

学生床上用品采购物资装备方案

目 录

第一节 拟投入的设备.....	2
一、生产设备.....	2
二、运输车辆.....	3
第二节 生产设备管理方案.....	4
一、高速平缝机管理.....	4
二、电脑绣花机管理.....	5
三、喷胶棉生产线管理.....	7
四、梳棉机管理.....	9
五、单针电脑绗缝机管理.....	12
六、多针机管理.....	14
七、绗绣机管理.....	16
八、自动拉布机管理.....	17
九、电剪管理.....	18
十、切条机管理.....	20
十一、油压冲床管理.....	21
十二、验布机管理.....	23
十三、真空压缩机管理.....	24
十四、验针机管理.....	26
十五、烫床管理.....	27
第三节 设备保养及维修.....	29
一、设备维修.....	29

二、设备保养.....	29
三、一级保养.....	30
四、二级保养.....	30
第三节 设备使用要点.....	31
一、三好	31
二、四会	31
三、四项要求.....	32
四、五项纪律.....	33
五、润滑五定.....	33
第四节 三不伤害、三违和四不放过原则	33
一、三不伤害.....	33
二、三违	33
三、四不放过.....	34
第五节 运输车辆维修保养.....	34
一、注意对运输车辆的安全检查.....	35
二、运输车辆的清洁保养	36

第一节 拟投入的设备

一、生产设备

(根据项目实际配备的生产设备填写)

设备名称	型号	制造单位	生产年份	购置年份	台数

二、运输车辆

(根据项目实际配备的运输车辆填写)

序号	车牌	持有人	车辆类型	购车时间
----	----	-----	------	------

第二节 生产设备管理方案

一、高速平缝机管理

- 1.目的：规范高速平缝机操作使用，指导日常维护保养；
- 2.适用范围：公司内所有高速平缝机；
- 3.内容：
 - （1）操作规程：
 - ①接通电源，按下平车开关 ON 按钮，电机启动；

