

“十二五”国家重点图书

2013~2025年国家辞书编纂出版规划

丝绸术语及其品种规格系列丛书

丝绸术语辞典

SICHOU SHUYU CIDIAN

陈国强 主 编

国家一级出版社

 中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位



“十二五”国家重点图书

2013~2025 年国家辞书编纂出版规划

丝绸术语及其品种规格系列丛书

丝绸术语辞典

陈国强 主编



中国纺织出版社

内 容 提 要

本辞典内容涉及茧丝绸产业链各个环节,包括原料与加工、织造与品种、丝绸制品印染及后整理、丝绸制品检验与贸易、丝绸服饰与文化、丝绸美术等内容。

本辞典是适用于高等院校纺织工程、轻化工程、服装设计与工程、染织美术、蚕桑、贸易等专业的工具书,也可作为从事与茧丝绸相关的科研机构及企业的参考资料、培训教辅用书。

图书在版编目(CIP)数据

丝绸术语辞典/陈国强主编. —北京:中国纺织出版社, 2017. 11

(“十二五”国家重点图书、2013~2025年国家辞书编纂出版规划、丝绸术语及其品种规格系列丛书)

ISBN 978-7-5180-3687-5

I. ①丝… II. ①陈… III. ①丝绸—名词术语—词典 IV. ①TS146-61

中国版本图书馆CIP数据核字(2017)第130630号

责任编辑:朱利锋 主 审:黄崇芬 魏大韬
责任校对:楼旭红 责任设计:何 建 责任印制:何 建

中国纺织出版社出版发行

地址:北京市朝阳区百子湾东里A407号楼 邮政编码:100124

销售电话:010—67004422 传真:010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京新华印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2017年11月第1版第1次印刷

开本:850×1168 1/32 印张:12.125

字数:331千字 定价:128.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

丝绸术语编委会

指导和顾问 王北鹰 李朝胜 魏 波 刘 斌

李晓晖 徐新荣 张放军

主 编 陈国强

编 委 按姓氏笔画排序

王国和 左保齐 龙家杰 冯 岑

刘国联 杨如馨 沈 惠 陈庆官

陈国强 周 颖 周向东 郑 敏

施建平 唐人成 梅士英 蒋耀兴

执行编委 关晋平

序

丝绸是中华民族“瑰宝”，举世闻名的“丝绸之路”便是丝绸对东方文明的传播及在中外经济文化交流中发挥重大作用的最好历史见证。六千多年的丝绸文化源远流长，为博大的中华文化增添了许多绚丽缤纷的色彩。茧丝绸行业更是中国农村经济特别是南方农村经济的主要依赖，也是国家重要的财政及外贸收入来源之一，在国民经济建设中历来起着重要作用。茧丝为蚕吐出的丝，一次吐丝可以以千米计。纵观蚕的一生，从卵到蛾，生命是何其短暂，最长不过两月。从栽桑、养蚕、缫丝、织绸、染整到服装等成品，丝绸产业链又是何其长。而且随着科技的发展，茧丝在医疗用品、化妆品、食品领域也能觅得踪影。改革开放以来，中国丝绸行业取得了长足的发展和进步。目前，中国生丝和坯绸产量居世界第一位，真丝印染绸、丝绸服装的产量也位居世界前列，茧丝和绸缎可以主导国际市场生产和价格走势，宋锦、缂丝、苧绸、刺绣等一批民间传统丝绸工艺和技法作为非物质文化遗产得到了有效保护和传承。中国丝绸业在世界丝绸业中的地位举足轻重，中国肩负着推动世界丝绸业发展的重任。然而，我国茧丝绸行业在发展中 also 面临诸多不足，比如蚕茧生产波动较大，产业基础不够牢固；行业技术创新有待提高；缺乏具有国际影响力的跨国集团和自主品牌等。《纺织工业“十二五”科技进步纲要》中指出，“十二五”时期，是纺织工业深化调整升级、加快发展方式转变的攻坚时期，是推进纺织强国建设的关键时期。对茧丝绸行业来说，在“十二五”期间大有可为。为推动我国从“丝绸大国”变为“丝绸强国”，顺应新形势的要求，编撰一部丝绸行业的术语词典十分必要。为此，现代丝绸国家工程实验室的专家们组织编写了本书。

