



中华人民共和国国家标准

GB/T 24117—2009/ISO 8499:2003(E)

针织物 疵点的描述 术语

Knitted fabrics—Description of defects—Vocabulary

(ISO 8499:2003(E), IDT)

2009-06-15 发布

2010-01-01 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

本标准等同采用 ISO 8499:2003(E)《针织物 疵点的描述 术语》。

本标准与 ISO 8499:2003(E)相比,有如下编辑性修改:

- 删除了国际标准中的目录和前言;
- 删除了国际标准范围中的“注”;
- 将国际标准中的简介纳入第一章范围中的“注”;
- 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、北京雪莲毛纺服装集团公司、上海三枪(集团)有限公司、北京铜牛集团有限公司、浪莎针织有限公司、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:李津、宋广礼、王卫民、陈东军、刘爱莲、漆小瑾、廖忠华、李亚滨、章辉。

针织物 疵点的描述 术语

1 范围

本标准描述了针织物检测中一般出现的疵点。

疵点可能会降低织物的性能,若疵点出现在由该织物制成的产品的明显部位,可能被用户发现并拒绝购买。

除了特别指出之外,本标准所描述的疵点对经编和纬编都是适用的。

注:本标准用于界定针织物的疵点,即针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。

2 纱线疵点

2.1

亮丝 bright yarn

光泽比邻近(横行或纵列)纱线亮的纱线。

注:疵点的成因是纱线加工中的不规则工艺,例如消光剂使用不均匀,含有不同消光剂(全消光,半消光)的纱线混滑在一起。

2.2

毛丝 broken filaments

(由无捻或低捻的多孔的长丝纱编织的针织物)表面呈现局部的或分散的毛茸状外观的纱线。

注:疵点的成因是在络纱或编织过程中,部分单丝断裂。

2.3

粗纱 coarse yarn

明显比邻近纱线粗的一段纱线。

注:疵点的成因是纱线线密度不匀。

2.4

皱缩纱 cockled yarn

纱线中外观形似小粗节易拉伸、易形成环状的扭曲的纱段。

注:疵点的成因是在牵伸过程中纤维被过度拉伸,当纤维松弛后,会形成纱线的屈曲和纱圈。

2.5

变形不良纱 faulty texturing

卷曲程度和变形特征不同于正常变形纱的一段纱线。

注:疵点的成因是在纱线变形中工艺控制不当。

2.6

细纱 fine yarn; thin end

明显比邻近纱线细的一段纱线。

注:疵点的成因是纱线线密度不匀。

2.7

废纤维纺入 gout

针织物的短纤维纱线中的不规则膨大粗结。

注:疵点的成因是在纺纱过程中,积聚的废纤维被纺入了纱线。

2.8

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。

2.9

污渍纱 soiled yarn

因尘污、油污或其他污染物的沾染而使颜色发生变化的单独一根纱线。

注:疵点的成因是织物编织前或编织中纱线受到污染。

2.10

裂纱 split yarn

