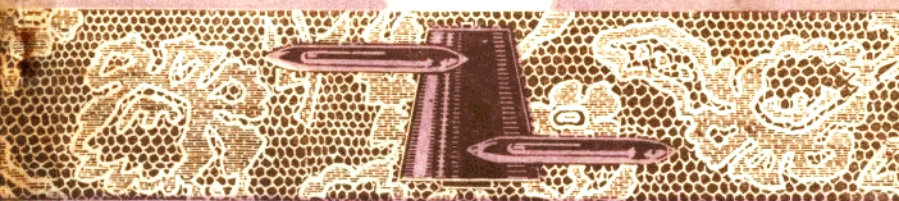


絲織先進操作經驗

浙江省輕工業廳絲綢管理局 編



紡織工業出版社

絲織先進操作經驗

浙江省輕工業廳絲綢管理局 編

紡織工業出版社

目 录

翻絲六項基本操作法.....	(5)
并絲五項基本操作法.....	(12)
撚絲五項基本操作法.....	(17)
搖紆七項基本操作法.....	(22)
攪入絲經七項基本操作法.....	(29)
接头三項基本操作法.....	(38)
修机六項基本操作法.....	(45)
提花机档四台七項操作法.....	(49)
素机档四台自档自分六項操作法.....	(58)

編写說明

絲織生产具有产品細致复杂、工序多、工种多的特点。这里总结彙編了翻絲、并絲、撚搖、搖紆、欸經、接头、修机、力織等八个工种的先进操作經驗，对絲織工人來說，是具有广泛性和代表性的，适合于一般絲織厂上操作技术課或組織工人实习操作之用。

先进操作經驗的基本精神，首先着重地強調了在操作前接班准备工作和联系工作的重要性，如翻絲操作的一联、一备、一交、二查；撚絲的一联、一交、二查、二措；力織的一联、二对、三措、四查等。接班以前的联系工作和生产准备工作，这是优質高产的一个首要关键，亦是生产的一个基础工作。任何一个工种，任何一种产品，都缺少不了这项工作，凡是能够認真貫徹执行这项工作，就能保証机械正常运轉，争取操作主动，不致被动忙乱，保証生产任务的完成。

在具体操作方面，它的基本精神，是以郝建秀工作法与一九五一織布工作法为基础的。根据这二个工作法的基本操作和特点，和絲織花色品种变化多的不同点，具体的加以运用，使之能够符合于絲織工人的实际操作，如操作中擋車工的巡迴檢查，并絲工的S形进行，力織工的交叉进行，既能縮短巡迴路綫，少走回头路，又能照顧全面；撚絲工的寻头打結、操作連貫，搖紆工的左推右插、动作連貫，欸經工的左握右移、迅速搭头，力織工的左装右捻、快速装紆等操作方法，既能縮短停台時間，又能提高机械运轉效率；翻絲工处理停錠、輕重

緩急，欸經工分勻扎兒、吊好軸布，力織工處理停台輕重緩急等操作方法，既有順序，不會忙亂，又能大大減少停台時間；并絲工的双手打結、牢固結實，欸經工衬好軸頭、保證質量，力織工拆补档子、一次開車等各种操作，都是全面地貫徹了多、快、好、省精神。

这本絲織分工种的先进操作經驗彙編，虽然仅是一个开始，内容亦不够完整，但从浙江部分絲織厂的推广实践情况来看，它是得到了广大絲織工人欢迎的，对提高生产效率，提高質量，起到一定的作用。現在，正当全国絲綢工业掀起技术革新和技术革命高潮的时刻，广泛交流和及时傳播这些先进操作經驗，取长补短，共同提高，是十分必要的。因此，希望各絲織厂，从实践中总结和充实新的内容，使它更加进一步丰富和完整，起到提高工人操作技术水平的作用，使絲綢工业能够获得更大、更好、更全面的跃进。

浙江省輕工业厅絲綢管理局

翻絲六項基本操作法

一、接班以前，做到联、备、交、查

做法：

1. 联——与上班擋車工联系当天生产情况。
2. 备——准备好空篋子(筒子)，并做好分班标记。
3. 交——交待顏色牌号更动情况。
4. 查——检查上一班标记有否贴错；检查篋子(筒子)的花紋是否准确。