本书内容丰富、全面，几乎涵盖了整个茧丝绸产业链，集科学性、知识性、实用性、信息性于一身，从中可方便地查阅丝绸所涉及的方方面面的内容。本书信息量大、资料翔实、解释清楚，必要的地方均配有插图说明，可读性强，是对茧丝绸行业生产及应用具有指导性的工具书。同时，本书的出版，还将为国民经济各领域从事茧丝绸相关的科研人员、企事业单位人员提供高质量的参考资料；为普通大众了解丝绸、用好丝绸提供一本丰富全面的百科全书。

希望本书的出版能为广大读者提供有益的参考，为我国的茧丝绸产业发展壮大做出贡献！

杨永元

2015年5月6日

前 言

中国是世界丝绸的发祥地，是世界上最早养蚕、缫丝和织绸的国家，约有六千多年的可考历史。中华民族的祖先发明了丝绸，并且利用丝绸，使其在服饰、经济、艺术及文化领域都散发出灿烂的光芒。目前，中国是世界上最大的丝绸生产国和出口国，在世界丝绸贸易中占据主导地位。蚕桑相关行业历来是我国重要的财政及外贸收入来源之一，在我国国民经济建设中起着重要的作用。近年来，科技的发展日新月异，高新技术越来越多地融入传统的茧丝绸行业，一些丝绸术语的解释也随之发生了一些变化，新技术的融入也催生了大量新产品、新名词、新方法，原有的术语已不能满足茧丝绸行业相关科技、管理等人员的需求，迫切需要与时俱进地对现代丝绸行业的术语做出全新、系统的科学解释，因此，在国家商务部市场运行和消费促进司（原国家茧丝绸协调办公室）和中国纺织工业联合会科技部的关心和指导下，在 21 世纪“十二五”规划伊始，为推动我国茧丝绸行业的发展，推动我国从丝绸大国向丝绸强国迈进，现代丝绸国家工程实验室组织了有关专家、教授，历时四年，通过艰辛努力编撰了这部《丝绸术语辞典》，以飨广大读者。

本辞典内容包括原料与加工、织造与品种、丝绸制品印染及后整理、丝绸制品检验与贸易、丝绸服饰与文化、丝绸美术等内容。共收集词条 1849 条，每一词条术语均有相应英文表述、详细释义。内容丰富，叙述深入浅出、图文并茂，集科学性、知识性、资料性、信息性、实用性于一体，可读性强，便于查询，使用时间长。

本辞典是适用于高等院校纺织工程、轻化工程、服装设计与工程、染织美术、蚕桑、贸易等专业的工具书，也可作为从事丝绸相关的科研机构及相关企业的参考资料。

本辞典是在丝绸术语编委会的领导下组织编写的，由现代丝绸国家工程实验室执行主任陈国强教授具体组织编写，并负责全书的统一校对与审核。其中，原料与加工部分由[陈庆官]、蒋耀兴编写，胡征宇补充了部分词条，许建梅、关晋平校对了本部分的英文词条；织造部分由左保齐、冯岑、周颖编写；织物品种与织物组织部分由王国和编写；丝绸制品染整练漂部分由郑敏编写；染色部分由唐人成编写；印花部分由龙家杰编写；整理部分由周向东编写；丝绸制品检验部分由左保齐、周向东编写；丝绸服饰部分由刘国联编写，戴晓群校对了本部分的英文词条；丝绸贸易部分由冯岑编写；丝绸文化部分由沈惠编写；丝绸美术部分由施建平编写。本辞典在编写过程中得到了杨如馨教授、梅士英教授的大力支持与帮助，在此表示衷心的感谢。

由于本辞典涉及的内容范围广，资料来源有限，难免会有错漏，敬请广大读者批评指正，及时向我们提出宝贵意见，不胜感谢。

编者

2015年5月6日

编辑说明

一、收词内容

1. 读者对象以从事茧丝绸相关生产、设计、管理、贸易、科研、教育等的专业人员为主。选收茧丝绸产业链涉及的名词术语条，包括茧丝原料与工艺、缫丝织造方法、丝制品印染及后整理加工（包括染整工艺方法、常用化学品等）、丝制品检验（包括质量要求及疵病）、丝绸服饰与文化、茧丝绸贸易等内容。

