

中华人民共和国国家标准

GB/T 26380—2011

纺织品 丝绸术语

Textile—Terminology for silk

2011-05-12 发布

2011-09-15 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 401)归口。

本标准负责起草单位:浙江丝绸科技有限公司、浙江凯喜雅国际股份有限公司、金富春集团有限公司、达利丝绸(浙江)有限公司、浙江华泰丝绸有限公司、四川出入境检验检疫局、杭州都锦生实业有限公司。

本标准主要起草人:周颖、卞幸儿、钱有清、王海平、郭文登、周盛波、盛建祥、林平、孔祥光、伍冬平、王明珠。

纺织品 丝绸术语

1 范围

本标准规定了丝绸工业、贸易及相关领域的常用的术语、定义或说明。

本标准适用于丝绸产品设计、生产、科技、教学、贸易、检测、管理及其相关的领域。

2 原料

2.1

蚕茧 cocoon

蚕成熟后,吐丝于蔴具上形成的囊形网状结构物。

2.1.1

桑蚕茧 mulberry cocoon

食桑树叶的家蚕所结的茧。

2.1.2

柞蚕茧 tussah cocoon

食柞树叶的野蚕所结的茧。

2.1.3

春茧 spring cocoon

春季饲养的蚕所结的茧。

2.1.4

夏茧 summer cocoon

夏季饲养的蚕所结的茧。

2.1.5

秋茧 autumn cocoon

秋季饲养的蚕所结的茧。

2.1.6

平面茧 plate cocoon

蚕在平面蔴具上吐丝形成的一种平面网状结构物。

2.1.7

彩色茧 colorful cocoon

蚕直接吐出有色丝的茧。

2.1.8

双宫茧 douppion cocoon

两条或两条以上的蚕共同结成的一粒茧。

2.1.9

鲜茧 fresh cocoon

从蔴具上摘下,尚未经杀蛹干燥处理的蚕茧。

2.1.10

干茧 dried cocoon

经杀蛹干燥处理过的蚕茧。

2.1.11

上茧 good cocoon

茧型、茧色、茧层厚薄及缩皱正常,无疵点的茧。

2.1.12

次茧 light defective cocoon

有疵点,但可供作缫制低等级丝的茧。

2.1.13

上车茧 reelable cocoon

在生产中可以用作缫制生丝的原料茧。

2.1.14

下茧 waste cocoon

下脚茧

有严重疵点、不能用作缫制生丝的原料茧。

2.1.15

庄口 lot

区分蚕茧产地、年份和季节的茧批标识。

2.2

蚕丝 silk

熟蚕结茧时分泌丝液凝固而成的连续长纤维。

2.2.1

桑蚕丝 mulberry silk

由桑蚕分泌的丝。

2.2.2

柞蚕丝 tussah silk

由柞蚕分泌的丝。

2.2.3

彩色蚕丝 natural color silk

彩色茧加工而成的丝。

2.2.4

茧丝 bave

由单粒蚕茧抽取的丝纤维。

2.2.5

生丝 raw silk

厂丝

以桑蚕茧为原料,按一定的制丝工艺和质量要求用机械将若干根茧丝抱合胶着缫制而成的长丝。

2.2.6

粗规格生丝 coarse raw silk

纤度规格在 69 den(76.6 dtex)以上的生丝。

2.2.7

双宫丝 douppion silk

以双宫茧为原料,按一定的制丝工艺和质量要求,用机械缫制的具有独特风格的长丝。

2.2.8

土丝 native silk

以次茧为原料,按一定工艺要求,用机械缫制的具有特殊风格的粗纤度长丝。

2.2.9

熟丝 boiled-off silk

精练丝

脱去丝胶后的蚕丝。

2.2.10

色丝 dyed silk

经脱胶、染色的蚕丝。

2.2.11

桑蚕捻线丝 thrown silk

单根或多根无捻或有捻生丝经并合加捻的本色丝。

2.2.12

生丝/氨纶包缠丝 raw silk/spandex wrapped yarn

以氨纶长丝为芯丝,通过包缠工艺,把生丝呈螺旋状包缠于芯丝表面的复合丝,有单包缠和双包缠两类。

2.2.13

碧绉线 corkscrew yarn

用多根生丝捻合线与一根或两根生丝并合再加反向强捻度而成具有一定膨松性的螺旋丝线。

2.2.14

特种工艺丝 special tussah silk

柞蚕良茧经处理后,制成的具有特殊风格的粗纤度[一般在 200 den(222 dtex)以上]柞蚕丝。

2.2.15

柞蚕药水丝 bleached tussah silk

以柞蚕良茧为原料,经过氧化物解舒处理而缫制的柞蚕丝。

2.2.16

柞蚕水缫丝 water-reeled tussah silk

柞蚕良茧经过氧化物解舒处理后,不脱水,按水缫工艺缫制的长丝。

2.2.17

柞蚕土丝 tussah native silk

以柞蚕劣茧为原料,用简单机械,按药水丝工艺缫制的长丝。

2.2.18

柞蚕水漂干缫丝 water and dry reeled tussah silk

以柞蚕良茧为原料,经水缫丝煮、漂茧和复摇工艺,药水丝干缫工艺缫制而成的一种性能介于柞蚕水缫丝和柞蚕药水丝之间的柞蚕丝。

2.2.19

丝绵 floss silk

以桑蚕茧、柞蚕茧、茧壳或其他下脚茧等为原料,经过一定处理,用手工或机械加工而成的兜状或片状丝制品。按加工方式可分为手工丝绵和机制丝绵;按长度可分为长丝绵、中长丝绵和短丝绵。

