

SRI LANKA STANDARD 1301 : 2006
ISO 8499 : 2003

**KNITTED FABRICS-DESCRIPTION OF
DEFECTS-VOCABULARY**

SRI LANKA STANDARDS INSTITUTION

KNITTED FABRICS-DESCRIPTION OF DEFECTS-VOCABULARY

SLS 1301 : 2006
ISO 8499 : 2003

Gr. Q

SRI LANKA STANDARDS INSTITUTION
17 Victoria Place
Elvitigala Mawatha
Colombo 8
SRI LANKA.

Sri Lanka Standards are subject to periodical revision in order to accommodate the progress made by industry. Suggestions for improvement will be recorded and brought to the notice of the Committees to which the revisions are entrusted.

This standard does not purport to include all the necessary provisions of a contract.

© SLSI 2006

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the SLSI.

KNITTED FABRICS- DESCRIPTION OF DEFECTS-VOCABULARY

NATIONAL FOREWORD

This standard was approved by the Sectoral Committee on Textiles, Clothing and Leather and was authorized for adoption and publication as a Sri Lanka Standard by the Council of the Sri Lanka Standards Institution on 2006-12-27.

This Sri Lanka Standard is technically identical with ISO 8499 : 2003 Knitted fabrics-Description of defects-Vocabulary published by the International Organization for Standardization (ISO).

This standard is an adoption of ISO 8499:2003.

TERMINOLOGY AND CONVENTIONS

The text of the International Standard has been accepted as suitable for publication without deviation, as a Sri Lanka Standard. However certain terminology and conventions are not identical with those used in Sri Lanka Standards, attention is therefore drawn to the following :

- a) Wherever the words “International Standard/Publication” appear referring to this standard they should be interpreted as “ Sri Lanka Standard ”.
- b) The comma has been used throughout as a decimal marker. In Sri Lanka Standards it is the current practice to use a full point on the baseline as the decimal marker.
- c) Wherever page numbers are quoted, they are ISO page numbers.

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
8499

NORME
INTERNATIONALE

Second edition
Deuxième édition
2003-12-01

**Knitted fabrics — Description of
defects — Vocabulary**

**Étoffes à mailles — Description des
défauts — Vocabulaire**



Reference number
Numéro de référence
ISO 8499:2003(E/F)

© ISO 2003

© ISO 2003

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

Contents	Page
Foreword	vi
Introduction	viii
1 Scope	1
2 Yarn defects	1
3 Defects in the course direction	3
4 Defects in the length direction	5
5 Defects due to, or apparent after dyeing, printing or finishing, or appearing after one of these operations	6
6 General defects	12
Annex A (informative) Equivalent German terms	18
Alphabetical index	31

Sommaire

Page

Avant-propos	vii
Introduction	ix
1 Domaine d'application	1
2 Défauts du fil	1
3 Défauts dans le sens des rangées	3
4 Défauts dans le sens des colonnes	5
5 Défauts dus à la teinture, à l'impression ou au finissage, ou apparaissant après l'une de ces opérations	6
6 Défauts généraux	12
Annexe A (informative) Termes allemands équivalents	18
Index alphabétique	33

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 8499 was prepared by Technical Committee ISO/TC 38, *Textiles*, Subcommittee SC 20, *Fabric descriptions*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 8499:1990), which has been technically revised.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 8499 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, sous-comité SC 20, *Descriptions des étoffes*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8499:1990), dont elle constitue une révision technique.

Introduction

The purpose of this International Standard is to describe knitted fabric defects, i.e. those characteristics that have been unintentionally introduced into the fabric. The presence of one or other of these characteristics in a knitted fabric does not automatically imply that the fabric is substandard. Textile suppliers and purchasers will still have to reach agreement on whether a defect is present. If it is considered that a defect is present, they will then have to agree on the limits of the defect and on any allowance to be made, bearing in mind the intended use of the fabric.

Introduction

L'objet de la présente Norme internationale est de décrire les défauts des étoffes à mailles, c'est-à-dire celles des caractéristiques qui ont été introduites involontairement dans l'étoffe. La présence de l'une ou l'autre de ces caractéristiques dans une étoffe à mailles n'implique pas automatiquement que l'étoffe est de qualité inférieure. Les fournisseurs et les acheteurs de textiles doivent encore arriver à un accord sur la présence d'un défaut. S'ils considèrent qu'un défaut est présent, ils doivent encore se mettre d'accord sur les limites du défaut et sur toute tolérance permise à ce sujet, en ne perdant pas de vue l'usage prévu de l'étoffe.

Knitted fabrics — Description of defects — Vocabulary

Étoffes à mailles — Description des défauts — Vocabulaire

1 Scope

This International Standard describes defects which commonly appear during the inspection of knitted fabrics.

A defect is a fault that would reduce the expected performance of the knitted fabric or, if it appeared in a prominent position in an article made from the fabric, would readily be seen and rejected by a prospective purchaser.

Except where otherwise stated the descriptions apply to defects appearing in both weft-knitted and warp-knitted fabrics.

NOTE In addition to terms used in two of the three official ISO languages (English and French), this International Standard gives the equivalent terms in the German language in Annex A; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

2 Yarn defects

2.1 bright yarn

⟨course or wale⟩ yarn of a different basic reflection than that of the adjacent yarns

NOTE This defect may have been caused by irregularities in the processing of the yarn, e.g., by the uneven distribution of delustrant, or by mixing yarns of different content of delustrant, such as “dull” and “semi-dull”.

2.2 broken filaments

⟨knitted fabric made from flat or low-twist continuous-filament yarn⟩ fibrous or hairy surface appearance that may be localized or general

NOTE This defect is caused by the rupture of individual filaments, usually during winding or knitting.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale décrit des défauts qui apparaissent couramment pendant l'inspection d'étoffes à mailles.

Un défaut est une imperfection qui réduirait les performances désirées de l'étoffe à mailles ou qui, si elle se présentait dans une position proéminente d'un article confectionné de cette étoffe, serait vue et rejetée par un acheteur éventuel.

Sauf avis contraire, les descriptions s'appliquent aux défauts apparaissant à la fois dans les tricots à mailles cueillies et à mailles jetées.

NOTE En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), la présente Norme internationale donne, à l'Annexe A, les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du Comité membre de l'Allemagne (DIN). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

2 Défauts du fil

2.1 fil brillant

⟨rangée ou colonne de mailles⟩ fil qui a une réflexion de base différente des fils adjacents

NOTE Ce défaut peut être causé par des irrégularités pendant le traitement du fil, par exemple, par une distribution inégale de délustrant ou par le mélange de fils ayant un contenu de lustre différent, tels que «mat» et «semi-mat».

2.2 filaments rompus

⟨étoffe à mailles réalisée à partir de fils continus plats ou à torsion faible⟩ surface plus ou moins pileuse, soit locale, soit sur l'étoffe entière

NOTE Ce défaut est souvent causé par la rupture de filaments individuels, généralement pendant le bobinage ou le tricotage.

2.3
coarse yarn

yarn of substantially and unacceptably greater thickness than that of the adjacent yarns

NOTE This defect is caused by variation in the linear density of the yarn which is otherwise of the correct linear density.

2.4
cockled yarn

small slub-like irregularities in the yarn, which are readily extensible and that cause loop distortion

NOTE This defect is often caused by the unintentional introduction of stretch into some fibres during drafting and the subsequent relaxation of these fibres to form loops or crimps in the yarn.

2.5
faulty texturing

portions of a bulked yarn that differ from the normal yarn in respect of degree of crimp and similar distortions of the filaments

NOTE This defect is caused by a lack of control during texturing processes.

2.6
fine yarn

thin end
yarn whose thickness is unacceptably less than that of the adjacent yarns

NOTE This defect is caused by variation in the linear density of the yarn which is otherwise of the correct nominal linear density.

2.7
gout

lumpy fault in a spun yarn of a knitted fabric

NOTE This defect is caused by the accumulation of undrafted waste fibres into the yarn during spinning.

2.8
slub

⟨yarn⟩ thickened place having tapering ends and a diameter several times that of the adjacent normal yarn

NOTE This defect is often caused by the presence in the yarn of fragments of undrafted roving or slubbing that have not been cleared during winding.

2.3
gros fil
fil trop épais comparé aux fils adjacents

NOTE Ce défaut est causé par des irrégularités de masse linéique du fil, qui est cependant de masse linéique correcte.

2.4
fil ondulé
irrégularités sous forme d'effet bouclé facilement extensibles et causant une distorsion de la boucle de maille

NOTE Ce défaut est souvent causé par une extension involontaire de certaines fibres durant l'étirage et la relaxation subséquente de celles-ci, provoquant un effet de boucle ou de frisure dans le fil.

2.5
texturage défectueux
fil texturé différent d'un fil normal en ce qui concerne le volume provenant d'une différence de frisure ou d'une distorsion des filaments

NOTE Ce défaut est causé par un dysfonctionnement au cours de l'opération de texturation.

2.6
fil fin
fil trop fin comparé aux fils adjacents

NOTE Ce défaut est causé par des irrégularités de masse linéique du fil, qui est cependant de masse linéique nominale correcte.

2.7
bouchon
défaut de protubérance dans un filé de fibres d'une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par l'accumulation de déchets de fibres non étirées dans le fil pendant la filature.

2.8
grosneur
⟨filé à fibres⟩ endroit anormalement épais avec des extrémités coniques d'un diamètre de plusieurs fois celui du fil normal adjacent

NOTE Ce défaut est souvent causé par des portions de mèches insuffisamment étirées dans le fil et qui n'étaient pas éliminées pendant le bobinage.

2.9 soiled yarn

individual yarn that is discoloured by dirt, oil or other contaminants

NOTE This defect is caused by the contamination of the yarn prior to, or occasionally during knitting.

2.10 split yarn

yarn that appears in a knitted fabric as a thin yarn

NOTE This defect is often caused by abrasion or excessive tension during winding or knitting, which breaks a part of the yarn (e.g. a filament of a continuous-filament yarn or a ply of a two-fold yarn) that is subsequently held back during knitting.

2.11 wrong end

mixed end
thread that differs in respect of composition, linear density, filament, twist, lustre, shade or colour from adjacent normal threads

NOTE This defect is caused by a lack of control of incoming material.

3 Defects in the course direction

3.1 band

width-way region of the knitted fabric that extends across its full width and is different from the rest of the fabric

NOTE This region of the fabric may or may not run parallel with the courses and may or may not have clearly defined edges.

3.2 barré

stripiness
(weft knitting) fault in weft-knitted fabric (usually knitted on multifeeder machine) appearing as light or dark coursewise stripe(s)

NOTE 1 This defect arises from differences in lustre, dye affinity (or unlevel dyeing) in the yarn, yarn linear density, stitch length (e.g. eccentric dial), or defective plating.

NOTE 2 The fault when it occurs as a single defect in one course or group of courses is termed a "bar".

2.9 fil souillé

fil individuel décoloré par de la saleté, de l'huile ou d'autres contaminants

NOTE Ce défaut est causé par la salissure des fils, antérieurement ou éventuellement au cours du tricotage.

2.10 fil éraillé

fil apparaissant plus fin dans une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par l'abrasion ou l'excès de tension pendant le bobinage ou le tricotage, entraînant la rupture d'une partie du fil (par exemple un filament d'un fil continu ou un fil simple d'un retors) retenue ensuite pendant le tricotage.

2.11 fil étranger

mauvais fil
fil différent des fils normaux adjacents en composition, masse linéique, filament, torsion, lustre, nuance ou couleur

NOTE Ce défaut est causé par un manque de contrôle des matières entrantes.

