

ICS 97.160
CCS Y 49

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1194—20XX

代替 QB/T 1194—2012

羽绒羽毛床垫

Down and feather mattresses

(报批稿)

20 XX - XX - XX 发布

20 XX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

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QB/T 1194—2012《羽绒羽毛床垫》，与QB/T 1194—2012相比，主要技术变化如下：

- a) 更改了适用范围，明确了不适用产品（见第1章，2012年版的第1章）；
- b) 更改了“羽绒床垫”“羽毛床垫”“复合羽绒羽毛床垫”的定义，增加“复合羽绒床垫”“复合羽毛床垫”“胆布”“羽绒羽毛质量百分比”的术语和定义，删除了“混合羽绒羽毛床垫”的术语和定义（见第3章，2012年版的第3章）；
- c) 增加了“基本安全技术要求”（见4.1）；
- d) 增加了对填充物“烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（AP_nEO）”及“pH”的考核要求，增加了对复合类产品“羽绒羽毛质量百分比”的考核要求，更改了其他填充材料的考核要求（见4.2.1，2012年版的4.2）；
- e) 增加了床垫壳和胆布内在质量中“纤维含量”和“胆布透气率”的考核要求，并对明示可水洗的产品增加了“水洗尺寸变化率”和“耐皂洗色牢度”的考核要求，更改了“耐摩擦色牢度”的考核要求，删除了“防钻绒性”的考核要求；（见4.2.2，2012年版的4.2）；
- f) 更改了外观质量要求（见4.3，2012年版的4.3）；
- g) 增加了工艺质量中“断针类金属残留物”及缝纫质量中“跳针、漏针、脱针”的考核要求，删除了“耐久性标签”的考核要求（见4.4，2012年版的4.4）；
- h) 更改了“填充物质量偏差率”“其他纤维含量”“透气率”“规格尺寸偏差值”的试验方法，更改了“外观质量”检验条件（见第5章，2012年版的第5章）；
- i) 增加了组批过程中对“同一颜色”的要求，更改了出厂检验、型式检验检验周期、抽样方案及判定规则（见第6章，2012年版的第6章）；
- j) 更改明确了标志的要求（见第7章，2012年版的第7章）；
- k) 增加了包装中“多条（套）羽绒羽毛床垫组合包装”的相关要求（见8.1，2012年版的8.1）；
- l) 删除了附录A“羽绒羽毛填充物要求”（见2012版的附录A）；
- m) 更改了“印染疵”中“轻微”和“明显”的程度等级，增加了散布性疵点的程度说明（见附录A，2012年版的附录B）；
- n) 删除了附录E“羽绒羽毛床垫防钻绒试验方法”（见2012年版的附录E）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本文件起草单位：柳桥集团有限公司、杭州阿思家家纺有限公司、江苏康乃馨羽绒制品科技有限公司、广州文华羽绒制品有限公司、湛江紫荆羽绒制品有限公司、杭州康浩一家家居科技有限公司、安徽鸿昌羽绒制品有限公司、河南省鹏达羽绒制品有限公司、杭州海关丝类检测中心羽绒检测实验室、南京海关、远东正大检验集团有限公司、国家羽绒制品质量监督检验中心（成都）、广州检验检测认证集团有限公司、南京海关纺织工业产品检测中心、浙江方圆检测集团股份有限公司、深圳市计量质量检测研究院、中纺联检（上海）检验技术服务有限公司、中国羽绒工业协会

本文件主要起草人：姚小蔓、姚静、王平、周静洁、孙国君、傅妙奎、潘丹丹、曹宗华、曲艺、王玲、林紫威、史成金、陈文坚、臧朝元、郑淑芬、宋晨、林夏南、孙雪梅、吴斌、许玲玉、刘洋

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1991年首次发布为QB/T 1194—1991，2012年第一次修订；

——本次为第二次修订。

羽绒羽毛床垫

1 范围

本文件规定了羽绒羽毛床垫的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，描述了相应的试验方法，并界定了相关的术语和定义。

