

0096751

样本

全国技工学校纺织类针织保全专业通用教材

# 纬编机保全实习

纺织工业部教育司组织编写



中国劳动出版社

44  
5

全国技工学校 纺织类  
针织保全专业通用教材

# 纬编机保全实习

纺织工业部教育司组织编写

中国劳动出版社

(京)新登字114号

**纬编机保全实习**  
**纺织工业部教育司组织编写**  
**责任编辑 赵庆鹏**

中国劳动出版社出版  
(北京市惠新东街1号)

北京市隆昌印刷厂印刷  
新华书店总店科技发行所发行

787×1092毫米 16开本 6.75印张 165千字

1993年9月北京第1版 1993年9月北京第1次印刷

印数, 3000册

ISBN 7-5045-1257-5/TS·062 (课) 定价: 3.55元

## 前 言

我司从1987年起组织编写了技工学校部分专业课教材,其中针织保全专业教材的编写任务是由天津市纺织工业局、天津市针织集团公司组织,天津针织技工学校承担的。这套教材分为《纬编机保全工艺》、《纬编机保全实习》、《经编机保全工艺》、《经编机保全实习》、《单针筒袜机保全工艺》、《单针筒袜机保全实习》等六本书。

该套教材在编写过程中采取了学校教师与工厂工程技术人员相结合的组织形式,注意把握中级工的等级标准和技工学校的教学特点,为加强技能训练、提高学生动手能力,把保全实习内容单独成书,解决了实习教学长期以来无专门教材的问题。

在该套教材编写过程中,李延龄、袁冕、张加平、张天闻、王津等同志参与了制定编写大纲、准备资料、整理文图等项工作,另外还得到了北京纺织技校、北京第三针织厂、山西针织厂、上海织袜十七厂南汇针织联合技校、上海印染针织厂技校、河南省纺织技校、广州纺织技校等单位有关同志的大力帮助和支持,在此表示感谢。

由于在纺织专业课教材编写中,把工艺与实习分开编写还是初次尝试,难免存在诸多不足之处,恳请读者提出宝贵意见。

纺织工业部教育司

1992年11月

# 目 录

## 台 车 部 分

绪论	1
第一单元 钳工实习	3
第二单元 台车挡车实习	4
课题一 单项操作	4
课题二 巡回工作	8
课题三 清洁工作	9
课题四 安全生产	10
课题五 交接班工作	10
课题六 挡车操作练习与考核	11
第三单元 台车拆卸与机件检查	12
课题一 工具、量具的使用与保养	12
课题二 台车拆卸与检查的步骤和方法	15
课题三 台车拆卸练习与考核	18
第四单元 台车安装与调试	19
课题一 安装前的准备	19
课题二 台车安装与调整的步骤和方法	22
课题三 台车试车操作	31
课题四 安装与调试综合练习与考核	33
第五单元 台车保养与检修	34
课题一 台车日常保养	34
课题二 台车检修	35
课题三 台车主要机件或部件鉴定与修复技术	36
课题四 机器保养、检修练习与考核	37
第六单元 台车故障与排除	39
课题一 常见机械故障的产生与排除	39
课题二 常见织物疵点的产生与消除	41
课题三 故障和织疵分析及排除的练习与考核	47
第七单元 台车花色织物上机	48
课题一 台车绒布上机保全操作	48
课题二 台车花布上机保全操作	51
课题三 花色织物上机保全练习与考核	52
第八单元 综合实习	53

