

五. 上記（一～四）に掲げる素材とウレタンフォーム等を併用したもの

六. ウレタンフォームのみのもの

4. 中古原料については、次の通りとする。

毛、絹、麻、綿、合成繊維及びその他の繊維で、あらかじめ適正な洗浄、殺菌等の処理をした原料を使用し、必ず「再生原料使用」と品質表示に明記すること。

ここで言う中古原料とは、人が使用したふとんの詰めものとして使われていた古わた、マットレスウール及びそれに類するものを言う。

また、適正な洗浄、殺菌等の処理とは、次の加工処理がなされたものをいう。（G Fマークの対象外）

一. 洗浄は、丸洗い又は解体等により洗浄をすること。

二. 除塵は、ダニの糞・死骸、その他夾雑物を除去すること。

三. 殺菌、殺虫は、厚生省（現在の厚生労働省）「感染症の予防及び感染症の患者に対する医療に関する法律第6条第2項から第5項まで又は第7項に規定する感染症の病原体により汚染されているもの以外の感染の危険性のある寝具類に関する消毒方法」を準用し、次のいずれかの方法で行うこと。

① 100℃以上の湿熱に10分間以上作用させること。

② 80℃以上の熱湯に10分間以上浸すこと。

③ さらし粉、次亜塩素酸ナトリウム等を使用し、遊離塩素250ppm以上の水溶液中に30℃で5分間以上浸すこと。（この場合、終末遊離塩素濃度が100ppmを下らないこと。）

④ 逆性石けん液、両性界面活性剤等の殺菌効果のある界面活性剤を使用し、その適正希釈水溶液中に30℃以上30分間以上浸すこと。

⑤ クロールヘキシジンの適正希釈水溶液中に30℃以上で30分間以上浸すこと。

⑥ あらかじめ真空にした装置に容積1立方メートルにつきホルムアルデヒド6g以上及び水40g以上を同時に蒸発させ、密閉したまま60℃以上で7時間以上触れさせること。

⑦ あらかじめ真空にした装置にエチレンオキシドガスと不活化ガス（炭酸ガス、フロンガス等）を混合したものを注入し、大気圧下で50℃以上で4時間以上作用させるか、又は1kg/cm²まで加圧し50℃以上で1時間30分以上作用させること。

⑧ あらかじめ真空にした装置にオゾンガスを注入し、CT値9000ppm・min以上作用させること。また「感染の危険のある寝具類におけるオゾンガス消毒について」を遵守すること。

四. 羽毛については、日本羽毛製品協同組合の規程に基づいた処理を行うこと。

（羽毛ふとん用リサイクル羽毛の定義及び品質基準(106 ページ) 参照）

第5条 許容範囲

1. ふとんがわ地の組成繊維の混用率を表示する場合の誤差の許容範囲は、繊維製品品質表示規程に基づく。

羽毛ふとん用リサイクル羽毛の定義及び品質基準
(日本羽毛製品協同組合基準 / 抜粋)

日羽協のリサイクル羽毛の定義

区分	英語	定義
リサイクル羽毛	Recycled down	中古羽毛を精製処理した羽毛※1
中古羽毛	Used down	使用済み羽毛製品から取り出した羽毛 使用済み羽毛製品を丸洗い後に取り出した羽毛 (個人向けリフォーム用途は除く)
※1:「精製処理した羽毛」とは、[精製工程:原羽毛→除塵→洗浄→脱水→高温乾燥・殺菌→冷却・除塵→(選別)→充填]で処理された羽毛(ラベル使用規定集 P38 精製羽毛の定義引用)		

(取り扱い条件)

- (1) 「リサイクル羽毛使用」と品質表示に明記すること。
- (2) 製品充填時、リサイクル羽毛 100%使用を原則とする。

(品質基準／一般販売用)

ダウンパワー	清浄度	酸素計数	ファイバー混入率(※2)	きょう雑物混入率
400dp 以上	1,000mm 以上	4.8mg 以下	8.0%以下	1.0%以下
350dp 以上	1,000mm 以上	4.8mg 以下	8.0%以下	1.5%以下
300dp 以上	1,000mm 以上	4.8mg 以下	8.0%以下	1.5%以下
250dp 以上	1,000mm 以上	4.8mg 以下	10.0%以下	1.5%以下
※2: ダウンファイバーとフェザーファイバーの合計				

(表 示)

- (1) ダウン率表示は、家庭用品品質表示法を遵守する。
- (2) 鳥種: グースと表示する場合は、グース率 90%以上 (日羽協試験方法 JDFA-TM002)。
- (3) 産地名: 原料の産地名は表示できない。