3 Défauts dans le sens des rangées

3.1 bande

zone dans le sens de la largeur s'étendant à travers toute l'étoffe à mailles et qui diffère du reste de la laize

NOTE Cette zone peut s'étendre parallèlement aux rangées ou pas, et ses extrémités peuvent être clairement définies ou pas.

3.2 barrure

rayure horizontale
(tricotage à mailles cueillies) défaut dans un tricot à mailles cueillies, d'habitude tricoté sur machine multichute, qui apparaît comme une rayure de couleur différente

NOTE 1 Ce défaut provient de différences de lustre, d'affinité tinctoriale et de masse linéique du fil, de longueur de mailles (par exemple plateau excentrique) ou de vanisage défectueux.

NOTE 2 Ce défaut est appelé «bar» en anglais, lorsqu'il se manifeste dans une ou quelques rangées seulement.

**3.3
bowing**

excessive curvature of the courses in a knitted fabric that may or may not extend over the full width

NOTE This defect is often caused by incorrect take-down tension during knitting or incorrect feeding during finishing.

**3.4
feeder variation**

slack or tight courses that differ in appearance from normal courses in a fabric knitted on multi-feeder machines

NOTE This defect is caused by one feeder not delivering the same length of yarn as the other feeders.

**3.5
missing yarn**

yarn absent from a weft-knitted fabric

NOTE This defect is the result of a machine continuing to run, e.g., with one yarn end at one feeder instead of two.

**3.6
press off**

drop-out
accidental casting-off of the loops from the needles

NOTE This defect occurs when the supply of yarn ceases while the knitting elements continue to perform their knitting cycle.

**3.7
stop line
stopping line**

start-up mark
stop mark
band of several courses having stitch characteristics different from those in the normal knitted fabric

NOTE This defect is caused by a change in yarn tension resulting from the deceleration and standing time when the machine stops.

**3.8
thick place**

prominent band in which a decrease in stitch length, compared to the rest of the knitted fabric, is apparent

NOTE This defect is often caused by a poor start of the machine or uneven yarn let-off or fabric take-up.

**3.3
cintrage**

courbure excessive des rangées de mailles s'étendant sur toute ou une partie de la largeur d'une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par un mauvais tirage lors du tricotage ou par des alimentations incorrectes en finition.

**3.4
barrure de tricotage**

rangées d'apparence différente des rangées normales dans une étoffe à mailles tricotée sur machine multichute

NOTE Ce défaut est causé par un dispositif d'alimentation délivrant une longueur différente de fil.

**3.5
fil manquant**

〈tricot à mailles cueillies〉 fil absent

NOTE Ce défaut est causé par la machine continuant à tourner avec un seul fil sur une chute au lieu de deux, par exemple.

**3.6
jeté bas**

déshabillage du métier
démaillage de la machine à tricoter
«barbe»
tombée des mailles accidentelle

NOTE Ce défaut arrive lorsque l'alimentation du fil s'arrête pendant que les organes mailleurs continuent à exécuter le cycle de tricotage.

**3.7
barre d'arrêt**

bande de plusieurs rangées dont les mailles ont des caractéristiques différentes de celles de l'étoffe à mailles normale

NOTE Ce défaut est causé par l'arrêt de la machine, car la décélération et l'arrêt provoquent des changements de tension de la chaîne.

**3.8
zone épaisse**

bande importante dans laquelle la longueur de maille est inférieure à celle du reste du tricot

NOTE Ce défaut est souvent causé par un démarrage lent de la machine, par un déroulement irrégulier du fil ou par un enroulement irrégulier de l'étoffe à mailles.

3.9**thin place**

prominent band in which an increase in stitch length, compared to the rest of the fabric, is apparent

NOTE This defect is often caused by uneven yarn let-off or fabric take-up.

3.9**zone fine**

bande importante dans laquelle la longueur des mailles est plus grande que celle du reste du tricot

NOTE Ce défaut est souvent causé par un déroulement irrégulier du fil ou par un enroulement irrégulier de l'étoffe à mailles.

4 Defects in the length direction**4.1****dragging end**

one or several wales in a warp-knitted fabric in which the laps appear shorter than those in the adjacent normal wales

NOTE This defect is caused by excessive tension in one or more warp yarns.

4 Défauts dans le sens des colonnes**4.1****fil tirant**

une ou plusieurs colonnes dans un tricot à mailles jetées dans lesquelles les jetées apparaissent plus courtes que celles des colonnes normales adjacentes

NOTE Ce défaut est causé par une tension excessive sur un ou plusieurs fils de chaîne.

4.2**end out**

warpways line in a warp-knitted fabric in which some of the laps are missing

NOTE This defect is caused by a warp yarn breaking or running out.

4.2**fil manquant**

〈tricot à mailles jetées〉 rayure dans laquelle certaines jetées sont manquantes

NOTE Ce défaut est causé par un fil de chaîne cassé ou ne se tricotant plus.

4.3**ladder**

run

unmeshing of successive loops in a wale or wales

NOTE This defect is caused, e.g., by a dropped stitch, by cutting or bursting, and may become apparent only when the knitted fabric is subsequently subjected to tensions.

4.3**échelle**

mailles coulées

détricotage de boucles de mailles dans une ou plusieurs colonnes de mailles

NOTE Ce défaut est causé, par exemple, par coupure ou par éclatement et peut se manifester seulement lorsque l'étoffe à mailles est soumise à des tensions pendant les opérations subséquentes.

4.4**needle line**

line

wale that is different in configuration from the adjacent normal wales

NOTE This defect is caused by a defective needle that forms distorted stitches.

4.4**trace d'aiguille**

colonne de mailles qui est formée d'une façon différente des colonnes adjacentes

NOTE Ce défaut est causé par une aiguille défectueuse qui forme des mailles déformées.

4.5**spirality**

wale spirality

distortion in a weft-knitted fabric in which the wales are not at right angles to the courses

NOTE This defect is caused, e.g., by twist-lively yarn (due to insufficient setting).

4.5**vrillage**

déformation d'un tricot à mailles cueillies dans lequel les colonnes de mailles ne sont pas strictement perpendiculaires aux rangées

NOTE Ce défaut est causé, par exemple, par la torsion trop importante du fil due à une fixation de torsion insuffisante.

**4.6
straying end**

length of yarn that has been knitted incorrectly into the knitted fabric

NOTE This defect is caused by a broken yarn straying over adjacent needles and being knitted into adjacent wales at random.

**4.7
upward ladder**

extended needle loop over two needles in a weft-knitted fabric

NOTE This defect occurs when, through wrong needle selection on electronic knitting machines, the yarn, instead of passing to the adjacent needle of the opposite set of needles, passes to the adjacent needle of the same set of needles.

**4.8
wrong threading**

wrong threading of the guide bars
warp yarns that do not conform to the intended threading diagram for a warp-knitted fabric

NOTE This defect is caused by yarns threaded into the guides of the guide bars in the wrong sequence.

5 Defects due to, or apparent after dyeing, printing or finishing, or appearing after one of these operations

**5.1
barriness**

bands with clearly-defined edges that run full-width across a flat-knitted fabric, or spirally in a tubular fabric, and that differ in colour, yarn characteristics or texture from the normal fabric

NOTE This defect is caused by differential dyeing effects in the areas where yarn characteristics or fabric texture vary from the normal.

**5.2
bleeding**

colour bleeding
loss of colorant from a coloured material in contact with a liquor, leading to an obvious coloration of the liquid, or of adjacent areas of the same or other materials

NOTE This defect is caused by poor wet fastness of the dyeing or printing.

**4.6
fil entraîné**

portion de fil qui a été tricotée incorrectement dans l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est provoqué par un fil cassé, pris et tricoté irrégulièrement par les aiguilles adjacentes.

**4.7
boucle d'aiguille élargie**

boucle d'aiguille formée sur deux aiguilles dans un tricot à mailles cueillies

NOTE Ce défaut survient lorsque, à cause d'une mauvaise sélection sur machines électroniques, le fil, au lieu de passer à l'aiguille adjacente du rang d'aiguilles opposé, passe à l'aiguille adjacente du même rang d'aiguilles.

**4.8
mauvais enfilage**

mauvais enfilage des barres à passettes
fils de chaîne qui ne se tricotent pas d'une manière conforme au schéma d'enfilage d'un tricot à mailles jetées

NOTE Ce défaut est causé par des fils enfilés dans les barres à passettes selon une mauvaise séquence.

5 Défauts dus à la teinture, à l'impression ou au finissage, ou apparaissant après l'une de ces opérations

**5.1
barré**

bandes avec des bords francs sur toute la largeur d'une étoffe à mailles ou en vrille dans un tricot tubulaire, et montrant une différence de couleur, des caractéristiques du fil ou de contexture vis-à-vis de l'étoffe normale

NOTE Ce défaut est causé par des effets de teinture différents aux endroits où les caractéristiques du fil ou la contexture de l'étoffe à mailles varient par rapport à la contexture normale.

**5.2
dégorgement**

perte de colorant d'une étoffe à mailles, teinte au contact avec un liquide, occasionnant une coloration du liquide ou d'endroits adjacents de cette même étoffe ou d'autres matières

NOTE Ce défaut est causé par un manque de solidité au mouillé de la teinture ou de l'impression.

5.3 blinding

dull
marked loss of lustre of fibres during wet processing

NOTE This defect may be caused by the formation, within or on the fibre, of voids or particles that scatter light.

5.4 blotch

area of uniform colour appearing incorrectly in a printed design

NOTE This defect is often caused by colour paste falling on to the knitted fabric, by contamination from printing rollers or by a screen.

5.5 bronzing

coppery lustre on the surface of a knitted fabric

NOTE This defect is caused by excessive dyestuff present during dyeing, or by precipitation of dyestuff.

5.6 bruise bruised place

area of localized compression within a knitted fabric

NOTE This defect is often caused by the inadvertent squeezing or crushing of the knitted fabric.

5.7 clip mark

rectangular area of fabric parallel to the selvedge, characterized by bruising, lustre, surface disturbance, or a colour that is different from the normal knitted fabric

NOTE This defect is caused by maladjusted stenter clips.

5.8 colour out

colour missing from an area of design in a printed knitted fabric

NOTE This defect is often caused by a blocked screen or a faulty colour supply.

5.9 colour smear

colour smudged out of the intended design area

NOTE This defect is often caused by incorrect viscosity of the printing paste, by a maladjusted machine, or by a poorly set or damaged doctor blade.

5.3 délustrage

perte du brillant des fibres lors d'un traitement au mouillé

NOTE Ce défaut peut être causé par la formation, à l'intérieur ou sur la fibre, de pigments ou d'autres particules qui modifient la diffusion de la lumière.

5.4 tache unicolore

surface de couleur uniforme apparaissant par erreur dans un dessin imprimé

NOTE Ce défaut est souvent causé par de la pâte d'impression tombant sur l'étoffe à mailles, par la souillure des rouleaux d'impression ou par un cadre.

5.5 bronzage

lustrage cuivré à la surface d'une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par un excès de colorant lors de la teinture ou par une précipitation de colorant.

5.6 écrasement

surface localement écrasée dans une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par mégarde lors de l'exprimage ou de l'écrasement de l'étoffe à mailles.

5.7 marque de pince

zone rectangulaire s'étendant parallèlement à la lisière ou près de celle-ci et caractérisée par un écrasement, un lustrage, une surface déformée ou une différence de nuance par rapport à l'étoffe à mailles normale

NOTE Ce défaut est causé par une pince de rame mal ajustée.

