ICS 59.080.30
CCS W23

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 24018-2025

代替 FZ/T 24018-2012

精梳毛麻织品

Wool blended with bast worsted fabrics

2025-07-02 发布 2027-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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。

本文件代替 FZ/T 24018—2012《精梳毛麻织品》，与FZ/T 24018—2012相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了规范性引用文件（见第2章，2012年版的第2章）；

——更改了技术要求（见第3章，2012年版的第3章）；

——增加了3.1中“用于婴幼儿及儿童纺织产品的精梳毛麻织品还应符合GB 31701的规定”（见3.1，2012年版的3.1）；

——更改了幅宽不足的项目名称和计算公式（见表1、4.1，2012年版的表1、4.2.1）；

——更改了平方米重量允差的项目名称和计算公式（见表1、4.2，2012年版的表1、4.2.2）；

——更改了脱缝程度项目的考核指标（见表1，2012年版的表1）；

——更改了耐光色牢度项目的考核指标（见表1，2012年版的表2）；

——更改了散布性外观疵点的降等要求（见表2，2012年版的表3）；

——更改了试验方法（见第4章，2012年版的第4章）；

——更改了检验规则（见第5章，2012年版的第5章）；

——更改了标志中吊牌纸卡的规定（见6.2.3，2012年版的6.2.3）；

——更改了附录A，将2012年版的A.3调整到附录B（见附录B，2012年版的附录A）；

——更改了产品质量等级，把二等品改为合格品。

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这些专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛精纺分技术委员会（SAC/TC 209/SC8）归口。

本文件起草单位：江苏阳光集团有限公司、江苏阳光时尚家居有限公司、江苏澳洋纺织实业有限公司、苏州市纤维检验院、江苏华东纺织产品检测有限公司。

本文件主要起草人：陈丽芬、杨海军、曹秀明、王海娟、李磊、何良、桂明胜、王榴兴、陈征兵、顾海燕。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——FZ/T 24018-2012。

精梳毛麻织品

1 范围

本文件规定了精梳毛麻织品的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本文件适用于鉴定各类机织服用精梳毛麻织品(羊毛及其他动物纤维含量 30%及以上且麻纤维含量介于 5%和 50%之间的混纺或交织的毛精梳机织物)的品质。

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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分：裤形试样（单缝）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 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 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

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 5711 纺织品 色牢度试验 耐聚四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定

FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T 20019 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

3 要求

3.1 基本安全要求

精梳毛麻织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定，用于婴幼儿及儿童纺织产品的精梳毛麻织品还应符合 GB 31701 的规定。

3.2 分等规定

3.2.1 精梳毛麻织品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

3.2.2 精梳毛麻织品的品等以匹为单位。按实物质量、内在质量和外观质量三项检验结果评定，并以其中最低一项定等。

3.3 实物质量的评等

3.3.1 实物质量指织品的呢面、手感和光泽。正式投产的不同规格产品，可根据需要建立优等品或一等品封样。对于来样加工，生产方应根据来样方要求，建立封样，经双方确认，检验时逐匹比照封样评等。

3.3.2 符合优等品封样或优于一等品封样者为优等品。

3.3.3 符合或基本符合一等品封样者为一等品。

3.3.4 明显差于一等品封样者为合格品。

3.4 内在质量的评等

3.4.1 内在质量的评定等级以批为单位，以其中最低项评定等级。。

3.4.2 内在质量的评定等级按表 1 规定执行。

表 1 物理性能指标要求

项目		单位	优等品	一等品	合格品
纤维含量		%	按 GB/T 29862 执行		
幅宽偏差 ≥		cm	-2	-2	-3
单位面积质量偏差率		%	-4.0～+4.0	-5.0～+7.0	-10.0～+10.0
静态浸水尺寸变化率		%	-2.0～+2.0	-3.0～+3.0	-4.0～+4.0
起毛起球 ≥		级	3-4	3-4	3
撕破强力 ≥		N	12.0	10.0	10.0
断裂强力 ≥	80 Nm/2 或 40 Nm/1 及以上	N	147	147	147
	其他		196	196	196
汽蒸尺寸变化率	不含弹性纤维产品	%	-1.5～+1.0	-1.5～+1.0	-2.0～+2.0
	含弹性纤维产品（含弹性纤维方向）		-3.0～+3.0	-3.0～+3.0	-4.0～+4.0
脱缝程度 ≤	休闲上装	mm	6	10	12
	其它品类		6	6	10
耐光色牢度 ≥	中浅色	级	3-4	3	3
	深色	级	4	4	3

