

棉紡廠精紡車間 副工長勞動組織

A.A. 馬格尼茨基著

張煦芳 江安民譯

紡織工業出版社

棉紡廠精紡車間副工長勞動組織

A. A. 馬格尼茨 著

張煦芳 江安民 譯

紡織工業出版社

ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА
ПОМОЩНИКОВ МАСТЕРОВ
ПРЯДИЛЬНЫХ ЦЕХОВ
ХЛОПКО ПРЯДИЛЬНЫХ ФАБРИК

А.А.МАГНИЦКИЙ
ГИЗЛЕГПРОМ — 1954

〔總 158〕 棉紡廠精紡車間副工長勞動組織
〔企 37〕

著 者：蘇聯 А. А. 馬格尼茨基

譯 者：張 煦 芳 江 安 民

校 者：邱 嗣 法

北京市書刊出版業營業許可證出字第16號

出 版：紡 織 工 業 出 版 社

北京東長安街紡織工業部內

印 刷：華東紡織管理局印刷所

上海錦州路九七五號

發 行：新 華 書 店

開 本：787×1092 $\frac{1}{25}$

印 張：6

字 數：94,000

印 數：0001~2560

1955年8月初版第1次印刷

定 價：(9)一元二角七分

本書介紹蘇聯看管精紡機先進副工長的勞動組織技藝特徵，
敘述副工長工作地的組織、交接班以及工作計劃。

書內詳細說明預防檢查和根據圖表修理精紡機的組織，經常
修理和調整精紡機的方法。

書內並詳述產生疵點紗的原因和消除疵點紗的方法。

本書適合紡織企業車間工長及紡織技工閱讀。

本書由江安民譯第一、二、三章；張煦芳譯四、五、六章及附錄

目 錄

序	(5)
第 一 章 副工長的技藝特徵	(9)
技術知識範圍	(9)
職責和生產技能	(11)
1. 職 責	(11)
2. 生產技能	(23)
職權和責任	(25)
1. 職 權	(25)
2. 責 任	(26)
第 二 章 副工長的工作地組織	(27)
工 作 地	(27)
給機器組供應粗紗、裝容器材、輔助材料、零件和工 作用具的程序	(31)
副工長使用的工具、傢具和工作用具	(34)
第 三 章 副工長工作計劃的制定	(36)
第 四 章 精紡機預防查看和修理的組織	(39)
按照圖表進行精紡機的預防查看和修理	(39)
1. 查看車頭	(46)
2. 查看粗紗架	(50)
3. 查看牽伸裝置	(52)
4. 查看加捻捲繞機構	(68)
在依次巡迴設備中進行精紡機的預防查看和修理	(83)

第 五 章 細紗疵點和捲繞缺陷及其產生原因和消除

方法(精紡機的經常修理和調整方法) (86)

1. 精紡粗紗架上自粗紗到後牽伸羅拉區段間的粗紗斷頭 (87)
2. 牽伸裝置中送出未經牽伸的粗紗(硬頭) (89)
3. 細紗斷頭 (94)
4. 細紗粗細不勻 (102)
5. 細紗節粗節細(週期性的粗細) (103)
6. 竹節紗 (105)
7. 鬚條黏附羅拉與皮軛的現象 (105)
8. 細管紗 (106)
9. 粗管紗 (109)
10. 平頭紗 (110)
11. 尖頭紗 (110)
12. 塌頭紗 (110)
13. 塌腳紗 (111)
14. 細而尖的紗腳 (112)
15. 管紗捲繞鬆軟 (112)
16. 爛腰紗 (113)
17. 腰帶紗 (113)
18. 管紗表面呈波浪形 (115)
19. 冒腳紗 (116)
20. 冒頭紗 (117)

第 六 章 精紡機上變換齒輪的換裝方法 (118)

附 錄 (122...150)

