

清花挡车工作法

上海市棉纺织工业公司

1973年5月

毛主席语录

路线是个纲，纲举目张。

一切产品，不但求数量多，
而且求质量好，耐穿耐用。

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。

目 录

前 言	（ 1 ）
第一章 清花末道挡车工作法	（ 4 ）
第一节 交接班工作	（ 4 ）
第二节 巡回工作	（ 6 ）
第三节 清洁工作	（ 11 ）
第四节 单项操作	（ 14 ）
第五节 质量守关工作	（ 17 ）
第六节 安全生产	（ 20 ）
第七节 操作测定	（ 21 ）
第二章：抓棉机挡车工工作法	（ 22 ）
第一节 交接班工作	（ 22 ）
第二节 巡回工作	（ 24 ）
第三节 清洁工作	（ 27 ）

第四节	基本操作·····	(30)
第五节	质量守关·····	(31)
第六节	安全生产·····	(33)
第七节	操作测定·····	(35)
第三章	拆包工工作法·····	(36)
第一节	交接班工作·····	(36)
第二节	清洁工作·····	(38)
第三节	基本操作·····	(38)
第四节	质量守关·····	(41)
第五节	安全生产·····	(42)
第六节	操作测定·····	(44)

前 言

我们遵照伟大领袖毛主席关于“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。我们组织了由工人、干部和技术人员参加的清花工作法修订小组，通过大学习，大批判，经验介绍，观摩交流，测定研究，反复实践，在原来七一工作法的基础上，充实了各厂通过实践后的先进经验，对原来的工作法作了必要的修改和补充，订出了新的清花工作法。

清花是各道工序中的头道工序，棉卷质量的好坏，直接影响到后道工序的质量，我们广大清花工人要坚持不懈地认真看书学习，不断提高阶级斗争、路线斗争

和无产阶级专政下继续革命的觉悟，自觉地贯彻执行毛主席的无产阶级革命路线。运用毛主席的哲学思想，掌握清花生产规律。认真执行交接班工作，巡回工作，清洁工作，单项操作，质量守关和安全生产，立足本职，胸怀全球，做出优质卷，纺出优质纱，为中国革命和世界革命服务。

工作法的主要精神

一、合理安排一轮班工作，交接班做好准备工作，巡回有规律，主动掌握时间，做到人管住机器。

二、掌握生产规律，合理安排清洁进度，以提高产品质量为目的从实际出发，使清洁进度合理化，清洁方法科学化，不走冤枉路，少做重复事。

三、不断提高操作技术水平，掌握单项操作基本技术规律，做到重复动作少，速度快，效果高，消耗低的目的。

四、坚持质量第一，好中求多，好中求快，好中求省，认真做好质量守关工作，使混棉均匀，提高正卷率，减少纱疵，提高产品质量。

五、始终保持热烈镇定的情绪，紧张而有秩序的工作，确保安全生产。

六、总结各厂抓棉工、拆包工的削高嵌缝，低包松高，大面积看齐，唛头清晰，以及清棉挡车工的一好（即棉卷成形质量好）二齐（即生头齐而紧，棉卷排列齐）三快（即拔卷速度快，生头快，调节快）四轻（棉卷辊放得轻，野人头落得稳、快、轻，搬卷过磅轻，棉卷放得轻）等，提高产品质量的先进经验。

这次总结修订，还有不够完善之处，希望广大清花挡车工人和有关干部，通过实践，不断充实提高，使清花工作法更好地适应生产的要求。

第一章 清花末道挡车工工作法

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，应对口交接，既要发扬风格，加强团结，又要认真严格分清责任。