2.2.20

桑蚕绢丝 mulberry spun silk yarn

长纺绢丝

用桑蚕下脚茧、长吐、滞头、屑丝、茧衣等桑蚕绢纺原料,经绢纺工艺系统加工纺制的纱线。

2.2.21

混纺绢丝 mixed spun silk yarn

丝纤维和其他纤维按一定的混和比例,加工纺制的纱线。

2.2.22

色纺绢丝 dyed spun silk yarn

丝纤维先经染色,再加工纺制的纱线。

2.2.23

短纺绢丝 short spun silk yarn

利用绢纺原料,经棉纺系统加工纺制的纱线。

2.2.24

柞蚕绢丝 tussah spun silk yarn

用柞蚕绢纺原料,经绢纺工艺系统加工纺制的纱线。

2.2.25

桑蚕细丝 mulberry silk noil yarn

用桑蚕绢纺落绵经细丝纺工艺系统加工纺制的纱线。

2.2.26

柞蚕细丝 tussah silk noil yarn

用柞蚕绢纺落绵经细丝纺工艺系统加工纺制的纱线。

2.3

蚕丝下脚 silk waste

缫丝加工过程中产生的副产品。

2.3.1

绢纺原料 waste silk

养蚕、制丝、丝织业中产生的次茧、下茧和缫丝副产品(长吐、滞头、茧衣、屑丝)以及织造过程中的余丝和剪下来的边丝的总称。

2.3.2

长吐 frison

桑蚕茧缫丝过程中索、理绪产生的屑丝,经过加工整理后成为线条状的丝缕。

2.3.3

蛹衬 basin residue

不能缫丝的最内层的茧的统称。

2.3.4

蚕蛹 chrysalis

蚕吐丝结茧完成后在茧内脱皮化成的蛹。

2.3.5

滞头 frigon

汰头

缫丝过程中缫剩的蛹衬,经过去除蚕蛹后加工处理而成的绵张。

2.3.6

茧衣 cocoon outer floss

蚕茧外层无法用于缫丝的乱丝缕。

2.3.7

茧扣 cocoon crust

制种出蛾后的柞蚕茧壳。春茧茧扣称为小扣,秋茧茧扣称为大扣。

2.3.8

柞蚕大挽手 tussah long waste

柞蚕茧在缫丝前的扒茧过程中获得的绪丝,经加工整理制成的条束状纤维。按柞蚕茧的煮漂方法、用药种类、缫丝方法和原料茧种类的不同,又分为水缫大挽手、药水大挽手。

2.3.9

柞蚕二挽手 tussah short waste

柞蚕茧缫丝过程中,经索理绪获得的绪丝,经加工整理制成的条束状纤维。按柞蚕茧的煮漂方法、用药种类、缫丝方法和原料茧种类的不同,分为水缫二挽手、药水二挽手。

2.3.10

精干绵 scoured waste silk

绢纺原料精练后,经过水洗、脱水,烘干制成洁净、蓬松、柔软、干燥适宜的半制品。

2.3.11

回绵 reusable spun silk waste

制绵、纺丝加工过程中产生的可回用的半制品。

2.3.12

桑蚕绵球 mulberry silk tops

将圆梳制绵加工的精梳绵片经延展工序加工,制成定长定重的绵带绕成的球状体。

2.3.13

落绵 silk noil

经精梳机梳理提取精绵后落下的短纤维。圆型梳绵机的落绵称为圆梳落绵;直型精梳机的落绵称为精梳落绵。

3 织物

3.1

丝织物 silk fabrics**丝绸**

以蚕丝、化学纤维长丝或以其为主要原料织成的各种织物。按织物的组织、加工工艺、质地和外观效应,可分为纺、绉、缎、绫、纱、罗、绒、锦、绡、呢、葛、绉、绢、绸等十四大类。