目 錄

序	(5)
第 一 章 副工長的技藝特徵	(9)
技術知識範圍	(9)
職責和生產技能	(11)
1. 職 責	(11)
2. 生產技能	(23)
職權和責任	(25)
1. 職 權	(25)
2. 責 任	(26)
第 二 章 副工長的工作地組織	(27)
工 作 地	(27)
給機器組供應粗紗、裝容器材、輔助材料、零件和工 作用具的程序	(31)
副工長使用的工具、傢具和工作用具	(34)
第 三 章 副工長工作計劃的制定	(36)
第 四 章 精紡機預防查看和修理的組織	(39)
按照圖表進行精紡機的預防查看和修理	(39)
1. 查看車頭	(46)
2. 查看粗紗架	(50)
3. 查看牽伸裝置	(52)
4. 查看加捻捲繞機構	(68)
在依次巡迴設備中進行精紡機的預防查看和修理	(83)

第 五 章 細紗疵點和捲繞缺陷及其產生原因和消除

方法(精紡機的經常修理和調整方法) (86)

1. 精紡粗紗架上自粗紗到後牽伸羅拉區段間的粗紗斷頭 (87)
2. 牽伸裝置中送出未經牽伸的粗紗(硬頭) (89)
3. 細紗斷頭 (94)
4. 細紗粗細不勻 (102)
5. 細紗節粗節細(週期性的粗細) (103)
6. 竹節紗 (105)
7. 鬚條黏附羅拉與皮軛的現象 (105)
8. 細管紗 (106)
9. 粗管紗 (109)
10. 平頭紗 (110)
11. 尖頭紗 (110)
12. 塌頭紗 (110)
13. 塌腳紗 (111)
14. 細而尖的紗腳 (112)
15. 管紗捲繞鬆軟 (112)
16. 爛腰紗 (113)
17. 腰帶紗 (113)
18. 管紗表面呈波浪形 (115)
19. 冒腳紗 (116)
20. 冒頭紗 (117)

第 六 章 精紡機上變換齒輪的換裝方法 (118)

附 錄 (122...150)

棉紡廠精紡車間副工長勞動組織

A. A. 馬格尼茨 著

張煦芳 江安民 譯

紡織工業出版社

本書介紹蘇聯看管精紡機先進副工長的勞動組織技藝特徵，敘述副工長工作地的組織、交接班以及工作計劃。

書內詳細說明預防檢查和根據圖表修理精紡機的組織，經常修理和調整精紡機的方法。

書內並詳述產生疵點紗的原因和消除疵點紗的方法。

本書適合紡織企業車間工長及紡織技工閱讀。

本書由江安民譯第一、二、三章；張煦芳譯四、五、六章及附錄

序

蘇聯部長會議和蘇聯共產黨中央委員會「關於擴大日用品工業生產和改進日用品質量」的決議中規定了棉紡織工業 1954~1955 年的生產任務，要完成此項任務，就需要更好地利用每一企業的生產能力，挖掘工業內的潛在力，並大規模地改造現有企業，建設新的、具有現代化技術裝備的企業。

在棉紡織企業中尚存在許多經常發生工藝故障，斷頭率高，不善於利用新設備，以及不善於組織勞動的企業。

設備的技術狀況和設備的工作指標主要決定於副工長的技藝、副工長的勞動組織，以及他在自己工作中運用先進副工長和革新者的豐富經驗的才能。

像 B. И. 伏羅申——為爭取高度生產技藝的社會主義競賽的首創者、A. C. 邱特基赫——為爭取出產優質產品的競賽倡導者、A. B. 庫切羅娃——副工長與保全工為改進技術和提高設備生產率而協作（她和保全工 M. A. 亞力山大羅夫在工作中的協作）的首創者、A. И. 烏里雅諾夫——為爭取提高勞動生產率和優質產品的競賽首創者、P. A. 摩熙娜——實行小時工作圖表的首創者（由於她的首創使列寧格勒各工廠都實行了副工長的小時工作圖表）等副工長的工作經驗證明，副工長不僅應注意與本工區和企業工作有關的問題，而且還要提高到解決全民的和全國的問題。

這些副工長的出色創舉，在各個紡織企業中得到了廣泛地推行。運用這些經驗，不僅有助於改善副工長自己的勞動組織，而且可使全體工人的勞動組織更加合理。改善工人的工作條件，減輕他們的勞動。

