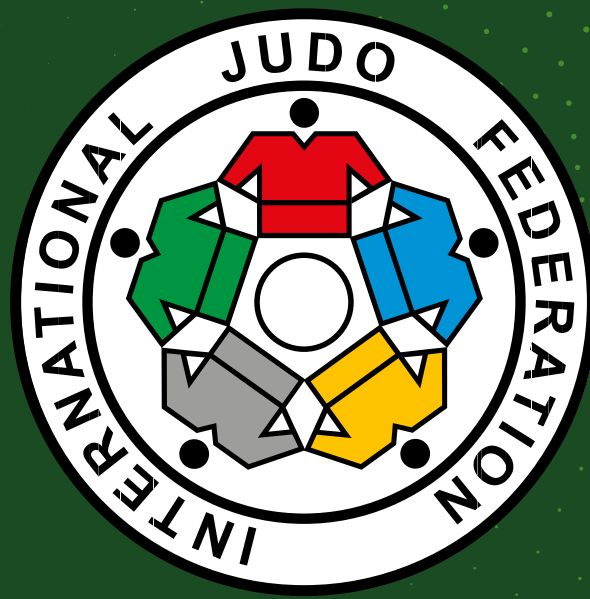


INTERNATIONAL JUDO FEDERATION



Règlementation de Fabrication du Judogi

**Application
au 1er avril 2015**

Version mars 2026



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDO GI

Table des Matières

Préambule	3
1. Contacts	3
1.1 Fédération Internationale de Judo.....	3
1.2. Laboratoires Agréés par la Fédération Internationale de Judo.....	3
2. Agrément de la FIJ	4
2.1 Labels Officiels	4
2.2 Conditions.....	4
2.3 Certification	5
2.3.1 Tests	5
2.3.2 Modalités Contractuelles	5
2.4 Contrôle	5
3. Caractéristiques du Tissu	5
3.1 Propriétés du Tissu	5
3.2 Fabrication du Tissu	6
Tissage simple (image 3.4)	7
Tissage oblique (image 3.5).....	7
4. Spécifications de Couture	9
4.1 Veste	9
4.1.1 Partie externe du col (partie essentielle)	9
4.1.2 Renforcement du col (si utilisé).....	9
4.1.3 Matière principale (partie essentielle)	9
4.1.4 Sous matière (si utilisée)	10
4.1.5 Renforcements	11
4.1.5.1 Renforcement au niveau des épaules	11
4.1.5.2 Renforcement sur la poitrine	11
4.1.5.3 Renforcements sous les aisselles	11
4.2 Pantalon.....	12
4.3 Ceinture	13



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDO GI

Préambule

Cette dernière version du règlement de fabrication de judogi (qui remplace la version du 24 octobre 2014) peut être téléchargée à l'adresse suivante :

<https://www.ijf.org/ijf/documents/3>

Ce document a été rédigé en français. En cas de divergences ou contradictions entre la version française et une traduction dans une autre langue, la version française fera foi et prévaudra.

Les commentaires et remarques peuvent être envoyés à gs@ijf.org.

Abbréviations

FIJ - Fédération Internationale de Judo

SOR - Règles Sportives et d'Organisation (*Sport and Organisation Rules*, <https://www.sor.ijf.org>)

1. Contacts

1.1 Fédération Internationale de Judo

M. Jean-Luc Rouge

International Development and Promotion Director

jeanluc.rouge@ijf.org

Mme Anastasia Bonot Parusova

Integrity and Compliance Manager, Secrétariat Général

gs@ijf.org

1.2. Laboratoires Agréés par la Fédération Internationale de Judo

CRITT Sport Loisirs	
Contact	M. Sébastien Barroux
Email	sebastien.barroux@critt-sl.eu
Adresse	ZA du Sanital, 21 rue Albert Einstein, 86100 Châtellerault, France
Téléphone	+ 33 5 49 85 73 40
Site internet	www.critt-sl.com
Groupe CTT	
Contact	M. Yann Sadier
Email	ysadier@gcttg.com
Adresse	3000, avenue Boullé, St-Hyacinthe, QC, J2S 1H9 Canada
Téléphone	(+1) 450 501-3625
Site internet	www.gcttg.com
Japan Textile Products Quality and Technology Center	
Contact	M. Kawasaki
Email	n-kawasaki@qtec.or.jp
Adresse	3-13-16 Shibaura Minato-Ku Tokyo 108-0023 Japan
Téléphone	+81 080-1235-2294
Site internet	www.qtec.or.jp



