニ依リ其ノ正量及品位ニ付國ノ生絲檢查所ノ檢查ヲ受ケタルモノニ非ザレバ之ヲ輸出スルコトヲ得ズ

主務大臣必要アリト認ムルトキハ公共團體ノ設クル生絲檢查所ヲシテ前項ノ檢查ヲ爲サシムルコトヲ得

第二條　生絲ハ前條ノ檢查ニ依ル正量及品位ニ依ルニ非ザレバ輸出ノ目的ヲ以テ其ノ賣買取引ヲ爲スコトヲ得ズ

輸出ヲ業トスル者ノ主務大臣ノ指定スル地ニ於テ買入ノ爲ニ爲ス生絲ノ賣買取引ハ之ヲ輸出ノ目的ヲ以テ爲スモノト看做ス

第三條　主務大臣特別ノ事情ニ依リ前二條ノ規定ヲ適用スル必要ナシト認ムル場合ハ命令ヲ以テ其ノ適用ヲ除外スルコトヲ得

第四條　當該官吏取締上必要アリト認ムルトキハ店舗、倉庫其ノ他ノ場所ニ臨檢シ業務ノ狀況及帳簿、生絲其ノ他ノ物件ヲ檢查スルコトヲ得此ノ場合ニ於テハ其ノ證票ヲ携帶スベシ

第五條　第一條及第二條ノ規定ニ違反シタル者ハ千圓以下ノ罰金ニ處ス

前項ノ未遂罪ハ之ヲ罰ス

第六條　正當ノ理由ナクシテ當該官吏ノ臨檢檢査ヲ拒ミ、妨ゲ若ハ忌避シ又ハ其ノ尋問ニ對シ答辯ヲ爲サズ若ハ虚僞ノ陳述ヲ爲シタル者ハ五百圓以下ノ罰金ニ處ス

第七條　生絲ヲ輸出シ又ハ輸出ノ目的ヲ以テ生絲ノ賣買取引ヲ爲ス者ハ其ノ代理人、戸主、家族、同居者、雇人其ノ他ノ從業者ガ本法若ハ本法ニ基キテ發スル命令又ハ之ニ基キテ爲ス處分ニ違反シタルトキハ自己ノ指揮ニ出デザルノ故ヲ以テ其ノ處罰ヲ免ルヽコトヲ得ズ

第八條　本法又ハ本法ニ基キテ發スル命令ニ依リ生絲ヲ輸出シ又ハ輸出ノ目的ヲ以テ生絲ノ賣買取引ヲ爲ス者ニ適用スベキ罰則ハ其ノ者ガ法人ナルトキハ理事、取締役其ノ他ノ法人ノ業務ヲ執行スル役員ニ、未成年者又ハ禁治産者ナルトキハ其ノ法定代理人ニ之ヲ適用ス但シ營業ニ關シ成年者ト同一ノ能力ヲ有スル未成年者ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

附　則

本法施行ノ期日ハ勅令ヲ以テ之ヲ定ム

生絲檢査所法ハ之ヲ廢止ス

本法施行前ノ賣買契約ニ因ル生絲ノ受渡及其ノ生絲ノ輸出ニ付テハ命令ノ定ムル所ニ依リ本法ヲ適用セザルコトヲ得

輸出ヲ業トスル者ガ本法施行前輸出ノ目的ヲ以テ買入ヲ了シ又ハ輸出ノ委託ヲ受ケタル生絲ノ輸出ニ付亦同ジ

（大正十五年勅令第二八七號ヲ以テ）
（昭和二年七月一日ヨリ施行）

附　則（昭和六年法律第二六號）

本法施行ノ期日ハ勅令ヲ以テ之ヲ定ム

本法施行前ノ賣買契約ニ因ル生絲ノ受渡及其ノ生絲ノ輸出ニ付テハ命令ノ定ムル所ニ依リ本法ヲ適用セザルコトヲ得

輸出ヲ業トスル者ガ本法施行前輸出ノ目的ヲ以テ買入ヲ了シ又ハ輸出ノ委託ヲ受ケタル生絲ノ輸出ニ付亦同ジ

（昭和六年勅令第一七六號ヲ以テ）
（同七年一月一日ヨリ施行）

輸出生絲檢查法施行規則

昭和六年十二月十八日農林省令第二九號

改正　昭和十年一月農林省令第一號　昭和十年十一月農林省令第二十四號
昭和十三年一月農林省令第二號　昭和十三年五月農林省令第十九號

第一條　輸出生絲檢查法第一條第一項ノ規定ニ依ル正量及品位ノ檢查ヲ請求セントスル者ハ樣式第一號ニ依ル檢查請求書ニ檢查ヲ受クベキ生絲ヲ添ヘ之ヲ生絲檢查所ニ提出スベシ

前項ノ檢查請求ハ正量及品位ニ付各別ニ之ヲ爲スコトヲ得ズ

第二條　生絲檢查所ニ於テ前條第一項ノ生絲ヲ受理シタルトキハ預證ヲ檢查請求者ニ交付スベシ

第三條　檢查ヲ受クベキ生絲ハ俵造（外裝ヲ施サザルモノヲ含ム）トシテ之ヲ提出スベシ

第四條　檢查ハ生絲ノ各荷口ニ付之ヲ行フ

前項ノ場合ニ於ケル一荷口ハ十俵ヲ超エザルモノトス

第四條ノ二　品位檢查ハ肉眼檢查及器械檢查ニ依リ之ヲ行フ

第五條　目的纖度三十三「デニール」以下ノ生絲ノ品位檢查ハ左ニ揭グル所ニ依リ之ヲ行フ但シ第六條ノ三ノ規定ニ該當スル生絲ヲ除ク

肉眼檢查

總荷及絹ニ付左ノ檢查ヲ行フ

一　總荷檢查

一荷口全部ノ生絲ニ依リ左ノ項目檢查ヲ行フ

(一)　荷揃檢查

荷揃ノ狀態ヲ檢查シ優、良、並又ハ稍劣ヲ以テ其ノ成績ヲ表ス

(二)　整理檢查

揚返、仕上及荷造ニ關スル缺點竝ニ荷傷ノ有無及程度ヲ檢查シ優、良、並又ハ稍劣ヲ以テ其ノ成績ヲ表ス

(三)　性狀檢查

色相ニ付其ノ種類及程度ヲ檢查シ其ノ種類ハ白繭絲ニ在リテハ白、笹味、黃味、褐味又ハ黝味ヲ以テ、黃繭絲ニ在リテハ黃、赤味又ハ黝味ヲ以テ之ヲ表シ其ノ程度ハ極淡、淡、中、濃又ハ極濃ヲ以テ之ヲ表ス

光澤ニ付其ノ種類及程度ヲ檢查シ其ノ種類ハ底光、並又ハ上光ヲ以テ、其ノ程度ハ强、並又ハ弱ヲ以テ之ヲ表ス

手觸ニ付其ノ硬軟及滑粗ヲ檢查シ其ノ硬軟ハ硬、並又ハ軟ヲ以テ、其ノ滑粗ハ滑、並又ハ粗ヲ以テ之ヲ表ス

二　絹檢查

器械檢查ニ供シタル絹十本ニ付特大類及膠著物ノ多寡ヲ檢查シ通常ノ程度ヲ超ユルモノニ在リテハ其ノ程度ニ依リ特大類ニ付テハ特大類少數アリ、特大類稍多シヲ以テ、特大類多シヲ以テ、膠著物ニ付テハ膠著物少數アリ又ハ膠著物稍多シヲ以テ其ノ成績ヲ表ス但シ必要アルトキハ檢查料絲ノ本數ヲ增加スルコトヲ得

器械檢査

總荷檢査ヲ行ヒタル後五十本ノ供試料絲ヲ採取シ之ニ依リ左ノ項目檢査ヲ行フ

一　再繰檢査

五十本中ノ二十本ハ綛ノ表ヨリ、他ノ二十本ハ綛ノ裏ヨリ、他ノ十本ハ綛ノ內部ヨリ各本ニ付左ノ區分ニ依ル卷取速度ヲ以テ繰返シ一時間ノ絲條切斷數ヲ檢査シテ其ノ總切斷數ヲ求メ之ヲ以テ再繰成績ヲ表ス但シ目的纖度十七「デニール」以下ノモノニ在リテハ五十本中ノ十五本ハ綛ノ表ヨリ、他ノ十五本ハ綛ノ裏ヨリ、他ノ二十本ハ綛ノ內部ヨリ繰返スコトヲ得

目的纖度	一分間ノ卷取速度
十二「デニール」以下	百十メートル
十三「デニール」乃至十七「デニール」	百四十メートル
十八「デニール」乃至三十三「デニール」	百六十五メートル

二　纖度檢査

各本ヨリ絲長四百五十メートルノ纖度絲四ロ宛合計二百ロヲ採リ左ノ檢査ヲ行フ

(一)　平均纖度檢査

各ロヲ同時ニ乾燥シテ無水量ヲ求メ之ニ其ノ百分ノ十一ヲ加算シタル正量ニ依リテ平均纖度ヲ求ム

(二)　纖度偏差檢査

各ロノ纖度ヲ秤定シ其ノ總平均ト各ロノ纖度トノ差ヲ求メ之ヲ平均シタルモノヲ以テ纖度偏差ノ成績ヲ表ス

(三)　纖度最大偏差檢査

纖度偏差檢査ニ於テ得タル各ロノ纖度ノ總平均ト最太纖度四ロ平均及最細纖度四ロ平均トノ差ヲ求メ其ノ大ナルモノヲ以テ纖度最大偏差ノ成績ヲ表ス

三　絲條斑檢査

各本ヨリ左ノ區分ニ依ル絲長ノ絲條二ロ宛合計百ロヲ採リ「セリプレン」ヲ使用シ一ロヲ一區劃トシテ板ニ卷附ケ各區劃ニ付絲條斑標準寫眞ト對照シテ附點ス

目的纖度	絲長
十三「デニール」以下	六百六十六メートル
十四「デニール」乃至十六「デニール」	五百メートル
十七「デニール」乃至二十二「デニール」	四百メートル
二十三「デニール」乃至三十三「デニール」	三百三十三メートル

