

前 言

本标准是根据住房和城乡建设部《关于印发〈2016 年工程建设标准规范制订、修订计划〉的通知》(建标〔2015〕274 号)的要求,由中国纺织工业联合会、四川省纺织工业设计院会同有关单位修订完成的。

本标准在编制过程中,标准编制组对我国纺织工程建设的相关术语进行了调查研究,并与相关词典、教材、标准规范进行了对比,在广泛征求意见的基础上,通过反复讨论、修改和完善,最后经审查定稿。

本标准共分 13 章,主要内容包括:总则、通用、棉纺工程、毛纺工程、麻纺工程、丝绸工程、针织工程、化纤工程、非织造布工程、化纤长丝织造工程、染整工程、服装工程的常用术语和计量单位及符号。

本标准修订的主要内容是:

1. 补充纺织科技发展新材料、新技术、新工艺的新术语;
2. 删除耗能高、污染大及技术落后的工艺和设备在工程建设中相应术语;
3. 协调和统一与纺织工程建设通用和专用标准中的术语。

本标准由住房和城乡建设部负责管理,中国纺织工业联合会负责日常管理,由四川省纺织工业设计院负责具体技术内容的解释。在执行本标准过程,请各单位结合工程实践,认真总结经验,如发现需修改或补充之处,请将意见和资料寄送四川省纺织工业设计院(地址:四川省成都市青莲下街 34 号,邮政编码:610021),以便今后修订时参考。

本标准主编单位、参编单位、主要起草人和主要审查人:

主 编 单 位:中国纺织工业联合会

四川省纺织工业设计院

参 编 单 位:上海纺织建筑设计研究院

中国纺织勘察设计协会

山东南山智尚科技股份有限公司

主要起草人:李晓红 程 敏 邢汉宾 荣季明 林祥程

王 艳 刘承彬 凌 蓉 毛超英 曾海宁

饶胤礼 曹贻儒 李 甜 王 君 李超群

吴量夫 孙友谊

主要审查人:叶光斗 张庆生 蒲宗耀 吴 兵 樊建彬

徐福官 罗伟国 陈祥平 吴 新 刘福安

黄志刚 师 彦

目 次

1	总 则	(1)
2	通 用	(2)
2.1	纺织工程	(2)
2.2	化纤工程	(7)
2.3	其他工程	(10)
2.4	节能环保及安全卫生	(12)
2.5	施工及保修	(14)
2.6	工程管理	(17)
3	棉纺工程	(20)
4	毛纺工程	(22)
5	麻纺工程	(25)
5.1	亚麻纺纱	(25)
5.2	苧麻纺纱	(26)
5.3	黄麻纺纱	(27)
6	丝绸工程	(29)
6.1	制丝	(29)
6.2	绢纺	(30)
6.3	丝绸织造	(32)
7	针织工程	(34)
8	化纤工程	(38)
8.1	化纤原料	(38)
8.2	熔融纺丝	(41)
8.3	湿法纺丝	(43)
8.4	干法纺丝及其他	(45)

9	非织造布工程	(48)
10	化纤长丝织造工程	(50)
11	染整工程	(51)
11.1	前处理	(51)
11.2	染色	(53)
11.3	印花	(55)
11.4	整理	(56)
12	服装工程	(63)
13	常用计量单位及符号	(65)
13.1	计量单位	(65)
13.2	符号	(66)
索 引		(70)
中文索引		(70)
英文索引		(90)

Contents

1	General provisions	(1)
2	Terms	(2)
2.1	Textile processing	(2)
2.2	Chemical fiber processing	(7)
2.3	Other processing	(10)
2.4	Environmental protection, energy efficiency, safety and health	(12)
2.5	Construction and maintenance	(14)
2.6	Project management	(17)
3	Cotton spinning	(20)
4	Wool spinning	(22)
5	Bast spinning	(25)
5.1	Flax spinning	(25)
5.2	Ramie spinning	(26)
5.3	Jute spinning	(27)
6	Silk processing	(29)
6.1	Silk making	(29)
6.2	Schappe spinning	(30)
6.3	Silk weaving	(32)
7	Knitting	(34)
8	Chemical fiber processing	(38)
8.1	Chemical fiber raw material	(38)
8.2	Melt spinning	(41)
8.3	Wet spinning	(43)

8.4 Dry spinning and other	(45)
9 Non-woven	(48)
10 Chemical fiber filament weaving processing	(50)
11 Dyeing and finishing	(51)
11.1 Pre-treatment	(51)
11.2 Dyeing	(53)
11.3 Printing	(55)
11.4 Finishing	(56)
12 Garment manufacturing	(63)
13 Common terms of measure and symbols	(65)
13.1 Measure units	(65)
13.2 Symbols	(66)
Index	(70)
Chinese indexes	(70)
English indexes	(90)

1 总 则

1.0.1 为了科学合理地统一纺织工程建设常用术语及定义,规范计量单位和符号,实现专业术语的标准化,满足纺织工程技术发展和对外交流的需要,制定本标准。

1.0.2 本标准适用于棉纺织工程,毛纺织工程,麻纺织工程,丝绸工程,针织工程,化纤工程,非织造布工程,化纤长丝织造工程,染整工程,服装工程的规划、设计、施工、验收及维护管理。

1.0.3 纺织工程常用术语、计量单位及符号除应符合本标准的规定外,尚应符合国家现行有关标准的规定。

2 通 用

2.1 纺 织 工 程

2.1.1 脱胶 degumming

麻纤维在微生物或酶或化学药剂或高温高压的作用下脱除原麻纤维周围胶质、半纤维素和木质素,使纤维分离、松散,制取可纺纤维的工艺过程。

2.1.2 并条 doubling

将两根或两根以上的纤维条子沿长度方向并合,经牵伸或梳理使条子中的纤维得到充分混合且平行顺直的工艺过程。

2.1.3 精梳 combing

通过对纤维进行精细梳理,清除其中的短纤维、杂质、纤维结粒等,提高纤维条的平均长度、整齐度和平行伸直度的工艺过程。

2.1.4 粗纱 roving

对纤维条进行牵伸、加捻、卷绕,将其制成一定卷装规格、结构均匀、符合细纱加工要求的工艺过程。

2.1.5 后纺 after-spinning

将粗纱纺制成细纱并络筒或合股加捻制成适于织造用的纱线的工艺过程,包括细纱、络筒、并纱、捻线、摇纱等工序。

2.1.6 细纱 spinning

将粗纱均匀地牵伸、拉细,纺制成需要的细度并加以适当捻度,使之具有一定强度和光泽,再卷绕在筒管上的工艺过程。

2.1.7 络筒 winding(rewinding)

