

蘇聯棉紡廠 技術經營規則

翻譯：東北紡織管理局

校訂：中央紡織工業部

7-1
67

中央人民政府紡織工業部出版

蘇聯紡織工業人民委員部技術司擬訂

「棉紡廠技術經營規則」是蘇聯人民委員會1937年9月16日第1632號以「棉紡織工業工作改進方案」決議公佈執行的。

第三版是在蘇聯紡織工業人民委員部1943年10月25日的決議基礎上印發的，與第一、第二版同樣地是用以規定生產組織原則的。

這些規則應普及到每一個棉紡廠工人及工程技術人員中去。

每一個一定職務的工人應通曉：

- (1) 技術經營規則；
- (2) 消防及緊急信號的指令；
- (3) 業務指導；
- (4) 基本技術教育
- (5) 自己工作地的工作安全規則。

工廠工作人員如違反技術經營規則，應視其違反程度及性質，給予適當處分（斥責、降級、撤職、法律起訴）。

希望總管理局局長及廠長負起督促全廠工作人員執行技術經營規則的責任。

「蘇聯棉紡廠技術經營規則」第三版是以1940年出版的本書第二版為基礎的，並根據下列指示作了修改和補充：

1. 蘇聯人民委員會 1941年7月21日第6990號命令；
2. 蘇聯紡織工業人民委員部1943年11月2日第850號
阿基莫夫部長的指令；
3. 蘇聯紡織工業人民委員部1942年12月22日馬略文
副部長批准的記錄。

所有其餘以前關於紡紗工程中的工作制度、看護機械設備及看管機器的指示，除技術經營規則以外，沒有變更。

蘇聯紡織工業人民委員部
技 術 司

目 錄

第一章 棉紡廠所屬各車間及其工作

組 織..... (1)

(一) 紡廠的組織

(二) 消防方案

(三) 機械設備的安裝、經營及修理

(四) 看護機器、調整機器、交班接班

(五) 編造財產目錄

第二章 棉 棧..... (3)

第三章 混棉—開棉間..... (11)

第四章 清棉間..... (15)

第五章 揀花間..... (19)

第六章 梳棉間..... (23)

第七章 精梳間..... (27)

第八章 併條粗紡間..... (32)

第九章 精紡間..... (33)

(一) 總則

(二) 細紗機

(三) 走錠機

第十章 皮軋間 (49)

第十一章 細紗收納及包裝 (53)

第十二章 工廠試驗室對原料、半成品
及細紗的檢查 (55)

(一) 原料的檢查

(二) 混棉間和清棉間的檢查

(三) 梳棉間的檢查

(四) 精梳間的檢查

(五) 併條粗紡間的檢查

(六) 精紡間的檢查

第十三章 輔助物料及零件的品質檢查
和保管章程 (60)

第一章

棉紡廠所屬各車間及其工作組織

(一) 紡廠的組織

1. 紡廠由下列車間組成之：

- (1) 混棉—開棉間；
- (2) 清棉間；
- (3) 梳棉間；
- (4) 併條—粗紡間；
- (5) 精紡間。

此外，紡廠尚有種花間及細紗收納成包間，以及實施生產技術檢查的試驗室。

2. 製造高支紗或特等細紗時，得設精梳間。製造特種紗時，得加設捻線間。

3. 每一正常經營的紡廠，應有：

- (1) 帶有附屬工場的基本生產廠房；
- (2) 原棉儲備棧及下腳棧；
- (3) 附屬物料及預備零件棧；
- (4) 總機械工場、各車間機械工場及木工場。

4. 基本生產廠房內應配置：

- (1) 排裝指定生產機械設備的工作車間；
- (2) 皮軋間；
- (3) 梳棉機刺毛軋及蓋板的包攪摩砥工場；
- (4) 各車間的附屬物料及預備零件存放處；
- (5) 植針間（有精梳間的工廠）；

- (6) 皮革工場；
- (7) 下脚收集分類處；
- (8) 醫務室；
- (9) 嬰孩哺乳室；
- (10) 衛生室；
- (11) 各車間的行政機構及社會團體辦公室；
- (12) 更衣室。

