

## 1. 针织布生产流程

针织布生产主要有四个环节:纺、织、染、整。

- 1) 纺: 将各类织纤加工成纱线的过程。
- 2) 织: 将织针等成圈机件使纱线形成线圈, 并将线圈一次串套而成的织物。
- 3) 染: 是以染料或颜料使纤维材料上色, 并使其带有一定牢度的过程。
- 4) 整: 是指通过物理、化学的加工, 使织物的外观和内在的质量得到改善, 提高织物的服用性能或赋予其特殊的功能。

## 2、常用单位换算及换算公式 (“/”表示除号)

### A、单位换算

1 英寸=2.54cm	1 码=0.9144 米	1 磅=16 安士
1 磅=453.6 克	1 克=0.0022046 磅	1 安士=28.35 克
1 码=36 英寸	1 磅=0.4536 公斤	1 公斤=2.2046 磅
1 公斤=2.2046 磅	1 打=12 条	1 米=1.0936 码

### B、换算公式

某疋布的克重=净重/码数/布封(边至边)×19512(单位: g/m<sup>2</sup>)

某疋布的码长=磅重/0.00082/克重/布封(边至边)×16

某疋布的磅重=码长/16×0.00082×布封(边至边)×克重

洗后布重=洗前克重/(100-直缩)/(100-横缩)

码重=克重×面积=克重×0.9144×布封×0.0254m=克重×布封(边至边)×0.02323

安士码重: 是指 1 码布的重量, 其单位为安士。

安士码重约=克重×0.0022046×16×封度×0.02323=克重×布封×0.00082

码重/码数×16=安士/码

总分数/码数/布封(边至边)×3600=100 平方码分数(四份制计分方法)

米长=公斤×16/0.00082/布封(边至边)/克重×2

## 3、纱、织、染、整所出现疵项及处理手法

### A、纱源疵项

1) 死棉: 棉纤维在生产过程中, 由于某种原因, 纤维组织坏死, 此部分坏死的纤维染色时染不上色, 故而布面上呈现一个个白色的小棉粒, 这些染不上色的白色小棉粒, 就称为死棉。 2

2) 粗纱: 是指一根纱中出现严重偏粗的片断或由于在纱线退捻过程中, 出现片断的纱线自身重叠, 缠绕在一起, 在布面上呈现一个个偏粗的片断, 如偏粗片断的长度为 1 寸以下的就称之为粗纱。处理方法: 粗纱一般均为全缸性的, 查布见此疵点, 剪办投诉, 如数量多裁剪做次布。

3) 粗节: 长度小于 1 寸的粗纱即为粗节, 0.2CM 以内的称之为小粗节。处理方法: 见有粗节, 计疵点, 如数量多裁剪做次布, 见有小粗节, 首先考虑计点, 视数量多少决定如何处理。 4) 幼纱:

是指一根纱中出现严重偏细的片断, 在布面上会有不同的长度偏细, 如这偏细片断的长度为 1 寸以内的就称为小幼纱,

1 寸以上的称之为幼纱。处理方法: 同粗纱。

## 织源类疵项

(一) 烂针(直漏)、漏针、织爆孔、断纱

1 造成原因:

(1) 烂针（直漏）织造过程中，因操作上机或机上织针因磨损或调移上出现偏差，引致织针头折断，布面出现直向的超 1 英寸以上的破裂情形。

(2) 漏针：在织造过程中，操作或机械调校不正确，引致布面出现较细小的 1 英寸以内的破洞，其形状象椭圆形。

(3) 织爆孔：在织造过程中，操作机械出现问题或因原料影响产生的布出现细小的破洞，通常织爆孔，折纱看是断一根纱，无明显的卷口形状或带长纱头，要注意与破洞的区分。

(4) 断纱：织造过程中，原料断而机器依然运转，引致布面出现横向之破裂。其形状似幼纱，但折纱时，是其中一根纱断了或无纱。（要注意断纱或幼纱之间的区分）

## 2 审查手法：

(1) 开底灯，开面灯或关面灯（根据布本身的颜色以及活动变化，通常关面灯较易看）烂针/漏针/断针/爆孔。

(2) 开面灯（必要时可底面齐开）根据布面呈现状态及拆纱判断是属于烂针/漏针/断纱/织爆孔中的哪一项。

(3) 打胶钉记疵点，每 10 码只接受一点。

## 3 评定结果和处理手法：

(1) 烂针/断纱打胶钉记疵点数，每 10 码只容许 1 个疵点。

(2) 漏针/织爆孔（通常双面布类易出现及易补些）可先试补，补后仍不OK(补后易形成似粗节的痕迹)则打胶钉记疵点，每 10 码只容许 1 个疵点，超疵在疵点比 5：1 和 10：1 之间考虑一般客户扣磅码出（注意个别客户的要求）

### （二）花针。咬单。底纱露面(布纱露底) 1

#### 造成原因：

(1) 花针：布面因织机损坏，而造成线圈出现不正常形状，此情形在布面上连续或间断地出现。

(2) 咬单：在双面布类中出现，其中一条纱未能和另一条纱同步成圈。

(3) 底纱露面（面纱露底）：在底面不同线的布类，底线圈过布面上（有些反之亦然）。

## 2 审查手法：

(1) 开面灯（必要时开底灯关面灯）正面或侧面，变换斜度看（咬单较常用），看花针/咬单/底纱露面（面纱露底）/针伤。

(2) 双层平放，或变换斜度、顶光、或背光看，根据其布面的表现状能，判断是属于花针/咬单/底纱露面（面纱露底）。

(3) 记清楚各种疵项连续边几寸、几条、有几码（1 码同打胶钉记疵点，超出 1 码的计码数）或 1 码内有几点且连续几码。

## 3 审定结果和处理方法：

(1) 通常间有即评为 D 级（不合格）且必须注明清楚有距边几寸有几条和其长度（码数）。

(2) 长度 1 码内的则打胶钉记疵点，每 10 码只接受 1 个疵点。

(3) 1 码以上的则：记码作疵布，记码。

## A 非加工单：

a) 出口单，通常必须上报组长签名后，裁出次布补布。每缸裁出的疵项布，低于 4 码的作布头布尾类碎布放入垃圾桶，4 码或以上且低于 20 磅的卷起来作布送织厂，20 磅或以上的则拆单次布存仓。但个别情况则必须由领班以上级根据实际情况作变动。b) 国内单，则可根据实际情况（可避裁的情况下）扣磅码后通知客避裁。

B 加工单：则记下具体的分布状况及条数，通知客户等复。由客户决定出货，还是送货予客自行处理。

### （三）针路、油路、叶路

#### 1 造成原因：

(1) 针路：织机内针出现问题，引致布面出现连续性的直向条纹，经染色后布面出现深色及透光性较其正常布面要强的直向斜纹。

(2) 油针：织造过程中，操作或机械问题引致布面直向连续或段的油污条，染色时此条纹上色效果与正常布面不一样，成品致布面上呈现连续（有宽有窄）或间之深色（含油条纹）。

(3) 叶路：织机内的针叶出现问题，导致布面出现连续之直向条纹。染色后成品布面呈浅色的条纹，比其正常布面纱圈密，用力整幅布直向拉，会见凸起的情形，其透光性比正常布面差（不透光）刚好与针路相反（要注意其两者之间的区分）。

1 审查手法：（成衣洗水单同时剪办洗后再审查）

(1) 双层平放顶光，正反面，两侧，双层垂直背光看（同时以侧光作参考）明显程度。

(2) 开底灯，关面灯判断是属针/油/叶路中的哪一种。

(3) 视线距离为 1 米为准（1.5 米或 2 米作参考）

(4) 将布办折成衫筒大（成衣洗水单同时剪办后再审查）。

(5) 记清楚每种疵项离边几寸、几条、且分有几码（通常性全疋性）。

1 评定结果和处理手法

(1) 以审查手法协助，对照 OK 标准作判断

(2) 以视线 1 米的距离，衫筒大双层平放，正反面（指布办两端调转，并非反转背面）两侧看模糊难见，1 米视线距离内再同样的条件看出模糊难见，模糊不清，评 B 级，合格出货。

(3) 以视线 1 米的距离，衫筒大双层平放顶光，现两侧看模糊难见，正反面看略见，则照出货，并通知有关厂、部备案。

(4) 0.5 米—2 米内作距离，衫筒大双层平放顶光，任一角度均清晰可见。

a、非加工单则拆次补布，且通知相关厂、部，索赔损失。

b、加工单则出办通知客户，由客户决定次布还是照出予客自行处理；

在织造过程中出现问题，全疋布织入外来棉絮或杂质造成。折纱时，棉絮或杂质只附于纱线表面。很容易将其取下，与纱源异织纱线绕在一起有很大区别，但还是要特别注意两者的区分：

2 审查方法：

(1) 以同时开底灯和面灯发现异织，后再以开底灯或开面灯垫同色布（或垫白纸板或白胶板）慢机看异织的明显程度、长度及数其粒数。

(2) 拆纱看确认是否织入异织（注意与纱源异织的区别）。

(3) 以视线距离 1 米为准（0.5 米为参考）。

(4) 长度等于或长 3/8 英寸（约 1cm）的作疵点打胶钉记点，短于 3/8 英寸（约 1cm）的记粒数；

3 评定方法和处理手法：

(1) 以审查方法协助，对照 OK 标准作判断依据

(2) 1 米视线距离，双层模糊也难见，同时开底灯和面灯模糊略见，开底灯也难见，则合格出货；

(3) A、0.5 米视线距离模糊也难见或略见，但同时开底灯和面灯易见，开底灯双层或 0.5 米同视线距离双层也只是模糊难或略见，长度 1 英寸内数总粒数。

a) 以 72 英寸封度，低于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每 3 码可以接受 1 粒出货。

b) 而 72 英寸封度，等于或大于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每 2.5 码可接受一粒出货，如遇特殊情况，需这缸与营业部联络。

