

庫 本

**THE CONTENT OF
THE SAMPLE PHOTOS
OF THE APPEARANCE
FAULTS ON THE
PRINTED FABRICS**

紡織品印花質量控制
及外觀疵點樣照

中國北京達美紡織集團
Damei Textile Group, Beijing, China

TS190.7

1

未經同意，不得翻印、轉載

All copyrights reserved. No reproduction of any means is allowed without acknowledgement.

- 編輯：** 中國北京達美紡織集團
Editor: Damei Textile Group, Beijing, China
中國輕工出版社
China Light Industry Press
《達美時裝》編輯部
《Damei Fashion》Editorial Department
北京棉印質量監督測試中心
Beijing Center of Examine Textile Quality
- 編 著：** 李雅芝
Compiler: Li Ya-zhi
- 助 理：** 王桂珍 王文通
Associate compiler: Wang Gui-zhen Wang Wen-tong
- 設 計：** 包遂初
Designer: Bao Sui-Chu
- 攝 影：** 錢 躍
Photographer: Qian Yao
- 責任編輯：** 包遂初 徐謙敬 裘平
王桂珍 何 畏
- Editor in Charge:** Bao Sui Chu Xu Qian jing Qiu Ping
Wang Gui Zhen He Wei

承 印： 香港中國商品雜誌總社
Printed by: Hong Kong, China Goods Magazine Publishing Co.

紡織品印花質量控制及外觀疵點樣照

前 言

該樣照為提高印花產品質量，加強生產管理基礎性工作的資料。

該樣照匯集了紡織品印花加工過程中產生的各種疵點，我們攝成了彩色照片，疵點形象逼真，有助於統一疵點名稱，對質量管理補充標準列項中疵點名稱的形象作了闡述、說明。我們希望該樣照有助於印染專業人員、質檢部門、操作工人和商業經銷人員對質量意識的提高，有所幫助，并可作為教材。

作為印花產品檢驗控制外觀質量的參考依據，該樣照在編輯過程中由於時間倉促，收集的資料還不夠廣泛，加上編輯人的水平有限，有不够確切完整的地方，熱誠歡迎提出批評意見，以便再版時補充完善。

編製樣照先後承蔣文惠、王嗣嶙、陶啟賢、盧榮亞、徐孝純、孫敏、魏玉榮、陳羣榮、姜美琴、奚傳霖、尹馥林、夏聽歐、朱筱毛、陳國祥、陸鐘勁、楊飛、付景义等同志的大力支持幫助，謹此一并鳴謝。

北京紡織工業總公司
棉印產品質量檢測中心

一九八八年九月一日

印花外觀疵點樣照

The Content Of The Sample Photos Of The Appearance
Faults On The Printed Fabrics

目 錄

- | | |
|----------------|-----------------|
| 1.刀綫疵點樣照 | 21.緯斜疵點樣照 |
| 2.花紋色澤深淺不勻疵點樣照 | 22.針眼疵點樣照 |
| 3.脫漿疵點樣照 | 23.滲化(色暈)疵點樣照 |
| 4.拖漿疵點樣照 | 24.小刀鏟色疵點樣照 |
| 5.破洞疵點樣照 | 25.斑漬疵點樣照 |
| 6.水漬疵點樣照 | 26.風印疵點樣照 |
| 7.對花不准疵點樣照 | 27.拖尾巴疵點樣照 |
| 8.搭色疵點樣照 | 28.深邊疵點樣照 |
| 9.折绉疵點樣照 | 29.軋光绉疵點樣照 |
| 10.跳刀疵點樣照 | 30.百脚疵點樣照 |
| 11.露底疵點樣照 | 31.深淺細點棉結雜質疵點樣照 |
| 12.拖色疵點樣照 | 32.幅寬不符疵點樣照 |
| 13.襯布印疵點樣照 | 33.緯移疵點樣照 |
| 14.嵌花筒疵點樣照 | 34.跳紗跳花疵點樣照 |
| 15.停車檔疵點樣照 | 35.溢漿疵點樣照 |
| 16.荷葉邊疵點樣照 | 36.白邊疵點樣照 |
| 17.破邊疵點樣照 | 37.色點疵點樣照 |
| 18.豁邊疵點樣照 | 38.襯布绉疵點樣照 |
| 19.雜物織入疵點樣照 | 39.蜡斑疵點樣照 |
| 20.左中右色差疵點樣照 | 40.印花印偏疵點樣照 |

