

# 纺织手册

下 册

纺织工业出版社

# 丝 织 手 册

(下 册)

上海市丝绸工业公司 编

纺织工业出版社

## 内 容 提 要

本手册分上、下两册。下册包括丝织品的组织与设计，机械设备配置、排列及接交技术条件与安装规格，并对丝织物常见外观疵点进行了分析，此外，对丝织厂操作常用结子、空气调节、常用油类、传动等作了扼要介绍，便于查阅。

本书可供丝织厂技术人员、管理人员和工人日常查阅，也可供大专院校丝绸专业师生参考。

责任编辑：丁桂玉

## 丝 织 手 册

(下 册)

上海市丝绸工业公司 编

纺织工业出版社出版  
(北京东长安街12号)

保定地区印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行  
各地新华书店经售

850×1168毫米 1/32 印张：9.5 插页：1 字数：261千字

1982年12月 第一版第一次印刷

印数：1—11,000 定价：1.45元

统一书号：15041·1204

## 前 言

中国丝绸已有数千年历史，我国劳动人民早就掌握了丝绸织造技术。近年来，随着化学纤维的发展，丝绸品种不断增加，在生产工艺、机械设备等方面有了不少改进。为了系统总结经验，我们受纺织工业部委托，在上海市丝绸工业公司的领导下，编写了这本《丝织手册》，提供给丝织厂技术人员、管理人员和工人日常阅读。

《丝织手册》收集了丝织原料、丝织各道工序设备、工艺等有关资料、数据，还编入了丝织物装造、组织与设计，以及丝织物外观疵点、机械设备接交技术条件和空气调节等方面的资料。由于我们水平有限，工作做得不够深入细致，加上目前丝绸行业设备类型多，工艺技术不够完善统一，因此手册中所收集的资料存在着一定局限性。书中难免存在缺点和错误，我们热诚欢迎读者批评指正。

本手册在编写工作中得到上海市纺织工业局的大力支持，尤其是得到江苏、浙江、辽宁、山东、四川、广东等省市的轻纺工业局（公司）和浙江丝绸工学院、苏州丝绸工学院、丹东丝绸工业学校、上海市纺织研究院、丹东丝绸研究所以及各地区丝织厂、机械厂、上海各丝织厂等单位的支持，提供资料和派员参加审稿，对编写工作给予多方面支持，特此致谢。

本书主要由张仲男、贺文利、赵竹友、陈先明、张长林五位同志编写。并于七九年三月由竺立根、邵国华、姚在生、林焕文、李一德、方正、赵金明等同志协助此稿的审查。全书最后由王进岑同志审稿。

上海市丝绸工业公司  
《丝织手册》编写组

# 目 录

|                        |        |
|------------------------|--------|
| 第五章 丝织物组织              | ( 1 )  |
| 第一节 概述                 | ( 1 )  |
| 一、丝织物组织设计的有关名称         | ( 1 )  |
| 二、丝织物分类                | ( 3 )  |
| (一) 丝织物的分类原则           | ( 3 )  |
| (二) 丝织物十四大类的名称         | ( 3 )  |
| (三) 丝织物的定名             | ( 5 )  |
| (四) 丝织物的分类编号           | ( 6 )  |
| 第二节 丝织物基本组织及上机图        | ( 8 )  |
| 第三节 变化组织、联合组织、色丝与组织的配合 | ( 11 ) |
| 一、变化组织及上机图             | ( 11 ) |
| 二、联合组织及上机图             | ( 20 ) |
| 三、色丝与组织的配合             | ( 26 ) |
| 第四节 复杂组织及上机图           | ( 30 ) |
| 第六章 丝织品设计              | ( 45 ) |
| 第一节 概述                 | ( 45 ) |
| 第二节 仿造和改进规格设计          | ( 47 ) |
| 一、仿造规格设计               | ( 47 ) |
| (一) 判断经向和纬向            | ( 47 ) |
| (二) 织物组织的分析            | ( 47 ) |
| (三) 经纬密度               | ( 48 ) |
| (四) 捻度                 | ( 48 ) |
| (五) 条分或支数              | ( 48 ) |
| (六) 原料                 | ( 48 ) |