〈纺织〉将管纱、绞纱或筒子纱经清疵后,按要求的卷装尺寸及卷装形式重新卷装成型的过程。

〈化纤〉把拉伸丝或经过压洗的筒子丝卷绕成成品筒子的

过程。

2.1.8 松式络筒 loose winding

采用卷绕张力小,筒子结构疏松,便于筒子纱染色的络筒工艺过程。

2.1.9 并纱 doubling yarn winding

将若干根单纱合并,以便捻线工序捻合成股线的工艺过程。

2.1.10 捻线(捻丝) twisting

将两根或两根以上的单纱或长丝相互扭转加捻,使之相互抱合成股线的工艺过程。

2.1.11 倍捻 two for one twist

加捻机构每回转一次,在股线上同时获得两个或两个以上真捻的工艺过程。

2.1.12 定捻 twist setting

采用热、湿等条件或在自然环境条件下使纱线稳定捻度、防止扭结,并消除纱线内部应力不平衡状态和静电现象的工艺过程。

2.1.13 环锭纺 ring spinning

以罗拉、锭子、钢领和钢丝圈作为纺纱部件对输出的纤维条进行连续牵伸、加捻和卷绕的工艺过程。

2.1.14 集聚纺 condensed spinning

亦称紧密纺(compact spinning)。在环锭细纱机牵伸装置前设置一个集聚机构,以此缩小或消除加捻三角区的纺纱技术。

2.1.15 转杯纺 rotor spinning

俗称气流纺(air spinning)。以纺纱杯内的负压气流开松并输送纤维,利用纺纱杯的高速回转凝聚纤维并加捻成纱的纺纱技术。

2.1.16 喷气纺 air-jet spinning

利用高速喷嘴内旋转气流对牵伸后的纤维须条进行加捻包缠而成纱的纺纱技术。

2.1.17 赛络纺 siro spinning

具有一定间隔的两根粗纱条喂入细纱牵伸区被牵伸后,由同一个锭子加捻成有股线效应的单纱的纺纱技术。

2.1.18 摩擦纺 friction spinning

以空气动力与机械相结合的方法,在取得吸附凝集纤维作用的同时,利用纤维须条与摩擦件的回转运动而获得捻回的纺纱技术。

2.1.19 喷气涡流纺 air-jet vortex spinning

利用多股喷射气流在涡流室内形成旋转涡流状气流,纤维须条喂入后经涡流和空心锭的作用加捻包缠成纱的纺纱技术。

2.1.20 色纺 colored fiber spinning

又称有色纤维纺纱,对天然有色纤维、染色纤维或原液着色纤维进行纺纱的工艺过程。采用该工艺后,织物后加工一般不需再染色。

2.1.21 色织 colored yarn weaving

将染色后的纱线或长丝进行织布的工艺方法,有全色织和半色织之分。

2.1.22 粗细联合 roving-spinning

将粗纱工序与细纱工序通过联接装置组成连续生产的工艺过程。

2.1.23 细络联合 spinning-winding

将细纱工序与络筒工序通过联接装置组成连续生产的工艺过程。

2.1.24 成绞 reeling

把管纱、筒子纱、筒子丝、丝饼卷绕成规定重量的绞纱或绞丝的工艺过程。

2.1.25 整经 warping

把纱线从一定数量的筒子上退绕,按工艺要求的长度和幅宽,以适当均匀的张力平行卷绕成经轴的工艺过程。

2.1.26 分批整经 beam warping

亦称轴经整经或直接整经。先将织物所需总经根数分成几批,分别卷绕在几只经轴上,再将这几只经轴通过浆纱或并轴工艺并合后卷绕在织轴上的工艺过程。

2.1.27 分条整经 sectional warping

根据织物组织、配色循环将全幅织物所需经纱数分成若干条带按一定幅宽和长度逐条平行卷绕在整经机滚筒上,然后再将全部条带同时退绕在织轴上的工艺过程。

2.1.28 浆纱 sizing

将经轴上的经纱浸入浆液,压去余液,烘干、分纱,最后按规定长度卷成织轴的工艺过程。

2.1.29 并轴 re-beaming

按织物总经根数需要将若干浆轴合并成一个织轴的工艺过程。

2.1.30 穿箱 reeding

把卷绕在织轴上的经纱按织物组织及穿经工艺的规定依次穿过停经片、综丝眼和钢筘箱齿的工艺过程。

2.1.31 结经 warp tying

将织完的织轴纱头与新织轴上的经纱逐根对接的工艺过程。

2.1.32 卷纬 pirn winding

将管纱、筒子纱(丝)、绞纱、篾子或饼子上的纱(丝)线卷绕成适合梭腔大小而便于织造的纬管的工艺过程。

2.1.33 机织 weaving

在织机上按照一定的组织、密度和宽度完成经纬纱(丝)的交织,形成织物的工艺过程。

2.1.34 无梭织造 shuttleless weaving

采用喷射气流、喷射水流或小而轻的引纬器替代传统的梭子引纬的织造方式,主要有剑杆、喷射(喷气、喷水)、片梭、多梭口的织造等方式。

2.1.35 坯布检验 grey inspecting

对坯布逐匹检查其物理指标和外观疵点的工艺过程。

2.1.36 生坯修补 grey-mending

简称“生修”。在修补台上用手工工具将坯布检验中标出的外观疵点进行修补的工艺过程。

2.1.37 漂白 bleaching

〈染整〉利用氧化剂的化学作用,除去纤维或纺织品上的有色物质和部分残留杂质获得必要白度的工艺过程。

〈化纤〉除去纤维或浆料中所含有色物质的工艺过程。

2.1.38 整理 finishing

〈缫丝〉丝片经过平衡、检查、留绪、绞丝、称丝、配色、打包和成件等工艺过程,使丝片保持一定的外形。

〈染整、毛纺〉指为改善纺织品外观质量、手感和服用性能的加工处理的工艺过程。

2.1.39 烧毛 singeing

〈棉纺、绢纺〉通过火焰去除纱线或丝表面的毛羽、小糙粒和其他附杂物,使纱线或丝表面光滑洁净,增加光泽,并卷绕成筒子的工艺过程。

〈染整〉将织物或纱线迅速通过火焰或灼热的金属表面,去除其表面绒毛的工艺过程。

2.1.40 精练 degumming

〈绢纺〉将绢纺原料投入到加专用助剂的设备内,进行脱胶、脱脂、去污物的工艺过程。

〈染整〉通过化学或生物化学处理,去除纤维、织物上各种杂质,从而提高纤维、织物的白度、吸水性,便于后续染整加工的工艺过程。

2.1.41 验布 cloth inspection

按照成品织物检验国家标准或行业标准,对织物外观质量逐匹检验并评等的工艺过程。

2.1.42 折布 folding

亦称码布。将检验好的成品织物按规定的折幅长度折叠成整齐的一叠。

2.1.43 折卷 folding and rolling

按规定要求将织物成品折叠卷拢以便包装的工艺过程。

2.1.44 包装 wrapping

按标准要求将织物成品包扎装袋的工艺过程。

2.1.45 打包 baling

把短纤维、纱线、坯布以及成品定量成包的工艺过程。

2.1.46 锭子 spindle

纺纱机上加捻、卷绕的主要部件之一。工程建设中,通常把细纱机锭子数量作为纺纱工厂的建设规模。

2.1.47 提花 jacquard

用专门机器在织物上织出经、纬纱线交错的凹凸花纹图案的工艺过程。

2.2 化纤工程

2.2.1 溶解浆 dissolving pulp

浆粕的一类。用化学和机械方法处理,用于生产再生纤维素纤维和纤维素衍生物的一种原料。

2.2.2 单体 monomer

通过自聚或共聚反应能构成聚合物的低分子化合物。

2.2.3 聚合 polymerization

由低分子化合物(单体)反应生成高分子化合物的工艺过程。

2.2.4 纺丝 spinning

通过物理或化学方法将高聚物溶液或熔体经喷丝板喷出后固化成丝条的工艺过程。

2.2.5 喷丝速度 spinning speed

纺丝熔体或原液从喷丝孔中喷出的线速度。

2.2.6 纺前着色 spun dyeing

亦称原液染色或整体着色。着色剂在聚合物溶解或融熔前后加入,是纺制有色化学纤维的方法之一。

2.2.7 卷绕 winding

丝条按一定规律进行卷取的工艺过程。

2.2.8 集束 tow collecting

短纤维生产中把若干根丝条汇集成大股丝束的工艺过程。

2.2.9 拉伸 drawing

亦称牵伸。将纤维、纤维、丝束抽长拉细的工艺过程。

2.2.10 拉伸倍率 draw ratio

亦称拉伸比。单位重量的纺织材料(纤维、毛条、粗纱等)拉伸前后长度的比值。

2.2.11 未拉伸丝 undrawn yarn

纺丝成形后未经在张力下进一步拉伸的纤维。

2.2.12 加捻 twisting

纤维束互相扭转,使纤维束沿纤维轴形成螺旋形而相互抱合成纱线的工艺过程。

2.2.13 压洗 pressure washing

利用洗涤液在压力下洗除粘胶长丝成形筒子(或丝饼)上所含残余酸液、杂质和单体的工艺过程。

2.2.14 定型 setting

使纺织纤维材料形状获得相对稳定的工艺过程,可分为暂时定型和永久定型。

2.2.15 卷曲 crimping

为改善纤维的抱合性和可纺性而使它弯曲的过程,分为机械卷曲、物理卷曲和化学卷曲。

2.2.16 三维卷曲 crimp in three demensions

亦称立体卷曲。纤维的卷曲呈三维分布。

2.2.17 干燥 drying

用热能除去切片、纤维表面水分的工艺过程。

2.2.18 切断 cutting

纤维丝束被切割成一定长度短纤维的工艺过程。

2.2.19 开纤 opening

亦称开毛。短纤维生产中通过用气流或机械方式使抱合成束的纤维成为开松状态的工艺过程。

2.2.20 分级包装 sorting and packing

根据质量物理检验的结果对产品等级作分类并成包的工艺过程。

2.2.21 油剂 spinning finishes

生产过程中施加于纤维表面用于降低纤维摩擦力和提高其后加工性能的助剂。

2.2.22 油剂调配 finishes preparation

把化纤油剂和水调配成为均匀乳液的工艺过程。

2.2.23 上油 oiling

纺丝、后加工过程中给丝束表面施加油剂的工艺过程。

2.2.24 断头率 breakage

丝条断裂俗称为断头，丝条发生断裂的频率称断头率。

2.2.25 间歇生产 batch process

采用分批式投料、分批式出料方式的生产方式。

2.2.26 后加工 after treatment

纺丝生产的初生纤维，再经过拉伸、变形、卷曲、热定型、上油等物理处理，以增加纤维的纺织加工性能的工艺过程。

2.2.27 差别化纤维 differential fiber

通过采用化学或物理等方法后，使其纤维结构、形态发生改变，具有某种或多种特殊功能，有别于普通常规性能的纤维。

2.2.28 消光 dull

通过在聚合物中加入消光剂以改变纤维表面对光线的反射程度。根据加入量不同可分为半消光 and 全消光。

2.2.29 扩链剂 chain extender

又称链增长剂或增链剂,在氨纶聚合反应过程中,使分子链扩展的二胺类化合物。

2.2.30 链终止剂 chain terminator

为了控制扩链反应速度以及调节聚合物分子量而加入的单胺类化合物。

2.2.31 溶剂回收 solvent recovering

将使用后的纺丝凝固浴稀溶剂或生产过程中有回收价值的溶剂经过过滤,浓缩,去除杂质,调整浓度、酸碱度和温度后,在系统中循环使用的工艺过程。

2.3 其他工程

2.3.1 厂区 factory area

工厂用地红线范围内,由生产装置、辅助生产设施、公用工程站、行政生活设施及道路、管线、绿化等系统组成的区域。

2.3.2 锯齿形厂房 saw-tooth shape roof factory building

屋顶外形呈锯齿形多跨单坡的厂房,每跨屋顶的斜坡面为屋面,垂直面为窗面。

2.3.3 敞开式厂房 open-type factory building

设有屋顶,建筑外围每层设有实体窗槛墙或栏杆,无其他围护结构的生产性建筑。

2.3.4 封闭式厂房 enclosed-type factory building

设有屋顶,建筑四周维护结构全部采用墙体(含门窗)封闭,或仅有局部敞开,敞开部分长度小于建筑物外围周长 $1/3$ 的生产性建筑。

2.3.5 多层厂房 multi-stored factory building

2层及2层以上,且建筑高度不超过24m的厂房。

2.3.6 高层厂房 high-rise factory building

2层及2层以上,且建筑高度超过24m的厂房。

2.3.7 立体仓库 stereoscopic warehouse

货架高度超过 7m 且机械化操作或自动化控制的货架仓库。

2.3.8 露天装置 open-air device

无屋顶且四周无围护结构,但有限定范围的生产设施或辅助生产设施。

2.3.9 辅助生产设施 auxiliary production facilities

不直接参加生产过程,但对生产起辅助作用的必要设施。包括环保监测站、计量站、中心试化验室、罐区、各种仓库、维修车间、汽车库、电瓶车库等。

2.3.10 罐区 tank yard

由一个或若干个罐组组成的区域。

2.3.11 公用工程站(房) utility station

为生产和辅助生产装置提供水、电、汽、气等能源及废水、废渣、废气处理与排放的设施。包括软化水站、循环冷却水站、变配电站、热力站、空分站、空压站、制冷站、污水处理站(场)等。

2.3.12 锅炉房 boiler room

安置锅炉及其辅助设备的房间或单独的建筑物。

2.3.13 行政生活设施 administrative and living facilities

工厂内为生产管理及为职工生活服务的设施。包括综合办公楼、职工食堂、浴室、倒班宿舍等。

2.3.14 空气调节 air conditioning

使房间或封闭空间的空气温度、湿度、洁净度和气流速度等参数达到给定要求的技术。

2.3.15 工艺性空气调节 industrial air conditioning system

以满足生产工艺要求为主、人员舒适为辅,对室内空气温度、湿度、洁净度和气流速度有较高要求的空调系统。

2.3.16 全面通风 general ventilation

用自然或机械方法对整个房间进行换气的通风方式。

2.3.17 局部送风 local air blast

以一定速度将空气直接送到指定地点的通风方式,包括空气

淋浴和空气幕等。

2.3.18 局部排风 local exhaust

在散发有害物质的局部地点设置排风罩捕集有害物质并将其排至室外的通风方式。

2.3.19 置换通风 displacement ventilation

借助空气热浮力作用的机械通风方式。空气以低风速、小温差的状态送入活动区下部,在送风及室内热源形成的上升气流的共同作用下,将热浊空气提升至顶部排除。

2.3.20 加湿 humidification

将水分或水蒸气加入到物质或环境中。通常指使空气含湿量增加的过程。

2.4 环保节能及安全卫生

2.4.1 生产废水 polluted industrial wastewater

纺织企业在生产过程中所有排放口向外环境排放的被污染或水温过高、排放后会造成污染或热污染的工业废水。

2.4.2 清洁废水 non-polluted industrial wastewater

纺织企业在生产过程中所有排放口向外环境排放的未受污染或受轻微污染或水温稍有升高的工业废水。

2.4.3 回用水 reused water

经过物化或生化方法处理后达到一定的水质标准,可在适当的范围内重复使用的非饮用水。

2.4.4 纺织品废旧利用 textile waste utilization

将废弃或陈旧的纺织品、生产过程中剩余的对本生产过程无用的纺织物料作为再生资源进行回收利用。

2.4.5 单位产品综合能耗 total energy consumption for per ton product

生产每单位产品消耗的燃料以及消耗的水、电、蒸汽等公用工程介质折算成用标准煤(或标准油)表示的消耗量。

2.4.6 清洁生产 clean production

不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用等措施,从源头削减污染,提高资源利用效率,减少或者避免生产、服务和产品使用过程中污染物的产生和排放,以减轻或者消除对人类健康和环境的危害。

2.4.7 防火分区 fire compartment

在建筑物内部采用防火墙、耐火楼板及其他防火分隔设施分隔而成,能在一定时间内防止火灾向同一建筑物的其余部分蔓延的局部空间。

2.4.8 防火间距 fire separation distance

防止着火建筑在一定时间内引燃相邻建筑,便于消防扑救的间隔距离。

2.4.9 安全出口 safety exit

供人员安全疏散用的楼梯间、室外楼梯的出口或直通室内外安全区域的出口。

2.4.10 防烟分区 smoke bay

在建筑物内部采用挡烟设施分隔而成,能在一定时间内防止火灾烟气向同一防火分区的其余部分蔓延的局部空间。

2.4.11 防火堤 fireproof dike

可燃液态物料储罐发生泄漏事故时,防止液体外流和火灾蔓延的构筑物。

2.4.12 隔堤 intermediate dike

用于减少防火堤内储罐发生少量泄漏事故时的影响范围,而将一个储罐组分隔成多个分区的构筑物。

2.4.13 职业安全卫生 occupational safety and health

以保障职工在职业活动过程中的安全与健康为目的,在工作领域及在法律、技术、设备、组织制度和教育等方面所采取的相应措施。

2.4.14 安全生产 safety production

消除或控制生产过程中的危险因素,保证生产顺利进行。

2.4.15 爆炸危险场所 explosive hazardous site

为降低或减少爆炸性混合物的危害性,须对其生产、使用、储存和装卸采取预防措施的场所。

2.4.16 爆炸下限 lower explosive limit

可燃的蒸汽、气体或粉尘与空气组成的混合物,遇火源即能发生爆炸的最低浓度。

2.4.17 可燃性粉尘 combustible dust

在空气中能燃烧或无焰燃烧并在大气压和正常温度下能与空气形成爆炸性混合物的粉尘、纤维或飞絮。

2.4.18 纤维性粉尘 fibrous dust

天然或化学纤维的微细丝状粉尘。

2.4.19 含尘浓度 dust concentration

单位体积的空气混合物中粉尘的含量。

2.4.20 除尘效率 dedusting efficiency

亦称除尘器全效率。含尘气流通过除尘器时,在同一时间内被捕集的粉尘量与进入除尘器的粉尘量之比,用百分率表示。

2.4.21 爆炸性粉尘环境 explosive dust environment

在大气条件下,粉尘、纤维或飞絮等可燃性物质与空气的混合物被引燃后,燃烧传遍整个未燃混合物的环境。

2.4.22 可燃性气体或蒸气 flammable gas or vapor

以一定比例与空气混合后,将全燃烧或形成爆炸性气体环境的气体或蒸气。

2.4.23 爆炸性气体环境 explosive gas atmosphere

在大气条件下,气体或蒸气可燃物质与空气的混合物被点燃后,会引起整个空间燃烧的环境。

2.5 施工及保修

2.5.1 施工 construction

把设计文件转化为项目产品的过程,包括建筑、安装和竣工试验等作业。

2.5.2 设备安装 equipment installation

设备由生产厂运输到安装地点后,经过一系列必要的施工过程,把设备主体和附属部件安装到正确的工艺位置上,并通过调整运转达到投产使用条件的整个工作过程。

2.5.3 设备基础 equipment foundation

是支撑和固定设备的结构体,并将其直接承受的设备荷载影响传递给地面、地基或楼面楼板。

2.5.4 设备安装尺寸 equipment installation dimension

设备安装的位置和几何尺寸。

2.5.5 设备安装定位放线 positioning-line setting of equipment

是确定设备安装位置的施工方法。在设备间找到设备安装图上给定的纵、横尺寸定位线,以定位线为基准面,用尺子定出设备的中心线或定位线,再以设备定位线确定设备的安装位置。

2.5.6 安装尺寸公差 installation size tolerance

安装过程中允许安装尺寸的变动量。公差等于最大极限尺寸与最小极限尺寸的代数差的绝对值;或等于上偏差与下偏差代数差的绝对值。

2.5.7 设备找正调平 equipment is looking for leveling

是设备安装过程中的一部分,分为设备找正、设备初平及设备精平三个步骤。

2.5.8 地脚螺栓安装 erection of anchor bolts

垂直设置在设备基础上,用于固定设备基座或台板的螺栓的安装。

2.5.9 二次灌浆 secondary grouting

对已经安装好的设备的基座或台板底面同混凝土基础表面之间的空隙,再次用混凝土或灌浆料浇灌填实,使其成为一体的施工工序。

2.5.10 工艺管道 process piping

输送原料、中间物料、成品、催化剂、添加剂等工艺介质的管道。

2.5.11 公用工程管道 utility pipe

工艺管道以外的辅助性管道,包括水、蒸汽、压缩空气、惰性气体等的管道。

2.5.12 管道安装 pipe installation

管子、管件、管道附件及阀门的就位、连接和固定。

2.5.13 管道射线照相检验 pipe radiographic examination

对金属管道的全部环向焊缝做全圆周射线检验以及对纵焊缝做全长度射线检验的过程。

2.5.14 管道压力试验 pipe pressure test

以液体或气体为介质,对管道逐步加压,达到规定的压力,以检验管道强度和严密性的试验。

2.5.15 管道泄漏性试验 pipe leak test

以气体为介质,在设计压力下,采用发泡剂、显色剂、气体分子感测仪或其他专门手段来检查管道系统中泄漏点的试验。

2.5.16 设备标定 equipment calibrating

在设备投入生产之前,用水或其他模拟物料测量设备的容量数据。

2.5.17 设备调试 equipment commission

用各种手段对设备进行查错和排错的过程。

2.5.18 单元调试 unit commission

对各工艺、机械、电气、仪表等专业的设施、设备进行单独的功能性测试和调整。

2.5.19 联动调试 link commission

对工艺系统进行带负荷联动试车,验证系统的安全性和完整性。

2.5.20 试运转 test run

在设备投入生产之前的短时间运转,用于检验工程系统的设计,包括空负荷试运转和负荷试运转。

2.5.21 投料试车 putting to trial

合同工厂装置投入物料进行的试运行。

2.5.22 性能考核 performance test

在合同工厂装置投料运行稳定后,在合同规定的时间内对装置的生产能力、产品质量及消耗进行的考核。

2.5.23 中间交接 interim taking-over

工厂或项目的某个子项、单元或独立系统已施工完毕,经相关方检查符合设计和相关规范要求,取得机械安装竣工证书,施工单位向业主或总承包单位办理交接手续的过程。

2.5.24 运行维护 operation maintenance

设备安装调试完成后,在正常运转期间定期对设备及其系统进行检测、保养和维修,使之保持正常的工作状态。

2.5.25 保全 overhaul

对纺织机器进行的定期修复工作。

2.5.26 保养 maintenance

为保持纺织设备正常运转,定期对其进行的局部调整和维修工作。

2.6 工程 管理

2.6.1 项目管理 project management

项目建设过程中对项目的各方面进行策划、组织、监测和控制,并把相关管理知识、技能、工具和技术应用于项目活动中,以达到项目目标的全部活动。

2.6.2 建设单位 employer

亦称业主单位、项目业主。具有工程发包主体资格和支付工程价款能力的建设工程项目法人单位。

2.6.3 承包单位 contractor

具有独立法人资格,具备相应的有效资质,与建设单位签订工程合同,承担(纺织)工程建设项目施工安装的企业。

2.6.4 监理单位 supervision company

依法成立并取得建设主管部门颁发的工程监理企业资质证书,从事建设工程监理与相关服务活动的服务机构。

2.6.5 建设工程监理 project construction supervision

工程监理单位受建设单位委托,根据法律法规、工程建设标准、勘察设计文件及合同,在工程建设某一阶段或全过程对建设工程质量、造价、进度进行控制,对合同、信息进行管理,对工程建设相关方的关系进行协调,并履行建设工程安全生产管理法定职责的服务活动。

2.6.6 工程总承包 engineering procurement and construction (EPC)

工程总承包企业受业主委托,按照合同约定对建设工程项目的设计、采购、施工、试运行等实行全过程或若干阶段的承包。

2.6.7 工程分包 sub-contracting

根据建设工程合同约定或经建设单位的认可,将承包工程中的一部分工程按有关规定分包给具有相应资质条件的企业施工的行为。

2.6.8 合同工厂 contract plant

根据签订的合同而建设的工厂。

2.6.9 开工会 kick-off meeting

工程合同签订后,合同双方之间的第一次会议。主要共同讨论确定合同工厂工程设计建设等有关原则事项。

2.6.10 工程竣工验收 engineering complete acceptance

工程承包者在完成工程合同任务后,并在质量检查自评合格的基础上,参与建设活动的有关单位共同对工程质量进行检验,根据相关标准以书面形式对工程质量是否合格做出确认的活动。

2.6.11 智能管理工厂 intelligent management factory

是一种高度自动化、高度信息化、高度网络化的生产模式,工厂内人、机、料自主协同,自组织、高效运转;工厂间,通过端对端集成、横向集成,实现了价值链的共享、协作,最大程度地提升企业的生产效率及管理水平。