1. 刀綫

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 運轉時花筒表面不够光潔，使刮刀刀口受到損傷，產生缺口，失去正常刮漿能力。 2. 由于色漿中有細小的粒子或其他溶解不盡的微小硬粒，給漿輥傳送到花筒上，與刮刀相摩擦，將刮刀損壞產生缺口，使色漿未能刮下來。 3. 刮刀與花筒接觸角度不恰當，過高過低，接觸局部不平，花衣毛或其他雜質容易粘附在刀口上，產生垃圾刀綫。 4. 機器維護保養及清潔工作差，在運轉中機件磨損，產生銅屑或鐵屑落在花筒上或給漿盤內，也會產生刀綫
克服辦法	1. 註意花筒表面保持光潔，隨時檢查，發生問題及時處理。 2. 經常對染料細度進行認真檢查。 3. 刮刀要嚴格掌握四平。(裝缺平、高低平、銼磨平、與花筒接觸平)。 4. 做好印花機機件的清潔保養工作，防止花衣毛、鐵屑等雜質帶入色漿中。 5. 印花漿料加強過濾。
備註	

2. 花紋色澤深淺不勻

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 花筒刻紋深淺不勻。一般在印花織物上呈現有規律的深淺不勻。 2. 花筒偏心，軸芯彎曲，花筒與承壓輥筒之間的壓力不均勻。 3. 花筒呈受的壓力不勻，織物吸漿量不一，造成花紋色澤深淺不勻。 4. 刮刀銼磨不勻，鋒鈍不一。 5. 印花底布局部帶碱，水洗不淨。對不溶性，偶氮染料，活性染料有一定程度的防染作用，造成局部深淺不勻。
克服辦法	1. 首先註意花筒雕刻的質量，花紋深淺需均勻。 2. 做好花筒軸芯的檢查保養和管理。 3. 印花機運轉過程中，經常檢查花筒兩端的壓力是否調節適當。 4. 調換色漿時防止殘存色漿對新漿的破壞作用。 5. 生產過程中，印花底布需符合印花的要求。
備註	

