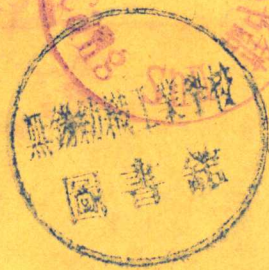


135032

管 看 机 花 印 布 棉 組 動 勞 組 工 作

蘇 聯 日 用 品 工 業 部 編
徐 魁 周 譯



紡 織 工 業 出 版 社



无锡纺织学校资料室藏 2173
书号 5037

江南大学图书馆



91201206

期号 066 室

棉布印花机看管
工作组劳动组织

Ф. Л. 郭瓦廖夫著

徐 魁 周译

書 号 W29/9114

登記号 21735

按照 Ф. Л. 郭瓦廖夫 工程师的方法所研究出
來的先進工作經驗

Ф. Л. КОВАЛЕВА

ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА ОСНОВНОЙ БРИГАДЫ,
ОБСЛУЖИВАЮЩЕЙ ПЕЧАТНУЮ МАШИНУ В
ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГИЗЛЕПРОМ—1954

棉布印花机看管工作组劳动組織

苏联 Ф. Л. 郭瓦廖夫 著

徐 魁 周 譯

*

紡織工業出版社出版

(北京东長安街紡織工業部內)

北京市書刊出版業營業許可証出字第16号

華东紡織管理局印刷所印刷 • 新華書店發行

*

787×1092 $\frac{1}{32}$ 开本 • 1 $\frac{16}{32}$ 印張 • 33千字

1957年1月初版

1957年1月上海第一次印刷 • 印数 0001~2070

定价: (10)0.29元

目 錄

原序	(5)
第一章 看管印花机的主要工作組組員的技藝特征	(7)
第一節 車間的劳动分工、工作組的成員	(7)
第二節 看管印花机的主要工作組組員的义務	(8)
第三節 工作組組員所需的知識範圍	(10)
第四節 看管印花机工作組組員的權利和職責	(11)
第二章 工作地的組織	(13)
第三章 接班和交班	(14)
第四章 操作法	(16)
第一節 用織物包复印花机的承压滾筒	(16)
第二節 穿入絨布	(20)
第三節 更換花筒	(22)
第四節 花筒的对花	(23)
第五節 暂时由多滾筒花紋改为單滾筒花紋	(27)
第六節 安裝帶毛刷(給漿滾筒)的給漿盤	(27)
第七節 更換色漿刮刀刀面	(28)
第八節 研磨色漿刮刀	(29)
第九節 色漿刮刀安裝在机器上	(33)
第十節 色漿注入給漿盤	(34)
第十一節 重物掛在色漿刮刀上	(35)
第十二節 檢查机器的裝配工作	(35)
第十三節 清除色漿刮刀上的絨毛	(37)
第十四節 对花	(37)
第十五節 开动毛毯水洗裝置	(39)
第十六節 取下帶毛刷(給漿滾筒)的給漿盤	(40)

第十七節	取下色漿刮刀·····	(41)
第十八節	刷洗色漿刮刀·····	(41)
第十九節	刷洗花筒·····	(42)
第五章	看管印花机的工作組的工作組織·····	(42)
(一)	由印花机小組長和印花机付小組長組成的工作組的工作組織(看管帶毛毯水洗裝置的四滾筒印花机)·····	(42)
第一節	机器的日班裝配工作·····	(42)
第二節	按照織物上所印的花紋檢查印花机在开动前的准备工作的正确性·····	(43)
第三節	穿入織物·····	(44)
第四節	印制試样·····	(47)
第五節	更換花紋·····	(48)
第六節	运轉結束前机器的拆卸工作·····	(50)
(二)	由印花机小組長、印花机付小組長(銀布工)和襯布工組成的工作組的工作組織(看管四滾筒襯布印花机)·····	(52)
第一節	机器的日班裝配和开动工作·····	(52)
第二節	更換花紋·····	(53)
第三節	运轉結束前机器的拆卸工作·····	(54)
第六章	疵点產生的原因·····	(55)
第七章	安全技術·····	(60)
第一節	总則·····	(60)
第二節	印花車間的危險地点和工作中的危險時刻·····	(60)

原 序

党和政府向日用品工業工作人員提出了重要的任务，即在最近兩三年內要速迅地增長廣大人民需要的工業品。

生產革新者們日甚一日地改進着工作方法，找尋解决这个任务的新途徑。因此，斯大林獎金獲得者Ф.И.郭瓦廖夫工程师所倡議的研究和廣泛运用最完善的先進工作及劳动組織的方法，就具有特別重要的意义。

