

<<纬编针织产品质量控制>>

图书基本信息

书名：<<纬编针织产品质量控制>>

13位ISBN编号：9787506452946

10位ISBN编号：7506452944

出版时间：2008-10

出版时间：中国纺织

作者：徐红//丛新婷

页数：224

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>

<<纬编针织产品质量控制>>

前言

随着新材料的涌现,新工艺和新技术的研发,针织产品的应用领域已由传统的内衣产品发展到外衣时装化领域,顾客对产品的质量有了更进一步的要求。

随着我国与世界经济一体化步伐的加快,市场竞争愈来愈激烈,如何在全球性的一体化市场中提高企业的竞争力,如何通过提高产品质量以求得企业的生存和发展,是我国针织企业目前共同面临的问题。

正是基于这一认识,本书的编著者们倾其心力,结合多年的生产实践和教学经验,对纬编针织产品中的圆机产品和横机产品质量规范和控制进行阐述,期望本书对针织企业的质量管理和控制有一定的指导作用。

本书共分四篇,“原料及车间温湿度”、“圆机产品质量控制”由新疆大学徐红主持完成;“横机产品质量控制”由丛新婷主持完成;“质量管理概述”由王志坚主持完成。

各章具体执笔人为:第一章由叶伟、徐红、丛新婷编著;第二章由徐红、胡萍、李顺利、周星编著;第三章由徐红、付光荣、吴学军、何斌、丁盛编著;第四章由徐红、刘红、衣丽编著;第五章 - 第九章由丛新婷和习学平编著;第十章由王志坚、徐红、衣丽、付光荣编著。

全书由徐红、丛新婷共同修改、统稿。

本书在编著过程中得到山东威海纺织集团进出口有限责任公司赵锡鲁副总经理和新疆出入境检验检疫局郭琳高级工程师的大力支持和帮助,在此表示衷心的感谢!

由于编写人员水平有限,书中难免存在疏漏和不足之处,希望读者给予批评指正。

<<纬编针织产品质量控制>>

内容概要

本书系统介绍了纬编针织原料及生产车间的温湿度控制，圆机产品、横机产品各工段的工艺流程以及影响各工段的质量因素和控制方法，同时有针对性地介绍了质量管理的基础知识。

本书可供从事针织企业生产、技术管理和质量管理的人员参考，也可供从事针织品贸易的有关人员及纺织院校针织专业的师生参考。

随着新材料的涌现，新工艺和新技术的研发，针织产品的应用领域已由传统的内衣产品发展到外衣时装化领域，顾客对产品的质量有了更进一步的要求。

本书的编著者们倾其心力，结合多年的生产实践和教学经验，对纬编针织产品中的圆机产品和横机产品质量规范和控制进行阐述，期望本书对针织企业的质量管理和控制有一定的指导作用。

<<纬编针织产品质量控制>>

书籍目录

- 第一篇 原料及车间温湿度 第一章 纬编针织用纱的质量要求及车间温湿度的控制 第一节 针织产品的用纱种类及特性 一、棉纱线 二、毛纱线 三、麻纱线与蚕丝纱线 四、化学纤维纱线 五、混纺纱线 六、花式纱线 第二节 圆机用纱的质量要求 一、圆机用纱 二、原料质量检验 三、不同品种棉产品对原料的质量要求 第三节 横机用纱的质量要求 一、原料进厂质量检验 二、上机纱线的质量要求 第四节 车间温湿度对针织生产的影响 一、温湿度与纺织材料回潮率的关系 二、车间温湿度对针织原料性能的影响 三、针织工艺与温湿度的关系
- 第二篇 圆机产品质量控制 第二章 圆机编织工段的质量与控制 第一节 织造设计工序的质量与控制 一、坯布设计过程中的质量控制 二、上机工艺参数设计时的注意事项 三、试织与生产工艺单发放 第二节 织造生产过程中的质量与控制 一、设备管理 二、产品管理 三、织疵分析及控制 第三节 织造车间的质量检验 一、织造质量检验规程 二、织造工艺上车检查 三、毛坯布的质量检验 第三章 染整工段质量与控制 第一节 染整概述 一、针织物染色工艺流程 二、印花织物的工艺流程 第二节 前处理工序的质量与控制 一、前处理工序的质量要求 二、影响前处理工序质量的因素及控制 三、前处理工序常见疵病分析 四、新型针织物前处理技术 第三节 染色工序的质量与控制 一、染色产品质量要求 二、染色过程质量管理点 三、电脑测配色技术 四、染色工序常见疵病分析 第四节 整理工序的质量与控制 一、整理工序的质量要求 二、影响整理工序质量的因素及控制 三、整理工序常见疵病分析 第五节 印花工序质量与控制 二、印花质量检验 三、印花工序常见疵病分析 第六节 漂染质量检验 一、漂染质量检验程序 二、光坯布质量检验标准及处理规定 三、光坯布针洞测试规定
- 第四章 成衣工段的质量与控制 第一节 裁剪工序的质量与控制 一、针织服装样板设计中需注意点 二、裁剪工序疵病产生的原因 三、裁剪工序质量管理点控制办法 第二节 缝纫工序的质量与控制 一、缝纫工艺流程排列的考虑因素 二、缝制工序产生的疵点分析及控制 第三节 整理工序的质量与控制 一、整烫 二、检验 三、折叠 四、包装
- 第三篇 横机产品质量控制 第五章 横机工段的质量与控制 第一节 原料质量控制 一、络纱的质量要求 二、络纱工对原料质量的控制 第二节 工艺的质量与控制 一、工艺制作原则 二、工艺制作流程 三、工艺制作中各类样板的制作程序及作用 四、工艺设计制作中密度的选择及确定 五、工艺设计内容 六、工艺管理 第三节 设备的质量与控制 一、设备的质量检测要求 二、电脑横机的完好技术条件 第四节 编织生产的质量与控制 一、生产流程 二、工人配置及对质量的控制 三、半成品质量检测 四、半成品修补的质量要求 五、横机常见疵点产生的主要原因及消除的方法 六、电脑横机常见织疵的产生原因和消除方法 第六章 缝挑工段的质量与控制 第一节 缝线(毛)和缝针的质量要求 一、缝线(毛)的质量要求 二、缝针的质量要求 第二节 缝盘工序缝合质量与控制 一、影响缝合质量的因素 二、缝挑工段的生产流程 三、缝盘工操作程序 四、缝盘工序的缝合质量要求 五、缝盘工序对产品质量的控制 六、常见缝合疵点及消除的方法 第三节 其他缝合工序的质量与控制 一、平车工序的质量控制 二、包缝工序的质量控制 三、绷缝工序的质量控制 第四节 挑撞工序的质量与控制 一、挑撞工序的生产流程 二、挑撞工序的质量与控制 三、挑撞工序对产品质量的控制 四、照灯检验与修补 第五节 刺绣产品的质量与控制 一、刺绣的程序 二、刺绣的质量要求 三、刺绣工艺原理及质量要求 四、刺绣工对产品质量的控制 第七章 洗烫工段的质量与控制 第一节 洗衫工序的质量控制 一、洗衫工序的生产流程 二、洗衫工序的质量与控制 三、洗衫工序对产品质量的控制 四、锁眼钉扣工序的质量控制 第二节 烫衫工序的质量控制 一、烫衫工序的生产流程 二、烫衫工序的质量与控制 三、烫衫工序对产品质量的控制 第八章 成品工段的质量与控制 第一节 成品质量安全和技术要求 一、成品质量安全性要求和控制 二、羊毛(绒)衫厂产品流程(表8-1) 三、成品质量的技术要求范围 第二节 成品工段的质量控制 一、成品工段的成品质量控制 二、外观质量的检验条件及规格尺寸检验方法 三、成品工段对产品质量的控制 四、成品的检验修补质量要求 第三节 包装工序的质量要求 一、包装工段的生产流程 二、包装工段质量控制要点 三、成品包装工对质量的控制
- 第四篇 质量管理概述 第九章 质量管理基础 第一节