课题一 跟班实践·····	53
课题二 平等实践·····	53
课题三 扩大实践·····	53
课题四 实习总结·····	53
<b>第九单元 毕业实习·····</b>	<b>54</b>
课题一 拾遗补缺·····	54
课题二 三级工应知、应会实习·····	54
课题三 四级工应知、应会实习·····	54
<b>棉毛机部分</b>	
<b>第一单元 钳工实习·····</b>	<b>55</b>
<b>第二单元 棉毛机挡车实习·····</b>	<b>56</b>
课题一 交接班·····	56
课题二 挡车单项操作·····	56
课题三 挡车巡回检查·····	58
课题四 清整·····	59
<b>第三单元 棉毛机拆卸与检查·····</b>	<b>60</b>
课题一 拆装工具及仪表·····	60
课题二 拆卸与检查·····	62
<b>第四单元 棉毛机安装与调试·····</b>	<b>66</b>
课题一 安装前准备·····	66
课题二 安装与调试·····	66
课题三 试运转·····	80
<b>第五单元 日常保养及定期维修·····</b>	<b>83</b>
课题一 日常保养操作·····	83
课题二 定期检修·····	84
<b>第六单元 故障与排除·····</b>	<b>90</b>
课题一 故障及其产生的原因·····	90
课题二 故障排除·····	91
<b>第七单元 涂盖棉织物工艺上机·····</b>	<b>95</b>
课题一 织物组织结构的设计·····	95
课题二 三角键配制与导纱杆的改制·····	96
课题三 上机调试·····	97
<b>第八单元 综合实习·····</b>	<b>99</b>
<b>第九单元 毕业实习·····</b>	<b>100</b>

## 绪 论

### 一、针织保全技能培训的性质、任务与基本要求

针织保全技能培训,是针织保全专业最重要的教学阶段,是学员由一无专长的学生向具有中等专业技能的技术工人转化的关键过程。

通过本阶段的教学过程,使学员懂得本工种负责维修的典型设备的结构及其工作原理,以及对设备实施保养、维护、修理的基本技能,掌握纺织部颁发的技术工人等级标准中规定的中级针织保全工的全部应知、应会的知识和技能。因此,要求学员必须充分认识本阶段教学的重要性,端正学习态度,明确学习目的,下定决心,勤学苦练,切实掌握教材规定的知识和技能,成为合格的中级针织保全工。

本教学阶段由“保全工艺”和“保全实习”两门课程组成。

### 二、《纬编机保全工艺》与《纬编机保全实习》课程的联系与分工

针织设备品种繁杂,工作机理各异。作为一个针织保全专业学生不可能同时掌握全部针织设备的保全技能。我们按照传统将针织设备划分为纬编机、经编机、袜机三大类。本教学阶段只要求学员学会一个机种中的一个典型机型的保全知识和技能。

《纬编机保全工艺》是与《纬编机保全实习》配套使用的教材。《纬编机保全工艺》是以具体的典型设备为对象,系统讲解该设备的结构特征及其工作原理,使学员掌握该机种的运转、磨损、故障、衰老的基本规律,懂得为什么要实施各种保全措施的道理,以及为保证设备正常运行所必须达到的各项技术标准和技术要求,为学员操练保全技能打下理论基础。因此,本课程应在《纬编机保全实习》之前讲授。只有在切实掌握了本课程的全部内容的基础上,才能使保全技能实习教学具有明确的目的性和主观能动性。

《纬编机保全实习》,则是具体讲解为保证设备经常处于正常运转状态所必须实施的各种保全措施和为完成各项保全措施所必须掌握的动作要领和分析判断能力。通过本阶段的训练使学员知道怎样做,达到会动手的水平。

### 三、本教材的特点

1.按机种授课。我们根据针织工厂生产工艺特征,将纺织机分为纬编机、经编机、袜机三大机种,分别编写教材。每一个机种又选择结构比较典型,并在企业中设备拥有量最大的一种型号的机型,作为学习对象,讲深讲透,对其它机型适当介绍其不同点。这样,既让每个学员在有限的学习期限内熟练掌握一种机型的保全技能,又可达到举一反三、触类旁通的目的。

2.教材向“模块化”过渡。我们把保全技能按照其工作的性质不同,区分为若干个教学单元,每一个单元中又按照操作技能的性质划分成若干个教学课题。学完一个“单元”,可掌握一手技能,学完一个模块可掌握一个方面的技能,学完规定的模块则可掌握一个机种、一个技术等级的全部保全技能。由于教材的模块结构,使得教材具有高度的可组合性。教师可以根据培训对象的等级要求,自由组合出从初级工到中级工各个等级的实习教材,不同工种之间也可互相串通使用相同内容的模块教材,最大限度地满足技校教学和职工岗位技术培

