



棉紡織細紗落紗工作法

紡織工業出版社

棉紡織細紗落紗工作法

中华人民共和国紡織工业部生产司

中国紡織工会全国委员会生产部 編

•
紡織工业出版社出版

(北京东長安街紡織工业部內)

北京市書刊出版业营业許可証出字第13号
紡織工业出版社印刷厂印刷 • 新华書店发行

•
787×1092 1/50开本 • 24/50印張 • 9千字

1960年1月初版

1960年1月北京第1次印刷 • 印数1~30,000

定价(8)0.08元

棉紡織細紗落紗工作法

中華人民共和國紡織工業部生產司
中國紡織工會全國委員會生產部 編

紡織工業出版社

目 录

前言.....	(3)
第一章 細紗落紗工作法的基本特点.....	(5)
第二章 細紗落紗工作法的具体内容.....	(8)
第一节 准备工作.....	(8)
一、接班前的准备工作.....	(8)
二、交班前的准备工作.....	(9)
第二节 落紗分段和落紗路綫.....	(10)
第三节 落紗长的操作.....	(12)
一、組織工作.....	(12)
二、基本操作.....	(13)
第四节 落紗工的操作.....	(15)
一、落紗前的准备工作.....	(15)
二、基本操作 (一)抓管.....	(17)
(二)拔紗、甩紗.....	(18)
(三)插管.....	(20)
(四)生头.....	(22)
三、落紗后的整理工作.....	(24)
第五节 清潔工作.....	(25)

前 言

1952年，四川重庆沙市紗厂陈树兰細紗落紗小組在郝建秀工作法的啓示下，創造了細紗落紗工作法。全国許多棉紡織厂學習了这一工作法，对提高細紗落紗工的操作技术水平，提高細紗車間的生产，都起到了重要的作用。

几年来，特别是自1958年大跃进以来，广大細紗落紗工人在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，发揚了敢想、敢說、敢做的共产主义风格，在陈树兰細紗落紗工作法的基础上，創造了許多新的經驗。总结这些群众創造的經驗，加以推广，对于提高紡織工业的生产，加速社会主义建設，都有着十分重要的意义。因此，中华人民共和国紡織工业部、中国紡織工会全国委员会、北京市紡織工业局、中国紡織工会北京市委员会于1959年11月中旬，邀請了参加全国“群英会”的代表——四位細紗落紗先进生产者，以及北京市的細紗落紗能手和技术人員，进行了細紗落紗工

作法的總結工作，采取觀摩表演、技術測定、座談討論、分析研究等方式，綜合了代表和能手們的經驗，總結成一套細紗落紗工作法。

這一細紗落紗工作法的主要特點是：合理組織勞動，交叉連貫地進行各項動作，并特別強調細紗落紗組的行動統一，以及和當車工的協作配合，一切為了縮短落紗時間，減少落紗斷頭，和當車工一起，多快好省地進行生產。因此，推廣這一細紗落紗工作法，對提高生產，將會起到重大的作用。但是，由於這一細紗落紗工作法，只是總結了全國“群英會”四位代表和北京市細紗落紗能手的經驗，所以希望各地在推廣中，繼續研究，提出意見，以便進行補充，使這一細紗落紗工作法更加完善，更加適應高產、優質、低耗和安全生产的目的。

第一章 細紗落紗工作法的 基本特点

細紗落紗工作，是細紗車間生产的一个重要組成部分。它直接影响到整个細紗車間的生产。細紗落紗工作法，把落紗工的一切工作，圍繞着縮短落紗時間和减少落紗断头来进行，和当車工一起，紧密配合，多快好省地进行細紗生产。

細紗落紗工作法的基本特点是：

一、組織紧密，行动一致

細紗落紗工作，是工作队形式的集体操作。只要全組中有一个人操作不好，就会影响整个落紗組的工作。因此，根据工作法的規定，要求落紗长計劃周密、統一調度和指揮落紗工作，合理組織劳动力，統一落紗工的操作。同时，要求落紗工服从落紗长的統一調度和指揮，听从落紗长的哨音，及时进行規定的工作，加强互助协

