

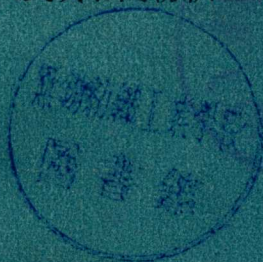
140635

棉紡織工業 10635

調漿設備 使用規則

(試行本)

中華人民共和國紡織工業部制訂



紡織工業出版社

21658

21657

〔統¹⁵⁰⁴¹₁₄₄〕 棉 紡 織 工 業
調漿設備使用規則(試行本)

制 訂	中華人民共和國紡織工業部 北京市書刊出版業營業許可証出字第16号
出 版	紡 織 工 業 出 版 社 北 京 東 長 安 街
印 刷	華東紡織管理局印刷所
發 行	新 華 書 店

開本：787×1092 $\frac{1}{36}$

印張： $\frac{7}{8}$

字數：5,000

印數：0001~7,470

1957年1月初版第1次印刷

定價：(09)0.07元

序 言

本設備使用規則制訂的目的是為了正確、合理地使用機器，使機器能充分發揮效率，生產產量高、質量好的產品。

本規則規定了調漿設備的安裝、看管等方面的主要規則。

本規則的規定不是奮鬥目標，而是設備使用的基本要求，使用本機器的工人和有關技術、管理干部務必熟悉並遵守本規則。

本規則的貫徹執行，由企業廠長和總工程師負責。

江南大学图书馆



91110747

75103-1045

棉 紡 織 工 業

調 漿 設 備 使 用 規 則

(試 行 本)

中 華 人 民 共 和 國
紡 織 工 業 部 訂



紡 織 工 業 出 版 社



目 錄

第一章 調漿設備的用途及其技術特征	(3)
第一節 調漿設備的用途	(3)
第二節 調漿設備的技術特征	(4)
第二章 對調漿設備所提出的要求	(4)
第三章 調漿設備的主要毛病	(5)
第四章 調漿設備的保養與修理	(6)
第五章 調漿設備的看管	(6)
第一節 調漿工應遵守的操作規則	(6)
第二節 交接班時應遵守的規則	(7)
第三節 例假日及長期停車應遵守的規則 ..	(8)
第六章 主要疵品的種類、原因及其消除辦法 ..	(9)
第七章 安全技術、消防與勞動保護	(11)
第一節 應遵守的安全技術操作規則	(11)
第二節 防火應遵守的規則	(13)

調漿設備使用規則

第一章 調漿設備的用途及其技術特征

第一節 調漿設備的用途

第1条 調漿設備是用來按照規定的處方，把漿料混合均勻，調制成同一性質的漿液。

第2条 主要裝備品和儀器的用途如下：

1. 洗面筋機 是用以提出面粉內的蛋白質（面筋）而得到小麥淀粉的；
2. 淀粉桶 是用以沉淀濾出面筋後的淀粉的；
3. 煮釜 是用以煮制一部分需要加溫的漿料的；
4. 輔助桶 是用以溶解輔助漿料的；
5. 調和桶 是用以混合各種漿料的；
6. 供應桶 是把已經調和好的漿液保溫存儲，以供應漿紗機使用的；
7. 衡器 是用以正確稱計各種漿料的分量的；
8. 溫度計 是用來檢查漿液溫度的；
9. 比重計 是用來檢查漿液濃度的；
10. 時鐘 是用來正確掌握漿液的調制、供應和儲存的時間的；

