



中华人民共和国国家标准

GB/T 35444—2017

蜀 锦

Shu brocade

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会(SAC/TC 401)归口。

本标准负责起草单位：四川省丝绸科学研究院、浙江丝绸科技有限公司、四川依格尔纺织品有限公司、杭州万事利丝绸文化股份有限公司、四川顺成纺织品有限公司、四川省丝绸工程技术研究中心。

本标准主要起草人：张洪曲、范小敏、汪明树、陈祥平、李建华、赵燕辉、杨晓瑜、周颖。



蜀 锦

1 范围

本标准规定了蜀锦的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于服用、家纺、装饰、工艺品和箱包等蜀锦织物的品质评定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668—1995 机织物密度的测定

GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:清洗和整烫后性能的评价

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 40007 丝织物包装和标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

蜀锦 *shu brocade*

以桑蚕丝或粘胶长丝丝作为主要原料,常以多重彩经或彩纬起花的色织提花锦类丝织物。

注：分为经锦和纬锦两类。

3.1.1

经锦 warp brocade

以三组及以上染色桑蚕丝作经线，一组或两组染色桑蚕丝或其他染色纤维作纬线，采用多重经组织，以经线显花、经向彩条添花的色织提花锦类丝织物。

3.1.2

纬锦 weft brocade

以一组及以上染色桑蚕丝作经线，三组及以上染色桑蚕丝、染色粘胶长丝或其他染色纤维作纬线，采用多重纬组织，以纬显花或经纬均显花的色织提花锦类丝织物。

4 要求

4.1 要求内容

蜀锦要求包括内在质量、外观质量。内在质量包括质量偏差率、密度偏差率、断裂强力、纤维含量允差、色牢度、干洗尺寸变化率等六项。外观质量包括色差(与标样对比)、幅宽偏差率、外观疵点等3项。

4.2 分等规定

4.2.1 蜀锦的品质由内在质量、外观质量中的最低等级评定，匹料依次分为优等品、一等品、二等品、三等品，低于三等品的为等外品；块料(工艺品)依次分为优等品、一等品、二等品，低于二等品的为等外品。

4.2.2 蜀锦的评等以匹(块)为单位。质量偏差率、经向密度偏差率、断裂强力、纤维含量允差、色牢度、干洗尺寸变化率等按批评等。

4.3 基本安全性能

服用、家纺用蜀锦基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

4.4 内在质量分等规定

蜀锦内在质量分等规定见表1。

表1 内在质量分等规定

项目			指标			
			优等品	一等品	二等品	三等品
质量偏差率/%			±3.0	±4.0	±5.0	±6.0
密度偏差率/%	经密		±2.0	±3.0	±4.0	±5.0
			±3.0	±4.0	±5.0	±6.0
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 要求执行			
断裂强力/N ≥	箱包		400			
	服用、家纺、装饰		250			
色牢度/级	耐水、耐汗渍*	变色	4	3		
		沾色	4	3		
	耐干洗	变色	4	3-4	3	

表 1 (续)

项目			指标			
			优等品	一等品	二等品	三等品
色牢度/级	耐干摩擦	沾色	4	3-4	3	
	耐光	变色	4	3-4	3	
	耐热压	变色	4	3-4	3	
干洗尺寸变化率/%			-1.0~+1.0	-1.5~+1.5	-2.0~+2.0	-2.0~+3.0
* 用于箱包、装饰的蜀锦耐汗渍色牢度指标不作考核。						

4.5 外观质量的评定

4.5.1 外观质量分等规定

蜀锦外观质量分等规定见表 2。

表 2 外观质量分等规定

项目		指标			
		优等品	一等品	二等品	三等品
色差(与标样对比)/级	≥	4	3-4		3
幅宽偏差率/%		±1.5	±2.0	±2.5	±3.0
外观疵点 定等限度	匹料/(分/100 m ²)	≤ 20.0	40.0	60.0	100.0
	块料/(分/m ²)	≤ 0	4	6	—

4.5.2 外观疵点评分规定

蜀锦外观疵点评分规定见表 3。

表 3 外观疵点评分规定

序号	外观疵点	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	0.3 cm~8 cm	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~50 cm
2	纬向疵点	0.3 cm~8 cm	8 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~半幅	半幅以上
	纬档疵点	—	普通	—	明显
3	污渍及破损性疵点	—	1 cm 及以下	—	1 cm 以上
4	边部疵点	8 cm 以内	—	—	—
5	纬斜、花斜、幅不齐	—	—	—	>3%
注 1: 纬档以经向 10 cm 及以内为一档。 注 2: 纤维略有起毛参照普通评分,起茸毛参照明显评分。 注 3: 外观疵点的归类参照附录 A 执行。					

