

棉紡織機器安裝操作法叢書

安裝安全操作規程

河南紡織工業局紡織機器安裝隊編

紡織工業出版社

出版者的話

棉紡織機器設備的安裝是棉紡織廠基本建設工作中的重要环节之一，安裝質量好坏，直接影响生产。河南、西北、河北等地紡織工业局的安裝工程队都总结过这方面的經驗。为供各地新建和扩建棉紡織廠机器設備安裝施工的参考，茲将河南紡織工业局机器安裝工程队的部分安裝操作法加以整理，按照工序分册出版。

安裝安全操作規程

河南紡織工业局机器安裝工程队編

紡織工业出版社出版

(北京东长安街紡織工业部內)

北京市書刊出版业营业許可証出字第16号

紡織工业出版社印刷厂印刷·新华書店发行

787×1092 1/32开本·24/32印張·16千字

1958年11月初版

1958年11月北京第1次印刷·印数0001~4000

定价(9)0.10元

安裝安全操作規程

一、一般安全規程

在紡織機器安裝工程中，除應執行國務院規定的工廠及建築安裝安全規程的有關條文外，並可結合具體情況制訂一般安全規程和專業操作規程，茲將一般規程列述如下：

1. 工作人員在工作場所一律應佩帶規定的防護用品，不可穿過寬大的衣服，禁止赤腳，在運轉的機器上操作時，不可帶手套。

2. 工作場所一般禁止吸煙，可在指定地點吸煙。不准隨便用木花、木材等生火取暖；禁止以酒精、油類等引火生爐。

3. 現場應設置防火用具，並有專人負責隨時檢查，非有關人員不准亂動。

4. 一切電氣設備非電氣人員不可亂動，或任意靠近。

5. 非本部門工作人員，不許亂動機器。

6. 工作場所禁止大聲喧嘩、打架、亂跑以及作球類及自行車等活動。

7. 在交通道上不得放置妨礙交通的物件，推車來往，不得快跑亂跑，叉道要口不可逗留。

8. 工作場所及運輸通道上的溝道、陰井、人孔、風洞等必須蓋好，以防發生事故。

9. 廠內鍋爐房、水泵房、變電所、倉庫等重要場所，非該部工作人員，不得無故入內。

10. 不可在地上敷設臨時電線（橡皮行綫除外），架空綫應高於2.4公尺。

11. 機器車肚內（特別是梳棉機）及馬達上禁止放置不必要的東西。

12. 禁止亂纏、亂改及猛烈敲擊機器零件。

13. 任何機器在轉動時，禁止亂摸回轉部分，不得隨意開閉電鈕手柄和車門。

14. 工作中如發現機器、電器及現場有不良或危險現象時，應立即報告上級，非緊急，不得擅自處理。

17. 操作人员经常保持自己周围场所的整洁，工作完毕后收拾零件和工具。

16. 冬季作业时，应注意通风，预防煤气中毒。

17. 各工段应设有医药急救箱。

二、机器安装安全操作规程混棉

给棉机、回花给棉机

1. 装置前部上墙板时，要四人抬上并横放在机框上，然后竖起用螺絲固定之。

2. 装斜帘时应先用 $\frac{1}{8}$ 吋棉紗繩系紧，穿入杠棒抬上；机台两侧須放木板凳；放下时逐渐松开棉紗繩，徐徐放下。

3. 装过桥导盘的鑄鋼油杯时，使用扳手不可用力过大，以免油杯折損。

