

棉紡織工業

穿經工和遞經工的勞動組織

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
穿經工和遞經工勞動組織

中央紡織工業部翻譯科譯

紡織工業出版社編版

Организация Тр
Нижнебойных и в
в Хлопчатобумажной промышленности

棉紡織工業穿經工和遞經工的勞動組織

原著：蘇聯輕工業部
翻譯：中央紡織工業部翻譯科
出版：紡織工業出版社
北京東長安街中央紡織工業部內
印刷：天津印刷一廠
發行：新華書店

32K 38定價頁 印數：000,000
1954年3月初版 定價：¥3,000

目 錄

序.....	(5)
第一章 技藝特徵.....	(7)
第二章 工作地的組織.....	(11)
第三章 綜、筘和停經裝置可能有的各種毛病.....	(17)
第四章 操作法.....	(20)
退繞經紗（經紗在上方）	(20)
退繞經紗和穿插分紗梳（經紗在下方）	(21)
穿插分紗梳（經紗在上方）	(23)
裝置筘和線綜.....	(26)
裝置筘和金屬綜（經紗在下方）	(29)
裝置筘、線綜和停經裝置.....	(29)
裝置停經裝置.....	(29)
裝置邁司席爾式插筘刀.....	(30)
遞送紗線（無停經片時）	(32)
遞送紗線（有停經片時）	(33)
穿經（使用邁司席爾式插筘刀時）	(33)
穿經（使用列文斯基式插筘刀時）	(39)
檢查穿經的正確性.....	(39)

取下寇司席爾式插筘刀·····	(40)
捆紮綜、筘和經紗的準備工作（用線綜時）·····	(41)
捆紮綜、筘和經紗的準備工作（用金屬綜時）···	(43)
捆紮綜、筘和經紗·····	(43)

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
穿經工和遞經工勞動組織

中央紡織工業部翻譯科譯

紡織工業出版社出版

目 錄

序.....	(5)
第一章 技藝特徵.....	(7)
第二章 工作地的組織.....	(11)
第三章 綜、筘和停經裝置可能有的各種毛病.....	(17)
第四章 操作法.....	(20)
退繞經紗（經紗在上方）	(20)
退繞經紗和穿插分紗梳（經紗在下方）	(21)
穿插分紗梳（經紗在上方）	(23)
裝置筘和線綜.....	(26)
裝置筘和金屬綜（經紗在下方）	(29)
裝置筘、線綜和停經裝置.....	(29)
裝置停經裝置.....	(29)
裝置寇司席爾式插筘刀.....	(30)
遞送紗線（無停經片時）	(32)
遞送紗線（有停經片時）	(33)
穿經（使用寇司席爾式插筘刀時）	(33)
穿經（使用列文斯基式插筘刀時）	(39)
檢查穿經的正確性.....	(39)

取下寇司席爾式插筘刀·····	(40)
捆紮綜、筘和經紗的準備工作（用線綜時）·····	(41)
捆紮綜、筘和經紗的準備工作（用金屬綜時）···	(43)
捆紮綜、筘和經紗·····	(43)

序

研究，綜合及廣泛推廣斯達漢諾夫先進經驗，是提高勞動生產力和設備生產力的主要泉源之一。

在戰後斯大林五年計劃的各個年代中，斯達漢諾夫運動特別廣泛地開展起來了。生產革新家日甚一日地改善着工作方法，找出進一步提高勞動生產率和增加優質產品產量的新途徑，尋找極度節約原材料的可能性。任務在於把斯達漢諾夫革新家的工作方法變為全體工人的財富。由於這個緣故，斯大林獎金獲得者郭瓦廖夫工程師所倡議的研究和廣泛運用最完善的斯達漢諾夫工作法和勞動組織的方法，就具有特殊的意義。

本書是全面研究棉紡織工業優秀穿經工和遞經工底先進工作法的結果。根據它們的實際經驗，選出了最完善的操作法及計劃和組織工作地的方法，建議把它們運用於棉紡織工廠中。

選擇時，我們認為這樣的方法才是最完善的，即它能保證在執行操作時費時最少，保證產品品質優良，保證節約原料，保證工作安全且不致引起工人的過度疲勞。

把符拉基米爾州，伊萬諾沃州和蘇聯其他各州的棉紡織工業企業先進斯達漢諾夫工作者的經驗，作為綜合穿經工和遞經工斯達漢諾夫式勞動方法的工作基礎。

本書是按照蘇聯輕工業部所提出的任務由下列各人所組成的工作組編寫而成的。

M.H.貝 列 瀉 夫——符拉基米爾紡織總管理局總工程師（工作組組長）

C.Г. 格沃茲特科夫——符拉基米爾紡織總管理局工人幹部和工資科科長

H.C. 米 訥 也 夫——『十月五日』聯合工廠織廠主任

M.H.伊 萬 諾 夫——中央棉紡織工業研究院一級科學工作人員

本書可作為培養和提高在職工人技藝的教材。

第 一 章

技 藝 特 徵

織廠穿經間的任務，是按照各種品號織物的意匠圖把經紗穿入綜統、筘及停經片。

這一工作是由穿經工和遞經工在穿經間內進行的。

爲了提高穿經工作的效率起見，穿經工和遞經工應當會正確而迅速地執行下述各項操作：

- (1) 退捲經紗；
- (2) 穿插分紗梳；
- (3) 裝置筘、綜和停經裝置；
- (4) 裝置插筘刀；
- (5) 遞送紗線；
- (6) 穿紗入停經片、綜和筘；
- (7) 取下插筘刀；
- (8) 把穿好的綜、筘及停經片和經紗捆紮一起的準備工作；
- (9) 把穿好的綜、筘及停經裝置和經紗捆紮一起。

