

# 45  
500062  
(7)

中國紡織建設公司

# 上海第十紡織廠概況

廠址：上海市楊樹浦路2086號

電話：50023 50029 51203

中華民國三十七年十二月編

# 中國紡織建設公司

## 上海第十紡織廠概況

目

錄

頁次

一. 弁言	1—2
二. 沿革	3
三. 組織	4—5
1. 本廠組織系統表	4
2. 職員職務人數表	5
四. 廠基及建築	6—10
1. 建築基地分佈圖	7
2. 紡織工場建築配置圖	
3. 印染工場建築配置圖	
4. 房屋建築說明表	9
五. 機械設備	11—16
1. 機械排列圖	13
2. 紡部	
甲. 主要機械明細表	13
乙. 附屬機械明細表	15
3. 織部	
甲. 機械明細表	16
六. 商標	17
七. 工務狀況	18—19
1. 紡部	18
甲. 運轉	18
(一) 分類和花	18
(二) 輕重棉卷	18
(三) 交錯併條	18
(四) 清潔規定	19
(1) 清花部	19
(2) 梳棉部	20
(3) 併條部	20
(4) 粗紗部	21
(5) 細紗部	22

(6) 併筒部 .....	22
(7) 搖紗部 .....	23
(五) 工作人數支配表 .....	23
(六) 圖表 .....	24
(1) 各支紗每月生產量 .....	24
(2) 逐月紡錠迴轉數 .....	25
(3) 各種紗支生產之比率 .....	26
(4) 每月產紗總額 .....	27
(5) 各支紗逐月每錠二十小時平均產量 .....	28
(6) 逐月每件紗用棉量 .....	29
(7) 逐月每件紗產下腳量 .....	31
(8) 每件紗用電量 .....	31
乙. 保全 .....	32
(一) 炮彈研刀 .....	32
(二) 調整給棉 .....	32
(三) 整理針布 .....	32
(四) 增裝粗紡 .....	32
(五) 砥礪鋼領 .....	32
(六) 利用棉管加裝除塵斗 .....	32
(七) 梳棉針布整理經過 .....	35
(八) 工作支配表 .....	37
(九) 皮輻 .....	39
(1) 皮輻浸水成份 .....	39
(2) 皮輻壽命 .....	40
(3) 皮輻壽命 .....	40
(4) 皮輻壽命 .....	41
2. 機部 .....	41
甲. 迴轉 .....	41
(一) 反置紗架 .....	41
(二) 蒸熱罩墊 .....	41
(三) 防油隔板 .....	41
(四) 改善給棉 .....	41
(五) 改善燈光 .....	41
(六) 清潔規定 .....	42
(1) 絡經部 .....	42
(2) 整經部 .....	42
(3) 漿紗部 .....	42
(4) 機織部 .....	43
(5) 整理部 .....	43
(七) 工作人數支配表 .....	43
(八) 圖表 .....	44
(1) 35年度各種布疋每月生產量 .....	44
36年度各種布疋每月生產量 .....	45

(2) 逐月織機迴轉數.....	46
(3) 各種布疋生產比率.....	47
(4) 各種布疋生產疋數.....	48
(5) 各種布逐月每合二十小時平均產量.....	49
(6) 各種布疋每疋平均用紗量.....	50
(7) 各種布疋每疋平均所產下脚.....	51
(8) 每疋布用電量.....	52
乙. 保全.....	53
(一) 整理停機.....	53
(二) 停機帆布.....	53
(三) 刷新機房.....	53
(四) 穩弄防止.....	53
(五) 增機驗布.....	53
(六) 工作支配.....	53
(1) 定期保全工作表.....	53
(2) 織機注油標準表.....	55
(2) 織機故障前之檢修工作.....	56
3. 試調調查課.....	57
甲. 經常試驗工作表.....	57
乙. 訓練工作.....	58
丙. 調查統計工作.....	62
(一) 原棉分級.....	62
(二) 落棉試驗.....	63
(三) 兩年度用棉百分比.....	66
(四) 紗布檢驗.....	67
(五) 三十六年度實際及應得迴轉時間表.....	68
(六) 停電月計表.....	68
(七) 每萬紡錠所用工人平均數.....	69
(八) 每百台織機所用工人平均數.....	70
(九) 隔際.....	71
(十) 各部機械速度表.....	74
(十一) 和漿成份表.....	75
(十二) 各支棉紗設計表.....	75
(十三) 織布組織表.....	
4. 機動課.....	77
甲. 工作概況.....	77
(一) 電氣部.....	77
(1) 設備.....	77
(2) 統計.....	80
(3) 二年來之主要工作.....	81
(二) 鐵工間(附鑄爐間).....	83
(1) 機器設備.....	83
(2) 統計.....	84

(3) 二年來之重要工作	84
(三) 木工部	85
乙. 工作計劃	85
(一) 紡部工場冷氣裝置之設計	85
(1) 冷氣裝置之目的及其條件	85
(2) 工場內馬達之發熱量	86
(3) 送風量之計算	86
(4) Spray Nozzle 之計算	87
(5) 設備來源	87
(6) 風道及風管之計算	87
(7) 冷氣裝置機械設備之地位	88
(8) 工程概算	88
(二) 新製藥所計劃大綱	89
(1) 緣起	89
(2) 計劃大綱	89
八. 人事課	91—103
1. 人事措置	91
2. 福利設施	91
甲. 工人食堂	91
乙. 職工住宅	92
丙. 教育	93
(一) 子弟小學	93
(二) 乘餘補習班	93
(三) 播種教育	94
丁. 員工合作社	94
戊. 哺乳室托兒所	95
己. 理髮室浴室	95
庚. 會客室	95
辛. 衛生室	96
壬. 傷病分擔津貼	97
癸. 康樂會	98
3. 經常工作	98
甲. 招工	98
乙. 登記	99
丙. 福利	99
丁. 警務	99
4. 本課有關諸表	99
九. 總務課	104—107
1. 物料	104
2. 核務	105
3. 庶務	106
4. 文書	106

十. 會計課.....	108—114
1. 賬務.....	108
2. 出納.....	108
3. 工賬.....	110
4. 成本計算.....	111
十一. 消防隊.....	115—118
1. 消防隊組織表.....	115
2. 訓練經過.....	115
3. 消防設備一覽表.....	116
4. 消防設備分佈圖.....	117
十二. 附錄.....	119—124
1. 接收前日資同興紡織株式會社在上海所有產業內容及其經過概況.....	119
2. 上海第九紡織廠概況.....	121
3. 職員錄(附第九紡織廠職員錄).....	123



MG  
F426.81  
11

# 一、弁 言

我國工廠有概況之編行，始於紡建；而其來原，實由於技術研究會。技術研究會者，紡建總公司及其所屬各廠高級職員遵照總經理朱雲亭先生之指示，所成立之開會集會也。會之旨，如其名。會之地，於所屬各廠輪值之。更有簡章多條，內有輪值廠應於集會日招待各會員參觀全廠，說明優異特點之規定。夫說優異，在輪值廠為避誇張之嫌，每每語焉不詳；而見仁見智，在各會員走馬看花，又未必擇馬能精。且技術研究，務在平時，以自強不息之精神，與之觀察，繼之以思考，試之以意匠，證之以實驗；夫然後乃可發於成，非以短促之時間，集合百數十人於一堂，所能畢宣衆意，探討真理者也。是以集合次數愈多，同人此感愈切，就中輪值廠送有全廠概況之編送，各會員可以攜解細閱，比較研究，借助他山，共策精進。第概況用途，最初僅止於發送會員，以代報告。其後消息所播，浸假而紡建以外各同業人員求之，浸假而民營紗廠求之，浸假而全國專門以上之學校求之，則至國家各有關機關亦紛紛函索之。從此可見各廠概況，由主觀之作用，自然演變，而為客觀之需要。斯乃概況重要性之實際存在也。然則全國各工廠，各公司，各農場，各學校，各實驗所，乃至國家各機關等等，均以此為例，定期有此類似之工作報告，以極端公開之精神求一切事功之促成，其於國是，不亦宜乎。此則有助於紡建以外之集體，法人，與機關之索我者之有以報我也。

紡建第十八次技術研究會會址，輪值於本廠。於是本廠概況，遂成為急切之償貨。在平時全廠職員，或以生產，管理，以及一切廠務，廠政，為專責。編輯之事，實所未遑，事至臨頭，乃不得不義務加工，分部編稿。願從業人員才學雜齊，——有長於技術者，未慣編著；有工於文字者，未諳工務，以致初成之稿，非整個簽訂與修改，以求體例劃一，文字清順，不足以公諸大雅之倫。但適逢新舊年關疊至，工廠多忙之際，社會多事之秋，詳細校閱，勢所不詳。自知掛一漏百，貽笑大方之處，在所難免，甚望閱者惠賜指教，并予原諒。至所錄內容，無論短長，均係事實，不敢虛構，以取咎尤。此則可為鄭重聲明者也。

後次，本廠概況，隨主管人員所管範圍之不同，而不得不與他廠概況體例，略有出入。如本公司上海第九紡織廠（前同興一廠），不特廠長係由手電兼任，即下至各課主任，類皆由本廠各該員等兼職。而該第九廠因種種關係，又從未復工；殊無單獨編行概況之可能。倘不於此時記述概略，則將來紡織史料，必致闕乏。又如前同興總單位所有內容之現歸紡建管理者，概由手電受命經營。而今編製概況，設舉其一斑，不錄全豹，亦屬憾事。更進而言之：概況既屬斷年紀事，將來陸續刊行，乃成一貫史實；則最初接收以來之經過，又不可得而略也。是以凡此之類，皆附之於篇。





關於概況之說法，既已具陳如右矣。茲更就本廠情形而論，尚有短長數端，願為諸君子一陳之。本廠廠址佔地不足六十畝，且地形狹長如帶，內含安裝紡錠四萬二千枚，織機一千五百零八台之工場四所；以及其他一切附屬建築多處。而紡部又以充分利用地形，兼顧採光等條件，遂隔分建三個二層工場，因之車間分散，管理費力。至於機器本身，則以歷時較久，紡部兩部均甚陳舊，其間并無何等新式改善，且機台配合，原來設計，只適用於製造平均二十五支左右之紗，以及其相應之布。一旦製品失調，細則差可應付，粗則紡部前紡不足，織部準備難及，勢非停錠開機不可矣。凡此等等，皆本廠先天之缺點也。至若長點，亦頗有之，全廠廠址小巧緊俏，接收時物資易於保管，一也。抗戰期中未經炸毀，而日人最後開車特多，接收後復工易於着手，二也。再就原同興總單位通盤計劃，——本廠有附屬印染工場一所，就地安機，晝夜足有漂染三千疋布之能力，恰與本廠產量相符，但因該工場原有漂染機器，在勝利以前，即被日人變賣，而接收以後，又以房地產迭次發生糾葛，坐是卒未得恢復舊觀，以圖復工。又浦東洋涇有地一方，郡二百三十餘畝，日後應時勢之要求，無論擴展範圍，與補充設備，均有進步。願自接收後，即被農林部佔用，屢經與總公司清查小組合作，進行收回步驟，雖業經辦妥，而對方尚遲延未予交還。他若本廠姊妹廠上海第九紡織廠，廠房設備俱佳，本可安裝紡錠五萬六千枚，線錠三萬三千枚之多，如能恢復生產，則與本廠珠聯璧合，一則專紡紗線，一則專織布疋，各盡所能，共應市需，誠屬理想之單位。但該廠廠址，向被聯勤總部被服廠借佔，至今無法運用。自除本總單位所有產業，如工房，住宅，以及市內洋房等等，則皆有之。設若盡予利用，恢復原規，發揮生產，則業務之隆昌燦爛，未始不可逆觀也。惜乎，自接收以來，次第橫遭阻礙，致一切計劃，不得施展。言念及此，盡深慨歎！

試檢本廠長短諸端，其長點大都屬於一時性，如接收時物資易於保管，與復工時開機易於着手等是也。至若短處，則均為長久性，諸如地址侷促，工場分散，機器陳舊，及其配合不敷供應等等皆是也。是以本廠自復工以來，成績前後遜，所謂圖窮匕見，勢所必然耳。欲求竿頭更進，誠有賴於具足內在，外在，兩面之條件。要非奮臂一發，澈底革新不可。

最後，願假發福，為本廠同仁進一言；試思向者世界大戰，人類直接間接死於戰亂者，不知其幾千萬。吾人雖未曾執干戈以衛社稷，但於烽火之中，鐵蹄之下，幾頻於死者；大都屢有其事。所幸最後勝利，敵產全收，我輩不特大難不死，亦且有緣逢福，正所謂得天獨厚，允宜自愛者矣。願諺稱：『大難不死，必有後福』也者，要本易言日乾夕惕之意，努力建進人羣之福，以及己之福之謂也。設不於此時，因敵人貽我之基業，勤謹從事，急起直追，登皇光大，以達衣被蒼生之宏願；則皇天之厚遇，同胞之殷望，兩不能報，非所以圖後福之道也。維我同仁，共體斯旨，共策進行，是為萬幸。民國三十七年二月中旬萍鄉黃季冕撰於中國紡織建設公司上海第十紡織廠。

## 二、沿 革

本廠原名同興紡織株式會社上海楊樹浦路工場，又稱同興二廠。按同興爲日人在華設廠經營紡織工業八大系之一，原係大阪合同紡織株式會社社長谷口房雄氏所倡議，故同興成立時，遂被目爲由合同紡織會社以實現其設廠於中國之預定計劃者焉。創立時爲民國九年五月二十六日，資本日幣一千五百萬圓，共分三十萬股，實收股款日幣一千〇五十萬圓，初僅於上海設立廠，繼於民國二十五年在青島增設一廠。

上海所設之兩廠，一名戈登路工場，又稱同興一廠，於民國十年開始籌備，十一年二月開始運轉，另一則爲本廠，因位於楊樹浦路第〇八六號，故有楊樹浦路工場之名，民國十一年十二月一日開始建築，十二年十一月底落成，十三年四月二十五日正式開工，最初設備計棉紡錠 28,000 枚，普通力織機 1,000 臺，所紡紗支均供自行織造之用，布疋成品除銷行我國外，並運銷印度南洋羣島等地。

民國二十年三月，具有母社稱之合同紡，與東洋紡織株式會社合併，但同興則以組織獨立故，仍得繼續經營，且更致力於紡織大牽伸之改造，與手力織機之自廢化，惟當時紡織大牽伸之改造，係三線羅拉之 Reiter 式，織機則就原有機框，加裝本式換籽裝置而已。抗戰前夕，本廠設備已擴充達紡錠 42,000 枚，織機 1,412 臺。

民國二十七年又在杭州路增設印染廠，名曰同興印染工場，至此乃完成自紡自織自染之完備程序，民國二十八年又增加普通織機 96 臺，此際紡錠仍爲 42,000 枚，織機則增至 1,508 臺。

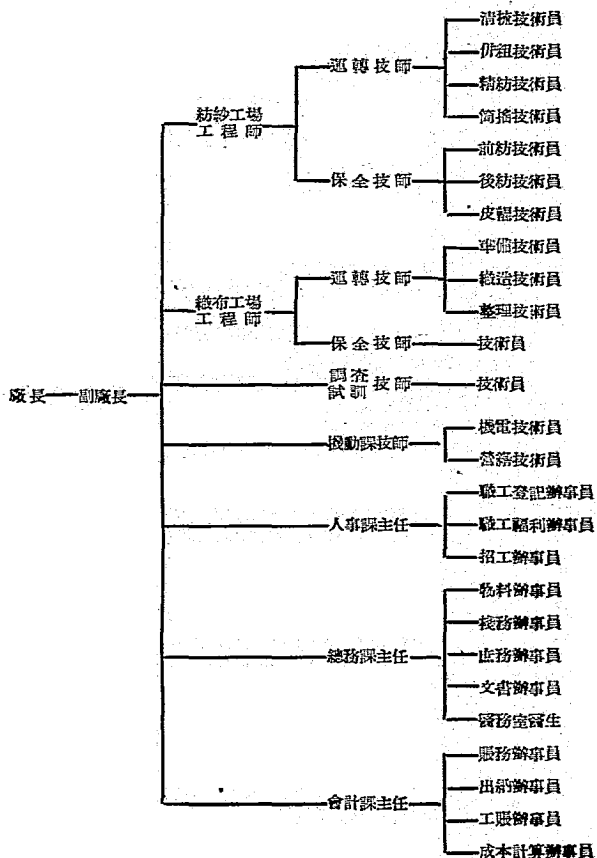
抗戰後期，日軍處境漸趨惡化，日本軍部竭力搜求軍需物資，遂致原棉告乏，因之三十二年年初，乃減工減產以圖存，三十三年軍部更令改織軍布，資金益形支絀，復承軍部之命，就印染工場設備可資利用者，改爲軍用酒精廠，以組織關係名爲新興化學工廠，其印染機棧乃並行出售，並爲響應軍部之獻鐵運動計，又將普通織機 96 臺拆獻，易來同興青島工場於民國二十六年我軍撤退時，所破壞之殘燼豐田自備織機 96 臺，以資彌補，但因該項殘機，被火變形，配件不足，安裝工作未及進行，而日本遂以乞降聞，三十四年八月中旬宣告停業，並給資遣散工人，靜待我國政府處置。

民國三十四年經濟部蘇浙皖四特派員辦公處，於九月二十日派梁得其氏接收同興總公司（同興總公司辦公處原設在本廠），派金思榮孫文勝兩氏接收本廠，類本廠由經濟部接管同興二廠，而特派員辦公處尚有復工委員會之組織，爲迅速復工計，乃調黃季暉氏爲廠務主任，並添聘陳步韓氏副之，於是整理機械登記工人等籌備工作，積極展開，幸於十月十一日先行部份開工，旋以遇上普遍工潮而復停頓，至十月廿五日始繼續復工，三十五年一月十五日改交中國紡織建設公司接管經營，更名爲中國紡織建設公司上海第十紡織廠，其主持廠務之正副廠長，仍由黃陳二氏卸職，當時運轉機臺爲紡錠 25,000 枚，織機 750 臺。

改轄後，運轉機臺數有增加，三十五年二月十六日加開夜業，至四月間，紡錠 42,000 枚，織機 1,412 臺，已全部開齊。所紡紗支，供除自織外，略有剩餘，故又加裝筒子機梳紗機，酌做寶紗。至於豐田自備織機 96 臺，因配件添配費時，進行以緩，嗣經積極修配，卒陸續開齊。

# 三、組 織

## 1. 本廠組織系統表



2. 職員職務人數分配表

入 職 部 別	廠		工	技	技	助		主	辦	醫	(日籍技術員)	合	
	長	副 長	程 師	術 師	術 員	理 員		任	事 員	師		計	
廠 務	1	1										2	
紡 部			1	3	13	1					1	19	
機 部				3	10						1	14	
試 測 課				1	2							3	
機 動 課				1	2						1	4	
人 事 課						1		1	4			6	
總 務 課								1	10			11	
會 計 課						1		1	8			10	
衛 生 室										1		1	
統 計									2			2	
其 他									1			1	保管存印染工場物資
合 計	1	1	1	8	27	3		3	25	1	3	73	

## 四、廠基及建築

本廠有紡織染工場各一所，印染工場位於杭州路700號，接收時，印染機械早經日人售去，僅餘房屋數座，其製造高精設備，亦未裝設完竣。現除將所有房屋可資利用者充分應用外，并就一部份餘屋，加以修繕，業已興辦員工子弟小學一所。至於恢復印染工場，則計劃早就，而實行有待焉。紡織工場設於楊樹浦路2086號，東鄰前日商三井木行，西連本公司第十四紡機廠，北接楊樹浦路，南臨黃浦江岸，舟車稱便，佔地424,659平方呎，約六十市畝，因地形狹長如帶，故建築佈署，煞費周章。當時設計為觀全消防通道，房屋朝向，以及排採光等項，并得多容機錠計，遂不得不將棉紡工場建成三個二層工場，似此情形，于今管理固感疲勞，而當初佈置亦收苦心。

棉紡工場為平頂氣樓式，鋼窗鋼骨紅磚二層樓房，分立為南，中，北，三廠，大體言之，和花彈花設在中廠樓下，分以花捲供給南北兩廠，而南廠專紡精紗，北廠專紡經紗，另有長方織布工場一所，為鑄鑄式平房，穿空間織布間在焉，而於西鄰中廠近處，樓上設絡經整經間，樓下設漿紗間，又於東鄰倉庫近處樓下設整經間；至於通路一節，南中北三廠各有電梯一座，樓上更有二過道，以相溝通；而場內均有空中吊軌，場外復敷極便鐵道，關於運輸一點，尚屬便利。其他設備，如中空鉄柱，換氣裝置，溫濕調節裝置，以及場內外消防設備等項，亦皆應有盡有。

沿楊樹浦路有三層宏大建築一所，樓下全部為辦公室，二樓則為會議室俱樂部及職員食堂，三樓則作職員宿舍；沿黃浦江有三層平頂大倉庫二座，為花紗布儲存之所；廠門東首，沿路又有鋼骨紅磚式平頂棧房一座，變電間物料棧在焉；廠門內西側，原有平頂平房一幢，人事課辦公室在焉，於本公司經營期中，呈准加建棧房一層，而後衛生室托兒所播音室警衛宿舍以及養成工教室等於茲成備；此外接鄰前日商三井木行之隙地，建有二層西式職員住宅十六幢，與二層發花棧及平頂平房小倉庫各一所，凡廠內建築具如此。計共佔地261,215方呎，星羅棋布，通道隨多，已無餘地可資利用。

廠外建築尚有平涼路1777弄及臨滄路130弄兩處職員住宅；周家牌路127——145號及147弄3——281號共有二層工房150幢；後者甚感不敷，至於地產除蘇州河北岸有地2,67畝外，尚有浦東洋涇田產220,723畝，地處方整，且與本廠隔江相望，他日自備輪渡，以資聯絡，不啻同在本廠範圍之內，該地向為農林部佔用，經與總公司清查小組合作，積極進行辦理收回事宜，所望早日珠還，斯為國家社會之幸。良以依時代之進展，工廠設備必須週至利便，乃可競爭存在，如本廠之偏促，設無該地以為補救餘地，則本廠之永久性，殊難確定也。

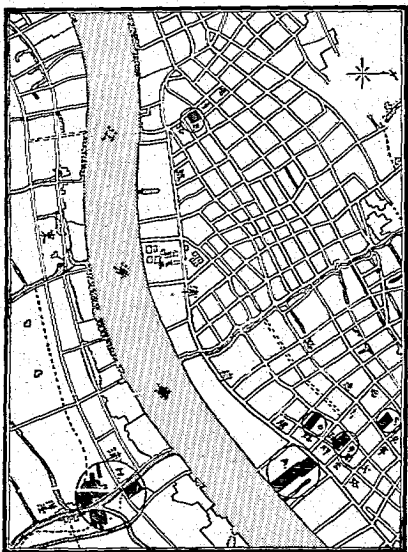
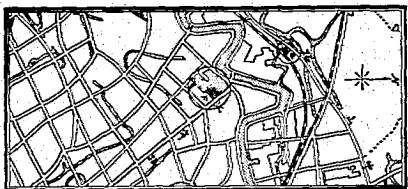
茲將上述各地區建築位置圖及建築說明表附后：

# 1. 基地分佈圖

廠織紡十第海上司公設建織紡國中  
圖佈分地基築建

西 港

東 港



A. 棉紡織工場

B. 附屬印染工場

C. 職員住宅

D. 工人宿舍

E. 職員住宅

F. 本公司第九紡織廠

G. 本廠港西地產

H. 本廠港東地產

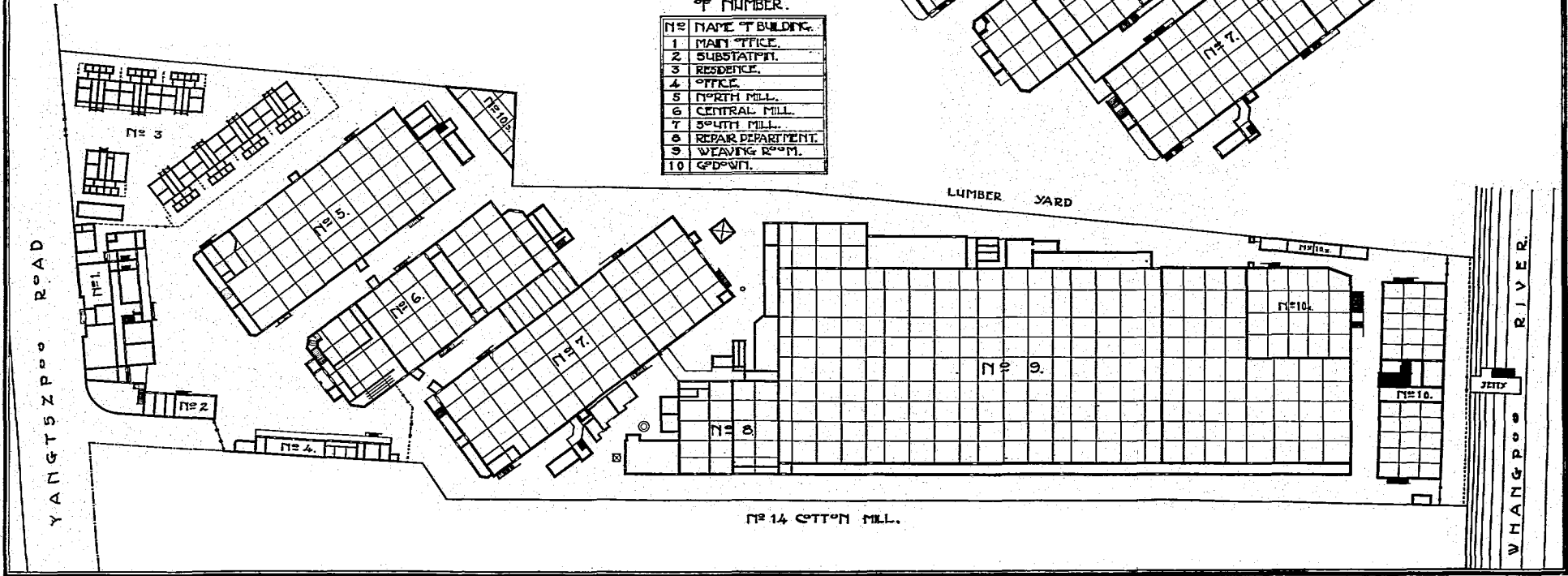
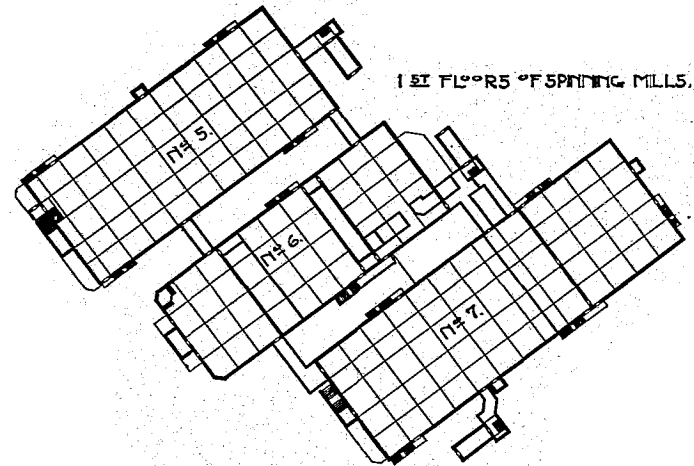


2. 中國紡織建設公司上海第十廠紡織工場建築配置圖

CHINA TEXTILE INDUSTRIAL INCORPORATION.  
 GENERAL PLAN OF SHANGHAI NO. 10 COTTON MILL.  
 SCALE 50 FEET TO AN INCH.

ANNOTATION  
 OF NUMBER.

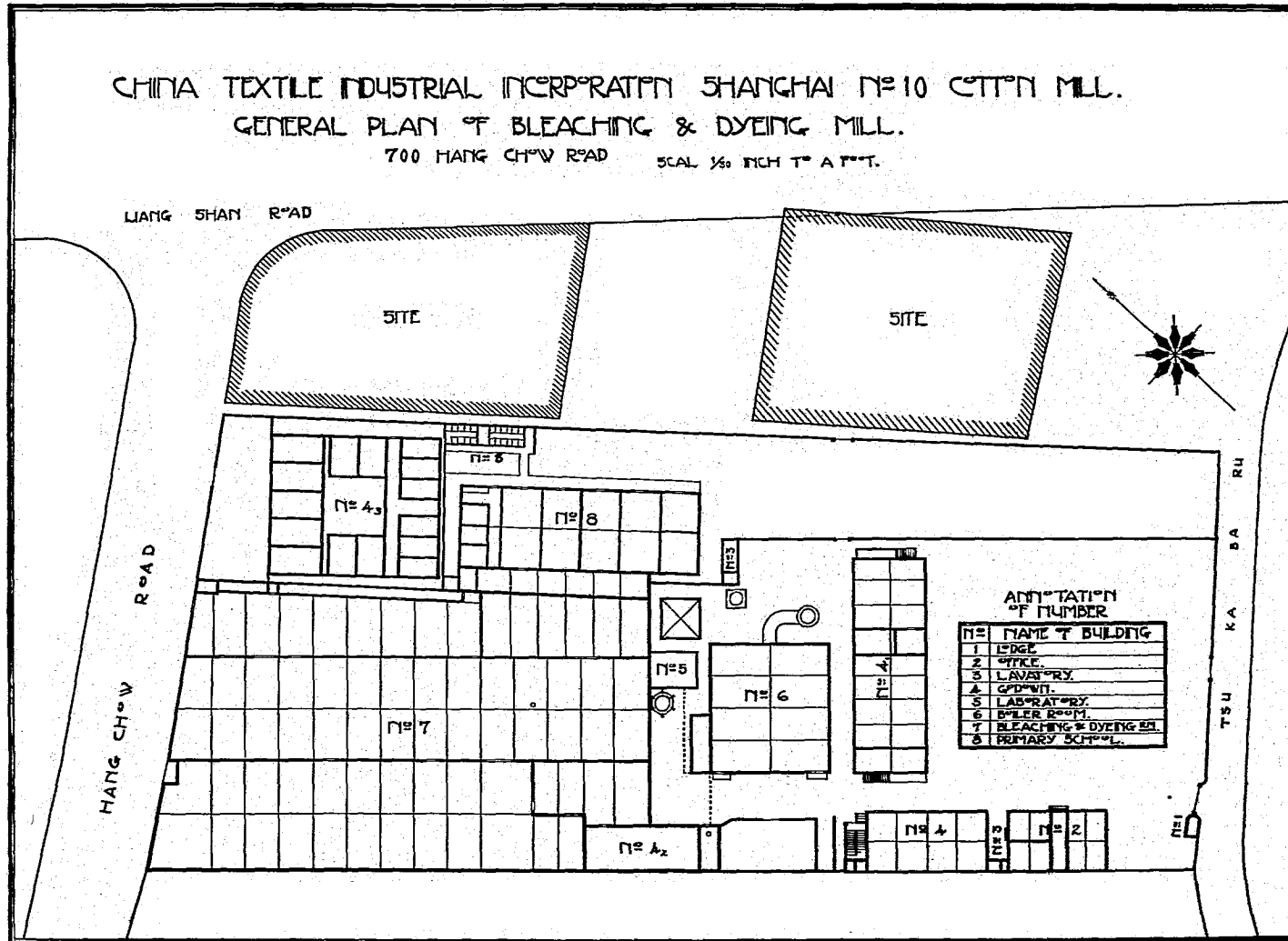
NO.	NAME OF BUILDING.
1	MAIN OFFICE.
2	SUBSTATION.
3	RESIDENCE.
4	OFFICE.
5	NORTH MILL.
6	CENTRAL MILL.
7	SOUTH MILL.
8	REPAIR DEPARTMENT.
9	WEAVING ROOM.
10	GYMNASIUM.





### 3. 中國紡織建設公司上海第十廠印染工場建築配置圖

CHINA TEXTILE INDUSTRIAL INCORPORATION SHANGHAI NO. 10 COTTON MILL.  
 GENERAL PLAN OF BLEACHING & DYEING MILL.  
 700 HANG CHOW ROAD SCALE 1/80 INCH TO A FOOT.



### 4. 房屋建築說明表

組別	建築名稱	數量	種類	構 築 概 述	佔地面積 (平方米)	附 註
A 1	總 辦 公 廳	1	三層平頂	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 地板，鋼窗，木窗。	7,711	物料棧職員宿舍等均分設各屋
A 2	變 壓 所	1	二層平頂	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 水泥地面。	3,248	
A 3	職 員 住 宅	16	二層西式	木架紅磚牆，機瓦屋面， 地板，木窗。	10,763	
A 4	人 事 課	1	二層平頂	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 地板，木窗。	9,576	衛生室警衛室哺乳室設樓下增 築二層後添設宿舍托兒所等
A 5	紡部北工場	1	全 上	全 上 鋼窗。	23,928	細紗二道粗紗設樓上，梳併頭 道粗紗設樓下。
A 6	紡部中工場	1	全 上	全 上	23,247	樓下設清花及工人食堂，樓上 設細紗併筒等。
A 7	紡部南工場	1	全 上	全 上	29,385	細紗二道粗紗絡經整經設樓上， 併梳頭道粗紗設樓下。
A 8	機 動 課	1	錯崗平房	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 地板，鋼窗。	5,396	
A 9	織 造 工 場	1	錯崗平房	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 地板，木窗，鋼窗。	129,680	
A 10	倉 庫	1	三層平頂	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 水泥地面，鋼窗。	18,186	樓下設整理間
A 10 <sub>1</sub>	全 上	1	二層平頂	全 上		
A 10 <sub>2</sub>	全 上	1	平頂平房	全 上		
A 10 <sub>3</sub>	全 上	1	全 上	全 上		
B 1	警 衛 室	1	平頂平房	木架紅磚牆，水泥屋面， 水泥地面。	109	
B 2	辦 公 室	1	二層西式	木架紅磚牆，機瓦屋面， 地板，鋼窗。	1,500	
B 3	盥 洗 室	1	平 房	木架紅磚牆，水泥地面， 灰泥平頂。	313	
B 4	倉 庫	1	二層西式	鋼骨水泥結構，紅磚牆， 水泥平頂，鋼窗。	2,700	
B 4 <sub>1</sub>	全 上	1	二層西式	木架紅磚牆，機瓦屋面， 鋼窗，下層水泥地面。	4,106	
B 4 <sub>2</sub>	全 上	1	平 房	木架紅磚牆，機瓦屋面， 地板，鋼窗。	1,810	
B 4 <sub>3</sub>	全 上	1	中式平房	木架磚牆，青瓦屋面，地 板，木窗。	4,185	
B 5	藥 料 化 驗 室	1	中式平房	木架板牆，鉛皮屋面，木 窗，地板。	270	
B 6	鍋 爐 間	1	氣 樓 式 平 房	鋼骨水泥結構，機瓦屋面， 水泥地面，鋼窗。	3,854	
B 7	漂 染 工 場	1	平 房	木架磚牆，機瓦屋面，水 泥地面，木窗。	35,040	部份拆毀後改造未完成。
B 8	員 工 子 弟 小 學 校	1	平 房	木架磚牆，機瓦屋面，水 泥地面，木窗。	4,963	
C	門 房	1	平頂平房	木架磚牆	467	
C	職 員 住 宅	45	二層西式	木架磚牆，機瓦屋面，地 板，木窗。	23,286	

G	全	上	1	假三層式	全	上	} 19,335	
G	全	上	4	二層西式	全	上		
D	工	人	宿	舍	150	二層樓房	木架磚牆，機瓦屋面，水泥地面，木窗。	48,959
E	職	員	住	宅	4	三層西式	木架磚牆，機瓦屋面，地盤，木窗。	10,257
E	汽	車	間		4	二層樓房	木架磚牆，機瓦屋面，水泥地面，木窗。	1,155
E	門	房	1	平房	全	上		270



(本廠島廠)

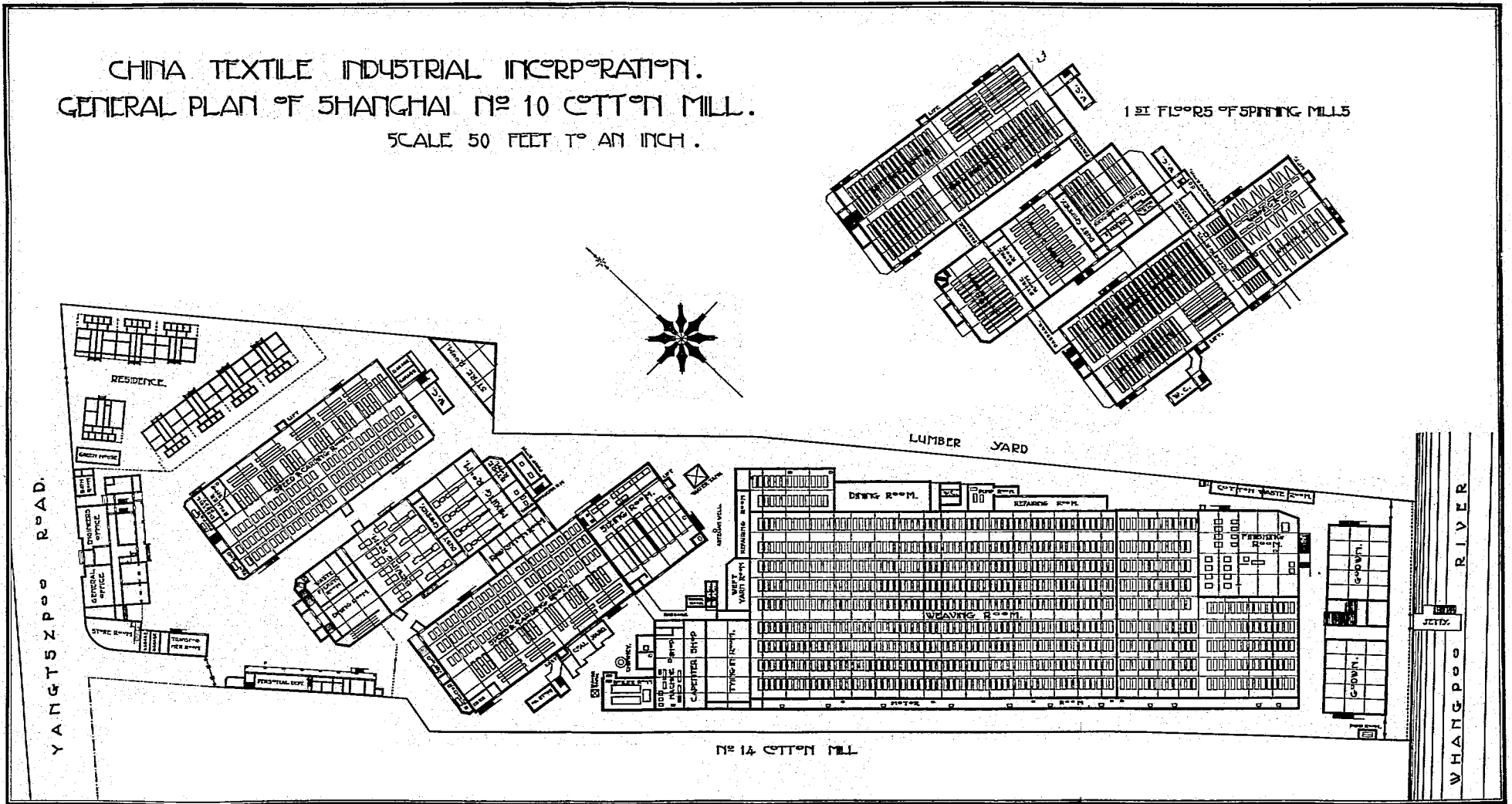
## 五 機 械 設 備

本廠原係自紡自織專門製布之廠，原有紡錠42,000錠枚，內紗24,192枚，緯紗17,808枚；織機1,508台，抗戰期中，日人應其軍需，改50台織造帆布，故又由同興一廠運來緯錠3,660枚，自紡建接管之後，始行停織帆布，又以紡部生產過剩，織部不能完全消化，乃將緯錠拆除，撥裝筒子搖紗小包等機，增製舊紗，以資調配。至於機器種類，紡機大部為日本豐田出品；餘則為英國 Platt 所製。溜花由半單程式以成頭道花卷，後較經三道荷花機 (Finish Scutcher)，梳棉為迴轉針滾式，併條施三道工程，粗紡經二道工程，精紡全已改為 Reiter 式三列羅拉大牽伸。織機計有阪本式換紆自備織機 286 臺，豐田式換紆自備織機 96 臺，其餘 1,126 臺，均係就豐田普通力織機經改為阪本式自備換紆者；織造準備工程，絡經仍採用豎錠絡紗機，整經仍係普通軸經整經機，上漿用拱筒式漿紗機。至於傳動，紡織兩部，均多數採用舊式集體方法，而全廠各機除極少數為 1933 年所製者外，其餘年齡多數在二十五年以上，茲將各種機械之配備列表以明之：



1. 中國紡織建設公司上海第十廠機械排列圖

CHINA TEXTILE INDUSTRIAL INCORPORATION.  
GENERAL PLAN OF SHANGHAI NO 10 COTTON MILL.  
SCALE 50 FEET TO AN INCH.



