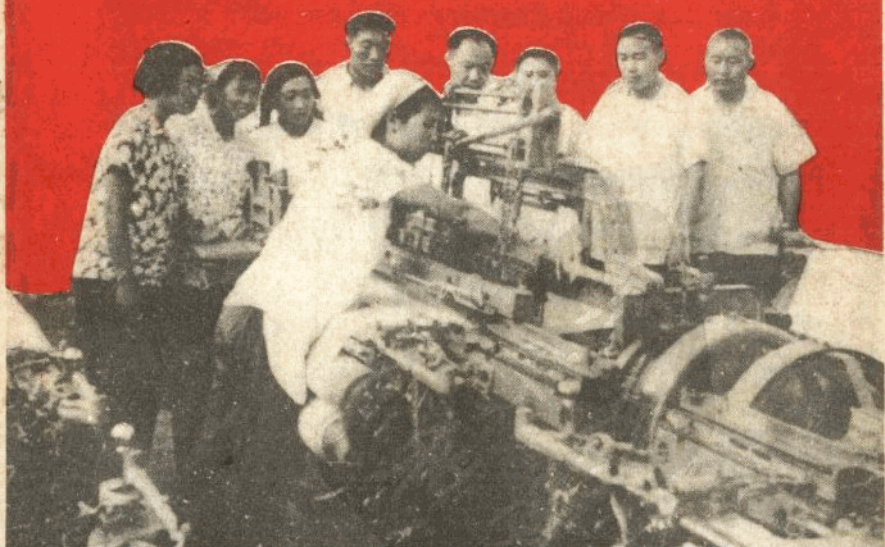


思想插红旗 革新创奇迹

——躍进織布工作法在郑州国棉三厂誕生



內 容 提 要

这本小册子中所介绍的跃进事迹、先进人物和先进技术，是在总路线照耀下在郑州国棉三厂出现的，虽然它还只是展出了该厂跃进的一个角落，但我们可以从此想见也可以看见，全国的织布姑娘和整个的中国工人阶级，是在怎样的为建设我们伟大的祖国，在英勇顽强的奋进。

它将带给每个读者以向前跃进的智慧和力量。

思想插红旗 革新创奇迹

——跃进织布工作法在郑州国棉三厂诞生

中共郑州国棉三厂委员会编写

*

河南人民出版社出版（郑州市行政区经五路）

河南省书刊出版业营业许可证出字第一号

地方国营郑州印刷厂印刷 河南省新华书店发行

*

豫总书号：1183

787×1092耗 1/32·1 $\frac{11}{16}$ 印张·38,000字

1958年8月第1版 1958年10月第2次印刷

印数：3086—4605册

统一书号：10105.247

定价：(9)0.2元

目 录

思想插紅旗，革新創奇迹.....	(1)
躍进織布工作法.....	(11)
三百支紗在郑州国棉三厂試紡成功.....	(21)
小小的貢獻.....	(28)
織女的頌歌.....	(32)
冲天的干劲，偉大的風格.....	(38)
織布姑娘毛子蓮.....	(45)

思想插紅旗，革新創奇迹

中共郑州国棉三厂委员会

随着整風运动的深入开展，我厂各級领导作风大大转变了，广大职工群众政治思想觉悟普遍地提高了，生产上出现了空前未有的比先进、学先进、赶先进的高潮。由于生产高潮的广泛开展，我厂生产上的落后面貌迅速地得到改变，接着，四月份在青島召开的全国紡織工業會議上，我厂23×21市布被評为全国第一，这是我厂生产上在全国范围内获得的第一次荣誉。这个荣誉成了鼓舞我厂职工繼續前进，大胆創造进行技术革新的动力和先声。

为了乘胜前进，在鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路綫的光輝照耀下，全体职工更加振奋，干劲十足，又提出了“跨上千里駒，登上火箭船，苦战八个月，样样都領先”的豪迈口号。为了实现这个口号，厂、科室、車間、小組和个人重新制訂了躍进规划，这就使广大职工热火潮天的干劲有了具体地奋斗目标。許多职工日以繼夜地苦干，硬干，有的不惜牺牲休息时间，主动进行加班加点，来实现自己的躍进指标。就在这个万馬奔騰，一日千里，大躍进的洪流里，职工們越来越尖銳地感觉到这样的問題：要想实现新的躍进指标，光靠干劲，光靠拚体力是不行的。在實踐中他們体验到：生产指标可以成倍或者几倍躍进上去，而人的劳动强度是不能成倍或者几倍增加的。因此，有的工人就提出：“十五年超过英国就要靠智謀”。“实现躍进规划光靠拚体力不行，必須开动腦

