

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24250—2009

## 机织物 疵点的描述 术语

Woven fabrics—Description of defects—Vocabulary

(ISO 8498:1990, MOD)

2009-06-19 发布

2010-02-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
机 织 物 疵 点 的 描 述 术 语  
GB/T 24250—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.75 字数 49 千字  
2009年9月第一版 2009年9月第一次印刷

\*

书号:155066·1-38791 定价 27.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 8498:1990《机织物 疵点的描述 术语》(英文版)。

本标准与 ISO 8498:1990 相比,有如下差异:

- 删除了 ISO 8498:1990 中的目录和前言;
- 将国际标准的第 1 章改为本标准的第 1 章范围和第 2 章通用术语,其后各章次顺延;
- 增加了中文索引。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本标准主要起草单位:天津工业大学、山东如意科技集团、山东济宁如意毛纺织股份有限公司、杭州洪业服饰有限公司、纺织工业标准化研究所。

本标准主要起草人:王晓云、丁彩玲、廖忠华、李亚滨、章辉。

# 机织物 疵点的描述 术语

## 1 范围

本标准描述了机织物检测中一般出现的疵点。

本标准用于界定机织物的疵点,即机织物上并非人为有意生成的某些外观特征。这些外观特征并不一定意味着织物是低于标准的。买卖双方需要在认识上对某一外观是否确认为疵点取得一致。如果双方认为存在某一疵点,则需要在考虑产品最终用途的前提下,就疵点的允许范围达成协议。

本标准包括以下几类疵点:

