

1 真珠輸出検査の現状とその国内適用における問題点

1 真珠輸出検査の要点

(1) 根 拠 法 規

真珠養殖事業法（昭和27年法律第9号）

真珠検査規則（昭和27年農林省令第50号）

真珠輸出検査の実施について（昭和33年水産庁長官通達33水漁第5049号）（昭和28年28水漁第3006号廃止）

検査基準に係る一部改正又は追加の経過：

昭和35.11月	35水漁第5997号	格付基準の引上げ
37.2月	37水漁第284号	薄巻真珠の格付基準の引上げ
37.7月	37水漁第284号	黒真珠の検査基準の追加
39.6月	39水漁第3005号	淡水無核真珠及び白蝶貝真珠等の検査基準の追加
41.10月	41水漁第6027号	薄巻真珠の格付基準の引上げ
46.3月	46水漁第1950号	ハーフパールの検査基準の追加
47.3月	47水漁第1583号	缶詰又は瓶詰真珠の検査除外の廃止
54.5月	54水漁第927号	淡水染色真珠の検査方法の追加

なお、真珠輸出検査によって下級（L）と格付けされた真珠は、昭和32年4月以降、輸出入取引法（昭和27年法律第299号）に基づく日本真珠輸出組合の組合員協定（カルテル）によって輸出できないこととされ、さらにこれについて通商産業大臣による輸出承認においてアウトサイダー規制が行なわれている。

ただし、最近の「規制緩和」の動きのもとで、以上の下級真珠の実質的な輸出禁止措置についても緩和の方向が避けられないことになり、平成3年12月から組合員協定の「輸出品質の制限」において、品種（淡水真珠を規制対象から除外）、仕向地（指定25か国に限定）及び価格（15万円未満は除外）につき緩和措置が講じられた。さらに今後の動きが注目されるところである。

(2) 検査方法

- ① 真珠は高額商品であるため、原則として「非破壊検査」で行なわれ、また、品質が多様であって器械による検査が困難であるため、「肉眼検査」が基本となっている。
- ② 必要に応じて、ア) 顕微鏡による検査（黒真珠、淡水染色真珠）、イ) 科学的検査（黒真珠における弱酸浸漬試験、淡水染色真珠における汗試験、ウ) 物理的検査（黒真珠及び淡水染色真珠における粘着クラフトテープを使用したはく離試験、同じく研磨試験）等が併用されている（これらの理科学的検査は、水産庁長官通達「真珠輸出検査の実施について」に明記）。
- ③ さらに補助的に軟X線発生装置、真珠硬度測定装置、走査電子顕微鏡、微分干渉顕微鏡、蛍光物質鑑識器などの機器が、真珠検査所に設置、使用されている。

(3) スコアカード（検査成績簿）

真珠輸出検査による格付けの結果は、上級（H）及び下級（L）の2等級であるが、この判定が行なわれる前に、受検真珠についてはすべて各ロットごとにスコアカード（検査成績簿）（別紙1）の記入が行なわれる。このスコアカードにおいては、各品質要素ごとに5段階に区分した品質判定がされる。

つまり、真珠輸出検査の結果は最終的に2段階で表示されるが、その過程では、すべての受検真珠に関する各品質要素ごとの5段階の評価データが記録され、真珠検査所に蓄積されているのである。この5段階評価の基準は、「検査成績簿記載要領」（別紙2）として真珠検査所の内規的に定められており、個別の5段階品質評価の結果自体はこれまで必ずしも公表されていない。その集計結果の統計資料が、真珠検査所年報や真珠年鑑（真珠新聞社刊）の真珠輸出検査の動向報告に利用されているのみである。

しかし、この経験及びデータは、今後真珠の品質問題を考えるさいの基礎資料としてきわめて重要であると考えられる。

別紙 1

Ins. No. (		Name		色 (		Des.	
No.		ITEM	Result	W.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	H. (ハダクレ)
St. < G.		1. Maki	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	S.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	S. (赤色不良)
L.P. < H.D.		2. Katachi	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	P.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	T. (ツヤエシ (シ) コン
D.T.		3. Tsuya	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Cr.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	U. (ウスマキ)
$\frac{3}{4}$ — H.D.		A(T)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Y.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	D. (ドロ)
$\frac{1}{2}$ — H.D. Cut.		B(K)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Go.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Wa. (K.S.) (ワレ
W.B.M.A.F.a.		5. Shimi	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Gr.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Ha. (破壊)
Bar. ()		6. Shiage	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Be.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	K. (キズ)
S. Bar. T. Set		Grade	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Bk.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	
S.P. Br. P.			☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐				
Cl. () STB.			☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐				
No.		ITEM	Result	W.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	H.
St. < G.		1. Maki	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	S.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	S.
L.P. < H.D.		2. Katachi	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	P.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	T.
D.T.		3. Tsuya	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Cr.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	U.
$\frac{3}{4}$ — H.D.		A(T)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Y.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	D.
$\frac{1}{2}$ — H.D. Cut.		B(K)	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Go.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Wa. (K.S.)
W.B.M.A.F.a.		5. Shimi	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Gr.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Ha.
Bar. ()		6. Shiage	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Be.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	K.
S. Bar. T. Set		Grade	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	Bk.	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐	
S.P. Br. P.			☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐				
Cl. () STB.			☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐				

