

✓ 55  
500062  
(13)

中國紡織建設公司  
上海第四毛紡織廠  
概況

中華民國三十六年三月編印

C

6.81

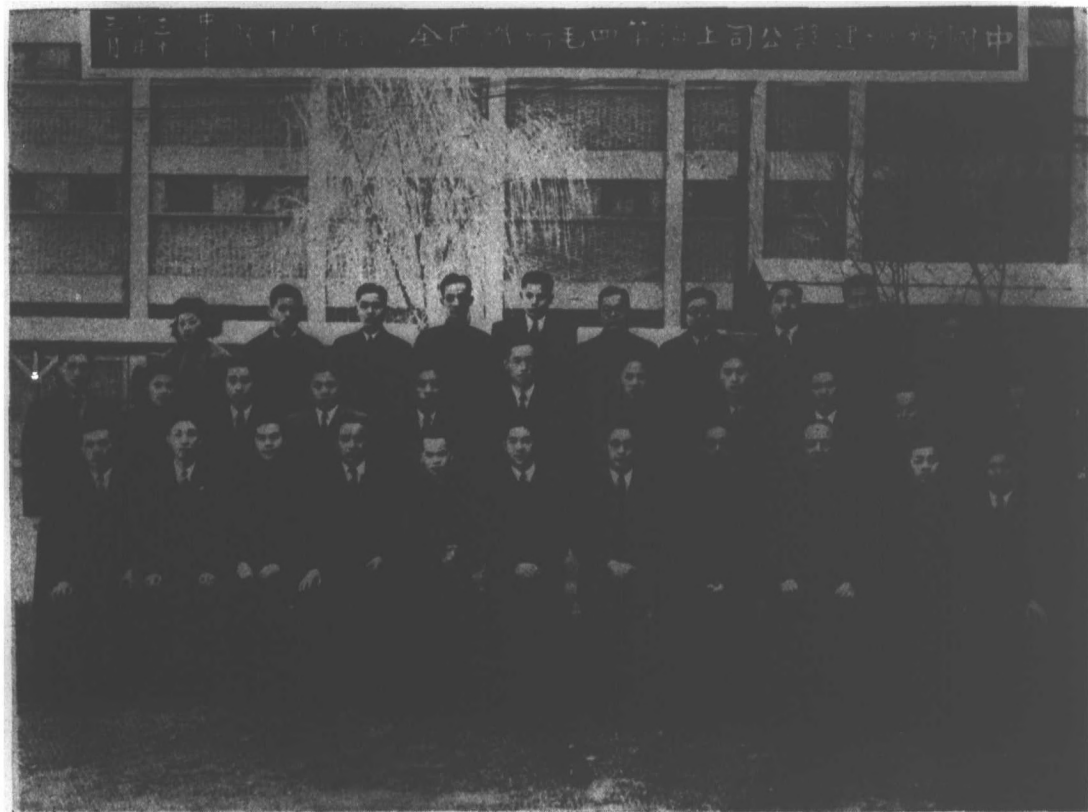
MG  
F42681  
60

鑑往勉來

東雲章

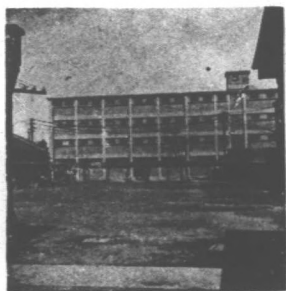


3 1798 4048 7





↑  
大門



↑  
倉庫



← 毛紡工場

織染整理工場

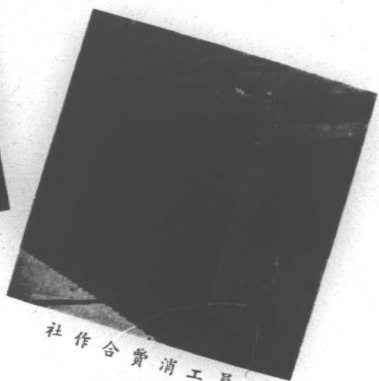


長廊





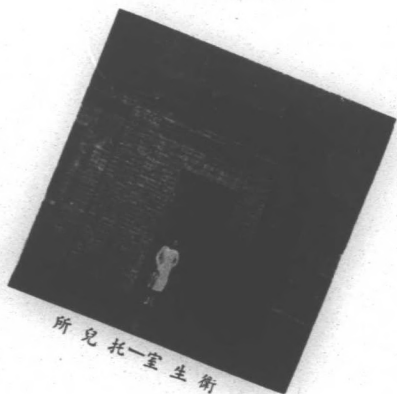
小 型 足 球 隊



工 人 消 費 合 作 社



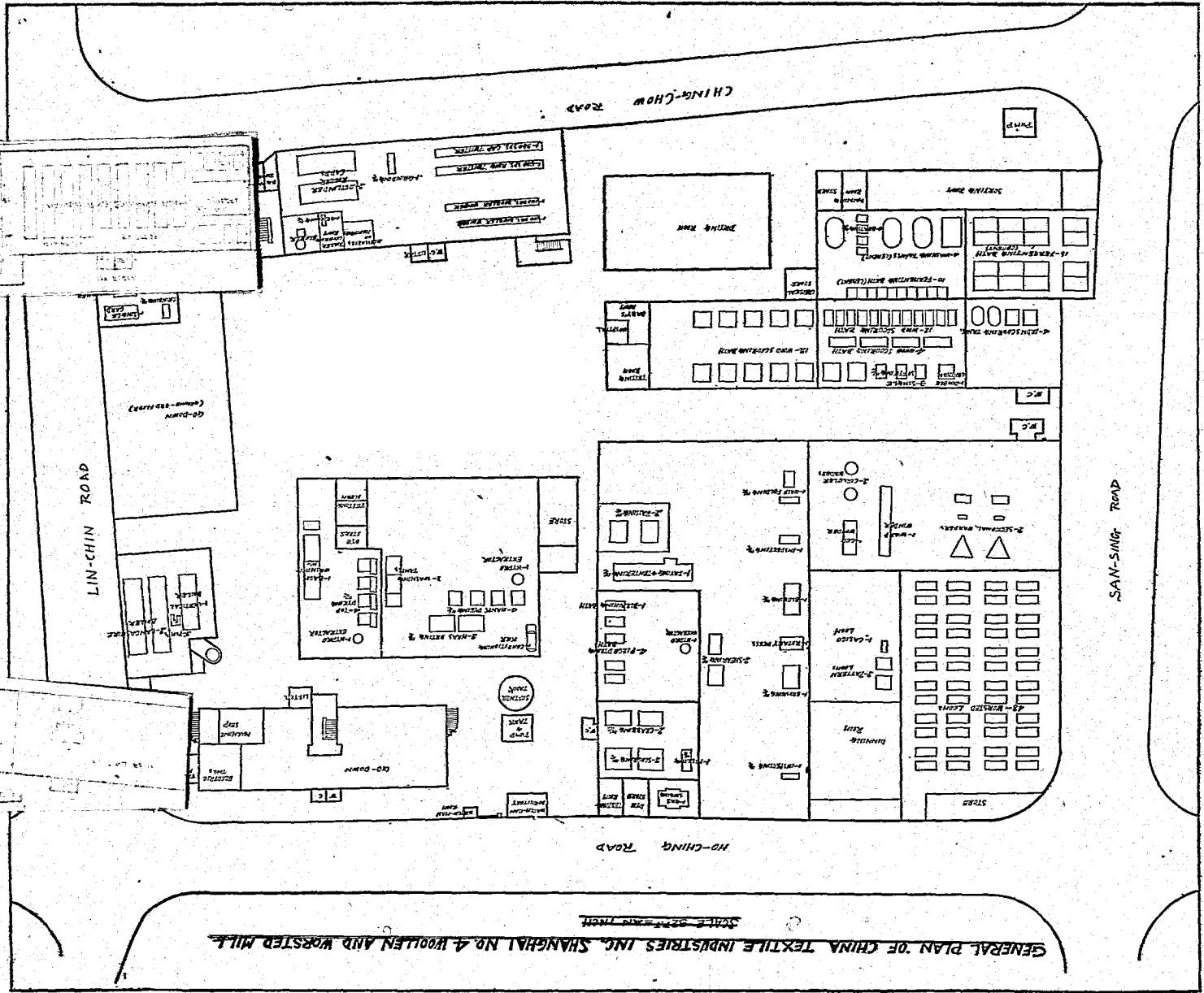
職 工 補 習 教 育 班 教 室



衛 生 室 一 托 兒 所

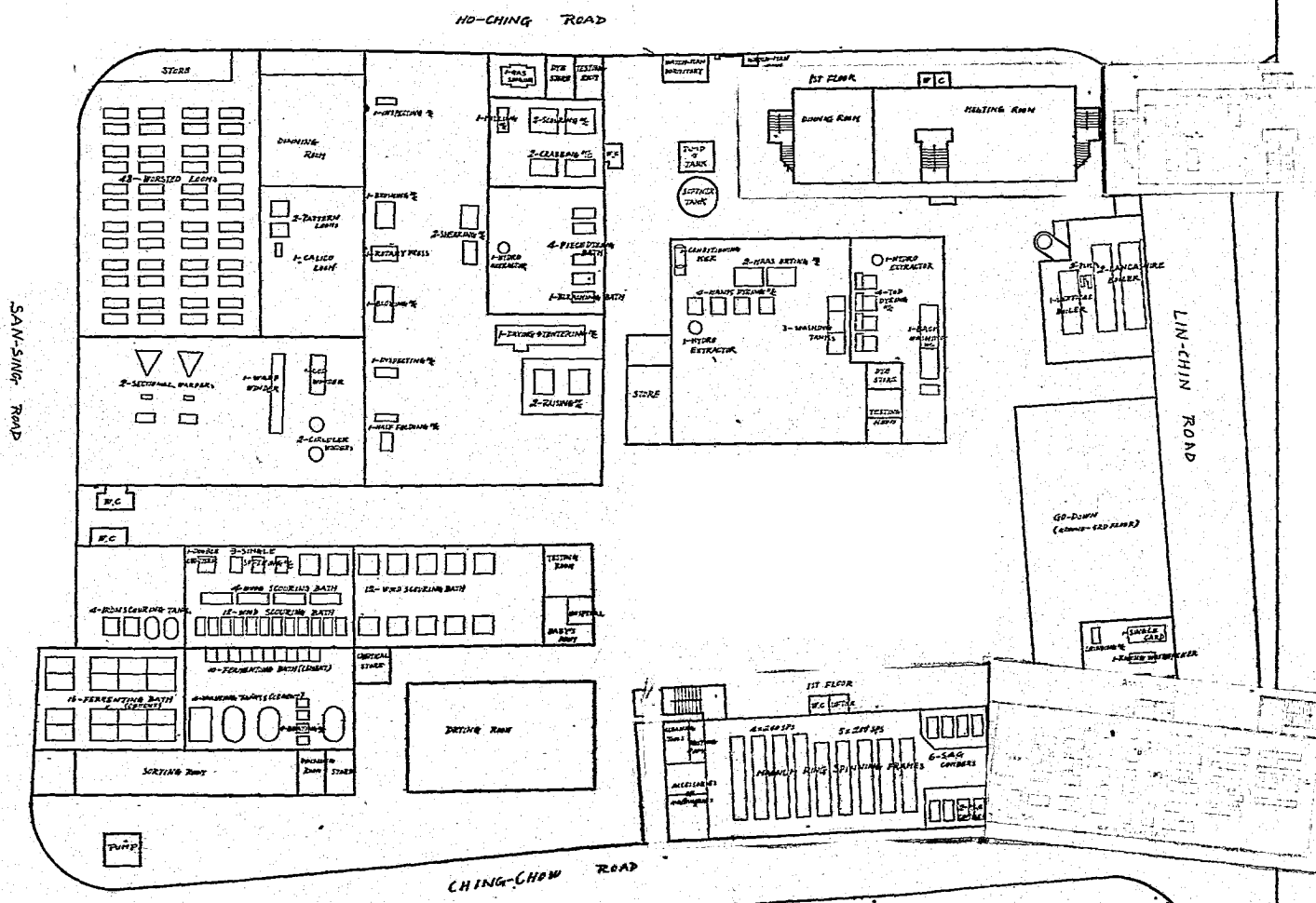
GENERAL PLAN OF CHINA TEXTILE INDUSTRIES INC. SHANGHAI NO. 4 WOOLLEN AND WORSTED MILL

SCALE 1:2000



GENERAL PLAN OF CHINA TEXTILE INDUSTRIES INC. SHANGHAI NO. 4 WOOLLEN AND WORSTED MILL.

