

118269

棉紡織工業
清棉工勞動組織

紡織工業出版社出版

按照郭瓦廖夫方法研究出來的
斯達漢諾夫工作者底工作經驗

棉 紡 織 工 業
清 棉 工 勞 動 組 織

東北紡織管理局編譯科譯

紡織工業出版社出版

棉紡織工業清棉工勞動組織

Организация Труда
Трепальщиков В
Хлопчатобумажной
Промышленности

原著：蘇聯輕工業部

翻譯：東北紡織工業管理局編譯科

校訂：中央紡織工業部編譯科

出版：紡織工業出版社

北京東長安街

印刷：天津印刷一廠

32K 22P. 印數0001—3300

1953年5月初版 定價 ¥ 1, 600

前 言

研究、綜合和大力推廣斯達漢諾夫工作者的先進經驗乃是提高勞動生產率和設備生產率的一個最重要的源泉。

在戰後第一個斯大林五年計劃的年代裡，特別有力地展開了斯達漢諾夫運動。

生產革新者們日甚一日地改進工作方法，找尋新的竅門來進一步提高勞動生產率、增加品質優良產品的產量，尋求最節約原料和材料的可能。我們的任務是在於把斯達漢諾夫革新者的工作方法成為所有工人們的財富。

由於這個緣故，斯大林獎金獲得者Ф·П·郭瓦廖夫工程師所建議的研究並廣泛運用最完善斯達漢諾夫式操作法和勞動組織的方法，就有了特殊的意義。

本書係全面研究棉紡織工業企業中許多優秀斯達漢諾夫清棉工工作法的成果。這些最完善的操作法，計劃制定方法和工作地組織方法，是根據他們的實際經驗選出的，宜在各棉紡織廠中運用。

在選擇時，只有那些做起來花費時間最少、保證產品品質優良、節約原料、工作中安全、且不致引起工人過份疲乏的操作法才被認為是最完善的。

斯達漢諾夫清棉工勞動方法的綜合工作是以伊萬諾沃城

各棉紡織工業企業中十個先進斯達漢諾夫工作者底經驗為基礎的。

本書係由工作組根據蘇聯輕工業部所提出的任務寫成的。該工作組的成員為：A. Б. 瓦爾丹寧，M. A. 斯旦巴納娃，И. П. 普希金娜（伊萬諾沃紡織研究院），Э. М. 科留舍夫，И. Ф. 真爾察諾夫（伊萬諾沃棉紡織工業第一總管理局的工作人員）。

工作組所寫的清棉工斯達漢諾夫工作經驗的綜合材料，曾於1951年9月在伊萬諾沃城棉紡織工業企業的斯達漢諾夫工作者、指導員和工程技術人員會議上討論過。本書考慮了這個會議上的全部意見。

本書可作為培養工人和提高現有清棉工技藝的教材。

目 錄

前 言	(1)
第一章 技藝的鑑定	(4)
技術知識的範圍	(4)
生產技能	(5)
清棉工的權利及責任	(6)
第二章 工作地的組織	(8)
交班及接班	(9)
看管工作地及看護機器	(9)
第三章 操作法	(11)
落卷和新卷生頭	(11)
棉卷過秤並把它搬到台板上	(15)
棉卷重量的調節	(16)
給棉簾子上棉卷的放置	(17)
第四章 工作計劃的制定	(20)
落卷分段	(20)
換卷分段	(20)

第一章

技藝的鑑定

清棉工是看管紡廠基本生產過程之一的一種工人。清棉機以及梳棉機的棉卷品質、回花和廢料的產出量，以及清棉間的勞動生產率和設備生產率，很多地方要依靠清棉工工作中的正確勞動組織和工作計劃。

