

# 仇鎖貴掌握織機性能的經驗

中國財政經濟出版社

仇 鎖 貴  
掌握織机性能的經驗

紡 織 工 業 部  
中國紡織工會全國委員會 編  
河 北 省 紡 織 工 業 局

中國財政經濟出版社

1966年·北 京

**仇鎮貴掌握织机性能的经验**

紡 織 工 业 部  
中国紡織工会全国委员会 編  
河 北 省 紡 織 工 业 局

\*

中国財政經濟出版社出版

(北京永安路173号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第111号

中国財政經濟出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店經售

\*

850×1168毫米1/64·1印张·24千字

1966年4月北京第1版

1966年4月北京第1次印刷

印数：1~65,000 定价：(料一) 0.10元

统一书号：15166·304

## 前 言

石家庄国棉二厂织布工人仇锁贵同志，在党的培养教育下，高举毛泽东思想伟大红旗，活学活用毛主席著作，不断提高阶级觉悟。他在为革命而织布的思想指导下，敢想敢做，刻苦钻研技术，苦练基本功，通过同志们的帮助，在一九五—织布工作法的基础上，摸索出一套织布工人掌握织机性能的先进经验。这一经验，丰富和发展了一九五—织布工作法，加强了预防工作，从而使挡车工人进一步掌握了生产主动权，在生产上从必然王国向自由王国大大迈进了一步。

仇锁贵同志这一经验，为纺织企业广大挡车工人革新操作技术开辟了新的途径；促进了机器设备的维护保养工作，使机器设备经常保持良好状态；对于促进广大纺织工人

提高操作技术水平，保证提高产品质量，增加产量，减少原材料消耗，提高劳动生产率，创造了良好的条件。在纺织厂内，这一先进经验不仅织布挡车工人可以运用，而且它的基本精神，其他工序的挡车工人以至其他工种的工人，也都可以运用。

要把仇锁贵同志的先进经验真正学到手，最根本的问题是要学习他高举毛泽东思想伟大红旗，活学活用毛主席著作，认识到织布就是干革命的先进思想；学习他解放思想，敢于打破旧框框的创造精神；学习他不怕困难，敢于同困难作斗争的顽强战斗精神；学习他虚心学习，刻苦钻研技术，全心全意搞好生产的革命自觉性。只有首先把仇锁贵同志这种先进思想学好，才能把仇锁贵同志的先进经验真正学到手，并且能够在学好这一先进经验的基础上，不断总结经验，有所发现，有所发明，有所创造，有所前进。

这本小册子，主要是介绍仇锁贵同志在

掌握织机性能方面的先进经验，同时也吸取了河北、上海等地在推广过程中补充的内容。目前，各地纺织企业正在掀起学习仇锁贵先进经验的热潮，我们热切地期望着大家在这个比学赶帮超运动中不断总结提高，以便使仇锁贵同志的先进经验更加完善，在生产中起到更大的作用。

一九六六年一月

# 目 录

|                         |      |
|-------------------------|------|
| 仇锁贵掌握织机性能的基本要点……        | (7)  |
| 仇锁贵检查织机的项目和方法……         | (16) |
| 附录：织机几个主要不正常现象<br>的分析…… | (57) |

# 仇鎖貴掌握织机性能的 基本要点

掌握织机性能是一九五—织布工作法的主要内容之一。织机由于振动较大，容易引起螺絲松动，机部件走动、损坏等故障，以致影响生产正常进行。织布工人针对织机经常出现的毛病检查机器，及时预防机械故障及机械织疵的产生，掌握工作的主动权，这对促进保全保养工作，使织机经常在良好状态下运转，从而在保证质量第一的前提下，多快好省地完成和超额完成生产计划，有着重要的意义。