SCALE 1:2000



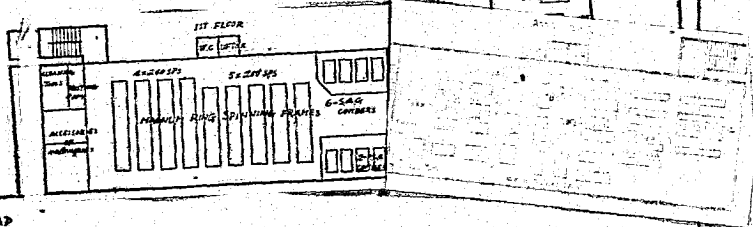
CHING-CHOW ROAD

SAN-SING ROAD

HO-CHING ROAD

LIN-CHIN ROAD

GO-DOWN (CLOSER-600 PARS)

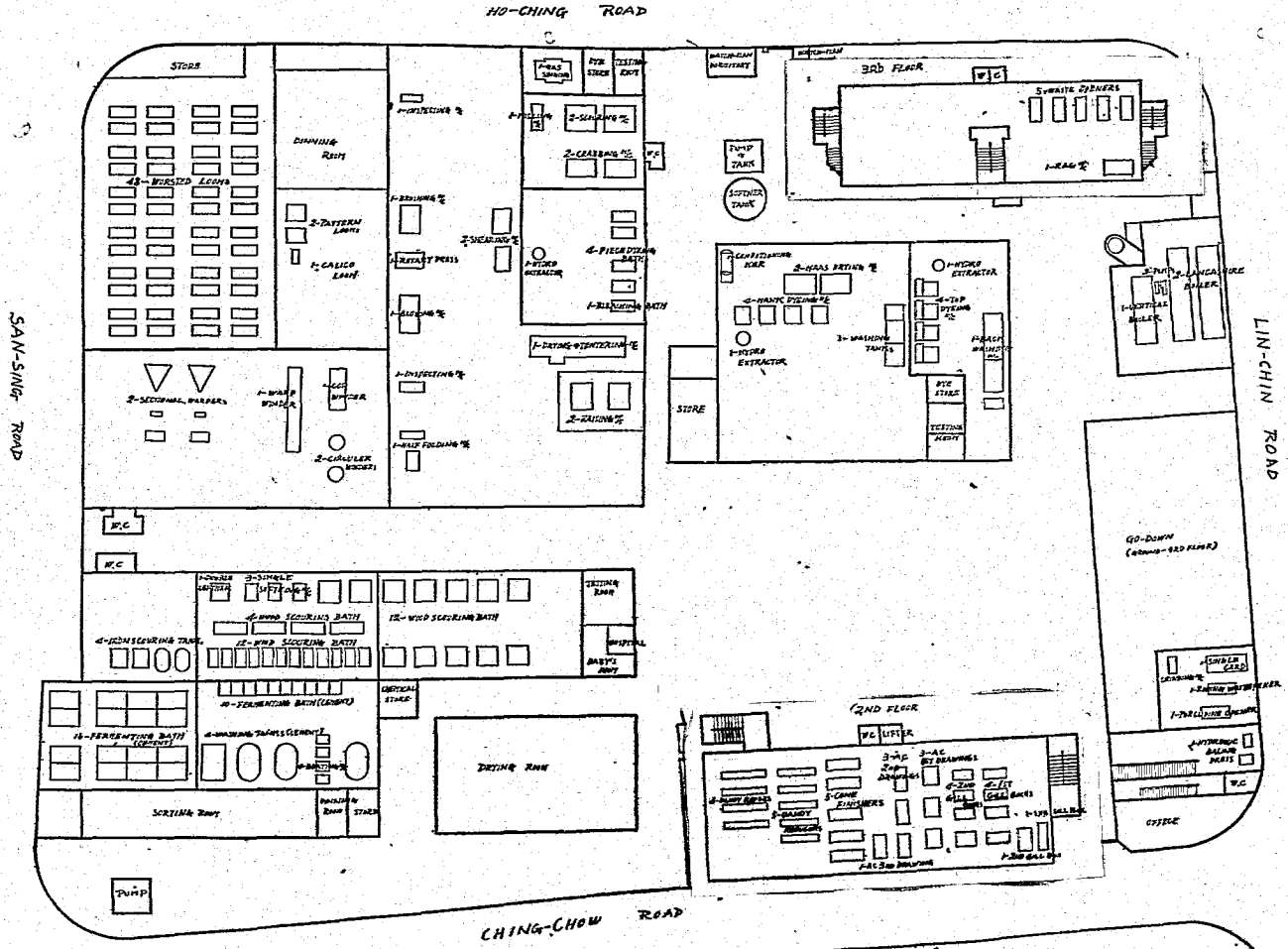






GENERAL PLAN OF CHINA TEXTILE INDUSTRIES INC. SHANGHAI NO. 4 WOOLLEN AND WORSTED MILL

SCALE 1:2000 (AS SHOWN)



# 目 錄

1	沿· 羊	22	織機計算生產量表
2	紡部機器	23	染整部卅五年度工作簡述
3	” ”	24	染整部各種出品工作程序
4	” ”	25	卅五年度染整部毛條染色統計表
5	織部機器	26	卅五年度染整部主要物料
6	染部機器		消耗統計表
7	整理部機器		消耗百分率
8	鍋爐及附屬設備	27	保全部工作概況 . . . 1
9	電動機及附屬設備	28	” ” 2
10	變壓器設備	29	” ” 3
11	毛圈製造程序表	30	” ” 4
12	各種毛紗製造程序表	31	三十五年度生產種類數量表
13	各支紗牽伸倍數支配表	32	三十五年度銷售情形
14	各種紗錢每週試驗平均分數表	33	三十五年度工人年齡統計表
	各種毛紗產量百分率圖表	34	三十五年度工人分部統計表
15	各種毛紗開錠百分率圖表	35	三十五年度工人請假分類統計表
	每月產量與工作天數比較表	36	三十五年度工人工作日數統計表
16	各支紗十小時產量月份比較表	37	組織系統表
17	織部工作程序圖表	38	書記名錄
18	各種織物組織規格	39	職員名錄
19	織部卅五年度各種織品產量統計表	40	樣品說明
20	織部卅五年度逐月回絲統計表	41	” ”
	卅五年度織機運轉統計表	42	” ”
21	BE NK NKF 三種織機比較表	43	” ”

## 沿革

本廠前為日人經營，原名上海紡織第六廠，創始於中華民國廿二年春，廠址設在上海臨青路411號，經三閱月籌備，於是年六月一日開工，專紡毛線，設備甚簡。迨至廿四年起迄廿六年，三年之中，屢次擴充，增加機器，添建廠房，凡紡，織，染，及整理等各部，次第完成，規模乃備。後太平洋戰事發生，毛料日感缺乏，乃於三十三年設立雜織雜部份，精實補救。綜計機器方面，有毛紡錠1960枚，環錠1092枚，織機82吋16台，78吋32台，共48台雜織雜木製紡錠1536錠，木製掛線錠1108枚等。三十四年八月我國抗戰勝利，由經濟部蘇浙統區特派員辦公處派張祖熙氏於是年九月接收，十一月復工，卅五年一月廿五日由本公司接辦，派陳祥山氏為廠長卅六年三月一日改派邱陵氏為廠長並照接辦滬上各毛紡廠，係序改為今名。

## 設備

### (子) 建築

本廠地基計共26.181畝，在中華民國二十二年創立之初，係就前日人經營上海紡織廠工人單人宿舍四層樓房一幢，改為廠房。其一二三層樓，改為工場，第四層樓為棧房。另建鍋爐間一所，復於廿四年新建三層樓房紡部，平房染色間，二層接辦公室，平房棧房等各一所。并洋井一口。五月底完工。廿六年復建染織部染整部廠房，並將廿四年所建平房棧房移建。在原地址新建四層樓新棧房，增建鍋爐間房屋，加添洋井一口。於四月完工。卅三年又建蘇蘇精練廠房（一部即係移建廿四年所建之平房棧房）及乾燥捆等二月底完工。本公司接辦後，於卅五年七月添建警樓一幢，以上各建築情況如下表：

名 稱	建 築 情 况	面 積		開工年月	備 註
		單位	數量		
染色工場	磚牆瓦頂水泥地面木造平房	方丈	129	24年5月	
紡織工場	磚牆鋼骨水泥地面三層平頂樓房	方丈	253	24年5月	
織染整部	磚牆石棉房頂水泥地面鋸形木造平房	方丈	440	26年4月	
K II 倉 庫	磚牆鋼骨水泥地面四層平頂樓房	方丈	284	21年2月	原由工人單人宿舍改為工場現復改為倉庫
H 倉 庫	磚牆鋼骨水泥地面四層平頂樓房	方丈	333	26年4月	
辦 公 室	磚牆鋼骨水泥地板二層平頂樓房	方丈	43	24年5月	
雜織維工場	磚牆鉄皮頂木造平房	方丈	193	33年2月	
乾 燥 捆	鉄皮頂水泥地面	方丈	44	33年2月	
鍋 爐 間	磚牆瓦頂水泥地面木造平房	方丈	23	22年5月	
電 器 間	磚牆水泥地面木造平房	方丈	4	26年5月	
水塔及幫浦間	鋼骨水泥地面木造平房鋼骨水泥水塔	方丈	6	26年5月	
工房木架樓		方丈	40	26年5月	
樓 梯	磚牆瓦頂木造二層樓房	方丈	5	35年7月	
牆 牆	磚牆上加竹籬及刺鐵絲	呎	667		



(五) 紡 部 機 器

名	稱	部數	出品廠名	製造年份	用管馬力	速率	主要機件或	佔用地面	重量	備註
自調閉毛機		1	Flatt Bros.	1924	5	Disc Cylinder 700 R/M	Cylinder 24"Dia.	72" X 12'		
打粗紗頭機		1	Brook's & Droxey	1921	2	Cylinder 600 R/M	Cylinder 24"Dia.	5'10" X 11'		
單錫林羅拉鋼 絲梳毛機		1	小室紡機	1934	5	Cylinder 100 R/M	Cylinder 50"Dia. X 40"W.	78" X 19'		
雙錫林羅拉鋼 絲梳毛機		2	Hartmann	1924	10	Cylinder 100 R/M	Cylinder 50"Dia. X 68"W.	9'6" X 3'66"		
磨鋼絲機		1	本廠自造		1	500 R/M	Grinder Roller 7" X 67"	59" X 6'6"		
磨鋼絲機		1	Dronsfield		2	500 R/M	Grinder Roller 7" X 40"	39" X 87"		
精梳機		1	Toyoda's	1937	1	92 Nips/M	Circular Comb 6" X 42"	88" X 54"	650 k.g.	
精梳機		1	Alsacienne	1940	1	92 Nips/M	"	"	"	
精梳機		2	上海日本機 械製作所	1943	1	92 Nips/M	"	"	"	
精梳機		4	O.M.M.	1936	1	92 Nips/M	"	"	"	
單頭成球針梳 機		1	Prince Smith	1935	1	Driving Shaft 500 R/M	F.R. 2'dia. B.R. 3'dia.	115" X 3'10"	800 k.g.	
雙頭成球針梳 機		1	"	1935	2	"	"	94" X 59"	1200 k.g.	
條筒針梳機		2	"	1933	1	"	"	95" X 4'11"	900 k.g.	
條筒針梳機		1	"	1935	1	"	"	94" X 4'1"	900 k.g.	

名稱	部數	出品廠名	製造年份	需用馬力	速率	主要機件吋	佔用地面	重量	備註
條筒針梳機	1	O.K.K.	1936	1	Driving Shaft 500 R/M	F.R. 2" dia. B.R. 3" dia.	9'4" X 4'1"	900 k.g.	
條筒針梳機	2	Prince Smith	1933	1	"	"	9'4" X 5'10"	1000 k.g.	
條筒針梳機	1	"	1935	1	"	"	9'4" X 5'10"	1000 k.g.	
條筒針梳機	1	O.K.K.	1936	2	"	"	8'4" X 9'4"		
3H 頭道絲條機	1	Prince Smith	1933	1	Driving Shaft 300 R/M	F.R. 2" Dia. B.R. 2" Dia.	5'6" X 6'2"	900 k.g.	
3H 頭道絲條機	2	"	1935	1	"	"	"	"	
6H 二道絲條機	1	"	1933	1	"	"	6'2" X 10'8"	1000 k.g.	
6H 二道絲條機	2	"	1935	1	"	"	"	"	
8H 三道絲條機	1	"	1933	1	"	"	5'10" X 10'3"	1000 k.g.	
18錠錠式頭道粗紡機	1	"	1932	3	Driving Shaft 380 R/M	F.R. 2" Dia. B.R. 1 1/2" Dia. Bobbin 5" X 10"	5'2" X 14'0"	3000 k.g.	
18錠錠式頭道粗紡機	1	"	1933	3	"	"	5'7" X 14'0"	"	
18錠錠式頭道粗紡機	3	"	1935	3	"	"	"	"	
28錠二道粗紡機	2	"	1933	3	Driving Shaft 375 R/M	F.R. 3" Dia. B.R. 2" Dia. Bobbin 4" X 8"	4'0" X 16'6"	1600 k.g.	
28錠二道粗紡機	3	"	1935	3	"	"	"	"	

名 稱	部 數	出 品 廠 名	製 造 年 份	需 用 馬 力	速 率	主 要 機 件	佔 用 地 面	重 量	備 註
36錠三道粗紡機	4	Prince Smith	1933	3	Driving Shaft 450 R/M	F.R. 3" Dia. B.R. 2" Dia. Bobbin 3 1/2" x 6"	3'6" X 18'4"	2000 k.g.	
200錠環錠精紡機	5	"	1933	5	Driving Shaft 500-750 R/M	F.R. 3" Dia. B.R. 1 1/2" Dia. Bobbin 2 3/4"	5'10" X 32'4"		
240錠環錠精紡機	4	"	1935	7 1/2	"	F.R. 3" Dia. B.R. 1 1/2" Dia. Bobbin 1 1/2" x 9"	6'4" X 38'10"		
100錠筒子車	1	大阪天満森 小	1933	2	Driving Shaft 400 R/M	Drum 7 1/2" Dia.	4'6" X 39'6"	2000 k.g.	
140錠筒子車	1	豊田	1928	3	"	Drum 3 1/2" Dia.	3'0" X 44'6"	2000 k.g.	
400錠環錠捻線機	1	大阪天満森 小	1933	10	Driving Shaft 500-750 R/M	Trap Roller 1 1/2" Dia.	4'8" X 56'5"	6500 k.g.	
360錠帽錠捻線機	1	Prince Smith	1937	20	"	Trap Roller 2 1/2" Dia.	4'8" X 56'5"	6500 k.g.	
磨皮靴機	1	Dronsfild	1935	1*	880 R/M	Grinder 9" Dia.	2'4" X 5'5"		
包皮靴機	1	Prince Smith	1935				1'11" X 2'5"		

