

青紡旬刊

第九期 第二卷

安定與進步

衣服的歷史(二)

紗疵之生成及其防止(四續)

旬要聞

第一機械廠成立三週年紀念及針布工場開幕記

四校簡介

簡訊

范澄川

劉侃元

楊樹林

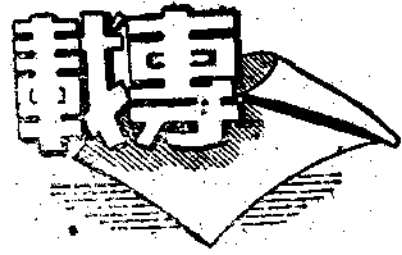
王承光

結生

潤之

中華民國三十八年三月二十五日出版

SHANGHAI LIBRARY



安定與進步

范澄川

處在一個動亂的時代中，一部份人，尤其是一般小市民們，他們敏感地自以為將要受到某種新的壓力，懷着恐懼心情，徬徨苦悶，因而在行動上也顯現出張皇失措，豕突狼奔，這到是不足為奇的現象。自去年秋末政府在軍事上失利時起，到本年元旦蔣總統宣告引退，揭發和平時止的一段期間，人心浮動達到空前未有的高潮，四處嚷着逃避之聲，匯成一股洪流，淹沒了整個政府機關，驚動了整個上層社會，更影響到一部份生產事業，而在這荒洪流中因而喪財亡命的還不知多少，真是如唐人詩句里所說：「山雨欲來風滿樓」！

在這期間中，本公司這一事業組合裏，非例外地同樣浮現出一股騷動。除了幾乎是全部工友們，因為生活決定意志，仍然很堅決地守住了他們自己的崗位，以及小部份比較對時局發展有了認識的職員同仁十分鎮靜地站穩他們自己的立場以外，其餘的也都轉入到這一騷動漩渦裏面去了。然而這些轉入騷動漩渦的人們，在主動打算上，並不完全是一模一樣的：有些是剛感到他們自以為是新的壓力將要加上他們身上的時候，便決定辭職，工作崗位，方式是辭職，不可能便悄悄地溜走，這是一種人。有些是同樣對未來的變局懷着極端的畏懼心理，但在變局沒有到來之前，或是為了職務重要一時不好脫開，或是在主觀上認為還沒有必要，便決定暫時呆下再看，但其最終目的仍免不了是「臨難苟免」，這又是一種人。有些是藉故先請短假，呆在他們自以為是安全地帶，觀望風色，如局勢一惡化「即」還走高飛」；反之，比較穩定下來，便又溜了回來，這又是一種人。

以上三種人，所採取的方式儘管不同，而且在組合裏也不是大多數；但其心理毒素却給事業帶來了無比危機。主要地是引起了守住工作崗位的員工同仁們的普遍不滿，因而發生了怠工現象，其結果是生產的低落，使公司經營和管理都陷入了十分困難之境。然而，我要特別指出：公司不是沒有注意到上述游離現象所可能發生的後果。在去年十二月裏公司就已規定了一個職員請假離職及疏散審核辦法。在這辦法裏包括三個要點：第一是對於請假逾期還沒有消假的，一律以辭職論，給予解職；第二是對於在職的游離份子，祇要他們請求，便給予疏散，免為「害羣之馬」；第三是對於工作能力很強和在生產過程中必要的技術或管理人員，率性限制請假

，如果擅離，即以曠職論。這幾個月來公司對於職員人事管理，一直是遵循這二個原則辦理的。這自然祇是對職員管理而決定的必要措施。至於工友人事管理，因為祇有極少數爲了某種政治關係呈現出搖動現象，而公司也實施了一種應變疏散方法外，其餘絕對多數毫無問題，并在通過保廠運動爭取了他們的合作，和穩定了他們的工作情緒。

不過我並不否認在今天以前，我對上述職員管理辦法，並沒有嚴格貫徹地執行。事實上且有少數例外，不是依照該項原則辦理的。可是這并不是爲需要應付環境，而是完全出於「與人爲善」的動機。不過近來內部的浮動情形，並未隨着目前因政府揭發和平所產生的社會暫時穩定而完全終止；如果說那是終止了的話，也只是「一時」種表面的平靜，它似乎依然在事業血液裏潛伏着，依然將要遇機突發，成爲事業的癌症。

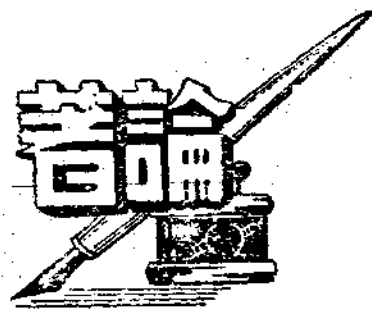
因此，我現在要特別鄭重地提出：我們必需馬上終止這一現象！同時我們更應根絕這一現象所由產生的根！於此，我必需將公司在過去所採取的而且是始終不變的政策，正告全體員工同仁們：

公司的政策是根據我們對於客觀社會的認識而決定了的。我們在消極方面反對騷亂，反對遷移，更反對破壞；在積極方面，我們要從事改革工作，並克服困難，使事業繼續發育生長，爲未來紡織工業建設鋪上一條康莊大道。簡單地說：我們的政策是以民族工業之永存爲心，堅決地站在事業立場上，反對將事業轉入政治漩渦的一切惡傾向，以爭取穩定與進步。

這政策，我們認爲無論從任何方面說，以及今後的局勢是戰是和，都是十分正確而可告無罪的。因此，我們更有權利要求全體員工來果決地擁護這政策！因爲這不僅是爲了事業的展開，而且是爲了每個員工同仁本身的利害打算。現在正是和平聲浪最高的時候，我們自然希望它的從速到來；但是真正和平的到來，我們相信要經過相當的曲折。不過這不在本文範圍之內，可以「存而不論」。這兒我要說的只是和平一旦幻滅，我們怎樣辦的一點，也正是我要向全體員工同仁們，——尤其是對於公司政策沒有瞭解甚至懷疑的同仁們追問的！自然，我是十分誠懇地希望能夠拿定主張，繼續地爲公司事業效力；如果說仍然像過去一樣，採取游離的態度，放棄其本身責任，這我是不能容許或姑息的！我鄭重聲明：對於這樣的份子，自今天起，必需予以清除，使事業發生清血作用！

