

上海织绸操作法

上海市絲綢工業公司編



絲綢工業出版社

PDG

上海織綢操作法

上海市絲綢工業公司編

紡織工業出版社

上海織綢操作法

上海市絲綢工業公司編

紡織工業出版社出版

(北京東長安街紡織工業部內)

北京市書刊出版業營業許可證出字第16號

北京五十年代印刷廠印刷·新華書店發行

787×1092¹/₄開本·1¹²/₄印張·20千字

1959年11月初版

1959年11月北京第1次印刷·印數1~10000

定價(9)0.16元

出版者的話

我国的絲綢，具有悠久的历史，銷售世界各地，早負盛名。我国广大織綢工人，在党的領導之下，解放几年来，特別自1958年大跃进以来，在开展轟轟烈烈的群众性的社会主义劳动竞赛中，改进和革新了操作方法，創造了出色的成績。上海市絲綢工业公司，根据互相学习、互相帮助、取长补短、共同提高的精神，曾組織了上海市各織綢厂的生产能手，經過观摩表演，总结出了这套上海織綢操作法，借以广泛传播和推广这些操作經驗，推动增产節約运动的深入开展。

本書內容，包括：分段換梭——調节換梭，巡回，处理停台的机动性，基本操作，以及交接班——检查工作等五个部分。希望广大織綢工人，根据具体情况，在学习和研究这一操作法中，不断地加以丰富和提高。

目 录

第一节	分段换梭——调节换梭·····	(5)
第二节	巡回·····	(9)
第三节	处理停台的机动性·····	(19)
第四节	基本操作·····	(21)
第五节	交接班——检查工作·····	(50)

第一节 分段換梭—調節換梭

看管多機台，一定要做到分段換梭和調節換梭，使換梭時間錯開，不致同時停台很多。認真執行上述操作，基本上能掌握主動換梭，減少和消滅被動換梭。

當前，絲織生產品種繁多，操作技術要求不一，以致看管機台差距很大。目前，一般工人看管2~8台，根據以上精神結合產品情況，4台及4台以上者，要求做到分段換梭（4台分二段，6台分三段，或二段三小節，8台分二段四小節等），4台以下者，要掌握有次序的換梭。

一、分段換梭

（一）6台織機的排列和三段換梭法，如圖1。

1、2號機為第一段；

3、4號機為第二段；

5、6號機為第三段。

每段（節）內換梭次序不分先後，上一段和下一段的換梭時間必須錯開，以免同時停台，段與段

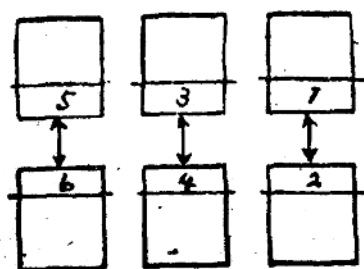


图 1

換梭之間，要騰出時間作巡回检查、装紆、理經等工作，每次小巡回中換梭一段，装紆一段，巡回检查各机台一次，并处理經面一台。分段工作次序如图 2（甲、乙、丙）（随着品种不同，和准备工作如經絲、上漿工程較好，为減輕劳动强度等，也可每二个小巡回理經一次，每次二台，如图 6。或者每三个小巡回理經一次，每次三台，如图 7。根据以后二种理經方式，在每个小巡回中操作如图 2 略有变动）。