3.1.1

桑蚕丝织物 mulberry silk fabric

以桑蚕丝纯织或以其为主与其他纱线交织的丝织物。

3.1.1.1

纯桑蚕丝织物 pure mulberry silk fabric

经丝和纬丝均采用桑蚕丝织造的丝织物。一般以双绉、素绉缎、电力纺等为典型品种。

3.1.1.1.1

双绉 crepe de chine

采用平纹组织,以弱捻或无捻桑蚕丝作经,两根左捻、右捻强捻桑蚕丝作纬交替织造,绸面呈均匀绉效应的纯桑蚕丝织物。

3.1.1.1.2

素绉缎 plain crepe satin

采用弱捻或无捻桑蚕丝作经,两根左捻、右捻桑蚕丝作纬交替织造,织物组织为经面缎纹,经整理后一面光泽良好,一面呈明显绉效应的织物。

3.1.1.1.3

电力纺 power woven habotai

采用平纹组织,经、纬丝均采用弱捻或无捻桑蚕丝所织成的织物。

3.1.2

交织物 mixed fabric

以不同种类的丝织原料分别作经、纬交织而成的各种丝织物。

3.1.3

桑蚕绢丝织物 mulberry spun silk fabric

绢纺绸

以桑蚕绢丝纯织或以其为主与其他纱线交织的织物。

3.1.4

桑蚕绉丝织物 mulberry noil silk fabric

绵绸

以桑蚕绉丝纯织或以其为主与其他纱线交织的织物。

3.1.5

柞蚕丝织物 tussah silk fabric

以柞蚕丝纯织或以其为主与其他纱线交织的织物。

3.1.6

柞蚕绢丝织物 tussah spun silk fabric

以柞绢丝纯织或以其为主与其他纱线交织的织物。

3.1.7

桑蚕双宫丝织物 mulberry douppion silk fabric

双宫绸

经、纬丝全部或部分采用双宫丝的织物。

3.1.8

再生纤维素丝织物 regenerated cellulose filament fabric

以再生纤维素纤维为主要原料纯织或交织的丝织物。

3.1.8.1

富春纺 fu-chun rayon taffeta

经丝为再生纤维素长丝、纬丝为再生纤维素短纤纱交织成的平纹织物。

3.1.8.2

美丽绸 rayon linung twill

以纯再生纤维素纤维为原料的绫类丝织物。

3.1.9

合成纤维丝织物 synthetic filament yarn fabric

以合成纤维长丝为主要原料纯织或交织的丝织物。

3.1.9.1

尼丝纺 nylon shioze

尼龙纺

经丝、纬丝均采用锦纶丝织成的平纹丝织物。

3.1.9.2

桃皮绒 peach skin fabric

经丝或纬丝用细旦涤纶丝织成,并经磨毛、砂洗等整理,绸面有明显毛茸绒感的织物。

3.1.9.3

麂皮绒 suede nap

经丝或纬丝采用海岛丝等极细旦合成纤维织成,并经磨毛、砂洗等整理,绸面有明显麂皮绒感的织物。

3.1.9.4

水洗绒 washed velvet fabric

经丝、纬丝用收缩率不同的细旦涤纶丝织成的、不经磨毛而具有绒感的织物。

3.1.9.5

涤塔夫 polyester taffeta

经丝、纬丝采用涤纶丝织成的,经、纬密度较高的平纹组织丝织物。

3.1.10

桑蚕丝氨纶弹力丝织物 mulberry silk/spandex elastic fabric

以桑蚕丝为主要原料,并含有氨纶纤维的具有弹性的丝织物。

3.1.11

蚕丝装饰织物 decorative silk fabric

以蚕丝为主要原料,作为装饰用的丝织物。

3.1.12

丝织被面 jacquard quilt cover

用作被褥或被子面层的独幅丝织物。以重纬组织为主,花样布局以中心独花和两边对称花及四个角花组成;可分为软缎被面、织锦被面和线绉被面三类。

3.1.13

锦、缎类丝织物 brocade and satin of silk fabrics

经、纬丝无捻或加弱捻,先染后织,以经面缎面或斜纹为地、纬起花、色彩多于三色的提花织物。

3.1.13.1

织锦缎 satin brocade

经丝采用桑蚕丝或粘胶长丝,纬丝采用不同色彩的染色粘胶长丝或金银丝色织的纬三重锦类丝织物。可分为桑蚕丝织锦缎、人丝织锦缎和交织织锦缎三类。

3.1.13.2

古香缎 soochow brocade

经、纬原料与织锦缎完全相同,其组织结构略异于织锦缎,是纬二重锦类丝织物。可分为人丝古香缎和交织古香缎两类。

3.1.14

丝绒织物 silk velvet fabric

以蚕丝或蚕丝与粘胶长丝交织成上、下两层织物,经割绒和后整理,织物表面具有耸立绒毛的花、素丝织物。

3.1.14.1

金丝绒 pleuche

以蚕丝和粘胶长丝为原料交织,地组织为平纹,用双层织造的经起绒丝织物。

3.1.14.2

漳绒 Zhangzhou brocaded velvet

以全蚕丝为原料织成的单层起毛杆织造的经起绒织物,在缎纹地组织上织入起绒杆形成绒圈花纹,再经通绒整理加工形成经起绒织物,以缎纹地和绒毛构成花纹。

注:起源于中国福建漳州地区。

3.1.14.3

漳缎 Zhangzhou velvet satin

以全蚕丝织成的单层起毛杆织造的经起绒织物,在缎纹地组织上织入起绒杆形成绒圈花纹。

注:起源于中国福建漳州地区。

3.1.14.4

乔其绒 georgette velvet

以强捻蚕丝作底经、底纬,地组织为1/2经重平纹,以粘胶长丝作绒经,用双层织造方法生产的经起绒织物。

3.1.14.5

烂花绒 burnt-out velvet

以桑蚕丝、锦纶丝或涤纶丝等作底经、底纬,用粘胶长丝作绒经,经割绒、烂花处理后,织物表面具有绒毛花纹的丝绒织物。

3.1.15

坯绸 greige

未经精练处理的丝织物。

3.1.16

练白绸 degummed silk

经精练处理的丝织物。

3.1.17

漂白绸 bleached silk

经精练和漂白处理的丝织物。

3.1.18

色织绸 yarn-dyed silk

用染色丝织成的丝织物。

3.1.19

印花绸 printed silk

用染料、涂料或其他印花材料将丝织物印成各种花纹图案和色彩的绸。

3.1.20

染色绸 dyed silk

用染料或颜料将丝织物染成各种颜色的绸。

3.1.21

扎染绸 tie-dyed silk

用纱线将坯绸的一定部位结扎,然后进行染色,去掉结扎线而得各种花纹的丝织物。

3.1.22

印经绸 warp printed fabric

将经丝与极稀的纬丝交织(称假织)的经面先印以花纹,在织造同时将假织的纬丝割除,而经丝和纬丝交织成绸面具有隐约印花花纹的花或素丝织物。

3.1.23

段染绸 space-dyed fabric

用段染方法染成的具有段条状色彩的丝织物。

3.1.24

素织物 plain fabric

用平纹、斜纹和缎纹的三元组织及其变化组织,织成绸面平整素洁的丝织物。

3.1.25

提花绸 figured silk

利用提花机构织成的绸面呈现明显花纹的丝织物。

3.1.25.1

小提花绸 doobby design fabric

采用多臂机织成绸面呈现各种细小花纹的丝织物。

3.1.25.2

大提花绸 jacquard fabric

采用提花机织成绸面呈现明显大花纹的丝织物。

3.2

针织物 knitted fabric

用织针等成圈机件将纱线形成线圈,并使线圈相互穿套联接而成的织物。

3.2.1

桑蚕丝针织绸 mulberry silk knitted fabric

由桑蚕丝编织成圈而形成的织物称为桑蚕丝针织绸。分为经编针织绸和纬编针织绸。

3.2.1.1

桑蚕丝纬编针织绸 mulberry silk weft-knitted fabrics

一根或数根桑蚕丝沿织物纬向喂入针织机的工作针上,有顺序地弯曲成圈,并相互穿套联结而成圆筒状的针织物。

3.2.1.2

桑蚕丝经编针织绸 mulberry silk warp-knitted fabric

一组或数组桑蚕丝沿织物纵向喂入针织机的工作针上,编织成圈并相互穿套联接而构成的针织物。

3.3

丝绸典型品种 typical varieties of silk

历史悠久、文化底蕴深厚、传统经典或具有代表性的丝织物或制品。

3.3.1

云锦 Yun brocade

以纯桑蚕丝或桑蚕丝作经丝、有光粘胶长丝色丝和(或)金银丝作纬的色织提花锦类丝织物。采用大型传统花楼织机,由两人分上下楼手工织造。采用“挑花结本、通经断纬、挖花盘织、夹金织银”等工艺。分为“库锦、库缎、妆花”三类。

注:明清时南京专设江宁织造局织造云锦以供宫廷之需。

3.3.2

宋锦 Song brocade

以纯桑蚕丝作经丝,有光粘胶长丝色丝作纬丝,纬丝显花的色织提花锦类丝织物。分为“大锦、小锦、盒锦”三类。

注:原产于苏州。一般用于书、画装帧裱贴。

3.3.3

蜀锦 Shu brocade

以桑蚕色丝或粘胶长丝丝作为主要原料的色织提花锦类丝织物。常以多重彩经或彩纬起花,分为“经锦”和“纬锦”两类。

注:是古蜀郡(现四川省)生产的具有民族特色和地方风格的多彩织锦。

3.3.4

壮锦 Zhuang brocade

以棉纱作经和桑蚕丝作纬色织的提花锦类丝织物。近代壮锦采用染色桑蚕丝、粘胶长丝和金银皮为原料,用提花机制织,缎纹地上显现纬花。

注:壮族民族传统织锦工艺品。

3.3.5

缙丝 kossu fabric

刻丝

克丝

以生丝作经丝,各色熟丝作纬丝的锦类丝织物,采用通经回纬的方法织造,即经线纵贯织物,而各色纬线仅在图案需要处用多把小梭子按色彩分别挖织与经线交织而不贯穿全幅。

注:中国传统工艺美术织品。

3.3.6

丝织像景 photographic weaving

桑蚕色丝或桑蚕色丝与粘胶长丝交织,图案以人像、风景、国画等为题材的提花丝织物。它有黑白像景和彩色像景两种。

3.3.7

苧纱绸 gambiered gauze

香云纱

拷绸

经苧苧液浸渍处理的桑蚕丝生织提花绞纱或绸类丝织物。分为苧纱和苧绸两类。

注:中国传统丝织物。

3.3.8

杭纺 Hangzhou habotai

以生丝或土丝为原料的生织纺类丝织物。

注:产地杭州。

3.3.9

杭罗 Hangzhou silk leno

以桑蚕丝为原料,全部或部分采用绞纱组织,纱孔明显地呈纵条、横条状分布的花、素织物。分为横罗、直罗和花罗三类。

注:产地杭州。

3.3.10

爱的丽斯绸 adelis silk

舒库拉绸

采用我国古老的扎经染色法工艺,按图案的要求,在经纱上扎结进行染色。扎结完成后再分层染色、整经、织绸。绸面图案沿经向上下形成似流苏纹和木梳纹。

注:为新疆维吾尔族妇女的传统特色用绸。

3.3.11

蚕丝被 silk quilt

填充物含桑蚕丝和(或)柞蚕丝 50% 及以上的被类产品。分为纯蚕丝被和混合蚕丝被两类。填充物含 100% 蚕丝的为纯蚕丝被,填充物含 50% 及以上蚕丝的为混合蚕丝被。