B、如 a 项中同样条件下，长度超出 1 英寸的要打胶钉作疵总计；

(4) 1 米视线距离，双层模糊略见或易见，长度 3/8 英寸（约 1cm）或以内，且 0.5 米视线距离，双层易见，则数总粒数（不计入 10 码疵内）。

a) 以 72 英寸封度，低于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每 4 码可以接受 1 粒。

b) 而 72 英寸封度，等于或大于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每码可接受一粒出货，若超出范围，需作弹性处理时，这缸会与营业部联络。

c) 如 A 项中同样条件下, 长度超过 3/8 英寸 (约 1cm), 则打胶钉作疵点计; 备注: 目前福安与益力坚、国华就异织 (包括纱和纤的) 小粗节有如下协议: FC 纱: 每疋总粒数 15 粒及以下可接受; 超过 15 粒, 每超 1 粒补 1/3 码。此协议会在恰当的时候予以修正, 引入每 100 平方米可允许的粒数概念。

(5) 织入异织一般可以返工处理, 但其粒数常密集, 或钳后常遗留有痕迹, 决定返工时, 先试返一匹后复查可行才继续返工余下部分, 大密集则即时上报处理。如 (1) 项中 2A 和 3a 等同样条件下, 粒数超出范围, 应用下面方法处理:

(1) 加工单, 先出办通知客待复, 由客户决定是出货还是返工; (非加工单, 也需送办通知客户)

#### 疵点名称

##### 织机油点

产生原因: 织机在运转时因织机润滑油顺织针而下滴在胚布上产生的油点。

疵项特点: 散乱分布, 亦有布头为指头大圆点状。

记录方法: 如每疋 3—5 个可在机台上用“顺风”牌除油剂喷除, 如过多则抽出送飞花组处理。

##### 织机压痕

产生原因: 布匹在织布时, 因为夹棍太大力或因布匹过大而导致出现一条深色压痕, 多出现在珠地布类上。

疵项特点: 布底为白色, 布面深色, 多出现在布中央, (最多移位 2 英寸) 其实有 2 条, 只是另一条在抽针位上, 开边后边不见。

记录方法: 量出距边多少及在该疋布总长中所占比例。

处理方法: 通知客户避裁, 开裁后, 预补新胚生产。

##### 断拉架

形成原因: 在织造进程中, 因拉力过大, 或因拉架本身原因而断掉、变形。

疵项特点: 在布面直向间断出现, 或散乱分布, 长 0.5cm—2cm 不等, 看上去比较松弛。

记录方法: 注明距边寸数, 如散乱的打胶钉计点, 如过多则数清楚个数、记录其长度, 分析是否可补。

处理方法: 验布时, 贴上贴纸, 交飞花组修补, 如不能修补, 考虑避裁补数。

##### 小粗节 (高捻纱)

疵项特点: 散乱分布于布面长度约 0.5cm—1cm 之间, 手触有明显凸出感, 可用拆纱的方法来判断是粗节还是高捻。

形成原因: 胚纱在翻纱前, 捻度不均, 粗幼不均, 在翻纱时未能得到改善而形成粗节, (如翻纱不当, 而形成段落性捻度大而织布时会在纱线成圈前松弛而自然扭曲, 随针编织成圈形成, 类似粗节的疵项)。

记录方法: 数清点数超 1/8 英寸的计疵点。

处理方法: 安排数清粗节, (高捻纱无法钳) 用审查的手法判断是否出货, 过于明显则剪办通知客户避开, 并安排预补损耗。

##### 拉架松紧/拉架走位

形成原因: 由于织布时织机调校不当, 或送拉架的轮子, 不能合理运作, 而产生拉架成圈的松紧状能, 形成疵项。

记录方法: 验布时做好评级, 并剪取具有代表性的样板。

处理方法: 用审查的方法判断是否可出货。

##### 起横

形成原因: 织机调校不当, 致使织出布面出现横向疵项。

疵项特点: 横向出现较宽的 1/4—1/2 呈深色, 浅色, 有时只是一条纱起横要分析是紧纱还是错纱。

记录方法: 评级, 剪具有代表性的疵点办投诉。

处理方法: 用审核的方法评审是否 OK, 要及时告诉织布厂。

##### 织机停机痕

形成原因: 织机转时, 因为断纱或换纱, 而停机, 使线圈受到拉力, 而变得绷紧出现横向疵项。

疵项特点：横向出现，多出现在拉架布上，开底灯透光。

记录方法：打胶钉计点，如太多要做疵项位置表，剪办投诉。

处理放法：先计点数，密集的剪办出货，通知织厂。

#### （四）条干不均

##### 1 造成原因：

纺纱过程中造成同一条纱线有粗细不均，故而成品布面上会呈现每一条纱线一段粗，一段细，这种纱线粗细不均就称之为条干不均。

##### 2. 审查手法：

将布办折成衫筒大：（成衣洗水单同时剪办洗水后再审查）

A 单面尽色（用手臂或手掌托）从底面看。

B 双层平放，顶光看。

C 双层垂直背光看（同时以侧光作参考）

D 视线至布办距离 1 米为准。

##### 3 评定结果和处理方法：

（1）以审查手法协助，对照 OK 办判断。

A 相向或相接近（不见、不易见或模糊不清）评 B 级，合格出货。 B 明显程度超出标准（一眼可见，清晰可见）评 D 级。

（2）普通客户，且明显程度已超出标准，但：

A1 1.5 米内不易见，可考虑出办出货。

A2 2 米内不易见考虑出办待复。

A3 如若 2 米以上清晰可见做次布补布（特殊原因酌情决定出办待复），有的客户要求通常较为严格，如NIKE 单或英国单，则考虑次布，（特殊布类可酌情决定出办待复）。

#### （五）死棉

##### 1 审查手法：（成衣洗水单同时剪办洗后烫过再审查）

A 单层或双层折成A4 纸或 100cm<sup>2</sup> 面积地，平放顶光看其明显程度、体积大小。以及数粒数看死棉的程度。B

单层或双层垂直背光（同时以侧光作参考）看死棉明显程度，体积大小数死棉粒数（此法通常作为参考）。C

视线至布办距离 1 米为准（0.5 米作为参考）。

#### （六）粗节、粗纱、幼纱（小粗节）

##### 1 造成原因：

A 粗节、粗纱：是指一根纱中出现严重偏粗的片断或由于在纱线退捻过程中，出现片断的纱线自身重叠缠绕在一起致成偏粗，在布面上呈现一个个偏粗片断。但这偏粗片断的长度为 1 英寸或以内就称为此节，1 英寸以上就称之为粗纱；

B 幼纱，小幼纱：是指一根纱中出现严重偏细的片断，在布面上会有不同的长度偏细。如这偏细片断的长度为 1 英寸或以内就称之为幼纱，1 英寸以上的称为幼纱。

##### 2 审查手法：

A 开底灯关面灯发现小粗节/小幼纱（粗/幼纱）后再以开面灯关底灯垫同色布（或白胶板）慢查小粗节/小幼纱（粗/幼纱）的明显程度、长度及数其粒数（或打胶钉计疵点）。

B 以视线距离 1 米为准（0.5 米作参考）。

C 拆纱看是否纱源的小粗节/小幼纱/粗节/幼纱。

D 长度长于 3/8 英寸（约 1cm）作粗纱或幼纱打胶钉作疵点计（每 10 码接受 1 粒），而长度小于或等于 3/8 英寸（约 1cm）的作小粗节或是小幼纱数其总粒数。（不计入 10 码 1 个的疵点内）

E 小粗节或小粗纱（有时两者同时存在，则需加在一起计）一般以平均每 4 码接受 1 粒，或每疋接受 15 粒）

3 审定方法核处理手法：

（1）以审查手法协助，对照 OK 标准判断

a 1 米视线距离，双层模糊不见或难见，长度 3/8 英寸（约 1cm）或以内，且 0.5 米或以内的视线距离，双层模糊难见，开底灯和开面灯模糊略见，开底灯关面灯难见，则合格出货。

b 0.5 米内视线距离模糊略见或难见，但开底灯关面灯易见，开底灯开面灯或双层 0.5 米内视线距离模糊略见，长度 1 英寸内数总粒数。

1。以 72 英寸布封，低于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每 3 码可接受 1 粒出货。2。以 72 英寸布封，等于或大于 280g/m<sup>2</sup> 布重的布，每 2.5 码可接受 1 粒出货，但遇特殊情况，需这缸与营业部联络。

B. 如 1 项中同样条件下，长度超出 3/8 英寸的要打胶钉作疵点计。

（2）四种疵项中小问题可返工，大问题不可返工具体如下：

a 小粗节如果是因为条干严重形成的可抽一疋试返工，可安排轻钳减轻其明显程度或减少其粒数。

## 染厂疵项

### 1. 烘痕（唇印）：

用烘筒机干布时，长时间套在烘筒上未松动过，布匹被热风烘烤变色，越贴深烘筒，色变越严重，这样就形成唇状烘痕，

识别：

A 烘筒机干布。

B 该布段略见发黄斑块。

C 痕迹有向左右黄延趋势，且散乱分布。

记录或评级：双层平放不见为OK, 计点或计码数。

### 2. 竹叶印：

若长度超过 2 码称为振波机折痕，振波机干布，因入机布折皱，被热风吹后形成竹叶状走色痕迹，略显深色痕迹（较布身颜色深）则为手叶印。

判别方法：

识别：a 振波机干布

b 形状如竹叶（大小不均，且可大可小）。

c 直向或（略斜）延展

d 往往连续出现。

记录或评级：平放可见不 OK，并记点，若超疵则抽返工，若数量多可记码数。

### 3. 拉边痕：

振波机干布，上布时导布环之间的距离调校不当，而使较深色布形成两条斜走的痕，这两条之间的距离约等于布封一半，有时一条明显，一条较淡。

识别：a 振波机干布

b 两条深色痕斜走（或一条斜走）

c 两条距离约等于布封的 1/2。

d 段落性，深浅不一致。

记录或评级：a 占全疋的几分之几。

b 评级，1m 长不易见为B 级，应当确定可出货，1m 内易见为D 级，抽返工。

### 1. 导布轮痕：

出现位置和原因与拉边痕相似，但在浅色和漂白布中易见，有两条分别出现两条细的较透光的割痕（亦可认为是压痕）。

识别：a 振波机干布

b 分别于两条拉布位置各出现 2 条细而透光的斜走细痕。

c 两条细痕相距 2 英寸左右平行而走，两条细痕间距约对等于布封的 1/2。

记录或评级：a 码数超疵则返工。

b 评级，双层平放不易见则B 级，领班确认可出货，明显则为 D 级。返工。

### 2. 折痕、死痕

成因：因针织布在染缸中染色时成绳状运转且长时间难以松弛，或在出缸后未及时干布而长时间缠压，形成直向或斜向的，通过定型无法消除的痕。在较厚身布且较深色布上会出现较布身更深的痕，为折痕，在薄且布身颜色较浅或漂白色的布上会出现略突出于布面。且部分较浅于布身的痕为死痕。