②手扶工作台感觉有振感，安装好梭芯，准备好加工品，脚踩脚踏板进行生产；

③当工作结束后再按下平车开关 OFF 按钮；

(2) 维护保养：

①清扫机体各部，使机体各部无积尘，布灰、油垢、黄袍。其中包括台板、线架、电灯、倒线架、夹线器、下挡板等做到外观清洁；

②检查各紧固部位，补齐缺损螺丝；

③高速平缝机油标是否达到标准，检查油箱，加满机油，检查有无漏油现象；

④拆卸针板，清扫送布牙。在旋梭部位加油；

⑤清扫电机灰尘，检查线路是否有碍工作生产。

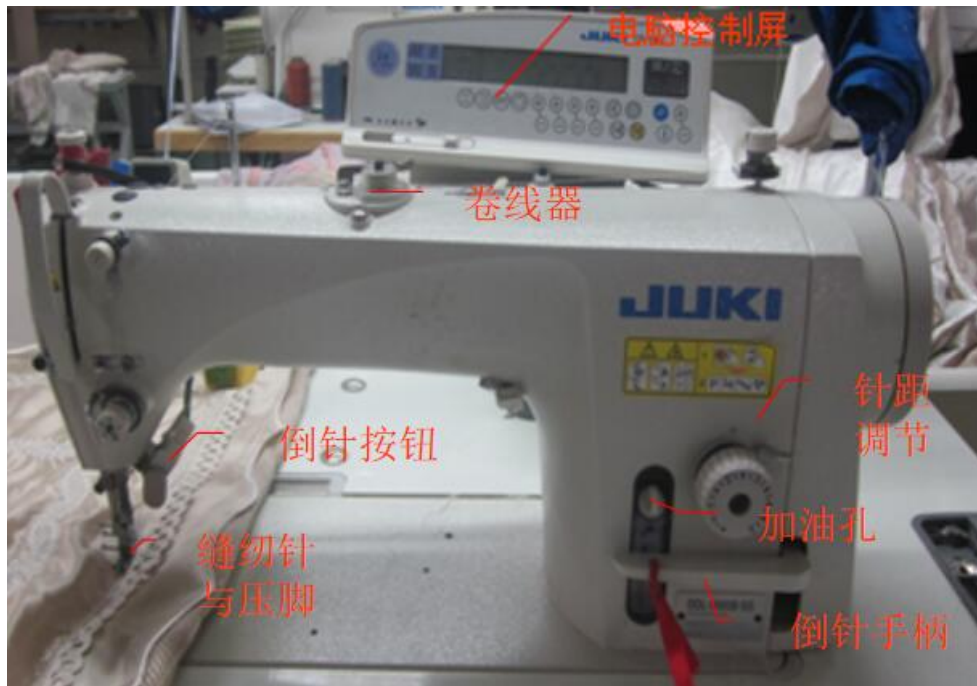
4.注意事项：

(1) 一切保养工作在切断电源的状态下进行；

(2) 工作中发生异响、臭味，应及时通知机修处理；

(3) 在正常使用下出现异常情况或发现任何问题，应先关闭电源，在确定自己无法解决的故障后联络动力设备科修理；

(4) 维护保养是机器操作人员在每日工作的班前或班后 5—10 分钟进行，车间主任及动力设备科负责指导及监督检查，并作记录。



二、电脑绣花机管理

1.目的：规范电脑绣花机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有电脑绣花机；

3.操作规程：

（1）开机前

①应先做一些必要的清理工作，将机器上，台面及框架上的污渍、灰尘擦扫干净。

②检查 X、Y 方向传动部位螺丝松紧，及润滑状况。

③检查机头、机罩及梭床定位勾螺丝是否紧固。

④工作台面清洁无杂物，防止掉入绣框轨道中引发故障。

⑤检查各机械部位及防护设施是否齐全，紧固件有无松动。检查电压是否正确，检查认为无误后方可开机。

（2）开机

①打开总电源开关。

- ②开电脑箱开关，打开电脑。
- ③选择花样。设定边框，开机打框。
- ④花样定点，试带调好换色程序。
- ⑤设定正确的转速(700 转/分钟)。
- ⑥开机运行，观察机器运转情况，发现问题及时关机。
待排除后再开机。
- ⑦严禁在运行当中违规操作，及一切危险行为。



(3) 关机

- ①绣框回原点，关电脑箱电源。
- ②最后关设备总电源。
- ③清理机器各部位污渍及灰尘，给各加油孔加油。

备注:

绣花机针杆应交替使用，均匀磨损；在产品隔头绣中，绣花机头也应交替使用，均匀磨损。

三、喷胶棉生产线管理

1.目的：规范喷胶棉生产线操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有喷胶棉生产线；

3.内容：

此设备主要由开包机、开松机、集棉箱、梳棉机、铺网机、喷胶装置、烘箱、烫光机、切棉打卷/自动装套机组成。将纤维、羊毛进行梳理喷胶成型后打卷/自动切断套入被套，设备最大有效门幅 2.8 米。