絲條斑成績ハ全區劃ノ平均點數及四分ノ一劣等區劃ノ平均點數ヲ以テ之ヲ表ス

四　繭節檢査

前號ニ於テ板ニ卷附ケタル絲條ノ各區劃ニ付左ノ檢査ヲ行フ

(一)　小繭檢査

小繭標準寫眞ト對照シテ附點シ全區劃ノ平均點數ヲ以テ小繭成績ヲ表ス

(二)　大中繭檢査

大中繭標準寫眞ニ依リ左ノ區別ニ從ヒ其ノ數ヲ檢定ス

區別		
大別	細別	
特大繭	大繭ノ特ニ大ナルモノ	
大繭	縺節、大ズル節、撚附節、大繋節、大ビリ節	
中繭	小ズル節、中繋節、中ビリ節、大環節及裂節	

大中繭成績ハ特大繭一箇ニ付〇・八點、大繭一箇ニ付〇・三點、中繭一箇ニ付〇・〇八點ノ失點ヲ附シ全區劃ノ總失點數ヲ算出シ之ヲ百點ヨリ控除シタル點數ヲ以テ之ヲ表ス

五　強力及伸度檢査

十本ヨリ絲條一口宛合計十口ヲ採リ各口ノ纖度ヲ秤定シタル後「セリグラフ」ヲ使用シテ絲條切斷ノ際ニ於ケル強力及伸度ヲ檢査シ強力ハ一「デニール」ニ對スルグラムヲ以テ、伸度ハ絲條ノ伸長割合ヲ以テ之ヲ算定シ各其ノ平均ニ依リ強力及伸度ノ成績ヲ表ス

六　抱合檢査

二十本ヨリ絲條一口宛合計二十口ヲ採リ「デュプラン」式抱合檢査器ニ依リ一分間百四十回ヲ超エザル速度ヲ以テ絲條ヲ摩擦シ其ノ分裂ニ要スル摩擦回數ヲ檢査シ其ノ平均ニ依リ抱合成績ヲ表ス

第六條　前條ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタル荷口ニハ附錄ノ定ムル所ニ依リ格ヲ附ス

前項ノ格ノ等級ハ特別AAA格、AAA格、AA格、A格、B格、C格、D格、E格、F格、G格ノ順トス

第六條ノ二　目的纖度三十四「デニール」以上ノ生絲ノ品位檢査ハ左ニ揭グル所ニ依リ之ヲ行フ但シ第六條ノ三ノ規定ニ該當スル生絲ヲ除ク

肉眼檢査

第五條ニ定ムル肉眼檢査ノ方法ニ依リ行フ但シ器械檢査ノ供試料絲二十五本ノ場合ニ於テハ綛檢査ハ綛五本ニ付之ヲ行フ

器械檢査

總荷檢査ヲ行ヒタル後平均綛量ガ百二十瓦未滿ノ荷口ニ在リテハ二十五本ノ供試料絲ヲ採取シ之ニ依リ左ノ項目檢査ヲ行フ但シ目的纖度百一「デニール」以上ノ生絲ニ付テハ再繰檢査及繭節檢査ヲ行ハズ

一　再繰檢査

各本ニ付供試料絲五十本ノ場合ハ綛ノ表、裏又ハ内部ノ二箇所ヨリ、夫々一分間百六十五メートルノ卷取速度ヲ以テ繰返シ目的纖度五十「デニール」以下ノ生絲ニ在リテハ三十分間、目的纖度五十一「デニール」以上ノ生絲ニ在リテハ二十分間ノ絲條切斷數ヲ檢査シテ其ノ總切斷數ヲ求メ之ヲ以テ再繰成績ヲ表ス

二　纖度檢査

各本ヨリ絲長百十二メートル半ノ纖度絲ヲ供試料絲五十本ノ場合ハ六口宛、供試料絲二十五本ノ場合ハ十二口宛、各合計三百口ヲ採リ第五條ニ定ムル纖度檢査ノ方法ニ依リ行フ但シ纖度最大偏差ノ成績ハ各口ノ纖度ノ總平均ト最太纖度六口平均及最細纖度六口平均トノ差ヲ求メ其ノ大ナルモノヲ以テ之ヲ表ス

三　類節檢査

各本ヨリ左ノ區分ニ依ル絲長ノ絲條ヲ供試料絲五十本ノ場合ハ二口宛、供試料絲二十五本ノ場合ハ四口宛各合計百口ヲ採リ「セリプレン」ヲ使用シ一口ヲ一區劃トシテ板ニ卷附ケ其各區劃ニ付第五條ニ定ムル類節檢査ノ方法ニ依リ行フ

目的纖度	絲長
三十四「デニール」乃至五十「デニール」	二百八十五メートル
五十一「デニール」乃至八十「デニール」	二百五十メートル
八十一「デニール」乃至百「デニール」	二百メートル

第六條ノ三　荷揃又ハ整理不良ナル爲第五條又ハ前條ノ品位檢査ヲ行フニ適セザル生絲ニシテ且其ノ品質ノ劣レルモノノ品位檢査ハ左ニ揭グル所ニ依リ之ヲ行フ

肉眼檢査

第五條ニ定ムル肉眼檢査ノ方法ニ依リ總荷檢査ヲ行フ但シ荷揃檢査又ハ整理檢査ノ成績ハ第五條ニ定ムルモノノ外劣又ハ甚劣ヲ以テ之ヲ表ス

器械檢査

總荷檢査ヲ行ヒタル後目的纖度三十三「デニール」以下ノ荷口及目的纖度三十四「デニール」以上ニシテ平均綛量ガ百二十瓦未滿ノ荷口ニ在リテハ十本、目的纖度三十四「デニール」以上ニシテ平均綛量ガ百二十瓦以上ノ荷口ニ在リテハ十本ノ供試料絲ヲ採取シ之ニ依リ左ノ項目檢査ヲ行フ但シ目的纖度百一「デニール」以上ノ生絲ニ付テハ再繰檢査ヲ行ハズ

一　再繰檢査

各本ニ付供試料絲二十本ノ場合ハ綛ノ表、裏又ハ内部ノ一箇所ヨリ、供試料絲十本ノ場合ハ綛ノ表、裏又ハ内部ノ二箇所ヨリ夫々目的纖度三十三「デニール」以下ノ生絲ニ在リテハ第五條ニ定ムル再繰檢査ノ卷取速度、

目的繊度三十四「デニール」以上ノ生絲ニ在リテハ一分間百六十五メートルノ巻取速度ヲ以テ繰返シ目的繊度五十「デニール」以下ノ生絲ニ在リテハ三十分間、目的繊度五十一「デニール」以上ノ生絲ニ在リテハ二十分間ノ絲條切斷數ヲ檢査シテ其ノ總切斷數ヲ求メ之ヲ以テ再繰成績ヲ表ス

二　繊度檢査

目的繊度三十三「デニール」以下ノ生絲ニ在リテハ各本ヨリ絲長四百五十メートルノ繊度絲ヲ四口宛合計八十口ヲ、目的繊度三十四「デニール」以上ノ生絲ニ在リテハ各本ヨリ絲長百十二メートル半ノ繊度絲ヲ供試料絲二十本ノ場合ハ六口宛、供試料絲十本ノ場合ハ十二口宛各合計百二十口ヲ採リ第五條ニ定ムル平均繊度檢査及繊度偏差檢査ノ方法ニ依リ平均繊度檢査及繊度偏差檢査ヲ行フ

第六條ノ四　生絲檢査所前條ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタルトキハ其ノ荷口ノ各括ニ青色ノ線ヲ押捺スベシ但シ其ノ束裝ガ折返造ナルトキハ押捺セザルコトヲ得

第七條　正量檢査ハ器械檢査ノ供試料絲ヲ採取シタル後左ノ各號ニ揭グル方法ニ依リ之ヲ行フ

一　目的繊度三十三「デニール」以下ノ荷口及目的繊度三十四「デニール」以上ニシテ平均綛量ガ百二十瓦未滿ノ荷口ニ在リテハ十六本、目的繊度三十四「デニール」以上ニシテ平均綛量ガ百二十瓦以上ノ荷口ニ在リテハ八本ノ供試料絲ヲ採取ス但シ必要アルトキハ更ニ四本又ハ二本ヲ採取スルコトヲ得

二　採取シタル供試料絲ハ之ヲ十六本ノ場合ニ在リテハ四本宛、八本ノ場合ニ在リテハ二本宛ノ區ニ分チ各區ニ付原量ニ對スル水分量ノ百分比例ヲ求メテ其ノ區ノ水分率ヲ平均シタルモノヲ以テ其ノ荷口ノ水分率トシ各區ノ水分率ヲ平均シタルモノヲ以テ其ノ荷口ノ水分率トス

三　一荷口全部ノ生絲ハ供試料絲ヲ採取シタル後六十瓩ヲ標準トシ成ルベク均等ニ區分シテ俵造トシテ各俵毎ニ其ノ全量ヲ秤量シ各俵ノ全量中ヨリ其ノ風袋量ヲ控除シテ各俵ノ生絲ノ原量ヲ定ム

四　各俵ノ原量ニ其ノ荷口ノ水分率ヲ乘ジタル積ヲ其ノ原量ヨリ控除シテ其ノ俵ノ無水量ヲ求メ之ニ其ノ百分ノ十一ヲ加ヘタルモノヲ以テ其ノ俵ノ正量トス

五　各俵ノ正量ヲ合算シタルモノヲ以テ其ノ荷口ノ正量トス

第八條　生絲檢査所長檢査ノ爲メ必要アリト認ムルトキハ荷口ノ整理又ハ豫備檢査ヲ爲スコトヲ得

第九條　生絲檢査所長檢査ニ關シ必要アリト認ムルトキハ檢査請求者ヲシテ生絲ノ解裝又ハ包裝ヲ爲サシムルコトヲ得

第十條　器械檢査又ハ豫備檢査ノ供試料絲ニシテ檢査ノ爲繰取リタル部分ハ之ヲ還附セズ

第十一條　生絲檢査所檢査ヲ終リタルトキハ其ノ生絲ノ荷口ノ各俵ニ樣式第二號ニ依ル檢査照合票ヲ挿入シ樣式第三號ニ依ル檢査濟證票ヲ結附シ且封印ヲ施スベシ封印ニハ樣式第四號ニ依ル證印ヲ押捺スベシ

第六條ノ三ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタル荷口ノ各俵ニ挿入シ又ハ結附スベキ檢査照合票及檢査濟證票ニハ樣式第十號ニ依ル證印ヲ押捺スベシ

第十二條　生絲檢査所前條ノ手續ヲ終リタルトキハ檢査請求者ニ對シ檢査終了ノ旨ヲ通知シ左ニ揭グル品位檢定證竝ニ樣式第五號及第六號ニ依ル正量檢定證各一通ヲ交付スベシ

一　第五條ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタル荷口ニ付テハ樣式第七號及第八號ニ依ル品位檢定證

二　第六條ノ二ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタル荷口ニ付テハ樣式第十一號及第十二號ニ依ル品位檢定證

