全国科学技术名词审定委员会

征求意见稿

纺织科学技术名词

2024

纺织科学技术名词审定委员会

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

内 容 简 介

本次公开征求意见的是纺织科学技术名词，内容包括：纺织科学技术基础，天然纤维与初加工，化学纤维与初加工，棉纺工艺技术产品与设备，毛纺工艺技术产品与设备，麻纺工艺技术产品与设备，丝绸工艺技术产品与设备，机织工艺技术产品与设备，针织工艺技术产品与设备，非织造、复合材料工艺技术产品与设备，染整工艺技术产品与设备，服装设计工艺技术产品与设备，产业与家用纺织品，纺织材料性能与测试 14 部分，共 5179 条。每条名词均给出了定义或注释。

全国科学技术名词审定委员会 CNTERM

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

全国科学技术名词审定委员会

第七届委员会委员名单

特邀顾问：路甬祥　许嘉璐　韩启德

主　　任：白春礼

副 主 任：梁言顺　黄　卫　田学军　蔡　昉　邓秀新　何　雷　何鸣鸿　裴亚军

常　　委（以姓名笔画为序）：

田立新　曲爱国　刘会洲　孙苏川　沈家煊　宋　军　张　军
张伯礼　林　鹏　周文能　饶克勤　袁亚湘　高　松　康　乐
韩　毅　雷筱云

委　　员（以姓名笔画为序）：

卜宪群　王　军　王子豪　王同军　王建军　王建朗　王家臣
王清印　王德华　尹虎彬　邓初夏　石　楠　叶玉如　田　淼
田胜立　白殿一　包为民　冯大斌　冯惠玲　毕健康　朱　星
朱士恩　朱立新　朱建平　任　海　任南琪　刘　青　刘正江
刘连安　刘国权　刘晓明　许毅达　那伊力江·吐尔干
孙宝国　孙瑞哲　李一军　李小娟　李志江　李伯良　李学军
李承森　李晓东　杨　鲁　杨　群　杨汉春　杨安钢　杨焕明
汪正平　汪雄海　宋　彤　宋晓霞　张人禾　张玉森　张守攻
张社卿　张建新　张绍祥　张洪华　张继贤　陆雅海　陈　杰
陈光金　陈众议　陈言放　陈映秋　陈星灿　陈超志　陈新滋
尚智丛　易　静　罗　玲　周　畅　周少来　周洪波　郑宝森
郑筱筠　封志明　赵永恒　胡秀莲　胡家勇　南志标　柳卫平
闻映红　姜志宏　洪定一　莫纪宏　贾承造　原遵东　徐立之
高　怀　高　福　高培勇　唐志敏　唐绪军　益西桑布
黄清华　黄璐琦　萨楚日勒图　龚旗煌　阎志坚　梁曦东
董　鸣　蒋　颖　韩振海　程晓陶　程恩富　傅伯杰　曾明荣
谢地坤　赫荣乔　蔡　怡　谭华荣

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纺织科学技术名词审定委员会委员名单

顾　　问：杜钰洲　许坤元　王天凯　陈树津　杨东辉　高　勇　张延恺
孙瑞哲　徐文英　杨纪朝　季国标　孙晋良　周　翔　蒋士成
向仲怀

主　　任：姚　穆

常务副主任：王竹林

副 主 任：李金宝　俞建勇　肖长发　高卫东　徐卫林　陈建勇　刘元凤
黄　翔　陈国强　毕国典　张怀良　伏广伟　龚进礼

委　　员：朱美芳　李　龙　郁崇文　潘志娟　蒋高明　李嘉禄　阎克路
郑　嵘　徐水波　邢建伟　徐青青　邵建中　郭玉海　任家智
张　华　陶肖明　李　翼　程博闻　葛明桥　祝成炎　王祥荣
高惠芳　李瑞萍　董奎勇　沈安京　阎　磊　邓淑芳　金立国
许　鉴　宣友木　秋黎凤　祝宪民　叶永茂　张福龙　丁彩玲
葛　怡　石　磊

秘 书 长：尹耐冬

副秘书长：刘　军　来　侃　孙润军

秘　　书：张洪玲

全国科学技术名词审定委员会 CNTERM

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

前 言

纺织工业是国民经济与社会发展的支柱产业、解决民生与美化生活的基础产业、国际合作与融合发展的优势产业。从衣被天下到国防军工，从交通运输到医疗卫生，从环境保护到新能源开发，中国纺织“上天入地”渗透到了各个行业。近年来，纺织科技创新实力持续增强，从“跟跑、并跑”进入“并跑、领跑”并存阶段。但目前纺织科学技术的大量名词存在着多重命名、使用不规范、含义不明确等诸多问题，在很大程度上影响和阻碍着我国纺织科学技术的发展。在全国科学技术名词审定委员会的领导和支持下，中国纺织工程学会于 2011 年 10 月 20 日成立了纺织科学技术名词审定委员会，委员会由全国 72 名纺织专业人员组成。纺织科学技术名词词条包括纺织科学技术基础，天然纤维与初加工，化学纤维与初加工，棉纺工艺技术产品与设备，毛纺工艺技术产品与设备，麻纺工艺技术产品与设备，丝绸工艺技术产品与设备，机织工艺技术产品与设备，针织工艺技术产品与设备，非织造、复合材料工艺技术产品与设备，染整工艺技术产品与设备，服装设计工艺技术产品与设备，产业与家用纺织品，纺织材料性能与测试共 14 个分支 5179 条名词。经过初审、查重、修订、终审、复审等程序而定稿。

此次名词编写由众多纺织行业专家参与完成，他们深知科技名词是纺织行业发展的基础，对于纺织科学技术的研究、国内外的技术交流、纺织技术的推广、国家纺织工业政策的制定与实施都有重要影响，因此秉持严谨负责的态度，认真完成每条词条的撰写和完善。历经十几年，参加纺织科技名词编写的主要人员有姚穆、朱美芳、徐卫林、孙润军、李龙、郁崇文、潘志娟、祝成炎、蒋高明、李嘉禄、阎克路、郑嵘、郭玉海、来侃、周哲、夏治刚、田伟、万爱兰、胡春艳、郭静、刘呈坤、于斌、陈利、张洪玲、舒伟等。

在此，谨向所有参与编写、修改和提出宝贵意见的各位专家和领导表示诚挚的谢意！由于编写人员水平所限，终审稿虽经多次审查修改，但难免还有不当和商榷之处，敬请广大读者批评指正。

纺织科学技术名词审定委员会

2023 年 6 月 1 日

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

全国科学技术名词审定委员会
CNTERM

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

编 排 说 明

一、本书征求意见稿是纺织科学技术名词，共 5179 条，每条名词均给出了定义或注释。

二、全书分 14 部分：纺织科学技术基础，天然纤维与初加工，化学纤维与初加工，棉纺工艺技术产品与设备，毛纺工艺技术产品与设备，麻纺工艺技术产品与设备，丝绸工艺技术产品与设备，机织工艺技术产品与设备，针织工艺技术产品与设备，非织造、复合材料工艺技术产品与设备，染整工艺技术产品与设备，服装设计工艺技术产品与设备，产业与家用纺织品，纺织材料性能与测试。

三、正文按汉文名所属学科的相关概念体系排列。汉文名后给出了与该词概念相对应的英文名。

四、每个汉文名都附有相应的定义或注释。定义一般只给出其基本内涵，注释则扼要说明其特点。当一个汉文名有不同的概念时，则用(1)、(2)等表示。

五、一个汉文名对应几个英文同义词时，英文词之间用“,”分开。

六、凡英文词的首字母大、小写均可时，一律小写；英文除必须用复数者，一般用单数形式。

七、“[ ]”中的字为可省略的部分。

八、主要异名和释文中的条目用楷体表示。“全称”“简称”是与正名等效使用的名词；“又称”为非推荐名，只在一定范围内使用；“俗称”为非学术用语；“曾称”为被淘汰的旧名。

九、正文后所附的英汉索引按英文字母顺序排列；汉英索引按汉语拼音顺序排列。所示号码为该词在正文中的序码。索引中带“*”者为规范名的异名或在释文中出现的条目。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

目　录

前言
编排说明

正文

01. 纺织科学技术基础 1
02. 天然纤维与初加工 6
03. 化学纤维与初加工 17
04. 棉纺工艺技术产品与设备 33
05. 毛纺工艺技术产品与设备 72
06. 麻纺工艺技术产品与设备 78
07. 丝绸工艺技术产品与设备 84
08. 机织工艺技术产品与设备 107
09. 针织工艺技术产品与设备 143
10. 非织造、复合材料工艺技术产品与设备 178
11. 染整工艺技术产品与设备 198
12. 服装设计工艺技术产品与设备 242
13. 产业与家用纺织品 266
14. 纺织材料性能与测试 282

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

01. 纺织科学技术基础

01.001　纺织科学与技术　textile science and technology

研究纺织纤维原料成分、结构与性能，纤维初步加工、纺纱、织造、非织造、印花或染色、整理等形成纺织品的加工原理与工艺过程，纺织机械设备和器材的工作原理与设计，纺织产品的性能等的原理和应用技术。

01.002　纺织工程　textile engineering

纺织科学与技术的工程实践。包括传统意义上的纺织材料、纺纱、机织、针织、非织造、复合材料、纺织品设计、服装设计与工程等相关领域的科学与技术的工程实践。

01.003　纺织　textile

纺织科学与技术及纺织工程的简称。

01.004　纺织原料　textile raw materials

制造纺织品的纺织纤维及其前驱体的统称。

01.005　纺织材料　textile material

用以加工制成纺织品的纺织原料、纺织半成品以及纺织成品的总称,包括纺织纤维、纺纱半成品、纱线、织物等。

01.006　纺织纤维　textile fiber

具有挠性、一定细度、并且长度对横向尺寸的比值较高、适于纺织加工所用的纤维原料，包括天然纤维、化学纤维和废旧纺织品再生纤维，包括短纤维和长丝。

01.007　天然纤维　natural fiber

自然界生长和存在的、可用于纺织或用作增强材料的一类纤维，包括植物纤维、动物纤维、细菌纤维和矿物纤维等。

01.008　植物纤维　plant fiber

由植物种子、叶、韧皮、维管束及果实壳体上取得的纺织天然纤维，包括棉纤维、各种麻纤维等。主要成分是纤维素。

01.009　动物纤维　animal fiber

在动物皮肤上生长的、由角蛋白组成的多细胞结构的纤维，以及由鳞翅目昆虫或蜘蛛的丝腺体分泌物形成的纺织天然纤维，包括各种蚕丝、毛纤维和羽纤维等。主要成分是蛋白质。

01.010　动物皮肤上生长的纤维　fiber on animal skin

由动物皮肤上生长的纤维，分为哺乳动物皮肤上生长的毛纤维和禽鸟皮肤上生长的羽纤维。

01.011　哺乳动物的毛纤维　wool from mammalian

由哺乳动物皮肤上生长的毛纤维。分为三类：一类是体毛外表层显露的较长、直、粗的刚毛纤维；另一类是体毛底层细、软、卷曲的绒毛纤维；再一类是尾部、颈部生长的粗、硬、直、超长的鬃毛纤维。

01.012　禽鸟动物的羽纤维　feather from birds

由禽鸟动物皮肤上生长的羽纤维。分为三类：一类是体毛外表层体现平整、光亮、美丽、防水的片状羽毛，简称“羽片”；另一类是体毛底层细软、卷曲、蓬松的羽绒（eider-down）；再一类是生长在翅、尾部宽、长、强、硬的羽翎（plume）。

01.013　细菌纤维　bacterium fiber

由某些细菌分泌形成的纺织天然纤维。醋酸杆菌生产的主要成分为纤维素。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

01.014　矿物纤维　mineral fiber

从纤维状结构的矿物岩石中获得的纤维，主要组成物质为各种氧化物，如二氧化硅、氧化铝、氧化镁等，其主要来源为各类石棉，如温石棉，青石棉等。

01.015　化学纤维　chemical fiber

简称“化纤”，又称“人造纤维”。用天然高分子化合物或人工合成的高分子化合物为原料，经过制备纺丝原液、纺丝和后处理等工序制得的具有纺织性能的纤维。分为有机化学纤维和无机化学纤维两大类。有机化学纤维主要利用天然的或用化学前驱体人工合成的有机高聚物为原料，通过化学和物理加工纺丝制成纺织纤维长丝或切断短纤维。无机化学纤维用无机化合物（如金属、硅酸盐类物质等）熔融纺丝等方法生产无机化学纤维长丝或切断短纤维，或对有机化学纤维处理形成无机化学纤维。

01.016　废旧纺织品再生纤维　regenerated fiber from discarded textiles

对废旧纺织品利用物理、化学、生物等方法重新生产制成的纺织纤维。

01.017　纺纱　spinning

将纺织短纤维或与长丝并合搭配加工成粗细比较均匀并具有一定强度的连续体的加工过程。5000 年以来，前期采用手工纺纱，16 世纪以后发明机械纺纱机，现已有多种纺纱形式。

01.018　吊锭纺纱　overhanging spindle spinning

利用纺锤和纺轮将短纺织纤维理顺、拉细、加捻形成纱线。这是石器时代和青铜器时代的主要纺纱方法。

01.019　走锭纺纱　mule spinning

纺织短纤维须条经牵伸至适当细度后，在旋转的锭端进行加捻并随锭座位移，最终牵伸至一定细度成纱后，锭座回向原位，将纺成的细纱卷绕至筒管上的一种纺纱技术。1825 年英国 R·罗伯茨（Roberts）研制成功动力走锭纺纱机。

01.020　环锭纺纱　ring spinning

纺织短纤维须条经牵伸至适当细度后，用锭子旋转牵引，由纱条拉动钢丝圈在钢领上旋转加捻成纱并卷绕的一种纺纱方法。1828 年由美国人索普(John Thorp)发明。近年已有许多创新改进。

01.021　离心纺纱　centrifugal spinning

短纺织纤维须条由前罗拉输出后进入高速回转的圆柱形离心杯中，由导纱管引出受离心力作用紧贴杯内壁一同回转进行加捻成纱并沉淀于卷绕杯内壁的纺纱技术。

01.022　自捻纺纱　self-twist spinning

平行喂入两根短纺织纤维须条牵伸输出，通过一对搓辊搓动，并在导纱钩处汇合成双股线，卷绕筒子成形的纺纱技术。

01.023　摩擦纺纱　friction spinning

曾称“尘笼纺纱”。多根短纺织纤维须条合并牵伸至一定细度后，经分梳辊梳成单根纤维后，由气流输送至一对回转的吸风尘笼间，被尘笼搓动加捻成纱后，由引纱罗拉经导纱钩引出卷绕筒子成形的纺纱技术。

01.024　喷气纺纱　air jet spinning

短纺织纤维须条牵伸至一定细度后，进入喷嘴内由旋转气流带动加捻，使须条外层纤维包缠于须条内层而成纱的纺纱技术。

01.025　喷气涡流纺纱　vortex spinning

简称“涡流纺”。短纺织纤维须条牵伸至一定细度后进入旋转气流场，须条上的大部分外层纤维受涡流气流加捻包缠在内层纤维上而成纱的纺纱技术。

01.026　赛络纺纱　siro-spinning

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

曾称“双纱纺纱”。在环锭纺纱技术中喂入两根分离的短纺织纤维须条，经环锭加捻一次形成双股线的纺纱技术。

01.027　赛络丝纺纱　siro-fil spinning

又称“赛络菲尔纺纱”。在赛络纺纱技术中，不用两根短纺织纤维须条，而用一根短纺织纤维须条和一根长丝。当喂入区二者分列时，长丝包缠在短纤维须条外；当喂入区接近时，长丝被包缠在短纤维须条芯部的纺纱技术。

01.028　缆型纺纱　solo spinning

在环锭纺纱技术中，短纺织纤维须条在前罗拉出口处分劈成互相分裂的多股须条，经环锭加捻形成多股线结构的纺纱技术。

01.029　静电纺纱　electrostatic spinning

短纺织纤维经牵伸至一定细度的须条喂入静电场中，纺织纤维依托电场在电极间伸直平行排列，并被引出经加捻器加捻成纱的纺纱技术。

01.030　纺纱技术　spinning technique

将不同长度类型的纺织纤维加工成纱、线的加工技术。

01.031　棉纺　cotton spinning

棉纤维和棉型纺织纤维的纺纱加工过程、技术、设备、工艺等。

01.032　棉纺织　cotton textile

棉纤维和棉型纺织纤维纺纱及其纱线织造的加工过程、技术、设备、工艺等。

01.033　毛纺　wool spinning

动物毛纤维和毛型纺织纤维的纺纱加工过程、技术、设备、工艺等。

01.034　毛纺织　wool textile

动物毛纤维和毛型纺织纤维纱线及其纺纱织造的加工过程、技术、设备、工艺等。

01.035　麻纺　bast leaf fiber spinning, bast hemp fiber spinning

各种麻纤维和麻型纺织纤维的纺纱加工过程、技术、设备、工艺等。

01.036　麻纺织　bast fiber and leaf fiber textile

各种麻纤维和麻型纺织纤维纱线纺纱及其织造的加工过程、技术、设备、工艺等。

01.037　绢纺　silk spinning

以养蚕业、制丝业和丝织业所产生的废丝和疵茧为原料加工成绢丝纺纱的加工过程、技术、设备、工艺等。根据原料和成品性质，可以分为绢丝纺和紬丝纺两种形式。

01.038　绢纺织　spun silk textile

以养蚕业、制丝业所产生的废丝和疵茧为原料纺成绢丝纱的纺纱加工及织造加工过程、技术、设备、工艺等。

01.039　丝织　silk weaving

由蚕茧缫丝或化学纤维长丝织造加工成纺织品的加工过程、技术、设备、工艺等。

01.040　纱　yarn

由短纺织纤维经纺纱加工加捻成纤细、连续、有一定强度的纤维连续集合体。

01.041　股线　plied yarn, threads

简称“线”。多根纱平行并列再加捻后形成的多股纱的集合体。

01.042　绳索　cordage

简称“绳”。由纱或多股线捻合而成的连续集合体。直径 1～4mm 的称为绳；大于 4mm 的称为索；大于 40mm 的称为缆。

01.043　缆绳　cable

简称“缆”。特别粗的绳索，除捻合外，进行编织、编绞、拧绞，增加结合稳定性。直径 40mm 及以上。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

01.044　织造　weaving

由短纤维纺成的纱线或长丝经交织、编织成织物的加工过程。

01.045　机织　weaving

又称“梭织（weaving with shutter）”。纱线分别组成经纱和纬纱，互相交编形成的织物的加工过程。按特殊需求，可以斜向添纱，也可形成多层结构织物。引纱工具可以用“梭”，也可以不用“梭”，例如剑杆、喷气、喷水等技术。

01.046　编织　braiding

又称“编结”。纱线经成圈装置，利用钩针绕结成套，形成三维结构的立体编结物的加工过程。有经编和纬编两种主要类型。

01.047　非织造　nonwoven

曾称“无纺布加工”。短纺织纤维或长丝，按一定方向或随机无规方向铺设而形成纤维网，通过纤维间缠结、抱合、黏合或缝编方法将其（纤维网）形成纺织品的加工过程。

01.048　纺织品　textiles

又称“布（fabrics）”“织物（weaves, fabrics）”。由纺织短纤维经过纺纱加工成的纱线或长丝，再经过机织、针织、编织或非织造加工形成的产品，包括经过染整加工和未经过染整加工、经过后续加工和未经过后续加工的产品。纺织品按用途区分为服装用纺织品、家用纺织品、产业用纺织品三大类。

01.049　服装用纺织品　textiles for clothing

纺织品应用大类名称之一。制成供人类穿着，以起保健、防护和装饰作用的纺织品。

01.050　家用纺织品　home textiles

纺织品应用大类名称之一。制成供家居用产品的纺织品。例如：床上用品、沙发用品、窗帘、地毯、贴壁织物、台布及各种室内外装饰织物等。

01.051　产业用纺织品　technical textiles

又称“技术纺织品”。纺织品应用大类名称之一。主要用于非纺织产业、经专门设计、加工的纺织品。主要包括 16 类：（1）农业用纺织品；（2）土工用纺织品；（3）交通用纺织品；（4）篷帆类纺织品；（5）工业用毡毯（呢）类纺织物；（6）线、绳（缆）、带类纺织品；（7）过滤与分离用纺织品；（8）建筑用纺织品；（9）包装用纺织品；（10）安全与防护用纺织品；（11）文体与休闲用纺织品；（12）医疗与卫生用纺织品；（13）结构增强用纺织品；（14）合成革用纺织品；（15）隔离与绝缘用纺织品；（16）其他。

01.052　纺织制品　textile manufactures

由纺织品加工制成的最终产品。

01.053　机织物　woven fabrics

短纤维纺制的纱线或长丝由机织技术生产的纺织品。

01.054　编结织物　braiding fabrics

短纤维纺制的纱线或长丝由编结技术生产的纺织品。

01.055　非织造织物　nonwoven fabrics

又称“非织造纺织品（nonwoven textiles）”，曾称“无纺布”。纺织短纤维或长丝由非织造技术生产的纺织品。

01.056　染色　dyeing

对纺织纤维、纱线、织物施加色彩的加工过程。采用染料或染料隐色体溶液浸湿纤维并被吸收后，染料分子与纤维以物理或化学方式结合，呈现色彩并提高染色牢度。

01.057　印花　printing

又称“局部着色”。将多种色彩的染料分别分区域地染着于纱线和织物表面相应部位形成彩色图案的加工过程。纱线印花又称“段染”。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

01.058　印染　printing and dyeing
印花与染色的总称。
01.059　整理　finishing
改善纺织品外观质量、手感、服用和应用性能以及增加特殊功能的加工过程。
01.060　印染整理　printing & dyeing and finishing
简称“染整”。“印染”和“整理”的联称。
01.061　服装　garment, apparel, costume
衣着的总称。包覆人体躯干和四肢等部位的衣物，如衫、裙、裤、外套等单件和套装。广义服装还包括帽、鞋、带、包、袋、巾、配饰、首饰等。
01.062　纺织纤维检测　testing for textile fiber
简称“纤维检测（testing for fiber）”。检测纺织纤维成分、结构、尺寸、各种性能（力学、热学、光学、电学、磁学）和专用功能的技术和过程。
01.063　纱线检测　testing for yarn
检测纱线成分、结构、尺寸、各种性能和专用功能的技术和过程。
01.064　纺织品检测　testing for textiles
检测纺织品成分、结构、组织、尺寸、各种性能和专用功能的技术和过程。
01.065　纺织标准　textile standards
纺织纤维、纱线、纺织品、纺织制成品的标准。按内容有基础标准、试验方法标准和产品标准。管理层次有国际标准、外国国家专业标准、中国国家强制性标准、中国国家推荐性标准、中国行业标准（包括纺织行业标准等）、团体标准、中国地方标准和企业标准等。
01.066　纺织技术规范　textile code of practice
纺织设备、仪器、物件或产品的设计、制造、安装、维护及使用规定的推荐惯例或程序的文件。
01.067　中国国家纺织技术指南　China national textile technical guide for standardization
国家标准化管理委员会对纺织产品等临时通过并公开发布的、为建立正式国家标准准备的文件。
01.068　纺锤　spindle
又称“纺专”。古代人纺纱的吊锭装置和技术。
01.069　纺织纤维开松技术　opening technique of textile fibers
研究纺织纤维原料原始集合体开松、蓬松趋向分离及除去杂质的原理、技术、工艺和设备。
01.070　纺织纤维梳理技术　carding and combing technique of textile fibers
研究纺织短纤维原料利用针齿梳理方式趋向分离成单根纤维并趋向平行排列的原理、技术、工艺和设备。包括粗梳技术和精梳技术。
01.071　纺织纤维牵伸技术　drafting technique of textile fibers
研究短纺织纤维或长丝原料集合体利用拉长方法使须条中纤维伸直、平行、须条变细形成粗细均匀的连续集合体的原理、技术、工艺和设备。
01.072　纺织纤维并合技术　doubling technique of textile fibers
研究纺织纤维单根须条采用多根并合的方法使纺织纤维原料混合均匀并提高最终纱线粗细均匀度的原理、技术、工艺和设备。
01.073　纺织纤维加捻技术　twisting technique of textile fibers
研究纺织纤维须条成形用加捻方法，使纤维相互抱合，形成较紧密、稳定、具有一定强力的纱线的原理、技术、工艺和设备。
01.074　气圈张力技术　balloon tension technique
研究环锭纺纱技术中纱线高速旋转、加捻、卷绕过程中，离心力形成气圈的形态、曲线方

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

程、顶角、底角并产生纱线张力的原理、规律、工艺和设备。

01.075　纱线结构　structure of yarns and threads

纱线中纤维的排列、分布、内外迁移、纤维端的伸出与纤维结构和性能的关系以及对纱线结构和性能的影响因素等的原理、规律、工艺和设备。

01.076　纯纺　pure spinning

用单一品种纺织纤维纺成纱线的过程。

01.077　混纺　blended spinning

用两种或多种纺织纤维纺成纱线的过程。

01.078　织物结构　structure of fabrics

织物中纱线的品种、粗细、排列组合、排列密度、交叉方式和规律。

01.079　纺织品结构　structure of textiles

包含构成纺织品的纤维、纱线、织物等形式，涉及纺织品的纤维类型、加工形式以及分布及组合方式。

01.080　纺织品生态学　textiles ecology

研究纺织品在生产、使用、废弃处理各环节过程中的生态要求的学科。

02. 天然纤维与初加工

02.001　棉纤维　cotton fiber

又称“棉花”。生长在锦葵目锦葵科（Malvaceae）棉属（*Gossypium*）植物棉铃内种子表面的纺织纤维，主要成分是纤维素。有海岛棉、陆地棉、粗绒棉、木本棉等多个品种。

02.002　海岛棉　sea island cotton, *Gossypium barbadense*

又称“长绒棉（long staple cotton）”。锦葵目锦葵科棉属植物一年生亚灌木种子上所附的纤维。一般成熟纤维平均长度为 35~46 mm（最长 64 mm），线密度 0.85~1.43 dtex，中段复圆直径 13~15 μm，成熟度系数 1.6~2.0，断裂强度 3.3～4.0 cN/dtex，转曲度 80~120 个/cm，衣分 30%左右。可纺制细线密度纱线。

02.003　陆地棉　upland cotton, *Gossypium hirsutum*

又称“细绒棉（medium staple cotton）”。锦葵目锦葵科棉属一年生亚灌木种子上所附的纤维。一般成熟纤维平均长度 25~31 mm，线密度 1.43~2.22 dtex，中段复圆直径 16~20 μm，成熟度系数 1.5~2.0，断裂强度 2.6～3.1 cN/dtex，转曲度 30~65 个/cm，衣分 30%~40%。

02.004　亚洲棉　asiatic cotton, *Gossypium arboretum*

又称“粗绒棉（short staple cotton）”。锦葵目锦葵科棉属植物一年生亚灌木种子上所附的纤维。一般成熟纤维平均长度 15～24 mm，线密度 2.5～4.0 dtex，中段复圆直径 23～28 μm，断裂强度 1.5～2.2 cN/dtex，转曲度 18～40 个/cm，衣分 31%～38%。

02.005　非洲棉　african cotton, short staple cotton, *Gossypium herbaceum*

又称“粗绒棉”，曾称“草棉”。锦葵目锦葵科棉属一年生亚灌木种子上所附的纤维。因原产非洲而得名。纤维粗、短、强力低，与亚洲棉接近，目前已近绝迹。

02.006　木本棉　tree cotton, bombax cotton

简称“木棉”，又称“树棉（tree cotton）”。锦葵目锦葵科木棉属（*Bombax*）各类乔木的种子上的绒毛。多年生灌木， 生长在中国北纬 25°以南热带地区。每年开花 3 次，结棉铃 3 次。荚果壳内纤维长度近 30 mm，囊中纤维长度 16～18 mm，两端封闭，壁薄，中空度高，长期用于深海浮水材料，同时具有驱除螨虫效果，可用于纺织混纺。

02.007　牛角瓜纤维　akund

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

从牛角瓜（*Calotropis gigantea*）和大牛角瓜（*Calotropis procera*）植物果壳内取得的纤维。

02.008　棉铃　cotton boll

又称“棉桃”。棉植物蒴果，棉纤维在其中棉籽表面。

02.009　棉籽　cotton seed

棉花植物的种子，棉纤维生长在棉籽表面。

02.010　棉短绒　cotton linters

从轧棉后的棉籽上剥下长度为 16 mm（或 12.7 mm）以下的短纤维。棉短绒粗短，无转曲，厚壁，纤维含有部分黄根。棉短绒纺纱比较困难，主要用于生产黏胶纤维和浆粕。

02.011　籽棉　seed cotton

由棉田采摘的含有棉籽的棉花纤维。是轧棉的原料，用以加工成皮棉。有手摘棉和机采棉两种。

02.012　皮棉　ginned cotton

又称“原棉”。籽棉经轧棉加工去除棉籽及棉籽所附的短绒后的棉纤维。

02.013　轧棉机　cotton ginning machine

将棉纤维从棉籽上剥离下来的机器，可分为锯齿轧棉机和皮辊轧棉机。

02.014　轧棉　cotton ginning

又称“轧花”。从棉籽上轧下棉纤维的加工过程。

02.015　灰染棉　gray stained cotton

简称“灰棉”。失去固有光泽的棉。其色灰、质弱，比同品级正常“皮棉”成熟度相当或略低，强度偏低，属低级棉。

02.016　僵瓣棉　dead cotton

棉瓣僵结的棉纤维。在生长过程中，棉铃遭霜冻、病虫危害等停止生长，纤维不成熟而僵结的棉瓣。

02.017　机采棉　machine picked cotton

用自动摘棉机收摘的籽棉。

02.018　白棉　white cotton

成熟棉纤维基本呈白色的纤维。

02.019　天然彩棉　natural colored cotton

自然生长不经染色的非白色棉花。现有天然绿、蓝、黄、红等品种。

02.020　黄棉　yellow cotton

天然彩棉中的黄色棉和霜黄棉的总称。

02.021　棉铃虫　cotton bollworm

棉花植物害虫之一，破坏棉铃，影响棉纤维生长，导致纤维成熟度低，品质恶化。

02.022　黄根　tinged linter

未成熟棉短绒在皮辊轧棉不正常时成束轧下的短绒纤维丛。

02.023　黄根率　tinged linter content

皮辊棉中所含黄根质量的百分数。

02.024　棉铃去壳机　hull extractor

机械自动采棉中去壳的机械设备。

02.025　自动采棉机　stripping machine

又称“棉铃梳摘机（stripping comb）”。由棉株上自动采摘籽棉的机器。

02.026　棉花打包　cotton compressing

用机械将皮棉纤维压缩包装的过程。

02.027　棉花打包机　cotton press

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

打包皮棉的机械。

02.028　麻纤维　bast fiber and leaf fiber

从多种植物上取得的纺织纤维的总称，包括韧皮纤维、叶纤维和维管束纤维和果壳纤维。

02.029　韧皮纤维　bast fiber

植物茎表层韧皮中提取的纤维。苎麻、亚麻、黄麻、槿麻、苘麻、大麻、葛麻、罗布麻都属于韧皮纤维。

02.030　叶纤维　leaf fiber

植物叶中提取的纤维。蕉麻、剑麻、菠萝叶纤维、棕榈纤维为叶纤维。

02.031　维管束纤维　vascular bundles fiber

植物茎中维管束提取的纤维。

02.032　苎麻　ramie

荨麻目荨麻科（*Urticaceae*）苎麻属多年生宿根性草本植物的韧皮纤维及植物的统称。主要生产于中国，具有悠久历史，具有“中国草”之称。苎麻平均茎粗 12 mm，茎高 1.5~2.5 m，每年可收获 2~5 次。其单纤维长度 6~250 mm，宽度 20~80 μm。

02.033　亚麻　flax，linen, *Linum usitatissimum*

牻牛儿苗目亚麻科亚麻属一年生植物的韧皮纤维及植物的统称。可分纤维用亚麻、油用亚麻和油纤兼用亚麻三种类型。亚麻韧皮单纤维长度 17~30 mm，宽度 12~24 μm，线密度 2.8~3.3 dtex（3000~3570 公支），断裂强度 5.28~6.16 cN/dtex。多为淡黄和浅灰色。主要用于生产服装面料、台布等家用纺织品、工业用水龙带、帆布以及复合材料增强材料等。

02.034　黄麻　jute, *Corchorus capsularis*

椴树科黄麻属多年生被子植物的韧皮纤维及植物的统称。长果种黄麻是纤维用品种，黄麻平均茎粗 6~30 mm，茎高 2.4~4.5 m。单纤维长度 1.5~5 mm，宽度 20~25 μm。

02.035　槿麻　kenaf, *Hibiscus cannabinus*

又称“洋麻”“红麻”。锦葵目锦葵科木槿属一年生草本植物的韧皮纤维及植物的统称。茎高 3~4 m，最高可达 5 m，茎粗 0.5~2 cm，韧皮部单纤维平均长度 2~6 mm，宽度 14~33 mm。

02.036　苘麻　abutilon, *Abutilon theophrasti medicus*

又称“青麻”“桐麻”，曾称“苯麻”“芙蓉麻”。锦葵科芙蓉属一年生草本物的韧皮纤维及植物的统称。茎高 3~4 m，茎粗 2~3 cm，单纤维长度 1.0~2.1 mm，宽度 8~37 μm。

02.037　大麻　hemp fiber, *Cannabis sativa*

荨麻目大麻科大麻属一年生草本植物的韧皮纤维及植物的统称。四氢大麻酚含量 0.3%以下称“低毒大麻”，含量 0.1%以下称“工业大麻（industrial hemp fiber）”，又称“无毒大麻”“汉麻（hemp fiber）”“火麻”。植物茎高 3~4 m，茎粗 6~12 mm，单纤维长度 15~25 mm，宽度 15~30 μm。目前我国纺织工业用的大麻即为工业大麻。

02.038　蕉麻　abaca

又称“马尼拉麻（manila hemp）”。芭蕉科芭蕉属多年生草本植物叶纤维和植物的统称。叶鞘部的单纤维细胞长 3~12 mm，宽度 12~40 mm。作为工艺纤维，强度高，耐水浸，原产菲律宾，中国南方有生产，主要用于绳索、船缆、渔网及纺织和造纸使用。

02.039　剑麻　sisal hemp, *Agave sisalana* Perr. ex Engelm

又称“西沙尔麻（sisal hemp fiber）”。龙舌兰科龙舌兰属，龙舌兰属多年生草本植物叶的纤维。叶中单纤维细胞长度 2.7~4.4 mm，宽度 20~32 μm，工艺纤维拉伸强度高，耐水浸，重点用于船缆。

02.040　罗布麻　bluish dogbane, *A. venetum L*

又称“泽漆麻”“野麻”。报花目夹竹桃科罗布麻属，罗布麻属多年生宿根野生草本植物的韧皮纤维及植物的统称。单纤维长度 10~40 mm，平均长度 20~25 mm，宽度 15~20 μm。线

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

密度 3.3~4.0 dtex。断裂强度 5~8 cN/dtex。

02.041　葛麻　Kudzu fiber

木兰目豆科多年生草本植物及纤维的统称。藤条一般长 6~10 m，其韧皮纤维单细胞长 9.5~42.0 mm，宽度 10~20 μm，纤维木质化程度高，不易分离成单纤维。

02.042　菠萝麻　pineapple hemp

曾称“假菠萝麻”。龙舌兰属短叶多年生的草本植物的叶纤维。叶片长 40~60 cm，叶宽度 6~8 cm。

02.043　椰壳纤维　coir fiber

棕榈科常绿乔木椰子（*Cocos nucifera*）的果实外果壳取得的纤维。纤维粗硬，长度 100～250 mm，强度高，用于绳索及包装植物。

02.044　原麻　raw bast fiber

植物韧皮剥制的原生纤维。

02.045　棕榈纤维　palm fiber

简称“棕”。棕榈树（*Trachycarpus fortunei*）秆叶梗基周的纤维。纤维粗硬，强度高，常用于绳缆。

02.046　熟麻　ripening bast and leaf fiber

韧皮纤维和叶纤维沤制（沤麻）后的纤维。

02.047　打成麻　scotched flax fiber

亚麻经沤麻、栉梳后的束状纤维。

02.048　落麻　stoppa fiber, noil fiber

栉梳机及相似机械设备处理后分离出的超短纤维。

02.049　沤麻　retting

原麻浸泡在水中利用细菌发酵分解果胶，是麻纤维脱胶的一种方法。

02.050　竹纤维　bamboo fiber

全称“竹原纤维”。从竹管壁中维管束纤维经蒸煮及机械处理后分离出的部分，纤维呈空心管状，宽度 10~40 μm。

02.051　莲秆纤维　lotus stalk fiber

荷花莲蓬茎中提取的维管束纤维。

02.052　敲麻　stamping

苎麻脱胶后处理的重要工序，利用打纤机的木槌等机件对脱胶后的麻束进行打击并以高压水冲洗，去除纤维上残留的胶杂质，使纤维松散。

02.053　丝纤维　silk fiber

昆虫动物腺体分泌的纺织纤维。主要成分为蛋白质。包括桑蚕丝、柞蚕丝、蓖麻蚕丝、鄂蚕丝、栗蚕丝及蜘蛛丝等。

02.054　桑蚕丝　mulberry silk

又称“家蚕丝”。桑蚕（*Bombyx mori*）腺体分泌的丝纤维。

02.055　柞蚕丝　tussah silk

由柞蚕（*Tussah*）腺体分泌的丝纤维。

02.056　蓖麻蚕丝　castor silk

由蓖麻蚕（*Philosamia ricini*）腺体分泌的丝纤维。

02.057　木薯蚕丝　cassava silk

由木薯蚕腺体分泌的丝纤维。

02.058　樗蚕丝　ailanthus silk

由樗蚕（*Philosamia cynthia*）腺体分泌的丝纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

02.059　樟蚕丝　camphor silk

由樟蚕（*Eriogyna pyretorum*）腺体分泌的丝纤维。

02.060　阿拉菲野蚕丝　anaphe silk

由阿拉菲野蚕（*Anaphe*）腺体分泌的丝纤维。

02.061　海丝　byssus

由软体动物海丝（*Pinna nobilis*）腺体分泌的丝纤维。

02.062　栗蚕丝　chestnut silk

以核桃叶、板栗叶为饲料的栗蚕腺体吐丝结茧的茧丝纤维，扁平透明成波状。

02.063　天蚕丝　yamamai silk

又称“山蚕丝”。由天蚕腺体吐丝结茧的丝纤维，线密度约 5.55 dtex，茧丝长 500～600 m。有闪光光泽，手触柔软，强伸度为桑蚕丝的一倍以上，制织成织物仍保留其天然淡绿色，素有“绿宝石”之称。

02.064　乌桕蚕丝　sapium silk

由食珊瑚树叶、乌桕树叶等的乌桕蚕腺体吐丝结茧的纤维制成。通常用手工抽丝，织成绸，具有耐洗、耐汗、耐摩擦、抗虫蛀等特点。

02.065　蚕茧　cocoon

蚕成熟吐丝结成茧的统称，呈椭圆体状。外层丝缕松散，称茧衣（cocoon outer floss）；内层丝缕有序堆叠黏结成壳，称蚕层（cocoon shell）；中空部分为蛹体及蚕化蛹时的蜕皮。

02.066　蚕丝　silk

熟蚕结茧时所分泌丝液凝固而成的连续长丝。

02.067　生丝　white steam filature

又称“白厂丝”。缫丝厂多以白色的桑蚕茧为原料加工成的织物。

02.068　挽手　tussah frigon, tussah waste

柞蚕茧制丝过程中，在茧层表面、内层和索绪理绪时取得一些屑丝，用这种屑丝加工成的绢纺原料。分大挽手（tussah long waste）、二挽手（tussah short waste）和扯挽手（tussah cocoon waste）三种。

02.069　茧丝　bave

从一粒煮熟茧上缫得的长丝纤维，由两根并列的单根长丝组成。每根长丝截面由三角形中心“丝素”和周围“丝胶”组成，丝素和丝胶占茧丝质量的 90%以上，其他为色素、蜡质物、脂肪和无机物等。

02.070　双宫茧　douppion cocoon

又称“同宫茧”。由两条蚕共同结成的一个茧。茧形较大，成椭圆形，一般缩皱较粗。由于两条蚕不是同步吐丝，所以茧丝排列混乱，茧丝间胶黏严重，不能顺次离解，不能缫制生丝，但可缫制“双宫丝”。

02.071　丝绵　floss silk

由双宫茧、穿头茧等下脚料茧为原料制成的袋状绵片。具有质轻、柔软而保暖性好特点，可制作丝棉袄、丝绵被等保暖填充品。

02.072　绵茧　loose shell cocoon

茧层表面呈绵状的蚕茧。蚕在营茧时，因环境过分干燥或病蚕结的茧，茧丝间胶着力小，胶着无规律，易形成绵茧。其中茧层略富弹性为硬绵茧，可作次茧；极为松软的为软绵茧，对缫丝生产的生丝净度有严重影响，只能作下脚茧供绢纺原料用。

02.073　次茧　light defective cocoon

有明显疵点但还可以与头号茧、二号茧合并后缫制 4A 级及以下生丝，或单独缫制低等级生丝、疙瘩丝、土丝等蚕茧的总称。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

02.074　黄斑茧　yellow spotted cocoon

由于蔟具选用不当，营茧时被上层尚未营茧蚕儿的尿液污染的、下层业已结成的茧。轻度污染作为疵茧，重度污染作为下脚茧。

02.075　内印茧　inside stained cocoon

蚕在营茧过程中患有蚕病而死于茧腔，蚕体腐烂后体液渗至茧内层或蛹体受损后渗出血污染内层所致。有重内印茧和轻内印茧之分。外表无污染斑痕，只影响最内层，摇之有声响为轻内印茧，可作为上车茧缫丝使用。污染印记渗出至茧两端，或腰部印出、一端印出严重者为重内印茧，作下脚茧处理。

02.076　印头茧　soiled cocoon

蚕在营茧过程中或者营茧后死于茧腔内，蚕体腐烂后液体从内层沿茧层最薄端（头部）渗至茧外层所形成的茧。供绢纺加工原料用。

02.077　块印茧　cocoon with prints of piece

茧层表面有光滑的块状平面印痕的蚕茧，系结茧时茧与硬物接触所致。印痕处茧层结构紧密、胶着重，煮熟不匀、落绪多。

02.078　柴印茧　cocoon with prints of cocooning frame

又称“蔟着茧”。由于选用蔟具不当，蚕完成结茧后，蔟具材料（如柴梗）镶嵌在茧层表面，形成印痕所致。可分柴印茧、钉头柴印茧、平板柴印茧等。

02.079　黑斑茧　black spotted cocoon

茧层内外污染成黑色斑痕的柞蚕茧，与桑蚕茧中烂茧相似。

02.080　鲜茧　fresh cocoon

从蚕农收购的、未经过烘干的蚕茧。

02.081　烘茧　cocoon drying

对鲜茧进行杀蛹并烘至适干的过程。鲜茧干燥须经预热干燥、恒速干燥和减速干燥三个价段。分为直干法和再干法。

02.082　再干法　double process drying system

烘茧方法之一，将半干茧放置一段时间后再烘至适干茧的方法。与直接烘干法相比，再干法一是可解决鲜茧大量上市时烘茧设备不足问题，同时避免了因鲜茧堆放时间过长而变质，二是通过头冲和二冲之间半干茧放置处理，使半干茧茧层含水率趋于均匀，有利二冲烘茧时均匀干燥，从而保护茧质，提高烘茧质量。

02.083　头冲　cocoon first drying

烘茧时再干法中预热和恒速干燥阶段。

02.084　二冲　cocoon secondary drying

烘茧时再干法中预热和减速干燥阶段。

02.085　烘茧机　cocoon drying machine

干燥蚕茧的机械。以热源分，有热风烘茧机和汽热烘茧机两大类。

02.086　热风烘茧机　hot air dryer of cocoon

干燥蚕茧的机械之一，利用热风进行干燥，主要由干燥室和循环茧网组成。

02.087　汽热式烘茧机　steam-heat cocoon drying machine

又称“循环式烘茧机（circular cocoon drying machine）”。干燥蚕茧的机械之一，利用蒸汽进行干燥，由干燥室和循环茧网组成。干燥室呈长方形，用砖砌成。

02.088　烘茧灶　domestic cocoon drying room

一种简易烘茧装置。以煤为燃料，用风扇直接或间接将热空气导入干燥室进行烘茧。有直接热式和间接热式两种，结构大同小异。

02.089　破口茧　breach entrance cocoon

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

柞蚕茧在封口处出现破洞的茧。

02.090　穿头茧　maggor pierced cocoon

又称“蛆口茧”。蚕营茧前蚕体被蝇卵寄生，结茧后蝇卵孵化成蛆，咬破茧端部而成。

02.091　蛾口茧　pierced cocoon

蚕结茧后未能及时（一般超过 1 周左右）杀蛹干燥，使蛹孵化成蛾，蛾从口中排出一种能溶解茧层丝胶的体液将茧层端部形成破洞后爬出茧壳外而形成。

02.092　削口茧　cut cocoon

茧端部被削去的茧。

02.093　阴阳茧　gloomy sun cocoon

一半厚一半薄的柞蚕茧。

02.094　选茧机　cocoon sorting machine

制丝工程选茧工序所用的设备。由储茧箱、调节闸门、选茧传送带、传动装置、装袋机等组成。

02.095　选茧　cocoon sorting

制丝工程中对原料茧进行分类、选别的工序。根据缫制生丝的等级及缫丝工艺要求，有粗选和精选之分。

02.096　筛茧　cocoon-ridding

全称“筛茧分型”。制丝工程中根据工艺要求筛去某庄口中部分大茧或小茧的过程。

02.097　滚筒式筛茧机　cylinder cocoon ridding machine

筛茧机的一种。由筛笼、传动装置、喂茧传送带、送茧斗和分型后各型茧的上袋机等组成。筛茧时筛笼做 12 r/min 的回转运动。筛茧能力 150~200 kg/h。

02.098　往复式筛茧机　reciprocating motion machine of cocoon-ridding

又称“平面式筛茧机（plane cocoon-ridding machine）”。筛茧机的一种。由贮茧箱、筛框、中小型集茧槽、上袋机等组成。通过略带倾斜的筛茧框的往复运动，将中小型茧从大型茧中筛选出来。

02.099　煮茧机　cocoon cooking machine

制丝工程中煮熟蚕茧的机械，主要功能是完成煮茧工艺，包括实现渗透、煮熟、调整、保护等功能。常用的有循环式煮茧机（通常指温差渗透煮茧机）、真空渗透煮茧机、高效节能煮茧机、V 型煮茧机、W 型煮茧机等。

02.100　缫丝　reeling

将若干根茧丝从煮熟茧茧层上离解并抱合成符合一定质量要求生丝的过程。按缫丝机种类有自动缫、立缫和坐缫。

02.101　半沉缫　half-sunk reeling

缫丝方法之一。用半沉煮茧法煮的半沉茧进行缫丝。

02.102　缫丝机　reeling machine

缫制桑蚕丝或柞蚕丝的机器。按缫丝机械化、自动化程度分，有坐缫机、立缫机、自动缫丝机。

02.103　坐缫机　sitting system reeling machine

缫丝机的一种，操作人员坐在滑椅上操作的缫丝机。

02.104　立缫机　standing system reeling machine

又称“多条缫丝机（multi-end reeling）”。缫丝机的一种。因工人站立操作故名。

02.105　定纤式自动缫丝机　automatic reeling machine with fixed size

自动控制生丝线密度的自动缫丝机，是目前国内外广泛采用的缫丝机。

02.106　定粒式自动缫丝机　automatic reeling machine with fixed number of cocoon

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以自动控制定粒数简单控制生丝线密度的第一代自动缫丝机。

02.107　直缫机　direct reeling machine

缫丝时生丝直接卷绕在周长 1.5 m 的筲上，无复摇工序而直接形成大筲丝片。

02.108　缫丝槽　reeling part

又称“缫解部”。缫丝机的主要部件之一，为离解茧丝、缫制生丝而设置的放置缫丝茧的水槽。

02.109　汤茧　un-reelable cocoon

制丝工程中在理绪锅或缫丝槽中发现的不能缫丝的茧。包括穿头茧、薄头茧、浮茧和即添即落的茧等。

02.110　索绪　cocoon brushing

制丝工程中用人工或机械，通过索绪帚从“无绪茧”上觅取丝头的操作。

02.111　理绪　end picking

制丝工程中将有绪茧在理绪槽内整理成正绪茧的操作。

02.112　绪丝　brushing waste of cocoon

煮熟茧或落绪茧经索绪和理绪成为正绪茧之前索取或理去茧丝的总称，可制成长吐后作绢纺原料。

02.113　丝鞘　croisure

简称“鞘”。缫丝过程中丝条与丝条相互呈螺旋状抱和的一种特殊结构。

02.114　添绪　end feeding

又称“接绪”。当落绪或丝条变细到规定范围以下时，将正绪茧添至正在缫丝的绪下茧群体，并使丝头黏附其上的过程。

02.115　茧层率　cocoon shell percentage

茧层质量占全茧质量的百分比，是决定茧丝质量的主要指标。分光茧茧层率和毛茧茧层率，通常指光茧茧层率。

02.116　茧层缫丝率　raw silk percentage of cocoon shell

茧层中可缫制成生丝的量与茧层量之比，通常以百分数表示。桑蚕茧一般为 75%~88%。

02.117　缫折　reeling discount

又称“缫丝的消耗”。缫丝时消耗的茧量与缫得的丝量之比，通常以百分数表示。习惯上指缫制 100 kg 生丝所消耗的茧量。按消耗光茧还是毛茧，又分光折和毛折两种。

02.118　解舒率　reelability percentage

平均解舒丝长与平均茧丝长之比，是衡量蚕茧解舒优劣的主要指标，通常以百分数表示。生产中用实测解舒率和试样解舒率表示。实测解舒率指实际生产中测得的原料茧解舒率；试样解舒率指工艺设计中茧质调查测得的解舒率。

02.119　丝绞　skein silk

丝片经绞丝后得到的制成品。成品规格分为小绞丝、大绞丝和长绞丝。

02.120　复摇　re-reeling

俗称“扬返”。将小筲丝片返绕成大筲丝片或筒装生丝的工序，在复摇机上进行。

02.121　复摇机　re-reeling machine

完成小筲丝片复摇的设备。主要由调速机构、传动装置、干燥装置、小筲浸湿装置、导丝装置、刹车装置、络交机构和大筲等部件组成。

02.122　滞头　frigon

俗称“汰头”。缫丝企业副产品之一，由缫丝过程中产生的无法再缫丝的薄皮茧、汤茧、蛹衬等加工制成的片状丝绵，供作绢纺原料。

02.123　长吐　long waste

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

缫丝副产品之一。缫丝前索理绪工序中产生的绪丝经加工成长条状的丝类产品。根据加工方法可分为手工整理长吐（手扯长吐）、手工半整理长吐（又称“条吐”）和机开长吐三种。

02.124　短吐　short waste

缫丝副产品之一。由自动缫丝机理绪架上取下的绪丝制作而成。制作方法同长吐。

02.125　滞头机　frigon machine

俗称“汰头机”。将经过处理的蛹衬加工成滞头的机器。分刺辊式、往复式和无钉式三种。

02.126　茧柄　tussah cocoon grip

柞蚕茧的端部一条辫状丝束。茧柄不可缫丝，在缫丝前的扒茧操作中被剥去，经加工整理成大挽手，作绢纺原料。

02.127　毛纤维　wool fiber

从多种动物被毛中选取的纺织纤维。主要成分为蛋白质。

02.128　粗刚毛　hair bristle

简称“刚毛”“粗毛”“毛”，又称“发毛”。其特征为直径较粗（25 μm 及以上），有毛髓，少卷曲的毛纤维。

02.129　细绒毛　wool

简称“绒毛”“绒”。直径较细（25 μm 以下），无毛髓或极少毛髓，有较密卷曲的毛纤维。

02.130　毛髓　medulla

毛纤维中心球状空心细胞结构的部分。

02.131　绵羊毛　wool

从绵羊（*Ovis aries*）成年羊或羔羊体表取得的毛纤维。

02.132　羊驼毛　alpaca hair

从羊驼（*Lama pacos*）体表取得的刚毛纤维。

02.133　羊驼绒　alpaca wool

从羊驼体表取得的细绒毛纤维。

02.134　安哥拉兔毛　angora rabbit wool, angora rabbit hair

又称“长毛兔毛（angora rabbit wool）”。从安哥拉兔（*Oryctolagus cuniculus*）体表取得的毛纤维。

02.135　山羊绒　cashmere

曾称“开士米”。从绒山羊（*Capra hircus laniger*）体表取得的细绒毛纤维。

02.136　山羊毛　goat hair

从各种普通山羊（*Genus capra*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.137　骆驼绒　camel wool

从骆驼（*Camelus bactrianus*）体表取得的细绒毛纤维。

02.138　骆驼毛　camel hair

从骆驼（*Camelus bactrianus*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.139　原驼绒　guanaco wool

从原驼（*Lama huanaco*）取得体表的细绒毛纤维。

02.140　原驼毛　guanaco hair

从原驼（*Lama huanaco*）取得体表的粗刚毛纤维。

02.141　美洲驼绒　llama wool

从美洲驼（*Lama glama*）体表取得的细绒毛纤维。

02.142　美洲驼毛　llama hair

从美洲驼（*Lama glama*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.143　马海毛　mohair wool

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“安哥拉山羊毛（angora goat wool）”。从安哥拉山羊（*Capra hircus aegagrus*）体表取得的毛纤维。

02.144　骆马绒　vicuna wool

从骆马（*Lama vicugna*）体表取得的细绒毛纤维。

02.145　骆马毛　vicuna hair

从骆马（*Lama vicugna*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.146　牦牛绒　yak wool

从牦牛[*Bos*（*Poëphagus*）*grunniens*]体表取得的细绒毛纤维。

02.147　牦牛毛　yak hair

从牦牛[*Bos*（*Poëphagus*）*grunniens*]体表取得的粗刚毛纤维。

02.148　中卫山羊毛　zhong wei goat hair

从宁夏回族自治区中卫山羊体表取得的粗刚毛纤维。

02.149　兔毛　rabbit hair

从长毛家兔（*Oryctolagus cuniculus*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.150　野兔毛　hare hair

从野兔（*Lepus europaeus and lepus timidus*）体表取得的毛纤维。

02.151　牛毛　cow hair

从普通家牛（*Bos taurus*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.152　马毛　horse hair

从马（*Equus caballus*）体表取得的粗刚毛纤维。马被毛是从马体表的被毛取下的纤维。另有马颈部的马鬃毛和马尾的马尾毛。

02.153　鹿毛　deer hair

从各种鹿（*Genus cervus*）体表取得的毛纤维。

02.154　驯鹿毛　reindeer hair

从各种驯鹿（*Genus rangifer*）体表取得的毛纤维。

02.155　水獭毛　otter hair

从水獭（*Lutra lutra*）体表取得的毛纤维。

02.156　河狸毛　beaver hair

从河狸（*Castor canadensis*）体表取得的毛纤维。

02.157　河狸鼠毛　nutria hair

从河狸鼠（*Myocastor coypus*）体表取得的毛纤维。

02.158　麝鼠毛　muskrat hair

从麝鼠（*Fiber zibathicus*）体表取得的毛纤维。

02.159　鼬鼠毛　weasel hair

从鼬鼠（*Mustela misalis*）体表取得的毛纤维。

02.160　银鼠毛　ermine hair

从银鼠（*Mustela erminea*）体表取得的毛纤维。

02.161　水貂毛　mink hair

从水貂[*Mustela*　（*Lutreola*）*vison*]　体表取得的毛纤维。

02.162　貂毛　marten hair

从貂（*Mustela martes*）体表取得的纤维。

02.163　黑貂毛　sable hair

从黑貂（*Mustela zibellina*）体表取得的毛纤维。

02.164　海豹毛　seal hair

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

从鳍足科海豹（*Family pinnipedia*）体表取得的毛纤维。

02.165　熊毛　bear hair

从熊（*Ursus arctos*）体表取得的毛纤维。

02.166　北极狐毛　artic fox hair

从北极狐（*Vu1pus lagopus*, *canis isatis*）体表取得的粗刚毛纤维。

02.167　北极狐绒　artic fox wool

从北极狐（*vu1pus lagopus*, *canis isatis*）体表取得的细绒毛纤维。

02.168　貉绒　raccoon dog wool

从乌苏里貉（*Nyctereutes procyonoides*）体表取得的细绒毛纤维。

02.169　原毛　raw wool

又称“污毛”。从动物体上取下，未经洗涤、除杂等初加工的含有油汗、尘污、植物质的毛纤维。

02.170　洗净毛　scoured wool

简称“净毛”。通过洗涤（含洗涤剂）工序去除大部分油脂和杂质的毛纤维。在绵羊毛的工业分级中，分为“支数毛”和“级数毛”。

02.171　无毛绒　wool without hair

经过分梳工序基本不含粗刚毛的绒毛。特指含粗率 0.3%以下的山羊绒。

02.172　羽绒　eiderdown

由陆地饲养禽及水面饲养禽身上取得的细羽绒毛。

02.173　藏羚羊绒　Tibetan antelope wool

藏羚羊（*Pantholops hodgsoni*）体表的细绒毛。因保护品种濒临灭绝，现已宣布禁止取绒、使用、加工，不准贸易。

02.174　天然彩色毛　natural color wool

毛纤维的部分品种，含有天然彩色，其色囊有结构致密稳定的包膜，由毛乳头分裂时长入毛纤维皮质层细胞中，有很强的抗漂白能力，抗各种作用的色牢度极高。

02.175　开毛　wool opening

原毛初加工工序之一。开松原毛的过程。

02.176　洗毛　wool scouring

原毛初加工工序之一。用物理化学方法除去羊毛上的油脂、羊汗、沙土等杂质的过程。

02.177　烘毛　wool drying

原毛初加工工序之一，利用干热空气去除洗后羊毛中过量水分。

02.178　原毛分拣　raw wool sorting

又称“选毛”，俗称“拣毛”。原毛初加工工序之一。将绵羊被毛等的毛纤维按不同粗细、长度、颜色区分并除去夹杂物及杂质，分别用于不同用途。

02.179　水洗毛　washed wool

用清水初步洗过的毛。在不具备洗毛条件的地区，用水初洗原毛去除部分沙土杂质，以减少羊毛的运输成本。

02.180　羊毛炭化　wool carbonizing

用化学方法结合机械作用使植物性物质炭化，以去除绵羊毛中植物性杂质。

02.181　炭化毛　carbonized wool

又称“炭净毛”。经过炭化处理去除植物性杂质后的绵羊毛。强力比洗净毛要低，主要用于粗梳毛纺。

02.182　鹅羽绒　eider-down from goose

由鸟纲鸭科（*Anser domestica*）家禽体表羽层的底层取得的细软的羽绒。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

02.183　鸭羽绒　eider-down from duck

由鸟纲鸭科雁形目（*Anser domestica anseriformes*）家禽体表羽层的底层取得的细软的羽绒。

02.184　鸡羽绒　eider-down from chickens

由鸟纲雉科鸡形目（*Gallus domestica galliformes*）家禽体表羽层的底层取得的细软的羽绒。

02.185　细菌纤维素纤维　bacterial cellulose fiber

由无色细菌科（*Achromobacteraceae*）醋酸细菌属（*Acetobacter*, *acetic bacteria*）的好氧的醋酸杆菌生产的纳米级纤维素纤维交缠的纤维膜。

02.186　石棉纤维　asbestos fiber

简称“石棉”。硅酸盐矿中一种特殊结构的结晶体所形成的矿物纤维，是由单分子层卷成的中空圆柱体纤维。主要有蛇纹石石棉纤维、角闪石石棉纤维和铁石棉纤维三类。

02.187　蛇纹石石棉纤维　serpentine asbestos fiber

又称“温石棉纤维”。石棉纤维中的一类，分子式 $3MgO \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$。颜色为浅灰至灰白，是石棉中产量最多的一种，具有较好的可纺性，广泛应用于耐高温、阻燃纺织品。

02.188　角闪石石棉纤维　horn blende-crocidolite asbestos fiber

石棉纤维中的一类。颜色为深灰至青灰。又可分为蓝石棉纤维、直闪石石棉纤维、透闪石石棉纤维、阳起石石棉纤维。

02.189　蓝石棉纤维　horn blende crocidolite asbestos fiber

角闪石石棉纤维的一种。分子式为 $3Na_2O \cdot 6FeO \cdot 2Fe_2O_3 \cdot 16SiO_2 \cdot H_2O$。

02.190　直闪石石棉纤维　anthophyllite asbestos fiber

角闪石石棉纤维的一种。分子式为 $(MgFe)_2 \cdot Si_8O_{22} \cdot (OH)_2$。

02.191　透闪石石棉纤维　tremolite asbestos fiber

角闪石石棉纤维的一种。分子式为 $Ca_2 \cdot Mg_5 \cdot Si_8O_{22} \cdot (OH)_2$。

02.192　阳起石石棉纤维　actinolite asbestos fiber

角闪石石棉纤维的一种。分子式为 $Ca \cdot (MgFe)_5 \cdot Si_8O_{22} \cdot (OH)_2$。

03. 化学纤维与初加工

03.001　再生纤维　regenerated fiber

以天然聚合物为原料，经纺丝制成的化学纤维，其化学组成与原聚合物基本相同，包括再生纤维素纤维、再生蛋白质纤维、甲壳素纤维、海藻纤维等。

03.002　合成纤维　synthetic fiber

以化学原料合成的化合物制成的化学纤维，包括由合成的聚合物制成的有机化学纤维以及由无机化合物制成的无机化学纤维。按大分子主链化学结构分为碳链纤维和杂链纤维。

03.003　再生纤维素纤维　regenerated cellulose fiber

以天然纤维素为原料，经纺丝制成的再生纤维，包括黏胶纤维、铜氨纤维、莱赛尔纤维、竹浆纤维、麻浆纤维等。

03.004　黏胶纤维　viscose fiber, viscose rayon

简称“黏纤”。采用黏胶工艺制成的再生纤维素纤维。以天然纤维素为原料，经与氢氧化钠和二硫化碳反应生成纤维素磺酸酯，溶解于稀氢氧化钠溶液中制得黏胶，再经纺丝制成。可分为普通黏胶纤维、强力黏胶纤维、高湿模量黏胶纤维等。

03.005　普通黏胶纤维　ordinary viscose fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

具有一般物理性能、力学性能和化学性能的黏胶纤维。

03.006　棉型黏胶短纤维　cotton type viscose staple fiber

俗称“人造棉”。切断长度 35~40 mm，线密度 1.10~2.20 dtex，其规格与棉纤维相似的普通黏胶纤维。

03.007　毛型黏胶短纤维　wool type viscose staple fiber

俗称“人造毛”。切断长度 51~76 mm，线密度 3.30~6.70 dtex，其规格与羊毛相似的普通黏胶纤维。

03.008　强力黏胶纤维　high tenacity viscose fiber

具有较高强力和耐疲劳性能的黏胶纤维。

03.009　高湿模量黏胶纤维　high wet modulus viscose fiber

具有较高聚合度、强力和湿模量的黏胶纤维。湿态下纤维单位线密度每特克斯(tex)可承受 22.0 cN 负荷，且在此负荷下的湿伸长率不超过 15%。

03.010　富强纤维　polynosic fiber

又称“波里诺西克纤维”。以高黏度、高酯化度的低碱黏胶，在低酸、低盐纺丝浴中制成的高湿模量黏胶纤维，具有良好的耐碱性和尺寸稳定性。

03.011　莫代尔纤维　Modal fiber

简称“莫代尔”。以欧洲榉木为原料制成的一种高湿模量黏胶纤维，具有高断裂强力和高湿模量。现已将高湿模量黏胶纤维统称为莫代尔纤维。

03.012　改性黏胶纤维　modified viscose fiber

通过化学或物理方法对普通黏胶纤维的某些性能（如吸湿性、染色性、抗静电性、阻燃性等）加以改进而制成的一类黏胶纤维。

03.013　铜氨纤维　cuprammonium fiber, cupro fiber

采用铜氨工艺制成的再生纤维素纤维。将纤维素原料溶解在氢氧化铜或碱性铜盐的浓氨溶液中配成纺丝溶液后制成。

03.014　莱赛尔纤维　Lyocell fiber

简称“莱赛尔”。将纤维素原料溶解在有机溶剂（常为 N-甲基吗啉-N-氧化物 NMMO 水溶液）中纺丝制成的再生纤维素纤维。

03.015　竹浆纤维　bamboo pulp fiber

全称“竹浆粕纤维”。通过化学方法将竹片精制成浆粕原料，采用黏胶或溶剂法工艺纺丝制成的再生纤维。

03.016　麻浆纤维　hemp pulp fiber

以麻类植物为原料制成浆粕，经纺丝制成的再生纤维。

03.017　甲壳素纤维　chitin fiber

以甲壳素及其衍生物（脱乙酰度小于 75%）为原料制成的再生纤维。

03.018　壳聚糖纤维　chitosan fiber

又称“脱乙酰甲壳素纤维”。以脱乙酰甲壳素（脱乙酰度至少为 75%）为原料制成的再生纤维。

03.019　再生蛋白质纤维　regenerated protein fiber

以天然蛋白质为原料制成的再生纤维。

03.020　大豆蛋白纤维　soybean protein fiber

以大豆渣豆粕为基本原料，提取其中的球状蛋白而制成的再生纤维。

03.021　牛奶蛋白纤维　milk protein fiber

以牛乳作为基本原料，提取其中的乳酪蛋白而制成的再生纤维。

03.022　蚕蛹蛋白纤维　pupa protein fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以蚕蛹为基本原料，提取其中的蚕蛹蛋白而制成的再生纤维。

03.023　醋酯纤维　acetate fiber, cellulose acetate fiber

简称“醋纤”，又称“醋酸纤维”。以纤维素为原料，经化学方法转化成纤维素醋酸酯后制成的再生纤维。

03.024　二醋酯纤维　secondary cellulose acetate fiber, diacetate fiber

以纤维素二醋酸酯为原料制成的再生纤维，其中 74%~92%的羟基被乙酰化。

03.025　三醋酯纤维　triacetate fiber

以纤维素三醋酸酯为原料制成的再生纤维，其中至少有 92%的羟基被乙酰化。

03.026　海藻纤维　alginate fiber

以海藻植物（如海带、海草等）中分离出的海藻酸的金属盐为原料制成的再生纤维。

03.027　杂链纤维　heterochain fiber

以大分子主链由碳原子和氧、氮或硫等其他元素原子构成的杂链聚合物为原料制成的合成纤维。

03.028　聚酰胺纤维　polyamide fiber

又称“PA 纤维（PA fiber）”“锦纶”。由大分子主链含酰胺基团的线型聚合物制成的合成纤维，其中至少有 85%的酰胺键与脂族或脂环族单元相连接，包括脂肪族聚酰胺纤维、含脂肪环的脂环族聚酰胺纤维、含芳香环的脂肪族聚酰胺纤维。

03.029　聚丁内酰胺纤维　polybutyrolactam fiber

又称“聚酰胺 4 纤维（PA4 fiber）”“锦纶 4”。由丁内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.030　聚癸二酰癸二胺纤维　poly(decamethylenesebacamide) fiber

又称“聚酰胺 1010 纤维（PA1010 fiber）”“锦纶 1010”。以蓖麻油为起始原料得到癸二酸和癸二胺，经缩聚而得聚合物制成的合成纤维，为完全生物基聚酰胺纤维品种。

03.031　聚己二酰癸二胺纤维　poly(decamethylene adipamide) fiber

又称“聚酰胺 106 纤维（PA106 fiber）”“锦纶 106”。以己二酸与癸二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.032　聚十一内酰胺纤维　polyundecaneamid fiber

又称“聚酰胺 11 纤维（PA11 fiber）”“锦纶 11”。以蓖麻油为起始原料制取单体 ω-氨基十一酸，经缩聚而得聚合物制成的合成纤维，为完全生物基聚酰胺纤维品种。

03.033　聚十二内酰胺纤维　polyauryllactam fiber, polylaurolactam fiber

又称“聚酰胺 12 纤维（PA12 fiber）”“锦纶 12”。由十二内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.034　聚十三内酰胺纤维　polytridecanoyllactam fiber

又称“聚酰胺 13 纤维（PA13 fiber）”“锦纶 13”。由十三内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.035　聚甘氨酸纤维　polyglycine fiber

又称“聚酰胺 2 纤维（PA2 fiber）”“锦纶 2”。以甘氨酸为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.036　聚己二酰丁二胺纤维　poly(tetramethylene adipamide) fiber

又称“聚酰胺 46 纤维（PA46 fiber）”“锦纶 46”。以己二酸与丁二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.037　聚己二酰戊二胺纤维　poly(pentamethylene adipamide) fiber

又称“聚酰胺 56 纤维（PA56 fiber）”“锦纶 56”。以己二酸与戊二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

03.038　聚己内酰胺纤维　polycaprolactam fiber

又称“聚酰胺 6 纤维（PA6 fiber）”“锦纶 6”。由己内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.039　聚对苯二甲酰己二胺纤维　poly(hexamethylene terephthalamide) fiber

又称“聚酰胺 6T 纤维（PA6T fiber）”“锦纶 6T”。以对苯二甲酸和己二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.040　聚癸二酰己二胺纤维　poly(hexamethylene sebacamide) fiber

又称“聚酰胺 610 纤维（PA610 fiber）”“锦纶 610”。以癸二酸与己二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维，其中葵二酸以蓖麻油为起始原料制得。

03.041　聚十二烷二酰己二胺纤维　poly(hexamethylene dodecanamide) fiber

又称“聚酰胺 612 纤维（PA612 fiber）”“锦纶 612”。以十二烷二甲酸与己二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.042　聚己二酰己二胺纤维　poly(hexamethylene adipamide) fiber

又称“聚酰胺 66 纤维（PA66 fiber）”“锦纶 66”。以己二酸与己二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.043　聚壬二酰己二胺纤维　poly(hexamethylene azelamide) fiber

又称“聚酰胺 69 纤维（PA69 fiber）”“锦纶 69”。以壬二酸与己二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.044　聚庚酰胺纤维　polyenanthamide fiber

又称“聚酰胺 7 纤维（PA7 fiber）”“锦纶 7”。由 ω-氨基庚酸缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.045　聚辛内酰胺纤维　polycapryllactam fiber

又称“聚酰胺 8 纤维（PA8 fiber）”“锦纶 8”。由辛内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.046　聚己二酰辛二胺纤维　poly(octamethylene adipamide) fiber

又称“聚酰胺 86 纤维（PA86 fiber）”“锦纶 86”。以己二酸和辛二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.047　聚壬内酰胺纤维　polynonanoylamide fiber

又称“聚酰胺 9 纤维（PA9 fiber）”“锦纶 9”。由壬内酰胺开环聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.048　聚己二酰壬二胺纤维　poly(hexamethylene nonanoylamide) fiber

又称“聚酰胺 96 纤维（PA96 fiber）”“锦纶 96”。以己二酸和壬二胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.049　聚己二酰间苯二甲胺纤维　poly-m (p-xylylene adipamide) fiber

又称“MXD6 纤维（MXD6 fiber）”“锦纶 MXD6”。以己二酸和间苯二甲胺为原料缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.050　芳香族聚酰胺纤维　aramid fiber, aromatic polyamide fiber

又称“芳纶（aramid）”。由酰胺键或亚酰胺键连接芳香环所构成的线型聚合物制成的合成纤维，至少有 85%的酰胺键或亚酰胺键直接与 2 个芳香环相连接。

03.051　聚对苯甲酰胺纤维　poly(p-ben-zamide) fiber

又称“PBA 纤维（PBA fiber）”“芳纶 14”。以对氨基苯甲酰胺为单体缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.052　聚对苯二甲酰对苯二胺纤维　poly (p-phenylene terephthalamide) fiber

又称“PPTA 纤维（PPTA fiber）”“对位芳纶”“芳纶 1414”。以对苯二甲酰氯和对苯二胺为单

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

体缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.053　聚间苯二甲酰间苯二胺纤维　poly (m-phenylene isophthalamide) fiber

又称“PMIA 纤维（PMIA fiber）”“间位芳纶”“芳纶 1313”。以间苯二甲酸和间苯二胺为单体缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.054　聚对苯二甲酰草酰双脒腙纤维　poly(terephthaloyl oxalamidrazone) fiber

又称“PTO 纤维（PTO fiber）”。以草酰双脒腙与对苯二甲酰氯为单体缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.055　聚酰胺-酰肼纤维　polyamide-hydrazide fiber

由大分子主链上含酰胺-酰肼键的聚合物制成的合成纤维。常以氨基酰肼类和二酰卤类化合物为单体缩聚而得聚合物。

03.056　聚苯并咪唑纤维　polybenzimidazole fiber

又称“PBI 纤维（PBI fiber）”。由大分子主链上含苯并咪唑结构单元的芳香族聚合物制成的合成纤维。

03.057　聚对亚苯基苯并双噻唑纤维　poly(p-phenylene benzobisthiazole) fiber

又称“PBZT 纤维（PBZT fiber）”。由对苯二甲酸和 4，4’-二巯基对苯二胺缩聚而得聚合物经液晶纺丝制成的合成纤维，属芳杂环类高强度高模量纤维。

03.058　聚对亚苯基苯并双噁唑纤维　poly (p-phenylene benzobisoxazole) fiber

又称“PBO 纤维（PBO fiber）”。由对苯二甲酸和二氨基间苯二酚缩聚而得聚合物制成的合成纤维，属芳杂环类高强度高模量纤维。

03.059　聚 2,5-二羟基-1,4-苯撑吡啶并二咪唑纤维　poly[2,6-diimidazo(4,5-b:4′,5′-e)pyridinylene-1,4(2,5-dihydroxy)phenylene] fiber

又称“PIPD 纤维” “M5 纤维”。由 2,6-二羟基对苯二甲酸与 2,3,5,6-四氨基吡啶合成的刚性溶致性液晶聚合物制成的合成纤维。

03.060　聚酰亚胺纤维　polyimide fiber

又称“PI 纤维（PI fiber）”。由含酰亚胺基特征基团的聚合物制成的合成纤维。

03.061　聚酰胺-酰亚胺纤维　polyamide-imide fiber

又称“PAI 纤维（PAI fiber）”。由含酰胺基和酰亚胺基特征基团的聚合物制成的合成纤维。

03.062　聚苯并噁唑-酰亚胺纤维　poly(benzoxazole-imide) fiber

由含苯并噁唑基和酰亚胺基特征基团的聚合物制成的合成纤维。

03.063　聚苯并咪唑-酰亚胺纤维　poly(benzimidazole-imide) fiber

由含苯并咪唑基和酰亚胺基特征基团的聚合物制成的合成纤维。

03.064　聚苯并噻唑-酰亚胺纤维　poly(benzothiazole-imide) fiber

由含苯并噻唑基和酰亚胺基特征基团的聚合物制成的合成纤维。

03.065　聚酰胺酯纤维　polyamidoester fiber

由对苯二甲酸、乙二醇和己内酰胺共聚而得聚合物（大分子主链含酰胺键和酯键）制成的合成纤维。

03.066　聚氨基甲酸酯纤维　polyurethane fiber, elastane, spandex

又称“聚氨酯弹性纤维”“氨纶”。由氨基甲酸酯链节单元含量大于 85%（质量百分比）的线型嵌段聚合物制成的合成纤维。

03.067　聚苯胺纤维　polyaniline fiber

由苯胺单体聚合而得聚合物制成的合成纤维。

03.068　聚-1,3,4-噁二唑纤维　polyoxadiazole fiber

简称“聚噁二唑纤维”，又称“POD 纤维（POD fiber）”。由大分子主链中噁二唑环与亚苯基交替共轭的芳杂环类聚合物制成的合成纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

03.069　聚芳酰胺酰亚胺纤维　aromatic polyamideimide fiber
由芳酰胺和少量酰亚胺共聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.070　聚芳酰胺-苯并咪唑纤维　aromatic polyamide-benzimidazole fiber
由芳酰胺和少量对亚苯基苯并咪唑共聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.071　酚醛纤维　phenolic fiber
由热塑性线型酚醛树脂或可溶性热固性酚醛树脂经纺丝、交联固化而得，具有三维交联结构（交联度大于 85%）的合成纤维。
03.072　聚砜纤维　polysulfone fiber
由大分子主链含砜基的一类聚合物制成的合成纤维。产品常为中空纤维，用以制成中空纤维分离膜。
03.073　聚醚砜纤维　poly(ether sulfone) fiber
由大分子主链含醚键和砜基的聚合物制成的合成纤维。
03.074　聚脲纤维　polyurea fiber
由大分子主链含脲基的线型聚合物制成的合成纤维。
03.075　脲醛纤维　urea-formaldehyde resin fiber
由尿素和甲醛缩聚而得三维交联聚合物制成的合成纤维。
03.076　聚甲醛纤维　polyoxymethylene fiber
又称“POM 纤维（POM fiber）”。由甲醛聚合而得聚合物制成的合成纤维。
03.077　聚酯纤维　polyester fiber
由多种二元醇和芳香族二羧酸缩聚而得线型聚合物制成的一类杂链合成纤维。
03.078　芳香族聚酯纤维　aromatic polyester fiber
又称“聚芳酯纤维（polyarylate fiber）”。由芳香族二元酸、芳香族二元酚以及羟基苯羧酸等缩聚而得芳香族聚酯线型聚合物制成的合成纤维。
03.079　聚对苯二甲酸乙二酯纤维　poly(ethylene terephthalate) fiber
又称“PET 纤维（PET fiber）”“涤纶”。由对苯二甲酸与乙二醇酯化缩聚，或由对苯二甲酸二甲酯与乙二醇酯交换缩聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.080　聚对苯二甲酸丙二酯纤维　poly(trimethy-leneterephthalate) fiber
又称“PTT 纤维（PTT fiber）”。由对苯二甲酸与 1,3-丙二醇酯化缩聚，或由对苯二甲酸二甲酯与 1,3-丙二醇酯交换缩聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.081　聚对苯二甲酸丁二酯纤维　poly(butylene terephthalate) fiber
又称“PBT 纤维（PBT fiber）”。由对苯二甲酸与 1,4-丁二醇酯化缩聚，或由对苯二甲酸二甲酯与 1,4-丁二醇酯交换缩聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.082　聚对苯二甲酸混二醇酯纤维　poly(dihydricals alcohol terephthalate) fiber
又称“PDT 纤维（PDT fiber）”。由对苯二甲酸与生物基混合二元醇聚合而得聚合物制成的合成纤维。
03.083　聚 2,6-萘二甲酸乙二酯纤维　poly(ethylene-2,6-naphthalate) fiber
又称“PEN 纤维（PEN fiber）”。由 2,6-萘二甲酸二甲酯与乙二醇酯交换缩聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.084　聚对苯二甲酸-1,4-环己二甲酯纤维　poly-1,4-cyclohexane dimethylene terephthalate fiber
由对苯二甲酸或其二甲酯与 1,4-环己基二甲醇缩聚而得聚合物制成的合成纤维。
03.085　聚碳酸酯纤维　polycarbonate fiber
又称“PC 纤维（PC fiber）”。由碳酸酯键连接的线型聚合物制成的合成纤维。
03.086　聚乳酸纤维　poly(lactic acid) fiber, polylactide fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“PLA 纤维（PLA fiber）”“聚丙交酯纤维”。由乳酸的环状二聚体开环聚合或乳酸直接聚合而得线型脂肪族聚酯制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.087　聚乙交酯纤维　polyglycolide fiber, poly(glycolic acid) fiber

又称“PGA 纤维（PGA fiber）”“聚羟基乙酸纤维”。由乙交酯开环聚合而得线型脂肪族聚酯制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.088　聚乙交酯-丙交酯纤维　poly(lactide-co-glycolide) fiber, poly(lactic-co-glycolic acid)fiber

又称“PLGA 纤维（PLGA fiber）”“PGLA 纤维（PGLA fiber）”。由乙交酯、丙交酯按一定配比共聚而得聚合物制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.089　聚己内酯纤维　polycaprolactone fiber

又称“PCL 纤维（PCL fiber）”。由 ε-己内酯开环聚合而得脂肪族聚酯制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.090　聚丁二酸丁二醇酯纤维　poly(butylenes succinate) fiber

又称“PBS 纤维（PBS fiber）”。由丁二酸和丁二醇缩聚而得聚合物制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.091　聚对二氧杂环己酮纤维　poly-p-dioxanone fiber

又称“PPDO 纤维（PPDO fiber）”。由对二氧杂环己酮开环聚合生成的脂肪族聚酯制成的合成纤维，具有生物可降解性能。

03.092　聚羟基脂肪酸酯纤维　polyhydroxyalkanoates fiber

又称“PHA 纤维（PHA fiber）”。完全由原核微生物在细胞内合成的一类生物可降解聚酯制成的合成纤维。主要品种有聚羟基丁酸酯纤维（PHB fiber）、聚羟基丁酸戊酸共聚酯纤维（PHBV fiber）等。

03.093　聚杂环纤维　heterocyclic polymer fiber

由大分子主链含杂环的聚合物制成的合成纤维。

03.094　聚醚醚酮纤维　poly(etheretherketone) fiber

又称“PEEK 纤维（PEEK fiber）”。由 4，4’-二氟二苯甲酮、对苯二酚和碳酸钠缩聚而得聚合物制成的合成纤维。

03.095　聚醚酮纤维　polyetherketone fiber

又称“PEK 纤维（PEK fiber）”。由大分子主链含芳醚酮链节的聚合物制成的合成纤维。

03.096　聚醚纤维　polyether fiber

由大分子主链含醚键的聚合物制成的合成纤维。

03.097　聚苯硫醚纤维　polyphenylene sulfide fiber, poly(p-phenylene sulfide) fiber

又称“PPS 纤维（PPS fiber）”。由大分子主链含苯硫基的线型聚合物制成的合成纤维。

03.098　梯形聚合物纤维　ladder polymer fiber

由双股大分子主链构成的梯形结构聚合物制成的合成纤维。

03.099　碳链纤维　carbon chain fiber

由大分子主链完全为碳原子组成的聚合物制成的合成纤维。

03.100　聚烯烃纤维　polyolefine fiber

以脂肪族聚烯烃为原料制成的合成纤维。主要包括聚乙烯纤维和聚丙烯纤维。

03.101　聚乙烯纤维　polyethylene fiber

又称“PE 纤维（PE fiber）”“乙纶”。由乙烯聚合而得未被取代的饱和脂肪烃的线型聚合物制成的合成纤维。

03.102　超高分子量聚乙烯纤维　ultra-high molecular weight polyethylene fiber

又称“UHMWPE 纤维（UHMWPE fiber）”。由平均分子量超过 100 万（一般为 100 万~300

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

万）的聚乙烯制成的合成纤维。

03.103　聚丙烯纤维　polypropylene fiber

又称“PP 纤维（PP fiber）”“丙纶”。由丙烯聚合而得饱和脂肪烃的线型聚合物制成的合成纤维。

03.104　含氯纤维　chlorofiber

由分子链中含有 50%以上（质量百分比）氯乙烯或偏氯乙烯的线型聚合物（包括均聚物和共聚物）制成的合成纤维。

03.105　聚氯乙烯纤维　polyvinyl chloride fiber

又称“氯纶”。由含有质量百分比至少 50%氯乙烯（当与丙烯腈共聚时，则至少有 65%）的线型聚合物（包括均聚物和共聚物）制成的合成纤维。

03.106　聚偏氯乙烯纤维　poly(vinylidene chloride) fiber

又称“偏氯纶”。由质量百分比占 80%以上的偏氯乙烯和少量氯乙烯、丙烯腈（或其他类乙烯衍生物）的共聚物制成的合成纤维。

03.107　氯化聚氯乙烯纤维　chlorinated polyvinyl chloride fiber

又称“过氯纶”“过氯乙烯纤维”。由聚氯乙烯经氯化反应而得聚合物（含氯质量百分比约为 65%）制成的合成纤维。

03.108　氯乙烯-醋酸乙烯共聚物纤维　vinylchloride-vinylacetate copolymer fiber

由氯乙烯（85%~88%）与醋酸乙烯（12%~15%）的共聚物制成的合成纤维。

03.109　弹性纤维　elastic fiber

具有高延伸性、高回弹性的合成纤维。

03.110　二烯类弹性纤维　elastodiene fiber

由天然或合成的聚异戊二烯，或由一种或多种二烯类聚合物（可带有一个或多个乙烯基单体，也可不带）制成的弹性合成纤维。将该纤维拉伸至原长三倍后去除外力，能快速基本上回复到原长。

03.111　聚烯烃弹性纤维　elastolefin fiber

由至少 95%（质量百分比）的部分交联聚合物（由乙烯基和至少一种其他石蜡基组成）制成的合成纤维，拉伸纤维至初始长度的 1.5 倍时松弛，能快速基本回复到原长。

03.112　弹性复合聚酯纤维　elastomultiester fiber

由两相或多相、两种或多种化学性能不同的线型聚合物（质量百分比均不高于 85%）制成的弹性纤维，含酯基并作为主要官能团（不低于 85%），拉伸至其原长的 1.5 倍时释放，可快速基本回复到原长。

03.113　聚乙烯醇纤维　polyvinyl alcohol fiber

又称“PVA 纤维（PVA fiber）”。由缩醛化程度不同的聚乙烯醇线型聚合物制成的合成纤维。其中缩醛化的聚乙烯醇纤维又称“维纶”“维尼纶（vinylon）。

03.114　高强高模聚乙烯醇超短纤维　high tenacity and high modulus polyvinyl alcohol short cut fiber

以聚乙烯醇为原料，经纺丝制成的切段长度小于 20 mm，断裂强度不低于 10 cN/dtex，初始模量不低于 220 cN/dtex 的聚乙烯醇纤维。

03.115　聚乙烯醇-氯乙烯接枝共聚共混纤维　chloro-vinylon fiber

又称“维氯纶”。由含有氯乙烯-聚乙烯醇接枝共聚物的聚氯乙烯乳液与聚乙烯醇溶液混合物制成的合成纤维。

03.116　聚苯乙烯纤维　polystyrene fiber

由无规立构聚苯乙烯或全同立构聚苯乙烯制成的合成纤维。

03.117　聚丙烯腈纤维　polyacrylonitrile fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“PAN 纤维（PAN fiber）”“腈纶”。由聚丙烯腈或丙烯腈含量大于 85%（质量百分比）的丙烯腈共聚物制成的合成纤维。

03.118　改性聚丙烯腈纤维　modacrylic fiber

由丙烯腈含量为 50%~85%（质量百分比）的丙烯腈共聚物制成的合成纤维。

03.119　超高分子量聚丙烯腈纤维　ultra-high molecular weight acrylic fiber

由分子量为 50 万~70 万的聚丙烯腈经凝胶纺丝制成的合成纤维。

03.120　聚丙烯腈复合纤维　polyacrylic composite fiber

由两种共聚时二、三单体种类及含量不同的丙烯腈共聚物通过复合纺丝制成的合成纤维。

03.121　丙烯腈-蛋白质接枝共聚纤维　acrylonitrile-protein graft copolymer fiber

由丙烯腈与动植物蛋白接枝共聚物制成的改性聚丙烯腈纤维。

03.122　丙烯腈-氯乙烯共聚纤维　acrylonitrile-vinyl chloride copolymer fiber

又称“腈氯纶”。由含 40%~60%（质量百分比）丙烯腈和 60%~40%（质量百分比）氯乙烯共聚物制成的改性聚丙烯腈纤维。

03.123　丙烯腈-偏二氯乙烯共聚纤维　acrylonitrile-vinylidene chloride copolymer fiber

又称“偏腈氯纶”。由含 40%~60%（质量百分比）丙烯腈和 60%~40%（质量百分比）偏二氯乙烯共聚物制成的改性聚丙烯腈纤维。

03.124　丙烯腈-醋酸乙烯共聚纤维　acrylonitrile-vinyl acetate copolymer fiber

由丙烯腈与 5%~10%（质量百分比）醋酸乙烯共聚物制成的改性聚丙烯腈纤维。

03.125　偏氰乙烯-醋酸乙烯共聚纤维　vinylidene cyanide-vinylacetate copolymer fiber

由等物质量比的偏氰乙烯和醋酸乙烯共聚物制成的合成纤维。

03.126　含氟纤维　fluorofiber

由脂肪族碳氟化合物单体聚合而得线型聚合物制成的合成纤维，主要品种有聚四氟乙烯纤维、聚偏氟乙烯纤维等。

03.127　聚四氟乙烯纤维　poly(tetrafluoroethylene)fiber

又称“PTFE 纤维（PTFE fiber）”“氟纶”。由四氟乙烯聚合而得聚四氟乙烯制成的含氟纤维。

03.128　聚偏氟乙烯纤维　poly(vinylidene fluoride) fiber

又称“PVDF 纤维（PVDF fiber）”。由偏氟乙烯均聚物或者偏氟乙烯与其他少量含氟乙烯基单体的聚合物制成的含氟纤维。

03.129　聚氟乙烯纤维　poly(vinyl fluoride) fiber

由氟乙烯均聚物制成的含氟纤维。

03.130　聚三氟氯乙烯纤维　poly(chlorotrifluoroethylene) fiber

由三氟氯乙烯均聚物制成的含氟纤维。

03.131　四氟乙烯-六氟丙烯共聚纤维　tetrafluoroethylene-hexafluoropropylene copolymer fiber

由四氟乙烯和六氟丙烯共聚物制成的含氟纤维。

03.132　乙烯-三氟氯乙烯共聚纤维　ethylene-trifluorochloroethylene copolymer fiber

由乙烯和三氟氯乙烯共聚物制成的含氟纤维。

03.133　聚乙烯/聚丙烯复合纤维　polyethylene/ polypropylene bicomponent fiber

又称“ES 纤维（ethylene-propylene side by side fiber）”。由聚乙烯和聚丙烯经复合纺丝制成的皮芯型复合纤维，其中聚乙烯为皮层、聚丙烯为芯层。

03.134　聚丙烯酸酯纤维　polyacrylate fiber

由聚丙烯酸酯和金属形成的络合物制成的合成纤维。

03.135　碳纤维　carbon fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

由有机纤维经氧化、碳化及石墨化制得的碳含量超过 90%（质量百分比）的无机纤维。

03.136　高模量碳纤维　high modulus carbon fiber

含碳量在 99%以上具有层状六方晶格石墨结构的碳纤维。

03.137　活性碳纤维　activated carbon fiber

由碳纤维经高温活化处理而得，表面具有大量微孔结构和很大比表面积的碳纤维。

03.138　聚丙烯腈基碳纤维　polyacrylonitrile based carbon fiber

又称“PAN 基碳纤维（PAN-based carbon fiber）”。以聚丙烯腈纤维为前驱体制成的碳纤维。

03.139　黏胶基碳纤维　viscose based carbon fiber

以黏胶纤维为前驱体制成的碳纤维。

03.140　沥青基碳纤维　pitch based carbon fiber

以沥青为前驱体制成的碳纤维。

03.141　聚乙烯醇基碳纤维　polyvinyl alcohol based carbon fiber

以聚乙烯醇纤维为前驱体制成的碳纤维。

03.142　酚醛基碳纤维　phenolic based carbon fiber

以酚醛纤维为前驱体制成的碳纤维。

03.143　酚醛基活性碳纤维　phenolic based activated carbon fiber

以酚醛纤维为前驱体经碳化和活化制成的活性碳纤维。

03.144　多肽纤维　polypeptide fiber

由含重复肽键或缩氨酸键的聚氨基酸类化合物制成的合成纤维。

03.145　无机纤维　inorganic fiber

由天然无机物、或者有机纤维为前驱体制成的无机物纤维。

03.146　陶瓷纤维　ceramic fiber

由单一或数种陶瓷成分为原料制成的无机纤维。

03.147　高熔点氧化物纤维　refractory oxide fiber

以金属氧化物为主体的无机纤维，熔点一般为 1700～2800℃。

03.148　玻璃纤维　glass fiber

由硅酸盐熔体制成的玻璃态纤维。

03.149　金属纤维　metal fiber

以金属为原料制成的纤维。

03.150　金属镀膜纤维　metallized fiber

表面涂覆金属物质的纤维。

03.151　不锈钢纤维　stainless steel fiber

以不锈钢为原料制成的金属纤维。

03.152　智能凝胶纤维　gel fiber

以物理键或化学键相连的三维网络结构聚合物为主要成分制成的纤维，能随外界刺激（温度、pH 值、光、压力、电等）发生体积或形态改变。

03.153　气凝胶纤维　aerogel fiber

以超高比表面积及超大孔隙率的气凝胶为主要成分制成的纤维。

03.154　石墨烯纤维　graphene fiber

由石墨烯纳米片沿纤维轴向一维有序组装而成的碳基纤维。

03.155　碳纳米管纤维　carbon nanotube fiber, CNTs fiber

由碳纳米管沿纤维轴向紧密排列而成的碳基纤维。

03.156　差别化纤维　differential fiber

又称“改性纤维（modified fiber）”。通过化学改性或物理变形方法，使常规品种化学纤维

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

的形态、结构发生改变而具有某些特定性能和风格的化学纤维。

03.157　功能纤维　functional fiber

又称“功能性纤维”。具有特殊功能的化学纤维。

03.158　高性能纤维　high performance fiber

对来自外界的力、热、光、电等物理作用和酸、碱、氧化剂等化学作用有超常抵抗能力的化学纤维，按性能可分为高强度高模量纤维、耐高温纤维、抗燃纤维、耐强腐蚀纤维等。

03.159　智能纤维　smart fiber, intelligent fiber

能够感知外界环境变化或刺激（机械、热、化学、光、湿度、电磁等）并做出响应的化学纤维。

03.160　循环再利用纤维　recycled fiber

以回收的废旧聚合物（如废弃瓶、废丝、废浆、废塑料制品）、废旧衣物或纺织品等为原料，经物理、化学方法处理和纺丝加工制成的化学纤维。

03.161　纳米复合纤维　nanocomposite fiber

在加工过程中通过物理、化学方法引入纳米材料或纳米结构所制备的具有特殊性能（或性能提升）和特定功能的化学纤维。

03.162　有光纤维　bright fiber, lustrous fiber

生产过程中，未经化学或物理方法消光处理制成的化学纤维。

03.163　消光纤维　dull fiber, delustered fiber, matt fiber

生产过程中，经化学或物理方法消光处理制成的化学纤维。通常用二氧化钛为消光剂，依二氧化钛添加量分为微消光纤维、半消光纤维和全消光纤维。

03.164　半消光纤维　semi-dull fiber

简称“半光纤维”。生产过程中，经部分消光处理制成的化学纤维。

03.165　原液着色纤维　dope-dyed fiber

又称“色纺纤维（spun-dyed fiber）”。由含有着色剂的纺丝溶液或熔体制成的有色化学纤维。

03.166　表面改性纤维　surface modified fiber

通过化学或物理方法对纤维进行表面处理得到的具有某些特殊性能或功能的化学纤维。

03.167　复合纤维　composite fiber, conjugate fiber

由两种及两种以上聚合物，或具有不同性质的同类聚合物经复合纺丝制成的化学纤维。根据纤维截面上的组分分布可分为皮芯型、并列型、裂片型和海岛型等复合纤维。

03.168　皮芯型复合纤维　sheath-core composite fiber

两种组分聚合物分别沿纤维轴向连续形成皮层和芯层的复合纤维。按两组分质心是否重合可分为同芯型和偏芯型。

03.169　并列型复合纤维　side-by-side composite fiber

两种组分聚合物沿纤维轴向分列于纤维两侧的复合纤维。其两种组分界面之间要有一定的黏着力，以免发生界面剥离。

03.170　裂片型复合纤维　split composite fiber

两种组分聚合物沿纤维轴向分别连续排列，纤维横截面呈现桔瓣、条形等形状，经后加工开纤处理，能分成多个裂片的复合纤维。其两种组分互不相容、具有相似熔体黏度和相近熔融温度且彼此间必须具有弱黏附性。

03.171　海岛型复合纤维　sea-island composite fiber

由分散相聚合物(岛)均匀嵌在连续相聚合物(海)中形成的复合纤维。其两种组分是热力学意义上的非相容性聚合物。

03.172　共纺纤维　blended spun fiber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“共混纤维（blend fiber）”。由两种或两种以上不同聚合物共混后制成的化学纤维。

03.173　共聚纤维　copolymer fiber

由两种或两种以上不同单体共聚而得聚合物制成的化学纤维。

03.174　异形纤维　profiled fiber

经一定几何形状(非圆形)喷丝孔纺丝制成的具有特殊横截面形状的化学纤维。

03.175　中空纤维　hollow fiber

管状空腔贯通纤维轴向的化学纤维。

03.176　细旦纤维　fine fiber

单丝线密度为 0.33～0.89 dtex 的化学纤维。

03.177　超细纤维　superfine fiber

单丝线密度小于或等于 0.33 dtex 的化学纤维。

03.178　纳米纤维　nano fiber, nanometer fiber

全称“纳米直径纤维”。平均直径小于 100nm 的纤维。

03.179　膜裂纤维　split fiber, split-film fiber

又称“裂膜纤维”。聚合物薄膜经纵向拉伸、撕裂、原纤化制成的化学纤维。

03.180　切膜纤维　slit fiber, slit-film fiber

又称“扁丝”。聚合物薄膜经纵向切割、拉伸制成的化学纤维。

03.181　单丝　monofilament

单根化学纤维构成的连续丝条。

03.182　长丝　filament, continuous filament

连续长度很长（一般以千米计）的单根或多根化学纤维丝条。

03.183　工业长丝　filament for industry

用于工业领域的具有优良物理性能、力学性能的化学纤维长丝。

03.184　丝束　tow

用来切断成短纤维或制成牵切纤维的大量根数无捻连续长丝集合而成的长条化学纤维束。

03.185　短纤维　staple fiber

又称“切段纤维”。将化学纤维长丝束切断或拉断而成、具有一定长度规格（一般为 30～150 mm）的纤维。

03.186　超短纤维　short cut fiber

切段长度小于 20 mm 的化学短纤维。

03.187　牵切纤维　stretch breaking fiber

又称“不等长短纤维（staple in different length）”。采用丝束直接成条的工艺将充分拉伸的丝束拉断或切断，形成长度不同且不超过规定上限的短纤维条。

03.188　预取向丝　partially oriented yarn，pre-oriented yarn

又称“POY 丝”。由高速纺丝制成的部分取向的化学纤维长丝。

03.189　全取向丝　fully oriented yarn

又称“FOY 丝”“高取向丝（high oriented yarn）”。由超高速纺丝制成的结晶高取向的化学纤维长丝。

03.190　全拉伸丝　fully drawn yarn

又称“FDY 丝”。由纺丝-拉伸一步法制成的充分结晶取向的化学纤维长丝。可以直接用于纺织加工。

03.191　三维卷曲纤维　three-dimensional crimp fiber

又称“螺旋形卷曲纤维（helical crimped fiber）”“立体卷曲纤维（helical crimped fiber）”。呈现立体螺旋状卷曲形式的化学纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

03.192　初生纤维　as-formed fiber, as-spun fiber
从喷丝孔挤出的聚合物溶液或熔体细流经固化成形后所得的化学纤维。经拉伸、热定形等后处理制得成品纤维。

03.193　棉型纤维　cotton type fiber
长度为 30~40 mm，线密度为 1.67 dtex 左右，长度、粗细、性能和形态与棉纤维相似的短纤维。或由化学纤维长丝短纤化处理制成。

03.194　毛型纤维　wool type fiber
长度为 70~150 mm，线密度为 3.33 dtex 以上，长度、粗细、性能和形态与动物毛相似的短纤维。或由化学纤维长丝经变形加工及毛绒处理制成。

03.195　中长［型］纤维　mid fiber
长度为 51~76 mm，线密度为 2.20~3.33 dtex，长度、粗细介于棉型纤维和毛型纤维之间的短纤维。

03.196　仿真纤维　imitational fiber
模仿天然纤维（棉、毛、丝、麻等）外观形态、感观和性能的化学纤维。通常包括仿棉纤维、仿毛纤维、仿丝纤维和仿麻纤维。

03.197　仿毛纤维　wool-like fiber
在形态结构、感观及性能方面类似动物毛的化学纤维。

03.198　仿丝纤维　silk-like fiber
在形态结构、感观及性能方面类似蚕丝的化学纤维。

03.199　仿棉纤维　cotton-like fiber
在形态结构、感观及性能方面类似棉纤维的化学纤维。

03.200　仿麻纤维　flax-like fiber
在形态结构、感观及性能方面类似麻纤维的化学纤维。

03.201　反渗透纤维　reverse osmosis fiber
能产生反渗透作用的中空纤维。

03.202　吸附纤维　adsorptive fiber, adsorbent fiber
对气相或液相物质具有快速、大容量吸附能力的纤维。

03.203　离子交换纤维　ion exchange fiber
具有与溶液中离子进行离子交换功能的纤维。可分为阳离子交换纤维、阴离子交换纤维和两性离子交换纤维。

03.204　高吸水纤维　water absorbing fiber
具有高吸水能力、能吸收大量液态水，且保水性强、在一定压力下也不易失水的纤维。

03.205　形状记忆纤维　shape memory fiber
在一定条件（温度、压力等）下能发生形变并能固定形状，而在特定条件刺激下，可恢复初始形状且这种可逆变化可重复出现的纤维。

03.206　夜光纤维　noctilucent fiber
又称“蓄光纤维（light-storing fiber）”“长余辉发光纤维（long afterglow luminescent fiber）”。在有光条件下吸收并储存光能，在黑暗条件下无需光源、能自发进行发光的纤维。

03.207　荧光纤维　fluorescent fiber
在特殊光线（如紫外光）照射条件下可呈现特定颜色的纤维。

03.208　蓄热调温纤维　thermal storage fiber
简称“蓄热纤维”，又称“相变储能纤维（phase change fiber）”“相变纤维”。具有蓄热、放热双向温度调节功能的纤维。通过纤维中的相变或调温材料，根据外界环境温度变化吸收或放出热量，可保持纤维温度相对恒定。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

03.209　结构生色纤维　structural coloration fibers
利用微观结构经光散射或干涉等作用而产生颜色的纤维。
03.210　变色纤维　chameleon fiber
受到光、热、水分或辐射等外界环境条件刺激后可以使自身颜色发生可逆变化的纤维。主要有光致变色纤维和温致变色纤维等。
03.211　光致变色纤维　photochromic fiber
在某一波长光线照射下产生变色，而此光线消失后又发生可逆变化恢复原来颜色的纤维。
03.212　热致变色纤维　thermochromism fiber
又称“热敏变色纤维”。随温度变化颜色发生可逆变化的纤维。
03.213　导电纤维　electroconductive fiber
具有导电性能的功能性纤维。在标准状态下（温度 20℃，相对湿度 65%）体积电阻率低于 10^7 Ω·cm。
03.214　消臭纤维　offensive odour eliminating fiber
能够消除环境中已经生成的异味的纤维。
03.215　抗静电纤维　antistatic fiber
不易积聚静电荷，可防止产生静电和消除静电作用的纤维。在标准状态下（温度 20℃，相对湿度 65%）体积电阻率小于 10^{10} Ω·cm。
03.216　高强度高模量纤维　high strength and high modulus fiber
断裂强度和模量很高的纤维。通常指拉伸断裂强度大于 2 GPa、拉伸模量大于 100 GPa 的纤维。
03.217　耐高温纤维　high temperature resistant fiber
在高温（通常为 200℃以上）下可以较长时间使用并基本保持原有物理性能、力学性能的纤维。
03.218　抗燃纤维　anti-flame fiber
大分子结构本身具有抗燃性，在火焰中难以燃烧，仅发生赤热和炭化的纤维。
03.219　耐强腐蚀纤维　corrosion resistant fiber
在≤200℃下，耐各种介质腐蚀溶解的纤维。
03.220　阻燃纤维　flame retardant fiber
在火焰中仅阴燃，本身不发生火焰，离开火焰后能很快自行熄灭的纤维。极限氧指数一般为 28%左右。
03.221　抗细菌纤维　anti-bacterial fiber
简称“抗菌纤维”。具有杀灭某些细菌、真菌或抑制某些细菌、真菌生长繁殖的纤维。
03.222　远红外纤维　farinfrared fiber
又称“远红外发射纤维”“远红外吸收纤维”。具有吸收和发射远红外线的纤维。
03.223　磁性纤维　magnetic fiber
含磁性物质并具有一定磁性的纤维。
03.224　防辐射纤维　radiation resistant fiber
对各类高能辐射具有防护作用的纤维。
03.225　吸波纤维　radar absorbing fiber
具有吸收电磁波功能的纤维。
03.226　防中子辐射纤维　anti-neutron radiation fiber
对中子射线有一定的反射、阻隔、吸收作用的纤维。
03.227　抗紫外线纤维　ultraviolet-resistant fiber
具有抵抗紫外线破坏能力的纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

03.228　防尘螨纤维　anti-dust mite fiber，anti-mite fiber
具有抑螨、杀螨、驱螨，有效防止与尘螨有关疾病发生的纤维。
03.229　防电磁辐射纤维　radiation resistant fiber
具有电磁屏蔽功能的纤维。
03.230　可吸收纤维　absorbable fiber
植入人类或动物肌体内，在一定时间内能自行降解并被植入机体组织完全吸收的纤维。
03.231　可生物降解纤维　biodegradable fiber
在一定时间和适当的自然条件下能够被微生物（如细菌、真菌、藻类等）水解或酶解为低分子物质的纤维。
03.232　光导纤维　optical fiber, photoconductive fiber
能传导光的复合纤维或涂层纤维。
03.233　发光纤维　luminescent fiber
受到光或放射线照射时能发出可见光的纤维。
03.234　纺丝　spinning
又称“化学纤维成形（fiber spinning）”。将聚合物流体（主要为熔体或溶液）定量从喷丝孔挤出形成细流，在适当介质中固化成初生纤维，并被卷绕或汇集成丝束的过程。分为熔体纺丝和溶液纺丝。
03.235　熔体纺丝　melt spinning
简称“熔纺”，又称“熔融纺丝”。将聚合物熔体或者聚合物熔融后定量从喷丝孔挤出形成细流，经冷却固化形成纤维的纺丝方法。
03.236　溶液纺丝　solution spinning
将聚合物溶液定量从喷丝孔挤出形成细流，经凝固浴或热空气或热惰性气体等介质固化形成纤维的纺丝方法。主要可分为湿法纺丝和干法纺丝。
03.237　湿法纺丝　wet spinning
简称“湿纺”。将聚合物溶液定量从喷丝孔挤出形成细流进入凝固浴中析出而固化形成纤维的溶液纺丝方法。
03.238　干法纺丝　dry spinning
简称“干纺”。将聚合物溶液定量从喷丝孔挤出形成细流进入密闭纺丝甬道中，借助于高温气流使细流中的溶剂快速挥发而固化形成纤维的溶液纺丝方法。
03.239　干湿法纺丝　dry wet spinning
又称“干喷湿纺”“干喷湿法纺丝（dry-jet wet spinning）”。聚合物溶液从喷丝孔挤出形成细流后，先经过一段空气层（干段），再进入凝固浴固化形成纤维的溶液纺丝方法。
03.240　凝胶纺丝　gel spinning
又称“冻胶纺丝”。将高浓度的聚合物溶液从喷丝孔定量挤出形成细流，经一段空气层后进入凝固浴，骤冷形成凝胶丝条，再经萃取和超倍拉伸制成纤维的纺丝方法。
03.241　反应纺丝　reaction spinning
由单体或预聚物形成聚合物的反应过程与该聚合物形成纤维的过程同时进行的纺丝方法。
03.242　液晶纺丝　liquid crystal spinning
将具有各向异性的液晶聚合物溶液或熔体，经溶液纺丝或熔体纺丝制成纤维的方法。
03.243　乳液纺丝　emulsion spinning
又称“载体纺丝”。将聚合物以乳液形态分散于某种纺丝性能较好的物质（载体）溶液中，按载体的纺丝方法成形，并经高温烧结制成纤维的纺丝方法。
03.244　相分离纺丝　phase separation spinning
根据聚合物在溶剂中不同温度下溶解度不同的原理，将聚合物溶液从喷丝孔定量挤出形成

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

细流后，通过温度变化使聚合物与溶剂发生相分离而固化形成纤维的纺丝方法。

03.245　喷射纺丝　jet spinning

借助于高速热气流，将从喷丝孔挤出的聚合物溶液或熔体直接喷吹并拉伸、固化成纤维的纺丝方法。

03.246　静电纺丝　electrospinning, electrostatic spinning

简称“静电纺”，又称“电纺丝”。将溶液或熔体在高压静电场作用下进行喷射拉伸而制成超细纤维或纳米纤维的纺丝方法。

03.247　变形纤维　textured fiber

又称“变形丝”。通过机械或热的作用使伸直的原丝纤维形成卷曲、螺旋、环圈等形态，从而成为具有膨松性、伸缩性的纤维。

03.248　伸缩性变形丝　stretch textured yarn

经变形加工（如假捻法、填塞箱法、皮圈摩擦法、刀刃卷曲法等）制成的以伸缩性为主要特性的变形丝。

03.249　拉伸变形丝　draw textured yarn

又称“DTY 丝” “弹力丝”。化学纤维长丝的拉伸工艺全部或部分地与假捻变形工艺在同一机台上进行而制成的变形丝。可分为高弹变形丝和低弹变形丝等。

03.250　高弹变形丝　high stretch yarn

简称“高弹丝”。由假捻变形加工（一般采用一区加热假捻法）制成的具有高伸缩率（一般大于 50%）的拉伸变形丝。

03.251　低弹变形丝　low stretch yarn

简称“低弹丝”。由假捻变形加工（一般采用双区加热假捻法）制成的具有低伸缩率（一般小于 25%）的拉伸变形丝。

03.252　空气变形丝　air textured yarn

又称“ATY 丝”。由空气喷射法对丝束进行交络加工形成不规则扭结丝圈，从而制成的具有蓬松毛圈状特性的变形丝。

03.253　膨体长丝　bulked continuous filament

又称“BCF 丝”。经过纺丝、牵伸、热空气变形处理制成的蓬松性长丝。

03.254　双组分变形丝　bicomponent yarn

由横截面内包含有不同收缩性能的两种组分的长丝制成的变形丝，其卷曲或已完全形成，或可将潜在卷曲及不完全卷曲通过加热后处理形成完全卷曲。

03.255　网络丝　interlaced yarn

又称“交络丝”。化学纤维长丝经过特殊压缩空气喷嘴（网络器）加工，使单丝间相互交缠，形成周期性网络结构。

04. 棉纺工艺技术产品与设备

04.001　短纤维纺纱　spinning of staple yarn

通过开松、梳理、并合、牵伸、加捻和卷绕等一系列工序，将散纤维进行纵向有序排列和捻合，形成具有一定强度、外观等使用性能的线状集合体。

04.002　纺纱工艺　yarn spinning technology

完成纺纱所需的工序流程及其技术参数配置。普梳纺纱工艺通常采用原料初加工、开清、梳理、并条、粗纱、细纱、后加工的工序流程。

04.003　普梳纺纱系统　carded spinning system

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

将棉或棉型化纤加工成棉型普梳纱线的工艺体系，其工艺流程为开清棉→梳棉→2 道或 3 道并条→粗纱→细纱→络筒。

04.004　精梳纺纱系统　combed spinning system

纺纱工序中包含精梳工序的工艺体系，比如棉纺精梳工艺流程为：开清棉→梳棉→精梳前准备→精梳→1 道或 2 道并条→粗纱→细纱→络筒，适于纺制 2~10 tex 精梳纱。

04.005　废纺系统　waste spinning

利用纺织厂的落棉或落毛等废料纺制粗梳纱的工艺体系，目前棉型废纺工艺流程常采用：原料清梳联→并条→转杯纺纱。

04.006　中长纤维纺纱　mid-length fiber spinning

线密度为 18～27 dtex、长度为 51～76 mm 的中长型化学短纤维的纺纱工艺，与普梳棉纺相比，并条、粗纱工序加大牵伸区隔距，细纱工序采用滑溜牵伸或中长专纺皮圈牵伸。

04.007　可纺性　spinnability

与纱线品质和纺纱难易有关的纺织纤维综合性能。影响纤维可纺性的因素有长度、细度、强度、卷曲、摩擦、电学性质、杂质和疵点、纤维中的伴生物及其含量。

04.008　牵切纺　tow converter spinning process

化纤丝束在直接成条设备上切断或拉断成化纤短纤维条，再经并合、牵伸、加捻成纱的纺纱工艺。

04.009　石棉纺纱　asbestos fiber spinning

把具有可纺性能的石棉纤维纺制成纱的工艺过程：选用平均长度在 9 mm 以上、直径在 5～50 μm 之间的石棉纤维，经开松→混合→梳理、分条、搓捻→细纱的工艺纺纱。

04.010　开清棉联合机组　combined opening and cleaning unit

由多台开松、清花机械组成的一套连续生产的机组，其作用为：松解纤维、清除杂质和均匀混合不同品种的原料，制成棉卷或以棉流直接喂入梳棉机。

04.011　传统纺纱　traditional spinning

又称“常规纺纱”“普通纺纱”。一般指沿用较久、未进行技术升级和革新的常规环锭纺纱技术。

04.012　新型纺纱系统　novel spinning system

与普通纺纱相比，大幅提高纺纱品质或效率的新系统，包含高品质新型环锭纺纱（如集聚纺、扭妥纺、柔洁纺、赛络纺、嵌入纺等）、高效率新型纺纱（如转杯纺、喷气涡流纺等）。

04.013　柔洁纺纱　soft and smooth spinning

在环锭纺纱的过程中，对加捻成纱区中的纤维条进行热湿柔化处理，提升纤维抱合力，同时接触握持纱条外露纤维，协同纱条转动力、牵引力，将外露纤维卷入纱体，改善成纱光洁度和强度。

