

<<纺织品贸易从业人员必读>>

图书基本信息

书名：<<纺织品贸易从业人员必读>>

13位ISBN编号：9787506493666

10位ISBN编号：7506493667

出版时间：2013-1

出版时间：中国纺织出版社

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>

## <<纺织品贸易从业人员必读>>

### 前言

作为从事纺织品贸易的人士，先从自己的贸易伙伴那里拿到订单，然后将这些订单下到公司认可的印染厂生产，再将生产出来的印染成品布交给客户。

贸易商就在客户和印染厂之间架起一座桥梁，经过了这样一个过程，纺织厂生产的坯布就变成了纺织面料或服装，并最终经过商业渠道到达消费者手中。

从这个商业运作过程中，纺织品贸易商回收了货款并得到应有的收益。

如何顺利地完 成这一个商业过程，以最小的风险得到最大的经济利益，不仅是公司的老板和职业经理人应该操心的问题，也是每个从事纺织品贸易的员工的职责所在。

要做好这份工作除了要懂得和遵守商业运作的一套基本规则外，还必须较为全面地了解纺织品染整的基础知识，要学会并善于与印染厂打交道，能及时处理好订单下发后可能发生的问题，确保质量、数量和交货期能满足最终客户的要求。

作者多年来一直在印染厂工作，亲身经历了我国的印染业从手工作坊式生产到现代化印染厂生产的发展历程。

从内地国营印染厂到深圳合资印染厂工作多年后，也适应了产品以内销为主到产品基本外销出口的转变过程。

由于长期在印染厂生产技术、质量管岗位上，需经常代表印染厂与纺织品贸易公司的经理和跟单人员打交道，并共同处理在印染厂生产中碰到的一些难题。

退休后应邀为深圳某纺织品贸易公司的员工做全员培训。

介绍棉、麻纯纺及其混纺织物的染整基础知识，讲解印染布的生产质量管理、成品质量检验等方面的注意要点。

同时也分析了纺织品贸易公司在接单和跟单过程中可能碰到的诸多问题，并提供了可供参考和借鉴的解决方案。

由此想到如将此培训教材整理成一本通俗易懂、有专业性、又有实用价值的出版物，这对目前众多从事纺织品贸易的人员、跟单人员和质量检验人员应该会有 一定的帮助。

在这本书中对印染生产全过程的工艺、设备和各工序质量管理点也都作了较为详细的介绍和点评，在附录中还收录了一些实用的资料，这些对读者和目前还在印染厂工作的工程技术人员、质检人员和生产工人也会有一定的参考价值。

由于作者本人的知识经验有限，在书中一定会有错漏之处，请各位读者和专业人士不吝指教，使这个小册子得以补充和完善。

## <<纺织品贸易从业人员必读>>

### 内容概要

《纺织品贸易从业人员必读》介绍了纤维、纱线、织物的分类、织物检验、整理等基础知识，对印染厂的生产工艺过程、质量管理作了较为详细的介绍和阐述，对我国印染业发展趋势作了预测性分析。