（一）交班：

1. 交清生产情况（如支数反改，工艺变动，产量供应，棉卷牌子，粉记，棉卷重量的变动等）。

2. 交清清洁工作（如导盘，轴两端，防护罩，打手，罗拉，尘笼，尘棒帘子，天平杆及地面等清洁）。

3. 交清机械情况（如机械在运转中是否有发生故障，零件有否调换等）。

4. 交清清洁工具（三班公用工具刷清后，点清交班）。

5. 在信号灯亮以前汇同接班者提前一起进行开车交班，至少以开出一只棉卷，开车以上一班为主。（但接班者必须在开车前认真做好检查工作。）

6. 凡遇空班，交班者为了便于接班者检查，将棉箱打空与否，由各厂根据具体情况决定。

（二）接班：

1. 按照各厂规定时间进入车间，要提前15分钟进入岗位，对口交接了解上一班生产情况，将所要用工具放在固定位置上，并检查机械运转情况。

2. 接班者要认真检查以下几点：

（1）查机械（如防护罩，皮带，磅称，打手等）。

（2）查支数（如查粉记，棉卷牌子是否与支数相符）。

（3）查整洁（如导盘，轴两端，防护

罩子，打手，罗拉，尘笼，尘棒，帘子，天平杆及地面等清洁）。

3. 在信号灯亮以前汇同交班者一起进行开车交班。

第二节 巡回工作

巡回工作是看管好机台，预防故障发生，减少疵点的重要方法。挡车工应按照一定的巡回路线和巡回时间，有计划地均衡地把各项工作分配到每个巡回中进行，使生产持续不断地正常进行。

巡回过程是发现矛盾，处理矛盾的过程，挡车工必须掌握主动性，灵活性，计划性，正确处理一轮班工作中的各种矛盾。清花挡车的主要矛盾是落卷，灵活性，计划性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，做到人等落卷，

