

棉紡織厂運轉工技術讀本

(可作培訓教材)

整 理

陝西省紡織工業局 編

紡織工業出版社

PDG

棉紡織厂運轉工技術讀本

(可作培訓教材)

整 理

陝西省紡織工業局 編

紡織工業出版社

內 容 簡 介

本書詳細地敘述了驗布工和碼布工等的基本操作方法，并附有較清晰的立體圖對照說明，以方便讀者學習。

整理車間運轉工工作的好壞，對出廠產品的質量有着密切的關係。因此，本書對如何降低漏驗率、分析斑點的產生原因等，都有具體的介紹，以便有系統地提高整理工人的技術水平。

棉紡織廠運轉工技術讀本

(可作培訓教材)

整 理

陝西省紡織工業局 編

紡織工業出版社出版

(北京東長安街紡織工業部內)

北京市書刊出版業營業許可證出字第16號

北京五十年代印刷廠印刷 · 新華書店發行

*

787×1092 1/32 開本 · 1¹⁸/₃₂ 印張 · 25 千字

1959 年 7 月初版

1959 年 7 月北京第 1 次印刷 · 印數 1 ~ 5000

定價 (8) 0.17 元

目 錄

第 一 章	整理車間的任務	(5)
第一節	机台設備的簡單介紹	(6)
第二節	各工種的職責範圍	(8)
第 二 章	主要工種的基本操作	(11)
第一節	驗布操作	(11)
第二節	碼布操作	(18)
第三節	修洗布操作	(21)
第 三 章	怎樣從操作上來預防次布	(30)
第一節	驗布時的注意事項	(30)
第二節	烘刷和碼布時的注意事項	(30)
第三節	修洗坯布時的注意事項	(31)
第 四 章	棉布質量標準	(34)
第一節	棉布分等規定	(34)
第二節	外觀疵點	(35)
第三節	物理指標	(36)
第 五 章	生產管理	(37)
第一節	兩參一改三結合	(37)
第二節	交接班制度	(38)
第 六 章	整理車間主要机台的構造和使用	(40)
第一節	驗布机	(40)
第二節	碼布机	(41)

第三节	刷布机	(43)
第四节	烘布机	(45)
第 七 章	保全保养及加油	(47)
第一节	保全保养的任务	(47)
第二节	运转检修与加油	(48)

第一章 整理車間的任务

整理車間是棉紡織工程的最后一个工序，是整个棉紡織工程的一面鏡子。它不但正确地反映出以前各道工序工作的好坏，而且要对出厂成品的質量負責。因此，整理車間的工作甚为重要。織布車間生产出来的坯布，是卷在卷布棍上的。卷繞的長度为一到三疋。由落布工推运到整理車間。首先，整理車間要加以点数驗收，正确記錄疋数，并由驗布工按照外觀疵点的标准，逐疋进行檢驗，發現疵点要加以修理，或用标志綫註明。为了便于对布疋的修洗，如果是連續性的疵点，应記錄下来，通知有关部門作为参考。已修洗好的坯布，經烘刷机將布面杂质刷掉，可增加棉布的整洁美观；然后，送到折布机上，將布疋折叠成疋，并分清織布当車工的产量，以便于考核成績。接着，按照規定長度剪成疋，根据等級，分別放置，再成包入庫。每日每班的入庫量，是根据織布車間每日所織出的产量而来的。如織布車間每日織出一万疋布，則一万疋布到整理車間，就根据早、中、夜班工作的不同時間，分开成包。按照每班的入庫計劃，再去努力完成总的入庫量。

在整理工作中，不仅要對坯布进行檢驗，而且要对棉布的強力、密度、重量进行試驗。通过檢驗及試驗，可以反映出紗布的質量情况，作为改进工作的依据。

第一节 机台设备的简单介绍

整理車間的設備有：驗布机、碼布机、烘刷机、打包机、專用搬運車、修洗布工具，以及整理布疋用的其它設備。各机台的用途分述如下：

一、驗布机 从織布車間落下来的布軸，为了保証及时計算出产量，并考核布疋的質量，必須經過驗布机由專人檢驗。檢驗时，先将布軸車拉到驗布机前，由驗布工双手将布头拉出，从脚板下穿过，經過导布棍，再引到檢驗台上。然后，驗布工双手拿工具撫摸布边，眼睛注視布面，将布面上的疵点檢驗出来，用标志线标明修洗处，定出等級。这时，布头会随导布棍穿入摆布器，落在修布台上，再加以修洗。