- 机织物中的纱线疵点;
- 纬向疵点;
- 经向疵点;
- 染色、印花、整理疵点;
- 布边或与布边相关的疵点;
- 一般疵点。

## 2 通用术语

### 2.1

#### 横条 band

沿织物的整个幅宽内,其外观与邻近不同的纬向区域。该区域不一定与纬纱平行,也不一定有明显的边界。

### 2.2

#### 疵点 defect

织物上呈现的可能削弱其预期性能并影响制成品外观的缺陷。

### 2.3

#### 线状疵点 line

在经纱方向出现的线条状疵点,一般只有一根纱线的宽度。

### 2.4

#### 条状疵点 streak

织物上呈现的有一定宽度的条形或块状的疵点,不一定平行于经纱。

### 2.5

#### 直条痕 stripe

沿织物经向不同于正常纱线的一根或几根(相邻或不相邻的)纱线形成的疵点。

## 3 机织物中的纱线疵点

### 3.1

#### 亮丝 bright yarn

其光泽比邻近纱线亮的一根经纱或纬纱。

注:该疵点是由于纱线的不正确加工造成的。例如消光剂分配得不均匀,或混用了经过不同消光处理(例如全消光、半消光)的纱线。

3.2

**毛丝 broken filaments**

由无捻或低捻长丝生产的织物中,表面呈现局部的或分散的毛茸状外观。

注:该疵点是由于在络纱或织造中部分单丝断裂造成的。

3.3

**皱缩纱 cockled yarn**

纱线中外观形似小粗节且易伸直的纱段。

注:该疵点是由于在牵伸过程中某些纱线被过度拉伸造成的,当受过度拉伸的纤维松弛后使纱线形成毛圈或卷曲。

3.4

**不良变形纱 faulty texturing**

变形纱织物中,卷曲程度和变形特征不同于正常变形纱的一段纱线。

注:该疵点是由于纱线变形中的不正确控制造成的。

3.5

**细节 fine yarn**

**细经 thin end**

**细纬 thin pick**

细度明显低于正常纱线的一段纱线。

注:该疵点是由于纱线的线性密度不匀造成的。

3.6

**飞花纺入 gout**

短纤纱织物中的不规则形状疵点。

注:该疵点是纺纱过程中飞花或废丝纺入造成的。

3.7

**大肚纱 slub**

**枣核纱**

织物上呈现的两端较细、中部较粗的枣核状纱线片段,其中部直径可能数倍于邻近正常的纱线。

注:该疵点是纱线中含有牵伸失效的粗纱段,或络纱时没有清除的粗节造成的。

3.8

**污渍纱 soiled yarn**

因尘污、油污或其他污染物使纱线颜色发生变化的单根经纱或纬纱。

注:该疵点是在织造前(偶尔在织造中)纱线被污染造成的。

3.9

**裂纱 split yarn**

在织物中明显偏细的一段纱线。

注:该疵点是在络纱或织造过程中,由于摩擦或张力过大使纱线的一部分(例如长丝中的一根单丝或股线中的一股)断裂,断裂部分在织造过程中被阻挡造成的。

4 纬向疵点

4.1

**横档 bar**

**纬档 weft bar**

织物上呈现边界明显且不同于相邻正常区域的横条。

注:该疵点通常是由于纬纱特性不匀造成的,例如纬纱的组分、线密度、张力、捻度等。

## 4.2

**断纬 broken pick;dropped pick**

一根纬纱在织物的部分幅宽段内缺失。

注：该疵点是纬纱断裂、纬纱用尽或纬纱提前释放造成的。

## 4.3

**轧伤纬 chopped weft**

纬纱的一部分破损。

注：该疵点是打纬时钢筘的挤压造成的。

## 4.4

**粗纬 coarse pick;coarse weft;thick pick**

细度明显大于相邻纬纱的纱线。

注：该疵点是由于纬纱的线密度不匀造成的。

## 4.5

**双弓纬 double bow, weft**

在织物中呈现出明显的正弦波形,其宽度超过波长的四分之三的纬纱。

注：该疵点是在织造或整理过程中控制不当造成的。

## 4.6

**双纬 double pick**

织物上一个纬纱的位置同时织入两根纬纱。

注：该疵点是由于在应该织入一根纱线的同一梭口内引入两根纬纱造成的。

## 4.7

**拖纬 dragged-in weft;jerked-in weft;lashed-in weft;pulled-in filling**

织入织物部分幅宽内的一段额外的纬纱,一般从边部开始。

注：通常在换纬时产生,由于剪刀或吸纬机构失灵使前一纬纱卷装的松弛纱尾与新卷装的纱线同时被引入。

## 4.8

**圈纬 kinky weft;looped yarn;weft kinks**

织物上带有起圈的纬纱。

注：该疵点是由于在络纱,纱线退绕,或引纬中张力控制失调造成的。

## 4.9

**引纬错序 mispick**

引入了不符合设计花型的纬纱。

注：该疵点是由于纬纱引入的次序不正确造成的。

## 4.10

**缺纬 missing pick;missing weft yarns**

在织物整个幅宽内没有纬纱织入而出现的一条横档。

注：该疵点是由于引纬机构受到干扰,纬停机构失灵或纬纱被引离梭口造成的。

## 4.11

**纬纱错乱 mixed filling;mixed weft**

织物上显现出与相邻纱线特征不同的两种或两种以上的纬纱。

注：该疵点是由于纬纱批次错误或使用了不正确的纬纱造成的。

## 4.12

**对偶纱 paired weft**

纬纱成对出现,产生类似纬重平的外观。

注：该疵点是综框上升的高度不一致,在打纬时纬纱交替受到忽松忽紧的打纬力造成的。

4.13

拆痕 **pick-out mark**

拆布档 **pulling-back place**

织物上呈现纱线擦伤或茸毛状的纬向横条。

注：该疵点是由于纬纱被拆除时造成的。

4.14

纬向棱条 **repping**

在织物上呈现出一条明显的纬向凸条横档。

注：该疵点是在织机停车时，上下层经纱不同的松弛状态造成的。

4.15

开关档 **set mark**

开关痕 **starting place**

开车档 **start-up place**

织物纬向密度不同于正常织物的横条，起始处的界限非常明显，逐渐过渡到与正常织物一致。

注：该疵点是重新开车时操作不当造成的。

4.16

亮纬 **shiner**

反射光泽明显强于相邻纬纱的一根长丝纱线。

注：该疵点是由于引纬时纬纱张力过大造成的。