副工長的作用是很大的，他領導本組工人，工區、車間和企業能否順利地工作，能否完成設備生產率和勞動生產率計劃，能否出產優質產品和降低產品成本等在頗大程度上取決於副工長的能力：對待工人的態度，執行勞動紀律和工藝紀律的情況，以共產主義勞動態度、勵行節約和在工作中發揮創造性的主動精神教育本組成員的成績等等。所以必須使副工長由修機工變為有文化的，懂得政治，懂得技術，善於領導工人的基層生產組織的指揮員。

本書可作為棉紡廠精紡間副工長勞動組織的參考。

本書闡述了副工長勞動組織的基本問題：副工長的職責、生產技能、職權和責任、工作地的組織、工作計劃的制定、精紡機的預防查看和修理工作的組織、精紡機的經常修理和調整工作的組織等。

本書所介紹的工作經驗主要是先進企業中優秀副工長、革新者（副工長）的經驗，特別是他們幾位的：

P. A. 摩熙娜（列寧格勒棉紡織工業總管理局所屬「蘇維埃之星」工廠）看管45台卡爾·馬克思工廠製造的，紡製45(90/2)、58(116/2)、116和65(133/2)支紗的BB-66Ⅱ型精紡機。她是運用副工長小時工作圖表的首倡者。

A. B. 基烈葉夫（列寧格勒棉紡織工業總管理局所屬「紅線」聯合工廠）看管34台卡爾·馬克思工廠製造的，紡製61和65支併

線用紗的Π-76型精紡機。他是按巡迴圖表看護設備的首倡者。

И.И. 普羅霍羅夫（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬「伏龍芝」工廠）看管38台舍甫琴科工廠製造的紡製54支經紗的Π-76型精紡機和「塔什干」紡織機器製造廠製造的紡製65支緯紗的Π-66型精紡機。他是在高度勞動生產率工區內工作並具有經驗的保全工和副工長。

С.А. 左諾夫（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬的「紅陸海軍」工廠）看管47台紡製41支經紗的BB-76型精紡機。他是工廠中的一個優秀副工長。

В.Е. 卡浦林（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬「雅赫羅姆」工廠）看管紡製40支經紗的BB-83型精紡機。他是「雅赫羅姆」工廠實行小組經濟核算制和應用扣分制評定機器預防查看和修理機器質量的首倡者。

Ф.И. 左洛多夫（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬「紅陸海軍」工廠）看管26台土拉工廠1948年所製造的紡製41支經紗的雙皮圈大牽伸精紡機。他很善於進行機器的經常修理。

К.И. 阿金佐娃（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬奧列霍沃棉紡織聯合工廠第一紡織分廠）看管31台卡爾·馬克思工廠和塔什干紡織機器製造廠所製造的紡製85支和65支緯紗的BB-66型和BB-66 Π-1型精紡機。她實行了套件預防查看和套件修理。

Д.И. 魯達科夫（簾子布總管理局所屬節多夫斯克簾子布工廠）在高速工區內看管18台紡製37支供織造簾子布用細紗的BB-83精紡機。

В.И. 赫里津（中央棉紡織工業總管理局所屬「拉金」工廠）看管34台土拉工廠和其他工廠1926~1927年所製造的紡製65和38

支緯紗的精紡機，在他的機器組內工作組織很好，他精確地實行精紡機的綜合預防查看和修理，經常出產着優質的產品。

O.B.沙摩魯欽科（列寧格勒棉紡織工業總管理局所屬的「工人」工廠）看管32台不同工廠出品的紡製100支經紗和120支緯紗的精紡機。

O.B.沙摩魯欽科在自己所管的工區內運用了許多副工長的創舉，在這些創舉中她首先響應了爭取更好地利用設備的運動，她在自己的工作中採用了副工長P.A.摩熙娜的小時工作圖表、副工長H.Φ.扎維雅洛夫的技術組織措施計劃、副工長B.C.托普冬諾夫有節奏的工作圖表，並運用了副工長A.B.庫切羅娃和M.A.亞歷山大羅夫的工作經驗，以及副工長Γ.Φ.米稼耶夫在工作中與許多副工長和三輪班的所有工人的協作經驗（這種協作旨在改進交接班、預防查看和調整精紡機的質量），以及在自己的組內運用A.B.基烈葉夫看護精紡機的巡迴圖表。