识别：

a 平放可见，侧光明显，顶灯或背光可见突出于布面的直向或斜向的痕。

b 开底灯不透光，分布状况与折痕相似。

c 出现于线色或漂白薄身布，单开面灯平放可见其明显折色，部分还会起毛。记

录或评级：

a 并列数条及占全疋几分之几或码数。

b 评级：平放不见背光或顶光勉强可见为B 级，明显为D 级。

### 3. 水折痕：

脱水时间过长或脱水缸容量超标准而使布面形成较细的爪形状或米状的折痕，易于敏感色中出现。

识别：a 较一般的折痕或死痕不同，形状细而密且短。

B 通常是全缸及全疋

c 平放可见

记录或评级

a 平放拉紧易见则为D 级

b 衫筒大小不易见则为B 级，领班确认可出货。

### 4. 打气痕：

是打气缸的专利，染色时，当开高压风鼓起圆筒布，同时，因气压的不稳定，而使布在接触风嘴处形成两条深于布身的痕，这就是打气痕。

识别：

a 两条痕色深过布身颜色。

b 两条痕平行而上，一般会斜走。

C 两条的距离为 5 寸或略宽。

记录或评级：

a 于布身开面灯，用常规验布方法可见，衫筒大小不易见为B 级，领班确认后可出货。

B 衫筒大小或双层平放仍明显则为D 级。

C 记录具体码数。

#### 4. 刮痕（刮缸痕）：

布匹在染缸运转时，被机械器物刮伤，于成品布上见到一块一片泛白的严重伤痕，往往布底明显过布身。

识别：

a 显片状的泛白的伤痕。

B 布底明显过布身。

c 无规则性出现，多少不等。

记录或评级：

a 记点

b 因无法返工，若超疵则要考虑裁剪或次布。

#### 5. 磨印、白印：

长时间在缸中运行被机械摩擦形成，但未刮到严重伤痕，多于深色布易见。

识别：

a 磨痕、白印的出现往往毛头严重。

B 一般不过面。

c 分布散乱而密集。无法记点。

记录或评级：于衫筒大小不明显为 B 级，否则评D 级。

#### 10、勾纱：

在染厂的备布、运转、进缸或缸中染色，出缸等均可能因布正在经过的地方不光滑或起毛刺勾住布身线而造成布底勾纱。易位于衣布、珠地布、提花布（布底组织较松）上出现。

识别：a 出现于布底且散乱分布。

B 布面看有组织被拉紧成抽纱状。

C 布底可见断纱尾或勾起的纱圈。

记录或评级：记点或数点上报。

#### 11、破洞：

形成原因与勾纱相似，另外就是布匹在缸中打缠，或于缸外用铁勾勾住，而勾成破洞或被某种助剂烧破。

识别：a 破洞形状各异，分布散乱，边缘均因洗刷过而发毛松散。

b 必然可见某一方向发力，而形成的勾破的纱尾。

C 一般比黄豆大

d 若被助剂烧破的可用手撕该破洞周围，可见爆破力差。

记录：记点或点数上报。

#### 12、车出边：

常见于已开边后第二次落缸之布，因车边衣车针脚走离布边 1/2 寸以上或更远，定型机可见不规则的衣车孔。

识别：a 针孔连续布弯曲远离定型机针孔。

B 有缝纫线残余

c 在经过回修的开边布上出现

记录或评级：记点或记码数。

#### 13、淹水印：



洗水布出缸后或脱水后，没有立即干布，而布上的色纱颜色因牢度差布随水液跑出来，这种湿布在水中淹久了，颜色溶液自然沾在布上而且均匀，这就是淹水印。

识别：a 分布均匀于洗水布上

b 绷紧拉平，可见浅色间上隐约盖了一层浅色膜，于整体看分布均匀，于小面积看则深浅有别。

记录或评级：衫筒大小不易见为 B 级，通常领班确认可照出，否则为 D 级需返工或开通知书上报（部分水渍是不能回修掉的）

#### 14. 油点、油污：

染色或洗水过程中，由于机器本身漏油或是混入别的带油物质被沾附于布身上而形成的点状或块状油渍，被称为油点或油污。

识别：a 色深于布身色，视觉上有手印感。

B 用手摸油腻感。

c 开底灯，自然的查布姿势能看见即为不OK.

记录方法：先打油枪，如不能处理 OK 则记点，一般一疋布中超 4 个油点或 3 个油污，就必须抽出开返工通知书。

#### 15. 锈点、锈污：

染色或洗水、脱水干布过程中，由于机器某个部位生锈或是别的带锈物质被混入缸中沾附于布身上形成的点状或块状的铁锈红色污渍被称为锈污，若因水质问题形成的锈点，多为针尖大小，于浅色布或漂白布上出现，通常为全缸性。

识别：a 颜色呈铁锈红色

b 打油枪一般打不掉

c 开底灯以自然的查布姿势能看见即为不OK.

记录或评级：记点数。注明每码多少个或每疋多少个，一般一疋中超 4 个锈点或 3 个锈污必须抽出开返工通知书返工。

#### 16. 软油污：

在染缸内加软油，软油稀释不均或未用布过滤，未被布身均匀吸收，使布面上出现块状油渍称为软油污。

识别：a 色深于布身色，有时于某方向看明显。

B 用手摸有柔软、油腻的感觉。

c 不可打油枪，通常较大片。

d 开面灯，停机不见可 OK，否则不 OK.

记录或评级：记点数，一般一疋布 3 个以上即为不OK, 需抽出开通知书返工。

#### 17. 飞料：

打活性粉状染料时，被风吹起带到空气中，遇到出缸后未盖好的湿布而落下，溶解后形成扩散状的小色点，称之为飞料。

识别：a 不同于布身色，其色比布身色鲜艳，呈扩散状。

b 大小较均称，散乱无规律分布。

c 开底灯，以自然验布姿势，能看见即为不OK.

记录和评级：记点数，一般小点在 5 个以上就必须抽出开通知书回修。

#### 18. 色渍：

染色加料方法不当，而使染料产生沉淀，布身运转遇到这种沉淀颜料浓液团被附着上而形成色渍。

识别：a 与布身色一致，但要深。

B 用手摸无油腻感。

c 开底灯开机见，停机不见，则OK, 停机能见则不OK.

D 布底与布面程度相当。

记录或评级：记点数，一般一疋布超过 3 个就必须抽出返工。

#### 19. 走色：

染色出缸之布，未及时送干布，因未盖好而被暴露在外的部分会褪色而使此处的颜色产生泳移而变浅或发白，称之为走色。

识别：a 色浅或发白（部分地方有时吸收泳移出的颜料而变深色。）

b 无规律、一般不会是全缸性的。

c 开底灯，开机见，停机不见则OK, 停机仍可见则为不OK.

记录或评级：记点数，一般一疋布超出 3 个就必须抽出返工。

#### 20. 沾色：

排间洗水在脱水或干布过程中或洗水过程中叠压，因其中一组间色牢度不好，被掉色沾附于另一个间色上所形成的条状或块状色污，被称之为沾色。

识别：a 只出现在排间洗水布上。

B 其色必定是该布身其中一个色的颜色。

记录或评级：记点数，一般小点的超 4 个，大点的超 3 个，即为不OK，需抽出开返工通知书。

#### 21. 煮布不透：

布身染色之前，必须要经过煮漂，消除胚布中存的纤维中的色素，使之洁净，才能在染色时对染料有良好的吸收作用，但若煮布时出现问题，胚布局部没有煮透，没有煮透的地方染色后会出现一块块浅色的斑块，即为煮布不透。