2. 词目一般采用科学名词或规范语言，以重要、常见、有代表性为原则，并兼顾新颖，即包含前沿技术涉及的名词。

二、释文

1. 词目及释文力求使用规范的现代汉语，一般由（1）中文名称，（2）英文名称，（3）亦称、简称等，（4）简明定义，（5）其他内容，（6）必要的插图等组成。

2. 释文中的计量单位按照国家标准《量和单位》的要求，科技名称术语以全国科技名词审定委员会公布名词为准。未经审定和尚未统一的按习惯编写。

三、编排

1. 辞典中词目按加工工艺流程顺序排列。

2. 除词目表外，本辞典还有词目汉语拼音索引。其排序规则是：同音字按笔画排列，笔画少的在前，多的在后。笔画相同的，按起笔笔形横、竖、撇、点、折的顺序排列。第一字相同时排第二字，排序规则同第一字，以此类推。除汉字外的其他文字，如数字、外文字母、连字符等不参加排序，其后的汉字按拼音排序。如“DP 整理”“1：2 型金属络合染料”等。纯英文词目放在索引的最后，按英文字母顺序排列。

四、其他

本辞典采用国家语言文字工作委员会公布的《汉字简化方案》中的简化字。

目 录

1 原料与加工

1.1 原料

蚕茧	1	长吐	3
桑蚕茧	1	短吐	3
柞蚕茧	1	滞头	3
蓖麻茧	2	汰头	3
春茧	2	茧衣	3
夏茧	2	落绵	3
秋茧	2	绵球	3
平面茧	2	绢丝	3
天然彩色茧	2	绉丝	4
双宫茧	2	捻丝	4
同宫茧	2	有捻丝线	4
鲜茧	2	化学纤维	4
干茧	2	再生纤维	4
茧丝	2	再生纤维素纤维	4
蚕丝	2	再生蛋白质纤维	4
生丝	2	黏胶纤维	4
天然彩色蚕丝	3	黏胶人造丝	4
熟丝	3	黏胶长丝	4
精练丝	3	高湿模量黏胶纤维	4
双宫丝	3	铜氨纤维	4
厂丝	3	溶剂法纤维素纤维	5
机缫丝	3	醋酯纤维	5
土丝	3	醋酸纤维	5
立缫丝	3	大豆蛋白质纤维	5
自缫丝	3	牛奶纤维	5
鲜茧丝	3	蚕蛹蛋白质纤维	5
		合成纤维	5
		聚酰胺 (PA) 纤维	5
		锦纶	5
		尼龙	5

耐纶	5
尼龙 66 纤维	5
锦纶 66	5
尼龙 6 纤维	6
锦纶 6	6
聚酯纤维	6
涤纶	6
聚对苯二甲酸丙二酯 (PTT) 纤维	6
聚对苯二甲酸丁二酯 (PBT) 纤维	6
聚乳酸 (PLA) 纤维	6
聚丙烯腈 (PAN) 纤维	6
腈纶	6
聚丙烯 (PP) 纤维	6
丙纶	6
聚氨酯弹性纤维	6
氨纶	7
有光纤维	7
消光纤维	7
无光纤维	7
半消光纤维	7
半光纤维	7
着色纤维	7
色纺纤维	7
复合纤维	7
桑丝复合纤丝	7
异形纤维	7
中空纤维	7
细旦丝	7
超细旦丝	7
极细旦丝	7
超极细旦丝	7
变形丝	8
网络丝	8
拉伸变形纱 (丝)	8

空气变形纱 (丝)	8
包芯纱	8
包缠纱	8

1.2 加工

烘茧	8
混茧	9
剥茧	9
选茧	9
煮茧	9
触蒸	9
真空渗透	9
缫丝	9
索绪	10
理绪	10
添绪	10
复摇	10
真空给湿	10
绢纺	10
原料精练	10
制绵	10
开绵	10
切绵	10
梳绵	10
排绵	10
配绵	11
延展	11
粗纺	11
精纺	11
烧毛	11