住房和城乡建设部信息公开
浏览专用

3 棉 纺 工 程

3.0.1 前纺 fore-spinning

纺纱工艺过程中细纱工序之前的所有工序的总称,包括开清棉、梳棉、精梳、并条、粗纱等工序。

3.0.2 棉包混棉 multi-bale blending

用手工或机械方法依次从不同唛头的各棉包中按比例取棉并进行混合的工艺过程。

3.0.3 棉条混棉 sliver blending

将不同特性的原棉分别经开清、梳理工序单独加工成条,在并条机上按比例搭配喂入的混棉工艺。

3.0.4 棉层混棉 lap blending

通过棉层叠加形式达到混合原棉的工艺过程。

3.0.5 开清棉 opening and cleaning

在纺纱加工开始阶段用以松解、混合各种纤维原料并清除其中杂质异纤的工艺过程。

3.0.6 梳棉 cotton carding

对各纤维原料进行梳理、除杂、混合及均匀成条的工艺过程。

3.0.7 清梳联 blowing-carding

将开清棉与梳棉工序通过连接装置组成连续生产的工艺工程。

3.0.8 条卷 sliver lapping

精梳前准备工序。梳棉条或预并条经牵伸、紧压制成棉卷的工艺过程。

3.0.9 并卷 ribbon lapping

精梳前准备工序,若干只棉卷经叠合、牵伸、紧压合并成一只

棉卷的工艺过程。

3.0.10 条并卷 draw and lap combined

精梳前准备工序。将梳棉条或预并条经叠合、紧压、牵伸、制成棉卷的工艺过程。

3.0.11 无捻纺纱 twist-free yarn spinning

采用可溶性纤维与棉纤维进行柔性包缠成纱或平行成纱,再将包缠在棉纱外的可溶性纤维去除获得无捻纱的工艺工程。

3.0.12 织前准备 weaving preparation

经纱准备包括络筒、整经、浆纱、穿综箱等,纬纱准备包括卷纬、定捻等,统称为织前准备。

4 毛 纺 工 程

4.0.1 选毛 wool sorting

亦称羊毛分级。按工业用毛分级标准和产品需要对原毛进行拣选分级的工艺过程。

4.0.2 打土 dusting

原毛在洗毛前进行的开松和除去生杂的工艺过程。

4.0.3 洗毛 wool scouring

用化学和机械的方法在水或洗涤液中去除原毛所含油脂、汗垢和生杂的工艺过程。

4.0.4 净毛率 clean yield

亦称洗净毛率。原毛经洗净后,在公定回潮条件下净毛重量对原毛重量的百分率。

4.0.5 炭化 carbonizing

将含植物性杂质洗净毛经浸酸、烘焙,使其中的植物性杂质脱水为易碎的炭质,再经机械搓碾、打击、利用风力将炭质与羊毛分离的工艺过程。

4.0.6 毛条制造 top making

把洗净毛加工成精梳毛条的工艺过程。

4.0.7 和毛 wool blending

对不同产地、品种和性能的羊毛和化学纤维进行合理搭配、均匀混合和添加乳化油的工艺过程。

4.0.8 梳毛 wool carding

将羊毛混料经反复多次的开松梳理、清除各类杂质、充分混合各类原料并使之均匀分布、同时使纤维初步伸直、平行排列并制成一定卷装的工艺过程。

4.0.9 针梳 gilling

以机械针板梳理作用将毛条内的纤维理直、使其平行排列并改善毛条均匀度的工艺过程。

4.0.10 复洗 back washing

将毛条充分浸湿、使之柔软,然后在适当的拉伸张力下烘干,通过热定型作用消除羊毛卷曲、稳定平伸度的工艺过程。

4.0.11 混条 sliver mixing

将不同颜色、不同性质的毛条,按照一定的牵伸倍数和并合根数,制造出混合毛条的工艺过程。

4.0.12 拉断法直接制条 stretch-breaking technology

采用机械方法对化学纤维长丝束多次连续拉伸,使长丝纤维发生不规则断裂制得化纤条的工艺方法。

4.0.13 切断法直接制条 tow conversion by cutting

通过螺旋状刀辊与粘垫罗拉将长丝束切割为等长或不等长短纤维直接制成条子的工艺方法。

4.0.14 再割针梳 rebreak gilling

对化学纤维长丝束直接制条法制成的条子中的超长纤维再拉断并经针梳的工艺过程。

4.0.15 毛球打包 ball baling

将制成球状的成品毛条经打包机压缩后捆扎包装的工艺过程。

4.0.16 再割罗拉牵伸 rebreak roller drafting

为改善化纤毛条条染后结并和发涩现象,以利复精梳工艺加工的无针板工艺过程。

4.0.17 半精梳 semi-combing

纤维条经过两次或多次针布梳理,但不经过精梳的工艺过程。

4.0.18 复精梳 recombing

将已制成的纤维条充分混合后,再经过一次精梳的工艺过程。

4.0.19 精梳纺纱 worsted spinning

将毛条经过牵伸、并合、梳理、加捻、卷绕等工序制成毛纱的工艺过程。

4.0.20 粗梳纺纱 woollen spinning

将洗净毛或其他纤维经和毛、梳毛、加捻、卷绕等工序制成毛纱的工艺过程。

4.0.21 翼锭粗纱 flyer roving

加捻机构由锭翼和锭子组成,纺制有捻粗纱的工艺过程。

4.0.22 搓捻粗纱 rubber drawing

纱条经上下搓条皮板往复搓动,纺制成无捻粗纱的工艺过程。

4.0.23 针圈粗纱 porcupine drawing

牵伸装置装有针圈,适于纺制须条支数较高的无捻粗纱的工艺过程。

5 麻 纺 工 程

5.1 亚 麻 纺 纱

5.1.1 亚 麻 flax

亚麻科亚麻属植物、韧皮纤维的统称。

5.1.2 亚麻原茎 flax straw

收获晒干后除去种子,未经浸渍脱胶的亚麻茎。

5.1.3 亚麻干茎 retted flax straw

经浸渍脱胶干燥工序后的亚麻茎。

5.1.4 亚麻打麻 flax scotching

通过机械方式打去留在麻茎内已揉碎的木质素等非纤维成分,获得除去杂质的纤维的工艺过程。

5.1.5 梳成麻 line

打成麻经梳理后取得的长纤维。

5.1.6 亚麻长麻纺纱系统 flax line system

亚麻打成麻经梳前准备工序如给乳加湿、养生、分束、初梳等工序处理后,经栉梳、成条、预并、并条、粗纱、细纱等工序纺制出一定线密度细纱的工艺过程。

5.1.7 亚麻初梳 roughing

将打成麻分成一定重量的麻束,在梳麻台的针板上梳理麻束两端以除去杂乱纤维的工艺过程。

5.1.8 亚麻栉梳 flax hackling

打成麻经专用设备梳理成较细的工艺纤维,使长麻纤维伸直平行,清除纤维中的麻屑、表皮等杂质的工艺过程。

5.1.9 亚麻粗纱煮漂 bleaching and boiling of flax roving

用化学助剂对亚麻粗纱进行处理,去除部分粘合单纤维的果

胶、半纤维素、木质素等,减弱单纤维间粘合力,提高纤维脱胶、分裂度和白度,以适合纺纱要求的工艺过程。

5.1.10 亚麻湿纺 flax wet-spinning

粗纱在湿纺细纱机上于湿润状态下进行牵伸、分裂纤维束、加捻卷绕成细纱,再经干燥机烘干得到细纱的工艺过程。

5.1.11 亚麻细纱烘干 flax yarn drying

亚麻湿纺细纱通过蒸汽或电加热进行干燥,使其达到规定的回潮率,便于运输、销售、后道工序使用和入库保存。

5.1.12 亚麻干纺 flax dry-spinning

粗纱经干纺细纱机进行牵伸、分裂纤维束、加捻卷绕成细纱的工艺过程。

5.1.13 亚麻半湿纺 flax semi-wet spinning

亚麻粗纱或麻条经干态牵伸,湿态加捻纺纱的工艺过程。

5.1.14 亚麻短麻纺纱系统 flax tow spinning system

亚麻短麻经梳前准备工序如给乳加湿、养生、分束、初梳等工序处理后,由联合梳麻、针梳、精梳、并条、粗纱、细纱等工序纺制出一定线密度细纱的工艺过程。

5.2 苧麻纺纱

5.2.1 苧麻 ramie

荨麻科苧麻属植物、韧皮纤维的统称。

5.2.2 生苧麻(原麻) raw ramie

从苧麻茎上剥下,并经刮制的韧皮。

5.2.3 精干麻 degummed ramie

生苧麻经过脱胶处理后得到的纤维。

5.2.4 牵切纺 stretch-breaking slivering

将纺纱性能较好的带状精干麻,通过牵伸装置对过长纤维进行拉断、对纤维束进行牵伸,直接成条的工艺过程。

5.2.5 苧麻脱胶预处理 pretreatment of ramie degumming

苧麻脱胶的准备工序,包括原麻拆包、选麻、分把、浸酸、浸水工序。

5.2.6 苧麻脱胶后处理 processing after degumming ramie

苧麻脱胶的后处理工艺,主要包括打纤、酸洗、水洗、漂白、精练、脱水、抖松、给油、烘干等工序。

5.2.7 苧麻软麻 softening of ramie

利用多对直纹沟槽罗拉对添加了乳化液的精干麻进行反复搓揉和挤压,使其松散柔软,利于后道纺纱工序的进行。

5.2.8 苧麻堆仓 maturing of ramie

软麻后的精干麻,以一定的规律和密度堆放在封闭的麻仓中,发酵后在微生物的作用下胶质进一步分解,油水分布均匀,消除软麻时在纤维中产生的内应力,使纤维膨润松软,并提高可纺性能。

5.2.9 苧麻长麻纺纱 long staple ramie spinning

用精梳后的苧麻长纤维纺成细纱的工艺过程,分新工艺(毛纺式)和老工艺(绢纺式)两种。

5.2.10 苧麻开松 ramie opening

将堆仓后的精干麻进行松解,分离成单纤维束,初步梳理,使过长的纤维拉断成适纺纤维,同时去除部分杂质及短纤维,制成一定规格麻卷的工艺过程。

5.2.11 苧麻梳理 ramie carding

麻卷被针齿进行分梳,分离成单纤维状态,清除麻纤维中部分短纤维和杂质,同时使纤维均匀混合,制成一定规格和质量要求的麻条的工艺过程。

5.2.12 苧麻并条针梳 ramie doubling

将精梳麻条在针梳机上加以并合、梳理、牵伸的工艺过程。

5.3 黄麻纺纱

5.3.1 黄麻 jute

椴树科黄麻属植物、韧皮纤维的统称。

5.3.2 洋麻 mesta

又名槿麻,锦葵科木槿属洋麻植物、韧皮、纤维的统称,分为南方型洋麻(ambari)和北方型洋麻(kenaf)。

5.3.3 黄麻纺纱 jute spinning

将黄麻、洋麻由拣选、软麻、加油给湿、堆仓发酵、梳麻、并条、细纱等工序加工成纱线的工艺过程。

5.3.4 黄麻软麻 softening of jute

通过直纹或斜纹沟槽罗拉对熟麻进行反复挤压、搓揉,使纤维柔软松散,同时还有除杂作用。在软麻的同时加乳化液,使纤维达到一定的含油率和回潮率。

5.3.5 黄麻堆仓 maturing of jute

经软麻、给乳化液后的油麻堆放于麻仓,发酵后在微生物的作用下胶质进一步分解,油水分布均匀,消除软麻时在纤维中产生的内应力,使纤维膨润柔软,并提高可纺性能。

5.3.6 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过程。包括头道梳麻和末道梳麻两个工序。

6 丝 绸 工 程

6.1 制 丝

6.1.1 桑蚕丝 mulberry silk

以桑蚕茧为原料加工而成的丝纤维。

6.1.2 柞蚕丝 tussah silk

以柞蚕茧为原料加工而成的丝纤维。

6.1.3 制丝 silk making

用桑蚕茧或柞蚕茧作原料按工艺要求制成生丝或柞蚕丝的工艺过程,包括混茧、剥茧、选茧、煮茧、缫丝、复摇等工序。

6.1.4 柞蚕丝干缫丝 dry reeled tussah silk

柞蚕茧经煮漂、脱水和扒茧后,用于缫丝机加工柞蚕丝的工艺过程。

6.1.5 柞蚕丝水缫丝 water reeled tussah silk

柞蚕茧经煮漂、脱水和扒茧后,用水缫丝机加工柞蚕丝的工艺过程。

6.1.6 混茧 cocoon mixing

把不同茧站的干茧按工艺要求的比例混合的工艺过程。

6.1.7 剥茧 cocoon peeling

将最外层无法缫丝的茧衣剥去的工艺过程。

6.1.8 选茧 cocoon sorting

按茧型大小、蚕茧色泽、茧层厚薄等进行选别,同时剔除各类下脚茧的工艺过程。

6.1.9 煮茧 cocoon cooking

用水、蒸汽、红外线和适当的助剂等蒸煮蚕茧,使茧丝外层的丝胶膨润、软化并部分溶解的工艺过程。

6.1.10 纛丝 silk reeling

根据产品规格要求,把若干粒煮熟茧的茧丝离解,合并制成生丝的工艺过程。

6.1.11 自动纛 automatic reeling

采用自动纛丝机纛丝的工艺过程。

6.1.12 小笱丝片平衡 moisture equilibrium of reeled silk

使小笱丝片回潮率达到工艺要求的工艺过程。

6.1.13 小笱丝片给湿 wetting reeled silk

在复摇前和复摇过程中将小笱丝片浸润的工艺过程。

6.1.14 复摇 re-reeling

将小笱丝片返绕成大笱丝片或筒装生丝的工艺过程。

6.2 绢 纺

6.2.1 绢丝 spun silk yarn

将养蚕、制丝和丝织业中产生的疵茧、下脚料,经过化学处理工艺及机械加工工艺而纺成的短纤维纱。

6.2.2 细丝 silk noil yarn

将绢纺制绵阶段产生的落绵加工成的短纤维纱。

6.2.3 绢纺 silk spinning

将养蚕、制丝、丝织业中产生的疵茧、废丝加工成纱线的工艺,包括绢丝纺和细丝纺两个系统。

6.2.4 绢丝纺 spun silk spinning

把养蚕、制丝、丝织业中产生的疵茧、下脚料用精梳系统加工成纱线的工艺过程。

6.2.5 细丝纺 silk noil spinning

把末道圆梳机落绵或精梳落绵,用粗梳系统加工成纱线的工艺过程。

6.2.6 原料选别与除杂 sorting of waste silk

按照绢纺原料的种类、含胶量、含油量、色泽、强力、茧层厚薄

等进行分类,并扯松除去杂质的工艺过程。

6.2.7 制绵 fine draft making

将精干绵纺制成符合工艺要求的精绵的工艺过程,分圆梳制绵、精梳制绵和圆梳精梳结合制绵。

6.2.8 圆梳制绵 dressing process of silk spinning

利用圆型梳绵机完成精梳的工艺过程。

6.2.9 精干绵选别 sorting of refined waste silk

对精干绵进行的选别和分档的工艺过程。

6.2.10 精干绵给湿 wetting of refined waste silk

在开绵前要用配制的液体对精干绵进行处理的工艺过程。

6.2.11 精干绵配绵 mixing of refined waste silk

将各种精干绵按一定比例调和,组成综合指标稳定的混合绵的工艺过程。

6.2.12 开绵 waste silk opening

将精干绵扯松、混合、除杂,使纤维初步伸直,并制成大小和重量一定、厚薄均匀的绵张,再手工绕成开绵球的工艺过程。

6.2.13 切绵 filling

将开绵球进行扯松、除杂、梳理、混合,制成棒绵的工艺过程。

6.2.14 梳绵 dressing

在圆型梳绵机上进行,经过上下正反四次梳理而制成精梳绵的工艺过程。

6.2.15 排绵 picking draft

将精梳绵分扯成一定重量、并折成规定宽度的小绵片,供纺纱加工的工艺过程。

6.2.16 精梳制绵 combing process of silk spinning

利用罗拉梳绵机和直型精梳机完成精梳的工艺过程。

6.2.17 圆梳精梳结合制绵 combination of dressing and combing process in silk spinning

精干绵先经头道圆梳提取精绵,其头道落绵再经精梳制绵工

艺提取精绵的工艺过程。

6.2.18 理条 silver preparing

利用理条机对罗拉梳绵机制成的生条进行梳理、并合和牵伸的工艺过程。

6.2.19 精绵调和 mixing of refined waste silk

根据所设计的绢丝线密度、品质要求,对精梳绵片进行工艺搭配,按一定成分和比例配合成几种混合绵的工艺过程。

6.2.20 延展 spreading

将绵片按一定的搭接长度,逐片平铺喂入延展机,通过梳理和牵伸后卷绕于木滚筒上,待每个绵把绕完时,用手工扯断绵带,绕成球状的工艺过程。

6.2.21 制条 sliver making

将延展工序加工成的定重、定长的绵带制成连续的绵条的工艺过程。

6.2.22 延绞 first roving of spun silk

对绵条进行进一步分梳和牵伸的工艺过程。

6.2.23 节取 skein-finishing

在特制的木架上对绞丝逐绞检查,除去丝上的糙节,拣出严重的黄白丝、白点丝、紧松捻丝和花丝等的工艺过程。

6.3 丝 绸 织 造

6.3.1 丝织 silk weaving

以生丝作经、纬丝,织制成丝织物的工艺过程。

6.3.2 生织 gum silk weaving

经纬丝不经练染先制成坯绸,坯绸再经练染制成成品的工艺过程。

6.3.3 熟织 degummed silk weaving

经纬丝在织造之前先经练染,制成的织物不需练染即为成品的工艺过程。

6.3.4 丝织物 silk fabric

以蚕丝纯织或蚕丝和其他纤维混纺、交织的织物。

6.3.5 柞丝织物 tussah fabric

以柞蚕丝纯织或和其他纤维交织的丝织物。

6.3.6 绢丝织物 spun silk fabric

以蚕丝短纤维为主纯纺或混纺丝织制的机织物。

6.3.7 绵绸 noil poplin

以细丝织制的机织物。

6.3.8 泡丝 silk soaking

将桑蚕丝原料放在装有助剂的容器中浸泡的工艺过程。

6.3.9 烘丝(晾丝) silk drying

将泡丝的桑蚕丝脱水后,进行烘干或晾干的工艺过程。亦称晾丝。

6.3.10 络丝 silk winding

将泡丝后晾干的绞装丝卷绕在笕子或筒子上,以供整经或并丝捻丝使用的工艺过程。

6.3.11 柞蚕丝蒸丝 tussah silk steaming

织造前将柞蚕丝放入蒸箱中进行处理的工艺过程。

7 针 织 工 程

7.0.1 针织 knitting

用织针等成圈机件使纱线形成线圈,经串套连接成织物的工艺。

7.0.2 纬编 weft knitting

将纱线由纬向喂入针织机的工作织针上,使其顺序地弯曲成圈并相互串套而形成织物的编织方法。编织时,纱线走向与织针长度方向基本垂直,每个线圈横列由一根或几根纱线形成。

7.0.3 经编 warp knitting

由一组或几组经向平行排列的纱线同时喂入工作织针编织成圈,由线圈纵行连接而形成织物的编织方法。编织时,纱线走向与织针长度方向基本一致,每根纱线在一个线圈横列上只形成一个线圈或两个线圈。