4 生产工艺

4.1

制丝工艺 raw silk production process

将蚕茧通过烘茧、混茧、剥茧、选茧、煮茧、缫丝、复整等生产工序流程,按一定的工艺要求加工成生丝的过程。

4.1.1

烘茧 cocoon drying

用热烘杀蚕蛹并使蚕茧干燥到规定程度的工序,即蚕茧的干燥加工。

4.1.2

混茧 cocoon mixing

制丝过程中,根据工艺要求将单庄口或多庄口性状相近的蚕茧进行均匀混合的工序。

4.1.3

剥茧 cocoon stripping

制丝过程中,根据工艺要求将茧衣剥除的工序。

4.1.4

选茧 cocoon sorting

制丝过程中,根据工艺要求对蚕茧进行分类的工序。一般需要按茧形大小、茧层厚薄、茧的色泽差异以及是否有疵点及其严重程度等进行选别。

4.1.5

煮茧 cocoon stewing

制丝过程中,根据工艺要求利用水、蒸汽和红外线等煮熟蚕茧的工序。

4.1.6

缫丝 reeling

制丝过程中,将若干根茧丝顺序抽出,依靠丝胶抱合胶着而成生丝,并将生丝卷绕于小簇上的工序。

4.1.7

索绪 cocoon brushing

制丝过程中,从煮熟茧和落绪茧的茧层表面引出绪丝的工序。

4.1.8

理绪 end picking

在制丝过程中,将索绪得到的有绪茧,除去杂乱的绪丝整理成一茧一丝的正绪茧的工序。

4.1.9

添绪 end feeding

在制丝过程中,将有绪茧送入缫丝槽,绪丝交给发生落细的绪头的工序。

4.1.10

复摇 re-reeling

扬返

在制丝过程中,把小簇上的生丝卷绕到大簇或丝筒上的工序。同时使生丝适当干燥、清除生丝上的

部分疵点、具有一定的卷绕形式。

4.1.11

整理 finishing

在制丝过程中,将复摇所得的丝片进行编丝、检查、绞丝、打包、配色成批的工序。

4.1.12

烘折 drying discount of fresh cocoon

蚕茧干燥前对干燥后的重量百分比。习惯上指烘得 100 kg 干茧所需鲜茧千克数。

4.1.13

烘率 drying percentage of cocoon

烘茧后干茧重量对烘茧前鲜茧重量的百分率。

4.1.14

茧层率 cocoon shell percentage

茧层重量占全茧重量的百分率。

4.1.15

茧丝量 bave weight

一粒茧所缫得丝的重量。

4.1.16

茧丝长 bave length

一粒茧所缫得丝的总长度。

4.1.17

解舒 reelability

缫丝时,茧丝从茧层上离解的难易程度。

4.1.18

解舒丝长 non-breaking length of bave

平均添绪一次所能缫取丝的长度。

4.1.19

解舒率 reelability percentage

解舒丝长对茧丝长的百分率。

4.1.20

缫折 reeling discount

干茧重量对生丝重量的百分率。习惯上指缫得 100 kg 生丝所需干茧的千克数。

4.1.20.1

毛折 gross cocoon discount

按未经剥选蚕茧重量来计算的缫折。

4.1.20.2

光折 de-flossed cocoon percentage of raw silk

按剥选后的光茧重量所计算的缫折。

4.1.21

出丝率 raw silk percentage of cocoon

生丝重量对所消耗的干茧重量的百分率。

4.1.22

回收率 recycling percentage of tussah silk

柞蚕茧丝量占纤维总量的百分率。

4.1.23

茧丝纤度 have size

单粒蚕茧所抽得的茧丝的粗细程度。一般以旦尼尔(den)来表示其单位。

4.1.24

丝素 fibroin

蚕丝的两种主要成分之一,是构成蚕丝主体不溶于水的纤维状蛋白质。

4.1.25

丝胶 sericin

蚕丝的两种主要成分之一,是一种能溶于水的包围并粘在丝素表面的球型蛋白质。

4.2

绢纺工艺 silk spinning process

将绢纺原料用化学方法去胶脱脂,以物理机械方法消除蛹屑、杂质并切短较长纤维,经梳理、牵伸、加捻等工序,把丝纤维加工成优良绢纺纱的过程。

4.2.1

原料选别 sorting of waste silk

根据原料的品质对原料进行分级和合并,并去除部分杂质及初步扯松原料的工序。

4.2.2

精干绵选别 sorting of refined waste silk

按精干绵品质进行分级,剔除混杂其中的非丝纤维、金属物及精练不良原料,并对纤维进行初步扯松的工序。

4.2.3

精干绵给湿 moistening of refined waste silk

在精干绵上喷洒助剂和水,并在一定的温度和相对湿度下,平衡数小时,使之均匀渗透的工序。

4.2.4

精干绵配绵 mixing of refined waste silk

根据精干绵品质及所纺绢丝的质量要求,把若干种精干绵按一定比例配合成混合绵的工序。

4.2.5

开绵 waste silk opening

将精干绵调和球初步开松、混合、去除部分杂质,制成一定规格及厚薄均匀的绵张,并绕成开绵球的工序。

4.2.6

切绵 filling

将开绵绵张或圆梳落绵绵张进一步开松、除杂、混合,切断超长纤维并制成一定规格“棒绵”的工序。

4.2.7

棒绵 fringe

将切绵锡林上两针板间的定长、定重纤维层卷取在绵杆上形成的半制品的工序。

4.2.8

圆梳制绵 dressing process of silk spinning

利用圆型梳绵机对棒绵进行加工,通过精细的梳理,使受梳纤维成为伸直平行的单纤维,清除杂质,去除部分短纤维和绵结,制成符合质量要求的精梳绵片的工序。

4.2.9

排绵 picking draft

检查精梳绵片质量,剔除精梳绵片中梳理不良的束丝、绵结、杂质及非丝纤维,同时将精梳绵片扯成

一定重量的小块,再折成一定宽度的绵片的工序。

4.2.10

梳绵 dressing

利用罗拉式或盖板式梳理机将纤维梳理成一定平行顺直度的单纤维,去除部分杂质,均匀混和纤维,并制成绵条的工序。

4.2.11

精梳制绵 combing process of silk spinning

利用直型精梳机及相关设备,通过对纤维精细的梳理,使受梳纤维成为伸直平行的单纤维,清除杂质,去除部分短纤维和绵结,制成符合质量要求的精梳绵条的工序。