筋，革新技术。”这时，职工中已经出现了技术革新的萌芽。鉴于上述情况，党委及时提出了“苦干硬干是好汉，有勇有谋更英雄”的口号，号召职工动脑筋，想办法，革新技术，用新的办法实现新的跃进规划。于是，一个群众性的技术革命高潮，就迅速的掀了起来。近三个月来，全厂职工共提合理化建议六千多条，创造新纪录一百八十多项。其中举世罕见的十八项。技术革命汇成了一股巨流，冲激着一切落后的方面。很多年来生产上的老办法、老规矩，被打破了，革新了：许多手工操作被新发明创造的机械代替了；以往想就不敢想的奇迹出现了。这就大大解放了生产力。工作效率几倍、几十倍的提高，跃进指标一再突破，生产成绩日新月异。最近在河南紡管局举行的全国紗布实样评比会上，經本省各棉紡織厂的代表共同鉴定，我厂21支和23支棉紗的质量超过了全国最先进的燕錫丽新紗厂，华达呢、卡其两种棉布的质量超过了全国最先进的西北国棉四厂，达到全国最高水平。市布质量仅次于西北被评为全国第二。第二季度的成本扣除原棉价格差异，比去年平均降低9.55%。我厂技术革命运动，所以能够迅速的波澜壮阔的开展起来。并取得如此辉煌成绩的主要经验是：

政治作元帅，思想插红旗

经过整风运动，职工思想开始解放了，过去不敢想的事敢想了；过去不敢作的事敢作了，出现了技术革新的奇迹。但是，真正敢想敢干，敢于独创的共产主义风格并不是每个职工都树立了的，更不是一下子就能树立起来的。技术革命开始，部分职工存在着妄自菲薄的自卑心理。他们把科学技术看成是高不可攀的东西，认为自己水平低，搞不成什么名堂，革新技术是专家、工程师的事。在部分工程技术人员中，存在着迷信

書本知識，盲目崇拜洋人，甘居下游；以往沒聽說過和書本上看不到的東西，不敢設想；不敢大胆支持群眾的建議，一切強調“條件”，看不到群眾智慧和人的主觀能动性。這種迷信保守、崇拜洋人和妄自菲薄的自卑心理，成了開展技術革命運動的嚴重思想障礙。在這種思想的束縛下，使本來人們能夠支配的對象，反而却被對象所支配了。

針對上述思想情況，為了充分發動群眾，迅速掀起技術革命高潮。運動初期，我們就大張旗鼓的向群眾進行了開展技術革命的重大意義的教育，廣泛宣傳了革新標兵蘇廣銘的創造精神，掀起了學習蘇廣銘、趕上蘇廣銘的運動，初步發動了群眾。五月份，又以宣傳總路綫為綱，開展了群眾性的自我思想解放運動。首先向廣大職工講解了鼓足干劲，力爭上游，多快好省的建設社會主義總路綫的精神實質和應該採取什麼辦法來實現總路綫。大張旗鼓地宣傳了廠內廠外的躍進形勢和躍進事跡，對職工鼓舞很大，許多工人反映說：學習了總路綫，方向明确了，心里亮堂了，增加了干劲，下邊是工人歌頌總路綫的一首快板：

總路綫照耀四方，人人心里亮堂堂，

鼓足干劲加油干，力爭上游爭豪強。

多快好省搞建設，趕過英國有保障。

在此基礎上，發動全體職工又以總路綫的精神，進行了一次普遍地檢查：檢查思想，檢查工作，檢查干劲是否鼓足了，檢查工作是否合乎多快好省的精神。通過群眾性的自我思想解放運動，思想解放了，迷信破除了，干劲鼓足了，個個精神振奮，人人斗志昂揚，意氣風發，工人們豪邁地說：人家沒有的東西，我們要創造；別人能辦到的事情，我們也一定能辦到。敢想敢干，敢于獨創的共產主義風格空前高漲，發明創造和新