04.014　集聚纺纱　compact spinning

又称“紧密纺纱”。采用负压气流、机械沟槽等方式，横向聚集经牵伸系统输出的扁平带状纤维须条，消除加捻三角区，提高成纱光洁、紧密和均匀度的一种新型环锭纺纱技术。

04.015　集聚纺纱装置　compact spinning device

又称“紧密纺纱装置”。在环锭细纱机上增加的纤维须条集聚装置，用于缩小加捻三角区，实现减少纱线毛羽、改善强力和条干的作用。分为负压吸气式和机械集合器式。

04.016　全聚纺纱　complete condensed spinning

又称“卡摩纺纱”“罗拉式负压吸风聚集纺纱”。在环锭细纱机上，将原有实心前罗拉替换成大直径窄槽式空心罗拉，内部设置负压气流集聚装置，实现纤维须条集聚。

04.017　扭妥纺纱　nu-torque spinning

又称“低扭矩纺纱”。在环锭细纱机的前钳口与导纱钩之间设置假捻器，增捻假捻器之前的

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纱条、提升成纱品质，解捻从假捻器输出的纱条、释放纱条残余扭矩的新型环锭纺纱方法。

04.018　环锭气流包缠纺纱　air jet ring spinning

采用在环锭细纱机前钳口与导纱钩之间加装喷气或抽气式气流管装置，对经过气流管的纱条表面毛羽进行涡旋包缠的一种新型环锭纺纱技术。

04.019　长丝包芯复合纺纱　core-filament spinning, core-filament yarn production

长丝作芯、短纤维作鞘，通过复合加捻的方式进行成纱的纺纱方法。可在多种纺纱机上实现，如环锭包芯纺纱、转杯包芯纺纱、涡流包芯纺纱、摩擦包芯纺纱等。

04.020　簇丝纺纱　cluster spinning

又称“开纤纺纱”。采用静电、机械槽等方式，将复丝开纤、并以开纤状喂入前钳口，与短纤维须条进行叠加式充分混合输出、加捻，形成长丝与短纤充分混合、夹持的环锭复合纱。

04.021　嵌入式复合纺纱　embeddable and locatable ring composite spinning

又称“如意纺纱”。通过定位长丝与短纤须条的输出位置，达到两根短纤须条以一定间距对称位于两根对称长丝的里侧，实现长丝增强和捕捉短纤须条成纱的一种新型环锭复合纺纱方法。

04.022　全流程智能纺纱　full-process intelligent spinning

在开清、梳理、精梳、并条、粗纱、细纱、络筒的纺纱全部流程中，采用自动化设备、智能物联装备、信息互联系统，实现设备全智能化、物流无间断、信息全联通的一种新型智能化纺纱技术。

04.023　数码纺纱　digital spinning

将环锭细纱机每一锭的后罗拉，改变成多个分别能够数字化控制的同轴后罗拉，实现对所纺纱线的纤维比例、细度、颜色进行在线数字化精确分段和变化控制的新型花式纺纱方法。

04.024　多通道多花色纺纱　multi-channel multi-color spinning

将转杯纺纱机改变成多个须条通道，实现多根不同纤维条分别分梳、输纤，进入转杯汇合、凝聚和加捻，制成具有多花色效应转杯纱的新型转杯纺纱方法。

04.025　丝化纺纱　fiberizing spinning

又称“膜裂纺纱”。在环锭细纱机上，将扁平状的聚酯膜、无纺布膜、皮革等条带，沿条带长度方向进行切割形成扁平排布的丝条，喂入环锭细纱机牵伸系统进行牵拉变细加捻成纱的一种纺纱方法。

04.026　多重集聚纺纱　multi-condensed spinning

由环锭纺的前牵伸区预集聚装置、前罗拉前方的集聚槽轮，以及集聚槽轮与导纱钩之间的自调节式压片集聚装置构成。

04.027　受迫内外转移式复合纺纱　forced migration type composite spinning

将环锭细纱机上的固定喂丝，改变成周期性左右摆动式喂丝，迫使长丝与短纤维须条捻合成纱时充分内外转移，加强长丝与短纤维之间抱合力的一种新型环锭复合纺纱方法。

04.028　前置式长丝复合纺纱　front inputting filament composite spinning

在环锭细纱机进行长丝复合纺纱过程中，将长丝绕过前罗拉、直接喂入到纺纱区，长丝张力波动，以周期性的浮圈结构或密集螺旋结构包缠在纱条表面，形成周期性浮圈花式结构的一种新型环锭复合纺纱方法。

04.029　错位纺纱　dystopic spinning

又称 “斜位纺纱”“换位纺纱”。在环锭细纱机上通过牵伸单元和加捻卷绕单元的错位，使三角区的宽度或者几何形态发生变化，从而提高纱线质量的纺纱方法。

04.030　走架纺纱　Carriage spinning

一种周期性实施纱条牵伸、加捻和卷绕三个作用的纺纱方法，多用于毛粗纺行业。

04.031　雪尼尔纺纱　chenille spinning

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在雪尼尔纺纱机上，由表层芯纱和底层芯纱两根股线作为芯线，通过加捻将用刀片割成短的绒头纱夹在两根芯线之间纺制而成纱线的纺纱方法。纱线外表有片状绒毛散开。

04.032　空心锭纺纱　hollow spindle spinning

利用空心锭旋转将短纤维直接通过固纱（通常为长丝）缠绕束缚，制成长丝包缠芯层平行短纤维结构复合纱的纺纱方法。有科弗纺纱和平行纺纱两种。

04.033　科弗纺纱　cover spinning

又称“包覆纺”。将粗纱牵伸后的无捻须条投入到外筒绕装长丝的空心锭子中，旋转空心锭子带动长丝包缠在无捻须条上形成毛纱的一种空心锭纺纱方法。

04.034　平行纺纱　parallel spinning

短纤维须条经牵伸至一定细度后，用一根细长丝缠绕捆绑成纱的纺纱技术。

04.035　轴向纺纱　axial spinning

将精纺、并线、加捻、络筒等四道工序合为一道的空心锭加捻成纱方法。首先将纱纺入离心罐内，再将牵伸后的纤维须条穿过升降管和离心罐，与离心罐内所纺纱合并，最后穿过空心锭而捻合成股线。

04.036　黏接纺纱　integrated composite spinning

采用长丝、短纤和黏合剂三种原料，黏合剂将短纤黏附在长丝上，经假捻、热定形、冷却后成纱的一种无捻纺纱方法。

04.037　特贾法纺纱　Takja spinning

棉条经牵伸后通过表面沾有黏合剂的滚筒挤压，黏合剂渗到须条中，再经往复运动搓辊施加假捻、热定形而成纱的一种无捻纺纱方法。

04.038　特诺法纺纱　TNO spinning

粗纱通过沾有浆液（黏合剂）的罗拉表面进行湿牵伸，经假捻器假捻，卷绕成湿筒子，再经热定形干燥成纱的一种无捻纺纱方法。

04.039　脱维罗法纺纱　Twilo spinning

将含有 5%～10%聚乙烯醇的纤维条与普通纤维条并合牵伸，然后经无捻纺纱机施以假捻，再进行活化与干燥成细纱的一种无捻纺纱方法。

04.040　自由端纺纱　open-end spinning

又称“断裂纺纱”。开松后的单纤维凝聚成纤维须条，纤维须条一端在非积极握持的相对自由状态下加捻成纱条的纺纱方法。

04.041　捏锭纺纱　kneading spindle spinning

属于自由端纺纱方法。纤维条经分梳辊开松或罗拉牵伸后，被高速回转的针尖形锭子与其同速同向回转的皮盘捏持，将螺旋圈纤维加捻成纱，引纱尾连续将纱引出，形成连续纺纱。

04.042　喷气涡流纺纱　vortex spinning

在喷气涡流纺纱机上，前罗拉钳口输出的须条纤维，经输纤管、导针引导，进入喷嘴中，受到涡流场旋转气流作用，纤维头端凝聚、尾端开纤，纤维尾端连续包缠纤维头端而成纱的一种纺纱方法。

04.043　喷气涡流纺纱装置　airjet vortex spinning device

将握持端纺纱的喷气纺纱两个喷嘴改成了自由端纺纱的单喷嘴，适应纯棉、化纤及多种纤维混纺。纺纱速度为 400～550 m/min，纺纱线密度可在 5.8～58.5tex 之间。

04.044　皮辊轧棉机　roller gin stand of cotton

将棉纤维从棉籽上剥离下来的机器。主要机件回转皮辊转动时黏附纤维向前运动，在定刀和动刀的作用下，纤维与棉籽分离。作用较缓和，生产效率较低，适于轧长绒棉和保种棉。

04.045　锯齿轧棉机　saw gin stand of cotton

将棉纤维从棉籽上剥离下来的机器。主要机件圆形锯片转动时勾住纤维向前运动，轧棉肋

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

条挡住棉籽，使纤维与棉籽分离。作用较剧烈，生产效率较高，适于轧细绒棉。

04.046　棉籽剥绒机　linter gin

将棉籽上棉短绒剥下的设备。根据剥绒道数，可得到纤维长度 13 mm 以上的一绒、二绒及 13 mm 以下的三绒。

04.047　皮辊棉　roller ginned cotton

用皮辊式轧花机加工轧得的皮棉。外观形态呈薄片状。一般短绒及杂质含量较多，疵点少，主体长度较锯齿棉长。纺高品质的纱多用皮辊棉。

04.048　锯齿棉　saw ginned cotton

锯齿轧棉机加工的原棉。锯齿轧棉机作用剧烈，容易损伤长纤维，也容易产生加工瑕疵，但是纤维长度整齐度高，杂质和短纤维含量少。纺一般品质的纱多用锯齿棉。

04.049　美棉　American cotton

由美国选育出的陆地棉品种。主要品种有岱字棉、佩马斯特、斯字棉、爱字棉、德字棉、珂字棉。

04.050　新海棉　xin-hai cotton

长绒棉品种，1957 年在吐鲁番棉花试验厂试种，从变异类型中，采用多次混合选择培育而成。种植较名者为“新海 14”“新海 15”，该品种黏性轻，早熟、丰产，抗倒伏。

04.051　含糖棉　sticky cotton

棉花上附着的昆虫分泌物和有些纤维在成熟过程中没有完全转换成纤维素的营养物质，均以糖分的形式存在，形成含糖棉。

04.052　带纤维破籽　broken seed

简称“破籽”。原棉疵点之一，被轧碎的面积在 $2mm^2$ 以下的带有纤维（或不带长纤维）的棉籽壳。不论其表面是否带有长纤维，统称为破籽。破籽在开清、梳理工序加工时易于去除。

04.053　棉籽毛头率　seed cotton ginning loss contents

轧棉后残留在棉籽上的较长纤维（毛头）质量对棉籽质量之比，通常以百分率表示。毛头率高，衣分率就低，可纺纤维浪费多。

04.054　僵片　dead cotton

原棉疵点之一。棉花在生长发育过程中，受病虫害或天气影响，棉籽夭折附于表面，经轧棉打包后，形成光亮的棉块或棉片。僵片纤维成熟度差，强力低，染色性能差，无纺纱价值。

04.055　软籽表皮　cuticle of immature cotton seed

原棉疵点之一。与棉纤维连在一起的棉籽表皮，呈黄褐色软薄片状。表皮与棉籽附着力差，轧棉时连同纤维一起被轧下。软籽表皮体积小，质量轻，纺纱时不易清除，影响成纱质量。

04.056　不孕籽　mote

原棉疵点之一。胚珠死亡而成的死棉籽。籽棉中的不孕籽，表面有一层纤维绒毛，中间有一梭形硬核。不孕籽会在纺纱织布后形成疵点，影响成纱质量，纺纱工序中应尽量排除。

04.057　索丝　stringy cotton

俗称“萝卜丝”。原棉疵点之一。由于轧棉机械状态不良，纤维成熟度差或籽棉过湿，致多根纤维缠合在一起形成纤维束。

04.058　异性纤维　foreign fiber

俗称“三丝”。混入棉花中的非棉纤维和非本色的棉纤维，如化学纤维、毛发、丝、麻、塑料膜、塑料绳、染色线（绳、布块）等。

04.059　棉包　cotton bale, flat bale, gin bale

将原棉紧压所成的包装。由于打包方法和打包机械的类型和规格不同，棉包的质量和密度

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

也不同。中国棉包质量一般在 70~100 kg，进口的棉包质量大都在 200 kg 以上。棉包表面一般都刷有唛头、产地、批号、质量等标志。

04.060　唛头　mark

皮棉品级、长度的代号。中国皮棉的品级代号为 1～7，棉纺原料品级用 1～5 级，长度代号为 25～32，锯齿棉不作特殊标志，皮辊棉在质量标识符号下方加下划线“__”。

04.061　再用棉　reusable cotton waste

可回用或经处理后回用的落棉。主要指斩刀花、抄针花和精梳落棉等。

04.062　再加工纤维　reprocessed fiber

把回收分选的废旧纺织品通过一系列开松除杂等工序，加工成的可用纺织纤维。

04.063　废棉　cotton waste

在纺纱过程中产生的下脚棉。扩散在空气中的飞花等也属于废棉。

04.064　地弄花　opening waste

下脚棉之一。棉纺开清棉工序中，由凝棉器和尘笼风扇排出的含短纤维和尘杂的空气，经地下尘道（俗称“地弄”）、尘室或尘塔沉降所得到的废棉。无纺纱价值，但可用作化工原料。

04.065　车肚花　card waste

下脚棉之一。梳棉机刺辊后车肚中的落棉。含有破籽、不孕籽、带纤维杂质、短绒和少量好纤维。其数量和含量直接反映工艺设计和机械状态是否合理和正常。

04.066　盖板花　card strips

又称“斩刀花”。梳棉机上斩刀从走出工作区的盖板针布上剥下的带杂纤维，含有较多的棉结、短绒和带纤维籽屑。斩刀花多有利于提高棉网质量，但过量会增加棉用量。

04.067　油花　oil fiber

在纺纱过程中，飞附在沾油机件上的纤维。纺纱织布后形成淡黄色或黑色油纱疵点，影响印染质量。纺纱机械要注意沾油机件的密封度，并采用吸风式自清洁装置，减少油花的产生。

04.068　绒辊花　crow waste

下脚棉之一。棉纺并条、粗纱、细纱机设置的绒辊或绒板在运转过程中吸附的细小杂质和短绒的统称。通过绒辊和绒板收集短绒和尘屑，可减少纱疵。绒辊花无利用价值，作废料处理。

04.069　手拣杂质　hand-detected cotton foreign matter

以手工方法检测原棉中杂质的含量。试样 10 g，手拣其中的棉籽、籽棉、不孕籽等；取其中 2 g 手拣杂质和 1 g 手拣棉结，分别称重、点数，折算成 100 g 含棉结及杂质的质量和粒数。

04.070　机检杂质　machine-detected cotton foreign matter

利用机械检测原棉中杂质和疵点含量。试样每份 50 g，把棉籽、籽棉等粗杂质拣出，经纤维杂质分析机处理，将落杂盘内杂质、疵点和手拣粗杂一起称量，计算原棉含杂率。

04.071　锡莱分析机　Shirley analyzer

一种纤维杂质分析机。是提供估价轧棉和清棉效率的一种实验分析机，测量棉花的尘杂。

04.072　棉结　nep

由棉纤维紧密地缠绕在一起的纤维结。大的称为“丝团”，小的称为“白星”。棉花加工和纺织过程，纤维相互缠绕纠结形成。棉结严重影响成纱质量和织物品质，是棉布定级的重要依据。

04.073　原棉检验　cotton detection

又称“棉花检验”。采取手感目测、仪器检验或与单唛试纺相结合的方法，鉴定原棉的实际

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纺纱性能。

04.074　原棉分级室　cotton classification room

主厂房内堆放棉包的附属车间。棉包从仓库运进后，按品种分别堆放、松解包装，存放一昼夜，使包内原料温湿度接近于车间内温湿度，同时，对所有棉包进行逐包检验。

04.075　原棉品级　cotton grade

评定原棉品质的综合指标。按照现有的国家标准规定，细绒棉根据成熟度、色泽特征和轧工质量分为1～7级，3级为标准级，棉纺原料一般用1～5级，7级以下为级外棉。

04.076　校准棉花标准样品　calibration cotton standard samples

经过专门制备并混合均匀的棉样，由标准化管理部门认可后作为标准样品，具有一项或几项物理特性的标准值和相应的精密度。

04.077　工作校准棉样　working cotton standard samples

专业实验室自制的确定了一项或几项特性的一批混合均匀的棉样。

04.078　原棉杂质　foreign matter of raw cotton

原棉中夹杂的非纤维性物质。原棉杂质包括泥沙、灰尘、小棉枝、棉叶、铃壳、籽棉、棉籽、破籽、蜜露及昆虫排泄物等。皮辊棉中含原棉杂质较多，锯齿棉中含原棉杂质较少。

04.079　衣分率　lint percentage

简称“衣分”。籽棉经皮辊式轧棉机或锯齿式轧棉机轧棉后所得的皮棉占籽棉的百分率。

04.080　棉纤维短绒率　percentage of short cotton fiber, short fiber content of cotton

棉纤维长度分布中短于一定长度纤维质量（或根数）与试样总质量（或总根数）之比，以百分率表示。短绒的界限一般规定细绒棉为16mm（中国）或12.5 mm（其他国家），长绒棉为20mm。

04.081　一类棉短绒　first-cut linter

纤维手扯长度在13 mm及以上的棉短绒，一般为头道绒。

04.082　二类棉短绒　second-cut linter

纤维手扯长度在13 mm以下的棉短绒，一般为二道绒，其中长3 mm及以下的纤维质量占总质量的58%及以下。

04.083　三类棉短绒　third-cut linter

长度3mm及以下的纤维质量占总质量58%以上的棉短绒，一般为三道绒。

04.084　成熟度　maturity

棉纤维生长成熟的程度，即棉纤维中纤维素充满和胞壁加厚的程度。成熟正常的棉纤维胞壁较厚、天然转曲较多、强力和抱合力较大。

04.085　马克隆值　Micronaire value

综合反映棉纤维成熟度和细度的一个指标。

04.086　手扯长度　pulling staple length

又称“商业长度”。用手扯测量的方法测得的棉纤维长度，以mm为单位。手扯又分为对扯法和平扯法两种。

04.087　配棉　cotton assorting

选配纺纱原料的技术。根据纺纱实际要求，合理选择多种原棉搭配使用，充分发挥不同原棉的特点，达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。我国采用分类排队配棉。

04.088　计算机配棉　computer cotton distribution

用计算机按配棉程序完成配棉工作的自动化配棉方法。根据原棉库存、成纱质量与混合棉各项物理指标和纺纱工艺参数间的关系以及所纺纱支数，由配棉管理系统自动给出配棉方案。

04.089　原棉分类　raw cotton assorting

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

生产中的配棉方法。根据纱线线密度、原棉性能和成纱质量要求，将原棉划类。原则是先选择高支纱及重点产品用棉，后选择中、低线密度及一般或低档产品用棉。

04.090　原棉排队　raw cotton queuing

生产中的配棉方法。将已分类的棉花按地区、性状、质量基本接近的各批次排列成队。要确立各批原棉使用的百分率，使接批后混合棉平均性质无显著差异。

04.091　队数与混棉比例　number of arrangement and cotton blending ratio

用分类排队法进行配棉，原棉排队接替使用时，预先确定的各批原棉使用百分率。在一个配棉成分中，队数多则混用百分率低，反之混用百分率高。

04.092　配棉交叉抵补　cross supplement of cotton blending

在分类排队配棉中原棉使用的方法。当前一批原棉用完需接批时，若后一批原棉某些性能较差，可在另一队原棉中选择一批比该质量指标稍好的原棉同时接批，使混用棉内在质量互相弥补。

04.093　化纤原料选配　chemical fiber selecting and blending

选配化纤原料的技术。包括：纤维品质以及纤维性能的选配，混纺比例的确定。除选择适当的长度和细度外，特别要考虑染色性能，以免造成色差。

04.094　混纺比　blending ratio

混纺纱中某一成分纤维质量与纤维总质量之比，通常以百分率表示。其中，干态质量混纺比以试样干燥质量计算；湿态质量混纺比，以试样公定回潮率时质量计算。中国规定混纺比以干态质量比表示。

04.95　纺纱原料混合　spinning material blending

在纺纱生产前对不同品种、等级、性能的纤维原料按一定比例搭配组成混合原料的工艺过程。

04.96　混棉　cotton mixing

又称“和花”。棉纺中将品种和性能相近或不同的几种原料，按照配棉成分比例进行均匀混合的工作。目的在于合理使用原料，稳定和提高产品质量。

04.97　棉箱混合　hopper blending

利用棉箱机械对原料进行混合的方法，有夹层混合、翻滚混合两种方式。目前采用混棉仓形式如多仓混棉机，代替以往的棉箱机械，可增大储棉量和延长混合时间，提高混合效果。

04.98　棉箱机械　hopper machine

开清棉机械的一个组成部分，利用棉箱内棉块的自由翻滚或用角钉机件直取平铺成多层重叠的混合棉堆，使不同成分的原料均匀混合，同时控制均匀给棉。

04.99　多仓混合　multi-mixer blending

又称“时差混合”。输棉风机将初步开松的原料输入棉仓顶部的喂棉管道，按顺序逐仓喂料，各仓底部同时将原料输出，在混棉通道内由不同时间喂入的原料互相混合。

04.100　多仓混棉机　multi-mixer

混棉机的一种。机器有 6~12 个棉仓。原棉按先后次序逐个喂入，由各仓同时输出，产生混合作用。棉仓数越多，棉仓越高，原料从输入至输出的延迟时间越长，混合效果越好。

04.101　小量混棉　hand blending

又称“混棉帘子质量混棉”。混棉方法之一。按照配棉成分算出各种混用成分的质量，从棉包中逐包称取，撕松，均匀平铺在混棉帘子上，逐层叠放，每次混棉总质量一般为 25kg。

04.102　棉包混棉　multi-bale blending

混棉方法之一。根据配棉方案配置若干不同唛头的棉包，用手工或机械自动依次从各棉包中取棉并按比例进行混合，然后送入前方机器。

04.103　棉层混棉　lap blending

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

混棉方法之一。通过棉层叠加形式达到混棉的效果。

04.104　棉条混棉　sliver blending

混棉方法之一。将不同性状的原棉分别经开清、梳理工序单独加工成棉条，在并条机上按比例搭配混棉。一般对性状差异较大的原料采用棉条混棉，如化纤与棉混纺多采用棉条混棉。

04.105　抓棉机　plucker

又称“抓包机”。开清棉联合机组中从棉包抓取棉纤维的机器。通常排列在联合机的首位，有上抓式、下抓式；小车往复式、小车回转式；小车升降式、平台升降式等。

04.106　棉箱混棉机　hopper blending machine

开清棉机械中用于混棉的一种棉箱机械。通常位于开清棉联合机的上游（喂入方），同抓棉机配套使用。一般有较大容积的储棉箱，机内装有帘子和角钉机件，对抓棉机喂入的原料进行扯松与混合。

04.107　棉箱开棉机　hopper opener

棉箱机械的一种。既有较大容积的储棉箱和角钉机件，又有自由打击或握持打击的开松机件，将混棉与开棉作用合并进行。可缩短工艺流程，提高开松和除杂效能，改善成纱质量。

04.108　横铺直取混棉　crosswise lay down and vertical plucking

横向铺层、直向抓取的混棉方法。如 A006 B、A006 C 型混棉机通过摆斗将棉块逐层横向铺放在梳棉帘上，形成多层重叠的混合棉堆，利用角钉机件垂直抓取棉堆上含各种成分的原棉。

04.109　多滚筒开棉机　multiple-roll cotton opener

又称“多辊筒开棉机”。开棉机的一种。通常由 3～6 只角钉滚筒按 45°或 60°依次向上倾斜排列组成。原料从第一只滚筒前喂入，呈自由状态依次受到各滚筒和尘格的作用，逐步松解后输出。

04.110　凝棉器　blowroom condenser

开清棉机上的气流输棉集棉装置。由风机、尘笼和剥棉打手（或罗拉）组成。利用风机抽吸产生的气流，将上游机器输出的棉块通过梳棉管吸附在尘笼表面，排除部分短绒和尘杂。

04.111　多刺辊开棉机　multi-cylinder opener

又称“多齿辊开棉机”。开棉机的一种。用多只表面包覆锯条的刺辊，在自由状态下对原棉撕扯和开松。有四刺辊、七刺辊、九刺辊开棉机。

04.112　小棉束开棉机　cotton bundle opener

俗称“锯齿开棉机”。开棉机的一种。棉层经给棉罗拉喂入后，利用锯片辊筒进行开松，开松作用优于其他形式开棉机，输出棉束较小。宜放置在开清棉流程的下游，避免分解杂质。

04.113　轴流开棉机　axial flow opener

开棉机的一种。利用表面植钉的滚筒和位于滚筒下方的尘格进行开棉。原棉从机器的一端切向喂入，在滚筒和轴向气流的作用下，沿滚筒表面呈螺旋状前进，至机器的另一端输出。

04.114　清棉机　scutcher

又称“单打手成卷机”。开清棉联合机的组成机器。位于联合机的下游，对原料进行更细致的开松和除杂并制成结构良好和符合定量要求的均匀棉卷。

04.115　开清棉联动装置　opening and cleaning linkage equipment

由单机组合而成的开清棉联合机连续生产和定量供应、前后联动为一体的联动件。当下游棉箱棉量充满或不足时，能自动控制上游机器停止或恢复给棉。

04.116　配棉头　fiber flow distribution head

清梳联合机上输棉管与各台梳棉机喂棉箱的连接部件，起分配棉流的作用。有扩散沉降式和迫降式之分。迫降式由于梳棉流速高，调节板多，阻力损失大，目前很少使用。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.117　清梳联喂棉箱　chute feeder

清梳联合机的重要部件。在梳棉机后上方与配棉头相连，接收配棉头送下的棉花，并保持一定高度的存棉量，将比较均匀的棉层输送给梳棉机的给棉罗拉。按结构分，有气流式、振动式和简易式等。

04.118　自调匀整控制器　autoleveller

清梳联的梳棉机运转时自动调节牵伸倍数以改善输出品片段不匀的装置。检测喂入品或输出品的粗细不匀，转换成所需信号，实现变速从而改变牵伸倍数，以降低生条质量偏差和中、长片段不匀率。

04.119　废棉处理机　waste cotton processor

处理各类废棉的专用设备。有组合式开清机械（由凝棉器、上储棉箱、打手除杂器、纤维杂质分离器及电器设备箱等组成）、粗纱头机、皮辊花机、杂质分离机等。

04.120　皮辊花机　lap waste opener

松解皮辊花的废棉处理机，是开清棉工程的一种附属设备（辅机）。A151 型皮辊花机通过三列角钉打手将喂入的皮辊花开松，由一对尘笼输出。处理后的皮辊花可再回用。

04.121　粗纱头机　roving waste opener

专门处理有捻回粗纱头的废棉处理机，是由给棉帘、天平杆、刺辊、角钉滚筒、集棉尘笼、出棉罗拉和输棉帘等组成的一种附属设备（辅机）。粗纱头是生产过程中产生的一种回花，处理后松解成散纤维，配棉时可回用。

04.122　角钉帘　spiked lattice

棉箱机械中的输送部件。将植有角钉的木条钉在帆布帘上制成。角钉帘在棉箱中抓取棉块向上移动，受反方向回转的均棉罗拉打击开松，随角钉前进的棉块由剥取打手剥下，喂入下游机器。

04.123　开清打手　beater

开清机械的一种打击部件。针对不同原料和工艺加工要求，有豪猪打手、翼式打手、角钉打手等形式。按照打击方式分为：自由打击和握持打击两种，对纤维原料进行开松和除杂。

04.124　皮翼打手　leather-bladed beater

剥离纤维原料的打手之一。有六排皮翼构成的皮翼式、皮翼和角钉相间的混合式。因有弹性，且有多处凹口可与角钉帘的角钉保持负隔距，故剥取作用很强，但对棉块打击作用不足。

04.125　角钉打手　spiked beater

又称“角钉滚筒”。打击棉块起扯松作用的打手之一。植有 4～8 列角钉的中空圆筒。根据各机型使用部位不同而有不同形式。

04.126　豪猪打手　porcupine beater

又称“豪猪锡林”。开棉机使用的打手之一。沿打手轴向有 12～18 把刀片并以不同的角度均匀分布在刀盘外侧。喂入的棉层横向各点均能受到打击作用，开松除杂作用较好、不易损伤纤维。

04.127　三翼打手　three-blade beater

清棉机使用的打手之一。其机构为：沿打手轴圆周每 120°装有 1 片翼式刀片。三翼打手刀片冲量大，除杂作用较强、落棉较多，但开松效果差，易打碎杂质和损伤纤维。

04.128　梳针打手　kirschner beater

清棉机使用的打手之一。沿打手轴圆周每 120°装有 1 块翼板，其上植有倾斜的圆形钢针，称为针板。梳针打手能刺入棉层起较细致的梳松作用，对清除籽屑和叶屑等杂质作用较好，但打击力弱，清除作用不如翼式打手。

04.129　综合打手　combined beater

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

清棉机使用的打手之一。沿打手轴圆周每 120°装有一翼，每翼都装有刀片及梳针板，为三翼打手和梳针打手的综合。综合打手兼具三翼打手除杂和梳针打手开松的特点。

04.130　尘棒　grid bar

开清棉机上组成尘格的棒条。截面多为三角形或矩形，支承于弧形架上，安装在打手的周围。其工作面迎着打手回转方向，具有分离杂质、阻滞棉块并产生振荡使棉块松解的作用。

04.131　死活箱　closed and opened dust chamber

豪猪式开棉机打手室。尘棒下面的尘箱利用不同区域尘棒进气出气的特点，分成两部分，合理控制落棉的质和量。近进口部分为后箱，是密封的 “死箱”；近出棉部分为前箱，是开启的 “活箱”。

04.132　尘笼　dust cage

单打手成卷机及凝棉器中的网眼滚筒。主要用于凝聚棉层、排除灰尘，运输和传递棉流。利用气流负压，把经打手和尘棒开松除杂的棉束凝聚在尘笼网眼表面形成棉层，并伴有均匀并合作用。

04.133　摇栅　swing door

又称“摇板”。棉箱机械的棉箱中用以控制储棉量的装置。棉箱存棉增加到一定容量时，推动摇栅摆动，停止给棉；棉箱存棉减少到一定容量时，摇栅反向摆动，继续给棉。

04.134　天平调节装置　piano motion

俗称“洋琴装置”。清棉机控制均匀给棉的调节机构。由 16 根天平杆和 1 根天平罗拉检测棉层厚度，通过一系列连杆的调节，把相应的给棉速度要求传递给变速机构。

04.135　棉卷　lap

经开清棉加工后的卷装产品。原棉等原料经开清棉机松解除杂后，凝聚成具有一定宽度和厚度的棉层，再紧压卷绕而成。要求成形良好、内外层卷绕紧密、不易粘连。

04.136　棉卷均匀度　lap regularity

表示棉卷片段长度质量或厚薄均匀的程度。分为纵向和横向均匀度两种。生产中以控制纵向均匀度为主，横向均匀度为辅。纵向均匀度用棉卷均匀度仪测定其每米质量，计算不匀率。

04.137　棉卷防黏凹凸罗拉　split-lap preventer embossing roller

清棉机防止棉卷黏层的一种装置。安装在紧压罗拉和尘笼之间，由一对凹凸形罗拉组成。输出棉层先经其轧出槽纹，再经紧压罗拉压紧，使成卷后棉层层次分明，退绕时不致粘连。

04.138　棉卷渐增加压装置　lap graduated weighting device

清棉机防止棉卷黏层的一种装置。采用自动移动加压重锤位置的机构，使制动杠杆上加压重锤随着棉卷直径增大逐渐向远离支点的方向移动，棉卷受到的实际压力随其直径的增大逐渐增大。

04.139　棉卷含杂率　trash content of lap

棉卷的质量指标。直接反映开清棉机的除杂效率。用纤维杂质分离机对 100g 棉卷试样进行分析，计算其杂质质量对试样质量之比，通常以百分率表示。

04.140　落棉　droppings

棉纺生产过程中被排除出机内外落物的总称。主要有破籽花、斩刀花、抄针花、车肚花、精梳落棉、地弄花、绒辊绒板花、地脚花、回丝等。前五项一般占落棉总量的 80%。

04.141　落棉率　dropping percentage

反映开棉机、清棉机、梳棉机和精梳机等落棉多少的指标。为上述各机或某部分除杂机构的落棉质量对喂入原料质量之比，通常以百分率表示。

04.142　落杂率　trash removal rate

反映开棉机、清棉机、梳棉机和精梳机清除杂质效果的指标。落棉中杂质质量对喂入机器

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

的原棉质量之比，通常以百分率表示。其值等于落棉率乘以落棉含杂率。

04.143　除杂效率　cleaning efficiency

反应开清棉联合机、梳棉机和精梳机等机械除杂效能的指标。从喂入品中清除的杂质质量与喂入品含杂总质量之比，通常以百分率表示。其值等于机器落杂率除以喂入品含杂率。

04.144　落棉含杂率　trash content in dropping

反映落棉质量的指标。落棉中杂质质量对落棉质量之比，通常以百分率表示。

04.145　落棉含纤率　waste content in dropping

落棉中纤维质量对落棉质量之比，通常以百分率表示。其值等于1－落棉含杂率。

04.146　纤气比　fiber and air mixture ratio

表示气流输送中管道内纤维材料质量与空气质量之间关系的参数。

04.147　梳理　carding

用两个表面植有钢针或锯齿的工作机件对纤维丛进行分解、分梳的工艺过程。把纤维丛松解为单纤维状态，清除其中的短纤维和杂质，使纤维排列初具方向性，然后充分混合，并在梳理后制成纤维条。

04.148　梳棉　cotton carding

棉纺的主要工序。任务是梳理、除杂、混合及均匀成条。利用盖板式或罗拉式梳棉机，借助针面运动，把小棉束梳理为单纤维状态，去除杂质和短纤维，使纤维平行伸直，制成棉条。

04.149　分梳作用　carding action

梳理机的主要作用。主要依靠两个具有足够小隔距的相邻针面按针尖方向平行配置，以及相对速度不同来完成对纤维束的梳理。分梳作用的结果使两个针面都带有纤维。

04.150　剥取作用　stripping action

（1）梳理机的基本作用。两针面间针向配置是针尖对针背，即针齿交叉配置的。顺针尖方向运动时，速度大的针面剥取速度小的针面的纤维。(2)斩刀或剥取罗拉对道夫的作用。

04.151　提升作用　raising action

梳理机的基本作用。两针面间针向配置是针背对针背，即针齿平行配置。两针面间运动方向相同且逆针尖方向的速度快于顺针尖方向的速度。对纤维产生向针尖方向提升的作用，另一针面上的分力不能把纤维剥取过来。

04.152　针布　wire clothing

梳理机件表面的包覆物。分金属针布和弹性针布两类。针布应对纤维具有良好的穿刺、一定的握持能力和良好的转移纤维的能力；具有适当间隙以容纳纤维及有良好的吸、放纤维能力。

04.153　弹性针布　fillet clothing

针布的一种。包覆在梳理机机件（锡林、道夫、盖板等）上的重要梳理元件。由底布和穿过底布的U形钢针组成。钢针材料一般为中炭钢丝，硬度可达到HRC 58～62。横截面有圆形、三角形、扁圆形、矩形等多种。钢针分弯角、直角两种。

04.154　金属针布　metallic wire clothing

针布的一种。包覆在梳理机机件（锡林、道夫、盖板等）上的重要梳理元件。其针齿与基部是一体的，锯齿短硬、齿隙上大下小，不易充塞纤维，能适应紧隔距、强分梳的要求。

04.155　针密　card-clothing density

又称“齿密”。单位面积针布表面的针尖数，习惯用25.4 mm×25.4 mm（1平方英寸）齿数表示。与梳理转移性能有关。

04.156　磨针　card gridding

维护梳理机正常工作的措施。梳理机新包针布在圆整度和锋利度方面不符合工艺要求，需

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

先用长磨辊磨针齿正面，再用短磨辊借左右横动磨针齿侧面。

04.157　针布梳理角　carding-angle between fiber and wire

纤维在分梳过程中受梳理力方向与钢针的夹角。两个针面对纤维的梳理作用根据纤维所处位置而有相应的梳理角。分梳元件对纤维作用是动态的，梳理角随之不断变化。

04.158　针齿工作角　working angle of fillet wire

针齿工作面与针布底布平面所形成的夹角，是针布的重要参数。工作角 α 的大小直接影响针齿对纤维的握持、分梳和转移性能。

04.159　盖板梳棉机　flat card

全称“回转盖板梳棉机”。棉纺梳理机的重要机型。适于加工纤维性能差别不大的原料。利用位于盖板与锡林两个针面的分梳达到细致梳理、充分混合的目的，利用回转盖板排除细小杂质和短绒。

04.160　双联梳棉机　tandem card

梳棉机的一种，类似于两台盖板梳理机串联而成。喂入纤维经过两次梳理，有较好的分梳、除杂、均匀混合作用，成条质量好。

04.161　罗拉梳理机　roller card

用于毛纺、麻纺、绢纺和废棉纺工程的梳理机。混合较好，适于加工纤维性能差别较大的纤维。主梳部分利用 3～5 对工作罗拉、剥取罗拉与锡林组成的 3～5 对梳理环，达到分梳、均匀混合的目的。

04.162　给棉板　feed plate

梳棉机上用以托持棉层的机件。受强力加压的给棉罗拉与给棉板间形成对喂入棉层的握持点，为符合刺辊锯齿逐渐深入分梳的工艺要求，给棉板具有鼻尖和斜面。

04.163　给棉板工作面长度　length of feed plate

给棉板的斜面长度。有 28mm、30mm、32mm、46mm、60mm 等几种规格。供加工不同长度的纤维选用。

04.164　给棉板分梳工作长度　carding length of feed plate

梳棉机给棉罗拉和给棉板握持点到刺辊与给棉板工作面隔距点之间的距离，即给棉板鼻尖宽度与隔距点以上的给棉板工作面长度之和。给棉板分梳工作长度以近似纤维主体长度为宜。

04.165　刺辊　taker-in, licker-in

梳理机预梳部分的主要机件。对纤维层开松、初步梳理、除杂和排除短绒。由滚筒（俗称“铁胎”）上包覆锯条组成。锯条是刺辊的分梳元件，齿尖硬度在洛氏 55 度以上，不易磨损。

04.166　小漏底　taker-in undercasing

安装在梳棉机刺辊下方的圆弧形钢板，形似炉底。入口处有尘棒，其余部分为网眼所组成的网眼板。除托持刺辊上的纤维外，还可改变小漏底弦长及其与刺辊间隔距，以调节落棉。

04.167　刺辊分梳板　flat under taker-in

将梳棉机刺辊下小漏斗改为锯齿型分梳板，以增强刺辊部分的分梳作用。由分梳板主体、除尘刀、导棉板和加强筋四部分组成。

04.168　除尘刀　mote knife

位于梳棉机刺辊下方的钢刀，配合刺辊排除杂质、疵点，并托持刺辊上纤维，随刺辊回转顺利转移给锡林。其位置高低和角度以及刀与刺辊间隔距可根据工艺要求和棉卷含杂情况调节。

04.169　后车肚落棉　taker-in dropping

梳棉机刺辊部分的落棉，是主要控制内容。应随喂入原棉情况调整工艺参数控制落棉量，

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

包括刺辊速度、给棉板与刺辊间隔距。

04.170　附面层　boundary layer

运动体周围的空气被带动所形成的气流层。由运动体与空气摩擦以及空气分子间的摩擦和黏性形成。附面层内各层气流速度梯度较大，距运动体表面越近其流速越大，气体动压力越大。

04.171　锡林　cylinder

直径较大而中空的圆柱形回转件，表面包覆针布或锯齿，与相邻机件一起对纤维进行梳理。常见的有盖板梳理机或罗拉梳理机上的锡林、精梳锡林、绢纺圆形梳绵机锡林等。

04.172　盖板　flat

盖板梳理机的机件之一，由盖板骨和针布组成。盖板骨是一狭长铸铁条，在其工作面上包覆针布。

04.173　固定盖板　stationary flat

又称“锡林前后分梳板”。梳理机附加梳理机件，作用同活动盖板，但固定不动。

04.174　大漏底　cylinder undercasing

又称“锡林漏底”。安装在梳理机锡林下方，分前、后两段。其前后两端为弧形板，中部为尘棒。主要作用是托持锡林上的纤维，而部分短绒和杂质在离心力作用下由尘格排除。

04.175　梳理力　carding force

锡林和盖板梳理区针齿上纤维所受切向力。当纤维（束）一端被一个针面握持，另一端相对另一针面作切向运动时，针齿和纤维、纤维与纤维间所形成摩擦阻力的总和即为梳理力。

04.176　梳理单元　card unit

俗称“梳理点”。罗拉梳理机上由锡林、工作辊、剥取辊组成的梳理转移循环组合。锡林、工作辊、剥取辊表面均包有针布，其针向配置、转向、转速根据作用不同而异。

04.177　针面间纤维转移　fiber transfer between two clothing surface

纤维（束）要获得针齿的梳理，应至少有一个针面握持。由于纤维与针齿接触情况的变化，纤维在针面切向或针齿工作面方向产生转移，从一个针面的速度改变为另一个针面的速度。

04.178　平均梳理时间　average carding time

梳理机中纤维在工作区经锡林梳理的平均转数。

04.179　针面负荷　load of card clothing

梳理机梳理机件单位面积针面上纤维层的平均质量（g/m^2）。各辊筒负荷的大小，实质上反映了纤维层的厚度变化，它不仅与喂入量有关，也与梳理机各项工艺参数及针布规格等有关。

04.180　返回负荷　returning load

锡林上特有的一种负荷。梳理机运转正常后，锡林上的纤维部分转移给道夫，余下的纤维又返回到锡林刺辊工作区，参与分梳混合。返回负荷包含部分沉在针内不再参与分梳转移的抄针负荷。

04.181　道夫　doffer

又称“小滚筒”。梳理机上的机件。结构与锡林相似，但直径小于锡林。与锡林针面对纤维的作用属于分梳，表面速度低，和针齿角小，使锡林针面的纤维凝聚在道夫表面，形成较厚的纤维层，便于剥取。

04.182　锡林—道夫纤维转移率　cylinder-doffer transfer ratio

简称“道夫转移率”。表示纤维自梳理机锡林向道夫转移能力的参数。为道夫单位时间的产量对梳理机的自由纤维量之比，一般以百分率表示。

04.183　梳理机内纤维转移　fiber-transfer between cylinder and doffer

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纤维喂入梳理机内，在锡林和道夫两针面之间发生转移来实现针面负荷的变化。

04.184　梳理机均匀混合作用　evening and blending action of carding machine

纤维在锡林、盖板间和锡林、道夫间经历的分梳和相互转移过程。纤维在针面间的分梳转移产生了梳理机的混合作用。

04.185　罗拉剥棉装置　roller doffing

梳理机利用罗拉从道夫针面剥下纤维网的装置。如三罗拉剥棉装置由剥取罗拉和一对轧辊组成，轧辊对剥下的纤维网中杂质有压碎作用。

04.186　皮圈剥棉装置　apron doffing

梳理机上利用皮圈从道夫针面剥下纤维网的装置。借回转皮圈的摩擦作用剥取并在导出辊与皮圈间输出。

04.187　斩刀剥棉装置　comb doffing

梳理机上剥下纤维网的刀片。形如长梳子，能上下摆动，将道夫的纤维层剥下形成纤维网。

04.188　抄针　stripping

清除积聚在梳理机锡林、道夫针布间的短纤维、杂质和疵点的工作。分抄辊抄针、真空抄针等。

04.189　抄斩花　card strippings

抄针花和盖板花的总称。其分别为锡林、道夫上剥下的含杂纤维以及从盖板上剥下的含杂纤维。

04.190　棉条　cotton sliver

棉纤维组成的条子。

04.191　生条　carded sliver

梳理机加工制成的纤维条。绝大部分纤维呈卷曲状并有弯钩，还有部分小棉束。

04.192　熟条　drawn sliver

末道并条机加工制成的纤维条。纤维伸直平行度和分离度得到改善，长片段不匀率降低。

04.193　纤维条　sliver

纺织纤维经梳理后制成的未经加捻的连续条状半制品统称。除粗梳毛纺不用成条外，其他棉、毛、麻、绢纺纱工艺中均需制成纤维条。

04.194　圈条　coiler

制成的条子经导条喇叭、压辊压缩后，通过圈条斜管有规律的圈放在条筒内。应用于梳棉机、梳毛机、并条机、针梳机和精梳机。

04.195　大圈条　over center type coiler

直径大于条筒半径的圈条。各圈条子在交叉处有气孔，每层圈条数和重叠密度小于小圈条。

04.196　小圈条　around center type coiler

直径小于条筒半径的圈条。直径 500 mm 以上的条筒均采用小圈条。

04.197　条筒　sliver can

存放纤维条的容器。不同的条筒直径采用不同的圈条成形，其偏心距、斜管半径、圈条直径、气孔直径、圈条速比也就不同。

04.198　圈条速比　ratio of coiler

圈条盘与底盘间的转速比。决定每层条子的条圈数即圈密。

04.199　圈条增容装置　can packer

增加条筒容量，延长换筒周期，减轻劳动强度的装置。常见的有压缩式和摆筒式两种。

04.200　刺辊包磨机　roller clothing and grinding appliance

用于各种类型纤维梳理机的刺辊包卷、磨砺及修正槽沟的设备。锯齿条包覆后采用往复磨辊磨砺，提高平整度和锋利度。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.201　金属针布包卷设备　metallic wire mounting equipment

包卷锡林和道夫金属针布并使其平行度和锋利度符合规定要求的专用设备。主要包括铁胎磨光机和金属针布包卷机。

04.202　磨盖板机　flat grinding machine

用于梳理机盖板磨砺，具有平磨和侧磨功能。整副盖板针布平整度在 0.03 mm 以内，配有薄磨片组成的侧磨头，确保盖板针布的锋利度，延长盖板针布的使用寿命。

04.203　包盖板机　top clipping machine

包卷盖板针布的设备。通过板簧或气动加压，使盖板骨与针布底面可靠地贴在一起。

04.204　磨锡林道夫机　cylinder and doffer grinding machine

磨砺金属针布、弹性针布齿尖的设备。用往复磨辊磨平包卷后的针布表面，且采用软质的陶瓷砂轮，不损伤齿尖，磨砺后光洁度较好。

04.205　反转盖板　reversing motion flat

在盖板梳棉机上采用的与锡林针面运动方向相反的盖板。采用反转盖板可提高锡林与盖板工作区的分梳作用、减少棉结，适用于羊绒分梳，对排除皮屑有效。

04.206　精梳前准备　combing preparation

将生条制成适合精梳加工的小卷的工艺过程。制成小卷的均匀度和纤维伸直平行度均得到改善，可减轻精梳加工时损伤纤维和减少落棉。

04.207　条卷机　sliver lap machine, sliver lapper

棉精梳前准备机械之一。将梳棉条或预并条并行排列制成条卷，供精梳机加工用。

04.208　并卷机　ribbon lap machine, ribbon lapper

棉精梳前准备机械之一。将若干只条卷合并成一只条卷，供精梳加工用。

04.209　条并卷联合机　draw frame and lap machine combined

棉精梳前准备机械之一。将条卷机和并卷机联合成一台机器。

04.210　偶数准则　even number principle

精梳准备工序按偶数道数配置的工艺原则。在梳理与精梳间，选用预并条、条卷、并卷及梳理等工序道数应配置成偶数，有利于提高精梳条的质量和减少落纤率。

04.211　直型精梳机　rectilinear combing machine, combing machine

实现精梳工艺所用的机械，特点是握持与梳理周期性交替动作。

04.212　精梳锡林　comb cylinder

精梳机的主要梳理机件。其主要功能是将钳板钳住的棉纤维丛进行梳理，提高纤维的分离度、伸直度、平行度。

04.213　弓形板　bow plate

精梳锡林的组成部分。表面呈圆弧状，与带针排的弧形针板座（或锯齿整体锡林）一起组成精梳锡林。

04.214　弓形板定位　bow plate setting

又称“锡林定位”。棉精梳工艺重要参数之一，用以确定锡林针面与钳板、分离罗拉间的相对关系。

04.215　顶梳　top comb

俗称“立梳”。直型精梳机机件之一，精梳锡林梳理时顶梳升高，分离须丛时顶梳下降，梳理已被锡林梳理过的纤维须丛尾部。

04.216　上下钳板　nipper knife and nipper plate

直型精梳机钳板机构的钳唇部分。作用是钳持纤维层，供锡林梳理，并将梳理过的纤维须丛送向分离接合机构。

04.217　精梳喂给长度　feed length of comber

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

精梳机锡林每一转喂入罗拉喂给纤维层的长度。与喂入棘轮齿数有关，需考虑纤维长度、精梳前的准备工艺和喂入定量、落纤率控制要求等因素。

04.218　精梳喂给系数　feed coefficient of comber

把顶梳插入须丛前的喂棉长度与精梳总喂给长度的比值，是直型精梳机影响精梳机落棉率与成网质量的一个重要参数。

04.219　精梳落纤　combing waste

嵌在精梳锡林针排间的短纤维。经毛刷、尘笼转移，由落纤辊卷取或由集体吸纤装置收集。

04.220　精梳落棉隔距　waste setting of comber

全称“精梳落棉拔取隔距”。棉精梳机钳板摆动到最前位置时，下钳板钳唇前缘与分离罗拉表面间距离。有集体（整机各眼）调整及逐眼调整两种方法。

04.221　精梳给棉工艺参数　cotton comber feed parameter

包括给棉方式、给棉长度、喂给系数、小卷定量、宽度和张力等参数。关系到梳理质量和落棉。给棉方式分前进给棉和后退给棉两种。

04.222　精梳分离工作长度　comber detaching active length

全称“精梳分离拔取工作长度”。精梳机分离罗拉运动曲线开始和结束分离的位移差。须丛的分离接合过程中，纤维头端从钳板、顶梳移向分离罗拉所前进的距离。

04.223　精梳须丛分离接合　comber web detaching and piecing

又称“精梳须丛拔取叠合”。精梳机分离罗拉逐步从纤维丛中抽去、分离纤维，叠合在上一工作循环纤维网尾部的过程。毛型精梳称拔取叠合。

04.224　精梳分离拔取须丛长度　comber length detached per nip

又称“分离纤维丛长度”。分离工作长度与最长纤维长度之和，也是有效输出长度与接（叠）合长度之和。

04.225　精梳机接合长度　comber overlap in piecing

精梳机输出的须条上相邻两个分离丛相互叠合的长度。

04.226　精梳机有效输出长度　effective length of delivery

精梳机每一工作循环中分离罗拉顺转量和倒转量的差值。

04.227　分离罗拉运动曲线　motion diagram of detaching roller

分析和计算分离接合各项工艺性能参数的依据。分离罗拉运动是倒转－顺转－基本静止的往复前进运动。

04.228　精梳棉条　combed cotton sliver

经精梳机制成的棉条，其纤维较平直、短绒少。

04.229　并条机　draw frame

棉纺加工系统中将若干根棉条并合牵伸再成条的罗拉牵伸机。按牵伸装置形式可分为三上四下式、三上三下加导向辊、压力棒式并条机等。

04.230　并合　doubling

纺纱过程中用以降低产品不匀率和提高不同纤维均匀混合作用的一种方法。将若干层（根）半制品沿长度方向叠合或并合，使其厚薄或粗细不匀片段有相互随机补偿或混合。

04.231　粗纱机　roving frame, speed frame

纺纱工序中将条子（或条带）牵伸、加捻制成粗纱，并绕成一定卷装形式的机器。按加捻卷绕机构不同，分为翼锭粗纱机和搓捻粗纱机。

04.232　翼锭粗纱机　flyer roving frame

采用翼锭加捻方法纺制粗纱的机器。由喂入、牵伸、加捻、卷绕等部分组成。

04.233　搓捻粗纱机　condensed roving frame

采用搓捻方法纺制粗纱的粗纱机。多用于长纤维纺纱。由喂入、牵伸、搓捻和卷绕等机构

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

组成。

04.234　无捻粗纱机　twistless roving machine

无捻粗纱机主要由喂入、牵伸、搓捻、卷绕成形四部分组成。须条经牵伸机构牵伸后，进入双列搓板式的搓捻机构，搓板往复运动搓动须条成粗纱，并输出卷绕。

04.235　管导　bobbin lead

翼锭加捻中纱条卷绕的方法。筒管和锭翼均积极传动，以转速差实现纱条卷绕，筒管速度大于锭翼速度的称为管导。

04.236　翼导　flyer lead

翼锭加捻中纱条卷绕的方法。筒管和锭翼均积极传动，以转速差实现纱条卷绕，锭翼速度大于筒管速度的称为翼导。

04.237　粗纱机铁炮　cone of roving frame

翼锭粗纱机卷绕的无极变速装置。筒管转速随粗纱管卷绕直径增大而降低，其变速通过一对铁炮实现。

04.238　粗纱紧密度　roving tightness

粗纱横截面内纤维的充满程度。用充满系数 K 表示。与粗纱横截面积及纤维密度的乘积成反比，与粗纱单位长度质量成正比。

04.239　粗纱张力　roving tension

主要由筒管的卷绕速度通常略大于前罗拉的输出速度以及粗纱在卷绕过程中克服锭翼顶端、空心臂和压掌等处的摩擦阻力所形成的力。

04.240　粗纱张力补偿装置　roving tension compensating device

根据粗纱一落纱张力变化，不等量改变铁炮皮带每次移动量，以保持张力平稳的装置。其形式有：偏心齿轮式、补偿导轨式、差动靠模式、圆盘式等多种。

04.241　粗纱防细节装置　thin place preventer of roving

防止粗纱机关车时粗纱条出现细节的装置。在筒管传动系统中的铁炮输出轴上安装常合电磁离合器，使筒管和罗拉停转同步，避免粗纱条被拉细。

04.242　棉条定量　cotton sliver weight

单位长度棉条的质量。梳棉、并条、精梳的重要工艺参数。单位为 g/5m，其为确保纺纱线密度的主要手段。

04.243　翼锭加捻　flyer twisting

由回转的锭翼对纱条连续进行加捻。广泛用于翼锭粗纱机，毛、麻纺的翼锭细纱机和翼锭捻线机。

04.244　粗纱锭子　rove spindle

粗纱机加捻卷绕的部件。以两点支承的细长回转轴为主体的组合件。

04.245　粗纱管　roving bobbin

用于卷绕粗纱的木质或塑料筒管。管底有卡口，由齿轮带动回转。

04.246　锭翼　flyer

加捻机件。由套管和两个翼臂及压掌组成。有插入式锭翼、悬吊式锭翼和封闭式锭翼。

04.247　插入式锭翼　inserted flyer

锭翼的一种。其套管内有销钉嵌入锭子顶端凹槽内，随锭子一起回转对纱条进行加捻。

04.248　悬吊式锭翼　suspended flyer

简称“吊锭”。锭翼的一种。是悬挂在上锭杆上不移动的开式锭翼。

04.249　封闭式锭翼　closed flyer

锭翼的一种。其双臂封闭，顶部和底部均由轴承支持在固定不动的上下龙筋上，锭翼压掌位于锭翼空心臂中部。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04. 250　翼锭空心臂　hollow arm

翼锭加捻器件中用于导纱的空心臂。空心臂外套有压掌杆，可绕空心臂转动，杆的一端固着导纱用的压掌叶。

04.251　牵伸倍数　draft

牵伸过程中须条被抽长拉细的程度，表示牵伸装置的一种能力。有计算牵伸倍数和实际牵伸倍数两种表示方法。

04.252　计算牵伸倍数　calculated draft

又称“机械牵伸倍数”。牵伸倍数的一种表示方法。为输出罗拉与输入罗拉线速度之比，通过机器传动求得。

04.253　实际牵伸倍数　real draft

牵伸倍数的一种表示方法。是喂入定量与输出定量之比。

04.254　牵伸效率　draft efficiency

实际牵伸倍数与计算牵伸倍数之比值。与罗拉握持力、牵伸力及纤维损失、收缩、捻缩、张力伸长等有关。

04.255　牵伸配合率　reciprocal of draft efficiency

牵伸效率的倒数。补偿实际牵伸倍数与计算牵伸倍数差异所使用的一个经验数值，与握持力、牵伸力有关。

04.256　理想牵伸　ideal draft

对由平行伸直、长度相等、相邻纤维头端距均等的纤维组成的须条施加的不产生任何附加不匀的牵伸。

04.257　临界牵伸　critical draft

须条在牵伸区内被牵伸，牵伸力随牵伸倍数变化达到的最大值。处于临界牵伸区时纤维运动处于滑动与不滑动的转变过程，牵伸力和牵伸力波动均较大。

04.258　张力牵伸　tension draft

又称“第一类牵伸”。须条在牵伸过程中的拉长仅依靠纤维的伸直和某些变形，没有纤维间的位移，作用力撤除后须条的伸长全部或局部消失。

04.259　移距牵伸　displacement draft

又称“第二类牵伸”。纤维彼此沿长度方向产生相对移动的牵伸。牵伸后纤维相对位移不会回复，是使须条抽长拉细的主要牵伸形式。

04.260　牵伸区内纤维运动　fiber movement in draft zone

牵伸过程中须条内纤维受牵伸力作用而运动。须条内纤维按运动状态可分受前罗拉控制的受控纤维和受后罗拉控制的受控纤维，以及不受任何罗拉控制的浮游纤维。

04.261　浮游纤维　floating fiber

又称“游离纤维”。牵伸区中未受到钳口积极握持的纤维。运动速度不稳定，其大小、方向与周围纤维情况有关。

04.262　纤维变速点及分布　distribution of fiber acceleration

牵伸区内纤维由后罗拉速度变为前罗拉速度时的头端位置及其分布。理想牵伸时，纤维变速点均在同一个位置，牵伸后的须条不匀与原须条相当。

04.263　移距偏差　displacement deviation

牵伸过程中纤维头端在不同截面变速引起的附加移距。理论上等于变速点分布区域的长度乘以牵伸倍数减 1。

04.264　变细曲线　drafting curve

表示牵伸区中须条由后罗拉钳口到前罗拉钳口逐渐变细，须条各截面内纤维数量动态变化的曲线。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.265　摩擦力界　friction field

牵伸区中纤维在压力和抱合力作用下，纤维之间、纤维与牵伸部件间产生的摩擦力所作用的空间。

04.266　摩擦力界分布　friction field distribution

摩擦力界中各点摩擦力强度的分布。

04.267　附加摩擦力界　additional friction field

在两对罗拉组成的牵伸区中增加中间控制装置形成的摩擦力界。为提高牵伸倍数、改善须条品质的重要措施之一。

04.268　控制力　control force in drafting process

牵伸过程中，某根浮游纤维受到与之相接触的以后罗拉速度运动的纤维作用的静摩擦力。其大小取决于周围以后罗拉速度运动的纤维数量分布和纤维间的压力。

04.269　引导力　leading force in drafting process

牵伸过程中，某根浮游纤维受到与之相接触的以后罗拉速度运动的纤维作用的动摩擦力。其大小取决于周围以前罗拉速度运动的纤维数量分布和纤维间的压力。

04.270　牵伸力　drawing force

牵伸过程中所有快速纤维所受到的摩擦阻力总和，即：牵伸区中把以前罗拉速度运动的全部快速纤维，从以后罗拉速度运动的慢速纤维中抽引出来时，所需克服阻力的总和。

04.271　罗拉握持力　roller gripping force

牵伸区中罗拉钳口对须条的摩擦力。取决于罗拉加压、皮辊硬度、罗拉表面形态、钳口内纤维数量等。

04.272　纤维伸直度　fiber straightness

衡量纤维伸直状态的指标，以伸直度系数表示。屈曲与弯钩纤维的最大投影长度与纤维原长之比值。

04.273　纤维弯钩　fiber hooks

须条中纤维呈现弯曲的一种状态。有前弯钩和后弯钩两种状态。各种工艺对消除不同种类弯钩的作用不同。

04.274　纤维前弯钩　front hooks of fiber

位于纤维前进前方的纤维弯钩。

04.275　纤维后弯钩　back hooks of fiber

位于纤维前进后方的纤维弯钩。

04.276　直线牵伸　slippery drawing

又称“平面牵伸”。采用各罗拉钳口在同一平面内的牵伸形式。牵伸时须条呈直线状态。

04.277　曲线牵伸　curvilinear drafting

又称“曲面牵伸”。采用各罗拉钳口不在同一平面内的牵伸形式。按牵伸装置内罗拉对数的多少和位置的不同，可分为三上四下、三上五下、四上五下、三上三下压力棒等。

04.278　INA-V 型牵伸　INA-V drafting system

简称“V 型牵伸”。细纱机后区牵伸的一种形式。V 型牵伸在较小的罗拉中心距条件下具有较大钳口握持距和较短浮游区长度，以提高后区牵伸倍数来增加总牵伸。

04.279　压力棒　pressure bar

罗拉牵伸前区附加装在靠近中罗拉处一根圆形或超半圆形截面的金属光辊。对须条施加一定压力，形成一种曲线牵伸，有利于改善条子的条干均匀度和纤维伸直度。

04.280　滑溜牵伸　slip draft

牵伸形式的一种。在三罗拉双皮圈牵伸装置中，将中皮圈内的皮辊中部开出周向凹槽，减弱中皮辊对纤维的控制，三对罗拉实际构成一个牵伸区。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.281　超大牵伸装置　super draft unit

总牵伸倍数在 100 以上的牵伸装置。一般由四对罗拉组成三个牵伸区，前后区采用双皮圈作中间控制机构，各区都用集合器防止须条扩散。

04.282　顺牵伸　higher draft on intermediate drawing frame

棉纺工艺流程中头道并条的牵伸倍数小于二道并条牵伸倍数的工艺配置。顺牵伸能充分消除生条中的弯钩，使熟条纤维平行伸直，有利于提高成纱强力。

04.283　倒牵伸　less draft on intermediate drawing frame

棉纺工艺流程中头道并条的牵伸倍数大于二道并条牵伸倍数的工艺配置。用以提高条干均匀度。

04.284　罗拉握持距　distance between roller nips

牵伸区中相邻两对罗拉握持点间须条所经过的各直线段与弧线段之和。在直线牵伸区中，罗拉握持距与罗拉中心距是相等的，但在曲线牵伸区中，罗拉握持距大于罗拉中心距。

04.285　罗拉隔距　roller gauge

牵伸装置中两对罗拉表面最小的距离。需用专用量具校隔距，使整机罗拉隔距保持一致。

04.286　钳口隔距块　gauge block of nips

确定双皮圈牵伸装置上下皮圈销间隙的塑料块。钳口隔距是双皮圈牵伸的重要工艺参数之一。直接影响中间摩擦力界强度及对牵伸区中纤维运动的控制。

04.287　罗拉加压　weighting of roller

罗拉牵伸装置中压紧、握持须条所施加的压力。罗拉牵伸的主要工艺参数之一。直接影响摩擦力界的强度及分布和握持力的大小。

04.288　弹簧摇架加压　saddle weighting

由摇架体、手柄、加压杆、加压弹簧及锁紧机构组成的使皮辊压紧在下罗拉上的一种加压装置。结构轻巧简洁，压力可调，加压卸压方便，便于人工操作。

04.289　气动摇架加压　pneumatic weighting of rollers

又称“气体摇架加压”。利用空压机产生的压缩空气作动力，对罗拉施加压力。常与杠杆机构结合，对各组牵伸装置加压。

04.290　磁性加压　magnetic roller weighting

利用磁性对上罗拉的磁性吸力对须条施压的方式。有磁性大铁辊和磁性皮辊两种。

04.291　罗拉倾角　roller stand inclination

罗拉牵伸区内纤维运动方向与水平方向的夹角。其大小由罗拉座倾斜角度决定，影响纱条导纱角及其在前罗拉上包围角的大小。

04.292　皮圈牵伸　apron draft

以皮圈牵伸装置为中间控制机构的牵伸形式。广泛用于前纺后道机器及细纱机上。双皮圈形式适于较短纤维的牵伸，而单皮圈适于加工较长纤维。

04.293　皮辊　leather top roller

又称“胶辊”。罗拉牵伸装置的主要部件之一。它的中心是一根钢辊,外包皮革或人造橡胶等。

04.294　皮圈　apron

又称“胶圈”。纺纱机上用于形成中间摩擦力界的橡胶皮圈。

04.295　皮辊硬度　leather roller hardness

皮辊抵抗外力变形的能力。通常用肖氏硬度表示。

04.296　套差　clearance sleeve

胶管内径小于铁壳外径的差值。

04.297　小套差皮辊　mini-clearance sleeve roller

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

套差值小于 1 mm 的皮辊。

04.298　无套差皮辊　non-clearance sleeve roller

套差值为 0 的皮辊。一般用铝衬套制造的皮辊可做无套差皮辊。

04.299　皮圈架　cradle

俗称“工字架”。皮圈牵伸机构中支撑皮圈的框架。前端放置皮圈销，后端放置小铁辊，骑跨在罗拉上。

04.300　皮圈销　tensor

皮圈牵伸装置中用于定位皮圈的销子。按安装方式可分为弹簧摆动销和固定销，固定销按下皮圈的形式有 L 销、K2 销、S 销等。

04.301　罗拉　roller

纺织设备中起喂给、牵伸、输出等作用的圆柱形回转机件。按其作用可分为牵伸罗拉、工作罗拉、剥取罗拉、喂给罗拉、紧压罗拉、拔取罗拉、导条罗拉等。

04.302　包围弧　contact arc

纺纱机上须条行进过程中与机件表面接触的弧长。在曲线牵伸区内须条与罗拉或皮辊接触形成的包围弧，可增加附加摩擦力界，加强对短纤维的控制。

04.303　握持钳口　nips

纺纱机械中不可缺少的握持控制纤维的工作区。按机件的不同，可分为皮圈钳口、钳板钳口、拔取分离钳口、喂入罗拉钳口以及给棉板钳口等。

04.304　牵伸分配　draft distribution

牵伸工序间总牵伸倍数的分配和牵伸装置中各牵伸区间牵伸倍数的分配。按前、后区牵伸倍数不同可分为前置式牵伸、后置式牵伸或连续牵伸、双区牵伸、单区牵伸等。

04.305　连续牵伸　graduated draft

又称“渐增牵伸”。一种牵伸分配方式。由两个以上牵伸区组成，从喂入到输出，每个牵伸区的牵伸倍数，由小到大分配。

04.306　双区牵伸　two zone draft

一种牵伸分配方式。由四对罗拉组成三个牵伸区，前区与后区牵伸倍数较大，中区牵伸倍数接近 1 或略大于 1。

04.307　奇数准则　odd number law

在棉纺普梳系统中，由梳棉至细纱的中间工序按奇数道数配置的工艺原则。可使进入细纱的须条中弯钩纤维以后弯钩居多，有利于发挥高倍牵伸消除后弯钩的作用，以提高成纱强力。

04.308　“三小”工艺　“Three Little” process

为改善成纱的均匀性在细纱机牵伸区的前区常采取的工艺，即小的罗拉隔距、小的浮游区长度、小的钳口隔距。

04.309　集合器　condenser

牵伸装置内汇集须条、限制纤维扩散的附属零件。其出口宽度较输入须条的宽度窄，开口由后向前渐小，以紧缩须条。有封闭式、回转式、上开口式、下开口式、单瓣式、两瓣式等。

04.310　纤维可纺线密度　spinning tex

纤维在一定的设备和工艺条件下纺制细纱时能获得的最细线密度。可用来评价纤维可纺性的优劣。其大小与纤维的线密度、强力、表面性质、长度及其离散程度有关。

04.311　长片段不匀　long-term irregularity

又称“质量不匀”。片段长度为 5 m 以上的片段不匀，通常用百米质量偏差和百米质量变异系数表示，采用切断称量法来检验。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.312　中片段不匀　medium-term irregularity

片段长度在 50 cm～5 m 之间的片段不匀，采用切断称量法来检验。

04.313　短片段不匀　short-term irregularity

又称“条干不匀”。片段长度在 50 cm 以下的片段不匀。通常采用黑板条干目测法进行检验，或电子条干均匀度测试仪进行检验。

04.314　纱条不匀　yarn and sliver unevenness

纱线、纤维条沿轴向较短片段内粗细或质量的差异程度。

04.315　纱条内不匀率　inner unevenness

一定长度纱条片段内的纱条不匀程度。

04.316　纱条外不匀率　outer unevenness

一定长度纱条片段间的纱条不匀程度。

04.317　纱条总不匀率　general unevenness

由内不匀率和外不匀率两部分组成。为纱条内不匀率和外不匀率的平方和的开方值。

04.318　纱条随机不匀　random unevenness

由于纤维在纱条中的随机排列而导致的不匀。

04.319　纱条周期不匀　periodic unevenness

产品全部长度上按一定规律变化的一种不匀，它是由周期性作用的机器或某些工作机件有缺陷而产生的，其表现形式为周期性波动。

04.320　纱条附加不匀　additional unevenness

牵伸过程中纤维运动不规则和加工设备某些工作机件缺陷引起的非周期性和周期性不匀。

04.321　纱条局部不匀　local unevenness

突发因素引起的某一片段的波动。

04.322　纱条系统不匀　systematic unevenness

设备系统失调引起的某指标朝单一方向偏离。

04.323　纱条综合不匀　combined unevenness

两种以上的纱条不匀方式组成的不匀。

04.324　纱条不匀率指数　irregularity index

表示纺纱过程完善程度的指标。纱条的实际不匀率与随机不匀率之比。

04.325　牵伸波　draft waves

牵伸过程中由于纱条内浮游纤维运动的随机性形成的不匀波。在纱条上呈非周期性粗细节，在波谱图上表现为连续小山状凸起，没有固定的波长和波幅。

04.326　波谱图　spectrogram

全称“纱条不匀波长谱图”。由波谱仪将纱条复杂的不匀，用傅里叶级数分解还原成许多谐波后，按对应的波长和振幅作出的纱条不匀振幅与波长的关系图。

04.327　牵伸不匀　variance wave from drafting technology

纱线条干不匀的特征之一。在纱线条干不匀波长谱图上呈现山包状凸起的波长位置上所反映的纱条不匀特性。如罗拉隔距过大、皮辊加压不足、牵伸倍数不当等均可引起。

04.328　黑板条干　show board

将细纱按规定间距均匀绕在一定尺寸的黑板（或白板）上，用目测法对照标准样照，主观评定纱线粗细沿轴向变化的程度。可直观分析纱线粗节、细节、疵点的严重程度。

04.329　无结捻接技术　knotless joining technology

无需打结且无明显结头的断纱线连接方法。有热熔法、黏接法、静电捻接法、机械捻接法、气动捻接法五种方法。以气动捻接法最为常见。

04.330　机械捻接　mechanical splicing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

采用机械和缠绕相结合的方法连接断纱线。分为旋转捻接法和对盘搓捻法。捻接步骤均需经过纱头并拢、解除捻回、切断和加捻等。

04.331　气动捻接　pneumatic splicing

又称“空气捻接”。利用压缩空气将放在特定容器内的两根纱线头端退捻，使纤维松解，然后再加捻，捻接成一根纱线的接头方法。

04.332　棉结疵点　nep and trash

棉纺生产中半制品和成品上的两种瑕疵点。棉结俗称“白星”，是棉纤维纠缠而成的球状小结。大多由未成熟纤维纠缠、搓扭而成，一般在轧棉、开清棉、梳棉、牵伸过程形成。

04.333　在线质量检测　quality test on line

对生产设备上的半成品质量在不停车、不取样的条件下进行自动检测。在线质量检测与在线质量调节组成保证质量的在线适时控制系统。

04.334　缕纱　skein, lea

又称“绞纱”。若干圈圈长一定的纱缕，用于测定纱线强力，染色、漂白，售纱。测强力用缕纱为纱线测长器摇出规定圈数后，首尾打结而成，其圈长和圈数随纱线品种而异。

04.335　纱疵　yarn faults

纱线上附有的重大疵点。由纺纱工艺设计不当，设备状态不良，挡车违规操作造成。有突发性和随机性两类。

04.336　橡皮纱　rubber like yarn

又称“皱皮纱”“泡泡纱”。成形机制为：须条中混有超长纤维，同时受前、中罗拉控制，在前钳口处打滑，周围正常纤维以前罗拉速度前进，与超长纤维一起捻合成纱。

04.337　大肚纱　head yarn, big-belly yarn, slub yarn

原指毛纺纱上周期性粗细段交错分布的结构，属于外观疵点。在花式纱线范畴，则是指通过花式捻线机对短纤维间隔超喂等工艺手段所形成较粗、较长的周期性间隔结子结构。

04.338　羽毛纱　feather yarn

主体突出的纤维头端在局部形成毛羽状结构的纱线，如花式线中的蜈蚣纱、睫毛纱等，以及传统纺纱形成的多毛羽疵点纱。

04.339　加捻　twisting

使纤维条的总体或局部绕轴心扭转、搓动、缠绕，交结成不同形式纱线的过程。加捻使得平行于轴线的纤维、纱线变成螺旋状，赋予捻合体强度、光泽和手感等性能。

04.340　纱条扭矩　yarn torque

使纱条发生转动的一种特殊的力矩。纱条加捻之后，内部形变纤维有应力释放趋势。

04.341　捻回　twist, turn

纱条经加捻后各截面间相对扭转，原来平行于轴线的纤维产生角位移，原有平行纤维绕轴线回转一周，所呈现的螺旋称为一个捻回。

04.342　捻回角　twist angle

加捻后纱条中倾斜纤维各点的切线与纱线轴线的夹角，是度量加捻程度的物理量，反映纤维在纱中的倾斜程度及几何形态的变化。

04.343　捻度　twist

表示纱线加捻程度的指标。以单位长度纱线的捻回数表示。不同品种纱线和不同度量制所取得单位长度不同。有特数制、英制和公制三种表示方法。

04.344　捻系数　twist factor, twist multiplier

衡量纱线加捻程度的指标。特数制的捻系数为纱线捻度与线密度平方根的乘积；采用公制（英制）支数的捻系数为纱线捻度与公制（英制）支数平方根的比值。

04.345　粗纱　roving

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纺纱工序之一，也为该工序半制品名称。将纤维条牵伸拉细，加以适当捻度或假捻，使之具有一定强力，能承受卷绕和退绕张力，卷绕成一定卷装形状的工艺过程，粗纱半成品供后道加工成细纱。

04.346　动态捻度　dynamic twist

加捻过程中各段纱条上的捻度变化。捻度从加捻点向握持点传递，随时间和纱条位置不同而有变化，在传递中会受不同摩擦件的阻碍，但最终产品上的捻度是一定的。

04.347　计算捻度　calculational twist

假捻器（锭子）的回转数与输出罗拉（前罗拉）输出的长度之比。是加捻常数与捻度变换齿轮齿数的乘积。

04.348　加捻常数　twist constant

计算捻度时，除捻度变换齿轮外，传动系统齿轮所计算出来的固定常数。

04.349　捻缩　twist shrinkage

加捻引起纱线长度的缩短。

04.350　捻缩率　percentage of twist shrinkage

加捻前后纱条长度之差与加捻前长度之比，通常以百分率表示。

04.351　纱条内纤维转移　fiber migration

环锭纺纱机须条被加捻时，各根纤维与须条输出轴向有夹角，边纤维的夹角大，产生的径向压力大于中心的纤维而挤向中心，中心纤维被挤向外边。压力交替变化下，产生纤维内外层转移。

04.352　捻幅　twist amplitude

加捻纱线单位长度两截面相对转动的弧长。捻幅可反映不同线密度纱线的加捻程度，多用于分析股线加捻的变化。

04.353　捻度[矢量]　twist vector

一个矢量，其大小为单位长度上的捻回数，方向则是加捻时角位移回转方向。

04.354　对偶捻度　pairing twist

自捻纱在追加捻时追加的捻度。

04.355　对偶现象　pairing phenomena

为抵消异向自捻区捻度，在反向复捻时，自捻线上出现一段两根单纱平行无捻区段（只有单纱捻回），称对偶现象。

04.356　捻势　twist potential

若加捻器矢量与握持点矢量平行，在一个平面上，则无捻回产生，只是卷绕，即称为捻势。当卷装轴向退绕时，捻势就会变为捻度。

04.357　捻度分布　twist distribution

在加捻扭力矩的作用下，纱条各处因扭转刚度不同而获得的捻度不同。截面粗处捻度少，截面细处捻度多，各片段上形成一定的捻度分布。

04.358　临界捻度　critical twist

加捻程度的临界值，即纱线获得最大强力时的捻度值。

04.359　临界捻系数　critical twist coefficient

与临界捻度相应的捻系数。

04.360　纤维径向转移指数　fiber migration index

描述混纺纱中纤维径向分布的指标。有两种表示方法。哈密尔顿（Hamilton）转移指数为在两种纤维混纺纱中通过对纱线切片分析，计算出两种纤维在纱横截面分布的位置；奥尼恩斯（Onions）转移指数：以等于 1，大于 1 和小于 1，分别表示均匀分布、某纤维较多分布在纱的表面和较小分布在表面。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.361　真捻　real twist

加捻器对被握持的纱条加捻，输入侧获得的捻度传至输出侧，最终纱条上获得真捻。

04.362　假捻　false twist

对加捻区内某段纱条加有捻度，而后在输出纱条中捻度又消失的加捻方法。

04.363　倍捻　double twisting

加捻器回转一转能使纱线获得两个捻回。

04.364　实捻　solid twist

加捻须条呈圆柱体形，如长丝束、单纱等，加捻后长丝或单纱在纱线中呈圆柱螺旋状态。

04.365　卷捻　folded twist

加捻时钳口处的扁平须条围绕轴线回转，须条宽度逐渐收缩，两侧叠卷入纱心的现象。

04.366　层捻　multilayer twist

纤维一边喂入凝聚一边加捻，凝聚一层加捻一层；先凝聚加捻多，后凝聚加捻少，形成分层加捻状态。如摩擦纺纱加捻。

04.367　缠捻　wrap twist

须条加捻时，部分纤维或长丝环绕纱条主体缠绕，把纱条包缠成纱。如喷气纺纱加捻、空心锭加捻。

04.368　搓捻　rubbing twist

加捻纱条绕其轴线作圆周搓动而成纱。如自捻纺纱、粗梳毛纺搓捻粗纱。

04.369　稳定捻度定理　steady twisting law

当加捻达到稳定时，加捻器连续回转所加给纱条的捻度始终等于同时间从此加捻区带出的捻度。

04.370　捻陷　twist loss

纱线在加捻过程中，捻度传递受阻，纱条产生局部减捻，但对最终输出纱条上的捻度无影响。

04.371　阻捻　twist deterrent

纱条在加捻过程中因捻度传递受阻产生的局部增捻，但对最终输出纱条上的捻度无影响。如环锭细纱机钢丝圈处有阻捻现象，使气圈段纱条捻度大于正常捻度。

04.372　阻捻盘　navel

又称“假捻盘”。对转杯内纱条起阻捻作用的圆盘。装在引纱管下端。

04.373　转子假捻器　false twist spindle

用于假捻变形的主要机件之一。假捻器内有高耐磨材料制成的横销，丝条绕在横销上，转子假捻器高速回转对丝条积极施加捻回。输入段丝条具有捻度，而输出段丝条被解捻。

04.374　摩擦盘假捻器　friction twister

用于假捻变形的主要机件之一。丝条从三串叠置的摩擦盘中间通过，三串叠盘的旋转方向相同，假捻器上游丝段加捻，下游丝段退捻成为变形纱。

04.375　皮圈式摩擦假捻器　apron false twister

用于假捻变形的主要机件之一。由两个互相交叉为一定角度的皮圈构成。皮圈式假捻器对丝条线密度适应范围宽，可加工较细和较粗的丝条，还可用来加工各种花式变形纱和一些特殊产品。

04.376　搓环式假捻器　ring false twister

用于假捻变形的主要机件之一。由两只转动的圆盘组成。一只为硬质盘，另一只是软质弹性盘，两盘旋转方向相反，握持丝条在两对握持罗拉中间转动，丝条得到假捻。

04.377　定捻　twist setting

利用热湿条件稳定纱线捻度的过程。减弱纤维分子间作用力，使纤维松弛，消除加捻后产

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

生的反抗加捻内应力，稳定捻度。方法有三种：自然吸湿定捻、给湿定捻、热湿定捻。

04.378　捻伸　ply extension

两股纱合股反向加捻，股线加捻的捻幅小于原单纱加捻的捻幅，股线产生伸长。

04.379　锭端加捻　spindle top twisting

又称“锭端纺纱”。在环锭细纱机锭端加装锭冠或指形钩实现增大卷装和低张力纺纱的方法。广泛应用于粗梳毛纺细纱机。

04.380　帽锭加捻　cap twisting

以锭帽取代钢领钢丝圈，并与筒管配合对纱条实施加捻的方法。纱条穿过导纱钩贴着锭帽由筒管带动回转获得捻度，其与帽边的摩擦使转速低于筒管而实现卷绕，纺纱张力小。

04.381　搓辊假捻　false twist by reciprocating and rotating roller

自捻纺纱机上由搓辊对纱条实施的假捻。一对搓辊既做往复运动对纱条加捻，又做回转运动输出纱条。搓辊两边的须条得到捻向相反的捻回，具有正反交替、相互抵消的假捻。

04.382　喇叭头假捻　trumpet false twist

假捻的一种方法。利用喇叭头的正反向回转对输出的须条加捻。原理与往复搓辊假捻相同，用于精梳毛纺针梳机和棉纺条卷机。

04.383　皮板搓捻　rubbing aprons twisting

由上下叠放的皮板通过往复搓转对纱条加捻的方法。主要用于粗梳毛纺的成条部分和精梳毛纺搓捻粗纱机的搓条部分。

04.384　细纱牵伸两大两小工艺　two large and two small technology of spinning draft

采用较小的粗纱牵伸倍数及较小的细纱后区牵伸倍数和较大的粗纱捻系数及较大的细纱后区牵伸倍数隔距纺制棉纺细纱的工艺，以减少粗细节，改善细纱条干不匀。

04.385　细纱牵伸第一类工艺　first kind technology of spinning draft

保持后区较小牵伸，提高前区牵伸倍数以增大棉纺细纱机总牵伸能力的工艺。目前生产中多采用，即后牵伸倍数为 1.20～1.50（机织用纱）和 1.02～1.20（针织用纱）。

04.386　细纱牵伸第二类工艺　second kind technology of spinning draft

通过提高后区牵伸倍数以提高棉纺细纱机总牵伸能力的工艺。当纤维长度整齐度好、条干均匀、结构均匀时，采用后区牵伸倍数 2.0～2.5 的工艺亦能使成纱均匀度达到一定水平。

04.387　纺纱张力　spinning tension

环锭细纱机在纺纱过程中，纱线上受到诸多力的综合作用而产生的张力。纺纱张力可分为三段：前罗拉至导纱钩间的张力称“纺纱张力”；导纱钩至钢丝圈间的张力称“气圈张力”；钢丝圈到管纱间的张力称“卷绕张力”。

04.388　气圈　balloon

纺纱、捻线、络筒、摇纱等机器上，纱线在加捻卷绕或退绕过程中绕卷装轴线高速回转，在离心力作用下形成的封闭曲线。

04.389　气圈顶部张力　yarn tension at balloon top

气圈在导纱钩处纱条承受的力。

04.390　气圈顶角　balloon top angle

环锭细纱机导纱钩处气圈纱条与管纱轴线的夹角。

04.391　气圈底角　balloon bottom angle

环锭细纱机在钢丝圈处气圈纱条与纱管轴线的夹角。

04.392　细纱卷绕张力　yarn winding tension

纱线拖动钢丝圈在钢领上高速回转所承受的力。

04.393　卷绕拉力角　winding angle

纱线通过钢丝圈与钢领径向间夹角。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.394　气圈方程　balloon equation

描述气圈形态变化规律的方程式。如环锭细纱机在加捻卷绕过程中形成的气圈，因回转时空气阻力和哥氏力的影响，又受顶端导纱钩和底部钢丝圈的控制，成为一条复杂的空间曲线。

04.395　气圈形态　balloon shape

气圈的形状，它由钢领半径、气圈半径、气圈高度和纺纱张力等决定。

04.396　气圈崩溃　balloon collapse

因其他因素的变化而导致一个完整的气圈形态的破裂。

04.397　多节气圈　multiple balloon

气圈崩溃后出现的多节颈的多节气圈。

04.398　导纱角　guiding angle

环锭细纱机导纱钩以上的纺纱段对水平面的倾角。其大小取决于前罗拉中心位置与导纱钩之间的垂直距离和水平距离。

04.399　钢丝圈三向倾角　traveler 3-D tipping angle

钢丝圈在钢领内跑道高速运行时受诸力作用向外倾斜，外脚超前摆动，顶部向前倾倒，其倾斜、摆动、前倾的角度称之为钢丝圈的外倾角、超前角、前倾角，即三向倾角。

04.400　细纱　spun yarn

可纺纤维经纺纱加工而成的单纱。细纱必须具有一定的物理机械性能，以适应最终产品要求。

04.401　纱线断头　end breakage

纺纱生产过程中，因原料、工艺、设备、温度、湿度等原因，使正在加工的纱、线或半制品发生断裂。单位时间单位设备的断头数量称断头率。

04.402　细纱摩擦断头　end breakage by friction

环锭细纱机纺小纱时，气圈顶部纱段在回转时与筒管头端发生摩擦引起的纱线断头。此时导纱钩在最低位置，气圈高度大；若气圈凸形很小，使气圈顶角过小，则易引起摩擦断头。

04.403　细纱轧断头　end breakage by smash

钢丝圈前倾角过大使钢丝圈和钢领顶面的纱线通道变小、纱线通过受阻而引起的断头。纺粗支纱时，纱线因直径常大于变化的通道间隙，在钢领顶面被轧住，即引起断头。

04.404　细纱割断头　end breakage by cut

在离心力作用下，钢丝圈与钢领接触点处的压强相当大，经过一段时间钢丝圈与钢领接触处会磨损形成一缺口。当纱线通道与此缺口交叉或纱条抖动与此缺口相遇，就会发生纱线被缺口割断而断头。

04.405　细纱飞圈断头　end breakage by traveler burnt out

钢丝圈飞出钢领跑道引起的纱线断头。钢丝圈在钢领上高速滑动摩擦，内脚温升可达 300℃以上，若不及时散热，会局部退火软化而飞掉，造成纱线断头。

04.406　钢领衰退　ring decline

钢领因磨损使内跑道表面受到侵蚀和变形。

04.407　加捻三角区　twisting triangle space

经前罗拉牵伸输出的须条呈扁平状，加捻时绕轴线转动，宽度逐渐收缩，从扁平带状变为近似圆柱形的纱条。此过程形成加捻三角区。加捻三角区内须条无捻，最易发生断头。

04.408　纤维浮游区　floating zone of fibers

又称“自由区”“无控制区”。细纱机牵伸机构的中间控制机构前沿与前钳口之间纤维所属的区域。

04.409　锭子变速　spindle speed variable

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

根据纺纱张力和断头率情况，改变一落纱间锭子速度。纺小纱和大纱时张力大、断头多，采用较低的锭速，纺中纱时纱线张力适中，用较高速度，不增加断头的情况下提高产量。

04.410　剥离点　pick-up point

转杯纺中将转杯凝聚槽内的凝聚须条连续剥取经引纱管输出，须条离开凝聚槽的位置。

04.411　搭桥纤维　bridging fiber

转杯纺纱在凝聚须条被剥离过程中，搭在已加捻的纱臂上或一端搭在已加捻的纱臂上另一端落在剥离点后面槽内，成为骑跨在两者之间的纤维。

04.412　缠绕纤维　wrapper fiber

广义概念为包缠纱的纱芯或主体外层缠绕的长丝或短纤维。特定意义是指转杯纱的外包缠纤维。

04.413　捻度传递长度　peripheral twist extent

又称“转杯纺剥离区长度”。剥离点后面凝聚槽内凝聚须条有捻的纱段，指从剥离点起到有捻与无捻过渡区中点的一段弧长。

04.414　正向纺纱　positive spinning

又称“正向剥取”。剥离点运动速度大于转杯速度，且两者方向相同的纺纱。

04.415　反向纺纱　negative spinning

又称“反向剥取”。剥离点运动速度小于转杯速度，两者运动方向相反的纺纱。

04.416　转杯纺留头机构　yarn reserve mechanism

转杯纺关车留头使再开车时得以重新集体接头机构。留头机构是关车前在引纱管外留有一定长度的纱为再开车的接头和恢复正常纺纱做好准备。

04.417　涡流纺纱工艺　vortex spinning technology

前纺工艺仍为开清棉→梳棉→头、二道并条，棉条经开松后进入涡流管，被负压产生的旋转气流加捻成纱。涡流纺纱机纺纱速度为 100~200m/min，实用速度一般在 100~160m/min，相当于环锭纱的 4~5 倍。

04.418　涡流管　air-vortex tube

泛指利用涡流旋转使纱条加捻的加捻器。

04.419　自捻纺纱工艺　self-twist spinning technology

两根具有正反交替捻向的单纱条合并，靠自身的退捻力矩捻合成具有自捻捻度的双股自捻纱线。

04.420　自捻纱无捻区　twistless zone of self-twist yarn

自捻纺单纱条上正、反捻向（Z、S）交替变化交界处存在的无捻度区域。

04.421　自捻原理　principle of self-twist

利用自捻作用纺制自捻纱线。自捻纱的纱条捻向是正、反交替。因加捻产生的退捻力矩使正、反捻向终将趋于相互抵消。

04.422　自捻纱相位　phase in self-twist yarn

自捻纱条上的捻度有S捻—无捻—Z捻—无捻.....循环变化的机构。当两根自捻单纱并合，若其捻向相同的区段完全重合，称同相位自捻纱线；反之，称为异相位自捻纱线。

04.423　ST 纱　self-twist yarn

两根具有正反交替捻向的单纱条合并，靠自身的退捻力矩捻合成具有自捻捻度的双股自捻纱线。

04.424　STT 纱　self-twist twisted yarn

因纱中有无捻区，若用于机织，需要在捻线机上进行复捻（追加捻）制成的加捻自捻纱线。

04.425　STM 纱　self-twist with wrap filament yarn

在 ST 纱上再包缠的一根单丝或纱线。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.426　喷嘴加捻器　jet nozzle twister

喷气纺纱对须条加捻的机件。喷嘴本身固定，利用高压气流从其喷孔喷射进纱道，形成高速旋转气流，对纱条进行加捻包缠。喷嘴有单喷嘴和双喷嘴之分，采用双喷嘴成纱质量好。

04.427　边纤维　edge fiber

又称“头端自由纤维”“开端纤维”。在喷气纺中，纤维条经牵伸后，从前罗拉输出，在被吸入喷嘴加捻器吸口时，未能及时捻入纱芯，呈自由状态附着在表面或一端捻入纱体中而另一端在外表的纤维。

04.428　包缠纱　fascinated yarn, wrapped yarn

又称“平行纱”“包覆纱”。在成纱过程中，把部分纤维或整根纱或长丝包缠在纱芯（芯丝）上，制成的特种结构纱线。

04.429　超喂率　over feeding ratio

在空气变形纱加工中，喂入罗拉喂入原丝条进入喷嘴的速度高出输出罗拉输出变形纱速度的百分比，是决定花式纱线加工和变形纱成纱结构和性能的最主要参数。

04.430　细纱机　spinning frame

将粗纱或条子纺成细纱的机器。由喂入、牵伸、加捻和卷绕部分组成。半制品粗纱或条子经喂入机构引出，喂给牵伸机构，牵伸的须条经加捻、卷绕机构形成管纱。

04.431　翼锭细纱机　flyer spinning frame

用翼锭加捻的细纱机。条子或粗纱喂入牵伸机构中，经牵伸后的须条，通过翼锭加捻成纱，卷绕在筒管上。锭翼为悬吊式或圆筒钟罩式。

04.432　环锭细纱机　ring spinning frame

由锭子、钢领和钢丝圈实现加捻的细纱机。

04.433　日东式牵伸装置　Ritong drafting system

一种三罗拉双皮圈牵伸装置。上下皮圈均为短皮圈，并采取上销下压或下销上托的曲线通道牵伸，对纤维控制良好，皮圈运动稳定，成纱条干好。

04.434　回丝　thread waste

细纱、络筒、捻线等工序产生的纱线留头、废纱等的统称。因纤维已加捻成纱不能直接回用，可作揩擦材料。

04.435　隔纱板　separator

环锭细纱机为防止相邻两锭的气圈相碰，在中间采用的薄板。用薄铝板或塑料制成，表面光滑，多为全封闭。落纱时可向后倾倒。

04.436　电锭细纱机　electro-driven spindle spinning frame

与电动机转子结合在一起的锭子配套的细纱机。优点是机器结构简单，可防止锭带或龙带传动产生的滑溜差异，利于高速和变速锭子的使用。

04.437　细纱长机　long spinning frame

锭数比常规细纱机增加许多的细纱机，通常有 1000 个以上的锭子。

04.438　细纱全自动集体落纱装置　fully automatic doffing device

环锭细纱机自动完成全部落纱动作的落纱装置。从满管停车到落纱、换管、生头、管纱输出均由自动程序控制。

04.439　细纱锭子　ring spinning spindle

环锭细纱机的加捻卷绕部件。由锭杆、锭盘、锭胆、锭钩、锭脚等组成。

04.440　锭子　spindle

纺纱机加捻卷绕的主要部件，是以两点支承的细长回转轴为主体的组合件，用来把纤维捻成纱并把纱绕在筒管上成一定形状。

04.441　空心锭子　hollow spindle

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用于空心锭纺纱的加捻机件，其轴心是一个穿心而过的孔道。

04.442　细纱管　yarn bobbin, yarn tube

用于卷绕细纱的塑料管或纸管。

04.443　钢领　ring

环锭细纱机和环锭捻线机上加捻卷绕用的钢制圆环机件。

04.444　锥面钢领　conical ring

内跑道表面呈锥面形状的钢领。

04.445　抗楔钢领　anti-wedge ring

平面高速钢领。内跑道深，由多个圆弧连接而成，钢领颈壁薄。使钢丝圈运转时倾斜的自由度大，不易在钢领上楔住。钢丝圈在此钢领上运行线速度比普通钢领提高 25%左右。

04.446　回转钢领　rotating ring

由钢领回转体、轴承座、阻尼风叶和瓷环等组成的能随钢丝圈回转的钢领。

04.447　导纱钩　yarn guide, pigtail

安装在环锭细纱机锭子上方，引导从前罗拉输出的纱条与钢丝圈配合进行加捻的钩。

04.448　回转导纱钩　rotating yarn guide, rotating twizzle

环锭细纱机的一种导纱钩，其导纱孔为一装在微型轴承中的回转小套管。

04.449　钢丝圈　traveller

环锭细纱机和环锭捻线机的加捻卷绕器件。套在钢领上边缘并以此为运行轨道，借纱条拖动回转，对纱条进行加捻，回转一周对纱条加上一个捻回，并配合筒管实施卷绕。

04.450　分梳辊　combing roller, opening roller

转杯纺分梳喂入条子的小刺辊。作用类似梳理机刺辊，有锯齿辊和针辊两类。

04.451　转杯　rotor

转杯纺纱纤维凝聚加捻的元件。形状呈空腔薄壁截头圆锥体。

04.452　转杯纺排杂装置　trash removal system in rotor spinning

转杯纺纺纱器上普遍采用的排除粉尘和杂质的装置。在分梳辊分梳点到输送通道之间增加排杂口和排杂通道。利用纤维与尘杂质量差异所产生的离心力不同，使尘杂抛出排杂口。

04.453　自排风式转杯　self-pumping rotor

由自身底侧排气孔在高速回转时产生的负压，使气流排出，由输送管道补入，杯内气流由上而下运动的转杯。需装隔离盘来防止飘浮纤维搭在纱臂上。

04.454　抽气式转杯　air-exhausting rotor

杯口外接负压源，转杯装在密封盒内，杯内粉尘易被气流吸走，气流从输送通道补入自下而上运动的转杯。输送通道应远离杯口。

04.455　凝聚槽　collecting groove, condensing groove

转杯内壁锥体最大直径处形成的槽。纤维沿内壁斜面滑入，经叠合形成环形凝聚须条，为加捻成纱做准备。凝聚槽的形式和规格，根据纺制纤维、品种及线密度不同设计，分为圆形和 V 形两类。

04.456　隔离盘　separator

装在自排风式转杯内阻捻盘上方的分隔喂入纤维与回转纱条的圆盘。其作用为防止输送纤维在未到达凝聚槽前直接冲向已被加捻的纱条，形成过多外包纤维。

04.457　气圈控制环　balloon control ring, anti-balloon ring

大卷装环锭细纱机控制气圈形态的圆环。气圈环的直径比钢领直径大 10%～15%，按比例随钢领升降，其最低位置约在最大气圈高度的 40%处。

04.458　单纱打断器　break out device

赛络纺纱的重要装置。纺纱时，如果一根单纱断头，另一根纱就偏移，打断器失去平衡阻

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

塞通道，另一根立即被打断，以防纺纱缺股。

04.459　卷绕　winding

将纺织生产中的半制品和成品绕成一定卷装形式的过程，以便储存、运输和再加工。卷绕要有一定张力，除棉卷和条子外，大多是按法向等螺距的螺旋线形式卷成卷装。

04.460　卷装　wound package

纺织和化学纤维生产过程中，各工序的半制品和成品经卷绕制成的管纱、筒子、绞纱、丝饼等的统称。卷装形式要便于退绕，防止粘连和脱圈。容量大的称大卷装。卷装大可减少落纱、换筒次数，提高生产质量和效益，降低劳动强度。用于卷绕半制品和成品的条筒、筒管（细纱管、筒子管）称为卷装容器。

04.461　粗纱圆柱形卷绕　roving building motion

粗纱管的卷绕是由筒管与锭翼速度差的相对运动完成的，锭翼引导粗纱在筒管上一圈挨一圈、一层挨一层地卷绕。卷装形式呈两端截头圆锥形，中部圆柱形。

04.462　细纱圆锥形卷绕　ring bobbin conical building

细纱管纱为圆锥形交叉卷绕。纱管呈截头圆锥体，锥体高度约为每次的绕纱高，是整个管纱高度的 20%～25%，其大直径为管纱直径，一般比钢领直径小 3 mm，小直径为空筒管直径。

04.463　细纱卷绕层　main building layer of cop

细纱卷绕时，钢领板短动程向上慢，绕纱密，形成卷绕层。

04.464　细纱束缚层　cross building layer of cop

细纱卷绕时，钢领板短动程下降快，绕纱稀，形成束缚层。

04.465　细纱管底成形　formation of conical layer at cop base

在卷绕管纱底部时，为尽快形成锥形和增加管纱容量，每层绕纱的钢领板短动程和升距均较管身部分的正常卷绕要小，直至管底成形完毕而达到正常卷绕成形。

04.466　管纱　bobbin yarn

卷绕在细纱筒管上的纱和卷绕在捻线筒管上的线的卷装统称。卷绕形式是短动程等圈距圆锥形卷绕，每上下卷绕一次绕两层，一层为卷绕层（绕纱密），一层为束缚层（绕纱稀）。

04.467　件纱　piece reeled yarn

筒子纱经摇纱机卷绕成定量的绞纱，称小绞。几个小绞并成大绞，若干个大绞经打包机打成小包后再打成大包，称为件纱。棉纺行业一件纱的质量为 100 kg 或 400 磅（英制）。

04.468　并纱机　doubling machine

将两个（或两个以上）管纱或单纱筒子退绕后合并卷绕成并纱筒子的机器。在合并卷绕成一个并纱筒子时，各根纱线张力要均匀，以提高加捻股线的质量。

04.469　捻线机　twisting machine

由喂纱、加捻和卷绕、成形等机构组成的、将两根或两根以上单纱加捻成股线的机器。按加捻机构不同，有环锭捻线机、翼锭捻线机、花式捻线机、倍捻机和花式捻线机。

04.470　摇纱机　reeling machine

将管纱（线）或筒子纱（线）卷绕在回转纱框上成绞的机器，其机构包括：纱框、横动导纱装置、分绞装置、满绞自停装置、落绞装置和生头装置。

04.471　环锭捻线机　ring twisting machine

将两根或两根以上单纱以环锭加捻的方法制成股线的机器。从筒子引出单纱合并，经导纱杆、横动导纱器和导纱罗拉输出，通过导纱钩、钢领钢丝圈和锭子完成对纱线的加捻卷绕（与环锭细纱机类似）。

04.472　翼锭捻线机　flyer twisting machine

将两根或两根以上的纱线通过翼锭加捻成股线的机器。通常筒子纱各自从纱架上引出，在

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

导纱部分实施合并经罗拉输送出的并纱经悬吊式锭翼加捻。

04.473　松式筒子　loose winding bobbin

用于色织和针织生产中的交叉卷绕的圆柱形网眼筒子。卷绕速度小，结构松。同层纱线的卷绕直径相等。染色时染液能顺利均匀渗透到筒子内，使纱线染色均匀。

04.474　绞纱　skein

又称“缕纱”。把管纱或筒子纱在摇纱机上按规定圈数、长度、质量卷绕成绞的纱。有直绞式和花绞式两种。直绞式纱呈平行卷绕，花绞式纱呈交叉卷绕。

04.475　股线捻幅　twist amplitude of plied yarn

股线加捻后的综合捻幅。是合股加捻捻幅与单纱捻幅的合成。

04.476　股线捻心　center of twisting

股线综合捻幅为零时的位置。捻心距股线截面的中心距离称为捻心半径。

04.477　股线反向加捻　twist-against-twist of ply yarn

股线加捻的捻向与原单纱捻向相反。如 ZS 捻线。加捻后股线综合捻幅为两者捻幅矢量差。其强力、手感、光泽适中，捻度稳定，捻缩小，单纱倾斜小，伸长小。

04.478　股线同向加捻　twist-on-twist of ply yarn

股线加捻的捻向与原单纱捻向相同。加捻后股线综合捻幅为两者捻幅矢量和。股线外部综合捻幅大，股线坚实，手感、光泽较差，捻度稳定性差，捻缩大，断裂伸长大。

04.479　股线干捻工艺　dry ply twisting process

生产股线时不需着水的捻线工艺。

04.480　股线湿捻工艺　wet ply twisting process

在环锭捻线机的导纱杆下设有水槽，纱线加捻前先行着水的捻线工艺。

04.481　花式捻线机　fancy twister

纺制花式线的捻线机。传统的花式捻线机属于环锭捻线机，特点是喂入部分机构的喂纱运动规律随花式线要求而异。花式捻线机也可采用空心锭子加捻。

04.482　复捻机　second-ply twisting machine

捻合单纱根数较多时（4 股以上），通常将单纱分成若干股，先各自捻合成股（称初捻），然后若干股再捻合一起，称复捻。所使用机器为复捻机。

04.483　差动机构　differential mechanism

翼锭粗纱机管导卷绕时用以合成筒管卷绕速度的周转轮系。现代粗纱机已用微机及变频电动机取代铁炮和差动变速机构，机构简单，运动准确，为自动化创造了条件。

04.484　不一致系数　discrepancy coefficient

翼锭粗纱机管导卷绕的筒管恒速部分与锭翼速度的差异对锭翼速度之比，通常以百分率表示。由传动锭翼和筒管的轮系与差动机构轮系配置不当引起。

04.485　线　thread

全称“股线”。两股或两股以上单纱加捻而成的连续细缕。由并线、捻线加工而成。其细度表示为：单纱线密度×股数（或单纱英制支数/股数），股线捻向与单纱捻向以反向配置为多。

04.486　色纺纱　colored spun yarn

原料或半制品染色后经纺纱工艺纺制的纱。使用的原料可由单色号纤维或多色号纤维组成。

04.487　自用纱　self-using yarn

工厂自产自用的纱线。其品种、规格由后道产品的风格、规格要求确定。可以是不同线密度、捻度的机织纱、针织纱或花式纱。

04.488　本色纱　grey yarn

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以不经染色或漂白处理的棉、毛、麻、绢等天然纤维及化学纤维为原料纺制的纱。本色纱接近白色，于后道染成色纱或坯布染成色布。

04.489　售纱　sale yarn

工厂供销售用的纱线。其品种规格一般已系列化，性能、质量根据检验标准或客户要求组织生产、出售。

04.490　废纺纱　waste spun yarn

又称“副牌纱”。由棉纺生产过程的下脚料纺制而成的细纱。线品质差、松软、条干不匀、含杂多、色泽差。一般只用来织粗棉毯、厚绒布和包装布等低级的织品。

04.491　复丝纱　multifilament yarn

由两根以上长丝组成的有捻或无捻丝。使用多孔喷丝头制得的化纤长丝和蚕丝均是复丝。

04.492　花式纱线　fancy yarn

用特殊加工工艺生产的在外观形态与结构上具有无规律或有规律变化特性而区别于普通单纱和股线的纱线。如表面呈现纤维节、竹节、环圈、波浪、辫条或锥形等外观。

04.493　超喂型花式线　overfeed fancy thread

以生产方法命名的一类花式线。加工时饰纱以高于芯纱的速度喂入到芯纱上，由于芯纱和饰纱速度不同而产生花式效应。可分为超喂型捻线花式线和超喂型细纱花式纱。

04.494　控制型花式线　controlled fancy thread

以生产方法命名的一类花式线。加工时依靠控制各喂入成分的速度，使纤维材料积聚在某些区段，形成各种各样的结节、粗节等。可分为控制型捻线花式线和控制型精纺花式线。

04.495　组合花式线　multiple fancy thread

将各种花式纱线进行不同的组合，形成具有特殊风格和效应的花式线。如将结子线与圈圈线并合加捻，竹节纱与圈圈线并合加捻等。

04.496　混色纱线　melange yarn

将不同颜色纤维混纺而成的一种花色纱。采用混色纺纱工艺纺制。最初用于毛纺织产品，一般用条染混色再纺成细纱。目前，混色纺纱的原料已扩展到化纤和棉、麻等天然纤维。

04.497　金银丝线　metallic yarn lamé yarn

纱线表面分布着许多闪闪发光的金丝或银丝点子的一种花式线。生产方法与结子线类似，由一根芯纱与一根金银丝饰纱加捻而成。

04.498　金银线　metallic thread

以金银为原料制成的线及其仿制品的总称。目前主要是将涤纶薄膜镀上铝，再涂以颜色与保护层后切割成细条制得。多用于各种织物作装饰彩条或并捻后作编结线。

04.499　金银丝　metallic fiber

聚合物用金属涂层包覆而成的纤维。目前制法：（1）在涤纶薄膜上镀铝膜，再切割成条带；（2）采用真空蒸镀法。

04.500　起毛纱线　fluffy fancy yarn

属于花式纱线范畴，表面呈丰满的长绒毛外观的绒线。由全毛、毛混纺、马海毛、腈纶等手编绒线或圈圈绒经绒线起毛机起毛形成。

04.501　圈圈纱　loop yarn

又称“圈形线”。属于花式纱线范畴，纱线周围具有饰纱形成的圈圈。通常，芯纱用细的单纱或股线，饰纱用弹性较好的原料纺制的较粗单纱，固纱用与芯纱相同的纱或化纤长丝。

04.502　珠圈线　pearly bouclé thread

属于花式纱线范畴，表面有许多小直径毛圈的圈形线。在花式捻线机上加工。饰纱采用较小的超喂比。亦可利用纱线中不同纤维收缩性能的差异，经松弛处理后形成。

04.503　粗节花线　seed yarn

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

属于花式纱线范畴，两根芯纱外间断出现粗节的花式线。利用三对罗拉配合运转制成。粗节长短取决于中罗拉回转的时间及纤维的长度。

04.504　带子纱　tape yarn

属于花式纱线范畴，通过在花式捻线机上安装织带针编装置，编织成管状网眼带子，带内可填充不同纵向排布的各类纤维，形成不同的带子纱线，如包大肚纱带子线等。

04.505　雪花线　flak thread

属于花式纱线范畴，外形与竹节纱类似的一种花式线。由饰纱与芯纱并捻而成。芯纱纤维要求粗而长，饰纱纤维要求细而短。

04.506　结子纱　knot yarn

属于花式纱线范畴，在基纱上分布有长度短、缠绕紧、体积小的结子的花式纱。结子由改装过的梳棉（毛）机在较高回潮率下搓成毛粒，按一定比例投入到基纱原料中梳理，再经细纱机加工而成的纱线。

04.507　彩点纱　knickerbocker yarn

属于花式纱线范畴，在白色或有色纱中混有大小不同的彩色粒子的花式纱。

04.508　结子线　knop yarn

属于花式纱线范畴，纱线表面间隔缠绕着许多小结子的一种花式线。由芯纱、饰纱、固纱构成。芯纱和饰纱并捻后形成的结子线再用固纱反向缠绕，即形成稳定的结子线。

04.509　雪尼尔纱　chenille yarn

又称“绳绒线”。属于花式纱线范畴。一种外形如试管刷状的花式毛绒线。由芯纱和饰纱组成。饰纱大多采用腈纶膨体纱，芯纱采用强度大的化纤或棉纱。用雪尼尔花式捻线机生产。

04.510　竹节纱　slub yarn

属于花式纱线范畴，在单纱长度方向上呈粗节细节状的纱线。节粗和节距分布多为随机设置。按纤维原料分为短纤竹节纱和长丝竹节纱。

04.511　芯纱　core yarn

花式线的主体。饰纱的依附体，与固纱一起构成花式线强力基础。一般选用强力较好的纯棉、涤棉和化纤单纱或股线，以及涤纶、锦纶等长丝。

04.512　饰纱　effect yarn

花式线的组成部分。包缠在芯纱外构成各种花型，起装饰作用，是决定花式线外观、手感、风格和服用性能的主要成分。

04.513　固纱　covered yarn, binder yarn

又称“缠绕纱”。花式线的组成部分。包覆在芯纱和饰纱外面，以固定花型，防止移位或变形，并与芯纱一起构成花式线强力基础。一般用较细的化纤长丝或细特纱。

04.514　毛圈花式线　boule thread

花式线的一种。结构与加工方法同圈圈纱。芯纱一般为毛纱、化纤纱、混纺纱或长丝。饰纱要求刚性大、变形小，多用半细毛、马海毛及其混纺纱或粗特化纤纱。

04.515　包芯纱　core-spun yarn

以长丝为芯，外包短纤维的一种花式纱。长丝和短纤维常选用不同的纤维材料组合，可用环锭细纱机、空心锭花式捻线机、摩擦纺纱机、喷气纺纱机、转杯纺纱机等设备生产。

04.516　螺旋花线　spiral thread, corkscrew thread

一根饰纱与一根芯纱加捻而成的花式线，也可将所得股线与一根固线再次反向加强捻制成，以进一步增加螺旋效应。

04.517　环圈线　looped thread

花式捻线的一种。经两道工序加工形成：第一步饰纱超喂，使之盘绕在芯纱上；第二步将固纱与上道形成的芯饰纱并捻，芯饰纱退捻后结构松弛，形成连续分布的半环状透孔。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.518　毛虫线　stripe thread

又称“长结子线”。控制型花式线的一种。在饰纱罗拉以正常速度运转的过程中，芯纱罗拉短暂降速，饰纱在芯纱外面盘绕呈现不规则断续的毛虫状粗节，再用固纱进行合股。

04.519　小辫子线　snarly thread

表面有许多纽结成辫状的花式线。加工方法同圈圈线，但要用弹性好、捻度高的饰纱，一般为 1000 捻/m 以上的中特强捻纱，超喂比为 2¯4。

04.520　波形线　wave thread

又称“波纹线”。加工方法同圈圈线，在卷绕张力作用下，形成波纹。芯纱细度宜细，饰纱采用较柔软、细度略粗的纱条，并尽可能使加入固纱之前的饰纱具有较少捻度。

04.521　断丝线　silk break thread

由芯纱与被拉断成小段的饰纱再和固纱并捻而成的花式线。可用三罗拉断丝线捻线机加工；或利用粘胶长丝的干湿强力差，用双罗拉捻线机结合浸泡工艺加工而成。

04.522　差异染色纱线　differential dyed yarn

花式纱线的一种。将不同染色性能的纤维混纺成纱后染色，在同一染浴中获得不同深浅颜色的纱线。

04.523　喷溅染色纱线　spray dyed yarn

用喷溅染色法生产的一种花色纱。有喷射染色和飞溅染色两种方法。喷射染色法是将雾状染液喷注到卷绕松散的绞纱上。飞溅染色法将染液散落在通过染箱的纱线上。

04.524　间隔染色纱线　space dyed yarn

又称“印花纱线”。间断染上不同颜色的花色纱。方法有拆编法、印色法、飞溅法、喷射法、填塞法等。根据用色多少、颜色深浅、染色面积大小及分布规律，所用工艺和设备不同。

04.525　印色拆编纱线　printed knit-de-knit thread

用印色拆编法生产的一种花色纱线。将纱线织成针织物后印色，露在表面的纱能够着色，不露在外的纱没有着色。将针织物拆开后，纱线上具有很多色段。

04.526　植绒纱线　flocked yarn

在纱线表面植上绒毛的花式纱线。如通过静电植绒方法生产的雪尼尔纱。该法生产的纱线耐用性好，横向凸出的植绒纤维可以保持很长时间。

04.527　缝纫线　sewing thread

缝合纺织材料及其他材料的线。按原料分为天然纤维线、化纤短纤线、混纺线、化纤长丝线。按卷装分为绞装线、木纱团、纸芯线、纸板线、宝塔线等。

04.528　棉缝纫线　cotton sewing thread

简称“棉线”。以棉纱制成的缝纫线。用品质较好的普梳纱或精梳纱一次或两次合股并捻而成。不同线密度的单纱及不同捻向与不同股数可组合成不同规格的棉缝纫线。棉缝纫线耐热性好，弹性、耐磨性、抗潮性、抗细菌能力较差，适于高速缝纫和耐久压烫。