在针织物中明显偏细的一段纱线。

注:疵点的成因是在络纱或编织或过程中的过度摩擦和拉伸,这会导致纱线的部分断裂(例如长丝中的单丝断裂或股线中的一股断裂),断裂的部分会在纱线中保留下来。

2.11

错纱 wrong end; mixed end

纱线的组分、线密度、长丝类型、捻度、光泽、色泽或颜色等明显不同于正常纱线的一根纱线。

注:疵点的成因是材料的选用不当。

3 横列疵点

3.1

横条 band

沿织物的宽度方向出现的与织物的其他地方不同的条状区域。

注:疵点的区域可能和横列平行,也可能不平行;可能有明显的边界,也可能没有明显的边界。

3.2

横路 barré; stripiness

多路纬编针织物中的一个或多个横列的色泽不同于正常区域的疵点。

注1:疵点的成因是原纱光泽差异,纱线上染率不同,纱线的不均匀染色,纱线线密度不匀,线圈长度控制不一致(例如针盘信心),织物不正确的折叠。

注2:该疵点如果仅在织物上出现一次,则可称为“横道”。

3.3

弓状横列 bowing

针织物中的横列有明显的弓形,弓形可能跨过整个织物宽度上,也可能小于织物宽度。

注:疵点的成因是编织过程中牵拉不当或整理过程中拉伸不当。

3.4

喂纱异常 feeder variation

多路编织的织物中出现与正常外观不同的横列,这些横列可能过松或过紧。

注:疵点的成因是该系统供给的纱线长度与其他系统不同。

3.5

缺纱 missing yarn

单纱

在纬编织物中,双纱编织时,由于一根纱线断纱产生的疵点。

注:疵点的成因是在双纱编织时,某一路只剩一根纱线在编织,机器却没有按要求停车。

3.6

脱套 press off; drop-out

掉套

线圈意外从针上脱出的疵点。

注：疵点的成因是在编织时没有喂入纱线。

3.7

停车痕 stop line; stopping line; stark-up mark; stop mark

与正常织物不一致的数个线圈横列形成的条痕。

注：疵点的成因是当停车时由于机器的减速和停止使纱线的张力发生变化。

3.8

厚段 thick place

密路

某些横列的线圈长度比正常织物的线圈长度短，在针织物上形成明显的条痕。

注：疵点的成因是机器启动不正常，给纱不均匀，织物牵拉不良。

3.9

薄段 thin place

稀路

某些横列线圈长度比正常织物的线圈长度长，在针织物上形成明显的条痕。

注：疵点的成因是给纱不均匀或织物牵拉不良。

4 纵行疵点

4.1

紧经 dragging end

在经编织物中一个或多个纵行的垫纱量比正常垫纱量小而形成的条痕。

注：疵点的成因是一根或多根经纱的张力过大。

4.2

断经 end out

沿经编织物的纵向没有垫纱而出现条痕。

注：疵点的成因是经纱断头或经纱用完。

4.3

长漏针 ladder; run

纵行脱散

部分线圈沿纵行方向依次脱散的现象。

注：疵点的成因是漏针或线圈断裂，当织物受到拉伸时，疵点会变得明显。

4.4

稀密路针 needle line; line

针织物中某个线圈纵行与其他纵行稀密不同。

注：疵点的成因是由坏针造成线圈不良。

4.5

线圈扭斜 spirality

纵行扭斜 wale spirality

纬编织物上纵行与横列不垂直的现象。

注：疵点的成因是由于纱线定型不充分而捻度不稳定。