## 2. 紡 部

### 甲、主要機械明細表

名稱	台數	製造者		附註
		廠名	年份	
自調拆包機	2	豐田	1923	廢子36"寬
"	1	"	1931	"
"	1	"	1933	"
自調開棉機	1	"	1933	"
"	3	"	1931	"
豪豬式開棉機	1	"	1933	
"	3	"	1931	
直立式開棉機	2	"	1933	內一台附輸出廢子廢棒有168及208根兩套備更換
"	5	"	1923	內二台附輸出廢子廢棒有168及208根兩套備更換
"	1	"	1931	附輸出廢子廢棒有168及208根兩套備更換
"	1	Platt	1921	現擬加裝輸出廢子備供處理廢子用
自調給棉機	1	Sine	不詳	
"	3	豐田	1923	
"	2	"	1933	
廢子給棉機	1	"	1933	
"	3	"	不詳	
排氣式開棉機	3	"	1923	40"幅・三翼刀片打手
"	1	"	1933	"
三道清棉機	1	"	1933	"
"	6	"	1923	"
皮輻花機	1	"	1923	
廢粗紗展鬆機	1	"	不詳	單錫林
梳棉機	129	"	1923	40"幅Gyl150 <sup>8</sup> Doff26 <sup>8</sup> Flat106根
"	32	"	1933	"

併條機	6	"	1933	2頭5眼，三道工程，皮輻直徑 $1\frac{1}{16}$ ， 羅拉直徑：前 $1\frac{1}{4}$ ，中 $1$ ，後 $1\frac{1}{4}$ ， 橫桿加壓裝置，重錘10磅。
"	21	"	1923	
"	6	Platt	1923	
頭道粗紗機	3	"	1922	每合60錠，錠距 $10\frac{1}{2}$ ， $6' \times 10''$ ， 皮輻直徑 $1''$ ， 羅拉直徑：前 $1\frac{1}{8}$ ，中 $1$ ，後 $1\frac{1}{8}$ ， 重錘：前20磅，中後共24磅。
"	14	豐田	1924	
"	4	"	1933	
"	1	"	1923	
二道粗紗機	11	Platt	1922	每合112錠，錠距 $6\frac{1}{2}$ ， $5\frac{1}{2}$ ， $\times 10''$ ， 皮輻直徑 $1''$ ， 羅拉直徑：前 $1\frac{1}{8}$ ，中 $\frac{7}{8}$ ，後 $1\frac{1}{8}$ ， 重錘：前16磅，中後共20磅。
"	1	"	1923	
"	2	"	1921	
"	15	豐田	1923	
"	6	"	1921	
環錠細紗機	1	"	1923	每合384錠，鋼領 $1\frac{5}{8}$ ，錠距 $2\frac{5}{8}$ ，升降 $7''$ ， 上羅拉直徑：前 $\frac{15}{16}$ ，中 $\frac{9}{8}$ ，後 $2''$ ， 下羅拉直徑：前 $\frac{7}{8}$ ，中 $\frac{9}{9}$ ，後 $\frac{7}{8}$ ， 重錘：前21磅，中 $3\frac{1}{4}$ oz，後 $2\frac{1}{2}$ 磅。
"	1	"	1930	
"	21	"	1923	
"	15	"	1933	
"	5	"	不詳	
"	20	Platt	1922	
"	9	豐田	1933	每合424錠，鋼領 $1\frac{3}{8}$ ，錠距 $2\frac{1}{2}$ ，升降 $6''$ ， 羅拉直徑：同上 重錘：前21磅，中3oz，後 $2\frac{1}{4}$ 磅。
"	28	"	1923	
"	5	"	1930	
併筒機	8	"	1921	每合140筒
"	2	"	不詳	,
環錠捻線機	8	Reitre	1936	每合420錠，鋼領 $2''$ 錠距 $2\frac{1}{2}$ 。
"	1	"	"	每合300錠，鋼領 $2\frac{5}{8}$ 錠距 $3\frac{1}{4}$ 。
搖紗機	14	不詳	不詳	40Hauks，附斷頭打止裝置。
小包機	2	Platt	1907	



乙、附屬機械明細表

名稱	台數	製造者		附註
		廠名	年份	
刺毛棍砥礪機	1	Dronsfield	1913	
包蓋板針布機	1	„	不詳	
包針布機	1	„	1923	
磨錫林機	1	„	1923	
磨蓋板機	3	„	1923	
„	1	大阪製作所	1938	
往復磨輻	19	Dronsfield	不詳	
„	15	Platt	„	
長磨輻	15	„	„	
壓皮筒機	1	Dronsfield	1923	
套皮筒機	1	„	„	
燒頭機	1	„	„	
壓皮輻機	1	„	„	
皮輻檢驗器	1	„	„	
直徑鑑別機	1	不詳	不詳	
裁皮機	1	Dronsfield	1923	
調紗調長器	1	不詳	不詳	
棉條粗紗調長器	1	„	„	
強力試驗器	1	„	„	
捻度試驗器	1	„	„	
水份檢定烘箱	1	„	„	
粗紗條幹試驗器	1	„	„	
細紗條幹器	1	„	„	

### 3. 織 部

#### 甲、機 械 明 細 表

名 稱	台數	製 造 者		附 註
		廠 名	年 份	
暨 錠 絡 紗 機	4	豐 田	1917	每台300錠
”	3	”	1923	”
”	1	”	1933	”
整 經 機	7	”	1918	
”	4	”	1922	
”	4	”	1933	
漿 紗 機	1	”	1917	
”	3	”	1923	
”	2	”	1933	
發 酵 機	4			
調 漿 機	3			
煮 釜	2	Temma	1923 1928	
穿 綜 架	22	Kimoto		
捲 緯 機	13	Leesona		每台20錠，殘缺不全未使用。
自 動 織 機	1076	豐 田	1923	42”總幅，已改兩本式換籽裝置。
”	50	”	1930	”
”	286	遠 州	1933	44”總幅，阪本式換籽機。
”	96	豐 田	1935	44”總幅，豐田式換籽機。
驗 布 機	9	”	1923	本廠仿製者在內。
括 布 機	4	”	”	
摺 布 機	4	”	”	
打 印 機	2	”	”	
成 包 機	1	Ajikawa	”	
壓 光 機	1	Mather & Platt	”	

# 六 商 標

本廠所紡各種紗支，主係自供織造之原紗，售紗極少而所有紗布行銷於市，均沿用陽鶴商標。

棉 紗 商 標



棉 布 商 標

司公設建織紡國中  
廠織紡十第海上

鶴 陽

布細磅二十  
**5.44KG**

MANUFACTURED BY

CHINA TEXTILE  
INDUSTRIES INC.  
COTTON MILL NO  
SHANGHAI

12 LBS 40 YDS  
**5.44KG 36.6M**  
MADE IN CHINA

## 七. 工務狀況

紡紗織布兩工場各設巡檢保全兩部，前者負責日常生產事宜，後者專任機械保全工作，至於紗有試驗，與手各項調查，以及工人之訓練，則試訓調查課屬之，動力管理，暨機件修配，房屋管理則機動課屬之，茲就工務各部門自復工以後之整理工作及現況等分列於次：

### 1. 紡 部

本廠紡錠初僅28,000枚，自細紗改為 Reiter 式三羅拉大牽伸後，即廢去三道粗紗機，增錠14,000枚而及於今之42,000錠。但前紡機台，因受制於廠房面積，未予比例增加，故日人經營時代，以織細布為主，竭力避免粗支紗之紡製，尙就現況以言之，則清花間之四組混棉機，因須處理廢子，而佔用其一，且接管後，所紡紗支達五六種之多，又因經緯和花之別，更增二種，是以調整工作之困難，不言可喻，其他如梳棉機，自129增至161台，三道併條，由90增至110根等，殆已限制全部42,000錠所紡之平均支數矣。一旦營業方針，應時令或市場之轉變，而被動降低平均支數時，則增加班輪濟外，別無途徑可循。

紡織兩部之供給配合情形，正與紡部本身相類，故兩原紗需量時多時少，紡部之搖紗筒子亦據此而時開時停，益以工場分離，使用人數因之亦未能與工場連繫者，來相比較。至於車間催促，清花為尤，又加全部漫散以故調度管理，殊感困難。

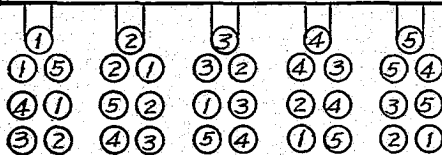
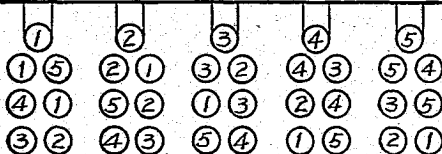
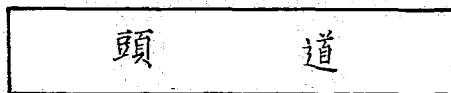
#### 甲. 運 轉

運轉既司日常生產之責，且在先天不足之機械設備情形下，欲求產量增進，品質改善，惟有加強管理與推行標準工作法，暨機械之調度，藉資補益耳，茲擇其主要各項略述於下：

(一)分類和花 原棉因產區軋花及包裝方法之不同，處理當亦異趣，直接紡練可成線紗，其中所含雜質被除去之機會，遠不若經紗之多，故練紗用棉以清潔品種為尚，自分別經緯混棉後，布面雜質頗減，但遇原棉種類過多，而品質又不一律時，則因地位催促及供應不穩等關係，常致中礙，殊屬扼腕。

(二)輕重棉卷 欲求棉卷重量均勻，則棉卷輕重自須嚴格使與規定標準相近，本廠曩者成卷輕重，各較所訂標準相差半磅，嗣經保全部修理技驗給棉調整設備後，現已改定輕重不得較標準各差 $\frac{1}{4}$ 磅矣。從而規定梳棉段所製棉條之輕重，亦比照所給棉卷之或輕或重而為之區別，以作併條工程之各半接供。

(三)交錯併條 併條經三道工程六根併合，蓋期其均勻，然各段所製成者，其相互間仍或有些微出入，故本廠乃採交錯併合法，將梳棉條輕重各半所製成之頭道條子，每根各取一根，複併製成二道，再依同樣方法，製成三道條子，而後紡製頭道粗紗，如此併法，雖不足與當至善，但較諸未經交錯併合者，則又均與多矣。其交錯情形，係以各段顏色標註各段，而棉條桶亦據此區分，以資識別，茲特繪圖表明如下：



(四)清潔規定

(1) 清花部

部 別	負 責 工	清潔次數	時 間
風扇白鉄管	H.B.B.C.O.和花工	一 次	放工前
	L.F.EX.O.當車工	一 次	放工前
車身四周皮帶盤	和花工・當車工	二 次	中午開車前・放工前

C.O.除麻格子下落棉	和花工	二 次	" "
簾子下落棉	和花工, 當車工	二 次	" "
皮打手下廢棉	和花工	二 次	" "
錫林下廢棉	和花工, 當車工	二 次	" "
壓箱內外廢花	當車工	一 次	放工前
地弄	小地弄內由拆包工出	一 次	中午開車時
壓塔	壓道壓塔全體工人	每五週一次	
地面	和花工, 當車工		隨時清掃之
牆壁面四周玻璃	加油	一 次	放工前
水管		四 次	日工: 8 $\frac{1}{2}$ , 11, 2, 4 $\frac{1}{2}$ .
斬刀及擋板下廢花	當車工	"	夜工: 10, 12 $\frac{1}{2}$ , 3 $\frac{1}{2}$ , 6.

(2) 梳棉部

部 別	負 責 工	清 潔 次 數	時 間
抄鋼絲	抄鋼絲工	四 次	日工: 8 $\frac{1}{2}$ , 11, 2, 4 $\frac{1}{2}$ . 夜工: 10, 12 $\frac{1}{2}$ , 3 $\frac{1}{2}$ , 6.
斬刀花	當車工	四 次	抄鋼絲前
絨棍花	"	四 次	"
車身四周	"	四 次	抄鋼絲後
刺毛棍爐底	"	一 次	交班前一小時
錫林爐底	平措工	一 次	二十小時
圍條箱上	當車工	隨 時	
道夫前棉網落棉	"	"	
皮帶盤	抄鋼絲, 加油	一 次	放工前
毛刷及鋼絲梳	" "	一 次	"
錫林道夫刺毛棍等處破司	加油工	四 次	抄鋼絲前
地面	當車工	隨 時	

(3) 併條部

部 別	負 責 工	清 潔 次 數	時 間
油盤皮帶盤破司	加油工	二 次	
車頭車尾	"	四 次	

龍頭蓋板	當車工	隨 時
上下鼓板	”	三 次
出羅拉	”	三 次
羅拉頭部	”	三 次
羅拉蓋板	”	十 次
羅拉下飛花	”	四 次
下鼓吊錘飛花	”	四 次
車上下重錘飛花	”	二 次
條筒前後地面飛花	”	隨 時
條筒地面飛花	”	二 次
車後鼓板部等	”	四 次
車啤	”	三 次

(4) 扭 紗 部

部 別	負 責 工	滑 潔 次 數	時 間
油盤，皮帶盤，菱司	加油工	二 次	
車頭車尾	”	四 次	
蓋板車面板	當 車	隨 時	
車前板	”	三 次	
上下鼓板或鼓棍	”	每落紗一次	
皮粗皮錘架	”	三 次	
導紗板開關及桿	”	三 次	
出羅拉及羅拉頭部	”	二 次	
扎約	”	每落紗一次	
錠壳	”	”	
上下龍筋板	”	”	
錠脚	”	”	
車肚	”	三 次	
條筒放置處或粗紗架	”	三 次	
磁碗及木錠脚	”	三 次	
前後地面	”	隨 時	

## (5) 細紗部

部 別	用 具	清潔次數	時 間
屬於落紗者			
羊牌與錠座	牛毛刷，自製油線刷	每落紗一次	
錠脚	長花衣棒	每日三次	上午二次，下午一次
車面底板	手，零布	每日四次	上午二次，下午二次
木錠脚	手	“	“
車頂板	牛毛刷，花衣棒	常保整潔	
車肚	長花衣棒	每日二次	上午一次，下午一次
車弄	棉掃帚	每落紗一次	
屬於接頭工者			
出皮棍	花衣棒	每日二次	上午九時，下午四時
葉子板	自製絨板	保持清潔	
上下木桿		上木桿每日二次 下木桿時常清潔	
鋼絲圈合子	零布	每日四次	
掃細紗頂筒管處	竹製皮桿杆	常時擦清	
後羅拉下木棍	每週二次	星期 3、6	
加油負責車頭清潔			
掃車負責車尾清潔			

## (6) 併筒寺

部 別	負 責 人	清潔次數	時 間
車頭	加油工	二 次	
車尾	“	二 次	
油盤	“	二 次	
錠筒	“	二 次	
車板	當車工	四 次	
車面	“	四 次	
錠架	“	四 次	
導紗板	“	二 次	
磁器	“	二 次	
車肚	“	四 次	



車底	"	"	
車弄	"	"	
紗盤	"	隨 時	
外車弄	掃地	"	

(7) 搖 紗 部

部 別	負 責 人	清 潔 次 數	時 間
皮帶盤	當車工	四 次	
車頭	"	"	
車尾	"	"	
車上	"	"	
紗架	"	"	
導紗板	"	隨 時	
導紗鈞	"	"	
車弄	"	"	

(五) 工作人數支配表

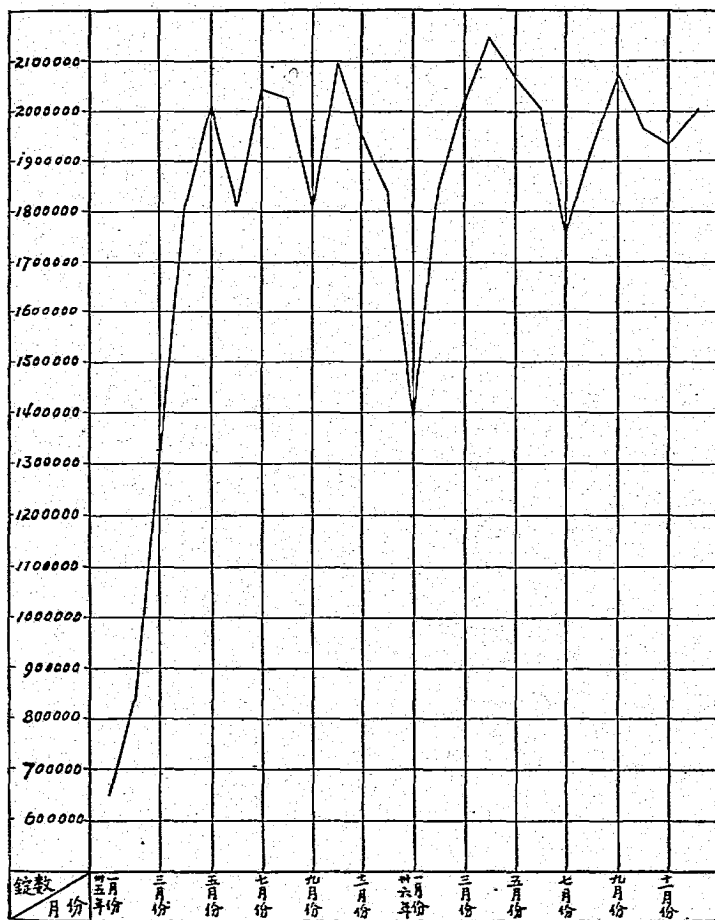
科別	職 務	人 數	附 註	科別	職 務	人 數	附 註
清 棉 揀 花 枝 棉 併 條 粗 紗	修機盤加油	1	混棉部份 清棉部份	細	工 目	1	裝落紗長
	修機盤加油	1			指 尋	2	
	混 棉	4	兼三道上卷		修 檢	4	
	清 棉	4			生 帶	2	
	清 棉	4			組 長	8	
	頭 道	2	長日工		副 落 紗	8	
	三 道	1			落 紗	48	
	打 回	3	長日工盤打破子		運 紗	12	
	拆 包	5			運 管	8	
	揀 花	2			接 地	8	
機 車	2		頭	140			
抄 車	6		筒 子 搖 紗 成 包	指 尋	1		
值 車	4			修 機	1		
落 條	4			着 水	4		
送 卷	2			搖 地	2		
雜 務	1			筒 子	30		
併 條 粗 紗	工 目	2		備落第二道粗紗	搖 紗		14
	機 工	4			成 包		3
	機 車	16			筒 子		2
	條 車	22					
併 條	22						
粗 車	22						
頭 車	35						
落 紗	2						

## (六) 圖表

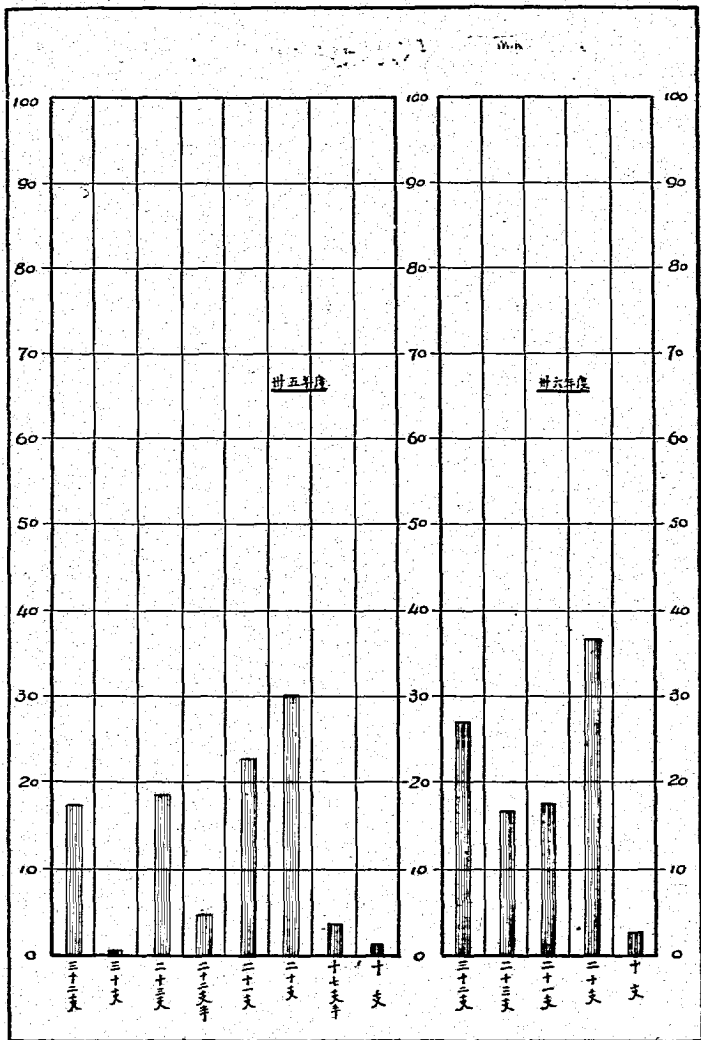
(1) 各支紗每月生產量(磅)

類別 月份	10 <sup>s</sup>	17 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> <sup>s</sup>	20 <sup>s</sup>	21 <sup>s</sup>	22 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> <sup>s</sup>	25 <sup>s</sup>	30 <sup>s</sup>	32 <sup>s</sup>	共計
35年1月份	55615		13400	90848	52751			71827	284441
" 2 "	15584	37294	117772	62326	68369			54629	355984
" 3 "	12951	239994	364960		8648		19440	33925	679918
" 4 "	13493	27952	178964	188685	196268	14352	22061	56621	698396
" 5 "			172642	160224	49687	193342		158243	734138
" 6 "			298944	141383		120399		112047	672773
" 7 "			300439	156917		120,521		131213	709090
" 8 "			314920	96129		146,286		145239	702574
" 9 "			102242	167014		237095		128986	635337
" 10 "			79743	296017		248686		127557	752003
" 11 "			214185	239031		215181		136011	804408
" 12 "			212430	164840		151973		183889	713132
35年共計	97643	305240	2370641	1763424	375723	1447835	41501	1340187	7742194
佔百分率	1.26%	3.94%	30.62%	22.78%	4.85%	18.70%	0.54%	17.31%	100%
36年1月份			159057	114892		112606		127321	513876
" 2 "			237880	140858		135339		160264	674241
" 3 "	9016		263476	147716		137961		173747	731916
" 4 "	36992		293666	133690		147214		182631	794193
" 5 "	34892		292490	93387		69578		251510	741857
" 6 "	31313		275964	89726		94934		227874	719811
" 7 "	25787		222453	126093		112099		140565	626917
" 8 "	25744		230681	177180		133314		121936	688855
" 9 "	30505		284974	189581		138994		113975	758029
" 10 "	35290		248228	206365		151656		113259	754798
" 11 "	24002		269255	198118		142700		130320	764395
" 12 "	31334		522004	141445		124635		19502	444442
36年共計	284875		3030128	1759051		1501030		1938426	8513510
佔百分率	3.35%		35.59%	20.66%		17.63%		22.77%	100%

(2) 35.36兩年度各月紡錠運轉數

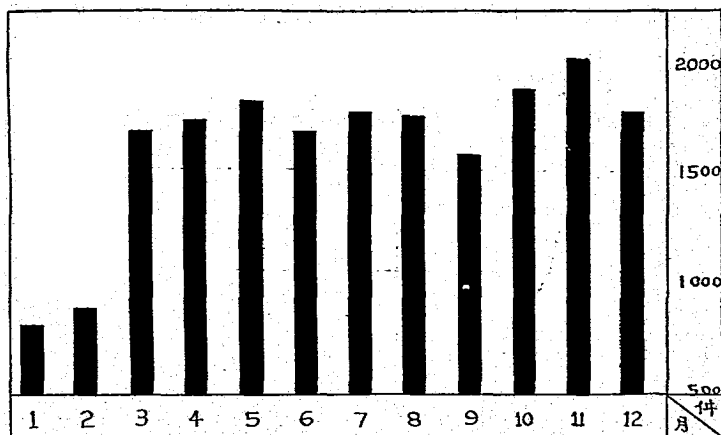


(3) 兩年度各種紗支生產之比率

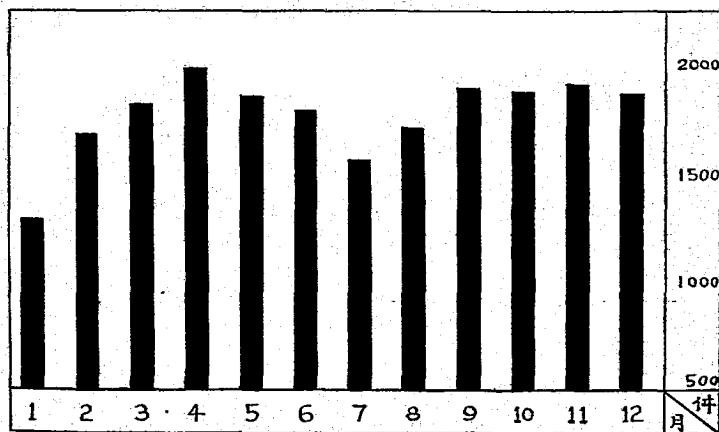


(4) 每月產紗總額 (件)

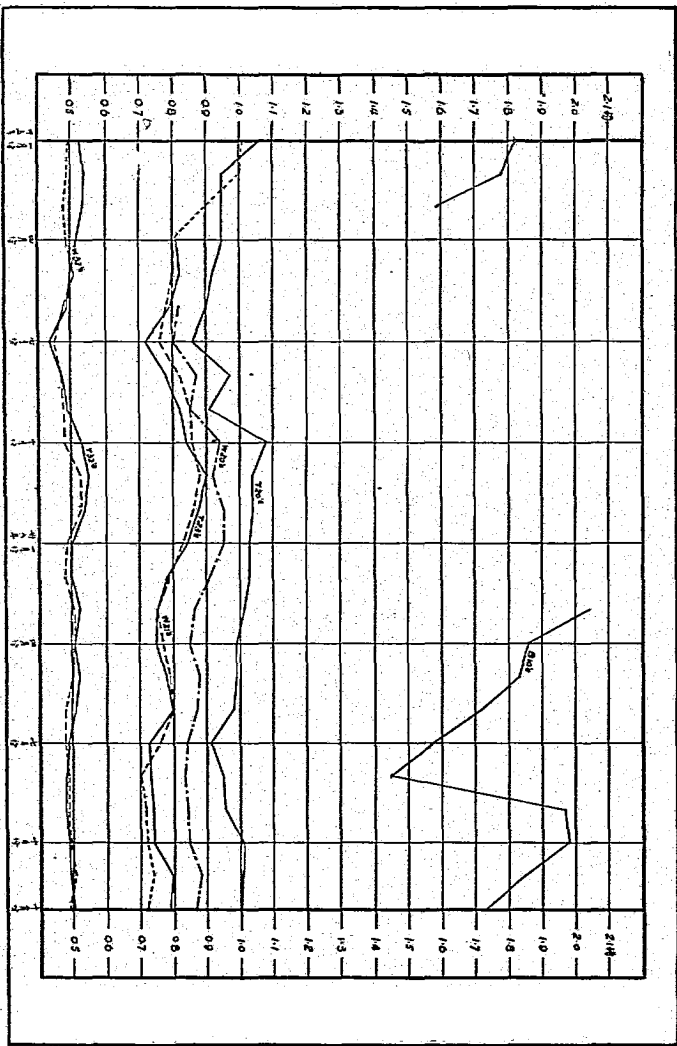
三十五年度



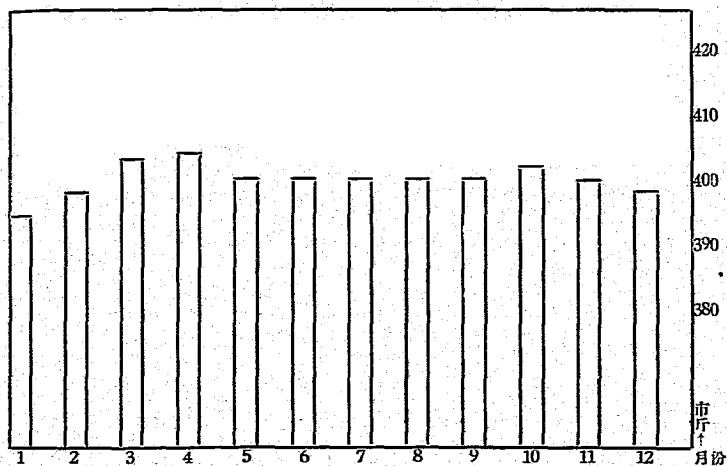
三十六年度



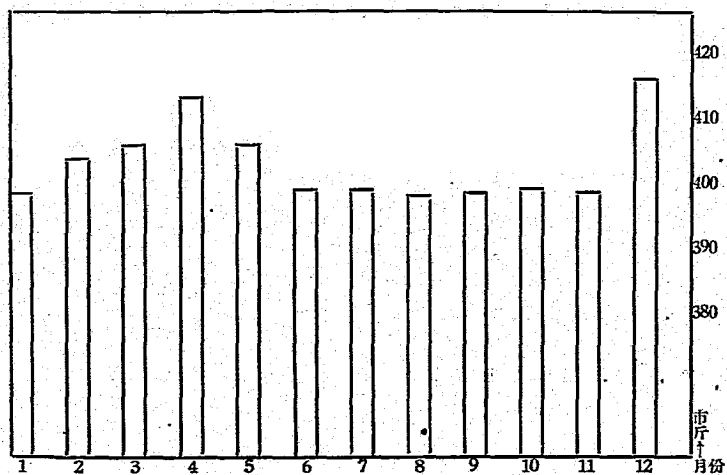
(5) 各支紗逐月每錠二十小時平均產量(磅)



(6) 逐月每件紗用棉量  
三十五年度

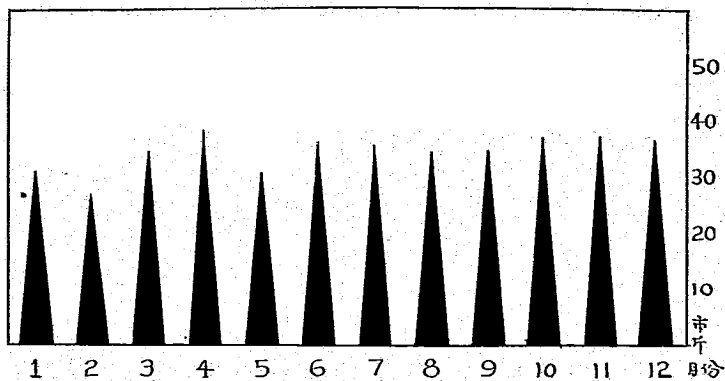


三十六年度

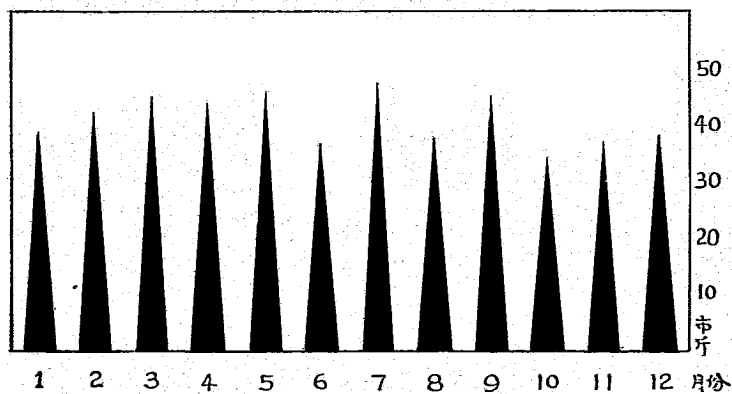


(7) 逐月每件紗產下腳量

三十五年度

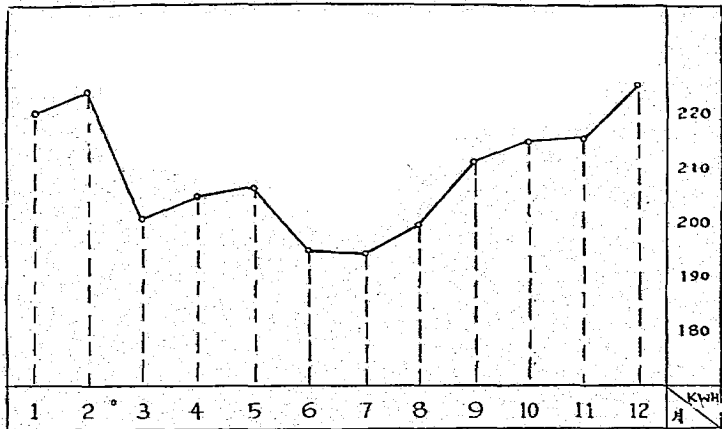


三十六年度

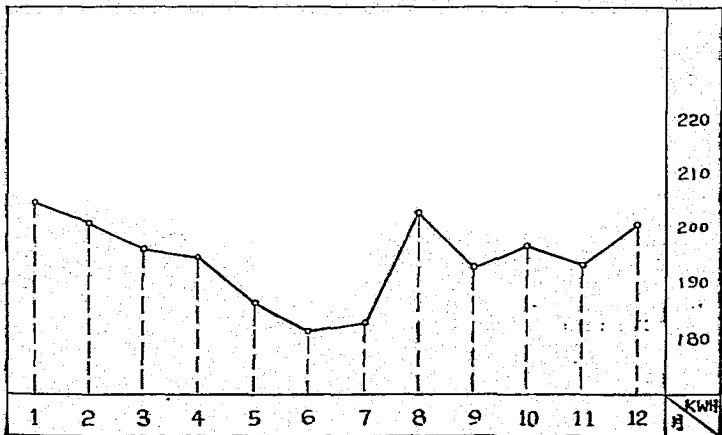




(8) 每件紗用電量  
三十五年度



三十六年度



## 乙、保全

日人辦紡織工業，素以保全得法著，故其機械效率與壽命俱得增進，此其平時成績良可借鏡也，及至戰爭末年，一切均惟軍部之命是聽，或則挖肉補瘡，齒才以缺，或則勉強從事，而技術是忽，以致吾人於接收之時，觀其機器殘缺潦倒之情形，乃知其末年保全之功亦不足言矣。迨我接管之後，又匆匆以增開機錠為務，整理改造兼籌並顧，而主要配件諸如針布，羅拉，銅領，錠子等等補充為急，而保全之事，惟視力之所逮者，竭力推進而已，茲擇其主要者錄后：

(一) 鉋磨斬刀：彈絲斬刀因使用過久，刃口圓鈍，致彈打效率不佳，乃逐次更換鉋磨，以資應用，直立開棉機直軸，亦頗有彎曲者，迴轉時震動甚烈，乃為之新製更換。

(二) 調整給棉：清彈各機之給棉調整機構，年久失修，動作舒緩，以致花卷重量相差頗大，經逐一修整校正，然後成錠乃著。

(三) 整理針布：梳棉機之效率，係於針布之良否，本廠原有針布，損壞已極，新針布之補充既屬不易，則整理自須及時。

(四) 增裝粗紡：以市銷關係，總公司令本廠所紡紗支平均支數過低，因之二道粗紗，屢感供不應求，乃呈准總公司，由第九廠撥來兩架，安裝使用。

(五) 砥礪鋼領：細紗機鋼領，因年深月久，殆已全部侵蝕深陷，新貨補充，未能濟急，遂更番拆卸砥礪。

## (六) 利用輸棉管加裝除塵斗

清花間各處輸棉管裝置甚多，若於清除效率較低或使用不潔原棉較多之廠，如能利用此管加上除塵裝置，實屬簡便之至，本廠前因使用不潔原棉，頗感處理大量破籽塵屑之棘手，後於四組清花機器中都設此項裝置，茲將其概略及效果記述如下：

本廠各組清花機之排列為：

H.B.B. → H.O. → P.O. → C.O. → C.O. With D.P. → H.F. → H.F. → L.F. → EX.O.