《纺织品贸易从业人员必读》的最大特点是：对纺织品贸易商下订单给印染厂后可能发生的问题作了分析，并提供了实用性的解决方案。

这对于从事纺织品贸易的专业人士，尤其是对初入门的纺织品贸易从业人员提供了一个较为贴近实践的教材，可以帮助他们更快、更好地进入自己的角色。

《纺织品贸易从业人员必读》适合纺织品贸易从业人员阅读和参考，对印染厂的工程技术人员也有一定的参考价值，也可以作为相关专业的培训教材。

<<纺织品贸易从业人员必读>>

作者简介

丁群，深圳永新印染有限公司。  
吴知非，深圳海润印染有限公司。

## 书籍目录

第一章纺织纤维及织物 第一节纺织纤维 一、天然纤维 二、化学纤维 三、新型纤维 四、纺织纤维“树” 第二节纱线及长丝 一、按结构分类 二、按组成纱线的纤维种类分类 三、按纺纱工艺分类 四、按纱支粗细分类 五、按纱线的后加工分类 六、经纱和纬纱 第三节纱支和长丝细度的表示方法 一、英制支数 二、公制支数 三、公制号数 四、纤度 第四节织物的分类 一、按织物的组织结构分类 二、按织物中使用的纤维分类 三、按织物的染整加工工艺分类 四、其他分类方法 第二章坯布质量检验标准及现场检验 第一节坯布外观质量检验标准 一、美国四分制验布标准 二、常见的坯布疵点 三、主要疵点名称说明 第二节印染厂的坯布检验 一、投产前的检验 二、煮漂后的检验 三、染色后的检验 第三章机织物染整的基本工艺流程 第一节织物染整的基本工艺流程 一、纯棉印染布的工艺流程 二、涤棉印染布的工艺流程 三、棉氨纶弹力布的工艺流程 四、纯棉灯芯绒布的工艺流程 五、亚麻棉混纺布的工艺流程 六、亚麻半漂布的工艺流程 第二节全流程先锋试验的必要性 一、先锋试验的目的 二、先锋试验的几种形式 第四章练漂工艺和设备 第一节练漂的重要性 一、练漂车间的管理范围 二、练漂的重要性 第二节烧毛工艺及设备 一、烧毛的原理 二、烧毛的设备 三、烧毛级别的评定 四、烧毛工序的安排 五、烧毛不良可能引起的疵病 第三节练漂工艺及设备 一、练漂工艺过程 二、练漂的工艺和设备 三、练漂半制品质量的评判指标 第四节丝光工艺及设备 一、丝光工艺过程 二、丝光设备 第五节定型工艺及设备 一、定形工艺 二、定形设备 第六节前处理易产生的疵病和处理 一、烧毛不净和烧毛条花 二、前处理不良 三、前后色差 四、布面折皱 五、布面破洞 第五章染料及染色工艺设备 第一节染色的方法及设备 一、间歇式染色 二、连续式染色 三、半连续式染色 第二节活性染料染色 一、活性染料的特点 二、活性染料染色工艺 第三节还原染料染色 一、还原染料的特点 二、还原染料染色工艺 第四节分散染料染色 一、分散染料的特点 二、分散染料染色工艺 第五节涂料染色 一、涂料染色的特点 二、涂料染色工艺 第六节硫化染料染色 一、硫化染料的特点 二、硫化染料染色工艺 第七节染色下机质量的检查和把关 一、原样色差 二、边中色差 三、布面实物质量 四、布面疵点 第六章印花的准备工作和印花工艺设备 第一节常用的印花方法及设备 一、辊筒印花 二、圆网印花 三、平网印花 四、数码喷墨印花 五、转移印花 第二节常用印花工艺 一、直接印花 二、防印花和防染印花 三、拔染印花 第三节印花工艺准备 一、印花糊料 二、印花色浆 三、花网 四、印花机打样 第四节印花质量把关和常见印花疵病 一、印制效果不符原样 二、纬斜或花斜 三、印花工序易产生的疵点 四、印花后工序易产生的疵点 五、后整理可能产生的疵点 第七章织物的常规整理 第一节常规整理工艺 一、柔软拉幅整理 二、预缩整理 三、增白整理 四、轧光整理 五、磨毛整理 六、起毛整理 七、硬挺整理 第二节质量把关要点 一、水洗尺寸变化率不及格或不稳定 二、斜纹织物的拉斜不及格 三、后整工序产生的布面疵点 第八章织物的特种整理与特殊加工 第一节常用的特种整理 一、防皱整理 二、防水整理和拒水整理 三、三防整理 四、阻燃整理 五、抗菌防臭整理 六、吸湿排汗整理 七、防静电整理 八、防羽绒整理 九、涂层整理 十、泡泡纱整理 十一、液氨整理 十二、仿丝绸整理 十三、Airo—1000整理 第二节特种整理的注意要点 一、小样试验先行 二、对整理前的半成品的的外观质量进行检验 第三节新型整理介绍 一、纳米技术在纺织整理中的应用事例 二、纳米技术的应用前景和风险 第九章试化验室的作用和成品内在质量检验 第一节化验室的作用 一、进厂染料和化工原料的检验和筛选 二、对生产车间工艺执行情况进行检查和督促 三、打染色小样做必要的生产技术准备 四、技术开发和产品开发 第二节试验室的作用 一、内在质量检测的项目 二、物理指标性能检测 三、染色牢度测试 第三节关于国际标准和国家标准 第十章成品外观质量检验 第一节成品外观质量检验设备和检验标准 一、检验设备 二、对色光源 三、检验标准 四、检验程序 第二节客户对色差的要求 一、客户对色差的要求 二、船样和布面实物质量 第三节成品检验标准和具体实施细则 一、评分细则和相关规定 二、操作注意点 三、对成品质量的抽检 四、降等和回修条件 第十一章贸易接单和跟单注意要点 第一节充分了解客户的要求 第二节充分了解印染厂的能力和水平 第三节投产前的准备工作 一、印染厂打L/D样或S/O样送客户确认 二、用坯损耗的确定 三、交货期的确定 第四节及时处理投产后发生的问题 一、交货期管理和调整 二、质量问题的处理 三、船样和测试样 第五节索赔的处理 第十二章纺织品的安全技术要求和欧盟REACH法规 第一节纺织品的基本安全技术要求 第二节生态纺织品的技术要求 第三节欧盟REACH法规 附录目录：一、各国纺织品技术标准目录 二、主要国家、地区第三方检测机构 三、国际通用对色光源 四、描述色牢度及色变的专用