二、碼布机 为了不使檢驗好及修洗好的坯布积压成堆，必須經過碼布。碼布的操作是：坯布先經過烘刷机，借导布棍的傳动，落在碼布机后的儲布器內。然后，双手将布头引入碼布机上的斜形导布板，再穿入前后摆动的折刀。折刀由偏心輪、扇形齿輪及鍊条的作用，成为往复运动。机台前后有压布針板。折刀向前时，前面的压布針板会抬起，将布压住。这样，不断往复来回将布折叠整齐。折到一疋时，机台就自动停止運轉。这时，将折好的布疋，由双手拉到碼布台上，認真負責分清織布車間每班每人的产量，再按照規定疋長裁开，整齐地堆好，以便于成包。

三、刷布机 棉布是由棉花經過各道工序的加工而最后織成布的。由于各道工序除塵不洁，仍含有很小的杂质附在

布面上，影响布面的美观。因此，经过驗布后，必須經過刷布。刷布时，将裝布疋的元宝車推到刷布机后，双手将布头穿入导布棍、方塊木，再由上往下經导布棍穿入刷布机。刷布机內裝有两个砂輥及毛刷。坯布經過砂輥及毛刷之間，可将布面上的杂质全部刷掉。然后，再經导布棍，将坯布供給烘布机。坯布經過烘刷后，增加了布面的光滑洁白。

四、烘布机 因为新織出的坯布，大部分含水分較多。这样成包后，坯布堆积時間長久，容易發霉，会給国家造成損失。所以在沒有成包前，由試驗室試驗坯布的回潮。如超过回潮标准，必須給予一定的热力去烘干，使坯布恢复正常状态。烘布时，先向热力站联系要汽。汽由热汽管通到整理車間。这时，由烘布当車工根据棉布回潮大小（市布回潮不超过9.5%）决定放汽。放汽开关，裝在汽管中間，并有銅管通过压力表。将右手握住开关汽門的手把輪，眼看汽压表，不得超过5磅。然后，蒸汽隨着汽管，通入上下两个烘筒。棉布經過烘筒，即可烘干多余的水分。棉布經导布棍的傳动，会落在碼布机后儲布器內。有的厂經過革新技术，改进机台，当布疋儲存到一定量时，烘布机就自动停止运转。

五、打包机 該机的作用是将碼出的坯布，一疋一疋地堆起来，打成包。因为織出的棉布，虽經碼布机折迭成疋，但不能立即运往市場上去，必須經過包装，并用繩子紮紧，才能搬运，交倉庫保管，由供銷科向外地联系，成疋出售。打包机系由成包台与水压唧筒組成。成包台有四根坚固鉄柱，上部机頂为固定的，下部裝有可以升降的底板。机頂盖

板和底板上通过成包麻繩的木墩沟槽。打包时，先将包的底布放在木墩沟槽上，再将所要打的布疋，由两人双手抬在木墩沟槽上，将布疋垛放整齐，并将包皮布套在布疋上面。然后，双手握住开关手把輪。由于唧筒的压力，使放着棉布的底板逐渐上升。棉布受頂板的阻擋，体积逐渐被压小。压到一定压力时，机台就停止运转，就在外面用麻繩子捆住，即成包。