4.17

松纬 **slack filling; slack pick; slack weft**

与相邻纬纱相比有轻微皱缩的一根纬纱。

注：该疵点是引纬时纬纱张力过低造成的。

4.18

脱纬 **sloughed-off weft**

坍纬

一定宽度范围内，在预期只有一根纬纱的位置同时织入了三根或三根以上的纬纱。

注：该疵点是由于纬纱卷装松弛，引纬时几圈纬纱同时脱落被引入梭口造成的。

4.19

浮纬跳花 **stitching; undershot**

在织物正面或反面出现的纬向跳纱，通常跨过数根经纱。

注：该疵点是由于不正确的织机调整，梭子的投射方向错误，梭子出现故障，或经纱的粘连，使梭子在飞行中离开梭口而位于经纱上面或下面造成的。

4.20

厚段 **thick place**

密档

密路

织物中纬纱密度明显大于正常部分的横条。

注：该疵点是由于开车时调整不当，送经或卷取不正常造成的。

4.21

薄段 **thin place**

稀档

稀路

织物中纬纱密度明显小于正常部分的横条。

注：该疵点是由于送经或织物卷取不正常造成的。

## 4.22

**紧纬** **tight filling; tight pick; tight weft**

因张力过大,伸直度明显大于相邻纱线的纬纱。

注:该疵点是由于引纬张力过大,或随后引入的几根纬纱较松弛造成的。

## 4.23

**稀纬** **weft crackiness**

在织物全幅宽或部分幅宽内沿纬向随机分布的微小细缝。

注:该疵点是由于送经和卷取机构失常,或网络丝中丝的粘结点不规则造成的。

## 4.24

**错纬** **wrong weft**

织物中出现的明显不同于正常纱线的纬纱。

注:该疵点是原料使用错误造成的。

## 5 经向疵点

## 5.1

**弓经** **bow, warp**

在织物中出现过分弯曲的经纱。

注:该疵点是由于整经时缺乏对张力的有效控制,织造过程中整幅经纱张力不一致造成的。

## 5.2

**缺经** **broken end; end out; missing end**

**断经**

织物通匹或一段长度内缺少一根经纱。

注:该疵点是对断裂经纱未接造成的。

## 5.3

**球状疵** **buttons; skin back**

包缠在部分经纱上并被织入织物的缠结成球的纤维。

注:该疵点是经纱受到钢筘、综眼或经停片的摩擦起毛造成的,易在未上浆或低捻纱上产生。

## 5.4

**粗经** **coarse end; thick end**

比相邻纱线粗的一根经纱。

注:该疵点是使用了错误的经纱,或纱线线密度的长片段不匀造成的。

## 5.5

**稀弄** **crack**

**经缝**

在织物上沿经纱方向呈现的明显的窄缝。

注:该疵点是钢筘损坏、边撑磨损或边撑调节不当造成的。

## 5.6

**双弓经** **double bow, warp**

在织物中呈现出明显的正弦波形,其宽度超过波长的四分之三的经纱。

注:该疵点是整经控制不当造成的。

## 5.7

**吊经** **draw back; tie back; warp holding place**

织物上纬纱凸显、经纱拉紧的表面疵点。

注:该疵点是综后经纱纠缠使相邻的几根经纱张力明显增加造成的。



5.8

**错穿 misdraw; wrong draft; wrong draw**

与设计的穿综顺序不相符的经纱。

注：该疵点是由于穿综错误造成的。

5.9

**筘路 reediness**

沿织物纬向的一系列打纬痕迹。

注：该疵点通常是使用了不合适的筘、综筘穿错或整理不当造成的。

5.10

**筘痕 reed mark**

织物经向有小窄缝，窄缝处只有纬纱，与缺经无关。

注：该疵点通常是由于穿综不当或钢筘损坏造成的。

5.11

**松经 slack end**

布面上的经纱有明显的皱缩。

注：该疵点是在织造过程中该经纱的张力低于相邻经纱张力造成的。

5.12

**紧经 tight end**

织物中屈曲程度明显小于相邻正常经纱的一根经纱，其结果导致纬纱突起。

注：该疵点是在整经、浆纱或织造过程中某根经纱张力过大造成的。

5.13

**错经 wrong end**

织物中出现的明显不同于正常纱线一根经纱。

注：该疵点是原料使用错误造成的。

6 染色、印花、整理疵点

6.1

**纬斜 bias weft; skew**

织物中的纬纱与经纱不垂直。

注：该疵点通常是在平幅整理时对织物控制不当造成的。

6.2

**毛毯痕 blanket mark**

**包布印**

织物上存在整理时为控制织物而使用的毛毯的织纹或其他表面特征的压痕。

注：该疵点是织物受到温度、水分或压力的作用或三者的联合作用，使织物上留下毛毯或包布的痕迹。

6.3

**渗色 bleeding; colour bleeding**

在与液体接触时，印染织物上的染料流失，导致接触的液体、织物本身的相邻部位或接触的其他织物发生明显着色。

注：该疵点是由于染色或印花中使用了耐湿色牢度差的染料造成的。

6.4

**失光 blinding; dull**

在湿整理过程中织物光泽减弱。

注：该疵点是由于纤维中含有的空隙或染料、颜料的颗粒等使光发生了散射，或由于染料的物理结构发生了变化，使纤维光泽减弱造成的。

6.5

**印染污斑 blot**

在印花织物上出现一块颜色均匀但色调错误的区域。

注：该疵点是色浆误落在织物上，或由于印花滚筒、筛网被沾污等原因造成的。

6.6

**弓纬 bow, weft**

织物中呈明显曲线状的纬纱，曲线的宽度可能延伸至织物全幅或部分幅宽。

注：该疵点是由于在生产过程中对织物缺乏控制造成的。

6.7

**铜翳 bronzing**

在织物表面呈现铜的光泽。

注：该疵点是由于在染色过程中染料使用过多或染料沉淀造成的。

6.8

**挤压痕 bruise**

织物中局部呈现挤压擦伤的区域。

注：该疵点是织物在生产过程中受到挤压造成的。

6.9

**针洞眼 centering marks; pin marks; stenter marks; tenter marks****针路****布缺针孔**

平行且靠近布边处出现一排小孔或纱线受到明显的损伤。

