



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 43955—2024

## 棉及化纤纯纺、混纺纱线检验、标志与包装

Inspection, marking and packing for yarn of cotton, man-made fibres and blends

2024-04-25 发布

2024-11-01 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。

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：上海市纺织工业技术监督所、南通双弘纺织有限公司、魏桥纺织股份有限公司、浙江华孚色纺有限公司、绍兴国周纺织整理有限公司、百隆东方股份有限公司、福建新华源纺织集团有限公司、江苏悦达棉纺有限公司、昌吉溢达纺织有限公司、绍兴国周新材料有限公司、中国棉纺织行业协会、石河子纤维检验所、昌吉回族自治州纤维检验所、青岛大学、杭州萧山林芬纺织有限公司、新疆华曙纺织科技有限公司、青铜峡市仁和纺织科技有限公司、克州润华纺织科技有限公司、中山市中标技术服务有限公司、东莞市卓粤技术服务有限公司、安徽翰联色纺股份有限公司、现代纺织技术创新中心(鉴湖实验室)、际华三五四二纺织有限公司。

本文件主要起草人：段丽慧、杨晓慧、吴加顺、吉宜军、张金锋、赵黎新、郑国全、杨耀斌、陈文、卜启虎、刘霞、俞诚、杨君、赵李、张立传、徐炯炯、孙茂志、王立民、王志洪、林芸先、张春娥、张恒、戴宏波、范永刚。



# 棉及化纤纯纺、混纺纱线检验、标志与包装

## 1 范围

本文件规定了棉及化纤纯纺、混纺纱线的检验、标志和包装的要求。  
本文件适用于棉、化纤、其他纤维的纯纺或混纺纱线。

## 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 3291.1 纺织 纺织材料性能和试验术语 第1部分：纤维和纱线
- GB/T 3291.3 纺织 纺织材料性能和试验术语 第3部分：通用
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 9996.2—2008 棉及化纤纯纺、混纺纱线外观质量黑板检验方法 第2部分：分别评定法
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

## 3 术语和定义

GB/T 3291.1、GB/T 3291.3、GB/T 9994 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**毛重 gross weight**  
纱线及其包装物的质量之和。

### 3.2

**净重 net weight**  
毛重扣减包装物质量后的质量。

### 3.3

**公定质量 conventional mass**  
纱线净重折算成公定回潮率后的质量。

### 3.4

**交货批 consignment**  
单次交货纱线的数量。  
注：单个交货批可能由一个或几个同规格、同品质生产批组成，也可能由一个生产批中的部分组成。

## 4 检验

### 4.1 检验总则

检验内容包括技术要求、外观质量、成包净重或公定质量、标志、包装。



4.2 取样方法

- 4.2.1 按供需双方买卖合同或相应的产品标准执行。
- 4.2.2 同一原料、工艺、规格与生产批号的产品作为一个检验批,或按合同约定进行组批。
- 4.2.3 技术要求、外观质量、成包净重或公定质量、标志、包装检验样本均应从检验批中随机抽取。
- 4.2.4 如供需双方对检验结果有异议时,供需双方重新在该批产品中再抽验相同数量进行检验,并以复验结果作为该批产品的检验结果。

4.3 检验方法

- 4.3.1 按供需双方买卖合同或相应的产品标准执行。
- 4.3.2 明显色结检验按附录 A 执行。
- 4.3.3 成包净重或公定质量的验收按附录 B 执行。
- 4.3.4 纱疵验收见附录 C。
- 4.3.5 纱线成形外观检验按双方买卖合同执行。  
注:色纺纱线编织小样进行外观检验时,由双方约定进行,或见附录 D。

4.4 检验评定

4.4.1 技术要求

4.4.1.1 抽样要求

- 4.4.1.1.1 各项指标检验取样以均匀、随机为原则,批量在 2 t 及以下时,抽一组样本,2 t 以上时加倍抽样。
- 4.4.1.1.2 筒子纱线每组样本最少抽取 3 包(箱),在每个包(箱)中均等的抽取筒子作为技术要求验收试样,其抽样数量按产品标准或买卖合同中规定的为准。
- 4.4.1.1.3 绞纱线每组样本最少抽取 3 个中包或大包,每个中包或大包中抽取 6 个小包,在小包中抽取小绞作为技术要求验收试样,其试样数量以产品标准或买卖合同中规定的为准。

