

自动织机 摆纬工作法 (试行本)

湖北省纺织工业公司

一九七三年十二月

布机摆梭工操作法

(试行本)

湖北省纺织工业公司
织布操作法总结小组

一九七三年十二月

毛主席语录

路线是个纲，纲举目张。

工业学大庆

工业管理问题，特别要强调
质量问题。

鼓足干劲，力争上游，多快
好省地建设社会主义。

目 录

摆梭工作法基本精神.....	(1)
第一章 交接班工作.....	(3)
第一节 交班工作.....	(3)
第二节 接班工作.....	(5)
第二章 巡回工作.....	(7)
第一节 巡回路线.....	(9)
第二节 目光及机动.....	(10)
第三章 基本操作.....	(12)
第四章 配合各工种质量检查及安全 操作.....	(21)
第五章 测定工作.....	(23)

摆梭工作法基本精神

一、运用毛主席的军事思想指导摆梭工作：

毛主席教导我们：“**必须做过细的工作**”、“**全心全意地为人民服务**”。摆梭工担负着多机台的管理，摆梭操作的好坏，对产品质量有着很大影响，必须以毛主席的光辉思想作指导，打好生产仗。在工作中要有计划性、主动性、灵活性，即有计划有规律地进行巡回，积极主动做好纬纱、梭子、机械的检查，灵活机动地处理空梭库机台，遇到各种不同情况，善于“应战”争取主动。

二、积极加强预防检查，不断提高产品质量。

毛主席教导我们：“一切产品，不但求数量多，而且求质量好，耐穿耐用。”为保证产品质量，在摆梭工作中要积极做好预防工作，在操作法的每项动作中都要求手眼并用，手感眼看，并结合检查纬纱、梭子、空管等质量情况，切实做好预防工作，做到四不摆：坏纱不摆、坏管子不摆、坏梭不摆、错支纱不摆，不断提高产品质量。

三、操作特点

整个摆梭操作由下列十五个基本动作，即：拉梭库回丝、拉C₀毛刷回丝、取梭、摸梭、顶管、倒管、取纱、插纱、找头、卡纱尾、对槽、压管、拉线引头（崩头或挂纱）、放梭、绕扣等，由这些动作组成三个交叉三个连贯结合进行，这样，既达到了省时省力，又达到好、快、稳、准、省。

第一章 交接班工作

毛主席教导我们：“**优势而无准备，不是真正的优势，也没有主动。**”交接班工作是保证一轮班正常生产的重要一环。交接班时，双方必须遵守交接班制度，以大庆人为榜样，高标准严要求，发扬共产主义协作精神，互相团结，交风格班，接友谊班，共同搞好交接班工作。在交接工作中，交班者应以交清为主，接班者应以检查为主。

第一节 交班工作

一、交班者应提前做好交班准备工作，交班前坚守工作岗位。

二、交清本班生产情况，并提出注意事

项：

1、交清容易出毛边、边脱纬、烂边等疵点的机台。

2、平车、保养后的机台的梭子情况，有无磨梭及起刺，有无反改品种机台，以防错支。

3、新管、新梭上车后，梭管配套情况。

三、做到四无及四不交：

1、四无：地面无回丝、无梭子、无纱管、无空管，保持地面整洁。

2、四不交：梭库不满不交（要求在交班时梭库内梭子有五把以上），坏纱、回丝不交（要求在落梭箱内， B_{34} 手轮把上及 C_2 支头螺丝等处不许有纱管和空管），摆梭小车坏和不清洁不交、紬脚回丝不拉清不交。

第二节 接班工作

接班者应提前30分钟进车间，做好下列接班准备工作：

一、主动问清上一班生产情况，并检查梭子缺损及纬纱质量、供应等情况。

二、清洁工作

1、清洁工具：刷子一把。

2、清洁区域：中、粗支纱，看台低，做全部机台的清洁。高支纱，看台高，可根据各厂情况划分清洁责任区域。

3、清洁项目及顺序：前后二台车的顺序应从下到上、从上到下，自里向外进行清扫，其它机台依次循进。在做清洁的同时，应结合检查机械，在接班前必须将所摆机台全部检查一遍。

从车后进：落梭箱挡布及落梭箱里外

(查看C₉毛刷及落梭箱偏斜)→梭库周围
(查看K₁₃碰梭子、N₂₄毛刷、N₂₂ N₂₄, 梭库橡皮筋作用及梭库螺丝松动)→梭库盖板
(查看盖板螺丝松动及肖子脱出)。

从车前进: 梭库盖板→梭库周围→落梭箱里外及落梭箱挡布(检查机械项目同上)。

4、清洁路线: 单面机台采用“—”字形, 双面机台采用“N”形或“弓”字形。

第二章 巡回工作

毛主席教导我们：“我们需要的是热烈而镇定的情绪，紧张而有秩序的工作。”摆梭工作是多机台管理，在工作中要有规律地进行巡回，使工作主动而有计划，在巡回工作中，必须学会正确运用毛主席的军事战略思想作指导，即：正常情况下打持久战——在一轮班工作中，发扬不怕疲劳，连续作战的作风，时刻保持警惕，保证摆梭质量又不空梭库。