三　第六條ノ三ノ規定ニ依リ檢査ヲ爲シタル荷口ニ付テハ樣式第十三號及第十四號ニ依ル品位檢定證

第十三條　檢査請求者前條ノ通知ヲ受ケタルトキハ遲滯ナク預證ト引換ニ生絲ノ引取ヲ爲スベシ

檢査請求者前項ノ生絲ノ引取ヲ爲サザルトキハ生絲檢査所長ハ檢査請求者ノ負擔ニ於テ之ヲ返送スルコトヲ得

第十四條　檢査請求者其ノ他檢査ヲ受ケタル生絲ニ付利害關係アル者ハ檢定證ノ謄本ノ交附ヲ請求スルコトヲ得

第十五條　汚損其ノ他已ムコトヲ得ザル事由ニ因リ檢査濟生絲ヲ改裝セントスル場合又ハ商標挿替ノ爲檢査濟生絲ヲ開封セントスル場合ニ於テハ申請書ニ生絲竝ニ正量及品位ノ檢定證ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出シ檢査濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ受クベシ

生絲檢査所長ハ前項ノ申請者ノ申請ニ依リ生絲檢査所ノ所在地ニ於ケル申請者ノ店舖、倉庫其ノ他ノ場所ニ於テ前項ノ檢査濟票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ爲スコトヲ得

生絲ノ輸出ヲ業トスル者輸出ノ爲特ニ必要アル場合ニ於テ其ノ買入レタル生絲ニ付俵ノ內容ノ閱覽ヲ爲サントスルトキハ生絲檢査所長ノ許可ヲ受クベシ此ノ場合ニ於テハ申請書ニ正量及品位ノ檢定證ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出シ生絲檢査所ノ所在地ニ於ケル申請者ノ店舖、倉庫其ノ他ノ場所ニ於テ閱覽ヲ爲シ檢査濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ受クベシ

前三項ノ檢査濟生絲ノ開封、改裝、商標ノ挿替及內容ノ閱覽ハ生絲檢査所ノ職員ノ指揮ニ從ヒ之ヲ爲スベシ

前三項ノ規定ニ依ル俵ノ內容ノ閱覽ノ際俵間ノ括ノ異動ヲ爲シタル場合ニ於テ正量檢定證ノ書換ヲ受ケントスルトキハ申請書ニ生絲ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出スベシ

第十六條　生絲檢査所長前條ノ規定ニ依リ檢査濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ爲ス場合ニ於テ汚損其ノ他ノ事由ニ因リ必要アリト認ムルトキハ綛若ハ括ノ除去ヲ爲シ又ハ荷口ノ一部若ハ全部ニ付檢査濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ爲サザルコトヲ得

第十七條　生絲ヲ輸出ノ爲包裝スル場合ニ於テハ檢査濟證票ノ證印ノ部分ハ之ヲ包裝ノ外部ニ表スベシ

第十八條　左ノ各號ノ一ニ該當スル場合ニ於テハ輸出生絲檢査法第一條及第二條ノ規定ハ之ヲ適用セズ

一　玉絲又ハ野蠶絲ヲ輸出セントスルトキ

二　玉絲又ハ野蠶絲ヲ賣買取引セントスルトキ

三　本邦產ニ非ザル生絲ヲ賣買取引シ又ハ輸出セントスルトキ

四　十瓩以下ノ商品見本用生絲ヲ賣買取引シ又ハ輸出セントスルトキ

五　博覽會、展覽會、品評會、共進會等ヘノ出品用、標本用、學術研究用其ノ他營利ノ目的ニ供セラレザル生絲ヲ賣買取引シ又ハ輸出セントスルトキ

前項第一號ノ場合ニ於テハ生絲ノ外裝ニ玉絲又ハ野蠶絲ナル旨ヲ表示スベシ

第十九條　檢査請求者生絲檢査所ノ所在地ニ往所又ハ營業所ヲ有セザルトキハ檢査ノ請求ニ關シ其ノ地ニ住所又ハ營業所ヲ有スル代理人ヲ定メ之ヲ生絲檢査所長ニ屆出ヅベシ之ヲ變更シタルトキ亦同ジ

第二十條　輸出生絲檢查法第四條ノ證票ハ樣式第九號ニ依ル

第二十一條　農林大臣輸出生絲檢查法第二條第二項ノ指定ヲ爲シタルトキハ其旨ヲ告示スヘシ之ヲ取消シタルトキ亦同シ

第二十二條　輸出生絲檢查法第一條第一項ノ規定ニ依ル檢查ニ關シ必要ナル事項ハ本則ニ規定スルモノヽ外生絲檢查所長ノ定ムル所ニ依ル

第二十三條　左ノ各號ノ一ニ該當スル者ハ百圓以下ノ罰金ニ處ス

一　不正ノ手段ニ依リ檢查ヲ受ケ又ハ受ケントシタル者

二　檢定證又ハ檢查濟證票ヲ不正ニ使用シ又ハ使用セントシタル者

附　則（昭和六年十二月農林省令第二九號）

本令ハ昭和七年一月一日ヨリ之ヲ施行ス

從前ノ規定ニ依リ爲シタル正量檢查（從前ノ第十九條ノ規定ニ依ルモノヲ含ム）ハ檢查ヲ受ケタル生絲ガ其ノ檢查ニ基ク封印附ナル場合ニ限リ之ヲ本則ニ依リ爲シタルモノト看做ス

昭和六年農林省令第三十號ニ依ル改正前ノ生絲檢查所檢查及鑑定規則又ハ昭和四年十一月三十日神戸市告示甲第二十三號ニ依リ一荷口ニ付行ヒタル品位檢查ハ檢查ヲ受ケタル生絲ガ其ノ檢查ニ基ク封印附ナル場合ニ限リ之ヲ本則ニ依リ爲シタルモノト看做ス

昭和六年法律第二十六號施行前ノ賣買契約ニ因リ昭和七年一月三十一日以前ニ生絲ノ受渡ヲ爲ス場合ニハ同法ニ依ル輸出生絲檢查法第二條ノ規定ヲ適用ス但シ昭和六年法律第二十六號施行ノ際現ニ生絲檢查所ノ所在地ニ存スル生絲ニ付其ノ受渡前豫メ生絲檢查所長ノ承認ヲ受ケタル場合ニ限ル

左ノ各號ノ一ニ該當スル生絲ヲ輸出スル場合ニハ昭和六年法律第二十六號ニ依ル輸出生絲檢查法第一條ノ改正規定ニ拘ラズ仍從前ノ輸出生絲檢查法第一條ノ規定ヲ適用ス但シ輸出前豫メ生絲檢查所長ノ承認ヲ受ケ且昭和七年六月三十日迄ニ關稅法第三十一條ノ規定ニ依ル免許ヲ受ケタル場合ニ限ル

一　前項ノ規定ニ依リ從前ノ輸出生絲檢查法第二條ノ適用アルモノ

二　輸出ヲ業トスル者ガ昭和六年法律第二十六號施行前輸出ノ目的ヲ以テ買入ヲ了シ又ハ輸出ノ委託ヲ受ケタル生絲ニシテ同法施行ノ際現ニ生絲檢查所ノ所在地ニ存スルモノ

前二項ノ生絲ノ正量檢查ニ付テハ仍從前ノ例ニ依リ出張檢查ヲ爲スコトヲ得

第一條第二項ノ規定ハ左ノ各號ノ一ニ該當スル場合ニハ之ヲ適用セズ

一　第二項ノ生絲ニ付品位檢查ノ請求ヲ爲ス場合

二　第三項ノ生絲ニ付正量檢查ノ請求ヲ爲ス場合

三　第四項又ハ第五項ノ生絲ニ付正量檢查又ハ品位檢查ノ請求ヲ爲ス場合

附　則（昭和十年一月農林省令第一號）

本令ハ昭和十年七月一日ヨリ之ヲ施行ス

從前ノ規定ニ依リ爲シタル正量及品位檢查ハ檢查ヲ受ケタル生絲ガ其ノ檢查ニ基ク封印附ナル場合ニ限リ之ヲ本則ニ依リ爲シタルモノト看做ス

附　則（昭和十三年一月農林省令第二號）

本令ハ昭和十三年七月一日ヨリ之ヲ施行ス

從前ノ規定ニ依リ爲シタル檢査ハ檢査ヲ受ケタル生絲ガ其檢査ニ基ク封印附ナル場合ニ限リ之ヲ本則ニ依リ爲シタルモノト見做ス

附　則（昭和十三年五月農林省令第十九號）

本令ハ昭和十三年六月一日ヨリ之ヲ施行ス但シ第十八條ノ改正規定ハ同年九月一日ヨリ之ヲ施行ス

様式第一號

輸出生絲檢查請求書

手數料額	檢査	品位		印紙收入	
		正量			
	謄本	品位	英文 通		
			和文 通		
		正量	英文 通		
			和文 通		
	計				

檢查番號			受付番號		
種別	秋春白黃	數量	俵	括	
目的織度			生産年原料繭		
製産工場	所在地		製産工場		
記號番號		商標	檢定證記載	記號	
				俵番號	
				商標	
備考					

上記ノ生絲檢查請求候也

年　月　日

住所

氏名（名稱）㊞

何々生絲檢查所長宛

備考　檢定證ニ記號、俵番號又ハ商標ノ記入ヲ欲スル場合ニハ檢定證記載欄ニ其ノ記號、俵番號又ハ商標ヲ記載スベシ

輸出生絲檢查法施行規則第六條ノ三ノ規定ニ依ル品位檢查ヲ受ケントスルトキハ備考欄ニ格外ナル文字及其ノ束裝ノ種類ヲ記載スベシ

第二號

THE JAPANESE GOVERNMENT
SILK CONDITIONING HOUSE
(*Location*)

IDENTIFICATION TEST TICKET

Test No.	
Colour	White (Yellow)
Bales in Lot	No. Bale of Bale Lot

第三號

(*Location*)

Test No.
( )

第四號

様式中楕圓ノ大サ
長徑 四、〇糎
短徑 二、八糎

直徑一、二糎

第六號

大日本政府
生絲檢查所

正量檢定證

檢查番號 （場所）　（年月日）	記號 俵番號 商標

生絲一荷口	俵ノ正量	瓩
供試料絲	本ノ原量	瓦
同上無水量		瓦

俵番號	括數	總原量 瓩	總原量 封度	正量 瓩	正量 封度
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
番號					
計		瓩 封度 斤		瓩 封度 斤	正量ニ對スル 增減量步合 %

何々絲檢查所長氏名

二五

第五號

THE JAPANESE GOVERNMENT
SILK CONDITIONING HOUSE

CONDITIONED WEIGHT CERTIFICATE

Test No. (*Location*)　(*Date*)	Mark & Bale Nos. Chop

Raw Silk Conditioned Weight of	Bale Lot	Kilos.
Original Weight of	Sample Skeins	Grams
Absolute Weight of	Sample Skeins	Grams

Bales in Lot No.	Books	Net Weight Kilos.	Net Weight Lbs.	Conditioned Weight Kilos.	Conditioned Weight Lbs.
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
No.					
Total.		Kilos. Lbs. Kin		Kilos. Lbs. Kin	Increased or Diminished % on Conditioned Weight

Director

二四

Maximum Deviaton | Denier

200

Inside | Total

Test No.

