

全國棉紡織高速度、高產量、高質量
高技術經驗交流會議資料選輯
第三輯

布机高速高產經驗

紡織工業出版社

出版者的話

紡織工業部于一九五八年十月在上海召開了全國棉紡織高速度、高產量、高質量、高技術經驗交流會議。各地棉紡織廠，通過會議，交流了在执行“四高”“四省”方針中所創造和積累的許多豐富經驗。茲將這些經驗，分類選輯出版，以供各地棉紡織廠進一步全面地貫徹“四高”“四省”方針的參考。由於各地區各廠的條件不同，在採用這些經驗時，希能結合本地區本廠的具體情況，加以研究選擇，並在實踐中不斷豐富和創造出更好的經驗。

全國棉紡織高速度、高產量、高質量、高技術
經驗交流會議資料選輯

第三輯

布機高速高產經驗

*

紡織工業出版社出版

(北京東長安街紡織工業部內)

北京市書刊出版業營業許可證出字第16號

五十年代印刷廠印刷·新華書店發行

*

787×1092¹/₃₂ 開本·3²⁰/₃₂ 印張·84千字

1959年1月初版

1959年1月北京第1次印刷·印數0001~8000

定價(9)0.42元

目 录

第一部分 布机高速高产經驗

上海各棉紡織厂布机高速高产經驗	(2)
青島各棉紡織厂布机高速高产經驗	(14)
郑州各棉紡織厂布机高速高产經驗	(19)
石家庄紡織厂布机高速高产經驗	(28)
天津国棉一厂布机高速高产經驗	(30)
北京国棉二厂布机高速高产經驗	(35)
浙江人丰布厂鉄木布机高速經驗	(42)

第二部分 布机加速后降低机物料消耗的經驗

石家庄各棉紡織厂布机高速后降低机物料消耗的經驗	(45)
天津国棉二厂降低机物料消耗的經驗	(62)
上海各棉紡織厂制造皮結梭子代用品的經驗	(72)
上海各棉紡織厂降低机物料消耗和提高布机效率的几項技术革新	(89)
I. 活絡制梭板和松緊梭箱	(89)
II. 自动布机換紆(換梭)自动慢速裝置	(98)
III. 布軸大卷裝	(110)

第一部分 布机高速高产經驗

上海各棉紡織厂布机高速高产經驗

上海市紡織工業局

上海市委提出跃进再跃进的号召后，各厂为了提前完成跃进规划，自第三季度起，在党委的统一领导下，政治挂帅，充分发动群众进行布机全面加速。目前速度如以机器类型分，上、下打手普通布机车速在 250 轉/分 左右，自动布机一般在 200~220 轉/分 之間；如以品种分，斜紋、嗶嘰、粗支、中支、平紋在 230~250 轉/分 之間，細支織物在 210~220 轉/分 水平，高支細密織物在 190 轉/分 左右。

加速初期的情况是物料消耗剧增，机械故障多，停台高，效率低，質量下降。停台約在 30~50%，机器效率仅在 60~75%，入庫質量一般下降 4~5%。

造成停台高的原因是投梭部分物料消耗大量增加，以換紆式布机为例，如表 1（国棉四厂）：

表 1

175轉/分10万台时消耗量	212轉/分10万台时消耗量	增 加 倍 数
皮 結 24	154	6.4 倍
打手棒 22	277	12.59倍
側 板 10	91	9 倍
梭 子 32	277	8.68倍

由于皮結等物料容易損坏，停台調換的时间比較長，做出口品种的厂等拆坏布的現象也比較严重。

从織机本身結構也反映出不少問題，有些机构或原来規定的安装規格不能与高速運轉相适应，在生产中产生无名关車、軋梭、開車稀弄、跳花等机械故障。

但这些問題在党的正确领导下，充分的發动羣众，大搞檢修工作，正确机械状态，并针对高速中的薄弱环节，大鬧技术革命，情况有了很大好轉。目前停台率一般降低到20%左右，其中尚有因原紗供应不足因素，机械效率提高到90.45%（国棉十三厂），入庫質量已达到95.08%（国棉二厂）。在这两个多月的加速工作中，各厂对高速、高效、高产、高質方面都取得了不少經驗，今归納如下：

