

INTERNATIONAL JUDO FEDERATION



Judogi

Règlementation

F.I.J.

SOMMAIRE

Information pour l'Agrément des Judogis par la FIJ

- 1. Judogi officiel de la FIJ**
- 2. Informations pour les Fabricants de Judogi**
 - 2a. Propriétés du tissu**
 - 2b. Texture du tissu**
 - 2c. Spécifications de couture**
 - 2c1. Veste**
 - 2c2. Pantalon**
 - 2c3. Ceinture**

Information pour l'Agrément des Judogi par la FIJ

1. Judogi officiel de la FIJ

La Fédération Internationale de Judo a mis en place un système d'agrément technique pour les Judogi et ceintures qui seront utilisés lors des compétitions officielles de la FIJ. Les Judogi devront porter l'étiquette avec le label officiel infalsifiable avec son code optique fournie par la FIJ.

Une étiquette officielle FIJ sur la veste, une sur le pantalon et une sur la ceinture.

Tous les Judogi et ceintures pour les événements officiels de la FIJ devront être en conformité à la date du 1^{er} janvier 2011 et devront obligatoirement être revêtus de l'étiquette officielle. A défaut, les Judogi ne seront pas acceptés en compétition.

Exemple de l'étiquette officielle infalsifiable de la FIJ pour un Judogi et ceinture agréés : (Fig.1)



- 1a) Seules les entreprises ayant signé un accord de « fournisseur officiel de la FIJ » peuvent obtenir l'étiquette avec le label officiel infalsifiable fournie par la FIJ. Pour devenir fournisseur officiel de la FIJ, l'entreprise doit contacter le Trésorier Général de la FIJ pour les modalités d'inscription.
- 1b) Si une entreprise agréée en tant que fournisseur officiel souhaite obtenir l'étiquette officielle infalsifiable fournie par la FIJ, le fabricant de l'entreprise devra produire des Judogis et ceintures conformes aux règles. Par conséquent, les éléments suivants devront être envoyés à l'un des laboratoires officiels de la FIJ pour contrôle et agrément :
 - Un Judogi (veste et pantalon) blanc de taille 180 ;
 - Un Judogi (veste et pantalon) bleu de taille 180 ;
 - Deux échantillons de tissu de la veste, partie au dessus de la ceinture (grain de riz) ;
 - o Couleur : blanc et bleu
 - o Dimension : hauteur 1,5m, largeur : celle du rouleau de tissu
 - o Deux ceintures noires (longueur de la ceinture envoyée entre 2,5m et 3m)
- 1c) Si un Judogi ou une ceinture agréé avec le Label Officiel est utilisé par un compétiteur lors d'un événement de la FIJ, est considéré comme un produit non conforme, cela sera signalé à la FIJ. Si le fournisseur officiel ayant fourni ce produit non conforme est reconnu fautif, il recevra une pénalité pouvant aller jusqu'à l'exclusion du titre de fournisseur de la FIJ à la suite d'une décision prise par le Bureau de la FIJ. Si c'est le compétiteur ou son équipe qui sont reconnus fautifs, ils seront sanctionnés par le Bureau de la FIJ.

2. Informations pour les Fabricants de Judogi

Etant donné que le judo est un sport de combat opposant deux athlètes, le Judogi ne doit pas être un outil utilisé au détriment de l'adversaire.

2a) Propriétés du tissu

- 2a(1) Le tissu du judogi ne doit pas être trop épais, trop raide ou trop glissant afin que l'adversaire puisse le saisir.
- 2a(2) Le tissu du Judogi doit être en coton ou en coton mélangé avec plus de 70% de coton, il doit être agréable au toucher. Les composants du mélange autres que le coton (moins de 30%) peuvent être des fibres synthétiques, comme la rayonne, le nylon, le polyester, etc.
- Note :** L'utilisation de fibres synthétiques augmente la solidité et réduit le poids du tissu. D'autre part, l'utilisation importante des fibres chimiques rend le tissu moins absorbant à la transpiration.
- 2a(3) Le tissu doit avoir une solidité appropriée. Un tissu moins épais ne doit pas être utilisé de manière intentionnelle.
- 2a(4) Le poids du tissu (après le lavage et séchage d'une nouvelle veste non utilisée) doit être compris entre 700 g/m² et 1000 (1 kg)/m².
- 2a(5) Le Judogi blanc doit avoir la couleur du coton, qui est naturellement blanc ou presque blanc.
- 2a(6) La couleur standard officielle pour le Judogi bleu doit être comprise entre celle du Pantone numéro n° 18-4051TCX (TPX) et n° 18-4039TCX (TPX) sur l'échelle Pantone textile et entre les n° 285M et n° 286M sur l'échelle Pantone à imprimer.

2b) Fabrication du tissu

- 2b(1) La veste du Judogi est composée de deux parties, partie haute (approximativement au-dessus de la ceinture) et partie basse (approximativement en-dessous de la ceinture). La texture du haut de la veste doit être en Sashiko. (Sashiko = grain de riz).

La texture de la partie basse de la veste doit être légère et avec un tissage simple et solide ou avec un tissage en forme de losange fabriqué en Sashiko. (Voir les photos ci-dessous et Fig. 13, partie A)

Note 1 : Il est souhaitable que la jupe de la veste (partie basse) soit légère plutôt qu'épaisse. Pour cette raison, on utilise généralement des motifs en losange sur ce tissu. (Plus il y a de fils, plus il est lourd).

Note 2 : Le tissu doit être utilisé à l'endroit. L'utilisation à l'envers n'est pas autorisée.

Fig.2

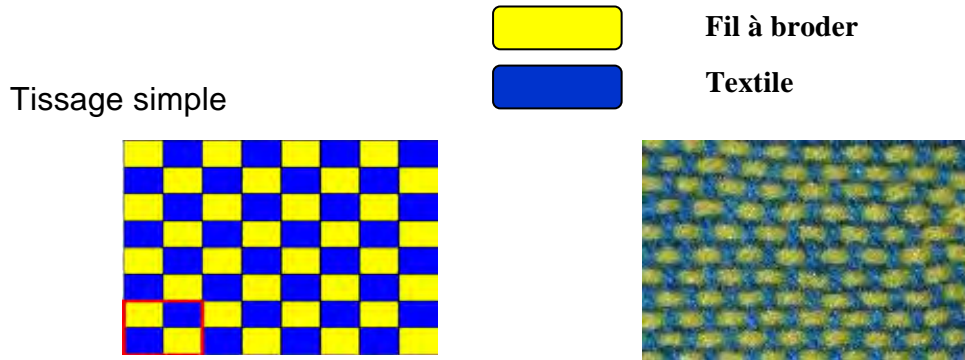
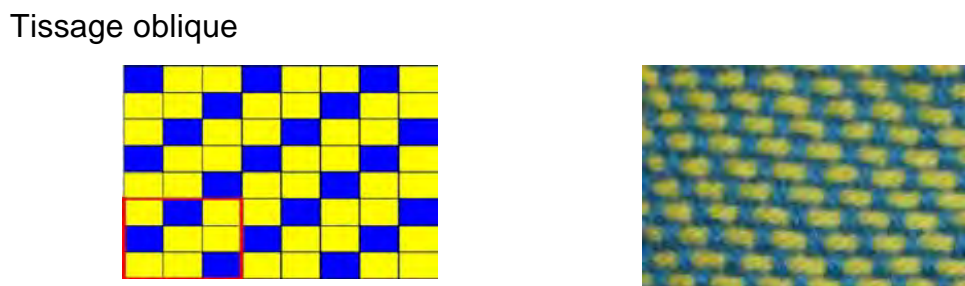


Fig.3



Le rectangle rouge présente le système répétitif de broderie.

