

中华人民共和国国家标准

GB/T 22860—2009

丝绸(机织物)的分类、命名及编号

Classing, naming and coding of silk (woven fabric)

2009-04-21 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：浙江丝绸科技有限公司、达利(浙江)丝绸有限公司、杭州金富春丝绸化纤有限公司。

本标准主要起草人：周颖、林平、盛建祥、俞丹、叶生华。

丝绸(机织物)的分类、命名及编号

1 范围

本标准规定了丝绸(机织物)产品的分类、命名及编号。

本标准适用于各类丝绸(机织物)产品的分类、命名及编号。

2 分类

丝绸(机织物)产品共分为 14 大类和 38 小类。

2.1 大类

2.1.1

绉类 **chiffon**

采用平纹或假纱等组织,通常采用经、纬加捻,密度较小,质地轻薄透孔的织物。

2.1.2

纺类 **habotai**

采用平纹组织,经、纬不加捻或弱捻,绸面平整缜密的织物。

2.1.3

绉类 **crepe**

采用平纹或其他组织结构,运用加捻工艺,绸面呈现明显的绉效应,并富有弹性的织物。

2.1.4

缎类 **satin**

采用缎纹组织,绸面平滑肥亮的织物。

2.1.5

锦类 **brocade**

采用斜纹、缎纹等组织,经、纬不加捻或低捻,绸面呈瑰丽多彩,花纹精致的色织提花织物。

2.1.6

绫类 **ghatpot**

采用斜纹或斜纹变化组织,绸面具有明显斜向纹路的织物。

2.1.7

绢类 **yarn-dyed silk fabric**

采用平纹或平纹变化组织,熟织或色织套染,绸面细密平挺的织物。

2.1.8

纱类 **gauze**

全部或部分采用纱组织,绸面呈现清晰纱孔的织物。

2.1.9

罗类 **leno**

全部或部分采用罗组织,绸面纱孔呈条状的织物。

2.1.10

绉类 **bengaline**

采用平纹组织、以各种长丝作经、棉纱蜡线或其他短纤维纱线原料作纬,质地比较粗厚的织物。

2.1.11

葛类 poplin

采用平纹、平纹变化组织或急斜纹组织,经细纬粗,经密纬疏,质地厚实,有比较明显的横绫织物。

2.1.12

绒类 velvet

全部或部分采用绒组织,绸面呈明显绒毛或绒圈的织物。

2.1.13

呢类 suiting silk

采用或混用基本组织、联合组织及变化组织,质地丰厚的织物。

2.1.14

绸类 silk & filament fabric

采用或混用各种基本组织及变化组织,质地较紧密或无以上各类特征的织物。

2.2 小类

2.2.1

双绉类 crepe de chine

应用平纹组织,纬向采用2S、2Z排列的强捻丝,绸面呈均匀绉效应的织物。

2.2.2

碧绉类 kade crepe

纬向采用碧绉线,绸面呈现细密绉纹的织物。

2.2.3

乔其类 georgette

采用平纹组织,经向、纬向均采用中、强捻丝,质地较稀疏轻薄,绸面呈现纱孔和绉效应的织物。

2.2.4

顺纤类 crepon

纬向采用单向强捻丝,绸面呈现不规则直向皱纹的织物。

2.2.5

塔夫类 taffeta

采用平纹组织、质地细密挺括的并有明显的丝鸣感的熟织物。

2.2.6

生类 unboiled-fabric

采用生丝织造,不经精练的织物。

2.2.7

电力纺类 habotai

一般指采用桑蚕丝(柞丝)生织的平纹织物。

2.2.8

薄纺类 paj

一般指采用桑蚕丝生织,绸重在26 g/m²及以下的平纹织物。

2.2.9

绢纺类 spun silk

经纬均采用绢丝的平纹织物。

2.2.10

绵绸类 noil poplin

经纬均采用细丝的平纹织物。

2.2.11

双宫类 doupion silk

全部或部分采用双宫丝的织物。

2.2.12

疙瘩类 slubbed fabric

全部或部分采用疙瘩、竹节丝,绸面呈疙瘩效应的织物。

