



جمهوری اسلامی ایران

Islamic Republic of Iran

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

Institute of Standards and Industrial Research of Iran



استاندارد ملی ایران

۳۵۱۰

تجدید نظر اول

ISIRI

3510

1st.revision

منسوجات - پارچه‌های حلقوی بافت

تعریف عیوب - واژه‌نامه

**Knitted fabrics-Description of defects
Vocabulary**

ICS:59.080.30;01.040.59

به نام خدا

آشنایی با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه های مختلف در کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان مؤسسه* صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، صادرکنندگان و وارد کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادهای سازمان های دولتی و غیر دولتی حاصل می شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال می شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادها در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذیصلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که مؤسسه استاندارد تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱ کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفتهای علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بینالمللی بهره گیری می شود.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و / یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. مؤسسه می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمانها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، مؤسسه استاندارد این گونه سازمانها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آنها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این مؤسسه است.

* مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

1- International organization for Standardization

2 - International Electro technical Commission

3- International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
«منسوجات - پارچه‌های حلقوی بافت - تعریف عیوب - واژه‌نامه»
(تجدید نظر اول)

رئیس:

بدر، فیروزه
(لیسانس مهندسی نساجی)

دبیر:

عرفانی تبار، میترا
(فوق لیسانس مدیریت دولتی)

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

اطلسی مقدم، شهلا
(لیسانس فیزیک)

آقاجانی، مرضیه

(دانشجوی دکتری تکنولوژی نساجی)

بیگدلی، لیدا

(لیسانس مهندسی شیمی و پتروشیمی)

پوراصفهانی، مجتبی

(لیسانس مهندسی نساجی)

پیغامی، فریبا

(لیسانس فیزیک)

سمت و/یا نمایندگی

شرکت ونوس شیشه

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان مرکزی

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

دانشگاه امیرکبیر

وزارت صنایع و معادن

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

شرکت رایا بهرنگ

دانایی، محمد
(لیسانس مهندسی نساجی)

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

شادکام، اکرم
(لیسانس مهندسی کشاورزی)

شرکت مشاورین نیک تکس

صمیمی فر، مهدی
(لیسانس مهندسی نساجی)

شرکت مشاورین نیک تکس

نیک پنجه، محمد
(لیسانس مهندسی نساجی)

دانشگاه امیرکبیر

یوسف زاده، مریم
(دانشجوی دکتری تکنولوژی نساجی)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ج	آشنایی با مؤسسه استاندارد
د	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
ز	پیش گفتار
ح	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ تعریف عیوب
۱	۱-۲ عیوب نخ
۴	۲-۲ عیوب در جهت رج
۶	۳-۲ عیوب در جهت ردیف
۸	۴-۲ عیوب ناشی از رنگرزی، چاپ یا تکمیل

پیش گفتار

استاندارد "منسوجات - پارچه های حلقوی بافت - تعریف عیوب" نخستین بار در سال ۱۳۷۳ تدوین شد. این استاندارد براساس پیشنهادهای رسیده و بررسی توسط مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران و تایید کمیسیونهای مربوط برای اولین بار مورد تجدیدنظر قرار گرفت و در دویست و شصت و هفتمین اجلاس کمیته ملی استاندارد پوشاک و فرآورده های نساجی مورخ ۸۸/۱۲/۹ تصویب شد. اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

این استاندارد جایگزین استاندارد ملی ایران شماره ۳۵۱۰ : سال ۱۳۷۳ است.

منبع و مآخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

ISO 8499 : 2003 , Knitted fabrics – Description of defects - Vocabulary

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین اصطلاحات و تعاریف عیوب درپارچه‌های حلقوی بافت است یعنی، عیوبی که به صورت غیرعمدی در پارچه ایجاد شده‌اند. وجود یک یا چند از این عیوب درپارچه حلقوی بافت دلالت بر خارج استاندارد بودن آن ندارد. تولیدکنندگان کالای نساجی و خریداران آن، باید درمورد وجود عیب به توافق برسند. چنانچه بنظررسد عیبی وجود دارد، باید با توجه به کاربرد نهایی منسوج در مورد عیب و هرگونه حدود مجاز، به توافق برسند.

منسوجات - پارچه های حلقوی بافت - تعریف عیوب

واژه نامه

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعیین اصطلاحات و تعاریف عیوبی است که در حین بازرسی پارچه های حلقوی بافت قابل رویت می باشد.

این عیوب شامل نواقصی است که از کارایی مورد انتظار و مرغوبیت پارچه می کاهد و مورد تایید خریدار واقع نمی گردد.

اصطلاحات و تعاریف بیان شده در این استاندارد برای عیوب موجود در پارچه های حلقوی تاری و حلقوی پودی کاربرد دارد.