紀錄，傾刻風起云涌，捷報頻傳，出現了一個汹涌澎湃，声势浩大的技术革命高潮。織布車間职工首当其冲，打响了第一炮，大胆破除了在全国紡織工業盛行的五一織布工作法，創造了躍進織布工作法。推广后的實踐証明：新的躍進織布工作法，使織布工人的工作更加主动，更加有規律，更合理的組織使用劳动力，充分發揮机械設備效率。因此，它不仅能够增加工人看台能力，提高产量，保證質量；而且可以减少工人的劳动强度，簡化織布工人的操作技术。躍進織布工作法的誕生，为紡織工業开辟了新的历史一頁。織布工人為歌頌躍進織布工作法的誕生，編的一首快板这样写道：

工人干劲冲破天，命令生产坐火箭；

破除旧法立新法，六人活儿一个干；

躍進疾風从此起，一天胜过二十年。

准备車間的职工也以独创風格，在車間主任朱昌球，技术員夏元瑞，試驗工高爱蓮刻苦鑽研下，試驗成功了利用天然白土代替面粉上漿，仅按摻用50%的白土計算，這項創舉，不仅每年可給国家節約25万斤最好的面粉，而且漿出的棉布質量、色澤比純面粉上漿还好。紡部职工也不示弱，他們藐視洋人，破除了外国行，中国不行，紡高支紗必須有精紗設備和海島棉的迷信，就用国产1291型普遍紡紗机和紡42支紗的原棉，經過兩晝夜的奋战，試紡成功了三百支高支紗。使我国紡織工業技术攀上了世界高峯。紡紗工人們也高兴的歌唱起来：

觀潮派，觀潮派；別再迷信外国派；

三百支紗成功了，七仙織女还得下来給咱拜拜师。

在这許多以往想都不敢想的奇迹面前，那些迷信洋人，迷信書本，輕視群众，对技术革命持觀潮态度的工程技术人員也只得目瞪口呆，举手認輸。在这种形势的感染下，有不少的人

放下了原来的迷信，保守包袱，跟随着群众一起向技术进军。

根据“不断革命”的原理，为了不断地將技术革命推向新的高潮，党委和各总支利用孔明台、搶課題、插紅旗、賀信、賀功会等形式，及时表揚獎勵了敢于破除迷信，創造奇迹的先进人物和先进事迹，树立旗帜。抓住一馬当先，造成万馬奔騰的形势。这种轟轟烈烈的技术革命形势，又促使职工思想大解放，推动技术革命一浪推一浪，浪浪赶上前的向前發展。

明确方向，誘导創造

当群众充分發动起来以后，把群众的热情和智慧引导到什么地方去，就成了一个重要問題。开始，对这一問題的認識是不夠一致的，有的認為，紡織厂已經机械化了，机器方面沒啥可革，只有在操作法和管理等方面打圈子；而另一部分人則認為，在操作法方面由于紡織工人多年来的經驗积累，已經形成了比較完整的一套：紡部有“郝建秀工作法”，織布有“五一織布工作法”，保全有“五三保全工作法”，也沒什么革头。因此，当时在我厂能不能开展技术革新，革新的方向是什么？就成了开展技术革命运动首先必須解决的一个問題。为了解决这一問題，党委根据多快好省的精神，和紡織工業“大力提高質量，積極增加产量，全面厉行節約”的方針，采用領導和群众相結合的办法，認真分析了我厂各个方面的薄弱环节，找出了可能挖掘的潜在力量。通过研究分析，对我厂的特点有了統一的認識：虽然机械化了，但机械某些不合理的落后部分仍然存在；部分手工操作尚待进一步用机械来代替；現行的操作方法虽然在当时是比較先进的，但由于生产情况的不断革新，某些方面已不能适应新的形势，甚至束縛了生产力的發展。如五一織布工作法，在以拆次布为提高棉布質量主要手段之一的情况

下，这一工作法是先进的，对提高棉布質量，減少拆布回絲，起到了巨大作用。但随着拆次布制度的廢除，旧的五一織布工作法，已不能和新的形势相适应。这种情况表明，在紡織厂开展技术革命是完全必要的，不是無新可革，而是大有可为。