5.8 couleur manquante

absence de couleur dans le dessin d'une étoffe à mailles imprimée

NOTE Ce défaut est souvent causé par un écran obstrué ou par un manque d'approvisionnement en couleur.

5.9 coulage

absence de netteté de l'impression

NOTE Ce défaut est souvent causé par une viscosité non adéquate de la pâte d'impression, par un mauvais réglage de la machine ou par une racle mal fixée ou endommagée.

5.10

crack marks

permanent creases or lines in a knitted fabric which run in various directions

NOTE This defect is caused by irregular creasing during wet finishing.

5.11

crease

⟨knitted fabric⟩ hard fold

NOTE This defect is often caused when the take-down rollers have no sliding rings or by distortion of the yarns during wet processing.

EXAMPLE A fold that cannot be readily removed by those means that are normally available to a garment maker, e.g. steam pressing.

5.12

crease mark

⟨knitted fabric⟩ mark left after a crease has been removed during processing

NOTE This defect is the result of a permanent distortion of the yarns or damage to the fibres during creasing.

5.13

crease streak

dyed-in mark of a crease, usually along the length direction, of a lighter colour within the crease area and often with edges darker than the adjacent normal fabric

NOTE This defect is often caused by the knitted fabric being pad-dyed whilst creased.

5.14

crow's feet

wrinkles of varying degrees of intensity and size resembling birds' footprints in shape

NOTE This defect may be caused during wet processing or by careless folding of finished goods.

5.15

deep pinning

conspicuous pin stenter marks appearing in the body of the knitted fabric thus reducing its usable width

NOTE This defect is caused by incorrect feed on to a pin stenter.

5.10

cassure

plis ou lignes permanents dans une étoffe à mailles, allant dans toutes les directions

NOTE Ce défaut est causé par des plis irréguliers apparaissant lors du traitement au mouillé.

5.11

pli

⟨étoffe à mailles⟩ faux pli

NOTE Ce défaut est le plus souvent causé par des rouleaux attracteurs sans anneaux glissants ou par une distorsion des fils lors du traitement au mouillé.

EXEMPLE Un pli qui ne peut être enlevé facilement par les moyens usuels de confection, par exemple au moyen de la presse à vapeur.

5.12

marque de pli

⟨étoffe à mailles⟩ trace restant après avoir enlevé un pli par un processus de finition

NOTE Ce défaut provient d'une distorsion permanente des fils ou d'un endommagement des fibres pendant la formation de faux plis.

5.13

strie due à un pli

trace d'un pli incorporé en teinture, généralement dans le sens des colonnes de mailles, d'une nuance plus claire à l'intérieur du pli et dont les bords sont souvent plus foncés que l'étoffe à mailles normale

NOTE Ce défaut est souvent causé par la formation de plis lors de la teinture en foulard.

5.14

pattes d'oie

plis variant en intensité et dimension, montrant une ressemblance aux empreintes des pas d'oiseaux

NOTE Ce défaut peut être causé pendant le traitement au mouillé ou par le pliage sans soin des pièces de tricot finis.

5.15

marque de rame à picots

trace visible de picots dans la laize de l'étoffe à mailles, réduisant ainsi sa largeur utile

NOTE Ce défaut est souvent causé par une mauvaise alimentation sur la rame à picots.

5.16**doctor (blade) streak**

lengthwise streak of excess colour or excess coating on a knitted fabric

NOTE This defect is caused by a damaged or incorrectly set doctor blade.

5.17**dye mark**

dye spot

dye stain

⟨piece-dyed knitted fabric⟩ well-defined area of different colour

NOTE This defect is often caused by contamination with concentrated dyestuff or dyeing auxiliaries, or by condensed water.

5.18**ending**

dyeing fault

difference in colour between the bulk and one end of a piece of fabric

NOTE This defect is caused by the premature exhaustion of the dye bath in continuous dyeing.

5.19**halo**

area of light colour surrounding a localized thick portion of the fabric after dyeing

NOTE This defect is often caused during pad dyeing by less dye reaching the area around a knot, slub or gout, or during drying by migration of dye.

5.20**heavy colour**

heavy colour due to machine stop

excess colour smudged in a width-wise band

NOTE This defect is often caused by the stopping of the printing machine, allowing more paste than normal to penetrate the fabric.

5.21**listing**

listing defect

difference in colour between the selvages and the centre of the knitted fabric

NOTE This defect is often caused by uneven batching-up of the knitted fabric, by differences in temperature from the selvages to the centre of the fabric during dyeing and finishing, or by uneven foulard pressure during pad dyeing.

5.16**défaut de racle**

strie longitudinale occasionnée par un excès de couleur ou un excès d'enduction dans une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par une racle endommagée ou mal ajustée.

5.17**tache de colorant**

⟨étoffe à mailles teinte en pièce⟩ zone définie de couleur différente

NOTE Ce défaut est souvent causé par un surplus de colorant ou par la présence locale d'auxiliaires de teinture, ou, encore, par de l'eau de condensation.

5.18**défaut d'extrémité de pièce**

différence de nuance entre la partie majeure et la fin d'une pièce

NOTE Ce défaut est causé par l'épuisement prématuré du bain pendant la teinture en continu.

5.19**halo**

auréole plus claire apparaissant après teinture et localisée autour d'une grosseur

NOTE Ce défaut est souvent causé pendant le foulardage par une moindre pénétration autour d'un nœud, d'une grosseur ou d'un bouton, ou par la migration de colorant au séchage.

5.20**coloration plus intense**

coloration plus intense due à l'arrêt de la machine

excès de colorant sous forme d'une bande dans le sens de la largeur

NOTE Ce défaut est souvent causé par l'arrêt de la machine d'impression entraînant le dépôt d'une quantité plus grande de pâte que la normale.

5.21**écart de nuance en laize**

différence de nuances entre les lisières et le centre de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par un enroulement inégal de l'étoffe à mailles, par des différences de température entre les lisières et le centre de la pièce pendant la teinture et le finissage ou par une pression inégale pendant le foulardage.

5.22

misregister

out of register
(printed knitted fabric) colours not correctly positioned with respect to each other

NOTE This defect is often caused by printing rollers or screens not being synchronized.

5.23

mottled appearance

variation in colour or surface effect, localized or general, which is not specifically orientated in the length or width direction

NOTE This defect is often caused by uneven application or penetration of dye or by surface distortion.

5.24

pilling

small accumulations of fibres on the surface of a knitted fabric

NOTE This defect is caused, e.g., by abrasion during prolonged finishing processes.

5.25

pin marks

series of small apertures or severed yarns running parallel to and near the fabric edges

NOTE This defect is caused by hooked, blunted or poorly adjusted stenter pins.

5.26

pressure mark

area of greater lustre or of reduced thickness in a knitted fabric when compared to the adjacent normal fabric

NOTE This defect is often caused by irregularities of pressure during the finishing process.

5.27

rope marks

running marks
(dyed or finished knitted piece goods) long, irregularly shifting, longitudinal markings

NOTE This defect is frequently caused by overloading machinery for wet processing fabric in rope form, resulting in uneven liquor penetration or the formation of creases along which abrasion or felting may occur.

5.22

défaut de raccord en impression

(éttoffe à mailles imprimée) couleurs mal positionnées

NOTE Ce défaut est souvent causé par un manque de synchronisation des rouleaux ou des cadres d'impression.

5.23

mal uni

variation, locale ou générale, de nuance ou de l'effet de surface, n'étant pas spécifiquement orientée dans le sens de la longueur ou de la largeur

NOTE Ce défaut est souvent causé par une pénétration irrégulière du colorant ou par une distorsion de la surface.

5.24

boulochage

petites accumulations de fibres à la surface d'une éttoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé, par exemple, par une abrasion durant des opérations de finissage prolongées.

5.25

marque de picots

série de petites ouvertures ou de fils coupés s'étendant parallèlement aux lisières de l'éttoffe à mailles ou près de celles-ci

NOTE Ce défaut est causé par des picots de rame recourbés, épointés ou mal réglés.

5.26

trace d'écrasement

surface plus lustrée ou de moindre épaisseur comparée aux parties normales d'une éttoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par des irrégularités de pression pendant les traitements en finition.

5.27

trace laissée par le traitement en boyau

(éttoffe à mailles teinte ou apprêtée) marques longitudinales de longueur irrégulière et d'emplacement variable

NOTE Ce défaut est souvent causé par une surcharge de la machine au cours des traitements humides des pièces en boyau, donnant lieu à une pénétration inégale des bains de traitement ou à la formation de plis le long desquels un phénomène d'abrasion ou de feutrage peut se produire.

5.28**turned-down selvedge**

lengthwise streak immediately adjacent to the selvedge, characterized by surface disturbance or by a difference in colour from that of the body of the knitted fabric, or by both

NOTE This defect is caused by the selvedge having folded over, thus shielding the edge of the usable knitted fabric during processing.

5.29**shaded**

shading
side-to-side change of colour across the width of the knitted fabric

NOTE This defect is caused by uneven concentration of dyestuffs, by temperature variations during dyeing and finishing, or by uneven hydro-extraction through rollers or vacuum in pad-dyeing.

5.30**skitteriness**

undesired speckled effect in a knitted fabric or in a yarn within the fabric

NOTE This defect is caused by differences in the depth of dyeing between adjacent fibres or between portions of the same fibre.

5.31**stripiness**

(warp knitting) warp-ways bars several wales wide, appearing darker in colour than the normal knitted fabric

NOTE This defect is caused either by distortion of the wales arising from uneven width tension during knitting (that is subsequently accentuated by dyeing and finishing), or arising from poor width control during open-width processing.

5.32**tailing**

tailing dyeing fault
continuous change in colour along the length of a piece

NOTE This defect is often caused by a gradual change in dye-bath concentration or temperature.

5.33**undyed crease**

(printed fabric) well-defined lengthwise streak from which the colour is missing

NOTE This defect is caused by passing a creased knitted fabric through the printing machine.

5.28**lisière repliée**

strie longitudinale proche de la lisière, caractérisée par un dérangement de la surface ou par une différence de couleur par rapport au reste de l'étoffe à mailles ou par les deux à la fois

NOTE Ce défaut est causé par la lisière qui a été repliée sur la partie utile de l'étoffe à mailles pendant le traitement.

5.29**dégradé**

différence de nuance à travers toute la largeur de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par une concentration inégale de colorants, par une variation de température pendant le traitement ou par extraction inégale d'eau par des rouleaux ou par aspiration pendant le foulardage.

5.30**stries de teinture**

effet moucheté indésirable dans une étoffe à mailles ou dans un fil de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par des différences de pénétration de colorant entre fibres adjacentes ou parties d'une même fibre.

5.31**apparence rayée**

(tricotage à mailles jetées) zone de plusieurs colonnes de mailles apparaissant plus foncée que le reste de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé soit par une distorsion des colonnes de mailles provoquée par une tension en largeur inégale durant le tricotage (et accentuée par les opérations de teinture et de finissage), soit par un manque de contrôle de la largeur de l'étoffe lors du traitement au large.

5.32**variation de nuance le long d'une pièce**

changement graduel de nuance d'un bout à l'autre d'une pièce

NOTE Ce défaut est souvent causé par un changement progressif de la concentration ou de la température du bain de teinture.

5.33**pli non teint**

(étoffe imprimée) strie bien définie dans le sens des colonnes, à l'intérieur de laquelle la coloration manque

NOTE Ce défaut est causé par le passage d'un pli de l'étoffe à mailles dans la machine à imprimer.