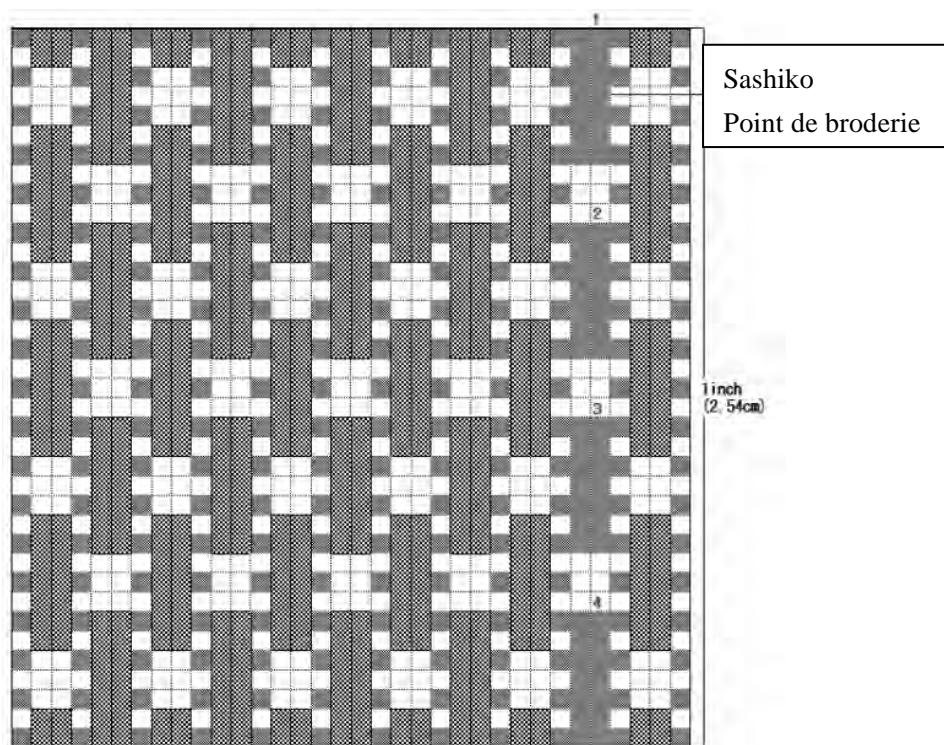
2b(2) Le sens du tissage des Sashiko doit être horizontal lorsque le judogi est placé verticalement (lors de l'utilisation).

Note : Les coutures horizontales dans le Sashiko renforcent le tissu contre une tension horizontale. Si le sens du tissage est vertical, le tissu devient glissant et empêche la saisie.

2b(3) Le haut de la veste doit être fait d'un double tissage en Sashiko suffisamment solide.

2b(4) Le nombre de fils dans le Sashiko (grain de riz) doit être compris entre 4 et 5 par « pouce » (2,54 cm) après lavage et séchage.

Fig. 4



Note : S'il n'y a pas suffisamment de fils dans le tissu du Sashiko (grain de riz), celui-ci devient plus souple et se détend plus facilement pouvant empêcher de porter des techniques (Waza). D'autre part, s'il y a trop de fils dans le Sashiko, le tissu devient trop raide et peut provoquer une difficulté pour la saisie.

2b(5) Afin de ne pas fabriquer du tissu trop épais/raide, ni trop fin/souple pour le haut de la veste, des normes de tissu ont été fixées afin d'en spécifier la densité (voir tableaux ci-dessous). Un produit neuf et non utilisé après avoir été lavé et séché doit être dans l'échelle ci-dessous :

Fil pour le Sashiko et tissu de base (quantité par pouce = 2.54cm)

Fil par pouce (2.54 cm) pour les brins (après lavage et séchage)

| Fil Sashiko (vertical) Note: ± 5 % toléré | | Base de fil = tissage horizontal Note: ± 5 % toléré | | Trame de fil : tissage vertical Note: ± 5 % toléré | |
|--|-----------|--|-----------|---|-----------|
| Nombre de brins par fil | par pouce | Nombre de brins | par pouce | Nombre de brins | par pouce |
| 10 – 5 brins | 20 à 25 | 10 – brin simple | 80 à 96 | 16 – 3 brins | 70 à 84 |
| 20 – 12 brins | 20 à 25 | 30 – 2 brins | 72 à 88 | 20 – 3 brins | 73 à 88 |
| 10 – 6 brins | 20 à 25 | 10 – 2 brins | 40 à 48 | 10 – 2 brins | 66 à 80 |
| 20 – 10 brins | 20 à 25 | 20 – 2 brins | 80 à 96 | | |

Fig.5



Comment vérifier la trame des grains de riz ?

1. Préparer une loupe à l'usage du textile permettant d'observer les fils dans un 1 pouce carré (2,54 cm) (photo à gauche)
2. Comptez le nombre de grain de riz par pouce sur la surface du tissu.
3. Comptez le nombre de fils après les avoir détachés du Sashiko.

2b(6) Le tissu pour le pantalon et le col de la veste doivent être en serge.

2c) Spécifications de couture

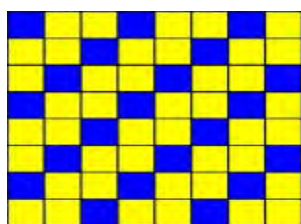
2c(1) Veste

- La dimension en Sashiko doit être de 50 à 55% par rapport à la longueur de la veste. Pour un Judogi de plus de 190 cm, la surface peut être de 45 à 55%.
- La surface en Sashiko ne doit pas avoir de points de couture autre que la jonction au milieu du dos, sur les deux côtés du corps et sur les deux manches, à l'exception des coutures de bordures et renforts (Voir la Fig. 14, partie D).
- La largeur du col doit être comprise entre 4 et 5 cm (Fig. 13, partie B). Le col doit être cousu avec 5 rangées droites (ou 4 rangées en zigzag espacées de manière régulière).
- La couleur du tissu de l'intérieur du col ne doit pas être vue à l'extérieur.
- L'épaisseur du col ne doit pas dépasser 1 cm sauf sur la partie incluant la couture dans le cas où celle-ci est placée au dos de la veste et se prolonge jusqu'au col.
- La partie du col qui recouvre le tissu extérieur (Sashiko) et le tissu intérieur doit répondre aux critères A, B, C et D.

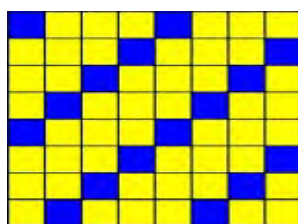
2c(1)a Partie externe du col (partie essentielle)

La serge de coton doit être utilisée. (Choisir parmi les trois types suivants) :

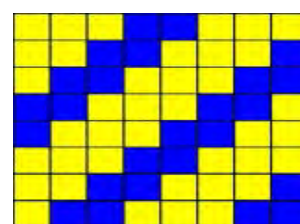
Fig. 6



Tissage oblique 2.1



Tissage oblique 3.1



Tissage oblique 3.2

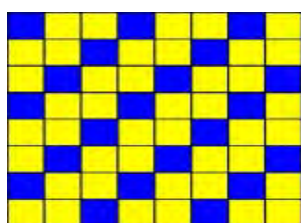
Les fils doivent être plus fins que les fils référence 10s. (2 brins de même taille peuvent être utilisés pour augmenter la résistance.)

2c(1)b Renforcement du col (si utilisé)

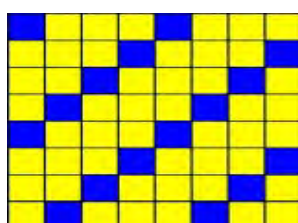
Dans le cas où un tissu est utilisé pour le renforcement du col, il doit être en coton simple ou en serge de coton.

Fig. 7

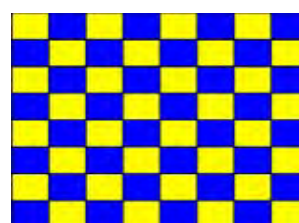
Tissage oblique 2:1



Tissage oblique 3:1



Tissage simple 1:1



Le fil doit être plus fin que le fil référence 10s

2c(1)c Matière principale (partie essentielle)

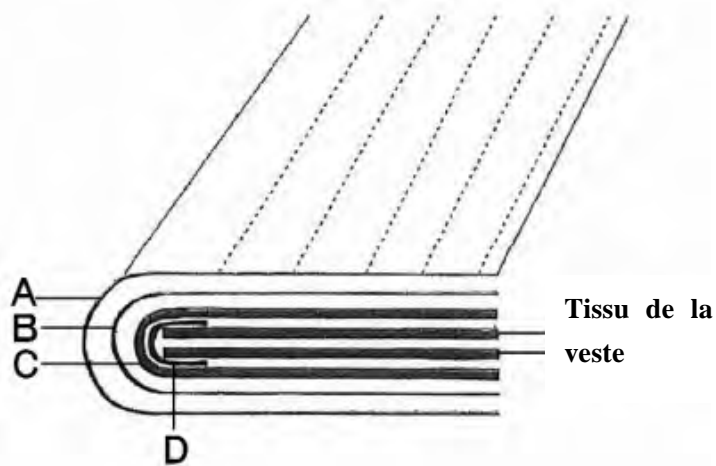
La matière principale du col doit être composée par l'un des ces 4 matériaux : tissu de soie filé (type Garabo), non-tissé, feutre, ou tissu avec motif en losange.