第一个巡回（甲）

第一段 換梭

第三段 装紆

第二个巡回（乙）

第一段 装紆

第二段 換梭

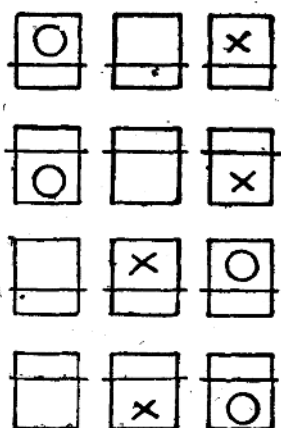


图 2

第三个巡回（丙）

第二段 装紆

第三段 换梭

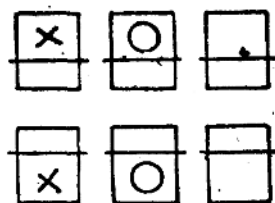


图 2

符号说明：“x”换梭 “○”装紆

（二）6 台織机二段三节换梭法如图 3。

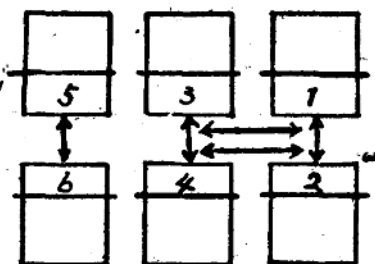


图 3

1、2、3、4 号机
为第一段；

5、6 号机为第二段，其中又分为三小节（1、2 号机为第一节，3、4 号机为第二节，5、6 号机为第三

节），使一、二两小节换梭时间接近，这样第一段和第二段换梭之间有集中更长一些的时间、来做巡回检查工作。以上这一种分段方法，适用于經面（后机身）比較难处理的一类織物。

看管机台在四台以下者，巡回路綫較短，容易照顧各机台动态，所以不必实行分段换梭。但对各机台的紆子容量，要做到能适应有次序的换梭（如看

• 8 •

管三台織机其紆子容量第一台为滿紆，第二台为 $\frac{2}{3}$ ，第三台为 $\frac{1}{3}$ ），以爭取主动，倘按照分段換梭机械执行，势必增加操作上的忙乱和不便。

二、調节換梭

在巡回中如发现二台織机将同时換梭时，可采用調节換梭，先将其中一台提前換梭，等另一台換梭后工作順利时再将小紆織去，以避免被动換梭，减少停台。

分段換梭及調节換梭应注意点：

1. 如車速快慢不一（不能超过 2%），在每段中确定一台作标准为其他車的調节基础。

2. 在机动時間內要检查各段（或节）紆紗距离是否正常，如不正常可将預备梭子內的紆子适当加以調整，防止下一次換梭时調整，增加不必要調节換梭次数。

3. 当处理停台后紆子容量，而不能适应分段換梭順序者，可在下次輪到該段換梭时将存紆撙下換上滿紆。

4. 如一段內二台同时織完，装紆时可装进一大一小作到錯开。

第二节 巡 回

巡回有规律是保证产量高、质量好的主要方法之一。織机开出后就要合理地分配时间。作前后机身的巡回工作，在巡回中机前检查綢面和綜前箱后的毛絲，并注意梭箱中紆子大小，做到心中有数。在机后清除經面上的毛絲通絞等工作，以預防为主，减少停台。

一、工作順序及巡回周期

合理的巡回路綫，才能保证巡回有规律，均匀检查綢面，避免工作忙乱，进一步減輕劳动强度。巡回路綫成环形，如图4箭头方向所示。

巡回工作环绕分段換梭进行，举例：六台三段法和六台二段三节法两种。分段方式都是以六個小巡回成为一个大巡回，亦即二个換梭周期。

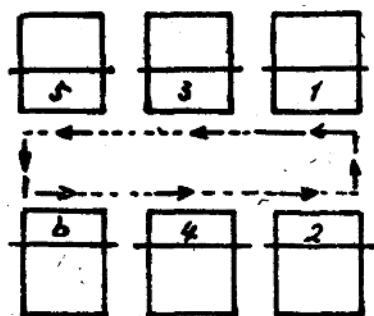


图 4

(一) 六台三段法 (甲)