4.6

纱头织入 straying end

针织物中被不正常地编织进了一段纱线。

注：疵点的成因是纱线断头后被随机编织到邻近的纵行中。

4.7

大线圈纵行 upward ladder

纬编织物中线圈跨过两个针的纵行。

注：由于电子针织机的选针错误，纱线不是垫在相对针床上的相邻针上，而是垫在了同一针床的相邻针上。

4.8

梳栉错穿 wrong threading; wrong threading of the guide bars

在经编织物中经纱穿纱错乱所造成的斑点。

注：疵点的成因是经纱在穿入梳栉的导纱针时次序错乱。

5 染整,印花,整理后的斑点

5.1

横档印 barriness

在平型针织物上沿织物整个宽度、或在筒状织物上呈螺旋状有横档印,横档印与正常织物相比存在颜色、或纱线性能、或织物组织结构的不同。

注：疵点的成因是横档印中的纱线性能或织物组织结构不同而引起的染色差异。

5.2

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：疵点的成因是染色或印花中使用的染料湿牢度太差。

5.3

失光 blinding; dull

在织物湿整理过程中纤维光泽减弱。

注：疵点的成因是在纤维表面或纤维当中的孔隙或其他颗粒使纤维光泽减弱。

5.4

印染污斑 blotch

在印花织物上出现不应有的色泽均匀的点状颜色。

注：疵点的成因是色浆从印花滚筒或筛网滴落到了织物上。

5.5

铜翳 bronzing

铜光斑

针织物的表面呈现铜一样的光泽。

注：疵点的成因是在染色过程中染料使用过多,或染料的沉淀。

5.6

挤压痕 bruise; bruised place

针织物中局部受挤压的区域。

注：疵点的成因是织物受到过度的挤压或重压。

5.7

布缺痕 clip mark

靠近并平行织物布边处呈现有擦伤、亮光、异色的长方形痕迹。

注：疵点的成因是拉幅布缺的调整不当。

5.8

脱浆 colour out

干版露底

在印花织物上局部没有预期的颜色。

注：疵点的成因是印花筛网堵网或给浆不当。

5.9

拖浆 colour smear

沾浆

色浆被拖沾在印花织物花型以外区域。

注：疵点的成因是色浆黏度不合适，机器调节不当，印花刮刀调节不良或刮刀损坏。

5.10

皱痕 crack marks

针织物上任意方向的永久性皱折或褶痕。

注：疵点的成因是在织物的湿整理过程中不正确的褶皱。

5.11

折痕 crease

针织物上的很难用常规方法去除的严重折皱。

注：疵点的成因是在湿加工过程中纱线出现了扭曲、变形。

例如：裁缝用正常的方法（例如 蒸汽熨烫）不能轻易地去除的衣服上的某些折痕。

5.12

折痕印 crease mark

在针织物加工过程中除去折皱后留在织物上的痕迹。

注：疵点的成因是在折幅过程中，纱线受到永久变形或纤维受到损伤。

5.13

折皱色条 crease streak

在织物的折皱处，通常沿着针织物纵向，出现与相邻织物不同的颜色色条，折皱色条的中部颜色较浅，边部颜色较深。

注：疵点的成因是织物在有褶皱的状态下进行了轧染。

5.14

鸡爪印 crow's 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：疵点是由于湿整理的工艺不当或织物的折叠不当造成的。