7.0.4 机号 knitting gauge

在针筒或针床上规定长度内的织针数,表示针排列密度。

7.0.5 整经根数 yarn number of warp

每一个盘头上卷绕的经纱根数。

7.0.6 整经长度 warping length

在整经时,盘头上卷绕纱线的长度,单位为 m。

7.0.7 线圈长度 loop length

一个线圈展直后的纱线长度,单位为 mm。

7.0.8 线圈横列 course

针织物中线圈在横向联结而成的行列。

7.0.9 圈高 loop height

在线圈纵行方向上,相邻两个线圈对应点间的距离。

7.0.10 圈距 loop distance

在线圈横列方向上,相邻两个线圈对应点间的距离。

7.0.11 针织物密度 stitch density

针织物在规定长度或规定面积内的线圈数。

7.0.12 横向密度 coursewise density

沿针织物的线圈横列方向在规定长度内的线圈个数,一般指50mm中的纵行数,单位为纵行/50mm。

7.0.13 纵向密度 walewise density

沿针织物的线圈纵行方向在规定长度内的线圈个数,一般指50mm中的横列数,单位为横列/50mm。

7.0.14 织物重量 fabric weight

指单位面积中的织物重量,单位为 g/m^2 。

7.0.15 送经比 ratio of run-in

编织坯布时几把梳栉所用纱线长度的比值,因而在坯布上亦是各梳栉所编织的线圈长度的平均值的比值,在经编机上即是各种经轴送经量或送经线速的比值。

7.0.16 用纱比 ratio of using yarn

编织某种坯布采用不同的几种原料交织时,各种原料重量之比。一般用某种原料占总用料的百分比来表示。

7.0.17 线圈 loop

在三度弯曲条件下,由纱线形成的空间曲线,是针织物最基本的组成单元。

7.0.18 圈干 needle loop

线圈中针编弧和两根圈柱组成的部分。

7.0.19 针编弧 top arc

线圈的圈干中,与两根圈柱连接的圆弧部分。

7.0.20 圈柱 leg loop pillar

线圈的圈干中,与针编弧相连的支柱部分。

7.0.21 沉降弧 sinker loop

连接同一横列相邻两个线圈圈干的线段。

7.0.22 延展线 underlap

经编线圈中连接邻近两个横列圈干的部分。

7.0.23 线圈纵行 wale

针织物中线圈在纵向串套而成的行列。

7.0.24 正面线圈 obverse loop

圈柱处于为其串套的那个线圈的针编弧上面的线圈。

7.0.25 反面线圈 reverse loop

圈柱处于为其串套的那个线圈的针编弧下面的线圈。

7.0.26 总密度 total density

针织物在规定单位面积内的线圈数。

7.0.27 密度对比系数 ratio of density

针织物横向密度与纵向密度的比值。

7.0.28 未充满系数 unfull value

针织物一个线圈的纱线长度对构成线圈纱线的理论最小直径的比值。

7.0.29 脱散性 laddering

针织物中的纱线断裂或一个线圈失去串套联系后引起线圈相继失去串套联系的特征。

7.0.30 卷边性 edge-rolling

某些针织物在自由状态下具有的边缘包卷的特性。

7.0.31 横向延伸 coursewise extension

针织品横向受力能伸展的长度,单位为 mm。

7.0.32 本身尺寸差异(同件尺寸差异) dimension difference in same piece

同一件针织品中,对称部位尺寸的差值。亦称同件尺寸差异。

7.0.33 部位尺寸差异 dimension difference in part

针织品的主要部位尺寸与标准规格尺寸的差值。

7.0.34 成品缩水率 shrinkage of product

针织品规定部位横向或纵向洗涤前与洗涤后长度(宽度)的差值对洗涤前长度(宽度)的百分比。

7.0.35 翻布 turn out cloth

将筒状针织坯布里外翻转的工艺过程。

7.0.36 路数 feeder

纬编针织机喂入纱线的元件数。

住房城乡建设部信息公开
浏览专用

8 化 纤 工 程

8.1 化 纤 原 料

8.1.1 棉短绒 cotton linter

棉籽轧去皮棉后残存在表面的密集短纤维。

8.1.2 木浆粕 wood pulp

以鱼鳞松、云杉等针叶树、桦木、杨木、桉木等阔叶树和木材加工厂的边废材等为原料,用碱法、亚硫酸盐法和机械等方法制得的浆粕,可用于造纸或生产粘胶纤维。

8.1.3 棉浆粕 cotton pulp

以棉短绒和经除杂处理的棉纺厂车肚花等废棉为原料,用化学和机械的方法制得的浆粕,可用于生产粘胶纤维。

8.1.4 纤维级聚酯 fiber grade polyester

用于生产纺织纤维的聚酯。

8.1.5 瓶级聚酯 bottle grade polyester

用于生产饮料等瓶用的专用聚酯。

8.1.6 膜级聚酯 film grade polyester

用于生产膜类产品的聚酯。

8.1.7 阳离子染料可染聚酯 cationic-dyeable polyester

加入第三单体(通常为间苯二甲酸二甲酯磺酸盐)后可改善其染色性能的改性聚酯。

8.1.8 有光聚酯切片 bright polyester chip

切片中不加消光剂或二氧化钛含量小于或等于 0.12% 的聚酯切片。

8.1.9 半消光聚酯切片 semi-dull polyester chip

切片中二氧化钛含量大于 0.12% 而小于或等于 0.5% 的聚酯

切片。

8.1.10 膜级有光聚酯切片 film grade bright polyester chip

不含二氧化钛的专供制备薄膜用的聚酯切片。

8.1.11 膜级消光聚酯切片 film grade dull polyester chip

含有二氧化钛专供制备薄膜用的聚酯切片。

8.1.12 酯化 esterification

醇和酸反应生成酯的反应过程。

8.1.13 缩聚 polycondensation

含有两个或两个以上官能团的单体通过反应生成聚合物,同时有小分子物析出的反应过程。

8.1.14 直接酯化连续缩聚 continual esterification and polycondensation

由二元羧酸与二元醇直接进行酯化反应后,继续进行缩聚反应的连续过程。

8.1.15 间歇聚合 batch polymerization

分批投料、分批出料的批量式聚合方式。

8.1.16 酯交换 ester interchange

酯与醇、酸或其他酯类等作用而生成另外一种酯的反应过程。

8.1.17 后缩聚 post polycondensation

缩聚过程的后阶段,预聚物经历缩聚反应达到规定要求聚合度的过程。

8.1.18 固相缩聚 solid-state polycondensation

聚合物切片在固体状态下进行均相缩聚的过程,用于切片的增黏。

8.1.19 预结晶 precrystallization

聚酯切片在干燥或固相缩聚之前,加热到一定的温度提高其结晶度,促使其软化点升高,以利于后续的工艺过程。

8.1.20 蒸煮 cooking

植物纤维原料和化学药剂在高温高压下进行化学反应促使纤

纤维素进一步纯化过程。

8.1.21 打浆 beating

通过机械处理改变纤维的形状和物理性质,使浆料具有特定性质的工艺过程。

8.1.22 抄浆 pulp making

把浆料中的水分脱除并烘干成为浆粕的工艺过程。

8.1.23 萃取 extraction

两个互不相溶或微溶的液-液,或液-固接触后,一个液(固)相中的溶质在两相中重新分配的过程。

8.1.24 热媒 heating transfer medium(HTM)

亦称热载体。供循环使用的传热介质。

8.1.25 气力输送 pneumatic conveying for bulk solids

在管道内以气体作为输送介质,利用气压差输送颗粒料的工艺过程。

8.1.26 稀相输送 dilute phase suspension-flow conveying

颗粒料基本呈悬浮状态且分布较均匀的气力输送方式,它的空隙率 ϵ 大于或等于0.95。

8.1.27 密相输送 dense phase conveying

颗粒料呈栓状、柱状或流化床、团状的气力输送方式,它的空隙率 ϵ 小于0.95。

8.1.28 密相流化床输送 dense phase fluidized-bed conveying

颗粒料在管道中呈流化床、沙丘或团状密集状态的气力输送方式。它的气速相对较低,一般在3m/s~15m/s。

8.1.29 密相栓流输送 dense phase plug-flow conveying

颗粒料在输料管中呈栓状或柱状的气力输送方式。它的气速很低,一般在2m/s~10m/s。

8.1.30 料气比 solids to air mass flow rate

颗粒料质量流量与输送用气体质量流量之比。

8.1.31 添加剂 additives

为提高产品质量、改善产品性能或稳定生产过程等目的,添加的稳定剂、改性剂等物质的统称。

8.1.32 生物基 biology base

用以合成新材料的纤维素、淀粉、蛋白质、甲壳素等可再生的天然材料的统称。

8.2 熔融纺丝

8.2.1 气流干燥 air stream drying

干热空气或惰性气体与物料直接接触,通过传热、传质过程降低切片含水量的一种结晶方法。

8.2.2 流化床干燥 fluidized bed drying

亦称沸腾床干燥。将循环高温热风在干燥机内自下而上吹动,物料在沸腾状态下降低含水量的一种结晶方法。

8.2.3 真空转鼓干燥 vacuum drum drying

采用转鼓设备在加热和真空状态下降低物料含水量的一种结晶方法,通常为间歇式操作。

8.2.4 充填干燥 packed drying

物料以柱塞流型式流动,并与干热气流逆向接触,以降低其含水量的一种结晶方法。

8.2.5 熔融纺丝 melt spinning

将成纤聚合物熔体经过计量、喷丝板挤出形成液态细流,并在空气或水中冷却凝固成纤维的方法。

8.2.6 熔体直接纺丝 polymer melt direct spinning

由聚合制成的聚合物熔体通过分配管道直接送到纺丝机进行纺丝的生产方法。

8.2.7 切片纺丝 chip spinning

干燥后的聚合物切片经螺杆挤压机加热熔融后送到纺丝机进行纺丝的生产方法。

8.2.8 侧吹风 quenching

聚合物熔体经喷丝板形成细流后,由侧面送入的恒温、恒湿、恒速的冷却气流进行冷却,并固化形成初生纤维的一种冷却方式。

8.2.9 环吹风 circular blowing

聚合物熔体经喷丝板形成细流后,恒温、恒湿、恒速的冷却气流以一定角度从熔体细流四周吹入,使熔体细流被冷却固化形成初生纤维的一种冷却方式。

8.2.10 平衡 balancing

未拉伸丝、预取向丝在一定的温、湿度环境下,使纤维内部应力松弛的工艺过程。

8.2.11 拉伸加捻 drawing and twisting

化纤长丝在塑化状态下被拉长同时施加捻度的工艺过程。

8.2.12 假捻变形 texturing

亦称加弹。把热塑性纤维在塑化状态下先加捻、后解捻,使纤维获得弹性的工艺过程。

8.2.13 松弛热定型 relaxed heat setting

纤维丝束在无张力状态下的热处理。

8.2.14 紧张热定型 stressed heat setting

纤维丝束在张力状态下的热处理。

8.2.15 煅烧清洗 calcination cleaning

将使用过的纺丝组件等置于高温煅烧炉使组件中的聚合物分解、碳化而被清除的一种方法。

8.2.16 醇解清洗 alcoholysis cleaning

将使用过的纺丝组件、计量泵以及熔体过滤芯放入加热的溶剂中(通常采用三甘醇),使其中的聚酯降解而达到清洁的一种方法。

8.2.17 匀化器 homogenizer

粉碎乳化液液滴以提高乳化效率,增加乳化液稳定性的设备。

8.2.18 再生聚酯纤维 recycled polyester fiber

以回收聚酯或涤纶废料为原料再生产的聚酯纤维。

8.3 湿法纺丝

8.3.1 纤维素纤维 cellulosic fibre

主要化学组成为纤维素大分子的纤维。包括天然纤维素纤维和再生纤维素纤维(粘胶纤维、铜氨纤维)。

8.3.2 高湿模量纤维 high wet modulus fibre

湿态初始模量大于 0.83N/tex 的纤维。

8.3.3 初生纤维 as-spun fibre

聚合物经纺丝成形后未经拉伸处理的初生状态纤维。

8.3.4 湿法纺丝 wet spinning

将成纤聚合物制成的纺丝原液送至纺丝机,经计量泵、喷丝头挤出成液态细流在凝固浴中凝固成纤维的方法。

8.3.5 离心纺 pot spinning

由纺丝浴出来的已经成形的粘胶丝条,经过导丝器件和导丝漏斗进入高速旋转的离心罐,在离心力和导丝漏斗往复运动的作用下,丝条被甩向罐壁抛掷而交叉卷绕在罐的内壁上而成丝饼,所得丝条已有一定捻度,一般不需再进行加捻。

8.3.6 连续纺 continuous spinning

将传统的需多机台完成的纺丝、后处理、烘干和络筒集成于一体的粘胶长丝生产方法。

8.3.7 脱单 demonomer

聚合反应完成后,将反应溶液或淤浆中未反应的单体脱除的工艺过程。

8.3.8 原液 dope

聚合物溶解于溶剂中经过进一步的处理后,得到适宜于纺丝的聚合物溶液。

8.3.9 半纤维素 semi-cellulose

植物纤维原料中除纤维素、淀粉以外的全部非纤维素碳水化合物。

8.3.10 浆粕 slurry

浆粕(纤维素)在一定浴比的氢氧化钠溶液中形成分散的粥状混合物,是粘胶纤维生产过程中制造碱纤维素的中间物。

8.3.11 浸渍 steeping

用氢氧化钠溶液处理浆粕生成碱纤维素的一个工艺过程。

8.3.12 老成 ageing

粘胶纤维生产中碱纤维素在规定温度下放置一定时间,使聚合度裂解下降的工艺过程。

8.3.13 黄化 xanthation

碱纤维素与二硫化碳在真空条件下生成纤维素黄酸酯的反应过程。亦称黄化反应。

8.3.14 熟成 ripening

粘胶纤维生产的纺丝原液中,纤维素黄酸酯水解发生酯化度下降等化学和物理化学变化的工艺过程。

8.3.15 纤维素黄酸酯 cellulose xanthate

粘胶纤维生产中制备粘胶原液的中间产物,由碱纤维素和二硫化碳反应生成。

8.3.16 凝固浴 coagulation bath

亦称纺丝浴。湿法纺丝时使喷丝头喷出的纺丝原液细流在其中凝固成纤维的浴液。

8.3.17 牵伸浴 draw bath

湿纺工艺中在凝固浴槽后设置的具有牵伸功能的浴槽。通过对初生纤维的牵伸,提高了纤维分子结构的整列度,以增高强度。在粘胶短纤维生产流程中也俗称“二浴”。

8.3.18 酸浴蒸发 evaporation of acid bath

通过加热蒸发使粘胶纤维生产用的纺丝浴中水分汽化而获得浓缩的工艺过程。

8.3.19 凝胶 gel

一种交联高分子物质的溶胀体,并能容纳液体的半固体系。

8.3.20 熟成度 degree of ripeness

粘胶在熟成过程中发生的化学及胶体化学变化的综合性指标,通常用氯化铵值或盐值表示。

8.3.21 湿热拉伸 wet heat stretching

丝束在热水、蒸汽等湿热介质中进行的拉伸。

8.3.22 干热拉伸 dry heat stretching

丝束在干热介质中进行的拉伸。

8.3.23 缩醛化 acetalization

醛和醇羟基反应时,脱水缩合的工艺过程。

8.3.24 外精密室 cleaning room for spinning pump & candle filter

湿法纺丝车间内负责于拆洗、装配和校验纺丝专用的计量泵、烛型过滤器等的专用工作室。

8.3.25 内精密室 cleaning room for spinneret

亦称喷丝头清洗室。湿法纺丝车间内专用于拆洗、检查以及装配喷丝头和组件的专用工作室。

8.3.26 溶剂法纤维素纤维 solvent spun cellulose fibre

采用新型溶剂直接溶解纤维维素浆粕制成纺丝液,通过凝固液直接纺制出的一种新型的再生纤维素纤维。生产过程采用封闭式的溶解、纺丝、溶剂回收工艺流程;无有毒气体、液体和固体排放,对环境无污染。溶剂可反复回收利用。