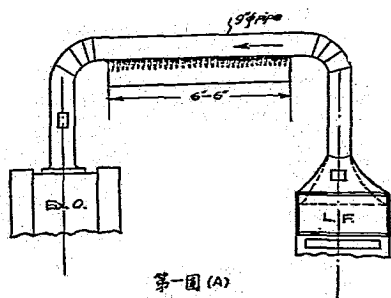
其中裝有輸棉管之所凡三，即：

- (1) 前部 P.O. 與 C.O. 間。
- (2) 二台 C.O. 間。
- (3) 後部 L.F. 與 EX.O. 間。

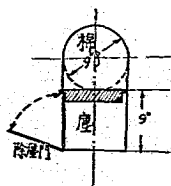
但(1)之管于太短，(2)則中穿喉塔難以管理，乃就(3)項管子最長部份裝置之，更因第一組 L.F. 之出口在機之上部，與第二，三，四，各組不同，故裝置形式亦分二種。

第一圖為本廠第一組清花機之裝置情形，即在原有輸棉管下加裝吸塵匣一個，佈以塵棒，原棉由管中通過時，籽屑受塵棒之作用，落入匣內，待一定時間後開啓風門清除之，但試用結果，輸棉管常有阻塞之虞，推其原因，當有下列三點：

- (1) Exhaust an 之風力欠強。
- (2) 輸棉管轉彎處之曲度太陡。
- (3) 除塵門係為鐵製，接合處未加絨布保護，稍有漏風。

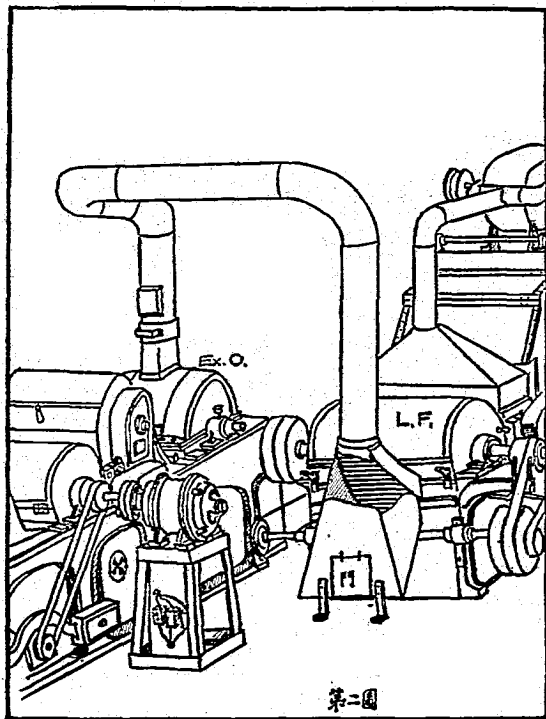


第一圖 (A)



第一圖 (B)

此項裝置設能改善風管彎度，增強風力，定可收效，惟本廠由於地位關係，試裝未久，旋即拆除。  
至於第二，三，四各組之裝置如第二圖所示，在後部 L.F. 出口處加裝除塵斗一只，將原來出口處之底部馬鞍皮去除，改裝葉帶一掛，原棉通過時塵屑落入斗中，于定時間後啓門出除之。



第二圖

上項落棉之 Gauge 爲  $\frac{3}{16}$ " —  $\frac{1}{4}$ "，所出落棉狀如二號紋好，若 Gauge 減小，則落棉少而拉絨，反之則較多而夾有白花，茲將裝置後全組落花機之落棉狀況表列於後：

清花各機落棉試驗表

36年6月24日天晴				混棉成份								試驗表					
支別		21 <sup>a</sup>		棉名		%		機別		淨重		落棉量		飛花散失量			
項別	H.B.B.	EX.O.	F.S.	15/16"	漢口	30			16s.	%	163.	%	16s	%			
機	號	3	5	7/8"	美	40		H.B.B.~Ex.O.	468. <sup>90</sup>	93. <sup>78</sup>	31. <sup>10</sup>	6. <sup>22</sup>	6. <sup>25</sup>	1. <sup>25</sup>			
溫	度	81°	81°	13/16"	美	30		F.S.	466. <sup>00</sup>	93. <sup>20</sup>	2. <sup>90</sup>	0. <sup>58</sup>	0. <sup>60</sup>	0. <sup>12</sup>			
濕	度	75°	57°					共計			34. <sup>00</sup>	6. <sup>80</sup>	6. <sup>85</sup>	1. <sup>57</sup>			

試驗表內落棉量包括飛花散失 淨重——花卷重+白花散落重

混棉量 500 16s.

機別	落棉量		機別	落棉量	
	16.	OE.		16	OZ.
H.		7.0	F. S.	2	5.0
H. O.		6.0	計	2	5.0
P. O.	6	8.0			
1 <sup>st</sup> C. O.	10	7.0			
2 <sup>nd</sup> C. O.	3	2.0			
1 <sup>st</sup> H. F.		6.0			
2 <sup>nd</sup> H. F.		5.0			
L. F.	1	0.5			
除塵中		8.0			
EX. O.	1	12.0			
計	24	13.5			
飛花散失	6	4.0	飛花散失		9.5
共計	31	15	共計	2	14.5

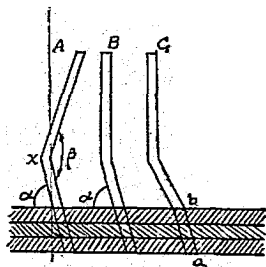
由上表可知 500 磅之混棉量中，除塵中所出塵屑量爲  $\frac{1}{2}$  磅，即百分率爲 0.1%，雖所除爲量甚微，然該類塵屑均極細碎，實有除去之必要也。

## (七) 梳棉針布整理經過

本廠機械，在戰時雖未直接遭炮火之毀壞，忽間接受日本軍部之損害，實非淺鮮。竊自卅年十二月八日與英美宣戰以後，日商紗廠皆在「軍用棉系布納入組合」名義下，大量製織軍布。本廠四萬二千枚紡錠之前紡，向稱不致，是以梳棉機之運轉速度，成達高峯以疲其強；加以其時一部份原料以蘇代棉，針布之損也莫過於此，待經我國接收，從事整理，機料難致，進展以緩，茲將經過情形詳陳於次：

當民國三十二年間，日本軍部曾以日貨針布一批配給本廠使用，其製造廠係金井針布製作所(Kanai Card Wire Works)及日本針布株式會社(Nippon Card Wire Company Ltd)，就中後者較多，此項貨物原為濠宇充數，在戰時物資不濟時趨極應用，其地布及鋼針彈性遠不如英貨，即較遠東針布廠出品，亦有遜色，據本廠接收時情形以觀，尤覺該批 N.G.G. 蓋板針布品質特差，茲說明其主要缺點如下：

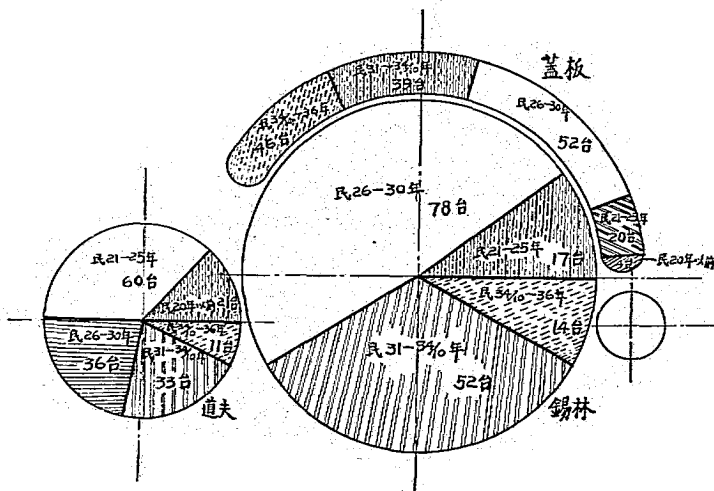
右圖A為正常之鋼針位置，針之膝點(Knee Point)X以下與地布成 $\alpha$ 角，上部鋼針又與下部成 $\beta$ 角，N.G.G.針布因彈性微弱，加諸梳棉機上道夫轉速較快，則蓋板與錫林間之棉屑亦厚，針尖所受之反壓力必較大，數月使用以後往往使鋼針呈B之形狀(即 $\beta$ 角增大)，其甚者呈C之形狀( $\beta$ 角增大，同時 $\alpha$ 角减小)，繼之即發生下列各項惡果：



- (1) 梳理不良 BG兩根鋼針之針端一節，與地布可謂皆近乎垂直，當其包覆於錫林表面或蓋板上時，幾如發自錫林中心之放射線，因之把持纖維之力微弱，其梳棉結果自不會良好。
- (2) 鋼針脫落 針布之落針可以吾人日常深齒之牙刷喻，優良者可經久用，毛雖硬而不拔，同樣優良之針布如英國 Sykes 廠製品，本廠有用至十餘年而不落針者，但若上述彈性微弱之針布，使用一年半載以後，磨車時即見針落飄紛，尤其如上圖C之情形，當鋼針前後運動時，其支點已不為針根(Crown) a，而為針梗中間之一點b，實為予針布之致命傷，蓋行分梳作用時，鋼針所受之力為使針尖向後壓倒，而磨針時則反是，如此反覆損折，不是鋼針漸落，便是地布鬆塌。
- (3) 磨針不良 因為針端與地布趨于垂直，則其受到磨損之部份，不為普通之三角斜面而近乎一點點，是以磨後未幾即告磨絕。
- (4) 蓋板粘黏塔 上項近垂直之蓋板鋼針與剪刀接觸時(即受剝剝)其針端殘與剪刀刀片面平行 不若正常針端之有斜面，再加分梳作用之不良，其蓋板棉不易剝下而黏附於磨後之針頭上，自屬當然之結果。
- (5) 由于鋼針本身在製作時，淬火鍛鍊工程之未佳，而產生針布在使用中分梳解離功效之不良惡因惡果，在所不免。

本廠接收以來，對於上述日貨不良針布，漸加替換，其中以 N.G.G. 之蓋板針布居多，惟以戰後交通未暢，市上針布稀少，備將不堪再用者酌予換新，觀乎下列針布壽命表，可知現在機上大部針布，猶在一般使用年限以上，除於去歲申請總公司儘量採換外，更冀以下述各項工作，亦冀以微薄之人力，籌濟物力之不足耳。

# 在機針布壽命表



- (1) 增加磨針台數：錫林及道夫磨針原為每日夜二十台，增為每天四十四台（添加磨棍六副共連前有著 11 副），因恐迴轉機台不敷，分晝夜兩班施行；車上磨蓋板原為每天二十台，增至三十台（增添磨棍五只連前有著共 15 只）；錫林道夫力主輕磨，蓋板則新針布輕磨，舊而易鈍者重磨，蓋板磨後再以直脚鋼絲刷光，以免黏搭花衣。
- (2) 增加蓋板磨針機改良研習：本廠蓋板磨針，日人經營時代多在車上進行，其準確程度自嫌不足，致生兩端針頭高低及蓋板花厚薄不均等情形，去年總公司巡迴督導團來廠視察時，亦曾指示及此，乃自本公司第九紡機廠（舊同興一廠）撥來蓋板磨針機一台，再將本廠原有二台及殘缺不齊之一台加以整理，合計四台，經常研習，以保針布壽命。
- (3) 專設「抄蓋板」組：日貨蓋板針布原有黏搭花衣之弊，原來每天抄塗砂及廢花二十台，待至去冬，本廠蓋板針布備貨已告涸竭，破舊者無以為替，此項黏搭情形，愈演愈烈，乃派專工二人，全力灌注於蓋板針布之清潔，每天抄塗六十台，雖似捨本逐末，然自施行以來，尙能收效。
- (4) 在機針布分發集中：由於預備針布之缺乏，長此以往，為維持 32 支及陽高細布原紗之品質起見，本年度已將在機蓋板針布分別優劣，搬移集中，優者供給上述各紗，劣者則紡粗支或副強紗；同時機上錫林道夫針布如有損者須換，亦以前者為優先，予以換新，換下針布若尚堪使用者，則運送更換於後者各機台。
- (5) 其他對於針布之保護事宜，厥為舊針布之重擔與道夫速度之改慢，前者已在陸續進行，後者則因前紡之不足（本廠每萬錠用棉紗機 38 台，而紡紗平均支數尚在 20 支附近），尚難驟然降低，惟當盡量減少停機，以求逐步實現也。

(八) 工作支配表

機別	工作種類	週期	工作者		工 作 項 目	工 作 量	附 註	
			類別	人數				
漚	平 車	三 年	機工 小工	2 2	(1) 各部分解掃除 (2) 校正水平 (3) 打手刀片磨平 (4) 調整鐵輪 (5) 調整磨損機件 (6) 油漆各部	E. O. 及 F. S. 每星期一 台 漚棉機每三 星期一組		
	措 車	二星期	平車 工餘		(1) 各部齒輪分解掃除，麻絲擦淨， 並校正係際 (2) 磨板內外及風管清除 (3) 和花釘底膠掃除 (4) 檢查磨損機件 (5) 檢查滑潤部份並補充滑潤油脂 (6) 檢查給棉調整裝置	H. B. B. - 1st. C. O. 及 F. S. 一台或 2nd. C. O. - Ex. C. O. 或 F. S. 二 台每天措一 組	第(3)項工作 於星期日行之	
	彈子埠林 洗滌換油	一 年 半 三 月			錫林、打手、排氣風扇 風扇、絞肉底座 和花釘底座			
花	係際及速 度調整	不定期					改紡紗支，變 更原棉時，觀 試驗結果及需 要進行。	
	平 車	二 年 半	機工 小工	1 2	(1) 各部分解掃除 (2) 校正水平 (3) 換修損壞機件 (4) 檢查針布狀態或換新 (5) 油漆各部 (6) 調整係際 (7) 檢查刺毛棍並磨平	三天一台		
梳	小 平 車	半 年	機工 小工	1 1	(1) 各部分解掃除 (2) 調整水平 (3) 蓋板鍊條洗滌 (4) 針布磨損狀態調查 (5) 換修損壞機件 (6) 調整係際 (7) 漏底及落棉調查	一天一台		
	措 車	十六天	機工 小工	1 1	(1) 給棉及刺棍部份分解掃除 (2) 給棉板除塵刀刺棍係際之調整	每天十台		
	磨 車	四 天	機工 小工	3 2	(1) 錫林道夫磨針 (2) 錫林道夫副磨花掃除 (3) 道夫轉動齒輪及因條箱之掃除 (4) 抄車托脚位置調整	每天四十四 台	夜工沒有機工 小工各一名值 勤以免打車過 多影響供應	
	磨 蓋 板 (車上磨)	六 天	機工	1	(1) 車上磨蓋板裝置檢查調整 (2) 蓋板磨針 (3) 蓋板針尖磨後刷光	每天三十台	小工一名與磨 車合併担任	
	磨 蓋 板 (拆卸磨)	一 年	機工	1	(1) 清除沉滯針鏽棉花 (2) 磨蓋板 (3) 檢查梳針長度並劃一之	每台二天		

棉	調整隔塵	一月	機工	1	(1)調整錫林道夫間隔塵 (2)調整錫林道夫板間隔塵 (3)調整道夫新刀間隔塵 (4)新刀化及棉網狀態調查	每天六台
	抄蓋板	三天	機工 小工	1 1	(1)抄蓋板沉渣棉花及破棉 (2)大小毛刷狀態調整	每天63台
	落棉檢查	二天	小工	1	(1)落棉調查並清除 (2)雜項清除	每天80台
併條	平車	二年	機工 小工	1 3	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)校正羅拉 (4)修換銅墊及機件 (5)油漆各部	每台7天
	措車	八天			(1)羅拉及圓條部份分解掃除 (2)羅拉清除刷渣 (3)羅拉隔塵調整 (4)停止裝置校正 (5)校板及損壞機件調整	每天三台
粗紗	平車	二年	機工 小工	4 1	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)損壞機件換修 (4)校正羅拉及銅墊換修 (5)校正各種地盤錠子錠管 (6)校正錠壳及壓掌 (7)校正各種運動及隔塵 (8)添換滑潤劑 (9)油漆各部	每台七天
	小平車	六月			(1)全部齒輪分解掃除 (2)升降軸校正 (3)校正錠子錠管錠壳及壓掌 (4)校正羅拉及隔塵 (5)校正各種運動 (6)換修損壞機件	每台二天
	措車	十天	機工 小工	1 4	(1)清除全機及添換油脂 (2)刷清羅拉清紋 (3)清除錠壳 (4)空錠修理 (5)調查不正機件並校正之	每天六台
細	平車	二年	機工 小工	4 2	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)校正羅筒洗滌彈子培林 (4)校正羅拉換修銅墊 (5)換修不正機件磨鋼領 (9)添換油脂 (7)校正錠子鋼領導紗鈎 (8)油漆各部	每台六天
	小平車	半年			(1)齒輪分解掃除 (2)錠帶張力感清除加油 (3)不正機件換修 (4)校正羅拉羅筒及羅拉隔塵 (5)分解校正成形裝置 (6)洗滌彈子培林 (7)添換油脂 (8)校正錠子鋼領導紗鈎等	每天一台



紗	掃車	五天	機工 小工	3 12	(1)掃除齒輪及各部飛花 (2)潤滑機油 (3)潤滑車脚及校正鋼領板 (4)檢查調整紗桿動桿 (5)添換油脂	每天21台	共分三組每組五人每天七台
筒子	平車	二年	機工 小工	1 2	(1)全部分解掃除 (2)校正水平換修不正機件 (3)校正鼓筒軸及鼓筒位置 (4)校正往復螺絲桿 (5)校正壓力球及錠子 (6)校正打止裝置 (7)添換油脂 (8)油漆各部	每台三天	筒子換紗合併為一組
	掃車	六天			(1)清掃各部割去回絲 (2)洗淨壓力球 (3)檢查調整螺絲桿打止裝置 (4)添換油脂	每天二台	
掃紗	掃車	六天			(1)清掃各部 (2)檢查校正滾筒紗框 (3)檢查調整打裝置 (4)檢查校正跳線裝置	每天三台	

部別	工作種類	週期	工作者		工作項目	工作量	附註
			類別	人數			
皮	製造		技工 小工	1 2	製造皮襪絨絨絨板等		
	塗膠加油	併條 前二天 後三天 頭粗 前八天 後十天 二粗 前八天 後十天 細 四天	小工	10	(1)清除皮軋積垢 (2)剔出損壞皮軋 (3)水洗風乾 (4)整圓直徑大小 (5)加油壓光 (6)噴漆膠水	併條 前每天22組 後每天4組 粗紗 前每天七台 中後每天六台 細紗每天26台	塗漆由塗漆工一名專司。併條係以3 H.d. 為一組
	皮帶		機工 小工	2 2	(1)修抄紡織皮帶皮件 (2)檢查紡織皮帶皮件		

### (九) 皮 鞣

#### (1) 皮襪膠水成份

併粗：

材 料	阿刺伯膠	牛皮膠	水	Yellow	辦柄	醋 酸	Solicylasan
成 份	1 lb	1 $\frac{3}{4}$ lbs	8lbs	2兩	70兩	15cc	0,2兩

精紡：

材 料	阿刺伯膠	大片膠	牛皮膠	Yellow	辦柄	酸 醋	Solicyosan
成 份	1 lb	1 lb	1 $\frac{1}{2}$ lb	2兩	調合另 外加入	15cc	0,2兩

呢心藥樹成份：

材 料	松 香 末	麵 粉	火 酒	松 節 油	水
成 份	2 lbs	1 lb	180cc	60cc	10cc

(2) 皮帶膠水：

本廠紡織兩部皮帶，紡部均用熱膠，織部均用冷膠，茲將膠水和成份如下：

冷膠：

賽美妥

阿西通

兩者合成糊狀，即可應用。

熱膠：

普通單層皮帶用如下：

材 料	水	大 片 膠	牛 皮 膠	單 寧 酸	
成 份	1,000 cc	1 8 0 兩	2 1 0 兩	2 兩	

雙層馬達皮帶用如下：

材 料	水	魚 膠	大 片 膠	牛 皮 膠	單 寧 酸
成 份	500 cc	2 0 z.	4 磅	1 磅	4 兩

(3) 皮帶壽命

部 別		材 料	壽 命
伴 條	外	皮	10 個 月
		白 呢	10 個 月
	內	皮	1 年
		白 呢	1 年
頭 粗 道 紗	外	皮	1 年 半
		白 呢	1 年 半
	內	皮	1 年 半
		白 呢	2 年 半
二 粗 道 紗	外	皮	15 個 月
		白 呢	15 個 月
	內	皮	18 個 月
		白 呢	18 個 月
細 紗		白皮及呢	18 個 月

#### (4)皮帶壽命

部 別	尺 寸	壽 命	附 註
精 紡	3 $\frac{1}{2}$ "	52 個 月	壽命關係以每月 消耗量平均計算
鋼 絲	3"	120 個 月	
粗 紗 錠 環	2 $\frac{1}{2}$ "	5 個 月	
布 機	2"	75 個 月	
併 條	1 $\frac{3}{4}$ "	3 個 月	

## 2. 織 部

本廠創辦之初，僅具織機 1,000 臺，及其配合相稱之準備整理諸機，爾後織機陸續增加 508 臺，而準備整理之機臺從未比例增添，又不採用該項新式高速機械以資挹注，故當織機全數運轉時，其前後供備調配，恆有措手不及之感。尤以臨時令更迭，或織布種類繁多時為甚，就中於漿紗機配備之不稱，最感棘手，蓋以 1,508 臺織機僅有漿紗機六臺，亦即每臺漿紗機須供應織機 250 臺之多，此固可大量織製緯紗較密之布疋，以略節指函，然終非徹底解決之道，縱令準備機可予增添，但須預備大車間，非大興土木不可也。

至於調漿之所，偶促一隅，僅繫之器，亟待擴充，與乎織布工場溫度之維持，仍有賴於雙層玻璃窗門之敷設，吸氣水汀及噴霧空氣壓縮機之增置，凡此諸端，莫非急務，亟待逐漸興辦者焉。

### 甲、運 轉

本廠素以製織 10 磅 12 磅細布為主，但因前述準備及整理機械不足，為配合供應起見，曾儘量呈請配織緯紗較密之布疋，以資調濟，更致力於生產之增加，與品質之改善，茲將主要各項措施，略記於次：

(一) 反置紗架： 整經機 V 形紗架上之紗頭，大都均自 V 字兩外側牽出，本廠鑒於場地狹窄，未克放置車弄，俾運紗工具便於通過，以及換筒女工僑促於 V 字架內側，操作時之不便等原由，乃一反常規，將 V 形紗架倒轉安置，即以 V 形架開闊之兩脚接近於整經機，以代替通常之以尖端接近於整經機也。更設循環轉動紗繩，以作自動牽引斷脫紗頭之用。

(二) 護熟罩墊： 烘筒漿紗機之大小烘筒兩側，面積頗廣，散發之熱力雖無精確統計，然其無補於烘燥之理，則極為明顯，遂添裝護熟軟木板，庶幾增加乾燥之效率，以達漿紗機增產之功。

(三) 防油擋板： 織機經紗斷頭停止裝置之震動齒桿於了機注油後，常致溢滴轉經以汚布疋，此類油污為染整工程所最忌，故增裝防油擋板，以作治標之方，更從而研究改良滑劑，以為治本之計。

(四) 改善給碼： 織布工場溫度與產量品質關係之切，盡人皆知，而本廠織機以係陸續擴增，故噴霧之空氣壓縮機亦係分批添置，偶有一具發生故障，則該部給濕因之而停，為期生活程定計，乃將各輪汽管互相貫接，並與紡部汽管相通，至是雖有故障，於大體尚無影響。

(五) 改善燈光： 織布開皮帶滾板，影響於照明者頗鉅，設不採用單翼傳動，終屬無由改進。至於整理間因位於倉庫樓下，故光線陰暗，而職司驗布者，常因燈光欠明，不克盡檢驗之能事。經改用日光燈後，單線無疵，亦能悉呈眼底，畢竟無遺，其於成品質量之鑑定，裨益良多。

## (六) 清潔規定

### (1) 絡經部

清 掃 部 份	負 責 人	清 潔 次 數	時 間
車面, 車架	當車工	四次	
清紗板	”	八次	
張力裝置	”	八次	
餘軌	”	八次	
紗管架	”	八次	
全機大掃除	”	一次	放工前半小時

### (2) 整經部

清掃部份	負 責 人	清 潔 次 數	時 間
機身各部	當車工	四次	
筒子架	”	五次	
了機掃除	”	不定	落輪後換筒前

### (3) 漿紗部

清 掃 部 份	負 責 人	次 數	時 間
車頭	當車工	二次	
車身	”	”	
拱筒木罩汽管	”	”	
漿箱外面	”	”	
洗濯漿棉絨布	”	不定	了機時行之
經筒架	”	”	”
分紗杆承粉盤	”	”	”
伸棉盤	”	”	”
洗刷漿箱	”	每週一次	每週最後一班
拱筒木罩表裏	”	”	”
摩擦盤及張力裝置	”	”	”
調漿桶及煮釜	調漿工	”	”

## (4) 機 檢 部

清 掃 部 份	負 責 人	次 數	時 間
全機	指了機工	一次	了機時行之
經紗位置以上各處粉花	當車工	一次	放工前
核箱總箱	”	”	
機架	”	”	

## (5) 整 理 部

清 機 部 份	負 責 人	次 數	時 間
驗布機台面	檢驗工	五次	
驗布機架	”	二次	
括布機	當車工	”	
摺布機	”	五次	
打印機	”	一次	
打包機	”	二次	
地面	雜務工	隨時	

## (七) 工 作 人 數 支 配 表

科 別	職 務	人 數	附 註
絡 經 整 益	指導	1	
	修運	13	
	掃筒	22	
	整筒	57	
	落筒	78	
整 紗	工後前推調	16	
	目車車輪漿	32	
穿 綜 器	指導	1	
	修理	21	
	掃筒	22	
	掃筒	22	
	掃筒	11	
換 綜	指導	1	
	掃筒	50	
		25	

科 別	職 務	人 數	附 註
織	工總指	1	
	目專	18	
	專接	18	
	匠	8	
	輪發	1	
	車	10	
造	木指	6	
	機值	160	
整	工指	1	
	目專	19	
	布布	33	
	布布	95	
	布頭	12	
理	油	2	
	打	3	
		1	

## (八) 圖表

(1) 各種布疋每月生產量(疋)

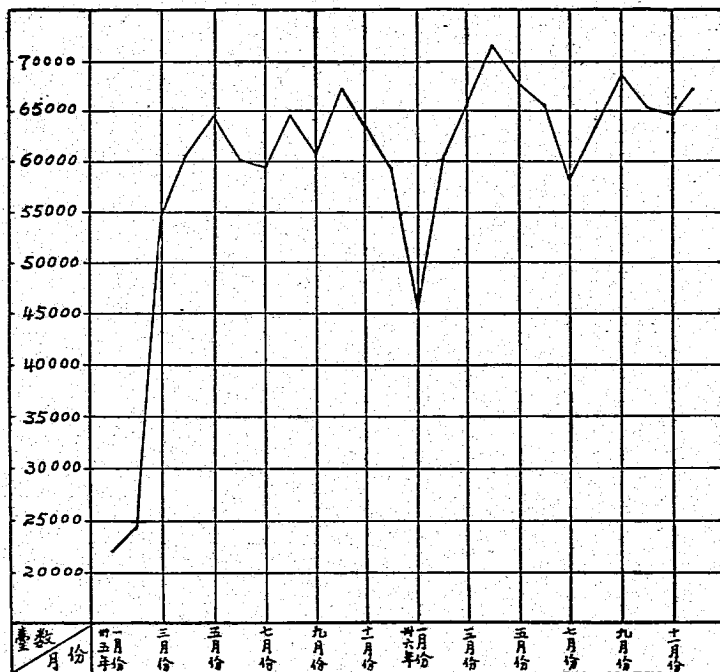
三十五年度

疋數 月份	布別		特12P. 細布	#400 紗線	#200 細布	其 他	共 計
	12P. 陽鷄	#600 細布					
一 月 份	9259.7					12583.7	21843.4
二 月 份	13808.6		3988.3			7666.5	25463.4
三 月 份	1493.7		41771.9			5022.2	48287.8
四 月 份	37055.5		7930.6		13.9	6505.2	51505.2
五 月 份	38834.9				4244.87	3655.8	46735.37
六 月 份	26944.6	22.6	10640.2		5744.43	47.4	43399.23
七 月 份	21757.5	1490.0	22998.2	11.1	1054.2	77.9	47388.9
八 月 份	17075.7	1701.7	24591.4	1678.5	231.5	18.3	45297.1
九 月 份	26622.4	416.5	12494.8	2601.7		12.4	42147.8
十 月 份	49330.5	22.5	1568.4	2816.5		13.4	53751.3
十 一 月 份	40780.4		15165.0	1395.6	532.2	2.0	57875.2
十 二 月 份	28419.9	26.5	16506.8	44.9	3740.5	30.0	48768.6
共 計	311,383.2	3,679.8	157,655.6	8,548.3	15,561.6	35,634.8	532,463.3
佔 百 分 率	61.14%	0.72%	30.95%	1.67%	3.05%	2.47%	100%

三十六年度

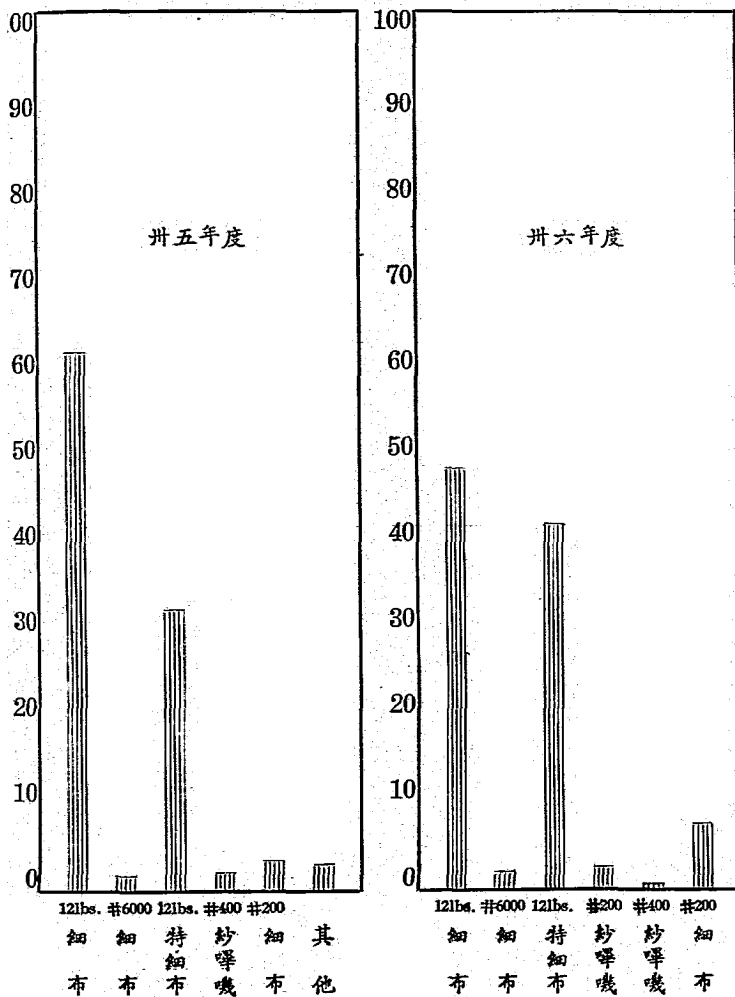
正數 月份	布別	12P.	非6000	特12P.	非200	非400	非200	共 計
		陽端 細布	細布	細布	紗曝曬	紗曝曬	細布	
一 月 份		19074.1		14278.0			2812.6	36164.7
二 月 份		25157.5		20088.5			3855.3	49101.3
三 月 份		25248.9		20937.0			4235.2	50421.1
四 月 份		26293.9		21994.7			4151.8	52440.4
五 月 份		16489.7		21814.9			7361.4	45666.0
六 月 份		14387.5		21360.8	12.9		8304.6	44065.8
七 月 份		19578.7	252.1	17997.2	559.6	7.2	3334.1	41728.9
八 月 份		23745.6	1340.9	19262.9	1512.7		141.2	46003.3
九 月 份		26188.4	1888.9	19767.8	2088.5			49933.6
十 月 份		27711.2	2044.6	18474.1	2169.2			50399.1
十 一 月 份		27493.8	2155.3	19295.8	2154.9			51099.8
十 二 月 份		24528.2	1182.7	21398.0	574.1		4236.8	51919.8
共 計		275,897.5	8,864.5	236,669.7	9,071.9	7.2	38,433.0	568,943.8
佔 百 分 率		48.49%	1.56%	41.60%	1.59%	0.01%	6.75%	100%

(2)<sup>35</sup>/<sub>36</sub>兩年度各月織機運轉數

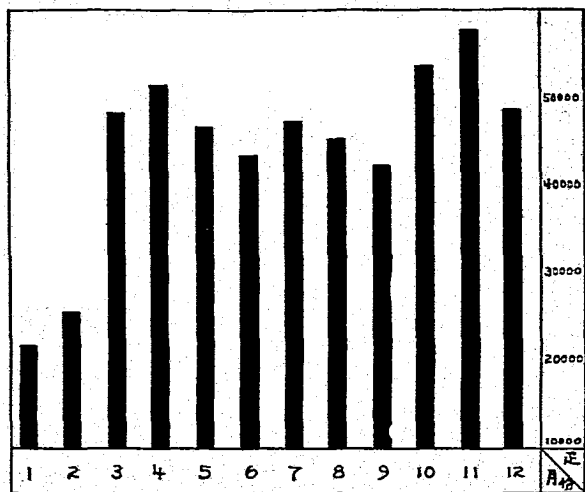




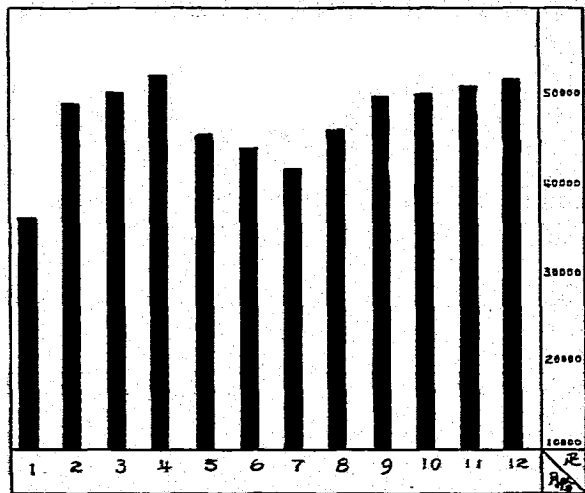
(3) 兩年度各種布疋生產比率



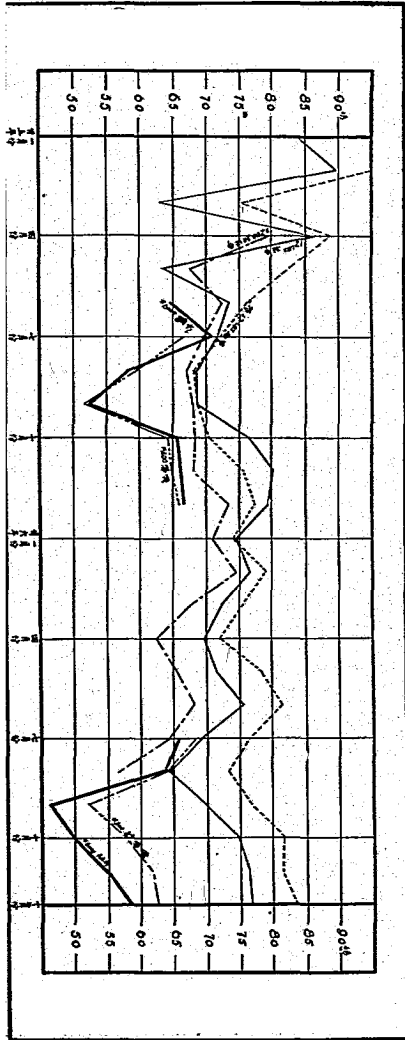
(4) 各種布疋生産疋数  
三十五年 度



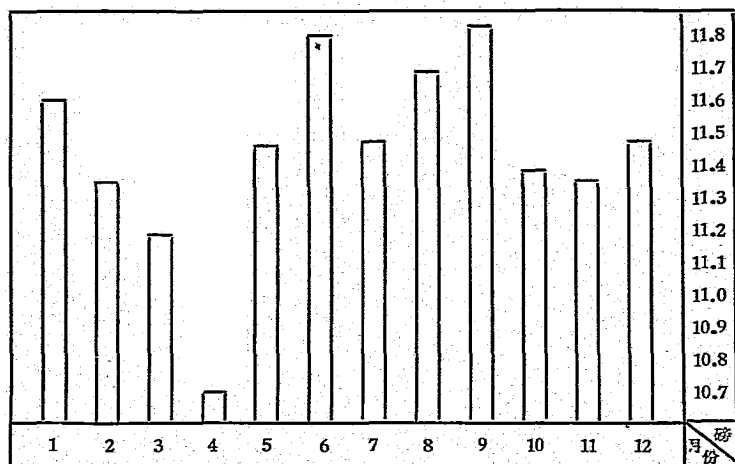
三十六 年度



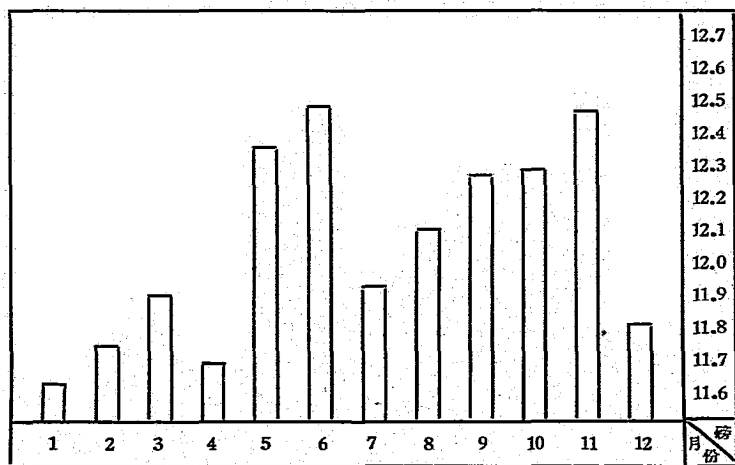
(5) 各種布逐月每台二十小時平均產量(噸)



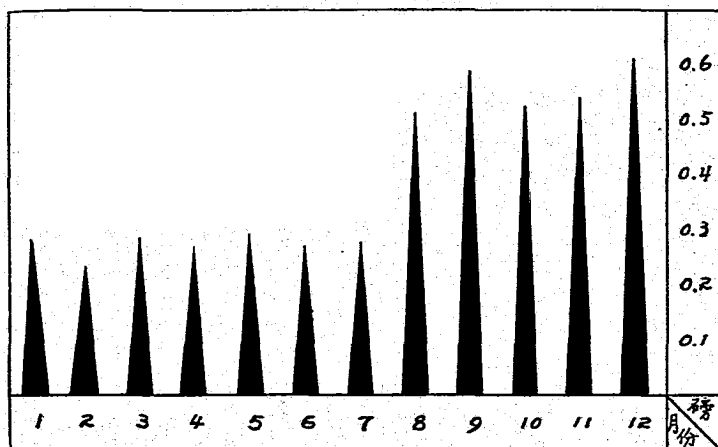
(6) 各種布疋每疋平均用紗量  
三十五年度



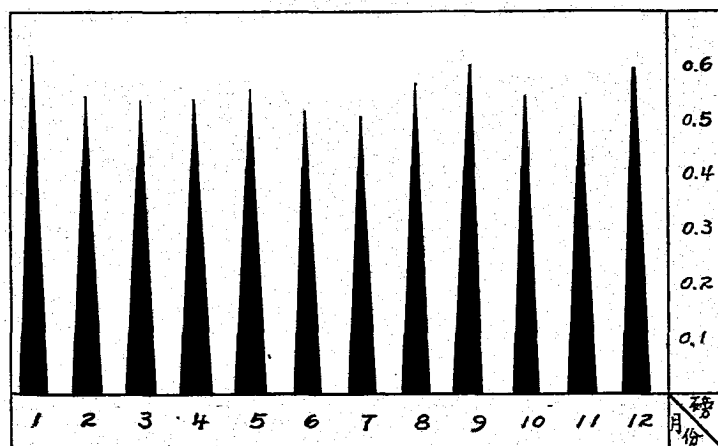
三十六年度



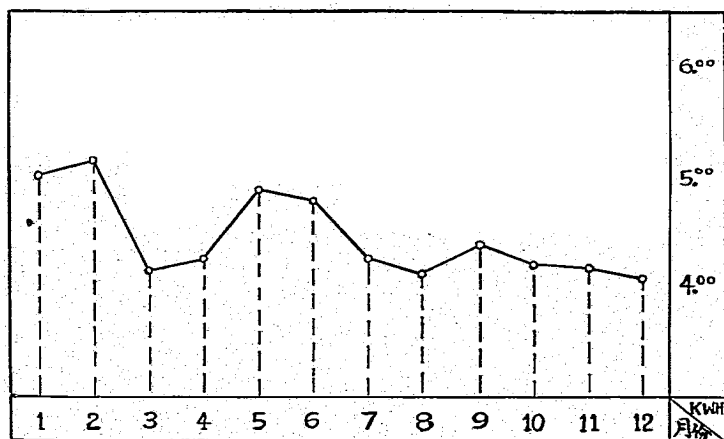
(7) 各種布疋每疋平均所產下脚  
三十五年度



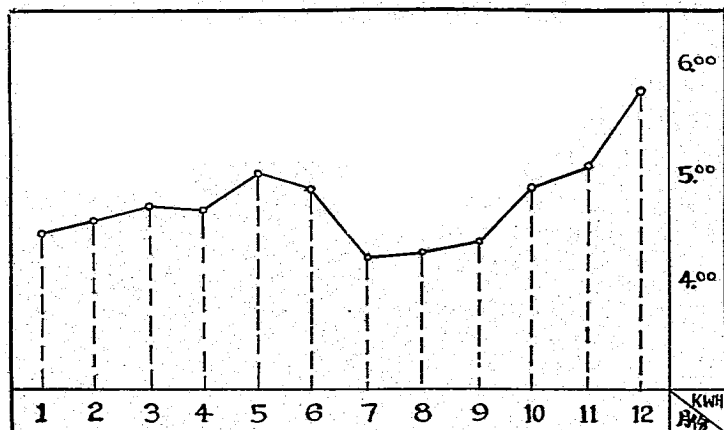
三十六年度



(8) 每疋布用電量(K.W.H.)  
三十五年度



三十六年度



## 乙、保 全

本廠前於戰爭期間，曾從事於軍用厚重布疋之製織，且因器材匱乏，經濟拮据，故日人對於機械保全工作，未遑兼顧，偶有損壞，亟須補充零件，時輒東挪西扯，藉以苟延殘喘，故接管之初，全部總機可以運轉者尚不足600臺，其中豐田自製機96臺，適由青島運到，而全部敵本機莫不殘缺不全，故接管後，整理與改進工作，備極艱辛，茲舉數端，以作報告云爾。