5. 生產車間的廠房建築中，應具備照明、暖氣、通風及噴霧等設備，以滿足生產條件和勞動保護的要求。

6. 棉棧所存棉花不得少於三個月的需用量。

7. 棧房應乾燥，有天然通風裝置，並設置消防設備及與基本生產廠房相連接的運輸系統。

8. 附屬物料及預備零件棧應有相當面積，以便儲存必要數量的物料和零件。

9. 工廠總棧內所存物料及零件應保證生產工作的正常進行。

(二) 消防方案

10. 根據消防保護規則，廠內所有工場都應設置專門消防設備及警報。

車間工程技術人員應熟悉一切消防設備的配合及其使用規則。

凡新入廠的工作人員，應了解他所服務的機械設備及工作地的消防方案。

11. 無論廠內或工廠所屬區域的任何建築工程，未經消防隊長許可，不得動工。

12. 只有在特殊情況下或經消防隊長允許後，始能在廠內應用噴燈、電焊和金屬熔接等。

13. 煤油、汽油及其他易燃物質必須放在特別宜於消防的場

所，車間內禁止存放。

14. 車間主任及消防隊長應重視一切爆炸、失火事件，報表中應指明釀成火災原因、肇事人姓名及肇事地點、工作人員姓名。

15. 天花板、傳送電線、金屬線、電燈、牆壁、柱子等，應滿足其防火保護的要求。天花板、傳送電線及電路，應按照工廠總工程師批准的規程表，在負責人領導下進行清理。

(三) 機械設備的安裝、使用及保全

16. 工廠應有生產機械設備配置平面圖及電力、通風、噴霧、照明和信號等系統的簡圖。

17. 生產工場的地面，應保證指定排裝機器的穩固，同時應合乎技術安全的要求。

18. 所有機器上應備有卡片，其上記有機器最重要的技術事項及運轉事項。

19. 機構、設備及機器的結構，未經紡織工業人民委員部總管理局局長許可，不得變動。

20. 大平車（大修理），小平車（計劃預防修理）及新舊機械設備與儀器的安裝，由工廠總機械師所轄的修機科執行之。

21. 重新檢修的機械設備，在開車前由工廠供應員按照驗收委員會的議案點收，該委員會由總工程師或紡廠主任、修機科長、工廠供應員代表及總管理局局長代表等組成。

22. 委員會應檢查安裝工作的品質，並查核機械設備的運轉是否與技術經營規則所提的條件相符。

23. 車間中生產機械設備的內容，配置及其工作程序，應絕對符合蘇聯棉紡織工業中央委員會所制定的「棉紡工程工作安全

措施」的規則。

24. 機械設備的修理應按照總工程師及廠長批准的規程表準確進行。

25. 停車修理應按照規程表及修機科工長的指示進行之。

26. 車間主任須會同修機科長編製應行修理機器的毛病一覽表，以此為基礎，再填寫領物單，編製時間應保證按照領物單能及時領到必要的零件及物料。

27. 機械設備的保全，由負有保全責任的組長率領保全組進行之。

28. 通常一台機器只能由一個小組修理，不准兩個獨立小組在同一台機器上換班工作。

29. 保全組長應在每台機架上用白漆寫明修理日期，並寫明大平車規程表上規定的下次輪到日期。

30. 平車後，機器交付運轉，須有適當的指明平車品質的報表。

31. 大平車後的機器，應由修機科長交給車間主任；小平車後由保全工長交與車間值班工長即可。

32. 修機科長應備登記簿，記上平車日期、組長姓名、組員姓名、進行平車的機器、調換零件及平車品質的評價。

33. 如保全組的平車品質低劣，應令其消除驗收時所發現的毛病，但這些工作沒有附加工資。

34. 每一保全組所保全的機器組應固定不變。

35. 兩次計劃修理（平車）之間的時期內，由副工長、值班工長及車間主任負完全責任，使機械設備保持正常狀況，使其不斷地完善工作並對其看護。

36. 如果發現需要修理的機器係因使用不正確而致損壞，保全工長應編著適當的報表，詳細說明其毛病。

37. 機器在大、小平車完竣後，其偏差如在棉紡廠機械設備大

小平車的指示中所規定的許可限度之內，准許其使用，但交付機器時必須編著報表，大平車由修機科長和車間主任簽字，小平車由值班工長和保全工長簽字。此項報表按每月一次呈報總管理局備查。