8.3.27 芳纶生产中和 neutralization for aramid fiber production

缩聚反应后生成的氯化氢,通过加入氢氧化钙中和。

8.4 干法纺丝及其他

8.4.1 预氧化纤维 preoxidized fibre

聚丙烯腈基原丝或粘胶基、沥青基原丝经氧化处理后生成的纤维。

8.4.2 干法纺丝 dry spinning

将成纤聚合物溶解于易挥发的低沸点溶剂中制备成纺丝原液,经过滤、脱泡后输送至立式纺丝机,利用甬道中热空气气流将液态细流中的溶剂逐渐挥发、聚合物凝固成纤维的一种纺丝方法。

8.4.3 干喷湿纺法 dry-jet wet-spinning

亦称干湿法纺丝。喷丝方式同干法,凝固成形及后处理过程近似湿纺,是一种兼有湿法和干法纺丝特点的溶液纺丝法。

8.4.4 醋化反应 aetylization

木浆粕经醋酸预处理后,与低温的混酸反应生成醋酸纤维素的反应过程。

8.4.5 混酸 mixed acid

醋酸纤维生产中,将醋酐与回收醋酸按一定比例混合后,配制成供制备醋片生产用的酸液。

8.4.6 醋片 acetate flake

木浆粕(纤维素)经醋化反应,再经水解、压榨、洗涤、干燥后,生成的二醋酸或三醋酸纤维素的通称,通常为散片状供生产醋酸纤维用。

8.4.7 丙酮回收 acetone recovery

在采用丙酮为溶剂的干法纺丝过程中,由纺丝机、丝束密闭输送罩、干燥机排气管、浆液制备等放空管排出的含丙酮空气,经收集、冷却、吸附、解吸、冷凝等步骤回收丙酮的工艺过程。

8.4.8 预氧化 preoxidation

碳纤维原丝在张力状态下,经 $200^{\circ}\text{C} \sim 300^{\circ}\text{C}$ 空气中处理后,生成预氧化丝的工艺过程。

8.4.9 碳化 carbonization

碳纤维生产过程中的主要工序,将原丝预氧化纤维或其他基的碳纤维原丝,在惰性气体保护下,经高温进行热处理后,获得含碳量为 90% 以上的纤维的工艺过程。

8.4.10 半连续聚合工艺 semi-continuous polymerization process

一种氨纶聚合方法。结合间歇法和连续法特点将预聚反应分

批进行,而扩链反应连续进行的生产方法。

8.4.11 纺丝热风系统 spinning medium system

化学纤维干法纺丝中,聚合物纺丝采用热风固化成形方法时,用于纤维固化成形的专用系统。

8.4.12 尾气淋洗系统 tail gas washing system

生产系统中产生的废气在排入大气前,经过冷凝及淋洗,将气体中的有机物被吸收的系统。

住房和城乡建设部信息公开
浏览专用

9 非织造布工程

9.0.1 梳理成网法 card web forming, dry web forming

又称干法成网法。采用类似传统的棉纺前纺工艺,通过开松、梳理等工序形成纤维网的方法。

9.0.2 交叉铺网 cross-laying

与梳理机输网帘运行方向成直角交叉,将梳理纤网以一定角度逐层往复铺放到铺网帘上,形成多层纤网的铺网方法。

9.0.3 纺丝成网法 spinlaying, polymer extruding web forming

又称聚合物挤压成网法。通过熔融纺丝法将初生的聚合物热态长丝或经热风吹断的短纤维直接铺落在输送帘上,形成纤网的方法。

9.0.4 熔喷法 melt blowing

通过熔融纺丝法,将聚合物熔体挤出纺丝并在喷丝孔两侧将高速热气流以一定角度喷吹,将初生纤维拉伸、吹断、下落成网,并以自粘合方式压制成布的方法。

9.0.5 热粘合法 melting bonding

包括热熔法和热轧法,是通过烘箱或热轧机、复合机等设备将纤维网中热塑性纤维或其中的热粘合性纤维熔融或软化,使纤维的交叉点相粘连,再经冷却固化成布的方法。

9.0.6 热风粘合法 air-through bonding

采用热风穿透式烘箱,用高温气流使纤维网中的热粘合纤维熔融或软化,实现使基体纤维交叉点的连接,再经冷却固化成布的方法。

9.0.7 化学粘合法 chemical bonding

通过饱和浸渍、泡沫浸渍、喷洒或印花等方法,将粘合剂浸入

梳理成网、纺丝成网、或湿法成网的纤维网中,经烘干固化成布的方法。

9.0.8 热轧粘合法 calendar bonding

通过热轧机两个或多个轧辊,利用轧辊的温度、压力和速度的综合作用,使基体纤维的交叉点粘结,再经冷却固化成布的方法。

9.0.9 复合成网法 composite web forming

两种或两种以上的成网工艺在一条生产线上复合而成布的方法。

9.0.10 水刺固结法(射流喷网法、水力缠结法) spunlacing, hydroentangling

通过高压水流穿刺纤维网,使纤维网中的纤维相互缠结而成布的方法。

9.0.11 针刺固结法 needle punching

通过带有勾刺或叉形的钢质刺针,穿刺纤维网,使纤维网中的纤维相互缠结而成布的方法。

9.0.12 浸渍粘合法 impregnating bonding

通过液体化学粘合剂饱和浸渍或泡沫浸渍纤维网,再经烘干固化成布的方法。

9.0.13 喷洒粘合法 spraying bonding

通过对纤维网喷洒液体化学粘合剂,再经烘干固化成布的方法。

9.0.14 缝编法 stitch-bonding

80%~95%的短纤,加上5%~20%的长丝,以经编线圈结构对纤网、纱线层和非纺织材料(如塑料薄片等)或它们的组合体加固,制成非织造布的方法。

10 化纤长丝织造工程

10.0.1 倒筒 rewinding

将化纤筒子长丝绕成有边筒子或其他形式的筒子,改变筒子的筒装形式、容量,改善筒丝质量,以供捻丝或其他工序使用的工艺过程。

10.0.2 络丝 winding

将化纤长丝卷绕在筒子上,以供整经或其他工序使用的工艺过程。

10.0.3 分轴整经上浆 warping-sizing-beaming

先将筒子架上的长丝卷绕成分经轴,各分经轴通过浆丝单轴上浆卷成浆轴,再经并轴并合组织轴的工艺过程。

10.0.4 浆丝 sizing

将经轴上的经丝浸入浆液,压去余液,烘干、分纱,最后按规定长度卷成组织轴的工艺过程。

10.0.5 喷水织造 water-jet weaving

采用具有一定压力的水流,依靠水流与纤维之间的摩擦力,携带纬丝通过梭口,使经纬纱线交织成织物的工艺过程。

10.0.6 卷验 cloth inspection and roll

按照织物检验标准,对织物外观质量进行检验并最终成卷的工艺过程。

11 染整工程

11.1 前处理

11.1.1 前处理 pre-treatment

亦称预处理。除去纱线或纺织坯布上的天然杂质、浆料、助剂和其他沾污物的工序,包括“烧毛”“退浆”“煮练”“漂白”“丝光”“预定型”等。

11.1.2 气体烧毛 gas singeing

使用煤气、汽油气化气、丙烷、丁烷、液化气等可燃气体,通过燃烧去除纱线或织物表面绒毛的方法。

11.1.3 圆筒烧毛 rotary singeing

织物以平幅方式迅速擦过灼热的金属圆筒表面,去除其表面绒毛的方法。

11.1.4 轧余率 pick up

亦称带液率、轧液率。经过轧车后织物的含液量与干布重量之比,用百分比表示。

11.1.5 退浆 desizing

去除织物上浆料的过程。

11.1.6 碱退浆 alkali desizing

用含烧碱的溶液去除织物上淀粉、化学等浆料及部分杂质的工艺。

11.1.7 酶退浆 enzymatic desizing

使用酶退去织物上淀粉浆料的工艺。

11.1.8 练漂 scouring and bleaching

煮练和漂白的总称,旨在除去织物上的杂质、浆料、油污以及色素等。

11.1.9 煮练 scouring

通过烧碱及化学助剂将退浆后残留的浆料、天然杂质去除的工艺。

11.1.10 氧漂 bleaching with hydrogen peroxide

用含氧漂白剂去除各类纤维、纺织品上有色物质的工艺。

11.1.11 复漂 rebleaching

在丝光后再漂白或者在第一次漂白(初漂)后再进行的第二次漂白的工艺。

11.1.12 增白(加白) whitening

利用光的补色原理增加织物白度的整理工艺。

11.1.13 短流程前处理 combined preparation

将退浆、煮练、漂白等传统的前处理工艺合并成两步或者一步的工艺。

11.1.14 碱氧一浴法练漂 one bath scouring and bleaching with alkali-hydrogen peroxide

织物用烧碱-双氧水同时练漂的一步法工艺。

11.1.15 平洗 open width washing

在水洗槽内织物以平幅方式进行水洗的统称。

11.1.16 冷轧堆 cold-pad-batch process

织物在室温下浸轧工作液后即进行打卷、包覆,在防止水分蒸发的条件下低速回转足够长时间,使反应在常温条件下充分进行,然后再进行水洗、烘干等处理的工艺过程。

11.1.17 丝光 mercerizing

在一定张力下,对棉、麻织物或纱线经烧碱溶液处理以改善纤维相关性能的工艺过程。

11.1.18 碱缩(松式丝光) soda shrinking

在无张力或很小张力下用浓烧碱溶液处理的工艺过程。一般用于针织物的前处理。

11.1.19 离心脱水 centrifuging

以机械离心力脱除纤维及纤维制品在湿加工过程中所含水分的加工过程。

11.1.20 真空吸水 vacuum hydroextracting

织物坯布以平幅状通过负压(真空)去除各道湿整理所含水分的加工过程。适用于紧密织物和易生折痕的织物。

11.1.21 开幅 scutching

将经过绳状湿整理的织物坯布展开成平幅状的加工过程。

11.2 染色

11.2.1 染色 dyeing

对纤维和纤维制品施加色彩并使其具有耐水洗、日晒、摩擦等色牢度的加工过程。

11.2.2 卷染 jig dyeing

织物在相对两个互为主动的卷轴上,通过染浴往返运动,达到均匀染色的工艺。

11.2.3 轧染 pad dyeing

织物以平幅状进入染槽,通过轧辊,使染液均匀地进入织物并除去多余液体的染色工艺。

11.2.4 浸染 exhaust dyeing

将纤维浸入染液,基于吸附平衡的原理,使染料分子由溶液相向纤维相转移的间歇性染色工艺。

11.2.5 绳状染色 rope dyeing

织物以松弛状态浸于染浴,以动力盘射流或其他形式带动织物在染浴中运动,达到均匀染色的工艺。

11.2.6 喷射染色 jet dyeing

染液通过喷嘴形成射流带动织物在染色机体内循环而均匀上染的间歇式染色方法。

11.2.7 液流染色 stream dyeing

通过染液的循环使被固定的织物或纱线均匀上染的间歇式染

色方法。

11.2.8 溢流染色 overflow dyeing

织物在液流管中通过导辊和染液流动的携带,自上而下的松式循环而均匀上染的间歇式染色方法。

11.2.9 气流染色 air flow dyeing

以气流驱动织物在无液体的状态下循环运行,并通过喷嘴喷洒染液而均匀上染的间歇式染色方法。

11.2.10 热熔染色 thermosol dyeing

分散染料对聚酯或其他热塑性纤维织物的高温连续染色工艺。

11.2.11 经轴染色 beam dyeing

以经轴形态的纱线染色工艺。

11.2.12 筒子纱染色 package dyeing

以筒子纱形式装填于染色机内,由染液循环进行染色的浸染工艺。

11.2.13 纱饼染色 spinning cake dyeing

将卷绕较松软的筒子纱除去管芯,压成扁平纱饼装填于筒子纱染色机内进行染色的工艺。

11.2.14 绞纱染色 skein dyeing

将卷绕成绞的纱线挂置于染色机内进行染色的浸染工艺。

11.2.15 散纤维染色 loose fiber dyeing

对未经梳纺工序的棉、毛、粘胶等纺织纤维进行染色的工艺。

11.2.16 泡沫染色 foam dyeing

利用泡沫化的染液对织物实施染色的工艺。

11.2.17 转鼓染色 tumbling dyeing

亦称转笼染色。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上染,为无张力间歇染色工艺。

11.2.18 条染 top dyeing

对毛条制成的松式毛球进行染色的加工过程。

11.2.19 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,然后再以某种方法染色的工艺。

11.2.20 蜡染 batik dyeing

以蜡为防染剂的防染方法。图案部位以蜡遮盖,然后对织物染色,染色之后再用适当的方法除去蜡的工艺。

11.2.21 成衣染色 garment dyeing

对成衣及衣片进行染色的加工过程。

11.2.22 浴比 bath ratio

被染物与染浴重量之比。

11.3 印花

11.3.1 印花 printing

用染料或颜料在纺织物上形成图案的工艺过程。

11.3.2 筛网印花 screen printing

用具有花纹的细孔筛网对织物印花的工艺。

11.3.3 平网印花 flat screen printing

用平面筛网印花的工艺。

11.3.4 圆网印花 rotary screen printing

采用圆筒形筛网印花的工艺。

11.3.5 滚筒印花 roller printing

用刻花铜滚筒对织物印花的工艺。

11.3.6 数码喷墨印花 ink-jet printing

电脑控制喷头喷射液滴在织物上直接形成花纹图案的无型版印花的工艺。

11.3.7 转移印花 transfer printing

利用载体(纸张等)和热压等手段将花样图案转印于织物的工艺。

11.3.8 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。

11.3.9 成衣印花 garment printing

在成衣及衣片上局部印花的工艺。

11.3.10 蒸化 aging

借助水蒸气提供的水分及热能促进染料向织物内部渗透、固着的工艺。

11.4 整 理

11.4.1 树脂整理 resin finishing

用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工艺。

11.4.2 焙烘 curing

对浸轧过整理剂的织物进行一定时间的高温处理的工艺。

11.4.3 拉幅 tenting

利用纤维素、蛋白质纤维等在湿热条件下所具有的可塑性,将织物幅宽逐渐拉阔至规定尺寸并进行烘干,使织物形态得以稳定的工艺。

11.4.4 热定型 heat setting

用加热的方式使热塑性纤维及其混纺或交织物形态相对稳定的工艺过程。

11.4.5 预缩 pre-shrinking

用物理方法减少纺织品在使用和水洗过程中的收缩以降低缩水率的工艺过程。

11.4.6 泡沫整理 foam finishing

经过发泡装置将空气混入整理工作液,形成亚稳定状态的精细泡沫体,以空气取代部分介质(水),对织物实施低带液率均匀的工艺。

11.4.7 电光 schreinerer

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。

11.4.8 轧光 calendering

利用纤维在湿热条件下的可塑性,将织物通过热压滚筒轧点,使表面轧平或轧出平行的细密斜线,赋予织物表面平整、光滑,富有光泽的工艺。

11.4.9 轧花 embossing

利用纤维的可塑性,以一对刻有一定深度花纹的硬、软、凹、凸的轧辊在一定的温度下轧压织物,使其产生凹凸花纹效果的工艺。

11.4.10 桃皮绒整理 peachskin finishing

用机械摩擦使超细纤维织物表面产生细而密的短绒,具有桃皮表面外观,手感特别柔软的工艺。

11.4.11 砂洗 sand washing

使用助剂和含有砂子或其他摩擦料的工作浴洗涤成衣或织物,赋予织物陈旧的外观和柔软手感的处理工艺。

11.4.12 石磨 stone grinding

用浮石或其他摩擦介质处理织物或成衣,获得仿旧等特殊处理效果的处理工艺。

11.4.13 特种功能整理 special purpose finishing

赋予织物某种特殊实用的使用性能,如抗皱、防缩、拒水、阻燃等性能的工艺。

11.4.14 防缩整理 shrink-proof finishing

用树脂整理的方法使棉织物具有尺寸稳定性,虽经穿着、水洗也不收缩的工艺。

11.4.15 免烫整理 non-iron finishing

使纤维素纤维及其混纺织物水洗后平挺不需熨烫即可使用的工艺。

11.4.16 防水整理 water-proof finishing

赋予织物具有阻止水渗透功能的工艺。

- 11.4.17 防油整理** oil-proof finishing
赋予织物具有阻止油类渗透功能的工艺。
- 11.4.18 防虫整理** vermin-proofing
赋予羊毛等蛋白质纤维织物阻止虫蛀或杀虫功能的工艺。
- 11.4.19 防霉整理** mildew resistant finishing
赋予织物抑制霉菌繁殖功能的工艺。
- 11.4.20 防紫外线整理** UV-cutting finishing
赋予织物吸收、阻断紫外线、保护皮肤不被伤害功能的工艺。
- 11.4.21 阻燃整理** flame retardant finishing
延缓织物燃烧速度并使织物具有自熄性能的工艺。
- 11.4.22 抗菌整理** anti-bacteria finishing
赋予织物对病菌、真菌抑制或杀灭功能,达到保健效果的工艺。
- 11.4.23 香味整理** fragrance finishing
赋予织物一定时间耐久香味的工艺。
- 11.4.24 防皱整理** crease resistant finishing
提高纤维素纤维及其混纺织物的弯曲弹性,使织物在服用中不易折皱的工艺过程。
- 11.4.25 磨毛(磨绒)** sanding
用砂磨辊(或带)将织物表面磨出一层短而密的绒毛的工艺。
- 11.4.26 柔软整理** softening finish
使织物手感柔软的工艺过程。
- 11.4.27 硬挺整理** stiffening finish
织物浸涂浆液并烘干以获得厚实和硬挺效果的工艺。
- 11.4.28 折皱整理** wrinking finish
使织物形成形状各异且无规律的皱纹的工艺。
- 11.4.29 液氨整理** liquid ammonia finishing
用液态氨对纤维素织物进行处理,彻底消除纤维中的内应力,改善光泽和服用性能的工艺。

