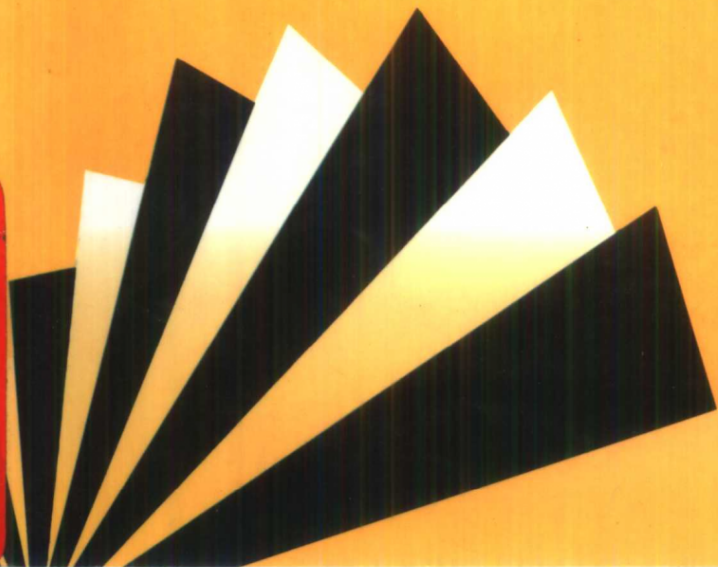


引进纺织 设备值车工作法

陕西省纺织工业总公司行业管理部 编

中国纺织出版社





数据加载失败，请稍后重试！

引进纺织设备值车工作法

陕西省纺织工业总公司行业管理部 编

中国纺织出版社

图书在版编目(CIP)数据

引进纺织设备值车工作法/陕西省纺织工业总公司
行业管理部编. —北京:中国纺织出版社,1997.12
ISBN 7-5064-1337-X/TS·1145

I. 引… II. 陕… III. 纺织工业-设备-操作-方法
IV. TS103

中国版本图书馆 CIP 数据核字(97)第 14462 号

中国纺织出版社出版发行

北京东直门南大街 4 号

邮政编码:100027 电话:010-64168226

中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销

1997 年 10 月第一版 1997 年 10 月第一次印刷

开本:787×1092 1/32 印张:7.375

字数:165 千字 印数:1—5000

定价:15.00 元

《引进纺织设备值车工作法》

编写人员名单

常务编审组:白予生 毛熹华 万宝玉 高泉兴
王菊芳 党辉 王涛

责任审稿:党辉 王涛

初稿撰写人员:(以姓氏笔划为序)

马友良	王晓红	王润芳	李龙川	李世民
李冬玲	邢文燕	乔亚丽	任金凤	华莉莉
时爱民	张惠珠	杨林	杨国安	帖桂英
周东芝	吴瑞莲	黄晓梅	魏长珠	

前 言

随着我国纺织工业生产的不断发展,为适应国内外市场对产品质量的需求及产品结构不断变化,在“七五”、“八五”期间,陕西省纺织系统加快了技术改造步伐,先后引进了德国因果尔斯塔脱(INGOLSTADT)、捷克 BD200SN 转杯纺纱机;日本村田(MURATA)、意大利萨维奥(SAVIO)、德国奥托康纳(AUTOCONER)自动络筒机;日本樱花高速并条机;瑞士立达(RIETER)清梳联合机;瑞士贝宁格(BENNINGER)、德国哈科巴(HACOBA)整经机;德国祖克尔(SUCKER)、日本津田驹(TSUDAKOMA)、台湾大雅(TAYA)浆纱机;日本藤堂(TODO)、瑞士乌斯特(USTER)结经机;日本津田驹(TSUDAKOMA)、比利时毕卡诺(PICANOL)喷气织机和意大利舒米特(SOMET)、比利时毕卡诺(PICANOL)剑杆织机等十多种先进设备。

