



棉紡織穿經工作法

紡織工業出版社

棉紡織穿經工作法

中華人民共和國紡織工業部生產司 編
中國紡織工會全國委員會生產部

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
紡織工業出版社印刷廠印刷·新華書店發行

787×1092¹/₃₂ 開本·30/50印張·11千字

1960年1月初版

1960年1月北京第1次印刷·印數1~20,000

定價(8)0.08元

棉紡織穿經工作法

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 穿經工作法的基本特点	(5)
第二章 交接班工作	(7)
第一节 接班工作	(7)
第二节 交班工作	(7)
第三章 基本操作	(9)
第一节 上軸和穿前的准备工作	(9)
第二节 拿綜絲和穿綜絲	(11)
第三节 拿停經片和穿停經片	(14)
第四节 分紗和挂紗	(17)
第五节 插筘	(18)
第六节 質量檢查	(19)
第七节 打結	(21)
第八节 落軸	(21)
第四章 工具	(22)
附录 關於穿經工作法的几点說明	(26)

前 言

1956年，在北京召开的全国紡織工业先进生产者代表會議上，曾經交流过棉紡織穿經操作方面的經驗。以后，根据各地区总结的經驗，经过整理研究、观摩表演和座談討論，总结出了一套穿經工作法。推广以后的情况表明：受到了广大穿經工人的热烈欢迎，提高了产量和产品質量。

几年来，特别是自1958年大跃进以来，广大穿經工人在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，经过大鬧技术革命和技术革新，在設備、工具和操作方法上，都有了很大的改进。因此，进一步增加了产量，提高了产品質量和劳动生产率。因此，把广大穿經工人所創造出来的新的先进經驗，加以总结和推广，对加速社会主义建設，实现紡織工业更大更好更全面的跃进，有着重大的意义。

根据上述情况，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”的部分穿經先进生产者，以及北京市的穿經能手、技術人員，通过表演、座談、測定、分析和研究，集中了参加全国“群英会”的部分先进生产者和北京市的穿經能手們的操作优点，总結出了一套新的穿經工作法。

穿經工作法的基本特点是：合理組織劳动，减少重复动作；基本动作輕、快、稳、准；一切为了不出疵点和提高劳动生产率。因此，認真地貫徹执行这一工作法，就能够把穿經操作技术，大大地提高一步。

但是，由于这次参加总結的地区和先进生产者的人数很少，沒有参加总結的地区和先进生产者一定还有很多的經驗，所以希望各地区在學習和推广这一工作法的时候，把你們的經驗充实进去。同时，更希望各地区把穿經工序的設備和工具，改成半自动化或自动化的經驗加以总結和推广。

第一章 穿經工作法的基本特点

一、合理組織劳动，减少重复动作

穿經工序的設備和工具，在整个棉紡織生产工艺过程中，是比较简单的。操作方法，多数是手工劳动。因此，必須不断地改进設備、工具和操作方法，合理組織劳动，减少重复动作，从而提高生产效率。

按照穿經工作法的要求，穿經鉤是四个針一次引穿，改变了过去两个針一次引穿的方法。綜絲、停經片和經紗，都是四根一次拿取进行引穿的。这样的合理組織劳动，就能减少重复动作，提高生产效率。

二、基本动作輕、快、穩、准

拿綜絲、穿綜絲、拿停經片、穿停經片、分紗、挂紗和插箱，这是穿經工基本操作中的几个主要动作，一天要重复几千次，而且綜絲、停經

片、經紗和筘齒都很精密和細小。因此，目光、手、有的还包括脚，要完全配合运用好，做到輕、快、穩、准，以免穿錯和拉斷經紗，從而省時省力，增加產量，提高產品質量。

三、加強質量檢查，保證不出疵點

一個完整的經軸，經紗都有千把米左右，而且要把它織成完全符合于工藝要求的織物，如果穿錯一個地方，就會嚴重地影響織布工序的產量和產品質量，造成很大的浪費。因此，在穿經的過程中，必須進行邊穿邊檢查，必要時穿完一個經軸後，還應進行全面的大檢查。這樣，如有穿錯，可以及時地處理，以免在時間上造成更大的浪費。總之，加強對經軸質量的檢查，是為了保證不出疵點，利於織造。