۲ تعریف عیوب

۱-۲ عیوب نخ

۱-۱-۲

نخ براق (bright yarn)

نخی که در جهت رج یا ردیف دارای بازتابش نور بیشتری نسبت به نخ های مجاور خود باشد.

یادآوری - این عیب ممکن است ناشی از ناپیکنواختی در فرآیند تولید نخ، مواردی از قبیل، توزیع ناپیکنواخت مواد مات کننده یا مخلوط کردن نخ هایی با مقادیر مختلف مواد مات کننده، باشد.

۲-۱-۲

فیلامنت های شکسته (broken filaments)

در پارچه حلقوی بافت تهیه شده از نخ فیلامنتی یکسره بدون تاب یا کم تاب، سطح پارچه پرزدار یا مویی می شود که می تواند در بخش محدود و یا در کل پارچه ظاهر گردد.

یادآوری - این عیب معمولاً ناشی از شکستگی تک فیلامنت ها حین پیچش نخ بر روی بوبین یا بافت می باشد.

۳-۱-۲

نخ ضخیم (coarse yarn)

نخی که به طور قابل توجه و غیرقابل قبولی ضخیم‌تر از نخ‌های مجاور خود باشد.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییرات در چگالی خطی نخ است که با چگالی خطی نخ مصرفی، متفاوت است.

۴-۱-۲

نخ فردار (cockled yarn)

برجستگی‌های کوچک شبیه توده الیاف^۱ در نخ که در اثر کشیدن به سهولت باز می‌شود و موجب تغییر شکل حلقه می‌شود.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از اعمال کشش ناخواسته به دسته‌ای الیاف در حین عملیات کشش است که پس از افت تنش، این الیاف حلقه یا فر در نخ تشکیل می‌دهند.

۵-۱-۲

عیب در تکسچره کردن (faulty texturing)

قسمت‌هایی از نخ حجیم که از نظر میزان جعد و تغییر شکل‌های مشابه در نخ‌های فیلامنتی متفاوت با نخ تولیدی است.

یادآوری- این عیب ناشی از عدم کنترل صحیح فرآیند تکسچره کردن نخ است.

۶-۱-۲

نخ ظریف (fine yarn) thin end

نخی که بطور غیر قابل قبولی نازک‌تر از نخ‌های مجاور خود باشد.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییر در چگالی خطی طولی از نخ می‌باشد که با چگالی خطی نخ تولیدی، متفاوت است.

¹ - Slub - like

۷-۱-۲

تکمه پرز (gout)

وجود نقص برجستگی در نخ ریسیده شده در پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب ناشی از تجمع ضایعات پرزی کشیده نشده به داخل نخ، در حین عملیات ریسندگی نخ است.

۸-۱-۲

اسلاب (slub)

نواحی ضخیم درنخ که دارای انتهای باریکترند و قطر نخ در آن ناحیه چند برابر قسمت‌های مجاور خود است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از وجود توده‌های لیفی کشیده نشده در نیمچه نخ یا فتیله است که در مرحله بوبین پیچی از روی نخ برطرف نشده است.

۹-۱-۲

نخ آلوده (soiled yarn)

نخی است که در اثر گرد و خاک، روغن یا مواد آلوده کننده دیگر، تغییر رنگ داده است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از آلودگی نخ در مراحل ریسندگی یا گاهی در حین بافندگی است.

۱۰-۱-۲

نخ لابر (split yarn)

نخی است در پارچه حلقوی بافت که به صورت نخ نازک نمایان می‌شود.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از سایش یا کشش بیش از حد در حین بوبین پیچی یا بافندگی است که قسمتی از نخ (به طور مثال، یک رشته از نخ فیلامنتی یکسره یا یک لا از نخ دولا) پاره شده و بصورت بافته نشده باقی می‌ماند.

۱۱-۱-۲

نخ اشتباه (wrong end)
mixed end

نخی است که از نظر ترکیب، چگالی خطی، فیلامنت، تاب، درخشندگی، فام یا رنگ با نخ‌های مجاور خود تفاوت دارد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از عدم کنترل مواد اولیه است.

۲-۲ عیوب در جهت رج

۱-۲-۲

رگه (band)

ناحیه‌ای است که در تمام عرض پارچه حلقوی بافت امتداد یافته و با سایر قسمت‌های پارچه متفاوت است.

یادآوری- این قسمت از پارچه ممکن است موازی و یا غیر موازی با رج‌های پارچه بوده و دارای لبه‌های برجسته باشد.

۲-۲-۲

رگه عرضی (barre)
stripiness

عیبی است که در پارچه‌های حلقوی پودی (معمولاً دستگاه بافندگی چند ابزاره) بصورت نوارهای روشن یا تیره در جهت رج دیده می‌شود.