本書包括看管臥式開棉機、末道清棉機和單程式清棉機的清棉工的勞動組織。

清棉工是看管開清棉聯合機的基本工人；他直接屬混棉、清棉間的副工長管轄。

一個清棉工所看的台數得依據所製棉卷的支數、機器的速度和型式、以及執行操作的條件而定。

技術知識的範圍

清棉工應對棉作物和產棉地區有一個概念。

清棉工應知道下列各項：

1. 紡紗生產的工藝過程；
2. 清棉機和組成開清棉聯合機的各台機器的構造、運轉中各台機器的相互關係，（無論是開棉聯合機或是清

棉聯合機)；

3.開車關車規則；

4.機器的危險地方，防護裝置，安裝在清棉間廠房內的消防設備、電氣聯繫裝置、發光的和有聲的信號裝置；

5.對棉卷品質的要求（支數、不勻率）；

6.所製棉卷的用途；

7.疵棉卷的種類、產生疵品的原因及其預防和消除的方法；

8.開清棉機上所產出廢料的種類及定額；

9.廢料數量的調節方法；

10.棉卷產量的計算；

11.工廠為混棉清棉間和梳棉間所擬訂節約原料的措施；

12.機器輸出產品的機件（簡稱輸出機件）的速度；

13.產量定額的確定（按照定額的各組成部分確定）；

14.看護清棉機器圖表；

15.出清車肚制度及其交付手續；

（清棉工也應經常研究並掌握斯達漢諾夫式工作法及先進清棉工的操作法；了解並執行勞動組織的規則、廠規、消防規則及技術安全規則。

生 產 技 能

清棉工執行下列各項工作：

1.落下做成的棉卷及新卷的生頭；

2.把落下的棉卷過秤並在棉卷上打印；

3.把棉卷搬到供它安置的地方；

4. 看管末道清棉機時，應把棉卷放在給棉簾子上；
5. 把粗紗導入棉卷，並以滿管粗紗替換空管；
6. 調節棉卷的重量；
7. 在末道清棉機的給棉簾子上，進行換卷分段；
8. 在看管多台機器時，進行製成棉卷的分段；
9. 進行刷車和掃地；
10. 出清車肚，並把它送到廢料間。

清棉工的權利及責任

清棉工有權要求下述各項：

1. 機器設備的技術狀況必須良好；當機器發生故障時，清棉工應立即報告副工長，禁止在有毛病的機器上照常工作，尤其是當自動門不靈及沒有防護裝置時；
2. 應不斷且均勻地喂給原棉（或棉卷）；
3. 保證工作地備有在規定定額內品質合格的必要用具（手用刷子、地板刷帚、盛廢料用的器具、棉卷杆、標準杆、出清車肚的用具、清除塵籠溝槽的鉤子）；
4. 在技術安全規則中所規定的地方安裝防護裝置，並換去已損壞的；
5. 告知完成產量定額、廢料產出量，自己區域內機器生產率等指標，以及完成清棉間計劃任務的指標；
6. 及時告知產量定額、廢料產出量，以及累進獎勵報酬的金額和尺度等的一切變動；

註：清棉工應根據混棉清棉間行政上的要求擬定和執行組織技術措施，以改進工作、提高勞動生產率和設備生產

率。

清棉工對下列事項負責：

1. 完成產量定額；
2. 所製產品的品質；
3. 保持工作地的條理和清潔；
4. 自己所管機器、輔助器材及用具的完整性及其狀況；
5. 遵守勞動組織規則、廠規、消防規則及安全技術規則。

第二章

工作地的組織

工作地係指生產區段，在那裡安裝着清棉工所看管的清棉機器，並具備工作過程中所使用的一切工具、用具、半成品和裝容器材。

清棉工的工作地應備有下列物件：

1. 標準杆（每台一根）；
2. 過秤工和開棉機附近應放置棉卷杆；
3. 出清車肚的用具；
4. 刷車和掃地用的刷帚；
5. 用以清潔防護裝置、皮帶輪及機內各部的手刷；
6. 分成兩格的箱子：大格裝粗紗管，小格裝空筒管（每3~4台機器一隻箱子）；
7. 在末道清花機旁邊放置條捲機所製小卷用的架子；（用於混色紡生產中）；
8. 裝小卷空筒管的箱子；
9. 清除塵籠的鉤子和針刷；
10. 秤（數台機器合用一個）。

交班及接班

清棉工在交班前應：

1. 出清所有車肚，並把它們交到廢料間；
2. 刷車和清掃工作地的地面，保持棉卷的落卷分段和在給棉簾子上的換卷分段(後者只在末道清棉機上做)；
3. 看管開棉機的清棉工應保證它所供應的末道清棉機有製好3~4只備用棉卷；
4. 保證末道清棉機和單程式清棉機上備有標準杆，在開棉機上備有棉卷杆，並備有刷子及一切必要的輔助用具；
5. 清掃塵籠、打手軸頸及塵棒。

