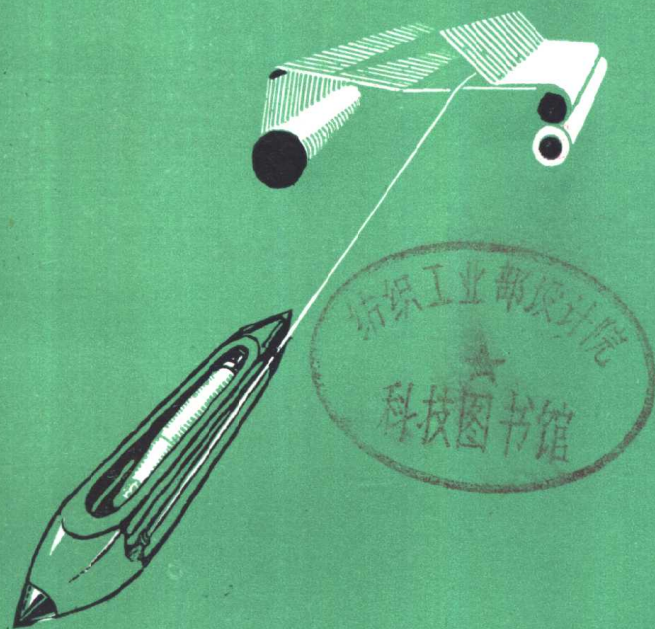


TS115.8/1

1168

织布挡车工操作经验

纺织工业部生产司 编



纺织工业出版社

织布挡车工操作经验

纺织工业部生产司 编

纺织工业出版社

内 容 提 要

纺织工业部、共青团中央和全国纺织工会于一九八一年十月在郑州召开了全国棉纺织细纱、织布青工操作技术经验交流会议。会后组织专人选择和总结了一些能手的操作经验，还修订了“棉织自动布机挡车工操作测定方法”（试行稿）。

操作管理是纺织厂三大基础工作之一。为了适应提高产品质量和增加花色品种的需要，提高纺织工人的生产技能和操作水平已是当务之急。布机挡车操作法早在五十年代初就作了科学总结，发表了《一九五一织布工作法》，其基本原则和内容仍然适用；同时，随着生产条件的变化，广大织布挡车工也创造了一些新的操作经验。本书在全部转载《一九五一织布工作法》的同时，并介绍了上海市纺织工业局和陈小妹、刘秀萍、李凤珍、邓秋香、张笑红、黄莉丽、孟笑莉、余小翠、陆兰亭、李伟决、高思美、罗军等同志的织布挡车操作经验；书末还附有“棉织自动布机挡车工操作测定方法”（试行稿）。

本书可供全国纺织厂织布挡车工、教练员和干部学习、参考；也可作为棉纺织厂织布新工人的培训教材。

责任编辑：蔡静渊

织布挡车工操作经验

纺织工业部生产司 编

纺织工业出版社出版

（北京东长安街12号）

保定地区印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

787×1092毫米 1/32 印张：8 16/32 插页：1 字数：77千字

1982年12月 第一版第一次印刷 1983年12月第一版第二次印刷

印数：90,001—115,000 定价：0.37元

统一书号：15041·1231

前 言

这几年纺织工业发展很快，纺织职工队伍迅速壮大。为了适应提高产品质量和增加花色品种的需要，广大青年职工迫切要求学习和提高自己的操作技术水平。《细纱挡车工操作经验》和《织布挡车工操作经验》的出版，为此提供了有利条件。

操作技术水平的高低，反映在生产效果上是大大不一样的。细纱和织布两个工作法的总结和推广，至今已三十年。它在当时的条件下，对纺织生产的发展起了一定的推动作用；同时，随着条件的变化，经过广大群众创造性的劳动实践，又得到不断的改进、充实、提高、创新。这本小册子把原来的工作法和上海、江苏等几个地区总结出来的经验，以及纺织工业部生产司制定的细纱、织布操作技术测定方法汇集在一起，对纺织企业加强操作管理和广大工人提高操作技术水平是有很大帮助的。