1.3 性能评价

烘折	11
烘率	11

茧层率	11	左捻	14
茧丝量	11	捻缩	14
茧丝长	11	捻缩率	14
解舒	11	名义捻度	14
解舒丝长	11	设计捻度	14
解舒率	11	公称捻度	14
缫折	11	实测捻度	14
抱合力	12	计算捻度	14
颍节	12	捻度不匀率	14
万米颍吊	12	临界捻度	14
万米吊糙	12	名义线密度	14
落绪茧	12	公称线密度	14
洁净颍节	12	实测线密度	14
清洁颍节	12	线密度偏差率	14
标样	12	线密度不匀率	14
实物标准样品	12	条干不匀	14
样照	12	断裂强力	14
样卡	12	断裂强度	15
验纱黑板	12	断裂长度	15
细度	12	伸长	15
线密度	12	伸长率	15
纤度	12	断裂伸长	15
支数	13	断裂伸长率	15
公制支数	13	伸长不匀率	15
英制支数	13	弹性变形	15
偏差	13	塑性变形	15
野纤度	13	总变形	15
捻回	13	缓弹性变形	15
捻度	13	急弹性变形	15
捻系数	13	弹性回复率	15
捻向	13	定伸长弹性回复率	15
S捻	13	不匀率	16
右捻	13	变异系数	16
Z捻	13	中空度	16

异形度 16

1.4 病疵

黄斑茧 16

薄皮茧 16

瘪茧 16

柴印茧 16

薄头茧 16

口茧 17

绵茧 17

油茧 17

印头茧 17

烂茧 17

毛虫茧 17

双丝 17

横丝 17

落环丝 17

断头丝 17

硬箠角 17

松紧丝 17

污染丝 17

白斑丝 17

虫斑丝 17

霉味丝 17

并合丝 17

2 织造

2.1 准备

装造 18

浸渍 18

泡丝 18

机器浸渍 18

真空浸渍 18

手工浸渍 18

蒸丝 19

脱水 19

抖松和干燥 19

自然干燥 19

烘房烘燥 19

烘丝机烘燥 19

选丝 19

着色 20

络丝 20

平行卷绕 20

交叉卷绕 20

筒子卷绕密度 21

丝圈重叠 21

络丝张力 22

络丝速度 22

自由丝段长度 22

筒子卷绕长度 22

络筒 22

倒筒 22

精密络筒 22

并丝 22

加捻 23

倍捻 23

花式线 23

止捻 23

定形 23

定捻 23

加热定形 23

给湿定形 23

热湿定形 23

自然定形 23

成绞 24

扬返 24

整经	24	喷气织机	33
牵经	24	剑杆织机	34
分条整经	24	片梭织机	35
分批整经	25	多相织机	36
分轴整经	25	多色纬丝织造	36
分段整经	25		
浆经	25		
浆丝	26		
热风烘燥式浆丝	26		
烘筒烘燥式浆丝	26		
热风烘筒联合式浆丝	26		
浸压	27		
单浸单压	27		
单浸双压	27		
双浸双压	28		
蘸浆	28		
上浆率	28		
浆丝伸长率	28		
浆丝回潮率	28		
卷纬	28		
摇纤	29		
接经	29		
结经	29		
穿经	29		
手工穿经	29		
自动穿经	29		
三级试样	29		
浆丝机	30		

2.2 织机

织造	30
织机种类	31
有梭织机	31
喷水织机	32

2.3 织造过程与工艺参数

织机运转时刻	37
织机运转时间	37
四心位置	37
综平度	37
综平时间	38
经位置线	38
开口高度	38
梭口清晰度	38
清晰梭口	38
半清晰梭口	39
不清晰梭口	39
经丝上机张力	39
投梭力	39
投梭时间	39
制梭力	40
打纬	40
打纬角	40
箱夹角	40
纬丝张力	40
织物形成区	40

