

ICS 59.080.30  
CCS W 13

# CCTA

## 中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTA 41001-2023

### 色织大提花棉织绣布

Cotton yarn-dyed jacquard embroidery-like fabric

2023-02-20 发布

2023-03-01 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：江苏悦达家纺有限公司、上海市纺织工业技术监督所。

本文件主要起草人：凡启光、徐锦旺、左舒文、范轩云鹏。



# 色织大提花棉织绣布

## 1 范围

本文件规定了色织大提花棉织绣布的术语和定义、要求、布面疵点、试验和检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于精梳棉为原料，机织生产的色织大提花棉织绣布。

## 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 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
- 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—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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
- 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 8427—2019 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—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 13772.2—2018 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 23329—2009 纺织品 织物悬垂性的测定
- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

## 3 术语和定义

GB/T 24250界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 色织大提花棉织绣布 cotton yarn-dyed jacquard embroidery like fabric

采用纯棉色纱，通过大提花织造工艺，织出类似绣花的视觉效果、局部具有凹凸立体感花纹的色织布。

## 4 要求

### 4.1 项目

色织大提花棉织绣布的要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括密度偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、脱缝程度、起毛起球、悬垂系数、形态变化率和色牢度，外观质量为幅宽偏差、色差、纬斜和布面疵点。

### 4.2 分等规定

4.2.1 产品的品等分为优等品、一等品和二等品，低于二等品的为等外品。

4.2.2 产品的评等以匹为单位，以内在质量和外观质量综合评定，以其中最低一项品等为该匹布的品等。内在质量按批评等，外观质量按段（匹）评等。

### 4.3 内在质量

4.3.1 产品应符合 GB 18401 或 GB 31701 的要求。

4.3.2 产品的内在质量要求按表1。

表1 内在质量要求

项 目			优等品	一等品	二等品	
密度偏差率/%		经纬向	-2.5~+1.0	-3.0~+1.5	-3.0~+1.5	
单位面积质量偏差率/%			-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-5.0~+5.0	
断裂强力/N	≥	100 g/m <sup>2</sup> 及以下	100			
		100 g/m <sup>2</sup> 以上~150 g/m <sup>2</sup>	200			
		150 g/m <sup>2</sup> 以上	250			
撕破强力/N	≥	100 g/m <sup>2</sup> 及以下	9.0	7.0	7.0	
		100 g/m <sup>2</sup> 以上~150 g/m <sup>2</sup>	12.0	8.0	8.0	
		150 g/m <sup>2</sup> 以上	15.0	12.0	12.0	
水洗尺寸变化率/%		经纬向	-3.0~+1.0	-4.0~+1.5	-5.0~+2.0	
脱缝程度 /mm	≤	经纬向	5.0	6.0	6.0	
起毛起球/级		≥	4	3	3	
悬垂系数/%	≤	静态	42	46	50	
		动态	63	65	67	
形态变化率/%		≥	80	64	40	
色牢度/级	≥	耐光	变色	4	3	3
		耐皂洗	变色	4	3-4	3-4
			沾色	3-4	3	3

表 1 内在质量要求 (续)

项 目			优等品	一等品	二等品
色牢度/级	耐摩擦 <sup>a、b</sup>	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3	3	2-3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐热压	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
注 1: 特殊品种的大提花织物的脱缝程度由供需双方商定。 注 2: 耐光色牢度有特殊要求, 按供需双方协商确定。					
<sup>a</sup> 耐湿摩色牢度深色一等品可降半级。 <sup>b</sup> 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。					

#### 4.4 外观质量

##### 4.4.1 外观质量要求

产品的外观质量要求按表 2。

表 2 外观质量要求

项目			优等品	一等品	二等品
幅宽偏差/cm	≥	幅宽 140 cm 及以下	-1.0	-1.5	-2.0
		幅宽 140 cm 以上~180 cm	-1.5	-2.0	-2.5
		幅宽 180 cm 以上	-2.0	-3.0	-4.0
色差/级	≥	左、中、右色差	4-5	4	4
		段(匹)前后色差	4	3-4	3-4
		同包匹间色差	4	3-4	3-4
		同批包间色差	3-4	3	3
纬斜/%	≤	2.0	3.0	4.0	
布面疵点(分/100 m <sup>2</sup> )	≤	20	28	40	

##### 4.4.2 优等品、一等品疵点说明

优等品、一等品内不应存在一处评为 4 分的破损性疵点或严重横档疵点; 若存在一处评为 4 分的破损性疵点或严重横档疵点, 必须具有假开剪标志(30 m 及以下允许 1 处, 60 m 及以下允许 2 处, 100 m 及以下允许 3 处); 布头两端 3 m 内不允许一处评为 4 分的明显疵点, 假开剪疵点的分数应累计计分。

## 5 布面疵点

### 5.1 布面疵点评分规定

布面疵点评分规定按表 3。

表3 布面疵点评分规定

疵点分类		评 分 数			
		1	2	3	4
经向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~半幅	半幅以上
横档疵点		—	—	—	严重
严重污渍		—	—	2.5 cm 及以下	2.5 cm 以上
破损性疵点（破损、跳花）		—	—	0.5 cm 及以下	0.5 cm 以上
边 疵	破边、豁边、凹凸边	经向每长 8 cm 及以下	—	—	—
	针眼边 （深入 1.5 cm 以上）	每 100 cm	—	—	—
	卷边	每 100 cm	—	—	—
注 1：棉结、棉结疵点由供需双方协定。 注 2：无边组织的织物，边组织以 0.5 cm 计。 注 3：疵点名称说明参加附录 A。					

