【Criteria　ver.1】　※複合繊維のサステナビリティ評価や製造技術・設備等のイノヴェーションといった状況変化に合わせ適宜見直し更新する。

フェーズ	配点	項目	評価・採点計算	種別分類	係数	評価コメント	サステナブルポイント(理由)
設計(55)	25	TA混率	25p　X　混率　(係数　1)		1	TAをサステナブル糸　基準ベースとする TA＝セルロース系認証糸	過去評価時参考係数 (非認証 0.5→バイオマスマーク認定0.6 →FSC® CoC認証　0.8 →bluesign® APPROVED 1　)
		複合相方糸タイプ	25p X　係数　X　混率	植物繊維(綿・麻)	0.5	水リスク地域での水資源効率に劣る	環境対応認証糸・天然繊維・再生糸等、環境負荷度及び認証システムでのリスク担保内容や度合いを勘案し係数付与(TA比でバランス勘案) cf　別添　fig-1 複合繊維等は組成に照らし判断。
				同　認証糸	0.9		
				動物繊維(獣毛)	0.4	畜産のGHG影響や食糧危機	
				同　認証糸	0.7		
				シルク　等	0.9		
				同認証タイプ	1		
				再生繊維	0.5	製造時化学物質	スパイダー繊維・ユーグレナ等　生物たんぱく利用もバイオ範疇とする ※a　炭素を含まずCO2排出面で優位。リサイクルのしやすさもメリットながら、テキスタイルの混入場面では分離作業が難(燃焼法では他素材がCO2排出源となり、混率比で無意味)逆に着心地のデメリット・衣料テキスタイルとしては耐久性に難。⇒LCAインベントリ評価　製品寿命に劣位である。一方複合場面では極めて低混率が想定されることもあり、素材そのものの評価を離れ、複合糸としての評価は他対比劣位とした。
				同　認証糸	1		
				合成繊維	0.4		
				同リサイクル糸	0.6		
				認証リサイクル糸	0.8	リサイクル混率等の準拠規定あり	
				同バイオ系由来	0.6＋ (0.4xバイオ度%)	バイオ100%は係数１となる	
				金属繊維・無機物繊維	0.2	CO2排出では優位だが※a	