یادآوری ۱- این عیب ناشی از درخشندگی متفاوت، جذب رنگ متفاوت (یا رنگرزی ناپیکنواخت) در نخ، چگالی خطی نخ، طول حلقه (مواردی از قبیل، صفحه سوزن خارج از مرکز)، یا نقشه معیوب می‌باشد.

یادآوری ۲- این عیب که به تنهایی در یک یا چند دسته از رج ایجاد می‌شود "نوار" نامیده می‌شود.

۳-۲-۲

انحناء (bowing)

انحناء بیش از حد رج‌ها در پارچه حلقوی بافت که ممکن است در تمام یا قسمتی از عرض آن باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از کشش نامناسب برداشت پارچه یا تغذیه نامناسب در طول عملیات تکمیل است.

۴-۲-۲

تغییرات تغذیه کننده (**feeder variation**)

شلی یا سفتی رج‌ها از نظر ظاهر متفاوت با رج‌های معمولی پارچه حلقوی بافت روی دستگاه چند ابزاره است.

یادآوری- این عیب ناشی از این است که یک تغذیه کننده طول یکسان از نخ را نسبت به دیگر تغذیه کننده‌ها تحویل نمی‌دهد.

۵-۲-۲

نخ جا افتاده (**missing yarn**)

نخی که در پارچه حلقوی پودی، بافته نشده است.

یادآوری- این عیب ناشی از ادامه کار دستگاه، مواردی از قبیل، با یک سر نخ در یک تغذیه کننده به جای دو سر نخ می‌باشد.

۶-۲-۲

در رفتن حلقه (**press off**)

drop-out

در رفتگی تصادفی حلقه از سوزن‌ها است.

یادآوری- این عیب هنگامی اتفاق می‌افتد که تغذیه نخ متوقف می‌شود در حالیکه دیگر اجزا بافندگی به عملیات بافندگی ادامه می‌دهند.

۷-۲-۲

خط شروع و یا توقف ماشین (**stop line**)

stopping line

start – up mark

stop mark

رگه متشکل از چند رج که دارای مشخصه‌های حلقه متفاوت با سایر قسمت‌های پارچه است.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییر در کشش نخ بهنگام کاهش سرعت و یا شروع به کار پس از توقف ماشین است.

۸-۲-۲

ناحیه ضخیم (**thick place**)

رگه مشخصی است که به دلیل کاهش طول حلقه در مقایسه با دیگر قسمت‌های پارچه، بوجود می‌آید.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از راه اندازی نادرست ماشین و یا تغذیه نایکنواخت نخ یا برداشت پارچه می‌باشد.

۹-۲-۲

ناحیه نازک (**thin place**)

رگه مشخصی است که به دلیل افزایش طول حلقه در مقایسه با دیگر قسمت‌های پارچه حلقوی بافت، آشکار می‌شود.

یادآوری- این عیب ناشی از تغذیه نایکنواخت نخ یا برداشت پارچه است.

۳-۲ عیوب در جهت ردیف

۱-۳-۲

کشیدگی ردیف نخ (**dragging end**)

یک یا چند ردیف در پارچه‌های حلقوی تاری که کوتاه‌تر از ردیف‌های دیگر پارچه باشد.

یادآوری- این عیب ناشی از کشش بیش از حد به یک یا چند نخ تار می‌باشد.

۲-۳-۲

قطع تشکیل حلقه (**end out**)

خطی در جهت طول پارچه حلقوی تاری که در اثر تشکیل نشدن حلقه ایجاد می‌شود.

یادآوری- این عیب ناشی از پارگی یا تمام شدن نخ تار است.

۳-۳-۲

در رفتگی حلقه (**ladder**)

run

بافته نشدن متوالی حلقه‌ها در یک یا چند ردیف است.

یادآوری- این عیب ناشی از مواردی از قبیل، حلقه جا افتاده، بریدن یا پارگی بوده و ممکن است وقتی که پارچه حلقوی بافت در معرض کشش ناگهانی قرار گیرد، ظاهر شود.

۴-۳-۲

خط سوزن (needle line)

ردیفی که از نظر شکل متفاوت با ردیف‌های مجاور خود است.

یادآوری- این عیب ناشی از معیوب بودن سوزن است که موجب تشکیل حلقه‌های کج و ناصاف می‌شود.

۵-۳-۲

پیچش (spirality) wale spirality

کجی و ناصافی در پارچه حلقوی تاری به طوری که ردیف‌ها عمود بر رج‌ها نباشند.

یادآوری- این عیب ناشی از، مواردی از قبیل، تاب زنده نخ (به علت عدم تثبیت کافی) است.

۶-۳-۲

نخ رها شده (straying end)

طولی از نخ که بطور نادرست در پارچه حلقوی بافت، بافته شده است.

یادآوری- این عیب ناشی از نخ بریده شده سرگردان روی سوزن‌های مجاور است که بصورت نامنظم در کنار ردیف‌های دیگر بافته شده است.