注：该疵点是拉幅针弯曲、变钝或调节不当造成的。

6.10

**布缺痕 clip mark**

靠近织物布边处呈现有擦伤亮光、异色的长方形痕迹。

注：该疵点是由于拉幅布缺调节不当造成的。

6.11

**预缩布面粗糙 cockling; corrugation; sanforize roughness****起皱波纹**

机械预缩整理中，织物上呈现皱纹、波纹、曲线纹或粗糙的区域。

注：该疵点是在机械预缩整理时，由于织物的超喂，出现大于织物结构所能相容的收缩，或由于含水率控制不当等原因造成的。

6.12

**色污经纱 colour-contaminated warp yarns**

数根经纱（不一定相邻的）的颜色异常，变色的经纱长度可能较短。

注：该疵点主要是经纱在准备或染色时，经轴的部分经纱受到了污染造成的，例如在织轴的准备或经纱的染色工序均可能发生。

6.13

**脱浆 colour out**

在印花织物上局部没有预期的颜色。

注：该疵点是印花筛网表面局部被遮挡，或色浆供应不当造成的。

6.14

**拖浆 colour smear****沾浆**

色浆被拖沾在印花织物的花型以外区域。

注：该疵点是色浆的粘度不合适、机器调节不当、印花刮刀调节不良或刮刀损坏造成的。

6.15

**折痕 crease**

很难用常规方法(例如蒸汽熨烫)将其去除的严重折皱。

注:该疵点是在湿加工过程中纱线出现了扭曲、变形造成的。

6.16

**折痕印 crease mark**

在织物加工过程中除去折皱后留在织物上的痕迹。

注:该疵点是在折幅过程中,纱线受到永久变形或纤维受到损伤造成的。

6.17

**折皱色条 crease streak**

在织物的折皱处,通常沿着经纱方向,出现与邻近织物不同的颜色色条,其中部颜色较浅,边部颜色较深。

注:该疵点是织物在有折叠状态下进行了轧染造成的。

6.18

**鸡爪印 crows' feet**

织物上呈现程度和大小不等的皱纹,其总体效应如同鸡爪的印迹。

注:该疵点是湿加工工艺错误或整理后的织物折叠不当造成的。

6.19

**深针痕 deep pinning**

在布身上出现的明显的拉幅针痕,使织物的有效幅宽减少。

注:该疵点是在拉幅机上织物的喂入不正常造成的。

6.20

**刮刀条花 doctor blade streak; doctor streak**

**刮刀痕**

沿织物纵向出现色浆过多或涂层过厚的长条纹。

注:该疵点是刮刀损坏或安装不正确造成的。

6.21

**染料迹 dye mark; dye spot; dye stain**

在匹染织物上局部呈现颜色与邻近部位有差异的分散色块痕迹。

注:该疵点通常是由于过高浓度染料或印染助剂的污染造成的。

6.22

**布端色差 ending**

匹布的一端与其主体的颜色有差异。

注:该疵点是在连续染色过程中染液过早吸尽造成的。

6.23

**晕疵 halo**

印染后的织物在较厚的局部周围呈现的浅色区域。

注:该疵点是烘干过程中染料的泳移或由于织物局部较厚(接头、粗结、杂物织入等)使轧染时染液不容易渗入造成的。

6.24

**布头印 hang thread; long end**

染色织物上呈现有与纱头相仿的浅色短条纹。

注:该疵点是经纱线头沾在了织物表面,染色时阻止了染液向其下方的渗透造成的。

## 6.25

**深色档 heavy colour; machine stop**

**色档**

**停车色档**

织物上出现颜色过深的纬向横条。

注：该斑点是在印花机停车时，由于渗入织物的色浆增加造成的。

## 6.26

**边中色差 listing**

织物的布边与其门幅中部的颜色出现差异。

注：该斑点产生的原因是织物在染整过程中堆置不均匀，或织物的边部和中部温度不一致。

## 6.27

**对花不准 misregister; out of register**

**印花错位**

印花织物上呈现的花纹彼此相对位置没有对准。

注：该斑点是印花滚筒或筛网运行不同步等造成的。

## 6.28

**色花 mottled appearance**

**斑纹外观**

局部或散布的颜色或表面效应不均匀。该斑点不是特别定向的沿经向或纬向。

注：该斑点是染液使用不均匀，或染液的渗透不一致，或织物表面受损变形造成的。

## 6.29

**起球 pilling**

织物表面上呈现的由纤维聚集而成的小球。

注：该斑点是过长的整理时间导致对织物过度的摩擦造成的。

## 6.30

**压痕 pressure mark**

与相邻的正常织物比较，其光泽较亮或厚度较薄的区域。

注：该斑点是在织物整理过程中，压力不均匀造成的。

## 6.31

**绳状擦伤痕 rope marks**

**绳状痕**

在经过绳状染色或整理织物表面，出现沿长度方向不定位置的长条痕迹。

注：该斑点通常是由于织物在绳状湿加工过程中机械超载，导致整理液渗透不均，形成皱折，沿折皱磨损或起毛造成的。

## 6.32

**荷叶边 scallops**

**木耳边**

在织物平面内，布边呈现波纹形状。

注：该斑点是织物在拉幅过程中，纬纱方向受到了过度的拉伸造成的。

## 6.33

**分条痕 section marks**

**分条整经痕**

织物全幅宽或部分幅宽上呈现规律性间隔的经向直条痕。

注：该斑点是在分条整经过程中，条带之间的张力有差异，或由于纱线的线密度有差异造成对染液的吸收程度不同造成的。

6.34

**翻边 selvage doubling; selvedge turndown**

**折边痕**

紧靠布边沿织物长度方向出现条痕色差或表面受损。

注：该疵点是在织物加工过程中，由于布边折叠，使部分织物不能得到正确的处理造成的。

6.35

**左中右色差 shading**

沿织物全幅宽从一边到另一边的颜色有差异。

注：该疵点是在织物的染整加工过程中，染液的浓度或温度不匀造成的。

6.36

**染色斑点 skitteriness**

织物表面或织物中的纱线上呈现的非预期的颜色斑点。

注：该疵点是邻近纤维之间或同一纤维不同部位间的染色深浅不一致造成的。

6.37

**经向条花 streaky warp**

沿经纱方向有轻微的色泽不同的条状疵点，疵点的长度和宽度没有一定的规律。