一、加强保全、保养組織工作，分組加速，穩跳結合，保証加速工作順利进行

（一）加速过程中，必須積極發动羣众，組織保全、保养人員，对加速机台分組进行檢修工作，着重檢修投梭部分、开口部分、打緯部分及自动誘导部分。在机台檢修完畢后，即进行加速，然后根据坏車情况再进行一次重点檢修。国棉一厂是将保全、保养工人分成三个組，并进行分工檢修：

（1）主要運轉部分檢修組 由運轉三班副工長組成。負責四大部分檢修工作，如投梭、开口、誘导部分，并負責調整織机參变数。

（2）自动部分檢修組 由保养工人組成。除保証正常工作計劃完成以外，对加速机台进行校正，即1.装配規格校正；2.檢查螺絲松動；3.校檢梭子通道部分；4.調正彈簧彈力；5.檢查安全防護裝置；6.整頓梭子規格。

（3）織机基础工作組 由保全工人組成。在完成大小平

車的基础上做好以下工作：1. 擰緊地腳螺絲以及各機件主要螺絲；2. 檢修三根主軸鬆動；3. 傳動、制動、起動作用要灵敏；4. 檢修牽手的靈活程度；5. 調換必要的磨滅機件。

(二) 在加速方法上，必須根據車間保全、保養人員力量進行分組加速，多數廠的布機為集體傳動，此時應採用逐根天軸加速，單獨馬達進行分組加速，這樣可以減少因壞車多而增加停合時間、人員來不及檢修的困難。

在加速步驟上，國棉二廠的口號是“穩一穩、跳一跳”，在第一次全面加速完畢後，約經過兩個星期再往上跳，車速增加轉數少的，可以一次加足轉數，加得多的可以分幾個階段加，這樣就能達到穩和跳的目的。要穩和跳就必須明確加速是為了增產。若只能跳不能穩，就不能達到增產的目的；強調了穩，就不能進一步加速。因此穩和跳必須密切結合。穩的另一目的是為了使各個工種的操作迅速跟上去，逐步習慣高速運轉，把生產的情況在很短的時間內安定下來。

二、擰緊檢修，調整機械規格，針對關鍵貫徹有效措施，達到高速高效

布機加速過程中，暴露的問題可以分為以下幾類：一類是在高速運轉下，機件不能持久維持正常狀態，容易走動、鬆動失常，這一類是依靠加強保全、保養檢修，及時使它恢復正常狀態來解決的；另一類是機物料本身經不起高速運轉的衝擊，耗用量激增，而且原有的原材料也供不應求，像皮結、梭子、打梭棒等，這可由採用代用品來解決；再一類是目前各種布機的機構本身或原來規定的安裝規格，以及織機各參變數不能與高速運轉相適應。生產中比較嚴重的問題有無名關車、稀弄、飛梭、軋梭、百腳與跳梭等故障和病疵。茲將各廠所採用的措施歸納如下，以供參考：

(一) 無名关車 就是在普通布机和采用探緯針的自动布机上，緯紗並沒有断而时常發生关車現象，因此增加停台，增加当車工的負担（在不采用探緯針的自动布机上則表现为时常在不應換梭、換紆时換梭、換紆，增加摆梭工的負担）。无名关車产生的原因是因車速快，緯紗張力不一致，作用于三指叉上的力不勻，当力大时則跳得高，落下慢，或者是落下后因彈力关系又产生跳动，在下一回應跳起的时候不能跳起，因而被緯紗鉗鉤住，产生空关車。一般厂采用了以下各項措施：