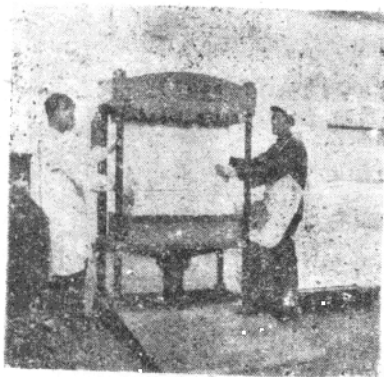


图 1 打包

字形排好，排够五包时，打包工可用虎鉗車把布疋托上平板車，拉着往前走，便于打包使用。一种是屬於打包用的推包車，将布包打好后，由打包机上推下来，用推包車推到一定地方，便于縫包及刷包号。

六、專用搬運車

搬運車分三種：一种是屬於烘刷機后面用的元宝車，將驗出及修洗好的棉布，按固定供應車輛，放在元宝車里，用人力推着搬運。一种是叫平板車。平板車沒有轂轆傳動，將整理好的布疋，一包一包地成十

第二节 各工种的职责范围

一、驗布工 (一) 正确掌握棉布的质量标准 學習實

量标准时，先准备好各种疵点样品，然后，按照标准条文，以文字对照实际样品，按照疵点的大小规格、造成程度进行评分。学习时，必须细致耐心，牢牢记住。将織布車間送来的坯布，按照原布等級的規定，逐疋进行檢驗、评分、評等。（二）操作时，思想要集中，以减少漏驗。驗过的坯布要記錄正确。有連續性疵点时，及时写通知單（如穿錯、分散跳紗、跳花等）。（三）負責修掉布面上的可修疵点（如托紗、断疵、棉球、杂物、毛边等）。較大的疵点，应穿上疵点标志綫，以便于以后識別。然后，按疋分別蓋上責任章。如織布車間打的机号印不清或沒有机号印的坯布，应进行追查。驗布工还应做好机台的清洁工作。

二、烘刷及縫头工（一）按照統一操作法进行工作，防止發生事故；保証前后供应正常，不漏縫，不錯縫，随天气阴晴，掌握放汽量，使棉布成包时不超过回潮标准。（二）灵活調节張力杆，使棉布幅寬在規定的限度內。（三）定时清扫机台，發揮刷布机的除塵作用。

三、碼布工（一）当日驗出及刷出的棉布，要全部处理完畢。按照統一的工作法进行工作。每二十分鐘檢查折幅一次（比标准大十六分之一到八分之一），使棉布長度回縮后合于标准，不長碼，也不短碼。（二）做好对織布的分碼工作，記錄不錯。（三）按規定長度开剪。在棉布的两端蓋上責任印与梢印（碼出日期），整理整齐，分清等級，并做好扫除机台及部分加油工作。

四、修洗布工（一）按照修洗布范围及各种疵点的修

理方法，进行修理洗滌，保証質量好，不造成降等，不返工重修洗，認真地将修洗布斑点，記錄清楚。（二）修洗好的棉布，放在規定的元宝車里。布別、規格，放置不錯。（三）交班时，做好清洁工作。

五、打包工 （一）按照打包規定，包裝端正，正数不錯，不漏布，完成当日入庫計劃。（二）布別、等級、規格，記錄正确，編号不錯。（三）負責領取及保管成包用料，清扫机台及加油。

复 习 題

1. 整理車間的任务是什么？
2. 为什么要用碼布机？
3. 簡單說明驗布机及刷布机的作用。
4. 驗布和碼布工的职责范围是什么？
5. 打包机的用途是什么？

第二章 主要工种的基本操作

第一节 驗布操作

一、驗布操作的目的 为了使工作有条不紊地进行，保証成品的出厂質量，必須要有一定的操作法，以減少漏驗，減輕劳动强度，提高产品質量，如不能掌握操作，就会使疵点漏过。否則，布疋銷到市場上去，就不能滿足人民的要求。

二、驗布操作的重点 (一)要合理地运用目光巡迴。(二)重点檢查布面。(三)掌握疵点規律。

驗布操作主要包括三个部分：(一)驗布前的准备工作。(二)目光运用斜弧形巡視方法。(三)抓重点檢查布面。現分述如下：

(一)驗布前的准备工作：了解上一班的工作情况，免得接班后工作忙乱。将使用工具，如鉄梳、小剪刀、鑷子、鉛笔、尺子、标志綫、記錄本及責任章等，准备好，放在固定位置上。