不落被动卷，成形质量好。

灵活性——分轻重缓急，机动处理，应掌握四先四后。

①先简单，后复杂（如遇到一台车罗拉绕花衣，及另一台车皮带脱落，应先上好皮带，然后处理罗拉绕花衣，缩短停台时间）。

②先近后远（如二台车棉箱存棉脱节时，先关近处机台，后关远处机台）。

③先急后缓（遇到机械发生故障，先关车后处理）。

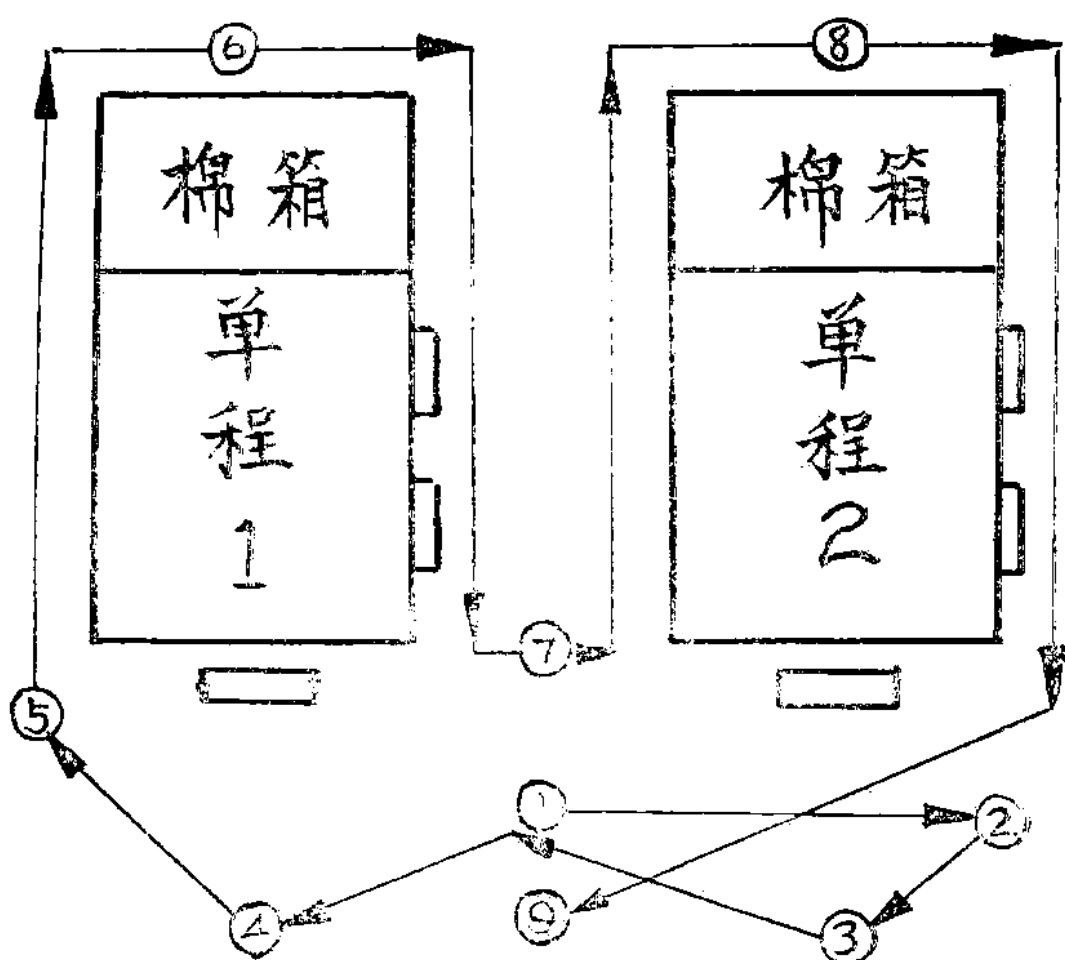
④先捉后做（如做清洁工

作时，看到棉层夹有杂质，应先捉清杂质，后再做清洁工作）。

计划性——根据各项工作所需的单位时间来掌握巡回，巡回中掌握四结合，结合校正轻重卷，结合清洁，结合质量守关，结合检查机械状态。

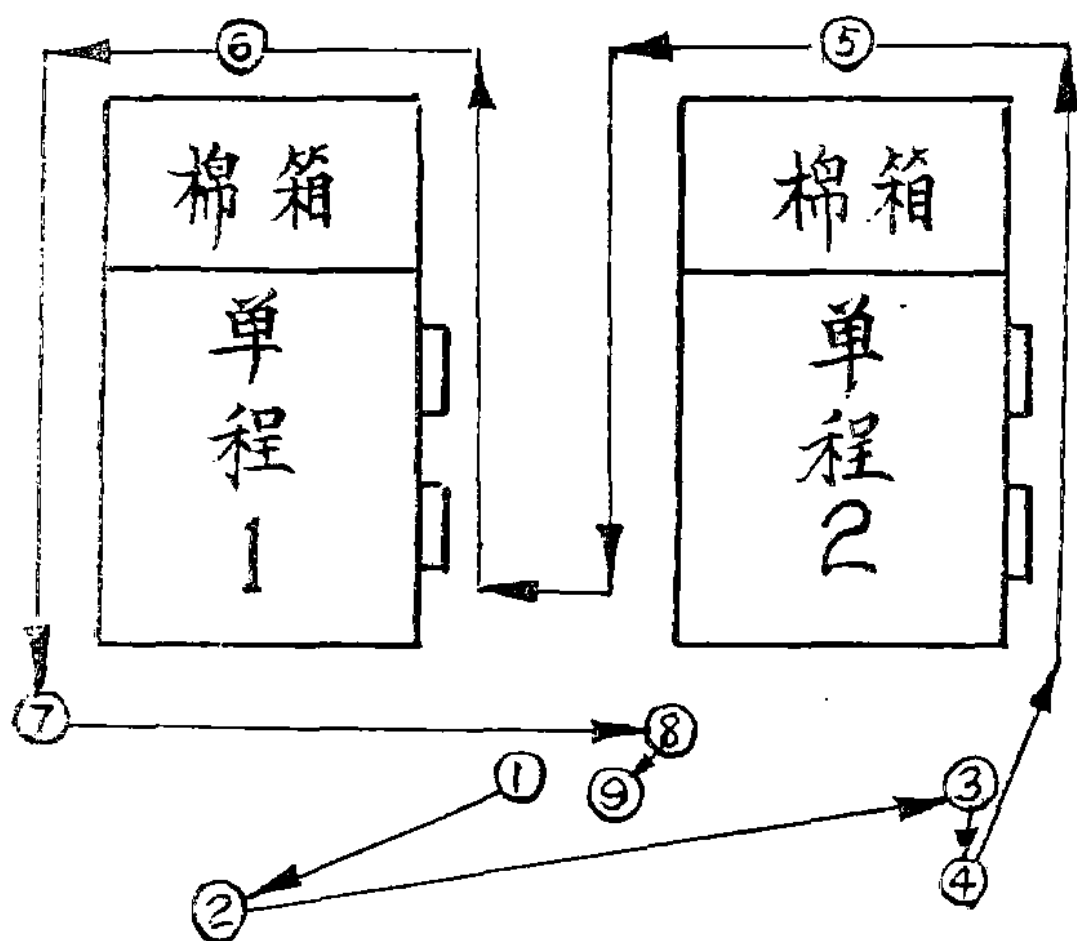
（一）巡回拨卷，搬卷路线

采用双面照顾的凹字型巡回路线，以车前看管为主，车后机动为辅，巡回起止点应固定在一起，具体路线如下图所示：



二台有车头磅的路线图：

1. 2. 落卷、生头、校轻重
3. 4. 搬卷
5. 7. 插杆
6. 8. 巡回检查
9. 车头拣杂，等待落卷



二台无车头磅的路线图：

1. 3. 落卷、生头、校轻重
2. 4. 搬卷
7. 8. 插杆
5. 6. 巡回
9. 车头拣杂，等待落卷。

(二) 巡回时间根据以上拔卷，搬卷路线，一般看管 2 ~ 3 台清棉机，规定不少于 1 小时，必须巡回一次。

第三节 清洁工作