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDOGI

2. Agrément de la FIJ

2.1 Labels Officiels

La qualité du judogi étant primordiale pour que l'adversaire exécute sa technique, il est obligatoire que chaque judogi soit de propriétés identiques.

La FIJ a mis en place un système d'agrément technique pour les judogi et ceintures qui seront utilisés lors des compétitions officielles de la FIJ ou placées sous l'autorité de la FIJ.



Les judogi agréés devront porter le label officiel infalsifiable à code optique.

Tous les judogi (veste, pantalon et ceinture) devront obligatoirement être revêtus d'un label officiel sur chaque élément :

- Soit avec le contour rouge.
- Soit avec le contour vert.

Le label avec le contour bleu est toléré pour les ceintures.

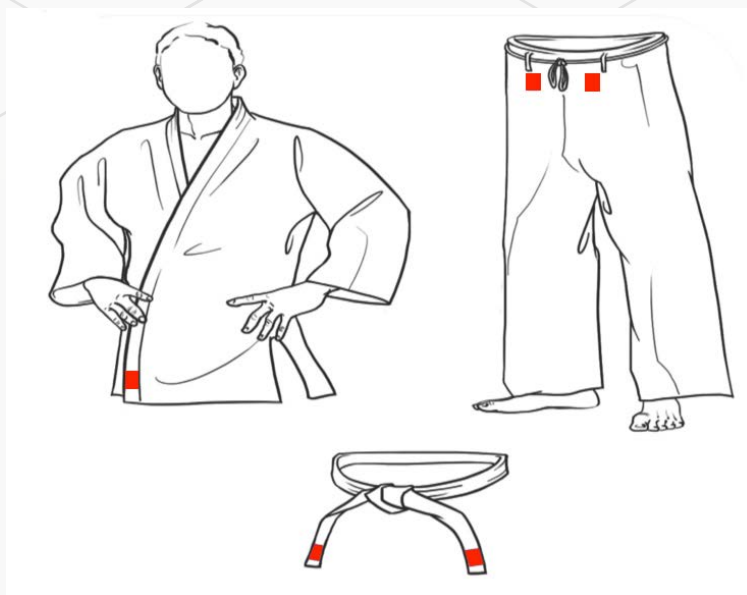


Image 2.1 - Positionnement des labels (un seul label par élément)

2.2 Conditions

Seuls les fabricants ayant un contrat en cours avec la FIJ et possédant l'attestation de conformité de la part d'un laboratoire officiel de la FIJ (voir Article 1.2) pour leur produit peuvent obtenir le label officiel infalsifiable de la FIJ.

Pour devenir fournisseur officiel de la FIJ, le fabricant doit prendre contact avec le Secrétariat Général de la FIJ (gs@ijf.org) pour connaître les modalités du contrat et les procédures de certification (voir Article 2.3).



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDO GI

2.3 Certification

2.3.1 Tests

Afin de faire certifier son équipement, le fabricant devra prendre contact avec l'un des laboratoires agréés par la FIJ. Il devra envoyer pour test les éléments suivants :

- Un (1) judogi (veste et pantalon) blanc de taille 180.
- Un (1) judogi (veste et pantalon) bleu de taille 180.
- Deux (2) échantillons de tissu de la veste, partie au-dessus de la ceinture (grain de riz) :
Couleur : blanc et bleu.
Dimension : hauteur 1,5 m, largeur : celle du rouleau de tissu.
- Deux (2) ceintures noires (longueur de la ceinture envoyée entre 2,5 m et 3 m).

Le nom et/ou le numéro de référence commerciale doit clairement apparaître sur la veste, le pantalon et la ceinture.

