

中国纺织工业协会

中纺协函 [2006] 号

关于征集“棉纺织行业技术改造战略学术研讨会”论文的通知

各有关单位：

中国纺织工业协会曾于2004年10月召开的全国纺织科学技术大会上发布“纺织工业科技进步发展纲要”，提出了在2020年使我国纺织工业的纤维材料技术、装备技术、工艺和环保技术、信息化水平、骨干企业产品开发创新能力达到同期世界较先进的水平，从而初步实现纺织强国的目标。目前，距离目标的实现仅剩短短15年的时间，因此，我们要抓紧并加快技术进步的步伐。我国纺织行业在上世纪70年代中期和1990年开始分别经历了二次技术改造，现阶段新一轮技术改造已经开始，为了迎接第三次技术改造高潮的到来，积极做好思想、物质和技术上的准备，中国纺织工程学会、中国棉纺织行业协会、中国纺织信息中心、纺织企业技术进步咨询服务中心定于2006年举办“棉纺织行业技术改造战略学术研讨会”，现发布征文提纲如下：

1. 纺纱设备推出智能化、信息化，应用现代控制技术使纺机达到精简机械结构、稳定控制、提高控制精度、降低能耗，能充分满足各种工艺要求的经验。

<注：可以整体介绍，也可以单机介绍>

2. “十五”期间研发的棉纺新设备技术更新在提高产品档次和企业升级中的改造和应用经验及其技术经济效果。

<注：含质量、用人、能源、器材消耗等>

3. 开清棉机组技术改造经验及成卷工艺技术经济效果研讨。

4. 使用清梳联的技术经济效果的及对不同原料、品种（如长绒棉等）的适应性和改进的经验。

5. 异纤清除技术的开发应用与实践探索。

6. 合理调整清梳联工艺，降低短绒、结杂、提高成纱质量的经验。

7. 棉纺各工序半制品重定量工艺与成纱质量关系及其经济效益的探讨。

8. 新型梳理元件（梳棉机针布、分梳板、前后固定盖板等）的选用及其分梳工艺参数的优化设计探讨与实践。

9. 高效能精梳工艺及精梳准备工艺技术质量及其经济效果。

10. 纯棉精梳后采用单道带有超短片段自调匀整并条机流程的工艺适应性及质量稳定性探讨。

11. 粗细络联合技术探讨。

12. 前纺高速大卷袋、自动化对提高质量节约用工的体会和效果。

13. 并粗细专件、器材（罗拉、摇架、皮辊、皮圈肖子、锭子、钢领、钢丝圈等）的质量和标准与成纱质量的关系。

14. 国产棉纺细纱机牵伸装置发展方向探讨：（1）牵伸形式（2）牵伸工艺（3）牵伸元件（4）加压机构（5）机械传动等。

15. 紧密纺、紧密赛络纺、紧密包芯纱及弹力纱等的成纱机理及纱线结构分析，对该装置提高实用性和可靠性、性价比、投入产出比，降低投资成本及其未来的发展前景探讨。

16. 棉纺环锭细纱高速纺纱技术的实践经验与技术经济效果。

17. 发展生态环保和功能性纺织品，使资源优势转化为技术优势，提升纺织生产科技创造力的经验总结。

18. 细纱长车及细络联的功能作用及使用经验以及棉技改中的作用和地位。

19. 提高劳动生产率，降低万锭用工的技术更新改造和加强管理相结合的经验及效果。

20. 在线全数检验技术在纺纱工程上的应用和效果。

21. 紧密纺纱和络筒减毛羽装置二种形式对降低毛羽和对后工序生产、质量的效果比较和经验。

22. 智能化电子清纱器结合细络联对提升产品质量的效果和经验。

23. 不同形式多电机电脑粗纱机的性能、特征及其应用经验和体会。

24. 自动络筒工艺参数设定布面疵点关系。

25. 国内外高压浆纱机的性能特点及应用与提高浆纱质量的经验。

26. 无梭织机的特点、性能与发展趋势。

27. 提高无梭织机的产品质量和生产效率的理想措施。

28. 喷气织机纬向停台的原因及采取的措施。

29. 进口设备配件及电器配件国产化技术的经验。

30. 新型纤维、纱线上浆和选用浆料的要点及实践经验。

征集论文截止时间为2006年6月底，文章电子版请发送电子邮件或者寄到中国纺织工程学会秘书处或纺织企业技术进步咨询服务中心。

联系单位：中国纺织工程学会 联系单位：中国棉纺织行业协会纺织企业
技术进步咨询服务中心

地址：北京朝阳区延静里 地址：北京市东长安街12号
中街3号主楼6层

邮编：100025 邮编：100742

联系人：张茹 白濛 联系人：

电话：010—65016537 电话：
010-65017755转8008/8009/8010

传真：010—65016538

电子邮件：zhangru777@126.com
baimeng7000@126.com

附件： [关于征集“棉纺织行业技术改造战略学术研讨会”论文的通知回执.doc](#)

中国纺织工程学会 中国棉纺织行业协会
中国纺织信息中心 纺织企业技术进步咨询服务中心

二00六年一月