

民國二十四年

中央造幣廠工作經過報告書



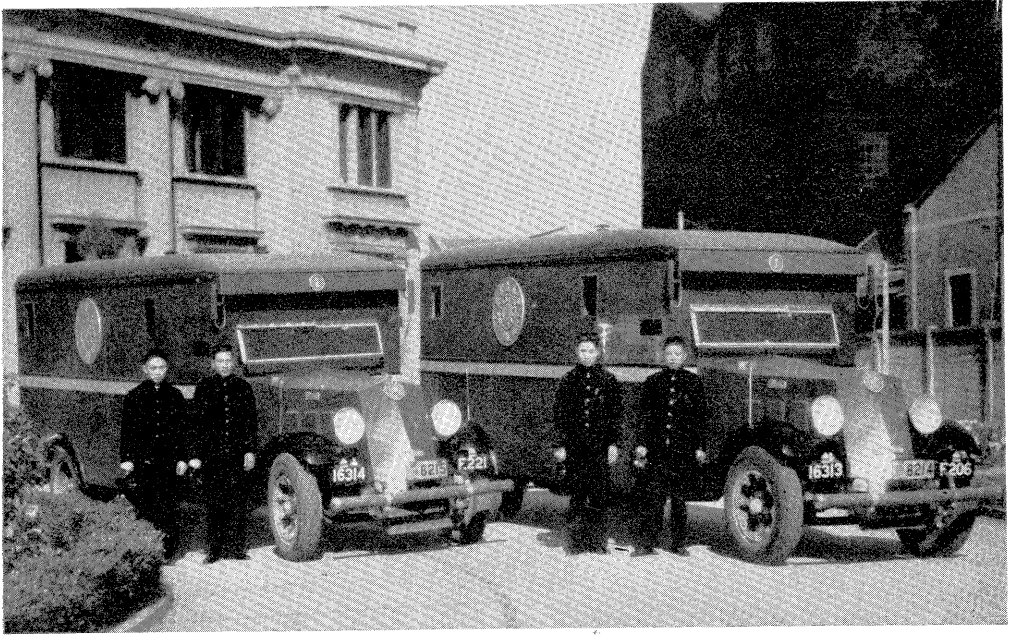
A541 212 0018 0955B

序言

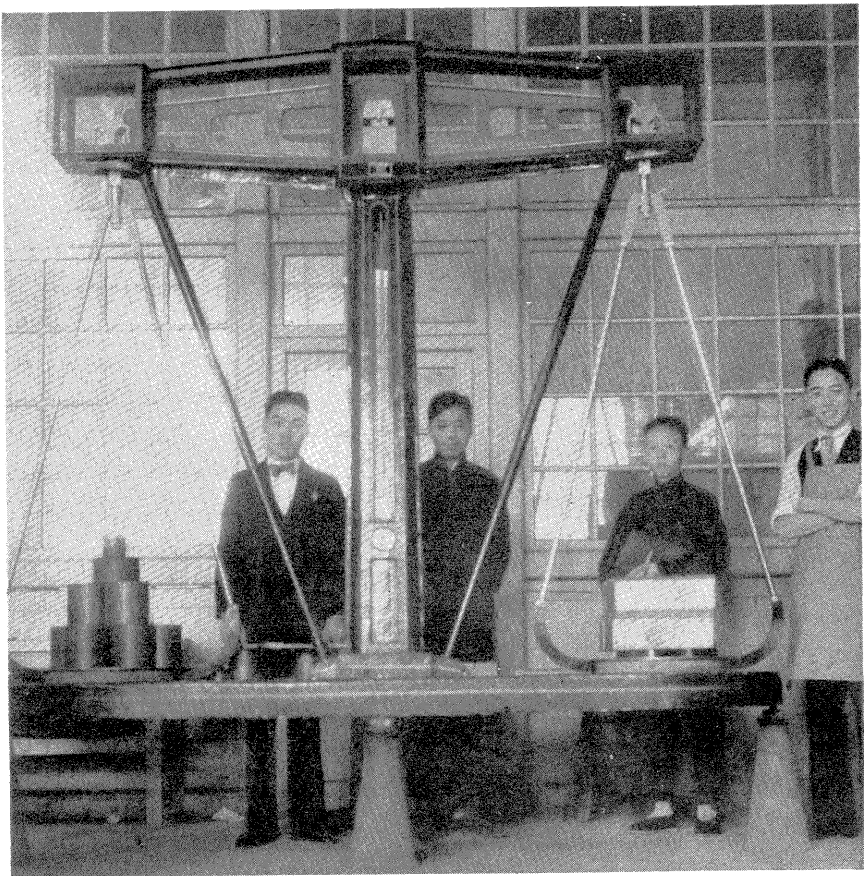
吾國幣制紊亂由來久矣比年政府銳意整頓圖法迭召飽學之士舉行會議博訪周咨凡幣制改革之方多所貢獻惟是積習愈深祛之彌艱幣制興革與國計民生息息相關非審慎將事不足以策安全吾政府當軸籌維再四始於二十二年實施廢兩大計並頒布銀本位幣鑄造條例本廠亦同時奉令開鑄查本廠爲吾國唯一之完備鑄幣機關政府賦以統一鑄幣之權其他各廠一律停鑄復邀聘中外金融界領袖組審查委員會在新幣未出廠前以科學方法逐批嚴密審查藉昭大信是以流通之幣其成色重量莫不式符法定已爲社會所公認緬懷往蹟設非綜其事者苦心經營曷克臻此行自本年一月受命兼長本廠固成規之足師懷責任之彌重以本廠籌備迄今具十五年之歷史其間締造艱難不無足述爰將本廠歷年工作經過編成報告付之剞劂冀社會人士加以指導兼供他日修幣制史者有所忝攷則是編之輯爲不虛焉民國二十四年八月陳行



全 廠 鳥 瞰 圖



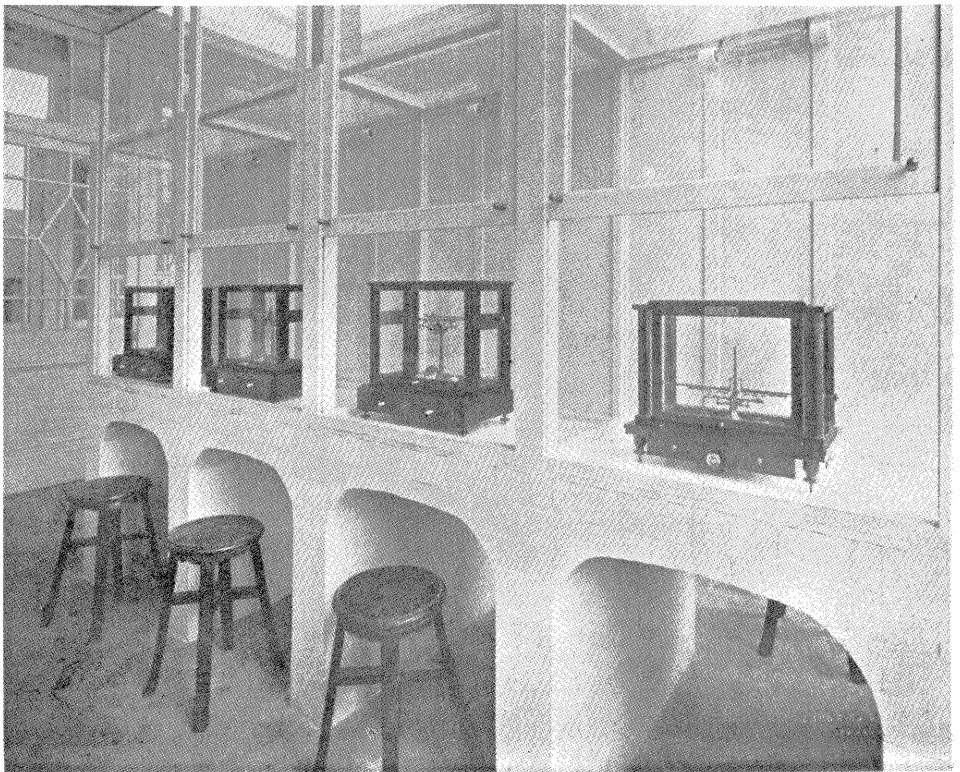
運 銀 鐵 甲 車



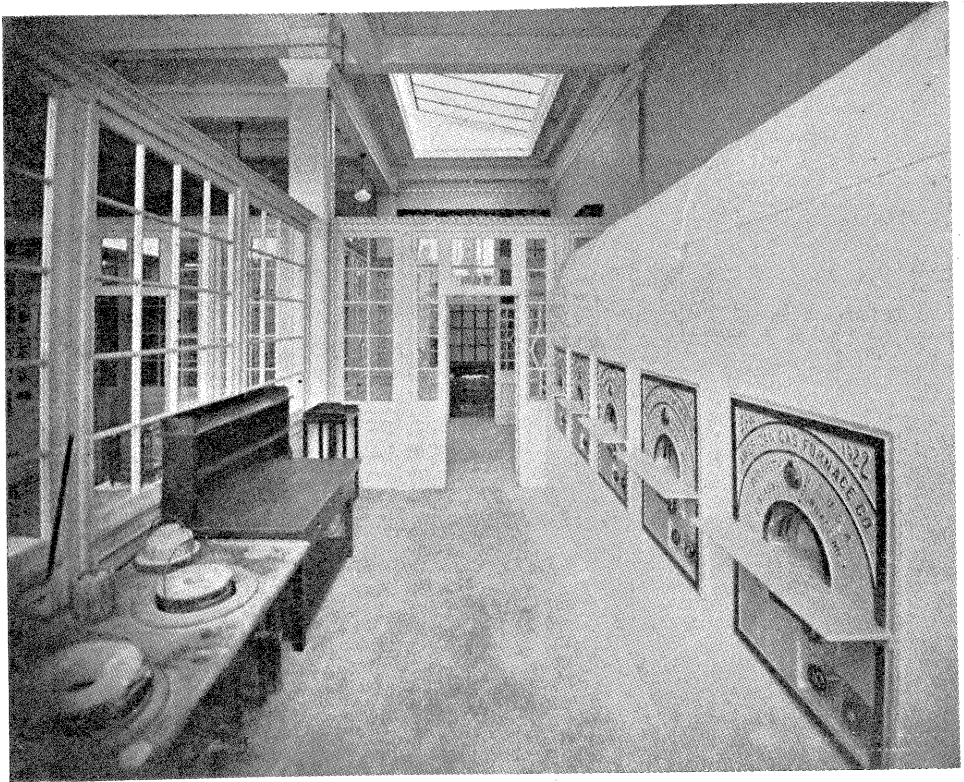
寶 銀 雜 幣 進 廠 時 過 磅 情 形



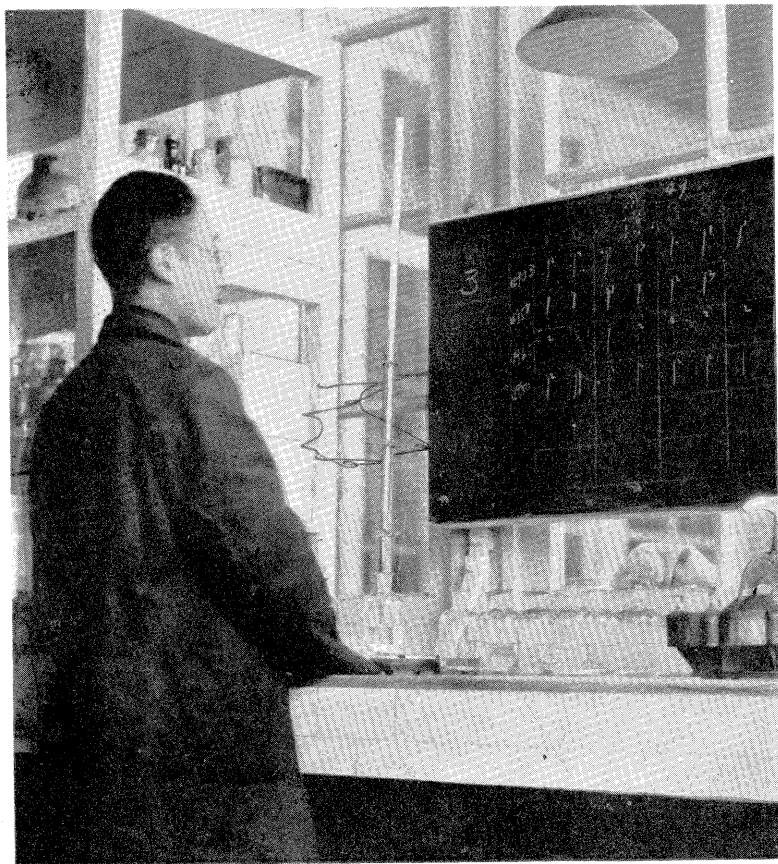
化 驗 室



化 驗 室 稱 銀 天 秤



化驗室小型煤氣爐



化驗時之情形



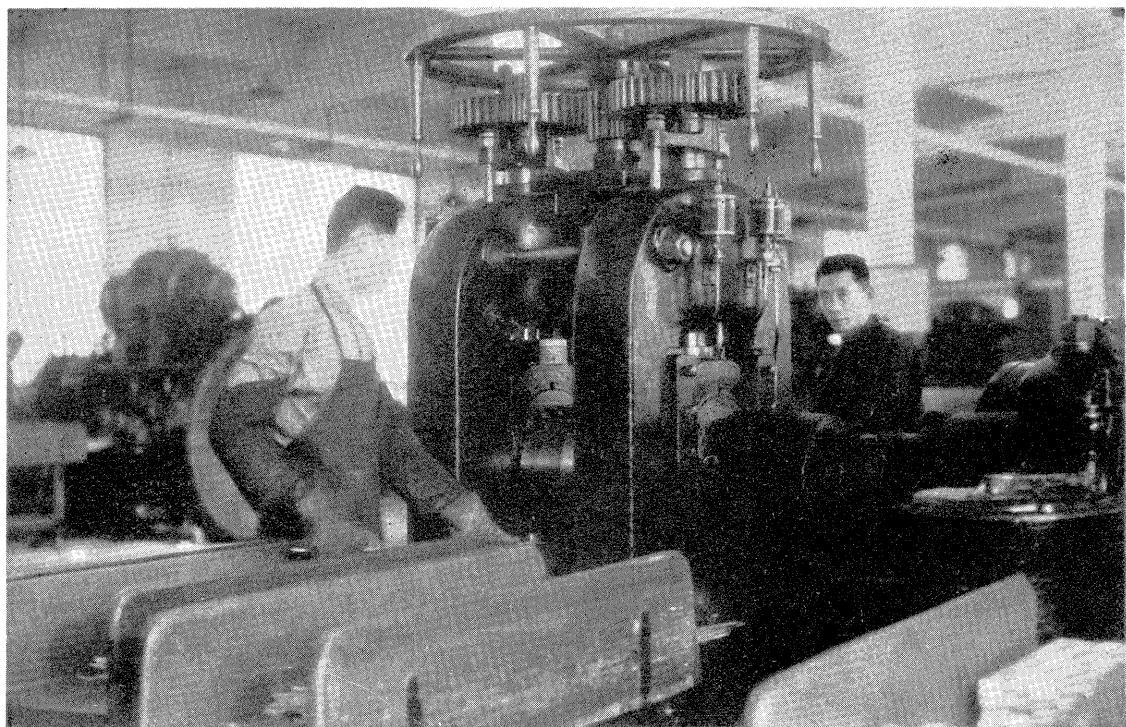
化驗小用煤氣爐化驗成色



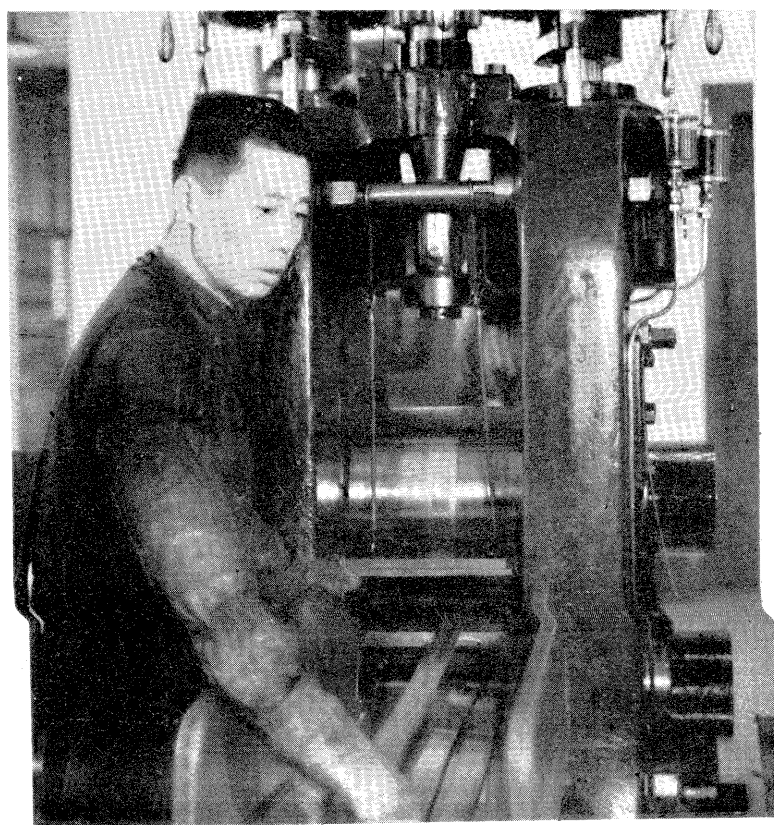
煤氣熔爐安放寶銀時情形



熔化後製廠條及銀片情形



機 片 軋

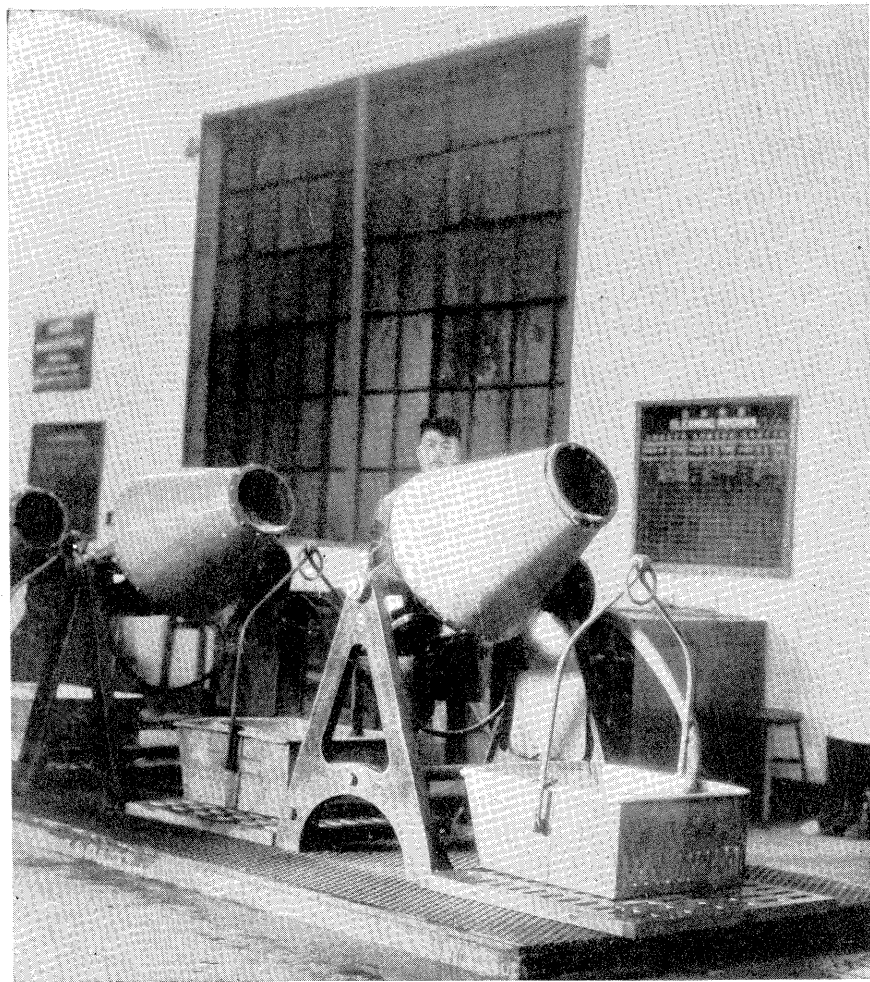


軋片機工作時情形

軋
邊
機



機 花 印



機 幣 洗



機 幣 烘



烘 洗 工 作



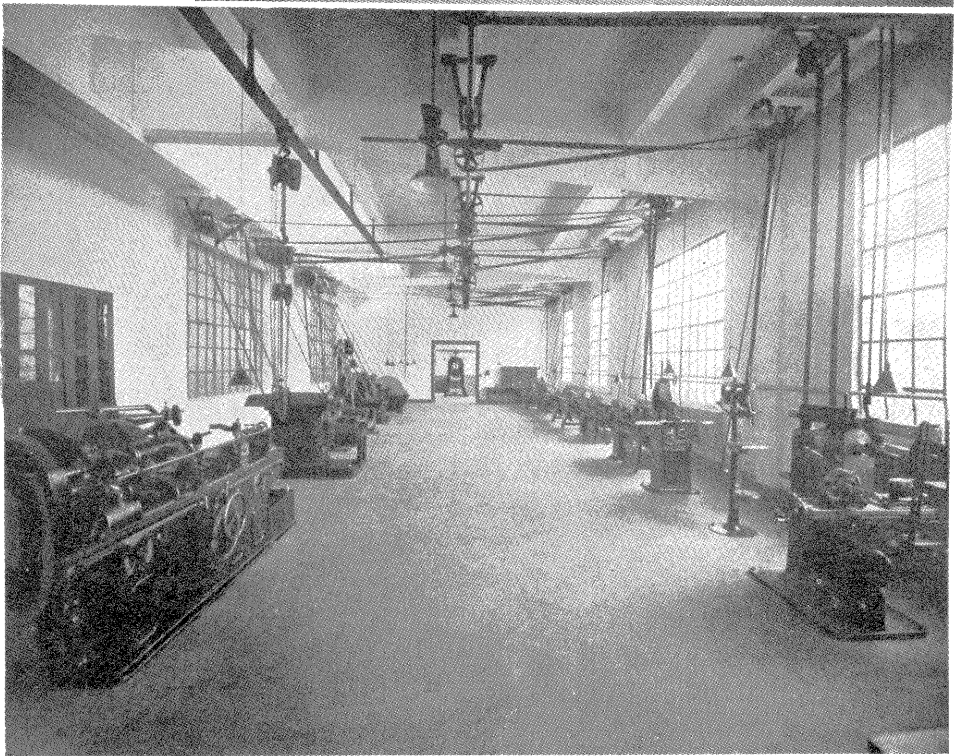
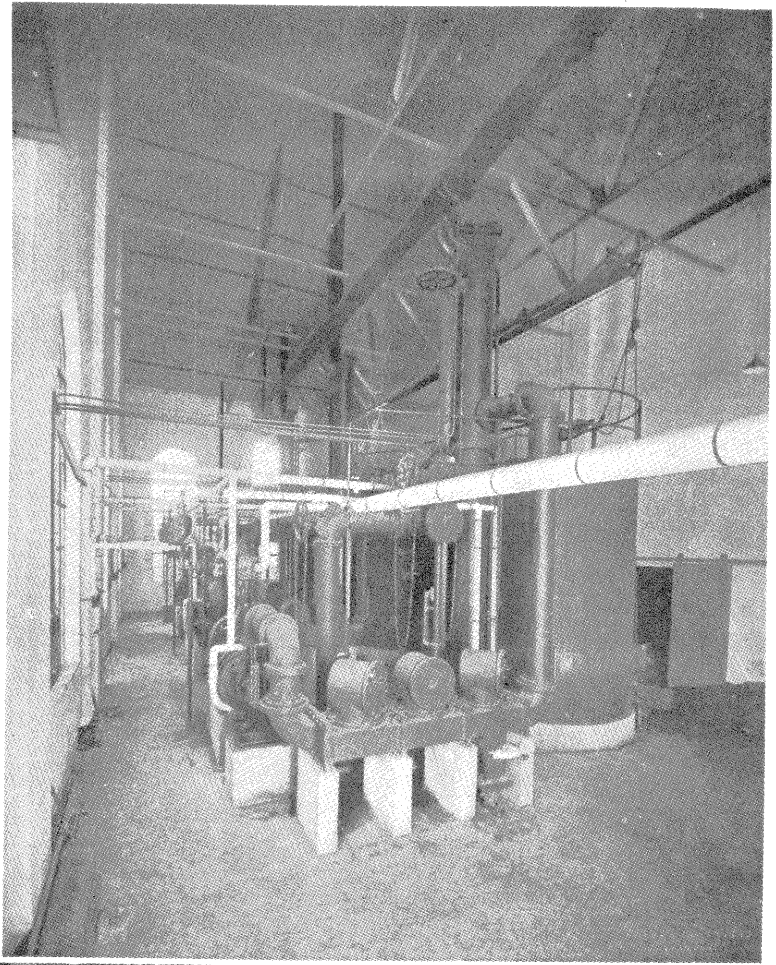
自 動 較 準 機