4.2.12

理条 preparing gill

对梳绵条进行并合与牵伸,提高纤维的均匀混合及平行伸直度,消除部分弯钩,改善绵条粗细均匀度,利于精梳机加工的工序。

4.2.13

延展 spreading

将一定重量的精绵制成定长绵带,以控制绵带特数。同时使精绵进行均匀混和,提高纤维伸直平行度的工序。

4.2.14

精绵配绵 fine drafts mixing

根据精绵的品质及所纺绢丝质量要求,将数种精绵按一定比例配合成混合精绵的工序。

4.2.15

制条 slivering

将延展绵带接长拉细,制成连续的绵条,同时使纤维进一步平行伸直的工序。

4.2.16

练条 drawing gill

通过多根精梳绵条的并合与牵伸,改善绵条的粗细均匀度,提高纤维的平行伸直度及混合均匀度的工序。

4.2.17

延绞 first roving

将末道绵条进一步拉细,同时利用针辊的分梳,分散绵条中的集束短纤维,有利于减少纱疵的工序。

4.2.18

粗纱 roving

将延绞条子(或末道绵条)进一步拉长抽细,同时将须条加上适当捻度,并卷绕成适当卷装的工序。

4.2.19

精纺 spinning

将粗纱纺制成一定粗细的细纱,加上适当捻度,并卷绕成一定形状的卷装的工序。

4.2.20

络筒 winding

去除纱线表面糙节或疵点,把纱线卷绕成较大容量的一定形状卷装的工序。分单纱络筒和股线络筒。

4.2.21

烧毛 singeing

通过烧和摩擦的方法,去除绢丝表面毛羽和绵结的工序。

4.2.22

摇绞 silk reeling

将烧毛筒子退绕,绕成一定重量绞纱的工序。

4.2.23

节取 skein-finishing

人工对摇绞后的绢丝进行质量检验,剔除病疵的工序。

4.2.24

成包 bale packing

将节取后的绞纱按规定要求打成标准包装的工序。

4.3

织造工艺 weaving process

将经准备加工后丝、纱线等织造原料分成经线和纬线,并按一定的组织规律相互交织形成丝织物的加工过程。

4.3.1

浸渍 dipping**浸泡**

将桑蚕丝浸泡在浸渍液中,去除部分丝胶,消除硬箠角,使丝身柔软而富有弹性的工序。

4.3.2

着色 coloration

将丝线着以一定颜色,以区别原料的品种、粗细、捻向等工序。分为涂色、喷色、浸渍染色等几种。

4.3.3

络丝 silk winding

将绞装桑蚕丝卷绕于箠子或有边筒子上的工序。

4.3.4

倒筒 rewinding

将一种筒子上的丝线卷绕于另一种筒子上的工序。

4.3.5

并丝 string

将两根及两根以上的丝并合在一起的工序。

4.3.6

捻丝 silk throwing

将丝线加以一定捻度的工序。

4.3.6.1

弱捻 soft twist

1 000 捻/m 以下的捻度。

4.3.6.2

中捻 medium twist

1 000 捻/m 至 2 000 捻/m 之间的捻度。

4.3.6.3

强捻 hard twist

2 000 捻/m 以上的捻度。

4.3.7

倍捻 double twisting

加捻时锭子回转一周形成两个捻度的工序。

4.3.8

捻缩 twist shrinkage

丝线经加捻后,其缩短的长度即为捻缩;缩短长度和原长度之比即为捻缩率。

4.3.9

定形 setting

丝线定捻

将丝线在一定温度和湿度中经一定时间处理,使因加捻丝产生的扭矩获得稳定,不产生皱缩的工序。

4.3.10

成绞 skeining

将筒装丝线卷绕成绞丝的工序。

4.3.11

整经 beaming

将筒子或锭子上的丝线,按织物规格的需要卷成一定经丝数、密度、长度和幅度的经轴,供浆丝或织造用作经丝的工序。分为分条整经、分轴整经、分批整经。

4.3.12

浆经 beam sizing

将经轴上无捻或弱捻的经丝进行上浆,表面形成耐磨的浆膜,浆液渗入纤维间将单纤维粘合形成良好抱合力成为经轴的工序。分为热风式浆丝、烘筒式浆丝和联合式浆丝。

4.3.13

卷纬 copping

将丝线卷绕成符合织造要求并适合梭子形状的纡子,供织造时用作纬丝的工序。

4.3.14

精密络筒 accuracy winding

将丝线卷绕于筒子上时,成形精密良好,退绕顺利而卷装量大的工序。

4.3.15

接经 warp piecing

将新经轴上的经丝循次地与织机上用完的经轴上的经丝对接起来的工序。分手工接经和机器接经。

4.3.16

装造 jacquard tie

在织造前,按织物设计的要求,将综丝、通丝、直针、横针有机结合起来,并选择合理的穿综和穿箱方法的准备工作,以利织出一定的织物组织和花纹。分素机装造和花机装造。

4.3.17

纹样 pattern

按提花织物要求绘制的花样。

4.3.18

勾边 pattern bordering

用毛笔蘸着事先设计好的颜色水粉,依照纹样放大的铅笔线,均匀圆滑地涂出花纹组织点轮廓曲线。分为自由勾边、平纹勾边和变化勾边。

4.3.19

点间丝 cutting point

在平涂的花纹块面上加上组织点,用以限制过长的经浮线或纬浮线。分平切、活切和花切。

4.3.20

意匠图 pattern grid

将设计好的纹样放大到各种规格的意匠纸上,同时根据纹、地组织和装造条件,在花纹面积内进行组织点覆盖,用以指导纹板轧孔工作的图样。它的纵格代表经丝(或纹针),横格代表纬丝(或纹板)。

4.3.21

纹板轧制与编排 card punching and numbering

按照意匠图,用孔洞将织物组织点的起落轧制在规定的纹板上,作为提花机的织花信号,并将纹板按顺序用线串联起来,编排成可供指挥提花机直针提升的纹板链。

4.3.22

绸缎规格 specification of silk fabric

表示绸缎原料的组成、织物组织的要素、加工过程的参数。主要由品号、品名、经纬原料、织物组织、幅宽、经纬密度、绸重、箱号、箱幅穿入等织造要素所组成。

4.3.23

品号 article number

根据丝织物的原料、组织结构等进行的统一编号。

4.3.24

绸重 weight of silk fabric

单位面积上丝织物的重量,常用每平方米克重(g/m^2)表示。在实际生产和贸易中,也常用姆米(m/m)表示, $1 \text{ m}/\text{m}=4.3056 \text{ g}/\text{m}^2$ 。