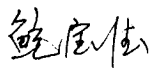
为了消化吸收、使用好这些引进设备,我公司于 1989 年~1996 年先后组织省内棉纺织企业运转操作技术人员,对以上引进设备不断地实践、摸索,并通过反复研讨及测定,总结制定出了清梳联合机值车、新型并条机值车、转杯纺纱机值车和落纱、喷气织机值车(1991 年已拍成录像教材)、剑杆织机值车、自动络筒机值车、新型整经机值车、自动结经机值车和祖克尔浆纱机值车等引进设备的工作法。

几年来,这些引进设备的值车工作法在陕西省棉纺织企业中得到了广泛的推广应用,对提高生产效率、产品质量和经

济效益起到了较大的积极作用,同时全国各地许多纺织厂也陆续来陕西省进行引进设备值车工的培训和交流。

为了加快棉纺织行业实现两个转变,提高新型纺织设备的值车操作水平,我们将这套值车操作法奉献给同行,供交流和参考。由于水平有限,难免有许多不足之处,请多提宝贵意见。

在本书稿件的拟写、审编过程中,得到了陕西省西北第一棉纺织厂、西北第二棉纺织厂、西北第四棉纺织厂、西北第五棉纺织厂、陕西第十棉纺织厂及有关棉纺织企业的领导和技术人员的支持和关心,在此一并致谢。



1996年11月27日

目 录

第一篇 清梳联值车工作法	(1)
第一章 清梳联的作用和值车工的基本任务	(1)
第一节 清梳联的作用	(1)
第二节 值车工的基本任务	(2)
第二章 清梳联值车工作法的具体内容	(3)
第一节 交接班工作	(3)
第二节 机台管理	(4)
第三章 清梳联值车工作法测定及考核办法	(12)
第四章 清梳联值车工作法应知部分	(16)
第一节 主要部件及本工序疵点类型	(16)
第二节 温湿度标准	(18)
第三节 安全生产	(18)
第二篇 新型并条机值车工作法	(20)
第一章 新型并条机值车工作法的基本特点	(20)
第二章 新型并条机值车工作法的具体内容	(21)
第一节 交接班工作	(21)
第二节 巡回工作	(22)
第三节 清洁工作	(24)
第四节 单项操作	(25)
第五节 防捉疵点	(29)

第三章	新型并条机值车工作法测定	(30)
第四章	新型并条机值车工作法应知部分	(33)
第三篇	转杯纺纱机值车、落纱工作法	(36)
第一章	转杯纺纱机值车工作法的基本特点	(36)
第二章	转杯纺纱机值车工作法的具体内容	(37)
第一节	交接班工作	(37)
第二节	机台管理	(38)
第三节	单项操作	(43)
第三章	转杯纺落纱工的任务和特点	(54)
第一节	交接班工作	(55)
第二节	落纱工作	(56)
第三节	清洁工作	(57)
第四节	防疵点	(58)
第五节	单项操作	(59)
第四章	安全生产	(66)
第五章	转杯纺纱机值车工作法测定	(67)
第一节	值车测定	(67)
第二节	落纱测定	(70)
第六章	疵点种类及其产生原因	(71)
第七章	转杯纺纱值车工作法应知部分	(73)
一、	转杯纺纱的概念	(73)
二、	转杯纺纱工艺流程及成纱过程	(73)
三、	转杯纺纱机组成部分及作用	(73)
四、	温湿度标准	(74)
五、	纺纱专用器材规格、标志	(74)
六、	部分质量指标	(74)

第四篇 自动络筒机值车工作法	(76)
第一章 自动络筒机值车工作法的基本特点	(76)
第一节 值车工作法的基本特点	(76)
第二节 操作方法的基本要求	(76)
第二章 自动络筒机值车工作法的具体内容	(77)
第一节 交接班工作	(77)
第二节 巡回工作	(78)
第三节 防疵点	(79)
第四节 清洁工作	(80)
第五节 安全生产	(81)
第六节 基本操作	(81)
第三章 故障处理	(84)
第一节 断头的处理方法	(84)
第二节 筒纱成形不良的处理方法	(84)
第三节 槽筒缠纱的处理方法	(84)
第四章 筒纱疵点	(85)
第五章 自动络筒机值车工作法应知部分	(87)
一、温湿度标准	(87)
二、纺纱专用器材的规格、质量和管理要求	(87)
三、产量计算方法	(88)
四、全面质量管理的基本知识	(88)
第五篇 新型整经机值车工作法	(90)
第一章 新型整经机值车工作法的基本特点	(90)
第一节 新型整经机的基本特点	(90)
第二节 新型整经机值车工作法的基本特点	(90)