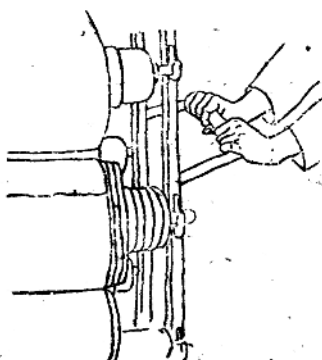


图 2

預备好所要驗的布棍，将落布車拉到驗布机台前面，距离机台 40 公分与机台

平行(图2)。

站在脚踏板右边,从上而下将右手拉布头四个,左手随后齐拉。再由右手拉布头交左手,由脚踏板下穿过,右手拉出,挂在机台的横梁上(图3甲及乙)。

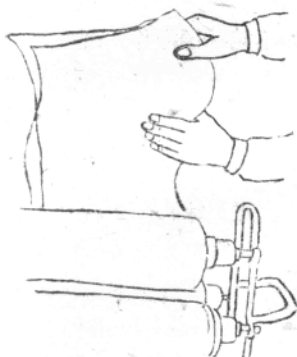


图3 甲



图3 乙

驗布时,右手将挂在机台上的第一个布棍拿起,平放在驗布台上,看清布头机号。右手盖上責任章,用左手压住布头,右手用鉛笔将机号記在記錄單上。然后,由右手将布头向身前一折,右手压住折处,左手也向身前一折,成为三角形。再用右手压住三角形布头,送入导布棍。将使用工具拿在手中,左手食指及中指夹梳子,右手拿鉛笔及鑷子,两手撫摸布边,将驗过的布,穿过摆布器,落到修布桌上(图4及5)。

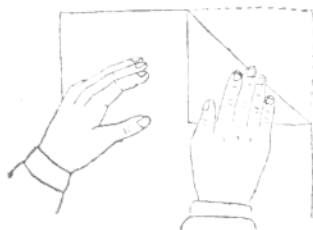


图 4

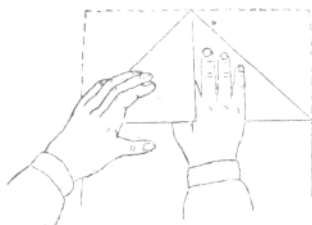


图 5

(二) 目光运用斜弧形巡視方法: 运用目光往复巡視, 是驗布工的基本动作, 十分重要。具体操作方法是: 驗布时站立的姿势, 两脚要分开, 身腰稍向左傾斜 (稍息姿势), 站立要稳。然后, 两手放在开关柄上, 開車驗布。眼睛巡視的路綫方向, 应由黑玻璃左下角到右上角 (图 6 甲)。

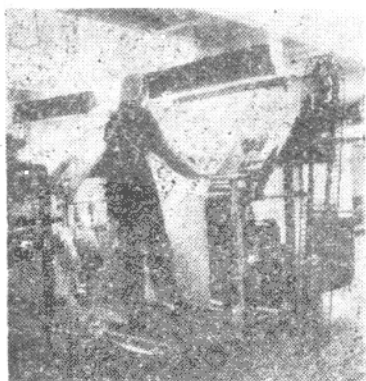


图 6 甲 驗布姿式

眼睛往复巡視时, 身

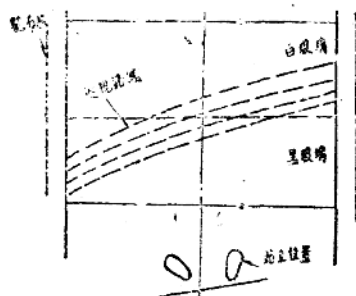


图 6 乙

子要距机台稍远(眼睛距台面約有60~65公分左右),就能看到布的两边,可随时發現毛边、回絲、織入等斑点。但不要过远或过近。过远时,細小斑点就容易漏驗;过近时,眼睛移动較快,容易發花,看不