学习工作法，总结和推广工作法，都需要了解和掌握工作法的基本特点。从纺织工业的长期实践来看，工作法有三个基本特点：第一，要体现出高度社会主义觉悟和国家主人翁的责任感。思想政治工作要做到生产操作中去。第二，要体现出实干精神。必须具有坚强的毅力和经过刻苦练习，才能做到熟练地掌握工作法和各项基本操作技术。第三，要体现出科学性。工作法的科学性，在于掌握生产规律，能区别不同情况合理组织各项操作，能分别轻重缓急处理操作中出现的問題，以取得最好的生产效果。

借此机会，衷心希望我们的青年细纱、织布工都尽快地成为优秀操作能手，在操作上有新的创造！

郝建秀

一九八二年一月

目 录

一九五一织布工作法·····	(1)
织布挡车操作经验·····上海市纺织工业局	(33)
陈小妹织布巡回操作特点·····江阴棉纺织厂	(52)
刘秀萍巡回操作和中指拉线打结法·····	
·····天津市第二棉纺织厂	(58)
李凤珍操作特点·····晋东南地区纺织厂	(63)
邓秋香断经停台处理操作特点·····	
·····郑州市第五棉纺织厂	(66)
张笑红断经处理倒滑箱操作特点·····	
·····重庆市第二棉纺织厂	(69)
罗军断经停台操作特点·····宜昌棉纺织厂	(72)
黄莉丽断纬停台处理操作特点·····大连纺织厂	(77)
孟笑莉断纬停台处理操作法·····	
·····石家庄市第三棉纺织厂	(84)
余小翠断纬停台处理操作特点·····	
·····武汉市第六棉纺织厂	(89)
陆兰亭机下胸前屈臂接头法·····	
·····新疆八一棉纺织厂	(91)
李伟决双臂微伸打结法·····	
·····郑州市第一棉纺织厂	(93)
高思美机下长纱焰头打结法·····潍坊棉纺织厂	(96)
棉织自动布机挡车工操作测定方法(试行)·····	(97)

一九五一织布工作法

第一章 一九五一织布工作法自动 布机部分的基本特点

一、巡回有规律，工作主动有计划

自动布机挡车工的工作是多机台看管，一般的要看管二十四台以上的机台。因此，作为多机台看管的首要条件，必须是巡回有规律，保证所看管的机台每隔一定时间进行检查，以做好预防工作，及时处理停台。

按照一九五一织布工作法，挡车工总是依着一定的路线不断地在车弄内巡回。巡回中的主要工作是检查布面、经轴、机械状态和处理停台。巡回路线的制订，应以预防疵点的产生为原则。

在巡回中，是依照一定的路线向前行进。但当发现邻近有停台时，也应机动处理。处理好以后，仍沿着原来的路线继续向前巡回。这样，就能缩短停台时间，提高生产效率，做到工作主动。

二、加强预防检查，减少布面、 经纱疵点和机械故障

加强预防检查，熟悉和掌握机器性能，是挡车工争取工作主动、减少疵点和停台的重要环节。根据纺织厂多机台看管和连续性生产的特点，织布挡车工的预防检查，应从加强布

面、经轴和机械状态等三方面着手。

检查布面时，主要是及时发现疵点，找出产生的原因，预防疵点的扩大和再次产生。检查经轴和织口经纱时，主要是及时发现羽毛纱、大结头等不良经纱进行处理，以预防断经和布面经向疵点的产生。检查机械状态时，主要是针对容易产生故障和布面疵点的部件进行检查，及时发现，预防机械状态不良而可能产生的疵点。同时，也可以防止机械故障的扩大，达到预防停台、减少布面疵点的目的。

三、合理组织各项工作，善于运用时间，省时省力

多机台看管，必须合理地计划和安排好自己的工作。一九五一织布工作法是以一个巡回作为一个工作单位。挡车工的各项工作，都合理地组织在每个巡回中进行。巡回中各项工作的组织和安排，是以掌握巡回时间和预防疵点产生为原则。

检查布面、经轴、机械状态和处理停台，是织布挡车工的主要工作内容，必须加以合理的组织和安排；并应根据客观情况，善于运用时间，分别轻重缓急来决定自己怎样进行工作，从而达到省时省力、高产优质的目的。