2.4 织机机构及备件

2.4.1 机构	41
开口机构	41
凸轮开口机构	41
踏盘开口机构	41
多臂开口机构	41

提花开口机构	42	绳状边	51
引纬机构	44	边撑	51
引纬	44		
有梭织机引纬机构	45	2.4.3 织机备件	51
投梭装置	45	综框	51
制梭缓冲装置	45	综丝	52
有梭织机自动补纬机构	45	钢筘	52
有梭织机多梭箱装置	45	梭子	53
打纬机构	45	纬管	53
卷取机构	45	纤管	53
直接卷取	46	经停片	53
间接卷取	46	通丝	54
消极式卷取机构	46	把吊	54
积极式卷取机构	46	棒刀	54
电子式卷取机构	47		
送经机构	47	2.5 织物	
消极式送经机构	47	织物	54
积极式送经机构	47		
调节式送经机构	47	2.5.1 织物品种	54
机械调节式送经机构	47	丝绸	54
电动调节式送经机构	48	丝织物	54
		全练织物	54
2.4.2 其他装置	48	生织物	55
张力装置	48	先练织物	55
断丝自停装置	48	熟织物	55
断纬自停装置	48	半练织物	55
经丝保护装置	49	半熟织物	55
自动找纬装置	49	纺	55
储纬装置	49	绉	55
选纬机构	50	缎	55
剪纬装置	50	绫	55
成边装置	50	纱	55
折入边	50	罗	56
丝罗绞边	50	绒	56

绡	56	服用绸	59
锦	56	装饰用绸	59
呢	56	工业用绸	59
葛	56	国防用绸	59
绉	56	建筑用绸	59
绢	56	保健绸	60
绸	57	丝绵	60
烂花绸	57	蚕丝被	60
轧纹绸	57	丝绵被	60
拉绒绸	57		
高花绸	57	2.5.2 织物基本参数	60
条格绸	57	绸重	60
和服绸	57	姆米	60
色织绸	57	品号	60
印经绸	57	密度	61
领带绸	58	经密	61
腰带绸	58	纬密	61
素织物	58	箱号	61
小花纹织物	58	幅宽	61
提花织物	58	地经	61
大提花织物	58	底经	61
真丝绸	58	把门经	61
人丝绸	58	门丝经	62
人丝仿真丝绸	59	关门经	62
合纤绸	59	假边	62
合纤仿真丝绸	59	绞边	62
交织绸	59	废边	62
机织绸	59	意匠图	62
针织绸	59	纺织 CAD 系统	62
坯绸	59	电子提花	62
练白绸	59		
白坯绸	59	2.6 织物组织	
漂白绸	59	织物组织	62
扎染绸	59	组织点	62

经组织点	62	斜纹组织	66
经浮点	63	缎纹组织	67
纬组织点	63	变化组织	67
纬浮点	63	平纹变化组织	67
组织循环	63	经重平	67
完全组织	63	纬重平	68
经循环数	63	方平	68
完全经丝数	63	斜纹变化组织	68
纬循环数	63	加强斜纹	68
完全纬丝数	63	复合斜纹	68
织物组织图	63	角度斜纹	69
起始点	63	急斜纹	69
飞数	63	缓斜纹	69
经向飞数	63	曲线斜纹	70
纬向飞数	63	经曲线斜纹	70
经面组织	64	纬曲线斜纹	71
纬面组织	64	山形斜纹	71
同面组织	64	经山形斜纹	71
织物组织上机图	64	纬山形斜纹	71
穿筘图	64	锯齿形斜纹	71
穿综图	64	经锯齿形斜纹	72
顺穿法	65	纬锯齿形斜纹	72
飞穿法	65	菱形斜纹	72
照图穿法	65	破斜纹	73
间断穿法	65	经破斜纹	73
分区穿法	65	纬破斜纹	73
纹板图	66	菱形破斜纹	73
提综图	66	芦席斜纹	74
三原组织	66	螺旋斜纹	74
基原组织	66	经螺旋斜纹	74
源组织	66	纬螺旋斜纹	75
平纹组织	66	飞断斜纹	75
单起平纹组织	66	经飞断斜纹	75
双起平纹组织	66	纬飞断斜纹	75