鑄造處計數課



國幣裝箱後排列待運

煤
氣
間



機 器 修 理 間

中央造幣廠工作經過報告書目錄

序言

圖畫

總綱

沿革

組織

廠基

附廠屋

機器

經濟狀況

附圖表

事務組

人事管理事項

附規章

採辦鑄幣材料事項

附規章單表

物料管理事項

目錄

.....一

.....一〇

.....三五

.....四〇

.....五六

.....六三

.....一〇五

.....一二二

.....一二二



保管銀料事項.....一三五

警衛防衛事項 附表及條例.....一三八

物品出廠查驗及職工出場檢查事項 附規則.....一五四

醫藥衛生設備事項 附表.....一五七

會計整理事項 附圖.....一五九

稽核職掌事項 附圖.....一六五

工務組

原料化驗手續.....一七一

原料秤量手續.....一七九

原料分配手續.....一七九

原料鎔化手續.....一八二

甲乙種廠條鑄造手續.....一八五

鎔鑄遺下塵屑及破舊坩鍋之提煉手續.....一八八

銀條軋片手續.....一八九

銀片椿餅手續·····	一九〇
烘餅洗餅及乾餅手續·····	一九一
銀幣軋邊手續·····	一九二
銀幣印花手續·····	一九三
銀幣自動較準手續·····	一九四
驗幣及驗聲手續·····	一九五
計數及裝箱手續·····	一九五
修配工程事項 附圖·····	一九八

中央造幣廠工作經過報告書

中央造幣廠工作經過報告書

總綱

沿革

設廠之緣起

吾國設立造幣廠已有數十年之歷史當時各省開廠鼓鑄各為風氣重量成色並無標準各地不能流通人以爲病而歷來沿用銀兩之習慣未能改革洋釐漲落無定鑄幣盈虧爲所操縱實爲幣制上重大之障礙推其原因由於無健全統一之幣政是以幣廠愈多幣制益紊民國九年歐戰甫定國內感受銀價高漲及銀元缺乏之影響遂由上海金融界提議設立上海造幣廠鼓鑄新幣以立統一幣制之基礎時周自齊任幣制局總裁據以陳請政府建之乃簡派鍾文耀爲廠長委籌備員若干人設籌備處於上海銀行總會計劃購地建廠購機諸大端並規定預算議定籌備大綱以策進行此籌設本廠之起因也

籌備時代之概況

籌備處成立後當由鍾文耀將議定大綱呈准幣制局次第施行并聘美國人赫維特爲總技師計劃工程事宜惟經費一項當時國庫支絀無款可撥乃由廠方向滬地華銀團商借幾經磋商始成立借款二

百五十萬元以鹽餘爲擔保由銀團代募國庫券作爲開辦基金至是勘定滬西小沙渡迤北蘇州河沿岸計地一百零三畝有奇作爲廠基惟建築廠屋需合於工廠設備除辦公部分外餘爲鑄煉鑄造化驗修理發電等工廠所用因徵工務專家繪圖規畫以臻完善關於訂購機器從前各省舊廠式樣陳舊不甚適用因由赫技師詳細研究仿照美國費城造幣廠訂購最新式之機器以合現代鑄幣之用訂購標準預計以日出新幣四十萬元爲率附屬設備如煤氣電力及自流井咸備十一年鍾文耀辭職改派薩福懋繼任繼續進行清付廠基地價及與茂生洋行華昌公司訂購機器又與姚新記營造廠訂立建築廠屋合同原定廠屋工程一年完竣屆時機噐運到即可裝置詎知支出款項超過預算甚鉅前項借款實收僅一百九十五萬五千餘元其中大宗支出如購買廠基及建築費噐噐定銀等款除將前項借款悉數付給外尙不敷一百六十萬七千餘元其他工程及事務上所需之款爲數甚鉅以致噐噐到滬無款交付不能提取諸事均行停頓薩旋辭職羅鴻年繼之與銀團磋商第二次借款三百四十萬元未成羅又他去由朱有濟繼任賡續前議擬增款額爲三百五十萬元呈准仍由鹽餘項下指撥還本後因磋商條例不合事又中止十三年八月財部以借款既未成立債務無從清償而廠內每月經費已增至六千元以上徒資糜費乃令將行政部份概行裁撤所有廠屋道契生財等項交由上海銀行公會暫行保管文件檔案送部保存總技師赫維特亦以合同期滿解約回國此爲籌備停頓之情形也

成立時代之概況

民國十六年國民政府成立財政部擬恢復上海造幣廠派唐壽民爲廠長擬具進行計畫先向銀行公會收回廠屋機器等項道契仍存銀團以昭信用惟清理舊債雖由部與上海銀團商訂裁兵借款於借約內乙項規定移轉前上海造幣廠所欠銀團債務並解決華昌機器押匯一部之餘欠然其時正籌備北伐軍用浩繁未遑顧及以是廠務無法進行十七年唐辭職以郭標繼任復續聘前技師赫維特來華襄理化驗工程事項至是改名中央造幣廠所有各省造幣廠漸次通飭停鑄以期統一幣政並委韋憲章王孝齊爲副廠長又因整理債務籌備開鑄事極繁重特組織監理委員會以處理之綜計各項舊欠如茂生華昌等洋行之機器押匯姚新記營造廠之建築費華洋各商號之棧租運費以及銀團借款本息等等約合三百十餘萬元內已清付茂生債款一百三十九萬元（係部撥現款四十萬元及以裁兵公債一百三十五萬元與廠中茂生部份機器作抵押向中央銀行息借一百零一萬二千五百元內撥出九十九萬合計一百三十九萬元）其餘尙欠銀團三十五萬一千八百元及華昌機器押匯一部之餘欠四十一萬六千元業於裁兵項下扣抵其餘亦經分別擬定償還辦法十九年清理就緒監理委員會至是裁撤二十一年財政部派赫維特率同技師溫宗禹鍾望榮黃福祥三人赴美國費城造幣廠實地考察以期於本廠鑄幣工作益臻完善惟時廠內工事次第完竣而郭氏於翌年一月因病出缺徐寄

賡繼任適值聞北戰禍廠事又行停頓是年七月徐氏辭職時正籌備開鑄工作未可延緩至是宋前部長特命副廠長韋憲章積極布置工作尋派郭承恩繼任廠長業將廠內設施整理就緒二十二年政府實行廢兩改元並頒布銀本位幣鑄造條例統一法幣爲我國幣制上一大改革本廠遂於三月一日奉令正式開鑄

開鑄時期之概况

本廠鑄造銀類悉由中央銀行將中外銀行登記之實銀送由本廠鼓鑄經化驗鎔煉鑄造三處精密工作鑄成新幣解送中央銀行發行每元重量成色遵照鑄幣條例規定公差凡不合標準之銀幣概須回爐重鑄手續甚繁當二十二年三月一日開鑄後因本廠造幣機件係參照美國最新工廠設備完密非舊廠工匠所能濫竽且訓練員工非短期所能純熟是以每日出品爲數僅數萬元是年四月郭承恩辭職盧學溥繼任體察工務情形改工務處爲化驗鎔煉鑄造三處以技師溫宗禹等兼任處長俾專其事時赫總技師已解約歸國另聘美國人葛蘭德博士爲幣制顧問駐廠辦事在葛蘭德未到廠以前以副廠長韋憲章代理總技師職務本廠員工自經訓練技術已有增進復經各技師等將各項機器隨時修配加以改善收效速而用費省未半年每日出品已增至二十餘萬元又因本廠自置煤氣火力不足不特鎔銀多耗時間并阻礙其他鑄務乃與自來火公司訂立合同接通煤氣經年以後據鑄造鎔煉化驗

三處報告工作成績列表說明與開鑄時逐項比較均有突飛之進步曾呈報財政部在案且從前未經鑄行之廠條亦已遵照部定條例先於二十二年九月鑄造成色九九九之廠條（即甲種廠條）尋於十二月改鑄成色八八〇之廠條（即乙種廠條）以應中外銀錢業收解便利之需要截至二十三年十二月三十一日止本廠鑄成新幣總數為九九、〇一七、三八二元廠條總值為五一、八七五、〇〇〇元所有逐月出品銀幣廠條數量均由審查委員會列表佈告成色重量悉經審查委員會所組織之化驗處抽驗確合法定公差方行出廠以是信用尤著曾經美國費城及舊金山造幣廠化驗（二十二年八月葛蘭德顧問報告）印度孟買造幣廠化驗（二十三年十二月上海匯豐銀行總經理在審查委員會開會報告）均甚合格二十三年九月盧學溥因病辭職奉部令給假休養廠長職務委副廠長韋憲章代理至二十四年一月以中央銀行副總裁陳行兼任廠長此為本廠開鑄以後之概況也

附銀本位幣鑄造條例二十二年三月八日公布

第一條 銀本位幣之鑄造專屬於中央造幣廠

第二條 銀本位幣定名曰元總重二六、六九七一公分銀八八、銅一二、即含純銀二三、四九三四八八公分

第三條 銀本位幣之型式由財政部擬定呈請 國民政府以命令頒定之

第四條 銀本位幣一元等於一百分一分等於十厘

第五條 銀本位幣每元之重量與法定重量相比之公差不得逾千分之三

第六條 銀本位幣每一千元合計之重量與法定重量相比之公差不得逾萬分之三

第七條 銀本位幣每元之成色與法定成色相比之公差不得逾千分之三

第八條 凡公私款項及一切交易用銀本位幣授受其用數每次均無限制

第九條 舊有之一元銀幣合原定重量成色者在一定期限內得與銀本位幣同樣行使 前項期

限由財政部以命令定之

第十條 銀本位幣如因行用過久得送中央造幣廠兌換同額新幣但其重量成色仍應與本條例

第二條第五條第六條第七條相同

第十一條 凡以供鑄幣銀類或舊有銀幣向中央造幣廠請求代鑄銀本位幣者依左列各款之規

定

一 銀類成色爲千分之九九九者每元納純銀二三、四九三四四八公分加納鑄費一元之百分之二·二五

二 舊有之一元銀幣合原定重量成色者以銀本位幣同額兌換之免納鑄費

三 銀類成色不及千分之九九九或舊有銀幣之不合原定重量成色者應按其實含純銀數量申合每元並加納鑄費一元之百分之二·二五 前項銀類或銀幣如成色過雜除照納鑄費外得酌加煉費

第十二條 中央造幣廠得鑄廠條其成色爲千分之九九九每條重量與銀本位幣一千元所含之純銀數量相等並於其面標記之

第十三條 凡以銀類請求中央造幣廠煉鑄廠條者依左列各款之規定

- 一 銀類之成色爲千分之九九九者每條應納鑄費百分之二·二五
- 二 銀類之成色不及千分之九九九者應按其煉得純銀實數合算每條納鑄費百分之二·二五外並得酌加煉費

第十四條 凡以中央造幣廠條向中央造幣廠兌換銀本位幣者如其重量成色與原狀相合中央造幣廠應按照每條標記之數以銀本位幣如數兌換否則按其實有之數兌換之

第十五條 本條例自公布之日施行

修正銀本位幣鑄造條例第十二條同年十一月二日公布

第十二條 中央造幣廠得鑄廠條分爲甲乙兩種甲種重量二三四九三·四四八公分成色爲千分

之九九九乙種總重二六六九七·一公分銀八八·銅一二·合銀本位幣一千元均於其面標記之乙種廠條重量成色之公差悉依本條例第六條第七條之規定

附中央造幣廠審查委員會布告表式

中央造幣廠審查委員會布告第 號

為布告事案查二十年 月份准中央造幣廠送請審查之二十年新幣 萬元業經本會指

派化驗師葛來德照章抽驗其成色重量核與銀本位幣鑄造條例相符計發證明書自 號起至

號止共 張又中央造幣廠二十年 月份鑄成之乙種廠條(八八〇成色)自 號起至

號止計 條於其校準標記時亦均由本會指派化驗師葛來德照章監視加戳並將逐條成色

重量列表登記除准予分別出廠外合行一併附刊詳表布告週知此布

主席

中華民國 年 月 日

表式

民國 年 月份審查合法新幣一覽表

民國 年 月監視加戳廠條一覽表

日期	新幣數箱	數	證明書張數	證明書號碼
合計				

日期	廠條名稱	加戳條數	號	碼	每條成色與重量
乙種	乙種				在法定公差以內
合計	乙種				在法定公差以內

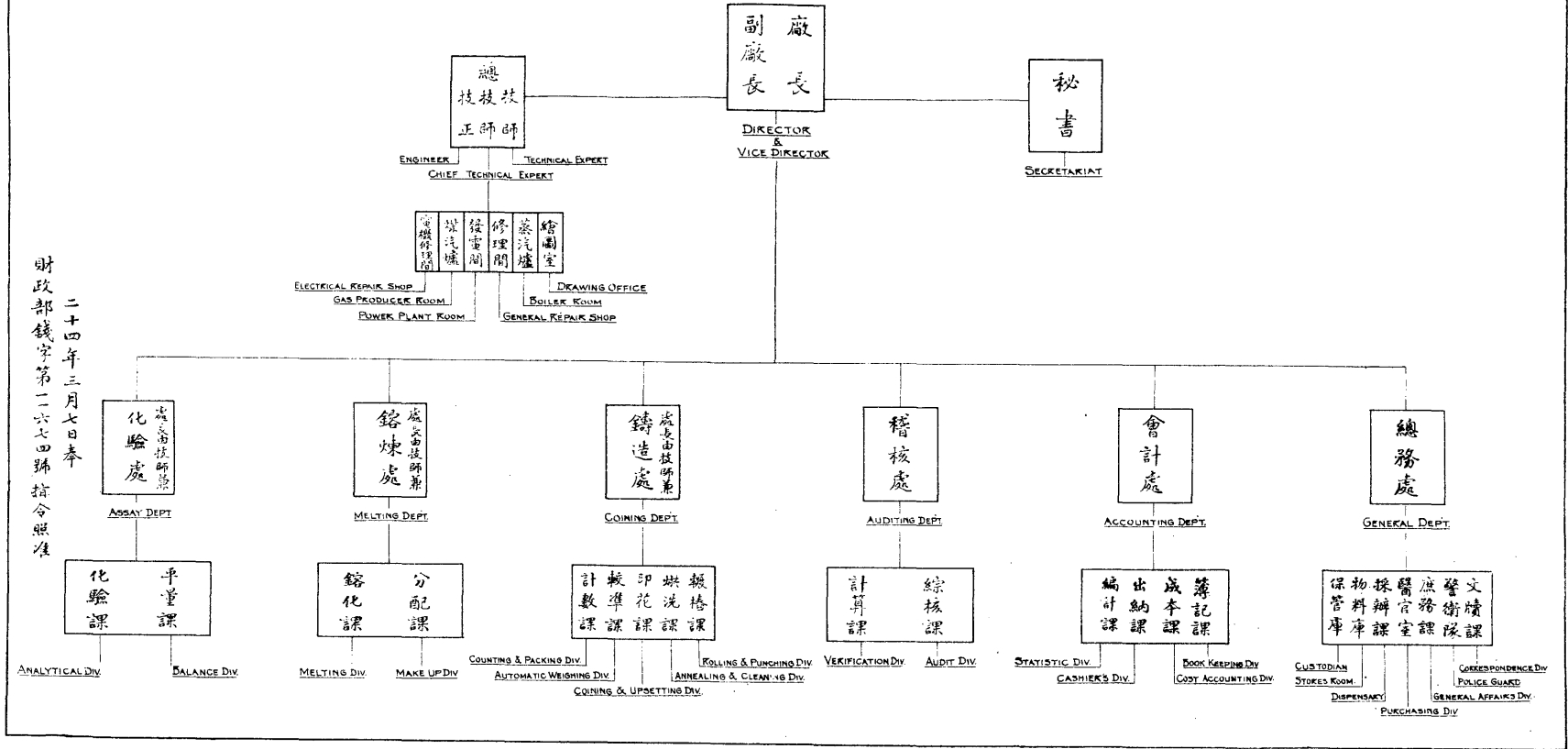
組織

查本廠於籌備時期設廠長一人副廠長二人總技師一人秘書二人另設四科（總務會計工務化驗）辦理一切至民國二十一年九月間呈准將四科改組為四處（總務工務會計稽核）每處設課分工辦理二十二年四月間復呈准改組工務部份為三處共計六處（總務會計稽核鑄造鎔煉化驗）總技師之下設技師技正等員管理技術上一切事務迨至二十二年十一月十六日奉財政部頒發本廠組織法規定副廠長一人二十四年二月二十四日公布本法第十三條重行修正茲將本廠組織分述如左

附中央造幣廠組織表

圖 織 組 新 廠 幣 造 央 中

NEW ORGANIZATION CHART OF NATIONAL GOVERNMENT CENTRAL MINT



二十四年三月七日奉
 財政部錢字第二六七四號指令照准

修正中央造幣廠組織法二十二年十月二十一日公布

第一條 中央造幣廠直隸於財政部掌管國幣之鑄造銷燬及生金銀之精煉分析事項

第二條 中央造幣廠置左列各處

- 一 總務處
- 二 會計處
- 三 稽核處
- 四 化驗處
- 五 鎔煉處
- 六 鑄造處

第三條 總務處掌左列事項

- 一 關於文件之撰擬繙譯收發繕校及卷宗之保管事項
- 二 關於鑄幣材料之採辦事項
- 三 關於鑄幣材料之保管及收發事項
- 四 關於廠內之公共衛生及員工警役之醫藥事項

- 五 關於督率警長維護全廠之安寧秩序及護送運輸稽查違禁等事項
- 六 關於廠中庶務及不屬於其他各處之事項

第四條 會計處掌左列事項

- 一 關於各項帳目之計算及登記事項
- 二 關於鑄幣成本之計算及統計事項
- 三 關於銀錢之收支事項
- 四 關於編造預算決算及單據表冊事項

第五條 稽核處掌左列事項

- 一 關於款項之收支及現金物料金銀條片餅幣之庫存及出廠證之審核事項
- 二 關於預算決算及會計統計上各種表冊之審核事項

第六條 化驗處掌左列事項

- 一 關於秤量金銀銅及鑛質燃料之標本事項
- 二 關於金銀銅及各種貨幣成色之檢驗及鑛質燃料之分析化驗事項

第七條 鎔煉處掌左列事項

第八條 鑄造處掌左列事項

- 一 關於生金銀銅及金屬鑛質舊幣寶銀廢銀及塵屑之精煉事項
- 二 關於生金銀銅及大條寶銀舊幣之收進分配及生銀庫之管理事項

- 一 關於鑄幣之輾片椿餅及銀條庫之管理事項

- 二 關於餅幣之烘洗事項

- 三 關於餅幣之印花軋邊事項

- 四 關於成幣之公差較準事項

- 五 關於銀幣之計算包封裝箱及銀元庫之管理事項

- 六 關於鋼模之雕刻事項

第九條 中央造幣廠設廠長一人簡任承財政部部長之命總理全廠事務及監督所屬職員工人副廠長一人簡任協助廠長辦理一切廠務

第十條 中央造幣廠設祕書二人薦任承廠長副廠長之命辦理機要及核閱文稿人事考勤典守印信等事項

第十一條 中央造幣廠設處長六人薦任其中化驗鎔煉鑄造三處處長由技師兼充承廠長副廠

長之命辦理各處事務

第十二條 中央造幣廠設總技師一人聘任承廠長副廠長之命辦理關於造幣工程及其他各種

技術事項

第十三條 中央造幣廠設技師五人其中三人聘任餘薦任技正五人薦任承廠長副廠長之命協

助總技師辦理造幣一切工程及其他各種技術事項技士十人其中二人至四人薦任
餘委任承長官之命分別辦理各項事務（本條於二十四年二月二十四日重行修正

公佈）

第十四條 中央造幣廠設課長十八人薦任其中化驗鎔煉鑄造三處所屬各課課長由技正或技

士兼充課員六十人委任技佐二十人委任承長官之命分別辦理各處課事務

第十五條 中央造幣廠因繕寫及其他事務之需要得酌用僱員及實習生

第十六條 中央造幣廠設審查委員會其章程由財政部定之

第十七條 中央造幣廠辦事細則由該廠擬訂呈請財政部核定之

第十八條 本法自公佈日施行

中央造幣廠審查委員會章程

- 第一條 財政部爲審查中央造幣廠之鑄造及廠務特設中央造幣廠審查委員會
- 第二條 審查委員會設委員若干人由財政部長聘任其任期均爲二年期滿得續聘連任
- 第三條 審查委員會由財政部長於委員中指定一人爲主席
- 第四條 審查委員會設化驗師一人辦理檢驗事務由主席委員遴選提出委員會決定派充
- 第五條 審查委員會設祕書一人辦事員若干人辦理考核廠務審查賬目事宜由主席委員遴選提出委員會決定派充
- 第六條 中央造幣廠應逐日將所鑄新幣或廠條數目及所用銀類名稱數量配銅數量列表函送審查委員會審核
- 第七條 審查委員會於中央造幣廠所鑄新幣每萬枚中隨意提出一枚至三枚化驗校準如其成色重量與法定相合卽給予證明書并公布之如不合法定成色重量時應卽函請中央造幣廠重鎔改鑄
- 第八條 中央造幣廠所鑄新幣非得有審查委員會證明書於箱面粘貼後不得運送出廠
- 第九條 中央造幣廠所鑄廠條其校準標記時須經審查委員會派化驗師監視加戳方得運送出廠

