

合肥纺织器材机械厂

厂志

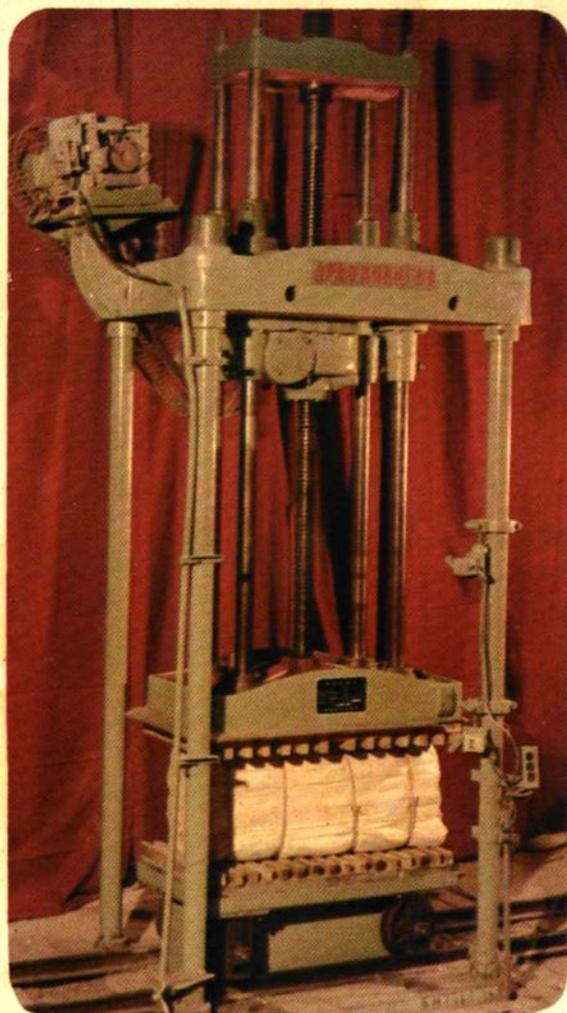
1966年—1985年

张凯帆题

M 492

电动打包机

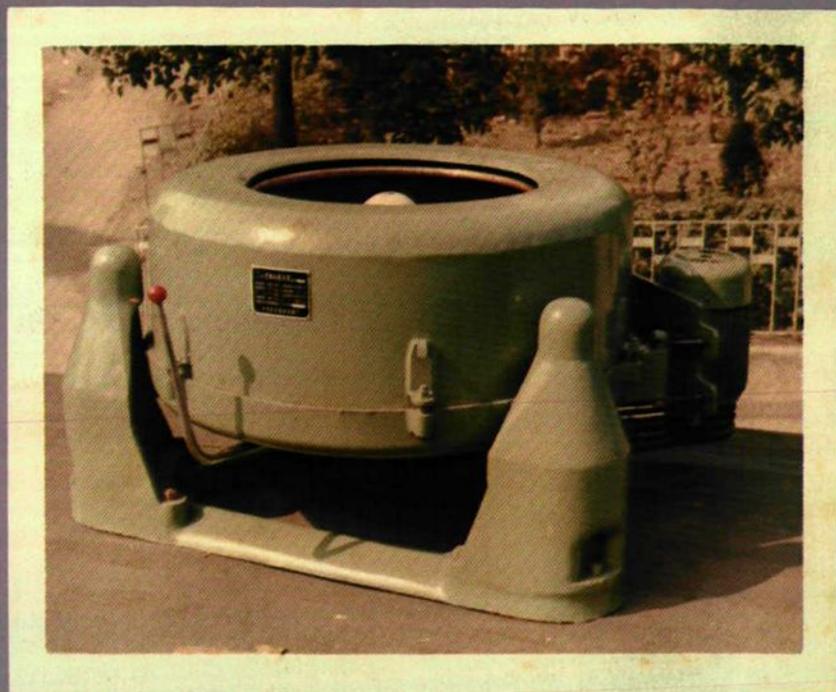
DIAN DONG DA BAOJI



合肥纺织器材机械厂

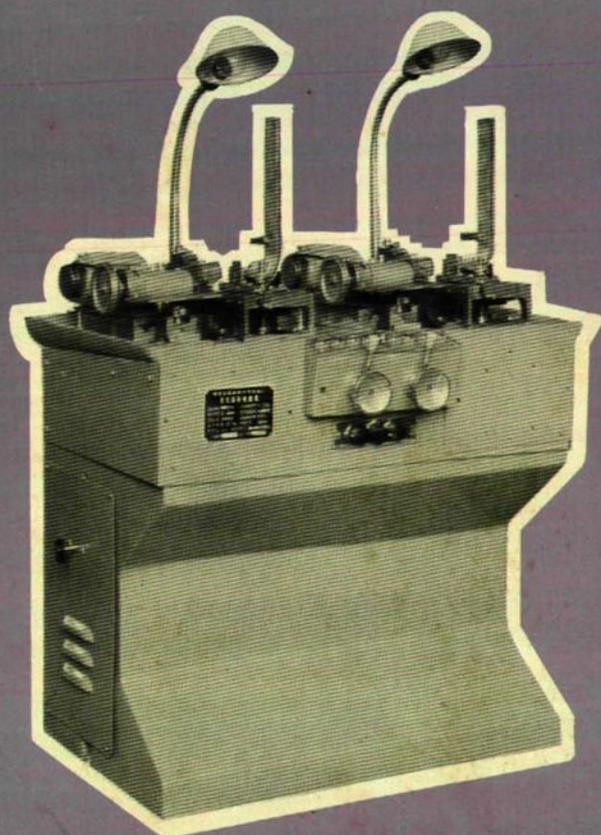
Z 751

# 脱水机



FX-791

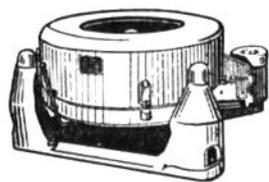
# 仿形铣曲机



我厂产品 历史悠久  
工艺先进 质量优良  
实行三包 信守合同  
欢迎选购 代办托运

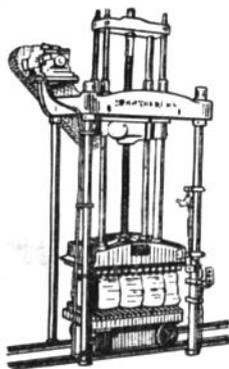
# 国营合肥纺织器材机械厂

本厂产品·历史悠久  
 工艺先进·质量优良  
 实行三包·信守合同  
 欢迎选购·代办托运



Z751  $\phi$ 1000脱水机  
 Z752  $\phi$  850脱水机  
 (不锈钢胆·铜胆)

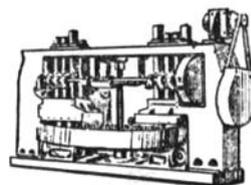
MM493  
 1150  
 宽幅电动打包机



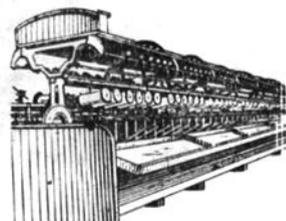
气动开启  
 煮炼锅  
 TS112  
 煮麻锅

