

ICS 59.080.30
CCS W 71

CCTA

中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTA 40101-2025

手工土布面料

Handmade homespun fabric

2025-02-28 发布

2025-03-01 实施

中国棉纺织行业协会

发布



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国棉纺织行业协会提出。

本文件由中国棉纺织行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：赞皇县雪芹棉产品开发有限公司、上海市纺织工业技术监督所。

本文件主要起草人：崔雪琴、仇莎、左舒文、贺文婷。

手工土布面料

1 范围

本文件界定了手工土布面料的术语和定义，给出了分类，规定了要求、检验规则及标志和包装，描述了相应的试验和检验方法。

本文件适用于棉为原料，经手工织造生产的本白和染色土布面料。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922—2013 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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—2017 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 17760—2019 印染布布面疵点检验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

手工土布 **handmade homespun fabric**

使用手纺或机纺棉纱线，采用传统手工织机的方式织造，经手工整理而成的纯棉手工织物。

3.2

手纺手工土布 **homespun fabric of hand spinning warps and wefts**

经纬纱线均为手纺纱线的手工土布。

3.3

半手纺手工土布 **homespun fabric of machine spinning warps and hand spinning wefts**

经纱为机纺纱线，纬纱为手纺纱线的手工土布。

3.4

机纺手工土布 **homespun fabric of machine spinning warps and wefts**

经纬纱线均为机纺纱线的手工土布。

4 分类

手工土布按品种分为手纺手工土布、半手纺手工土布和机纺手工土布三类，各类产品的品种和规格根据供需双方买卖合同确定。

5 要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 手工土布面料的品等分为优等品、一等品和二等品，低于二等品的为等外品。
- 5.1.2 产品的质量包括内在质量和外观质量，内在质量按批评等，外观质量按匹（段）评等，以其中最低一项品等作为该匹布的品等。

5.2 内在质量

- 5.2.1 产品应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。
- 5.2.2 产品的内在质量评定规定按表 1。

表 1 内在质量评等规定

| 项 目 | | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
|---|-----|-----------------|-----------|-----------|-----------|
| 单位面积质量偏差率/% | | 机纺手工土布 | -5.0~+5.0 | | |
| | | 半手纺手工土布 | -8.0~+8.0 | | |
| | | 手纺手工土布 | -8.0~+8.0 | | |
| 断裂强力/N | | 经向 | ≥220 | | |
| | | 纬向 | ≥200 | | |
| 水洗尺寸变化率/% | | 经向 | -3.0~+1.5 | -5.0~+3.0 | -6.0~+3.0 |
| | | 纬向 | -3.0~+1.5 | -5.0~+3.0 | -6.0~+3.0 |
| 色牢度 ^a /级 ≥ | 耐摩擦 | 干磨 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 湿摩 ^b | 3 | 3 | 2-3 |
| | 耐汗渍 | 变色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 沾色 | 4 | 3-4 | 3 |
| <div><div>^a 色牢度考核染色产品。</div><div>^b 耐湿摩色牢度深色一等品可降半级。深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。</div></div> | | | | | |

5.3 外观质量

5.3.1 外观质量要求

产品的外观质量评等规定按表 2。

表 2 外观质量评等规定

| 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
|------------------------------------|----------------------|---|-----------|-----------|
| 织物组织 | | 符合设计要求 | 符合设计要求 | 符合设计要求 |
| 幅宽偏差/cm | 100 cm 以下 | -1.0～+1.0 | -1.5～+1.5 | -2.0～+2.0 |
| | 100 cm 及以上 | -1.5～+1.5 | -2.0～+2.0 | -2.5～+2.5 |
| 色差/级 ≥ | 前后 | 4-5 | 4 | 3-4 |
| | 左中右 ^a | 4-5 | 4 | 3-4 |
| 布面疵点 | 断线破损最大长度/cm | 0 | 0.3 | 0.5 |
| | 断线破洞最大长度/cm | 0 | 0.2 | 0.4 |
| | 跳花最大长度/cm | 0 | 3.0 | 5.0 |
| | 边疵、破边、豁边、凹凸不齐最大长度/cm | 0.5 | 0.5 | 0.5 |
| | 横档 | 轻微 | 轻微 | 轻微 |
| | 污渍 | 轻微 | 轻微 | 轻微 |
| 织物风格 | 手纺手工土布 | 经、纬向纱线条干不均，均呈现出大小不同的竹节状纱，且分布不均匀，同时布面呈现分布不规则的通幅横档。 | | |
| | 半手纺手工土布 | 经向纱线条干均匀；纬向纱线条干不均，有大小不同的竹节状纱，且分布不均匀，同时布面呈现分布不规则的通幅横档。 | | |
| | 机纺手工土布 | 经、纬向纱线条干均匀，布面整洁，顺光倾角 45 度，布面呈现分布不规则的通幅横档。 | | |
| 注 1：棉结、棉点由供需双方买卖合同商定。 | | | | |
| ^a 幅宽 100 cm 以下不考核左中右色差。 | | | | |