5.34

water spot

(piece-dyed knitted fabric) unwanted pale area

NOTE This defect is caused by contamination with water prior to tinting or dyeing on a pad mangle which results in a reduction of dye liquor uptake.

5.34

tache d'eau

(éttoffe à mailles teinte en pièce) surface plus claire

NOTE Ce défaut est causé par des taches d'eau dans l'étoffe, avant coloration ou teinture par foulardage, qui entraînent une diminution de la quantité de colorant fixée.

6 General defects

6.1

bad odour

unpleasant smell that is not usually associated with the knitted fabric

NOTE This defect is often caused by the breakdown of finishing resins, fermented starch, mildew, or the presence of other contaminants.

6 Défauts généraux

6.1

mauvaise odeur

odeur désagréable qui n'est d'habitude pas associée à l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par la décomposition de résines, la fermentation de l'amidon, les moisissures ou la présence de produits étrangers.

6.2

chafe mark

abrasion mark

area of localized wear characterized by excessive surface hairiness or denuded fibre

NOTE This defect is often caused by chafing or oblique impact with the hard or rough surface of the rollers.

6.2

marque d'éraillage

marque d'abrasion

surface localement usée, caractérisée par une zone anormalement pileuse ou fibrilleuse

NOTE Ce défaut est souvent causé par éraillage ou frottement sur la surface dure ou rugueuse des rouleaux.

6.3

cockling

irregular three-dimensional effect in a knitted fabric which prevents it from lying flat

NOTE This defect is caused by stitch distortion, uneven yarn relaxation, shrinkage or bad plating of elastomeric yarns.

6.3

cloquage

effet tridimensionnel irrégulier dans une étoffe à mailles qui l'empêche de reposer à plat

NOTE Ce défaut est causé par une distorsion des mailles, par une relaxation irrégulière du fil, par un rétrécissement de l'étoffe ou par un mauvais vanisage de fils élastomères.

6.4

cutting

bursting

accidental severing of the yarn during loop formation

NOTE This defect is caused by the knitting elements and may not become apparent until tensions are imposed during finishing.

6.4

coupure

éclatement

rupture accidentelle du fil pendant la formation des mailles

NOTE Ce défaut est causé par les organes mailleurs et ne peut devenir visible qu'ultérieurement, par les tensions imposées au finissage.

6.5

defective plating

appearance of the back yarn on the face side of a plated knitted fabric

NOTE This defect may be due to the faulty setting of a yarn guide or to wrong tensions of the plating yarn and the back yarn.

6.5

défaut de vanisage

apparition du fil de fond sur l'endroit d'une étoffe à mailles vanisée

NOTE Ce défaut peut être causé par le mauvais réglage d'un passe-fil ou par une tension pas tout à fait correcte entre le fil de vanisage et le fil de fond.

6.6**displaced inlay yarn**

break in the position of a non-knitted yarn held by the stitches of the knitted structure

NOTE 1 This defect may be caused by a disruption in the synchronization of the knitting elements that control the position of the non-knitted yarns.

NOTE 2 This defect may occur for example in laid-in fleecy fabrics.

6.7**disturbed place**

area where the knitted structure has been disarranged, but where the yarns are undamaged

NOTE This defect may have many causes, e.g. it may be due to a disruption in the synchronisation of the patterning mechanism or of the jacquard control mechanism.

6.8**dropped stitch**

accidental casting-off of a knitted loop

NOTE This defect occurs when the needle fails to catch the yarn.

6.9**emboss mark**

impression mark

small area of the knitted fabric the relief of which has been modified

NOTE 1 This defect is often caused by the impression of defects such as slubs under excessive rolling tension.

6.10**float**

float defect

length of yarn extending unbound over a number of wales with which it should be intermeshed

NOTE This defect may be caused by a needle failing to catch the yarn or by the yarn casting off from the knitting elements prematurely.

6.11**fogmarking**

localized soiling of a fabric, usually confined to edges and folds, though sometimes apparent as bars

NOTE This defect is caused by deposits of atmospheric dirt during waiting periods in processing or storage, and often aggravated by static electricity.

6.6**fil tramé disloqué**

interruption dans la position d'un fil non tricoté tenu par les mailles de la contexture de base

NOTE 1 Ce défaut peut être causé par une interruption dans la synchronisation des éléments de tricotage contrôlant la position des fils tramés.

NOTE 2 Ce défaut peut apparaître par exemple dans les tricots à mailles cueillies tramés.

6.7**surface brouillée**

zone où la structure de l'étoffe à mailles a été modifiée sans endommagement des fils

NOTE Ce défaut peut avoir des causes multiples: par exemple, il peut être causé par une interruption dans la synchronisation du dispositif d'échantillonnage ou du mécanisme de contrôle jacquard.

6.8**maille tombée**

abattage accidentel d'une boucle de maille

NOTE Ce défaut est causé lorsque l'aiguille manque le fil.

6.9**marque d'impression**

marque de gaufrage

petite surface de l'étoffe à mailles dont le relief est modifié

NOTE Ce défaut est souvent causé par l'empreinte d'imperfections telles que grosseurs, sous tension excessive d'enroulement.

6.10**flotté**

longueur de fil non tricoté involontairement sur plusieurs colonnes de mailles alors qu'il aurait dû l'être

NOTE Ce défaut peut être causé par une aiguille manquant le fil ou par le fil quittant les organes mailleurs prématurément.

6.11**marque de salissure**

salissure locale habituellement limitée aux bords et aux plis, bien qu'apparaissant parfois sous forme de barres

NOTE Ce défaut est souvent causé par un dépôt de poussières atmosphériques pendant des périodes de pause dans les processus de transformation ou pendant le stockage, et souvent aggravé par l'électricité statique.

6.12
foreign bodies

inclusion of non-textile matter

NOTE This defect is often caused by insufficient attention to the cleanness of the knitting machines and of the knitting room.

6.13
foreign fibres

coloured flecks
coloured fly
coloured lint

small quantity of fibres of a different type and/or colour unintentionally incorporated into the structure of a knitted fabric

NOTE This defect is often caused by small amounts of coloured waste fibre being spun into a yarn of another stock, or by different fibres or colours being knitted in close proximity without adequate precaution against contamination.

6.14
hole

breakdown in the knitted fabric where one or more adjacent loops are severed

NOTE This defect can be due to knots, to careless handling of the knitted fabric, to defective machine elements, to chemical damage, to insect damage or to damage during finishing, such as lack of control during singeing, shearing, etc.

6.15
missing terry loops

(terry fabric) area devoid of elongated sinker loops

NOTE This defect is caused by the malfunctioning of the knitting elements.

6.16
neppy fabric

excessive number of small tangles or knots of fibres appearing on the surface of the knitted fabric

NOTE This defect is often caused by poor carding or combing of fibres or by contamination during preparation for spinning.

6.17
over-raised

excessive surface nap that may or may not be accompanied by damage to the ground structure

NOTE This defect is caused by the incorrect setting of the raising machine or by irregular feeding of the knitted fabric.

6.12
corps étranger

matière, autre que textile, incorporée

NOTE Ce défaut est souvent causé par un mauvais nettoyage des machines à tricoter et de la salle de tricotage.

6.13
volard

petite quantité de fibres de différent type et/ou de différente couleur incorporée accidentellement dans la contexture d'une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par de petites quantités de fibres étrangères colorées, filées dans un fil d'une autre provenance ou par des fibres d'une origine ou d'une couleur différente, tricotées à proximité immédiate sans précaution suffisante contre la contamination.

6.14
trou

casse dans l'étoffe à mailles où une ou plusieurs mailles adjacentes ont été rompues

NOTE Ce défaut peut être causé par des nœuds, par une manipulation peu soignée de l'étoffe à mailles, par des organes mailleurs défectueux, par des dégâts chimiques, par des dégâts dus aux insectes, ou par des dégâts survenus au cours du finissage, tels que manque de contrôle au cours du gazage, du cisaillement, etc.

6.15
bouclette manquante

(jersey bouclette) zone dépourvue d'entre-mailles allongées

NOTE Ce défaut est causé par un mauvais fonctionnement des organes mailleurs.

6.16
étoffe à mailles boutonuse

tricot boutonuse

quantité excessive de petits enchevêtrements ou boutons de fibres apparaissant à la surface de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est souvent causé par un mauvais cardage ou peignage des fibres ou par une contamination de fibres étrangères durant la préparation en filature.

6.17
excès de grattage

surface du tricot trop pileuse avec ou sans endommagement de la contexture de base

NOTE Ce défaut est causé par un mauvais réglage de la laineuse ou par une alimentation irrégulière de l'étoffe à mailles.

6.18**scallops**

(knitted fabric) edges exhibiting approximately sinusoidal waveforms of short wavelengths in the plane of the fabric

NOTE This defect often appears in a fabric which has been stretched excessively widthways or through overfeeding during stentering.

6.19**skew**

fabric condition in which the courses are not at right angles to the wales

NOTE This defect is caused by yarn twist liveliness, by uneven take-down during knitting or by a failure to line up the fabric edges during open-width finishing.

6.20**snag**

pulled thread course-wise in weft-knitting or wale-wise in warp-knitting

NOTE 1 In weft-knitting, a small snag is known as a "fisheye".

NOTE 2 This defect is caused by a yarn, or fibres or filaments from a yarn, catching on a sharp projection and being drawn out from the knitted structure.

6.21**snarl**

short unbroken length of yarn which is doubled-up in the fabric

NOTE This defect is often caused, either prior to or during knitting, by a yarn under insufficient tension twisting about itself, or by twist liveliness.

6.22**split stitch**

split stitch defect

stitch that has been pierced by the hook of the needle so that one portion of the yarn goes under and the other portion over the hook of the needle

NOTE This defect occurs when the yarn is not properly fed into the hook of the needle.

6.23**stain**

discrete area of discoloration of the knitted fabric

NOTE This defect is caused by contamination with extraneous substances such as dirt, oil or rust.

6.18**lisière irrégulière**

(éttoffe à mailles) bord présentant des formes sinusoïdales de faible longueur d'onde par rapport à l'étoffe

NOTE Ce défaut apparaît souvent dans une étoffe qui a été trop étirée en largeur ou à la suite d'une suralimentation lors du passage sur rame.

6.19**biais**

condition dans laquelle se trouve une étoffe à mailles lorsque les rangées ne sont pas à angle droit par rapport aux colonnes

NOTE Ce défaut est causé par une torsion trop importante du fil, par un tirage et un enroulement inégal pendant le tricotage ou par un manque d'alignement des lisières au cours de l'opération de finissage en pleine largeur.

6.20**fil tiré**

fil sortant de l'étoffe dans le sens des rangées dans un tricot à mailles cueillies ou dans le sens des colonnes dans un tricot à mailles jetées

NOTE 1 En tricotage à mailles cueillies, un petit fil tiré est appelé «fisheye» (œil de poisson).

NOTE 2 Ce défaut est causé par un fil, ou encore par des fibres ou filaments d'un fil, accrochés par un objet pointu et tirés vers l'extérieur de la contexture à mailles.

6.21**vrille**

courte longueur de fil torsadée qui est tricotée en double dans le tricot, sans casse de fil

NOTE Ce défaut est souvent causé, avant ou pendant le tricotage, par un fil sous tension insuffisante se tordant sur lui-même ou par une torsion trop vive.

6.22**maille percée**

maille percée par le crochet de l'aiguille de manière qu'une partie du fil va au-dessous et l'autre partie au-dessus du crochet de l'aiguille

NOTE Ce défaut survient lorsque le fil n'est pas correctement alimenté dans le crochet de l'aiguille.