第十條 中央造幣廠每屆月終應將所鑄新幣或廠條數目及其成色重量列表報告審查委員會

第十一條 中央造幣廠每屆月終應將該月份會計及開支情形列表報告審查委員會

第十二條 審查委員會每月開常會一次由主席召集之如有委員五人以上認為必要時得請求主席召開臨時會

第十三條 審查委員會開會須有委員過半數之出席其決議事件須有出席委員過半數之同意

第十四條 審查委員會於每月常會後將一月間會務及工作情形報告財政部

第十五條 審查委員會開會時得請中央造幣廠廠長副廠長或工務化驗處長列席

第十六條 審查委員會為謀促進統一幣制起見對於中央造幣廠有改善或增進之計劃時得建議於財政部

第十七條 審查委員會之經費由財政部規定按月撥付

第十八條 本章程由財政部呈准 行政院施行修改時亦同

中央造幣廠辦事細則二十四年六月呈請財政部核准

第一章 總則

第一條 本細則依照本廠組織法各項之規定訂定之

第二條 本廠各職員執行職務應依照組織法及本細則暨本廠各項規程之規定辦理

第三條 本廠各處主管事務有互相關涉者應協商辦理遇意見不同時由廠長副廠長裁奪之

第四條 本廠各處所屬各課室庫主管事務有互相關涉者應協商辦理遇意見不同時由處長裁奪之

第五條 本廠各職員處理事務時得陳述意見於各該管長官聽候採用

第二章 權限及責任

第六條 廠長副廠長及各處處長對於應辦事件核定辦法分別發交主管各處課擬辦如有疑

義時須陳明辦理其未核定辦法之事件須隨時秉承主管人員擬辦遇有重要或疑難

事項須分別陳候廠長副廠長或處長裁奪辦理

前項陳述及請示事件遇繁複周折時得用簽呈呈核

第七條 凡本廠發文概由廠長簽署廠長在假時由副廠長代理簽署

第八條 擬稿及核稿人員均須簽名二人以上合辦者會簽關連兩處或兩課以上者會核

第九條 本廠令行各處照辦事件應隨到隨辦限期呈復者並須依限呈復如有特別情形不能

即辦者須先將理由呈報

第十條

本廠職員於其承辦事件須隨到隨辦其有特別情形不能即辦者應向主管人員陳明理由

第十一條

本廠職員對於機密事件及未經宣佈之公文函電均有嚴守秘密之責任

第三章 各室處之職掌

第十二條

秘書室秉承廠長副廠長之命辦理一切機要事務及傳佈命令核閱文稿人事考勤典守印信等事項其辦事細則另定之

第十三條

總務處依照組織法第三條之規定分設文牘採辦庶務三課及物料庫醫藥室保管庫警衛隊由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 文牘課專司撰擬繕譯收發繕校保管卷宗等事項

一 採辦課專司採辦關於鑄幣及一切工程材料並零星什物等事項

一 庶務課專司管理公役之進退及不屬於其他各處之事項

一 物料庫專司保管收發關於鑄幣及一切工程材料並零星雜物等事項

一 醫藥室專司診治本廠員工警役等因公致病或受傷及廠內公共衛生等事項

一 警衛隊專司衛護全廠治安及護送運輸稽查違禁等事項

一 保管庫專司本廠貴重原料之收付保管會同立帳登記各部份相互傳受貨幣原料等件事項

第十四條

會計處依照組織法第四條之規定分設簿記成本出納編計四課由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 簿記課專司本廠一切營業帳目繕製各種傳票暨辦理往來損益資產負債成幣出入物料薪工等帳事項

一 成本課專司本廠鑄幣成本及一切統計事項

一 出納課專司一切銀錢收支及登記現金帳事項

一 編計課專司編造本廠預算決算及單據表冊事項

第十五條

稽核處依照組織法第五條之規定分設綜核計算兩課由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 綜核課專司款項之收支及現金物料金銀條片餅幣之庫存暨出廠證之審核等

事項

一 計算課專司預算決算及會計統計上各種表冊之審核事項

第十六條

化驗處依照組織法第六條之規定分設平量化驗兩課由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 平量課專司秤量金銀銅及鑛質燃料之標本事項

一 化驗課專司金銀銅及各種貨幣成色之檢驗及鑛質燃料之分析化驗事項

第十七條

鎔煉處依照組織法第七條之規定分設鎔化分配兩課由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 鎔化課專司生金銀銅及金屬鑛質舊幣寶銀廢幣銀暨塵屑之精煉事項

一 分配課專司生金銀銅及大條寶銀舊幣之收進分配及生銀庫之管理事項

第十八條

鑄造處依照組織法第八條之規定分設輾樁烘洗印花較準計數五課由處長秉承廠長副廠長之命督率辦理一切事務除辦事細則由處另定外其所屬職掌分列如左

一 輾樁課專司鑄幣之輾片樁餅及銀條庫之管理事項

一 烘洗課專司餅幣之烘洗事項

一 印花課專司餅幣之印花軋邊事項

一 較準課專司成幣之公差較準事項

一 計數課專司銀幣之計算包封裝箱及銀元庫之管理事項

第十九條

總技師兼承廠長副廠長之命辦理關於造幣工程及其他各種技術事項技師技正兼

承廠長副廠長之命協助總技師辦理造幣一切工程及其他各種技術事項

第二十條

技士技佐兼承廠長副廠長之命及總技師技師之指導辦理蒸汽煤汽發電繪圖雕刻修理及其他各種技術事項

第四章 文件收發及編存

第二十一條

本廠各項到文由總務處文牘課收發員拆封錄由掛號登入收文總簿後呈送總務處

長核擬辦法按照急行重要次要例行四種分用大紅粉紅綠色白色卷夾送由祕書室

轉呈廠長副廠長批閱後仍交祕書室發由總務處登記日期抄錄原文及批示辦法分

別通知承辦

第二十二條

本廠各處關於本廠對外文件應先由該管處長簽呈廠長副廠長批示發交祕書室轉

發總務處文牘課辦稿並由總務處會核送祕書室核閱後轉呈廠長副廠長判行發還

文牘課繕校送印交收發員登錄發文總簿封發原稿由文牘課歸檔備查

前項文件如廠長副廠長批示變更辦法或緩行時仍由文牘課知照該管各處

第二十三條 總務處文牘課應將各處檔案分組編號保管遇調閱時憑調卷單檢交閱畢照章點收

歸檔

第二十四條 凡本廠發出文件監印員校對員均須加蓋名章

第二十五條 本廠到文凡封面寫廠長副廠長親啓或密啓字樣者收發員須將原件送由祕書室呈

閱不得擅拆

第二十六條 總務處文牘課收發員應置收文總簿及發文總簿管卷員應置編案總簿以便稽考

第二十七條 洋文文件收發編號錄由保管由總務處文牘課辦理繙譯人員承辦之其手續與中文

同

第二十八條 收發員應將收發文事由逐日油印分送各處備查洋文文件同

第五章 物料雜品採辦保管及收發

第二十九條 各處需用物料應開列物料品名特徵牌號及數量(分最大最小二數)如有樣品並應

隨同通知總務處物料庫查核由物料庫根據所開數量填明庫內有無是項材料送用

料處查核如必須購買再填就請購單送總務處轉送稽核處審核呈廠長批閱發交採辦課登記分別料價多少依照第三十一條規定辦理

第三十條

採辦課於發出標單後應即查閱材料卡片以便明晰前經購入之價目同時再調查市價作為根據在開標後依各商家報價單作成比較表如表上最低價高於材料卡片上價目或高於市價時應根求原因辦理再作成確實物價比較表

凡請購單附註限期者當斟酌情形提前趕辦手續與前同

第三十一條

凡百元以下之物料選最低價定購百元以上者由採辦課作成處理書送請購料委員會決定購買以上均由課填發標單向各商家問價選購至伍百元以上者由購料委員會登報招標辦理之

第三十二條

問價標單或登報招標等手續完畢後由採辦課發定貨單通知商家限期送貨商家送貨到廠時由物料庫根據採辦課所出定貨單繕具貨到通知書知照用料處及會計稽核採辦各處課會同派員查明物料是否與定單相符合則接收不合則退交商家限期更換如逾限不送到廠時在所繳保證金內酌予扣罰作為賠償損失所開發票由採辦課核對定單後蓋章分送其會收場所應由物料庫指定地點未經會收之物料不得先

行入庫交貨商人應在場點交未經交接清楚之前不能離場

第三十二條

物料驗收後應在定單上註明實收數量填具會收單由會收各員分別負責蓋章分送有關各處課備查

第三十四條

物料庫應將每日所收物料彙總編造收料日報單分送有關各處所有物料依照日報單及編定號數填寫分色存料牌上架貯藏並根據日報單及會收單記帳

第三十五條

物料庫接到用料處開來領料單應按單發給由帳務員根據領料單上實發數量登記並填寫價格將領料單第二聯送還用料處第五聯填價留庫備查外每日應根據領料單繕具發料日報單連同領料單第三第四聯填價分送會計稽核處查核在各物料發出後由管庫員隨時將發出數量填上存料牌並每日繕具存料牌數量更動日報單報告帳務員

第三十六條

庫存各料應分類編號儲藏其存數由管庫員除每日繕具存料更動日報單報告外並應將卡片分類帳與存料牌隨時互為核對至存料結數每月由庫造具四柱表呈候分別核轉並將收發物料逐日分類帳與統計月報表送會計處互為核對

第三十七條

各處如有已失效用之有形物料於領取新物料時應即退回物料庫驗收登帳集中儲

藏呈請定期審查核辦

第三十八條

各處所需文具用品及零星印刷雜物於每月初查明開單送交物料庫彙核依照購辦物料手續填單送由採辦課購辦後分別送交各處由各處填具正式四聯領物證除一聯存查外其餘三聯送交物料庫收執物料庫每月應造具文具印刷雜品收發月報表連同領物證第三第四聯分送核轉

第六章 銀料收發及保管

第三十九條

本廠接到銀行送來大條寶銀廢幣毫洋等原料由總務處保管庫通知會計稽核鎔煉各處暨審查委員會派員會同點收過秤後由保管庫收存俟鎔煉處需用時再以單據提取至關於各部份相互傳受貨幣原料等件並應會同各處課辦理立帳登記

第四十條

鎔煉處鎔化原料混鎔後交保管庫收存應用時再以單據提取

第四十一條

鎔煉處煉成銀塊傳送鑄造處及鑄造處將廢幣邊屑等傳送鎔煉處時均應由保管庫會同過秤將所收數量抄知保管庫

第四十二條

鎔煉處鑄成廠條及鑄造處鑄成新幣經審查委員會查驗通過後均交保管庫保管以備解運同時由保管庫分別填具收據送處存查

第四十三條 保管庫應將每日庫存貨幣及各項鑄幣原料列表報告本管處及會計稽核處轉呈查

核

第七章 銀料之分配鎔化及提煉塵屑

第四十四條 鎔煉處鎔化原料取給於保管庫鎔化成條後交還保管庫會同秤量收存應用時填單提取交分配課暫存生銀庫分配辦理其他由鑄造處傳送之廢幣邊屑等亦會同保管庫過秤並將所收數目抄知保管庫查核入帳具報

第四十五條 鎔煉處分配課按照配料單將各爐原料秤量後依次交由鎔化課鎔成廠條銀塊再由鎔化課送交分配課秤量存入生銀庫俟化驗處確定成色後將合格銀塊會同保管庫秤交鑄造處合格廠條秤交廠條間並將每日工作情形及庫存數目填表具報登帳核轉

第四十六條 鎔煉處鎔化課接到分配課配就各爐之料按照類別分編鎔化號碼依次點交鎔工鎔化製成條塊蓋印鎔化號碼並在各爐先後採取樣粒兩次分別填列經手工匠號碼送交化驗處化驗成色所有鑄就條塊及剩餘各料暨零星塊屑一併分別送交分配課秤量收存並將每日工作情形填表具報

第四十七條

鎔煉處廠條間接到分配課送交之合格廠條胚胎先行檢查是否完全及較準法定公差成色後順次編號在較準部份加蓋廠戳並由化驗處蓋印成色再經審查委員會復核加蓋會戳送交保管庫收存所有餘剩料屑送還分配課秤收並將每日工作情形填表具報登帳核轉

第四十八條

鎔煉處塵屑提煉間接到各處送交塵屑後應檢選磨淘用反射爐鎔化提出雜銀再行復鎔取樣化驗所有提出銀兩分別交還各處在本處各部份提出者秤交保管庫收存

第八章 銀料之平量化驗

第四十九條

化驗處化驗大條銀樣本由鎔煉處按條列明號碼通知化驗處派員前往採取每次所取之數先行記帳並填發收據至化驗餘剩樣本隨時送還鎔煉處秤收後照數給回收據再憑數入帳

第五十條

凡屬元寶廢幣銀條廠條等樣本概由鎔煉處分別列明號碼送交化驗處化驗每一號碼分上層下層樣本兩個每個樣本之重量為〇、二盜斯其記帳填據及送還餘剩樣本手續與大條銀樣本同惟銅鑲鋅等每幫取樣化驗一次樣本不記帳

第五十一條

化驗後之氯化銀由化驗處自行提煉成銀送還鎔煉處其手續與送還化驗樣本同

第五十二條

大條寶銀廢幣雜銀銀條廠條等樣本每次化驗完竣後除將其成色按照鎔煉處原來號碼分別列表送鎔煉處及總技師室並自行分別記錄備查外另再分列大條元寶廢幣雜銀等成色表送會計處及審查委員會總化驗師轉致審查會知照

第五十三條

各項銀類樣本化驗鎔煉兩處往來帳目概按成色折合純銀計算

第五十四條

煤炭化驗由總務處物料庫於每次煤炭運輸到廠時通知化驗處派員取樣並將煤氣及煤炭樣本等化驗完竣後分別列表送交有關各處知照

第五十五條

化驗處應將每日化驗合格銀條按照鎔煉處原來號碼列單送交鑄造處知照並於每月終了時填列本月份銀條及廠條逐日化驗旬報表呈核

第九章 銀幣之鑄造程序

第五十六條

鑄造處轆椿課接受鎔煉處送交合格銀塊時通知保管庫會同鎔煉處人員重行過秤並審核重量及化驗單號碼後將銀塊暫存銀條庫製造時取出銀塊經過轆片機軋成一定厚度之銀片先椿樣餅數枚用手天秤較準如合規定重量即繼續椿成銀餅再經過篩餅機及手工選擇將完整銀餅過秤點交烘洗課所有剩餘邊屑壞餅壞片等傳送鎔煉處復鎔仍由三方派員會秤後各自記帳並將每日工作情形及銀料帳目具報核

轉

第五十七條

鑄造處烘洗課接到輾樁課送交完整銀餅時通知處派總衡量員會同輾樁課人員過秤分別烘洗候乾再將完好銀餅過秤送交印花課所有壞餅會同保管庫及鎔煉處人員秤交鎔煉處復鎔各自記帳並將每日工作情形及銀料帳目具報核轉

第五十八條

鑄造處印花課接到烘洗課送交銀餅時通知處派總衡量員會同烘洗課人員過秤先行軋邊再經印花手續完成銀幣過秤送交較準課所有壞幣會同保管庫及鎔煉處人員秤交鎔煉處復鎔各自記帳並將每日工作情形及銀料帳目具報核轉

第五十九條

鑄造處較準課接到印花課送交銀幣時通知處派總衡量員會同印花課人員過秤用自動較準機將銀幣逐一秤衡按標準重量分重輕二種再行較準其重量並不超越標準公差之合格銀幣秤交計數課其過重過輕不合規定者會同保管庫及鎔煉處人員秤交鎔煉處復鎔煉自記帳並將每日工作情形及銀帳具報核轉

第六十條

鑄造處計數課接到較準課送交銀幣時通知處派總衡量員會同較準課人員過秤後即交驗幣員選擇遇有聲音不清晰或花紋不明顯者復行剔出作為壞幣會同保管庫及鎔煉處人員過秤發交鎔煉處復鎔所有完好銀幣分別計數包裝每裝壹箱必須過

磅符合規定重量俟審查委員會逐箱抽取樣幣壹枚化驗認爲合格後再行封箱存入銀元庫以便轉交保管庫解運並將每日工作情形及銀帳具報核轉

第六十一條 鑄造處雕刻室辦理設計各種銀幣徽章獎牌等模型並一切銅件之淬火退火各事宜

其雕成各種祖模須轉呈審核後應用

第六十二條 鑄造處應將各課逐日報告銀帳工資表等詳加審核後彙製總表分送備查

第十章 廠條銀幣之審查及解運

第六十三條 廠條銀幣之審查依本細則第四十七條第六十條辦理之

第六十四條 保管庫接到鎔煉處送交之合格廠條及鑄造處送交之合格裝箱銀幣後均逐一過磅

將解運數目分別知照總務處填具解幣解條通知單由總務處派警衛隊稽查員警會

同保管庫派員隨同運輸汽車押送中央銀行交納取回收據存查

第十一章 動力供給及工程修配圖樣印製

第六十五條 本廠所用電力蒸汽由本廠發電間及蒸汽爐供給之煤氣由自來火公司供給之發電

間除供給全廠電力電燈外並司全廠自來水之供給蒸汽爐除供給發電間汽輪發電

機外兼供給全廠暖汽管及浴室熱水並司理每日上下工鳴放汽笛

第六十六條 電力蒸汽之開始與停止供給時間均以上下工鐘點爲標準如有特別事故工作時間

提早或延長時隨時通知辦理

第六十七條 發電蒸汽煤氣間由技正技佐督率領工管理將每日所用煤量及電氣煤氣度數製表

呈核

第六十八條 本廠各項工程設置及機械修理等項除限於設備必須招商承辦外（工程招標手續

另訂章則）概交總技師室分修理配造擦新三部辦理關於修理機械配造附件及修

繕全廠房屋等事由機器修理間辦理關於修理電機電具及裝置各項電器等事由電

氣修理間辦理

第六十九條 凡機械上損壞急需修理及配造之件由本管處課開具定單連同原樣圖說送交總技

師室編號登記查核工程性質分別發交修理間辦理各修理間接到發交之工程定單

及原樣圖說後填具工作報告表交由領工按照指示情形分別動工在工程完竣後各

領工將所用材料數目人工價值及工作起訖時期工匠牌號等詳細填列工作報告表

連同所發工程定單一併呈交該管技佐核轉同時由修理間將配成完品送交原管處

核收

第七十條 總技師室接到各間呈報工作報告表應即審核分類記帳每屆月終將完成各項工程算其成本價格編造修配工程報告表及分配通知書送會計處備查同時並將各處所需用之工程數目材料總價填具工程報告表送交各處查照

