

江苏绸緞统一规格

1981

江苏省丝绸工业公司
江苏省丝绸进出口分公司
江苏省纺织品公司

江苏绸缎统一

无锡市纺织工业职工大学图书馆	
总号	17269
类别	Z61-65 参攷工具书
规格	1009 361

9 8 1



江南大学图书馆



91279268

参攷工具书

69/1009

江苏省丝绸工业公司
江苏省丝绸进出口分公司
江苏省纺织品公司

登

世界

总 目 录

上 册 (5页——207页)

外销真丝织物规格目录.....	7
外销合纤织物规格目录.....	121
外销人丝织物规格目录.....	143
外销交织织物规格目录.....	175

下 册 (208页——361页)

内销真丝织物规格目录.....	210
内销合纤织物规格目录.....	223
内销人丝人棉及交织织物规格目录.....	268
内销被面织物规格目录.....	330

说 明

为了适应我省绸缎生产和出口贸易发展的需要，作好绸缎品种规格的管理工作，逐步向标准化、系列化、通用化过渡，我们召开了地(市)县公司，各生产厂座谈会，专题研究了整顿全省绸缎规格的问题，会议一致认为目前我省绸缎规格管理混乱，口径不一，必须进行统一。通过近一年的整顿工作，现已整理成册，对有些问题还须作以下说明：

一、这套规格本汇总了我省近几年来正式投产的内外销绸缎品种规格337只，分上册，出口绸缎规格；下册，内销绸缎规格。内外销绸缎品种规格有重复时，以外销为准。本册为合订本。

二、绸缎品种规格随着原料和工艺条件等因素的变化而相应作些更动。这次规格整顿工作，均以实际情况为依据，对某些内外销品种规格中不合理的部分作了适当的调整。

三、在省绸缎品种统一规格中，主要考核成品规格、织造规格和坯绸规格中的纬密一项，坯绸规格中的内、外幅数据，因各地设备条件、工艺不同，所以仅供参考。

四、省统一规格中的成品和坯绸匹长、可随内、外销需要而变动，但缩率仍要按规格的要求计算，工艺流程和边经穿法部分仅供各有关部门参考，今后报批规格的各项填写口径、(名称、式样)要按统一规格办理。

五、整理后的规格，其坯绸定量是按各厂报批的计价原料用量(即按部作价计算标准计算的)，部分交

叉品种有所增减。

六、整理后的规格，其成品每米重量、平方米重，原料含量的百分比等，均按以前部规格数字未动（因为牵涉到出口贸易），与实际出入过大的品种规格也作了适当修改。

七、这次整理规格中，品种都注明了印染后处理要求，便于参考，由于各地印染厂的设备条件不一，工艺可能有所变动，但要求做到符合成品规格标准。

八、今后各厂设计、试制绸缎品种，其箴号要求取小数后一位，必须逢5或0，同时边箴号，边穿入，边组织要详细注明。

九、江苏省绸缎品种统一规格于一九八一年四季度在省内执行。

本规格的编印，由于时间仓促，可能存在不少问题，希有关方面指正。

本规格在整理编辑过程中得到各地(市)局及所属厂大力支持，尤其是苏州市丝绸检验所作了大量工作，在此表示感谢

江苏省绸缎品种整顿小组

一九八一年六月

总 目 录

上 册 (5页——207页)

外销真丝织物规格目录.....	7
外销合纤织物规格目录.....	121
外销人丝织物规格目录.....	143
外销交织织物规格目录.....	175

下 册 (208页——361页)

内销真丝织物规格目录.....	210
内销合纤织物规格目录.....	223
内销人丝人棉及交织织物规格目录.....	268
内销被面织物规格目录.....	330

目 次

(A101—A110) 第一

- 101 第一册
- 102 第二册
- 103 第三册
- 104 第四册
- 105 第五册
- 106 第六册
- 107 第七册
- 108 第八册
- 109 第九册
- 110 第十册

(A111—A120) 第二

- 111 第十一册
- 112 第十二册
- 113 第十三册
- 114 第十四册
- 115 第十五册
- 116 第十六册
- 117 第十七册
- 118 第十八册
- 119 第十九册
- 120 第二十册

上 册

(出口绸缎规格)