本書是研究棉紡織工業中先進工作組看管印花机的工作法的成果。

在他們实际經驗的基礎上，选出了最完善的操作法、制定劳动計劃和組織工作地的方法。这些方法不僅適用於棉紡織工業中所有的印花厂，并且適用於訓練新工人。

当时，莫斯科省和伊万諾沃省棉紡織工業中許多先進企業的經驗，是被作为看管印花机工作組的先進劳动方法綜合工作的基礎。

本書是根据苏联日用品工業部所提出的任务，由“三山紡織联合工厂”附設的莫斯科棉紡織工業管理总局實驗室的工作人員B.И.馬列耶夫和B.A.达維多維契完成的。

本書內所述的工作法也採用了三山紡織联合工厂所屬的印染厂、第一印花厂和第二印花厂看管印花机工作組的

劳动組織材料。

整理出來的綜合先進工作組的工作經驗的材料，曾在三山紡織聯合工廠、第一印花廠、第二印花廠、索斯涅夫紡織廠、大伊萬諾沃紡織廠和棉紡織工業其它企業中印花機小組長和工程技術人員的業務會議上經過討論。

在那次會議上參加者們所提出的意見已經都吸收在本書中。

本書可以作為訓練新工人以及提高生產工人技藝的教材。

按照本書所述的方法來組織看管印花機工作組的工作，一定能幫助印花廠工作人員進一步提高勞動生產率和設備生產率，並增加優質產品的產量，厲行節約原材料和保證安全工作。

第一章 看管印花机的主要工作

組組員的技藝特征

第一節 車間的劳动分工、工作組的成員

三山紡織联合工厂和第一印花厂看管印花机的工作組的工作經驗証明，看管無襯布印花机的主要工作組应当由下列三名工人組成：印花机小組長、印花机副小組長和落布工（看管襯布印花机时，还須增加一名工人——襯布工）。

这种主要工作組的成員不僅要看管一台印花机，而且要管理整个印花車間。印花車間的部分工作由特种的附屬工作組执行。这种工作組的組織曾經在三山紡織联合工厂实行过，这个工厂的印花車間分三班工作（在夜班和晚班只作印花机的部分工作）。工作組之間的劳动分工如下：一个工作組分兩班工作，其中一班为夜班，在这一班工作的工作組組員要更換花紋，用織物（即縫制劳作服裝的布）纏繞印花机的承压滾筒和更換絨布；而另一班为日班，在这一班工作的工作組組員要替換印花机小組長，压榨和塞住花筒。新布卷的縫合工作，織物断裂时的縫合工作以及类似的操作均由在第三班工作的縫合工作組來作。机器上絨布的縫合和織补也由在第三班工作的絨布縫合工來作。倉庫的运输工把布卷运到机器的前面。調漿室的濾

漿运送工运送帶色漿的桶和空桶；加油工給机器加油；印花机和乾燥机由在第一班工作的揩車組刷洗。

第二節 看管印花机的主要工作組組員的义务

印花机小組長的义务：

1. 根据花样的加工表，在机座的每个花筒上都要划上記号。
2. 对花。
3. 按照加工表和花样的色澤与密集的性质，适当地訂制色漿。
4. 根据花样的性质，选择适当号碼的色漿刮刀，并加以研磨。
5. 指導机器开动前的准备工作，并檢查机器裝配的正确与否。
6. 必要时，可以拆卸和裝配花筒的机座。
7. 檢查絨布的迴轉方向以及張力和状态。
8. 經常注視印花的質量，如發現印花有毛病，就在运轉过程中消除这些毛病。
9. 注視待注入盤中的色漿質量，并檢查它們是否符合于加工表；同时，注視待印花的織物是否与加工表相符合。
10. 把色漿注入机前的給漿盤內。
11. 注視对花。
12. 把印过花的織物的試样給技师（工長）和化学色