	6		糸種　複合数 6p　X　係数	一種類(100%)	1		廃棄・リサイクル等　終末オケージョンでのコンタミ影響評価(将来的には　Br/Dull区分も想定余地)・分別の難易評価
				二種類但し(TA100)	1		
				異種二種類以上	0		
	4		経緯　糸互換性	無　0p　有(及びニット)　4p			wp糸をwf活用できるか否か(ロスマネージ)
	20	構成糸内容	20p　X 撚糸タイプ別係数 X 撚係数準拠係数 ÷糸種数 ※複数糸種分計算し合計 織物：経　12点　緯　8点　(参考値) ※実際の経緯配点バランスは実設計の経緯糸量比で20点を配分する。 編物：20点	撚糸タイプ別　係数 単純追撚・合糸　1.0 多工程・特殊撚糸　0.5 スラブ等意匠加工糸 2種類以上の複合加工糸 (仮撚り条件も含む)　0.2 単糸仮撚り　0.6 フィルム糸等製造加工 金属繊維　等　0	撚り係数・係数 90未満　1 90～150未満　0.5 150～200未満　0.3 200～　0.1	⚠ 構成糸個別評価後の合算だが撚係数の係数選択は組合せ後のトータル繊度での評価による。	糸ロス発生機会や機械稼働電気エネルギー・熱源の消費等勘案
製織製編(20)	4		サイジング有無	有　0p　無(及びニット)　4p			工程　糊剤　エネルギー(SGマシン・ビーム運送)
	1	ルームビーム	整経ビームの個数 ポイントの加減点	1B	0p		織物は　0ビームはあり得ない。最低　1ビーム且つ標準である為、減点手法の採用とする。また編物評価とのギャップを勘案し　織物　MAXポイントを0点・ニット　1点とする
				2B	-2p		
				3B以上	-5p		
				(編)トリコット	0p		
				(編)サーキュラー	＋1p		
	5	製織製編ロス	※　ロス率　設計値　全糸ロス 5p　X　係数	0～5%以内	1		厳密には織・編ロスで良い(構成糸撚糸の評価別途あり)が、重複は無視。算出の簡便性を踏まえトータルロスで評価 ロス率大　≒　多重工程も想定可
				5↑～10%未満	0.6		
				10%以上	0		
	5	回転数・打込 (緯密度・ゲージ)	生機　緯密度　係数 5p　X　係数 ※編物は便宜的にゲージを代用する	100本/吋　－10%以上	1	編物)　～26G	生産効率：生産効率をエネルギー使用量　等価比例と看做す 機種効率や電気エネルギーの由来は無視