第七十一條 各處如遇改良建築或添裝設備等需用圖樣時通知總技師室發交繪圖室設計繪圖核定後始得曬印關於各項機器建築等圖樣由繪圖室統一保管編號歸檔存查

第十二章 帳目登記及審核

第七十二條 關於本廠一切銀錢之出納營業帳目之記錄鑄幣成本之統計預算決算單據表冊之編計及貴重原料之收付保管記帳等事項由會計處另訂會計規程及各項方法概要辦理之

第七十三條 關於本廠款項收支及庫存原料物料現金之綜核預算決算及會計統計上各種表冊之計算由稽核處另訂稽核規程辦理之

第十三章 消防及檢查

第七十四條 本廠置備消防各種用具由總務處警衛隊管理所有消防員警即在警衛隊員警中輪流訓練其平日訓練科目及臨時任務事項暨管理各項用具方法另訂消防條例辦理

之

第七十五條 凡員工出入廠內各工場均應施行檢查除由總務處飭派警衛隊稽查長警執行外並

由各處推選職員一人輪流監督每日將監督檢查情形列表具報其檢查辦法另訂之

第十四章 醫藥及公共衛生

第七十六條 本廠員工警役因公受傷及患病除重症而限於設備得送往醫院治療者外概就總務

處醫藥室診治就診時由該管處課具條通知施行其有願服中藥者由醫藥室通知本

廠約定之中醫處所前往診治

第七十七條 總務處醫藥室每日診治工作外應注意全廠公衆衛生隨時會同庶務課督率夫役辦

理並將每月診治情形繕成統計表呈核

第十五章 考勤

第七十八條 本廠辦公時間員司每日上午八時至十二時下午一時至五時工人每日上午七時至

十二時下午一時至六時遇有事務緊要或不能中止時得延長之

第七十九條 凡在工場各職員辦公時間與工人同

第八十條 廠內設置簽到簿及打鐘片凡本廠員工到班及出廠時均須親自簽字及親按打鐘片

其規則另定之

第八十一條 辦公時間非因公預約之來賓不得延見

第八十二條 凡員工警役因病或不得已事故不能到廠辦公時應按照請假規則辦理其規則另定之

第八十三條 本廠各處於星期日及休假日應各派員輪流值班其輪值次序及時間另定之

第十六章 會議

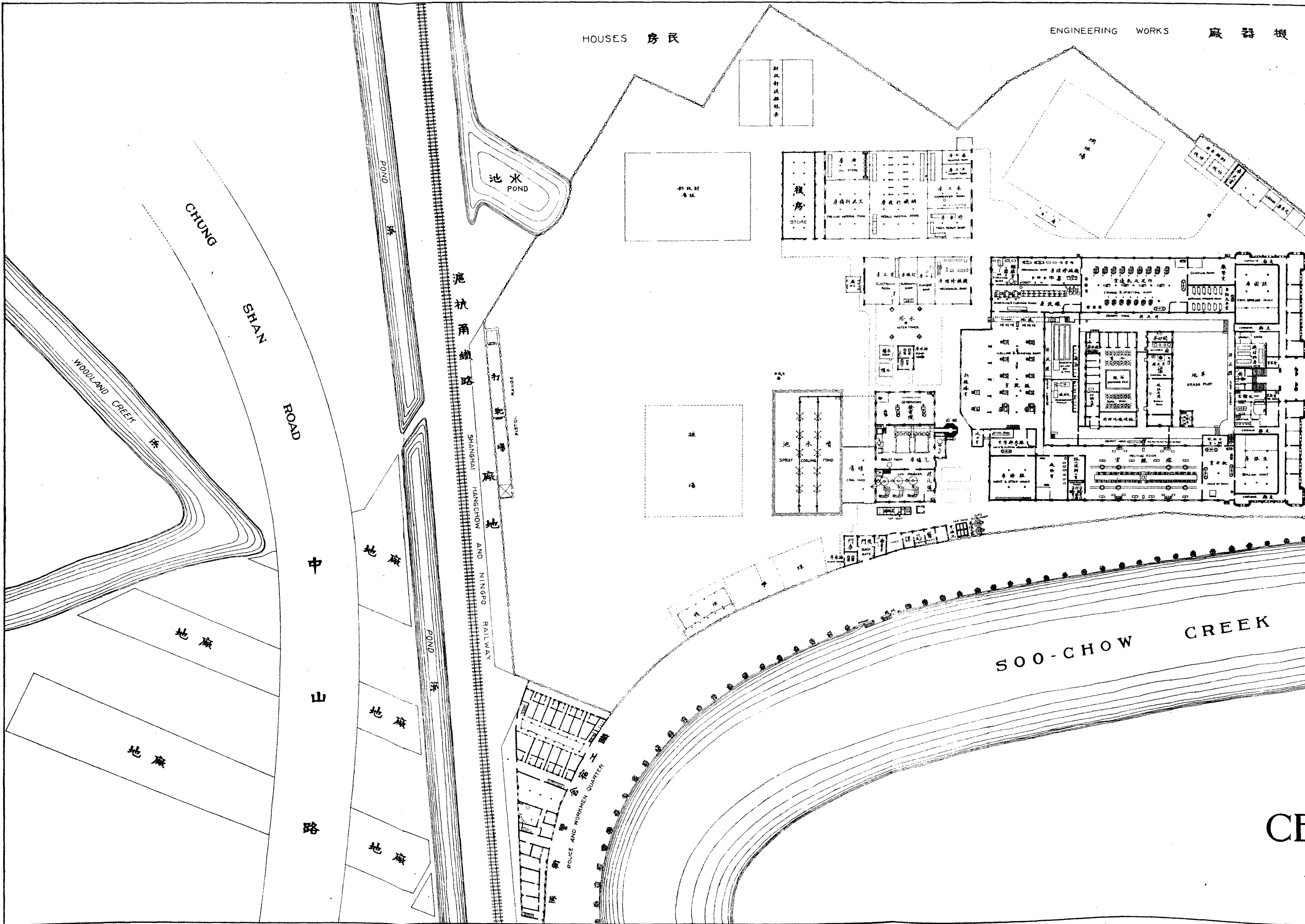
第八十四條 本廠爲集思廣益發展廠務起見得開會議分廠務會議處務會議各處課聯席會議三種其規則另定之

第八十五條 會議列席職員由廠長副廠長或處長就其情形及職務上之關係酌量指派不以上級人員爲限

第十七章 附則

第八十六條 本細則未盡事宜得由廠長副廠長隨時修正呈請備案

第八十七條 本細則自呈奉財政部核准之日施行



廠 基 廠屋附

民國九年上海造幣廠籌備處廠長鍾文耀會同籌備員孫多禔等選擇廠地經履勘者凡七處(一)龍華日暉港約壹百叁拾畝每畝伍百元(二)東廟橋路約四十餘畝每畝九百餘元(三)龍華馬路泉漳別墅西首約八十餘畝(官民地各半)每畝民地九百兩(四)江灣駱家橋約四十畝零距滬約十五六里每畝壹千三百兩(五)蘇州河小沙渡對河約二十餘畝每畝貳千兩(六)蘇州河宜昌路小沙渡對河(與第五處毗連)約壹百零三畝每畝貳千貳百兩(七)楊樹浦港內平涼路約五十餘畝每畝叁千六百兩經考察結果龍華日暉港及龍華路泉漳別墅西首兩處以密邇軍區兵工接近不甚相宜東廟橋路一處雖價格低廉交通尙便惟地勢較低河身較淺水運不及浦江等處之暢利江灣駱家橋一處地勢低窪水陸交通俱不便利蘇州河小沙渡對河一處前面爲興華公司地不願出讓後面民地雖多並無出路楊樹浦港內平涼路一處最爲相宜經派代表與業主接洽訂立草約付與定銀八千兩嗣以工部局新劃路綫將該地衝破遂不適用取消合約將定銀充償損失於是擇定蘇州河宜昌路小沙渡對河一處威金生地坐落上邑二十七保十一圖沿蘇州河北岸小沙渡對河(卽第六處)計道契八紙共實地壹百零叁畝三分一厘七毫每畝價銀規元貳千壹百兩共計規銀貳拾壹萬陸千玖百陸

拾伍兩柒錢外加二厘傭金計規銀伍千肆百貳拾肆兩壹錢肆分貳厘伍毫兩共規銀貳拾貳萬貳千叁百捌拾玖兩捌錢肆分貳厘伍毫於民國十年四月底銀地兩交前項威金生地英冊道契入紙計二五九八，二五九九，四四三一，四四三二，五六八八，五六八九，五六九〇，六一〇〇，號該地既爲本廠所購本廠爲中國政府機關自無在英領署註冊之必要當將道契送由英領署註銷由該署轉送上海會丈局另行填給契據復爲慎重起見派本廠廠員黃閔道與總商會及會丈局派員會勘基地數目再延測量專家測量該地以昭核實乃結果短少四畝八分五厘三毫復經會丈局派丈量生與本廠所派測量人員重行勘劃界綫仍與前丈相同即經連同道契及地圖函請會丈局代爲查復嗣接函復謂「詳細查對緣前送圖樣係照舊契原圖步弓合爲尺寸其畝分四至與舊契相同第事關公地力求準確復經加派丈生詳細查丈該地沿蘇州河一帶係屬英冊二千五百九十八九兩號契照舊圖東段凸出處較前略增中段及西段凹進處較前坍卸以致地畝短少綜核各舊契除劃出鐵路外照原額應有地壹百零三畝三分一厘七毫潮流冲刷形勢變遷核計少地五畝二分九厘二毫實有地九十八畝二厘五毫現擬暫照原額畝分填註入契惟須批明該處攸關水利縹路嗣後駁岸築定再行核實畝分加批契內以期符合惟前送地圖應逕行移還以便將坍沒之處加繪虛線再行送請簽字送由商會轉還立契俾資考證」云云民國十年十月總商會函知本廠廠基轉領華冊新契業經會丈局

填發印契四紙由會註冊加蓋關防一切手續俱已完畢當經派員前往領取後依照借款合同第八條將此項地契四紙函送借款銀團收存作爲擔保品一面將辦理換契經過及短少地基情形抄錄地契原文並會丈基地往復研究函件一併呈請幣制局鑒核備案上項基地既經選擇購定隨即着手計劃建築於民國十年五月由上海造幣廠籌備處廠長薩福懋電陳幣制局報告本廠廠屋圖樣打樣者計八家以通和洋行所繪最爲合式因建築說明書暨詳細圖樣繪述繁重甫於七月間將圖說呈局核定同時請派專員監視開標嗣奉派唐文溥爲監視委員並飭將圖中南北兩端辦公室面積酌量縮小經與通和洋行商酌遵將辦公室縮小四十一方連同投標簡章及廣告呈准招商投標於九月五日會同唐委員文溥辦理開標計投標共十三家以姚新記義記興協盛三家比較著名殷實呈奉幣制局指令就投標各商中由廠選擇一家承辦嗣經擇定姚新記承包計全廠建築費爲肆拾肆萬參千柒百伍拾貳兩通和洋行打樣費爲二萬二千壹百八十七兩六錢十月二十四日簽訂正式合同承辦人出具拾萬元書面保證即日開始工程其包銀共分六期付給訂定民國十一年十月三十一日完工倘過期未完每星期罰銀壹千兩交工爲止每期付款由廠函知借款銀團查照辦理所有合同並譯文及縮小辦公室面積更正圖樣兩案均先後函送銀團並呈報幣制局備案是年十二月計劃機器裝置時所有各種汽管應預掘地壕以便安設此項掘壕工程並不在廠屋包工之內經交通和洋行詳細規畫繪成圖

樣仍由姚新記工作計需價銀九千二百二十九兩二錢四分又應建食堂及廚房以備各工人會食之用亦由通和洋行繪圖說明交姚新記建築計需價銀四千五百二十二兩十一年一月間發電室窗架因欲光線明亮窗身高大原定鐵製深恐或有損壞脩理不易如改用鋼製爲時當能持久經與通和洋行研究決定改裝除原有之鐵製窗架作價銀壹千六百兩抵補外增加銀二千一百零肆兩是年三月本廠技師赫維德報告電力房草圖基地爲七十二方嗣因計劃佈置馬力煤汽設備應加大十三方、三共爲八十五方、三照姚新記原投標價每方建築費三百八十一兩六錢計算增加建築費銀五千零七十五兩二錢八分是年五月間薩廠長以廠屋工程進行甚速各項機器不久亦將到滬所有廠外圍牆大門並廠內抽水機房等工程應次第招商承辦經各商家投標結果仍歸姚新記得標承包嗣因幣制局迄無明令核定是項工程遂停止未辦迨至民國十七年十二月間廠長郭標以籌備開工關於各項裝修添築工程亟須趕速完成以便進行當經編具工程估價需款數目臨時預算書呈報財政部先將添築工程如圍牆鐵閘門抽水機房隔水池水塔脚便池水泥水渠及入口水渠水塘看門房等招商估價結果以建華營造公司價格最低共計需費爲上海規元三萬七千零零五兩及圍牆每丈三十一兩九錢經與該公司訂立合同分四期平均付款於十八年四月完工前項工程既已着手辦理關於廠外交通亦計劃進行以資便利查廠址緊傍蘇州河北岸與租界一水相隔若不建築橋樑駁岸則一

切運輸均感不便因該項工程建築之權係屬上海市政府工務局遂商請工務局核辦嗣經工務局估計橋樑工料最低限度約需規銀一萬五千兩修築駁岸以十丈爲率約需工料規銀一千兩此外關於運卸煤炭等尙須修築碼頭一座約需工料規銀六百兩統計三項工程約共需銀一萬六千六百兩惟因市庫支絀此項工款難以籌撥須由廠設法籌措交由該局辦理本廠當將此項計劃及接洽經過情形呈報財政部先請核准備案一面由廠長郭標籌集款項並經榮宗敬君捐助五千元大隆鐵廠捐助一千元一併送交工務局核收辦理是項工程計自十八年八月上旬起至十一月中旬完竣此外對於廠內用水及飲料問題因廠址處於滬之西北一隅接引自來水在事實上有所不能苦吸取蘇州河水不惟不能盡合實用且有時不敷供應故由廠派技術人員先行考查掘井工程於十八年五月間呈准與中華鑿井公司訂立合同在廠內開鑿自流井一座計需工料洋一萬四千一百四十五元零同時計劃如開工後爲謀員工便利工作起見關於住宿一項自應預爲籌備惟所擬建築之基址因與市工務局路綫衝突經一再交涉由工務局將光復路與中山路銜接之支路呈准市府更正改訂路界嗣後即開始設計建築於十九年四月招商投標以裕順營造公司標價最低交該商承包訂立合同計建造單間三層樓房十四幢連同內部一切裝修共計工料洋十二萬六千九百餘元分六期付款於是年九月上旬完工此爲本廠選擇基地建築廠屋圍牆橋樑駁岸員工宿舍暨內部一切工程前後經過情形也

機器

本廠各種機器均用電動機推動之其電力則由本廠發電間供給發電間備有三百瓩透平發電機兩座及五十瓩透平發電機一座前者為現在所常用其電壓為四四零伏次後者原擬供給電光其電壓為二二零伏次但今已屏棄不用實緣各處需電浩繁開一座三百瓩者已嫌不足兩座並開則尚有餘裕是以電燈電現已由四四零伏次電流經過變壓器後擔任之惟兩座並開而無備貨時有一部份停電之虞是以備貨問題之解決現正在計劃中

發電機所用之蒸汽俱由三座蒸汽鍋爐供給之另置一座以防萬一各處烘洗沐浴用水之蒸汽亦仰給于是每爐每小時可供給蒸汽四六零零磅約耗煤七八百磅為節省燃料計今歲已裝就自動加煤機一現正在試用中成績頗佳估計將來每日(十小時)約可省燃料百分之十至冬季煖汽所用之蒸汽則由一座立式可克倫蒸汽鍋爐供給之

全廠飲料鍋爐用水以及辦公室職工宿舍用水全由一口自流井供給是井直徑為六英寸深約五百英尺每分鐘可供給二百加侖之水

本廠並備有煤氣發生爐三座用以供給各處煤氣惟以規模較小熱值較低爰于民國二十三年二月

起改用城市煤氣以期工作效率之增高而求出品之加多也耗氣量全廠平均每日約三十餘萬立方英尺

至于全廠機器之裝配與修理機械之改進與製造以及房屋之修葺小規模之建築等俱由機器修理間擔任之電動機之裝置與修理線路之整理與安裝以及電燈電話電扇等之管理則由電機修理間擔任之近年以來匠徒技藝逐漸增進配製工作益臻精美此實本廠出品日增之一大原因也茲將本廠機器種類及原動力列表於後

總技師室

安置地點	機器設備名稱	數目	每架原動力	購置年月	製造廠家
發電間	水管式蒸汽鍋爐	四座		民國十年	Casey Hedges
	立式可克倫蒸汽鍋爐	一座		民國二十三年	Cochran
	三百瓩透平發電機	二座		民國十年	Westinghouse
	五十瓩透平發電機	一座		民國十年	Westinghouse

中央造幣廠工作經過報告書

	六百四十瓦週率變換機	一	座		民國二十二年	General Electric Co.
	煤氣發生爐	三	座		民國十年	Smith
	壓氣機	二	座	二十五匹馬力 二十四匹馬力	民國二十年 民國二十二年	Worthington Ingersoll-Rand
	抽水機	二	座	二十四匹馬力	民國二十年	Worthington
	抽水機	一	座	二十五匹馬力	民國二十二年	Allis-Chalmers
	抽水機	一	座	七匹半馬力	民國二十二年	Jardine
機器修理間	十五吋×六十吋磨床	一	架			Tardie
	二呎×四呎平台	一	架			
	廿四吋刨床	一	架			Stock Bridge
	廿四吋鑽床	一	架			Aurora
	廿吋磨床	一	架			Blount

	十八吋×半吋磨床	一	架			Gorton
	六吋×四呎砂輪磨床	一	架			華昌貿易公司
	廿四吋×十二呎車床	一	架			Leblond
	十六吋×十二呎車床	一	架			Leblond
	做工具用車床	二	架			Pratt & Whitney
	磨床	一	架			Brown & Sharpe
	磨模床	一	架			Arbor
	洗床	一	架			Brown & Sharpe
	六吋×九吋磨床	一	架			H. Oliver Co.
	十四吋鋸床	二	架			內一架本廠修理間自造 (民國廿三年)
	九吋半鑽床	一	架	以上由二十四馬力馬 達拖動		Niles-Bement-Pond

總綱 機器

四吋×廿四吋磨床	一	架				泰來洋行
十吋×九呎車床	一	架				泰來洋行
卅吋半鑽床	一	架				Sydney
刨床	一	架				Stock Bridge Machine Co.
八呎三吋×二呎四吋車床	一	架				Harlingen
三吋鑽床	一	架				Francis Reed
管子螺絲床	一	架				Oster
十六吋×二吋磨床	一	架				泰來洋行
六吋半×六呎車床	一	架				泰來洋行
七吋半×六呎車床	一	架				泰來洋行
卅一吋又四分之一×十一吋洗床	一	架				泰來洋行

											二吋×四呎平面台	一	一架	以上由十五匹馬力馬達拖動		
											椿剪機	一	一架	三匹馬力	民國二十三年	Henry Peis & Co.
											電鑽	一	一架	二百五十五瓦特		Siemens
											十二吋×十呎半木車床	一	一架			
											七吋×六呎木車床	一	一架			
											木鋸床	一	一架	以上由十四匹馬力馬達拖動		American Woodworking Machinery Co.
											電焊機	一	一架	十六匹馬力		Elin
											水壓機	一	一架	五百磅	民國二十三年	本廠修理間自造
											起重機	一	一架	人力		
	電機修理間										電鑽	一	一架	二百五十五瓦特	民國十八年	西門子洋行
											十吋磨床	一	一架	二匹馬力	民國十八年	泰來洋行

	量絕緣器	一	具		民國十八年	Evershed & Vignoles
	量電阻器	一	具		民國二十二年	General Electric Co.
	廿八磅桌天秤	一	架		民國二十二年	Salter
	卅六吋電纜剪刀	一	架		民國二十二年	Porters
	廿五安塔手提電流表	一	隻			Westinghouse
	廿五安培手提電流方棚	一	隻			Westinghouse
	三百六十伏而次手提電壓表	二	隻		民國二十二年	I-General Electric Co. I-Westinghouse
	四千轉車頭表	一	隻		民國二十二年	德國製
	卅—三百安塔手提電流表	一	隻		民國二十二年	General Electric Co.
	十一—一百五十安塔手提電流表	一	隻		民國二十二年	General Electric Co.
	瓦特記錄表	一	隻		民國二十二年	General Electric Co.

鎔鍊處

安置地點	機器設備名稱	數目	每架原動力	購置年月	製造廠家
分配課	十六吋鑽床	一架	半匹馬力	民國二十三年一月	Siemens & Co.
	切銅機	一架		民國二十三年一月	Siemens & Co.
	化驗用天秤	一架			August Sarter
	三千盎斯陶氏天秤	一架		民國二十二年八月	American Trading Co.
	一千盎斯陶氏天秤	二架		民國二十三年十月	American Trading Co.
	一萬盎斯天秤	一架		民國二十二年	Chong Kee
	一萬盎斯陶氏天秤	二架		民國二十年七月	華昌貿易公司
	五千磅地磅	一架		民國二十年	Fairbank S:ale Co.
	銀塊運輸車	七十五輛			

中央造幣廠工作經過報告書

									鎔化課	
磨炭機	小號吹風機	蘇爾壽氏離心式打風機	離心式打風機	道其式壓碎機	柏氏磁力分隔機	康氏粗篩機	磁氏碾磨機	赫氏球磨機	比氏切銀機	小號運輸車
一	一	二	二	一	一	一	一	一	二	十
架	架	架	架	架	架	架	架	架	架	輛
五匹馬力	一匹馬力	七十五匹馬力	三十四匹馬力	三匹馬力	一匹馬力	三分之一匹馬力	三匹馬力		三匹馬力	
民國二十三年 二月		民國二十二年 五月	民國十年 七月			民國二十年		民國十年 七月	民國十年 七月	
American Trading Co.		孔士洋行	華昌貿易公司	Taylor Eng. & Mfg. Co.	Paxon-Taggant Inc.		New Engineering & Ship Building Co.	華昌貿易公司	華昌貿易公司	

總綱 機器

	旋轉檯	小號運輸車	五百公斤磅秤	五十公斤地磅	反射爐	塵屑提煉爐	塵屑提煉爐	熔化爐	量熱度器	量熱度器	巴氏斯氏吹乾機
	六架	五輛	一具	一具	一隻	一隻	一隻	四十隻	一具	一具	一架
					煤氣	煤氣	煤氣	煤氣			十匹馬力
					民國二十三年 十一月	民國十年	民國二十三年 十月				民國十年 七月
	Waterbury	本廠修理間造	Howe Scale Co.	Fairbank Scale Co.	本廠修理間造	華昌貿易公司	本廠修理間造	American Gas Furnace Co.		Alnor Pyro Lance	華昌貿易公司

	旋轉檯	二架			Chong Kee
	旋轉檯	二架			Kin Chong
	壓縮器	一架			Kin Chong
	合金蒸溜鍋	二架			Kin Chong
廠條室	十八吋刨床	四架	全係廿五匹馬力拖動		
	鋸床	三架	全係廿五匹馬力拖動		慎昌洋行
	三千蓋斯陶氏天秤	一架		民國二十二年八月	American Trading Co.
	小號運輸車	三架			本廠修理間造

化驗處

安置地點	機器設備名稱	數目	每架原動力	購置年月	製造廠家
平量課	試金天秤	九架			Keller, Ainsworth, Troemner

	化學分析天秤	一	架				Ainsworth
	各種小天秤	六	架				Arthur Thomas, Ainsworth, Traenmer
化驗課	試金鑪 附高熱表一隻	五	具				American Gas Furnace Co.
	提銀鑪	一	具				American Gas Furnace Co.
	蒸溜器	一	具			民國十九年	Stoke Machine Co.
	電解分析器	一	具	四分之一馬力			Braun Co.
	煤炭熱量測定器	一	套			民國十九年	Emerson Instrument Co.
	煤氣熱量測定器	一	套			民國二十二年	Precision Scientific Co.
	煤氣熱板	一	架			民國二十年	Standard Gas Equipment Co.
	電熱板	二	架	三基羅瓦特		民國二十年	Arthur Thomas Co.
	化體銀類滴管	二	座			民國二十年	Fisher Machine Co.

製骨灰杯機	一	架		Denver Fire Clay Co.
烘箱	一	個		Finer & Amend
研礦板	一	架		Denver Fire Clay Co.
小輥片架	一	架	一匹馬力	Buffalo Machine Co.
搖動機	三	架	半匹馬力	Fisher Machine Co. 上海乾昌機器公司

鑄造處

安置地點	輥樁課	機器設備名稱	數目	每架原動力	購置年月	製造廠家
		輥片機	二座	七十五匹馬力	民國十年	Waterbury Farrel Foundry Machine Co. U. S.
		輥片機	十座	五十四匹馬力	民國十年	Waterbury Farrel Foundry Machine Co. U. S.
		捲餅機	六座	三四匹馬力	民國十年	Waterbury Farrel Foundry Machine Co. U. S.
		飾餅機	一座	一匹馬力		Fisher Machine Co.

