

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

缙丝

Kesi

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

20161107

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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/TC401）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

# 缙丝

## 1 范围

本标准规定了缙丝的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于服饰、装裱、装饰、箱包和工艺品等缙丝织物的品质评定。

## 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/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 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 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

**缙丝 Kesi**

以桑蚕丝为经线，以蚕桑色丝或其他纤维为纬线，通经回纬平纹织造而成，纬向按花纹轮廓手工挖织，绕结收纬所形成的正反一致花型的织物。

注：缙丝工艺、工艺流程及生产配套设备见附录 A。

## 4 要求

## 4.1 要求内容

缙丝要求包括内在质量和外观质量。

## 4.2 考核项目

缙丝内在质量考核项目包括包括经向密度偏差率、纤维含量允差、断裂强力、色牢度、干洗尺寸变化率等五项。外观质量考核项目为幅宽偏差率、幅宽不匀率、色差（与确认样对比）、正反面色差（与确认样对比）、外观疵点等五项。

## 4.3 分等

缙丝的品质由内在质量、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。内在质量按匹评等，密度、外观质量按匹评等。

## 4.4 基本安全性能

缙丝基本安全性能应符合GB 18401的要求。

## 4.5 内在质量分等规定

缙丝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	
经向密度偏差率 /%		±2.0	±2.5	±3.0	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 要求执行。			
断裂强力 /N	装裱装饰用	200	100		
	箱包用	500	400		
	服用	300	200		
色牢度 / 级	耐水	变色	4	3-4	3
		耐汗渍	沾色	4	3-4
	耐干洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3

表1 (续)

项目		指标		
		优等品	一等品	二等品
	耐干摩擦	4	3-4	3
	耐光	4	3	3
	耐热压	4	4	3-4
干洗尺寸变化率/%		-0.5~+0.5	-0.5~+1.0	-0.5~+1.5

## 4.6 外观质量的评定

4.6.1 缙丝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/%		±2.0	±2.5	±3.0
幅宽不匀率/%		±1.0	±1.5	±1.5
色差(与确认样对比)/级	≥	4	3-4	3-4
正反面色差(与确认样对比)/级	≥	4-5		
外观疵点定等限度/分/100m <sup>2</sup>	≥	20.0	30.0	40.0

4.6.2 缙丝外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评等规定

序号	外观疵点 <sup>a</sup>	1分	2分	3分	4分
1	经向疵点	0.1cm~0.3cm	0.3cm以上~0.5cm	0.5cm以上~0.8cm	0.8cm以上~1cm
2	纬向疵点	0.1cm~0.5cm	0.5cm以上~0.8cm	0.8cm以上~1cm	1以上
3	污渍及破损性疵点	0.1cm~0.3cm	0.3cm以上~0.5cm	0.5cm以上	——
4	边部疵点	5cm以内	5cm~10cm	10cm以上~15cm	15cm以上

注1：外观疵点的归类见附录B。

<sup>a</sup> 外观疵点的解释按 GB/T 30557-2014 执行。

## 4.6.3 外观疵点评分和分等说明：

a) 外观疵点的评定以经向每0.5m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。

b) 外观疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。

c) 经向0.5m内累计评分最多4分，超过4分按4分计。

d) 块料上非主要部位上的疵点不评分。

## 4.6.4 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。

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

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/100m<sup>2</sup>);

$q$ ——每匹织物外观疵点实测分数,单位为分;

$l$ ——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 密度试验方法

按GB/T 4668—1995执行。经密可采用方法A,仲裁检验采用方法A。

每卷样品在距两端至少3m处宜测量五处纬密,每二测量处间隔宜在2m以上,求各处测量值的算术平均值,按GB/T 8170修约至0.1根/10cm。

### 5.2 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。

### 5.3 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

### 5.4 色牢度试验方法

5.4.1 耐水色牢度按GB/T 5713执行。

5.4.2 耐汗渍色牢度按GB/T 3922执行。

5.4.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711执行。

5.4.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920执行。

5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427-2008 执行,采用方法3。

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

### 5.5 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。

### 5.6 幅宽试验方法

测量有效幅宽等同测量幅宽。整匹样品的幅宽可在距两端至少3m的部位均匀分布五处测量。测量值精确至0.1cm。以各测量值的算术平均值为测试结果,按GB/T 8170修约至1位小数。仲裁检验按GB/T 4666进行。

### 5.7 色差试验方法

采用D<sub>65</sub>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。

### 5.8 外观疵点检验方法

### 5.8.1 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。

### 5.8.2 检验方法

5.8.2.1 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。

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

5.8.2.3 检验员眼睛距绸面中心约60cm~80cm。

## 6 检验规则

缙丝检验规则按 GB/T 15552 执行。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志、包装

7.1.1 缙丝织物、块料产品的标志按FZ/T 40007执行。

7.1.2 缙丝织物的包装按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

缙丝织物及工艺品应收藏于通风、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、香水等化学制剂直接沾染于作品上。

## 8 其他

对缙丝织物及工艺品的品质、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)