|                                  |      |
|----------------------------------|------|
| (七) 经纬缩率 .....                   | (48) |
| (八) 筘齿穿入数 .....                  | (48) |
| (九) 前处理或后处理 .....                | (48) |
| 二、改进规格设计 .....                   | (49) |
| (一) 改进规格的内容 .....                | (49) |
| (二) 改进规格的要求 .....                | (49) |
| (三) 举例 .....                     | (49) |
| 第三节 新规格设计 .....                  | (52) |
| 一、用途的确定 .....                    | (52) |
| 二、产品风格特征及后处理 .....               | (53) |
| 三、经纬组合的确定 .....                  | (58) |
| 四、织物经纬密度的确定 .....                | (62) |
| (一) 经纬同条分(或同支数)上机经纬密度的初步确定 ..... | (62) |
| (二) 经纬不同条分的锦纶或涤纶平纹组织上机经纬密度 ..... | (63) |
| (三) 经纬不同条分桑蚕丝白织上机经纬密度 .....      | (64) |
| (四) 经纬密度曲线 .....                 | (65) |
| 五、钢筘的确定 .....                    | (66) |
| (一) 筘齿穿入数的选择 .....               | (67) |
| (二) 不同条分经丝常用的筘齿最大穿入数 .....       | (68) |
| (三) 边筘 .....                     | (68) |
| 六、幅度的确定 .....                    | (68) |
| (一) 织物成品幅度的确定 .....              | (68) |
| (二) 钢筘幅度的确定 .....                | (68) |
| 七、绸边 .....                       | (70) |
| (一) 绸边的原料 .....                  | (70) |
| (二) 绸边的宽度 .....                  | (70) |
| (三) 绸边的密度 .....                  | (71) |
| (四) 绸边组织 .....                   | (71) |
| (五) 绸边组织的上机 .....                | (72) |

|                    |       |
|--------------------|-------|
| 八、素织物的上机要点         | (73)  |
| (一) 组织图            | (73)  |
| (二) 穿箱图            | (73)  |
| (三) 穿综图            | (74)  |
| (四) 纹板图            | (74)  |
| 九、提花织物的设计要点        | (74)  |
| (一) 提花织物的组织支配      | (74)  |
| (二) 提花织物的组织与装造的配合  | (77)  |
| (三) 组织与意匠绘画的关系     | (83)  |
| 第四节 丝织品原料用量计算      | (89)  |
| 一、经纬原料用量计算         | (89)  |
| 二、织缩率的计算           | (89)  |
| 三、捻缩率的计算           | (97)  |
| 四、绒类织物绒经原料用量计算     | (104) |
| 五、彩条、彩格织物色、白丝用丝量计算 | (105) |
| 六、常用机浆浆丝伸长率        | (106) |
| 七、常用其他工艺缩率         | (106) |
| 八、常用回丝率            | (107) |
| 第五节 绸缎产品规格         | (107) |
| 第七章 机械设备配置及排列      | (152) |
| 第一节 准备机械           | (152) |
| 一、排列要求             | (152) |
| 二、机台排列举例           | (152) |
| 三、机械排列间距参考         | (153) |
| 第二节 丝织机            | (153) |
| 一、排列要求             | (153) |
| 二、左右手开关织机排列间距参考    | (154) |
| 三、K 251 型丝织机排列举例   | (155) |
| 第三节 准备设备配置锭(台)数    | (155) |