۷-۳-۲

کشیدگی حلقه رو به بالا (upward ladder)

حلقه یک سوزن که بجای یک سوزن روی دو سوزن در پارچه حلقوی پودی امتداد یافته است.

یادآوری- این عیب هنگامی رخ می‌دهد که به واسطه‌ی انتخاب سوزن اشتباه در ماشین‌های بافندگی الکترونیکی، نخ بجای عبور از سوزن مجاور از دسته سوزن‌های مقابل، از سوزن مجاور همان دسته سوزن عبور کند.

نخ کشی اشتباه (wrong threading)

نخ کشی اشتباه میله‌های راهنمای نخ‌های تار که مطابقت با نقشه نخ کشی مورد نظر برای پارچه حلقوی تاری ندارد.

یادآوری- این عیب ناشی از ترتیب اشتباه نخ کشی نخ‌ها داخل راهنماهای میله راهنما است .

۴-۲ عیوب ناشی از رنگریزی، چاپ یا تکمیل**رگه (barriness)**

نوارهایی با لبه‌های مشخص که در تمام عرض باز پارچه حلقوی بافت تخت و یا بطور مارپیچ در پارچه‌گرد باف دیده می‌شود که از نظر رنگ، خصوصیات نخ یا بافت با سایر قسمت‌های پارچه متفاوت است.

یادآوری- این عیب ناشی از اثرات رنگریزی نایکنواخت در قسمت‌هایی است که ویژگی‌های نخ یا بافت پارچه با دیگر قسمت‌های پارچه تفاوت دارد.

**رنگدهی (bleeding)
colour bleeding**

پس دادن رنگ کالای رنگی در تماس با مایع که منجر به رنگی شدن مشهود مایع، یا سطوح مجاور همان کالا با کالاهای دیگر می‌شود.

یادآوری- این عیب ناشی از ثبات رنگ ضعیف در حالت مرطوب بعد از عملیات رنگریزی یا چاپ است.

**کدر شدگی (blinding)
dull**

کاهش قابل ملاحظه درخشندگی الیاف حین عملیات مرطوب می‌باشد.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از تشکیل فضاهای خالی یا ذراتی در داخل یا روی الیاف باشد که سبب تفرق نور می‌گردد.

۴-۴-۲

لکه چاپ (blotch)

سطحی از رنگ یکنواخت که بطور نادرست در طرح چاپ شده ظاهر می‌شود.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از چسبیدن رنگ ریخته شده روی پارچه حلقوی بافت، یا آلودگی ناشی از غلتک‌ها یا شابلون چاپ است.

۵-۴-۲

زنگ زدگی (bronzing)

درخشندگی به رنگ مس روی سطح پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب ناشی از مواد رنگرزی اضافی در حین رنگرزی، یا رسوب کردن آن است.

۶-۴-۲

فشردگی (bruise)

bruise place

سطحی در هم فشرده بصورت موضعی در پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از فشار دادن سهوی یا چلانیدن پارچه حلقوی بافت است.

۷-۴-۲

اثر گیره (clip mark)

سطح مستطیل شکل از پارچه به موازات حاشیه است که از نظر فشردگی (تراکم)، درخشندگی، نایکنواختی سطحی، یا رنگ متفاوت از دیگر قسمت‌های پارچه می‌باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از عدم تنظیم گیره‌ها در استنتر است.

۸-۴-۲

رنگ نگرفتگی (colour out)

سطح رنگ نگرفته در ناحیه‌ای از طرح در پارچه حلقوی بافت چاپ شده، می‌باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از گرفتگی سوراخ‌های شابلون یا نرسیدن خمیر چاپ به سطح پارچه است.

۹-۴-۲

رنگ دودگی (colour smear)

اثررنگی خارج از ناحیه طرح مورد نظر است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از غلظت نادرست خمیر چاپ، عدم تنظیم ماشین، یا بوسیله نصب نادرست تیغه چاپ یا تیغه آسیب دیده است.

۱۰-۴-۲

اثرات شکستگی (crack marks)

چروک‌های دائمی یا خطوطی که در جهات مختلف در پارچه حلقوی بافت دیده می‌شود.

یادآوری- این عیب ناشی از چروک شدن نامنظم پارچه در حین عملیات تکمیل مرطوب می‌باشد.

۱۱-۴-۲

چروک (crease)

تاخوردگی عمیق در پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب اغلب زمانی ایجاد می‌شود که غلتک‌های جمع کننده پارچه به پایین، فاقد حلقه های کشویی باشد یا تغییر شکل نخ‌ها در حین فرایند مرطوب صورت گیرد.

مثال - این نوع تاخوردگی به راحتی توسط وسایل معمول مثل اتوی بخار برطرف نمی‌شود.