第一巡回: 1、2号机换梭及检查綢面,

3、4、5、6号机检查綢面, 5、6号机装紵后处理2号机經面, 如图5(甲)。

第二巡回: 3、4号机换梭及检查綢面,

1、2、5、6号机检查綢面, 1、2号机装紵后处理4号机經面, 如图5(乙)。

第三巡回: 5、6号机换梭及检查綢面,

1、2、3、4号机检查綢面, 3、4号机装紵后处理6号机經面, 如图5(丙)。

第四巡回: 换梭、装紵、检查綢面同第一巡回, 并处理5号机經面, 如图5(丁)。

第五巡回: 换梭、装紵、检查綢面同第二巡回, 并处理3号机經面, 如图5(戊)。

第六巡回: 换梭、装紵、检查綢面, 同第三巡回, 并处理1号机經面, 如图5(己)。

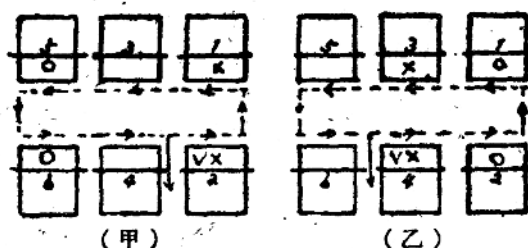


图 5

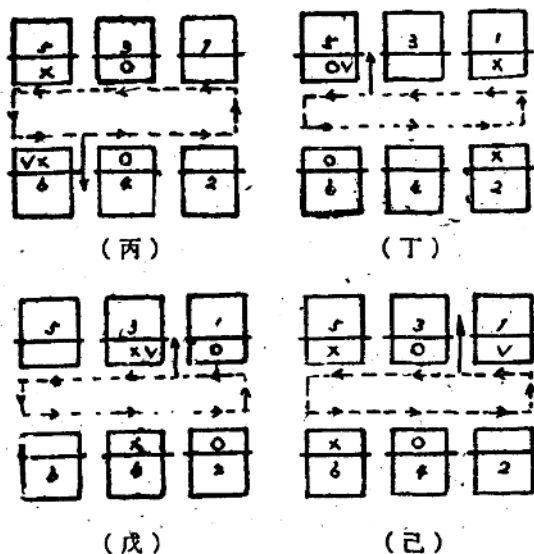


图 5

符号说明：“x”换梭 “O”装紬 “V”理经

(乙)