5.3.2 布面疵点的检验规定

5.3.2.1 布面疵点的检验条件和方法按 7.1 执行。

5.3.2.2 检验布面疵点时，以布的正面为准，但破损性疵点以严重一面为准。正反面难以区别的织物以严重一面为准。有两种疵点重叠在一起时，以严重一项评分。

6 试验和检验方法

6.1 单位面积质量的测定按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行，单位面积质量偏差率按公式（2）计算，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

G ——单位面积质量偏差率；

m ——单位面积质量标称值，单位为克每平方米（g/m²）；

m_1 ——单位面积质量实测值，单位为克每平方米（g/m²）。

注：单位面积质量标称值为用户要求或设计值，由供需双方买卖合同商定。

6.2 断裂强力测定按 GB/T 3923.1 执行。

6.3 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017（采用 A 型洗衣机，洗涤程序 4 N，

干燥程序 A) 和 GB/T 8630 执行。

6.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.5 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。

6.6 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.7 色差按 GB/T 250 执行。

6.8 布面疵点检验按 GB/T 17760—2019 中平台检验执行。

6.9 织物风格检验：将手工土布面料与用户来样或设计样风格对比评定。描述图片参见附录 A。

7 检验规则

7.1 检验条件和方法

用台板检验时，布（匹）段应平摊桌面上，检验人员的视线应正视布面，逐幅展开，速度一般掌握在平均 1 m/min~2 m/min。采用日光型光源，光源距桌面为 1.0 m~1.2 m，照度不低于 750 lx。

7.2 抽样方法和检验结果的评定

7.2.1 内在质量抽样以批为单位，以同一品种、规格、花型及生产工艺且连续生产最长为 30 天为一批，每批不少于三块（应包括全部色号），检验结果以全部抽样样品合格作为全批合格。如有试验结果不合格，可对该不合格项复验一次，以复验结果为准。

7.2.2 外观质量的检验抽样数量按照 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案一般检验水平 II，接收质量限（AQL）为 2.5 规定抽样，具体抽样方案按表 4 规定。

表 4 外观质量检验抽样方案

| 批量 N/匹 | 正常一般检验水平 II | | |
|-------------|-------------|--------|--------|
| | 样本大小 n | 接收数 Ac | 拒收数 Re |
| 1~50 | 5 | 0 | 1 |
| 51~150 | 20 | 1 | 2 |
| 151~280 | 32 | 2 | 3 |
| 281~500 | 50 | 3 | 4 |
| 501~1200 | 80 | 5 | 6 |
| 1201~3200 | 125 | 7 | 8 |
| 3201~10000 | 200 | 10 | 11 |
| 10001~35000 | 315 | 14 | 15 |
| 注：1 匹=12 m | | | |

7.3 验收

交货时，收货方应依据本文件或双方协议、合同等规定进行验收。

7.4 复验

7.4.1 如供需双方对检验结果有异议，可要求复验或委托专业检验机构进行检验。

7.4.2 任何一方对所检验的结果有异议时，在规定期限内对所有异议的项目，均可要求复验。

7.4.3 提请复验时，应保留提请复验数量的全部。

7.4.4 复验时检验数量为初验时的数量，复验的判定规则按 7.1、7.2 规定执行，判定以复验结果为准。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标志应符合 GB/T 5296.4 规定,明确、清晰、耐久便于识别。

8.1.2 每块成品布上,均应附有标签,标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

8.2 包装

产品包装采用纸盒、纸箱包装保证产品质量不受损,便于贮存和运输。

8.3 运输和贮存

8.3.1 在运输、贮存产品中,要确保本产品不受潮湿、不淋雨,不能因产品包装受挤压而变型,同时还要做好防火、防盗工作。

8.3.2 凡工厂交货后,因仓贮、运输、保管不良或加工生产工艺操作不善,以致影响产品质量时,供需双方应对发生问题的原因进行调查协商,以确定责任。

9 其他

用户对产品有特殊要求者,可由供需双方买卖合同商定。

附 录 A
(资 料 性)
手工土布织物风格效果图

A.1 手工土布织物风格效果图

手工土布织物风格效果见图 A.1～图 A.3。



图 A.1 手纺手织土布

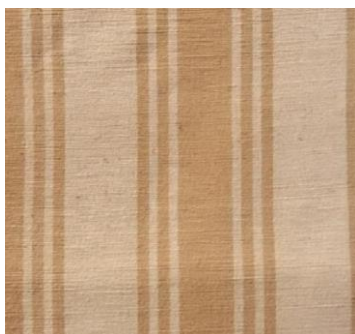


图 A.2 半手纺手织土布



图 A.3 机纺手织土布