(貨) 織、部 機 器

名	稱	部 數	出 品 廠 名	製 造 年 份	需 用 馬 力	速 率	主 要 機 件 呎 吋	佔 用 地 面	重 量	備 註
200	錠 筒 子 車	1	Platt Bros.	1912		820		23'2" x 4'10"	3500 k.g.	
32	錠 圓 形 綵 緯 機	5	豐 田	1928	5	1750	接 緯 盤 32" Dia.	50" dia.	450 k.g.	
50	錠 碗 形 綵 緯 機	1	上 海 製 造	1940		1740		12'2" x 4'10"	350 k.g.	
	會 段 整 翅 機	2	大 隈 鐵 工 廠	1937	5	20	92" Wide	13'4" x 5'4"	1100 k.g.	
4x4	毛 織 機	16	"	1937	1	84	82" R/s	12'4" x 5'5"	1921 k.g.	
2x2	毛 織 機	16	"	1937	1	98	78" R/s	11'x50"	1575 k.g.	
2x2	毛 織 機	16	"	1937	1	98	78" R/s	11'x50"	1677 k.g.	
	木 製 提 花 織 機	2	祥 昌	1942				7'4" x 5'5"		
	平 針 絞 織 機	1	伊 藤 製 作 所					7'4" x 7'0"		
	打 線 小 型 織 機	1								
	萊 紗 機	1	Kanamaru	1938						

(卯) 染 部 機 器

名	稱	部數	出品廠名	製 年	需用 馬力	速 率	主要機件呎吋	佔用地面	重 量	備 註
毛條染色機		4	日本機械製作所	1943	15		18" dia.	7'6" x 4'10"	800 k.g.	
毛條複洗機		1	Prince Smith	1935	12	6 R.P.M.		38'7" x 10'0"	19500 k.g.	
(附雙頭斜梳機)		1								
脫水機		1		1936	5	900 R.P.M.	36" dia.	7'4" x 4'10"	1400 k.g.	
錠紗染色機		4	大阪御崎公所	1936	10		3'6" x 4'0"	4'6" x 6'1"	700 k.g.	
脫水機		1		1936	5	900 R.P.M.	42" dia.	7'4" x 4'10"	1400 k.g.	
烘毛機		1	大阪天滿小森	1933	3		烘箱 7'x4'	11'9" x 7'10"	2000 k.g.	
烘毛機		1	"	1935	3		"	"	"	
染紗鍋		1	大阪天滿小森	1933	3		7'x3'	7'10" x 8'10"	3500 k.g.	
72" 天染機		2	Kimura	1937		40 R.P.M.	22" dia.	8'0" x 6'0"	602 k.g.	
48" 天染機		2	"	1937	5	40 R.P.M.	22" dia.	6'0" x 6'0"	482 k.g.	
72" 天頭漂染機		1	上海製造	1937		40 R.P.M.	22" dia.	7'1" x 4'9"	482 k.g.	
脫水機		1	Kimura	1937	7 1/2	900 R.P.M.	48" dia.	7'2" x 5'4"	1920 k.g.	



(辰) 整理部機器

名	種	部數	出品廠名	製 年	需 馬力	送 率	主 要 機 件 呎 吋	佔 用 地 面	重 量	備 註
瓦新燒毛機	1	Takada	1937	7	70 yds./M.	72"	11'11" x 15'6"	3302 k.g.		
洗呢機	2	Takada	1937	15	50 R.P.M.	下滾筒 32" dia	9'6" x 7'7"	2752 k.g.		
燙呢機	2	木村鐵工廠	1937		10 R.P.M.	" 24" dia	10'3" x 5'0"	1573 k.g.		
烘呢拉幅機	1	Takada	1937	16	6 yds./M.		49'10" x 16'2"	1358 k.g.		
24 Rollers 鋼絲拉毛機	1	"	1937	5	88 R.P.M.	大滾筒 30" dia	13'7" x 14'2"	4157 k.g.		
"	1	"	"	5	88 R.P.M.	" 30" dia	11'9" x 12'6"	4157 k.g.		
烘呢機	1	Takada	1938	5	115 R.P.M.	下滾筒 18" dia	9'2" x 5'6"	2936 k.g.		
烘呢機	2	Kimura	1937	1	20 R.P.M.	滾筒 12" dia	8'2" x 5'7"	543 k.g.		
72" 剪毛機	1	"	1937	2	857 R.P.M.	剪刀 4 1/2" dia	10'6" x 10'5"	1889 k.g.		
72" 刷毛機	1	"	1937	1	258 R.P.M.	毛刷 16" dia	10'0" x 10'9"	1313 k.g.		
72" 蒸呢機	1	Takada	1937	5	3 R.P.M.	滾筒 24" dia	6'7" x 13'10"	5763 k.g.		
72" 蒸呢機	1	"	1937	15 1/2	18 R.P.M.	" 20" dia	18'4" x 15'7"	4500 k.g.		
摺呢機	1	"	1937	1	100 R.P.M.	板寬 6'	8'0" x 11'6"	869 k.g.		
大打包機	1	大阪機械		15			14'9" x 12'2"	10000 k.g.		

## (巳) 鍋爐及附屬設備

名稱	式樣	數量	容量	用途	國名	製造所	年份
鍋爐	7'×30' Lancashire 雙燃管式鍋爐 受熱面積 840 方呎工作 壓力 70 lbs./□"	2 組	5500 lbs./hr.	染整及雜用	英國	Lancashire	1916
鍋爐	Tsunekichi 水管式鍋爐 受熱面積 1109 方呎工作壓 力 70 lbs./□" 共 107×2 1/2" tubes	1 組	9500 lbs./hr.	同上	日本	Tsunekichi	1936
蒸氣幫浦	Horizontal Duplex Piston	1 組	1500 gal./hr.	鍋爐進水	日本	碌碌商店	1930
馬達幫浦	Horizontal Duplex Piston	1 組	2000 gal./hr.	同上	日本	不明	1928
馬達	3 相誘導開放式 350v. 820 rpm.	1 組	5.5 K.W.	馬達幫浦用	Otis A. C. Motor Co.		
馬達	3 相誘導封閉式 350v. 1455 rpm.	1 組	7.5 H.P.	送風器用	日本	三菱	
送風器	旋翼式	1 組					

## (午) 供水設備

1. 抽水機 本廠設有深水抽水機兩組，經常供給全廠用水，並裝有自動開關，俾自動限止水塔內之最高及最低水位，故即於無人照顧時亦能應用。

名稱	式樣	數量	容量	深度	自流井直徑	轉速	製造處
深水抽水機	迴轉式	2 組	16800 gal./hr.	530 呎	12"	1450 rpm.	日本 荏原

馬達 (3 相誘導封閉式對) 20 H.P.

2. 水塔 上述二組抽水機，分置二地，各經 check valve 後，並接一起，故井水可任意分別抽注入兩水塔內。其中壹為硬水，壹為軟水。硬水池築於高 58 1/2 呎之水塔上，軟水池築於其旁。兩池有水管相通，必要時可互相注入或放出容水。

硬水池係一鐵箱，用 5/8" 鐵板 32 塊做成。底面積為 18'-2" × 17'-2" 高為 3'-6" 計容水量 6,640 gal. 軟水池實際僅為一過濾，軟化，沉澱，及蓄水各手續合併為一之水泥圓池。高 30 呎直徑 20 呎，每小時出水量達 8000 gal./hr. 專供染整部及鍋爐間用。

3. 軟水法 石灰水及純鹼為基本軟水原料。硬度試驗則用 Wanklyins Soap Solution Method. 本廠因無還原設備，故軟化劑耗用無法還原，唯以經濟上言，因無需人工及另置設備等成本計入，損失幾微。

4. 自來水 為避免緊急需要起見，本廠備有外來水源，接至硬水池，並有一支，直接通鍋爐間水池。

## (未) 電動機及附屬設備

1. 電動機 全廠計有馬達 200 只合 701.58 H.P. + 30.8 kw. 現分類如下:

能量	廠名	只數	能量	廠名	只數
1 H.P.	明電舍	49	5 KW	Siemens	1
1 "	安川	7	7½ H.P.	安川	6
1 "	芝浦	11	7½ H.P.	芝浦	2
1 "	三菱	2	"	三菱	4
1 "	Electro Maker	1	"	日立	2
1 "	T. B. T.	1			
2 H.P.	安川	6	8 H.P.	芝浦	1
2 "	芝浦	4	8½ "	芝浦	3
2 "	三菱	3	8½ "	三菱	1
2 "	Electro Maker	1			
1.5 kw.	Siemens	1	6.6 kw.	Siemens	1
2.2 kw.	Siemens	1	10 H.P.	安川	4
3 H.P.	明電舍	1	"	三菱	3
3 "	安川	12	"	芝浦	1
3 "	芝浦	4	"	G. E. Co.	1
3 "	Electro Maker	1	12 H.P.	芝浦	1
3 "	T. B. T.	1	15 H.P.	芝浦	1
5 H.P.	安川	13	"	三菱	1
5 "	芝浦	1	"	不明	1
5 "	三菱	5	20 H.P.	明電舍	2
5 "	Electro Maker	1	"	Siemens	1
5½ H.P.	Otis A.C. Co.	1	50 H.P.	三菱	1
5½ "	T. B. T.	1	< 1 H.P.	各廠	25

## 2. 附屬設備

由於以前所用器材之未能劃一，故至目前各附屬設備之種類式樣甚為紛亂。此種現象，使修理及補充工作頗為艱難。唯大致言，紡部全部用吸鐵開關，及 Push Button。然種類各達五種及六種之多。因紡部除 Comber 及 Carding m/c 用天軸後，餘均為 Individual drive，故管理方便，時間經濟。其他如織部織機則全用石刀開關外，別部則各式均有，蓋適合需要也。

## 3. 平日管理情形

關於電動機管理之最大目標，在於減少各個別馬達及其附屬設備於工作時損壞次數。故全廠凡有關電之方面，均有週期性之檢查及修理。此類工作，往往必須於休假日進行，尤以織部為然。因織機馬達全部開放式油林馬達。沾污及毛頭甚易，若不經常注意，損壞必多。自去歲接收至今，馬達本身損壞者僅五次，三次為培林損壞，一次則為線圈燒損，一次為線圈中斷發熱。至於其他 Fuse, Switch 及 Push Button 之損壞則每星期約達三次至六次。

### (申) 變壓器設備

式樣	容量	性質	用途	製造廠名
Single Phase	15 KVA	350v/100v, 100A	紡部電燈	三菱
Single Phase	2 KVA	350v/210v	昇降機用	牧田
Single Phase	15 KVA	350v/100v, 100A	染織部電燈	牧田
Single Phase	1 KVA	350v/210v	昇降機用	大阪變壓機會
3 Phase	15 KVA	350v/200v, 100A	新倉庫昇降機	日立
Single Phase	2 KVA	350v/200v	製麻場	牧田
Single Phase	15 KVA	350v/100v, 100A	織部電燈	牧田
Single Phase	15 KVA	350v/110v, 100A	紡部電燈	三菱
Single Phase	9½ KVA	360v/110v 105v/100v	製麻場電燈	芝浦

### (酉) 修理設備

本廠修理設備頗為簡陋，蓋日人經營時，本廠屬於上海紗廠(共有六廠)之第六廠，一切修理工作，均由今第14紗廠集中籌劃進行，故僅置有10'及12'車床各一輛及1/2'鑽床一部，專供小型修理裝配用。

### (戌) 其他設備

1. 昇降機(電梯)全廠計有三輛，分別裝於紡部新倉庫及老倉庫。

部別	廠名	載重量	年份
紡	日本 Elevator 製造會社	1 Ton.	1935
老倉庫	日本輸送機製作社	1 Ton.	1933
新倉庫	日本 Elevator 製造會社	1 1/2 Ton.	1938