同时，为了保证一轮班工作的正常进行，在接班前应做好吊综、梭箱和诱导等部分的清洁工作；并检查这些部分的运转是否正常，以及检查布面、经轴各一次，以便及早发现疵点，进行处理。

四、基本操作又快又好又安全

织布挡车工的各项基本操作，是由几个基本动作组成

的。这些基本操作和动作，在整个工作日中都要重复很多次数。它的快慢好坏，不仅影响到时间的多少；同时，也影响到产品质量的提高。因此，如何合理组织和减少不必要的动作，缩短基本操作时间，是合理利用工时、提高产量和产品质量的重要环节之一。一九五一织布工作法的许多动作，都是合理组织、交叉进行的，又快又好又安全。

第二章 一九五一织布工作法自动 布机部分的具体内容

第一节 巡回方法

挡车工按照一定的巡回路线进行工作。有规律地巡回，均匀地掌握巡回时间，是多机台管理的重要方法。

一、巡回路线

巡回中主要的工作是检查布面与经轴，检查机器和处理停台，以减少经纱、布面疵点的产生和机器故障的扩大。自高速生产和不拆不修制度的贯彻以后，预防疵点产生就显得更为重要。因此，巡回路线的制订，应以预防疵点产生为原则。在一般情况下，仍应按照二比一的路线进行巡回。

巡回检查布面是双面兼顾。检查经轴时，是以右面机台为主。在一个大巡回中包括两个小巡回。每次大巡回中是检查两次全部机台的布面和一次经轴，以二十四台二比一巡回路线为例（见图1），巡回从1号和2号车的布面车弄开始，依照箭头指示的方向，检查十二台布面以后，即转入第四弄，又检查十二台布面。出第四弄时，向左转入第三弄，检查右面机台经轴，再转入第一弄检查经轴，返回原来开始地点。这是第一个小巡回的终了。接着，开始又检查二十四台布面和第五弄、第三弄右面的经轴，返回原处。这是一个大巡回的终了。以后，就一次又一次地按照这个路线巡回。

在看台面较大，执行二比一的巡回路线有困难、经纱和

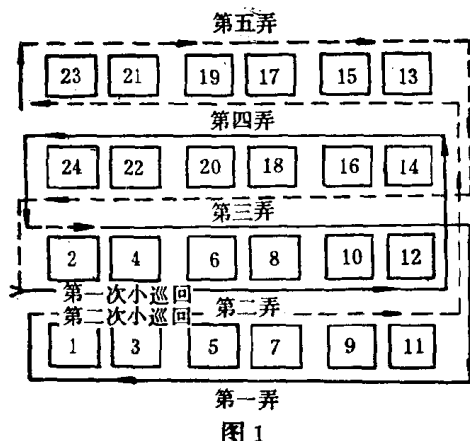


图 1

布面不能兼顾时，在纬向疵点多的情况下，可以适当放弃部分经纱的检查，采用四比一的巡回路线。

二、巡回的计划性

(一) 目光运用及机动处理停台

1. 目光运用 巡回中应经常照顾所看管机台的运转情况，以便适当安排每个巡回中的各项工作，有计划地主动掌握机器。目光运用的范围如下（见图 2）：

- (1) 进布面车弄时，应照顾全弄机台。
- (2) 在①处查好 4 号车布面时，看 19、20、21、22 号四台车。
- (3) 在②处查好 8 号车布面时，看 15、16、17、18 号四台车。
- (4) 在③处查好 16 号车布面时，看 7、8、9、10 号四台车。
- (5) 在④处查好 20 号车布面时，看 3、4、5、6 号四