表 1 （续）

项目		单位	优等品	一等品	合格品
耐水色牢度 ≥	变色	级	4	3-4	3
	沾色	级	3-4	3-4	3
耐汗渍色牢度 ≥（酸性、碱性）	变色	级	4	3-4	3
	沾色	级	3-4	3-4	3
耐热压色牢度 ≥	变色	级	4	4	3-4
	沾色（棉布）	级	4	3-4	3
耐摩擦色牢度 ≥	干摩擦	级	4	3-4	3
	湿摩擦	级	3-4	3(深色 2-3)	2-3
耐干洗色牢度 ≥	变色	级	4	4	3-4
	沾色	级	4	4	3-4
注：按 GB/T4841.3 规定，＞1/12 染料染色标准深度色卡为深色，≤1/12 染料染色标准深度色卡为中浅色。					

3.5 外观质量的评等

3.5.1 外观疵点按其对服用的影响程度与出现状态不同，分局部性外观疵点与散布性外观疵点两种，分别予以结辫和评等。

3.5.2 局部性外观疵点，按表 2 规定范围结辫，每辫放尺 10 cm，在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辫一只；麻节状、麻粒状、麻皮或深浅细点等麻纱特有风格，不影响外观者不作为局部性外观疵点。

3.5.3 散布性外观疵点，刺毛痕、边撑痕、剪毛痕、折痕、磨白纱、结头、经档、纬档、厚段、薄段、擦伤、斑疵、缺纱、稀缝、小跳花、严重小弓纱和边深浅中有二项及以上最低品等同时为合格品时，则降为等外品。麻节状、麻粒状或深浅细点等麻纱特有风格，均匀分布不影响外观者不作散布性外观疵点。

3.5.4 降等品结辫规定

3.5.4.1 合格品中除薄段、纬档、轧梭痕、边撑痕、刺毛痕、剪毛痕、蛛网、斑疵、破洞、吊经条、补洞痕、缺纱、死折痕、擦伤、严重的厚段、严重稀缝、严重织稀、严重纬停弓纱和磨损按规定范围结辫外，其余疵点不结辫。

3.5.4.2 等外品中除破洞、严重的薄段、蛛网、补洞痕、轧梭痕、擦伤按规定范围结辫外，其余疵点不结辫。

3.5.5 局部性外观疵点基本上不开剪，但大于 2 cm 的破洞，严重的磨损、擦伤和破损性轧梭，严重影响服用的纬档，大于 10 cm 的严重斑疵，净长 5 m 的连续性疵点和 1 m 内结辫 5 只者，应在工厂内剪除。

3.5.6 平均净长 2 m 结辫 1 只时，按散布性外观疵点规定降等。

3.5.7 优等品平均 10 m 结辫 1 只（不足 10 m 按 10 m 计），一等品平均 8m 结辫 1 只（不足 8m 按 8m 计），特殊产品根据产品特点供需双方协议商定。

3.5.8 外观疵点结辫、评等规定见表 2。

表 2 外观疵点结辨、评等要求

疵点名称		疵点程度	局部性结辨	散布性降等
经向	（1）粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、呢面局部狭窄	明显 10 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（2）油纱、污纱、异色纱、磨白纱、结头、边撑痕、剪毛痕	明显 5 cm 到 50 cm 大于 50 cm，每 50 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（3）缺经、死折痕	明显 50 cm 及以内 大于 50 cm，每 50 cm	1 1	
	（4）经档（包括绞经档）、折痕（包括条折痕）、条痕水印（水花）、经向换纱印、擦伤、边深浅[a]、呢匹两端深浅	明显经向 40 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（5）条花、色花	明显经向 20 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（6）刺毛痕	明显经向 20 cm 及以内 大于 20 cm，每 20 cm	1 1	
	（7）刺毛边、边上磨损、边字发毛、边字残缺、边字严重沾色、漂白织品的边上针锈、自边缘深入 1.5 cm 以上的针眼、针锈、荷叶边、边上稀密	明显 1cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（8）边上破洞、破边[b]	2 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
纬向	（9）粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、换纱印	明显 10 cm 到全幅 轻微散布全匹	1	 合格
	（10）缺纱、油纱、污纱、异色纱、小辫子纱、结头、稀缝	明显 5 cm 到全幅 轻微散布全匹	1	 合格
经纬向	（11）厚段、纬影、严重搭头印、严重电压印、条干不匀	明显经向 20 cm 以内 大于 20 cm，每 20 cm 轻微散布全匹	1 1	 合格
	（12）薄段、纬档、织纹错误、蛛网、织稀、斑疵、补洞痕、轧梭痕、擦伤、大肚纱[c]、吊经条	明显经向 10 cm 以内 大于 10 cm，每 10 cm	1 1	