從生活中求安定，從安定中求進步——是我們青紡員工同仁們應該共同遵守的信條，無論是爲公爲私。特揭斯義，寫這小文，願與全體員工同仁共勉之！





衣服的历史 (二)

劉侃元

三、絲類衣服的發生

但是宇宙間人類間任何現象，其發生史并不重要，其發展史才重要。人類的衣服問題，雖如上述，發生於原始人為裝飾其神

祕的腰部且以刺激其對方異性而發生，但假如沒有其後各種方面的發展，則我們今日就無由論究其「歷史」。所以任何歷史的意義，都應在其「發展史」上表出與求得。

那末衣服的發展情形究怎樣呢？現按上面「序言」裏所記的次序，先述其「種類」。種類有絲製品，麻織品，毛織品，棉織品，尼龍品，等在，現在按次分述於下。

本節只談絲織品。絲織品在全世界史內考察，都像是以中國為發源地。而中國的發生，據史載與傳說又都發生在史前的太古時代。

在我們中學時代學本國史時，就看見教科書上有：

一黃帝作冕旒，其臣伯余作衣裳，於則作履，妃西陵氏——嫫祖教民養蠶治繭——

的記載。唯史前既尚無文字，這記載自然由於傳說，而傳說又不都盡可靠，所以本來就值得我們懷疑。不過事實上中國從古文確曾有了絲織物，如「孟子」：

「七十者可以衣帛矣」；
西漢桓寬「鹽鐵論」：
「古者庶人耄老而後衣絲」；
較這二書以前的「禹貢」尤其說：
「青州岱畎絲枲」。

這些都是明證。其中「禹貢」雖後人偽添的地方很多，但偽添也係漢時，和鹽鐵論的時代差不多，因此可知至遲春秋戰國時代中國絲織物已存在，雖然珍貴——非「七十」者不得衣之，又雖然如何養繭抽絲及如何以絲織成「帛」等的過程不明，但總之紀元前四百年代——孟子時代（孟生於紀元前二七一年）中國已有了絲織品是不可否定的事。而在那時候的世界史當中，別的地方則絕沒有這東西。歐洲那時候的希臘人，最了不得也不過衣獸皮和羊毛（後節毛織物條參照）。

唯其這樣，所以在外國書裏談絲絹之類時，都承認是中國的創始，他們都直譯中國上述傳說，稱為「Huan-ti」的「Legitimate Wife Si-ling-cha」所發明。但發明這事體在我們現在無論如何是不能想像的。因為由繭取糸，外觀上似很容易，實際上誰也明白絕不簡單。黃帝這個人和而西陵氏這女子儘管確有其人，甚至開始用絲也確有其事，然憑我們現在所能瞭解的原始人決沒製絲製帛能力，西陵氏最大也不過就當時滿地洪荒的大地上，發見無數天然桑林中的無數野蠶在天然地吐絲作繭，因而取其天然絲或糊亂地弄

破其繭以取作所謂掩蔽腰部之用，而并不能有什麼製織等工具與需要無疑。至於真正的織絲製帛，則依我們推，至早也只能發生於商周時代，雖然現在發掘物中尚沒實證。不過既有西陵氏發見於前，後之人以其軟白堅韌更爲樂用是常情，從而更漸考慮其養製法以求多產，進而遂步着火的應用以及其他木製骨製工具的發達等以漸找出養繭抽絲的方法及其他織絲的方法來，當可推想。換句話，把發明的時期拉到黃帝時代去太過早；把歷史化成神話至不通。

至於在中國以外，據西洋古史說，歐洲最初之有絲，係紀元前阿歷山大大帝混一歐亞時從印度帶回去的。大帝生於紀元前一五六年，死於二二二年，約當於孟子的時代。從印度帶回去，一般地以爲是由中國傳去的，因爲印度從來沒有這類產物；後來則更是由中國北部和西北部的韃靼隊商由中國輸往波斯、阿刺伯等地以傳入歐洲的云云。并且從此以後直到紀元六世紀以前，所謂養蠶製絲之術全爲中國所獨佔，歐洲人還是全不知道云。

大概由於這理由吧，所以在歐洲舊來許多文獻上，對於絲的觀感異常模糊。有的稱爲樹生的羊毛，有的說是把某種花加以梳理而製出來的，有的則以爲就是棉花。連羅馬博學而有名的旅行家Pliney也不例外。要之，常那潔白堅韌的絲織物——無論其爲生的或熟的——最初傳入歐洲的時候，歐洲人是神祕視之，莫明其所以然的。所以它的地位就非常之高，從希臘以到羅馬都只限於有錢的市民階級和貴族階級才能使用——羅馬該撒大帝（紀元前一四四年）時代

就明顯地是如此。尤其價格至貴，完全和金子同值，即一兩金子只能買一兩絲製物。

但到六世紀時候——東羅馬帝國的Justinian皇帝時候，兩個景教僧徒從中國帶回去了蠶種桑種到現在的君士坦丁堡。歐洲人從此才知道蠶桑業爲何物，以後才漸傳及意大利、西班牙、埃及、阿刺伯、等地。六世紀爲中國盛唐貞觀時代，東羅馬的景教在這時候傳來中國，唐太宗爲之在長安建太秦寺，立景教碑，由這些教徒們帶回中國這種種子去可能是事實。

至於絲或絲織物在英文稱爲Silk的由來，則據說是最初絲類傳入歐洲時，傳之者稱之爲“Serica”，因而希臘人就稱之爲“Serikon”，羅馬的拉丁文就稱之爲“Sericum”，後來“r”變成了“l”，於是拉丁語又稱之爲“Sericum”，“Sic”等，最後遂由這“Sic”變成爲現在的Silk。

不過另一方面也有使人懷疑而沒法究明之處。就是如今「家蠶」的學名——Bombyx mori，據說是由於當年希臘哲學家亞理士多德論述家蠶時稱之爲Bombyx所致。那末這麼說，亞氏的時代已有家蠶了。亞氏爲紀元前三八四——三二二年人物，恰和亞歷山大大帝同時，那末後者由亞洲回希臘時似於絲外還帶去了家蠶，歐洲人似不必等到六世紀時候才明白。