A l'issue des tests, le laboratoire enverra les rapports de tests au fabricant et au Secrétariat Général de la FIJ.

Afin de garantir le suivi de la procédure, le fabricant devra informer le Secrétariat Général de la FIJ (gs@ijf.org) à chaque étape.

2.3.2 Modalités Contractuelles

Si les tests effectués en laboratoire sont conformes à la réglementation de la FIJ, le Secrétariat Général de la FIJ confirmera la certification et enverra le projet de contrat au fabricant.

2.4 Contrôle

Tout produit contrôlé, non conforme, lors d'un événement de la FIJ fera l'objet d'une enquête. Si le fabricant est reconnu fautif, une sanction allant jusqu'au retrait de l'agrément pourra être prononcée par la FIJ.

Si le compétiteur ou sa fédération sont reconnus fautifs, ils seront sanctionnés par la FIJ.

La réglementation concernant le contrôle du judogi lors des événements de la FIJ est publiée dans le **SOR**.

3. Caractéristiques du Tissu

3.1 Propriétés du Tissu

Le tissu du judogi ne doit pas être trop épais, trop raide ou trop glissant afin que l'adversaire puisse le saisir.

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.

Le tissu doit avoir une solidité appropriée. Un tissu moins épais ne doit pas être utilisé de manière intentionnelle.

Le poids du tissu (après lavage et séchage d'une nouvelle veste non utilisée) doit être compris entre 650 g/m² et 750 g/m². Une tolérance de ± 5% est accordée.

Le judogi blanc doit avoir la couleur du coton, qui est naturellement blanc ou presque blanc.

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.

3.2 Fabrication du Tissu

La veste du judogi est composée de deux (2) 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 correspond au terme "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 images 3.1, 3.2 et 3.3).

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.