4.5.3 外观疵点评分说明

外观疵点评分说明如下：

- a) 外观疵点评分规定分匹料和块料两类。
- b) 块料外观疵点评分以纹样单幅(块)为单位。整幅纹样完整。
- c) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- d) 进行外观疵点检验评等时,其中有一项不达标即降为下一等级评定。
- e) 如块料的经向或纬向的尺寸长度超过 1.2 m 及以上时,则按匹料外观疵点评分规定进行评等。
- f) 外观疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。经向 1 m 内累计评分最多 4 分,超过 4 分按 4 分计。
- g) 不到评分起点的疵点,视其影响外观程度,按质评分或定等。块料上非完整纹样上的疵点不评分。
- h) “经柳”普通,定等限度二品,“经柳”明显,定等限度三品。其他全匹性连续疵点,定等限度为三品。
- i) 优等品、一等品内不允许有轧梭档、拆烩档、开河档、错纬档等严重疵点。
- j) 同匹色差(色泽不匀)达 GB/T 250 中规定的 4 级及以下,1 m 及以内评 4 分。

4.5.4 外观计疵点定等分数的计算

每匹蜀锦织物外观疵点定等分数由式(1)计算得出,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

c ——每匹(块)织物外观疵点定等分数,单位为分每百平方米(分/100 m²)；

q ——每匹(块)织物外观疵点实测分数；

l ——织物匹长,单位为米(m)；

w ——织物有效幅宽,单位为米(m)。

5 试验方法

5.1 质量试验方法

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 执行。仲裁检验按方法 3 执行。

5.2 密度试验方法

按 GB/T 4668—1995 执行。经密可采用方法 C,纬密可采用该标准附录 A 中的方法 E,仲裁检验采用方法 A。

每匹样品在距两端至少 3 m 处宜测量五处纬密,每两测量处间隔宜在 2 m 以上,求各处测量值的算术平均值,按 GB/T 8170 修约至 0.1 根/1 cm。块料密度按匹样规定测量。

5.3 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.4 纤维含量的试验方法

纤维定性分析按 FZ/T 01057(所有部分)进行,定量分析按 GB/T 2910(所有部分)等执行。

5.5 色牢度试验方法

- 5.5.1 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。
 5.5.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。
 5.5.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。
 5.5.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。
 5.5.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 执行,采用方法 3。
 5.5.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152 执行,采用潮压法,温度 110 ℃。

5.6 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 执行。干洗程序按敏感材料选用,整烫使用熨斗。

5.7 幅宽试验方法

测量有效幅宽(除边)。整匹样品的幅宽可在距两端至少 3 m 的部位均匀分布五处测量,块料按未裁剪前的匹料测量。测量值精确至 0.1 cm。以各测量值的算术平均值为测试结果,按 GB/T 8170 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T 4666 进行。

5.8 色差试验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光,照度不低于 600 lx,试样被测部位应经纬向一致,入射光与试样表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于试样表面,距离约 60 cm 目测,与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.9 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 进行。

5.10 幅不齐试验方法

按 GB/T 4666 测量幅宽,以同匹内幅最阔和最窄处之差与规格内幅之比计算。

5.11 外观疵点检验方法

5.11.1 检验条件

经向检验机检验时,光源采用日光荧光灯,台面平均照度 600 lx~700 lx,环境光源控制在 150 lx 以下。纬向检验可采用自然北向光,平均照度在 320 lx~600 lx。

5.11.2 检验方法

5.11.2.1 匹料可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。块料以样品平铺正面为准检验。

5.11.2.2 采用经向检验机检验时,验绸机速度为(10±5)m/min。纬向检验速度为约 10 页/min。

5.11.2.3 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。

6 检验规则

蜀锦检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志、包装

7.1.1 匹料、块料产品的标志按 FZ/T 40007 执行，并在标志中标注产品用途，如服用、家纺、装饰等。

7.1.2 匹料产品的包装按 FZ/T 40007 执行。

7.1.3 块料产品包装按块逐个平摊或卷管包装，包装材料可采用纸盒或锦盒。

7.2 运输

产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

7.3 贮藏

蜀锦面料及艺术作品应收藏于通风、干燥、避光的专用仓库内，应有防霉、防蛀措施，以免出现菌斑和褪色。贮藏时避免将干燥剂、化妆品、香水、樟脑丸等化学制剂直接沾染于作品上。



附录 A
(资料性附录)
外观疵点归类表

外观疵点归类表见表 A.1。

表 A.1 外观疵点归类表

序号	外观疵点类别	外观疵点名称
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、拐柳、色柳、箔路、缺经、错经、碎糙、夹糙、多少捻、断把吊、宽急经、夹断头、断小柱、叉纹、分经路、小轴松、水渍急经、单引头、双经、夹起、撇针、渍经、擦白、断中衢、断纤、错脚、皱印等
2	纬向疵点	破纸板、多少起、错花、漏花、跳梭、煞星、急纬、带纬、羽纬、糙纬、麻花、断纬、拱纤、杂物织入、轧梭痕、箔锈渍、渍纬等
	纬档	松紧档、撮档、撮小档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、色纬档、断花档、错纬档、拆毛档、停车档、通绞档、渍纬档、糙纬档等
3	边部疵点	宽边、急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边开河、边少起、破边、边修剪不净、针板眼等
4	其他	蛛网、空隙、破洞、杂物织入、擦伤、污渍、整修不净、拔空、纬斜、幅不齐等
<p>注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。</p> <p>注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点，参照类似疵点评分。</p>		