4.4.1.2 结果判定

- 4.4.1.2.1 以全部抽验样品试验结果的平均值作为该批产品的检验结果,检验结果符合产品质量验收标准要求的,可判定全批符合技术要求。
- 4.4.1.2.2 经过热定捻的纱线(定捻温度在 40 °C 及以上者),其单纱(线)断裂强度指标按规定数值降低 5%进行判定。
- 4.4.1.2.3 烧毛纱线线密度偏差率范围按相应标准规定的绝对值加大 0.5 评定品等。

4.4.2 外观质量

- 4.4.2.1 外观质量验收时根据批量大小,按表 1 规定,确定样本量及接收数或拒收数。
- 4.4.2.2 按供需双方买卖合同或产品标准中外观质量评定要求按包检验,若抽样中发现不符合品等数小于或等于接收数(Ac),则判该批产品外观质量为合格;若抽样中发现不符合品等数大于或等于拒收数(Re),则判该批产品外观质量为不合格。

表 1 外观质量检验抽样规定

单位为包

批量(N)	样本量(n)	接收数(Ac)	拒收数(Re)
2~50	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
3 201~10 000	200	10	11
注：当批量小于样本量时，全数检验。			

4.4.3 成包净重或公定质量、标志、包装

4.4.3.1 抽样要求

成包净重或公定质量、标志、包装的检验数量在 2 t 及以下的取 2 包(箱)，2 t 以上的取总包(箱)数的 5%，最多不超过 15 包(箱)。



4.4.3.2 结果判定

4.4.3.2.1 在筒子纱线成包公定质量检验中，出现电热烘箱测试公定回潮率与筒子测湿仪测试结果不一致时，以电热烘箱测得回潮率为准。

4.4.3.2.2 成包净重的检验以公定回潮率时的质量为准，当实际回潮率超过或低于公定回潮率时，应折算成公定回潮率时的质量。筒子纱线(定重)成包净重允许偏差为-0.2%及以内，绞纱线、筒子纱线(定长)成包净重(去除特克斯系列差异对质量的影响后)允许偏差-0.5%及以内。

4.4.3.2.3 标志、包装核对检查内容见第 5 章、第 6 章规定。核对检查中发现严重偏离供需双方买卖合同、产品标准或本文件规定的，则判定为不合格批。

4.5 复验

4.5.1 纱线在交接验收中如有异议，双方可会同进行复验，或委托第三方检验机构进行复验，复验以一次为准。

4.5.2 要求复验的产品应是同一品种规格、同一等级的同一检验批产品，并仅限于交付 6 个月内未经加工或使用的整包(箱)产品，如果已拆包(箱)或已被更换包装，则不应提出复验要求。

4.5.3 质量指标要求复验时，最少应保留要求复验数量的 20%，绞纱不应少于 3 个整包(中包或大包)，筒子纱不应少于 6 包(箱)。成包净重要求复验时，应保留要求复验产品的全部数量。

4.5.4 供方接到要求复验的通知后，应在 15 d 内进行处理。

4.5.5 因需方运输或保管不良，造成产品质量受到影响或发生变化时，不应提出复验的要求。

4.6 其他

在纱线上或白坯布面上无法发现的特殊质量问题造成后道工序成品降等时，按供需双方买卖合同约定处理。若双方无相关约定时，应共同分析和确认，由责任方承担后道工序成品质量的降等损失。

4.7 检验报告

检验报告应包括以下内容：

- a) 检验依据本文件编号；
- b) 被检产品的名称、规格、批号、生产日期和受检单位名称；
- c) 被检产品的技术要求、外观质量、标志、包装检验结果；
- d) 现场检验应说明的问题；
- e) 检验日期、检验人员签名。

5 标志

5.1 产品规格标记

5.1.1 纱线规格代号标记包括：生产工艺代号、原料代号、纱线的混纺比（纤维含量以公定质量比表示，具体表示方法按 GB/T 29862 规定）、纱线的线密度、用途代号以及卷装形式，若是色纺纱线应在生产工艺代号前标明纱线的颜色代号（或色卡号）。

