

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26378—2024

代替 GB/T 26378—2011

## 粗梳毛织品

Woolen fabric

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会

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。

本文件代替 GB/T 26378—2011《粗梳毛织品》，与 GB/T 26378—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了技术要求(见第 4 章,2011 年版的第 3 章)；
- 更改了单位面积质量偏差率的项目名称和计算公式(见表 1、5.2.2.3,2011 年版的表 1、4.2.2)；
- 删除了含油脂率的考核项目和试验方法(见 2011 年版的表 1、4.2.8)；
- 更改了脱缝程度的指标要求(见表 1,2011 年版的表 1、表 2)；
- 增加了干洗尺寸变化率的指标要求和试验方法(见表 1、5.2.2.10)；
- 更改了耐水色牢度、耐汗渍色牢度贴衬的要求(见表 1,2011 年版的表 2)；
- 更改了耐热压色牢度的项目名称和试验参数(见表 1、5.2.2.14,2011 年版的表 2、4.2.14)；
- 增加了耐干洗色牢度贴衬的要求,删除了溶剂变化的要求(见表 1,2011 年版的表 2)；
- 增加了烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚含量的参考指标要求和试验方法(见表 1、5.2.2.17)；
- 更改了实物质量的评定(见 4.4.1,2011 年版的 3.3)；
- 更改了散布性外观疵点的降等要求(见 4.4.2.3、表 2,2011 年版的表 3)；
- 更改了纤维含量的试验方法(见 5.2.2.1,2011 年版的 4.2.4)；
- 更改了内在质量的判定(见 6.1.1,2011 年版的 4.1.1)；
- 更改了标志中吊牌纸卡的规定(见 7.2.3,2011 年版的 6.2.3)；
- 删除了幅宽偏差计算方法(见 2011 年版的附录 A)。

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(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：上海纺织集团检测标准有限公司、浙江凌龙智尚科技股份有限公司、山东神州毛纺织有限公司、浙江中鼎纺织股份有限公司、康赛妮集团有限公司、浙江羊绒世家服饰股份有限公司、湖州高盛毛纺有限公司、杭州圣玛特毛绒有限公司、中国毛纺织行业协会、江苏阳光集团有限公司。

本文件主要起草人：刘炜卿、董元龙、张金莲、朱杰、薛惊理、蒋庆云、沈子明、顾宗栋、时旻、朱跃文、金光、李云珍、何良、刘丹、丁敏俊、程瑛、陈思唯。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2011 年首次发布为 GB/T 26378—2011；
- 本次为第一次修订。



# 粗梳毛织品

## 1 范围

本文件规定了粗梳毛织品的技术要求、检验规则和包装及标志要求,描述了相应的试验方法。  
本文件适用于鉴定各类机织服用粗梳纯绵羊毛、绵羊毛混纺及交织品的品质。

## 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 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度  
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 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 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚  
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  
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 01112 纺织品 定量化学分析 蚕丝与羊毛或/和羊绒的混合物(甲酸/氯化锌法)  
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 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法  
GSB 16-2921 粗梳毛织品起球标准样照

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 安全性要求

粗梳毛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还应符合 GB 31701 的规定。

4.2 分等规定

粗梳毛织品的品质等级以批为单位,按内在质量和外观质量的检验结果综合评定,应以其中最低一项定等。分为优等品、一等品、合格品。

4.3 内在质量的评定等级

粗梳毛织品的内在质量等级应按表 1 规定的要求进行评定。

表 1 内在质量指标要求

项 目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行		
幅宽偏差/cm		≥-2.0	≥-3.0	≥-3.0
单位面积质量偏差率/%		-4.0~+4.0	-5.0~+7.0	-5.0~+7.0
静态尺寸变化率/%		≥-3.0	≥-3.0	≥-4.0
起球/级		≥3-4	≥3	≥3
断裂强力/N		≥157		
撕破强力/N		≥15	≥10	≥10
脱缝程度/mm		≤6.0		
汽蒸尺寸变化率/%		-1.5~+1.0	-2.0~+2.0	—
干洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		-2.0~+2.0	-2.0~+2.0	-2.5~+2.5
耐光色牢度 <sup>b</sup> /级	浅色	≥4	≥3	≥3
	深色	≥4	≥4	≥3
耐水色牢度/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥3-4	≥3	≥3
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3