训的需要。

模块化教材也为实习教学课题化，保全技能规范化、标准化和操作手法的科学化提供了可能，同时也为在学校内完成基本技能培训创造了条件。

#### 四、教学方法

1.精讲多练，“讲”保全实习课，每个单元都应把握好讲解、示范、操作三个环节，精讲多练，使学员懂道理，会操作。

2.要注重操作技能的科学化、规范化、标准化。本课题只提供了基本的操作技能，授课者应在此基础上不断总结企业在实际工作中的新经验、新方法，逐步克服针织保全操作不统一，检测无手段，考核无标准的状态。

3.要研究以模拟训练代替实体训练的方法。实体训练使用设备多，消耗大，各校很难承受。因此，应下大力量研究以模拟训练代替实体训练，用最少的投资达到额定的训练要求，这是开展实习教学的必由之路。



# 台 车 部 分

## 第一单元 钳工实习

本单元是保全工基本功训练内容之一。通过训练使学员掌握本工种所必需的钳工基本操作技能，为维修针织设备打下基础。本单元使用中国劳动出版社出版的（原劳人版）《钳工生产实习》（第二版）为基础教材，教学中结合针织保全的特点，在内容上有所增、减。

- 课题一 入门知识
- 课题二 划线
- 课题三 錾削
- 课题四 锉削
- 课题五 锯割
- 课题六 钻孔、铰孔、铰孔、攻丝、套扣
- 课题七 刮削
- 课题八 复合作业

## 第二单元 台车挡车实习

台车挡车操作是生产工人按照企业所要求的生产产量、质量和消耗指标，以及挡车操作规程，利用台车进行汗布和绒布等单面针织坯布编织生产的操作。

台车挡车操作实习，是台车保全实习的基础。通过台车挡车操作，进一步了解台车的构造，熟悉台车的运转情况，掌握台车挡车操作方法，能够独立进行挡车操作，并完成产量、质量、消耗等生产指标，使单项操作的技术水平，达到有关技术考核的测定标准。

台车挡车操作法的主要内容包括：单项操作、巡回检查工作、清洁工作、安全生产和交接班工作等。

### 课题一 单项操作

单项操作是“台车挡车操作法”的主要内容之一，是挡车操作人员最基本的应会操作。单项操作主要包括接纱、套眼、钩残、钳针、换针等工作内容。挡车工单项操作技术的好坏直接影响到自身产量、质量和消耗指标的完成，同时也是检查、衡量其挡车技术水平高低的重要方面。因此，每名挡车工必须刻苦钻研，精益求精，在整个操作过程中做到好、快、稳、准。

#### 一、接纱（接备用纱）

1.准备工作 先挑好筒子纱，引导纱头，在被接纱筒底面掐好底头，注意掐好底头后所留小底不超过15mm。

2.接线方法 台车采用套扣接线法，即右手拿住纱线端头，左手中指、无名指、小指擦住线，大拇指向右把线挑住，食指压上线并挑起下线，右手将线在左手食指末节上向右绕线成套；左手食指上挑，姆指退出线套插入食指套内，姆指与食指捏住被接筒子纱的底头，右手拉紧线扣并将余头掐断，使结头余线不得超过10mm，接牢后将余线拉直。整个接线过程如图2—1所示。

#### 3.标准要求

(1) 接纱过程要做到，“小、牢、快”，即结头的纱尾（结头余线）不得超过10mm，结头要牢固而不脱结、接纱速度要快。

(2) 每路纱筒不超过两只。

#### 二、套眼

台车在运转过程中，由于断纱等原因，引起针筒“要圈”，为保证织物的连续编织及产品质量，必须进行套眼操作。

套眼操作分为光套和毛套。光套是将“要圈”后的织物同一横列的线圈逐个顺序地套在针筒的针上，使套眼后及编织的织物无任何残疵。毛套是将“要圈”后的织物顺序捺套在针上。毛套不需要逐个线圈套眼，毛套后的织物记为一处坯布残疵点。