2c(1)d Sous matière (si utilisé)

En cas d'utilisation de sous matière, le tissu qui doit être utilisé est spécifié dans le paragraphe 2c(1)c.

Note : La précision ci-dessous a pour objet d'éviter que le col soit trop dur pour la saisie en fixant la limite de l'épaisseur du col.

Fig. 8 : Le lieu de croisement pour le col (Exemple) :

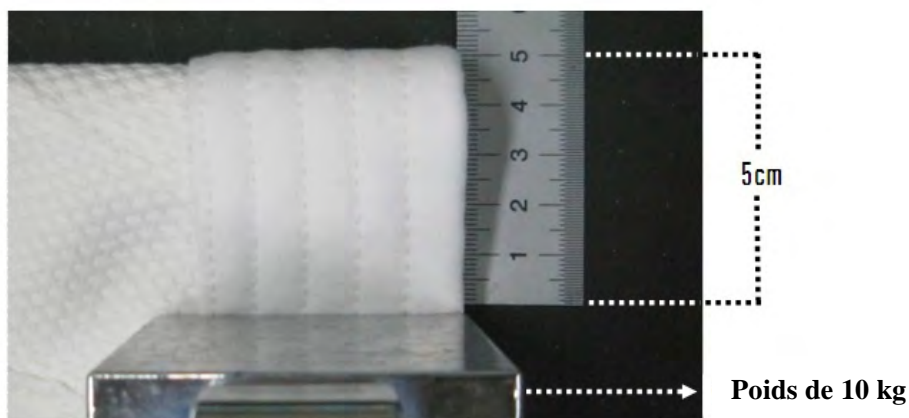


Système de vérification de la dureté du col (après lavage et séchage)

Pliez le col sur la partie de la poitrine en deux et placez un poids de 10kg sans presser sur le col à 5 cm du pli.

Note : en même temps, évitez de toucher le côté du pli afin d'éviter toute force de pression.

Fig. 9



La hauteur (épaisseur) du col plié en deux doit être inférieure à 4 cm

Fig.10A Autorisé

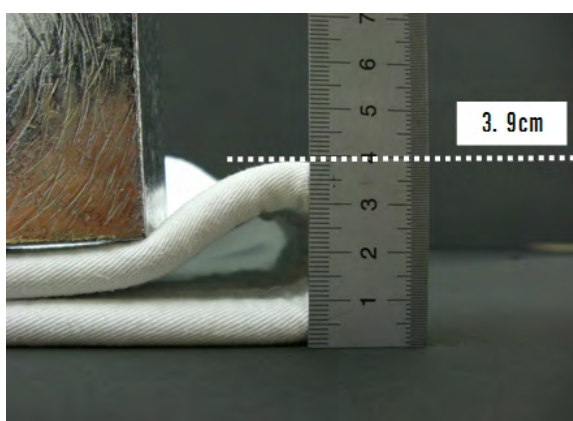
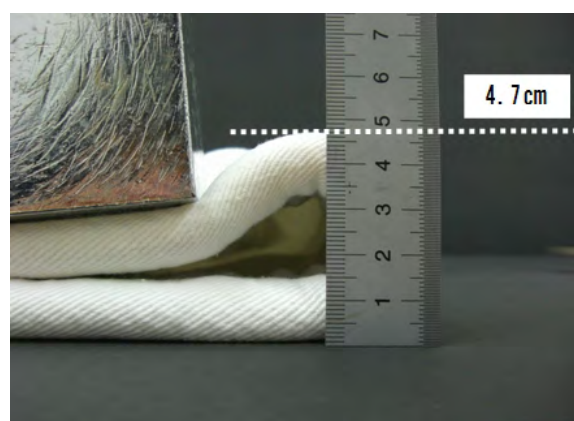


Fig.10B Non Autorisé



Le col doit être facilement pliable à la verticale (voir ci-dessous)



Fig.11A Autorisé



Fig.11B Non autorisé

- Le revers de la manche (pli du bas de la manche) ne doit pas dépasser 3 cm de large, sauf sur la partie retournée. (Fig. 13, partie C)
- La partie inférieure de chaque manche doit être cousue par un renforcement roulé. (Fig.13, partie G)
- Le renforcement par une bande de tissu pour le bas de la manche, le bas du pantalon, la partie haute et basse tissée de la veste et des autres parties doivent être en coton fin ou serge de coton. Ils ne peuvent excéder 3 cm de large et peuvent posséder jusqu'à 3 rangées de couture.
- Dans le cas d'un renforcement au milieu du dos, la largeur du renforcement ne doit pas excéder 3 cm. (Figure 14, partie B) Tout tissu de renforcement pour la couture au milieu du dos n'est pas autorisé.
- Une surpiqûre est autorisée pour prévenir de l'usure.
- L'utilisation des renforcements à l'intérieur de la veste est autorisée à 3 endroits: l'épaule, la poitrine, les aisselles. Il faut un seul tissu par partie.

2c(1)d(1) Renforcement au niveau de l'épaule

5 rangées de couture maximum peuvent être utilisées. La longueur verticale du renforcement doit être d'environ 1 / 3 de la longueur totale du haut de la veste. Le renfort doit être du même tissu que celui de la veste (Sashiko). (Figure 14, partie C)

2c(1)d(2) Renforcement sur la poitrine

Le renforcement sur la poitrine doit être de forme ovale et être joint à la base du renforcement de l'épaule sur la longueur du col (revers) en pouvant utiliser jusqu'à 5 rangées de fil.

La largeur du renforcement de la poitrine doit être environ d' 1/4 de la largeur du dos de la veste (les mesures sont fondées à hauteur de la largeur de l'arrière de l'articulation de la hanche).

Un renfort trop large n'est pas autorisé. (Fig. 13, partie D) Le renfort doit être de même matière que le tissu de la veste. Les tissus de renforcement de l'épaule et de la poitrine ne doivent pas se superposer sur plus de 5 cm.

2c(1)d(3) Renforcements sous les aisselles

Le renforcement sous les aisselles doit être de forme ovale et être cousu de 5 à 8 rangées de fil, de même tissu que pour la veste, ou tissage simple ou tissage oblique. (Fig. 13, partie E)

Les fentes de chaque côté de la veste sont recouvertes du même tissu. La longueur de la fente doit être de 1/2 à 2/3 de la longueur du bas de la veste (Fig. 13, partie F). Un renforcement de tissu au-dessus de la fente est admis à l'intérieur, d'une taille de 100 cm².

Note: Les deux fentes de la veste permettent une mobilité plus grande en judo (Une seule fente au milieu du bas du dos, n'est pas autorisée).

Si une fente est plus grande que les 2/3 du bas de la veste, cela peut engendrer une tenue non correcte.

Le bas de la veste du Judogi doit être au 2/3 de la distance entre le haut de la hanche et le haut de la rotule.

Fig. 12

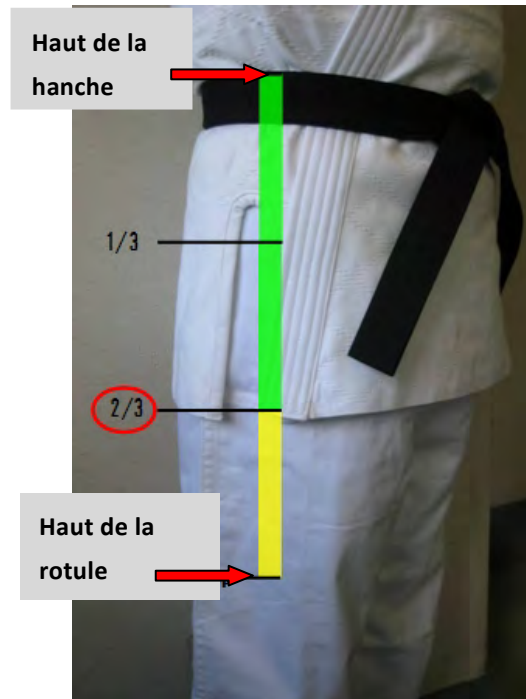


Fig. 13 (Face de la veste du Judogi)