6.23**tache**

légère altération locale de la couleur d'une étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par contact avec des substances étrangères telles que poussières, huile ou rouille.

6.24
streaks

irregular stripes of contrasting colour or texture which may or may not be parallel to the length or width direction

6.25
tucking

tucking defect
random tucking
bird's eye
bird's eye defect
pin holes
tuck loop or loops inadvertently produced in a knitted fabric

NOTE This defect occurs when the machine does not properly clear the old loop below the latch, or when the old loop has not been completely cast off or when, in an interlock fabric, a cast-off loop has been pulled back into the needle hook.

6.26
under-raised

insufficient coverage of the ground structure of a raised fabric

NOTE This defect is caused by the incorrect setting of the raising machine or an insufficient number of passes of the knitted fabric through the raising machine.

6.27
uneven appearance

knitted fabric that is unacceptable in terms of overall character

NOTE This defect may be due to numerous small blemishes, e.g. uneven yarns, small slubs, which individually would not constitute a fault.

6.28
uneven raising

irregularities in the appearance of a raised fabric where areas of under-raising and/or over-raising are present

NOTE This defect may be caused by variations in the structure of the knitted fabric during processing prior to raising, or to a worn-out or damaged parts of the raising machine.

6.29
water damage

stain that has a sharply defined straight or wavy edge fading away rapidly to normal colour

NOTE This defect is caused by deposition of dye, soil or finishing compounds carried by water wicking through the knitted fabric, and represents the furthest point of this migration.

6.24
strie

rayure irrégulière se détachant sur un fond de couleur ou de contexture contrastante qui peut être ou non parallèle aux colonnes ou aux rangées de mailles

6.25
mailles chargées formées au hasard

mailles mordues
formation accidentelle de mailles chargées pendant le tricotage

NOTE Ce défaut se produit lorsque l'ancienne maille ne tombe pas derrière le clapet sur la tige de l'aiguille, lorsque l'ancienne maille n'a pas été abattue correctement, ou lorsque, dans un tricot interlock, l'ancienne maille abattue est ramenée dans le crochet de l'aiguille («renfilage du tricot»).

6.26
grattage insuffisant

couverture insuffisante de la contexture de base du tricot gratté

NOTE Ce défaut est causé par un mauvais réglage de la laineuse ou par un nombre insuffisant de passages de l'étoffe à mailles par la laineuse.

6.27
aspect défectueux

étoffe à mailles inacceptable sur le plan de ses caractéristiques d'ensemble

NOTE Ce défaut peut être causé par un nombre élevé d'anomalies qui individuellement ne pourraient être considérées comme un défaut, par exemple fils irréguliers, petites grosseurs.

6.28
grattage irrégulier

apparence changeante d'une étoffe à mailles lainée, caractérisée par des zones qui montrent un manque ou un excès de grattage

NOTE Ce défaut peut être causé par des variations dans la contexture d'une étoffe à mailles pendant les opérations antérieures au lainage ou par des parties usées ou endommagées de la laineuse.

6.29
auréole

tache ayant une délimitation droite ou ondulée bien définie et qui reprend progressivement la nuance normale de l'étoffe à mailles

NOTE Ce défaut est causé par un dépôt de colorants, de salissures ou de produits auxiliaires entraînés par l'eau, et représente le plus haut point de cette migration.

6.30
water mark

irregular light and dark bands giving a rippled effect similar to moiré

NOTE This defect is caused by the knitted fabric having been subjected to excessive heat and/or pressure, and occurs more often in rib-based fabrics.

6.30
moiré

bandes irrégulières claires et foncées montrant une apparence cannelée

NOTE Ce défaut est causé par l'étoffe à mailles ayant subi une chaleur et/ou une pression excessives, surtout lorsqu'il s'agit d'étoffes à base côte.

Annex A
(informative)

Equivalent German terms

Annexe A
(informative)

Termes allemands équivalents

Maschenstoff — Beschreibung von Fehlern — Begriffe

1 Anwendungsbereich

Die vorliegende Internationale Norm beschreibt Fehler, die häufig bei der Inspektion von Maschenstoffen gefunden werden.

Ein Fehler ist eine Beeinträchtigung der erwarteten Qualität des Maschenstoffes oder, falls er sich an einer auffälligen Stelle eines aus dem Maschenstoff hergestellten Artikels befindet, von einem potentiellen Käufer gesehen und reklamiert würde.

Falls nicht anders angegeben, beziehen sich die Beschreibungen der Fehler auf alle Arten von Maschenstoffen.

2 Garnfehler

2.1

glänzender Faden

Faden oder Fadenabschnitt in einem Maschenstoff, der eine andere Grundreflexion als benachbarte Fäden aufweist

ANMERKUNG Die Ursachen für diesen Fehler können Unregelmäßigkeiten bei der Veredlung des Fadens sein, zum Beispiel eine ungleiche Verteilung von Entglänzungsmitteln oder die Vermischung von Fäden mit unterschiedlichem Gehalt an Entglänzungsmitteln wie „matt“ und „halbmatt“.

2.2

ingerissene Filamente

Filamentfäden, die faserige oder haarige Oberflächenercheinungen auf dem Maschenstoff bewirken

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist oft das Einreißen einzelner Filamentfäden während des Spulens oder Strickens.

2.3

Grobfaden

wesentlich dickerer Faden und unannehmbar optisch dickerer Faden als die benachbarten Fäden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine optische Abweichung in der Dicke eines Fadens, der ansonsten eine korrekte Feinheit aufweist.

2.4**Fadenschlaufe**

Unregelmäßigkeiten im Faden in Form von Fadenschlaufen, die sich leicht dehnen lassen und zu einer Verzerrung des Maschenbildes führen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine Dehnung oder ein Aufziehen der Fadenschlaufen im Verarbeitungsprozess.

2.5**fehlerhaft texturierter Filamentfaden**

Teile eines Filamentfadens, die sich in Art und Grad der Kräuselung und ähnlicher Filamentverzerrungen von benachbarten Fäden unterscheiden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist oft mangelnde Kontrolle während des Textierensprozesses.

2.6**Feinfaden**

dünnere Faden

wesentlich dünnerer Faden, dessen Dicke optisch unannehmbar geringer ist als die benachbarten Fäden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine optische Abweichung in der Dicke eines Fadens, der ansonsten eine korrekte Feinheit aufweist.

2.7**Anballung**

lokale ballförmige Faseranhäufung in einem Spinnfasergarn

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine Anlagerung von Faserresten (Dickstelle) in einem Faden während des Spinnprozesses.

2.8**verlaufende Fadenverdickung**

verdickte Stelle in einem Faden mit allmählich verlaufenden Übergängen und einem auffällig größeren Durchmesser als dem der benachbarten Fäden

ANMERKUNG Dieser Fehler im Faden wird meist durch Stücke von Dickstellen im Vorgarn oder beim Vorspinnen, die beim Spulen nicht beseitigt werden konnten, verursacht.

2.9**Schmutzfaden**

einzelner Faden oder Teil eines Fadens mit abweichender Färbung durch Schmutz, Öl oder andere Verunreinigungen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine Verunreinigung des Fadens vor oder während des Verarbeitungsprozesses.

2.10**verlaufende Fadenverdünnung**

verdünnte Stelle in einem Faden mit allmählich verlaufenden Übergängen und einem auffällig kleineren Durchmesser als dem der benachbarten Fäden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist oft Abrieb oder übermäßige Dehnung während des Spulens oder Strickens, die einen Teil des Fadens zerstört (z.B. ein Filamentfaden eines fortlaufenden Filamentgarnes oder ein Faden eines Zweifachgarnes), der anschließend während des Strickens zurückgehalten wird.

2.11**falscher Faden**

Faden, der sich hinsichtlich Zusammensetzung, Feinheit, Filament, Verzerrung, Glanz, Farbton oder Farbe von den vorgegebenen normalen Fäden unterscheidet

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine falsche Zuordnung des Fadens.

3 Fehler in Richtung der Maschenreihe

3.1

Streifen

Bereich in Querrichtung des Maschenstoffes, der sich über dessen gesamte Breite oder Umfang ausdehnt und sich vom Rest des Maschenstoffes unterscheidet

ANMERKUNG Dieser Bereich des Maschenstoffes kann parallel zu den Maschenreihen verlaufen oder auch nicht und kann klar definierte Begrenzungen haben oder auch nicht.

3.2

Streifigkeit

(Schussgewirke) Fehler in einem Maschenstoff, der als heller oder dunkler Streifen in Richtung der Maschenreihe erscheint

ANMERKUNG 1 Die Ursache für diesen Fehler sind Unterschiede in Glanz, Anfärbung und Feinheit des Fadens, in der Maschenlänge oder eine fehlerhafte Plattierung.

ANMERKUNG 2 Wenn dieser Fehler als einzelner Fehler nur in einer Maschenreihe oder einer Gruppe von Maschenreihen auftritt, wird er als Streifen oder Ringel bezeichnet.

3.3

Verzug

übermäßiger Verzug der Maschenreihen in einem Maschenstoff, der sich über einen Teil oder die ganze Breite erstrecken kann

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine fehlerhafte Abzugsspannung.

3.4

unterschiedliche Fadenzuführung

lose oder feste Maschenreihen, die sich von den normalen Maschenreihen eines auf Maschinen mit Mehrfach-Fadenzuführung gefertigten Maschenstoffes unterscheiden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine Fadenzuführung, die nicht die gleiche Fadenlänge wie die anderen Zuführungen liefert.

3.5

fehlender Faden

dünne Maschenreihe in einem Gestrick/Kuliergewirk, verursacht durch einen fehlenden Faden

ANMERKUNG Dieser Fehler wird dadurch verursacht, dass eine Maschine mit einem Faden an einer Zuführung weiterläuft statt z.B. mit zwei.

3.6

Abwerfer

unbeabsichtigtes Fallen der Maschen von den Nadeln

ANMERKUNG Dieser Fehler tritt auf, wenn die Zuführung von Garn aussetzt, während die maschenbildenden Maschinenteile ihren Arbeitsablauf weiter ausführen.

3.7

Standreihe

Startreihe

Stoppreihe

Streifen aus mehreren Maschenreihen, bei denen sich die optische Erscheinung der Maschen von dem normalen Maschenstoff unterscheidet

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist ein Wechsel der Fadenspannung aufgrund einer Geschwindigkeitsänderung und der Standzeit nach dem Herunterfahren der Maschine.

3.8**Dickstelle**

auffälliger Streifen, in dem die Maschengröße im Vergleich zum Rest des Maschenstoffes deutlich verringert ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein schlechter Start der Maschine, eine ungleichmäßige Fadenzuführung oder ein ungleichmäßiger Abzug.

3.9**Dünnstelle**

auffälliger Streifen, in dem die Maschengröße im Vergleich zum Rest des Maschenstoffes deutlich vergrößert ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine ungleichmäßige Fadenzuführung oder ein ungleichmäßiger Abzug.

4 Fehler in Richtung der Maschenstäbchen**4.1****ziehender Faden**

ein oder mehrere Maschenstäbchen in einem Maschenstoff, bei denen der Abstand zueinander kürzer erscheint als bei den benachbarten Maschenstäbchen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler in Kettengewirken ist eine zu hohe Spannung in einem oder mehreren Kettfäden.

4.2**fehlender Kettfaden**

vertikal verlaufende Dünnstelle in einem Kettengewirke

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist das Reißen oder Auslaufen eines Kettfadens.

