

鉴定材料之十

防水透气服装面料后整理工艺(设备)研究

工 艺 操 作 规 程

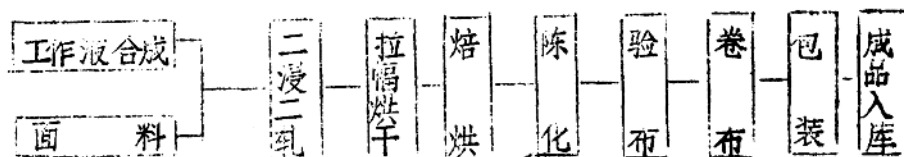
牡丹江市工艺美术二厂

纺织部纺织科学研究院

一九八七年八月

# 防水透气布工艺操作规程

## 一、工艺流程图



## 二、原材料

### 1、对防水整理前布的质量要求

- (1) 布已经烧毛→煮练→漂白→丝光→定型→染色
- (2) 染色完后布必须洗涤、烘干、不上任何柔软剂。布上无碱斑、无阴离子表面活性剂。布含水率在1·5%以下，布的毛效在6以上。
- (3) 布的物理指标：缩水率<sup>染</sup>和色牢度要符合纺织工业部标准，幅宽与成品幅宽相同。

2、工作液的要求：工作液的PH值为5~7 温度20~30℃  
无氧化现象。

3、包装物：执行本厂原材料标准规定。

## 三、所用设备

J L M B 3 0 2 型浸乳烘燥焙烘定型联合机—河北印染机械厂。

主要技术规格

1、工作幅度 700~1800mm (织物幅宽)

2、车速 5~30米/分

3、热风拉幅烘燥 使用热蒸汽。

4、使用蒸汽压刀: 最大  $5 \text{ kg/cm}^2$

5、功率 计 126.3 瓩

电机总功率 43.3

红外线功率 80 瓩

#### 四、操作规程

##### (一)开车前准备工作

1、上班后穿好工作鞋, 戴好安全帽, 做好个人防护。

2、向各转动部分注润滑油

3、检查所用工作液是否符合规定要求, 如发现异常应通知有关人员处理。

##### (二)接头工序操作规程

(1)将生产用织物检验合格后, 检尺应正确无误后方可上机, 并进行接头处理。

(2)接头时要注意布的正反面, 头对头, 接平口。

a、针迹密度

稀薄织物 40~45针/10厘米

一般织物 35~40针/10厘米

厚度织物 30~35针/10厘米

b. 缝线规格

一般织物用14号×6 (42支/6) 或23号×4 (21支/4)

线, 薄织物用10号×6 (60支/6) 线

(3) 接好引布

### (三) 防水整理工序操作规程

a、当烘干温度焙烘温度达到工艺要求时, 将工作液倒入乳槽, 然后开车

#### 1、开车操作顺序

a、转动车轮, 调整进步张力

b、按下“乳车电机”和“主电机”按钮

c、按下并旋转“越位强行”“脱针强行”按钮, 探边玲开关应在“手动”位置。

d、导布入乳车后, 在乳车处按下“启动”按钮, 或在主机操纵台上, 按下“全机开”按钮, 全机即可启动。

e、导布通过公紧架及整纬器, 准备进入拉幅烘燥机。

f、将“越位强行”按钮复位

g、导布上针后, 将脱针强行按钮复位, 将探边玲开关旋转到“自动”位置。

九、按下“升速”按钮 旋转调速轮即可调整速度，使达到工艺要求

## 2、停车操作顺序

a、织物脱离轧车前，按下并旋转“越位强行”和“脱针强行”按钮 当织物将要脱离探边开关时探边开关旋转到“手动”位置。

b、织物脱离落布辊以后，先按下“降速”按钮 当速度降到最低布速后，再按下“全机停”按钮 即可全机停车。

c、紧急停车时可直接按下“全机停”按钮 即可停车。

d、停车时间较长时，停车后应按“复位”按钮 主电机与轧车电机均断电。

e、停车后再开车时应重复开车操作顺序 先按下“主电机”与“轧车”按钮，再按“全机开”按钮，即可开车，如未按过“复位”按钮，可不按“主电机”与“轧车电机”按钮直接按“全机开”按钮即可开车。

## 3、几项操作要点

a、开车时必须按下“主电机”与“轧车电机”按钮 然后在主机操纵台上按“全机开”按钮或在轧车处按“起车”按钮 均可开车，否则不能开车。

b、如需单独开主电机或轧车电机 应只按下“轧车电机”或“主

电机”按钮 然后即可单独开车

c、开车后调整车速时，可旋转“调速”瓷盘，即可达到调整车速的目的

d、开车后如按“降速”按钮，则车速即降到预先调整子的最低车速

e、开车后如不按“升速”按钮，则车速为预先调整子的低速

f、为安全起见，车速范围应严格控制在5~30米/分范围之内

#### 四、工艺条件

1、浸轧工艺条件、浸轧工作液二浸二轧压力均为 $2.3\text{Kg/cm}^2$  吸液率在64%左右。

2、上部烘干部分有足够新鲜空气送入循环，以排除烘干过程中所产生的蒸气。

#### (五)检查、成卷及包装

1、从成型机落布车送来的防水透气布，经化验合格后放在卷布台上并经导带时计数器然后到卷布机上卷布

2、在卷布过程中要特别注意布的外观质量，并按产品质量标准衡量，判定产品等级，并妥善以整齐。

3、成卷后记准数量拆下，内用塑料袋，外用包皮布包装，并

用打包带打已 贴上合格证与标贴。

4、填写合格证 并用浆糊将正包装外面 合格证及注明产品名称 数量、生产班次 检验员、生产日期等。

5、填写入库单 产品入库

### 五、不正常情况及处理

(一)生产过程如遇到特殊情况紧急停车处理

1、生产过程中如有人身事故 质量事故非正常情况应紧急停车。

2、紧急停车首先切断总电源或按“全机停”按钮及时处理事故。

(二)生产中产品出现质量问题及处理方法

| 质量问题           | 产生原因               | 处理办法   |
|----------------|--------------------|--------|
| 1、布变色          | 1、车速太慢<br>2、烘箱内温度高 | 调快车速   |
| 2、布不干          | 1、烘箱内温度低<br>2、车速过快 | 调慢车速   |
| 3、布一边干<br>一边不干 | 轧辊网边压力不一致          | 调整轧车压力 |