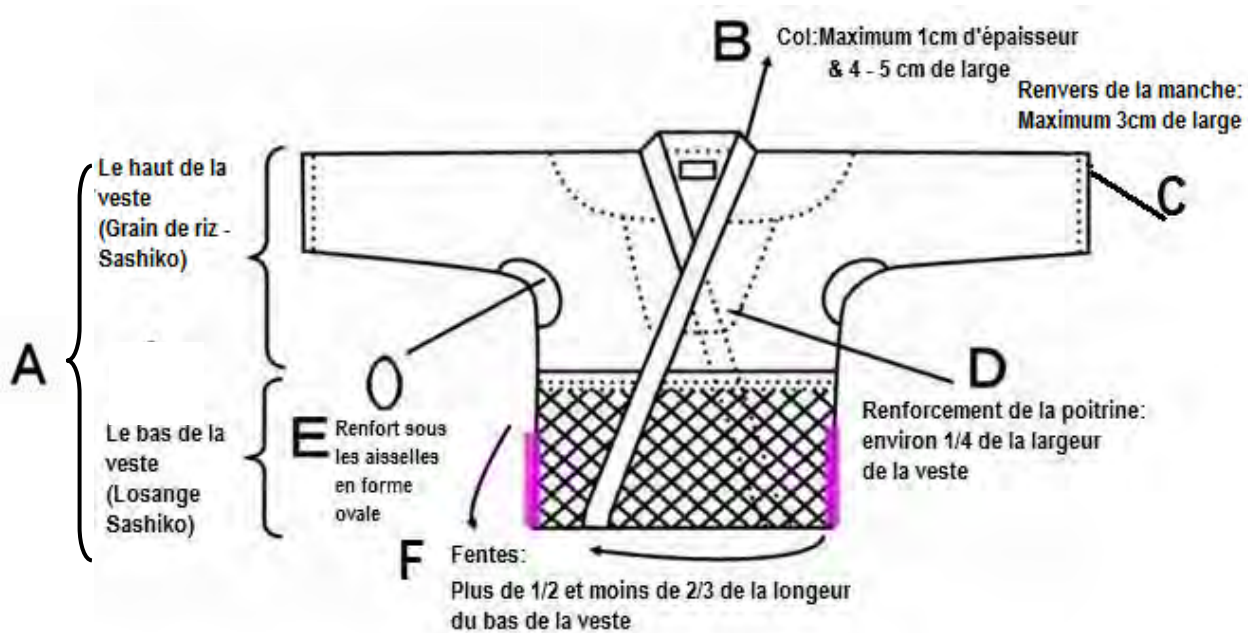
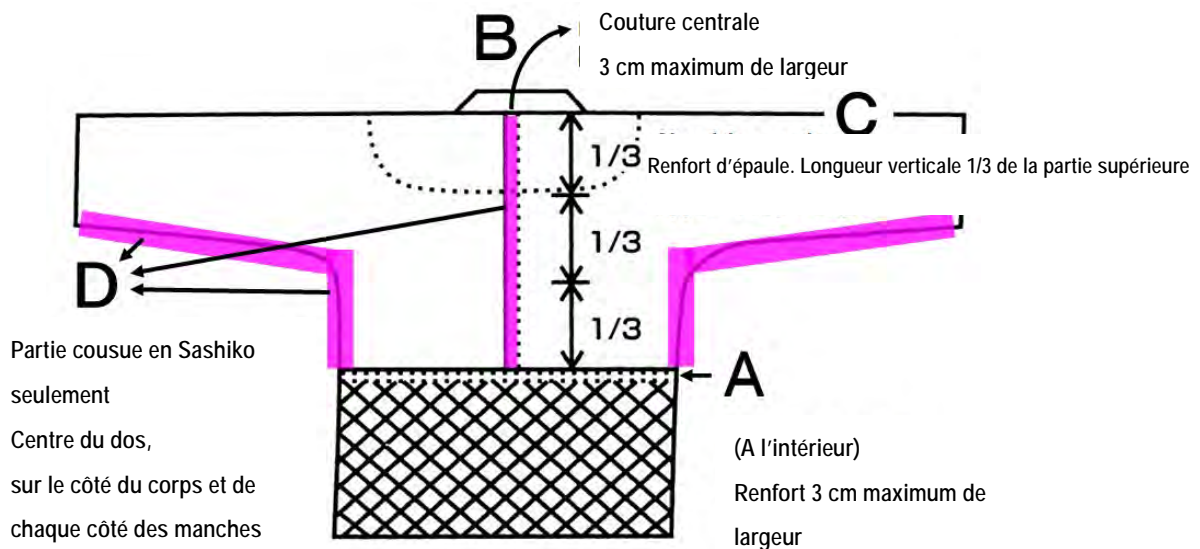


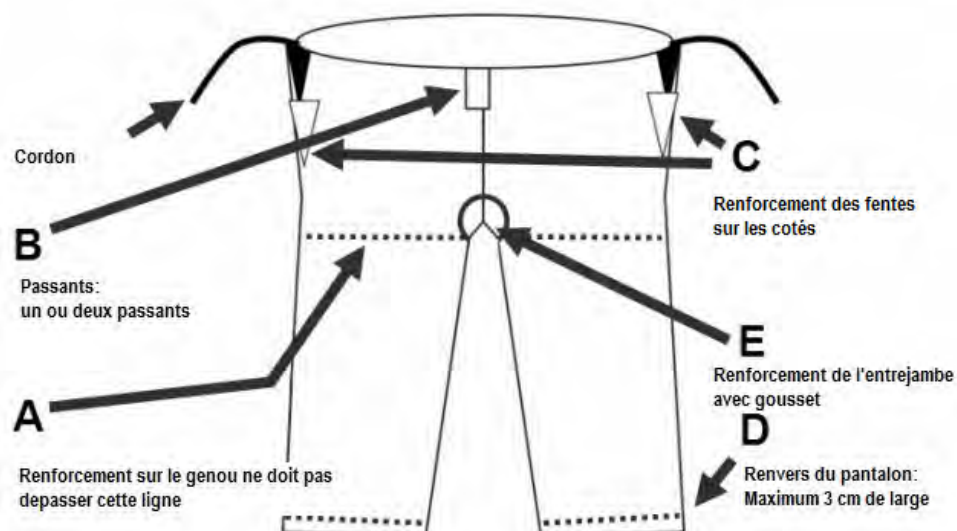
Fig. 14 (Dos de la veste du Judogi)



2c(2) Pantalon

- Le renfort sur le genou du pantalon doit être d'une seule épaisseur, du même tissu que le pantalon, il doit être placé en dessous de l'entrejambe (Figure 15, partie A)
- Le cordon de la ceinture du pantalon doit être fabriqué du même tissu que le pantalon. Les tissus élastiques comme le caoutchouc, etc. ne sont pas autorisés pour les cordons. Le nombre de passants doit être de un ou deux. (Figure 15, partie B)
- Le renforcement de la fente de chaque côté (au niveau de la taille) doit être du même tissu que celui du pantalon. (Figure 15, partie C)
- Le revers du pantalon (pli retourné au bas de la jambe) doit être de 3 cm de large maximum sauf sur la partie retournée (sauf protubérances). Une bande étroite de 3cm de large est autorisée pour le recouvrement. (Fig. 15, partie D)
- Un soufflet doit être cousu sur la partie de l'entrejambe. (Fig. 15, partie E)
- Une surpiqûre est autorisée pour prévenir de l'usure.

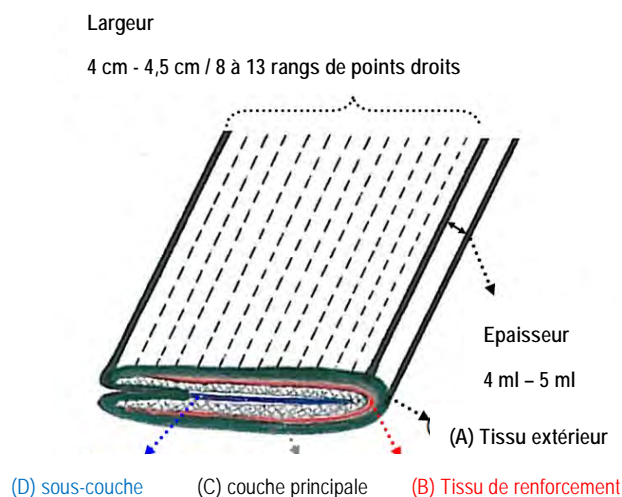
Fig. 15 (Pantalon)



2c(3) Ceinture

- La ceinture de judogi doit être fabriquée entièrement en coton (A). Les fabricants ne doivent pas confectionner une ceinture dont le nœud se desserre facilement ou se déchire, ce qui pourrait perturber le déroulement d'une rencontre.
- Le matériel principal doit être constitué du tissu non tissé (il ne doit pas y avoir de matériel élastique tel que du caoutchouc).
- Le renforcement du tissu doit correspondre au modèle à la Fig. 16 utilisant une armature sergée ou entière avec de la laine de coton d'un taux 20/1 au plus. La couche inférieure du noyau (D) est autorisée selon le schéma au Fig. 16. Cette couche (au centre du croisement de la ceinture) doit être similaire au tissu de renforcement. (B)
- La ceinture doit être de 4 à 4,5 cm de largeur.
- La ceinture doit être cousue avec 8 rangées de fils au moins et 13 rangées de fils au plus.
- L'épaisseur de la ceinture doit se situer entre 4mm et 5mm.

