

粗梳毛纺织厂 纺纱工场技术管理規則

苏联輕工业部毛紡織工业总局制訂

夏 循 元 譯

紡 織 工 业 出 版 社

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРЯДИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА
СУКОННЫХ ФАБРИК

МИНИСТЕРСТВО ЛЕГКОЙ И ПИЩЕВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР.

ГИЗЛЕГПИЩЕПРОМ.

1953

[統¹⁵⁰⁴¹₇₀] 粗梳毛紡織廠紡紗工場技術管理規則

制訂	苏联輕工業部毛紡織工業總管理局
譯者	夏 循 元
	北京市書刊出版業營業許可証出字第16号
出版	紡織工業出版社
	北京東長安街紡織工業部內
印刷	上海市印刷三廠
發行	新華書店

開本：787×1092 $\frac{1}{4}$

字數：39,000

1956年10月初版第1次印刷

印張：2 $\frac{1}{4}$

印數：0001~1670

定價：(10)三角三分

粗梳毛紡織廠紡紗工場技術管理規則

苏联輕工業部毛紡織工業總管理局制訂

夏 循 元 譯

紡 織 工 業 出 版 社

引 言

“粗梳毛紡織厂紡紗工場技術管理規則”是根据苏联輕工业部一九五二年四月十二日第 635 号命令出版的。其中規定了企业（工厂、車間）管理和生产組織的基本条例。

严格执行本規則是企业全体行政人員和工程技術人員应尽的職責，同时粗梳毛紡織厂紡紗工場全体工人也应熟知。

毛紡織工业总局局長和粗梳毛紡織厂厂長应对企业全体人員执行本規則負責。

目 錄

引 言	(4)
第一章 總 則	(5)
1. 紡紗工場的車間和部門	(5)
2. 設備的安裝和修理	(8)
設備的安裝	(8)
設備的修理	(10)
財產登記	(12)
3. 機器的保養和使用	(13)
輔助材料和零件	(15)
4. 消防規則	(16)
5. 安全技術和工業衛生	(17)
第二章 原料和回收料的驗收入庫和保管規則	(22)
第三章 紡紗工場	(28)
1. 準備車間	(28)
原料的驗收	(29)
開毛	(29)
羊毛的除雜	(31)
羊毛的碳化	(34)
合毛前廢料的準備	(34)

廢料的除塵..... (36)

有撚紗头的处理和廢料的梳理..... (37)

碎呢的加工..... (39)

纖維的染色..... (43)

合毛的準備..... (45)

2. 梳毛車間..... (48)

3. 紡紗車間..... (54)

走錠紡紗..... (59)

環錠紡紗..... (61)

第四章 技術檢查..... (64)

1. 技術檢查科的取責範圍..... (64)

2. 車間內部檢查..... (66)

3. 接收原料、半制品和材料的技術檢查..... (68)

4. 紡紗過程中的技術檢查..... (68)

第一章 总 則

1. 紡紗工場的車間和部門

(一) 紡紗工場由下列車間組成:

- (1) 准备車間、
- (2) 梳毛車間、
- (3) 紡紗車間。

准备車間进行下列工作:

- (1) 原料和回收料的清洁和松散、
- (2) 碎呢的处理、
- (3) 纖維的染色、
- (4) 混合毛的制备。

梳毛車間將混合毛加工紡制成粗紗。

紡紗車間將粗紗紡制成細紗。

紡紗車間，应視其中裝有走錠或环錠紡紗机而决定是否分为走錠或环錠兩個部門。

(二) 为了正常經營，紡紗工場应設在有附屬厂房的基本生产厂房內。

(三) 基本生产厂房內应配置:

- (1) 裝有生產設備的工作厂房、
- (2) 紡紗工廠的試驗室（在大企業中）、
- (3) 儲存輔助材料和儲備零件的車間倉庫、
- (4) 車間行政和社會團體用的房間、
- (5) 更衣室、
- (6) 吸煙室和廁所。