Director

nd Smoothness

ge

nds

Number of Sections of Skeins Tested | Number of Skeins

Outside

Middle

Inside

第七號

THE JAPANESE GOVERNMENT
SILK CONDITIONING HOUSE

CERTIFICATE OF QUALITY TEST FOR GRADING

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(*Location*)	(*Date*)		Chop

		AVERAGE SIZE (Conditioned)	Denier
GRADE		SIZE DEVIATION	Denier
EVENNESS	%	MAXIMUM DEVIATION	Denier
LOW EVENNESS	%	WINDING	Breaks
NEATNESS	%	TENACITY	Greams
CLEANNESS	%	ELONGATION	%
COMPOSITE PERCENTAGE	%	COHESION	Strokes

EVENNESS TEST

Percentage	Number of Panels	Number of ¼ Low Panels
100		
95		
90		
85		
80		
75		
70		
65		
60		
55		
50		
40		
30		
20		
10		
Average Percentage	%	%

NEATNESS TEST

Percentage	Nunber of Panels
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
Average Percentage	%

CLEANNESS TEST

	Defects	Numder
	Super Major Defects	
Major Defects	Waste	
	Iarge Slugs	
	Bad Casts	
	Very Long Knots	
	Heavy Corkscrews	
	Total	
Minor Defects	Small Slugs	
	Long Knots	
	Corkscrews	
	Long Loops, Loose Ends	
	Total	
	Total penalties	
	Cleanness percentage	

VISUAL INSPECTION

Uniformity	General Finish	Colour		Lustre		Hand	
		Shade	Degree	Kind	Degree	Nature	Smoothness

Remarks

SILK CONDITIONING HOUSE

CERTIFICATE OF QUALITY TEST FOR GRADING

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(Location)	*(Date)*		Chop

		AVERAGE SIZE (Conditioned)	Denier
GRADE		SIZE DEVIATION	Denier
EVENNESS	%	MAXIMUM DEVIATION	Denier
LOW EVENNESS	%	WINDING	Breaks
NEATNESS	%	TENACITY	Greams
CLEANNESS	%	ELONGATION	%
COMPOSITE PERCENTAGE	%	COHESION	Strokes

EVENNESS TEST

Percentage	Number of Panels	Number of ¼ Low Panels
100		
95		
90		
85		
80		
75		
70		
65		
60		
55		
50		
40		
30		
20		
10		
Average Percentage	%	%

NEATNESS TEST

Percentage	Number of Panels
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
Average Percentage	%

CLEANNESS TEST

Defects		Numder
Super Major Defects		
Major Defects	Waste	
	Iarge Slugs	
	Bad Casts	
	Very Long Knots	
	Heavy Corkscrews	
	Total	
Minor Defects	Small Slugs	
	Long Knots	
	Corkscrews	
	Long Loops, Loose Ends	
	Total	
Total penalties		
Cleanness percentage		

VISUAL INSPECTION

Uniformity	General Finish	Colour		Lustre		Hand	
		Shade	Degree	Kind	Degree	Nature	Smoothness

Remarks

Director

Test No.

WINDING TEST

Breaks per Skein / Number of Sample Skeins / Sections of Skeins Tested		0	1	2	3	4	5	6	7	8		Total of Breaks
Outside												
Middle												
Inside												
Total	50											

SIZE DEVIATION TEST

Denier / Sections of Skeins Tested		Outside	Middle	Inside	Total
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
Number of Sizing Skeins				200	

BREAKING TEST

Sections of Skeins Tested / Number of Sample Skeins / Breaks per Skein	0	1	2	3	4	5	6	7	8		Total of Breaks
Outside											
Middle											
Inside											
Total	50										

SIZE DEVIATION TEST

Denier / Sections of Skeins Tested		Outside	Middle	Inside	Total
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
	—				
	½				
Number of Sizing Skeins					200

Total Average Size	Denier	Size Deviation	Denier	Maximum Deviaton	Denier

| 計合 | | | | | | | | | | |

Total	50								

SIZE DEVIATION TEST

Denier	Sections of Skeins Tested	Outside	Middle	
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
	—			
	½			
Number of Sizing Skeins				

Total Average Size	Denier	Size Deviation	Denier

計　合	裏

第八號

大日本政府
生絲檢査所

品位檢定證

檢査番號	繭絲	俵荷口	記號 俵番號
(場所)	(年　月　日)		商標

格等級		平均纖度(正量)	デニール
		纖度偏差	デニール
絲條斑平均點	點	纖度最大偏差	デニール
絲條斑劣等點	點	再繰	回
小類點	點	强力	瓦
大中類點	點	伸度	%
綜合點	點	抱合	回

絲條斑檢査

點數	パネル數	劣等パネル數
100		
95		
90		
85		
80		
75		
70		
65		
60		
55		
50		
40		
30		
20		
10		
平均點	點	點

小類檢査

點數	パネル數
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
平均點	點

大中類檢査

種別		類節數
特大類		
大類	纏節	
	大ズル節	
	撚附節	
	大繋節	
	大ビリ節	
	合計	
中類	小ズル節	
	中繋節	
	中ビリ節	
	大環節、裂節	
	合計	
合計失點		點
大中類點		點

肉眼檢査

荷揃	整理	色相		光澤		手觸	
		種類	著色程度	種類	光澤程度	硬軟	滑粗

備考

Total	50			

SIZE DEVIATION T

Denier / Sections of Skeins Tested		Outside	Middle
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
Number of Sizing Skeins			

Total Average Size

生絲檢查所

品位檢定證

檢查番號　　繭絲　　俵荷口	記號 俵番號
（場所）　　（年月日）	商標

格等級		平均繊度(正量)	デニール
		繊度偏差	デニール
絲條斑平均點	點	繊度最大偏差	デニール
絲條斑劣等點	點	再繰	回
小類點	點	强力	瓦
大中類點	點	伸度	%
綜合點	點	抱合	回

絲條斑檢查

點數	パネル數	劣等パネル數
100		
95		
90		
85		
80		
75		
70		
65		
60		
55		
50		
40		
30		
20		
10		
平均點	點	點

小類檢查

點數	パネル數
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
平均點	點

大中類檢查

種別		類節數
特大類		
大類	縺節	
	大ズル節	
	撚附節	
	大繋節	
	大ビリ節	
	合計	
中類	小ズル節	
	中繋節	
	中ビリ節	
	大環節、裂節	
	合計	
合計失點		點
大中類點		點

肉眼檢查

荷揃	整理	色相		光澤		手觸	
		種類	著色程度	種類	光澤程度	硬軟	滑粗

備考

何々生絲檢査所長　　氏名

第一表

二九

Denier	Sections of Skeins Tested	Outside	Middle
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
	—		
	½		
Total	50		

SIZE DEVIATIO

Number of Sizing Skeins	
Total Average Size　Denier	Size Deviation　De

Part Two

NON-GRADED

第九號

第　　號　年　月　日交付
臨検證票
農林省印
官氏名

縦八、五糎
横六、〇糎

第十號

検査番號

再繰検査

區別 ＼ 對一綛切斷數 / 検査綛數		0	1	2	3	4	5	6	7	8		切斷數合計
表												
内部												
裏												
合計	50											

繊度偏差検査

區別 ＼ デニール		表	内部	裏	合計
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
	—½				
繊度絲本數					200

區別 ＼ 對一綛切斷數 ／ 檢查綛數		0	1	2	3	4	5	6	7	8		切斷數合計
表												
內部												
裏												
合計	50											

纖度偏差檢查

デニール ＼ 區別		表	內部	裏	合計
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
	一½				
纖度絲本數					200

總平均纖度 デニール	纖度偏差 デニール	纖度最大偏差 デニール

第二表

三〇

第九號

第十號

NON-GRADED

第　號　年　月　日交付

臨檢證票

官氏名

農林省印

縱　八、五糎

橫　六、〇糎

NON-GRADED

第十號

第九號

第　號　年　月　日交付

臨檢證票

官氏名

農林省印

縱　八、五糎

橫　六、〇糎

合　計	50						

織度偏差檢查

デニール ＼ 區別		表	内部	
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
	一½			
織度絲本數				

總平均織度　デニール　織度偏差　デニール

第二表

檢査番號

ニール

ニール

ニール

査

數

點

點

數計

觸 滑粗

纖度偏差検査
(112.5メートル纖度絲)

デニール	纖度絲本數
合計	300
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール
纖度最大偏差	テニール

300
Denier
Denier
Denier

氏名

第十一號

THE JAPANESE GOVERNMENT
SILK CONDITIONING HOUSE

CERTIFICATE OF QUALITY TEST

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(Location)	*(Date)*		Chop

EXTRA COARSE SIZE

NEATNESS	%	AVERAGE SIZE (Conditioned)	Denier
CLEANNESS	%	SIZE DEVIATION	Denier
WINDING (Per minutes-50 Skeins)	Breaks	MAXIMUM DEVIATION	Denier

NEATNESS TEST

Percentage	Number of Panels
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
Average Percentage	%

CLEANNESS TEST

Defects		Number
Super Major Defects		
Major Defects	Waste	
	Large Slugs	
	Bad Casts	
	Very Long Knots	
	Heavy Corkscrews	
	Total	
Minor Defects	Small Sugs	
	Long Knots	
	Corkscrews	
	Long Loops, Loose Ends	
	Total	
Total Penalties		%
Cleanness Percentage		%

WINDING TEST

Breaks Per Skein	0	1	2	3	4	5				Total of Breaks
Number of Skeins										

VISUAL INSPECTION

Uniformity	Geneal Finish	Colour		Lustre		Hand	
		Shade	Degree	Kind	Degree	Nature	Smoothness

SIZED DEVIATION TEST

(11²½ meter Sizing Skeins)

Denier	Number of Sizing Skeins

SILK CONDITIONING HOUSE

CERTIFICATE OF QUALITY TEST

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(Location)	*(Date)*		Chop

EXTRA COARSE SIZE

NEATNESS	%	AVERAGE SIZE (Conditioned)	Denier
CLEANNESS	%	SIZE DEVIATION	Denier
WINDING (Per minutes–50 Skeins)	Breaks	MAXIMUM DEVIATION	Denier

NEATNESS TEST

Percentage	Number of Panels
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
Average Percentage	%

CLEANNESS TEST

Defects		Number
Super Major Defects		
Major Defects	Waste	
	Large Slugs	
	Bad Casts	
	Very Long Knots	
	Heavy Corkscrews	
	Total	
Minor Defects	Small Sugs	
	Long Knots	
	Corkscrews	
	Long Loops, Loose Ends	
	Total	
Total Penalties		%
Cleanness Percentage		%