本文件适用于羽绒床垫、羽毛床垫、复合羽绒床垫、复合羽毛床垫和复合羽绒羽毛床垫产品的设计、生产、检验和销售。

本文件不适用于羽绒羽毛和其他填充材料共混填充的床垫类产品。

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- 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 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 23322—2018 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 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- 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 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

GB/T 17685 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

羽绒床垫 down mattresses

以同一规格的羽绒为唯一填充物的床垫类产品。

3.2

羽毛床垫 feather mattresses

以同一规格的羽毛为唯一填充物的床垫类产品。

3.3

复合羽绒床垫 composite down mattresses

同时满足以下条件的床垫类产品：

- a)以两种及以上不同规格的羽绒羽毛或羽绒羽毛和其他填充材料分层填充制成；
- b)羽绒羽毛部分质量百分比不低于50%；
- c)羽绒部分质量百分比大于等于50%。

3.4

复合羽绒羽毛床垫 composite down and feather mattresses

同时满足以下条件的床垫类产品：

- a)以两种及以上不同规格的羽绒羽毛或羽绒羽毛和其他填充材料分层填充制成；
- b)羽绒羽毛部分质量百分比不低于50%；
- c)羽绒部分质量百分比大于等于5%且小于50%。

3.5

复合羽毛床垫 composite feather mattresses

同时满足以下条件的床垫类产品：

- a)以两种及以上不同规格的羽绒羽毛或羽绒羽毛和其他填充材料分层填充制成；
- b)羽绒羽毛部分质量百分比不低于50%；
- c)羽绒部分质量百分比小于5%。

3.6

床垫壳 outer shell

用于直接或间接包覆、固定填充物的外层套状纺织品。

3.7

胆布 interior lining

床垫壳（3.6）内用于固定和包覆填充物，并起到防钻绒作用的织物。

3.8

羽绒羽毛质量百分比 mass percentage of down and feather

复合羽绒床垫（3.3）、复合羽绒羽毛床垫（3.4）或复合羽毛床垫（3.5）中的羽绒羽毛填充物占总填充物质量的百分比。

4 要求

4.1 基本安全技术要求

甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料和耐汗渍色牢度应符合 GB 18401 的规定，婴幼儿及儿童产品应符合 GB 31701 的规定。

4.2 内在质量

4.2.1 填充物

应符合表1的规定。

表1 填充物内在质量

项目		要求
羽绒羽毛		应符合 GB/T 17685 的规定，其中标称绒子含量应符合标准中的分档规定
烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（AP _n EO） ^a /(mg/kg)	壬基酚（NP）+辛基酚（OP） <	10
	壬基酚（NP）+辛基酚（OP）+壬基酚聚氧乙烯醚（NP _n EO）+辛基酚聚氧乙烯醚（OP _n EO） <	100
pH		5.5~8.0
填充物质量偏差率 ^b /%		≥ -5.0
其他填充材料 ^c		应符合 GB 18383 和相应产品标准的规定，其中纤维含量应符合 GB/T 29862 规定
羽绒羽毛质量百分比 ^c /%		≥ 50
^a 烷基酚聚氧乙烯醚（AP _n EO）中，n=2~16；仅考核羽绒羽毛。 ^b 各类填充物均应符合该要求。明示分层填充物质量的，按明示值分别考核。 ^c 仅考核复合羽绒床垫、复合羽绒羽毛床垫和复合羽毛床垫产品。		

4.2.2 床垫壳和胆布

应符合表2及相应产品标准的规定。

表2 床垫壳和胆布内在质量

项目		要求	
纤维含量/%		应符合 GB/T 29862 规定	
水洗尺寸变化率 ^a /%		±5.0	
色牢度/级	耐摩擦	干摩 ≥	3
		湿摩 ^b ≥	3（深色2-3）
	耐皂洗 ^c	变色 ≥	3
		沾色 ≥	3
透气率 ^d （mm/s）	床垫壳面料 ≥	5	
	胆布 ≥	3	
^a 仅考核明示可水洗的产品。 ^b 以颜色深度大于或等于GB/T 4841.3标准1/12色卡为深色。 ^c 仅考核明示可水洗的产品，仲裁检验时采用单纤维贴衬。 ^d 胆布和床垫壳面料无法拆分的产品透气率按胆布技术要求考核。			

