



中华人民共和国国家标准

GB/T 9127—XXXX
代替 GB/T 9127-2007

柞蚕丝织物

Tussah silk fabrics

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 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。

本标准代替GB/T 9127-2007《柞蚕丝织物》，本标准与GB/T 9127-2007相比，主要变化如下：

—— 在分等规定中删除了三等品（见2007版的4.3）；

—— 增加了撕破强力考核项目，并确定了指标值（见4.1.1）；

—— 调整了密度偏差率、质量偏差率、水洗尺寸变化率指标值，并区分水洗尺寸变化率为练白类织物水洗尺寸变化率和染色、印花类织物水洗尺寸变化率（见4.4，2007版4.5）；

—— 外观疵点评分由一般有限度累积评分法改为四分制有限度累积评分法（见4.5.1、4.5.2，2007版的4.5.2.2、4.5.2.3、4.5.2.4）；

—— 包装和标志改为按FZ/T 40007执行（见第7章，2007版的第7、8章）

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/TC401）归口。

本标准起草单位：

本标准起草人：

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

GB/T 9127-1988、GB/T 9127-2007。

柞蚕丝织物

1 范围

本标准规定了柞蚕丝织物的术语与定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于评定各类服用的练白、染色、印花和色织纯柞蚕丝织物及经丝以柞蚕丝为主要原料与其他纱线交织丝织物的品质。

本标准不适用于评定以特种工艺柞蚕丝为原料的柞蚕丝织物的品质。

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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- 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 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 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬的试验方法
- 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 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 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

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

特种工艺柞蚕丝

由柞蚕茧或柞蚕挽手纺制而成的具有特殊风格的粗纤度柞蚕丝。

3.2

柞蚕疙瘩丝

在缫丝时，人为的在丝条上捻入不规则的粗细条或疙瘩的柞蚕丝。

4 要求

4.1 要求内容

4.1.1 柞蚕丝织物的要求包括内在质量、外观质量。内在质量要求包括密度偏差率、质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量偏差、水洗尺寸变化率、色牢度等七项。外观质量要求包括色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

4.1.2 质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、水洗尺寸变化率、色牢度按批评等。密度偏差率、幅宽偏差率、外观质量按匹评等。

4.2 分等

柞蚕丝织物的品质由内在质量和外观质量技术指标中最低等级评定，分为优等品、一等品、二等品，低于二等品的为等外品。

4.3 基本安全性能

柞蚕丝织物的基本安全性能按GB 18401执行。

4.4 柞蚕丝织物的内在质量分等规定

柞蚕丝织物的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
密度偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0
质量偏差率/%	普通织物	±4.0	±5.0	±6.0
	柞蚕疙瘩丝织物	±5.0	±7.0	±8.0

表 1 (续)

项目			指标		
			优等品	一等品	二等品
断裂强力/N \geq			200		
撕破强力/N \geq			7		
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 执行		
水洗尺寸变化率(练白类织物)/%	经向	每平方米克重<300 (g/m ²)	-3.0~+2.0	-5.0~+2.0	-8.0~+2.0
		每平方米克重 \geq 300 (g/m ²)	-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-8.0~+5.0
	纬向	每平方米克重 < 300 (g/m ²)	-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-6.0~+2.0
		每平方米克重 \geq 300 (g/m ²)	-2.0~+3.0	-3.0~+5.0	-6.0~+5.0
水洗尺寸变化率(染色、印花类织物)/%			-3.0~+3.0	-4.0~+3.0	-5.0~+3.0
色牢度/级 \geq	耐水耐汗渍耐热压	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐洗	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3
	耐摩擦	耐干摩	4	3-4	3
		耐湿摩			
耐光		4	3		

4.5 柞蚕丝织物的外观质量的评定

4.5.1 幅宽偏差率和色差分等规定见表 2。

表2 幅宽偏差率和色差分等规定

项目	优等品	一等品	二等品
幅宽偏差率/%	± 2.0	± 3.0	± 4.0
色差(与标样对比)/级	4	3-4	3

表 2 (续)

项目	优等品	一等品	二等品
外观疵点评分限度/分/100m ²	15.0	30.0	50.0

4.5.2 柞蚕丝织物的外观疵点评分见表 3。

表 3 外观疵点评分表

序号	疵点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~半幅	——	半幅以上
	纬档疵点 ^a	——	普通	——	明显
3	染整疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	污渍及破损性疵点	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 cm 以上
5	边部疵点 ^b	经向每 100cm 及以下	——	——	——
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	——	——	——	100cm 及以下大于 3%