WINDING TEST

Breaks Per Skein	0	1	2	3	4	5				Total of Breaks
Number of Skeins										

VISUAL INSPECTION

Uniformity	Geneal Finish	Colour		Lustre		Hand	
		Shade	Degree	Kind	Degree	Nature	Smoothness

SIZED DEVIATION TEST

(11 2/3 meter Sizing Skeins)

Denier	Number of Sizing Skeins

大日本政府
生絲檢査所

品位檢定證

檢査番號	繭絲	俵荷口	記號俵番號
（場所）	（年月日）		商標

特	太生絲			
小類點	點	平均纖度（正量）	デニール	
大中類點	點	纖度偏差	デニール	
再繰（對 分間50綛）	回	纖度最大偏差	デニール	

小類檢査

點數	パネル數
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
平均點	點

大中類檢査

種別		類節數
特大類		
大類	縺節	
	大ズル節	
	撚附節	
	大繫節	
	大ビリ節	
	合計	
中類	小ズル節	
	中繫節	
	中ビリ節	
	大環節、裂節	
	合計	
合計失點		點
大中類點		點

纖度偏差檢査
（112.5メートル纖度絲）

デニール	纖度絲本數
合計	300
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール
纖度最大偏差	デニール

再繰檢査

對一綛切斷數	0	1	2	3	4	5				切斷數合計
綛數										

肉眼檢査

荷摑	整理	色相：種類	色相：著色程度	光澤：種類	光澤：光澤程度	手觸：硬軟	手觸：滑粗

備考

偏差檢査
纖度絲本數
度 デニール
差 デニール
Denier
Denier

生絲檢查所

品位檢定證

檢査番號	繭絲	俵荷口	記號 俵番號
（場所）	（年月日）		商標

特太生絲

小類點	點	平均纖度（正量）	デニール
大中類點	點	纖度偏差	デニール
再繰（對　分間50綛）	回	纖度最大偏差	デニール

小類檢査

點數	パネル數
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
平均點	點

大中類檢査

種別		類節數
特大類		
大類	紲節	
	大ズル節	
	撚附節	
	大繋節	
	大ビリ節	
	合計	
中類	小ズル節	
	中繋節	
	中ビリ節	
	大環節、裂節	
	合計	
合計失點		點
大中類點		點

纖度偏差檢査
（112.5メートル纖度絲）

デニール	纖度絲本數
合計	300
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール
纖度最大偏差	テニール

再繰檢査

對一綛切斷數	0	1	2	3	4	5				切斷數合計
綛數										

肉眼檢査

荷捕	整理	色相		光澤		手觸	
		種類	著色程度	種類	光澤程度	硬軟	滑粗

備考

何々生絲檢査所長　　　氏名

度偏差檢査

ル	纖度絲本數
計	
纖度	デニール
偏差	デニール

號 番）

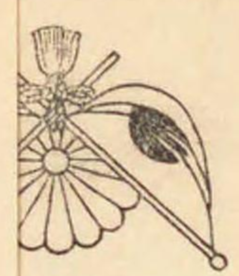
Denier

Denier

纖度偏差檢査

デニール	纖度絲本數
合計	
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール

氏 名



Denier

Denier

(場所) (年 月 日) 商標

特 太 生 絲

小類點	點	平均纖度(正量)	デ
大中類點	點	纖度偏差	デ
再 繰(對 分間50絽)	回	纖度最大偏差	デ

小類檢査

點數	パネル數
100	
95	
90	
85	
80	
75	
70	
65	
60	
55	
50	
40	
30	
20	
10	
平均點	點

大中類檢査

種別		類節
特大類		
大類	纈節	
	大ズル節	
	撚附節	
	大繫節	
	大ビリ節	
	合計	
中類	小ズル節	
	中繫節	
	中ビリ節	
	大環節、裂節	
	合計	
合計失點		
大中類點		

再繰檢査

對一絽切斷數	0	1	2	3	4	5				
絽數										

肉眼檢査

荷捌	整理	色相		光澤		手
		種類	著色程度	種類	光澤程度	硬軟

備考

何々生絲檢査所長

第十三號

THE JAPANESEGOVERNMENT
SILK CONDITIONING HOUSE

CERTIFICATE OF QUALITY TEST

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(*Location*)	(*Date*)		Chop

NON-GRADED RAW SILK

AVERAGE SIZE Conditioned) Denier

SIZE DEVIATION (meter Sizing Skeins) Denier

WINDING (Per minutes-20 Skeins) Breaks

WINDING TEST

Breaks Per Skein	Number of Skeins
0	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
Total of Breaks	

VISUAL INSPECTION

Uniformity		
General Finish		
Colour	Shade	
	Degree	
Lustre	Kind	
	Degree	
Hand	Nature	
	Smooth-ness	

Remarks

SIZE DEVIATION TEST

Denier	Number of Sizing Skeins

CERTIFICATE OF QUALITY TEST

Test No.	Raw Silk	Bale Lot	Mark & Bale Nos.
(*Location*)	(*Date*)		Chop

NON-GRADED RAW SILK

AVERAGE SIZE Conditioned) [ ] Denier

SIZE DEVIATION (meter Sizing Skeins) Denier

WINDING (Per minutes-20 Skeins) Breaks

WINDING TEST

Breaks Per Skein	Number of Skeins
0	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
Total of Breaks	

VISUAL INSPECTION

Uniformity		
General Finish		
Colour	Shade	
	Degree	
Lustre	Kind	
	Degree	
Hand	Nature	
	Smoothness	

Remarks

SIZE DEVIATION TEST

Denier	Number of Sizing Skeins

第十四號

大日本政府
生絲檢査所

品位檢定證

檢査番號	繭絲	俵荷口	記號 俵番號
（場所）	（年　月　日）		商標

格外生絲

平均纖度（正量）		デニール
纖度偏差（　メートル纖度絲）		デニール
再繰（對　分間20綛）		回

再繰檢査

對一綛切斷數	綛數
0	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
切斷數合計	

肉眼檢査

荷揃		
整理		
色相	種類	
	著色程度	
光澤	種類	
	光澤程度	
手觸	硬軟	
	滑粗	

纖度偏差檢査

デニール	纖度絲本數
合計	
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール

備考

附錄

第五條ノ規定ニ依リ品位檢査ヲ爲シタル荷口ニハ左ノ方法ニ依リ格ヲ付ス

一　絲條斑平均點數及絲條斑劣等點數ニ夫々百分ノ三十ヲ、小類點數及大中類點數ニ夫々百分ノ二十ヲ
合計シテ得タル綜合點數竝ニ絲條斑平均、絲條斑劣等、小類及大中類ノ點數ガ別記格付表ニ於テ該當
屬スル夫々ノ格ノ中最下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

二　纖度偏差、再繰、強力、伸度及抱合ノ成績ガ別記格付表ニ於テ該當スル成績ノ屬スル階級中前號ニ
タル格ニ屬スル階級ヨリ下位ノモノアルトキハ當該階級ト前號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ト
級數該格ヨリ下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

三　纖度最大偏差成績ガ別記格付表ノ當該項目ニ於テ前二號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ノ成績ヨ
場合ニ於テハ前二號ニ依リ定マリタル格ヨリ一等級下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

四　總荷檢査ニ於テ荷揃若ハ整理ノ成績ガ稍劣ノ場合ニ於テハ前三號ニ依リ定マリタル格ヨリ更ニ一等
ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

品位檢定證

檢査番號	繭絲	俵荷口	記號 俵番號
（場所）	（年月日）		商標

格外生絲

平均纖度（正量）　デニール

纖度偏差（　メートル纖度絲）　デニール

再　繰（對　分間20綛）　回

再繰檢査

對一切斷綛數	綛數
0	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
切斷數合計	

肉眼檢査

荷揃		
整理		
色相	種類	
	著色程度	
光澤	種類	
	光澤程度	
手觸	硬軟	
	滑粗	

備考

纖度偏差檢査

デニール	纖度絲本數
合計	
總平均纖度	デニール
纖度偏差	デニール

何々生絲檢査所長　氏名

附錄

第五條ノ規定ニ依リ品位檢査ヲ爲シタル荷口ニハ左ノ方法ニ依リ格ヲ付ス

一　絲條斑平均點數及絲條斑劣等點數ニ夫々百分ノ三十ヲ、小類點數及大中類點數ニ夫々百分ノ二十ヲ乘シ各積ヲ合計シテ得タル綜合點數竝ニ絲條斑平均、絲條斑劣等、小類及大中類ノ點數ガ別記格付表ニ於テ該當スル點數ノ屬スル夫々ノ格ノ中最下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

二　纖度偏差、再繰、强力、伸度及抱合ノ成績ガ別記格付表ニ於テ該當スル成績ノ屬スル階級中前號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ヨリ下位ノモノアルトキハ當該階級ト前號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級トノ差ノ中最大級數該格ヨリ下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

三　纖度最大偏差成績ガ別記格付表ノ當該項目ニ於テ前二號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ノ成績ヨリ劣等ナル場合ニ於テハ前二號ニ依リ定マリタル格ヨリ一等級下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

四　總荷檢査ニ於テ荷揃若ハ整理ノ成績ガ稍劣ノ場合ニ於テハ前三號ニ依リ定マリタル格ヨリ更ニ一等級不位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

附錄

第五條ノ規定ニ依リ品位檢査ヲ爲シタル荷口ニハ左ノ方法ニ依リ格ヲ付ス

一　絲條斑平均點數及絲條斑劣等點數ニ夫々百分ノ二十ヲ、小類點數及大中類點數ニ夫々百分ノ二十ヲ乘シ各積ヲ合計シテ得タル綜合點數竝ニ絲條斑平均、絲條斑劣等、小類及大中類ノ點數ガ別記格付表ニ於テ該當スル點數ノ屬スル夫々ノ格ノ中最下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

二　纖度偏差、再繰、強力、伸度及抱合ノ成績ガ別記格付表ニ於テ該當スル成績ノ屬スル階級中前號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ヨリ下位ノモノアルトキハ當該階級ト前號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級トノ差ノ中最大級數該格ヨリ下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

三　纖度最大偏差成績ガ別記格付表ノ當該項目ニ於テ前二號ニ依リ定マリタル格ニ屬スル階級ノ成績ヨリ劣等ナル場合ニ於テハ前二號ニ依リ定マリタル格ヨリ一等級下位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