(一) 整理停機：接收時可運轉之織機，既不足總數之半，此後又以增開機案為最急之務，故當時以占數最多之業由豐田機所改之本式自備布機，輒為下手對象，及整理完竣，遂從事敵本機 286 臺之修復，益陸續開出，又專致力於豐田機之安插，惟此項豐田織機，係自青島拆來，機插接火，率多變形，且機件更屬殘缺不全，是以較正匪易，添配需時，迄卅六年底，始克全部開用。

(二) 停機帆布：日人經營期中，應其軍部需要，雖曾改織帆布五十台，自我勝利接收之後，又以其人各一臺，復工人數足能多所收容，故仍予繼續製織，嗣以停機陸續增開，乃將帆布廢織，僅車工人即予妥善調遣，該項帆布機，始逐一改置敵本式換紗裝置，而謀自動化之劃一。

(三) 刷室防腐：織布工場溫度既高，後需給濕，以故天花頂板，極易朽壞，而玻璃窗面，值內外溫度懸殊時，尤易凝結水珠，更因採用集體傳動之故，漿粉落座常藉皮帶所生靜電之曳吸，塵空漫佈，每當粘附，即致生霉，設一時滲漏，或水珠滴於布上，則於漂染之時，其所留污點，實難油污尤為難去。諸如此類，日人於經營末年，似未遑顧及，乃有敗處，殘至坍塌，故今年乃重新修葺，並予粉飾，既策工廠安全，復免布疋污損。

(四) 稀弄防止：本廠由普通豐田機而改為本式之自備化者，其送經運動，仍承原機之積極裝置，故一旦換線失靈，輕易產生稀弄。以前雖有防止此項弊病之裝置，但因效率欠佳，以及動作遲遲之故，常致拉毀布面，故遂予改造，期其靈敏，自經改為活絡關節，拉毀之虞，乃得而免。惟以尚在試驗試織之中，故未大量裝配。

(五) 增機驗布：織機開出日多，產量隨之而高，驗布機驟臻致不敷應用，而檢驗工作又不能稍予忽視，幸整理間尚有餘地可資添置，乃自行仿製驗布機三臺，安裝備用。

(六) 工作支配：

### (1) 定期保全工作表

機 別	工作種類	週 期	工 作 者		工 作 項 目	工 作 量	附 註
			職 別	人 數			
精 經 機	平 車	二 年	機工 小工	1 1	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)換修損壞機件 (4)校正各部運動 (5)油漆各部	每台五天	
	措 車	一 月	機工 小工	1 3	(1)清除全機 (2)分解掃除齒輪部份 (3)修換不正機件 (4)添換油脂 (5)校正成形	每天四台	
整 經	平 車	二 年	機工 小工	1 1	(1)全部分解掃除 (2)校正水平及停止裝置 (3)校正木滾筒指齒調長計 (4)調整校正筒子架 (5)換修不正機件 (6)油漆各部	每台二天	

機	掃車	一月	機工	1	(1)清掃全機 (2)校正停止裝置調長計 (3)檢查調整不正機件 (4)添換油脂		
裝紗	平車	二年	機工 小工	2 1	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)換修不正機件 (4)校正調長打印 (5)校正停滯傳動及緊壓裝置 (6)檢查修葺大小掛筒阻氣箱安全鎖 烘筒木罩膠墊軟木罩等 (7)檢查修葺漿槽及浸染壓漿輻等 (8)校正錐形架 (9)油漆各部	每天六天	
	掃車	二月	機工 小工	2 1	(1)清掃全機 (2)洗滌漿箱 (3)檢查修葺損壞機件	每天一台	
織	平車	一年半	機工 小工	2 1	(1)全部分解掃除洗滌 (2)校正水平 (3)換修不正機件 (4)依據標準位置尺寸裝置 (5)油漆各部	每天一天	
	檢修	半年	機工 小工	1 1	(1)部份分解洗滌 (2)全部掃除 (3)換修不正機件 (4)依據標準尺寸校正相互位置	每天六台	
機	了檢 檢卷	三月	機工 小工	2 2	(1)掃除各部落絮飛花塵紗 (2)拆換油眼齒輪等 (3)添注油脂 (4)檢查糾察器動亂器 (5)檢查調整各運動及裝置	每天16台	共分二組工作
驗布機	檢修	一年	機工	1	(1)檢查校正調長及尋布棍 (2)換修不正機件 (3)油漆各部	每天二台	
布機	平車	一年	機工 小工	1 1	(1)分解各部洗滌 (2)校正水平 (3)修換掃刀砂帶及其他機件 (4)添油保養	每天四天	
	掃車	一月	機工 小工	1 1	(1)清掃全機漿粉及紗屑 (2)調整掃刀壓座 (3)換修不正機件 (4)清除風管風扇 (5)添注油脂	每天一台	
壓光機	平車	二年	機工 小工	1 2	(1)全部分解掃除 (2)檢查壓輻 (3)校正水平及加壓裝置 (4)換修不正機件 (5)油漆各部	每天四天	
	掃車	三月			(1)清掃添油 (2)檢查修換不正機件	每天一台	
掃布	檢修	一年	機工 小工	1 1	(1)檢換針布 絨布及其他不正機件 (2)分解清掃全機及漆油 (3)校準尋布動程	每天二天	



機 指 車	一 月	機工	1	(1)掃除全機並添油 (2)檢查存布動程及彈簧強弱等	每天二台
	二 年	機工 小工	1 1	(1)全部分解掃除 (2)校正水平 (3)修換不正機件 (4)校正吸墨打印運動	每合二天
打 印 機	三 月	機工	1	(1)清除全機及注油 (2)檢查印板與原布台水平及平行 (3)換修不正機件	每天一台
	三 年	機工 小工	1 2	(1)分解掃油 (2)檢查油管開關壓力計等 (3)檢查基礎校正水平 (4)更換不正凡而機件	每合四天
大 包 股	三 月	機工 小工	1 1	(1)全部掃除 (2)檢查精油壓力計 (3)更換修理皮碗 (4)灌滑油質	

(2) 織機注油標準表

每 日 注 油 一 次 者		每 兩 天 注 油 一 次 者	
注 油 處 所	注 油 滴 數	注 油 處 所	注 油 滴 數
穿地輪邊司	7	紆管交付器短軸	2
穿地輪支輪邊司	7	捲布刺毛輾邊司	2
踏盤輪邊司	7	起動杆	2
投梭轉子	6	鬆經器轉邊司	4
投梭轉子芯子	2	綉紗器短軸	3
穿緯輪邊司	4	專起鉤	2
穿緯輪箱子	3	捲布齒輪各短軸	各2
長動輪邊司	6	綉紗叉滑台	各1
投梭轉盤	6	捲布鉤	2
懸夾滑動子	4	每 三 天 注 油 一 次 者	
弓形彈簧	4	注 油 處 所	注 油 滴 數
緊壓轉子	3	紆管支托	2
緊壓偏心盤	3	投梭托脚	2
放鬆運動偏心盤	7	重錘桿	3
梳子板箱	4	經輪托脚	5
踏盤輪中心邊司	7	懸車桿短軸	3
踏盤盤	7	皮帶叉桿	各2
踏杆轉子	4	游動皮帶盤	3
踏杆轉子芯子	3	懸夾轉邊司	7
經紗停止運動偏心盤	5	種頭	3
綉紗運動偏心盤	6	鬆經調節杆	各2
探梭指短軸	3	鬆經轉邊司	3
探梭指短架	4	鬆經齒輪	8
起動杆短軸	3	鬆經杆中間托脚邊司	3
		踏經杆支軸	各3

每 六 天 注 油 一 次 者		每 半 月 注 油 一 次 者	
注 油 處 所	注 油 滴 數	注 油 處 所	注 油 滴 數
鬆經撐鉤	2	卸布桿托脚	3
鬆經撐頭處輪托脚	3	捲布輪托脚	4
鬆經撐頭處制動杆短軸	2	蹣地輪齒輪(36 <sup>T</sup> .)	加驗牛油
蹣脚杆短軸	2	蹣地輪齒輪(72 <sup>T</sup> .)	加驗牛油
退剪剪刀短軸	2		
磁頭芯子	各3		
鬆弄防止裝置	2		
停車拾起桿	2		
經紗斷頭停止裝置撞桿	1		
經紗斷頭停止裝置搖桿	各1		
活動起動桿	2		
退齒輪	2		
吊線輪托脚	2		
梭箱彈簧芯子	2		
磁台彈簧芯子	2		

### (3) 織機故障前之檢修工作

凡在運轉中之織機，常川施行檢查與修整，預防患於未然，可以收事半功倍之效，此不特機器本身可以減少故障，即至停機時間填布產量與夫機料耗損等等，均可因之而大減，此項工作，本原由技術員及調查工各一人，專司其檢查之責，檢查結果，將須加修整之機機號碼分別記錄，飭助機工一一加以修整。

茲將其主要檢查項目及周期規定錄后：

項 目	檢 查 周 期	項 目	檢 查 周 期
皮帶及皮帶盤	每月一次	綜梳吊置良否	一個禮拜一次
蹣地輪齒輪蹣盤輪齒輪	兩個月一次	後標及重錘杆等	三個月一次
開關部分制動部分	一個月一次	鬼之角度及裝置	一個月一次
地脚螺絲	三個月一次	蹣地輪螺絲	一個月一次
蹣盤輪螺絲	兩個禮拜一次	蹣盤輪螺絲及梢子	一個月一次
捲布輪部份	兩個禮拜一次	經紗叉部份	兩個禮拜一次
吊線輪	兩個禮拜一次	投梭時間	兩個禮拜一次
蹣盤杆及轉子	三個月一次	投梭轉子及投梭鼻之摩擦	三個月一次
開口時間	一個月一次	梳子板部份	一個月一次

打手棒及皮結	兩禮拜一次	磁磚	一個月一次
梭子	一個月一次	鐘夾轉婆司、彈簧等	一個月一次
梭子在梭箱內之停止位置	兩天一次	經線斷頭停轉裝置	每禮拜一次
梭箱部分	三個月一次	緯紗探指	每日一次
撿取部分	一個月一次	梭子探指	一個月一次
揀布刺毛軋	三個月一次	緯紗咀之位置	三個月一次
送緯部分	一個月一次	換籽裝置各彈簧之強弱	一個月一次
送經部分	一個月一次	籽管叉之位置	一個月一次
經紗張力調整裝置	一個月兩次	換籽管運動之良否	一個月一次

### 3. 試訓調查課

試訓調查課之工作，固名思義，殆屬艱難，茲將各項工作分列於次：

#### 甲、經常試驗工作表

類別	項目	次數	單位	許可差限
原棉	含水，含雜	每批原棉解磅時	每十包取一樣	11—12%水份 1.5%含雜 0.5%含籽
棉卷	重量	每卷均需過秤	卷	頭道卷±8 Oz 二道±4 Oz.
	重量及均勻度	二日一次	一碼	
絨棉	棉條重量	每班一次	五碼	
	棉調	每星期一次		
併條	棉條重量	每班三次	五碼	±2%
粗紗	頭道重量	每班一次	十五碼	±2%
	二道重量	..	三十碼	±2%
	捻度	每星期一次	十吋	
	勻度		一管	

細紗	撚度	每日一次	一時 × 2	
	重量	每班二次	120碼	差率10%平均±3%
	強力	„	120	差率15%平均±5%
	疵點絲幹	每星期一次	一黑板	
筒搖	水份	每日一次	—Hk	±0.5%
	疵點	„	—Hk	
成包	小包複秤	每日一次	一包	
	筒子重量	„	一筒	
號紗	含漿率，含次	每星期一次		
布疋	長度	每日一次	疋	
	幅	„	疋	
	重量	„	疋	

## 乙、訓練工作

本廠在經濟部接收紡織廠中，復工最早，而初開機錠又最多，故得容納熟練技工不少，自改隸中國紡織建設公司而後，其未經開出之廠，陸續復工，其既開出之廠，又復加緊增開機錠，以故原非本廠之工友，或以職位不稱，或以居處遙隔，乃紛紛離去，各歸原屬，因之本廠乃有招致生手，施行訓練之舉，三十五年三月，第一屆養成工三十二名報到後，訓練工作於是展開，但因教育程度過低，效果難如理想，遂又重訂標準，對學歷一項，嚴格規定，開後數屆，學術並重，乃有顯著之成績。

三十五年八月，由總公司招收初中畢業學生19名，委託訓練，定名為藝徒訓練班，每日學科二小時，術科八小時，學科課程，除普通課業物理，化學，數學，英文外，專科課程，計有棉紡學，機織學，機械學，製圖學，電工學，簿記學等，均由本廠職員，分別擔任講授，至於術科之督導，則依其所選定之項目，分發紡織保全，及機動課，參與實際工作，與一般工匠，並無二致。

### 藝徒訓練章程：

- 一、總則：本公司為養成所屬各廠技工增進生產起見，特酌招藝徒分發各廠實地訓練。
- 二、招收辦法：由總公司組織考試委員會，公開招試。
- 三、應考資格：
  - A. 性別 本廠男性。
  - B. 年齡 十六歲至二十二歲。
  - C. 品格 儀容端正整潔，性情樸實誠篤，並能克苦耐勞者。
  - D. 學歷 初中以上畢業，或具同等學力者。
- 四、考試科目：
  - A. 筆試 國文，英文，數學，理化。
  - B. 口試 學歷及家庭狀況之問答，及常識測驗。
  - C. 體格檢查（合格後始得參加筆試）。
- 五、錄取：凡被錄取之藝徒，接到總公司通知書後，應於規定時間內到廠，呈繳志願書，及保證書，聽候訓練，逾限不到，即以備取藝徒選補。
- 六、訓練設備：A. 本廠備有教室一所，以供授課之需。

B.本廠派職員一人，專負工餘訓練之責。

七、訓練方法：A.藝徒訓練分授課及習工兩項，每日配合時間如下：

1.授課二小時，(放工前之二小時時間)。

2.習工八小時。

B.學習課程 數學，英文，棉紡，機織，物理，化學，機械，製圖，工業簿記，極電常識，及精神講話等。

C.工廠實習 由工程師技師等，負責督導。

D.授課人員 由廠長指定各該廠職員，及技術人員担任之。

E.訓練期間 現定三年期滿，經致查及合格者留廠，升任技工。

八、練習工別：A.藝徒派習何種工作，由廠長及工程師會同決定，本人不得任意選擇。

B.藝徒練習工別決定後，造具名冊，呈報總公司備案。

C.藝徒訓練期內，經致查成績低劣，或品性惡劣者，得隨時解雇，令其出廠。

九、藝徒待遇：A.藝徒在訓練期內，一切應用工具，由廠供給，並代辦膳宿。

B.藝徒之工服自備。

C.訓練期內，得由廠支給津貼，其數額如下：

第一年 每日津貼七角，(乘工人生活指數。)

第二年 每日津貼九角，至一元一角，(乘工人生活指數。)

第三年 每日津貼一元一角，至一元三角，(乘工人生活指數。)

D.藝徒未經許可擅自離職，或犯有重大過失，經廠方開除者，均須向其追繳訓練期內廠方所支一切費用，如本人無力償還，得交由保證人負責清償之。

十、附 則：關於藝徒管理獎懲，訓練各項規則，由總公司另訂之。

普通值車女工生手之募集方式，係由試訓練會同選擇技師，斟酌需要情形，擬定名額，以次呈准工程師，廠長，交人事課在定期內，依所訂標準，公開招致，錄取人數，務求缺毋濫宗旨，說項求招，絕對無效，故錄取者均合標準。

生手女工之來源，除招致錄取者外，亦有因其他各部機台變更，而施轉業訓練者，蓋本廠布機，初未開齊，產紗過剩，乃一度加裝搖紗筒子，改製舊紗，以事調濟，嗣後布機運轉台數續增，而搖紗筒子又逐漸減少，對於局部多出之女工，遂有轉業訓練之事，惟其待遇，仍與生手絕異，茲將本廠現行招致訓練規程分錄如次：

甲、生手女工招致標準：

1.人品齊潔端正，行為樸實，能克苦耐勞，而志願學習紡織技能之未婚女性。

2.五官四肢健全，強壯活潑，而無疾病及不良嗜好者。

3.年齡 併條粗紗，17—19歲。

細 紗，15—16歲。

織 布，17—19歲。

4.身長 併條粗紗，150—160公分。

細 紗，140—150公分。

織 布，150—160公分。

5.體重 併條粗紗，40—55公斤。

細紗，35—45公斤。

織布，40—55公斤。

6.學歷 初小畢業以上而有證件者。

## 乙、甄選程序：

1. 公佈招致名額及標準。
2. 辦理報名手續，隨繳學歷證件及最近二寸半身相片二張（以備發證時核對），發給報名單。
3. 價格檢查 價格不及格者，不再參與以後各項，隨即發還所遞證件相片，及格者發給准考證。
4. 學科試驗 國文，算術，常識。
5. 口試 口試包括智力測驗，行為觀察，不合格者，雖學科及格，亦不收錄。
6. 生手登錄收後，即行製作生手記錄卡，填寫志願書保證書，限期報到，逾期不到者除名，由備取遞補。

## 丙、訓練綱要：

1. 第一日 a. 普通談話，說明廠訓及廠中一切工作情形重要規則及生手應注意事項。  
b. 個別家庭境况查詢及一般觀察，如認為意志不堅，或態度不良者，准予淘汰。  
c. 介紹該科指導。  
d. 詳細說明，指示機器危險部份，消防通道及衛生飲食場所。  
e. 正式獲得養成工之名稱。
2. 第一月 工作八小時，授課二小時，注重品行修養，工場常識，發覺學習上進心，授以標準基本工作法及對於工作之充分認識。
3. 第二月 工作八小時半，授課一小時半，注重工作道，使體統講解及教練標準工作法。
4. 第三月 工作九小時，授課一小時，實際專賣值車，講授有關計算問題及機構淺說。
5. 第4—6月 分派日夜班班訓練，使之單獨專賣工作，俾養成適應村度及夜勤生活之習慣，與乎工場實務之明瞭，在此期間，養成工之技能品行，由運轉部主管人員，隨時促進與督導，並儘量增派工作，使其有發展本能之機會，關於技藝之精研與標準工作法之進度等，仍由訓練主管人員加以督導。

丁、測 驗： 學科術科各項測驗，由訓練人員定期舉行，每月二次，及格者工資晉級，不堪造就者，重加淘汰。

戊、待 遇： 養成工不收學費，並依照下表給予生活津貼，膳宿自理，期滿畢業後，與熟練工同等待遇。

第一月每日支給津貼 0.40 乘工人生活指數

第二月每日支給津貼 0.40—0.50 乘工人生活指數

第三月每日支給津貼 0.50—0.60 乘工人生活指數

第四月每日支給津貼 0.60—0.70 乘工人生活指數

第五月每日支給津貼 0.70—0.80 乘工人生活指數

第六月每日支給津貼 0.80—0.85 乘工人生活指數

本廠養成工已舉辦三屆，第一屆計三十二名，自三十五年三月十三日起，至八月三十一日畢業，均習細紗；第二屆計三十一名，卅六年四月十四日開始訓練，十月三十一日畢業，所習科目，除細紗外，尚有併筒；第三屆計三十二名，卅六年八月二十二日開始訓練，預計於卅七年二月畢業，均習自備機。統計三屆，養成工錄取人數為95名，其中棄擲而不堪造就者一名，升學者一名，因病自退者二名，因事自退者一名，故迄今尚有九十名，仍繼續工作，籍貫年齡統計如下表：

籍貫	屆次	人數		
		一屆	二屆	三屆
上海市		7	12	16
北平市			1	
江蘇		2	3	5
蘇北		12	4	3
浙江		9	8	7
湖南			1	
河南				1
安徽		1	2	
山東		1		
共計		32	31	32

年齡	屆次	人數		
		一屆	二屆	三屆
14		10		
15		14	7	3
16		8	16	8
17			7	5
18			1	13
19				3
共計		32	31	32

就三屆養成而論，以第一屆年齡較幼，手脚雖靈活，然稚氣未除，貪愛嬉戲，進步稍緩，第三屆平均年齡較長，恬靜穩重，肯於埋頭學習，第二屆則介乎其間，故雖兼習簡子細紗，其成績猶駕乎第一屆以上。就一般言之，其體力智力均達水準，倘能籌設工房，供應膳食，普遍實施業餘教育，庶幾生活安定，養成合作合羣之習慣！啓發愛廠護廠之德性！不僅可收數養合一手驕並用之功，猶可達成工廠家庭化，工廠學校化，生活紀律化之目的。其於整個事業前途，必大有裨益也。

### 上課一瞥



一支生力軍

## 丙 調查統計工作

企業管理，有賴於調查統計之助力者甚多，「他山之石固可攻錯」而嚮往策來，尤屬日新之道。茲將調查統計日常工作表錄於后：

項 目	時 間	項 目	時 間
原棉領用	每天一次	窻錠	"
棉卷長度	每星期一次	紡機變換齒輪	每星期二次
輕重棉卷及退卷率之統計	每天一次	織機變換齒輪	每星期一次
輕重棉卷區分	每天二次	運轉機台數	每班一次
併條輕重區分	每星期一次	到工人數與停工率	"
粗紗成形	每天一次	空錠停機率及其原因	每天一次
粗紗分段	"	市價	每天一次
筒管供應週轉	"	各部下脚	每天二次
細紗前羅拉速度	每天一次	紡部溫度	每天二次
各機主要速度	每星期一次	織部溫度	每天四次
各機主要間隔	"	壞布統計	每班一次
交班紗存量	每班一次	布疋組織	每天抽查
布廠用紗量	"	成品包裝及裝璜	每星期一次
各部生產量與供應情形	"	工人流動及工資	每月一次
和漿成份	變換成份時	物料水電燃料之耗量	"
漿長碼份	每星期一次	機上在製品及成品盤存	"

### (一) 原棉分級

本廠倉庫存棉數量，最多僅取一月之用，而所紡支數繁多，且存棉種類，未必盡合吾人需求，以致混棉成份，時常變更，但務求每次混棉之結果，儘量接近，俾免成品品質懸殊。因棉因產地不同，種棉及氣候土質有異，故於選定品級，極端統一，更經與美棉對比，本廠為便利計，現定品級標準如下表：

標 記	類 別	美 棉	印 棉	國 棉
1		M. F.		
2		S. G. M.		
3		G. M.	Super Choice	
4		S. M.	Choice	上 級
5		M.	Super Fine	次 上 級
6		S. L. M.	Fully Good	中 級
7		L. M.	Gpod	次 中 級
8		S. G. O.	Fully Good Fair	下 級
9		G. O.	Good Fair	次 下 級

長度方面，以  $\frac{1\frac{1}{2}}{32}$  為核，逐包詳予檢驗。至單纖維粗細及強力，因限於設備，未有精確規定，僅憑手觸以鑑別之。



## (二) 落 棉 試 驗

36年12月26日 氣候陰

機 別	支 別		32支 (200斤)		23支 (200斤)		支 (磅)						
	各機存棉量	支 別						%					
拆包機			6兩	0.18%	4兩	0.12%		%					
豪猪式開棉機			3斤6兩	1.69%	2斤12兩	1.37%							
NO.1直立式開棉機			3斤8兩	1.75%	3斤1兩	1.53%							
NO.2直立式開棉機			1斤14兩	0.94%	1斤14兩	0.94%							
自調開棉機			12兩	0.37%	10兩	0.31%							
自調給棉機													
滾子給棉機			1斤2兩	0.56%	1斤6兩	0.69%							
頭道滑棉機			4兩	0.13%	14兩	0.44%							
貳道滑棉機			11兩	0.34%	1斤1兩	0.53%							
共計落棉量			1斤15兩	5.97%	1斤14兩	5.94%							
棉卷重量(做成)			186斤1兩	93.03%	186斤2兩	93.06%							
風耗及含雜			2斤	1.00%	2斤	1.00%							
車肚及絨氈花			2斤6兩	1.19%	2斤6兩	1.19%							
新刀花			4斤9兩	2.28%	4斤4兩	2.12%							
抄鋼絲花			1斤12兩	6.87%	1斤15兩	0.97%							
共計落棉量			8斤11兩	4.34%	8斤9兩	4.28%							
梳棉條重量			176斤7兩	882.2%	176斤7兩	882.2%							
風耗及含雜			15兩	0.47%	1斤2兩	0.56%							
總落棉量			20斤10兩	10.31%	20斤7兩	10.22%							
風耗及含雜			2斤15兩	1.47%	3斤2兩	1.56%							
選 溫	部 溫	濕 度	和 花	原棉名稱	和花% 成份	水分含% 有 率	原棉名稱	和花% 成份	水分含% 有 率	原 名	棉 稱	和花% 成份	水分含% 有 率
				1" 美棉	35%	8.8%	7/8" Cu 救濟	50%	9.4%				
	32" 59°	58°	15/16" 威陽	35%	9.75%	7/8" 漢口	25%	9.8%					
	32" 58°	57°	Cu 救濟	30%	9.4%	7/8" 沙市	25%	10.5%					
梳 棉	度	成 份											
			32" 72°	70.5°									
棉	23" 73°	70°											
備 註													

37年1月2日 氣候晴

落	各機落棉支別		21支 (200斤)		支(磅)		支(磅)		
	機別	支別							
落	拆包機		4兩	0.12%		%		%	
	套結式開棉機		3斤13兩	1.91%					
	NO-1直立式開棉機		3斤9兩	1.78%					
	NO-2直立式開棉機		1斤	0.50%					
	自調開棉機		8兩	0.25%					
	自調給棉機								
	羅子給棉機		1斤3兩	0.59%					
棉	頭道落棉機		9兩	0.28%					
	貳道落棉機		11兩	0.34%					
	共計落棉量		11斤9兩	5.78%					
梳	棉卷重量(做成)		185斤9兩	92.78%					
	風耗及含雜		2斤14兩	1.44%					
	車肚及絨氈花		2斤10兩	1.31%					
	剪刀花		4斤8兩	2.25%					
	抄鋼絲花		2斤3兩	1.09%					
	共計落棉量		9斤5兩	4.65%					
棉	梳棉條重量		175斤6兩	87.69%					
	風耗及含雜		14兩	0.44%					
	總落棉量		20斤14兩	10.43%					
計	風耗及含雜		3斤12兩	1.88%					
溫	溫別	溫度	濕度	原棉名稱	和花% 成份	水份含% 有率	原棉名稱	和花% 成份	水份含% 有率
				7/8 教濟	30%	9.4%			
	溫棉	44°	42°	花	7/8 海門	30%	12.0%		
				13/16 南通	30%	11.2%			
度棉	46°	54°	份	3/4 通州	10%	10.3%			
備註									

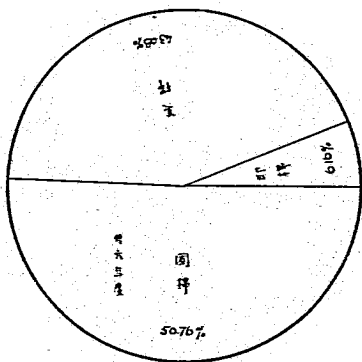
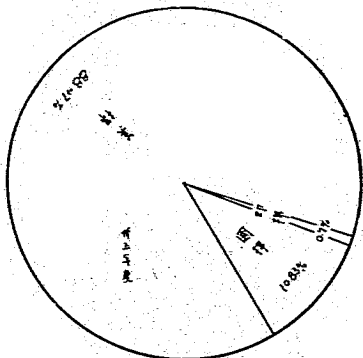
37年1月4日 氣候晴

機別		20支 (200斤)		10支 (200斤)		支 (磅)							
		拆包機	6兩 0.19%	3兩 0.09%		%							
清	塞塔式開棉機	2斤15兩	1.47%	5斤8兩	2.75%								
	No:1直立式用棉機	5斤2兩	2.56%	6斤13兩	3.40%								
	No:2直立式開棉機	2斤	1.00%	2斤4兩	1.12%								
	自調開棉機	9兩	0.23%	7兩	0.22%								
	自調給棉機												
	雁子給棉機	1斤7兩	0.72%	1斤15兩	0.97%								
	頭道清棉機	12兩	0.37%	8兩	0.25%								
	二道清棉機	1斤1兩	0.53%	1斤4兩	0.63%								
	共計落棉量	14斤4兩	7.12%	18斤14兩	9.43%								
	棉	棉卷重量(做成)	184斤5兩	92.16%	178斤5兩	89.16%							
梳	風耗及含雜	1斤7兩	0.72%	2斤13兩	1.41%								
	車肚及絨棍花	3斤12兩	1.87%	3斤12兩	1.87%								
	斬刀花	3斤5兩	1.66%	3斤12兩	1.88%								
	抄鋼絲花	1斤7兩	0.72%	2斤12兩	1.38%								
	共計落棉量	8斤8兩	4.25%	10斤4兩	5.13%								
棉	梳棉條重量	174斤	87.00%	166斤8兩	38.25%								
	風耗及含雜	1斤13兩	0.91%	1斤9兩	0.78%								
總	總計落棉量	22斤12兩	11.37%	29斤2兩	14.56%								
計	風耗及含雜	3斤4兩	1.63%	4斤6兩	2.19%								
濕	部	退度	退度	和花成份	原棉名稱	和花% 成份	水份含 有率%	原棉名稱	和花% 成份	水份含 有率%	原棉名稱	和花% 成份	水份含 有率%
					3/4 漢口	40%	9.8%	3/4 漢口	70%	10.1%			
	清	56°	54°	和花成份	13/16 海門	40%	12.1%	斬抄	30%				
					斬抄	20%							
度	梳	68°	59°										
備	註												

附註：

1. 澆花需用原棉200磅
2. 各種清棉機其落棉量為包括本機各部落棉之總和
3. 落棉部(共計落棉量)+(做成棉卷重量)+(風耗及含雜) = 200磅
4. 梳棉以原棉200做成之全部棉卷試驗之(以試用鋼絲二台為原則)
5. 梳棉部(落棉量)+(風耗及含雜) = 試用棉卷重量。

(3) 兩年度用棉百分比



### (4) 紗 布 檢 驗

紡部紗圖及織部布疋，每日均由調查課抽查，其罰則於次：

絨紗檢驗罰則

疵點種類	金額	附註
捻頭	0.020	罰款均乘以生活指數
搭頭	00.20	
斷頭	0.004	
缺一頭	0.010	
尋頭不滑	0.020	
接頭不良	0.002	
不用剪刀	0.020	
回絲雜入	0.001	
飛花雜入	0.001	
紗支錯亂	0.050	
用錯絨線	0.005	
不漿絨	0.100	
漿絨不清	0.010	
漿絨脫結	0.010	
雙線補絨	0.200	
漏紗每挂	0.001	
多小絨一支	0.100	
少小絨一支	0.100	
多大絨一支	0.500	
少大絨一支	0.500	
大絨每根	0.001	
小絨每根	0.001	
無大絨線	0.050	
油污	0.010	

次布檢驗罰則

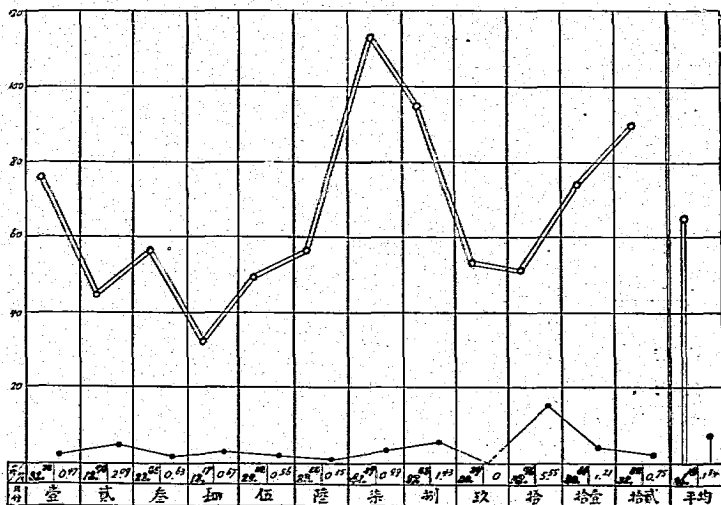
疵點種類	程 度	金 額
稀弄		0.005
長斷頭	3"-5"	0.002
	6"-10"	0.010
	11"-36"	0.050
	37"-72"	0.100
	2碼-5碼	0.200
	5碼以上	減車
雙根起紗		0.005
跳花		0.005
壞邊	3"-5"	0.005
	6"-10"	0.010
	11"-36"	0.050
	37"-72"	0.100
	2碼-5碼	0.200
	5碼以上	減車
布邊毛紗	3"-5"	0.005
	6"-11"	0.010
	12"-36"	0.050
	37"-72"	0.100
	2碼-5碼	0.200
	5碼以上	減車
穿扣錯誤	半碼以內	0.050
	半碼-1碼	0.100
	1碼-2碼	0.200
	2碼-5碼	0.300
狹根線		0.050
多根線		0.005
線密		0.002
線網		0.001
厚薄不均		0.010
方眼		0.002
袋痕		0.010
油滑		0.010
破洞		0.005
附註	罰款均乘以生活指數	

(5) 三十六年度實際及應得運轉時間表

月別 類別		月別												合計	%
		一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	十一	十二		
日班	應得	150.	110.	110.	120.	140.	150.	140.	110.	120.	140.	130.	150.	1,570.	八 一 〇
	實際	130.	108. <sup>30</sup>	90.	110.	138. <sup>15</sup>	114. <sup>45</sup>	100.	80.	110.	100.	110.	100.	1,291. <sup>30</sup>	
	%	86. <sup>67</sup>	98. <sup>04</sup>	81. <sup>67</sup>	91. <sup>67</sup>	98. <sup>75</sup>	76. <sup>50</sup>	71. <sup>43</sup>	72. <sup>73</sup>	91. <sup>67</sup>	71. <sup>43</sup>	84. <sup>61</sup>	66. <sup>67</sup>	82. <sup>26</sup>	
班	應得	100.	120.	140.	140.	120.	120.	110.	140.	140.	120.	130.	120.	1,500.	九 九 七
	實際	50.	100.	121.	130.	90.	107. <sup>45</sup>	74. <sup>30</sup>	108.	120.	110.	100.	89.	1,199. <sup>15</sup>	
	%	50.	83. <sup>33</sup>	85. <sup>71</sup>	92. <sup>86</sup>	75.	89. <sup>79</sup>	67. <sup>09</sup>	77. <sup>14</sup>	85. <sup>71</sup>	91. <sup>67</sup>	76. <sup>59</sup>	74. <sup>17</sup>	79. <sup>95</sup>	
夜班	應得	120.	140.	160.	160.	150.	140.	150.	170.	160.	140.	138. <sup>30</sup>	140.	1,768. <sup>30</sup>	九 九 七
	實際	120.	140.	160.	160.	150.	140.	150.	170.	160.	130.	138. <sup>30</sup>	140.	1,758. <sup>30</sup>	
	%											92. <sup>86</sup>		99. <sup>30</sup>	
班	應得	130.	140.	130.	140.	160.	160.	160.	130.	140.	160.	160.	170.	1,780.	九 九 七
	實際	130.	140.	130.	140.	160.	160.	160.	130.	140.	160.	160.	170.	1,780.	
	%														

○ 日班  
● 夜班

(6) 停電月計表



(7) 每萬紡錠所用工人平均數

年 度	月 份	工 作 天 數	每天平均到工總數		每二十小 時運轉紡 錠平均數	每萬錠十小時平均 所用工人數	
			直接工	間接工		直接工	間接工
三 十 五 年 度	1	26	375	33	24,901	150.6	13.3
	2	22	557	39	30,847	183.7	12.6
	3	24	826	43	63,629	129.8	6.7
	4	26 $\frac{1}{2}$	725	222	67,631	107.3	32.8
	5	26	708	224	77,170	91.74	29.03
	6	24	684	224	77,390	90.73	29.70
	7	26	707	221	78,545	89.98	28.13
	8	26	737	208	77,957	94.15	26.69
	9	26	721	208	78,586	91.74	26.43
	10	25 $\frac{1}{2}$	736	215	82,119	89.62	26.18
	11	25	860	197	78,000	110.25	25.26
	12	26	860	196	69,195	124.29	28.33
三 十 六 年 度	1	19 $\frac{1}{2}$	871	213	70,676	123.24	30.14
	2	24 $\frac{1}{2}$	841	214	74,795	112.43	28.61
	3	25	814	170	80,343	101.28	21.16
	4	27	841	185	79,179	106.21	23.37
	5	26	869	183	79,115	109.84	23.12
	6	26 $\frac{1}{2}$	876	221	74,669	117.32	29.60
	7	23 $\frac{1}{2}$	870	216	73,289	118.71	29.47
	8	25	864	209	75,612	114.27	27.64
	9	26 $\frac{1}{2}$	848	225	77,535	109.37	29.02
	10	25	871	225	78,274	111.28	28.75
	11	25 $\frac{1}{2}$	883	224	75,421	117.08	29.70
	12	26	888	229	76,154	116.61	30.07

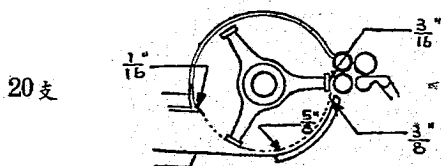
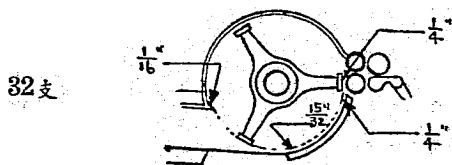
(8) 每百台織機所用工人平均數