附註：醫務室、哺乳室、婦女衛生室、淋浴室、飯廳等是全廠性的房屋。

(四) 進廠原料、紗和半制品的試驗以及車間和部門內的半制品技術檢查，由車間的和全廠的試驗室進行。

(五) 基本厂房生產車間內的照明、暖氣、通風、給濕等系統應該滿足勞動保護的要求和與工藝過程的正常進展相適應。

(六) 車間和部門在廠內的隸屬關係如下：

- (1) 基本生產車間和原料部門隸屬於總工程師。
- (2) 原料倉庫隸屬於行政經濟副廠長。
- (3) 紗線倉庫隸屬於織布工場主任。
- (4) 中央試驗室隸屬於總工程師。
- (5) 輔助材料倉庫隸屬於供應科長。
- (6) 後備零件倉庫隸屬於保全科長。
- (7) 材料和零件的車間倉庫隸屬於工場主任或車間主任。
- (8) 中央修理工場（機械、電機、木工、白鐵修理等）

隸屬於工厂总机械師。

(9) 傳動皮帶的修理工隸屬於总机械師，而生产設備上的皮件修理工和由馬達和天軸傳動機器的皮帶修理工則隸屬於工場主任或車間主任。

(七) 工場主任和車間主任對工場和車間實行相应的直接領導，是一長制的領導者，並對所管部分的一切生产技術和行政經濟活動負完全責任。車間主任領導值班工長的工作和車間內部檢查的活動。

(八) 車間主任應有一切生产機器技術特征的紀錄簿。在這些紀錄簿內必須記入一切機器技術特征、動力轉動和上機工藝因素的改變。

(九) 車間主任應將每批混合毛的所有生产工序的上機條件記入簿內。

(一〇) 值班工長隸屬於車間主任，他領導一輪班內的車間工作。

(一一) 值班工長領導付工長的工作，組織班內的工作和對機器正確狀態、正確勞動組織、合理使用原料、半制品和材料負完全責任，對產品質量和完成自己班內的計劃負完全責任。

(一二) 付工長領導機器組或部門生产組的所有工作，並須保證設備具有高度的生产效能，保證愛護原料、半制品、紗和機器，領導基本工人和輔助工人的工作等。

(一三) 付工長負責小組或部門內設備总的狀況、設備的

及时揩車和加油，进行計劃預防修理和大修理週期間必需的預防修理。在換班工作时，每一付工長固定負責一組机器的預防修理和調整。

(一四) 付工長負責小組的工作，負責完成工作定額和每一工人的合理操作情况，負責小組或部門內劳动力的充分使用、原料的利用、優質产品的出產和保證供应工人以必需的半制品和輔助材料。

(一五) 在車間內，应有輔助材料和后备零件的車間倉庫，倉庫須具有足夠的面积以便保管为了保證生产工作正常进行所需的材料和零件。

(一六) 付工長的工作地点应保證有相应的設備、鉗工台、工具和保存工具的櫃子。

2. 設備的安裝和修理

設備的安裝

(一七) 工厂总机械部应有生产設備的排列图，动力、通风、給湿、照明和信号等設備系統的簡图，电话和調度联系以及水管和下水道路線等图表。如遇設備轉移安裝以及所有其它发生的变化，則应將图表作有关的修正。

(一八) 生产厂房的地板應該保證安裝在其上的机器稳固，同时須滿足安全技术和劳动保护的需要。

(一九) 新工艺設備和仪器的申請單和訂購單，与机器制

造厂簽訂的技术条件、合同，選擇地点，和必要时拟訂有关新設備配置計劃的任务，須由工場主任执行，并由总工程师批准。

(二〇)在工場主任編制和总工程师批准的計劃任务的基础上，总机械师应独立地或有包工机构参加下編制新設備和仪器的安裝設計和預算。

(二一)新設備安裝設計和老設備轉移安裝的設計应由工場主任、总机械师、总工程师簽署，并由省区技术檢查員同意和总管理局批准。

(二二)新老設備和仪器的安裝应按照制造厂的說明由工厂总机械部保全科独立地或有安裝机构参加下执行。

(二三)从机械制造厂送到工厂的新設備应按供售条件进行驗收。在发现机械制造厂的机器不符供售条件或說明書时，工厂应將有关情况記入文据，并对供售厂提出抗議。必要时应邀同供售厂代表到場。