表 2 （续）

疵点名称		疵点程度	局部性结辫	散布性降等
经 纬向	（13）破洞、严重磨损	2 cm 以内（包括 2 cm）	1	
	（14）毛粒、小粗节、草屑、死毛、小跳花、稀隙、结头[d]	轻微散布全匹		合格
	（15）呢面歪斜[e]	素色织物 4 cm 起，格子织物 3 cm 起，40 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 素色织物： 4 cm~6 cm 散布全匹 格子织物： 3 cm~5 cm 散布全匹	1 1	 合格 合格
边缘起 1.5 cm 及以内的疵点（有边线的指边线内缘深入布面 0.5 cm 以内的边上疵点）在鉴别品等时不予考核，但边上破洞、破边、边上刺毛、边上磨损、漂白织物的针锈及边字疵点都应考核。若疵点长度延伸到边内时，应连边内部分一起量计。 严重小跳花和不到结辫起点的小缺纱、小弓纱（包括纬停弓纱）、小辫子纱、小粗节、稀缝、结头、接头洞和 0.5 cm 以内的小斑疵明显影响外观者，在经向 20 cm 范围内综合达 5 只，结辫一只。小缺纱、小弓纱、结头、接头洞严重散布全匹应降为等外品。 优等品不应有 1 cm 及以上的破洞、蛛网、擦伤、轧梭，不应有严重纬档。 注 1：外观疵点中如遇超出上述规定的特殊情况，可按其对服用影响程度参考类似疵点的结辫评等规定酌情处理。 注 2：散布性外观疵点中，特别严重影响服用性能者，按质论价。				
[a] 边深浅色差 4 级为合格品，3-4 级及以下为等外品。 [b] 不到结辫起点的边上破洞、破边 1m 以内累计超过 5cm 者仍结辫一只。 [c] 大肚纱 1 cm 为起点。 [d] 不到结辫起点的边上破洞、破边 1m 以内累计超过 5cm 者仍结辫一只。 [e] 优等品格子织物 2 cm 起；素色织物 3 cm 起。				

4 试验方法

4.1 幅宽偏差试验按 GB/T 4666 执行。幅宽偏差按公式（1）计算：

$$L = L_1 - L_2 \quad \cdots\cdots (1)$$

式中：

L——幅宽偏差，单位为厘米（cm）；

L_1——实际测量的幅宽值，单位为厘米（cm）；

L_2——幅宽设定值，单位为厘米（cm）。

4.2 单位面积质量偏差率试验按 FZ/T 20008 执行。单位面积质量偏差率按公式（2）计算：

$$g = \frac{g_1 - g_0}{g_0} \times 100 \quad \cdots\cdots (2)$$

式中：

g——单位面积质量偏差率，单位为%；

g_1——实际测量的单位面积质量值，单位为每平方米克（g/m^2）；

g_0——单位面积质量设定值，单位为每平方米克（g/m^2）。

4.3 静态浸水尺寸变化率试验按 FZ/T 20009 执行。

4.4 纤维含量试验按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、FZ/T 01026、GB/T 38015、FZ/T 30003 等执行，结合公定回潮率计算，公定回潮率按 GB/T 9994 执行。

4.5 起毛起球试验按 GB/T 4802.1-2008 中 E 方法执行。

4.6 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

4.7 撕破强力试验按 GB/T 3917.2 执行。

4.8 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。

4.9 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。

4.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行。

4.11 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

4.12 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

4.13 **耐热压色牢度试验按 GB/T 6152—1997 规定的潮压试验执行，潮压**试验中对于混纺和交织物的规定试验温度采用其中温度较低的一种（混纺比例低于 10%不作考虑），纤维的试验温度应符合以下规定。

——麻：（200±2）℃。

——动物毛、粘纤、聚酯纤维、丝：（180±2）℃。

——腈纶、棉：（150±2）℃。

——锦纶、维纶：（120±2）℃。

4.14 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

4.15 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

4.16 外观检验按附录 B 执行。

5 检验规则

5.1 内在质量抽样和判定

5.1.1 内在质量抽样

5.1.1.1 在同一品种、原料、组织和工艺生产的总匹数中按表 3 规定随机取出相应的匹数。凡采样在二匹以上者，各项物理性能的试验结果，用算术平均值作为该批的评等依据。