表 1 内在质量指标要求（续）

项 目		优等品	一等品	合格品
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	≥3-4
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥4	≥3-4(深色 3)	≥3
	湿摩擦	≥3-4	≥3	≥3(深色 2-3)
耐干洗色牢度 <sup>a</sup> /级	变色	≥4	≥4	≥3-4
	沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP <sub>n</sub> EO) <sup>b</sup> /(mg/kg)	壬基酚(NP)+辛基酚(OP)	≤10 mg/kg		
	壬基酚(NP)+辛基酚(OP)+壬基酚聚氧乙烯醚(NP <sub>n</sub> EO)+辛基酚聚氧乙烯醚(OP <sub>n</sub> EO)	≤100 mg/kg		
按照 GB/T 4841.3 的规定,≥1/12 标准深度为深色,≤1/12 标准深度为浅色				
注:特殊产品,如超薄产品的断裂强力、撕破强力,松结构产品的起球、断裂强力、撕破强力、脱缝程度,顺毛产品的起球,敏感色的耐光色牢度指标等,必要时按合约规定执行。				
<sup>a</sup> 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核不可干洗产品。				
<sup>b</sup> 烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP <sub>n</sub> EO)为参考指标。烷基酚聚氧乙烯醚(AP <sub>n</sub> EO)中,n=2~16。				

4.4 外观质量的评定等级

4.4.1 实物质量

实物质量系指外观、手感、色泽、颜色。检验时逐批比照封样进行评定,符合封样者为合格产品。封样以合同约定为准。

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;封样与大货的色差宜在合约中规定。

4.4.2 外观疵点

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

4.4.2.2 局部性外观疵点,按其规定范围结辫,每辫放尺 10 cm,在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辫 1 只。每百米漏辫超过 2 只时,每只漏辫放尺 20 cm。

4.4.2.3 散布性外观疵点根据散布情况,降为等外品。

4.4.2.4 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。织品净长每匹不短于 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。平均净长 2 m 结辫 1 只时,按散布性外观疵点规定降等。

4.4.2.5 外观疵点结辫、评等应按表 2 规定,外观疵点说明及量计方法按附录 A 规定。

表 2 外观疵点结辩、评等规定

疵点名称			疵点程度	局部性结辩	散布性降等
经向	(1)	纱疵 <sup>a</sup> 、经档、条痕、局部狭窄、破边、错纹、边字残缺、针锈、荷叶边	明显 10 cm~100 cm 大于 100 cm 明显散布全匹	1 每 100 cm 结 1	等外
	(2)	缺经	明显 5 cm~100 cm 大于 100 cm 明显散布全匹	1 每 100 cm 结 1	等外
	(3)	色花、两边两端深浅 <sup>b</sup>	明显 10 cm~100 cm 大于 100 cm 明显散布全匹	1 每 100 cm 结 1	等外
	(4)	折痕、剪毛痕、跳花 <sup>c</sup>	明显 50 cm 及以下 大于 50 cm 明显散布全匹	1 每 50 cm 结 1	等外
纬向	(5)	纱疵、缺纬 <sup>d</sup>	明显 10 cm 到全幅 明显散布全匹	1	等外
经纬向	(6)	纬档、厚薄段、轧梭、补洞痕、斑疵、磨损、大肚纱、稀缝、蛛网、钳损、条干不匀、烫焦痕	明显 10 cm 及以下 大于 10 cm 明显散布全匹	1 每 10 cm 结 1	等外
	(7)	破洞	2 cm 及以下 散布全匹	1	等外
	(8)	草屑、死毛、色毛、毛粒、夹花	明显散布全匹		等外
	(9)	呢面歪斜 <sup>e</sup>	素色织物 5 cm 起, 格子织物 3 cm 起, 100 cm 及以下 大于 100 cm 素色织物: 大于 5 cm 散布全匹 格子织物: 大于 3 cm 散布全匹	1 每 100 cm 结 1	等外  等外
<p>自边缘起 1.5 cm 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,但破边、边字残缺、明显的针锈仍应考核。若疵点长度延伸到边内时,应连边内部分一起量计。</p> <p>缺纱、油纱、色纱、跳花虽不到结辩起点,但在经向 20 cm 范围内综合达 4 只,影响外观者结辩 1 只。</p> <p>优等品不应有明显纬档或破洞。</p> <p>注 1: 明显程度指不影响总体效果,但能明显感觉到疵点的存在。严重程度指明显影响总体效果。</p> <p>注 2: 外观疵点中,如遇超出上述规定的特殊情况,如反面疵点等,按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理。</p>					
<p><sup>a</sup> 严重的油纱、色纱以 5 cm 为起点。</p> <p><sup>b</sup> 两边两端深浅的色差不低于 4-5 级。</p> <p><sup>c</sup> 跳花每 50 cm 范围内 4 只以上(包括 4 只)。</p> <p><sup>d</sup> 缺纬和严重的油纱、色纱以 5 cm 为起点。</p> <p><sup>e</sup> 优等品格子织物 1.5 cm 起。</p>					