清花车间是我们出产品的第一道工序，棉花松散，飞花多，机台大而且通道及工序长。因此做好机台环境清洁工作是清花挡车工看管机台的重要内容，是减少纱疵，提高质量的重要环节。因此必须加强清洁工作，要做到尘棒不嵌棉籽，车肚破籽不积压，通道清，机身清，洋琴铁炮清，帘子导盘清，地面清，使清棉工序杂质不带后工序去。

1. 清洁工作要做到“四字”原则：

轻——动作要轻巧，不拍打。

清——清洁要彻底，特别是通道部分。

匀——均匀安排清洁进序。

防——防止因做清洁工作而造成的纱疵落入棉层。

2. 清洁工作要做到五定：

定内容。

定次数。

定工具。

定方法和要求。

定工具清洁。

一轮班清洁工作（供参考）

内 容	次数	工 具	方法和要求	工具清洁
车 身	见说明	大小毛帚	自上而下， 不拍打	随时清洁
出摇板	2 ~ 4	绞棒	关车做	随时清洁
出车肚	2 ~ 4	拉爬	关车做	随时清洁
打 手	1 ~ 2	手和绞棒	完全停止 后进行	随时清洁
各导盘， 两轴头	1	手和铁 皮钩	关车做	随时清洁

续上表

内 容	次数	工 具	方法和要求	工具清洁
洋琴装置	1	小毛刷 和绞棒	先拾白花 后扫地	随时清洁
扫 地	见说明	扫帚	先拾白花 后扫地	随时清洁
清洁尘棒	1 ~ 2	扫帚丝	关车做	随时清洁
上,下尘 笼内外	1 ~ 2	绞棒	关车做	随时清洁
压紧罗拉 铁盖板	4	手和绒花	用手抹	
三角过 桥板	1 ~ 2	手	停止给棉 做	
水平帘 子车肚	1	扫帚		随时清洁
帘子内导 盘飞花	1	绞棒		随时清洁

清洁工作几点说明:

1. 出车肚,当车肚花超过 $\frac{1}{2}$,必须适当增加次数。

2. 打手内部花衣多时必须适当增加次数。