Fig.16



(D) L'usage de cette couche inférieure est facultative

Fig. 17



Exemple de composition d'une ceinture

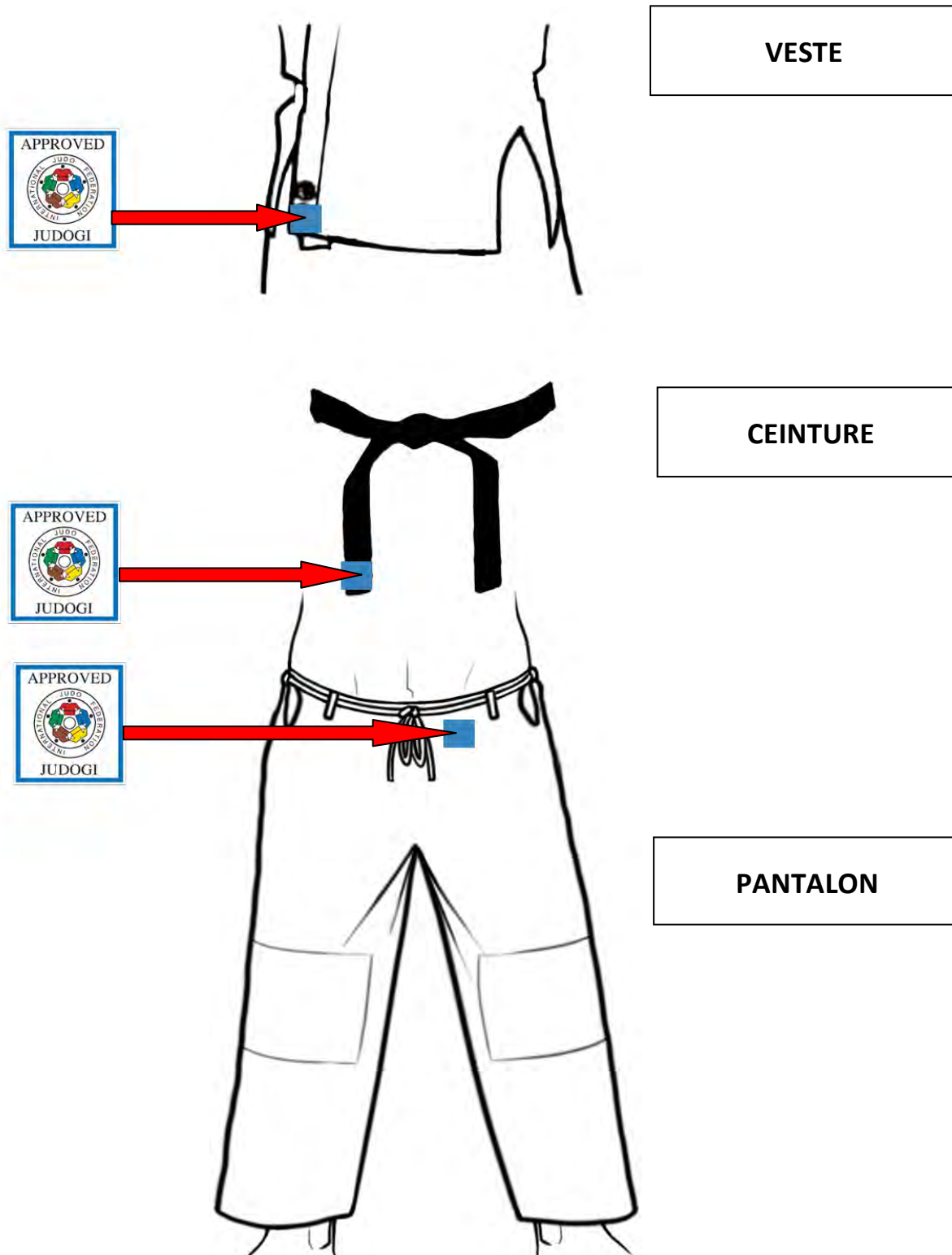
Fig.18



La ceinture doit être flexible comme le montre la photo ci-dessus. En tirant la ceinture des deux extrémités en direction du nœud, la ceinture ne doit pas être desserrée. L'utilisation de matériaux trop durs ou glissants n'est pas autorisée dans la mesure où ils rendent le nœud desserré.

* Pour plus d'informations concernant les identifications sur le dos du Judogi, marquage ou publicité, ainsi que sur les mesures pour le contrôle du Judogi, veuillez consulter les règles d'arbitrage et les règles sportives de la FIJ.

POSITIONNEMENT DES LOGOS



1er possibilité / 1st possibility

Promotion de la même marque/Same brand promotion(25x5cm)

10 x 10 cm



Emblème national ou couleurs nationales
National emblem or national colours(max. 100 cm²)
Publicité / Advertising
(max. 10 x 10 cm)

25 x 5 cm



max. 100 cm²

10 x 10 cm

Marque du fabricant
Logo manufacturer (trade mark)
(20 cm²)



Note: Les fournisseurs officiels de la FIJ sont autorisés à placer le logo de la FIJ comme indiqué
The IJF Official suppliers are allowed to place the IJF logo as indicated

2e possibilité / 2nd possibility

10 x 10 cm



Marque du fabricant
Logo manufacturer (trade mark)
(20 cm²)

10 x 10 cm

10 x 10 cm
sur chaque
manche



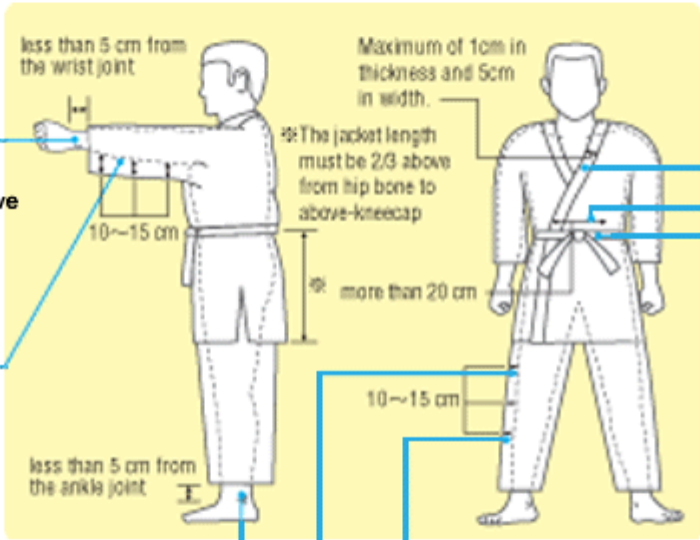
Il est admis de placer le logo du fournisseur sur une des manches mais à l'intérieur de l'aire 25 x 5 cm au lieu du bas sur le devant de la veste.

It is admitted to place the logo manufacturer on one of the sleeves but inside the 25 x 5 cm area instead of at the bottom front of the jacket.



JUDO GI SOKUTEIKI

SOKUTEIKI for the Judogi control



less than 5 cm from the wrist joint

Maximum of 1cm in thickness and 5cm in width.

⊗ The jacket length must be 2/3 above from hip bone to above-kneecap

⊗ more than 20 cm

10~15 cm

10~15 cm

less than 5 cm from the ankle joint

10~15 cm

20~30 cm

To check the length of sleeve

To check the width of sleeve (10~15cm)

To check the length of trousers

To check the width of trousers (10~15cm)

To check the width of lapel and its thickness

To check the width of the overlap points (more than 20cm)

To check the length of the belt (20~30cm)



Validation du processus du contrôle des judogis lors des compétitions de la FIJ

Fédération Internationale de judo

Validation du processus du contrôle des judogis lors des compétitions FIJ

Le contrôle des judogi est placé sous la responsabilité de la Commission sportive de la FIJ.