### 整理疵项

#### 1. 错布（错抽针位）

A 形成原因：布机机速太快、作业员注意力不集中，未沿着抽针位开边，其状似直漏。

B 判断手法：用眼睛看，数点。

C 记录方法：记点数，超疵则开通知书处理。

#### 2. 布机刮痕：

A 形成原因：布机的外围如伞架把布撑开，运转过程中，伞骨（支架）与布身摩擦所致，其形状为白色斜走。

B 判断手法：叠成衫筒大小，双层平放看，辅助用法，用蒸汽烫或剪办试洗水后效果。

C 记录方法：注明条数、分布状况、评级、开回修单。

#### 3. 定型机拖痕

A 形成原因：布穿过定型机时，布身与机身铁块摩擦所致，其特点是穿过布头。

B 判断方法：同布机刮痕一样。

C 记录方法：注明条数、距边寸数，有无穿布头及评级。

#### 4. 循环油点

A 形成原因：正在恒速运行的定型机漏油，滴在布面上所致。

B 判断方法：用眼睛看。

C 记录方法：注明距边寸数和码数，一缸布超 3 疋以上有油点的开回修单送打油枪。

#### 5. 磨毛、抓毛、剪毛机痕

A 形成原因：辅助工具质量差或受损变形与布身摩擦所致，其特点为白色穿布头判断手法和记录方法同定型机拖痕一样。

。

6. 缩水机折痕

A 形成原因：本身皱折过机受压力所造成的皱折痕，把皱折痕拉平摊平后好似树叶形状。

B 判断方法：用眼睛看。

C 记录手法：记点数。超疵抽出开回修单返工。

7. 定型机刮痕

A 形成原因：在布匹经过定型机时，若机器某处出现故障使异物直接在布表面形成一条白痕，离针孔距离稳定不变，一般方向性且穿过布头。

B 判断方法：用眼睛看。

C 记录方法：注明距边寸数，D 级则退整理返工。

8. 定型机折痕

A 形成原因：布匹进入定型机头时，未完全伸直平整，而折叠进入，该处被滚筒压过使形成不易定开的折痕，一定分布在布边，起始处似三角绺。

B 判断方法：用眼睛看。

C 记录方法：记点或记码数，低于 5: 1 则抽出返工。

9. 定型机双针孔

A 形成原因：定型机布边折痕，而作业员未处理就被定型机针将两层布钉在一起过机，使布边出现正反两行定型机针孔。

B 处理方法：记录距边距离看其是否影响实用布封，若有影响就退整理返定。

10. 定型机浆点

A 形成原因：过滤定型机浆液的布袋破裂，使未经充分溶解的浆体浆料小粒进入浆槽而沾附在过机的布匹上，在布面形成如芝麻大小的白色异物。

11. 过浆不均

A 形成原因：定型机的浆液用完未及时加入新的浆液。在浆槽搅拌不均，使布身过浆后有的地方较润泽，呈流水形成状出现，有些地方则干涩无光泽。

B 处理方法：记码数。少则裁掉，超出 5 码退整理返工。

12. 定型机针孔

A 形成原因：布经过定型机时布边未被定型机针板钉住，操作员未采取补救措施而出现段落性呈月牙状的变形布边，且无定型机针孔。

B 处理方法：记点，超分则退整理返工。

13. 缩水机毛颤印

A 形成原因：因操作员调机不当或毛颤破布，布过机后在布面形成均匀如橙皮的皱折或循环性的印痕。

B 处理方法：评级，退整理返工。

14. 缩水机停机痕

A 形成原因：缩水机出现故障停机时，穿在机上的布紧贴着高温钢筒，若停机时间过长，钢筒将布中长约 5 码的一段边烫成其他颜色，形成停机痕。

B 处理方法：记码数后裁剪作次。

15. 磨烂纱

A 形成原因：因磨毛条件过重或多次磨毛，导致布面的纱质被磨损 1/3 以上，甚至断开，被磨断的纱圈经张力拉后形成不少破洞。

B 处理方法：记录每码多少粒，可视磨损程度出办出货或签次布补布。

16. 剪漏耳仔

A 形成原因：胚布中耳仔面的部分高低不一致，当剪毛刀一刀剪齐后，较短的部分耳仔被漏剪，漏剪的耳仔细看可见星星点点的完整纱圈。

B 处理方法：记点或数码有多少粒，较多时可退整理剪毛或通知客待复。

17. 抓毛条件过重

A 形成原因：操作员在调校抓毛时不宜抓毛的力太大，布面组织疏松，出现网状的小孔。

B 处理方法：段落性的就记录码数裁剪，全疋性的就评级退 处理。

18. 起蛇

A 形成原因：位衣布深抓毛后再经过定型，若操作不当便会使布中直向的纹路出现弯曲如蛇行的形状。

B 处理方法：评级使B 级就通知整理备案，D 级就退整理返工。

## 各种颜色和布类常见疵项

### 1. 布类名称：双面

重点检验：破洞、漏针、烂针、毛头、直漏、刮痕。

检验手法：

A 只开底灯查漏针、烂针并留意布面的毛头。

B 如见布面有疵项则不 OK, 可先剪办对底色, 色OK, 反底为面验布。

注意事项：

A 见漏针, 烂针超分要贴返工纸上诉尽补。

B 反底验布时, 必须在验布的布面上贴上“FACE” (布面) 贴纸, 通知客户。

C 见毛头、破洞多时要注意爆破力。

### 2. 布类名称：罗纹

重点检验：烂针、漏针、破洞、直漏、织针刮痕、毛头

检验手法：

A 开底灯查, 烂针、漏针、直漏。破洞。

B 开面灯变换角度查织针刮痕以及毛头。

C 见布面疵项不 OK, 如纱质成分底面相同, 可先剪办对底色, 色OK, 则反底为面。

注意事项：

A 见漏针, 烂针超分要贴纸交飞花组尽错。

B 织针刮痕, 必须量距边多少寸, 如成衣洗水单并剪办送洗水看洗后效果。

C 见布面疵项, 反底验布必须在验布布面上贴上”FACE” 贴纸, 通知客户。

### 3. 布类名称：平纹

重点检验：针路、叶路、油路、折痕、中央线、死痕

检验手法：

A 开面灯查针路、叶路、油路。

B 开面灯看折痕和中央线

注意事项：

A 以上各疵项, 验布时 3 条以下必须注明距边多少寸, 以及全疋有几条明显的, 以便管理裁决。

B 如成衣洗水单, 要剪办送洗水, 看洗后效果。

### 4. 布类名称：单珠

重点检验：纱结、粗节、织机压痕、斜暗间、刮痕、手感。

检验手法：

A 开底灯查纱结、粗节

B 开面灯查织机压痕, 并变换角度注意斜暗间及刮痕, 同时留意手感。

注意事项：

A 纱结、粗节要注明有多少粒 (数点)。

B 织机压痕要注明距边寸数。

### 5. 布类名称：双珠地

重点检验：纱结、粗节、毛头、毛粒、咬单、织机压痕

检验手法:

A 开底灯慢机查纱结、粗节及咬单。

B 开面灯查织机压痕, 并留意其分布情况以及布面的毛头、毛粒。

注意事项:

A 纱结、粗节数点, 如每疋超 8 个以上, 剪办上报。咬单要注明距边多少寸, 并贴纸尽补。

B 织机压痕, 验布时注明距离寸数及分布情况剪办上诉。

6. 布类名称: 双位衣/单位衣

重点检验: 勾纱、毛粒、针路、叶路、染花、拉边痕

检验手法:

开面灯验布。注意以上各种疵项, 要注意染花、勾纱、毛粒。

注意事项:

A 从布底观察布底毛粒情况。如不OK, 退剪毛粒。

B 针路、叶路必须注明距边多少寸, 成衣洗水单要剪办看洗后效果。

C 布身较厚, 易染花, 如深色布要特别留意。

7. 布类名称: 拉架罗纹

重点检验: 中央线、死痕、拉架松紧、中央死痕、断拉架

检验手法:

A 开底灯看中央死痕、断拉架及死痕;

B 开底面灯变角度查中央线。拉架松紧、深色布同时注意异织;

注意事项:

A 死痕, 如散乱性则计点, 如超分抽出返工, 中央死痕要注明分布情况;

B 中央线注明分布情况, 拉架松紧评级剪办上诉。如成衣洗水单要剪办送洗水看洗后效果;

8. 布类名称: 灯心

重点检验: 直漏、花针、烂针、排错针、毛头、漏针、纱结、刮痕、布纹

检验手法:

A 开底灯看花针、烂针、直漏、漏针、纱结、布纹;

B 开面灯看是否有排错针。刮痕等疵项;

注意事项:

A 见烂针、漏针超分可贴纸尽补;

B 排错针(2 针排成 3 针)要注明距边寸数, 剪办上诉;

C 如见刮痕, 毛头多就先剪办对底色, 色OK 反底查, (指 2×2 灯心), 成衣洗水单, 可先剪办看洗后效果。

9. 布类名称: 磨毛布

重点检验: 破洞、断纱、磨毛机痕。磨毛不均。茸度、阴阳色

检验手法:

A 开面灯查磨毛机痕、布面阴阳色及相关疵项;

B 开底灯查断纱、破洞等。

注意事项:

A 每缸必须剪 A4 纸大小办对茸度及剪衫筒办看阴阳色;

B 如见磨毛机痕 3 条以下, 要注明距边寸数及条数, 若成衣洗水可剪办看洗后效果;

- C 断纱、漏针通知领班看可否补，并及时作出处理方案；
- D 使用优质纸管上卷，且保证纸管两端开出“1/2—1”。E
- 布头布尾要剪齐；
- F 布头上卷时不可超过 2 英寸，且要用手拉平后方可开机上卷；
- G 布头用胶纸分五段沾附，保证不会脱落打卷；
- H 福田/KEENWAY/客户必须顺毛卷布。每疋要自行减去一码。
- I 福力/益力坚客户要松布 2 疋量码长，全缸以这两疋量的结果为准决定出货长度。

#### 10 布类名称：抓毛布

重点检验：勾纱、针路、抓毛机痕、茸度不均、布边不均、起蛇、弹性

检验手法：

A 开面灯查以上疵项，特别留意勾纱及边勾纱，同时留意起蛇及弹性；

注意事项：

- A 每缸剪 A4 纸大小布办交组长对客OK 茸度办；
- B 针路、叶路必须记录清楚条数及距边寸数。若成衣洗水单，可剪办送洗水看洗后效果；
- C 勾纱，可试用手拉后看效果，若拉后OK 执出上訴尽拉。

