

棉紡織廠技術管理規程

棉紡織廠技術管理規則

(內部資料 注意保存)

中 華 人 民 共 和 國
紡 織 工 業 部 訂

紡織工業出版社

1955年

緒 言

棉紡織廠技術管理規則制定的目的，是要在全國棉紡織企業中建立統一的生產組織原則，也就是建立統一的、組織整個工藝過程的原則。

本規則明確規定為棉紡織企業中各級生產管理幹部的職責。

工場中每一個工人也應當熟悉本規則中所規定的有關條文。

生產管理幹部應定期檢查工人對本規則的瞭解情況。

各棉紡織企業應當根據本規則正常生產秩序，加強技術領導。

本規則的規定，不是奮鬥目標，而是對生產管理的基本要求。因此，要求各級幹部切實執行，並且作為一項經常性的工作。

目 錄

第一篇 總 則	(5)
第一章 棉紡織廠生產組成部分	(5)
第二章 消 防	(7)
第三章 機械設備的安裝、使用與修理	(8)
第四章 機器的保養、看管、調整和交 接班	(10)
第五章 空氣調節	(13)
第六章 安全技術	(15)
第二篇 紡 部	(17)
第一章 清花間	(17)
第二章 下腳間	(26)
第三章 梳棉間	(28)
第四章 併條間	(36)
第五章 粗紡間	(41)
第六章 精紡間	(47)
第七章 皮輥間	(55)
第八章 絡筒、併筒間	(65)
第九章 捻線間	(70)

第十章	搖紗間·····	(75)
第十一章	成包間·····	(78)
第三篇	織 部·····	(81)
第一章	絡經間·····	(81)
第二章	整經間·····	(86)
第三章	漿紗間·····	(92)
第四章	調漿間·····	(100)
第五章	穿經間·····	(103)
第六章	絡緯間·····	(107)
第七章	緯紗間·····	(110)
第八章	織布間·····	(111)
第九章	整理間·····	(121)
第四篇	試 驗 室·····	(126)
第一章	對原料、半製品、成品及輔助材 料的品質檢驗·····	(126)
第二章	原棉的檢驗·····	(130)
第三章	清棉的檢驗·····	(131)
第四章	梳棉的檢驗·····	(133)
第五章	條、粗的檢驗·····	(136)
第六章	後紡的檢驗·····	(139)
第七章	準備的檢驗·····	(140)
第八章	織整的檢驗·····	(143)
第五篇	輔助物料及機器零件的檢驗和保管·····	(144)

第一篇 總 則

第一章 棉紡織廠生產組成部分

第 1 條 紡場由下列部分組成：

- (1) 清棉間；
- (2) 梳棉間；
- (3) 併條間；
- (4) 粗紡間；
- (5) 精紡間。

第 2 條 織場由下列部分組成：

- (1) 絡經間；
- (2) 整經間；
- (3) 漿紗間；
- (4) 穿經間；
- (5) 織布間；
- (6) 整理間。

第 3 條 必要時紡場得設絡筒間、併筒間、撚線間、搖紗間、成包間；織場得設絡緯間。

第 4 條 紡製高支紗或特種紗時，得設精梳間、燒毛間。

第 5 條 每一正常生產的紡織廠應有：

- (1) 基本生產廠房；
- (2) 原棉下腳與機物料儲存倉庫；
- (3) 修理工場；
- (4) 配電間；
- (5) 鍋爐房。

第 6 條 基本生產廠房內應有：

- (1) 安裝生產設備的工場；
- (2) 試驗室；
- (3) 下腳間；
- (4) 皮輓間；
- (5) 梭管修理間；
- (6) 各車間的揩檢室；
- (7) 磨針間；
- (8) 植針間（有精梳間的工場）；
- (9) 必要的福利設施。