外销真丝织物规格目录

品 号	品 名	页 数	品 号	品 名	页 数	品 号	品 名	页 数
10116	东 风 纱	9	11210	电 力 纺	28	12202	素 碧 绉	47
10152	顺 纤 乔 其	10	12157	双 绉	29	12664	金 瓶 素 绉	48
10101	乔 其 纱	11	12151	双 绉	30	12587	凤 翔 绉	49
10107	乔 其 纱	12	12281	双 绉	31	18162	四 维 呢	50
10166	蝉 条 绉	13	12158	双 绉	32	12534	条 子 双 绉	51
10165	菱 湖 绉	14	12101	双 绉	33	12596	色 条 双 绉	52
11102	B 洋 纺	15	12159	双 绉	34	12280	彩 条 双 绉	53
11116	洋 纺	16	12107	双 绉	35	15209	双 宫 塔 夫	54
11107	洋 纺	17	12279	双 绉	36	13455	双 宫 绸	55
11104	洋 纺	18	12102	双 绉	37	15204	熟 织 双 宫 绸	56
11199	电 力 纺	19	12252	双 绉	38	15203	熟 织 双 宫 绸	57
k1486	狭 电 力 纺	20	12152	双 绉	39	13391	疙 瘩 素 绸	58
11200	电 力 纺	21	12170	双 绉	40	12301	素 塔 夫 绸	59
11153	电 力 纺	22	12148	双 绉	41	14180	真 丝 缎	60
11565	电 力 纺	23	12103	双 绉	42	14158	真 丝 缎	61
11205	电 力 纺	24	12104	双 绉	43	14196	变 绉 缎	62
11206	电 力 纺	25	k1496	双 绉	44	14561	云 绉 缎	63
11207	电 力 纺	26	11566	星 辰 纺	45	14202	素 绉 缎	64
11209	电 力 纺	27	12653	精 华 绉	46	14101	素 绉 缎	65

外销真丝织物规格目录

品 号	品 名	页 数	品 号	品 名	页 数	品 号	品 名	页 数
14189	素 库 缎	66	12373	花 双 绉	85	14201	九 霞 缎	104
19005	真丝斜纹绸	67	12651	春 曲 绉	86	14205	九 霞 缎	105
15681	斜 纹 绸	68	12149	惠 湖 绉	87	14401	花 累 缎	106
19006	斜 纹 绸	69	12147	玉 玲 绉	88	14190	花 库 缎	107
15675	斜 纹 绸	70	12580	玉 玲 绉	89	13390	疙瘩花绸	108
19011	真丝斜纹绸	71	12516	格 花 绉	90	12302	花塔夫绸	109
19001	真丝斜纹绸	72	12143	浪 花 绉	91	14574	灵 岩 缎	110
15688	斜 纹 绸	73	13597	层 云 绸	92	14591	目 澜 缎	111
15674	真丝斜纹绸	74	12278	吟 春 绉	93	13661	挺 峰 绸	112
13386	绢纬斜纹绸	75	12699	羊 年 绉	94	12599	澄 香 绉	113
k1223	太 湖 呢	76	12689	骏 花 双 绉	95	K1413	南 林 绉	114
12529	明 绮 绉	77	12126	骏 花 顺 绉	96	K1440	蝶 花 绉	115
12371	苏 亚 绉	78	12690	吟 咏 绉	97	K1512	新 贵 绉	116
12688	静 波 绉	79	14597	凉 绉 缎	98	K1513	新 贵 绉	117
12693	金 明 绉	80	14596	花 变 绉 缎	99	K1514	苏 吴 绉	118
12517	金 明 绉	81	14581	万 霞 缎	100	28300	漳 缎	119
12519	录 春 绉	82	14594	花 绉 缎	101	70102	真丝被面	120
12505	星 绉	83	14103	花 绉 缎	102			
12128	雏 花 绉	84	14572	花 绉 缎	103			

统一品号

10116

地区品号

品名90/14

东风纱

成品规格			织造规格						
外幅	91	公分	钢 筋	内幅 96 公分 + 边幅 $0.5 \times 2 =$ 外幅 97 公分, 筋号19.5穿入2					
内幅	90	公分		内筋齿数 1872 + 边筋齿数 $7 \times 2 =$ 总筋齿数 1886 边筋号 14					
经密	41.6根/公分		经线数	甲经 3744 根 + 边经 $28 \times 2 =$ 总经线数 3800 根					
纬密	32 根/公分			乙经 根 丙经 根					
匹长	46	公尺	经 线	甲1/20/22D桑蚕丝28T/cm二左二右			原 料	9.91	克/米
匹重	0.64	公斤		乙				克/米	
平方米重	15克合3.5%		组 合	丙				克/米	
基 本 组 织	平 纹			纬 线	甲1/20/22D桑蚕丝 28T/cm二左二右			定 量	7.81
		乙			克/米				
原 料 含 量	桑 蚕 丝 100 %		组 合	丙					克/米
					克/米				
		工 艺 流 程	经	原料—浸渍—络丝—拈丝—定型—倒筒					
				—定型—整经—织造					
			纬	原料—浸渍—络丝—拈丝—定型—倒筒					
				—定型—卷纬—织造					
坯 绸 规 格			织 机 装 造	纹 针 针 巴 吊 花		投梭顺序	二 甲 二 乙		
外 幅	94	公分		综片 4 片 梭箱 1×2		边 组 织	平 纹		
内 幅	93	公分	边经穿法		大边1根/综 综/齿共6齿 $\times 2$, 小边4根/综1综/齿共1齿 $\times 2$				
纬 密	31 根/公分		后处理	炼 染		备注			
匹 长	47.5	公尺							