同時，英文典型的古文學算「聖經」。在這英文聖經里，Sera這個字登台過三四次。這英文聖經係直譯自希伯來文抑譯自希臘文或抄丁文不明；從而原文是一個什麼字，涵義究如何，也不明；但假如像現

在我們譯解英文這個字爲「絲織品」或「絹綢」時，明或憑上述蠶桑業傳入歐洲及小亞細亞的過程看，就很容易引起懷疑。因爲在耶穌那個時候，猶太國里不能在那樣的製造品是無疑的，這英文字應該是常時譯者的誤筆。現試將原文分舉於次：

(1) Proverb, 31, 22

She maketh herself Covering of sa es ry, her
Clothing is silk and purple

(2) Ezekiel, 16, 10

I chothed thee also with brodered work, and
shod thee with badgers' skin, and I girded
thee with linen, and I covered thee with silk

(3) Ezekiel, 10, 13

Thus wast thou decked with gold and silver
and thy raimen was of fine linen, and silk,
and brodered work, thou didst eat fine flour,
and honey, and oil, and thou wast exceeding
beautiful, and thou didst prosper in o a king-
dom.

(4) Revelation, 18, 12

The merchandise of gold and silver, and prac-
ious stones, and of pearls, and fine linen, and
purple, and silk, and scarlet, and all thyme
wood, and all manner vessels of ivory, and
all manner vessels of most precious wood, and
of brass, and iron and marble

順帶地對於從這四節英文所譯成的中文聖經，我

們也不能不說幾句。

大家知道，中文聖經在其翻譯的真實與通俗二點上，是有名的好譯文，也是很好的白話文。雖然我們不是聖經學者，不明白當時是什麼人翻譯的，乃至是從希伯來原文抑或從希臘、拉丁、英文——那一種文字譯出的。

不過現在就這問題來看，和英譯本一樣，它也似乎犯了同樣的毛病。

它對(1)——箴言第二十一章二十二節將 Silk 譯成「細麻布」還很好，即全文曰：

「他爲自己製作繡花毯子，他的衣服是細麻和紫色布作的」。

但(2)——以西結書第十六章十節和(3)——以西結書第十六章十三節，它都把 Silk 譯成「綉綉」，

(4)——啓示錄第十八章十二節譯成「綉綉」，原文略，請參照中文聖經本。則問題就更複雜，疑慮更滋多。理由是從人類衣服發達史上看，常原始人根據自己身外工具製造，日漸進步及其他各種經驗日益加多，因而想將日常使用的樹葉獸皮等加以改進時，其首先登台的普通應該是麻類衣服，而不是其他絲料毛料衣服。因爲絲料在古時如上所述爲我們中國所獨有，出產毛料的牛羊駱駝等動物在古時亦或依地理或依氣候而不普遍存在，(參照後論「毛料衣服的發生」)麻類植物則反之，除極寒帶外似乎都可天然生長，而原始人生活於原野——當中，和一切動物接觸機會多一樣，和這類植物接觸機會過多，因而對其性能及使用應早有了經驗，一旦想將掩蔽腰部的獸皮樹葉等改

良或且擴大及於全身的全部或大部時，首先採用這堅韌長寬而且可以纏繞紐結的植物皮的事情似至有可能。并且纏繞紐結時不需任何其他手續，不像刺繡獸皮及養蠶蠶絲之不容易。所以我們看，當人類正式衣服開始萌芽時，應以這麻類衣服為最先，其他皆應在後。在有羊毛蠶桑出產的地方，麻類衣服也應同時并有。而在小亞細亞的古代猶太那地方，蠶絲業既非土產，則上引聖經後三條英文內的 *serice* 中文就不應再從而譯為「系綢」或「綢子」，而只應亦如(1)條譯之為「細麻布」。同時在蠶絲業本身來說，無論家蠶野蠶吐的都是「生絲」，經過其後「繅練」的高等技術以「脫脂」後始成一熟絲。生絲人們用以製成絹縑，熟絲製成綢緞。那末在生絲都有的地方——猶太，安得有熟絲製的綢子出現呢？所以由這縑一種譯文很能把問題弄得複雜，給社會學者留下很大的疑團。當然在歷史的觀點上，也可解釋為這是由中國輸出去的，并非猶太本地自造，從該一段原文看，既都視之為珍貴品——和 *gold, silver, pearls* 等并列，更可視之為外來品。不過雖然這樣，我們還是懷疑。因為啓示錄雖為耶穌弟子所作，時約為紀元後七八十年——相當於中國漢初，以西結書則為耶穌以前數百年或千年以上的作品，年代相當於中國商周。漢初由中國偶然少量輸出於小亞細亞方面，證之前亞歷山大大帝的事實或不希奇，商周時代則殊令人想不通。因為商周時代——縱如前述為中國蠶絲業發明時代，但謂那時已能把生絲製成熟絲且織成一系綢一事，并能成爲商品輸到很遠的西方去，當是不可思議的事。(參照後節「中國古代蠶絲業考」)。所以依作者看

，以西結書的英中譯文皆有誤，啓示錄亦可懷疑，只有箴言錄的中譯文對，但英譯文也還有錯。最後簡說兩句朝鮮日本的蠶絲品由來情形。那不成問題地是由中國先經朝鮮、後入日本的。朝鮮的事不詳，自然周秦時即已傳入；日本則該國最古的書「古事紀」裏已有「海神爲「彥火火出尊」(人名)敷繩疊八重於地而饗之」，及「大氣都姬尊之死骸頭上生蠶」等記載，一繩疊八重」直譯即疊絹八重之意。同時「日本書記」裏還有「天照大神含繭於口而抽絲」的文句，這雖概爲神話無稽之談，亦徵該國很古即有野蠶及用以供應的事。據日本史載，中國秦漢後裔弓月君，由百濟(朝鮮)渡海過去且行歸化——到其孫浦東君時，該國仁德天皇於是賜之以「波陀」之姓。波陀者「Wata」之意，Wata 和日本人現在所稱的「綿」。同音讀。學者因解之曰：該弓月君去時曾以絲綢作貢禮故得此姓賜云。