1. 将三指叉尾端加重約 19 克，并将三指叉下面垫的橡皮加長到 1"（原来不垫橡皮的应垫橡皮），使三指叉跳起后落下既迅速又稳定，避免落下后因彈力关系而引起不正常的跳动。

2. 在緯紗鉗桿（J）加装彈簧，使緯紗鉗桿压在緯紗桃子上，因之能随着桃子的迴轉，而正确摆动，不然由于緯紗鉗桿有时来不及跟着桃子落下，使緯紗鉗摆动不正常，甚至产生三指叉尾端被鉗在緯紗鉗下面的現象。

3. 适当調正三指叉伸出龙門档的距离，不能机械地按照原来的規格校正，譬如 1511 型自动布机原来規定上部 $1\frac{1}{16}"$ ，下部 $1\frac{1}{2}"$ ，目前有的厂已改为上部 $1\frac{1}{16}"$ ，下部 $\frac{3}{8}"$ ，或是上部 $1\frac{1}{8}"$ ，下部 $\frac{3}{8}"$ ，以减少跳动幅度；并把三指叉装成水平状态，使三指叉运动不因为它本身不水平而有附加重力造成的不正常的跳动；还有将三指叉尾端与緯紗鉗的接触時間由 $6\frac{1}{2}"$ 改为 $6\frac{3}{4}"$ ，也就是迟一些起作用，当三指叉落在緯紗鉗上稳定了以后再起作用。

(二) 稀弄 稀弄产生的主要原因是在某一時間內打緯力不足所产生的。譬如開車稀弄，除了停車前的空轉、卷取部分沒有及时停止卷取、開車前也沒有放回布面的原因之外，牵手步司和牵手肖子的磨灭是一个重要因素。因为在高速運轉中，

箱座有一定的离心力作用，而剛剛開車時速度慢，達不到原有的离心力作用，因此打緯力不足，產生稀弄。在自動布機換梭和換緯時，由於碰頭（N6）和推梭框（W2）的作用，使得換梭或換緯時，箱座向前的運動受到阻礙，不能打到原來位置，也會產生稀弄。因此基本的辦法就是必須注意檢修牽手步司和牽手骨子，此外再採用以下的措施作為適當的彌補：

1. 鴨咀與定箱鼻的間隙由 $1/32"$ 改為 $1/128"$ ~ $1/64"$ ，接觸深度由原來 $1/2"$ 改為 $5/8"$ ，以加強打緯作用，甚至多增加一套鴨咀和定箱鼻。

2. 1511型自動布機，原來斷經關車後，有回牙作用，起先認為在低速時沒有回牙的必要，因而將牛角板（I 16）上的支頭螺絲拆去，應恢復斷經關車的回牙作用。其他型式布機凡沒有斷經回牙的，亦可增加斷經回牙的作用。

（三）軋梭、飛梭 由於物料損壞影響軋梭所佔比例是相當大的，因此增加物料的堅牢以延長使用壽命，對減少軋梭具有一定的作用。其次在自動布機上，當自動換梭、換緯時，因原來的機構上的缺陷，亦會產生相當多的軋梭、飛梭。茲分別介紹如下：

1. 在投梭側板上，加裝鐵板或三角鐵，防止側板裂開，同時也可以避免由於側板較軟所產生投梭力不足的毛病。加裝的方式以用馬蹄形鐵環把鐵板或三角鐵箍在側板上較好，因為用對肖螺絲的辦法須在側板上穿孔，對防止側板裂開的效果不及馬蹄形鐵環為好。

2. 在側板前端加吊彈簧，使側板能及時恢復原位，防止不正常的抖動，可以穩定投梭力。原來有三輪緩衝裝置的，可加強緩衝作用。

3. 在牆板上加裝皮拳，使打梭棒在投梭後起緩衝作用，減

少皮圈的損壞，並定期變換皮拳沖擊位置。

4. 加強制梭作用，以減少皮結損壞。延長皮結使用壽命，可以採用加長、加闊制梭板，增加制梭動程，加強制梭彈簧力等，但同時須結合使用活絡制梭板，避免因制梭力增加而增加電耗的現象。