异常情况时打运动战——遇到小纱或个别机台空梭库，则应采取灵活机动的战略战术，进行机动处理，减少停台，提高效率。

特殊情况下打进攻战——

(1) 对反改品种机台，严防错支。

(2) 遇平车、保养后机台，应检查梭子磨损情况，大、小纤脚、空管等，并注意梭库内的梭子上有无油污、杂物。

(3) 遇到换梭时，应检查换梭侧布面织口处有无疵点。

(4) 在巡回中，发现不正常现象，立即竖起信号牌。

第一节 巡回路线

根据看台多少及机台的排列，可分别采用以下几种巡回路线：

一、单面机台可采用转圈式顺摆“一”字形路线，如图一。

二、双弄双面机台采用转圈式顺摆“弓”字形路线，如图二所示。

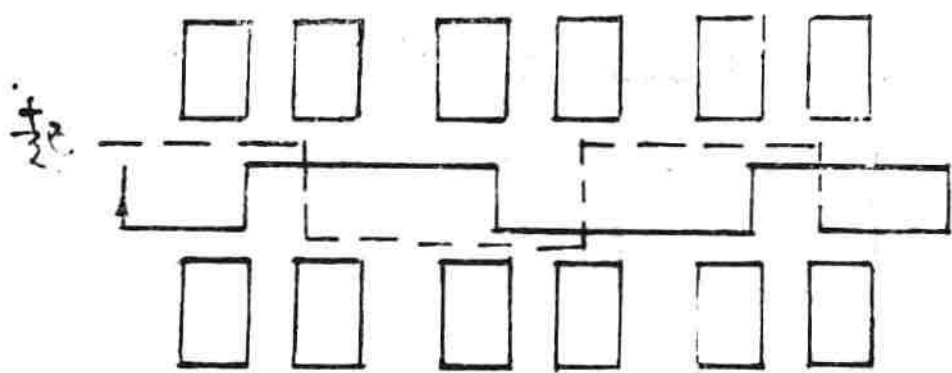
A diagram consisting of a large rectangle with a double-line border. Inside, there are two rows of six empty rectangular boxes each, arranged in a grid. The boxes are intended for writing numbers.

图 一

A diagram of a building with a stepped roof and a grid of windows. The building has a base line and a roof line with four steps. There are three rows of windows: one row on the roof level, one row in the middle, and one row on the ground level. Each row contains six rectangular windows. The building is outlined with a thick black line.

图二

三、单弄双面机台或单弄单排机台采用旋转式跳摆“弓”字形路线，如图三所示。



三二

第二节 目光及机动

一、由于梭子损坏等原因，部分机台的梭子数量减少，有可能造成空梭库，因此，在巡回工作中，目光应巡视前面3~4台车，如发现快空梭库的机台应提前去机动处理，先到快空梭库的机台或只剩一把梭的机台装入2~3把梭子，然后，返回原地继续摆

梭。

二、由于纬纱供应脱节等特殊情况，造成整排机台空梭库，则在每台车梭库内先装入3~4把梭子，加快巡回，缩短巡回时间提高效率。

三、摆梭位置：摆梭工在操作时，应站在适当的位置，人与摆梭小车位置配合好，使取空梭、装满梭、取纱等操作时方便，双脚来回不应乱动，减轻劳动强度，达到省时省力。

摆梭小车离开机台不能过远或过近，太前或太后，人侧身面向梭库为宜（各厂可根据摆梭车的规格，订出具体要求）。

第三章 基本操作

摆梭工基本操作的熟练程度，直接影响着产品质量，因此，必须学习白求恩同志**“对工作极端的负责任，对技术精益求精”**的精神，为革命苦练技术本领，不断提高操作水平。

摆梭操作时，要集中思想，手眼并用，手感眼看，结合检查纱管、梭子质量及机械故障，做好预防工作。摆梭工的操作是由多项动作配合而成，这些动作互相交叉连贯，以达到好、快、稳、准、省的目的。

根据我省各厂所用梭子类别不同，有以下几种方法：

崩眼梭一般采用以引头为主，崩头为辅的方法，挂梭采用顺挂纱法。现将基本操作的各项动作叙述如下：

一、拉C₉毛刷回丝，拉梭库回丝交叉进行。

一手用拇、食二指从梭库橡皮筋上方捏住回丝，轻轻拉出，防止拉断。拉断的回丝一定要取出，不然，在换梭时带进织口，造成杂物、脱纬等疵点。另一只手将悬挂在C₉毛刷上的回丝拉下，放在落梭箱外端。

结合检查：C₉毛刷作用及梭库橡皮筋作用。

二、取梭、摸梭、顶管连贯进行。

1、取梭方法：左手车右手取梭，右手车左手取梭。取梭时，用食指按住梭腔上部，用拇、中、无名及小指分别拿住梭子两侧取梭（如图四），或手掌压住梭子外端，