4.3 外观质量

应符合表3的规定。

表3 外观质量

项目	要求	
规格尺寸偏差值/cm	-2.0~+3.0	
色花、色差/级 \geq	3-4	
纬斜、花斜/% \leq	4.0	
外观疵点 ^a	破损、拆线针迹	不应有破损，拆线针迹小于 5cm
	色斑、污渍	可有轻微 5 处/面
	线状疵点	可有轻微 2 处/面
	条块状疵点	可有轻微 2 处/面
	印花不良	不影响整体外观
辅料质量	配件应坚实光滑、美观、不应有斑点、不应有锈蚀；不应有可触及锐利尖端和锐利边缘；各种缝线、衬布、嵌线、耐久性标签及搭钩等性能、质地应与面料相适宜；拉链咬合良好、松紧适宜、光滑流畅。	
其他	不应有明显的钻绒钻毛现象或其他明显影响外观的缺陷	
^a 外观疵点应符合附录A的规定。		

4.4 工艺质量

应符合表4的规定。

表4 工艺质量

项目	要求
填充物均匀程度	厚薄基本均匀，特殊设计需求除外
针迹密度	四周止口（含拼接处） ≥ 14 针/3cm，其他部分 ≥ 11 针/3cm
断针类金属残留物	成品中不应有缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物
缝纫质量	轨迹直顺、平服、牢固，不应有毛边外露
	不应有漏针和脱针，跳针每处不应超过 0.6cm，整件产品不应超过 5 处
	缝纫起止处应打 0.5cm~2.0cm 回针，接针套正
	嵌线应松紧适当，粗细均匀，接头要光
	绗缝针迹平服，不应有折皱夹布
绣花平服，不应有明显漏绣	

5 试验方法

5.1 基本安全技术要求

按GB 18401及GB 31701中描述的方法测定。

5.2 内在质量

5.2.1 填充物

5.2.1.1 羽绒羽毛

5.2.1.1.1 烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（AP_nEO）按 GB/T 23322—2018 中 6.2.1 描述的液相色谱-质谱法（LC-MS）测定。其中试样的提取按以下方法执行：取代表性的试样、混匀；从混合样中称取 0.5g 试样，精确至 0.01g，置于 250mL 螺纹密封提取瓶中，加入 80mL 甲醇，在（70±2）℃下超声提取（60±5）min。用旋转蒸发器在 40℃以下将提取液浓缩至近干，准确加入 2mL 甲醇超声溶解残渣，过 0.22μm 有机系滤膜后，供液相色谱-质谱测定。

5.2.1.1.2 羽绒羽毛其他内在质量要求按 GB/T 10288 描述的方法测定。

5.2.1.2 填充物质量偏差率

将待测样品展开摊平放在 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 24h 以上称重，并记录质量为 m_1 （精确到 0.1g）；拆除样品的绗线，取出所有填充物，然后对样品除填充物外剩余床垫壳、胆布及绗线等部件合并称重，记录质量为 m_2 （精确到 0.1g）。填充物质量按公式（1）计算，计算结果精确到整数。

$$m = m_1 - m_2 \dots\dots\dots(1)$$

式中：

m ——填充物质量，单位为克（g）；

m_1 ——待测样品质量，单位为克（g）；

m_2 ——样品床垫壳、胆布及拆除的绗线等部件质量，单位为克（g）。

填充物质量偏差率按公式（2）计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$A = \frac{m - m_0}{m_0} \times 100 \dots\dots\dots(2)$$