04.529　棉无光缝纫线　cotton dull sewing thread

未经烧毛、丝光、上浆等处理的棉缝纫线。

04.530　棉丝光缝纫线　cotton mercerized sewing thread

经丝光处理的棉缝纫线。在一定张力状态下用氢氧化钠溶液处理棉股纱，使棉纤维的天然扭曲消失，直径增大，横截面呈近圆形，表面呈丝般光泽。分本色、漂白、染色三种。

04.531　棉蜡光缝纫线　cotton glazed sewing thread

经上浆、上蜡和刷光处理的棉缝纫线。经蜡光处理，强度比棉无光缝纫线提高 10%以上，耐磨性好，表面光滑，缝纫时摩擦阻力减少，适于高速缝纫。但缩水率大，线缝易起皱。

04.532　裘皮缝纫线　sewing thread for leather garment

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

缝制裘皮制品的专用棉蜡光缝纫线。由 6～10 tex 细纱 2 股并捻后，经上浆打蜡制成。色泽有本白、漂白和有色等。外观表面光洁，线质柔软，润滑性好。

04.533　涤纶缝纫线　polyester sewing thread

以涤纶为原料制成的缝纫线。可分为涤纶短纤缝纫线和涤纶长丝缝纫线。强力高、耐磨性好、缩水率低，缝制的线迹平挺美观，无皱缩。广泛用于高速工业缝纫机。

04.534　涤棉缝纫线　polyester and cotton blended sewing thread

以涤棉混纺纱制成的缝纫线。一般涤棉混纺比为 65/35。兼有棉涤二者优点，断裂强度比棉线高，耐磨性好，收缩率低，缝纫针脚平、挺，可供高速工业缝纫机使用。

04.535　涤纶低弹丝缝纫线　low stretch polyester sewing thread

用有光涤纶变形丝制成的缝纫线。涤纶长丝经假捻等变形加工及低弹变形处理后，具有低弹卷曲性能，伸长率为 15%～40%，伸长恢复率达 90%以上。

04.536　锦纶缝纫线　polyamide filament sewing thread

俗称“尼龙缝纫线”。用锦纶 6 或锦纶 66 长丝为原料制作的缝纫线。按原料长丝的形态可分为锦纶单丝线、复丝线和弹力线。强度高，耐磨性特好，表面光滑，弹性好，但耐光性差。

04.537　锦纶复丝缝纫线　nylon tow sewing thread

原料长丝为复丝的锦纶缝纫线。

04.538　维纶缝纫线　vinylon stretch sewing thread

用维纶纱制作的缝纫线。一般用维纶单纱并捻而成。吸湿性耐磨性好、耐碱、不霉不蛀，湿态下耐热性及染色性能差。多用于缝制各种包袋和服装拷边及缝制布胶鞋鞋帮等。

04.539　丙纶缝纫线　polypropylene sewing thread

用丙纶丝制作的缝纫线。强度高，弹性好，耐化学药品侵蚀性强，密度大，但吸湿、耐晒、耐热性差。主要用于缝制染化工业所需要的过滤袋。

04.540　蚕丝缝纫线　silk sewing thread

用蚕丝制成的缝纫线。一般用 22.2～24.4 dtex 长丝经 2 股或 3 股并捻制得。手感滑爽，富有光泽，伸长率、弹性较大，缝纫性好，针迹丰满挺括。

04.541　工艺装饰线　skeining thread for art trimming purpose

以装饰为主要功能的股线。使用的原料有天然纤维、合成纤维及金属丝等。分为绣花线、编织线和镶嵌线。在作装饰使用的同时，亦可作为织物的组成部分或兼有缝合功能。

04.542　绣花线　embroidery thread

刺绣用的工艺装饰线。原料包括蚕丝、丝光棉、羊毛、腈纶、人造丝、金银丝等。外观细洁，光泽亮，色花色差小。卷装形式有小支线球、宝塔等。

04.543　棉绣花线　cotton embroidery thread

用棉纱制成的绣花线。光泽与蚕丝相仿，缩水率略低，线体光洁，耐磨性好，上染性能稳定，色泽鲜艳，色牢度高。

04.544　蚕丝绣花线　silk embroidery thread

用蚕丝制成的绣花线。原料多为桑蚕丝。色泽鲜艳、光泽悦目、可缝性好，通常用于高档绣品。

04.545　毛绣花线　wool embroidery thread

用羊毛制成的绣花线。一般用全澳毛纱 4 股并捻染色而成。线体圆胖，柔软蓬松，富有弹性，色谱齐全，多用于手绣。

04.546　人造丝绣花线　viscose rayon yarn embroidery thread

以粘胶纤维长丝为原料制得的绣花线。线质柔软，表面滑爽，颜色鲜艳，亮度高，手感与天然丝线相近，但不耐磨，强力低。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

04.547　编织线　braided thread

用于编织装饰品与工艺品的工艺装饰线。多用 7.5～66 tex 普梳或精梳棉纱 2～6 股并捻、染色而成。强力高，光泽好，色彩鲜艳。

04.548　特种用线　speciality thread

按特殊要求设计制作的专用线。原料多样，用途专一，使用范围小。一般以用途命名，如医用缝合线、弦线、通丝线、阻燃缝纫线等。

04.549　麻通丝线　ramie heald twine

用苎麻单纱制成的牵吊织机综丝用线。通常用苎麻单纱 3 股、4 股或 6 股并捻制得。强度高，质地坚牢，反复拉伸后变形小，不易产生静电。

04.550　医用缝合线　surgical suture

用于外科手术缝合的专用线。早期原料包括丝、棉、麻、动物肠子等，后用锦纶、涤纶、丙纶丝等制作。现多用聚羟基乙酸、聚羟基丙酸、甲壳素及改性蚕丝为原料制得吸收性缝合线。

04.551　变形纱　textured yarn

又称“变形丝”。利用合成纤维的热塑变形性质，在机械、热或高压空气作用下，使原伸直状态各自分离的纤维丝束加工成具有卷曲形态、蓬松、弹性的纱线。

04.552　假捻变形纱　false twist textured yarn

变形纱的一种。用高速回转的假捻器连续完成加捻、热定形和解捻三个过程而形成的变形纱。

04.553　拉伸假捻变形纱　draw false twisted textured yarn

假捻变形纱的一种。聚酯纤维的预取向丝 POY 进行拉伸和假捻变形制得的变形纱。按拉伸和假捻结合方法分为二步法拉伸假捻和一步法拉伸假捻。

04.554　膨体纱　bulked yarn

一般指腈纶变形纱绒线。腈纶丝束在玻璃化转变温度以上拉伸后骤冷再加热到玻璃化转变温度以上，丝束条长度大幅度回缩，形成立体卷曲、膨体化的变形纱——膨体纱。

04.555　多重复合变形纱　multi component textured yarn

用假捻变形和空气变形多重复合工艺加工制得的变形纱。

04.556　填塞箱变形丝　stuffer-box crimped yarn

采用热塑性长丝变形加工制得的变形丝。丝束条在填塞箱内不断填塞，相互挤压，弯折变形，同时箱内加热，进行热定形成为变形纱，具有永久性变形效果。

04.557　网络变形纱　air-interlaced yarn

又称“网络丝”“交络丝”。利用特殊网络喷嘴中高速气流使合纤长丝束单丝之间相互缠绕和缠结形成有网络结的变形纱。

04.558　假编式变形纱　knit-de-knit crinkle yarn

又称“编织-解编变形纱”。用编织解编法加工制得的变形纱。将原丝条用针织机编织成圆形针织坯布，通过机上专门的热定形箱定形后，再解编，形成重复针织圈结形卷曲变形纱。

04.559　齿轮卷曲变形纱　gear crimping textured yarn

用齿轮卷曲法加工制得的变形纱。丝束条以一定张力绕过热罗拉，进入一队啮合齿轮中，齿轮给予丝束卷曲变形。

04.560　双组分变形纱　bicomponent textured yarn

用双组分丝作为原料进行变形制得的变形纱。由于两组分受热时收缩率和弹性模量有差异。在拉伸加热加工过程中，丝束弯曲、卷曲和收缩变形。

04.561　混纤变形纱　mixed textured yarn

由多种不同成分的丝束合并后，经过不同变形方法制得的变形纱；或将不同方法加工的变

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

形丝组合在一起而成的变形纱。

05. 毛纺工艺技术产品与设备

05.001　山羊原绒　raw cashmere
从具有双层毛被的山羊身上取得的、以下层绒毛为主附带有少量自然杂质的，未经加工的绒毛纤维。
05.002　过轮山羊绒　opened cashmere
山羊原绒经过分选、除杂机打土过轮后的山羊绒。
05.003　洗净山羊绒　scoured cashmere
山羊原绒经过洗涤达到一定品质要求的山羊绒。
05.004　分梳山羊绒　dehaired cashmere
经洗涤、工业分梳加工后的山羊绒。
05.005　纯山羊绒　pure cashmere
山羊绒中含有形态变异的绒纤维（含量不超过 5%），但不含非动物纤维和其他动物纤维，可视为全山羊绒（all cashmere）或 100%山羊绒（100% cashmere）。
05.006　生皮绒　peltry cashmere
从未加工鞣制的山羊皮上取得的山羊绒。
05.007　熟皮绒　cooking pelt cashmere
从加工鞣制后的山羊皮上取得的山羊绒。
05.008　干退绒　dry cancel cashmere
用化学方法从山羊皮上取得的山羊绒。
05.009　灰退绒　lemi cancel cashmere
用石灰水浸泡山羊皮后取得的山羊绒
05.010　疥癣绒　acariasis cashmere
从患有疥癣病的山羊身上取得的、带有结痂和皮屑的山羊绒。
05.011　虫蛀绒　moth-eaten cashmere
被蛀虫啮食咬断后长度变短的山羊绒。
05.012　霉变绒　mildew cashmere
受潮后发热变质的山羊绒，其性能特征是纤维霉变发黄，强力小，光泽暗淡。
05.013　无毛绒短绒率　short cashmere content
长度在 15mm 及以下的绒纤维根数占总根数的百分数。
05.014　异色纤维　dark fibers
山羊绒中含有的与其原基色有明显差异的毛绒纤维。
05.015　非动物纤维　non-animal fiber in cashmere
山羊绒中含有的植物纤维、化学纤维等。
05.016　其他动物纤维　other animal fiber in cashmere
山羊以外其他动物的纤维。
05.017　山羊绒含绒率　content of cashmere
用物理方法去掉粗毛、皮屑、土砂、植物质等杂质的山羊绒质量占山羊原绒质量的百分数。
05.018　山羊绒洗净率　scoured cashmere content
山羊原绒洗净后的公定质量对山羊原绒质量的百分数。
05.019　山羊绒净绒率　pure cashmere content

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

山羊原绒经洗净、烘干且去除粗毛、杂质，以公定回潮率和公定含油脂率修正后的质量占山羊原绒质量的百分数。

05.020　山羊绒含粗率　goat hair content

分梳山羊绒中直径大于 25μm 的纤维质量占总质量的百分数。

05.021　品质支数　quality number

按羊毛纤维平均直径微米数所制订的相应细度表征指标。用以表示羊毛纤维的细度。直径愈小，品质支数愈大。

05.022　分选毛　sorted wool

按照毛的品质特征或生长部位拣选分类后的毛纤维。

05.023　细羊毛　fine wool

纤维平均直径在 19.1~25.0μm 的同质毛。

05.024　半细羊毛　medium fine wool

纤维平均直径在 25.1～55.0μm 的同质毛。

05.025　土种毛　native wool

生长在未经改良、具有原始品种特征的绵羊身上的毛纤维。

05.026　羔羊毛　lamb's wool

从幼羊身上初次剪得的毛。梢部较尖，纤维较柔软，但强力差。

05.027　花毛　coloured wool

毛纤维中夹有的异色羊毛。

05.028　套毛　fleece wool

从活羊身上取得的、毛丛间相互连接、呈紧密网状的羊毛。

05.029　散毛　loose wool

从羊身上剪下，不连成一整块的毛。

05.030　边肷毛　skirting wool

从套毛周边部除下的、与正身毛有明显差异的羊毛。

05.031　重剪毛　second cuts

剪毛所留底茬过长，经再次剪下来的短毛。

05.032　春毛　spring wool

春季从羊身上剪得的毛。纤维较细长，含绒毛较多，品质较优。

05.033　伏毛　summer wool

夏季从羊身上剪得的毛。纤维粗短，含死毛较多，品质较差。

05.034　秋毛　autumn wool

秋季从羊身上剪得的毛。纤维较粗短，较洁白，光泽好。

05.035　同质毛　homogeneous fleece

由同一类型毛纤维组成的羊毛。纤维的细度、长度基本一致，同质毛一般按细度分成各种支数毛。

05.036　异质毛　heterogeneous fleece

由不同类型毛纤维组成的羊毛。异质毛一般按粗腔毛含量进行分级。

05.037　支数毛　count wool

又称“分支毛”。按照品质支数进行分类的毛，属于同质毛。

05.038　级数毛　grade wool

又称“分级毛”。按照粗腔毛含量进行分级的毛，属于异质毛。

05.039　两型毛　heterotypical hair

在同一根上毛纤维上具有有髓毛和无髓毛两种纤维形态的羊毛。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

05.040　干死毛　kemp hair

横截面呈扁圆、马蹄形状，毛髓发达，皮质层很薄或无皮质层的粗毛。纤维外观干枯，色泽呆白，脆弱易断，染色困难。

05.041　有髓毛　medullated wool

具有髓质层的毛纤维。如两型毛、粗毛、腔毛、死毛等为有髓毛。

05.042　无髓毛　non-medullated wool

无髓质层的毛纤维。如细羊毛为无髓毛。

05.043　精梳短毛　noil

精梳机梳理下来的短毛，多用于粗梳毛纺、半精梳及制毡。

05.044　回毛　soft waste

毛纺织生产过程中产生的毛条头、粗纱头、风筒毛、地脚毛等，再作为纺织原料回用的毛纤维。

05.045　再用毛　recycled wool

毛纺织生产过程中产生的纱线头等硬回丝或毛纺织制品加工过程中的下脚料，经开松等加工后再用于纺织的毛纤维。

05.046　草刺毛　seedy wool, burry wool

羊毛中含植物性草杂密集区的羊毛。

05.047　污块毛　crutchings

黏结粪块或其他污物，难以分开的毛。

05.048　皮块毛　sign wool, skin bit

剪毛不慎，基部带有皮块的毛。

05.049　弱节毛　tender wool

因绵羊生长时营养不良或疾病等因素，导致纤维的一部分直径明显变细、强力降低的羊毛。

05.050　毡并毛　tag-locks, matted wool

又称“毡片毛”。由于受湿等原因，毛纤维毡结并成块或束状。

05.051　净毛率　clean wool content

羊毛经洗涤、去除杂质后的绝干质量，以公定回潮率和公定含油脂率修正后的质量占含脂毛质量的百分数。

05.052　含杂率　foreign matter content

毛纤维中所含杂质质量占其试样质量的百分数。

05.053　粗毛率　coarse wool content

毛纤维中超出规定直径的纤维量占其试样总量的百分数。一般以根数百分率表示。

05.054　毡并率　tag-locks content

洗净毛试样按毡并标样拣出的毡并块（束）质量占试样质量的百分数。

05.055　残碱率　residual alkali content

羊毛产品试样中经化学试验测得的残留碱量占试样质量的百分数。

05.056　羊毛初步加工　preliminary processing of wool

对不同质量的原毛先进行分类，再采用一系列机械与化学的方法，除去原毛表面存在的各类杂质，将原毛加工成符合后道加工质量要求的洗净毛。

05.057　选毛　wool sorting

根据产品质量的要求，对不同质量的原毛进行分选。

05.058　羊毛脂　lanolin

羊只脂肪腺的分泌物，它随着羊毛的生长黏附在羊毛纤维的表面。

05.059　羊毛汗　suint

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

羊只汗腺的分泌物。它的含量随绵羊品质和年龄而不同。

05.060　和毛油　wool lubricant

毛纺工程中，以乳化液的形态加入到毛纤维材料上的一种油剂。

05.061　山羊绒分梳　cashmere dehairing

在分梳设备上，将原绒或洗净绒中的粗毛、肤皮与细绒纤维分开的过程。

05.062　综合提取率　ratio of dehaired cashmere

在分梳过程中分梳所得到的无毛绒量与喂入洗净绒中绒的质量之比。

05.063　精梳毛条　worsted top

洗净毛和毛加油后，经过梳毛机、针梳机和精梳机梳理、并合、牵伸，制成纤维较平行伸直的毛条。

05.064　半精梳毛条　semi-worsted top

经过梳毛机及针梳机，但不经精梳机加工制成的毛条。

05.065　毛球　wool topball

毛条绕成实心球状。为毛条的一种卷绕方式。

05.066　毛粒　nep

毛纤维相互缠结成小球粒，呈现于毛条、绒线或毛织物上。

05.067　毛片　wool flake

毛纤维相互缠结成片状，附于毛条或绒线上。

05.068　草屑　vegetable matter

混夹于动物毛、毛条、纱线内，或呈现于毛织物上的草刺等植物性杂质。

05.069　上机回潮率　wool regain at carding

羊毛纤维上梳毛机梳理时的实际回潮率。

05.070　和毛加油　wool blending oil

为了保护纤维在梳理、牵伸过程中不受损伤以及工艺加工的需要，和毛油与水按照一定比例混合并以乳化液形式在和毛工序均匀加在羊毛上。

05.071　梳理针布　carding clothing

表面为针或齿的各种梳理机件包覆物，是梳理纤维的重要部分。分弹性针布和金属针布两大类。粗纺梳毛机主要梳理部件采用弹性针布，精纺梳毛机主要梳理部件采用金属针布。

05.072　梳理环　carding group

梳毛机上的大锡林、工作辊、剥毛辊构成的梳理单元。

05.073　抄针毛层　non-carding wool &foreign substance layer on clothing

在弹性针布梳理机的各滚筒上（锡林、道夫、工作辊、剥毛辊等），在梳理过程中有些纤维容易进入针隙深处，失去了参与梳理的能力，经过较长时间的积累，在针布上形成的短纤维杂质层。

05.074　风轮　fancy roller

在粗纺梳毛机上，与大锡林之间发生起出作用的滚筒部件。

05.075　过桥机　bridge unite

在粗纺梳毛机上，通过铺层来实现混合均匀作用的装置。

05.076　分配系数　distribution coefficient

在梳毛机上，分配给工作辊的负荷量与大锡林参与梳理作用的总负荷量的比值。

05.077　条染　tops dyeing

对羊毛条进行染色，使条中纤维染上所需颜色的过程。纤维的色牢度、色光符合相关标准要求。

05.078　复洗　dyed tops washing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

对染色后的毛条洗去浮色与染色助剂的过程。复洗可消除纤维的疲劳与静电，并对纤维进行一次定型。

05.079　条染复精梳　tops dyeing & re-combing

将毛条染成各种颜色，经过复洗去除浮色，加油，然后将不同颜色或相同颜色的毛条充分地混合，再经过一次精梳。

05.080　机械波　mechanical wave

在不良机械状态下，纱条形成的不匀。

05.081　变速点　moving boundary

在牵伸区中，须条中纤维头端开始变速的位置。

05.082　针梳机　gillbox, gill

采用针板作为附加摩擦力界装置，在牵伸过程中对浮游纤维进行控制的条子混合、牵伸设备。

05.083　毛纱　wool yarn

以动物毛或毛型化学纤维为原料，用毛纺设备纺制成的纯毛纱和毛混纺纱，包括机织用毛纱和针织用毛纱。

05.084　粗梳毛纱　woolen yarn

经粗梳纺纱系统纺制成的毛纱，其基本特征为手感柔软且有弹性。

05.085　精梳毛纱　worsted yarn

经精梳纺纱系统纺制成的毛纱，其基本特征为纱线中的纤维伸直且平行，手感紧密，强力较高。

05.086　半精梳毛纱　semi-worsted yarn

经半精梳纺纱系统纺制成的毛纱。

05.087　无捻粗纱　twistless roving

经过上下搓板的来回搓动，使得纤维近似平行、基本上无捻度、可被牵伸，形成无限长的短纤维集合体。

05.088　绒线　knitting wool yarn

用毛纤维或毛型化纤纯纺、混纺成的一种松软的纱线。外观丰满，捻纹清晰，色泽鲜艳，供编结或针织用。

05.089　针织绒线　knitting wool yarn

主要供针织加工用的绒线，线密度一般在 250 tex 以下（4Nm 以上）。

05.090　细绒线　fingering wool yarn

最终线密度 400 tex 以下（2.5Nm 以上）的编结绒线。

05.091　粗绒线　coarse hand knitting wool yarn

最终线密度 400 tex 及以上（2.5Nm 及以下）的编结绒线。

05.092　纯毛绒线　pure wool knitting wool yarn

用羊毛或其他动物毛纯纺成的绒线。

05.093　混纺绒线　blended knitting wool yarn

用不同动物毛混纺，或动物毛与其他纤维混纺成的绒线。

05.094　化纤绒线　man-made fiber knitting yarn

用一种或几种化学纤维纺成的绒线。

05.095　腈纶膨体绒线　acrylic high balky yarn

用腈纶混合条纺成的膨松的绒线。

05.096　花式绒线　fancy knitting wool yarn

用特殊加工方法，以芯纱、饰纱、固纱等相配合纺成的具有环圈、粒结、竹节、色阶等特

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

殊外观的绒线。

05.097　圈圈绒线　loop knitting wool yarn

由超喂饰纱在芯纱上形成圈圈，而纺成的具有串联圈圈状外观的绒线。

05.098　结子绒线　knot knitting wool yarn

超喂饰纱间歇地包绕在芯纱的一点上，形成具有粒结外观的绒线。

05.099　波形绒线　boucle knitting wool yarn

饰纱超喂倍数较低（二倍以下），呈螺旋形包绕在芯纱上，具有波浪形外观的绒线。

05.100　竹节绒线　slub knitting wool yarn

间歇地改变粗纱喂入速度，形成粗节、细节相间的饰纱与芯纱相扭接，具有竹节状外观的绒线。

05.101　拉毛绒线　raised knitting wool yarn

由普通绒线或圈圈绒线经起毛而制成，表面具有一定长度绒毛的绒线。

05.102　彩虹绒线　space dyeing knitting wool yarn

采用间隔染色制成的具有色阶或多种颜色的绒线。

05.103　自捻纱　self-twisted yarn

两根具有假捻的纤维条沿轴向运动，并不断地获得正反交替的假捻，在假捻消失之前就使其发生自捻作用，形成一根连续的、正反捻向交替的稳定股线。

05.104　走锭纱　mule yarn

利用走锭纺纱机加工的纱线。主要用于加工特种动物纤维的粗纺纱。

05.105　蒸纱　yarn steaming

利用蒸纱机使精梳毛纱（或股线）中纤维应力趋向平衡以稳定捻度、减少缩率的处理过程。

05.106　粗梳毛织物　woolen fabric

以粗梳毛纱为主织成的毛织物。一般表面有毛绒，较丰厚，保暖性好。

05.107　精梳毛织物　worsted fabric

以精梳毛纱或毛混纺纱为主织成的毛织物。纱线线密度较低，一般用双股线织制，呢面平整紧密，织纹清晰，手感滑糯。

05.108　毛毯　blanket

由动物毛或化学纤维为主要原料的大面积织物制成，其表面有丰厚毛绒，保暖性好。

05.109　羊毛围巾　woolen scarf

以羊毛为原料制成的围巾。

05.110　兔毛围巾　rabbit wool scarf

含有兔毛原料，具有兔毛风格的围巾。

05.111　毛毡　felt

毛纤维经摩擦、湿热、挤压等毡合作用，或化学纤维经固结或黏合等方法而成的厚重织物。

05.112　油污纱　oil spotted yarn

沾上油渍、锈渍等污迹的纱织入织物所形成的疵点。

05.113　异色纱　gout

色毛飞入或沾有颜色的纱织入织物所形成的疵点。

06. 麻纺工艺技术产品与设备

06.001　剥麻　decorticating

将苎麻、黄麻、槿麻等原料麻茎的皮层从木质上分离的加工过程。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

06.002　苎麻刮青　scraping green ramie bast

苎麻收割时从剥麻得到的皮层上刮落青皮，使与韧皮层分离。

06.003　苎麻脱胶　ramie degumming

借助化学药品或生物质等的作用，从苎麻原麻除去胶质以获得可纺纱用苎麻纤维的工艺过程。

06.004　化学脱胶　chemical degumming

以化学处理为主去除麻纺原料中胶质的脱胶方法。主要用于苎麻、大麻、罗布麻等原料的脱胶。

06.005　生物脱胶　biological degumming

由生物酶完成分解麻类原料中胶质的脱胶方法。

06.006　生物—化学联合脱胶　biological-chemical combined degumming

利用生物酶的作用分解麻类原料中大部分胶质，再辅以化学脱胶部分工序完成脱胶的工艺。

06.007　苎麻脱胶预处理　pretreatment of ramie degumming

苎麻化学脱胶的准备工序。一般包括苎麻原麻拆包扎把和浸酸两道工序。

06.008　苎麻原麻拆包扎把　bale opening and stricking up of raw ramie

将麻包中杂质和不合格品剔除，按工艺要求把原麻扎成规定质量的小把，以便于后道工序处理。

06.009　苎麻原麻浸酸处理　pickling of raw ramie

原麻浸在 50～60 ℃的稀硫酸溶液中，部分胶质被水解，有利于减少后工序的能源消耗和处理时间。

06.010　苎麻脱胶碱液煮练　boiling in alkali of ramie degumming

将经预处理的原麻用氢氧化钠溶液煮练(常压或加压)，去除原麻中的大部分胶质。为提高脱胶效率,煮练时通常还加入各种助剂。

06.011　苎麻脱胶助剂　ramie degumming additives

苎麻化学脱胶过程中,煮练工序等在加入常规化学药品以外,同时少量添加有利于提高脱胶效率、节约能源、改善苎麻纤维质量的化学或生物物质。

06.012　苎麻煮练锅　ramie boiling kier

苎麻脱胶煮练工序的主要设备，有加压煮练锅和常压煮练锅两大类。

06.013　苎麻脱胶后处理　treatment after ramie degumming

苎麻化学脱胶碱液煮练后的工艺，如打纤（又称“拷麻”）、酸洗、水洗、漂白、精练、脱水、抖麻、给油、烘燥等。其作用是进一步去除纤维上残留胶质、使纤维松散、柔软、洁白，并达到符合要求的残胶率、白度、含油率和回潮率。

06.014　苎麻脱胶打纤　stamping of degumming ramie

又称“敲麻”。利用打纤机的木槌等机件敲打煮练后的麻把,同时用高压水冲洗，去除残留胶质以使纤维松散。

06.015　苎麻打纤机　stamping machine

苎麻脱胶打纤的设备。有圆型打纤机和直型打纤机之分，常用的是圆型打纤机。

06.016　苎麻脱胶酸洗　acid rinsing of degumming ramie

打纤、漂白后的苎麻纤维在常温稀硫酸溶液中漂洗一定时间，起到中和残碱,溶除色素,去氯等作用。

06.017　苎麻脱胶漂白　bleaching of degummed ramie

利用氧化漂白剂的化学作用去除苎麻纤维上的有色物质和残胶，使精干麻具有必要的白度和松散性。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

06.018　苎麻脱胶漂酸洗联合机　bleaching-acid and washing-rinsing combined machines
苎麻化学脱胶后处理主要设备之一。由漂洗机、酸洗机和水洗机组成，可完成漂白、酸洗和水洗三个工序的工作。
06.019　苎麻脱胶精练　refining boiling on degumming ramie
在稀的氢氧化钠、碳酸钠溶液中将脱胶麻焖煮几个小时，以降低精干麻残胶率，提高纤维松散度、柔软性和白度。
06.020　苎麻脱胶脱水　hydro-extraction of degumming ramie
在给油工序的前后，通过离心脱水机去水，以提高给油和烘干的效率。
06.021　苎麻脱胶抖麻　shaking of degumming ramie
在给油和烘燥前将块状脱胶麻在抖麻机上抖松。
06.022　苎麻脱胶给油　oiling of degummed ramie
脱胶后的苎麻纤维,在加入乳化液的油浴中浸渍，使之吸附一定量的油脂，阻止纤维在烘燥过程中互相并结。
06.023　苎麻脱胶烘燥　drying of degumming ramie
将完成脱胶的苎麻湿纤维通过烘燥机烘干，控制回潮率为 7%～8%。
06.024　苎麻纤维并丝　ramie string, fiber strand
又称“苎麻纤维硬条”。苎麻脱胶、梳纺制品的疵点，是由胶质粘连而未梳开的多根单纤维形成的苎麻纤维束。
06.025　夹生麻　underretting
局部脱胶不良的麻。
06.026　精干麻　degummed ramie
苎麻原麻完成脱胶后的产品。精干麻的品质要求有国家标准，根据其纤维的线密度、强度、残胶率和白度等分类。
06.027　苎麻脱胶制成率　yield of ramie degumming
苎麻脱胶后质量对脱胶前质量的百分率。苎麻脱胶制成率一般为 62%～70%。
06.028　精干麻白度　whiteness of degummed ramie
表示苎麻脱胶后纤维的洁白程度，用白度仪测试。
06.029　精干麻含油率　oil content of degummed ramie
苎麻原麻经脱胶后纤维的含油脂量，以百分率表示。
06.030　精干麻残胶率　residual gum content on degummed ramie
精干麻纤维中残留的胶质对麻纤维质量的百分率。
06.031　苎麻水麻　water-logged ramie
苎麻化学脱胶工艺中，准备进行给油工序处理的纤维。
06.032　苎麻油麻　oiled ramie
苎麻化学脱胶工艺中，经给油处理但尚未烘干的纤维。
06.033　苎麻纤维改性　modification of ramie fiber
用化学、物理等技术手段处理苎麻纤维，改善苎麻纤维物理性能、力学性能和化学性能的工艺。改性处理可提高苎麻纤维的可纺性，织物的服用性能、风格以及染色性能。
06.034　亚麻浸渍脱胶　flax retting
又称“沤麻”。对亚麻原茎脱胶的方法，麻茎在水的浸渍下，使其自然发酵，达到部分脱胶的目的。主要有雨露浸渍法、冷水浸渍法、温水浸渍法等。
06.035　亚麻打成麻　scutched flax
亚麻干茎经碎茎、打麻后获得的亚麻长纤维。打成麻经手工梳理，按质量标准分号，号数越高，纤维纺纱性能越好。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

06.036　亚麻碎茎　breaking, crushing process

用碎茎机将浸渍脱胶后的亚麻干茎的木质及其他非纤维组织揉碎。

06.037　亚麻打麻　flax scutching

用打麻机去除原麻内已揉碎的非纤维成分。

06.038　黄麻、槿麻软麻　softening of jute and kenaf

通过软麻机的沟槽罗拉对熟黄麻、槿麻进行反复挤压、搓揉，并施加乳化液，使纤维柔软松散，同时还有除杂作用。

06.039　亚麻一粗　first hards

打成麻在手工梳理过程中被梳下的短纤维，为亚麻短麻纺纱的原料。

06.040　亚麻二粗　second hards

从打麻下脚中获得的短纤维，可用于亚麻短麻纺纱。

06.041　黄麻、槿麻精洗　rinsing of jute and kenaf

又称“沤麻”。黄麻、槿麻原料初加工的方法，将黄麻、槿麻的整株麻茎或麻皮浸于天然水域，借水域中的果胶分解菌完成脱胶，然后晒干，进行分级检验。精洗后的麻称为熟麻。

06.042　大麻化学脱胶　hemp chemical degumming

大麻原麻以化学处理为主去除胶质，制取大麻纤维的工艺。

06.043　大麻精麻　degummed hemp

全称“大麻精干麻”。大麻原麻经脱胶处理后得到的纤维。

06.044　罗布麻化学脱胶　apocynum chemical degumming

用化学处理为主去除胶质，制取罗布麻纤维的工艺。

06.045　黄麻、槿麻熟麻　retted jute and kenaf, degummed jute and kenaf

黄麻、槿麻的生麻（从麻茎上剥取的皮层）经精洗处理后得到的纤维。

06.046　剑麻纤维制取　agave decorticating, sisal decorticating

从剑麻鲜叶片刮取纤维，再经冲洗、干燥、分级得到剑麻纤维。

06.047　苎麻纺纱　spinning of ramie

以苎麻为主要原料的纺纱工艺过程，包括脱胶、梳理和成纱。苎麻成纱加工有长麻纺和短麻纺两种系统。

06.048　苎麻纺纱老工艺　dressing processing of ramie

又称“绢纺式苎麻纱工艺”。采用绢纺机械纺制苎麻纱的一种工艺，梳理用切绵机和圆梳机对纤维进行精梳,质量较好,但工序繁复，生产效率低,劳动强度大。

06.049　苎麻纺纱新工艺　worsted spinning processing of ramie

又称“毛纺式苎麻纱工艺”。采用毛纺机械纺制苎麻纱的一种工艺，是目前普遍采用的苎麻纺纱工艺。采用罗拉梳理机和直型精梳机对纤维进行粗梳和精梳，生产效率高，劳动强度降低。

06.050　苎麻长麻纺纱　spinning of long staple ramie fiber

苎麻长纤维（长 90～110 mm）纺纱的工艺过程,通常经过精梳加工。根据采用绢纺机械或毛纺机械的不同，有绢纺式苎麻纺和毛纺式苎麻纺两种工艺。

06.051　苎麻分磅　degummed ramie grouping

用人工将堆仓后的精干麻分成一定质量的麻把。

06.052　苎麻堆仓　maturing of degummed ramie

软麻后的精干麻以一定规律和密度堆放在密闭的麻仓中数天，使乳化液在纤维中渗透并均匀分布,以进一步使纤维柔软。

06.053　苎麻软麻　softening of ramie

利用软麻机的沟槽罗拉对精干麻进行反复挤压、搓揉，使其柔软松散，在软麻的同时加入

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

一定量的乳化液。

06.054　苎麻短麻纺纱　spinning of noil, cut fiber of ramie

纺制苎麻短麻纱的工艺过程。短麻包括苎麻长麻纺系统的精梳落麻或将长纤维切断后的麻，其长度一般在 30～40 mm 之间，通常采用棉纺或中长纤维纺纱工艺和设备。

06.055　棒麻　flange

一定质量的苎麻精干麻和圆梳机落麻经大切机和小切机开松、梳理后定长切断制得。供圆梳机加工。

06.056　苎麻开松　ramie opening

苎麻长麻纺纱新工艺梳理前的准备工序，将堆仓后的精干麻进行扯松及初步梳理，并拉断成合适的纤维长度。

06.057　苎麻开松机　ramie opening machine

苎麻长麻纺纱新工艺用于开松苎麻精干麻的机器。

06.058　苎麻梳理　ramie carding

采用罗拉梳理形式对苎麻开松麻卷进行细致梳理。

06.059　苎麻梳麻机　ramie carding machine

苎麻长麻纺纱新工艺使用的梳理设备，是罗拉梳理机的一种。

06.060　苎麻精梳机　ramie combing machine

苎麻长麻纺纱新工艺使用的精梳设备。

06.061　苎麻短麻　cut ramie, noil of ramie

苎麻长麻纺系统精梳苎麻纤维时产生的落麻和苎麻精干麻的切段麻。长度通常在 30～50 mm 之间。

06.062　苎麻麻页　draft

经绢纺式圆梳机梳理，成页状排列的苎麻长纤维。

06.063　苎麻落麻　ramie noil

在精梳制取苎麻长纤维过程中分离出的短麻纤维。

06.064　麻粒　nep

麻纤维扭结成的粒状疵点。

06.065　拣麻分磅　picking

苎麻长麻纺纱老工艺的工序之一。用人工拣去麻页中的并丝等疵点，按延展工序喂入定量要求称重。

06.066　延展麻球　spreading knot

麻页经延展机制成的球形卷装的半制品。

06.067　麻球　ramie tops

卷绕成球状的苎麻条。

06.068　亚麻纺纱　flax spinning

以亚麻为主要原料的纺纱工艺过程，包括原料准备、梳理和成纱。亚麻成纱加工有长麻纺和短麻纺两种系统。

06.069　分裂度　split degree

亚麻纤维的分裂程度，以公制支数表示。

06.070　亚麻长麻纺纱　spinning system of flax yarn

亚麻打成麻经栉梳机梳理后获得的长麻纤维纺成亚麻纱的工艺过程。通常包括栉梳、针梳、粗纱、煮漂、湿纺细纱、干燥等工序。

06.071　机器短麻　flax tow, noil of hackling

亚麻打成麻经栉梳机梳理，在获取梳成麻的同时，被梳下的短纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

06.072　亚麻短麻纺纱　spinning system of flax tow

用栉梳机梳理打成麻落下的短麻纤维（又称“机器短麻”）等纺成亚麻纱的工艺过程。通常包括混麻加湿、梳麻、针梳、精梳、粗纱、煮漂、湿纺细纱、干燥等工序。

06.073　亚麻栉梳　flax hackling

亚麻打成麻的精梳工艺，利用栉梳机针帘将两端分别被夹持的亚麻束进行梳理，在去除短纤维的同时，还能将长麻纤维（梳成麻）进一步分裂劈细。

06.074　夹麻器　hackle clamp

亚麻栉梳机的主要工作机件。用以夹住打成麻束，承受针帘梳针的梳理。

06.075　梳成麻　hackled flax

打成麻经栉梳梳理后取得的长纤维。

06.076　亚麻成条机　flax spreader

亚麻长麻纺纱系统中制成长纤维麻条的机器。将一束束梳成麻搭接并牵伸拉细成连续的麻条。

06.077　栉成联合机　hackling combined with spreader

亚麻纺纱中，将栉梳和成条工序合二为一的设备。实现了打成麻喂入到麻条输出的连续化生产。

06.078　亚麻联合梳麻机　flax tow combined carding machine

亚麻短麻纺纱系统的设备之一。由自动喂给机、罗拉梳麻机和牵伸头三部单机联合组成。作用为纤维开松、混和、梳理、除杂并制成一定规格的麻条。

06.079　亚麻粗纱煮漂　boiling and bleaching of flax roving

亚麻粗纱煮练和漂白的联合工艺，可除去部分胶质和色素，用于纺制亚麻漂白纱。

06.080　亚麻粗纱煮练　boiling of flax roving

用烧碱等化学药品溶液处理亚麻粗纱，去除部分胶质后可用于纺制亚麻原色纱。

06.081　亚麻粗纱练漂机　flax roving boiling and bleaching machine

用于亚麻粗纱煮练和漂白的设备。由于大部分练漂工序采用亚氯酸钠漂白，对设备腐蚀严重，故设备均采用含钼不锈钢制成。

06.082　亚麻湿纺细纱机　flax yarn wet spinning frame

亚麻环锭细纱机的一种。亚麻粗纱从粗纱架上引入牵伸机构前先进入水槽浸湿，纤维在湿润状态下经牵伸、加捻、卷绕，完成纺纱。

06.083　亚麻细纱烘燥　flax yarn drying

亚麻湿纺细纱回潮率约 70%～100%，通过烘燥，使亚麻细纱烘干后回潮率达到 4%～7%。

06.084　大麻纺纱　spinning of hemp fiber

以大麻为主要原料的纺纱工艺过程，包括原料准备、梳理和成纱。大麻曾经尝试采用苎麻纺、亚麻纺、毛纺、棉纺等多种纺纱机械纺制大麻纱。目前，以采用亚麻纺机械纺制大麻纱较为普遍。

06.085　罗布麻纺纱　spinning of apocynum fiber

以罗布麻为主要原料的纺纱工艺过程，包括原料准备、梳理和成纱。罗布麻纤维比较适合用棉纺机械和工艺加工成纱。

06.086　黄麻加油给湿　jute oiling, jute batching

在黄麻软麻机上对纤维进行软麻的同时，加上适量的乳化液。

06.087　黄麻油麻　oiled jute

熟黄麻经软麻和给油处理后得到的纤维。

06.088　黄麻、槿麻堆仓发酵　maturing of oiled jute and kenaf

经软麻和给油的油麻捆扎好后堆放于麻仓，根据季节不同，堆仓时间一般控制在：黄麻 3～

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

6 天，槿麻 6～10 天。

06.089　黄麻给油率　oil content of jute

又称“黄麻加油率”。黄麻纤维所加软麻油的质量对纤维质量的百分率。

06.090　槿麻给油率　oil content of kenaf

又称“红麻加油率”。槿麻纤维所加软麻油的质量对纤维质量的百分率。

06.091　工艺纤维　technical fiber

亚麻、黄麻等经梳理后，适于纺纱工艺要求的（束）纤维（通常由多根单纤维组成）。

06.092　给乳化液率　batching emulsion addition

麻纤维中所加的乳化液质量对麻纤维质量的百分率。

06.093　黄麻油麻总油水率　percentage of oil and water of jute

油麻中油水总质量对油麻干燥质量的百分率。

06.094　黄麻未梳开率　percentage of unopened jute fiber

黄麻工艺纤维中未梳开纤维质量对总质量的百分率。

06.095　黄麻梳麻机铺麻质量　jute dollop weight

黄麻头道梳麻机喂麻钟一转所喂入的油麻质量或喂麻罗拉单位长度所喂入的油麻质量。

06.096　罗拉梳麻机循环梳理　circular carding of roller carder

罗拉梳麻机上纤维在锡林→工作罗拉→剥麻罗拉→锡林间的梳理过程称为一次循环梳理。

06.097　黄麻梳麻　carding process of jute

把黄麻油麻分梳成一定长度和细度的工艺纤维并制成麻饼的工艺过程。包括头道梳麻和末道梳麻两道工序。

06.098　黄麻梳麻机　jute carding machine

黄麻梳麻工程的梳理机器，有头道梳麻机和末道梳麻机两种。

06.099　喂麻指示钟　feed-clock

又称“铺麻钟”。软麻机和黄麻头道梳麻机的喂入量指示装置，由指示盘和指示针组成。

06.100　黄麻延展机　jute spreader

一种梳麻前的准备机器，由喂给机构、梳针区、输出机构、给乳化液和成卷机构组成。

06.101　麻条折皱　crimps of jute sliver

在黄麻纺纱并条机上，利用麻条折皱器使麻条获得折皱，以提高纤维间抱合力。

06.102　麻条折皱器　crimping box, crimper

黄麻纺纱并条机的附属机构。在麻条通过的铁匣前端加一铁锤，麻条在匣内受压皱曲。

06.103　麻条压条器　instrument of pressing sliver

又称“揿压装置”。黄麻纺纱并条机附属机构，生产时给麻条一定的压力，以增加条筒容量。

06.104　黄麻纺纱　spinning of jute

将黄麻纺制成纱线的工艺过程。通常包括软麻、梳麻、并条、细纱等工序。

06.105　槿麻纺纱　spinning of kenaf

将槿麻纺制成纱线的工艺过程。通常包括软麻、梳麻、并条、细纱等工序。

06.106　黄麻细纱机　jute spinning frame

把麻条或粗纱纺成细纱的机器。由喂给机构、牵伸机构、加捻卷绕机构、成形机构和黄麻半自动落纱机等组成。黄麻细纱机分经纱系和纬纱系两种。

06.107　黄麻半自动落纱机　semi-automatic doffer

黄麻细纱机的半自动平移式落纱机构。有龙筋、筒管座及筒管各两套轮流使用。满纱时落下工作龙筋的管纱，换上备用龙筋的空筒管。

06.108　黄麻细纱机断头自停装置　auto-stop apparatus of jute spinning frame

细纱断头时自动将麻条或粗纱停止喂入的机构。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

06.109　剑麻纺纱　spinning process of sisal
将剑麻束纤维纺制成纱线的过程。剑麻长麻纺纱系统可纺制 0.8～1.2Nm 细纱，短麻纺纱系统可纺制 0.1～0.3Nm 细纱。
06.110　苎麻爽丽纱　fine pure ramie fabric
通过水溶性维纶伴纺技术生产的纯苎麻高支细薄织物产品。具有苎麻织物挺括、凉爽等特点。
06.111　精细亚麻　refined flax fiber
对亚麻原料进行脱胶、开松后得到的棉型长度的纤维，线密度一般在 0.5 dtex 以下。精细亚麻纤维可在棉纺系统进行混纺或纯纺。
06.112　剑麻地毯　sisal carpet
以剑麻纱线为材料编织的无绒头机织地毯。适用于舰船上使用，也有用于家庭卫生间甚至室内。
06.113　黄麻电缆纱线　jute cable yarn
用于电气电缆的外层包覆或作内部填料的黄麻纱线。
06.114　麻线　thread
二根及以上的麻纱捻制成的线。
06.115　剑麻白棕绳　white sisal rope
以剑麻纤维为原料的棕绳，多为三股、四股或九股绳索。具有强度高、伸长低、耐酸碱、耐磨损、耐海水腐蚀等特点。
06.116　剑麻钢丝绳芯　sisal main cores in steel wire ropes
以剑麻纤维为原料的钢丝绳绳芯。由多根纱捻成股线，再合股捻制成绳芯，为三股及以上，股线捻向与绳芯捻向相反。

07. 丝绸工艺技术产品与设备

07.001　桑蚕茧　bombyx mori cocoon, mulberry cocoon
食桑树叶的家蚕结的蚕茧。
07.002　柞蚕茧　tussah cocoon
食柞树叶的野蚕结的蚕茧。
07.003　蓖麻茧　castor cocoon, pongee cocoon
食蓖麻叶的野蚕结的蚕茧。
07.004　春茧　spring cocoon
春季饲养的蚕结的蚕茧。
07.005　夏茧　summer cocoon
夏季饲养的蚕结的蚕茧。
07.006　秋茧　autumn cocoon
秋季饲养的蚕结的蚕茧。秋茧又分早秋茧、中秋茧、晚秋茧。
07.007　平面茧　plate cocoon
令蚕儿在平面蔟具上吐丝形成的一种类似于非织造织物的丝质结构物。
07.008　天然彩色茧　natural color cocoon
利用家蚕种资源库中天然有色基因获得的带有天然色彩的蚕茧。
07.009　干茧　dried cocoon
经杀蛹烘干处理（烘茧）后的蚕茧。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.010　瘪茧　crushed cocoon
茧层一侧或两侧压瘪，并沾有污物或蛹油的茧。
07.011　薄头茧　thin-end cocoon
茧的一端或两端特别薄，甚至透光的茧。
07.012　毛虫茧　new hatched silkworm cocoon
茧内蚕未吐完丝，蚕儿还未化蛹的茧。
07.013　烂茧　stained cocoon
病蚕蛹体在茧内腐烂后污水渗至茧层外，污染面积较大的茧。
07.014　油茧　translucent cocoon
蚕完成结茧后，因处理不当，蛹皮破裂，蛹油渗至外层的茧。
07.015　畸形茧　malformed cocoon
形状不规则的茧。常因蚕营茧场所无足够空间所致，形状有尖头形、扁形、三角形等。
07.016　薄皮茧　thin shelled cocoon
茧层薄似纸的茧。因病蚕等原因，蚕吐丝结茧后茧层仅为正常茧的三分之一以下。
07.017　霉变茧　musty cocoon
烘茧时干燥不匀、嫩烘及储藏不当，导致干茧霉变而成的茧。
07.018　僵蚕茧　stiffed cocoon
蚕患僵病，吐丝结茧，化蛹后形成僵蛹的茧。
07.019　死笼茧　dead worm cocoon
蚕在结茧过程中或完成结茧后死于茧腔内的蚕茧。
07.020　空央茧　hollow cocoon
俗称“空瓢茧”。柞蚕茧的一种次茧，摇动茧子无蛹体撞击声。
07.021　下茧　waste cocoon
全称“下脚茧”。具有严重疵点、不能缫制生丝的蚕茧总称。
07.022　白斑茧　uneven cooking of cocoon
蚕茧经煮熟后有块状斑痕或斑点的茧。
07.023　蓬糙茧　rushing upon cocoon in reeling process
理绪不良的一茧多丝蓬乱茧。
07.024　无绪茧　cocoon without end
制丝过程中煮熟茧经索绪或理绪后仍无丝头的茧。
07.025　薄皮落绪茧　droping end cocoon in inner layer
缫丝过程中缫至内层，尚可继续索绪并缫丝的中途落绪茧。
07.026　化性　voltinism
蚕儿在自然条件下一年间反复繁殖的次数。
07.027　营茧　cocooning
又称“结茧”。蚕老熟后，停止进食，寻找适当的场所进行“上蔟”吐丝，直至结成近似椭圆形蚕茧的过程。
07.028　上蔟　mounting
将熟蚕收集并移至特定器具上使其吐丝结茧的作业过程。
07.029　采茧　picking cocoon
将蚕茧从蔟具上采摘下来的操作。
07.030　蔟具　cocooning frame
使发育成熟的蚕儿能吐丝结茧的特定器具。
07.031　茧层水分测定仪　moisture meter for cocoon shell

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

测定鲜茧或干茧、全茧或茧壳所含水分的仪器。

07.032　茧体透视仪　perspective meter of cocoon

用平行光束穿透蚕茧，将茧层和蛹体的形象显示于平面镜上的仪器。

07.033　组合售茧　cooperative cocoon selling

将品种相同，上蔟日期、上蔟条件、饲养管理水平等基本一致的鲜茧组合出售给茧站。

07.034　化蛹率　pupation rate

鲜茧或干茧茧壳内蚕儿化成蛹的百分率。

07.035　庄口　lot

区分蚕茧产地、年份和季节的茧批标识。

07.036　光茧　de-flossed cocoon

剥除茧衣的茧。

07.037　茧层　cocoon shell

蚕成熟吐丝结成茧，茧的内层丝缕有序堆叠黏结成壳，称茧层。

07.038　蜕皮　exuvium

蚕吐丝完成后转化成蛹时，皮层脱落下来的现象。

07.039　茧层空隙度　porosity of cocoon shell

一粒茧的茧层中空气体积占茧层体积的百分比。

07.040　茧色　cocoon color

茧的颜色。因品种而异，有白、黄、粉红、乳黄、淡黄绿、绿及其中间颜色。

07.041　茧形　cocoon shape

茧的外观形状。区别蚕品种和质量的标志之一。有椭圆形、束腰形、圆形、纺锤形等。

07.042　束腰茧　peanut shape cocoon

外观呈束腰形的茧。

07.043　上车茧　reelable cocoon

在生产中可以用作缫制生丝的原料茧。有上茧和次茧之分。

07.044　统号茧　union cocoon

上茧与次茧合并后为统号茧。

07.045　蛹衬　basin residue

不能缫丝的最内层的茧的统称。

07.046　茧质　cocoon quality

广义指茧的形态和质量。

07.047　茧长　cocoon length

茧的长径。

07.048　茧幅　cocoon width

茧的短径。通常以粒茧最粗处直径为代表。

07.049　多层茧　double-layered cocoon

具有两三层茧层的干茧。

07.050　茧整齐度　uniformity of cocoon grains

对经选茧后的茧的形状、大小、茧层厚薄、茧色、缩皱等整齐程度的描述，以百分数表示。

07.051　天然彩色蚕丝　natural color silk

通过缫丝，把若干个彩色蚕茧的茧丝抽出，借丝胶黏合而成的丝条。

07.052　熟丝　boiled-off silk

又称“精练丝”。除去丝胶后的蚕丝。

07.053　双宫丝　douppion silk

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

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。

07.054　生丝　raw silk

又称“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。

07.055　土丝　native silk

又称“农工丝（farmer-worker silk）”。用简易机械装置或专用的缫丝机将质次原料茧缫制的品质较差的粗纤度丝。

07.056　野蚕丝　tussah silk

由野蚕吐的丝纤维的总称。

07.057　柞蚕干缫丝　dry reeled tussah silk

柞蚕丝的一种。柞蚕茧经煮漂、脱水和“扒茧”后，用干缫缫丝机加工而成。

07.058　柞蚕水缫丝　water reeled tussah silk

柞蚕丝的一种。柞蚕茧经煮漂、脱水和扒茧后，用水缫缫丝机加工而成。

07.059　琥珀蚕丝　amber silk

野蚕丝的一种。由琥珀蚕（又称“阿萨姆蚕”“姆珈蚕）分泌的丝，丝质坚韧带琥珀色光泽。

07.060　蚕丝产品　silk materials

丝厂或绢纺厂生产的各种规格、各种等级的天然丝产品的总称。

07.061　丝素　fibroin

一种纤维状蛋白质，组成蚕丝的主体，桑蚕丝中约占 80%。

07.062　丝胶　sericin

一种球状蛋白质，蚕丝组成成分之一，桑蚕丝中约占 20%。

07.063　丝胶变性　sericin modification

丝胶分子的肽链因空间结构发生变化而使丝胶的物理、化学性质改变。

07.064　丝纤维结构　fiber structure of silk

茧丝纤维的物理构造。

07.065　丝素肽　polypeptide of fibroin

以缫丝厂废丝等下脚为原料，经脱胶得到丝素再经水解、提纯后得到的分子量为 800～6000 的蛋白质水解物。

07.066　辑里丝　Jili silk

又称“七里丝”。由土丝加工而成的绞丝。因原产于浙江南浔镇附近辑里（七里），故名。

07.067　副蚕丝　by-product silk

缫丝的副产物，不能加工成生丝的屑物总称。

07.068　生丝黄褐变　yellowing of silk

生丝受到日光紫外线照射后发生光化反应而丝色泛黄的现象。

07.069　超细纤度丝　fine-size bave

平均线密度（纤度）等于或低于 2.22dtex（2.0D）的茧丝。

07.070　超粗纤度丝　coarse-size bave

茧丝平均线密度（纤度）在 5dtex（4.5D）以上的茧丝。

07.071　断头丝　broken silk

被捋断或碰伤造成断头的丝条。

07.072　虫斑丝　insect-bitten thread

被虫咬伤的丝片。

07.073　并合丝　fiber strand

细丝断头飘入另一丝条上并合而成的丝。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.074　鲜茧缫丝　fresh cocoon reeling

缫丝方法之一。用未经烘茧处理的鲜茧进行缫丝。

07.075　半干茧　half drying cocoon

在再干法烘茧处理中，将鲜茧烘至六成干的茧。

07.076　干茧鉴定　dried cocoon certification

在干茧交易过程中，买卖双方为了确定茧质、制定合理茧价而进行鉴定、定级的一种鉴定法。

07.077　鲜茧处理　dispose of fresh cocoon

茧处理的一种。从采茧到烘茧杀蛹前的一系列保护茧质的技术措施和操作。

07.078　微波烘茧　microwave drying cocoon

利用波长为 1nm～1m、频率为 300～3000MHz 的微波作为热源的一种烘茧新方法。

07.079　蚕茧干燥程度　drying intensity of cocoon

经头冲或二冲后蚕茧的干湿状态。

07.080　烘茧适干　moderate drying of cocoon

头冲要求半干茧烘至六成至六成半干，即烘率为 60%～65%，二冲烘至适干。

07.081　老烘　over drying of cocoon

烘率小于 40%为老烘，老烘茧虽有利于贮藏，缫丝故障少，但茧的解舒差。

07.082　嫩烘　under drying of cocoon

烘率大于 40%为嫩烘，嫩烘茧干燥不充分，蛹体水分含量较高，虽有利于解舒，但贮藏过程中茧易霉变。

07.083　评茧　cocoon quality inspection

茧站收购鲜茧和缫丝厂直接购入干茧时，对蚕茧的等级和干茧茧质进行评定，以判定茧质并决定茧价。

07.084　制丝工程　silk reeling

以桑蚕茧或柞蚕茧为原料加工成桑蚕丝或柞蚕丝的工艺过程。

07.085　拼庄　mixing of cocoon lots

又称“混茧（cocoon mixing）”。将两个或两个以上庄口茧均匀混合，以减少生产中频繁换庄、试样，并利于缫制质量稳定的批量生丝。

07.086　剥茧　cocoon stripping

将蚕茧最外层茧衣剥除的工序。

07.087　扒茧　tussah cocoon peeling

经煮漂后的柞蚕茧用手工扒去茧衣和茧柄的一种操作，类似于桑蚕茧缫丝中索理绪操作。

07.088　制丝用水　water for filature

制丝工厂生产用水的总称。包括锅炉用水、煮茧用水、缫丝用水、复摇用水、滞头用水等。

07.089　制丝水质标准　water standard for filature

制丝水质标准主要有浙 Q/FJ11—75《浙江省制丝用水水质试行标准》和广西壮族自治区质量技术监督局发布的 DB45/T 1103—2014《桑蚕茧制丝用水通用技术条件》。

07.090　制丝排水处理　treatment of waste water for filature

制丝厂煮茧、缫丝、副产品车间等排水的处理。

07.091　煮茧　cocoon stewing

利用水、热和化学助剂等将茧层丝胶充分膨润和适当溶解，使缫丝时茧丝依次连续离解的工序。煮茧一般是对家蚕茧而言。

07.092　柞蚕茧煮漂　tussah cocoon cooking by chemical method

柞蚕茧的煮茧工序和用化学药剂再次处理煮熟茧的漂茧工序的合称。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.093　煮茧前处理　pretreatment of cocoon

在渗透前为改善生丝品质、调整茧质差异和提高煮茧质量，对干茧进行的煮茧前辅助工作。

07.094　蚕茧触蒸处理　steam treatment of cocoon

又称“湿热处理”。煮茧前处理方法之一。为提高净度和清洁成绩，可在煮茧机的上槽进行机内触蒸，也可进行机外触蒸。

07.095　蚕茧干热处理　heat treatment of cocoon

煮茧前处理方法之一。为降低缫丝故障和提高清洁、净度，在煮茧机内（上槽）或机外进行的 65～85℃的干热处理。

07.096　蚕茧浸渍处理　cocoon treatment of warm water retting

煮茧前处理方法之一。为增加煮茧抵抗，降低丝胶溶失，减少缫折和煮熟茧瘪茧，一般将干茧放置在茧笼内，并浸渍于煮茧机上槽 50～75℃的温水中，处理 3～5min。

07.097　蚕茧渗透　cocoon permeation

给予茧层和茧腔一定水分的过程。

07.098　蚕茧真空渗透　vacuum osmosis of cocoon

蚕茧渗透方法之一。将干茧置于真空渗透筒内，真空度在 90～94kPa 之间，然后注入 30℃左右的水，使茧腔、茧层吸水渗透。

07.099　蚕茧温差渗透　temperature difference permeation of cocoon

蚕茧渗透方法之一。利用蚕茧在高温蒸汽（热水）和低温水中产生温度差（压力差）使茧层吸水。

07.100　蚕茧煮熟　cocoon cooked

煮茧过程中，将渗透吸水的茧放在 100℃左右蒸汽室内，茧层丝胶充分膨润软和，使茧子煮熟，便于索理绪和缫丝。

07.101　蚕茧触蒸煮熟　steam cooking of cocoon

蚕茧煮熟方法之一。蒸汽从 3～5 弯的孔管直接喷射至蒸煮室底部再反射至茧笼蒸煮。

07.102　蚕茧汤蒸煮熟　bassinies cooking of cocoon

蚕茧煮熟方法之一。蒸汽从 3～5 弯的孔管喷射至汤槽中，用汤槽水面蒸发的间接蒸汽进行煮熟。

07.103　茧腔吐水吐气　water and air exhausted from inner space of cocoon

在煮茧机蒸煮部蒸煮蚕茧过程中的一种重要物理现象。蚕茧在煮茧机的蒸煮部煮熟时，首先将吸入茧腔的温水和残留空气向外排出，然后进行必要的煮熟，吸入茧腔的温水和残留空气向外排出的过程即茧腔吐水吐气。

07.104　茧腔吐水　water exhausted from inner of cocoon

蚕茧煮熟过程中的一种重要物理现象。当吸入低温水的茧进入高温蒸汽中，茧腔内水温升至约 94℃以上，压差大于茧层透水抵抗时开始吐水，茧腔内水温升至 98℃以上时水吐尽。

07.105　茧腔吐气　air exhausted from inner of cocoon

蚕茧煮熟过程中的一种重要物理现象。当茧腔内水温升至 98℃以上时，继茧腔吐水完成后其残留空气向外排出的现象。

07.106　热汤吐水　water exhausted from inner of cocoon in warm water

蚕茧吐水在热汤中进行。

07.107　蒸汽吐水　water exhausted from inner of cocoon in steam

蚕茧吐水在蒸汽中进行。

07.108　热茧热缫　warm reeling by warm cooked cocoon

将煮熟茧在未冷却情况下送至缫丝机缫丝的即煮即缫法。

07.109　触蒸还性处理　steam jet treatment of cocoon

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

干茧经触蒸处理后在大气中放置 24h 以上的处理。

07.110　浮茧煮茧法　floating cocoon cooking

用于煮得浮茧的煮茧方法。

07.111　半沉煮茧法　cocoon cooking for half-sunk

用于煮半沉茧的煮茧方法。

07.112　沉缫　sunken reeling

缫丝方法之一。用沉茧进行缫丝，适用于自动缫也可用于立缫生产。

07.113　底缫　bottom reeling

缫丝时，沉茧横卧水底。

07.114　煮茧助剂　surfactant for cooking cocoon

煮茧时可改善煮茧或缫丝质量的药剂。

07.115　给茧机自动加茧　supply cocoon on supplier

自动缫丝机理绪部将正绪茧添加到给茧机（给茧盒）内的操作。

07.116　定粒缫丝　reeling with confine number of cocoons

以保持绪下茧粒数定值来控制缫制生丝线密度（纤度）的缫丝方法。

07.117　定粒配茧　cocoon blending for reeling with confine number of cocoons

立缫机最基本的操作管理方法之一。定粒缫丝时，绪头下茧群除保持粒数不变外，其外、中、内层茧（新、旧茧）粒数配比需要符合一定的要求。

07.118　接缫方法　method of reel-up

缫丝过程中更换不同原料茧时相互衔接的缫丝方法。

07.119　并绪接缫　reel-up of remain cocoon

缫完旧茧后再缫新茧的缫丝法。

07.120　过渡接缫　reel-up of interim cocoon

当前一批原料即将缫完时，将接缫原料与前一批原料按一定比例混合，然后进行煮茧、缫丝的方法。

07.121　拉捻接缫　reel-up of draw-splice

在旧茧将缫完时接缫新茧，即原有绪头上拉除一部分旧茧、捻上一部分新茧的方法。

07.122　直接接缫　reel-up of direct

新旧茧不严格分清、缫丝中途进行全车接缫或任意接缫的缫丝方法。

07.123　掐蛹衬　cutting off pelettes

缫丝工人主动掐下已经或将要缫至蛹衬部分的茧子的操作。

07.124　撮糙　picking end respectively

缫丝前理绪过程中将有绪茧中的蓬糙茧用手单独摘除的操作。

07.125　丝故障处理　treatment of reeling thread

排除缫丝故障使小筲重新运转的手工操作。

07.126　除颣　knotting

全称“除颣捻添（twisting and feeding）”。发生缫丝故障时，缫丝工除去颣节，使绪头恢复正常运转的操作。

07.127　落丝　doffing

将已卷绕好丝片的小筲或大筲从缫丝机或复摇机上取下的操作。

07.128　一粒缫　single cocoon reeling test

测试蚕茧茧质的一种方法。为了求得茧丝长、茧丝线密度（纤度）曲线、茧丝量等茧质指标而进行的每绪一粒茧的缫丝试验。

07.129　缫剩茧处理　carry-over cocoon treatment

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

将当日缫剩茧进行一定的防腐处理以供次日继续缫丝。

07.130　缫丝张力　tension of reeling thread

又称“丝条卷绕张力（convoluting tension of cocoon filament）”。在缫丝机丝鞘上方至落交钩之间生丝受到的力。

07.131　薄皮茧集中缫丝法　reeling of soufflons

将缫丝过程中发生内层落绪的茧集中后另外单独缫制低等级生丝的一种缫丝方法。

07.132　捻添　twisting and feeding

立缫缫丝时补正定粒粒数的操作。

07.133　弃丝　clean out waste raw silk

缫丝或复摇过程中手工清除小筲或大筲上疵点丝的操作。

07.134　小筲　reel

缫丝机上卷绕生丝的丝框。有木制、铝制、塑料制和铝木结构多种。

07.135　小筲丝片平衡　moisture equilibrium of reeled silk

使小筲丝片回潮率达到工艺要求的一种处理方法。

07.136　小筲丝片给湿　wetting reeled silk

在复摇前和复摇过程中使小筲丝片浸润给湿的操作。

07.137　大筲　grant reel, rereeling reel

复摇时用以卷绕丝条的框架。多用木制或铁木混制，呈六角形，周长 1.5m。

07.138　大筲丝片平衡　moisture equilibrium of rereeled skein

使大筲丝片回潮率达到工艺要求的一种处理方法。将复摇完成后的大筲于编丝前在整理车间放置 20～40min，使大筲丝片回潮率达到 8%～9%，丝片面、中、底层吸湿均匀。

07.139　接丝　indoor graft work

小筲丝片复摇过程中将前后两个小筲丝条的丝头接一起以返成一片大筲丝的操作。

07.140　生丝整理　general finish

制丝工程中最后一道工序。对丝片进行包括编丝、大筲丝片平衡、绞丝、秤丝、配色、打包和成件等一系列操作。

07.141　编丝　lacing

将大筲丝片按规定进行外观检查并利用钩针和棉纱线将其编扎成一定规格的操作。

07.142　留绪　fixing ends of skein

编丝过程中将丝片面上的丝头和底面的丝头接在一起的操作。

07.143　绞丝　skein twisting, skein making

将编检后的丝片绞成一定绞装形式的操作。绞装形式有小绞丝、大绞丝和长绞丝三种。

07.144　复摇成筒　cone winding of re-reeling machine

将小筲丝片直接卷绕成筒装生丝的工序。

07.145　干返成筒　dry cone winding of re-reeling machine

复摇成筒的一种。将经过干燥处理的小筲丝片在一定的温湿度条件下自然平衡后直接卷绕成筒子。

07.146　丝绞打包　skein booking

将若干丝绞用机械捆扎成小包的操作，通常用打包机进行半机械化操作。

07.147　湿返成筒　wet cone winding of re-reeling machine

复摇成筒的一种。由缫丝机上落下的小筲，经真空给湿后直接返成筒装生丝。丝条在卷绕过程中完成干燥。

07.148　生丝成包配色　color matching of silk

把生丝色泽基本一致的丝绞或丝包搭配成丝包或丝件的操作。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.149　缫丝工艺设计　reeling technology design
缫丝厂在原料投入生产前，根据生产任务及茧质调查，预先设计出该庄口的产量、质量和消耗，并制订合理工艺参数的工作。
07.150　缫丝台时产量　production per hour in reeling process
一台缫丝机（18 绪或 20 绪）每小时生产的生丝量。
07.151　中心配茧　blending system for fixed cocoon number reeling
一种定粒缫丝配比方法。
07.152　直干法　single process drying system
一次将鲜茧烘至适干的烘茧方法。
07.153　混茧机　mixing cocoon machine
将两个或两个以上庄口茧进行均匀混合的机械，包括光茧混茧机和毛茧混茧机。
07.154　煮茧专家系统　expert system of cocoon cooking
一种用于优化煮茧工艺、提高煮茧和缫制生丝质量和产量的计算机软件包。
07.155　茧触蒸机　direct steaming machine for cocoon
煮茧前处理设备之一。
07.156　茧触蒸室　direct steaming chamber for cocoon
煮茧前处理设备之一。
07.157　煮茧渗透部　permeating part of cocoon cooking
煮茧机结构之一。完成茧层和茧腔渗润吸水的部位，由渗透高温部和渗透低温部组成。
07.158　煮茧蒸煮部　cocoon cooking part by steam
煮茧机结构之一。完成茧腔吐水、吐气和丝胶膨润煮熟。
07.159　煮茧调整部　adjustment part of cocoon cooking
煮茧机结构之一。继蚕茧渗透和煮熟，视原料和缫制生丝质量进行补充煮熟，使茧腔再吸水、使膨润丝胶收敛和胶凝。
07.160　高效节能煮茧机　high efficient and conserving energy cocoon cooking machine
一种新型煮茧设备。以循环式煮茧机结构为基础改造而成。
07.161　煮茧中水部　midway-feedwater area
煮茧机结构之一。在煮茧机调整部靠近蒸煮部处安装中间给水管。
07.162　煮茧保护出口部　protected part of cooking
简称“保护部”。煮茧机结构之一。在调整部后端，用于除去茧表面附着丝胶和进一步降低茧腔温度。
07.163　柞蚕茧煮漂茧机　chemical cooking machine for tussah cocoon
适用于柞蚕茧煮茧和漂茧的联合机。
07.164　真空渗透煮茧机　vacuum osmosis cocoon cooking machine
煮茧机的一种。完成蚕茧真空渗透和煮茧的设备，由真空渗透装置和煮茧机两部分组成。
07.165　纤度感知器　denier indicator
自动缫丝机上感知在缫生丝线密度（纤度）的机构。
07.166　自动缫丝机车头　end of automatic reeling machine
简称“车头”。排列于自动缫丝机两端用来完成索绪、理绪和自动加茧功能的机器。
07.167　集绪器　button
又称“瓷眼”。缫丝机上将数根茧丝集合成丝条的器件。
07.168　批磁眼　test of number of cocoons per end
立缫机或自动缫丝机生产中，对绪下茧粒数进行调查的工作。
07.169　防沉板　separating plate

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

缫丝机中途停车或结束生产进行清洁工作时，为防止绪下茧沉入缫丝槽底，避免茧流失而在绪头下设置的一种将绪下茧托起的板。

07.170　接绪器　end feeder

又称“添绪器”“回转器”。添绪时将被添茧丝头黏附到正在缫丝丝条上的装置。

07.171　张力式纤度感知器　roving denier indicator

利用在缫生丝在定长拉伸下粗细变化与生丝张力成正比原理而设计，现已被隔距式定纤感知器替代。

07.172　索绪帚　groping brush

缫丝机索绪机构中用来索取无绪茧绪丝的工具。

07.173　生丝纤度控制系统　denier control system

自动控制缫丝生丝线密度（纤度）的系统。由纤度感知器、探索添绪机构和给茧机等组成。

07.174　停篗装置　stop motion for cocoon reeling

缫丝或复摇时，由于发生丝故障而使小篗或大篗停止转动的装置。

07.175　捕集器　collector of dropped end cocoons

从自动缫丝机缫丝槽内收集并输送落绪茧至蛹衬分离机的器具。

07.176　络交装置　traverse device

缫丝机和复摇机上引导生丝作横向往复运动的装置。

07.177　抱平机　bobbin winder

缫丝厂为检验生丝质量而摇取黑板检验用丝的装置。

07.178　纤度机　warp reel

生丝线密度（纤度）检验时用于摇取样丝的机器。

07.179　百灵台　beam

缫丝机上安装接绪翼的金属桁梁。

07.180　剥茧机　cocoon peeling machine

剥茧所用设备。

07.181　给茧机　cocoon supplier

自动缫丝机上自动完成给茧添绪的装置。

07.182　烘折　drying discount of fresh cocoon

烘茧前的鲜茧质量与烘茧后干茧质量之比。

07.183　烘率　drying percentage of cocoon

烘茧后茧体的质量与烘前鲜茧质量之比，通常以百分率表示。

07.184　干壳量　weight of dried cocoon shell

将 50g 样茧的茧层烘至无水恒重时的质量。

07.185　茧质萤光分析　fluorescent analysis of cocoon

利用波长为 365nm 的紫外线光照射分析茧质优劣的一种方法。

07.186　茧适干鉴定　appraisal of dried cocoon

分质量法和蛹体干燥程度鉴定法。质量法用“烘折”“烘率”、几成干表示。蛹体干燥程度分出灶时鉴定和入库适干鉴定。

07.187　剥光率　cocoon peeling percentage

衡量剥茧机剥茧质量的主要指标。剥茧后光茧粒数占剥茧前毛茧粒数的百分比。

07.188　全茧量　cocoon whole weight

一粒鲜茧或干茧的质量。通常指一粒干茧的平均质量。

07.189　上车率　reelable cocoon percentage

上车茧质量与茧总质量之比，通常以百分率表示。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.190　丝胶膨润　sericin swelling
在煮茧或生丝、绢纺等原料的精练过程中发生的丝纤维表面丝胶体积膨胀、增大的现象。
07.191　茧层吸着水　capillary water in cocoon shell
在蚕茧渗透或煮茧过程中，茧层吸收的可以被离心脱水机除去的水分。
07.192　蚕茧透水抵抗　water permeation consistent of cocoon
水透过茧层时，茧层所表现的抵抗水透过的能力。
07.193　茧层抗润性　water-resisting property of cocoon shell
抵抗水润湿茧层的能力。
07.194　煮茧抵抗　cocoon cooking resistance
原料茧的耐煮能力。
07.195　茧层润湿角　wetting angle of shell
又称“茧层接触角（contacting angle on shell）”。衡量茧层抗润湿性的指标之一，液体接触茧层表面时，其接触点的切线与茧层表面之间的夹角。
07.196　蚕茧煮熟度　degree of cocoon cooking
衡量蚕茧煮熟即丝胶膨润溶解程度的指标。一般分生煮、适煮和过煮。茧硬而偏白为生煮，富弹性而呈水灰色为适煮，软而无弹性为过煮。
07.197　茧层丝胶溶失率　sericin loss percentage of cocoon shell
干茧茧层经煮茧后流失的丝胶量与原干茧质量之比，通常以百分率表示。
07.198　煮茧弊端　cocoon cooking malpractice
因煮茧不当导致煮熟茧的诸多质量问题。
07.199　蚕茧煮熟度鉴定　degree appraisal of cocoon cooking
测定茧层丝胶溶失率方法。鉴定蚕茧煮熟度，丝胶溶失率 4%以下为偏生煮，4%～5%为适煮，5%以上为偏熟煮。
07.200　浮茧　floating cocoon
蚕茧经煮熟后浮于水面的茧。
07.201　表煮茧　surface cooking cocoon
仅煮熟茧的外层，中内层未煮熟的茧。
07.202　沉茧　sunk cocoon
蚕茧经煮熟后沉于水底的茧。茧腔吸水率大于 97%。
07.203　吊糙　reeling failure due to rushing upon cocoon
缫丝故障类型之一。缫丝过程中，茧层表面不能顺次离解茧丝，绪丝离解张力大于茧重力，使茧脱离水面，阻塞于集绪器下方形成的缫丝故障。
07.204　蓬糙率　rush upon cocoon percentage in reeling process
缫丝机的给茧机中蓬糙茧粒数与给茧总粒数之比，通常以百分率表示。
07.205　索理绪效率　groping and picking end efficiency
衡量缫丝机索理绪机构工作效率的指标。供试茧粒数中经索绪、理绪后得到正绪茧所占的比例。
07.206　理绪效率　picking end efficiency
衡量缫丝机理绪机构工作效率的指标。供试有绪茧经理绪后得到正绪茧粒数与供试有绪茧粒数之比，通常以百分率表示。
07.207　落绪　dropping end
缫丝过程中茧丝发生断头的现象。
07.208　自然落绪　reeled up cocoon
落绪后缫剩茧层薄至可见蛹体，无法再缫丝的为自然落绪。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.209　中途落绪　unexpectedly dropping end

落绪后茧还可通过索理绪继续缫丝的称中途落绪。

07.210　落绪分布　dropping end graph

按一定时间或一定茧量的中途落绪茧的茧层厚薄程度和落绪次数，计算出其外、中、内层落绪所占总落绪数（中途落绪和自然落绪）的比例分布。

07.211　细限纤度　limit size for cocoon feeding

定纤缫丝时控制生丝平均线密度（纤度）的下限值。

07.212　尴尬纤度　un-permissible size of confine number reeling

立缫工艺设计时，经茧质调查所得生丝计算线密度（纤度）（茧丝纤度乘以定粒数）超出设计线密度（纤度）允许范围的庄口茧丝线密度（纤度）。

07.213　越外粒数　over permissible number of cocoons

定纤缫丝中超过允许范围的茧粒数。

07.214　缫丝探索周期　detector cycle

衡量自动缫丝机性能的重要指标之一。生丝线密度（纤度）控制系统中探索机构两次动作之间时间间隔。

07.215　失添　miss feeding end

缫丝生产中立缫定粒数发生变化或自动缫生丝线密度（纤度）变细至细限纤度以下而未能及时添上一粒茧的现象。

07.216　失添丝长　length of miss feeding end

失添丝长（m）=失添时间（s）×缫丝速度（m/s）。

07.217　失添时间　time of miss feeding end

立缫由“落绪”使生丝变细至添上一粒茧使定粒恢复正常为止所需时间即为失添时间；自动缫由生丝变细至细限纤度始至由给茧机添绪使生丝线密度（纤度）至“细限纤度”以上为止所经历的时间。

07.218　无效添绪　end feeding failure

自动缫丝机给茧添绪失败的现象。

07.219　双添　two-cocoon feeding

自动缫丝机给茧机给茧添绪时一次添上两粒茧的现象。

07.220　给茧周期　cycle of supplier

给茧机正常工作时对某绪进行给茧添绪的最短时间间隔。

07.221　有效添绪　efficient end feeding

自动缫丝机纤度感知器发出要求添绪信号后，在一个给茧周期内给茧机等机构完成添上一粒茧的过程。

07.222　有效添绪效率　feeding ends efficiency

自动缫丝机生产管理指标之一。纤度感知器每发出一次要求添绪信号，在一个给茧周期内添上一粒茧的概率。

07.223　给茧机总效率　supplier efficiency

自动缫丝机的给茧机工艺管理指标之一。纤度感知器发出要求添绪信号后，在一个给茧周期内添上一粒茧的概率。

07.224　给茧机有效率　percentage of efficient supplier for correct end cocoon

一组自动缫丝机在一个给茧周期内能正常给茧的“给茧机”移到绪下的概率。

07.225　捞茧效率　picking cocoon efficiency

给茧机的捞茧机构一次捞到一粒茧的概率。

07.226　添绪效率　feeding end efficiency

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

自动缫丝机捞到一粒茧的给茧机中能添上一粒茧的概率。

07.227　落环丝　thread dropping from reel

①缫丝或复摇过程中未卷绕在小筲或大筲脚上的丝条。②生丝外观疵点（一般疵点）之一。绞丝置于丝框上除去编丝线时，部分丝条从丝框上呈环状脱落下来。

07.228　出丝率　raw silk percentage of cocoon

缫丝生产中缫得丝量与供缫丝的茧量之比，通常以百分率表示。

07.229　解舒　reelability

缫丝时茧丝从茧层上离解的难易程度。

07.230　解舒丝长　reelability length of bave

平均添绪一次所缫取的茧丝长，是衡量某一庄口蚕茧质量的主要指标之一。

07.231　解舒丝量　weight of non-broken cocoon filament

一次添绪平均缫得的茧丝量。可用缫丝所得的丝量除以添绪次数得到。

07.232　实测解舒率　actual reelability percentage

实际生产中测得的原料茧解舒率。

07.233　试样解舒率　testing reelability percentage

工艺设计中茧质调查测得的解舒率。

07.234　落绪率　dropping end percentage

平均缫完一粒茧的落绪次数。

07.235　解舒张力　dissociating tension of cocoon filament

从茧层表面抽出茧丝所需克服的力。

07.236　缫了率　reel-up percentage of cocoons

表示蚕茧解舒好坏的指标之一。供试茧中无中途落绪茧茧粒数与供试茧粒数之比，通常以百分率表示。

07.237　横丝　silk cross

丝条复摇时形成的疵点丝。复摇中途停车或操作不慎，有时会使丝条脱出络交钩而斜横在大筲丝片上，再次开车时形成横丝。

07.238　拖横丝　pulling-off silk end

在自动缫丝机台面因操作不当被给茧机拉牵的正绪茧茧丝。

07.239　丝件　bale

由若干个生丝小包用布袋包装成一定质量和规格的大包装生丝称件。

07.240　丝包　book

又称“小包丝（packet）”。一定数量的“丝绞”打成的小包。

07.241　中心配茧率　blending system percentage for fixed cocoon number reeling

表示中心配茧情况的指标。一部车（或一组车）上符合中心配茧的绪数与全部运行绪数的百分比。

07.242　中心粒数符合率　percentage of conform to average number

定纤自动缫丝操作的技术标准之一。粒数符合平均粒数的绪数对运转绪数之百分比。

07.243　平均粒数　average number for reeling

全称“平均粒付数”。生丝设计中心线密度（纤度）与茧丝中心线密度（纤度）的比值。

07.244　设计中心线密度　design center size

自动缫丝机工艺设计内容之一。设计中心线密度=规格中心线密度－允差值。

07.245　允许粒数　permissive number of cocoon

定纤自动缫丝操作的技术标准之一。以平均粒数为中心的绪头茧粒数允许变化范围。

07.246　粒付数　reeling cocoon number per thread

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

为了构成一根生丝，缫丝时所必须的绪头茧粒数。

07.247　粒付数补正　correction in number of reeling cocoons

为缫制目的纤度生丝，对缫丝机绪头茧“粒付数”过多或过少的粒数进行手工调整的操作。

07.248　蛹吊　shirt of pupa rushing upon in reeling process

缫丝过程中即将自然落绪的茧，由于茧层变形或破裂、离解张力骤增，导致正在缫丝茧跳出水面至“集绪器”下形成的一种“缫丝故障”。

07.249　黑板检验　seriplane test

利用黑板机卷取按一定间隔密度均匀排列的黑板样丝进行生丝均匀检验、生丝清洁检验、生丝洁净检验的方式。

07.250　验纱黑板　seriplane board

评定纱线或长丝条干均匀度等级时，以一定间隔绕取一定长度纱线或长丝用的黑板。

07.251　生丝清洁检验　raw silk cleanness test

又称“生丝大中额检验”。生丝检验主要项目之一。清洁检验和净度检验、均匀检验均在同一块黑板样丝上进行。

07.252　生丝性状检验　nature inspection of raw silk

生丝检验项目之一。检定颜色、光泽、手感的操作。

07.253　生丝均匀检验　evenness test of raw silk

又称“生丝匀度检验”“丝条斑检验”。生丝检验项目之一。检定丝条短片段粗细均匀程度的操作。

07.254　生丝切断检验　winding test of raw silk

又称“生丝再缫检验”。生丝检验项目之一。按规定抽取一定绞数的样丝，在室温为（20±2）℃、相对湿度为 65%条件下，在切断机上以一定的卷取速度和规定时间内检验生丝的切断数（断头次数）。

07.255　生丝检验　raw silk testing

检定生丝品质等级及其公定质量的操作。

07.256　生丝分级　raw silk classification

根据国家标准 GB 1797—2001《生丝》，对 76.7dtex 以下生丝的主要检验项目、辅助检验项目及外观检验的各项结果进行综合评定，确定品质等级。按优劣顺序分为：6A、5A、4A、3A、2A、A、级外品。

07.257　生丝匀度　raw silk evenness

全称“生丝均匀度”，又称“丝条斑”。衡量生丝丝条短片段粗细均匀程度的指标。

07.258　生丝茸毛　raw silk exfoliation

生丝中茧丝纤维分裂成的微细小纤维。

07.259　生丝外观检验　visual inspection of raw silk

借目测和手感，从整理和性状两项检定整批生丝外观质量。

07.260　生丝纤度偏差检验　size deviation test

又称“生丝条分偏差检验”。生丝纤度检验项目之一。纤度偏差用受检绞丝的线密度（纤度）均方差表示。

07.261　生丝平均公量纤度检验　average conditioned size test

又称“生丝平均公量条分检验”。生丝纤度检验项目之一。国家标准规定要以公定回潮率为11%时的平均公量纤度表示生丝的规格。

07.262　生丝纤度最大偏差检验　maximum size deviation test

又称“生丝条分最大偏差检验”。生丝纤度检验项目之一。将该批丝受检丝绞数中的 2%最粗和 2%最细纤度丝分别称量求其平均值，再和该批丝的平均纤度比较，取其中差值较大

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

者。

07.263　生丝除胶检验　degumming test of raw silk

检定生丝含胶量的操作。非常规检验项目，根据用户需要进行。

07.264　生丝平均纤度检验　average size test of raw silk

又称“生丝平均条分检验”。生丝纤度检验项目之一。用来检查整批丝的平均粗细，并作为计算生丝纤度偏差和纤度最大偏差的依据。

07.265　生丝洁净检验　neatness test

又称“生丝净度检验”。生丝检验主要项目之一。检查生丝上小型疵点（小节）的数量。

07.266　大糙　large slugs

又称“大绵条颣”。生丝清洁检验次要疵点之一。丝条部分膨大或长度稍短而特别膨大的绵条，长度在 7mm 以上。

07.267　黏附糙　bad cast

又称“添颣”。生丝清洁检验次要疵点之一。茧丝曲折黏附在丝条上，使部分丝条突然变粗而成的一种颣结。

07.268　大长结　very long knot

生丝清洁检验次要疵点之一。缫丝工或复摇工因操作不当，在进行断头接结时留下的丝尾长度超过 10mm 的结头。

07.269　重螺旋　double-corkscrew

生丝清洁检验次要疵点之一。一根或数根茧丝松弛缠绕于丝条周围，形成膨大螺旋形、直径超过丝条本身一倍以上、长度为 100mm 左右的疵点。

07.270　小糙　slugs

生丝清洁检验普通疵点之一。丝条部分膨大、长度在 2～7mm 或 2mm 以下而特别膨大的疵点。

07.271　长结　long knot

生丝清洁检验普通疵点之一。接结长度在 3～l0mm 之间的疵点。

07.272　螺旋颣　corkscrew

生丝清洁检验普通疵点之一。一根或数根茧丝松弛缠绕于丝条周围，形成螺旋形、直径未超过丝条本身一倍、长度为 100mm 左右的疵点。

07.273　大环结　long loop

又称“大环颣”。生丝清洁检验普通疵点之一。丝条上存在的大环形圈。因原料茧茧丝间胶着不匀，煮熟不匀，使 8 字形丝圈未离解而形成，长度超过 20mm 以上。

07.274　纤度丝　size skein

又称“小丝”。供检验生丝线密度（纤度）而摇取一定回数（长度）的小绞样丝。

07.275　裂丝　loose end

生丝清洁普通疵点之一。部分茧丝因抱合不良而从丝条中分裂出来或环结断裂，其长度超过 20mm 以上的疵点。

07.276　颣节　nap

茧丝丝条表面存在的疵点总称。缫丝过程中，颣节通不过集绪器时，形成缫丝故障而导致停缫。

07.277　环颣　loops

生丝洁净疵点之一。丝条上存在的长度在 20mm 以下环状丝圈。

07.278　毛羽颣　hairiness

生丝洁净疵点之一。从丝条分离出的枝状茧丝，长度不足 10mm。

07.279　小糠颣　fuzziness

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

生丝洁净疵点之一。附着于丝条上外观类似小糠的疵点。

07.280　小螺旋颣　fine corkscrew

生丝洁净疵点之一。构成丝条的部分茧丝呈短小螺旋状缠绕于丝条，主要由添绪不当所致。

07.281　微粒颣　nibs

又称“雪糙”。生丝洁净疵点之一。丝条上特别膨大呈瘤状的部分。

07.282　生丝茸毛检验　exfoliation test of raw silk

又称“微茸检验”。测定生丝茸毛的操作。

07.283　霉丝　musty skein

生丝外观检验主要疵点之一。绞丝上可嗅到霉味的丝。光泽呆滞，有灰色或微绿色霉点。

07.284　绞把硬化　skein twisting inflexible

生丝外观检验主要疵点之一。绞把和丝条手感粗糙、绞把挺直不软的丝绞。

07.285　硬篾角　hard gum spots

又称“篾角硬胶”。生丝外观检验主要疵点之一。复摇中形成的疵点丝。丝片的篾角处因胶着而使丝片僵硬。

07.286　污染丝　soiled thread

生丝外观检验主要疵点之一。丝条或丝绞被污染呈暗灰色的丝。由尘埃、烟煤灰、金属粉末等飞入丝片所致。

07.287　重片丝　double-heavy skein

生丝外观检验一般疵点之一。两片或两片以上丝重叠在一丝片内。

07.288　水渍丝　watermark silk, drain mark silk

生丝外观检验主要疵点之一。丝绞上出现水渍，失去原有光泽，丝条成卷缩状态的丝。

07.289　切丝　silk cut ends

又称“断头丝”。生丝外观检验一般疵点之一。丝绞中有一根或数根断头的丝。

07.290　白斑丝　white specked filament

生丝外观检验一般疵点之一。丝条表面出现白色斑点，最大长度在 10mm 以上的丝。系霉菌侵入丝片并短期内大量繁殖或在运输中擦伤所致。

07.291　色不齐　uneven of silk color

生丝外观检验一般疵点之一。丝包与丝包之间颜色不一。

07.292　夹花丝　dissimilar thread

生丝外观检验一般疵点之一。同一丝绞内出现色泽不一、呈夹花状的丝。

07.293　飞入毛丝　involved waste

生丝外观检验一般疵点之一。飘入丝片的废丝、毛丝等产生的疵点丝。

07.294　分层丝　double skeins

又称“脱壳丝”。生丝外观检验一般疵点之一。丝绞中出现层与层之间相互脱离成两层或多层丝片。

07.295　直丝　straight silk

生丝外观检验一般疵点之一。复摇形成的无络交花纹的棒状直丝。

07.296　络交不正　irregular traverse

生丝外观检验一般疵点之一。大篾丝片络交花纹不规则。

07.297　松紧丝　slackened pulled thread

生丝外观检验一般疵点之一。丝片面紧底松或有几根丝过紧过松。

07.298　浮丝　floating thread

生丝外观检验一般疵点之一。丝绞表面丝条显著浮起。

07.299　紧丝　pulled thread

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“吊丝”。生丝外观检验一般疵点之一。当绞放置于框上时，部分丝条呈吊紧状。

07.300　双丝　double ends

(1)两根小篾丝条并入一只络交钩内卷绕在丝片上的丝条。(2)生丝外观检验一般疵点之一。由两根或两根以上生丝同时被卷绕所致。

07.301　扁丝　flat thread

生丝外观检验一般疵点之一。截面形状呈扁形的丝。一般由于未经捻鞘或丝鞘捻鞘不足等原因造成。

07.302　油污丝　stained filament

生丝外观检验疵点之一。被油污沾染的丝片。

07.303　虫点丝　insect-spotted thread

生丝外观检验疵点之一。丝条上黏附小虫，被其尸体腐汁污染的丝片。

07.304　脆弱丝　tender silk

生丝外观检验疵点之一。在生丝检验黑板卷绕过程中，出现 20%及以上的丝锭不能通过正常卷绕检验操作的丝片。

07.305　双宫丝特殊节　special defects

双宫丝特殊疵点总称。包括：黑屑糙、有色糙、特大长糙、异物节等颗节。

07.306　双宫丝特殊节检验　special defects test

双宫丝特殊节的检定。

07.307　双宫丝特大长糙　supermajor slug

双宫丝特殊节之一。丝条上特粗的部分，长度 50cm 及以上。

07.308　双宫丝异物节　foreign matter

双宫丝特殊节之一。丝条上附着纸片、屑丝、稻草屑、麦秆屑等杂质，长度 0.5cm 及以上。

07.309　双宫丝黑屑糙　black speck

双宫丝特殊节之一。丝条上附着黑褐色固形物。分为大黑糙（长度 2cm 以上），中黑糙（长度 1～2cm），小黑糙（长度 1cm 以下）。

07.310　黑毛糙　brown speck

双宫丝特殊节之一。丝条上特粗的有色部分，长度 3cm 及以上。

07.311　缫丝计价　cocoon price by reeling

茧站从交售的批量蚕茧样茧中抽取 2kg 干茧送国家指定的茧检定机构，按样茧试缫标准进行试缫，据所得生丝产质量、消耗，评定该批蚕茧的质量等级，最后结算茧价。

07.312　电动式检尺器　gauge reel by motor

又称“电动式纤度计”。卷绕定长生丝（茧丝）供测定线密度（纤度）的设备。

07.313　茧丝线密度曲线　size curve of bave

又称“茧丝纤度曲线”。一粒茧的茧丝线密度（纤度）从最外层到最内层的变化曲线，呈山字形分布。

07.314　绢纺原料　waste silk

养蚕、制丝、丝织业中产生的次茧、废丝。分桑蚕、柞蚕、蓖麻(木薯)蚕丝等绢纺原料。

07.315　精干绵　refined waste silk

绢纺原料经精练加工得到的半制品，供制绵工序加工，亦可作商品销售。

07.316　绢纺杂纤维　miscellaneous fibers

绢纺原料中混杂的非丝类纤维总称，如丙纶、涤纶、头发、麻绳等。

07.317　精干绵调合球　mixed top of refined waste silk

精干绵配绵工序中将配合的各混合绵用手工绕成的球状物。按混合绵中精干绵质量优劣，分甲球、乙球、丙球。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.318　开绵球　opened lap

又称“开茧球（lap of cocoon opened）”。将“开绵”工序制得的绵张，用手工绕成的球状物。

07.319　精绵　drafts

绢纺圆梳机或直型精梳机制得的产品。

07.320　绵条　silk dressing sliver

由丝纤维组成的条状半制品。罗拉梳绵机和盖板梳绵机制成的绵条称生条；精梳机制成的绵条称精梳绵条；末道并条机制成的绵条称熟条；制条机、延绞机等制成的条子统称绵条。

07.321　延展绵球　spreading knot

又称“绵球（spun silk tops）”。精绵经延展机加工得到的绵带，由手工绕成球状半制品。

07.322　落绵　silk noil

绢纺制绵工序提取精绵后落下的绵纤维。按制绵方法可分圆梳落绵(A 落绵)和精梳落绵(S 落绵)。

07.323　茧衣　cocoon outer floss

蚕茧外层的乱丝缕，由剥茧衣机剥取，可用做绢纺原料。其纤维细脆、强力低，含胶率为42%~48%，混杂较多的草屑、麻丝等细小杂质。一般不经精练，直接混入精干绵中使用。

07.324　缫丝副产品　by-product of reeling

又称“缫丝下脚”。缫丝厂各种下脚料及其加工整理后的产品。

07.325　绢纺原料机械除杂　mechanical trash extraction of waste silk

用机械去除绢纺原料中茧类表面杂质及切茧后分离蛹体与茧壳。

07.326　茧子除蛹　cocoon pupa removing

绢纺精练前处理工序，去除茧子中蛹体，包括干切除蛹和湿开除蛹两种方法。

07.327　绢纺原料化学除杂　chemical removal of vegetable matters from waste silk

用化学方法去除绢纺原料中含有的植物性草杂。

07.328　绢纺原料精练　refining for waste silk, degumming for waste silk

绢纺生产工序之一。用化学或生物化学方法去除绢纺原料上部分丝胶、油脂及杂质的工艺过程。

07.329　绢纺原料皂碱练　waste silk soap-alkaline degumming

绢纺原料化学精练方法之一。纯碱与肥皂结合使用，对绢纺原料进行脱胶除油。

07.330　绢纺原料腐化练　waste silk schapping

又称“自然发酵法（natural fermentation）”。绢纺原料生物化学精练方法之一。利用微生物新陈代谢作用分泌出的酶，使绢纺原料脱胶除油。

07.331　绢纺原料自动精练　spun waste silk auto-degumming

自动控制的绢纺原料精练过程。自动精练设备由精练主设备、辅助设备、自动控制系统等组成。

07.332　练桶　degumming barrel

绢纺原料精练传统设备。为圆锥形大木桶，底部安装有孔蒸汽管，上方 10 cm 处装一木质有孔假底，便于练液和蒸汽循环流通，防止原料直接接触蒸汽管。练桶容积为 1800~3000L。

07.333　筒式精练机　drum-type degumming machine

绢纺原料精练设备。由不锈钢圆形练桶、练桶盖、蜂巢筒及与之相连的装料花板、压料花板等组成。

07.334　笼式精练机　cage-type degumming machine

绢纺原料精练设备。由上下两个大水槽、一根循环传动链及链上笼子组成。

07.335　精练浴比　bath ratio of degumming

精练工艺参数之一。投入原料质量与水质量之比值。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.336　练液 pH 值　degumming liquor pH value
精练工艺参数之一。化学精练时，适量加入酸或碱等，使练液 pH 值远离丝胶的等电点，增加丝胶的溶解速度。
07.337　绢纺原料初练　first boiling of waste silk
两次“绢纺原料精练”中的第一次。使水及化学药剂快速渗透到原料各部位，使丝胶初步膨润、溶解。
07.338　绢纺原料复练　second boiling of waste silk
两次“绢纺原料精练”中的第二次，进一步除去丝胶、油脂。
07.339　练液套用　continuous bath of degumming liquor
一桶练液可精练原料数次，以节约水、热能和化学药剂。一般一桶练液精练八批原料后再放掉。
07.340　绢纺原料预浸　pre-infusion
“绢纺原料精练”准备工序。原料放置在 45 ℃、含适量表面活性剂的水溶液或者精练废液中预浸 2~4 h，使丝胶膨润。
07.341　精干绵选别　sorting of refined waste silk
绢纺制绵工序之一。按强力、色泽等指标分档，剔除毛发、化学纤维等杂质、金属物品及精练不良原料，对缠绕严重的纤维块初步扯松或扯成小块。
07.342　绢纺原料选别　sorting of waste silk
绢纺精练前处理工序。对绢纺原料进行分档和扯松、除杂。
07.343　紬丝纺　silk noil spinning
以末道圆梳落绵或精梳落绵及少量紬丝纺回绵为原料纺制成紬丝的工艺过程。按加工方法，分环锭纺和转杯纺两种。
07.344　绢纺给湿　wetting process of silk spinning
绢丝纺或紬丝纺生产中在精干绵或落绵上喷洒给湿液，以提高纤维的柔软性、平滑性、导电性，减少梳理过程中纤维断裂损伤及梳纺过程中静电产生，增加静电散逸速度。
07.345　绢纺给湿液　wetting liquor of silk spinning
绢丝纺或紬丝纺生产中对精干绵或落绵给湿用的油剂。加油量视原料本身残油率而定，一般二者之和小于 0.5%，加水量应使原料达到规定上机回潮率。
07.346　制绵　fine draft making
绢纺生产工序之一。将精干绵开松、切断、梳理、提取精绵的工艺过程。包括：圆梳制绵（dressing process of silk spinning）、精梳制绵（combing process of silk spinning）、圆梳精梳结合制绵。
07.347　精干绵配绵　mixing of refined waste silk
又称“精干绵调合”。绢纺制绵工序之一。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。梳理前适当配绵，可简化生产管理，合理使用原料，保证绢丝质量稳定。
07.348　铺绵顺序　1aying down order
调合球中各种原料在开绵机喂绵帘上铺放的先后顺序。
07.349　开绵　waste silk opening
制绵工序之一。将定重配绵的精干绵调合球初步扯松、混合，去除部分杂质并制成定长、定重、厚薄均匀的绵张。
07.350　切绵　filling
圆梳制绵工序之一。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，制成一定规格的“棒绵”。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

07.351　摊绵方式　unfolding lap of waste silk

切绵机上绵张的喂入方式，有顺摊和倒摊两种。顺摊指绵层纤维有针套的一端后进入切绵机；倒摊为有针套的一端先进入切绵机。

07.352　圆梳落绵精梳制绵工艺　combing process for silk noil

用直型精梳工艺从圆梳三道落绵中提取精绵的技术。

07.353　梳绵　dressing

绢丝纺精梳制绵及紬丝纺的梳理工序。利用梳绵机针面之间的相对运动，将纤维梳理成单纤维状，去除部分杂质，使纤维均匀混合，制成一定规格的“绵条”或粗纱。

07.354　圆梳　circular combing

圆梳制绵工艺主要工序之一。用圆梳机将棒绵梳成平行顺直单纤维状态，清除杂质及部分短纤维、绵粒。

07.355　嵌绵高度　filling depth of dressing operation

圆梳机重要工艺参数。棒绵嵌入夹绵板内时纤维露出嵌绵板表面的高度。一般头道圆梳为30~35 mm，二道圆梳为25~30 mm，三道圆梳为20~25 mm。

07.356　翻绵高度　turning depth of dressing operation

圆梳机重要工艺参数。棒绵在翻绵操作中，其翻绵板表面夹持线与原嵌绵夹持线之间的距离。一般头道圆梳为8~12 mm，二道圆梳为6~l0 mm，三道圆梳为5~7 mm。

07.357　翻绵　turning operation in silk dressing

圆梳机操作之一。嵌入夹绵板的棒绵一端被梳好后，将棒绵从嵌绵板中取出，倒置夹入相应的翻绵板内，使未梳端露在夹绵板外，接受前后梳理滚筒梳理。

07.358　嵌绵　silk dressing inlaid

圆梳机操作之一。将棒绵有棒一端嵌入嵌绵板，使露出夹绵板的棒绵弯钩端纤维首先被前后梳理滚筒梳理。

07.359　夹绵板　dressing board

又称“车板”。圆梳机用以夹持纤维的主要机件，分嵌绵板和翻绵板两种，嵌绵板用以夹持新嵌入的棒绵，翻绵板用以夹持已梳过—端纤维的棒绵。

07.360　绢纺理条　sliver preparing

绢纺精梳前准备工序。将梳绵机的绵条并合牵伸，消除弯钩，提高纤维平行顺直度及绵条粗细均匀度。

07.361　延展　spreading

绢纺前纺工序之一。将定量配合的圆梳制绵工艺精绵片制成一定长度和线密度且混合均匀的绵带。

07.362　精绵配绵　fine drafts mixing

又称“精绵调合（mixing of refined waste silk）”。绢纺前纺工序之一。纺纱前，根据所纺绢丝线密度、品质要求及各种精绵产量、纤维长度、用料优劣等，按一定成分和比例配合成几种混合绵。

07.363　绢纺制条　sliver making

绢纺前纺工序之一。将延展绵带拉细接长成连续的纤维平行顺直的“绵条”。

07.364　绢纺延绞　first roving of spun silk

绢纺粗纺首道工序。将末道并条绵条进一步拉细，同时利用针辊分梳，分散绵条中短纤维束，减少纱疵。

07.365　吃针排数　load of needle bar

针辊牵伸机构工艺参数。为针辊露出须条的针排数。

07.366　合丝　doubling

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“并丝”。将两根或两根以上的单丝在一定张力下并合在一起。

07.367　捻丝　silk throwing

将并合的丝条进行加捻的工序，使用机器为捻丝机。

07.368　绢丝烧毛　spun silk singeing

以焚烧和摩擦相结合的方法，去除绢丝表面毛羽和绵粒。

07.369　绢丝烧毛张力　spun silk singeing tension

烧毛过程中绢丝受到的张力。

07.370　烧毛根数　passage head of spun silk singeing

又称“烧毛次数（stages of singeing）”。绢丝通过烧毛机火焰的次数。

07.371　节取　skein-finishing

绢纺后纺工序之一。对摇绞后的绢丝进行人工质量检验，检查扎绞质量，剔除糙节、花丝、油污丝等不良丝，分出黄白丝，整理成正常绞纱。

07.372　落绵周期　silk noil stripping cycle

圆梳机每次落绵间隔的时间。

07.373　绢纺练条　gill drawing

又称“绢纺并条”。前纺主要工序。通过多根条子的并合、牵伸，改善绵条的条干均匀度、纤维混合均匀度及纤维平行顺直度。

07.374　精干绵储存　storage of refined waste silk

精干绵选别后的存储，以消除纤维在精练过程中受到的应力。储存时间一般为 10~14 天。

07.375　绢丝　spun silk

绢纺原料经绢丝纺系统加工制得的产品，也可与其他天然纤维或化学纤维混纺制成混纺产品。按使用的蚕茧原料，分为桑蚕绢丝、柞蚕绢丝、蓖麻(木薯)蚕绢丝等。

07.376　紬丝　noil silk yarn

以绢丝纺落绵为原料，经紬丝纺系统加工制得的产品，也可与其他天然纤维或化学纤维混纺制成混纺产品。

07.377　回绵　reusable spun silk waste

绢纺生产中产生的可回用废疵半制品。

07.378　选折　yield of the sorting in waste silk degumming

绢纺精练工序技术经济指标之一。选别工序选净原料质量与来选原料质量之百分比。

07.379　选练折　percentage of waste silk after sorting and refining

绢纺精练工序技术经济指标之一。为“选折”与“练折”之积，即精练制得的精干绵质量与选别前原料质量之百分比。

07.380　绢纺原料含油率　percentage of oil content on waste silk

绢纺原料质量检验指标之一，绢纺原料中所含油脂的质量百分率。

07.381　绢纺原料含胶率　percentage of gum content on waste silk

绢纺原料质量检验指标之一，绢纺原料中所含丝胶的质量百分率。

07.382　精干绵残油率　oil content on refined waste silk

精干绵质量检验指标之一，精干绵中所含油脂的质量百分率，一般控制在 0.5％以内。

07.383　精干绵残胶率　gum content on refined waste silk

精干绵质量检验指标之一，精干绵中所含丝胶的质量百分率，一般小于 6％。

07.384　练减率　degumming loss percentage

绢纺原料、精干绵、成品绢丝、丝织物的质量检验指标之一。其含丝胶、油脂、杂质等可溶性物质的质量百分率。

07.385　精干绵洁净度　neatness of refined waste silk

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

“精干绵”质量检验指标之一，表示原料精练水洗后的清洁程度，应控制在 30 度以下。

07.386　棒绵　fringe

又称“杆绵”。切绵工序半制品。开绵绵张或圆梳落绵绵张经切绵机开松、梳理后定长切断制得，供圆梳机加工。

07.387　并绵　interlocking drafts

精绵疵点之一。精绵局部或大面积并结。

07.388　排绵　picking draft

圆梳制绵工序之一。将圆梳机取下的精绵片逐页检查，剔除其中头发、草屑、化学纤维、大绵粒、生丝、油污丝等杂质，分扯、折叠成 6～10 g 重、12～14 cm 宽的绵片。

07.389　梳折　yield of opening and dressing of silk spinning

绢纺制绵技术经济指标。精干绵经制绵加工得到的圆梳精绵片或精梳绵条质量与投入精干绵质量之百分比。

07.390　绵折　yield of sorting, degumming, opening and dressing of silk spinning

又称“出绵率（spun silk yielding）”。绢纺精练、制绵技术经济指标。绢纺原料经精练、制绵加工得到的精绵片或精梳绵条质量与投入绢纺原料质量之百分比。

07.391　绵粒　nep

又称“绵结”。丝纤维纠缠、搓扭而成的结点。

07.392　僵条　dead waste silk

绢纺原料中强力较低、色泽灰暗的并结纤维束。

07.393　纺折　yield of the spinning

绢纺纺纱技术经济指标。纺纱加工后的成品绢丝质量与圆梳精绵片或精梳绵条质量之百分比。

07.394　绵级比　ratio of drafts

圆梳制绵工艺中，各级精绵量与总精绵量之百分比。

07.395　花丝　spun silk yarn defect

绢丝疵点之一。绢丝表面部分丝条呈螺旋状，长度较短。

07.396　绢丝品质检验　mova silk quality inspection

按国家标准，桑蚕绢丝品质分优等、一等、二等、三等及等外品，绢丝按粗特、中特、细特分成三档。

07.397　紬丝品质检验　noil silk quality inspection

按国家标准，紬丝品质分一等、二等、三等及等外品。

07.398　绢丝烧毛损耗　singeing loss

烧毛工序损耗指标。烧毛前后绢丝线密度的减少量与烧毛后线密度的百分比。

07.399　绢丝疵点　spun silk yarn defects

又称“糙节（defects on spun silk yarn）”。绢丝疵病。分大疵点和小疵点两种，按绢丝品质检验标准，五个小疵点作一个大疵点计。

07.400　绢丝千米疵点　spun silk defects within l km

绢丝品质检验指标。绢丝 1000 m 长度上的疵点数。

07.401　精绵质量检验　quality inspection of drafts

主要检验项目为纤维平均长度、洁净度和含油率等指标。辅助检验项目为短纤维率、束纤维强力和绵结数。

07.402　精干绵质量检验　quality inspection of refined waste silk

化学检验包括残胶率、残油率和洁净度检验。物理检验分目测、手感和仪器检验。

07.403　焦黄丝　over gassed spun silk yarn

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

绢丝疵病。表面呈焦黄色。

07.404　毛丝　fluffy yarn

绢丝疵病。绢丝表面毛羽过多。

07.405　蛹油　pupal fat

由蛹体制取的一种动物油脂。

07.406　新形质生丝　new character silk

在缫丝或生丝的再加工过程中，通过某种处理使生丝的形态、组成、力学性质或质量等方面有别于传统生丝的总称。

07.407　膨松丝　bulk silk

新形质生丝的一种。使构成生丝的茧丝卷曲、交络，以增大茧丝间间隙、使丝条呈松弛蓬松状的生丝。

07.408　分纤丝　division into filament silk

膨松丝的一种。茧丝纤维之间处于分纤状态。

07.409　复合生丝　composite silk

新形质生丝的一种。由蚕丝或生丝与其他纤维复合加工而成。

07.410　包芯复合生丝　fascinated-compound silk

简称“包芯丝”。复合生丝的一种。以化纤或其他纤维为芯丝，周围包覆茧丝或生丝。

07.411　交络复合生丝　hybrid silk

复合生丝的一种。在缫丝过程中，以其他丝纤维为芯丝在其周围通过喷嘴气流的涡流作用将茧丝包覆于芯丝周围。

07.412　网络生丝　net raw silk

新形质生丝的一种。从煮熟茧引出的茧丝在网络生丝缫丝机上缫制而成。

07.413　牵切生丝　raw silk tow

又称“束丝”。多粒缫茧丝束。新形质生丝的一种。

07.414　绢纺生丝　spun raw silk

又称“短纤生丝”。新形质生丝的一种。在缫丝过程中形成茧丝短纤维化的生丝。

07.415　卷曲生丝　wave-silk

新形质生丝的一种。为充分利用蚕丝纤维卓越的保温、吸湿和卫生保健功能而开发的一种蓬松、无抱合、呈自然卷曲状的茧丝长纤维束。

07.416　弹力生丝　elastic silk

又称“变形生丝”。新形质生丝的一种。经变形处理并固化而获得的具有较高弹性的生丝。

07.417　增重生丝　weighting silk

新形质生丝的一种。经某些化学处理而增重的生丝。

07.418　丝素粉　fibroin powder

又称“丝蛋白粉”。将丝素溶解或部分水解后经透析、干燥制得的白色粉末。

07.419　丝素膜　fibroin film

又称“丝蛋白膜”。将丝素溶解后再生得到的薄膜状物。

07.420　柔软生丝　soft silk

新形质生丝的一种。柔软度较一般生丝高的生丝。

07.421　形状记忆生丝　shape memory silk

弹力生丝的一种。将生丝浸于蛋白质衍生物溶液中，然后施以高捻度并定形，再经解捻、定形而形成。也可使上述经过化学处理的生丝从热齿轮间通过，给生丝以齿形卷曲并保留形状，得到形状记忆生丝。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08. 机织工艺技术产品与设备

08.001　人造麂皮　artificial suede
全称“人造麂皮绒”，又称“仿麂皮绒”。以复合纤维织成底布，经磨绒后，再溶去复合纤维中的填充组分，后经起绒、整理加工成的仿皮革织物。
08.002　三向织物　triaxial fabric
以三个系统纱线相交成一定角度织成的平面织物。
08.003　三合一花呢　three-in-one suiting
以三种毛型纤维混纺纱线织成的毛织物统称。
08.004　大衣呢　woollen overcoating
以粗梳毛纱作纬纱，采用斜纹或二重等组织，经系列整理制成的，具有呢面丰满、手感厚实、保暖性好等多种风格的粗梳毛织物。
08.005　大麻布　hemp fabric
由纯大麻纱线织成的织物。
08.006　大提花织物　jacquard fabric
用大提花机织成的具有大型花纹组织，其完全组织的经纱数可多达数千根的一种机织物。
08.007　山东绸　Shantung silk
产于中国山东地区，以柞蚕土丝织成的丝织物。
08.008　山形斜纹　pointed twill
斜纹的斜向一半向右，另一半向左，构成似山形的组织。
08.009　凡立丁　valitin
采用平纹组织，纱较细，以素色为主，织纹清晰的精梳毛织物。
08.010　女式呢　ladies cloth, lady's cloth
以较细支羊毛为原料，采用斜纹组织织造，以匹染为主，具有色泽鲜艳、手感柔软、细结平整等多种风格的粗梳毛织物。
08.011　飞机翼布　aircraft fabric
又称“飞机蒙布”。用于制作低速飞机机翼和尾翼的蒙布。
08.012　飞数　step number, move number
在一个完全组织内相邻两根经（纬）纱上相应组织点间隔的纬（经）纱根数。
08.013　马海毛交织呢　mohair blended fabric
在粗纺毛呢原料中加入少量马海毛，经织造、染整后显露在织物表面，手感挺硬、风格粗犷的粗纺毛织物。
08.014　马裤呢　cavalry twill
采用急斜纹组织，经密比纬密高 1 倍以上，纹路粗而突出的厚型精纺毛织物。
08.015　马德拉斯细绒地毯　Madras velvet carpet
产于印度马德拉斯的一种打结地毯，以细绒羊毛为原料，羊毛纱预经染色，织成后经加工整理，质地光洁良好。
08.016　天鹅绒　velour
又称“漳绒”。表面具有绒圈或绒毛的单层经向起绒丝织物。
08.017　无光纺　dull rayon shioze habotai
一种经、纬均采用 133 dtex(120 D)无光黏胶丝的平纹织物。
08.018　云锦　Yun brocade
以纯桑蚕丝或桑蚕丝作经丝，纯桑蚕丝、或有光化纤长丝色丝和（或）金银丝作纬丝的色