示例：赛络紧密纺工艺生产的 65% 涤纶与 35% 精梳棉混纺 13.0 tex 筒子纬纱用代号标记为：AA JM T/JC 65/35 13.0 tex WD。

5.1.2 主要纱线品种规格的代号及示例见表 2。

表 2 主要纱线品种规格的代号及示例

类 别	品 种	代 号	示 例
按原料	棉	C	C 13.0 tex
	精梳棉	JC	JC 13.0 tex
	粘胶纤维	R	R 18.0 tex
	莫代尔纤维	Mod	Mod 14.8 tex
	莱赛尔纤维	Ly 或 Tel	Ly 14.8 tex
	竹浆粘胶纤维	R <sub>B</sub>	R <sub>B</sub> 14.8 tex
	铜氨纤维	Cu	Cu 14.8 tex
	涤 纶	T	T 14.0 tex
	腈 纶	A	A 19.0 tex
	锦 纶	N	N 18.0 tex
	维 纶	V	V 19.0 tex
	氨 纶	Pu	—
	丙 纶	PP	PP 14.8 tex
	芳 纶	FL	FL 14.8 tex
	聚苯硫醚纤维	PPS	PPS 19.7 tex
	聚酰胺酯纤维	Y	Y 9.8 tex
	聚酰亚胺纤维	PI	PI 9.8 tex
	壳聚糖纤维	CTS	CTS 9.8 tex
	海藻纤维	ALG	ALG 14.8 tex



表 2 主要纱线品种规格的代号及示例（续）

类 别	品 种	代 号	示 例
按原料混纺比	涤棉 65/35 混纺纱	T/C 65/35	T/C 65/35 13.0 tex
	涤棉 50/50 混纺纱	T/C 50/50	T/C 50/50 18.0 tex
	棉涤 55/45 混纺纱	C/T 55/45	C/T 55/45 28.0 tex
	棉亚麻 70/30	C/L	C/L 70/30 37.0 tex
	棉苧麻 70/30	C/Ra	C/Ra 70/30 37.0 tex
	棉羊毛 80/20	C/W	C/W 80/20 19.7 tex
	棉桑蚕丝 90/10	C/S	C/S 90/10 18.5 tex
按纺纱方法	精梳纱线	J	J 10.0 tex
	烧毛纱线	G	G 10.0 tex×2
按纺纱工艺	转杯纺纱(气流纺纱)	OE	OE 36.0 tex
	喷气涡流纺纱	JV	JV 19.7 tex
	赛络纺	AA 或 AB	AA 14.7 tex
	紧密纺	JM	JM 9.8 tex
	赛络紧密纺	AA JM 或 AB JM	AA JM 14.8 tex
按用途	经 纱 线	T	28.0 tex T、14.0 tex×2 T
	纬 纱 线	W	28.0 tex W、14.0 tex×2 W
	针织用纱线	K	10.0 tex K、7.0 tex×2 K
	起绒用纱	Q	96.0 tex Q
	缝纫用纱线	S	18.5 tex S、14.8 tex×2 S
按卷装形式	绞 纱 线	R	28.0 tex R、14.0 tex×2 R
	筒子纱线	D	20.0 tex D、14.0 tex×2 D