	軋邊機	七座	三匹馬力		六架白立斯廠 華昌貿易公司
	直流發電機	二具	十分之一基羅瓦特		Westinghouse
	電動砂輪車	一具	二匹馬力		U. S. Fleg Trugal Tool Co.
	萬兩大天秤	二座			Henry Troemner
較準課	電動較準機	十二座	四分之一匹馬力		Fisher Machine Co.
	馬達發電機	二座	一匹馬力		Robbin & Meyer
	手天秤	三架			Henry Traemner
計數課	馬達數幣機	三座	十分之一匹馬力		Fisher Machine Co.
	馬達驗幣機	四座	一匹馬力		Fisher Machine Co.
	舊式驗幣機	三座			Fisher Machine Co.
	縫紉機	一座	四分之一匹馬力		The Singer Mfg. Co.

	三千兩天秤	一	座			Henry Troemner Maker
雕刻用	車床	二	座	由內修理間馬達拖動		Niles-Bement-Pond Co.
	烘模爐	三	座	煤氣		American Gas Furnace Co.
	退火爐	四	隻	煤氣		American Gas Furnace Co.
	雕刻機	一	座	半匹馬力		Keller Mechanical Engineering Corp.
	磨刀機	一	座	四分之一匹馬力		Keller Mechanical Engineering Corp.
	鑽孔機	一	座	由內修理間馬達拖動		Telge & Schroeter
	壓模機	二	座	人力		I-F. W. Bliss Co. 一 本廠修理間造
	熱度表	二	具			I-Wilson-Maclean Co. I-The Brown Instrument Co.

經濟狀況

本廠開鑄以來之經濟狀況用統計方法分列圖表陳述如次：

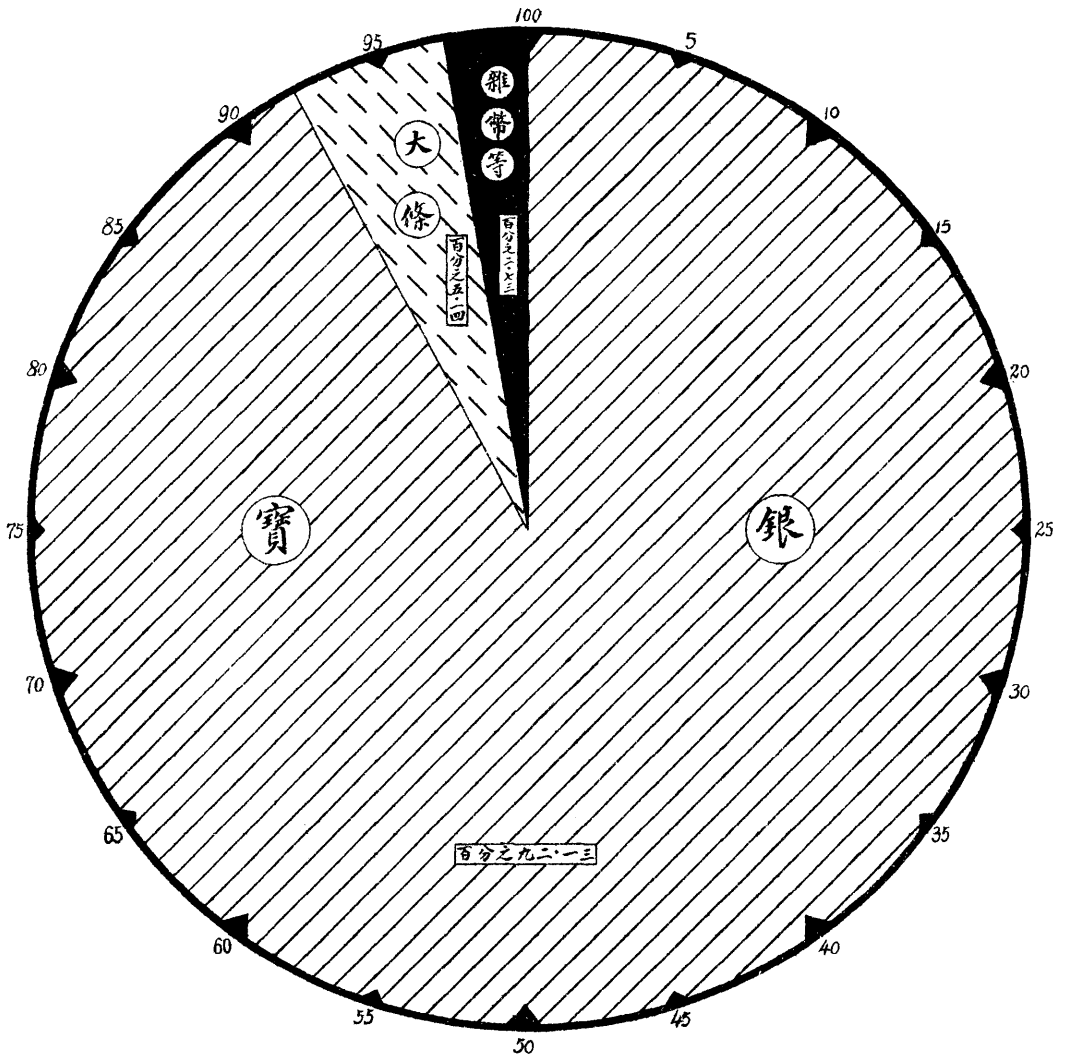
(一)原料之來源與種類及耗用之數量

本廠創立之第一步使命即鑄造銀本位幣以之供給市場廢兩改元所需要之交易籌碼是也本廠所出之銀本位幣係根據鑄幣條例鑄造每銀元一枚其重量為二六·六九七一公分其成色為銀八八銅一二卽內含純銀二三·四九三四八公分產品之原料為生銀及電銅二種前者係由中央銀行供給代為鑄成銀幣或廠條交還應用後者係由本廠直接向美國購買查自二十二年三月一日開鑄起至二十三年底止因鑄造而耗用銀料之總重量為一二〇，五五二，四八一，一三盜斯內中大部份為實行廢兩改元時所登記之寶銀計一一〇，一一二，二五三·二一盜斯佔總重量百分之九十一大條計六，〇五一，一八八·八三盜斯約佔百分之五·廢幣及廢輔幣計四，二八一，八三〇·三七盜斯約佔百分之三·五雜條計一〇七，二〇八·七二盜斯是為耗用最少之一類參看下列之「收入各種銀料之百分分配圖」可以明其梗概矣

各種銀料鎔化後之成色除九九九之大條銀外以雜條之九九·一為最高寶銀成色平均約在九八

收入各種銀料之百分分配

自廿二年三月開辦起至廿三年底止



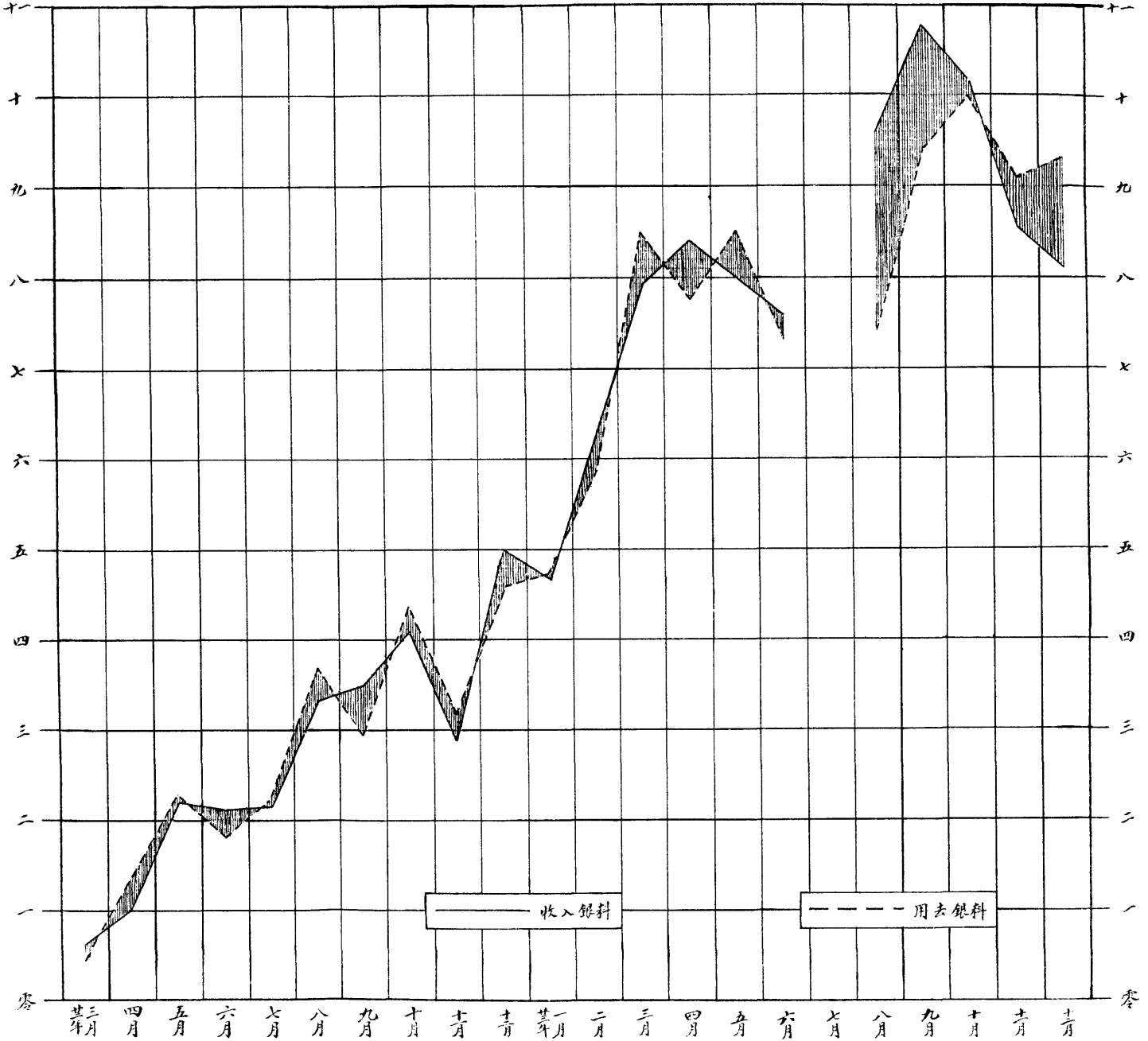
中央造幣廠會計處成本課製圖

逐月銀料之收入及用去比較

自廿二年三月開辦起至廿三年底止

百萬純益斯

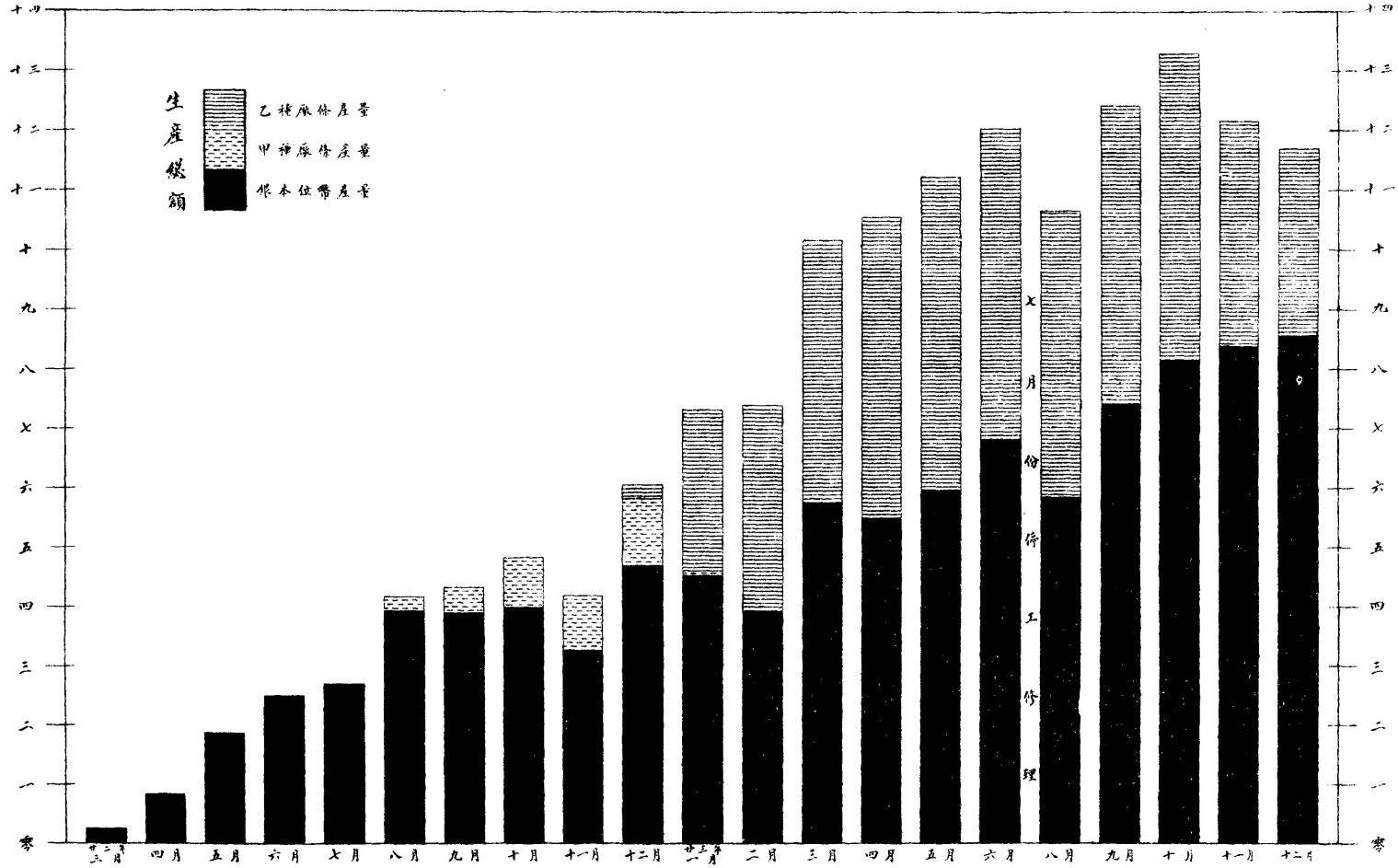
百萬純益斯



逐月廠條及銀幣產量比較圖

百萬

百萬



六·五至於廢幣與廢輔幣之成色則上下相差之數爲最鉅最低者爲六九七·最高者爲八九八不
等有開鑄迄二十三年底已歷二十閱月共計出品價值國幣一五〇，八九二、三八二·〇〇元上
項出品內含純銀重量計一一三，九七五，〇七〇，七五盎斯鑄時之消耗除收回者不計外淨
耗去純銀重量計一〇一，〇八九，六九盎斯合計鑄造上項出品共耗用各種銀料之純銀重量爲
一一四，〇七六，一六〇·四四盎斯參看下列之「逐月銀料之收入及用去比較圖」可以明晰逐
月耗用之數量

(二) 出品之種類及數量

本廠之產品共有三種卽銀本位幣及甲種廠條(成色九九九每條值國幣千元)與乙種廠條(成色
八八〇值與甲種同)是也在二十二年三月開鑄時專造銀本位幣是時各種設備未臻完備員工亦
未訓練成熟故第一個月僅能出幣二十五萬餘元四月盧前廠長學溥接任積極孟晉出品數量逐月
增加至二十三年六月份銀幣一項已能造出六百八十四萬餘元爲二十二年度終了時期最高記錄
至是年十二月份銀幣一項增至八百五十六萬餘元較前之最高記錄則又高出一百七十二萬餘元
(詳見「逐月廠條及銀幣產量比較圖」)至於廠條之鑄造係於二十二年八月遵照鑄幣條例加鑄甲
種廠條其成色爲九九九每條價值國幣千元至是年十二月止共鑄成三，六二一條旋奉部令改鑄

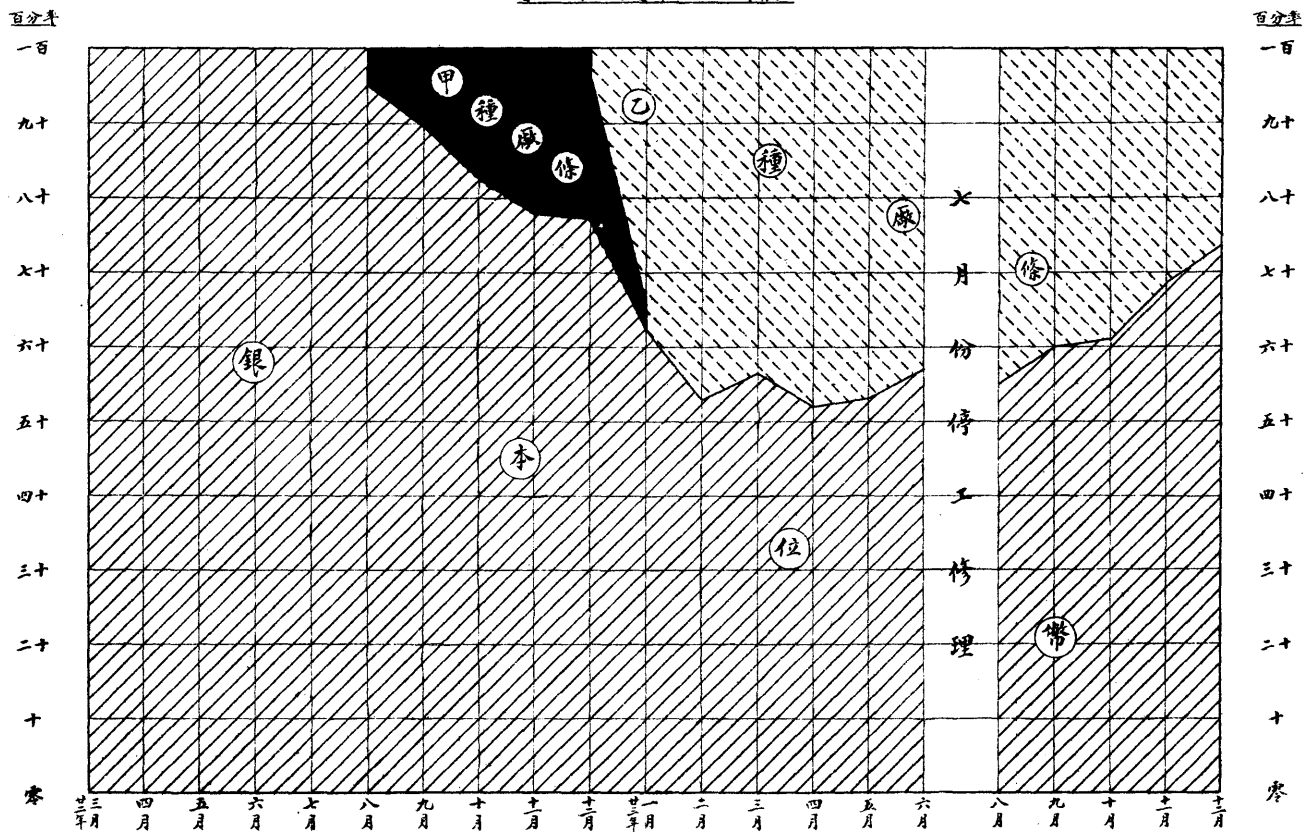
乙種廠條成色爲八八〇每條價值與甲種廠條同爲國幣千元至二十三年五月份其產量已增至五千二百五十六條約佔該月出品總額百分之四十五實爲此期廠條產額之最高記錄其後每月均有四五千條之產額約佔每月出品總產額百分之三四十不等(詳見「逐月出品種類之百分數」圖)截至二十三年十二月底止共鑄銀本位幣及甲乙廠條三種產品計值國幣一五〇，八九二，三八二元內計銀本位幣九九，〇一七，三八二元佔總產額百分之六五·六甲種廠條計三，六二一條及乙種廠條計四八，二五四條甲乙兩種合計五一，八七五條佔總產額百分之三四·四參看下列本廠出品種類之百分分配圖即可明本廠自開鑄起至二十三年十二月底止出品情形矣

(二)開鑄前之經濟狀況

本廠自十七年十一月前廠長郭標接任後即從事清理機器及建築等一切舊債統計欠外各項債款除上海銀團所墊付之機器押匯三十五萬一千八百元一項係由財政部在裁兵借款項下直接撥還了結外所欠茂生洋行之款截至十七年十二月底止本息共計二百二十四萬一千餘元經與該行磋商將利息棧租等項概行減讓實還該行一百三十九萬元即將債權債務關係完全消滅其餘尙欠其他商號各項債款爲數甚鉅皆須一一清理方能將機件房屋收回於是—面由中央造幣廠監理委員會向各債權商洽讓減辦法以便清償經雙方往復磋商始告就緒茲將實還各款數字列左