工作压力: 4KG/cm<sup>2</sup>  
 工作温度: 始温 50c° 末温 130c°  
 容积: 7—9立方

CZ 041-1  
 拷麻机



G201 杯型卷纬机  
 G205 碗型卷纬机



我厂是纺织机械专业厂，设备齐全，技术力量雄厚。从事机械制造业有二十多年历史，为纺织、轻工、塑料、化工、食品、商业、化纤等方面提供设备，产品遍及27省、市、自治区，以及亚、非国家，同时还生产以下产品：  
 FX-191仿形铣曲机 XS-ZY-125g注塑机 TS116-抖麻机 成套苧麻脱胶设备 纺织、麻纺机械配件

厂址:合肥市蚌埠路2号 电话:83669 83683 电挂:4539

## M492型电动打包机

### 一、机器用途:

M492型电动打包机是纺织部定型产品。该机适用于印染厂、色织厂、毛巾厂、被单厂，丝绸厂等对坯布，花色布和小纱包的打包用。该机操作简单、维修方便，工作效率高。

### 二、技术特点:

1.型式: 电动螺杆加压。 2.打包容量: 一般适用于打20匹布成一包(以市布每匹40米计) 3.打包速度: 一般每分钟一包, 可根据要求定。 4.最大工作压力: 20吨(由电流表指示, 不允许超过18安培) 5.操作方式: 备用二台小车, 推进推去, 交替使用, 一台装御、出一台加压。 6.外形尺寸: 长3690毫米×宽1070毫米×高4565毫米(从地面起4300毫米)。 7.机器重量: 3.5吨