统一品号 10152

地区品号 F116

品名 113.5/25

顺 纤 乔 其

成品规格			织造规格								
外幅	115 公分		钢 箔	内幅 140 公分 + 边幅 1 × 2 = 外幅 142 公分, 箔号 23 穿入2							
内幅	113.5 公分			内箔齿数 3220 + 边箔齿数 23 × 2 = 总箔齿数 3266 边箔号 23							
经密	56.7根/公分		经线数	甲经 6440 根 + 边经 142 × 2 = 总经线数 6724 根							
纬密	45.5根/公分			乙经 根					丙经 根		
匹长	47.4 公尺		经 线 组 合	甲1/20/22D桑蚕丝26T/cm右				原 料 定 量	17.7 克/米		
匹重	1.19 公斤			乙					克/米		
	平方米重		22克合5%		丙				克/米		
基 本 组 织	平 纹		纬 线 组 合	甲1/20/22D桑蚕丝32T/cm右				定 量	17 克/米		
原 料 含 量	桑 蚕 丝 100 %			乙					克/克		
			丙				克/米				
			原料—浸渍—络丝—拈丝—定型—倒筒—整经—织造								
			原料—浸渍—络丝—拈丝—定型—倒筒—卷纬—织造								
坯 绸 规 格			织 装 机 造	纹 针 针 巴 吊 花		投梭顺序	甲				
外 幅	136.66 公分			综片4(双龙骨)片梭箱1×2		边 组 织	平 纹				
内 幅	134.7 公分		边经穿法 大边 3 根/综 2 综/齿共 22齿 × 2, 小边10根/综 1 综/齿共 1 齿 × 2								
纬 密	44.5根/公分		后处理			炼、染		备注			
匹 长	48.5 公尺										

统一品号

10101

地区品号

品名113.5/40

乔其纱

成品规格			织造规格						
外幅	115	公分	钢 筋	内幅133.1公分+边幅1×2=外幅135.1公分, 筋号18穿入 2					
内幅	113.5	公分		内 筋齿数 2396 + 边 筋齿数 11×2 = 总 筋齿数 2418 边 筋号11					
经密	42.2根/公分		经线数	甲经 4792 根 + 边经 44×2 = 总经线数 4880 根					
纬密	35.5根/公分			乙经	根	丙经	根		
匹长	47.8	公尺	经 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 28T/cm 二左二右			原 料	28.28	克/米
匹重	1.91	公斤	组 合	乙				克/米	
平方米重	35克含8%			丙				克/米	
基 本 组 织	平	纹	纬 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 28T/cm 二左二右			定 量	24.64	克/米
原 料 含 量	桑 蚕 丝 100	%	组 合	乙				克/米	
		%		丙				克/米	
	工 艺 流 程	经 纬	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒						
			—整经—织造						
			原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒						
—卷纬—织造									
坯绸规格			织 机 装 造	纹针	针	巴吊	花	投梭顺序	二甲二乙
外 幅	125.5	公分		综片	4	片梭箱	1×2	边 组 织	平 纹
内 幅	123.5	公分	边经穿法	大边 2 根/综 2 综/齿共 10 齿×2, 小边 4 根/综 1 综/齿共 1 齿×2					
纬 密	33.5根/公分		后处理	炼、染、印			备注		
匹 长	50.5	公尺							