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

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。明清时南京专设江宁织造局织造云锦以供宫廷之需。

08.019　车篷布　tarpaulin cloth, tarp

用于载重汽车或货运火车覆盖装载货物的帆布。

08.020　太空棉　spaceweb

由非织造布与镀铝薄膜复合而成的保暖材料。

08.021　中平布　plain cloth

简称“平布”。与中等粗细（21～31 tex 或 28～29 英支）的经纬纱的经纬密度及织物经纬向强度相同或相近的一种平纹棉织物。

08.022　牛仔布　denim

又称“劳动布”。以粗特纱线织成的白经靛蓝纬色织棉织物。多用转杯纺纱线作原料，主要采用 3/1 斜纹，亦采用平纹、2/1 斜纹、破斜纹等组织。

08.023　牛津布　oxford

又称“牛津纺”。以较细的精梳棉纱采用纬重平组织或变化平纹组织制织而成的织物。

08.024　手工穿经　handing-in

操作工用穿综钩将手工分出的经纱依次穿过经停片、综丝，再以插筘刀将其插过钢筘筘齿的过程。

08.025　毛葛　wool grosgrain

以毛纱或仿毛纱织成的毛型平纹织物。

08.026　毛巾花边　towel lace

机织粗棉纱花边。以毛巾组织作地，在上面缝缀花纹得到。

08.027　毛巾组织　towel weave

在织物表面形成毛圈的一种机织物组织。

08.028　毛羽指数　hairiness index

描述纱线表面毛羽耸立程度的指标。在纱线毛羽测试仪上，单位长度纱线的单边上超过某一投影长度的毛羽累计数。

08.029　毛背织物　back raised cloth

背面起绒织物的统称。

08.030　气球布　balloon fabric

制作高空气球用的织物。具有高强度、低延伸，且易于复合涂层及缝接的性能。

08.031　长毛绒　plush

又称“海虎绒（plush wool-velvet）”。正面有平整竖立绒毛的起毛织物。

08.032　化妆面纱　make-up veil

演员化妆用贴面纱。

08.033　反光织物　reflective fabric

以高折射率微米级细玻璃珠密集涂布于织物表面形成反光性能的织物。

08.034　公定匹长　official piece length

又称“规定匹长”。折布时加放长度后的成包匹长。

08.035　公称匹长　nominal piece length

又称“成品匹长”。每匹成品（或坯织物）的标准长度。

08.036　文尚葛　wen-shang poplin

以黏胶丝作经，丝光棉纱作纬交织的花、素葛类丝织物。

08.037　方平组织　regular basket weave

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以平纹组织为基础，沿其经向及纬向延长组织点构成的一种机织物组织。

08.038　巴里纱　voile

稀薄平纹棉织物，经纱采用细特纱，一般在 11 tex 以下，捻度高，织坯密度稀。

08.039　孔雀裘　peacock feather fabric

将孔雀毛编缝于织物上的一种古代织物。

08.040　双经布　double warp fabric

以纬重平组织织成的棉织物，表面呈经向棱条。

08.041　双绉　crepe de chine

以平纹为主，经向采用无捻或弱捻丝，纬向采用两根 S 捻和两根 Z 捻强捻丝交替织入绸面呈现不规则顺逆双向漫反射的波纹绉效应的绉类织物。

08.042　双宫绸　doupion silk

以双宫茧为原料，按一定的制丝工艺和质量要求缫制而成的丝制成的织物统称。

08.043　双面斜纹　double face twill

在织物的正反面均显现有相同经纬组织点数的一种机织物组织。

08.044　双层组织　double-layer weave

由表里两层经纱分别与表里两层纬纱交织，并以一定方式接结，使之形成不可分割的织物的一种机织物组织。

08.045　正则斜纹　regular twill

织物上的斜向棱线同纬向的夹角成 45 °的斜纹组织。

08.046　本色布　gray goods

又称“原色纱布”“原色棉布”。由本色棉纱线织成，未经染整加工的棉布。

08.047　古香缎　Suzhou brocade, 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。

08.048　丙纶长丝编织袋　PP flat fiber woven bag

以扁平状丙纶切割丝，用圆织机织成筒形织物，定长剪断，一端缝合，形成袋底，一端包边留有袋口的包装用纺织品。

08.049　石棉布　asbestos cloth

古称“火浣布”。利用石棉纤维纺织成的布。

08.050　左斜纹　left twill

斜纹方向指向左上方的一种斜纹组织。

08.051　布　cloth, fabric

片状纺织品的通称。

08.052　石磨织物　stone washed fabric

一种经石磨水洗处理的织物。

08.053　右斜纹　right twill

斜纹方向指向右上方的一种斜纹组织。

08.054　布边　edge, border, selvage

与布身部分经纱规格不同、经纱密度不同或组织结构不同的织物两侧边缘部分，起稳定布身的作用。

08.055　平绒　velveteen

以中等粗细纱线做经纬，织成双层织物，并以专用的绒经纱接结在一起，下机从织物之间割开（割绒）绒经纱后在表面形成短密绒毛经平绒织物；或以中等粗细纱线做经纬，织成单层织物，并以专用的绒纬纱构成变化纬重平，下机将绒纬纱割断（割绒）后在表面形成

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

短密绒毛的纬平绒织物的统称。

08.056　平纹组织　plain weave

经纬纱以一上一下规律交织，由两根经纱和两根纬纱构成一个完全组织循环的一种机织物组织。

08.057　平行卷绕　parallel winding, close winding

纱线卷绕过程中先后两层纱圈来回两根纱线间的夹角很小的卷绕方式。

08.058　平厚大衣呢　plain over coating

以羊毛和毛型化学纤维为主要原料，用粗梳毛纱作经纬，采用斜纹组织的大衣呢品种。

08.059　平纹变化组织　derivative plain weave

在平纹组织的基础上，经纬向延伸扩大同种组织点数，并增加完全组织中经纬纱线根数，但总体上仍保持平纹组织特征的一种机织物组织。

08.060　华达呢　cotton gabardine

又称“轧别丁”。采用二上二下斜纹组织的一种斜纹机织物。

08.061　轧纹织物　embossing fabric

又称“轧纹布”“凹凸轧花布”。以中细支棉布为坯布，经轧纹整理，表面呈现凹凸花纹的织物。

08.062　东风缎　dongfeng chiffon georgette

经纬均为 22.2～22.4 dtex 或 30～32 dtex 桑蚕丝加 28 捻/cm，以 2S2Z 捻排列，采用平纹组织的全桑蚕丝绡类织物。

08.063　卡其　khaki drill

采用斜纹组织的棉织物。经密及经向紧度较高，经纬向紧度比接近 2:1，多经丝光工艺处理。采用三上一下斜纹组织的为单面卡，采用二上二下斜纹组织的为双面卡。

08.064　雕花绒头　sculptured pile

起绒织物的绒头，高低错落有致。

08.065　凸条组织　cord weave

又称“灯芯布组织”。由平纹和变化重平组成，依靠长浮线的收缩能力使布面形成纵向或横向凸纹的机织物组织。

08.066　凹凸组织　pique

使织物表面具有经向凹凸花纹效应的一种机织物组织。

08.067　凹凸绉　pique crepe

又称“泡泡皱”。为桑蚕丝绉类织物，经向以无捻丝或无捻丝和左右向强捻丝间隔排列，纬向一般为单向强捻丝和无捻丝或弱捻丝间隔排列，以平纹为主织制的桑蚕丝绉类织物。

08.068　白坯布　gray cloth

又称“原色棉布”。由本色棉纱线织成，未经染整加工而具有天然棉纤维色泽的棉布。

08.069　印经织物　printed warp fabric

经纱在织机后梭口印上花纹、色彩，然后织成的织物。

08.070　立绒　raised pile

用桑蚕丝或化纤长丝作地经地纬，人造丝作起绒经丝，以双层起绒织法，经割绒加工整理而成的丝织物。

08.071　立体织物　three-directional fabric

采用三维立体组织织造而成的织物。

08.072　立绒大衣呢　raised pile overcoating

以羊毛、黏胶纤维和腈纶等为原料，采用二上二下破斜纹、一上三下破斜纹和五上二下纬面缎纹组织织成，经整理制成的粗纺织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.073　闪色织物　shadow cloth
以对比色纤维严重不均匀混纺而成的经纬纱织成，表面可呈现闪色效果的机织物。
08.074　滤血网　blood filter screen
以锦纶丝或涤纶丝织成的网状细密织物，用于在输血过程中过滤血浆。
08.075　礼仪毯　prayer rug
又称“祈祷毯”。以棉纱为地经、地纬，以黏胶化纤丝为绒经的割绒提花毯。
08.076　尼丝纺　nylon shioze
以锦纶丝织成的平纹纺绸。
08.077　礼服呢　tuxedo worsted cloth
又称“横贡呢”。采用纬面缎纹组织，纹路倾斜角呈 20°左右的精梳毛织物。
08.078　丝光地毯　mercerized carpet, mercerized rug
经丝光整理加工的地毯。
08.079　地组织　ground weave
通常指非起花或起绒部位的组织。
08.080　亚麻帆布　linen canvas
以亚麻干纺纱线或较湿纺纱线的股线为原料，采用平纹组织织成的麻织物。
08.081　亚麻布　flax fabric
用亚麻纤维纱织造而成的织物。
08.082　过渡组织　transition weave
又称“阴影组织”。以经面组织逐渐过渡到纬面组织，或纬面组织逐渐过渡到经面组织的一种变化组织。
08.083　成品匹长　goods piece length
又称“公称匹长”。每匹成品（或坯织物）的标准长度。
08.084　光明绒　bright brocade velvet
桑蚕丝和有光化纤丝、金银色铝皮等交织双层经起绒的大提花绒类丝织物。绒经在起花部分以“W”形固结并连接上、下两层，在起花绒周围和花芯部分镶嵌闪烁的金银丝绒衬托绒花。不起花的绒经全部沉在下层织物的背面，割绒后修剪除去。
08.085　曲线斜纹　curved twill
常以复合斜纹为基础组织，而其变值飞数则按曲线的趋向而定，使织物表面呈现有曲线形棱条外观的一种斜纹变化组织。
08.086　帆布　canvas
经纬密度接近的高密平纹织物，根据所用股线线密度和织物质量分为粗（重）、细（轻）帆布两类。按用途可分为遮盖帆布、橡胶帆布和鞋用帆布。
08.087　网眼布　mesh fabric
用纱罗组织或假纱组织在织物表面形成部分透孔或大面积透孔的织物。
08.088　乔其　georgette
又称“乔其纱（crepe georgette）”“乔其绉（crepe georgette）”。以平纹为主，经纬向均采用强捻丝，2S2Z 捻交替排列，经练整后，表面呈现均匀排列的纱孔和不规则漫反射的绉纹效应，具有良好的抗皱、透气、悬垂性和弹性，穿着舒适滑爽的一种丝织物。
08.089　乔其绒　georgette velvet
以强捻蚕丝作地经和地纬，地组织为 1/2 经重平纹，以化纤长丝作绒经，用双层织造方法生产的经起绒织物。
08.090　华春纺　huachun habotai
以涤纶丝和涤/黏混纺纱交织的丝绸。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.091　仿海豹绒　seal plush, sealskin cloth
用经起绒组织，双层织造，经割绒整理加工而成的一种毛绒织物。
08.092　仿麻织物　linnet
以非麻原料（主要为化纤）利用织物组织、线密度以及后整理技术的配合，织成显现麻织物外观的织物。
08.093　仿毛织物　fur cloth
由化学纤维或其他非毛纤维织成的具有毛织物风格的机织物。
08.094　仿真丝织物　silk-like fabric
以化学纤维织成具有真丝绸某些特性的织物。
08.095　伪装织物　camouflage fabric
为军事目的对人员、车辆、武器装备、工事、仓库、工厂等进行伪装的纺织品。
08.096　全毛细薄呢　wool batiste
经纱和纬纱用细特毛色纱或花色纱，以平纹织成的薄型毛织物。
08.097　全自动穿经　automatic drawing-in
完全代替手工穿经的自动完成分纱、（穿停经片）、穿综、穿筘的穿经技术。
08.098　全毛雪纺薄呢　wool chiffon
经、纬均用相同线密度的强捻细纱，织物具有稀薄透光的特点的一种薄型平纹精纺毛织物。
08.099　色织物　colored yarn woven fabric，yarn-dyed fabric
又称“色织布”。泛指以有色经纬纱线（或其中一种用有色纱线）织成的织物。
08.100　壮锦　Zhuang brocade
以棉纱作经和桑蚕丝作纬的色织提花锦类丝织物，是壮族民族传统织锦工艺品。近代壮锦采用染色桑蚕丝、黏胶长丝和金银皮为原料，用提花机制织，缎纹地纬起花。
08.101　妆花　zhuanghua silk
原指各种彩色纬丝在织物上用挖梭的方法形成装饰的花纹；现指妆花缎，为云锦中的一种，在缎地织物上以各色彩纬局部织出花纹，同时以片金线织于花纹边缘。
08.102　字边　name selvedge
机织物有文字标记的织边。采用提花织边装置以异色纱线织成。
08.103　羊绒大衣呢　cashmere overcoating
大衣呢中的高档品种。以羊绒或羊绒与细支羊毛或羊仔毛（占 10%～90%）混纺纱为原料，二上二下破斜纹、五枚缎纹或经二重组织织造而成。
08.104　灯芯绒　corduroy
又称“条绒（corded velveteen）”。采用地组织为平纹或简单斜纹，绒组织为变化纬重平组织，经割绒整理，布面呈明显凸起绒条的织物。
08.105　灯芯布　corded fabric
经纬纱均用细支或中支单纱（如 15 tex、18 tex，或 28 tex 等），以灯芯布组织织成的织物。
08.106　安全带　safety belt
采用高强锦纶或涤纶长丝为原料织成的高强度带织物。
08.107　安全气囊　air bag
又称“安全气袋”。汽车内部驾驶员座前和（或）侧面的附属装置，由两部分组成，外层为纺织品制成的密封袋，内部置一微型爆炸器。
08.108　阴影组织　shadow weave
又称“过渡组织”。以经面组织逐渐过渡到纬面组织，或纬面组织逐渐过渡到经面组织的一种变化组织。
08.109　阴影斜纹组织　shadow twill

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以经面斜纹向纬面斜纹或纬面斜纹向经面斜纹的逐渐过渡，在织物表面构成不同的折光效果的一种斜纹变化组织。

08.110　阴影缎纹组织　shadow satin

以经面缎纹逐步向纬面缎纹或纬面缎纹逐步向经面缎纹过渡，在织物表面的折光或色彩变化上产生阴影的效果的一种缎纹变化组织。

08.111　防火织物　fire-proof fabric

具有拒火拒燃功能的织物的统称。

08.112　羽纱　luster twill, luster lining

以化纤长丝作经与棉纱作纬交织，或经纬纱都用化纤丝织成的斜纹绸丝织物；或经纬纱均采用棉纱与毛纱的合股线的薄型毛织物。

08.113　羽缎　luster satin

又称“羽绸（satinet）”。通常以 18 tex 单纱作经纬，也有以 10 tex 的双股线作经，18 tex 的单纱作纬织成的缎纹棉（棉型）织物。

08.114　纡子　pirn, cop

梭子内腔中的纬纱卷装。

08.115　麦粒组织　barleycorn weave

具有几何纹样的小席纹组织。

08.116　贡呢　venetian

采用缎纹组织,呢面光洁平整,斜纹清晰细密,富有光泽的中厚型精梳毛织物。纹路倾斜角 75°左右的为“直贡呢”(venetian,twilledsatin),15°左右的为“横贡呢”(bordthea)。

08.117　花边　lace

作服装及家用纺织品镶边的装饰带。

08.118　花绉　figured crepe

桑蚕丝提花绉类织物，经向采用无捻丝或加捻丝，纬向采用强捻丝，左右捻向或采用碧绉线型的复合捻丝。

08.119　花筒　printing shell

提花机开口机构用以贴附及翻转纹板的铁芯（或钢芯、木芯）构件。

08.120　花线春　hangchow silk designed

纯桑蚕生丝织成的大提花织物。

08.121　花式大衣呢　fancy overcoating

以羊毛或化学纤维为原料，组织采用 2/2 下斜纹、3/3 下斜纹、小花纹、平纹组织，少数采用 1/2 纬二重或 2/2 双层斜纹组织的大衣呢织物。

08.122　苎麻织物　ramie fabric

以苎麻为原料，主要采用平纹、变化纬重平组织织制的麻织物。

08.123　医用纱布　medical gauze

一种医用纺织品。常以中、粗特棉纱平纹组织织成，结构较稀疏。

08.124　条格织物　stripe and check weave

以色纱、织物组织、原料线密度或捻度的变化等，在织物表面形成条状或格状花纹的织物。

08.125　条花绡　figured stripe chiffon

经向一般为两组或两组以上经丝排列成条状，纬向为一组或两组中强捻丝组成的直条提花绡类丝织物。

08.126　条格组织　check weave

利用织物组织与不同的纱线（如色泽、线密度、原料等）在织物表面形成条纹或格子的一种联合组织。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.127　库缎　palace satin
又称“贡缎”。早期为贡品，故名。“云锦”中的一类。
08.128　库锦　palace brocade
“云锦”中的一类。清代皇室制定入库作宫内使用的织有金线的高级锦类织物。
08.129　庐山纱　Lushan gauze
表面隐约可见细直条纹和满地细暗花纹，纱孔清晰透气，手感轻薄挺爽，视物如透过庐山烟云的一种中国传统纱类丝织物。
08.130　补子　mandarin square
明、清时官员服装前胸（或后背）部位缝补上去的制式纹样织物。
08.131　完全组织　weave repeat
机织物中，经纱、纬纱在织物组织中交织关系的最小循环根数。
08.132　宋锦　Song brocade
以纯桑蚕色丝作经丝,纯桑蚕色丝或有光化纤长丝色丝作纬丝,纬丝显花的色织提花锦类丝织物。原产于苏州。一般用于书、画装帧裱贴。分为“大锦”“小锦”“匣锦”三类。
08.133　纬纱　weft, filling
织物中与布边方向垂直的纱线。
08.134　纬面组织　weft faced structure
织物表面纬组织点多于经组织点的机织物组织。
08.135　纬面缎纹　weft satin
织物表面纬浮点多于经浮点的缎纹组织。
08.136　纬向疵点　fabric defect in weft direction
呈现在纬纱方向的织物疵点。
08.137　纬重平组织　filling rib weave, filling basket weave
又称“纵凸纹组织”“纬亩组织”。由平纹组织沿纬向延长组织点构成的可产生纵向棱纹的平纹变化组织。
08.138　纱罗组织　gauze and leno weave
又称“绞纱组织（leno weave）”。在经纬交织中，部分经纱时而在另一部分经纱的左侧，时而在右侧与纬纱交织的复杂组织。
08.139　纺绸　habotai
又称“电力纺”。以长丝原料为主，纯织或交织，经丝、纬丝不加捻或加弱捻，平纹组织，色织或半色织，练染、整理后织物平整缜密，轻薄坚韧的丝织物。
08.140　表里换层组织　surface and inner layer exchange weave
使织物的表里两层组织，能按设计要求在纹样确定的位置进行交换，形成花纹的一种复杂组织。
08.141　坯布　gray goods, grey goods
从织机上落下未经过任何其他加工的半成品织物。
08.142　规定匹长　normal piece length
又称“公定匹长”。折布时加放长度后的成包匹长。
08.143　坯织物分等　fabric grading
坯织物经验布、折布之后，按国家或行业标准有关规则进行的质量等级分类。
08.144　坯织物修织洗　mending, patching
对规定范围内的一些坯织物疵点用手工方法作织补、修理、洗涤等处理。
08.145　苗锦　Miao brocade
经纬向均用彩色丝线，用人字斜纹、菱形斜纹或复合斜纹织成的我国苗族传统丝织品。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.146　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、横条状分布的提花织物、素织物。产地杭州。分为横罗、直罗和花罗三类。

08.147　横罗　horizontal leno

织物上绞孔成横向条纹排列的纱罗组织织物。

08.148　直罗　vertical leno

织物上绞孔呈纵向条纹排列的纱罗组织织物。

08.149　花罗　jaquard leno

全称“提花罗”。纱罗地起各种花纹图案的花式纱罗织物总称。

08.150　板司呢　hopsack

采用方平组织，与色纱配合构成花样，呢面呈现深浅色细格小花纹的花呢类精梳毛织物。

08.151　刺绣十字布　basket weave fabric for embroidery net canvas

由纱罗组织或变化方平组织织成，布面留有规则的方形孔眼的织物。

08.152　轮胎帆布　canvas duck

简称“轮胎布”。轮胎上的包边布。

08.153　软缎　satin plain

丝织物素软缎、花软缎、黏胶丝软缎和各类合纤丝软缎的总称。

08.154　罗缎　tussores

用股线作经纬，以变化经重平组织织成的，表面有凹凸明显横条形织纹，较有光泽的厚实织物。

08.155　纱罗　leno

以长丝为主，经向采用绞经罗组织的提花机织物、素色机织物。

08.156　呢　suiting silk

采用粗纤度经纬丝纯织或以长丝作经、短纤作纬交织，以绉组织为主，质地丰厚的花素机织物。

08.157　呢绒　woolen goods

又称“毛织物”。由动物毛（羊毛或骆驼毛或兔毛等）织制，或由羊毛与其他纤维混纺或交织的织物。

08.158　罗组织　gauze weave

当绞经纱与地经纱以 1:1 排列时，织入 3、5 等奇数纬纱后绞经纱改变一次左右交织位置者为罗组织。

08.159　金雕缎　jindiao brocatelle

黏胶丝或锦纶丝交织的色织大提花织物。

08.160　金丝绒　pleuche

以蚕丝和化纤长丝为原料交织，地组织为平纹，双层织造的经起绒丝织物。

08.161　金属化织物　metallized cloth

在非金属织物的表面，以镀膜、电镀或涂层等方法复合薄层金属，使其兼具金属的某些性能而形成的织物。

08.162　服用织物　apparel fabric

用于服装的一大类织物，包括面料、里料和辅料等，其中以面料占较大的比重。

08.163　兔毛呢　rabbit hair cloth

以兔毛或兔毛与羊毛混纺纱织成的毛织物。

08.164　变化组织　derivative weave，derivation weave

以原组织为基础，通过延长组织点数、改变组织点飞数和组织循环数，或多种措施并举所

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

得到的组织。

08.165　府绸　poplin

以中号或细号纱作经纬，经密较高且大于纬密近一倍，布面经纱浮点呈颗粒状的平纹织物。

08.166　法兰绒　flannel

以染色毛与原色毛的混色毛纱为经纬纱，采用平纹或斜纹组织，整理后织物表面有短毛茸的薄型轻缩呢粗梳或半精梳毛织物。

08.167　油布　oiled cloth

以粗、中特棉纱织成的平纹密织物为底布，先涂上填充剂以闭塞布上孔隙，干燥后再涂以桐油即成的防水织物。

08.168　泡泡纱　seersucker

以中号或细号纱作经纬，利用双经轴使两组经纱张力不同织成；或在布面印上含碱印花浆，引起不同收缩,布面呈现凹凸泡泡状的平纹织物。

08.169　泡沫黏合　foam gumming

将织物与织物，或与其他材料（如皮革）等黏合（复合）时，将黏合剂制成泡沫后再涂敷黏合的方法。

08.170　波斯地毯　Persian rug

波斯（今伊朗）生产的精细手工波斯结地毯。

08.171　帘子布　tire cord fabric, canvas

橡胶轮胎中作为骨架的专用布。用较细的排列稀疏的纬纱与排列紧密的帘子线以平纹交织而成的织物。

08.172　姆米　mumi

外贸中表示纯天然丝织物单位面积质量的常用计量单位。

08.173　细平布　cambric

简称“细布”。常用 11～20tex 的单纱织成的布。

08.174　细斜　twilled shirting, covert

棉织物名，细斜纹织物。用 29 tex 以下（20 英支以上）的单纱作经纬，以 2/1 斜纹组织织成，多经漂白或染成杂色作床单、衬衣、伞面等用。

08.175　织成锦　zhichen brocade

简称“织成”。以丝（少数用毛）作原料，在经纬交织的基础上，另以彩纬挖花织造的中国古代丝织物。

08.176　织编物　weaving-knitting fabric

在织编机上用机织与针织相结合的方法织制而成的织物。

08.177　织锦缎　satin brocade

经丝采用桑蚕丝或化纤长丝，纬丝采用不同色彩的染色化纤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、化纤丝织锦缎、交织织锦缎三类。

08.178　织物组织　weave

机织物中经纱和纬纱相互交织的规律。

08.179　织缩率　weaving shrinkage

织物中纱线上某两点距离和该段纱线从织物中拆取出并在规定张力下伸直后该两点间距离之差的绝对值与后者的百分比。

08.180　织物幅宽　fabric width

在零张力且无褶皱的状态下，垂直于织物侧边测得的织物横向两侧边缘之间的距离。筒状织物幅宽为两侧封闭边缘之间的距离，亦称折边距。？

08.181　织物疵点　fabric defects

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

织物在织制过程中由于原料、半成品、生产设备及运转操作等因素的影响，在布面产生的各种外观变异和特殊点。

08.182　织物组织图　weave diagram

在方格纸（或意匠纸）上表示织物中经纬纱线相互交织规律的图形。经纱浮在纬纱上时，通常在意匠纸的方格上画一个符号，这个符号表示“经组织点（经浮点）”,不画符号的空格表示“纬组织点（纬浮点）”。

08.183　织物总紧度　fabric cover

简称“织物紧度”。在规定面积的织物试样内，纱线覆盖的面积对该规定面积的百分率。

08.184　织物纬向紧度　cover coefficient of weft

织物纬纱投影面积与织物面积之比。

08.185　织物纬纱密度　fabric weft density

简称“织物纬密”。机织物经向单位长度内所含的纬纱根数，单位为根/10 cm 或根/cm。

08.186　绉布　crepe

又称“绉纱”。表面具有纵向均匀皱纹。以普通棉纱作经，经定形的强捻纱作纬织成的薄型平纹棉织物。

08.187　绉组织　crepe weave

又称“呢地组织”。以原组织或变化组织为基础组织，用增减或调移原有组织点或插入其他组织构成，使织物呈现无明显规则纹理皱缩外观效应的一种小花纹组织。

08.188　绉类织物　crepe

简称“绉”。丝织物大类名称。以长丝原料为主，表面呈现不规则顺逆双向的漫反射绉纹外观效应，富有弹性和一定抗皱性的织物。可从织物结构上采用绉组织或在经纬组合上采用强捻丝织制而成。

08.189　经纱　warp, warp yarn

沿织物织造长度方向排列的纱线。

08.190　驼丝锦　doeskin

采用缎纹类组织，呢面细密厚实，正面不呈现明显斜条纹的中厚型精梳毛织物。

08.191　经面组织　warp faced structure

表面经组织点多于纬组织点的机织物组织结构。

08.192　经面缎纹　warp satin

织物表面经浮点多于纬浮点的一种缎纹组织。

08.193　经重平组织　warp rib，warp basket weave

又称“经亩组织”。由平纹组织沿经向延长组织点构成的一种平纹变化组织。

08.194　玻璃丝布　glass fiber cloth, glass cloth

以玻璃长丝织成的织物。

08.195　拷纱　gambiered gauze

又称“莨纱（gambiered Canton gauze）”“香云纱（gambiered Canton gauze）”。以广东产黄土丝织成的平纹地小花纹提花的纱罗作坯绸，经过多次涂覆薯莨流质及日晒、富含铁质湿河泥覆盖及日晒等多道工序制成的一种中国传统丝织物。

08.196　拷花大衣呢　embossed overcoating

大衣呢中的高档品种。原料以羊毛为主，其次是化纤纤维，还有紫羊绒、驼绒、马海毛等。常用异面纬二重组织或纬起毛的异面经纬双层组织。

08.197　挖花织物　swivel fabric

又称“挖梭织物（swivel-shuttle fabric）”。利用挖梭（或调梭）方法，在织物表面纬向同时织入数个（常用四个或八个）异色或同色的附加同种花型的机织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.198　柞丝织物　tussah fabric
以柞蚕丝纯织，或与其他纤维交织的丝织物。
08.199　柳条麻纱　fancy dimity
采用细特精梳烧毛股线作经线，以变化纬重平组织织成的一种麻纱织物。
08.200　砂洗织物　sand washed fabric
通过碱剂、专用砂洗剂或浮石的作用，使表面形成短密、均匀绒面的工序生产的织物。
08.201　威尔顿地毯　Wilton carpet
一般是指通过经纱、纬纱、绒头纱三纱交织，后经上胶、剪绒等后道工序整理而制成的地毯。
08.202　哔叽　serge
采用右斜纹组织，经密略大于纬密，纹路倾斜角呈 45 °左右，呢面平整，光泽柔和的精梳毛织物。
08.203　哈达　hada
中国藏族和部分蒙古族的传统丝织物。在迎送、馈赠、敬神和日常交往礼节中奉献的薄丝巾，表示敬意和祝祷吉祥。
08.204　贴墙布　wall covering cloth
又称“壁布”。用以裱覆墙壁的装饰织物。
08.205　重组织　compound weave, multiple weave
当一个系统（经或纬）纱线与另两个或两个以上系统（纬或经）纱线重叠织成时的组织。
08.206　重平组织　rib
在平纹组织基础上沿经向或纬向增加组织点形成的组织。沿经向增加的为“经重平组织”，沿纬向增加的为“纬重平组织”。
08.207　重缎纹组织　redouble satin
延长缎纹组织的经向（或纬向）组织循环根数、组织点浮长数而得的一种缎纹变化组织。
08.208　复合斜纹　composed twill weave
由同一斜向的两条或两条以上宽度不同的斜纹复合而成的一种斜纹变化组织。
08.209　复杂组织　composed weave
织物经纬纱线中至少有一种是由两个或两个以上系统的纱线组成的一种机织物组织。
08.210　复合织物　composite fabric
由两层或多层质地相同或不同的织物或其他材料复合而成的新型纺织材料。
08.211　顺毛大衣呢　woollen fleece
经缩绒和多次拉毛，绒毛较立绒大衣呢和平厚大衣呢长，且顺同一方向倒伏，紧贴呢面的一种织物。
08.212　顺纡织物　crepon fabric
纬向采用单向强捻丝织造的一种平纹丝织物，具有绉纹和皱条形成的特有外观。
08.213　急斜纹　steep twill
织物上的斜向棱线与纬向的角度大于 45°的斜纹组织。
08.214　迷彩织物　confused color fabric
表面印有蓝绿黄棕等不规则的随机花纹，使与所处背景相仿，以降低被伪装装备、人员等可见度的织物。
08.215　烂花布　burnt-out fabric
又称“凸花布”。表面具有半透明花形图案的轻薄型混纺织物，原料以涤棉（黏）等包芯纱为主，烂花布花纹的形成是利用包芯纱的内芯与外层两种纤维具有不同耐酸程度的特点，按花型将无机酸印在坯布上，经高温焙烘使棉（黏）纤维焦化再水洗去除而成。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.216　烂花绡　burnt-out chiffon

经烂花工艺处理的绡类织物。

08.217　烂花绒　burnt-out velvet

以桑蚕丝、锦纶丝或涤纶丝等作底经、底纬，用黏胶长丝作绒经，用双层织造方法生产的经起绒织物。

08.218　派力司　palace

以染色毛条和白毛条，或不同色泽毛条纺成的混色纱作经纬纱，采用平纹组织织造，呢面有不规则雨丝状的精梳毛织物。

08.219　宫纱　palace mesh

以天然纤维长丝或化学纤维长丝织制的平纹织物，用于制作宫灯和装饰用绸。

08.220　绒布　flannelette, cotton flannel

一般以细经粗纬织成棉坯布，经拉绒工艺使表面形成紧密细软毛茸的织物。

08.221　绒　velvet

以长丝为主纯织或交织，多采用起毛组织，形成绒毛或绒圈的花、素机织物，统称为丝绒。

08.222　绝缘绸　insulating silk

以薄型纺绸作坯，经绝缘性油剂处理，作为电器用品的绝缘材料的一种产业用丝织物。

08.223　珠皮呢　ratine, ratinet chinchilla

仿羊羔毛皮织物名，纬纱形成具有珠皮（结子）外观的粗纺毛织物。

08.224　素绨　plain bengaline

绨类丝织物之一，用棉纱和化纤等长丝以平纹组织交织而成。

08.225　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，一面光泽良好，一面呈明显绉效应的织物。

08.226　起毛　raising

又称“拉绒”。用密集的刺或针将织物表层纤维剔起，形成一层绒毛的整理过程。

08.227　起毛组织　pile weave

织造后经整理加工使织物表面覆盖有密致绒毛的机织物组织。

08.228　莨绸　gambiered Canton silk

以平纹绸生产的类似拷纱的织物。

08.229　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。

08.230　破斜纹　broken twill

由左、右斜纹组成，在交界处形成破断不连续的斜纹线的组织。

08.231　夏布　ramie cloth

以苎麻为原料织成的中等厚度平纹组织麻布。

08.232　真丝缎　silk satin

以蚕丝为原料生产的绸缎，是用蚕丝加工成绸缎的统称。

08.233　圆筒织物　circular fabric

采用圆织机或有梭织机织成的圆筒型织物。

08.234　特号葛　patterned poplin

平纹地上起八枚经面缎花的一类桑蚕丝葛类提花织物。

08.235　明华葛　min-hua jacquard poplin

绸面有明显横棱纹效果，并遍布嵌有规则短经浮暗纹，呈现隐隐约约的光亮花纹的一类丝织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.236　透孔组织　open work weave
又称“假纱组织”。以平纹组织为基础，移动部分组织点使该部分经纬交织减少，形成挤压与空隙的一种机织物组织。
08.237　倒筒　re-winding
将一种筒子上的丝（纱）线卷绕于另一种筒子上的工序。
08.238　留香绉　shameuse
中国传统的桑蚕丝和黏胶丝交织提花绉类织物。
08.239　海力蒙　herringbone
以山形斜纹或破斜纹织成，呢面呈人字斜纹条状，与鲱鱼骨甚为相似的一种精纺毛织物。
08.240　海绵布　spongy fabric, sponge cloth
具有海绵特征的织物。
08.241　海绵组织　sponge weave, spongy parenchyma
在织物的正反面均匀分布有相等数量的经纬浮长线，织成后成品松软有空隙，形似海绵的机织物组织。
08.242　涤棉织物　polyester-cotton fabric
以棉型涤纶与棉纤维混纺纱线织成的织物统称。
08.243　涤丝纺　polyester habotai
以涤纶丝制成的纺绸。
08.244　涤丝绉　polyester crepe
以涤纶丝织成的绉类织物。
08.245　家具布　furniture cloth
家用纺织品。常见品种有沙发布、垫子布和印花帆布三种。
08.246　绡　chiffon
以长丝为原料，经纬丝一般加中或强捻，采用平纹、假纱或透孔组织，密度较稀，质地轻薄，经练、整后，外观透明的一种丝织物，是丝织物中质量最轻，质地最薄的一种织物。
08.247　绢　yarn-dyed silk fabric
以染色长丝为主纯织或交织，部分色织套染，多为平纹的花、素机织物，质地平挺、组织紧密、织纹细腻、光泽柔和的一种丝织物。
08.248　桑波缎　sangbo crepe brocade
桑蚕丝提花绉类织物。
08.249　绢丝织物　spun silk fabric
以蚕丝短纤维为主纯纺或混纺绢丝制成的机织物。
08.250　绨　bengaline
以长丝作经，棉纱、蜡线等短纤纱作纬交织，采用平纹组织为主的花、素机织物。
08.251　基础组织　elementary weave
又称“原组织（primary structure）”。机织物的组织基础，包括平纹、斜纹、缎纹三种。
08.252　菱形斜纹　diamond twill
由经、纬山形斜纹或经、纬破斜纹组合而成的一种斜纹变化组织。
08.253　黄麻织物　jute fabric
用黄麻及其代用品（槿麻或苘麻）纤维织制的麻织物。
08.254　雪花呢　snow flake suiting
以双股花线作经，单色股线作纬或以浅白色结珠线作纬的变化平纹织物。
08.255　雪尼尔地毯　Chenille carpet
用雪尼尔纱织成的地毯。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.256　啥味呢　twill coating
用精梳毛纱织成的中厚型混色斜纹织物。
08.257　假织　imitative weaving
生产中为达到某一工艺目的所进行的临时性织造。
08.258　假纱组织　mock leno weave
又称“透孔组织”。以平纹组织为基础，移动部分组织点使该部分经纬交织减少，形成挤压与空隙的一种机织物组织。
08.259　斜纹布　twill, drill
以二上一下正则斜纹织成的棉织物。
08.260　斜纹组织　twill weave
一个完全组织中至少有三根纬纱和三根经纱交织构成的织物组织。在该组织中每一根经（纬）纱只能交织一次，在织物表面由连续的组织点构成斜向纹路。
08.261　斜纹变化组织　twill derivative weave
在原组织斜纹的基础上将经浮点或纬浮点作重复或延伸而成的一种机织物组织。
08.262　领带绸　tie silk
男士领带用绸。
08.263　麻纱　dimity hair cords
一种外观和手感似麻布的平纹变化机织物。
08.264　麻织物　bast fabric
由麻纤维织制或由麻纤与化纤混纺或交织的织物。
08.265　麻袋　bast bag
使用黄麻织物制成用于包装物资的袋制品。
08.266　粗平布　coarse calico, coarse sheeting
简称“粗布”。常用 32tex 及以上（18 英支及以下）棉纱作经纬，织物经纬密度相等或接近，经纬向紧度比约为 1:1 的机织物。
08.267　粗斜　heavy drill
用 32tex 以上（18 英支及以下）棉纱作经纬，用二上一下斜纹组织织成的粗斜纹织物。
08.268　粗花呢　tweed
全称“粗纺花呢”。由单色纱、混色纱、合股线、花式纱线等采用平纹、二上二下斜纹、二上二下破斜纹、三上三下斜纹以及各种变化组织、联合组织和双层组织等织成的织物。
08.269　渔网　fishing net
以麻线、锦纶和涤纶复丝、乙纶单丝等为原料，采用打结法、绞捻法和编织法制成的渔业生产用纺织品。
08.270　弹力织物　elastic fabric
在经纬双向或经、纬单一方向具有回弹性能的织物。
08.271　弹性绷带　elastic bandage
质料柔软，弹性极高并用于外科包扎护理的一类医用纺织品。
08.272　隐条织物　shadow striped fabric
用捻向不同的经纱成组排列织成，由于经纱对光线反射方向不同而显出隐约条纹的一种织物。
08.273　隐格织物　shadow checked fabric
捻向不同的两种经纱和两种纬纱成组排列织制成的平纹织物。
08.274　绫　ghatpot
以长丝为主纯织或交织，采用斜纹及变化斜纹为主的花、素机织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.275　绵绸　noil poplin

又称“桑蚕绀丝织物（mulberry noil silk fabric）”。以桑蚕绀丝纯织或以其为主与其他纱线交织的织物。

08.276　绸　silk, filament fabric

以长丝为主纯织或交织，以平纹和变化组织为主，经纬交错较紧密的机织物。

08.277　塔夫绸　taffeta

又称“塔夫绢”。以染色长丝为主纯织或交织及部分色织套染，采用平纹组织的花、素机织物。

08.278　提花府绸　fancy poplin

府绸织物的一种。根据花型设计的要求，利用多臂提花方法织制成的平纹地小花纹图案的府绸织物。

08.279　提花毛毯　jacquard blanket

粗梳毛纺大提花织物，毛毯种类之一。

08.280　提花织物　jacquard fabric

利用大提花机构织成具有花纹的织物统称。

08.281　联合组织　combination weave

由两种或两种以上的原组织或变化组织，以各种不同的方法联合而成，织物表面呈现几何图形或小花纹效应的组织。

08.282　葛　poplin

以长丝为主，细经粗纬纯织或交织，采用平纹、斜纹及变化组织的花、素机织物。

08.283　纯棉织物　cotton fabric

又称“棉布”。以纯棉纱线为原料制造的机织物。

08.284　硬衬　hard lining fabric

以粗平布或中平布经漂染后浸轧树脂焙烘，形成具有较高硬挺度和抗折皱性能的织物。

08.285　紫花布　violet flower cotton fabric

用具有天然棕色棉花纺织制成的织物。

08.286　毯　blanket

表面具有密集毛绒厚密织物的统称。

08.287　傣锦　Dai brocade

采用腰机织制，织幅不宽，长度有限，为长方形织物的一类傣族传统纺织品。其地组织为较细手工纺苎麻线平纹，以较粗染色苎麻线作彩纬织入，形成几何纹样。

08.288　窗帘布　curtain fabric

用于制作窗帘的织物，起到防风、遮光、隔音、保暖等作用。

08.289　窗帘纱　silk curtain gauze

中国传统桑蚕丝半色织提花绞纱织物。

08.290　缂丝　kossu fabric

又称“刻丝”“克丝”。以生丝作经线，各色熟丝作纬纱的锦类丝织物，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。

08.291　缎纹组织　sateen weave

一个完全组织中至少有五根经纱和五根纬纱相互交织构成的织物组织。在该组织中每根经（纬）纱线只能交织一次，飞数要大于 1 且小于组织循环经（纬）纱数减 1，组织循环经（纬）纱数与飞数不能有公约数。

08.292　缓斜纹　reclining twill

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

织物上的斜向棱线与纬向的角度小于45°的斜纹组织。

08.293　缎纹变化组织　fancy satin

以原组织缎纹为基础，对组织点数、位置或经纬面的转换等加以变化的一种变化组织。

08.294　缎　satin

以长丝为主纯织或交织，采用缎纹组织和以缎纹为地组织的花、素机织物。

08.295　填芯组织　wadded fabric structure

在织物中夹衬织入同种类或不同种类的芯线，使织物表面产生凹凸的花型或增加织物的厚度、质量、力学性能的一种机织物组织。

08.296　蓝印花布　indigo blue printed fabric

又称“靛蓝花布”。我国民间传统印花织物，用靛蓝作染料印染成的蓝白花布。

08.297　蜂巢组织　honey comb weave

利用经纬纱交织结构，使织物表面形成凹下和凸起，形成蜂巢外观的一种联合组织。

08.298　锦　brocade

以染色长丝为主纯织或交织，多采用缎纹、斜纹的多层重经或重纬大提花机织物。

08.299　蜀锦　Shu brocade

以桑蚕丝或化纤长丝色丝作为主要原料的色织提花锦类丝织物，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。常以多重彩经或彩纬起花，分为“经锦”和“纬锦”两种。

08.300　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。其纵格代表经丝（或纹针），横格代表纬丝（或纹板）。

08.301　意匠纸　design paper

由规则的水平细线和竖直细线构成的适合表征织物组织、经纬纱排列密度和图案的纸。通常纵行格子表示一根经纱，横行格子表示一根纬纱。一般用的意匠纸有纵横细线组成的矩形小格以代表经纬纱外，还有较粗的线条划分的适当尺寸的大格。矩形小格的宽度与经纱密度相对应，高度与纬纱相对应。

08.302　碧玉纱　jasper brocade gauze

色织大提花交织绞纱高花丝织物。

08.303　酶洗织物　enzyme washed fabric

经酶处理织物的统称。

08.304　蜡染织物　wax resist printed fabric

用蜡质进行防染的棉布。

08.305　蜡线绨　waxed thread bengaline

纬向为蜡棉纱的一类绨类丝织物。

08.306　管状组织　tubular weave

将双层组织的两侧连接起来，织造成压扁管状织物的一种机织物组织。

08.307　精纺毛织物　worsted cloth

又称“精梳毛呢”。毛织物类名，用精梳毛纱织制，通常作外衣面料。

08.308　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，再经割绒整理加工形成经起绒织物，以缎纹地和绒毛构成花纹。起源于中国福建漳州地区。

08.309　横贡缎　sateen

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纬面缎纹织物，由纬浮长线显现于织物表面，呈不明显的斜纹效应。

08.310　槽筒　grooved drum

槽筒式络筒机上起传动筒子和导纱作用的部件。

08.311　入纬率　filling insertion rate

又称“引纬率”。织机每分钟引纬长度，单位为 m/min。

08.312　下投梭机构　bottom picking unit

传动投梭棒作击梭运动的作用力施加于投梭棒下部的投梭机构。

08.313　中投梭机构　central picking unit

传动投梭棒作击梭运动的作用力施加于投梭棒中部的投梭机构。

08.314　下机纬密　off-loom weft count

织物从织机上下机后经向单位长度内纬纱的根数，单位为根/10cm 或根/cm。

08.315　下机缩率　off-loom contraction

织物解除织造张力后产生的经向和纬向缩率。

08.316　织机上了机　warp gating and warp-out

织机上机和了机的统称。上机：织机上安装织轴、停经片、综、钢筘等，连接经纱，调试织机直至正常织造运转的过程；了机：织轴上的经纱放送完毕后，将织轴、经停片、综、钢筘和经纱从织机上清理下来的过程。

08.317　上机图　looming draft

表示织物上机织造工艺条件的图，由织物组织图、穿筘图、穿综图、纹板图四个部分按一定位置排列而组成。

08.318　上浆辊　sizing roller

浆纱机“浆槽”中的机件之一，表面镀铬且半沉没于浆液中的圆柱形辊。

08.319　上浆率　sizing percentage

纱线上浆前后的质量差值对上浆前纱线质量的百分比。

08.320　上机张力　basic warp tension, static warp tension

静态条件下综平时后梁至经停架间每根经纱的平均张力，单位为 cN/根。

08.321　上[织]轴车　loom beam trolley, beam truck

用于运输穿有经停片、综丝、钢筘的织轴的车辆。供织机上了机等使用。

08.322　开口　shedding

又称“梭口”。织机上按照织物组织的要求，将经纱提升或下降成可以纳入纬纱的空间。

08.323　开口机构　shedding mechanism

织机上按织物组织要求将穿有经纱的综框或综丝分别升或降，使经纱分成上下两层形成梭口的机构。

08.324　开口时间　shed timing

又称“综平时间”。梭口闭合时刻织机主轴的位置角度。或以织机工作圆图上主轴位置角表示的，两页相互交换上下位置的综框运动到平齐状态的时刻。

08.325　无梭织机　shuttleless loom

不用传统的梭子作引纬器的织机。

08.326　止捻　twist fixing

又称“定捻”。利用热湿条件稳定纱线捻度的过程。

08.327　中央闭合梭口　center closed shed

织机主轴回转一周中，当梭口闭合时所有经纱都回到经纱位置线的开口运动方式。

08.328　毛巾织机　towel loom

又称“毛圈织机”。织造毛巾组织织物的“织机”。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.329　气圈破裂器　balloon breaker
络筒机控制气圈形状、均匀管纱退绕张力的装置。
08.330　气圈控制器　balloon controller
不仅起到破裂气圈的作用，且可以自动控制气圈形状和退绕摩擦纱长度，使退绕张力更均匀的新型气圈破裂器。
08.331　长丝整浆并工艺　filament warping sizing and beaming technology
长丝的准备加工技术。
08.332　长丝浆丝机　filament yarn sizing machine
用于长丝整、浆、并三阶段上浆工艺中上浆用的浆丝机。
08.333　片梭　projectile
一种作为引纬器的片状钢梭。
08.334　片梭织机　projectile weaving machine
无梭织机的一种。以体积小、质量轻的片梭夹持纬纱，积极地将纬纱引过梭口的织机。
08.335　分经　lease, leasing
在长丝浆轴穿经之前，对轴上经丝所做的分绞加工。
08.336　分批整经　beam warping
把经纱总根数的一部分卷绕到整经轴的整个宽度上。
08.337　分绞筘　leasing reed
相邻两个筘齿中，一个是上下通贯的，一个在中间用穿孔块焊接，如此成组排列起来，以产生分绞作用的一种专用筘。
08.338　分条整经　sectional warping
把经纱条带一条挨一条地卷绕到整经滚筒上，再将全部经纱一起退绕倒轴到织轴上的整经方法。
08.339　分区穿综法　dividual draw
将所有综片（丝）分成前后若干区，以便经纱顺序穿入的一种穿综方法。
08.340　分批整经机　beam warping machine
将经纱总根数的一部分以全幅宽卷绕到整经轴或染色经轴上的加工设备。
08.341　分条整经机　sectional warping machine
将经纱总根数分成若干组依次卷绕成经纱条带，每个经纱条带由侧面限位，如滚筒上的针、夹、限位板、定位块，然后将全部经纱退绕倒轴到织轴上的加工设备。
08.342　分条整浆联合机　combined sectional warping and sizing machine
分条整经与浆纱工艺相联合的加工设备。
08.343　分条整经斜角板锥角　conic angle of sectional warping elevator bars
分条整经机滚筒头端装有支撑第一条经纱的斜角板锥角。
08.344　引纱辊　draw-off roller
浆纱机机件之一，牵引经纱从一组经轴架上退绕出来的主传动辊。
08.345　引纬　weft insertion, filling insertion, picking
引纬器将一根纬纱引过梭口的动作。
08.346　引剑机构　rapier drive
剑杆织机驱动剑杆和剑头完成引纬运动的机构。
08.347　双层筘　reed with double-layer wire
筘齿呈前后两排交错排列的钢筘。
08.348　单花筒　single lag cylinder
提花机开口机构用以贴附及翻转纹板的一个铁芯构件。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.349　双侧升降式多梭箱　double lifter multiple shuttle box
有梭织机筘座两侧均有 2～8 只可升降的梭箱装置，可织制多种和多色纬纱织物。
08.350　打结　knotting, tie
纱线连接方式之一，有手工和机械之分。
08.351　打纬　battening, beating
钢筘将纬纱打向织口，使经纬纱紧密交织的一种织机主要动作。
08.352　打结器　knotting device, knotter
机械式打结所采用的机构。
08.353　打纬机构　beating up motion mechanism
完成打纬运动的织机机构。
08.354　打纬区宽度　width of beating-up strip
钢筘打纬时推动织口向前移动的距离。
08.355　打纬阻力　resistance of beating-up
钢筘在打紧纬纱的过程中所受来自经纬纱以及织物系统最大的阻力。
08.356　丙烯酸酯类浆料　acrylic ester group size
以丙烯酸酯类单体为主体的合成黏着剂。
08.357　丙烯类共聚浆料　propylene copolymer size
由丙烯类单体共聚或与其他类型单体共聚制得的合成黏着剂。
08.358　平面三向织机　triaxial loom
加工由同一平面上锐角相交的三组纱线按一定规律交织成的平面三向织物的专用织机。
08.359　凸轮开口　cam shedding
以 2～12 页不同外形轮廓线的凸轮分别控制各综框作上升、静止和下降三个阶段运动的开口方式。
08.360　凸轮开口织机　cam shedding loom
采用凸轮开口机构的织机。
08.361　目板　comber board
在整个织幅范围内引导通丝的板。
08.362　电子清纱器　electronic yarn clearer
将非电量转换成电量以检测、除疵的清纱装置。
08.363　电子护经装置　electronic warp protector
有梭织机防止轧梭及轧断经纱的一种经纱保护装置。
08.364　主喷嘴　main nozzle
使穿入其中的纬纱进行加速的喷嘴。
08.365　半开梭口　semi-open shed, stationary shed
织机在下一梭口形成中，继续留在下方的经纱原位不动，继续留在上方的经纱稍做下降运动，随后又与其他做上升运动的经纱一起上升至上层经位置的一种开口方式。
08.366　半自动穿经　semi-automatic drawing-in
以半自动的穿经机械实现自动分经纱、自动分经停片、自动插筘等，配合手工操作完成穿经工作。
08.367　非自动络筒机　non-automatic cone winding machine, non-automatic cheese winding machine
人工补充供纱卷装和落筒子、换筒管的络筒机。
08.368　皮结　leather block, leather picker
有梭织机投梭机构中接触梭子并用于击打及制动梭子的机件。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.369　皮结移位机构　picker displacement mechanism
升降式多梭箱织机辅助装置之一，一般采用装在织机中心轴上的专用凸轮，通过连杆机构进行皮结的移位和复位控制。
08.370　边组织　edge weave
机织物边部组织的统称。
08.371　边撑　temple
在织造过程中，支撑靠近织边的布边，使之保持筘上经纱宽度的机件。
08.372　动物胶　animal glue
有各种氨基酸缩聚而成的动物性黏着剂。
08.373　地毯织机　carpet loom
织制绒头地毯织物的织机。
08.374　共轭凸轮打纬机构　complement cam beating-up motion
由共轭凸轮、转子及摆臂组成的使筘座做间歇摆动并通过筘将纬纱打入织口的机构。
08.375　机上纬密　weft density on-loom
织物在织机上离开织物形成区，成为较稳定结构时织物单位长度内的纬纱根数，单位为根/10cm 或根/cm。
08.376　机织工艺流程　process of preparation and weaving
将纱、线、长丝加工成为机织物的工艺过程。
08.377　机械式清纱器　mechanical yarn clearer
以一定隔距的缝隙检查纱疵的清纱装置。
08.378　再络筒　rebatching
将染色后的绞纱（丝）卷绕到筒子上的丝织准备工艺。
08.379　压浆辊　squeezing roller
浆纱机“浆槽”中的机件之一，置于上浆辊上方用以挤压浆纱上浆液的圆柱形轧辊。
08.380　压浆力　squeeze intensity, squeezing pressure
压浆辊自重及其加压装置所产生的对纱线的压力。
08.381　压力输浆　size circulating by pump
将调制好的浆液通过加压从输浆管道送到浆纱机预热浆箱的过程。
08.382　压浆力自动控制　squeezing pressure auto-control
浆纱机随着浆纱速度的变化对压浆力做自动调节的一种浆纱工艺。
08.383　有梭织机　shuttle loom
以梭子为引纬器将纬纱引过梭口的织机。
08.384　吸纬嘴　weft suction nozzle
管道式喷气织机引纬管道出口处安装的吸嘴。
08.385　回综丝　weight spring
大提花机上用以将综丝在开口后回复至原有位置的弹力回综材料。
08.386　回浆处理　size recovery
把浆纱机停机或了机时剩余浆液输回调浆室处理、保存和重新使用的过程。
08.387　延伸喷嘴　stretch nozzle
喷气织机在纬纱出梭口处设置的以喷射空气射流牵引纬纱的装置。
08.388　任意投梭　pick-at-will
按色织物色纬配置，可在织机两侧连续或间隔投梭多次的一种双侧升降式多梭箱织机投梭方式。
08.389　自由纱段　free yarn segment

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纱线卷绕时，导纱装置上的导纱点与卷装表面卷绕点之间处于自由状态的纱段。

08.390　自动织机　automatic weaving machine, automatic loom

当梭子中纬纱用完时，能自动更换梭子或纡子，完成补纬工作的一种有梭织机。

08.391　自然定捻　twist natural setting

在车间温湿度条件下将纱线卷装存放一段时间，使纤维内应力局部消除，纤维形态、纱线结构和纱线捻度达到稳定状态的一种定捻方法。

08.392　自然缩率　natural shrinkage

织物下机后在车间温湿度条件下存放，或经过长时间运输过程而产生的收缩，通常以百分率表示。

08.393　自动络筒机　automatic cone winding machine, automatic cheese winding machine

自动补充供纱卷装、筒管和落筒子，并自动接头的络筒机。

08.394　自动结经机　automatic tying-in machine

将上机织轴上的经纱与了机后专门留在织机上的织物的经纱对结起来的自动化设备。

08.395　自动找纬机构　automatic broken weft finder

又称“自动寻纬机构”。无梭织机自动回复到出现纬停疵点所在梭口的机构。

08.396　自动修纬系统　filling automatic repair system

又称“断纬自动处理装置”。喷气织机出现纬停后找到纬停位置并做自动处理的装置。

08.397　自动调浆系统　automatic size mixing system

由计算机控制自动完成调浆的浆液制备系统。

08.398　自动上落轴装置　automatic beam feeder and doffer device

整经机或浆纱机自动落下经轴（浆轴），装上空经轴（浆轴）的装置。

08.400　全开梭口　complete shed, open shed

一种织机开口方式。在织机形成下一梭口的过程中，继续留在上方或下方的经纱将停在原位不动，只有改变交织规律的经纱才上下运动回到综平位置。

08.401　多臂开口　dobby shedding

控制多达 24～32 页综框织造小花纹组织的开口方式。

08.402　多臂机　dobby machine，dobby

又称“多臂开口装置”。通过一个选择性控制的提升机构带动综框运动形成梭口的装置。

08.403　多相织机　multi-phase loom，multi-shed loom

又称“多梭口织机”。在织机同一工作循环内，沿经向或纬向间隔一定的相位形成多个梭口，并依次用多个引纬器分别引入纬纱的织机。

08.404　多臂织机　dobby loom, dobby machine

全称“多臂开口织机”。采用多臂装置开口的织机。

08.405　多梭口引纬　multi-shed weft insertion

在织机同一工作循环内，沿经向或纬向间隔一定的相位形成多个梭口，并依次用多个引纬器分别引入纬纱的引纬方式。

08.406　多梭箱织机　multiple box loom, multi-box loom

至少有一侧采用多个梭箱的有梭织机。

08.407　交叉卷绕　cross winding

两相邻纱层的纱圈相互交叉的卷绕，纱层通常平行于筒管（圆柱或圆锥形）表面。

08.408　交叉角　angle of crossing, angle of intersection

纱线卷绕时筒子表面上下相邻两层纱线之间的夹角。

08.409　并轴　assembly beaming

将若干个整经轴（每个整经轴含有全部经纱的一部分）上的经纱合并退绕并倒轴到织轴上

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

的操作。

08.410　并轴机　beaming machine

并轴工序使用的设备，由轴架和机头组成。

08.411　导纱距离　distance from cop top end to yarn guide

纱线卷装顶端和前方固定的退绕导纱点之间的距离。

08.412　导梭片　guide

引导片梭在梭口中飞行的轨道单元。

08.413　导剑片　guide hook

引导剑杆织机剑头和剑带做引纬运动的轨道单元。

08.414　异形筘　profiled reed

用于约束和引导喷射气流的特殊凹形筘片的筘。

08.415　运布车　cloth trolley

织布车间的运布卷车，整理车间的元宝车和运堆布板车。

08.416　走梭板　race board, wood race plate

有梭织机筘座上作为梭子飞行依托的薄板。

08.417　折布　cuttling, plaiting

又称“码布”。将检验好的坯织物按规定的折幅长度折叠成整齐的一叠的坯织物整理工序。

08.418　折布机　cloth plaiting machine, plaiter machines for folding, folding machines

又称“码布机”。将检验好的坯织物按规定的折幅长度折叠成整齐的一叠的坯织物的设备。

08.419　投梭力　picking force

又称“投梭动程（picking travel）”。静态投梭过程中，投梭棒内侧在梭箱底板上移动的最大距离。

08.420　投梭侧板　side lever, side plate

织机“下投梭机构”机件之一，装在有梭织机墙板下方的长方形木条。

08.421　投梭棒　picking stick, picker stick, picking arm

织机投梭机构机件之一，投梭时打击皮结用的长方形竹棒。

08.422　投梭机构　picking motion

推进带有纬纱的梭子使其离开梭箱并飞行穿越梭口的机构。

08.423　投梭时间　timing of picking

静态投梭过程中，以织机工作圆图上主轴位置角表示的投梭转子与投梭鼻作用弧，或投梭转子与投梭凸轮开始接触的时刻。

08.424　扭轴　torsion bar

击梭时将以扭转存储的能量释放并转变为片梭动能的片梭织机投梭机构主要构件。

08.425　把吊　harness twine

大提花机上每根通丝与综丝的联结。

08.426　花式筘　fancy reed

筘齿排列不均匀的用于非常规织物加工的特种钢筘。

08.427　花筘穿法　fancy reeding

又称“不等密度穿筘法”。织造联合组织织物时，在同一钢筘不同区域内，采用每筘内不同经纱穿入数的穿法。

08.637　等密度穿筘法　even density reeding

又称“平筘穿法”。钢筘全幅每筘齿内经纱穿入数均相等的穿筘方法。

08.428　连杆开口　linkage shedding

采用连杆传动系统组成可控制两组综框的升降开口运动。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.429　连杆开口织机　linkage shedding loom
采用连杆开口的织机。
08.430　连杆打纬机构　crank beating up motion
由曲柄、连杆组成，使筘座摆动并通过钢筘将纬纱打入织口的机构。
08.431　针织边　stitching selvedge
又称“锁边”。用针织舌针编结成线圈串套结构的光洁布边。
08.432　伸缩筘　expanding comb, expanding wraith
用于调节经纱片纱宽度的底座可以往复折叠、底座上插有窄幅单边筘片的筘。
08.433　补纬机构　weft replenishing mechanism
在有梭织机自动换梭或自动换纡机构中实现纡子纬纱量的探测、空满梭子或纡子的替换的机构。
08.434　纬停装置　weft stop motion
又称“纬停机构”。当检测到缺纬或纬纱不能准时到达时使织机停止运转的机构。
08.435　纹针　card needle
大提花机上“横针”和“竖钩”的通称。
08.436　纹板图　pegging plan
又称“提综图”。机织物上机图的组成部分，表示织物织制时控制综片运动规律的图解。
08.437　纹钉　peg
多臂机木制纹板孔眼上的铁钉。
08.438　双花筒　double lag cylinder，double cylinder
高速大提花机两侧用以贴附及翻转纹板的铁芯（或木芯）构件。
08.439　纹板轧孔机　card punching machine
根据纹样或意匠图的花组织、地组织点，对纸带或纹板轧孔的设备。
08.440　纹板复轧机　card punching and reproducing machine
按照原有纹板（表样纹板）复制纹板的设备。
08.441　松式络筒机　slack winder
络卷纱线张力较小的筒子的槽筒式络筒机。
08.442　码布　plaiting
又称“折布”。将检验好的坯织物按规定的折幅长度折叠成整齐的一叠。
08.443　制梭　shuttle deceleration, shuttle drag
梭子或片梭飞入对侧梭箱或制梭箱后被迅速制动的过程。
08.444　供应桶　supplying vat
供应调制好的浆液的设备。
08.445　变性淀粉　modified starch
通过化学、物理或其他方法，改善上浆性能的淀粉。
08.446　废边　auxiliary selvage, waste selvage
又称“假边”“捕纬边”。织造时布边外侧经纱密度及其宽度较小的织物。无梭引纬结束时废边经纱综平闭合夹持处于自由状态的纬纱头端，以免产生回缩、并维持纬纱张紧的伸直状态。
08.447　卷纬　pirn winding
将筒子上的纱线卷绕成纡子，用作有梭织机纬纱的工艺过程。
08.448　卷取　take-up
将已织成的织物引离织口并使纬密符合产品规格要求的过程。
08.449　卷绕角　winding angle

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纱线卷绕到筒子表面某点时，纱线的切线方向与筒子表面该点圆周速度方向所夹的锐角。

08.450　卷纬机　pirn winding machine

将纱线卷绕成纡子，以便纬管纱能自动或非自动地装入梭内的机器。

08.451　单面斜纹　Uneven-sided twill

斜纹组织中的经组织点数与纬组织点数不相同的组织。

08.452　单侧升降式多梭箱　single lifter multiple shuttle box

多梭箱装置的一种，织机筘座一侧为固定单梭箱而另一侧为可升降多梭箱的装置。

08.453　波形梭口引纬　waved shed weft insertion

又称“纬向多梭口引纬”。沿纬纱横向配置的多梭口引纬。于整个织幅上形成若干波形行进的梭口，依次通过若干引纬器引入多根纬纱。

08.454　定幅筘　section space reed

分条整经机导条器上安装的控制条带宽度和密度及其成形的直型或 V 型狭幅钢筘。

08.455　定捻锅　twist thermo-hydro setter

纱线的热湿定捻设备。

08.456　定长储纬器　weft accumulator with setting pick length

筒子上退解的纬纱在引入梭口前的定长暂存装置。

08.457　空筘效应　empty reed effect

在织物上形成风格别致的空经条形。

08.458　试样整经机　sample warping machine

又称“包袱样整经机”。利用一只或几只筒子直接卷绕形成织轴的整经机。

08.459　刷综机　heald frame brushing machine

自动清除了机综框、综丝表面短绒、尘垢、浆皮等杂质的设备。

08.460　刷筘机　reed brushing machine

自动磨刷钢筘表面，清除筘面短绒、锈斑、浆皮等杂质的设备。

08.461　织轴　weaver’s beam

位于织机后方的经纱卷装形式，也是织机配套附件的名称。

08.462　织口　cloth fell

织机上经纱与织物的分界点，为织机上织物经打纬而形成的位置。

08.463　织机　loom, weaving machine

全称“织布机”。将经、纬纱按织物组织相互交织构成机织物的加工设备。

08.464　织金锦　satin dorure de Nankin

又称“金宝地”。将金线织入形成特殊光泽效果的锦缎类织物，原产于中国南京。

08.465　织带机　narrow fabric loom

单幅或多幅的窄幅织机。多幅织带机中所有引入的纬纱同步地以直线或弧形移动。多幅织物的梭口同时形成。

08.466　织样机　sample loom, sampler

又称“小样机”。机织物产品设计时制作织物小样的织机。

08.467　织边装置　selvedge apparatus, selvedge motion

装于有梭织机凸轮开口机构上的一种附加开口装置或无梭织机上制织假边的装置。

08.468　织前准备　preparation of weaving

经纱、纬纱在织机上加工前所经受的准备加工过程。

08.469　织物形成区　cloth formation area

织机上从织口开始机上纬密发生渐变的一段织物区域。

08.470　织机工作法　weaver’s operating rules

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

一种提高织物质量和织布工人劳动生产率的工作方法。

08.471　织机断头率　loom warp and weft breakage rate

织机在运转中平均每台时的断经和断纬根（次）数。

08.472　织机停台率　loom total stoppage rate

织机在扣除计划停台数后停台总数与调查总台数之比，通常以百分率表示。

08.473　织机工作圆图　diagram loom timing

标注织机主要机构运动时间参数的主轴圆周图。以说明主要机构的运动时间配合关系。

08.474　织轴储存架　creel of loom beam, creel of warp beam

一种可容纳数十只至几十只织轴的机架。

08.475　织机公称筘幅　loom nominal reed width

表示织机可加工的最大幅宽，有梭织机为其走梭板长度、无梭织机为配用钢筘的最大长度。

08.476　织机后梁高度　position of back rest，position of whip roll

后梁最高点相对于胸梁最高点的垂直距离。

08.477　织机台时产量　loom production per hour

每台织机每小时生产织物的长度，单位为 m/（台·h）。

08.478　织物经向紧度　cover coefficient of warp

织物经纱投影面积与织物面积之比。

08.479　织物经纱密度　fabric warp density

简称“织物经密”。机织物纬向单位长度内所含的经纱根数，单位为根/（10 cm）或根/cm。

08.480　织物总经根数　fabric total number of warp

全幅织物中的全部经纱根数。

08.481　织造自停装置　loom stop motion for protection against woven rough defects

丝织机上当梭口不清时诱发织机停车的装置，可防止或减少因经丝起毛或相互纠缠造成局部梭口不清形成织造疵点。

08.482　织机主轴编码器　shaft encoder of weaving machine

由织机主轴传动，将主轴位置角度转换为电信号的传感器。

08.483　织物下机正品率　fabric off-loom standard-piece rate

被抽查的下机织物中一等品（包括优等品）匹数与抽查总匹数之比，常以百分率表示。

08.484　织物入库正品率　fabric enter-storage standard-piece rate

织物入库一等品（包括优等品）总量与入库总量之比，以百分率表示。

08.485　织机微机监控装置　loom computer monitor

通过微机对织机的工作状态等进行监测及控制的装置。

08.486　织机弹性上机系统　warp and cloth elastic system

织机上由经纱和织物构成的一个整体。织造过程中经纱、织物受到周期的、快速变化的外力作用，可简化为弹性体。

08.487　织机主轴回转不匀　speed fluctuating of loom crank shaft

在有梭织机主轴回转一周内，打纬和引纬运动所需能量各不相同，惯性使部分机件周期地蓄、放能量，导致织机主轴的工作负荷不断变化，引起转速不匀。以主轴回转不匀率表示。

08.488　织机快速品种变换系统　quick article change system of weaving machine

在织机上快速完成织轴、经停片、综、筘更换的上了机工作系统。

08.489　织物疵点自动检测系统　automatic fabric defect detection system

在织物的织造或坯织物检验、印染加工等工序对织物疵点进行自动监测的系统。

08.490　织物计算机铺助设计系统　computer aided fabric design system

进行织物设计的一组计算机应用软件。包括织物测试系统、花型设计系统、织物信息生成

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

系统和织物仿真系统等。

08.491　经轴　warping beam

全称“整经轴”。整经的经纱卷装形式，也是整经机配套附件的名称。

08.492　经轴架　beam creel, warper's beam frame

浆纱机、机织和针织机所用的经纱轴和织轴的支撑架。

08.493　经停片　drop wire

又称“停经片”。挂在经纱上并在纱线断头后落到电气式接触杆或机械式齿形杆上的金属片。

08.494　经纱烧毛　warp singeing, warp gassing

将经纱快速通过火焰，在不损伤纱身的前提下，把表面游离纤维和杂质烧掉的一种经纱织前准备工序。

08.495　经位置线　warp line

经纱处于综平位置（上下层经纱汇合成一片）时，经纱从织口到后梁同有关机件接触点的连接折线。

08.496　经向疵点　fabric defect in warp direction

显现在经纱方向的“织物疵点”。

08.497　经停装置　warp stop motion

织机上用以探测经纱断头或经纱过分松弛诱发自动停车的装置，可防止织物产生缺经、经缩或跳花等疵点。

08.498　经轴退绕方式　warp beam unwinding system

片纱从浆纱机经轴架退绕的方式，有互退绕法和平行退绕法等。

08.499　挤压度　warp extruding rate

梭子在穿越梭口过程中，经纱对梭体的挤压程度。数值等于梭体进、出梭口时梭子前壁高度和梭子前壁处的梭口高度之差与梭子前壁高度之比，以百分率表示。

08.500　柞蚕丝蒸丝　tussah silk steaming

将丝包打开，在蒸箱中蒸丝一段时间的柞蚕丝的前处理工序。

08.501　轴经整经　beam warping

又称“分批整经”。将织物总经根数等分成几批，按工艺规定长度分别卷绕成几个经轴。

08.502　竖钩　main hook

由横针控制并与连接综丝的通丝相连接的钩状机件。

08.503　[钢]筘　reed

由若干间距相同、两端固定的筘齿组成的器件。

08.504　选纬机构　weft selector

（1）安装于多色片梭织机上，在击梭前选择纬纱的控制机构(片梭织机用)；（2）用于多色剑杆织机、在送纬前选择纬纱的控制机构(剑杆织机用)；（3）将压缩空气或受压水束从选择的喷嘴喷出达到选纬目的的控制机构(喷射织机用)。

08.505　重力输浆　size circulating by weight

以浆液自重为动力，避免输浆泵压力输浆的不利因素的一种输浆方式。

08.506　重锤杆　weight rod

大提花开口机构中悬挂于综丝下方，施予综丝张力而令其垂直及开口后综丝返回原处的构件。

08.507　剑头　rapier head

位于剑杆头端，积极式或消极式夹持纬纱端或牵引圈状纬纱的构件。

08.508　剑带　gripper band, plastic tape

挠性剑杆织机驱动剑头作引纬运动的部件。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.509　剑杆织机　rapier weaving machine

无梭织机的一种。以“剑头”握持纬纱，积极地将纬纱引入梭口的织机。其中，以挠性“剑带”驱动剑头的称为挠性剑杆织机，以刚性直杆驱动的称为刚性剑杆织机。

08.510　送经　warp let-off

以恒定的经纱张力间歇或连续地将经纱从织轴上引出的装置。

08.511　测长满轴自停装置　warp length measuring and stop device

又称“整经测长装置”。分批整经机测量经轴绕纱长度，并在达到规定整经长度时自动停车的装置。

08.512　染浆联合工艺　dyeing-sizing combined technique，indigo combined dyeing-sizing technique

可同时完成染色和上浆的生产工艺，常用于牛仔布生产。

08.513　染浆联合机　combined dyeing and sizing machine，indigo combined dyeing-sizing machine

采用染浆联合工艺进行经纱准备的设备。

08.514　穿综图　drafting plan

表示经纱穿入每页综片顺序的图。

08.515　穿筘图　denting plan

表示穿入同一筘齿内的经纱根数的图。

08.516　穿经　drawing-in, reading-in

将浆轴或分条整经制得的织轴上的经纱按织物上机图及穿经工艺的规定依次穿过经停片、综丝眼和钢筘筘齿的过程。

08.517　穿综钩　heddle hook

又称“通经钩”。手工及半自动穿经时将织轴上的经纱穿过经停片和综丝的工具。

08.518　穿综方法　draft

各根经纱按组织图穿入综片的方法，有顺穿、飞穿、间断穿、分区穿、照图穿等，原则是根据织物的组织、原料、经纱密度、操作等因素而定。

08.519　屏风筘　screen reed

分条整经机上分列纱线的器材，将从筒子或纡子上引出的丝线在规定幅度内按次序排列，以减少丝线间的摩擦。

08.520　绒织机　velvet loom

又称“丝绒织机”“长绒织机”。机上装有割绒装置，把部分经纱割断形成织物表面的绒毛，织制经起绒织物的设备。

08.521　结构相　fabric geometry serial

全称“机织物几何结构相”。经纬纱在织物中配置状态的系列。

08.522　结经　knotting, tying-in, tying

在不改变织物组织，不更换织机上经停片、综丝、钢筘的情况下，将待穿轴的上机经纱逐根与了机经纱对应打结，然后由了机经纱引导，把上机经纱依次拉过停经片、综丝和钢筘的一种穿经方法。

08.523　结子花呢　dotted yarn suiting

利用结子花线织成的花呢，表面常具有结子色点效应的毛织物。

08.524　给湿定捻　twist hydrosetting

通过喷雾将纱线湿润一定时间来稳定纱线捻度的过程。

08.525　络筒　winding

把纱线从小容量卷装卷绕成较大容量的一定形状卷装，同时检查纱线质量并去除部分纱线

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

表面糙节或疵点的工序。

08.526　络筒机　winding machine

全称“管纱络筒机”。络筒工序使用的设备。

08.527　络丝机　silk winding frame

将绞装的丝卷绕成有边或无边筒子的设备。

08.528　络筒纱圈重叠　patterning wind

络筒时筒子表面纱线叠合，形成明显的纱条凸起的现象。

08.529　络筒纱圈稳定性　yarn stability of winding

纱线络卷到筒子表面时初始位置和初始形态的稳定性能。

08.530　络筒张力装置　yarn tension device

能对纱线施加适当张力，以使筒子具有良好成形和获得适宜卷绕密度的装置。

08.531　络筒卷绕定长　fixed-length stop of winding

自动络筒机控制筒子纱绕纱长度的功能。

08.532　断纱自停装置　stop motion

供纱间断时，能自停的装置。

08.533　络筒毛羽减少装置　hairiness suppressing device for winder

络筒机上使较长的纱线毛羽贴服或捻入到纱身的装置。

08.534　绞头　crossed ends, misplaced ends

织轴上两根或两根以上纱线退绕时相互绞转形成的织轴疵点。

08.535　绞纱络筒机　hank-to-bobbin winding machine

将纱线从绞纱中引出卷成筒子的设备。

08.536　热湿定捻　twist thermo-hydrosetting

定捻方法之一，利用热湿条件稳定纱线捻度的工艺过程。

08.537　圆织机　circular weaving loom

纬纱梭子在沿圆周的交叉开口中作圆周运动，穿过径向排列的经纱引入纬纱，并经压纬形成织物的织机。

08.538　倒断头　superfluous ends, wild ends

整经、浆纱操作过程中出现了断头，但没有接头，而是将纱头直接放入整经轴或浆轴，下道工序退绕时该纱头继续形成的断头。

08.539　浆纱　sizing

又称“浆经”。将浆液黏附于经纱表面，烘干后外层纤维粘在一起，以提高经纱可织性的织前准备工序。

08.540　浆料　sizing agent, sizing material

对纱线具有上浆作用的黏着材料。

08.541　浆轴　sized warp beam

经过浆纱并合后卷绕而成的纱轴。

08.542　浆纱助剂　sizing auxiliary

上浆过程中加在主浆料中,可以改善和提高主浆料的工艺性能，如使浆膜柔软平滑而耐磨,从而使其进一步适应织造需要的辅助材料,主要有渗透剂、柔软剂、抗静电剂、防腐剂等。

08.543　浆槽　size box

存贮浆液并对经纱上浆的装置。

08.544　浆纱烘房　drying chamber in sizing

通过不同烘燥方式把出浆槽的湿浆纱烘干至规定回潮率的设备。

08.545　浆纱机　warp sizing machine

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

将经纱上浆、烘干并卷绕成浆轴的设备。

08.546　浆料溶剂　solvent of sizing materials

调制浆液时用于溶解浆料所用的水或化学制剂。

08.547　浆纱烘筒　drying cylinder in sizing

内部通入蒸汽以接触方式直接烘燥浆纱的旋转金属空心圆筒。

08.548　浆液浓度　size concentration

又称“浆液总固体率”“浆液含固率”。浆液中干燥浆料质量对浆液质量之比。

08.549　防腐剂　preservative

防止浆液及助剂腐败变质的物质。

08.550　吸湿剂　hygroscopic agent

能增加纺织品在空气中吸收湿气能力的物质。

08.551　浆液被覆　coating of size

在上浆浸压过程中，部分浆液被吸附在浆纱表面形成浆膜。

08.552　浆液浸透　soaking, penetrating of size

在上浆浸压过程中，部分浆液浸透到纱线的纤维之间的现象。

08.553　浆纱后上蜡　after waxing in sizing

烘干的浆纱出烘房后利用其余热立即进行上蜡，以增加浆纱平滑性及抗静电性。

08.554　浆纱干分绞　dry state warp sheet splitting in sizing

烘干后的浆纱以一定速度在干分绞棒强制下分成数层，防止邻纱并绞的方法。

08.555　浆纱回潮率　moisture regain of sized warp

浆纱所含水分与浆纱干态质量之比。

08.556　浆液黏度　size liquor viscosity

衡量浆液流动时内摩擦力的物理量。

08.557　润湿剂　wetting agent

加入水中能同时降低液体表面张力及液体和固体物质界面张力的物质。

08.558　柔软剂　softening agent

能使纺织品手感变得柔软、滑爽、蓬松等的化学品。

08.559　浆纱润滑剂　lubricating agent for sized warp

使浆纱表面润滑，减少摩擦因数，提高耐磨性，且可减少静电的发生的一种浆纱助剂。

08.560　浆纱试验机　warp sizing tester

实验用小型浆纱机之一，多仿真浆纱机功能，仅规格尺寸缩小。

08.561　浆纱测湿仪　moisture tester of sized warp

测定浆纱回潮率的仪器。

08.562　浆纱伸长率　sized warp elongation rate

纱线在浆纱过程中被拉伸的长度与原纱长度之比，通常以百分率表示。

08.563　浆纱好轴率　good sized beam rate

无浆纱疵点的浆轴数与所调查浆轴总数之比，通常以百分率表示。

08.564　浆纱减伸率　elongation decreasing rate of sized warp

纱线上浆后断裂伸长率的减少量对上浆前断裂伸长率之比，通常以百分率表示。

08.565　浆纱湿分绞　wet state sized warp sheet splitting

出浆槽的湿浆纱被湿分绞棒分成数层进入烘房的一种浆纱工艺。

08.566　浆纱抗静电剂　sizing antistatic agent

使浆纱具有抗静电作用的物质。

08.567　渗透剂　penetrant

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

加入液体后,能使液体渗透性增加的表面活性剂。

08.568　浆液中和剂　neutralizing agent

调节浆液酸碱度使其呈微碱、中性或微酸性，以稳定浆液黏度的一种浆纱助剂。

08.569　浆液消泡剂　anti-foaming agent

具有消泡作用的物质，一般消泡剂含有破泡剂(消除已形成之泡沫，为暂时性消泡剂)和抑泡剂(抑制和阻止泡沫的产生，为永久性消泡剂)。

08.570　浆纱增重剂　weightening agent

对用浆纱织成的织物具有增加质量作用的物质。

08.571　浆纱耐磨次数　sized warp abrasion-proof numbers

浆纱在纱线耐磨仪上被磨断时经受的摩擦次数。

08.572　浆纱增强率　tensile strength increasing rate of sized warp

纱线上浆前后断裂强力的增加值与上浆前断裂强力之比，通常以百分数表示。

08.573　浆液含固率　solid content of sizing liquor

又称“浆液浓度”。浆液中干燥浆料质量对浆液质量之比。

08.574　浆液酸碱度　acid-base properties of sizing liquor

反映浆液呈酸性、中性或碱性的程度，一般用浆液中氢离子浓度（负对数）的指标 pH 值表示。

08.575　浆槽浸压方式　soaking and pressing system in sizing

上浆过程中浸没辊、压浆辊与上浆辊对经纱浸压的作用方式及其次数。

08.576　浆纱烘燥曲线　drying curve in sizing

描述浆纱烘燥过程中浆纱烘燥速度、浆纱温度及其回潮率变化规律的曲线。

08.577　浆轴卷绕机构　sized warp winding regulator

浆纱机组成部分之一，将上浆烘干后的纱线以恒速度、恒张力、匀密度、定长度卷绕成浆轴的机构。

08.578　浆纱墨印长度　sized warp mark length

织成一匹或联匹织物所需的浆纱长度。

08.579　浆槽覆盖系数　covering coefficient in sizing box

通过上浆棍的经纱直径总和与上浆辊上经纱覆盖宽度之比，通常以百分率表示。

08.580　浆纱测长打印装置　sized warp length measuring and stamping device

浆纱机墨印长度测量与打印装置。

08.581　浆纱上浆率自动控制　size loading auto-control

在线检测上浆率，并依据检测到的上浆率变化，自动控制浆纱机的速度、浆液温度、压浆力大小等工艺参数，以保证浆纱的可织性。

08.582　浆纱回潮率自动控制　sized warp moisture regain auto-control

在线检测回潮率，并依据检测到的回潮率变化，自动控制浆纱机的烘燥温度等工艺参数，控制浆纱回潮率在规定范围内。

08.583　浆液温度自动控制　sizing liquor temperature auto-control

自动检测及控制浆槽内浆液温度，以保持恒定。

08.584　浆纱毛羽降低率　reducing rate of sized warp hairiness

经纱经过浆纱后表面耸立毛羽的降低程度。

08.585　浆纱伸长率自动控制　sized warp elongation auto-control

在保证浆轴正常卷绕下，控制浆纱最低且恒定不变的伸长率。

08.586　浆液液面高度自动控制　sizing liquor level auto-control

浆纱机保持浆槽液面高度恒定的控制。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.587　高山花布　Gaoshan fancy cloth
用有色苎麻、毛、棉纱为原料，以简单织机手工引纬织成的色织布。
08.588　高花织物　high figured fabric
花纹高出地部的纹织物。
08.589　凉爽呢　wool/polyester blend suiting
又称“毛的确良”，谐音“毛的确凉”。毛型涤纶与羊毛混纺交织的薄型精梳毛织物。
08.590　烘布　cloth drying
用烘布机烘干坯织物，以达规定的织物回潮率的过程。
08.591　烘布机　cloth drying machine
用以烘干坯织物，以达规定的织物回潮率的装置。
08.592　浸渍　dipping
将桑蚕丝浸泡在浸渍液中,去除部分丝胶,消除硬角,使丝身柔软而富有弹性的工序。泛指将纺织品浸泡在浸渍液中的过程。
08.593　浸渍桶　steeping kettle
将纺织品浸泡在浸渍液中的设备。
08.594　浸没辊　immersion roller
将经纱浸没于浆液的单根或多根圆柱形辊。
08.595　着色　coloration
用易脱色的弱酸性染料对丝织原料上色，以区分其经纬、用途、种类、捻度、捻向等，防止用错的丝织准备工序。泛指用易脱色的颜料对纺织原料进行的标识处理。
08.596　调浆　size mixing
将一定比例的黏着剂、助剂、溶剂（水）按规定程序投入到调浆桶中调和并烧煮到预定温度的操作过程。
08.597　调浆桶　mixing vessel, cooking kettle
又称“煮浆桶”。调制浆液的设备。
08.598　通经钩　drawing-in hook
又称“穿综钩”。手工及半自动穿经时将织轴上的经纱穿过经停片和综丝的工具。
08.599　预湿上浆　prewetting sizing
经纱在进入浆槽上浆前，先通过一个水槽进行预湿处理的浆纱方法。
08.600　预热浆箱　size box preheater
位于浆槽前或后侧，贮存、预热浆液并通过循环浆泵向浆槽供浆的辅助浆箱。
08.601　验布　cloth inspection, cloth examination
坯织物整理工序之一。按照坯织物检验国家标准或行业标准，对坯织物外观质量逐匹检验的工艺过程。
08.602　捻接　splicing
络筒工序连接断开的纱线的一种方式。
08.603　捻接器　splicer
捻接断开的纱线的装置。
08.604　梭口　shed
综框作开口运动时，由上下层经纱形成的菱形空间。
08.605　梭子　shuttle
可装供多次投纬的纬纱并被往复推动通过梭口的物体。
08.606　梭口高度　shed opening
在综框运动的平面上，经纱的移动距离。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.607　梭口前部长度　front length of shed
从织口开始到综框的距离。
08.608　梭口后部长度　back length of shed
从综框到经停架中导棒（或绞棒）的距离。
08.609　梭口有效高度　shed effective opening
筘座运动到最后方时，上下层经纱与钢筘交点之间的距离。
08.610　梭子配位　disposing of shuttles in position, order of weft in boxes
根据纬纱配色循环，将装有各种纬纱的梭子合理配置于各梭箱中。
08.611　梭子调配　picks per box change
在“梭子配位”后按纬纱配色循环要求，确定梭箱升降顺序。
08.612　梭子调配图　box-and-picking plan
按照“梭子配位”、纬纱配色循环做出的梭箱变换及梭子往复于两侧梭箱之间的示意图。
08.613　辅助喷嘴　relay nozzle, additional nozzle
喷气织机引纬通道上设置的以喷射空气射流牵引纬纱的装置。
08.614　假边　dummy selvage, false selvage
又称“废边”。无梭织造时布边外侧的经纱密度及其宽度较小的织物。
08.615　黏胶长丝浆丝机　viscose filament yarn sizing machine
黏胶长丝上浆用的一种结构较简单的浆纱机。
08.616　断纬自动处理装置　automatic pick repair system
又称“自动修纬系统”。喷气织机断纬后找到断头位置并作自动处理的装置。
08.617　清纱器　yarn clearer
在络筒过程中检查纱线质量，去除纱线上粗节、细节、双纱、回丝和飞花附着等纱疵的装置。
08.618　清晰梭口　clean shed
梭口满开时，梭口前部的上层经纱均位于同一平面、下层经纱位于另一平面的梭口。
08.619　混纬　filling mixed
本色织物和单色纬织物织造时从两个筒子轮流引出纬纱的织造技术。
08.620　淀粉浆料　starch
以淀粉为原料的一种植物性浆纱用黏着剂。
08.621　综　heald
带有封闭或侧向开口综耳和带有或不带有镶嵌式导经用综眼的零件。
08.622　综框　heald frame
使综排列成行、携带经纱一起运动形成梭口的框架。
08.623　综框运动规律　rule of heddle frame motion
综框作开口及闭口运动中的位移、速度、加速度随主轴转角变化的规律。
08.624　提花布　figured cloth
具有织纹图案的棉织物。
08.625　大提花开口　jacquard shedding
使单根或成组通丝及综丝运动而形成梭口的，用于织制诸如肖像、风景等复杂大花纹组织织物的开口方式。
08.626　提花纹板　pattern card
简称“纹板”。织机中带有产品织造花纹信息的板片。
08.627　大提花织机　jacquard machine
又称“贾卡机”。开口装置是由信息载体控制和操纵提升系统，使单根或成组通丝及综丝运

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

动而形成梭口的织机。

08.628　大提花开口装置　jacquard shedding mechanism

大提花织机的一部分，提起竖针形成梭口的装置。

08.629　提花机穿吊法　jacquard tie

又称“装造”。提花机从首线、通丝、目板到综丝的全部配置次序。

08.630　插筘刀　reeding knife, reed hook

手工插筘的工具。由特殊外形的刀片、双翼刀座及手柄组成。

08.631　煮浆桶　cooking kettle

又称“调浆桶”。调制浆液的设备。

08.632　喷水织机　water-jet loom

以喷嘴产生的高速水射流引纬的织机。

08.633　喷射织机　jet-weaving machine

用空气或水通过喷嘴将纬纱从固定储纬装置上引出后射入梭口的织机。

08.634　喷气织机　air-jet loom, pneumatic jet loom

以高速空气射流引纬的织机。

08.635　短纤维纱浆纱机　spun yarn sizing

用于棉纱、麻纱、棉型和麻型化纤纱或混纺纱上浆的浆纱机。

08.636　筘号　reed counts, reed index, reed number

钢筘在单位长度内的筘齿数。

08.638　等张力梭口　equal tension shed

梭口满开时上、下层经纱张力相等的梭口。

08.639　筘座　slay, sley

置于筘座脚上，在安装钢筘时用作引纬和打纬的构件。

08.640　筒子　bobbin

纱线的一种卷装形式。

08.641　筒子架　warp creel

用来安放筒子，并能确保经纱顺利退绕的固定或活动的架子。

08.642　筒子传动　driving of cone

络纱机卷绕成筒的传动，分为摩擦传动和锭轴传动两种方式。

08.643　筒子纱圈位移角　displacement angle of yarn turning back point in bobbin winding

在一次往复导纱过程中，筒子所转圈数的小数部分造成筒子端面圆弧上纱圈卷绕转折点的位移对筒子轴心的夹角。

08.644　集体供气　central air supply

由空气处理系统通过输气管向多台喷气织机提供压缩空气的方式。

08.645　储纬器　weft feeder

利用旋转方式或空气的压力储存一定长度的纬纱并使引纬张力恒定的装置。

08.646　割绒　cutting velvet

在织物表面形成毛绒的一种方法，将织物中用作起绒的经纱或纬纱割断，形成耸立纤维丛。

08.647　缓冲皮圈　check strap

有梭织机梭箱下方，起制梭缓冲作用的皮带圈。

08.648　输浆　sizing circulating, size delivery

调制好的浆液通过输浆管道送到浆纱机预热浆箱的过程。

08.649　输浆泵　size circulating pump

输浆过程中作为半成品及成品浆液流动动力源的机械泵，常用的有齿轮输浆泵和唧筒输浆

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

泵。

08.650　聚乙烯醇浆料　polyvinyl alcohol size

又称“PVA 浆料”。淀粉混合浆及合成浆料混合浆的主黏着剂。

08.651　管道片　guide channel

位于筘前方用以引导气流并与筘分离的一组异形导向片组成的机件。

08.652　管纱络筒机　cop-to-bobbin winding machine

将纱线从管纱中引出卷成筒子的设备。

08.653　精密卷绕络筒机　precision winding machine

采取锭轴传动方式，使纱线在筒子表面精确卷绕的一类络筒机。

08.654　漏验率　rate of missing inspection

抽查出厂成品的某等级坯织物中存在降等疵点的漏验匹数与该等级抽查总匹数之比。

08.655　横针　horizontal needle

大提花机上用以探测纹板孔眼确定相应竖针是否提升的部件。

08.656　槽筒式络筒机　grooved drum winder, rotary traverse winder

用槽筒的沟槽作导纱装置，以槽筒表面摩擦带动筒子回转的一类络筒机。

08.657　槽形筘　channel reed

又称“风道筘”“异形筘”。高速喷气织机使用的一种特殊钢筘。

08.658　影条纺　shadow stripe habotai

利用有光黏胶丝和无光黏胶丝相间排列在织物上形成影条的一种黏胶丝纺类织物。

08.659　整经　warp

把排列均匀、长度相等、相互平行的经纱卷绕成满足工艺要求的经轴或织轴，供下道工序使用。

08.660　整经长度　warping length

整经轴实际卷绕长度。

08.661　整经根数　warping number

分批整经工艺参数之一。由织物总经根数与浆纱并轴的轴数决定，不得超过筒子架容纳筒子的最大数量。

08.662　整经并轴数　doubling number of warping beam

在浆纱机或并轴机上并合的整经轴个数。

08.663　整经条数　warping stripe number

全称“整经条带数”。分条整经条带设计参数之一，由织物幅宽范围内总的经纱根数及条带经纱根数决定。

08.664　整经上乳化液　warp emulsified oiling

毛织分条整经机倒轴时对卷绕到织轴前的毛纱表面采取的润滑措施。

08.665　整经断头率　end breakage rate during warping

整经机在整经过程中纱线因接头不良、脱结、攀丝等原因发生断头的次数。

08.666　整浆联合机　combined warping-sizing machine

合成纤维长丝整经与浆纱（丝）联合加工的设备。

08.667　整经测长装置　warp length measuring device

又称“测长满轴自停装置”。分批整经机测量经轴绕纱长度，并在达到规定整经长度时自动停车的装置。

08.668　整经条带设计　warping stripe design

分条整经的条带数、条带宽度、定幅筘筘号、斜角板锥角和整经长度等工艺参数的综合制定。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

08.669　整经卷绕传动　warping winding drive
整经机经轴的卷绕传动方式及其系统。
08.670　整经卷绕加压　pressure of warping winding, winding pressure of warping
整经机卷绕过程中对经轴表面施加压力的方法。
08.671　整经张力装置　warping tension device
筒子架上补充及均匀整经张力的装置。
08.672　整经静电消除　warping static elimination
高速整经机消除合成纤维长丝在整经过程中由于摩擦而产生静电的措施。
08.673　整经满条自停装置　auto-stop device for full of stripes in warping drum
分条整经机测量条带卷绕长度，并在达到规定整经长度时自动停车的装置。
08.674　整经分排穿筘法　row reeding of warping
将分批整经筒子架不同位置引出的经纱穿入整经机伸缩筘的一种操作方法。从位于筒子架前部从中到外第一排经纱始，由上而下（或由下而上）以伸缩筘中央为起点逐根向外侧穿入筘齿，再穿后续各排，直至穿完。
08.675　整经分层穿筘法　layer reeding of warping
将分批整经筒子架上不同位置引出的经纱穿入整经机伸缩筘的一种操作方法。从位于筒子架从上到下第一层经纱始，以伸缩筘中央为起点，逐根穿入筘齿，再逐层向伸缩筘外侧穿入，直至穿完。
08.676　黏着剂　adhesive agent
具有一定水溶性或水分散性，对经纱有良好黏附性及成膜性的浆液主体材料。

09. 针织工艺技术产品与设备

09.001　针织　knitting
用成圈机件使纱线形成线圈并经串套连接成织物的工艺方法。
09.002　针织物　knitted fabric
用针织工艺形成的织物。
09.003　针织机　knitting machine
生产针织物的机器。
09.004　纬编　weft knitting
由一根或多根纱线沿纬向喂入织针，顺序编织成圈形成织物的一种针织方法。
09.005　纬编机　weft knitting machine
生产纬编织物的针织机械。
09.006　经编　warp knitting
由一组或多组平行排列的纱线由经向喂入所有的工作织针上，同时编织成圈形成织物的工艺过程。
09.007　经编机　warp knitting machine
生产经编织物的针织机械。
09.008　钩针　bearded needle
又称“弹簧针”。一种针口具有弹性可闭合或打开的针织用针。
09.009　舌针　latch needle
又称“自动针”。带有针舌的针织用针。
09.010　双头舌针　double-headed latch needle

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

一种两端均带有针钩、针舌的舌针。

09.011　复合针　compound needle

由针杆、针芯两部分组合而成的针织用针。

09.012　槽针　grooved needle

针杆上有槽，针芯插在针槽中，可沿针槽上、下滑移，关闭或打开针口的一种针织用针，复合针的一种。

09.013　管针　tubular pipe needle

针杆呈中空状，一端带有针钩，针芯为实心细杆，可在针管中上下滑移，关闭或打开针口的一种针织用针，复合针的一种。

09.014　移圈针　transfer latch needle

专门用于将一个针床上的线圈转移到另一个针床上的、带有弹簧片的舌针。

09.015　自闭钩针　carbine needle

又称“卡宾针”。一种针头与针杆偏开，纱线能滑入针头的钩针。

09.016　机号　machine gauge

针织机针床上单位长度内的织针数，是反映织针排列稀密程度的指标。

09.017　沉降片　sinker

针织机上用来控制纱线或线圈的一种片状成圈机件。

09.018　压板　presser

在钩针成圈过程中，对针钩施压以关闭针口的一种成圈机件。

09.019　线圈　loop

构成针织物最基本的结构单元，呈三维弯曲的空间曲线。

09.020　圈距　wale spacing

在针织物中，沿线圈横列方向相邻两线圈对应点之间的距离。

09.021　圈高　course spacing

在针织物中，沿线圈纵行方向相邻两线圈对应点之间的距离。

09.022　开口线圈　open loop

由于针背垫纱与针前垫纱移动方向相同或针背垫纱为零而形成的一种经编线圈。

09.023　闭口线圈　closed loop

由于针背垫纱与针前垫纱移动方向相反而形成的一种经编线圈。

09.024　线圈长度　loop length

针织物中一个线圈的纱线长度。

09.025　线圈横列　course

针织物中沿织物横向配置的一系列线圈。

09.026　线圈纵行　wale

针织物中沿织物纵向相互串套的线圈列。

09.027　线圈密度　stitch density

针织物在规定长度或规定面积内的线圈个数。

09.028　集圈　tuck

新纱线垫入针钩不成圈，形成悬弧的一种针织结构单元。

09.029　浮线　float

新纱线不垫入针钩，呈直线状的一种针织结构单元。

09.030　尺寸稳定性　dimensional stability

针织物经使用或洗涤后保持原有尺寸形态的特性。

09.031　脱散性　raveling property

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

当针织物的纱线断裂或线圈失去串套联系后，线圈彼此分离的特性。

09.032　卷边性　curling property

某些针织物在自由状态下边缘发生包卷的特性。

09.033　缩水性　shrinkage property

针织物在洗涤的过程中发生尺寸变化的特性。

09.034　延伸性　elongation property

针织物受到外力牵伸时，其尺寸伸长的特性，可分为单向延伸和双向延伸两种。

09.035　断裂强力　breaking strength

针织物在连续增加的负载作用下，至断裂时所能承受的最大负荷。

09.036　断裂伸长率　elongation at break

针织物断裂时的伸长与原来长度之比。

09.037　成圈系统　knitting system

针织机上将纱线弯曲成圈并串套成针织物的编织机构单元。

09.038　路数　feed

针织机的成圈系统数，是衡量针织机产能的重要指标。

09.039　送纱　yarn feeding

将纱线以一定的张力和线速度输送至针织机编织区域的过程。

09.040　消极式送纱　negative yarn feeding

借助编织时纱线的张力，将纱线拉至编织区域。

09.041　积极式送纱　positive yarn feeding

由专门装置将纱线主动送至编织区域。

09.042　成圈过程　loop-forming process

纱线在针织机上通过成圈机件的相互配合形成线圈并串套成针织物的过程。

09.043　成圈机件　loop-forming element

针织机上相互配合、使纱线形成线圈并串套成针织物的机件。

09.044　牵拉　take-up

以一定的张力和速度将织物从编织区域牵引出来的过程。

09.045　卷取　wind-up

以一定的张力和速度将织物卷绕在卷布辊上的过程。

09.046　针织法　knitting method

在成圈过程中，先将纱线弯曲成一定大小的未封闭圈弧，再串套成圈的方法。

09.047　编织法　loop drawing method

在成圈过程中，纱线弯纱和线圈串套同时进行的方法。

09.048　工艺正面　technical face

针织物线圈圈柱覆盖圈弧的一面。

09.049　工艺反面　technical back

针织物线圈圈弧覆盖圈柱的一面。

09.050　导纱器　yarn guide

引导纱线准确垫放到织针上的成圈机件。

09.051　双面针织物　double jersey knitted fabric

两面都有正面线圈的织物。

09.052　单面针织物　jersey-based knitted fabric

正面线圈只在一面显露的织物。

09.053　张力盘　tension disc

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

给纱线一定张力的圆盘状装置。

09.054　电子计数器　electronic counter

由电子器件控制的计数装置。

09.055　电子夹纱装置　electronic gripper

专门用来夹持喂入与退出纱线的电子控制装置。

09.056　电子牵拉装置　electronic take-up device

由电子器件控制的牵拉装置。

09.057　电子式喂纱轮　electronic feeding wheel

由电子器件控制的纱线喂入装置。

09.058　电子制动器　electronic arrester

针织机制动装置。停车信号传送到计算机中，计算机对信号进行处理后，将执行信号发送到制动部分，利用电磁、气动或液压等方式执行立即制动。

09.059　电子自停装置　electronic stop motion device

在机器运转过程中，为保证产品质量和防止机件的损坏，在织物出现疵点等情况时，能自动停车的装置，包括感应部分、控制部分和自动部分。

09.060　疵点在线检测系统　automatic defect detecting system

针织机在生产过程中由计算机对织物疵点进行实时在线检测的系统。

09.061　飞花清除装置　flying clean-out device

针织机上用来清除飞花的专用装置。

09.062　针织计算机辅助设计系统　knitting computer aided design system

一种用于针织物花型设计的计算机辅助设计系统。

09.063　针织物仿真　knitted fabric simulation

在花型准备系统中，可将已设计的花型款式，模拟显示在计算机屏幕上，以便设计者根据模拟效果对设计进行修改和完善。

09.064　自动剪纱装置　device for automatic cutting

针织机专用自动剪纱装置。在换线时与夹纱装置配合使用。

09.065　自动润滑系统　automatic lubrication system

计算机控制的针织机加油润滑系统。

09.066　自动验布机　automatic fabric detecting machine

由计算机控制的、自动检验针织物布面品质的专用检测设备。

09.067　上机控制文件　pattern control data

为针织机控制执行机构提供动作依据的计算机数据文件。

09.068　圆纬机　circular weft knitting machine

简称“圆机”。针床为圆筒状或圆盘状的针织纬编机。

09.069 储存消极式送纱装置 Storage negative yarn feeding device

纱线从纱筒上引出后,不是直接喂人编织区域,而是先均匀地卷绕在该装置的圆柱形储纱筒上,在绕上少量具有同一直径的纱圈后,再根据编织时耗纱量的变化,从储纱筒上引出送入编织系统。

09.070 张力控制式送纱装置 Tension controlled yarn feeding device

一种基于张力传感器从而自动调节纱线张力的送纱装置。

09.071 毛条喂入式长毛绒织物　top feeding high-pile stitch

将毛条与地纱一起喂入织针编织成圈,使纤维以绒毛状附着在织物表面,在织物反面形成绒毛状外观的组织。它一般在纬平针组织的基础上形成。

09.069　单面圆机　single jersey circular machine

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

仅采用针筒编织单面针织物的针织圆机。

09.070　双面圆机　double jersey circular machine

由针筒针盘或双针筒型两种配置形式分别编织双面针织物的一种针织纬编圆机。

09.071　小圆机　small diameter circular knitting machine

筒径在 9~11 英寸的纬编圆机，一般用于生产针织裤管和帽子。

09.072 单针筒电脑提花鞋面机 Single cylinder computerized jacquard upper machine

通过计算机控制选针编织花纹的单针筒鞋面机

09.072　大圆机　large diameter circular knitting machine

筒径在 50.8cm（20 英寸）以上的纬编圆机，用于生产针织面料。

09.073　纬编毛圈圆机　plush weft knitting machine

生产毛圈织物的针织纬编圆机。

09.074　单面经纱提花圆机　single wrapping jacquard circular knitting machine

又称“吊线圆机”。加有绕经机构的单面纬编圆机。

09.075　单面提花圆机　single jacquard circular weft knitting machine

带有提花选针机构的单面纬编圆机。

09.076　双面提花圆机　double jacquard circular weft knitting machine

带有提花选针机构的一种双面纬编圆机。

09.077　两面提花圆机　double-sided electronic needle selection jacquard knitting machine

针筒和针盘都采用电子选针，对织物正反面都进行提花的一种双面提花圆机。

09.078　小提花圆机　mini-jacquard circular weft knitting machine

带有机械式提花选针机构、选针范围较小的一种针织纬编提花圆机。

09.079　人造毛皮机　high-pile weft knitting machine

用于编织纬编长毛绒组织的单面纬编圆机，分为割圈式和毛条喂入式两种。

09.080　三线卫衣机　three-thread fleece knit machine

编织时由面纱、地纱、衬垫纱配合，可生产卫衣织物的一种针织纬编圆机。

09.081　移圈罗纹机　loop transfer rib machine

配有移圈舌针，按照花纹需要将针筒或针盘上的线圈转移至其他相邻针上，以形成花纹效应的一种针织罗纹机。

09.082　双针筒圆机　double cylinder weft knitting machine

由两个上下重叠配置的针筒组成，上下针筒针槽相对，由三角通过导针片控制双头舌针在两个针筒之间转移进行编织的一种针织纬编圆机。

09.083　计件圆机　circular garment length knitting machine

一种用于编织计件衣片产品的纬编圆机。

09.084　多针道纬编圆机　multi-track weft knitting machine

四针道及以上的针织纬编圆机。

09.085　无缝内衣机　seamless underwear circular knitting machine

生产针织内衣的专用无缝成形设备。

09.086　罗纹机　rib machine

一种上下针槽相错配置的双面纬编圆机。

09.087　双罗纹机　interlock machine

又称“棉毛机”。一种上下针槽相对配置的双面纬编圆机。

09.088　吊机　sinker wheel machine

钩针呈辐射状水平配置在针盘上，用成圈轮进行针织法成圈的一种单面圆形钩针纬编机。

09.089　台车　loop wheel machine

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

钩针竖直配置在针筒上，用成圈轮进行针织法成圈的一种单面圆形钩针纬编机。

09.090　沉降片双向运动　relative movement of sinker

沉降片除了沿径向运动外，还可沿垂直方向作与织针相对运动以减少织针动程。

09.091　三角　knitting cam

用以推动织针、沉降片、提花片或挺针片等运动的一种三角形平面机械凸轮。

09.092　集圈三角　tuck cam

实现集圈编织的三角。

09.093　浮线三角　float cam

实现浮线编织的三角。

09.094　退圈三角　raising cam

纬编针织机上通过对织针针踵的作用，使织针上升到能垫到新纱线、旧线圈从开启的针舌滑到针杆上的织针三角。在无挺针三角的三角系统中，又称“起针三角”。

09.095　弯纱三角　stitch cam

又称“成圈三角”“压针三角”。纬编针织机上作用在织针针踵上使织针下降到最低位置的织针三角。

09.096　封闭式三角　closed cam

将一组或几组三角固装在一个封闭的基座上，形成封闭的三角轨道。

09.097　菠萝机　eyelet machine

专门用来生产菠萝组织的针织圆机。

09.098　曲线三角　curved cam

又称“非线性三角”。各工作面为曲线廓型，使各变速点的加速度及其变化很小的三角。

09.099　针槽　trick

在纬编针织机的针床、针筒或针盘上铣出或由钢片镶嵌成的金属槽道，使织针、挺针片、提花片或其他成圈机件沿其运动。

09.100　针筒　cylinder

用于安插垂直运动织针和其他成圈机件的纬编圆机部件。

09.101　针盘　dial

用于安插水平径向运动织针和其他成圈机件的纬编圆机部件。

09.102　沉降片床　sinker trick ring

带沉降片针织圆机上的部件，位于针筒之上，用于安装沉降片的带槽圆盘，沉降片可沿槽做径向运动。

09.103　调线机构　striping mechanism

具有切换导纱指功能、改变色纱喂入、用于生产彩条织物的纬编机专用喂纱机构。

09.104　添纱导纱器　plating yarn carrier

纬编针织机上用于生产添纱组织的导纱器。

09.105　氨纶输线装置　spandex input device

在纬编针织机上，用于输送氨纶的积极式送纱装置。

09.106　扩布装置　fabric spreader

位于针筒口与牵拉辊之间，有方形、椭圆形等几种形式，沿周向撑开筒状织物，使各线圈纵行之间牵拉张力一致，以克服织物在牵拉时产生弓形弯曲的纬编圆纬机卷布辅助装置。

09.107　线圈长度测定仪　loop length measurer

有机上动态测量和机下静态测量两种类型，机上动态测量仪可以测出针筒回转一周所织入的纱线长度，除以针筒针数后，即可得到一个线圈的长度。线圈长度静态测量是取一定线圈纵行数的针织物，拆出一根完整纱线，在测量仪上以一定张力测量其长度，除以线圈纵

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

行数得出一个线圈的长度。

09.108　滚筒式选针机构　pattern drum selecting mechanism

通过提花滚筒来编排花纹的机械式间接选针机构。

09.109　圆齿片式选针机构　disk selecting mechanism

采用圆齿片滚筒上的圆齿片来进行编排花纹的机械式间接选针机构。

09.110　提花轮式选针机构　pattern wheel selecting mechanism

又称“推片式选针机构”。采用提花轮进行编排花纹的机械式直接选针机构。

09.111　插片式选针机构　pattern lever selecting mechanism

每成圈系统有一组带齿选针插片，其片齿通过选针刀与相应的提花片作用的机械式间接选针机构。

09.112　拨片式选针机构　swing pattern lever selecting mechanism

又称“摆片式选针机构”。纬编圆机推片式选针机构的一种变化形式，主要为一组或两组重叠的选针拨片。

09.113　坏针自停探测器　needle detector

探针式接触开关，装在针筒筒口处，探测到坏针后使机器自动停下的一种纬编针织机辅助装置。

09.114　漏针自停器　needle-missing detector

探针式接触开关，装在针筒筒口处，探测到漏针后使机器自动停下的一种纬编针织机辅助装置。

09.115　纱线张力自停器　yarn tension detector

又称“断纱自停装置”“失张自停器”。当纱线张力过大或过小时，可触发电路，使机器停止运行，并发出停机信号的一种纬编针织机辅助机件。

09.116　织物上浮探测器　load-up detector

织物因各种原因浮出针筒筒口时，使机器停止的装置。

09.117　加油器　oiler

纬编针织机的一种自动加油装置，分为脉冲式加油器和喷雾式加油器。

09.118　条带式积极送纱机构　tape positive feed system

纱线在输线轮及其传动皮带的夹持下，靠摩擦传动，定量地喂入织针的一种针织纬编圆机积极式送纱机构。

09.119　定长储存式积极送纱机构　combined storage and positive feed system

纱线进入储纱轮并在储纱轮上缠绕若干圈后引入编织区的一种针织纬编圆机积极式送纱机构。

09.120　机顶纱架　top bobbin stand creel

位于机器的顶部，纱架围成一圆形，纱筒竖立在纱架上的一种针织圆纬机纱架形式。

09.121　落地纱架　side creel

纱架呈直线型或圆型竖立在机器的周边，纱筒斜插在纱架上的一种针织纬编圆机纱架形式。

09.122　封闭式纱架　closed side creel

纱架由透明的防护装置封闭起来，顶部装有吸飞花装置，纱线通过输送管道送入编织区的一种针织纬编圆机纱架。

09.123　电脑调线圆机　computerized horizontal stripe circular knitting machine

使用电脑调线系统的圆型纬编针织机。

09.124　电脑调线系统　computerized striping system, computerized yarn change system

通过输入各色纱的编织行数等参数，用电脑控制各成圈系统导纱指的进入、夹纱、剪纱、

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

退出等动作的系统。

09.125　步进电动机线圈长度控制机构　motor controlled loop-length adjustment device

使用步进电机控制弯纱深度、调整线圈长度的控制机构。

09.126　自动落布卷取装置　automatic plaiting and winding-down device

在计算机的控制下，按预先设计的转数自动停机、自动剪布、落布、开门、移出布卷、重新开机的一种针织机卷取装置。

09.127　剪线器　yarn cutter

在某些针织机上用于剪断将退出编织的导纱器上的纱线，使其不与形成的织物连在一起，以免影响编织的装置。

09.128　夹线器　yarn trapper

在某些织针上用于夹住导纱器上将退出编织的纱线，避免纱线从导纱器中脱出的装置。

09.129　电子选针系统　electronic needle selection system

利用电磁、压电陶瓷或其他方法进行成圈、集圈、浮线编织的选针控制系统。

09.130　翻布机　turning machine

又称“翻面机”。一种将筒状针织坯布里外翻转的设备。

09.131　三角对位　cam timing

在双针床舌针纬编机上，同一成圈系统上下或前后针床织针在成圈过程中弯纱时的定位关系，即上下或前后针床压针三角最低点的横向相对位置关系。

09.132　同步成圈　synchronized timing

上下针同时达到弯纱最低点，同时弯纱成圈。

09.133　超前成圈　advanced timing

又称“前吃”。上针的成圈先于下针成圈的三角对位方式。

09.134　滞后成圈　delayed timing

又称“后吃”。上针滞后于下针成圈的三角对位方式。

09.135　罗纹配置　rib gating

在双针床针织机上两个针床针槽相错的配置形式。

09.136　双罗纹配置　interlock gating

在双针床针织机上两个针床的针槽呈相对的配置形式。

09.137　纬编空针技术　weft knitting empty needle technology

纬编针织组织中某些织针进行脱圈而不垫纱形成毛圈织物的一种编织技术。

09.138　空气接线器　air wire connector

利用压缩空气，将纱线瞬间捻合在一起，然后更换其他颜色的纱线，能在确切的时间内切换纱线的一种接线装置，能够实现高品质的多色花样针织编织。

09.139　单针选针　individual needle selection

在纬编针织机中，选针机构可以对每一枚针单独地进行选择，使其进入相应的工作状态，如成圈、集圈或浮线等，只能通过电子选针机构实现。

09.140　三功位选针　three way selection

又称“三功位技术”。在每一成圈系统可以选择织针进行成圈、集圈或浮线，使这三种编织方法出现在同一编织横列中的一种纬编针织机选针技术。

09.141　单级电子选针　single-step electronic needle selection

选针片只有一种片踵，由单级选针器逐针选针的一种纬编针织机电子选针方式。

09.142　多级电子选针　multi-step electronic needle selection

由若干级不同齿高的选针片与同样级数的选针器组成的一种电脑纬编针织机选针方式。

09.143　线性电机选针　liner motor selection

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在每一枚织针的下面装有一个线性电动机，由线性电动机的移动推动织针上升或下降，完成各种编织动作的无机头电脑针织机选针方式。