۱۲-۴-۲

اثر چروک (crease mark)

اثری در پارچه حلقوی بافت است که پس از برطرف شدن چروک باقی می‌ماند.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییر شکل دائمی نخ‌ها یا آسیب الیاف در حین چروک خوردگی است.

۱۳-۴-۲

ناهمرنگی چروک (crease streak)

اثر رنگی جای چروک است که معمولاً درجهت طول می‌باشد و رنگ سطح تاخورده روشن‌تر و اغلب دارای لبه‌های تیره‌تر نسبت به قسمت‌های دیگر پارچه است.

یادآوری- این عیب اغلب در اثر تاخوردگی پارچه حلقوی بافت در رنگری به روش پد ایجاد می‌شود.

۱۴-۴-۲

چروک پا کلاغی (crows feet)

چروک‌ها شبیه جای پای پرنده با درجات شدت و اندازه مختلف می‌باشند.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از عملیات تکمیل مرطوب یا عدم دقت در تاکردن کالای تکمیل شده باشد.

۱۵-۴-۲

اثر عمیق سوزن (deep pinning)

اثر مشخص سوزن‌های استنتر بر زمینه پارچه حلقوی بافت است که باعث کاهش عرض مفید پارچه می‌گردد.

یادآوری- این عیب ناشی از عدم تغذیه صحیح پارچه به دستگاه استنتر سوزنی است.

۱۶-۴-۲

اثر تیغه (doctor (blade)streak)

خط طولی به وجود آمده در اثر رنگ یا مواد پوشش دهنده اضافی روی پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب ناشی از معیوب بودن یا عدم تنظیم صحیح تیغه چاپ است.

۱۷-۴-۲

لکه رنگ (dye mark)

dye spot

dye stain

در رنگری طاقه‌ای پارچه حلقوی بافت، سطحی است که دارای تفاوت رنگ محسوس باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از آلودگی با ماده رنگزای غلیظ یا مواد کمکی رنگریزی، یا قطرات آب است.

۱۸-۴-۲

سرطاقه ناهمرنگ (ending)
dyeing fault

اختلاف رنگ بین کل کالا و یک سر طاقه پارچه است.

یادآوری- این عیب ناشی از رمق کشی نامناسب در حمام رنگرزی مداوم است.

۱۹-۴-۲

هاله رنگ (halo)

سطح کم رنگی است که اطراف قسمت ضخیم پارچه را، پس از رنگرزی، احاطه می کند.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از کمتر رسیدن مواد رنگزا به اطراف یک گره، اسلاب یا تکه پرز در حین رنگرزی به روش پد، یا مهاجرت رنگ در حین خشک کردن است.

۲۰-۴-۲

تیرگی رنگ (heavy colour)
heavy colour due to machine stop

لکه نواری شکل در جهت عرض پارچه که به علت نفوذ رنگ اضافی روی پارچه ظاهر می شود.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از توقف دستگاه چاپ است که موجب نفوذ بیشتر خمیر چاپ نسبت به حالت عادی در پارچه می گردد.

۲۱-۴-۲

حاشیه ناهمرنگ (listing)
listing defect

اختلاف رنگ بین حاشیه ها و وسط پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از پیچش نایکنواخت پارچه حلقوی بافت، اختلاف دمای حاشیه ها نسبت به وسط پارچه در حین عملیات رنگرزی و تکمیل، یا فشار نایکنواخت فولارد در حین رنگرزی به روش پد می باشد.

۲-۴-۲۲

عدم انطباق نقشه (misregister)
out of register

بهنگام چاپ در پارچه حلقوی بافت، رنگ‌ها نسبت به یکدیگر در محل صحیح قرار نمی‌گیرد.
یادآوری- این عیب اغلب ناشی از عمل ناهماهنگ غلتک‌ها و شابلون‌های چاپ است.

۲-۴-۲۳

نا یکنواختی رنگ (mottled appearance)

اختلاف رنگی یا اثر سطحی، در یک محل یا در کل سطح که مشخصاً در جهت طول یا عرض پارچه نیست.
یادآوری- این عیب اغلب ناشی از کاربرد نایکنواخت یا نفوذ رنگ یا آسیب دیدگی سطح پارچه است.

۲-۴-۲۴

پرزدهی (pilling)

تجمع کوچکی از الیاف روی سطح پارچه حلقوی بافت است.
یادآوری- این عیب در اثر سایش در حین عملیات تکمیل طولانی به وجود می‌آید.

۲-۴-۲۵

اثرات سوزن (pin marks)

یک سری سوراخ‌های ریز یا نخ‌های بریده شده پشت سر هم که به صورت موازی یا نزدیک کناره پارچه مشاهده می‌شود.

یادآوری- این عیب ناشی از کجی، کندی یا عدم تنظیم سوزن‌های استنتر است.