做到以上四点，能达到如下几点效果

1. 上班后，能掌握生产情况，工作有条理。
2. 发现病疵，能及时处理，提高質量。
3. 使机械运转正常，消灭事故。
4. 分清責任。

二、巡迴檢查，照顧全面

做法

1. 巡迴路綫如图 1。在巡迴时从車头开始，按順序掉換篋子(筒子)两眼正視导絲鉤，随时检查篋子(筒子)大小，花紋好坏，顏色深淺，張力大小等。巡至車尾时，两眼必須兼顧前面，如发现停錠，立即轉回处理，然后回到車尾，依次巡迴。



图 1

2. 注意机械运转情况
- 收效

(1) 篾子(筒子)大小,心中有数;

(2) 发现问题,能及时处理。

三、双手并用,套好絞絲

做法

1. 左手拿綳架,右手套絞絲;由前向后,由上而下迴繞絲綳,套好絞絲,左手攔好綳架,(如图 2)。

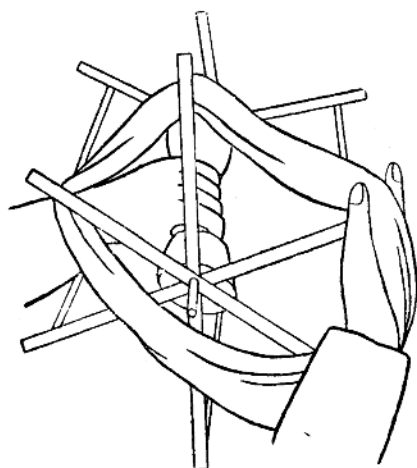


图 2

2. 双手翻平絞絲,拉断絞綫,寻出絲头,然后鉤入正在轉动的空篾子上,右手将絲头引入导絲鉤(如图 3)。

收效

1. 操作快而穩。

2. 節約團絲。

3. 絲絞不会乱翻,有利提高产質量。

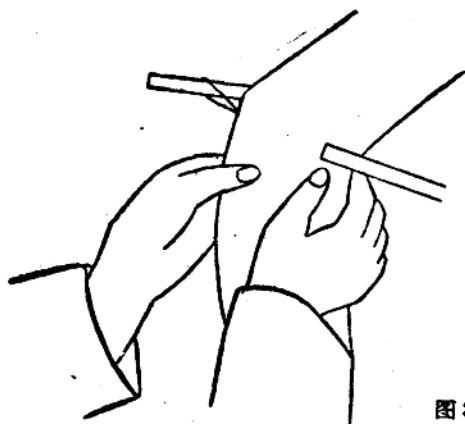


图 3

四、左轉右尋，快速接头

做法

鍍子車

1. 左手轉動絲綑，同時幫助右手尋出絲頭(同图 3)。

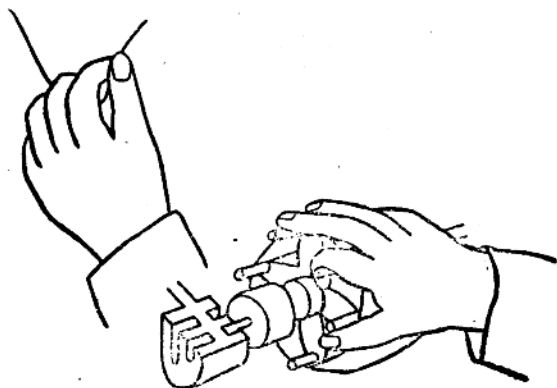


图 4

2. 左手捏住絲頭,右手攔起簍子,隨手拉出絲頭,打好捏結,如图4。

3. 左手扶住絲頭,右手放下捏子,隨手將絲頭引入導絲鉤,如图5。

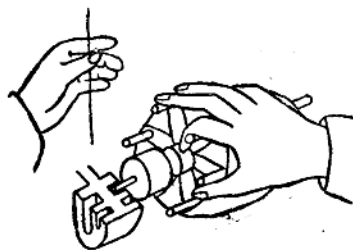


图5

筒子車

1. 左手轉動絲綑,同時幫助右手尋出絲頭(同图3)。

2. 左手捏住絲頭,右手拿起筒子,將調柄一端交給左手握住,拉出絲頭,打好結子(口結)用嘴咬齊羊角,左手扶住絲頭,右手放下筒子,將絲頭引入導絲鉤(如图6、7)。



图6

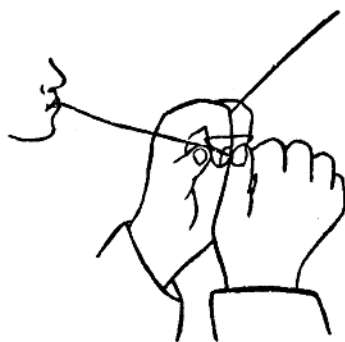


图7

效果。

寻头迅速,减少停錠时间,提高产量。

附注:双經和眞絲打抱結,减少夾槌,提高質量。

五、左捏右插,連貫換錠(筒)