09.144　花高　pattern depth in wale

针织物一个完全组织的横列数。

09.145　花宽　pattern width in course

针织物一个完全组织的纵行数。

09.146　编织图　running thread notation

将纬编针织物的横断面形态和纱线在织针上的编织情况，按编织顺序用图形表示的一种方法。

09.147　三角配置图　camming chart

运用各路成圈系统三角的变化配置来表示织针编织状态的一种方法。

09.148　不完全压针法集圈　tucking on the latch

在纬编针织垫纱后，织针只被下压到套圈高度，旧线圈没有从针头上脱落下来，再退圈时旧线圈与新纱线一起退到针杆上，由新纱线形成悬弧，旧线圈形成拉长线圈。

09.149　不完全退圈法集圈　tucking in the hook

在纬编针织退圈时，织针只上升到集圈高度，旧线圈仍然挂在针舌上，垫纱后，织针下降，新纱线和旧线圈一起进入针钩里，新纱线形成悬弧，旧线圈形成拉长线圈。

09.150　垫纱角　yarn feeding angle

在纬编针织垫纱时，从导纱器中引出的纱线与针平面和线圈握持平面之间的夹角。

09.151　回退弯纱　robbing back

在针织成圈过程中，织针由已经形成线圈的相邻织针上抽取纱线，使实际线圈长度小于根据弯纱深度计算的理论线圈长度的现象。

09.152　抽针　drawn needle

从针床上去掉某些织针或使某些织针始终不进行工作，以编织具有某种结构特色的针织品。

09.153　络纱　winding

在一定张力下把绞纱、管纱或筒子纱重新卷绕成有一定结构、形状和大小的卷装，同时对纱线进行必要的辅助处理，并消除某些疵点的纱线加工过程。

09.154　弯纱深度　sinking depth

在针织成圈时，舌针相对于旧线圈的握持平面下降的深度或弯纱钢片相对于钩针针杆平面进入的深度。

09.155　针织物纬斜　knitted fabric skew

纬编针织物由于多个成圈系统参与编织，导致线圈横列呈现倾斜状态的一种现象。

09.156　纬编基本组织　fundamental weft knitted structure

又称“纬编原组织”。由单一结构的线圈串套形成的纬编针织物组织。

09.157　纬编变化组织　derivative weft knitted structure

由两个或两个以上的同种纬编基本组织复合而成的纬编针织物组织。

09.158　纬编花式组织　fancy weft knitted structure

在纬编基本组织或变化组织的基础上，通过改变线圈的结构形态，形成一定花纹的纬编针织物组织。

09.159　纬编复合组织　combined weft knitted structure

由两种或两种以上的纬编基本组织，变化组织或花式组织复合而成的纬编针织物组织。

09.160　纬平针组织　plain stitch/jersey stitch

由连续的单元线圈向一个方向串套而成的单面纬编针织物组织。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.161　双反面组织　purl stitch

由正面线圈横列和反面线圈横列按照一定的组合相间配置而成一种纬编针织物基本组织。

09.162　纬编衬经衬纬组织　bi-axial weft knitted stitch

又称“双轴向纬编组织”。在纬编基本组织中衬入不参加编织的纬纱和经纱的一种纬编花式组织。

09.163　添纱组织　plated stitch

织物上的全部线圈或部分线圈由两根纱线按照一定的规律同时喂入织针编织，根据工艺要求，两根纱线分别处于织物的正面或反面的一种纬编针织物花式组织。

09.164　经纱提花组织　weft wrapping jacquard stitch, wrap-stitch

又称“绕经组织”。在纬编地组织的基础上，由沿经向喂入的纱线在一定的宽度范围内，在地纱上没有成圈的针上形成线圈，从而在织物中形成纵向条纹状花式效应的纬编针织物花式组织。

09.165　衬垫组织　laid-in stitch

在地组织的基础上衬入一根或几根衬垫纱线，衬垫纱按一定的规律在某些织针上形成不封闭悬弧，在不形成悬弧的地方以浮线的形式处于织物反面的一种纬编针织物花式组织。

09.166　添纱衬垫组织　three-thread fleecy stitch

由面纱、地纱和衬垫纱构成，衬垫纱被夹持在面纱和地纱之间，不在针织物的正面显露出来的一种衬垫组织。

09.167　纬编衬纬组织　weft inlay stitch

在纬编针织物地组织中沿纬向衬入不参加编织的纱线的组织。

09.168　完全提花组织　complete jacquard stitch

每一成圈系统反面所有织针全部参加编织的一种针织物提花组织。

09.169　不完全提花组织　uncompleted jacquard stitch

每一成圈系统针织物反面织针隔针编织，形成纵条或芝麻点等外观效应的一种提花组织。

09.170　纬编毛圈组织　plush stitch, terry stitch

由地组织线圈和带有拉长沉降弧的毛圈线圈组成的一种纬编针织物花式组织。

09.171　点纹组织　double pique stitch

由不完全罗纹和单面变化平针组织复合而成，形成外观具有点孔、斜纹效应的一种针织物组织结构。

09.172　法式点纹组织　French pique stitch

由两行不完全罗纹与两行不完全平针相间复合而成，不完全平针与前序的不完全罗纹在相同的上针成圈；具有纹路清晰，幅宽大，表面丰满等特征的纬编针织物花式组织。

09.173　瑞士点纹组织　Swiss pique stitch

由两行不完全罗纹与两行不完全平针相间复合而成，不完全平针与前序的不完全罗纹在交错的上针成圈；；具有织物结构紧密，尺寸较为稳定，延伸度小，横密增加，纵密减小，表面平整等特征的纬编花式组织。

09.174　纬编针织物　weft knitted fabric

由一根或几根纱线顺序沿纬向喂入织针编织成相互串套的线圈所形成的一种针织物。

09.175　纬编间隔织物　weft knitted space fabric

用一组垂直于织物平面、较粗、刚度较大的纱线将织物正反两面连接起来所形成的一种三维结构的纬编针织物。

09.176　阿考丁织物　accordion fabric

又称“单面短浮线提花织物”。利用集圈的方法将针织物反面的长浮线织入织物，既缩短浮线长度，又不破坏织物应有的外观效果，适于编织花型较大的单面提花织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.177　芝麻点效应　bird’s-eye effect

在编织纬编双面提花织物时，为减少提花浮线长度，形成芝麻点织物，反面相邻两种织针交替地编织不同色纱，形成的一种呈跳棋式分布的针织物反面外观效应。

09.178　空气层双面提花织物　air-layer reversible jacquard fabric

织物两面均按照花纹要求互补选针编织，即正面选针编织时反面不编织；正面不编织的区域，反面针编织的一种双面纬编提花组织物，即两面选针双面提花织物。

09.179　双纱嘴编织添纱组织　double yarn plated stitch

在电脑针织横机上，分别用窄纱嘴和宽纱嘴两把纱嘴对面纱和地纱进行添纱编织，保证面纱垫纱始终在前，地纱垫纱始终在后形成的一种组织。

09.180　针织牛仔面料　imitation jeans knitting fabric

采用束状染色的靛蓝、蓝加黑、硫化黑等针织筒子纱，在大圆机上实行特殊工艺生产出来的具有水洗褪色效果的一种面料。主要品种有小鱼鳞毛圈、粗细斜纹毛圈等，具有较好弹性、手感较机织牛仔布更柔软。

09.181　添纱罗纹织物　plated rib fabric

地纱在正反两面编织成圈，添纱在上针编织成圈并被地纱遮盖形成的一种纬编罗纹针织物。

09.182　平针衬垫毛圈织物　tucked-in terry fabric

由拉长的衬垫纱线凸出在织物反面形成毛圈的纬编衬垫针织物。

09.183　架空添纱织物　float-plated fabric

又称“部分添纱织物”“浮线添纱组织”。地纱在所有的针上成圈，添纱则按照花型要求选针成圈，不成圈处成浮线的添纱针织物。

09.184　三线卫衣织物　three thread fleecy fabric

一种由面纱、地纱、衬垫纱按一定规律编织所形成的纬编添纱衬垫针织物。

09.185　绣花添纱织物　warp-plated fabric

地纱在所有针上成圈形成地组织，绣花纱线沿经向在一定宽度范围内按照花纹要求有选择地在某些针上形成添纱线圈，产生绣纹效果的添纱针织物。

09.186　纬编双层织物　weft knitted double layer jersey based fabric

在双针床纬编针织机上，两个针床分别编织织物的两面，再用集圈将其连接起来的一种双面纬编针织物。

09.187　网眼双层织物　jacquard tuck lace fabric

一根纱线在正面成圈，另一根纱线在反面成圈并按照一定的花型要求在正面集圈形成蜂巢网眼状花式效应的一种纬编双层针织物。

09.188　丝盖棉织物　grenadine USA fabric

针织物一面为长丝，平整、挺括、耐磨，另一面为棉纱，柔软、吸湿、保暖，穿着舒适的一种化纤和棉交织织物，可分为单面丝盖棉和双面丝盖棉织物。

09.189　双罗纹凹凸织物　interlock pique

由双罗纹和变化平针复合而成具有凹凸外观的纬编针织物。

09.190　双罗纹交错浮线织物　cross-miss interlock

由双罗纹和变化平针复合而成的纬编针织物，可用作泳装面料。

09.191　双罗纹凸条织物　interlock bourrelet

上下针按双罗纹配置，在编织几个横列的双罗纹之后，再在一个针床上编织几个横列的变化平针，由双罗纹和变化平针复合而成的具有明显横向条纹状外观的纬编针织物。

09.192　凸结花式罗纹织物　rib jacquard knop fabric

一种通过提花选针机构在某些针上连续多次集圈形成凸结花型的纬编罗纹类针织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.193　双罗纹双面集圈点纹织物　texi-pique
由双罗纹和双面集圈复合而成的一种纬编复合组织针织物。
09.194　双罗纹集圈横楞织物　tuck bourrelet
由双罗纹组织和双面集圈复合而成，四路完成一个循环的一种纬编复合组织针织物。
09.195　双罗纹空气层织物　punto-di-Roma
一种两面做平针或变化平针由集圈连接形成的双罗纹型纬编针织物。
09.196　珠地网眼织物　cross tuck fabric
由两相邻针在相邻横列交错集圈形成的一种纬编单面集圈组织针织物。
09.197　纬编斜纹织物　twill effect weft knitted fabric
凸纹呈斜向或人字形排列的一种纬编针织物。
09.198　纬编乔其纱　crepe weft knitted fabric
一种由集圈随机配置在平针组织基础上的单面纬编针织物，织物表面产生类似于丝织乔其纱效应。
09.199　纬编褶裥织物　pleated weft knitted fabric
通过多次纬编集圈或浮线在某些织针上形成拉长线圈，下机抽紧后，使相邻针上的线圈褶起，形成褶裥织物的一种纬编针织物。
09.200　横条织物　striping fabric
利用不同颜色、不同性质、不同光泽的纱线，或采用不同结构，按照设计要求编织不同宽度的横向条纹外观效果的纬编针织物。
09.201　绗缝织物　quilted structure fabric
利用成圈或集圈的方法，将由针筒和针盘分别编织的双层织物在部分组织点连接起来，形成类似于绗缝的外观效果的一种纬编针织物。
09.202　纬编灯芯条织物　weft knitted corduroy fabric
一种采用变化平针形成的纬编凹凸针织物。
09.203　双罗纹褶裥织物　accordion interlock fabric
在棉毛机上按照一定的间隔抽针编织而成的棉毛针织物。
09.204　纬编调线织物　striper filling-knit fabric
在编织过程中轮流改变喂入的纱线，用不同颜色及种类的纱线组成各个线圈横列的一种纬编彩条针织物。
09.205　纬编天鹅绒织物　weft knitted velour fabric
将毛圈织物经剪毛后形成酷似天鹅绒毛的效果的一种针织绒类织物。
09.206　摇粒绒　polar fleece
由毛圈织物经过拉毛、剪毛和摇粒后形成具有颗粒状绒球外观的针织绒类织物。
09.207　割圈绒　cut terry pile fabric
利用机上装备的刀针或刀片，将毛圈在机上割断形成的针织毛绒织物。
09.208　汗布　single jersey fabric
一种结构为“纬平针”的薄型纬编针织物。
09.209　T 恤衫　T-shirt
由薄型针织面料缝制而成、可供内外穿着的针织方便衫，因穿着平伸胳膊时形成英文字母“T”的形状而得名。
09.210　汗背心　under vest
无袖、挖肩的针织内衣。
09.211　汗衫　singlet
一般用纬平针或罗纹针织物缝制的薄型贴身针织内衣。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.212　三角裤　brief
三角形的针织内裤。
09.213　棉毛衫　interlock singlet
一种由各种双罗纹棉毛布缝制的，在春秋和冬季穿着的中厚型长袖针织内衣。
09.214　棉毛裤　interlock trousers
一种由各种双罗纹棉毛布缝制的，在春秋和冬季穿着的中厚型针织类长裤。
09.215　塑身内衣　shape wear
利用针织物的延伸性以及不同弹性区域的组合，通过裁剪缝制或直接编织成形生产的具有塑胸、束腰、收腹、提臀等功能的针织内衣。
09.216　针织童装　children's knitted fabric
一般采用天然原料生产而成的，用于儿童穿着的针织服装。
09.217　保暖裤　thermal pants
由竹炭纤维、莫代尔、全棉或氨纶等为原料，编织形成绒类针织物，经裁剪缝制形成的，具有质量轻、保暖性好的针织裤类产品。
09.218　保暖内衣　thermal underwear
利用棉纱、毛纱、氨纶、涤纶、锦纶、腈纶等纱线，采用添纱技术编织或采用特殊的自发热材料编织形成的，具有一定弹性及优良保暖性的针织内衣。
09.219　单向导湿针织面料　one-way moisture transferring knitted fabric
水分或汗液从织物内层流动到织物外层，并在外层蒸发扩散，同时外层的水分难以反渗到内层的针织面料。
09.220　抗菌针织面料　antibiosis knitted fabric
采用抗菌原料或对针织物进行抗菌整理加工后形成的面料。
09.221　针织抗静电面料　antistatic knitted fabric
采用抗静电原料或经过抗静电处理的针织面料。
09.222　针织防辐射面料　radio resistance knitted fabric
在原料中加入银、石墨等导电材料，生产的具有防辐射功能的针织面料。
09.223　纬编床垫布　weft-knitted mattress fabric
一种用于床垫包覆的纬编针织物，一般采用空气层组织。
09.224　袜机　hosiery machine
编织成形袜品的针织机。
09.225　折口袜机　automatic welt tying up hosiery machine
编织双层折口袜的单针床袜机。
09.226　提花袜机　jacquard hosiery machine
编织提花袜的针织圆袜机。
09.227　毛圈袜机　plush hosiery machine
编织毛圈袜的针织圆袜机。
09.228　罗口直下袜机　ribbed top hosiery machine
直接编织罗纹口袜筒的单针筒圆袜机。
09.229　单程式袜机　full automatic circular hosiery machine
又称"一体成形袜机"。从袜口开始到缝头结束一次完成的针织圆袜机。
09.230　双针筒袜机　double cylinder hosiery machine
具有上、下两个针筒的针织圆袜机。
09.231　电脑绣花袜机　computerized embroidery hose machine
由电子装置控制绣花动作的针织袜机。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.232　电脑袜机　computerized hose machine
由计算机控制操作的针织袜机。
09.233　袜口罗纹机　rib top hosiery machine
用于编织罗纹袜口的罗纹针织机。
09.234　计件罗纹口机　garment-length rib knitting machine
用于编织带分离横列的圆筒形罗纹口的针织机。
09.235　袜子横拉仪　surveying instrument for hosiery
测量袜子不同部位横向延伸值的仪器。
09.236　袜子定形机　boarding machine for hosiery
专用于对已织造、缝合好的袜坯进行定形的设备。
09.237　双向针三角座　lock for reciprocating needles
在针织圆袜机上针筒正转或反转时，均能控制织针进行成圈的一种三角装置。
09.238　袜跟三角　heel cam
针织圆袜机上采用的一种用来编织袋状袜头跟的专用三角。用于控制上升袜针至中三角以上或压下袜针三角，俗称“羊角”。
09.239　挑针器　narrowing picker
针织圆袜机上采用的一种收针装置。
09.240　撬针器　widening picker
一种在针织圆袜袜机上用于放针的装置。
09.241　袜机沉降片罩　sinker cam-cap
又称“生克罩”。圆袜机上用来控制沉降片沿针筒径向进出的三角装置。
09.242　袜机哈夫针三角座　half needle cam case
折口袜机上用于控制哈夫针沿针筒径向移动，位于哈夫针盘上方的三角装置。
09.243　哈夫针　half needle
又称“扎口针”。针织折口袜机的主要扎口机件。
09.244　挺针片　needle jack
又称“底脚片”。针织圆纬机上位于织针与提花片之间，起传递运动作用的辅助提花机件。
09.245　选针片　selection piece
一种在滚筒式选针机构中用于编排花纹的机件。
09.246　袜机绣花添纱机构　device of hosiery machine for plating attachment
添纱绣花机上供给绣花线的装置。
09.247　袜机密度调节机构　stitch length adjustment mechanism of hosiery machine
针织袜机上为满足袜子不同部段的密度要求而配置的控制线圈长度的机构。
09.248　袜机剪线机构　clip of hosiery machine
针织袜机上调换纱线时常用的剪线机构，可分为袜机活板式剪线机构、袜机钳口式剪线机构、袜机射入式剪线机构、袜机圆盘式剪线机构。
09.249　袜跟　heel
袜品中包覆脚跟的部段，分为袋形袜跟、梯形袜跟、Y 型袜跟、扩展 Y 型袜跟、凸起形袜跟、添纱袜跟等。
09.250　袜口　stocking top
位于袜筒上方的袜子起始部分，可分为罗纹袜口、衬纬罗口、衬垫假罗口、花式罗口、平针双层袜口、间针双层袜口等。
09.251　袜头　stocking toe
袜子中位于加固圈后、用于包覆脚尖的部位，分为袋形袜头、楔形袜头、矩形袜头、添纱

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

袜头、有趾袜头等。

09.252　保健袜　health socks

具有传统意义上袜子具有的保暖、遮盖及美化功能外，同时具有除臭、驱蚊、抑菌、抗菌、远红外发射、高压性抗静脉曲张等医疗保健功能的袜子。

09.253　提花袜　jacquard hose

使用色纱进行提花编织的针织袜品。

09.254　横条袜　stripe hose

具有彩色横条花纹效应的袜品。

09.255　绣花袜　embroidered hose

具有绣花花纹效应的袜品。

09.256　网孔袜　net hose

具有网孔花纹效应的袜品。

09.257　凹凸提花袜　links and links hose

具有凹凸花纹的袜品。

09.258　毛圈袜　terry-loop hose

带有毛圈的袜品。

09.259　无跟袜　heelless hosiery

弹性极好呈凸起袜跟的圆筒形袜品。

09.260　连裤袜　panty hose

裤、袜合一，穿着舒适贴身的高弹性袜品。有针织纬编拼接连裤袜和针织经编全成形连裤袜。

09.261　丝袜　silk stockings

用锦纶高弹丝生产的袜品。

09.262　横机　flat knitting machine

三角装置作往复运动的平行针床纬编针织机的总称。

09.263　手摇横机　hand flat knitting machine

用手往复摇动三角装置进行编织的针织横机。

09.264　电脑横机　computerized flat knitting machine

由计算机进行花型和工艺程序设计，用电磁等方法进行选针，并由电脑控制换梭、调整弯纱深度、针床横移、牵拉卷取等多种机构，完成提花、成形编织、故障检测、生产管理等多种功能的针织横机。

09.265　全成形电脑横机　fully-fashioned computerized flat knitting machine

一种将设计好的成型衣片尺寸、密度（横密、纵密）、花型等数据输入计算机，控制机器按数据一次编织出身片、袖片、罗口等成型衣片或整件成型服装的电脑针织横机。

09.266　紧凑型电脑横机　compact computer controlled flat knitting machine

又称“窄幅电脑针织横机”。主要用于编织成形衣片产品的一种机宽较窄的电脑横机。

09.267　无机头电脑横机　carriage-less flat knitting machine

针床外形与普通针织横机相同，但取消了三角装置及相应的机头，在每一枚织针下面装置了一个线性电动机，织针由线性电动机驱动往复运动的一种新型针织横机。

09.268　经济型电脑横机　economy computerized flat knitted

生产成本较低，结构简单，辅助针脚较少，织针组件通常指包含本针及选针脚的电脑针织横机。

09.269　双机头横机　tandem carriage flat knitting machine

有两个机头，每个机头可有 1～4 个编织系统，同时沿针床移动的一种电脑针织横机。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.270　双反面针织机　purl knitting machine

有两个平行的针床，两个针床针槽相对，针床中插有两端各有一个针头的双头舌针和导针片的一种平行舌针纬编针织机。

09.271　经纬混合编织横机　warp and weft flat knitting machine

除具有一般横机的特征外，还配有一或两把横向移动的导纱梳栉，以便在纬编地组织基础上，按照花纹需要用经编的方法形成经向花纹效应织物的一种特殊针织横机。

09.272　罗纹辅料横机　accessories flat knitting machine

主要用于编织衣领、门襟、下摆等 T 恤衫、夹克衫、休闲装和毛衫等辅料的一种专用针织横机。

09.273　手套机　glove knitting machine

用于编织手套的针织机。

09.274　缝盘机　linking machine

用于笠眼的缝合机器，适用于圆领、背心和直条饰边、衫身和胸贴及 V 领、裙和拉链。

09.274 五针床电脑横机　Five-needle bed computerized flat knitting machine

拥有五针床、智跑纱嘴、一线成型等多项功能的全能型电脑横机，可实现一线成衣，取消套口、缝合等复杂工序。

09.275　四针床横机　four bed flat knitting machine

共有四个针床，两个呈 V 字形配置，另两个水平配置于这两个针床上方，具有两种形式，一种配有移圈片，仅有移圈功能；另一种配有带扩圈片的舌针，即可移圈又可编织的一种新型电脑针织横机。

09.276　三针床横机　three bed computer controlled flat knitting machine

共有三个针床，两个呈 V 字形配置，另一个水平配置于后针床的上方并配有移圈片，具有移圈功能的一种新型电脑针织横机。

09.277 电脑横机独立送纱技术 Independent yarn feeding technology of computerized flat knitting machine

机头上的每一把纱嘴（导纱器）不受机头控制，由两个伺服电机及程序控制，可以进行水平和垂直方向独立移动的技术。

09.277　柯登机　Cotton machine

具有自动收放针编织成形衣片的一种平型钩针全成形纬编针织机。

09.278　电脑手套机　computer controlled glove knitting machine

一种由电脑控制专门用来编织手套产品的针织横机。

09.279　电子纹板打孔机　electronic card punching machine

采用计算机打孔，包括意匠图读取装置、组织袋制作装置、程序控制装置等的电子控制打孔机。

09.280　针床　needle bar, needle bed

一定长度的平板状结构，用于安装织针及其附件，如挺针片、中间片等，是针织横机的主要机件之一。

09.281　机头　carriage

又称“三角滑座”“三角箱”。横跨在呈倒 V 字形针床上，用于装配三角底板和各三角块，将前后两组三角装置沿针床横向移动，推动织针完成编织动作，是针织横机的主要机件之一，双针床横机机头为马鞍形结构。

09.282　虚拟机头　simulated knitting curve

在无机头电脑针织横机中，为了反映织针的运动情况，织针上仍留有针踵，并随所编织的织物组织结构不同形成不同的轨迹，称为虚拟机头。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.283　收针板　transfer bar

又称“目针”“翻针板”。针织横机手工移圈工具，包括针柄和套针两个部分。

09.284　压脚　presser foot

针织横机的一种辅助退圈装置，由一狭长的薄金属片或钢丝制成，安装在横机的机头上，与各成圈系统相对应，用于压在旧线圈横列上。

09.285　罗纹刮板　rib scraper

又称“刮板”“罗纹板”。一种由金属板或塑料板制成的针织横机用手工工具。

09.286　导纱器止停器　yarn carrier stop block

当导纱器离开编织区域后，用于停止导纱器的运行，并使导纱器与机头分开的一种针织横机机件。

09.287　纱结检测器　yarn knob detector

用于检测纱线中的粗节或结头，防止断纱的一种辅助装置。

09.288　导针片　needle slide

双反面机和双针筒针织圆机上一端带有与针钩相啮合的钩子，另一端有凸出的片踵与三角作用的成圈机件。

09.289　挡圈技术　retainer ring technique

编织单面针织物时利用不编织针床上的织针阻挡线圈，进行辅助牵拉，使织针顺利退圈的技术。

09.290　花型准备系统　pattern preparation system

电脑针织横机必备的软件，其作用是设计针织物的花型、组织横机工作的各类控制信号、形成电脑横机可读数据文件。

09.291　智能型数控线圈系统　i-DSCS

自动控制纱线输送、归位双方向输送纱线的系统。

09.292　挑花　lace stitch

在纬平针基础上将线圈转移到与其相邻的纵行上，使织物产生孔眼效应的一种方法。

09.293　扎花　imitation cable stitch

细针距毛衫产品通过在四平抽条织物上扎结模拟绞花效应的方法。

09.294　针床横移　racking

又称“摇床”。在双针床针织横机中，两个针床之间相对位置的横向移动。

09.295　分离横列　separating course

在连续的计件针织纬编产品中，用于将产品与产品之间分离开来，下机后经拆散或熔融使它们分离的若干线圈。

09.296　五功位选针　five way technique

在一个成圈系统中可以实现长线圈、短线圈、长集圈、短集圈和浮线共五种编织状态的选择。

09.297　脱圈　knocking-over

针织机成圈过程中旧线圈从针头上脱落在新纱线上的阶段。

09.298　移圈　loop transfer

针织机同一针床上的线圈向相邻织针或隔几针进行线圈移位或相互转移的过程。

09.299　空转　tubular structure

在针织横机中，由两个针床轮流编织单面平针的动作，所形成的管状平针织物。

09.300　起头空转　tubular welt

针织机起口处布边光滑，不产生荷叶边。

09.301　落片　press off

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在纬编针织机上编织毛衫、手套和袜子等计件产品时，当完成编织后，将产品从针头上脱下来的过程。

09.302　收针　narrowing method

针织机在编织中减少工作针数的一种方法。

09.303　明收针　out narrowing method

移圈针数等于所要减去的针数，以达到减少织物宽度目的的一种工艺方法。

09.304　暗收针　blind narrowing method

移圈针数多于所要减去的针数，以达到减少织物宽度目的的一种工艺方法。

09.305　放针　widening method

又称“加针”。通过增加工作针数使织物由窄变宽的一种针织成型产品编织方法。

09.306　明放针　out widening method

针织机将需要增加的边缘的空针直接推入工作区，然后随其他针一起编织，以达到增加织物宽度目的的一种工艺方法。

09.307　暗放针　blind widening method

针织物边缘的一组线圈平移到增加的线圈上，然后随其他针一起编织，以达到增加织物宽度目的的一种工艺方法。

09.308　拷针　press-off

针织机在成形编织时，将所要减去的织针上的线圈从针头上脱下来，不向相邻针转移，使参加编织的针数减少，织物由宽变窄的一种编织方法。

09.309　翻针　rib transfer

针织机两针床之间进行线圈转移的工艺过程。

09.310　套口缝合　linking seam

将两片织物线圈对线圈缝合的针织物缝合方法。

09.311　动态密度调节　dynamic stitch length adjustment

在针织机机头运行过程中，由程序控制通过密度电动机改变弯纱三角的弯纱深度，从而在同一编织横列产生大小不同线圈的电脑横机密度调节方式。

09.312　度目　stitch length

横机中弯纱三角的压针深度，其决定了织物的线圈长度即线圈密度。

09.313　移针　needle transfer

在针织双针筒圆机或平板机中，双头舌针从一个针筒（床）向另一个针筒（床）转移。

09.314　机头行程　traverse of the carriage

在针织横机中，机头带动三角装置和导纱器沿针床横向移动，每移动一次为一行程，俗称“半转”，一个往复为“一转”。

09.315　变动程传动　changeable traverse of the carriage

电脑针织横机的机头传动方式。可根据所编织衣片的宽度或所参加编织的针数，由程序控制改变机头的运行动程。

09.316　全成形编织技术　whole garment knitting technique

又称“织可穿技术”。在针织机上一次编织成不需缝合或只需少许缝合就可以成衣的编织技术。

09.317　分针移圈技术　split stitch technique

在移圈时将被移线圈分成两部分，一部分被移到对面针床的接圈针上，另一部分仍留在移圈针上，同时喂纱成圈的一种电脑针织横机移圈方式。

09.318　多针距编织技术　multi-gauge technique

在一台特定机号的针织横机上可编织多种机号的产品一种电脑横机编织技术。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.319　收针花　narrowing marks

又称“收针辫子”。在编织针织成形产品采用暗收针工艺时，由于边缘线圈向里转移，在织物边缘由移圈线圈形成的花式效应。

09.320　结构花型　structure pattern

由不同结构形态的线圈在针织物中形成凹凸、网眼、双层、毛圈、起绒、绞花、横楞或隐条等非色彩的花式效应。

09.321　色彩花型　color pattern

由不同颜色的纱线按照某种规律编织，形成具有色彩的花纹效应。

09.322　四平　full gauge rib

又称“满针罗纹”。在编织时，前后针床针槽相错，满针排列，同时编织的一种组织结构。

09.323　罗纹空气层　milano rib

又称“四平空转”“米拉诺罗纹”。由一个横列的四平和一个横列的管状平针（即空转）组合形成的一种针织物组织结构。

09.324　罗纹半空气层　half milano rib

又称“三平”。由一个横列的四平和一个横列的平针组合形成的一种针织物组织结构。

09.325　双罗纹空气层　double milano rib

又称“棉毛空转组织”。由一个横列的双罗纹和一个横列的管状平针（即空转）组合形成的一种针织物组织结构。

09.326　畦编组织　full cardigan stitch

又称“双元宝”“双鱼鳞组织”。两个针床织针轮流编织成圈和集圈，针织物两面都为单针单列集圈。

09.327　半畦编组织　half cardigan stitch

又称“单元宝”“单鱼鳞组织”。针织机两个针床织针编织成圈及分别编织成圈和集圈横列，复合成的一面为单针单列集圈的组织。

09.328　双罗纹组织　interlock stitch

又称“棉毛组织”。由两个针织罗纹组织复合而成，在一个罗纹组织的反面线圈纵行上，配置另一个罗纹组织的正面线圈纵行，形成的一种纬编组织。

09.329　八锁组织　eight-lock stitch

又称“2+2 双罗纹组织”。由两个 2+2 罗纹组织复合而成的针织双罗纹组织。

09.330　移圈组织　loop transfer stitch

又称“纱罗组织”。采用移圈工艺将一个纵行上的线圈转移到另一个纵行上，形成的一种纬编针织花式组织。

09.331　阿兰花　Alan stitch

利用移圈的方式使两个相邻纵行上的线圈相互交换位置，在织物中形成突出于织物表面的倾斜线圈纵行，组成菱形、网格的各种结构花型。

09.332　罗纹移圈组织　rib loop transfer stitch

通过将一个针床上的线圈转移到另一个针床的针上，在罗纹地组织上形成网眼效应的一种双面针织纬编纱罗组织。

09.333　波纹组织　racked stitch

又称“扳花组织”。通过前后针床之间位置的相对移动使线圈倾斜，在双面地组织上形成波纹外观效应的一种针织纬编花式组织。

09.334　胖花组织　blister stitch

由单面提花和双面提花复合而成。在双面提花地组织基础上，按照花纹要求配置单面提花线圈。地组织纱线在织物反面满针或隔针成圈，在织物正面选针成圈；胖花纱线在织物反

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

面不成圈，在正面地组织纱线不成圈处成圈。

09.335　单胖组织　single blister stitch

针织物在一个正面横列中，胖花线圈只编织一次，其大小与地组织一致，称为单胖组织。

09.336　双胖组织　double blister stitch

针织物在同一枚针上连续编织两次胖花线圈，其大小是地组织线圈的一半，称为双胖组织。

09.337　半纱罗组织　part loop transfer stitch

将一只线圈的针编弧扩展后套在相邻织针上，从而形成横跨两枚或三枚针大线圈的一种针织物组织。

09.338　绞绕组织　coiled loop stitch

辅助纱线形成的线圈穿过地组织线圈，再使地组织线圈穿过辅助纱线形成的线圈，由辅助纱线以线圈的形式缠绕在地组织线圈上形成的一种针织花式组织。

09.339　互绞组织　inter-coiled loop stitch

由织物中的新线圈穿过旧线圈后，旧线圈再从新线圈中穿过，最后，新线圈再穿过旧线圈，新线圈和旧线圈圈干相互缠绕形成的一种针织花式组织。

09.340　菠萝组织　eyelet stitch

将新线圈穿过旧线圈的针编弧与沉降弧，使旧线圈的沉降弧与针编弧一起脱圈在新线圈上形成孔眼的一种针织纬编花式组织。

09.341　毛衫　sweater

在针织机上用毛纱或毛型化纤纱编织成形、半成形衣片或坯布，经整理加工和剪裁缝制所形成的服装，还可在新型电脑横机上直接编织出无需缝制的整件衣服。

09.342　绞花织物　cable stitch fabric

将两组相邻纵行上的“线圈”相互交换位置，从而在织物表面形成麻花状外观的针织物。

09.343　嵌花织物　intarsia fabric

又称“引塔夏”“无虚线提花”。把不同颜色或不同种类的纱线编织的色块，相互连接镶拼形成的花色图案针织物，每个色块都具有完好边缘且不带有浮线。

09.344　单罗纹　half gauge 1+1 rib

羊毛衫生产中的针织物组织术语，前后针床、针槽相对，1 隔 1 抽针编织的 1+1 罗纹，常用作衣片的下摆、袖口或领口。

09.345　交错罗纹添纱织物　cross-plated rib fabric

互换前后针床针上的垫纱位置，使针织物两面交替显露两种纱线风格的添纱罗纹织物。

09.346　半成形产品　half-cut products

以单件形式进行编织，下机后只需稍加裁剪加工就可获得所需形状的针织衣坯。

09.347　全成形产品　full-fashioned products，knit and wear

又称“织可穿”。以单件形式进行编织，下机后无需裁剪与缝制就能得到所需形状和尺寸的针织产品。

09.348　成形产品　forming products

以单件形式进行编织，下机后不需裁剪就能缝制成所需形状和尺寸的针织产品。

09.349　考伊琴毛衫　Siwash sweater, Cowichan sweater

由温哥华岛、不列颠哥伦比亚的考伊琴人发明，色彩自然纯朴、图案以鹰、鱼等动物为主，衣领及衣身是整体的，无缝拼接的针织毛衫。

09.350　横编成形鞋材　flat-knitted fully shaped upper

在电脑针织横机上生产，一次成形，适用于鞋面材料的针织品。具有轻质透气，穿着舒适的特点。

09.351　横编半成形鞋材　flat-knitted half-shaped upper

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在电脑横机上生产的需裁剪的适用于鞋面材料的针织品。具有轻质透气，穿着舒适的特点。

09.352　三角针　miss tuck stitch

针织产品的一种疵点，在织物中出现的非设计所需的单针单列集圈线圈。

09.353　横条　barry, yarn variation

又称“横路”。针织物横列之间产生大小差异的织物疵点。各横列之间因密度不匀，纱线粗细不一等原因在织物表面形成非设计者所需的横向条纹状。

09.354　集针　miss tuck

又称“条花”。在针织物成圈编织过程中由于旧线圈与新纱线一起进入针钩内部而形成非设计要求的集圈疵点。沿着针织物纵行方向形成或松或紧的条纹。

09.355　稀密路　needle line

俗称“厚薄针”“厚薄条子”。针织物的线圈纵行出现线圈大小不匀而形成的织物疵点。

09.356　云斑　cloudiness

针织产品的一种疵点，在织物表面出现稀密厚薄不一的斑纹。

09.357　漏针　drop stitch

一枚或几枚织针在针织物单个或数个横列的成圈编织过程中，由于新纱未能进入织针针钩内而形成大个或较长不连续的小孔眼的疵点。

09.358　跳纱　skipped thread

针织产品的一种疵点，因垫纱失误使纱线不能垫到针钩里，而以一直线状存在于织物当中。

09.359　合针　doubling

针织产品的一种疵点，在编织过程中，纱线同时在相邻织针上形成一个大线圈。

09.360　吊针　miss tuck caused by malfunctioning needle

针织产品的一种疵点，在一枚针上连续多次垫纱后不脱圈，使针钩里含有多个圈弧。

09.361　断纱　yarn break

一种在针织物成圈编织过程中由于纱线断裂而形成的织疵。

09.362　三角眼　distorted loops

针织产品的一种疵点，在台车成圈过程中，由于纱线受到不正常的作用力，个别线圈出现形状不正。

09.363　特里科经编机　tricot machine

织物从编织区牵引出来的方向相对于织针运动方向成近似直角的针织经编机。

09.364　毛圈经编机　terry warp knitting machine

使用毛圈沉降片来形成经编毛圈针织物的经编机。

09.365　导纱针　guide needle

又称“眼子针”。经编机上引导经纱围绕织针运动，并将经纱垫到织针上的一种带有导纱孔眼的薄钢片。

09.366　梳栉　guide bar

全称“导纱梳栉”。经编机上固定导纱针并携同导纱针作机前机后摆动和沿针床横移运动来完成垫纱的机件。

09.368　地梳栉　background bar

针织经编机上编织地组织的导纱梳栉。

09.369　压纱板　chopper bar

安装在梳栉之间，与针床同宽，用于编织带有压纱线圈经编针织物的钩针经编机成圈机件。

09.370　梳栉横移机构　shogging mechanism

控制梳栉完成针前、针背横移运动的机构。

09.371　链块横移机构　shogging mechanism with chain link

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在转动的花板轮圆周表面上装有由不同高度链块组成的花纹链条，用以推动梳栉进行横移运动的机构。

09.372　电子梳栉横移系统　computer-controlled guide-bar shogging system

计算机控制电机驱动式梳栉横移系统。梳栉在电脑的控制下进行横移，以完成预定花型编织。

09.373　电磁-机械式梳栉横移机构　SU pattern control system

又称“二进制累积式梳栉横移机构”。在多梳拉舍尔针织经编机中控制花梳和部分地梳的一种梳栉横移机构。

09.374　两程式横移　guide bar shogging movement with two links per course

在经编机梳栉横移机构中，采用两块花板控制编织一个横列的横移方式。

09.375　三程式横移　guide bar shogging movement with three links per course

在经编机梳栉横移机构中，采用三块花板控制编织一个横列的横移方式。

09.376　四程式横移　guide bar shogging movement with four links per course

在经编机梳栉横移机构中，采用四块花板控制编织一个横列的横移方式。

09.377　链块　chain link

又称“花板”。在花板轮式横移机构中，用以控制梳栉的横移针距数和方向的机件。

09.378　曲线链块　curved chain link

工作面投影为曲线形状的经编花板链块。

09.379　花盘凸轮　pattern wheels

现代针织经编机上控制梳栉横移的装置，使梳栉横移精确，机器运行平稳且速度高。

09.380　钢丝花梳　string bar

由伺服电动机驱动，通过钢丝实现横移控制，且靠空气弹簧实现回复形成花纹的经编机梳栉。

09.381　花纹链条　pattern chain

按照经编针织物组织的要求排列连接起来的一整条链块。

09.382　凸轮式横移机构　shogging mechanism with cam

采用花盘凸轮来控制针织经编机上梳栉横移的机构。

09.383　满头针　full-head needle

针头针钩处填满，以获得较大线圈的一种复合针经编毛圈机成圈机件。

09.384　片针　point pin

在毛圈双针床拉舍尔针织经编机上编织经编毛圈织物时，用以形成并握持毛圈的无钩针片。

09.385　梳栉横移工作线　nesting line

又称“集聚线”。经编机梳栉在针前、针背可横移范围内的横移位置线。

09.386　电子牵拉　electronic take-up

通过计算机输入数据，用伺服电动机驱动牵拉轴对针织经编机的牵拉动作进行控制。

09.387　电子送经　electronic let-off

通过计算机输入数据，用伺服电动机控制经编机经轴的转动来送纱，分为恒速、双速和多速。

09.388　消极式送经　negative let-off

靠经纱张力来拉动针织机经轴转动送经的经编送经方式。

09.389　积极式送经　positive let-off

通过传动机构使针织经编机经轴转动送经的送经方式。

09.390　恒速送经　constant rate let-off

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

经编机以恒定送经速度持续送经的一种送经方式。

09.391　双速送经　double velocity let-off

经编机以两种速度周期性改变送经速度的一种送经方式。

09.392　多速送经　multispeed let-off

经编机在编织过程中，按照工艺要求的送经量在规定的横列数内准确输出不同规定长度纱线的一种送经方式。

09.393　间歇送经　intermittent let-off

经编机可周期性地变换送经和终止送经的一种送经方式。

09.394　开口垫纱　open lapping

经编机梳栉后一横列针背垫纱与前一横列针前垫纱方向相同时的垫纱。

09.395　闭口垫纱　closed lapping

经编机梳栉后一横列针背垫纱与前一横列针前垫纱方向相反的垫纱。

09.396　同向垫纱　lapping in unison

经编机在编织过程中，两把或多把梳栉以相同的方向横向垫纱的方式。

09.397　反向垫纱　lapping in opposition

经编机在编织过程中，两把梳栉朝着彼此相反的方向横移垫纱的方式。

09.398　缺垫垫纱　miss-lapping

编织缺垫经编组织时某些横列不参加编织而以直线状浮现在针织物反面的纱线。

09.399　闪避垫纱　evasion lapping

经编机衬纬梳栉（后梳）与地梳（前梳）针背横移针距数相等、方向相同时的部分衬纬垫纱。

09.400　针前垫纱　overlap

经编机在成圈过程中，梳栉在织针针前进行的横移垫纱运动。

09.401　针背垫纱　underlap

经编机在成圈过程中，梳栉在织针针背进行的横移垫纱运动。

09.402　空摆垫纱　blind lapping

又称“无效垫纱”。无效针背横移，即不影响针织物结构的针背垫纱。

09.403　六角蜂窝意匠纸　tulle net notation paper

一种几何形状为六角形，即表示针织物六角网眼地组织的经编花边意匠图纸。

09.404　点纸意匠图　dotted paper notation

表示经编针织物组织结构的意匠图，是一种点阵纸图，每个点表示编织某一横列时的一个织针针头的投影，点的上方表示针前，点的下方表示针背。

09.405　垫纱运动图　lapping diagram

经编针织物组织的一种表示方法。将经纱垫放在织针上的轨迹，形象地描述在经编点纸意匠图上，同时表示出各把梳栉的穿经规律和对梳规律的图。

09.406　链条排列图　chain link scheme

经编针织物花纹链条中各链块的链接情况图。

09.407　穿纱对梳图　guide bar gaiting diagram

在经编机双梳和多梳编织工艺中，表明各把梳栉上导纱针的穿纱规律，及梳栉间穿纱规律相互对应的图。

09.408　穿纱规律　guide bar threading

经编机成圈过程中，每把梳栉上的导纱针中穿纱和空穿的循环规律。

09.409　对梳规律　guide bar gaiting

在双梳或多梳经编针织物的编织中，各梳栉间的穿纱规律的对应情况。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.410　针床摆动　reciprocal needle bar movement

在多梳栉针织经编机上，针床与梳栉的相迎摆动运动，即针床除做上下运动外，还做与梳栉相迎的摆动。

09.411　梳栉集聚　guide bar nesting

在针织拉舍尔花边机上将空穿的多把花梳集聚在一条梳栉横移工作线上，使它们一起摆动，以缩小多把梳栉占据的位置和摆动动程的技术。

09.412　经编织物边线　warp-knitted selvedge thread

针织经编编织过程中，梳栉两侧最边缘的导纱针上所穿经纱由于不同的垫纱规律而造成部分横列上的线圈脱落而形成的布边纱。

09.413　空穿率　ratio of non-threading

经编机梳栉上，一个穿经完全循环中，空穿导纱针数与总导纱针数之比，用百分率表示，是经编工艺设计参数之一。

09.414　经编对纱　warp gaiting

经编上机时对各个针间不同导纱针的穿纱和不穿纱或穿入不同色泽、粗细和种类纱线的排列顺序。

09.415　送经比　ratio of run-in

编织某种经编织物时各把梳栉所用经纱长度的比。

09.416　送经比常数估算法　constant estimate method of run-in ratio

在针织经编织物结构中，将各种不同经编线圈中的纱段按一定的估算常数进行估计，再由各梳栉线圈的估算常数的总和之比来计算该织物的送经比的方法。

09.417　腊克送经量　run in per rack

针织经编编织过程中。每编织 480 个横列所需送出经纱的长度。

09.418　送经率　let-off rate

经编机编织单位长度所需的经纱长度。

09.419　组织记录法　stitch notation

经编机用针间的垫纱数码记录每横列导纱针在针前、针背的横移情况来表示经编组织结构的一种表示方法。

09.420　垫纱数码　chain notation

在经编织物垫纱运动图上，标注于针间的序号，用以表示梳栉的横移顺序，也用于组织记录法中。

09.421　编链组织　pillar stitch

针织物每根经纱始终在同一根针上垫纱成圈的经编组织。

09.422　成圈组织　loop-forming stitch

经编机某把梳栉对每一横列均垫纱成圈的组织。

09.423　变化成圈组织　irregular loop-forming stitch

在经编针织物基本组织的基础上通过改变延展线的长度或是利用几种基本组织的有效结合来形成的组织。

09.424　双针床成圈组织　double needle bar loop-forming stitch

经编机一把梳栉轮流在前后针床上成圈的组织。

09.425　经平组织　tricot stitch

每根经纱轮流在两枚织针上依次交替编织成圈形成的针织经编组织。

09.426　经缎组织　atlas stitch

每根经纱在连续横列上，沿某一方向顺序编织三个或三个以上线圈后，再顺序返回原处编织而成的针织经编组织。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.0427　经绒组织　Cord stitch

又称“三针经平组织”。横跨三针范围的经平组织。

09.0428　经斜组织　Satin stitch

又称“四针经平组织”。横跨四针范围的经平组织。

09.427　重经组织　double-loop stitch

每根纱每次同时在相邻的两枚织针上进行垫纱成圈的经编针织物组织。

09.428　双经平组织　full tricot stitch, two bar tricot stitch, half jersey stitch

两把梳栉进行垫纱方向相反的针织经平组织编织。

09.429　经绒平组织　reverse locknit stitch

前梳编织经平组织，后梳编织经绒组织，两把梳栉垫纱方向相反的一种双梳针织经编组织。

09.430　经平绒组织　locknit stitch

前梳编织经绒组织，后梳编织经平组织，两把梳栉垫纱方向相反的一种双梳针织经编组织。

09.431　经平斜组织　satin stitch

前梳编织经斜组织，后梳编织经平组织，两把梳栉垫纱方向相反的一种双梳针织经编组织。

09.432　经斜平组织　sharkskin stitch

又称“经编雪克斯金组织”。前梳作经平垫纱，后梳作经斜垫纱，与经平斜相反的一种双梳针织经编组织。

09.433　经斜编链组织　queen's cord stitch

后梳进行经斜垫纱，前梳进行编链垫纱的一种双梳针织经编组织。

09.434　双梳经编组织　two guide bar warp-knitted stitch

用两把梳栉编织的针织经编组织的总称。

09.435　缺垫经编组织　miss-lapping stitch

一把或几把梳栉在某些横列不参加编织的针织经编组织。

09.436　衬纬经编组织　weft insertion wrap-knitted stitch

在经编织物线圈主干和延展线之间周期性地衬入一根或几根不成圈纱线的针织经编组织。

09.437　压纱组织　fall-plate stitch

有衬垫纱线绕在线圈基部的针织经编组织。

09.438　经编毛圈组织　warp-knitted plush stitch

利用较长的延展线、脱下的衬纬纱或脱下的线圈在织物上形成毛圈表面的经编针织物组织。

09.439　小延伸衬纬经编组织　less elastic lay-in warp-knitted stitch

一种采用合适的经编地组织和衬纬方式，降低针织物延伸性的部分衬纬经编组织。

09.440　缺压经编组织　warp-knitted miss-pressing stitch

针织物在编织某些横列时全部针或部分针不压针，旧线圈不能脱下隔一个或几个横列再进行压针，旧线圈才能脱下形成拉长线圈的经编组织。

09.441　缺压集圈经编组织　warp-knitted miss-pressing tuck stitch

一种带有悬弧和拉长线圈的针织缺压经编组织。

09.442　经编织物　warp-knitted fabric

由经轴上退解下来的各根经纱，沿经向各自喂入针织经编机所有工作针上编织形成的针织物。

09.443　经编窄幅织物　warp-knitted narrow fabric

在针织经编机上生产的幅宽小于 1m 的织物。

09.444　经编双向弹力织物　warp-knitted two-directional elastic fabric

用经编的方法生成的纵横两个方向都具有较大弹性的针织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.445　经编衬纬烂花织物　warp-knitted inlay cauterized fabric

用烂花工艺生产的利用耐酸纤维编织地组织，不耐酸纤维编织衬纬组织的针织经编衬纬织物。

09.446　经编弹力绷带　warp-knitted elastic bandage

一种由经编机编织的，用于医疗救护和康复用途的弹性经编针织物。

09.447　经编斜纹织物　warp-knitted twill fabric

一种表面有连续斜向织纹的经编针织物，按花色可分为素色凹凸条纹的斜纹织物和色纱编织的色条斜纹针织物。

09.448　经编闪光缎　warp-knitted glaces

用经编方法生产的，因表面整齐排列较长延展线产生光泽效应而命名的针织物。

09.449　经编泳衣面料　warp-knitted swimming suit fabric

一种在经编机上生产的加入氨纶丝的高弹泳装针织面料。

09.450　经编床垫面料　warp-knitted matress fabric

一种在双针床经编机上生产的宽幅间隔针织物，常用于制作床垫。

09.451　经编提花床垫面料　warp-knitted jacquard matress fabric

一种在双针床经编机上生产的宽幅提花间隔针织物，常用于制作床垫。

09.452　双面绒　double-sided plush

一种在经编机上生产的针织物，经拉毛形成的两面具有绒毛效应的产品。

09.453　拉舍尔毛毯　raschel blanket

一种由双针床拉舍尔经编机编织的双层针织物下机后经剖割机剖开，剖开的毛坯布背靠背缝合或黏合形成的毛毯，或在拉舍尔割绒织物的背面拉毛，使底布的纱线起绒，构成轻薄的割绒—拉绒毛毯。

09.454　全幅衬纬组织　full width weft insertion stitch

在经编线圈主干和延展线之间周期性的衬入全幅纬向纱段的针织经编组织。

09.455　经编贝壳状织物　warp-knitted shell stitch fabric

在钩针经编机上有花压板控制编织的有贝壳状外观效应的缺压经编针织物。

09.456　三明治网眼布　sandwich eyelet fabric

一种在双针床经编机上生产的网眼间隔针织物，常用于鞋材、床垫、服装辅料等。

09.457　经编太阳帽网布　warp-knitted sunbonnet net cloth

一种在经编机上生产的高强透气网布，常用作夏季太阳帽面料。

09.458　遮阳网　shading net

采用高密度聚乙烯为原料，加入一定比例的色母拉丝精织而成，具有遮光、降温、保湿、防暴雨、抗风及减轻虫害传播等多种功能的一种经编网布。

09.459　经编复合增强防裂布　warp-knitted composites strengthening anti-cracking cloth

一种在针织经编机上生产的用于沥青路面建设和改造中防止反射裂缝、水破坏及增强路面承载能力的新型复合土工材料。

09.460　经编灯箱布　warp-knitted lamp-box fabric

一种在双轴向针织经编机上生产的用于制作灯箱的织物，具有寿命长、运输方便、使用安全等优点。

09.461　经编曲轴传动　warp-knitted crankshaft drive

一种运用曲轴连杆技术的针织经编机传动机构，具有摩擦小、功率损失小、成圈机件不易磨损等优点。

09.462　多轴向经编复合材料　multiaxial warp-knitted composites

一种在多轴向经编机上生产的多轴向经编针织物，经过复合整理加工而成的一种复合材

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

料。

09.463　经编雨衣布　warp-knitted rain coat fabric

用经编方法编织，经涂层处理的防水针织物。

09.464　经编真丝绸　warp-knitted silk fabric

在经编机上编织的，以真丝为原料的针织物。

09.465　经编涤盖棉　warp-knitted polyester face and cotton back double-faced fabric

用经编方法编织，正面为涤纶，反面为棉的双层针织物。

09.466　褶裥经编坯布　pleated warp-knitted fabric

一种具有褶裥外观效果的缺垫经编针织物。

09.467　经编毛圈织物　warp-knitted terry fabric

织物的一面或两面覆盖有纱圈的经编针织物。

09.468　经编超喂型毛圈织物　warp-knitted overfeed fabric

由超喂送经使织物的工艺反面形成毛圈的经编单面毛圈针织物。

09.469　经编织入型毛圈织物　warp-knitted knit-in loop pile fabric

在经编过程中形成的有突出于织物表面毛圈的经编单面毛圈织物。

09.470　无头针型毛圈织物　loop pile fabric by point pin

采用无头针将前梳延展线握持拉长而形成的毛圈针织物。

09.471　经编压纱型毛圈织物　warp-knitted fall-plate loop pile fabric

利用压纱经编组织使拉长的延展线形成毛圈而与地组织编织在一起的经编毛圈织物。

09.472　经编衬垫型毛圈织物　warp-knitted laid-in loop pile fabric

由拉长的衬垫纱形成毛圈的经编单面毛圈织物。

09.473　阿斯特拉经编织物　warp-knitted astrakham fabric

一种仿羔羊皮类的经编单面毛圈织物。由三把梳栉编织地组织，另两把独立梳栉上的特种导纱管将较粗的卷曲纱线喂入经编机的编织区域，以衬纬形式连接在地组织上。

09.474　经编双面毛圈织物　warp-knitted double-sided terry fabric

用经编的方法生产，正反两面都有毛圈的针织物。

09.475　经编单面毛圈织物　warp-knitted single-sided terry fabric

采用经编方法生产，一面覆盖着较长毛圈的针织物。

09.476　经编毛巾　warp-knitted towel

用经编方法生产的毛圈类针织物组织。

09.477　经编头巾　warp-knitted scarf

用经编方法生产的，在织物表面有网孔或其他结构效应的轻薄针织物。

09.478　经编浴巾　warp-knitted bath towel

针织经编毛巾的一个品种。用经编方法生产的，毛高较高、吸水性、储水性和保暖性较好的具有毛圈类组织的产品。

09.479　经编色织物　warp-knitted yarn-dyed fabric

由色纱、色丝通过经编方法编织的针织物。

09.480　拉舍尔经编机　raschel machine

针织物从编织区牵引出来的方向与织针针杆中心轴之间的夹角为 170º 左右的经编机。

09.481　拉舍尔花边机　raschel lace machine

生产针织经编花边的拉舍尔经编机。

09.482　双针床拉舍尔经编机　double needle bar raschel machine

配置有两个背对背且相互平行排列针床的拉舍尔经编机。

09.483　毛圈双针床拉舍尔经编机　terry raschel machine with double needle bar

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

利用前针床上没有针钩和针舌的无头针和后针床上的普通织针来生产毛圈织物的专用双针床拉舍尔经编机。

09.484　辛普勒克斯经编机　simplex machine

一类高机号的钩针两针床间无间隙双针床经编机。

09.485　贾卡经编机　jacquard warp knitting machine

利用贾卡提花装置单独控制各根贾卡导纱针进行提花的拉舍尔经编机。

09.486　贾卡双针床拉舍尔经编机　jacquard raschel machine with double needle bar

带有贾卡装置的双针床拉舍尔经编机。

09.487　电子贾卡提花拉舍尔经编机　electronic jacquard raschel machine

装备有电子控制的贾卡提花装置的拉舍尔经编机。

09.488　高速型弹性拉舍尔经编机　high speed elasticity raschel machine

使用短动程复合针，梳栉数一般为 4 把，机器速度一般在 2000~2800r/min 之间，用于高效生产弹性针织物的弹性拉舍尔经编机。

09.489　通用型弹性拉舍经编机　general elasticity raschel machine

使用中动程复合针，梳栉数一般为 4 把，机器速度一般在 2000~2800r/min 之间，用于高效生产弹性针织物的弹性拉舍尔经编机。

09.490　双轴向拉舍尔经编机　biaxial raschel machine

可同时衬入经纬纱编织双轴向拉舍尔织物的拉舍尔经编机。

09.491　多轴向拉舍尔经编机　multi-axial raschel machine

在双轴向拉舍尔经编机的基础上发展而成，同时也可衬入在 30°~60°可调的斜向衬纬纱的全幅衬纬拉舍尔经编机。

09.492　钢丝型多梳经编机　wire-controlled multi-bar warp knitting machine

通过伺服电动机的驱动，利用钢丝来控制花梳横移形成花纹的多梳栉针织经编机。

09.494　高速型特里科经编机　high speed tricot machine

使用短动程复合针的特里科针织经编机。

09.495　通用型特里科经编机　general tricot machine

使用中动程复合针的特里科针织经编机。

09.496　SU 型多梳经编机　SU multi-bar warp knitting machine

采用 SU 电子横移机构，由计算机控制花纹形成的多梳针织经编机。

09.497　链块型多梳经编机　chain link multi-bar warp knitting machine

简称“链块机”。采用链块控制花梳横移运动的多梳针织经编机。

09.498　双针床毛绒经编机　double-needle bar plush warp knitting machine

又称“拉舍尔毛绒经编机”。一种用于编织双层毛绒织物，经剖幅成为单面毛绒织物的双针床针织经编机。

09.499　双针床毛圈经编机　double-needle bar terry warp knitting machine

用于生产毛圈或毛圈割圈产品的双针床针织经编机。

09.500　双针床成形经编机　double-needle bar forming warp knitting machine

可用于编织成形织物的双针床针织经编机。

09.501　全自动花边切割机　automatic cutting machine for embroidery and lace

由向切割刀头传送花边针织物的传送部分、切割花边的切割部分，以及将切割完的花边卷绕成卷的卷绕部分组成，专门用于花边切割的机器。

09.502　经编机集成控制系统　integrated control system of warp knitting machine

综合运用微处理器技术、网络技术、通信技术和自动控制技术来控制针织经编机成圈、横

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

移、送经和牵拉卷取等运动的集成系统。

09.503　经编机辅助装置　auxiliary device of warp knitting machine

扩大针织经编机工艺可能性或便于针织经编机调整和看管的装置。

09.504　压电陶瓷贾卡　Piezo jacquard

又称“针织经编压电陶瓷提花装置”“匹艾州贾卡装置”。其元件由两片压电陶瓷组成，他们之间由玻璃纤维层隔离（绝缘），并由电流脉冲控制偏移一个针距的装置。

09.505　电磁贾卡　electromagnetic jacquard

由计算机发出指令，通过电磁铁的动作控制经编机移位针下降或不下降的装置。

09.506　移位针　jacquard pin

贾卡经编机上控制贾卡导纱针移位的机件。

09.507　贾卡导纱针　jacquard guide

安装在经编机贾卡提花梳栉上引用提花纱线进行起花编织的导纱针。

09.508　贾卡纹板　jacquard card

机械式提花装置，经编机上控制选孔针升降的长方形纸板。

09.509　贾卡提花装置　jacquard mechanism

又称“贾卡笼头”。装在针织贾卡经编机的顶部用以控制贾卡提花的装置。

09.510　通丝穿吊法　jacquard straight ties

在针织机经编贾卡装置中，竖针和移位针之间的通丝连接方式。

09.511　偏置贾卡导纱针　departure jacquard guide

经编机放置在两枚织针之间可代替两把贾卡梳栉起作用的单贾卡导纱针。

09.512　花梳导纱针　pattern guide

又称“指形导纱针”。针织多梳栉拉舍尔经编机上用于编织花纹的花梳栉上的导纱针。

09.513　EMS 衬纬装置　EMS weft-insertion device

针织机多根纬纱从纱架上同时引出并由纬纱导纱器衬入的经编衬纬装置。

09.514　衬经装置　warp insertion device

由经纱导纱器将多根经纱垫入针织物中的装置。

09.515　经编衬经　warp zero inlay

经编机上梳栉在编织中交替地进行正常垫纱和无效垫纱的一种垫纱运动。

09.516　花边分离　separation of lace

为利于编织条带花边总是先编织成整幅针织物，然后在织物后整理工序中应用扯裂法、脱散分离法、纱线拉脱法、剪割法、熔断法、溶解法等方式进行织物分离，这道工序称为花边分离。

09.517　经编贾卡意匠图　jacquard notation

针织经编贾卡织物花色效应图，也是贾卡纹板上轧孔的指示图。

09.518　经编花边意匠图纸　warp lace notation paper

一种用于针织经编花边组织设计，表示花边地组织、花型设计的图纸。

09.519　地组织　ground stitch

又称“底组织”。花色组织形成时所采用的针织物基础组织。

09.520　贾卡组织　jacquard stitch

针织机贾卡梳栉在作基本垫纱运动的基础上，根据提花信息需求控制部分导纱针偏移形成厚实、稀薄、网孔等组织。

09.521　衬纬贾卡组织　weft insertion jacquard stitch

衬纬贾卡导纱梳栉做衬纬运动的针织经编组织。

09.522　压纱贾卡组织　fall-plate jacquard stitch

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

贾卡导纱梳栉做压纱组织的贾卡针织经编组织。

09.523　成圈贾卡组织　loop-forming jacquard stitch

贾卡导纱梳栉做成圈运动的贾卡针织经编组织。

09.524　浮纹贾卡组织　lappet jacquard stitch

不但控制横向偏移，而且能控制纵向进入和退出工作的针织贾卡组织。

09.525　缺压提花经编组织　warp-knitted miss-pressing fabric

缺压经编组织的一种，具有在几个横列中不垫纱又不脱圈而形成拉长线圈的针织经编组织。

09.526　多梳经编组织　multi guide bar warp-knitted fabric

利用两把以上的梳栉进行编织的针织经编组织的总称。

09.527　双针床经编组织　double-needle bar warp knitted fabric

在双针床经编机上编织而成的针织经编组织。

09.528　经编线网组织　warp-knitted open work stitch

双针床拉舍尔经编机生产的一种大网孔状针织物。

09.529　经编六角网眼组织　tulle net

又称“经编六角网孔组织”。网孔形状为六角形的针织经编组织。

09.530　经编法兰绒　warp-knitted flannel

一种以细扁平纤维在双针床针织经编机上生产的手感柔软、光泽亮丽的毛绒针织物。

09.531　珊瑚绒　coral velvet

一种以细纤维生产，手感平滑柔软的绒面针织布料。

09.532　金光绒　clinquant velvet

在针织经编机上用三梳进行编织，并经过高湿、压绒、烫光等整理以获得光泽和纤维伸直效果的一种织物。

09.533　经编麂皮绒　warp-knitted suede

超细长丝以经编的加工方式制成的针织物，经过一系列的后整理形成具有书写效应的仿麂皮粉质感绒面产品。

09.534　经编人造毛皮　warp-knitted faux fur

在双针床拉舍尔经编机上织造的仿动物皮毛的针织经编绒织物。

09.535　不倒绒　poly spun velour

在不带毛圈梳的普通高速针织经编机上，利用前梳做较长的针背垫纱运动，使针织物表面产生较长的延展线，利用氨纶原料的弹性回复力，使其表面形成毛圈，在整理时将长延展线割断，以形成丝绒表面。

09.536　经编丝绒　warp-knitted velour

采用针织经编方法生产，用割绒刀把针织物表面的经浮线割断，使每一根绒经呈断续状的卧线，然后经过精练、染色、刷绒等加工，形成的一类产品。

09.537　贾卡提花间隔织物　warp-knitted jacquard space fabric

在双床拉舍尔经编机上通过间隔纱将上下两表层连接起来，并由贾卡梳栉在后针床进行提花编织，形成具有贾卡花纹网眼效应的间隔针织物。

09.538　经编成形鞋材　warp knitting shoe-upper

一般通过贾卡提花形成不同结构区域，编织而成的针织经编成形鞋帮面材料，以满足运动休闲鞋不同部位所需的透气、保型、弹性性能要求。

09.539　贾卡提花毛圈织物　warp-knitted jacquard terry fabric

一种在带有贾卡梳栉的毛圈经编机上生产的具有凹凸提花效应的毛圈针织物。

09.540　贾卡提花立体毛绒织物　warp-knitted jacquard three-dimensional plush fabric

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在双针床经编机上通过贾卡针控制毛绒连接线的有无，形成有绒和无绒以使织物表面形成凹凸立体提花效应的一种针织物。

09.541　经编灯芯绒织物　warp-knitted corduroy fabric

表面具有灯芯条状的经编绒类针织物。

09.542　经编长毛绒织物　warp-knitted high pile fabric

在双针床拉舍尔经编机上生产的毛绒较长的经编绒类针织物。

09.543　经编起绒织物　warp-knitted napped fabric

经拉绒、刷绒、磨绒等后整理后形成的表面有直立或平铺的紧密绒毛的经编针织物。

09.544　经编剪绒织物　warp-knitted sheared terry fabric

将经编毛圈织物剪毛整理成的经编绒类针织物。

09.545　起圈绒经编织物　warp-knitted loop pile

由经编单面织物的延展线在起圈整理中形成线圈绒的经编绒类针织物。

09.546　天鹅绒经编织物　warp-knitted velvet

表面具有较长延展线的经编单面针织物的工艺反面在拉绒、刷绒、剪绒整理中形成天鹅绒的经编绒类针织物。

09.547　经编剪割花纹织物　warp-knitted clipped fancy fabric

整个针织物由独立花纹构成，各花纹衬纬纱线之间没有直接联系的一种经编花边针织物。

09.548　经编弹性花边　warp-knitted elastic lace

在地组织上，采用弹性衬纬纱编织形成的有较大弹性的经编花边针织物。

09.549　拉舍尔花边　raschal lace

又称“经编花边”“经编蕾丝”。在网孔地组织上袖有装饰纱线的单面经编针织物的总称。

09.550　睫毛花边　eyelash lace

一种在多梳拉舍尔针织经编机上生产的边缘具有“睫毛”状特殊效应的蕾丝花边。

09.551　经编防护网　warp-knitted protective screening

一种用拉舍尔针织经编机生产的能够防止人或物体下落或接住下落的人或物体的网。

09.552　拉舍尔蕾丝面料　raschel lace fabric

在多梳拉舍尔经编机上编织全幅花边织物，然后裁缝，多用于制作服装或家居针织纺织品。

09.553　拉舍尔条带花边　raschel strip lace

在多梳拉舍尔针织经编机上多条平行编织，下机后分离成一定宽度的条带状花边。

09.554　多梳定位花型　multi-bar positioning pattern

根据服装不同部位的装饰要求来设计的针织物多梳花型图案。

09.555　经编提花袜　warp-knitted jacquard socks

采用针织经编提花工艺制作的各类袜制品。

09.556　辛普勒克斯经编织物　simplex warp-knitted fabric

与针织纬编双面织物类似，正反面无差别，风格滑爽，织物紧密，并具有纵向延伸性小的特点，广泛用于印花内衣、泳衣、胸衣、时装等。

09.557　经编提花手套　warp-knitted jacquard gloves

采用针织经编提花工艺制作的手套类针织制品。

09.558　经编提花围巾　warp-knitted jacquard scarf

采用针织经编提花工艺制作的围巾产品。

09.559　经编连裤袜　warp-knitted pantyhose

在针织经编机上编织的、把短裤和长袜合为一体的高弹针织内衣类产品。

09.560　经编印花织物　warp-knitted printing fabric

经过印花工艺处理的经编针织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.561　经编绣纹织物　warp-knitted embroidering-patterned fabric
采用后梳形成底布，前梳带空穿成圈编织，并采用较长的针背垫纱形成立体花纹，外观类似绣花的经编织物。
09.562　经编无缝筒形织物　warp-knitted seamless tubular fabric
在双针床拉舍尔经编机上，编织出互不相连的前后两片针织物，用位于中间的梳栉连接前后两片的左右边缘，连接处的线圈组织和筒身组织相一致的筒形针织物。
09.563　经编包装筒形织物　warp-knitted packing tubular fabric
在双针床八梳拉舍尔经编机上以“渔网”结构生产的用于包装的筒形经编针织物。
09.564　经编分支筒形织物　warp-knitted branching tubular fabric
在双针床拉舍尔经编机上，用更多的梳栉分别编织两个或多个筒形针织物到一定长度后合二为一形成的分支状筒形针织物。
09.565　衬纬型多梳拉舍尔花边　weft insertion multi-bar raschel lace
一种在衬纬型多梳针织经编机上生产的花边，花纹主要靠作衬纬的花梳形成，花纹效应比较平坦。
09.566　压纱型多梳拉舍尔花边　fall-plate multi-bar raschel lace
一种在压纱型多梳针织经编机上生产的花边，压纱板处于压纱梳与地梳之间做上下运动，花纹效应立体感较强。
09.567　成圈型多梳拉舍尔花边　loop-forming multi-bar raschel lace
一种在成圈型多梳经编机上生产的花边，花梳放在地梳的前面并作成圈编织，利用长延展线形成具有立体效应的针织物。
09.568　贾卡簇尼克拉舍尔花边　Jacquadtrionic multi-bar raschel lace
在带有贾卡系统的多梳针织经编机上，利用贾卡系统形成花式地组织的花边。
09.569　特克斯簇尼克拉舍尔花边　Textrionic multi-bar raschel lace
在带有贾卡和压纱板的多梳针织经编机上生产的具有立体效应的高档花边织物
09.570　经编蚊帐布　warp-knitted mosquito net fabric
一种带网孔的针织经编组织，因常制作蚊帐而得名。
09.571　拉舍尔经编防护网　raschel protective net
在拉舍尔针织经编机上生产的有各类网孔的防护网。分为双针床拉舍尔经编机生产的筒状防护网和单针床拉舍尔经编机生产的平型防护网。
09.572　经编网眼织物　warp-knitted net fabric
在织物横列中相邻的纵行间无延展线连接，线圈横列局部中断而形成的各类经编单面针织物的总称。
09.573　经编弹力网眼圆筒织物　warp-knitted power net tubular fabric
由弹力纱衬纬和经编链组织形成网眼结构，编织成经编圆筒状针织物。
09.574　经编罗纹网孔织物　warp-knitted rib-based mesh fabrics
含有方形网孔的一类两面均显露正面线圈的经编罗纹针织物。
09.575　无结拉舍尔渔网　raschel knotless fish net
在经编针织机上生产的一类渔网，经编链组织形成网柱，经平组织形成网结，并由部分衬纬加固网孔，增加渔网的稳定性和牢度。
09.576　弹力网眼织物　power net warp-knitted fabric
一种由拉舍尔经编机编制的经编弹性网眼针织物。
09.577　科韦尼特经编织物　Co-We-Nit raschel fabric
利用压纱板可以制出直向纬纱（经纱）和横向纬纱交织且外观似机织物的经编针织坯布。
09.578　衬纬编链网孔织物　pillar inlay net

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

由部分衬纬纱线将经编链组织横向链接而成的经编网孔针织物。

09.579　经编双层织物　warp-knitted double layer jersey-based fabric

两层单面组织由连接纱连接在一起形成的经编针织物的总称。

09.580　经编双针床凸纹织物　warp-knitted grenadine

一面为点纹效应，另一面为平针效应的经编双层针织物。

09.581　双面经编织物　double-faced warp-knitted fabric

又称“双针床经编针织物”。在双针床经编机上生产的各类经编针织物的总称。

09.582　双针床经编织物　double needle bar warp-knitted fabric

在双针床经编机上生产的两面都显露线圈主干的各类经编针织物。

09.583　经编单轴向织物　single-axial warp-knitted fabric

在针织物的横向或纵向衬入纱线的经编织物，具有良好的尺寸稳定性，布面平整。

09.584　双轴向经编织物　biaxial warp-knitted fabric

在拉舍尔经编机上形成的全幅衬纬加衬经的经编单面针织物。

09.585　多轴向经编织物　multiaxial warp-knitted fabric

在多轴向拉舍尔经编机上，生产的由经编线圈将经向、纬向和斜向的三向全幅衬纬纱线束缚在一起形成的多层经编针织物。

09.586　经编两面间隔织物　warp-knitted double-faced spacer fabric

针织物的正反两面采用不同的原料、不同组织、进行不同的性能处理，形成正反两面具有不同性能的间隔针织物。

09.587　经编筒状织物　warp-knitted tubular fabric

由双针床经编机编织的，单面无缝的圆筒形针织物。

09.588　经编间隔织物　warp-knitted spaced double layer fabrics

在双针床拉舍尔经编机上编织的有一定厚度的双层经编针织物。

09.589　经编包装袋　warp-knitted tubular packing net

由双针床拉舍尔经编机编织的成形袋状经编针织物。

09.590　双层经编土工布　double layer warp-knitted geotextile

双针床拉舍尔经编机上生产的在岩土工程中用作土工布材料的经编双层针织物。

09.591　管状经编土工布　tubular warp-knitted geotextile

由两层经平组织底部相连，并以一定的间距经罗纹组织相连构成的管状结构针织物。

09.592　垫状经编土工布　mat warp-knitted geotextile

通过罗纹经编组织将两层经平组织按一定间距的握持点紧密相连而成密实的高强度原料的组织，并用高压泵把混凝土或砂浆灌入，形成管状或垫状针织土工布材料。

09.593　经编土工格栅　warp-knitted geogrid

又称“涤纶土工格栅”“经编涤纶土工格栅”。采用高强度纤维或涤纶工业长丝，经过经编定向织造网格针织坯布，经聚氯乙烯涂覆加工成土工格栅，具有“纤维软钢筋”之称，是土木工程中常用的土工合成材料之一。

09.594　双轴向土工布　biaxial warp-knitted geotextile

由双轴向拉舍尔经编机生产的带有非织造纤维网的双向加固复合织物。

09.595　定向结构经编土工布　warp-knitted geotextile with directionally oriented structure

用于土木工程的经编定向结构针织物。

09.596　经编骆驼绒　warp-knitted camelteen

由经编机编织的，经对衬纬纱拉毛处理而成的一种毛绒针织物。

09.597　经编提花床罩　warp-knitted jacquard bedcover

由贾卡提花经编机编织坯布，经剪裁缝合而成的床上防尘、装饰针织物。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.598　缝编　stitch bonding

通过经编线圈结构将纤维网、纱线层、底布或聚合物薄膜等非纺织材料缝制成织物的加工技术。

09.599　缝编机　stitch bonding machine

经编成圈纱线将纤维网、纱线层、底布或聚合物薄膜等非纺织材料缝合在一起形成缝编织物的机器，属于经编机范围。

09.600　舒斯颇尔缝编机　Schusspol sewing machine

又称“纱线毛圈型缝编机”。自编底布的毛圈式缝编机。

09.601　马利莫缝编机　Malimo sewing-knitting machine

由针织经编线圈结构将纱线层缝合加固而形成纱层类缝编织物的缝编机。

09.602　伏尔特克斯缝编机　Voltex machine

在底布上由槽针从纤维网中勾取纤维束形成毛圈类缝编织物的缝编机。

09.603　马利颇尔缝编机　Malipol machine

在底布上编织形成毛圈的毛圈类缝编织物的缝编机。

09.604　马利伏里斯缝编机　Malivlies machine

直接利用纤维网中纤维形成针织经编线圈来束缚纤维网，编织纤维网类缝编织物的缝编机。

09.605　马利瓦特缝编机　Maliwatt machine

用缝编纱形成的线圈对纤维网进行加固的缝编机。

09.606　管编机　tubular guide warp knitting machine

利用管编导纱管构成面对面配置的两把梳栉的相互配合，将纱线沿纵向编织成线圈并相互串套成针织经编织物的一种无针经编机。

09.607　电子提花钩编机　electronic jacquard crochet machine

带有电子提花装置的钩编机。

09.608　米兰尼斯经编机　milanese machine

一种能使两种经纱以相反方向顺着针床（针筒）不断沿对角线连续移动，形成大斜方格的米兰尼斯针织经编织物的经编机。

09.609　钩编机　crochet machine

全称“钩边经编机”。由 1 个配置偏钩针、舌针、复合针的水平或垂直针床，1～2 把编链地梳栉，6～10 把部分衬纬梳栉组成的针织经编机，适合生产带类和装饰带类产品。

09.610　双面绒毛剖割机　double flash splitting machine

一种专门剖割双面绒毛的机器。

09.611　纤维网类缝编织物　stitch bonding fabric with fiber web

在缝编机上，缝编纱穿过纤维网形成经编线圈结构将纤维网加固所形成的缝编织物；或由织针直接从纤维网中钩取纤维束形成经编线圈结构将纤维网加固所形成的缝编织物。

09.612　纱层类缝编织物　stitch bonding fabric with yarn body

在缝编机上，缝编纱线穿过缝编区域的经纱层、纬纱层及斜向纱层等纱线层形成针织经编线圈结构，对纱线层进行缝合加固而形成的缝编织物。

09.613　毛圈类缝编织物　stitch bonding fabric with terry

在缝编机上，织针穿过编织区域的地衬材料将毛圈纱（或纤维束）在底布上形成毛圈状针织经编线圈结构而形成的编缝织物；或在缝编区域，有织针从纤维网中钩取纤维而在底布上形成毛圈层的一类缝编织物。

09.614　经纬交织组织　interlace fabric

一种由针织物所特有的线圈和机织物所特有的经纬纱交叉组织点结合编织形成的组织。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

09.615　杜拉斯梯克经编织物　Duolastic fabric

一种利用复式衬纬技术生产的弹性单面经编复合织物。

09.616　库尼特织物　Kunit fabric

在马利莫-库尼特缝编机上用库尼特技术将非织造纤维网由纵向输入缝编区，固定于缝编结构中的缝编织物。

09.617　马利莫-库尼特织物　Malimo-Kunit fabric

用毛刷将纤维网内处于纵向的纤维压进缝编机针钩形成线圈，而没有编织的纤维则处于织物表面形成毛绒，从而形成带表面绒毛的缝编织物。

09.618　马利莫-穆蒂尼特织物　Malimo-Multiknit fabric

由尖头复合针穿过库尼特毛绒织物和其他织物组成的基布以毛绒线圈形成的缝编织物。

09.619　列维斯花边　Leavers lace

运用一组或几组纱线针织编织的带有花型的镂空织物，具有花型图案精细、立体感强、边缘清晰、柔软性好等特点。

09.620　经编定向结构　warp-knitted oriented structure

将定向结构针织经编织物作为增强材料制成各种形状的预成型体，经树脂固化后形成的复合材料。

09.621　经编整经　warping

将筒子纱按照针织经编工艺所需要的经纱根数与长度在相同的张力下，平行、等速、整齐地卷绕成经轴的工艺过程。

09.622　整经机　warping machine

将筒子纱线按照工艺要求的根数和长度、张力均匀地平行卷绕在经轴上的机械设备。

09.623　拷贝整经机　copy warping machine

具有拷贝功能使整经盘头大小一致的整经机，致使在经编机上纱线张力一致，减少原料的浪费和换盘头的频率，提高产量与质量。适用于棉、涤长丝、低弹丝、黏胶丝、棉纱、腈纶纱等短纤纱。

09.624　双头整经机　dual-beam warping machine

适用于一般弹性带、拉链带等，且配有断纱自动停止装置，每次可放置一个（两个）盘头的一种整经机。

09.625　氨纶整经机　spandex warping machine

一种用于弹性纱线的专用整经机。

09.626　花色纱线整经机　colored yarn warping machine

供花经轴整经的一类轴经整经机。

09.627　牵伸整经机　draw warping machine

一类在整经过程中可对预取向纱线进行牵伸的整经机。

09.628　复式纱架　magazine creel for continuous warping

又称“贮存式纱架”。整经机上安放备用筒子的一种纱架。

09.629　GAR 退绕筒子架　GAR creel

可使纤维从纱架拉至整经机上的经轴时，不发生加捻现象的筒子纱架。

09.630　液态阻尼式张力器　liquid compensating yarn tension regulator

又称“KFD 张力器”。整经机上的一种张力调节装置。

09.631　分段经轴　section beam

俗称“盘头”。根据针织经编工艺所需的经纱根数和长度，将多个分段经轴组装成经编机所需的经轴。

09.632　直接整经　direct warping

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

将针织经编工艺所需的经纱在一次卷绕中直接从纱筒退绕至经轴上的整经方法。

09.633　分段整经　segmental warping

将针织经编工艺所需的经轴上全部经纱分成几份，以相同的长度分别卷绕在狭幅的分段经轴上，再将分段经轴组装成所需经轴的整经方法。

09.634　整经圈数　warping cylinder number

纱线卷绕在经轴上的圈数，即整经长度与盘头平均周长（内周长和外周长平均值）的比值。

10. 非织造、复合材料工艺技术产品与设备

10.001　非织造布　nonwoven

曾称“无纺布”。不采用纺制纱线和织造方法，只是通过纤维间缠结、抱合、黏合，或这些方法的组合，将短纤维或长丝纤维按一定方向或随机方向形成加固的、具有一定强度的纤维材料制品。

10.002　干法非织造布　dry-laid nonwoven

干态下，将纤维原料制成纤网，再用机械、化学或热的工艺加工方法加固而成的非织造布。

10.003　湿法非织造布　wet-laid nonwoven

湿态下，将纤维原料制成纤网，再经“化学黏合法”或“热黏合法”固网形成的非织造布。

10.004　叠层非织造布　laminated nonwoven

又称“复合非织造布”。将不同性状的非织造布叠合固结在一起，发挥各自优点，弥补各自缺点的一种非织造布。

10.005　纤网　web

将纤维原料加工成由纤维组成的薄网，它是非织造布生产过程中的重要半制品。

10.006　定向纤网　directed web, oriented web

梳理机输出的纤网，网中各根纤维受针齿握持状态下剥取作用影响，多数呈与输出方向相近的头尾取向，一维排列。

10.007　无序纤网　random web

又称“杂乱纤网”。纤网中纤维的取向呈二维或三维排列。

10.008　纵横强度比　strength ratio in machine and cross direction

纤网或成品非织造布纵向（机器输出方向）强度与横向（机器幅宽方向）强度的比值。

10.009　带底布造纸毛毯　paper-making felt with interlining, batt on base needled paper making felt

生产纸张时用于湿纸页脱水的毛毯，通常由结构稀疏的机织底布和针刺非织造布复合而成。

10.010　底网针刺造纸毛毯　batt on mesh needled paper-making felt

生产纸张时用于湿纸页脱水和平整纸张的毛毯，采用网状机织底布和针刺非织造布复合而成。

10.011　针刺深度　needle-punching depth

用针刺法生产非织造布时，刺针穿过纤网的深度。对下刺式针刺机而言，以刺针的针尖向下通过托网板的上表面距离来度量。

10.012　针刺密度　needle-punching density

针刺非织造布单位面积受到针刺的数量，以针/cm^2 表示。

10.013　针刺频率　needle-punching frequency

针刺机每分钟往复运动的次数。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.014　植针密度　density of needles on a needle board

非织造生产设备中针板单位长度上分布的刺针数，以针/m 来表示。

10.015　非织造布用黏合剂　binder for nonwoven

在制造非织造布时所用的黏合剂。外观上可分为液体和固体两大类，从化学上可分成很多类。用于非织造布的固体黏合剂通常是粉末状或薄膜状的，液体黏合剂中又以水基黏合剂在非织造布中应用最广。

10.016　热熔纤维　heat melt fiber

非织造布生产中起热熔黏合作用的黏结纤维。

10.017　胶原纤维　regenerated collagen fiber

天然可吸收再生胶原蛋白纤维。

10.018　纤网单位面积质量　web grams per square meter

又称“纤网面密度”，俗称“纤网定量”“定重”。纤网（或非织造布）单位面积的质量，常用以表示纤网的厚薄，单位 g/m^2。

10.019　黏合剂固含量　solid content of adhesive

又称“黏合剂含固量”。黏合剂浆液中含有的固体量，即黏合剂浆液干燥质量与浆液原质量的比值，以百分率表示。

10.020　合成革吸湿性　absorption of synthetic leather

合成革材料的吸湿和放湿性能的综合表现。

10.021　非织造土工布　nonwoven geotextile

根据岩土工程和土木工程特点以及土工合成材料的功能作用，采用非织造工艺生产的用于土木工程的非织造布。

10.022　纺黏土工布　spunbond geotextile

由纺黏法生产的土工布。将连续长丝铺设成网，再经热黏合、化学黏合、或针刺加固方法，使纤网变成符合土工合成材料功能的一种非织造土工布。

10.023　土工布渗透系数　coefficient of geotextile permeability

土工布使用性能的一种指标。根据工程应用的需要，通常考虑水流垂直于土工布平面方向的渗透特性和平行于土工布平面方向的渗透特性。

10.024　土工布最大孔径　open size of geotextile

土工布结构性能的一种指标。土工布具有不同形状、不同大小、不同数量的孔，使土工布具有不同的透水性能和保护土颗粒的功能。以能通过土工布最大颗粒径来表示土工布的表观最大孔径，单位 mm。

10.025　非织造布孔隙率　nonwoven porosity

非织造布中总材料体积减去固体材料体积的差和总材料体积之比，以百分率表示。

10.026　纤维絮聚　flocculation of fibers

非织造布湿法成网中，水中的纤维悬浮体呈现交缠连接的现象。与纤维的性状、悬浮体的浓度及浆料中的流体动力学有关。

10.027　絮团　floc

湿法成网中由于纤维絮聚现象而产生的呈团状或束状的纤维缠结体。

10.028　白水　white water

非织造布湿法生产过程中，从成浆或纤维悬浮液中分离出来各种水的总称。它含有一定数量的纤维和浆内添加的化学助剂等成分。

10.029　箱包用非织造布　nonwoven for box

用于皮革作业中，皮包和皮箱内衬或涂层基布的非织造布。

10.030　聚酯油毡基布　polyester base fabric for asphalt felt

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

建筑物防水材料改性沥青油毡用的一种非织造基布。成网采用纺黏法或梳理法，加固采用针刺和化学黏合相结合方法。

10.031　非织造合成革基布　nonwoven for artificial leather base

以针刺法、射流固网法或热轧法生产的用作合成革基材的非织造布。

10.032　非织造抛光布　nonwoven for polishing wheel

机械行业对所加工零件进行抛光的抛光(抛光轮)布，采用非织造技术制成。

10.033　非织造涂胶布　adhesive plaster

用非织造布作基布的医用橡皮膏。

10.034　非织造电池隔板　battery plate

用于蓄电池的非织造布。主要作用是防止正、负极短路，但又不能使电池内阻明显增加。需多孔质、允许电解液自由扩散和离子迁移，并具有比较小的电阻。当活性物质有脱落时，不得通过细孔而达到对面极板。

10.035　非织造隔声隔热材料　nonwoven insulation material

根据纤维材料的吸声/隔热特性，选择适合的纤维品种，采用非织造工艺制成的纤维质材料。利用非织造布中随机分布的纤维间形成的无数曲折连通的微孔，起隔声隔热作用。

10.036　保暖絮片　thermal batting, insulate batting

用于服装、褥垫、睡袋等方面保暖的一类非织造布，其特点是轻而蓬松保暖。纤维原料中一般都含有中空涤纶纤维，先制成纤维网然后再进行加固，因加固方法不同，又衍生出不同的种类或商品名。

10.037　喷胶棉　spray bonded batting, spray bonded wadding

采用喷洒化学黏合剂方法加固的保暖絮片。

10.038　针刺棉　needle-punched batting

采用纤维网和薄型非织造布经针刺加固复合而成的保暖絮片。

10.039　仿丝绵　polyester silk wadding

采用涂硅油的涤纶纤维制成中间层纤维网，两表面的纤维网中加入一定量的低熔点双组分纤维，在热风条件下，使这部分纤维的低熔点组分热熔，产生黏结，再经轧光机表面轧光而成的保暖絮片。

10.040　南极棉　nonwoven and film composite wadding

采用纤维网和塑料薄膜经针刺加固而成的保温絮片。

10.041　热风棉　through-air thermal bonded wadding

又称“无胶棉”。采用双组分纤维制成纤维网，再经热风处理，使纤维中低熔点纤维或双组分纤维热熔而获得加固效果的保暖絮片。

10.042　定形棉　bonding interlining

采用加入丙纶的纤维网，再经加热，使丙纶热熔达到加固的保暖絮片。

10.043　非织造黏合衬　adhesive interlining

又称“热熔衬”。用于服装、鞋帽等内层起补强和增加弹性、使服装挺括等作用的专用辅料。由底布和热熔胶组成。底布一般为用化学黏合剂饱和浸渍法或热轧法制成的薄型非织造布，热熔胶的种类有聚乙烯、共聚酰胺、共聚酯、乙烯-醋酸乙烯共聚物等。

10.044　非织造医用卫生材料　nonwoven for medical and health material

采用非织造技术制作的一种医用卫生材料。

10.045　非织造绣花衬布　nonwoven embroidery cloth

又称“水溶布”。可溶解于温水的非织造布。

10.046　百洁布　cleaning cloth

又称“菜瓜布”“洗碗巾”。一种洗涤餐具的非织造布清洁用品。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.047　非织造工业用擦布　cleaning cloth for industrial use, industrial cleaning cloth
采用非织造技术制作的用于工业制品的清洁布。该布柔软，不掉绒毛，适合于擦拭光学镜片、荧光屏、汽车及一些高洁度工具。
10.048　非织造贴墙布　nonwoven wall covering
在薄型非织造布上印花制成的一种室内装饰用布。
10.049　非织造汽车内饰材料　decorating nonwoven for automobiles
采用非织造加工的汽车内饰材料。
10.050　非织造汽车滤材　nonwoven filter medium for automobiles
采用非织造技术制作的汽车生产过程及汽车行驶中用的过滤材料。如喷漆时净化空气的过滤布，电泳漆过滤袋。汽车行驶中用的有空气滤清器和尾气排放用的过滤毡，汽车空调用滤网等。
10.051　气体净化滤料　air filter medium
过滤、净化气体的非织造布。可由针刺法、化学黏合法、热风法或熔喷法制成。
10.052　吸油毡　oil absorbent felt
具有疏水、亲油特性的超细纤维非织造布，用于吸油。超细纤维网的毛细管作用和比表面积大，使吸油毡更均匀迅速吸油。
10.053　熔喷滤料　melt blown filter
以熔喷法生产的非织造布滤料。
10.054　非织造电绝缘布　nonwoven insulation
采用非织造技术制作的用于电动机机槽和电缆绝缘的包覆材料。
10.055　可生物降解非织造布　bio-degradable nonwoven
由在自然条件下可生物降解的纤维原料制成的非织造布。
10.056　弹性非织造布　elastic nonwoven
利用高弹性纤维制造的非织造布，具有良好的弹性回复功能以及紧身、舒适等特点。
10.057　非织造人工皮肤　artificial human skin of nonwoven
采用非织造技术制作，用于治疗人体皮肤创伤的暂时性创面覆盖保护材料。
10.058　秸秆材料草皮基质　straw nonwoven for turf
用秸秆材料制成的非织造布，用于培育草皮卷。
10.059　双组分纤维　bi-component fiber
一根丝中含有两种成分的化纤。
10.060　聚合物挤压法　polymer extrusion process
利用化纤纺丝法制造非织造布的方法。高聚物原料（切片）经过烘燥、加热、熔融、经纺丝螺杆挤出喷丝孔成丝、铺叠成网，然后经过热轧或自身黏合，或针刺加固成布。
10.061　纺丝成网法　spunbond process
又称“纺黏法”。聚合物挤压法制造非织造布的一种工艺。高聚物经“分丝成网”及热轧或针刺加固成布，所得产品称“纺黏布”。
10.062　熔喷法　melt blown process
聚合物挤压法制造非织造布的一种工艺。热熔性聚合物经螺杆输送，通过计量泵后被挤出喷丝孔，液流细丝进入高速的热空气流进行拉伸，形成极细的短纤维并凝集到多孔滚筒或网帘上。在纤维冷却过程中，自身黏合加固成非织造布。所得产品称“熔喷布”。
10.063　机械固网法　mechanical bonding
对干法生产的纤网或聚合物挤压法生产的纤网用机械的方法使纤网中的纤维相互缠结而加固的方法，包括针刺法和射流固网法。
10.064　针刺法　needle punching

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

机械固网法的一种。采用刺针对纤维网或非织造布反复进行穿刺，以便加固纤维网或者在非织造布表面形成毛圈、绒面等风格的一种加工方法。

10.065　射流固网法　hydro-entanglement, spunlace

又称“水刺法”。通过高压微细水柱连续不断地冲击纤网，水柱呈圆柱状，单位面积内冲带的纤维量很大，并且不受纤维的排列方向影响，高压水柱穿过纤网，经托网帘反弹又可使纤网中纤维位移而重新排列和相互缠结，纤网得以加固而具备相应的强度，属于非织造布的机械固网法。

10.066　膜裂法　split film process

一种通过先制薄膜再制成非织造布的方法。熔融高聚物挤出形成薄膜，将膜拉裂成纤维网。

10.067　热黏合法　thermal bonding

全称“热熔黏合法”。一种生产非织造布的固网方法。纤维网中部分含有或全部都是低熔点的熔结纤维或低熔点双组分纤维，在加工温度高于熔结纤维的熔点或软化点时，熔结纤维发生熔融或软黏，在自由状态或压力下，彼此之间或与作为主体骨架的纤维黏结；冷却后，纤网固结而形成非织造布。

10.068　热风黏合法　through-air thermal bonding

简称“热风法”。热黏合法的一种。纤维网中热黏结纤维受热风加热而熔融，相互黏结或与骨架纤维黏结，冷却后纤网即固结成非织造布。

10.069　热轧黏合法　thermal calendaring

简称“热轧法”。热黏合法中的一种，接触加热。含有黏结纤维的纤网，通过有一定压力的加热辊筒时，黏结纤维被部分熔融，使纤网形成黏结点。用此法生产的非织造布称为“热轧非织造布”。

10.070　轧纹法　embossed bonding

在非织造布上轧出花纹的加工方法。

10.071　闪蒸法　flash spinning

又称“闪纺法”。利用迅速挥发溶剂使聚合物溶液纺丝成网的非织造布生产方法。

10.072　超声波黏合法　ultrasonic bonding

热黏合法的一种。利用超声波使纤维网中高分子材料振动产生热量，从而使纤维部分熔融黏合。在熔融状态对纤维网加压，从而加固成非织造布的纤维网。

10.073　黏合剂黏合法　chemical bonding

又称“化学黏合法”。采用化学黏合剂对非织造布纤维网进行加固的一种方法。

10.074　水力缠结　water entanglement, hydro-entanglement

射流固网过程中利用水力使纤维相互缠合的非织造布生产方法。

10.075　泡沫浸渍黏合法　foam impregnation bonding

黏合剂黏合法的一种。通过发泡将液体状化学黏合剂转变成泡沫状黏合剂，经分配器涂敷在纤维网上，经刮刀或轧辊除去多余的黏合剂，然后烘燥固化，生产非织造布。

10.076　印花黏合法　print bonding

黏合剂黏合法的一种。采用花纹辊筒或圆网印花辊筒，将黏合剂印涂到纤维网上，再经烘燥使黏合剂固化得到印花的非织造布制品。

10.077　溶剂黏合法　solvent bonding

黏合剂黏合法的一种。纤维网经过溶剂或溶剂蒸汽处理时，利用合成纤维在一些溶剂中的可溶性，其中有些纤维产生微溶，与其他纤维黏合，最终固结成非织造布。

10.078　分丝成网　fiber separation for web forming

在非织造布纺黏法生产中，将高聚物切片经过熔融喷丝、气流牵伸后使各根单丝不相互粘连地铺放到成网帘上的工艺。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.079　梳理成网　carding

又称“机械成网”。将原料经过开松混和送入梳理机，然后由梳理机的道夫凝聚、输出形成纤网的工艺。

10.080　气流成网　airlaying, airforming

利用气流使经过梳理的纤维脱离梳理部件而成网的工艺。

10.081　铺网　web-lapping

将梳理成的网按一定层数连续铺叠成为有一定宽度和厚度的非织造布新纤网。

10.082　交叉铺网　cross lapping

由梳理机输出的纤网，经过输送进入一对纤网夹持帘（铺网帘），在此帘的控制下做与纤网输出方向垂直的往复运动，使纤网输铺到一个运动的帘子上（成网帘），这样交叉往复铺叠成厚的非织造布新纤网。

10.083　串联式铺网　series-laid lapping

将多台梳理机直向串联排列，后一台梳理机输出的纤维网叠加在前面梳理机输出的纤维网上，达到获取厚纤维网的一种非织造布生产工艺。

10.084　并联式铺网　parallel-laid lapping

又称“非织造布平行式铺网”。将多台梳理机依次排列，输出的纤网经过 90°转向装置，使各个纤网叠合。多层铺叠的纤网中方向性特征不变，宽度不变，仅增加了纤网的单位面积质量。

10.085　垂直折叠铺网　vertical folding

又称“非织造布立式铺网”。方法有多种。其中一种是将单层纤网通过一个特殊装置使纤网在其前进的方向作上、下曲折移动，其上下高度可调，再经针刺或热黏合加固、纤维相互缠结成网。

10.086　纤网牵伸　web draft

梳理成网或铺叠成的厚型纤网，纵横向的强度不同，为了改善其纵横强度比，对此厚型纤网加以牵伸的非织造布生产工艺。

10.087　无序牵伸　random draft

又称“杂乱牵伸”。对纤网中原来呈横向排列部分的纤维，予以多次牵伸，使其纤维朝纵向移动，从而减少纤网的纵横向强度值差异的非织造布生产工艺。

10.088　气流牵伸　air drawing

非织造布纺丝直接成网中采用的牵伸工艺，分为正压气流牵伸和抽吸式负压气流牵伸。牵伸气流的运动方向与丝行方向平行，牵伸气流速度相对大于丝运动速度，纤维在受到一系列力的作用下，使由纺丝板喷出的聚合物细丝逐渐变细，达到工艺要求纤度。

10.089　平网式射流固网　plain water jetting

非织造布射流固网的一种。在水刺区采用网帘输送纤网和托持纤网，水刺头与输网帘呈平行配置。

10.090　滚筒式射流喷网　cylindric water jetting

非织造布射流固网的一种。在水刺区采用金属圆鼓输送纤维，圆鼓上方装有不同数量水刺头，圆鼓表面开孔率为 90%～95%，滚筒内的抽吸器将穿过纤网后的水在负压作用下吸入滚筒内腔，经水气分离器，使水循环使用。

10.091　点黏合　point bonding

对非织造布纤维网局部热黏合达到加固纤维网的一种工艺。

10.092　面黏合　area bonding

对非织造布纤维网整体加热、加压，使其中的热塑性纤维熔融达到加固纤维网的一种工艺。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.093　非织造布热定形　heat setting

非织造布生产中一种整理方法。通过热定形处理可以提高非织造布在热环境中的尺寸稳定性。

10.094　浸渍黏合　saturation bonding

全称“饱和浸渍黏合”。化学加固非织造布的一种方法。纤维网经液体黏合剂饱和浸渍，然后挤压、抽、吸，使黏合剂在纤维网中的含量达到工艺要求。经烘燥起黏合作用。

10.095　喷洒黏合　spray bonding

用喷洒装置将液体黏合剂呈雾状喷洒到纤网上，使非织造布纤维网得到加固。

10.096　接触式烘燥　contact drying

采用热传导原理烘燥非织造布的方法。烘燥装置由热滚筒组成，非织造布附着在滚筒表面，受热使水分蒸发。

10.097　对流式烘燥　convection drying

利用空气流动原理烘燥非织造布的方法。采用空气作热载体，将热转移到非织造布上，使水分蒸发。

10.098　辐射式烘燥　radiation drying

利用辐射能量原理烘燥非织造布的方法。采用有辐射能力的材料，发出一定波长的射线，被非织造布中的水分及其他材料吸收，起到加热作用。

10.099　微波烘燥　micro-wave drying

利用高频电磁波原理烘燥非织造布的方法。采用频率很高的交变电磁波，使被烘燥的非织造布中的极性分子材料，如水分子在交变电磁波作用下激烈运动，产生热量，使水分蒸发。

10.100　非织造布烘燥　nonwoven drying

非织造布生产中一个加工工序。液体黏合剂被施加到纤维网或非织造布中后，经烘燥使其对纤维起黏合作用。

10.101　纤维解离　fiberizing

湿法非织造生产中将纤维的聚集体散离成单根纤维的工艺过程。

10.102　剖层　slicing

又称“片皮”。制革的一道工序。剖层目的是使非织造皮或基布的厚度均匀或把厚皮（基布）分成均一厚度的数层。

10.103　干法成网　drylaying

干态下将纤维制成纤网的非织造布工艺。主要有梳理成网和气流成网。

10.104　湿法成网　wetlaying

湿态下将纤维制成纤网的工艺。

10.105　抄制　dipping

非织造布湿法成网中的一个工序，即用造纸毛毯或网帘分离水和纤维的工艺。

10.106　非织造布开松混合　opening & blending on nonwoven processing

干法成网生产非织造布时，纤维原料块梳理前的准备工艺。包括对纤维包中取用的原料用机器开松，使纤维松解，同时对于不同种类的纤维进行充分混合。

10.107　交叉铺网机　cross lapper

非织造布实施交叉铺网的机器。按铺叠方式分为：立式铺网机、四帘式铺网机和双帘夹持式铺网机三种。

10.108　立式铺网机　vertical cross lapper

靠立式夹持帘往复摆动，铺叠成一定厚度与幅度的非织造布纤网的成网机器。

10.109　四帘式铺网机　four-apron cross lapper

非织造布铺网机的一种。由输网帘、补偿帘、铺网帘和成网帘组成，其中补偿帘和铺网帘

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

不仅做回转运动，同时按所需的成网宽度来回运动，将输入的薄网交叉折叠铺放在成网帘上，形成一定厚度的纤网。

10.110　双帘夹持铺网机　bi-apron cross lapper

非织造布铺网机的一种。在铺网过程中对喂入本机的纤网应用特种帘子夹持，直至输出铺成网，因此纤网受到的气流等因素的意外牵伸大为减少。

10.111　纤网牵伸机　web drafting machine

由多组锯齿辊组成，对厚型纤网逐步渐进式牵伸的非织造布设备。其牵伸倍数以输出纤网纵横强度比接近 1:1 为目标进行工艺调整。

10.112　非织造梳理机　nonwoven card

用于制取非织造布纤网的梳理机。

10.113　双道夫梳理机　double-doffer nonwoven card

用于制取非织造布纤网的装置，有两个道夫的梳理机。

10.114　双锡林双道夫梳理机　double-cylinder-doffer card

非织造布梳理机的一种类型，由胸锡林与主锡林组成，二锡林之间用转移辊联结，便于纤维转移。

10.115　文氏管道　venturi tube

气流成网机中常用的一种风道系统。设计上采用变截面以利于气流的扩散、降速。非织造布成网过程中纤维经气流运送，通过该管道时，由于气流扩散作用使纤维改变方向。

10.116　凝网尘笼　condenser

非织造布气流成网机中收集纤维的一种圆筒状装置，由钻有小孔的金属薄板或筛网组成。

10.117　气流成网机　air laid webber

非织造布实施气流成网的一种机器，由喂给装置、刺辊或锡林、风机、风道以及尘笼或凝棉帘组成。

10.118　储网装置　accumulator

交叉铺网加工中用于储存非织造布梳理机输出纤网的装置。

10.119　整形系统　profiling system

交叉铺网加工中调节非织造布纤维网横截面形状的系统。

10.120　针刺机　needle loom

加工针刺非织造布的设备。由主轴、偏心轮、针板、剥网板、托网板、纤网输入装置和针刺产品输出装置等组成。

10.121　预针刺机　pre-needle loom

用于对高度蓬松而无强力的非织造布纤网进行针刺的针刺机。除了具备针刺机的主要结构外，同时具有合理的纤网喂入机构，能使蓬松的纤网随着喂入机构的引导很容易进入针刺区。

10.122　主针刺机　finishing needle loom

又称“多针板针刺机”。用于对非织造布预针刺后纤网进行反复针刺的设备。具有针刺机的一般结构，但其植针密度比预针刺机高得多，针刺频率高，刺针动程一般小于 50 mm。

10.123　花纹针刺机　pattern needling machine

生产花纹型针刺法非织造布的针刺机。

10.124　条纹针刺机　rib-needle loom machine

又称“毛圈针刺机”。非织造布花纹针刺机的一种。结构与针刺机类同，但托网板均采用有弹性的钢片组成的槽形板，其剥网可用孔板，也可用槽形板，使用叉形针，从而刺成条纹针刺毯。

10.125　绒面针刺机　velvet needling machine

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

制作表面为绒面的非织造布（又称“绒面针刺毯”）的针刺机。

10.126　滚筒针刺机　cylinder needling machine

由两只回转滚筒输送纤网，纤网在通过两只滚筒之间时受到滚筒内刺针的上下穿刺的非织造布针刺机。

10.127　造纸毛毡针刺机　paper making felt needle machine

专用于生产造纸工业所用的非织造造纸毛毯的针刺机。

10.128　上刺式　up-punching type

非织造布针刺机的机型，刺针由下向上穿刺纤网。只作为主针刺机使用。

10.129　下刺式　down-punching type

非织造布针刺机的机型，刺针由上向下穿刺纤网。

10.130　对刺式　double-side punching

非织造布针刺机上同时配置由上向下和由下向上的刺针，从纤网的两面穿刺的机型。

10.131　弧形针刺　curved punching

非织造布采用弧形的针刺的针板、剥网板、托网板。

10.132　针梁　needle beam

非织造布针刺机上安装针板的金属构件。其作用是传递主轴凸轮连杆机构运动，又承受和传递刺针上的各种力。

10.133　针板　needle board

非织造布针刺机的部件，直接安装刺针的板。

10.134　托网板　supporting plate

非织造布针刺机针刺纤网过程中，使纤网承受针刺力的托板。

10.135　剥网板　stripping plate

非织造布针刺机针刺纤网后，刺针退出纤网时，阻止纤网跟随刺针运动，使两者分离的板。

10.136　针刺机主轴　needle loom shaft

非织造布针刺机的主要传动件。

10.137　针刺机平衡块　balance block

非织造布针刺机主轴传动机构中用于减小往复惯性力的机构零件。

10.138　纤网喂入装置　web-feed device

输送非织造布纤网并使之顺利进入针刺区的机构。

10.139　刺针　needle

非织造布针刺机的主要工作器件，用经专门处理的金属材料制成。由带有弯头的针柄、针腰、针叶和针尖组成。

10.140　棱形针　diamond shaped needle

非织造布针刺加工中用于加固纤维网的一种刺针，其针叶截面一般为三角形和四边形，针叶棱边上带有钩刺，用以在针刺过程中带动纤维。

10.141　叉形针　forked needle

非织造布针刺加工中用于产生毛圈和绒毛的一种刺针，其针端部分开有分叉。

10.142　针号　needle size

用于区分刺针尺寸规格的代号，通常由四组数字及英文字母组成，四组数字分别表示针柄、针腰、针叶、针长，字母表示刺针的类型。

10.143　热轧机　thermal calendar

制造热轧法非织造布的机械。主要由热轧辊、加热系统、加压系统等机件组成。

10.144　刻花辊　engraved roll

非织造布热轧机上表面刻有花纹的轧辊。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.145　匀压辊　pressure-even roll

非织造布热轧机的一个部件。圆辊子的轴芯固定不转，钢壳体借助于该轴上的调心滚柱轴承转动，通过高压油的作用对钢壳体保持一定的压力，解决由普通轧辊在压力作用下产生挠度，以致在轧辊的中心区域，因接触面积变小而产生接触不均匀或热量传导不匀而导致的纤网黏合不均匀。

10.146　弹性辊　elastic roll

在非织造布热轧机上采用的轧辊，它具有一定的硬度和较好的回弹性。

10.147　电加热轧辊　electric heated roll

采用非织造布轧辊内直接电热管加热的轧辊。

10.148　电感应加热辊　electric induced heated roll

非织造布热轧辊的一种。在轧辊内设置两组感应线圈，当通以交流电流时，其中一组感应线圈转动，产生交变磁场，它使钢辊表面产生感应电流发热，从而使辊子加热，同时在辊体内设置有很大热传输能力的热管用以补偿辊体和表面的温差。

10.149　油加热轧辊　oil circulated heated roll

采用高温油对非织造布生产设备辊体进行加热的热轧辊。

10.150　切边成卷机　selvage cutter & winder

非织造布生产中将成品卷装的一种设备，主要由成卷滚筒和切边装置组成。

10.151　无气静压喷枪　air-free nozzle

用喷洒黏合法制造非织造布的一种喷洒黏合剂的装置。

10.152　纺丝板　spineret

非织造布纺丝成网法中纺丝的主要部件。

10.153　分丝板　filament-separating plate

纺黏法生产中的一个重要部件。长丝束在气流拉伸作用下向下方运动时，遇到分丝板，使丝束撞击该板后弹向一侧，长丝相互分开、分散而均匀铺设在非织造布凝网帘上。

10.154　水力碎浆机　hydropulper

借在浆槽中的转子所起的水力作用来实现纤维解离作业的非织造布机械。

10.155　碎浆机　pulper

湿法非织造和造纸行业用于碎解、流解和分散的机器。能将浆板生产过程中的损纸、废纸等成为纤维状浆。

10.156　打浆机　beater

湿法非织造流程中主要用以解离、分散纤维的机械，也是造纸厂精制纸浆的一种机器。

10.157　网部　wire part

湿法非织造布机的主要部分。在生产过程中，要求网部形成均匀的湿纤维网，并脱去浆料带进来的绝大部分水。湿纤维网的形成是纤维逐步沉积到网上，并互相错综交织形成一个薄层的结果。

10.158　长网　fourdrinier wire

生产湿法非织造布的长网造纸机上的部件。通常用于斜网机或中国的适应长纤维抄制的侧浪式造纸机。

10.159　圆网　cylinder wire

生产湿法非织造的圆网造纸机上的部件。由网笼、网槽和伏辊三部分组成。由于圆网内外水位差或圆网内的真空箱所产生的过滤作用，使纤维在脱水过程中被吸附在网面上形成纤维网。

10.160　网笼　mold, mould

湿法非织造生产过程在网槽中转动的组装部件，由主轴、框架和包网组成。有的网笼中装

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

有真空箱。其作用是利用圆网处水位差，将纤维挂在网上后形成湿纤维网，带上来与毛毯接触。

10.161　网槽　vat

湿法非织造生产中圆网成形部的关键部件，呈长方形，网笼安装其中。网槽内盛装待成形的纤维悬浮液（浆料）。

10.162　侧流式网槽　vat of side flow

一种适应长纤维圆网抄送的部件。其特点是浆料流动方向斜切于圆网的转动方向，使成品纵横向强力比接近。该部件适用于生产湿法非织造布。

10.163　流浆箱　flow box

又称“网前箱”。湿法非织造生产设备长网机上的部件。安装在网案部紧靠胸辊处，接受从浆料制备系统输送来的稀浆料，防止纤维絮聚，使浆流在网部横幅均匀地展开，保证湿纤维网均匀。

10.164　伏辊　couch roll

湿法非织造生产中一种抄网的辊筒部件。在长网成形器上位于成形网上纸幅被揭离处，为成形网工作段终点，它同时又是被成形网所包绕而带动成形网运动的主辊筒。

10.165　胸辊　breast roll

湿法非织造生产长网成形器上位于成形网工作行程起点处的第一个辊筒，通常是流浆箱处的一个辊筒。其主要作用是与伏辊一起在前后两端张起成形网的工作行程段，其结构通常为管状辊。

10.166　网案　wire table

非织造布长网成形器中成形网的工作段。一般指自长网成形器的胸辊至伏辊的这一段。在此段中配置了成形脱水元件。

10.167　定边带　deckle band

非织造布圆网成形器的网笼上的定幅装置。浆料只能在包覆于网笼两侧的定边带之间的范围内泄水沉积形成纤维层。

10.168　托辊　pressure roll

设置在大直径烘缸下方，朝上加压托住烘缸的包胶压辊。通常非织造布湿纤维网由毛毯带入托辊与烘缸之间时，湿纤维网即借助托辊从毛毯转移到烘筒上。

10.169　打毯器　felt whipper

湿法成网中形成纤网的非织造造纸毛毯洗涤装置之一。在旋转轴上装 3～4 个拍击板来打击毛毯，使其中污物被拍打而振落的装置。

10.170　匀浆元件　rectifying device

“流浆箱”的主要部件之一，其作用是在非织造布流浆箱中使浆流均匀分布以及调整浆流，消除横向流与絮聚，使流浆箱中浆流在各截面上分布均匀。

10.171　闸板过支　slice

俗称“堰板”。“流浆箱”浆流出口的部件。它同箱体的出口处相连接，构成浆喷出或淌出的流道，控制着浆料从流浆箱到网部的流量，使浆流以均匀、稳定的流速按一定的方向流到非织造布成形网上。

10.172　无序装置　randomizing device

又称“杂乱装置”。安装在非织造布梳理机上用于改变纤维在纤网中排列方向的附加装置。

10.173　网帘结构　apron structure

非织造布射流固网系统中的一种器材。起托持纤网和反弹射流作用，也可使纤网被水柱刺成带网状孔的非织造布。

10.174　水针板　water jet strip

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

非织造布射流固网系统中的主要部件。呈扁平条状，由不锈钢材料制成，喷水孔排列分单排和双排两种形式。

10.175　成形器　former

湿法非织造布设备成形部分的基本组件。其作用是借无接头“成形网”和成形泄水原件将浆料抄制成符合要求的湿纤维网，使之具备能从成形网上揭下来的强度。

10.176　成形网　forming wire, forming fabric, forming mesh section

非织造布成形器上承受浆料，使之泄水沉积成湿纤维层的无接头网。

10.177　成形部　forming section

湿法非织造布设备的主要组成部分。它由一个或多个相同或不同型式的“成形器”组成。完成把纤维悬浮液（浆料）抄制成单层或多层的湿纤维网的作用。

10.178　长网成形器　fourdrinier former, fourdrinier

湿法非织造布系统中的一种部件。具有一条无接头“成形器”与其上方的工作段成水平或接近水平的布置。

10.179　成形区　forming zone

非织造布设备中成形器上的工作区段之一。纤维层中的纤维已形成组织稳定的结构之起止点的区段。

10.180　白水回收装置　save-all for white water

用来从非织造设备的“白水”中回收纤维及所添加的化学助剂等的设备。它通常利用过滤、沉降、絮凝或悬浮来完成。

10.181　复合材料　composites, composite materials

由两种或两种以上化学或物理性质不同的物质，通过人工复合工艺制造的，具有多相细观结构的，有特殊性能的新型固体材料系统。各组分材料间除了界面有弱化学反应外，基本是物理结合。