第一巡回：1、2号机换梭及检查綢面，
3、4、5、6号机检查綢面，在5、6号机处理經面，如图6（甲）。

第二巡回：3、4号机换梭及检查綢面，
1、2、5、6号机装紬及检查綢面，
如图6（乙）。

第三巡回：5、6号机换梭及检查綢面，

1、2、3、4号机检查綢面，在2、4号机处理經面，如图6（丙）。

第四巡回：1、2号机换梭及检查綢面，

3、4、5、6号机装紵及检查綢面，如图6（丁）。

第五巡回：3、4号机换梭及检查綢面，

1、2、5、6号机检查綢面，在1、3号机处理經面，如图6（戊）。

第六巡回：5、6号机换梭及检查綢面，

1、2、3、4号机装紵及检查綢面，如图6（己）。

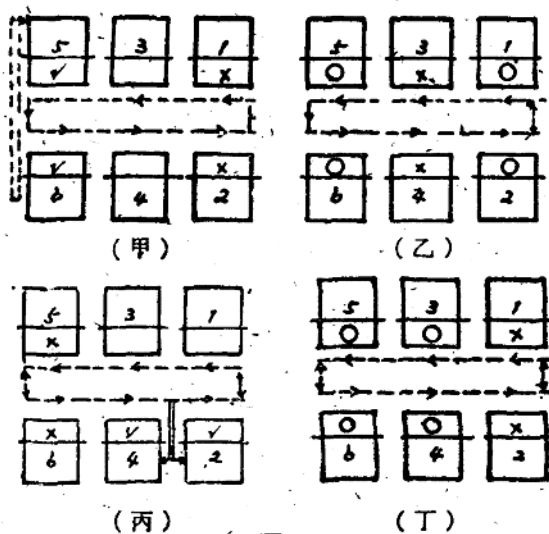


图 6

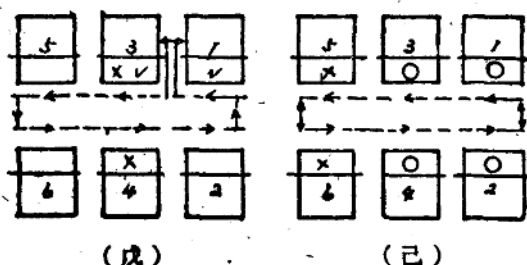


图 6

符号說明：“x”換梭 “o”裝紆 “√”理經

(二) 六台二段三节法

第一巡回：1、2号机換梭，3、4号机換梭并检查綢面，

5、6号机检查綢面，如图 7 (甲)。

第二巡回：按照巡回路綫检查綢面及装紆 (1~6号机)，如图 7 (乙)。

第三巡回：处理 1、3、5号机經面，

5、6号机換梭及检查各机台綢面，如图 7 (丙)。

第四巡回：1、2号机換梭，3、4号机換梭并检查綢面，

5、6号机检查綢面，如图 7 (丁)。

第五巡回：按照巡回路綫检查綢面及装紆 (1~6号机)，如图 7 (戊)。

第六巡回，处理 2、4、6 号机經面，

5、6 号机換梭及检查各机台綢面，

如图 7 (己)。

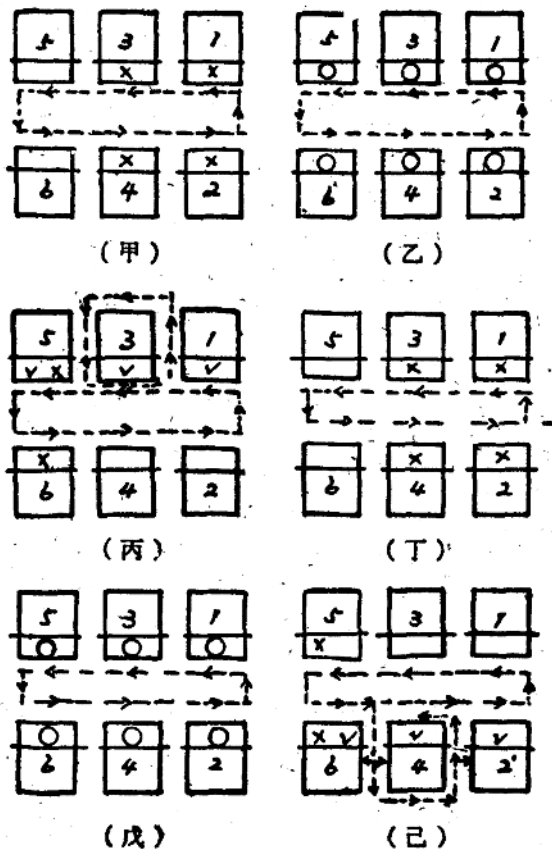


图 7

符号說明：“x”換梭 “o”裝紆 “v”理經

換梭周期的长短，随着品种规格和紵子卷繞长度及車速的不同来决定。而巡回检查工作的次数，則根据換梭周期的长短結合产品的要求，合理安排。举例說明如下：

55103 人絲軟緞 車速 230 梭/分 緯密 42.5 梭/厘米
 箱幅 78.5 厘米 每紵子卷繞长度为
 1260 米，每只紵
 子可織 7 分鐘
 （換梭周期）。

据測定单位操作時間 換梭 5 秒， 检查綢面 6 秒，
 装紵 7 秒， 理經 20 秒。

根据图 6 的巡回工作，平均每一个換梭周期的
 時間支配如下：

操作名称	次 数	时 間
检查綢面	18 次	108 秒
換 梭	6 次	30 秒
装 紵	6 次	42 秒
理 經	3 台	60 秒
走 路	三个巡回	36 秒
机动時間		144 秒

机动時間主要是为处理断經、拆坏綢、調节換

梭等之用。

根据以上的時間安排，每一个換梭周期分三个小巡回，每个小巡回的間隔時間为 2.33 分鐘，能織綢 12.6 厘米（最高产量）。

二、巡回檢查

（一）机前檢查

車前检查着重綢面和綜統前面的經絲，当由一台織机巡回到另一台織机时，应注意左面織机的情况（着重織口有否起糙）后，即至右面織机开关柄側进行检查工作，先由綜統到織口間經絲有否毛絲夹住等，然后以左手将电灯拉下接近綢面（电灯裝置要用滑輪或寬紧帶），用右手撫摸綢面，自右而左同时目光集中于手前，跟着灯光慢慢移动，仔細检查。某些产品还必须用灯光橫照直照（用手撫摸綢面，主要作用是使注意力集中于手前的一部分綢面），同时注意梭子在梭道中运轉情况，梭子是否到头，紆子存量做到心中有数，爭取主动換梭。凡有幅尺的織物，一定要先检查綢面后再上幅尺。对綢面沒有影响的織物，可以用紅花作标记，以防漏检。