4.3**Laufmasche**

Auflösen aufeinanderfolgender Maschen in einem oder mehreren Maschenstäbchen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist zum Beispiel eine Fallmasche durch einen Schnitt oder Riss. Der Fehler kann unter Umständen erst dann offensichtlich werden, wenn der Maschenstoff nachfolgend unter Spannung gesetzt wird.

4.4**Nadelstreifen**

Maschenstäbchen, das sich in der Ausbildung von den benachbarten normalen Maschenstäbchen unterscheidet

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine defekte Nadel, die abweichend geformte Maschen bildet.

4.5**Schrägverzug**

Verzerrung eines Maschenstoffes, in dem die Maschenstäbchen nicht rechtwinklig zu den Maschenreihen verlaufen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist zum Beispiel die zu starke Drehung eines Games.

4.6**verirrter Faden**

Verläufer

Faden, der fälschlicherweise in den Maschenstoff eingebunden wurde

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist ein gerissener Faden, der über benachbarte Nadeln läuft und zufällig in angrenzende Maschenstäbchen eingebunden wird.

4.7

erweiterte Masche

erweiterte Fadenschleife über zwei Nadeln in einem Maschenstoff

ANMERKUNG Dieser Fehler tritt z.B. auf, wenn durch eine fehlerhafte Nadelauswahl bei elektronischen Strickmaschinen der Faden statt zur benachbarten Nadel des gegenüberliegenden Nadelbettes zur benachbarten Nadel des gleichen Nadelbettes wechselt.

4.8

falscher Fadeneinzug

falscher Fadeneinzug der Legebarren

Kettfäden, die nicht nach dem beabsichtigten Einzugsschema in ein Kettengewirke eingebunden werden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind in der falschen Reihenfolge in die Fadenführung der Legebarren eingezogene Fäden.

5 Fehler verursacht oder sichtbar gemacht durch Veredelungsprozesse

5.1

Banden

Banden mit klar definierten Kanten, die über die ganze Breite eines Maschenstoffes oder spiralförmig über eine Schlauchware verlaufen und sich in der Farbe, in den Fadeneigenschaften oder in der Struktur von dem normalen Maschenstoff unterscheiden

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind abweichende Einfärbungseffekte an den Stellen, an denen sich die Garneigenschaften oder die Struktur von dem normalen Maschenstoff unterscheiden.

5.2

Ausbluten

Ausbluten von Farbstoff

Farbstoffverlust eines eingefärbten Materials in Kontakt mit Flüssigkeit, der zu einer offensichtlichen Einfärbung der Flüssigkeit oder angrenzender Bereiche des gleichen oder anderen Materials führt

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine mangelhafte Flüssigkeitsbeständigkeit der Färbung oder des Drucks.

5.3

Verblinden

Vermattung

deutlich ausgeprägter Glanzverlust von Fasern bei der Nassveredlung

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler kann die Bildung von Fehlstellen oder von Partikeln, die die Lichtstreuung verändern, in oder auf der Faser sein.

5.4

Fleck

Farbfleck

⟨Druckdessin⟩ Bereich mit einheitlicher Farbe, der fälschlicherweise in einem Druckdessin erscheint

ANMERKUNG Dieser Fehler wird häufig dadurch verursacht, dass Druckpaste auf den Maschenstoff gerät, weil Druckwalzen oder ein Drucksieb verunreinigt sind.

5.5

Bronzierung

kupferartiger Glanz auf der Oberfläche eines Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine zu große Menge an Farbstoff bei der Einfärbung oder die Ausfällung von Farbstoff.

5.6**Druckstellen**

begrenzter Bereich mit Druckschäden in einem Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein unbeabsichtigtes Pressen oder Niederdrücken des Maschenstoffes.

5.7**Klemm-Marke**

rechteckiger Bereich des Maschenstoffes, der sich parallel zur festen Kante erstreckt und sich durch Druckschäden, Glanz, Oberflächenabweichungen oder eine andere Farbe als der normale Maschenstoff auszeichnet

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind schlecht eingestellte Spanrahmenklemmen.

5.8**Farb-Fehlstelle**

fehlende Farbe in einem Bereich des Dessins bei bedruckten Maschenstoffen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein zugesetztes Drucksieb oder eine fehlerhafte Farbstoffzufuhr.

5.9**Farbschlieren**

Farbe, die über das gewünschte Dessin hinausläuft

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine fehlerhafte Viskosität der Druckpaste, eine falsch eingestellte Maschine oder eine schlecht eingestellte oder beschädigte Rakel.

5.10**Knickmarken**

bleibende Falten oder Linien in einem Maschenstoff, die in verschiedene Richtungen laufen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine unregelmäßige Knitterung bei der Nassveredlung.

5.11**Knitterfalte**

starke Falte in einem Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist meistens eine Faltenbildung des Maschenstoffes zwischen den Abzugswalzen oder die Verziehung der Fäden bei der Nassveredlung.

BEISPIEL Eine Falte, die so dauerhaft ist, dass sie nicht mit den üblichen Mitteln, die einem BekleidungsHersteller zur Verfügung stehen, z.B. Dampf bügeln, zu beseitigen ist.

5.12**Knittermarke**

bleibende Marke in einem Maschenstoff nach der Entfernung einer Knitterfalte bei der Veredlung

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine dauerhafte Verziehung der Fäden oder eine Beschädigung der Fasern bei der Knitterung.

5.13**Knitterstreifen**

eingefärbte Marke einer Knitterfalte, üblicherweise in Längsrichtung, mit hellerer Farbe im Knitterbereich und oft mit Rändern, die dunkler sind als der angrenzende normale Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig die Klotzfärbung eines Maschenstoffes, während dieser geknittert ist.

5.14

Krähenfüße

Falten unterschiedlicher Intensität und Größe, die an die Fußspuren von Vögeln erinnern

ANMERKUNG Dieser Fehler kann bei der Nassveredlung verursacht werden oder durch nachlässiges Zusammenlegen der zugerichteten Ware hervorgerufen werden.

5.15

Spannrahmenmarken

sichtbare Spuren der Spannrahmenstifte auf dem Maschenstoff, so dass dessen nutzbare Breite reduziert wird

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein fehlerhaftes Aufziehen auf den Spannrahmen.

5.16

Rakelstreifen

Längsstreifen mit überschüssiger Farbe oder überschüssiger Beschichtung auf einem Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine beschädigte oder falsch eingestellte Rakel.

5.17

Farbmarke

Farbfleck

(Stückfärbung) klar umrissener Bereich mit abweichender Färbung in einem stückgefärbten Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine Verfärbung durch konzentrierten Farbstoff oder Färbhilfsmittel oder auch durch Kondenswasser.

5.18

Endfehler

Färbefehler

(Maschenstoffende) Unterschied im Farbton zwischen dem Großteil eines Maschenstoffes und seinem Ende

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig die vorzeitige Erschöpfung des Farbbads beim Kontinuerfärbeverfahren.

5.19

Lichthof

Bereich heller Farbe, der nach der Färbung um eine umrissene dicke Stelle des Maschenstoffes erscheint

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig, dass bei einer Klotzfärbung weniger Farbstoff an die Bereiche um einen Knoten, eine Fadenverdickung oder eine Ballung gelangt oder dass bei der Trocknung Farbstoff abwandert.

5.20

Einfärbung zu stark

Einfärbung zu stark wegen Maschinenstopps
überschüssiger Farbstoff in Form eines Querbands

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Effekt ist häufig das Stoppen der Druckmaschine, so dass mehr Druckpaste als üblich den Maschenstoff durchdringen kann.

5.21

ungleiche Färbung der festen Kanten

Unterschied in der Einfärbung zwischen den festen Kanten und der Mitte des Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein ungleichmäßiges Aufbäumen des Maschenstoffes, ein Temperaturunterschied zwischen den festen Kanten und der Mitte des Maschenstoffes beim Einfärben und Zurichten oder eine ungleichmäßige Druckausübung bei der Klotzfärbung.

5.22**Passerversatz**

Registerversatz

fehlerhaft im Verhältnis zueinander positionierte Farben bei einem bedruckten Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind häufig schlecht aufeinander abgestimmte Druckwalzen oder Drucksiebe.

5.23**gesprenkelte Erscheinung**

örtliche oder generelle Abweichung in Farbe oder Oberflächenerscheinung, die nicht eindeutig in Längs- oder Querrichtung ausgerichtet ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine ungleichmäßige Aufbringung oder Durchdringung von Farbstoff oder eine Oberflächenverziehung.

5.24**Knötchenbildung**

kleine Anballungen von Fasern auf der Oberfläche eines Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist zum Beispiel ein Abrieb bei verlängerten Zurichtungsabläufen.

5.25**Stiftmarken**

Serie kleiner Löcher oder eingerissener Fäden, die sich parallel und nahe zu den Kanten des Maschenstoffes erstreckt

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind gekrümmte, stumpfe (abgebrochene) oder schlecht eingestellte Spannrahmenstifte.

5.26**Druckmarke**

Bereich eines Maschenstoffes mit stärkerem Glanz oder geringerer Stärke im Vergleich zum benachbarten normalen Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind häufig Unregelmäßigkeiten der Druckausübung bei der Zurichtung.

5.27**Strangmarken**

Marken in Lauflänge

lange, unregelmäßig variierende Längsmarken bei gefärbten oder zugerichteten Stück-Maschenstoffen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig die Überladung von Maschinen zur Nassveredlung von Maschenstoffen in Strangform, die zu einer ungleichmäßigen Flüssigkeitsdurchdringung oder zur Bildung von Knitterfalten führt, an denen Abrieb oder Verfilzung auftreten.

5.28**umgeschlagene feste Kante**

Längsstreifen unmittelbar entlang der festen Kante, der sich durch eine unterschiedliche Oberflächenerscheinung oder eine Farbabweichung oder beides gegenüber dem eigentlichen Maschenstoff auszeichnet

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine umgeschlagene feste Kante, die somit den Rand des verwendbaren Maschenstoffes bei der Veredlung verdeckt.

5.29**schattierte Färbung**

Schattierung

Farbtonwechsel über die gesamte Breite des Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine ungleichmäßige Konzentration von Farbstoffen, eine Temperaturabweichung bei der Färbung und Zurichtung oder eine ungleichmäßige Entwässerung durch Walzen oder Unterdruck bei der Klotzfärbung.

5.30

Stippigkeit

unerwünschte, gesprenkelte Erscheinung eines Maschenstoffes oder eines Fadens im Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind Unterschiede der Durchfärbung von benachbarten Fasern oder von Teilen der gleichen Faser.

5.31

Streifigkeit

(Kettengewirke) Streifen, die sich über mehrere Maschenstäbchen hinziehen und im Farbton dunkler erscheinen als der normale Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist entweder eine Verziehung der Maschenstäbchen aufgrund einer ungleichmäßigen Breitenspannung beim Kettenwirken (die nachfolgend durch die Einfärbung und Zurichtung verstärkt wird) oder eine mangelhafte Breitenkontrolle bei der Breitenbearbeitung.

5.32

Farbabweichung

Färbefehler

(Längsrichtung) durchgängige Farbtonänderung über die ganze Länge eines Stücks

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine allmähliche Veränderung der Konzentration oder Temperatur des Farbbads.

5.33

ungefärbte Falte

klar definierter Längsstreifen auf einem bedruckten Maschenstoff, in dem keine Farbe vorhanden ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist der Durchlauf eines geknitterten Maschenstoffes durch die Druckmaschine.