式中：

A ——填充物质量偏差率，%；

m ——填充物质量实测值，单位为克（g）；

m_0 ——填充物质量明示值，单位为克（g）。

5.2.1.3 其他填充材料

按 GB 18383 及对应产品标准中描述的方法测定。

5.2.1.4 其他纤维含量

按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）等描述的方法测定。

5.2.1.5 羽绒羽毛质量百分比

将待测样品按 5.2.1.2 的要求平衡后称重，记录质量为 m_1 （精确到 0.1g）；取出羽绒羽毛填充物，对样品床垫壳和或胆布、拆除的绗线及其他填充材料等剩余部件合并称重，记录质量为 m_3 ；再取出其他填充材料，再次对剩余部件合并称重，记录质量为 m_2 。羽绒羽毛质量百分比按公式（3）计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$P = \frac{m_1 - m_3}{m_1 - m_2} \times 100 \dots\dots\dots(3)$$

式中：

P ——羽绒羽毛质量百分比，%；

m_1 ——待测样品质量，单位为克（g）；

m_2 ——除羽绒羽毛及其他填充材料之外的样品质量，单位为克（g）；

m_3 ——除羽绒羽毛填充物之外的样品质量，单位为克（g）。

5.2.2 床垫壳和胆布

5.2.2.1 纤维含量

按FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）等描述的方法测定。

5.2.2.2 水洗尺寸变化率

取面料进行测试，面料包括床垫壳和胆布；床垫壳和胆布一次成型的，一起取样测试。测试按 GB/T 8630 描述的方法测定，采用 GB/T 8629—2017 中的 A 型标准洗衣机，洗涤程序 4N，干燥方法采用悬挂晾干。

5.2.2.3 色牢度

5.2.2.3.1 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 描述的方法测定。

5.2.2.3.2 耐皂洗牢度

按 GB/T 3921—2008 试验 A（1）描述的方法测定。

5.2.2.4 透气率

按 GB/T 5453 描述的方法测定，压降使用 100Pa。

5.3 外观质量

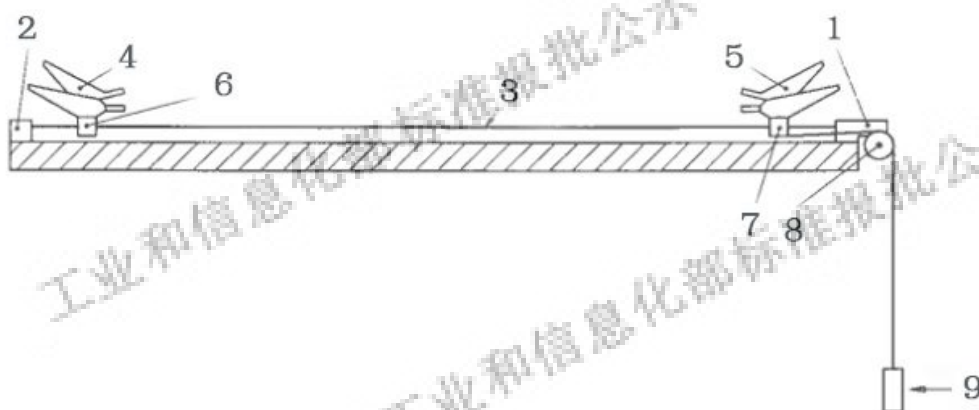
5.3.1 检验条件

在自然北光或白色日光灯下进行，检验时样品表面照度不低于600lx，检验人员的双目距样品表面60cm左右，桌面平整光滑。检验采用手感、目测，或与确认样对比。适宜时采用分度值为1mm的钢直尺进行测量。其他按相应的方法标准测定。