11.4.30 拒水整理 water-repellent finishing

用化学拒水剂处理,使纤维的表面张力降低,赋予织物不沾水性能的整理工艺。

11.4.31 拒油污整理 oil and soil repellent finishing

用拒油污整理剂处理织物,赋予织物不沾油污性能的工艺。

11.4.32 抗静电整理 antistatic finishing

用化学药剂施于纤维表面,增加其表面亲水性;消除或减轻疏水性纤维(主要是合成纤维)织物静电积聚的工艺。

11.4.33 防电磁辐射整理 electro-magnetic radiation resistant finishing

赋予织物对电磁波有屏蔽作用的加工工艺。

11.4.34 多功能复合整理 multi functional composite finishing

在一种纺织品上进行两种或多种功能整理的加工工艺。

11.4.35 涂层 coating

在织物表面涂覆或粘合一层高聚物材料,使其具有独特的外观或功能的工艺过程。

11.4.36 碱减量 weight loss of the fiber treated with alkali solution

用烧碱溶液在一定温度下对涤纶织物进行水解剥蚀处理以改善风格的工艺。

11.4.37 湿整 wet finishing

对已织成的毛织物坯布在湿热条件下进行后整理加工的工艺过程。

11.4.38 洗呢 wool piecegoods scouring

洗去呢坯上的油污、浮色,消除呢坯前道加工的内部应力以改善手感,以及提高渗透性,控制呢坯幅缩的工艺。

11.4.39 绳状洗呢 rope washing

利用洗涤液以绳索状经过机械挤压、揉搓作用,去除毛织物坯布在生产、搬运和储存过程中所沾染的油污、灰尘等污垢的工艺。

11.4.40 平幅洗呢 open-width washing

毛织物坯布在整幅展平状态下洗去污垢的工艺。

11.4.41 防毡缩 antifelting

防止或减少毛织物在洗涤和服用中收缩变形,使服装尺寸稳定的工艺。

11.4.42 量呢 cloth measuring

对已织成的毛织物坯布进行长度计量的过程。

11.4.43 缝袋 tacking

在缩呢前将毛织物坯布对折缝成袋状的加工过程。

11.4.44 缩呢 fulling

在湿热条件和机械作用下,利用羊毛的缩绒性使织物表面露出一层绒毛来遮盖织物组织,以增加织物美观性,并获得丰满、柔软手感的工艺。

11.4.45 轻型缩呢 undressed finishing

根据毛织物外观要求,轻微缩绒微露底纹的缩呢工艺。

11.4.46 缩呢洗呢 combined fulling and washing

毛织物缩呢和洗呢联合一体的加工工艺。

11.4.47 煮呢 crabbing

毛织物在张力下以平幅状态通过热水处理,以消除呢坯在织造、洗呢、染色等加工中产生的不均匀张力,改善毛织物外观和手感、稳定尺寸、增强弹性的定型工艺。

11.4.48 干整 dry finishing

对毛织物呢坯在干燥状态下进行的后整理工艺。

11.4.49 起毛(拉绒整理) raising

用密集的针或刺将织物表层的纤维剔起,形成一层绒毛的工艺。

11.4.50 刺果起毛 teaseling

利用野生植物刺果的钩刺将毛织物表面均匀地挑出一层绒毛覆盖在表面,使毛织物松厚柔软、保暖性增强、织纹隐蔽

的工艺。

11.4.51 剪毛 shearing

用剪毛机剪短、剪齐织物表面绒毛的工艺。

11.4.52 压呢 pressing

在湿热条件下以机械加压使毛织物平整,增进光泽,改善手感的工艺。

11.4.53 浸轧 padding

为改善织物成品的外观、手感、服用性能或某种特种整理的需要,将织物浸入合成树脂或某种特定化学溶剂中,并轧去多余部分再进行烘干定型或特种整理的工艺。

11.4.54 蒸刷 steam brushing

为使呢面光洁、去除杂屑和便于后道加工,对毛织物呢面喷以蒸汽并吹刷的工艺。

11.4.55 钢丝起毛 wire raising

利用钢针将毛织物表面均匀地挑出一层绒毛覆盖在表面,使毛织物松厚柔软、保暖性增强、织纹隐蔽的工艺。

11.4.56 起剪联合 raising-shearing

毛织物的起毛和剪毛联合一体的加工工艺。

11.4.57 压光 calendering

使毛织物呢面平整、身骨坚实、增强光泽的蒸汽压烫工艺。

11.4.58 搓呢 napping

对粗纺大衣呢等毛织物的特殊表面整理,经搓擦使之产生波浪状、涡旋状或珍珠状等呢面外观的工艺。

11.4.59 给湿 damping

毛织物在干整理过程中为改善成品手感、光泽和便于后道加工,而提高其回潮率的工艺。

11.4.60 蒸呢 decating

为稳定毛织物的尺寸,降低缩水率,使呢面平整、手感柔软、富有弹性、光泽自然,在张力和压力条件下对呢匹进行的蒸汽定型的

工艺。

11.4.61 罐蒸 can decatizing

将呢匹打卷后送进高温高压的汽蒸罐中进行的作用较强烈的蒸呢工艺。

11.4.62 电热压光 electric heat calendering

毛织物通过电热平板加压,使织物呢面平整、身骨挺实、手感润滑、光泽悦目的加工过程。

12 服装工程

12.0.1 服装 garments

又称衣服,穿于人体具有保护和装饰作用的制品。

12.0.2 成衣 ready-to-wear

按照规定的尺寸,以批量生产方式制作的服装。

12.0.3 定制服装 tailor made

根据个人量体尺寸,单件剪裁,制作完成的服装。

12.0.4 针织服装 knitted garments

以针织织物为主要面料制成的服装。

12.0.5 机织服装 woven garments

以机织织物为主要面料制成的服装,又称梭织服装。

12.0.6 服装生产工艺 technics of garments processing

将服装材料加工成服装的技艺和过程。

12.0.7 原料检验 material inspection

为保证服装成品的质量,对面料的外观质量进行检验,并对面料的色牢度、缩水率、耐热度等性能进行测试的工艺过程。

12.0.8 裁剪 cutting

将衣料分割成各种形态衣片的工艺过程。

12.0.9 缝制 sewing

将衣片缝合成服装的工艺过程。

12.0.10 整烫 ironing

利用织物湿热定型的原理,以适当的温度、湿度和压力,改变织物纤维排列的方式,对服装进行整理定型的工艺过程。

12.0.11 服装 CAD garment computer-aided design

利用计算机辅助完成服装款式的设计、纸样绘制、排料、放码

等工作。

12.0.12 服装 CAM garment computer-aided manufacturing

利用计算机辅助技术进行服装制造的工艺过程。

12.0.13 打版 pattern making

根据服装款式要求,将服装裁片直接以平面方式划在纸上制成样板的工艺过程。

12.0.14 电脑绣花 computer-controlled embroidering

用计算机软件控制程序,在已经加工好的织物或成衣上,以针引线,按照设计要求进行穿刺,通过运针将绣线组织成各种图案和色彩的一种生产工艺。

12.0.15 检针 needle removing

通过设备探测服装、床上用品及长毛绒玩具等缝合物中的断针或其他铁磁性物质,便于清除这些物质的工艺过程。

12.0.16 粘合衬布 fusing interlining

将热熔粘合衬与服装裁片叠合以热压方式粘成一体的工艺过程。

12.0.17 智能吊挂系统 intelligent product-orial system

将加工的裁片或在制品放入特制的夹送装置或衣架上,通过计算机事先输入的程序,自动输送到下一工序的悬空传输系统。

12.0.18 后整理 after-finishing

对缝制后的半成品服装进行锁眼、钉扣、整烫、清洁、检验、折叠包装、水洗、杀菌、防水、免烫等处理的工艺过程。

12.0.19 成品检验 product inspection

对成品服装数量、质量进行检查和验证,以确保服装尺寸准确、缝制精良、熨烫平服、无明显污渍、线头,符合相应标准或订单要求。

13 常用计量单位及符号

13.1 计 量 单 位

13.1.1 特[特克斯](tex),法定计量单位。纤维或纱线的线密度定长制计量单位,是 1000m 长的纤维或纱线在公定回潮率时的重量克数。[特克斯对于棉型纱线俗称为号数。 $1\text{tex} = 10\text{dtex}$ (分特)]

13.1.2 旦[旦尼尔](denier),非法定计量单位。纤维或纱线的线密度定长制计量单位,是 9000m 长的纤维或纱线在公定回潮率时的重量克数。多用于化纤或蚕丝。

13.1.3 公支(N_m),非法定计量单位。纤维或纱线的纤度定重制计量单位,是 1g 重纱线或纤维在公定回潮率时的长度米数。多用于天然纤维和毛纺织品。

13.1.4 英支(N_e),非法定计量单位。纤维的纤度定重制计量单位,是 1lb 重纱线或纤维在公定回潮率时具有的 840 码长度的倍数。多用于出口贸易,是棉纱粗细程度的旧表示法。

13.1.5 牛顿(N)或厘牛顿(cN),表示纤维绝对强力。

13.1.6 牛/特(N/tex)或厘牛/分特(cN/dtex),表示纤维相对强度。

13.1.7 回潮率(%),在规定条件下测得的纺织材料、纺织品的含湿量称回潮率,以试样的湿重与干重的差值对干重的百分率表示。

13.1.8 公定回潮率(%),为了检验和贸易等需要,对纺织材料、纺织品规定的回潮率称公定回潮率。

13.1.9 锭速(r/min),法定计量单位。锭子每分钟的转数。

13.1.10 计划停台率(%),设备修理、部分保全及搭车等计划修理时造成停机时间与大修理周期内理论运转时间的比值的百

分率。

13.1.11 时间效率(%), 在一定的生产时间内, 机器的实际运转时间与理论运转时间的比值百分率。

13.1.12 台时产量[kg/(台·h)], 单位时间内单台设备的生产量。

13.1.13 额定产量[kg/(台·h)], 考虑了机器的时间效率后, 在一定的理论运转时间内的产量。

13.1.14 纬密度(根/10cm), 每 10cm 织物中纬纱的根数。

13.1.15 经密度(根/10cm), 每 10cm 织物中经纱的根数。

13.1.16 平方米克重(g/m²), 织物单位面积的重量。

13.2 符 号

13.2.1 纺织工程常用符号:

CV——变异系数;

D——筒子纱线;

G——烧毛股线;

J——精梳纱线;

K——针织用纱;

M——马克隆值;

n ——转速;

Ne——英制支数;

Nm——公制支数;

NL——亚麻支数;

NR——精纺毛支数;

Nw——粗纺毛支数;

OE——转杯纺纱;

Q——起绒用纱;

R——绞纱线;

T——经纱线;

V——速度；

W——纬纱线。

13.2.2 化纤工程常用符号：

ACF——活性炭纤维；

ALG——海藻纤维；

AR——芳香族聚酰胺纤维(芳纶)；

ATY——空气变形长丝；

BCF——膨体变形丝；

CA——二醋酸酯纤维；

CBF——玄武岩纤维；

CDP——阳离子可染聚酯纤维；

CF——碳纤维；

CLY——溶剂法再生纤维素纤维；

CMD——高湿模量粘胶纤维；

CS——甲壳素纤维；

CTA——三醋酸酯纤维；

CUP——铜氨纤维；

DEG——二甘醇；

DMAC——二甲基乙酰胺；

DMF——二甲基甲酰胺；

DMSO——二甲基亚砷；

DP——聚合度；

DS——皂化度；

DT——牵伸丝；

DTY——拉伸变形长丝；

ECDP——常压阳离子可染改性聚酯；

EG——乙二醇；

FDY——全牵伸长丝；

HTM——热媒；

HOY——高取向长丝；
IV——特性黏度；
MAC——改性聚丙烯腈纤维；
MDI——二苯基甲烷二异氰酸酯；
PA56——生物基聚酰胺(尼龙 56)；
PA6——聚酰胺 6(锦纶 6)；
PA66——聚酰胺 66(锦纶 66)；
PA610——聚癸二酰己二胺纤维(尼龙 610)；
PA1010——聚癸二酰癸二胺纤维(尼龙 1010)；
PAS——聚芳砜纤维；
PAN——聚丙烯腈纤维(腈纶)；
PBI——聚苯并咪唑纤维；
PBO——聚对亚苯基苯并双噁唑纤维；
PBT——聚对苯二甲酸丁二酯纤维；
PE——聚乙烯纤维(乙纶)；
PEN——聚萘二甲酸乙二酯纤维；
PET——聚对苯二甲酸乙二酯纤维(涤纶)；
PEEK——聚醚醚酮纤维；
PI——聚酰亚胺纤维；
PLA——聚乳酸纤维；
POM——聚甲醛纤维；
POY——预取向长丝；
PP——聚丙烯纤维(丙纶)；
PPS——聚苯硫醚纤维；
PTA——精对苯二甲酸；
PTFE——聚四氟乙烯纤维；
PTMEG——聚四亚甲基醚二醇；
PTT——聚对苯二甲酸丙二酯纤维；
PVA——聚乙烯醇；

PVA-F——聚乙烯醇缩甲醛纤维(维纶)；

QTA——中纯度对苯二甲酸；

SP——氨纶；

SSP——固相缩聚；

TDI——2,4-甲苯二异氰酸酯；

TEG——三甘醇；

TTY——倍捻变形丝；

UHMWPE——超高分子量聚乙烯纤维(高强乙纶)；

UDY——未拉伸长丝。

住房和城乡建设部信息公开
浏览专用

索引

中文索引

A

安全出口	2.4.9
安全生产	2.4.14
安装尺寸公差	2.5.6

B

半精梳	4.0.17
半连续聚合工艺	8.4.10
半纤维素	8.3.9
半消光聚酯切片	8.1.9
包装	2.1.44
保全	2.5.25
保养	2.5.26
爆炸危险场所	2.4.15
爆炸下限	2.4.16
爆炸性粉尘环境	2.4.21
爆炸性气体环境	2.4.23
倍捻	2.1.11
焙烘	11.4.2
本身尺寸差异(同伴尺寸差异)	7.0.32
丙酮回收	8.4.7
并卷	3.0.9
并纱	2.1.9
并条	2.1.2

并轴	2.1.29
剥茧	6.1.7
部位尺寸差异	7.0.33

C

裁剪	12.0.8
侧吹风	8.2.8
差别化纤维	2.2.27
厂区	2.3.1
敞开式厂房	2.3.3
抄浆	8.1.22
沉降弧	7.0.21
成绞	2.1.24
成品检验	12.0.19
成品缩水率	7.0.34
成衣	12.0.2
成衣染色	11.2.21
成衣印花	11.3.9
承包单位	2.6.3
充填干燥	8.2.4
初生纤维	8.3.3
除尘效率	2.4.20
穿筘	2.1.30
醇解清洗	8.2.16
刺果起毛	11.4.50
粗纱	2.1.4
粗梳纺纱	4.0.20
粗细联合	2.1.22
醋化反应	8.4.4
醋片	8.4.6

萃取	8.1.23
搓呢	11.4.58
搓捻粗纱	4.0.22
绉丝	6.2.2
绉丝纺	6.2.5

D

打版	12.0.13
打包	2.1.45
打浆	8.1.21
打土	4.0.2
单体	2.2.2
单位产品综合能耗	2.4.5
单元调试	2.5.18
倒筒	10.0.1
地脚螺栓安装	2.5.8
电光	11.4.7
电脑绣花	12.0.14
电热压光	11.4.62
定捻	2.1.12
定型	2.2.14
定制服装	12.0.3
锭子	2.1.46
短流程前处理	11.1.13
断头率	2.2.24
煅烧清洗	8.2.15
多层厂房	2.3.5
多功能复合整理	11.4.34