2. Humidifier 由50 H.P.馬達帶動 Air Compressor 用鐵管將壓縮空氣輸至紡部共計有4 nozzles 43只 2 nozzles - 4只。

3. Heater 全廠共計15只 Unit Heaters 計紡部10只 織部3只 整理部2只 每一水汀箱裝有1/4 H.P.單相馬達壹只。

毛紡部工作概況

# 毛團製造程序表

洗淨美利奴毛 (Scoured Australian Wool)	洗淨中國羊毛和絲 (Silk & China Wool)
1 開毛機 (Porcupine Opener)	1 切絲機 (Silk Cutting)
2 加油 (Oiling)	2 絲毛混容 (Wool & Silk Mixing)
3 梳毛機 (Carding)	3 開毛機 (Porcupine Opener)
4 頭道針梳機 (1st can Gill Box)	4 加油 (Oiling)
5 單頭成球機 (Single Head Balling Gill Box)	5 梳毛機 (Carding)
6 頭道針梳機 (1st Can Gill Box)	6 頭道針梳機 (1st Can Gill Box)
7 二道針梳機 (2nd Can Gill Box)	7 成球機 (Balling Gill Box)
8 練條機 (Drawing Box)	8 頭道針梳機 (1st Can Gill Box)
9 精梳機 (Comber)	9 二道針梳機 (2nd Can Gill Box)
10 二道針梳機 (2nd Can Gill Box)	10 練條機 (Drawing Box)
11 毛團成球機 (Finisher Balling Gill Box)	11 精梳機 (Comber)
↓	12 二道針梳機 (2nd Can Gill Box)
↓	13 毛團成球機 (Finisher Balling Gill Box)
↓	↓
毛團 (Top)	毛團 (Top)

# 各種毛紗製造程序表

紗類別 過程	毛 綫 (Knitting Yarn)			針 織 綫 (Hosiery Yarn)		毛 紗 (Weaving Yarn)	
	支數 4/8	4/14	4/18	1/22	2/32	2/36	2/56
	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)
成 球 針 梳 機 (Balling Gill Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
毛 團 染 色 (Top Dyeing)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
再 洗 烘 乾 機 (Back Washing & Drying)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
頭 道 針 梳 機 (1st Gill Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
二 道 針 梳 機 (2nd Gill Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
頭 道 練 條 機 (1st Drawing Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
二 道 練 條 機 (2nd Drawing Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
三 道 練 條 機 (3rd Drawing Box)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
末 伸 (Cone-finisher)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
一 道 粗 紗 機 (Reducer)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
二 道 粗 紗 機 (Rover)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
三 道 粗 紗 機 (Fine Rove)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
細 紗 (Ring Spinning)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
併 綫 (Doubler)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
粗 綫 (Twister)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
筒 子 (Universal Winder)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
搖 紗 (Reeling)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
絞 染 (Hank Dyeing)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
烘 乾 (Drying)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
成 捲 (Balling)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
小 打 (Banding)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
大 打 (Baleing)	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
						織 部 (To Weaving)	織 部 (To Weaving)

本廠並無 Fine Rover 乃將工作經過二次 Rover 以代之

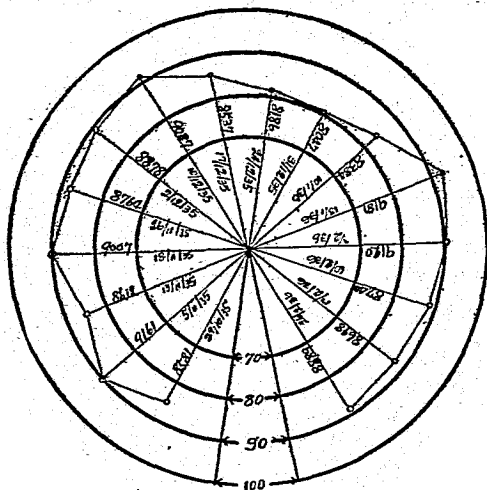
各支紗牽伸倍數支配表

支數	1st Gill Box		2nd Gill Box		1st Drawing		2nd Drawing		3rd Drawing		Conc-finisher		Dandy Reducer		Dandy Rover		Ring Spinning			
	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸	定重	牽伸		
8m. 8	27.6	5.7	6-12	18.5	4	11	4	2	5.5	4	2	1.375	4	1	0.687	6	3	0.125	5.5	1
14m. s	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	0.458	6	2	0.0715	6.4	"
18	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	0.423	6.5	"	0.0556	7.5	"
22	24	5.7	"	16	"	8	"	4	"	3	4	3	1.1	"	1.5	0.339	6.5	0.045	7.5	"
25	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.314	7	0.04	7.5	"
29	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.275	8	0.0345	8	"
30	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.275	8	0.0332	8.25	"
32	31.5	5.7	"	21.3	"	10.6	"	5.3	"	4	"	1.5	"	"	0.545	5.5	"	0.189	5.5	2
36	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	0.500	6	"	0.168	6	"
40	27.8	5.7	"	18.5	"	9.26	"	4.63	"	3.47	"	1.3	"	"	0.433	6	"	0.145	6	"
48	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.145	6	"
50	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.14	6.2	"
56	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.124	7	"
60	"	5.7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.124	7	"



### 各種紗綫每週試驗平均分數表

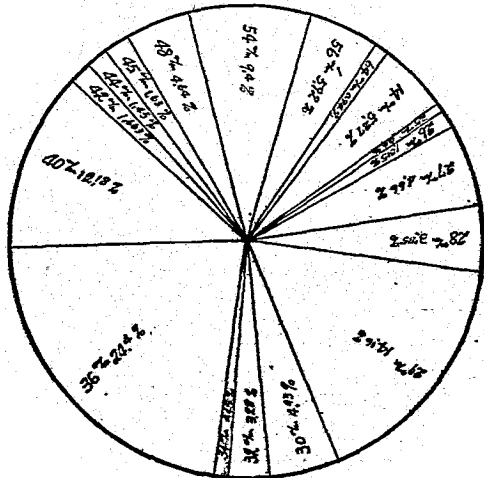
(錄總公司試驗成績週報各種紗綫每週總成績平均數)



格林強力摺度各項試驗分數

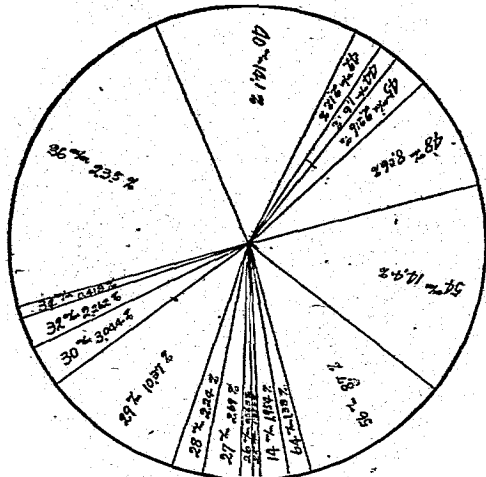
### 各種毛紗產量百分率圖表

(自35年3月起至36年2月止共計12月)



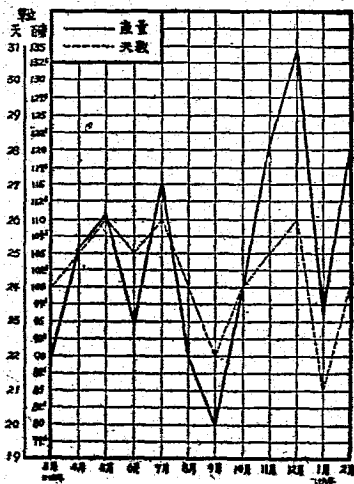
# 各種毛紗開錠百分率圖表

(自35年3月起至36年2月止共計12月)



## 每月產量與工作天數比較表

紗支折台為36"計算



# 各支紗十小時產量月份比較表

支 數	十 月 份 (35)			十 一 月 份 (35)			十 二 月 份 (35)			一 月 份 (36)			二 月 份 (36)		
	產量	錠數	半錠數	產量	錠數	半錠數	產量	錠數	半錠數	產量	錠數	半錠數	產量	錠數	半錠數
26ms													1218	2880	0.423
27	1315.5	3816	0.345				910	2000	0.455	673.5	1420	0.484	1601.5	3960	0.405
30	907	2550	0.355	351	1310	0.268	1926	4180	0.4608	467.5	1020	0.4583	498	1220	0.408
32													2714.5	7280	0.373
36	476.5	1460	0.326	4749	15260	0.311	5860.5	18658	0.314	112	440	0.255			
40										2566	10300	0.249	1241.5	4640	0.262
42	1996	10850	0.184												
44										461.5	2160	0.2137	1277	6400	0.199
48	2452	14370	0.170	252	1340	0.188	2859.5	16580	0.1724	1493	9000	0.166			
54	1024	7030	0.141	4519	26294	0.172	918	5360	0.171	2123	13300	0.160	549.5	4220	0.130
56													1986.5	12760	0.156

毛  
織  
部  
工  
作  
概  
況

# 織部工作程序圖表

棉紗——捻紗機——貯紗箱——整棉機——倒車——穿綜扣——貯軸室(存軸)

用途	結紗成筒
型式	滾棒脫
台數	1
每台錠數	200
錠速	820
每台人數	8

用途	分段整棉
型式	大隈式
台數	2
錠速	20
每台人數	1

用途	穿綜插扣
型式	上海木製
台數	3
每台人數	2

標部總紗

織部準備間

紡新棉紗

棉紗

貯紗室

捲緯機

用途	捲緯成疋
型式	上海木製
台數	1
每台人數	50
錠速	1740
每台人數	4

用途	捲緯成疋
型式	豐田型
台數	2
每台人數	32
錠速	1750
每台人數	3

織部織造間

機——送整理部

用途	製織亦坯
型式	大隈 BE
台數	16
錠速	84
每台人數	1

用途	製織亦坯
型式	大隈 HK
台數	16
錠速	98
每台人數	1

用途	製織亦坯
型式	大隈 NKF
台數	16
錠速	98
每台人數	1

用途	製織亦坯
型式	大隈 NKF
台數	16
錠速	98
每台人數	1

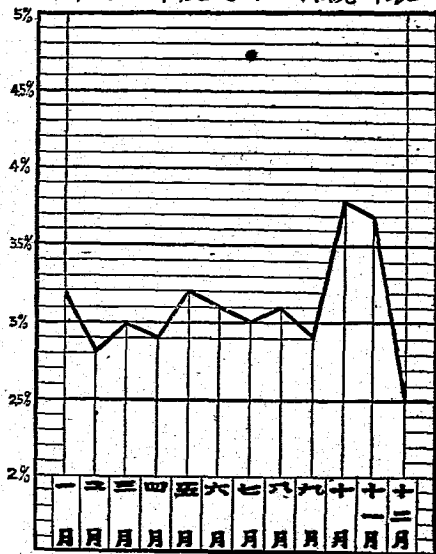
# 各種織物組織規格

項目 規格 品名	經支	緯支	總長	總經	經號	密度	經幅	經重	緯重	綜片	邊經	預計 oz./yd.	組織
嗶嘰	2/40 m.	2/40 m.	35m.	4030	30/4	54	67"	15.27 lbs.	13.75 lbs.	4	(30+4)2	13.7	2/2斜紋
直貢呢	2/64	1/34	35	8450	26/10	90	65" (63")	20.37	14.19	13+2	(60+4)2	16.0	從略
華達呢	2/42	1/32	35	5900	47/4	59	63½"	21.67	9.03	8	(46+4)2	13.3	2/2斜紋
馬袴呢	2/36	1/30	35	6624	32/6	62	69"	28.39	11.00	9+2	(48+6)2	17.5	從略
薄花呢	2/54	1/27	35	4496	34/4	60	66"	12.79	11.30	4	(26+4)2	10.0	從略
西裝花呢	2/45	2/45	35	4838	34/4	60	67"	15.72	13.78	4	(30+4)2	14.0	2/2斜紋
嗒味呢	2/48	1/30	35	4832	36/4	66	67"	15.50	11.49	4	(36+4)2	13.0	2/2斜紋
派立斯	2/56	1/40	35	3592	56/2	55½	65"	9.88	6.85	4	(28+4)2	7.2	1/1平紋
凡立丁	2/44	1/26	35	3000	46/2	43½	65"	10.47	8.11	4	(24+4)2	8.5	1/1平紋
羅絲呢	2/45	2/45	35	2992	46/2	40	65"	10.24	8.92	4	(20+4)2	8.7	1/1平紋

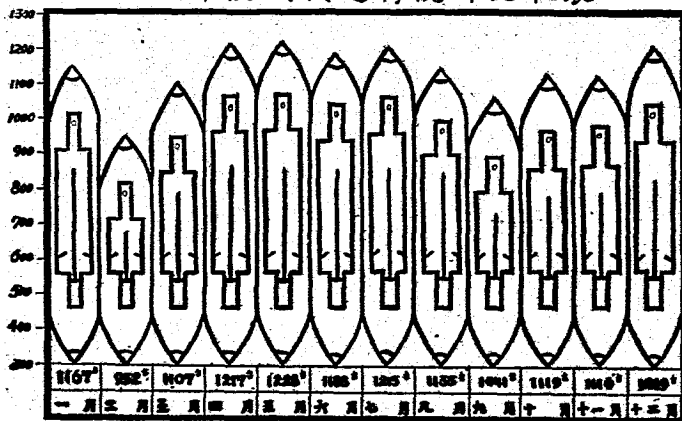
## 織部卅五年度各種織品產量統計表

品 號	中文名稱	英 文 名 稱	尺 數	碼 數
300	嗶 嘰	Serge	78	4827
600	" "	"	505	32185
502	" "	"	383	23674
360	" "	"	321	11400
303	" "	"	151	5292
131	" "	"	80	2415
4001	派 立 斯	Paris	314	9537
769	大 衣 呢	Over - Coating	284	13210
1100	馬 褲 呢	Whip - Cord	91	3841
531	華 達 呢	Gaberdine	73	2575
5000	直 貢 呢	Jeconey	12	418
3501	螺 絲 呢	Fresco	137	4203
3401	法 蘭 絨	Flannel	99	3069
700	女 色 呢	Ladies - Coating	52	1580
701	" " "	" "	348	11159
777	" " "	" "	145	4462
2222	板 司 呢	Basket	218	13338
2401	粗 花 呢	Sportex	179	5638
3321	哈 味	Worsted - Flannel	21	1318
3323	" "	" "	40	2487
3325	" "	" "	29	878
3326	" "	" "	145	5130
3312	" "	" "	58	2061
3332	" "	" "	14	494
3013	薄 花 呢	Suifing	129	4487
3113	" "	"	93	3248
3301	" "	"	5	167
3331	西 服 花 呢	"	125	4302
3311	" "	"	21	638
100	單 毯	Blanket	12	244
全 年 總 計			4162	178277