彩研究員查看。

13. 按照技师（工長）和化学色彩研究員的指示，重新調配色漿。

14. 根据技师的指示，用一塊布作試样印花。

15. 注視印花机、花筒、烘筒乾燥机和毛毯水洗裝置（無襯布印花机用的）的狀況。檢查它們刷洗和加油的情況。

16. 合理地組織自己工作組的劳动力，使每个組員在执行所有的操作时，都能正确地知道自己的义务。

印花机副小組長的义务：

1. 在拆卸和裝配以及在做机器开动前的准备工作时，都得帮助印花机小組長進行工作。

2. 把布卷掛在托架上，并把織物餵入机內，使燒毛的那一面在印花时成为正面。及时地把新布卷放在托架上。

3. 檢查待印花織物的迴轉方向以及張力和狀態。

4. 注視待印花織物的質量。

5. 不得將有折疊、軋痕和卷边的織物餵入机中。

6. 当印制方格花紋时，不得採用斜緯織物。

7. 及时往机后的給漿盤中添注色漿，并均匀地注入整个給漿盤中。

8. 在工作时，要执行印花机小組長的一切指示（佈置）。

落布工的义务：

1. 注視織物的烘乾情況，以及織物由印花机的 乾燥机出來的情況。

2. 当織物由乾燥机出來時，須在織物縫头上打印。

3. 从織物上取下印花机小組長放置的撐杆，撐杆可以防止織物上造成軋痕和卷边等。

4. 注視織物的質量，如發現毛病時，应立即通知印花机小組長。

5. 注視气压表的蒸汽压力，在用还原色漿和拔染色漿印花時，不得使織物过热。把所發現的毛病立即通知乾燥工班長。

襯布工的义务：

1. 注視襯布的張力以及展开的情況和狀態，襯布面上不得有軋痕和折叠等斑点。

2. 在拆卸和裝配以及在做机器开动前的准备工作時，都得幫助印花机小組長進行工作。

3. 及时地更換襯布。

第三節 工作組組員所需的知識範圍

为了使工作有最高的生產率和生產優質的產品，印花机小組長应当知道：

1. 印花机的構造及其部件的相互作用和功用。

2. 所用的各种染料的主要性質。

3. 印花机的技術使用規則。

4. 印花前織物准备工作的性質。

5. 產生疵点的原因，消除和預防疵点的方法。

6. 安全技術規則。

7. 調配色漿的工藝过程（簡要的）。

8. 織物印花后的处理过程（簡要的）。

9. 彫刻花筒的工藝过程（簡要的）。

印花机副小組長应当知道：

1. 印花机主要部分的構造与功用。

2. 印花前織物准备工作的性質。

3. 由于印花机副小組長疏忽大意而造成的疵点的性質。

4. 印花机的技術使用規則。

5. 安全技術規則。

襯布工应当知道：

1. 印花机的構造与工作（簡要的）。

2. 由于不注意观察襯布而產生的疵点的性質。

3. 安全技術規則。

第四節 看管印花机工作組組員的權利和職責

印花机小組長的權利：

1. 工作时給本組組員佈置任务和指示，并要求他們執行。

2. 要求車間負責人（管理处）做到下列各項：

(1) 更換品質低劣的花筒、色漿和待印花織物。

(2) 不必依靠印花机小組長，就可以消除机器上的毛

病。

(3) 及时地供应織物和色漿。

(4) 保証工作組所需的工具和設備品，这些工具必須放置在工作地上。

(5) 执行劳动保护的措施。

3. 参加驗收修理好的机器。

4. 檢查產量記錄和停車記錄。

工作組的每个組員都有权利要求車間負責人(管理处)做到下列各項：

1. 消除他的工作地段的毛病（不依靠工人）。

2. 及时地通知工人完成產量定額的指标。

3. 执行安全技術和劳动保护的一切措施。

印花机小組長的职责：

1. 完成所規定的產量定額。

2. 印花織物的質量。

3. 机器的狀況。

4. 工具和設備品等的狀況和保管。

5. 工作地的清潔和整齐。

6. 遵守机器的技術使用規則、安全技術規則和防火
条例。

7. 执行輪班工長的指示和佈置。

印花机副小組長的职责：

1. 及时地更換和縫接新布卷。

2. 織物入机时的狀態。

3. 及时而又均匀地把色漿注入机后的給漿盤內。
4. 执行印花机小組長的指示和佈置。
5. 遵守安全技術規則和防火条例。

第二章 工作地的組織

为了保証有最高的劳动生產率和生產品質优良的產品，必須正确地組織工作地，为此，必須保持下列的主要条件：

1. 工作地应当保持清潔。
2. 工作地上不应当放置任何妨碍工作的多余物品。
3. 在工作地上工作所需的一切物品：織物、色漿、工具和各種設備品，必須放置在一定的地方。
4. 所有的工具、設備品和机器等必須很有条理。