E.M.薩伏濟科娃（莫斯科棉紡織工業總管理局所屬的巴甫洛夫——波克洛夫工廠）看管62台不同工廠出品的紡製54、48和40支經紗的精紡機。她實行按套件預防查看和精紡機的套件修理。

中央棉紡織工業研究所編寫的這本書——棉紡廠精紡車間副工長勞動組織初稿，曾在工廠副工長和工程技術人員參加的專業會議上討論過。

技術科學碩士И.А.沙摩依洛夫參加了本書的出版準備工作。在本書編寫過程中，副工長B.И.赫里津、A.B.基烈葉夫、O.B.沙摩魯欽科和Φ.И.卓洛多夫都給了很大的幫助。

第一章 副工長的技藝特徵

副工長的技藝特徵包括：

- (1) 技術知識範圍
- (2) 職責和生產技能
- (3) 職權和責任

技術知識範圍

副工長應該懂得：棉花的性能、加工的方法、最合理地利用原料的各項條件。

精紡車間副工長應該知道棉紡工程的工藝過程、工藝過程的組織、精紡機的運轉情況和設備技術使用規程。

要能正常地組織生產過程和正常地檢查生產過程，副工長必須了解本機器組內各台機器紡製各種紗支的紡紗計劃、上機計算、精紡機生產率的計算方法、精紡機和粗紡機之間的配備計算原理和在生產中建立分套制的條件，以及產品計劃和勞動計劃中的主要指標。

副工長應精通精紡機的構造、精紡機各個套件和機構的作用、它們的安裝拆卸程序，以及斷定它們工作質量的各種象徵。

副工長應該懂得先進的工作組織方法：

- (1) 自己的工作地
- (2) 交接班

- (3) 預防查看和修理精紡機
- (4) 經常修理設備
- (5) 檢查自己機器組內工人工作
- (6) 計算機器組內的工作
- (7) 將設備交去大小平車
- (8) 驗收揩車後的、平車後的以及加錠子油和校正後的機器
- (9) 制定自己看管機器組機器的工作計劃
- (10) 計算和檢查產品質量
- (11) 計算和檢查斷頭率

副工長必須熟悉週期性小組揩車的組織和大小平車的組織，這些都是必不可少的知識。

副工長應精通本機器組內所有看管機器的工人（精紡工、落紗長、落紗工、錠帶工、加油工、粗紗和細紗運輸工、揩車工、清潔工和保全工）的勞動組織方法和內部規則。副工長應了解驗收細紗的組織和司秤工的勞動組織，並了解他所工作的工廠內或整個工業中合理的勞動組織和先進工人與革新者的工作經驗。

副工長應知道：

本機器組內的產量定額和工人工資的計算程序，勞動法規中關於勞動報酬的原則。

細紗支數、廢料種類和廢料定額，及其收集、保管、分級和交出的程序。

評定細紗質量的方法，細紗疵點的種類及其檢驗方法，半製品、紙管（木管）、小箱、工作用具和輔助材料（鋼絲圈、錠帶、各種潤滑油等）的規格和確定這些東西是否適合於工作的方法。

溫濕度標準及其檢查和調節的方法，不正常的大氣條件對工

藝過程進行的影響，以及照度標準。

安全操作規程、機器危險部分的防護方法、消防規則、機器組內消防設備放置的順序。

最後應了解本機器組所紡製的細紗要製織何種織物。

職責和生產技能

1、職責

棉紡廠精紡車間副工長的職責包括：

- (1) 機器組的工作組織。
 - (2) 設備的預防查看和修理。
 - (3) 設備的經常修理與調整。
 - (4) 上機和重新上機。
 - (5) 做好機器大小平車前的準備工作，然後將機器交給保全科進行大小平車。
 - (6) 驗收揩車後、加錠子油和校正錠子後、大小平車後的設備。
 - (7) 保證機器組有必需的工作用具、備用部件和零件、輔助材料、裝容器材和粗紗。
 - (8) 檢查機器的運轉情況，檢查小組的工作情況。
 - (9) 對小組工人進行羣衆解釋工作。
 - (10) 領導小組內部的社會主義競賽，在自己的區域內運用新技術、先進的工藝手續和先進的工作方法。
 - (11) 實行小組經濟核算制。
- 上述各條的每一條都給副工長規定了一輪班的具體職責。