### 三、主要规格

1.活络压板可使用面积: 长988毫米×568毫米。 2.活络压板限升降范围: 离地面最高度1710毫米最低439毫米。 3.活络压板最大行程: 1271毫米 4.升降螺杆直径: T80×16 5.减速箱: 蜗轮蜗杆 M=8 Z<sub>1</sub>=1 Z<sub>2</sub>=34

### 四、机器传动

1.传动方式: 电动机经三角皮代轮蜗轮减速箱直接传动升降螺杆。  
2.电机型号: JFO2 — 52 — 4 (右)型三相异步电动机 (双轴伸) N=7.5KW 380V 50HZ 1440RPM 3.电器设备: 限位开关, 制动器及电磁铁控制按钮和交流电流表及控制箱, 控制台等。

另外我厂还生产新型电动打包机; 该机可打宽幅布坯、活络压板可使用面积为长: 1300毫米、宽600毫米, 最大工作压力: 25吨, 操作方法和性能与M492型相似。

## Z751型三足式离心脱水机

Z751型脱水机转笼材料有紫铜板, 不锈钢板两种, 直径为1000毫米和800毫米。

一.适用范围: 针织、棉织、毛织、麻纺, 漂染, 化工、酿酒等分离悬浮液及干燥成件物品用。并可供其他轻工业部门以及旅馆和医院等洗涤衣物后作脱水之用。

### 二、主要规格

转笼: 内径: 1000毫米 800毫米

## M492型电动打包机

### 一、机器用途:

M492型电动打包机是纺织部定型产品。该机适用于印染厂、色织厂、毛巾厂、被单厂，丝绸厂等对坯布，花色布和小纱包的打包用。该机操作简单、维修方便，工作效率高。

### 二、技术特点:

1.型式: 电动螺杆加压。 2.打包容量: 一般适用于打20匹布成一包(以市布每匹40米计) 3.打包速度: 一般每分钟一包, 可根据要求定。 4.最大工作压力: 20吨(由电流表指示, 不允许超过18安培) 5.操作方式: 备用二台小车, 推进推去, 交替使用, 一台装御、出一台加压。 6.外形尺寸: 长3690毫米×宽1070毫米×高4565毫米(从地面起4300毫米)。 7.机器重量: 3.5吨

### 三、主要规格

1.活络压板可使用面积: 长988毫米×568毫米。 2.活络压板限升降范围: 离地面最高度1710毫米最低439毫米。 3.活络压板最大行程: 1271毫米 4.升降螺杆直径: T80×16 5.减速箱: 蜗轮蜗杆 M=8 Z<sub>1</sub>=1 Z<sub>2</sub>=34

### 四、机器传动

1.传动方式: 电动机经三角皮代轮蜗轮减速箱直接传动升降螺杆。

2.电机型号: JFO2 —— 52 —— 4 (右)型三相异步电动机(双轴伸) N=7.5KW 380V 50HZ 1440RPM 3.电器设备: 限位开关, 制动器及电磁铁控制按钮和交流电流表及控制箱, 控制台等。

另外我厂还生产新型电动打包机; 该机可打宽幅布坯、活络压板可使用面积为长: 1300毫米、宽600毫米, 最大工作压力: 25吨, 操作方法和性能与M492型相似。

## Z751型三足式离心脱水机

Z751型脱水机转笼材料有紫铜板, 不锈钢板两种, 直径为1000毫米和800毫米。

一.适用范围: 针织、棉织、毛织、麻纺, 漂染, 化工、酿酒等分离悬浮液及干燥成件物品用。并可供其他轻工业部门以及旅馆和医院等洗涤衣物后作脱水之用。

### 二、主要规格

转笼: 内径: 1000毫米 800毫米

深度：373毫米 装载重量：（湿料）100公斤 转速：900转/分  
电动机：5.5KW 1440转/分  
外形尺寸：（长×宽×高）1580×1520×875毫米 重量：1500公斤  
为保证开车时安全，避免因起动力大，在主轴的下端装有自动离心式和起步离合器，使笼体缓慢起步，从休止状态逐渐加速后即达到正常的转速。  
自动装置是用内张结构，刹车在转笼下部，灵活可靠。