技術知識的範圍

爲了做好工作，穿經工和遞經工應當具有最低限度的技術知識，並應當知道：

- (1) 各種織物所用經紗的差異，它們的用途及根據經紗傳票對穿經的要求；
- (2) 穿經的工藝過程；
- (3) 半機械式插筘刀的構造；
- (4) 紗的主要性能和它的支數法；
- (5) 經紗疵病；
- (6) 經紗回絲及降低經紗回絲的種種措施；
- (7) 穿經方法和組織的種類；
- (8) 本廠所製各類織物的頭份計算；
- (9) 穿經的缺點種類及預防和消除它們的措施；
- (10) 織廠準備間和織布間的一般生產知識；
- (11) 產量定額和計件工資報酬定額，保證提高勞動生產率和增加優質產品產量的條件；
- (12) 操作法的執行規則，執行操作法所花時間的定額，及實際所花的時間；
- (13) 安全技術規則；
- (14) 消防規則及發生火災時的應有行動。

穿經工和遞經工的職責分工

穿經工和遞經工的職責分工如下表所示：

操 作 法 的 名 稱

	穿 經 工	遞 經 工
捆紮的準備工作	—	×
領取經紗	—	×
領取綜筘	×	—
退繞經紗和穿插分紗梳（經紗在上方時）	—	×
退繞經紗和穿插分紗梳（經紗在下方時）	×	×
裝置筘	×	—
裝置綜	×	×
裝置插筘刀	×	—
遞送紗線	—	×
穿紗線	×	—
取下筘司席爾式插筘刀	×	—
取下夾板和分紗梳	×	×
抽出上機板（在多臂機上用綜織造時）	×	×
在靠近筘的地方把穿好的經紗打結	×	×
繞起穿好的經紗	×	×
把綜、筘和經紗捆紮一起	—	×
安裝停經裝置	—	×
安裝停經裝置	—	×
放入經紗傳票	—	×
搭拭穿經架	—	×

〔備註〕當經紗在超過400厘米的上方時，則由穿經工和遞經工共同來担任退繞經紗和播放分紗梳的工作。

穿經工和遞經工的權利和責任

穿經工和遞經工有下述各項權利和責任：

1. 要求及時供應經紗；
2. 檢查所送來的經紗品質；
3. 檢查產品簿中關於送來的和穿好的經紗的記錄，及日誌中關於停台率和穿經工產量記錄的計算；
4. 檢查插筚刀的技術狀態，如果插筚刀需要修理的話，便要向副工長說明故障並要求他施行調節；
5. 要求保證正常的工作條件和工作地上備齊工具；
6. 要求行政方面通告產量定額的完成情況；
7. 提高自己的技藝。

穿經工和遞經工對下列各事項負責：

1. 穿經品質及回絲太多；
2. 工作設備品和工具的狀態；
3. 工作地的狀態；
4. 嚴格遵守廠規、安全技術規則和消防規則；
5. 執行副工長和車間工長的指示和命令，並對自己的生產行為負責。

使用穿經架的安全技術規則

穿經工使用穿經架工作時，應當執行下述安全技術規則：

1. 檢查穿經架上的經紗安置狀態和織軸支承及繫牢織軸的鍊條是否牢靠；
2. 檢查穿經架上綜筚是否放置良好，以免掉落到工人身上；
3. 應當注意使用插筚刀，以防止割傷穿經工的手；
4. 注意電氣照明設備用的電線狀態。

第 二 章

工 作 地 的 組 織

交 接 班

穿經工和遞經工的工作地，係指她們所看管的區段及安設在此區段內的機器、工具、設備品和半製品。

工具及它們的配置

1. 用以穿紗入筘的插筘刀——應該放在固裝於穿經架機架的桿上；
2. 用以穿引紗線的雙鉤式或三鉤式穿經鉤——穿經工應當隨身攜帶；
3. 用以割斷經紗頭的刀子——應當放於穿經架一側機架上；
4. 上機板——應當放在穿經架旁；
5. 分紗梳和夾板（經紗夾持器）——應當掛在掛鉤上；
6. 梳理經紗用的刷子和梳子——穿經工應當隨身攜帶；
7. 揩拭穿經架用的刷子——應當掛在穿經架的一側機架

上。

寇司席爾插筚刀的構造和工作

寇司席爾插筚刀是一塊弧形板，在它的兩側用螺絲固定着兩塊鋼片——刀片。

下刀片尖端銳利，並且它的壓向上刀片的一面被研磨。上刀片恰巧相反，其外端被研磨過，並稍帶彎曲，藉使它的尖端伸入下刀片上的圓孔內。

在開始工作時，穿經工把上刀片向內方退開，並把下刀片從下方伸入筚齒內。當下刀片伸到筚的上方時，便把上刀片拉近下刀片。

穿經工把預備穿筚的紗線引入下刀片的切口，用腳放鬆連於插筚刀的繩子或踏板，插筚刀的刀片由於本身重量而降落，這樣一來便使紗線穿過了筚齒。

把腳尖伸入於固定在滑車上的繩子的圈內輕輕下踏，或用腳踏下連於插筚刀的踏板，便可把插筚刀移向上方。

當插筚刀向上轉動時，下刀片便以磨銳的尖端降落於次一筚齒間，而上刀片也同樣地移動。

進入刀片間的筚齒，迫使上刀片尖端稍向一側退開，上刀片隨着筚齒的通過碰擊下刀片。根據碰擊的聲音，可以知道插筚刀已轉而進入次一筚齒間。插筚刀便沿着軸桿，由筚的極左方移回極右方。

可以根據由於刀片撞擊的聲音是否有節奏來判斷插筚刀的工作是否正確。