E

二次灌浆	2.5.9
------	-------

F

翻布	7.0.35
反面线圈	7.0.25
芳纶生产中和	8.3.27
防虫整理	11.4.18
防电磁辐射整理	11.4.33
防火堤	2.4.11
防火分区	2.4.7
防火间距	2.4.8
防霉整理	11.4.19
防水整理	11.4.16
防缩整理	11.4.14
防烟分区	2.4.10
防油整理	11.4.17
防毡缩	11.4.41
防皱整理	11.4.24
防紫外线整理	11.4.20
纺前着色	2.2.6
纺丝	2.2.4
纺丝成网法	9.0.3
纺丝热风系统	8.4.11
纺织品废旧利用	2.4.4
分级包装	2.2.20
分批整经	2.1.26
分条整经	2.1.27
分轴整经上浆	10.0.3
封闭式厂房	2.3.4
缝编法	9.0.14
缝袋	11.4.43

缝制	12.0.9
服装	12.0.1
服装 CAD	12.0.11
服装 CAM	12.0.12
服装生产工艺	12.0.6
辅助生产设施	2.3.9
复合成网法	9.0.9
复精梳	4.0.18
复漂	11.1.11
复洗	4.0.10
复摇	6.1.14
G	
干法纺丝	8.4.2
干喷湿纺法	8.4.3
干热拉伸	8.3.22
干燥	2.2.17
干整	11.4.48
钢丝起毛	11.4.55
高层厂房	2.3.6
高湿模量纤维	8.3.2
隔堤	2.4.12
给湿	11.4.59
工程分包	2.6.7
工程竣工验收	2.6.10
工程总承包	2.6.6
工艺管道	2.5.10
工艺性空气调节	2.3.15
公用工程管道	2.5.11
公用工程站(房)	2.3.11

固相缩聚	8.1.18
管道安装	2.5.12
管道射线照相检验	2.5.13
管道泄漏性试验	2.5.15
管道压力试验	2.5.14
罐区	2.3.10
罐蒸	11.4.61
滚筒印花	11.3.5
锅炉房	2.3.12

H

含尘浓度	2.4.19
合同工厂	2.6.8
和毛	4.0.7
横向密度	7.0.12
横向延伸	7.0.31
烘丝(晾丝)	6.3.9
后纺	2.1.5
后加工	2.2.26
后缩聚	8.1.17
后整理	12.0.18
化学粘合法	9.0.7
环吹风	8.2.9
环锭纺	2.1.13
黄化	8.3.13
黄麻	5.3.1
黄麻堆仓	5.3.5
黄麻纺纱	5.3.3
黄麻软麻	5.3.4
黄麻梳麻	5.3.6

回用水	2.4.3
混茧	6.1.6
混酸	8.4.5
混条	4.0.11

J

机号	7.0.4
机织	2.1.33
机织服装	12.0.5
集聚纺	2.1.14
集束	2.2.8
加捻	2.2.12
加湿	2.3.20
假捻变形	8.2.12
间歇聚合	8.1.15
间歇生产	2.2.25
监理单位	2.6.4
检针	12.0.15
剪毛	11.4.51
碱减量	11.4.36
碱缩(松式丝光)	11.1.18
碱退浆	11.1.6
碱氧一浴法练漂	11.1.14
建设单位	2.6.2
建设工程监理	2.6.5
浆纱	2.1.28
浆丝	10.0.4
浆粥	8.3.10
交叉铺网	9.0.2
绞纱染色	11.2.14

节取	6.2.23
结经	2.1.31
紧张热定型	8.2.14
浸染	11.2.4
浸轧	11.4.53
浸渍	8.3.11
浸渍粘合法	9.0.12
经编	7.0.3
经轴染色	11.2.11
精干麻	5.2.3
精干绵给湿	6.2.10
精干绵配绵	6.2.11
精干绵选别	6.2.9
精练	2.1.40
精绵调和	6.2.19
精梳	2.1.3
精梳纺纱	4.0.19
精梳制绵	6.2.16
净毛率	4.0.4
局部排风	2.3.18
局部送风	2.3.17
拒水整理	11.4.30
拒油污整理	11.4.31
锯齿形厂房	2.3.2
聚合	2.2.3
卷边性	7.0.30
卷曲	2.2.15
卷染	11.2.2
卷绕	2.2.7

卷纬	2.1.32
卷验	10.0.6
绢纺	6.2.3
绢丝	6.2.1
绢丝纺	6.2.4
绢丝织物	6.3.6

K

开幅	11.1.21
开工会	2.6.9
开绵	6.2.12
开清棉	3.0.5
开纤	2.2.19
抗静电整理	11.4.32
抗菌整理	11.4.22
可燃性粉尘	2.4.17
可燃性气体或蒸气	2.4.22
空气调节	2.3.14
扩链剂	2.2.29

L

拉断法直接制条	4.0.12
拉幅	11.4.3
拉伸	2.2.9
拉伸倍率	2.2.10
拉伸加捻	8.2.11
蜡染	11.2.20
老成	8.3.12
冷轧堆	11.1.16
离心纺	8.3.5
离心脱水	11.1.19

理条	6.2.18
立体仓库	2.3.7
连续纺	8.3.6
联动调试	2.5.19
练漂	11.1.8
链终止剂	2.2.30
量呢	11.4.42
料气比	8.1.30
流化床干燥	8.2.2
路数	7.0.36
露天装置	2.3.8
络丝	6.3.10
络丝	10.0.2
络筒	2.1.7

M

毛球打包	4.0.15
毛条制造	4.0.6
酶退浆	11.1.7
密度对比系数	7.0.27
密相流化床输送	8.1.28
密相输送	8.1.27
密相栓流输送	8.1.29
绵绸	6.3.7
棉包混棉	3.0.2
棉层混棉	3.0.4
棉短绒	8.1.1
棉浆粕	8.1.3
棉条混棉	3.0.3
免烫整理	11.4.15

膜级聚酯	8.1.6
膜级消光聚酯切片	8.1.11
膜级有光聚酯切片	8.1.10
摩擦纺	2.1.18
磨毛(磨绒)	11.4.25
木浆粕	8.1.2

N

内精密室	8.3.25
捻线(捻丝)	2.1.10
凝固浴	8.3.16
凝胶	8.3.19

P

排绵	6.2.15
泡沫染色	11.2.16
泡沫印花	11.3.8
泡沫整理	11.4.6
泡丝	6.3.8
喷气纺	2.1.16
喷气涡流纺	2.1.19
喷洒粘合法	9.0.13
喷射染色	11.2.6
喷水织造	10.0.5
喷丝速度	2.2.5
坯布检验	2.1.35
漂白	2.1.37
平幅洗呢	11.4.40
平衡	8.2.10
平网印花	11.3.3
平洗	11.1.15

瓶级聚酯 8.1.5

Q

起剪联合 11.4.56

起毛(拉绒整理) 11.4.49

气力输送 8.1.25

气流干燥 8.2.1

气流染色 11.2.9

气体烧毛 11.1.2

牵切纺 5.2.4

牵伸浴 8.3.17

前处理 11.1.1

前纺 3.0.1

切断 2.2.18

切断法直接制条 4.0.13

切绵 6.2.13

切片纺丝 8.2.7

轻型缩呢 11.4.45

清洁废水 2.4.2

清洁生产 2.4.6

清梳联 3.0.7

圈干 7.0.18

圈高 7.0.9

圈距 7.0.10

圈柱 7.0.20

全面通风 2.3.16

R

染色 11.2.1

热定型 11.4.4

热风粘合法 9.0.6

热媒	8.1.24
热熔染色	11.2.10
热轧粘合法	9.0.8
热粘合法	9.0.5
溶剂法纤维素纤维	8.3.26
溶剂回收	2.2.31
溶解浆	2.2.1
熔喷法	9.0.4
熔融纺丝	8.2.5
熔体直接纺丝	8.2.6
柔软整理	11.4.26
S	
赛络纺	2.1.17
三维卷曲	2.2.16
散纤维染色	11.2.15
桑蚕丝	6.1.1
縲丝	6.1.10
色纺	2.1.20
色织	2.1.21
纱饼染色	11.2.13
砂洗	11.4.11
筛网印花	11.3.2
上油	2.2.23
烧毛	2.1.39
设备安装	2.5.2
设备安装尺寸	2.5.4
设备安装定位放线	2.5.5
设备标定	2.5.16
设备基础	2.5.3

设备调试	2.5.17
设备找正调平	2.5.7
生产废水	2.4.1
生坯修补	2.1.36
生物基	8.1.32
生织	6.3.2
生苧麻(原麻)	5.2.2
绳状染色	11.2.5
绳状洗呢	11.4.39
施工	2.5.1
湿法纺丝	8.3.4
湿热拉伸	8.3.21
湿整	11.4.37
石磨	11.4.12
试运转	2.5.20
梳成麻	5.1.5
梳理成网法	9.0.1
梳毛	4.0.8
梳绵	6.2.14
梳棉	3.0.6
熟成	8.3.14
熟织	6.3.3
树脂整理	11.4.1
数码喷墨印花	11.3.6
水刺固结法(射流喷网法、水力缠结法)	9.0.10
丝光	11.1.17
丝织	6.3.1
丝织物	6.3.4
松弛热定型	8.2.13

松式络筒	2.1.8
送经比	7.0.15
酸浴蒸发	8.3.18
缩聚	8.1.13
缩呢	11.4.44
缩呢洗呢	11.4.46
缩醛化	8.3.23

T

炭化	4.0.5
碳化	8.4.9
桃皮绒整理	11.4.10
特种功能整理	11.4.13
提花	2.1.47
添加剂	8.1.31
条并卷	3.0.10
条卷	3.0.8
条染	11.2.18
筒子纱染色	11.2.12
投料试车	2.5.21
涂层	11.4.35
退浆	11.1.5
脱单	8.3.7
脱胶	2.1.1
脱散性	7.0.29

W

外精密室	8.3.24
尾气淋洗系统	8.4.12
纬编	7.0.2
未充满系数	7.0.28

未拉伸丝	2.2.11
无捻纺纱	3.0.11
无梭织造	2.1.34

X

稀相输送	8.1.26
洗毛	4.0.3
洗呢	11.4.38
细络联合	2.1.23
细纱	2.1.6
纤维级聚酯	8.1.4
纤维素黄酸酯	8.3.15
纤维素纤维	8.3.1
纤维性粉尘	2.4.18
线圈	7.0.17
线圈横列	7.0.8
线圈长度	7.0.7
线圈纵行	7.0.23
香味整理	11.4.23
项目管理	2.6.1
消光	2.2.28
小箕丝片给湿	6.1.13
小箕丝片平衡	6.1.12
行政生活设施	2.3.13
性能考核	2.5.22
选茧	6.1.8
选毛	4.0.1

Y

压光	11.4.57
压呢	11.4.52

压洗	2.2.13
亚麻	5.1.1
亚麻半湿纺	5.1.13
亚麻初梳	5.1.7
亚麻粗纱煮漂	5.1.9
亚麻打麻	5.1.4
亚麻短麻纺纱系统	5.1.14
亚麻干纺	5.1.12
亚麻干茎	5.1.3
亚麻湿纺	5.1.10
亚麻细纱烘干	5.1.11
亚麻原茎	5.1.2
亚麻长麻纺纱系统	5.1.6
亚麻栉梳	5.1.8
延绞	6.2.22
延展	6.2.20
延展线	7.0.22
验布	2.1.41
阳离子染料可染聚酯	8.1.7
洋麻	5.3.2
氧漂	11.1.10
液氨整理	11.4.29
液流染色	11.2.7
溢流染色	11.2.8
翼锭粗纱	4.0.21
印花	11.3.1
硬挺整理	11.4.27
用纱比	7.0.16
油剂	2.2.21

油剂调配	2.2.22
有光聚酯切片	8.1.8
浴比	11.2.22
预结晶	8.1.19
预缩	11.4.5
预氧化	8.4.8
预氧化纤维	8.4.1
原料检验	12.0.7
原料选别与除杂	6.2.6
原液	8.3.8
圆梳精梳结合制绵	6.2.17
圆梳制绵	6.2.8
圆筒烧毛	11.1.3
圆网印花	11.3.4
匀化器	8.2.17
运行维护	2.5.24
Z	
再割罗拉牵伸	4.0.16
再割针梳	4.0.14
再生聚酯纤维	8.2.18
增白(加白)	11.1.12
扎染	11.2.19
轧光	11.4.8
轧花	11.4.9
轧染	11.2.3
轧余率	11.1.4
柞蚕丝	6.1.2
柞蚕丝干纡丝	6.1.4
柞蚕丝水纡丝	6.1.5

柞蚕丝蒸丝	6.3.11
柞丝织物	6.3.5
粘合衬布	12.0.16
折布	2.1.42
折卷	2.1.43
折皱整理	11.4.28
针编弧	7.0.19
针刺固结法	9.0.11
针圈粗纱	4.0.23
针梳	4.0.9
针织	7.0.1
针织服装	12.0.4
针织物密度	7.0.11
真空吸水	11.1.20
真空转鼓干燥	8.2.3
蒸化	11.3.10
蒸呢	11.4.60
蒸刷	11.4.54
蒸煮	8.1.20
整经	2.1.25
整经根数	7.0.5
整经长度	7.0.6
整理	2.1.38
整烫	12.0.10
正面线圈	7.0.24
织前准备	3.0.12
织物重量	7.0.14
直接酯化连续缩聚	8.1.14
职业安全卫生	2.4.13

酯化	8.1.12
酯交换	8.1.16
制绵	6.2.7
制丝	6.1.3
制条	6.2.21
智能吊挂系统	12.0.17
智能管理工厂	2.6.11
置换通风	2.3.19
中间交接	2.5.23
煮茧	6.1.9
煮练	11.1.9
煮呢	11.4.47
苧麻	5.2.1
苧麻并条针梳	5.2.12
苧麻堆仓	5.2.8
苧麻开松	5.2.10
苧麻软麻	5.2.7
苧麻梳理	5.2.11
苧麻脱胶后处理	5.2.6
苧麻脱胶预处理	5.2.5
苧麻长麻纺纱	5.2.9
转杯纺	2.1.15
转鼓染色	11.2.17
转移印花	11.3.7
自动缫	6.1.11
总密度	7.0.26
纵向密度	7.0.13
阻燃整理	11.4.21

英文索引

A

acetalization	8.3.23
acetate flake	8.4.6
acetone recovery	8.4.7
acetylation	8.4.4
additives	8.1.31
administrative and living facilities	2.3.13
after treatment	2.2.26
after-finishing	12.0.18
after-spinning	2.1.5
ageing	8.3.12
aging	11.3.10
air conditioning	2.3.14
air flow dyeing	11.2.9
air stream drying	8.2.1
air-jet spinning	2.1.16
air-jet vortex spinning	2.1.19
air-through bonding	9.0.6
alcoholysis cleaning	8.2.16
alkali desizing	11.1.6
anti-bacteria finishing	11.4.22
antifelting	11.4.41
antistatic finishing	11.4.32
as-spun fibre	8.3.3
automatic reeling	6.1.11
auxiliary production facilities	2.3.9

B

back washing	4. 0. 10
balancing	8. 2. 10
baling	2. 1. 45
ball baling	4. 0. 15
batch polymerization	8. 1. 15
batch process	2. 2. 25
bath ratio	11. 2. 22
batik dyeing	11. 2. 20
beam dyeing	11. 2. 11
beam warping	2. 1. 26
beating	8. 1. 21
biology base	8. 1. 32
bleaching	2. 1. 37
bleaching and boiling of flax roving	5. 1. 9
bleaching with hydrogen peroxide	11. 1. 10
blowing-carding	3. 0. 7
boilerroom	2. 3. 12
bottle grade polyester	8. 1. 5
breakage	2. 2. 24
bright polyester chip	8. 1. 8

C

calcination cleaning	8. 2. 15
calendar bonding	9. 0. 8
calendering	11. 4. 57
calendering	11. 4. 8
can decatizing	11. 4. 61
carbonization	8. 4. 9
carbonizing	4. 0. 5

card web forming, dry web forming	9. 0. 1
carding process of jute	5. 3. 6
cationic-dyeable polyester	8. 1. 7
cellulose xanthate	8. 3. 15
cellulosic fibre	8. 3. 1
centrifuging	11. 1. 19
chain extender	2. 2. 29
chain terminator	2. 2. 30
chemical bonding	9. 0. 7
chip spinning	8. 2. 7
circular blowing	8. 2. 9
clean production	2. 4. 6
clean yield	4. 0. 4
cleaning room for spinneret	8. 3. 25
cleaning room for spinning pump & candle filter	8. 3. 24
cloth inspection	2. 1. 41
cloth inspection and roll	10. 0. 6
cloth measuring	11. 4. 42
coagulation bath	8. 3. 16
coating	11. 4. 35
cocoon cooking	6. 1. 9
cocoon mixing	6. 1. 6
cocoon peeling	6. 1. 7
cocoon sorting	6. 1. 8
cold-pad-batch process	11. 1. 16
colored fiber spinning	2. 1. 20
colored yarn weaving	2. 1. 21
combination of dressing and combing process in silk spinning	6. 2. 17

combined fulling and washing	11.4.46
combined preparation	11.1.13
combing	2.1.3
combing process of silk spinning	6.2.16
combustible dust	2.4.17
composite web forming	9.0.9
computer-controlled embroidering	12.0.14
condensed spinning	2.1.14
construction	2.5.1
continual esterification and polycondensation	8.1.14
continuous spinning	8.3.6
contract plant	2.6.8
contractor	2.6.3
cooking	8.1.20
cotton carding	3.0.6
cotton linter	8.1.1
cotton pulp	8.1.3
course	7.0.8
coursewise density	7.0.12
coursewise extension	7.0.31
crabbing	11.4.47
crease resistant finishing	11.4.24
crimp in three demensions	2.2.16
crimping	2.2.15
cross-laying	9.0.2
curing	11.4.2
cutting	2.2.18
cutting	12.0.8