織部卅五年度逐月回絲統計表



卅五年度織機運轉統計比較表





BE, NK, NKF 三種織機之比較表

項別 種類	佔地面積	重量	需用馬力	速度	梭箱	扣幅	扣框	打梭運動	開口運動	備註
BE 式	148"×65"	1921 kg.	1 HP	80-95 Picks/Inch	4 pairs	82"	固定扣框	下打手式	中間口	
NK 式	132"×60"	1575 kg.	1 HP	90-106 P/I	2 pairs	78"	活動扣框	下打手式	上開口	
NKF 式	132"×60"	1677 kg.	1 HP	90-106 P/I	2 pairs	78"	固定扣框	下打手式	上開口	

# 毛織機計算生產量表

年度 月 日 (月)	年度																
	84	85	86	87	90	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104
24	58.3	59.0	59.7	60.2	62.5	65.0	65.2	65.5	66.6	67.3	68.0	68.6	69.5	70.2	70.8	71.5	72.2
25	55.8	56.7	57.3	57.8	60.0	62.5	62.7	63.0	64.0	64.7	65.4	66.0	66.7	67.5	68.6	68.7	69.4
26	53.5	54.5	55.0	55.5	57.6	60.0	60.2	60.5	61.5	62.2	62.7	63.4	64.0	60.7	65.3	66.9	66.7
27	51.6	52.6	53.1	54.6	55.5	57.0	58.0	58.4	59.2	60.0	60.4	61.2	61.7	62.4	63.0	63.6	64.3
28	50.0	50.7	51.2	52.0	53.5	55.3	55.8	56.2	57.0	57.7	58.2	59.0	59.5	60.1	60.6	61.3	62.0
29	48.3	48.9	49.4	50.0	51.1	53.1	54.0	53.4	55.1	55.8	56.3	57.0	57.5	58.0	58.5	59.2	60.0
30	46.6	47.2	47.6	48.0	49.7	51.4	52.2	52.7	53.0	54.0	54.5	55.0	55.5	55.8	56.3	57.0	58.4
31	45.2	45.6	46.0	46.5	48.1	49.6	50.5	51.0	51.4	52.2	53.7	53.7	53.7	54.2	54.6	55.2	56.2
32	43.7	44.1	44.5	45.0	46.5	48.0	48.8	49.3	49.7	50.6	51.0	51.5	52.0	52.7	53.0	53.5	54.0
33	42.4	43.4	43.4	43.8	45.3	46.2	47.4	48.0	48.4	49.0	49.5	50.0	50.7	51.1	51.5	52.0	52.4
34	41.1	41.8	42.2	42.6	44.0	45.5	46.0	46.5	47.0	47.6	48.0	48.6	49.0	49.5	50.0	50.4	50.8
35	40.0	40.6	41.1	41.5	42.9	44.7	44.7	45.2	45.7	46.3	46.7	47.2	47.6	48.1	48.6	49.0	49.5
36	38.8	39.4	40.0	40.5	41.7	43.0	43.5	43.9	44.5	45.0	45.3	45.8	46.2	46.7	47.2	47.7	48.2
37	37.8	38.3	38.9	39.3	40.5	41.8	42.4	42.8	43.4	43.8	44.2	44.6	45.0	45.4	45.8	46.3	46.8
38	36.8	37.2	37.8	38.2	39.3	40.5	41.2	41.7	42.2	42.6	43.0	43.3	43.7	44.0	44.5	45.0	45.5
39	35.9	36.3	36.7	37.2	38.2	39.3	40.1	40.6	41.1	41.5	42.0	42.0	42.6	43.0	43.4	44.0	44.3
40	35.0	35.3	35.7	36.2	37.2	38.2	39.0	39.4	40.0	40.5	40.8	41.2	41.5	42.0	42.3	42.8	43.2
41	34.1	34.4	34.8	35.4	36.3	37.4	38.2	38.6	39.0	39.4	39.8	40.0	40.6	41.1	41.8	41.9	42.3
42	33.3	33.6	34.0	34.6	35.5	36.7	37.4	37.7	38.1	38.4	38.8	39.2	39.6	40.1	40.6	41.0	41.5
43	32.6	33.0	33.2	33.8	34.6	35.1	36.5	36.8	37.2	37.5	37.9	38.3	38.8	39.2	39.5	40.0	40.4
44	31.8	32.2	32.5	33.0	33.7	34.2	35.6	36.0	36.4	36.7	37.0	37.4	38.0	38.3	38.5	39.0	39.4
45	31.1	31.4	31.7	32.1	33.1	33.9	34.8	35.1	35.5	35.8	36.2	36.6	37.1	37.4	37.7	38.2	38.7
46	30.3	30.7	31.0	31.3	32.5	33.5	34.0	34.2	34.7	35.1	35.5	35.8	36.2	36.5	36.9	37.5	38.0
47	29.7	30.1	30.4	30.3	31.8	33.0	33.3	33.6	34.0	34.4	34.7	35.0	35.5	35.8	36.2	36.6	37.0
48	29.1	29.5	29.8	30.1	31.2	32.3	32.6	33.0	33.3	33.7	34.0	34.3	34.7	35.0	35.4	35.7	36.1
49	28.5	29.0	29.2	29.5	30.5	31.5	31.9	32.4	32.7	33.0	33.3	33.7	34.0	34.3	34.6	34.9	35.3
50	28.0	28.4	28.7	29.0	29.8	31.0	31.2	31.8	32.0	32.3	32.6	33.0	33.3	33.6	33.8	34.1	34.4
51	27.5	27.8	28.1	28.4	29.4	30.5	30.7	31.1	31.4	31.7	32.0	32.3	32.7	33.0	33.2	33.5	33.8
52	26.9	27.2	27.5	27.9	29.0	30.0	30.2	30.5	30.8	31.1	31.3	31.7	32.1	32.3	32.6	32.9	33.2
53	26.4	26.6	27.0	27.3	28.4	29.3	29.5	30.0	30.2	30.5	30.8	31.1	31.5	31.7	32.0	32.3	32.6
54	25.9	26.1	26.4	26.8	27.7	28.6	28.8	29.3	29.5	29.9	30.2	30.6	30.9	31.1	31.4	31.7	32.0
55	25.5	25.7	26.0	26.4	27.2	28.0	28.3	28.7	29.0	29.3	29.6	30.0	30.3	30.5	30.9	31.2	31.5
56	25.0	25.3	25.6	25.9	26.7	27.4	27.7	28.2	28.5	28.8	29.0	29.3	29.6	29.9	30.2	30.6	30.9
57	24.6	24.9	25.1	25.5	26.3	27.0	27.3	27.7	28.0	28.3	28.6	29.0	29.3	29.5	29.8	30.1	30.4
58	24.2	24.5	24.7	25.0	25.8	26.5	26.8	27.2	27.5	27.8	28.2	28.5	28.8	29.0	29.2	29.5	29.8
59	23.7	24.1	24.3	24.6	25.4	26.1	26.5	26.8	27.9	27.4	27.7	28.0	28.3	28.5	28.8	29.1	29.4
60	23.3	23.6	23.9	24.2	25.0	25.7	26.1	26.3	26.5	26.9	27.2	27.5	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9
61	22.9	23.2	23.5	23.8	24.6	25.3	25.6	25.9	26.1	26.5	26.8	27.1	27.4	27.6	27.8	28.2	28.4
62	22.5	22.8	23.1	23.4	24.2	25.0	25.2	25.5	25.8	26.2	26.4	26.6	27.0	27.1	27.3	27.7	27.9

染  
整  
部  
工  
作  
概  
况

## 染整部三十五年度工作簡述

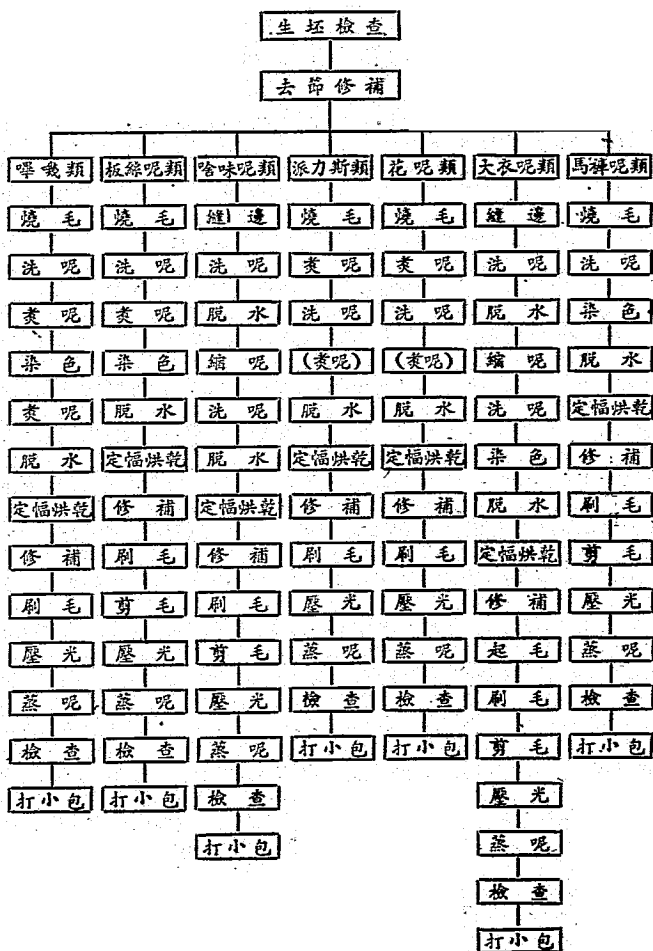
在勝利接收之初，外國羊毛未能進口，所有製品原料均以山東羊毛為主，以其纖維短粗，在紡紗工程有諸多困難，為彌救計，多混和綉絲，自10%至30%不等，因此又引起染整之困難矣。染色之目的在求顏色均勻，鮮豔堅牢，為主要條件，但在毛綉混紡織物中欲求此三者兼而有之，則頗屬困難，以堅牢言自以用媒介染料為宜，但絲對於一般媒介染料之吸收遠不及毛之吸收能力，故染出之成品，毛現深色，絲是淺色，成斑點現狀，對於酸性染料亦然，在此情況下，只有以染色均勻為主而兼顧堅牢與鮮豔，欲達此目的主要者為染料之選擇，苟選擇適宜，單獨用媒介染料亦能得均勻結果，但大部仍以酸性與直接染料混染者為多，如本廠所出360號上青嗶嘰即完全用媒介染料染色者，而701號女色呢為求顏色鮮豔則以酸性與直接染料混染，於此應注意者即所選直接染料須對於酸之抵抗力強者，染浴中以磷酸代硫酸，如此染色結果尚能差強人意，茲將本廠選用媒介及直接染料列下。

Sunchrome Black F  
Sunchrome pure Blue B  
Sirius Red BB  
Sirius Blue BRR  
Sirius Yellow RT  
Benzo Scarlet 4BS  
Benzo Violet R  
Durazol fast Blue 8GS

迨至本年秋事幾已全部改用澳洲毛作原料，而全部用媒介染料染色矣。

染整部廠房及機器設備大致高稱完善，如能再增加真空脫水機一部電壓機一部則對於精細織物如派力斯凡立丁等之整理得益尤多矣。

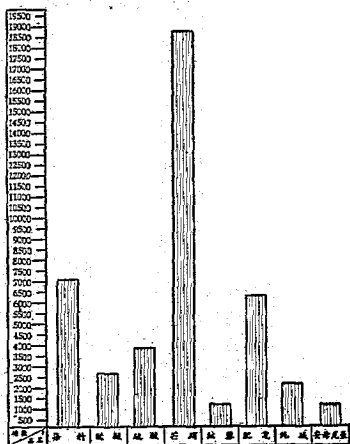
## 染整部各種出品工作程序



三十五年度染整部毛條染色統計表

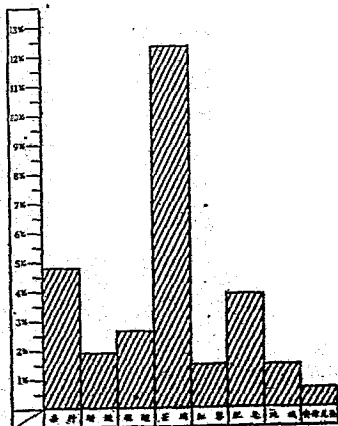
毛條種類	顏色	數量	擬製品類
64s 毛條	淺灰	92 磅	4001派力斯 3501-2
	上青	533 "	
	元啡	5624 "	3013 花呢 3331 嗒味 707 女式呢 3331 嗒味 3301 花呢
	上青	99 "	
	淺灰	2635	
	啡	4725	
	上青	1536	
	淺灰	1567	
	啡	1420	
	元啡	598	
	藍色	185	
	淺藍	452	
	綠	182	
	淺綠	476	
橘	188		
脫黃	473		
70s 毛條	湖藍	1050	3331 嗒味
	深藍	1070	3301 花呢
	元灰	1742	
	淺青	635	
上啡	786		
46s-64s 毛條	啡	600	2403
	元啡	427	
48s 毛條	啡	140	3401
5815 毛條	藍	1000	
	上青	1075	
5800 毛條	元啡	1092	3326
	上青	983	
5810 毛條	元啡	450	3312
	上青	1980	
234 毛條	元啡	520	3321-3325
	上青	520	
	淺青	864	
	淺灰	116	
廢毛 毛條	淺灰	205	2401-2402
	深灰	556	
	元藍	306	
	上青	60	
	深藍	542	
	元藍	44	
合 計	上青	876	40988磅
	元藍	2304	