（1）开机前

①检查衣装，厂牌必须放入口袋或收起来，必须扎紧袖口；束紧衣襟。

②严禁带手套、围巾或敞开衣服操作设备。

③应观察周围动态；有妨碍运转、传动的物件要先清除；机器运转附近不准有闲人站立，机器开动后；操作者要站立在安全位置上；以避开机器运动部位。

④配棉区域需干净无杂物，防止进入机器损坏针步。

（2）启动

①按产品生产工艺设置合理的烘箱/烫光温度，并开启循环风机和输送带。

②电机由先后顺序启动，速度从 0 开始调节（按生产工艺配置合理的速度），慢慢加速。

③转动时听有无异常响声，有应及时处理（停机处理）排除后再启动。

④运转是否正常，皮带有无打滑，有无时快时慢现象，有应停机处理。

⑤严禁在机器运转时检修和一切危险行为(如用手捡棉，拉链条皮带等)。

⑥设备运行中，远离设备传动和切刀位置，避免安全事故发生。

(3) 停机

①首先关掉各组电加热管开关，保持循环风机/输运带为开启状态，打开烘箱两侧门,待烘箱温度下降至 50 度后方可关机清扫。

②在机器完全停止时方可清机，严禁在机器未停的情况下清机。

③清机时不能把清机的工具误漏在机器内，防止打坏机器。

④清机要彻底，不得有废棉留在链条转轴或辊刺上。

⑤清机完毕，在转动部位加注润滑油。



四、梳棉机管理

此设备主要由开松机、集棉箱、梳棉机、铺网机、自动装套机组成；将纤维、羊毛进行梳理成型后自动切断套入被套，设备最大有效门幅 2.8 米。

1.目的：规范梳棉机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有梳棉机；

3.操作规程：

（1）开机前

①检查各传动部位防护设施是否齐全，紧固件是否牢固，有无松动。

②机台上下有无异物（如铁棒/螺栓，铁丝等），有应及时清除。

③配棉区域需干净无杂物，防止进入机器损坏针步。

④提醒设备周围的人，不要靠近机台准备开机。

⑤检查认为无误后，响警铃。时间为 10 秒。

⑥检查各变频调速器，开关是否在 OFF 位上，调速旋钮是否在 OFF 位上。

（2）启动

①电机由先后顺序启动，速度从 0 开始调节（按生产工艺配置合理的速度），慢慢加速。

②转动时听有无异常响声，有应及时处理（停机处理）排除后再启动。

③

运转是否正常，皮带有无打滑，有无时快时慢现象，有应停机处理。

④严禁在机器运转时检修和一切危险行为(如用手捡棉，拉链条皮带等)。

⑤设备运行中，远离设备传动部位，避免安全事故发生。

(3) 停机

①在机器完全停止时方可清机，严禁在机器未停的情况下清机。

②清机时不能把清机的工具误漏在机器内，防止打坏机器。

③清机要彻底，不得有废棉留在链条转轴或辊刺上。

④清机完毕，在转动部位加注润滑油。



五、枕头填充机

将梳理机梳好成型的棉放入此设备中，自动完成盖板、挤压、充装程序，填充到枕套中。适应梳理成型棉的填充，需与梳棉机配套工作。

1.目的：规范枕头填充机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有双针机；

3.使用要点：

（1）开机前

①检查传动部位是否齐全，紧固件是否牢固；

②检查机台表面是否有杂物，若有，要及时清除；

检查汽管连接是否正常。

（2）启动

①打开气阀，调节气压在 5 至 6 公斤；

②启动电源，试机几次，查看气缸运动是否按序工作；

③压力板下压时，双手不能放在工作台上，以免压手；

④使用时，思想应高度集中，以防不安全事故产生。

（3）停机

①关上电源开关，再关气压开关；

②清理设备及生产现场杂物。



五、单针电脑绗缝机管理