11. 滴定管 是用來快速檢查漿液的定性反应的；
12. 輸漿設備 是用來輸送漿液的；
13. 回漿設備 是用來把上漿槽內的漿液送回供應桶的。

第二節 調漿設備的技術特征

第3条 各桶容積及其攪拌器的速度：

1. 淀粉桶；
2. 黃釜；
3. 輔助桶；
4. 調和桶；
5. 供應桶。

第4条 輸漿泵的每分鐘輸漿量。

以上兩条所述各項，各企業應根據本廠所有設備情況填入數字。

第二章 對調漿設備所提出的要求

第5条 黃釜、調和桶、供應桶、淀粉桶的放漿開關應該安裝得正確，保證桶內的漿液可以順利放出。

第6条 所有調漿設備和漿液接觸的部分要考慮到是否會起化學作用而引起漿液的變質。

第7条 黃釜、調和桶、供應桶、面筋機、淀粉桶的安裝均須考

慮到操作方便及部分清潔刷洗時的方便，在它們下面均須有暢通的排水溝道。

第8条 糞釜、調和桶、供應桶、淀粉桶均須根據不同的面積備有標尺，以便隨時測知漿液的存量。

第9条 糞釜、洗面筋機、調和桶、供應桶上部的傘形齒輪及撐擋均應嚴格地遮隔開來，以保證塵屑和油污等不致落入漿液中。

第10条 進入調漿室或漿紗車間的蒸汽主管上均應裝有汽水分离器，以排除冷凝水的裝置，以防止冷凝水進入漿桶，影響漿液濃度。

第三章 調漿設備的主要毛病

第11条 當發現毛病時，必須查明原因，並採取辦法進行消除。
調漿設備的主要毛病如下：

1. 汽門漏汽；
2. 漿桶、輸漿泵或開關處漏漿；
3. 輸漿管道不通暢；
4. 衡器不準確；
5. 攪拌器漿翼損壞；
6. 洗面筋機攪棍活動；
7. 給水開關漏水。

第四章 調漿設備的保養與修理

- 第12条 一切設備在使用后必須保持清潔。
- 第13条 儀器必須放置在規定的安全地點，比重計、溫度計的準確度和衡器的靈敏度必須定期檢查。
- 第14条 黃釜、調和桶、供應桶、輸漿管道等內部和四週所積聚的漿垢，每週必須徹底刷洗一次。
- 第15条 傳動軸承、攪拌器軸承每天加油一次，傘形齒輪每季檢修時，加塗一次石墨油膏（黃牛油與黑鉛粉混合劑）。
- 第16条 各傳動部分、輸漿泵、輸漿管、面筋機、黃釜及漿桶等每季至少必須檢修一次。
- 第17条 調漿設備檢修以後，調漿工必須參加驗收工作。

第五章 調漿設備的看管

第一節 調漿工應遵守的操作規則

- 第18条 為了獲得經紗上漿的良好效果，調漿工必須領用經過檢驗認為合格的漿料，對每一種織物的用漿都必須有嚴格的處方，各種漿料配制的順序、時間、溫度、濃度及漿液的定性反應均須按照規定嚴格執行。
- 第19条 調制漿液時必須根據淀粉（或面粉）的定量來決定其它漿料的配合量；每種漿料必須按照規定成分正確過秤。
- 第20条 漿液的溫度、濃度、酸度、鹼度每班必須定時測定，