注：该疵点是由于退浆不匀，或纱线捻度、线密度不匀，造成染色深度不同造成的。

6.38

**头尾连续色差 tailing**

沿匹布长度方向颜色的连续变化。

注：该疵点是染槽中染液的浓度或工作温度渐渐发生变化造成的。

6.39

**缺色折皱 undyed crease**

印花织物长度方向呈现的一条边界清晰未上色的条状疵点。

注：该疵点是由于织物在有折皱的情况下通过印花机造成的。

6.40

**经纱条纹 warp stripe**

**经向条痕**

匹染织物中一根或多根经纱的颜色异常。

注：该疵点是在络纱或整经过程中混入了不同特性的纱线造成的，在染色或整理过程中，这些纱线呈现不同的反应。

6.41

**水渍 water spot**

匹染织物上一块不正常的浅色区域。

注：该疵点是织物染前或染整过程中局部受水污染，使得轧染时局部染液吸收减少造成的。

7 布边或与布边相关的疵点

7.1

**松边 baggy selvedge; loose selvedge; slack selvedge**

长度大于邻近布身且呈波浪状的布边。

注：该疵点是布边与布身的结构不平衡，布边的经纱在织造时张力较小，或对织物的操作不当造成的。

7.2

**卷边 beaded selvedge; corded selvedge**

经纱聚集到一起呈绳状的布边。

注：该疵点是经纱的张力过大或织口处对布边的控制不当造成的。

## 7.3

**豁边** burst selvedge; ripped selvedge; torn selvedge

**烂边**

包括最外边纱在内的三根或三根以上相邻边纱或锁边纱断裂的布边。

注：该疵点是布边的结构不良或在织造或整理过程中布边受到了过大的应力造成的。

## 7.4

**破边** cracked selvedge

两根或多根相邻边纱(不包括锁边纱)断裂的布边。

注：该疵点是机械造成的损伤或经纱的张力不平衡造成的。

## 7.5

**毛圈边** loopy edge; loopy selvedge

纬纱呈圈状突出于其外的布边。

注：该疵点是梭子中的纬纱张力过小造成的。

## 7.6

**紧边** tight selvedge

其长度短于邻近布身长度的布边。

注：该疵点是布身和布边的组织结构不平衡,布边的经纱在织造时的张力过大,或对织物的操作不小心造成的。

## 8 一般疵点

## 8.1

**磨损痕** abrasion mark; chafe mark

织物上一局部磨损造成纱线发毛或纤维裸露的区域。

注：该疵点是织物受到摩擦或与坚硬粗糙的表面接触造成的。

## 8.2

**表面覆盖不佳** bad cover; poor cover

经纱在纬纱间出现或纬纱在经纱间出现。

注：该疵点是织物定型不好或整理不当造成的。

## 8.3

**不良气味** bad odour

与织物不相关的、令人不悦的气味。

注：该疵点是整理用树脂的分解、淀粉浆发酵、霉菌产生或有其他污染物造成的。

## 8.4

**纬花不连续** broken colour pattern

**花纹错色**

织物中的色纬顺序错乱。

注：该疵点是在织机停车后控制换纬的纹链没有做调整造成的。

## 8.5

**纬移** cannage; tear drop; teariness

一根或相邻数根纬纱的位置偏移,导致平纹组织、其它简单组织或使用长丝做经纱的织物局部对光线反射有差异。

注：该疵点是经纱上浆过多,织造时经纱的张力过低,或纬纱的结构有较大的变化造成的。

8.6

**色纤维织入 coloured flecks; coloured fly**

在织物中出现少量异色纤维。

注：该疵点是其他批次的少量废色纤维被纺入纱线，或不注意清洁，织物被其他色纤维沾染，或异常色纤维被织入造成的。

8.7

**错花纹 disturbed place**

织物中花纹紊乱但纱线未受损伤的区域。

8.8

**接头压痕 emboss mark; impression mark; seam mark**

在织物的局部出现的较小的凹痕。

注：该疵点是在印花中轧辊的压力过大，在某些粗节、织物接头的缝合处产生的，在湿加工中织物在轧辊上收缩也可能产生该疵点。

8.9

**局部纬密不匀 finger mark**

在织物有限宽度内，纬密不均匀产生的不规则点纹。

注：该疵点是轻微机械故障的干扰造成的。

8.10

**跳纱 float**

连续跨过两根或两根以上经纱或纬纱的一段纱线。

注：该疵点是经纱松弛或纹链错误造成的。

8.11

**雾状斑 fogmarking**

通常出现在边部或折叠处的织物表面的局部污迹，有时外观呈条状。

注：该疵点是织物在等待整理的过程中或织物以平幅状态存放时被空气中的污物污染造成的，静电加剧该疵点的产生。

8.12

**异物织入 foreign body**

织物中含有的非纺织纤维材料。

注：该疵点是织机和织造车间的不清洁造成的。

8.13

**异纤维织入 foreign fibres**

织物中含有的与设计纤维种类或颜色不符的纤维。

注：该疵点是外来纤维的污染，异常纤维被纺入纱线或被织入织物造成的。

8.14

**挂纬 hang pick**

吊头洞

织物表面上呈现的数根纬纱毛圈，或织物上纱线没有断裂的三角形小洞。

注：该疵点是在打纬过程中经纱闭口时，纬纱被经纱的接头挂住，直到接头抵达织口为止造成的。

8.15

**破洞 hole**

织物中两根或两根以上相邻纱线断裂形成的孔洞。

注：该疵点形成的原因较多，织物搬运时不小心、机器零件失效（例如：卷取辊、边撑等）、化学腐蚀、虫蛀、整理工序（烧毛、剪毛等）中控制失误等均可能造成该疵点产生。

## 8.16

**过长毛圈 loopy pile**

毛圈织物中高于正常高度的毛圈。

注：该疵点是开口不当或综箱穿错，在毛圈的形成过程中受到干扰造成的。

## 8.17

**异面毛圈 mingled pile****毛圈混色**

错误地出现在织物另一面的反衬色毛圈。

注：该疵点是开口不当或综箱穿错，在毛圈的形成过程中受到干扰造成的。

## 8.18

**多粒结织物 neppy fabric**

织物表面有大量的纤维小球。

注：该疵点是粗梳和精梳不当，或纤维在纺纱前的准备工序受到污染造成的。