5.3.2 规格尺寸偏差值

使用可产生 (9.8 ± 0.2) N 拉力的尺寸测量装置测定。

将成品摊在检验台上，用手捋平，按图 1 要求将两端分别固定在夹子 X 和夹子 Y 处，使成品在 (9.8 ± 0.2) N 牵引下拉直后测量其尺寸，测量时避开绗缝线。夹子 X 位置固定，夹子 Y 可沿滑杆前后移动。产品拉直后的夹子 Y 与固定点 A 之间的距离应大于 10cm。分别在成品的长、宽方向的四分之一和四分之三处各测量 1 次，取 2 次测量的算术平均值（精确到 0.1cm）。按公式（4）分别计算长、宽的规格尺寸偏差值。



标引序号说明：

1——固定点A；

2——固定点B；

3——滑杆；

4——夹子X；

5——夹子Y；

6-8——低摩擦滑轮；

9——重块。

图1 羽绒羽毛床垫尺寸测量图

规格尺寸偏差值按公式(4)计算，结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$L = L_1 - L_0 \dots\dots\dots(4)$$

式中：

L ——规格尺寸偏差值，单位为厘米（cm）；

L_1 ——成品规格尺寸实测值，单位为厘米（cm）；

L_0 ——成品规格尺寸明示值，单位为厘米（cm）。

5.3.3 色花、色差

用符合 GB/T 250 规定的评定变色用灰色样卡进行评定。

5.3.4 纬斜、花斜

按 GB/T 14801 描述的方法测定。

5.3.5 外观疵点及程度

按附录 A 描述的方法测定。

5.3.6 辅料质量

用感官法进行测定。

5.4 工艺质量

在5.3.1的检验条件下进行，其中断针类金属残留物按GB/T 24121描述的方法测定，检测设备灵敏度采用1.2mm。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种、同一规格、同一颜色的产品组成的一个检验批。

6.2 出厂检验

产品出厂前应对外观质量、工艺质量逐件进行检验，经检验合格后方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 检验周期

有下列情况之一者，应进行型式检验：

- 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- 产品停产半年以上恢复生产时；
- 正常生产时，每年至少进行一次型式检验。

6.3.2 抽样

6.3.2.1 检验样品应从经出厂检验合格批产品中随机抽取，包装应完整。

6.3.2.2 基本安全技术要求和内在质量抽样方案见表5。

表5 基本安全技术要求、内在质量抽样方案

批量范围N (件)	内在质量 ^a		
	样本大小n (件)	合格判定数Ac (件)	不合格判定数Re (件)
2~1200	2	0	1
1201~3200	3	0	1
3201~10000	5	0	1
>10000	8	0	1

^a 内在质量试验需要对产品进行破坏，故无法再计入生产批。

6.3.2.3 外观和工艺质量抽样方案见表6。

表6 外观和工艺质量抽样方案

批量范围N (件)	外观质量和工艺质量 ^a		
	样本大小n (件)	合格判定数Ac (件)	不合格判定数Re (件)
2~1200	20	1	2
1201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
>35000	80	10	11

^a 由于外观和工艺试验不会对产品造成损坏，则应重新计入生产批。

6.3.2.4 实施抽样时，当样本数量大于批量N时，实施全检，合格判定数Ac为0。

6.3.2.5 抽样方案另有规定或合同协议的，按有关规定和合同协议执行。

6.3.3 判定规则

6.3.3.1 单件判定

单件样品的基本安全技术要求、内在质量、外观质量和工艺质量全部符合第4章的规定，则该产品合格，否则为不合格。

6.3.3.2 批量判定

基本安全技术要求、内在质量、外观质量和工艺质量按表5和表6的抽样方案检验，达到合格判定数，判该批产品合格。否则，判该批产品不合格。

6.3.3.3 复验规定

若批量判定达不到合格品合格判定数，可进行一次复验。复验按首次检验的规定执行，复验达到合格判定数，则判该批产品合格。否则，判该批产品不合格。

7 标志

7.1 羽绒羽毛床垫的使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定，婴幼儿及儿童产品使用说明还应符合 GB 31701 的规定。

7.2 羽绒羽毛床垫种类名称（羽绒床垫、羽毛床垫、复合羽绒床垫、复合羽绒羽毛床垫、复合羽毛床垫）应在明显位置标明，其字体高度宜不小于 (3.7 ± 0.2) mm（五号字体）。