|                                  |       |
|----------------------------------|-------|
| 一、计算依据·····                      | (155) |
| 二、计算方法·····                      | (156) |
| 三、几种织物织机效率参考·····                | (157) |
| 四、各工序的机器配置数量·····                | (157) |
| 五、车间占用面积和利用率计算·····              | (164) |
| <b>第四节 主要容器配置量计算</b> ·····       | (166) |
| 一、主要容器的周转量·····                  | (166) |
| 二、计算依据·····                      | (167) |
| 三、计算方法·····                      | (167) |
| <b>第五节 主要机物料耗用量</b> ·····        | (167) |
| 一、机物料的耗用量·····                   | (167) |
| 二、机物料的储备量·····                   | (168) |
| <b>第八章 机械设备接交技术条件及安装规格</b> ····· | (169) |
| <b>第一节 准备机械大小修理接交技术条件</b> ·····  | (169) |
| 一、络丝、翻丝机大小修理接交技术条件·····          | (159) |
| 二、并丝机大小修理接交技术条件·····             | (170) |
| 三、捻丝机大小修理接交技术条件·····             | (171) |
| 四、卷纬机大小修理接交技术条件·····             | (172) |
| 五、整经机大小修理接交技术条件·····             | (173) |
| 六、浆经机大小修理接交技术条件·····             | (174) |
| 七、K191型自动卷纬机大小修理接交技术条件·····      | (175) |
| <b>第二节 丝织机械大小修理接交技术条件</b> ·····  | (177) |
| 一、丝织机大小修理接交技术条件·····             | (177) |
| 二、丝织机自动部分接交技术条件·····             | (179) |
| 三、摇摆开口机构接交技术条件·····              | (179) |
| 四、多臂机接交技术条件·····                 | (179) |
| 五、提花机接交技术条件·····                 | (180) |
| <b>第三节 丝织机安装规格</b> ·····         | (180) |
| 一、K251型丝织机安装规格·····              | (180) |

|                                |       |
|--------------------------------|-------|
| 二、K 251A 型丝织机专用部件安装规格 .....    | (184) |
| <b>第九章 丝织物常见外观疵点成因分析</b> ..... | (186) |
| 第一节 丝织物外观疵点成因分析 .....          | (186) |
| 一、经向疵点 .....                   | (186) |
| 二、纬向疵点 .....                   | (191) |
| 三、其他疵点 .....                   | (196) |
| 第二节 绒织物主要外观疵点成因分析 .....        | (199) |
| <b>第十章 操作常用结子</b> .....        | (202) |
| <b>第十一章 空气调节</b> .....         | (207) |
| 第一节 空气的特性 .....                | (207) |
| 一、空气的组成 .....                  | (207) |
| 二、空气的主要性能 .....                | (207) |
| 第二节 温湿度与人体健康的关系 .....          | (209) |
| 第三节 温湿度对纤维的影响 .....            | (209) |
| 第四节 温湿图(i-d图)的应用 .....         | (212) |
| 第五节 空气调节方法 .....               | (221) |
| 一、通常调节方法 .....                 | (221) |
| 二、昼夜间的预防调节 .....               | (223) |
| 三、不同季节调节方法 .....               | (224) |
| 四、开冷车调节方法 .....                | (225) |
| 五、多品种车间相对湿度的调节 .....           | (225) |
| 六、机器露点温度选用表 .....              | (225) |
| 第六节 空气调节主要设备及管理 .....          | (227) |
| 一、主要设备 .....                   | (227) |
| 二、设备管理 .....                   | (230) |
| 三、设备维护 .....                   | (231) |
| 四、常用通风机性能范围 .....              | (231) |
| 五、深井回灌 .....                   | (235) |
| <b>第十二章 丝绸厂常用油类</b> .....      | (238) |

|             |              |              |
|-------------|--------------|--------------|
| 第一节         | 常用油类         | (238)        |
| 第二节         | 油类的选用        | (240)        |
| 第三节         | 油类主要理化指标简介   | (241)        |
| 第四节         | 油品的简易识别      | (242)        |
| 第五节         | 油类粘度换算       | (244)        |
| <b>第十三章</b> | <b>丝绸厂照明</b> | <b>(245)</b> |
| 第一节         | 车间照明         | (245)        |
| 一、          | 准备车间的照明装置    | (245)        |
| 二、          | 织造车间的照明装置    | (246)        |
| 第二节         | 各种丝绸机械所需功率   | (247)        |
| <b>第十四章</b> | <b>传动</b>    | <b>(248)</b> |
| 第一节         | 带传动          | (248)        |
| 第二节         | 链传动          | (251)        |
| 第三节         | 齿轮传动         | (255)        |
| <b>第十五章</b> | <b>附录</b>    | <b>(258)</b> |
| 第一节         | 国外部分丝绸机械简介   | (258)        |
| 一、          | 喷水织机机械特征表    | (258)        |
| 二、          | 剑杆织机机械特征表    | (261)        |
| 三、          | 部分进口设备机械特征表  | (263)        |
| 第二节         | 常用表量符号       | (269)        |
| 第三节         | 度、量、衡单位换算    | (271)        |
| 一、          | 长度单位换算       | (271)        |
| 二、          | 毫米、英寸对照表     | (272)        |
| 三、          | 英寸、毫米对照表     | (273)        |
| 四、          | 重量单位换算表      | (274)        |
| 五、          | 面积单位换算表      | (275)        |
| 六、          | 体积、容积单位换算表   | (275)        |
| 七、          | 比重单位换算表      | (276)        |
| 八、          | 比容单位换算表      | (276)        |