5.15

深针痕 deep pinning

在布身出现的明显的拉幅针痕，使织物的有效幅宽变少。

注：疵点的成因是在拉幅机上织物喂入不正确。

5.16

刮刀条花 doctor (blade) streak

刮刀痕

针织物沿长度方向出现色浆过多或涂层过厚的条纹。

注：疵点的成因是刮刀损坏或刮刀安装不当。

5.17

染料迹 dye mark; dye spot; dye stain

色斑

针织物上局部边界明显且色泽不正常的斑点。

注：斑点是由于浓度偏高的染料或印染助剂，或冷凝水污染造成的。

5.18

布端色差 ending; dyeing fault

匹布的一端与其主体的颜色有差异。

注：斑点是由于在连续染色过程中染液过早被耗尽造成的。

5.19

晕斑 halo

印染后的织物在较厚的局部周围呈现的浅色区域。

注：斑点的成因是在轧染过程中，染液渗透到接头、粗节、杂物织入处较少；或在烘干过程中染料的泳移。

5.20

深色档 heavy colour; heavy colour due to machine stop

色档

停车色档

在织物上出现颜色过深的横条。

注：斑点的成因是印花机停车时，过多的色浆渗入了织物。

5.21

边中色差 listing; listing defect

针织物的布边与其门幅中部的颜色差异。

注：斑点的成因是织物在染整过程中堆置不均匀，或织物边部与中部温度或压力有差异。

5.22

对花不准 misregister; out of register

印花错位

在印花针织物表面不同花色的相对位置不准确。

注：斑点的成因是印花滚筒或筛网不同步。

5.23

色花 mottled appearance

斑纹外观

局部或散布的颜色或表面效应不均匀。该斑点不是特定地沿纵向或横向。

注：斑点的成因是染料使用不均匀，染料渗透不均匀，或织物表面受损变形。

5.24

起球 pilling

针织物的表面呈现的由纤维聚积形成的小球。

注：斑点的成因是过长的整理工艺导致的对织物过度的摩擦。

5.25

针洞眼 pin marks

针孔疵

距离织物边部较近且与边部平行的一系列小孔或受损断开的纱线。

注：斑点的成因是拉幅针的弯曲，变钝或调节不当。

5.26

压痕 pressure mark

与邻近正常织物比较,其光泽较亮或厚度较薄的区域。

注:疵点的成因是在织物整理过程中压力不均匀。

5.27

绳状擦伤痕 rope marks; running marks

绳状痕

在经过绳状染色或整理的针织物表面,出现沿长度方向不定位置的长条痕迹。

注:疵点的成因是在绳状湿加工过程中机械超载,导致整理液渗透不匀,形成皱折,并沿折皱磨损或起毛。

5.28

翻边 turned-down selvedge

折边痕

靠近布边处,沿织物的纵向出现条痕色差或表面受损。

注:疵点的成因是织物在加工过程中,由于布边折叠,使相应织物没有得到应有的处理。

5.29

横向色差 shaded; shading

沿针织物的宽度方向颜色出现差异。

注:疵点的成因是染整过程中染料浓度或染色温度不均匀,或在轧染过程中真空吸水不均匀。

5.30

染色斑点 skitteriness

针织物表面或织物中的纱线上中呈现的非预期的颜色斑点。

注:疵点的成因是相邻纤维之间或同一纤维不同部位间的染色深浅不一致。

5.31

经向色条 stripiness

经编织物上有几个纵行宽度的色泽深暗的条状斑点。

注:疵点的成因是在编织的过程中织物宽度方向张力不匀引起了几个纵行的凸起(这会在随后的染整过程中被加剧),或在平幅加工中宽度方向控制不当引起了一些纵行的凸起。

5.32

纵向色差 tailing; tailing dyeing fault

头尾连续色差

沿针织物的长度方向颜色的连续变化。

注:疵点的成因是染浴中染料浓度或温度逐渐发生了变化。

5.33

缺色折皱 undyed crease

印花织物纵向呈现的一条边界清晰未上色的条状斑点。

注:疵点的成因是织物在有皱折状态下通过了印花机。

5.34

水渍 water spot

匹染针织物上一块不正常的浅色区域。

注:疵点的成因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。

6 一般疵点

6.1

不良气味 bad odour

织物具有令人不悦的气味。

注：疵点的成因是整理树脂的分解，淀粉及霉菌的发酵，或含有其他污染物。

6.2

磨损痕 chafe mark; abrasion mark

针织物上一局部磨损的区域，其特征为纱线发毛或纤维裸露。