统一品号

10107

地区品号

品名91.5/40

乔 其 纱

成品规格			织造规格						
外幅	93	公分	钢箱	内幅107公分+边幅 $0.75 \times 2 =$ 外幅108.5公分, 箱号22穿入2					
内幅	91.5	公分		内箱齿数2354+边箱齿数 $11 \times 2 =$ 总箱齿数2376 边箱号15.7					
经密	51.5根/公分		经线数	甲经4708根+边经 $44 \times 2 =$ 总经线数4796根					
纬密	44根/公分			乙经	根	丙经	根		
匹长	36.6	公尺	经线	甲2/20/22D桑蚕丝28T/cm二左二右			原料	27.5	克/米
匹重	1.46	公斤	组合	乙					克/米
平方米重	43克含10%			丙					克/米
基本组织	平纹		纬线	甲2/20/22D桑蚕丝28T/cm二左二右			定量	24.43	克/米
原料含量	桑蚕丝100%		组合	乙					克/米
				丙					克/米
	工艺流程	经	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒						
			—整经—造织						
			纬	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒					
—卷纬—造织									
坯绸规格			织机装造	纹针	针	巴吊	花	投梭顺序	二甲二乙
外幅	102	公分		综片2(双龙骨)片梭箱	1×2	边组织	平纹		
内幅	100.5	公分	边经穿法	大边2根/综2综/齿共10齿×2, 小边4根/综1综/齿共1齿×2					
纬密	42根/公分		后处理	炼、染、印			备注		
匹长	38.5	公尺							

统一品号

10166

地区品号 K1463

品名113/49

蝉条绉

成品规格			织造规格						
外幅	115	公分	钢 箱	内幅 141.4 公分 + 边幅 $1 \times 2 =$ 外幅 143.4 公分, 箱号 18 穿入 2/4					
内幅	113	公分		内箱齿数 2546 + 边箱齿数 $13 \times 2 =$ 总箱齿数 2572 边箱号 13					
经密	52.2根/公分		经线数	甲经 4288 根 + 边经 $80 \times 2 =$ 总经线数 4448 根					
纬密	40.5根/公分			乙经 1608 根		丙经 根			
匹长	37.5	公尺	经 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 8T/cm		原 料	25.5	克/米	
匹重	1.84	公斤	组 合	乙 2/20/22D 桑蚕丝			7.92	克/米	
				丙				克/米	
平方米重	43克合 10%		纬 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 28T/cm 二左二右		定 量	30.12	克/米	
基 本 组 织	甲 平 纹 乙 五 枚 缎	组 合		乙				克/米	
				丙				克/米	
原料含量	桑 蚕 丝 100 %		工 艺 流 程	经	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒				
	%				—整经—织造				
	%				原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒				
	%				—卷纬—织造				
	%								
坯绸规格			织 机 装 造	纹 针	针 巴 吊 花	投梭顺序	二甲二乙		
外 幅	139	公分		综片 12	片梭箱 1×2	边 组 织	平 纹		
内 幅	137	公分	边经穿法 大边 2 根/综 3 综/齿共 12 齿 × 2, 小边 8 根/综 1 综/齿共 1 齿 × 2						
纬 密	39	根/公分	后处理	炼、染、印			备注		
匹 长	39	公尺							

统一品号

10165

地区品号

品名113/54

菱湖 绡

成品规格

外幅	115	公分
内幅	113	公分
经密	66.9根/公分	
纬密	40	根/公分
匹长	38	公尺
匹重	2.05	公斤
平方米重	47克合11%	
基本组织	地平纹, 花四枚	

原料含量

桑蚕丝 100 %
%
%
%
%
%

坯绸规格

外幅	129	公分
内幅	127	公分
纬密	39	根/公分
匹长	39	公尺

织造规格

钢 箱	内幅 130 公分 + 边幅 $1 \times 2 =$ 外幅 132 公分, 箱号 18 穿入 2/4/5		
	内箱齿数 2340 + 边箱齿数 $15 \times 2 =$ 总箱齿数 2370 边箱号 15		
经线数	甲经 6360 根 + 边经 $120 \times 2 =$ 总经线数 6600 根		
	乙经 1200 根	丙经	根
经 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 28T/cm 二左二右	原料 定 量	44.07 克/米
	乙 2/20/22D 桑蚕丝		克/米
组 合	丙		克/克
纬 线	甲 2/20/22D 桑蚕丝 28T/cm 二左二右		27.22 克/米
组 合	乙		克/米
	丙		克/米
工 艺 流 程	经	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒—整经—织造	
		原料—浸渍—翻丝—整经—织造	
	纬	原料—浸渍—络丝—并丝—拈丝—定型—倒筒—卷纬—织造	
织 机 装 造	纹针	针 巴吊 花	投梭顺序 二甲二乙
	综片 6	片梭箱 1×2 (二经轴)	边组织 平 纹
边经穿法	大边 4 根/综 2 综/齿共 14 齿 $\times 2$, 小边 8 根/综 1 综/齿共 1 齿 $\times 2$		
后处理	炼、染、印		备注