4.4

染整工艺 dyeing and finishing process

采用染化料配方和工艺参数的设置(如温度、时间、压力、速度、浴比等),使丝织物达到所需颜色或品质的加工过程。

4.4.1

精练 scouring**脱胶**

运用物理和化学的方法,除去蚕丝胶、杂质、色素的工序。

4.4.1.1

吊攀精练 hang scouring**吊练**

坯绸经退卷、码绸、钉攀、穿杆,挂在方形练槽内精练的方法。

4.4.1.2

平幅精练 open width scouring

坯绸以平幅状态精练的方法。

4.4.1.3

星形架精练 star-frame scouring

将坯绸圈挂在星形架上,吊入圆筒精练槽精练的方法。

4.4.1.4

高温高压精练 high temperature and pressure scouring

坯绸在高温高压设备上进行精练的方法。

4.4.1.5

悬挂式喷射绞丝精练 hanging jet hank scouring

丝线在喷射绞丝设备上进行精练的方法。

4.4.1.6

皂碱法精练 soap-alkali degumming

以肥皂和纯碱作为主练剂的精练方法。

4.4.1.7

碱-合成洗涤剂精练 alkali-synthetic detergent degumming

以纯碱和表面活性剂作为主练剂的精练方法。

4.4.1.8

酶精练 enzymatic degumming

以生物酶作为主练剂的精练方法。

4.4.2

轧水打卷 padding and batching

将精练脱胶后 S 码或圈码状态的蚕丝织物,通过轧水机浸轧水后卷成平幅绸卷的工序。

4.4.3

练减率 degumming loss percentage

坯绸或丝线在精练(脱胶)过程中重量减少的百分率。

4.4.4

丝绸漂白 silk bleaching

将蚕丝织物进行氧化(还原)漂白的工艺技术。

4.4.5

印花 printing

将染料、颜料和其他印花材料的色浆按设计好的花色印、泼或绘在织物上的工序。

4.4.5.1

直接印花 direct printing

将染料、颜料和其他印花材料的色浆直接印在织物上的印花方法。

4.4.5.2

拔染印花 discharge printing

雕印

织物先染色后印花,通过色浆中拔染剂和助拔剂破坏地色而在有色织物上显示图案的印花方法。

分拔白印花和色拔印花。

4.4.5.3

印经印花 printed warp printing

先在假织的织物上印花,蒸化水洗烘干后,将假织的纬线割除,再进行织造的印花方法。

4.4.5.4

烂花印花 burnt-out printing

将腐蚀性化学药品印在多组分纤维组成的织物上,经烘干、焙烘、水洗后,使某一纤维破坏而形成凹凸图案的印花方法。

4.4.5.5

手绘印花 hand-draw printing

用手工将颜料或染料绘或泼在织物上,形成一定花纹图案的印花方法。

4.4.5.6

数码印花 digital printing

应用数码印花机将印花墨水直接喷印在织物上,形成花纹图案的印花方法。

4.4.5.7

手工台板印花 hand table printing

在印花台板上,用手工的方式将印花色浆印制在织物上的印花方法。

4.4.5.8

连续平网印花 continuous flat screen printing

印花网框为平网,印花为连续自动刮印的印花方法。

4.4.6

砂洗 sand washing

通过碱剂、专用砂洗剂或浮石的作用,使织物表面形成短密、均匀绒面的工序。

4.4.7

染色 dyeing

将染化料和坯绸等发生化学反应,让坯绸染上各种色彩的工序。

4.4.7.1

段染 space dyeing

在绞纱或织物上,每间隔不定距离,形成不同颜色的染色方法。

4.4.7.2

渐近色染色 progressive shade dyeing

织物经向或纬向颜色渐变的染色方法。

4.4.7.3

卷染 jig dyeing

在卷染机上,织物呈平幅状态的染色方法。

4.4.7.4

绳染 rope dyeing

在绳状机或溢流染色机上,织物呈绳状的染色方法。

4.4.7.5

吊染 hang dyeing

织物呈平幅状态挂在方形架或星形架上的染色方法。

4.4.8

整理 finishing

丝绸织物在精练、染色或印花后改善和提高其品质的工序。

4.4.8.1

呢毯整理 blanket finishing

织物在精练、染色后或印花水洗后,在呢毯机上进行整纬、烘干和柔软整理的方法。

4.4.8.2

热风拉幅整理 hot air stenter finishing

织物在精练、染色或印花水洗后,在热风拉幅机上进行整纬、拉幅、烘干等整理的方法。

4.4.8.3

单辊筒整理 single-cylinder finishing

织物在精练、染色或印花水洗后,在单辊筒整理机上进行整纬、烘干的方法。

4.4.9

增重 silk weighting

用化学整理方法使蚕丝或织物增加重量的工艺技术。

4.4.10

保胶 sericin protecting

一种能使蚕丝或制品的丝胶不溶解或少量溶解的工艺技术。

4.4.11

丝鸣 silk scroop

丝与丝之间因摩擦而产生轻微声音的现象。

索 引

汉语拼音索引

- A**
- 爱的丽斯绸 3.3.10
- B**
- 拔染印花 4.4.5.2
 棒绵 4.2.7
 保胶 4.4.10
 倍捻 4.3.7
 碧绉线 2.2.13
 并丝 4.3.5
 剥茧 4.1.3
- C**
- 彩色蚕丝 2.2.3
 彩色茧 2.1.7
 蚕茧 2.1
 蚕丝 2.2
 蚕丝被 3.3.11
 蚕丝下脚 2.3
 蚕丝装饰织物 3.1.11
 蚕蛹 2.3.4
 长纺绢丝 2.2.20
 长吐 2.3.2
 厂丝 2.2.5
 成包 4.2.24
 成绞 4.3.10
 绸缎规格 4.3.22
 绸重 4.3.24
 出丝率 4.1.21
 春茧 2.1.3
 纯桑蚕丝织物 3.1.1.1
 次茧 2.1.12
 粗规格生丝 2.2.6
 粗纱 4.2.18
- D**
- 大提花绸 3.1.25.2
 单辊筒整理 4.4.8.3
- F**
- 倒筒 4.3.4
 涤塔夫 3.1.9.5
 点间丝 4.3.19
 电力纺 3.1.1.1.3
 雕印 4.4.5.2
 吊练 4.4.1.1
 吊攀精练 4.4.1.1
 吊染 4.4.7.5
 定形 4.3.9
 短纺绢丝 2.2.23
 段染 4.4.7.1
 段染绸 3.1.23
- G**
- 复摇 4.1.10
 富春纺 3.1.8.1
- H**
- 干茧 2.1.10
 高温高压精练 4.4.1.4
 勾边 4.3.18
 古香缎 3.1.13.2
 光折 4.1.20.2
- J**
- 杭纺 3.3.8
 杭罗 3.3.9
 合成纤维丝织物 3.1.9
 烘茧 4.1.1
 烘率 4.1.13
 烘折 4.1.12
 回绵 2.3.11
 回收率 4.1.22
 混纺绢丝 2.2.21
 混茧 4.1.2
- 麂皮绒 3.1.9.3
 茧层率 4.1.14

茧扣	2.3.7
茧丝	2.2.4
茧丝长	4.1.16
茧丝量	4.1.15
茧丝纤度	4.1.23
茧衣	2.3.6
碱-合成洗涤剂精练	4.4.1.7
渐近色染色	4.4.7.2
浆经	4.3.12
交织物	3.1.2
接经	4.3.15
节取	4.2.23
解舒	4.1.17
解舒率	4.1.19
解舒丝长	4.1.18
金丝绒	3.1.14.1
锦、缎类丝织物	3.1.13
浸泡	4.3.1
浸渍	4.3.1
精纺	4.2.19
精干绵	2.3.10
精干绵给湿	4.2.3
精干绵配绵	4.2.4
精干绵选别	4.2.2
精练	4.4.1
精练丝	2.2.9
精密络筒	4.3.14
精绵配绵	4.2.14
精梳制绵	4.2.11
卷染	4.4.7.3
卷纬	4.3.13
绢纺绸	3.1.3
绢纺工艺	4.2
绢纺原料	2.3.1

K

开绵	4.2.5
拷绸	3.3.7
克丝	3.3.5
刻丝	3.3.5
缣丝	3.3.5

L

烂花绒	3.1.14.5
-----	----------

烂花印花	4.4.5.4
黄纱绸	3.3.7
理条	4.2.12
理绪	4.1.8
连续平网印花	4.4.5.8
练白绸	3.1.16
练减率	4.4.3
练条	4.2.16
络丝	4.3.3
络筒	4.2.20
落绵	2.3.13

