

67882

67882

91840



郝廷秀工作法

1959年增訂

~~91822~~

紡織工業出版社

郝建秀工作法

1959年增訂

全国棉紡織运轉操作經驗交流會議編

*

紡織工业出版社出版

(北京东长安街紡織工业部內)

北京市書刊出版业營業許可証出字第16号

北京新华印刷厂印刷·新华书店发行

*

787×1092 1/50 开本·1印張·19千字

1959年11月初版

1959年11月北京第1次印刷·印数1—80000

定价(8) 0.12元

67882

江南大学图书馆



91277680

郝建秀工作法

1959年增訂

紡織工业出版社

目 录

几句簡單的話.....	陈少敏(3)
前言.....	(8)
第一章 郝建秀工作法的基本特点.....	(11)
第二章 郝建秀工作法的具体内容.....	(14)
第一节 准备工作.....	(14)
第二节 巡回工作.....	(15)
第三节 工作计划性.....	(19)
第四节 清洁工作.....	(24)
第五节 掌握机器性能.....	(28)
第六节 接头.....	(30)
第七节 換粗紗.....	(36)
附 录 有关增訂的說明.....	(42)

几句簡單的話

陈 少 敏

紡織工业部和紡織工会全国委员会于1959年10月在青島召开了全国棉紡織运轉操作經驗交流會議。會議是在党的八届八中全会的鼓舞下召开的，开得很好。會議檢查了八年来在紡織企业中执行郝建秀工作法和一九五一織布工作法的情况，总结了坚持执行这两个工作法和群众新創造的先进經驗。新創造的先进經驗，丰富了这两个工作法的单項操作內容。會議还决定繼續檢查、总结一九五三紡織机器保全工作法的执行情况和新創造的先进經驗。現在已把这次會議总结的先进經驗汇编成冊，供紡織工人学习。同志們要我写篇短文，帮助紡織工人貫徹执行党的总路綫，提高覺悟，坚持执行这些已經成为紡織工人基本操作規程的工作法，努力钻研技术，繼續創造先

进經驗，爭取年年全面地超額完成国家計劃。在这里，我只簡單地提出下面几点意見。

中国紡織工人在党的领导下，創造了許多先进經驗。三大工作法（郝建秀工作法、一九五一織布工作法、一九五三紡織机器保全工作法），就是这些先进經驗的集中表現。各地紡織企业在党的領導和支持下，广泛深入地推广了三大工作法，对开展技术革命和技术革新运动，提高技术水平，提高产量和质量，降低原材料消耗，提高劳动生产率，都起了重大的作用。这是在党的领导下，充分发挥群众的积极性和創造性，不断提高群众覺悟的結果。这是我們党的胜利，群众路綫的胜利。只有在社会主义制度下，工人群众的智慧，才能得到广闊的发展。

共产党領導下的工人群众，有发展生产、改变祖国經濟面貌的迫切要求。他們自覺地在生产中不断革新技术，創造先进經驗，就是这种要求和主人翁責任感的具体表現。紡織工人創造的三大工作法，就是为了在紡紗和織布的生产过程中，預防断头，减少断头，保証安全运轉，提高产量

和质量，降低成本，提高劳动生产率。这些工作法是一套适合紡織工业生产特点的、科学的操作方法。它完全符合党的鼓足干劲、力争上游、多快好省地建設社会主义总路綫的精神。因此，受到了广大紡織工人的热烈欢迎，并成为全国紡織工人的基本操作規程。当然，任何先进經驗都会随着工人技术水平的提高而发展和充实，因此，就需要繼續加以总结和提高。

从这次会议反映的情况看，凡是坚决贯彻执行党的总路綫，轰轰烈烈、扎扎实实地开展群众运动的企业，三大工作法就贯彻得好，群众干劲大，創造多，技术进步快，生产大跃进。这是政治运动和生产运动密切結合的經驗。反之，操作方法混乱，生产搞不好，群众不滿意，干劲鼓不起来。这是一个深刻的教訓，必須接受。經驗証明：創造、总结、推广、贯彻先进經驗的过程，就是党教育、培养的过程；群众觉悟不断提高的过程；企业领导不断提高認識、走群众路綫的过程；就是政治挂帅，反右傾、反保守斗争胜利的过程。任何一件从群众中发起的革新創举，都会遇到右