针对上述特点，經過各方面研究，确定以改进机械設備，改进工艺設計，改进操作方法，合理利用原材料和代用品，改进工具，試制新产品，改进生产管理，改善劳动組織等八个方面为技术革命的重点，給职工指明了方向。党委并根据各个时期的生产关键，具体指明革新重点，提出响亮口号，这样就更有效地調动了群众，使技术革命真正作到有的放矢，用于解决生产中的关键。今年四月份，针对当时成本高，質量低的关键，圍繞改进机械設備，改进工艺設計，合理利用原材料，改进清潔工作等影响成本、質量的几个主要方面，采用领导和群众相結合的办法，提出了二百多項課題，讓大家来出主意想办法，于是，立即掀起了一个以提高質量，降低成本为中心的技术革命高潮。一个月內群众提出三千八百多条合理化建議，迅速扭轉了成本高、質量低的落后局面。六月初，增加产量，節約人員支援新厂又成了我厂的突出問題。党委又及时提出了“手工操作机械化，清潔工作自动化、操作方法先进化”的口号，掀起了以改进操作方法，改进工具、解放生产力为中心的又一次技术革命高潮。在这一高潮中，很多多年来生产上的老办法、老規矩被打破了，革新了，許多手工操作被机械代替了，大大解放了生产力，完成了支援新厂的任务。織布工人創造的躍进織布工作法，就可減少擋車工和帮拆工324人，占总人数的66.7%，准备車間整經擋車由原来固定看台改为巡迴看台后，使擋車工的看台能力由二台提高到六台。細紗車間职工創造車面和牽伸部分自动清潔器代替手工操作后，看錠能力即可

由800錠提高到1,600—2,400錠。这样，增产任务解决了，人員也由緊張，变成了大量多余。

加强协作配合，提倡集体創造

“三个臭皮匠，頂个諸葛亮”，这句俗語反映了一条客觀真理。实践告訴我們：一个人的智慧是有限的，广大群众智慧才是智慧的源泉。許多人的智慧匯合在一起，才能發出無窮無尽的力量。尤其在多工种，連續性生产的紡織厂里，开展技术革命就更需要加强协作配合，發揮集体創造。因为一項較大的革新，往往牽涉到許多人，許多工种，至甚几个部門，如不加强协作配合，那一个人或那一个部門想單獨完成一种东西是很困难的。比如运轉部門，改革工具，改革机器，就必須有修机和保全的密切配合。事实証明，重大的發明創造和奇迹，都是許多部門的配合和很多群众共同研究成功的。前紡車間由于保全和擋車、和花工的密切配合，出現了棉卷不匀率0.22%的奇迹，創造了世界紀錄。准备車間老工人郝桂榮，技术員丁榮生和干部童承祿共同商量研究仅用一塊五毛錢，試制成功了我国第一架經紗張力測定仪，經鑒定，其准确程度和灵敏度超过了日本，赶上了捷克。机动車間注意了發揮群众集体智慧，按照工作性質組成了电气、空調、鉗工、木工、鍋爐、車工等六个有領導和工程技术人員及老工人参加的專業技术研究小組，明确課題，共同研究。因此，这个車間的技术革命就有声有色，奇迹連現，捷报頻傳。几个月来，他們共提出了合理化建議六百多条，發明創造、改进工具、改进机器等一百多项，在很短時間内，使該車間的工作煥然一新。电气小組研究了降低馬达空耗，減低高峯負荷，調整馬达等二十多项節約用电措施，全年可为国家節約电100多万度。車工，鉗工研究小組發

明創造了电动木鋸床、鉄鋸床、切皮輥机、磨皮輥机等十多部机器，代替了手工操作，工作效率一般都提高二倍至二十五倍。这些事实說明，發揮集体智慧或者是少数人單干，就成了技术革命中多快好省与少慢差費的兩条不同道路斗争。