第 7 條 生產車間的廠房中應具備照明、暖氣、通風、給濕、消防、上下水道系統及運輸等設備，以符合生產條件和勞動保護的要求。

第 8 條 清棉間、成包間、整理間至儲存倉庫必須有適當的運輸設備。

第二章 消 防

- 第9條 廠內所有工場及倉庫內應設置專門消防設備及警報，並應進行定期檢查。
- 第10條 廠內所有工場及倉庫內應建立消防制度，工作人員必須嚴格遵守，並應熟習一切消防設備及其使用規則。
- 第11條 凡新入廠的工作人員，應由行政領導人員、車間主任或工長告訴他所服務部門的消防制度。
- 第12條 工場內外任何設備均應防止火患，並須便利於消防工作的進行。
- 第13條 在特殊情況下，並經消防負責人許可後，始能在場內使用噴燈、電焊或其他方式焊接，並應在焊接時準備消防器具。
- 第14條 煤油、汽油及其他易燃物品，必須放在指定的安全地點，車間內禁止儲存。
- 第15條 一切爆炸、失火事件，應加重視，並嚴格追查原因。報表中應註明起火原因，肇事人姓名、地點、時間、造成損失及該部分負責人姓名。
- 第16條 天花板、傳動電線、電燈、牆壁、柱子、馬達等應符合其防火要求，並按照總工程師批准的週期，由消防人員及各車間負責人進行檢查。

第三章 機械設備的安裝、使用與修理

- 第17條** 工廠應有生產機械設備配置平面圖及電力、通風、給濕、照明、暖氣、信號和上下水道等設備系統的簡圖。
- 第18條** 生產工場的地面應保證安裝機器的穩固，同時應符合安全技術的要求。
- 第19條** 每台機器應有機器卡，記明機器規格、修理情況及重大事故等。
- 第20條** 凡機械設備安裝完竣，必須經過驗收後，才能正式投入生產。
- 第21條** 機器結構，須經當地紡管局局長批准後方得變動，並須由紡管局報部備案（個別機台的改良試驗須經廠長批准）；倘改變工序和機器上主要結構時，必須先行呈局審核，報部批准後，方得改變。
- 第22條** 大修理（大平車）、小修理（小平車）由總機械部所屬的保全科領導進行。
- 第23條** 車間主任須會同保全科長對所要修理的機器編製機器毛病明細表。保全科根據該表確定修理工作的範圍和填寫領物單，編製的期限應保證按照領物單能及時領到零件及物料。
- 第24條** 機械設備的大修理（大平車）和小修理（小平車）應按

照總工程師批准的計劃圖表進行。

第25條 機械的大修理（大平車）或小修理（小平車）完竣後，必須符合修理工作接交條件的規定，才能使用。

第26條 大修理的機器應由保全科長交給車間主任，小修理後的機器應由修理工長交給值班工長，每次交接時修理隊長、副工長、擋車工均應參加，交接單上應寫明修理品質情況，並送總工程師審閱。

第27條 機器驗收時，如發現修理隊修理品質低劣，應令其消除缺點，否則車間主任及值班工長不得接收和運轉，而保全科長亦不得發給該隊下一機台的修理憑單。凡受技術條件限制不能修復的缺點，且與生產無顯著影響者，呈報總工程師批准後，可予接收運轉，但其交接單應每月綜合抄呈紡管局備案。

第28條 按照計劃進行修理的機器，必須是完整無缺的。若發現因使用不當而有缺損者，修理工長應填寫報告單，詳細說明缺損情況和原因，由保全科長送呈總工程師處理。同時須經總工程師批准後，方得對這些機器進行修理。