總之中國文化之傳入朝、日，始於周秦，這傳入情形中國史雖不詳，朝鮮史現亦無暇查，日本史載則至明白。我們相信養蠶術及生絲製絹術都是這時候傳過去的；從而我們中國自己的蠶絲業，如上所述相信是商周、或西周、時代的產物也應無大錯——當然商周時代發明以後，就當時交通不發達及對建割裂局面推，推廣和發達還是很慢的。所以孟子在自給自足的立場上主張「五畝之宅一必一樹之以桑」，即中產之家必求衣之不缺。同時又說「斑白者可以衣帛矣」，亦足徵一帛一製之不易，年輕的尙無樹桑即可衣帛的可能。(特稿)

紗斑之生成及其防止 (四續)

楊 繼 林

次如傳動於牽引羅拉之齒輪啮合不良時，例如牽伸齒輪4個內之2個啮合過淺，或經磨滅而啮合變淺時，往往其齒不能充分將所傳動之次一齒輪撥動而滑過，因之在全部羅拉內，除前羅拉外，其他每多少損失其速度，致全體之羅拉牽伸，隨其齒之滑動之增加而加多，同時棉條成爲波狀出現於前羅拉之前方，成爲甚不均齊之棉條，其結果棉條之支數不整齊，多細弱部分，結局作成較前更不整齊之棉條。又牽伸齒輪啮合過淺時，棉條自易斷頭，否則亦多出棉條斑。怠於羅拉加油時，前羅拉受影響最大。因此羅拉回轉最快，且牽伸最大也。

前上羅拉過硬，則棉條發滑，致牽伸能力不充分，結局成爲 Roller Spawings。後上羅拉過硬則生相反之結果而牽伸過度，生成棉條斑。欲求棉條之整齊，不僅須對羅拉裝置注意，且須注意於羅拉加油及揩掃，並期圖皮輞之完全，實爲必要。

對於上羅拉須不斷期其皮面之完全，如有鬆弛，溝痕，破損，粗糙，凹入，直徑不同等，即須揀出調換之，否則有害於棉條之牽伸作用，傷害纖維，而作成不整齊之棉條。又皮面常不斷因棉條之通過而受摩擦，不斷使其表面粗糙，故使棉纖維損傷，有害於牽伸作用，須按

時於皮輞表面塗以某種藥品，以助牽伸之效果，是所必要。

停止機須使能銳敏動作，其不潔者，破損者多缺點，故須注重揩車，使勿起故障，亦最爲必要。

停止裝置如有缺點，容許單頭 (Single)，即不足數之棉條一通過，致生成棉條重量不一，結局爲紗斑之原因。

棉條之重量必須絕對的在併條機上整齊之，如怠於注意，則在後部工程須要費極多之手續，甚至終不能紡出正確支數之紗線。

例如在併條機可以變更1齒輪而達到目的者，如怠於變更時，則非對於粗紗機之各種變換牙——即(1)牽伸牙，(2)撚度牙，(3)撐頭牙，(4)高低牙等——時時變更之不可，故對於重量之調節，非在併條機爲之不可。

此爲對於避免後部工程之煩累之良法，在紡紗工程如非及早對於紗之均齊加以調整，則其結果非但不能紡出正常良好之紗支，且使斷頭及下脚增多，品質低劣，所蒙損害至爲重大。

第五章 粗紗間之缺點

縱以完全而均齊之棉條爲正常之供給，但在粗紡機將其引伸，捲繞，加撚而作成紗狀時，仍不免繼續發生種種之弊害或故障，遂致紡成不良之粗紡者，亦往往有之。

欲敘述粗紗機之缺點，以自其所生成之不良粗紗推究其原因爲便。今將各種不良粗紗列記於次。

(1) 不整齊之粗紗 (Uneven Roving) 所謂不整齊之粗紗者，其粗細度不一定，有粗之部份，亦有細之部分，即爲多斑之粗紗，其結果在細紡機上使斷頭加多，縱不斷頭，亦爲作成不良紗之原因。

此種斑紗生成之原因，主由於 (1) 自粗紗架及羅拉至紗管間之通路不完全時，(2) 微差運動 (Differential motion) 之動作有缺點時，(3) 圓錐皮帶之滑動多時，(4) 齒杆 (Rack) 及其小齒輪 (Rack Pinion) 之動作困難時等。其他尚有多種原因，即 (1) 供給之棉條不齊整時，(2) 原棉中含有多量之短纖維時，(3) 以長纖維與短纖維混棉時等，要爲受梳棉併條缺點之影響而生者。

(2) 過柔之粗紗 (Soft Roving) 過柔粗紗俗稱爛紗，爲粗紗過於柔弱，致在細紡機之粗紗架上感覺退捲困難之程度者是也。此種粗紗之生成原因由於 (1) 撚度不足時，(2) 羅拉重錘失去作用時，(3) 重錘脫離掛鈎時，(4) 皮鞣皮有缺點時，(5) 錠殼有故障時等。

(3) 過硬之粗紗 (Hard Roving) 過硬粗紗云者，粗紗特硬，致在次工程感覺難於受羅拉之牽伸作用之程度者是。其生成之原因由於 (1) 撚度過多時，(2) 上羅拉裝置過硬時，(3) 上羅拉之加油不完全時等。

(4) 多塵粗紗 (Dirty Roving) 多塵粗紗因其所含塵屑之種類而有種種之名稱，

即白點多者稱爲 Neppy Roving，其纖維之各部爲 Nep 纏着，成爲小星點者是也。任何棉花均多少有此 Nep 存在，與纖維密切混雜，極難除去，非用精梳機不可，故在粗支紗無法除去。

普通所謂 Dirty Roving 者，乃指多含棉籽及枯葉者而言，在紡細紡時爲害頗大。此棉籽及枯葉爲存在於棉花中之塵屑之最難除去者，斷頭之原因，大部分由此而起。

(5) 抽長過分之粗紗 (Stretched Roving) 抽長過度之粗紗稱爲 Stretched Roving，其生成之原因主由於 (1) 在紗管所捲繞之長度較之前羅拉吐出之長度過多時，(2) 升降運動向下時即于龍筋 (Top Rail) 降下時，由於擺動裝置 (Swing motion) 之齒輪聯動所起之回轉運動 (Rolling action) 過分作用時 (3) 成形齒輪 (Ratchet wheel) 之裝置不良時 (4) 圓錐皮帶之調整不良時等。