G: Graduation
A: Uniform
T: Twin

別紙 2

検査成績簿記載要領

品 位 検査事項	I	II	III	IV	V
1. 巻	真珠層が非常に厚いもの (重厚な感じのするもの) 例. 中珠にあっては3年以上 養殖したと認められるもの	真珠層が厚いもの 例. 中珠にあっては2年位養 殖したと認められるもの	真珠層が稍薄く核の存在が意 識されるもの 例. 中珠にあっては1年位養 殖したと認められるもの	真珠層が薄く核の層状が認め られるもの	真珠層が非常に薄く核が明瞭 に認められるもの
2. 形	Round 球形のもの 例. まり状	Semi Round 球形で歪みの認められる もの 例. 卵型等	Semi Baroque なだらかな凹凸、又は僅か な突起のあるもの	Baroque 著しい凹凸、又は著しい突 起のあるもの	Very Baroque Baroqueの中、醜形を 呈するもの
3. つや (光沢)	底光りが強く重厚な真珠光沢 を有するもの	底光りの強い真珠光沢を有す るもの	普通の真珠光沢を有するもの	真珠光沢の少ないもの	真珠光沢の殆んどないもの
4. きづ A (天然)	無いもの	小きづ程度のもの 殆んど目立たないもの	中きづ程度のもの や、目立つもの	大ききづ程度のもの 明瞭に分るもの	きづ過多のもの 致命的なきづのあるもの (割れ、破損等)
B (加工)	全 上	全 上	全 上	全 上	全 上
5. しみ 又はどろ	無いもの	少しある	多いもの	著しく多いもの	醜状を呈するもの
6. 仕上げ	加工技術優秀にして連にあっては連相の調和が非常によく とれているもの	加工技術が優良にして連にあっては連相の調和がとれているもの	加工技術良好にして連にあっては主要部を除く箇所に於て や、連相の不調和が認められるもの	加工技術や、不良にして連にあっては連相の不調和が認め られるもの	加工技術拙劣なもの
Grade	宝石と認められるもの	高級装飾品と認められるもの	普通装飾品と認められるもの	真珠としての価値のないもの	真珠としての価値が全くない もの

(4) 格 付 け 基 準

① 真珠検査規則の規定

真珠検査規則第5条には、「格付標準」として次のように規定されている。

第二項 検査をした真珠には、別表の規定の定めるところにより、
つて等級をつける。
2 前項の等級は、上級及び下級とする。

通 糸 通	パール	区分事項	
		形状・色・光沢・皮層状況	等級
通糸通を組 成する真珠 の形状・色 沢、及び被 膚状況	仕上加工 被層状況	良好なもの 良好で一なもの 充分なもの 良好なもの	上 級 (A)
		不良なもの 不良なもの 不充ちなもの 不良なもの	下 級 (B)
		不良なもの	

② 水産庁長官通達による規定

さらに、水産庁長官通達「真珠輸出検査の実施について」において詳細規定されているが、その要約が別紙3である。

格付基準 (長官通達)