並記入調漿記錄簿。

第21条 正确掌握漿液的煮制時間、使用時間和存放時間，所調制的漿液必須把先調的先用。

第22条 不同成分的漿液要分別處理，在放漿以前必須查清輸漿管道，不要放錯。

第23条 要謹慎、仔細地使用各種儀器，並正确地讀出數值；使用後要保持清潔，放回規定地點。

第24条 隨時清理工作地，並經常注意漿液的清潔，不使其它雜物混入漿液中，調漿室的地面和溝道每班必須刷洗一次。

第25条 凡遇調漿處方或調制方法有變更時，應按工長的指示執行，如有不明白處，應詳細地請示。

第26条 在改制新漿以前，必須把煮釜放滿清水，開啓蒸汽，並開動攪拌器刷洗煮釜內部和沖洗輸漿管道。

第27条 遇特別事故突然停電時，須立即關閉馬達，退開离合器，事後應根據工長的指示處理一切事宜。

第二節 交接班時應遵守的規則

第28条 每個工人按他所負責的範圍進行交接班。

第29条 交班時，交班者應在保證工作地符合正常生產的情況下移交給接班者，接班者應仔細查看設備、儀器和工作地。

- 第30条** 遇到調漿成分或調制方法有變更時，交班者必須向接班者交待清楚。
- 第31条** 接班者不在時，由接班的工長負責接收，並記入交班簿。
- 第32条** 在接班後發生的責任事故，應由接班者負責。
- 第33条** 未辦理交接班手續，不得擅離工作崗位。
- 第34条** 三班共用工具必須在交接班時當面檢查，如有損壞缺少時，由交班者負責修理添補。
- 第35条** 接班者可要求交班者消除按責任屬於交班者負責的缺點，若時間上來不及，可以由接班者消除，但必須明確責任並記入交班簿。
- 第36条** 在交接班時間內接班人發現或檢查出機器故障或損壞時，須有二班工長及有關工人都到場，將機器損壞情況查明及處理，並記入交班簿內。
- 第37条** 接班者應在交班者未離開時，將所有存在的問題報告工長。
- 第38条** 接班者應了解和檢查漿料及漿液的儲存情況以及漿紗機的開車情況，如有短少不足時，應及時報告工長。

第三節 例假日及長期停車應遵守的規則

一、例假日停車應遵守的規則

- 第39条** 停車前必須使設備、儀器和工作地保持整齊清潔和應有的秩序。

- 第40条 停車前必須關閉四週門窗。
- 第41条 休假日停車以前的一班給末班所預備的漿液，不得超過末一班的使用量。
- 第42条 休假日前的漿液必須尽量少存，假日後上班時，對於原來的漿液須加適當處理然後使用。
- 第43条 休假日後開班的調漿工，應對調漿設備及各種儀器仔細地檢查，並對各調漿桶主要油眼進行加油，方得開車（天冷時所加的油應進行預熱）。

二、長期停車應遵守的規則

- 第44条 長期停車除應遵守例假日停車的規定外，尚應遵守以下規則。
- 第45条 不得殘存漿液，並應將調漿設備、輸漿設備等刷洗清潔，放滿清水，開工時亦應將各該設備清洗一次方可應用。
- 第46条 必須放鬆皮帶張力，開車時應將皮帶調整適當。
- 第47条 長期停車後開車時，應將全部油眼進行加油（天冷時所加的油應進行預熱）。

第六章 主要疵品的種類、原因 及其消除辦法

- 第48条 當發現漿液疵品時，必須查明原因並採取辦法進行消除。

主要疵品的种类、原因及消除办法如下表:

主要疵品种类	原 因	消 除 办 法
1. 起泡沫	(1) 配合成分不正确 (2) 攪拌器速度过快	(1) 应按规定配方調合 (2) 应調整攪拌速度
2. 漿液沉淀	(1) 攪拌不足或攪拌器损坏 (2) 存放時間过長漿液变质 (3) 配合成分不正确 (4) 回漿未正确处理	(1) 調整攪拌器速度或修好攪拌器 (2) 应按规定用量調制漿液 (3) 正确配合調漿成分 (4) 应按规定方法处理回漿
3. 漿液凝結成团	(1) 調合淀粉漿与煮釜中輔助材料的溫度相差过大 (2) 淀粉或滑石粉一次傾入过多 (3) 調漿順序錯乱，漿液生化学反应 (4) 煮漿时加溫过猛	(1) 应在溫度接近时進行調合 (2) 应逐漸傾入桶內，有結塊者用手捏碎再行傾入 (3) 应嚴格按规定順序操作 (4) 应逐漸加溫
4. 濃度、溫度不合标准	(1) 放水太多或太少 (2) 煮沸过久或煮沸不足	(1) 按规定之比例放水 (2) 按规定溫度及規定時間煮沸
5. 酸度或碱度超过規定	(1) 漿料混合比例錯誤 (2) 漿桶及輸漿管使用前未洗清 (3) 存放時間过長 (4) 回漿未正确处理	(1) 应按规定配方調合 (2) 应按规定週期清洗 (3) 应按规定用量調制漿液 (4) 应按规定方法处理回漿
6. 雜物混入	(1) 漿桶不清潔 (2) 漿料中有雜物 (3) 各漿桶盖未盖好	(1) 应按规定清洗漿桶 (2) 处理及准备各种漿料时注意清除雜物 (3) 应注意經常盖好
7. 油脂上浮	(1) 溫度不足 (2) 調合時間不够	(1) 应按照规定溫度調制漿液 (2) 应按规定時間調合