#### 11、布类名称：剪毛布

重点检验：剪毛机痕、漏剪耳仔、横间折痕、剪毛茸度、剪断纱、破洞

检验手法：

- A 开底灯查剪断纱及破洞；
- B 开面灯查漏剪耳仔及横间折痕以及其他布面疵项；

注意事项：

- A 每缸剪A4 纸大小办交组长以上对客OK 茸度办；
- B 近距离查是否有漏剪耳仔，如有横间折痕，可剪办洗后看效果，不OK 则返定；
- C 如见污渍及油点，不可随意打油枪，因打油枪会脱毛，可请示组长处理；
- D 为避免上卷松弛布产生折皱，故此布类要上卷时，偏紧（松紧调节器）上卷；
- E 上卷使用优质纸筒，保证布匹两端长出“1/2—1 英寸；

#### 12、布类名称：夹心布

重点检验：花针、漏针、直漏、破边、织针刮痕、紧纱、烂针

检验手法：

- A 开底灯查花针、烂针、直漏、破洞、织针刮痕、紧纱、烂针；
- B 开面灯查织针刮痕，变换角度查紧纱及留意夹心提花格子的形状是否符合客人要求；

注意事项：

- A 如果织针刮痕必须记录清楚条数及距边寸数，成衣洗水单可剪办送洗水，看洗后效果；
- B 见漏针、烂针超分，可贴纸上放尽补；
- C 每缸布要明白客人要格子的形状（通常为方形及菱形）；

#### 12. 布类名称：洗水布

重点检验：烂针、漏针、破洞、织针刮痕、粗节、织入飞毛、毛头

检验手法：

- A 开底灯查烂针、漏针、粗纱、粗节等布底疵项；

B 开面灯查毛头、飞毛等布面疵项；

注意事项：

A 烂针、漏针贴纸预补；

B 如布面有问题，可先剪办对底色，色OK 反底查（指全棉布）。

### 罗纹、双面常见布类的疵点成因分析和调较方法：

#### 1、漏针

是指在编织过程中，部份织针因受到某种因素的影响，在某一个或多个横列中，不能正常吃纱成圈，而形成的疵点。

漏针分为两种：

1、漏上针：是指布面反面的漏针。主要形成的原因：纱嘴的位置太高或太后，针盘字码压得太深，食位太分，纱线的张力较松，布架的拉力偏松，纱线穿错纱咀（一般争食纱穿低咀，分食线穿高咀）

2、漏下针：常指布面正面的漏针。主要形成的原因：纱咀的位置太高，太前或太开（指纱咀距离下织针的位置太远），布架的拉力偏松，纱线的张力较松，食位太分，纱线穿错纱咀，布类结构太疏。

#### 2、爆吼

是指在编织过程中，织物或纱线受到的某种强力过大，使一条纱线或几条纱线在一支针或几支针上的纱线断裂形成的疵点。

主要形成的原因有：纱线的张力太紧，布架拉力太大，食位太争，上针的字码太疏或太密（织针不能顺利脱圈），纱咀是否太近或太低挨着织针磨断纱线，针筒的筒口太高，织物的组织结构不合理（布太疏或太密），布架的拉力太松（使织物不能顺利成圈区域牵引出来而形成浮布爆吼）。

漏针与爆吼在某些时候很难区别，通常要剪下该疵点，拆散来分析，纱线断的是爆吼，没断的是漏针。

#### 3、起横

1、纱横：驳错纱、粗幼纱、黄白纱、打错储纱器

2、疏密横：主要是上针字码不齐，张力不均匀

3、机横：针筒、针盘走位、三叉走位、针筒或针盘与菱角座之间的间隙太大或太小、输送带有问题、输送盘、辅助轮有问题等。

#### 4、花点

主要是指编织过程中，旧线圈不能顺利脱圈而造成的疵点。

主要形成的原因：针盘字码太密、布架太松、食位太分及与织物的组织结构有关

5、其它疵点：咬单、过底、飞拉架、直落断拉架、针路、食拉架、夹痕、停机痕等。

调较方法：首先要分析形成某种疵点的主要原因，根据本机台的实际情况，检查出形成疵点的具体因素，再分析调较，以便能顺利解决问题。



## 染整、纱、织常见疵项

染、整疵点：染花、花爪、浮色、除树脂不均、头尾疋差、氯化不均、煮布不透、荧光不均、白印、黄斑、色渍、助剂渍、除泡油点、拖地污、锈渍、飞料、勾纱、折痕、死痕、水痕、烘痕、振波机拉边痕、振波机中线、振波机长折痕、振波机停机痕、走色、水滴印、硫化黑酸味、茸度、抓毛机痕、磨毛机痕、起蛇、脱针板、飞色、斜纹、七字纹、波浪纹、循环油点、唇痕

纱疵点：粗纱点、条干不均。粗节、纱结、飞花、尼龙草、起横、错纱、粗幼纱横间、污纱、爆孔、死棉

织疵点：花针、断纱、直漏、拉架松紧、落拉架不均。拉架走位。断拉架、针路。叶路、油路、风痕、胚布刮痕、胚布折痕、烂针、胚布中央线、织机压痕、百足（布上有破洞用针缝和）

## 各种布类常见疵项

### 一、平纹布

1. 常见疵项：一般有中央线、死痕、折痕、针/叶路、粗幼纱、直斜纹的角度（不抽针挡布）、破洞、毛头、毛粒、直条花等。其查布手法如下：

- A、更换角度看死痕、中央线；
- B、折痕、针/叶/油路，必须以双层平放不见或不明显来判断OK；
- C、纱质越细越须注意粗、幼纱、破洞；
- D、不抽针挡布须量直、斜纹角度。

拉架平纹须留意：一般有断拉架、拉架松紧、打气痕、水痕、折痕、葫芦疋，特别留意中央线。

其查布手法如下：

- A、必须撑开纱圈看有无断拉架，慢机开底灯查布；
- B、回修两次以上的布必须重切克重，拉架衰退可能性很大；
- C、死痕须双层平放评级；
- D、见有打气痕（布面深色，布底白色，间距约 5 寸斜走）
- E、撑开纱圈看，拉架是白色，且拉架不染色，有色则染拉架
- F、卷好的布有宽有窄，葫芦疋，需返疋。过缩水机更须留意。

### 二、罗纹布

1. 常见疵项：一般有粗节、幼纱、毛头、毛粒、针路、爆孔、烂针、弹性、刮痕、提花、抽针、挑针、拉架罗纹须分清底面。其查布手法如下：

- A. 慢机底灯看粗纱、幼纱、粗节、爆孔、烂针；
- B、须做斜纹表
- C、纱质越细越须留意粗节、爆孔；
- D、普通罗纹布须以毛头较好的一面作正面查布，但必要时可反底作面；
- E、法国罗纹：毛头、毛粒较为严重时要留意；
- F、拉架罗纹须留意以哪个面对色、断拉架等。

### 三、抓毛、磨毛、剪毛布

1. 常见疵项：一般有抓毛痕、磨毛痕、剪毛痕、茸度、破洞、烂针等。

2. 抓毛布的查布手法如下：

- A、抓毛不均，有纱圈抓不起毛，有的抓起毛，有的地方很茸，有的地方不够茸度；
- B、抓毛抓得太深，会使布匹失去弹性，所有抓毛布必须剪下宽 5 寸，长 10 寸的小布办作头圈测试；

- C、抓毛抓得太紧，使布面呈凹凸不平状；
- D、起蛇、茸度；
- E、磨毛、抓毛、十字罗纹须留意抓毛造成的小破洞，为此须开底灯查布。

3. 磨毛布的查布手法如下：

- A、磨毛机痕、茸度查验须与客批办作比较；
- B、磨烂孔查验布要开底灯慢机查；
- C、阴阳色，若磨毛效果差，有的地方太茸，极易产生阴阳色，成品验布必须缸缸剪办车衫筒看阴阳色；

4. 常见的剪毛布疵项：一般有剪毛机痕、剪毛刀痕、剪毛不均、长毛、短毛、剪毛点、剪毛机刮痕、破洞、断纱、勾纱、其查布手法有以下：

- A、阴阳色，经过剪毛机处理后，会产生或强或弱的方向性，查布时要不时走到机身两侧看阴阳色；
- B、起横有茸度的布，更应留意。

#### 四、双位衣、全棉位衣、T/C 位衣

1. 常见疵项：一般有油路、针路、染花（一般为里比外更花）、布底毛头、毛粒、勾纱、直条花、折痕、抓毛位衣的起蛇、阴阳色。其查布手法如下：

- A、染花，位衣布较厚且一般较宽，产生直条花；
- B、位衣布布底起毛粒特别厉害，留意是否剪毛粒；
- C、T/C 位衣有两种纤维：涤纶、棉，若有花，一般有四种程度：

布底	布面
T 无花	D.E 级花
C 级花	D.E 级花
C 级花	C 级花
C 级花	C 级花

#### 五、毛巾布

常见疵项：一般有纱圈松紧、纱圈方向不一致、布底针路、面纱露底、勾纱、破洞、烂针、毛粒、阴阳色。其查布手法如下：

- A、变换角度看纱圈松紧、及勾纱、破洞、阴阳色；
- B、时刻留意布底毛头、布面毛头、布底针路；
- C、开底灯查破洞、烂针；
- D、布底针路，面纱露底也是不可忽视的。

#### 六、洗水排间布

常见疵项：一般有飞花、飞毛、沾色（颜色深的间沾到颜色浅的间上）、布纹（波浪纹、弓形、斜纹、七字纹）间距、淹水印、水折痕、中央油污线、死痕。其查布手法如下：

- A、慢机数飞花、飞毛。若飞花、飞毛确实很多，尽错后要取出按标准来对照；
- B、开慢机，查看 2—3 疋，仔细查看沾色、淹水印、水折痕；
- C、疋疋量布纹、间距，做好斜纹查布表；
- D、两疋间颜色差异越大，颜色深（牢度差）的间上的色会沾在颜色浅的间上，查布时要特别注意。