5. 耳形滑板與轉子的接觸時間提早，比投梭時間早 $1/8''$ ，並採用二號筚夾彈簧以使筚夾穩定，但應在萬一軌梭時不致軌斷很多經紗為限。

6. 適當改變物料的規格。側板原來厚 $3/4''$ ，可加到 $7/8''$ 。打梭棒下部加厚，上部保持原來厚度，但可把斜度延長。

7. 1511型換梭式自動布機減少換梭時產生軌梭等故障的辦法有（1）加強前閘軌彈簧（K 58、59）的彈力，或是在 N61 的頭端另加彈簧向下拉，使換梭後前閘軌迅速恢復原狀；（2）安全彈簧（K 56）彈力稍微加強，以穩定換梭作用，防止梭子不能完全進入梭箱而產生的軌梭；（3）加大前閘軌（K 13）與托架支頭螺絲的間隙，從原來 $1/16''$ 加大到 $3/32'' \sim 1/8''$ ，以免托架（K 60）頭子斷裂。

8. 換紆式布機防止換紆所產生的軌梭主要措施有：

（1）交付器壓下時與梭內紆管鐵箍的間隙由原來的 $1/32''$ 改為 $1/32'' \sim 3/32''$ ，防止新換入的紆管被沖擊。再有在紆庫支撐上加裝控制器，或者在紆庫座子上燒焊一塊突頭，以限制交付器的沖擊力。

（2）在換紆作用之前減慢車速，使換紆前投梭穩定，定位正確，並緩和換紆機構動作，換紆作用完畢後，立即恢復快車速。

（四）百腳與跳紗 百腳大都是換梭、換紆後和途中斷緯所產生的，因此，最有效的辦法是做好檢修工作，例如探針的

及时调节校正,梭子通道部分保持光滑,梭子本身磨灭及螺絲松弛等要及时检修。跳紗主要是投梭部分与开口部分配合不当而产生的。由于加速后,梭子通过織口時間相对地縮短了,一方面要求在比較短的時間里使梭子通过織口,另一方面又不能过分加大投梭力,以免机物料严重地损坏。目前所采取的一些措施如下:

1. 調整开口時間与投梭時間的配合,一般可提早投梭時間,約在 $8\frac{1}{4}'' \sim 8\frac{1}{2}''$ 进行投梭,国棉一厂北織 1511 型自动布机的調整数据如表 2:

表 2

品 种 項 目	曝 曬				府 綢		
車速(轉/分)	164	204	240	270	172	202	240
开口時間	$8\frac{1}{2}''$	$8\frac{1}{2}''$	$8\frac{1}{2}''$	$8\frac{1}{2}''$	$9\frac{1}{2}''$	$9\frac{1}{2}''$	$9''$
投梭時間	$8\frac{1}{2}''$	$8\frac{1}{2}''$	$8\frac{1}{4}''$	$8''$	$9''$	$9''$	$8\frac{1}{2}''$
投 梭 力	$11\frac{1}{8}'' \sim 11\frac{3}{8}''$	$10\frac{5}{8}'' \sim 10\frac{7}{8}''$	$10\frac{3}{8}'' \sim 10\frac{5}{8}''$	$10\frac{3}{8}'' \sim 10\frac{5}{8}''$	$10\frac{7}{8}'' \sim 11\frac{1}{8}''$	$10\frac{5}{8}'' \sim 10\frac{7}{8}''$	$10\frac{3}{8}'' \sim 10\frac{5}{8}''$

2. 1511 型自动布机断經联合桿 (O7) 彈簧彈力适当加强,并另加一彈簧向下拉,使联合桿运动稳定,有利断經关車,且作用正常,因而可以减少断經后不能及时关車所引起的跳紗。