5 试验方法

5.1 取样要求

5.1.1 物理指标试验以同一品种、原料、织纹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。凡采样在两匹以上者,应逐匹检验。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。裁取时不应歪斜,不应有严重表面疵点。

表 3 取样数量

一批或一次交货的匹数	取样数量 匹
9 及以下	1
10~49	2
50~300	3
300 以上(不足 100 匹以 100 匹计)	总匹数的 1%

5.1.2 色牢度试样以同一原料、品种、同一加工过程、染色工艺配方及色号为一批,或按每一品种每 10 000 m 抽一次(包括全部色号),不到 10 000 m 也抽一次,每份试样裁取 0.2 m 全幅。

5.1.3 实物质量、外观疵点的抽样数量按同品种交货匹数的 4% 进行检验,但不应少于 3 匹。批量在 300 匹以上时,每增加 50 匹,加抽 1 匹(不足 50 匹的按 50 匹计)。

5.1.4 每份试样应加注标签,并记录厂名、品名、匹号、色号、批号、取样日期、取样者等,必要时还需记录试样长度等信息。

5.2 各单项试验方法

5.2.1 安全性要求检验

基本安全技术要求按 GB 18401、GB 31701 执行。

5.2.2 内在质量检验

5.2.2.1 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、FZ/T 01112 等执行。

5.2.2.2 幅宽试验按 GB/T 4666 执行。幅宽偏差按公式(1)计算,结果按 GB/T 8170 精确到小数点后一位。织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量,在检验机上应逐匹量计幅宽,每匹不应少于 3 处。仲裁试验时,应按 GB/T 4666 执行。

$$L = L_1 - L_2 \dots\dots\dots ( 1 )$$

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)。

5.2.2.3 单位面积质量试验按 FZ/T 20008 执行。单位面积质量偏差率按公式(2)计算,结果按 GB/T 8170 精确到小数点后一位。

$$A = \frac{g_1 - g_0}{g_0} \times 100\% \dots\dots\dots ( 2 )$$

式中：

$A$  ——单位面积质量偏差率；

$g_1$  ——实际测量的单位面积质量值，单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ )；

$g_0$  ——单位面积质量设定值，单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ )。

5.2.2.4 静态尺寸变化率试验按 FZ/T 20009 执行。

5.2.2.5 起球试验按 GB/T 4802.1—2008 参数类别“F”执行，并按 GSB 16-2921 粗梳毛织品起球标准样照评级。

5.2.2.6 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

5.2.2.7 撕破强力试验按 GB/T 3917.2 执行。

5.2.2.8 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。

5.2.2.9 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。

5.2.2.10 干洗尺寸变化率试验按 FZ/T 80007.3 执行，采用缓和干洗法。

5.2.2.11 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行。

5.2.2.12 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

5.2.2.13 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

5.2.2.14 耐热压色牢度试验按 GB/T 6152 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： $(200 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

——羊毛、羊绒、粘纤、涤纶及丝： $(180 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

——腈纶、棉： $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

——锦纶、维纶： $(120 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

5.2.2.15 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

5.2.2.16 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

5.2.2.17 烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP<sub>n</sub>EO)含量试验按 GB/T 23322 执行。

### 5.2.3 外观质量检验

5.2.3.1 检验织品外观疵点时，应将其正面放在与垂直线成  $15^\circ$  角的检验机台面上。在背光下，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，也可在 600 lx 及以上的等效光源下进行。每台检验机上检验员为 2 人。