5.34

Wasserfleck

unerwünschter heller Bereich in einem stückgefärbten Maschenstoff

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine Verunreinigung mit Wasser vor der Tönung oder Klotzfärbung, so dass die Aufnahmefähigkeit für die Färbeflüssigkeit reduziert wird.

6 Sonstige Fehler

6.1

schlechter Geruch

unangenehmer Geruch, der üblicherweise nicht bei der Herstellung der Maschenstoffe auftritt

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig die Zersetzung von Appreturkunstharzen, die Fermentierung von Stärke, Schimmel oder das Vorhandensein anderer Verunreinigungen.

6.2

Scheuerstelle

Abriebmarkierung

eine lokal begrenzte, abgenutzte Stelle, gekennzeichnet durch übermäßige Haarigkeit oder abgetragene Fasern

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein Scheuern oder eine Schrägeinwirkung durch eine harte oder rauhe Oberfläche von Walzen.

6.3

Aufwerfen

unregelmäßiger, dreidimensionaler Effekt in einem Maschenstoff, der ihn daran hindert, glatt zu liegen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist ein Maschenverzug, eine ungleichmäßige Fadenspannung, Schrumpfung oder eine mangelhafte Plattierung von Elastomergarnen.

6.4**Schnitt**

Einriss

versehentliches Beschädigen des Fadens bei der Maschenbildung

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind beschädigte maschenbildende Teile, und unter Umständen wird dieser Fehler erst dann offensichtlich, wenn bei der Veredlung Spannung ausgeübt wird.

6.5**fehlerhafte Plattierung**

Durchscheinen des Grundfadens auf der Vorderseite eines plattierten Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler kann die fehlerhafte Einstellung eines Fadenführers oder eine falsche Spannung des Plattierfadens und des Grundfadens sein.

6.6**fehlerhafte Schusslegung**

ungenau positionierung eines Schussfadens, der durch die Maschen gehalten wird

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler kann eine fehlerhafte Einbindung des Schussfadens im Maschenstoff sein, die die Position der nicht vermaschten Fäden kontrollieren.

6.7**gestörte Stelle**

Musterfehler

Bereich, in dem die Maschenstruktur abweicht, ohne dass die Fäden beschädigt sind

ANMERKUNG Die Ursachen für diesen Fehler können vielfältig sein, z.B. Fehler durch Maschenbildungsorgane oder durch Musterauswahlvorrichtungen.

6.8**Fallmasche**

unbeabsichtigtes Abwerfen einer Halbmasche

ANMERKUNG Dieser Fehler tritt auf, wenn die Nadel den Faden nicht aufnimmt.

6.9**Druckstelle**

kleiner Bereich des Maschenstoffes, dessen Oberfläche verändert wurde

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist z.B. das Eindrücken von Fadenverdickungen bei starkem Walzendruck.

6.10**Flottung**

Faden, der sich uneingebunden über mehrere Maschenstäbchen erstreckt, in die er eigentlich eingebunden sein sollte

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler kann sein, dass eine Nadel den Faden nicht aufgenommen hat oder dass ein Faden vorzeitig von den maschenbildenden Teilen abgeworfen wurde.

6.11**Schmutzstelle**

lokale, üblicherweise auf Kanten und Falten begrenzte Verschmutzung eines Maschenstoffes, manchmal auch in Form von Streifen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind Anlagerungen von Staub aus der Umgebung in Wartezeiten bei der Herstellung oder Lagerung, die häufig durch statische Elektrizität weiter verschlimmert werden.

6.12

Fremdkörper

Einschluss von nicht-textilen Fremdkörpern

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig die unzureichende Reinigung der Maschinen und der Produktionshalle.

6.13

Fremdfasern

farbige Flecken

farbiger Flug

farbige Flusen

kleine Menge an Fasern einer anderen Art und/oder Farbe, die unbeabsichtigt in die Struktur eines Maschenstoffes eingearbeitet ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler sind häufig kleine Mengen farbiger Faserabfälle, die in das Garn einer anderen Partie eingesponnen wurden, oder das Arbeiten mit unterschiedlichen Fasern oder Farben in unmittelbarer Nähe ohne ausreichende Schutzmaßnahmen gegen Verunreinigung.

6.14

Loch

Unterbrechung im Maschenstoff, wobei eine oder mehrere benachbarte Maschen durchtrennt sind

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler können Knoten, mangelnde Sorgfalt beim Umgang mit dem Maschenstoff, defekte Maschinenteile, Beschädigung durch Chemikalien, Beschädigung durch Insekten oder Beschädigung bei der Veredlung sein, z.B. mangelhafte Kontrolle beim Gasieren, beim Scheren usw.

6.15

fehlende Polschlingen

Bereich eines Polstoffs ohne normal ausgebildeten Pol

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine Fehlfunktion der polbildenden Teile.

6.16

noppiger Maschenstoff

übermäßige Zahl kleiner Verschlingungen oder Faserknötchen auf der Oberfläche des Maschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig ein mangelhaftes Kardieren oder Kämmen der Fasern oder eine Verunreinigung bei der Vorbereitung für das Spinnen.

6.17

zu starke Velourierung

zu florige Oberfläche mit oder ohne Beschädigung der Grundstruktur

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine fehlerhafte Einstellung der Raumaschine oder eine unregelmäßige Zuführung des Maschenstoffes.

6.18

Kräuselung

im Verhältnis zur Maschenstoffebene ungefähr sinusförmige Wellenformen mit kurzer Wellenlänge an den Kanten eines Maschenstoffes

ANMERKUNG Dieser Fehler erscheint häufig in einem Maschenstoff, der übermäßig in der Breite gedehnt wurde, oder ist die Folge eines Überschubs beim Spannen.

6.19

Verwindung

Zustand des Maschenstoffes, bei dem die Maschenreihen nicht rechtwinklig zu den Maschenstäbchen stehen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine zu starke Drehung des Garnes, ein ungleichmäßiger Abzug des Maschenstoffes oder eine fehlerhafte Breitenzurichtung.

6.20**Zieher**

teilweise aus dem Maschenstoff herausgezogener Faden

ANMERKUNG Die Fehlerstelle verläuft entsprechend der Einbindung des gezogenen Fadens durch den Maschenstoff.

6.21**Fadenschlinge**

kurze, nicht eingerissene Fadenstrecke, die doppelt in den Maschenstoff eingearbeitet ist

ANMERKUNG Dieser Fehler wird häufig durch einen Faden mit ungenügender Spannung, der sich vor oder während des Maschenbildungsprozesses um sich selbst dreht, oder durch ein zu stark gezwirntes Garn verursacht.

6.22**gespaltene Masche**

vom Haken der Nadel gespaltene Masche, so dass ein Teil des Garnes unter dem Haken, der andere Teil über dem Haken verläuft

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist häufig eine fehlerhafte Zuführung des Fadens in den Haken der Nadel.

6.23**Fleck**

(örtlich begrenzt) Stelle des Maschenstoffes mit leichter Verfärbung

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist die Verunreinigung durch Fremdmaterial wie Schmutz, Öl oder Rost.

6.24**Bänder**

unregelmäßige Streifen abweichender Farbe oder Struktur, die parallel zur Längs- oder Querrichtung verlaufen können

6.25**Fangmasche**

zufälliges Fangen

Auge

Stippen

unabsichtlich in einem Maschenstoff gebildete vergrößerte Masche mit Henkel

ANMERKUNG Dieser Fehler wird dadurch verursacht, dass die maschenbildende Nadel nicht richtig abschlägt.

6.26**unzureichende Velourierung**

ungenügende Abdeckung der Grundstruktur eines Veloursmaschenstoffes

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine fehlerhafte Einstellung der Rauhmaschine oder eine unzureichende Zahl von Rauhpassagen für den Maschenstoff.

6.27**unregelmäßige Erscheinung**

Maschenstoff, der in seiner Gesamterscheinung nicht akzeptabel ist

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler können zahlreiche kleine Schönheitsfehler wie ungleichmäßige Fäden, kleine Verdickungen usw. sein, die einzeln für sich betrachtet keinen Fehler darstellen würden.

6.28**ungleichmäßige Velourierung**

Unregelmäßigkeiten in der Erscheinung eines Veloursmaschenstoffes, in dem Stellen mit zu starker und zu schwacher Velourierung vorhanden sind

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler können Abweichungen in der Struktur des Maschenstoffes bei der Bearbeitung vor der Velourierung oder abgenutzte bzw. fehlerhafte Teile der Rauhmaschine sein.

6.29

Wasserschaden

Fleck mit deutlich definierten geraden oder wellenförmigen Rändern, dessen Färbung rasch zur normalen Farbe des Maschenstoffes hin ausläuft

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist die Ablagerung von Farbstoff, Schmutz oder Appretur-Hilfsstoffen, die in Wasser gelöst sind und durch Dochtwirkung in den Maschenstoff eindringen, wobei der Fehler den äußersten Punkt dieses Eindringens darstellt.

6.30

Wassermarke

unregelmäßige helle und dunkle Bänder, die einen Moiré-ähnlichen Effekt verursachen

ANMERKUNG Die Ursache für diesen Fehler ist eine übermäßige Einwirkung von Hitze und/oder Druck auf den Maschenstoff und kommt häufiger in Maschenstoffen mit Rippengrund vor.

Alphabetical index

- | | | |
|---|--|---|
| <p style="text-align: center;">A</p> <p>abrasion mark 6.2</p> | <p>dye mark 5.17
 dye spot 5.17
 dye stain 5.17
 dyeing fault 5.18</p> | <p>mixed end 2.11
 mottled appearance 5.23</p> |
| <p style="text-align: center;">B</p> <p>bad odour 6.1
 band 3.1
 barré 3.2
 barriness 5.1
 bird's eye 6.25
 bird's eye defect 6.25
 bleeding 5.2
 blinding 5.3
 blotch 5.4
 bowing 3.3
 bright yarn 2.1
 broken filaments 2.2
 bronzing 5.5
 bruise 5.6
 bruised place 5.6
 bursting 6.4</p> | <p style="text-align: center;">E</p> <p>emboss mark 6.9
 end out 4.2
 ending 5.18</p> | <p style="text-align: center;">N</p> <p>needle line 4.4
 neppy fabric 6.16</p> |
| <p style="text-align: center;">C</p> <p>chafe mark 6.2
 clip mark 5.7
 coarse yarn 2.3
 cockled yarn 2.4
 cockling 6.3
 colour bleeding 5.2
 colour out 5.8
 colour smear 5.9
 coloured flecks 6.13
 coloured fly 6.13
 coloured lint 6.13
 crack marks 5.10
 crease 5.11
 crease mark 5.12
 crease streak 5.13
 crow's feet 5.14
 cutting 6.4</p> | <p style="text-align: center;">F</p> <p>faulty texturing 2.5
 feeder variation 3.4
 fine yarn 2.6
 float 6.10
 float defect 6.10
 fogmarking 6.11
 foreign bodies 6.12
 foreign fibres 6.13</p> | <p style="text-align: center;">O</p> <p>out of register 5.22
 over-raised 6.17</p> |
| <p style="text-align: center;">D</p> <p>deep pinning 5.15
 defective plating 6.5
 displaced inlay yarn 6.6
 disturbed place 6.7
 doctor (blade) streak 5.16
 dragging end 4.1
 drop-out 3.6
 dropped stitch 6.8
 dull 5.3</p> | <p style="text-align: center;">G</p> <p>gout 2.7</p> | <p style="text-align: center;">P</p> <p>pilling 5.24
 pin holes 6.25
 pin marks 5.25
 press off 3.6
 pressure mark 5.26</p> |
| <p style="text-align: center;">H</p> <p>halo 5.19
 heavy colour 5.20
 heavy colour due to machine stop 5.20
 hole 6.14</p> | <p style="text-align: center;">I</p> <p>impression mark 6.9</p> | <p style="text-align: center;">R</p> <p>random tucking 6.25
 rope marks 5.27
 run 4.3
 running marks 5.27</p> |
| <p style="text-align: center;">L</p> <p>ladder 4.3
 line 4.4
 listing 5.21
 listing defect 5.21</p> | <p style="text-align: center;">M</p> <p>misregister 5.22
 missing terry loops 6.15
 missing yarn 3.5</p> | <p style="text-align: center;">S</p> <p>scallops 6.18
 shaded 5.29
 shading 5.29
 skew 6.19
 skitteriness 5.30
 slub 2.8
 snag 6.20
 snarl 6.21
 soiled yarn 2.9
 spirality 4.5
 split stitch 6.22
 split stitch defect 6.22
 split yarn 2.10
 stain 6.23
 start-up mark 3.7
 stop line 3.7
 stop mark 3.7
 stopping line 3.7
 straying end 4.6
 streaks 6.24
 stripiness (warp knitting) 5.31
 stripiness (weft knitting) 3.2</p> |