作，从而使整个落紗組的組織緊密，行動一致，團結得像一個人一樣，充分發揮集體力量。

二、合理組織勞動，動作交叉連貫

抓管、拔紗、甩紗和插管，是落紗工的基本操作。落紗工在一輪班內，要頻繁地進行數千次的重複動作。合理地組織這些動作，是縮短落紗時間和減少斷頭的主要環節。細紗落紗工作法，採取了四交叉、三配合、不空錠的方法。抓管、拔紗、甩紗和插管四項動作，緊密連貫，交叉結合；雙手、手脚、手眼配合；拔一個紗緊接着插一個管，從而做到落紗時間短、少斷頭或不斷頭，減輕勞動強度。

細紗落紗工作法，合理地把落紗工作和清潔工作組織起來，把落紗工作和清潔工作交叉在每一排紗和每一台紗之間進行。

三、加強協作配合，做好清潔工作和檢查工作

落紗工必須和當車工密切協作，加強配合，協助當車工順利地進行生產。在細紗落紗工作法

內，十分明确这一观念，要求每个落紗工除了落好紗以外，还要千方百計、分秒必爭地做好清潔工作和检查工作。在每一排落紗的間隔時間中，采用双手做、交叉結合做的方法，大力做好清潔工作；在每台車的落紗前的准备工作中，利用点滴時間，协助当車工清除前罗拉和吸棉管附近的飞花，检查集台器（紅芯子）和喇叭口等。在工作中，并随时处理紧急性的断头。

第二章 細紗落紗工作法的 具體內容

第一節 准备工作

一、接班前的准备工作

在接班前，充分做好一切准备工作。接班以后，就能爭取主动，有計劃地进行工作。

落紗工：

（一）將清潔工具，如毛刷和卷花棒等，放在車尾的适当地方，便于随时取用。

（二）了解上一班的生产情况，如計劃完成情况、断头多少等。

（三）按規定的落紗工应做的項目，检查机器零件有否缺損和不正。如后絨棍彈簧有否松动，后絨棍有否纏繞粗紗头和不轉現象。

（四）检查上一班的清潔情况，按規定进行清潔工作。

落紗長：

(一) 了解本組人員是否到齊。如沒有到齊，進行人員調度。

(二) 檢查落紗前的一切准备工作。如筒管供應和落紗工具等。

(三) 檢查本班落紗工的接班准备工作，是否按規定去正常進行。

(四) 全面了解上一班的生產情況。如平揩車、翻改支數、溫濕度變化和生產計劃完成情況等，並檢查上一班是否按規定時間落紗。

二、交班前的准备工作

發揚團結互助協作的精神，在交班前，做好准备工作，并向接班者交代生產情況，為下一班在接班後的正常生產創造良好的條件。

落紗工：

(一) 按清潔工作進度表的規定，徹底做好各項清潔工作。

(二) 把共同使用的工具，如落紗盒等，放在規定的地方。

(三) 整理車頂板上的粗紗，便于下一班做到粗紗先做先用。

(四) 帮助当車工接齐空錠。

(五) 分清落紗工本身的回花和下脚等。

(六) 机器上缺少的零件，向生产組长（或副工长）汇报后补齐。如有困难不能补齐，可向接班者說明原因。

落紗長：

(一) 检查落紗工的交班准备工作。

(二) 检查粗紗供应有否脫节，及时解决。

(三) 向下一班的同志交代本班运轉生产情况
落紗长如担任生产組长，則应进行有关生产組长应做的交接班准备工作。

第二节 落紗分段和落紗路綫

一、落紗分段

为了使落紗工在落紗区域内按順序进行落紗，必須进行合理的落紗分段。落紗分段是将区域内的机台适当地分为几段。一般中支紗分为两

段（即按机号 1、3、5……为一段；2、4、6……为一段）。高支纱分为三段（即按机号 1、4、7……为一段；2、5、8……为一段；3、6、9……为一段）。

二、落纱路线

落纱工按一定的路线和位置，顺序进行落纱，以保持秩序，避免混乱，并使每个人的劳逸均等。落完纱后，出车档时，一般不走向回头路。如有断头，由后面的人接齐。但在遇到跳管或飘头等紧急情况时，可以走向回头路。落纱路线和位置，如图 1 所示。