4. 装置斜帘軸衬座槽內之鑄鉄补充鉄板时螺絲不能太紧，以免損坏鑄鉄板。

5. 装皮打手与均棉罗拉間之张力盘，短軸穿入托脚应用手推入，不可用錘头敲打导盘外側部分（因为很薄）。

6. 装均棉罗拉时，皮打手及斜帘，需三人协作抬上。

7. 装置斜帘衬鉄。在車肚內工作时，不准站在水平帘子上，应站在穿入格子門的木板上。不能轉动斜帘以免釘子伤人。

輸棉長綫

1. 装置墙板及主动皮带盘，需二人协同合作，防止脫落摔坏。

2. 导盘軸衬鑄鉄油杯盖，放置平稳輕緩，以免折断。

3. 搬动和装置吸鉄磁铁时，不可帶手表工作，以免感磁損坏。

立式开棉机

1. 装頂部墙板需10人抬上，并于机框內大三角架下先擺好木板（高度200毫米）。工作中，需专人指揮，慢慢同时放下以策安全。

2. 安装扇形鑄鋼和鑄鉄坐棒弧形架时，不能用錘头重打（宜用木錘头）。

3. 装上大三脚架时，須五人配合操作，下面三人，机上二人，頂部孔上垫以木板，以便擺置三脚架，当三脚架送到上部时，下面再上去一人，將其位置校正。

4. 抬直立軸时，在軸上必須先套上大螺帽，并用直径 $3/8$ " 棉紗繩系上，防止滑下压伤脚部。

豪豬式开棉机

1. 安装坐棒弧形架抵紧固定位置螺絲时，先检查螺絲不得太长（有1'长为宜），否則易損弧形架，装配时，不得重打重敲宜用木錘头或銅錘头輕击。

2. 坐棒調节把手用螺絲，不能过紧，以防折断把手。

3. 吊装高速坐籠，三角木架必須用木塞垫牢稳固，不使滑动，繩索及千斤葫芦得事先检查，吊装时，位置不能过多偏斜。

4. 装高速坐籠及風扇牆板部分时，人不能站在木罗拉上，以免罗拉回轉时使人摔地。

5. 吊装坐籠牆板，需由三人协作防止滑下，抬儲棉箱要六人协作。

6. 高空作业，机台两侧要有木凳，不可站在牆板上工作。

7. 抬装錫林，先从地上扛到錫林擺凳上，再由6~8人抬上机框，注意刀片不能碰撞机框牆板。

配棉机

1. 在吊装前，配棉器两侧必須先搭好脚手架，并要求稳固可靠。

2. 配棉器应逐节吊装，头尾二节吊上后，必須把吊脚装上，或用繩子吊牢，再松升降葫芦。

3. 吊装高速坐籠牆板及風扇牆板时，千斤葫芦吊架应高出工字鋼450毫米。

4. 高空作业，工具必須集中放在箱內，不可乱放，以防掉下伤人。

5. 在脚手架上同时工作的人数，以不超过四人为宜。

單程清花机

1. 豎立机框时，風扇洞必須蓋好，防止掉下伤人。

2. 抬装梳針三翼打手时，需配备六人协作，并注意針板和刀口不得

碰撞牆板，以防斷折。

3. 校裝坐棒弧形架及調節把手時，錘頭輕擊，螺絲不能過緊。

4. 拍裝成卷羅拉時需二人配合并使左端高于右端（裝齒輪的一端高于另一端），以免輪衬滑下擲地而摔壞。

5. 校隔距時，別人不能轉動錫林和打手，以防打傷工作者。

6. 安裝中部儲棉箱兩旁零件時，不准站在牆板邊上工作，二側必須要用木高凳站穩。在前端工作時，梳針打手蓋罩得先裝上，木羅拉輪衬槽間可穿入木板，以供站腳；在後端工作時，應在支持杆與坐籠罩蓋間擺以木板以供站腳，不可站在坐籠罩蓋上。