#### 七、双珠地

常见疵项：一般有织机压痕、纱结、咬单、布纹、毛头、毛粒。其查布手法如下：

- A、停机时将布松弛，灯光变暗，变换角度看织机压痕来判断 OK；

B、留意纱结。每缸双珠地必须开慢机查 2—3 疋，数清纱结点，若太多须送织厂处理，查布表上必须有纱结的记录；

C、咬单一般随针而上，若有咬单，成品查布时可见到一条连续直走或斜走类似勾纱的疵项，则为咬单；

D、若开底灯，察觉布纹有问题，则要做斜纹查布表；

E、双珠布织布属有底，成品时要留意毛头、毛粒。

#### 八、双面布

常见疵项：一般有染花、色渍、刮痕、毛头。胚布布边折痕、断纱、烂针、针路。其查布手法如下：

A、以毛头少的一面为面；

B、纱质越粗或布身越厚，查布时越要留意胚布布边折痕及波浪纹；

C、若发现布面某些疵项又不十分多而布底没有或很少时，可考虑反底为面，但要先对底色差且要留意毛头是否 OK。

#### 九、麻棉布

常见疵项：一般有断纱、粗节、纱结、破洞、粗纱、幼纱、粗幼纱间、毛头、毛粒、麻污（可能带有毛絮）、起横、弓形、七字纹、其查布手法有以下：

A、麻棉布纱结很多，经过定型拉幅以后，纱结断开造成破洞，查布时需开底灯查破洞；

B、洗水麻布的麻污呈黄褐色，面积大小不一，量多时，堆积成块，可用手揭去；染色麻布的麻污不再是黄褐色，染过什么色，麻污便成什么色，看似染花，要区分；

C、麻布起横容易，要特别留意，麻布若有起横。弓形、斜纹、七字纹要特别注意，象洗水横间布一样做好斜纹查布表。

#### 十、灯心布（包括拉架灯心）

常见疵项：一般有破洞、直漏、拉架松紧、断拉架、分清底与面。其查布手法如下：

A、灯心布必要时可以反底作面，而拉架灯心以看不到拉架的一面作面；

B、拉架布类。每疋布停 2—3 次机，将布松弛，变换角度看拉架松紧；

C、慢机底灯查清楚断拉架。

#### 十一、常见布类的常见疵项及查验方法：

##### 1、漂白布

常见疵项 查验手法

飞花、粗节：头两疋先关掉底灯，再开面灯查；

污 渍：记数点

飞料、飞色：记数点

荧光不均：眼见布面色光有荧白，剪办对荧光灯；

死痕：将布松弛，灯光变暗，若明显记分；

疋差：如有，要剪办对头中尾段，分左中右三幅对疋差，或剪下每疋布头核对疋差。

##### 2、敏感色

常见疵项 查验手法

染花：眼睛感觉布较深于布面云状或直状的不均匀染色，数点或记录清楚分布位置，（微花）尺度太宽，当作成阴阳色报告；

疋差：将每疋布头叠放一起核对疋差；

阴阳色：常走动布两边看有无阴阳色，双手托布拱起看阴阳色；

底面色：用眼睛比较；

走色：记数点；

段差：查看针孔的布和针孔内的颜色是否一致。

### 3、活性黑

常见疵项 查布手法

染花： 见有云状或条状染花数点或记录清楚分布位置并剪衫筒；

疋差、段差： 查看针孔内外布的颜色是否一致，每疋布头叠起核对；

除泡油点： 记数点

阴阳色： 常走动看布两边颜色是否一致，并剪衫筒办。

### 4、硫化黑

常见疵项 查布手法

硫化黑酸味： 将布吹动用嗅觉有无异味；

布质脆化： 剪脆化办测试；（做顶破）

氯化不均： 用眼睛看，或剪办车衫筒。

### 5、煮验

常见疵项 查布手法

沾色： 牢度差的深色布颜色跑到牢度好的浅色布上，数点或记录分布位置；

黄斑： 出缸未及时干布造成，数点或记录分布位置。

### 十二、纱疵

常见疵项 查布手法

粗纱、幼纱： 用眼睛看，记数点或拆纱

高粘度纱： 用眼睛看， 记数点或拆纱

起横： 有规律的纬向横向，其标准是用木框框位看不到 OK，双层平放不见 OK。背对光源，挂起看不到 OK；

纱飞花： 拆纱，看异织是否缠扭在纱的支干上，其标准是双层叠起不明显 OK。

条干： 同一纱牌，整批性，纱有粗有细，一般条干不形成纱间均可 OK。

### 十三、织疵

常见疵项 查布手法

织机压痕： 织胚布时一般在布中央，一面深色，一面浅色，双层平放或背对光源挂起不见 OK，明显则通知客避裁或补布；

油路： 沿纱圈直上，开底灯透光，宽度由宽至窄，乃至消失，记录清楚分布位置及其条数，成衣洗水单剪办洗水后双层平放，背对光源不见可 OK，反之不 OK；

针路： 沿纱圈直上，开底灯透光，记录清楚分布位置及其条数，成衣洗水单剪办洗水后双层平放，背对光源不见可 OK，反之则不 OK；

叶路： 一般出现在深色布上，沿圈直上，颜色稍浅于布颜色本身，底灯不透光，记录清楚分布位置及其条数，成衣洗水单剪办洗水后双层平放，背对光源不见可 OK，反之则不 OK；

织起横： 用眼睛看布身形成与上下不同形状的线圈而出现的起横，其查布手法为，车衫筒或双层平放，背光源挂起不见 OK，严重的则为次布；

漏针： 漂白，浅色布，须关面灯开底灯，深色布常开底灯查布，但须留意布面染色及其他染色疵项，如不 OK，则需考虑补布；

中央线： 20S 纱单珠。平纹都须留意中央线，开底灯可见布中 1 条不透光的痕，洗水单一定要剪办洗水，非洗水单双层平放不见或背对光源挂起不见 OK，反之则不 OK。

### 十四、整理造成疵项

磨、剪、抓毛机痕：机前、机后两方向看，布尾布头，成衣洗水单要剪办洗水后OK 出货，若不 OK，须退回修，非洗水单双层不见或光源在背不见 OK，反之不OK；

挡布机痕：穿布头，机前、机后两方向看，如明显不OK，不明显可车衫筒看，不见则OK，洗水单要剪办洗水后，才决定是否出货；

定型机拖痕：有方向性，要机前机后两个方向看，轻微单方向不明显出货，严重则退返定；

抓毛单珠：A、抓毛机痕：1、留意有无穿布头；2、看清楚距边多少寸，共有多少条；其查布手法为：1、双层平放看；2、挂起背对光源看；3、成衣洗水单则洗后再看；

B、抓毛造成的小爆孔：开底灯关面灯看无规律的，针尖大小爆孔即为抓毛造成，其查布手法为：1、数点 OK。则出货；2、双层平放及挂起不见可 OK；3、成衣洗水单，则须洗水后再看；

中央刮痕：1、每疋布走动分左、中、右三方向看；2、成品机器人字轮与 45 度斜板之间看可见一条白色的痕；其查布手法为：1、双层平放看；2、挂起不见可OK；3、成衣洗水单洗后再看。

拉架平纹 A、中央线 1、关面灯开底灯看布中是否有不透光的痕；2、双手托起将布松弛，左、中、右三方向看；其查布手法为：1、双层平放看，不见则 OK；2、垂直挂起背对光源，看不见OK；

B、死痕：1、关面灯开底灯看布中是否有不透光的痕；2、双手托起将布松弛，左、中、右三方向看；其查布手法为：1、双层平放看，不见则 OK；2、垂直挂起背对光源，看不见OK；

C、拉架松紧：每疋布三次以上将布松弛托起看，拉架成横间即不 OK，双层挂起看不明显OK；

麻棉平纹 A、起横/纱间：用眼睛看布面成横间的纬向横纹；其查布手法为：1、用木框框住不明显可 OK；双层平放不见可 OK；3、双层挂起背对光源不见可 OK；

漂白及浅色珠地 中央线：单珠地有强烈的方向性，中央线不易见到，机前、机后两个方向看；其查布手法为：1、不是成衣洗水单，也要剪办洗水；2、成衣洗水单，即使查布无中央线，也必须剪办洗前洗后板洗水，特别是 20S/1FC 单珠，洗后双层平放及挂起不见可 OK；

斜暗间：查每疋布时常走到布两边看，其查布手法为：成衣洗水单考虑剪办洗水，非成衣洗水单双层平放挂起不见可 OK；

浅色及漂白平纹 A、异织：1、底灯面灯都打开，记清异织个数；2、关底灯开面灯在白纸板上数个数，再确定是否 OK；

B、中央线 1、关面灯开底灯见散乱不透光的痕；2、分左、中、右三方向看中央线是否明显；其查布手法为：1、双层平放，顶光不见可 OK；2、挂起背对光源不见OK；3、披到身上，光源自四面八方不见可OK，

C、死痕：1、关面灯开底灯见散乱不透光的痕；2、将布松弛，托起看死痕明显程度；3、记录清楚死痕的分布位置；其查布手法：1、双层平放，顶光不见可 OK；2、挂起背对光源不见 OK；3、披到身上，光源自四面八方不见可OK，

D、小粗节：1、拆纱，辨别是织厂不是纱厂；2、数点。

E、疋差：1、留意每疋布头衔接处，保留布头对疋差；2、查看针孔内外颜色是否一致；其审查手法：1、疋差先经领班确认交对色组对疋差分缸出货或回修。

排间平纹：A、沾色：特别留意两种颜色色差很大的，极容易出现沾色；

B。间距：1、根据间法图量出间距；2、成衣洗水单剪办洗水；若间距相差太大，则要回修。

## 一、实验室各种调试结果的审评

1、确认实验室各种测数据的正确性，发现因人为因素造成的错误数据，检测手法有：

- A、直接要求实验室复测试
- B、再剪办交 ITS 复测试。
- C、数据理论计算。

例如：A/W 布重 =  $\frac{\text{A/W 布重}}{(100-\text{直缩})(100-\text{横缩})}$  通过

此公式就可以检查，洗后布重的合理性。

2、基于实验室各种测试数据的正确性，根据各个客户的具体品质要求，准确判断 OK 或不OK，OK 者即可出货，不 OK 者另作处理。

### 二、布质测试不 OK 的处理工作

- 1. 规格及脱毛不 OK 者，退返修。
- 2. 规格本身不合理者，通知客协商，要么接受，要么改规格定型。
- 3. 牢度、脆化、甲醛、PH、爆破力、触毛不OK 的，退染部回修。
- 4. 质检确认回修，而被各厂厂部不 OK 或回修的单，要报告主任级以上人员再评审，并加以确认不OK 或修正出货。