## 5.2 布面疵点每 100m<sup>2</sup>布允许总评分计算公式

每 100 m<sup>2</sup>布允许总评分按式（1）计算，计算结果按 GB/T 8170 修约到个数位。

$$A = \frac{a \times 100}{L \times W} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$A$ ——100 m<sup>2</sup>布总评分，单位为分每百平方米（分/100 m<sup>2</sup>）；

$a$ ——一段（匹）长疵点累计评分数，单位为分；

$L$ ——一段（匹）长，单位为米（m）；

$W$ ——幅宽，单位为米（m）。

## 5.3 布面疵点的检验规定

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。

## 5.4 布面疵点的计量规定

5.4.1 疵点长度以经向或纬向最大长度计量。

5.4.2 条的计量方法：一个或几个经（纬）向疵点，宽度在 1 cm 及以内的按一条评分；宽度超过 1 cm 的每 1 cm 为一条，其不足 1 cm 的按一条计。

5.4.3 经向 1 m 内累计评分最多 4 分。在一条内连续或断续发生的疵点，长度超过 1 m 的，其超过部分，按表 3 再行评分。

5.4.4 在一条内断续发生的疵点，在经（纬）向 8 cm 及以内有 2 个及以上的疵点，按连续长度测量评分。

## 5.5 假开剪和拼件的规定

5.5.1 假开剪的疵点应是评为 4 分或 3 分的疵点，假开剪后各段布都应是一等品。

5.5.2 凡用户允许假开剪或拼件的，可实行假开剪和拼件。30 m 及以内允许 1 处，60 m 及以内允许 2 处，100 m 及以内允许 3 处，假开剪疵点的分数累积计分。

5.5.3 假开剪和拼件率合计不允许超过 20%，其中拼件率不得超过 10%。

5.5.4 假开剪位置应作明显标记，附假开剪段长记录单。

## 6 试验和检验方法

6.1 密度测定按GB/T 4668执行。密度偏差率按式(2)计算,按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$e_{j,w} = \frac{P_s - P_{j,w}}{P_{j,w}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

$e_{j,w}$  ——密度(经密、纬密)偏差率;

$P_{j,w}$  ——密度(经密、纬密)标准值,单位为根每10厘米(根/10 cm);

$P_s$  ——密度(经密、纬密)实测值,单位为根每10厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按GB/T 4669—2008中方法6执行,单位面积质量偏差率按公式(3)计算,按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

$G$  ——单位面积质量偏差率;

$m$  ——色织大提花棉织绣布单位面积质量标称值,单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ );

$m_1$  ——色织大提花棉织绣布单位面积质量实测值,单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ )。

注:单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值,按供需双方协议商定。

6.3 断裂强力的测定按GB/T 3923.1执行。

6.4 撕破强力的测定按GB/T 3917.1执行。

6.5 水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用A型标准洗衣机,洗涤程序6N、干燥程序A)和GB/T 8630执行。

6.6 脱缝程度的测定按GB/T 13772.2—2018执行,试验条件:150  $\text{g}/\text{m}^2$ 及以下,定负荷80 N;150  $\text{g}/\text{m}^2$ 以上,定负荷120 N。

6.7 起毛起球性能的测定按GB/T 4802.2执行,取样应包含提花部位。

6.8 悬垂系数和形态变化率的测定按GB/T 23329—2009方法A及其附录A执行。

6.9 耐光色牢度试验方法按GB/T 8427—2019中方法3执行。

6.10 耐皂洗色牢度试验方法按GB/T 3921—2008中A(1)单纤维贴衬执行。

6.11 耐摩擦色牢度试验方法按GB/T 3920执行。

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

6.13 幅宽的测定按GB/T 4666执行。

6.14 色差的评定按GB/T 250执行。

6.15 纬斜的测定按GB/T 14801执行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验条件和方法

7.1.1 用验布机检验时,采用日光型光源,光源与布面距离为1.0 m~1.2 m,照度不低于750 lx。验布机上验布板的角度为45°。验布机速度一般为15 m/min~20 m/min。

7.1.2 用台板检验时,布段(匹)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3 m/min~5 m/min。采用日光型光源,光源距桌面为80 cm~90 cm,照度不低于400 lx。

### 7.2 抽样方法和检验结果的评定

7.2.1 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: 1 匹=30 m

7.2.2 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),检验结果以全部抽验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。

### 7.3 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。

8.1.2 每匹或每段成品上,应附有标签,标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

8.1.3 包外标志:在外包装刷上唛头,确保标志清晰易辨、不褪色,外包两头所写内容一致,并注明合同号、名称、等级、色号、数量、重量、地址及日期。

### 8.2 包装

产品包装应保证产品不破损、不散落、不沾污。

### 8.3 运输和贮存

8.3.1 产品运输搬运时应避免包装破损,产品受潮。

8.3.2 产品应存放于干燥、清洁的环境中,确保产品品质不发生霉变等变质现象。

## 9 其他

用户对产品有特殊要求者，可由供需双方另订协议。

附录 A  
(资料性)  
疵点名称说明

**A.1 经向疵点**

沿经向延伸的，明显看得出影响外观的疵点。其中“隐沉纱”是指由于提综装置不良造成经纱组织错乱的经向疵点。

**A.2 纬向疵点**

除横档以外，沿纬向延伸的，明显看得出影响外观的疵点。其中“抛花”是指由于纸板损坏（多孔或少孔）造成纬纱组织错乱或纬纱断续浮于布面的纬向疵点。

**A.3 横档疵点**

横跨织物全幅的，与正常纱线形成可见差异呈带状，并严重影响外观的单个疵点或密集型散布性疵点，如稀纬、密路、拆痕、色档、皱条等。

**A.4 破洞**

三根及以上经、纬纱共断或单断经、纬纱（包括隔开 1 根~2 根好纱）的破损。

**A.5 跳花**

三根及以上的经、纬纱相互脱离组织，包括隔开一个完全组织。

---