三十五年度菸葉部主要物料消耗統計表



三十五年度菸葉部主要物料消耗百分比

(全年製品 150,000 萬片)



保  
全  
部  
工  
作  
概  
况



關於本廠保全工作情形，約略可分三部，即紡紗部，機織部及染整部，茲分述如下：—

I. 紡 紗 部

(A). 開毛機 (Opener)

- (1). 搭車時應注意油眼之措致及毛屑去除。
- (2). 定期搭車，每兩週舉行一次。
- (3). 搭車完畢，應詳細檢查機件後試開車。
- (4). 開毛開羊毛紊亂，尤應注意馬達，隨時清除一切毛屑雜質等。
- (5). 平車—每4—5年舉行一次。

(B). 鋼絲機 (Worsted Card)—在紡織機器中，最重要一部機器，保全工作，尤應特別注意。

- (1). 每批原料調換時，應舉行搭車一次。
- (2). 定期搭車，每隔四日搭試一次，搭車應注意油眼，毛屑，塵土，雜質等應措淨軸承及地軸等是否磨損彎曲更應注意，如有損壞隨時予以修理或調換。
- (3). 鋼絲車機件重大，迴轉速度快，應特別注意，加油工作。
- (4). 鋼絲布如有鬆弛或損壞時，應即重整或予以調換新鋼絲布。
- (5). 如有調換不同原料，應調整隔距 (Gauge)，俾適合應用之原料。

茲將本廠採用之隔距表如下：—

a. 後錫林 (Breaker Card)

機 構 名 稱	粗混合種羊毛 (Coarse cross bred)		細混合種羊毛 (Fine cross bred)		美利奴種羊毛 (Merino)		備 註
	mm.	In.	mm.	In.	mm.	In.	
輸送軸-第一錫林 (Transporter-First cylinder)	1.5	59/1000	1.5	59/1000	1.0	40/1000	第二第三第四 第五工作軸隔 距依次比例減 少
第一工作軸-第一錫林 (First worker-First cylinder)	2.0	80/1000	1.2-1.5	47-59/ 1000	1.0	40/1000	
第六工作軸-第一錫林 (6th worker-First cylinder)	1.5	59/1000	1.0	40/1000	0.8	32/1000	
清掃軸-第一錫林 (Stripper-First cylinder)	1.3	51/1000	1.0	40/1000	0.7-1.0	28-40/1000	
清掃軸-工作軸 (Stripper-worker)	1.3	51/1000	1.2	47/1000	0.7-1.0	28-40/1000	
第一錫林-第一道夫 (First cylinder-First Doffer)	0.6	25/1000	0.5	20/1000	0.4	15/1000	
輸送軸-第一道夫 (Transporter-1st Doffer)	1.0	40/1000	0.7	28/1000	0.5	20/1000	

b. 前錫林 (Finisher Card)

機 構 名 稱	粗混合種羊毛 (Coarse cross bred)		細混合種羊毛 (Fine cross bred)		美利奴種羊毛 (Merino)		備 註
	mm.	In.	mm.	In.	mm.	In.	
第一工作軸-第二錫林 (1st Worker-2nd Cylinder)	1.8	70.7/1000	0.6-1.0	24-40/ 1000	0.6-0.8	24-31/1000	第二工作軸至 第五工作軸隔 距依次比例減 少
第六工作軸-第二錫林 (6th Worker-2nd Cylinder)	1.3	51/1000	0.4	15/1000	0.25- 0.4	10-16/1000	
清掃軸-第二錫林 (Stripper-2nd cylinder)	1.0	40/1000	0.7-1.0	28-40/ 1000	0.7	28/1000	
清掃軸-工作軸 (Stripper-Worker)	1.3	51/1000	1.0	40/1000	0.7-1.0	28-40/1000	
第二錫林-第二道夫 (2nd Cylinder-2nd Doffer)	0.5	20/1000	0.4	15/1000	0.25- 0.4	10-15/1000	該圖面積由 25-30mm.
風軸深度-錫林 (Depth of Fancy-Cylinder)	0.22	9/1000	0.22	9/1000	0.22	9/1000	

以上隔距係參照實際工作情形規定，然有時原料及天氣變化設備等可斟酌當時情形而變更之。

(6). 針布 (Wire cloth) — 精梳鋼絲車針布與粗梳 (Woolen) 用針布用略有不同，故所用拉力等亦異，茲將所用原料及針布分錄於下：

a. 精梳機鋼絲車用針布 — 後錫林 (Breaker card)

機構名稱	粗混合種羊毛	細混合種羊毛	美利奴羊毛	整針布 拉力	針長 (Knee)	底板材料	備註
錫林	20-22m/m.	22m/m.	24m/m.	150Kg.	5.5mm.	厚四層帆布， 厚1.5mm. 加硬橡皮	針長，有彈性， 粗梳鋼絲針短 較硬，底板材 料多用帆布帆 布七層
工作軸	20-22m/m.	22m/m.	24m/m.	110 "	5.5mm.	"	"
清掃軸	18-20m/m.	20m/m.	22m/m.	60 "	5.5mm.	"	"
風輪	22-24m/m.	24m/m.	24-26m/m.	50 "	27 mm.	"	"
道夫	20-22m/m.	24m/m.	26m/m.	130 "	5.5mm.	"	"
輸送軸	20-22m/m.	24m/m.	26m/m.	60 "	5.5mm.	"	"

b. 精梳鋼絲車用針布 — 前錫林 (Finisher card)

機構名稱	粗混合種羊毛	細混合種羊毛	美利奴羊毛	整針布 拉力	針長 (Knee)	底板材料	備註
錫林	22-24m/m.	24m/m.	26-28m/m.	150Kg.	5.5mm.	厚四層帆布， 厚1.5mm. 加硬橡皮	針長，有彈性， 粗梳鋼絲針短 較硬，底板材 料多用帆布帆 布七層
工作軸	22-24m/m.	24m/m.	26-28m/m.	110 "	5.5mm.	"	"
清掃軸	20-22m/m.	22m/m.	24m/m.	60 "	5.5mm.	"	"
風輪	22-24m/m.	26m/m.	28-30m/m.	50 "	27 mm.	"	"
道夫	22-24m/m.	26m/m.	28-30m/m.	130 "	5.5mm.	"	"

(7). 磨車 (Grinding) — 在揀車後舉行，每月磨車一次，惟得視羊毛原料之優劣酌予增減，磨錫林道夫軸時，粗磨三來回後，細磨常在20-30小時，若磨工作軸及清掃軸輸送軸約2-3小時即可，磨車後應重新規定隔距 (Gauge)。

磨鋼絲車情形與其他有關機構如下：

機構名稱	速度	砥磨時間	磨車一次	備註
磨筒 - 錫林	500-140r/m	20-30 小時	30 天	磨車時應以金鋼 砂漸漸接觸，以免 鋼針退火變軟
磨筒 - 道夫	500-300r/m	20-30 小時	30 天	
磨筒 - 工作軸	500-500r/m	2-3 小時	30 天	
磨筒 - 清掃軸	500-1000r/m	2-3 小時	30 天	

(8). 彈子培林 (Ball Bearing) 每月鋼換牛油一次，鋼換牛油時，應先以火油洗滌清爽始可加牛油。

(9). 平車 — 每四年至五年舉行一次，平車時應注意車子本身重量，過重部份應加厚洋灰 (Cement) 根基，較輕部份以較薄洋灰根基，再則應注意各軸承，梁子 (Frames) 必須在同一水平面上，否則工作上問題發生必多，機件易於損壞，動力損耗無形中亦大所以平車好壞，關係實大。

(C). 精梳機 (Comber) — 法式精梳機 (French Comber).

(1). 精梳機之偏心 (Cams) 較多，應注意潤滑機件迴轉，以免磨損，而致工作不正確，故應注意加油。

- (2). 羊毛原料宜選擇較清潔者為佳; 否則圓精梳針(Circular Comb Pin)及斬刀(Top comb pin)易於損壞, 工作時如有毛屑應隨時清除。
- (3). 精梳機機件較小者多, 油眼多及動作亦多, 各部加油應多注意。
- (4). 揩車每週舉行一次, 羊毛屑, 油污, 油眼等應注意揩拭。
- (5). 羊毛原料如有調換時, 隔距(Gauge)應注意調整, 以免脚毛(Noil)增多或過少, 而增高成本或後部紡製困難。

茲將精梳機(S. A. G. 及 P. L. B.)之重要隔距(Gauge)分述如下:—

機 構 名 稱	細混合種羊毛		美利奴羊毛		備 考
	S. A. G. 式	P. L. B. 式	S. A. G. 式	P. L. B. 式	
一摺-圓梳馬林針 (Nipper Knife) (Circular Comb Pin)	0.8-1.0mm.	0.8-1.0mm.	0.6-0.8mm.	0.6-0.8mm.	85 Nips/min.
進夫斬刀-進夫軸 (Doffer Comb) (Doffer)	0.25mm.	0.25mm.	0.25mm.	0.25mm.	
圓刷-圓梳錫林 (Circular Brush) (Circular Cylinder)	3.00mm.	12.00mm.	3.00mm.	12.00mm.	
圓刷-進夫 (Circular Brush) (Doffer)	0.25mm.	0.25mm.	0.25mm.	0.25mm.	
一門卡 (Ecartement, Nipper and detaching roll distance)	23-26mm.	23-26mm.	20-22mm.	20-22mm.	

- (6). 精梳機之彈子培林(Ball Bearing)3-4月調換牛油(其方法同前)。
- (7). 平車—4-5年平車一次。所有機件完全拆除, 以火油洗滌清爽, 新做機基裝車同前方法。

(D). 成球機(Balling)針梳機(Gilling)及練條機(Drawing):—

- (1). 定期揩車3天一次注意毛屑, 油眼等之揩拭。
- (2). 應注意機件運轉是否正確, 否則立即予以修理。
- (3). 每機之梳理針(Fallers), 刺軸, 及皮板等應每週檢查一次, 是否運轉正確, 設有損壞, 應隨時予以修理調換。
- (4). 針梳機與練條機之隔距如下:—

機器名稱	機 構 名 稱	混合種羊毛	美利奴羊毛	備 考
針 梳 機	梳理針與後羅拉	7"-9"	4"-6"	羊毛纖維長隔距大, 否則小。
練 條 機	前羅拉與後羅拉	15"-17"	12"-14"	
打 球 機	梳理針與後羅拉	7"-9"	4"-6"	

(5). 平車—4-5年平車一次(平車方法與前同)。

(E). 粗紗機(Roving)

- (1). 定期揩車7天舉行一次。
- (2). 揩車時應注意油眼及毛屑之揩拭。
- (3). 皮棍應於揩車後調換磨好之皮棍。
- (4). 粗紗錠子彈子培林(Ball bearing)3-4月揩拭一次, 先將毛屑鉤出, 再以火油洗滌清爽再加牛油, 錠量拆開檢查注油, 等均應注意。
- (5). 4-5年平車一次(方法同前)。

(6). 茲將粗紗機隔距使用情形如下:—

機 器 名 稱	機 構 名 稱	混合種羊毛	美利奴羊毛	備 考
末伸機(Cone finisher)	前羅拉與後羅拉	14"-16"	11"-13"	羊毛纖維
二道粗紗(Reducer)	前羅拉與後羅拉	8"-14"	6"-8"	長隔距大
三道粗紗(Rover)	前羅拉與後羅拉	8"-14"	6"-7"	反之可小

## F. 環錠精紡機 (Ring Spinning)

- (1). 定期揩車7天舉行一次。
- (2). 揩車時應注意油眼措狀，最重要者為滾筒之油道是否暢通因其速度大，故應注意加油工作再揩車後，前羅拉軸承應加牛油，錠量加錠子油。
- (3). 錠子迴轉時應注意錠帶與錠盤接觸是否正確。
- (4). 錠子迴轉是否垂直，如不垂直應隨時校正之。
- (5). 皮棍應於揩平時措狀如有不平者，應隨時調換修理。
- (6). 精紡車前羅拉與後羅拉距離(1)混合種羊毛為7"-16"(2)美利奴羊毛為5"-6"。
- (7). 平車—每4-5年平車一次(方法同前)