5.2 产品包装标志

5.2.1 标志要求

纱线的标志应明确、清楚、耐久、易于识别，并在质量、数量等方面与内装物相符。

5.2.2 标志形式

纱线的标志形式分为刷唛和标签两种，有特殊标志要求时，供需双方协商确定。

5.2.3 标志内容

应符合 GB/T 5296.4 规定，包括且不限于下列内容：

- a) 制造者信息；
- b) 产品名称；
- c) 产品规格；
- d) 产品标准编号或双方买卖合同号；

- e) 产品质量等级；
- f) 毛重和体积；
- g) 公定质量；
- h) 生产批号或成包日期。

6 包装

6.1 包装要求

包装应保证成品质量不受损，并适于防潮、储存和运输。包装材料的规格和要求应与包装产品相适应。

6.2 包装材料

6.2.1 筒子纱线常用的包装材料有：编织袋、布袋、纸箱、塑料薄膜袋、托盘、打包绳（带），包内衬垫用的瓦楞衬纸、塑料袋等。

6.2.2 绞纱线常用的包装材料有：包皮布、包内衬垫用的衬纸、捆扎线、打包绳（带）等。

6.2.3 包装材料应符合相关标准规定。

6.3 包装方式

包装方式及技术要求按表 3 规定。

表 3 包装方式及技术要求

类别	包装方式	技术要求
筒子纱线	编织袋、布袋或塑料薄膜袋包装	捆扎紧牢，筒子纱线不外露
	纸箱包装	按买卖合同规定
	托盘包装	按买卖合同规定
绞纱线	打包绳（带）包装	包装应完整严密，绞纱线应排列整齐、不外露

6.4 包装规格



6.4.1 筒子纱线的包装规格

6.4.1.1 筒子纱线的包装规格分为定重包装和定个数包装。

6.4.1.2 筒子纱线定重包装分为定重成包和定重成箱。

6.4.1.3 筒子纱线定重成包：按公定回潮率时的净重确定，每包净重 25 kg 或 20 kg。也可按买卖合同规定。

6.4.1.4 筒子纱线定重成箱：按公定回潮率时的净重确定，每箱净重按买卖合同规定。

6.4.1.5 筒子纱线定个数成包：根据包装大小和筒子尺寸，规定每包筒子纱线的个数装包称重，折合为公定回潮率时的净重收付。

6.4.2 绞纱线的包装规格

6.4.2.1 绞纱线的包装规格分为：小包、中包、大包。

6.4.2.2 每小包净重 5 kg，每小包分为 100 个单绞。每个单绞公称质量为 50 g，但根据不同线密度可以

摇成 1/4 绞重 12.5 g, 1/2 绞重 25 g, 双绞重 100 g, 四绞重 200 g, 或其他质量不等的小绞。小包体积以不大于 0.012 m<sup>3</sup> 为标准, 其各边长度基本上控制在长 30.5 cm、宽 23.5 cm、高 16 cm 左右, 绞纱线应经羊角撇绞, 排列整齐, 打成小包, 在条件不具备的情况下, 暂可用手挽。绞纱线应排列整齐, 打成小包。

6.4.2.3 每 20 小包为一中包, 质量为 100 kg。体积以不大于 0.22 m<sup>3</sup> 为标准, 其各边长度基本上控制在长 97 cm、宽 34 cm、高 68 cm 左右。

6.4.2.4 每 40 小包为一大包, 质量为 200 kg。

6.4.2.5 绞纱线包装公称质量按公称线密度和公定回潮率确定, 其体积可根据收付双方买卖合同增减。

6.4.3 筒子纱线和绞纱线净重成包规定

筒子纱线和绞纱线按公定回潮率时的净重成包, 其计算方式按附录 B 规定执行。

6.5 成包回潮率

纱线成包时, 原料的实际回潮率不宜超过公定回潮率的 1.2 倍。如有特殊情况, 可由供需双方协商决定。

7 其他

如对检验、标识、包装有特殊要求的, 由供需双方另订协议。





附 录 A

(规范性)

色纺纱线明显色结试验方法

A.1 取样

- A.1.1 按品种每批检验一次(包括纱线的棉结杂质和纱线的条干)。
- A.1.2 检验以最后成品为对象,每个筒子摇一块黑板,每份试样共检验 10 块黑板。

A.2 试验条件

- A.2.1 检验条件按 GB/T 9996.2—2008 执行。
- A.2.2 明显色结的检验地点,应采用北向自然光源,正常检验时,需有较大的窗户,窗边不能有障碍物,以保证室内光线充足。
- A.2.3 明显色结的检验,应在不低于 400 lx 的照度下(最高不应超过 800 lx)进行,如照度低于 400 lx 时,应加用灯光检验(用青色或白色的日光灯管)。光线应从左后方射入。检验面的安放角度应与水平成  $45^{\circ}\pm 5^{\circ}$ ,避免检验者的影子投射到黑板上。