注：疵点的成因是织物与坚硬的或粗糙的表面接触受到摩擦所致。

6.3

凹凸不平 cockling

针织物表面不规则的凹凸，使织物不平整。

注：疵点的成因是线圈的歪斜，纱线的不均匀松弛或回缩，或弹性纱线添纱不当。

6.4

纱线割伤 cutting; bursting

在成圈的过程中受到意外损伤的纱线。

注：疵点是由编织元件造成的，该疵点在整理过程中施加张力之前可能会不明显。

6.5

反丝 defective plying

翻纱

添纱针织物的地纱线圈出现在织物的正面。

注：疵点的成因是面纱和地纱线的导纱器调节不当或张力不当。

6.6

衬垫纱错位 displaced inlay yarn

在针织物中，衬垫纱不符合织物组织的要求。

注1：疵点的成因是控制衬垫纱位置的编织机件出现错误。

注2：该疵点可能在衬垫织物中产生。

6.7

错花 disturbed place

组织结构错乱

在织物的某个区域织物结构出现错误，但纱线没有损坏。

注：疵点原因很多，比如，花纹机构或提花控制机构出现错误。

6.8

漏针 dropped stitch

线圈意外的脱套。

注：疵点的成因是编织针没有垫上纱线。

6.9

接头压痕 emboss mark; impression mark

针织物上的小凹痕。

注：疵点的成因是过大的辊子压力使一些残疵(如粗节)在织物表面产生凹痕。

6.10

跳丝 float; float defect

织物表面出现的横跨几个纵行的没有按要求参与编织的长浮线。

注：疵点的成因是针未能钩住纱线或线圈提前脱圈。

6.11

雾状斑 fogmarking

针织物表面的局部污迹,通常污迹处于折叠处或布边处,有时外观呈条状。

注:斑点的成因是在等待整理或贮存的过程中,大气污物的聚积,通常静电会使污迹加重。

6.12

异物织入 foreign bodies

针织物中含有非纺织纤维材料。

注:斑点的成因是针织机械和针织车间的不清洁。

6.13

异纤维织入 foreign fibres; coloured flecks; coloured fly; coloured lint

针织物中织入了不该织入的纤维。

注:斑点的成因是少量的异色废纤维被纺入纱中;或由于防护不当,使附近的异色或异种纤维被织入织物中。

6.14

破洞 hole

由于一个或几个相邻线圈被纱线断裂而在针织物中出现的孔洞。

注:斑点的成因是纱线接头,织物搬运时不小心,机件损坏,化学损伤,虫蛀,或整理时的损坏(例如烧毛,剪毛时控制不当)。

6.15

漏毛圈 missing terry loops

毛圈织物表面该形成毛圈的地方没有毛圈。

注:斑点的成因是编织机件功能失效。

6.16

多粒结斑点 neppy fabric

在针织物的表面出现的大量纤维小球或结子。

注:斑点的成因是粗梳或精梳的质量较差,或在纺纱准备过程中原料受到污染。

6.17

起绒过度 over-raised

织物表面过度的起毛,地组织可能被破坏,也可能没被破坏。

注:斑点的成因是起毛机械的调试不正确或织物的喂入量不当。

6.18

荷叶边 scallops**木耳边**

在平整的织物边缘出现了波纹状的外观。

注:斑点的成因是织物的宽度方向受到过度的拉伸,或在拉幅过程中织物超喂。

6.19

纬斜 skew

针织物中横列与纵行不垂直的现象。

注:斑点的成因是纱线的捻度不稳定,编织过程中牵拉不均匀,或在开幅整理过程中织物的布边对位不准。

6.20

钩丝 snag

在纬编织物的横列方向或经编织物的纵行方向上被勾出来的一段纱线。

注1:在纬编织物中小的钩丝也称为“鱼眼”。

注2:斑点的成因是纱线、纤维或长丝被尖锐的突出物从织物中钩了出来。

6.21

纱线扭结 snarl

小辫纱

织物上出现的较短的扭结在一起的纱圈。

注：疵点的成因是在编织前或编织中，纱线因张力不足或捻度不稳定产生自捻引起的。

6.22

裂纱线圈 split stitch; split stitch defect

纱线被针钩刺穿，使得纱线的一部分位于针钩的里面，另一部分位于针钩的外面的线圈。

注：疵点的成因是纱线没有正确地喂入针钩。

6.23

污迹 stain

针织物上不连续的异色区域。

注：疵点的成因是织物受到污物，油或锈斑的污染。

6.24

条痕 streaks

织物表面形成在颜色上或结构上与其他部位有反差的不规则条状区域，其可能与织物的纵向或横向平行，也可能与织物的纵向或横向不平行。

6.25

花针 tucking; tucking defect; random tacking; bird's eye; bird's eye defect; pin holes