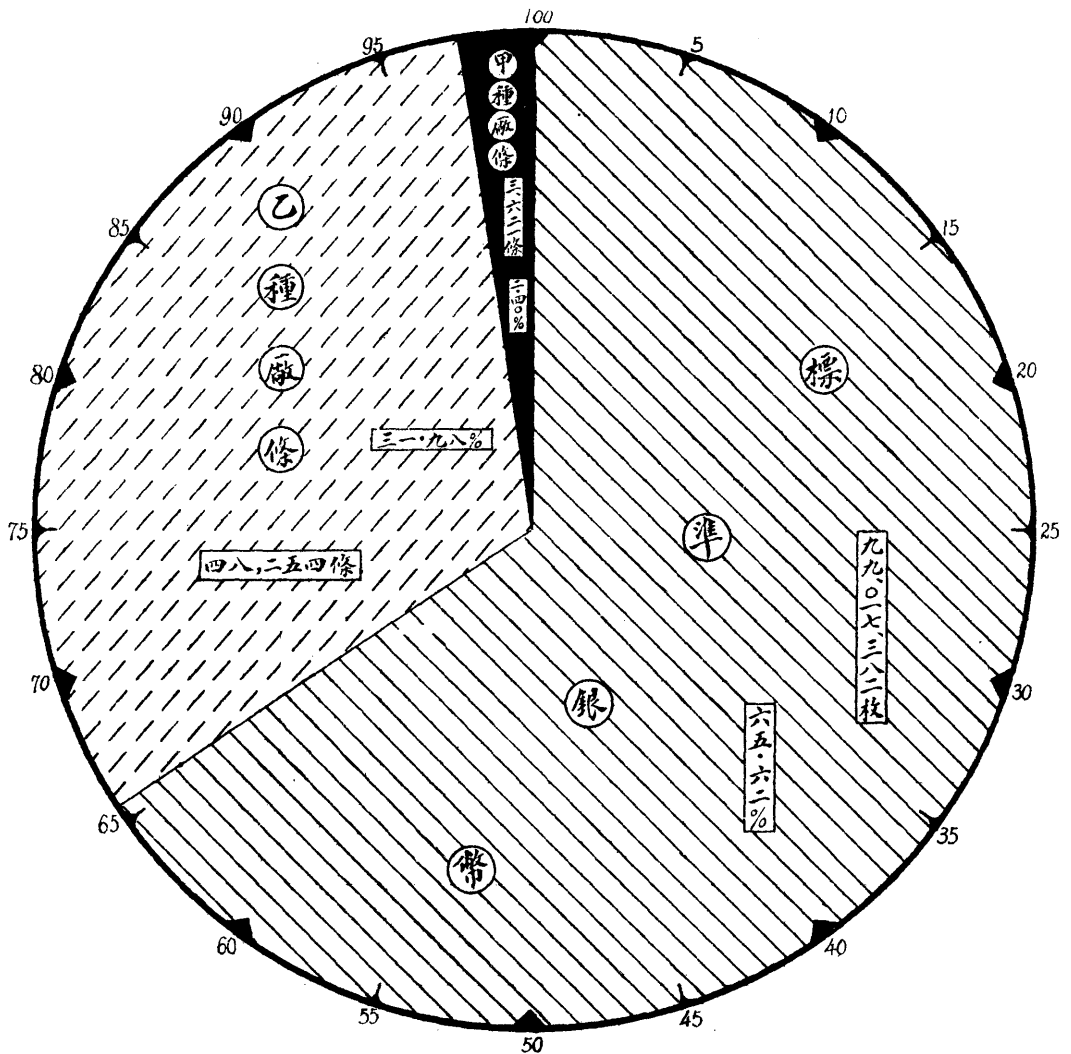
逐月出品種類之百分數

自廿二年三月間辦起至廿三年底止



中央造幣廠出品種類之百分分配

自廿二年三月間辦起至廿三年底止



中央造幣廠會計處成本製圖

- 一、華昌公司機器款 一二二、六四八·二五元
- 一、華昌公司墊付棧租款 三三三、五二〇·六七元
- 一、連昌公司機器款 二五五、〇〇七·四二元
- 一、姚新記建築廠屋款 一六六、六九五·四三元
- 一、新孚洋行電料款 一三三、四九四·八三元
- 一、通和洋行繪圖款 八、四三三·三三元
- 一、允元公司電線設計款 一、五一三·七八元
- 一、結束各債銀行借款利息 一〇六、六三一·五〇元

以上各款共計四七七，九四五·二一元連同應還茂生洋行之一百三十九萬元統共爲一，八六七，九四五·二一元是時雖經本廠監理委員會與各方商妥歸還辦法但的款無着仍難進行於是
 由前任廠長郭標呈經財政部批准將本廠機器廠屋地基等作抵向中央銀行息借規元壹百萬兩始
 將上開應還各款悉數還清一切舊債得以了結此十八年之事也二十年一月總技師赫維德等奉命
 赴美國費城造幣廠考察技術往返閱時六月共支旅費等洋五五，六二四·三〇元又在美購置機
 器幣模等共支價款等洋二一八，四〇四·五三元及至機器到滬復支駁運裝修等費洋一七，七

一六·八七元合計共支出洋二九一，七四五·七〇元該款係由國庫撥來是年三月財政部又將息借中央銀行之款撥還七十五萬元至二十一年又因趕辦籌備開鑄事宜需款孔亟復經呈奉宋前部長核准在中央銀行透支十三萬餘元連同前欠本息共湊成一百萬二十一年九月開鑄期近必須增補機件及添設工程籌備經費等項所需款項甚鉅除由財政部撥發三十萬元外復援前案呈奉宋前部長批准於二十二年一月再向中央銀行透支五十萬元以應急需連前共計透支一百五十萬元於是本廠歷載經營籌備鑄幣之目的遂於二十二年三月一日正式完成

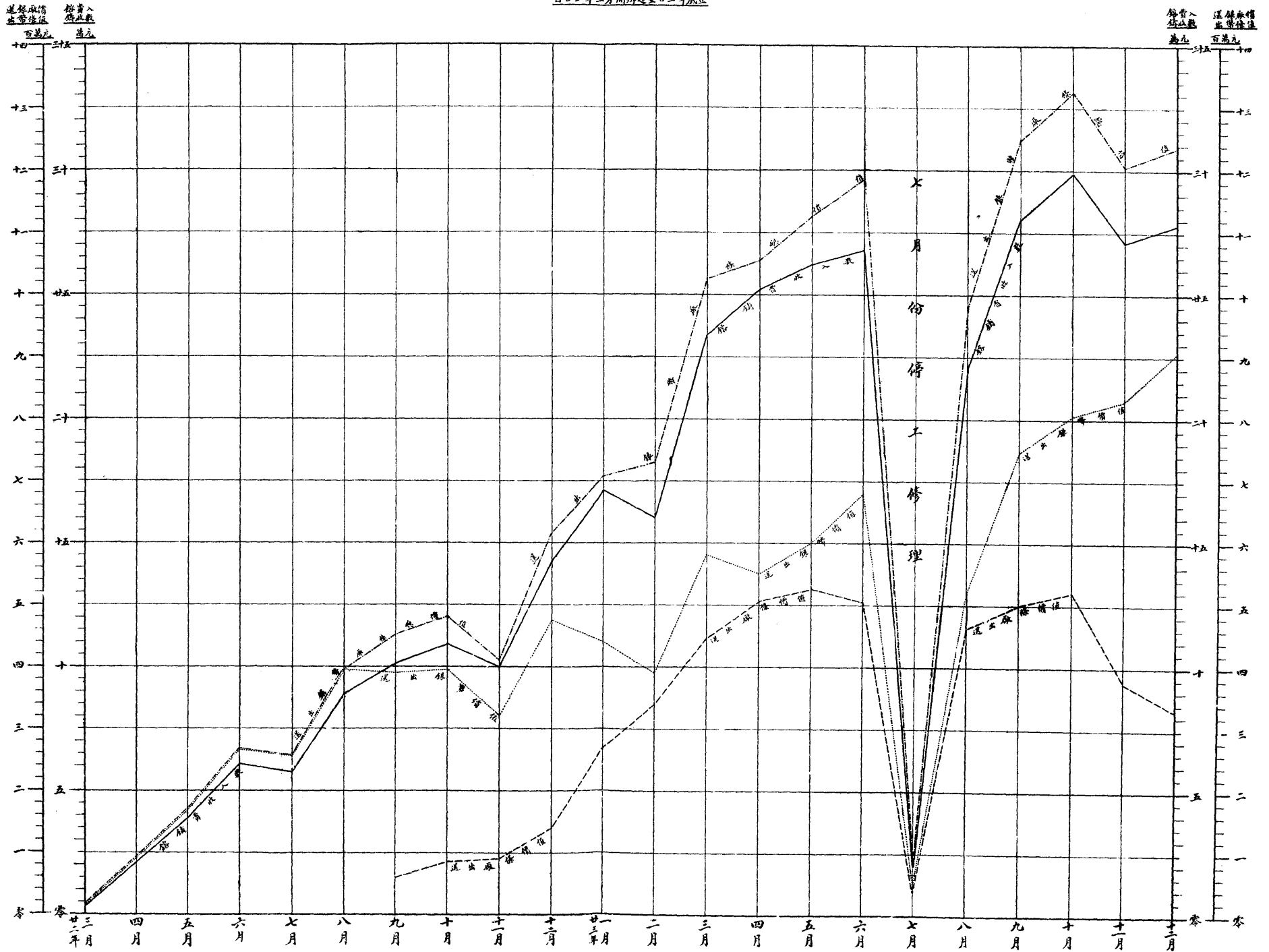
(四)開鑄後之經濟狀況

二十二年四月廬前廠長學溥接事後以本廠欲謀發展須有充分之流動資金以供運用方足有濟乃於上述中央銀行一百五十萬元透支戶外另與中央中國交通三行訂立透支特戶額為一百萬元以本廠收入鑄費為抵押翌年一月再與中央銀行訂立透支乙戶額為五十萬元至是年五月即將特乙兩透支戶由鑄費項下全數撥出清償以後鑄費收入即為本廠之純益至開鑄以前中央銀行透支戶截至二十三年底止尙欠本息一百五十萬〇〇九十七元五角二分而鑄費戶所存之款已積有四十一萬五千六百〇五元八角九分將該兩戶存欠相抵尙負債約一百〇八萬餘元矣

本廠在初開鑄時數月之營業因出品不多均屬虧損自二十二年十二月起乃轉虧損為盈餘以後出

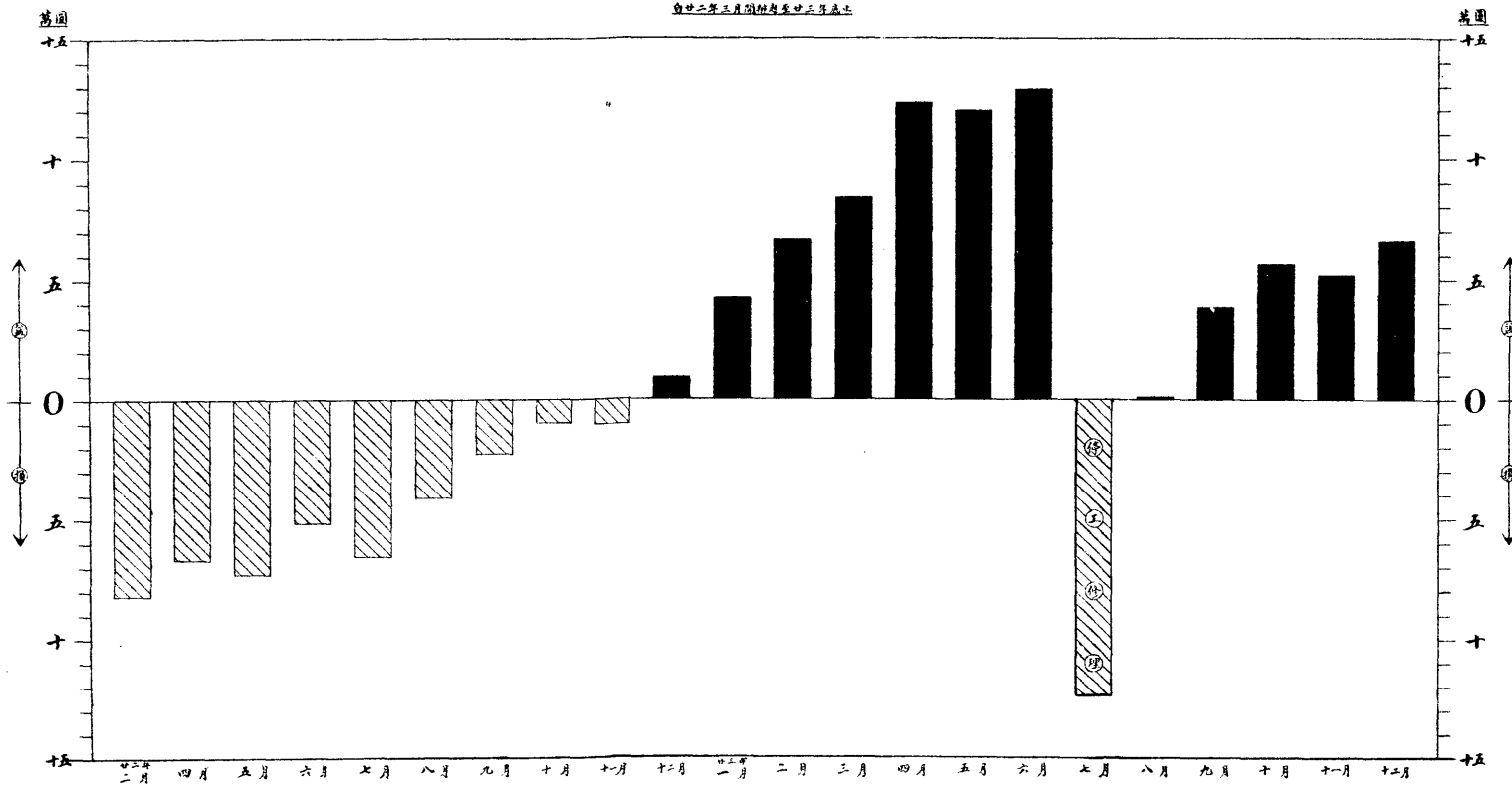
逐月解送中央銀行銀幣條數量及鑄費收入圖

自廿二年三月開辦起至廿三年底止



逐月損益比較圖

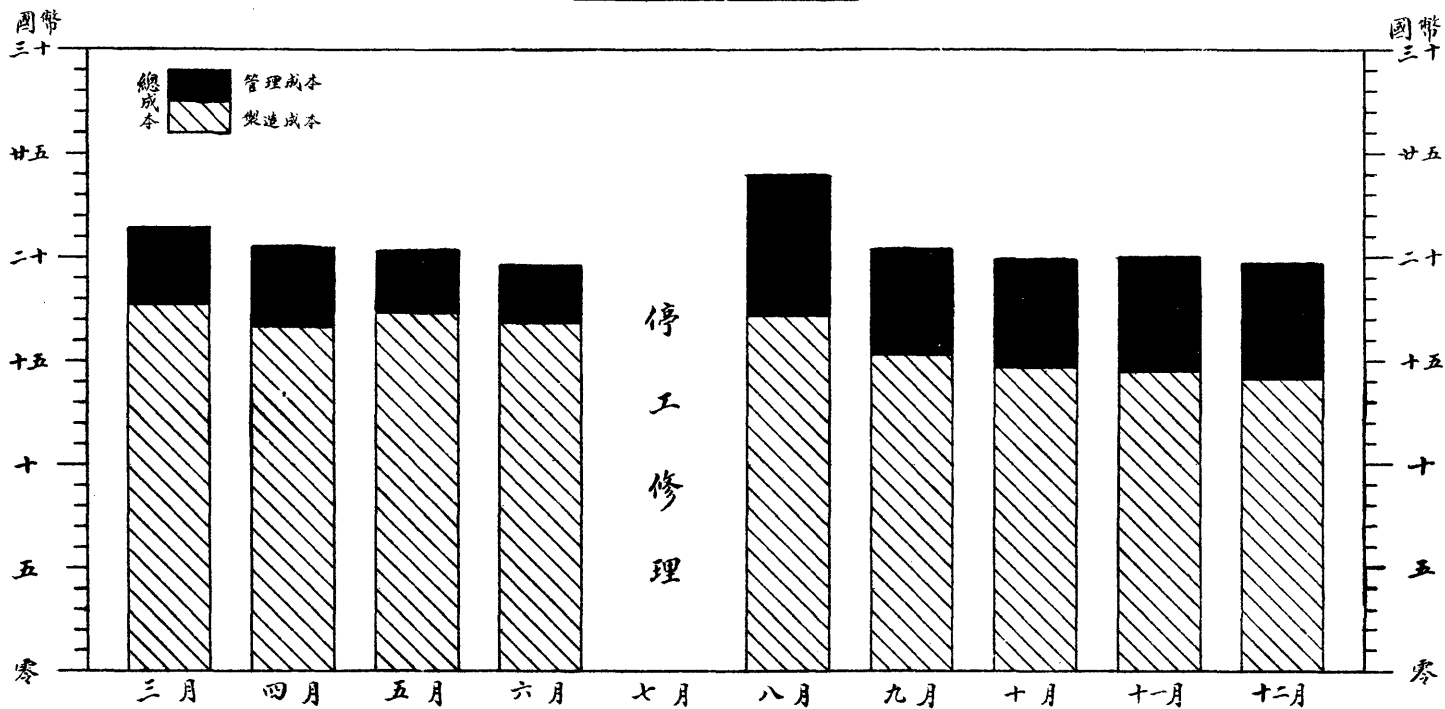
自中二年三月開始至中三年底止



中央證券公會調查部編圖

每千圓銀幣單位成本

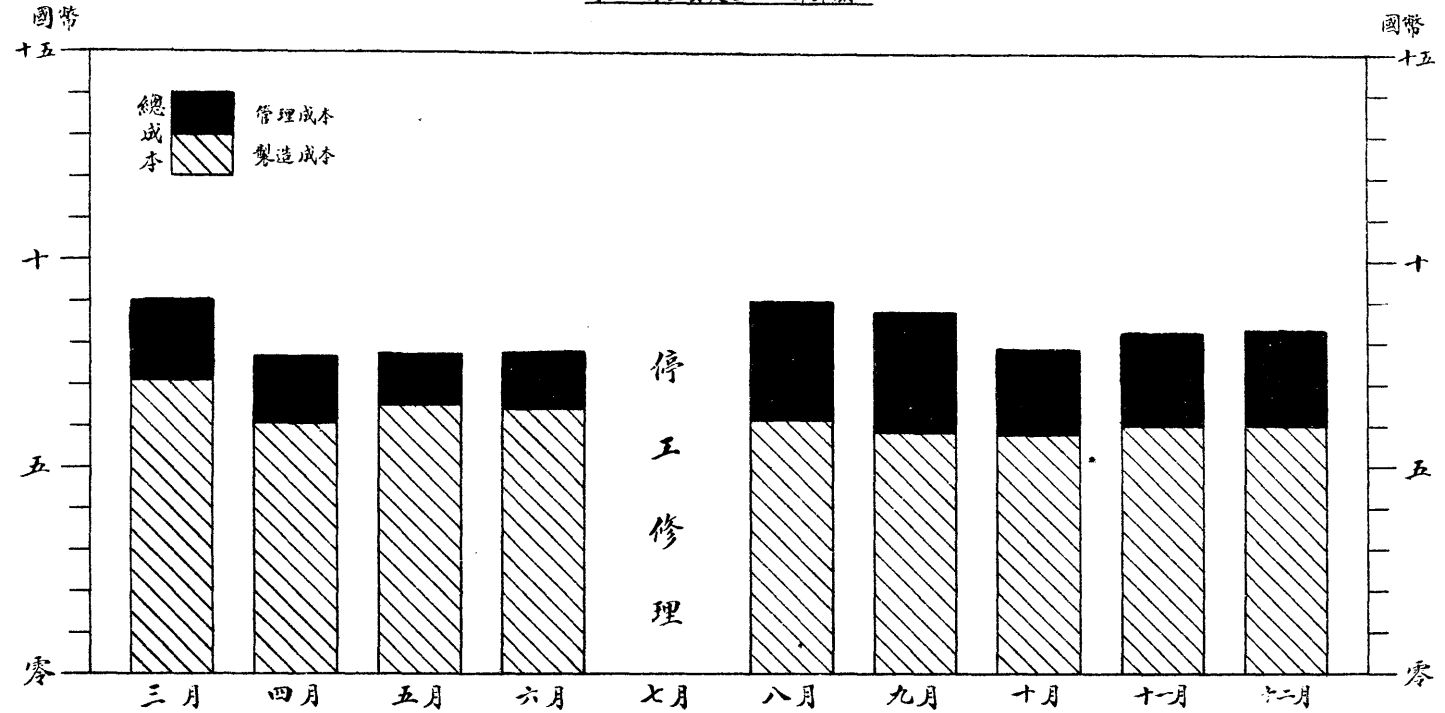
自廿三年三月起至廿三年年底止



中央造幣廠會計處成本課製圖

每 廠 條 單 位 成 本

自廿三年三月起至廿三年年底止



中央造幣廠會計處成本課製圖

品激增故鑄費收入日鉅（詳見「逐月解送中央銀行銀幣廠條數量及鑄費收入圖」）於是每月均有數萬元之盈益尤以二十三年六月份十二萬六千六百餘元之純益爲此一時期之最高記錄（詳見逐月損益比較表）七月份因修理機件暫停鼓鑄既無收入虧損自鉅自八月開工起事實上之收入雖不減於從前然爲穩健廠基計每月提存廠條改鑄新幣準備金及房屋機器等項之折舊費用故爾純益較六月以前略爲減低

關於銀本位幣之成本除二十二年三月開鑄起至二十三年二月止未經計算外以二十三年十二月之成本爲最低每千元之製造成本爲一四，二七八六五四元加入管理費用之總成本則爲一九，七〇一二三八元乙種廠條之成本以十月份爲最低每條之製造成本爲五，八一〇八八七元加入管理費用之總成本則爲七，八三八三六三元（詳見「每千元銀幣單位成本」「每廠條單位成本」兩圖）

本廠爲政府鑄造機關其流動資金雖有財政部按照預算撥助之款然本廠自身爲穩固廠基計不得不採用工業所應有之培養政策每月在盈餘項下提出相當款數設立準備科目專款存儲以資鞏固截至二十三年底止除盈餘項下計二四一，三三八·三五元外存有廠條改鑄新幣準備金計二七六，八五七·四四元機器房屋及其他折舊準備計一四〇，一〇一·二〇元此卽其時之經濟狀

况也

「資產負債表」

資 產 負 債 表

中華民國二十三年十二月三十一日

資 產 類	金 額	合 計	負 債 類	金 額	合 計
流動資產			流動負債		
現 金			中央銀行存款	\$5,028,469.99	
庫存現金 \$ 3,062.97			未付貨款	56,221.62	
銀行往來 415,605.89			銀行借款	1,500,097.52	
零用現金 2,500.00	\$ 421,168.86		保證金	700.00	
存出保證金 9,594.00			未付股利		
暫記欠款 445.16			未解員工所得捐	3,424.78	
應收未收利息 661.15			暫記存款	6,824.60	6,595,738.51
有價證券			應付未付負債		
紀念幣 11,821.00			應付未付利息		
預付定銀 9,937.84			應付員工獎勵金	8,314.79	8,314.79
財部欠領經費 134,469.18		588,097.19			
存 貨			固定負債		
生 金			抵押借款		
生 銀	4,942,807.15				
生 銀			估價準備		
電 銅	128,127.74		房屋折舊準備	23,426.13	
機 銅	30.69		機器及設備折舊準備	74,508.67	
壞料內電銅 915.97			器皿折舊準備	2,256.66	
銀幣模型 5,087.96			傢具及裝置折舊準備	27,020.78	
燃 料	3,963.90		辦公室文儀器折舊準備	2,198.41	
物 料	265,794.25		汽車折舊準備	2,375.76	131,786.41
事 用 品	2,181.45		撫卹及休養金準備		
在製品成本 15,004.35					
完成銀幣成本 4,283.60			淨 值		
完成八八〇廠條成本 23.11		5,368,221.17	資 本	4,961,082.46	4,961,082.46
完成九九九廠條成本			撥 定 利 益		
固定資產			公積準備		
基 地	369,759.79		擴充準備		
房 屋	1,176,421.86		意外準備		
機器及設備 3,743,976.11			廠條改鑄新幣費用準備	276,857.44	
器 皿	45,625.00		員工公益金準備	1,147.55	278,004.99
汽 車	47,515.42				
傢 具 及 裝 置	540,616.12		盈餘滾存		
辦公室文儀器 44,391.84			上 屆 滾 存	302,643.48	
模型及圖樣			本 月 損 益	66,044.04	
軍 械	8,373.08		追 補 盈 虧	127,349.17	241,338.35
廠條改鑄新幣基金 276,857.44		6,253,536.66			
無形資產					
開 辦 費					
遞延資產					
預付保險費 2,615.67					
預付利息					
預付律師費					
其他預付款項 3,794.82		6,410.49			
預付稅捐					
合 計		12,216,265.51	合 計		12,216,265.51