## 7. 併線車 (Doublor) 及捩線機 (Twister)

- (1). 定期揩車每兩週舉行一次。
- (2). 揩車時應注意滾筒之油道，油眼毛屑之措狀。
- (3). 各部羅拉及步絲是否磨損，如有損壞，即隨時予以修理及調換。
- (4). 錠子迴轉是否垂直。
- (5). 彈子培林 (Ball Bearing) 3-4月，以火油洗滌後，調換牛油。
- (6). 下軸架應於揩平時將毛屑措狀後，另調換新牛油。
- (7). 平車—每4-5年平車一次。

## G. 茲將紡紗部各機保全工作列表如下：—

機器名稱	定期揩車	磨車一次	加油	皮棍	加牛油	平車	備考
開毛機	14天	—	揩後	—	—	3-4年	
梳毛鋼絲車	4,,	30天	"	—	30天	"	磨車一次視原料而定
成球機	3,,	—	"	—	—	"	
針梳機	3,,	—	"	—	—	"	
精梳機	4,,	—	"	—	3-4月	"	皮板有時
練條機	7,,	—	"	指後如有 損壞調換	—	"	隨修理
粗紗機	7,,	—	指後 復子 加油	"	3-4月	"	調換
細紗機	7,,	—	"	"	3-4月	"	
併線機	7,,	—	指後 復子 加油	—	—	"	疵布損壞
捩線機	7,,	—	"	—	—	"	隨時調換

### (2). 機械部

(1). 準備開筒子車3-4月揩車一次，揩後加油，紆子車，經紗車於工作較清閒時揩車，4-5年平車一次。

### (2). 織機：

- A. 各機於經軸了機後，舉行揩車一次；時間約10天左右。
- B. 各機件如有損壞，應隨時予以修配。
- C. 織機速度較快，各部應注意步絲磨損及加油工作。
- D. 織機應注意各部動作準確，否則易出危險。
- E. 織機每年平車一次，每次平車時將各種機件，先以火油洗滌清爽，檢查各機件是否磨損，以便修配然後再開始裝車。

### (3). 染整部

- A. 每機揩車加油3-4月舉行一次，還有毛屑堆積應隨時清除，步絲磨損，隨時調換修理。
- B. 平車—每4-5年舉行平車一次。

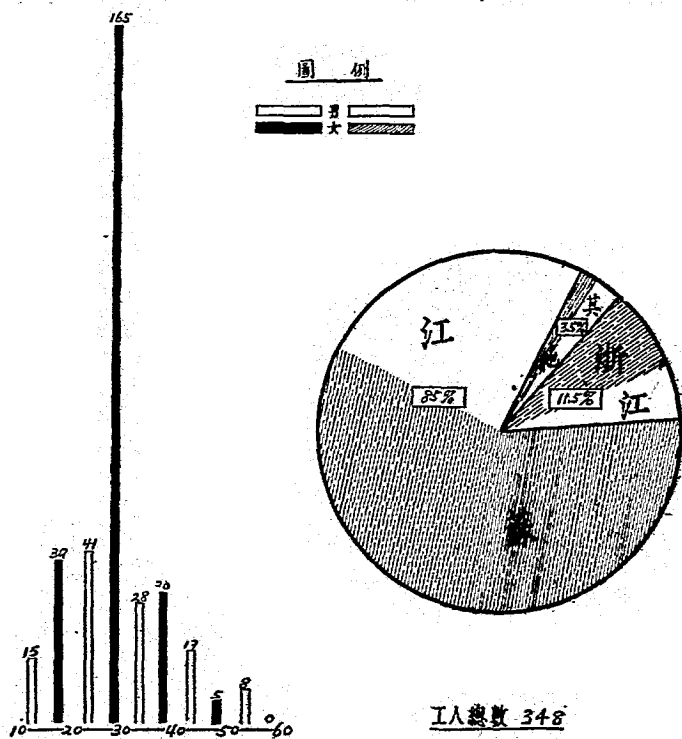
三十五年度生產種類數量表

種類	品名	單位	數												備考	
			一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份		合計
噶噠	2/300	噸	9149	1390½	362	131½	59½		111½						11144½	
	2/400					64½									124	
	2/500		2718½	59½	523½	296½									3598½	
	2/600		7644	3162½	10236½	5081½	3126	294½	535½	1311	1185½	174½	58½		32810½	
	3/B		345½			58½	58½								462½	
	501					284½	2979½	393½	173½	801½	404½	112½			5149½	
	502									6429	8982½	347½	755½	406½	16921½	
	131									190½	288½				2203½	
	360									265½	1467½	2405	3501½	615	8254	
	363													66	66	80734½
女式呢	700					56	56½	457½	922½						1492½	
	701		821	2277½	3847	655½	1288	1447½							10336½	
	765	213½	279½		184½	189½	309								1146	
	766				789½	1160	827½	465½							3242½	
哈味呢	777							603½	2038½	173½	215½				3030½	19277½
	3321				56	280	165½	58							559½	
	3322					287½	229½	171½	165½						853½	
	3323					113	851½	210½	51	55½					1281½	
	3324					343½	624½								968½	
	3401					224½		132½	468	372½	162½	1103½	108	134½	2707½	
	3325								468	174	21½	113			776½	
	3326											1478	1760½	1049	4287½	
	3312												263	1342	1605	
	3331													671½	671½	13710
板絲呢	2020		889½	442½		151½									1483½	
	2222		418½	901½	1856½	3004½	351½	174½		279					6986	
	2202				426½	428½	59½								914½	
	2203					926½	1803½	235½	867½	174					4007½	
	2401								362	726	1015½	370½	395½	336½	3206½	
	2402								211½	211½	185½	60½			457	
	2403								394½	418½	179½	240½	57½	80	1350½	18405½
	1100	49½	196½		772	195½					31½	1915½		65½	3226½	3326½
	3501				88½	760			28½						1115	
	3502					57½	237½	113½			28½				285½	
馬褲呢	3531				233	554½	86½	58							904½	
	3532					27½	59	86		29½					344½	
	3509						201½			987½	58½	352½			1399	4049
	4001				30½	1192½			2980½	458½	341½				9189½	9189½
	222								1064½	55½					1120	
	366											231	304½	458½	993½	
	303													258	258	2371½
	3311								57½	466½	88½				612½	
	3301														29	
	3013									34½		29	640½	2011½	870½	3556½
大衣呢	3113										318	1490		898½	2706½	
	3499													33½	33½	6938
	767									100	545	44½		595	1284½	
	768										30½	701½	1099½	400½	2231½	
	769													186	186	3702½
	5000											80½	63½	60½	213½	
	531													1431	1431	
	直貢呢														20607	代整理
	制服呢															
	合計			21428½	2753	16712½	18054½	14636½	9564½	14059½	13742½	15261½	10729½	11867½	9938½	183,855½

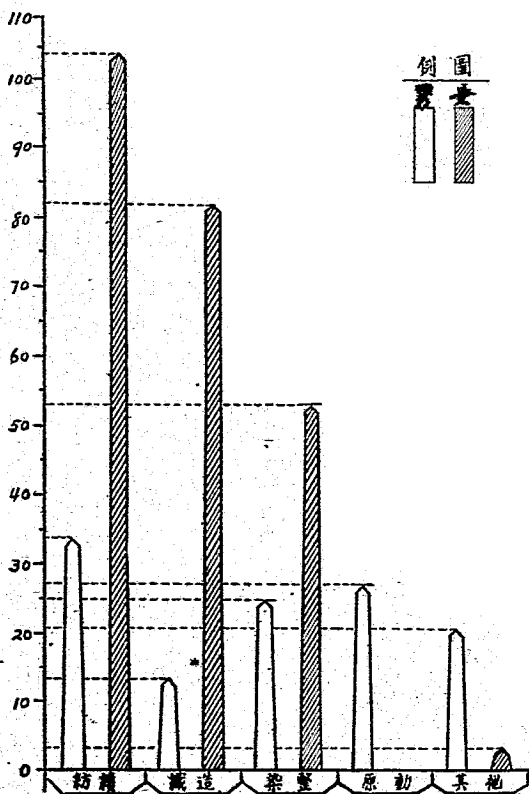
### 三十五年年度銷售情形

月份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	共計
噴霧		40,504	33,542	38,252	183,434	3,972	6,303	8,883	15,27	14,593	3,876	1,875	149,320
花呢		243			10,20	283		1,334	25,144	14,61	434	750	8,040
白呢		292	1890.00		60	70		930		3,195			6,439.2
大衣呢		265	773	884	200			2,398	4,219		1,083	250	10,073
馬褲呢		49	196					967		64		129	1,406
板司呢		60	1,807	1,961	2,238	295	4,170	1,056	1,426	2,058	31	2,457	17,561
制服呢		22	57										80
女式呢				12,73	974	880	906	6,215	2,211	6,096		84	18,641
羅司呢					461	561		463		1,110		288	2,885
派力司					697	2,259	62	1,758					4,777
凡立丁						211							211
華達呢												31	31
直貢呢		4,984	35,267.45	42,371	23,994	8553	11,442	24,007	25,998	28,580	5,424	30	30
共計												5,896	219,500.2