### FX791型全自动双头仿型铣曲机

FX791型全自动双头仿型铣曲机是纺织部定点我厂专业生产，该机问世以来，引起制针机械行业的广泛兴趣，深受用户欢迎，目前我厂已投入批量生产。

#### 一、机器用途：

本机用于织针针头的曲线成形铣曲加工，原来此部分的加工要经过二道工序，即轧曲和铣曲，采用本机以后，使该部分一次铣削成形，缩短了工艺过程。

#### 二、技术特征：

本机系全自动双头仿形铣曲机，自动化程度高，铣头，凸轮轴等均采用单独传动，工作可靠性好，效率高、操作简单、加工精度高，光洁度可达▽7以上。

#### 三、主要技术特征及参数：

1. 生产率：短螺纹针：21——27枚/分 长螺纹针 14——20枚/分
2. 加工范围：切削长度：13——40毫米 针身长度：<100毫米（指针锤至针头长度）。
3. 外形尺寸：长984毫米×宽640毫米×高1210毫米
4. 机器重量：约500公斤

#### 四、机器传动：

1. 传动方式：铣头、凸轮轴，油泵各备带电机单独传动。
2. 电机规格：  
铣头电机：N=120W n=2730R. P. M 凸轮轴电机：N=370W  
n=1350R. P. M. 油泵电机：N=40W n=3000R. P. M

厂址：合肥市蚌埠路2号 电话：83669 电报挂号：4539

开户行：东七分理处 帐号：22059005

深度：373毫米 装载重量：（湿料）100公斤 转速：900转/分  
电动机：5.5KW 1440转/分  
外形尺寸：（长×宽×高）1580×1520×875毫米 重量：1500公斤  
为保证开车时安全，避免因起动力大，在主轴的下端装有自动离心式和起步离合器，使笼体缓慢起步，从休止状态逐渐加速后即达到正常的转速。  
自动装置是用内张结构，刹车在转笼下部，灵活可靠。

### FX791型全自动双头仿型铣曲机

FX791型全自动双头仿型铣曲机是纺织部定点我厂专业生产，该机问世以来，引起制针机械行业的广泛兴趣，深受用户欢迎，目前我厂已投入批量生产。

#### 一、机器用途：

本机用于织针针头的曲线成形铣曲加工，原来此部分的加工要经过二道工序，即轧曲和铣曲，采用本机以后，使该部分一次铣削成形，缩短了工艺过程。

#### 二、技术特征：

本机系全自动双头仿形铣曲机，自动化程度高，铣头，凸轮轴等均采用单独传动，工作可靠性好，效率高、操作简单、加工精度高，光洁度可达▽7以上。

#### 三、主要技术特征及参数：

1. 生产率：短螺纹针：21——27枚/分 长螺纹针 14——20枚/分
2. 加工范围：切削长度：13——40毫米 针身长度：<100毫米（指针锤至针头长度）。
3. 外形尺寸：长984毫米×宽640毫米×高1210毫米
4. 机器重量：约500公斤

#### 四、机器传动：

1. 传动方式：铣头、凸轮轴，油泵各备带电机单独传动。
2. 电机规格：  
铣头电机：N=120W n=2730R. P. M 凸轮轴电机：N=370W  
n=1350R. P. M. 油泵电机：N=40W n=3000R. P. M

厂址：合肥市蚌埠路2号

电话：83669

电报挂号：4539

开户行：东七分理处

帐号：22059005

## 概 述

合肥纺织器材机械厂，一九六四年七月建厂，全民所有制性质，位于合肥市东郊蚌埠路二号。厂区占地 64000 平方米，建筑面积 15722 平方米，合浦公路从厂门前经过，厂距合肥火车站四公里，距合肥水上航运码头四公里，水陆交通方便。现拥有经营、生产、政工等九个科室和铸工、金工、铆焊、装配、机修五个生产车间和知青厂，服务公司、子弟小学三个附属部门。至一九八五年末职工人数为四百四十九人，知青工五十人。其中管理人员八十八人，科技人员二十二。人。固定资产原值 284.5 万元，主要设备有金属切削机床 80 台，铆焊设备 15 台，起重运输设备 10 台。

