

<<织造质量控制与新产品开发>>

图书基本信息

书名：<<织造质量控制与新产品开发>>

13位ISBN编号：9787506488532

10位ISBN编号：7506488531

出版时间：2012-9

出版时间：中国纺织出版社

作者：郭嫣 编

页数：221

字数：309000

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>

<<织造质量控制与新产品开发>>

前言

近年来,我国纺织工业的发展迅速,为国民经济发展做出了突出的贡献。

如何采用科学、合理的方法提高企业的产品质量,提升企业的生产和管理水平,增强织造企业的产品开发能力是很重要的。

因此,掌握生产过程中控制产品质量的方法,生产出高质量的产品,是应该掌握的内容,也是企业普遍关心的问题。

本教材在多年收集织造企业生产一线资料的基础上,针对织造各工序关键工艺点的质量控制指标,全面的、系统的阐述了织造各个工序半制品质量控制的方法、措施等;同时将各工序的新技术、新方法、新工艺的知识,以及这些知识在新产品开发中的应用方法做了介绍。

机织产品的生产原料有棉、毛、丝、麻、化纤等多种纤维原料,原料不同,则成品和半成品标准、生产工艺流程、各个工序的生产工艺等都有一定的差异。

本教材主要以棉型织物的生产过程为主线,对影响产品质量各个工序的工艺参数设计、工艺控制方法、半制品质量控制方法等进行了详细的论述。

同时对新产品开发的方法做了介绍,并详细介绍目前在企业使用的最新版《棉本色布》、《涤棉精梳混纺本色布》、《精梳毛织品》成品的质量检验标准和方法。

最后结合棉纺织企业生产实际,就全面质量管理在企业中应用的具体方法和数理统计手段的应用方法做了分析,便于学习和掌握。

本教材内容全面,通俗易懂,可以作为大专院校专业学习的教材,也可以做企业工程技术人员培训教材和参考书籍。

全书共分为七章二十节。

第一章、第二章第二节、第三章、第四章的第二节、第五章、第六章和第七章由西安工程大学郭嫣执笔;第二章第一节、第四章的第一节由河北科技大学刘君妹执笔;全书由郭嫣最后统稿。

在此,我们对书中所引用的资料的作者们表示感谢。

限于作者的水平,书中不足之处和不确切之处在所难免。

恳请广大读者批评指正。

编者

<<织造质量控制与新产品开发>>

内容概要

本书介绍了机织物不同产品的生产工艺流程、质量要求，以棉纺织生产为主线，介绍了织造各个工序（络筒、整经、浆纱、织造等工序）的质量指标、各个质量指标的测试方法和控制手段等；同时介绍了国家标准《棉本色布》、《精梳涤棉混纺本色布》和《精梳毛织品》在产品评价标准中的应用方法；介绍了全面质量管理和数理统计方法在纺织企业中的应用。

本书可作为纺织院校的专业教材，也可供纺织企业从事织造生产和技术管理的相关人员参考。

<<织造质量控制与新产品开发>>

作者简介

郭嫣，西安工程大学，教授。

<<织造质量控制与新产品开发>>

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

第二节织造对纱线的质量要求和纱线的质量检验

- 一、织造对纱线质量的要求
- 二、纱线质量的检验

思考题

第二章络筒、整经工序的质量控制

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、络筒工序质量控制的主要指标
- 三、络筒工序的试验方法与结果分析
- 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

思考题

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、常用黏着剂的性能
- 二、常用助剂的性能
- 三、常用浆料的质量要求和检测