傾机会主义和各式各样保守思想的障碍。我們必須坚持政治挂帅，坚持走群众路綫，和这些障碍进行坚持不懈的斗争，群众的革新創举，才能层出不穷。

紡織工业是多工种、多工序、多机台管理、生产过程复杂的連續大量生产的工业，一个工序、一个工种工作的好坏，都会使整个生产受到影响。必須在各个工序、各个工种中开展技术革新，提高技术水平，学先进，赶先进，克服薄弱环节，科学的工作法才能發揮更大的作用；必須实行共产主义大协作，互相学习，互相帮助，互相监督，全体工人一条心，共同跃进，才能高速度地、全面地提高紡織工业的生产水平。

全国紡織工人、技術人員和企业领导干部，在党的领导下，創造了巨大的成績，为社会主义建設貢獻了巨大的力量。我們絕不能自滿，要牢牢記住毛主席的教导“驕傲使人落后，虛心使人进步”，努力学习，不断創造更大的成績。我們應該看到，在紡織生产技术上，还有許多問題需要以不断革命的精神加以解决。紡織生产的手工操作

还不少，把可以机械化的手工操作加以改进，不断地改进机器设备，使工人操作轻松，达到高产、优质、安全、节约的要求，是全体纺织工人、技术人员、企业领导干部的责任。不管是保全工人还是运转工人，都要不断革新技术，提高技术。运转工人不仅要操作熟练，还必须熟悉机器性能，积极地研究机器上哪些地方需要改进，及时提出革新意见。每个工人都成为多面手，牵着机器的鼻子，不准它调皮，就能更顺利地高速生产。

中国纺织工人担负着满足人民衣着需要，为发展重工业积累资金，支援农业技术改造的光荣任务。全体纺织工人必须在党的领导下，高举总路线的红旗，高举不断革命的红旗，努力学习马列主义和毛主席的著作，不断改造自己，不断提高政治思想水平和文化、技术水平，以冲天的革命干劲，为加速社会主义建设贡献最大的力量。

前 言

1951年，郝建秀同志在党的教育下，提高了阶级觉悟，经过长期苦心钻研，吸取了许多老工人的操作优点，创造了郝建秀工作法。这是我国纺织工人在党的领导下，发挥无穷智慧和创造精神的具体表现。

郝建秀工作法的基本原则是：巡回有规律，合理地计划与组织自己的劳动，大力做好清洁预防工作，主动地掌握机器。它完全符合于纺织生产机械化和手工操作高度结合，以及当车工看管多机台的特点。它给纺织工人指出了看管多机台的方法。只要纺织生产的上述特点没有改变，郝建秀工作法的基本原则始终是指引当车工进行操作的正确方向。但是，工作法的具体内容，则是随着生产技术条件的变化与群众创造的涌现而不断发展的。

自1951年以来，郝建秀工作法在全国纺织工业中迅速地传播和推广，受到了广大纺织工人，

特別是細紗當車工的熱烈擁護。她們一貫堅持貫徹了郝建秀工作法，勝利地經歷了生產上的各種重要變革，從而增加了產量、提高了產品質量、節約了原棉、提高了勞動生產率，在紡織工業光輝的十年中起到了巨大的作用。

幾年來，隨着紡織生產技術的發展，特別是1958年大躍進以來，廣大紡織職工在總路綫的光輝照耀下，發揚了敢想、敢說、敢做的共產主義風格，創造了許多新的經驗，進一步豐富了郝建秀工作法的具體內容。

根據上述情況，中華人民共和國紡織工業部 and 中國紡織工會全國委員會在偉大建國十周年的時候，在青島召開了全國棉紡織運轉操作經驗交流會議，聚集了全國二十七個省市的細紗當車能手、技術人員和行政、工會幹部的代表們，總結了幾年來推廣郝建秀工作法的工作。通過經驗介紹、觀摩表演、測定研究，綜合了各地的經驗，補充到郝建秀工作法中去，豐富和充實了郝建秀工作法的具體內容。