|                                      |       |
|--------------------------------------|-------|
| 九、液体比重与英制波美度对照表 (测量比重大于 1 的液体) ..... | (277) |
| 十、液体比重与英制波美度对照表 (测量比重小于 1 的液体) ..... | (278) |
| 第四节 常用换算 .....                       | (279) |
| 一、马力、千瓦对照表 .....                     | (279) |
| 二、角速度计算单位及其换算 .....                  | (280) |
| 三、线速度计量单位及其换算 .....                  | (280) |
| 四、流量计量单位及其换算 .....                   | (281) |
| 第五节 常用化学物品性能 .....                   | (281) |
| 第六节 温湿度有关对照表 .....                   | (283) |
| 一、相对湿度对照表 .....                      | (283) |
| 二、华氏、摄氏温度对照表 .....                   | (284) |
| 三、温湿图 .....                          | (285) |
| 第七节 常用原料名词中、日、英对照 .....              | (286) |
| 一、桑蚕丝原料名词 .....                      | (286) |
| 二、国际化学纤维原料名词 .....                   | (287) |
| 三、规格、计量名称 .....                      | (288) |
| 四、技术规格 .....                         | (290) |
| 五、牌子 .....                           | (292) |
| 六、制造厂 .....                          | (292) |

# 第五章 丝织物组织

## 第一节 概 述

### 一、丝织物组织设计的有关名称(表 5-1)

表 5-1

| 名 称 | 内 容                                                                                                                                                                                                                          |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 经   | <p>地经——专用于丝织物地组织的一组经丝</p> <p>纹经——在提花织物中,起花纹的一组经丝</p> <p>表经——双层或重经织物中,表层组织的一组经丝</p> <p>里经——双层或重经织物中,里层组织的一组经丝</p> <p>挂经——经丝在整个织幅中,不是连续性排列,而是采取同色或彩条,间断条状排列</p> <p>缝经(又称柄经)——在凹凸复杂织物中,缝经丝缝接上下两层组织,采取比较大的织造张力,下机后,使织物凹凸效果明显</p> |
| 丝   | <p>接结经——连接双层或多层组织的一组经丝</p> <p>门丝经——专用来交织长浮纬丝</p> <p>绒经——在绒织物中,起绒毛或绒圈的一组经丝</p> <p>绞经——在纱罗织物中,起绞转的一组经丝</p> <p>彩经——在整个织幅中,采用的各种色经</p>                                                                                           |
| 纬   | <p>地纬——与地经交织成地组织的一组纬丝</p> <p>表纬——双层织物中,表层组织的一组纬丝</p> <p>里纬——双层织物中,里层组织的一组纬丝</p> <p>纹纬——在提花织物中,起花纹的一组纬丝</p> <p>垫芯纬——在双层或多层织物中,嵌入夹层中起填充作用,使袋织物、高花织物凹凸饱满,立体感强,垫芯纬一般不浮于织物表面</p>                                                  |
| 丝   | <p>常纬——纬丝始终与经丝交织,均匀而紧密地排列在整个织物中</p> <p>特抛纬——纬丝是根据花纹色彩和组织要求,间断地织入织物中,但也有以调换色彩的形式而连续地织入织物中</p> <p>挖梭纬——纬丝是在一个局部的花纹范围中织入,可以使织物一个门幅内的数个完全花纹出现不同色彩效果</p> <p>绒纬——在纬起绒织物中,绒纬丝专起绒组织,经通纬呈绒毛</p>                                       |

