

MAOJINGFANGCHANG
GEGONGXUSHEBEI
ZHICHEGONGZUOFA

毛 精 纺 厂

各工序设备值车工作法

刘纪营 王霞 编著



条染复精梳车间各工序设备值车工作法
纺纱车间各工序设备值车工作法
梳毛车间各工序设备值车工作法
整车间各工序设备值车工作法



中国纺织出版社

MADONGFANGCHANG
GONGXU SHEBEI
ZHICHONGZUOPFA

毛 精 纺 厂

各 工 序 设 备 情 况 工 作 法

王 德 昌 主 编



中国纺织出版社

毛精纺厂各工序设备 值车工作法

刘纪营 王霞 编著



中国纺织出版社

内 容 提 要

本书介绍了精梳毛纺织生产基础知识,条染复精梳车间、纺纱车间、织布车间、染整车间各工序设备值车工作法及计量器具操作规程等。适于毛精纺厂工人和技术人员学习和参考。

图书在版编目(CIP)数据

毛精纺厂各工序设备值车工作法/刘纪营,王霞编著.北京:中国纺织出版社,2003.3

ISBN 7-5064-2422-3/TS·1630

I. 毛… II. ①刘…②王… III. 精梳-毛纺织-看管操作法
IV. TS135.8

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 097052 号

策划编辑:曹炳镒 责任编辑:董友年 责任校对:楼旭红

责任设计:李 然 责任印制:刘 强

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街6号 邮政编码:100027

电话:010-64160816 传真:010-64168225

http://www.c-textilep.com

E-mail:faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销

2003年3月第一版第一次印刷

开本:850×1168 1/32 印张:11.375

字数:245千字 印数:1—3000 定价:26.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

前言

为了鼓励值车工人钻研业务,不断提高技术素质,稳定工人队伍,发挥生产一线工人的作用,以适应毛纺织工业生产的发展需要,我们吸取了各地先进经验,又结合自己企业的生产实践,编写了这本《毛精纺厂各工序设备值车工作法》。在编写过程中,我们力求做到既坚持标准,又照顾到当前值车工人的实际水平;既有理论基础知识,又符合实际生产技术专业的需要。该书是多年来毛纺织行业值车工人智慧和实践的结晶。

值车工作法是保证企业完成和超额完成生产计划的重要手段,提高值车工操作技术水平,是企业达到优质、高产、低消耗、多品种和减轻工人劳动强度,保证安全生产的重要基础工作之一,因此,各企业必须认真加强技术操作管理工作。

本值车工作法分六部分内容,分别为:精梳毛纺织生产基础知识,条染复精梳车间各工序设备值车工作法,纺纱车间各工序设备值车工作法,织布车间各工序设备值车工作法,染整车间各工序值车工作法以及计量器具操作规程。其中每一章介绍值车工作法时一般分为应知部分、应会部分、相关基础知识三部分。本书是毛纺织行业值车工人、工人技师的培训教材,也是技术干部、车间管理干部的学习材料。

参加本书编写的人员还有:陈丽娜、陈传法、王培兰、孙秀霞、王法志、孔凡明、单立华、李景云等同志,在此一并致谢。

由于我们经验不足,水平有限,书中难免存有缺点和不足,敬请广大读者批评指正。

编 者

2002 年 8 月

目 录

第一篇 精梳毛纺织生产基础知识

第一节 名词术语	1
第二节 精纺织物生产工艺流程	3
第三节 几种纤维的基本性能	4
第四节 毛织品品号、纱批编号办法	5
第五节 精纺毛织品风格特征	6
第六节 温湿度对产品质量的影响	10
第七节 安全操作规程及文明生产	11

第二篇 条染复精梳车间各工序 设备值车工作法

第一章 条染工序设备值车工作法	15
第一节 应知部分	15
一、条染工序的主要作用和目的	15
二、条染设备的主要机构和作用	15
三、安全生产注意事项	17
第二节 应会部分	19

一、松球操作法	19
二、毛球染色操作法	20
三、脱水操作法	21
附录一 松球工序操作测定标准	21
附录二 染色工序操作测定标准	22
第三节 相关基础知识	23
一、染色方法	23
二、常见染色疵点产生原因及防止方法	24
第二章 复洗工序设备值车工作法	28
第一节 应知部分	28
一、复洗工序的主要作用 and 目的	28
二、复洗机的主要机构和作用	28
三、安全生产注意事项	29
第二节 应会部分	29
复洗操作法	29
第三节 相关基础知识	30
一、复洗操作注意事项	30
二、复洗后质量要求	31
附录 复洗工序操作测定标准	31
第三章 (精梳前、后)针梳工序设备值车工作法	33
第一节 应知部分	33
一、针梳工序的主要作用 and 目的	33
二、针梳机的主要结构和作用	33
三、安全生产注意事项	34
第二节 应会部分	34