۲-۴-۲۶

اثر کوبیدگی (pressure mark)

قسمتی از پارچه حلقوی بافت که درخشندگی بیشتر یا ضخامت کمتر نسبت به سایر قسمت‌های آن داشته باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از نایکنواختی فشار در حین عملیات تکمیل است.

۲۷-۴-۲

اثرات طنابی (rope marks) running marks

خطوط بلند با جابجایی نایکخواخت در جهت طول است که در پارچه حلقوی بافت رنگری یا تکمیل شده دیده می‌شود.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از تغذیه بیش از حد پارچه بهنگام عملیات تکمیلی مرطوب به صورت طنابی است که سبب نفوذ نایکخواخت مایعات یا ایجاد چروک بواسطه سایش یا نمدی شدن اتفاق می‌افتد.

۲۸-۴-۲

تاخوردگی حاشیه (turned – down selvedge)

راه‌های طولی در کنار حاشیه، که با نایکخواختی سطحی یا اختلاف رنگی با زمینه پارچه حلقوی بافت یا هر دو مورد توأم است.

یادآوری- این عیب ناشی از تاخوردگی حاشیه است و سبب پوشاندن لبه قابل استفاده پارچه حلقوی بافت در حین عملیات مختلف می‌شود.

۲۹-۴-۲

اختلاف رنگ (shaded)

اختلاف رنگ عرض پارچه حلقوی بافت، در یک طرف نسبت به طرف دیگر است.

یادآوری- این عیب ناشی از غلظت نایکخواخت مواد رنگزا، تغییرات دما در حین عملیات رنگری و تکمیل، یا خارج شدن نامنظم آب از غلتک‌ها یا هنگام خلاء در رنگری به روش پد است.

۳۰-۴-۲

ناهمرنگی لیفی (skitteriness)

اثرات خال مانند ناخواسته در نخ یا پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب ناشی از تفاوت در عمق رنگ بین الیاف مجاور یا قسمت‌های مختلف یک لیف است.

۳۱-۴-۲

رگه طولی (stripiness)

در پارچه حلقوی تاری نوارهایی شامل چند ردیف است که از نظر رنگ تیره‌تر از سایر قسمت‌ها هستند.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییر شکل ردیف‌ها به هنگام اعمال کشش عرضی نایکنواخت در حین بافندگی (که در نتیجه رنگریزی و تکمیل مشهود می‌گردد) یا ناشی از عدم کنترل صحیح عرض پارچه در حین فرایندهای با عرض باز است.

۳۲-۴-۲

سایه زدگی (tailing)

tailing dyeing fault

تغییر مداوم رنگ در طول طاقه است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از تغییر تدریجی غلظت رنگ یا دما در حمام رنگریزی است.

۳۳-۴-۲

سفیدک چاپ (undyed crease)

در پارچه چاپ شده رگه‌های طولی در اثر جا افتادگی رنگ است.

یادآوری- این عیب ناشی از عبور پارچه حلقوی بافت چروک شده از ماشین چاپ است.

۳۴-۴-۲

لکه آب (water spot)

سطوح کم رنگ ناخواسته در رنگریزی طاقه‌ای پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری- این عیب ناشی از خیس بودن پارچه قبل از رنگریزی جزئی یا رنگریزی به روش پد بوده که باعث کاهش برداشت محلول رنگ توسط پارچه می‌شود.

۵-۲ عیوب عمومی

۲-۵-۱

بوی بد (bad odour)

بوی نامطبوع که معمولاً "با پارچه حلقوی بافت در ارتباط نمی‌باشد.

یادآوری- این عیب ناشی از تجزیه رزین‌های عملیات تکمیل، تخمیر نشاسته، کپک یا وجود سایر آلودگی‌ها است.

۲-۵-۲

اثر سایش (chafe mark)

abrasion mark

در قسمتی از پارچه پرز سطحی یا ساییده شدن الیاف قابل رویت است.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از خراشیدگی یا تماس با سطح سخت یا زبر غلتک‌ها است.

۲-۵-۳

چین خوردگی (cockling)

اثر نایکنواختی سه بعدی در پارچه حلقوی بافت است که مانع می‌شود سطح پارچه در هنگام پهن کردن صاف قرار گیرد.

یادآوری- این عیب ناشی از تغییر شکل حلقه، افت تنش نایکنواخت نخ، جمع شدگی یا روکش نامناسب الیاف الاستومر است.

۲-۵-۴

بریدگی (cutting)

bursting

پارگی تصادفی نخ در حین تشکیل حلقه است.

یادآوری- این عیب ناشی از اجزاء بافندگی است و زمانی که در حین عملیات تکمیل پارچه تحت کشش قرار می‌گیرد، آشکار می‌شود.

۲-۵-۵

نقشه معیوب (defective plating)

آشکار شدن نخ پشتی بر سطح رویی پارچه حلقوی بافت دورو است.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از نقص تنظیم راهنمای نخ یا کشش نادرست یکی از نخ‌ها (در دولای نخ) و نخ پشتی باشد.