其他方面都應遵照棉紡廠大、小平車示範操作程序的指示。

38. 廠內運輸設備，以及附屬生產的機器和裝置等的修理，由工廠修機科負責。

39. 一切機械設備，經檢查及修理後，應查驗其運轉是否輕快。

(四) 看護機器、調整機器、交班接班

40. 爲使機器處於正常狀況，並使其繼續保持下去，必須在運轉部份經常加油。加油的程序與機械設備類別及其工作制度有關，按工廠總工程師批准的專門指示編定之。

41. 一切企業中引用的看護機械設備時刻規程表應按照計劃室所擬製辦法訂定之。

42. 加油制度及潤滑劑品質應符合該種機器的潤滑指示。

43. 絕對禁止加油工按照自己的意見採用不合乎潤滑指示中所規定的潤滑劑。

如缺乏適用的機油，加油工須經潤滑主管人員或工廠總工程師許可後，才能使用經過試驗分析的他種機油。

44. 所有潤滑劑須經過試驗分析，確定其適用後，才能由物料棧發交車間。

45. 加油工領到的潤滑劑應存放在車間櫃子中的專用器皿內。

46. 用油量很大的機件下方的地面上，應放置完好的油盤，用以聚集流出的車油。

47. 工場內機械設備的機車，應遵照總工程師所規定的日期，有規律地進行。

48. 機器工作機件的隔距，應根據調整卡片，用隔距片準確校正之。

定隔距用的隔距片，應為註明尺寸的金屬片。隔距片尺寸的準確度，應每年核對兩次。

49. 配備的齊全性是正確進行生產過程的基本條件。一套機器的配合，包括一台併條機及足夠供應它的梳棉機，以及它所能供應的粗紡機和精紡機。工廠的生產計劃提綱中應載有整套機械設備的調整事項。