交班工應將當班中所發生的機器故障和修理情況及機器運轉條件(速度、支數、配棉成分和色澤等)的改變告訴接班工。

接班時清棉工應檢查：

1. 防護裝置、自動停止裝置、皮帶及繩子的狀況；
2. 塵籠、打手軸頸、塵道及機器其他各部分的清潔狀況；
3. 是否及時出清車肚和工作地地面的清潔狀況；
4. 有否粗紗、標準杆(開棉機上為棉卷杆)、輔助工具、用具等；有無備用的頭道棉卷；

交接班是在第二班快開車前的停車期間進行，兩班的清棉工均應在場。

看管工作地及看護機器設備

清棉工在停車期間從打手下方機倉內塵格下及塵籠下方

機倉內出清車肚，其方法如下：把裝廢料的容器放在機器旁，移開防護裝置，把通向打手下方機倉的側門打開。

用特製用具出清車肚，把它放入容器內，送到廢料間；出清車肚的同時應清除架板上的飛花。

註：1. 在單程式清棉機上，清棉工應從組成此套聯合機的各台機器中出清車肚。

2. 在加工低級原棉時，出車肚的次數較多（每班兩次以上），因此，可通過工廠行政由其他工人（加油工、皮帶工等）將廢料交到廢料間去。

工廠根據所加工原棉的等級來規定出清車肚的制度。

清棉工應經常注意鐵砲的運轉情況。

清棉工應按照工廠行政所規定的圖表，在機器運轉中進行刷車（防護裝置及上方）。每班在停機時刷拭機器內部和迴轉部分二次（用刷子）。

每班清除塵籠兩次（如發現塵籠堵塞，應立即清除）。

上述各項工作，第一次係在一輪班的中央進行，第二次係在快下班時進行。

看管多台末道清棉機時，清棉工在移去一台機器上的棉卷並秤重後停止一台機器。

看管開棉機和單程式清棉機的清棉工，應在一輪班的中央時，把所看管的全部機器關車，以便刷拭機器內部和清除塵籠。

到快下班時，爲了清除和出清車肚，把全部機器（開棉機，單程式清棉機及末道清棉機）都停下來。

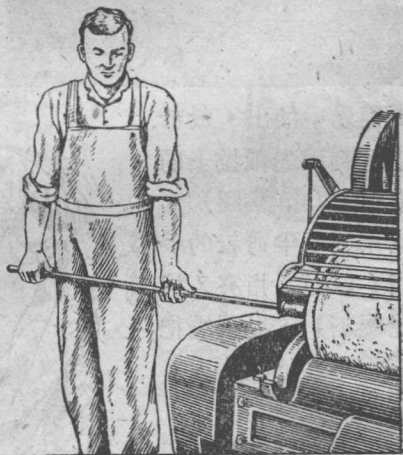
清棉工應經常保持地面清潔。

第 三 章

操 作 法

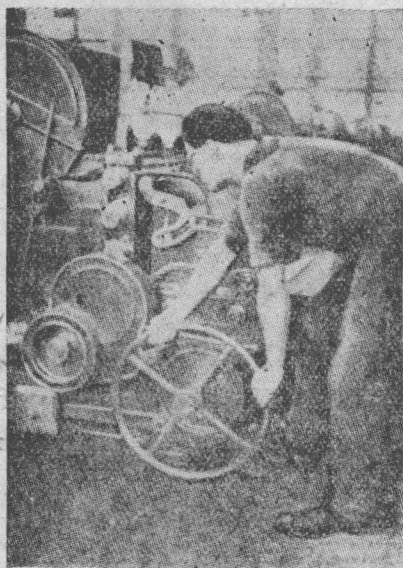
落 卷 和 新 卷 生 頭

在棉卷做成之前（自動切斷之前），清棉工應走到切斷機構（即滿卷自停裝置——譯者註）對面的機器旁拿起標準扞（或開棉機上的棉卷扞），同時靠近棉卷的左手的掌心向上，握住扞子，右手掌心向下握持扞子的一端，把它插入棉卷軋的孔道中（第1圖）。然後，清棉工再轉到切斷機構一側。在棉卷切斷後，一直等到棉卷被粗紗捲過2~3轉之後，清棉工在左手車上用右脚（右手車上用左脚），踏下制動桿踏板，用雙手握住手輪，向懷內轉動，直到齒桿完全升起為止。