3. 梭子前板导紗槽加深 $\frac{1}{16}''$, 防止緯紗擦断。

4. 边撑前面要磨平光滑,避免碰断緯紗。

5. 三指叉須倒角弄光,防止碰断緯紗。

6. 發現跳紗,必須寻找原因,不能盲目加大投梭力。加大投梭力在眼前虽能解决一些跳紗問題,但会增加物料的損耗,产生脫緯、断緯紗、百脚等毛病。

通过以上的检修工作，机械故障逐步减少，物料消耗有了降低，具体情况如表3（国棉十三厂）：

表3甲 机械故障情况

项 目	加速初期	目前情况	降低百分数
空 关 車	3.86%	0.85%	57.25%
稀 弄	0.01429%	0.01078%	24.56%
跳 紗	0.00592%	0.00359%	39.36%

表3乙 物料消耗情况

项 目	加速初期	目前情况	降低百分率	备 註
皮 結	10055只	8378只	-16.7%	（国棉九厂全月消耗量）
梭 子	185.2只/ 10万台时	156.62只/ 10万台时	-15.43%	（国棉十三厂）
打梭棒	3151根	1767根	-43.9%	（国棉九厂全月消耗量）

此外，由于加速后所引起的加油问题，梭子、皮结供不应求的问题，各厂所采取的措施如下：

1. 布机集体自动加油：

自从布机加速后，为了保持机台运转润滑，加油次数就要增加，但是增加加油次数，就感到劳动力不足，并且布机上的油眼比一般机台多，而且很多油眼要钻到車肚里去才能加到，劳动强度也要增加。因此有些厂在布机二侧牆板上装了集中自动加油装置的装油盒子，经过试验现在已初步获得成功。这样每月只需要加油一次，而加油工就不必每班加油，也不必钻进車肚，也不必再去挖油眼，大大地降低了劳动强度，并且可以

節約用油，減少油漬布和加油停台時間。

2. 梭子、皮結的代用：

布机加速以後，因梭子往復飛奔，冲击力增加，物料的損耗比較嚴重，如梭子、皮結、打梭棒等大有供不應求的現象。雖在貫徹降低投梭力，使用活絡制梭板等措施後稍有好轉，但仍未完全解決問題。最突出的是投梭部分的梭子、皮結生產數量不能滿足需要，甚至有停車待件的情況。因此，各廠都進行了代用品的研究，到目前為止，純壓竹、純壓木梭子和丁腈橡膠、帆布皮結試驗已得到基本成功。

準備間的協作配合是布机

高速高效的有力保證

布机高速高產以後，各廠準備設備一般比較緊張，為了保證供應，各廠一致提出保證吃掉（吃掉紡部來的細紗）、保證吃飽（給布机間吃飽）、保證吃好（半制品質量好）的洪亮口號，對準備机台開展了技術革命，因而使急行往復式絡筒机的速度由430轉提高至600~1000轉；豎錠式由120轉提高至150轉；整經机普通式由38轉提高至60轉；半高速式由56轉提高至124轉。漿紗机除適當提高車速之外，在錫林式漿紗机下面，還加裝了水汀排以加快漿紗干燥，這樣可以提高車速15%以上。因而各廠準備工段供應緊張形勢已趨於穩定。

一、準備机台的加速措施

（一）急行往復式絡筒机的几項改進

1. 滾筒軸銅步司改彈子培林，以增加其靈活性，成形盤銳角改成圓角，緩和排絲板往復時的冲击力。

2. 變換牙從19齒改為15齒，使交叉卷繞角改小，減少垮邊。在試驗中，曾採用過16齒，但排絲板很易折斷，後即改

用15齿，排絲板折断現象立刻減少。同时排絲板近油箱的二节断裂居多，后将这二排采用双根排絲板，油步司亦相应加厚，排絲板搭头螺絲直徑也放大 $1/8$ "，因而消灭了折断情况。