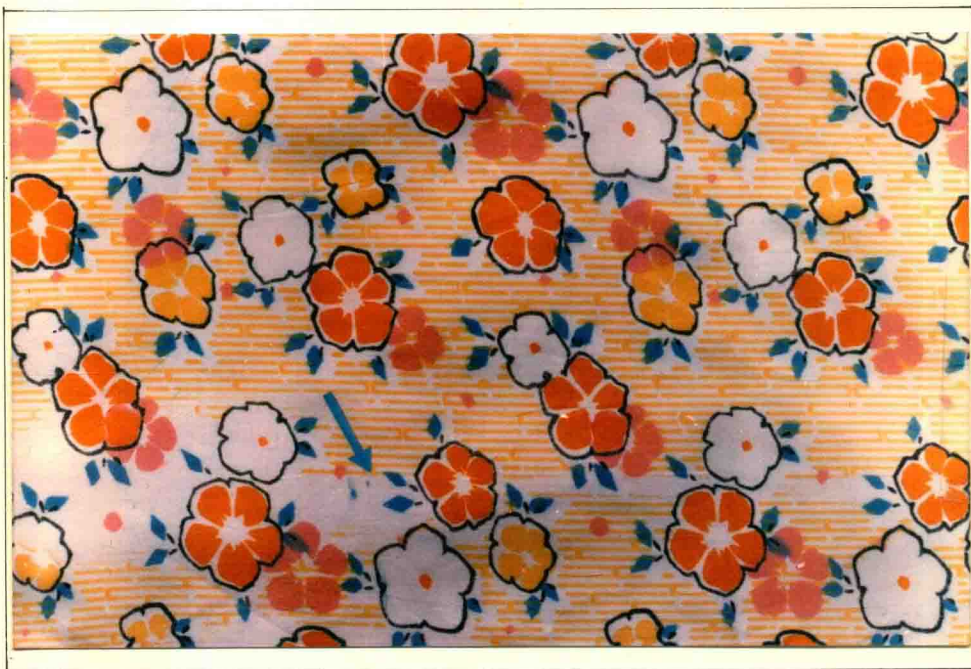


3. 脱漿

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 給漿輥表面不平整或軸頭彎曲，容易造成給漿輥不能均勻地向花筒傳遞色漿，若色漿又較薄時，花筒的局部花紋甚至完全印不上色漿，若色漿不很薄時，造成有間距的似顯非顯的花紋半脱漿疵病。 2. 小刀托盤放得不妥當，甚至已與給漿輥接觸，運轉中，給漿輥上的色漿就會被刮去，使印花輥筒吃不上色漿，造成脱漿。 3. 色漿過薄，粘性差，給漿輥帶漿就較少，易造成脱漿。
克服辦法	1. 定期檢查給漿輥的平直狀態，並及時進行較正。 2. 小刀托盤要放好，不要與漿輥相摩擦，並應有一定的距離。 3. 色漿不宜過薄，保證色漿粘度合適。
備註	

4. 拖漿

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 燒毛處理不當，使織物表面存在較多的絨毛，印花時被花筒粘下來，混入色漿中，經給漿輥傳送給花筒，粘在刮刀刀口上，造成拖漿。 2. 花筒花紋毛糙，容易將織物表面的絨毛掛入花紋內，嵌在刀口與花筒之間。 3. 刮刀擺放過高，使已混入色漿中的花衣毛有較多的機會粘附在刀口上，造成拖漿。 4. 印花機車頭的清潔工作未做好，花衣毛，漿皮等雜質被織物帶到花筒上或落入給漿盤里。
克服辦法	1. 提高燒毛質量，減少布面上的絨毛。 2. 提高花筒質量，網紋粒子要光潔、齊整，不可毛糙或過尖過細，減少花紋從織物上掛帶花衣毛。 3. 刮刀要四平。刮刀要很平服地緊貼于花筒，使花衣毛等雜質無法溜出或嵌在刀口上。 4. 作好進布處和給漿盤的清潔工作。
備註	