年 度	月 份	工 作 天 數	每天平均到工人數		每二十小時 平均運轉 織機台數	每百台十小時平均 所用工人數	
			直接工	間接工		直接工	間接工
三 十 五 年 度	1	26	548	33	758	72.3	4.36
	2	22	735	39	1,216	60.4	3.20
	3	24	967	43	2,275	42.5	1.89
	4	26.5	913	172	2,333	39.1	7.36
	5	26	907	175	2,479	36.6	7.1
	6	24	878	180	2,508	35.0	7.2
	7	26	867	179	2,287	37.9	7.8
	8	26	859	176	2,284	34.5	7.1
	9	26	856	182	2,636	32.5	6.9
	10	25.5	869	186	2,637	32.9	7.0
	11	25	862	211	2,535	34.0	8.3
	12	26	876	209	2,249	38.9	9.3
三 十 六 年 度	1	19.5	885	184	2,333	37.9	7.9
	2	24.5	879	185	2,448	35.9	7.5
	3	25	863	182	2,639	32.7	6.9
	4	27	872	196	2,639	33.0	7.4
	5	26	885	195	2,603	34.0	7.5
	6	26.5	899	216	2,445	36.8	8.8
	7	23.5	883	211	2,436	36.2	8.7
	8	25	889	209	2,499	35.6	8.4
	9	26.5	885	219	2,577	34.3	8.5
	10	25	892	220	2,608	34.2	8.4
	11	25.5	884	222	2,531	34.9	8.8
	12	26	896	225	2,578	34.8	8.7

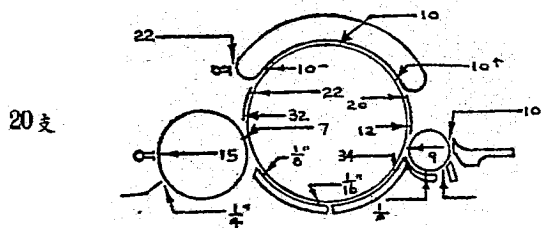
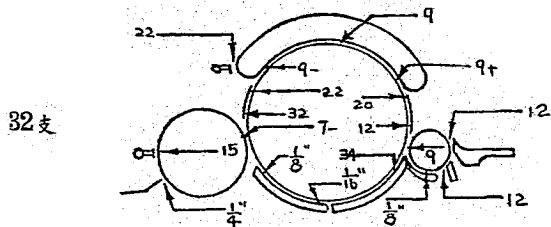


(9) 隔 隙

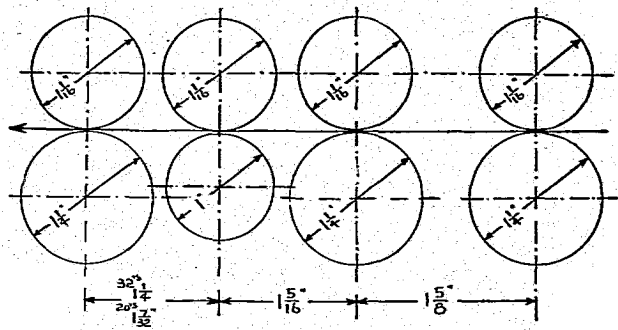
清 花 機



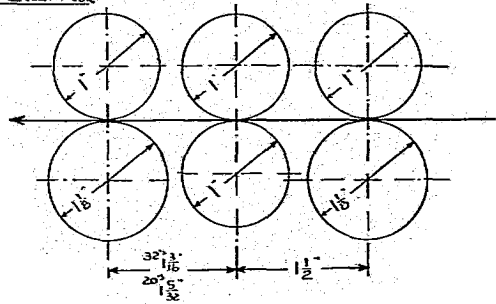
梳 棉 機



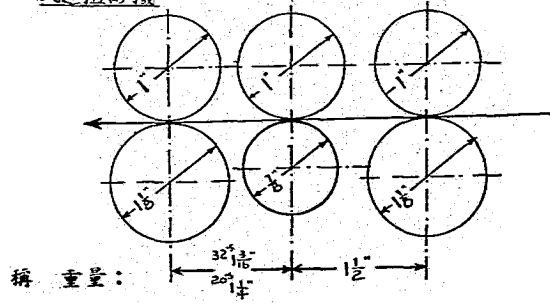
併條機



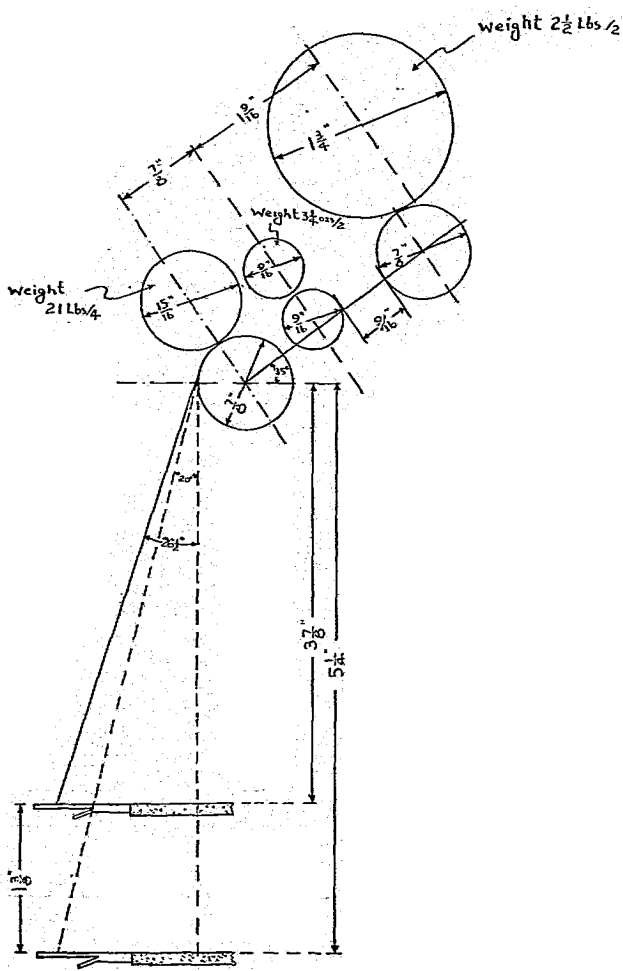
頭道粗紗機



式道粗紗機



細紗機



(10) 各部機械速度表

機別	支別	名稱	每分鐘 轉數	備註	機別	支別	名稱	每分鐘 轉數	備註
清花機		打手	950	頭道	細紗機	W <sup>'s</sup> <sub>21</sub>	前羅拉	176	
		錫林	820	頭道		T <sup>'s</sup> <sub>32</sub>	前羅拉	166	
二道清花機		打手	930			W <sup>'s</sup> <sub>32</sub>	前羅拉	149	
		風扇	1200		絡經機		Drum	420	
梳棉機		錫林	165		搖紗機		車框軸	285	
		道夫	10.27		豎錠絡紗機		12皮帶盤	175	
		針羅	1 $\frac{7}{8}$ "				錠子前排	830	
		刺毛程	420				錠子後排	590	
頭道棉條		前羅拉	365	頭道	整經機	Wood Drum		36	$\phi_{19\frac{1}{2}}^{20\frac{1}{8}}$
二道棉條		前羅拉	360	二道			皮帶盤		$\phi_{14\frac{1}{2}}$
三道棉條		前羅拉	355	三道	整紗機		皮帶盤	210	$\phi_{12}$
頭道粗紡		前羅拉	199				大錫林	3	$\phi_{87}$
		錠子	620				小錫林	4	$\phi_{60}$
二道粗紡	32 <sup>'s</sup>	前羅拉	119		自動機		主 軸	168-172	
		錠子	830		驗布機		皮帶盤	65	$\phi_{12}$
	20 <sup>'s</sup>	前羅拉	134				木羅拉	65	$\phi_{5\frac{1}{2}}$
細紗機	32 <sup>'s</sup>	滾筒	726		壓光機		皮帶盤	300	$\phi_{15}$
	20 <sup>'s</sup>	滾筒	807		摺布機		皮帶盤	180	$\phi_{11}$
		錠子	$\frac{9000}{9500}$		打印機			87	$\phi_{24}$
	T <sup>'s</sup> <sub>20</sub>	前羅拉	204				打印速度	14	
	W <sup>'s</sup> <sub>20</sub>	前羅拉	177		成包機		常用壓力	2200	Lbs/□
	T <sup>'s</sup> <sub>32</sub>	前羅拉	187				最大壓力	5000	Lbs/□

(11) 和漿成份表

品名	百分率	布別	12磅	井200	特12磅	井6000
			陽綉細布	細布	細布	細布
澱粉			75.0%	76.0%	76.0%	76.0%
滑石粉			11.9%	10.3%	11.9%	10.3%
牛油			7.0%	7.6%	7.0%	7.6%
鹽化亞鉛			6.0%	6.0%	5.0%	6.0%
曹達			0.1%	0.1%	0.1%	0.1%
共計			100.0%	100.0%	100.0%	100.0%
上漿率			29%	22%	29%	27%

(12) 各支棉紗設計表

部別	支別	T 10 <sup>s</sup>			T.W-20 <sup>s</sup>			T 23 <sup>s</sup>			W 21 <sup>s</sup>			T 32 <sup>s</sup>			W 32 <sup>s</sup>		
		格令	牽伸	吋燃	格令	牽伸	吋燃	格令	牽伸	吋燃	格令	牽伸	吋燃	格令	牽伸	吋燃	格令	牽伸	吋燃
頭道棉卷(碼)	oz. 18				oz. 18			oz. 18			oz. 18			oz. 18			oz. 18		
二道棉卷(碼)	oz. 16				oz. 15	4.8		oz. 15	4.8		oz. 15			oz. 13	5.5		oz. 13	5.5	
頭道棉條(5碼)	320	109.4			320	99		320	99		300	99		250	105		250	105	
頭道棉條(5碼)					311	5.9		311	5.9		295	5.8		238	6.1		238	6.1	
二道棉條(5碼)					302	6.2		302	6.2		288	5.9		222	6.3		222	6.3	
三道棉條(5碼)	320	6			280	6.3		280	6.3		280	6.3		210	6.3		210	6.3	
頭道粗紗(15碼)	210	4.57	1.05		190	4.3	0.84	190	4.3	0.84	190	4.3	0.86	135	4.7	1.05	135	4.7	1.05
二道粗紗(30碼)	210	4	1.61		145	5.2	1.57	145	5.3	1.57	145	5.2	1.61	100	5.3	1.80	100	5.3	1.80
粗紗(120碼)	100	8.4	14.6		50	13.2	18.7	43.3	14.5	19.3	47.6	13.7	17.6	31.3	14.0	22.9	31.3	14.0	19.1

註



(十三) 織布組織表 1

布別	十二磅細布			商標	陽 鶴			
規	1	布 重	12 $\frac{1}{4}$ Lbs.	穿箱	36	邊 紗 根 數	4×4×2	
	2	布 寬	36"		37	邊 紗 穿 法	每筘4根	
	3	布 長	41 <sup>Yds.</sup>		織	38	筘 幅	38 $\frac{1}{2}$ "
	4	經 密	64			39	計算上緯紗密	59.8
	5	緯 密	63			40	每疋緯紗量	5.706 <sup>Lbs.</sup>
原	6	經	支 數	23 <sup>8</sup>	布	41	經 紗 縮 縮	7.7%
	7		格 林	43.5		42	緯 紗 縮 縮	6.5%
	8		乾 燥 格 林	40.9		43	最 重	12 $\frac{1}{2}$ Lbs.
	9	強 力	72 <sup>Lbs.</sup>	44		重 標 準	12 $\frac{1}{4}$ Lbs.	
	10	吋 撻	19.3	45		最 輕	12 Lbs.	
	11	紗 撻 向	左	46		最 寬	36 $\frac{1}{8}$ "	
	12	緯	支 數	21 <sup>8</sup>		47	寬 標 準	36"
	13		格 林	47.6		48	最 狹	35 $\frac{7}{8}$ "
	14		乾 燥 格 林	44.9		49	最 長	41 $\frac{1}{2}$ " <sup>Yds.</sup>
	15		強 力	72-74 <sup>Lbs.</sup>		50	長 標 準	41 <sup>Yds.</sup>
16	吋 撻		17.6	51	最 短	40 $\frac{1}{2}$ " <sup>Yds.</sup>		
17	紗 撻 向	左	理	52	摺 疊 法	2		
整	18	大 輪 根 數		468	包	53	支 數	3 $\frac{3}{10}$ 's
	19	大 輪 只 數		5		54	顏 色	藍
	20	總 根 數		2340		55	頭 縫 法	1×2
	21	大 輪 長 度		10300 <sup>Yds.</sup>		56	每 包 疋 數	40
	22	大 輪 重 量		249 $\frac{1}{2}$ Lbs.		57	長 × 闊 × 高	36 $\frac{1}{2}$ " × 19 $\frac{13}{16}$ " × 31 $\frac{1}{4}$ "
經	23	大 輪 一 組 總 重		1247 $\frac{1}{2}$ Lbs.	58	防 水 紙 張 數	34"×46" 3張	
	24	漿 紗 印 墨 長 度		44.44 <sup>Yds.</sup>	59	竹 片 長 度 根 數	35"×2" 4根	
	25	每 疋 經 紗 重		5.48 <sup>Lbs.</sup>	60	包 皮 類 別 及 數 量	麻 本 45"×52" 各 2 張 18"×32" 各 2 張	
	26	每 疋 漿 經 重 量		7.07 <sup>Lbs.</sup>	61	鐵 皮 長 度 根 數	104"×1" 6根	
	27	上 漿 量	1.59 <sup>Lbs.</sup>	62	每 包 標 準 重 量	504 <sup>Lbs.</sup>		
	28	上 漿 率	29%	裝	63	每 疋 原 紗 重 量	11.186 <sup>Lbs.</sup>	
	29	落 漿 重 量	0.26 <sup>Lbs.</sup>		64	經 紗 回 絲 標 準 量	0.117 <sup>Lbs.</sup>	
	30	布 內 漿 紗 重 量	6.85 <sup>Lbs.</sup>		65	緯 紗 回 絲 標 準 量	0.088 <sup>Lbs.</sup>	
	31	實 際 上 漿 量	1.37 <sup>Lbs.</sup>		66	回 絲 總 重 量	0.205 <sup>Lbs.</sup>	
	32	實 際 上 漿 率	25%		67	每 疋 須 要 經 紗	5.597 <sup>Lbs.</sup>	
穿	33	箱 號	非60		68	每 疋 須 要 緯 紗	5.794 <sup>Lbs.</sup>	
	34	每 箱 經 紗 數	2		69	每 疋 須 要 原 紗	11.391 <sup>Lbs.</sup>	
	35	穿 緯 順 序	1 <sup>3</sup> 2 <sup>4</sup>		他			

織布組織表

布別	特十二磅細布			商標	無				
規格	1	布重	12 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> Lbs.	穿	36	邊紗根數	4×4×2		
	2	布寬	36"	羅	37	邊紗穿法	4		
	3	布長	40 <sup>Yds.</sup>	機	38	邊幅	38 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "		
	4	經密	60		39	計算上緯紗密	51.9		
	5	緯密	55		40	每疋緯紗量	5.263 Lbs.		
原	6	經	支數	20 <sup>s</sup>	布	41	經紗織縮	8%	
	7		格林	50		42	緯紗織縮	6.5%	
	8		乾燥格林	47.2		43	最重	12 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> Lbs.	
	9	強力	76-80 Lbs.	44		重標準	12 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> Lbs.		
	10	吋撻	18.7	45		最輕	12.0 Lbs.		
	11	紗	撻向	左		46	最寬	36 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> "	
	12		線	支數		20 <sup>s</sup>	47	寬標準	36"
	13			格林		50	48	最狹	35 <sup>7</sup> / <sub>8</sub> "
	14			乾燥格林		47.2	49	最長	40 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> Yds.
	15		強力	72-76 Lbs.		50	長標準	40 Yds.	
16	吋撻		16.9	51	最短	40 Yds.			
17	撻向		左	52	摺疊法	2			
整	18	大輪根數	434	包	53	支數	3/10 <sup>s</sup>		
	19	大輪只數	5		54	顏色	白		
	20	總根數	2170		55	頭法	1×2		
	21	大輪長度	10000 Yds.		56	每包疋數	40		
	22	大輪重量	258.3 Lbs.		57	長×闊×高	25"×19 <sup>15</sup> / <sub>16</sub> "×30		
	23	大輪一組總重	1291.5 "		58	防水紙張數	34"×46"兩張		
	24	漿紗印膠長度	43.5 Yds		59	竹片長度根數	35"×2"四根		
理	25	每疋經紗重	5.811 Lbs.	裝	60	包皮種類及數量	神席37"×52"二張		
	26	每疋漿經重量	7.496 "		61	鐵皮長度根數	104"×3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "6根		
	27	上漿量	1.685 "		62	每包標準重量	507 Lbs.		
	28	上漿率	29%		共	63	每包原紗重量	11.074 Lbs.	
	29	落漿重量	0.232			64	經紗回絲標準量	0.128 Lbs.	
	30	布內漿紗重量	7.264			65	緯紗回絲標準量	0.089 Lbs.	
	紗	31	實際上漿量		1.453	66	回絲總重量	0.217 Lbs.	
32		實際上率	25%	67	每疋須要經紗	5.939 Lbs.			
33		箱號	#56	68	每疋須要緯紗	5.35 Lbs.			
穿	34	每箱經紗數	2	他	69	每疋須要原紗	11.289 Lbs.		
	35	穿緯順序	1 <sup>3</sup> 2 <sup>4</sup>						



織布組織表 3

布別	#200 細 布			商標 無					
規	1	布 重	19.96 <sup>Lbs.</sup>	穿箱	36	邊紗根數	4×2×2		
	2	布 寬	30"		37	邊紗穿法	4		
	3	布 長	118 <sup>Yds.</sup>		織	38	箱 幅	32 <sup>1/16"</sup>	
	4	經 密	64			39	計算上緯紗密	62.8	
	5	緯 密	66			40	每疋緯紗重	9.422 <sup>Lbs.</sup>	
原	6	經	支 數	32 <sup>s</sup>	布	41	經紗織縮	6%	
	7		格 林	31.3		42	緯紗織縮	6.6%	
	8		乾燥格林	29.4		整	43	最 重	20.25 <sup>Lbs.</sup>
	9	強 力	50-54 <sup>Lbs.</sup>	44			重 標 準	20 <sup>Lbs.</sup>	
	10	紗	吋 捻	22.9		45	最 輕	19.75 <sup>Lbs.</sup>	
	11		捻 向	左		46	最 寬	30 <sup>1/8"</sup>	
	12	緯	支 數	32 <sup>s</sup>		47	寬 標 準	30"	
	13		格 林	31.3		48	最 狹	29 <sup>7/8"</sup>	
	14		乾燥格林	29.4		理	49	最 長	120 <sup>Yds.</sup>
	15		強 力	45 <sup>Lbs.</sup>			50	長 標 準	119 <sup>Yds.</sup>
	16		吋 捻	19.1		51	最 短	118 <sup>Yds.</sup>	
	17		紗	捻 向		左	52	摺 疊 法	2
	整	18	大 軸 根 數	488		包	53	經 支 數	3/10 <sup>s</sup>
		19	大 軸 只 數	4			54	湖 色 藍	
		20	總 根 數	1952			55	頭 縫 法	1×2
		21	大 軸 長 度	13600 <sup>Yds.</sup>			56	每 包 疋 數	15
		22	大 軸 重 量	244 <sup>Lbs.</sup>			57	長 × 闊 × 高	31 <sup>1/8"</sup> × 20" × 28"
23		大 軸 一 組 總 重	976 <sup>Lbs.</sup>	58	防 水 紙 張 數		34" × 36" 二張		
經		24	漿 紗 印 墨 長 度	125 <sup>1/2</sup> <sup>Yds.</sup>	59		竹 片 長 度 根 數	31" × 2" 四根	
		25	每 疋 經 紗 重	9.146 <sup>Lbs.</sup>	60		包 皮 類 類 及 數 量	草席二張	
		26	每 疋 漿 經 重 量	11.158 <sup>Lbs.</sup>	61		鐵 皮 長 度 根 數	100" × 1" 六根	
		27	上 漿 量	2.012 <sup>Lbs.</sup>	62		每 包 標 準 重 量	313 <sup>Lbs.</sup>	
		28	上 漿 率	22%	裝		63	每 包 原 紗 重 量	18.568 <sup>Lbs.</sup>
	29	落 漿 重 量	0.366 <sup>Lbs.</sup>	64		經 紗 回 絲 標 準 量	0.253 <sup>Lbs.</sup>		
	30	布 內 漿 紗 重 量	10.792 <sup>Lbs.</sup>	65		緯 紗 回 絲 標 準 量	0.112 <sup>Lbs.</sup>		
	31	實 際 上 漿 量	1.646 <sup>Lbs.</sup>	66		回 絲 總 重 量	0.365 <sup>Lbs.</sup>		
	紗	32	實 際 上 漿 率	18%		67	每 疋 須 要 經 紗	9.399 <sup>Lbs.</sup>	
		33	箱 號	#60		68	每 疋 須 要 緯 紗	9.534 <sup>Lbs.</sup>	
穿	34	每 箱 經 紗 數	2	共		69	每 疋 須 要 原 紗	18.933 <sup>Lbs.</sup>	
	35	穿 緯 順 序	1 3 2 4			箱			

織布組織表 4

布別	#6000細布		商標	無				
規	1	布重	30 $\frac{1}{2}$ 磅	36	邊紗根數	16×2		
	2	布長	120碼	37	邊紗穿法	每箱4根		
	3	布寬	36 $\frac{1}{2}$ 吋	38	箱幅	37 $\frac{1}{8}$ 吋		
	4	經密	73	39	計算上緯紗密度	76.1		
	5	緯密	80	40	每疋緯紗重量	14.57磅		
原	6	支數	32 <sup>s</sup>	41	經紗絨縮	5.0%		
	7	格林	31.3	42	緯紗絨縮	6.6%		
	8	乾燥格林	29.4	整	43	浸重	31磅	
	9	強力	50-56磅		44	重標準	30 $\frac{1}{2}$ 磅	
	10	吋撻	23.1		45	浸輕	30磅	
	11	紗撻向	左	46	量寬	36 $\frac{5}{8}$ 吋		
	12	支數	32 <sup>s</sup>	47	寬標準	36 $\frac{1}{2}$ 吋		
	13	格林	31.3	48	浸強	36 $\frac{3}{8}$ 吋		
	14	乾燥格林	29.4	49	量長	121碼		
	15	強力	48-52磅	50	長標準	120碼		
	16	吋撻	19.5	51	浸短	119 $\frac{1}{2}$ 碼		
	17	紗撻向	左	52	摺疊法	2		
	整	18	大輪根數	447	53	縫支數	3/10 <sup>s</sup>	
		19	大輪隻數	6	54	色澤	紅	
		20	總根數	2,682	55	頭縫法	1×2	
		21	大輪長度	15,000碼	包	56	每包疋數	15
		22	大輪重量	249.4磅		57	長×闊×高	32"×21"×32 $\frac{1}{2}$ "
23		大輪一組總重量	1,496.4磅	58		防水紙規格張數	34"×46"二張	
經	24	漿紗印墨長度	126 $\frac{1}{2}$ 碼	59	竹片長度根數	31"×2"四根		
	25	每疋經紗重量	12.63磅	60	包皮種類及數量	37"×40"草蓆二張		
	26	每疋漿經重量	16.09磅	61	鐵皮長度根數	100"×1"六根		
	27	上漿量	3.64磅	裝	62	每包標準重量	468磅	
	28	上漿率	27%		63	每疋原紗重量	27.26磅	
	29	落漿重量	0.38磅	共	64	經紗回絲標準重量	0.198磅	
	30	布內漿紗重量	15.71磅		65	緯紗回絲標準重量	0.119磅	
	31	實際上漿量	3.08磅		66	回絲總重量	0.317磅	
32	實際上漿率	24%	67		疋每需要經紗量	12.828磅		
穿	33	箱號	#68		68	疋每需要緯紗量	14.689磅	
	34	每箱經紗數	2		69	疋每需要原紗總量	27.517磅	
	35	穿箱順序	1 $\frac{3}{4}$		他			

織布組織表 5

布別		井 200 紗 囉 囉		商 標								
規 格	1	布 重	27磅	穿 箱	36	透 紗 根 數	無					
	2	布 長	90碼		37	透 紗 穿 法						
	3	布 寬	30 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> 吋		織	38	箱 幅	32 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> 吋				
	4	經 密	80			39	計算上緯紗密度	60.4				
	5	緯 密	64 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>			40	每正緯紗重量	11.43磅				
原 紗	6	經	支 數	21 <sup>8</sup>	布	41	經 紗 織 縮	8.1%				
			格 林	47.6		42	緯 紗 織 縮	7.0%				
			乾 燥 格 林	44.9		43	最 重	27 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> 磅				
	強 力	72-75磅	44	標 準	27磅							
	10	紗	吋 摺	19.1	整	45	最 輕	26 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> 磅				
			摺 向	左		46	寬 幅	30 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> 吋				
	12	緯	支 數	21 <sup>8</sup>	包	47	標 準	30 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> 吋				
			格 林	47.6		48	最 狹	30 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> 吋				
			乾 燥 格 林	44.9		49	最 長	91碼				
			強 力	70磅				50	標 準	90碼		
			16	紗		吋 摺	17.6	51	最 短	89 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> 碼		
						摺 向	左	52	摺 疊 法	2		
			18	整		大 軸	根 數	487	理	53	支 數	3/10 <sup>8</sup>
	變 數	5			54		色 澤	白				
	總 根 數	2435			55		縫 法	1×2				
	大 軸 長 度	10,000碼			56		每 包 正 數	15				
	大 軸 重 量	276磅						57		長 × 圓 × 高	31 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> " × 20" × 28"	
23	大 軸 一 組 總 重 量	1280磅	58	防 水 紙 規 格 張 數	34" × 46" 2張							
24	裝	漿 紗 印 墨 長 度	98碼	裝	59	竹 片 長 度 根 數	31" × 2" 四根					
			每 正 經 紗 重 量		13.55磅	60	包 皮 類 別 及 數 量	37" × 40" 二張草席				
			每 正 漿 經 重 量		17.10磅	61	鐵 皮 長 度 根 數	100" × 1" 四根				
			上 漿 量		3.55磅	62	每 包 標 準 重 量	416磅				
			上 漿 率		26%	63	每 正 紗 原 重 量	24.98磅				
			落 漿 重 量		0.4 磅			64	經 紗 回 絲 標 準 重 量	0.185磅		
			30		紗	布 內 漿 紗 重 量	16.69磅	其	65	緯 紗 回 絲 標 準 重 量	0.098磅	
							實 際 上 漿 量		3.14磅	66	回 絲 總 重 量	0.263磅
							實 際 上 漿 率		23%	67	每 正 需 要 經 紗 量	13.735
							33		箱 號	井72	68	每 正 需 要 緯 紗 量
34	穿 箱	每 箱 經 紗 數	2	他	69	每 正 需 要 原 紗 總 量	25.263磅					
			35		穿 箱 順 序	順 穿						

織布組織表 6

布別	#400 噸 離			商標	無			
規 格	1	布 重	25磅	穿 箱	36	邊 紗 根 數	無	
	2	布 寬	30 $\frac{1}{4}$ 吋		37	邊 紗 穿 法	無	
	3	布 長	90磅		38	箱 幅	32 $\frac{1}{2}$ 吋	
	4	經 密	80		39	計算上緯紗密度	60.7	
	5	紗 密	64		40	每疋緯紗重量	10.44磅	
原 紗	6	經	支 數	23 <sup>B</sup>	穿 箱	41	經 紗 織 縮	9.1%
	7		格 林	43.5		42	緯 紗 織 縮	7%
	8		乾 燥 格 林	40.9		43	最 重	26磅
	9	強 力	72磅	44		重 標 準	25磅	
	10	紗	吋 數	19.3		45	最 輕	24磅
	11		盤 向	左		46	最 寬	30 $\frac{3}{8}$ 吋
	12	緯	支 數	21 <sup>B</sup>		47	寬 標 準	30 $\frac{1}{4}$ 吋
	13		格 林	47.6		48	最 狹	30 $\frac{1}{8}$ 吋
	14		乾 燥 格 林	44.9		49	最 長	91碼
	15	紗	強 力	72-74磅		50	長 標 準	90碼
16	吋 數		17.6	51	最 短	90碼		
17	盤 向		左	52	摺 疊 法	2		
整 經	18	大 軸 根 數	487	理 包	53	經 支 數	3/10 <sup>B</sup>	
	19	大 軸 隻 數	5		54	色 深	白	
	20	總 根 數	2,435		55	頭 縫 法	1×2	
	21	大 軸 長 度	10,000碼		56	每 包 疋 數	15	
	22	大 軸 重 量	252磅		57	長 × 闊 × 高	32"×20"×30"	
裝 紗	23	大 軸 一 組 總 重 量	1,260磅	裝 共	58	防 水 紙 規 格 張 數	34"×46"二張	
	24	漿 紗 墨 印 長 度	99碼		59	竹 片 長 度 根 數	31"×2"四根	
	25	每 疋 經 紗 重 量	12.48磅		60	包 皮 類 別 及 數 量	37"×40草蓆二張	
	26	每 疋 漿 紗 重 量	15.84磅		61	鐵 皮 長 度 根 數	100"×1"四根	
	27	上 漿 量	3.36磅		62	每 包 標 準 重 量	387磅	
	28	上 漿 率	27%		63	每 疋 原 紗 重 量	22.92磅	
	29	落 漿 重 量	0.37磅		64	經 紗 回 絲 標 準 重 量	0.27磅	
	30	布 內 漿 紗 重 量	15.47磅		65	緯 紗 回 絲 標 準 重 量	0.12磅	
	31	實 際 上 漿 量	2.99磅		66	回 絲 總 重 量	0.39磅	
	32	實 際 上 漿 率	24%		67	每 疋 需 要 經 紗 量	12.75磅	
穿 箱	33	箱 號	#75	他	68	每 疋 需 要 緯 紗 量	10.56磅	
	34	每 箱 經 紗 數	2		69	每 疋 需 要 原 紗 總 量	23.31磅	
	35	穿 綜 順 序	1.2.3.4順穿					

#### 4. 機動課

本廠機動課包括電氣技工及木工三部，經擴開附屬於鐵工部，但動力係由上海電力公司供給。

自勝利接收以來，本課努力於紗布廠開機之協助，與夫原有設備之保管，因日人於戰爭期中，機器損壞殊甚，房屋亦年久失修，故工作倍形繁雜。

於五年二月中旬，開始日夜班工作，嗣後紗錠布機開動日有增加，本課工作隨之而忙；當時雖以職員不敷分配，管理未能週到，幸能注意各工效率，故就整個而論，尚能差強人意。

四月初旬，因織部地輪轉令損傷過多，發覺長地輪運轉特甚，諒因戰時受轟炸震動房屋志棟所致，由是開始全工場地輪檢查及校正之循環工作，至今地輪運轉情形已改善觀。

他如水汀管之修理，機器零件之製造，變壓器之檢驗，電氣路線之保養，以及廠房之修繕等等，皆本課長川之務也，茲將其工作概況及計劃大要分述如下：

#### 甲、工作概況

##### (一) 電氣部

##### (1) 設備

##### a. 變壓器

容 量	數量	單位	電 壓		製 造 廠 名 年 份			保 全 情 形	備 註
			輸入	輸出	廠 名	年 份	廠 名		
K.V.A.			6000	2000	安 日 川	民12	良	好	使用三部,備用一部
750	4	部	6000	350	安 日 川	民22	良	好	
200	1	部	2200	110	安 日 川	民13	良	好	
15	1	部	2200	110	安 日 川	民12	良	好	
15	3	部	2200	110	安 日 川	民16	良	好	
10	1	部	2200	110	安 日 川	民12	良	好	
10	6	部	2200	110	安 日 川	民22	良	好	
7 1/2	1	部			安 日 川	民22	良	好	
2	1	部			安 日 川	民25	良	好	
1	1	部			安 日 川		良	好	
315	1	部	6000	350			良	好	
10	1	部	2200	110			良	好	
5	1	部	200	110			良	好	
共 計	22	部							由電力公司租用 由九廠發用

##### b. 配電板

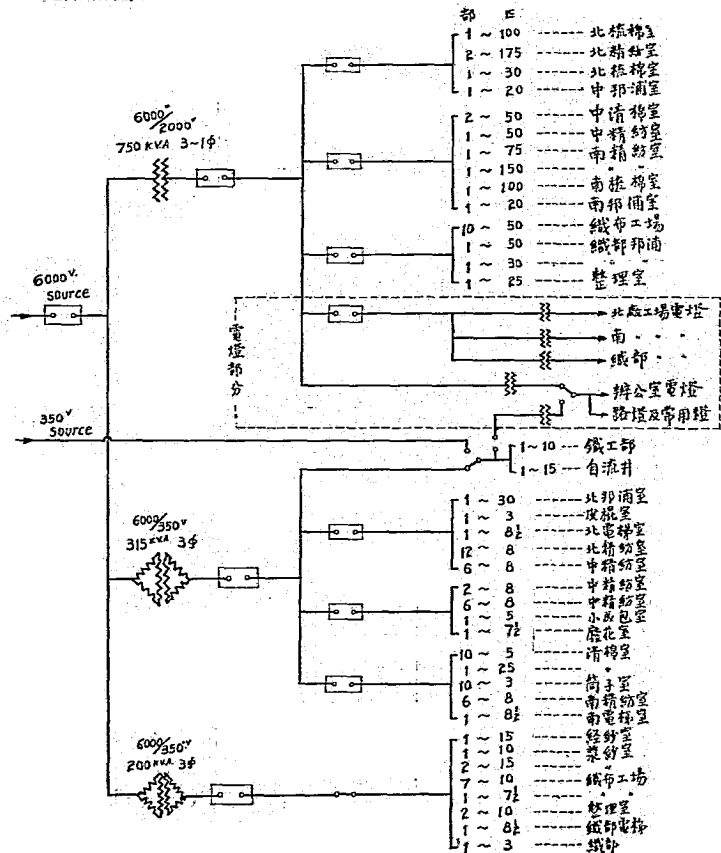
編 號	電 路	使 用 處 所	附 屬 儀 表									
			K.W.	K.W.H	V.	A.	P.F	Time Limit Relay	O.G.B.	P.T.	G.T.	G. D.
1	6000	輸入總線	1		1	3	1	3	1	2	3	
2	2000	輸出總線			1	3		2	1	2	2	
3	2000	中南紗廠				1		1	1		2	
4	2000	北 紗 廠				1			1		2	
5	2000	織 廠				1		1	1		2	
6	2000	工場電燈		1		1		1	1		2	3#-1
7	6000	織廠低壓總線		1		3		2	1	1	1	
8	350	北中紗廠				1		2	1		2	
9	350	南 紗 廠				1		2	1		2	
10	350	中南紗廠				1		2	1		2	
11	350	辦公室電燈		1	1	1						
12	6000	紗廠低壓總線				1			1			

c. 馬達

HP	數量	V	A	R.P.M.	製造者		保全情形	備註
					廠名	年份		
175	2	2000	45.5	583	安川	民12	良好	
150	2	2000	38.7	584	..	民12	..	
100	2	2000	26.35	585	..	民12	..	
75	1	2000	22	576	..	民18	..	
50	15	2000	13.72	579	..	民12	..	
50	1	2000	12.78	978	..	民12	..	
40	1	350	60	1460	明電舍	民12	..	
35	1	2000	10	580	安川	民15	..	
30	1	2000	8.14	963	..	民12	..	
25	1	2000	6.86	969	..	民12	..	
25	1	350	39.2	955	..	民12	..	
20	2	2000	5.7	1450	明電舍	民13	..	
15	2	350	25.18	959	安川	民16	..	
15	1	346	28	950	F.&.A.P.	民16	..	
15	1	350	24	1450	G.E.	民16	..	
10	4	350	18	940	F.&.A.p.	民26	..	
10	6	380	15.2	960	G.E.	民26	..	
10	2	350	17.84	574	安川	民26	..	
8 <sup>1/2</sup>	3	350	14.3	1450	B.B.C.	民12	..	
8	38	350	12	1467	安川	民19	..	
8	2	350	12.5	1430	三菱	民19	..	
7 <sup>1/2</sup>	1	350	12.2	1440	..	民26	..	
7 <sup>1/2</sup>	1	380	12.2	950	G.E.	民26	..	
7 <sup>1/2</sup>	1	350	12.7	1436	A.E.G.	民30	..	
5	11	350	8.37	965	安川	民12	..	
3 <sup>1/2</sup>	1	350	5.6	1400	芝浦	民27	..	
3	1	350	5.7	1400	F.&.A.P.	民12	..	
2.7	5	350	4.3	1456	安川	民24	..	
1	1	350	1.9	2830	明電舍	民17	..	
10	1							
7	1							
30	1	350	48	955	芝浦		良好	由九廠檢用
10	4	350	14.6	1474	安川		..	..
8	10	350	12	1476	..		..	..
5	4	350	8.6	950	芝浦		..	..
3	2	400	4.4	969	安川		..	..
2.7	1	350	4.3	1455	安川		..	..
1.35	2	350	1.85	1432	..		..	..
3	1	220 380	8.4 4.85	1420	Marell		..	由印榮廠檢用

總計馬達共	138台	2745.4	HP
✓ 使用馬達	102台	2242.05	HP
備用馬達			
良好者	32台	431.35	HP
損壞者	4台	72	HP

c. 電力路線圖



(2) 統計  
a. 卅五年電力消耗統計表

月 別	紡部用電量	織部用電量	工 場 電 燈		事務用電	共計用電量
			紡 部	織 部		
1	157901	103049	1404	1384	1212	264950
2	189563	119433	4421	4365	1358	319140
3	331703	194077	6695	6613	1632	540720
4	347133	212067	7832	7757	1771	576540
5	369443	218675	8969	8860	1913	607860
6	324894	199843	7642	7550	1691	541620
7	337043	194061	6050	6005	1881	545040
8	342033	178327	8854	8737	1689	539640
9	316513	170242	8968	8858	1579	506160
10	390524	213269	10947	10814	1926	627480
11	419825	226301	11950	11813	2051	671940
12	396717	209099	15948	13764	3142	636670
總 計	3923292	2238443	97680	96500	21845	6377760

b. 卅六年電力消耗統計表

月 別	紡部用電量	織部用電量	工 場 電 燈		事務用電	非計用電量
			紡 部	織 部		
1	303885	155211	10510	10379	2955	482940
2	387637	210243	12327	12176	2454	624837
3	411473	222891	12594	12447	2295	661700
4	432265	228601	13050	12892	2232	689040
5	403777	214437	12895	12743	2392	646244
6	376993	201228	11919	11779	2071	603990
7	317275	163786	11165	11032	2362	505620
8	338353	186067	11411	11270	2399	549500
9	393978	207704	11687	11546	2025	626940
10	400671	232494	10618	14035	2242	660060
11	403546	244492	11125	14723	2194	676080
12	424073	282654	12586	16683	3624	739620
總 計	4593926	2549808	141887	151705	29245	7466571



c. 電力路線之電壓降 (Voltage Drop)