第二章 交接班工作

第一节 接班工作

一、提前进車間，做好一切准备工作。

二、检查一切工具有否缺少，检查分紗器、插箱刀和自己用的穿經鉤有否损坏，以免中途停車，影响生产。

三、检查綜箱、停經片和經軸。如有疑問，应立即向交班者徹底了解清楚。

四、布置适合的工作地和做好清潔工作，开始接班。

第二节 交班工作

一、交班者应主动地把机台运轉及品种翻改等情况，詳細向接班者交代明白。

二、交班时，进行質量检查，不得影响接班人的工作。

三、沒有人接班时，交班者应在交班箱上做

上标记，并在經軸传票上記上交班者的工号和所交分数。

四、三班共同使用的工具，必須完整无缺，留交下班。

第三章 基本操作

第一节 上軸和穿前的准备工作

一、上軸以前，由上軸工或当車工检查支数和传票，以免造成錯誤。

二、上軸时，由当車工检查漿軸的質量情况，如断头和油污等。

三、由上軸工或当車工将夹板卷住經紗，随着漿軸的回轉，引出經紗夹入穿箱机夹板內，調整經紗张力的均匀度，上下稍成傾斜，便于分紗（用自动分紗器者，經紗应成直綫，便于分紗）。然后，将夹板螺絲旋紧。

四、落軸后，当車工随即到綜、箱存放处，拿綜統、箱和停經片。

（一）拿綜統、箱和停經片应按所整理好的排列順序来拿，不得任意挑剔。在拿取时，应初步加以检查。如遇有损坏，不宜使用时，当即通知責任者予以修理。

(二) 当車工先把停經片豎的拿好，箝放在停經片上面，一手抱着，另一手提綜統。絕對不准箝和綜統隨地亂拖，以免損壞（見照片）。



(三) 先將綜統靠在机架旁边，然后，將箝和停經片放在架子上。箝應輪流四面使用，在情況特殊之下，也應兩面使用。檢查箝齒，手摸眼看有否損壞。檢查停經片鉄梗有否彎曲。必要時，加以校正或調換。

(四) 將綜統放在机架上，按原有編號放上（如沒有編號順序，應按綜統高低情況進行調

整；高的放在靠停經片处，低的放在靠箱处）。

（五）检查整片綜眼有否放反。

五、引穿前的准备工作：

（一）放上所应用的夹板。

（二）將綜絲、停經片和經紗形成一个斜度。經紗在最左，停經片在中間，綜絲在最右，便于引穿。

（三）綜眼与停經片眼，原則上要求在一个平面上。

（四）將脚踏刀放在規定开始引穿的箱齿上。刀子的位置与經紗尽量在一直綫上（半自动插箱刀应稍偏左）。

第二节 拿綜絲和穿綜絲

拿綜絲和穿綜絲的方法，是根据四針穿經鉤总结的。四鉤引穿比两鉤引穿要减少往复动作，大大地提高生产效率。

一、卡 其

卡其的穿法，第一次是一、三、五、七；第二次

是二、四、六、八。往复循环。方法如下：

(一) 一次下五个指头，左手拇指和食指捏住头一排第一枚綜絲綜环的上方；中指捏住第三排第一枚綜絲綜环的上方；无名指捏住第五排第一枚綜絲綜环的上方；小指捏住第七排第一枚綜絲綜环的上方。下一次就按二、四、六、八同样五指拿綜絲。

(二) 手指头浅浅地下到所需綜絲綜环的上方（见图1）。然后，逐渐向上翻，胳膊不动，手腕稍向胸怀翻上。翻到綜眼二分之一处，綜眼稍向右倾斜，手心稍向上，使綜絲浅浅地握在上述各手指头之間（见图2）。同时，前后四个綜眼的左右間距，应与穿經鈎尖端的寬度保持一致。

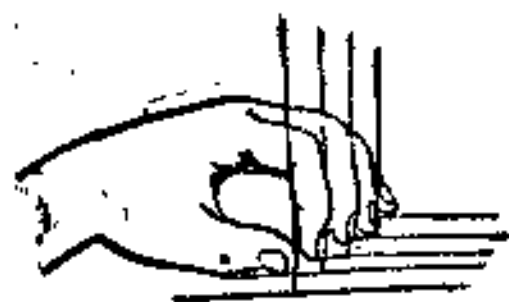


图 1



图 2

(三) 穿綜絲。穿經鉤放平，等左手把綜眼固定后，穿經鉤迅速插入綜眼，鉤端剛過綜眼即可（如应用半自动插筘刀的話，鉤頭向下，应用下挂紗的方法，紗綫不易外脫）。就在这时，左手迅速地进行分停經片的准备工作。