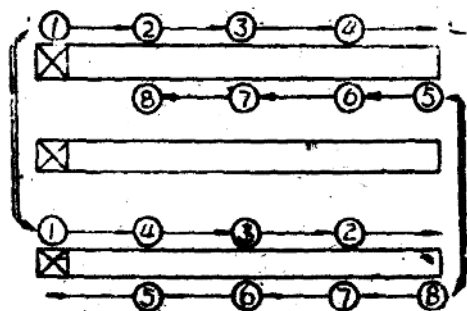


图 1

说明：

①号表示落纱长，双线表示进入另一车档的路线。如有副落纱长，位置可固定在落纱长位置的对面。

第三节 落紗長的操作

一、組織工作

落紗組是工作队形式的集体組織。因此，必須加强落紗長的組織工作，發揮統一指揮的作用，全面掌握小組机台的生产情况和調度落紗工的工作；尽一切努力提高机台效率，达到高产、優質、低耗的目的。落紗長如担任生产組長，則应負責整个生产組的組織領導工作。

(一) 落紗長应根据生产情况，召开落紗組碰头会，研究和布置工作，解决生产中的突出問題。

(二) 必須掌握車速及平揩車等情况，灵活調度落紗，并根据速度快慢，适当調整鋼領板的高低位置，以避免碰头落紗。

(三) 遇到断头多和拉去粗紗的断头多时，落紗長可以掌握提前落紗，指揮少穿或不穿粗紗，以控制落紗時間，防止碰头落紗。

(四) 应把技术水平高低的落紗工，均匀搭

配在机台的两面。在落紗組內，要加强思想与技术上的互助，先进帮助后进，逐步提高落紗工的操作技术水平，縮小技术上的差异。

二、基本操作

落紗长的基本操作，直接影响到落紗停台時間的长短，開車后断头的多少，以及全台車的成形質量。因此，落紗长必須严格地执行基本操作。

（一）掌握落紗時間

1、按照落紗時間表进行落紗，提前吹哨，做好落紗前的准备工作。

2、等待落紗工到齐后，开始搖車。落紗长落完紗后，即開車生产（个别情况，可自行掌握）。

3、掌握落紗停台時間，台与台之間的落紗時間，不应相差过大，以免造成冒头紗或小紗。

4、用哨音指揮全組落紗工的行动。在关車时，吹一次哨，准备落紗。落到快完毕时（約剩四、五錠），吹一次哨，准备開車。头生齐后，吹一次哨，准备下次落紗，以达到行动統一的目

的。

(二) 关車

1、鋼領板在管紗成形最大处的上面0.95厘米左右($\frac{3}{8}$ 吋)，开始搖下鋼領板，以减少開車时的断头。

2、机器将要停轉时，輕輕将叶子板稍微抬起。等車停后，用力将叶子板抬起。

3、搖下鋼領板要上快下慢，使繞在紗管上的紗条，形成上部为一圈，下部两、三圈。包脚紗以三、四圈較好。这样，甩紗时，紗綫容易割断，可以减少断头。

(三) 開車

1、開車时的管底成形，經紗掌握在管底一、两格，緯紗在一格到一格半为宜。

2、将叶子板放下，并開車。然后，稍微抬一下叶子板，以减少断头。

3、搖鋼領板上下的次数，可以根据不同支数而定。中支紗一般以两次較好。

(四) 在每排落紗完毕后，应把剛落紗的机台巡視一周，检查断头情况。遇有断头較多时，

吹哨組織落紗工协助处理。

(五) 在落完紗的每排間隔時間內，要检查落紗工的清潔工作，是否按照清潔工作进度表徹底做完。

(六) 当落完一台紗时，应前后照顧，观察前一台車的成形及跳筒管等情况，以及后一台車是否冒头。

第四节 落紗工的操作。

一、落紗前的准备工作

根据具体情况，进行下列准备工作：

(一) 落紗工听到落紗长哨音后，即携帶落紗盒进入規定机台的車档，将落紗盒推到工作地点；并检查筒管盒內的筒管数量。筒管数量不宜太少或太滿，一般略低于筒管盒口为宜。

(二) 在机台沒有停止运轉前，检查筒管盒內是否清潔，如飞花、回絲和其他杂物等。检查筒管是否整齐，如有倒管、坏管和杂管，应揀出或整理。