一、交接班工作	34
二、巡回工作	35
三、工作计划性	36
四、清洁工作	36
五、防疵捉疵	37
六、掌握机器性能	38
七、安全生产	39
八、具体操作法	39
附录一 针梳工序操作测定标准	40
附录二 针梳操作技术评级标准	42
第三节 相关基础知识	42
一、操作注意事项	42
二、针梳主要疵点产生原因及防止方法	43
三、主要工艺参数对产品质量的影响	45
四、主要工艺部件对产品质量的影响	46
五、生产指标和定额	46
第四章 精梳工序设备值车工作法	48
第一节 应知部分	48
一、精梳工序的主要任务和作用	48
二、精梳机的主要机构和作用	48
三、安全生产注意事项	49
第二节 应会部分	49
一、交接班工作	49
二、巡回工作	50
三、单项操作	51

四、清洁工作	52
附录一 精梳值车操作技术分级标准	54
附录二 精梳工序操作技术测定方法	55
附录三 精梳值车工作法测定表	58
第三节 相关基础知识	58
一、操作注意事项	58
二、精梳主要疵点产生原因及防止方法	59
三、主要工艺参数对产品质量的影响	61
四、主要工艺部件对产品质量的影响	61
五、生产指标和定额	62

第三篇 纺纱车间各工序设备值车工作法

第一章 粗纱工序设备值车工作法	65
第一节 应知部分	65
一、粗纱工序的作用和目的	65
二、粗纱机的主要机构组成	65
三、粗纱机的特点	65
四、牵伸和并合原理	66
五、粗纱质量控制	68
六、粗纱产量指标	70
七、粗纱节约指标	70
八、车间温湿度对产品质量的影响	71
九、各品种原料、纱批的编号方法	71
十、生产管理制度	72
十一、一般的电器知识与消防知识	74

第二节 应会部分	74
一、交接班工作	74
二、巡回工作	75
三、清洁工作	76
四、防疵、捉疵	79
五、单项操作	81
六、英纺前纺操作须知	90
七、安全操作	91
附录 粗纱工序操作技术测定评分标准	92
第二章 细纱工序设备值车工作法	96
第一节 应知部分	96
一、细纱工序的目的和任务	96
二、B583A 型细纱机的主要机构及其作用	96
三、细纱机主要部件的质量要求及对产品质量 的影响	97
四、细纱质量指标	97
五、细纱产量指标及消耗	98
六、细纱节约指标	98
七、细纱运转管理	99
八、车间温湿度要求及对产品质量的影响	100
九、文明生产及安全操作规程	100
十、岗位责任制	101
十一、主要疵点产生原因及防止办法	101
第二节 应会部分	103
一、工作法的基本特点	103

二、交接班工作	103
三、巡回工作	104
四、清洁工作	107
五、工作计划性	109
六、质量把关	109
七、单项操作	110
附录一 细纱工序操作技术分级标准	112
附录二 细纱工序操作技术测定方法	112
附录三 毛精纺纱值车工全能测定操作法测定表	113
第三章 并线工序设备值车工作法	115
第一节 应知部分	115
一、并线工序的作用和目的	115
二、1381 型并线机的主要机构和作用	115
三、并线安全生产注意事项	116
第二节 应会部分	117
一、交接班工作	117
二、巡回工作	117
三、清洁工作	118
四、质量把关工作	118
五、单项操作	119
附录 1381 型并线机操作测定考核标准	120
第三节 相关基础知识	122
一、并线操作注意事项	122
二、并线主要疵品产生原因及防止方法	122
三、并线工艺参数对产品质量的影响	124