清斑点。在巡視中,思想要集中,目光看到布面上找斑点,有怀疑或看不清斑点,应停車檢查(图6乙)。

(三)抓重点檢查布面。其檢查性質可分为两类:1.大檢查;2.小檢查。

大檢查:即翻布面檢查。根据斑点的产生情况,有下列几項:1.交接班印;2.布头布尾;3.乱布;4.疋長墨印。

檢查原因:

1.布面上交接班印。因織布車間在交接班时,要做清潔工作,这时容易产生斑点。

2.布头布尾。因布头布尾处容易产生斑点,所以驗到这些地方,要特別引起注意。如思想上不重視布头布尾,極易产生漏驗。

3.乱布。由于織布車間的墨印不清,或倒布修斑点,会造成乱布,使布面縐紋不平,容易隱藏斑点,防碍巡視。如驗布时不注意,也容易产生漏驗。

4. 正長墨印。檢查正印，可避免連續性疵点，如双經等。

檢查方法：在交班印或正印处，將坯布停在驗布台中間，兩手同時在开关柄附近，將左右布边，向布面中間翻轉6吋左右。將左手按住兩布边交合处，右手撫摸右布边，由下而上檢查到开关柄处半公尺左右。然后，用右手按住布之交合处，左手在左布边進行檢查。方法同右手檢查一樣。檢查時，眼跟手走，仔細看清布面，不可太快。檢查完畢，雙手握住布边，將左右布面打開，再進行一次巡視，然后開車（圖7）。

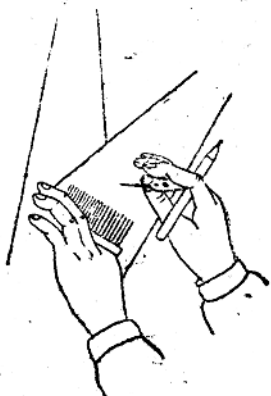


圖 7

小檢查：在巡視中，發現可疑处或停車穿疵点标志綫，修理疵点時，思想往往集中一处，其他地方很易忽視。故在開車前，必須檢查一次布面，可避免在穿修疵点处，放過疵点。其檢查方法有两：

1. 穿条前，用手撫摸檢查，在右布边穿条時，即从右布边，用右手撫摸，檢查上下半公尺，而后用左手在左布边檢查上下半公尺。檢查到开关柄附近，再開車。穿条時，左手拇指及食指拿鑷子，距布边半公分，鑷尖向左傾斜，輕輕穿一小洞，便于穿入标志綫（标志綫務必拴牢，以免經烘刷機掛掉）（圖8）。

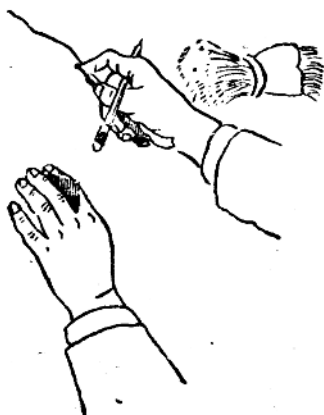


图 8

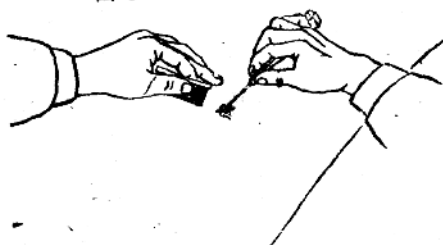


图 9

2. 修理斑点

点时，右手拿镊子，左手压着布。镊尖与布斑成直角形，轻轻挑出布斑。左手用梳子轻刮，然后，按上法将布面检查一次，再开车（图9）。

三、目光运用斜弧形巡视及重点检查布面 从左下角向右上角看到布面的范围广，眼睛不必上下翻，头部也不必左右摆动。这样来回巡视，全幅性斑点容易发现，如双纬、错纬等，并可调剂视力，减轻疲劳。

另外，根据棉布斑点的性质来分配目光。如白色斑点多，可将目光重点放在黑色玻璃上。其它斑点多时，目光可放在白色玻璃上。这样，容易发现斑点，可减少漏验。