

<<织造质量控制>>

图书基本信息

书名：<<织造质量控制>>

13位ISBN编号：9787506434331

10位ISBN编号：7506434334

出版时间：2005-7

出版时间：中国纺织出版社

作者：郭嫣 王绍斌 编

页数：319

字数：220000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<织造质量控制>>

内容概要

本书主要从织物质量标准出发,介绍了各种织物的生产工艺流程、质量要求;以棉纺织生产为主,介绍了织造各工序的质量指标、质量指标的测试和控制方法等;并针对纺织企业的生产特点,以适当的篇幅介绍了全面质量管理和ISO 9000认证在纺织企业中的应用;同时,根据纺织生产的特点,列举了一些数理统计知识在生产管理中的应用实例。

本书主要供纺织企业从事织造生产和技术管理的有关人员参考,也可以作为纺织类院校的纺织专业教材。

<<织造质量控制>>

书籍目录

第一章 机织概论 第一节 机织工艺流程 一 机织物及其分类 二 机织物的形成 三 机织工艺流程 第二节 织物原料和纱线的质量检验 一 织造对原纱质量的要求 二 纱线质量的检验 第二章 络整工序的质量控制 第一节 络筒工序的质量控制 一 络筒工艺参数对纱线性能的影响 二 络筒工序质量控制主要指标 三 络筒工序的试验方法和结果分析 四 提高络筒半制品质量的几个问题 第二节 整经工序的质量控制 一 织造对整经工序的质量要求 二 整经工序质量控制的主要指标 三 整经工序试验方法与结果分析 四 提高整经质量的有关技术问题 第三章 浆纱工序的质量控制 第一节 浆料的检验及质量控制 一 常和黏着剂的性能 二 常用助剂的性能 三 常用浆料的质量要求和检测指标 第二节 浆液质量的控制 一 浆液的配方设计和浆液的调制 二 浆液的主要质量指标 三 浆液各项指标的测试及控制 第三节 浆纱的质量控制 一 浆纱的主要质量指标 二 浆纱质量指标的测试和控制 三 提高浆纱质量的有关技术问题 第四章 织物品质等级检验与织疵预防 第一节 织物技术条件的制定 一 织物品种分类 二 织物紧度计算 三 织物技术条件 第二节 棉本色布和精梳涤/棉本色布质量标准和检验 一 棉本色布标准和检验 二 精梳涤棉混纺本色布标准和检验 第三节 精纺毛织品坯布布面疵点的检验和修补 第五章 纺织企业全面质量管理

<<织造质量控制>>

章节摘录

第一章 机织概论 第一节 机织工艺流程 一、机织物及其分类 织物是由纱（线）或纤维制成的产品，主要包括机织物、针织物和非织造布三大类。

由两组相互垂直的纱（线）在织机上交织而成的产品称为织物。

如常见的平布、华达呢、卡其、绸缎等。

沿织物长度方向排列的纱线称为经纱，沿织物宽度方向排列的纱线称为纬纱。

变换纱线的原料、粗细、组织结构或采用不同颜色的纱线相互配合，不同的经纬纱相互交织，即可织成不同风格和用途的织物。

这些织物按用途可分为服装用织物，装饰用织物和产业用织物。

（一）服装用机织物的分类 服装用机织物常根据原料种类、纱线是否漂染、织物花纹和幅宽进行分类。

1.按照原料分 （1）纯纺织物：经纬纱线都是用同一种纤维制成的织物。

如棉织物、麻织物、毛织物、丝织物等。

（2）混纺织物：经纬纱线都是由两种或两种以上的纤维制成的织物。

如涤 / 棉织物、毛 / 涤织物、涤 / 麻织物，毛 / 涤 / 腈织物及中长织物等。

（3）交织织物：经纱和纬纱采用不同原料的织物。

如丝毛交织、棉和粘胶长丝交织、蚕丝和粘胶长丝交织等交织织物。

（4）交并织物：经纬纱由两种或两种以上不同原料并合成股线所织制成的织物。

2.按纱线是否漂染分 （1）本色织物：纱线未经漂染便加工成织物，直接出售或再经印染加工成成品。

（2）色织物：用漂染后的纱线加工成的织物。

3.按织物花纹分 （1）素织物：无花纹的织物。

如各种平布、斜纹布、缎纹织物等。

（2）小花纹织物：通过织物组织的变化，在织物上形成面积较小的花纹类织物，如各种花呢等。

。

（3）大提花织物：通过控制单根经纱形成的大范围花纹的织物，如花软缎等。

.....

<<织造质量控制>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>