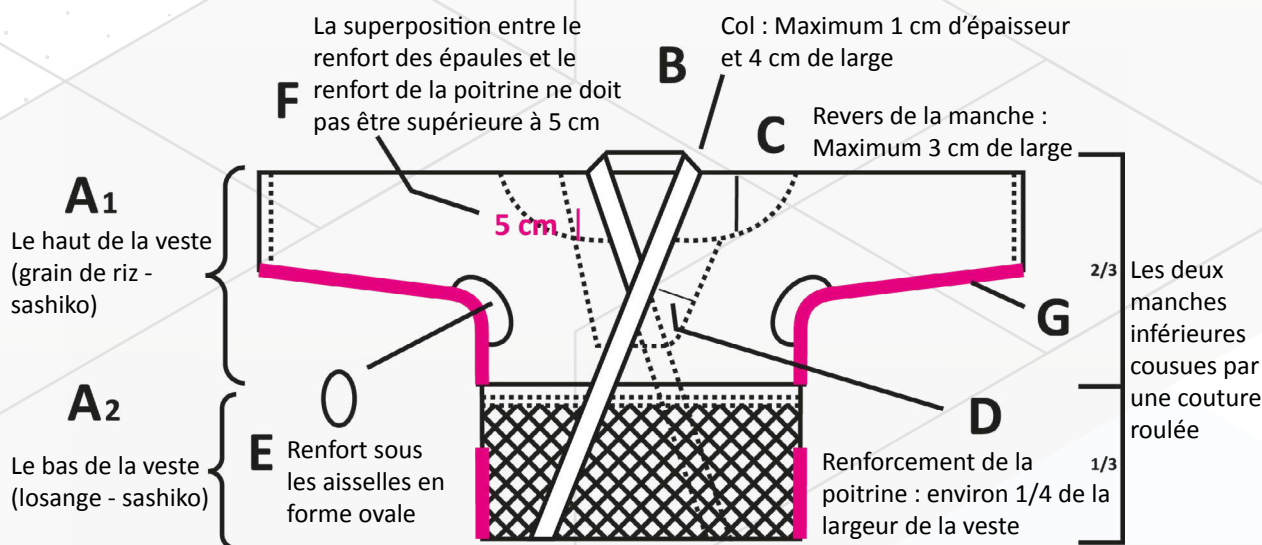


Image 3.1 - Face de la veste du judogi

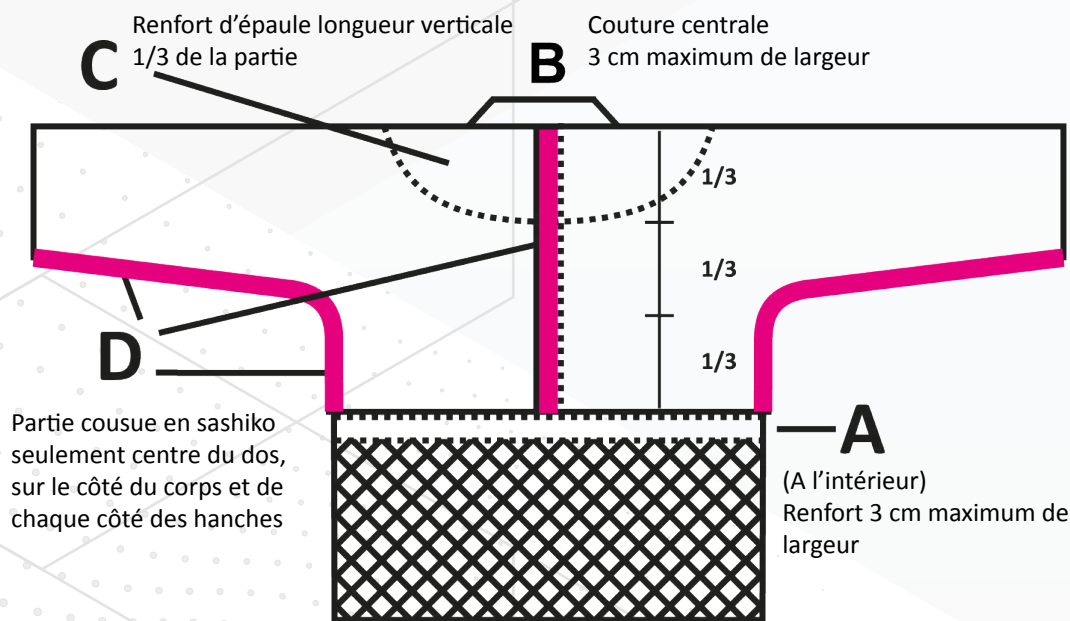


Image 3.2 - Dos de la veste du judogi

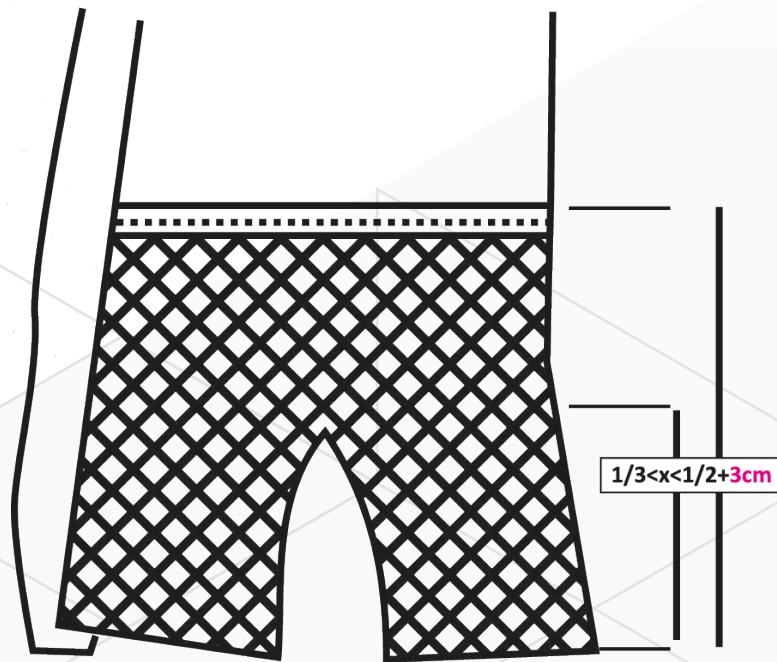
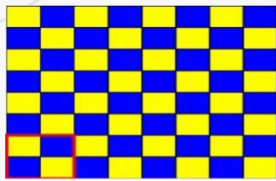
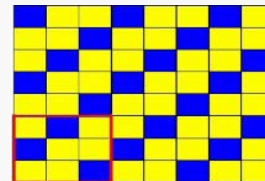
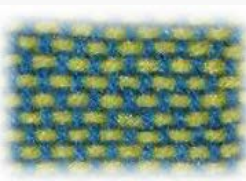