## 8.19

**起绒过度 over-raised**

织物上过多的表面绒毛，或伴随着地组织的损坏。

注：该疵点是起毛工艺不当或织物的喂入量不正确造成的。

## 8.20

**轧梭痕 shuttle trap mark**

织纹破坏或局部皱痕，其尺寸与梭子大小相当。

注：该疵点是投梭运动不正确，导致在钢筘和织口之间卡梭造成的。

## 8.21

**轧梭 smash****大破洞**

织物上较大的破洞，其特征为许多经纱断裂和纬纱呈浮长线状态或修复后留有明显痕迹。

注：该疵点是几根综丝断裂，或投梭运动失误造成的。

## 8.22

**钩丝 snag**

突出于织物表面成圈状的一段纱线、纤维或长丝。

注：该疵点是纱线、纤维或长丝由于尖状物的作用被从织物中钩出造成的。

## 8.23

**扭结 snarl**

织物上未断裂的、由经纱或纬纱缠绕在一起的一小段纱线。

注：该疵点是纱线的张力较小而自行扭缠造成的，纱线捻度的回弹性较大也会生成该疵点，通常在织造前或织造中形成。

## 8.24

**污迹 stain**

织物中不连续的异色区域。

注：该疵点是外来物的污染造成的，例如尘埃、油或金属锈。

## 8.25

**错纹织 stitched place**

经纬纱交织与设计的组织花纹不符的区域。

注：该疵点是一根或几根经纱与相邻的经纱或综丝纠缠，使升降次序错乱造成的。



8.26

**撕破 tear**

织物出现破洞,数根经纱或纬纱断裂或经纬纱均断裂。

8.27

**边撑疵 temple cutting**

**边撑破损**

邻近织物边部的经纱、纬纱或经纬纱断裂或损伤。

注:该疵点是边撑上的刺针在织造中受到损伤造成的,例如头端弯钩、倒伏等。

8.28

**边撑痕 temple mark**

**边撑起毛**

邻近且平行于布边的织物结构破坏。

注:该疵点是边撑调整不当造成的。

8.29

**缺毛圈 terry off**

在预期有毛圈的部位缺少毛圈的横条。

注:该疵点是送经机构失调造成的。

8.30

**平布起毛圈 terry on plain**

毛圈织物平布区域出现的毛圈。

注:该疵点是送经机构失调造成的。

8.31

**缩拢 trammage**

**布面缩拢**

在织织物中出现的皱缩区域。

注:该疵点是Z捻和S捻纬纱未能按交替引入的要求造成的。

8.32

**起绒不足 under-raised**

起绒织物的底布覆盖不良。

注:该疵点是起绒机械设置不当或织物进行起绒的次数不够造成的。

8.33

**不匀外观 uneven appearance**

**散布性疵点**

整体上看,织物外观的均匀性很差,不能被接受。

注:该疵点可能是众多小的污点或缺陷的累积造成的,例如纱线不匀、小粗节等。如果这些小的不足单独存在则不会构成疵点。

8.34

**起绒不匀 uneven raising**

在起绒区域内起绒过度或起绒不足,织物表面不平整。

注:该疵点是由于起毛工序前织物结构的变化,或在起毛过程中机器控制失误造成的。

8.35

**异常斜纹 unwanted twill**

织物上非预期的斜纹线。

8.36

**水损迹 water damage**

边界为直线或曲线状、边缘清晰的污渍。

注：该疵点是带有染料、尘土或整理剂的水渗入织物造成的，它表示了水的所抵达的位置。

8.37

**水纹印 water mark**

不规则的、类似水波纹状的明暗横条疵点。

注：该疵点是织物在染整过程中承受了过高的温度和过大的压力造成的，多发生在具有凸条、棱纹的织物中。

## 中文索引

- B**
- 斑纹外观 ..... 6.28  
 包布印 ..... 6.2  
 薄段 ..... 4.21  
 边撑疵 ..... 8.27  
 边撑痕 ..... 8.28  
 边撑破损 ..... 8.27  
 边撑起毛 ..... 8.28  
 边中色差 ..... 6.26  
 表面覆盖不佳 ..... 8.2  
 不良变形纱 ..... 3.4  
 不良气味 ..... 8.3  
 不匀外观 ..... 8.33  
 布端色差 ..... 6.22  
 布铗痕 ..... 6.10  
 布铗针孔 ..... 6.9  
 布面缩拢 ..... 8.31  
 布头印 ..... 6.24
- C**
- 拆布档 ..... 4.13  
 拆痕 ..... 4.13  
 疵点 ..... 2.2  
 粗经 ..... 5.4  
 粗纬 ..... 4.4  
 错穿 ..... 5.8  
 错花纹 ..... 8.7  
 错经 ..... 5.13  
 错纬 ..... 4.24  
 错纹织 ..... 8.25
- D**
- 大肚纱 ..... 3.7  
 大破洞 ..... 8.21  
 吊经 ..... 5.7  
 吊头洞 ..... 8.14  
 断经 ..... 5.2  
 断纬 ..... 4.2  
 对花不准 ..... 6.27
- 对偶纱 ..... 4.12  
 多粒结织物 ..... 8.18
- F**
- 翻边 ..... 6.34  
 飞花纺入 ..... 3.6  
 分条痕分条整经痕 ..... 6.33  
 分条整经痕 ..... 6.33  
 浮纬跳花 ..... 4.19
- G**
- 弓经 ..... 5.1  
 弓纬 ..... 6.6  
 钩丝 ..... 8.22  
 刮刀痕 ..... 6.20  
 刮刀条花 ..... 6.20  
 挂纬 ..... 8.14  
 过长毛圈 ..... 8.16
- H**
- 荷叶边 ..... 6.32  
 横档 ..... 4.1  
 横条 ..... 2.1  
 厚段 ..... 4.20  
 花纹错色 ..... 8.4  
 豁边 ..... 7.3
- J**
- 鸡爪印 ..... 6.18  
 挤压痕 ..... 6.8  
 接头压痕 ..... 8.8  
 紧边 ..... 7.6  
 紧经 ..... 5.12  
 紧纬 ..... 4.22  
 经缝 ..... 5.5  
 经纱条纹 ..... 6.40  
 经向条痕 ..... 6.40  
 经向条花 ..... 6.37  
 局部纬密不匀 ..... 8.9  
 卷边 ..... 7.2