四　總荷檢査ニ於テ荷揃若ハ整理ノ成績ガ稍劣ノ場合ニ於テハ前三號ニ依リ定マリタル格ヨリ更ニ一等級不位ノ格ヲ以テ其ノ荷口ノ格トス

五　再繰成績ノ切斷回數ガ十七「デニール」以下ノモノニ在リテ九十回超過ノ場合及十八「デニール」以上ノモノニ在リテ八十回起過ノ場合ニ於テハ其ノ荷口ノ格ハ之ヲG格トス

格外生絲

平均纖度（正量）　　デニール

纖度偏差（　　メートル纖度絲）　　デニール

再　繰（對　　分間20絕）　　回

再繰檢査

對切	一斷絕數	絕數
	0	
	1	
	2	
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
切斷數合計		

肉眼檢査

荷揃		
整理		
色相	種類	
	著色程度	
光澤	種類	
	光澤程度	
手觸	硬軟	
	滑粗	

備考

何々生絲檢査所長

e	f
以下 70	超過 70
55ノ	55ノ
	d
上	未滿 3.20
	e
上	未滿 3'20
c	d
以上 17.0	未滿 17.0
	d
	未滿 18,0
	b
	未滿 30
	d
上	未滿 40

別記

格付表

項目＼格		特別 AAA	AAA	AA	A	B	C	D	E	F	G
綜合點	目的繊度17「デニール」以下	以上 90	以上 88	以上 86	以上 84	以上 82	以上 80	以上 77	以上 73	以上 68	未満 68
	目的繊度18「デニール」以上	90〃	88〃	85〃	83〃	81〃	79〃	76〃	72〃	67〃	67〃
絲條斑平均（點）		92〃	89〃	68〃	84〃	82〃	80〃	77〃	72〃	67〃	67〃
絲條斑劣等（點）		83〃	80〃	77〃	74〃	72〃	69〃	65〃	60〃	54〃	54〃
小類（點）		92〃	90〃	88〃	87〃	85〃	83〃	81〃	77〃	73〃	73〃
大中類(點)	目的繊度17「デニール」以下	93〃	91〃	90〃	88〃	86〃	84〃	82〃	78〃	74〃	74〃
	目的繊度18「デニール」以上	91〃	89〃	87〃	85〃	83〃	81〃	78〃	74〃	70〃	70〃

項目＼階級		a	b	c	d	e	f	g
繊度偏差（「デニール」）	目的繊度15「デニール」以下	以下 0.90	以下 1.00	以下 1.10	以下 1.20	以下 1.30	以下 1.40	超過 1.40
	目的繊度16乃至18「デニール」	1.10〃	1.20〃	1.30〃	1.40〃	1.50〃	1.60〃	1.60〃
	目的繊度19乃至22「デニール」	1.25〃	1.35〃	1.45〃	1.55〃	1.70〃	1.90〃	1.90〃
	目的繊度23乃至27「デニール」	1.50〃	1.60〃	1.70〃	1.80〃	2.00〃	2.20〃	2.20〃
	目的繊度28「デニール」以上	1.90〃	2.00〃	2.10〃	2.20〃	2.40〃	2.60〃	2.60〃
繊度最大偏差（「デニール」）	目的繊度15「デニール」以下	4.0〃	4.1〃	4.3〃	4.6〃	5.0〃	5.5〃	5.5〃
	目的繊度16乃至18「デニール」	4.5〃	4.8〃	5.2〃	5.7〃	6.3〃	7.0〃	7.0〃
	目的繊度19乃至22「デニール」	5.0〃	5.4〃	6.0〃	6.8〃	7.8〃	9.0〃	9.0〃
	目的繊度23乃至27「デニール」	6.0〃	6.5〃	7.2〃	8.2〃	9.5〃	11.0〃	11.0〃
	目的繊度28「デニール」以上	7.5〃	8.0〃	8.7〃	9.7〃	11.0〃	13.0〃	13.0〃

項目＼階級		a	d	c	d	e	f
再繰（回）	目的繊度17「デニール」以下	以下 30	以下 40	以下 50	以下 60	以下 70	超過 70
	目的繊度18「デニール」以上	25〃	30〃	35〃	45〃	55〃	55〃

項目＼階級		a	b	c	d
强力（瓦）	目的繊度17「デニール」以下	以上 3.40	以上 3.30	以上 3.20	未満 3.20

項目＼階級		a	b	c	d	e
强力（瓦）	目的繊度18「デニール」以上	以上 3.50	以上 3.40	以上 3.30	以上 3.20	未満 3.20

項目＼階級		a	b	c	d
伸度(%)	目的繊度17「デニール」以下	以上 19.0	以上 18.0	以上 17.0	未満 17.0

項目＼階級		a	b	c	d
伸度(%)	目的繊度18「デニール」以上	以上 20.0	以上 19.0	以上 18.0	未満 18.0

項目＼階級		a	b
抱合（回）	目的繊度	以上	未満

絲合繭	目的纖度 18「デニール」以上	90〃	88〃	85〃	83〃	81〃	79〃	76〃	72〃	67〃	67〃
絲條斑平均（點）		92〃	89〃	68〃	84〃	82〃	80〃	77〃	72〃	67〃	67〃
絲條斑劣等（點）		83〃	80〃	77〃	74〃	72〃	69〃	65〃	60〃	54〃	54〃
小類（點）		92〃	90〃	88〃	87〃	85〃	83〃	81〃	77〃	73〃	73〃
大中類（點）	目的纖度 17「デニール」以下	93〃	91〃	90〃	88〃	86〃	84〃	82〃	78〃	74〃	74〃
	目的纖度 18「デニール」以上	91〃	89〃	87〃	85〃	83〃	81〃	78〃	74〃	70〃	70〃

項目 ＼ 階級		a	b	c	d	e	f	g
纖度偏差（「デニール」）	目的纖度 15「デニール」以下	以下 0.90	以下 1.00	以下 1.10	以下 1.20	以下 1.30	以下 1.40	超過 1.40
	目的纖度 16乃至18「デニール」	1.10〃	1.20〃	1.30〃	1.40〃	1.50〃	1.60〃	1.60〃
	目的纖度 19乃至22「デニール」	1.25〃	1.35〃	1.45〃	1.55〃	1.70〃	1.90〃	1.90〃
	目的纖度 23乃至27「デニール」	1.50〃	1.60〃	1.70〃	1.80〃	2.00〃	2.20〃	2.20〃
	目的纖度 28「デニール」以上	1.90〃	2.00〃	2.10〃	2.20〃	2.40〃	2.60〃	2.60〃
纖度最大偏差（「デニール」）	目的纖度 15「デニール」以下	4.0〃	4.1〃	4.3〃	4.6〃	5.0〃	5.5〃	5.5〃
	目的纖度 16乃至18「デニール」	4.5〃	4.8〃	5.2〃	5.7〃	6.3〃	7.0〃	7.0〃
	目的纖度 19乃至22「デニール」	5.0〃	5.4〃	6.0〃	6.8〃	7.8〃	9.0〃	9.0〃
	目的纖度 23乃至27「デニール」	6.0〃	6.5〃	7.2〃	8.2〃	9.5〃	11.0〃	11.0〃
	目的纖度 28「デニール」以上	7.5〃	8.0〃	8.7〃	9.7〃	11.0〃	13.0〃	13.0〃

項目 ＼ 階級		a	d	c	d	e	f
再繰（回）	目的纖度 17「デニール」以下	以下 30	以下 40	以下 50	以下 60	以下 70	超過 70
	目的纖度 18「デニール」以上	25〃	30〃	35〃	45〃	55〃	55〃

項目 ＼ 階級		a	b	c	d
強力（瓦）	目的纖度 17「デニール」以下	以上 3.40	以上 3.30	以上 3.20	未滿 3.20

項目 ＼ 階級		a	b	c	d	e
強力（瓦）	目的纖度 18「デニール」以上	以上 3.50	以上 3.40	以上 3.30	以上 3.20	未滿 3.20

項目 ＼ 階級		a	b	c	d
伸度（%）	目的纖度 17「デニール」以下	以上 19.0	以上 18.0	以上 17.0	未滿 17.0

項目 ＼ 階級		a	b	c	d
伸度（%）	目的纖度 18「デニール」以上	以上 20.0	以上 19.0	以上 18.0	未滿 18.0

項目 ＼ 階級		a	b
抱合（回）	目的纖度 17「デニール」以下	以上 30	未滿 30

項目 ＼ 階級		a	b	c	d
抱合（回）	目的纖度 18「デニール」以上	以上 50	以上 45	以上 40	未滿 40

生絲檢查所檢查及鑑定規則

昭和六年十二月十八日農林省令第三〇號

改正　昭和十二年八月農林省令第三十八號

第一條　生絲檢查ハ輸出生絲檢查法ニ依ル檢查ヲ除クノ外本則ノ規定ニ依リ生絲ノ檢查竝ニ生絲ノ檢查ニ關スル機械其ノ他ノ物件ノ檢查及鑑定ヲ行フ

第二條　生絲ノ檢查ヲ依賴セントスル者ハ左ニ揭グル事項ヲ記載シタル依賴書ニ現品ヲ添ヘ之ヲ生絲檢查所ニ提出スベシ但シ輸出生絲檢查法ニ依ル檢查ノ請求ト同時ニ當該生絲ニ付練減檢查又ハ綜合九メートル絲條斑檢查ノ種類及項目ヲ依賴スル場合ニ於テハ現品ヲ提出スルコトヲ要セズ

一　檢查ノ種別（春秋及黃白ノ別）及目的織度

二　檢查依賴ノ目的

三　生絲ノ種類及數量

四　生絲ノ種別（春秋及黃白ノ別）及目的織度

五　製產工場ノ名稱及所在地

生絲檢査所檢査及鑑定規則

昭和六年十二月十八日農林省令第三〇號

改正　昭和十二年八月農林省令第三十八號

第一條　生絲檢査ハ輸出生絲檢査法ニ依ル檢査ヲ除クノ外本則ノ規定ニ依リ生絲ノ檢査竝ニ生絲ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査及鑑定ヲ行フ

第二條　生絲ノ檢査ヲ依頼セントスル者ハ左ニ揭グル事項ヲ記載シタル依頼書ニ現品ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出スベシ但シ輸出生絲檢査法ニ依ル檢査ノ請求ト同時ニ當該生絲ニ付練減檢査又ハ綜合九メートル絲條斑檢査ヲ依頼セントスル場合ニ於テハ現品ヲ提出スルコトヲ要セズ

一　檢査ノ種類及項目
二　檢査依頼ノ目的
三　生絲ノ種類及數量
四　生絲ノ種別（春秋及黃白ノ別）及目的纖度
五　製產工場ノ名稱及所在地

生絲檢査所檢査及鑑定規則

昭和六年十二月十八日農林省令第三〇號

改正　昭和十二年八月農林省令第三十八號

第一條　生絲檢査ハ輸出生絲檢査法ニ依ル檢査ヲ除クノ外本則ノ規定ニ依リ生絲ノ檢査竝ニ生絲ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査及鑑定ヲ行フ