第二节浆液质量的控制

- 一、浆液配方设计和浆液的调制
- 二、浆液的主要质量指标
- 三、浆液的测试及质量控制

第三节浆纱工序的质量控制

- 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

思考题

第四章织造工序的质量控制

第一节织造工序的质量控制

- 一、织造工序的质量控制指标
- 二、织造工序质量指标的测试与结果分析

第二节常见织疵和预防工作

- 一、布边和布边疵点
- 二、纬缩疵点
- 三、跳花、跳纱和星跳疵点
- 四、断经和断边疵点
- 五、脱纬、双（缺）纬和断纬疵点

<<织造质量控制与新产品开发>>

- 六、经缩疵点
- 七、筘路和穿错疵点
- 八、稀密路疵点
- 九、段织和云织疵点
- 十、油污疵点

思考题

第五章织物品质的等级标准和检验

第一节棉本色布和精梳涤棉混纺本色布标准和检验

- 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
- 三、本色布布面疵点检验方法

第二节精纺毛织品坯布布面疵点检验和修补

- 一、坯布检验和修补范围
- 二、坯布外观疵点的复验和退修
- 三、坯布外观疵点的责任考核

第三节精梳毛织品成品的标准和检验

- 一、精梳毛织品的有关技术要求
- 二、精梳毛织品的分等规定
- 三、精梳毛织品试样的采集方法
- 四、精梳毛织品的物理性能测试方法
- 五、精梳毛织品检验的条件
- 六、精梳毛织品的包装要求

思考题

第六章新产品的设计和开发

第一节新产品开发的方法和途径

- 一、新产品开发的思路
- 二、新原料在新产品开发中的应用
- 三、新工艺在新产品开发中的应用

第二节新产品开发的主要内容

- 一、原料设计
- 二、织物加工工艺流程的设计
- 三、色彩及图案设计
- 四、织物组织结构设计
- 五、织物规格及织造工艺参数设计

第三节新产品的试制及推广

- 一、新产品的试制
- 二、新产品的推广

思考题

第七章纺织企业全面质量管理

第一节全面质量管理的特点

- 一、质量管理的发展概况
- 二、全面质量管理的基本观点

第二节全面质量管理的基本方法

- 一、数理统计方法
- 二、PDCA循环
- 三、质量管理教育

第三节纺织企业推行全面质量管理的基本做法

<<织造质量控制与新产品开发>>

- 一、建立质量保证体系
 - 二、广泛开展为用户服务的活动
 - 三、坚持预防为主
 - 四、实行专家管理与群众管理相结合
 - 五、积极推行标准化
 - 六、实现信息化
- 第四节数理统计方法在纺织企业中的应用
- 一、数据
 - 二、总体、个体和子样
 - 三、随机现象和随机事件
 - 四、频率分布的特征数
 - 五、概率分布
 - 六、纺织企业质量控制的常用方法
- 第五节ISO 9000认证在纺织企业的推行
- 一、ISO 9000的来源和发展
 - 二、ISO 9000族标准的特点
 - 三、ISO 9000认证的意义和存在的问题
 - 四、企业推行ISO 9000认证的步骤
- 思考题
- 参考文献

<<织造质量控制与新产品开发>>

章节摘录

版权页：插图：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机织物，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，即可织成各种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.按照原料种类分类（1）纯纺织物：经纬纱线都是用同一种纤维原料制成的织物，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混合的纱线制成的织物，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纱线制成的织物，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.按纱线是否漂染分类（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.按织物花纹分类（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。

4.按织物幅宽分类可分为宽幅织物、狭幅织物以及带织物。

（二）装饰用机织物的分类 装饰用织物品种繁多，常按用途划分。

（1）床上用品：如被面、被套、床单、毛巾被、枕巾等。

（2）家具布：如沙发套、椅套等。

（3）室内用品：如窗帘布、贴墙布、地毯、帷幔织物等。

（4）餐厅和盥洗用品：如桌布、毛巾、浴巾等。

<<织造质量控制与新产品开发>>

编辑推荐

《纺织高等教育"十二五"部委级规划教材:织造质量控制与新产品开发》可作为纺织院校相关专业的教材，也可供纺织企业从事织造生产和技术管理的相关人员参考。

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>