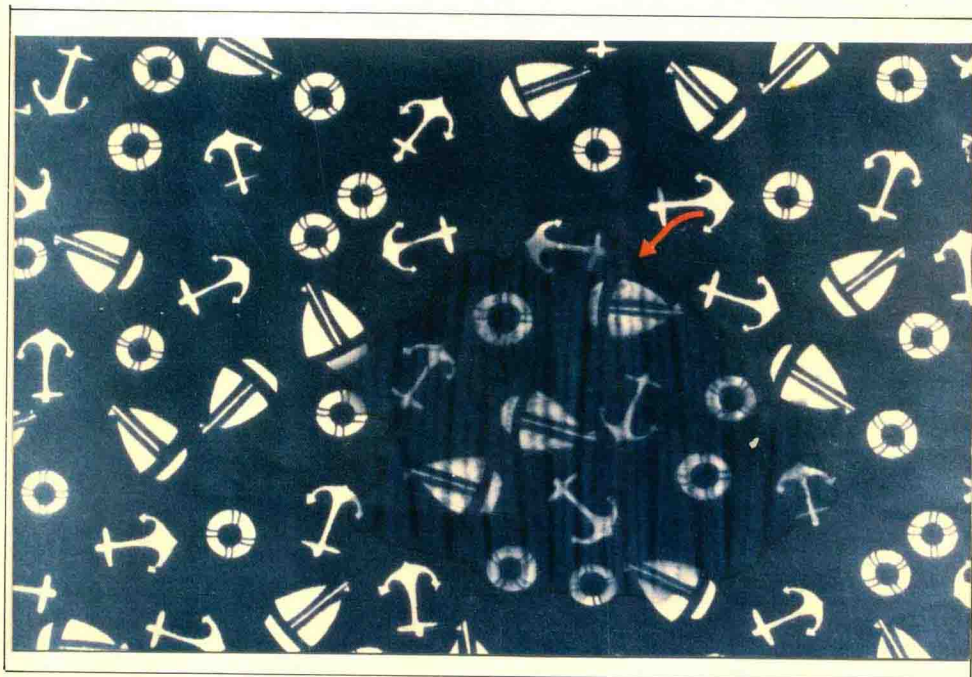


5. 破洞

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 在印染加工過程中，由于疏忽而造成破洞，如軋輥上嵌入硬物，質量檢查又不嚴，會造成大批性的破洞。 2. 印染布生產中各道工序停放、堆置、運輸當中碰、撞、硌破等。 3. 加工印花底布進行漂白工序時，遇有鐵銹或接觸鐵器容易產生破損，在漂白底布的過程中，鐵的物質起催化作用，使局部接觸位置形成過氧化纖維素，致使產生破洞。
克服 辦法	1. 生產過程中對產品經常進行質量檢查，發現破洞，及時查找原因。 2. 加強堆放、運輸的管理。 3. 漂前織物發現銹斑，用草酸洗去，化學助劑過濾使用。
備註	

6. 水漬

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 烘缸兩端進出蒸氣處漏氣或漏水，棉襯布烘燥部分漏氣或漏水，烘缸上的淋水管漏水。 2. 出蒸箱以前，花布上滴有水漬，未及時水洗，干涸以後呈現色印似的水漬印子。 3. 深色花布在蒸化過程中，染料未充分發色固着以前，花紋上滴有水漬，使該處滲化嚴重，發色不良，且花紋四周發黑。 4. 冷熱空氣交流烘缸罩壁、鐵架屋梁等凝成水珠滴在織物上。
克服 辦法	1. 烘缸砂眼漏氣或有漏水處要及時修補。 2. 生產過程中加強巡回檢查。 3. 要增強採暖通風，減少冷凝水珠的形成。
備註	