		缺纬 .....	4. 10
	<b>K</b>		
开关档 .....			4. 15
开车档 .....			4. 15
开关痕 .....			4. 15
箱痕 .....			5. 10
箱路 .....			5. 9
	<b>L</b>		
烂边 .....			7. 3
亮丝 .....			3. 1
亮纬 .....			4. 16
裂纱 .....			3. 9
	<b>M</b>		
毛圈边 .....			7. 5
毛圈混色 .....			8. 17
毛丝 .....			3. 2
毛毯痕 .....			6. 2
密档 .....			4. 20
密路 .....			4. 20
磨损痕 .....			8. 1
木耳边 .....			6. 32
	<b>N</b>		
扭结 .....			8. 23
	<b>P</b>		
平布起毛圈 .....			8. 30
破边 .....			7. 4
破洞 .....			8. 15
	<b>Q</b>		
起球 .....			6. 29
起绒不匀 .....			8. 34
起绒不足 .....			8. 32
起绒过度 .....			8. 19
起皱波纹 .....			6. 11
球状疵 .....			5. 3
圈纬 .....			4. 8
缺经 .....			5. 2
缺毛圈 .....			8. 29
缺色折皱 .....			6. 39
		<b>R</b>	
		染料迹 .....	6. 21
		染色斑点 .....	6. 36
		<b>S</b>	
		散布性疵点 .....	8. 33
		色档 .....	6. 25
		色花 .....	6. 28
		色污经纱 .....	6. 12
		色纤维织入 .....	8. 6
		渗色 .....	6. 3
		深色档 .....	6. 25
		深针痕 .....	6. 19
		绳状擦伤痕 .....	6. 31
		绳状痕 .....	6. 31
		失光 .....	6. 4
		双弓经 .....	5. 6
		双弓纬 .....	4. 5
		双纬 .....	4. 6
		水损迹 .....	8. 36
		水纹印 .....	8. 37
		水渍 .....	6. 41
		撕破 .....	8. 26
		松边 .....	7. 1
		松经 .....	5. 11
		松纬 .....	4. 17
		缩拢 .....	8. 31
		<b>T</b>	
		坍纬 .....	4. 18
		跳纱 .....	8. 10
		条状疵点 .....	2. 4
		停车色档 .....	6. 25
		铜翳 .....	6. 7
		头尾连续色差 .....	6. 38
		脱浆 .....	6. 13
		拖浆 .....	6. 14
		拖纬 .....	4. 7
		脱纬 .....	4. 1
		<b>W</b>	
		纬档 .....	4. 1

纬花不连续	8.4
纬纱错乱	4.11
纬向棱条	4.14
纬斜	6.1
纬移	8.5
污迹	8.24
污渍纱	3.8
雾状斑	8.11

X

稀档	4.21
稀路	4.21
稀弄	5.5
稀纬	4.23
细节	3.5
细经	3.5
细纬	3.5
线状疵点	2.3

Y

压痕	6.30
轧伤纬	4.3
轧梭	8.21

轧梭痕	8.20
异常斜纹	8.35
异面毛圈	8.17
异物织入	8.12
异纤维织入	8.13
印花错位	6.27
印染污斑	6.5
引纬错序	4.9
预缩布面粗糙	6.11
晕疵	6.23

Z

枣核纱	3.7
沾浆	6.14
折边痕	6.34
折痕	6.15
折痕印	6.16
折皱色条	6.17
针路	6.9
针洞眼	6.9
直条痕	2.5
皱缩纱	3.3
左中右色差	6.35

## 英文索引

## A

abrashion mark ..... 8.1

## B

bad cover ..... 8.2  
 bad odour ..... 8.3  
 baggy selvedge ..... 7.1  
 band ..... 2.1  
 bar ..... 4.1  
 beaded selvedge ..... 7.2  
 bias weft ..... 6.1  
 blanket mark ..... 6.2  
 bleeding ..... 6.3  
 blinding ..... 6.4  
 blot ..... 6.5  
 bow, warp ..... 5.1  
 bow, weft ..... 6.6  
 bright yarn ..... 3.1  
 broken colour pattern ..... 8.4  
 broken end ..... 5.2  
 broken filaments ..... 3.2  
 broken pick ..... 4.2  
 bronzing ..... 6.7  
 bruise ..... 6.8  
 burst selvedge ..... 7.3  
 buttons ..... 5.3

## C

cannage ..... 8.5  
 centering marks ..... 6.9  
 chafe mark ..... 8.1  
 chopped weft ..... 4.3  
 clip mark ..... 6.10  
 coarse end ..... 5.4  
 coarse pick ..... 4.4  
 coarse weft ..... 4.4  
 cockled yarn ..... 3.3  
 cockling ..... 6.11  
 colour bleeding ..... 6.3

colour-contaminated warp yarns .....	6. 12
coloured flecks .....	8. 6
coloured fly .....	8. 6
colour out .....	6. 13
colour smear .....	6. 14
corded selvedge .....	7. 2
corrugation .....	6. 11
crack .....	5. 5
cracked selvedge .....	7. 4
crease .....	6. 15
crease mark .....	6. 16
crease streak .....	6. 17
crows' feet .....	6. 18

**D**

deep pinning .....	6. 19
defect .....	2. 2
disturbed place .....	8. 7
doctor blade streak .....	6. 20
doctor streak .....	6. 20
double bow, warp .....	5. 6
double bow, weft .....	4. 5
double pick .....	4. 6
dragged-in weft .....	4. 7
draw back .....	5. 7
dropped pick .....	4. 2
dull .....	6. 4
dye mark .....	6. 21
dye spot .....	6. 21
dye stain .....	6. 21

**E**

emboss mark .....	8. 8
ending .....	6. 22
end out .....	5. 2

**F**

faulty texturing .....	3. 4
fine yarn .....	3. 5
finger mark .....	8. 9
float .....	8. 10
fogmarking .....	8. 11
foreign body .....	8. 12

foreign fibres .....	8. 13
<b>G</b>	
gout .....	3. 6
<b>H</b>	
halo .....	6. 23
hang pick .....	8. 14
hang thread .....	6. 24
heavy colour .....	6. 25
hole .....	8. 15
<b>I</b>	
impression mark .....	8. 8
<b>J</b>	
jerked-in weft .....	4. 7
<b>K</b>	
kinky weft .....	4. 8
<b>L</b>	
lashed-in weft .....	4. 7
line .....	2. 3
listing .....	6. 26
long end .....	6. 24
looped yarn .....	4. 8
loopy edge .....	7. 5
loopy pile .....	8. 16
loopy selvedge .....	7. 5
loose selvedge .....	7. 1
<b>M</b>	
machine stop .....	6. 25
mingled pile .....	8. 17
misdraw .....	5. 8
mispick .....	4. 9
misregister .....	6. 27
missing end .....	5. 2
missing pick .....	4. 10
missing weft yarns .....	4. 10
mixed filling .....	4. 11
mixed weft .....	4. 11