2.2.13

条子类 striped

采用不同的组织、原料、排列、密度、色彩等各种方法,外观呈现横、直条形花纹的织物。

2.2.14

格子类 check

采用不同的组织、原料、排列、密度、色彩等各种方法,外观呈现格形花纹的织物。

2.2.15

透凉类 mock-leno

采用假纱组织,构成似纱眼的透孔织物。

2.2.16

色织类 yarn-dyed

全部或部分采用色丝织造的织物。

2.2.17

双面类 reversible fabric

应用多重组织正反面均具有同类型斜纹或缎纹组织的织物。

2.2.18

提花类 jacquard fabric

提花织物。

2.2.19

修(剪)花类 broche

按照花型要求,修剪除去多余的浮长丝线的织物。

2.2.20

特染类 special dyeing

经、纬线采用扎染等特种染色工艺,绸面呈现两色及以上花色效应的织物。

2.2.21

印经类 warp-printing

经线印花后再进行织造的织物。

2.2.22

拉绒类 raising

经过拉绒整理的织物。

2.2.23

立绒类 up-right pile silk

经过立绒整理的织物。

2.2.24

和服类 kimono silk

幅宽在 45 cm 以下,或织有开剪缝,供加工和服专用的织物。

2.2.25

挖花类 **swivel silk**

采用手工或者特殊机械装置,挖成整齐光洁的花纹,背面没有浮长丝线,不需要修剪的丝组织。

2.2.26

烂花类 **etched-out fabric**

采用化学腐蚀方法,产生花纹的织物。

2.2.27

轧花类 **gauffer**

采用刻有花纹钢辊筒的轧压工艺,绸面呈现显著的松板纹、云纹、水纹等有折光效应和凹凸花纹的织物。

2.2.28

高花类 **relief**

采用重经组织或者重纬组织,粗细悬殊的原料,不同原料的强伸强缩等方法,绸面呈现显著凸起花纹的织物。

2.2.29

圈绒类 **loop-pile**

采用经起绒组织、绸面呈现细密均匀的绒圈织物。

2.2.30

领带类 **necktie**

专门制作领带的织物。

2.2.31

光类 **lustering**

采用金银铝皮线和各种不同光泽特征的丝线,辅之以不同的组织和排列,绸面呈现亮光、星光、闪光、隐光等不同光泽效应的织物。

2.2.32

纹类 **dobby**

采用绉组织或其他组织,绸面呈现星纹或各种小花纹的织物。

2.2.33

罗纹类 **tussore**

单面或双面呈经浮横条的织物。

2.2.34

腰带类 **obi**

专门制作和服腰带的织物。

2.2.35

打字类 **typewriter ribbon silk**

专门制作打字色带的织物。

2.2.36

莨绸类 **gambiered canton silk**

将纯桑蚕丝织物为原料经薯莨汁浸泡多次后,经过河泥、晾晒等传统手工艺加工而成的表面呈黑色发亮、底面呈咖啡色正反异色的织物。

2.2.37

大条类 **large striped**

经、纬采用柞大条丝的平纹织物。

2.2.38

花线类 fancy yarn

全部或部分采用花色捻线或拼色线的织物。

3 命名原则

3.1 丝绸产品的命名以织物组织结构、使用原料、加工工艺、外观形态等为依据,确定其所属丝绸产品类别,品名的最后一个字应为该丝绸产品的大类属性。

3.2 平素丝绸的品名由小类名称冠在大类名称前组成。

3.3 提花织物以地部组织确定大类,凡是有纱、罗和绒组织的提花丝绸应归入纱、罗和绒大类。提花丝绸除按上述方法命名外,也可采用与绸缎美丽华贵的外观,轻盈滑爽的质地等特征相称的词汇冠在大类名称前组成。

3.4 不具备有上述明显小类特征的丝绸,可以用其原料名称的简称冠在大类名称前组成,交织绸需联用两种原料名称作小类名称的,应将经向原料名称列在纬向名称前面,联用原料名称的简称冠在大类名称前组成。