M

毛折	4.1.20.1
酶精练	4.4.1.8
美丽绸	3.1.8.2
绵绸	3.1.4

N

呢毯整理	4.4.8.1
尼龙纺	3.1.9.1
尼丝纺	3.1.9.1
捻丝	4.3.6
捻缩	4.3.8

P

排绵	4.2.9
坯绸	3.1.15
漂白绸	3.1.17
品号	4.3.23
平幅精练	4.4.1.2
平面茧	2.1.6

Q

强捻	4.3.6.3
乔其绒	3.1.14.4
切绵	4.2.6
秋茧	2.1.5

R

染色	4.4.7
染色绸	3.1.20
染整工艺	4.4

热风拉幅整理····· 4.4.8.2
弱捻····· 4.3.6.1

S

桑蚕蛹丝····· 2.2.25
桑蚕蛹丝织物····· 3.1.4
桑蚕茧····· 2.1.1
桑蚕绢丝····· 2.2.20
桑蚕绢丝织物····· 3.1.3
桑蚕绵球····· 2.3.12
桑蚕捻线丝····· 2.2.11
桑蚕双宫丝织物····· 3.1.7
桑蚕丝····· 2.2.1
桑蚕丝氨纶弹力丝织物····· 3.1.10
桑蚕丝经编针织绸····· 3.2.1.2
桑蚕丝纬编针织绸····· 3.2.1.1
桑蚕丝针织绸····· 3.2.1
桑蚕丝织物····· 3.1.1
缫丝····· 4.1.6
缫折····· 4.1.20
色纺绢丝····· 2.2.22
色丝····· 2.2.10
色织绸····· 3.1.18
砂洗····· 4.4.6
上车茧····· 2.1.13
上茧····· 2.1.11
烧毛····· 4.2.21
生丝····· 2.2.5
生丝/氨纶包缠丝····· 2.2.12
绳染····· 4.4.7.4
手工台板印花····· 4.4.5.7
手绘印花····· 4.4.5.5
梳绵····· 4.2.10
舒库拉绸····· 3.3.10
熟丝····· 2.2.9
蜀锦····· 3.3.3
数码印花····· 4.4.5.6
双宫绸····· 3.1.7
双宫茧····· 2.1.8
双宫丝····· 2.2.7
双绉····· 3.1.1.1.1
水洗绒····· 3.1.9.4
丝绸····· 3.1

丝绸典型品种····· 3.3
丝绸漂白····· 4.4.4
丝胶····· 4.1.25
丝绵····· 2.2.19
丝鸣····· 4.4.11
丝绒织物····· 3.1.14
丝素····· 4.1.24
丝线定捻····· 4.3.9
丝织被面····· 3.1.12
丝织物····· 3.1
丝织像景····· 3.3.6
宋锦····· 3.3.2
素织物····· 3.1.24
素绉缎····· 3.1.1.1.2
索绪····· 4.1.7

T

汰头····· 2.3.5
桃皮绒····· 3.1.9.2
特种工艺丝····· 2.2.14
提花绸····· 3.1.25
添绪····· 4.1.9
土丝····· 2.2.8
脱胶····· 4.4.1

W

纹板轧制与编排····· 4.3.21
纹样····· 4.3.17

X

下茧····· 2.1.14
下脚茧····· 2.1.14
夏茧····· 2.1.4
鲜茧····· 2.1.9
香云纱····· 3.3.7
小提花绸····· 3.1.25.1
星形架精练····· 4.4.1.3
悬挂式喷射绞丝精练····· 4.4.1.5
选茧····· 4.1.4

Y

延绞····· 4.2.17
延展····· 4.2.13

扬返	4.1.10
摇绞	4.2.22
意匠图	4.3.20
印花	4.4.5
印花绸	3.1.19
印经绸	3.1.22
印经印花	4.4.5.3
蛹衬	2.3.3
原料选别	4.2.1
圆梳制绵	4.2.8
云锦	3.3.1

Z

再生纤维素丝织物	3.1.8
皂碱法精练	4.4.1.6
增重	4.4.9
扎染绸	3.1.21
轧水打卷	4.4.2
漳缎	3.1.14.3
漳绒	3.1.14.2
针织物	3.2
整经	4.3.11
整理	4.1.11
整理	4.4.8

织锦缎	3.1.13.1
织造工艺	4.3
直接印花	4.4.5.1
制丝工艺	4.1
制条	4.2.15
滞头	2.3.5
中捻	4.3.6.2
煮茧	4.1.5
庄口	2.1.15
装造	4.3.16
壮锦	3.3.4
着色	4.3.2
柞蚕绉丝	2.2.26
柞蚕大挽手	2.3.8
柞蚕二挽手	2.3.9
柞蚕茧	2.1.2
柞蚕绢丝	2.2.24
柞蚕绢丝织物	3.1.6
柞蚕水漂干纡丝	2.2.18
柞蚕水纡丝	2.2.16
柞蚕丝	2.2.2
柞蚕丝织物	3.1.5
柞蚕土丝	2.2.17
柞蚕药水丝	2.2.15

英文对应词索引

A

accuracy winding	4. 3. 14
adelis silk	3. 3. 10
alkali-synthetic detergent degumming	4. 4. 1. 7
article number	4. 3. 23
autumn cocoon	2. 1. 5

B

bale packing	4. 2. 24
basin residue	2. 3. 3
bave	2. 2. 4
bave length	4. 1. 16
bave size	4. 1. 23
bave weight	4. 1. 15
beam sizing	4. 3. 12
beaming	4. 3. 11
blanket finishing	4. 4. 8. 1
bleached silk	3. 1. 17
bleached tussah silk	2. 2. 15
boiled-off silk	2. 2. 9
brocade and satin of silk fabrics	3. 1. 13
burnt-out printing	4. 4. 5. 4
burnt-out velvet	3. 1. 14. 5

C

card punching and numbering	4. 3. 21
chrysalis	2. 3. 4
coarse raw silk	2. 2. 6
cocoon	2. 1
cocoon brushing	4. 1. 7
cocoon crust	2. 3. 7
cocoon drying	4. 1. 1
cocoon mixing	4. 1. 2
cocoon outer floss	2. 3. 6
cocoon shell percentage	4. 1. 14
cocoon sorting	4. 1. 4
cocoon stewing	4. 1. 5
cocoon stripping	4. 1. 3
coloration	4. 3. 2

colorful cocoon	2. 1. 7
combing process of silk spinning	4. 2. 11
continuous flat screen printing	4. 4. 5. 8
copping	4. 3. 13
corkscrew yarn	2. 2. 13
crepe de chine	3. 1. 1. 1. 1
cutting point	4. 3. 19

D

decorative silk fabric	3. 1. 11
de-flossed cocoon percentage of raw silk	4. 1. 20. 2
degummed silk	3. 1. 16
degumming loss percentage	4. 4. 3
digital printing	4. 4. 5. 6
dipping	4. 3. 1
direct printing	4. 4. 5. 1
discharge printing	4. 4. 5. 2
dobby design fabric	3. 1. 25. 1
double twisting	4. 3. 7
douppion cocoon	2. 1. 8
douppion silk	2. 2. 7
drawing gill	4. 2. 16
dressing	4. 2. 10
dressing process of silk spinning	4. 2. 8
dried cocoon	2. 1. 10
drying discount of fresh cocoon	4. 1. 12
drying percentage of cocoon	4. 1. 13
dyed silk	3. 1. 20
dyed silk	2. 2. 10
dyed spun silk yarn	2. 2. 22
dyeing	4. 4. 7
dyeing and finishing process	4. 4