A.3 试验方法

- A.3.1 将试样摇在黑板上,摇黑板机上除游动导纱钩及保证均匀卷绕的张力装置外,不应采取任何除杂措施。卷绕密度应保证黑色压片(符合 GB/T 9996.2—2008 中图 1 规定)每个检验格中包含 20 根纱线,每个筒子摇一块黑板,每份试样共检验 10 块黑板。
- A.3.2 检验时,先将浅蓝色(或其他色)底板插入试样与黑板之间,然后用黑色压片压在试样上,进行正反两面的每格内的明显色结检验。
- A.3.3 检验时,应逐格检验并不应翻拨纱线,检验者的视线应与纱条垂直,检验距离以检验人员的目力在辨认疵点时不费力为原则。
- A.3.4 明显色结按公式(A.1)计算,计算结果修约至个数位。

$$K_1 = K_{m1} + K_{m2} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:  
 $K_1$  ——明显色结,单位为粒每百米(粒/100 m);  
 $K_{m1}$  ——10 块黑板正面 5 格内明显色结粒数,单位为粒;  
 $K_{m2}$  ——10 块黑板反面 5 格内明显色结粒数,单位为粒。

A.4 明显色结的确定

- A.4.1 色纺纱线中深色纤维含有量在 30%及以上时,明显色结指的是深色的大棉结和本色棉结。深色纤维含量在 30%以下时,明显色结指的是本色的大棉结和深色棉结。
- A.4.2 明显色结中的大棉结是指粗度达到原纱线 2.5 倍的色结。
- A.4.3 色纺纱线的深色纤维含量或本色纤维含量在 15%及以下时,其本色束纤维或深色束纤维缠于纱线上的,因颜色比较显现,均以明显色结计数。



附 录 B  
(规范性)  
纱线成包净重或公定质量的验收

B.1 抽样

按 4.4.3 或双方约定方式抽样。

B.2 称重和取样

- B.2.1 逐一称取各包装件的毛重、包装材料质量,筒子纱线需称筒(管)的质量。
- B.2.2 筒纱线从每个包装件中随机抽取 6 个筒子纱线,作为一组进行回潮率测定的样品。
- B.2.3 绞纱线从每个包装件中随机抽取总质量不少于 150 g 的绞纱线,作为一组进行回潮率测定的试样。

B.3 回潮率的测定

- B.3.1 纱线的回潮率测定采用烘箱试验方法,按 GB/T 9995 执行。
- B.3.2 筒子纱线的回潮率试样:将一组筒子纱线样品外层去除 6 mm 以上,然后剥取纱线(总质量不少于 150 g)将其称重,作为试样烘前质量,然后放入烘箱中,烘干至恒重称重,再计算回潮率。
- B.3.3 绞纱线的回潮率试样:将一组绞纱线试样直接称重,作为试样烘前质量,然后放入烘箱中,烘干至恒重称重,再计算回潮率。

注:回潮率试样质量大于 120 g 时,宜分篮烘干。

B.4 成包净重或公定质量的计算

- B.4.1 纱线在公定回潮率时的成包净重按公式(B.1)计算,如是多个包装件应分别计算单个包装件的净重,再计算该批样的平均净重,计算结果修约至小数点后两位。

$$G = G_1 \times \frac{1 + R_0}{1 + R_1} \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:  
G ——单个包装件的成包净重(在公定回潮率时),单位为千克(kg);  
G<sub>1</sub> ——单个包装件的实测净重(在实际回潮率时),单位为千克(kg);  
R<sub>0</sub> ——公定回潮率;  
R<sub>1</sub> ——单个包装件的试样实际回潮率。

- B.4.2 筒子纱线(定重)成包净重偏差率按公式(B.2)计算,计算结果修约至小数点后一位。

$$H_1 = \left( \frac{G_1}{G_2} - 1 \right) \times 100\% \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:  
H<sub>1</sub> ——筒子纱线(定重)纱线成包净重偏差率;  
G<sub>1</sub> ——单个包装件的实测净重(在公定回潮率时),单位为千克(kg);  
G<sub>2</sub> ——单个包装件的标称净重(在公定回潮率时),单位为千克(kg)。