50. 已經批准的紡紗計劃要有任何變動，必須經總管理局允許後方可。

51. 機器的調整由副工長根據車間值班工長簽字的調整卡片執行之。調整完畢後，調整人在卡片上簽字，再把卡片交還給值班工長。

調整完結後，值班工長應查核新調整好的機器所製成產品的支數和品質，並將調整事項記入調整簿及交班簿中。

52. 為了調節紗支、捻度及速率而必須改變調換齒輪（牽伸齒輪、捻度齒輪等等）的齒數時，其記錄方法與第53條同。

53. 工廠內每一車間及一切過程都應備有調整簿，以便記錄機器調整的實際資料及一切傳動情況的變更。

54. 應該將計劃調整資料，用規定格式的小冊子，按照其所服務的機器組，發給副工長。

55. 一輪班結束時，應該有條不紊地將機器和工作地交給接班工。

56. 交班時，機器如有損壞，須有兩班值班工長、副工長和工人都到場，適當地記入副工長及值班工長的交班簿。

57. 接班工不在時，機器由接班副工長接受，並記入交

班簿。

58. 未交班者不得擅離工作。

59. 交班及交代機械設備，由副工長及值班工長按機器組及車間記入交班簿內。

60. 值班工長只有在看完機器組副工長的交班簿後，才能進行接班。

61. 車間內值班工長的交班簿應送交車間主任審閱，以便必要時召值班工長前來解釋，並給予指示。

62. 車間主任及總工程師應經常親自檢查交班秩序及其正確與否。

63. 所有機械設備應配置固定的工人。廠內工人，只有在特殊情況下，由車間主任通知值班工長，才進行調動。

64. 值班工長應向所有在機器上工作的工人介紹：

(1) 技術安全規則，特別是機器的危險地點。

(2) 機器上的工作規則。

(五) 編造財產目錄

65. 每台機器上及所有財產上應根據財產清冊標以順序號碼。

66. 變更機械設備上的財產號碼及抽去其活動號碼時應由車間主任編具專門報表，此項報表經總工程師批准後，記入財產簿內。

67. 一切車間財產及機械設備的編號變更報表，應通過工廠的統計部門。

68. 一切暫時不用的機械設備應完全遵照總工程師批准的機械設備存放指示，加以保存。

這種機器，在揩車、加油及整理後，應蓋上布罩，以保證其完好無損，而免散失。

69. 一切不準備拆除交付的破損機械設備，應依照破損機械設備的指示保存之。

70. 舊得不堪應用的機械設備，由總管理局局長請示蘇聯紡織工業人民委員部領導上，經其特准後，方可拆毀，並應編具適當報表呈報人民委員部統計部門，以便從工廠現有機械設備清冊中剔除之。

第 二 章

棉 棧

71. 棉棧專為儲存大包棉花而設。棉花因放在木棚下，但經總管理局允許後，可放於廣場上，蓋以油布。

72. 棉棧的容量應保證能儲存備棉不少於工廠三個月的需用量。

73. 棉棧與棉花供應地（火車站或收花站）及工廠混棉一開棉間應連以方便的交通線。

74. 棉棧在消防方面應力求安全，一面配備足夠數量的防火設備，一面與附近消防隊取得連繫。棉棧應保證棉花不致霉爛。

75. 在封閉式棉棧中：

- (1) 地面應平坦，沒有凹坑及傾斜。
- (2) 屋頂、牆壁必須不透雨雪。
- (3) 保證空氣的天然流通。

76. 廣場上搭棚：

- (1) 應有平坦的地面，無凹坑及傾斜。
- (2) 棚頂必須不透潮氣。
- (3) 棚的四周應圍以油布，預防雨雪侵及棉包。

77. 廣場上：

(1) 地面應平坦，沒有凹坑及傾斜。

(2) 棉花應用油布蓋住。

(3) 棉堆上油布應拉緊，不要形成凹陷，以免積聚雨雪。

(4) 棉堆端的油布不應吊起，須與棉堆端扎住，以免空氣自由流通。

(5) 雨後，必須卸下油布，使其乾燥。

78. 棉花存放於鐵道支線近旁的廣場上時，棉堆與鐵軌間的最短距離不得小於專門保險規則中所規定的標準。

79. 棉棧內禁止存放一切與其無關的物料。

80. 每一棉棧內應備有可移動的台秤，稱重500—3000斤（公斤）。

台秤每日由棉棧主管人員校核一次，每季（三月）由內政人民委員部度量衡司校核一次。所有台秤應有註明設置年份及校核時間的執照。

81. 每一棉棧應有註明棧號、面積、體積及極限容量的執照。

82. 火車或汽車運來的棉花，卸在場地上，再搬進棧房過秤、堆疊。

83. 卸下火車、汽車運來的棉花的場地，不應堆放棉包。

84. 堆疊棉花時，棉堆高度不應超過技術安全規則及消防規則中所規定的標準。在原始地面（未加工的）上堆放棉包時，必須墊以木條。廣場上堆放棉包，必須排成9列，應完全符合蘇聯紡織工業人民委員部的指示。

85. 堆疊棉包時，散棉包務須預先包紮好，並應留到最後堆放。

86. 棉棧主管人員應保證任何時間都能卸落火車運來的棉花。

87. 棉棧主管人員應備有火車運到棉花時間記錄簿，以便記錄卸貨情況、卸貨終止時間（註明日期、時和分）及火車車廂號碼。

88. 任何卸貨事故報告應由混棉-開棉間車間主任簽字，必須立即將事故詳情呈報總工程師。

89. 棉包卸下時，由棉棧主管人員或副主管人員過秤；同時注意棉包商標及其外形種類。將過秤結果記在棉包籤條上。

90. 棉包上如無籤條，棉棧主管人員應通知混棉-開棉間車間主任，按照這些棉包的樣本，斷定其屬於那一種。如果審察時發現棉包反常，混棉-開棉間車間主任應造具報表，並通知搬運工。

