



# 中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX—XXXX

## 蜀锦

Shu brocade

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期：2016-11-17)

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。

本标准负责起草单位：

本标准主要起草人：

## 引 言

蜀锦被誉为中国丝织品三大名锦之一。早在公元前 316 年，秦惠王派司马错带兵伐蜀，建立蜀郡，将蜀地生产的独特丝织物称为蜀锦。蜀锦兴于秦汉，盛于唐宋，历经两千多年传承和发展，形成了独特的织造技艺和织物风格特征。蜀锦织造技艺 2006 年经国务院批准被列入第一批国家级非物质文化遗产名录，2009 年经联合国教科文组织审议列入《人类非物质文化遗产代表作名录》，2011 年，蜀锦被国家质量监督检验检疫总局批准为“中华人民共和国地理标志保护产品”。

蜀锦是以桑蚕丝为主要原料的锦类提花丝织品。其经线由多组染色桑蚕丝组成，纬线由多组染色桑蚕丝、粘胶人丝或其他染色丝组成。秦汉时期的蜀锦主要以多组染色经丝的多重经组织起花为特色，称为经锦。随着唐朝建立，织机改良，开始出现纬织蜀锦，即在保留经锦特色的同时，以多组染色纬丝起花，或经纬均起花的织造方法，更好地丰富了蜀锦的色彩表达。蜀锦的组织结构由平纹、斜纹、缎纹及变化等多重组织形式组成；其图案纹样以方形、条形、几何骨架添花等对称、连珠、团窠、四方连续等为主要表现形式；蜀锦的传统织造技艺包括多踪多蹶经锦织造技艺、小花楼提花织造技艺、彩条晕裉牵经技艺等。在精湛织造技艺、丰富多彩的配色和组织等巧妙结合下，蜀锦织品呈现出图案清晰、色彩丰富、花型饱满、对比性强、古朴庄重、工艺精美等特点，具有浓郁的汉民族和四川地方风格特色。

近年来，随着科技进步和市场需求趋旺，以及国家对非物质文化遗产的支持和保护，相关蜀锦研究机构和生产企业在挖掘、传承蜀锦传统技艺的基础上大胆创新，既保留了蜀锦传统文化、织造技艺及艺术内涵，又运用现代设计、织造、装饰等手段，将古老的蜀锦与现代工艺相结合，研究开发出适合当代消费需求的蜀锦产品，在工艺品、家纺产品、服装、服饰等领域，蜀锦织造技艺、花色品种及用途等得到了进一步的发展，赢得了国内外市场认可，深受消费者喜爱。

为了规范蜀锦生产和市场秩序，提高蜀锦产品质量，使蜀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。

# 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、运输及贮存。  
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 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 蜀锦 shu brocade

蜀锦是以桑蚕丝为主要原料的色织提花锦类丝织物，分为经锦和纬锦两大类。以三组及以上染色桑蚕丝作经线，一组或二组染色桑蚕丝或其它染色纤维作纬线，采用多重经组织，以经线显花、经向彩条添花的蜀锦为经锦；以一组及以上染色桑蚕丝作经线，三组及以上染色桑蚕丝、染色粘胶长丝或其它染色纤维作纬线，采用多重纬组织，以纬显花或经纬均显花的蜀锦为纬锦。

注：蜀锦织物特征、特种工艺及主要工艺流程见附录A。

### 3.2

#### 挑花结本 tiao hua jie ben

制作蜀锦的花本工艺，即把蜀锦的图案和色彩转换（编结）成可程序控制的提花织造工艺语言——花本。

### 3.3

#### 范、幛、纤 fan zhang qian

手工织机上专用控制经丝升降的三种部件。范：专用提升地（甲）经，以形成地组织；幛：控制乙经，以形成花浮纬组织的间丝；纤：专用提升单根或相邻的几根经丝，以形成花部组织。

### 3.4

#### 木机装造 mu ji zhuang zao

根据所织蜀锦的品种、规格及装造工艺要求，将织机上的范、幛、经、纤等分别安装到位，使其符合产品制造工艺要求。

### 3.5

#### 野纤 yeqian

兜纤、掏纤的操作过程中，把不应起的纤线抓起，反映在织物上则为花纹错位，形成经向错花。

## 4 要求

### 4.1 要求内容

蜀锦要求包括内在质量、外观质量。

#### 4.1 考核项目

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、干洗尺寸变化率等六项。外观质量考核项目为色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

#### 4.2 分等

蜀锦的品质评定以匹（块）为单位，由内在质量、外观质量中的最低等级项目评定，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、三等品，低于三等品的为等外品。