La Commission devra avertir, par mail, le Directeur du développement et des projets (JL Rougé) et le Directeur sportif (H. Uemura), chargés du dossier de tout manquement à la bonne tenue des règles.

Marche à suivre lors des compétitions FIJ :

1/ Lors du contrôle des nations (accréditations) :

- Faire signer au coach, ou son représentant un document attestant que :
 - o Les judogi et ceintures sont de marque agréée par la FIJ
 - o Les judogi sont revêtus du dossard de la manifestation et des marquages (emblèmes, publicités...) conformes aux règles sportives en vigueur de la FIJ.
 - o Les judogi et ceintures ont été contrôlés pour chaque compétiteur avec le Sokuteiki, et qu'ils répondent aux critères de celui-ci.
 - o Le logo du fabricant sur la ceinture et le judogi est conforme aux règles sportives en vigueur de la FIJ.
 - o La couleur du pantalon et de la veste doit être identique et de couleur Pantone conforme aux règles sportives en vigueur de la FIJ.
 - o Le compétiteur a été averti qu'au cas où la publicité du dossard ait été arrachée il faut procéder à son remplacement, sous peine de disqualification.

2/ Dans la chambre d'appel :

Pour chaque tapis de compétition, le contrôle sera assuré par 2 arbitres de niveau national, mis à disposition par l'organisation.

A chaque combat ils devront :

- Vérifier, avec l'aide d'un lecteur optique, la validité de la marque du judogi (pantalon et veste) et de la ceinture.
- Vérifier, avec l'aide du Sokuteiki, les mesures réglementaires pour la veste, le pantalon et la ceinture
- Vérifier la présence du dossard de la manifestation.
- Contrôler le port d'objet prohibé.
- Vérifier la longueur des ongles de mains et de pieds et l'hygiène corporelle du combattant.



Information pour l'Agrément des Judogi par la FIJ

Application au 1er janvier 2011



Procédure pour la validation des judogi et des ceintures

1. *Le fabricant fait sa demande au Trésorier Général de la FIJ.*
2. *Avant d'entamer la procédure de validation le Trésorier Général de la FIJ doit vérifier la solvabilité du fabricant.*
3. *Si le fabricant n'est pas retenu, une lettre lui sera envoyée par le Trésorier Général de la FIJ lui indiquant les raisons du refus. Si le fabricant est retenu le Trésorier Général de la FIJ en informe le Président, le Secrétaire Général, le Directeur des Projets et le Directeur sportif chargé du dossier, et envoie au fabricant les documents nécessaires à la procédure d'homologation*
4. *Le fabricant envoie l'original du formulaire de demande (indiquant la quantité d'étiquettes officielles FIJ qu'il souhaite acheter et le choix du laboratoire) au Trésorier Général de la FIJ.
Le Trésorier Général de la FIJ avertit le laboratoire choisi.*
5. *Le laboratoire choisi envoie la facture pour les tests au fabricant. Dès réception de la facture, le fabricant effectue le paiement par virement bancaire au laboratoire.*
6. *Après avoir effectué le paiement pour les tests, le fabricant envoie les échantillons et une copie du formulaire de demande au laboratoire, comme spécifié dans les documents pour validation.
Les frais d'expédition sont à la charge du fabricant.*
7. *Le laboratoire effectue les tests, à la charge financière du fabricant, et conserve les échantillons.*
8. *Le résultat des tests est envoyé au Trésorier Général de la FIJ, avec copie au Directeur des Projets et au Directeur sportif chargé du dossier.*
9. *Après avis favorables du Directeur des projets et du Directeur sportif chargé du dossier, le Trésorier Général de la FIJ informe le fabricant des résultats. Si le modèle du Judogi est validé par les tests, il peut obtenir « l'Agrément de la FIJ ». Le Trésorier Général de la FIJ envoie « le Certificat d'Agrément de la FIJ » et le document pour obtenir les étiquettes officielles (quantité, coordonnées bancaires de la FIJ, etc.) au fabricant. Celui-ci doit le retourner au Trésorier Général de la FIJ.
Dès réception de ce document le Trésorier Général de la FIJ envoie au fabricant la facture pour les étiquettes demandées (1\$ par étiquette) et pour l'inscription en tant que fournisseur officiel de la FIJ.
Dès réception du paiement, le Trésorier Général de la FIJ envoie les étiquettes et le document attestant du statut de fournisseur officiel.*
10. *Si le modèle du Judogi ou de la ceinture n'est pas conforme au règlement, il sera conseillé au fabricant de l'améliorer. Le montant payé pour les tests n'est pas remboursable, sous aucune condition. Le fabricant devra payer une nouvelle fois pour de nouveaux tests.*



LISTE DES LABORATOIRES AGREES PAR LA FIJ pour les Tests des Judogi et des Ceintures

1. CRITT Sport Loisirs

Contact : M. Antoine BEAUFILS

Adresse : ZA du Sanital, 21 rue Albert Einstein
86100 Châtellerault
France

Téléphone: + 33 5 49 85 73 43

Fax: +33 5 49 21 76 20

Email : recherche@critt-sl.com

2. JAPAN TEXTILE PRODUCTS QUALITY AND TECHNOLOGY CENTER

Contact: Mme. Yoko OYA

Address: 7-19 Tomizawa-cho, Nihonbashi
Chuo-ku, Tokyo
103-0006 Japan

Téléphone : +81-3-3666-5384

Phone: +81-3-3666-5390

Fax : +81-3-3666-5394

Email : tk-g8@qtec.or.jp; shimizu@qtec.or.jp

* Veuillez faire une demande par email de préférence.

Veuillez envoyer les échantillons de Judogi, de Ceinture et une copie de votre demande au laboratoire de votre choix.

Pour chaque modèle de Judogi, vous devez envoyer 4 échantillons :

1. Un Judogi Blanc (Taille : 180 cm)
2. Un Judogi Bleu (Taille : 180 cm)
3. Un échantillon du tissu Sashiko blanc (Longueur : 150 cm)
4. Un échantillon du tissu Sashiko bleu (Longueur : 150 cm)

* Tissage Sashiko est un tissu utilisé pour la partie haute de la veste de Judogi.

Pour les Ceintures, vous devez envoyer 2 modèles (Longueur : 2,5 m – 3m).

Tout échantillon de tissu du Judogi ou de la Ceinture pour le test du Judogi ou de la Ceinture ne sera pas retourné.

Formulaire de demande pour la validation des Judogi et Ceintures de la FIJ

| | |
|---|--|
| <i>Société</i> | |
| <i>Modèle (Numéro du Modèle)</i> | 1. 2. 3. |
| <i>Nom du Président ou du Directeur</i> | |
| <i>Nom du correspondant</i> | |
| <i>Adresse de la Société</i> | |
| <i>Numéro de téléphone</i> | |
| <i>Numéro de fax</i> | |
| <i>Email</i> | |
| <i>Choix du Laboratoire (Montant par Modèle)</i> | 1. Français: 845€ judogi /330€ : ceinture <input type="checkbox"/> 2. Japonais (185,000 JPY) <input type="checkbox"/> Veuillez cocher le laboratoire de votre choix /Nombre de modèles <input type="checkbox"/> |
| <i>Date de la demande</i> | |
| <i>Nombre d' étiquettes officielles à commander</i> | |

* Le prix du test est indiqué pour un modèle.

Veuillez effectuer le paiement rapidement après avoir reçu la facture.

* *Le fabricant couvre toutes les charges comme les frais des tests, les frais de port et les charges bancaires.*

* *Les étiquettes officielles FIJ seront envoyées seulement si le modèle du Judogi ou de la Ceinture est approuvé par la FIJ, après validation des tests par le laboratoire et si le paiement nécessaire a été reçu par le laboratoire*

* *Les droits d'inscription du fournisseur officiel de la FIJ : 50 000 \$*

* *Le nombre minimum de commande pour les étiquettes officielles est de 3 000.*

* *Le prix d'une étiquette officielle est de 1\$*

Il faut une étiquette pour la veste, une étiquette pour le pantalon et une étiquette pour la ceinture.