(续表)

| 名 称           | 内 容                                                                                                                   |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 纬<br>丝        | 起毛杆纬——一般以细的金属杆或竹杆代替纬丝与绒经交织，抽去细杆，绒经呈圈状；或先刮绒，再抽细杆，绒经形成一簇绒毛<br>接结纬——连接双层织物组织的一组纬丝                                        |
| 经组织点          | 在丝织物内，经丝浮于纬丝上称为经组织点（或称经浮点）                                                                                            |
| 纬组织点          | 在丝织物内，纬丝浮于经丝上称为纬组织点（或称纬浮点）                                                                                            |
| 组织循环          | 在织物内，当经组织点或纬组织点的排列次序出现重复时，所间隔的最少丝线数，称为一个组织循环或一个完全组织，常用“R”表示                                                           |
| 飞数            | 在任何组织循环中，同一系统丝线相邻两个组织点间隔的经丝数或纬丝数称为飞数，常用“S”表示<br>经向计数称为经向飞数（或称纵向飞数）<br>纬向计数称为纬向飞数（或称横向飞数）                              |
| 经面组织<br>或纬面组织 | 织物经组织点占多数的称为经面组织，纬组织点占多数的称为纬面组织                                                                                       |
| 双面组织          | 织物经纬组织点数相等，同时无正反面之分                                                                                                   |
| 上机图           | 制织平素织物时，表示织造工艺条件特征的图解称上机图，它包括组织图（或加上组织结构图、剖面图）、穿综图、穿综图、纹板图、关系图五个部分                                                    |
| 组织图           | 表示织物组织结构的图，它可用方格纸或意匠纸来描绘，其纵行表示经丝，横列表示纬丝，在绘画组织图时，凡表示经浮点的小方格内，通常填入符号表示经丝提起，空小方格代表纬浮点                                    |
| 结构图           | 是绘画织物组织形态的象征图<br>如复什组织中的各种重组织、绒组织、绞纱组织等，需要绘画组织结构形象，说明经纬交织实况                                                           |
| 剖面图           | 对组织图或结构图进行纵、横向切面，并绘出其剖面图，便于了解织物的纵横结构实况                                                                                |
| 穿综图           | 穿综图一般绘在组织图上方，在穿综图上每一横行代表一片综框，每一纵行代表与组织图中相应的一根经丝<br>在穿综图中综框顺序是由下而上计数（织机上综框顺序是由织口向后梁方向计数的），下方第一横行为第一片综框，第二横行为第二片综框，以此类推 |
| 穿筘图           | 穿筘图绘在穿综图与组织图之间，横向连续涂绘方格数即表示一个筘齿内经丝的穿入数，相邻两个筘齿用两横格区分开来                                                                 |
| 关系图           | 关系图是表达穿综图与纹板图的对应关系，它指明某一综片经丝与某一纵行的纹钉发生关系                                                                              |

(续表)

| 名 称         | 内 容                                                                                       |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 纹板图         | 通常纹板图绘于组织图的右侧,关系图的下方,每一纵行上的符号代表作用于相应综片上的纹钉,每一横行代表一根纬纱(或一梭),每两横行代表一块纹板,所采用的纹板数最少为8块,自下而上计数 |
| 白织物<br>(生织) | 织物织后需经精练、染色、印花、整理等加工后成为成品的,如有光纺、尼丝纺、花软缎、锦益缎等                                              |
| 色织物<br>(熟织) | 采用经过练染的丝线织成的织物,织后不再染色加工,如金雕缎、汉纹缎、塔夫绸等                                                     |
| 经纬密度        | 单位长度内的经丝或纬丝根数,一般用“根/厘米”或“根/10厘米”表示                                                        |