针织物中出现不应有的集圈线圈。

注：疵点的成因是机器没有正确地把旧线圈退到针舌下，或旧线圈没有完全从针头上脱下来，或在双罗纹织物中脱出的线圈又进入针钩里。

6.26

绒面露底 under-raised

起绒针织物的底布覆盖不完全。

注：疵点的成因是起毛机械设定不正确，或织物起毛处理的次数不够。

6.27

外观不匀 uneven appearance

整体外观不够均匀一致、不能被接受的针织物。

注：疵点的成因是众多小缺陷组成的，例如纱线不均匀，小粗节等，在这些小缺陷单独出现时不会对织物的质量构成影响。

6.28

起绒不匀 uneven raising

在起绒织物中，有的地方起绒不足，有的地方起绒过度。

注：疵点的成因是由于起绒前织物在加工中所引起的结构变化，或起绒机件磨损或损坏。

6.29

水损迹 water damage

水印

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。

6.30

水纹印 water mark

不规则的、类似水波纹状的明暗横条斑点。

注：疵点的成因是织物承受了过高的温度和过大的压力，常发生在双面织物中。

中文索引

B		横档印·····	5.1
斑纹外观·····		横路·····	3.2
边中色差·····		横条·····	3.1
变形不良纱·····		横向色差·····	5.29
薄段·····		厚段·····	3.8
不良气味·····		花针·····	6.25
布端色差·····		J	
布缺痕·····		鸡爪印·····	5.14
C		挤压痕·····	5.6
长漏针·····		接头压痕·····	6.9
衬垫纱错位·····		紧经·····	4.1
粗纱·····		经向色条·····	5.31
错花·····		L	
错纱·····		亮丝·····	2.1
D		裂纱·····	2.10
大肚纱·····		裂纱线圈·····	6.22
大线圈纵行·····		漏毛圈·····	6.15
单纱·····		漏针·····	6.8
掉套·····		M	
断经·····		毛丝·····	2.2
对花不准·····		密路·····	3.8
多粒结疵点·····		磨损痕·····	6.2
F		木耳边·····	6.18
翻边·····		O	
翻纱·····		凹凸不平·····	6.3
反丝·····		P	
废纤维纺入·····		破洞·····	6.14
G		Q	
干版露底·····		起球·····	5.24
弓状横列·····		起绒不匀·····	6.28
钩丝·····		起绒过度·····	6.17
刮刀痕·····		缺色折皱·····	5.33
刮刀条花·····		缺纱·····	3.5
H		R	
荷叶边·····		染料迹·····	5.17

染色斑点	5.30
绒面露底	6.26

S

色斑	5.17
色档	5.20
色花	5.23
纱头织入	4.6
纱线割伤	6.4
纱线扭结	6.21
深色档	5.20
深针痕	5.15
渗色	5.2
绳状擦伤痕	5.27
绳状痕	5.27
失光	5.3
梳栉错穿	4.8
水损迹	6.29
水纹印	6.30
水印	6.29
水渍	5.34

T

条痕	6.24
跳丝	6.10
停车痕	3.7
停车色档	5.20
铜光斑	5.5
铜翳	5.5
头尾连续色差	5.32
脱浆	5.8
拖浆	5.9
脱套	3.6

W

外观不匀	6.27
------------	------

纬斜	6.19
喂纱异常	3.4
污迹	6.23
污渍纱	2.9
雾状斑	6.11

X

稀路	3.9
稀密路针	4.4
细纱	2.6
线圈扭斜	4.5
小辫纱	6.21

Y

压痕	5.26
异物织入	6.12
异纤维织入	6.13
印花错位	5.22
印染污斑	5.4
晕斑	5.19

Z

枣核纱	2.8
沾浆	5.9
折边痕	5.28
折痕	5.11
折痕印	5.12
折皱色条	5.13
针洞眼	5.25
针孔斑	5.25
皱痕	5.10
皱缩纱	2.4
纵向色差	5.32
纵行扭斜	4.5
纵行脱散	4.3
组织结构错乱	6.7