(二四)工場主任和車間主任应經常地檢查有关設備的安裝工作。

(二五)在專門条例規定的期限內安裝好的設備应根据驗收委员会的文据驗收使用。驗收委员会由总工程师、工場主任、車間主任、总机械师和保全科長組成。必要时設備的驗收应有总管理局和供售厂的代表参加。

(二六)驗收委员会須檢查安裝工作的質量，檢查新設備的运轉情况和設備运轉的技术經濟指标。

(二七) 沒有总管理局的許可，禁止改變机器的構造、裝置和機構。

設備的修理

(二八) 生產設備、車間內部運輸設備、儀器和其它設備的大修理和計劃預防修理應由隸屬於总机械師的保全科執行。

(二九) 工廠的保全科應備有設備大修理登記簿和計劃預防修理登記卡，其中記錄每一機器的修理日期、修理機器的工作隊長姓名和修理評價。大修理登記簿應打算作 8~10 年之用。

(三〇) 生產設備以及車間內部運輸設備、儀器和其它設備的修理須按照經总工程师對每一車間批准的圖表進行。只有在特殊情況下經总工程师書面同意，才可改變批准的圖表所規定的開始修理日期。

(三一) 大修理和計劃預防修理的週期視工作班數決定，規定在第 1 表內。

(三二) 在編制修理圖表時，如與上述週期發生偏差，則計劃預防修理以兩星期為限，大修理以三月為限。

(三三) 所有待修理的機器應由車間主任在開始修理前六日預先編制好毛病明細表。在修理過程中發現的需要補充的工作，由車間主任與保全科長共同填補在毛病明細表內，並必須予以完成。

第 1 表

机 器 名 称	在工作 1 ~ 2 班时		在工作 3 班时	
	計劃預防修 理週期(月)	大修理週 期(年)	計劃預防修 理週期(月)	大修理週 期(年)
連續洗毛机和洗毛 槽.....	4	2	3	2
开毛机、廢料清潔 机、打紗头机、和毛 机、除塵机、除雜机 和碎呢机.....	4	3	3	3
梳毛联合机、环錠 精紡机、走錠精紡 机、撚線机和梳毛机	4	4	3	4