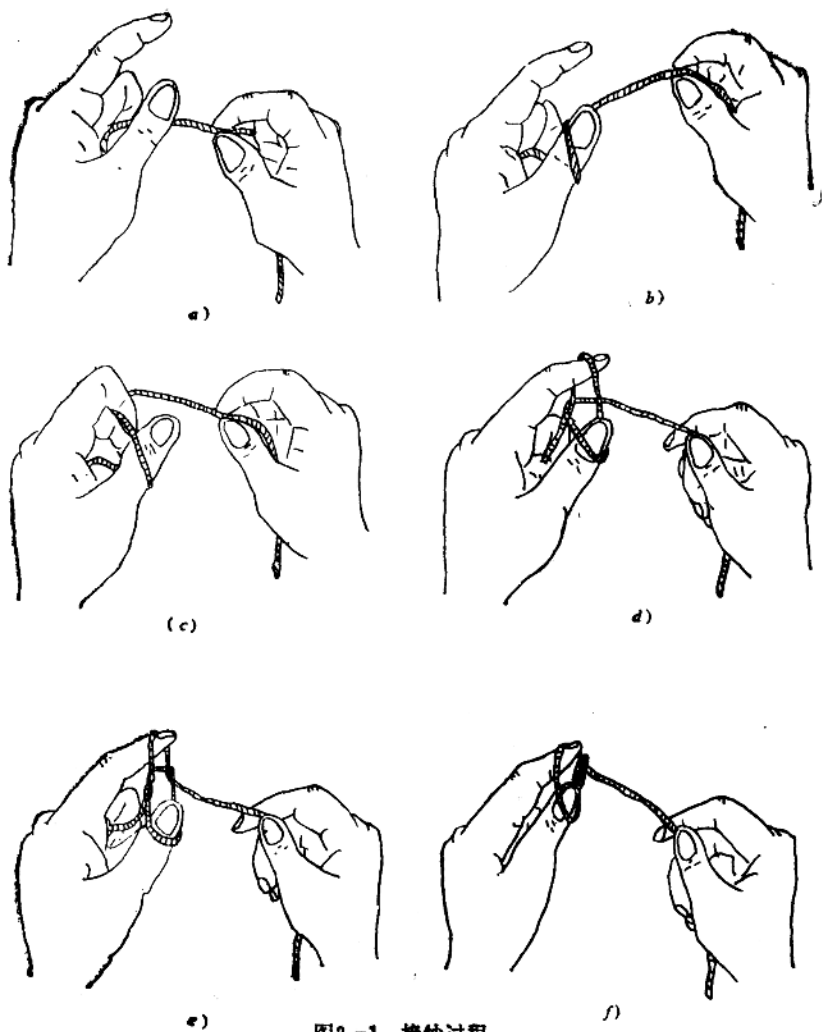


图2-1 接纱过程

### 1. 光套

(1) 准备工作 将卷布机牙盒部分转到前面，并准备好纱剪。

(2) 操作方法。

1) 起头 掰开防退撑牙，将布松下来，但要适当紧点，双手捏住布边把布拽下，要按残起头。

左手拿在高于残的半厘米处捏住布边，将布拉平下斜 $45^{\circ}$ 拽下，然后先上两路，再进行套眼，套到保险针处，回手将布楼至针眼，再拿纱剪右斜 $45^{\circ}$ ，将布剪至起头点偏右10mm的针眼前，留两根纱开始拆线，拆到最后一两根纱时，左手捺住线套，右手将纱线掐断拆下，然后将起头送到最后一路。

2) 套眼 以食指为主，贴着针往前推，拇指在针处随着食指往下捺，两手指用力要均匀、适当。同时左手拉布配合右手确保路位布眼与针头的对应，目光要随着右手而移动。如

出现错路时，错上针要求拇指减轻压力，错下针要求食指减轻压力，左手也应与之配合。

3)拆线 拆线时大拇指在上，食指在下，在套眼处中点偏右的地方，两手相隔20~30mm，同时两手各拆出一个套（只允许拆两个套），将两个套迅速外拉，然后两手交替拆纱，越快越好，拆到最后两根纱时将其掐断，食指与拇指捺住线套，中指用力往下带断。

4)收口（上、下路） 连续套到距起头两块瓦间距的地方，开始分针，上路以两路为一组，组与组相隔7~8个针，分完上路套眼起头点即可分下路针，然后拆开上下路线头，两根一组锁好，上路各组两根纱，分别锁在靠左边的一枚针上，每锁完一组，立即拉断，余头不得超过10mm。上、下路锁完，左手将布捺住，右手紧布，然后右手推动针筒，将起头收口处转过来，在最后一路与上路间将锁好的余头捺上去，以免朝里。