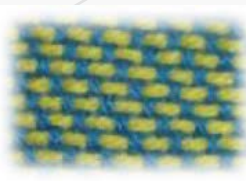
Image 3.3 - La hauteur de la fente (côté de la veste) doit être comprise entre $1/3$ et $1/2 + 3$ cm de la partie basse de la veste (image 3.1, partie A2).



Tissage simple (image 3.4)



Tissage oblique (image 3.5)



Sur les images 3.4 et 3.5, le jaune représente le fil à broder, et le bleu le textile. Le rectangle rouge montre le système répétitif de broderie.

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.

Le haut de la veste doit être fait d'un double tissage en sashiko suffisamment solide pour résister à une traction de 2200 N.

Le nombre de fils dans le sashiko doit être compris entre 3 et 5 par pouce (2,54 cm) après lavage et séchage.

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 = 2,54 cm).
- Fil par pouce (2,54 cm) pour les brins (après lavage et séchage).

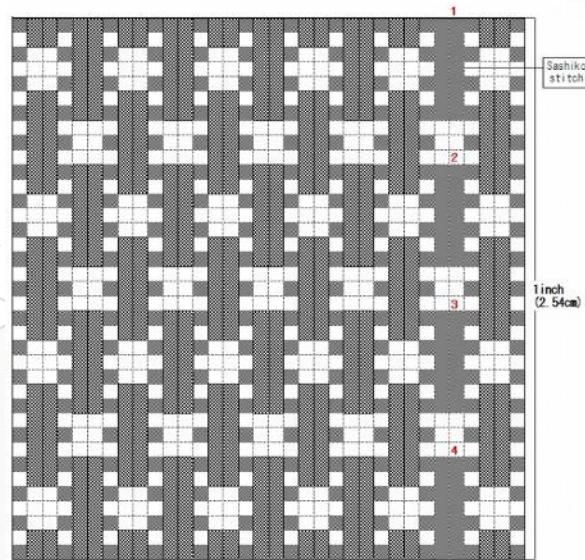


Image 3.6 - Sashiko point de broderie

Sashiko (vertical) +5% Toléré		Base de fil = tissage horizontal +5% Toléré		Trame de fil : tissage vertical +5% Toléré	
Nombre de brins	Par pouce	Nombre de brins	Par pouce	Nombre de brins	Par pouce
10-5 brins	18 à 25	10-brin simple	70 à 96	16-3 brins	63 à 84
20-12 brins	18 à 25	30-2 brins	65 à 88	20-3 brins	70 à 88
10-6 brins	18 à 25	10-2 brins	34 à 48	10-2 brins	56 à 80
20-10 brins	18 à 25	20-2 brins	70 à 96	10-4 brins	28 à 40

Dans chaque groupe, « sashiko (vertical) », « tissage horizontal », « tissage vertical », les données sont indépendantes les unes des autres.



Comment vérifier la trame des grains de riz ?

- Préparer une loupe à l'usage du textile permettant d'observer les fils dans un (1) pouce carré (2,54 cm), voir image 3.7.
- Comptez le nombre de grain de riz par pouce sur la surface du tissu.
- Comptez le nombre de fils après les avoir détachés du sashiko.

Image 3.7 - Loupe

Le tissu pour le pantalon et le col de la veste doivent être en serge.



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDO GI

4. Spécifications de Couture

4.1 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 (2) côtés du corps et sur les deux (2) manches, à l'exception des coutures de bordures et renforts (voir l'image 3.2, partie D).

La largeur du col doit être de 4 cm. Le col doit être cousu avec quatre (4) rangées (image 4.3).