第七章 安全技術、消防与劳动保护

第49条 为了防止事故發生和保証工作安全，每个工人必須很好地懂得並执行安全技術規則。

第50条 新工人未經安全技術規則、預防危險方法和防火措施的教育，不准工作。

第51条 調漿設備危險性的機構如下：

1. 傳动皮帶；

2. 傳动齒輪。

第52条 調漿設備下列部分应有安全防护裝置：

1. 傳动皮帶、齒輪及傳动軸接头应有防护罩；

2. 蒸汽管外表应包复絕热設備；

3. 如果兩只漿桶用一根軸傳动，兩桶之間应有欄杆，以禁止通行；

4. 各管道露出在行走通道上的均應加裝护罩；

5. 各水溝上面應加裝盖板。

第一節 应遵守的安全技術操作規則

第53条 禁止在运轉中修理或清扫設備（無危險性的部分例外）。

第54条 非調漿室工作人員未經許可，不准乱动調漿設備、各种管道开关和各种漿料。

- 第55条 調漿設備的安全裝置應經常保持完整，如發現不完整時，應立即報告工長。
- 第56条 在各調漿桶上不准放置無關物件。
- 第57条 開動調漿設備前，應檢查是否有人在旁，並預告開車。
- 第58条 在運轉中不得爬到設備上面。
- 第59条 在運轉中發現設備有異響時，必須立即停止運轉並報告工長。
- 第60条 調漿工必須穿著工作服，在處理或取用酸鹼等類的化學物品時，必須佩戴安全眼鏡、防護手套及防護口罩。
- 第61条 足穿拖鞋或不著工作服者不准進行工作。
- 第62条 腐蝕性的化學漿料要在特制的桶內溶解。
- 第63条 在處理硫酸時不得將水倒入硫酸中，只能將硫酸慢慢地倒入水中，以避免爆炸的危險。
- 第64条 用鹼類來中和酸性時，務必慢慢地進行，以免漿液由漿桶里飛濺出來。
- 第65条 苛性鈉必須用冷水來溶解，不得用溫水，特別是當苛性鈉溶液起反應作用時，更要防止它由器皿中飛濺出來。
- 第66条 盛酸類和鹼類的罐子要安放在特制的架子中，採取的工具要分別使用，放在一定地點，罐口必須用玻璃塞子或燒制的陶土塞子塞好。
- 第67条 盛化學物品的罐子上要有標籤標明罐內的物品。
- 第68条 化學物品不得傾倒在地面上。

第69条 調漿室如在樓上，当搬运笨重的漿料时，必須使用起重吊电梯。發現起重吊車有毛病时，应立刻停止使用，並报告工長。

第二節 防火应遵守的規則

第70条 嚴格遵守机器加油制度。

第71条 煤油、汽油及其它易燃物必須存放在指定的安全地点，車間內禁止儲存。

第72条 所有揩拭油污的物品用具，用畢应放在指定地点。

第73条 每个工人应熟悉車間內信号、开关和所有防火器材的使用方法。

第74条 馬达着火要先把馬达关停，只准用乾砂或避电滅火器滅火。

第75条 应定期檢查消防器材和消防信号是否正常。

140635



統一編號: 15041 • 144

定 价: 七