

<<织疵分析>>

图书基本信息

书名：<<织疵分析>>

13位ISBN编号：9787506447508

10位ISBN编号：7506447509

出版时间：2008-1

出版时间：中国纺织

作者：过念薪 编

页数：350

字数：39000

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>

<<织疵分析>>

内容概要

本书共九章，第一章、第二章分别简述织疵分析的常用方法和布面疵点的检验方法，第三章和第四章分别介绍梭织常见织疵和特有织疵，第五章至第八章介绍喷气织、剑杆织、喷水织及片梭织主要织疵的形成原因和消除方法，第九章为化学纤维混纺织物的防错。

本书第二章布面疵点的检验方法和第七章、第八章喷水织片梭织主要织疵是重点增补的新内容。本书对与降低织疵有关的国内外新技术、新工艺和新措施作了比较全面、详细的介绍。

本书主要供棉纺织行业生产工人、干部、技术人员日常学习使用，也可供纺织院校师生阅读参考。

<<织疵分析>>

书籍目录

第一章 织疵分析的常用方法 第一节 分层法 第二节 调查表法 第三节 排列图法 第四节 因果分析图法 第五节 关系图法 第六节 系统图法 第七节 故障树分析法 第二章 布面疵点的检验 第一节 标准的适用范围和定义 第二节 各类布面疵点的具体内容 第三节 疵点检验条件、检验方法及检验报告 第三章 梭织常见织疵 第一节 边不良、边撑疵、烂边、毛边 第二节 纬缩 第三节 跳花、跳纱、星形跳花 第四节 断疵、断经、断边、沉纱 第五节 经缩(吊经) 第六节 脱纬、双纬与断稀 第七节 稀纬、密路(包括歇梭、横档) 第八节 段织和云织 第九节 三丝、白星、黄白档、煤灰纱 第十节 结头(轧梭与飞梭) 第四章 梭织特有织疵 第一节 纬缝 第二节 阴阳条、宽窄条、提花错条 第三节 毛点 第四节 裙子皱 第五节 布辊皱 第六节 黑白面布 第七节 白斑疵 第八节 鱼鳞片 第九节 条影 第五章 喷气织主要织疵 第一节 断纬 第二节 烂边、松边、豁边、毛边 第三节 纬缩 第四节 双纬、百脚 第五节 横档 第六节 泡泡皱 第七节 喷气织特有织疵——边断纬 第六章 剑杆织主要织疵 第一节 烂边、豁边 第二节 纬缩 第三节 双纬(百脚)、断纬、缺纬 第四节 跳花、星跳 第五节 断经(缺经) 第六节 波纹 第七节 横档 第八节 舒美特SM型剑杆织机特有织疵 第七章 喷水织主要织疵 第一节 松边、烂边 第二节 缩纬(纬缩) 第三节 横档、松紧档、拆毛档 第四节 经毛、断经 第五节 宽急经(松紧经) 第六节 经柳、筊柳(筊路) 第七节 缺纬 第八节 油污渍 第九节 落浆 第十节 喷水织特有织疵 第八章 片梭织主要织疵 第一节 跳花、跳纱 第二节 边不良 第三节 纬缩 第四节 缺纬 第五节 边撑疵 第六节 油疵 第七节 横档 第九章 化学纤维混纺织物的防错参考文献

<<织疵分析>>

章节摘录

第一章 织疵分析的常用方法 第一节 分层法 一、分层法的含义 分层法也叫分类法

它是一种把记录的原始质量数据按照一定目的加以分类整理，将性质不同的数据和错综复杂的影响因素分析清楚，找到问题的症结所在，以便对症下药，解决问题的方法。

将数据分层时，应根据分析的目的，按照一定的标志加以区分，把性质相同、在同一条件下收集的数据归在一起，并使同一层内的数据波动幅度尽可能小，而层间的差别尽可能大，这是搞好分层的关键所在。

质量数据分层一般按以下原则来分。

- 1.按不同的时间分 以不同的班次、不同的日期进行分层。
- 2.按操作人员分 按年龄、性别、工龄及操作技术水平进行分层。
- 3.按机器设备分 按不同型号和不同机台进行分层。
- 4.按原材料分 按不同的供料单位、不同的进料时间和不同的生产环境等分层。
- 5.按工艺条件分 按不同的开口时间、投梭力及经位置线等工艺条件进行分层。
- 6.按不同的检验手段进行分层 7.其他分层方法

二、分层法的应用 分层法广泛应用于各个行业。

它可通过表格表示，也可通过图形表示。

如表1—1为某纺织厂某月织疵分层统计情况表。

如果仅从甲、乙、丙三班的总数和合计数来看，则无法对质量问题进行分析。

现依班次对织疵的类别进行分层，则可看出甲班的织疵主要是稀密路，乙班的织疵主要是经缩，丙班的织疵主要是三跳。

这样就可针对各自的主要织疵来采取相应的措施。

第二节 调查表法 一、调查表法的含义 调查表也叫核对表，它是为了分层收集数据而设计的图表。

其格式多种多样，可根据调查的不同目的，使用不同的调查表。

常用的调查表，是把所要观察的项目进行分类，并在表上该项目的位置上，对结果、缺陷、事故等进行核对。

二、调查表的种类 (一) 织疵分布情况调查表 以车号表(车位表)为调查表，将每台车所产生的织疵用织疵代号标记在该台车号下面(或用不同的颜色表示不同的织疵)，可以直观地看到织疵的分布情况，从而进一步分析织疵和温湿度关系和保养区的关系以及关键机台所在。

每月一张，逐月登记，及时掌握织疵情况，采取相应的措施。

(二) 不良项目(疵点内容)调查表 为调查生产中出现的各种疵点以及它们所占的比例，以便采取措施，加以控制。

一般使用拆坏布、下机疵点等调查表。

(三) 不良原因(疵点原因)调查表 为了弄清织疵产生的原因，需要按设备、操作者和时间等项目进行分层调查并填写不良原因调查表。

如通过织疵产生日期调查，可以找到早、中、夜三班产生织疵的差别；通过织疵离交接班印的距离，可以推算织疵产生的具体时间，便于采取措施。

.....

<<织疵分析>>

编辑推荐

考虑到国内有梭织机迄今尚有一定数量，有梭向无梭全面过渡，还需相当长的时间。因此，《织疵分析》第三版对梭织常见织疵与特有织疵采取“基本保留、相应删除、部分修改、适当增新”的方式，删除了第二版中轻浆、棉球，筘路、穿错，油疵、浆黄斑、狭幅与长短码，方眼等五节；增补了常见织疵中三丝、白星、黄白档一节，特有织疵中毛点一段。

<<织疵分析>>

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>