3.5 具有两种小类特征的丝绸,命名时亦可将两小类名称联用冠在大类名称前组成。

3.6 被面命名仍沿用习惯名称,用原料和特征以及锦、缎大类冠在被面名称前组成。

3.7 品名应简单明了,通俗易懂,织物形象地反映丝绸的特征。品名一般由二至三字组成,最多不超过五个字。

4 品号编号原则

4.1 丝绸产品的品号由代表丝绸产品原料属性、类别、产品规格序号的五位阿拉伯数字组成。

4.2 第1位数代表织物所用原料属性。

4.3 第2位或第3位数代表大类品名。如绢、纺、绉、绸、缎、锦、绢、绫、罗、纱、葛、绉、绒、呢等。

4.4 第3、4、5位数则代表丝绸产品规格的顺序号。

4.5 具体编号方法见表1。

表1 丝绸产品的品号编号原则

第1位数		第2位或第3位数		第3、4、5位数	
序数	原料属性	序数	大类名称	序数	规格序号
1	表示桑蚕丝类原料(包括桑蚕丝、双宫丝、桑蚕绢丝、桑蚕绉丝)纯织及桑蚕丝含量占50%以上的桑柞交织织物	0	绢	001~999	规格序号
		1	纺	001~999	规格序号
2	表示合成纤维长丝、合成纤维长丝与合成短纤纱线(包括合成短纤与粘胶、棉混纺的纱线)交织的织物	2	绉	001~999	规格序号
		3	绸	001~999	规格序号
3	表示天然蚕丝短纤与其他短纤混纺的纱线所组成的织物	40~47	缎	001~799	规格序号
		48~49	锦	801~999	规格序号
4	表示柞丝类原料(包括柞蚕丝、柞蚕绢丝、柞蚕绉丝)纯织及柞丝含量占50%以上的柞桑交织织物	50~54	绢	001~499	规格序号
		55~59	绫	501~999	规格序号
		60~64	罗	001~499	规格序号
5	表示粘胶纤维长丝或铜氨、醋酸纤维长丝及与其短纤维维纱线的交织物	65~69	纱	501~999	规格序号
		70~74	葛	001~499	规格序号
6	表示除上述“1”,“2”,“3”,“4”,“5”以外的经、纬由两种或两种以上原料交织的织物。若其主要原料含量在95%以上(绢类可放宽至90%),其余原料仅起点缀作用者,仍列入主要原料所属类别	75~79	绉	501~999	规格序号
		80~84	绒	001~499	规格序号
		85~89	呢	501~999	规格序号
7	按习惯沿用代表被面	—			

4.6 上表五位数从左至右排列。

4.7 在本标准实施之前已录入《中国出口绸缎统一规格》中的丝绸产品的品号按原来编的品号执行。

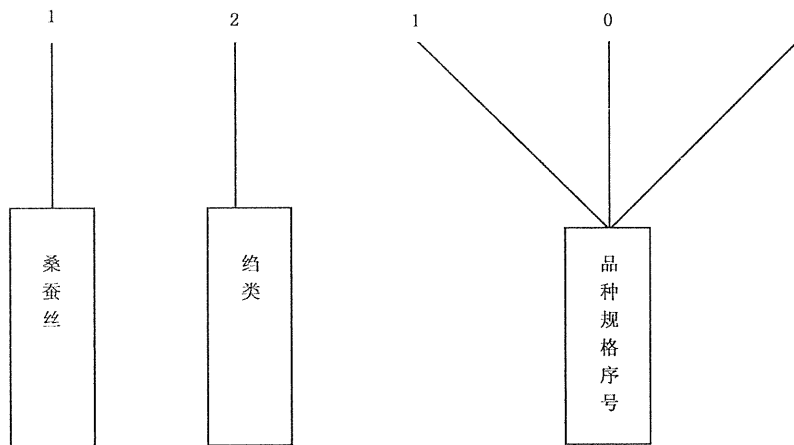
4.8 若是没有录入《中国出口绸缎统一规格》中的丝绸新产品,在编制绸缎规格表时,可在五位品号后,加上全国各丝绸主产区代号和企业名称或企业注册商标的第一个拼音字母。全国各主产区代号见表 2。

表 2 全国各丝绸主产区代号

地区	代号	地区	代号	地区	代号	地区	代号	地区	代号
北京	B	四川	C	辽宁	D	江西	J	陕西	Q
广东	G	浙江	H	新疆	I	山西	P	吉林	V
山东	L	福建	M	广西	N	河北	U		
重庆	R	上海	S	天津	T	黑龙江	Z		
安徽	W	湖南	X	河南	Y	云南	F		
贵州	GZ	海南	HN	湖北	E	江苏	K		

5 示例

12101 双绉:



参 考 文 献

- [1] 中国出口绸缎统一规格. 中国丝绸工业总公司, 中国丝绸进出口总公司. 1995.
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
丝绸(机织物)的分类、命名及编号
GB/T 22860—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

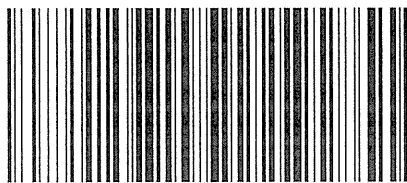
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-37835 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 22860-2009