5.2.3.2 检验机应满足以下规格要求。

——车速： $14 \text{ m}/\text{min} \sim 18 \text{ m}/\text{min}$ 。

——大滚筒轴心至地面的距离： $210 \text{ cm}$ 。

——斜面板长度： $150 \text{ cm}$ 。

——斜面板磨砂玻璃宽度： $40 \text{ cm}$ 。

——磨砂玻璃内装日光灯： $40 \text{ W} \times (2 \text{ 只} \sim 4 \text{ 只})$ 。

5.2.3.3 色差及两边两端深浅评级按 GB/T 250 执行。

## 6 检验规则

### 6.1 判定规则

#### 6.1.1 内在质量的判定

内在质量按 4.3 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。

### 6.1.2 外观质量的判定

外观质量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。

### 6.1.3 综合判定

6.1.3.1 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。

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

## 6.2 验收规则

6.2.1 供需双方应按本文件进行验收。

6.2.2 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。

## 7 包装及标志

### 7.1 包装

7.1.1 包装方法和使用材料,应保证坚固且适于运输。

7.1.2 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,并加防蛀剂,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。

7.1.3 因长途运输而采用木箱时,木箱应干燥,箱内应衬防潮材料。

### 7.2 标志

7.2.1 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。

7.2.2 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,则在右边对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

7.2.3 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。

7.2.4 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。

## 8 其他

供需双方另有要求,可按合约规定执行。

## 附录 A

### (规范性)

#### 外观疵点说明及量计方法

- A.1 粗、细纱：纱线条干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。
- A.2 紧纱：紧捻纱、吊紧纱。
- A.3 松纱：松紧纱。
- A.4 错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
- A.5 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。
- A.6 油、污、异色纱：纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
- A.7 吊经条：3 根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
- A.8 大肚纱：由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱 3 倍及以上成为枣核形者。
- A.9 磨白纱：纱支受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。
- A.10 经档：局部经向排列错误、纱支用错、稀密不匀、张力不一或纱线被磨发毛，使织品表面呈现经向档痕者。
- A.11 色花、条痕、折痕：因洗、染、缩等工艺不当或操作不良，使织品表面反光不一，呈现深浅、条花、云斑、条痕或织品表面凹凸不平，而明显影响外观者。
- A.12 两边两端深浅：织品两边或两端色泽有明显差异者。
- A.13 夹花：混纺织物中不同纤维吸色不一造成色泽差异，明显影响外观者。
- A.14 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。
- A.15 破边：织品边上破裂，在 1.5 cm 以内，包括边破洞，以经向量计。如深入 1.5 cm 以上按破洞计。
- A.16 跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之跳花者（浮纱），以个数计。
- A.17 织纹错误：织造时纹板弄错、棕丝穿错或棕框升降错误而造成组织不符者。
- A.18 针锈：因烘呢机拉幅针生锈，造成呢面明显针锈。
- A.19 荷叶边：呢面呈现明显起伏的波浪状态者。
- A.20 剪毛痕：因剪毛不良，使织物表面呈现明显的痕迹者，量其经向长度。
- A.21 纬档：异常纱 2 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、色纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档等。
- A.22 条干不匀：由于纱线条干不匀明显影响外观者，量其经向长度。
- A.23 厚薄档：在织造时，纬向密度未控制好，以致密度过稀或过密，使织品表面形成明显分界线者。
- A.24 斑疵：油斑、污斑、白斑、毛斑、锈斑、黄斑、磨白及色斑等，明显影响服用外观者。
- A.25 磨损：因机械意外摩擦，经纬纱严重受损者，量其最大长度。
- A.26 轧梭痕：织造时发生轧梭，经修补后，织品表面仍有痕迹者，量其最大长度。
- A.27 补洞痕：破洞经修补后，织品表面仍有明显痕迹者，量其最大长度。
- A.28 大肚纱：包括粗节纱、纱线中带入回丝、回毛等。其表面呈现枣核形而明显影响外观者。
- A.29 稀缝：由于织入不正常纱线，回丝和双纱等，经修除后，在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- A.30 蛛网：经、纬纱各 2 根或 2 根以上，不依组织起伏者，量其最大长度。
- A.31 钳损：因修毛粒、杂物、粗细节、接头等操作不良，使织物表面受到损伤者，量其最大长度。