* Pour le paiement, les coordonnées de la banque vous seront envoyées avec la facture.

Date:

Signature:

Quotation for Judogi Inspection (One Model)

CRITT Sport Loisirs
 ZA du Sanital, 21 rue Albert Einstein
 86100 Châtellerault
 France
 Phone: + 33 5 49 85 38 30
 Fax: +33 5 49 21 76 20

New JUDOGEI rules (November 2009)

| Test items | Remarks |
|--|--|
| Percentage of Textile composition Composition of Sashiko weave | Jacket & Trousers: Dissolution test and / or Microscopy test Drawing composition of Sashiko fabric |
| Number of yarn (Jacket only) | Sashiko yarn x 1 Base yarn x 2 |
| Weight of Sashiko fabric per m ² (After washed and dried) | |
| Degree of Density (After washed & dried) | Number of warps & wefts of Sashiko fabric |
| Composition of collar assembly Thickness (hardness) of Collar (After washed & dried) | |
| Pulling strength (Jacket only) | Less than 2,2 kN (Pulling vertically Sashiko fabric). 10 % tolerance admitted |
| Testing Charge (To Check appearance & conformity to the rule) | Per one model |
| Report (Determination of Approval) (Blue Judogi) | |
| Color Fastness of Washing Color Check (Visual Test) | Jacket & Trousers Washing |
| Grand Total for JUDOGEI | 845 € (discounted and fixed) |

New JUDOGEI rules (November 2009) on belt

| Test items | Remarks |
|--|--|
| Percentage of Textile composition cotton yarn count 20/1 or lower | 1 to 4 different fabrics To be exactly defined later |
| Dimension analysis | - |
| Grand Total for BELT | 330 € (discounted and fixed) without cotton yarn count 20/1 |



Japan Textile Products Quality and Technology Center

Package Fee for Judogi Test/ Inspection per One Model and one Belt

19th October 2009

Japan Textile Products Quality and Technology Center (QTEC)
Address: 7-19, Nihonbashi Tomizawa-cho, Chuo-ku, Tokyo, 103-0006 Japan
Contact: Yoko OYA
Fax: 81-3-3665-5383
e-mail: shimizu@qtec.or.jp

Test/Inspection in accordance with Guidance For IJF Approved Judogi

| | Test / Investigation Item | Remarks |
|---|--|---|
| 1 | Fiber Content | Jacket and Trousers, Belt |
| 2 | Fabric Weave | Upper part of Jacket, Belt |
| 3 | Fabric Yarn Count | Sashiko yarns and base yarns |
| 4 | Fabric Weight | Upper part of Jacket, after wash/dry |
| 5 | Fabric Density | Sashiko fabric and base fabric, number of yarns per inch |
| 6 | Collar Hardness Test | Bending method, after wash/dry, within 4.0 cm |
| 7 | Thickness of reinforced part | 3 places for Jacket, 1 place for Trousers, Belt |
| 8 | Breaking Strength of upper jacket JIS L 1096, 8.1.2 Breaking Strength, ravelled strip, sample width: 5 cm constant rate of extension: 200 mm/min. | Breaking Strength in vertical direction when in use and Breaking Strength of Belt : More than 2200 N (additional rule to the IJF guidance). 10 % tolerance admitted. |
| 9 | Inspection of sewing and fabrication | Detailed inspection in accordance with IJF Guidance including Belt |
| 10 | Examination of Belt composition | Photo of cross-section and side view Used materials attached in the report |
| 11 | Extra Test for Blue Judogi only Blue Color Measurement | Visual Check by using Pantone Scale after wash/dry 18-4051TCX(TPX) – 18-4039TCX(TPX), or 285M – 286M |
| Issue of Test and Investigation Report | | Including total judgment of Pass or Fail to the requirements by IJF guidance (Report written in English) |
| Test and Inspection Fee for judogi per one model | | JPY 150,000 |
| Price for Test and Inspection Fee for one Belt | | JPY 35,000 |
| Total Package Fee for Judogi and belt | | Japanese Yen 185,000 |

For detailed check points, please refer to IJF Judogi Test and Inspection Check Sheet.

IJF Judogi (including Belt) Test and Inspection Check Sheet (19th October 2009)

Judogi Model : _____ Judogi Supplier :

Name of Checker: _____ Date of Check:

Please use this check sheet always with reference to “Guidance for IJF Approved Judogi”.

This check sheet includes some additional rules supporting the Guidance.

Pass Fail

| | | | | |
|---|----|--|--|--|
| A. Fabric/Material for JACKET | 1 | Fiber : Cotton ≥ 70 %, Chemical fibers allowed up to 30 %, Good hand-feel | | |
| | 2 | Upper jacket fabric strength in vertical direction when in use: ≥ 2200 N This is additional rule to the IJF Guidance. 10 % tolerance admitted. (JIS L 1096, 8.1.2 Breaking Strength, raveled strip, sample width: 5 cm) | | |
| | 3 | Upper jacket fabric (Sashiko part) weight: 700–1000 g/m ² (after wash/dry) | | |
| | 4 | Color : White: natural cotton, Blue: judgment by Pantone scale after wash/dry [18-4051TCX(TPX) – 18-4039TCX(TPX), or 285M – 286M] | | |
| | 5 | Upper: double SashikoWeave, Lower: Plain, or Twill with diamond pattern | | |
| | 6 | Float number of Sashiko: 4 to 5 / inch (after wash/dry) | | |
| | 7 | Warp/weft Yarn Count and Density for Sashiko fabric (after wash/dry) | | |
| B. Fabric/Material for TROUSERS | 1 | Fiber : Cotton ≥ 70 %, Chemical fibers allowed up to 30 %, Good hand-feel | | |
| | 2 | Color : White: natural cotton, Blue: judgment by Pantone scale after wash/dry [18-4051TCX(TPX) – 18-4039TCX(TPX), or 285M – 286M] | | |
| C. Sewing/ Fabrication for JACKET | 1 | Reverse use of the fabric is not allowed. | | |
| | 2 | Sashiko lines (warp line) must be horizontal when wearing jacket. | | |
| | 3 | Upper Sashiko fabric part must be 50 – 55 % of total length of the jacket | | |
| | 4 | Stitches allowed only for back joint, both sleeves, and both body sides in upper Sashiko part. (except joint of upper and lower jacket) | | |
| | 5 | Collar : Twill weave, width: 4 – 5 cm with 5-row stitch (4-row for zigzag) Inside material of collar must not be exposed outside. | | |
| | 6 | Collar thickness: No more than 1cm (Except back joint part, if applicable) | | |
| | 7 | Collar weave: Twill, Construction according to Guidance c) (1) A, B, C, D | | |
| | 8 | Collar Hardness Test: within 4.0 cm (after wash/dry, weight 10 kg) | | |
| | 9 | Collar must be easily folded vertically into two at chest-pad inserted place. | | |
| | 10 | Sleeve cuff width: within 3 cm | | |
| | 11 | Lower side of sleeves must be seamed by rolled seam. | | |
| | 12 | Reinforcement tape (except side slit) : within 3cm wide, cotton thin fabric, plain or twill, up to 3-row stitch | | |
| | 13 | Jacket back joint width: within 3 cm (if applicable) Reinforcement not allowed | | |
| | 14 | Shoulder pad : same Sashiko fabric, up to 5–row stitch, within 1/3 back-body | | |
| | 15 | Chest pad: same Sashiko fabric, one half-oval shaped, up to 5–row stitch, The length must be about 1/4 of back body hip-joint length. | | |
| | 16 | Overlap of shoulder pad and chest pad: within 5cm | | |
| | 17 | Armpit pad : Oval, 5 to 8-row stitch, same Sashiko fabric, plain, or twill | | |
| | 18 | Reinforcement tape for both side slit: cotton plain or twill to cover slit edge Side slit length is 1/2 to 2/3 of the lower jacket. One back slit not allowed. | | |
| | 19 | A reinforcement fabric for above slit-ends allowed: within 100 cm ² | | |