但是，对于这个真理，并不是每个人都能夠認識的。某些工程技術人員妄自尊大，不相信群众智慧；个别工程技術人員存有濃厚的資產階級个人主义名利观点。在技术革新中，抱着“不鳴則己，一鳴惊人”的态度，他們主張單干，唯恐別人爭功。存有这种思想的人，当一件革新成功的时候，他們就爭名夺利，想把集体的劳动窃为己有；有的因为名字的先后排列，就大吵大鬧，不吃飯。这种卑鄙的資產階級名利主义，就成了發揮群众智慧，加强协作配合的主要障碍。为了更好的發揮群众智慧，使技术革命运动深入广泛的开展起来，党委通过具体事实及时批判了个人主义名利思想，在广大职工中大張旗鼓地进行了共产主义协作，提倡集体發明創造和我为人人，人人为我的教育，使职工認識到集体协作和主張單干是技术革命中多快好省、少慢差費的兩条道路問題。从而树立了我为人人，人人为我，人不为我，我也为人的共产主义大协作的風气。細紗車間發明的皮輥皮卷清潔器需机动車間配合，該車間副主任周爱珏同志就放下本部門工作和細紗車間一起研究試驗。在机动車間的大力配合下，終於使該項發明迅速試制成功。准备車間研究穿扣自动化問題，几个部門的有关人員——保全、电气、修机、穿扣工等召开联合會議，进行了研究，真是“人多智謀广”。在会上你一言，我一語，一次会上，大家就提出三种不同的自动化方案，現正分別进行試驗，估計不久即可試驗成功。

为了更好的加强配合协作，發揮集体智慧，各車間还根据工作性項，采用領導，工程技術人員和工人三結合的办法，組

成各种各样的專業技术研究小組，如青年突击队、黃繼光技术研究小組、諸葛亮組、黃忠队等，全厂共組織了專業技术研究小組149个，这些小組，選擇技术革命中重大問題，分头准备意見，定期研究，他們的行动口号是：一人献計，众人盤算；集体研究，不通就辯；認識一致，馬上就干；遇到困难，圍着不散；創造成功，傳播經驗。这样就进一步發揮了集体智慧，縮短了發明創造的試驗和成功的时间，使技术革命在較短時間內創造更大更多的奇迹。

人人提建議，大家同处理

当技术革命形成高潮以后，合理化建議大大增多了，面对成千上万条的合理化建議，如何及时正确的作出处理，就成了一个十分重要的問題。为了适应这一新的形势，我們改变了以往处理合理化建議时“事事上报，逐級批准”的复杂手續，采用了大胆相信群众，“人人提建議，大家同处理”的群众路綫的方法，进行处理。凡問題比較簡單，用就地审查，由領導帶着材料下小組和提建議人一起試驗，有效者當場批准；較大的合理化建議，采用三堂会审的办法，厂車間負責同志、提建議人，共同研究，进行試驗；对于問題性質相同，多人提出，而意見又有分歧的合理化建議，我們采用了举办技术革新实物展覽会的方法，讓群众共同进行鑒定，作出处理。目前，除重大的、自己無权处理的合理化建議外，一般均能在三至七日內作出初步处理結果。如細紗車間根据群众提出的有关改进清潔工具的394条建議，制成了24种規格不同的式样，組織群众參觀，采用投票的办法，选举了群众公認的比較先进的清潔工具，使几百条建議，一次得到解决。由于群众的合理化建議及时得到恰当的处理和支持，鼓舞了群众發明創造的热情，使技术

革命运动得以深入持久的开展。

为了使合理化建議真正作到“条条有着落，件件有答复，”每当技术革命进行一个阶段以后，我們还組織了职工代表对合理化建議处理情况进行了檢查：檢查有無应当采納而沒有采納的；檢查是否有处理不当的；檢查虽然書面作了处理，能夠推广，而未及时推广的。并將檢查結果由代表向职工群众彙报，爭取群众对处理合理化建議的意見。这样既推动了領導对合理化建議的及时处理，又鼓舞了广大职工参予合理化建議处理的積極性。从而把技术革命运动推向更高潮的阶段。