۶-۵-۲

جابه جایی نخ محبوس (بافته نشده) (**displaced inlay yarn**)

پارگی در حالتی که نخ بافته نشده به وسیله حلقه‌های تشکیل شده نگهداشته شده باشد.

یادآوری ۱- این عیب ممکن است ناشی از همزمان عمل نکردن اجزا بافندگی کنترل کننده در محل نخ‌های بافته نشده باشد.

یادآوری ۲- این عیب ممکن است به طور مثال در پارچه های پرزدار^۱ بوجود آید.

۷-۵-۲

نایکنواختی سطحی (**disturbed place**)

سطحی از پارچه که ساختار بافت آن بدون آسیب دیدن نخ‌ها بهم خورده باشد.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از دلایل بسیاری مانند اختلال در هماهنگی مکانیزم نقشه یا مکانیزم کنترل در ژاکارد به وجود آید.

۸-۵-۲

جا افتادن حلقه (**dropped stitch**)

رها شدن تصادفی حلقه در بافت است.

یادآوری- این عیب هنگامی رخ می‌دهد که سوزن نخ را نگرفته باشد.

۹-۵-۲

اثر برجستگی (**emboss mark**)

impression mark

قسمت کوچکی از پارچه حلقوی بافت که برجستگی داشته باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از عیوب دیگری مثل اسلاب است که تحت کشش اضافی غلتک‌های پیچش پارچه قرار گیرند.

¹ -Fleecy fabric

۱۰-۵-۲

رو ریختگی نخ (float)
float defect

طولی از نخ بلند بدون آنکه بافته شده باشد و از روی تعدادی از ردیف‌ها عبور کند.
یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از عدم درگیری نخ در سوزن و یا رها شدن نخ قبل از انجام عملیات بافت باشد.

۱۱-۵-۲

تیرگی (fog marking)

تیرگی متمرکز پارچه که معمولاً در لبه و تای پارچه دیده می‌شود و گاهی اوقات به صورت نوار ظاهر می‌گردد.

یادآوری- این عیب ناشی از جذب گرد و غبار معلق در هوا در حین زمان توقف یا انبار کردن پارچه می‌باشد و اغلب الکتریسیته ساکن آن را تشدید می‌کند.

۱۲-۵-۲

اجسام خارجی (foreign bodies)

منظور اجسام غیر نسجی می‌باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از عدم توجه کافی به تمیزی دستگاه‌ها و سالن بافندگی است.

۱۳-۵-۲

الیاف غریبه (foreign fibres)
coloured flecks
coloured fly
coloured lint

مقدار کمی از الیاف مختلف از نظر نوع و یا رنگ که به طور غیر عمدی در ساختار پارچه حلقوی بافت وارد شده باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از ورود مقادیر کمی از الیاف ضایعات رنگی رسیدگی شده در نخ یا الیاف مختلف یا رنگی بدون دقت کافی در حین بافت پارچه می‌باشد.

۲-۵-۱۴

سوراخ (hole)

سوراخ در پارچه حلقوی بافت به دلیل در رفتگی یک یا چند حلقه مجاور هم است.

یادآوری- این عیب می تواند ناشی از گره ها، عدم دقت در حمل و نقل پارچه، ابزار معیوب در ماشین بافندگی، صدمه بر اثر مواد شیمیایی، آسیب دیدگی توسط حشرات یا در حین عملیات تکمیل، مواردی از قبیل عدم کنترل حین پرز سوزی، تراش و غیره باشد.

۲-۵-۱۵

دررفتگی حلقه حوله ای (missing terry loops)

سطحی از پارچه حوله ای است که تشکیل حلقه پرز توسط ابزار انجام نشده است.

یادآوری- این عیب ناشی از اشکال در ابزار تشکیل دهنده حلقه پرز است.

۲-۵-۱۶

پارچه نپ دار (neppy fabric)

گلوله های کوچک زیاد یا الیاف گره خورده که روی سطح پارچه حلقوی بافت دیده می شوند.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از ضعف عملیات کاردینگ یا شانه زنی الیاف یا آلودگی در حین عملیات ریسندگی است.

۲-۵-۱۷

خارخوردگی بیش از حد (over – raised)

پرز سطحی بیش از حد که ممکن است باعث آسیب زدن به ساختار زمینه پارچه شود.

یادآوری- این عیب ناشی از عدم تنظیم صحیح دستگاه خارزنی یا تغذیه نایکخواخت پارچه حلقوی بافت می باشد.

۲-۵-۱۸

دالبری (scallops)

لبه های پارچه حلقوی بافت به صورت موج های سینوسی با طول موج کوتاه روی سطح پارچه است.