主要产品有纺织机械  $M492$  电动打包机， $Z751$ 、 $Z752$  脱水机， $G201$ 、 $G205$  卷纬机， $ZY-125$  克、 $500$  克注塑机，麻纺设备有煮麻锅、打麻机、抖麻机等。纺织器材机械仿型铣齿机，水泥机械气力提升泵，以及印染机械、配件，棉纺机械配件。年产量 500 吨，产值 201.44 万元，利税 4.6-1.4 万元。

## 一、建厂初期

一九六四年七月，市工业局设备科科长房斌同志负责筹备建厂工作，当时厂址设在五里井的建筑工程队，是工业局下设的机械维修站，工人主要是从合肥金星五金厂、红卫橡胶厂等单位抽调来的十六名职工，几间芦苇棚作为车间，没有办公室、食堂、托儿所。只有几台破旧的老牙机床，主要业务是承接机械维修业务没有定型产品和固定收入，经济收入能维持职工工资收入。在一九六五年从市分配来厂十名退伍军人和十几名合同工，陆续调进一些职工，职工增加到四十多人后，在一无投资，二无设备的艰苦条件下，试制生产了丝光机，一九六六年正式命名为合肥纺织机械修配厂，隶属于合肥市重工业局领导，从夏天起开始搬迁厂房，现厂址是大跃进年代东市区大办钢铁的合金钢厂旧址，也只剩下几幢破旧厂房和宿舍，到处杂草丛生，一片废墟。在干群一致发扬艰苦奋斗精神，没有汽车和起重运输工具，就人拉肩扛，一直到安装投产都是工人自己双手自力更生，并坚持边迁厂边生产，在当年还创产值1.5万元，上缴利润0.9万元。

## 二、文化大革命时期

十年动乱，难以幸免，一九六七年元月廿日造反派夺权，将厂名改为合肥立新机械厂，当权派靠边站，两大派内战不休，领

导无法抓生产，由六四〇八部队派军代表来军管，后期大联合于一九六八年四月二十日成立厂革命委员会，车间是以班排建制，成立政工、生产、行政三大组，以抓革命促生产为名，实际是抓阶级斗争、路线斗争为纲，搞得生产上不去，变为空头政治，一度时期是处于半停产状态。特别是批林批孔时期，厂内两派以大字报形式展开了长达两年的大论战，简直到了势不两立地步，当时的厂领导和轻工局领导多次到厂调解不成，直到一九七五年上半年进行企业整顿，各种秩序和生产仍上不去，七五年一至三季度只完成年计划百分之三十。到十一月份以后，轻工局派驻路线教育宣传队，才扭回生产形势，但因为重点抓反击右倾翻案风，方向性错误又不能把经济建设抓上去。十年浩劫中，我厂的团结是因派性严重对立情绪长期不能消除，经济效益一直在盈亏临界点上徘徊。而且在六七年—七五年间有五年是亏损，共亏损53·55万元。

### 党的十一届三中全会以来

自一九七九年党的十一届三中全会以后，我厂在经营管理上可分为两阶段，八二年以前是管理混乱的亏损时期，因当时的领导经营决策和主导思想不对头，在产品的销路和质量上都存在问题，使厂在八一年、八二年两年内亏损了127·9万元，给厂

和国家带来严重经济损失，职工也没有较好收入，在八一年内连工资都不能按时发出，更谈不上奖金。

一九八三年以后，由于调整了领导班子，开展了企业整顿，在企业内部推行经济承包责任制，开发新产品，提高产品质量，这样把企业内部搞活，到八三年五月份摘掉企业亏损帽子，年底实现利润4·27万元，在八四年狠抓企业整顿各内部各项工作正规化管理，调整内部车间科室机构并按“四化”要求选拔了厂级和车间科室领导，厂里出现生机蓬勃，经济效益不断上升在八四年十月份企业整顿验收合格。在一九八五年进一步抓新产品开发和内部改革和推行厂长负责制，进一步理顺党、政、工三者关系，经济效益是取得33·06万元利润，通过了工会的职工建家验收，职工享受浮动工资和较好收益。並为一九八六年改革工资打好经济基础，人均劳动生产率实现4496元是建厂最好水平。打开了产品销售市场，年销售额实现209万元，生产产品达到165台/498·7吨，可以说是我厂建厂以来产、销两旺最好年景，工资总额43·3万元，福利费20万元，也是我厂职工收入最好一年。（人均工资外收入达500元）。