(二) 半高速整經机加速措施

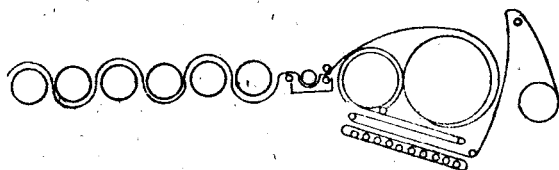
1. 加强校正木滾筒的跳动与左右窜动現象，調整牵手臂長短以及与滾筒經軸的平行校正。

2. 搖手加装保險鈎，落下軸步司接長，絨布輥用哈夫步司，制止落下軸和絨布輥迴轉加快后的跳动，防止經軸产生浪费。

3. 調整升降輥重量，前輥改为 $5\frac{1}{2}$ 磅，后輥改为6磅（中支紗），断头关車时可以很快落下。

(三) 提高漿紗干燥措施

1. 在錫林下面加装水汀排，产量可以从18碼/分提高到34碼/分，增加88.8%。



二、增加織軸卷繞容量，緩和穿筚的緊張情况 布机加速后，准备工种中最感緊張的是穿筚間，因为穿筚工作完全是人工操作，在短時間內要增加很多产量是有困难的，就是增添穿筚，也缺少熟練工人。新裕、新华、永一等厂根据本厂布机排列情况、車弄的闊狹，适当地將織軸盘板放大，多卷繞漿紗疋数，減少布机了机次数，这个办法既解决了穿筚緊張現象，又減少了布机上、了机的停台時間和織軸上、了机回絲。像新裕

厂原来18"盘板，现在放大为21"，卷绕正数由18正增加到27正，卷绕量增加50%。也有的厂适当放宽織軸盘板距离，也可以增加容量2~3正。

三、提高半制品質量，保証布机高速高效

(一) 减少边紗断头

布机车速加快后，有些厂停台增加，断头率（經紗）由0.2根/台时增加0.57根/台时，其中增加最多的是边紗，由原来佔断头11.1107%增加至34.67%，影响布机效率很大。国棉17厂做了“四加”工作以后，边紗断头有显著减少。

1. 边紗加拈 边部用的經紗在不影响染色的情况下，酌量增加拈度，如23支原来中心牙38牙，现改为37牙，單紗强力可以增加6.9%，在整經机上每边用四只紧拈筒子，六只大軸合併后每边就有24根，增加了边紗的耐磨力。

2. 边部加浆 在压浆輥內層包卷一層略短于紗幅的襪絨，使边部挤压力量略小于中部，因此，边部的上浆率提高0.83%。

3. 边部加硬脂酸 用硬脂酸渗入少許牛油制成像平头筒子式的蜡輥，放在浆紗机浆紗烘房的两边，浆紗前进拖动蜡輥，薄薄的加一層蜡增加边紗的耐磨力（硬脂酸容易退浆不影响加工，不可以用石蜡）。

4. 边紗加筘 原来規定边紗四根一筘，每边穿三筘，共12根边紗，因为边界断头多，当車工往往把第四筘也穿成四根一筘，边紗断头就要少一些，而空出第五筘，布幅仍能达到标准，因此有断边紗的品种（平紋織物）都可改穿。四筘共16根边紗。通过上面的措施，边部經紗断头从下面数字来看是有显著降低的，例如国棉17厂，2321平布。

表 4

布机车速 (全月平均)	七月 177.07	八月 198.41	九月 201.34
布 机 效 率	" 91.85	" 78.71	" 90.06

项 目	單 紗 强 力	上 漿 率	断 头 部 分 分 析		
			7 月	8 月	9 月
边 部	371 克 (加拈)	10.2	11.11	34.67	20.76
中 部	347 克 (原来)	9.37	88.89	65.23	79.24