英 文 索 引

A

abrasion mark	6.2
---------------------	-----

B

bad odour	6.1
band	3.1
barré	3.2
barriness	5.1
bird's eye	6.25
bird's eye defect	6.25
bleeding	5.2
blinding	5.3
blotch	5.4
bowing	3.3
bright yarn	2.1
broken filaments	2.2
bronzing	5.5
bruise	5.6
bruised place	5.6
bursting	6.4

C

chafe mark	6.2
clip mark	5.7
coarse yarn	2.3
cockled yarn	2.4
cockling	6.3
colour bleeding	5.2
colour out	5.8
colour smear	5.9
coloured flecks	6.13
coloured fly	6.13
coloured lint	6.13
crack marks	5.10
crease	5.11
crease mark	5.12
crease streak	5.13

crow's feet	5. 14
cutting	6. 4

D

deep pinning	5. 15
defective plating	6. 5
displaced inlay yarn	6. 6
disturbed place	6. 7
doctor (blade) streak	5. 16
dragging end	4. 1
drop-out	3. 6
dropped stitch	6. 8
dull	5. 3
dye mark	5. 17
dye spot	5. 17
dye stain	5. 17
dyeing fault	5. 18

E

emboss mark	6. 9
end out	4. 2
ending	5. 18

F

faulty texturing	2. 5
feeder variation	3. 4
fine yarn	2. 6
float	6. 10
float defect	6. 10
fogmarking	6. 11
foreign bodies	6. 12
foreign fibres	6. 13

G

gout	2. 7
------------	------

H

halo	5. 19
heavy colour	5. 20
heavy colour due to machine stop	5. 20
hole	6. 14

I

impression mark	6.9
-----------------------	-----

L

ladder	4.3
line	4.4
listing	5.21
listing defect	5.21

M

misregister	5.22
missing terry loops	6.15
missing yarn	3.5
mixed end	2.11
mottled appearance	5.23

N

needle line	4.4
neppy fabric	6.16

O

out of register	5.22
over-raised	6.17

P

pilling	5.24
pin holes	6.25
pin marks	5.25
press off	3.6
pressure mark	5.26

R

random tucking	6.25
rope marks	5.27
run	4.3
running marks	5.27

S

scallops	6.18
shaded	5.29

shading	5. 29
skew	6. 19
skitteriness	5. 30
slub	2. 8
snag	6. 20
snarl	6. 21
soiled yarn	2. 9
spirality	4. 5
split stitch	6. 22
split stitch defect	6. 22
split yarn	2. 10
stain	6. 23
stark-up mark	3. 7
stop line	3. 7
stop mark	3. 7
stopping line	3. 7
straying end	4. 6
streaks	6. 24
stripiness (warp knitting)	5. 31
stripiness (weft knitting)	3. 2

T

tailing	5. 32
tailing dyeing fault	5. 32
thick place	3. 8
thin end	2. 6
thin place	3. 9
tucking	6. 25
tucking defect	6. 25
turned-down selvage	5. 28

U

under-raised	6. 26
undyed crease	5. 33
uneven appearance	6. 27
uneven raising	6. 28
upward ladder	4. 7

W

wale spirality	4. 5
water damage	6. 29

water mark	6.30
water spot	5.34
wrong end	2.11
wrong threading	4.8
wrong threading of the guide bars	4.8

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
针 织 物 疵 点 的 描 述 术 语
GB/T 24117—2009/ISO 8499:2003(E)

*

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

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 1.5 字数 34 千字
2009年9月第一版 2009年9月第一次印刷

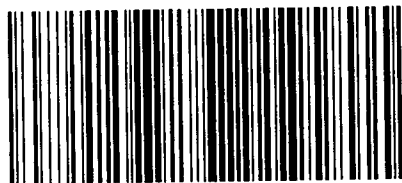
*

书号: 155066 · 1-38563 定价 24.00 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



GB/T 24117-2009