### 三、避免重复回修

同一缸布，布类两种以上布质测试项目，测试结果有两个以上不 OK，可在同一工序中回修的项目，要尽量在同一工序中回修，避免重复回修。

- 1、明确各种测试项目所需的时间，根据送办时间，推断同一缸布的各种测试结果，可能达到我部的大概时间。
- 2、有一项测试不 OK 单，要查看其它测试项目是否OK。对于费时较长，仍无结果的测试项目，要根据具体情况，能等则等，不能者，立即回修。

### 四、正确对待客户的投诉

由于我们自身的失误，或者由于客户测试不准确，有时客户会投诉布质未符合其要求。妥善正确地处理这类问题，不但能减少我们的损失，而且还能很好地维护我司地声誉。

- 1、诚恳对待客户投诉，客户要求答复的问题，要详细回复；要求提供的资料，要全面提供。
- 2、由于我们自身失误而遭到的投诉，一方面要尽快上报解决，以便把损失降低最低限度；另一方面，我们要深深自省自律，自查原因，堵塞漏洞。
- 3、由于客户不正当的投诉，我们必须拿出确凿有效的证据，来维护我们的正确性，最终使客户信服，撤回投诉。

### 五、收集和整理技术规范，提高我们的业务素质

技术性规范包括：

- 1、国际标准；2、行业标准；3、客户标准；4、本公司、本部门上司的指令；5、根据布质特征，本组探索总结得出的合理规范。

### 次布扣磅扣码 OK 走货公式如下

例：一疋平纹布，长度 45 码，封度 64 英寸，重 40 磅，有 15 个爆孔或漏针

方法： $15 \text{ 个（爆孔）} \times 4 \text{（4 分制）} \times 100 \text{（百分率）} \times 66 \text{（规定封度常数）} \div 45 \text{（布长度）} \div \text{（实际布封）} = 137.5/100 \text{（百分率）}$

超分次布减分办法：

$137.5/100 \text{ 次布} - 50/100 \text{（OK 布）} = 87.5/100 \text{（多出的百分率）}$

如何从多出的百分数中计算出爆孔或漏针？

87.5

(多出的百分数) × 64 (封度) × 45 (长度) ÷ 66 (规定封度常数) ÷ 100 (百分率) ÷ 4 (4分制) = 9.5 (孔) 如其他疵点, 则根据尺寸而定, 分别为 1、2、3。

每个爆孔或漏针扣 0.5 米: (如何扣米数)

0.5 米 × 9.5 (孔) = 4.75 米 (扣)

码化为米的计法: 0.9144 米/码 × 45 码 = 41.148

磅化为公斤计法: 0.4536 × 40 磅 = 18.18 公斤每

米布等于多少公斤?

18.18 公斤 ÷ 41.148 米 = 0.4418197 公斤/米

应扣多少公斤? 0.4418197 公斤/米 × 4.75 米 = 2 公斤

如何减米数

41.148 米 (布长) - 4.75 (扣) = 36.398 米 (实长)

如何减公斤: 18.18 公斤 (布重) - 2 公斤 (扣) = 16.18 公斤 (实重)

#### 四分制 (Four-Point System) 查布原则:

疵项长度: 小于或等于 3 英寸的扣 1 分, 大于 3 英寸小于或等于 6 英寸的扣 2 分, 大于以上疵点长度无论经向或纬向, 均以最长处开始量度。

无论大小, 一个破洞扣 4 分 (直漏、烂针均作破洞计), 左、中、右色差、起横、窄封或封度不稳定、死痕、过浆不均等连续性疵项, 每码扣 4 分, 每一平方码扣分最多不超过 4 分。

基本布类——每 100 平方码最多可扣 28 分, 每疋布准许扣分数 = 布长 (码数) × 封度 (寸) ÷ 3600 × 28。

基本布类: 珠地布、单面平纹、双面平纹、单位衣、丝盖棉、毛巾布、罗纹布、双位衣。

简易辨别方法: 一疋布总疵分数 ÷ 布长 (码长) × 封度 (寸) × 100% 小于 50% (或等于 50%)。

特殊布类——每 100 平方码最多可扣 33 分, 每疋布准许扣分数 = 布长 (码数) × 封度 (寸) ÷ 3600 × 33。特

殊布类: 十字罗纹、提花布、拉架罗纹、抓毛双位衣、灯心、抽针布、磨毛布、剪毛布、印花布、间色布。简

易判别方法: 一疋布总疵分数 ÷ 布长 (码长) × 封度 (寸) × 100% 小于 60% (或等于 60%)。

#### 四分制扣分及计算方法

疵项扣分规定 布类

3 寸以下疵点 珠地布、丝盖布、单面提花、毛巾布扣 1 分

3 寸至 6 寸 双面平纹、罗纹布、单位衣、双位衣扣 2 分

#### 计算公式

每疋布总疵分 × 规定封度常数 (66) / 码长 (布长度) / 布实际封度 × 100% = 百分率, 不超过 50% (相当于 100 平方码 28 分) OK, 超过次。

计法 例:  $10 \times 66 \div 70 \div 66 \times 100\% = 14.28\%$

6 寸至 9 寸 十字罗纹、抽针布、提花布、磨毛布疵点扣 3 分

9 寸至 1 码 拉架罗纹、剪毛布、抓毛双位衣。印花布疵点扣 4 分 灯心、间色布

每疋布总疵分 × 规定封度常数 (66) / 码长 (布长度) / 布实际封度 × 100% = 百分率, 不超过 60% (相当于 100 平方码 33 分) OK, 超过次。

计法 例： $10 \times 66 \div 70 \div 66100\% = 14.28\%$

疵点 ÷ 码数 × 100% = 百分率，不超过 60%，超过次，

计法 例  $10 \div 70 \times 100\% = 14.28\%$

### 开边成品针织布外观检验标准

(四分制)

#### 1、布封

A、普通布类的布封与客要求相差 0—2 英寸之内为合格。

B、拉架布布封与客要求相差在 0—2 英寸之内为合格。

#### 2、布纹

A、斜纹：直纹入机布其斜度在布封 3% 内为合格；斜纹入机布其斜度在布封的 15% 内为合格。

B、弓形：在布封的 3% 内为合格。

C、七字纹：在 3/8 英寸以内合格。

#### 3、间距（非成衣洗水单以松布量为准，成衣洗水单要求洗后间以洗前间距为准。）

A、自动间的布其间距在客要求的-1%—+3% 内合格。

B、排纱间的布其间距在客要求的-3%—+3% 内合格。

#### 4、气味：有异味的布将视为不合格。

5、成品布上卷后直径不超过 18 英寸，磅重不可偏差 0.5 磅，码长不可偏差 1 码。

6、连续性疵点如中边色差、头尾色差、色不对办、布封窄等，则不用扣分，但整疋布不合格须返工。

#### 7、疵点的记录及处理：

7.1 布面上出现了线性疵项或全幅性疵项如针路、胚布折痕、起横等，要逐疋把疵项出现的位置及分布情况记录下来，并依据其明显程度进行评级，再利用外观检验判断手法来判断其是否合格。

7.2 当布面出现了全疋性疵点，如死棉、毛头、茸度等，视其严重程度进行评级，并参照标准办判定其是否合格。

7.3 当布面出现了破洞，油污等对成衣影响较严重的大疵点，则要如下方法处理。

7.3.1 有疵点的要在布边针孔外对应的位置上打上胶钉，或用贴纸在疵点处贴上以标识清楚。

7.3.2 不可用的疵点连续出现三码或三码以上，要视实际情况做裁剪或其他处理。

7.3.3 可以清除的疵点如油污、锈污等要尽量清除掉。

7.3.4 每疋布最多允许两个驳口，拼接的部分长度必须大于 8 码。

7.3.5 各个大疵点的记录及处理方法如下：

A、对布面的疵点（包括小粗节、飞花这样的小疵点）依据其长度大小按下列标准扣分处理。

小于或等于 3 英寸 1 分

大于 3 英寸而小于或等于 6 英寸 2 分

大于 6 英寸而小于或等于 9 英寸 3 分

大于 9 英寸而小于或等于 36 英寸 4 分

B、在每码或每米范围内无论有多少个疵点，只挑最严重的一个扣分，且扣分不能超过 4 分。

C、所有的破洞不分大小，全部扣 4 分

D、以单独每疋平均 100 平方码的疵点分数 X 和全缸平均 100 平方码的疵点分数 X' 来判断该布是否合格。

$X = \frac{\text{全疋疵点分数} \times 3600}{\text{全缸码长} \times \text{边至边封度}}$

全缸码长 × 边至边封度



$$X' = \frac{\text{全缸疵点分数} \times 3600}{\text{全缸码长} \times \text{边至边封度}}$$

全缸码长 × 边至边封度

E、当全缸每疋布  $X \leq 28$  分，且  $X' \leq 25$  分，表示为合格品；否则为不合格品。

8. 一般的客户的成品布若超出上面的任何一条的要求，即为不合格。部分客户有特殊的要求就按客户的特殊要求执行。

### 面料美标<四分制>检验标准

布匹的检验方法常见的是“四分制评分法”。在这个“四分制评分法”中，对于任何单一疵点的最高评分为四分。无论布匹存在多少疵点，对其进行的每直线码数 (Linear yard) 疵点评分都不得超过四分。