進一步貫徹郝建秀工作法，推廣這次會議總

結的經驗，这对貫徹党的八届八中全会的精神，实现紡織工业更好更全面的跃进，有着十分重要的意义。

第一章 郝建秀工作法的基本特点

細紗当車工的主要工作，是接头和預防断头，使紗条連續不断地生产。因此，减少断头，少出皮辊花，提高产量和产品质量，提高劳动生产率，是細紗当車工的基本任务。郝建秀同志深刻地認識到了这个道理，就把一切工作圍繞着預防断头、縮短断头后的放花時間来进行，从而創造了一套有規律的科学的細紗工作法。这一工作法，給看管多机台的紡織工人指出了操作的方向。

郝建秀工作法的基本特点有四：

一、工作主动，有規律

工作中始終按着一定的巡回路綫，在車档內巡回，依次做各項工作，不慌不忙不乱跑，改变了細紗当車工被动忙乱为主动有規律的工作。执行郝建秀工作法，必須掌握机器性能，在巡回中随时檢查机器，及时发现机器的毛病，預防断头和疵

点的产生。在接班前，檢查机器，了解生产情况，做好准备工作，組織好接班后的工作。工作主动有规律，就由机器管人变为人去主动掌握机器。

二、工作有计划，分清轻重缓急

郝建秀工作法掌握了細紗机小紗断头多、中紗断头少、大紗断头較少的规律，掌握了粗紗到一定時間要調換的规律。把各种工作适当分配在每一落紗和每一次巡回中做。这一次巡回中就计划下一次巡回的工作。紡小紗的时候集中力量接头，紡中紗的时候就大力做清洁工作，紡大紗的时候做好落紗前的准备工作。換粗紗采用宝塔式粗紗分段，在巡回中有计划地均匀地調換粗紗。计划安排各項工作，要保證巡回時間均匀，既不过长，又不过短。工作中要区别情况，分清轻重缓急，同时遇到几件工作时，先做容易的，再做复杂的，先做紧急的，再做一般的。

三、工作交叉，結合进行

合理組織各項工作，把几項工作交叉結合起

来做，可以大大节省时间。首先，在一个巡回中，交叉结合进行几项工作。如打擦板，又照顾了两面的接头和换粗纱。其次，在同一时间内，尽量交叉结合进行两项工作。如一手打擦板，一手清洁钢领板；遇到相邻两个断头时，在右手接头的同时，左手拔起左边的纱管。再次，在进行一项单项操作时，尽量把几项动作交叉结合起来。如接头时，插管、绕导纱钩、抹头交叉进行。

四、抓住了细纱工作的主要 环节——清洁工作

郝建秀同志从实践中深刻地体会到，细纱机是最细致最需要清洁的，特别是牵伸部分和纱条通过部分的附近，更需要清洁。大力做好清洁工作，工作就主动、断头少、质量好、皮辊花少、产量高，工作也轻松。清洁工作按照清洁工作进度表规定的項目，爭取时间，合理地安排在巡回中进行，使机器保持经常清洁。

第二章 郝建秀工作法的具体内容

第一节 准备工作

一、接班前的准备工作

在接班前，充分做好一切准备工作。接班以后，就能主动和有计划地进行工作。

(一) 进入车档（弄）时，将工具按使用先后，放置在一定地方，便于随时取用。

(二) 了解上一班的各种工作情况。如温湿度的变化、断头多少、平揩车、翻改支数、换皮辊和粗纱宝塔式分段及供应等情况，做到心中有数，计划接班后自己的工作。

(三) 检查机器的运转是否正常，有没有零件缺损、空锭或其他毛病。

(四) 检查上一班的清洁情况。在检查过程中，也可做一些清洁工作，但不在清洁上多花时间。

(五) 如果生产不正常，断头很多，就帮助上一班接头或做清洁等工作。



二、交班前的准备工作

发揚团結互助协作的精神，在交班前做好准备工作，并向接班者交代生产情况，为下一班在接班后的正常生产創造良好的条件。

(一) 彻底做好規定的清洁工作，为下一班打好基础。

(二) 接齐空錠，收清回花等。

(三) 保持粗紗宝塔式分段的整齐。

(四) 补齐机器上缺少的零件。如有困难补不齐，向接班者說明原因。

(五) 把共同使用的工具交給接班者。

第二节 巡回工作

按照一定的巡回路綫和巡回規律进行工作，合理地掌握巡回時間，是組織多机台看管的重要方法。(注一)

一、巡回路綫

采用单綫巡回，在車档內按照一定的路綫，