表 3 采样数量的规定

一批或一次交货的匹数	批量样品的采样匹数
9 及以下	1
10～49	2
50～300	3
300 以上	总匹数的 1%

5.1.1.2 试样应在距大匹两端 5 m 以上部位（或 5 m 以上开匹处）裁取。裁取时不可歪斜，不应有分等规定中所列举的严重表面疵点。

5.1.1.3 色牢度试样以同一原料、品种、同一加工过程、染色工艺处方（色号）为一批，或按每一品种每一万米抽一次（包括全部色号），不到一万米也抽一次，每份试样裁取 0.2 m 全幅。

5.1.1.4 每份试样应加注标签，并记录下列资料：

厂名、品名、匹号、色号、批号、试样长度、采样日期、采样者等。

5.1.2 判定

内在质量按 3.4 要求，符合对应品等要求的，为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格，则该批产品内在质量合格，否则为该批产品内在质量不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定，当某一色号染色牢度不合格时，仅判定该色号的织物不合格。

5.2 实物质量、外观质量检验数量和判定

5.2.1 检验数量

实物质量、外观疵点的抽验按同品种交货匹数的 4%进行检验，但不少于三匹。批量在 300 匹以上时，每增加 50 匹，加抽一匹（不足 50 匹的按 50 匹计）。

5.2.2 判定

按实物质量和外观疵点综合评定。实物质量和外观疵点均符合对应品等的，为该批产品外观质量合格，否则为不合格。

5.3 综合判定

5.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401，用于婴幼儿及儿童纺织产品的不符合 GB 31701 要求的，均判定为不合格。

5.3.2 按标注品等，内在质量、实物质量和外观质量均合格，则该批产品合格；内在质量、实物质量和外观质量有一项不合格，则该批产品不合格。

5.4 验收

5.4.1 供需双方应按本文件进行验收。

5.4.2 任何一方对验收结果有异议时，可按本文件规定的试验方法取样复验，复验结果即为最终结果。

6 包装和标志

6.1 包装

6.1.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。

6.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅，卷在纸板或纸管上加放防蛀剂，用防潮材料或牛皮纸包好，纸外用绳扎紧。每匹一包。每包用布包装，缝头处加盖布，刷唛头。

6.1.3 因长途运输而采用木箱时，木箱应干燥，箱内应衬防潮材料。

6.2 标志

6.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名梢印（形式可由工厂自定）。外端加注织品的匹号、长度、等级标志。拼段组成时，拼段处加烫骑缝印。

6.2.2 织品因局部性疵点结辫时，应在疵点左边结上线标，并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时，则在右边针对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

6.2.3 每包宜吊硬纸牌一张标明织品的具体信息，如：品名、品号、匹号、色号、幅宽、毛长、净长、结辫、段数、品等、匹重、纤维含量、出厂年月和检验者等。

6.2.4 织品出厂时的标志除应符合 GB/T 5296.4 的要求外，每包包外还应印刷以下内容：制造厂名、品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重，并注明执行标准编号和基本安全技术要求类别。

6 其他

本文件中的某些项目，如供需双方另有要求可按合约规定执行。

附 录 A
（规范性）
几项补充规定

A.1 实物质量封样

A.1.1 优等品实物质量封样指：供需双方共同确认的优等品封样。
A.1.2 一等品实物质量封样指：供需双方共同确认的一等品封样。

A.2 实物质量要求

A.2.1 色差规定：大批与封样之间色差不低于 3-4 级；同批同色号匹与匹之间色差不低于 4 级；同一匹面料头与尾色差不低于 4 级，边与中央色差不低于 4-5 级，色差的评级按 GB/T 250 规定执行。
A.2.2 纤维含量试验应结合公定回潮率计算，各种纤维公定回潮率按 GB/T 9994 的规定。

A.3 织物匹长及组成

每匹净长不短于 12 m，净长 17 m 及以上的可由两段组成，但最短一段不短于 6 m。拼匹时，两段织物应品等相同，色泽一致。

附 录 B
（规范性）
外观检验方法及疵点说明

B.1 检验方法

织品外观疵点检验时，应将其正面放在与垂直线成 15°角的检验机台面上。在北光下，检验者在检验机的前方进行检验，织品应穿过检验机的下导辊，以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽，每匹不应少于三处。如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时，应以白昼正常北光下，在检验机前方检验为准。需方按本文件进行验收。