<<纬编针织产品质量控制>>

质量管理概述 一、质量管理概述 二、针织厂的质量管理 第二节 质量管理的控制与分析方法 一、传统质量管理七种工具及在针织上的应用 二、质量管理新七种工具简介 三、质量管理工具在PDCA循环中的作用 第三节 国际标准体系 一、ISO 9000质量管理标准体系 二、ISO 14000环境管理标准体系 三、SA 8000国际社会道德标准体系 四、OHSAS 18000职业安全卫生管理标准体系 五、ISO 14000、SA 8000和OHSAS 18000对针织出口贸易的影响参考文献

<<纬编针织产品质量控制>>

章节摘录

一、棉纱线棉纱线按纺纱工艺可分为普梳纱、精梳纱、气流纺纱、紧密纺纱等。

普梳纱一般用于编织大路针织物，精梳纱用于编织高档针织物。

气流纺纱（转杯纱）强力稍低于普通环锭纱，值其强力不匀、条干、纱身光洁、纱疵、延伸性、耐磨等指标均好于普通环锭纱。

紧密纺纱最大特点是毛羽大大减少，且在同等特数及捻度条件下，单纱强力增加10% - 20%，断裂伸长率增加5% - 10%，生产出的针织品纬斜率、尺寸收缩率、弹子顶破强力等指标都明显低于传统环锭纱生产的针织产品，起毛起球下降了50%以上。

二、毛纱线1. 按原料分(1)精纺毛纱线：以优质绵羊毛为原料，采用精梳毛纺工艺纺制。

具有弹性好、吸湿性强、保暖性好、不易沾污、光泽柔和且不易起球等许多优良特性。

用其编织的针织毛衫面光洁、针路清晰、色泽明亮、手感丰满富有弹性、比较耐穿，价格适中。

(2)羊仔毛纱：以未成年的绵羊羔毛为原料，纤维较短，毛纱较粗，也称羔毛纱，是粗纺羊毛衫的主要原料。

由于羊羔毛细而软，因此羊仔毛衫细腻柔软，价格适中。

(3)雪兰毛纱：以原产于英国省特兰岛的雪特兰毛为原料，混有粗硬的腔毛，手感微有刺感，雪兰毛衫丰厚蓬松，自然粗犷，起球少小易缩绒，价格低。

(4)羊绒纱：也称开司米，以山羊绒做原料，比羊毛细得多，平均细度15 - 16 μ m，细度不匀率小，重量轻、柔软、韧性好；贴身穿着时轻、软、柔滑、有弹性，非常舒适，并具有天然柔和的色泽；强伸长度、吸湿性优于绵羊毛；由于羊绒纤维细短，故易起球，耐穿性不如普通羊毛衫，同时因羊绒资源稀少，故羊绒衫价格昂贵。

<<纬编针织产品质量控制>>

编辑推荐

《纬编针织产品质量控制》由中国纺织出版社出版。

<<纬编针织产品质量控制>>

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>