## 二、丝织物分类

(一) 丝织物的分类原则 首先是以丝织品的组织结构(如平纹、斜纹、缎纹、纱、罗组织等)为主要依据;其次是以制织工艺(如白织、色织、生织、熟织、经纬加捻与不加捻等)为依据;第三是以丝织物的质地和外观效应(如轻、重、厚、薄等)为依据。

### (二) 丝织物十四大类的名称

1. 纺类 采用平纹组织,经纬一般不加捻,白织后再经练、染或印花,构成平整缜密而又比较轻薄的花素、条格织物。如无光纺、有光纺、尼丝纺、电力纺、彩条纺及绢纺等。

2. 绫类 采用各种斜纹组织为地纹的花素织物,表面具有显著的斜纹纹路,质地轻薄,亦有中型偏薄的,一般采用单经、单纬织造。如真丝斜纹绸、人丝斜纹绸、涤丝绫等。

3. 缎类 织物地纹的全部或大部除经缎纬线加强捻外,经纬一般不加捻。熟织经丝需略加捻,绸面平滑光亮,手感柔软。如交织软缎、花素绉缎、花软缎、锦益缎、织锦缎、古香缎等。

4. 绉类 运用工艺手段,如将经纬丝都加强捻,利用张力大小或原料强伸、强缩的特性等;也可以通过组织结构的作用,使织物成品外观产生绉缩效果,一般采用平纹或绉组织。如乔其、双绉、特纶绉、

涤乔绉、香岛绉等。

5. 绸类 织物的地纹可采用平纹或各种变化组织，或同时混用数种组织(基元组织和变化组织，但纱、罗、绒组织除外)。无论用单梭、双梭、多梭以及单经轴或多经轴织造，而无其他特征的花素织物，均属绸类。如涤棉绸、锦格绸、华挺绸、织绣绸、益民绸、双花绸等。

6. 绢类 采用平纹或重平组织，经纬先染单色或复色，经丝一般加捻，纬丝不加捻，但也有经纬均加弱捻的，质地较轻薄，绸面细密、平整、挺括。如真丝素塔夫、花塔夫等。

7. 绡类 采用平纹或假纱组织，经纬密度较小，质地透明，为具有孔眼的花、素织物。如头巾绡、建春绡、明月绡、尼涤绡、条花绡等。

8. 绋类 采用长丝作经，棉纱、蜡纱或其他低级原料作纬，地纹用平纹组成质地比较粗厚的花素织物。如素线绋、新纹绋、绋被面等。

9. 葛类 采用平纹、经重平或急斜纹组织，一般经细纬粗，经密纬疏，地纹表面少光泽，而具有明显粗细一致的横向凸纹。经纬一般不加捻。如采用纬面斜纹时，则织物反面成绉背状。如素文尚葛、花文尚葛、明罗葛等。

10. 罗类 应用罗组织使织物纬向构成一系列纱孔，各列纱孔构成等距或不等距横条形状的花素织物称横罗，其相邻两列纱孔间由平纹构成的横条内的纬线数均为奇数，如涤纶纱。如应用绞纱组织使织物经向构成一行纱孔，各行纱孔组成等距或不等距直条形状的花织物，称为直罗。