注：外观疵点的归类见附录 A，解释按 GB/T 30557 执行。
^a 纬档以经向 10cm 及以下为一档。
^b 针板眼进入内幅 1.5cm 及以下不计。

4.5.3 外观疵点评分和定等说明：

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- c) 同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级，1m 及以下以内评 4 分。
- d) 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- e) “经柳”普通定等限度为二等品，“经柳”明显降为等外品。
- f) 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品。

4.5.4 外观疵点定等分数的计算：

每匹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/100m²）；

q ——每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；

l ——受检匹长，单位为米（m）；

w ——有效幅宽，单位为米（m）。

4.6 开剪拼匹和标疵放尺

4.6.1 柞蚕丝织物中局部性严重疵点允许开剪拼匹或标疵放尺，但在同一批中二者只能采用一种。

4.6.2 优、一等品中不允许存在下列疵点，并应在工厂内剪除：

- a) 破洞和蛛网；
- b) 4 cm 以上明显的斑渍；
- c) 严重的夹梭档、拆毛档、开河档和错纬档；
- d) 其他类似的严重疵点。

4.6.3 开剪拼匹

- a) 匹长 25 m~40 m 允许二段拼匹，40 m 以上允许三段拼匹，开剪拼匹的最短段长不短于 5 m。
- b) 开剪拼匹各段的幅宽、色泽、花型、等级应一致。

4.6.4 标疵放尺

- a) 绸面平均每 10 m 及以内允许标疵一次，每次标疵放尺 20 cm，标疵疵点经向长度在 30 cm 及以内允许标疵一次，超过 30 cm 的连续性疵点允许连续标疵，局部性疵点标疵间距不小于 4 m。
- b) 标疵疵点不再累计评分，超过允许标疵次数的绸匹不允许再标疵，仍累计评定，逐级降等。

5 试验方法

5.1 内在质量试验方法

5.1.1 密度试验方法

按 GB/T 4668 执行。

5.1.2 质量试验方法

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 执行。

5.1.3 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.4 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.2 执行。

5.1.5 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630 执行。洗涤程序采用 7A。干燥方法采用 A 法（悬挂晾干）。

5.1.6 色牢度试验方法

5.1.6.1 耐洗色牢度按 GB/T 3921-2008 执行，试验条件选用 A(1) 方法。

5.1.6.2 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.1.6.3 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.6.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.1.6.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

5.1.6.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152 执行。采用潮压法，温度 110℃。

5.1.7 纤维含量试验方法

纤维定性分析按 FZ/T 01057 执行，定量分析按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01048 等执行。

5.2 外观质量试验方法

5.2.1 幅宽试验方法

按 GB/T 4666 执行。

5.2.2 外观检验方法

5.2.2.1 检验条件

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

5.2.2.2 外观疵点检验方法

5.2.2.2.1 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。

5.2.2.2.2 采用经向检验机检验时，验绸机速度为 (15 ± 5) m/min。纬向检验速度为 15 页/min

5.2.2.2.3 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。幅宽 114cm 及以下的产品由一人检验。幅宽 114 cm 以上的产品由两人检验，或检验速度减小一半。

5.2.2.2.4 外观疵点以绸面平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

5.2.3 色差试验方法

5.2.3.1 采用 D_{65} 标准光源或北向自然光，照度不低于 600lx，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 60cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.2.4 纬斜、花斜、格斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

柞蚕丝织物的检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 包装与标志

柞蚕丝织物的包装与标志按 FZ/T 40007 执行。

8 其它

对柞蚕丝织物的规格、品质、包装和标志另有特殊要求者，供需双方可另订协议。

附录 A
(资料性附录)

表 A.1 外观疵点归类表

序号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、笄柳、色柳、笄路、辅喷痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、笄穿错、双经、粗细经、渍经、灰伤、皱印等。
2	纬向疵点	破纸板、综框梁子多少起、抛纸板、错纹板、错花、跳梭、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、灰伤、纬斜、皱印、杂物织入等。
3	纬档	松紧档、顺纤档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通绞档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烱档、开河档、夹梭档等。
4	染整疵点	搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、反丝、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、粗细茎、跳版深浅、接版深浅、雕色不清、涂料脱落、涂料颜色不清等。
5	渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、白雾、字渍、水渍等。
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
6	边疵部疵点	宽急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边修剪不净、针板眼、边少起、破边、凸铗、脱铗等。
<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按类似疵点评分。</p>		