10.182　结构复合材料　structural composite materials

用作结构体组件的复合材料。起支承作用力、传递动力、保持结构体形态等作用。

10.183　功能复合材料　functional composite materials

除基本的力学性能以外，还具有某些特定的、优异的物理或化学性能的复合材料，即具有某些电学性能、磁学性能、光学性能、热学性能、声学性能等。

10.184　纤维增强复合材料　fiber reinforced composite materials

采用各种纤维，或者以纤维为基本单元的集合体，如丝束、纱、线、绳、带、毡、织物等作为增强材料所制成的复合材料。

10.185　纺织复合材料　textile composite materials

广义上，用短纤维、长丝、纱线或织物作为增强材料的复合材料。狭义上，用各种纤维制成的机织物、针织物、非织造织物、编织物作为增强材料所制成的复合材料。

10.186　增强材料　reinforcement

又称“增强体”。复合材料中，能提高材料的强度、模量等力学性能或其他综合性能的材料，以及由这些材料构成的具有一定结构的构件的统称。

10.187　增强纤维　reinforce fiber

复合材料中用作增强材料的各种纤维。

10.188　短纤维增强材料　staple fiber reinforcement

又称“不连续纤维增强材料”。用各种短纤维及其集合体制成的复合材料的增强材料。

10.189　长纤维增强材料　filament fiber reinforcement

又称“连续纤维增强材料”。用各种连续长丝或连续长丝束及其集合体制成的复合材料的增强材料。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.190　有机增强纤维　organic fiber reinforcement

在复合材料中，以碳-碳共价键为基础构成的有机大分子组成的增强纤维。

10.191　无机增强纤维　in-organic fiber reinforcement

在复合材料中，以各种无机材料制成的增强纤维。

10.192　基体　matrix

将增强材料黏结在一起的匀质材料，是复合材料中的连续相。

10.193　树脂　resin

复合材料的基体材料之一。在常温下呈固态、半固态或流动态的无定形有机物质。一般为高分子物质，分子量不固定。在塑料工业中指用作塑料原料的，未添加配合剂的聚合物、预聚物的总称。

10.194　热固性树脂　thermosetting resin, thermoset

经过一次加热、加压，在固化剂作用下发生物理和化学反应，交联固化成不溶、不熔物质的树脂。在固化前一般为分子量不高的固体或黏稠液体，在成型过程中能软化或流动，固化后分子交联成型或成网状体形结构，且交联反应是不可逆的，因此热固性树脂固化后不能重复加工，再加热时超过一定温度则发生分解和炭化。

10.195　热塑性树脂　thermoplastic resin, thermoplastic

含线性或少量支链结构的有机高分子化合物。可加热熔化，在流动状态下加工成型，冷却固化后能保持模具形状。加热熔化和冷却固化过程是可逆的，可反复进行。

10.196　复合材料界面　interface of composite materials

复合材料中增强材料与基体的接触面。

10.197　纤维接触系数　fiber contact coefficient

复合材料中纤维和基体的接触面积与纤维表面积之比。

10.198　浸润性　wettability

又称“润湿性”。复合材料中树脂胶液附着在纤维增强材料的表面和渗入其内部空隙的能力。

10.199　增强纤维表面处理　surface treatment of reinforced fiber

复合材料中对增强纤维表面用化学或物理方法进行处理，或涂上合适的材料，以改进增强材料的浸润性，使增强材料与基体产生良好的界面黏结效果或阻止增强材料与基体之间发生有害反应的做法。

10.200　偶联剂　coupling agent

在复合材料中，为改善增强材料和基体界面的黏结能力，在增强体表面涂覆的一种材料。

10.201　增强纤维层片　lamina

构成层合复合材料的基本结构单元。它可以是复合材料增强纤维层组中的某一单层薄片，也可以是层合板的一个单层。

10.202　增强纤维层组　ply group, sub-laminate

复合材料层合板的子结构单元。层合板中连续铺设的具有相同铺层角的一组铺层。

10.203　铺层角　ply angle

铺层中纵向或经向纤维与参考坐标系 x 轴之间的夹角。逆时针方向为正。

10.204　增强纤维预制件　preform

又称“增强纤维预成型件”“预型件”。为改善复合材料制品质量和提高模塑效率，预先用增强纤维制成的与最终制品结构、形状、尺寸相近似的制件。

10.205　增强纤维铺设　lay-up

采用铺叠方式，将纤维或预浸料按预定方向和顺序在设计好的模具内逐层铺放至所需的厚度（或层数），以制得复合材料预制件的工艺过程。

10.206　增强纤维预浸料　prepreg

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

简称“预浸料”。一种复合材料半制品。通常是指纤维集合体（包括连续单向纤维、织物等）浸渍树脂后形成的一种半干态、具有一定黏性的、可直接用来制成复合材料制件的树脂和增强材料的组合体。

10.207　模塑料　moulding compound

将基体、填料和其他助剂等组分预先混合，然后在捏合机内与增强材料捏合制成的混合料。这种混合料可以通过模压成形方式加工出复合材料制品。

10.208　团状模塑料　dumpling moulding compound, DMC

模塑料的一种。将树脂与填料、引发剂等组分混合，制得树脂糊，然后与短切玻璃纤维在捏合机内经捏合而制成的一种团状混合料。

10.209　块状模塑料　bulk moulding compound, BMC

模塑料的一种。将树脂与填料、引发剂等组分混合，然后与短切玻璃纤维在捏合机内经捏合而制成的块状混合料。

10.210　片状模塑料　sheet moulding compound, SMC

模塑料的一种。将树脂混合物浸渍玻璃纤维或玻璃纤维毡片，然后在其上下面包覆聚乙烯薄膜所制成的一种片状混合料。

10.211　带状模塑料　tape moulding compound, TMC

模塑料的一种。将纤维束进行浸渍、烘干、切割后制得的模塑料。

10.212　粒状料　pellet

简称“粒料”。一种预制的密实的球形、圆柱形或其他形状的颗粒状热塑性模塑料。

10.213　层合板　laminate

简称“层板”。复合材料中，由两层或多层同种或不同种纤维材料叠合在一起而成的整体复合材料板材。

10.214　单向层合板　unidirectional laminate

由单向增强纤维与基体材料构成的复合材料平（或曲）板。单向纤维构成的单向板并不一定只包含一层纤维，往往比一层纤维多得多，所以有时也称为“单向板”。

10.215　多向层合板　multidirectional laminate

由两层或两层以上的单向板按不同铺设方向叠合并固化成整体的板状复合材料。

10.216　玻璃钢　glass fiber reinforced plastic

一般指以玻璃纤维或其制品作为增强材料，以不饱和聚酯树脂为基体的复合材料。但也可以泛指玻璃纤维增强聚合物基复合材料。

10.217　玻璃钢夹层材料　glass fiber reinforced sandwich materials

夹层材料是由三层以上的材料或结构组成的复合结构材料，其中有两层薄而高强度的面板材料，中间夹着一层厚而轻的芯材。采用玻璃钢作面板材料的夹层材料即为玻璃钢夹层材料。

10.218　蜂窝夹层材料　honeycomb sandwich material

又称“蜂窝夹芯材料”。平面投影形状为多角形的一类夹层材料。在夹层结构中起连接和支撑面板的作用，主要承受剪应力。按所用材料分，有纸蜂窝、玻璃布蜂窝、棉布蜂窝、铝合金蜂窝等；按平面投影的具体形状分，有正六角形、矩形、正弦曲线形等。

10.219　玻璃布蜂窝夹层材料　glass fabric reinforced honeycomb sandwich materials

玻璃钢面板与玻璃布蜂窝芯子黏结而成的一种夹层材料。

10.220　单元体　unit cell

又称“单胞”。复合材料或增强织物的最小结构单元，按照一定的规律，重复排列这最小单元结构，就可以得到整个材料的结构。

10.221　斜交织物　non-orthogonal weave

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

两组纱线彼此不垂直的织物，或构成织物的两组纱线虽然相互垂直，但都与形成织物的纵轴方向存在一定夹角的织物的统称。

10.222　多层铺设织物　multilayer weave

复合材料中交替铺设的经纱层及纬纱层通过接结纱缠结而成的织物。

10.223　正交织物　orthogonal weave

各组纱线彼此垂直，相互正交的一类织物。

10.224　间隔织物　spacing weave

由若干组纱线形成两层或两层以上的织物，并由另一组纱线将各层织物连接起来而形成的织物。连接各层织物的纱线一般比较稀疏，同时连接的浮线较长，相邻两层织物之间的间距比较大，可以较多地注入基体和填料。

10.225　平面织物　planar weave

外观形状为平面的织物。这类织物中纱线或纤维束的取向都位于织物平面内，织物的厚度远小于织物的纵向和横向尺寸。

10.226　曲面织物　curved weave

外观形状为曲面的一类织物。这类织物形成后不能展开成平面。

10.227　平面多[轴]向织物　multiaxial planar weave

由平面内三组或以上彼此交错的纱线交织而成的织物。

10.228　平面三[轴]向织物　triaxial planar weave

由平面内三组相互交错，互为 60°的纱线交织所形成的织物。

10.229　角联接结结构　cross angle-interlock binding structure

利用机织加工原理，采用与织物面内呈角联接结特性的接结纱将多层经纱、纬纱连为一个整体而形成的一种纤维束网络结构。

10.230　正交接结结构　orthogonal angle-interlock binding structure

利用机织加工原理，采用与织物面内呈正交或准正交方向的接结纱将多层经纱、纬纱连为一个整体而形成的一种纤维网络结构。

10.231　二维编织法　two dimensional braiding method

一种利用回转角轮系统与 8 字形轨道相结合的方式来实现载纱锭子有规律的移动，从而形成管状织物或平面织物的加工方法。在二维编织物中，两组编织纱一般不相互垂直，同时编织纱一般不和织物成形方向平行。

10.232　三维编织法　three dimensional braiding method

沿织物成形向排列的编织纱线在载纱锭子的携带下按照一定的规律交替运动，从而在空间中倾斜交叉、相互交织而获得三维网状结构织物的纺织技术。在三维编织物中，编织纱一般不和织物成形方向平行。

10.233　三维编织体　three dimensional braided fabric, three dimensional braid

采用三维编织技术所织造出的织物。

10.234　三维三向正则结构　three-axial orthogonal structure

由三组增强纤维束在笛卡尔坐标系中两两互成 90°排列所形成的增强体结构。如角度小于或大于 90°，则称三维三向偏则结构。

10.235　三维多[轴]向结构　multi-axial structure

三维复合材料增强体的一类结构形式。一般指三维织物中纤维束在三维空间的取向数大于 3 的结构。

10.236　纵横步进编织法　track and column braiding method

将载纱锭子放在纵横交叉的轨道上，通过一定的方式以一定的规律纵横交替移动载纱锭子而得到三维织物的一种方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.237　二步编织法　two step braiding method

简称“二步法”。三维编织物的一种织造方法。该方法采用两组基本纱线，一组是固定不动的纱线，另一组是编织纱线。固定不动的纱线与三维编织物的成型方向平行；而编织纱线以一定的方式从固定不动的纱线之间穿行，且每次都需穿过固定纱组成的横截面，从而把固定纱捆绑在一起。这种编织设备完成一个机器循环需要移动编织纱两次。

10.238　四步编织法　four step braiding method

简称“四步法”。编织设备完成一个机器循环所需的纵横交替移动的次数为 4 次，且每次移动的距离为一个轨道间距的纵横步进编织法。

10.239　多步编织法　multi-step braiding method

简称“多步法”。编织设备完成一个机器循环所需的纵横交替移动的次数大于 4 次的纵横步进编织法。

10.240　编织角　braiding angle

编织物中，编织纱线或编织纤维束的取向和织物成型方向的夹角。

10.241　花节长度　pitch length

又称“节距”。在织物编织过程中，一个编织循环所形成的编织物的长度。

10.242　刚性棒插入法　pre-rigidified yarn inserting method

又称“推杆法”。将 X、Y 方向的预浸纱棒切断成所需长度，并整齐排列在料盘内，然后通过梳状推杆的往复运动，分别将各向预浸纱棒按各自方向交替插入林立的 Z 向预浸纱棒之间，从而构成三维结构物的方法。

10.243　真空袋热压法　vacuum bagging

将单层预浸料等按预定方向铺覆到附有脱模剂的模具表面，再依次覆盖多孔防黏布（膜）、吸胶材料、透气毡覆盖，然后密封于真空袋内，将整个真空袋推入热压罐内，袋内抽真空，并按规定的固化程序进行升温、加压和固化得到复合材料制品的方法。

10.244　模压成型　compression molding

在封闭的模腔内，借助加热和压力制成复合材料制品的方法。

10.245　拉挤成型　pultrusion

将连续纤维等增强材料在动力装置的牵引下顺序通过基体浸渍装置、预成型模、加热的主成型模和切断装置，相继实现基体浸透、预成型、凝胶和固化，从而连续制得复合材料制品的方法。

10.246　反应注射成型　reaction injection molding, RIM

将两种能快速发生化学反应的液态物料在高压下混合均匀，立即注射到铺放好增强纤维的模具中并同时快速反应而固化得到复合材料制品的一种成型方法。

10.247　真空注射成型　vacuum injection molding

将干燥的预制件放入模具中，合模后，将树脂及催化剂的混合液注入模具，同时开始抽真空以清除增强体内的空气，树脂充满模具后停止抽真空并使树脂固化，然后脱模而获得复合材料制品的工艺。

10.248　喷射成型　spray-up

用喷枪将纤维及雾化树脂同时喷到模具表面，经辊压、固化制取复合材料制品的方法。

10.249　挤出成型　extrusion

将短切的增强纤维和树脂粉料（或液态物）加入料斗，在挤压机螺杆的混合作用下混合均匀后挤出，固化，经切割制成所需要长度复合材料制品的方法。

10.250　树脂传递模塑成型　resin transfer molding, RTM

将纤维增强材料预先放入模具内，合模后注入聚合物，经固化制成复合材料制品的一种工艺方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.251　液压成型　hydro-forming

用液压流体对已加热软化的复合材料层压板施压，使层压板紧贴模具而成型的方法。

10.252　缠绕成型　filament winding

按预定规律，将浸渍有基体材料的无捻粗纱、束纱等增强材料缠绕到旋转芯模上，再经固化制成复合材料制品的工艺方法。

10.253　胶接　adhesive bonding, cementing

复合材料制品的连接和修补的重要方法之一。采用黏合剂将相同或不同类的复合材料制件结合在一起的方法。

10.254　机械紧固件连接　mechanically fastened joint

复合材料制品的连接和修补的重要方法之一。采用在相同或不同类的复合材料制品上钻孔后，用销钉、螺钉、铆钉和螺栓等机械紧固件将制品连接在一起的方法。

10.255　纤维聚集密度　fiber packing density

衡量复合材料中增强纤维束或纱线的紧密程度的指标。表示为增强纤维束或纱线中纤维的体积与纤维束或纱线所占体积之比，以百分率表示。

10.256　纤维体积分数　fiber volume fraction, fiber content by volume

又称“纤维体积率”“纤维体积含量”。复合材料单位体积内，增强纤维所占的体积，用复合材料试样中纤维所占体积与试样体积之比表示。

10.257　基体体积分数　matrix volume fraction

又称“基体体积含量”。复合材料单位体积内，基体所占的体积，用复合材料试样中基体所占体积与试样体积之比表示。

10.258　复合材料空隙率　void content of composite

复合材料中空隙体积占整个复合材料体积的百分数。

10.259　纤维脱黏　fiber debonding

复合材料喷射成型加工过程中的缺陷或制品的失效形式之一。由于树脂含量过多、树脂黏度过低、成型模具表面温度过高以及纤维表面处理不当等原因造成的纤维在喷射成型时的脱落现象，或者由于制品中树脂老化、表面层破坏等原因造成的增强纤维从制品中脱落的现象。

10.260　分层剥离　delamination

在层合复合材料中，出现的分层破坏。

10.261　起翘　warping

又称“翘曲”。复合材料制品生产过程中或使用过程中造成的制品局部或整体的扭曲变形。

10.262　起拱　buckling

复合材料制品生产过程中或使用过程中造成的制品中间的局部变形。

10.263　三褶起拱　three-fold buckling

复合材料制品生产过程中或使用过程中产生的在表面出现三个拱形的现象。

10.264　褶　dart

复合材料制作过程中，对增强织物的一种处理方法。即：在增强织物从平面状态成型到空间状态时，为了防止起拱而采取的处理织物多余部分的方法。

10.265　剪除褶　trimmed dart

复合材料制作过程中，对增强织物的一种处理方法。即：在增强织物从平面状态成型到空间状态时，为了防止起拱而把织物在成型时可能产生的多余部分剪除。

10.266　缝合褶　stitched dart

复合材料制作过程中，对增强织物的一种处理方法。即：在增强织物从平面状态成型到空间状态时，为了防止起拱而采取的把织物在成型时可能产生的多余部分叠合后缝合。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.267　增强材料成型性　formability

又称“可成型性”“适型性”。采用平面织物作为复合材料的增强材料，制作具有三维空间曲面结构的预制件时，或用平面织物作为增强材料制成的复合材料板再模压成某种复杂形状制品时，成型的难易程度、是否容易出现褶皱现象以及严重程度的一种综合描述。

10.268　脆化温度　brittle temperature

复合材料在一定的温度、化学制剂以及其他的外界条件作用下，造成强度损失和断裂韧性基本丧失的现象。通常以在规定冲击试样条件下 50%复合材料试样发生脆性断裂时的温度称为脆化温度。

10.269　热变形温度　heat deflection temperature

将热固性树脂试样置于等速升温的适宜传热介质中，在简支梁式的静弯曲载荷作用下，测出的试样弯曲变形达到规定值时的温度，是热固性树脂耐热性的一种量度。

10.270　热分解温度　heat decomposed temperature, heat destroyed temperature

又称“热降解温度”。聚合物基体或增强材料在一定的温度和其他环境条件下，出现主链断裂、分子量降低、侧链断开、释放出低分子物时的温度。

10.271　复合材料破坏准则　failure criteria of fiber reinforced composites

又称“复合材料破坏理论”“破坏判据”。该准则给出纤维增强复合材料因承受载荷而破坏时应力分量或应变分量应满足的条件。

10.272　最大应变准则　maximum strain criteria

当复合材料主轴方向发生的应变达到其极限时，材料就发生破坏。以该理论作为破坏判据，就是最大应变准则。

10.273　最大应力准则　maximum stress criteria

复合材料主轴方向任何一个应力分量到达相应的基本强度时，材料就发生破坏。以该理论作为破坏判据，就是最大应力准则。

10.274　复合材料拉伸试验　tensile test

测定复合材料在拉伸载荷作用下的拉伸强度、杨氏弹性模量与泊松比等性能指标的实验过程。

10.275　偏轴拉伸试验　off-axis tensile test

复合材料制作拉伸试件时，试件内纤维取向与试件轴线不一致，使拉伸方向与纤维取向偏离一个角度的拉伸试验。

10.276　双轴拉伸试验　biaxial tensile test

在复合材料试样平面内，沿相互垂直的两个方向对试样进行拉伸的试验方法。

10.277　复合材料压缩试验　composite compression test

用来确定复合材料压缩弹性模量和压缩强度的实验过程。

10.278　复合材料剪切试验　composite shear test

用来确定复合材料在剪应力作用下的应力应变特性的实验过程。

10.279　层间剪切　interlaminar shear

沿层合复合材料层间方向的、位于层合复合材料两层之间的、使层与层沿界面产生应变的作用力。复合材料沿层间所能承受的最大剪应力称为“层间剪切强度”，通常用它来评价纤维与基体的黏结程度。

10.280　短梁层间剪切试验　interlaminar short beam shear test

复合材料采用短梁试样，三点弯曲加载实现层间剪切破坏的实验过程。

10.281　轴向载荷疲劳性能测试　axial fatigue test

用来确定复合材料承受轴向疲劳载荷时，中值疲劳极限和中值应力–寿命曲线的实验过程。复合材料轴向疲劳性能包括：拉–拉疲劳性能、压–压疲劳性能和拉–压疲劳性能。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

10.282　断裂韧性测试　fracture toughness test

用来确定复合材料抵抗分层或层间开裂的实验过程。主要指标有应力集中因子和应变能释放率。

10.283　I 型断裂韧性测试　mode I fracture toughness test

复合材料采用一端预制裂纹的双悬臂梁试样，通过胶接在试样预制裂纹端上下表面的加载接头拉伸加载的方法进行的测试。

10.284　II 型断裂韧性测试　mode II fracture toughness test

复合材料采用与 I 型断裂韧性测试相同的试样和三点弯曲加载的方式进行的测试。

10.285　边缘分层拉伸测试　edge-crack test

用来确定层合复合材料分层时层间断裂韧性的实验过程，此方法仅适用于韧性树脂层合板。

10.286　冲击后压缩试验　compression after impact

用于测量复合材料经冲击作用而形成损伤后的剩余压缩强度的实验过程。

10.287　耐久性试验　durability test

确定复合材料耐久性的实验过程。通常以临界关键元件、组合件或部件为试样，在按预估使用条件要求编制的载荷谱和环境谱下进行。

10.288　增强纤维准高应变率拉伸试验　tensile test of reinforcement fibers at high strain rate

用来确定纤维在承受高速冲击载荷下纤维的拉伸应力–应变关系的实验过程。试验中纤维材料（主要是长丝纤维束）的拉伸应变率要大于 10^2/s。

10.289　复合材料细观力学　micromechanics of composite materials

由于复合材料存在明显的相间界面，各个方向的非均质性质十分明显。当所考虑的尺度达到某种程度时，必须运用非均质力学的方法以尽可能准确地描述各相中的真实应力场和应变场，从而达到利用各组分材料的力学性能参数去预测复合材料的宏观力学性能的目的。这种分析方法称为细观力学。

10.290　复合材料宏观力学　macromechanics of composite materials

假定复合材料是均匀的，而将各相材料的影响仅仅作为复合材料的平均表观性能来考虑。在宏观力学中，应力和应变定义在比各相特征尺寸大得多的尺度上，这样定义的应力和应变称为宏观应力和宏观应变，它们既不是基体的应力和应变，也不是增强相的应力和应变，而是在宏观尺度上的某种平均值。

10.291　复合材料结构力学　structural mechanics of composite materials

复合材料中增强材料在复合材料中的分布状态，及其与复合材料宏观力学性能的关系。

10.292　复合材料静态力学性能　quasi-static mechanical properties of composite materials

复合材料在静态和准静态应变率下的各种应力、应变特性，包括拉伸性能、压缩性能、弯曲性能和剪切性能等。

10.293　复合材料动态力学性能　dynamic mechanical properties of composite materials

复合材料在高应变率下的各种应力应变特性。常指加负荷-去负荷循环作用下的应力应变特性和玻璃化转变性能，包括冲击强度、疲劳强度等。

10.294　复合材料力学比性能　specific mechanical properties of composite materials

表征复合材料特性的重要指标。复合材料的各种力学特性与密度的比值。

10.295　比强度　specific strength

复合材料的强度与材料密度的比值。

10.296　比模量　specific modulus

复合材料的弹性模量与材料密度的比值。

10.297　比刚度　specific stiffness

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

复合材料的刚度与材料密度的比值。

10.298　复合材料泊松比　Poisson’s ratios of composite materials

复合材料的一种物理特征。在一定范围内复合材料受到拉伸或压缩时，其横向应变与纵向应变之比。

10.299　复合材料模量　moduli of composite materials

全称“复合材料弹性模量”。复合材料承受载荷时，应力与应变之间的比例常数。

10.300　刚度矩阵　stiffness matrix

又称“模量矩阵”“模量分量”。用矩阵表示的非均质复合材料弹性模量在不同的方向以及不同的位置的数值。

10.301　柔量分量　compliance component

又称“柔度分量”“柔量矩阵”。以矩阵表示应力分量和应变分量的比例关系时，当以应力分量表示应变分量时的比例关系矩阵。

10.302　刚度分量　stiffness component

以矩阵表示应力分量和应变分量的比例关系时，当以应变分量表示应力分量时的比例关系矩阵。

10.303　正轴刚度　axial stiffness

在单向层合板的力学分析中，常以 1 方向代表纤维方向，2 方向代表垂直于纤维且平行于层合板的方向，3 的方向为层合板厚度方向。按这种方式设置的坐标系为正轴坐标系，在正轴坐标系下求得的刚度为正轴刚度。

10.304　偏轴刚度　off-axis stiffness

复合材料如果将正轴坐标系 123 绕 3 轴旋转任一角度 θ，而得到的新坐标系 xyz 坐标系（z 轴与 3 轴重合）为偏轴坐标系。在偏轴坐标系下将正轴刚度经过坐标变换求得的刚度为偏轴刚度。

10.305　拉伸模量　tensile modulus

在比例极限内，复合材料所受拉伸应力与材料产生的相应应变之比。

10.306　湿热效应　hydrothermal effect

由环境温度和湿度变化而使复合材料产生内应力和变形的现象。

10.307　耦合效应　coupling effect

对于复合材料层合板而言，面内载荷不仅会引起面内变形，而且会引起弯曲和扭曲变形。相反，如果在层合板上仅施加弯矩或扭矩，则层合板除了产生弯曲和扭曲之外，还会产生面内变形的现象。

10.308　均衡载荷　balanced load

复合材料结构或元件上所承受的对称或均匀的外力。

11. 染整工艺技术产品与设备

11.001　染整前处理　pre-treatment of dyeing and finishing

简称“前处理”，又称“预处理”“染整预处理”。除去纺织品上的天然杂质以及浆料、助剂和其他沾污物的工序。

11.002　染整助剂　dyeing and finishing auxiliaries

纺织品染整加工过程中所用的化学药剂的总称。

11.003　界面　interface

物质相与相的分界（接触）面，是针对两相而言，包括气-液、气-固、液-液、液-固和固-

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

固 5 种不同的界面。

11.004　表面　surface

物质相与相的分界（接触）面，是针对一相而言，当组成界面的两相中有一相为气体时，该分界面常被称为表面。

11.005　表面张力　surface tension

液体表面层由于分子引力不均衡而产生的沿表面作用于任一界线上的张力（比表面能）。

11.006　表面活性　surface activity

物质具有的能显著降低液体表面张力的特性。当甲物质的加入能降低乙液体的表面张力，则称甲对乙有表面活性。由于水是最常用的液态物质，故通常涉及的表面活性是对水而言的。

11.007　表面活性剂　surfactant

能吸附在液体表面，加入少量就能显著降低该液体表面张力（比表面能）的化合物。

11.008　临界表面张力　critical surface tension

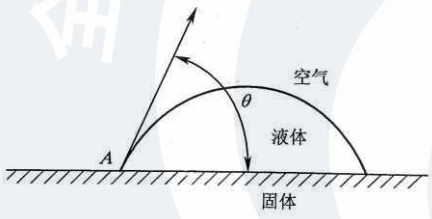
衡量固体表面润湿特性的物理量或纯经验性参数。

11.009　临界胶束浓度　critical micelle concentration, CMC

表面活性剂在溶液中形成胶束所需的最低浓度。

11.010　接触角　contact angle

在气、液、固三相平衡体系的剖面图中（如图），从液滴与固体平面的接触点出发作液滴表面弧的切线，切线与固体平面间的夹角。



11.011　亲水亲油平衡值　hydrophile-lipophile balance value, HLB value

衡量表面活性剂亲水、疏水性能的指标。是一个相对值，规定石蜡的 HLB 值为 0、油酸的 HLB 值为 1、聚乙二醇的 HLB 值为 20、十二烷基磺酸钠的 HLB 值为 40，以此为标准通过如乳化实验和乳化效果比较以确定相应表面活性剂的 HLB 值（均介于 0～40 之间）。HLB 值越小，亲油性越强；反之，亲水性越强。也可根据不同表面活性剂类型采用不同的经验公式计算得出 HLB 值，如: 聚环氧乙烷型非离子表面活性剂的 HLB 值，可用下式计算：

$$HLB = \frac{\text{亲水基部分的相对分子质量}}{\text{表面活性剂的相对分子质量}} \times 20$$

11.012　浊点　cloud temperature

聚氧乙烯类非离子型表面活性剂的水溶液在升温过程中因聚氧乙烯链脱水凝聚而开始出现浑浊现象时的温度。

11.013　吉布斯吸附方程　Gibbs adsorption equation

溶液表面溶质吸附量随溶质浓度及表面张力变化的关系式。

11.014　阴离子型表面活性剂　anionic surfactant

表面活性剂的一类，其亲水性基团在水溶液中能电离而带负电荷。

11.015　阳离子型表面活性剂　cationic surfactant

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

表面活性剂的一类，其亲水性基团在水溶液中能电离而带正电荷。

11.016　非离子型表面活性剂　non-ionic surfactant

表面活性剂的一类，其亲水性基团具有极性，但在水溶液中不电离。

11.017　两性型表面活性剂　ampholytic surfactant

表面活性剂的一类，其分子结构中含有两种不同性质的亲水性基团，其带电性取决于介质的 pH，在等电点以上带负电荷，在等电点以下带正电荷，等电点时净电荷为零。

11.018　含氟表面活性剂　fluorine-containing surfactant

一种以氟原子取代碳氢链上的氢原子而形成的含有氟代烃基的表面活性剂。

11.019　显效点　Kraft point

又称“克拉夫特点”“K 点”“Kraft 温度”。使离子型表面活性剂的溶解度剧增所需的温度。

11.020　亲水基　hydrophilic group

又称“憎油基”“疏油基”。分子结构中对水有亲和性的基团。

11.021　亲油基　lipophilic group

又称“憎水基”“疏水基”。分子结构中对油有亲和性的基团。

11.022　溶胀　swelling

高分子物吸收液体后体积增大的现象。

11.023　有限溶胀　finite swelling

高分子物吸收溶剂达到一定的溶胀程度后不再吸收溶剂，停止进一步溶胀。

11.024　无限溶胀　infinite swelling

高分子物吸收溶剂后不断溶胀，分子间距不断增大，直至溶解。

11.025　分散体系　dispersion system

液体或固体以微小的粒子（10^2～10^4 nm）均匀地分散在另一种液体中形成的体系。

11.026　润湿　wetting

通常指固体表面上的空气被液体所取代的过程。常用“接触角”表示润湿的程度。接触角为 0 时，表示完全润湿，接触角为 180° 时，表示完全不润湿。

11.026　渗透作用　penetration

液体进入纤维、纱线或织物的间隙，对多孔性的纺织材料内表面的侵入现象。

11.027　乳化作用　emulsification

使一种液体以极微小液滴均匀分散在互不相溶的另一种液体中，形成相对稳定的分散体系（乳液体系）的作用。乳化常需借助强烈搅拌和适当表面活性剂的稳定作用来实现。

11.028　乳化剂　emulsifying agent

能使两种互不相溶的液体形成稳定的乳化液的物质。

11.029　乳化液　emulsion

简称“乳液”。一种液体以极微小液滴均匀分散在互不相溶的另一种液体中形成的相对稳定的分散体系。

11.030　微乳液　micro emulsion

由两种或两种以上互不相容的液体与一定比例的表面活性剂和助表面活性剂等混合后自发形成的透明或半透明的低黏度分散体系，分水包油（O/W）和油包水(W/O)两大类，其分散相的质点尺寸在 0.01～0.1 μm 之间，各向同性且热力学稳定。

11.031　自乳化　spontaneous emulsification

不用机械作用，只靠乳化剂作用而制成稳定乳液的方法。

11.032　乳液稳定剂　emulsion stabilizer

能促使乳液稳定的物质。

11.033　增效剂　builder

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

一般指本身不具备某种特定活性或活性较低，但在与具备该特定活性的物质混用时，能大幅度提高活性物质功能的一类物质。纺织染整加工常用的增效剂又称“助洗剂”，能提高表面活性剂的洗涤效率和效能。

11.034　憎液胶体　lyophobic colloid

简称“胶体”，又称“胶体分散体系”“溶胶”。分散相和连续相（分散介质）之间的亲和力很弱，甚至无任何亲和力的胶体体系。

11.035　亲液胶体　lyophilic colloid

又称“大分子溶液”“高分子溶液”。高分子物溶解在良溶剂中形成的胶体溶液，如凝胶、蛋白质的水溶液。

11.036　助溶剂　cosolvent

只要加入少量即能显著增大溶质溶解度的物质。

11.037　分散作用　dispersion

使液体或固体以微小的粒子（10^2～10^4nm）均匀地分散在另一种液体中。

11.038　分散剂　dispersing agent

能够提高固体粒子在悬浮液中的分散稳定性的物质。

11.039　增溶作用　solubilization

表面活性剂在水溶液中形成胶团后，能对水不溶性或难溶性物质进行各种形式的吸附，使它们在体系中的溶解度显著高于在纯水中的溶解度。表面活性剂的这种作用即为增溶作用。

11.040　增溶剂　solubilizer

能显著提高增溶作用效果的表面活性剂。

11.041　消泡剂　defoaming agent

也称消沫剂，能降低体系的表面张力，抑制泡沫产生或减少及消除已产生的泡沫。

11.042　洗涤作用　detergency

又称“洗涤能力”“净洗性能”。具有增进液体净洗能力的一种特殊性能。通过界面上的吸附、润湿、增溶、乳化、起泡、悬浮、扩散等产生去污综合作用。

11.043　平洗　open width washing

在平洗槽内以门幅展开方式对织物进行水洗的方法。目的是洗去织物上的残留物和杂质。

11.044　洗涤剂　detergent

又称“净洗剂”。具有去污能力的物质。

11.045　软性洗涤剂　soft detergent

能被微生物分解的合成洗涤剂。

11.046　水质硬度　hardness of water

反映水中可溶性钙、镁盐含量的一个指标。有碳酸盐硬度（暂时硬度）和非碳酸盐硬度（永久硬度）之分。

11.047　软水　soft water

以 $CaCO_3$ 计的钙镁盐含量在 0~ 57 mg/L 的水。

11.048　硬水　hard water

以 $CaCO_3$ 计的钙镁盐含量在 100 ~ 286 mg/L 的水。

11.049　暂时硬度　temporary hardness of water

可用沸煮法去除的水的硬度。

11.050　永久硬度　permanent hardness of water

不可用沸煮法去除的水的硬度。

11.051　离子交换　ion exchange

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

离子交换剂和溶液间交换离子的过程。

11.052　软化剂 A　water softening agent A

学名“z, z', z"-氮基三乙酸钠”。一种水的软化剂，通常为白色粉末，易溶于水，耐高温，耐碱。

11.053　软化剂 B　water softening agent B

简称“EDTA 盐”，学名“乙二胺四乙酸钠”。一种水的软化剂，通常为白色粉末，易溶于水，耐高温和碱性。

11.054　硬水软化　water softening

去除或降低水中主要由钙、镁离子引起的硬度。常用方法有“石灰-纯碱软化法”“泡沸石软化法”“树脂软化法”“磺化煤软化法”“电渗析软化法”和“螯合剂软化法”等。

11.055　石灰–纯碱软化法　lime-soda process for water softening

用石灰和纯碱处理硬水，使硬水中的 Ca^{2+}、Mg^{2+}分别生成 $CaCO_3$ 和 $Mg(OH)_2$ 沉淀而析出，从而实现“硬水软化”的方法。

11.056　泡沸石软化法　zeolite softening for water

用泡沸石发生离子交换反应而使“硬水软化”的方法。

11.057　树脂软化法　resin ion exchange softening for water

经有机树脂发生离子交换而使“硬水软化”的方法。

11.058　磺化煤软化法　sulphonated coal softening for water

经磺化煤处理使“硬水软化”的方法。

11.059　电渗析软化法　electrodialysis softening for water

在直流电场的作用下，硬水中的阴、阳离子发生定向迁移，从而降低水的硬度的方法。

11.060　螯合剂软化法　chelate softening for water

经螯合剂的作用使硬水中的 Ca^{2+}、Mg^{2+}生成稳定的螯合物而被去除，以降低水的硬度的方法。

11.061　烧毛　singeing

将织物或纱线迅速通过火焰或灼热的金属表面，以去除表面绒毛，改善纱线使用性能和织物外观的加工过程。

11.062　气体烧毛　gas singeing

使用煤气、汽油、丙烷、丁烷和液化气等作为热介质的烧毛工艺。

11.063　铜板烧毛　plate singeing

使织物迅速通过灼热的铜板表面，烧去其表面绒毛的烧毛方法。特点是烧毛程度比气体烧毛强烈。

11.064　烧毛评级　assessment of singeing

评定烧毛质量的等级。根据布面的绒毛情况，一般分 5 级，级别越大表示烧毛越干净。

11.065　退浆　desizing

去除织物上的浆料，以利于染整后续加工的工艺过程。

11.066　碱退浆　alkali desizing

用烧碱稀溶液除去织物上淀粉、聚乙烯醇等浆料的方法。

11.067　酸退浆　acid desizing

用稀酸除去织物上淀粉浆料的方法。

11.068　碱酸退浆　alkali-acid desizing

先用碱液处理，再用酸液处理，以去除织物上浆料的方法。

11.069　氧化退浆　oxidative desizing

利用氧化剂的氧化分解作用除去织物上浆料的工艺方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.070　氧化退浆剂　oxidative desizing agent
用于织物退浆的氧化剂及其复合物。
11.071　酶　enzyme
生物体产生的具有催化作用的蛋白质，是高效、专一的生物催化剂，来源广泛，种类繁多，性能各异。
11.072　纤维素酶　cellulase
从多种微生物、植物、动物中提取，能催化纤维素分解的生物酶。
11.073　酶制剂　enzyme preparation
以生物酶为主要成分、应用于工业生产中的制剂总称。
11.074　酶退浆　enzymatic desizing
利用淀粉酶的催化作用分解去除织物上淀粉浆的方法。
11.075　蛋白酶　protease
能催化蛋白质分子肽键水解的酶。常用的有木瓜蛋白酶、胰酶和细菌蛋白酶等。
11.076　淀粉酶　amylase
能催化淀粉水解的酶，常用于退除淀粉浆。
11.077　酶脱胶　enzymatic degumming
利用蛋白酶的催化作用分解去除蚕丝丝胶的工艺方法。常用于脱胶的有木瓜蛋白酶、胰酶和细菌蛋白酶。
11.078　酶活力　enzyme activity
酶制剂催化化学反应能力的衡量。常以单位时间内每克酶制剂能消化反应底物或生成产物的质量来表征。
11.079　练漂　scouring and bleaching
煮练和漂白等过程的总称。旨在除去纤维/纱线/织物上的杂质、浆料、油污以及色素等。
11.080　短流程前处理　combined preparation
将退浆、煮练、漂白等传统的染整处理工艺合并成两步或者一步的前处理工艺。
11.081　煮练　scouring
将棉织物在稀烧碱溶液中进行高温处理，除去天然杂质如棉籽壳、脂肪、蜡质、果胶、含氮化合物、色素以及污渍的过程。
11.082　精练　scouring
通过化学和生物化学处理，去除纤维、织物上各种杂质，从而提高织物的白度和吸水性，便于后续染整加工的过程。对于化纤制品，则是为了除去油剂、污渍和浆料。
11.083　煮布锅煮练　kier boiling
间歇式棉织物煮练工艺之一。煮布锅有开口式和密封式两类。
11.084　丝脱胶　silk degumming
又称“丝绸精练”。通常在含有精练剂的高温水浴中处理蚕丝及其制品以去除丝胶、杂质、色素以及加工时所沾污的油剂等的工艺过程。
11.085　脱胶　degumming
脱除纤维外层全部或部分胶质，使纤维分离、松散，制取可纺纤维，以适合纺纱要求。
11.086　挂练　loop scouring
丝绸脱胶的主要方式之一。 将丝织物以折叠悬挂方式置于精练浴中进行加工，一般要经过预处理、初练、复练和水洗等工序。
11.087　练漂损耗　weight loss in scouring and bleaching
经过练漂加工后坯布质量的减少量。
11.088　螯合剂　chelating agent

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

分子中含两个或者两个以上配位原子，可与金属原子或离子络合生成络合物的物质。

11.089　水玻璃　water glass

又称“泡花碱”。无色或淡绿灰色黏稠状液体。在染整加工中主要用作煮练助剂，双氧水漂白稳定剂等。

11.090　漂白　bleaching

利用助剂的化学作用（氧化或还原）破坏纺织品上的有色物质，提高纺织品白度的工艺过程。

11.091　漂白助剂　bleaching assistant

有助于漂白剂发挥作用的助剂。如次氯酸钠漂白时所用的活化剂硫酸铵、过硫酸铵等。

11.092　漂毛剂　bleaching agent for wool

又称“漂毛粉”。通常是由 60%保险粉和 40%焦磷酸钠混合而成的白色粉末，易溶于水。主要用于蛋白质纤维的漂白。

11.093　次氯酸钠漂白　sodium hypochlorite bleaching

简称“氯漂”。用次氯酸钠作为漂白剂处理棉纤维及其织物的工艺过程。

11.094　漂白粉　bleaching powder

具有漂白和消毒作用的白色粉末，有刺激性气味，是 $Ca(ClO)_2 \cdot 4H_2O$（主要成分）和 $CaCl_2 \cdot Ca(OH)_2 \cdot H_2O$（少量）的混合物。

11.095　有效氯　effective chlorine

次氯酸盐遇酸能够释放出的氯的质量浓度或质量分数，是制定漂白工艺中漂白剂浓度的主要参数。

11.096　脱氯　antichloration

为了有效地防止漂白产品泛黄，用还原剂处理漂白产品以去除产品上残氯的工艺过程。

11.097　氯损　chlorine damage

纺织品经过 N-羟甲基酰胺整理吸氯后再经高温熨烫时，NaClO、氯酰胺或水中的其他具有氯化能力的化合物会分解产生盐酸和初生态氧，使纤维素降解造成的的脆损。

11.098　吸氯　chlorine retention

由于 N-羟甲基酰胺整理剂中的酰胺键带有未取代的氢原子，在加工或洗涤过程中遇到 NaClO 或者水中的其他具有氯化能力的化合物而发生的一种现象。

11.099　过氧化氢漂白　hydrogen peroxide bleaching

简称“氧漂”。漂白后的织物白度和稳定性较好，能去除纤维素纤维中的大部分杂质和棉籽壳，适合练漂连续化生产。

11.100　双氧水稳定剂　stabilizer for hydrogen peroxide

阻止重金属离子催化双氧水的分解，使漂白液稳定的化合物。

11.101　碱敏现象　alkali sensitivity

具有潜在损伤的纤维素遇碱时发生强力大幅下降的现象。纤维素分子在前处理过程受氧化剂作用，发生“潜在损伤”，即醇基氧化或葡萄糖剩基断裂，但不发生纤维素分子链断裂，强力无明显下降。该具有潜在损伤的纤维在后续的碱处理中会发生 β 分裂，造成纤维素大分子苷键断裂，聚合度下降，导致强力的大幅度下降。

11.102　冷轧卷练漂　cold pad batch bleaching with hydrogen peroxide

棉织物平幅半连续化练漂工艺。其过程为：织物浸轧双氧水漂液后，打卷，用薄膜密封，在室温下持续缓慢转动足够长时间。

11.103　碱氧一浴法练漂　one bath scouring and bleaching with alkali-hydrogen peroxide

棉织物用烧碱-双氧水练漂的工艺。具有高效节能的优点。

11.104　亚氯酸钠漂白　sodium chlorite bleaching

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

简称“亚漂”。棉、麻以及涤/棉制品用亚氯酸钠漂白的工艺，常用于漂白要求高的产品。

11.105　亚氯酸钠活化剂　activator for sodium chlorite

能够控制亚氯酸钠分解速度、提高亚氯酸钠漂白效率的助剂。

11.106　亚氧双漂　double bleaching with sodium chlorite and hydrogen peroxide

先用亚氯酸钠初漂，再用双氧水复漂的纺织品漂白工艺。

11.107　过醋酸漂白　peracetic acid bleaching

用过醋酸漂白化纤织物（如醋酯纤维）的工艺。漂白时须加络合剂，以避免铁、铜离子的催化造成纤维损伤。

11.108　过碳酸钠漂白法　sodium percarbonate bleaching

利用过碳酸钠高温时分解产生的过氧化氢漂白纺织品的工艺。

11.109　硫磺漂白法　bleaching with sulfur

又称“硫熏”。羊毛、蚕丝或麻类纤维及其制品用硫磺熏烧漂白的工艺。

11.110　保险粉漂白法　hydrosulfite bleaching

利用保险粉在水中形成具有漂白作用的硫酸氢钠和新生态氢漂白羊毛、蚕丝的工艺，属于还原漂白。

11.111　淋漂　shower bleaching

漂液自上而下喷淋纺织品的漂白工艺，多用于针织物的漂白。

11.112　浸漂　dip bleaching

织物以绳状方式浸没于漂液的漂白工艺。漂液对织物浸透均匀，漂白效果好。

11.113　复漂　rebleaching

纺织品在丝光后再漂白或者在第一次漂白（初漂）后再进行第二次漂白的工艺。

11.114　轧漂　pad bleaching

纺织品先浸轧漂液，然后再气蒸、水洗的漂白工艺。

11.115　增白　whitening

用“增白剂”消除织物上的黄褐色光，提高漂白织物白度的方法。有“上蓝”和荧光增白两种不同方法。

11.116 上蓝　blue-white

施加蓝色物质如蓝、紫色染料或涂料，使视觉上有较白的感觉的一种方法。

11.117　荧光增白剂　fluorescent whitening agent

一类可以吸收紫外光而发射出肉眼看得见的蓝紫色荧光的化合物。

11.118　荧光增白剂增白　fluorescent whitening agent whitening

使用荧光增白剂将太阳光谱中不可见的紫外线部分，转变成蓝紫色的可见荧光，与织物上反射出的偏重的黄光混合为白光的一种方法。

11.119　氧化纤维素　oxycellulose

纤维素被氧化剂氧化后生成的各种氧化产物的混合物。

11.120　β 分裂　βsplit

当纤维有机分子中带有强吸电子基的 α 碳原子上连接着氢原子时，β 碳原子上的醚键变得不稳定，在碱的作用下发生的断裂。

11.121　亚甲基蓝试验　methylene blue test

用来测试纤维素纤维及其制品练漂后受氧化损伤程度的试验。

11.122　铜氨溶液　cuprammonium solution

氢氧化铜溶于浓氨水中生成的铜氨络合物溶液，为深蓝色，其分子式为 $Cu(NH_3)_4(OH)_2$。

11.123　丝光　mercerizing

在一定张力下，用冷而且浓的烧碱处理棉纱或者棉织物，使其微结构发生变化、纤维截面

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

趋向圆形、光泽提高的过程。

11.124　碱缩　soda shrinking

又称“无张力丝光”“松式丝光”。纺织品在无张力或在很小张力下进行的丝光工艺。

11.125　热碱丝光　hot alkaline mercerizing

又称“热碱处理”。棉纱或织物在松弛状态下浸轧 60～70℃的浓烧碱溶液，再经热拉伸，而后在保持拉伸状态下快速冷却，水洗去除碱的丝光过程。

11.126　液氨处理　liquid ammonia treatment

又称“液氨丝光”。用液氨代替烧碱进行的丝光加工。

11.127　真空丝光　vacuum mercerizing

采用真空技术除去纤维中的空气，再浸轧碱液，以利于碱液在常压下渗透到纤维内层的丝光工艺。

11.128　液氨　liquid ammonia

对气态的氨加压或冷却得到的液态氨，常压下为无色的液体，沸点为-33.5 ℃。

11.129　烧碱　caustic soda

又称“苛性钠”“火碱”。学名氢氧化钠，分子式为 NaOH，常见为白色固体。

11.130　丝光助剂　mercerizing assistant

增进棉纱和织物丝光效果的助剂，主要是渗透剂。

11.131　钡值　barium number

衡量棉纤维吸附氢氧化钡的能力的参数，用丝光棉吸附氢氧化钡的量与未丝光棉吸附氢氧化钡量的比值表示，是评价丝光效果的指标之一。

11.132　碘值　iodine value

每克纤维素纤维吸附碘的毫克数。可用于表征丝光棉吸附能力的提高的程度。

11.133　水解纤维素　hydrocellulose

纤维素因水解而生成的降解物。

11.134　临界溶解时间　critical dissolving time, CDT

在规定温度下，涤纶圆形试样从开始接触苯酚到纤维完全溶解所需要的时间。

11.135　起绒　napping

又称“拉绒”“起毛”。用密集的刺或针将织物表层纤维剔起，形成一层绒毛的加工过程。

11.136　剪毛　sheering

剪短或者剪去织物表面绒毛，使绒面平整，表面光洁，织纹清晰的加工过程。

11.137　缩呢　milling

促使呢坯组织厚实、紧密，形成绒面，以遮盖毛织物织纹组织从而改善织物外观、手感，提高弹性、保暖性、强力和尺寸稳定性的加工过程。

11.138　压呢　pressing

在湿热条件下，施加压力使毛织物呢坯变得平整、光泽增强、手感改善的工艺过程。

11.139　蒸呢　decating

在一定的张力和压力下，毛织物通过蒸汽汽蒸再冷却使织物提高保形性能的工艺过程。

11.140　带液率　pickup

又称“轧液率”“轧余率”。表示经过浸液轧液后织物上带液量的多少。计算公式：

带液率=（轧液后织物质量-轧液前织物质量）/轧液前织物质量×100%。

11.141　染色热力学　thermodynamics of dyeing

以化学热力学的方法研究纤维与织物染色过程的学科，主要研究染料上染纤维或织物的过程中的能量转换、进行方向和进行的程度。

11.142　染色热　heat of dyeing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

染料从染液转移到纤维上引起的热效应，一般用标准函数的变化来表示。

11.143　染色熵　entropy of dyeing

染料从溶液中上染纤维前后系统分子序态的变化，一般用标准状态下熵的变化来表示。

11.144　染料活度　activity of dye

溶液中染料的有效浓度。

11.145　标准染色亲和力　standard dyeing affinity

表示染料在染液中被纤维吸附能力的热力学参数，单位为 J/mol。

11.146　直接性　substantivity

在一定条件下染料与纤维间结合的相对能力，以该条件下染料的“平衡上染百分率”表示。

11.147　染色平衡　dyeing equilibrium

在一定条件下，染浴中染料被纤维吸附和从纤维上解吸的速度相等，纤维上染料的量不再随时间的延长而变化的一种系统状态。

11.148　吸附　adsorption

当流体（如染液）与多孔固体（如纤维和织物）接触时，流体中某一组分或多个组分在固体表面处产生积蓄的现象。

11.149　扩散　diffusion

一种或多种物质在气、液或固相的同一相内或不同相间进行的相互混合、相互渗透的现象。

11.150　染座　dyesite

纤维中可与染料分子以某种形式相结合的基团。

11.151　上染　dye up-take

染料在染浴中被纤维表面吸附并向纤维内部扩散、固着的过程。

11.152　双电层　electric double layer

在两种不同物质的界面上，正负电荷分别排列成的面层。在溶液中，固体表面常因表面基团的解离或自溶液中选择性地吸附某种离子而带电。由于电中性的要求，带电表面附近的液体中必有与固体表面电荷数量相等但符号相反的多余的反离子。带电表面和反离子构成双电层。

11.153　染料色强度　color strength of dye

俗称“染料力份”。表示商品染料在纤维上着色能力的综合指标。分两类：（1）绝对强度，将单位质量的纺织品染至标准色深所需染料的浓度；（2）相对强度，以百分率表示，100%表示着色能力与标准染料相等，250%表示着色能力为标准染料的 2.5 倍。

11.154　给色量　color yield

染料在纤维上产生颜色深度的能力。以标准条件下使用标准质量染料对织物染色/印花所获颜色的深度来表示。

11.155　染料饱和值　dye saturation value

在一定条件下纺织纤维可吸收染料的最大值。

11.156　提升力　build up

表示染料在给定织物上获得染色深度和丰度的能力指标。

11.157　促染工艺　acceleration

利用助剂提高染料对纤维的上染速率及上染百分率的工艺。

11.158　泳移　migration

织物上的染料/颜料或化学品在水的作用下由于毛细效应，在烘干过程中沿一定方向移动的现象。

11.159　等当量吸附　equivalent adsorption

染色时，染料的饱和吸附当量值与纤维中染座当量值相等的吸附。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.160　超当量吸附　super equivalent adsorption

染色时，染料的吸附达到饱和时的当量值大于纤维中染座当量值的吸附。

11.161　染色动力学　kinetics of dyeing

以化学动力学的方法研究染色过程的学科，是化学动力学中的独立分支。主要研究染料对纤维的吸附速率和染料在纤维相的扩散速率以及相关的影响因素。

11.162　染色速率　dyeing rate

单位质量纤维在单位时间内吸附的染料量。

11.163　半染时间　time of half-dyeing

染色达到平衡上染量的一半所需的时间。

11.164　隐色体　leuco compounds

非水溶性的还原染料/硫化染料在碱性水溶液中被还原后形成的水溶性变体。

11.165　半还原时间　time of half vatting

染浴中还原染料总量的一半被还原成隐色体所需的时间。是对既定体系还原速率的粗略评价。

11.166　上染百分率　percentage of exhaustion

在染色过程中纤维所接受的染料量与染浴中投入染料总量之比，以百分率表示。

11.167　竞染　competing dyeing

混合染料染色时，因各组分染料的结构和性能差异而导致不同染料对纤维上染速率不一致的现象。

11.168　染料聚集　aggregation of dyes

又称“染料缔聚”。由于染料分子中疏水（非极性）结构的存在，染料分子或离子会相互吸附，以某种力（主要是分子力）相结合，形成一定大小的可逆性胶团。

11.169　染料配伍性　compatibility of dyes

拼色染色时各染料上染速率的一致程度，是染料的固有特性，一般和染料的扩散系数、电荷数和亲和力有关。拼色染色时应选用配伍性一致的染料。

11.170　配伍性指数　compatible index of dye

拼色染色时，两只染料的扩散系数、电荷数和亲和力的函数。两只染料的配伍性指数越接近于 1，配伍性越好。配伍性指数 k 表示为：

$$k=\frac{D_1 z_1 \exp\left(-\Delta\mu_1^0/RT\right)}{D_2 z_2 \exp\left(-\Delta\mu_2^0/RT\right)}$$

式中：D_1 和 D_2 分别为染料 1 和染料 2 的扩散系数；z_1 和 z_2 分别为染料 1 和染料 2 离子的电荷数；$-\Delta\mu_1^0$ 和$-\Delta\mu_2^0$ 分别为染料 1 和染料 2 的亲和力。

11.171　盐敏感性　salt sensitivity

盐或其他中性电解质加入染浴后引起纤维素纤维用染料染色速率和竭染率改变的倾向。

11.172　温度敏感性　temperature sensitivity

染料的染色性能随温度变化的性质。

11.173　盖染性　covering property

染色后，染料对纤维或织物所存在的物理缺陷的遮盖能力，如掩盖“死棉”所造成的染色不均匀，避免染色成品出现色斑、色条等疵病。

11.174　固体溶液染色说　solid solution theory of dyeing

对分散染料在疏水纤维中染着状况的一种理论描述。把分散染料看成是固体，在溶液中对疏水纤维进行染色。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.175　胶体染色学说　colloid theory of dyeing

用胶体化学解释染色现象的一种理论。把染料和纤维都看成是胶体，是一种较早期的染色学说。

11.176　界面移染理论　interfacial migration

描述并解释分散染料对聚酯纤维上染机理的理论。染料由溶液吸附到纤维表面，还未扩散进纤维内部时就解吸到染液中，再由染液重新吸附到纤维上染少的部位。

11.177　二色性　dichromism

纤维等各向异性材料在染色前或染色后对电磁波的吸收强度随振动面与纤维轴向夹角而异。

11.178　光褪色机制　mechanisms of photo-fading

染色物品在光照作用下褪色的机制。染料吸收光能使化学结构激化，进而产生氧化、还原、异构等作用导致发色团结构的改变乃至破坏。

11.179　竭染　exhausting dyeing

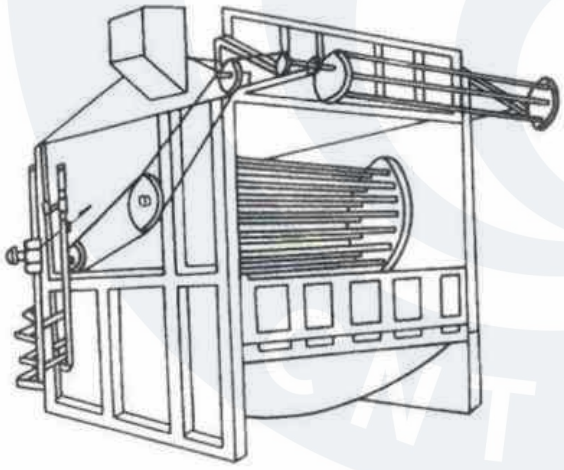
又称“浸染”。将纤维浸入染液，由于染料对纤维的亲和力，使染料分子由溶液相向纤维相转移，直至达到平衡。

11.180　卷染　jig dyeing

在卷染机上进行的织物染色方法。将织物平幅卷绕在卷染机的一个辊筒上，然后通过染浴而卷绕至另一辊筒，卷完后，再反向重复进行，直至织物均匀染上所需色泽为止。为间歇性生产方法，适用于多品种小批量生产。

11.181　绳状染色　rope dyeing

简称“绳染”。一种间隙式染色法。织物头尾相连成环，以门幅收拢、经纬向都松弛的状态浸于染浴，利用动力盘（绞盘、椭圆盘）、射流或其他方式带动织物反复地离开和进入染浴，被染织物大部分时间都浸没在染液中，实现均匀染色（见图）。



11.182　喷射染色　jet dyeing

染液通过喷嘴形成射流，具有动能的射流带动织物在染色机体内循环，反复地离开和进入染浴，实现均匀染色的间歇式染色方法。

11.183　液流染色　circulating liquor dyeing

被染物固定，染液在一定条件下循环的染色工艺。

11.184　匹染　piece dyeing

以一匹布，或数匹布连接后染色。一般是做成成品后染色。

11.185　溢流染色　overflow dyeing

织物浸没在染液中，靠液流管中流动染液的携带，自上而下循环运动。染液的流动靠溢流

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

槽与染槽之间的液位差提供动能。

11.186　载体染色　carrier dyeing

载体对合成纤维具有膨化、增塑作用，对分散染料有溶解作用，有利于染料向纤维内部扩散，从而可降低染色温度至 100 ℃或更低。

11.187　混合染色　union dyeing

用混合染料对混纺织物进行均匀染色的工艺。

11.188　丝绒染色　velvet dyeing

针对丝绒结构特点的染色工艺。

11.189　等温染色　isothermal dyeing

在整个染色过程中温度保持不变的染色方法。对研究染料的染色性能具有重要意义。

11.190　交染　cross dyeing

对含两种或两种以上染色性能不同纤维组分的纺织品进行针对某一(些)纤维组分的染色，可分浴或同浴，获得异色或白中色的效果。

11.191　有限染浴　finite dye bath

染浴中染料浓度随上染明显下降的染浴。实际生产中多为有限染浴。

11.192　无限染浴　infinite dye bath

染浴中染料浓度不随上染而降低的染浴。当浴比在 1:200 以上可近似地视为无限染浴。

11.193　高温染色　high temperature dyeing

染色温度超过 100 ℃的染色工艺。

11.194　高温排液　draining at high temperature

聚酯染色时，在足够高（100 ℃以上）的温度下排放染色残液以防止纤维释出的低聚物沾染被染物的工艺。

11.195　媒染染料　mordant dye

一类能与金属化合物形成水不溶性染料的酸性染料。

11.196　媒染　mordanting

在媒染染料染色时，用媒染剂处理织物的工艺。可在染色前、染色后或者同时实施。

11.197　媒染剂　mordant

在染色工艺中用以提高染料对纤维的上染能力和色牢度的物质，最常用的是金属化合物，如重铬酸盐。

11.198　铬媒染色　chrome dyeing

以铬离子为媒染剂，常用于以酸性媒染染料对羊毛的染色。

11.199　后媒染色　after chrome

媒染法的一种，织物染色后染浴中加入媒染剂进行螯合处理。

11.200　预媒染色　prechrome

媒染法的一种，先用媒染剂处理织物再染色。

11.201　同媒染色　metachrome dyeing

媒染法的一种，媒染与染色同时进行。

11.202　低铬染色　low chrome dyeing

降低媒染剂铬用量的羊毛媒染染色工艺。

11.203　浴比　bath ratio

被染物与染浴质量之比。

11.204　轧染　pad dyeing

织物平幅染色工艺的总称。织物以平幅状进入液槽吸收染液，继而通过轧辊，使染液均匀地渗透织物并除去多余的染液以控制适当的带液率，再经汽蒸或焙烘等后处理过程完成染

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

色。

11.205　悬浮体染色　suspension dyeing

将染料的不溶性细粒分散在水中成为悬浮液，通过浸轧方式,使之均匀附着于纤维上，经还原，以水溶性隐色体形态渗透进入纤维，最后经氧化处理而显色和固着，完成染色过程。

11.206　热熔染色　thermosol dyeing

聚酯织物浸轧染料分散体，烘干后，再经受 190～210 ℃高温的干热处理，使染料进入纤维并发色，相当于染料直接溶解于聚酯而形成有色的固体溶液。

11.207　冷轧堆工艺　cold-pad-batch process

一种棉织物用活性染料染色的工艺。织物在室温下浸轧含有固色剂的染液之后打卷、包覆，在防止水分蒸发的条件下低速回转一定时间（数小时或更长时间）以使染料向纤维内部扩散、固着，然后水洗、烘干，完成染色过程。

11.208　打底　grounding

不溶性偶氮染料染色或印花前织物浸轧色酚碱溶液的工序。

11.209　显色　developing

纺织品以某些染料染色时，使染料(或染料中间体)发生化学变化而呈现预期色泽的处理过程。

11.210　亚硝酸盐显色　nitrite process

可溶性还原染料对棉织物的染色工艺中的工序之一。织物浸轧含亚硝酸钠的染液，再通过含硫酸的显色浴，使隐色体硫酸酯在纤维上水解、氧化转变为水不溶性的母体染料。

11.211　透风　airing

将织物暴露在空气中处理一定的时间。

11.212　热固着　thermal fixation

聚酯或其他热塑性纤维或织物浸轧分散染料分散体干燥后，再经受 190～210 ℃高温的干热处理的过程。

11.213　固色　fixing

应用助剂处理染色后织物，使染料在纤维上固定化以提高染色牢度的处理工艺。

11.214　固色率　degree of fixation

染色固着和皂洗后织物上的染料量与染色时实际投入染料量的百分比。

11.215　干缸还原　stock vatting

还原染料染色时的一种预还原方法。用较浓的碱性还原液预先将还原染料还原溶解以便配制染色液时随时应用。

11.216　隐色体染色　leuco dyeing

将还原或硫化染料预先在碱性条件下还原，生成水溶性隐色体，使之上染织物， 然后氧化成原来的不溶性状态并显色，获得坚牢色泽的染色工艺。

11.217　还原汽蒸　reducing steaming

含有染料悬浮体、碱剂、还原剂的织物通过密闭的汽蒸箱，在 100～102 ℃蒸汽的条件下染料悬浮体被还原转化为隐色体钠盐，并进一步向纤维内部扩散、染着。

11.218　还原清洗　reduction cleaning

聚酯纺织品染色或印花后处理工艺。使用氢氧化钠和保险粉溶液处理织物以除去纤维表面的分散染料浮色。

11.219　续缸　standing bath

为节约染料和化学品，减少废水排放，对间歇染色后的染浴再做适当的染化料补充以用于下一批次产品的染色。

11.220　皂煮　soaping

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用肥皂或其他洗涤剂溶液对染色和印花织物进行的高温后处理工艺。

11.221　液氨染色　liquid ammonia dyeing

用液态氨为介质的染色工艺。先将被染物浸轧溶有染料的液态氨，接着进行蒸化,使染料固着并使氨蒸发除去，最后进行水洗, 除去浮色。

11.222　快速染色　rapid dyeing

特指某些超出常规的快速染色工艺。

11.223　超临界二氧化碳染色　supercritical CO_2 dyeing

以超临界二氧化碳作为介质的染色工艺。在超高压（超过二氧化碳的临界压力）的条件下使二氧化碳液化，染料在其中溶解，纤维也在其中膨化，允许染料分子迅速、均匀地扩散。

11.224　泡沫染色　foam dyeing

一种低给液染色法。染料与助剂加少量水制成染色工作液，通过发泡机在工作液中充入一定比例的空气制成泡沫体系，通过施泡机施加到织物上进行染色。

11.225　减压染色　vacuum dyeing

在减压条件下，织物微隙中的空气被抽出，从而促使染液对织物、纤维更快地渗透，有利于染色透彻、均匀。

11.226　溶剂染色　solvent dyeing

非水溶剂在溶解染料的同时也使纤维膨化。主要适用于分散染料的染色。

11.227　稀土染色　rare earth compound dyeing

用稀土（镧系）元素化合物作为助剂的染色工艺。 主要用于羊毛的酸性染料及媒染染料染色，可提高染色鲜艳度和色牢度，并降低重铬酸盐的用量，减少污染。

11.228　微波染色　microwave dyeing

含有水分的织物通过微波加热器，可被迅速、均匀地加热，从而促使染料分子向纤维内部扩散，达到快速、均匀染色的目的。

11.229　电化学染色　electrochemical dyeing

利用电化学阴极还原代替织物传统的保险粉还原染色工艺，具有染液可重复使用、节约化学试剂和大量的水的优点。

11.230　扎染　tie dyeing

将织物局部地用线绳结扎或将织物局部地结扎在某种物体上，然后再以各种方法染色，利用结扎处具有的防染作用，可以获得渐变的色泽和留白花纹。

11.231　蜡染　batik dyeing

先以蜡遮盖图案部位，再对织物染色，利用蜡的防染作用形成无色或异色花纹图案的染色方法。

11.232　涂料染色　pigment dyeing

将适当的黏合剂、交联剂、颜料细粉及适当的助剂组成的悬浮液浸轧在织物上，再经烘干、焙烘的染色方法。

11.233　喷雾染色　spray dyeing

用压缩空气喷枪将染液喷于被染物的染色方法。

11.234　喷雾印花　spray printing

通过改变和控制喷雾方式，或借助于花纹型板，可获得云纹等各种花纹。

11.235　段染　space dyeing

在纱片上按一定长度间隔施以一种或多种颜色的染色方法。

11.236　转鼓染色　tumbling dyeing

又称“转笼染色”。一种无张力间歇染色工艺。被染物在鼓壁布满孔洞的转鼓内，由鼓的旋转带动被染物无序翻动从而和染液充分接触、交换，达到均匀色泽的染色方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.237　套染　topping

混纺织物分浴染色时针对第二种纤维的染色。目的是使第二种纤维获得与已染纤维相同的色光。

11.238　瞬染　strike

染料在染色初期被纤维快速且不均匀吸附的现象。

11.239　剥色　stripping

从已染色织物上除去染料，用于染色织物改染或回修。

11.240　纱线染色　yarn dyeing

以纱线为对象的染色工艺。

11.241　经轴染色　beam dyeing

将纱线绕于密布透孔的空心轴筒上，在开口或密封的容器中染色。循环泵推动染液透过纱层作由内而外和由外而内的循环，达到均匀染色。

11.242　填装染色　package dyeing

被染物以某种填装形态堆置于染色机缸内，由泵推动染液循环进行染色的浸染工艺。适合散纤维、纤条、纱线等的染色。

11.243　筒子纱染色　cheese dyeing

以筒子纱的形式填装于染色机内进行的染色工艺。

11.244　压缩筒子纱染色　pressure bobbin dyeing

又称“纱饼染色”。将卷绕较松软的筒子除去管心，压成扁平纱饼，填装在筒子纱染色机内实施染色。

11.245　球经染色　ball warp dyeing

一种经纱染色工艺，主要用于牛仔布经纱的靛蓝染色。平行的经纱束被绕成大球状经球，在纱束末端附有分纱器以保持纱线间的相对位置。经球被送入相关染色设备进行染色。

11.246　套色整理　topping finish

针对色织布中白色组分的染色工艺，牛仔服装洗水后整理工艺的一种，可以使牛仔产品色泽纯正,粗犷奔放。

11.247　染料　dyestuff

在应用中能以分子或离子状态进入被染物并在其中某些部位分布、结合，使被染物耐久着色的色素。

11.248　染料索引　Color Index

一部国际性权威的染料检索书。收集国际上绝大多数的商品染料、颜料及它们的中间体，按照品种、类别、名称和结构分类编号，说明其应用特性，并列出已经公开了的分子结构式及合成途径。

11.249　染料中间体　dye intermediate

用于合成染料的以苯、萘和蒽等衍生物为基础的有机化合物，如苯酚、硝基苯、2-萘酚、蒽醌、1-氨基蒽醌等。

11.250　发色团　chromophore

构成色素的化学结构。有的由色原体与助色团构成，是形成染料的必要条件。

11.251　助色团　auxochrome

染料分子中能改变其颜色，使之变深、变浓的取代基。一般是羟基、氨基等供电子集团。

11.252　淡色效应　hypochromic effect

染料结构变化引起光吸收强度减弱的效应。

11.253　浓色效应　hyperchromic effect

染料结构变化增加光吸收强度的效应。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.254　深色效应　bathochromatic effect
又称“向红效应”。能够引起染料对光的吸收向长波方向位移的效应。
11.255　色原体　chromogen
构成色素的主体结构。由于无助色团的存在，其吸收光谱不在可见光范围，需与助色团结合才能对可见色光有吸收。
11.256　合成染料　synthetic dye
通过化学工艺由煤焦油、石油或其他来源的烃类制备而成的染料。
11.257　天然染料　natural dye
来自植物体、动物体和天然矿物体的染料，如植物染料靛蓝、松蓝、茜草红、苏木黑等，动物体染料泰尔红紫和矿物染料朱砂、赭石等。
11.258　还原染料　vat dye
结构中含有可被还原的羰基，不溶于水。染色时须先用还原剂处理，转化为水溶性隐色体钠盐，上染后再经氧化，在纤维中重新形成不溶于水的染料母体。
11.259　可溶性还原染料　solubilized vat dye
还原染料隐色体的硫酸酯钠盐，可溶于水。染色时无需先还原，在弱碱性条件下上染后，再在酸性条件下氧化显色。
11.260　阴丹士林染料　indanthrene dye
简称“士林染料”。首个合成的还原染料的名称，耐晒色牢度优异。后泛指还原染料中耐晒色牢度好的染料，多为蓝色。
11.261　亚士林染料　subindanthrene dye
耐日晒牢度逊于阴丹士林染料的还原染料。
11.262　蒽醌染料　anthraquinone dye
分子中具有蒽醌结构的染料的总称。是蒽醌的衍生物。品种较多，有蒽醌还原染料如 C.I.还原棕 1、蒽醌中性染料如中性艳蓝 GL、蒽醌酸性染料如酸性蒽醌蓝、蒽醌活性染料如活性艳蓝 X–Br、蒽醌分散染料如 C.I.分散红等。大部分蒽醌染料的色泽鲜艳，耐光和耐洗色牢度较好。
11.263　溶靛素　indigosol
靛类可溶性还原染料。
11.264　溶蒽素　anthrasol
蒽醌类可溶性还原染料。
11.265　硫化染料　sulfurdye
以芳胺和氨基酚与硫磺或多硫化钠一起进行硫化反应而制成的一类染料。分子内含有多种形式的硫，一般以还原体形式应用于纤维素纤维染色。
11.266　可溶性硫化染料　solubilized sulfur dye
硫化染料的硫代硫酸的衍生物，在染色时转化为碱性可溶的硫醇形式。
11.267　酞菁染料　phthalocyanine dye
又称“酞花菁”。分子中具有苯并氮杂-轮烯结构发色团。
11.268　组合染料　composite dye
又称“拼混染料”。由两种或多种染料组合而成的商品染料。
11.269　混合染料　mixed dye
专用于混纺和交织品染色的染料。由分别适合于不同混纺组分纤维的染料混合而成。
11.270　聚酯士林染料　polyester dye
一类分子量较小的还原染料，专用于涤棉混纺织物的染色。染料分子对聚酯纤维有亲和力，其隐色体对棉具有亲和力。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.271　热敏染料　heat sensitive dye
对热敏感、受热后能发生色泽变化的染料。
11.272　光敏染料　light sensitive dye
对光敏感、受某种光波照射能发生色泽变化的染料。
11.273　直接染料　direct dye, substantive dye
一种不需媒染剂的帮助，就能在中性和弱碱性介质中通过升温上染纤维，并借助氢键和范德华力与纤维结合的染料，主要应用于棉、蚕丝、皮革的染色，在造纸等行业也有应用。
11.274　酸性染料　acid dye
在水溶液中解离，主要形成带负电荷离子的染料。染料分子量较小，以静电引力和范德华力与纤维或织物相结合。
11.275　酸性含媒染料　metal complex acid dye
分子中含有金属螯合结构的酸性染料。
11.276　耐缩绒酸性染料　milling acid dye
对羊毛染色后耐缩绒或湿处理牢度好的酸性染料，多为弱酸性和中性浴染色的染料。
11.277　媒染染料　mordant dye
全称“酸性媒染染料”。一类能与金属氧化物或其他媒染剂结合形成水不溶性染料的酸性染料。
11.278　反应性染料　reactive dye
又称“活性染料”。一类具有反应性基团、能与纤维发生化学反应形成共价结合的染料。
11.279　阳离子染料　cationic dye
又称“碱性染料”“盐基染料”。纺织染料的一种。可溶于水，在水溶液中电离，生成带正电荷的有色离子的染料。是腈纶纤维染色的专用染料，染料的阳离子能与纤维中第三单体的酸性基团结合而使纤维着色，具有强度高、色光鲜艳、耐光色牢度好等优点。
11.280　三芳甲烷染料　triarylmethane dye
分子中主结构为三芳基甲烷基的染料。色泽鲜艳，耐光色牢度不佳。
11.281　苯胺黑　aniline black
又称“精元”“阿尼林黑”。将苯胺盐酸盐直接在织物上氧化生成的黑色染料。主要用于棉织物的染色和印花。色泽乌黑亮泽纯正，色牢度好，价格低廉。但具有一定致癌性。
11.282　联苯胺染料　benzidine dye
分子中含有 4,4’-双（偶氮）联苯主结构的染料。多见于直接染料及部分色酚，现已禁用。
11.283　氧化染料　oxidation dye
又称“氧化色基”。在基质上氧化生成的色素。以水溶性色基盐施于织物，然后经氧化，在纤维中就地形成色料。
11.284　显色染料　ingrain dye
（1）在纤维上对中间体显色或偶合形成的坚牢染料；（2）一些直接染料和分散染料可在染色之后，再经重氮化，用 β-萘酚显色。
11.285　不溶性偶氮染料　azoic dye
又称“纳夫妥染料”“冰染染料”。由重氮组分和色酚在织物纤维上直接形成的不溶性色素。
11.286　偶氮染料　azo dye
分子中含有偶氮主结构（-N=N-）的染料。
11.287　色酚　naphthol
俗称“打底剂”“纳夫妥”。不溶性偶氮染料的偶合组分。化学结构为 β-萘酚的萘环取代衍生物。
11.288　色基　fast color base

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

俗称“显色剂”“倍司”。不溶性偶氮染料的重氮组分。须加酸溶解，于低温条件下与亚硝酸钠反应生成活泼重氮化化合物后方可与色酚偶合显色。

11.289　重氮化　diazotization

用亚硝酸把染料或染料中间体上的氨基转化为重氮基团（-N=N+Cl-）的化学反应。

11.290　显色盐　fast color salt

简称“色盐”。色基的稳定重氮盐，直接溶于水便可与打底布上的色酚偶合显色。

11.291　稳定不溶性偶氮染料　stabilized insoluble azodye

色基的稳定重氮化化合物与色酚的混合物，提高不溶性偶氮染料的稳定性。

11.292　快色素　rapid fast

染料色基的反式重氮化合物。

11.293　快磺素　rapid azol

染料色基的重氮磺酸盐与色酚的混合物。

11.294　快胺素　rapidogen

染料色基的重氮氨基、亚氨基化合物与色酚的混合物。

11.295　中性素　rapidogen N dye

选择适当的稳定剂，使染料内快胺素中的色基重氮氨基化合物较易水解，能在中性条件下显色，这类快胺素称为“中性素”。

11.296　杂环染料　heterocyclic dye

分子内含有氧、氮、硫等杂原子的杂环结构染料的统称。

11.297　噻唑染料　thiazole dye

分子内含有噻唑（ ）主结构的一类合成染料。

11.298　噻嗪染料　thiazine dye

分子内含有噻嗪（ ）主结构的一类合成染料。

11.299　咔唑染料　carbazole dye

分子内含有咔唑（ ）主结构的染料。

11.300　喹啉染料　quinoline dye

分子内含有喹啉（ ）主结构的染料。

11.301　吖啶染料　acridine dye

分子内含有吖啶（ ）主结构的染料。

11.302　呫吨染料　xanthene dye

分子内含有呫吨（ ）主结构的染料。

11.303　多次甲基染料　polymethine dye

又称“多甲炔染料”。以分子内含有多次甲基链为特征，两端分别接着一个供电子基团和一个吸电子基团与之同处于共轭体系中。

11.304　色彩三要素　three elemental factors

色相、明度和饱和度是表征颜色的三个要素。

11.305　色相　hue

又称“色调”。是颜色的属性之一。即各类色彩的相貌称谓，如大红、普蓝和柠檬黄等。色相是色彩的首要特征，是区别各种不同色彩的最准确的标准。

11.306　彩度　chroma

又称“色彩饱和度 (saturation of color)”“饱和度”。是颜色的属性之一。某一色相与相同明度的中性灰色之间的差别程度。

11.307　明度　lightness

又称“亮度”。 是颜色的属性之一。指颜色的明暗程度。色相相同的颜色，明暗可能不同。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

例如，绛红色和粉红色都含有红色，但前者显暗，后者显亮。

11.308　饱和度　degree of saturation

指色彩的鲜艳程度。

11.309　鲜艳度　brightness

颜色纯净程度及彩度和明度给人体视觉作用的综合效果。纯净程度和明度越高鲜艳度就越高。

11.310　色度　chromaticity

颜色的量度。是对客观物体呈现颜色的定量描述。

11.311　色光　colored light

在染色深度一致的条件下，待测染料染色物的颜色与标准染料染色物的颜色的偏差程度

11.312　彩色　chromatic color

具有色相、明度和彩度三要素的颜色，不包括中性色（黑、白、灰色）。

11.313　非彩色　achromatic color

又称“中性色”。黑色、白色和一系列灰色，只有明度而无色相和彩度。

11.314　原色　primary color

不能有其他任何色组合衍生的独立存在的色。

11.315　三原色　three primary colors

三原色中的任何一个原色都不能由另外两个原色混合产生，其他任何次生色都是由这三个原色以不同比例混合而成，有减法三原色和加法三原色。染料/颜料的三原色是品红、黄、青。

11.316　光刺激　light stimulus

可见光范围内的电磁波刺激视网膜上的感光细胞，感光细胞会产生电脉冲，经视觉神经传入视觉中枢，最终得出特定光和色。

11.317　三刺激值　tristimulus values

按照国际照明委员会表色系统拼配实际颜色所需的任何一个理论原色光（X、Y 和 Z）的量。

11.318　色彩调和　colorharmony

将一种以上的颜色进行组合以达到和谐并给人以心理上的快感。

11.319　单色光　monochromatic light

只有一个频率的光。

11.320　复色光　polychromatic light

由不同波长的单色光所混合而成的光。

11.321　色散　dispersion

不同波长的光线在不同介质中的传播速度不同，通过不同介质时发生不同程度的折射，使复色光被分解成不同颜色的单色光。

11.322　冷色　cold color

作用于视觉，使人产生寒冷、沉静心里感觉的颜色。在可见光波谱范围内多居于波长较短的部分，如紫、绿、蓝等颜色。

11.323　暖色　warm color

作用于视觉，使人产生温暖、热烈心理感觉的颜色。在可见光波谱范围内多居于波长较长部分，如红、橙、黄等颜色。

11.324　间色　secondary color

又称“二次色”。由三原色中两种颜色拼混而成，如绿、橙、紫等色。

11.325　补色　complementary color

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

由原色和间色组成的色相环中处于相对位置的两个色相互为补色。

11.326　色相环　hue circle

由连续光谱呈现的各种色相排列而成的色彩环。

11.327　颜料　pigment

一类不溶于水亦难溶于有机溶剂的有色物质。

11.328　对比色　contrast color

色相性质相反的色。

11.329　同类色　similar color

又称“同种色”。色相相同，明度与彩度不同的颜色。

11.330　三次色　tertiary color

又称“复色”。由间色再次混拼而成的颜色。

11.331　光谱三刺激值　spectral tristimulus values

用以近似地描述颜色的三个刺激强度的数值。基于颜色科学理论，即红、绿、蓝三种基本刺激值 X、Y 和 Z。

11.332　颜色空间　color space

对颜色的三维几何表述。

11.333　均匀色空间　uniform color spaces

能以相同距离表示相同视觉色差的色空间。在这种表色体系中，代表两种颜色的两个坐标点之间的距离能直观表述两种颜色视觉差异。

11.334　色品坐标　chromaticity coordinate

在国际照明委员会表色系统中三刺激值 X、Y、Z 之一与三者之和之比。x=X/（X+Y+Z），y=Y/（X+Y+Z），z=Z/（X+Y+Z），x+y+z=1，只要其中的两个已知，就可算出第三个。在色品图上实际只用 x，y 两个坐标。

11.335　表色系统　color system

以规定的客观标准对颜色进行定量描述的系统，如：CIE 表色系统。

11.336　芒塞尔表色系统　Munsell system

根据颜色的视觉特点制定的颜色分类和标定系统。它用一个类似球体的模型，把各种表面色的三种基本特性：色调、明度、彩度全部表示出来。

11.337　国际照明委员会表色系统　CIE system

由国际照明委员会（CIE）推荐的一种表色系统。在该系统中物体颜色用三种刺激值 X，Y，Z 来表述。

11.338　标准深度卡　standard depth scale

在颜色测量中，被公认具有相同明度不同色相和彩度的染色样品系列。

11.339　减法混色　subtractive color mixing

将不同光吸收和散射性能的物质（染料和颜料）混合进行拼色的方法。

11.340　加法混色　additive color mixing

将不同色的光直接混合进行拼色的方法。

11.341　等色配色　non-metameric matching

配色样品在任何光源下与标准样品相比均无色差的配色方法。

11.342　电脑配色　computerized color matching

又称“仪器预告配方”。电脑根据分光光度曲线和比色计以及相应的染料数据库工作，从而保证准确快速地配色。

11.343　温变色　hypercolor

织物在人的体温下或高环境温度时改变颜色，除去热源后又恢复其原有颜色。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.344　灰色样卡　gray scale

由黑至白 10 档标准灰色样片组成，作为感光和显影条件的判定依据。

11.345　染料标准样品　standard dye sample

检验商品染料质量的标准样品。

11.346　色变　change in color

染色物经受外界因素作用后的色度变化。

11.347　染色系数　dyeing coefficient

染料和缓染剂离子数与纤维上相反离子数之比。

11.348　匀染剂　leveling agent

加入染浴中能促使染料在织物上均匀上染的助剂。

11.349　固色剂　fixing agent

应用于染色和印花工艺，能将水溶性染料在纤维上转化为不溶性形态的化学药剂。

11.350　增深剂　deep-dyeing agent

能增加染料对纤维着色深度的助剂。

11.351　缓染剂　retarder

能降低染料上染速度的助剂。

11.352　色牢度　color fastness

纺织品的颜色在纺织品的加工、试验、贮存或使用过程中所可能经受的任何条件下保持其色品特质稳定性的能力。

11.353　色位　color way

印花图案的不同颜色组合。

11.354　光脆　photo degradation

纤维材料因吸收紫外光等电磁波能量而导致的品质劣化。

11.355　染色疵病　dyeing deviation

采用同样染料染色后被染物颜色的差别。

11.356　色差　color difference

色相、明度和彩度等差异，用数值ΔE表示。

11.357　硫化染料脆损作用　tendering of sulfur dyeing

硫化染料的染色品在贮存过程中的不正常强力下降。由于硫化染料分子中存在不稳定的多硫键，残留的硫被空气氧化成硫酸，使纤维素水解并导致纤维脆化。

11.358　沾色　staining

染料从含染料液体中向基质的非意向转移或者从已染物品向与之相接触的其他物品上的转移。

11.359　灰伤　soap mark

真丝绸染色疵病。多因在精练过程中皂液碱性过强或过度机械摩擦伤及丝素，导致丝质原纤化所致。

11.360　变色样卡　gray scale for color change

由一系列标准灰色样片对组合的分级卡。样片对一半保持恒定的明度，另一半明度递增，代表着递增的色差，每对样片对应于一级色牢度，一般分为 5 级。

11.361　直接印花　direct printing

直接把色浆印于白色或浅色织物形成图案的印花工艺。

11.362　滚筒印花　roller printing

用刻有凹形花纹的铜制滚筒在织物上印花的工艺方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.363　筛网印花　screen printing

在具有细孔的筛网上制作镂空花纹，用刮刀/磁棒挤压方式使色浆透过花纹达于织物的印花方法。

11.364　平网印花　flat screen printing

筛网印花的一种，采用的是平板型筛网。分框动式的手工台板印花和布动式的半自动和全自动机器印花。

11.365　圆网印花　rotary screen printing

筛网印花的一种，采用的是圆筒形筛网。刮刀/磁棒安装在圆网筒内，并紧压在圆网底部，工作时，印花色浆被自动输入圆网筒内，圆网转动时，紧压在圆网底部的刮刀/磁棒挤压色浆透过花纹达于织物。

11.366　三角传动筛网　endless screen band

一种变形的圆网。由呈三角形排列的三个导辊由内部支撑着，下部两个导辊之间的网段呈水平与布面接触，刮刀辊便居于这两个导辊之间。

11.367　模版印花　block printing

使用刻有纹案的木板，金属板或漆布板的一种手工印花工艺。每块刻有纹案的木板印制一种颜色。糊状染料施于刻有纹案的木板正面，再将刻有纹案的木板压在织物上印出花纹。

11.368　镂空版印花　stencil printing

应用镂空雕刻的纸、金属或其他质地的型板对织物印花的工艺。

11.369　数码印花　digital printing

将印花图案以数码形式输入电脑，经电脑印花分色描稿系统(CAD)编辑加工后，由电脑控制喷墨喷头将数码印花墨水直接喷印在纺织品上，形成花型图案的印花工艺。

11.370　数码印花墨水　digital printing ink

一种专供数码印花用的液态染料,一般由着色剂（染料或颜料）、载体（水或有机溶剂）和添加剂（表面活性剂等）组成。按照墨水中使用的着色剂分类，墨水可分为分散染料墨水、活性染料墨水、酸性染料墨水和颜料墨水。

11.371　分散数码印花　disperse dye digital printing

用于聚酯等化学纤维织物的喷墨印花工艺，采用分散染料墨水，喷印干燥后需要后处理如焙烘、水洗、烘干工序。

11.372　活性数码印花　reactive dye digital printing

用于棉、粘胶和麻以及蚕丝和羊毛织物的喷墨印花工艺， 采用活性染料墨水，喷印干燥后需要后处理如汽蒸、水洗、烘干工序。

11.373　酸性数码印花　acid dye digital printing

用于羊毛、蚕丝和锦纶等织物的喷墨印花工艺，采用酸性染料墨水，喷印干燥后需要后处理如汽蒸、水洗、烘干工序。。

11.374　颜料数码印花　pigment digital printing

用于各种纺织服装面料的喷墨印花工艺，采用颜料墨水，一般喷印干燥/焙烘后不需要水洗后处理。

11.375　转移印花　transfer printing

利用热压或冷却手段将载体（纸张等）上的分散染料花样图案转移给织物的印花工艺。

11.376　湿转移印花　wet transfer printing

又称“泳移转移印花”。适用于非升华、水溶性染料的转移印花工艺。织物先经固色助剂和糊料等组成的混合液浸轧处理，然后在湿态下通过热压泳移，使染料从转移印花纸上转移到织物上并固着，最后经汽蒸、洗涤等湿处理。

11.377　涂料印花　pigment printing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

涂料印花是采用热固型或热塑型合成树脂作黏合剂，与不溶的颜料混在一起,组成涂料印花色浆,用机械或手工方法涂在织物表面上,经干燥烘焙后形成一层薄膜,使颜料紧密盖在纤维上,以达到印花着色的目的。

11.378　满地印花　blotch printing

地色与图案色都由印花工艺实施的“直接印花”工艺。印花织物反面几乎是无色的。

11.379　防染印花　resist printing

用含有底色防染剂的白浆/色浆对织物印花，再对织物用底色染料染色，因前道印花浆对底色的防染作用而得到白色或异色花纹的印花方法。

11.380　白防印花　white resist printing

在印花浆中不含着色染料的防染印花，印后染底色，织物可获得色底白纹图案。

11.381　色防印花　color resist printing

在防染浆中含有不受防染剂影响的染料，印后染底色，织物可获得色底彩纹图案。

11.382　拔染印花　discharge printing

印花方式之一。在已经经过染色的织物上，印上含有还原剂或氧化剂的浆料将其地色破坏而局部露出白地或有色花纹。

11.383　色拔印花　color discharge printing

在拔染印浆中加入不受拔染剂影响的染料，就可以获得彩色拔染图案的印花工艺。

11.384　拔白印花　white discharge printing

在已经染色的织物上，印上含有能破坏所染染料之拔染剂的浆料，从而破坏或拔去印花处颜色，在有色织物上形成白色花纹的印花工艺。

11.385　苯胺黑地色防染印花　resist printing on aniline black

利用化学或者物理防染剂阻止织物花纹处的苯胺盐缩合形成苯胺黑的防染印花工艺。

11.386　分散染料地色防染印花　resist printing on disperse dyeing

利用化学或物理防染剂在浸轧分散染料后尚未固色的织物上印花的工艺。

11.387　凡拉明地色防染印花　resist printing on variamine blue

利用酸性或还原性防染剂阻止织物花纹处凡拉明蓝色盐与色酚偶合的防染印花工艺。

11.388　酞菁染料地色防染印花　resist printing on phthalocyanine ingrain dyeing

以锌盐和多胺类化合物为防染剂，阻止织物花纹处的 1,3-二亚氨基异吲哚啉缩合形成酞菁染料的印花工艺。

11.389　双面印花　duplex printing

把相同或不同的图案施于织物正、反两面的印花工艺。可在专门的双面印花机上同时实施，也可分别通过两次印花操作实施。

11.390　共同印花　alongside printing with different sort of dyes

采用不同类型的染料对织物直接印花的工艺。

11.391　罩印印花　over printing

在其他色彩花纹或花型或已染地色织物上印花的工艺。目的在于获得更多的混色或色彩组合效果。

11.392　同浆印花　printing with different type of dyes in the same paste

不同类型的染料相拼混于同一色浆中进行直接印花的工艺。目的在于扩大拼色选择范围，提高色谱丰富性。前提条件是染料组分的着色和固色互不干扰。

11.393　泡泡纱印花　plisse printing

又称“起绉印花”。使织物产生绉条的印花工艺。在未丝光棉白布、化纤布、染色布和印花布上产生起皱或凹凸型花样的印花方法。

11.394　透明印花　transparent printing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

印制处理后花纹处纤维呈透明或半透明状的印花工艺。印花浆内含有氯化锌、硫氰酸钙等纤维膨化剂。为防止局部纤维膨化导致织物皱缩，在印制过程中应给织物足够的张力。后处理应彻底除去膨化剂等化学物品。

11.395　烂花印花　burnt-out printing

在多组分纤维组成的织物上印腐蚀性化学药品（如硫酸、三氯化铝等）经烘干、烘焙等后处理，使某一纤维组分破坏而形成图案的印花工艺。

11.396　泡沫印花　foam printing

利用泡沫化的染液对织物实施局部染色的工艺。泡沫技术可明显降低织物加工中的携液量，降低烘干能耗。

11.397　发泡印花　foaming printing

赋予织物立体花纹的涂料印花技术。将含有发泡剂的树脂涂料色浆印到织物上以后，经高温汽蒸，所印的花纹会发起泡来，呈浮雕效果。

11.398　微胶囊印花　microcapsule printing

染料或香料等化学品经微胶囊包覆后再进行的织物特殊印花。

11.399　珠光印花　pearlluster printing

有珠光效果的织物涂料印花工艺。一些多晶面微粒对入射光产生均匀漫反射，在光照下显出类似珍珠的特有光泽。

11.400　发光印花　luminous printing

有发光和夜光效果的涂料印花工艺。印花配方中含有蓄光性固体粉末，印花图案即使在夜间或无光环境下也能显现美丽的形象。

11.401　消光印花　matt printing

利用对光反射的视觉差异表现织物花型效果。

11.402　金银粉印花　matabie

用类似金银色泽的金属粉末作着色剂的织物涂料印花工艺。

11.403　变色印花　reversible color printing

图案色彩随环境条件而发生可逆变化的织物涂料印花工艺。

11.404　植绒印花　flock printing

利用黏合剂将绒毛（切得非常短之纤维）有选择地定向固着于织物表面形成花纹的方法。

11.405　经轴印花　beam printing

又称“经纱印花”。在织造前在经轴上对经纱印花。织造后花纹有朦胧感，呈现一种特殊美的效果。

11.406　毛条印花　vigoureux printing

使精纺毛纱或织物产生混色效果的印花工艺。将羊毛毛条送入具有阳纹滚筒的印花机，印以相互交叉的斜线，经汽蒸、水洗等后处理，再梳毛、纺纱或织布。

11.407　成衣印花　garment printing

对缝制成形的服装进行印花的工艺。

11.408　色酚印花　naphtholate printing

不溶性偶氮染料的织物印花工艺之一。以“色酚”调制成印花浆，印花后再用“色基”重氮盐浸轧显色。

11.409　色基印花　base printing

不溶性偶氮染料的织物印花工艺之一。先在底布上用色酚溶液浸轧织物，烘干后再用含重氮盐的色浆进行印花的工艺。

11.410　晕纹印花　halo printing

使印纹周边产生晕纹的织物特殊印花工艺。利用色浆中部分染料易于渗化的性能获得。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.411　蒸化　steaming

织物染色或印花的后处理工序之一。借助水蒸气提供的水分及热能促进染料向基质内部渗透、固着。

11.412　印花色浆　printing paste

含有染料、增稠剂、助剂等成分，用于织物印花的色浆。

11.413　基本色浆　stock color paste

含高浓度染料和助剂的色浆，使用时只要用冲淡浆冲淡即可。

11.414　乳化糊　emulsion thickener

含有较高沸点石油溶剂的乳化体系。大多为油/水型。含固率很低，用作织物涂料印花色浆的增稠剂，手感优良，均匀性好，能使印花花纹清晰、色泽鲜艳。

11.415　增稠剂　thickening agent

又称“糊料”。赋予织物印花色浆必要稠度的物质。有淀粉、海藻酸钠、树胶、蛋白、动物胶等。

11.416　触变性　thixotropy

物体受到剪切时黏度变小，停止剪切时黏度又增加或受到剪切时黏度变大，停止剪切时黏度又变小的一“触”即“变”的性质。触变性是一种可逆的溶胶现象，普遍存在于高分子悬浮液中，代表流体黏度对时间的依赖性。

11.417　印花色浆黏度指数　printing paste viscose index

色浆在两种不同剪切速率下的黏度比值。通常采用的剪切速率比为 10:1，用来衡量该色浆的触变性。

11.418　流变性　rheological property

含高分子物的流体在外力作用下的变形和流动性质，主要指加工过程中应力、形变、形变速率和黏度之间的联系。

11.419　糊料黏附性　adhesivity of paste

印花糊料在其他物体表面的附着能力。

11.420　表面给色量　surface color yield

一定量的染料施加在织物上所得表面色泽浓度。

11.421　印花轮廓清晰度　sharpness of printing

在织物上准确地显现出花纹图案的清晰程度。细条锋利，实地轮廓光洁，表明清晰度高。

11.422　糊料渗透性　penetrating property of paste

色浆向织物和纤维内部润湿的性能。与表面给色量有关。

11.423　糊料抱水性　water retention-property of paste

糊料的水合能力。水分在糊料中存在状态有三种：（1）与糊料分子以氢键结合的结合水；（2）抱合在糊料分子络合格子中的抱合水；（3）可以自由运动，构成渗化的游离水。

11.424　贴布浆　patch glue

在筛网印花时，把被印织物固定于台板橡胶导带的胶液。应有足够的黏结力，与染料、糊料或助剂不发生任何反应，且易于洗除。

11.425　黏合剂　bonding agent

把对象物黏结在一起的物质。纺织工业用的粘合剂为有机高聚物，除具有坚固的黏结性以外，还必须具有柔软性等与纺织品相关联的良好性能。

11.426　交联剂　crosslinking agent

双官能团或多官能团的树脂或其他的化学物质。能与线型大分子上的反应性基团作用形成共价交联，改善或赋予线型大分子必要的物理性质。

11.427　淀粉糊　starch paste

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

淀粉溶于热水调制而成的高黏度糊剂，用作印花原糊。制糊常用的有小麦淀粉、玉米淀粉等。

11.428　羧甲基纤维素　carboxymethyl cellulose

纤维素醚类的一种。由一氯乙酸和碱纤维素作用而得。

11.429　印染胶　British gum

淀粉的水解产物。淀粉在250℃左右的高温焙烘下能降解，在水中可调制成性能稳定的糊料，印制性能优于淀粉。

11.430　黄芪胶　gum tragacanth

由亚洲或东欧黄芪类植物的汁液制得的胶料，是含有羧基的高分子物。在水中可形成粘稠液体，可用于印花糊料。

11.431　膨润土　bentonite

以蒙脱石这种硅铝酸盐为主的软质黏土矿。吸水激烈膨胀，脱水后收缩，遇水后再膨胀，可与海藻酸钠配合用作织物印花糊料。

11.432　溶解盐B　dissolving salt B

一种阴离子型表面活性剂，化学名字为苄氨基对苯磺酸钠。

11.433　显色剂D　developer D

酒石酸二乙酯的商品名称。汽蒸时能水解呈酸性，用于快胺素染料印花色浆作为显色剂。

11.434　显色剂N　developer N

N,*N*-二乙基乙醇胺的商品名。具有挥发性，能溶解色酚。

11.435　雕白粉　rongalite

又称“雕白块”。还原剂甲醛次硫酸氢钠的商品名。分子式为$CH_2O{\cdot}NaHSO_2{\cdot}2H_2O$。用作还原染料印花还原剂和不溶性偶氮染料等地色拔染剂等。

11.436　二氧化硫脲　thiourea dioxide

又称“甲脒亚磺酸”，一种还原剂，用于酸性染料、中性染料地色拔染剂，亦可用于丝绸的拔染印花。

11.437　防染盐S　resist S

间硝基苯磺酸钠的商品名。一种弱氧化剂。常用作活性染料印花汽蒸时的色光保护剂，可防止汽蒸时糊料分解产生的还原性气体破坏染料，造成色萎色暗。

11.438　机械防染剂　mechanical resisting agent

以机械阻挡方式阻止相关织物局部在染浴中着色的防染剂。

11.439　化学防染剂　chemical resisting agent

以化学作用方式防止相关织物局部在染浴中着色的防染剂。包括能破坏地色上染和发色条件的物质和能破坏地色染料或染料中间体的物质。

11.440　重铬酸盐感光胶　dichromate photochemical lacquer

以重铬酸盐为光敏交联剂的感光胶。在胶膜感光时,重铬酸盐中的六价铬被还原为三价铬,并与主体胶的大分子发生络合交联，使胶膜失去水溶性。常用的光敏剂为重铬酸铵。

11.441　重氮盐感光胶　photographic film with diazonium salt

以重氮盐为光敏交联剂的感光胶。主体胶为聚乙烯醇或明胶等的水溶液。

11.442　显影剂　developing agent

使曝光后感光胶片上的的潜影显现的药剂。在碱性溶液中能使感光之卤化银还原成银粒。

11.443　花筒雕刻　roller engraving

在铜质花筒表面刻蚀形成凹纹或凸纹的过程。

11.444　缩小雕刻　pantographic engraving

花样放大2～5倍刻于锌板上，再在缩小雕刻机上将锌板上的花纹缩小到原样的尺寸，并

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用钻石刻针将花纹转刻于表面已均匀涂蜡的铜质滚筒上，仅刻去花纹处蜡层，露出花形铜面，再经电解腐蚀或化学腐蚀形成凹形花纹的雕刻方法。

11.445　压纹雕刻　mill engraving

利用阳纹钢模在铜质花筒上压制出阴纹花型的雕刻方法。

11.446　分色　color separation

为印花机械制取不同套色的花筒或网版，把花型设计原稿按不同颜色逐一分离的过程。

11.447　花筒腐蚀　etching process of printing roller

以化学氧化或电解氧化的方法逐渐溶蚀已刻去表面蜡层而显露的花筒铜质表面，从而在表面形成阴纹或凹纹图案的工艺。

11.448　花筒镀铬　chrome plating

为增加印花机械铜质花筒的表面硬度，雕刻后的花筒还需镀 0.01～0.02 mm 的铬层。电镀时，以花筒为阴极，以含锑铅板为阳极，以铬酸酐与硫酸组成电镀液。六价铬在阴极被还原成铬原子沉积于花筒表面。

11.449　半色调　halftone

由一个色调向另一色调逐渐过渡的色调，如由浓到淡的过渡等。在印花中以点纹状的疏密变化来实现。

11.450　花筒剥铬　stripping chrome from cylinder

剥去印花机械废花筒表面铬层的工艺。用废花筒改雕其他花纹时，需剥去旧铬层。

11.451　花筒上蜡　varnishing

在待雕花筒表面涂一层防腐蚀蜡层的工艺。在上蜡机上将花筒加热至 90～100 ℃，然后均匀涂蜡。

11.452　放样刻板　sketch making

将单元图案放大并刻制在锌板上的过程。

11.453　激光制网　laser engraving

运用激光烧蚀圆网表面胶膜直接形成图案的圆网制版工艺。

11.454　全色片　panchromatic film

涂有感光材料，对可见光全波段（330～700 nm）均敏感的透明胶片。

11.455　正色片　orthochromatic film

又称“分色片”。感光范围不及全色片广（350～600 nm）。对红光不敏感，主要用于黑白稿之照相。

11.456　色盲片　colorblind film

只对可见光中的紫、蓝色光（350～500nm）敏感，对红、橙、黄光不敏感的胶片。

11.457　感光制版法　photo-sensitive stencil

利用感光胶的感光性能在圆网或平网上制出花纹的方法。

11.458　喷墨制版　ink jet stencil

利用喷墨印花技术在圆网或平网上制出花纹的方法。

11.459　照相雕刻　photoengraving

利用照相感光技术在印花机械花筒上刻蚀花纹。

11.460　反转显影　reverse developing

俗称“正拷正工艺”。在照相雕刻时由描样片直接拷贝出正连晒片的方法。

11.461　砂眼　pinhole

织物印花疵病。表现为非花纹部位的麻点。主要原因有花筒表面不光洁，有针孔状凹痕，筛网制版连晒片不清洁造成非花纹部位针孔或筛网胶面磨损等。

11.462　拖浆　snappers

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“拖刀”。刮刀对花筒非花纹表面刮浆不净所造成的织物印花瑕疵。表现为地色不洁，常呈纵向条状纹斑。

11.463　跳刀　chatter

滚筒印花疵病。织物上呈现横向色档。因刮刀与花筒接触不平服，运转时受机械震颤刀片闪动，使花筒上的浆料未刮净而留在织物所致。

11.464　传色　transferring color

织物滚筒印花时前一色浆污染后一色浆的现象。在大块面花纹印制时更易发生。

11.465　搭色　color staining

印花织物上不应有的色块和色斑。由于印花后烘干不充分而使导辊被沾染或织物自身异位沾染。

11.466　色晕　haloing

织物印花花纹外缘的模糊浅边。多发生于防染和拔染印花的场合。主要由印浆内部水分和部分化学药品或染料向外渗化所致。

11.467　塞网　clogging to screens

织物筛网印花中网孔被印浆堵塞。表现为花纹残缺。原因有色浆中混有固体粒子、纤状杂质、色浆凝胶化或黏合剂成膜过快和色浆流动性不良等。

11.468　白地沾色　staining to white ground

织物在印花后处理中造成的染料对非花纹部位织物的意外着色。升华牢度不佳的分散染料在焙烘固色时极易造成白地沾色。

11.469　双茎　ghosting

又称“粗细茎”。织物平网印花疵病。点、线、条花纹出现异常粗细或重影现象。原因是刮刀在往复时筛网上花纹发生位移，刮浆不平稳或用力过猛；台面贴布松弛等。

11.470　色点　fish eye

织物印花花纹中呈现无规律较深小色点。可能的原因是：染料未充分溶解、使用了两种性质相反的染料、色浆放置时间过长或印花操作起版角度不对等。

11.471　溅浆　spewing

织物表面呈现不规则散布性的色浆圆点或椭圆点。多见于滚筒印花。

11.472　糊边　dark selvedge

织物的一边或两边的边缘出现花形模糊。原因：滚筒印花衬布跑偏、圆网印花制版花纹部分幅宽超过印花织物宽度等。

11.473　露地　lack-paste in ground

织物上大块面积或满地印花处局部露出白地或地色。原因：滚筒印花花筒雕刻不当（如嵌线过密）、腐蚀太浅或大面积沉淀等。

11.474　印花色差　color deviation in printing

织物印花花纹的左右、边中或匹间色泽深浅不同。

11.475　印花色斑　color speck in printing

印花织物上花纹或地色上呈现与周围颜色不同的斑点。

11.476　拖板　bleeding by screen

织物平网印花疵病。表现为花纹轮廓局部不清、花纹模糊、边深中浅。

11.477　橡胶衬布　rubber blanket

滚筒印花机用的衬布之一。由织物与橡胶多层次复合而成外包橡胶的无接头衬布环。

11.478　毛衬布　interwoven fabric

包于滚筒印花机承压滚筒上的麻经毛纬交织布。作用是赋予承压面以尽可能好的弹性。

11.479　拉幅　tentering

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“定幅”。将织物拉至一定幅宽并在此状态下烘干的加工过程。一般是织物的末道加工工序，赋予织物以最终的形态。

11.480　轧光　calendering

使织物通过热压滚筒轧点，利用纤维的湿热可塑性，赋予织物平整、光滑表面的整理工艺。

11.481　摩擦轧光　friction calendering

轧光的一种。使织物通过差异转速热压滚筒轧点，赋予织物较强光泽的工艺。

11.482　电光　schreinering

轧光的一种。使棉织物通过刻纹滚筒和光面滚筒组成的高压轧点赋予织物高度光泽的工艺。

11.483　叠层轧光　laminated glazing

轧光的一种。在同一轧点同时有多层织物经受轧压，各层织物间有相互搓揉作用，可使织物的织纹清晰，手感柔软，光泽柔和。

11.484　波纹轧光　moire finishing

轧光的一种。使织物通过表面有水波形图案的轧光滚筒构成的轧点，使织物表面产生悦目的波状花纹的整理工艺。

11.485　生物抛光　bio polishing

又称“去原纤化”。用纤维素酶水解纤维素纤维表面以去除原纤化绒毛的处理工艺。可改善手感，减少绒毛，使织物表面更加清晰、光洁。

11.486　光泽整理　luster finishing

通过热压、汽蒸或摩擦轧光等物理方法改进织物表面光泽的整理工艺。与功能性树脂整理相结合可获耐久性光泽整理效果。

11.487　消光整理　delustering finish

消除人造纤维、纱线或织物炫目光泽的整理工艺。

11.488　仿真丝整理　silk like finishing

又称“碱减量处理”。用碱溶液水解腐蚀涤纶织物，使织物具有真丝织物风格的加工工艺。

11.489　亲水整理　hydrophilic finishing

用于聚酯、聚酰胺等疏水纤维织物，使其表面亲水化，改善织物的易去污性、吸水性和舒适性等的整理工艺。

11.490　桃皮绒整理　micro fiber peach finishing

用机械摩擦使超细纤维织物表面产生细而密的短绒，赋予织物类桃皮外观和特别柔软手感的整理工艺。

11.491　低温等离子体处理　low temperature plasma treatment

在直流电弧放电、电晕放电、微波放电、辉光放电、射频放电等条件下所产生的部分电离气体，用于改善纺织品表面相关性能，弥补纺织品表面性能缺陷，改善表面形貌。提高染色牢度以及功能整理等方面的一种工艺。

11.492　超声波染色　ultrasonic dyeing

将超声波应用于纺织品染色的工艺，超声波具有分散、除气以及扩散作用。

11.493　光固化　photocuring

单体、低聚体或聚合体基质在光诱导下的固化过程，一般用于成膜过程。具有高效、适应性广、经济、节能、环保的特点。

11.495　结构生色　structural color

由于物体本身结构的存在对光产生了反射、衍射、干涉等物理作用产生的颜色。是一种无须用染料、颜料着色就能产生的颜色。结构生色的主要原理有薄膜干涉、光子晶体及其他。

11.496　非水介质染色　non-aqueous medium dyeing

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

不需要水作为染色介质的技术，如有机溶剂染色和超临界 CO_2 染色等。

11.497　相变蓄热调温整理　phase change heat storage thermoregulation finishing

利用物质相变过程中释放或吸收潜热、温度保持不变的特性开发出来的一种技术。当相变材料感受到外界温度变化时，会自动从外界吸收或释放热量，在人体皮肤与相变纤维制品之间形成一个温度基本稳定的微气候，进而实现温度双向调节的功能。目前主要有浸渍涂层、复合纺丝和微胶囊法三种制备方式。

11.498　磁控溅射整理　magnetron sputtering finishing

将金属材料及其氧化物、半导体材料或非金属材料转化为复合纳米粒子，直接溅射到织物表面，从而产生色彩和图案的方法。

11.499　原纤化　fibrillation

由于机械摩擦等作用而导致织物纤维表面产生细微短绒的现象，能改变织物外观，使颜色变浅。

11.500　砂洗　sand washing

通过物理机械和化学作用，使蚕丝织物表面产生一层均匀纤细绒毛的加工工艺。

11.501　石洗　stone washing

又称“石磨”。用浮石或其他摩擦介质处理织物或成衣获得仿旧等特殊效果的工艺。

11.502　酶洗　enzyme washing

用纤维素酶处理织物或成衣获得类似石磨效果的工艺。对织物损伤较轻，可获得很好的手感。

11.503　预缩　preshrinking

防止纺织品成品在使用或水洗过程中缩水的物理加工工艺。

11.504　热定形整理　heat setting finishing

用施加张力并加热的方式使含热塑性纤维的织物形态稳定化的工艺。

11.505　缩水　washing shrinkage

织物在松弛状态下水洗后的收缩。

11.506　羊毛耐洗整理　super wash finishing of wool

又称“防毡缩整理”。防止毛织物毡缩变形的整理工艺。

11.507　功能整理　functional finishing

使织物更加适合特定用途的整理工艺。包括化学整理、机械整理和热整理。

11.508　树脂整理　resin finish

利用树脂、合成树脂或交联剂处理织物以改善抗皱性、手感、尺寸稳定性等性能的整理工艺。

11.509　2D 树脂　2D resin

即“二羟甲基二羟基亚乙基脲”，一种多官能性 *N*-羟甲基化合物。广泛用于纤维素纤维织物的防皱及耐久压烫整理。

11.510　无甲醛整理剂　non formaldehyde finishing agent

泛指既不含游离甲醛也不会释放出甲醛的织物抗皱整理剂。

11.511　低甲醛整理　low formaldehyde finishing

用醚化或加入游离甲醛吸收剂等办法对 *N*-羟甲基类树脂改性而制成的织物整理剂。

11.512　有机硅整理剂　silicone finishing agent

以聚硅氧烷为基础的整理剂。由于硅氧链比较柔顺，这类树脂以柔软为特质，广泛用于纺织品的柔软、拒水、易去污、抗皱、抗静电整理。

11.513　含氟整理剂　fluorine-containing finishing agent

又称“含氟表面活性剂”。以氟原子取代碳氢链上的氢原子而形成含有氟代羟基的织物整理

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

剂。

11.514　拒水整理剂　water-repellent finishing agent

赋予纺织品拒水功能的整理剂。能在纺织品表面形成一层表面能很低的（低于水的表面能）膜。

11.515　拒油整理剂　oil repellent finishing agent

赋予织物不沾油污性能的整理助剂。原理与拒水整理剂相似。

11.516　防皱整理　anti-creasing finish

通过整理剂与纤维素及其混纺织物发生交联或者沉积，提高纤维素纤维及其混纺织物的弯曲弹性，使织物在使用过程中不易起皱的整理工艺。

11.517　洗可穿整理　wash-and-wear finishing

又称“免烫整理”。通过整理剂与纤维素及其混纺织物发生交联或者沉积，使纤维素纤维及其混纺织物洗后自平不需熨烫即可穿着的整理工艺。

11.518　DP 整理　durable-press process

又称“耐久压烫整理”。通过整理剂与棉织物发生交联或者沉积，赋予棉织物高水平的洗可穿效果和成衣压烫后形成的裥褶和折缝形态不受洗涤影响的整理工艺。

11.519　焙烘　curing

对已浸轧整理剂的织物进行一定时间的高温处理的步骤。促使施加在织物上的颜料固着、或使织物上的整理剂发生化学反应的染整加工工艺。

11.520　多步交联　multi step crosslinking process

使棉织物经受干态、湿态两次交联的整理工艺，以使织物同时获得干、湿态良好的抗皱性能。

11.521　快速焙烘　flash curing

棉织物的高温短时间交联工艺。通常织物经浸轧烘干后再于 180 ℃左右的高温焙烘 40 s 左右。

11.522　预焙烘　pre curing treatment

又称“平整焙烘”。一种耐久压烫整理的焙烘工艺。织物在平整状态下进行的预先的焙烘。

11.523　回弹性　elasticity

变形应力消除后织物（或他种材料）立即恢复原形的能力。

11.524　防缩整理　shrink-resistant finish, shrinkage control finish

用树脂整理的方法使棉织物具有尺寸稳定性，经穿着、水洗也不收缩的整理工艺。

11.525　特种整理　special purpose finishing

赋予织物以特定功能，如拒水、防霉、抗菌、耐久压烫等功能的整理工艺。

11.526　硬挺整理　stiffening finish

赋予织物抗弯曲变形性能的整理工艺。可以通过上浆或交联整理实现。

11.527　游离甲醛　free formaldehyde

甲醛和酰胺类化合物在酸或碱的催下发生反应，生成酰胺－甲醛类整理剂，此体系中含有甲醛，称为游离甲醛。在整理过程中酰胺－甲醛类整理剂在湿和热的作用下，均会不同程度地释放出游离甲醛，对环境和工人健康造成危害。