(6) 接頭多之粗紗 (Cut Roving) 接頭多之粗紗云者即斷頭多粗紗之謂。粗紗之斷頭多，接頭多時，自將使細紡機之斷頭增多，多紡成不良之紗。粗紗斷頭之原因，除全台同時斷頭者爲例外外，多起於前羅拉與紗管之間，主因爲 (1) 由粗紗架之供給爲不正時，(2) 羅拉之裝置不正時，(3) 羅拉之加油及揩掃不周時，(4) 皮鞣皮之缺點，(5) 錠殼 (Flyer) 之缺點，(6) 筒管之缺點等所生成。

其他尚有差微運動部分 (Jacky box) 之缺點，筒管軸 (Bobbin shaft) 之缺點，筒管牙齒之缺點，變換動作 (Change motion) 之缺點等，均爲多根斷頭之

原因。

(7) 多節粗紗 (Slubs Roving)

多節粗紗指粗紗各部之有飛花附着者而言，乃由在紗之通路上有具有溼氣之飛花纏絡纖維而成。此其原因主為(1)牽伸羅拉之措掃不完全，附着多量塵埃而使紗通過時，(2)皮棍之表面糙時，(3)上下絨輻之措掃不完全，堆積甚多之塵埃時等，所生成。

(8) 油污粗紗 (Stained Roving)

油污粗紗係指粗紗之着油者，可謂完全由於工人之不注意而生。

供給粗紗之着油者，縱經羅拉牽伸，亦仍為着油之紗卷。再以供給於細紡機紡為管紗，順次以至織機織成布疋，仍為次布，故粗紗之最感麻煩者厥為此油污紗。此油污粗紗生成之原因，係由於加油之不完全及筒管或粗紗卷之處理不注意而起，特以上羅拉之加油不注意時最易作成着油粗紗。又對錠筒 (Spindle Bellar) 及筒管牙之加油不注意，亦多作成附油粗紗之機會。

更須注意者，為作成粗紗卷後亦多附着油污機會者。此為以紗卷置入運搬車或堆置於粗紗架時，由於處理之不注意，可使淨潔之紗卷染着油污。即筒管尾端之內部為筒管牙之油所汚着，故當將紗卷從牙輪拔出，投入車內時，因筒管尾與淨潔紗卷之表面接觸，乃致潔白之粗紗亦附着油污。

又以粗紗卷並排於紗架時，如不交互放置，則以紗卷之尾部有使其淨潔之紗卷附着油污之虞。又往往有筒管之表面附有殘有粗紗，浸油密着，而於其上

捲繞粗紗時，即被油污者。

更有一原因致油污者為粗紗通路之開關杆 (Setting On Rod) 是，通常往往因把手過重即於其支架處加油，因使通過之紗有附着油污之機會。

其他粗紗被油污之原因為與工人之污衣接觸，或以油污手接頭而生者為多。

(9) 單粗紗 (Single Roving)

單粗紗云者，為自二道粗紗或細紗之用二根粗紗合併時所生之單一粗紗是也。其生成之原因以由於工人之不注意者為多。多由(1)以過大之紗卷裝於粗紗架時，(2)粗紗卷之供給分段不良時，(3)粗紗架之措掃不良，飛花堆積時為其原因。

其他於(1)粗紗架之裝置不良，(2)木旋子之尖端磨滅，(3)粗紗架上之磁杯破損時，(4)導紗杆發銹時等亦多作成單粗紗之機會。

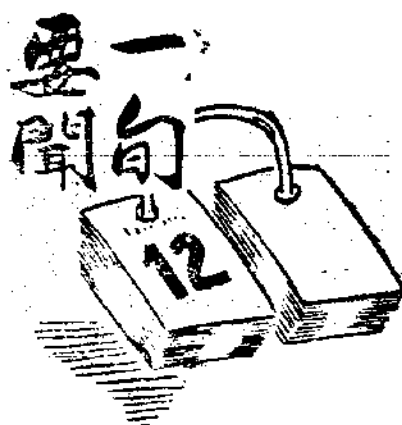
又於未注意紗條已部分的卷繞於羅拉而繼續運轉時，亦為單粗紗生成之原因。又不注意紗條於放出前羅拉後進入錠殼前為風吹動，使其纖維之一部分附着於隣接之紗而繼續運轉時，一方作成單粗紗，同時他方作成多股粗紗(3股粗紗)。

(10) 多股粗紗 (Thickened Roving)

多股粗紗云者指在二道粗紡機或細紡機所生成之3股或4股而言也。其生成之原因在3股如前項所述而生成4股則係隣接之紗全部為風所吹附而與隣紗合併所成之紗卷也。

此等之生成均由空氣流動過激而起，又由於工人之不注意，於粗紗架給紗卷時，誤使紗條附着於隣股粗紗，通過牽伸羅拉，致在前方捲成紗卷，乃成多

(待續)



(一) 各紡織廠員工積極進行工作檢討

王承光

這一响值得特別報導的事，要算各紡織廠員工同仁的自我檢討。這工作自分公司積極推行以來，已經有了很好的收穫。在每週舉行的工作檢討會裏，每個參加人都以十分熱烈的心情，研究問題，並

很客觀地提供答案。而且由於會議的採用民主方式，員工間也疏濬了一些暗礁——達到了相當程度的合作——展開了一個北國春天來了的新氣象。同時公司為加強檢討工作的積極性起見，指定由工務課陳課長和該課三位同事，自本月九日至十四日的幾天裏分別去參加，他們已將參加結果提出報告和改進意見。茲分述如次：

(1) 最近各紡織廠生產普遍低落的原因，主要是由於時局動盪，影響了工作情緒，以致無心從事生產。現在時局既比較地穩定下來，一致認為應由各工場負責人、把頭、組長、班長等加強領導，並分別勸誘工友提高工作情緒，以期增加生產。