(3)标准要求 套眼后无大眼、三角眼、漏鼻、小洞、头朝里、花针、未锁头等残疵现象。

2.毛套 机器“耍圈”后先将纱线穿入线道，如乱纱过多可将弯纱轮（面子滚姆）全部拔出，将乱纱择净，把坏针换掉，钳好歪鼻针，再把布略松一点，左手拉住布的下端，左手食指与拇指配合往下捺，可随捺随把滚姆收好喂上纱（不要移活尾巴螺丝），毛套时布边越窄越好，一般在5mm左右。捺完后紧好布转一圈，随转随检查歪鼻等疵点，开车织150mm左右，停车检查有无花针等长疵点后方可开车。

### 三、钩残

1.准备工作 将残转到前面，准备好钩针。

2.钩残范围 对四针以内的断头所造成的破洞及脱套，通过钩残可以钩好，不记残疵。

3.钩残方法 钩残前应先先将断头锁牢。

(1)锁头 左手捏住断头，向上拉，力量不得过大，以免拉断。拉成直线为好。左边的断头锁在上一路左邻弧的一根线上，右边的断头锁在上一路右邻弧上的一根线上。

(2)钩残顺序 从左往右或从右往左，按纵行顺序钩编，左右两边钩编要均匀。

(3)钩残方法 锁好头后按顺序开始钩残。右手食指和中指末节托住钩针，把拇指搭在钩针把上，先将钩针从第一根线（丝）下插入针筒内钩住线套，手心偏上，小姆指搭在针瓦上，姆指随着食指伸缩旋转，钩针向上右旋针把（旋转为90°左右），针舌打开插入线下挑起，马上回转下拉，使针头退出原套，又马上上推右旋，这种连续动作全靠手指伸曲旋转。

4.标准要求 钩好后的织物纹路清晰，无明显大纹，锁头无大眼、三角眼等。

### 四、钳针

1.准备工作 准备好针钳子（扁嘴钳）。

2.拿钳方法 右手平托针钳，小手指在针钳把的里面，其他手指在外面。或者右手反握针钳，食指在里，其他手指在外面。

3.钳针方法

(1)钳里外针 身体倾斜靠在针筒左侧，双臂伸展，左手将布捺到针根部，面积越大越好，视线对准针头部位，观看针筒的圆度，确定出应该钳修的织针。钳针时，针钳子夹住钩针的针钩部位，但应露出针头，同时左手中指顶住针钳随着右手针钳动作，钳一个摸一个，直到手感平滑为好，一定要保持针筒子的圆度。

(2)钳针距 身体站在针筒对面，眼睛正视针筒，左手把布捺到针根部，针钳夹在针根部稍上点（以不触针头为好）位置，防止碰断线套，根据针距情况，左右拨均匀为好。

## 五、换针

1.准备工作 将零用钩针擦净油污，检查好针的质量，准备好丁字榔头、扁嘴钳。

2.换针方法 换针必须松两块针瓦，松螺丝时防止倒车，松到2~4圈时，右手用丁字榔头将针瓦砸松，同时左手从针筒内向外将坏针顶起，右手放下榔头，拿出坏针放下，左手指推开空档，右手拿起好针并将其插入空档内，将所有针擦下、擦车，挂好线套，注意别拉长线圈。左手去托针瓦下部，右手拿榔头轻轻砸针瓦上部，必须先砸小瓦，后砸大瓦。砸平后将螺丝拧紧至6~7成，然后从左向右再轻砸针瓦上部，左手扶着针头随着右手的敲砸而移动，手感针头圆滑、平齐。砸两遍针瓦后再拧紧针瓦固定螺丝。

3.标准要求 针头平齐、圆滑，针距均匀，保持针筒圆度。上好针后，必须砸两遍针瓦，且砸瓦不得少于四下。

## 六、落布

1.准备工作 落布前准备好下布板。

2.落布方法 根据坯布的规定长度（规定转数或重量）在编织轮和压针钢板加油后方可落布。停车后将卷布机转正，使卷布机手轮在右。落布时，左手扶布，右手往上推。先推出布杠的右边，将其托出卷布机墙板槽后，两手掌住卷布杠的两头，把布杠的左头轻轻插入下布托板，两手把布擦下后拔出卷布杠，将布扯（剪）断。然后将卷布机上的布拉平，卷在卷布杠上，将卷布杠的一端放入卷布机左墙板的槽中，再将另一端放入另一槽内，要放置牢固。转动手轮将布卷平、卷紧，并检查卷布杠是否安装牢固。最后，开车前转动针筒检查布面，防止疵点。