事務組

人事管理事項

本廠關於人事方面設備務期完密舉措悉按定章使全廠員工得以努力工作以圖業務之發展凡員工警役成績優劣有獎勵懲戒之規定事假病假嚴定期限違則照章辦理收錄實習生及雇用工人藝徒俱制定規則認真選用他如身故受傷年滿退職則給以恤養人壽保險儲金補助爲安其生活設建議之箱冀設施之改善定參觀之例俾攻錯之攸資凡有裨廠務有益員工者靡不切實施行以符科學管理之旨茲將各項規則分列於後

中央造幣廠員工夫役獎勵規則 二十二年四月二十九日部令核准公佈

第一條 本廠員工夫役應受獎勵或懲戒悉依本規則辦理

第二條 獎勵 分獎金記大功記功三種隨時由直屬長官呈請廠長副廠長核奪行之

第三條 本廠員工夫役具有左列情形之一者得受獎金之獎勵

- 一 精研藝術有所發明或特殊貢獻使本廠有利而獲實效者
- 二 遇非常事故不避艱險救護得力保存本廠利益以及銷除重大危害者

三 積記大功三次者

第四條 本廠員工夫役具有左列情形之一者得受記大功之獎勵

一 對於本廠有特殊勞績者

二 任事年久勤慎逾恆毫無過失者（功過相抵不在此例）

三 積功三次者

第五條 本廠員工夫役具有左列情形之一者得受記功之獎勵

一 任事勤慎逾越尋常者

二 操行優異足資楷模者

第六條 懲戒 除營私舞弊盜竊公物煽動工潮以及其他犯法行為查有實據者應撤職後送

由法庭究辦外分撤職或罰薪記大過記過三種隨時由直屬長官呈請 廠長副廠長

核奪行之

第七條 本廠員工夫役具有左列情形之一者受撤職之處分

一 違抗命令者

二 任意損耗公物者

三 違犯其他廠規情節重大者

四 積記大過三次者

第八條 前條第二項如過失情節較輕時得酌予罰薪處分

上項罰薪至一個月俸薪時得分兩個月攤扣多照推算

第九條 本廠員工夫役具有左列情形之一者受記大過之處分

一 怠於工作經告誡勿改者

二 違犯其他廠規情節較輕者

三 積記過三次者

第十條 本廠員工夫役具有左列情形之一者受記過之處分

一 未經准假擅離職守者

二 遲到早退屢誡不改者

三 輕舉妄動言行不檢者

四 違犯其他廠規情有可原者

第十一條 各處課員工夫役之記功記過得酌量情節併記二次但直屬長官於呈請獎懲時須詳

敘事實以憑核辦

第十二條 本廠員工夫役遇功過次數相等時得准予抵銷

第十三條 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之

第十四條 本規則自呈准公布之日施行

中央造幣廠總務處警衛課警衛隊長警獎懲條例

第一條 本廠總務處警衛課警衛隊長警應受獎勵或懲戒悉依本條例辦理

第二條 警衛隊長警之獎勵分獎金記大功記功三種隨時由直屬長官呈請 廠長副廠長核

奪行之

第三條 警衛隊長警具有左列之一者得受獎金獎勵

一 遇有非常事故不避艱險維護本廠利益者

二 消防救護異常出力使本廠免受重大損失者

三 積記大功三次者

上項獎金由 廠長副廠長酌給之

第四條 警衛隊長警具有左列之一者得受記大功獎勵

一 發覺竊盜陰謀因而防範破獲者

二 遭逢事變處置得宜因而挽救者

三 緝獲逸犯並贓物者

四 記功三次者

第五條 警衛隊長警具有左列之一者得受記功獎勵

一 協捕案犯得免逃逸者

二 執行職務不畏強暴者

三 辦事敏捷守正不阿者

第六條 警衛隊長警之懲戒除拐逃或盜賣器械及其他過犯案情重大應斥革後仍送法庭究

辦外分斥革或罰薪記大過記過三種隨時由直屬長官呈請 廠長副廠長核奪行之

第七條 警衛隊長警有左列之一者受斥革處分

一 違背命令侮蔑長官者

二 不遵約束唆眾反抗者

三 疏脫案犯者

四 匿贓不報者

五 違禁聚賭者

六 酗酒滋事者

七 擅離職守者

八 積記大過三次者

第八條 前條第六第七兩項情節較輕時得酌予罰薪處分如罰薪至一個月時分兩個月扣除

第九條 警衛隊長警有左列之一者受記大過處分

一 玩忽公務者

二 戲弄裝械者

三 損壞公物者

四 擅自擊人者

五 積記過二次者

第十條 警衛隊長警有左列之一者受記過處分

一 上班遲誤者

二 值班瞌睡者

三 越崗遊行者

四 私行外出者

五 服裝不整者

六 傲慢凌人者

七 請假逾期者

第十一條

警衛隊長警如有功過爲本條例所未列者得仍由直屬長官酌量呈請 廠長副廠長

按照情節輕重予以獎懲

第十二條

警衛隊長警之記功記過得酌量情形併記二次但直屬長官於呈請獎懲時須詳敘事實以憑核辦

第十三條

警衛隊長警遇功過次數相等時得准予抵銷

第十四條

本條例如有未盡事宜得隨時修正之

第十五條

本條例自公布之日施行

中央造幣廠職員請假規則 二十二年十月卅一日部令核准公佈

第一條 本廠職員請假（除洋員外）悉依本規則辦理

第二條 本廠職員非因婚喪疾病及其他不得已之事故不得請假

第三條 本廠職員請假日期規定如下

一 本人婚娶給假十四日

二 父母及承重之喪給假二十一日

三 祖父母及妻室之喪給假十四日

四 事假全年不得逾十五日

第四條 職員所請事假全年如未請滿時准其積存惟以六十日為限遇請積存假時應得主管

長呈請 廠長副廠長之特許

第五條 職員所請事假平均每月給一日又四分之一倘無積存者至多不得逾三日如經

廠長副廠長特許者不在此例

第六條 職員所請事假全年不逾十五日者給予本薪一個月之獎金此項獎金於年終發給時

按到差月日之多寡折算之

第七條 職員所請事假全年超過十五日者當於全年所給予一個月之獎金項下按日扣除如

獎金扣完或到差月日較遲獎金不敷扣抵者則扣本薪

第八條

婚喪事故照第三條一二三項給假外准另給路程假以十四日為限如逾期除事假未請滿時准其作抵外當於全年所給予一個月之獎金項下按日扣除如獎金扣完或到差月日較遲獎金不敷扣抵者則扣本薪

第九條

職員因病請假二日以上者須取有本廠醫生診斷書連同請假書一併呈驗方得給假每次續假亦應將診斷書併呈但在婚喪期內因病請假者或因病未痊續請給假者得請廠外登記醫生出具證明書如無上項醫生診斷書及證明書不得以病假論

第十條

職員因病請假滿一個月者扣其全年一個月獎金之半數滿二個月者扣上項獎金之全數滿三個月者扣本薪一個月之半數若逾三個月以上者停薪或停職如到差月日較遲上項獎金不敷扣抵時則於本薪按照上數扣抵

第十一條

職員請假在一日以上者非經 廠長副廠長批准不得離職其經辦事項須呈明主管處轉託相當同事代辦或由主管處派員代辦均須接洽明晰後方得離職

第十二條

請假期中遇有星期日或例假日不得除外如滿期之翌日適為星期日或為例假日若

再繼續請假應將星期日或例假日接續計算

第十三條 本廠請假書作成四聯分請假准假銷假存根四項每一百頁釘成一冊

第十四條 職員請假之手續及登記造表等事概由祕書室辦理後移送會計稽核兩處查核以便於發薪及獎金時折算扣除之

第十五條 職員未經請假或未經准假擅自離職或假滿不到又不續假者除有特別情形能提出充分理由足以認為不及按照本規則辦理者外應照本廠獎懲章程辦理

第十六條 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之

第十七條 本規則自呈准公布之日施行

中央造幣廠員工警役保證規則 二十二年四月二十九日部令核准公佈

第一條 本廠員工警役（除洋員外）均須一律覓保其管理銀錢物料者加具現金擔保所有現金保額規定如下

甲 出納課課長 伍千元

乙 銀元庫管理員 貳千元

丙 銀條庫管理員 貳千元

丁 生銀庫管理員

貳千元

戊 物料庫管理員

伍百元

己 庶務課課長

伍百元

上項擔保倘無現金即以與現金數目相等之有價證券銀行存單存摺或房地產業道契亦可

第二條 員工警役所覓之保證人須開具員工警役保證書（附書式一）送廠查核

第三條 保證人以在本埠有信用者為合格並由被保員工警役於事前商得主管長官之認可

第四條 同廠員工警役不得為保證人父子兄弟叔姪亦不得為保證人

第五條 保證人須親自填寫保證書同式二份一律蓋用正式姓名印章如係商號作保者應蓋

用該商號重要印章不列個人姓名但股份有限公司不適用之

保證書二份均具同樣之效力

第六條 員工警役保證書須由本廠函詢保證人（附書式二）並經保證人復函（附書式三）證明之

第七條 保證書須照章貼足印花稅票

第八條 員工警役保證書每滿一年時先由本廠函詢原保證人如原保證人復函承認繼續有

效者毋庸換保否則即須另覓保證並依照本規則第二條及第三條辦理

第九條 保證人在保證期內無論被保者有無遷調其保證責任與未更調以前相同

第十條 本廠認保證人爲不適當時得令被保者更換保證人

第十一條 員工警役中途換保須將新保證書送經本廠核准後方得取回原保證書

第十二條 保證人退保時須直接以書信通知本廠由被保者另覓保證人出具新保證書收回原

保證書之後始得解除保證之責任如保證人一方面在報紙上登載退保廣告者在保證書尚未發還以前不得解除其保證責任

第十三條 被保員工警役退職經本廠查明並無經手未了事件其保證書及保證金認爲可以發

還時即予發還

第十四條 保證人之職業通訊處有變更時應隨時以書信通知本廠

第十五條 本廠對於員工警役保證書每屆半年派員復查一次如認爲有疑義時得隨時派員復查

復查員對於復查情形應具報告書（附書式四）呈報廠長核辦

第十六條 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之
第十七條 本規則自呈准公布之日施行

書式一

被保員
工警役
姓名

核准者

中央造幣廠員工警役保證書

第 號

中央造幣廠員工警役保證書

保證人

今保證

字

籍貫

現年

歲在

中央造幣廠充當

操行廉潔恪守規則倘有違背廠規及不正當行為保

證人願負完全責任並願按照保證書所列規則辦理特具保證書是實

中華民國

年

月

日

保證人

(署名蓋章)

保證人

姓名	別名	籍貫	年齡	職業	通訊處	固定住處	與被保人之關係

中華民國 年 月 日

員工警役保證書規則

- 一 保證人或商號以有商業上之信用者為限
- 二 保證人應親自將此項保證書逐項詳細填寫
- 三 被保人所覓保證人須先得主管長官之認可
- 四 保證人應蓋用正式姓名印章如由商鋪作保者應蓋用商號重要印章（股份有限公司不能

適用)

- 五 保證人欲退保時須直接以書面通知本廠
- 六 保證人退保時應由被保者另覓保證人出具新保證書原保證人收回原保證書之後始得解除保證之責任如保證人一方面在報紙上登載退保廣告者在保證書尙未經本廠發還以前不得解除其保證責任
- 七 保證人在保證中被保者之職務若有更調由本廠詢問原保證人是否願繼續保證
- 八 被保人退職如認爲經辦事件未清得留置其保證書
- 九 同廠員工警役不得爲保證人
- 十 父子兄弟叔姪不得爲保證人
- 十一 保證書須填寫同式二份一律蓋章簽字每份均有同樣之效力
- 十二 保證人之職業通訊處有變更時應隨時以書面通知本廠
- 十三 本廠認保證人爲不適當時得令被保者更換保證人

書式二

中央造幣廠致保證人函請證明保證書事

逕啓者據敝廠員工警役

君交來保證書二份查係

執事具名茲為慎重保證起見特此具函

奉詢即請

賜復證明為荷至在本廠未奉到函復以前之擔保責任應仍由

執事擔負合併聲明並希

台洽此致

寶號

先生

中央造幣廠啓

中華民國 年 月 日

書式三

保證人復中央造幣廠證明書事

逕復者接奉 月 日來函以

貴廠 君之保證書係 具名囑為具函證明等語查

親自具名擔保並無錯誤茲承

函詢用特具函證明即希

保證書確係

台洽為荷此致

中央造幣廠

(此處應親自署名蓋章)

啓

中華民國 年 月 日

書式四

中央造幣廠員工警役保證書覆查報告第				
員工警役姓名				
保證人姓名住址				
保證書第				號
覆查人姓名				
覆查	年	月	日	
覆查第				次
覆核者				
號				

事務組 人事管理事項

七九

謹呈者奉

示覆查

君保證人

君之保證書並奉發原保證書乙份及第一次覆查報告二紙業

經查明除將奉發原件一併繳還外合將覆查情形繕具復查報告如左

- 一 保廠人籍貫
- 一 保證人營業及職務
- 一 保證人住址
- 一 保證人通訊處
- 一 保證人與被保人之關係
- 一 圖章（是否本人名章或該行號銀錢圖章）
- 一 信用
- 一 原保證書是否確實（是否經過本人或該行號承認無誤）
- 一 附記

覆查員

中華民國

年

月

日

中央造幣廠實習生服務規則 二十二年三月十七日部令核准公佈

第一條 本廠爲養成工務及事務人員起見得收錄實習生其名額規定如左

一 工務實習生十名

一 事務實習生十名

第二條 實習生具有左列學歷者爲合格

一 工務實習生

高級中學畢業或在大學工科肄業一年以上者或大學工科畢業者

二 事務實習生

初級中學畢業者

第三條 凡具有前項學歷願充本廠實習生者應填具志願書連同畢業證書及最近二寸正面

相片一張呈送本廠聽候考驗如係中學畢業曾在大學肄業者大學肄業證書亦應併呈

第四條 實習生經本廠考驗合格後應覓殷實之保證人核照本廠規定之保證書親自填寫送

廠查對後方准到廠實習

第五條 實習生進廠後由本廠分發各處實習應習之事項及其先後程序由各處核其學歷及

需要酌定逐項實習

第六條 實習生須將實習事項及心得編作日記每屆月終送由主管處考核每半年由主管處

彙核成績呈報

廠長副廠長考核

第七條 凡成績優良者遇本廠有相當缺額時可由主管處呈請遞補

第八條 實習生於實習期內本廠不備膳宿其每月津貼規定如左

一 工務實習生

甲 高級中學畢業者每月自叁拾元起每級五元至肆拾五元止

乙 在大學工科肄業一年以上者每月自肆拾元起每級伍元至陸拾元止

丙 大學工科畢業者每月自陸拾伍元起每級伍元至捌拾元止

二 事務實習生每月自二十元起每級五元至卅五元止

第九條 實習生有左列情形之一者應即除名

一 不遵守本廠規則及命令者

二 品行不端不堪造就者

三 怠忽工作屢戒不悛者

第十條 實習生對於工作材料及一切公物均須愛惜如有損壞工具濫費材料其情節較

重者除照章開除外並應負賠償責任

第十一條 本規則如有未盡事宜得隨時呈請修正之

第十二條 本規則自呈准公布之日施行

中央造幣廠實習生履歷志願書

姓名

籍貫

生日

住址

學歷

家長

保證人

名號

姓名

職業

職業

住址

住址

事務組 人事管理事項

志願進廠實習 務並願恪守廠規

右呈

中央造幣廠

填志願書人(署名)

(蓋章)

家 長(署名)

(蓋章)

中華民國

年

月

日

中央造幣廠實習生保證書

具保證人

今保證

籍貫

現年

歲在

中央造幣廠充當實習生品行端正恪守廠規倘有一切事故發生保證人願負完全責任設有賠償情事保證人願遵廠規負責賠償特具保證書是實

保證人(署名)

(蓋章)

籍貫

年 歲

職業

住址

通訊處

與被保人

之關係

中華民國

年

月

日

查對人

中央造幣廠工人雇用規則 二十二年四月二十八日部核准公佈

第一條 本廠雇用工人得由主管課課長呈報處長轉呈 廠長副廠長核准通告招考錄用之

其考試程序如左

一 招考（除通告外得用其他方法臨時酌定）

二 投考工人須開具履歷書隨帶二寸正面半身照片二張並呈驗前經服務工廠證

明書如有曾受教育之學校憑證一併送主管處查驗以便發給投考證

三 工人到廠投考先由總務處醫藥課檢驗體格其體格不合者不得與考

四 工人考試時由主管處各課命題考試

第二條 工人考試合格後須先在本廠試用一星期俟試用合格再由各主管課課長酌定工資

呈報 處長轉呈 廠長副廠長核准方為正式工人但試用期間酌給工資

第三條 工人入廠試用時期由工務處發給試用工人出入證俟試用合格准充正式工人時再換發正式工人出入證

第四條 工人考取入廠經試用合格後即須填具志願書及保證書各乙份並隨帶二寸正面半身照片三張交主管處除以一張備填出入證一張由主管課存查外其餘一張由處轉呈 廠長副廠長備案

第五條 保證書手續依照本廠員工警役保證規則辦理

第六條 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之

第七條 本規則自呈准公布之日施行

中央造幣廠
人工履歷書

姓名	籍貫	年齡	出身	經歷	已結婚	未結婚	家庭狀況	永久住址	現在住址	備考
	省									
	縣									
	鄉									
中華民國	年	月	日	立						

中央造幣廠
人工志願書

立志願書人

今蒙

中央造幣廠雇用為
及主管長官之支配指揮並遵守廠中一切規則勤慎工作決不游惰滋事借
詞要挾挑撥風潮及捲逃虧欠毀壞物件等事如發生上項情事或違犯廠中
任何規則聽憑處罰斥革或移送法辦及賠償損失特立志願書為據此呈

廠長
副廠長
鑒核

粘照
片處

中華民國

年

月

日

立志願書人

工人投考證

中央造幣廠 工人投考證	
茲因本廠 工人於 候考試此致 知照	處 月 日到 處聽 課添招工人仰該 處給
中華民國 年 月 日	中華民國 年 月 日

試用工人出入證

中央造幣廠 試用工人出入證	
茲證明 仰本廠門崗查驗放行此證	為 處 課試用工人 粘照 片處
中華民國 年 月 日	中華民國 年 月 日
給 處	

中央造幣廠藝徒服務規則 二十二年四月二十九日部令核准公佈

一 本廠爲養成技術工人起見得收用藝徒其名額不得超過本廠工匠數百分之十五助理工匠小工不在數內

二 藝徒具有左列資格者爲合格

一 年齡在十四足歲以上十八足歲以下者

二 身體健全無疾病者

三 有初級小學畢業證書者

四 有殷實鋪保或保人者

三 凡具有前列資格願充本廠藝徒者應備最近二寸正面相片一張填具志願書到廠報名聽候考驗

四 藝徒經本廠考驗合格後應覓殷實保證人填具保證書送廠查對後方准進廠學習

五 藝徒進廠後由本廠工務處視其體格性能以及工作需要分派各課學習各門工藝

六 藝徒學習期限定爲四年

七 藝徒學習期滿應由工務處考驗合格者給予證書遇有本廠工匠缺額時得擇尤遞補其不合

格者准予留習一年再行考驗仍不合格者即予開除

八 藝徒於學習期內本廠不備膳宿其津貼按照人工工資給與辦法每工自二角八分起每級四分至四角四分止如有特別成績者得加至五角二分

九 藝徒在學習期內如中途退學或開除歷年所得本廠津貼由其家長或保證人全數償還

十 藝徒有左列情事之一者應即開除

一 不遵守本廠規則及命令者

二 品行不端不堪造就者

三 怠忽工作屢戒不悛者

十一 藝徒對於工具材料及其他一切公物均應愛惜如有損壞公具濫費材料情節較重者除照章開除外並應負賠償責任由本廠向其家長或保證人追繳

十二 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之

十三 本規則自呈准公布之日施行

中央造幣廠藝徒履歷志願書

姓名

籍貫

生日

住址

學歷

家長

名號

職業

住址

保證人

姓名

職業

住址

志願進廠學習工藝並願恪守廠規

右呈

中央造幣廠

填志願書人

(署名)

(蓋章)

家長

(署名)

(蓋章)

中華民國

年

月

日

事務組

人事管理事項

中央造幣廠藝徒保證書

具保證人

今保證

籍貫

現年

歲在

中央造幣廠充當藝徒品行端正恪守廠規倘有一切事故發生保證人願負完全責任設有賠償情事
保證人願遵廠規負責賠償特具保證書是實

保證人(署名)

(蓋章)