یادآوری- این عیب اغلب هنگامی ظاهر می‌شود که پارچه هنگام عبور از استنتر تحت کشش عرضی اضافی و یا تغذیه بیش از حد قرار گرفته باشد.

۱۹-۵-۲

کجی (skew)

رج‌ها عمود بر ردیف‌های پارچه نمی‌باشند.

یادآوری- این عیب ناشی از تاب زنده نخ، یا پیچیدن نایک‌نواخت پارچه در حین بافت یا تنظیم ناهماهنگ لبه‌های پارچه در حین عملیات تکمیل با عرض باز است.

۲۰-۵-۲

نخ کش شدن (snag)

کشیدگی نخ در جهت رج در پارچه حلقوی پودی یا در جهت ردیف در پارچه حلقوی تاری است.

یادآوری ۱- در پارچه حلقوی پودی به نخ کش شدن کوچک، چشم ماهی^۱ گویند.

یادآوری ۲- این عیب ناشی از تماس جسم تیز با نخ یا الیاف یا فیلامنت‌های نخ و بیرون کشیده شدن آنها از ساختار بافت است.

۲۱-۵-۲

پیچک (snarl)

طول کوتاهی از نخ که به صورت دولا در پارچه درآمده باشد.

یادآوری- این عیب اغلب ناشی از تابیدن نخ تحت کشش کم و یا تاب زنده نخ پیش از بافندگی و یا ضمن آن می‌باشد.

۲۲-۵-۲

حلقه جداشده (split stitch)

split stitch defect

حلقه‌ای که قلاب سوزن داخل آن نفوذ کرده به طوری که قسمتی از نخ به زیر و قسمت دیگر روی قلاب سوزن قرار گرفته باشد.

^۱ -Fish eye

یادآوری- این عیب زمانی اتفاق می افتد که نخ به طور صحیح به قلاب سوزن تغذیه نشده باشد.

۲-۵-۲۳

لکه (stain)

قسمت مشخص بد رنگ در پارچه حلقوی بافت است.

یادآوری - این عیب ناشی از آلوده شدن پارچه به مواد خارجی نظیر خاک، روغن یا زنگ زدگی می باشد.

۲-۵-۲۴

رگه (streaks)

نوارهای نامنظم با تباین رنگی یا ساختاری که ممکن است موازی با جهت طول یا عرض باشند.

۲-۵-۲۵

حلقه نیم بافت (tucking)

tucking defec

random tucking

bird's eye

bird's eye defect

pin holes

حلقه یا حلقه های نیم بافت که به صورت غیر عمدی در پارچه حلقوی بافت ایجاد شده باشد.

یادآوری- این عیب هنگامی اتفاق می افتد که دستگاه به طور صحیح حلقه را از سوزن خارج نکرده باشد یا حلقه کاملاً رها نشده یا در پارچه اینترلاک، حلقه توسط قلاب سوزن به عقب کشیده شده باشد.

۲-۵-۲۶

خارزنی ناکافی (under – raised)

پوشش ناکافی زمینه پارچه خارزده شده است.

یادآوری- این عیب ناشی از عدم تنظیم صحیح دستگاه خارزنی یا ناکافی بودن تعداد دفعات عبور پارچه از دستگاه خارزنی است.

ظاهر نایکنواخت (uneven appearance)

پارچه حلقوی بافت که ویژگی کلی آن از نظر شکل ظاهری غیر قابل قبول است.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از تعدادی عیوب کوچک باشد مواردی از قبیل نایکنواختی‌های نخ، اسلاب‌های کوچک که به تنهایی عیب محسوب نمی‌شوند.

خارزنی نایکنواخت (uneven raising)

نایکنواختی در ظاهر پارچه خارزنی شده به طوری که قسمتی کم و قسمتی زیاد خارزنی شده باشد.

یادآوری- این عیب ممکن است ناشی از تغییرات ساختار پارچه حلقوی بافت در حین فرآیند قبل از خارزنی یا فرسوده بودن یا آسیب دیدگی بعضی از قسمت‌های دستگاه خارزنی باشد.

لکه رسوبی آب (water damage)

لکه کاملاً مشخص با لبه‌های مستقیم یا موجی شکل که سریعاً کم‌رنگ شده و به رنگ زمینه پارچه در می‌آید.

یادآوری- این عیب ناشی از رسوب مواد موجود در آب نظیر رنگ، گرد و خاک یا مواد تکمیل بر روی پارچه حلقوی بافت است.

موج آب (water mark)

نوارهای تیره و روشن نامنظم که ظاهری موج‌دار^۱ ایجاد می‌کند.

یادآوری- این عیب ناشی از قرار گرفتن پارچه حلقوی بافت تحت حرارت و یا فشار بیش از حد است و اغلب در پارچه‌های دورو سیلندر^۲ ظاهر می‌شود.

^۱ -Moire

^۲ -Rib-based Fabric