試車（1~8條各機通用）

1. 試車前須檢查各部是否有不正常情況，螺絲要上緊，油眼要加油。并檢查有無機件及工具或其他雜物遺失在機器內部。

2. 試車前裝上必要的防護裝置，一般防護罩在機台運轉基本正常后裝上。

3. 開車時，需在機器周圍檢查一次，有無其他人工作，并可呼喊一聲，以引起對方的注意。

4. 如機器發生故障應立即關車，同時必須使機器完全停止運轉后方能進行修理，不可在運轉中進行。

5. 機器在運轉中，機台上不得放置機件工具，四周不得堆置雜物。

6. 開車時，應有專人負責，其他人不得隨便動手或接近機台，以免發生危險。

7. 試車人員不得戴手套工作。

8. 試車前須檢查電器安全和馬達轉向，如轉向不對，要由電工修理。

9. 試筵棉生頭時，不可用手推筵棉進緊壓羅拉，應用生頭板來推。

10. 拔花卷輥時，要注意背后是否有人，防止碰傷。

11. 在實物試車時，如發現打手、錫林或橡棉管等部分乾熱時，應立即停車，待完全停穩后，方可掏花衣。如系二人共同操作時，應緊密配合，不可隨便亂動打手、錫林與電器開關。

12. 如試車時，發生火災，應立即隔斷棉花來路，移去附近之花卷；不可把水澆入機內，應把棉花取出，着火者浸入水桶內，必要時，才可澆水或使用滅火器。救熄後，要在機器內及坐室中進行檢查起火原因，並徹底撲滅余火。

13. 機器在運轉時，不可用手或花棒在坐棒及其他機件上掏取雜物及花衣。

梳棉機

1. 立機架敲木栓：

- ① 使用電鑽，必須遵守電鑽使用規程，並須時常檢查絕緣情況。
- ② 鑽出木栓，使用直徑 $1\frac{1}{4}$ "鑽頭時，需注意防止鑽頭蹺斷。
- ③ 敲入錫林及道夫中部木栓時，防止鋼錘打在錫林筒壁上。
- ④ 不能著地放置道夫，放置道夫時其下必須墊二層油毛氈。
- ⑤ 道夫不能放于滴水的屋簷下。