E

end feeding	4. 1. 9
end picking	4. 1. 8
enzymatic degumming	4. 4. 1. 8

F

fibroin	4. 1. 24
figured silk	3. 1. 25
filling	4. 2. 6
fine drafts mixing	4. 2. 14

finishing	4. 4. 8
finishing	4. 1. 11
first roving	4. 2. 17
floss silk	2. 2. 19
fresh cocoon	2. 1. 9
frigon	2. 3. 5
fringe	4. 2. 7
frison	2. 3. 2
fu-chun rayon taffeta	3. 1. 8. 1

G

gambiered gauze	3. 3. 7
georgette velvet	3. 1. 14. 4
good cocoon	2. 1. 11
greige	3. 1. 15
gross cocoon discount	4. 1. 20. 1

H

hand table printing	4. 4. 5. 7
hand-draw printing	4. 4. 5. 5
hang dyeing	4. 4. 7. 5
hang scouring	4. 4. 1. 1
hanging jet hank scouring	4. 4. 1. 5
Hangzhou habotai	3. 3. 8
Hangzhou silk leno	3. 3. 9
hard twist	4. 3. 6. 3
high temperature and pressure scouring	4. 4. 1. 4
hot air stenter finishing	4. 4. 8. 2

J

jacquard fabric	3. 1. 25. 2
jacquard quilt cover	3. 1. 12
jacquard tie	4. 3. 16
jig dyeing	4. 4. 7. 3

K

knitted fabric	3. 2
kossu fabric	3. 3. 5

L

light defective cocoon	2. 1. 12
lot	2. 1. 16

M

medium twist	4. 3. 6. 2
mixed fabric	3. 1. 2
mixed spun silk yarn	2. 2. 21
mixing of refined waste silk	4. 2. 4
moistening of refined waste silk	4. 2. 3
mulberry cocoon	2. 1. 1
mulberry douppion silk fabric	3. 1. 7
mulberry noil silk fabric	3. 1. 4
mulberry silk	2. 2. 1
mulberry silk fabric	3. 1. 1
mulberry silk knitted fabric	3. 2. 1
mulberry silk noil yarn	2. 2. 25
mulberry silk tops	2. 3. 12
mulberry silk warp-knitted fabric	3. 2. 1. 2
mulberry silk weft-knitted fabrics	3. 2. 1. 1
mulberry silk/spandex elastic fabric	3. 1. 10
mulberry spun silk fabric	3. 1. 3
mulberry spun silk yarn	2. 2. 20

N

native silk	2. 2. 8
natural color silk	2. 2. 3
non-breaking length of bave	4. 1. 18
nylon shioze	3. 1. 9. 1

O

open width scouring	4. 4. 1. 2
---------------------------	------------

P

padding and batching	4. 4. 2
pattern	4. 3. 17
pattern bordering	4. 3. 18
pattern grid	4. 3. 20
peach skin fabric	3. 1. 9. 2
photographic weaving	3. 3. 6
picking draft	4. 2. 9
plain crepe satin	3. 1. 1. 1. 2
plain fabric	3. 1. 24
plate cocoon	2. 1. 6
pleuche	3. 1. 14. 1
polyester taffeta	3. 1. 9. 5

power woven habotai	3. 1. 1. 1. 3
preparing gill	4. 2. 12
printed silk	3. 1. 19
printed warp printing	4. 4. 5. 3
printing	4. 4. 5
progressive shade dyeing	4. 4. 7. 2
pure mulberry silk fabric	3. 1. 1. 1

R

raw silk	2. 2. 5
raw silk percentage of cocoon	4. 1. 21
raw silk production process	4. 1
raw silk/spandex wrapped yarn	2. 2. 12
rayon linung twill	3. 1. 8. 2
recycling percentage of tussah silk	4. 1. 22
reelability	4. 1. 17
reelability percentage	4. 1. 19
reelable cocoon	2. 1. 13
reeling	4. 1. 6
reeling discount	4. 1. 20
regenerated cellulose filament fabric	3. 1. 8
re-reeling	4. 1. 10
reusable spun silk waste	2. 3. 11
rewinding	4. 3. 4
rope dyeing	4. 4. 7. 4
roving	4. 2. 18

S

sand washing	4. 4. 6
satin brocade	3. 1. 13. 1
scoured waste silk	2. 3. 10
scouring	4. 4. 1
sericin	4. 1. 25
sericin protecting	4. 4. 10
setting	4. 3. 9
short spun silk yarn	2. 2. 23
Shu brocade	3. 3. 3
silk	2. 2
silk bleaching	4. 4. 4
silk fabrics	3. 1
silk noil	2. 3. 13
silk quilt	3. 3. 11
silk reeling	4. 2. 22

silk scroop	4. 4. 11
silk spinning process	4. 2
silk throwing	4. 3. 6
silk velvet fabric	3. 1. 14
silk waste	2. 3
silk weighting	4. 4. 9
silk winding	4. 3. 3
singeing	4. 2. 21
single-cylinder finishing	4. 4. 8. 3
skein-finishing	4. 2. 23
skeining	4. 3. 10
slivering	4. 2. 15
soap-alkali degumming	4. 4. 1. 6
soft twist	4. 3. 6. 1
Song brocade	3. 3. 2
soochow brocade	3. 1. 13. 2
sorting of refined waste silk	4. 2. 2
sorting of waste silk	4. 2. 1
space dyeing	4. 4. 7. 1
space-dyed fabric	3. 1. 23
special tussah silk	2. 2. 14
specification of silk fabric	4. 3. 22
spinning	4. 2. 19
spreading	4. 2. 13
spring cocoon	2. 1. 3
star-frame scouring	4. 4. 1. 3
string	4. 3. 5
suede nap	3. 1. 9. 3
summer cocoon	2. 1. 4
synthetic filament yarn fabric	3. 1. 9

T

thrown silk	2. 2. 11
tie-dyed silk	3. 1. 21
tussah cocoon	2. 1. 2
tussah long waste	2. 3. 8
tussah native silk	2. 2. 17
tussah short waste	2. 3. 9
tussah silk	2. 2. 2
tussah silk fabric	3. 1. 5
tussah silk noil yarn	2. 2. 26
tussah spun silk fabric	3. 1. 6
tussah spun silk yarn	2. 2. 24

twist shrinkage	4.3.8
typical varieties of silk	3.3

W

warp piecing	4.3.15
warp printed fabric	3.1.22
washed velvet fabric	3.1.9.4
waste cocoon	2.1.14
waste silk	2.3.1
waste silk opening	4.2.5
water and dry reeled tussah silk	2.2.18
water-reeled tussah silk	2.2.16
weaving process	4.3
weight of silk fabric	4.3.24
winding	4.2.20

Y

yarn-dyed silk	3.1.18
Yun brocade	3.3.1

Z

Zhangzhou brocaded velvet	3.1.14.2
Zhangzhou velvet satin	3.1.14.3
Zhuang brocade	3.3.4

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺 织 品 丝 绸 术 语
GB/T 26380—2011

*

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

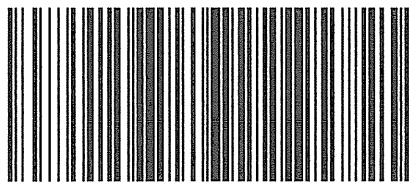
*

开本 880×1230 1/16 印张 2.25 字数 63 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43206

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 26380-2011