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 des points suivants : 4.1.1, 4.1.2, 4.1.3, 4.1.4.

4.1.1 Partie externe du col (partie essentielle)

La serge de coton doit être utilisée (choisir parmi les trois tissages suivants) :

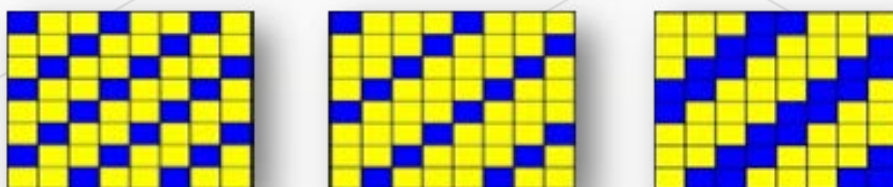


Image 4.1 - Tissage oblique 2x1 Tissage oblique 3x1 Tissage oblique 3x2

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

4.1.2 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.

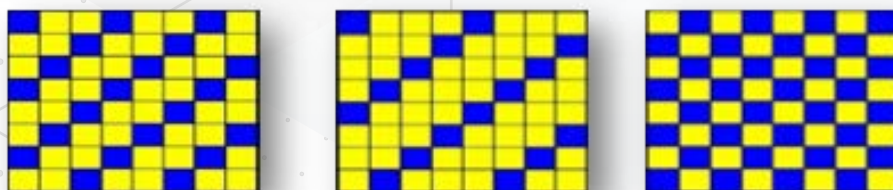


Image 4.2 - Tissage oblique 2x1 Tissage oblique 3x1 Tissage oblique 1x1

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

4.1.3 Matière principale (partie essentielle)

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

4.1.4 Sous matière (si utilisée)

En cas d'utilisation de sous matière, le tissu qui doit être utilisé est spécifié dans le paragraphe 4.1.3.

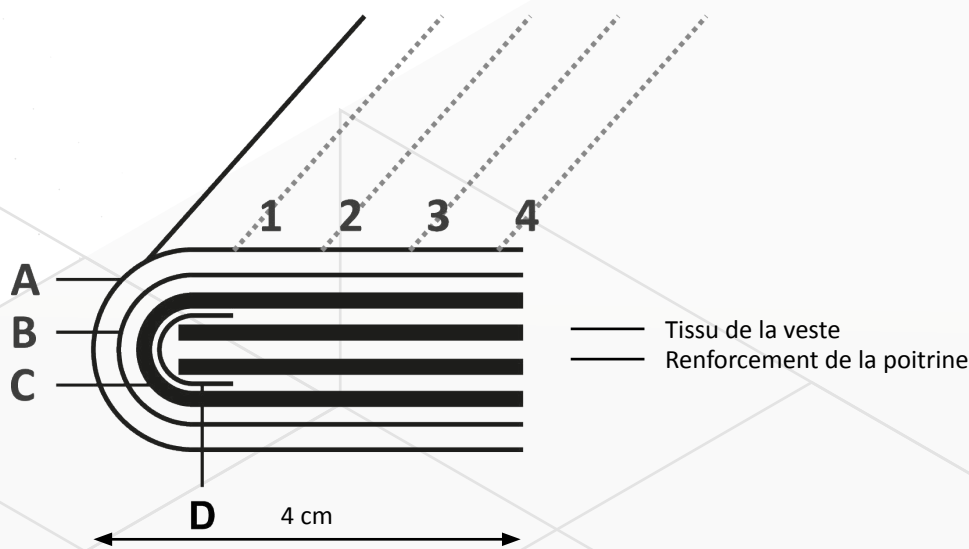


Image 4.3 - Le col

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.

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

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

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

- La hauteur (épaisseur) du col plié en deux doit être inférieure à 3,5 cm.