做法

錠子車

1. 左手拿起綳子,右手將絲頭在錠脚上繞兩轉,塞進錠邊,隨手拔出滿錠,雙眼俯視滿筒有否毛絲、油污,然後放下,拿起空錠子,插入調柄,放下錠子,如图8。

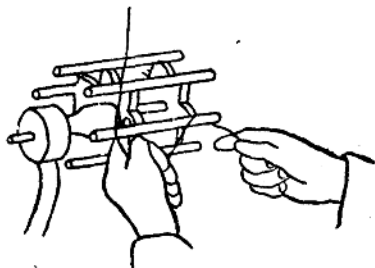


图8

2. 右手从絲綳引出絲頭,鈎入錠脚,隨手引進導絲鈎,把滿滿放进箱內,如图9。

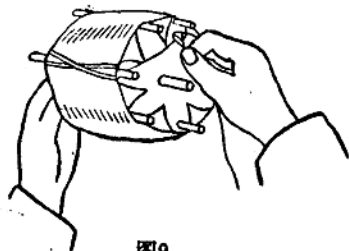


图9

筒子車

1. 右手拿出滿筒, 交給左手, 打好關門結, 如图 10。

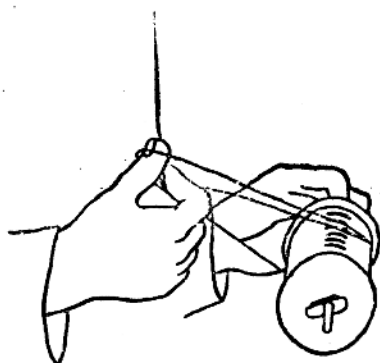


图 10

2. 左手捏住調柄, 右手松开螺絲, 拔出滿筒子, 裝上空筒子, 隨手旋緊螺絲, 如图 11。

3. 右手把絲頭在空筒子上反纏三圈, 放下筒子, 隨手引進導絲鉤, 雙眼俯視滿筒有否油污, 毛絲等病疵, 如图 12。



图 11

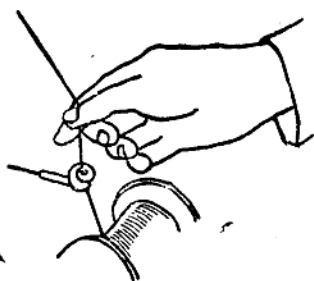


图 12

效果

1. 动作迅速,輕快,扩大看錠能力。
2. 及时檢查能提高半制品質量。

六、处理停錠, 輕重緩急

做法

先易后难, 如在換校絲的时候遇到有断头, 先处理断头, 后处理套校絲。

效果

减少停錠, 提高产量。

注意事項:

1. 遇到气候变化时注意張力調节。
2. 碰到停台時間較长的情况下(放假天)絲綑上的人絲应全部翻光, 以防止寬急病疵。
3. 做好防潮保燥工作。
4. 翻人絲及顏色絲做到一錠一校。