三十五年度工人年齡統計圖 三十五年度工人籍貫統計圖

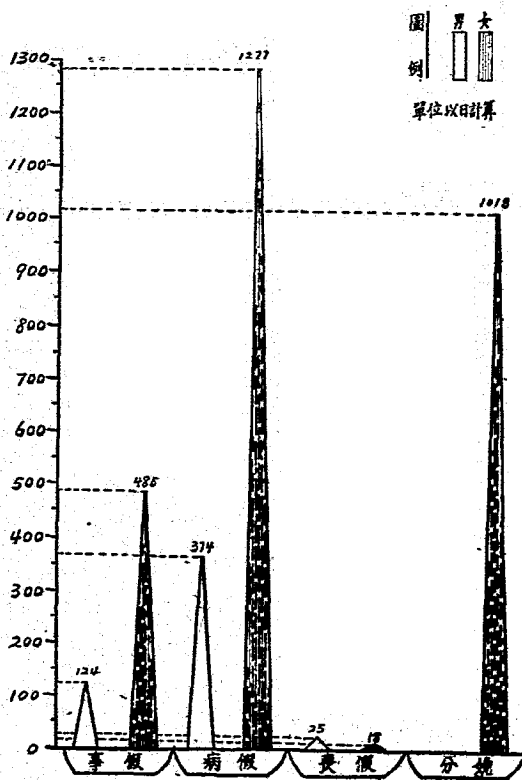


### 三十五年度工人分部統計表





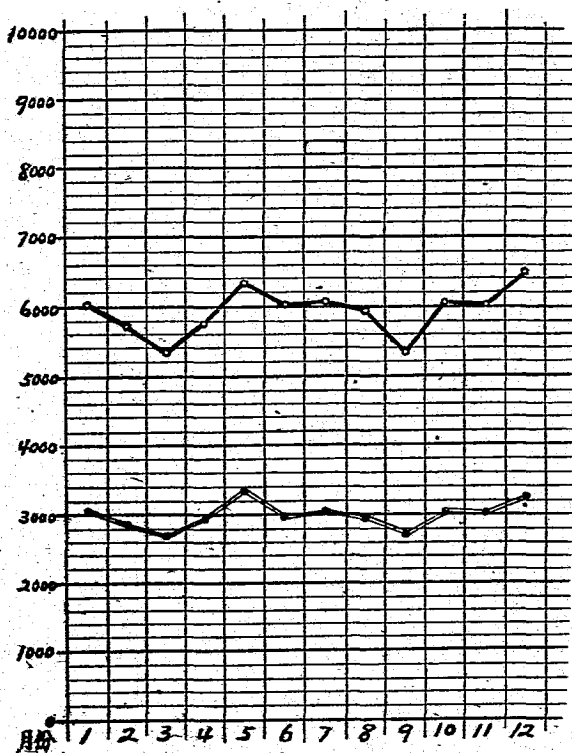
# 三十五年度工人請假分類統計表



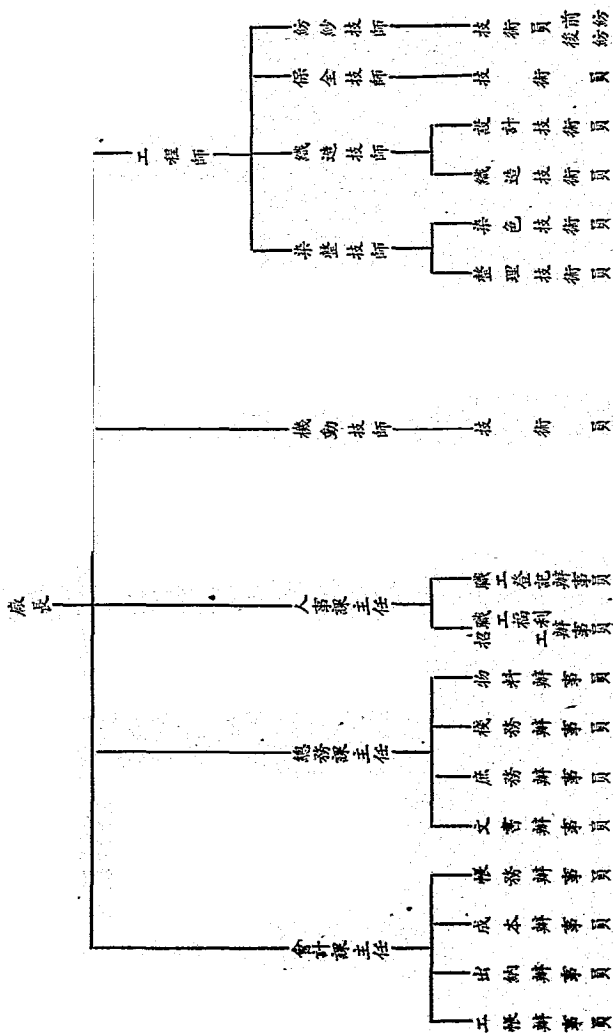
# 三十五年度工人作工日數統計表

圖例

男 ○ ——— ● ——— 女



中國紡織建設公司上海第四毛紡織廠組織系統表



中國紡織建設公司上海第四毛紡織廠書記一覽表

中華民國三十六年三月 日

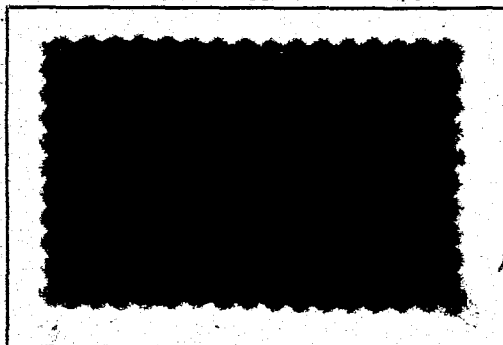
職別	姓名	性別	年齡	籍貫	學歷	經歷	担任工作	備註
總務課 棧務	宋秉章	男	三二	上海	上海基督教 青年會中學 三年級	前上海紗廠六廠 棧務課計十六年	棧務兼原棉日報	
總務課 棧務	張廷玉	男	二四	上海	浙高中學畢業	前上海紗廠六廠 倉庫課計三年	逐日填寫成品日 報表	
總務課 棧務	王伊鈞	女	三一	浙江	浙江浦江中 山中學畢業	閩浙監察使署第 務科科員	填寫成品進出賬	
總務課 物料	朱鳳飛	男	三八	安徽	滬京中學肆 業二年	前上海紗廠六廠 用度課計七年	物料兼填日報表	
總務課	金少華	男	四一	安徽	安徽省立第 五中學畢業 師範科	曾任天長縣三完 小校長教學十二 年任自強絲草公 司會計二年	逐日填稅務報表 兼管廠內機器 具登記造冊及解 理統計圖表等	
人事課	姚富根	男	二四	江蘇	光新職業中 等初二年	前上海紗廠六廠 人事課計四年	勞工福利登記兼 造表格等項	
人事課	成步君	男	三五	江蘇	私塾五年小 學五年	前上海紗廠六廠 人事課計十六年	管理工招	
會計課	葛昇祥	男	二七	浙江	上海市私立 民立中學畢業	曾任安樂紡織廠 職員	工服兼協助發工 資	
會計課	蔣寶珍	女	二一	上海	培德小學畢 業	前上海紡織廠二 年購買部一年	填表協助會計事 宜(在滬東一區 福利辦事處服務)	
紡部 工場間	張月梅	女	二四	上海	三百女子中 學肄業	前上海紗廠六廠 紡部書記	記錄試驗室	
染整部 工場間	陳婉珍	女	二六	上海	引漢小學畢 業	前上海紗廠六廠 染部書記	染整部記錄	
織部 工場間	徐荊萍	女	二三	上海	上海聖心小 學五年年	華興毛織廠試驗 室書記	織部記錄	

中國紡織建設公司上海第四毛紡織廠職員一覽表

姓名	性別	年齡	籍貫	學歷	職別	現任職務	通訊處
鍾村三	男	四二	日籍	紡織部	技術員	上海南京路	日本山形縣
石坂亮	男	三七	日籍	毛染部	技術員	上海南京路	日本山形縣
義田	男	三七	日籍	原動部	技術員	上海南京路	日本山形縣
永井朱	男	三九	日籍	毛染部	技術員	上海南京路	日本山形縣
陸玉英	女	二七	江蘇	衛生間	護士	上海南京路	浙江同濟
沈紫棠	男	二五	上海	會計課	助理員	上海南京路	上海南京路
陸心明	女	二六	江蘇	總務課	助理員	上海南京路	上海南京路
孫鶴是	男	三四	浙江	會計課	辦事員	上海南京路	浙江同濟
李蔭軒	男	二八	遼寧	會計課	辦事員	上海南京路	上海南京路
袁華華	男	三〇	浙江	會計課	辦事員	上海南京路	上海南京路
舒榮達	男	三〇	無錫	會計課	辦事員	上海南京路	上海南京路
吳世明	男	三二	江蘇	人事課	辦事員	上海南京路	上海南京路
胡學昌	男	四九	浙江	人事課	辦事員	上海南京路	上海南京路
韓恩恒	男	三四	浙江	總務課	辦事員	上海南京路	上海南京路
趙天信	男	三〇	浙江	總務課	辦事員	上海南京路	上海南京路
府已麟	男	二四	江蘇	物	辦事員	上海南京路	上海南京路
張寶麟	男	二八	浙江	機務	辦事員	上海南京路	上海南京路
余文興	男	二七	浙江	毛染部	技術員	上海南京路	上海南京路
倪耀榮	男	二九	浙江	染整部	技術員	上海南京路	上海南京路
王學顏	男	三一	山東	染整部	技術員	上海南京路	上海南京路
孫忠林	男	二五	無錫	總務部	技術員	上海南京路	上海南京路
曾乃璋	男	三〇	浙江	紡織部	技術員	上海南京路	上海南京路
陳祖祺	男	二八	無錫	紡織部	技術員	上海南京路	上海南京路
史玉琴	男	二六	上海	紡織部	技術員	上海南京路	上海南京路
梅開誠	男	二五	南京	機動部	技術員	上海南京路	上海南京路
辛金輝	男	三五	河北	保全部	技術員	上海南京路	上海南京路
王雲富	男	三二	四川	紡織部	技術員	上海南京路	上海南京路
徐德偉	男	四〇	山東	染整部	技術員	上海南京路	上海南京路
劉海潮	男	三三	湖北	染整部	技術員	上海南京路	上海南京路
何尚民	男	三四	廣東	會計課	主任	上海南京路	上海南京路
葉一舟	男	四九	安徽	人事課	主任	上海南京路	上海南京路
祖樂南	男	四七	安徽	總務課	主任	上海南京路	上海南京路
奇華	男	三七	浙江	工程師	主任	上海南京路	上海南京路
邱慶	男	四四	江蘇	廠長	主任	上海南京路	上海南京路

—— 出品分析 (一) ——

品名 派立斯 品號 4401 k 單重 7.2 ozs.



原料品質	70s TOP	拺毛成份	70s 白	72%
	64s TOP		64s 元	25%
			64s 紫灰	3%

經支	2/56m.	緯支	1/40m.
經紗織度	單 18 T/in	緯紗織度	單 12 T/in
	雙 17.5 T/in		

染料成份	元	(1) 4 %	PALATING CHROME BLACK CSTX
		(2) 4 %	PALATING CHROME BLACK CSBX
		(3) 0.4 %	SUN CHROMINE PURE BLUE B
		(4) 3.5 %	CHROME
紫灰	(1) 0.08%	CHROME	OXANE BRIL/T VIOLET RE
	(2) 0.16%	CHROME	

經長	35m.	筘號	56/2	經重	9.88 lbs.
總經	3592	密度	55½	緯重	6.85 lbs.
筘幅	65"	綜片	4	總重	16.73 lbs.

整紗排列 No. 4001 k 2/56 m. 灰一色.

緯紗排列 No. 4001 k 1/40 m. 灰一色.

邊紗排列 (28+4紅)2

毛坯幅闊 62"

整理幅闊 58"

毛坯疋長 35 yds.

整理疋長 33 yds.

毛坯疋重 16 lbs.

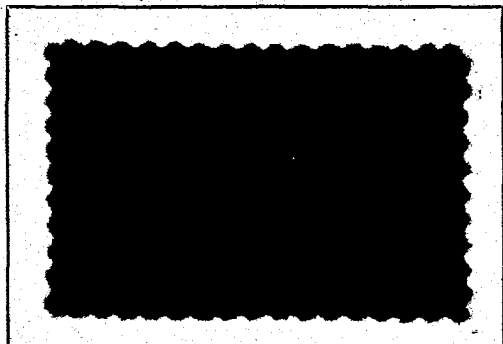
整理疋重 15 lbs.

組織圖及穿綜圖



—— 出品分析 (二) ——

品名 哈味呢 品號 3332 c 單重 12 ozs.



原料品質	58s-60s TOP	拚毛成份	藍 70% 白 30%
經 支	2/48m.	緯 支	1/30m.
經紗密度	單 18 T./in 雙 17 T./in	緯紗密度	單 9T./in
染料成份	藍 (1) 2.2% SUN CHROMINE PURE BLUE B 0.45% MORDANT YELLOW G 1.4% CHROME		

經 長	35m.	筈號	36/4	經重	15.45 lbs.
總 經	4824	密度	66	緯重	11.20 lbs.
筈 幅	67"	綜片	4	總重	26.65 lbs.

經紗排列 No. 3331c. 2/48m. 藍一色

緯紗排列 No. 3331c. 1/30m. 藍一色

邊紗排列 (36+4紅) 2

毛坯幅闊 64" 整理幅闊 58"

毛坯疋長 35 yds. 整理疋長 32 yds.

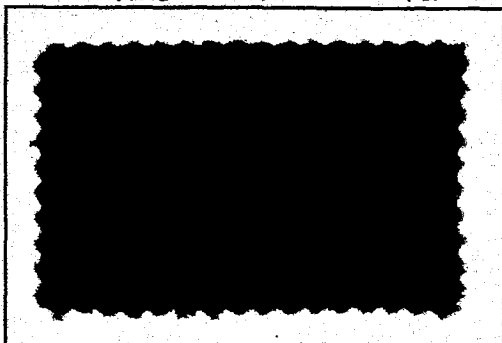
毛坯疋重 26 lbs. 整理疋重 24 lbs.

組織圖及穿綜圖



出品分析 ( )

品名 薄花呢 品號 3301a 單重 10 ozs.



原料品質 70s TOP

拺毛成份 1/54 咖 100%  
1/54 灰 100%

經支 2/54m.

緯支 2/54m.

經紗密度 單 18.5 T/in

緯紗密度 單 18.5/Tin

雙順 18 T/in

雙順 18 T/in

雙反 18 T/in

染料成份 淡 (1) 0.23% ERIO CHROME GREY SGLN  
(2) 0.32% PALATINE CHROME BLACK CSTX  
(3) 0.6% CHROME  
(1) 1.4% ACID ANTHRACENE BROWN KE  
(2) 0.7% PALATINE CHROME BLACK CSTX  
(3) 0.15% MORDANT YELLOW G  
(4) 1.1% CHROME

經長 35m. 筵號 32/3 經重 11.40 lbs.

總經 4854 密度 60 緯重 11.31 lbs.

筵幅 66" 綜片 4 總重 22.71 lbs.

經紗排列 2元c+5w+2元c+2w+2元c+5rw+2元c+2w+2元c+5w+2元c+3rw

緯紗排列 No. 3301a 2/54m. 咖 花一色

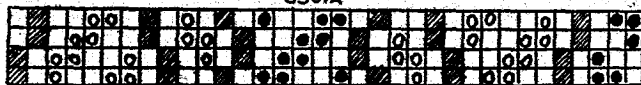
毛坯幅闊 63" 整理幅闊 58"

毛坯尺長 25 yds. 整理尺長 32 yds.

毛坯尺重 22 lbs. 整理尺重 21 lbs.

組織圖及穿綜圖

3301A



組織圖



穿綜圖

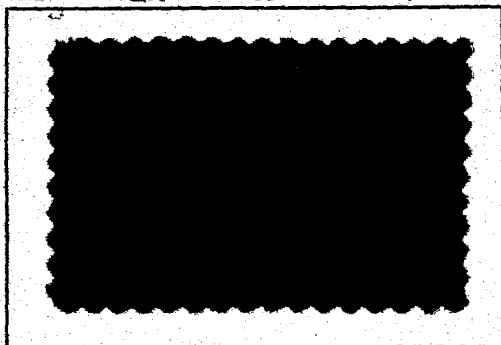


花紋圖



出品分析(四)

品名 女色呢 品號 707c 單重 9ozs.



原料品質 64s TOP

拺毛成份 深藍 100%  
淡藍 100%

經支 2/54m.  
經紗織度 單 18 T./in  
雙 18 T./in

緯支 1/27m.  
緯紗織度 單 10 T./in

染料成份 深藍 (1) 0.45% SUNCHROMINE PURE BLUE  
(2) 0.50% CHROME  
淡藍 (1) 0.20% SUNCHROMINE PURE BLUE  
(2) 0.40% CHROME

經長 35m. 筘號 No. 28/4 總重 10.40 lbs.  
總經 3648 筘度 54 緯重 9.69 lbs.  
筘幅 65" 綜片 4 總重 20.09 lbs.

經紗排列 8 深藍 + 8 淡藍 = 16

緯紗排列 No. 707c 1/27m. 淡藍一色

邊紗排列 (26+3紅+3白)2

毛坯幅闊 63"

整理幅闊 58"

毛坯疋長 35 yds.

整理疋長 32 yds.

毛坯疋重 19 lbs.

整理疋重 18 lbs.

組織圖及穿綜圖



國泰印務  
電話四五五六

94

53