11.528　拒水整理　water-repellent finish

赋予织物不沾水性能的整理工艺。采用拒水整理剂或者结构调控的方法，使纤维表面由亲水性变为疏水性，织物既透气又不易被水润湿，水滴在织物表面易滚落。

11.529　拒油整理　oil-repellent finish

赋予织物不沾油污性能的整理工艺。采用拒油整理剂或者结构调控的方法，使织物表面张力低于油类物质的表面张力，使油类物质不易渗入织物的整理工艺。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.530　防污整理　soil and strain resistant finishing
使纺织品在使用过程中既不易被水性和油性污垢所沾污，也不会因静电吸附干的尘埃或微粒于纤维或织物表面的整理工艺。

11.531　易去污整理　soil-releasing finish, soil-resistant finish
赋予疏水性织物易净洗性能的整理工艺。增加织物的亲水性，使水与纤维之间的界面张力低于纤维与油污之间的界面张力，使织物上的油性污物易被洗去。

11.532　柔软整理　softening finish
赋予织物柔软、光滑等手感的整理工艺。分机械法（如捶布、揉布等）和化学法两类方法。

11.533　防水整理　water-proofing finish
赋予织物防水功能，阻止水渗透的整理工艺。通常通过涂覆橡胶、塑料、纤维素酯等高分子成膜物，在织物上形成一层连续防水膜。这种整理往往会让织物不透气和不透湿，影响织物的服用性能。

11.534　防油整理　oil-proof finishing
赋予织物防油功能，阻止油类物质透过的整理工艺。与拒油整理不同，这种整理封闭了组织孔隙，汗气不能通过，影响穿着舒适性。

11.535　阻燃整理　flame-retardant finish
以某些化学品处理织物，从而延缓织物的燃烧速度并使之具有自灭性的整理工艺。

11.536　抗静电整理　antistatic finishing
消除或减轻织物表面静电效应的整理工艺。

11.537　纤维金属化整理　metalizing of fiber
在纤维表面镀一层极薄的金属赋予纤维导电能力的整理工艺。

11.538　卫生整理　hygienic finishing
提高织物抗拒各种细菌、真菌等微生物侵蚀的整理工艺。

11.539　防霉整理　mildew-proofing finish
用能杀灭微生物或阻止微生物生长的化学药剂处理纺织制品，以获得防霉腐的效果的整理工艺。

11.540　防臭整理　deodorization finishing
用能杀灭微生物或阻止微生物生长的化学药剂处理纺织制品，使微生物无法在织物上繁殖生长，防止汗液及皮屑等的分解，从而杜绝臭味生成的整理工艺。

11.541　防虫整理　insect-repellent finish
又称“防蛀整理”。用能杀灭蛀虫的化学药剂处理毛制品，使之在贮存过程中不被蛀蚀的整理工艺。

11.542　香味整理　fragrance finishing
赋予织物一定耐久性香味的整理工艺。

11.543　防紫外线整理　antiultraviolet finishing
将防紫外线整理剂整理到织物上的工艺。可赋予织物屏蔽或者吸收紫外线的功能，将高能量紫外线转化成热能或无害的低能辐射，从而降低紫外线对织物和人体的伤害。

11.544　红外反射整理　infrared reflecting finishing
赋予织物反射人体发出的热辐射能力的整理工艺，以使织物提升温热效应。

11.545　泡沫整理　foam finishing
用泡沫作为介质，使纺织品带液率低，烘燥能耗低，节约整理剂用量，改善整理质量的一种织物整理工艺。

11.546　纤维素阳离子化　cationizing of cellulosic fiber
通过化学方法赋予纤维素纤维阳离子性基团，从而改善其染整加工性能的技术。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.547　静电植绒　electrostatic flocking
利用静电场的作用将短绒垂直植于织物表面的加工工艺。
11.548　拉毛　gigging
利用针辊或刺果辊将织物表面的纤维拉出，使织物表面产生一层绒毛的加工工艺。
11.549　水刺整理　hydraulic entangling
利用高压细水流处理织物，使织物获得厚实、丰满、柔软等特殊手感，并使织物的其他性能也有所改善的整理。
11.550　织物涂层　fabric coating
把成膜物质均匀施加于织物表面，赋予织物特定性能的加工工艺。
11.551　水性涂层剂　water-based coating agent
以水为介质的织物涂层剂。多为乳液聚合制成的胶乳， 少部分为水溶性或半水溶（自身乳化）性的亲水体系。
11.552　溶剂性涂层剂　solvent coating agent
以有机溶剂为介质的织物涂层剂。常用的有机溶剂有甲苯、二甲苯、二甲基甲酰胺等，会带来一定的环境污染。
11.553　粉末涂层剂　powder coating agent
由乳液聚合或悬浮聚合制得的固体粉末状纺织品涂层剂。不含任何溶剂或介质的热塑性粒子。
11.554　聚丙烯酸系涂层剂　polyacrylic coating agent
由各种丙烯酸酯、丙烯酰胺、丙烯腈等乙烯基类单体以适当比例共聚而成的一类涂层剂。
11.555　聚氨酯涂层剂　polyurethane coating agent
以双异氰酸酯与二元醇反应制得的一类涂层剂。
11.556　聚硅氧烷涂层剂　polysiloxane coating agent
主要由具有活性基团的聚硅氧烷弹性体、交联剂、催化剂组成的纺织品多组分涂层胶。
11.557　自交联涂层剂　self-crosslinkable coating agent
大分子链上含有反应性基团的纺织品涂层剂，特指自交联性聚丙烯酸系涂层剂。
11.558　聚氯乙烯涂层剂　polyvinyl chloride coating agent
根据涂层工艺的不同，选用不同聚合方法如悬浮聚合或乳液聚合等，将氯乙烯聚合成聚氯乙烯，再添加助剂如增塑剂、稳定剂、润滑剂、填料、着色剂等，混合加工成糊，得到聚氯乙烯涂层剂，用于纺织品涂层整理。

11.559　直接涂层　direct coating
将涂层剂通过物理和机械方法直接均匀地涂布于织物表面使其成膜的工艺。按照成膜方法的不同，可分为干法涂层和湿法涂层。
11.560　刮刀涂层　knife coating
使用各种刮刀在织物表面涂布涂层剂的工艺，分浮刀式涂层和刀辊式涂层两种。
11.561　浮刀式涂层　floating knife coating
织物在刮刀下通过时无支撑物，仅靠刮刀对织物的压力控制涂层厚度的涂层工艺。
11.562　刀辊式涂层　knife-over-roll coating
织物在刮刀下通过时有辊筒支撑，靠调节刮刀与辊筒间的间距控制涂层厚度的涂层工艺。
11.563　浸渍涂层　immersion coating process
以浸渍的方式施于织物涂层剂的工艺，分单面浸渍和完全浸渍两种。
11.564　圆网涂层　rotary screen coating
应用液体通过可透过的圆网作用于移动的织物上进行涂层，刀片与支撑罗拉之间的切应力

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

产生流体压力，迫使液体穿过圆网，形成连续式涂层的工艺。

11.565　底涂　base coating

为增强涂层膜与织物的黏结力而在织物表面施加的第一层涂层，是一种对织物和涂层材料都有良好粘附作用的黏结剂层。

11.566　背涂　back coating

将涂层剂施加于织物背面的涂层工艺。

11.567　涂塑　plastic coating

将聚氯乙烯或其他热塑性成膜物的胶浆施于织物的工艺。

11.568　转移涂层　transfer coating

将已成形的连续膜转移到织物基质上的涂层工艺。将涂层剂涂在片状载体（离型纸或钢带）上使它形成连续的、均匀的薄膜，然后再在薄膜上涂上黏结剂，和织物叠合，经烘干和固化，把载体剥离。

11.569　离型纸　release paper

又称“隔离纸”“转移纸”。用于转移涂层的特制高强低伸纸，表面涂有适当的树脂如聚乙烯醇、硅系树脂等，使纸面与预计涂层剂膜的黏结力适中，既不会脱落又易于剥离。

11.570　凝固法涂层　coagulating coating process

又称“湿法[直接]涂层”。以凝固浴使涂层剂凝固成膜的涂层工艺。多用于纺织品聚氨酯涂层。

11.571　透汽涂层　breathable coating

使涂层树脂膜具有水汽透过性能的纺织品涂层工艺。

11.572　遮光涂层　black-out coating

在涂层剂中加入遮光剂如氧化钛、炭黑、颜料等，赋予涂层织物遮光性能的涂层工艺。

11.573　回归反射涂层　retro-reflective coated fabric

使织物表面具有把入射光向原方向反射能力如树脂和粘合剂的涂层工艺。

11.574　发泡涂层　foaming coating

发泡涂层就是在浓度较高的整理工作液中加入发泡剂(一般为表面活性剂)再利用发泡设备使其与空气混合而得到的涂层。

11.575　上光　lustering

应用上光剂如醋酸纤维素、合成树脂等在织物表面形成紧密、光滑、高度反光薄膜的纺织品化学整理工艺。

11.576　涂层光泽整理　luster finish of coated fabric

增进纺织品涂层表面光泽或美观的机械整理工艺。通常与上光结合，通过轧光、压纹等赋予涂层表面所需的外观效果。

11.577　仿麂皮整理　suede like finishing

使织物具有麂皮特征的整理工艺。

11.578　干法涂层　dry-process coating

用溶剂或水稀释涂层剂并添加必要的助剂配制涂层浆，用涂布器将涂层浆均匀涂布于织物底布上，经加热使溶剂汽化或水分挥发，从而使涂层剂在底布表面形成坚韧薄膜的涂层工艺。

11.579　防水涂层　water-proof coating

在织物表面形成不透水性连续膜，以防水为目的的涂层工艺。

11.580　防油涂层　oil-proof coating

在织物表面形成耐油连续膜，以防油为目的的涂层工艺。

11.581　火焰复合　flame bonding

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以火焰直接加热使部分薄膜熔化起粘合作用的纺织品涂层复合工艺。

11.582　烧毛机　singeing machine

使织物以平幅状态迅速通过火焰或擦过赤热的金属表面，去除织物表面的绒毛，获得光洁表面的一种机器设备。

11.583　铜板烧毛机　copper plate singeing machine

将平幅织物迅速擦过固定的赤热弧形铜板，以除去织物表面绒毛的加工设备。

11.584　圆筒烧毛机　roller singeing machine

将平幅织物迅速擦过赤热的金属圆筒面，以除去织物表面绒毛的加工设备。

11.585　气体烧毛机　gas singeing machine

将平幅织物迅速通过由烧毛火口喷出的可燃气体火焰或其燃烧的热辐射区，以除去织物表面绒毛的加工设备。

11.586　电热板烧毛机　electric singeing machine

将平幅织物迅速擦过由 12～24 V 弱电源电流加热的镍铬合金钢电热板，以除去织物表面绒毛的加工设备。

11.587　圆筒针织物烧毛机　gas sing machine for circular knitted fabric

采用气体烧毛方法供含棉纬编圆筒针织物烧毛的加工设备。

11.588　烧毛火口　singeing burner

气体烧毛机的关键部件。新型火口是使混合气在火口内充分混合、均匀喷射燃烧的部件。

11.589　汽油气化器　gasoline carburetor

将汽油加热气化用作气体烧毛机燃气的设备。

11.590　退浆机　desizing machine

平幅织物的连续退浆设备。通常由平幅进布装置、网格平洗槽、一格退浆液浸轧槽、汽蒸堆置箱（履带式反应箱或 R 型反应箱）、平洗机和平幅出布装置等组成。

11.591　J 形箱式连续煮练联合机　J-box continuous scouring range

采用汽蒸反应箱体呈 J 形的常压饱和蒸汽连续汽蒸煮练设备。由浸轧、汽蒸、水洗等单元组成。

11.592　履带式连续练漂联合机　perforated conveyer belt system continuous

又称“L 箱式连续练漂联合机”。采用履带承堆和输送织物的常压饱和蒸汽平幅连续汽蒸练漂设备，由浸轧、汽蒸、水洗等单元组成。

11.593　辊床式汽蒸箱　roller bed steamer

采用滚床承堆和输送织物的常压饱和蒸汽平幅汽蒸练漂单元设备。

11.594　叠卷式连续练漂联合机　double batch system continuous scouring and bleaching range

常压饱和蒸汽织物平幅卷绕式连续汽蒸练漂设备。由浸轧、叠卷连续汽蒸、水洗、烘筒烘燥等单元组成。

11.595　翻板式连续练漂联合机　multi-stage system continuous scouring and bleaching range

采用翻板汽蒸反应箱的常压饱和蒸汽平幅织物连续汽蒸练漂设备。由煮练和漂白两个机组及烘筒烘燥机组成。

11.596　轧卷式练漂联合机　pad-roll system scouring and bleaching range

非连续式的常压饱和蒸汽织物平幅汽蒸练漂设备。包括轧卷汽蒸和退卷水洗两个机组。

11.597　高温高压平幅连续汽蒸设备　high temperature-pressure continuous open-width steaming range

供棉织物、涤纶及其混纺织物在高温高压条件下平幅连续式汽蒸、练漂、染色等加工的一类设备。

11.598　高压煮练锅　high pressure kier

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“高压精练锅”“高压煮布锅”。供棉织物、棉绞纱等高温高压煮练的设备。有卧式和立式两种类型。

11.599　高温高压精练水洗机　high temperature-pressure refined washing machine
供涤纶仿丝绸、新型合纤织物、绉类和乔其等织物平幅松式高温高压精练、解捻、绉缩的间歇式加工设备。

11.600　碱减量处理机　caustic weight reduction machine
用氢氧化钠溶液处理涤纶长丝织物，使之获得丝绸般的柔软手感和柔和光泽的设备。

11.601　煮呢机　crabbing machine
供平幅毛织物在一定的温度、湿度、张力和压力条件下热煮，获得定形效果，使织物呢面平整，具有良好的手感、光泽、弹性和尺寸稳定性的加工设备。

11.602　丝绸精练机　silk scouring machine
又称“丝绸脱胶机”。去除蚕丝织物的丝胶、蜡质、色素、灰分以及织造过程所沾油污等杂质的前处理设备。

11.603　布铗丝光联合机　clip chain mercerizing range
含布铗链伸幅淋吸去碱装置的棉织物丝光联合机。

11.604　直辊丝光联合机　chainless mercerizing range
将平幅棉织物包绕于多只直辊上浸轧烧碱液，随后淋洗去碱，能供单层或双层织物、单幅或双幅织物丝光的织物丝光联合机。

11.605　高速布铗丝光联合机　high speed clip chain mercerizing range
运行布速高达 100 m/min 的布铗丝光联合机。

11.606　针织物丝光联合机　mercerizing range for knitted fabric
供棉及其混纺针织物丝光处理的设备。设备由浸碱、稳定和水洗等单元组成。按针织物形态不同，分为平幅针织物丝光机和圆筒针织物丝光机。

11.607　绞线丝光机　hank mercerizing machine
又称“纱线丝光机”。供棉绞纱丝光的设备。分为回转式绞纱丝光机和双臂式绞纱丝光机。

11.608　平幅水洗机　open-width washing machine
供平幅织物净洗的设备。平幅织物退浆、练漂、丝光、染色、印花和一些化学整理等工序后处理的主要单元机之一。

11.609　横穿布式平幅水洗机　horizontal cloth run washing machine
又称“横导辊式平幅洗布机”。平幅织物在导辊间横穿净洗的设备。

11.610　回形穿布平幅水洗机　double thread-up open-width washing machine
平幅织物在导辊间回形竖穿净洗的设备。

11.611　绳状水洗机　rope washer
简称“绳洗机”。织物绳状水洗的设备，为组成绳状连续练漂联合机的水洗单元机。

11.612　低张力绳状水洗机　low-tension rope washer
绳状水洗机的一种。水箱内上列各轴上的导布槽轮转速低于下列导布辊和主动轧液辊转速，形成超喂，降低绳状织物运行张力。

11.613　绞纱水洗机　hank yarn washing machine
供绞纱丝光、染色后水洗的设备，现多用喷射式。

11.614　开幅轧水烘燥机　opening mangling and drying machine
将绳状织物展开为平幅并经轧水、烘燥的联合机。由卧式开幅机、平幅轧水机和烘筒烘燥机组成。

11.615　退捻开幅吸水机　detwisting opening and suction machine
供绳状织物松式退捻、扩展为平幅并进行真空吸水的设备。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.616　剖幅开幅机　slitting and opening machine
又称“光电剖幅机”。圆筒针织物光电自动跟踪剖幅及展开的设备。
11.617　高效平幅轧水机　high efficiency open-width water mangle
全称“均匀高效平幅轧水机”。该机对平幅织物用以轧水的轧点由 Ø160mm 均匀轧液辊和 Ø200mm 贝纶辊组成，由于均匀轧液辊直径较小，有利于提高轧水效率和轧水均匀性。
11.618　喷气轧车　roller jet squeezer
一种轧压加喷吹的新式织物轧水机，利用喷射压缩空气提高脱水率的平幅轧水机。
11.619　真空吸水机　cloth vacuum extractor
利用吸水器内的负压吸除通过吸水缝口上的湿平幅织物中大部分非结合水分的脱水设备。由平幅进布装置、吸水器、真空泵、出布装置和传动机构等组成。
11.620　离心脱水机　centrifugal hydroextractor
一类借机械离心力脱除经湿处理后存在于纺织品表面、纤维间、纱线间的大部分非结合水的间歇式脱水设备。
11.621　平幅浸轧机　open-width impregnator
供平幅织物浸轧染液及整理工作液等的设备。
11.622　均匀轧车　level pressure mangle
能补偿轧辊挠度而获得织物幅向均匀带液率的平幅浸轧设备。
11.623　金属轧液辊　metal bowl
金属辊面的一类织物轧液辊。辊面材料可以与辊体材料（如冷硬合金铸铁）相同，也可以包覆某种金属板材或镀铜，视轧液需要和辊径而定。
11.624　纤维轧辊　fiber bowl
一种以棉、黄麻、羊毛等纤维为辊面材料的轧辊。
11.625　橡胶轧液辊　rubber roller
在铸铁或钢管的辊体表面包覆橡胶的轧液辊。为织物平幅轧水机、平幅浸轧机及一些轧液装置的主要部件。
11.626　游动轧辊　swimming roller
又称“浮动轧辊”“均匀轧辊”“S 辊”。为织物轧液的均匀轧车所配置的流体压强内支撑式特殊结构轧辊，有多种结构。
11.627　微孔轧辊　microhole bowl
全称“微孔弹性轧水辊”，又称“Roberto 辊”。织物轧水辊辊面由涂有极薄乳胶层的某些纺织纤维薄片压制成形，经车磨而成。
11.628　连续可调式曲线辊　continuous variable crown roller
又称“CVC 辊”。织物轧水辊由钢芯辊壳做成曲线形，包覆橡胶层，配对使用。辊体内腔无需充油压或气压调节辊体弯曲挠度。
11.631　烘筒烘燥机　cylinder drying machine
烘筒以水蒸气为热源，平幅织物以一定包角紧贴于每只主动回转的热筒面并随之运行，吸收筒面传导的热能汽化水分，以达到干燥织物目的的设备。
11.632　热风烘燥机　hot-air dryer
由鼓风机以强制对流方式使经水蒸气间接加热的热空气在烘房内传递热能给湿纺织品，并带走汽化的水蒸气而达烘燥目的的设备。
11.633　单面烘燥机　single side drying machine
织物单面接触烘筒的烘筒烘燥机。立式烘筒烘燥机每只烘筒加装两只导布辊可供单面烘燥，主要用于织物单面上浆、灯芯绒坯割绒前单面上烧碱液等工序时的烘燥。
11.634　圆网烘燥机　perforated drum dryer

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

以两只或四只主动回转的圆网输送被烘织物，在烘房内以热空气喷向织物，并强制热空气穿过织物而达到烘燥效果的设备。

11.635　长环烘燥机　long loop drying machine

一种悬挂式热风烘燥机，悬挂布环较长，达 1.5～2 m。烘房内供悬挂织物的小辊两端由链相连形成环形导辊循环链，经变速装置可调整成环长度。

11.636　短环烘燥拉幅联合机　short loop drying and stentering range

供平幅湿织物短环（即短布环）松式热风烘燥和拉幅的联合机。通常多由平幅浸轧机、两层短环热风烘燥机和单层针板链式热风拉幅机组合而成。

11.637　网带式烘燥机　net dryer

又称“松式烘燥机”“无张力气垫式烘燥机”。由网带输送平幅织物的热风烘燥机。

11.638　红外线预烘机　infrared predryer

以红外线电磁波所辐射的能量，引起发热，使水汽化以实现干燥织物的一类烘燥机。

11.639　高频烘燥机　high frequency drying machine

又称“射频烘燥机”。利用高频发生器产生的交变高频电磁场激发湿织物中的水分子在原位附近振动，使分子热增加，进而使水分蒸发的一种新型烘燥设备。

11.640　微波介质烘燥机　microwave drying machine

将产生于微波发生器表面的微波通过被加热湿纺织品上方的波导管输送，由金属箱内壁导向装置辐射至被加热的湿纺织品，使其内部产生分子热而使水分蒸发的一种新型烘燥设备。

11.641　筒子纱烘燥机　package-drying machine

供筒子纱染色后烘燥的设备。由立式圆筒烘燥罐、离心式鼓风机、加热器、冷却分离器及管道等组成。

11.642　绞纱烘燥机　hank drying machine

用连续热风烘燥绞纱纱线、绒线的设备。一般为双层连续烘燥。

11.643　转筒烘燥机　drum dryer

又称“圆筒烘干机”“[转]鼓式烘干机”。供经脱水后的棉、毛、丝、麻及化纤等各类织物滚动烘干的设备。

11.644　圆筒针织物立式烘燥机　vertical drying machine for tubular knitted fabrics

专供圆筒针织物单层烘燥的设备。由进（出）布装置、立柱形喷射热风圆筒、加热送风系统和传动机构组成。

11.645　绳状染色机　rope dyeing machine

又称“绳状浸染机”。松式绳状浸染薄型丝绸、毛织物、棉及化纤混纺交织针织物的设备。

11.646　星形架染色机　star-frame dyer

织物圈挂在星形架上染色的设备。织物左右幅边圈挂在星形架的上、下支架挂钩上，吊入染槽，染色时染液由泵循环，星形架缓缓转动。

11.647　经轴染色机　beam dyer

主要供合成纤维经编织物以经轴布卷形式染色的设备。主要由圆筒形染槽、经轴、贮液槽和循环泵等组成，是间歇式染色设备。

11.648　气流喷射染色机　air-jet dyeing machine

以气流传送织物的高温高压染色机。该机适宜轻薄的合成纤维、超细纤维的机织物、针织物以及磨毛织物染色。

11.649　绞纱染色机　hank dyeing machine

供绞状纱、丝及绒线染色的设备。主要由方形染槽、支架、载纱管和循环泵组成，属间歇式染色设备。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.650　散纤维染色机　loose stock dyeing machine
供散纤维染色的设备。主要有：（1）吊筐式。将装有散纤维的吊筐吊入染槽，染液由泵循环经多孔管喷出进行染色。染毕，可在染槽内进行循环水洗。（2）旋桨式。散纤维装在多孔假底上；盖上多孔盖板，旋紧槽盖，染液由旋桨循环经多孔管喷出进行染色。改变旋桨转向，可更换染液循环方向。

11.651　连续热熔轧染联合机　continuous thermal pad dyeing machine
一种用于含涤纶织物的分散染料染液浸轧、均匀烘燥、高温固色和水洗烘干的连续轧染设备。由均匀轧车、红外线预烘机、热风烘燥机、焙烘机、平洗机和烘筒烘燥机等组成。

11.652　轧卷染色联合机　pad-roll dyeing machine
平幅织物浸轧染液后卷绕成布卷，通过堆置完成上染、固色的半连续式染色设备。由平幅浸轧、预热、打卷、皂洗、烘燥等单元组成。

11.653　卷染机　jig dyeing machine
又称“染缸”。一种间歇式织物平幅卷染设备。由染液槽、卷布辊、导布辊、蒸汽加热保温管、水管、传动机构和控制装置等组成。

11.654　高温高压溢流喷射染色机　high temperature-pressure overflow jet dyeing machine
染色时，织物进入矩形喷射箱，先通过温和喷浸区，再通过高压振荡喷射区，使织物反复受到高压染液流的冲击以及涡流的振荡而进行高温染色的设备。

11.655　连续轧染联合机　continuous pad dyeing range
一种织物平幅连续染色联合设备，生产效率较高，适合于大批量品种的染色。

11.656　高温高压筒子染色机　high temperature-pressure package dyeing machine
可供涤纶及其混纺的筒子纱线分散染料高温高压染色和水洗后处理的不锈钢染色机。由染槽、配液槽、加料泵、循环泵、管路系统和控制箱等组成。

11.657　常温溢流染色机　atmospheric temperature overflow dyeing machine
常温常压松式绳状浸染设备的一种。由不锈钢制的常压染槽、循环泵、过滤器和热交换器、加料槽、加料泵、管路系统以及进出布导辊等组成。

11.658　成衣染色机　garment dyeing machine
又称“衣件染色机”。供羊毛衫、腈纶衫、棉毛衫等成衣染色、练漂、皂洗、水洗的设备。

11.659　滚筒印花联合机　roller printing range
又称“辊筒印花[联合]机”“铜辊印花[联合]机”。以雕刻有花纹的金属辊实现棉织物、化纤及其混纺织物连续印花的设备。

11.660　平网印花联合机　flat screen printing range
又称“自动平网印花联合机”“布动式平网印花机”。用平版筛网进行织物自动印花的设备。由进布装置、平网印花装置、热风烘燥装置及落布装置等组成。

11.661　圆网印花联合机　rotary screen printing range
使用连续回转的无缝圆筒筛网对织物进行连续式自动印花的一种筛网印花机。

11.662　双面印花机　duplicate printing machine
可实现织物两面印花的一类设备总称。能在织物两面印花的设备。(1)放射式滚筒双面印花机为主要形式。由两只承压棍，各配有多只花筒 。(2) 立式圆网双面印花机，可在织物两面印制相配合的同一花纹。主要供一些装饰用织物双面印花。

11.663　网动平网印花机　flat screen printing machine by moving screen
用平版筛网进行织物印花的设备之一。印花时将待印织物平整黏贴于固定台板上，由平网花版位移后进行刮印。

11.664　台板式印花机　table printing machine
在传统手工筛网印花台板上，以自动行走代替走板工进行不同尺寸、花位、工艺印花的织

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

物台板印花设备。

11.665　木模印花机　block printing machine

又称“雕版印花机”。在版料上雕刻图案，再将其印至织物上的一类印花机。

11.666　数码印花机　digital printing machine

通过墨水喷射方式进行印花和染色，不会因热量和压力而发生变形等现象，利用电脑的直接输出打印方式进行。

11.667　印花圆网　roller screen

圆网印花用金属筛网，在筛网上按照印花图案封闭其非花纹部分的网孔，印花时使印花色浆透过网孔印到织物上形成花纹。

11.668　印花平网　engraved flat screen

平网印花用筛网，在筛网上按照印花图案封闭其非花纹部分的网孔，印花时使印花色浆透过未封闭网孔印到织物上形成花纹。

11.669　承压辊　pressure cylinder

织物滚筒印花机承受花筒印花压力并做印花衬垫的机件。

11.670　给浆辊　color furnisher

将织物滚筒印花机浆盘内的色浆传递给花筒的机件。

11.671　刮浆刀　color doctor

织物滚筒印花机上刮除花筒表面色浆或筛网印花机上刮印色浆的机件。

11.672　除尘刮刀　lint doctor

位于纤维梳理机刺辊下方的钢刀，配合刺辊排除杂质、疵点，并托持刺辊上的纤维，随刺辊回转顺利转移给锡林。

11.673　磁性刮浆辊　magnetic roll squeegee

织物印花机利用金属刮浆辊在电磁力作用下产生对印花筛网的接触压力并在网面滚动的方式进行刮印的机件。

11.674　滚筒印花对花装置　register control device of roll printing

滚筒印花机上用于花辊微调对花的一类装置。

11.675　蒸化机　steam ager

对印上色浆的织物进行汽蒸，使染料上染、固着的设备。

11.676　还原蒸化机　hydrosulphite ager

对还原染料印花织物进行常压饱和蒸汽连续汽蒸，使染料还原、上染、固着的设备。

11.677　圆筒蒸化机　cylinder steamer

织物染整加工间歇式蒸化机的一种。系圆筒型汽蒸固色设备,分立式和卧式两种，外形呈圆筒形。

11.678　连续无张力通用汽蒸机　continuous tensionless universal steamer

织物染整加工连续式蒸化机的一种，系饱和蒸汽、过饱和蒸汽两用的悬挂式汽蒸设备。

11.679　长环蒸化机　long loop steamer

织物无张力地悬挂在悬布辊上，形成长长的环状进行热处理的设备。可适用于不同品种的印花固色设备。

11.680　快速蒸化机　flash ager

用于活性染料、还原染料两相法印花织物浸轧固色剂后进行快速汽蒸固色的设备。

11.681　热风拉幅机　hot air stenter

以强制对流热空气为传热介质的织物拉幅整理设备。

11.682　皮带拉幅机　belt stretching machine

机织物拉幅整理设备。该机的一对拉幅皮带盘采用特殊结构装于主动轴上，运转中两皮带

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

盘分别保持在与主动轴斜交一定角度的各自平面内回转，并能按织物拉幅要求调节两皮带盘间开档距离和斜交角度。

11.683　电光机　schreiner calender

改善织物外观质量的机械整理设备。在适宜的湿、热、压条件下在棉织物表面轧上与织物表面主要纱线捻向一致的细密平行斜纹线，掩盖织物表面纤维原有的不规则排列而获得丝绸般平光的高光泽效果。

11.684　轧纹机　embossing machine

利用刻有花纹的硬轧辊来轧压织物，使其表面产生凹凸花纹效果的机械整理设备。

11.685　拷花机　embossing machine

又称“轻式轧纹机”。拷花时硬辊刻纹较浅，压力较小，织物上产生的花纹凹凸程度较浅，有隐花之感的一类机械整理设备。

11.686　轧光机　calender

通过将织物表面的纱线压伏于其表面，使织物变得比较平滑而降低了对光线的漫反射程度，从而增进光泽的一类机械整理设备。

11.687　预缩机　pre-shrinking machine

又称“防缩机”。预先稳定织物尺寸，防止其缩水的一种整理设备。分为呢毯式预缩机和橡胶毯式预缩机两种。

11.688　树脂整理联合机　resin finishing range

对织物进行树脂整理的一类装置，以赋予其防皱、免烫（“洗可穿”整理）、耐久压烫（PP或DP整理）、拒水、拒油、易去污等特殊功能。

11.689　焙烘机　curing machine

用于织物热熔染色、树脂整理后的焙烘工序的高温处理设备。

11.690　泡沫整理联合机　foaming finishing range

以涂敷泡沫的方法进行织物化学整理的设备。

11.691　涂层联合机　coating range

在织物表面均匀涂覆一层或多层高分子材料，使其具有特殊功能的表面整理设备。

11.692　缩呢机　milling machine

毛织物稳定尺寸的一种设备。有轻型和重型两种，均由缩呢辊、压缩箱、加压装置、缩幅辊、储液箱、蒸汽加热器和传动机构等组成。

11.693　蒸呢机　steam blowing machine

对毛织物进行蒸呢整理的设备。通过汽蒸，使毛织物形态稳定、不易变形，并且使手感丰厚、蓬松，外观光泽柔和。

11.694　电热压呢机　electric heating press

全称“纸板电热压呢机”。用于毛织物压呢整理设备。在湿毛织物中夹入电加热纸板，经液压加压和电热共同作用，赋予毛织物柔和光泽和挺刮手感。

11.695　压呢机　pressure machine

对毛织物进行压呢整理的设备。在湿热条件下以机械加压使毛织物平整、增进光泽、改善手感，分为回转式压呢机和纸板电热压呢机两类。

11.696　起毛机　raising machine

利用机械作用将织物表面均匀拉出一层绒毛或长毛的机械整理设备，能使织物松厚、柔软、保暖和耐磨性提高、并使织纹隐蔽、花型柔和优美。

11.697　剪毛机　shearing machine

将绒类织物毛绒剪平齐，或将针织毛圈织物表面毛圈剪断、剪齐，以达到所需布面效果的机械整理设备。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

11.698　磨毛机　sanding machine
用砂磨辊（或带）将织物表面磨出短而密绒毛的机械整理设备。
11.699　小布铗拉幅呢毯整理机　small clip stentering and felt finishing range
供双绉、电力纺等丝织物以及棉绸等织物进行拉幅、呢毯整理的设备。
11.700　翻动式烘燥整理机　tumble drying and finishing machine
利用强气流在高温、高速下输送织物并使其在管道（通道）内全松翻动（翻滚）处理获得持久而优良柔软效果的一类烘燥整理设备。
11.701　静电植绒联合机　electro static flocking machine
利用电荷异性相吸特性，将绒毛植绒到涂有胶黏剂的织物表面，使其具有绒面效果的整理设备。
11.702　热定形机　heat setting machine
利用热作用使织物门幅整齐、尺寸、形态稳定的整理设备。
11.703　圆筒针织物热定形机　circular knit heat setter
用于化纤及涤棉混纺圆筒针织物热定形处理，使织物门幅整齐、尺寸形态稳定的整理设备。
11.704　液氨整理机　liquid ammonia finishing machine
用液态氨对棉织物进行特殊整理的设备，能彻底消除纤维中的内应力，以此改善面料和服装的功能性。
11.705　平幅进布装置　open-width entering arrangement
平幅染整设备进布处的一组通用控制装置，能使平幅织物以适宜的经向张力和较小的左右游动范围平整地进入平幅染整设备。
11.706　紧布器　cloth tensioner
平幅进布装置的一部分，由两只不能自转的紧布杆、支架和调节机构组成。
11.707　张力杆　tension rail
又称“导布杆（leader rail）”。平幅进布装置组成部件。由相互平行的三支或两支钢管或木杆固定安装于进布机架上，其作用原理与紧布器相同，由于不能调节织物在杆面上的卷绕角，其效果仅在一定范围内增加进机运行平幅织物的经向张力。
11.708　吸边器　selvedge guider
自动诱导进机平幅织物在正常位置运行而不超出允许的左右游移范围的装置。
11.709　平幅导布装置　open width guides device
引导织物在设备中央位置运行装置，防止或去除纬向皱褶，使织物保持平整。
11.710　扩幅装置　expander
通过机械作用增加织物纬向张力，以达到防皱和去皱效果的装置。
11.711　螺纹扩幅辊　screw-shaped expander
钢制螺纹布辊，螺纹箭头及回转方向与织物运行方向相反，使进布在纬向方向充分扩展，引导织物进入平幅染整设备的一类装置。
11.712　螺纹扩幅板　flight scrimp rail
平幅织物扩展、去皱装置之一。在钢质或铜质的板面上，左右刻有斜槽（螺纹），斜槽与板轴线成 10°～15°夹角，当织物从上面滑过时，扩幅板就对织物产生扩幅、去皱作用。
11.713　剥边器　selvedge uncurler
展开平幅织物卷边的装置。
11.714　探边器　selvedge detector
检测布边位置的装置。在织物定形机入口部分由红外线探边器精确地检出边缘，通过驱动器与驱动装置，随时追踪布的边缘，达到布边追踪的目的。
11.715　平幅出布装置　open-width discharge arrangement

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

将平幅织物自平幅染整设备导出的一类通用装置。

11.716　张力补偿器　tension compensator

补偿因前后两单元线速度差而致运行平幅织物经向张力变化的装置。

11.717　瓷圈　pot eye

陶瓷制导布圈，将平幅织物通过导布圈转成为绳状进入或导出绳状染整设备，或引导绳状织物沿着瓷圈在染整设备内运转。

11.718　导布圈　leader eye

可使平幅织物转变为绳状进入或导出绳状染整设备的装置。

11.719　六角导布辊　winch

由电动机带动，用于染色设备中翻布或者出布装置的六角柱状布辊。

11.720　整纬装置　weft and mesh straightening device

调整织物纬纱歪斜、弯曲，改善织物外观质量的装置。

11.721 针铗　pinclip

又称“针板”。针板链式热风拉幅机、热定形机对平幅织物施加幅向张力的主要零件。

11.722　超喂装置　overfeed device

供针板链式热风拉幅机、热定形机超速喂布的装置。

11.724　染整机器机电一体化　mechatronic integration of dyeing and finishing machine

将染整机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。

11.725　碱减量处理自动控制装置　device for automated control of caustic weight reduction process

间歇式，能检测、调节所配氢氧化钠溶液浓度，并在处理过程中连续自动监测氢氧化钠溶液浓度变化，对涤纶碱减量处理工艺碱浓度进行自动控制以达到自动控制减量率的设备。

11.726　布面温度测控装置　fabric temperature measuring and control unit

染整加工中，对织物表面温度进行监控并适当调节的装置。

11.727　单位面积织物质量测控装置　device for measuring and control of weight per unit area of fabric

在线测量和控制运行平幅织物单位面积织物质量的装置。

11.728　洗毛废水　wool-scouring effluent

毛纤维洗涤的废水，主要污染物为泥砂、羊汗、羊毛脂等杂质和洗涤时加的洗涤剂，属于高浊度、高污染的有机废水。

11.729　退浆废水　desizing waste water

用化学药剂将织物上所带浆料除去时产生的废水（丝绸和毛织物、针织物染整加工无此步骤），水量小，污染较重，是染整废水中有机物的主要来源。

11.730　煮练废水　boil and refinery waste water

采用热碱液和表面活性剂去除织物上所含油脂、蜡质、果胶等杂质的煮练工艺所产生的废水。

11.731　染色废水　dyeing waste water

织物染色产生的废水，废水中污染物主要有染料、助剂、电解质、表面活性剂，碱性较强，色泽较深，其 COD 值比 BOD 值高很多，可生化性差。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12. 服装设计工艺技术产品与设备

12.001　色彩性格　color feeling

色彩在其物理性质前提下通过刺激人体生理感受而获得某种感官联想特性。色彩有冷与暖、进与退、胀与缩、轻与重、硬与软、兴奋与沉静等性格特征。

12.002　色彩情调　color emotion

由于受到人类长期生活经历、教育、情绪以及民族、历史、宗教等因素影响，色彩在思想情感与审美感受上能带给人的多种情绪影响。例如，白色有明快、洁净、纯真、朴实之感。

12.003　色彩调和理论　theory of color harmony

以色相、明度、纯度三个色彩基本属性为基础，在色彩搭配中寻求同一、类似、对比等秩序关系的理性化与定量化色彩研究理论。比较著名的为德国奥斯特瓦尔特（Ostwald）调和论与美国孟塞尔（Munsell）调和论。

12.004　奥斯特瓦尔德体系　Ostwald system

又称“奥氏色立体”。德国化学家奥斯特瓦尔德(W. Ostwald)于 1920 年制定的色彩体系。依据色相、明度和纯度三属性，将色彩组成以三角形回转而成的复圆锥体。

12.005　错视　visual difference illusion

又称“视错觉”“视觉差”。人眼观察物象时，在客观因素干扰或者自身心理因素支配下，对图像产生与客观事实不符的错误判断与感知。

12.006　线条分割错视　cutting line illusion

人眼观察物象时，因横竖线条的纵横分割所产生的视觉错误。

12.007　视觉中心偏离错视　off center illusion

人眼观察物象时，视觉中心与物理中心不相吻合的视觉错误。

12.008　角度错视　angled illusion

人眼观察物象时，因其斜向线条角度所产生的视觉误差。

12.009　对比错视　contrast illusion

人眼观察物象时，两个局部结构并列后，相互之间因对比而产生的视错现象。

12.010　服装构成　garment construction, clothing construction

按一定形式法则针对服装形态构成要素的意向组合。是三大构成（平面构成、立体构成、色彩构成）向服装的发展与延伸，包括款式造型（形、色）、材质（面辅料）和制作（结构、工艺）。

12.011　服装廓型　silhouette

服装三维空间造型。服装正面、侧面的外形轮廓，体现服装总体形象基本特征，常以英文字母等方法命名，如 H 型、X 型等。

12.012　服装结构线　structure line

为体现服装特定廓形和丰富服装表面形态而设置的各种线形。

12.013　服装构造线　construction line

服装图样上表示服装部件裁剪、缝纫结构变化的线形。根据粗细分为两大类：细线（如制图辅助线）和粗线（如裁剪制作的结构线）。

12.014　服装装饰线　decorative line

衣服上起美化点缀作用的线形。如镶边线、嵌条线、明缉线、细褶线以及面料上原有和新添的图案线条等。

12.015　服装细部　clothing detail

又称“服装细节”“零部件”。使服装功能化和丰富化的构成部分。包括衣领、衣袖、口袋、

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

商标等零部件及配件。

12.016　领型　collar shape

衣领外轮廓造型。附着于颈部四周的服装造型。常分为无领型和有领型，无领型如圆领、方领；有领型如立领、翻领、翻驳领等。

12.017　袖型　sleeve shape

衣袖外轮廓造型。与衣身袖窿连接，以筒状形式包裹手臂的服装局部造型。分为装袖、插肩袖、连肩袖等；按袖子长短分为长袖、中袖、短袖等。

12.018　袋型　pocket shape

口袋外轮廓造型。一般分为开袋和贴袋。

12.019　摆型　hem shape

衣、裙下部边沿部分样式。衣服摆型对服装整体造型和风格的形成起到重要作用。如上衣的直摆、圆摆、斜摆等。

12.020　襟型　shape of opening, opening shape

为穿脱方便和造型需要而设置的开口形态。通常分为全（通）开襟和半开襟，正开襟和偏开襟，对襟（无门襟）和搭门襟，明门襟和暗门襟等。

12.021　服饰图案　dress pattern

装饰服装和服饰的抽象或具象图案，起到强调、点缀、对比、协调等作用，是服装设计要素之一。

12.022　服装设计　fashion design

以服装为对象，考虑其功能用途，选择相应材料，运用一定技巧，创造服装形象与人体着装状态或人物外部形象的造型活动。

12.023　服装设计灵感　inspiration of fashion design

服装设计由于受某些事物（或现象）启迪而激发的一种创造性思路。

12.024　服装设计主题　theme of fashion design

突出服装创作意图和产品风格特质的核心思想。

12.025　服装设计思维　fashion creativity

又称“服装创造思维”“服装创新思维”。设计服装时在表象、概念的基础上进行调研、分析、整合、提炼等认识活动及过程。

12.026　服装设计手法　fashion design method

构成服装款型所采用的设计手段、表现方法和艺术技巧等。

12.027　服装蜡染　wax printing

用各种工具蘸蜡将纹样绘制于布料上，再浸入染缸渗色，以蜡防染，后用水煮脱蜡即现花纹。其中大面积封蜡形成龟裂隙缝，浸染所得冰纹是蜡染的特点。

12.028　服装扎染　tie-dye

以线绳缝扎、捆扎、叠扎或将起防染作用物件盖缚于上，加染后松束、晾干，一次染成为单色，反复扎结多次染色为复色，在细薄材质上效果尤佳。

12.029　服装刺绣　embroidery

用线材穿刺绣纹的服饰图案。分手绣、机绣两种。按针法分为平绣、十字绣、网绣、盘绣、辫绣、抽绣等；按材质和品种分为珠绣、绒绣、贴布绣、印绣等。

12.030　服装镂空　hollowed-out in fashion design

通过局部留空、挖空等方式形成通透效果的服饰图案。镂空服装既使衣着凉爽，又可使人体肌肤与内外衣之间色质互映，效果含蓄、雅致。

12.031　服装印花　printing in fashion design

又称“成衣印花”。采用染料（或颜料）施印花纹（或服饰图案）。工艺以平版筛网印花为

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

主，有直接印、防印、拔印、喷雾印、发泡印、植绒印、烫印、数码印等多种印花方法。

12.032　服装贴花　applique in fashion design

又称“服装贴补”“服装补缀”。将布块剪形，加以粘贴、缝缀形成服饰图案。分为平贴、垫贴和雕贴，装饰效果鲜明突出，呈现一定浮雕感，兼具服装加固和定形作用。

12.033　服装材质组合　fabric combination

单体或成套服装面料在其质地上的选配。既为完善服装结构和体现功能所必需，又是表现服装美的手法之一。

12.034　服装配色手法　color design in fashion

使单件和整套服装的色彩取得协调美感的手段、方法。

12.035　服装仿生设计　bionic fashion design

借助艺术想象和联想，采用外形仿生、结构仿生、色彩仿生、肌质仿生和神态仿生等方法，结合现代生活方式和审美特点，应用于服装廓型结构、细部纹饰、色质类比或着装形态的服装设计方法。

12.036　服装逆反设计　anti-fashion design

又称“反时尚设计”。与当下时尚风格背道而驰的设计风格。常用于描述时尚设计大师们设计出与当下时尚截然不同的风格。

12.037　服装功能设计　high performance fashion design, function fashion design

服装实现其服用功能的合理、有效、独特、多用的设计方法。将服装功能和外形相结合，使之护体、适体、方便、安全和美观。

12.038　服装整体造型设计　fashion stylish design

服装体现相互协调性和形象完整性的设计方法。整体造型有利于提升设计对象的品位。

12.039　时尚市场定位　fashion market positioning

服装以特定消费群体为目标市场的设计方法。主要指根据消费者群体的性别定位、年龄定位、阶层定位和消费水平定位，决定成衣的品牌定位、风格定位、价格定位、产品结构定位。

12.040　服装系列设计　fashion collection design

服装在单件、单套基础上延伸、扩展成组的设计方法。

12.041　服装流行要素　fashion trend elements

构成或影响服装流行的诸多因素。包括设计、生产、推广、营销、市场定位等环节中的元素。

12.042　服装流行周期　cycle of a fashion trend

服装款式从开始推向市场到淡出市场所经历的时间。周期长短依据不同样式而定，并受政治、经济、科技、人文、生理、地域等因素的影响。

12.043　服装流行趋势　fashion trend

服装款式、面料、色彩、配饰、制作工艺和着装方式在未来一段时间内的流行发展动向。由服装流行预测机构或部门预测并定期发布。

12.044　服装流行色　trend coloration

服装上随时间推移而盛行变换的色彩、色组或搭配形式。也指女装、男装、皮装等按年度、季节区分的色彩趋势，含流行色主题、印象、样卡及色调组合等。

12.045　服装效果图　fashion illustration

表现服装在人体上配套穿着效果的一种绘画形式。侧重于服装造型、结构、色彩与材质的整体展示，也是设计主题与着装风格的艺术表达。

12.046　服装陈列　fashion display

服装成品的静态展示方式，是服装传媒和营销的手段之一。用以宣传品牌、指导消费、方

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

便选购和美化环境。

12.047　时装模特　fashion model, dummy, mannequin

以自身气质和形体语言结合服装特质展现服装和设计理念的专业人员。另有特殊体型模特以及脸、手、腿、脚等专项模特。

12.048　时装表演　fashion show, fashion catwalk

以人体模特着装动态展示时装魅力的视觉传达形式。将服装配套与光、声、电配合下的舞台动态展示融为一体，直观、形象地体现服装整体风格及其款型、色彩、材质等特征，使其具有强烈的视觉冲击力。

12.049　服装广告　fashion advertisement

视觉传递服装信息的商业宣传形式。通常由字体、图画和多媒体（含自媒体）等通过编排设计而构成。

12.050　时装摄影　fashion photograph

以清晰、生动地展示时装款式、着装风貌以及设计灵感为创意目的的摄影。

12.051　服装风格　fashion style

服装在其内容和形式要素中在不同历史时期所表现出的思想和艺术特点。如嬉皮士风格、吉普赛风格、哥特风格、极简主义等。

12.052　服装审美功能　aesthetical function of apparel

服装满足人审美需要并产生愉悦心理体验的性能。包括应用美和感官美，既体现美的普遍规律，又具有时代特征。

12.053　服装社会功能　social function of clothing

服装体现和满足穿着者作为社会群体中一员的行为属性。它不仅是社会习俗、伦理道德和法律的体现，还是自我、角色、地位、职业、人格及价值观的表达。反映流行和个性的统一。

12.054　服装艺术形象性　artistic imagery of fashion

服装艺术所固有的通过具体感官直接感知形式，概括反映现实的方法。可以形容某件服装艺术作品，也可表述设计作品与穿用者结合后的完整体系。

12.055　服装艺术鉴赏性　art appreciation of fashion

服装本身所具有的可以审视和领会的艺术特性及其完备程度。通过对其感知形成满足感和快乐感。

12.056　服装的洗可穿性　apparel wash and wear property

服装实用性之一，易穿着、易照料及易携带的功能。易照料功能包括易洗、快干、免烫、易保管等。

12.057　服装实用性　apparel utility

服装满足人类在自然环境、社会环境中的特定需求性能。包括保护功能、装饰功能和礼仪功能等。

12.058　服装标志性　sign character of clothing, apparel recognizability

服装体现穿着者社会角色的性能。例如表现穿着者的性别、年龄、角色等。

12.059　服装礼仪性　ceremony and propriety character of clothing

服装体现礼貌、尊重和仪式感的属性。与穿着者态度、社会地位和经济能力有关，同时与服装的使用场合密切相关。

12.060　服装象征性　symbolic clothing

服装体现在社会相互作用下的人际沟通性能。包括自我表达性、意向传递性、人际关系传达性和感情表述性。

12.061　服装经济性　apparel economics

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

服装经过生产、分配、交换、消费等过程所体现的经济属性。也指服装在设计、生产过程中，在保质前提下省工、省料以达到节约资源、降低成本的经济目的。

12.062　服装商品性　apparel merchandise

服装通过流通用以交换生活中其他必需品的价值属性。必须通过流通渠道才能实现。

12.063　服装档次　apparel grade

服装材质、色彩、款式设计和结构工艺及品牌形象等多因素的综合反映。面辅料考究、做工精致是必备素质，良好品牌形象，艺术性及创造性设计是根本，文化是内涵。

12.064　服装标准　garment standard

由国家主管部门批准实施的服装行业必须遵循的准则和依据，按使用范围分为国家标准、行业标准、地方标准和企业标准。国家标准、行业标准又分为强制性标准和推荐性标准。

12.065　服装号型　standard sizing systems for garments

根据人体规律和使用需要，选出代表性的人体部位，经合理归并设置的重要人体部位尺寸。“号”指身高，以厘米为单位，是设计服装长度的依据；“型”指胸围或腰围，以厘米为单位，是设计服装围度的依据。“体型”以人体的胸围或腰围的差数为依据来划分，分为瘦体、标准体、胖体、肥胖体，分类代号为 Y、A、B、C。

12.066　服装号型系列　size system and designation series of clothes

以各体型的中间体为中心，向两边依次递增或递减组成的人体尺寸系列。现有国家服装号型中，成人上衣身高以 5cm 分档，胸围以 4cm 分档，搭配组成 5·4 系列；下装身高以 5cm 分档，腰围以 4cm 或 2cm 分档，搭配组成 5·4 或 5·2 系列。

12.067　服装人体测量　body measurement for garment

又称“量体”。用测量工具对人体的长度、围度、厚度、体表角度等进行测量，分为接触式测量和非接触式测量。测量数据可作为确定服装成品规格尺寸的依据。

12.068　服装规格　garment specification

根据服装款式造型，在人体数据基础上加放一定松量后的服装各部位尺寸。

12.069　服装规格设计　design of garment specification

依据国家颁布的服装号型标准，综合考虑服装款式与面料特点后确定衣长、胸围、领围、肩宽、袖长等服装尺寸。

12.070　服装宽松量　garment-tolerance ease

成品服装胸围、腰围、臀围等横向部位的尺寸与人体相应部位的尺寸之差。

12.071　立体裁剪　draping

用坯布或其他材料覆在人体模型（人台）上，根据人体特征，以剪刀和专用别针为主要工具，通过收省、分割、抽褶、缠绕等表现服装造型，取下坯布在平面上修正，拓出轮廓并做必要标记，最终得到服装纸样，然后进行裁剪。

12.072　平面裁剪　pattern making, pattern cutting

结合款式特征与人体形态特点，将成衣的规格尺寸按照一定的比例、公式或规律进行计算，在平面上画出服装各部位尺寸数据，最终形成可用于裁剪的服装纸样。也可以在布料上直接画出服装各部位，进行裁剪。

12.073　原型裁剪　basic block cutting

在平面上画出符合人体特征的服装基样，在其基础上画出所设计服装各个衣片的形状，最终形成可用于裁剪的服装纸样，然后进行裁剪。

12.074　服装款式图　design drawing

为表达服装的款式、造型、各部位比例关系、工艺特点等而绘制的服装平面效果图。

12.075　服装结构图　garment structure sketch

表明服装前身、后身、领子、袖子等构成关系的平面图形。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.076　衣领结构　collar structure
领子的组成方式和细节的设计处理。分为立领、翻领、披肩领、驳领等结构，主要反映衣领与颈部的关系。
12.077　领口领　collarless
即无领，常见圆领口、方领口、“一”字型领口、V 型领口等。
12.078　立领　stand-up collar
沿脖颈立起的衣领，分为只有领座的单立领，以及领座与翻领缝合成一体的立翻领。
12.079　翻折领　fold-over collar
领座与翻领连成一体的衣领。
12.080　衣身结构　bodyclothes structure
衣身的组成方式和内部分割线的设置处理。分为三开身、四开身、五开身、六开身等。
12.081　衣袖结构　sleeve structure
袖子的组成方式和细节的设计处理。分为装袖、连身袖、插肩袖、一片袖、两片袖等。
12.082　衣袋结构　pocket structure
衣袋的外在形式和内部构造。分为开袋、平贴袋、立体贴袋、开贴袋、插袋等。
12.083　裤子结构　trousers structure
裤子的外形特点和细节的设计处理。分为紧身裤、筒裤、喇叭裤、哈伦裤、高腰裤、低腰裤、长裤、短裤等。
12.084　省　dart
全称“省道”。为使布料与人体相适应而去除衣料的多余部分。包括肩省、领口省、袖窿省、腋下省、前中省、腰省等。
12.085　公主线　princess seam
衣身上贯通肩省与腰省通至下摆而形成的分割线。
12.086　刀背线　French seam
衣身上贯通袖窿省与腰省通至下摆而形成的分割线。
12.087　育克　yoke
在衣身上部结合肩省、或者在裙子或裤子的上部结合腰省进行水平方向分割设计后，分割线以上的部分。育克可用纬纱、经纱、斜纱或其他花色的布料裁剪，与衣片或裙片或裤片缝合后形成独特的设计效果。
12.088　过肩　over-the-shoulder yoke
在后衣身上部结合肩省进行水平分割形成后育克，在前衣身靠近肩线处做分割形成前育克，然后将前、后育克在肩线处对接后形成的整体。
12.089　开衩　slits
为使服装穿脱、行走方便及造型需要而设置的开口。如西服和西服裙的后开衩、旗袍的侧缝开衩、袖开衩等。
12.090　褶[裥]　pleat
因服装款式需要，将衣料折叠固定或熨烫定形而形成的纹。有对褶、“工”字褶、顺风褶等形式。
12.091　塔克　tuck
将衣料折叠后缝成有规则的、细的装饰褶。若在每个褶的中间夹芯，可增加塔克的立体感和硬挺度。
12.092　服装纸样　pattern
又称“样板”。将服装结构图中各个局部衣片的平面形状取出后形成的图样。在纸样上需画出重点部位（如省道、口袋等），标注经纱方向，注明名称及裁剪片数、款号、号型，剪

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

出对位剪口等。服装纸样分为裁剪用纸样、工艺用纸样等。

12.093　缝份　seam allowance, outlet seam

缝纫线迹至缝料边缘的距离。通常情况下缝份宽度是 1cm。

12.094　折边　edgefold, flange, hem

服装的衣长、袖长、裙长、裤长、门襟等部位留出的挞边宽度。

12.095　贴边　padding, facing, tape

与衣片的相应部位形状相同，缝于该部位的反面。如领口贴边、袖口贴边、门襟贴边等。

12.096　净板　original pattern

又称“净样”。将服装结构图中的各个部位拆解开来所得到的纸样。如领子净板、贴袋净板等。净板多在工艺制作过程中使用。

12.097　毛板　production pattern

在净板基础上加放出缝份、折边的纸样。裁剪用纸样多为毛板。

12.098　剪口　location mark (法语)

又称“刀眼”“对位记号”。在纸样边缘剪出的细窄的 V 型或 U 型缺口，在裁好的衣片的对应部位使用切痕机（或剪刀）切出的缺口。在缝纫时能够根据剪口准确操作。

12.099　推板　grading

又称“推档”“放码”“扩号”。以中间规格的纸样为基准，兼顾号型系列之间的关系，绘制出各规格或号型系列的服装纸样的方法。

12.100　服装推档图　garment grading sketch

又称“放码图”“推档总图”。在中间规格纸样的基础上，根据数学相似形和坐标平移原理，按照号型系列间的差数，将全套服装画在同一张图纸上。

12.101　排料　pattern layout

服装裁剪前的准备工序。将裁剪用纸样按省料、合理的原则进行排列，其规律是先摆放大片后摆放小片、平直对平直、凹形对凸形，纬向尽量填满、经向尽量缩短。

12.102　服装排料图　pattern layout sketch

在特定幅宽（即面料宽度）内、在保证纸样上的经纱方向与面料的经纱方向一致的前提下，根据省料原则合理排列服装纸样的图纸。

12.103　面料预缩　fabric pre-shrinking

裁剪前采用加湿、加热等方法对面料进行缩水和热缩处理，释放经纱纬纱的张力，提高面料的柔韧度。

12.104　整纬　weft straightening

裁剪前的准备工序。将面料（特别是条格面料）纬纱的歪斜或弯曲调至水平，以防止因纬纱歪斜或弯曲而影响成衣的外观质量和穿着效果。

12.105　裁剪方案　cutting plan for garment production

综合考虑服装生产任务要求、裁床长度限制、面料幅宽限制、面料特性等因素，安排并确定每个裁床需铺排的面料层数、颜色、服装规格以及每个规格的件数等内容。

12.106　铺布　fabric spreading

按照裁剪方案确定的长度和层数，将面料重叠铺在裁床上。

12.107　划样　making-in

分为纸皮划样、计算机划样、面料划样、漏板划样等。纸皮划样是指先将样板放在纸上，绘制出排料图，再将这张排料图放在面料上用于裁剪。计算机划样是用专业软件绘制用于裁剪的排料图。面料划样是将样板放在铺好的面料上画线作标记。漏板划样是在样板上打出小孔，将样板放在铺好的面料上，再将滑石粉漏到面料上作标记。

12.108　裁剪　cut, cutting, tailoring

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

服装生产中完成铺布、划样等作业后裁切缝料的工序，是关键工序之一。缝料裁剪一般使用人工操作的电动裁剪机和手摇刀或采用电脑控制的自动裁剪系统。

12.109　裁片　garment section, cut pieces, cuts

裁剪后形成的衣片。

12.110　打号　numbering

将同一批次服装的所有裁片按某一固定的规律进行编码，并标记在裁片上，以免在分包和制作过程中发生错误。

12.111　分包　separate packet, bundling

裁片经过验片、打号后，将同一款式、同一规格、相同颜色的裁片分别编号包扎，以避免在缝制过程中用错衣片，便于缝制工序顺利进行，提高效率，确保成衣质量。

12.112　黏衬　attach fusible interlining

服装加工前的准备工序。通过黏合机将某些衣片的特定部位与黏合衬热压黏合在一起，起到加固和定型的作用。

12.113　缝纫线迹　stitch

缝料上两个相邻针眼之间由一根或多根缝线通过自链、互链或交织等方式形成一个结构单元后，该结构单元在缝料上循环往复形成的轨迹。缝纫线迹通常分为链式线迹、仿手工线迹、梭式线迹等。

12.114　链式线迹　chain stitch

由一根或多根针线自链或和弯针或其他勾线器线互链形成的线迹。按缝线多少分为单线链式线迹、多线链式线迹、覆盖链式线迹、包边链式线迹等。

12.115　梭式线迹　lock stitch

一组（一根或数根）缝线的线环，穿入缝料后与另一组（一根或数根）缝线互链形成的线迹。

12.116　组合线迹　combination stitch

在缝纫机运行过程中能够同时形成两种以上不同的线迹。如五线包缝线迹是由一个两线链式线迹和三线包边线迹组成的。

12.117　针距　distance between needles point tracers

全称“针迹距离”，又称“针迹长度”。缝料上两个相邻针眼之间的距离。

12.118　跳针　skipped stitch

缝纫时由于勾线机构不能勾住线环，在缝纫线迹中出现浮线的现象。

12.119　针间距　stitch length

多针缝纫机上相邻机针中心线之间的距离。其最外边两根机针间的距离是外针间距。

12.120　缝口　seam allowance

裁片与裁片相互缝合的接口部位。

12.121　缝型　seam type

缝口的结构形式，即缝料与缝料在缝制过程中的相互配置形态。如搭接缝、来去缝、外包缝、绲边等。

12.122　手针工艺　manual sewing technique

用手工缝制完成服装制作或绣花等的工艺。

12.123　机缝工艺　mechanical sewing technique

服装缝制过程中用缝纫设备操作的工艺。

12.124　假缝　temporary seam

用手针大针距临时缝合衣片的方法。用于高档服装、特殊体型服装、特殊要求服装制作过程中的试样修正环节之前。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.125　试样　sample, try-on

将衣片临时缝合做出的基样。请定做者试穿，检查其是否合身、各部位的比例关系是否符合设计要求等，针对不理想的部位进行修正。

12.126　补正　adjustment

对试样服装中存在的弊病予以修正，或弥补因人体体型缺陷造成的不良状况，最终达到服装合体、舒适并符合设计要求的效果。

12.127　样衣　sample, sample garment

加工制作、检验成品时参照的服装样品。

12.128　装饰工艺　decorative technique

以服装美化为主，并服从于整体设计需要而作的各类缝制工艺。如镶、嵌绲、宕以及各种绣花、装饰线迹等。

12.129　锁眼　buttonhole stitch, sewing buttonhole

用手工或锁眼机在衣襟、袋口等特定位置缝出可容纳扣子进出的开口。通常男装将扣眼锁在左衣身上，女装锁在右衣身上。也有只锁眼不开口的情况，比如男西服袖开衩处的扣眼。

12.130　钉扣　button sewing

将纽扣固定在衣襟、衣袋、袖开衩等部位。通常男装纽扣钉在右衣身上，女装纽扣钉在左衣身上。

12.131　套结　tacking, bar tack, bar

全称“打套结”。为增加缝纫牢度或进行装饰而作的重叠针迹。用于衣服的特定部位（如袋口、裤袢、开衩止点等），分为手工套结和机打套结。

12.132　缝纫速度　sewing speed

缝纫机每分钟针刺的次数，单位为针／min。

12.133　压脚提升高度　presser lifting height

缝纫机压脚提升锁定后，压脚底平面与针板上平面之间的距离。

12.134　挑线杆行程　take-up lever stroke

缝纫机挑线杆上的穿线孔在一个运动周期中两个极限位置之间的距离。

12.135　针杆行程　needle bar stroke

缝纫机针杆上某一点在一个运动周期中两个极限位置之间的距离。

12.136　卡线　thread jamming

缝线在缝纫过程中被缝纫机的勾线件卡住的现象。

12.137　缝线起毛　thread fraying

在缝纫过程中，缝线在高速通过过线件时，由于过线部位不光滑导致缝线表面起毛的现象。

12.138　熨烫工艺　ironing techniques

在服装加工过程中使用电熨斗、专用定形设备等经过加湿、加温、加压使衣片变形，使衣服定型的操作过程。熨烫工艺不仅能够使服装表面平整，而且能够塑造出立体效果。

12.139　平烫　ironing on a flat surface

用熨斗在平铺的布料或衣物上熨烫，多用于面料的预缩和衣物的去皱整理。

12.140　扣烫　fold for ironing

将衣服的折边或缝份按要求折转定型的熨烫方法。常用于衣服的下摆、袖口、裤口、贴袋等部位。

12.141　分烫　split while ironing

又称“劈缝”“劈烫”。将缝份分开烫平的方法。

12.142　压烫　pressing while ironing

对于服装的边角等部位要用力熨烫，或烫过之后马上用烫木、烫凳等物品压牢、压实的方

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

法。

12.143　坐烫　pressing seams toward one-side

将缝份向一侧烫倒的方法。

12.144　烫“眼皮”　pressing seams toward one-side with ease allowance

特指熨烫里料缝份时，使用“坐烫”的手法，把里子大于面料的部分以褶的形式熨烫（即眼皮），这个褶的大小会根据面料的伸展量而变化，通常的大小是缝线与烫痕之间 0.2～0.3 cm。

12.145　起烫　rising ironing

通过湿热处理将有绒毛的衣料（例如呢子）上的绒毛由“倒伏”状态到“站立”起来的熨烫。

12.146　推归拔烫　iron sculping

利用毛织物的热可塑性，通过湿热处理把平面的衣片熨烫成符合人体曲面的衣片时所使用的熨烫方法。其中“推”又称“推烫”，是进行归或拔时的相关动作；“归”又称“归拢”“归烫”，是将某个部位缩短的熨烫手法；“拔”又称“拔开”“拔烫”，是将某个部位拉长的熨烫手法。推归拔烫用于服装的特定部位，如熨烫男西服前片时的“推门”、熨烫裤子后片时的“拔裆”、熨烫袖片时的“拔袖肘”等。

12.147　塑型熨烫　plastic ironing

利用纤维材料的热可塑性，在服装制作过程中以熨烫的方式根据衣服的不同部位进行不同的熨烫处理，使平面的面料符合人体形态的立体效果。

12.148　定形熨烫　sizing ironing

在服装制作过程中使用特定设备，通过适当的温度、湿度、压力和时间对衣服的局部进行熨烫，也可以在服装制作完成后使用特定设备，对整件衣服的主体部位进行熨烫，使服装在经过熨烫后能长期保持稳定的形状。

12.149　中间烫　process ironing

服装缝制过程中，在制成成衣之前对所有熨烫作业的统称，包括粘黏合衬、分缝、推归拔烫，半制品的定形熨烫作业等。

12.150　整烫　ironing

在服装缝制完成后，把整件成衣熨烫平整或进行定型处理，清理线屑、擦拭画粉印记、去除污渍等操作。

12.151　成品烫　final ironing

服装缝制完成后，在包装之前对成衣进行的最后熨烫。也可以把“整烫”与“成品烫”合为一体。

12.152　服饰　apparel, accessories, apparel and accessories

服装的配饰用品，包括服装、帽子、围巾、领带、手套、袜子等，也可包括发型、化妆在内；或专指服装的配饰；或用做服装装饰的简称，如服饰工艺、服饰纹样。

12.153　时装　fashion, fashionable apparel, stylish garment

款式新颖而富有时代感的服装。时代感和时效性鲜明，是流行思潮在服装上的一种表现形式。

12.154　剧装　costume, stage costume

又称“演出服装”。某一特定事件或历史时期的服装；或指适于舞台、演出时穿着的服装。

12.155　成衣　ready-to-wear, ready-made garment, ready-mades

近代出现的，按标准号型批量生产的服装，是相对于量体裁衣式的定做和自制的衣服而出现的一个概念。

12.156　男装　menswear, men’s wear, men’s clothing

成年男子穿用的服装。代表品类有衬衫、T 恤衫、西装、西裤、夹克、猎装、风雨衣、羊

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

毛衫、领带等。

12.157　女装　womenswear, women's wear, ladies' wear

成年女子穿用的服装。代表品类有裙、裤、晚礼服、套装、衬衫、内衣、时装鞋、手提包等。

12.158　中性装　unisex wear, unisex garment, unisex clothes

又称"复性装"。男女通用着装的总称。

12.159　婴儿装　infant's wear, baby wear, baby's wear

适合周岁以内婴儿穿用的服装。代表品类有斜襟连裤衫、睡裙式单衣、睡袋、斗篷和围嘴、儿帽、鞋、袜等。

12.160　学童装　school children's wear

全称"学龄儿童装"。7~12 岁孩子穿用的服装。

12.161　少年装　teens' clothing, teen's wear

适合 13~17 岁少男少女穿用的服装，介于儿童与青年的过渡期着装。通常以学生装、休闲服、牛仔服最为普遍。

12.162　青年装　young wear

适合 18~35 岁男女穿用的服装。

12.163　中年装　middle-aged wear

适合 36~60 岁男女穿用的服装。

12.164　老年装　aged wear

适合 60 岁以上男女穿用的服装。

12.165　四季装　year round clothes

一年四季皆宜穿用的服装，指通常穿着的内衣裤、轻薄型外衣和拆卸式外套等。

12.166　棉麻服装　cotton garment, linen garment

用植物纤维织物制作的服装大类。包括全棉类、全麻类和棉/麻混纺类服装。

12.167　化纤服装　chemical fiber garment

采用化学纤维面料制作的服装大类。

12.168　毛呢服装　woolen garment, wool garment

又称"呢绒服装"。由纯毛、毛混纺织物为面料制成的服装。包括中薄型精纺毛呢服装和中厚型粗纺毛呢服装。

12.169　丝绸服装　silk garment

由天然丝、人造丝、合成丝织物制成的服装大类。狭义上，丝绸服装是指蚕丝织造的纺织品，广义上指经线采用了人造或天然长丝纤维织造的纺织品制成的服装。

12.170　机织服装　woven garment, woven wear

以机织面料为主材料加工生产的服装。

12.171　针织服装　knit, knit garment, knitted garment

采用针织横机、圆机或手工艺编织成形的服装，或衣片再经缝合而成的服装。源于 17 世纪擅织渔网的爱尔兰渔民。

12.172　胸罩　bra, brassiere

又称"文胸"。用以遮蔽及支撑女性乳房的内衣。由罩杯（含上卡与下卡）、侧提、耳仔、前中心、下巴、侧比、后比、钢托、肩带、钩袢、扣、挎拦及碗口等部位组成。

12.173　束裤　shaping pant

用于修正人体腰、腹、臀及大腿部曲线的一种塑形内衣。具有收腰、收腹和提臀效果。

12.174　束身衣　corset

用于修正人体胸、腰、腹的一种塑形内衣。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.175　保健内衣　health underwear

应用功能性纤维材料或采用高新技术对内衣材料进行科学处理后制成的具有防病、治病、促进人体健康的功能性内衣。

12.176　衬衫　shirt, blouse

穿在内外上衣之间或单独穿用的一种有领、有袖、前开襟、袖口有扣的上衣。

12.177　罩衫　smock, smock coat, blouse

罩穿在其他衣服外面的单层衣衫。

12.178　夹克衫　jacket

泛指各种面料、款式和用途的短外衣及休闲外衣。一种前开襟、不收腰、后背有育克和褶裥、束摆、束袖口的上装。

12.179　蝙蝠衫　batwing-sleeved blouse

整体造型如蝙蝠翅膀张开状的袖型，其袖窿底部与腰部连接，袖口及衣身下摆合身，袖窿极其宽松。

12.180　羊腿袖　gigot sleeve, leg-of-mutton sleeve

类似羊腿形状的长袖袖型。袖山高耸膨大，袖身上臂部宽松，近手腕处一长段收紧，袖口紧小。这是极具欧洲古典美的袖型。

12.181　中山装　Zhongshan suit，Zhongshan Zhuang

以孙中山的名字命名的一种服装，指以立翻领、单排扣、四贴袋、圆装袖为款式特点的男上装。

12.182　西服　suit, western-style clothes, tailored suit

广义指西式服装，是相对于“中式服装”而言的欧系服装。狭义指西式上装或西式套装。通常指有翻领和驳头、三个衣兜、衣长在臀围线以下的上衣。

12.183　背心　vest

又称“马甲”。仅有前后衣身的无袖上衣。

12.184　裙　skirt，dress

无裆，围遮于下体的圆筒状服装。广义裙类包含各种裤裙、背带裙和连衣裙。

12.185　悬垂裙　draped skirt

带有柔软悬垂褶的裙子。

12.186　插片裙　gored skirt

通过裁剪成钟型裁片或插入另一片面料使下摆展开的裙子。

12.187　塔裙　tiered skirt

有多层次的横向破缝，并逐层增加宽度的裙子，外形如塔状。

12.188　褶裥裙　pleated skirt

裙片有褶裥的裙子。

12.189　鱼尾裙　fish-tail skirt

裙摆形似鱼尾状的裙子。裙身在腰部、臀部及大腿中部贴体，自膝盖或膝盖以下处骤然展宽，裙摆呈鱼尾状。

12.190　花瓣裙　petal skirt

模拟花瓣形状的女式裙子。每个裙片交叉重叠呈花瓣形状。

12.191　裤　pants, trousers, slacks

穿于下体的常用服装。一般有裤腰、裤裆、裤管。

12.192　牛仔裤　jeans, denim pants

以纯棉、棉纤维为主混纺交织的色织牛仔布为面料制成的便裤。最早作为工装裤在美国西部地区牧人和矿工中流行。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.193　直筒裤　straight trousers
腿部合体，裤脚口与膝盖处等宽，裤管挺直的裤子。
12.194　喇叭裤　flared trousers, flared pants, flared-leg pants
上半部分紧身，裤脚宽度宽于膝盖处，裤腿呈喇叭状的裤子。
12.195　西装裤　suit trousers, tailored trousers
与西式上装配套的裤子，一般用精致面料制作。裤身合体裁剪，左右两侧有插袋，男裤后身多加袋，裤管一般翻边，有烫缝。
12.196　高尔夫裤　golf jupon, golf pants
一种在参加高尔夫运动时穿用的轻便裤。一般是比较宽松肥大，在膝盖下部被收拢扎紧的裤型。
12.197　百慕大裤　Bermuda pants
一种长度过膝的裤子。从百慕大群岛男裤演变而来。裤身较宽松，过膝时裤腿收紧。
12.198　马裤　jodhpurs, riding breeches
一种骑马或参加与此相关运动时穿用的裤子。臀和大腿部宽松，小腿处紧贴。原为士兵穿用，现男女运动员均穿用。
12.199　裙裤　culotte, culotte skirt, skirt pants
又称“裤裙”。外形似裙实为有裆结构的裤子。源于阿根廷牧童穿的半长牧人裤。
12.200　套装　suit, coordinates, ensemble
将几件单件服装配在一起形成的配套服装。套装由上衣、裙子或裤子组成，有时也包括马甲。
12.201　夏耐尔套装　Chanel suit
夏耐尔品牌套装或类似款式的套装。采用夏耐尔粗呢，主要特点是镶边，通常为无领开襟。
12.202　连衣裙　dress, one piece dress
上衣和裙子连为一体的服装。女性配套服装的基本品类。
12.203　连衣裤　jump suit, combination
又称“连裤衣”“连裤装”。衣裤相连的一体式服装。
12.204　礼服　formal wear, ceremonial dress
全称“礼仪服”。男士或女士在隆重社交场合或参加重大礼仪活动时穿着的服装。礼服区别于日常装。
12.205　旗袍　Qipao, Qipao style skirt
中国的传统服装，是以立领、斜襟、紧腰、摆衩、盘扣为特点的中式女袍。
12.206　外套　coat, outer garment, outer wear
穿在最外层户外服装的总称。
12.207　大衣　overcoat, overgarment
春秋或秋冬正式外出时穿着的外套。
12.208　风衣　trench coat, windbreaker, weather proof clothing
全称“风雨衣”。初春或深秋防风尘用的男女轻便外套。源于 20 世纪初英国陆军战壕服，款型以大翻领、前后肩附加垂布、双排扣、配腰带和肩袢等为特征。
12.209　雨衣　raincoat, waterproof coat, shower proof, weather proof clothing
以防雨阻水为主要功能的男女长短外套。
12.210　披风　cape, cloak, mantle
自肩部自然垂覆躯干、手臂的一种无袖外衣，披在肩上用以防风御寒。
12.211　披肩　cape, shawl
又称“短披风”。妇女披在上身的无袖短外衣，或披在肩上的男女服饰。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.212　斗篷　cloak, mantle

有连缝风帽的宽松长披风，用以防风御寒。其特点为前开襟、小领、无袖，脖上系带，下摆似钟形。

12.213　长袍　robe, gown

简称“袍”，又称“袍子”“袍服”。特征为直筒型外穿长衣，衣身宽松，用纽扣或束带系结，大袖，坦领或大襟斜领，质料色彩图案多种多样，大多用工艺装饰。

12.214　常服　daily clothing，informal dress

平时或一般外出时穿着的服装。以简朴、轻便、舒适、多样、时尚为特点。

12.215　家居服　house wear

在家休息或从事家务时穿着的服装。

12.216　休闲服　leisure wear, casual wear, casual clothes

一种在非正式场合穿用的服装，是休息消闲时的衣着总称。其品类已扩展到包括休闲衬衫、简便套装、家居便服在内的便装大类。

12.217　职业服　business wear, working wear

各种职业人员着装的总称，是用于工作场合的团体化制式服装。

12.218　办公服　office wear, office uniform

国家公务员或企事业办事人员、管理人员和专业技术人员办公时穿用的服装。

12.219　制服　uniform

统一规定、具有标志性的定制服装。最先出现于军队，后进入政府职能部门并逐渐向社会各行业普及。

12.220　劳保服　working wear

又称“劳防服”“作业服”“工装”。在工作和生产劳动中穿着的具有防护功能的服装。

12.221　特种服装　specific function clothing

在特殊环境下能满足保护人体需要的、具有特殊功能或特殊用途的服装。

12.222　防尘服　duster coat, duster wear, duster free coat

又称“无尘服”。防止尘埃对身体造成伤害或对产品质量带来损害的作业服。

12.223　防火服　firefighter uniform, fire-proof wear, fire-resistant overall

防止火焰对人体伤害的工作服。包括消防服、森林扑火服，以及冶金炉前工、电焊工穿着的劳保服等。

12.224　防弹衣　bullet-proof clothing

能有效抵挡枪弹、弹片及其他凶器对人体伤害的服装。主要由成衣外套和防弹体两部分组成。

12.225　作训服　training uniform

军人在作战、训练和执行其他勤务或任务时穿着的制式服装。

12.226　迷彩服　camouflage clothing

作训服的一种基本类型，有与所处背景相似的颜色、图纹和光谱反射的保护成色剂，以降低或消除目标与背景差别的服装。

12.227　航天服　space suit

保证航天员的生命活动和正常工作的个人密闭装备，用于防护空间环境因素对人体的伤害，包括头盔、服装、手套和靴子等。有舱内和舱外航天服两种，前者用于应急救生防护，后者用于舱外活动。

12.228　潜水服　diving suit

潜水员在从事水下作业活动时所穿的服装。

12.229　运动服　sports wear

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

专用于体育运动竞赛的服装，广义是指从事体育活动时穿着的服装。

12.230　体操服　gym suit

体操运动员所穿的专用服装。

12.231　足球服　football sweat shirt

足球运动员的专用服装。通常由宽松套头球衣和松紧带宽式短裤组成，配长袜和护膝，脚蹬足球钉鞋，内穿护身。

12.232　滑雪服　ski wear, ski clothes

滑雪运动的专用服装。多为上下相连的连裤装或上下组合的套装式样。

12.233　柔道服　judogi, judo suit

国际奥运会柔道比赛项目规定的运动员着装，也指具有柔道风格的服装，如柔道外套、柔道夹克等。

12.234　海滩装　beach wear, beach suit

又称“沙滩装”。浴场日光浴或海滨度假用的服装。

12.235　特体服装　special figure garment

为体型非正常比例的人体所裁制的服装。

12.236　孕妇服　maternity wear, maternity dress

妇女在怀孕期及哺乳期穿用的服装总称。

12.237　残疾人服装　disabled wear，disabled clothing

专为肢体残障人弥补身体缺陷而研制的服装。

12.238　月球登陆工作服　lunar landing suit

登陆月球时穿着的服装。除类似航天服外，还要适应面向太阳方向 280 ℃、背向太阳方向 -160 ℃环境的要求。

12.239　服装防护性　protective property of clothing

服装具备的保护人体的功能。通常分为特种防护性和一般防护性。一般有环境要求、生理要求、战场要求、织物物理要求等。

12.240　服装安全性　safety property of clothing

服装对人体皮肤或器官不产生刺激和伤害的性能。主要指服装的纤维原料、染整残留物质、色牢度、pH 值、异味、缝制、尺寸规格等不能超过纺织品安全技术规范的有关规定。

12.241　服装舒适性　comfortability of clothing

着装者通过感觉和知觉得到的综合体验，包括生理的舒适感，心理的愉悦感和社会文化的自我实现、自我满足感。狭义上指着装的生理舒适性。

12.242　服装隔热性　thermal insulation property of clothing, warmth retention property of clothing

又称“服装保暖性”“服装保温性”。服装阻隔人体与环境间热传递的性能。与织物构成状态、服装材料的透气性、服装导热性以及辐射热的反射、吸收、透过等性能密切相关。

12.243　服装导热性　thermal conducting of clothing

服装在人体与环境间通过传导方式传递热量的性能。

12.244　服装保暖值　thermal resistance of clothing

又称“服装保暖量”“服装隔热值”“热阻”。用于评价纺织材料和服装系统对热流阻力的大小。

12.245　暖体假人　thermal manikin

一种模拟人体温度分布，同时具有人体外形尺寸，用于服装保暖性能客观评价的测试仪器。

12.246　出汗假人　sweating manikin

能模拟人体温度分布及人体出汗机能的假人，用于服装保暖性能及透湿性能客观评价的测试仪器。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.247　人工气候室　artificial climate room, artificial climate chamber
能人工调节、自动控制光照、温度、湿度、风速，或模拟雨、雪、风、日照等各类气候条件的一种屋式封闭系统装置。可为服装的穿着评价实验提供稳定的、可重复的、不同气候条件的实验环境。
12.248　计算机辅助服装设计　computer aided garment design
又称“服装 CAD”。利用计算机辅助完成服装设计工作的自动系统。包括服装款式设计系统、纸样设计系统、服装工艺设计系统、服装综合信息数据库管理系统等。
12.249　计算机辅助服装试衣　computer aided garment-fitting design
又称“电脑试衣系统”。具有顾客试穿各款服装后显示着装效果功能的辅助试衣系统。
12.250　计算机辅助服装纸样设计　computer aided pattern design
又称“服装纸样 CAD”“服装打板 CAD”。由计算机生成符合款式要求服装纸样的自动系统。
12.251　计算机辅助服装放码　computer aided garment grading, computerized pattern grading
又称“服装放码 CAD”“服装推档 CAD”。利用计算机辅助完成衣片放码的自动系统。
12.252　计算机辅助服装排料　computer aided garment marking, computerized pattern marking
又称“服装排料 CAD”。利用计算机辅助完成衣片排料的自动系统。
12.253　计算机辅助三维服装设计　computer aided three-dimensional garment design
又称“三维服装 CAD”。包括人体三维尺寸模型的建立、局部修改、三维服装原型设计、三维服装覆盖及渲染处理、三维服装效果显示等功能。
12.254　计算机辅助服装裁剪系统　computer aided garment cutting system
利用计算机辅助完成衣片裁剪的自动系统。
12.255　计算机辅助服装工艺设计　computer aided garment process planning
又称“服装 CAPP”。利用计算机编制服装工艺规程的自动系统。
12.256　计算机辅助服装制造　computer aided garment manufacturing
又称“服装 CAM”。计算机在服装制造方面各种应用的总称。
12.257　计算机集成服装制造系统　computer integrated garment manufacturing system
又称“服装 CIMS”。以信息为媒介，用计算机把服装企业制造活动中各种业务领域及过程集成起来，追求企业全局动态优化的服装制造系统。
12.258　计算机辅助人体测量系统　computer aided measuring system of 3d human body
又称“三维人体测量系统”。利用三维测量设备及计算机辅助人体测量，为服装设计提供基础数据的自动系统。
12.259　计算机辅助服装教学　computer aided garment instruction
又称“服装 CAI”。以计算机为媒介，通过人机互动来实现服装专业教学的辅助系统。
12.260　服装配件　accessory
又称“衣着附件”“服装附属品”。从属或附着于服装主体的搭配用品。
12.261　鞋　shoes
穿在脚上，走路时着地之物。由鞋头、帮面、鞋底、鞋跟和辅配件等组成。
12.262　帽　hat, cap, headwear
罩套在头上，防护或装饰用的服装配件。由帽盖、帽檐、帽舌、配饰及帽内衬等部分组成。
12.263　牛仔帽　cowboy hat
多指用牛仔布制作的帽子，可以御风挡雨，以功能性为主。时尚款则以装饰性为主，使用材质上也有很大的变化。
12.264　贝雷帽　beret
外形小巧、圆而扁平的无檐软质呢帽。男女通用，以正偏斜的戴法为主。
12.265　鸭舌帽　peaked cap, casquette

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

帽舌类似鸭子舌头的便帽。帽身前低后高，与头部轮廓相吻合，多用呢料剪裁拼合。

12.266　雨帽　rain cap, rain hat

防雨用的帽子。采用阻水性能好的雨衣材料制作。

12.267　护耳帽　ear tab hat

左右两侧带有护耳片的帽型。护耳上翻可露出里布的机理、色彩，有装饰作用。

12.268　学位帽　trencher cap

大学生、硕士生、博士生在学位授予或毕业仪式上戴的与学位袍搭配的帽式。

12.269　婚纱头饰　bridal cap

婚礼上的新娘头饰。多带面纱，缀花饰，随整套婚纱风格而变化。

12.270　礼帽　topper

与礼服相匹配的男式礼仪用帽。黑色，硬质高顶圆筒形状，窄帽檐上翻。

12.271　军警帽　military cap

军队、警队用帽型，饰有帽徽和辫绳织带。前高后低，椭圆曲面状，帽圈硬质，紧贴头围，前配硬帽舌。

12.272　航空帽　helmet, aviator’s helmet

飞行员用帽。一般采用咖啡色真皮制作，帽身紧贴头型，有护耳片，前额部缀护目双镜。

12.273　安全帽　safety cap, safety helmet

保护头部安全的劳动用帽。帽身为半球形，颜色鲜艳醒目，用硬塑或金属材质整体压膜成型，附可调节帽带。

12.274　包袋　bag, handbag

又称“手袋”“提包”。外出时放置随身用品的囊状物或箱状物。

12.275　化妆包　cosmetic bag, makeup bag

女士外出补妆用的小手袋。内放小镜子、小梳子、眉笔、唇膏和纸巾等。

12.276　工艺包　craft bag, art bag

采用特殊材质和手工艺制作的包袋。

12.277　旅行包　luggage, travelling bag

在旅途、旅程中使用的包袋。

12.278　运动包　sports bag

体育锻炼、训练或比赛时配用的包袋。

12.279　公文包　briefcase

公务人员的职场用包。

12.280　书包　school bag, satchel

学生使用的包袋。能放置书本、文具等。

12.281　时装包　fashion bag

与流行时装配搭的新潮包袋。

12.282　购物袋　shopping bag

携带所购食品、服装等物品的包袋。

12.283　腰带　belt, waistband, sash

在腰部系住裙、裤等的束带。

12.284　束带　belt

以系住裙、裤，或固定服装开口部位用的带子。

12.285　领带　neck tie, tie, cravat

通常戴在衬衫领下与西装配穿，正面打结、主体呈带状的颈饰品。

12.286　领结　bow tie, butterfly tie, neck tie

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

通常作为男士礼服的颈饰品，缎带蝴蝶结，与折角领衬衫配搭。

12.287　围巾　scarf, shawl, neckerchief

正方形或长方形的片状物，用于包头、围颈，有时也可作为披肩、束腰的服装配件。

12.288　服装品牌　garment brand, fashion brand

与服装营销相关的无形资产，包括（但不限于）名称、用语、标识、设计或其组合，用于区分产品、服务和（或）实体，能在利益相关方意识中形成独特印象，从而产生经济利益。

12.289　服装商标　garment trademark

服装企业用以表明所生产或经营商品的文字、图案、颜色或将上述因素结合而构成的一种标志。注册商标是无形资产，可以转让、买卖，并作为一种私有财产受法律的认可和保护。

12.290　服装产业　apparel industry, fashion industry

以服装服饰商品为核心的产品设计、研发、生产和流通等环节，及其密切相关的（如教育、科研、行业协会、推广等）行业群组。

12.291　服装洗涤标识　clothing washing mark

一种用文字或图形符号标注服装成品洗涤方式并固定在服装上的标识，通常涉及水洗、干洗、氯漂、熨烫和水洗后干燥等内容，用以引导消费者正确使用产品。

12.292　服装衣料成分标识　content label

一种明示构成服装面、辅材料成分及其含量并缝制在服装上的标识。

12.293　服装材料　clothing material

用于制造服装产品的物料总称，包括服装面料和服装辅料。

12.294　面料　shell fabric, outer fabric

构成服装的主体材料，指单衣的衣料和组成夹衣、棉衣等的最外层材料。主要有棉、毛、丝、麻等天然纤维和人造及合成纤维制成的梭织、针织材料以及皮革、裘皮等材料，也涉及塑料、橡胶、羽毛等特殊材料。

12.295　辅料　accessories, auxiliary material

除面料外构成服装的其他材料统称。常用服装辅料包括里料、衬料、胆料、填料、袋料、线带材料、紧扣材料、商标及标志等，广义的服装辅料还包括服装成品包装使用的各种材料。

12.296　里料　lining, underlie fabric

又称“夹里”。服装辅料之一。部分或全部覆盖服装内侧的材料，如夹衣、棉衣的里层材料，作用是减少与内衣和皮肤的摩擦、便于穿脱、美观和保暖。

12.297　衬料　interfacing

全称“衬垫料”。服装辅料之一。缝接、附着或黏合在服装衣片内层，起定形、保形和补强作用的材料。常用的有浆布衬、毛衬、涂塑薄膜衬、涤棉树脂衬、热熔黏合衬等。

12.298　填料　interlining, padding, stuffing

全称“填充料”，又称“絮料”。服装辅料之一。填充在服装面料与里料之间（或胆料内）用作芯的材料。常用棉絮、丝绵、驼毛等，用于增强冬装的保暖隔热功能。

12.299　胆料　underlining

全称“衬胆料”。服装辅料之一。供放置絮料用的内胆材料，附着于服装面料而与里料相缝合。作用为防止絮料在穿着过程中渗出面料而损及服装美观。

12.300　纽扣　button, fastener

服装开口处扣合用的紧扣件，是服装辅料之一。在实际应用中有明扣和暗扣、实用扣和装饰扣、备扣、包布纽扣等类别。广义纽扣包括按扣、扣钩、搭扣、系带和拉链等。

12.301　拉链　zipper

又称“拉锁”。服装辅料之一。服装关合、连接用的细长紧扣件，也被称为能移动的纽扣。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

按造型结构分为封尾式拉链、开尾式拉链、双头双向拉链、隐形拉链等。

12.302　配套面料　matching fabric

从品种、颜色、花样、质地等的搭配上预先考虑成套服装外观效果的服装面料系列。在选用配套面料时，应兼顾其缩水率等物理指标的一致性。

12.303　服装生产管理　garment manufacturing management

围绕服装生产活动一切管理工作的总称。由质量、成本、生产计划、生产组织、生产调度与控制、信息技术等子管理系统组成。

12.304　成衣化服装　ready-to-wear

又称“工业化服装”。按一定的工艺标准，通过规定的工序流程，将成批的面料由专用的机械设备生产为消费者买后即可穿用的服装成品。

12.305　量身定制服装　customize garment, made-to-measure

以消费者个人体形为基准，量体裁衣并单件制作的服装。多以高档套装、礼服为主。

12.306　成衣化率　rate of ready-to-wear

成衣化服装与服装生产总量之比，常以百分率表示。以往用来作为一个国家或地区服装工业发展水平的参考值。

12.307　快速反应生产系统　quick response system

为适应市场变化，在较短时间内迅速生产出所需产品的生产系统。力求生产的即时性和灵活性。

12.308　服装吊挂传输生产系统　hanging carrier production system

又称“服装生产吊挂线”。将一件衣服的所有裁片固定在一个记忆工作站代码的吊架上，利用自动传输装置将吊架顺着作业流程依次前移，直至各工序完成，服装成品即从系统出口下载。

12.309　单元同步系统　unit synchro production system

又称“单元生产系统”。由 2～3 人和数台服装设备组成的工作站作为一个单元，并实现同步化，以减少转换产品时等候衣片的时间，使整个生产工艺流程平衡且顺畅。

12.310　模块式服装生产线　modular production system

将整条生产线按成衣加工要求划分为若干模块，每个模块组成一个相对独立的加工单元，完成服装某个部位的缝制加工，制品在各模块间按作业流程顺序流动，直至完成整件成衣的制作。

12.311　渐进捆扎式服装生产线　progressive bundle system

裁片以捆扎方式按预先设定的作业流程顺序依次加工的一种传统生产线模式。特点为流水线在制品量较大，产品生产周期较长。

12.312　工序分析表　process analysis list

将服装基本材料加工使之成为成品这一过程的所有作业进行分解而形成的文件。包括各加工步骤的作业性质、先后顺序、所用设备、及所需时间等，是合理组织生产流水线的基础。

12.313　标准加工时间　standard time

有标准技术与能力的作业员，按照标准作业条件正常工作时所需要的时间，包括浮余时间在内，即：标准加工时间＝纯加工时间×（1＋浮余率）。

12.314　纯加工时间　net time

由具有某种程度经验的作业员在正常作业条件及方法下、以普通速度（由全厂平均水平决定）进行作业所花费的时间，即：纯加工时间＝测定的作业时间×（1＋水平系数）。

12.315　浮余　allowance

作业员在一天或一个轮班活动中，除完成主要作业与附带作业外的其他工作内容。包括作业浮余、车间浮余、其他还包括疲劳、间歇浮余，如饮水、去洗手间等。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

12.316　车间浮余　workshop allowance
与车间工作相关的浮余，如等待上道工序的半制品、请示工作等。
12.317　作业浮余　work allowance
与生产作业相关的浮余，如操作中换线、断线、整理制品、故障检修等。
12.318　浮余率　allowance rate
浮余时间相对作业时间所占的百分率。即：（浮余时间／作业时间）×100%。
12.319　作业时间　operation time
完成一项工作或一道工序所需的时间。即工人对劳动对象进行加工，用于完成各道工序操作所消耗的时间，是定额时间的基本组成部分。
12.320　水平系数　level coefficient
去除作业员特有个性的系数，即把作业员之间的个人差异（包括技能水平、努力程度、作业条件及一致性等因素）换算成普通作业标准水平或统一水平的数值。
12.321　流水线节拍　pipeline pitch time
简称“节拍”。流水线的工作节奏。流水线上生产两件产品的间隔时间或半制品从一个工作地移至下一个工作地的间隔时间。节拍的平均值称为“平均节拍”。
12.322　生产流水线平衡　assembly line balance
又称“工序同步化”。流水线各工序作业时间与平均节拍相一致，使每个工序间的作业达到平衡，此时流水线作业效率最高。这是生产流水线管理的理想状态。
12.323　瓶颈工序　bottleneck process, bottleneck operation
又称“难度工序”。服装生产流水线上作业时间负荷最大的工序。
12.324　基本作业　elemental work, basic operation
又称“主要作业”。服装缝制或整烫加工过程中的主要动作，如衣片的缝合、熨烫等。
12.325　辅助作业　auxiliary work, auxiliary operation
又称“附随作业”。为完成基本作业而配合的动作，如衣片的拿、放、配对等。
12.326　起步损失　beginning loss
在换产时，由于作业员对新款服装工艺技术生疏、操作不熟练而引起的产量下降。
12.327　编制效率　arrangement efficiency
表示流水线工序编制优劣的系数。编制效率=（平均节拍／瓶颈工序加工时间）×100%。
12.328　批量　batch, lot size
工业产品成批生产的数量。
12.329　经济批量　economic lot size
又称“经济生产量”。成本最低的批量。随着批量增大，成本降低（p 曲线），但由于在线品增加，生产周期延长等原因，也将使成本呈增加趋势（s 直线），将 p 与 s 两条线的交点称为经济批量。
12.330　批量比　lot size ratio
服装投入生产时的实际批量与标准批量的比值。不同服装品种的标准批量有所不同。
12.331　批量熟练率　lot size proficiency rate
生产某件服装所需的作业时间与该批服装基本稳定生产时间之比，常以百分率表示。通常新产品批量熟练率高的服装流水线表明线上操作人员具有良好的技能。
12.332　封样　sealed sample
服装批量投产前，经客户或企业有关部门审核并确认的样衣。企业自行生产的产品做一件样衣；若属外加工订单，则需做两件，客户、厂家各一件；若有代理商，则需做三件。
12.333　驳样　duplicate sample
服装制板人员对客户来样或市场推出的新款服装进行分析，制作与样衣完全吻合的样板并

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

制成服装的过程。

12.334　样板检验　pattern check

服装样板制作后的检验与复核，包括检查样板数量、尺寸规格、文字标注、相关部位样板形状、刀眼、定位标记、省位及褶裥、纱向等。

12.335　裁片检验　garment-piece check

对剪好的裁片、部件等进行的质量检验。包括检查裁片与样板之间的误差、上下层裁片之间尺寸误差是否在允许范围内、以及裁片形状、规格、曲线、刀眼等是否符合要求等。

12.336　服装半成品检验　work-in-process check

又称“服装在制品检验”。服装生产中对各零部件进行的检验，即对裁片进入缝制车间到成衣整理各重点环节进行的检验。目的在于尽早发现问题，减少返修和返工。

12.337　成衣检验　garment check

又称“服装成品检验”。对经过缝制熨烫整理后的服装成品进行的最终检验。是确保服装产品以高品质进入市场的最后把关。

12.338　服装疵病　clothing defect

服装成品中存在的疵点与缺陷，包括规格差异、表面疵点、污迹、油迹、色差、缝制不良、整烫不良以及色牢度、耐磨性不符合要求等。

12.339　铺布机　clothing spreading machine

又称“铺料机”。将成卷的服装材料按工艺技术要求铺排在裁剪台上以供裁剪的设备。

12.340　裁剪台　cutting table

用于划样、排料、铺布以及裁剪等作业的服装生产专用工作台。分为普通裁剪台和带吹吸装置的裁剪台两大类。

12.341　直刀裁剪机　straight knife machine

简称“直刀”。直刃裁刀裁剪缝料的机器。裁刀由电机带动，向下运动时切割面料。针对不同材质的面料，有多种刀刃类型可供选择。

12.342　圆刀裁剪机　round knife machine

简称“圆刀”。以圆形裁刀裁剪缝料的机器。刀片外形为圆盘状，由电机带动做高速旋转运动并切割面料。无法裁剪较复杂的裁片。

12.343　带刀裁剪机　band knife machine

简称“带刀”，又称“台式裁剪机”“带式裁剪机”。以带状裁刀裁剪缝料的机器。适用于衣片的精确裁剪。

12.344　电脑裁床　computer cutting machine

又称“自动裁床”。利用计算机等高新技术实现对服装衣片自动裁剪的生产加工设备，具有高效、高质且减轻作业人员劳动强度等优势。

12.345　钻孔机　marking machine

又称“打孔机”“钻布机”。使用高速旋转的钻针，在裁片上打定位眼孔的机器，分为手持式和台式两种。

12.346　切痕机　hot notcher

又称“切口机”“眼刀机”。在成叠的裁片上加工 v 形对位点（眼刀）的器具。

12.347　黏合机　fusing machine

将热熔黏合衬与服装裁片叠合以热压方式粘成一体的专用机械。分为平板式（间歇式）黏合机和辊式（连续式）黏合机两大类。

12.348　缝纫机　sewing machine

将服装裁片进行缝合或装饰的机器。可分为家用、工业用和服务行业用缝纫机。

12.349　平缝机　lockstitch sewing machine

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“锁式线迹缝纫机”。由针线和梭线形成锁式线迹的工业缝纫机。按适用缝料厚度可分为薄料、厚料、中厚料平缝机，按配置机针数可分为单针、双针平缝机。

12.350　链缝机　chain stitch sewing machine

由针线和弯针线形成链式线迹的工业缝纫机。按机针数可分为单针、双针、多针链缝机。

12.351　包缝机　over-edging sewing machine

由针线和弯针线形成包缝链式线迹，将缝料包边或缝合的工业缝纫机。按缝线数可分为单线、双线、三线、四线、五线、六线包缝机。

12.352　绷缝机　covering stitch sewing machine

由多根针线、弯针线形成绷缝链式线迹的工业缝纫机。按机针数可分为双针、三针、四针绷缝机，按线迹形式可分为普通式和覆盖式绷缝机。

12.353　锁眼机　button hole sewing machine

用于包覆钮孔的专用缝纫机。按钮孔形状可分为平头锁眼机和圆头锁眼机。

12.354　钉扣机　button sewing machine

用于缝钉纽扣的专用缝纫机。按线迹形式可分为链式线迹钉扣机和锁式线迹钉扣机。

12.355　套结机　bartacking machine

又称“加固缝纫机”。由针线和梭线形成一组密集型线缝或特定线缝的专用缝纫机。多用于服装某些部位缝纫后端口的加固，如袋口两端、裤襟加固、钉商标等。

12.356　暗缝机　blind stitch machine

又称“缲边机”。在缝料正面形成不明显线迹的专用缝纫机。按线迹形式可分为单线链式线迹、双线链式线迹和双线锁式线迹暗缝机。

12.357　缭缝机　basting machine

又称“疏缝机”“临缝机”。为两层缝料作临时性定位或固定而进行缝合的专用缝纫机。其线迹在之后加工中需要拆除。

12.358　绣花机　embroidery machine

又称“刺绣机”。能够形成各种图案花纹的装饰用缝纫机。按绣花头数量可分为单头和多头绣花机。

12.359　珠边机　decorative stitching machine

又称“贡针机”“仿手工缝纫机”。能够形成仿手工线迹的装饰用缝纫机。

12.360　毛皮机　fur abutting machine

又称“拼皮机”。用于各种毛皮缝合或拼接加工的机器。

12.361　自动开袋机　automatic pocket-hole sewing machine

通过定位装置、夹持器、自动切刀及双针缝纫机等有机组合，将袋口嵌条、袋盖及衣片一起夹持送入缝纫区，自动完成开袋口、缝上嵌条、附袋盖等连续作业循环的专用缝纫设备。

12.362　自动绱袖机　automatic sleeve-attached machine

按照预先设定的容袖段和容袖量(包括左右袖的对称设定)程序自动进行绱袖工序的专用缝制设备。一只袖子绱好后，电脑会根据左、右袖对称的设定程序自动完成另一袖子的缝合。

12.363　自动绱袋机　automatic pocket-attached machine

通过自动折叠装置、气动夹持器及单针或双针缝纫机等有机组合，自动完成折袋边、缝合、套结等连续作业循环的专用缝纫设备。可保证贴袋缝钉的精度，减少缝制疵病并提高效率。

12.364　自动剪线缝纫机　automatic thread-trimming sewing machine

能够按照要求自动停针、剪线及倒缝的缝纫机。目前的平缝机均具备此功能。

12.365　刺料机构　needle bar mechanism

又称“针杆机构”。缝纫机上由针杆带动机针引线穿刺缝料进行缝纫的机构。主要由针杆传

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

动机构和机针组成。

12.366　挑线机构　take-up mechanism

又称“收线机构”。缝纫机工作时，输送、回收针线并收紧线迹的机构。主要由挑线器组成。

12.367　送料机构　feeding mechanism

缝纫机工作时传送缝料的机构。主要由送料传动机构与送料器（即送布牙或压脚等）组成。

12.368　勾线机构　thread hooking mechanism

缝纫机工作时勾住线环并辅助形成线迹的机构。主要由勾线传动机构与勾线器（即旋梭、弯针、菱角、线勾等）组成。

12.369　缝纫机压脚　sewing machine presser foot

缝纫机上对缝料表面施加压力的构件。按功能分为普通压脚和特种压脚，如卷边压脚、送布压脚、绱隐形拉链用压脚等。

12.370　压脚提升机构　presser foot lifting mechanism

缝纫机提升和解除压脚对缝料施加压力的机构。分为手提压脚、膝提压脚、脚踏提升压脚、电动或气动或液压提升压脚和自动提升压脚等。

12.371　压紧机构　presser bar mechanism

缝纫机在缝料表面施加压力的机构。分为一个压脚施压、两个压脚在缝料表面交替施压、一个或两个滚轮在缝料表面施压等方式。

12.372　开孔装置　punching device

缝纫机在缝料上开孔的装置。如锁眼机上开锁眼孔的装置、绣花机上开花纹孔的装置等。

12.373　绕线装置　bobbin device

缝纫机将缝线从线团绕到梭芯上的装置。分为内置式和外置式两种，内置式安装在缝纫机的机体内，外置式安装在缝纫机台板上。

12.374　夹线装置　thread tension mechanism

缝纫机上控制缝线张力，使其在一定张力状态下顺利完成线迹的装置。张力大小可根据需要进行调节。

12.375　自动停针位装置　automatic needle positioning device

缝纫机停机时，使机针自动停在规定位置的装置。一般有上针位、下针位两个位置。

12.376　自动剪线装置　automatic thread trimming device

缝纫机在缝纫结束时，自动剪断缝线的装置。

12.377　自动拨线装置　automatic thread wiping device

在有自动剪线装置的缝纫机中，为使针线第二次顺利起缝，自动将针线从针板的针孔下拔上来的装置。

12.378　针织横机压脚　flat knitting machine presser foot

针织横机上的一种辅助退圈装置。用于压在旧线圈横列上，防止退圈时旧线圈随针一起上升。电脑横机上的压脚可由程序控制进入或退出工作。

12.379　切料装置　material trimming device, edge trimming device

缝纫机上切割缝料或废边的装置。如包缝机、带刀平缝机上的侧切刀装置。

12.380　针距调节装置　stitch length adjustment device

缝纫机上专门用于调节针距长度的装置。

12.381　真空抽湿熨烫台　vacuum pressing table

又称“吸风抽湿熨烫台”。用于对服装整烫加工的专用设备。其上多装有摇臂装置，可放置并更换各种形状的烫模，以适应不同产品的熨烫要求。

12.382　蒸汽烫模烫衣机　block pressing equipment, die pressing equipment

又称“模型烫衣机”。服装加工过程中使用的熨烫设备。通过对各种烫模加热并在衣物上喷

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

射高温蒸汽，同时对衣物施加压力迫使服装某部位按烫模形状塑型。

12.383　立体整烫机　form-pressing equipment

又称“人像烫衣机”。服装成品整理使用的熨烫设备。成品呈立体状态，在无压力下进行蒸汽熨烫。

12.384　熨烫附属设备　pressing accessory machine

与熨烫台、烫衣机配套的设备。包括蒸汽发生器、真空泵、空压机等。

12.385　去污机　decontamination machine

用于清除服装表面油渍和污迹的设备。

12.386　折叠机　folding machine

用于整烫后折叠衣服的设备。

12.387　熨斗　iron

一种服装熨烫工具。分为工业和家用两类，按加热方式分为蒸汽熨斗、电熨斗和电热蒸汽熨斗等。加热温度根据衣物的要求可在一定范围内调节。

12.388　烫模　sleeve buck

用于熨烫服装袖窿、肩缝、下摆缝等部位的辅助装置。

13. 产业与家用纺织品

13.001　立体机织物　three-dimensional woven fabric, 3-D woven fabric

用传统机织原理织造的、具有三维空间的织物，是由经纱、纬纱和与经纬方向交叉的结接纱交织而成的立体结构织物。根据交织规律的不同，立体机织物又可分为正交组织、角联锁组织和三向（多向）交织立体机织物。

13.002　立体机织物纱线体积百分率　yarn volume fraction of three-dimensional woven fabric

立体机织物内的纱线体积与立体机织物体积之比，以百分率表示。

13.003　立体机织物纤维体积百分率　fiber volume fraction of three-dimensional woven fabric

以百分数表示的立体机织物中纤维体积与整个立体织物体积之比，即纤维的体积含量，它不同于纱线体积百分率。

13.004　立体机织物表层结构　surface structure of three-dimensional woven fabric

立体机织物的表面纱线形成的转向结构，由纬线转向和结接纱转向形成。

13.005　碳纤维表面处理　carbon fiber surface treatment

为改善碳纤维表面物理化学性能而进行的表面处理，包括氧化法、涂覆法、净化法等处理方法。

13.006　玻璃纤维表面处理　glass fiber surface treatment

为改善玻璃纤维表面物理化学性能而进行的表面处理，主要通过各种浸润剂对玻璃纤维表面进行处理，以改善玻璃纤维的加工性及提高纤维与基体界面的黏合性能。

13.007　复合材料设计程序　composite material design approach

为满足复合材料使用要求和性能优化，对复合材料的性能、结构与成型工艺所进行的设计。

13.008　劳动防护用纺织品　personal protective textile

保护作业人员在劳动过程中免受物理、化学与生物因素的伤害而使用的纺织品。

13.009　劳动防护服　personal protective clothing

保护作业人员在劳动过程中免受物理、化学与生物因素的伤害而使用的服装。主要包括一般工作服、高温防护服、防火服、防寒服、防静电工作服、防毒服、医用防护服、防弹服、电磁辐射防护服、抗菌服等。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

13.010　热防护织物　thermal protective fabric, heat protective fabric
可有效抵御高温热源的织物。主要包括热辐射防护织物、热绝缘织物、防火织物等。
13.011　射线防护织物　radiation protective fabric
对电离或非电离型电磁波具有阻隔作用的织物。包括防中子射线织物、防 X 射线织物、防 γ 射线织物、防 α 射线织物、防 β 射线织物、防紫外线织物、防红外线织物、防电磁波织物、防宇宙射线织物、防激光织物、防微波织物等。
13.012　静电防护织物　anti-static fabric
静电荷易在织物表面耗散或不易在织物表面积聚的织物。
13.013　防寒织物　fabric for cold weather clothing
可有效保护人体免受外界寒冷环境的影响，起防寒、保暖作用的织物。
13.014　防水透湿织物　water-proof and breathable fabric
具有液态水难以穿透而气态水蒸气易于通过功能的织物。
13.015　防毒织物　anti-toxic fabric, chemical protective fabric
对有毒害的液体或气体具有阻隔、吸附或解毒功能的织物。
13.016　防弹织物　bullet-proof fabric, bullet resistant fabric
具有防止枪弹及弹片伤害人体或物体功能的织物。
13.017　医用纺织品　medical textile
以医学应用为特色的一类纺织品的总称。包括一般医院用品、外用医疗用品、医疗防护用品、医疗功能性用品、卫生用品、保健用品、医疗器械与仪器用纺织品等。
13.018　绷带　bandage
用于包覆创伤和包缠人体的带状或三角状纺织品。
13.019　保健织物　health care fabric
对人体能起到卫生、理疗和药物保健作用的织物。包括卫生保健织物、理疗保健织物、药物保健织物等。
13.020　手术服　surgical gown
在外科手术中，用于隔菌、隔尘、耐消毒的防护服。
13.021　药物织物　pharmaceutical fabric
将药物与服装、织物结合在一起，在穿用过程中，通过呼吸作用和透皮吸收，使药物成分进入人体，产生医疗保健作用的织物。
13.022　人工血管　artificial blood vessel
用桑蚕丝、聚酯长丝、聚酯高收缩丝、聚四氟乙烯等人工制成的管状的血管代用品。人工血管除必要的耐消毒性、生物安全性和相容性外，要求物理化学性能稳定、孔隙率适宜、有一定强度、易弯曲、耐体内弯曲和压力。
13.023　人工韧带　artificial ligament
为修复伤残韧带而制成的韧带代用品。人工韧带由耐疲劳、耐磨、高强度、生物相容性好的纤维材料经特殊的编制制作技术，制成条带结构，两端多有环状，以利于用皮质骨螺钉固定在骨体上。
13.024　尿布　diaper
具有防止尿液渗漏和容留尿液作用的护理用纺织品。
13.025　包装用纺织品　packaging textile
具有特定物理机械性能，用于包装食品、工业品、日常用品的纺织品。
13.026　水泥包装袋　cement packaging bag
用于包装水泥的袋状物。传统的水泥包装袋一般使用牛皮纸，现在制作大多是织物和纸复合水泥袋。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