91. 遇有污損棉包時，棉棧主管人員應造具報表，通知搬運工。

92. 工廠內棉棧，在收受棉花時，應遵照蘇聯輕工業人民委員會 1937 年 12 月 16 日所發佈的第 869 號命令中規定的棉纖維供應基本條件。

93. 重量應記入棉花重量簿內，由棉棧主管人員保存之。

94. 棉包中的棉花重新過秤時，應抽出樣子，送交混棉-開棉間車間主任，以便斷定棉花品質是否符合該證件的記載。

如棉花品質與證件不符合時，混棉-開棉間車間主任對這個問題的意見與總工程師取得一致後，通知檢驗長。

95. 每一棉棧的主管人員應備有棉花放置統計簿，記載棉堆及其順序號數，因此，棉棧中應有許多標誌牌，以表明棉堆號數。

96. 棉棧主管人員應於上班時及下班前檢查棉花狀況，如有一切保管不良現象，應立即用公事便條通知混棉-開棉間車間主任。

97. 混棉-開棉間車間主任應經常視察所有棉棧。

98. 棉花從棉棧運向工廠，應由混棉-開棉間車間主任簽字

99. 工作日完了時，混棉-開棉間車間主任應通知棉棧主管人員次日應送棉花數量。

100. 由棉棧工人送到混棉間的棉包，應按車間負責工人的指示放置。

101. 混棉-開棉間車間主任應將棉包卡片交給負責工人，放在所有收到的棉包上面，根據卡片將棉包放在開包機旁。

102. 拆包後，仍將所存卡片交還混棉-開棉間車間主任，以便檢查和統計。

103. 所有棉棧修理工作申請單應由混棉-開棉間車間主任簽字。

第三章

混棉-開棉間

104. 混棉間的任務如下：

- (1) 按照重量收受原料（棉花、回花）；
- (2) 察看棉包、回花等，決定其爲那一等級；
- (3) 製定混棉成份；
- (4) 開棉、混棉及清除棉花中部分夾雜物。

105. 混棉-開棉間可以配備：

- (1) 有棉倉；
- (2) 無棉倉；
- (3) 兩者混合使用。

106. 不論有棉倉、無棉倉、或混合系統，開棉機的種類、數量及整套機器的組合情況，應符合工廠的大小及所紡細紗的要求。

107. 車間應有足够的地面，至少能容納一天所用的棉包，及一班所必需的回花量。

車間中應有明亮的小間，窗朝北開，以便察看棉樣，定其等級。

108. 加工原棉如事先未按包查看，不准使用。

109. 收納原棉時，定級員應察看每包棉樣，以確定纖維長度、種類及等級。混棉成份則由混棉—開棉間車間主任決定之。

110. 試驗研究的樣品應由工廠試驗室工作人員選擇之。

111. 工廠試驗應確定：

(1) 由該原棉紡出的梳棉棉條；

(2) 原棉及梳棉棉條的含水量；

(3) 縷紗的強力和品質。

112. 工廠試驗和實驗研究應按照現行指示進行。

113. 按軋花廠分類的原棉，其實驗分析及工廠試驗的結果，應由混棉—開棉間車間主任記入「……年所產棉花品質」簿。。

114. 棉樣及「……年所產棉花品質」簿經紡廠主任核閱後，並由其批准該棉花屬於那一級。

115. 混棉—開棉間車間主任應按照每一種混棉成份編訂原料加工計劃（詳表），然後經總工程師或紡廠主任批准。表中應寫明各種長度及各種類的原棉計劃耗用量，以及混棉成份利用的回花計劃耗用量。

註：訂定混棉成份時，必須根據蘇聯紡織工業人民委員部批准的典型混棉成份。如工廠無適當原棉時，可以不按規定成份，但每次都得經工廠總工程師許可。混棉成份及其加工情況有所改變時，應十日一次呈報總管理局備案。

116. 混棉—開棉間車間主任應每五日檢查一次計劃執行情況，必要時（如工廠收到新的原棉）得改變計劃，並送交紡廠主任批准。