2. 平機框、墊車腳：

- ① 水平尺使用後，不得任意亂放，須放在木匣內或穩妥處。
- ② 操作者起立時，須注意不與錫林軸碰撞。
- ③ 墊車腳時，不得用鐵器敲打機框，不得斜敲或重敲。

3. 括步司：

① 用大千斤頂頂起錫林時，須兩側同時起落，當錫林軸承取出後，須防止碰動大千斤頂。

② 千分表用半後放置妥當，防止跌壞。

③ 精校標準方鉄穿入直尺時，需二人協作，不使直尺碰動錫林法蘭輪輻或標準方鉄。

4. 磨滾筒：

① 滾筒于磨礪前，必須用四角游尺檢查錫林之四角距離，防止機框走動而使錫林軸承裝置不良。

② 機框上禁止放任何物件、工具。

③ 錫林兩側之邊鉄，必須裝好。

④ 磨道夫時，不能使大小滾筒相對而轉。

⑤ 裝置磨輥時，需校正隔距後，方能開車；磨輥之往復長絲杆、鏈條、砂輪均須有防護罩；砂輪安全須時加檢查；手輪轉入方向需有明显之矢號。

⑥磨輥开始时，須注意錫林軸油領之運轉情况，軸承是否發熱；于磨輥過程中，必須注意防止磨輥皮帶脫落，滾筒磨成槽。

⑦清理、检修磨輥，必須在磨輥停止運轉的条件下进行。

⑧操作者必須戴口罩，清理砂輪時必須戴防護眼鏡。

⑨不得站在机框上进行滾筒涂漆或其他操作。

5. 校平衡：

①平衡鉄螺絲，必須締緊，并检查原有的平衡鉄螺絲是否緊固。

②錫林掣動棒時常注意其堅牢度，并防止用力过大，碰伤身体。

③千分表使用后，不能放在机框上。

④校勁平衡時，須俟滾筒運轉正常后，才可松开培林座的控制螺絲。

6. 包針布：

①扛抬道夫時，必須先检查扛棒及繩子之堅牢度，防止发生事故。

②装搖磅齒輪時，須由二人进行操作，軸的軋頭螺絲必須締緊。

③必須將針布扭轉器及接杆螺絲装妥揀緊，才能使用。

④針布尺寸，必須复查无誤后，方可鉗針裁切；所注記号，須清晰。

⑤用电力包卷針布時，应随时掌握开关；遇有故障，应立即关闭電門，停止机器传动。装有馬達的小車，要妥善牽制，防止滑脫；移动車子時，勿碰电器设备，免出事故。

⑥在包針布摆动搖手時，操作者不得將手放在齒輪旁边，防止軋伤手指。

⑦裁切針布時，持刀要用力恰当，防止伤手或損坏針布。

7. 装牆板：

①包好的針布不可用手摸，以防着汗生銹。

②盘轉錫林应朝后推；盘轉道夫应朝前推。

8. 磨針：

①必須將磨輥校正后，方得開車運轉。

②磨針時，道夫应有安全罩，道夫边鉄皮应装上。

③運轉前，检查机框車肚各部，防止針布軋坏。

④運轉中校正磨輥時，操作者不得戴手套，或手握揩布等杂物。

⑤經常注意加油及其運轉情况，防止滾筒不轉致使針布起槽。

9. 装零件：

①尚未勁用之零件，不得隨便放置于地上，防止阻塞通道，踏坏零件。

②上下斬刀必須切實保護，不使齒尖損壞，刀片彎曲。

③單薄零件處之螺絲，不可締得过緊，零件接觸處應吻合良好。

④抬出道夫，放置之地点應安全，木凳須堅固。

10. 平龍頭：

①扛抬龍頭時，應用繩子栓好，繩子和扛棒要堅牢，防止傷人和損壞機件。

②墊底盘時，要謹慎，勿使壓傷手指。

③放下龍頭蓋時，要緩慢，注意勿壓傷手指或損壞機件。

11. 裝蓋板：

①裝上蓋板鏈條，其拖引方向應向機器前方。

②裝蓋板時，所余之蓋板，每次以2根為好，多拿易于滑跌。

③刷針時，需特別注意刷輥針尖之方向和轉向；刷針與磨針時，不准戴手套操作。

12. 包磨刺輥：

①鋸條盤放入包套圓盤中，扎捆鐵皮不能予以鬆開；已動用之鋸條，如擱置不用，須再扎牢，防止鬆開。

②鋸條包套時，須及時注意鋸條之接頭。有時機廠供應之鋸條，每盤中有若干接頭，接頭處用鉛絲結緊，如不注意，會輾停刺輥，而損傷機件。

③鋸條須自盤內順勢送出，否則易生裂痕、包上後發生事故。

④包完一根鋸條，退回包刺輥鋸條之大滑座時，須將壓盤往後退一足夠之距離，才能搖動手柄，否則會將鋸齒損壞。

⑤每將一根鋸條包完剪斷時，剪斷處应当在張力器與壓盤之間，鋸條仍插于張力器上，不會彈開傷人。

⑥倒磨刺輥須加防護罩，必須將機停妥後才能檢查刺輥。磨礪時，秒輪必須逐漸校入，防止磨礪過分。

⑦刷齒時，需注意刺輥之皮帶是否脫落，停車後方得驗看刺輥鋸齒之光滑情況。

13. 包磨蓋板：

①蓋板進行包復針布時，要放在正確位置上。

②包蓋板針布時，必須要互相協調；操作若發生故障應立即停車檢修。

③套蓋板時，注意勿將蓋板針布套反；包復時，須再行檢查。

④在磨蓋板機上取換蓋板和測針高時，要小心勿使磨輥磨傷手指或使

蓋板掉下、軌入等。

14. 試車:

同清花(1)~(8)。

并条机

1. 机架:

①樹立机架時，要兩人配合握穩後，再一同抬起放在墊凳上。

②在繃緊螺絲時，用力要適當，如需加長扳手柄要使扳手的一端妥當塞入鐵管內，防止滑脫。

③車面接合處如有高低不平需敲擊時，要使用銅錘頭。

④扛抬机架、車面等笨重機件，必須二人或二人以上合作。

2. 罗拉、車后:

①揩擦和安裝罗拉，切勿碰毛、弄彎或折斷。

②銼勁罗拉鋼衬時，注意不要碰傷手指。

③車後的鑄鐵小件安裝時，不可隨意敲擊，防止損壞。

④凡墊有膠木處，螺絲不要過緊，以免損壞膠木。

3. 車前:

①裝置圈條箱、緊壓罗拉時，要扶穩再緊螺絲，以防滑脫摔壞或傷人。

②鑲接緊壓罗拉使用鑲接器時，須注意扶好以免掉下。

③平裝圈條箱，須使用銅錘頭。

④裝校底盤水平時要用鋼絲鉤或小撬棒抬放或移動底盤，免得壓破手指。

4. 試車:

同清花試車(1)~(8)。

粗紗机

1. 机架:

①揩擦和搬運机架時，要注意机架滑槽不可碰毛。

②在豎機框和車面時，要三人協作，注意人身和機器之安全。

③車面及下龍筋接頭處不平整時，須用銅錘頭敲擊，不可用鋼錘頭。

④使用十字水平合、水平尺校机架垂直時，水平合及水平尺須放置穩妥，在滑槽內移動時，須把水平尺拿下。

2. 罗拉:

- ① 揩擦和安装罗拉, 应注意不可碰毛或弄弯。
- ② 接合罗拉要弄清絲扣正反方向, 若太紧时, 則不能硬拈, 以防折断。
- ③ 罗拉抬上后, 应用繩带分档扎好, 以防经步司抬起罗拉时整根摔下。
- ④ 装皮輻重錘, 注意托稳, 防止碰伤人身。

3. 龙筋:

- ① 装龙筋时, 要二人抬着放在千斤頂上, 等紧好螺絲后方可放手。
- ② 校錠子时用小銅錘敲, 錠管座不可用扳手敲, 紧錠管螺帽不可用力过大。

- ③ 挂龙筋平衡重錘时, 要二人协作, 防止脫落伤人。

4. 車头:

安装鉄砲和差微装置时, 要二人协作, 免出事故。

5. 試車:

- ①~③ 項同清花。
- ④ 抬罗拉时, 至少要用五人, 并要起落高低一致, 免得使罗拉弯曲。

細紗机 (捻綫机可參照使用)

1. 立机架:

① 扶起机头时, 底部清角不得损坏机座或化学地板, 与机面接合时必须扶好, 防止傾倒。

② 安装机面、龙筋、机架, 必須扶持牢靠, 协同配合, 装龙筋时, 应以大腿攔住, 插入插肖, 捻上螺釘后, 始得脫手。

③ 校正机头尾位置, 不准用錘头敲打。

④ 在校正机架中心位置如有較小的差異須用錘头敲击时, 不得敲及机架与足座連接部分的邊緣, 防止邊緣破裂, 用力不得过猛。

⑤ 龙筋等机件, 必須先紧螺釘再打肖子, 防止整个重量压于肖子而致弯曲。

⑥ 調节机架高低必須略松机架与足座連接螺絲, 不得將調节螺釘硬支而折断足座。

⑦ 注意直尺等的使用, 不可跌碰受压。

2. 机架附属零件:

① 摆軸与升降臂装配时应將肖子試行插入肖孔, 检查松紧是否适当。

装配时肖子对准肖孔，不得硬行敲入，以免压断耳片。

②校正摆轴托脚位置时，应略松螺钉，敲根部位置，不得敲三角空档的斜边，以防折裂。

③罗拉加压托脚装上时，应竭力上托，使靠山靠合机面，不得紧足了螺钉以拳头猛力敲上。

④重锤保险杆装上后，方可装上重锤。

⑤小重锤搬取轻放，不得倾倒摔损，致使挂钩脱焊。

3. 修正机架足座：

①必须将千斤顶支住龙筋后，再拆卸足座。

②足座与机架的连接面一般不准鏖动，避免与机架结合接触不良在紧螺钉后折断。

③校正足座前后左右位置时，拳头轻敲，以免机架走动。

4. 平机架：

①放置平车水桶和水管内冲水时，落在机面上的水滴要揩擦干净，防止生锈。

②平机面龙筋时，拳头不可太重，敲打方向正确，防止敲扁或损伤边缘。

③木工以拳头木冲敲打机头尾使与木板紧密结合时，不得太重，同时兼顾后面，以免伤人，不可以斧头代替拳头敲击。

④校正龙筋边线敲动小車脚时，须注意轻击，勿使折裂。

⑤作校正水位等工作时，注意不碰撞长直尺、水平尺及玻璃管。

⑥水平尺测微片等精密工具用过时，应即妥善放置，需敲打部分近旁的水平尺及其他工具要先行拿走，以免震动受损，直尺放置平稳，落差元輒勿使跌摔碰毛。

5. 纱架：

①在扛抬和安装吸棉圆风管时，要注意勿使碰扁和碰掉油漆。

②在校正支柱垂直或装上台顶板时，必须修正粗纱柱架或机顶板上支柱孔，不可强扳支柱至要求位置，致使机架上与粗纱柱架连接的耳片折断。

③纱架扁铁，粗纱导杆安置妥当，不受踩踏或压弯。

④扁铁安装至机台后，发现中间弯曲凹凸时，不得以手猛掀，防止扁铁架与扁铁接連部折断。

⑤机顶板接合木条的木螺钉，不得贪快用拳头敲入，注意勿使木条等

裂开。

6. 罗拉接合:

- ①搬运和放置罗拉要轻稳, 不可撞碰或互相搅乱而致损坏螺絲。
- ②放置罗拉的木板, 不可带有釘角和鉄皮。
- ③二节罗拉接合应对准捻合。导孔导柱过紧或弯曲时, 不得硬行捻入, 須行修正。导柱可用油石打光。
- ④通常扛抬罗拉, 必須四人以上共同操作, 注意协同配合, 扛抬平直, 起落一致。

7. 平罗拉:

- ①罗拉必須縛上四档以上的繩带后, 方得进行操作。
- ②敲正罗拉座位置时, 必須略松螺釘, 不得硬敲, 必須敲在罗拉座底部, 不得碰后撑, 以免折断。校正隔距时也不可硬敲滑座。
- ③敲正罗拉座位置时, 不可碰觸风管, 工具不可乱丢。
- ④装后下絨輥弹簧支杆时, 須修正座槽, 不得在歪斜或有毛头等情况下硬装(指鉄件的支杆)。
- ⑤罗拉銼刀等长形工具, 放直平稳, 防止跌下折断, 千分表高低調整适当, 以免查弯时, 千分表压得过低超过升降范围; 且不得以千分表的測杆硬行推上罗拉表面。調整角度水平尺时, 应松开閑紧螺絲, 不得硬敲。
- ⑥銼修銅衬, 要把罗拉木撑支持稳当。
- ⑦校正較大的弯曲, 要分几次来校, 不可一次施压过大。

8. 皮輥架:

- ①皮輥架搬放要轻稳, 每次搬取不得超过四只, 装上时, 不得將軸斜向硬插。
- ②校正工字架高低开档时, 后上罗拉架支头螺絲不得过紧以免軸套处断裂。
- ③修正皮輥架掀起角度, 銼后靠山时, 銼刀不可压得过重, 掀起时要輕, 避免后靠山损坏。

- ④操作皮輥架部分时, 罗拉必須有繩带縛牢。

9. 导紗机件与絨輥弹簧支架:

- ①未安装的导紗扁鉄須放置平直, 防止蹈踏弯曲, 搬运时不可太多, 避免喇叭口互相碰破。
- ②校正喇叭口时, 应略松螺釘, 以扳手輕敲螺釘座处, 不得硬敲或敲

胶木口处。

10. 牵伸齿輪:

①齿罩在未装前要放置安全地方, 安装时扶牢, 校正位置要輕敲, 不得損坏紋鍵。

②齿罩掀开后, 須以繩帶縛好, 再行操作内部, 防止不慎合下, 損坏机件或伤人手。

③拆卸花鼓筒及步司等, 如果有汚锈緊塞不得硬打硬敲損及机件, 应浸灌火油, 使其松动后取出。

11. 平校滾筒軸承:

①校正滾筒軸承座不得敲动机架, 校正滾筒軸座左右时, 应略松螺絲釘, 鉗頭輕敲, 以免机架走劲或敲坏軸承壳。

②調节軸承座高低时, 应松軸承座与座架連接螺絲, 以免支裂調节螺絲座。

12. 車头传动:

①轉动齿輪, 注意勿将手指軋入, 非操作人員不得擅自盘轉齿輪及琵琶搖手。

②車門盖板放置車肚內或其它安全地方, 防止踏弯。

③安装琵琶时, 必須托牢, 防止压伤手指。

13. 装滾筒:

①长滾筒二人扛抬, 放置应直立縛牢或平放地面, 装入时, 滾筒須緩推, 避免碰撞受損。

②存牛油器等, 須有蓋子, 防止尘杂落入, 将来磨損机件。

③使用凿子紧鋼珠軸承套筒螺絲时, 凿子口应磨成适当形状, 避免凿毛螺絲帽。紧后, 将花藍保險保好。

④錠帶要系起, 不得零散地面。

14. 錠帶盘軸工序:

①校正錠帶盘位置时, 軸架螺釘应略松, 并不得敲軸架單薄的頸部。

②損坏了邊緣的胶木盘不得装上。

③注意不碰磨滾筒或碰伤胶木盘。

15. 鋼領板叶子板升降:

①叶子板洋元若于地面接合, 全长接好后, 必須有四人以上抬上洋元座, 防止弯曲。

②在校正叶子板升降杆时，叶子板洋元要系牢或盖好盖子。

③銓修鋼領板时要扶好，防止跌断，全台做好后，头尾鋼領板放在机頂板上。

④升降杆、叶子板洋元、千斤連杆不可摔撞受压，防止弯曲。

⑤校正鋼領板、升降杆、套筒水平时，应略松底座螺絲，不得硬敲。

⑥装卸鋼板及平衡重錘，須裝好鋼領板定位叉和使用千斤連杆拉鈎。

16. 隔紗板：

①裝校好的胶木隔紗板要依次放置于木錠支架或机頂板上，避免碰破。

②隔紗板校正左右不可硬扳，螺絲要松紧适度。

③取隔紗板时，不可一次拿的太多，免得相互碰破。

17. 預裝配零件：

①錠帶盘架平衡重錘，不得傾倒或丟擲，不可使用破損的胶木盘，裝好的錠帶盘不可高疊，防止傾翻。

②導紗扁鉄放置平直，不可陷踏弯曲，裝上導紗喇叭时，注意勿碰破，遇有螺絲不能捻进时，应用螺絲攻攻后，再行捻入，以免断裂。

③未裝隔紗板的扁鉄要放置平穩不使弯曲，而裝上隔紗板的要整齐放置箱內，以防止碰破。

④防止螺絲、小件失落。

18. 检修滾筒：

①滾筒放置穩当，直立者以繩縛紧，防止碰倒。

②盐酸存瓷器內，放安全地方，并应加盖保存。

③滾筒运转时，手要注意，不可摸入螺絲套筒，以免发生危險。

④非操作人員不得在滾筒检修室內逗留或起劲开关等。

⑤要卸开接头，应先刮去銀粉漆，以免用烙鉄燙开时飞溅到眼睛內。

19. 裝錠子鋼領：

①錠脚不得丟擲或从容器中傾倒以免碰毛錠脚口，及使錠鉤脫焊。

②鋼領不得丟擲或从容器中傾倒，不得放至地面上，应裝入一定容器內，以免受潮生銹。

③裝上錠脚后，必須同时裝上錠子，否則应以紙片堵塞錠脚口，或以揩布蓋复，以免尘埃落入。

20. 校正錠子導紗鉤：

①使用临时供电设备，不得任意搬移线路和开关，应由指定电工負責。

防护罩装好后，方可开车。

②开车前，必须招呼在场的操作人员，非指定人员不得擅自开动马达。

③不可猛力拖动钢领板，注意有否紧扎等情况，必要时，得适当的调整平衡重锤位置。

④上锭带时，要带手套，防止锭带将手擦伤。

⑤不得在锭脚螺帽已紧足的情况下硬行敲凿锭脚，应略松螺絲。

21. 装校吸棉支管：

①支管装配后，要轻取轻放，不可丢掷，以免碰瘪支管或碰坏胶木闷头。

②闷头心子、闷头螺絲，装入闷头不可过紧，以免闷头裂开。

③装配橡皮接头、玻璃管时，注意玻璃管勿跌碰破裂。

④校正支管位置时，不得硬扳硬推，工具轻放，防止弯曲变形。

22. 试車：

(1) ~ (8) 同清棉机。

(9) 试紡当車工人应穿戴正式的工作服帽，不得戴围巾手套，以防卷入机器；应指派較熟練的工人当車。

皮軋制作

1. 洗刷鉄壳：

①煮鉄壳时，一定要戴好手套和口罩。

②刷鉄壳时，一定要戴好眼鏡和手套。

③严禁用手直接接触烧碱，以免损伤皮肤。

④时刻注意煮鍋內的水，防止溢出烫伤。

⑤煤油及其他易燃物品不可距火过近。

2. 包呢心：

①呢心包卷箱下所用的电爐，要经常检查电綫安全，防止触电。

②溶化松香时，須有专人负责，避免容器傾倒，或发生过热燃烧事故。

③工作中要注意，不可使手碰在釘板的釘子上。

④呢心送至压心机时，必須輕放踏脚。取呢心时，要先踏踏板。取出后，再松开踏板，防止将手压伤。

3. 裁皮：

①裁皮和磨刀时，須小心謹慎，不可使刀刃碰伤手和身体。

②使用裁皮机时，事先要进行检查，防止在使用时发生事故。

③在玻璃平板上用刀修裁红牛皮或修理皮壳时，要注意勿使刀子滑动或损坏玻璃。

4. 胶皮壳，胶皮圈：

①在配制胶糊时，要小心冰醋酸溅于手上或身上，防止受伤。

②使用压壳机时，要注意勿使手柄打着头或升降铁板压着手。

5. 套烧：

①作烧边工作时，须戴好手套、口罩、眼镜等防护用品。

②套皮壳时，要小心勿使铜片损坏。

③要经常出清烧壳机底部的皮屑，防止在烧边时，皮屑燃烧。

6. 胶絨輥：

①裁切絨布和长毛絨时，当心裁刀伤手。

②溶化胶水时，勿使烫伤身体；使用剪刀修边时，须戴好手套，以防把手磨伤。

7. 胶皮带：

①溶化胶水时，注意勿使烫及皮肤。

②使用夹板夹皮带旋紧螺絲时，不可用力过猛，防止损坏。

槽筒机

1. 抬龙筋时，不可捆扎槽筒軸，以免将軸弄弯。

2. 吊装龙筋前，应先检查千斤葫蘆鏈条、繩索、高凳架子、橫梁等是否豎牢，如不稳当或有不牢的地方，应先搞好再吊装。

3. 龙筋吊起轉动时，应一人掌握千斤葫蘆，两个人照顧龙筋的两端，应注意勿使碰坏槽筒油管、断头传动杆等零件。

4. 抬龙筋至少要12~14人并互相照顧，脚和人身須离开龙筋垂直綫，以免龙筋落下伤人。

5. 立机架要扶稳，防止倒下摔坏机件或伤人身。

6. 槽筒上的支头螺絲不可拧的太紧，致使槽筒裂紋损坏。

高速整機机

1. 机架立起后，撑档没有装妥前要用人扶好，以免倒下伤人或损坏机件。