創造中學習，學習中創造

蓬勃地技术革命运动在全国普遍开展起来以后，各地都出現了許多新的發明創造和奇迹，为了及时吸取各兄弟厂的先进經驗，有效地推动我們厂的工作，在技术革命过程中，我們批判了那种：“老王卖瓜，自卖自夸”，一切認為自己的好，別人的不好，不能虛心學習先进經驗的自滿保守思想，提出了“人家有的，我們要學習；人家沒有的，我們要創造”的口号。听到哪里有先进經驗，我們就及时派人到哪里去學習。对于从外地学来的先进經驗，我們都結合本厂实际情况及时加以研究，能夠推广的就及时推广，暫時不能推广的，納入规划，創造条件后，予以推广。这样，对改进我們的工作，推动技术革命的蓬勃开展，都起了很大的作用。前紡和細紗車間學習和推广了無錫棉紡織厂采用橡膠皮輥，減少粗紗拈度和減少細紗牽伸倍数等先进經驗后，使棉紗条干均匀度迅速提高，由原来的二級和一級之比，上升到一級和优級之比。在工人日报上我們看到了西安各棉紡織厂苦干四十天，紗布質量全面領先的消息后，立即派人赴西安學習，在他們的影响下，我們迅速掀起

了圍繞擴台擴錠，解放生產力的技術革命高潮。今年四月份，听到紡織干校教師張忠堂曾在1957年提出，一直未被人採納的解決百腳次布的建議，我們馬上就派人和張忠堂同志連系，并將他請到我廠一同進行試驗。在張忠堂同志的具體指導和織布技術員包榮鑫，老工人顧伯泉的積極配合下，終于試驗成功了“中部斷緯自停裝置”，徹底解決了中外專家無法解決的百腳次布問題。試驗機台的次布比一般減少50%，下機一等品率提高4—7%。

躍進織布工作法

躍進織布工作法是在技術革命和改革規章制度運動中創造的。由于織布車間職工群眾破除迷信，解放了思想，在我廠黨委和行政領導的支持下，大膽的打破了實行已經七年的一九五—織布工作法，創造了新的適合目前要求的躍進織布工作法。

這個工作法的基础首先是我廠實行了紡織工業部所規定的不拆壞布制度，因為不拆布，幫拆工這個工种基本上已不需要，同時一九五一織布工作法所規定的主要內容檢查布面亦無必要，因此擋車工這個工种也必須進行改革，我們看清了這個問題，因此干脆取消了擋車幫拆兩個工种。其次是我廠數年來布機斷頭不斷降低，次布逐年減少，特別是1957年10月起，實行了棉布新質量標準，推行了不少的防止次布的技術措施，次布大量減少。由于以上兩種原因，就有可能來考慮新的分工，新的職責範圍，新的責任制度，新的巡迴方法，由此而產生了躍進織布工作法。

由于躍進織布工作法有大量優點，特別是符合目前躍進形

勢，因此在群众中形成“躍進”这个名称，工人歌頌躍進織布工作法說：“工人干劲冲破天，命令生产坐火箭，破除旧法創新法，六人活儿一人干，一天超过二十年”。这个工作法創造仅二天，群众已紛紛要求推广，目前我厂已完全推广，同时由于这个工作法的推动，全車間掀起了更高的技术革新高潮。

茲將躍進織布工作法有关各項介紹如下：

一、躍進織布工作法內容：

1. 适用范围：躍進織布工作法适用于实行不拆布的自动織機車間。

2. 包括工种：躍進織布工作法包括开停台、跑經紗、修机（即原来的副工長或生产組長）三个工种，这三个工种性質同样重要，亦即躍進織布工作法，是这三个工种的工作法，不同于一九五—織布工作法是單屬擋車工工作法。

3. 职责范围：

（一）开停台工：处理各种停台，包括断經、断緯、空梭子、空停車等；以及碰除少数几根經紗的次布；在处理停台中見有坏車造成的停車或次布，应豎坏車信号牌。

（二）跑經紗工：处理經紗各种疵点，包括倒断头、多头、少头、絞头、羽毛紗、大結，以及其他經紗疵点；做好影响質量的机器部分的清潔工作；豎了机信号牌。

（三）修机工：除原来的巡迴檢修、重点檢修、修坏車、量布幅等工作以外，特別着重有規律的檢修防止次布的几个机器部分；每天檢查几次布面；每天到整理間看次布，按次布車号及次布情况逐台追踪檢修。

（四）因为取消了擋車、帮拆工种和根据以上的开停台、跑經紗、修机三个工种分工，上軸接头、落布豎牌、軋梭接头將會無人負責，因此相应的規定了上軸工上軸后自己接头開車，落布工自己巡迴寻找落布，設立專接軋梭接头工种。