#### 4.3 基本安全性能

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
	纬密	±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
	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

#### 4.5 外观质量分等规定

##### 4.5.1 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	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

表 2（续）

项 目		指 标			
		优等品	一等品	二等品	三等品
外观疵点定 等限度	匹料 /分/100m <sup>2</sup> ≤	20.0	40.0	60.0	100.0
	块料 /分/m <sup>2</sup> ≤	0	4	6	—

## 4.5.2 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 <sup>a</sup>	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	0.3cm~8cm	8cm以上~16cm	16cm以上~24cm	24cm以上~50cm
2	纬向疵点	0.3cm~8cm	8cm以上~24cm	24cm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	—	1cm及以下	—	1cm以上
4	边部疵点	8cm以内	—	—	—
5	纬斜、花斜、幅不齐	—	—	—	>3%
注 1：纬档以经向 10cm 及以内为一档。					
注 2：纤维略有起毛按普通评分，起茸毛按明显评分。					
注 3：外观疵点的归类按附录 B 执行。					
<sup>a</sup> 外观疵点的解释按 GB/T 30557 执行。					

## 4.5.3 外观疵点评分说明：

- 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 1.2m 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 1m 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, 定等限度二等品, “经柳”明显, 定等限度三等品。其他全匹性连续疵点, 定等限度为三等品。

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, 1m 及以内评 4 分。

#### 4.5.4 外观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。

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

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

$q$  ——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 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/1cm。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3m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0.1cm。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。