<b>mottled appearance</b> .....	6. 28
<b>N</b>	
<b>neppy fabric</b> .....	8. 18
<b>O</b>	
<b>out of register</b> .....	6. 27
<b>over-raised</b> .....	8. 19
<b>P</b>	
<b>paired weft</b> .....	4. 12
<b>pick-out mark</b> .....	4. 13
<b>pilling</b> .....	6. 29
<b>pin marks</b> .....	6. 9
<b>poor cover</b> .....	8. 2
<b>pressure mark</b> .....	6. 30
<b>pulled-in filling</b> .....	4. 7
<b>pulling-back place</b> .....	4. 13
<b>R</b>	
<b>reediness</b> .....	5. 9
<b>reed mark</b> .....	5. 10
<b>repping</b> .....	4. 14
<b>repped selvedge</b> .....	7. 3
<b>rope marks</b> .....	6. 31
<b>S</b>	
<b>sanforize roughness</b> .....	6. 11
<b>scallops</b> .....	6. 32
<b>seam mark</b> .....	8. 8
<b>section marks</b> .....	6. 33
<b>selvedge doubling</b> .....	6. 34
<b>selvedge turndown</b> .....	6. 34
<b>set mark</b> .....	4. 15
<b>shading</b> .....	6. 35
<b>shiner</b> .....	4. 16
<b>shuttle trap mark</b> .....	8. 20
<b>skew</b> .....	6. 1
<b>skin back</b> .....	5. 3
<b>skitteriness</b> .....	6. 36
<b>slack end</b> .....	5. 11
<b>slack filling</b> .....	4. 17
<b>slack pick</b> .....	4. 17

slack selvedge .....	7. 1
slack weft .....	4. 17
sloughed-off weft .....	4. 18
slub .....	3. 7
smash .....	8. 21
snag .....	8. 22
snarl .....	8. 23
soiled yarn .....	3. 8
split yarn .....	3. 9
stain .....	8. 24
starting place .....	4. 15
start-up place .....	4. 15
stenter marks .....	6. 9
stitched place .....	8. 25
stitching .....	4. 19
streak .....	2. 4
streaky warp .....	6. 37
stripe .....	2. 5

## T

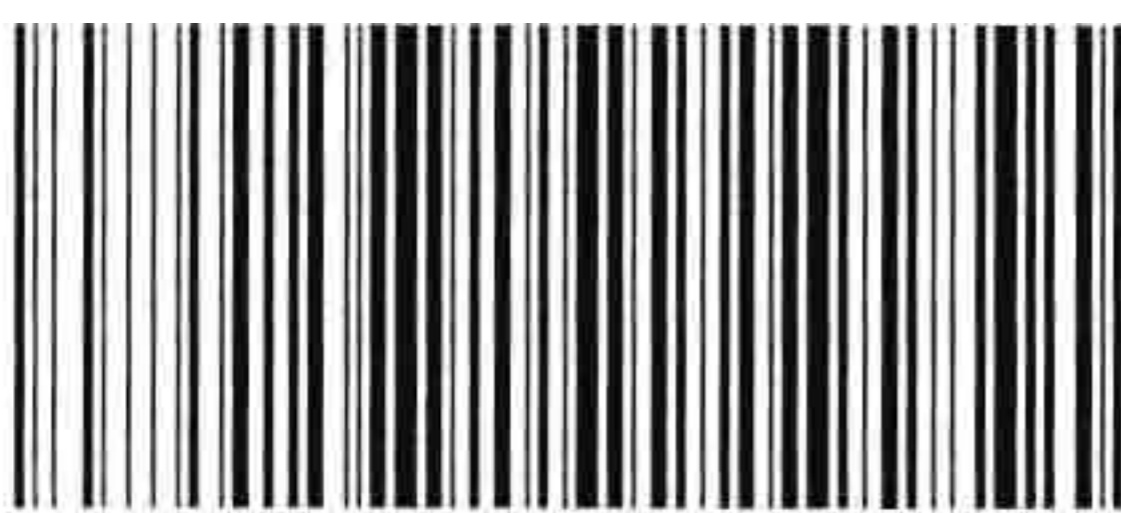
tailing .....	6. 38
tear .....	8. 26
tear drop .....	8. 5
teariness .....	8. 5
temple cutting .....	8. 27
temple mark .....	8. 28
tenter marks .....	6. 9
terry off .....	8. 29
terry on plain .....	8. 30
thick end .....	5. 4
thick pick .....	4. 4
thick place .....	4. 20
thin end .....	3. 5
thin pick .....	3. 5
thin place .....	4. 21
tie back .....	5. 7
tight end .....	5. 12
tight filling .....	4. 22
tight pick .....	4. 22
tight selvedge .....	7. 6
tight weft .....	4. 22
torn selvedge .....	7. 3
trammage .....	8. 31

U

under-raised .....	8.32
undershot .....	4.19
undyed crease .....	6.39
uneven appearance .....	8.33
uneven raising .....	8.34
unwanted twill .....	8.35

W

warp holding place .....	5.7
warp stripe .....	6.40
water damage .....	8.36
water mark .....	8.37
water spot .....	6.41
weft bar .....	4.1
weft crackiness .....	4.23
weft kinks .....	4.8
wrong draft .....	5.8
wrong draw .....	5.8
wrong end .....	5.13
wrong weft .....	4.24



GB/T 24250-2009

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-38791

定价: 27.00 元