并絲五項基本操作法

一、一联,二查,三准备

具体做法

- 一联——与上班擋車工联系当天生产情况。
- 二查——查高脚筒子的花紋,查机械运转情况。
- 三准备——准备好单絲筒子,空筒子,分班标记。

收效

- 1. 上班以后能掌握生产情况。
- 2. 发现问题及时处理,提高质量,分清责任。
- 3. 机械运转正常,防止事故。

二、巡迴檢查,手眼并用

做法

- 1. 巡迴路綫S形进行,如图 13。

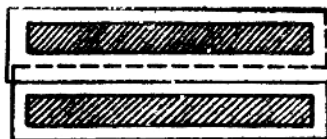


图 13

- 2. 自上而下檢查多少头,导輪运转,花紋成形,鋼針有否跳出等情况,如发现鋼針跳出,必須擦清洁后,再嵌入鋼領圈,以防油污。

- 3. 随时照顧四周錠子运转情况。

收效

1. 合理巡迴,能照顧全面。
2. 边巡迴,边檢查,有利于提高产質量。

三、双手打結, 牢固結实

做法

1. 右手拔出单絲筒子, 左手寻出絲头, 将筒子插回原处, 絲头引入磁鈎, 如图 14。

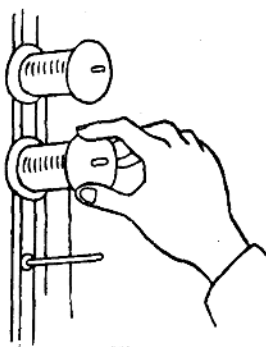


图 14

2. 左手拉出高脚筒子上的絲头, 用嘴咬齐, 双手用食指与拇指将两根絲成交叉形, 打好捏結, 如图 15。

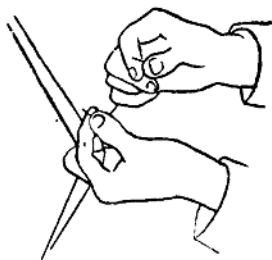


图 15 左



图 15 右

3. 右手把絲頭拉直, 雙手用食指, 中指將絲在導輪上套兩轉, 右脚輕輕踏下開關, 如图 16。

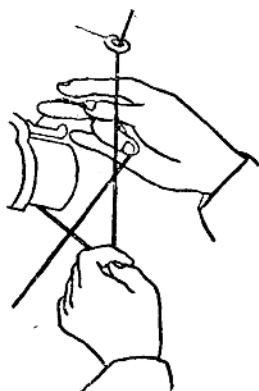


图 16

收效

動作迅速, 提高機械運轉效率。

四、左推右抵, 連貫換筒

做法

1. 換筒時, 左手頂住跳頭保險, 右手抵住高腳筒底, 使錠子停止運轉, 如图 17。

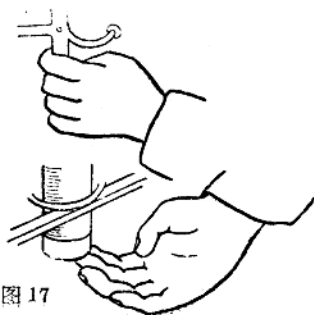


图 17

2. 左手擦开絲头和鋼針,右手握住筒边拔出滿筒,用左手食指,中指打好关門結。如图 18、19。

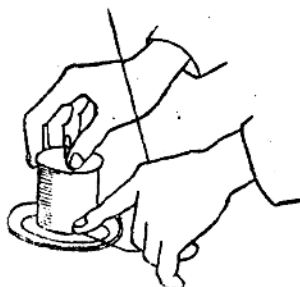


图 18

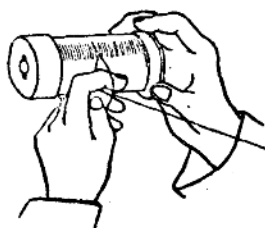


图 19

3. 右手拿起空筒,左手将絲头交給右手用拇指抵住,繞三圈(絲头应翘向筒子尾部,不能太长)。左手擦开鋼針,右手把空筒插入錠子,右脚輕輕踏下开关,两眼跟着檢查花紋,如图 20、21。

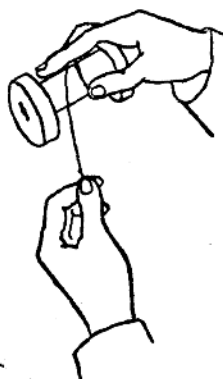


图 20

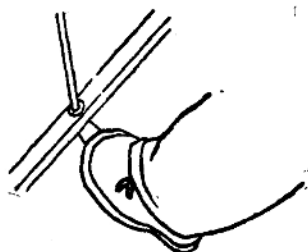


图 21

效果

1. 手触筒子面积小,有利清洁。

2. 鋼針不易跳出,提高換筒效率。

五、輕重緩急,處理停錠

做法

先易後難,先處理換滿筒子,後處理斷頭,再處理鋼針跳出。

收效

減少停錠時間,提高產量。

注意事項:

1. 大小筒子(人造絲)不能混合在一起并,避免寬急等病疵。
2. 鋼針不能太長太短,過高過低,避免鋼針跳出或不旋轉等現象。