T

tailing 5.32
tailing dyeing fault 5.32
thick place 3.8
thin end 2.6
thin place 3.9
tucking 6.25
tucking defect 6.25
turned-down selvage 5.28

U

under-raised 6.26
undyed crease 5.33
uneven appearance 6.27
uneven raising 6.28
upward ladder 4.7

W

wale spirality 4.5
water damage 6.29
water mark 6.30
water spot 5.34
wrong end 2.11
wrong threading 4.8
wrong threading of the guide
bars 4.8

Index alphabétique

- A**
- apparence rayée** 5.31
aspect défectueux 6.27
auréole 6.29
- B**
- bande** 3.1
barbe 3.6
barré 5.1
barre d'arrêt 3.7
barrure 3.2
barrure de tricotage 3.4
biais 6.19
bouchon 2.7
boucle d'aiguille élargie 4.7
bouclette manquante 6.15
boulochage 5.24
bronzage 5.5
- C**
- cassure** 5.10
cintrage 3.3
cloquage 6.3
coloration plus intense 5.20
 coloration plus intense due à l'arrêt de
 la machine 5.20
corps étranger 6.12
coulage 5.9
couleur manquante 5.8
coupure 6.4
- D**
- défaut de raccord en
 impression** 5.22
défaut de racle 5.16
défaut de vanisage 6.5
défaut d'extrémité de pièce 5.18
dégorgement 5.2
dégradé 5.29
délustringe 5.3
 démaillage de la machine à
 tricoter 3.6
 déshabillage du métier 3.6
- E**
- écart de nuance en laize** 5.21
échelle 4.3
éclatement 6.4
écrasement 5.6
- éttoffe à mailles boutonneuse** 6.16
excès de grattage 6.17
- F**
- fil brillant** 2.1
fil entraîné 4.6
fil éraillé 2.10
fil étranger 2.11
fil fin 2.6
fil manquant (tricot à mailles
 cueillies) 3.5
fil manquant (tricot à mailles
 jetées) 4.2
fil ondulé 2.4
fil souillé 2.9
fil tirant 4.1
fil tiré 6.20
fil tramé disloqué 6.6
filaments rompus 2.2
flotté 6.10
- G**
- grattage insuffisant** 6.26
grattage irrégulier 6.28
gros fil 2.3
grosseur 2.8
- H**
- halo** 5.19
- J**
- jeté bas** 3.6
- L**
- lisière irrégulière** 6.18
lisière repliée 5.28
- M**
- maille percée** 6.22
maille tombée 6.8
**mailles chargées formées au
 hasard** 6.25
 mailles coulées 4.3
 mailles mordues 6.25
mal uni 5.23
 marque d'abrasion 6.2
 marque de gaufrage 6.9
marque de picots 5.25
marque de pince 5.7
- marque de pli** 5.12
marque de rame à picots 5.15
marque de salissure 6.11
marque d'éraillage 6.2
marque d'impression 6.9
mauvais enfilage 4.8
 mauvais enfilage des barres à
 passettes 4.8
 mauvais fil 2.11
mauvaise odeur 6.1
moiré 6.30
- P**
- pattes d'oie** 5.14
pli 5.11
pli non teint 5.33
- R**
- rayure horizontale 3.2
- S**
- strie** 6.24
strie due à un pli 5.13
stries de teinture 5.30
surface brouillée 6.7
- T**
- tache** 6.23
tache de colorant 5.17
tache d'eau 5.34
tache unicolore 5.4
texturage défectueux 2.5
trace d'aiguille 4.4
trace d'écrasement 5.26
**trace laissée par le traitement en
 boyau** 5.27
 tricot boutonneux 6.16
trou 6.14
- V**
- variation de nuance le long d'une
 pièce** 5.32
volard 6.13
village 4.5
vrille 6.21
- Z**
- zone épaisse** 3.8
zone fine 3.9

Alphabetisches Verzeichnis

- A**
- Abriebmarkierung 6.2
Abwerfer 3.6
Anballung 2.7
Aufwerfen 6.3
 Auge 6.25
Ausbluten 5.2
 Ausbluten von Farbstoff 5.2
- B**
- Banden** 5.1
Bänder 6.24
Bronzierung 5.5
- D**
- Dickstelle** 3.8
Druckmarke 5.26
Druckstelle 6.9
Druckstellen 5.6
 dünner Faden 2.6
Dünnstelle 3.9
- E**
- Einfärbung zu stark** 5.20
 Einfärbung zu stark wegen
 Maschinenstopps 5.20
eingerrissene Filamente 2.2
 Einriss 6.4
Endfehler (Maschenstoffende) 5.18
erweiterte Masche 4.7
- F**
- Fadenschlaufe** 2.4
Fadenschlinge 6.21
Fallmasche 6.8
falscher Faden 2.11
falscher Fadeneinzug 4.8
 falscher Fadeneinzug der
 Legebarren 4.8
Fangmasche 6.25
Farbabweichung 5.32
 Färbefehler (Längsrichtung) 5.32
 Färbefehler
 (Maschenstoffende) 5.18
Farb-Fehlstelle 5.8
 Farbfleck (Druckdessin) 5.4
 Farbfleck (Stückfärbung) 5.17
 farbige Flecken 6.13
- farbige Flusen 6.13
 farbiger Flug 6.13
Farbmarke (Stückfärbung) 5.17
Farbschlieren 5.9
fehlende Polschlingen 6.15
fehlender Faden 3.5
fehlender Kettfaden 4.2
**fehlerhaft texturierter
 Filamentfaden** 2.5
fehlerhafte Plattierung 6.5
fehlerhafte Schusslegung 6.6
Feinfaden 2.6
Fleck (Druckdessin) 5.4
Fleck (örtlich begrenzt) 6.23
Flottung 6.10
Fremdfasern 6.13
Fremdkörper 6.12
- G**
- gespaltene Masche** 6.22
gesprenkelte Erscheinung 5.23
gestörte Stelle 6.7
glänzender Faden 2.1
Grobfaden 2.3
- K**
- Klemm-Marke** 5.7
Knickmarken 5.10
Knitterfalte 5.11
Knittermarke 5.12
Knitterstreifen 5.13
Knötchenbildung 5.24
Krähenfüße 5.14
Kräuselung 6.18
- L**
- Laufmasche** 4.3
Lichthof 5.19
Loch 6.14
- M**
- Marken in Lauflänge 5.27
 Musterfehler 6.7
- N**
- Nadelstreifen** 4.4
noppiger Maschenstoff 6.16
- P**
- Passerversatz** 5.22
- R**
- Rakelstreifen** 5.16
 Registerversatz 5.22
- S**
- schattierte Färbung** 5.29
 Schattierung 5.29
Scheuerstelle 6.2
schlechter Geruch 6.1
Schmutzfaden 2.9
Schmutzstelle 6.11
Schnitt 6.4
Schrägverzug 4.5
Spannrahmenmarken 5.15
Standreihe 3.7
 Startreihe 3.7
Stiftmarken 5.25
 Stippen 6.25
Stippigkeit 5.30
 Stoppreihe 3.7
Strangmarken 5.27
Streifen 3.1
Streifigkeit (Kettengewirke) 5.31
Streifigkeit (Schussgewirke) 3.2
- U**
- umgeschlagene feste Kante** 5.28
ungefärbte Falte 5.33
**ungleiche Färbung der festen
 Kanten** 5.21
**ungleichmäßige
 Velourierung** 6.28
unregelmäßige Erscheinung 6.27
**unterschiedliche
 Fadenzuführung** 3.4
unzureichende Velourierung 6.26
- V**
- Verblinden** 5.3
verirrter Faden 4.6
verlaufende Fadenverdickung 2.8
**verlaufende
 Fadenverdünnung** 2.10
 Verläufer 4.6
 Vermattung 5.3
Verwindung 6.19
Verzug 3.3

W

Wasserfleck 5.34
Wassermarke 6.30
Wasserschaden 6.29

Z

ziehender Faden 4.1
Zieher 6.20
zu starke Velourierung 6.17
zufälliges Fangen 6.25

ISO 8499:2003(E/F)

ICS 01.040.59; 59.080.30

Price based on 35 pages/Prix basé sur 35 pages

© ISO 2003 – All rights reserved/Tous droits réservés

SRI LANKA STANDARDS INSTITUTION

The Sri Lanka Standards Institution (SLSI) is the National Standards Organization of Sri Lanka established under the Sri Lanka Standards Institution Act No. 6 of 1984 which repealed and replaced the Bureau of Ceylon Standards Act No. 38 of 1964. The Institution functions under the Ministry of Science & Technology.

The principal objects of the Institution as set out in the Act are to prepare standards and promote their adoption, to provide facilities for examination and testing of products, to operate a Certification Marks Scheme, to certify the quality of products meant for local consumption or exports and to promote standardization and quality control by educational, consultancy and research activity.

The Institution is financed by Government grants, and by the income from the sale of its publications and other services offered for Industry and Business Sector. Financial and administrative control is vested in a Council appointed in accordance with the provisions of the Act.

The development and formulation of National Standards is carried out by Technical Experts and representatives of other interest groups, assisted by the permanent officers of the Institution. These Technical Committees are appointed under the purview of the Sectoral Committees which in turn are appointed by the Council. The Sectoral Committees give the final Technical approval for the Draft National Standards prior to the approval by the Council of the SLSI.

All members of the Technical and Sectoral Committees render their services in an honorary capacity. In this process the Institution endeavours to ensure adequate representation of all view points.

In the International field the Institution represents Sri Lanka in the International Organization for Standardization (ISO), and participates in such fields of standardization as are of special interest to Sri Lanka.

SLS CERTIFICATION MARK

The Sri Lanka Standards Institution is the owner of the registered certification mark shown below. Beneath the mark, the number of the Sri Lanka Standard relevant to the product is indicated. This mark may be used only by those who have obtained permits under the SLS certification marks scheme. The presence of this mark on or in relation to a product conveys the assurance that they have been produced to comply with the requirements of the relevant Sri Lanka Standard under a well designed system of quality control inspection and testing operated by the manufacturer and supervised by the SLSI which includes surveillance inspection of the factory, testing of both factory and market samples.

Further particulars of the terms and conditions of the permit may be obtained from the Sri Lanka Standards Institution, 17, Victoria Place, Elvitigala Mawatha, Colombo 08.