設備品一覽表及其在工作地上放置的地方：

1. 工作台（帶給漿盤的工作台）放置在印花机的对
面。

2. 工作台上放置：各种花紋樣子、色漿定制單和產量計算表用的紙夾；磨刀的夾具和檢查色漿刮刀用的平尺；待印花紋的試樣；10根以上適合于待印花織物幅度的撐杆。

3. 在工作台右面的箱子里放有下列物品：螺母搬子（或称活搬子）、銼、磨石、膠皮手套、螺釘起子、盛油和塗油刷子用的盤子（盤子的格柵上放有磨石）、毛刷（刷刮刀上碎屑用的）、油杯等。

4. 帶刮刀的刀架放置在塔型架上，塔型架與工作臺
並行排列。

5. 對花用的調節鍵必須放在印花機機座的調節螺絲
杆的孔中。

6. 色漿桶應當放置在適當的花筒下面和機器側面（用
多花筒印花時）。

在每個色漿桶上都得標上適合於花筒的號碼。

7. 機器後面應當放置下列物品：

(1) 供洗滌花筒用的兩個帶水和帶毛刷的桶（單花筒
印花機用1個水箱）。

(2) 拭擦色漿刮刀和所有設備用的抹布。

(3) 廢油桶和花筒軸頸加油用的刷子。

(4) 5米導布帶。

(5) 兩個卷布用的台架。

(6) 機器側面放有帶木板的低水槽（刷洗色漿刮刀用
的），木板上有色漿刮刀軸頸用的凹處。

第三章 接班和交班

(一) 交 班

1. 為了保證輪班工作組連續地進行工作，工作組的
工作必須是聯接的。為此，在換班之前，工作着的工作組
必須做到下列各項：

(1) 換班之前，要儘量消除工作中的一切毛病，并把



毛病記在輪班日

(2) 保証下一班在工作开始时所需的一切物品：織物、色漿和落布裝置下面的空車。

(3) 整理好設備和工作地：刷洗所有的物品，并把它們放置在適當的地方；使机器正 常無 弊（能够繼續工作）。

2. 为了預防下一个工作組工作中的毛病，工作着的工作組必須把下列情况介紹給輪班工：

(1) 將要作的工作。

(2) 工作中發生过的毛病及可能發生的毛病；發生毛病的原因和消除毛病的方法。

(二) 接 班

接班时，輪班工必須做到下列各項：

1. 了解一下加工表、織物、花紋用的色漿以及应当訂制的色漿。

2. 檢查机器的狀況及其零件：

(1) 檢查承压滾筒及它的复盖物（襯布）的狀態。

(2) 檢查絨布：絨布是否过髒和磨損，是否有撕破的地方，檢查縫头的狀況，檢查絨布的張力。

(3) 檢查花筒的狀況：是否有伤紋，刻紋是否損坏。

(4) 檢查毛刷的狀況：其中堵塞的絨毛是否过多和磨損的情况。

(5) 檢查承压滾筒、花筒、毛刷（給漿滾筒）、色漿

刮刀和除紗刮刀軸承的狀況和加油情況。

(6) 檢查調節齒輪的狀況及其加油情況。

3. 按照安全技術的要求，檢查所有的罩蓋。

4. 檢查用具和設備品的數量和狀況。

5. 檢查毛毯水洗裝置：毛刷、噴水裝置、軸承、安全閥和烘筒乾燥機氣壓表的狀況。

第四章 操作法

第一節 用織物包覆印花機的承壓滾筒

印花的質量在很大程度上決定於特種織物（作為襯布用）纏復印花機承壓滾筒的好壞，在襯布上進行織物的印花。襯布的纏復應當有一定的堅硬性，並且要富有彈性。為此，最好採用亞麻經紗（能使纏復有堅硬性）和羊毛緯紗（有彈性）交織的織物。同樣也可以採用棉織物——上膠脂的織物，即復有橡膠層的織物和不上膠脂的織物，即所謂“縫制勞作服裝的布”。

上膠脂的織物在印花機的承壓滾筒上纏繞一個端頭；為了延長不上膠脂的織物的使用年限，它根據花筒的數量可以纏繞成幾個端頭。例如，單花筒印花機上纏繞16個端頭，每個端頭長3.5米；14花筒印花機上纏繞60個端頭，每個端頭長6.5米。

織物纏繞4花筒印花機的承壓滾筒可按下述方法進行：

(1) 印花機小組長同副小組長一起拆卸機器：取下帶