B.2 检验机规格

——车速：(14～18) m/min；
——大滚筒轴心至地面的距离：210 cm；
——斜面板长度：150 cm；
——斜面板磨砂玻璃宽度：40 cm；
——磨砂玻璃内装日光灯：40 W×(2 只～4 只)。

B.3 外观疵点说明及量计方法

B.3.1 纱疵：

粗、细纱：指纱线直径粗于正常一倍或细于一半者，或粗细未达上述程度，但显著影响外观者。
紧纱：指紧捻纱、吊紧纱。
松纱：指松捻纱。
错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
弓纱（包括纬停弓纱）：由于纱线局部张力过小或纬停失灵，使纱线在织品表面弓起圈状者。
油、污、异色纱：指纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
吊经条：指三根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
大肚纱：由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。
磨白纱：纱线受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。
结头：纱线打结后形成的、明显影响外观的小疵点。

B.3.2 厚段、薄段、纬影：在织造时纬向密度未控制好，造成纬密过大或过小，在织品表面上形成一个明显的分界线者。

B.3.3 蛛网：经、纬纱各二根或二根以上，不依组织起伏，形成蛛网者，量其最大长度。

B.3.4 织纹错误：织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成织纹错误者，量其经向长度。

B.3.5 斑疵：包括明显油污斑、锈斑、白斑、色斑、水斑、毛斑等，量其最大长度。

B.3.6 换纱印：由于换粗纱等情况而造成的阴影，明显影响外观者。

B.3.7 稀缝：由于织入不正常纱线，经修除后在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。

B.3.8 稀隙：由于修除草屑或操作不良，造成呢面透视时呈现明显小空隙者。

B.3.9 织稀：由于修除织入回丝、回毛、杂物及大肚纱，使呢面呈现严重孔隙或小洞者。

B.3.10 呢面局部狭窄：织品幅面呈现局部狭窄，超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达 2 cm 者，按其经向量计。

B.3.11 经档：局部经向排列错误、纱线用错、稀密不均匀或纱线被摩擦发毛，使织品表面呈现经向档痕者。

B.3.12 纬档：异常纱二根及以上并列或间隔并列，当其长度达半幅及以上者为档子。包括紧纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档、树脂档等。

B.3.13 条痕、条花、色花、折痕：由于在染整过程中处理不好或织品折叠造成的，量其经向长度。

B.3.14 死折痕：由于蒸呢、煮呢、电压等操作不良，造成呢面局部折叠，经熨烫后不能消除，呈现明显折痕者。

B.3.15 剪毛痕：因剪毛不良，造成剪毛痕迹者，量其经向长度。

B.3.16 破边、边上破洞：织品边上破裂在边 1.5 cm 以内，以经向量计。

B.3.17 破洞：经、纬向纱连断两根或同时各断一根及以上者，量其最大长度。

B.3.18 刺毛边、边上稀密：由于边撑运转不良，致使织品边上形成刺毛或稀密不匀者。

B.3.19 边上针眼、针锈：拉幅烘干机钢针过粗或生锈，造成织品上呈现针眼或针锈，量其经向长度。

B.3.20 荷叶边：织品边上明显不整齐或起伏的波浪状态，按经向长度计。

B.3.21 小跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之小跳花。

B.3.22 呢面歪斜：经纬纱未能呈现垂直位置，纬纱歪斜以距水平最大距离计算。

B.3.23 刺毛痕、边撑痕：经纬纱被刺毛辊或边撑勾损者，量其经向长度。

B.3.24 严重搭头印：织品在煮呢、蒸呢过程中处理不当，在织品表面呈现明显分界线者。

B.3.25 毛粒：因原料或工艺不当，造成小毛球者。

B.3.26 麻粒或深浅细点：麻纱起球、布面白点密集造成深浅细点。

B.3.27 轧梭痕、破损性轧梭：织造时发生轧梭，致使呢面呈现毛痕或稀密不匀者，为轧梭痕，量其经向长度。当经纱集中断裂或纬纱严重稀密时，为破损性轧梭，量其最大长度。

B.3.28 条干不匀：由于纱线条干不匀，严重影响织物外观者，造成呢面局部呈现花纹者。

B.3.29 水印（水花）：由于煮呢加工不良，造成呢面局部呈现花纹者。

B.3.30 严重电压印：在电压过程中处理不当，使织品表面呈现严重明显分界线者。

B.3.31 擦伤：由于呢面表面受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色条状或块状者。