11. 纱类 应用绞纱组织，在地纹或花纹的全部或一部分，构成具有纱孔的花素织物。不论经纬密度与孔眼大小及质地厚薄，均属纱类。如面纱、筛绢、庐山纱等。

12. 绒类 地纹或花纹的全部或局部采用起毛(圈)组织，表面呈现毛絨或毛圈的花素织物。如乔其絨、影经絨、天鹅絨、漳絨和灯芯

绒等。

13. 呢类 采用绉组织或短浮纹的经面或纬面组织，织成的地纹不显露光泽，质地比较丰厚，具有毛型感。如五一呢、素花呢等。

14. 锦类 应用斜纹、缎纹等组织，经纬无捻或加弱捻，绸面呈多彩绚丽的色织提花织物。如云锦、蜀锦、彩库锦等。

提花织物的分类，除纱、罗、绒组织外，一般均以地纹组织为依据。当丝织产品没有其特殊的特征和形状时，习惯上归于绸类。

### (三) 丝织物的定名(表 5-2)

表 5-2

| 定名依据            |      | 举 例                                                          |
|-----------------|------|--------------------------------------------------------------|
| 原 料             |      | 真丝缎、桑绢纺、双宫绸、尼龙纺、人丝软缎、铜氨乔其、富纤粘丝纺、柞丝绸、木茹绢纺、人丝双绉、蜡线绉等           |
| 产 品 形 象 色 彩 效 应 | 闪光   | 闪光绉、闪光绸、闪光绉、金闪缎、明光缎、闪花缎、闪光花缎、星光花缎、亮光花缎、明光花缎等                 |
|                 | 闪色   | 闪色塔夫、闪色里子绸、三闪克利缎、闪色绉、粘闪绉、素闪绸、锦闪绸等                            |
|                 | 色彩   | 织锦缎、彩锦缎、双色缎、彩格纺、绮彩绸等                                         |
|                 | 条格   | 彩条纺、伞格纺、条格里子绸、条子提花绸、影条纺等                                     |
|                 | 纹样   | 风景古香缎、花卉古香缎、织锦缎、散花软缎等                                        |
|                 | 形象特点 | 蝉翼纱、疙瘩绸、仿麻绸、直隐绸、隐格绸、形条绸、凹凸绉、波纹绸、高纬绸、雨纹绸、织绣绸、凸花绉、罗纹绒、绒面线、双面绉等 |
| 用 途             | 装饰   | 窗帘绸、窗饰绸、沙发绸、锦新装饰绸、丝毛床罩、五彩台毯、靠垫等                              |
|                 | 被服   | 真丝被面绸、绉被面、留香被面、织锦被面、软缎被面等                                    |
|                 | 广播   | 广播绸、播音绸、红声绸等                                                 |
|                 | 其他   | 绝缘绸、领带绸、头巾绉、打字绸、过滤绸、筛绢、人造血管、面纱、商标绸、箱里绸、像景等                   |
| 工 艺             | 修花   | 修花缎、剪花纺等                                                     |
|                 | 烂花   | 烂花乔其绉、烂花乔其绒等                                                 |
|                 | 轧光   | 轧光纺、轧纹绸等                                                     |

(续表)

| 定名依据   |           | 举 例      |
|--------|-----------|----------|
| 工<br>艺 | 轧花、<br>拷花 | 拷花绒等     |
|        | 拉绒        | 沙绒缎、绒面绫等 |

- 注 (1) 取名应健康、通俗、简明, 易于掌握。  
(2) 同类产品应采用统一命名, 规格系列配套。

#### (四) 丝织物的分类编号

##### 1. 全国丝织品统一分类编号办法(表 5-3)

表 5-3

| 第 一 位 数 |                      | 第 二、三 位 数               |             |
|---------|----------------------|-------------------------|-------------|
| 序 数     | 代表原料属性               | 序 数                     | 代表大类品名      |
| 1       | 桑蚕丝<br>(包括土丝、双宫丝、绢丝) | 00~09<br>10~19          | 绢<br>纺      |
| 2       | 合纤<br>(包括锦纶、涤纶及其短纤)  | 20~29<br>30~39          | 绉<br>绸      |
| 3       |                      | 40~47<br>48~49<br>50~54 | 绉<br>锦<br>绢 |
| 4       | 柞丝<br>(包括柞绢丝)        | 55~59<br>60~64          | 绫<br>罗      |
| 5       | 人造丝(包括粘胶、醋酸及其短纤)     | 65~69<br>70~74          | 纱<br>葛      |
| 6       | 交织                   | 75~79<br>80~89<br>90~99 | 绉<br>绒<br>呢 |

注 出口丝织品分类编号说明如下(1968年1月由丝绸进出口总公司规定):

- (1) 此统一编号采用五位数字。第一位数序数“1~5”代表原料分类, 序数“6”代表两种或两种以上原料的交织物; 第二、三位数代表织物分类; 第四、五位数代表规格, 序数均为“51~99”。
- (2) 第四、五位数的序数采用“51~99”是为了避免与老品种混淆, 因此“01~50”的序数待老品种消号以后再用。