

并条挡车工作法

(修 订 稿)

上海市棉纺织工业公司

1972年10月

毛主席语录

路线是个纲，纲举目张。

鼓足干劲，力争上游，多快
好省地建设社会主义。

工业学大庆。

一切产品，不但求数量多，
而且求质量好，耐穿耐用。

目 录

前 言		(1)
第一节	交接班工作	 (3)
第二节	巡回工作	 (5)
第三节	清洁工作	 (9)
第四节	防捉纱疵工作	 (13)
第五节	防捉机械疵点工作	 (15)
第六节	单项操作	 (18)
第七节	安全生产	 (33)
第八节	测定工作	 (34)
附件一	修订过程中的情况说明	... (35)
附件二	减少并条车突发性纱疵 的经验	 (41)

前 言

遵照毛主席关于“人类总得不断地总结经验，有所发现，有所发明，有所创造，有所前进”的教导，我们组织部分厂组成修订并条挡车工作法三结合小组。通过学习、交流、讨论和上车实践，参照六一年工作法部分内容，在七一年总结的工作法基础上，补充修订了并条挡车工作法。

并条工序是造成纱疵的重要关键之一。在当前贯彻优质、高产、低消耗推行不拆、少拆坏布逐步实现“三一无”（不拆不修不洗无疵点）以及发展化纤产品的形势下，对运转操作提出了更高的要求。因此，并条挡车工人必须运用毛主席的哲学思想，掌握生产规律，不断提高操作技

术水平，认真执行工作法，努力提高产品质量，为中国革命和世界革命服务。

工作法基本要点：

1. 掌握生产规律，巡回三结合，运用三性，正确处理巡回中各种矛盾，做到人掌握机器。

2. 各项操作坚持预防为主，防捉结合，减少纱疵，提高质量。

3. 熟悉机械性能，结合交接班工作、巡回看棉网、处理断头和做清洁工作中，及时发现机械毛病，预防突发性纱疵。

4. 坚持质量第一，全面多快好省，勤学苦练包卷、上条等项技术，以适应各种产品的质量要求。

这次修订限于时间与水平，还是不尽完善的，希各厂通过实践，不断充实提高。

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。应开车对口交接，互通情报。既要发扬风格，加强团结，又要认真严格，分清责任。

一、交班

做好交班工作是保证下一班正常生产的重要前提，必须主动交清以下五点：

1. 供应、支数反改、质量、断头等生产情况当面讲清。

2. 坏车、皮辊、平揩车等机械情况交代清（机上缺件补齐）。

3. 按规定的机台清洁和环境整洁做清，罗拉花衣剥清。

4. 棉条分段均匀（该上的棉条上齐）。

5. 回花、油花分清。

二、接班

做好接班检查工作是把好质量关的重要一环，一般应提前十五分钟上车，认真检查以下五点：

1. 了解上班生产情况。

2. 检查皮辊、扎钩、集棉器、吸风、自停装置、安全装置等，并开开关关打慢车看棉网。

3. 检查机台清洁（重点查罗拉花衣）环境整洁。

4. 检查分段、轻重搭配、棉条混棉、桶号、号(支)数等。

5. 检查公用工具，以及回花、油花。

第二节 巡回工作

巡回工作是看管机台合理安排工作的重要方法。巡回过程是处理矛盾的过程。因此，必须以主动性、灵活性、计划性的辩证方法，正确处理好一轮班工作中上条、清洁、防捉疵、落桶等矛盾，其中主要矛盾是上条。灵活性、计划性都是为了更好地发挥主动性。