- B.4.3 绞纱线、筒子纱线(定长)成包净重偏差率按公式(B.3)计算,计算结果修约至小数点后一位。

$$H_2 = \left( \frac{G_1}{G_2} \times \frac{D}{T} - 1 \right) \times 100\% \dots\dots\dots (B.3)$$

式中：

$H_2$ ——绞纱线、筒子纱线(定长)成包纱线成包净重偏差率；

$G_1$ ——单个包装件的实测净重(在公定回潮率时)，单位为千克(kg)；

$G_2$ ——单个包装件的标称净重(在公定回潮率时)，单位为千克(kg)；

$D$ ——标称线密度，单位为特克斯(tex)；

$T$ ——实测线密度，单位为特克斯(tex)。

注：绞纱线单个包装件形式为小包。



附 录 C  
(资料性)  
纱疵验收

C.1 纱疵检验

纱疵检验采取从后道产品检验。

C.2 本色布用纱线纱疵检验

- C.2.1 在本色布上检验粗经、粗纬、竹节纱和条干不匀等纱疵。
- C.2.2 本色布的外观疵点检验方法见 FZ/T 10006,凡粗经、粗纬、竹节纱和条干不匀疵点一处降等的,即作为纱疵降等布。于验布后、修织前进行记录统计。
- C.2.3 粗经、粗纬、竹节纱和条干不匀的一次性降等布合计匹数占同一品种全月总检验量的 2% 以上时,纱线供方承担纱疵降等布的降等损失。
- C.2.4 需方认真做好纱疵降等布的记录统计工作。凡日常性少量的纱疵降等,按期通知供方;突发性纱疵降等,及时通知供方,并保留纱疵降等布,共同分析。
- C.2.5 已降为二等及以下的纱线,供方不再负责纱疵所造成的降等责任。

C.3 针织用纱线纱疵检验

- C.3.1 针织用纱线的纱疵包括大杂质、大棉结、竹节纱、细纱、粗纱、大结头、飞花附着等。
- C.3.2 针织用纱线的纱疵检验,在针织坯布的布面上进行,计数一定质量布面上的纱疵个数。检验数量与处理办法由供需双方协商决定。

附录 D

(资料性)

色纺纱线针织样布外观检验方法

D.1 取样

筒纱取样数：两个及以上。

D.2 检验布样的制作

用圆筒针织机织造 1 m 以上形成样布。

D.3 布面外观的检验方法

D.3.1 色差起横检验

D.3.1.1 检验地点采用北向自然光源，展开 1 m 以上的大布样，拉成 45°角进行观察。

D.3.1.2 色差起横检验有上灯光或对光检验。

D.3.2 明显色结、棉籽壳和异纤检验

D.3.2.1 将 1 m 长的针织布样摊平在台面上进行。

D.3.2.2 取正面随机检验，对明显色结、明显棉籽壳项按有针孔眼计，而针尖大小不计。

D.3.3 异色飞花、粗细节条干检验

异色飞花、粗细节条干检验地点要求采用北向自然光源，正常检验时需有较大窗户，窗户不能有障碍物，以保证室内光线充足。粗细条干检验宜采用下灯光或透光检验，飞花检验时可以将样品平铺在白底台面上或者双层折叠仔细观察布面。

D.4 色纺纱线布样疵点名称说明

D.4.1 粗细条干：粗节(粗度 200%以上)大于 1 cm、明显细节大于 3 cm 计，对布面 1 cm 以上有明显粗细感的按“处”进行说明。

D.4.2 明显色结和较大棉籽壳：按“粒”进行计量，棉籽壳的大小按有针孔眼计，而针尖大小不计，对细小的杂质用“小杂偏多、小杂略多”进行说明。

D.4.3 异色飞花：纱线外层粘有其他不同有色纤维或本色纤维，造成与纱线本身所配置的有色纤维或本色纤维反差很大的其他纤维附着在纱线的外层，使纱线表面呈现一节不同的明显反差，并在面料呈现一段(0.5 cm 以上)异色纱疵。

D.4.4 色差起横：按“明显横路宽度”进行说明。



参 考 文 献

- [1] FZ/T 10006 本色布棉结杂质疵点格率检验方法
-