附表一、历年完成总产值示意图

二、八五年八大指标完成情况一览表

## 历年完成产值利润一览表

表一、

年 份	产值完成情况	利 润
1966	工业总产值15万元	9031.85
1967	12.4万元	-33416.17
1968	21.6 "	-150316.98
1969	26.36 "	-34194.60
1970	35.3 "	-23988.73
1971	62.77 "	-17202.49
1972	70.25 "	25400
1973	89.25 "	15000
1974	70.57 "	-72800
1975	90.14 "	2856.23
1976	104.63 "	41818.72
1977	143. "	101306
1978	197.17 "	185900
1979	151.12 "	56070
1980	120.2 "	73500
1981	48.65 "	-533000
1982	135.82 "	-746000
1983	146.94 "	42700
1984	185.27 "	242405
1985	201.44 "	330600
1986		
1987		
1988		
1989		
1990		
1991		

表二 合肥纺机厂一九八五年八大指标完成情况一览表

经济指标	完成情况	备 注
工业总产值	201.4 万元	
产品销售收入	208.12 万元	
利润总额	32.14 万元	
销售税金	14 万元	
可比产品降低率	-13.39%	因钢、铁、炭、油涨价
定额流动资金	158.54	
定额资金周转天数	274 天	
产品质量		
1.机加工合格率	97.4 %	
2.铸件合格率	89.53 %	
全员劳动生产率	4496 元	

# 第一章 生 产

## 第一节 原料及机物料

我厂生产主要原料是生铁，由上级计划分配和自找门路采购以及调剂集资等渠道购进。主要产地是邯郸钢铁厂，鞍山、芜湖、慈湖和肥东等地方铁厂。

钢材：（元钢、板材、方钢、扁钢、槽钢等异型钢材。）产地是包钢、西安钢厂、成都钢厂、上海钢厂等地和少量进口钢材。

焦炭：由北京焦化厂、河南、河北、淮南等地。

以上三大材除国家规定统一价格外，目前的议价、浮动价变化较大。近年来不能保证供应。

检验方法：一般按出厂化验单和质保书为依据，对少数不准确的可采取进库后进行元素化验、物理试验等方法。

在节约措施上，厂里制订了奖惩办法，奖励在用料中消耗低，节约、代用原材料的集体和个人，特别在钢材使用量较大的铆焊车间，下达了定额消耗指标，凡节约的可提奖，但浪费上奖罚不多。在车间经济承包中已纳入主要指标去考核。

机物料主要品种是大炉上的炉料，铸工造型的型砂、陶土、红煤粉、黑铅粉、金加工用润滑油、乳化液、车刀、纱头，钳工、机修用的工具、占头、锯条、砂布等等。主要供应渠道是由国家计划和采购进厂，基本保证正常需要。

表三

历年主要原材料消耗表

年 份	钢 材	生 铁	焦 炭	备 注
1966				资料不齐
1967				"
1968				"
1969				"
1970				"
1971				"
1972				"
1973				"
1974	267吨	211.3吨		"
1975				"
1976	230.9吨	143吨	92吨	"
1977	373吨			"
1978	485吨			"
1979				"
1980	166吨	215吨	184吨	
1981	79.7吨	209吨	89吨	
1982	279吨	326吨	150吨	
1983	190吨	261吨	170吨	
1984	309吨	307吨	154吨	
1985	258.6吨	388.8吨	190.8吨	
1986				
1987				
1988				
1989				
1990				
1991				

# 机物料历年消耗一览表

表四、

年 份	(元)
1966	
1967	
1968	
1969	
1970	
1971	
1972	
1973	
1974	
1975	
1976	
1977	
1978	
1979	
1980	
1981	
1982	62905
1983	66984
1984	49384
1985	73700
1986	
1987	
1988	
1989	
1990	
1991	