7.3 羽绒羽毛床垫的使用说明宜标注洗涤方式。

7.4 产品规格标注成品尺寸：宽（cm）×长（cm）。

7.5 纤维含量标注方法应符合 GB/T 29862 规定，羽绒羽毛填充物应标注填充物种类及填充量，其中羽绒填充物应明示绒子含量；绒子含量小于 5% 的产品，应标注“鹅（鸭）毛片”。分层填充的其他填充材料应标注纤维含量及填充量。

纤维含量及填充物的标注示例如下，羽绒床垫（示例 1）、羽毛床垫（示例 2、示例 3）、复合羽绒床垫（示例 4）、复合羽绒羽毛床垫（示例 5、示例 6）、复合羽毛床垫（示例 7）。

示例 1：羽绒床垫

面料：80%棉/20%聚酯纤维 填充物：鸭绒（绒子含量 70%），填充量 1500g

示例 2：羽毛床垫

面料：80%棉/20%聚酯纤维 填充物：鹅毛（绒子含量 30%），填充量 3500g

示例 3：羽毛床垫

面料：80%棉/20%聚酯纤维 填充物：鸭毛片，填充量 5000g

示例 4：复合羽绒床垫（分层）

面料：80%棉/20%聚酯纤维
填充物：上层 鸭绒（绒子含量 80%），填充量 900g
 中层 100%聚酯纤维，填充量 500g
 下层 鸭毛（绒子含量 30%），填充量 300g

例 5：复合羽绒羽毛床垫（分层）

面料：100%棉
填充物：上层 鹅绒（绒子含量 90%），填充量 200g
 中层 100%聚酯纤维，填充量 400g
 下层 鹅毛片，填充量 400g

示例 6：复合羽毛床垫（分层）

面料：80%棉/20%聚酯纤维
填充物：上层 鸭毛（绒子含量 30%），填充量 400g
 中层 100%聚酯纤维，填充量 500g
 下层 鸭毛片，填充量 1600g

8 包装、运输和贮存

- 8.1 羽绒羽毛床垫应每条（套）用包装袋或盒独立包装，并附有第 7 章规定的标志。包装应完整，注意防潮、防污损。若还需采用多条组合包装，则外包装应标明企业名称和地址、产品名称，包装内应附有装箱单，装箱单上应标明产品数量、规格、合格证明。
- 8.2 运输中应注意防火、防潮、不得重压、玷污或损伤。
- 8.3 羽绒羽毛床垫贮存时应防潮、防霉、防强光照射和防重压。

9 其他

如供需双方对羽绒羽毛床垫产品另有要求的，可按合同或协议执行。

附 录 A
(规范性)
外观疵点及程度说明

A.1 线状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2cm 的各类疵点。

A.2 条块状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2cm 的疵点，不包括色斑、污渍。

A.3 破损

相邻的纱、线断裂 2 根及以上的破洞、破边；0.3cm 及以上的跳花。

A.4 疵点的轻微、明显程度

疵点的轻微、明显程度见表 A.1。

表 A.1 疵点的轻微、明显程度规定

疵点	程度说明		
印染疵	色差采用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡评级，4 级及以上为轻微，低于 4 级为明显。 散布性疵点如花纹不符、错位、染色不匀等不影响外观为轻微，影响外观为明显。		
纱、织疵	线状	轻微	粗度大于纱支 3 倍的粗经，线状错经，稀 1-2 根纱的箱路，粗度不大于纱支 3 倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等。
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经，锯齿状错经，断经，跳纱，稀 2 根纱以上的箱路； 粗度不大于纱支 3 倍的粗纬，竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭 3 根的多纱，色、油、污纱等。
	条块状	轻微	杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛。
		明显	并列跳纱，明显影响外观的杂物织入，条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽 0.2cm 以上的箱路、针路等。