第二條　生絲ノ檢査ヲ依頼セントスル者ハ左ニ揭グル事項ヲ記載シタル依頼書ニ現品ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出スベシ但シ輸出生絲檢査法ニ依ル檢査ノ請求ト同時ニ當該生絲ニ付練減檢査又ハ綜合九メートル絲條斑檢査ヲ依頼セントスル場合ニ於テハ現品ヲ提出スルコトヲ要セズ

一　檢査ノ種類及項目
二　檢査依頼ノ目的
三　生絲ノ種類及數量
四　生絲ノ種別（春秋及黃白ノ別）及目的纖度
五　製產工場ノ名稱及所在地

第三條　前條ノ規定ニ依リ生絲ノ檢査ノ爲提出スベキ現品ノ數量左ノ如シ但シ生絲檢査所長ノ承認ヲ得タル場合ニ於テハ品位檢査ノ爲第四號ニ揭グル數量未滿ノ生絲ト雖モ之ヲ提出スルコトヲ妨ゲズ

一　正量檢査　　毎件　一俵又ハ一梱以上
二　原量檢査　　毎件　一俵又ハ一梱以上
三　水分檢査　　毎件　四本又ハ八本
四　品位檢査　　毎件　十本又ハ二十本
五　練減檢査　　毎件　一本乃至三本
六　綜合九メートル絲條斑檢査　毎件　二十五本

同一ノ生絲ニ付品位檢査及綜合九メートル絲條斑檢査ヲ併セテ依頼セントスル場合ニ於テ提出スベキ現品ノ數量ハ前項ノ規定ニ拘ラズ二十五本トス

第三條ノ二　第二條但書ノ場合ニ於ケル練減檢査又ハ綜合九メートル絲條斑檢査ノ供試料絲ハ輸出生絲檢査法施行規則第五條第三項ノ供試料絲五十本ヲ以テ之ニ充ツ

第四條　生絲ノ檢査ハ左ニ揭グル方法ニ依リ之ヲ行フ

一　正量檢査

輸出生絲檢査法施行規則第七條ニ定ムル方法ニ準ズル方法ニ依リ正量ヲ算定ス但シ採取スベキ供試料絲ハ生絲ガ二俵又ハ二梱以下ナルトキハ之ヲ八本トス

二　原量檢査

生絲ノ全部ニ付一俵又ハ一梱毎ニ其ノ全量ヲ秤量シ其ノ全量中ヨリ風袋量ヲ控除シテ其ノ原料ヲ算定ス

三　水分檢査

生絲ノ全部ニ付其ノ原量ヲ算定シタル後其ノ無水量ヲ求メテ其ノ水分率ヲ求ム

四　品位檢査

輸出生絲檢査法施行規則第五條ニ定ムル方法ニ準ズル方法ニ依リ左ノ項目檢査ノ全部又ハ一部ヲ行フ但シ檢査依賴者ガ他ノ方法ヲ指定シタルトキハ之ニ依ルコトアルベシ

(一)　性狀檢査
(二)　再繰檢査
(三)　絲條斑檢査
(四)　類節檢査
(五)　平均纖度及纖度偏差檢査
(六)　强力、伸度及抱合檢査

五　練減檢査

生絲ノ全部ニ付無水量ヲ求メタル後之ヲ精練シ再ビ其ノ無水量ヲ求メ練減量ヲ算出シテ其ノ練減率ヲ求ム

六　綜合九メートル絲條斑檢査

供試料絲二十五本ノ場合ニ在リテハ供試料絲ノ各本ヨリ絲長九十一メートル置キニ絲長九メートルノ纖度絲十口宛合計二百五十口ヲ採リ各口ノ纖度ヲ秤定シ其ノ總平均纖度ノ直徑ト各口ノ纖度ノ直徑トノ差ノ自乘ノ平均ヲ求

メ之ニ總平均繊度ノ直徑ヲ加ヘタルモノヲ以テ總平均繊度ノ直徑ヲ除シ之ニ百ヲ乘ジテ九メートル絲條斑點ヲ求メ更ニ供試料絲ノ各本ヨリ絲長二千二百五十メートルノ繊度絲一口宛合計二十五口ヲ採リ各口ノ繊度ヲ秤定シ九メートル絲條斑點ヲ求メタル方法ニ準ズル方法ニ依リ二千二百五十メートル偏差點ヲ求メ九メートル絲條斑點ト二千二百五十メートル偏差點トノ積ヲ百ニテ除シタル點數ヲ以テ綜合九メートル絲條斑ノ成績ヲ表ス

前條ノ場合ニ在リテハ供試料絲五十本ヲ二十五本宛ノ二區ニ分チ各區ニ付供試料絲二十五本ノ場合ト同樣ノ方法ニ依リ九メートル絲條斑點及二千二百五十メートル偏差點ヲ求メ夫々二區ノ平均點數ヲ相乘ジタル積ヲ百ニテ除シタル點數ヲ以テ綜合九メートル絲條斑ノ成績ヲ表ス

第五條　生絲ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査又ハ鑑定ヲ依賴セントスル者ハ依賴書ニ現品ヲ添ヘ之ヲ生絲檢査所ニ提出スベシ

第六條　生絲檢査所長檢査又ハ鑑定ヲ行フコト能ハザルトキ又ハ其ノ價値ナシ認ムルトキハ依賴ニ應ゼザルコトアルベシ

輸出生絲檢査法ニ依ル檢査ノ施行ニ支障アリト認ムルトキ亦同ジ

前項ノ場合ニ於テハ依賴者ニ其ノ旨ヲ通知スベシ

第七條　生絲檢査所ニ於テ檢査又ハ鑑定ノ爲提出シタル生絲其ノ他ノ物件ヲ受理シタルトキハ依賴者ニ預證ヲ交付スベシ

第八條　生絲檢査所長必要アリト認ムルトキハ檢査又ハ鑑定ノ依賴者ヲシテ檢査又ハ鑑定ニ關シ生絲檢査所所在地ニ住所又ハ居所ヲ有スル代理人ヲ定メシムルコトヲ得

第九條　生絲檢査所長生絲ノ檢査ニ關シ必要アリト認ムルトキハ依賴者ヲシテ生絲ノ解裝又ハ包裝ヲ爲サシムルコトヲ得

第十條　品位檢査ノ爲提出シタル生絲ニシテ檢査ノ爲繰取リタル部分ハ之ヲ還付セズ

第十一條　生絲檢査所ニ於テ檢査又ハ鑑定ヲ終リタルトキハ依賴者ヲシテ生絲ノ解裝又ハ包裝ヲ爲サシムルコトヲ得

正量檢査又ハ原量檢査ヲ終リタルトキハ生絲ノ各俵又ハ各梱ニ檢査照合票ヲ挿入シ且封印ヲ施スベシ但シ依賴者ノ請求ニ依リ封印ノ施行ヲ爲サザルコトヲ得

前二項ノ檢定證、成績書及檢査照合票ノ樣式ハ生絲檢査所長之ヲ定ム

第十二條　檢査又ハ鑑定ノ依賴者第六條第二項又ハ前條第一項ノ通知ヲ受ケタルトキハ遲滯ナク預證ト引換ニ檢査又ハ鑑定ノ爲提出シタル生絲其ノ他物件ノ引取ヲ爲スベシ

依賴者前項ノ引取ヲ爲サザルトキハ生絲檢査所長ハ依賴者ノ負擔ニ於テ之ヲ返送スルコトヲ得

第十三條　檢査又ハ鑑定ノ依賴者ハ檢定證又ハ成績書ノ謄本ノ交付ヲ請求スルコトヲ得。

第十四條　本則ニ依ル檢査又ハ鑑定ニ關シ必要ナル事項ハ本則ニ規定スルモノノ外生絲檢査所長ノ定ムル所ニ依ル

附　則

本令ハ昭和七年一月一日ヨリ之ヲ施行ス

本令施行前ノ依賴ニ依ル檢査又ハ鑑定ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

附　則

本令ハ昭和十二年九月一日ヨリ之ヲ施行ス

本令施行前ノ依賴ニ依ル檢査ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

生絲檢查手數料令

昭和六年十二月二十二日勅令第二九三號　昭和十三年五月勅令第三八四號

第一條　國ノ生絲檢查所ニ輸出生絲檢查法第一條第一項ノ規定ニ依ル生絲ノ正量又ハ品位ノ檢查ノ請查ヲ爲ス者ハ左ノ區別ニ從ヒ手數料ヲ納ムベシ

一　正量檢查　　一俵ニ付　一圓

二　品位檢查

（一）目的繊度百「デニール」以下ノ生絲ニ付輸出生絲檢查法施行規則第五條又ハ第六條ノ二ノ規定ニ依ル檢查ヲ受クル場合

六俵以上ノ荷口　一荷口ニ付　十五圓

五俵以下ノ荷口　一荷口ニ付　十圓

（二）目的繊度百一「デニール」以上ノ生絲ニ付輸出生絲檢查法施行規則第六條ノ二ノ規定ニ依ル檢查ヲ受クル場合

六俵以上ノ荷口　一荷口ニ付　十圓

五俵以下ノ荷口　一荷口ニ付　七圓

（三）輸出生絲檢查法施行規則第六條ノ三ノ規定ニ依ル檢查ヲ受クル場合

六俵以上ノ荷口　一荷口ニ付　五圓

五俵以下ノ荷口　一荷口ニ付　三圓

輸出生絲檢查法第一條第一項ノ檢查ヲ受ケタル生絲ニ付檢查濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ノ申請ヲ爲ス者ノ納ムベキ手數料ハ農林大臣之ヲ定ム

第二條　輸出生絲檢查法第一條第一項ノ規定ニ依ル生絲ノ正量又ハ品位ノ檢查ノ請求ヲ爲ス場合ヲ除クノ外國ノ生絲檢查所ニ生絲ノ檢查又ハ生絲ノ檢查ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢查若ハ鑑定ヲ依賴スル者ノ納ムベキ手數料ハ農林大臣之ヲ定ム

第三條　國ノ生絲檢查所ニ檢查又ハ鑑定ニ依ル檢定證又ハ成績書ノ謄本ヲ請求スル者ノ納ムベキ手數料ハ農林大臣之ヲ定ム

第四條　前三條ノ規定ニ依ル手數料ハ收入印紙ヲ以テ之ヲ納ムベシ

附　則

本令ハ昭和七年一月一日ヨリ之ヲ施行ス

昭和六年法律第二十六號附則第二項ノ生絲ニ付輸出生絲檢查法第一條第一項ノ正量檢查ヲ受クル爲檢查員ノ出張ヲ請求スル者ノ納ムベキ增加手數料ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