13.027　涂层　coating
在织物或薄膜基材上涂覆一层高分子物或其他材料，形成多功能复合物的方法。
13.028　辊涂法　roll coating, roller coating
使用回转辊在基材表面涂覆涂层材料的涂层方法。主要包括同向辊涂层法、反向辊涂层法、凹版涂层法、转移辊涂层法、浸渍辊涂层法等。
13.029　面轧涂层　nip coating
利用罗拉间的压力和控制把低黏度涂层原料快速涂覆到织物上的涂层方法。
13.030　浸涂　dip coating, immersion coating
基材在液态涂料中完全浸渍的涂层方法。
13.031　热辊涂层　cast coating
涂层材料在接触热辊筒前涂于织物上，在基材与热辊筒时被焙烘定形的涂层方法。
13.032　挤压涂层　extrusion coating
将熔融的涂层材料挤出到基材上，经过冷却辊和加压辊之间的压力将涂层材料涂覆到基材上的涂层方法。
13.033　喷雾涂层　spray coating
简称“喷涂”。通过一系列的喷嘴均匀地将低黏度的涂层材料喷到移动的基材上，然后进行烘干和焙固的涂层方法。
13.034　泡沫涂层　foam coating
将涂层原料制成泡沫状后涂覆于基材上的涂层方法。
13.035　紫外线焙固涂层　UV-cured coating
通过紫外线辐射固化涂层材料的涂层工艺。
13.036　粉末涂层　powder coating
将制成粉末状的热塑性或热固性涂层材料涂覆于基材表面，在热或固化作用下形成涂层制品的涂层方法。
13.037　柔性膜层合　flexible film laminating
采用热塑（熔）性薄膜与织物基材，利用加热后薄膜表面的部分熔融/软化与基布黏合的一种涂层方法。
13.038　层压织物　laminated fabric, laminate
又称“黏合织物”“叠层织物”。把一层以上的织物通过黏合剂黏合在一起形成的兼有多种功能的复合材料。层压工艺主要有焰熔法、延压法、热熔法、黏合剂法四种。
13.039　焰熔层压　flame laminating
利用软质泡沫在高温火焰中发生的表面熔融将基材黏合在一起的层压方法。
13.040　压延层压　calender laminating
将热塑性黏合剂或涂层材料压延成薄膜状，再与一层或多层基材采用加热或室温压辊进行层压成型的层压方法。多用于人造革的生产。
13.041　热熔层压　hot melt laminating
采用粉末状、纤维网状或薄膜状热塑（熔）性黏合剂在热作用下的熔融黏合作用将多层基材黏合在一起的层压方法。
13.042　黏合剂层压　adhesive bonding
用涂覆黏合剂方法把两层（多层）基材黏合在一起的层压工艺。黏合剂层压中的黏合剂除了溶剂型黏合剂及乳液型黏合剂外，还可使用热熔性黏合剂。
13.043　刚性层压　rigid laminating
一种通过黏合各个组合薄层或薄片来生产复合材料的技术。通常将几层织物或其他纤维材料组合用树脂黏合在一起，经固化制成所需厚度的刚性塑状材料。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

13.044　柔性层压　flexible fabric laminating

用热塑性树脂或热塑性薄膜将一层织物与另一层织物层压制成复合材料的方法，也可以是薄膜与织物的层合，层合后的织物依然是柔软的。

13.045　防水透湿层压织物　water-proof breathable laminate

一种聚四氟乙烯微孔膜和织物基材层压所制备的柔性层压织物，由于水滴不能透过，而水汽分子能透过聚四氟乙烯微孔膜，该层压织物具有防水透湿功能。

13.046　戈尔特克斯织物　Gore-tex fabric

美国戈尔公司（W. L. Gore & Associates）生产并注册为 Gore-tex®的防水透湿层压织物产品，其层压织物主要功能包括防水、透湿、防风、保暖等。

13.047　萨尔法尔纤维　sulfur fiber

一种化学纤维，纤维中的成纤物质是一种长链合成多硫化合物，在多硫化合物中，至少 85%的硫键直接与两个芳香环相连。

13.048　维纳尔纤维　Vinal fiber

一种化学纤维，纤维中的成纤物质是由至少 50%（质量）的乙烯醇（vinyl alcohol)单元构成的任何长链合成聚合物，并且纤维中的全部乙烯醇单元和任何一种或多种缩醛基的总量至少占纤维质量的 85%。

13.049　变性聚丙烯腈纤维　modacrylic

一种化学纤维，纤维中的成纤物质是由 35%~85%(质量分数）的丙烯腈单元构成的任何长链大分子聚合物。通常使用丙烯腈与氯乙烯共聚来制造变性聚丙烯腈纤维。

13.050　建筑用膜结构　architectural membrane structure

用轻量、高强度、柔性建筑用膜材料与支撑体系相结合而形成有一定刚度的稳定曲面，可承受一定载荷，能够覆盖较大空间的结构形式。

13.051　建筑用膜材料　architectural membrane material

由基布和薄膜采用涂层、层压等方式制成的片状用于建筑用膜结构的一种柔性织物复合物。

13.052　基布　backing fabric

建筑用膜材料中的纤维材料，通常由合成纤维制成织物，为结构材料提供必要的强度。

13.053　建筑用膜结构分类　architectural membrane structure type

建筑用膜结构可分四类：帐篷、净跨度结构、牵拉结构和充气结构。但尚有一些结构难于确切的归入某一类，因此，有些生产者将膜结构按暂时性使用和永久性使用分类。

13.054　净跨度结构　clear-span structure

又称“净跨帐篷建筑”。为膜结构中的一类。在建筑用膜材下面形成一种既无支柱，又无其他支撑构件的净跨形式。

13.055　牵拉结构　tension structure

建筑用膜结构的一类。由金属支架、牵拉缆绳、木质或金属框架来支撑建筑用膜材料，并施加适当的初始预张力而形成的一种篷面建筑结构。

13.056　充气结构　air-supported structure, air-inflated structure

利用内部空气压力充胀处于封闭状态的建筑用膜材料而形成的一种建筑用膜结构。

13.057　遮阳篷　awning

全称“遮篷”。能发挥抗气候影响、起标志功能和装饰作用，由它所依附的建筑物所支撑的建筑突出物。有一个轻质刚性或伸缩式骨架，织物覆盖层铺放在骨架上，广泛用于商贸和家居建筑物上。

13.058　雨篷　canopy

又称“遮篷”。能发挥抗气候影响，起标志功能和装饰作用。雨篷由轻质刚性骨架覆盖织物

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

形成。除了将其固定于所依附的建筑物外，还要依靠地面支撑的建筑突出物。在篷盖类行业中雨篷、走廊顶和门前遮阳篷是其主要产品。

13.059　灯箱织物　lamp box fabric

柔性篷体材料中的一个重要品种。属纤维增强型层压复合材料。由基布与塑料薄膜层压而成，基布一般为机织物或双轴向经编织物，基体为聚氯乙烯薄膜，为了提高灯箱的半透明度常采用以乙烯基材料涂层或层压的聚酯织物。

13.060　屋顶防水材料　waterproof roofing material

用以保护建筑物层顶的单层和多层屋顶防水材料。主要有热塑性塑料、改性沥青和纤维增强橡胶等。

13.061　贮存容器　storage vessel

由柔性涂层织物制成的贮存器材。如运输容器、蓄水池内衬、贮气筒、海运托囊、便携式流体（燃料和水）贮存器材等。

13.062　海运托囊　marine dracone

由双面涂层锦纶织物制成的用于海运液体（油、水）托运的拖曳容器。

13.063　纤维增强混凝土　fiber reinforced concrete and cement

为改善凝固后混凝土的力学性能和减少裂纹，在混凝土砂浆中加入纤维或织物增强材料的一种纤维增强复合材料。

13.064　吸声纺织材料　sound absorbent textile，acoustic textile

又称“消声纺织品（noise absorbing textile）”。利用纺织材料与声波之间的共振耗能作用来减少声波反射功能，从而起到提高声波可听度、保持自然音质和降低噪声作用的纺织材料。

13.065　隔热纺织材料　heat insulating textile

具有明显的阻隔热量传递作用的纺织材料。

13.066　军用防护服　military protection clothing

最大限度地帮助士兵有效地抵御、防范和抗击恶劣的气候条件及常规、核、生物和化学战争的服装。

13.067　渗透性防化织物　permeable chemical protective fabric

以活性炭为吸附材料的织物复合物，具有良好透气、透湿，并能够防御化学毒剂蒸汽穿透功能。

13.068　半渗透性材料　semipermeable material

采用涂层、微孔膜层压和/或与含活性炭泡沫材料相结合工艺制备的织物复合物，具有一定透湿能力，并能够防御液态和气态的生化毒剂穿透功能。

13.069　可选择性渗透材料　selective permeation material

半渗透材料中的一类。采用选择性渗透膜层压工艺制备的织物复合物，具有良好的透气、透湿，并能够防御液态和气态的生化毒剂穿透功能。

13.070　非渗透性隔离材料　impermeable barrier material

由橡胶或其他材料涂层织物制成，透气、透湿性能差，可以有效防御气态和液态生化穿透试剂。

13.071　防御核爆炸织物　nuclear protective fabric

具有隔离放射性颗粒物穿透、一定的热防护和辐射防护功能，用于防御核爆炸防护的织物。

13.072　单兵装备　individual equipment

一个士兵的装备，包括基本的武器、弹药、服装和装具。在现代军事编制中单兵装备已成为一个系统。战士的服装包括常规军服、军用防护服、袜子、针织衣、衬衣、内衣、衬衫等。

13.073　油箱用织物　oil tank fabric

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用于制作直升飞机和战斗机内的油箱以防破裂的纺织品。

13.074　条幅和旗子　banner and flag

用于装饰、强化建筑物特性和信号等，具有抗紫外线辐射、抗拉伸强度、耐磨损、抗撕裂等性能要求的彩色织物或织物复合物标志。

13.075　橡胶增强材料　rubber reinforcement material

用于增强橡胶的纺织材料，广泛采用纱线和织物作为橡胶的增强材料。

13.076　输送带　conveying belt

矿井、交通运输、物料装卸以及机场、商场运送乘客与物料的传动带，多为纤维增强橡胶复合材料。

13.077　橡胶软管　garden hose

简称“软管（hose）”。由纤维增强材料与橡胶组成的管状体。一般由内衬、增强层和包覆保护层三层组成。

13.078　运输袋　transport bag

用于运输 1 t 以上散料的由涂层织物制成的大型袋。

13.079　拦油栅用织物　fabric to control oil spill

用于处理海面漏油事故的涂层织物，应具有抗油、拒水、耐磨损性能以及良好的撕裂强度和拉伸强度。

13.080　复合材料棒球球棒　composite baseball bat

由高性能纤维增强热固性树脂基复合材料作为主要材料，既具有传统球棒的外观、手感和撞击声，又具有金属球棒的耐用性球棒。

13.081　复合材料网球球拍　composite tennis racket

由高性能纤维增强热固性树脂基复合材料作为主要材料制作而成的网球球拍，具有质量轻、强度高、减少球拍震动等优良特性。

13.082　复合材料高尔夫球器材　composite golf equipment

用高性能纤维增强热固性树脂基复合材料制成的高尔夫球杆、曲棍球杆等，具有质量轻、模量高、强度高等优良特性。

13.083　复合材料橄榄球　composite rugby ball

用高性能纤维增强聚氨酯复合材料制作的橄榄球。

13.084　复合材料滑冰鞋　composite skate

由纤维增强热塑性树脂基复合材料制作的轮滑滑冰鞋，具有质量轻、冲击强度高、刚度大等优点。

13.085　滑翔伞伞衣材料　material of paraglider sail

由聚酯或聚酰胺织物涂层或层压而成的滑翔伞伞衣材料。具有抗撕裂、不透气、抗紫外线等特点。

13.086　航海用纺织品　marine textile

用于航海的纺织品，主要产品有船盖、船篷、船帆、船用遮蔽物等，其织物性能要求低伸长、高强度、较好的抗气候性、抗老化性、抗化学性与防水性等。

13.087　碳纤维自行车　carbon fiber bike

用碳纤维增强复合材料制成车身骨架的自行车。

13.088　复合材料游泳池　composite material swimming pool

由高强纤维衬纬拉舍尔经编织物作为基材的涂层织物制作的游泳池。复合材料游泳池可有不同的大小和容量，可制成折叠充气式，通过充气成型；或用筒状系统支撑使织物成立体状。

13.089　人造地表材料　textile ground surface in sports

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

由织物或织物增强复合物等人造材料制成的天然草地的替代品。主要有两类。(1)绒头织物地毯，又称“人造草坪”，加工过程类似簇绒地毯，其绒头纤维（即“草状纤维”）是由抗磨的合成纤维扁丝制成的，经簇绒设备将其植入底布织物，底布铺在泡沫衬垫上。部分人造草坪中含有类砂石合成材料。(2)仿毡型人造地坪，其顶层是密度较高的非织造布，底下是减震织物层。毛毡通常是由密实的针刺合成纤维制成的,如聚丙烯纤维等。纤维经过熔焊不会掉毛。纺织品地表材料和天然草地相比具有均匀整齐、性能稳定、不易损坏等优点。

13.090　子口包布　chafer

位于轮胎胎圈表面和轮辋接触处，起到辅助轮胎成型、轮胎装卸防护、保护胎圈作用的浸胶织物。

13.091　汽车内装饰　automotive interior trim

汽车的座椅面料、椅子软垫、地面铺设材料、消音纺织品、顶篷、门板和车厢侧面板等内部装饰材料。

13.092　座椅织物　seat fabric

包覆在汽车座椅上的织物增强复合物，由表层织物、聚氨酯泡沫和内层材料构成。

13.093　工艺窗　process window

能够制造出性能达到最佳或令人满意的制品时的工艺参数范围。

13.094　浸润剂含量　sizing content

浸润剂对浸润剂和纱线总质量之比，以百分率表示。

13.095　滑动角　sliding angle

纤维不会从缠绕罩上滑掉时的缠绕角与测地角差值的最大值。不同纤维—树脂体系的滑动角各不相同，必须用实验测定。

13.096　标准实验环境　standard laboratory atmosphere

产品性能测试环境条件的一种。规定为相对湿度（50±2）%，温度(23±1)℃的环境。

13.097　贫胶接头　starved joint

胶量不足，未能得到满意的胶接效果的接头。这种情况的出现是由于涂胶太薄，不足以填满被黏物之间的空隙，或胶黏剂过量地渗入被黏物，装配时间过短或胶接压力过大等原因所造成的。

13.098　全液压合模装置　straight hydraulic mould clamping system

成型机中不借助于其他机械机构而全部由液压操纵开模、闭模和锁模的装置。

13.099　可剥涂层　strippable coating

施加于成品上，以防止其在装运与贮存期间受到磨损或腐蚀的临时性涂层。可根据需要加以剥除而无损于基体。常用的有乙烯基塑料涂层，其方法有浸渍、喷涂及滚筒涂层三种。

13.100　次组件　subcomponent

组件中的一个较大的三维结构，它虽然是全结构的一部分，但可以提供出完整的结构代表。如梁段、盒段、整段、翼肋框架等。

13.101　协同作用　synergism

两种添加剂并用的效果比每种添加剂单用时所预期的效果要好一些的一种现象。

13.102　护耳浇口　tab gate

为避免在浇口附近的应力集中而影响塑件质量，在浇口和型腔之间增设护耳式小凹槽，使凹槽进入型腔处的槽口截面充分大于浇口截面从而改变流向，均匀进料的交口。

13.103　投射缺陷　projection defect

层板或其他复合材料结构内层的异常、缺陷明显地反映在表面的一种状态。

13.104　胶接质量检验　bonding quality inspection

对胶接结构中胶黏剂与黏附体界面间的黏附质量和胶层本身内聚质量的检验。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

13.105　热疲劳　thermal fatigue

材料或结构在交替加热和冷却过程中因自由膨胀和收缩受到部分或完全约束，引起热应力，在热应力反复作用下，逐渐发生局部损伤产生裂纹，最后因裂纹扩展而导致破坏的过程。

13.106　设计载荷　design load

使用载荷与安全系数的乘积，是结构能承受的极限载荷。预计在大于（或等于）该载荷作用下，结构将被破坏或丧失承载能力。

13.107　裂纹失衡扩展　unstable crack growth

带裂纹构件在外载负荷不再增加情况下裂纹仍然快速向前扩展的现象。

13.108　真空反吸成型　vacuum snap-back forming

经过加热的塑料片置于真空箱的上方和阳模的下部，在真空箱的底部抽去真空，首先把塑料片拉成凹形状，然后利用通过阳模施加的真空将塑料片上拉或反吸到阳模面上的一种复合材料成型方法。此法适用于模制深锥体。

13.109　排气布　breather fabric

铺设在被固化层压板上的一层或数层稀疏编织布，主要作用是提供真空通道，以排除挥发性物质和空气；引起压差，使压力作用到被固化的零件上。

13.110　复合材料吸水率　composite water absorption

树脂基复合材料制件浸在水中一定时间所吸收的水量与其自身干重之比，以百分率表示。是材料吸水性的量度。

13.111　复合材料含水量　composite water content

复合材料试样吸收水的质量与试样原重或试样失水后质量之比，以百分率表示。

13.112　射水切割　water jet cutting

又称“高压水切割（high pressure water cutting）”。高压水经小空喷嘴射向材料，利用动能转化为压力，使材料应力断裂而被切割的一种材料切割方法。可用于切割碳/环氧、有机纤维/环氧、硼/环氧、玻璃纤维/环氧复合材料等。

13.113　缠绕中心角　winding central angle

在缠绕法制作容器时，芯模上缠绕纤维从某一点绕到另一点时，芯模所转过的角度。

13.114　翼肋　wing rib

翼面横向维持翼形部件外形，起到传递载荷和避免翼面应力过度集中的构件。

13.115　土工合成材料　geo-synthetics

以合成纤维、塑料、合成橡胶等为原料制成的织物、非织造物或复合材料，置于土体的内部、表面或各层土体之间，发挥增强、过滤、排水、防渗、隔离及防护等作用，用于岩土和土木工程的一种工程材料。

13.116　土工合成功能　geo-synthetic function

土工合成材料在岩土和土木工程中的作用。

13.117　土工防护　geo-synthetic protection

限制或防止岩土工程中的局部破损。

13.118　土工隔离　geo-synthetic separation

防止相邻的不同土和（或）填料的混合。

13.119　土工过滤　geo-synthetic filtration

在使液体通过的同时，保持住受液力作用的土或其他颗粒。

13.120　土工增强　geo-synthetic reinforcement

利用土工合成材料的抗拉性能改善土层的力学性能。

13.121　土工排水　geo-synthetic drainage

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

收集降水、地下水和（或）其他液体，并沿土工合成材料表面进行传输。

13.122　土工防渗　geo-synthetic seepage prevention

防止气态或液态水透过土工合成材料。

13.123　土工布　geotextile

又称“土工织物”。土工合成材料的一种。一切和地基、土壤、岩石、泥土或任何其他土建材料一起使用、并作为人造工程、结构、系统的组成部分的纺织物。

13.124　机织土工布　woven geotextile, geowoven

由两组或两组以上纱线、条带或其他成分，通常按照一定方式垂直相互交织形成的土工布。

13.125　针织土工布　knitted geotextile, geoknitted

由一根或多根纱线或其他成分弯曲成圈，并按一定顺序相互穿套形成的土工布。

13.126　土工网　geonet

土工合成材料的一种。一种用于岩土工程和土木工程的二维或三维网孔状土工合成材料，采用高密度聚乙烯或聚丙烯，经挤出成型，相邻网孔间相互固定连结。分挤出网和拉伸网两种，我国分别俗称“Netlon 网”和“Tensar 网”。

13.127　土工格栅　geogrid

一种用于岩土工程和土木工程的二维或三维网格状土工合成材料，以聚丙烯、高密度聚乙烯为主要材料，相邻网格间相互固定连结，分为单向拉伸式和双向拉伸式。

13.128　土工复合材料　geocomposite

通常由两类土工合成材料组成的一种土工合成材料，如土工布和土工格栅，土工布与土工膜，土工膜和土工网。

13.129　土工膜　geomembrane

由橡胶或塑料等不渗透性片材制成的一种土工合成材料，常用作防潮层、蒸汽防护层或防渗漏等。

13.130　土工模袋　geomoulding bag

一种用无捻或少捻高强度锦纶丝为原料，以双层组织在织布机上织成的袋状土工合成材料。通过高压泵向袋内灌注水泥砂浆或混凝土后形成板状或构件后使用。

13.131　土工垫　geomat

由粗而结实的、弯曲状的长丝在交错部位黏结而成的一种土工合成材料，看起来像粗厚疏松的非织造布。

13.132　土工布摩擦性能测定　determination of geotextile frictional properties

土工布表面与泥土之间摩擦作用的测试和表征方法，包括直剪试验和拉拔试验两种方法。

13.133　直剪试验　direct shear test

在剪切试验箱的下半部固定土工布，上半部装泥土，在受一定法向压力条件下，使上下两个部分产生相对运动，根据剪切力和法向力的对应关系求得剪切强度参数。

13.134　拉拔试验　pullout test

将土工布埋置于泥土中施法向应力或加载，记录从泥土中拉出土工布所需的水平向力，将最大载荷值除以试样宽度求得拉拔阻力。

13.135　土工布水力学性能　hydraulic performance of geotextile

与水在土工布中的运动规律有关的土工布性能测试和表征方法，包括土工布孔隙率、开孔面积百分率、等效孔径（EOS）或表观孔径（AOS）、透水率、导水率的测定。

13.136　开孔面积百分率　percent open area

土工布中空隙面积与织物总面积之比，以百分数表示，一般在 2%~60%，适用于单丝织造的土工布织物。

13.137　等效孔径　equivalent opening size, EOS

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“表观孔径（apparent opening size, AOS）”。以土工布为筛布对颗粒料进行筛析，当一种颗粒料的过筛滤为5%的颗粒料粒径定义为土工布的等效孔径，用来度量织造土工布和非织造土工布的孔隙情况。

13.138　透水率　permittivity

表征水垂直透过土工布的快慢，以垂直于土工布的水流速和试样两侧的水头差之比来表示。

13.139　导水率　transmissivity

表征土工布沿平面排水的快慢，以在一定法向压力下和水力梯度下通过单位宽度试样水的体积流量来表示。

13.140　土工合成材料黏土衬层　geo-synthetic clay liners, GCLS

一种生产土工合成材料的技术。在土工织物或土工膜上铺放干膨润黏土烧结物，通常是整体三明治式，用针刺扎合在一起形成。

13.141　造纸机用织物　paper machine fabric

用于造纸机上的织物，包括造纸成形织物、造纸压榨织物、造纸干燥织物三类。

13.142　造纸成形织物　forming fabric

用于造纸成形区的织物，分为单层成形织物、双层成形织物和三层成形织物。

13.143　单层成形织物　single layer forming fabric

由一层经纱和一层纬纱构成的造纸成形织物，可用2~8页综织成。

13.144　双层成形织物　double layer forming fabric

由一层经纱和两层纬纱构成的造纸成形织物，分标准双层和特种双层结构。标准双层结构中上层纬纱根数和下层纬纱根数相等，特种双层结构中上层纬纱根数为下层纬纱的2倍。

13.145　三层成形织物　three-layer forming fabric

有顶层和底层两层分离的织物层，由结合线将这两层连接在一起构成的造纸成形织物。

13.146　造纸成形织物物理性能　physical property of forming fabric

包括经纬密度、透气率、模量、承托纤维作用指数、脱水指数、织物厚度、孔隙密度和孔隙体积等在内的造纸成形织物的物理性能。

13.147　造纸压榨织物　press fabric，press felt

用于造纸压榨区的织物，分为底步针刺毡毯、底网针刺毡毯、无基布毡毯、无屈曲基布毡毯和叠层压榨毡毯。

13.148　底布针刺毡毯　needle punched batt-on-base felt, BOB base felt

采用短纤纱机织物作基布，用针刺设备在基布上植上纤维絮绒形成的造纸压榨织物。

13.149　底网针刺毡毯　needle punched batt-on-mesh felt, BOM felt

又称“BOM毡毯”。通常采用100%单纤长丝、单纤和复丝混合丝、全部高捻度复丝、经树脂整理过的高捻度复丝或者上述各种原料的任意组合制成的单层或多层机织物作为基布，用针刺设备在基布上植上絮绒形成的造纸压榨织物。

13.150　无基布毡毯　baseless felt

不用基布，只采用针刺毡形成的造纸压榨织物。

13.151　叠层压榨毡毯　laminated press felt

基布由一层或多层不同结构组成，顶层通常为单层织物，底层可以是一层、二层或三层整体机织物，用针刺设备在基布上植上絮绒形成的造纸压榨织物。

13.152　造纸压榨织物性能　property of press fabric

包括织物质量、厚度、絮垫/基布比值、透气率、空隙体积、流阻、可压缩性和回弹性、压榨力分布均匀性等指标在内的压榨织物物理性能。

13.153　造纸干燥织物　dryer fabric，dryer felt

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用于造纸干燥区的织物，通常采用单丝或复丝作为原料织造形成单层或多层结构。

13.154　磁性过滤材料　magnetic filter medium

在纺前把磁性物质混入纺黏法非织造布后制成的过滤材料。

13.155　活性炭过滤材料　activated carbon filter

黏合着活性炭颗粒或含有活性炭纤维的过滤材料。利用活性炭在过滤材料上的高比表面积，过滤同时吸附某些化学试剂、毒气和臭气。

13.156　Ultra Flo 过滤料　Ultra Flo filter medium

美国 Reemay 公司和 Firebreak 联合开发的一种过滤材料。由三层 100%聚丙烯组成。上下两层为纺黏法非织造布，提供材料的强力和稳定性。中间为熔喷细纤维织造布，提供滤材的优秀过滤性能。

13.157　Synergex 长丝滤材　Synergex filament filter medium

美国 Reemay 公司开发的涤纶纺黏法长丝过滤材料。Synergex 是商品名。产品不含树脂、添加剂和黏合剂。

13.158　Typar/Tecton 长丝滤材　Typar/Tecton filament filter medium

美国 Reemay 公司开发的纺黏法丙纶纤维非织造布过滤材料。Typar 是美国商品名，Tecton 是在其他国家中的商品名。

13.159　医用甲壳质非织造布　medical chitin nonwoven

用甲壳质纤维生产的非织造布医用材料。一般采用湿法和射流成网法生产。主要用于直接医疗用途中，如创口敷料、纱布、绷带等。产品具有优异的可降解性、抗菌性、止血性、镇痛性、吸湿性和消炎能力等。

13.160　农用纺织品　agrotextile

直接或间接用于种植、畜牧和园艺业等领域的纺织材料。具有保湿、降湿、防寒、透气、遮光、防虫、防病、节能等作用。主要用作覆盖材料、防护网、种子基质材料、农用袋、包缠材料、农业运输材料、农业土工布及农用防护服等。

13.161　农用织物覆盖材料　agriculture fabric cover

采用非织造布代替塑料地膜用于农作物的直接覆盖或大棚覆盖的材料。具有隔热、遮光、渗透和除虫、除草、防霜冻、促进作物生长以及提高产量等功能。同时能促进作物延后栽培、提前成熟，还能通过选择织物的不同颜色来达到农作物的特定需求。

13.162　保温布　heat preservation cloth

采用喷丝黏合成布法、热轧法、浸渍黏合法等工艺生产而成的非织造农用覆盖材料的一种。用于微气候调节，可保温、防冻、防结霜、降低温度、节能、遮光、透气、促进作物早熟、少受季节影响等。

13.163　农用防护网　agriculture protective net

一般由高韧性聚乙烯机织或针织物构成，保护农作物受到强风、冰雹、鸟兽的侵袭。

13.164　种子基质　seed medium

可将种子直接播种在上面，施加肥料和养分，等其长成幼苗后再进行移栽的材料。

13.165　育秧布　seeding cloth

以低档棉或经缩醛的维纶为原料，用泡沫黏合法、针刺法等工艺生产而成的一种农用非织造布，作为种子的基布。

13.166　塑料织物　plastic braided cloth

又称“塑料编织布”“裂膜纤维织物”。用塑料扁丝作经纬纱，按不同的织造方式，用不同类型的织机织成的具有一定织物组织的机织物和针织物的总称。

13.167　塑料扁丝　plastic flat filament

简称“扁丝”。织造塑料织物的基础材料。由聚烯烃类（聚丙烯、高密度聚乙烯、线性低密

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

度聚乙烯）塑料薄膜，经纵向分切后，再经单轴拉伸、定形等工序所制成的宽厚比（通常宽厚比为 20~1500）较大的扁平形窄条。

13.168　网眼袋布　mesh bag

一种纱罗结构的用于织造网孔袋子的织物。其经纬丝的交织情况与一般织物不同。纬丝相互平行，而经丝则由两个系统的扁丝（绞经和地经）相互扭绞而成。

13.169　塑料织物挤出涂布与复合　extrusion coating and compounding

在塑料织物表面进行树脂涂布处理或与其他基材（如牛皮纸或铝箔）复合的工艺。塑料织物的涂布与复合，大多采用挤出工艺。

13.170　塑料编织袋　plastic braided bag

用聚丙烯或聚乙烯扁丝织造的塑料织物缝制而成的常用包装袋。

13.171　复合塑料编织袋　composite plastic braided bag

由复合塑料编织布黏合及缝制而成的包装袋，可分为布/膜复合二合一袋和布/膜/纸复合三合一袋。

13.172　柔性集装袋　flexible container

又称“吨装袋（container）”。由聚烯烃塑料编织物缝制成的柔性运输用包装容器，适用于各种散装货物和小包装货物的集装式运输。

13.173　带织物　narrow fabric

以棉纱线、麻线、蚕丝、黏纤丝、锦纶丝、涤纶丝、维纶丝、丙纶丝、金银丝线、橡胶丝和乳胶丝等为原料，采用机织、编织或针织的织造方法加工生产的狭幅或管状织物，广泛用于衣着、装饰和工业等方面。

13.174　健身带　fitness band

具有一定长度和宽度，用于健身或整形等医疗方面的一种机织弹性带。一般用 14 tex × 2（42 英支/2）棉线包橡胶丝（在橡胶丝外面用棉线以螺旋形或绞花形包覆而成）作经线，28 tex（21 英支）四根棉纱作纬线，多以平纹组织在织机上织制。

13.175　薄形带　thin band

用单层组织织制，带身较薄的一种带织物。以棉、蚕丝、人造丝、锦纶丝、涤纶丝等为原料，采用平纹、斜纹、缎纹等组织，由带织机或锭织机织制而成。主要品种有门襟带、滚边带、丝交电带、密封带、绑腿带、号码带、打字带、纱带、薄线带、行李带、锭带、锦丝带等。

13.176　装饰带　trimming

用于装饰或兼有装饰作用的各种薄型带织物。以棉、蚕丝、化纤等线或丝以及金银丝等为原料。采用机织、针织、编织等方法织制。主要品种有人造丝装饰带、电光带、商标带、缎带、奖章带、排须以及各种花边等。

13.177　电光带　schreiner finish ribbon

手感柔软、富有光泽、色泽鲜艳的的一种薄型装饰带。可作为儿童服装、鞋帽和玩具的装饰。

13.178　彩条带　colored stripe band

由两种或两种以上颜色织成的一种装饰带。多以弹力锦纶丝或腈纶丝为原料，由针织机编织而成。质地轻薄，色彩对比醒目，条形流畅。

13.179　商标带　label cloth

用作商品柔性标志的一种带织物。主要有印刷商标带和提花商标带两种，带身挺括，织纹细致。

13.180　锦丝带　polyamide filament tape

以锦纶丝为原料制成的一种薄型带织物。宽度为 5~210 mm，强力为 687~4910 N/（20 cm）。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

具有强度高、质量轻、耐腐蚀和耐磨性好等特点。一般用于特种工业，如降落伞伞面上的加强带、滚边带和背带，飞机阻拦网带和吊带等。

13.181　厚型带　thick band

采用双层或多层组织织制的一种带织物。一般具有厚实、硬挺、坚牢、耐磨等特点。常见品种有背包带、帆布带、安全带、传送带等。

13.182　背包带　backpack belt

以中粗棉线为原料，双层平纹中间隔棉线芯层，在重型织带机上织制的一种厚型带。用作背包、书包、枪背、水壶、农用喷雾器等的背带。

13.183　套袋　circular hollow tape

采用平纹套组织、纬重平纹套组织、斜纹套组织等，在一般有梭织带机上织制的一种管状带织物。用做消防水带、灌溉出水管等。

13.184　降落伞　parachute

由柔软纺织品制成的伞状气动减速器。由引导伞、伞衣套、主伞和背带等主要部件组成。按用途分为救生伞、投物伞、飞机阻力伞、航弹伞、伞兵伞、运动伞和回收伞等。

13.185　救生伞　survival parachute

在飞机失事时营救飞行员生命的一种降落伞。救生伞装在飞机弹射座椅上，在应急弹射和人椅分离后，飞行员乘着张满的救生伞安全下降到地面。

13.186　投物伞　cargo parachute

空投物资装备用的一种降落伞。按投物质量可分为轻型投物伞和重型投物伞。

13.187　阻力伞　drag parachute

用于配合其他刹车装置缩短飞机着陆时滑跑距离的一种伞状气动减速工具。

13.188　航弹伞　aerial bomb parachute

使航弹具有一定的空中滞留时间，并保持在一定弹道运动，用于空投各种航空弹降落伞的总称。

13.189　伞兵伞　troop parachute

伞兵进行空降作战与跳伞训练时的稳定伞状减速工具。

13.190　航天回收伞　space recovery parachute

用以保证回收物在执行飞行任务后或紧急情况下安全返回到地面软着陆的一种降落伞。由减速伞、主伞、悬挂带和分离接头组成。

13.191　运动伞　sport parachute

跳伞运动员进行比赛、训练和表演用的一种降落伞。

13.192　加压服　pressure suit

给飞行员的躯干和四肢体表施加压力以对抗因加压供氧而增加肺内压力的个体防护装备，是高空飞行救生装备的一个重要组成部分。包括全压服和分压服（代偿服）两种主要类型。

13.193　抗荷服　anti-G suit

能向飞行员腹部和下肢加压以提高飞行员抗正向过载能力的个体防护装备。由服装主体（衣面、调节绳、拉链等）和张紧装置组成，张紧装置由胶管或囊由锦纶涂胶布制成。包括囊式和侧管式两类。

13.194　囊式抗荷服　anti-G suit with airbag

张紧装置由腹部气囊和左右裤腿各两个气囊组成的一种抗荷服。

13.195　侧管式抗荷服　anti-G suit with side-pipe

张紧装置由腹部气囊和腿部两根管式气囊组成的一种抗荷服。

13.196　抗浸服　anti-exposure suit, anti-immersion suit

保证人员落水后体热不在短时间内大量散失的服装，由抗浸层和保暖层组成。抗浸层一般

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

用透气不透水的织物或织物复合物制成。

13.197　湿式抗浸服　anti-exposure wetsuit

少量水可以进入抗浸服内部，进入的少量水以不流动状态存在的一种抗浸服，适合于水温不是很低的场合。

13.198　干式抗浸服　anti-exposure drysuit

抗浸服与身体表面没有液态水存在的一种抗浸服，可更好地阻隔热量散失，适合在水温更低或穿着时间更长条件下使用。

13.199　全身冷却服　liquid cooling and gas ventilation garment

以空气或水为介质，通过特制导管传递，沿着人体表面流动，能够将身体表面的热量带走，达到降温保温功能的服装。

13.200　水冷服　water-cooled suit

又称“液冷服（liquid-cooled suit）”。以水为介质，通过特制导管传递，沿着人体表面而流动，在管壁与皮肤接触的过程中把热量带走，以达到降温、散热目的一种全身冷却服装。

13.201　气冷服　air-cooled suit

又称“通风服（ventilation suit）”。以空气为介质，通过特制导管传递，沿着人体表面而流动，在管壁与皮肤接触的过程中把热量带走，以达到降温、保温目的的一种全身冷却服装。

13.202　绿色纺织品　ecotextile

又称“生态纺织品”“环保纺织品（environment friendly textile）”。满足纺织品生态学要求、符合特定标准要求的纺织品。通常指对环境和人体健康无害的纺织产品。

13.203　Oeko-Tex 标准 100　Oeko-Tex standard 100

国际纺织品生态研究和检测协会发布的一份有关纺织品和皮革制品以及含有纺织品或非纺织品的辅料的生产商或经销商，申请在产品上授权使用 Oeko-Tex 标准 100 标志的规定程序和所必须具备的专用条件的标准化文件。

13.204　Oeko-Tex 标准 100 标志　Oeko-Tex standard 100 label

表明经过 Oeko-Tex 标准 100 测试和认证的产品标志。

13.205　Oeko-Tex 标准 200　Oeko-Tex standard 200

与 Oeko-Tex 标准 100 配套的关于纺织品生态问题检验程序的新版标准。

13.206　装饰用织物　furnishing fabric, decorative fabric

起美化装饰作用的实用性纺织品。

13.207　墙面贴饰纺织品　wall decoration textile

贴敷在墙壁上起到装饰作用的纺织品。

13.208　墙布　wall fabric, fabric wall covering

又称“壁布”。裱糊墙面的织物，起到装饰、美化、吸声、隔热等作用。

13.209　墙毡　wall felt, felt wall covering

贴在墙上的毡、毯类织物，作用和墙布一样。

13.210　壁毯　wall carpet, wall quilt, wall hanging

又称“挂毯”。装饰用的工艺美术纺织品，多以羊毛编织而成。编制方法与地毯相同。

13.211　家具覆饰纺织品　furniture covering textile

覆盖于家具之上的织物，具有保护和装饰的双重作用。主要有沙发布、沙发套、椅垫、椅套、台布、台毯等。此外，还有用于公共运输工具（如汽车、火车、飞机）上的椅套与座垫织物。

13.212　沙发布　sofa fabric, sofa cloth

制造各种沙发所用到的纺织布料的统称。

13.213　家具套　furniture slipcover

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

覆盖在家具表面的物品，保持家具清洁，方便换洗。

13.214　沙发套　sofa slipcover

沙发的外套，是覆盖在沙发表面的物品。通常分为可拆卸和不可拆卸两种。

13.215　椅套　fabric seat cover

椅子的外套，覆盖在椅子上的物品。通常可拆卸，以保持清洁卫生。

13.216　防尘布　fabric dust cover

在家具或物品表面起到防尘作用的织物。

13.217　沙发巾　sofa towel

搭在沙发上，用来挡灰或防止太阳直射的的一层布，是装饰巾的一个品种，用棉纱线或化纤纱线制成。分梭织和针织两类，有提花、割绒印花、刮地印花的沙发巾等，织品的图案部位布置适当，美观大方，牢度较好。

13.218　地面装饰类纺织品　floor decoration textile

覆盖在地面上，具有吸声、保温、行走舒适和装饰作用的纺织品，主要为各类地毯。

13.219　地毯　carpet

以棉、麻、毛、丝、草等天然纤维或化学纤维类原料，经手工或机械工艺进行编结、栽绒或纺织而成的地面装饰和铺敷纺织品。

13.220　簇绒地毯　tufted carpet

用簇绒方法加工成的地毯。主要有半手工和机制簇绒地毯两种。

13.221　地毯背衬　carpet backing

用于簇绒地毯和针刺地毯的材料，有黏合剂、非织造布和机织布等，施加在地毯的背面，有助于提高地毯的尺寸稳定性，防止纤维脱落。

13.222　挂帷遮饰类纺织品　hanging decoration textile

挂置于门、窗、墙面等部位的织物，也可用作分割室内空间的屏障，具有隔音、遮蔽、美化环境等作用。

13.223　窗帘　curtain

用布、竹、苇、麻、纱、塑料、金属材料等制作，遮蔽或调节室内光照和隔音的，挂在窗上的帘子。随着窗帘的发展，它已成为居室不可缺少的、功能性和装饰性完美结合的室内装饰品。窗帘种类繁多，常用的品种有：卷帘、窗纱、直立帘、罗马帘、木竹帘、铝百叶、布窗帘、纱窗帘、无缝纱帘、遮光窗帘、隔音窗帘、立式移帘，功能性窗帘。

13.224　窗纱　curtain gauze

一种以化纤为原料制成的很薄的网状布。一般跟窗帘布配套，一层布，一层纱。被广泛用于门窗、走廊上来防止小昆虫打扰。多为锦纶丝制造，常见的白色、绿色和蓝色。

13.225　帘头　curtain heading

窗帘上方起到美观、装饰作用的纺织品。

13.226　帷幔　drapery

用布或纱做成的围帐。

13.227　床上用品类纺织品　bedding article

具有舒适、保暖、协调并美化室内环境作用的家庭就寝用纺织品。

13.228　毛巾被　towel blanket

采用起圈或割绒组织面料制成的一种床上用被毯，通常有针织和机织二大类。它凭借着良好的透气性，易洗涤，易收纳等特点，多在夏季使用。

13.229　被褥　bedding

被子和褥子的统称。

13.230　被　quilt

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

睡觉时覆盖身体的覆盖物，包括被面、被里和填充物三部分。

13.231　褥　mattress

全称“褥子”。睡觉时垫在身体下面的的垫被，包括被面、被里和填充物三部分。

13.232　枕头　pillow

人们为睡眠舒适而采用的头部支撑填充物。一般由枕芯和枕套两个部分构成。枕芯需要填充材料，使枕头在使用时保持一定的高度。

13.233　枕套　pillowcase

全称“枕头套”。套在枕芯外面，像一个布口袋的纺织品。

13.234　枕巾　pillow towel

用以保护枕套整洁，兼有装饰作用的纺织品。

13.235　靠垫　cushion

半躺着或坐着时靠在腰后的垫子，例如沙发靠垫。

13.236　靠枕套　cushion cover

包裹在靠垫外面，像一个布口袋的纺织品。

13.237　床单　bed sheet

又称“被单”。用作床面铺饰的宽幅织物。

13.238　床罩　bed cover

用于遮盖床上卧具以防尘污，兼有装饰作用的织物。

13.239　被套　quilt bag

为了方便拆洗，把被里和被面缝成袋状的织物。

13.240　睡袋　sleeping bag

袋状的被子。供婴儿、幼儿或露宿的人使用。

13.241　席子　mat

用芦苇、竹篾、蒲草等编成的铺垫用具。

13.242　蚊帐　mosquito net

又称“帐子”。悬挂床上防蚊虫的织物。式样有方顶帐和圆顶帐两种。织物轻薄稀疏，孔眼清晰，轻柔滑爽。

13.243　睡衣　pajamas

睡眠时所穿的宽松衣服。

13.244　餐厨用纺织品　table and kitchen textiles

用在厨房和用餐时的纺织品。

13.245　台布　table cloth

又称“桌布”。铺在桌面上做装饰和保护用的织物或其他质地的片状物。

13.246　餐巾　napkin

用餐时放在膝上或胸前的织物。

13.247　围裙　apron

做饭时，为避免把衣服弄脏的服饰。

13.248　卫生盥洗纺织品　bathroom textiles

卫生盥洗时使用的一类纺织品。

13.249　手帕　handkerchief

又称“手绢”“手巾”。呈正方形的小型细薄织物，随身携带，作揩擦手、脸以及装饰之用。

13.250　毛巾　towel

表面具有毛圈结构的织物。

13.251　面巾　hand towel

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

俗称“毛巾”。毛巾的一种，多用于洗脸时吸收面部水滴，也用于围颈或包头，起防尘和保暖作用。

13.252　浴巾　bath towel

毛巾的一个品种。主要用于沐浴后擦身、遮体，也常用于盖身防凉。

13.253　沙滩巾　beach towel

服饰的一种，轻盈、薄、软、透明是其特点。一般颜色比较鲜亮，多以蚕丝或仿蚕丝材质为主。

13.254　浴帘　shower curtain

悬挂在带淋浴喷头的浴缸外面、或者淋浴范围的窗帘状物品。主要用于防止淋浴的水花飞溅到淋浴外的地方及为淋浴的人起遮挡作用。传统浴帘由塑料、织物等材料制成。

13.255　浴帽　bathing cap

在洗浴时为了不淋湿头发或使耳朵不容易进水，用来包裹头发和耳朵的防水帽。

13.256　浴袍　bathrobe

专供沐浴前后所穿的袍服，宽大而舒适，一般质地包括棉布（包括普通棉布和精梳棉）、珊瑚绒、毛圈、华夫格、竹纤维等几种材料。

13.257　纺织工艺美术品　textile arts and crafts

用纺织材料制成的各种艺术品和工艺品。

13.258　工艺刺绣品　art needlework

用绣针引彩线，将设计的花纹在纺织品上刺绣运针，以绣迹构成花纹图案的一种工艺品。

13.259　布艺品　fabric arts and crafts

主要用于服装、鞋帽、床帐、挂包、背包和其他小件的装饰（如头巾，香袋，扇带，荷包，手帕等）、玩具等。

13.260　被服　bedding and clothing

指被子、褥子、衣服、帽子、鞋袜等的统称。

14. 纺织材料性能与测试

14.001　检验　inspection

对产品的一个或多个特性进行的诸如测量、检查、试验等，以及为了确定每项特性的合格情况所做的将结果与规定要求进行比较的工作过程。

14.002　预调湿　pre-conditioning

样品或试样在试验用标准大气中调湿前，使其达到较低回潮率的一种处理。GB/T 6529—2008《纺织品 调湿和试验用标准大气》中规定预调湿大气条件为相对湿度为 10%～25%，温度不超过 50℃。

14.003　调湿　conditioning

样品或试样在试验用标准大气中放置一定时间后达到吸湿平衡的一种处理。

14.004　试验用标准大气　standard atmosphere for testing

试验用的标准条件。GB/T 6529—2008 《纺织品 调湿和试验用标准大气》规定标准大气条件为：大气压为一个标准大气压，101.3kPa（760mmHg），温度、湿度及其波动范围为：一级标准：温度 20℃±2℃，相对湿度 65%±2%；二级标准：温度 20℃±2℃，相对湿度 65%±3%；三级标准：温度 20℃±2℃，相对湿度 65%±5%。

14.005　吸湿平衡　moisture equilibrium

纺织材料的吸湿与放湿达到平衡，其质量的变化趋于零的状态。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.006　含水率　moisture content

按规定方法测定的纺织材料中任何形态水的质量对被测含湿材料的质量百分数。

14.007　回潮率　moisture regain

按规定方法测定的纺织材料中任何形态水的质量对被测材料的干燥质量百分数。

14.008　水分及可萃取物百分率　moisture and extractable component

按规定方法测定的纺织材料中任何形态水和可萃取物的质量对经萃取并干燥后的材料质量百分数。

14.009　标准回潮率　moisture regain in the standard atmosphere

纺织材料预调湿后，在标准大气中达到吸湿平衡时的回潮率。

14.010　公定回潮率　conventional moisture regain

以标准形式规定的纺织材料回潮率的约定值。

14.011　商业回潮率　commercial moisture regain

为计算纺织材料的商业质量而约定的回潮率。

14.012　商业允贴　commercial allowance

为计算商业质量等要加到纺织材料干燥质量上的水分量和萃取物量的约定值。用对已经萃取和干燥材料的质量百分数表示。

14.013　公定质量　conventional mass

纺织材料干燥后质量加上相应于公定回潮率的质量所得的材料质量。

14.014　标准质量　standard mass

纺织材料在标准回潮率时的质量。

14.015　商业质量　commercial mass

纺织材料干燥后质量加上相应于商业回潮率的质量或材料经萃取后干燥质量加上相应商业允贴的质量所得的材料质量。

14.016　烘干质量　oven-dry mass

将试样置入规定温度的烘箱内进行烘燥得到的恒重。

14.017　恒重　constant mass

纺织材料按规定时间间隔连续称重，前后两次称得的质量差值对后一次值的百分数不超过规定范围时的质量。

14.018　吸湿等温线　moisture sorption isotherm, hydroscopic isotherm

纺织材料平衡回潮率与环境相对湿度之间的变化规律，以温度为参数作的曲线。

14.019　吸湿等湿线　moisture sorption isohumidity, hydroscopic isohumidity

纺织材料平衡回潮率与环境温度之间的变化规律，以相对湿度为参数作的曲线。

14.020　吸湿滞后性　moisture absorption hysteresis, hygroscopic hysteresis

纺织材料吸湿过程与放湿过程达到的平衡回潮率之间存在差异，放湿过程达到的平衡回潮率数值高于吸湿过程达到的平衡回潮率。

14.021　吸湿积分热　integral heat of sorption

纤维在各种回潮率时吸着 1 g 水放出的热量。单位为 J/g。

14.022　吸湿微分热　differential heat of sorption

1 g 干燥纤维从某一回潮率吸湿到达完全润湿，所放出的总热量。单位为 J/g。

14.023　标准样品　standard sample

依据相关标准规定条件，经过专门制备并由标准化管理部门批准、发布后作为纺织材料品质或等级评定的实物标准和标准物质，其共有一项或几项物理特性的标准值和相应的精密度。

14.024　工作校准样品　working standard samples

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

专业试验室自制的确定了一项或几项特性的一批混合均匀的样品。

14.025　样卡　scale

评定纺织材料的品质或等级时用作对比的标准卡片，包括灰色样卡和纺织品白度卡。

14.026　变色用灰色样卡　gray scale for assessing change in color

根据所规定的色度学 CIELab 颜色数据色差确定的色牢度级别制作的有五对无光的灰色小卡片组成的样卡，用于纺织品色牢度试验中评定纺织品颜色变化。根据可分辨的色差分为五级九档等级。

14.027　沾色用灰色样卡　gray scale for assessing staining

根据所规定的色度学 CIELab 颜色数据色差确定的牢度级别制作的有五对无光的灰色或白色小卡片（纸片或布片）组成，用于纺织品色牢度试验中评定贴衬织物沾色程度。根据可分辨的色差分为五级九档等级。

14.028　纺织品白度卡　whiteness card for textiles

根据标准所规定的白度值制作的五对无光的白色小卡片组成的样卡，用于纺织品和纤维白度评定，根据可分辨的白度色差分为五个白度等级。

14.029　蓝色羊毛标准　blue wool standard

在纺织品耐光和耐气候色牢度试验中，用于确定试样曝晒时间和评定试样色牢度等级的一组蓝色毛织物实物样卡。

14.030　标准贴衬织物　standard adjacent fabrics

具有标准规定的织物规格和沾色特性，用于评定沾色等级的织物。可分为棉、黏胶、毛、聚酯、聚丙烯腈、丝等标准贴衬织物。

14.031　样照　photographic standard

评定纺织材料品质或等级时用作对比的标准实物的照片，如纱线黑板条干、织物起毛起球等样照。

14.032　标准光源　standard light source

由多种照明光源复合配置的一定光谱分布的照明器及其箱体，包括 A 光源（色温 2855.6 K），B 光源（色温 4874 K），C 光源（色温 6674 K），D65 光源（色温 6500 K），D75 光源（色温 7500 K）或附加紫外光源的照射光谱。用于纺织材料比色和配色使用。

14.033　纤维长度　length of fiber

在一定条件下，纤维自然伸展时测得的两端点间的距离。单位为 mm。

14.034　纤维长度分布　length distribution of fiber

表征不同长度纤维组按根数或质量计所占百分数的曲线图或直方图。

14.035　计重加权平均长度　Barbe length of fiber

又称“巴布长度”。根据试样中不同长度的纤维所占质量的比例计算的纤维平均长度。单位为 mm。

14.036　计数加权平均长度　Hauteur length of fiber

又称“豪特长度”。根据试样中的纤维根数比例计算的纤维平均长度。单位为 mm。

14.037　跨距长度　span length

在棉纤维照影仪长度测试中，以纤维须丛照影曲线起始点的纤维量作为 100%，自此至某一指定百分数处纤维的长度。单位为 mm。常用 2.5%和 50%的跨距长度。

14.038　整齐度指数　uniformity index

棉纤维纤维长度计数的二次积分曲线中，2.5%处跨距长度与 50%处跨距长度之比，反映纤维长度的整齐程度。

14.039　主体长度　modal length

棉纤维纤维长度-质量分布中，占质量最多的那部分纤维的长度。单位为 mm。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.040　品质长度　quality length (of cotton)
棉纤维纤维长度-质量分布中，主体长度以上的计重平均长度。单位为 mm。
14.041　短纤维界限　limitation of short fiber
在纤维长度分布中，对不利于纺纱的短纤维所定的长度界限。单位为 mm。我国细绒棉的短纤维界限为 16 mm；长绒棉的短纤维界限为 20 mm；绵羊毛的短纤维界限为 30 mm。
14.042　短纤维率　short fiber content
长度在短纤维界限以下的纤维质量（或根数）占总质量（或总根数）的百分数。
14.043　超长纤维率　percentage of over-length fiber
切断化学短纤维中因设备故障夹入的切断不完全，长度超过切断长度的纤维的质量占纤维总质量的的百分数。
14.044　倍长纤维率　percentage of multiple length staple fiber
纤维长度为其工艺设计长度两倍或以上的化学短纤维的质量占纤维总质量的百分数。
14.045　毛丛长度　length of wool tufts
又称“毛丛高度”。原毛（污毛）毛丛处于有卷曲的自然状态下测量的长度。单位为 mm。
14.046　细度　fineness
纤维或纱线粗细的程度。以直径、线密度等不同指标表示。
14.047　线密度　linear density
纤维或纱线单位长度的质量。单位为特克斯（tex）或分特克斯（dtex）。
14.048　特克斯　tex
表示线密度的一种单位，为每千米纱线或纤维在公定回潮率时所具有的质量克数。为十进制单位制，1 特克斯等于 10 分特斯，即 0.1 tex=1 dtex。
14.049　线密度偏差率　percentage of linear density deviation
纱线细度指标之一，在棉纺加工中又称“质量偏差”，纱线实际线密度与设计线密度的差值除以设计线密度，以百分数表示。
14.050　直径　diameter
纤维、纱线横截面的直径，也可以用侧向投影宽度来表示。纤维直径单位为 μm；纱线直径单位为 mm。一般采用测试一定数量计算平均直径和直径标准差。
14.051　纤维截面中空度　degree of hollowness, percentage of hollowness
纤维截面的空腔部分面积与纤维截面周界内面积之比，常以百分数表示。
14.052　纤维截面异形度　coefficient for profiled cross-section of fibers
异形截面纤维的截面异形度通常按多种方式衡量：①截面内切圆半径和外切圆半径的差异率；②内切圆面积和外切圆面积的差异率；③纤维横向截面中有效空腔截面积占有效外周界内截面积的百分数，用中空度表示和衡量。
14.053　单纤维拉伸断裂强力　single-fiber breaking strength
纺织材料试样单根纤维分别经拉伸至断裂点时测得的断裂力。单位为 N。
14.054　束纤维断裂强力　bundle breaking strength
成束的纤维试样经拉伸至断裂时测得的断裂力。单位为 cN。
14.055　断裂强度　breaking tenacity
纤维或纱线的断裂强力与其线密度的比值.单位为 cN/tex。
14.056　断裂长度　breaking length
纤维或纱线质量等于其断裂强力时所具有的长度。单位为 km。
14.057　打结断裂强力　knot breaking strength
纤维或纱线按规定形态结子打结后经拉伸至断裂时测得的断裂力，反映纤维或纱线抗弯曲的强力。单位为 N。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.058　打结断裂强度　knot breaking tenacity
打结断裂强力与试样线密度的比值。单位为 cN/tex。
14.059　打结断裂强度率　percentage of knot breaking tenacity
打结断裂强度与拉伸断裂强度的比值的百分率。
14.060　钩接断裂强力　loop breaking strength
两根纤维或纱线按规定方式钩接经拉伸至断裂时测得的断裂力，单位为 N。
14.061　钩接断裂强度　loop breaking tenacity
钩接断裂强力与两根试样线密度的比值。单位为 cN/tex。
14.062　钩接断裂强度率　percentage of loop breaking tenacity
钩接断裂强度与拉伸断裂强度的比值的百分率。
14.063　抱合力　cohesive force
在没有正压力时，纤维条和丝束中相互接触形成的纤维抵抗相对滑移时的力。单位为 N。
14.064　生丝抱合性能　cohesion of silk
在规定条件下，生丝丝条经摩擦后丝条分裂程度。
14.065　初始模量　initial modulus
材料的应力-应变曲线上初始接近直线部分的斜率。单位为 cN/tex。
14.066　拉伸断裂伸长率　breaking elongation
纺织材料试样经拉伸至断裂点时测得的伸长与试样原长度的比值百分数。
14.067　拉伸弹性回复率　elastic recover on draw
纺织材料试样经拉伸一定变形量除去外力作用后的回复量与拉伸变形总量的比值百分数。
14.068　预加张力　pre-tension force
纺织材料在进行测试时为使试样展直对试样预先施加的规定张力。
14.069　拉伸断裂功　breaking work
纺织材料拉伸过程中到达断裂点所消耗的能量，拉伸断裂功数值上等于拉伸力与拉伸变形乘积的积分值。
14.070　拉伸断裂比功　specific breaking work
折合成单位体积时纺织材料拉伸断裂所需做的功。
14.071　屈服点　yield point
在纺织材料拉伸示功图(以拉伸力为纵坐标，拉伸伸长率为横坐标)中曲线初始上升直线开始拐弯的变化点。
14.072　断裂点　breaking point
在纺织材料拉伸示功图(以拉伸力为纵坐标，拉伸伸长率为横坐标)中拉伸力最高点。
14.073　断脱点　rupture point
在纺织材料拉伸示功图(以拉伸力为纵坐标，拉伸伸长率为横坐标)中，拉伸过程中最后拉伸力垂直下降的变化点。
14.074　屈服强度　yield strength
纺织材料拉伸屈服点的应力值，单位为 cN/dtex。
14.075　屈服伸长率　yield elongation
纺织材料拉伸屈服点的伸长率的百分数。
14.076　断脱强度　rupture tenacity
纺织材料拉伸断脱点的应力值，单位为 cN/dtex。
14.077　断脱伸长率　rupture elongation
纺织材料拉伸断脱点的伸长率的百分数。
14.078　屈服比功　yield work

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

纺织材料拉伸屈服所做的功对材料线密度的比值。单位为 N·cm/dtex。

14.079　拉伸断脱功　rupture work

纺织材料拉伸断脱所做的功对材料线密度的比值。单位为 N·cm/dtex。

14.080　扭转刚度　torsion stiffness

纤维、纱线剪切弹性模量与截面惯性矩的乘积，表征材料抵抗扭转作用变形能力大小。

14.081　定负荷伸长率　elongation in set-load

在规定拉伸负荷作用下纺织材料所产生的拉伸伸长量与试样原长的比值百分数。

14.082　定伸长负荷　load at certain elongation

纺织材料经拉伸达到规定拉伸伸长率时，所需要的拉伸负荷。单位为 N。

14.083　棉纤维成熟度　cotton maturity

棉纤维胞壁增厚或充满的程度。

14.084　死纤维　dead fiber

棉纤维按规定条件膨胀（例如经 18% NaOH 溶液浸泡）后，胞壁厚度等于或小于最大宽度的五分之一的纤维。死纤维有各种形态，如：无转曲扁平带状或转曲较多的带状。

14.085　薄壁纤维　thin-walled fiber

棉纤维按规定条件膨胀后，不符合成熟纤维或死纤维特征的纤维。

14.086　未成熟纤维　immature fiber

棉纤维按规定条件膨胀后，呈螺旋或扁平带状、胞壁极薄几乎呈透明轮廓的纤维。其胞壁厚度小于其最大宽度的四分之一。

14.087　正常纤维　normal fiber

棉纤维按规定条件膨胀后，呈现不连续中腔、无明显转曲的棒状纤维。

14.088　成熟纤维　mature fiber

棉纤维按规定条件膨胀后，无转曲、且形状近似棒状，胞壁发育充分的纤维。其胞壁厚度等于或大于其最大宽度的四分之一。

14.089　胞壁增厚度　degree of fiber wall thickening

纤维胞壁的实际横截面积对相同周长的圆面积之比，表示胞壁面积的填充程度。

14.090　成熟度系数　maturity coefficient

表示棉纤维成熟程度的一种指标，根据棉纤维中腔宽度与胞壁厚度的比值订出的相应数值。

14.091　成熟度比　mature ratio

胞壁增厚度对人为选定的 0.577 标准增厚度之比。

14.092　成熟纤维百分率　percent maturity

棉花试样中成熟纤维根数占纤维总根数的平均百分数。

14.093　原棉含杂率　foreign matter content of raw cotton

原棉试样中杂质（尘、土、棉籽壳、不孕籽、棉叶、棉铃虫屎、虫浆等）质量对试样质量的百分率。

14.094　原棉含疵点率　defect content of raw cotton

原棉试样中疵点质量对试样质量的百分率。

14.095　棉纤维转曲度　cotton convolutions

棉纤维单位长度上所具有的天然转曲（扭转 180°）的个数，单位为个/cm。

14.096　原棉色征值　chromatic value of cotton

棉花的反光亮度 Rd 和黄度指数+b 的特征值。是评价棉花品质的指标。

14.097　棉花检验证书　verification certificate of cotton

由检验机构签发的棉花品质和质量结果的凭证，作为验收和结价的依据。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.098　陆禽毛含量　feather content from birds on land
羽绒样品中所含有陆地禽类羽绒毛的质量占样品质量的百分数。
14.099　长片毛含量　hard sheet content in feather down
羽绒样品中所含有长片毛的质量占样品质量的百分数。
14.100　异色毛绒含量　different color content in feather down
白羽绒中所含有异色毛和异色绒的质量之和占样品质量的百分数。
14.101　含绒量　eiderdown content
羽毛样品中所含有绒毛的质量占样品质量的百分数。
14.102　鸭毛含量　duck feather content
羽毛样品中所含有鸭毛的质量占样品质量的百分数。
14.103　羽毛残脂率　grease content of feather down
又称“羽绒残脂率”。羽毛（绒）样品中所含有油脂的干燥质量占样品干燥质量的百分数。
14.104　毛纤维的品质支数　quality number of wool fiber
绵羊毛细度的等级指标。1875 年国际纺织会议公布：按当时纺织技术绵羊毛能纺得的精梳毛纱的最细（最高）支数（毛纱英制支数）的数值定的等级。近年国际毛纺织协会又扩展了细绵羊毛、超细绵羊毛、特细绵羊毛的品质支数等级。
14.105　被毛　fleece
又称“套毛”。从绵羊身上剪下的完整片状毛被，毛纤维依靠自身卷曲和羊毛油汗粘连成片，片状中心相应绵羊背部中央，四周相应绵羊的颈、腿、腹、尾部。
14.106　乙醇提取率　percentage of alcohol extract
又称“羊毛含油脂率（percentage of alcohol extract of wool fiber）”。羊毛试样中所含有的脂汗干态质量对羊毛式样干态质量的百分率。
14.107　羊毛含砂土率　dust content of wool fiber
羊毛试样中所含有的砂土干态质量对羊毛试样干态质量的百分率。
14.108　毛纤维含植物质率　vegetable matter content of wool fiber
羊毛试样中所含有的各类植物质干态质量对羊毛试样干态质量的百分率。
14.109　粗腔毛率　percentage of coarse and modulated hairs
毛纤维试样中粗毛和腔毛根数含量对试样毛样根数的百分率。毛纤维直径在 52.5μm 以上的为粗毛，毛纤维有髓腔，放大 100 倍显微图像髓腔长度达 25mm 以上，宽度为纤维直径的 1/3 以上的为腔毛。
14.110　毛纤维鳞片度　serration scale effect of the wool fiber
毛纤维具有鳞片摩擦效应，逆、顺鳞片摩擦因数之差占逆、顺鳞片摩擦因数之和的百分数。
14.111　毛纤维鳞片效应　scale efficiency of wool fiber
毛纤维表面鳞片层方向由根向梢顺向排列。毛纤维根向前滑移时顺鳞片摩擦因数低，毛梢向前滑移时逆鳞片摩擦因数高，称鳞片效应。
14.112　毛纤维缩绒性　felt ability of wool
毛纤维特有的性质。由于毛纤维的鳞片结构、卷曲、回弹性等，在湿热条件、受机械外力的作用下，纤维毛根向前滑移、穿插，相互缠结、毡缩的性能。
14.113　卷曲频数　crimp frequency
纤维或长丝纱单位长度内的卷曲个数。卷曲频数有不同的表示方法，一般以半波形或全波形计数，长度一般采用伸直长度或自然长度。
14.114　卷曲率　crimp percentage
在规定张力下纤维或长丝纱伸直长度和卷曲长度的差值占其伸直长度的百分数。
14.115　卷曲收缩　crimp contraction

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

在规定张力下卷曲显现造成的纤维或长丝纱的收缩，以其对原始长度的百分数表示。

14.116　卷曲回弹性　crimp liveliness

纤维或长丝纱除去张力后立刻显现其卷曲的趋势。

14.117　卷曲恢复性　crimp recovery

纤维或长丝纱经受张力后恢复至其原始卷曲的能力。

14.118　卷曲刚性　crimp rigidity

纤维或长丝纱经拉伸恢复后保持卷曲的能力，是潜在膨松性的度量。

14.119　卷曲稳定度　crimp stability

纤维或长丝纱在一定条件下，经机械处理前后的卷曲频数之比。

14.120　纤维比热容　fiber specific heat capacities

纤维集合体温度升高 1℃或降低 1℃需要吸收或放出的热量，单位为 J/（g·℃）。

14.121　纤维导热系数　fiber heat conductive coefficient

在传热方向上，纤维集合体厚度为 1 m、面积为 1 m^2，两个平行表面之间的温差为 1 ℃，1 s 内通过纤维集合体材料传导的热量。单位为 W/（m·℃）。

14.122　热阻　thermal resistance

在传热方向上，纤维集合体厚度为 1 m、面积为 1 m^2，试样两面的温差与垂直通过试样单位面积的干热流量之比。单位为 m·℃/W。是纤维导热系数的倒数。

14.123　克罗值　clothing thermal resistance value, clo value

又称“clo 值”“热欧姆（thermal Ohm）”（T·Ω）。是热阻值的一种单位。在室温为 21 ℃，相对湿度 50％以下，气流为 10 cm/s(无风）的条件下，试穿者静坐不动，其基础代谢为 58.15 W/m^2 (50 kcal/（m^2·h）)，感觉舒适并维持其体表平均温度为 33 ℃时，此时所穿衣服的保温值为 1 克罗（clo）值。按法定计量单位：1 克罗值=4.30×$10^{-2}$$m^2$·K·h/J=155 m^2·K/W。

14.124　保暖率　thermal retention

试样能保持被包覆体温度的能力。以无试样时的散热量和有试样时的散热量之比的百分数表示。

14.125　极限氧指数　limiting oxygen index, LOI

在规定试验条件下，试样在氮-氧混合气体中点燃后维持燃烧所需要的最低含氧量体积百分数。

14.126　续燃时间　afterflame time

在规定试验条件下，移开（点）火源后试样持续有焰燃烧的时间。单位为 s。

14.127　阴燃时间　afterglow time

在规定试验条件下，当有焰燃烧终止后，或移开（点）火源后，试样持续无焰燃烧的时间，单位为 s。

14.128　损毁长度　damaged length

在纺织品阻燃性能测试规定实验条件下，在规定方向上试样损毁面积的最大距离。单位为 cm。

14.129　火焰蔓延时间　flame spread time

在规定试验条件下，燃烧的材料上的火焰扩展一定的距离或表面面积所需要的时间。单位为 s。

14.130　收缩率　shrinkage

按规定条件处理后，纤维或长丝纱的长度减小值对原长的百分数。

14.131　热收缩率　heat shrinkage

纤维或长丝纱经热处理（如干热处理、沸水处理、汽蒸处理等）前后长度之差对处理前长度的百分率。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.132　沸水收缩率　shrinkage in boiling water

经沸水处理纤维或长丝纱的长度减小值对原长的百分率。

14.133　汽蒸收缩率　shrinkage in hot steam

经饱和蒸汽处理纤维或长丝纱的长度减小值对原长的百分率。

14.134　熔孔性　melting hole

纺织材料接触到高温热体在局部熔融收缩形成孔洞的性能。

14.135　熔孔时间　melting hole time

在规定试验条件下，测试规定高温物体烫出熔孔和穿过所用的时间。单位为 s。

14.136　纤维熔点　melting point of fibers

纺织纤维熔融热峰值的温度。单位为℃。

14.137　纤维耐热性　heat resistance of fibers

纺织纤维在高温下能保持基本性能的温度极限。单位为℃。

14.138　光泽　luster

纺织材料表面的反光亮度和反射光分布特征的效应。

14.139　纤维双折射率　birefringence

光束进入纤维，其中遵守折射定律的与寻常光电振动平面光轴垂直的光的折射率 $n_{\perp}$，及另一束折射光与寻常光电振动平面平行的光的折射率 $n_{/\!/}$，二者之差$\Delta n = n_{\perp} - n_{/\!/}$称双折射率。

14.140　二维对比光泽度　comparison glossiness

入射光斜向（45°）照射纺织品平面，在过光源、被照面中心并垂直于样品面的平面上，与入射方向对称的方向附近最强反射光强与样品平面法向平面反射光强之比。

14.141　旋转光泽度　rotational glossiness

入射光斜向（45°）照射纺织品平面，在入射线对称方向测量反光强度，样品绕光照中心法向轴旋转，反光强度的最大值与最小值之比。

14.142　紫外线透过率　ultraviolet transmittance

在一定波长范围、一定强度的紫外线辐照条件下，透过试样的紫外线强度与入射线强度之比的百分率。

14.143　紫外线防护指数　ultraviolet protection factor, UPF

皮肤无防护时计算出的紫外线辐射平均效应与皮肤有织物防护时计算出的紫外线辐射平均效应的比值。UPF 值越高，就说明紫外线的防护效果越好。

14.144　中紫外线防护指数　mid-ultraviolet protection factor, sun protection factor, SPF

日光中波长为 280～420 mm 的紫外线对皮肤致癌防护计算的效应指数。

14.145　遮蔽性　shading property

织物遮挡织物另一面物体以减弱人眼对该物体观察分辨率的性能。

14.146　防电磁波辐射性能　electromagnetic radiation resistance protections

又称“屏蔽效能（shielding effectiveness）”。空间某点未加屏蔽时的电场强度（或磁场强度或功率）与加屏蔽后该点电场强度（或磁场强度或功率）比值的对数或能量损耗比例数的对数。单位为 dB。

14.147　纤维导磁率　permeability of fiber

置于磁场中的纺织材料，其磁感应强度与外加磁场强度的比值。反映纺织材料磁感应强度随外磁场强度变化的程度。

14.148　体积比电阻　volume electric resistivity

纤维集合体单位长度上所施加的电压相对于单位截面上所流过的电流之比。单位为 Ω·cm。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.149　表面比电阻　surface electric resistivity
纤维集合体单位长度（cm）上所施加的电压相对于单位宽度（cm）上所流过的电流之比。单位为 Ω。
14.150　质量电阻率　mass resistivity
纤维集合体单位长度上所施加的电压相对于单位线密度(tex)纤维上所流过的电流之比。单位为（Ω·g）/cm^2。
14.151　静电电位序列　contingent of electrostatic voltage
纺织材料相互摩擦起电后所带正负电荷数量和强度的排序。
14.152　面电荷密度　surface charge density
纺织材料单位面积上所带电荷的数量。单位为 C/m^2。
14.153　静电半衰期　electrostatic half-life
简称“半衰期”。纺织材料的静电电位衰减到其原始值的一半所需要的时间。单位为 s。
14.154　感应静电峰值电位　peak value of voltage after electronic induction of textiles
纺织品感应电荷产生的最高静电位。单位为 V。
14.155　摩擦静电电荷量　charge density after rubbing of textiles
纺织品或服装经与其他材料摩擦后所带有的静电电荷量。单位为 C/m^2 或 C/件。
14.156　摩擦静电峰值电位　peak value of voltage after rubbing of textiles
纺织品受一定摩擦后产生的最高静电电压。单位为 V。
14.157　摩擦静电电位半衰期　frictional electrostatic potential half-life
摩擦后静电电位降到原始数值一半所需的时间。单位为 s。
14.158　纤维表面等电位点　isoelectric point of fiber surface
又称“pI 值”。溶液中氢离子浓度形成的电位与纤维-溶液界面上双电层中外电层热力学电位相等的电位点，单位用氢离子浓度 pH 值。
14.159　纤维表面热力学电位　thermo-dynamic potential point of fiber surface
又称“ξ 电位”。纤维与液体界面上双电层中外电层热力学电位。
14.160　纤维表面电化学电位　electro-chemistry potential point of fiber surface
又称 “Ψ 电位”。纤维与液体界面上双电层中内电层热力学电位。
14.161　纤维声速取向因子　orientation factor by sonic velocity of fiber
用声波传播法测定的纤维取向度，是晶区和非晶区的平均取向度。
14.162　捻向　direction of twist
当纱条处于铅直位置时，组成纱条的单元绕纱条轴心旋转形成的螺旋线的倾斜方向。分“S”捻向（S twist）及“Z”捻向（Z twist）。
14.163　初始捻度　original twist
股线中的单纱单元或缆绳中的股线单元在合股前的捻度。
14.164　退捻长度变化　change in length on untwisting
纱线退捻后长度的增加或减少，以试样的伸长或缩短量对试样原长之比的百分数表示。
14.165　捻度不匀率　twist unevenness
纱线捻度变异系数的百分率。
14.166　条干不匀　unevenness
纱条沿长度方向细度不均匀的程度。可以采用测长称质量、电容式条干仪、光电式条干仪、黑板条干等方法进行测试。是指短片段的不匀，即测试质量的片段长度较短，一般与纤维长度相当。
14.167　片段长度　fragment length
测试条干不匀的基本长度单元，单位为 m。片段长度相当于切段称质量法测试纱条不匀时

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

的切割长度。

14.168　条干不匀平均差系数　mean deviation unevenness

累积测试长度内，各线密度值与该长度内平均线密度之差的绝对值的总平均数与该测试长度内平均线密度之比的百分数。

14.169　偏移率　deviation rate

纱条上粗细超过一定界限的各段长度之和与片段长度之比的百分数。以超粗长度和超细长度为横坐标的曲线即“偏移率曲线”，又称“DR 曲线（deviation rate curve）”。

14.170　不匀的标准差系数　mean deviation unevenness

一定长度片段纱线的线密度或纱线截面不匀的均方差与线密度算数平均值的比值，以百分数表示。

14.171　不匀的极差系数　percent mean range unevenness

一定长度片段纱线中粗细最大值与最小值的差值与线密度算数平均值的比值，以百分数表示。

14.172　长度-变异曲线　coefficient of variation-length curve

以纱线片段长度为横坐标，以纱线片段长度的变异系数为纵坐标的曲线图，用以表示纱线片段间不匀和片段内不匀与纱线片段长度的关系。

14.173　条干不匀波谱图　spectrograph of yarn unevenness

以周期性粗细不匀的波长对数为横坐标，以周期性粗细不匀的波幅为纵坐标的曲线图，曲线通过对连续测量获得到的粗细变化数值按傅里叶分析计算获得。

14.174　偏移率–门限曲线　deflection-restriction curve

电容式纱线条干测试仪数据整理给出的横坐标为片段质量偏离量的界限，纵坐标为纱线累计长度的曲线图。

14.175　纱线毛羽指数　hairness index of yarn

纱线单位长度上毛羽累计长度的相对量。

14.176　纱线毛羽数量　hairness number of yarn

单位纱线长度上表面各种毛羽长度（mm）的毛羽根数。

14.177　纤维转移指数　fiber migration index of yarn

又称“汉密尔顿转移指数”。纤维在混纺纱中径向转移状态的指标之一，习惯以 M 表示。当两种纤维混纺时，M=0%，表示两种纤维在截面内均匀分布；M=+100%时，表示该种纤维完全分布在外层；M=-100%时，表示该种纤维完全分布在内层。

14.178　纱线体积质量 mass per unit volume of yarn

纱线单位体积的质量。单位为 g/m^3。

14.179　纤维径向分布　radial distribution of fiber in yarns

混纺纱线中各种纤维在纱线径向的分布。

14.180　纱疵分级　determine of yarn faults

按纱疵的截面积大小和长度进行的分级。

14.181　网络度　degree of intertwining

化纤长丝单位长度内网络点个数。单位为个/m。

14.182　纱线品质评定　yarn characterization

按有关标准或合同（协议）的规定。

14.183　染色均匀度　dye uniformity

纺织材料染色后的色度均匀度。

14.184　卷曲收缩率　percentage of crimp contraction

变形丝经过卷缩显现后，在规定负荷下测得拉直长度与拉直后又恢复卷曲状态时的长度差

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

与拉直后的长度的比值。反映变形丝被拉直后其卷曲立体结构重新恢复所产生的收缩率，以百分数表示。

14.185　卷曲模量　crimp module

变形丝经过卷缩显现后，在规定负荷下测得拉直长度与在弹性范围内的弹性长度之差与拉直长度的比值，以百分数表示。反映变形丝卷曲在弹性范围内的伸缩性能。

14.186　卷曲稳定度　crimp stability

变形丝经过卷缩显现后，加重负荷后与加重负荷前的卷曲收缩率的比值，以百分数表示。反映变形丝在承受重负荷之后仍可保留的卷曲收缩量。

14.187　织物匹长　fabric length

在零张力，无折叠和无折皱的状态下，平行于织物侧边测得的织物纵向两端头之间的距离。单位为 m。

14.188　织物密度　fabric count

在零张力且无折叠和无折皱的状态下，机织物中单位长度内纱线根数，或针织物中单位长度内线圈数。

14.189　经密　warp count

机织物纬向单位长度内所含的经纱根数。单位为根/10 cm。

14.190　纬密　filling count

机织物经向单位长度内所含的纬纱根数。单位为根/10 cm。

14.191　纵密　course per unit length，walewise density

针织物纵行方向单位长度内所含的线圈横列数。单位为横列/5 cm。

14.192　横密 wales per unit length，coursewise density

针织物横列方向单位长度内所含的线圈纵行数。单位为纵行/5 cm。

14.193　厚度　thickness

织物正面至反面之间的距离，以放置试样的参考板与对试样施加给定压力的平行压脚接触面之间的距离度量。单位为 mm。

14.194　覆盖能力　covering power

织物遮盖其底层物的程度，一般以织物紧度表示。

14.195　屈曲率　crimp

织物中纱线上某两点间距离和该段纱线从织物中拆取出并在规定张力下伸直后该两点间距之差的绝对值对前者的百分率。

14.196　条样试验　strip test

试样整个宽度被夹持器夹持的一种织物拉伸试验。

14.197　拆纱条样　raveled strip

从剪切宽度大于规定宽度的试样两侧拆去一定数量的纱线使其达到规定试验宽度的条形试样。

14.198　抓样试验　grab test

试样宽度方向的中间部位被夹持器夹持的一种织物拉伸试验。

14.199　织物抗撕裂性能　fabric tearing severity

织物沿某方向撕裂时的性能。

14.200　撕裂力　tear force

在规定条件下，扩展试样上初始裂缝至规定撕裂长度所需要的力。初始裂缝沿经向者为“纬向撕破力”，沿纬向者为“经向撕破力”。单位为 cN。

14.201　撕裂长度　length of tear

从试样初始裂缝口至规定撕裂位置的距离。单位为 mm。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.202　裤形试样　trouser shaped test specimen

又称“单缝试样”。按规定长度从矩形试样短边中心剪开，形成可供夹持的两个裤腿状的织物撕裂试验试样。

14.203　舌形试样　tongue shaped test specimen

按规定的宽度及长度在条形试样规定的位置上切割出一便于夹持的舌状的织物撕裂试验试样。

14.204　翼形试样　wing shaped test specimen

一端按规定角度呈三角形的条形试样，按规定长度沿三角形顶角等分线剪开形成翼状的织物撕裂试验试样。

14.205　梯形试样　trapezoid test specimen

一种矩形织物撕裂试验试样。试样上标有规定尺寸的、形成等腰梯形的两条夹持试样的标记线。梯形的短边中心剪有一规定尺寸的切口。

14.206　冲击撕裂强力　impact tearing strength

在规定条件下，根据织物快速撕裂时所消耗的功计算的撕裂力。单位为N．m。

14.207　缝孔撕破强度　tearing strength in stitching needle hole

在规定条件下，涂层织物试样每单位厚度上所能承受的抗缝纫针孔的撕破力。单位为N/mm。

14.208　接缝　seam

采用缝纫线将若干织物缝合而形成的公共边界。

14.209　接头　joint

两块或多块织物由除缝合外的其他方法接合起来的联接处。

14.210　针迹密度　stitch density

单位长度的缝迹中所包含的针迹数。

14.211　针损　needle damage

又称“缝纫损伤”。在缝纫过程中，织物中的纤维或纱线因缝针造成的损伤、断裂或熔融。

14.212　接缝损伤　seam damage

在缝合织物时，诸如纱线滑移、针损或织物断裂等降低接缝质量的物理变化。

14.213　滑移　slippage

又称“纰裂性能”。在织物表面因纱线相对移动而形成缝隙或裂口，使织物受到破坏的一种现象。

14.214　接缝滑移　seam slippage

在缝合织物中，平行且相邻于缝迹线的纱线的位移。

14.215　滑移阻力　resistance to slippage

在接缝强力试验中，使标准接缝的两部分产生规定滑移距离所需要的力。

14.216　接头强力　joint strength

在规定条件下，对含有一接头的试样以与接缝垂直的方向拉伸，直至接头处破坏所记录的最大的力。

14.217　接缝强力　seam strength

在规定条件下，对含有一接缝试样以与接缝垂直的方向拉伸，直至接缝处破坏所记录的最大的力。

14.218　接头效率　joint efficiency

接头强力与同一材料样品同方向的拉伸断裂强力之比的百分数。

14.219　接缝效率　seam efficiency

接缝强力与同一材料样品同方向的拉伸断裂强力之比的百分数。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.220　缝纫性能　stitching aptitude
织物在缝纫加工过程中产生针损和缝迹外形变化的现象。
14.221　起拱　bulging
织物受外力作用时产生的拱状变形。
14.222　起拱性能　bulging effect
在服用过程中，服装肘部和膝部出现起肘、拱膝的现象。
14.223　残余拱高　height before bulging
试样被起拱至设定高度，并保持一定的张紧和松弛回复时间后，在规定条件下，试样拱顶至试样拱前平面中心之间的距离。
14.224　起拱残留率　bulging remains
残余拱高与设定高度的比值，以百分数表示。
14.225　胀破压力　bursting pressure
胀破试验中，作用于和下垫膜片夹持在一起的试样上直至试样破裂的最大压力。
14.226　胀破强力　bursting strength
胀破试验中，用膜片压力修正后的胀破压力。
14.227　膜片压力　diaphragm pressure
胀破试验中，在无试样的情况下，作用于膜片上使其达到试样平均胀破扩张度所需的压力。
14.228　胀破扩张度　bursting distension
胀破试验中，试样在胀破压力下的膨胀程度，以胀破高度或胀破体积表示。
14.229　胀破高度　height at burst
胀破试验中，膨胀前试样的上表面与在胀破压力下试样的顶部之间的距离。
14.230　胀破体积　volume at burst
胀破试验中，达到胀破压力时所需的流体体积。
14.231　顶破性能　pushing effect
将织物四周固定，沿钢球中央法向用力使织物破坏时的力学性能。
14.232　顶破强力　pushing strength
织物钢球顶破强力。单位为 N。
14.233　顶破面积增加率　area variable after pushing
织物顶破时面积增加的百分率。
14.234　磨损　abrasion
试样与另一材料摩擦而产生的试样损耗。
14.235　耐磨性　abrasion resistance
材料抵抗磨损的性能。一般以试样磨损至一定程度的摩擦次数表示，或以摩擦一定次数后试样的外观、强力、厚度、质量等的变化程度表示。
14.236　平磨　surface abrasion
在一定条件下，试样与磨料发生平面摩擦的一种耐磨试验方法。
14.237　曲磨　flex abrasion
在一定条件下，试样弯曲部位反复交换并与磨料发生摩擦的一种耐磨试验方法。
14.238　折边磨　fold abrasion
在一定条件下，试样对折边缘与磨料发生摩擦的一种耐磨试验方法。
14.239　动态磨　dynamic abrasion
在一定条件下，试样在反复拉伸和弯曲状态下与磨料发生摩擦的一种耐磨试验方法。
14.240　翻滚磨　churning abrasion
在一定条件下试样无夹持在圆柱体内腔与内壁翻滚摩擦的一种耐磨试验方法。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.241　耐光老化性能　ageing resistance
在一定光照条件下织物材料老化损伤的性能。
14.242　耐氧化性能　oxidation resistance
织物具有抵抗氧化作用的性能。
14.243　耐化学药品性能　chemical maters resistance
织物具有抵抗化学药品引起化学变化的性能。
14.244　耐霉菌性能　mold resistance
织物具有的能杀死寄生在材料中霉菌、细菌等微生物的性能。
14.245　防霉菌性　fungus resistance
织物具有的抑制、减轻霉菌和细菌等微生物侵害的性能。
14.246　耐虫害性能　insect resistance
织物抵抗虫蛀的性能。
14.247　耐污性能　soil resistance of fabric
织物抵抗油污等沾污的性能。
14.248　沾污等级　soil grade of textiles
纺织品沾污评判的等级。
14.249　耐洗涤性能　wash resistance
织物经水洗涤后仍能保持平整、无折皱的性能。
14.250　熨烫褶裥　pressing-in crease
有目的地对织物施以压力、热和湿等使织物形成的清晰折痕。
14.251　褶裥保持性　crease retention
经洗涤干燥后，织物仍保持所形成的褶裥的性能。
14.252　折皱　wrinkle
织物上不希望产生的、形状短而不规则的皱纹。
14.253　抗皱性　wrinkle resistance
织物抵抗折皱形成的性能。
14.254　折痕回复性　crease recovery
织物从折叠变形恢复其平整状态的性能。
14.255　折痕回复角　crease recover angle
在规定条件下，受力折叠的织物试样去除压力并放置一定时间后，两对折面之间形成的角度。
14.256　急弹性折痕回复角　immediate elastic crease recovery angle
织物对折加压，去除压力 5 min 时折痕回复时的折角。
14.257　缓弹性折痕回复角　delay elastic crease recovery angle
织物对折加压，去除压力 30 min 时折痕回复时的折角。
14.258　洗可穿性　wash and wear property
又称“免烫性”。服装经反复穿着和适当的洗涤条件水洗后，不进行或稍加熨烫而保持原有平整外观的性能。
14.259　可机洗性　machine washable property
服装经洗衣机水洗后不发生变形、收缩、起皱、纰裂、起毛、起绒、起球、变色等变化的性能。
14.260　可干洗性　dry-cleaning resistance
织物制品在干洗用有机溶剂中浸渍和搅拌时可洗净的程度。
14.261　易保养性　easy-care property

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

又称“随便穿性”。服装适应多种穿着条件，具有较好抗折皱、保形、挺括、抗起毛起球、抗钩丝、防霉抗蛀等性能。

14.262　尺寸变化　dimensional change

在规定条件下，试样在长度或宽度方向尺寸所产生的变化。

14.263　洗烫尺寸变化　dimensional change after wash and pressing-in

纺织品在规定条件下经洗涤和熨烫后尺寸变化的程度。

14.264　水洗尺寸变化　dimensional change after water wash

纺织品在规定条件下经水洗后尺寸变化的程度。

14.265　干洗尺寸变化　dimensional change after dry-cleaning

纺织品在规定条件下经干洗后尺寸变化的程度。

14.266　水浸渍尺寸变化　dimensional change of fabrics induced by cold-water immersion

在规定条件下织物经冷水静态浸渍并干燥后，长度或宽度方向的尺寸变化。

14.267　汽蒸尺寸变化　dimensional change after steam

织物经蒸汽处理后经向、纬向尺寸变化量。

14.268　平挺性能　plain and stiffness

服装在穿用过程中，保持平整、挺括、美观的特性。

14.269　弯曲性能　bending(flexure)

织物在使用过程中受到弯曲作用所表现出的力学性能。

14.270　硬挺度　stiffness

材料抵抗弯曲变形的特性，通常以弯曲长度为指标。

14.271　弯曲长度　bending length

又称“抗弯长度”。水平放置的矩形长条织物，一端因自重而弯曲下垂至规定角度时（一般规定 45°）的长度。

14.272　抗弯刚度　flexural rigidity

织物抵抗弯曲变形的程度，数值上等于材料试样的初始模量与材料横截面惯性矩的乘积，常用相对指标弯曲刚度表达，弯曲刚度是单位宽度的织物所具有的弯曲刚度。

14.273　悬垂性　drape

织物试样在规定条件下下垂时变形的能力。

14.274　织物悬垂系数　drape coefficient of fabrics

表征织物悬垂性的指标，指试样下垂部分的投影面积与其原面积之比的百分数。

14.275　织物静态悬垂系数　static drape coefficient of fabrics

织物静止状态下投影面积与原面积之比的百分数。

14.276　织物动态悬垂系数　dynamic drape coefficient of fabrics

织物样品在一定旋转速度下投影面积与原面积之比的百分数。

14.277　织物悬垂折数　number of folding, number of folding nodes

织物圆形试样在四周悬垂形态下形成的褶裥条数。

14.278　手感　handing

织物作用于人手或肌肤时产生的触觉效应。

14.279　织物风格　fabric evaluating

织物固有的物理性能作用于人体感官（触觉、视觉）所产生的效应，是织物外观特征和内在质量的综合反映。触觉效应即织物手感，视觉效应主要涉及织物光泽、颜色、花型、呢（布）面以及悬垂美感、飘逸感等。

14.280　织物蓬松度　fabric bulkiness, sifting feeling

织物单项手感值之一。描述织物蓬松、丰厚的手感特征。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.281　织物丰满度　fabric fullness
织物单项手感值之一。描述织物，特别是呢绒织物的压缩弹性和稳定厚度的手感特征。
14.282　织物柔软度　fabric softness
织物单项手感值之一。描述织物，特别是皮革和人造革柔软、平滑、易曲挠变形的特征。
14.283　织物滑糯度　fabric smoothness
织物单项手感值之一。描述织物，特别是精纺毛织物弯曲、剪切、表面摩擦、压缩回弹的特征。
14.284　织物丝鸣度　fabric scoop
织物单项手感值之一。描述织物穿着中因摩擦发出悦耳丝鸣声的特征。
14.285　织物单项手感值　hand value of fabric, HV
织物手感评定的指标。包含织物硬挺度、织物滑糯度、织物丰满度、织物蓬松度和织物柔软度（皮革）、织物丝鸣度等多个维度，每一维度都是采用客观测试模拟主观评价手感特征的方式给以测试结果。
14.286　织物综合手感值　total hand value, THV
织物手感评定用客观测试模拟主观评定的综合判断值。
14.287　织物手感评定　evaluation of fabric handle
检测和评判织物手感的主观和客观评价方法。主观评价方法，又称“织物感官评定”“织物风格评定”。客观评定用仪器检测力学等指标评定。
14.288　钩丝　snag
织物中纱线或纤维被尖锐物钩出或钩断后浮在织物表面的现象。
14.289　抗钩丝性　snagging resistance
织物抵抗钩丝形成的能力，共分为五个等级。
14.290　起毛　fuzzing
因摩擦织物表面形成的毛茸。
14.291　起球　pilling
织物起毛后，表面的纤维端头相互缠结形成凸出的、不透光并可投射成阴影的球。
14.292　抗起球性　pilling resistance
织物抵抗起球的能力，共分为五个等级。
14.293　织物舒适性　fabric comfort
人体对织物的生理感觉,往往以人体对织物的不适感为评价。涉及织物的透通性、热湿舒适性、刺痒作用、静电及湿冷刺激等方面，包含热湿舒适性和接触舒适性。
14.294　织物热湿舒适性　fabric comfort at heat and vapor
织物制成服装穿着过程中，织物与皮肤间，温度、湿度等适当体现的特征。
14.295　织物运动舒适性　fabric comfort at movement
织物制成服装穿着过程中适应肢体运动、压力适当、热量散失、汗气释放等的舒适性能。
14.296　织物接触冷暖感　sensory cool or warm at contact
织物与皮肤接触中热能传导、湿汽释放、使皮肤感觉出现的冷感或暖感。
14.297　湿热阻　water-vapor resistance
试样两面的水蒸气压力差与垂直通过试样单位面积的蒸发热流量之比。
14.298　透湿指数　water-vapor permeability index
试样热阻除以试样湿热阻与空气热阻除以空气湿热阻之比。
14.299　透汽性　water-vapor permeability
又称“织物透湿性（fabric moisture permeability）”。试样透过水蒸气的能力。以在试样两面存在水蒸气压力差的条件下，规定时间内通过单位面积试样的水蒸气量表示。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.300　透水性　water permeability
织物透过水的能力。以在规定压差和时间的条件下，通过单位面积试样的水量表示。单位为 g/（m^2 · 24h）。
14.301　土工布垂直渗透系数　vertical permeability factor of geotextiles
单位水力梯度下，在垂直于土工布平面流动的水的流速。
14.302　非织造布液体穿透性　liquid permeability of nonwovens
以一定量人工尿液按规定方法流到平铺在标准吸水衬垫上的非织造布试样上，用电测法测量全部液体穿透过非织造布试祥所需的时间。适用于妇女卫生巾、 尿布的包覆材料。
14.303　透气性　air permeability
试样透过空气的能力。以在规定的面积、压差和时间等试验条件下，空气流垂直通过试样的速率表示。
14.304　防水性　water repellency
又称“拒水性”“表面抗湿性”。织物抵抗因雨水等使表面润湿或沾水的特性。以在指定的人造淋雨器下，在规定的时间内织物表面的沾湿程度或织物的吸水量表征。
14.305　沾水等级　spray rating
织物表面抗湿性的度量。
14.306　防水透湿性　water proof and moisture permeability
试样既能抵抗水渗透，又能允许水蒸气透过的性能。
14.307　透尘性　dust penetrability
在一定温度、一定流量、一定压差条件下，试样透过各种直径灰尘颗粒的性能。
14.308　湿蒸发性　water evaporation
织物中液态水蒸发的性能。
14.309　芯吸高度　wicking height
又称“芯吸效应”“毛细效应”。一定条件下，织物垂直、下端入水、30 min 织物吸水上升的高度。单位为 mm。但也有织物水平形态芯吸导水的测试方法。
14.310　冷裂温度　cold crack temperature
涂层织物在低温下受到一定的冲击力后，涂层面开始产生龟裂、断纹等裂痕的温度。
14.311　拒油性　oil repellency
织物耐油质液体润湿的特性。
14.312　黏附　adhesion
材料抵抗剥离或分离为两层或多层能力的特性。
14.313　粘连　blocking
材料相互接触的各层之间不希望产生的黏附。
14.314　剥离强力　peeling strength
使构成织物的组合层分离所需的力。
14.315　透光性　light transmission property
织物透射可见光、红外线、紫外线的特征。
14.316　耐刷洗色牢度　color fastness to brush washing
印染纺织品的染料耐受刷洗的坚牢度。分五级九档。
14.317　耐摩擦色牢度　color fastness to rubbing
印染纺织品的染料耐摩擦作用的坚牢度。分五级九档。
14.318　耐汗渍色牢度　color fastness to perspiration
印染纺织品的染料耐受汗液的坚牢度。分五级九档。
14.319　耐干洗色牢度　color fastness to dry cleaning

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

印染纺织品的染料耐受干洗药剂处理的坚牢度。分五级九档。

14.320　耐有机溶剂摩擦色牢度　color fastness to rubbing with organic solvent

印染纺织品的染料耐受多种有机溶剂条件下摩擦的坚牢度。分五级九档。

14.321　耐洗色牢度　color fastness to washing

印染纺织品的染料耐受水洗、耐受干洗的坚牢度。分五级九档。

14.322　耐海水色牢度　color fastness to sea water

印染纺织品的染料耐受海水（含氯化钠 30 g/L）作用的坚牢程度。分五级九档。

14.323　耐干摩擦色牢度　color fastness to dry rubbing

印染纺织品的染料耐受干态摩擦的坚牢度。分五级九档。

14.324　耐湿摩擦牢度　color fastness to wet rubbing

印染纺织品的染料耐受湿态摩擦的坚牢度。分五级九档。

14.325　耐压烫色牢度　color fastness to pressing，color fastness to marking off

印染纺织品的染料耐受高温压烫的坚牢度。分五级九档。

14.326　耐酸斑色牢度　color fastness to acid spotting

又称“耐酸渍色牢度”。印染纺织品的染料耐受酸性沾污的坚牢度。分五级九档。

14.327　耐碱斑色牢度　color fastness to alkali spotting

又称“耐碱渍色牢度”。印染纺织品的染料耐受碱性沾污的坚牢度。分五级九档。

14.328　耐水斑色牢度　color fastness to water spotting

又称“耐水渍色牢度”。印染纺织品的染料耐受水渍沾污的坚牢度。分五级九档。

14.329　耐干热色牢度　color fastness to dry heat

又称“耐干热定形色牢度（color fastness to heat setting）”。印染纺织品的染料耐受干热处理的坚牢度。分五级九档。

14.330　耐热水色牢度　color fastness to hot water

印染纺织品的染料耐受热水处理的色牢度。分五级九档。

14.331　耐沸煮色牢度　color fastness to potting

印染纺织品的染料耐受沸水煮练的坚牢度。分五级九档。

14.332　耐加压汽蒸色牢度　color fastness to decatizing

印染纺织品的染料耐受高压蒸汽处理的坚牢度。分五级九档。

14.333　耐汽蒸色牢度　color fastness to steaming

印染纺织品的染料耐受水蒸气汽蒸处理的坚牢度。分五级九档。

14.334　耐次氯酸盐漂白色牢度　color fastness to bleaching with hypochlorite

印染纺织品的染料耐受次氯酸盐漂白处理的坚牢度。分五级九档。

14.335　耐过氧化物漂白色牢度　color fastness to bleaching with peroxide

印染纺织品的染料耐受过氧化物漂白处理的坚牢度。分五级九档。

14.336　耐亚氯酸钠轻漂色牢度　color fastness to sodium chlorite mild bleach

印染纺织品的染料耐受亚氯酸钠轻度漂白时的坚牢度。分五级九档。

14.337　耐亚氯酸钠重漂色牢度　color fastness to sodium chlorite severe bleach

印染纺织品的染料耐受亚氯酸钠重度漂白时的坚牢度。分五级九档。

14.338　耐丝光色牢度　color fastness to mercerizing

印染纺织品的染料耐受氢氧化钠丝光处理的坚牢度。分五级九档。

14.339　耐有机溶剂色牢度　color fastness to organic solvents

印染纺织品的染料耐受有机溶剂浸渍、洗涤、处理时的坚牢度。分五级九档。

14.340　耐碱煮色牢度　color fastness to soda boiling

印染纺织品的染料耐受碱性溶液沸煮的坚牢度。分五级九档。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.341　耐交染色牢度：羊毛　color fastness to cross-dyeing: wool
印染毛纺织品的染料耐受多种毛用染浴交叉处理的坚牢度。分五级九档。
14.342　耐脱胶色牢度　color fastness to degumming
印染纺织品的染料耐受脱胶处理的坚牢度。分五级九档。
14.343　耐甲醛色牢度　color fastness to formaldehyde
印染纺织品的染料耐受甲醛气体处理的坚牢度。分五级九档。
14.344　耐日晒色牢度　color fastness to sunlight
印染纺织品的染料和色泽耐受日光褪色或变色的坚牢程度。分五级九档。
14.345　耐人造光色牢度　color fastness to artificial light
印染纺织品的染料在人造光源（氙弧）下耐受变色的坚牢度。分八级。
14.346　耐氯化色牢度　color fastness to chlorination
印染纺织品的染料耐受氯化处理的坚牢度。分五级九档。
14.347　耐氯水色牢度　color fastness to chlorine water
印染纺织品的染料耐受氯水处理的坚牢度。分五级九档。
14.348　耐酸性毡合色牢度　color fastness to acid-felting
印染纺织品的染料耐受酸性溶液缩呢处理的坚牢度。分五级九档。
14.349　耐氯化铝炭化色牢度　color fastness to carbonizing from aluminum chloride
印染纺织品的染料耐受氯化铝炭化处理的坚牢度。分五级九档。
14.350　耐硫酸炭化色牢度　color fastness to sulfuric acid carbonizing
印染纺织品的染料耐受硫酸炭化处理的坚牢度。分五级九档。
14.351　耐染浴中金属铬色牢度　color fastness to chromium in dye bath
印染纺织品的染料在含铬盐的染浴中处理时的坚牢度。分五级九档。
14.352　耐染浴中铁和铜金属色牢度　color fastness to metals（iron and copper）in dye bath
印染纺织品的染料在染浴中耐受金属（铁和铜）作用的坚牢度。分五级九档。
14.353　耐氧化氮色牢度　color fastness to nitrogen oxide
印染纺织品的染料耐受氧化氮处理的坚牢度。分五级九档。
14.354　耐燃气熏蒸色牢度　color fastness to smoldering by gas fired
印染纺织品的染料耐受燃气熏蒸的坚牢度。分五级九档。
14.355　耐臭氧色牢度　color fastness to ozone
印染纺织品的染料耐受气态臭氧作用的坚牢度。分五级九档。
14.356　耐热空气硫化色牢度　color fastness to vulcanization in air
纺织品试样与未硫化橡胶化合物及粘贴织物共同包卷后在 125℃热空气中处理后，检测变色及沾色程度，判断耐蒸汽硫化的坚牢度。分五级九档。
14.357　耐二氧化硫气体色牢度　color fastness to sulfur dioxide gas
印染纺织品的染料耐受二氧化硫气体处理的坚牢度。分五级九档。
14.358　耐直接蒸汽硫化色牢度　color fastness to vulcanization in open steam
纺织品试样与未硫化橡胶化合物及粘贴织物共同包卷后，在直接蒸汽中加热后，检测变色及沾色程度，判断耐蒸汽硫化的坚牢度。分五级九档。
14.359　耐唾液色牢度　color fastness to saliva
印染纺织品的染料耐受唾液处理的坚牢度。分五级九档。
14.360　防钻绒性　fabric penetration resistance
羽毛被织物阻止羽绒或羽毛从纱线缝隙中钻漏的性能。
14.361　土工布有效孔径　effective opening size of geo-textiles
土工布透孔直径孔隙 90%的上限直径。单位为 μm。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.362　织物抗熔融金属滴冲击性能　fabric for materials on impact of small splashes of melted metal resistance
织物耐受高温熔融金属熔滴以一定角度冲击织物试样，并使试样背后测温仪升温 40℃时的熔滴量。反映织物耐受熔融金属液滴冲击的能力。
14.363　土工布落锥穿孔性　dynamic perforation by cone-drop test geo-textiles
土工布被落体尖锥刺入的深度及破洞直径。
14.364　土工布平面内透水流量　in-plane water flow capacity of geo-textiles
土工布在一定水力梯度下透过平面的水流量。
14.365　土工布摩擦特性　friction characteristics of geo-textiles
土工布表面抗磨损及抗剪切性能。
14.366　抗刺破性能　pierce resistance
试样抵抗穿刺作用而破坏的固有特性。
14.367　刺破强力　pierce force
在规定条件下，顶杆顶压试样直至破裂的过程中测得的最大力。
14.368　耐静水压值　static water pressure resistance
涂层织物能耐静水压力值。
14.369　耐热压色牢度　color fastness to hot pressing
印染纺织品的染料耐受高温压烫的坚牢度。分五级九档。
14.370　耐升华色牢度　color fastness to sublimation
印染纺织品的染料耐受干热的坚牢度。分五级九档。
14.371　耐熨烫色牢度　color fastness to ironing
印染纺织品的染料耐熨烫或热滚筒加工的坚牢度。分五级九档。
14.372　耐气候色牢度　color fastness to weathering
印染纺织品的染料耐受环境气候的坚牢度。分五级九档。
14.373　渗透系数　osmotic coefficient
在规定水力压差下，一定时间内，液体通过一定厚度的土工布试样的渗流量。单位：cm/s。
14.374　摩擦比　friction ratio
在相同法向应力下，砂土/土工布间最大剪应力与砂土最大剪应力之比。
14.375　红外线蓄热保暖性　thermal radiation with accumulated by infrared ray warm
经整理的纺织品在红外线辐照下所具有的吸热保暖功能。
14.376　红外吸收率　infrared absorption
利用一定频率和一定强度的红外线照射织物时，织物吸收的红外线能量占总能量的百分率。利用测量反射率、透射率，可以计算吸收率。
14.377　红外辐照升温速率　infrared radiation heat-up speed
经整理的织物在红外辐射下温度上升的速率。
14.378　防缩抗皱性能　properties of shrinkage resistance and wrinkle resistance retention
经整理的纺织品，其形态稳定性有了明显提高，在服用过程中，经家庭洗涤和干燥后，不经熨烫，仍能满足所需要的外观平整，接缝外观和尺寸稳定性的性能。
14.379　生态纺织品　ecological textiles
又称“绿色纺织品（green textiles）”“环保纺织品（environmental textiles）”。采用对环境无害或少害的原料和生产过程所生产的对人体健康无害的纺织品。
14.380　棉标准贴衬织物　standard cotton adjacent fabric
纺织品染色牢度测试中测沾色使用的棉贴衬用标准织物样品。
14.381　黏胶纤维标准贴衬织物　standard viscose adjacent fabric

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

棉型纺织品染色牢度测试中测沾色使用的黏胶纤维贴衬用标准织物样品。

14.382　毛标准贴衬织物　standard wool adjacent fabric

纺织品染色牢度测试中测沾色使用的毛纤维贴衬用标准织物样品。

14.383　聚酯纤维标准贴衬织物　standard polyester adjacent fabric

纺织品染色牢度测试中测沾色使用的聚酯纤维贴衬用标准织物样品。

14.384　聚丙烯腈纤维标准贴衬织物　standard acrylic adjacent fabric

纺织品染色牢度测试中测沾色使用的聚丙烯腈纤维贴衬用标准织物样品。

14.385　丝标准贴衬织物　standard silk adjacent fabric

纺织品染色牢度测试中测沾色使用的丝纤维贴衬用标准织物样品。

14.386　苎麻和亚麻标准贴衬织物　standard ramie and linen adjacent fabric

纺织品染色牢度测试中测沾色用的苎麻和亚麻纤维贴衬用标准织物样品。

14.387　覆绒率　nap overlay

绒毛织物中暴露于底布之外部分绒毛质量占织物总质量的百分数。

14.388　绒毛高度　pile height

绒毛织物中处于底布以上部分绒毛所形成的绒毛实际厚度。

14.389　掉毛量　dropping wool

含毛织物摩擦中毛纤维脱落量。

14.390　抗扭曲弯挠性能　resistance to damage by crumpling/flexing

涂层织物在反复扭转和弯曲作用下，对织物表面产生的折痕、裂纹、剥落、脱色、龟裂等现象的抵抗能力，共分为五个等级。

14.391　交织阻力　mixture resistance

织物经纱和纬纱交叉位移的阻力。

14.392　织物平整度　fabric flatness

织物平面物皱褶凹凸的特征。

14.393　耐非水液体性　resistance to liquid(no water)

涂层织物抵抗受各种非水液体（不含水的化学试剂）侵蚀产生的裂纹、剥落、脱色、脆化等现象的能力，共分为五个等级。

14.394　氯损强力　strength due to chlorine damage for textile fabrics

织物经氯漂后断裂强力损伤的程度，以百分数表示。

14.395　吸氯泛黄　yellowing due to chlorine for textile fabrics

织物因氯漂后的残留氯所引起的泛黄程度，共分为五个等级。

14.396　烫焦　scorch for textile fabrics

织物试样经高温压烫处理而产生的烫焦程度，共分为五个等级。

14.397　易去污性　soil releasing property

织物具有治污后易洗净的性能。

14.398　刺痒感　scratchy sense

毛织物、麻织物服装绒面的较粗硬纤维直立时，皮肤 1μm^2 面积上受到 0.50～0.75 mN 以上压力作用时，产生“痒”的不舒适感觉。

14.399　刺扎感　prickle, stinging

又称“戳扎感”。毛纤维、麻纤维织物服装绒面的特粗硬纤维直立时，皮肤 1μm^2 面积上受到 0.75 mN 以上压力，特别是纤维端插入人体皮肤表面汗毛的毛孔时的特别疼痛感。

14.400　纺织品水萃取液 pH 值测定　determination of pH value from extraction

用水萃取纺织品中物质测试液体的 pH 值。

14.401　禁用偶氮染料测定　determination of forbidden azo dyestuff

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

印染纺织品中禁用偶氮染料含量的测定。

14.402　暖体假人服装热阻测定　determination of clothing thermal heat resistance by thermal manikin method

服装穿着在暖体假人身上测定的热阻值。

14.403　甲醛含量测定　determination of formaldehyde content

纺织品中甲醛含量的测定。

14.404　农药残留量测定　determination of the pesticide residues

用多种溶剂分别提取纺织品中残留农药后用气相色谱-质谱仪测定 77 种农药的残留量。

14.405　重金属离子测定　determination of heavy metal ion content

对纺织材料中铅、镉、汞、铜、铬、钴、镍及非金属砷等对生态环境和人体有严重影响的物质含量的测定。纺织品中这些物质含量需要严格限制,一般用质谱仪、原子分光光度仪测试含量。

14.406　有害化学物质测定　determination of harmful chemical substance content

对纺织品中可能残留的邻苯二甲酸酯、全氟辛烷磺酰基化合物、富马酸二甲酯、烷基酚聚氧乙烯醚等生态环境和人体有严重影响的有害化学物质含量的测定。一般采用高效液相色谱-串联质谱进行测定。

14.407　致敏染料测定　determination of allergy dyes

印染纺织品中引起过敏染料的含量测定。

14.408　致癌染料测定　determination of carcinogenic dyestuff

印染纺织品经甲醇萃取后用高效液相色谱仪检测多种致癌染料。

14.409　增塑剂含量测定　determination of plasticizer content

印染纺织品添加增塑剂含量的测定。

14.410　防腐剂含量测定　determination of antiseptics content

印染纺织品添加防腐剂含量的测定。

14.411　纤维混纺产品定量测定　determination of fiber variety and content from blending textiles

鉴别及测定混纺产品中的纤维品种和含量。

14.412　织物风格评定　evaluate of fabric style

对纺织品进行风格特征的评定。

14.413　纤维比表面积测定　determination of fiber specific surface area

测定纺织材料单位质量的表面面积。

14.414　显微镜观察法鉴别纤维　identification fiber by microscope method

利用显微镜放大影像观察纤维形状的方法鉴别纤维。

14.415　密度测定法鉴别纤维　identification fiber by testing density method

利用测定纤维密度的方法鉴别纤维的测定方法。

14.416　含氯呈色法鉴别纤维　identification fiber by color development from chlorite method

将纤维加氮处理使含氯的氨基呈色变化来鉴别纤维的测定方法。

14.417　含氮呈色反应法鉴别纤维　identification fiber by color development from nitrogen method

将纤维加碳酸钠处理使含氮的氨基呈色变化来鉴别纤维的测定方法。

14.418　荧光法鉴别纤维　identification fiber by fluorimetry method

采用荧光照射方法鉴别纤维品种。

14.419　双折射法鉴别纤维　identification fiber by specific birefringence method

采用光学显微镜测纤维双折射率鉴别纤维。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

14.420　燃烧法鉴别纤维　identification fiber by inflame method
采用燃烧观察火焰状态及烟味鉴别纤维。
14.421　着色法鉴别纤维　identification fiber by dyeing method
采用不同染料染色法鉴别纤维。
14.422　红外光谱法鉴别纤维　identification fiber by infrared spectrogram method
采用红外吸收光谱方法鉴别纤维。
14.423　熔点法鉴别纤维　identification fiber by testing melting point method
采用测熔点的方法鉴别纤维。
14.424　溶解法鉴别纤维　identification fiber by solvent method
采用不同溶剂溶解纤维的方法鉴别纤维。
14.425　手感目测法鉴别纤维　identification fiber by handing and visual method
采用手感目测的方法识别不同纤维。
14.426　测 DNA 法鉴别纤维　identification fiber by testing DNA method
采用检测纤维 DNA 的方法识别不同动物的纤维。
14.427　原棉含糖测试　testing sugar content of raw cotton
对原棉中含糖量进行测试。这些糖类物质由棉花植物有害昆虫分泌污染棉纤维，使棉纤维沾污黏性物质，影响纺纱加工及产品品质。
14.428　棉花黏性测试　testing of viscosity of raw cotton
对原棉含糖等导致的黏性进行测试。
14.429　棉纤维大容量快速测试系统　high volume instrument system of cotton fiber, HVI
大容量试样快速测试棉纤维马克隆值、跨距长度、拉伸断裂强度、棉纤维光泽度、黄度、杂质含量、面积率等指标。
14.430　等速延伸拉伸测试　strength test with constant elongation of traverse
纤维、纱线、织物拉伸测试方法，拉伸伸长度等速增加。
14.431　等加负荷拉伸测试　strength test with constant rate of load
纤维、纱线、织物拉伸测试方法，拉伸负荷等速增加。
14.432　等速牵引拉伸测试　strength test with constant rate of traverse
纤维、纱线、织物拉伸测试方法，拉伸速度等速。
14.433　超高应变速率拉伸测试　strength test with extra-high velocity for elongation
特种高速拉伸测试方法，模拟子弹高速冲击破坏力。
14.434　织物穿着舒适性主观评定　subjective evaluate to comfort of fabric dressed
织物制成服装由试穿者穿着评价舒适性的方法。
14.435　纤维吸声性能测试　testing for character of fiber sound absorption
纤维集合体吸收声振动能的测试。
14.436　纺织品抗虫蛀性能测试　testing for moth-eaten resistance of textiles
纺织品与蛀虫共养，判断纺织品抗虫蛀性能。
14.437　国家标准　national standard
由国务院标准化行政管理部门组织制定，经国家标准化主管机构批准、发布，在全国范围内统一使用的标准。国家标准的编号为： GB×××××（编号）- ××××（批准年）。
14.438　国家推荐性标准　national recommended standard
由国务院标准化行政管理部门组织制定，经国家标准化主管机构批准、发布，在全国范围内推荐使用的标准。国家推荐性标准的编号为：GB/T×××××（编号）- ××××（批准年）。
14.439　地方标准　local standards of PRC
由省、自治区、直辖市行政或行业主管部门制定，经地方标准化主管机构批准、发布，在

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日

该地方范围内统一使用的标准。编号用地方缩写字母标识。

14.440　行业标准　professional standards

由行业分支部门组织制定，经行业主管机构批准、发布，在该行业中全国范围内统一使用的标准。纺织行业推荐标准的编号为 FZ/T×××××—××××。

14.441　企业标准　company standards, enterprise standards

由企业组织制定，经企、事业单位及其上级有关机关批准、发布，并经省、自治区、直辖市人民政府的有关部门备案的标准。

14.442 团体标准 group standard

由团体按照团体确立的标准制定程序自主制定发布，由社会自愿采用的标准。

14.443　国际标准　international standard

由国际标准化委员会组织制定、审定、批准、发布，可在全球使用的标准。一般编号为“ISO”。

14.444　法定计量单位　legal unit of measurement

国家以法令的形式明确规定并要求在全国范围内统一使用的计量单位。包括国际单位制计量单位和国家选定的其他计量单位。例如纺织纤维和纱线线密度单位特克斯（tex）等。

征求意见时间
2024年4月1日至6月30日