第三节	新型整经机值车工作法的操作要领	·····	(92)
第二章	新型整经机值车工作法的具体内容	·····	(93)
第一节	交接班工作	·····	(93)
第二节	基本操作	·····	(94)
一、	值车工的基本操作	·····	(94)
二、	换筒工的基本操作	·····	(96)
三、	上轴工的基本操作	·····	(96)
四、	具体操作	·····	(97)
第三节	单项操作	·····	(100)
第四节	清洁工作	·····	(101)
第五节	质量把关与防捉疵点	·····	(103)
第三章	机械性能	·····	(105)
第一节	主要机构名称、作用及其对质量的影响	·····	(105)
第二节	试车	·····	(107)
第三节	常见故障及防止办法	·····	(107)
第四章	安全生产	·····	(108)
第五章	新型整经机值车工作法测定	·····	(109)
第一节	技术等级	·····	(109)
第二节	值车测定	·····	(110)
第三节	换筒测定	·····	(113)
第六篇	祖克尔浆纱机值车工作法	·····	(116)
第一章	祖克尔浆纱机值车工作法的具体内容	·····	(116)
第一节	基本操作	·····	(116)
第二节	交接班与机台管理	·····	(121)
第三节	浆纱疵点产生与预防	·····	(127)

第二章	安全生产	(133)
第三章	祖克尔浆纱机值车工作法测定	(134)
	一、操作测定表说明	(134)
	二、测定表	(135)
第七篇	自动结经机值车工作法	(139)
第一章	结经的任务和特点	(139)
第二章	自动结经机值车工作法的具体内容	(140)
	第一节 交接班工作	(140)
	第二节 基本操作	(140)
第三章	安全生产	(147)
第四章	故障处理	(147)
第五章	自动结经机值车工作法测定	(153)
第八篇	剑杆织机值车工作法	(155)
第一章	剑杆织机值车工作法的具体内容	(155)
	第一节 交接班工作	(155)
	第二节 巡回工作	(157)
	第三节 基本操作	(162)
第二章	安全生产	(165)
第三章	剑杆织机值车工作法测定	(166)
第四章	剑杆织机值车工作法应知部分	(173)
第九篇	喷气织机值车工作法	(189)
第一章	喷气织机值车工作法的基本特点	(189)
第二章	喷气织机值车工作法的具体内容	(190)
	第一节 交接班工作	(190)

第二节	巡回工作	(191)
第三节	机器检查	(195)
第四节	基本操作	(198)
第三章	安全生产	(204)
第四章	喷气织机值车工作法测定	(205)
第一节	机台管理测定方法	(205)
第二节	基本要求	(208)
第三节	单项操作测定方法	(209)
第四节	测定要求	(212)
附录		(219)