(2) 關於賞罰制度，一般工友對於記功記過等類的精神獎勵，認為不够刺激，應採用實物獎賞或增加工資等一類辦法。

(3) 有少數廠員工人數均感不敷應用，請求酌予加添。

(4) 間歇開工影響工作效率，也是生產低落的原因之一，應有改善。

(5) 紗布廠調節不良：有時布廠消化不良，堆積存紗太多，以致紗廠筒管時有不足的現象，被迫停車；有時紗廠供應的原紗過劣，以致影響布廠工作難做。

(6) 原棉品級太差，影響工作生產量，希望設法提高。

(7) 各廠對工友工作的支配不當，以及工友間的派別之爭，給管理部門帶來了許外困難。

(8) 各廠論貨工工資標準不適當，發生高低不一的現象。現在各廠內部正在設法訂定合理標準，重新調整，公司方面也正在調查各廠論貨工資，俾資比較調整，以謀劃一。

(9) 物料的缺乏與不適用，使工作進行感受極大困難。過去購辦物料與修配零件時間太慢，甚至有購辦半年一年沒有回信的情況，公司有關機構應予切實改進。

(10) 各廠試訓工作多偏重紡部，對織部情形很少過問。以後關於紗布廠的調節與聯絡事項，應由試訓人員多負責任，以減少調節不良、布廠消化不良、或紗廠供應不足等現象。紗廠供應布廠的原紗太差，拉力不够，「生活雜做」，或管紗成形不良，紗廠不予注意，即運送布廠，布廠也並不整理使用，任其堆積，以致時間積久，損耗甚大，均應設法糾正。

(11) 每次開會時，有關原棉物料的事項很多，而且也十分重要，以後應由分公司機料課、業務課、原料股、和廠方物料組等分別派員參加，以期切實聯繫共策改進，且免隔閡。

(12) 檢討會請改為每週舉行一次(每班每月一次)，因為開會時工場各部主管、領班、把頭、組長、班長等都要出席，會議又需半天以上的時間，不免影響工作。

上述報告，公司除批復並飭由各主管單位切實注意辦理外，提出各廠第二十五聯席會議報告，並指示各種改進意見。相信只要這檢討制度不斷存在而且如上各項加以改進，各廠生產情形必大可改觀。

(二) 公司決定辦理各廠紡織技工進修班

關於紡織技工進修班的辦理問題，在本月五日各廠聯席會議裏曾被提出過。當時在原則上大家一致贊成，只因在技術上應該考慮的尚多，當時決議由工務課擬訂具體辦法，提下次會議再行討論決定。事後工務課將辦法擬訂，提出於本月十八日各廠第二十五次聯席會議，經過很詳細地討論之後，修正通過如次：

- (1) 本分公司為充實技工普通紡織常識及陶冶工人服務道德，藉資增加生產起見，特規定各廠分別設置紡織技工進修班(以下簡稱進修班)。
- (2) 進修班暫分紡織二組：
- (3) 凡各廠粗織文字之領組、組長、班長，或其他優秀技工，由廠方指派，在不妨礙工作原則下，分別輪流調赴進修班分組受訓。
- (4) 每班每期以15—20為限。
- (5) 受訓期間每期定為三個月計十二週。
- (6) 每日授課時間為下午三時至六時。
- (7) 進修班所授課程及時數如下：
 - (a) 簡單算術及紡織計算 48小時
 - (b) 簡單英語 36小時
 - (c) 紡織工程概要及工作



第一機械廠成立三週年紀念及針布工場開幕記 結生

二月十六日是第一機械廠成立一週年紀念的日子，同時是該廠針布工場開幕的日子。廠長何培禎邀請經理、各廠廠長和司課會主持人到該廠參觀，并誌紀念。午餐以後，大家開始巡觀各工場。在當年抗戰大後方——

標準要項

120小時

(d) 精神修養

12小時

- (8) 進修班設主任一人，由經理指聘兼任之。
 - (9) 進修班教員由各廠工程師、技師、技師員兼充，其報酬按照總公司規定辦理。
 - (10) 進修班所用教材由分公司工務課召集會議討論編訂之。
 - (11) 進修班之籌劃及聯繫事項由分公司工務課管訓股負責辦理之。
 - (12) 訓練期滿經考試及格之受訓優秀技工得發給結業證書。
 - (13) 本辦法由分公司提各廠聯席會議通過後施行，並呈報總公司備案，修改時同。
- 上述辦法通過以後，在會議中，還討論到關於進修班教材的編訂問題。決定就該班所需教材的種類，分為英文組、算術組、紡織、織組，由各廠分別選出四人，於本月二十三日以前將名單送分公司，同時分公司方面由工務課負責就上述四組，分別推出四人，並擬訂底案，定期召集會議商討編訂。

重慶那種工業幼稚的氣氛裏呆過的人，一見這樣大規模的機械工廠，只聽到一片驚歎之聲不絕於耳；然而這又正是堅苦抗戰八年的收穫之一，如何使它在新的溫床裏發育生長，作為未來工業建設的一個基礎，也是每個巡禮者心頭上沉重的想頭。尤其是這些處在時代尖端從事工業的人們！

我們首先是看機械部門的各工場。在過去的三年中，該廠全體員工同仁們，在內戰打得火熾的氛圍裏從未間斷過工作，整部的機器，整批的零件，從工廠裏吐出來，分送到別個產業的工場裏去，給與由內戰所帶來的鉅大破壞以部份的血液補償。數字是最大的雄辯：二年中，他們鑄鐵一、四〇〇噸，鑄鋼四、五噸，製造整部紡織機器一八九台，其他機器五六台，各種紡織機器配件一、五二八、六〇四件，各種鋼卷一六、一三二只，修理電機及電達一、三二五七台，共計五、二六六匹馬力，自製焦炭五五二公噸，石灰四二五公噸，等等。這些應該是相當滿意的數字吧，然而值得稱贊的還要算他們對於「馬達製造」的成功！他們設計的新型馬達，本年已開始製造了，其中S.H.P.的S.T.C.型布機用的馬達，經第二、五、九各紡織廠試用和美援會工程師的檢驗後，結果都認為成績優良。這新型馬達負荷量最大為一、九P，室內升溫度為二二〇，效率高82%。體積很小，外型又非常美觀，如果把它擺在室內的書桌或茶几上，你可能認作一座渾融而不發音的座鐘。

之後大家開始參觀在今天開幕的針布工場了。它建築在離該廠本部右手不到一百碼的小坡上，一座兩層樓的精緻房屋吞食了那些製造鋼絲針布之類的機器，在和暖的室溫內，工友們在安詳地工作，技術同仁給我們指示鋼絲針布之類的製造過程。每個面孔上都帶上少見多怪的驚奇面罩，用凝視的目光投射到每部正在飛轉的機器上去，近乎樂音的節奏，每隻耳鼓都得到了調和與愉快。