第29條 通常每一機台的修理工作，只能由一個隊進行，不得由兩個隊在同一機台上輪換工作。每一修理隊，對所修理的機台區域應固定不變。

第30條 機器大修理（大平車）後，應在每台機架上用白漆寫明

修理日期。

第31條 兩次修理之間的時期內，副工長、工長、車間主任對機器設備的保養、看護和正確使用應負完全責任。

第32條 廠內輔助生產的機器設備的修理由總機械部負責。

第33條 精密度有關的工具，每半年至少由總機械部檢查一次，不準確者，應予檢修或調換。

第34條 各車間度量衡器，應定期檢驗，如有不正確時，應即檢修。又每年必須進行大檢修一次。

第35條 所有機器及保全工具應根據清冊項目編號登記。

第36條 一切暫時不用的機械設備，應完全遵照總工程師批准的存放指示加以保存。不堪使用的機械設備，應及時按報廢清理手續辦理。

第四章 機器的保養、看管、調整和 交接班

第37條 為保持機器設備的正常運轉，機器的各個摩擦部分應定期進行加油。

第38條 加油工應按照總工程師所批准的進度表進行工作。

第39條 加油工必須檢查所使用的油料是否合乎規定，有無含雜物；如缺乏適用油料，須經總工程師許可後，始得使用他種油料。

- 第40條** 加油工領到油料，應存放在車間內專用櫃中。
- 第41條** 用油量很大的機件下方的地面上，應放置完好的油盤，用以聚集流出的油料。
- 第42條** 加油時，應隨時檢查軸承，如發現發熱及不正常現象，應立即報告工長或副工長。
- 第43條** 加油工對各種加油器具應集中一處保管，並使其經常保持良好狀態。
- 第44條** 搭車應按照總工程師所批准的計劃進行。
- 第45條** 各機變換齒輪的齒數（包括皮帶盤直徑），搭車隊至少每月於搭車時應負責檢查一次。所有齒輪系統，修理隊每次修理時應予全部檢查，並將檢查所得齒數填報試驗室核對。
- 第46條** 副工長對所管轄區域內的機台，應按計劃進行預防檢修，並在副工長交班簿或預防檢修記錄簿上記明停台時間、修理情況，工長及車間主任應經常檢查預防檢修的執行情況。
- 第47條** 場內運輸設備，由使用部門負責進行保養工作。
- 第48條** 工作地內除一定的機器設備外，必須配備有必要數量的半製品、用具、容器、運輸工具及信號設備等，並應保證及時以半製品、用具、容器及機物料等供給工作地。
- 第49條** 工作地應予合理地佈置與組織半製品、用具及裝容器材

等正確地放置在規定的工作地上，並須經常保持工作地及機器設備的整齊與清潔。

第50條 各工種的操作應按照規定的操作規程進行。

第51條 各車間的工人應按工種需要，佩戴有袋的圍裙或其他工作服。

第52條 半製品不可留存過久，並應先做先用。

第53條 原料或半製品的喂入，應採取合理的分段方法。

第54條 所有機械設備，應配置固定工人，在特殊情況下，可由車間主任通過工長始得進行調動（夜班臨時調動由工長通知副工長執行）。

第55條 生產同一品種的同種機器，調整情況應規定一律。

第56條 工廠內一切車間及一切過程，都應備有調整簿，以便記錄機器調整的變更情況。

第57條 紡紗織布工程設計的變動，其調整範圍超過規定者，須經總工程師批准。

第58條 調整支數偏差，如在工程設計規定的範圍以內，可由試驗室通知車間執行。

第59條 機器的調整，根據車間主任簽字的調整通知卡執行，調整完畢後，調整人應在卡片上簽字，並把卡片交車間主任存查。車間主任應及時查核新調整的機器所製成的產品支數和品質，並將調整事項記入調整簿及交班簿中。