- A.32 破洞：经纱或纬纱连断 2 根或同时各断 1 根及以上而形成破洞者，量其最大长度。
- A.33 烫焦痕：烫光等热定型不当，使纤维损伤致变质、发黄、焦化者。
- A.34 呢面歪斜：织物表面的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。
-





中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
粗 梳 毛 织 品  
GB/T 26378—2024

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.spc.net.cn

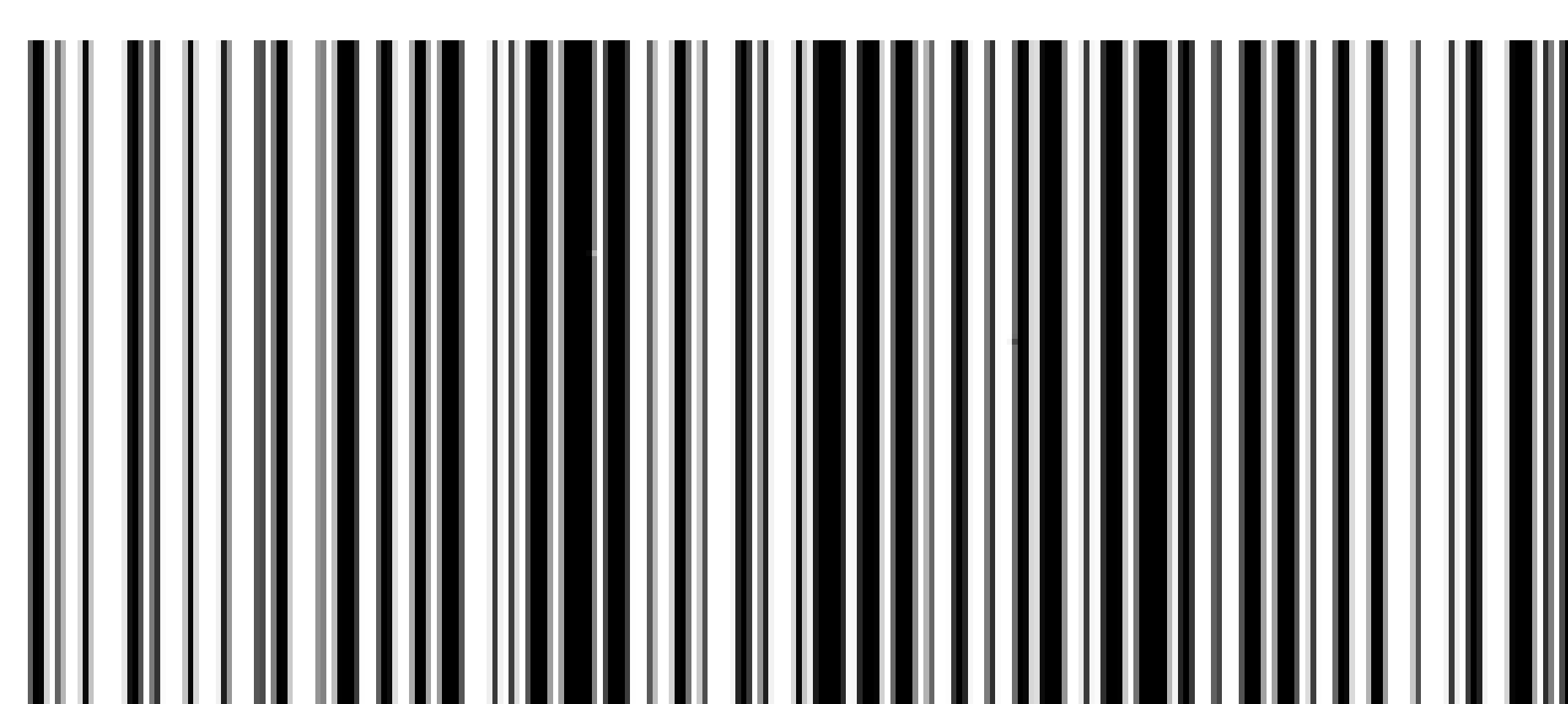
服务热线:400-168-0010

2024年3月第一版

\*

书号:155066·1-75268

版权专有 侵权必究



GB/T 26378-2024



[www.bzxz.net](http://www.bzxz.net)

免费标准下载网