根據去年換新線路前之記錄計算：

2000 <sup>v</sup> 配電路線：				
配電工場	電流 A	線長 (公尺)	線粗 ( $\frac{m^2}{m}$ )	電壓降 v.
北紗廠	146	69	60	7.0
中南紗廠	140	104	60	10.2
織廠 1.	145	179	60	18.2
織廠 2.	75	330	22	35.7
350 <sup>v</sup> 配電線：				
北紗廠	240	73	125	7.3
中紗廠	240	77	125	7.7
中南紗廠	100	123	40	10.4
南紗廠及織廠	145	184	60	17.4
織廠	32	284	8	30.7

(3) 二年來之主要工作

a. 馬達之保養

本廠馬達均係舊式開啓式，供用年月皆在念年以上，接收伊始，北廠精紡機用 175 HP 馬達即發生震動走火現象，不久，北廠梳棉機用 30 HP 馬達，又因線圈短路發熱，致有焚毀之虞；雖二者均經修好應用，然由此二事，乃於馬達之記錄檢查極為關心，並定期執行清除灰塵等工作，由是運轉馬達迄未發生事故。

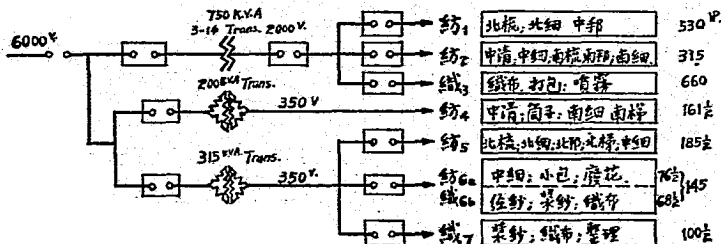
b. 變壓器用油清潔

變壓器用油每半年檢查並清濾一次，每具清濾約費時四天以上，久暫視其油質優劣而異，顏色不能恢復透明，仍呈暗紅耳。本部自備 Oil Testing Transformer 試驗之，結果油質良好，六具變壓器用油起緣性均在 25,000v. 以上

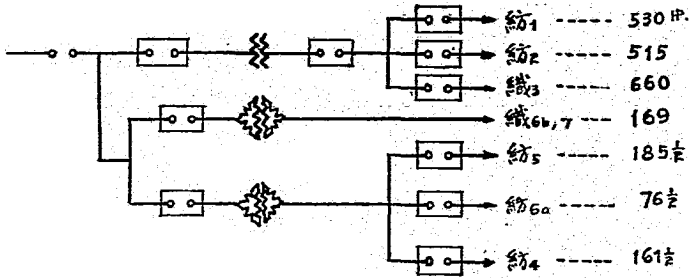
c. 變壓器負荷之調整及紡織兩部輸電線路之劃分

本廠電力線路相當複雜，非唯紡部用電不能分成前後紡各別之線路，即紡織兩部用電亦有共一線輸送者。以前用電量之計算，僅憑各部用馬達馬力之大小推算，其中誤差頗多，為求劃分精確起見，線路之重排遂不可免，經過研究與改接後，卒將紡織兩部電路劃分清楚，茲將前後電路圖表如次—

舊有全廠電路簡圖：



現在調整後全廠電路簡圖：



#### d. 工場改裝日光燈工程。

曾於卅五年七月間，經總公司巡迴督導團指示，本廠南北梳棉間等處燈光應予改良；而本廠亦深知工場燈光對於生產效率及工友健康之重要，乃決定逐步改裝日光燈之計劃。

改裝原則如下：

1. 首先改裝燈光最昏暗之南廠梳棉間，其次整理間，精紡間，最後裝置於皮帶管子縱橫交錯之織布工場中。
2. 支光密度 (Foot Candle) 之強弱依三個等級設計，第一等需要最明亮之工場，該項工場包括經紗間，織布間，整理間等，第二等需要較明亮之工場，該項工場包括精紡間等，第三等需要普通照明之工場，該項工場如清花間，梳棉間，漿紗間等，至於其他特殊處所，需要非常明亮者，一概另行加裝。
3. 儘量利用舊有線路以節裝置費用。

本廠所購日光燈為 36" 燈管者，改裝工料極省，茲將已經改裝各工場列表以明之：

部 份	面 積	方 呎	日光燈只數	平均每只照明方呎
南 梳	96'-0" × 198'-0"	19,008	32	594
北 梳		20,856	35	596
整 理	86'-6" × 100'-0"	8,651	22	393
中精(一)	84'-0" × 60'-0"	5,040	20	252
中精(二)	66'-0" × 61'-0"	4,026	12	335
併 線	84'-0" × 60'-0"	5,040	11	458

以上中精為單獨馬達傳動者，皮帶陰影全無，照明良好，而南北梳棉間雖較改裝以前確有進步，但仍嫌不足，或因日光燈裝置離地14呎太高之故，整理間所裝者各因工作需要而異，並非平均照明，除驗布機每台佔用一盞外，他部照明則比較集中於修布桌，故表中平均照明方呎一項，僅憑計算所得，於實際並無意義。

根據此番經驗，以後工場日光燈裝置，照明面積各項似以表中所舉數字為宜。

30W.日光燈裝置參考表

部 份	可 照 面 積	可 照 方 呎	比較支光密度
梳 條 間	18'-6" × 18'-6"	342	1
精 紡 間	15'-0" × 15'-0"	225-256	1.3-1.5
織 布 間	14'-6" × 14'-6"	210	1.6

(二) 鐵 工 間 (附鍋爐間)

(1) 機器設備

a. 鐵工部工具機

名 稱	數量	單位	式 樣 或 尺 寸	製 造 者		備 註
				廠 名	年 份	
車床	2	部	12'-0"	Nomuro	民12	
車床	2	部	8'-0"	"	"	
車床	2	部	6'-0"	"	"	
車床	1	部	4'-0"			
車床	1	部	3'-0"			
鑽床	2	部	1 1/4" φ立式	Rokuroku	民12	
鑽床	2	部	1 1/2" φ橫式	"	"	
牛頭鑽床	2	部	18"	Nomuro	"	
牛頭鑽床	1	部	14"			
龍門鑽床	1	部	6'-0"	Lkeyal		
牙齒滾床	1	部	#3	Adams	民12	
銜床	1	部	#2	公 勤	"	
磨刀架	2	部	皮帶帶動	天 利	"	

b 其他設備

名 稱	數量	單位	式 樣 或 尺 寸	製 造 者		備 註
				廠 名	年 份	
Lancashire Boiler	2	部	7 φ×27-0	Osako	民12	
Economizer	1	部		Green	"	
Feed pump	1	部	6 φ×4 φ×6"	Okada	"	
	1	部	6 φ×4 φ×6"	Worthington	"	
Deep Well	1	部	4" φ×480'-0"		"	
Air Compressor	1	部	Horizon- tal 240 /min	日 立	"	
" "	2	部	Vertical	神 戶	"	
" "	1	部	" 6 1/2" ×6"	Worthington	"	
Blower	1	部		三 共	民13	
" "	1	部	#7	朝 日	"	
" "	1	部			"	
Humidifying Equipment	1887	100ft	Humidifying Nozzle		民12	
Sprinkler System	2403	100ft			"	
Hydrant	101	座	2 1/2"		"	

## (2) 統計

### a. 卅五年煤水用量統計表

用 量	單位	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
煤	噸	86	90	120	260	221	199	226	223	217	250	265	359
水	百介侖	2990	1631	7083	10680	12917	14803	19098	11545	水表損壞無從記錄			

### b. 卅六年煤水用量統計表

用 量	單位	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
煤	噸	290	311	254	228	196	171	161	152	156	155	165	219
水	百介侖	表壞	4864	18630	18003	18960	16958	18144	18935	17039	18147	16499	16217

## (3) 二年來之重要工作

### a. 協助紗布廠用所機器

曠時日人忽於機器之調整及用油之選擇，對於保全工作殊無可觀，就中尤以滑花機，兼紗機為最，是以這本課以修配運司調整另件之工作甚為忙碌，其次為製造自動檢機之另件，舉一例以說明之。當初該紗斷頭裝置中之要件三指尺，缺少甚多，因此非設法用迅速方法大批趕製不可，本部乃決然捨棄砂澆鑄而用鋼絲燒焊方法，出品乃得加速，且單價人工即可節省一半以上，事經總公司對本課主管技師記功嘉獎。

### b. 保全機動課原有各項設備

該項工作常備溫度調節設備，長地輻及培令等類之經常保全并經常修繕布工場大打風機 (Blower) 一具外，并於卅五年三月中旬，發覺機部長地輻培令損傷殊甚；本課乃即時派員計劃，組織培令檢在預廢工作隊，分成二小組。利用日夜兼作車之時，從事地輻之校正 (Alinning) 及培令之更換，若遇預廢工作即於例假日加工趕成之。機部長地輻每根計193呎，應用彈子培令23只，傳動布機36台，於曠時經轟炸震動，房屋走樣，因此均形斜高低不平，但經該部全體整理工作完成後，迄今事故稀少，從而修理不煩矣。

### c. 增加工具機之精密度

車床——更換車頭炮鎊鎊司，更換固定及活動頂心柱，更換滾向切削傳送螺絲，重創大小拖板。

刨床——更換銅滑套，重創拖板，及更換壓板，重創工作台。

鑽床——更換主要鎊鎊司，更換工作台。

### d. 製造方法之改良

1. 大量廢次回爐鑄造坊機耗用之最多之機件，鑄成之後經過初車，放置相當時間，具足適應因素 (Seasoning)，俾工作物製成後不易扭曲變形。

2. 鑄造標準灰樣 凡齒輪但須鑄造而不須經過機床者，務求其鑄造尺寸形狀與標準樣品吻合無訛，而生灰混入砂型後，每經冷縮，即當按機型為小，故標準灰樣 (灰樣型) 製造，極屬必要，否則任何機件，隨手取來，照樣鑄造，而其結果卒較原樣為小，如此次取樣，必致一錯再錯，往後機件尺寸全失原形，予整個機器運轉以莫大影響也。是以預為放大，以備後來鑄造者冷卻後恰如樣品之標準灰樣，最為重要，但標準灰樣之製造實為困難，備悉經驗所得督令監製，稍不滿意即毀而重做，不計工料，但求其成一完美灰樣而已。此類灰樣幸齒輪外，機機另件甚多，至今猶在逐步添置中。

3. 添製專用工具 (Jigs) 鑒於劃線校正時間之多費，乃知欲徒手而使生產提高之不可得

，故經本課討論，結果認為應着重於加工工具之設計與製造，此項工作尚在進行中。

#### c. 增加設備

1. 中麻精紡間增加溫度調節設備，裝置噴霧頭13只。
2. 增設中麻精紡間至南麻精紡間之架空運輸鉄軌。
3. 總部工場增設日本朝日鐵工廠製 NO. 7 吹風機 (Blower) 一具。
4. 三道清花車原係單獨馬達直接傳動，由本課改為三角皮帶傳動，以便不時變更該機速度。
5. 漿紗間熱風輪送鉛皮管子，不時加以檢修。

### (三) 木工部

該部主要工作為修繕廠房及機器木另件之製造，茲將二年來各項主要工作簡列如下：

- (1) 機器另件之製造及修理 搖紗架之製造，紡紗用木刷等之增置，自動織機大籠，梭箱板，疊夾木等另件之製造，打包機木枕之換置以及皮掘間皮帶夾之修理等。
- (2) 紡織二部運輸工具之修理及製造。
- (3) 添造房屋 北廠工場背後新建卡車停放房屋二間，總部新添拜禮間一間，及增造倉庫管理員小辦公室一間。
- (4) 修繕房屋 總部工場屋架木樑數處腐爛，予以局部修理，物料倉庫及成品倉庫全部屋頂面柏油層修理；至於工場地板，因本廠先天不良，破舊甚多，目前修理工作僅能憑該部所存少量材料，採重要地點進行而已。

## 乙、工作計劃

### (一) 紡部工場冷氣裝置之設計

本廠冷氣裝置向付缺如，而本公司上海第九紡織廠（舊同興一廠）却有之，而以被服廠借用該廠廠址之故，放置不用，殊覺可惜，因即擬運該廠該項設備，計劃改裝於本廠，藉資應用，以其工程之艱巨，本廠曾呈請總公司核派專家，蒞臨指導鑒別在案，茲略述本廠擬設設計梗概如下：

#### (1) 冷氣裝置之目的及其條件

##### a. 施行冷氣裝置之工場容積

北麻精紡間	485,240 cu. ft.	} 985,720 cu. ft.
中麻精紡間	164,960 cu. ft.	
南麻精紡間	335,520 cu. ft.	

##### b. 工場所需溫度標準

夏季溫度	36°C.	冬季溫度	18°C.
夏季濕度	55—60%	冬季濕度	55—60%

##### c. 本市天氣溫度

夏季平均溫度	35°C.
冬季平均溫度	-4°C.

##### d. 井水溫度

地下 300—350 ft. 之地下水泉，用以洗濯並冷卻空氣，其平均水溫為 21°C.

##### e. 冷氣裝置之方法

仿照第九紡織廠之 Carrier System.

##### f. 冷氣風箱

利用現在南北麻所固有及九麻所撥用者，NO. 12 Sirocco fan

##### g. 冷氣風管

採用架空鉛皮管輸風裝置，及利用工場中舊有之生鉄空心圓柱通風。

## (2) 工場內馬達之發熱量

### a. 北中南精紡間使用馬達之總發熱量

小馬達 85% Efficiency 15% 變成熱力

大馬達 90% Efficiency 10% 變成熱力

依此假定即可計算實用馬力之發熱量

$4.6k.w. \times 1.1 = 5.06k.w.$  大小馬達平均計算

$860 \times 5.06k.w. \times 105 = 456,918 K. Cal. Per Hour$

該項發熱量假定其三分之一能由冷風裝置抵消，則其抵消熱為

$456,918 \times \frac{1}{3} = 152,306 K. Cal.$

### b. 井水溫度 根據第九層記錄為 $21^{\circ}C$ 。應用後升為 $22.8^{\circ}C$ 其溫度差為 $22.8 - 21 = 1.8^{\circ}C$ 。

故冷氣裝置每小時需用井水量可計算而得

$$\frac{152,306}{1.8} = 83,500 \text{ 立升}$$

二十四小時之用水量為  $83,500 \times 24 = 2,004,000$  約  $2,000,000$  立升

## (3) 送風量之計算

### a. NO. 12 Sirocco Fan 之特性

NO. 12 Multi-Blade Ventilating Fan 二具，左手轉，單邊進風，水平出口。

能量 57,500 G.F.M.

扇翼對徑 75"

轉數 240 R.P.M.

風壓 2.3"

馬力 45 H.P.

### b. 精紡間每小時需要冷卻之熱量

前記每小時需要冷卻熱量為  $152,306 K. Cal.$ 。設其為兩風扇平均負擔，則每風扇冷卻熱

量為  $152,306 \times \frac{1}{2} = 76,153 K. Cal.$

設空氣溫度為  $35^{\circ}C = T_2$

風量 = 0

冷風溫度 (經 Spray Chamber 後之溫度) =  $T_1$

1 k. Cal. 之熱量可以使  $30^{\circ}C$  之空氣  $3.5 \text{ cu. M.}$  升高  $1^{\circ}C$  今假定  $T_1 = 90^{\circ}F = 32.2^{\circ}C$

$$Q = \frac{76,153}{35-32.2} \times 3.5 = 95,980 \text{ 約 } 96,000 \text{ ms Per hour}$$

$96,000 \times 35.3165 = 3,390,384 \text{ cu. ft. Per hour}$

$$3,390,384 \times \frac{1}{60} = 56,500.4 \text{ cu. ft. Per min.}$$

該風量當可由 NO. 12 Type 之風扇担当.....  $57,500 \text{ cu. ft. per min.}$

$$\frac{57500 \times 60}{35.3165} = \frac{76,153 \times 3.5}{2} \dots\dots\dots X = \text{降下溫度 } C.$$

$$X = \frac{76153 \times 3.5 \times 35.3165}{57500 \times 60} = 2.7^{\circ}C.$$

空氣溫度經冷卻後為  $35^{\circ} - 2.7^{\circ} = 32.3^{\circ}C$ 。

冷卻後氣溫適用 ( $32.3^{\circ}C < 36^{\circ}C$ )

故北精紡間用 NO. 12 Fan 一具 已足

中南精紡間用 NO. 12 Fan 一具 已足

c. NO 12 風扇換氣之時間計算

$$\frac{57500 \times 60 \times 2}{985,720} = 7.1$$

即每小時換氣可有 7.1 次之多，足夠理想

(4) Spray, Nozzle 之計算

Spray Nozzle 為噴射井水用以洗滌並冷卻空氣者，參考第九廠之設計，每一 Nozzle 約可噴出  $1 \frac{1}{2} - 2 \frac{1}{2}$  立升/min 今以平均數 2 立升/min 計每一 Nozzle 二十四小時可噴出數量為  $2 \times 60 \times 24 = 2,880$  立升/日

工場總用水量為 2,000,000 立升，分為二組

$$\frac{2,000,000}{2} \div 2,880 = 347 \text{ 約 } 350$$

即二組冷風裝置每組各用 350 只噴水嘴 (NOZZLE) 便行

(5) 設備來源

Spray Chamber, Eliminator, Centrifugal Pump, 該項設備皆由九廠撥用適合。

(6) 風道及風管之計算

本廠建築，地下本有通風洞 (Duct) 之設備，通過中空生鐵圓柱而建二層樓梯間，且每空心鐵柱離樓上地板 6—0 處開出氣孔八只，每只大小  $1 \frac{1}{2}'' \times 4 \frac{1}{2}''$ ，冷氣一部份可使用比這道無礙，茲再詳納討論之

a. 普通風道中最高速度以不超過  $10 \frac{\text{m}}{\text{sec}}$  為標準。至最後噴出孔之靜壓損失 (Static Loss) 約在  $1 \frac{11}{16}''$  左右，設計標準以此為根據。

b. 現在樓下鐵柱內徑為  $8 \frac{1}{4}''$ ，樓上內徑為  $6''$ ，則依所需總風量計算如下：

鐵柱 6'' 橫斷面積 = 0.2 sq. ft.

共柱 40 根總斷面積 =  $0.2 \times 40 = 8$  sq. ft.

$$57,500 \times \frac{1}{8} = 7187.5 \frac{\text{ft}}{\text{m}}$$

$$7187.5 \times \frac{1}{60} = 119.79 \frac{\text{ft}}{\text{sec}} \text{ 約 } 120 \frac{\text{ft}}{\text{sec}}$$

$$0.3048 \times 120 = 36.576 \frac{\text{m}}{\text{sec}}$$

即風速高達每秒 36.576 公尺，實為太小，絕不適用，且通風之靜壓損失與風速之平方成比例，故該項風速不適合本廠現有工場中之空心鐵柱，若用作冷氣設備之通風洞，尚不敷用，自必另行設法補充通風柱，或就牆壁添設架空風管直通二樓梯間，吊裝應用。

c. 送風口 (Delivery Box)

依據九廠尺寸為  $15' \times 25'' = 2.6$  sq. ft. 面積

$$\text{送風速度定為 } 4 \frac{\text{m}}{\text{sec}} = 13.12 \frac{\text{ft}}{\text{sec}}$$

$$\frac{57500}{2.6 \times 13.12 \times 60} = 28$$

即每一組用 28 只送風口

d. 風管直徑之計算

$57500 \text{ cu. ft./min.}$ ，最初之風速度為  $10 \frac{\text{m}}{\text{min.}}$ ，最後送出風速為  $4 \frac{\text{m}}{\text{min.}}$ ，其中風歷次第降落，風管大小二頭之對徑可參考下列計算

$$\frac{57500}{3.28 \times 10 \times 60} = 29.2 \text{ sq. ft.}$$

故風筒最大對徑 = 6.1ft.

$$\frac{57500}{28 \times 3.28 \times 4 \times 60} = \frac{57500}{220416} = 2.6 \text{ sq. ft.}$$

故風筒最小對徑 = 1.8ft. 約 2ft.

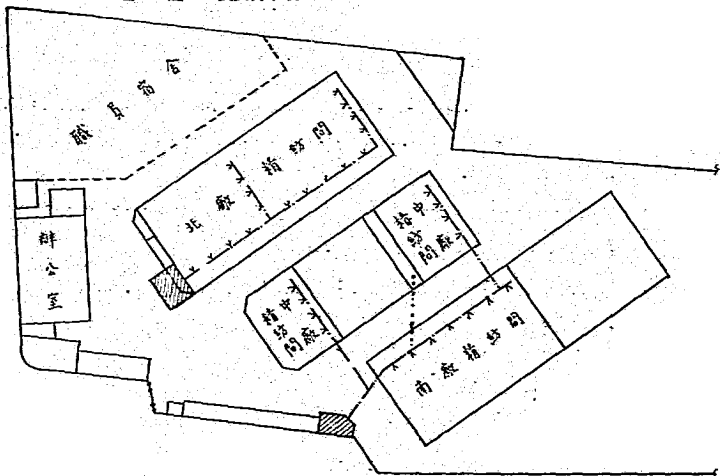
(7) 冷氣裝置機械設備之地位

本廠隙地甚少，添造房屋或將若有房屋緊縮應用，殊我考慮。經諸全人詳細研究，認為就南北工場附近各覓場所一處，分置二組各別設備為宜。

北精紡……北廠樓下左側 Pump Room 改建

中南精紡……南廠對面暗室隙地增建新屋

深井地位所佔甚小，宜於兩機房中間之隙地上擇一適當地點開鑿之。本廠廠址，盡於江邊，所鑿井水硬度當不致太大。



(8) 工程總算

目今物價昂漲，欲估計工程費用實無必要，蓋持本書之出版，諒必已失時效，因此僅略舉各重要工程項目如下，聊供專家隨時計算之參考。

- a. 鑿井一座……2,000,000 立升/日
- b. 深井邦浦一座
- c. 50 HP. 馬達二座
- d. 15 HP. 馬達二座
- e. 冷氣房二座
- f. NO. 12 風扇二座
- g. 離心邦浦二座
- h. 洗濯器二座



i. 送風管約需廿22&24G, I. Plate 1200 張

j. 貯水池一座

k. 機器底脚工程二座

## (二) 新變壓所計劃大綱

### (1) 緣起

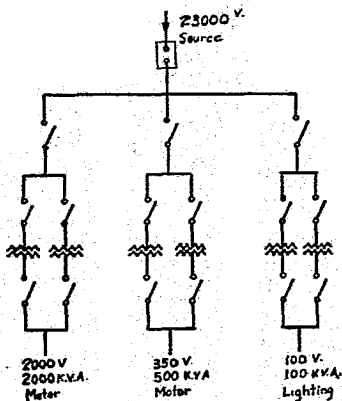
本廠變壓所建築於大門近傍，距離各車間相當適遠，起廠之初置有750 K.V.A. 變壓器四具，旋以增添紡織機，又添裝200 K.V.A. 及315 K.V.A. 變壓器各一具，而共750 K.V.A. 變壓器自使用以來，已二十餘年，將盡使用壽命，經此增設，變壓所地位逼形窄狹，路線尤呈紊亂，欲就紡織各部，分清用電量，以作各單位成本會計之計算，實不可能，此為設計新變壓所原因之一。

本廠電力路線均用架空電線，經廿餘年之應用，均腐蝕不堪，外包紗線層早已剝落無存，風雨雪夜尤須注意有否走電現象，提心吊胆，傷費人力，因擬重排新線，此為設計新變壓所原因之二。

第三原因純為耗電經濟關係，即擬設新變壓所於全廠電力負荷中心，使通達各車間之電路內，電壓降 (Voltage Drop) 及電力耗損減至最小限度。

### (2) 計劃大綱

#### a. 新變壓所線路簡圖



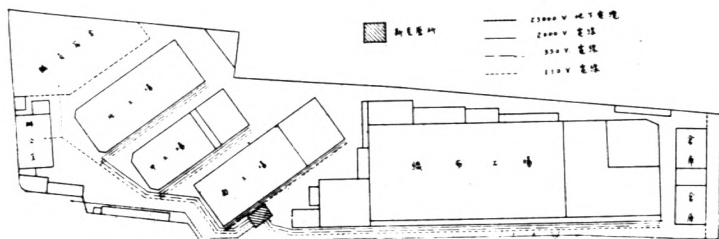
#### b. 輸入電壓

上海電力公司供給23,000V. 三相電源，並擬商借所用變壓器，使其壓低至馬達用電2000 V. 和350V. 及電燈用電110V.

#### c. 現有變壓所

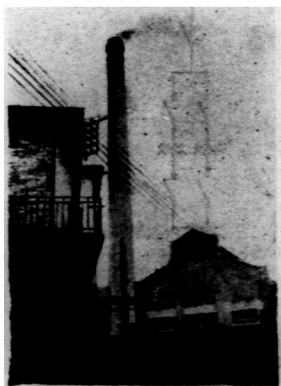
全部出落備作物料間或其他用途

#### d. 新變壓所之地位及路線系統簡圖



e. 主要設備

1. 輸入總開關一具。
2. 全部23000V. 總線銅把 (Bus Bar)
3. 輸入總開關裝置費用。
4. 23000V. 地下電纜線, 0.2方吋斷面積, 共390呎。
5. 地下電纜裝置費用。
6. 油開關四具, 每具 23000V.  $\times$  100A. 人力推動式。
7. 變壓器。
  - 2000 K. V. A. 二套 (一套備貨)
  - 500 K. V. A. 二套 (一套備貨)
  - 100 K. V. A. 二套 (一套備貨)
8. 工場電力輸送線及其他。



動力之母



麓城水庫。

# 八 人事課

## 1. 人事措置

勝利前夕，日軍處境危殆，盟機迭轟轟炸，倉庫工廠，咸為標的，由是從業工人紛紛趨避。迨彼全面投降，其所辦工廠，均宣告解散，而前此不及走避者，亦以坐食維艱，相率離退。故於經濟部派員接管，隨謀復工之際，廠中僑眷舊工先來登記，初期到者寥寥，繼則擁擠不堪，總計人數，遠過於所需，經詳審協議之後，乃決定依據工作部門分別抽籤，排定復工次序，惟當時因停工已久，機件凌亂，整理需時，且原棉存底不豐，全部運轉勢所難能，故工人中，名已錄而未能即予復工者，頗不乏人，遂致釀成先後之爭，羣情鼎沸，大擾廠務，乃召集凡經登記不論已否復工之工人千餘名，會以極誠實情，以及目前所需工人最高名額，而令已未復工之人，兩造互為理論，究以何者為先，而廠方却處於調解之地，卒令羣情忿然，循序進用，復工計劃於甚順利推行。惟退上消息遽播，四方來者日增，而救濟失業工人之呼聲，亦相與俱高，廠務主任，動受包圍，索口嗷嗷未忍觀視，乃避在各廠存棉共有而不用之劣等印棉，甚至落棉回花等，均呈請特派員辦公處准予撥用，同時積極增開機錠，一以救濟工人，一以加緊生產，本廠在特派員復工期中，閒旋最多，而收用舊時工人亦最衆，職是故也。先是日人於宣佈投降時，其在我國設立各廠，均告解散，凡當時在廠工人，均給以各種日用物資與相當遣散費，而先此離廠逃避之工人則無之，比及接收之時，此等工人，紛紛來退要求補發，而日人實已無權處理廠中物資，苦持不下，有礙接收工作，於是本廠當時負責接收人黃季冕氏，乃出而調解，并為之據理呈請特派員轉呈政府，准予為之補發，當時通用偽幣，每人壹百拾陸萬元，而如是等工人，滬東各廠類皆有之，政府亦一律准予照發，實發之日，較於本廠行之，查事之由來，衆所週知也。至是復工又煞費苦心，增開機錠，多救失業，乃於彰彰事實之中，樹立工業之信仰，而嗣後員工合作無間之基礎，亦從茲奠定，是為本廠對於人事措置之大綱，至於福利設施，豈惟人道所需，亦於人事有裨，曆來既力悉倡導於前，本廠復積極追隨於后，至今二載，略改舊觀，然以餘地無幾，財力有限，致興辦未周，殊堪扼腕。

## 2. 福利設施

### 甲 工人食堂：

本廠原有食堂二所，分設紡織二部，但以桌椅殘缺不全，蒸飯設備又付闕如，遂添補桌椅，加置蒸飯汽櫃，以供使用，從茲雖屆暇餐，亦無冷食之虞矣。後復增設機動部工人食堂一所，更於各食堂內，裝置擴音揚聲器，俾進食之際，轉播音樂，半日辛勞，得此調濟，又可精神煥發矣。

### 食堂一景

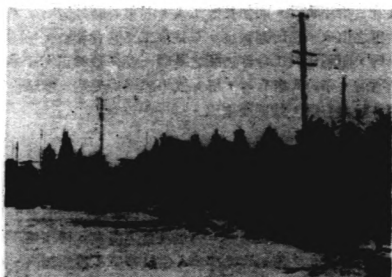




蒸  
飯  
汽  
機

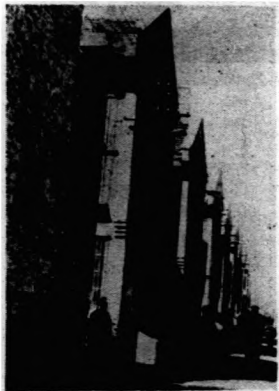
### 乙、職工住宅：

員工住宅分區建立，職員住宅一向經日人居住，故尚保持完整，而工人住宅，則因戰時工人處境不安，則有空出者，復以年久失修，殘敗殊甚，下水道淤塞不通，雨天水深沒踝，經呈准公司改道澆水，重加整理，而房屋褸比，火患堪虞，乃為之闢老虎灶一所，半價供應開水熱水，以圖便利，而策安全，水電昂耗，合理管制，房屋住居，豁免租金，故申請遷入者，紛至沓來，至今共計容納工友612名，成年家屬361名，未成年家屬322名，而餘屋已無，向隅者衆，惜無隙地，可資增築。願自經修葺，已煥然一新，而職員住宅，繼承日人之舊，除日常零碎修理外，其興烈動土木之事，殊有未遑焉。

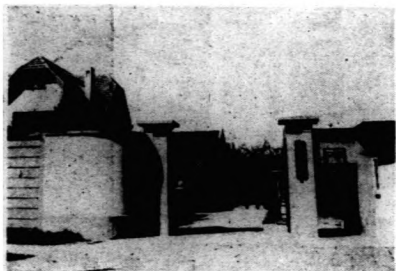


職員住宅區花園之一角

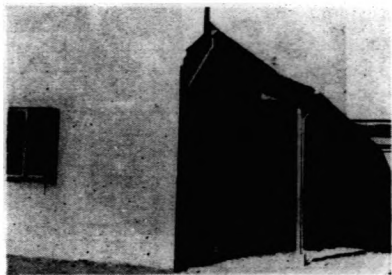
宿舍前之櫻林



工人住宅之一景



職員住宅區大門



子弟小學之側貌

### 丙、教育：

#### (一)子弟小學

員工子弟學校，係就印染工場損壞平房之一部，撥充校址，經數月之籌辦，重加修葺，添置設備，已於今年秋季始業，員工子弟錄取入學者，備收書籍文具費用，其學雜諸費，俱無取焉。當茲普及教育，掃除文盲之時，學齡兒童，及時施教，在員工家庭，固屬幸福，而於社會國家，尤有裨益。

#### (二)業餘補習班

失學工人，為數甚衆，而有志研習紡織原理者，亦復不少，廠方本提高勞工教育之旨，迭經舉辦識字班，初級補習教育班，及技術補習教育班，均免費供應書籍文具，初級班聘有專任教員主持其事，技術班則由試訓課主辦，廠中工程師以次，技師，技術員均有兼任教職者，就習工友，尙能認真，以其具有操作經驗，故於紡織原理，頗易灌輸，而事關本業，學以致用，其親切有味，遠非尋常講授所可比擬也。



↓上課時之情形↑



### (三) 播音教育

本廠與本廠工會，合置播音機一套，除於進班時播送音樂外，並作不定期之講演，諸如教育時事，通告命令，以及公益事業消息等節目，賴以隨時簡要宣播，其收效較諸文告，課本，報章等類，猶為普遍迅速。

### 丁、員工合作社：

本廠員工額逾二千，總計日常用品之消費，為數不少，為謀羣衆生產與消費之在理配合起見，乃有消費合作社之舉辦，經數度籌商，遂告成立，舉凡日常用品布疋百貨時令飲食等等，莫不齊備，經營宗旨，悉本「人人為我」「我為人人」之精神，故售價較市廉，成績亦有可觀。

開  
幕  
盛  
況





交易情形

### 戊、哺乳室托兒所：

本廠工人女性居多，生產嬰兒，亦與紗布相比而俱增；母愛爲人類天性，哺乳是婦人天職，哺乳室，托兒所，乃工廠不可少之設備也。前者備設條凳，注意清潔，專作值勤工人，定時哺乳之所；後者備置搖床，舉凡臥具如被褥枕單等事，靡不齊全，更備保姆，分班照料，委以洗滌看護之責，而每週復責成廠醫，細加檢驗，或予消毒，以杜傳染。目下受托嬰兒，計甲班三十四名，乙班三十名，因床位有限，廠中對於受托年齡，亦不能不加以限制也。



托兒所之一角

### 己、理髮室浴室：

本廠現設工人理髮室於工房，取費標準，最高不過市價之半；設男工浴室於廠內，除大池外，並備水桶若干隻，以供個別淋洗，又切禁臭液入池，庶符清潔之旨，每日夜於甲乙班放工後，各開放二小時，憑證入浴，免收費用。至於女工浴室，則因廠中既無餘屋又乏餘地，勢難興辦，殊爲遺憾。

### 庚、會客室：

通常會客室，設於人事課辦公室之一端，舉凡普通人事接洽，以及生客訪問，概由傳達室先行登記，然後請接見人來此晤談，蓋此室近在廠門，與廠內辦公室頗相隔離，有時亦可減少無謂之麻煩也。



## 辛、衛生室：

講求生產效能，而不注重員工健康，猶緣木而求魚也。是以各工業先進國，對於工廠衛生，莫不日求改進。本廠前在日營之時，雖向有衛生室之設，然亦規模狹小，設備簡陋，自接收而後，逐漸改進，充實設備，添聘醫師，除日常診療工作務求普及員工外，並注重環境衛生，健康檢查，與預防工作等等。

以前醫療器械，頗多殘缺，迨至今日，如顯微鏡，人工太陽燈，簡便電療器，小手術器械等，均經陸續修理添配，勉敷應用；惟重症險病，則仍有賴於紡建第一第二兩醫院也。年來職工疾病種類，要以消化系病呼吸系病皮膚病外傷及眼科患例為最多，其中又以肺結核，趨勢最為可慮；至於環境衛生項目，如飲水消毒，垃圾處理，飯堂衛生，便所清潔，乃至下水道之疏通，D.D.T.之噴射等，均由醫師定期視察，並督導改善；而防疫工作，則取得市衛生局之聯絡，以時佈種霍亂傷寒天花等預防疫苗。體格檢查，現定每年舉行一次，至於婦嬰衛生，固在推進，然女工中思想開明者較少，除產前接收檢查外，其餘各事，不可得而求全焉，茲將本年4月——12月疾病人數及分類表列於次：

病 類 分 類	呼 吸 系 統 病	結 核 病	眼 科	耳 鼻 喉 科	消 化 系 統 病	皮 膚 病	外 傷	法 定 傳 染 病	其 他	合 計	備 註
4	116	3	123	34	141	191	129	○	124	861	本表內結核患者均
5	118	12	68	40	180	179	187	○	120	904	經X光檢查屬實者
6	114	16	111	31	201	240	253	○	92	1058	
7	91	28	72	44	194	160	199	○	84	872	
8	193	34	118	67	403	401	210	○	143	1569	
9	156	32	98	54	78	400	52	○	116	986	
10	106	9	105	38	140	296	239	○	57	990	
11	164	8	81	43	126	230	146	○	238	1036	
12	147	9	57	32	106	196	135	○	66	748	
總計	1205	151	833	383	1569	2293	1550	○	1040	9024	





體格檢查之體重過秤

耳科診療情形



壬、傷病分統津貼：

本廠職工公傷、疾病、死亡、分統、悉憑總公司所頒條例辦理，兩年來依例享受津貼者，概如下表：

三十五年度

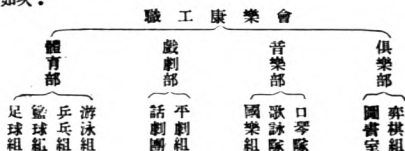
項 目	人 數	實 發 金 額
公 傷	4	981,269. <sup>75</sup>
疾 病	54	2,873,403. <sup>32</sup>
死 亡	4	1,300,000. <sup>00</sup>
分 統	139	29,059,205. <sup>96</sup>

三十六年度

項 目	人 數	實 發 金 額
公 傷	5	3,120,000. <sup>00</sup>
疾 病	77	22,359,810. <sup>00</sup>
死 亡	5	3,200,000. <sup>00</sup>
分 統	311	313,543,450. <sup>00</sup>
婚 嫁	19	4,482,000. <sup>00</sup>
喪 葬	12	2,478,000. <sup>00</sup>

## 葵、康樂會

康樂會組織，由人事課董其事，現已成立數組，但因廠中房屋缺少，會所不能集中，僅能因地制宜，分佈設置，其組織表如次：



本廠足球隊，有甲乙兩隊，前者冠以廠名，後者定名童丙，因乏固定球場，甚少練習，會參與京士杯競賽，雖未獲得錦標，然角逐精神，到底不懈，運動之益，於斯有獲。籃球乒乓球設備較全，而游泳池則因仍日人舊貫，未予改作，深度不足，僅可供兒童使用，故未予開放，本年夏間工友，均假市體育之游泳池，從事練習。

話劇團，由本廠工會組成羣聲話劇團及童丙話劇團，曾於本廠印染工場，搭設舞台公演(1)淚痕交流，(2)劉三爺，(3)孤兒復仇記，(4)野玫瑰，(5)樓上君子諸劇。平劇組則於今秋假大中國電台播音，近更積極排演名劇，以備明春作首次彩排公演；其餘如歌唱國樂口琴隊等，曾於本廠播送名曲，頗為職工歡迎；至於圖書室，除除列各種書籍雜誌供來閱覽外，並置有各種棋枰，工餘一局，談笑風生，所以怡情養性，極和悅之娛，信可樂也。



樓上君子之一幕

### 3. 經常工作

本課經常工作計分四項，茲分別簡錄如次：

#### 甲、招工

##### 1. 年齡標準

男工自十六歲至三十六歲  
女工自十六歲至三十歲

##### 2. 體格標準

區性別	年齡別	年齡別				
		三十歲及 以上者	十九歲	十六歲	十七歲	十六歲
身長	男女	160 公分	160	158	152	149
	男女	154	154	152	149	145
體重	男女	115 磅	110	110	100	90
	男女	100	100	100	90	90
胸圍	男女	82 公分	81	79	76	74
	男女	77	76	75	73	71
視力	男女	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
	男女					

### 乙、登記

- 1.請假 2.津貼 3.員工改動 4.員工獎懲 5.配物證 6.統計報表 7.公告 8.訪查

### 丙、福利

- 1.設施增進管理 2.連絡 3.配物購銷 4.調解糾紛

### 丁、警務

- 1.進出貨料檢查 2.工人搜身 3.值崗巡邏 4.臨時戒備 5.傳達

## 4. 本課有關諸表

### 三十五年度改動統計表

人數% 性別	類別	三十五年度							合計
		全年到工	疾病	分挽	事假	受傷	婚喪	曠工	
男	工	32.4	9.6	0	21.3	0.1	0.2	36.4	100
女	工	6.7	28.4	8.5	16.4	0.1	0.3	39.6	100