将梳棉机生产的棉被进行绗缝加固。绗缝花型、针距、边框可按设计图案任意编程，操作简单，广泛应用于棉被/海绵床垫产品生产。

1.目的：规范单针电脑绗缝机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有单针电脑绗缝机。

3.操作规程：

（1）开机前

①先做一些必要的清理工作，将机器上，台板及棚架上的污渍、灰尘擦扫干净。

②检查 X、Y 方向皮带的松紧，及润滑状况。

③检查机头、机座各部件螺丝是否紧固。

④检查各转运部位及防护设施是否齐全，紧固件有无松动。

⑤按产品尺寸设定好 Y 向限位开关接触块，防止失速异常碰撞机头。

⑥检查电源的电压（AC220V）是否正确，检查认为无误后方可开机。

（2）开机

①打开总电源开关，然后再打开微机电源进入控制程序主菜单。

②启动电机电源，按原点回归键，使机头停在原点位置上。

③选择花样，设定转速（1800 转/分钟）及针钜。

④设定空边，试运行，观察机器运转情况，看有无异常响声，有异常响声应立即停机检查，待排除后再继续运行。

⑤严禁在运行当中违规操作，及一切危险行为。

（3）关机

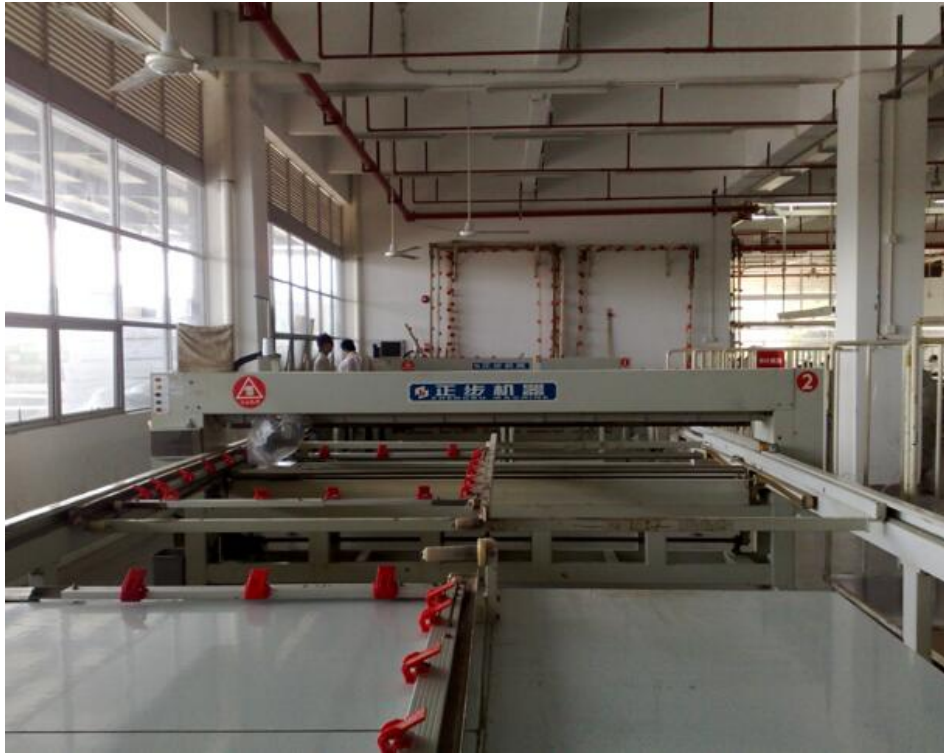
①停机时，选按回归键，使机头停在原点位置。

②关闭电机电源，退出系统，按回车键盘退回操作程序主菜单。

③关闭电机电源十秒后，关微机电源。

④最后关总电源开关。

⑤清理机器各部位污渍及灰尘，给各加油孔 加油，然后用塑料纸将机头包扎好 。



六、多针机管理

1.目的：规范多针机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有多针机。

3.内容：

（1）开机前

①检查各传动部位防护设施是否齐全，紧固件是否牢固，有无松动。

②机台上是否有杂物、油污，有应及时清除。

③提醒周围的人，准备开机，不要靠近机台，。

④检查梭杆、梭芯安装是否到位，未到位安装好。

⑤紧束衣袖，妥善处理好自己的工牌，防止卷入导辊。

（2）启动

①打开电源开关，打开电脑，确定花形、设定针距。

②启动主机，有无异响声，有异响声应立即停机检查，排除后再启动。

③设定转速，建议不超 470。

④严禁在机器运转时检修和一切危险行为。

（3）停机

①先停电脑主机，后关设备电源，最后关闭总电源。

②清除机台上灰尘，在指定的部位加注润滑油。

③及时清除各导辊上缠绕的线头及杂物。



七、纺绣机管理

1.目的：规范纺绣机操作使用，指导日常维护保养；

2.适用范围：公司内所有纺绣机。

3.内容：

（1）应由经过培训合格的操作员使用操作机器，其它人员严禁操作机器。

(2) 操作员开机时，必须确认机器旁无其他人员在触动机器并距机器有一定的安全距离后才能开机。

(3) 操作员必须谨记机器开动后罗拉的转动时容易夹伤手。因此机器开动后，严禁把手放在罗拉上。也不允许把其它杂物放在罗拉上，以防罗拉夹入杂物后损坏机器。

(4) 机器运转时，严禁接触任何运动部件，否则可能会造成人员伤害。

(5) 为了防止被卷入机器的人身事故，设备运转时，不要将手指、头发、衣服等靠近皮带轮、齿轮和马达等处。

(6) 机器运转时，手指勿靠近机针附近。

(7) 进行保养、检查、修理作业时，先关闭电源。

(8) 机器上不要摆放无关的杂物。



八、自动拉布机管理

1.目的：规范自动拉布机操作使用，指导日常维护保养；

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/245100003101011203>