



中华人民共和国国家标准

GB/T 35258—2017

宋 锦

Song brocades

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：吴江市鼎盛丝绸有限公司、苏州市丝绸博物馆、钱小萍古丝绸复制研究所、国家丝绸及服装产品质量监督检测中心、苏州大学、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、浙江丝绸科技有限公司、金富春集团有限公司。

本标准主要起草人：吴建华、何敏苏、周颖、钱小萍、沈惠、杭志伟、王国和、闫玉疆、左保齐、沈之娴。



引 言

宋锦被誉为中国三大名锦之一。宋锦织造工艺形成于宋代末年。随着南宋朝廷迁都杭州,朝廷为了满足当时宫廷服饰和书画装裱的需要,在苏州设织造署,逐步形成具有独特的风格织锦产品——宋锦。

宋锦是以桑蚕丝为主要原料,采用经丝和纬丝联合显花,结构紧密,色调古朴、艳而不俗,层次丰富、晕衬相宜,富有庄重典雅的韵味,早先主要用于书画装裱、装裱。由于宋锦在织物结构上的突破、工艺技术上的变革、艺术风格上的创新,宋锦技艺在康、乾盛世达到了历史上的鼎盛时期。宋锦具有历史、科学与艺术价值,其织造技艺于2006年列入第一批国家级非物质文化遗产名录,2009年9月作为中国蚕桑丝织技艺的重要组成部分,被联合国教科文组织列入《人类非物质文化遗产代表名录》。近年来,由于国家对非物质文化遗产在政策上给予支持及保护,生产宋锦产品的企业逐渐增多,织造工艺、图案得到进一步发展和创新,宋锦新产品不断开发,广泛应用于装裱、装饰、服饰、箱包和工艺品等,深受消费者喜爱。为了规范宋锦生产和市场秩序,提高宋锦产品质量,使宋锦这一非物质文化遗产能够得到更好的保护、传承和发展,制定本标准。

宋 锦

1 范围

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

本标准适用于服用、装裱、装饰、箱包和工艺品等宋锦织物的品质评定。

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

GB/T 30557 丝绸 机织物疵点术语

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

宋锦 song brocade

以两组染色桑蚕丝(或其中一组生丝)作经线,三组及以上的染色桑蚕丝、染色粘胶长丝或其他染色

纤维色丝(纱)作纬线,以三枚斜纹为基本组织、重纬结构的多彩经纬显花的色织提花织锦。

注:宋锦主要工艺流程、生产设备及其配套设备参见附录 A。

4 要求

4.1 要求内容

宋锦要求包括内在质量、外观质量。

4.2 考核项目

宋锦内在质量考核项目包括质量偏差率、密度偏差率、断裂强力、纤维含量允差、色牢度等五项。外观质量考核项目为幅宽偏差率、外观疵点、色差(与确认样对比)等三项。

4.3 分等

宋锦的品质由内在质量、外观质量中的最低等级项目评定,其等级分为优等品、一等品、二等品,低于二等品的为等外品。内在质量按批评等,密度、外观质量按匹评等。

4.4 基本安全性能

宋锦基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

4.5 内在质量分等规定

宋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		
质量偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0		
密度最低允许限度/(根/cm)	≥	经密	60			
		纬密	75			
密度偏差率/%		经密	±2.0	±2.5	±3.0	
		纬密	±2.0	±3.0	±4.0	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 要求执行				
断裂强力/N	≥	箱包用	500	400		
		服用、装裱、装饰用	300	250	200	
色牢度/级	≥	耐水耐汗渍	变色	4	3	3
			沾色	4	3	3
	耐干洗	变色	4	4	3-4	
		耐干摩擦		4	3-4	3
		耐光		4	3	3
		耐热压		4	3-4	3
干洗尺寸变化率/%			-1.0~1.0	-1.0~1.0	-1.0~3.0	

4.6 外观质量分等规定

4.6.1 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
幅宽偏差率/%	±1.5	±2.0	±2.5
色差(与确认样对比)/级	≧ 4	3-4	3-4
外观疵点定等限度/(分/100 m ²)	≧ 20.0	40.0	60.0

4.6.2 外观疵点评分规定见表 3。

表 3 外观疵点评分规定

序号	疵点类型	1 分	2 分	3 分	4 分
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~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~50 cm
	纬档疵点	—	普通	—	明显
3	污渍及破坏性疵点	—	—	—	1 cm 以上
4	边缘疵点	8 cm 以内	—	—	—
5	纬斜、花斜	—	—	—	大于 2%