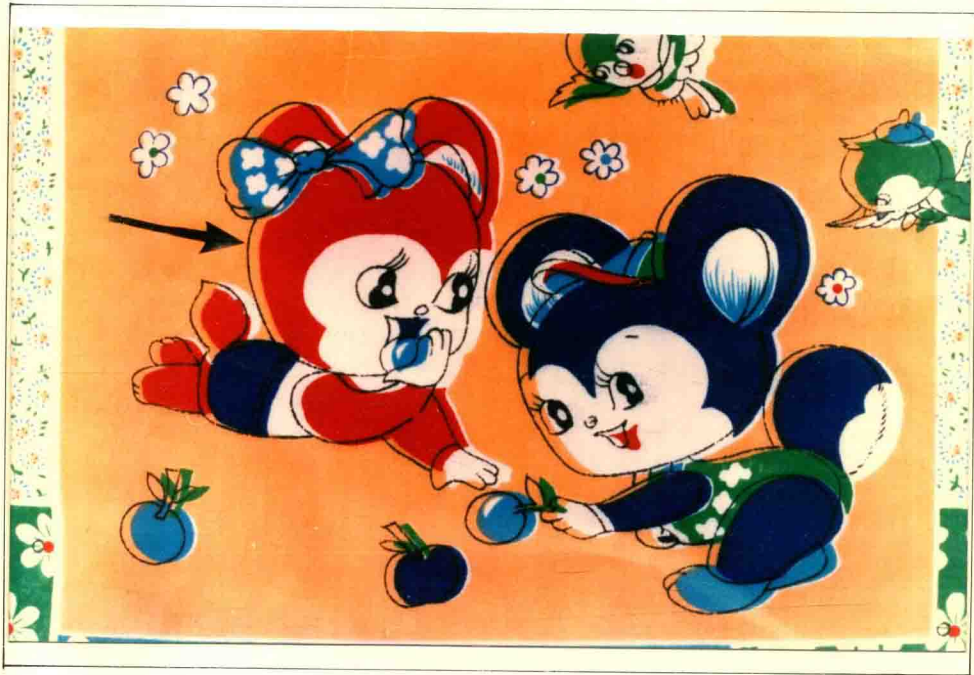


7. 對花不准

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 花筒軸芯彎曲，鍵槽磨損，使兩者不能緊密接觸，因此在運轉中容易松動，從而影響對花不准。 2. 花筒之間壓力不一致，布的張力不均勻，造成前後花筒對花不准。 3. 毛襯布厚薄及彈性不適合，三布張力過松，織物穿布路綫不合理，忽緊忽松。 4. 花筒兩邊支頭螺絲過緊，失去花筒在運轉中應有的間隙彈性，影響了該花筒的靈活。當主動大齒輪帶動它時，受較大阻力，使織物在此軋點經過時與該花筒的摩擦增大，因而影響對花。
克服辦法	1. 保持花筒軸芯平直，壓力均勻。 2. 襯布的張力要適當。 3. 花筒排列合理，設備運轉要有良好的狀態。
備註	

8. 搭色

質 量 項 目 說 明	
疵點產生原因	1. 印花後織物烘燥不干或在堆布箱布內積壓時間過長（花筒太深，色漿浮在表面）。 2. 深色調淺色花布導布輥烘缸髒。 3. 襯布使用過久，橡皮布髒。 4. 色漿中含有揮發性助劑或吸濕性助劑，花布表面濕度高，緊壓時間長，易造成復印（搭色）。
克服辦法	1. 加強工藝管理及時處理半製品定期做好印花烘缸和導布輥的清潔工作。 2. 防拔染印花要穿透風架。 3. 印過塗料的襯布，不宜用于滿地活性染料印花上。
備註	



9. 折綳

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 織物在印花之前或印花過程中，調節不當，進布處調節過松，布面局部松弛，產生傾斜折綳。 2. 織物松緊調節不當，車頭與烘缸前後的车速調節不好，產生綳條的部位均在花紋面積較大的部位。 3. 織物因在濕的狀態烘干時布收縮較大，前後拉力過大易產生重迭的兩邊深，中間淺的折綳。 4. 由于操作者不註意，縫頭不平直或緯斜嚴重。
克服 辦法	1. 印花機車頭前後織物的松緊要合理的調節。 2. 印花底布發現綳條，應經軋水烘干將綳條消除後再上印。 3. 印花機運轉時，調節好前後的張力，使印花布平直的通過導布輥烘缸等，以防起綳。 4. 操作認真，細心，各工序織物縫頭一定要平直。
備註	

10. 跳刀

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 刮刀與花筒接觸不平，使表面色漿未全部刮淨是產生跳刀的主要原因，接觸平時亦產生則是刮刀拉杆移動不順利所致。 2. 花筒軸芯彎曲過大，刮刀擺放得過低。 3. 織物紗頭，花衣毛及其他垃圾嵌入花紋，將刮刀抬起，造成跳刀。
克服 辦法	1. 認真做到刮刀四平，彎曲過大的花筒軸芯應進行校正後再進行生產。 2. 做好色漿的清潔工作。
備註	