受 検 真 珠 の 種 別	一 般 (あ こ や 真 珠) (長 官 通 達 の 記 4)	黒 真 珠 ※ (同 記 4 の 2)	淡 水 無 核 真 珠 (同 記 4 の 3)
規 定 の 性 格	次の1項目以上に該当するときは 下級品 (L) [L の基準]	肉眼で判別困難な場合の検査方法、次に該 当するときは L [検査方法及び L の基準]	4 の前段の規定にかかわらず次のすべてに 適合するときは上級品 (H) [H の基準]
規 定 の 内 容	(1) ドロ珠……養付層及び有機物の影響を強く受け、濁った灰色、褐色、青色等を呈し、真珠光沢の少ないもの。 (2) 薄巻……真珠層が薄く、核の層、ギラ等がゆすかに認められるもの以下のもの。 (3) キズ珠……イボ又はピン・ホール、摩擦キス等が過多又は致命的なもの。 (4) 割れ珠……核割れが明瞭に認められるもの又は致命的な真珠層割れのあるもの。 (5) 染め珠……染色不良で染めむらの著しいもの、染料が他に付着するものおよび真珠表面に染料又はコロイド銀が認められるもの等。 (6) 荒れ珠……漂白過度又は染色のため表面に著しい亀裂、剥離、リング模様等があるもの又は変質し易いと認められるもの等。 (7) シミ珠……しみの程度が著しく、又は細口に不適当なもの。 (8) 破損品……真珠層が破損しているもの。ハーフ・パールの合は割れ、通糸連の糸切れ等	検査方法 (A) (イ) 人工標準光源線下による検査 標準光源 C、照度 1,000 ルックス以上で検査を行なう (ロ) 反射顕微鏡による検査 (倍率は 200 倍) 真珠表面構造が加工処理により著しく浸蝕されたもの又は真珠表面層に染料、コロイド銀等の蓄積が明らかに認められるものは L とする。 検査方法 (B) (イ) 弱酸浸漬試験 次の試験方法により、もとの色相が明らかに失われるものは L とする。 試験方法：試料表面の約 50 % を固形パラフィン等で固定し、クエン酸 5 % 溶液に界面活性剤 (1/1,000 容量) を加え、液温 25℃ において 30 分浸漬する。 (ロ) はく離試験 真珠表面層が粘着クラフトテープにより、はく離するものは L とする。 (ハ) 研磨試験 真珠を研磨し、その断面層により泥珠、薄巻珠等の下級材料を使用して加工されたと認められるものは L とする	(1) どろ 全くないもの (2) 空洞 全くないもの (3) 吹ききず サイズの 3/1 以下のもの。ただし、通糸連にあっては、連を組成している各珠毎にその珠の中央 (通糸糸に対し直角の部分) をいう。) 1/3 部分のきずがサイズの 1/5 以下であること。 (4) 仕上げ加工法その他 4 の (4 から 8) までのいずれにも該当しないもの。
淡 水 染 色 真 珠 (同 記 4 の 4)	白ちょう貝真珠、黒ちょう貝真珠等海外産 養殖真珠 (同記 4 の 5)	ハーフパール (同 記 4 の 6)	缶詰または瓶詰真珠 (同 記 4 の 7)
肉眼で判別困難な場合の検査方法、次に該 当するときは L [検査方法及び L の基準]	4 の前段の規定にかかわらず次のすべてに 適合するときは H [H の基準]	4 及び 4 の 4 の規定にかかわらず次の 1 項 目以上に該当するときは L [L の基準]	原料バラ珠についての事前指導 及び検査方法
(1) 顕微鏡による検査 (倍率は 200 倍) 真珠表面構造が加工処理により著しく浸蝕されたもの又は真珠表面層に染料、コロイド銀等の蓄積が明らかに認められるものは、L とする。 (2) 汗試験 酸性人工汗液 (塩化ナトリウム 1.0 g + 乳酸 1 g + リン酸二ナトリウム 2.5 g / ℓ)、アルカリ性人工汗液 (塩化ナトリウム 1.0 g + 炭酸アンモニウム 4 g + リン酸二ナトリウム 2.5 g / ℓ) の各溶液 (浴比 50 : 1 の比率で液温約 30℃) に試料真珠を 30 分間浸漬し、脱液後乾燥器中 (40℃) で 4 時間乾燥し明らかに変色及び汚染が認められるものは、L とする。 (3) はく離試験 真珠表面層が粘着クラフトテープによりはく離するものは、L とする。 (4) 研磨試験 真珠を研磨し、その断面層により、泥珠、薄巻珠等の下級材料を使用して加工されたと認められるものは、L とする。	(1) どろ 全くないもの。 (2) 巻 核の層、ギラ等が全く認められないもの。 (3) きず 利用面があるもので、吹ききずが中きず以下のもの。 または常状ばけきずが目立たないもの。 (4) しみ 利用面があるもので、中しみ以下のもの。 (5) 仕上げ加工法その他 4 の (4 から 9) までのいずれにも該当しないもの。	(1) 薄巻 (内容充填物が透視できるもの。) 容易に破損するおそれがある層状その他の薄巻が認められるもの。 (2) シオコビ シオコビが中央面にあるもの、部分的に集中して目立っているものまたは多いもの。 (3) キズ スリキズ、ヒッカキキズ、突きキズ、ヒビピンホールまたはスポット状の凹凸その他のキズがあるもの。 (4) 白筋 細い線状の白筋があるもの。 (5) 貝柱シワ 主として側部に白い筋が密集しているもの (6) 染色不良 著しい突起、イボ、寄りシワその他凹凸凸があるもの。 (7) クモリ クモリが中央面にあるもの、濃厚なもの、多いものまたはツヤボケが著しいもの。 (8) 突起 著しい突起、イボ、寄りシワその他凹凸凸があるもの。 (9) シミ 黒色、茶色等 (軽度の黄色系を除く。) のシミがあるもの。 (10) 破損 (合は割れ) 真珠層の亀裂、破損等のあるもの。	缶詰または瓶詰真珠の検査にあたっては、原則としてこれに用いるバラ珠を事前に確認して下級品 (L) を選別除去するよう指導し、核付けにあたっては、ロットごとに、荷口の大きさに応じて次表により抜取り検査を行ない、それぞれの格付基準にもとづいて判定する。 (次表略)