(三四) 在計劃預防修理或大修理交付机器进行时，应編制說明該机器的状态評价和使用質量。

(三五) 保全科長在停机修理前应根据毛病明細表准备一切替換磨損机件所需的材料和零件。

(三六) 机器的修理由修理工作队进行，为首的是工作队長，对修理負責。隊長隸屬於修理工長。

(三七) 一台机器的修理照例只能由一个工作队进行。不允許两个独立的修理工作队在一台机器上換班工作。

(三八) 修理工作队長应在每台机器的机架上用白漆写上大修理进行的日期。

(三九) 机器的大修理終了时，須由保全科長交付車間主

任。計劃預防修理后可由修理工長將機器交付車間主任。

(四〇) 機器修理後進行交付時，應檢查機器的運轉情況，並办好修理質量評價的有关文據。

(四一) 修理質量不好的工作隊應消除那些已經載明在毛病明細表內而在接收時仍發現的缺點，並不延長修理期限。

(四二) 在計劃預防修理或大修理週期間，設備的正常和不間斷地運轉以及對設備應有的保養，應由車間主任、值班工長和付工長負完全責任。

(四三) 經大修理或計劃預防修理過的機器，如果有超過設備修理後接收程序的典型指示內所規定的缺點允許限度時，則該機器不得交付工作。

財 产 登 記

(四四) 每台機器和一切財產應根據財產目錄依次編號。

(四五) 改變設備的財產編號和使用不用設備的空號應由車間主任編寫專門文據。並在總工程師批准後，在財產登記簿內作出有关的記錄。

(四六) 所有與改變車間設備和財產編號有关的文據應提交企業的會計科存案。

(四七) 所有臨時撤銷使用的設備應由車間主任完全按照蘇聯輕工業部批准的設備保存指示予以保存。

(四八) 所有不屬於作廢而拆卸的機器應根據蘇聯輕工業部批准的有關拆卸機器的指示予以保存。

(四九)磨損的或多餘的機器只有經部長會議許可後才可拆卸。拆卸後應办好提給毛紡織工業總管理局的文據，以便從工廠的設備組成中註銷該項設備。

3. 機器的保養和使用

(五〇)在生產廠房和車間內應嚴格保持規定的溫度和濕度條件。

(五一)為了保持生產設備的正常狀態須經常地進行機器清掃、揩車和加油。對每種機器的揩車和加油程序應視工作制度並根據批准的每種機器技術使用規則來加以規定。

(五二)每一車間應備有車間主任支配工作簿和交接班簿。在這些簿冊中應記錄：(1)與正常工作發生的偏差和(2)機器的配置。

(五三)在上機前須進行揩車、加油、檢查和為正常工作所必需的臨時修理。

(五四)上機由付工長根據上機和調整標準進行。上機完畢，工長應檢查上機的正確性，檢查重新上機後所得產品的質量，將所進行的上機情況記入上機簿內和交接班簿內。

(五五)下班時應在完整的秩序下將機器和工作地交給接班者。

(五六)交接班和交接設備的結果由值班付工長和值班工長記入車間交接班簿內。

(五七)有毛病的機器只有在兩班值班工長、付工長和工

人同時在場時交付，并由工長在交接班簿內作出有關的記錄。

(五八) 未交班者不得離開工作崗位。

(五九) 在交班時，交班人與接班人應雙方共同巡視工區并檢查設備正常與否、產品質量、上機情況和品種、半制品和輔助材料的保證供應以及廠房狀態（清潔和秩序）等。

(六〇) 車間交接班結果應向車間主任報告，車間主任為了進一步地工作，應給予必需的指示和支配。

(六一) 車間主任、工場主任和工廠總工程師應定期到場檢查交接班的工作。

(六二) 上班和下班以及一班內的休息時間應用燈光或有聲信號通知。

(六三) 所有設備應由一定的工人固定看管。必要時，在一班內調動工人由值班工長調度。

(六四) 清掃和揩車應依「機器技術使用規則」按期和按程序進行。

(六五) 絕對禁止使用未經機器技術使用規則規定的潤滑劑。

(六六) 潤滑劑應保存在專門的器皿內，並放在隔離的地方。

(六七) 接收到車間內的油料須裝在有蓋的器皿內。

(六八) 在用油量多的機器或機台的零件和傳動裝置下面應放置完好的油盤以聚集流出的油料。

(六九) 揩車后的設備須在檔車工參加下由付工長進行驗收。揩車不好時應重新揩清。

(七〇) 每一看管機器的工人應嚴格執行「機器技術使用規則」。

輔助材料和零件

(七一) 所有進廠的材料和零件應經過成批的和全盤的檢查。材料質量的驗收由工廠技術檢查科會同倉庫主任和車間幹部進行，而零件和油料的檢查由總機械部的幹部進行。

(七二) 油料、潤滑膏和化學材料須經工廠試驗室化驗。

(七三) 工廠試驗室和倉庫應備有工廠內所用的一切零件和材料的標準和技術條件。

(七四) 檢查輔助材料和零件質量的目的在於檢驗其是否符合技術條件、國定全蘇標準和生產上的要求。輔助材料和零件的保管方法應保證其保持原有特性。

(七五) 為了保持潤滑劑的正常稠度，應保存在設有暖氣的專門儲藏室內。

(七六) 一切潤滑油只有根據試驗室的化驗確定其是否適用後，才能發給車間。確定潤滑油是否適用由總機械師負責。

(七七) 木制的和紙制的制品必須保存在乾燥和常溫的房間內。禁止將它們保存在靠近蒸汽管、火爐和有水氣的地方。

(七八) 針布和需要專門保管條件的其它材料應保存在分