參觀完畢後，大家到樓上參加茶會——作為該廠成立三週年紀念和針布工場開幕典禮儀式的茶會。圍着鋪上白色棉布擺成馬蹄型的椅子旁邊坐下來的時候，何廠長開始報告了。這報告着重在針布工場的創辦方面：他由接收機器，說到研究運用，說到決定計劃，說到開工生產，最後更說到對該工場未來的展望——這是一個十分艱苦的創建過程，使大家對它有了——一個整齊親切的輪廓認識。

以下是何廠長的報告：

「二十六年春天的春天，」何廠長說：「青島敵偽產業處理局標售一批殘廢機器，本廠參加投標，以法幣一億元取得中標資格；但結果，該局發現了除本廠外並無第二家投標的原故，本廠這資格變成無效，而經由該局呈奉經濟部批准，改為將無條件地撥交本廠接收，所以這一來我們就不費一文地成了這些機器的主人翁。可是這些是怎樣性質的機器呢？當時我們並不知道。——我們只是覺得是機器就可珍視，因而去盲目投標的。可是現在成了主人翁，我們不能盲目了，我們於是命本廠技師陳椿年君負責詳細地研究。之後，我們才發現了瑰寶！原來它們正是我們各紡織工廠特別需要的一針布製造機器——這一來，問題可大了，同年的秋天裏我們就已經裝配一部份成功，同時發現這其中還有兩部磨車，在日人已投降以後，和未接收以前的當中，被賣給了青島造紙廠改作了烘燥機。這磨車是絕對少不得的，於是幾經交涉始得購回一個。一個購得，整批機器才算回復了它們的完璧，雖然另一個收不回來還是可惜。」

「這初步工作完成之後，第二步便是怎樣計劃籌設工場。這裏觸及的問題一共有三個：第一是技術問題。本廠沒有鋼絲針布製造專門人才，陳技師對於這部機器的性能雖然弄清楚了，但對於針布製造究竟沒有經驗。因而我們呈請公司決定派陳君到上海遠東針布工場去見習，但不料遭該廠深拒固閉，不肯接納。不得已我們於是經過說不盡的許多曲折和探詢，才算得到了這「祖傳秘方」，並由上海其他方面邀請了幾位熟練技術員一同來到了工廠。——這算是第一個問題得到了解答。

「第二是原料問題。作為針布主要製造原料的底布、鋼絲之類，國內並無生產，而向國外購買，必需取得外匯，在政府對於外匯嚴格管制的情形下，這又是一個難題。但經商得經副的同意後，由本人親赴上海向總公司請求設法，得到總公司十分熱心的贊助之後，我們便意外的通過異常簡捷的方式，取得了三十五萬美元的外匯。二十七年的春天，復經總公司向外商訂購鋼絲七百噸、底布二萬平方碼、砂輪五千片、鋼片夾一千公斤。這批材料足夠兩年生產之用，已經陸續運青，現在只有很少數沒有運到了。

「第二是廠房及其他必要設備問題。為了便利製造起見，建築新的工場是必要的，而且這新建工場也必需離開本廠原址，使它成爲一個獨立單位。我們的建築計劃決定之後，於廿七年七月開工，到同年十二月落成。同時爲了針布機器的機構精細，全部需用滑油，因而必要在適當的溫度之下，才能開動自如；再則爲防止潮溼傷害鋼絲和底布起見，又必需另建暖氣

裝置工程。這一工程也早已開工，本月底可能全部完成。以上這幾個工程一共花去法幣約三〇一億元，金圓券四五一、七〇〇元；其中用於地價和建築房屋等工程的爲法幣二〇億元、金圓券二一四、〇〇〇元；用於暖氣裝置工程的爲法幣七一億元，金圓券五一、〇〇〇元；用於設備和整修機器的爲法幣四、六〇〇萬元，金圓券六六、七〇〇元。由於幣值的不穩定，各期用款單位價值並不相等，所以上述數字自然並不正確，不過也還可推算出一個接近的數字。

「上述這些問題一一完滿解決了之後，生產才順利地開始。并選擇了這麼一天——本廠成立一週年紀念日，來舉行我們這針布市場的開幕式。凡是從事紡織工業的人，都會知道針布是梳棉機上的主要裝置，如果這項裝置付諸闕如，便不能整理棉毛纖維，進行第二步紡紗工作。同樣，如所週知，在紡織工業中，每萬枚紗錠中經常需要配置梳棉機四十台，以全國現有紗錠四百五十萬錠來說，計有梳棉機一萬八千台，即需要同量套數的鋼絲針布。這其中估計需要更換的在半數以上，即爲九千套以上，再則假定針布的壽命是五年，則每五年需要更換一次，全國紡織工業平均每年就需更換針布三千六百套。這數字是相當可觀的。而過去幾乎全部仰賴於舶來品，戰後又來源缺乏之外，價格還奇昂——上海售價最高時達到每套需美金三千元的高峯，最低時也沒有少於每套美金一千二百元的極限，所以現在本廠針布生產每月雖只在三十到五十套之間，但以每套最低價美金一千二百元來計，其相乘之積，也是本廠一個相當可觀的收入。