4. 巡迴方法及工作安排：

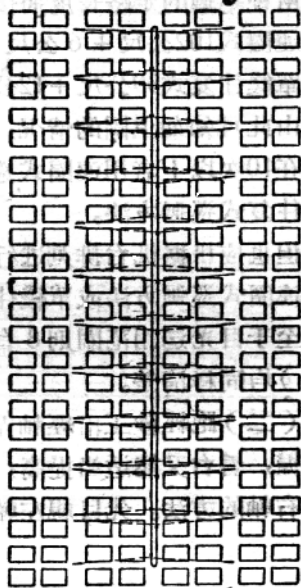
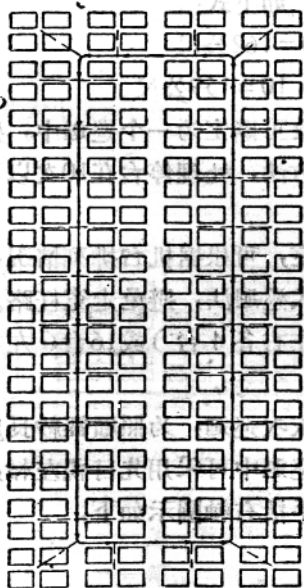
（一）开停台工：沿摆梭弄堂作有規律而又非常灵活的巡

迴。所謂有規律，是根據机台的排列，停台的多少，考慮到勞動強度的減低，巡迴可作連圈式及單綫往复式兩種。所謂靈活，是只要目光所及可以不要跑到頭即可回轉；處理停台後不須硬要走回原巡迴路綫，可以沿近路穿過，繼續巡迴，特別是裝置了停車信號牌以後，目光所見的范围更广，是否停車很远就見，亦即無停車及早可以回轉，有停車處理所走路綫將可更近。以上連圈式及單綫往复式巡迴，以圖比較如下：

開停台工巡迴路綫圖

圖示連圈式一個巡迴（當台192台，目光运用范围8台，即左右各4台，巡迴正綫102公尺，每開台一次走路6公尺）。

圖示單綫往复式二個巡迴（當台192台，目光运用范围16台，即左右各8台，每個巡迴正綫39公尺，每開台一次走路12公尺）。



注：——巡迴路綫……目光运用范围

由上列兩圖比較，可知兩種方式的巡迴路綫應根據台多少靈活選用，台多者用連圈式，台少者用單綫往复式，根據計算台10台以上者用連圈式，台10台以下者用單綫往复式較為合適。

由上二圖可知同樣擋192台，連圈式一個巡迴的正綫為102公尺（縱向每走過4台布機為7.8公尺，如圖示走過20台布機將為39公尺，橫向每走過4台布機為12公尺，因此一個巡迴共走路為 $39 \times 2 + 12 \times 2 = 102$ 公尺”；單綫往復式一個巡迴的正綫為39公尺；連圈式巡迴正綫為單綫往復式巡迴正綫的2.6倍，即勞動強度超過1.6倍，但連圈式目光運用範圍為8台，即左右各4台，每處理停台一次，包括來回走路平均為6公尺，而單綫往復式目光運用範圍為16台，即左右各8台，每處理停台一次包括來回走路平均為12公尺，由此可知連圈式的處理停台走路的勞動強度比單綫往復式為低。以此計算，處理停台10次時，兩種巡迴的走路長度將接近，如下式：

連圈式 $102 \text{公尺} + 6 \text{公尺} \times 10 = 162 \text{公尺}$

單綫往復式 $39 \text{公尺} + 12 \text{公尺} \times 10 = 159 \text{公尺}$

由此可知如上圖的情況，大致可確定為一個巡迴中，處理停台在10次以上者用連圈式巡迴方法，處理停台在10次以下用單綫往復式巡迴方法。

但也應根據機台排列進行確定，可根據機台排列情況，確定用連圈式巡迴方法或單綫往復式巡迴法，避免走冤枉路。

至于目光運用範圍則8台（左右各4台）或16台（左右各8台）均同樣清楚。

（二）跑經紗工沿經軸弄堂依次巡迴，為照顧經紗長度既能掌握，看台又能適當提高，在巡迴中可採用先目視左軸，後手括右軸的方法。先目視左軸後手括右軸圖示如下：