3.标准要求 卷布要平整。

## 七、磨滚姆

在机器运转中，由于纱线的摩擦使滚姆中的钢片受到磨损而产生毛刺。操作法要求挡车工应能独立处理毛滚姆。

1.准备工作 准备好钢丝刺布板及油壶。

2.修磨方法 根据布面毛套（毛疵），数清路数（数路的方法可参见本书台车部分第五单元课题三主要机件或部件鉴定与修复技术中编织轮检查鉴定方法和手段的内容），拆下面子滚姆，在钢丝刺布上按顺方向将钢片都磨打光滑，发现需要调换的钢片应及时调换。换钢片时先检查钢片号数，以免换错。调换钢片做到松紧适当，平整均匀，无高低钢片。修磨调换钢片后的滚姆应加油，以保证滚姆转动灵活。处理毛滚姆后，布面的毛疵及点路时造成的漏针应修补好。开车前检查布面。

3.标准要求 修磨及调换后的滚姆应光滑、无毛刺、松紧适度、运动灵活。布面纹路清晰、无疵点。

## 八、加油

1.准备工作 将油壶灌好油，放在固定位置。

2.加油方法

(1) 压针钢片加油 每班加两次。另外机器要圈后适当加点油，要少加，往后加。

(2) 外滚姆加油 每班加一次。将面子滚姆的压顶螺丝松开，先钩净上、下碗内的棉絮，然后再加油一至两滴，拧紧压顶螺丝，用手转动滚姆看是否灵活。

(3) 中心轴和含油轴承加油 中心轴和针筒芯子的加油，要求在滚姆加油后开车30转左

右，停车在布面上开洞加油，加油前先清油眼，要适量加油，每只针筒每周一次，一般以每周第一班第一匹落布为准。含油轴承每周加油一次，一般也以每周第一班第一匹落布为准。

有关台车加油部位、加油类别、加油周期、加油量及加油方法，可参见本书台车部分第五单元课题一台车维修保养周期中“台车加油”的内容。

## 课题二 巡回工作

### 一、巡回检查

巡回检查是挡车操作法的重要组成部分，是关系到产品产量和质量以及劳动效率高低的保证。巡回检查是发现问题、争取主动的过程，是把好质量关、减少和消灭疵点最有效的方法。

1.大巡回 大巡回是接班后对自己看管的机台进行一次全面的仔细检查。首先逐台仔细检查布面（包括纹道、花针、大纹、密度等），然后检查针筒是否整齐，保险针是否灵活以及电闸是否灵敏有效。开车后核对编织生产卡片是否与机器产品、转数相符。检查纱支、产品有无变更。检查机器运转情况，发现异常声响及时停车处理。

2.重点巡回 重点巡回必须以正常巡回为基础，沿巡回路线用目光观测重点。目测时，机台背面以看纱为主，看布面为副；机台正面以看布面为主，看纱线为副。巡回检查时，用毛刷清刷编织轮、炮台架、退圈圆盘等处飞花，加压机针筒油。在机前用左手抚摸针头和布面，检查针蜡是否整齐、布面松紧程度。然后停车手推针筒转动2~3圈，仔细检查布面有无漏针、横条、明稀路针、明淡花针、毛滚姆（三角眼）等疵点。同时在保证正常生产和产品质量的前提下，巡回中经常保持机台及地面的清洁。

3.正常巡回 又称小巡回。在机器正常运转情况下，沿巡回路线，不断地进行巡回检查，以防止长疵点的产生。巡回时以眼看、手摸、耳听等方法，检查机器纱支使用情况。在不停机的情况下，检查布面有无疵点、卷布机松紧状况是否良好、保险针是否灵敏有效、机器有无异响等。

整个巡回应根据“三先后”即：先近后远、先易后难、先急后缓的原则，合理安排，妥善解决问题。在进行较长时间操作（处理要圈或套眼等）前，要对看管的机台进行一次巡回，然后再进行操作，操作后再进行一次巡回，防止出现长残。