※ (注) 人工処理によるものであり、黒ちょう貝真珠のことではない。

(5) 標準バラ珠及び標準通糸連

- ① 真珠検査規則第3条（検査の方法）の規定により、「検査は、農林水産大臣が定める標準バラ珠及び標準通糸連に基き、肉眼検査の方法により行なう。」とされ、また、同規則同条第2項においては、標準バラ珠及び標準通糸連を定める場合には、真珠養殖事業審議会の意見をきくものと定められている。
- ② しかし、毎日専門的に検査を行なう検査員は、いったん定められた標準バラ珠及び標準通糸連をもって示される格付標準は十分熟知して頭の中にあるので、検査に当たっていちいち標準バラ珠又は標準通糸連と照合することはほとんどない。
- ③ 同時に、現行の標準バラ珠及び標準通糸連は、いわば“下級品（L）の上限”を示すものであるため、経時変化によって制定時と対比して変化（劣化）することが不可避である点が問題である。

(6) 加工処理真珠の表示

- ① 現行の輸出検査においては、科学的に処理した黒真珠（銀塩処理など）は、「Scientifically treated black（S T B）」と表示することとされている。具体的には、スコアカードの該当欄にチェックするとともに、検査請求書付属書の余白にNoteとして記載される。
- ② このことは、真珠検査所発行の「検査請求書記載の手引」によって指導されている。

検査請求書記載の手引き（抜すい）

ク 余白に記載する事項（Note）

（ア）クラスプ付きの通糸連

With clasp

（イ）クラスプを同封する場合

注 通糸連と同数以下のクラスプを同封することは認められています。

Enclosed clasps

（ウ）科学的に処理した黒真珠

Scientifically treated black

2 真珠輸出検査を国内に適用するに当たっての具体案

(1) 日本産真珠の海外における声価の維持を主な目的として実施されてきている真珠の輸出検査は、昭和27年以来40年余の経験を経てすでに制度として定着を見ているが、近年における国内市場の急速な展開に対応して、これを基本的に消費者保護の視点から国内にも適用することは、十分検討に値する課題であると考ええる。いまやわが国が世界最大の真珠の消費国であり、養殖真珠の原産国であるが、現状では商品知識が十分に普及されているとはいえず、しかも、もともと真珠が美しいものの象徴としてイメージ先行型の商品であるところから、国内流通真珠について何らかの品質検査制度の途をひらくことは、消費者にとっても望ましいことであろう。

(2) 真珠の輸出検査において蓄積されてきているノウハウは、原則的に国内においても適用し得ると思われる。

しかしながら、輸出検査と国内検査とは、性格的に異なる面もあり、実態に即した制度の組み立てが必要であることはいうまでもない。その意味で、国内検査は、次のような基本的方向で検討することを提案する。

① 検査の性格・・・・現行の輸出検査のような「強制検査」ではなく、消費者または流通業者の希望に基づいて行なう「依頼検査」とする。

② 受 検 者・・・・消費者または流通業者のいずれも認める。前者の場合は、宝飾品の鑑別制度に近い側面をもつものと考え必要がある。

③ 検査主体及び検査担当者・・・・検査の実施主体は、「社団法人日本真珠振興会」とし、その名義による「検査検定書」（仮称）を発行する。検査は、検査実施主体の職員の身分をもつ者が、真珠検査所の指導を得て行なうこととする。

④ 検査の単位・・・・現行のような商品ロット単位のみでなく、個別商品単位でも検査を行なう。

⑤ 検査基準及び表示・・・・原則としてすでに定着している輸出検査基準をそのまま採用する。ただし、等級のネー

ミングは、「上級（H）」及び「下級（L）」ではなく、「合格」及び「格外」とする。⁷
さらに、つけ加えて、特定の品質要素（当面「巻き」及び「真珠光沢」）について、特に優れたものもその旨表示する。その他、希望に応じ母貝の種類、色などについても表示する。
また、人工処理真珠（当面「科学的に処理した黒真珠」）も、その旨表示する。

- ⑥ 検査場所・・・・・・真珠検査所（東京・神戸）とし、あらかじめ予約して日時を設定する「予約制」を採用する。
- ⑦ 検査の財政・・・・・・受益者負担の原則で受検者から「検査料」を徴収する。検査料は、必要経費をまかなう最少限の考え方で算定し、決定する。ただし、流通業者が受検者となる場合の「半製品ないし素材」と消費者が直接、間接の受検者である「最終消費形態の真珠製品」とは、別体系（前者の場合は受検品の重量に伴う「従量検査料」、後者の場合は受検品の点数による「点数検査料」）で算定する。