<<纺织品贸易从业人员必读>>

术语 五、多纤试验样布 六、电脑测色数据解读 七、特克斯、旦尼尔、支数的换算 八、坯布、成品布重计算 九、弹力布中氨纶含量计算 十、重量、长度、面积换算 十一、印染厂常用英语单词和词组

## &lt;&lt;纺织品贸易从业人员必读&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：冷轧堆工艺对氨纶的损伤也是最小的，现在使用这个工艺作为棉氨纶混纺弹力布前处理的厂家越来越多。

与纯棉漂白布相同的是，棉氨纶混纺弹力布加工漂白布时也需要在丝光后增加复漂工序来保证半制品的白度。

四、纯棉灯芯绒布的染整工艺流程 纯棉灯芯绒也是纯棉制品，所以其工艺流程与普通纯棉布相类似，早期的灯芯绒煮漂工艺与普通纯棉织物完全相同。

不过灯芯绒布还是有一定的特殊性，主要是灯芯绒织物经割绒和刷绒后表面有绒毛。

灯芯绒的绒毛面在前处理汽蒸箱堆置汽蒸过程中，若处理不当会使部分绒毛面形成折痕，呈横向不规则的细条状疵点，这种疵点一旦形成就难以回修补救，在后续工序中再采用刷绒工序刷绒也不能使绒毛恢复到正常状态。

经过多年的实践证明，灯芯绒织物的煮漂用冷轧堆工艺应该是最好的选择。

我们推荐的工艺流程为：翻布 缝头 烧底毛 冷轧堆煮漂（半丝光） 染色 整理 成品检验

对于灯芯绒是否要用丝光工艺多年来一直都有争议，现在实际上这两种工艺（丝光工艺和不丝光工艺）都有人在使用。

不丝光工艺染色成品灯芯绒布面的手感明显要好于经过丝光工艺的染成品，但灯芯绒丝光后的最大优点是布面光泽和染深性比不丝光工艺的要好，染深色时也可以降低染料的用量，且缩水率稳定。

因此可以说，是否丝光对灯芯绒织物来说各有利弊。

技术人员安排工艺流程时，对浅色灯芯绒是完全可以采用不丝光工艺；对深色灯芯绒而言选择丝光工艺也很正常，其好处更多。

为了减少丝光对绒布手感的影响，灯芯绒丝光工艺所用的烧碱浓度比正常的棉布丝光要低得多，大约为正常纯棉布丝光碱浓度的50%，所以也有人称为半丝光。

需要注意的是灯芯绒丝光时一定要控制好烧碱的浓度，若烧碱浓度波动过大，染色后就会出现相当明显的前后色差。

还有一个重要的操作注意点是，灯芯绒加工时全工艺流程都要突出一个“顺”字，即各工序都要顺毛加工。

工序之间都要翻布，以确保后续工序能顺毛进布，绒毛的方向性不能搞错。

另外，要说明的是现在的灯芯绒坯布，在开毛厂开毛后会安排用铜板烧毛或圆筒烧毛机对绒面烧毛，所以送到印染厂后就不必对绒毛面再烧毛，印染厂前处理时只需要烧底毛就可以了。

五、亚麻棉混纺布的染整工艺流程 亚麻棉混纺织物的练漂是难度最大的，因为原生态的亚麻纤维含杂多（其中也包括含有某些重金属离子），还有许多含有色素的麻皮也与麻纤维结合在一起加大了前处理的难度。

要将亚麻混纺织物的前处理做到位，又要将织物的失重和强力损失控制在正常的范围之内，而且要尽量不产生破洞是前处理的关键。

## <<纺织品贸易从业人员必读>>

### 编辑推荐

《纺织品贸易从业人员必读》适合纺织品贸易从业人员阅读和参考，对印染厂的工程技术人员也有一定的参考价值，也可以作为相关专业的培训教材。



<<纺织品贸易从业人员必读>>

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>