### 二、巡回周期和时间

为了防止机器在运转过程中出现故障或由于纱线出现断头等纱质不良现象，造成织疵，挡车工在八小时工作中，必须按照规定的巡回周期和时间进行巡回工作。

大巡回在接班后进行。巡回时间以对所看管的机台进行全面仔细检查为宜。

重点巡回以每1~1.5小时左右进行一次。由于重点巡回间隔时间较长，因此应在保证了正常巡回的前提下分批进行。

正常巡回的周期大约为10分钟左右一次。巡回时间约为3分钟左右，巡回间隔时间约为7分钟。

巡回间隔时间是用于完成交接班工作、处理停机、进行落布、接纱、换针等单项操作及清洁工作的。因此，必须合理安排，既要又快又好地处理停台，又要科学地、有计划地又开接纱、落布及清洁等时间，以均衡劳动强度。



## 课题四 安全生产

生产必须安全，安全为了生产。挡车工在挡车操作过程中必须做到精神集中，严格遵守安全操作规程。

1. 在操作过程中，以眼看、手摸、鼻闻、耳听等方法随时注意自己车位内的情况，发现异响、焦味、机件损坏等情况，及时停车，关机处理或通知有关人员处理。

2. 开车前首先检查开关及安全装置是否安全有效。

3. 操作时必须穿带好劳动防护用品，严禁穿拖鞋、围头巾和穿裙子等进行工作或在车间内逗留、行走。

4. 检查布面疵点，摸张力时，一定要用左手。落布时托卷布杠和落下布后抽动卷边杠都要精神集中、仔细认真，以防发生事故。

5. 一切电器装置要保持完好有效，如有损坏，应及时通知电器维修人员检修，挡车工不得擅自拆装和检修。

6. 各种传动部位处的防护装置必须齐全有效并安装好，不得任意移动、乱放或挪作它用。

## 课题五 交接班工作

交接班工作是衔接两个轮班正常生产的重要环节，是提高产量、保证质量的关键。相衔接的挡车工应互相交接，互通情报。既要发扬风格，又要分清责任，严格要求，必须做到对口交接。交班以“交清”为主，接班以“检查”为主。

### 一、交班

1. 交班应以交清为主，做到三清一齐全。三清即：机器运转交清、产品变更交清、原料使用交清。一齐全即：公用工具齐全。

2. 交班前应将机器清扫（吹）干净，做到地面无飞棉、机器周围整齐，清洁工具放到指定位置，并保证机器正常运转。

3. 预备铃响后划界线，记转数（或重量）后方可离开机台，如接班人未到可向接班组长交清当班事宜。

4. 交班不留小线，小线必须在本班用完。在空班时50mm以下划界线。

### 二、接班

1. 接班前做好一切生产准备工作。换好工作服，准备好工具、针盒、油壶，女同志戴好帽子。

2. 预备铃响时，到达工作岗位，详细了解机器运转情况及产品、原料有无变更，发现问题及时反映解决。

3. 逐台认真、仔细地停车检查布面有无疵点，查看每只针筒的质量计数（编织生产卡片中的残疵记录），做到心中有数。同时检查保险针小刀开关是否灵活，防脱套装置是否灵敏有效。



### 三、交接班注意事项

1. 接班后及时处理停车，落布前加钢板油。
2. 按车间规定进行加油。发现机器有异常声响，无论是否本班负责机台都应检查处理或加油。
3. 交班者不准私自拨动记数表，接班者不准随意涂改交班界线和转数。

## 课题六 挡车操作练习与考核

### 一、挡车操作练习

台车挡车操作练习是学员在了解了挡车实习目的、学习并掌握了挡车操作工作法的有关知识的基础上，在实习教师指导下，进行台车挡车操作技术的实习。

### 二、挡车操作考核

#### 1. 复习思考题

- (1) 台车挡车工的主要工作有哪些方面？
- (2) 交接班应做哪些工作？
- (3) 单项操作的主要内容和要求是什么？
- (4) 钳里外针的方法是什么？

2. 单项操作考核 台车单项操作考核的项目、~~要求和办法~~，可参考本行业“台车挡车工操作季测定评分方法”的内容。