注 1: 纬档以经向 10 cm 及以内为一档。

注 2: 外观疵点的归类参见附录 B。

4.6.3 外观疵点评分和分等说明如下:

- 外观疵点的评定以经向每 0.5 m 长度为一个评分单位累计评分,每匹外观疵点定等的按实际匹长进行折算。
- 外观疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。
- 经向 0.5 m 内累计评分最多 4 分,超过 4 分按 4 分计。
- 块料上非主要部位上的疵点不评分。
- 外观疵点的解释按 GB/T 30557 执行。

4.6.4 外观疵点定等分数的计算:每匹宋锦织物外观疵点定等分数按式(1)计算得出,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

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

式中:

c ——每匹织物外观疵点定等分数,单位为分每百平方米(分/100 m²);

q ——每匹织物外观疵点实测分数,单位为分(分);

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, 每二测量处间隔宜在 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/10 cm。

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。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 执行。

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 执行。

5.10 外观疵点检验方法

5.10.1 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。

5.10.2 检验方法

5.10.2.1 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。

5.10.2.2 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。

5.10.2.3 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。

6 检验规则

宋锦检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志、包装

7.1.1 匹料、块料产品的标志按 FZ/T 40007 执行。

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 贮存

宋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。贮存时避免将干燥剂、化妆品、香水等化学制剂直接沾染于作品上。

8 其他

对宋锦产品的品质、包装和标志另有特殊要求者,供需双方可另订协议或合同,并按其执行。

附录 A
(资料性附录)

宋锦特殊工艺、工艺流程及生产配套设备

A.1 宋锦的特殊工艺

A.1.1 总则

根据纹样的特点,宋锦织造中采用分段换色纬的方法使得纬线色彩远远超过纬线重数并跨越花纹循环,使得纹样色彩持续更新,不断变化,根据纹样的要求,织造中局部增加重纬数量,纬线做特殊引入的方法使得纹样更具艺术化。