第 1 圖

第 2 圖



從棉卷中抽出，放於已送到棉卷羅拉上的筵棉上（第6圖），並用雙手半彎着的手指（以免手指夾入棉卷輓下），從兩端把筵棉捲到棉卷輓上（第7圖）。

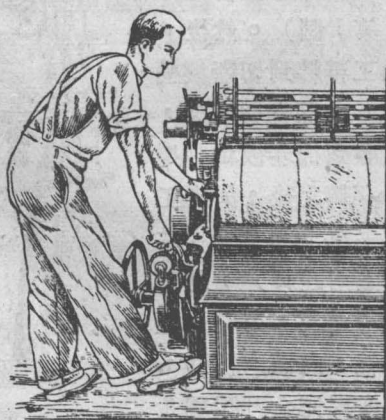
右脚踏在制動桿踏板上，用一隻手握

（第2圖）。

在左手車上用右脚（右手車上用左脚）踏下切斷機構踏板，開動機器（第3圖）。

用雙手拿住棉卷輓手柄，把它從棉卷中抽出約為全長的四分之三（第4圖）。

使棉卷輓從左向右（左手車）或從右向左（右手車）輕輕移動，把棉卷滾入托板中（第5圖），同時用右手握住棉卷輓的中部，把它



第 3 圖



第 4 圖

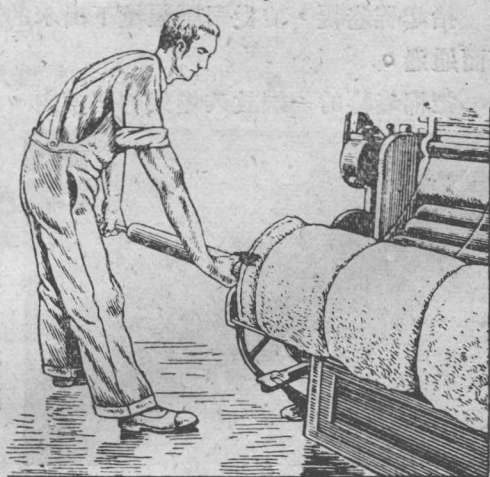
托板便移開（離開清棉工）。

2. 新卷生頭時，不應在機器的一側進行操作，而應在車前的中央進行操作。

如果機器上的切斷機構要用手扣上，就應用下述方法進行新卷的生頭。

清棉工用右脚踏在制動桿踏板上，用右手向懷內迴轉手輪，直到齒桿完全升起為止。

用雙手拿住棉卷軛手柄，把

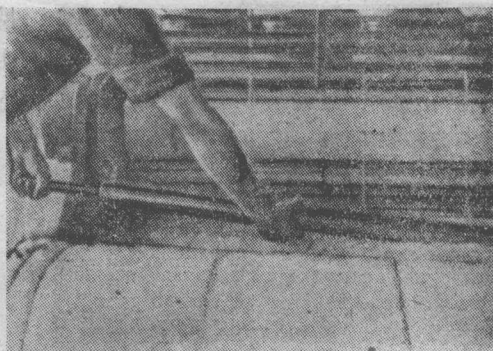


第 5 圖

持手輪（第 8 圖），使齒桿降落到最低位置。

附註：1. 在備有活動托板的單程清棉機上，棉卷一滾入托板上

它從棉卷中抽出約全長的四分之三。使棉卷輥從左向右（左手車）或從右向左（右手車）輕輕移動，把棉卷滾到托板上，同時用右手握住棉卷輥的中部。



第 6 圖

抽出棉卷輥，把它放在棉卷羅拉上。用右手扣上切斷機構，開動機器。

抬起棉卷輥，使從緊壓羅拉下出來的筵棉能够在棉卷輥下面通過。

把棉卷輥的一端放入機架的凹槽內，用雙手半彎着的手指，從兩端把筵棉捲上棉卷輥。



第 7 圖

用右脚踏在制動桿踏板上，握住手輪，使齒桿降到最低位置。

附註：開棉機上沒有切斷裝置不許運轉。