二、平 布

以左手大拇指沿着第一頁綜框鉄梗的外档捏住綜絲，并以无名指沿着第四頁綜框鉄梗的外档捏住綜絲。同时，以食指和中指分別伸入第一、三頁和第二、四頁的鉄梗之間，捏住第二和第三頁的綜絲（見圖3）。然后，将左手向上方移到綜眼处，一、二、三、

四順穿的拿綜動作已告完成。如一、三、二、四飞穿，則拿綜動作还須調整。即当

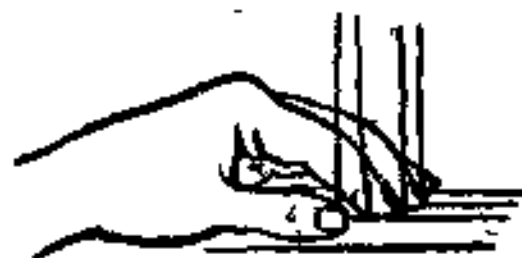


圖 3

左手向上方移到綜眼处，拇指、食指和中指夹住第一、三两頁的綜絲（見圖4）。同时，以无名指和小指鉤住第二、四兩頁的綜絲，使在五个指头

之間將綜絲依次夾住(見圖5)，綜絲為指頭所控制。由於食、中、無名三指的指頭粗細基本上相同，綜眼之間的距離排列均勻，並且相當於四針穿經鉤相互的距離，所以穿經鉤就能一次正確地通過，減少了不必要的小動作。

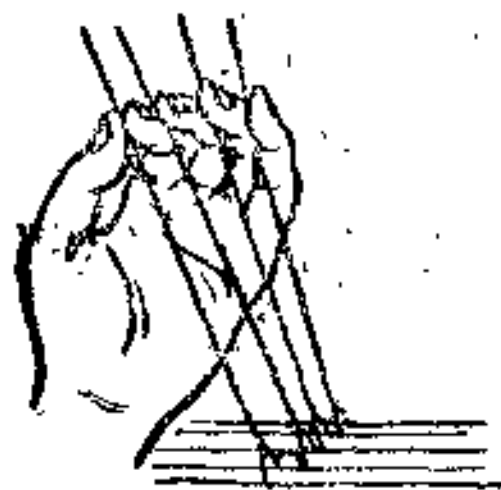


圖 4



圖 5

第三節 拿停經片和穿停經片

一、當穿經鉤插入綜眼後，用五個指頭批取一、二、三、四停經片。在批的時候，小指盡量先下或與其他指頭共同齊下，切不能延後。

(一) 指頭伸入情況，食、中、無名和小指

分別淺淺地放入一、二、三、四停經片各間隙（見圖6）。然後，各指在停經片背沿稍向後推，用大拇指一拈，使停經片朝左稍前傾斜（見圖7）。其角度，各個間距應與鈎子間距相一致。但停經片不能往後拉，以免磨破手指。



圖 6

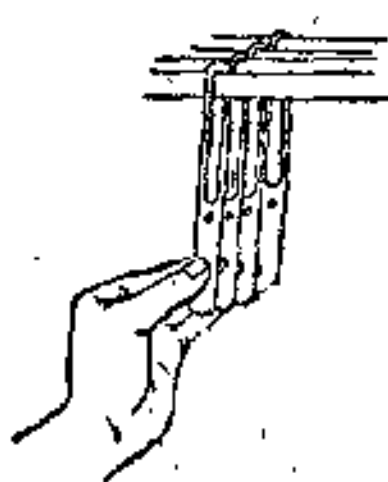


圖 7

（二）穿停經片。穿經鈎放平，動作迅速，由停經片眼立即穿入穿經鈎，鈎端稍穿出停經片眼即可。

二、以左手的食指和中指并着靠在停經片上，輕輕地往上方移動。由於手指和停經片的磨擦，大於停經片與停經片之間的磨擦，因此，與