以眼看为主，眼看、耳听、手摸三结合的方法是织布工人在机器运转中检查机器的主要方法。织布工人在多机台管理的情况下

要掌握机器性能，必须掌握以下四个基本要点：

## 一、抓住现象 追查故障

织机在发生故障时会出现各种不正常的现象。怎么区别正常和不正常的现象，是织布工人掌握织机性能的关键。

织机发生故障时出现的各种不正常的现象，主要反映在两个方面：

1. 在机器上，主要有三种不正常现象：

第一种是不正常的状态。例如当螺絲松动时，由于螺絲垫圈活动，周围附着的花毛、浆粉较少，显得比较干净；在油眼附近的螺絲，周围就有一个黑圈。

第二种是不正常的声音。例如皮圈断裂后，就会使打梭板打在筘座上，因而有“叭叭”的声音。

第三种是不正常的振动或跳动。例如扬起背板钢絲脱出后，扬起背板就会跳动。

这三种不正常现象，有时会同时产生，例如弯轴齿轮和踏盘轴齿轮缺齿或松动后，就会发出“格登、格登”的声音，同时，也会使开关柄产生不正常的振动。

2.在布面上，当机器发生故障时，有时就会产生织疵，例如由于吊综不良造成开口不清，会产生连续性星形跳花。

织布工人掌握以上规律，在工作中通过眼、耳、手的感觉，及时发现各种不正常现象，跟踪检查，就可以有效地防止机器故障和织疵的产生。

## 二、“三定”方法 准确判断

定点、定向和定部位的“三定”方法，是织布工人在织机运转情况下，准确判断机器故障的有效方法。

1.定点 检查运动着的机件时，目光要先等在一个容易看清的点上，当机件运动到这一点时，就能一眼看清。例如检查综环有

沒有脫落，目光不能隨綜框上下移動，而要等在綜框向上運動的最高一點上，當綜框上來時，就能一眼看清。又如檢查皮結有沒有破裂時，目光應當等在梭箱中部，當皮結將退回時，就能一眼看清，如圖 1 所示。



圖 1

**2. 定向** 檢查運動中的機件時，要從一個容易看清機件的方向去看。例如檢查梭箱活動背板和梭箱活動背板壓指之間有沒有間

隙，站在里侧梭箱外边，顺着筘座看，就容易看清，如图 2 所示。看夹梭尾时，顺着梭子出梭口的方向看，就容易看清楚。



图 2

**3. 定部位** 检查机器时，要对最容易查出毛病的部位进行检查。例如检查两侧边撑位置是否过高、过低或靠前、靠后时，手摸边撑后边缘处，最容易感觉出来。有些机件可以根据机件连接的关系，以不动件为准去

检查活动件，例如，手摸扬起背板是否跳动时，以控制木外托脚为准，手指轻扶扬起背板，就可准确加以判断，如图 3 所示。



图 3

### 三、結合操作 全面預防

为了既能认真执行操作，又能检查机器，全面做好预防工作，检查机器应有计划地在接班、巡回、处理停台中结合进行。

1. 結合接班 在接班时检查机器，应同

清洁工作同时进行。清洁工作做到哪里，检查机器就做到哪里。检查的项目不应过多，免得延长交接班时间。

**2. 結合巡回** 在一轮班中，可以根据具体情况把所看管的机台全部检查一遍或检查三分之一，并有计划地把要检查的机台分配在各次巡回中，每一巡回检查一台或两台。

**3. 結合处理停台** 在处理停台时，要同时检查一下停台原因，如发现问题，应跟踪检查。对有些在运转中不太容易检查的机件，也可以在处理停台时结合检查。

#### **四、重点掌握 机动灵活**

织机发生的故障很多，因素也很复杂，织布工人在检查机器时，可根据具体情况，机动灵活，分别主次，掌握重点。

**1. 不同机件不同重点** 在生产中，有些机件经常出现故障，对生产影响较大；有些机件不常发生故障，对生产影响较小。织布

工人检查机器时，应重点注意经常出现故障的机件，如吊综部分、投梭部分以及自动换梭部分的机件，主动进行检查。对于不常出现故障的机件，可在发现不正常现象时跟踪检查。

根据机器各机件相互连接的关系，有的部位出了故障后，在某一个机件上集中表现出不正常现象。如扇形张力杆的弹簧失效、螺絲松动、皮子断裂等都会引起扇形张力杆跳动，所以在检查时要重点注意这种机件。对于别的机件，在正常情况下可根据具体情况少查或不查。

**2.不同品种不同重点** 不同的品种，经常出现的疵点也不同，所以掌握的重点也就应当不同。如高密织物，经常产生星形跳花、沉纱等疵点，就应重点检查吊综开口部分；织中支纱织物，织机转速较高，换梭次数较多，振动较大，所以应重点检查投梭和换梭部分。

3.不同机台不同重点 对经常发生故障的机台、大小平车后的机台、上轴后的机台、检修后的机台、坏车修理后的机台，要进行比较仔细的检查，直到正常运转为止。

## 仇鎖貴检查织机的項目 和方法

仇鎖貴同志针对织机经常出现的故障，主要检查六十六个项目。为了便于织布工学习，根据河北、上海等地举办学习班的经验，将织机分成六个部分，即机前五个部分和机后一个部分；并且，在每个部分中对各个项目都排列了顺序。织布工人在具体运用时，应当分析具体情况，掌握不同的重点。同时，这些项目，也可以根据各工种的关系，合理地分配给挡车工、帮接工、装纬工、修机工和上轴工去做。

### 第 一 部 分

这一部分主要是对投打、缓冲部分和自动梭箱部分进行预防检查。