台车。

(6) 在⑤和⑩处开始检查经轴时，应照顾全面机台。

(7) 在⑥、⑨和⑪处分别查完4、20、5、21号车的经纱时，看3、4、5、6、19、20、21、22号八台车。

(8) 在⑫、⑦和⑧处分别检查完17、8、16、9号车的经纱时，看7、8、9、10、15、16、17、18号八台车。

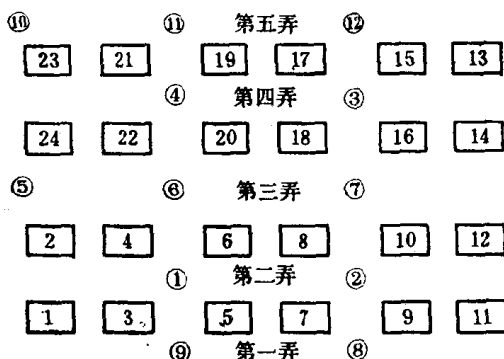


图 2

2. 机动范围 根据上述的目光运用方法，发现停台后，在不跑冤枉路，又能及时处理停台的原则下，前去做处理。处理后，返回原来地点，继续巡回。

机动的几个例子：

说明 如图 3 所示，按箭头方向巡回，发现10号车停台，可通过与10号车最近的车弄，处理后，再返回原巡回路线，继续前进。

说明 如图 4 所示，按箭头方向巡回到23号车时，发现2号车停台，离开路线机动处理。处理时4号车又停台，即接着处理。完毕后，仍应返回原路线继续检查23号车那一边

的经轴。

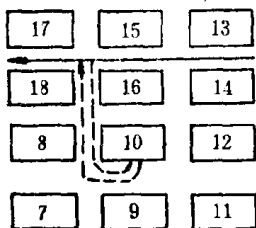


图 3

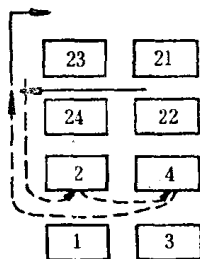


图 4

说明 如图 5 所示，按箭头方向巡回。在开始进入 13 号和 14 号布面车弄时，发现 24、22 号车停台。这时，应按照路

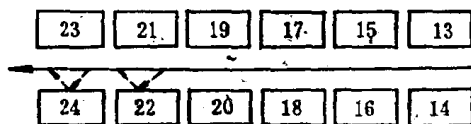


图 5

线加速检查布面，争取早开车。并应依巡回路线次序先后开车。如果发现 22 号车是两根断头时，也应接头开车，免走来回路。

说明 如图 6 所示，按箭头方向巡回时，发现 6 号车停台，先在车后处理，然后到车前开车。处理中发现 5 号车停台，也可以根据巡回时间而确定是否处理。在回来时，又发现 3 号车停台时，为了均匀地掌握巡回时间，应放到第二个

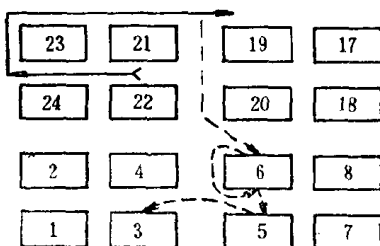


图 6

巡回中去处理较为合适。

说明 如图7所示，按箭头方向巡回检查完7号和8号车时，发现16号车停台，如立即机动进行处理，会多走冤枉路。应按规定巡回回到15号车时，进行处理。路线不长，而且可以加速巡回，争取提前开车。

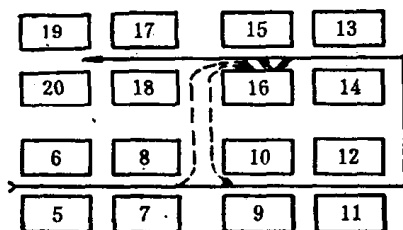


图 7

说明 如图8所示，检查完19、20号车布面以后，发现6号车停台，应看往哪面巡回经纱而确定是否过去处理。如检查完布面出车弄是往左转，应在检查完4号车经纱再处理（如图中点线所示）。

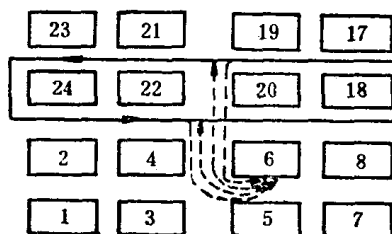


图 8

(二) 合理安排每个巡回的各项工作，使用红花掌握每个巡回的时间 挡车工的各项工作，都是分配在每个巡回中

进行的。如何合理地安排挡车工每个巡回的工作，有计划地主动来迎接自己的工作，是一个很重要的问题。应根据在一定的巡回时间内能做完做好多少工作，进行合理安排。如检查布面、经轴、机械状态，以及处理停台等工作。这样，就能使挡车工做到心中有数。这个安排，还应根据客观情况，分别轻重缓急，作临时的调整。为了均匀掌握布面的长度，不致造成次布卷入卷布辊，所以利用小红花作为掌握布面长度的标志。小红花的朵数以两、三朵为宜。使用两朵时，分别插在1号和13号车布面上。其运用范围如下（见图9）：