A.1.2 活色技艺

根据纹样的特点,织造中纬线采用分段换色的技艺。

A.1.3 停纛技艺

根据纹样的要求,织造中局部增加重纬数量,使得纬密局部加大的技艺。

A.1.4 抛梭技艺

纬线按纹样要求进行长抛、短抛和特抛的技艺。

A.2 工艺流程

A.2.1 工艺流程分类

宋锦生产工艺流程可分为有梭织机生产、无梭织机生产和手工织机生产,但均要符合宋锦规格要求和工艺要求。

A.2.2 有梭织机生产工艺流程

有梭织机生产工艺流程见图 A.1。

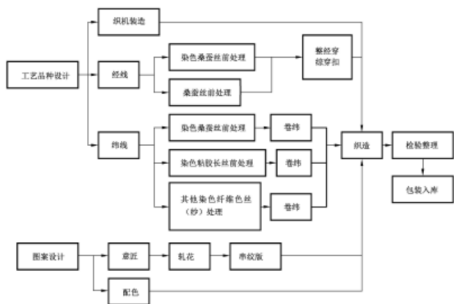


图 A.1 有梭织机生产工艺流程

A.2.3 无梭织机生产工艺流程

无梭织机生产工艺流程见图 A.2。

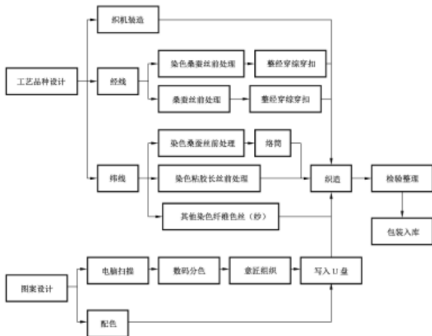


图 A.2 无梭织机生产工艺流程

A.2.4 手工织机生产工艺流程

手工织机生产工艺流程见图 A.3。

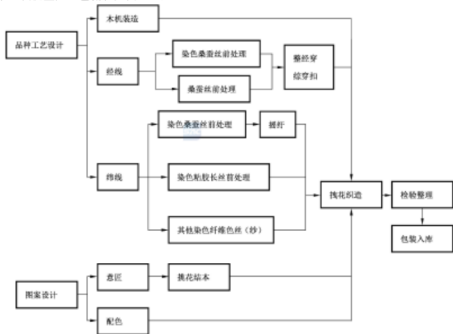


图 A.3 手工织机生产工艺流程

A.3 主要工艺

A.3.1 品种设计

根据织物用途、图案要求及客户需求,设计出宋锦织物的各项规格参数。如幅宽、经、纬密度、经、纬向原料组合、织物组织的配合等。

A.3.2 图案设计

根据市场趋势、客户需求,在设计中应遵循宋锦的传统表现手法,以满地规矩几何形纹样为主,配以小型吉祥图案,典雅细腻,色彩丰富为特色,应有所发展和创新。

A.3.3 工艺流程及工艺参数设计

根据织物图案设计符合宋锦织物适合各种机型织造的各项工艺参数。如工艺流程、准备工艺配置、织造工艺参数配置等。

A.3.4 纹制工艺设计

A.3.4.1 有梭织机的纹制工艺设计

将按宋锦特点和要求,将设计的图案根据织物品种的经、纬密度及比例,用手工放大到意匠纸(或电脑系统)上,画成意匠图,然后再轧成纹板并按顺序号串起成花本。

A.3.4.2 无梭织机的纹制工艺设计

将图案根据织物品种规定的经、纬密度及比例放到配套织机的纹制系统电脑上进行扫描,按宋锦品种的要求进行分色处理,然后根据花型按照宋锦特点做人工意匠修饰,最后铺设组织,设定换纬针,建立有完整信息的U盘。

A.3.4.3 手工织机的纹制工艺设计

将图案根据织物品种规定的经、纬密度及比例用手工放大到意匠纸上,然后按意匠格进行挑花结本,做成“组本”。

A.3.5 织造工艺

A.3.5.1 有梭织机织造工艺

有梭织机生产操作工要细致、耐心,先查经面及经线张力,要求经线清晰,甲、乙经穿法正确,再查纬线排列正确;织造过程细心检查绸面花纹、对色及织疵。

A.3.5.2 无梭织机织造工艺

无梭织机生产操作工要细致、耐心,要求经线清晰,甲、乙经穿法正确,再查纬线排列正确,设置纬密和换色功能,织造过程细心检查绸面花纹、对色及织疵。

A.3.5.3 手工织机织造工艺

手工织机生产操作工应手足并用,并与拽花工密切配合进行。织造工既要完成投梭、打纬等动作,同时还要完成踏竹竿、带动范、轴升降和制动箱框等作业,操作协同连贯,遵循基本程序、规律;而且还要随色彩的变化,运用活色技艺和抛梭技艺不断地调整配色以及密度。

A.4 设备及配套设备

A.4.1 总则

织造设备主要包括有梭织机、无梭织机和手工织机以及相应配套设备。

A.4.1 有梭织机

A.4.1.1 织造设备

配有综框、大提花龙头系统、钢筘、双经轴、多梭箱装置、梭子、经子、纹板等的电力铁木织机。

A.4.1.2 准备设备

络丝机、拼丝机、捻丝机、定形机、倒筒机、成绞机、染色机、整经机、卷纬机等。

A.4.1.3 纹制设备

意匠台、轧花机、复花机、穿花机等。

A.4.2 无梭织机

A.4.2.1 织造设备

配有提花龙头系统、钢筘、双经轴、多纬纬系统、选色机构、电脑纹织系统、存储系统等的高速无梭

织机。

A.4.2.2 准备设备

络丝机、拼丝机、捻丝机、定形机、倒筒机、成绞机、染色机、整经机等。

A.4.2.3 纹制设备

扫描仪、电脑纹制系统、存储系统等。

A.4.3 手工织机

A.4.3.1 织造设备

配有范、幛、束、综大花楼提花系统、木箱、双经轴、竹竿、梭子、纤子、纹刀(扁金织造时用)等的木制手工织机。

A.4.3.2 准备设备

络丝机、并丝机、捻丝机、定形机、倒筒机、成绞机、染色机、牵经架、柳梳、摇纤机等。

A.4.3.3 纹制设备

意匠台、挑花架、挑花钩、倒花架等。

附录 B
(资料性附录)
外观疵点归类表

外观疵点归类如表 B.1 所示。

表 B.1 外观疵点归类表

序号	疵点类别	疵点名称
1	经向疵点	宽急经柳、箱柳、色柳、箱路、缺经、错经、宽急经、断通丝、错通丝、综穿错、箱穿错、单另头、碎糙、倒断头、夹断头、意匠不到位、图样失真等
2	纬向疵点	纬档、错花、漏花、跳梭、急纬、带纬、坍纬、糙纬、麻花、断纬、拱疋、杂物织入、意匠不到位、图样失真等
	纬档	松紧档、臃档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、色纬档、错纬档、演纬档、糙纬档等
3	边疵	宽边、急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边开河、边少起、破边等
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