

ICS 59.080.01  
W 10



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17759—2018  
代替 GB/T 17759—2009

---

## 本色布布面疵点检验方法

Inspection method for grey fabric surface defects

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 17759—2009《本色布布面疵点检验方法》。本标准与 GB/T 17759—2009 相比，主要技术内容变化如下：

- 扩大了标准适用范围(见第 1 章,2009 年版的第 1 章)；
- 删除了 10 分制、11 分制评分法、标疵法和计点法(见 2009 年版的 4.3.1.2、4.3.1.3、4.3.2、4.3.3)；
- 调整了操作规定(见 4.2,2009 年版的 4.2)；
- 增加了布面疵点评分说明与加工坯中布面疵点的评分内容(见 5.3、5.4)；
- 删除了疵点程度的规定(见 2009 年版的 4.5)；
- 补充了各类布面疵点的具体内容(见附录 A,2009 年版的附录 A)；
- 补充了疵点名称的说明(见附录 B,2009 年版的附录 B)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位：上海市纺织工业技术监督所、江苏大生集团有限公司、山东立昌纺织科技有限公司、河南新野纺织股份有限公司、魏桥纺织股份有限公司、福建华锦实业有限公司、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人：张宝庆、陈慧、王小殊、刘建敏、吴勤霞、郑华、李天源、王耀。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 17759—1999、GB/T 17759—2009。

# 本色布布面疵点检验方法

## 1 范围

本标准规定了本色布布面疵点检验方法的术语和定义、检验条件和操作规定、检验方法、检验报告。

本标准适用于以棉、化纤、其他纤维纯纺或混纺的本色纱线为原料，机织制成的本色布。其他织物可参照执行。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 24250 机织物 疵点的描述 术语

## 3 术语和定义

GB/T 24250 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**评分法 point assessing**

以分数值的大小来评定布面疵点的多少、轻重程度，并规定一定长度内允许疵点最大的评分值的方法。

## 4 检验条件和操作规定

### 4.1 检验条件

4.1.1 检验布面的照明光度为  $400 \text{ lx} \pm 100 \text{ lx}$ ，可采用下灯光或上灯光。

4.1.2 上灯光的检验光源与布面距离为  $1.0 \text{ m} \sim 1.2 \text{ m}$ 。

4.1.3 检验人员的视线应正视布面，眼睛与布面的距离为  $55.0 \text{ cm} \sim 60.0 \text{ cm}$ 。

4.1.4 验布机的线速度最高为  $20 \text{ m/min}$ 。

### 4.2 操作规定

4.2.1 采用验布机检验或平台检验。

4.2.2 检验布面疵点以布的正面为准，平纹织物和山形斜纹织物，以交班印一面为正面，斜纹织物中纱织物以左斜(↖)为正面，线织物以右斜(↗)为正面，破损性疵点以严重一面为正面，也可根据客户要求确认织物正面。

4.2.3 每一个疵点用经检定合格的量具测量布面疵点的长度，量具的分度值为  $1 \text{ mm}$ 。

4.2.4 验布机和平台检验发生矛盾时，以平台检验为准。

## 5 检验方法

### 5.1 布面疵点的检验

5.1.1 采用 4 分制评分法，评分规定按表 1。