IJF Judogi (including Belt) Test and Inspection Check Sheet (19th October 2009)

| | | | | |
|---|---|--|--|--|
| D. Sewing/ Fabrication for TROUSERS | 1 | Reverse use of the fabric is not allowed. | | |
| | 2 | Knee pad allowed: same fabric, on backside, below lower part of crotch | | |
| | 3 | Waist string needed: same fabric, rubber band not allowed, 1 or 2 string loops | | |
| | 4 | Reinforcement fabric for both side slit allowed: same fabric on the backside | | |
| | 5 | Gusset must be stitched onto the crotch part. | | |
| | 6 | Trouser cuff: within 3 cm wide, reinforcement tape allowed | | |
| | 7 | Reinforcement tape for cuff: within 3cm wide, cotton thin fabric, plain or twill, up to 3-row stitch | | |

| | | | | |
|---------|---|---|--|--|
| E. Belt | 1 | Outer-face fabric must be 100 % cotton. Belt must be sturdy and not be easily loosen or broken. | | |
| | 2 | Main core must be non-woven fabric. (rubbers or elastics not allowed) | | |
| | 3 | Reinforcement fabric must be cotton plain or twill using yarn count 20/1 or finer. | | |
| | 4 | Sub-core (optional), if used, must be the same material as reinforcement. | | |
| | 5 | Belt width must be 4 cm to 4.5 cm | | |
| | 6 | Stitch: 8 to 13 rows of straight stitches. | | |
| | 7 | The thickness of Belt must be in the range of 4 mm to 5 mm. | | |
| | 8 | Belt should have flexibility (softness). When pushing belt by hand from the both ends toward knot, the belt knot must not be loosening. | | |

Anyone who is involved in IJF Judogi can use this check sheet for self-checking.
Official testing/inspection organizations also use this check sheet as a part of their test/inspection report.

EXAMPLE

Report No. : 09TK-10000

 **Japan Textile Products Quality and Technology Center**
TEST REPORT (Example)Date of Issue: 7th July 2009**APPLICATION**

| | |
|----------------------------|---|
| Name of Judogi Supplier | XXX Co., Ltd |
| Judogi Model (product No.) | xxx |
| Belt Model (product No.) | xxxx |
| Application No. | xxxxxxx |
| Test Items | Test and Inspection by "Guidance for JIF Approved Judogi" |
| Sample Received Date | 20 th June 2009 |
| Sample Received by | Yoko OYA (Signature: _____) |
| Test and Inspection Date | 6 th July 2009 |

TEST RESULTS

| Judogi Model No. xxxxxxx | Pass or Fail |
|--------------------------------------|--------------|
| A. Fabric/Material for JACKET | Pass |
| B. Fabric/Material for TROUSERS | Pass |
| C. Sewing / Fabrication for JACKET | Fail |
| D. Sewing / Fabrication for TROUSERS | Pass |
| E. Belt (Model No. xxxx) | Pass |
| Final Judgment | FAIL |

COMMENT AND RECOMENDATION

Failed Check Point: C-6, Collar Thickness is measured 13 mm, which must be 10 mm or less.

EXAMPLE

Report No. : 09TK-10000


Japan Textile Products Quality and Technology Center

* See Detailed Check Sheet attached next 2 pages

DETAILED CHECK RESULTS

Pass Fail

| | | Pass | Fail | |
|-------------------------------------|----|--|------|---|
| A. Fabric/Material JACKET | 1 | Fiber : Cotton ≥ 70 %, Chemical fibers allowed up to 30 %, Good hand-feel | ✓ | |
| | 2 | Upper jacket fabric strength in vertical direction when in use: ≥ 2200 N This is additional rule to the IJF Guidance. 10 % tolerance admitted. (JIS L 1096, 8.1.2 Breaking Strength, raveled strip, sample width: 5 cm) | ✓ | |
| | 3 | Upper jacket fabric (Sashiko part) weight: 700–1000 g/m ² (after wash/dry) | ✓ | |
| | 4 | Color : White: natural cotton, Blue: judgment by Pantone scale after wash/dry [18-4051TCX(TPX) – 18-4039TCX(TPX), or 285M – 286M] | ✓ | |
| | 5 | Upper: double SashikoWeave, Lower: Plain, or Twill with diamond pattern | ✓ | |
| | 6 | Float number of Sashiko: 4 to 5 / inch (after wash/dry) | ✓ | |
| | 7 | Warp/weft Yarn Count and Density for Sashiko fabric (after wash/dry) | ✓ | |
| B. Fabric/Material TROUSERS | 1 | Fiber : Cotton ≥ 70 %, Chemical fibers allowed up to 30 %, Good hand-feel | ✓ | |
| | 2 | Color : White: natural cotton, Blue: judgment by Pantone scale after wash/dry [18-4051TCX(TPX) – 18-4039TCX(TPX), or 285M – 286M] | ✓ | |
| C. Sewing/ Fabrication JACKET | 1 | Reverse use of the fabric is not allowed. | ✓ | |
| | 2 | Sashiko lines (warp line) must be horizontal when wearing jacket. | ✓ | |
| | 3 | Upper Sashiko fabric part must be 50 – 55 % of total length of the jacket | ✓ | |
| | 4 | Stitches allowed only for back joint, both sleeves, and both body sides in upper Sashiko part. (except joint of upper and lower jacket) | ✓ | |
| | 5 | Collar : Twill weave, width: 4 – 5 cm with 5-row stitch (4-row for zigzag) Inside material of collar must not be exposed outside. | | ✓ |
| | 6 | Collar thickness: No more than 1cm (Except back joint part, if applicable) | ✓ | |
| | 7 | Collar weave: Twill, Construction according to Guidance c) (1) A, B, C, D | ✓ | |
| | 8 | Collar Hardness Test: within 4.0 cm (after wash/dry, weight 10 kg) | ✓ | |
| | 9 | Collar must be easily folded vertically into two at chest-pad inserted place. | ✓ | |
| | 10 | Sleeve cuff width: within 3 cm | ✓ | |
| | 11 | Lower side of sleeves must be seamed by rolled seam. | ✓ | |
| | 12 | Reinforcement tape (except side slit) : within 3cm wide, cotton thin fabric, plain or twill, up to 3-row stitch | ✓ | |
| | 13 | Jacket back joint width: within 3 cm (if applicable) Reinforcement not allowed | ✓ | |
| | 14 | Shoulder pad : same Sashiko fabric, up to 5–row stitch, within 1/3 back-body | ✓ | |
| | 15 | Chest pad: same Sashiko fabric, one half-oval shaped, up to 5–row stitch, The length must be about 1/4 of back body hip-joint length. | ✓ | |
| | 16 | Overlap of shoulder pad and chest pad: within 5cm | ✓ | |
| | 17 | Armpit pad : Oval, 5 to 8-row stitch, same Sashiko fabric, plain, or twill | ✓ | |
| | 18 | Reinforcement tape for both side slit: cotton plain or twill to cover slit edge Side slit length is 1/2 to 2/3 of the lower jacket. One back slit not allowed. | ✓ | |
| | 19 | A reinforcement fabric for above slit-ends allowed: within 100 cm ² | ✓ | |

EXAMPLE

Report No. : 09TK-10000


Japan Textile Products Quality and Technology Center

Pass Fail

| | | | | |
|---------------------------------------|---|--|---|--|
| D. Sewing/ Fabrication TROUSERS | 1 | Reverse use of the fabric is not allowed. | ✓ | |
| | 2 | Knee pad allowed: same fabric, on backside, below lower part of crotch | ✓ | |
| | 3 | Waist string needed: same fabric, rubber band not allowed, 1 or 2 string loops | ✓ | |
| | 4 | Reinforcement fabric for both side slit allowed: same fabric on the backside | ✓ | |
| | 5 | Gusset must be stitched onto the crotch part. | ✓ | |
| | 6 | Trouser cuff: within 3 cm wide, reinforcement tape allowed | ✓ | |
| | 7 | Reinforcement tape for cuff: within 3cm wide, cotton thin fabric, plain or twill, up to 3-row stitch | ✓ | |

| | | | | |
|---------|---|--|---|--|
| E. Belt | 1 | Outer-face fabric must be 100 % cotton. Belt must be sturdy and not be easily loosen or broken. But the belt must have adequate flexibility and softness | ✓ | |
| | 2 | Main core must be non-woven fabric. (rubbers or elastics not allowed) | ✓ | |
| | 3 | Reinforcement fabric must be cotton plain or twill using yarn count 20/1 or finer. | ✓ | |
| | 4 | Sub-core (optional), if used, must be the same material as reinforcement. | ✓ | |
| | 5 | Belt width must be 4 cm to 5 cm | ✓ | |
| | 6 | Stitch: 8 to 13 rows of straight stitches. | ✓ | |
| | 7 | When pushing belt by hand from the both ends toward knot, the belt knot must not be loosening. | ✓ | |