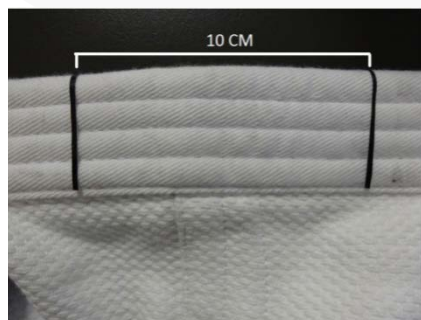


Image 4.4 A

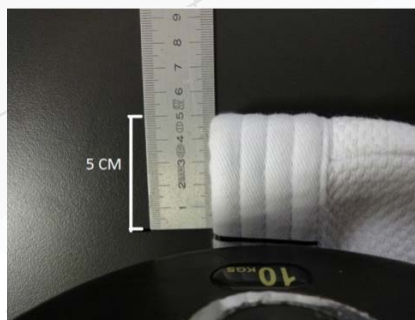


Image 4.4 B

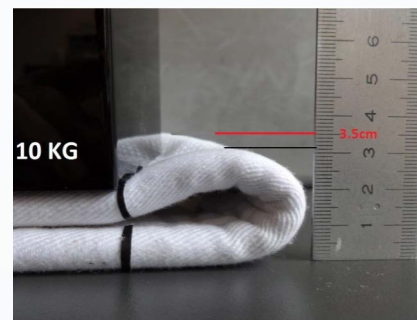


Image 4.4 C

Le revers de la manche (pli du bas de la manche) ne doit pas dépasser 3 cm de large, sauf sur la partie retournée (image 3.1 partie C).

La partie inférieure de chaque manche doit être cousue par un renforcement roulé (image 3.1 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.



RÈGLEMENTATION DE FABRICATION DU JUDO GI

Dans le cas d'un renforcement au milieu du dos, la largeur du renforcement ne doit pas excéder 3 cm (image 3.2, 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 trois (3) endroits : l'épaule, la poitrine, les aisselles. Il faut une seule épaisseur de tissu par partie.

4.1.5 Renforcements

4.1.5.1 Renforcement au niveau des épaules

Cinq (5) rangées de couture maximum peuvent être utilisées. La longueur verticale du renforcement doit être d'environ un tiers (1/3) de la longueur totale du haut de la veste devant et derrière. Le renfort doit être du même tissu que celui de la veste (sashiko) (image 3.2, partie C).

4.1.5.2 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 cinq (5) rangées de fil.

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

Un renfort trop large n'est pas autorisé (image 3.1, 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 à l'intérieur de la veste.

4.1.5.3 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 (image 3.1, partie E).

Les fentes de chaque côté de la veste sont recouvertes du même tissu.

La longueur de la fente doit être de la moitié (1/2) à un tiers (1/3) de la longueur du bas de la veste (image 3.3).

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 la moitié (1/2) du bas de la veste, cela peut engendrer une tenue non correcte.

4.2 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 (image 4.5, 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 (image 4.5, partie B).

Le renforcement de la fente de chaque côté (au niveau de la taille) doit être du même tissu que celui du pantalon (image 4.5, 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 3 cm de large est autorisée pour le recouvrement (image 4.5, partie D).

Un soufflet doit être cousu sur la partie de l'entrejambe (image 4.5, partie E).

Une surpiqure est autorisée pour prévenir de l'usure.