1. 进入第二弄时，根据1号车上的红花，掌握全弄十二台车的情况，适当安排所有工作。

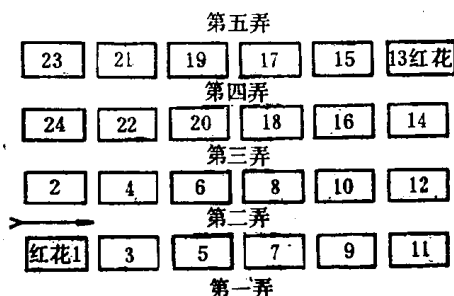


图 9

2. 进入第四弄时，根据13号车上的红花，掌握全弄的情况。

3. 检查完4号车的布面时，看1号车红花的位置，确定检查经轴的快慢，以及处理停台的多少等。

4. 在处理停台时，必须观看附近的红花位置，以免红花卷入导布辊而漏下疵点。

5. 在巡回中，应按巡回路线进行巡回。在不得已的情况

下，可以放弃一次经轴的检查。

第二节 检查布面

挡车工巡回检查布面，发现疵点，并找出产生的原因，预防疵点的产生。这是提高棉布质量的重要环节。

一、检查范围

布面的检查，主要是发现有无疵点，并及时地处理布面纱尾和检查布面松紧。检查范围分三段：第一段是综丝到织口间的经纱；第二段是织口到胸梁间的布面；第三段是胸梁到刺轴间的布面。

二、检查方法

为了做到布面检查仔细，不漏过疵点，必须以弧形三段看手后的方法检查布面。

（一）在进车弄前，先查看左边机台胸梁下的布面，重点看布幅中间（因同时看全幅布面，目光分散，不易发现疵点），再看右边车胸梁下的布面；同时，全身转向右面机台。

（二）查看右面机台的第一段，自机台左面检查到右面。

（三）眼看红花以上布边附近的布面，然后右手在离布边两英寸左右，接触布面，开始抚摸，由下而上，从右到左。到左面布边时，再由边撑后逐渐移到导布辊下面为止。移下时，手与布边平齐。

（四）目光随着身子的转动，检查左边车的第一段，从

右到左。同样以检查右边机台布面的方法进行检查。

(五) 看手后的范围, 以小指及中指后的一段布面, 为检查布面的重点范围。

如图10所示, ▽形表示人在未进车弄前, 在进行时所处的地位。这时, 眼睛先看左面车刺轴到胸梁间的中部, 再看右面车相同位置, 如①、②。此后, 目光再按③路线看到织口处, 沿④线查看织口到综丝一段经纱。沿⑤线到⑥处, 再以手抚摸布面, 眼看手后, 直到右手在⑥线查完布面为止。身体转向左面机台, 按⑦线到⑧处, 沿⑧线到⑨处, 再沿⑨线到⑩处。

为了确保弧形三段看手后操作, 进车弄时, 左脚应跨入车档, 踏到布面的三分之一左右处。验右面机台时, 右脚随右手往前移动时向前走动。在验完右面机台时, 右脚踏在布面的三分之二左右处。全身转向左面机台, 再检验左面机台。

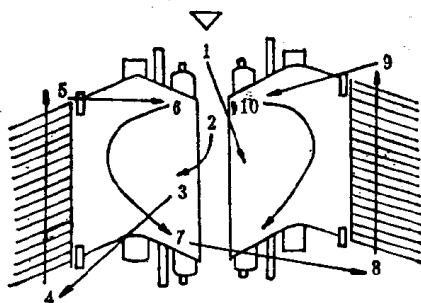


图10

以上是在车前巡回时对布面的一般检查。除此以外, 还有布面的重点检查, 这主要是发现在一般检查时难以发现的星形跳花、穿错、双经等疵点。重点检查布面是否需要? 可