### 三十六年度改動統計表

人數% 性別	類別	三十六年度							合計
		全年到工	疾病	分挽	事假	受傷	婚喪	曠工	
男	工	19.9	4.1	0	29.8	0.1	0.9	45.2	100
女	工	10.3	25.8	17.2	11.4	0	0.3	35.0	100

### 歷年工人進退統計表

三十五年度			三十六年度		
月份	僱用人數	解僱人數	月份	僱用人數	解僱人數
1	88	25	1	20	20
2	957	13	2	38	50
3	332	16	3	17	14
4	84	208	4	31	18
5	31	18	5	36	19
6	43	19	6	22	15
7	22	52	7	6	12
8	61	29	8	58	27
9	8	24	9	6	7

10	44	39	10	32	65
11	30	10	11	13	5
12	16	32	12	7	11
合計	1,716	485	合計	286	263

三十四年度九月至十二月工友數額表

月 份	男 工	女 工	總 計
九 月 份	60	5	65
十 月 份	188	133	321
十 一 月 份	307	417	724
十 二 月 份	323	423	746

三十五年度逐月工友數額表

月 份	男 工	女 工	總 計
一 月 份	415	712	1127
二 月 份	614	1457	2071
三 月 份	663	1724	2387
四 月 份	659	1604	2263
五 月 份	674	1602	2276
六 月 份	679	1621	2300
七 月 份	678	1592	2270
八 月 份	697	1605	2302
九 月 份	695	1591	2286
十 月 份	697	1594	2291
十 一 月 份	705	1606	2311
十 二 月 份	702	1593	2296

三十六年度逐月工友數額表

月 份	男 工	女 工	總 計
一 月 份	702	1593	2295
二 月 份	697	1586	2283
三 月 份	702	1584	2286

四 月 份	707	1592	2299
五 月 份	702	1614	2316
六 月 份	705	1618	2323
七 月 份	702	1615	2317
八 月 份	700	1648	2348
九 月 份	700	1647	2347
十 月 份	694	1620	2314
十 一 月 份	697	1625	2322
十 二 月 份	699	1619	2318

現有各部工友數額表

部 別	男 工	女 工	總 計
紡 部	246	771	1017
織 部	239	802	1041
機 動 部	93		93
試 訓 課	2	13	15
人 事 課	25	11	36
總 務 課	51	16	67
會 計 課	9	1	10
衛 生 課		3	3
其 他	34	2	36
總 計	699	1619	2318

工友年齡統計表

年 齡 別	工 人 數	
	男	女
16 — 20	135	482
21 — 25	153	376
26 — 30	109	336
31 — 35	83	220
36 — 40	77	128
41 — 45	59	45

46 — 50	51	20
51 — 60	28	12
61 以上	4	
共 計	699	1619

工友籍貫統計表

籍 貫	工 人 數		籍 貫	工 人 數	
	男	女		男	女
上 海	75	399	興 化	3	1
颶 山	2	3	泗 陽	2	2
吳 縣	3	5	淮 城	11	30
無 錫	19	66	淮 安	15	12
武 進	41	110	泰 興	5	2
丹 陽	3	5	徐 州		1
丹 徒	23	26	江蘇其他	6	44
南 京	8	24	嘉 興		3
崇 明	7	10	杭 州	3	8
南 通	22	17	鎮 海	1	1
江 陰	14	10	定 海	9	3
靖 江		8	鄞 縣	54	186
金 壇		1	餘 姚	7	3
宜 興	3	8	慈 谿		1
海 門	4	7	金 華		1
常 熟	2	6	黃 岩		2
青 浦		1	溫 州	2	1
都 江	170	402	紹 興	21	23
泰 縣	6	11	溫 州	3	4
高 郵	37	30	浙江其他	4	1
鹽 城	47	55			
清 江	1	2	安 徽	21	35
阜 寧	21	24			

湖南	5		陝西	1	
湖北	5	7	廣東		1
山東	4	7			
四川	3				
江西	4	2			
河南		1			
河北	3	7	共計	699	1619

工友學力表

學力	私塾一—三年		私塾四年以上		小學一—二年		小學三—四年		高小程度		初中程度		高中或以上		無學力	
	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女
人數	三八	四	二二	二	五九	二六二	二七一	三〇二	二〇四	二〇三	一一	三九	五	一	八九	八〇六
%	1.8		1.0		13.8		24.7		17.5		2.1		0.3		38.8	

工友姻婚狀況表

未 婚		已 婚	
男	女	男	女
378	1084	321	535

註：妻偶者均作已婚論

工友重症送院統計表

類別	內 症		外 症		急 症	
	男	女	男	女	男	女
人數	77	25	24	15	9	8
男女共計	102		39		17	
%	4.4		1.7		0.7	

## 九. 總務課

本廠總務課，在前經濟部戰時生產局蘇浙皖區特派員辦公處接收日資紡織廠後工指導委員會時代，原爲事務科，迨自三十五年一月十五日，由中國紡織建設公司接收後，變更組織，始易今名。接總務課，乃萃集工廠業務之總樞，其經常事務之繁，職責之重，自不待言，幸賴層峯之指導有方，同人之合作得力，二年以來，差免阻撓。茲就總務課工作概況暨工作趨類，可得而述者，約略分晰說明於后：

### 1. 物料

本廠接收日人之舊有各項物資種類甚繁（另有清冊呈主管機關茲不備載），自復工而後，需用主要物料數量，亦復不鮮。綜計有皮靴用品，鋼絲繩，油類，轉動用品，筒管用品，木炭，掃帚用品，搬運用品，打包用品，上漿用品，縫機用品等（詳見附表一），至接收附屬印染工場之物資，均按原始移交清冊所列數字點收清楚，惟於整理倉庫時，陸續發現多餘物資，爲數頗多，當經追補登記，呈報總公司鑒備在卷，所有辦理本案得力人員，並經頒文嘉獎有案。關於嚴密保管及儲藏收發等工作，實成主管人員認真辦理，其撥物料有餘存，則分別藏匿或保管，以備車間不時之需。倘有缺乏，則照章填具請購單，向總公司申請核發採購，或調撥借用，但遇工場需要急迫之時，則亦斟酌緩急，先由本廠零星自購（詳見附表二）以維生產，而利事功，其每日採購之金額，胥遵總公司之限制。



附表一(A)

三十五年度主要物料用量表

物料種類	物料名稱	單位	每月用量												
			1月份	2月份	3月份	4月份	5月份	6月份	7月份	8月份	9月份	10月份	11月份	12月份	
皮	小牛皮	方呎	60	60	90	90	90	60	60	60	90	90	60	60	
	白呢	碼		21	15 $\frac{1}{2}$	19	17	10	21	15	15	15	15	10	
	絨布	碼		28			28				109.5		25		
	長毛絨	碼	3	5	6	6	6	9	6	3	5	13	15		
	牛皮膠	磅	7	15	115	15	15	15	15	10	15	10	19	10	
	樹膠	磅	7	5	5	5	14		5	5	5	5	10	5	
	金力丁	合		1	2		2	4	2		4	2	6	12	8
	金力片	磅	3	3	10	6	2				4	15	15	19	
	松香	磅	5	5	5	5					10	1 $\frac{1}{2}$	11	5	
	醋酸	磅									5			5	
羧酸	磅			6											
鋼絲	鋼絲圈	合	2	16	10	14	15	7	9	11	7	8	9	13	
	皮帶	呎	299'-11"	1259'-1"	738'-11"	945'-7"	1205'-4"	814'-11"	837'-6"	875'-6"	954'-7"	772'-7"	1048'-8"	539'-5"	
	三角帶	根		32	20	20	68	20		11	6		18		
	鏡帶	磅	24	60	97 $\frac{1}{2}$	96	139 $\frac{1}{2}$	52	60	72	60	60	84	67	
	紗	磅	10	59	33	60 $\frac{1}{2}$	70	49	40	92	30	20	73	64	
	油	磅	19	23				130.6	35					257	
	紅車油	磅	1101	1900	2770	2680	3035	2642	2938	2831	2754	3897	4214	3320	
	牛油	磅	87	370	221	385	320	293	324	170	184	86	532	275	
	鏡子油	磅	201	427	930	785	508	553	552	764	1135	536	986	700	
	火油	磅	24	95	187	100	127	241	52	105	126	143	105	226	
筒管木鏡	大木管	只		8560			1080								
	精紡木管	只		25,000	50,000				50,000		5,000				
	大木鏡	只		3,590											
	紗	磅		75,000	140,000					40,000				10,000	
掃除用品	竹掃帚	把	82	163	240	337	310	302	340	354	243	302	441	244	
	毛刷	把	103	181	466	570	375	242	487	213	462	330	492	209	
	肥皂	塊	102	442	283	398	317	302	395	422	398	409	390	352	
	掃帚	磅	181	453	581	534	609	330	314	389	284	373	403	493	
搬運用品	滾水罐	只	5	31	102	64	102	100	64	123	60	105	100	90	
	煤	只	1	3	4	5	2	8	4	6	3	1	5	1	
	棉條桶	只		233											
打用品	打包鐵皮	根	1,10	2,200	9,900	3,190			16,200	10,900	8,820	11,500	10,300	9,000	
	鐵扣	只	2,000	5,000	13,000	9,000	9,000	10,000	7,080	10,160	6,000	7,000	9,500	8,900	
	竹片	根	3,400	4,200	9,000	13,600	9,500	8,400	8,800	8,600	9,100	10,200	6,200	5,100	
	麻布	碼									3,197	6,366	5,453	1,844	
	防水紙	張	1,750	4,500	7,500	9,000	12,700	10,470	8,560	8,270	8,570	8,000	3,680	8,050	
	商標	張		2,000	3,000	9,000	8,000	9,000	18,000	7,000	6,000	7,000	4,000	10,000	
	麻線	磅												5	
	草包	只	150	450	1,060	1,780	1,440	800	1,000	915	1,000	900	1,400	1,000	
	草繩	磅	475	2,450	2,520	3,190	3,168	1,950	2,147	2,165	1,931	1,415	2,730	2,100	
	上用品	麵粉	袋	1	180	860	2,010	1,690	1,300	1,990	2,560	2,362	2,160	2,920	1,840
白牛油		磅	920	5,400	2,640	6,440	5,060	4,140	4,234	4,680	2,599	3,099	3,725	3,866	
石粉		磅	9,680	14,300	24,420	29,040	33,440	17,820	20,680	18,700	22,780	13,200	9,460	10,120	
鹽化亞鉛		公斤	50	150	125	600	1,075	600	975	875	575	750	475	2,280	
苦性油漆		桶						1							
漿紗絨		碼	24	14 $\frac{5}{8}$	32 $\frac{5}{8}$	52 $\frac{1}{2}$	40	36	52	32	36	33	58 $\frac{1}{2}$	20	
漿粉		担	399 $\frac{26}{100}$	633 $\frac{50}{100}$	325 $\frac{86}{100}$										
織機用品	鋼絲	根	300,000				60,000			310,000		100,000			
	鋼扣	只			80		10								
	刺毛鐵皮	呎		500			500		500		1000			500	
	梭子	只	350	600	800	1000	1,400	800	600	1200	1420	1160	2000	1008	
	打手棒	根	80	180	150	100	300	100	150	200	450	300	224		
	皮人	只	60	170	150	240		350	350	700	700	600	450	400	
	皮圈	只	29		50	200	120	170	300	320	234	300	280	100	
經紗針	只		1500	1000	500	3000		2000	1000	1000	1000		1000		

附表一(B)

三十六年度主要物料用量表

物料種類	物料名稱	單位	每月用量												
			1月份	2月份	3月份	4月份	5月份	6月份	7月份	8月份	9月份	10月份	11月份	12月份	
皮用品	小牛皮	方呎	90	90	90	150	90	120	120	120	90	90	120	60	
	白呢	碼	10	10	23	24	40	15	25	15	12	15	15	5	
	絨布	碼		30 $\frac{1}{2}$		24	5				41 $\frac{1}{2}$	5	46		
	長毛絨	碼	15	5	10						5		15	5	
	小皮膠	磅	5	10	20		18				5	10	15	30	11
	樹膠	磅		10	5	10		5	5	10	7	10	5	12	
	金力丁	合	8	10	6	6	6	4	4	6	4	2	8	4	
	金力片	磅	15	20	28	15	25	20	52	15	25	20	25	16	
	松香	磅		6	5	10	10				10	10		11	
醋酸	磅				5						3 $\frac{1}{2}$		3		
羧酸	磅												2		
鋼絲	合	10	8	14	14	19	16	13	15	15	14	14	12		
傳動用品	皮帶	呎	2730'-2"	2993'-0"	2305'-0"	1096'-0"	2103'-0"	4605'-11"	1671'-0"	4555'-3"	2566'-5"	1323'-0"	4134'-6"	1351'-7"	
	三角帶	根		4	2				12	3	25		7	2	
	鏈帶	磅	36	48	72	79	84	75	84	61	72	60	60	100	
	紗繩	磅	37	43	76	120	460.5	613	33	89 $\frac{1}{2}$	61	28	96	44	
油類	油	磅	72 $\frac{1}{2}$	107 $\frac{1}{2}$	100 $\frac{1}{2}$	76 $\frac{1}{2}$	65								
	紅牛油	磅	2622	3467	2476	3211	3046	2801	1594	4410	2876	2527	5662	2960	
	牛油	磅	160	221	120	287	146	250	172	105		100	245	220	
	鏡子油	磅	440	620	740	660	762	680	868	1170	541	954	860	1000	
筒管木鏡	火油	磅	133	152	122	244	281 $\frac{1}{2}$	292 $\frac{1}{2}$	309	518		322 $\frac{1}{2}$	303	7	
	大木管	只												4370	
	精幼木管	只			75,400	28,000								5800	
	大木鏡	只		80					440			100			
	舒紗管	只		50,000	50,000		75,000			5,040		28,800		5000	
掃除用品	濕紗筒管	只			3,000		1,523							1000	
	竹掃帚	把	346	359	392	404	372	428	413	342	397	414	428	369	
	毛刷	把	354	459	475	414	447	505	385	339	444	404	556	463	
	肥皂	塊	402	424	384	512	476	594	560	620	574	547	688	605	
搬運用品	揩布	磅	429	647	639	456	244	299	220	304	239	384	455	505	
	滾水	只	64	76	42	77	30	151	86	120	83	132	100	98	
	煤	只	4	4	3	4	3	3	11	2	3	2	24	2	
打包用品	棉條	只									30			30	
	打包鐵皮	根	6,400	7,100	10,600	13,000	8,500	12,400	3,500	8,400	8,000	10,300	9,000	7900	
	鐵扣	只	7,500	9,000	10,000	6,000	9,400	8,900	12,200	7,000	8,100	10,000	10,000	800	
	竹片	根	6,500	6,100	7,300	6,200	6,800	7,400	6,200	5,900	5,900	7,300	6,300	5300	
	麻布	碼	729	1,447	133	4,696	2,874	1,710	1,566	1,285	2,791	2,870	2,424	2508	
	防水紙	張	11,437	21,594	26,218	9,365	12,430	10,200	12,583	7,180	8,730	12,093	11,275	7915	
	窗標	張	8,000	44,000	10,000	14,000	16,000	24,000	16,000	12,000	8,001	12,000	20,000	4000	
	麻線	磅									18	36	40	20	
	草包	只	800	1,200	1,600	1,600	1,500	1,200	1,200	1,200	1,200	1,200	1,825	1100	
上架用品	草繩	磅	845	1,555	620	2,492	2,895	1,680	1,845	1,650	1,755	2,020	2,630	1174	
	麵粉	袋	1,848	2,150	1,546	1,801	1,991	1,410	1,180	1,520	1,625	2,010	2,020	1550	
	白牛油	磅	3,075	4,537	3,505	4,978	7,150	7,897	6,939	8,243	8,214	9,087	7,820	8134	
	石灰	斤	5,500	9,500	7,700	8,000	5,000	4,900	4,000	10,000	12,200	14,000	18,700	16000	
	鹽化亞鉛	公斤	570	856	571	1,132	1,698	1,415	616	2,390	448	1,376	1,853.5	947	
	苛性氫	桶				1					1				
織機用品	漿紗絨	碼	40	40	40	52	28	32	36	36	35	51	49	56	
	銅絲	根		50,000			100,000		221,500	200,000		103,000	196,000	100000	
	銅扣	只				20			70	130	30	20		50	
	刺毛鐵皮	呎	500		500	500			500	1000				500	
	梭	只	1,000	1,570	1,000	1,600	800	1,350	400	600	335	1,390	1,000	600	
	停經片	片								150,000	450,000		150,000	75,000	266000
	打手	根	85			10				600	100	200	250	300	100
	皮人	只	100	680	300	477	400	400	376	300	300	200	260	301	
織機用品	皮圈	只	180	250	100	200	200	200	150	100	150	150	100	101	
	濕紗針	只	1,000		1,000				850			2,000		2000	

附表二

中國紡織建設公司上海第十紡織廠

三十六年總公司購買機料及本廠自購機料比較表

		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
包裝材料	總購	25,107,983.64	682,000.-	9,534,420.-	31,718,100.-	7,742,300.-	35,253,600.-		40,256,300.-	29,412,400.-	172,574,400.-	71,007,400.-	57,915,000.-
	自購	12,000.-		13,200.-	1,120,000.-	4,628,000.-	2,757,890.-	27,685,900.-	36,200,700.-	21,973,470.-	67,155,400.-	9,450,250.-	78,977,450.-
上漿材料	總購	45,078,000.-	147,287,800.-	293,287,200.-	67,500,000.-	426,030,100.-	168,618,000.-	319,488,925.20	311,789,615.80	368,956,600.-	748,165,500.-	724,678,600.-	942,856,000.-
	自購									26,600,000.-			22,083,600.-
傳動用品	總購	3,762,240.-	5,207,000.-	5,920,000.-			35,121,400.-	33,161,250.-	16,400,000.-	57,759,780.-	84,751,500.-	120,807,000.-	39,656,000.-
	自購	858,000.-	1,558,000.-	26,646,000.-	39,138,000.-	52,250,000.-	54,399,800.-		2,200,000.-	23,592,000.-	43,090,500.-	46,000,000.-	94,240,000.-
油類	總購	96,000.-	620,280.-	6,955,800.-		4,346,000.-	3,391,732.20		31,164,000.-	41,284,000.-		78,250,000.-	16,132,000.-
	自購		435,000.-	726,000.-	759,000.-	964,000.-	1,410,000.-	5,575,000.-		780,000.-	4,240,000.-		4,500,000.-
鋼絲布類	總購							225,000,000.-	549,500,000.-	180,000,000.-	17,000,000.-	34,000,000.-	
	自購												
布機件類	總購	1,809,600.-	3,769,700.-	25,951,600.-			73,656,360.-	64,368,000.-	123,620,800.-	115,137,579.41	308,093,600.-		470,940,000.-
	自購	622,950.-	801,300.-	4,463,000.-	5,877,000.-	5,963,000.-	18,840,640.-	13,224,000.-	6,003,200.-	6,656,230.-	44,259,900.-	3,100,000.-	14,500,000.-
皮棍用品	總購		2,330,040.36							50,198,400.-			
	自購	135,000.-	4,830,500.-	160,000.-			240,000.-	2,360,000.-	992,308.58	470,000.-	2,912,000.-	3,720,000.-	
筒管木柱	總購	6,564,320.-							39,400,000.-		420,000,000.-		123,840,000.-
	自購					13,231,200.-	8,977,500.-	5,712,000.-				44,000,000.-	72,620,000.-
掃除用品	總購	376,150.-											
	自購	682,120.-	1,337,000.-	739,000.-	1,430,000.-	2,531,600.-	3,650,000.-	1,252,750.-	2,723,200.-	1,371,700.-	11,550,000.-	4,500,000.-	14,365,000.-
搬運器具	總購	41,100.-	1,134,700.-	886,000.-						18,687,750.-		82,031,250.-	
	自購	1,100,000.-	2,694,000.-		2,285,000.-	1,850,000.-	3,683,000.-	4,340,000.-	7,799,000.-		7,144,000.-	17,585,000.-	44,060,000.-
電氣材料	總購	3,182,700.-	573,600,000.-	2,978,000.-	8,550,000.-	9,419,200.-	5,189,800.-	8,250,000.-		24,264,000.-	6,420,000.-		29,500,000.-
	自購	2,577,300.-	1,601,800.-	6,096,000.-	1,224,000.-	12,772,000.-	14,953,700.-	7,392,800.-	2,218,000.-	10,242,200.-	12,324,000.-	12,155,000.-	17,710,000.-
修理材料	總購	7,237,810.-	3,822,140.-			9,782,550.-		17,384,800.-	9,706,500.-	53,310,810.-	128,168,250.-	150,157,800.-	197,600,000.-
	自購	6,904,500.-	16,785,195.-	37,135,250.-	51,128,927.-	50,646,825.-	86,824,370.-	132,562,700.-	93,441,675.-	47,898,200.-	56,370,050.-	76,493,900.-	159,110,250.-
修繕材料	總購	19,254,500.-	20,713,195.-	11,786,500.-	21,169,910.-	8,566,400.-	12,294,500.-	4,564,380.-	94,025,770.-	127,972,000.-	210,563,000.-	129,145,000.-	38,730,000.-
	自購	1,633,500.-	2,729,000.-	4,778,500.-	11,807,750.-	8,685,500.-	33,069,500.-	25,035,000.-	139,511,000.-	170,185,900.-	222,773,000.-	222,602,300.-	225,150,400.-
紡機件	總購	1,262,070.-	4,604,030.-	680,000.-	880,000.-								
	自購		2,034,000.-	880,000.-	3,369,600.-	462,000.-	7,046,560.-	5,674,000.-	11,212,591.42	10,405,000.-	24,019,400.-	5,410,300.-	50,082,800.-
織機件	總購	1,748,000.-	10,845,134.56	10,085,600.-	953,000.-	8,420,000.-	24,912,000.-						32,389,650.-
	自購	3,449,750.-	1,569,300.-	1,600,000.-	8,190,000.-	12,658,000.-	31,384,000.-	3,800,000.-	18,052,000.-	22,009,320.-	5,457,000.-	145,397,000.-	153,858,350.-
雜項	總購	745,750.-		322,200.-		5,341,000.-		10,991,000.-	17,767,000.-	7,010,000.-	53,858,150.-	16,722,000.-	181,360,000.-
	自購	837,500.-	9,746,000.-	11,357,000.-	2,171,200.-	14,970,200.-	25,005,400.-	16,364,000.-	3,353,500.-	13,094,000.-	31,046,850.-	49,733,000.-	56,398,000.-
盤料	總購	61,250,000.-		36,750,000.-	45,000,000.-	54,000,000.-	70,000,000.-	92,000,000.-				450,000,000.-	513,000,000.-
	自購	1,024,650.-	87,000,000.-	1,224,600.-		1,376,000.-						6,394,500.-	
顏料類	總購												
	自購				40,000.-			230,000.-					1,200,000.-
總計	總購	177,516,223.64			175,771,010.-	533,647,550.-	528,437,592.30	775,208,355.20	1,233,629,985.80	1,073,993,319.41	2,113,594,400.-	6,185,799,050.-	2,643,918,650.-
	自購	19,837,270.-	46,121,095.-	95,819,150.-	128,540,277.-	187,191,325.-	297,242,360.-	251,208,150.-	323,707,175.-	355,378,120.-	532,342,100.-	646,541,250.-	1,008,855,850.-

## 2. 棧務

本廠倉庫部門，前經接收日人之物資，爲數甚多（另有清冊呈主管機關茲不備載），二年以來，業由總公司按照接收清冊，陸續提取殆盡。現在儲存者，大部爲本廠之各種生產品（棉紗棉布），及各種原料等。其35—36年度原棉入出棧數量及35—36年度棉紗入出棧數量，35—35年度各種棉布入出棧數量之統計，均有詳盡紀錄（詳見附表），至關於第九紡織廠暨第十紡織廠當因迭次清理，陸續於九、十兩廠，發現多餘物資而爲原接收清冊所無者，爲數亦復可觀，均經先後報請總公司追補登記，並奉華文文獎獎在案。

35—36年度原棉入出棧數量表： 單位：司馬担

類 別	35 年 度		36 年 度	
	入 棧	出 棧	入 棧	出 棧
中 國 棉	7,960. <sup>33</sup>	6,797.93	38,334.16	36,027.30
外 國 棉	60,992. <sup>68</sup>	57,443.18	32,424.77	34,972.24

35—36年度棉紗入出棧數量表： 單位：件

名 稱	35 年 度		36 年 度	
	入 棧	出 棧	入 棧	出 棧
10 <sup>s</sup> 劍號陽鷄絨紗	88 $\frac{416}{40}$	88 $\frac{416}{40}$		
10 <sup>s</sup> 陽 鷄 絨 紗	1 $\frac{1}{2}$	32 $\frac{1}{2}$		
16 <sup>s</sup> 陽 鷄 絨 紗	2	2		
20 <sup>s</sup> 陽 鷄 絨 紗	444 $\frac{1}{4}$	480 $\frac{1}{8}$	2	3 $\frac{1}{8}$
32 <sup>s</sup> 陽 鷄 絨 紗	788	650	1,780 $\frac{3}{40}$	1,733 $\frac{3}{40}$
10 <sup>s</sup> 筒 子 紗			706	604
$\frac{3}{16}$ <sup>s</sup> 筒 子 紗	2	2		
17 $\frac{1}{2}$ <sup>s</sup> 筒 子 紗	108	108		
20 <sup>s</sup> 筒 子 紗	1,639	1,627	1,084	1,042
32 <sup>s</sup> 筒 子 紗	1,012	835	655	783

35—36年度各種棉布入出棧數量表： 單位：疋

名 稱	每疋碼數	35 年 度		36 年 度	
		入 棧	出 棧	入 棧	出 棧
13 <sup>lbs</sup> 陽 鶴 細 布	40	72	11,652		
12 <sup>lbs</sup> 陽 鶴 細 布	40	76,488.5	86,608.5		
10 <sup>lbs</sup> 陽 鶴 細 布	40	29,684	30,024		
井 8 帆 布	50	1,280	1,050		230
井 6 帆 布	62	258	318		
細 斜 紋	30	3,720	3,000		980
細 斜 紋 副 號	30	740			740
棉 絨 一 等	40	160			160
棉 絨 副 號	40	1,020	100		920
油 絲 布	40	431	11		420
13 <sup>lbs</sup> 井 2 厚 織	40	60			60
12 <sup>lbs</sup> 特 粗 細 布	40	157,595	153,535	235,685	230,705
12 <sup>lbs</sup> 新 陽 鶴 細 布	41	235,613	229,973	275,499	270,779
井 200 細 布	120	15,407	12,972	38,190	33,940
井 6000 細 布	120	3,650	3,530	8,881.8	8,386.8
井 400 噐 噐	90	8,495	8,000		495
井 200 噐 噐	90			9,050	7,745
雜 零 布				1,164.35	293.95
總 計		534,673.5	540,773.5	568,470.15	555,854.75

### 3. 庶務

本廠接收日人之房屋，尚無全部破壞。僅各空室窗棧玻璃損壞甚多（係於勝利前中央飛機來函轟炸時受彈損壞），經於復工前後，分別修補完整。關於工場，倉庫，職員宿舍，工友宿舍，以及各種車輛消防器具等，均已適應需要，陸續分別加以局部或全部修葺，又以人事課辦公室不敷公用，特經呈准在該課原址加蓋樓房一層，至落成後，如何利用一節，詳見人事課報告中，此不贅述。另有關於各項福利事業，除由人事課負責辦理者外，其由本課主管者，計有衛生室，消費合作社等。其他如廠容之整理，內務之清潔，走道之鋪整，各宿舍之管理，工役之訓練，均經派員專責辦理其事，俾能分別考成。

### 4. 文書

本廠接收日人之檔案，除原始物資各項清冊及各種日文圖書，已呈總公司調查課外，其他有關公積卷宗檔案蕩然無存。所有現在之卷宗，則均為前經濟部特派員辦公處復工指導委員會暨中國紡織建設公司之

新有文卷而已。關於日常辦理文書程序，除依照規定外，為爭取時間務求精潔，故各種收文，不經分發各主管課簽具意見，即先行提呈送請廳長批示後交辦，或面示機宜而後擬辦，或先召集有關主管人員，採取商討方式，於決定後交辦。至於承辦人員所撰擬之稿件，文字內容，亦主扼要翔實，簡練明快，不尚浮文，且大都經過廳長之精密審核，隨時予以增刪潤飾而後繕發。其餘一切公文手續，無論為收發，擬辦，呈核，批判，會稿，會章，各種表報，以至最後歸檔及吊閱卷宗等等，悉以敏慎處理，期無貽誤為原則。凡性質重要者，應到廳辦，定有限期者，則必於期前辦竣。其次要及普通者，亦須儘量臨時辦理（惟因事實上具有困難，或有特殊原因，猶待一再往返洽辦，始能結束而致稍有稽延者，則為例外），是以本廳之一般公文書，至今尚無積壓及辦理失當之弊，此則堪以附述一二者也。

### 文件收發統計表

(自三十四年十月十一日起至三十六年十二月三十一日止收發文總數列後)

收		發	
類 別	件 數	類 別	件 數
復總字	195 件	同二總字	448 件
復工字	123 件	同二人字	158 件
復會字	176 件	同二工字	124 件
總符字	593 件	同二會字	9 件
建諮人字	224 件	同二合字	9 件
建工字	462 件		
建會字	151 件		
建業字	247 件		
建勞字(包括建勞津字)	250 件		
建購字	139 件		
建籍字	11 件		
建執字	24 件		
建合字	119 件		
總 計	2714 件	總 計	748 件

## 十. 會計課

抗戰勝利來臨，本廠由經濟部蒙浙院區特派員辦公處接收，及至三十五年一月十六日，始由紡建公司接管。曩時以復工之初，廠中收支及其會計之處理甚為簡單，所有帳目報表多付漏如，而產品之成本計算，尤未及也。迨歸總公司管轄而後，增增會計人員，力行會計獨立，並嚴訂會計規則與辦事細則，逐項處理，漸上軌道；至於成本之計算，於三十五年四月份即行開始辦理，厥後迭蒙后輩之督導，與同人之研究，並由總公司主辦成本會計訓練班，由各廠選送會計人員，加入受訓，延致專家多員，為之諮詢學理，並就指定工廠，率同實行計算，諒將來成績必有可觀也。現本廠會計課依照實際之需要，分為賬務，出納，工廠，及成本計算四組，茲分述於后：

### 1. 賬務

在本廠接收復工之初，會計工作僅由主任一人，辦事員二人，共同辦理，當時因人手關係，各組並未詳加劃分，因之帳務方面，所有傳票表報以及種種帳冊，殊不全備。本課自奉准充實人手以後，乃將前後工委員會移交之帳冊，依據總處審訂之會計規則，陸續加以整理增補，所有報表帳冊亦漸臻完善矣。

成品原料及物料帳在本公司接管之初，僅有數量之記錄，旋遵照成品產銷帳辦法草案，及原料物料購撥詳細辦法草案，分別予以整理，始將各該帳項均有明確之記載，每日收付及餘額，其數量與金額咸能翔實記入；其中成品帳上逐日之收付，先按估計成本入帳，俟月底成品成本計算完畢，再按實際成本加以調整。原料帳收付，均按總處頒發之統一價格入帳，發生溢額時，均以價率備處理之。物料一項，自購部份係購入原價記帳，接收品照估計價入帳，以致耗用物料金額一項，各廠勢難一致，以所購物者前後市價不同，而所估又各自為規故也，鑒於本年六月份全部加以分級升值，但仍有未符理想之處，近由總公司規定統一價格，頒佈各廠，與處理原料方法同樣辦理，今後各廠耗用物料金額，當可公平比較。至於副產品之處理，現時仍係於月終按估計價入帳而已。

本廠固定資產，除自購自租部份均有詳實之記載外，其餘接收廠係產業，除總課保留有清冊副本外，本課關於該項產業價值，金額帳上均付漏如，為求明瞭本廠整個之財政狀況，亟應速成估價入帳，乃能獲得全貌也。將來如欲實行此舉，或可取全國經委會對於各廠之估價表，參照行之。

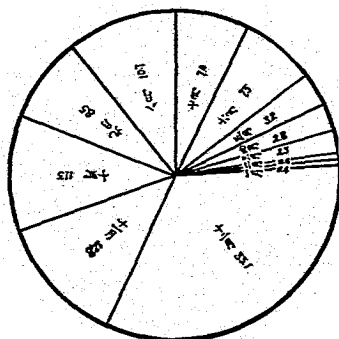
關於會計獨立一節，最初所行者，係劃分各廠會計人員直接歸總公司會計處管轄而已，近頃又進一步，流底讓各廠之會計獨立，即總公司規定各廠業務盈虧，各自單獨計算，而不由全公司所有各廠，共同計算是也，此事自三十六年九月份起實行。

### 2. 出納

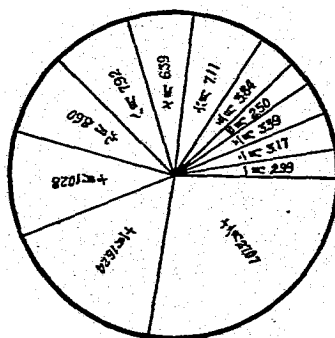
原棉及大部機物料等項，歸總公司統籌辦理付款，其他巨額費用，亦多移歸公司直接承辦，由廠方支付者，無非薪津工資，小額機物料款及零星費用。而一切支付項目，除按規定撥付外，所有憑證，不問鉅細，必經廠長核准，其不必要之開支，均為核免，以故本廠各項費用，絕無浪費之處，是則頗堪敬明主管督導之下，乃克臻此。

廠中資金，曩昔向公司領得之備用款項，係存放中央銀行，如欲動用，須自赴該行提取，若領款數額較大時，尚須隨帶警衛，以策安全。而廠中零星費用，支付頗繁，現金庫存，後為公司規定所限，往往不足應付，幾至逐日向銀行提款，奔走頻繁，人力時間，兩不經濟，至去年十一月間，中國銀行儲蓄部，奉提倡工友儲蓄之旨，在廠內設立東區第六服務處，於是需用款項，皆就近提取，俾免出納事務，殊非淺鮮焉。

三十五年度逐月現金支付百分比例表



三十六年度逐月現金支付百分比例表





### 3. 工帳

自三十四年十月接收復工之初，工友僅四百餘名，有關工帳事務，由出納辦事員一人兼理，雇員二人襄助。迨至三十五年一月，本隊隸屬總公司管轄後，上峯為求復興建國，增加生產起見，務使全廠紗錠與布機，儘量開足，工友乃由一千餘人，逐漸增至二千三百餘人，因而事務劇增，另闢工帳部門，專理其事，除工帳員仍由出納辦事員一人兼辦外，增添雇員四人助辦。尤以接辦伊始，一切均未上軌道，工帳與人專之工作，因人手關係，不能詳加劃分，致使工帳紛紜，經晝夜值勤應付，終不免捉襟見肘，幸同仁等，俱能保守本位，克盡厥職，二年以來，尚無阻越，後因工友日漸增多，工帳人手缺少，於同年秋，始專用辦事員一人負責主辦，并由雇員中，選拔成績優良者一名，提升為助理員，令其襄辦，遂使工作日見順利。

本隊工友工資計算及發放，在當初係按月兩次，嗣後總公司規定，每月八日十五日廿三日月底為結算之日，五日十二日廿日廿八日為發放之期，經此規定後，所以嘉惠於工友之生活經濟者固多，而於工帳之工作則倍加忙碌矣。同時若遇規定時期，適值星期例假，尚須提前辦理，顧自初迄今，均能如期發放，是皆有部門之協助，主管人員之督促，與乎全仁等之努力，有以致之也。

邇來審計部，業已在滬成立審計部中國紡織建設公司審計辦事處，除關於本公司歷年決算盈虧等項，須予追加審核外，并即將自三十七年度起，該辦事處對於本公司及各單位，所有一切支付，均須預憑單據證明，然後依照公印法規定向國庫領款，種種辦法，自屬依據國家法令，不足為奇，惟於發放工資一項，自結算至發放期間，為時僅有三天，若先經送審工友工資名冊，往返稽時，再予劃款發放，勢必延誤，甚至引起工友之不滿，殊使廠方負責人為難，此輩希望查明當局，洞悉實情，予以先行後審之變通辦法，方不致鑿枘耳。

茲將三十五六年度職員工人生活指數表錄於次。

#### 三十五年度生活指數

月	份	職員生活指數	工友生活指數	備	註
一	月 份	899	1,062		
二	月 份	1,464	1,845		
三	月 份	2,298	2,754		
四	月 份	2,263	2,694		
五	月 份	3,046	4,095		
六	月 份	3,195	4,040		
七	月 份	3,683	4,494		
八	月 份	3,754	4,536		
九	月 份	4,177	4,967		
十	月 份	4,512	5,218		
十	一 月 份	4,812	5,684		
十	二 月 份	4,822	6,470		

頁 數	行 數	誤	正
41	24	(二)謹然草墊	(二)謹然草墊
41	33	雜織細眼疵	雜織細眼疵
53	4	備極艱辛	備極艱辛
59	9	經致查充及格者	經致查充及格者
60	11	a. 普通講話	a. 普通講話
60	12	或態度不良者	或態度不良者
60	18	注重工作道，德體貌	注重工作道德，體貌
60	20	應付態度	應付態度
63	19	882.2%	88.22%
67	6	00.20	0.020
68	1	卅六年度實際及應得運轉時間表	卅六年度實際給資及應得運轉時間表
86	27	風量=0	風量=Q
86	28	後之溫度=TT	後之溫度)=T <sub>1</sub>
86	29	可以使30°C.....	可以使30°C.....
86	29	假定T <sub>1</sub>	假定T <sub>1</sub>
86	29	32.2°C	32.2°C。
86	34	$\frac{76.153 \times 3.5}{2} \dots\dots X = \text{降下溫度 } C。$	$\frac{76.153 \times 3.5}{X} \dots\dots X = \text{降下溫度 } C。$
87	25	實為太小	實為太大
90	3	(Bus Bar)	(Bus Bar)
90	9-11	(一套備貨)	(一套備貨)
91	19	層峯既力悉.....	層峯既悉力.....
92	6	願自經修葺	願自經修葺
93	3	重加修葺	重加修葺
98	18	除陳列.....	除陳列.....
99	8	三十五年度改動統計表	三十五年度改動統計表
102	23	溫州	湖州
102	24	都江	江都
104	3	辛額	辛額
104	附表(A)	1月份 打包紙皮 1,10 4月份 肥 皂 398 8月份 白 呢 15	1月份 打包紙皮 1,100 4月份 肥 皂 389 8月份 白 呢 5
	附表(B)	4月份 白牛油 4,98 10月份 防水紙 12,093 11月份 毛 刷 556	4月份 白牛油 4,978 10月份 防水紙 12,693 11月份 毛 刷 558
105	4	35-35年度各種棉布.....	35-36年度各種棉布.....
105	20	3/16吋筒子紗	3/16吋筒子紗
107	13	復總字	復總字 及未列字號
	14	復工字	復業字 全 上
	15	復會字	復財字 全 上
123	8	江西萍鄉東波頭	江西萍鄉湘東波頭
123	35	江蘇南匯縣小橋頭	江蘇南匯縣孫小橋
124	1	江蘇雲龍	江蘇雲龍