主动性——抓住主要矛盾，做到人掌握机器。

灵活性——采取三先三后：先急后缓，先近后远，先易后难

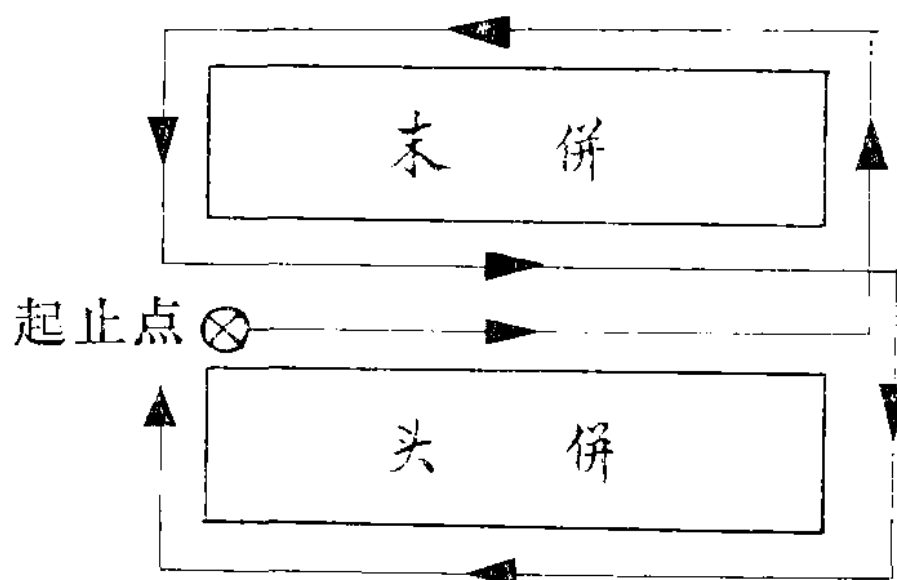
计划性——根据各项工作所需的单位时间掌握巡回，巡回中做到三结合：结合上条换桶（包括分段），结合清

洁，结合防捉疵守关。

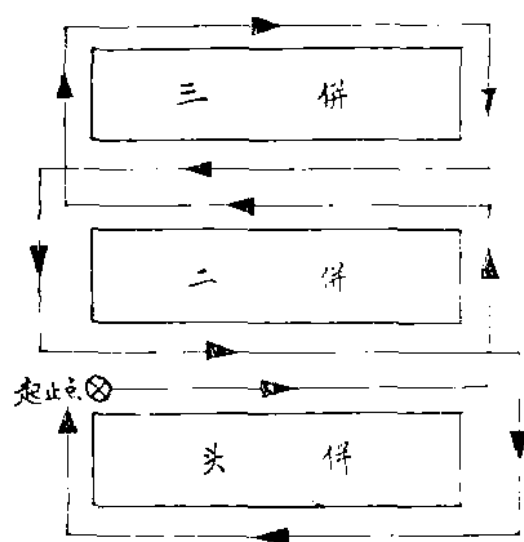
一、巡回路线：

采用“8”字型 1 : 1 巡回路线，单面巡回，全面照顾。遇特殊情况可不受原巡回路线限制，以最近的路线机动处理。一般以头并工具箱为起止点，抹喇叭口为巡回开始。

“8”字型巡回路线图：



(二台)



(三 台)

二、巡回时间：

只订上限，不订下限，时间根据支数、车速，以喇叭口堆积飞花和检查棉网质量为准，一般以不超过12分钟为宜，有喇叭口吸风和档三道混并的不超过15分钟。遇到特殊情况具体分析，以利于发挥