(二) 坚持織布結 减少脫結、大結头的停台。

(三) 适当提高漿紗回潮率 根据漿紗品种适当提高了漿紗回潮率, 从原来的 7~8% 增加到 11~12% (21 支斜紋)。

四、加强生产管理和协作关系

布机加速以后, 准备間供应調度工作非常重要, 因此一般規定工長每天上班前必須先了解供应情况, 如紡部經緯紗、空筒管的供应, 对机台供应品种之間是否有偏多偏少不平衡現象等, 先做到心中有数, 然后安排穿綜工作, 放工前, 将現存已穿和未穿的盘头每天盘点一次, 以便作为下一班安排生产的参考, 至于經緯紗的临时調度, 在不影响紡部計划下可協商調节。由于加强了管理和协作, 明确了前部为后部服务观点, 因而对前后供应不脫节起了很大的作用。

青島各棉紡織厂布机高速高产經驗

青島市紡織工業局

一、一般情况

青島各棉紡織厂自市委提出在八月份基础上九月份总产值翻一番的号召后，都千方百計的加快布机速度，積極增加生产。目前各厂布机速度一般均由 170 轉加到 210 轉，有部分厂部分机台加到 230 轉，个别厂一度加到 260 轉。各厂对加速問題有二种不同的看法：一种認為布机可以加速，只要任务来就能加上去；一种認為心中无数，200 轉問題不大，还能加多少，尚須經過積極試驗。对加速步驟的看法上也有不同，一种主張采取先檢修、后加速，再檢修、再加速，加的差異小，次数多，逐步提高；一种主張突击加速以后暴露出問題再發動羣众进行解决，突击檢修。对投梭力及各种彈簧，一般厂都采取了先檢修后加速，再适当地加大投梭力及彈簧彈力的办法。由于各厂做法不同，加速后效果表現也就不同。加速后效率一般降低 3 %。

机物料消耗增加是加速中最突出的問題，特別是皮結消耗量一般要增加 3 倍左右，最低为 1.5 倍，最高有超过 10 余倍的，質量也有不同程度的降低。

布机加速过程中，有的厂采用先檢修后加速，逐步提高的步驟，因而表現效果較好，青島国棉八厂即一实例。該厂在党委领导下政治掛帅，一方面充分發動羣众；一方面領導亲自掛帅，組織人員到各厂虛心學習，探討加速經驗。在加速中掌握了先檢修后加速和先試点后全面推广的方法，并成立專業小組对加速工作进行摸底，解决加速中的問題。在加速中，一方面要

求机械运转状态正常，同时配合有适应加速的一套操作法，并加强了工区基础管理。由于这样，加速工作有了机械上的保证和管理上的配合，加速效果比较正常。

反之有的厂加速准备工作不足，在步骤上采用了跳跃加速，因而造成加速后生产波动，质量及效率大大下降的情况，使生产陷于混乱被动局面。

二、机械上的几个试验工作

(一) 自动换梭机的机械规格试验

1. 开口时间与投梭时间的配合：

项 目	早投梭 8 ⁷ / ₈ "	迟开口 8 ³ / ₄ "	早开口 9 ¹ / ₂ "	一般机台 参变数均未改
空管及换梭关车(次)	15	18	36.5	88
断经(次)	11	13	15	14.5
(其中断边次数)	5	6.5	11.5	8.5
断纬(次)	5	5	7	4.5
其他(次)	4	5.5	4	8.5
停车待修(次)	7.5	6.5	4.5	8.0
坏车(次)	1	2	1	2.5
停车(次/台时)	0.91	1.07	1.48	1.48

从以上试验可知，加速后如不增加投梭力及K13弹力，投梭到对侧梭箱时有轧梭尾现象，为避免换梭轧梭和断边纱，故以早投梭迟开口为宜。

2. 三指钩与探纬针同时换梭以减少换梭停台。加速后由于空管停台及无故关车占总停台50%，我们作了三指钩与探纬针同时换梭的试验，可提高效率20%，下机一等品率减低25.1%，其中以脱纬最显著，双纬次之。

3. J32与J31的相对位置原规定弯轴在前死心10"时，J32