#### 缂丝工艺、工艺流程及生产配套设备

##### A.1 缂丝工艺

###### A.1.1 总则

缂丝是以桑蚕丝为经线，以桑蚕色丝或其他纤维为纬线，通经回纬平纹织造而成，纬向按花纹轮廓手工挖织，绕结收纬工艺，所形成正反一致花型的织物。

###### A.1.2 技艺

根据纹样的特点，缂丝的织造技法为：结、攒、勾、戗、绕、盘梭、子母经、、凤尾戗等，技法众多。其中结、攒、勾、戗是四个基本技法。另有盘梭、笃门闷、子母结、合花线等多种特种技法，都依不同的画面要求灵活运用，以表现各种不同的艺术效果。

##### A.2 工艺流程

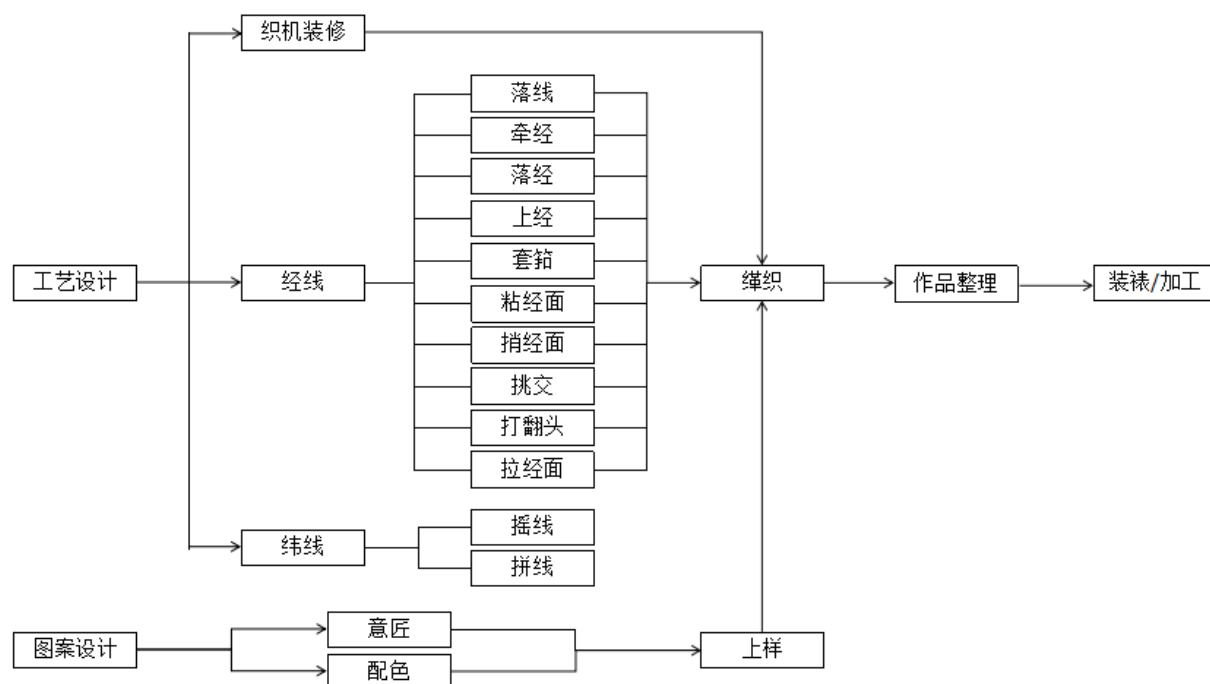
###### A.2.1 工艺流程分类

缂丝生产工艺流程为手工织机生产，但要符合缂丝规格要求和工艺要求。

###### A.2.2 手工织机生产工艺流程

手工织机生产工艺流程：见图A.1





图A.1 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，设计出缫丝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，在设计中应遵循缫丝的传统表现手法，典雅细腻，色彩丰富的特色，应有所发展和创新。

#### A.3.3 工艺流程及工艺参数设计

根据织物图案设计出符合缫丝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

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。

#### A.3.5 织造工艺

手工织机织造工艺

手工织机生产操作工应手足并用。织工要足踏竹棒，控制翻头上下开口。不停地换着梭子来回穿梭织纬，然后用拨子把纬线顺齐排紧，根据花纹轮廓分块制织。

#### A.4 设备及配套设备

织造设备主要包括手工织机以及相应配套设备。

##### A.4.1 手工织机

###### A.4.1.1 织造设备

配有翻头板、翻头、挂头板、经面、后轴、托板、箝、前轴、踏脚棍、托板等的木制手工织机。

###### A.4.1.2 准备设备

牵经机、落线机、摇线机等。

###### A.4.1.3 纹制设备

复印机、打印机等。

附录 B  
（资料性附录）  
外观疵点归类表

序号	疵点类别	疵点名称
1	经向疵点	缺经、断经、污（油）经、宽急经、稀边蹙经、结子痕、夹断头、经面斜移等。
2	纬向疵点	渍纬、跳纬、缺纬、筘锈渍、纬向张力不匀、竖破缝不匀、渍纬档、松紧档、色档等。
3	污渍及破损性疵点	疵裂、油污渍、锈渍、破洞等。
4	边部疵点	紧边、松边、卷边、荷叶边、左右宽窄边、边不平直等。
注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。		
注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		