人的主观能动性。

三、分段：

均匀分段可以避免碰头换条，便于巡回三结合，减少毛条子，有利于减少重量不匀率。上条高度低一些好。

具体掌握如下：

1. 生条 6 根喂入分成三或四段，半熟条分成六或八段。

2. 生条桶脚：小桶不超过 266 毫米（8 寸），大桶不超过 333 毫米（10 寸）高架均加 67 毫米（2 寸）。

半熟条桶脚：小桶不超过 200 毫米（6 寸）大桶不超过 266 毫米（8 寸）高架均加 67 毫米（2 寸）。

3. 如遇到二节车碰头换条时，若一节车的桶脚较高，其中个别的浅桶脚应抓紧补接，然后把另一节的浅桶换上满桶，以减少空桶关车。

4. 换生条时，应掌握桶脚情况，高的换上较浅的满桶，低的换上较高的满桶，以资调节。

第三节 清洁工作

做好清洁工作，是减少纱疵提高质量的关键，应讲究实效。

一、清洁工作“四字原则”：

轻——动作要轻巧。

清——清洁要彻底，特别是通道部分。

匀——均匀安排清洁进度。

防——防止因清洁工作而造成纱疵。

二、清洁工作“五定要求”：

定内容、定次数、定方法、定工具、定工具的清洁。

一轮班清洁工作（供参考）：

内 容	次 数	方 法	工 具	工具的清洁
1. 揩前车面	7	双手操作，交叉进行，先 掬喇叭口再揩上盖板， 然后揩圈条牙罩壳。	四指手套	随时清洁， 搓下的飞花 塞入手套
2. 揩皮辊	2~4	先拿清上盖板拉耙花， 揩二端向外揩。	小浆纱帚 一寸直径 猪宗并刷	随时清洁
3. 揩棉网淌 板，圈条牙， 紧压辊及其 绒板。	1~2	利用关车落淌桶，拿去棉 网，揩清淌板掀起淌 板，揩清压棍上棉腊飞 花，揩板花，后用布块紧 贴圈条牙下面揩清油 污。	布 块	随时清洁

内 容	次 数	方 法	工 具	工具的清洁
4. 下绒板	3~4	利用关车落桶时做， 清洁后开车拉去一段 条头。	棕毛板刷	随时清洁
5. 吸风斗	2~4	关 车 卷	小卷花棒	随时清洁
6. 上车肚	2~4	毛帚取出时，注意毛帚 不过棉网，不碰破棉网。	小扫帚 小浆纱帚	随时清洁
7. 后车面	5~7	关 车 进 行	小浆纱帚 卷 花 棒 擦 板	随时清洁
8. 揩高架	2~4	随时清洁不碰毛棉条， 油飞花不落入桶内。	小浆纱帚	随时清洁

内 容	次 数	方 法	工 具	工具的清洁
9. 揩车头车肚车脚	1~2	揩到圈条牙附近时关车进行。	毛 刷	随时清洁
10. 油眼	1	注意危险处不揩。	布 块	油手应揩清
11. 导条罗拉绒辊(板)	三班一次	取出时注意不碰毛棉条		
12. 吸棉箱	2~3			
13. 分条板		见有挂花随时拿清		
14. 携喇叭口	结合巡回	携喇叭口防止飞花附入棉网		
15. 地面	2		扫 帚	

备注：工具清洁可采用弯脚钢丝板刷。

三、清洁工作“六个注意”

1. 平时跑车前巡回、落桶、揩车肚，扫地等都要结合掳喇叭口。
2. 揩好后车面通道先打慢车看有无飞花附入，然后开车。
3. 做清洁工作注意检查机械疵点，贯彻做什么查什么，做到那里查到那里的精神。
4. 做清洁工作注意工具不碰毛棉条外，还须注意衣袖、手臂、饭单不碰毛棉条，防止飞花附入。
5. 油手不接头，特别是化纤品种。
6. 注意三花不落地，保持环境正洁。

第四节 防捉纱疵工作

各项操作坚持以防为主，防捉结合，提

高质量,以适应不拆少拆坏布的要求。由于化纤的特点,往往分散性竹节多,油污飞花明显,质量要求更高,防捉疵尤为重要。

一、防疵

消灭人为疵点做好“六防”：

1. 防支数、桶号、棉条混棉搞错。
2. 落桶、调桶、挖（扎）桶脚、送条、清洁工作防碰破、碰毛。
3. 包卷防硬头、车后淌条、油污、飞花、拉头回花附入棉条。
4. 上条防打结环头、条子倒反。
5. 添头防纤维弯曲及拥头。
6. 清洁工作防人为疵点。

二、捉疵：

认真捉疵要掌握上间生活难做、挡车工调动、开冷车、平揩车等规律。