四、并线机主要工艺部件对产品质量的影响	125
五、并线工序生产指标和定额	125
第四章 捻线工序设备值车工作法	127
第一节 应知部分	127
一、捻线工序的任务和目的	127
二、B601 型捻线机的主要机构和作用	127
三、捻线安全生产注意事项	128
第二节 应会部分	130
一、交接班工作	130
二、巡回工作	130
三、清洁工作	133
四、质量把关工作	133
五、单项操作	134
附录一 B601 型捻线机操作测定方法	136
附录二 捻线操作技术评级标准	137
附录三 捻线值车工作法测定表	138
第三节 相关基础知识	139
一、捻线操作注意事项	139
二、捻线主要疵点产生原因和防止方法	140
三、捻线工艺参数对产品质量的影响	141
四、捻线机主要工艺部件对产品质量的影响	141
五、捻线工序生产指标和定额	142
第五章 络纱工序设备值车工作法	144
第一节 应知部分	144
一、络纱工序的主要任务和目的	144

二、1332 型槽筒络纱机的主要机构和作用	144
三、络纱安全生产注意事项	144
第二节 应会部分	145
一、交接班工作	145
二、巡回工作	146
三、清洁工作	147
四、质量把关工作	148
五、掌握机械性能,解决疑难问题	149
六、单项操作	150
附录一 络筒工序测定方法	154
附录二 络纱操作技术评级标准	159
附录三 络筒(络经)值车工作法测定表	160
第三节 相关基础知识	161
一、络纱操作注意事项	161
二、络纱主要疵点产生原因及防止方法	162
三、络纱主要工艺参数对产品质量的影响	165
四、络纱应满足的工艺要求	165
五、络筒机主要工艺部件对产品质量的影响	166
六、络纱工序生产指标和定额	166
第六章 蒸纱工序设备值车工作法	168
第一节 应知部分	168
一、蒸纱工序的任务和目的	168
二、H032 型蒸纱机的主要结构和作用	168
三、蒸纱安全生产注意事项	168
第二节 应会部分	169

一、交接班工作	169
二、巡回工作	169
三、清洁工作	170
四、质量把关工作	170
五、单项操作	171
六、蒸纱质量要求	171
第三节 相关基础知识	172
一、蒸纱操作注意事项	172
二、蒸纱工艺对蒸纱质量的影响	172
三、蒸纱工艺条件	173
四、蒸纱要求	174
五、蒸纱适用范围	174

第四篇 织造车间各工序设备值车工作法

第一章 整经工序设备值车工作法	177
第一节 应知部分	177
一、整经工序的主要任务和目的	177
二、整经机的主要机构和作用	177
三、整经安全生产注意事项	178
第二节 应会部分	178
一、交接班工作	178
二、基本操作	180
三、清洁工作	183
四、质量把关工作	184
五、单项操作	186

附录一 测定方法	187
附录二 整经工序操作技术评级标准	190
附录三 整经值车工作法测定表	191
附录四 整经换筒工作法测定表	192
第三节 相关基础知识	193
一、整经操作注意事项	193
二、整经主要疵点产生原因及防止方法	194
三、整经工艺参数对产品质量的影响	194
四、整经主要工艺部件对产品质量的影响	195
五、整经工序生产指标和定额	195
六、安全生产注意事项	196
第二章 穿经工序设备值车工作法	198
第一节 应知部分	198
一、穿经工序的主要任务和目的	198
二、各种穿经方法、设备及生产效率	198
三、穿经安全生产注意事项	201
第二节 应会部分	201
一、交接班工作	202
二、穿前准备工作	202
三、操作顺序	203
四、清洁工作	206
五、质量把关工作	206
六、单项操作	207
附录一 好轴率质量检查项目及疵点扣分标准	207
附录二 穿经操作技术测定方法	208

附录三 穿筚值车工操作测定表	210
附录四 插停经片操作测定考核标准	211
第三节 相关基础知识	211
一、穿经操作注意事项	211
二、穿经主要疵点产生原因及防止方法	213
第三章 卷纬工序设备值车工作法	214
第一节 应知部分	214
一、卷纬工序的任务和目的	214
二、卷纬机的主要机构和作用	214
三、卷纬安全生产注意事项	214
第二节 应会部分	215
一、交接班工作	215
二、巡回工作	216
三、清洁工作	217
四、质量把关工作	217
五、掌握机械性能,解决疑难问题	219
六、单项操作	220
附录一 卷纬操作技术测定方法	222
附录二 卷纬操作技术评级标准	223
第三节 相关基础知识	223
一、H191 型卷纬机主要疵点产生原因及防止方法	223
二、对纤子的技术要求	224
三、合理选择工艺参数	224
第四章 织造工序设备值车工作法	227
第一节 应知部分	227