

ICS 59.080.01

CCS Y 88

# T/HNTES

河南省纺织工程学会团体标准

T/HNTES 0005—2023

## 针织工艺字画生产技术规程

Code of practice for production of knitting calligraphy and painting

2023 - 09 - 27 发布

2023 - 09 - 28 实施

河南省纺织工程学会 发布

## 目 次

前言 .....	II
引言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 生产设备及装裱用材 .....	1
4.1 生产设备 .....	1
4.2 装裱用材 .....	1
5 生产程序 .....	1
5.1 设计 .....	1
5.2 制版 .....	1
5.3 备纱 .....	1
5.4 织造 .....	1
5.5 装裱 .....	1
5.6 包装 .....	2
5.7 搬运 .....	2
5.8 贮存 .....	2

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由河南省纺织工程学会提出。

本文件由河南省纺织工程学会标准化技术委员会（HTESSTC）归口。

本文件起草单位：郑州市君芝友纺织品有限公司、河南工程学院、河南省纤维纺织产品质量监测检验研究院、绍兴富蝉纺织有限公司、河南万盟实业有限公司、郑州市娅丽达服饰有限公司、河南鸿视信息技术有限公司、郑州意特飒信息科技有限公司、郑州时间服饰有限公司、河南阔臻纺织科技有限公司、河南光速纺织科技有限公司、郑州申创机电设备有限公司、郑州绢锦纺织科技有限公司、河南省第五地质大队有限公司、北京蒂夫曼服装有限公司、河南豫派纺织服装有限公司、北京大德和隆庆祥服装有限公司、河南省纺织工程学会、河南省家用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：刘伟环、朱进忠、王君兰、徐亚平、余秀艳、张显华、王淑英、顾伟宁、顾陆军、于 宁、孔繁荣、陈丽娜、王 琳、李 阳、柴晓星、杨松士、刘志远、毛晓岩、李 钧、白 琴、王志红、薛胜彬、肖 寒、顾松伟。

## 引 言

本文件的发布机构提请注意，声明符合本文件时，可能涉及第4章和第5章与“一种电脑针织横机压布轮组件”、“一种电脑针织横机纱导”、“一种豫锦横机纱嘴装置”、“一种豫锦编织移动式导纱装置”、“一种豫锦针织纱嘴连接装置”、“一种针织机的纱架结构”相关的专利的使用。

本文件的发布机构对于该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利持有人已向本文件的发布机构承诺，他愿意同任何申请人在合理且无歧视的条款和条件下，就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。相关信息可以通过以下联系方式获得：

专利持有人：郑州市君芝友纺织品有限公司

地址：郑州市管城区文兴路7号1号楼5层

请注意除上述专利外，本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

# 针织工艺字画生产技术规程

## 1 范围

本文件规定了针织工艺字画生产的术语和定义、设备及装裱用材、生产程序的要求和操作指示。  
本文件适用于由横机织造的针织工艺字画生产。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 22850 织锦工艺制品

T/CAS 580—2022 书画传统手工装裱与修复技术规范

## 3 术语和定义

GB/T 22850、T/CAS 580—2022界定的和下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 针织工艺字画

用两种及以上色纱经针织机织造并装裱后的字画产品。

### 3.2

#### 色纱

指有颜色的纱线。

### 3.3

#### 画芯

指没有装裱之前用两种及以上色纱经针织机织造的针织品。

## 4 生产设备及装裱用材

### 4.1 生产设备

主要有横机、装裱机、包边机、切割机、切角机及其他配套器具，应符合相关国家标准、行业标准的  
要求。

### 4.2 装裱用材

主要有胶膜、丝绸覆背布、绫布、天杆、地杆、边条、轴头、乳胶、线绳、丝带、木板、卡纸、透  
明保护层（玻璃、薄膜、塑料）、边框（木质、塑料、金属），应符合国家标准、行业标准的  
要求。

## 5 生产程序

### 5.1 设计

根据市场和客户要求，利用软件对产品图片进行技术处理，方便制版。

### 5.2 制版

5.2.1 打开制版软件，根据图片要求，设置幅宽和织造密度参数。

5.2.2 将设计好的图片，经分色处理后导入制版系统，进行色阶处理（把图片修成 2~6 种色彩）、去  
除杂色处理。

5.2.3 铺设组织，配置纱嘴的穿纱排列，按要求完成制版文件，存入U盘备用。

### 5.3 备纱

纱线的采购与选取，应符合设计制版要求，质量达到相关国家标准、行业标准合格要求。

### 5.4 织造

5.4.1 通过U盘将制版文件导入横机系统，选定花型，设定参数。

5.4.2 将所选取的纱线正确穿入纱嘴，进行织造。

5.4.3 画芯下机，进行后处理。

### 5.5 装裱

#### 5.5.1 轴装

1) 整烫画芯：裁剪整理画芯，去除杂疵，加热烫平（温度：80℃±5℃）。

2) 托画芯：将胶膜覆于画芯背面，放在装裱机上热压（温度： $85\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ）后取出，裁剪画芯尺寸，揭下胶膜上的纸。

3) 裁剪丝绸覆背布：将画芯放置在丝绸覆背布上，留出画芯四周空间，根据画芯尺寸裁剪丝绸覆背布。

4) 压烫画芯：将画芯连同丝绸覆背布置于装裱机中，热压（温度： $85\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ）2min左右，使画芯与丝绸覆背布粘合，去除画芯边缘绒毛。

5) 贴绫布加固：根据需要将画芯四周贴上绫布，置于装裱机中热压加固。

6) 裁剪整理：用美工刀裁掉多余绫边和丝绸覆背布，将制品四周裁剪整齐，置于包边机下包边条。

7) 装轴上杆：根据制品的宽度截取天地杆长度，在制品两端分别包于绫布与丝绸覆背布中间并贴附边条。在地杆两端烫包绫布，将轴头抹上乳胶装在地杆上。

8) 固定线绳：将绳子固定在天杆上，系上丝带，用来悬挂。

### 5.5.2 框装

1) 固定画芯：将画芯固定在木板上。

2) 贴附卡纸：剪裁适当的卡纸，贴附在画芯四周。

3) 覆盖保护层：画芯和卡纸表面覆盖透明保护层。

4) 制作边框：用切角机制作边框，在木板四周装上边框，将画芯背后的木板和边框固定在一起。

### 5.6 包装

5.6.1 包装大小根据具体产品而定。包装材料选择适当，应保证不破损、不沾污、不受潮。如有特殊要求，按合同规定执行。

5.6.2 包装时应附有使用说明。使用说明应包含并不限于以下内容：

a) 制造者的名称和地址；

b) 产品名称；

c) 规格；

d) 执行标准；

e) 使用注意事项。

### 5.7 搬运

产品搬运中应保证包装不破损，防潮、防污染。

### 5.8 贮存

产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁、无腐蚀性物品的库房内，避免重压，并防蛀、防霉。