				100本/吋　±10%未満	0.6	28G	
				100本/吋　+10%以上	0	32G～	
	5	整経長	生機織上げ長/設計仕上長　係数 5p　X　係数	～1.2未満	1		生産効率：生産効率をエネルギー使用量　等価比例と看做す 機種効率や電気エネルギーの由来は無視
				1.2～1.5未満	0.6		
				1.5～	0		
加工(20)	5	投入lot (入数)	浴比	疋数/B	<12kg/疋	12≦ α ≦23 kg/疋	23< kg/疋
		生機目付毎のマスで浴比を意識した係数付与 係数はプラス・マイナス設定 5p　X　係数		12≦	1.0	1.0	1.0
				10	0.0	1.0	1.0
				6～8	-0.5	0.0	1.0
				≦4	-1.0	-0.5	0.0
	5	工数　釜換算	5p　X　係数	1回(HE-染め)	1		工数の多寡を釜入れ回数で評価
				2回(HE-RX-染め)	0		
				3回(HE-RX-染め-AF)	-0.4		
	5	加工手法	無水染色	加点	+5p		水資源効率視点
			分散(カチオン)のみ	標準	0p		認証と絡めて評価＊認証での加点を勘案し標準は±0とする
			二浴染色	減点	-5p		染料・助剤増加・水効率悪化
			一浴二段	減点	-5p		
			特殊後加工及び付帯工程 (1付帯加工当たり)	減点	-2p	AFでの皺加工 LRM・SNR等は除く (釜工数で評価)	付与剤評価
	5		染料・薬剤等が認証済	加点	+5p		加点項目 (サカイ包括生地エコテックス含)
			若しくは　オーガニック由来等	加点			
その他(5)	5	上記評価項目に嵌らないが加味すべき加点的要素に対して評価		加点	0　⇔　+5p		

fig-1：【混率係数設定チャート】

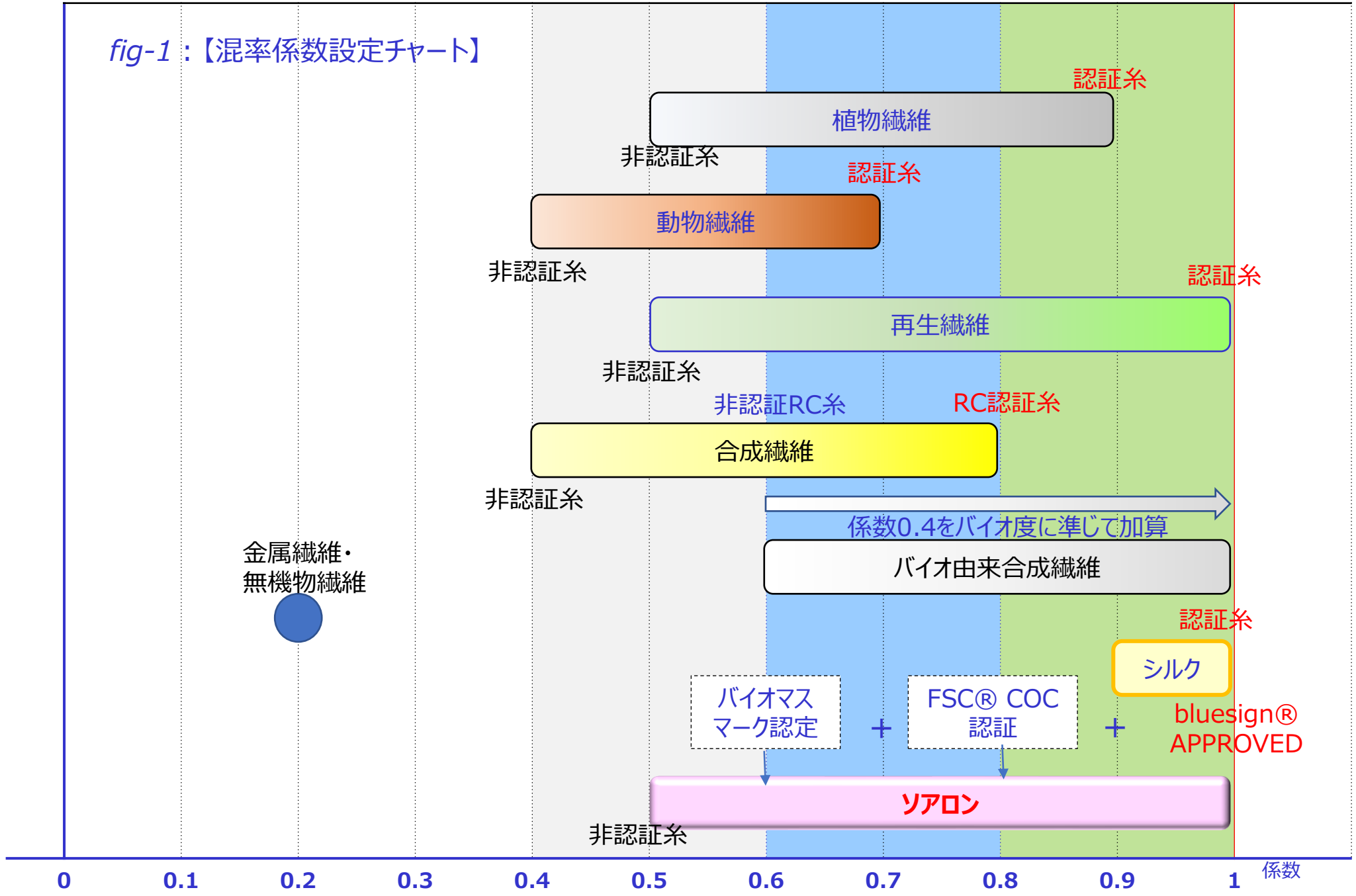
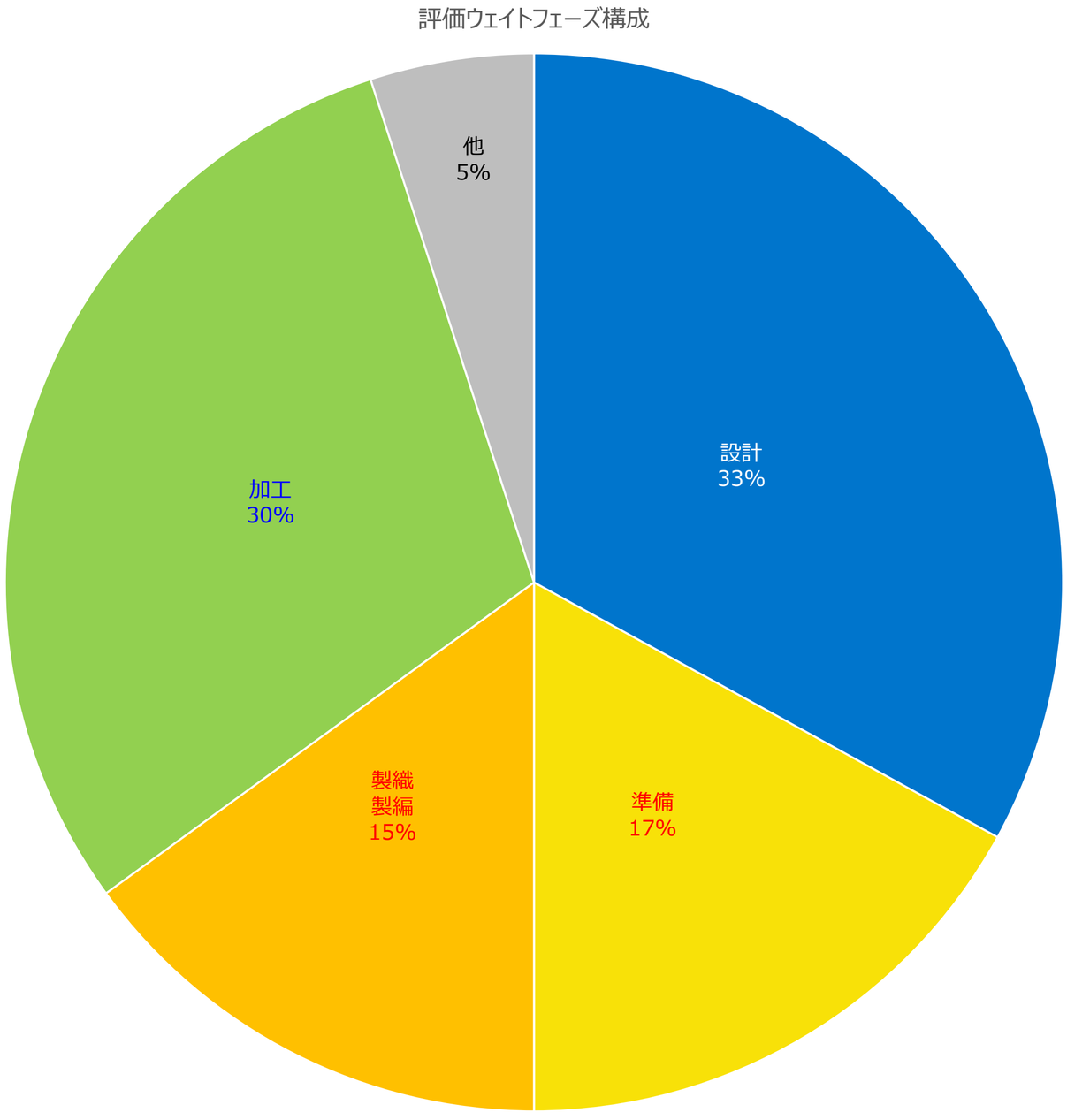
fig-2:【各フェーズ別評価構成】