第60條 一輪班結束時，應按照由總工程師批准的交接班制度進行交接班，保證工作地在符合正常生產情況下移交給接班者。

第61條 交班時，機器如有損壞，兩班工長、副工長、工人都須到場，將機器損壞情況記入兩班工長及副工長的交班簿。

第62條 接班工人不在時，由接班的副工長接受，並記入交班簿。

第63條 未交班者不得擅離工作崗位。

第64條 交班時，交班工長應將機器運轉情況及其他一切有關事項記入交班簿，由接班的工長看完後進行交接班手續。

第65條 車間主任應每日檢查交班簿。

第66條 工場主任及車間主任應經常親自檢查交接班工作。

第67條 開車及停車，應遵守下列規則：

(1) 停車在七小時以上者，應由副工長根據工長的命令執行。

(2) 停車七小時以上的機台，開車時，須經副工長查看後，方得開車。

第五章 空氣調節

第68條 車間溫濕度應適合生產過程和人體健康的需要。

第69條 各車間溫濕度的調節範圍，經總工程師批准後，由空氣調節部門執行。

第70條 車間溫濕度的調節，應注意原棉含水、半成品和成品的回潮以及室外天氣的情況。

第71條 停車時間達一班時，開車前必須預先調節車間溫濕度。

第72條 各車間內必須有足夠數量的乾濕球溫度計，每年至少校正兩次。乾濕球溫度計濕球應距地 1.4 公尺；安放位置：百分之八十的乾濕球溫度計必須放在小車弄內的柱子上，不可放在送風口或噴咀下面，又乾濕球溫度計可掛在容易受到光線的一面。廠內至少必須有一個室外乾濕球溫度計，安放位置應離開建築物 1~5 公尺，並須放於有適當遮蔽日光和自然通風的百葉箱內。

第73條 濕球上面要包用脫脂鬆軟的紗布，應祇包覆一層，水杯內水面離濕球應在 4 公分左右。濕球表面應經常保持清潔，紗布和水杯中的水不可有水垢和雜質，應定期更換。

第74條 溫度一律採用公制，相對濕度應按照統一頒佈的溫濕度換算。車間溫濕度記錄時期，在春、秋、冬三季，每一輪班三次，在夏季，每兩小時一次，均應在雙數鐘點記錄。

第75條 工場、各車間內須有溫濕度及運用空氣調節設備等記錄。

第76條 空氣調節設備必須進行定期修理和保養工作，所有設備每年必須大檢修一次，由總工程師批准後執行。

第77條 空氣調節設備的保養工作，應包括下列各項：

(1) 送風機風扇、水泵、羅茨鼓風機，旋轉噴霧器軸承的注油工作，風扇、噴咀、擋水板、進風窗、風道、送風口、旋轉噴霧器、屋頂噴水裝置等的清潔。

(2) 井在不使用時期內，每星期應抽水一次。

第78條 每年當空氣調節設備大檢修後，應進行一次效率測定，包括井水量、風量、噴霧量、水泵、風扇、羅茨鼓風機、馬達等效率的測定，以不斷地提高空氣調節設備的效率。每年在七月中舉行一次運轉測定，包括機器露點、車間溫度、車間發熱量的理論計算，送風機的冷卻效率、噴霧設備的效率等。以上兩項測定結果，應由總工程師審查批准。

第六章 安全技術

第79條 安全技術工作，應保證進行安全生產。

第80條 廠內所有機器及其傳動設備，應有必要的安全防護設備，否則不准開車。

第81條 車間主任、工長、副工長應負責經常組織工人學習安全

操作方法，檢查機器設備、用具、安全裝置的正常狀態，並監督工人對安全操作規程之執行。

第82條 廠內工作人員應按部頒“關於進行安全教育的規定”切實執行。

第83條 開動馬達時，應嚴格按照電氣安全操作規程的規定執行。

第84條 各車間安全技術操作規程，經總工程師批准後，全體工作人員應嚴格執行。並須定期進行檢查與教育。

第85條 天軸集體傳動應有皮帶安全防護裝置，如大皮帶掛鉤與天軸緊急停動安全電鈕等。

第86條 天軸加油與天軸運轉中，凡工作人員未使用安全梯及安全服裝者，不准進行工作。

第87條 車間工作人員應重視一切安全事故的發生，報表中應註明造成事故的原因、時間、地點及負責人姓名。