七、八、九、十、十一、十二、月、年、級、及、師、生、人、數、大、小、等、情、況、

室、以、學、的、校、址、問、題、在、籌、備、期、間、

四、工、友、宿、舍、中、的、工、人、食、堂、

二、學、期、開、學、後、的、各、項、工、作、

八、學、期、開、學、後、的、各、項、工、作、

二、學、期、開、學、後、的、各、項、工、作、



在、個、的、中、大、水、溝、地、區、

各、廠、中、的、各、項、工、作、

人、人、中、的、各、項、工、作、

舍、人、中、的、各、項、工、作、

四 校 簡 介

創、需、高、布、虧、業、價、格、；、根、價、製、

建、感、工、累、的、值、為、鋼、，、格、造、

的、謝、用、場、一、，、經、，、美、絲、每、為、

熱、范、清、是、在、亂、濟、最、金、唯、十、美、鋼、

忱、經、脆、僅、國、是、價、低、三、月、萬、金、

和、理、而、存、內、值、也、元、產、裝、一、月、

遠、對、挾、的、，、件、，、在、。、一、成、元、

見、於、雜、-、除、大、或、六、這、-、一、

！、我、官、家、了、事、就、十、二、五、箱、鋼、

沒、們、話、。、上、！、其、萬、宗、○、，、棕、二、

有、正、的、一、海、作、美、運、○、每、月、○、

了、確、湖、他、的、為、元、同、碼、箱、產、○、

這、的、南、把、遠、彌、左、上、到、價、四、只、

些、領、口、一、東、補、右、述、二、格、到、

因、導、音、。、有、布、廠、無、布、○、美、○、

素、和、-、一、丁、機、論、各、○、金、○、

，、他、-、二、廠、械、就、項、○、一、到、○、

本、對、於、是、字、部、其、磅、-、九、○、

廠、針、這、：、特、我、門、對、全、○、

布、工、事、業、必、提、針、生、紡、年、每、○、

場、業、必、提、針、生、紡、年、每、○、

上、暫、一、，、四、三、四、接、在、鑒、噴、，、

課、取、時、將、方、十、廠、管、的、於、雜、，、有、

，、兩、不、復、一、。、六、工、，、新、校、舍、，、當、學、三、

其、他、空、間、能、式、十、六、年、友、三、校、舍、，、力、課、本、二、六、年、

各、房、部、為、改、六、年、八、宿、十、舍、六、，、勝、利、初、前、

班、仍、出、式、月、，、，、，、，、，、，、，、，、，、

用、-、，、，、，、，、，、，、，、，、，、，、，、

舊、二、新、增、校、擴、充、

校、舍、級、舍、高、班、

。、教、的、級、班、，、

直、室、改、兩、次、

至、，、建、又、。、一、二、

二、半、尚、因、二、年、

七、年、二、部、日、派、各、

二、月、所、制、所、汽、

新、遷、入、以、車、

來、加、是、生、是、指、無、地、青、是、

的、之、深、十、產、不、導、可、發、紡、不、

時、後、四、了、分、必、加、接、和、說、展、全、

，、家、二、個、合、求、新、是、助、了、為、同、

夕、分、十、參、的、其、入、范、之、。、一、仁、

陽、途、分、加、。、經、；、經、後、一、個、感、

正、地、輪、者、同、濟、第、理、，、|、新、

映、散、到、對、時、合、是、致、廠、最、的、說、

在、去、了、他、他、算、是、愛、詞、長、後、事、

每、，、典、的、的、。、愛、詞、長、後、事、

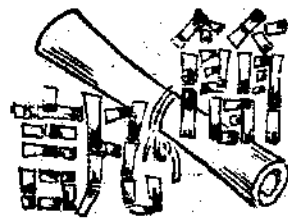
個、我、禮、印、愉、作、惜、。、結、在、業、

帶、着、被、裝、後、。、表、情、領、不、了、的、

笑、的、汽、車、節、目、卸、出、影、

舍築成，始全部遷入，成為一完全小學。生四百五十人，教師十六人，事務員一人，較之初創時，真不可同日而語了。

間，大禮堂，成直線排列，外建長廊，十分壯觀。對面為教師宿舍，共八所。校後又闢操場，置籃球場及跳高跳遠場。校院中又設鞦韆，轉盤等運動器。



八千包原棉配運各廠

(分公司訊)原棉八千餘包，即將運來青島，已誌前訊。茲悉：利濟輪於十六日到，載美棉四、七〇五包；萬利輪於十七日到，載美棉一四二包，國棉一、二五二包；萬富輪於二十一日到，載美棉二、三八五包；共八、四八四包。井越日配運各廠，以六廠最多，計二、一〇〇包；四廠最少，計五八五包；一、八、九廠則各分配一、二〇〇包略多云。(誌)

澳煤一萬噸

月內運青島

(分公司訊)嚴重的燃煤問題，已迫眉睫，在以生油或棉紗治向中共區交換，煤這一難題沒有獲得解答的時候，適足以影響開工停工的大動力，必須要火速地取得來源的。而由於購委會的苦心掙扎，經歷了無數的接洽，遙遠的澳洲燃

具。今日的一切，繁切忙，更在一切之下。正如春日的樹木，欣欣向榮，其前途實未可限量。

今日的一切，繁切忙，更在一切之下。正如春日的樹木，欣欣向榮，其前途實未可限量。

煤，即將運青接濟這些行將無以為繼的。青紡各廠了！茲經記者探悉：該會已接聯和洋行十九日電，澳煤一萬噸，已交由Arona輪裝運，該輪頃已抵達雪梨，本月內可到青島。各廠盼此佳訊，必如大加振奮云。(小記者)

總公司技術進班通訊

(上海航訊) 1. 此次分公司派韓寶珍、褚金全、王杏初、周建宇、郭庚陸、陸兆祥、王明哲七人，來滬參加總公司舉辦之第五屆技術進修班，於本(三)月九日乘海緣輪離青，十一日抵滬，十二日即往總公司報到；此次技術進修班僅分前紡、後紡、織造三組，前紡組設於第二廠(滬)，後紡組設於第七廠(滬)織造組設於第一廠(滬)。七人中，郭庚陸習前紡，韓寶珍、褚金全、王明哲習後紡，王杏初、陸兆祥、周建宇習織造，已先後入班受訓。此屆受訓人數約八十五六人，上海各廠均樂意派人參加，十二廠派來織造組竟有七人之多，而十六廠參

加受訓者亦達十二人，反觀我分公司派來參加者，則未免相形見绌。

2. 此屆技術進班之宗旨，在開班典禮時，已由蘇副廠長麟書詳細闡明，全部注重實際工作。每日工作時間，有七小時在工場內，每日僅由日籍導師講解一小時，此外，每逢星期二、四聘請專家至各組演講二小時。青紡來此者，當本經理副理指示各點，盡力做去。

3. 青紡來此人員之領薪問題，總公司曾有指示，最好呈文分公司函請總公司暫按上海指數借發，值此幣值不定之際，並已呈文經受訓各員，實有此舉之必要，此間同仁對於青島安危極感憂慮，並十分關心，努力工作，安定下來，還青島不少同人，在努力工作中，雖暫時離家，但對於參加受訓各員，極表關心，隨時離家的孩子！

5. 青紡參加受訓各員，雖暫時離家，但對於參加受訓各員，極表關心，隨時離家的孩子！

(再)