D

damping	11.4.59
decating	11.4.60
dedusting efficiency	2.4.20
degummed ramie	5.2.3
degummed silk weaving	6.3.3
degumming	2.1.40
degumming	2.1.1
demonomer	8.3.7
dense phase conveying	8.1.27
dense phase fluidized-bed conveying	8.1.28
dense phase plug-flow conveying	8.1.29
desizing	11.1.5
differential fiber	2.2.27
dilute phase suspension-flow conveying	8.1.26
dimension difference in part	7.0.33
dimension difference in same piece	7.0.32
displacement ventilation	2.3.19
dissolving pulp	2.2.1
dope	8.3.8
doubling	2.1.2
doubling yarn winding	2.1.9
draw and lap combined	3.0.10
draw ratio	2.2.10
draw bath	8.3.17
drawing	2.2.9
drawing and twisting	8.2.11
dressng	6.2.14
dressng process of silk spinning	6.2.8

dry finishing	11. 4. 48
dry heat stretching	8. 3. 22
dry reeled tussah silk	6. 1. 4
dry spinning	8. 4. 2
drying	2. 2. 17
dry-jet wet-spinning	8. 4. 3
dull	2. 2. 28
dust concentration	2. 4. 19
dusting	4. 0. 2
dyeing	11. 2. 1

E

edge-rolling	7. 0. 30
electric heat calendering	11. 4. 62
electro-magnetic radiation resistant finishing	11. 4. 33
embossing	11. 4. 9
employer	2. 6. 2
enclosed-type factory building	2. 3. 4
engineering procurement and construction(EPC)	2. 6. 6
enginnering complete acceptance	2. 6. 10
enzymatic desizing	11. 1. 7
equipment calibrating	2. 5. 16
equipment commission	2. 5. 17
equipment foundation	2. 5. 3
equipment installation	2. 5. 2
equipment installation dimension	2. 5. 4
equipment is looking for leveling	2. 5. 7
erection of anchor bolts	2. 5. 8
ester interchange	8. 1. 16
esterification	8. 1. 12

evaporation of acid bath	8. 3. 18
exhaust dyeing	11. 2. 4
explosive dust environment	2. 4. 21
explosive gas atmosphere	2. 4. 23
explosive hazardous site	2. 4. 15
extraction	8. 1. 23

F

fabric weight	7. 0. 14
factory area	2. 3. 1
feeder	7. 0. 36
fiber grade polyester	8. 1. 4
fibrous dust	2. 4. 18
filling	6. 2. 13
film grade bright polyester chip	8. 1. 10
film grade dull polyester chip	8. 1. 11
film grade polyester	8. 1. 6
fine draft making	6. 2. 7
finishes preparation	2. 2. 22
finishing	2. 1. 38
fire compartment	2. 4. 7
fire separation distance	2. 4. 8
fireproof dike	2. 4. 11
first roving of spun silk	6. 2. 22
flame retardant finishing	11. 4. 21
flammable gas or vapor	2. 4. 22
flat screen printing	11. 3. 3
flax	5. 1. 1
flax dry-spinning	5. 1. 12
flax hackling	5. 1. 8

flax line system	5. 1. 6
flax scotching	5. 1. 4
flax semi-wet spinning	5. 1. 13
flax straw	5. 1. 2
flax tow spinning system	5. 1. 14
flax wet-spinning	5. 1. 10
flax yarn drying	5. 1. 11
fluidized bed drying	8. 2. 2
flyer roving	4. 0. 21
foam dyeing	11. 2. 16
foam finishing	11. 4. 6
foam printing	11. 3. 8
folding	2. 1. 42
folding and rolling	2. 1. 43
fore-spinning	3. 0. 1
fragrance finishing	11. 4. 23
friction spinning	2. 1. 18
fulling	11. 4. 44
fusing interlining	12. 0. 16

G

garment computer-aided design	12. 0. 11
garment computer-aided manufacturing	12. 0. 12
garment dyeing	11. 2. 21
garment printing	11. 3. 9
garments	12. 0. 1
gas singeing	11. 1. 2
gel	8. 3. 19
general ventilation	2. 3. 16
gilling	4. 0. 9

grey inspecting	2. 1. 35
grey-mending	2. 1. 36
gum silk weaving	6. 3. 2

H

heat setting	11. 4. 4
heating transfer medium(HTM)	8. 1. 24
high wet modulus fibre	8. 3. 2
high-rise factory building	2. 3. 6
homogenizer	8. 2. 17
humidification	2. 3. 20

I

impregnating bonding	9. 0. 12
industrial air conditioning system	2. 3. 15
ink-jet printing	11. 3. 6
installation size tolerance	2. 5. 6
intelligent management factory	2. 6. 11
intelligent product-orial system	12. 0. 17
interim taking-over	2. 5. 23
intermediate dike	2. 4. 12
ironing	12. 0. 10

J

jacquard	2. 1. 47
jet dyeing	11. 2. 6
jig dyeing	11. 2. 2
jute	5. 3. 1
jute spinning	5. 3. 3

K

kick-off meeting	2. 6. 9
knitted garments	12. 0. 4

knitting	7.0.1
knitting gauge	7.0.4

L

laddering	7.0.29
lap blending	3.0.4
leg loop pillar	7.0.20
line	5.1.5
link commission	2.5.19
liquid ammonia finishing	11.4.29
local air blast	2.3.17
local exhaust	2.3.18
long staple ramie spinning	5.2.9
loop	7.0.17
loop distance	7.0.10
loop height	7.0.9
loop length	7.0.7
loose fiber dyeing	11.2.15
loose winding	2.1.8
lower explosive limit	2.4.16

M

maintenance	2.5.26
material inspection	12.0.7
maturing of jute	5.3.5
maturing of ramie	5.2.8
melt blowing	9.0.4
melt spinning	8.2.5
melting bonding	9.0.5
mercerizing	11.1.17
mesta	5.3.2

mildew resistant finishing	11. 4. 19
mixed acid	8. 4. 5
mixing of refined waste silk	6. 2. 11
mixing of refined waste silk	6. 2. 19
moisture equilibrium of reeled silk	6. 1. 12
monomer	2. 2. 2
mulberry silk	6. 1. 1
multi functional composite finishing	11. 4. 34
multi-bale blending	3. 0. 2
multi-stored factory building	2. 3. 5

N

napping	11. 4. 58
needle loop	7. 0. 18
needle punching	9. 0. 11
needle removing	12. 0. 15
neutralization for aramid fiber production	8. 3. 27
noil poplin	6. 3. 7
non-iron finishing	11. 4. 15
non-polluted industrial wastewater	2. 4. 2

O

obverse loop	7. 0. 24
occupational safety and health	2. 4. 13
oil and soil repellent finishing	11. 4. 31
oiling	2. 2. 23
oil-proof finishing	11. 4. 17
one bath scouring and bleaching with alkali-hydrogen peroxide	11. 1. 14
open width washing	11. 1. 15
open-air device	2. 3. 8

opening	2. 2. 19
opening and cleaning	3. 0. 5
open-type factory building	2. 3. 3
open-width washing	11. 4. 40
operation maintenance	2. 5. 24
overflow dyeing	11. 2. 8
overhaul	2. 5. 25

P

package dyeing	11. 2. 12
packed drying	8. 2. 4
pad dyeing	11. 2. 3
padding	11. 4. 53
pattern making	12. 0. 13
peachskin finishing	11. 4. 10
performance test	2. 5. 22
pick up	11. 1. 4
picking draft	6. 2. 15
pipe installation	2. 5. 12
pipe leak test	2. 5. 15
pipe pressure test	2. 5. 14
pipe radiographic examination	2. 5. 13
pirn winding	2. 1. 32
pneumatic conveying for bulk solids	8. 1. 25
polluted industrial wastewater	2. 4. 1
polycondensation	8. 1. 13
polymer melt direct spinning	8. 2. 6
polymerization	2. 2. 3
porcupine drawing	4. 0. 23
positioning-line setting of equipment	2. 5. 5

post polycondensation	8. 1. 17
pot spinning	8. 3. 5
precrySTALLIZATION	8.1. 19
preoxidation	8. 4. 8
preoxidized fibre	8. 4. 1
pre-shrinking	11. 4. 5
pressing	11. 4. 52
pressure washing	2. 2. 13
pre-treatment	11. 1. 1
pretreatment of ramie degumming	5. 2. 5
printing	11. 3. 1
process piping	2. 5. 10
processingafter degumming ramie	5. 2. 6
product inspection	12. 0. 19
projectconstruction supervision	2. 6. 5
project management	2. 6. 1
pulp making	8. 1. 22
puting to trial	2. 5. 21

Q

quenching	8. 2. 8
-----------	---------

R

raising	11. 4. 49
raising-shearing	11. 4. 56
ramie	5. 2. 1
ramie carding	5. 2. 11
ramie doubling	5. 2. 12
ramie opening	5. 2. 10
ratio of density	7. 0. 27
ratio of run-in	7. 0. 15

ratio of using yarn	7.0.16
raw ramie	5.2.2
ready-to-wear	12.0.2
re-beaming	2.1.29
rebleaching	11.1.11
rebreak gilling	4.0.14
rebreak roller drafting	4.0.16
recombing	4.0.18
recycled polyester fiber	8.2.18
reeding	2.1.30
reeling	2.1.24
relaxed heat setting	8.2.13
re-reeling	6.1.14
resin finishing	11.4.1
retted flax straw	5.1.3
reused water	2.4.3
reverse loop	7.0.25
rewinding	10.0.1
ribbon lapping	3.0.9
ring spinning	2.1.13
ripening	8.3.14
roller printing	11.3.5
rope dyeing	11.2.5
rope washing	11.4.39
rotary screen printing	11.3.4
rotary singeing	11.1.3
rotor spinning	2.1.15
roughing	5.1.7
roving	2.1.4

roving-spinning	2. 1. 22
rubber drawing	4. 0. 22

S

safety exit	2. 4. 9
safety production	2. 4. 14
sand washing	11. 4. 11
sanding	11. 4. 25
saw-tooth shape roof factory building	2. 3. 2
schreinerling	11. 4. 7
scotching	11. 1. 21
scouring	11. 1. 9
scouring and bleaching	11. 1. 8
screen printing	11. 3. 2
secondary grouting	2. 5. 9
sectional warping	2. 1. 27
semi-cellulose	8. 3. 9
semi-combing	4. 0. 17
semi-continuous polymerization process	8. 4. 10
semi-dull polyester chip	8. 1. 9
setting	2. 2. 14
sewing	12. 0. 9
shearing	11. 4. 51
shrinkage of product	7. 0. 34
shrink-proof finishing	11. 4. 14
shuttleless weaving	2. 1. 34
silk drying	6. 3. 9
silk fabric	6. 3. 4
silk making	6. 1. 3
silk noil spinning	6. 2. 5

silk noil yarn	6. 2. 2
silk reeling	6. 1. 10
silk soaking	6. 3. 8
silk spinning	6. 2. 3
silk weaving	6. 3. 1
silk winding	6. 3. 10
silver preparing	6. 2. 18
singeing	2. 1. 39
sinker loop	7. 0. 21
siro spinning	2. 1. 17
sizing	2. 1. 28
sizing	10. 0. 4
skein dyeing	11. 2. 14
skein-finishing	6. 2. 23
sliver blending	3. 0. 3
sliver lapping	3. 0. 8
sliver making	6. 2. 21
sliver mixing	4. 0. 11
slurry	8. 3. 10
smoke bay	2. 4. 10
soda shrinking	11. 1. 18
softening finish	11. 4. 26
softening of jute	5. 3. 4
softening of ramie	5. 2. 7
solids to air mass flow rate	8. 1. 30
solid-state polycondensation	8. 1. 18
solvent recovering	2. 2. 31
solvent spun cellulose fibre	8. 3. 26
sorting and packing	2. 2. 20

sorting of refined waste silk	6.2.9
sorting of waste silk	6.2.6
special purpose finishing	11.4.13
spindle	2.1.46
spinlaying, polymer extruding web forming	9.0.3
spinning	2.2.4
spinning	2.1.6
spinning cake dyeing	11.2.13
spinning finishes	2.2.21
spinning medium system	8.4.11
spinning speed	2.2.5
spinning-winding	2.1.23
spraying bonding	9.0.13
spreading	6.2.20
spun dyeing	2.2.6
spun silk fabric	6.3.6
spun silk spinning	6.2.4
spun silk yarn	6.2.1
spunlacing, hydroentangling	9.0.10
steam brushing	11.4.54
steeping	8.3.11
stereoscopic warehouse	2.3.7
stiffening finish	11.4.27
stitch density	7.0.11
stitch-bonding	9.0.14
stone grinding	11.4.12
stream dyeing	11.2.7
stressed heat setting	8.2.14
stretch-breaking slivering	5.2.4

stretch-breaking technology	4. 0. 12
sub-contracting	2. 6. 7
supervision company	2. 6. 4

T

tacking	11. 4. 43
tail gas washing system	8. 4. 12
tailor made	12. 0. 3
tank yard	2. 3. 10
teaseling	11. 4. 50
technics of garments processing	12. 0. 6
tentering	11. 4. 3
test run	2. 5. 20
textile waste utilization	2. 4. 4
texturing	8. 2. 12
thermosol dyeing	11. 2. 10
tie dyeing	11. 2. 19
top arc	7. 0. 19
top dyeing	11. 2. 18
top making	4. 0. 6
total density	7. 0. 26
total energy consumption for per ton product	2. 4. 5
tow collecting	2. 2. 8
tow conversion by cutting	4. 0. 13
transfer printing	11. 3. 7
tumbling dyeing	11. 2. 17
turn out cloth	7. 0. 35
tussah fabric	6. 3. 5
tussah silk	6. 1. 2
tussah silk steaming	6. 3. 11

twist setting	2. 1. 12
twist-free yarn spinning	3. 0. 11
twisting	2. 2. 12
twisting	2. 1. 10
two for one twist	2. 1. 11

U

underlap	7. 0. 22
undrawn yarn	2. 2. 11
undressed finishing	11. 4. 45
unfull value	7. 0. 28
unit commission	2. 5. 18
utility pipe	2. 5. 11
utility station	2. 3. 11
UV-cutting finishing	11. 4. 20

V

vacuum drum drying	8. 2. 3
vacuum hydroextracting	11. 1. 20
vermin-proofing	11. 4. 18

W

wale	7. 0. 23
walewise density	7. 0. 13
warp knitting	7. 0. 3
warp tying	2. 1. 31
warping	2. 1. 25
warping length	7. 0. 6
warping-sizing-beaming	10. 0. 3
waste silk opening	6. 2. 12
water reeled tussah silk	6. 1. 5
water-jet weaving	10. 0. 5

water-proof finishing	11. 4. 16
water-repellent finishing	11. 4. 30
weaving	2. 1. 33
weaving preparation	3. 0. 12
weft knitting	7. 0. 2
weight loss of the fiber treated with alkali solution	11. 4. 36
wet finishing	11. 4. 37
wet heat stretching	8. 3. 21
wet spinning	8. 3. 4
wetting of refined waste silk	6. 2. 10
wetting reeled silk	6. 1. 13
whitening	11. 1. 12
winding	2. 2. 7
winding	10. 0. 2
winding(rewinding)	2. 1. 7
wire raising	11. 4. 55
wood pulp	8. 1. 2
wool blending	4. 0. 7
wool carding	4. 0. 8
wool piecegoods scouring	11. 4. 38
wool scouring	4. 0. 3
wool sorting	4. 0. 1
woollen spinning	4. 0. 20
worsted spinning	4. 0. 19
woven garments	12. 0. 5
wrapping	2. 1. 44
wrinkling finish	11. 4. 28

X

xanthation	8. 3. 13
------------	----------

Y

yarn number of warp

7.0.5

住房和城乡建设部信息公开
浏览专用