第一篇 清梳联值车工作法

第一章 清梳联的作用和值车工的基本任务

第一节 清梳联的作用

清梳联设备是一种新型综合性的机器,它可以将清棉机和梳棉机取而代之,担负着从原棉到成条的全部过程。其作用如下。

一、开棉部分

1. 开松 开松的作用是把棉包中紧压的棉块,经过打手的作用,松解成较小的棉束,使原棉得到充分的混和。

2. 除杂 原棉经过打手开松,将大部分杂质、尘屑和有害疵点从尘棒间隙中清除,并利用气流将杂质排除的方法。

3. 混合 利用多仓混棉机的作用,使各种不同成分的原棉得到充分的混和。

4. 输棉 多仓混棉机经过各种运动机构及稳定气压的作用,将混合好的原棉通过管道送到梳棉工序。

二、梳棉部分

1. 梳理 将棉束中扭结在一起的纤维,分离成单纤维状

态。

2. 除杂 清除原棉中残留的杂质、疵点及短绒。

3. 混合 在分梳过程中把各种不同等级的原棉、单纤维混合均匀。

4. 成条 制成符合一定规格质量要求的棉条,也叫生条,并有规律地圈放在棉条桶内。

第二节 值车工的基本任务

一、清棉值车工的基本任务

清棉值车工的基本任务主要是混棉。混棉是贯彻配棉的具体措施。混棉的目的是使每种成分在混和棉中的任何部分保持原有的比例不变。因此必须按照排包图进行,相同品级长度的原棉要交叉放置,对号入座,不能集中在一处,要削高填缝,低包抖松,上下一致,定包、定位,均匀合理地使用回花及再用棉,同时还要拣净包中的油、色、麻、丝及其它杂物,做好通道部分的清洁工作,使气流畅通,保证输棉工作进行。合理使用抓棉机和清棉机。使棉箱存棉量始终保持在 $2/3$ 左右,保证供棉正常。配合梳棉值车工提高产量、质量,共同生产出符合规格的优质棉条,供下工序使用。

二、梳棉值车工的基本任务

梳棉值车工的基本任务是处理断头,做好清洁工作,使棉条连续不断地生产。因此在巡回、接头、清洁等项工作中应消除疵点,防止一切杂物进入机器而引起机械事故,减少回花,生产出符合质量要求的棉条。

第二章 清梳联值车工作法的具体内容

第一节 交接班工作

交接班工作是保证正常生产的重要环节,交接班双方应提前做好准备,实行对口交接。交班者按交班要求,以交清为主;接班者要按接班要求,以检查为主,红灯亮前,做好班前的检查和准备工作。交接班既要发扬风格,团结互助,又要严格分清质量、机械事故责任。

1. 交班要求 交班要做到一要、二清、三好。

一要:要提前做好交班的准备工作,保证下一班生产的正常进行,达到三满意(领导、对方、自己)。

二清:①交清生产情况(停台原因、生产是否正常),开车交班,停台交生产组长处理;②交清公用工具、消防器材,应做到完整无缺并放到指定地点。

三好:①规定的清洁项目彻底做好;②桶子、棉包摆放整齐,现场整洁好;③收净回花下脚,对接班者提出的问题虚心接受并处理好。

2. 接班要求 一要、二问、三检查。

一要:要提前 15 分钟进入工作岗位,做好接班检查工作。

二问:问清上班生产情况(停台原因、机器运转是否正常),做到心中有数。

三检查:①检查交班清洁是否做好;②检查棉包、桶子是否摆放整齐,有无错包、错桶现象,发现机械质量事故及时交生产组长处理;③检查公用工具、消防器材有无缺损,是否放在了指定地点。

第二节 机台管理

机台管理是值车工的主要工作,值车工应按清洁进度安排好一轮班的工作,正确处理好停台、清洁等各项交叉进行的工作,清棉与梳棉要相互配合,才能保证生产正常进行。

一、开关车工作

开关车方法不当,会造成噎车故障或空花,影响质量。开车一般是由前而后,关车由后而前按路线进行。开车要做到一联系,二检查。一联系:清棉喂棉工、滤尘工、梳棉值车工要相互联系,密切配合。二检查:①开车前检查各机指示灯有无异常,是否处于正常开机状态;②检查棉仓、棉箱供棉是否正常。

(一)清梳联开车顺序

滤尘→多仓→单锡林开棉机→清棉机→抓棉机
→梳棉机。

关机顺序相反。

(二)混棉抓棉机开车顺序

1. 接通主开关、指示灯亮。
2. 接通控制开关,指示灯灭,显示屏出现“计算机准备好”。
3. 如果机器不在 P_0 位,使其运行到 P_0 位置。
4. 按下自动循环键,扫描工作开始(测量棉包高度和单程运行时间,提供清棉机器所需要的原棉,机器处在自动状