#### 5.9 纬斜、花斜、幅不齐试验方法

按GB/T 14801进行。

#### 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。

##### 5.10.2 检验方法

5.10.2.1 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。块料以样品平摊正面为准检验。

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60cm~80cm。

#### 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。

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。

## 8 其他

对蜀锦产品的品质、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)  
蜀锦特种工艺及工艺流程

### A.1 特种工艺

蜀锦具有平面晕裊、彩条晕裊、色阶染色等传统特种工艺。

#### A.1.1 平面晕裊技艺

利用意匠泥地处理的影光效应，将染色丝的色彩与图案纹样重叠融合，通过泥点的疏密排列产生色光折射效应，形成内深外浅的色彩光环，在织物表面形成平面晕裊视觉效果技艺。

#### A.1.2 彩条晕裊技艺

通过特定的牵经工艺，将数组彩色经丝排列成由浅入深，或再由深入浅等逐步过渡的色阶，在经向形成多种彩条晕色，达到丰富色彩层次的表现技法。

#### A.1.3 色阶染色技艺

经线染制时，利用染液的浓度变化，染制出同种色彩若干色阶的经线，利用经线彩条的深浅层次变化，以同色经线的不同色阶，在经向上形成独特的渐变效果。

### A.2 工艺流程

蜀锦生产工艺流程可分为传统花楼木机生产、纹版提花织机生产和电子提花织机生产，但均要符合蜀锦规格要求和工艺要求。

#### A.2.1 传统花楼木机生产工艺流程

蜀锦传统花楼木机生产工艺流程，见图 A.1。

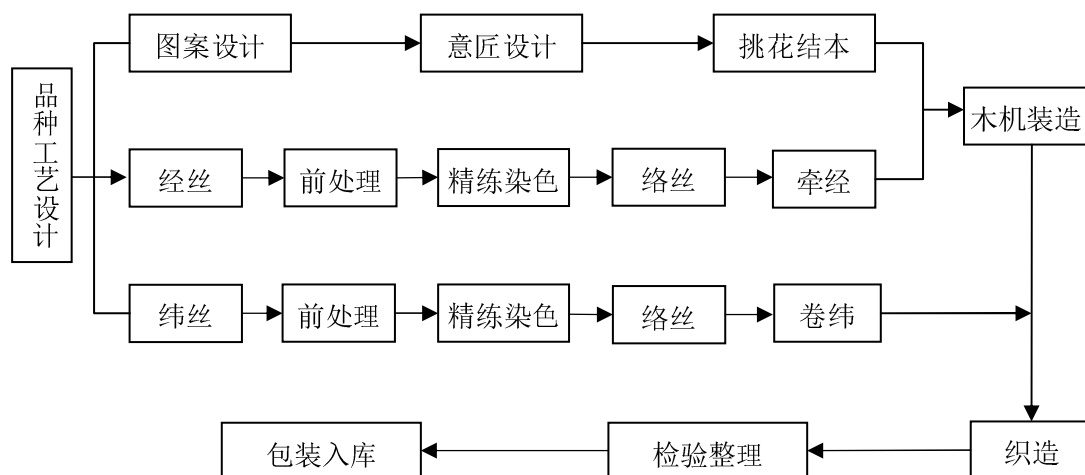


图 A.1 蜀锦传统花楼木机生产工艺流程图

#### A.2.2 纹版提花织机生产工艺流程

蜀锦纹版提花织机生产工艺流程：见图 A.2。

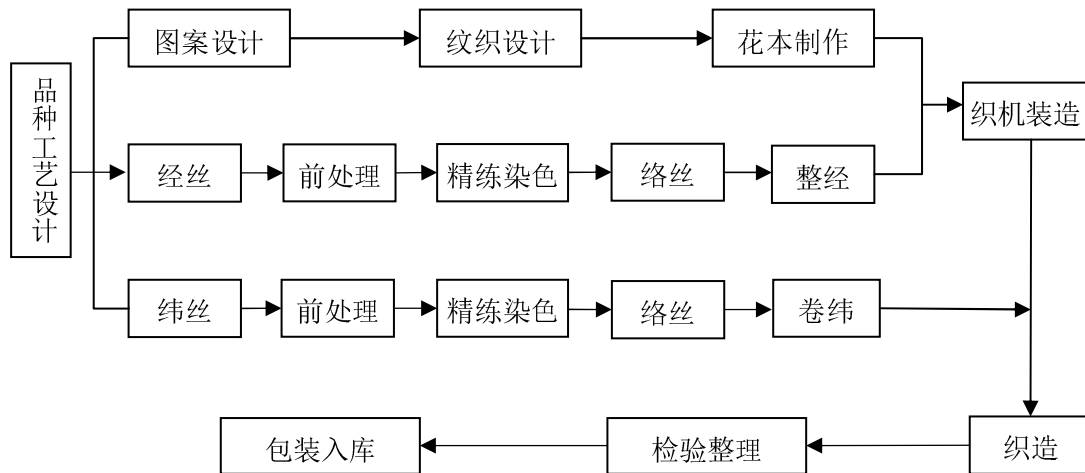


图 A.2 蜀锦纹版提花织机生产工艺流程

### A.2.3 电子提花织机生产工艺流程

蜀锦电子提花织机生产工艺流程：见图 A.3。

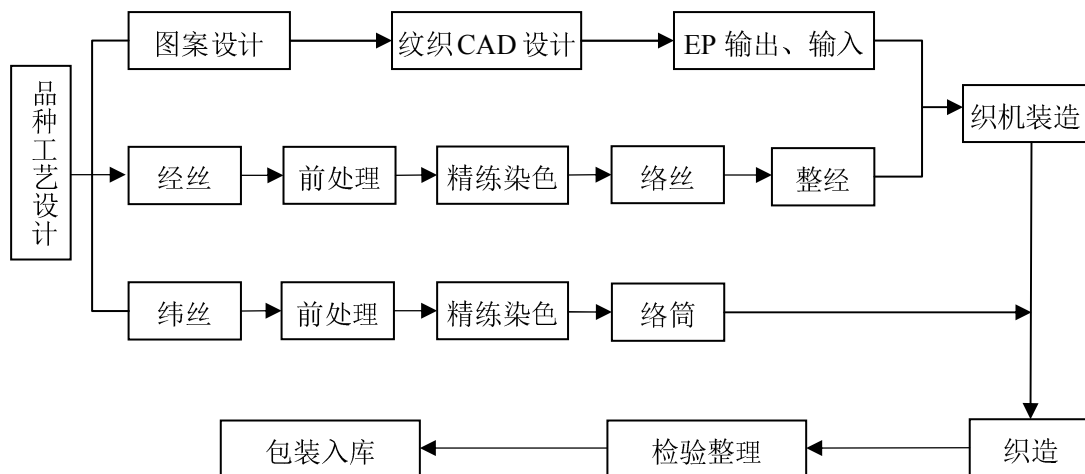


图 A.3 蜀锦电子提花织机生产工艺流程图

附录 B  
(资料性附录)  
外观疵点归类表

表 B.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、箝柳、色柳、箝路、缺经、错经、碎糙、夹糙、多少捻、断把吊、宽急经、夹断头、断小柱、叉绞、分经路、小轴松、水渍急经、单另头、双经、夹起、懒针、渍经、擦白、野纤、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、塌纬、糙纬、麻花、断纬、拱纤、杂物织入、轧梭痕、箝锈渍、渍纬、灰伤等
	纬档	松紧档、撬档、撬小档、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
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。		