# 勘 誤 表

頁 數	行 數	誤	正																																				
1	6	與之以觀察 ██████████ ██████████ ██████████	與之以觀察 ██████████ ██████████ ██████████																																				
3	10	係三線羅拉之兩 Reiter 式	係三線羅拉之 Reiter 式																																				
3	11	加裝本式換籽裝置而已	加裝本式換籽裝置而已																																				
3	28	供除自織外	除供自織外																																				
6	5	佔地424,659平方呎	佔地424,659平方呎																																				
6	9	在中廠樓下	在中廠樓下																																				
6	19	計共佔地261,215方呎	計共佔地261,215平方呎																																				
11	1	42,000經枚，內紗24,192枚	42,000枚，內經紗24,192枚																																				
14	4	6"×10"	6"×10"																																				
14	8	5 $\frac{1}{2}$ " × 10"	5 $\frac{1}{2}$ " × 10"																																				
14	10	1 $\frac{1}{8}$ "	前 1 $\frac{1}{8}$ "																																				
14	13	中 $\frac{9}{16}$ "	中 $\frac{9}{16}$ "																																				
14	14	中 $\frac{9}{16}$ "	中 $\frac{9}{16}$ "																																				
14	19	鋼綑 $1\frac{3}{8}$ "	鋼綑 $1\frac{3}{8}$ "																																				
14	26	Hauks	Hanks																																				
18	13	全部散漫	全部散漫																																				
19		H.B.B C.O.和花工	H.B.B.→C.O.和花工																																				
19		L.F.EX.O.當車工	L.F.→EX.O.當車工																																				
32	2	器材以缺	器材以缺																																				
32	31	Exhaust an	Exhaust Fan																																				
34	6	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">淨 重</th> <th colspan="2">落 棉 量</th> <th colspan="2">飛花散失量</th> </tr> <tr> <th>16s.</th> <th>%</th> <th>16s.</th> <th>%</th> <th>16s.</th> <th>%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	淨 重		落 棉 量		飛花散失量		16s.	%	16s.	%	16s.	%							<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">淨 重</th> <th colspan="2">落 棉 量</th> <th colspan="2">飛花散失量</th> </tr> <tr> <th>Lbs.</th> <th>%</th> <th>Lbs.</th> <th>%</th> <th>Lbs.</th> <th>%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	淨 重		落 棉 量		飛花散失量		Lbs.	%	Lbs.	%	Lbs.	%						
淨 重		落 棉 量		飛花散失量																																			
16s.	%	16s.	%	16s.	%																																		
淨 重		落 棉 量		飛花散失量																																			
Lbs.	%	Lbs.	%	Lbs.	%																																		
34	9	57°	75°																																				
34	13	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">落 棉 量</th> <th rowspan="2">機 別</th> <th colspan="2">落 棉 量</th> </tr> <tr> <th>16.</th> <th>OZ.</th> <th>16</th> <th>OZ.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	落 棉 量		機 別	落 棉 量		16.	OZ.	16	OZ.					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">落 棉 量</th> <th rowspan="2">機 別</th> <th colspan="2">落 棉 量</th> </tr> <tr> <th>Lbs.</th> <th>OZ.</th> <th>Lbs.</th> <th>OZ.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	落 棉 量		機 別	落 棉 量		Lbs.	OZ.	Lbs.	OZ.														
落 棉 量		機 別	落 棉 量																																				
16.	OZ.		16	OZ.																																			
落 棉 量		機 別	落 棉 量																																				
Lbs.	OZ.		Lbs.	OZ.																																			
34	28	羅網碎細	羅網碎細																																				
36	16	厥為蓋針布之重排	厥為蓋針布之重排																																				
37	24	(4)檢條針布狀態或換新	(4)檢蓋針布狀態或換新																																				
39	6	筒子換紗合併為一組	筒子換紗合併為一組																																				
40	27	白皮及呢	白呢及皮																																				
41	16	羅網織之增置	羅網織之增置																																				

### 三十六年度生活指數

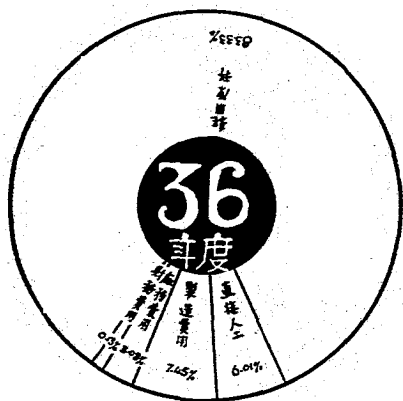
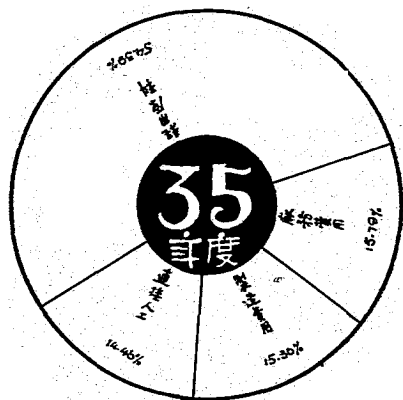
月	份	職員生活指數	工友生活指數	備註
一	月份	6,614	7,945	
二	月份			職員差金 73,000
三	月份			工友差金 73,000
四	月份			職員差金 73,000
五	月份	16,400	23,500	工友差金 73,000
六	月份	19,700	25,300	職員差金 73,000
七	月份	23,700	28,700	工友差金 117,000
八	月份		31,000	本公司自動凍結
九	月份		34,400	
十	月份	42,500	49,100	
十一	月份	46,500	53,100	
十二	月份	58,600	68,200	

#### 4. 成本計算

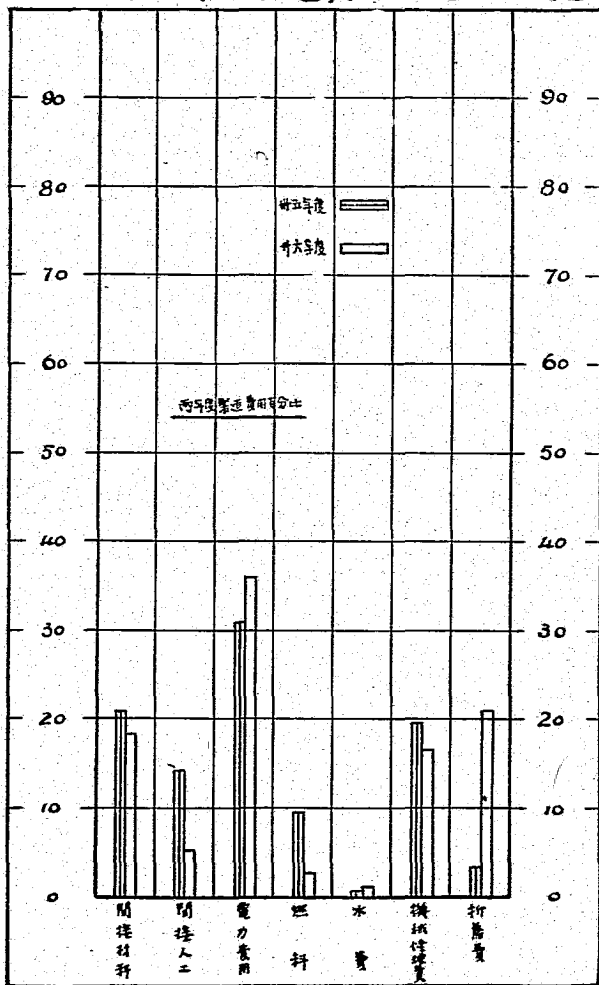
近年以來，紡織廠鑒於成本會計，對於工廠管理，如增加生產，節省開支，減輕成本，經營合理等項，實有促進之功能，故目前各紡織廠，均極重視此項成本會計制度，良以成本會計之真意義，已不僅在於計算精密之成本，而在於以計數之方式，用數字表現經營工廠內部，所有總值之變動，俾便賦予經營管理者，以有秩序與有依據之經營上和管理上變動之基礎，於是經營管理者，可靈活運用此種成本會計制度，使之發揮高度之經營能率，簡捷言之，成本會計制度，乃發揮最高理想經營能率之工具也。在紡織廠所採取分步成本會計制度之下，各製造部門，與補助製造部門，其工作之效率，均能一目了然，成本會計對於產品之成本，既有精密之正確計算，則舉凡何種產品，利益最優，何種產品，係屬虧本，均能顯而易見，俾經營管理者，隨時予以取捨損益，而立於不敗之地，成本會計有如是之重要，本公司最高當局對此，特別注重者，良有以也。

本廠成立之後，鑑於成本會計之重要，即着手設計各項有關計算成本之報表，以作準備，至三十五年四月間，奉總處頒發會計制度，及紡織廠成本計算辦法等後，即着手開始計算成本，惟初辦之時，工務部門，對於各種直接報告表，均不適用，且因人手不敷，致最初數月，本廠成本係合併計算，自四月份以後，各有關重要報表，均逐一訂正，工作方面，便利良多，其後總處每月頒發耗用原料統一價格表，各廠計算原料成本單價，遂趨統一，而其他如固定資產折舊費，及機械修理費，亦先後由總處依合理之方法，決定各廠應攤之金額，計入成本之內，是以各廠產品之成本，更能接近理想，總處並自歷年一月份起，修訂製造成本計算表，與成品單位成本分析表之內容與格式，使各該表格發揮最高之效能，自各廠成本會計制度確定以來，對於該項計算，頗多供獻，並配本公司當局，自完成初步計劃即會計人員訓練成就後，為推行實施起見，另組成本會計制度實施促進委員會，指令所有受訓專業人員，分組工作，冀以更完善之方法，來實行成本會計制度，務在精益求精，達於理想，語云「有志者事竟成」，吾人於此，不禁拭目以俟之矣。茲將三十五年度關於製造成本各項圖表逐一錄后。

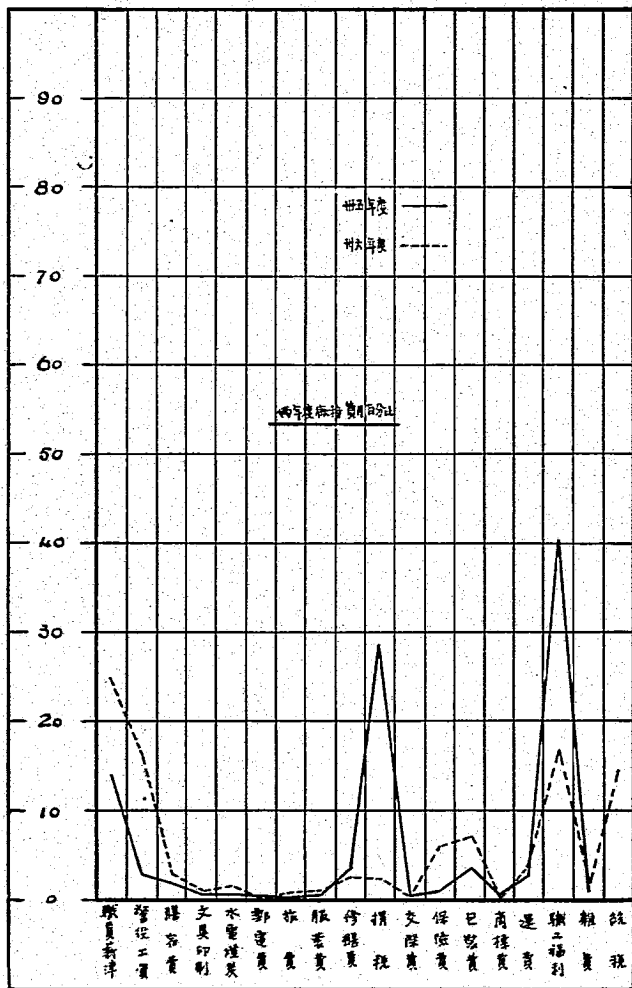
# 三十五年製造成本百分比比例圖



# 三十年度製造費用百分比例圖

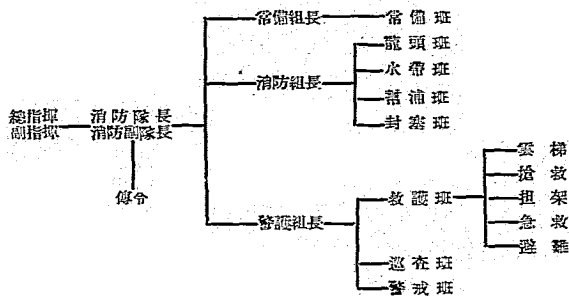


# 三十一年度 服務費用百分比例圖



# 十一. 消防隊

## 1. 消防隊組織表：



## 2. 訓練經過：

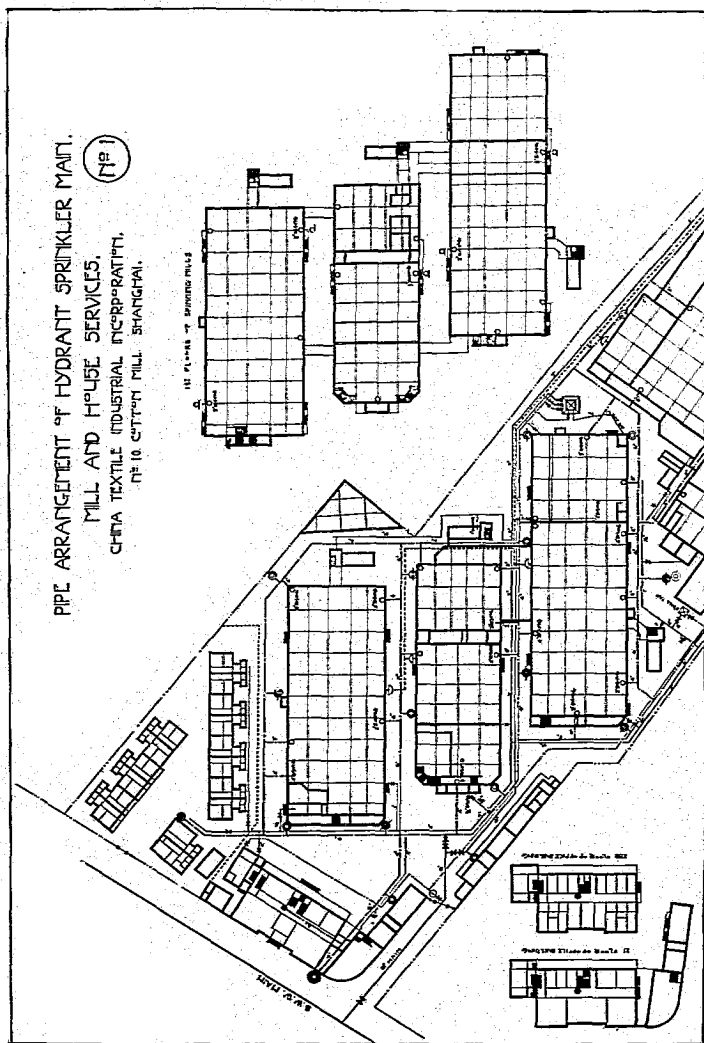
本廠消防隊之組織訓練，由機動課負責擔任，除由機動部職工加入外，復選拔各車間當壯工友及警衛室衛生室等人員組織之，全體隊員共八十名。平時訓練着重於龍頭班及水帶班，該二班隊員共十八名，雨衣長靴齊全，歷經定期演習及防火知識之灌注，技術益臻滿意。



### 3. 消防設備一覽表

場 所 名 稱	場 所 面積 Sq. Yard	消防龍頭		手提幫浦		消 防 桶		大 水 桶		保 險 門	
		組 號	只數	組 號	只數	組 號	只數	組 號	只數	組 號	只數
拆包間	380	1-2	2	1-4	4	2-14	13	1	1		
混棉間	616	3-4	2	5-9	5	17-23	7	2-4	3		
清花間	747	5-6	2	10-14	5	26-35	10	5	1	1-2	2
北廠梳棉間	2,338	7-10	4	15-27	13	38-62	25	6-7	2	3-5	3
南廠梳棉間	2,112	11-16	6	28-39	12	65-89	25	8-9	2	6	1
北廠精紡間	2,464	17-20	4	40-52	13	92-119	28	10-11	2	7	1
中廠精紡間	1,176	21-24	4	53-60	8	122-140	19	12-14	3	8-10	3
南廠精紡間	1,760	25-27	3	61-68	8	143-164	22	15-16	2	14	1
整經間	1,291	28-30	3	69-76	8	167-179	13	17	1	15-17	3
漿紗間	939	31-33	3	77-80	4	182-191	10	18	1	18	1
穿筘間	434	34	1	81-82	2	194-197	4	19	1	20	1
紗頭間	124			83-84	2	200-203	4			19	1
織部保全室	92			85-86	2	206-209	4				
織布間 NO.2		35-36	2	87-94	8	212-224	13	20	1	22-23	2
"  "  "  4		37	1	95-98	4	227-233	7	21	1		
"  "  "  6		38-39	2	99-102	4	236-242	7			25-26	2
"  "  "  8		40	1	103-110	8	245-260	16	22	1		
"  "  "  10	10,473	41-42	2	111-115	5	263-275	13	23	1		
"  "  "  11		43-44	2	116-120	5	278-287	10	24	1		
"  "  "  9		45	1	121-124	4	290-296	7				
"  "  "  7		46	1	125-131	7	299-308	10	26	1		
"  "  "  5		50	1	132-135	4	311-317	7				
"  "  "  3		47,49	2	136-139	4	320-326	7	26	1		
"  "  "  1		48	1	140-146	7	329-338	10	27	1	21	1
"  "  "  12	392			147-148	2	341-344	4	28	1		
整理間	966	51	1	149-153	5	347-356	10	29	1		
揀花間	181	52	1	154-155	2	359-362	4	30	1		
橡皮氣室	77			156	1	365	1				
電氣室	49			157	1						
鉄木工間	276	53	1	158	1	368-371	4	31	1		
木工間	217	54	1	159-160	2	374-377	4	32	1		
中廠機上	566	55	1	161-162	2	380-383	4			11-13	3
織部檢閱	582					386-395	10			24,27	2
物料倉		56-65	10			398-404	7			28-31	4
辦公室		66-68	3								
住宅		1	1								
屋頂		2-27	26								
屋頂		28-33	6								
總計			101		162		339		32		31

4. 消防設備分佈圖 (A)





## 十二、附 錄

### 附 錄 一

# 接收前日資同興紡織株式會社在上海 所有產業內容及其經過概況

## 1. 產業內容

前同興紡織株式會社，乃戰前日人在華經營紡織業八大系之一。除天津有支店，青島有分廠，勝利後並由經濟部另派特派員分別接收外，其在上海所有產業，由蘇浙皖區特派員辦公處派員接收者，計有次列九處，茲將原始簿冊所載地名數，以及原接收人姓名等項，表陳如次：

編號	產業名稱	數 量	最初負責接收人	備 註
1	戈登路第一工場	64.917	黃季冕、吳欣奇	
2	楊樹浦路第二工場	58.383	金思義、孫文勝	同興總事務所設在該工場內最初負責接收人為榮得其氏
3	平涼路日籍職員宿舍	15.202	榮得其	
4	周家牌路華人工房	9.950	„	
5	麥克利克路出租房產	4.650	„	
6	蘇州河北岸地產	2.670	„	
7	杭州路印染工場	13.013	„	
8	浦東洋涇地產	224.570	„	
9	大 豐 工 場	72.395	袁仲齊、陸志奇	

以上九處，除大豐業經蘇浙皖區敵偽產業處理局決定發還原主，并由總公司准函照辦外，其餘八處，均經確定產權，並屬本廠產業。

## 2. 接收經過

關於上開同興產業九處，最初負責接收人雖屬各別，但在卅四年十一月間，特派員辦公處已有命令，統由現在本廠廠長黃季冕氏接管，除大豐工場，因黃氏當時事務紛紜，精力不遑，經謙讓懇辭，未予再行接收外，其他八處，均經先後再度接管，其經過情形，於本廠三十五年一月二十四日，同二總字第二號呈中國紡織建設公司文中，可見一斑，茲將全文錄后：

「案奉 總公司三十五年一月十五日建工字第一五號函知：趕日接收同興一、二廠，仍將接收情形隨時具報等因。奉此，季冕遂於本月十六日起，接收同興二廠，及其附屬印染工場，十九日起，接收同興一廠，事前會由 經濟部蘇浙皖區特派員辦公處接收日資紡織廠後工指導委員會，派丁善昌君為監交員，總公司沈范維璋君為監收員，該兩員均經逐日到場，履行職務，又准 總公司業務處，派馬芳俊君到廠，逐日帶同監收，所有各項簿冊，現正分別趕造，一俟彙齊，經各該負責人點對簽章後，即當送呈審核不誤，惟季冕此次接收同興二廠，雖屬自交自收，而前此之收，尚有問題，此次接收同興一廠，雖屬人交我收，而接收之後，猶有糾葛，此中原委，頗覺複雜，而其性質相當重要，故不得不提前專呈，為公司當轉據陳明之。先是季冕於去年九月十九日，奉 經濟部蘇浙皖區特派員張命，主持接收同興一廠，以吳接收委員欣奇為之副，至接收同興總公司者，為榮委員得其，接收同興二廠者，為金委員思義，孫委員文勝，當時奉派各員，凡接收總公司者，於九月二十日，凡接收工廠者，於二十一日，一律開始工作，是以季冕

借同吳委員等，亦於二十一日接收同興一廠。關於各項物資之記錄，除接受日方負責人提出之清冊外，并由中日雙方負責人，率全員工，分組舉行實物點查，造具調查表，經過中日人員會同簽章，與日人提出之清冊，一并呈報特派員辦公處。為時未及二旬，即順利完成任務，於十月八日，季復奉命為同興二廠工務處主任，為劃分任務以專責成起見，曾呈准以協助接收之吳委員欣者，為該一廠主任人，而季復則專心計劃二廠復工，暨接收等事項，由於金、孫、葉、各委員之另有職務，不專移交，到否隨便，故於該二廠之移交，如車間、辦公室、職員宿舍、乃至倉庫物料間等，均係商議移交，以致全部接收工作，日久不能完成，又以同興總公司原係設於二廠之內，因之總公司接收委員，與該工廠職務主任，主持於一門之內，事權分岐，實守不濟，經屢次商請章專門委員劍謀之結果，（當時凡同興、大夏、大康、等廠之接收，屬於章委員之一組，）始令章委員得其，將該二廠全部廠址，移交季復接管，迨至十一月二十七日，特派員辦公處所組成之巡迴稽核團到廠，按照接收清冊，查對各項財產設備公物無誤後，而對於同興總公司之接收保管，似有問題，始由該團團長桂季甲，副團長李錫鈞，促令章委員得其，於十一月二十九日起，將附屬同興二廠之杭州路甲樂工場，平涼路職員宿舍，周家磚路工場，及總公司所管之麥克利克路住宅，浦東洋涇地產等，次第移交季復接管，下隸蘇州河北岸地產，至該近奉我總公司命接收同興一、二廠時，始由特派員辦公處主任委員于建，催促章委員，會同日人江島良雄，隨地指點移交季復接管，當時監交員丁，監收員范，均在場，總計以上六單位，暨同興一、二廠廠址，共佔地三九三、三五五畝（附呈詳表），共有開道契方單，以及建築圖樣等，均未點交，僅於移交清冊內，加以附註，「以上道契及土地執業證，存於天津分店，由前同興日籍負責人江島良雄，出天津瑞文書證明書，予以證明，該文件已繳存接收秘書專門委員劍謀處」字樣，但此項契據，依關產權，究竟確否由天津分公司保存，現尚無從證實。此次奉我總公司命，接收二廠，於清理故紙堆中，發現出賣地產廢契及租契共四十八紙，又執業方單攝影等共十八張，其中似有坐落吳淞地方之地產，雖無確實證明，究因何置設於故紙堆中，竟未提出移交，殊屬令人懷疑，而本月十八日總公司監收員范維璋君，及接收協助員馬芳俊君，會同二廠職員，與前同興日籍負責人江島良雄，前往查勘，同興總公司移交清冊內，所聲明之蘇州河北岸地產二、六七〇畝時，發現附近有地一方，計約十餘畝，地上搭有草屋數間，四面樹有同興紗廠界石，當詢據江島，竟稱：該地早經公司賣出，更向草屋內居民韓壽通探詢究竟，據答：此地前為同興所界，今已為三、四、人，語氣依違，難知底蘊，凡此種種，俱成問題，前所謂季復此次接收同興二廠，雖屬自交自收，而前此之收尚有問題者，此之謂也，至同興一廠，亦適於本月十九日二十一日，會同產交監收各員，先後分別辦理交收手續，惟批准移交人吳委員欣者來函（附抄原函），略以該廠設備工具、竹器、機械、及電氣物料，曾於上年十一月間，專聘特派員辦公處令，移借與軍政部上海被服廠第二分廠使用，詎數月後，該分廠復又先後佔用一部份辦公室，及職員宿舍，且自原駐新六軍撤防後，由該分廠自派衛兵駐守，本廠人員絕對不能顧問，凡物件借出，并無正當手續，抑且無法干涉，此後難免走漏，應請注意等由，業經分別轉告監交監收各員知照，溯當季復最初向日人接收一廠之際，雖該廠所有紡織機械，什九無存，但內部一切其他器物，均經點收，集中保管，詎自奉命籌備二廠復工，由吳委員主管該一廠後，以移借廠房，及各項工具器材，與被服廠第二分廠使用而生之虛假之關係，造成噴噴奉主情勢，誠非始料所及，此則前所謂接收之後，猶有糾葛者也，竊以季復奉命接收同興一、二廠，職責所在，自應力謀善後，以期無負委任之重，茲茲管見所及，關於二廠部份，茲請總公司轉飭天津分公司，逕向該地同興分店，調取上海同興總公司所存之道契方單等文件，以備查在處理，並先將辦理情形電復，再轉飭本廠知照，一面由我總公司函致上海市政府，暨地政局，請予備案，并另行選派委員，赴地政局調查市區僑民產業登記檔案內，同興總公司戶下之房地產，究有若干，搜集證據，以便澈查，追回公產，關於一廠部份，擬請總公司函致軍政部，商請迅令上海被服廠第二分廠，於最短期間，全部還讓，俾免糾紛，以清界限，并予先行設法，分撥紗錠，安裝完整，積極準備復工，收回借用各物，從事生產，則該廠現有現狀，及一切糾葛問題，自可迎刃而解，以上圖陳辦法，未審當否，奉函前內，除同興一、二廠各項接收清冊，俟製造完竣，連同被服分廠借清冊副本，一併另文呈送存在外，理合造具同興總公司各種產業清表，及抄原函各乙紙，並將接收詳報，先行呈報，仰祈鑒核。」

## 附錄二

# 上海第九紡織廠概況

### 1 本廠之沿革

本廠原名同興紗廠登雲路第一工場，簡稱同興一廠，隸屬同興紡織株式會社。除該會社成立年月及資金總額於第十紡織廠概況中業經敘述外，本廠之設備，實始於民國十年，其翌年開始運轉，繼續達二十餘年。中日戰事爆發，工作初未停頓，直至三十二年，日本軍事失利，械彈不繼，日政府有徵集廢鐵之舉，其時本市大豐紗廠已為同興所有，故將本廠機器拆運大豐紗廠，繼續開工，而將大豐廠原有較舊之機器作為廢鐵，運往日本。歐與其政府，以充軍用，本廠遂於是年五月底停工。未幾同興主持人與東京小川工業株式會社組同興小川工業株式會社，置備縫紉機四百六十餘台，即假本廠空出之工場安裝各項縫紉機，承製軍服。此種措施，在主持同興黨人當時之心理，無非利用場址，改製軍服，一方以慰日本軍部之欲；一方維持本廠員工生計，純屬暫時過渡性質。故對於紗廠原有各種設備皆能保全無損，直至我國勝利接收後猶然。最初接收時，同興一廠與同興小川工業株式會社各有日籍負責人主持移交；各有資產；各有清冊，蓋在根本上二者法人不同故也。而後者所有資產，僅限於縫紉機，以及軍服原料，與軍服脫成品，未成品等項云。

### 2 本廠由經濟部派員接管時期

三十四年八月中旬，日政府宣佈投降，我國全面勝利。九月由經濟部暨浙皖區特派員辦公處派現任本廠廠長（兼）黃季寔氏為接收本廠委員，並以吳欣奇氏為之副。兩氏奉命抵廠，目睹物料工具之凌亂散漫，走失堪虞，一面呈請多用員工分類整理；一面於整理後集中保管。關於各項物資之紀錄，除接受日方負責人提出之清冊外，并由中日雙方負責人率同員工分組舉行實物點查，造具調查表，經過中日人員會同簽章，與日人提交之清冊一併呈報主管機關轉呈政府各有關機關存在案，而結果實物點收之數量，多有超出日人所送原始清冊所列者。此項辦法，旋由前行政院院長宋資令特派員張博勛各接收單位一律按照施行。當時黃吳兩氏奉命倉卒，事務紛紜，乏人襄助，每日既須致力於接收工作，復須四出奔走，招致郵票，其中艱苦，費盡苦心，然終能將早經逃避之縫紉機九十台設法追回，而辦理各項接收工作，亦無阻礙，此則兩氏至今所引為慰安者也。十月、黃委員又偕同興二廠（即今上海第十紡織廠）復工廠務主任之新命，兩廠固同隸一公司，然為劃分任務以專責成起見，當經呈准以協助接收之吳委員為本廠專責保管人，俾黃氏專心計劃同興二廠復工暨接收等事項。詎知吳委員主管未久，即奉特派員辦公處令，除將同興小川工業株式會社所有資產按照清冊全部移交前軍政部京滬區特派員辦公處外，並將本廠一部份工場設備，工具什器，機械及空氣物料移借前軍政部上海城隍廟總廠第二分廠使用，兩該分廠後又先後佔用辦公室及職員宿舍等房屋，且自原駐新六軍撤離後，即由該分廠自派衛兵駐守廠門，本廠人員絕對不能顧問，抑且無法干涉，直至我總公司接收時仍復如此。

### 3 總公司接收之經過

三十五年一月，本廠現任廠長（兼）黃季寔氏，奉總公司命，再度接收本廠，事先由經濟部暨浙皖區特派員辦公處接收日資紡織廠復工指導委員會派丁善昌先生為監交員；總公司派范維璋先生為監收員，於一月十九日起開始接收，經時兩旬，雙方會同督屬辦理交接完竣。惟因上海城隍廟總廠第二分廠佔用本廠各部份房屋，使本廠無法計劃復工，曾屢次呈由總公司向關係方面交涉還讓，未獲效果。

### 4 本廠房屋及其設備

本廠東臨江灣路，南傍漢門路，西隣達盛廠，北濱宜昌路，佔地共達六五、一〇六畝，廠房面積計有

三八、六六九畝；宿舍面積計有四、七三三畝；工房面積計有八、八三三畝。建築形式爲簡樸式平房及人字式樓房等，其可紀述者，除廣大之辦公室外，計有倉庫一所，共八大間，單人宿舍十六間，職員宿舍三十四幢，工房一百二十二幢，其他如髮電所，落棉倉庫，工人食堂，醫藥室，打包間，試驗室，圖書室，染料木料油漆等棧房與修理間，以及自流井，冷熱氣管，運輸軌道，防火裝置等設備，無不應有盡有，堪稱完善。當開工時，擁有紗錠四萬一千六百枚，線錠一萬九千七百六十枚，嗣後增至紗錠五萬六千枚線錠三萬三千六百枚，即在三十三年因機器運往大豐紗廠停工以後，亦尚存有紗錠三千六百枚，線錠一萬五千一百二十枚。然兩年來因被服廠佔用關係，迄無復工希望，我總公司爲促進生產起見，乃陸續將本廠廢除機器分設各廠，用資補充，現今所餘機器，已屬無幾。以如是設備完善之紗廠，於接收後竟致久久無法復工，有識之士，咸痛惜之。

## 5 目前之狀況

本廠現時房屋，什九均爲上海被服廠所佔用，辦公室內偶促一隅，工場部份悉數被佔，倉庫八間祇存兩間，職員宿舍僅存六幢，工房經交涉而暫獲保留者約得兩幢，其他各項房屋，無不由被服廠概行佔用。廠中門禁出入及電話等，均由該廠完全控制。原有紗廠設備，頗有由該廠絡繹拆算運出廠者，本廠無力干涉，曾先後呈報總公司，業經轉函聯助總部經理署予以制止。至人事方面，本廠廠長副廠長及各課主任，均由第十紡織廠現有各員分別兼任，專任職員原有四人，上年間即已減爲一人，警衛工役等原有十六名，近已減爲十三名，各於艱苦環境中共負保管資產責任云。

### 附錄三

## 職 員 錄

姓名	年齡	籍貫	職別	永 久 通 訊 處
黃季渠	五二	江西萍鄉	廠長	江西萍鄉下埠郵政信箱轉機撲堂
陳步韓	四八	江蘇南京	副廠長	上海河南路575弄6號
陳宗鼎	三六	湖南常德	工程師	本廠
張玉書	二八	江蘇無錫	紡運技師	無錫中山路109號
羅以道	二八	上海市	紡運技師	本廠
葉留乾	三〇	江蘇洞庭	紡保技師	上海新開路椿壽里6號
趙貫育	四〇	江西萍鄉	織運技師	江西萍鄉東碼頭
王之傳	三〇	江蘇泰縣	織運技師	泰縣曲塘齊莊
鄭玉登	三〇	江蘇浙江	織保技師	江蘇靖江泰院巷16號
陳世開	二八	浙江鄞縣	試面技師	上海浙江南路654號
陳寬成	三二	江蘇常熟	機動技師	江蘇常熟東唐市
黃龍華	四四	湖北大冶	人事主任	上海呂班路二〇一弄49號
林子衡	五一	江西新建	總務主任	江西新建洪岩鄉上盤村蘭新研讀堂
余洪群	三一	江蘇江寧	會計主任	上海新開路泗慶里11號
喻亨吉	三六	江西高安	技術員	江西高安黃沙崗廖順和轉
薛廣勝	二六	江蘇無錫	技術員	本廠
王居然	二六	江蘇江都	技術員	江蘇揚州北皮市街28號
于子建	三七	江蘇六合	技術員	江蘇六合城內板門口26號
楊定誠	三九	江蘇常熟	技術員	江蘇常熟午橋弄26號
管浩榮	四七	江蘇無錫	技術員	上海長壽路公益坊8號
王賓	三五	江蘇宜興	技術員	江蘇宜興徐舍兄弟劉布商店
顧翼元	四三	江蘇無錫	技術員	江蘇無錫北鄉長安橋後村里
施志燾	二八	江蘇崇明	技術員	江蘇崇明南掛衝鎮
孫傳傑	二五	浙江嘉興	技術員	本廠
袁上岳	二六	浙江鄞縣	技術員	浙江慈谿尚志路50號
沈耀基	二七	江蘇南匯	技術員	上海浦東陳橋同茂磚行轉
黃慈篤	三五	江西萍鄉	技術員	江西萍鄉下埠郵政信箱轉
劉繩身	二八	江蘇江都	技術員	江蘇揚州灣子街21號
翁繩岳	三三	湖南湘鄉	技術員	湖南湘鄉山麓青林坳新瓦屋
孫明山	三七	浙江富陽	技術員	浙江富陽龍溪村
李季康	二七	浙江上虞	技術員	上海天津路五福弄57號
劉中傑	三六	安徽合肥	技術員	安徽合肥東劉王村
莫崇棟	二八	湖南衡陽	技術員	湖南衡陽相公燈
秦樂江	二六	江蘇南匯	技術員	江蘇南匯縣小橋頭
王舜年	三五	浙江海鹽	技術員	上海中正南一路豫吉里8號
曹克明	二八	江蘇江陰	技術員	江蘇江陰西大街11號
齊桂清	三三	北平市	技術員	本廠



周 翹	二六	江蘇常熟	技 術 員	江蘇常熟報本街 18 號
王立成	二七	江蘇常熟	技 術 員	江蘇常熟居德弄 23 號
彭世熙	二八	江蘇吳縣	技 術 員	江蘇蘇州十全街如意弄口 137 號
黃懋年	二八	江西萍鄉	技 術 員	江西萍鄉下埠郵政信箱轉
陳時雨	四一	江蘇崑山	辦 事 員	江蘇崑山張浦鎮錢家浜
張嘉倫	四七	上 海 市	辦 事 員	上海武定路 249 號
錢煥聲	三六	江蘇無錫	辦 事 員	江蘇無錫揚名塔影巷上
姚 祈	四四	江西萍鄉	辦 事 員	江西萍鄉湘東洞口泉
張振揚	三六	江蘇松江	辦 事 員	江蘇松江草練橋鎮
劉椿身	三〇	江蘇江都	辦 事 員	江蘇揚州壽子街 21 號
徐新猷	二八	上 海 市	辦 事 員	上海英陽路 383 弄 46 號
朱慈郎	二九	江西臨川	辦 事 員	江西九江興中紗廠轉
王毓保	三〇	河北保定	辦 事 員	陝西蔡家坡雍興公司紗廠
翁華封	四三	上 海 市	辦 事 員	上海重慶南路 201 弄 108 號
陸鎮中	三九	江蘇川沙	辦 事 員	江蘇川沙城內裕家弄陸第
吳 洪	四一	浙江杭州	辦 事 員	上海沙滄路慶雲里 32 號
程天祐	四九	安徽歙縣	辦 事 員	上海南市尚文路長樂里 11 號
陳善權	二七	江蘇六合	辦 事 員	江蘇六合西門大街江家巷口陳宅
張寶銘	三六	天 津 市	辦 事 員	上海吳淞路壽德里 11 號
周乾生	二四	江蘇無錫	辦 事 員	上海南市九畝地東青連弄 52 號
陳先逸	三六	湖北江陵	醫 師	上海吳淞路 449 號
王浩培	三〇	浙江上虞	辦 事 員	浙江上虞縣小錢鎮鞋店弄
錢鎮潤	二七	浙江崇德	辦 事 員	上海愚園路滄光村 174 號
汪穎同	四一	上 海 市	辦 事 員	上海威海衛路 408 號
戴希堯	三三	江蘇金城	辦 事 員	江蘇金壇陳碩浦東方邊村
張道興	三〇	江蘇松江	辦 事 員	江蘇松江城內廣院西
馬徵鏡	二三	山西介休	辦 事 員	上海北京西路 524 弄 12 號
東 健	三〇	江蘇丹陽	辦 事 員	上海林森中路 232 號
戴煥祥	三一	江蘇無錫	辦 事 員	江蘇無錫錫區橋
范意達	三九	江蘇丹陽	助 理 員	江蘇鎮江磨刀巷 23 號
趙華慶	三七	安徽巢縣	助 理 員	安徽巢縣西控廣殿寺周沈村
張逸之	三七	江蘇江壽	助 理 員	南京中華門外柳溪鎮西張塘村
譚廣才	二三	廣東中山	助 理 員	上海南京西路 749 號 309 室
增田卯吉	五七	日 本	技 術 員	日本岐阜縣
早川與郎	五二	日 本	技 術 員	日本三重縣
宮 地 信	四二	日 本	技 術 員	日本岐阜縣

## 附 第九 紡 織 廠 職 員 錄

王漢生	四八	浙江杭州	辦 事 員	上海愚園路愚谷村 91 號
-----	----	------	-------	---------------

7163