对于经纬和其他方向的疵点将按以下标准评定疵点分数：

一分：疵点长度为 3 寸或低于 3 寸

两分：疵点长度大于 3 寸小于 6 寸

三分：疵点长度大于 6 寸小于 9 寸

四分：疵点长度大于 9 寸

对于严重的疵点，每码疵点将被评为四分。例如：无论直径大小，所有的洞眼都将被评为四分。对于连续出现的疵点，如：横档、边至边色差、窄封或不规则布宽、折痕、染色不均匀等的布匹，每码疵点应被评为四分。

每码疵点的评分不得超过四分。

### 美国四分制标准

美国四分制标准是出口坯布或者印染布的外观质量的检验标准，具体规定如下：

#### 一、 织物疵点评分标准：

织物疵点按“四分制” (FOUR POINT SYSTEM) 评分

##### 1、评分方法

疵点在 3 寸或以下 评一分

疵点超过 3 英寸而到 6 英寸 评二分

疵点超过 6 英寸到 9 英寸 评三分

疵点超过 9 英寸 评四分

2、连续性疵点，每 1 码计四分；

3、较大的疵点（有破洞等）不计大小，每 1 码计四分；

4、横档、中边色、不对色、幅不足、幅不同、有皱、整理不良等，连续发生时，每 1 码计四分。

#### 二、 以平方米为单位的计算方法

##### 1、每匹布：（常用）

总评分数 × 36 × 100 评分

=

码数 × 有效幅度（寸） 100 平方米

##### 2、每单货：（整批布）

每码总分数 × 36 × 100 评分

=

总码数 × 有效幅度 100 平方米

#### 三、 验收标准（以 100 平方米为基准）适用欧洲、美国、日本等国家。

每匹布

1 组 15 分/100 平方米

2 组 20 分/100 平方米

3 组 25 分/100 平方米

4 组 40 分/100 平方米

5 组 60 分/100 平方米

现通用标准是选用 2 组、3 组、4-5 组不用

#### 四、 全面疵点的评分标准

☆连续性疵点

1、连续有规律性疵点，1 码计四分

2、连续性 3 码以上，作不合格品对待。

☆整幅疵点

3、合格品内不允许有以下疵点存在：

A. 长度超过 6 英寸全幅疵点。

B. 较细小的全幅疵点，100 码内超过 5 处。

- C. 以 100 码为单位, 每 10 码中严重疵点平均 2 处以上。
- D. 布头、布尾 3 码内有严重疵点或整幅疵点的。
- E. 在平放裁床时, 有边绉、预缩皱、波浪皱、折皱、皱条等疵布。

☆幅宽

- 4、每匹布最少测三次。
- 5、达不到加工要求幅宽, 则计不合格,
- 6、幅宽计算:

整幅度: 两布边之间距

有效幅度: 去除布边、针洞、无印花部分的幅宽。

7、对色:

分色最多接受 3 个 LOT 色, 每 LOT 色最小码数为 500 码以上, 每 LOT 色之间色差按 AATCC 灰色卡 4-5 级。

8、每匹布中边、头尾色差不能低于 4-5 级。

9、工厂检验时, 应取 6 英寸匹头, 编号后留给客人。

10、客人 QC 来验货时, 若色不板 (4-5 级以下) 则该单货不合格, 要重新检查、翻修。

11、码长差异:

核对实际长度同卡片标码差异超过 1%, 则该匹布不合格。

12、段长: 码长要求 40 码以上。

13、纬斜、纬弧:

若超过以下标准则定为不合格

布幅 染色布 印花布

45" 1.0" 0.75"

60" 1.5" 1.00"

90 2.0" 1.50"

注: 整幅上有部分纬斜时, 按部分评分, 纬斜不适用于 4 分制标准, 但应有记录。

14、臭味: 恶臭的布不合格。

15、破洞: 有二根以上的纱线破断 (任何破洞不论大小, 要评四分)。

16、密度: 在全检中, 最少检查二处, 允许 ±5%, 否则定为不合格, 虽不适用于 4 分制标准, 但要记录。

17、克重: 全检过程中, 最少检查二处 (有温度湿度要求), 容许 ±5%, 否则评为不合格品, 虽不适用于四分制标准, 但要记录。

五、卷筒, 包装要求:

1、无特殊要求, 长约 100 码, 重不超过 150 磅。

2、无特殊要求, 应卷筒, 使用纸筒运输中不能破损。

3、纸筒直径 1.5" -2.0"。

4、卷布两端, 暴露部分不超过 1"。

5、卷布前, 用长 4" 以下胶纸固定在左、右三处。

6、卷筒后, 为防止布卷松脱, 应用 12 "胶布固定 4 处

布匹的检验方法常见的是“四分制评分法”。在这个“四分制评分法”中, 对于任何单一疵点的最高评分为四分。无论布匹存在多少疵点, 对其进行的每直线码数 (Linear yard) 疵点评分都不得超过四分。

对于经纬和其他方向的疵点将按以下标准评定疵点分数:

一分: 疵点长度为 3 寸或低于 3 寸

两分: 疵点长度大于 3 寸小于 6 寸

三分: 疵点长度大于 6 寸小于 9 寸

四分: 疵点长度大于 9 寸

对于严重的疵点, 每码疵点将被评为四分。例如: 无论直径大小, 所有的洞眼都将被评为四分。

对于连续出现的疵点, 如: 横档、边至边色差、窄封或不规则布宽、折痕、染色不均匀等的布匹, 每码疵点应被评为四分。

每码疵点的评分不得超过四分。

评分的计算

不同布种的接受水平

抽样程序

评定布匹等级的其他考虑因素

织物疵点专用术语

评分的计算:

原则上每卷布经检查后, 便可将所得的分数加起来。然后按接受水平来评定等级, 但由于不同的布封便须有不同的接受水平, 所以, 若用以下的公式计算出每卷布匹在每 100 平方码的分数, 而只须制订一在 100 平方码下的指定分数, 便能对不同布封布匹作出等级的评定。

(总分数 x 36 x 100) / (受检码数 x 可裁剪的布匹宽度) = 每 100 平方码的分数

---

### 不同布种的接受水平

不同类型的布匹被分为以下四大类。

超过指定分数的单卷布匹应被定为二等品。如果整批布匹的平均评分超过了指定的分数水平，则该批布匹应被视为未通过检验。

#### 梭织布匹

类型 布匹种类 单卷 整批

1 全人造布匹，聚酯/尼龙/醋酸纤维制品

衬衫衣料

纺人造纤维织物

精纺毛料 20 点/100 平方码 16 点/100 平方码

2 粗斜纹棉布

帆布

府绸/牛津条纹或方格纹棉布衬衫衣料

纺人造纤维织物

毛织品

条纹或格子花纹的布/染成的靛青纱

所有专用布匹，提花织物/多比灯芯绒/天鹅绒/伸展粗斜纹棉布/人造布匹/混纺 28 点/100 平方码 20 点/100 平方码

3 亚麻布

薄细棉布 40 点/100 平方码 32 点/100 平方码

4 多皮奥尼丝绸/轻丝绸 50 点/100 平方码 40 点/100 平方码

#### 针织布匹

类型 布匹种类 单卷 整批

1 全人造布匹，聚脂/尼龙/醋酸纤维制品

人造丝

精纺毛料

混纺丝绸 20 点/100 平方码 16 点/100 平方码

2 全专业布匹，提花织物/多比灯芯绒

纺人造纤维织物

毛纺品

染成的靛青纱

丝绒/斯潘德克斯 25 点/100 平方码 20 点/100 平方码

3 基本针织布匹（精梳棉布/混纺棉布） 30 点/100 平方码 25 点/100 平方码

4 基本针织布匹（经梳毛机梳理过的棉布） 40 点/100 平方码 32 点/100 平方码

---

### 抽样程序

选择待检卷完全是随机挑选。

纺织厂需要在一批布匹中最少有 80%的卷已打包时，向检验员出示货物装包单。检验员将从中挑选受检卷。

一旦检验员选定待检卷，不得再对待检卷数或已被挑选受检的卷数进行任何调整。

检验期间，除了录和核对颜色之外，不得从任何卷中截取任何码数的布匹。

对接受检验的所有卷布匹都定等级，评定疵点分数。

### 评定布匹等级的其他考虑因素

屡犯的疵点：

1. 任何重覆和/或不断出现的疵点都将构成屡犯的疵点。对每码布匹出现的屡犯的疵点都必须处以四分。

2. 无论疵点分数是多少，任何有十码以上布匹含有屡犯的疵点的卷，都应当被定为不合格。

全幅宽度疵点：

3. 每 100 平方码内含有多于四处全宽疵点的卷，不得被评定为一等品。

4. 平均每 10 个直线码数内含有一个以上重大疵点的卷将被定为不合格，无论 100 码内含多少疵点。

5. 在头三码或末三码内含有一个重大的疵点的卷都应定为不合格。重大疵点将被视为三分或四分的疵点。

6. 如果布匹在一个织边上出现明显的松线或紧线，或在布匹主体上出现波纹、皱纹、折痕或折缝，这些情况导致在按一般方式展开布匹时，布匹不平整，这样的卷都不能被评为一等品。

布匹宽度：

7. 检验一卷布匹时，对其宽度至少要在开始、中间、和最后时检查三次。如果某卷布匹的宽度接近规定的最小宽度或布匹的宽度不均匀，那么就要增加对该卷宽度的检查次数。

8. 如果卷宽度少于规定的最低采购宽度，该卷将被定为不合格。

9. 对梭织布而言，如果宽度比规定的采购宽度宽 1 寸，该卷将被定为不合格。但是对于弹性的梭织布匹来说，即使比规定的宽度宽 2 寸，也可以被定为合格。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/105203030332011214>