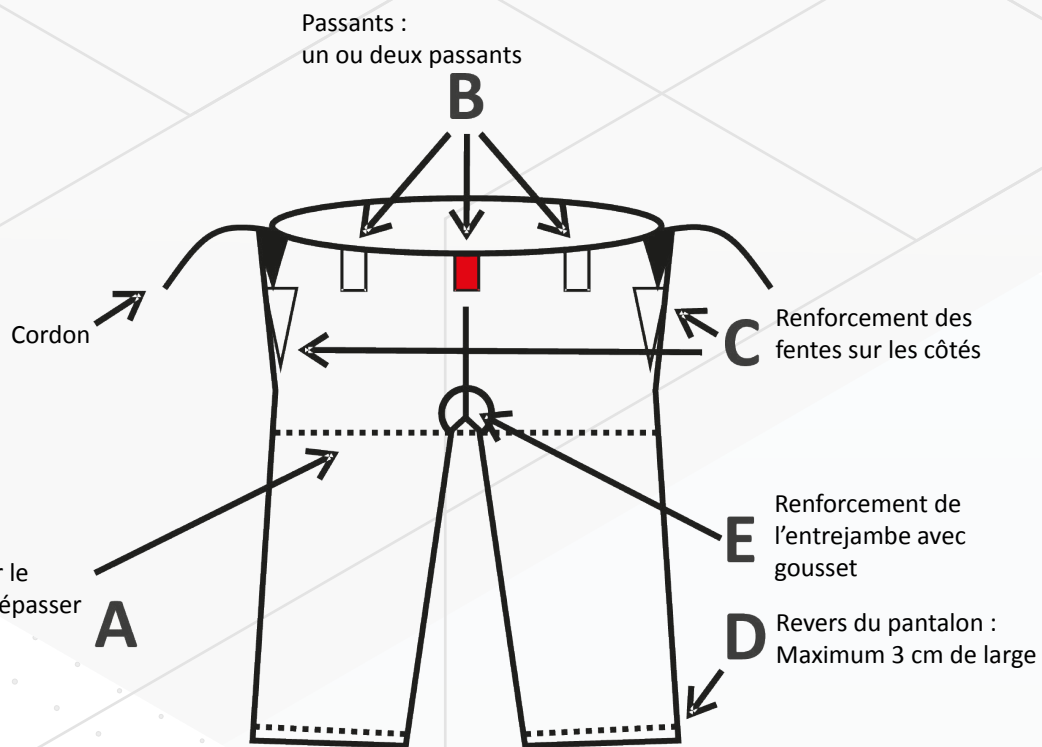


Image 4.5 - Pantalon

4.3 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 l'image 4.6 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 de l'image 4.6. Cette couche (au centre du croisement de la ceinture) doit être similaire au tissu de renforcement (image 4.6 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 4 mm et 5 mm.

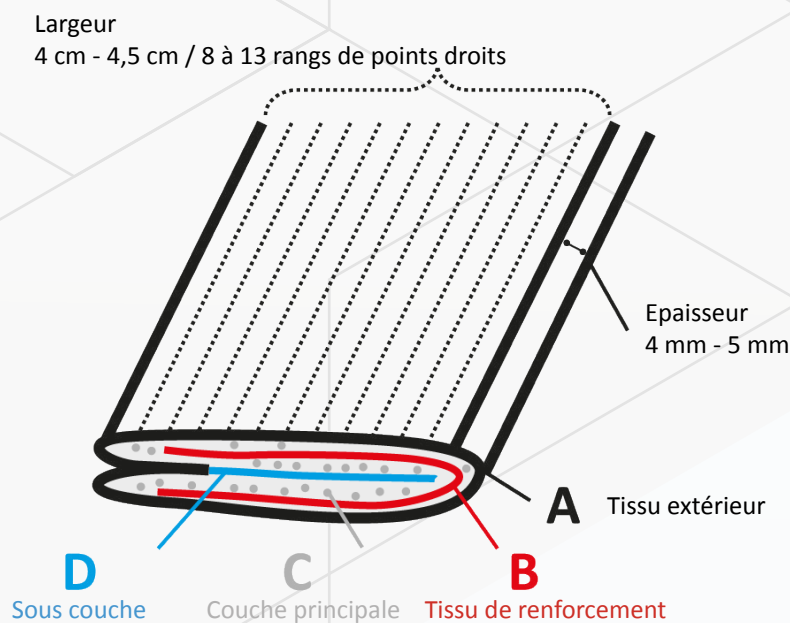


Image 4.6 - Ceinture

Note : Image 4.6 D : cette sous-couche inférieure est facultative.



Images 4.7 et 4.8 - Ceinture

La ceinture doit être flexible comme le montre l'image 4.8. La ceinture doit être serrée, en tirant fortement les deux extrémités. L'utilisation de matériaux trop durs ou glissants n'est pas autorisée.



IJF Headquarters and Presidential Office
József Attila Street 1
Budapest 1051
Hungary
www.ijf.org

IJF General Secretariat
József Attila Street 1
Budapest 1051
Hungary
gs@ijf.org