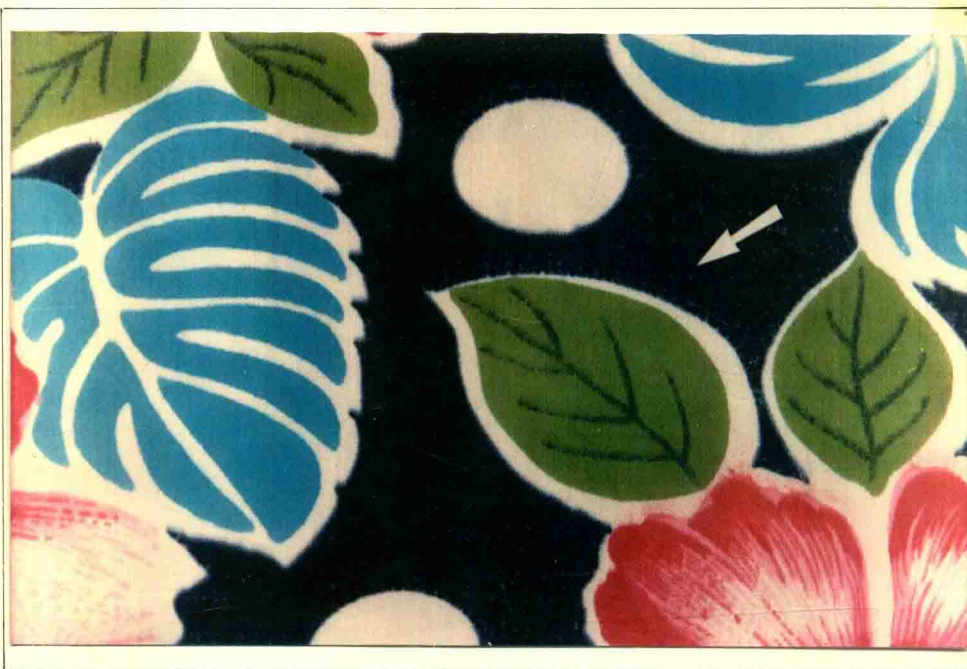


11. 露底

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 花筒雕刻的花紋太淺，開面太大，綫槽呈“V”字形。綫峰過粗，大面積低于花筒平面，使花紋製漿量不足而造成露底。 2. 刮刀刀片選用太薄，由于刀片彈性大，閃動較多，將花紋中間的色漿刮出來。有時刮刀放得過低，刮刀重錘過重，刮傷花紋的斜紋綫造成花型局部色淺或露底。 3. 花筒壓力不夠緊，使花紋內色漿不能完全轉印到織物上，產生吸漿不均的露底。 4. 印花底布毛細效應差。
克服 辦法	1. 註意不同花型刁刻花紋的深度以及色漿的選擇。 2. 生產大面積的花型：如花紋綫峰低于花筒平面時選用厚刀片，刮刀擺高些，重錘適當放輕，花筒適當壓緊。 3. 為使花紋豐滿，色漿內加乳化漿增加滲透性能。 4. 加強半製品質量。
備註	

12. 拖色

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 花筒腐蝕過深，色漿調製過厚或粘度太大，使花紋內嵌進色漿過多，來不及被織物所吸收，使部分色漿堆積在織物表面，經花筒的刮刀刮入花紋內轉印到織物上。 2. 選擇刀片不當，採用彈性不足的、較厚的刀片，刮刀又放得過高，刀口不夠鋒利等等，都會使刮漿效能大為降低，而使花紋置漿較多。
克服 辦法	1. 避免花筒過深，減小色漿粘度。 2. 選用彈性較好的薄刀片，在有拖色的花筒上加放小刀，使前面花筒復印到該只花筒表面的色漿通過小刀鏟去。
備註	



13. 襯布印

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 印花襯布縫頭處太厚，當其通過車頭時花筒壓力比較大，在接頭處的印花織物上出現明顯的相應的橫條色淺印痕。 2. 橡皮襯布在膠接時，未將頭子拉平放直，在生產時，接頭處重迭或脫開，因該處與其他處的厚度和彈性不一樣，將在織物上造成一段或一條橫印。 3. 使用橡皮襯布的橡膠承壓輥筒時，由于較長時間的運轉而發熱，使橡皮襯布接頭處發粘而引起翹裂，造成與此緊貼的印花織物上每轉一周出現一道印子。
克服 辦法	1. 盡量減少接頭處的重迭層數，採用平縫接頭。 2. 橡皮襯布上車前要很好檢查，爲了防止橡皮襯布和橡膠承壓輥的發熱，每班可以在橡膠承壓輥筒上撒些滑石粉，減少摩擦。 3. 採用無襯布橡膠承壓輥筒的印花方法。
備註	

14. 嵌花筒

質 量 項 目 說 明	
疵點 產生 原因	1. 色漿中溶介度較差的化學藥劑不能保持懸浮擴散狀態，易產生沉澱物質嵌入花紋內。 2. 花筒花紋綫槽毛糙，綫峰不光潔或過于鋒利以及網點太細太尖時都容易在綫槽內或綫峰上嵌入花衣毛或其他雜質。 3. 印花色漿過粘過厚，給漿輥或花筒的壓力不當。
克服 辦法	1. 認真做好印花機頭和進布處的清潔工作。 2. 保證花筒的質量。 3. 色漿過濾時要細致，不同性質而易起變化的色漿共印時應採取相應的措施。
備註	造成花紋等距離局部色淺露底或全面性的深淺不勻稱嵌花筒。