附　則

本令ハ昭和十三年六月一日ヨリ之ヲ施行ス

生絲檢査所檢査及鑑定手數料規則

昭和六年十二月二十二日農林省令第三一號

改正　昭和十年一月農林省令第二號

改正　昭和十二年八月農林省令第三十九號

第一條　生絲檢査手數料令第一條第二項ノ檢査濟證票ノ再結附及封印ノ再施行ヲ爲ス場合ノ手數料左ノ通定ム

一　生絲檢査所ニ於テ檢査濟生絲ノ改裝又ハ商標ノ挿替ヲ爲ス場合　一俵ニ付　十錢

二　生絲檢査所以外ノ場所ニ於テ檢査濟生絲ノ改裝、商標ノ挿替又ハ俵ノ內容ノ閱覽ヲ爲ス場合　一俵ニ付　三十錢

三　檢査濟生絲ノ改裝又ハ商標ノ挿替及俵ノ內容ノ閱覽ヲ爲ス場合　一俵ニ付　四十錢

四　檢査濟生絲ノ俵ノ內容ノ閱覽ヲ爲シ且俵間ノ括ノ異動ノ爲正量檢定證ノ書換ヲ受クル場合　一俵ニ付　八十錢

五　檢査濟生絲ノ改裝又ハ商標ノ挿替及俵ノ內容ノ閱覽ヲ爲シ且俵間ノ括ノ異動ノ爲正量檢定證ノ書換ヲ受クル場合　一俵ニ付　九十錢

第二條　生絲檢査手數料令第二條ノ手數料左ノ通定ム

一　生絲ノ檢査ヲ依賴スル場合ノ手數料

(一)　正量檢査　一俵又ハ一梱ニ付　一圓

(二)　原量檢査　一俵又ハ一梱ニ付　七十五錢

(三)　水分檢査　一件ニ付　一圓

(四)　品位檢査　一件ニ付　一項目ヲ加フル毎ニ　一圓五十錢

(五)　練減檢査　一件ニ付　(供試料絲一本乃至三本ノ場合　二圓
(其他ノ場合　二圓五十錢

(六)　綜合九メートル絲條斑檢査　一件ニ付　(供試料絲二十五本ノ場合　三圓
(其他ノ場合　五圓

二　生絲ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査又ハ鑑定ヲ依賴スル場合ノ手數料　一件ニ付一圓以上十圓以下ニ於テ生絲檢査所長ノ定ムル所ニ依ル

第三條　生絲檢査手數料令第三條ノ手數料左ノ通定ム

一　輸出生絲檢査法第一條第一項ノ品位檢査ノ査定證ノ謄本　一通ニ付　二十錢

二　前號以外ノ檢定證及成績書ノ謄本　一通ニ付　五　錢

附　則　(昭和六年十二月農林省令第三一號)

本令ハ昭和七年一月一日ヨリ之ヲ施行ス

生絲檢査手數料令附則第二項ノ增加手數料ニ付テハ仍從前ノ例ニ依ル

附　則　(昭和十年一月農林省令第二號)

本令ハ昭和十年七月一日ヨリ之ヲ施行ス

附　則　(昭和十二年八月農林省令第三十九號)

本令ハ昭和十二年九月一日ヨリ之ヲ施行ス

生絲檢査所處務規程

明治三十七年七月一日農商務省訓令第八號

改正　大正八年第一〇號　昭和二年第二號　昭和四年第八號

第一條　生絲檢査所ニ左ノ部ヲ置ク

一　正量部

一　品位部

一　庶務部

第二條　正量部ニ於テハ左ノ事務ヲ掌ル

一　生絲ノ原量、正量、練減及水分ノ檢査ニ關スル事項

二　前號ノ檢査ニ關スル研究及調査竝ニ講習及講話ニ關スル事項

三　第一號ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査及鑑定ニ關スル事項

四　第一號ノ檢査ノ檢定證竝ニ前號ノ檢査及鑑定ノ成績書ノ調製ニ關スル事項

第三條　品位部ニ於テハ左ノ事務ヲ掌ル

一　生絲ノ品位檢査ニ關スル事項

二　生絲ノ品位檢査及貯藏ニ關スル研究及調査ニ關スル事項

三　生絲ノ品位檢査及整理ニ關スル講習及講話ニ關スル事項

四　生絲ノ品位檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査及鑑定ニ關スル事項

五　生絲ノ品位檢査ノ檢定證竝ニ前號ノ檢査及鑑定ノ成績書ノ調製ニ關スル事項

第四條　庶務部ニ庶務課及調査課ヲ置ク

第五條　庶務課ニ於テハ左ノ事務ヲ掌ル

一　官印ノ保管ニ關スル事項

二　所員ノ進退身分ニ關スル事項

三　所內取締ニ關スル事項

四　文書ノ接受發送及保管ニ關スル事項

五　豫算及決算竝ニ會計ニ關スル事項

六　手數料徵收ニ關スル事項

七　國有財產及物品ニ關スル事項

八　附屬生絲絹物倉庫ノ管理ニ關スル事項

九　他部課ノ主掌ニ屬セザル事項

第六條　調査課ニ於テハ左ノ事務ヲ掌ル

一　事業報告ノ編纂刊行ニ關スル事項

附錄

二　生絲ノ檢査ニ關スル研究及調査竝ニ講習及講話ニシテ他部ノ主掌ニ屬セザルモノニ關スル事項

三　蠶絲ニ關スル標本ノ蒐集ニ關スル事項

第七條　所長處務細則又ハ講習規定ヲ設クルトキハ農林大臣ニ報告スベシ

第八條　所長檢定證又ハ成績書ヲ作成スルトキハ之ニ署名又ハ記名捺印スベシ

第九條　所長ハ毎年事業ノ成績ヲ農林大臣ニ報告スベシ

昭和二年七月一日

◎農林省告示第一七九號

輸出生絲檢査法第二條第二項ノ地ヲ指定スルコト左ノ如シ

横濱市

神戸市

昭和六年四月一日

◎農林省告示第七四號

生絲檢査所ノ名稱及位置左ノ通定ム

名稱	位置
横濱生絲檢査所	神奈川縣横濱市
神戸生絲檢査所	兵庫縣神戸市

檢査受付時間

生絲檢査ノ請求書又ハ依賴書及生絲ノ檢査ニ關スル器具、機械其ノ他ノ物件ノ檢査又ハ鑑定ノ依賴書受付時間左ノ通定ム

昭和二年六月二十八日

生絲檢査所長　芳賀權四郎

四月一日ヨリ十月三十一日迄
午前八時ヨリ午後三時迄但シ土曜日ハ午十二時迄トス

十一月一日ヨリ三月三十一日迄
午前九時ヨリ午後三時迄但シ土曜日ハ午十二時迄トス

休日及休暇日ハ之ヲ除ク

生絲整理法講習規定

第一條　本所ハ生絲整理ノ改良統一ヲ圖ラムガ爲メ生絲整理法ノ講習ヲナス

第二條　講習科目左ノ如シ

一、實習　揚返、捻造、括造、肉眼檢査

二、講義　生絲整理法、生絲檢査法

第三條　講習生ノ定員ハ男女ヲ通ジテ拾五名トス但シ時宜ニ依リ增減スルコトアルベシ

第四條　講習期間ハ毎年三月ヨリ五月迄三箇月間トス（神戸生絲檢査所ニ於テハ二月ヨリ五月ニ至ル期間ニ於テ九〇日間トス）

第五條　講習志願者ハ左記各號ノ資格ヲ具備シ且製絲工場主、蠶絲業團體代表者、若ハ蠶絲業關係者ノ推薦ニ係ル者ニ限ル

一、年齡滿拾七歲以上ノ者

二、高等小學校卒業以上ノ學力ヲ有スル者

三、貳箇年以上製絲業ニ從事シタル者

四、身體健全ナル者

第六條　講習志願者ノ許否ハ所長之ヲ定メ本人ニ通知ス

第七條　講習生ノ費用ハ自辨トス但シ講習料ヲ徵收セズ

第八條　講習志願者ハ樣式第一號ノ願書、樣式第二號ノ推薦書、履歷書、戶籍抄本及身體檢查書ヲ添附シ二月十日迄ニ本所ニ差出スベシ（神戶生絲檢查所ニ於テハ一月末日迄トス）

第九條　志願者入所ノ許可ヲ得タルトキハ樣式第三號ノ保證書ヲ本所ニ差出スベシ

第十條　講習科程ヲ習得シタル者ニハ習得證書ヲ授與ス

第十一條　講習中體面ヲ損スル行爲アル者若ハ習得ノ見込無シト認メタル者ハ退所ヲ命ズルコトアルベシ

第十二條　既ニ生絲整理ノ素養アル者ニシテ尙本所ニ於テ之ガ研究ヲナサムトスル者ハ第四條ノ期間中ニ於テ其ノ志願ヲ許可スルコトアルベシ

前項ノ場合ニハ樣式中「講習」ヲ「研究」ト改メ希望研究期間ヲ記入シテ本所ニ差出スベシ

研究生ニハ第二條第二號、第四條及第十條ヲ適用セズ

（樣式第一號）

生絲整理法講習願

原籍

現住所

戶主何某何男（女）

氏名

私儀御所生絲整理法講習相受度別紙書類添付ノ上及志願候也

年　月　日生

氏名㊞

生絲檢查所長宛

備考

一、履歷書及醫師ノ身體檢查書ノ樣式ハ適宜トス

一、履歷書ハ志願者ノ自書トス

（様式第二號）

推薦書

原籍
現住所
戶主何某何男（女）
氏名
年月日生

右ノ者御所生絲整理法講習志願ノ處極メテ適當ノ者ト相認メ候條規程ニ據リ及推薦候也

年月日

住所
職名
推薦者氏名 印

生絲檢査所長宛

（様式第三號）

保證書

三錢印紙

原籍
現住所
戶主何某何男（女）
氏名
年月日生

今般右ノ者生絲整理法講習ノ爲メ入所御許可相成候ニ就テハ同人在所中ニ係ル一切ノ事項ハ私共ニ於テ引受可申此段保證候也

年月日

住所
保證人 氏名 印
住所
保證人 氏名 印

生絲檢査所長宛

備考

一、保證人ノ一名ハ推薦者一名ハ横濱市（神戸生絲檢査所ニ差出スモノニ付テハ神戸市）在住者トス

14·7
469

昭和十三年七月二十日印刷
昭和十三年七月二十五日發行

横濱生絲檢査所
横濱市中區北仲通五丁目
神戸生絲檢査所
神戸市葺合區濱邊通八丁目

印刷者　鈴木美惠
横濱市中區住吉町五丁目五十八番地

印刷所　横濱活版舍
横濱市中區住吉町五丁目五十八番地
電話長者町(3)七五六番 八八八番

【非賣品】

14.7
469