籍貫

年歲

職業

住址

通訊處

與被保人

之關係

日

查對人

中華民國

年

月

中央造幣廠證書

第 號

本廠藝徒 年

歲 省 縣人在廠學藝四年期滿考試合格特給此證

廠 長

副 廠 長

工務處處長

中華民國 年 月 日

中央造幣廠員工警役恤養章程 二十二年四月二十九日部令核准公佈

第一條 本廠員工警役恤養事宜（除洋員外）悉依本章程之規定辦理

第二條 員工警役恤養金均以一次給付

第三條 有左列情形之一者得給予恤養金

一 因公受傷而致死亡者

二 因公受傷而致殘廢不能工作者

三 在職死亡者

第四條 員工警役因執行職務而致死亡者應由主管者查明其致死原因是否因於不可抗拒

之危害或由於過失而致之危害呈候 廠長副廠長核奪呈准給予三個月至兩年之

薪資以示撫恤

第五條 員工警役因執行職務而致傷殘失其全部或一部能力不能工作者應由本廠醫生診

斷出具證書並由主管者查明其致傷原因是否因於不可抗拒之危害或由於過失而

致之危害呈候 廠長副廠長核奪呈准給予三個月至兩年之薪資以示撫恤

第六條 員工警役因執行職務而致傷病暫時不能工作者應由本廠醫生療治如有必要情形

得由主管者呈請 廠長副廠長核准改送廠外醫院診治由本廠供給醫藥費用凡屬

員司警役仍給月薪全額工人每日仍給一工工資之全部如滿三個月不愈者得自第

四個月起員司警役月薪工人每日一工均減至三分之二如滿六個月不愈者則員司

警役月薪工人每日一工均減至二分之一以資津貼但僅以一年為限此項津貼每月

月終給付之

第七條 第四第五兩條所列因公傷亡因公傷殘在未經確定之治療期中亦適用本條之規定
 第四第五兩條給恤之起算死亡者應自死亡日起算傷殘者應自醫生確定診斷書日
 起算

第八條 員工警役在職身故由各該主管查明其服務年月資勞呈請 廠長副廠長核定依照

下表給予撫恤金
 撫恤金支給表

任職年數	薪資月數
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
及以上	

未滿一年者以一年論

第九條 員工警役身故之恤金除該員工警役生前曾以書面聲明其預定之承受人者外應由

其遺族取保具領

員工警役身故如無遺族時由主管長官呈請 廠長副廠長就撫恤金內核給喪葬費

並指派專員代營喪葬倘在生前立有遺囑經本廠調查屬實即按照遺囑辦理

第十條 員工警役在職滿二十五年者得呈請退職惟精神健壯者仍得照常服務退職者應由

主管長官查明其服務年月資勞呈請 廠長副廠長核准給予休養金如左

一 滿二十五年者給二年薪資

二 二十五年以上者每年另給一個月

第十一條 員工警役因過被革者無論服務之長短不得給予休養金

第十二條 恤養金薪資之計算以該員工警役在職最後一個月之薪資為標準

第十三條 工人每月工資之計算應以每日一工每月三十日積算之

第十四條 員工警役非以過失斥退或自行辭職而離廠者將來如再進廠服務得繼續前資

第十五條 本章程如有未盡事宜得隨時呈准修正之

第十六條 本章程自呈准公布之日施行

中央造幣廠員工警役人壽保險規則 二十二年四月二十九日部令核准公佈

第一條 本廠為優恤身故員工警役起見（除洋員外）由廠以在職員工警役人數總額與保

險公司商保壽險遇有死亡得於撫恤費外並得壽險賠款以資補助

第二條 前項壽險金額每人暫定壹百元每年由廠以在職人數總額與保險公司訂定一次其

應付保險費以員工警役儲蓄公積金之半數撥充如不足時以本廠收入各項罰金充償部份補足之

第三條 遇有員工警役身故時報由本廠函知保險公司說明情形其壽險賠款亦由保險公司交由本廠轉撥遺族取保具領

第四條 遇故者身後並無遺族時由本廠派員代營喪葬如應得撫恤費敷用時以所得壽險賠

款撥入員工警役儲蓄公積倘不敷用再以壽險賠款補充遇有餘款仍入儲蓄公積

第五條 前項壽險以本廠在職員工警役為限遇本廠員工警役離職時其所保之壽險即於離職之次日取銷

第六條 本規則自呈准公布之日實行

中央造幣廠員工警役儲蓄章程 二十二年十月卅一日部令核准公佈

第一條 本廠為策勵員工警役工作安定個人生活起見（除洋員外）舉辦儲蓄依照本章程之規定辦理

第二條 本廠員工警役凡有永久僱用之性質者每月應按照各個人薪水（公費津貼一律除外）扣儲百分之五作為儲蓄金但不願加入者聽

第三條 本廠於每月發給薪資之日比照各員工警役每月扣儲數目撥款存儲作為各該員工警役之儲蓄補助金

第四條 員工警役薪資遇有增減扣罰時按其增減扣罰之月實支數目扣儲本廠所撥補助金亦如之

第五條 員工警役加入儲蓄後不得中途停止或退出並不得以之抵借擔保惟因故暫行停止薪水時亦暫行停扣儲蓄金及撥存補助金

第六條 員工警役與本廠脫離關係時除有虧短公款損失公物情事應行扣抵外其各該名下儲蓄及補助金本息一概發還

第七條 員工警役身故除生前曾以書面聲明其預定之承受人者外得由其法定繼承人取保具領

第八條 前項儲蓄補助等金由本廠會同儲金員工警役設立儲蓄管理委員會

第九條 前項儲蓄補助等金由儲蓄管理委員會議定妥實銀行存放生息每月應於發薪之次日存入不得遲延

第十條 儲蓄管理委員會以及收支保管存放生息事項等章程另定之

第十一條 前項儲蓄補助等金規定年息六釐每年由儲蓄管理委員會結算各該名下利息列入儲金項下滾存生息並將各人儲金本利登帳抄單通知本人存查

第十二條 遇年息超過六釐時除仍照六釐攤派外其餘提作公積

第十三條 前項儲蓄金及補助金除發還原人或其生前預定之承受人或其身故後法定繼承人外無論何人不得移作他用

第十四條 前項儲蓄金補助金至每屆五年時發還本息全數之半其半數仍與續扣之儲蓄金及補助金滾存生息

第十五條 前項公積除扣付人壽保險費用外每年攤派一次入各人儲金項下滾存生息

第十六條 其未屆攤派公積之期而先離職者俟攤派時補給之

第十七條 本章程經全體儲蓄員工警役過半數之同意及儲蓄管理委員會全體通過得呈准修正之

第十八條 本章程呈准公布之日實行

中央造幣廠儲蓄管理委員會章程 二十二年四月二十九日部令核准公佈

第一條 本廠依據員工警役儲蓄章程設立儲蓄管理委員會

第二條 本會設委員七人內四人兼任會內會計稽核投資文牘各項事務其職權分別規定如

下

會計委員 司計算收支及保管一切銀錢簿據

稽核委員 司稽核一切帳目

投資委員 司調查報告穩當實業以備公議投資

文牘委員 司書記保管一切文件及會內一切庶務

第三條 本會設委員長一人主持會務有督率各委員執行會務之權

第四條 本會規定除委員長由 廠長會計委員由會計處長兼任外其餘委員由儲金人擇同

人之勝任者選舉之以被選多數者當選

其選舉方法由委員長定之

第五條 委員任期三年連舉者得連任

第六條 委員於任期內因事離職時以次多數者補充惟以原任之期為限

第七條 委員長於委員外得派廠員助理會務

第八條 委員長委員以及助理會務之廠員均係義務不支薪津

第九條 本會關於後列事項應由委員長召集委員會議決之

變更章程

審核帳目

變更存放儲蓄補助等金

應否採納儲蓄人之條陳意見

提用補助金投資實業

其他興革事項

第十條 本會每年召集二次其日期於一七兩月內隨時由委員長指定之

第十一條 遇有必要時得由委員長召集或由各委員或由儲蓄人過半數以上之連署請求開臨

時會議

第十二條 儲蓄人得於委員會開會時到會陳述意見但無表決權

第十三條 委員會以委員長爲主席委員長缺席時得派其他委員代理主席

第十四條 委員會非有委員五人列席不得開會

第十五條 委員會所議事項非經委員四人以上同意不得執行

第十六條 關於放款非經全體委員通過不得執行

第十七條 本會對內對外文件悉以委員會名義行之

第十八條 本會收付儲蓄補助等金非由委員長暨會計稽核各委員會同簽字不得動支分文

第十九條 每月扣撥儲蓄補助等金由會計委員結算總數簽單送由委員長會同稽核委員逐一

簽字後即於發薪之次日送交指定銀行妥存

第二十條 本會應備儲蓄補助等金總冊將儲蓄人職務姓名薪額每月扣儲及補助金數目逐年

應得利息分配公積等逐項登記以憑查核

第二十一條 本會每屆年終將各儲蓄人本利按照總冊分別開單送交本人存查

第二十二條 本會每屆年終查帳一次將儲蓄及補助等金及公積金之收支細數布告同人

第二十三條 本會印刷費以及其他費用概由本廠擔任

第二十四條 本章程經全體儲蓄人過半數以上同意全體委員通過得隨時呈准修正之

第二十五條 本章程自呈准公布之日實行

建議箱規則 二十四年二月二十二日公布

一 本廠為集思廣益興利除弊起見設置建議箱無論本廠職工對於廠內設施應行改善或糾正之

處均得抒陳意見以書面詳述由本人簽名蓋章親自投入或有聯名具呈者應須逐一簽名蓋章以便採擇施行

一 本廠職工中如實有劣跡或重大過誤為各該主管所未經覺察者得由建議人舉發惟須列有真實確據親自簽名蓋章以憑嚴密查辦倘察有誣陷及捏控情事應行反究

一 匿名攻訐係屬挾嫌報怨行為遇有此類函件應行嚴密根究偵得主名依法懲治

一 建議箱設置在大樓下廣眾出入孔道每日由秘書室開箱檢視

參觀須知

本廠為技術上之研究歡迎各界蒞臨參觀因鑄幣工作繁劇恐多妨礙爰為規定時間等項如左

一 每星期之星期六全日為參觀時期其餘等日概不招待

一 以各團體及各大學研究經濟銀行工程及管理等等系者為限

一 參觀人眾妨礙工場工作每次以十人為度

附參觀規則

一 參觀者須攜帶本廠許可函件先赴總務處接洽以憑填給參觀證並通知技師室派員招待

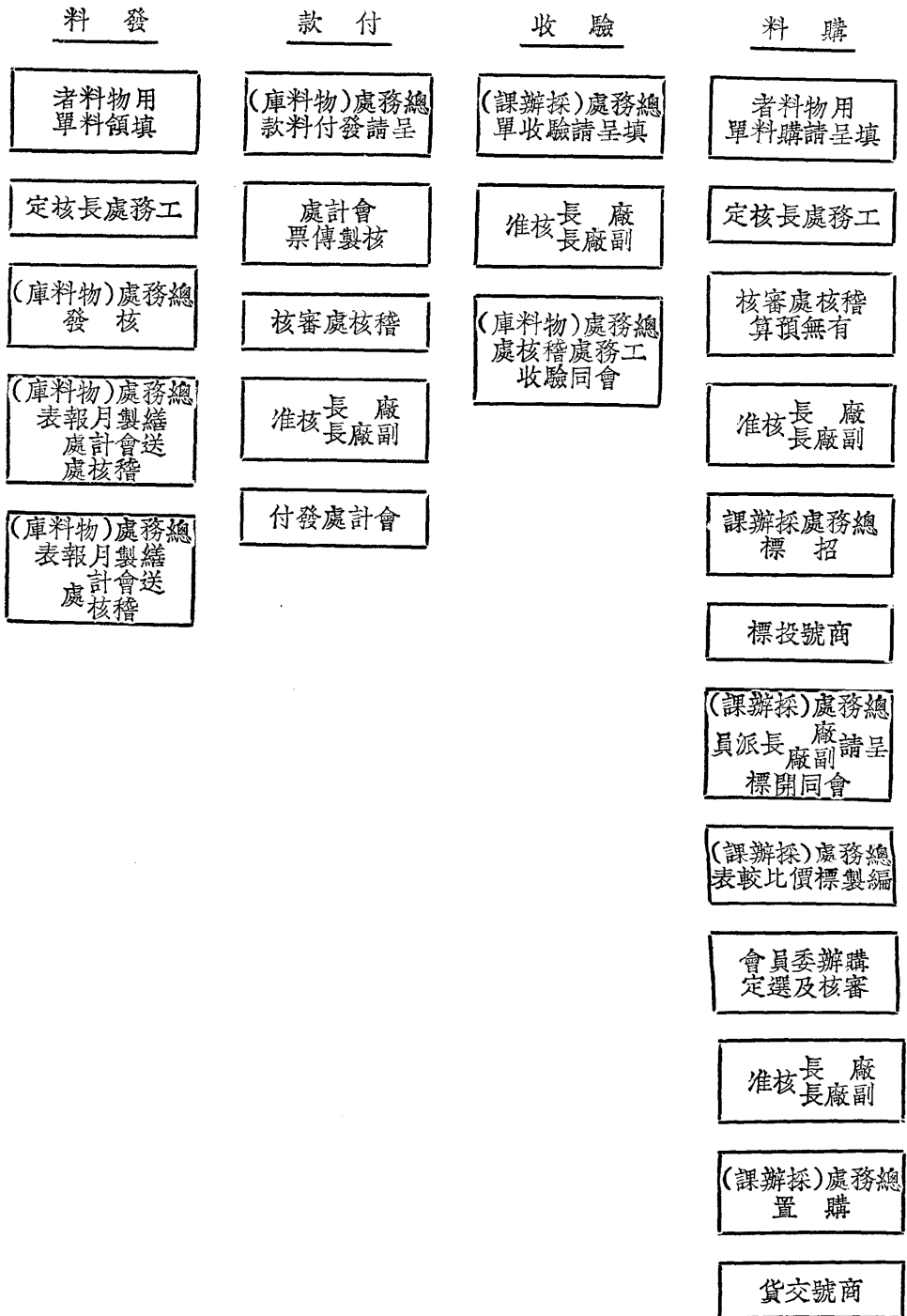
二 參觀者須憑參觀證始得入各工作場所

- 三 參觀者進工場以前所有各種銀幣銀料請勿帶入以免檢查時混淆不清
- 四 參觀者在各工作場所應注意下列各項 1 勿吃煙 2 勿高聲談笑 3 勿移動各項工作物品
- 五 參觀者在各工作場所內遇有本廠稽查人員執行職務時須即交驗參觀證並照本廠檢查職工辦法聽受檢查
- 六 此項參觀證在離工作場所門口時交與守衛警士或稽查轉繳總務處註銷

採辦鑄幣材料事項

本廠各處需用物料均由採辦課辦理自正式開鑄以後需用驟多始訂有購料及發料程序圖（圖附後）以資依據嗣以購辦各項材料機件關係重要乃議設立購料委員會擬具規則呈部核准（規則附後）由廠長指派委員組織成立經議決凡本廠購置物料由各處開具用數清單呈經廠長核准後交由採辦課向商號發出標單詢明價格提會審查選擇採購嗣因購料名目衆多手續甚繁經總務處提出本廠購料發料程序草案（附後）通過購料委員會呈奉廠長批准以後本課購料即依此程序辦理同時復訂定投標規則（規則附後）商號得標後交貨換貨須遵照規則辦理不得稍有違背至選購物料辦法則經購料委員會議決每項物料價在百元以內者由採辦課負責購辦壹百元以上五百元以內者由採辦課製就報價比較表（表附後）送購料委員會照製處理請購物料書（附後）經該會常務委員四人核定呈請廠長批准交採辦課辦理其五百元以上者須經購料委員會核定呈奉廠長批准方得定購此爲採辦物料之大概情形也茲將各項規章單表附列如下

圖序程料發及料購廠幣造央中



中央造幣廠工作經過報告書

中央造幣廠購料委員會規則 二十二年四月二十八日部令核准公佈

- 第一條 本會以各處處長採辦課課長物料庫庫長及工務處各課課長為委員
- 第二條 本會開會時以 廠長或副廠長為主席廠長副廠長不在時由總務處長為主席各委員因事缺席應於接到通告時具函聲明
- 第三條 本會設書記一人由採辦課課員兼任專司會議記錄
- 第四條 本會每月開常會一次由主席酌定日期先期通告但遇必要時由主席召集臨時會
- 第五條 本廠購置物料燃料由主管課開具數量用途請單呈經 廠長副廠長核准後交採辦課調查各商號樣牌號市價製成比較表呈由總務處長轉呈 廠長副廠長定期開會審查決定標準式樣通告投標採購之
- 第六條 各商號所投標價以合乎標準式樣價格最低者為得標經 廠長副廠長核准由採辦課購辦之
- 第七條 物料購辦到廠採辦課先期填具驗收單送由總務處轉呈 廠長副廠長發交工務稽核兩處會同物料庫照單過磅監收入庫
- 第八條 如有臨時需用物料或預定數量不敷分配時得由用料各課報請工務處長覆核認為

必要者轉呈 廠長副廠長批交採辦課先行採辦其價格不得超過本月份之最低標價惟有特殊原因應申敘理由呈由 廠長副廠長核准採購

第九條 本規則如有未盡事宜得隨時呈准修正之

第十條 本規則自呈准之日施行

中央造幣廠購料發料程序草案

(一)各處課應將尋常所用物料預先開一存貨最大最小數目以及購料商號牌號知照物料庫接洽如用至近於最小數目時物料庫應即通知採辦課立予定購備用惟關於急用者得隨時請購

(二)各處請購物料應先填具請購書(書式一)載明所購物料名稱牌號大小尺寸式樣及數量重量等經各該處長課長簽章後送交總務處採辦課

(三)採辦課收到各處課所送請購單應即檢查該物料以前購價註明後送交稽核處審核如未購過一面用問價單(書式二)向商號招標一面在請購單上註明正在問價字樣送交總務處

(四)稽核處收到請購書後審核如認為應購者即由該處處長簽章呈請 廠長副廠長批准送還總務處採辦課購辦否則按照程序送由總務處退回原請購處課

(五)採辦課奉到業經核准之請購單後即向報價合格商號填發定貨單(書式三)令其送貨一面

將副張分送稽核處及物料庫

(六)稽核處收到採辦課定貨單副張經予審核後由處長課長簽章轉送會計處

(七)物料課收到採辦課定貨單待交貨商號按期將物料送到之後立即填到貨通知書(書式四)分送稽核處及請購處會同派員照定貨單驗收如無差誤即由該課課長及驗收員會同簽具會收物料單(書式五)同式四份除留存一份餘送稽核處會計處及採辦課一面發給交貨商號收貨回單將物料收存備發如有不能合用之件立囑交貨商號掉換

(八)會計處於收到採辦課轉來定貨單及物料課會收物料單後待交貨商號交來發票合對無誤即照原定付款辦法付款

(九)各處課遇有緊急物料立待需用之時得填具急用請購單該項急用請購單送交採辦課之後該課得不俟 廠長副廠長批准儘先購辦事後再行補具一切手續

(十)各處課需用之物料倘上海無可購辦時須向外洋定購者採辦課應即呈請總務處轉呈 廠長副廠長批准向外洋定購一面通知請購處接洽如無可購辦者亦應知照請購處並將原請購單呈由 廠長副廠長註銷

(十一)稽核處應根據採辦課定貨單及物料課實收物料數目每旬彙製總表呈請 廠長副廠長鑒

廠 幣 造 央 中 海 上

THE NATIONAL GOVERNMENT CENTRAL MINT.

底 路 登 戈

Telegraphic Address:-
"CENTROMINT"

GORDON ROAD (NORTH END) CHAPEI, SHANGHAI.

Codes used:-
A.B.C. 5th and Bentley's

TEL. 40050

單 定
ORDER

定單號碼
ORDER No.

電 話 四 〇 〇 五 〇

TO

Messrs.

中 華 民 國 年 月 日

19

請 照 下 列 各 材 料 送 到 本 廠 於

前 送 達

Please supply the following articles subject to terms specified below, and deliver to the mint before

請 購 處 Required by	請 購 單 號 碼 Requisition No.	材 料 說 明 DESCRIPTION	數 量 Quantity	價 格 Price	
				Unit	Total

認 可 承 售 並 允 將 上 列 材 料 於 前 送 達
Accepted & promised to
deliver, all materials before

Signed

承 售 者 請 在 此 處 簽 字 蓋 印 速 將 副 張 退 回 本 課
Please sign here & return the duplicate copy immediately to the Mint as an acknowledgement.

注 意: 發 票 須 開 四 張 務 請 從 早 送 至 本 廠 最 遲 須 與 交 貨 同 時

N. B. Invoices must be sent in to this office in quadruplicate as early as possible & not later than when Delivery is made.

發 票 及 其 他 有 關 文 件 上 必 須 將 本 單 號 數 請 購 處 及 請 購 單 號 碼 詳 細 註 明

Please specify our Order Number, required by, requisition Number on Invoices and other Documents.

Req. No.

投標規則 二十二年八月施行

- (一) 本廠購辦材料貨物或招商承包工程均得以投標方法處理之
- (二) 關於工程項下之投標先由主管處課將該項工程繪具詳圖加以說明經 廠長副廠長批准之後由祕書室發出標單附以說明書及詳圖招商投標此項標單即由祕書室彙集俟至截止日期送交購料委員會主席會同二三委員開拆並在各標單簽字仍由祕書室編製比較表送由購料委員會決議選定呈請 廠長副廠長核准後即由祕書室通知該選定之商人承辦
- (三) 關於購辦一百元以上物料之投標先由請購處課開具請購單詳載各項物料名稱牌號尺寸式樣重量數量呈由 廠長副廠長批准以後由總務處採辦課依照請購單所載各項招商投標此項標單即由採辦課彙集俟至截止日期送交購料委員會主席會同二三委員開拆並在各標單簽字仍由採辦課編製比較表送由購料委員會核議選定呈請 廠長副廠長核准後即由採辦課通知該選定之商人承辦
- (四) 本廠發出標單必須由祕書室或採辦課加蓋印章除載明工程或物料之標準式樣外並須將標單號數發出日期收標室課以及收標截止日期逐項註明如須規定於得標後幾日內交貨或交工者亦須詳為載明使投標人預先接洽

(五) 本廠祕書室及總務處採辦課應各設立標單編號簿詳載發出標單號數日期事由份數商號名稱以及收標截止日期各項以便查攷

(六) 本廠祕書室及總務處採辦課收到各商號標單應原封收存並依照標單號數分別登載收文簿俟至截止收標期彙集開標

(七) 向本廠投標之商號必須先交納保證金銀幣三百元如工料價額逾三千元者扣交保證金一成或用銀行存單亦可

(八) 商號投標須照標單或附圖所列各項按照最低價格得標之後一經通知應立即如期交貨或開工不得稍有延誤倘有不合仍責令該商號換貨或重做但不能要求增價

(九) 承包工程商號因交工遲延售貨商號因交貨或換貨遲延或有取巧行爲者本廠得將該商號除名以後不准投標倘以上列原因而致本廠受有損失者應負賠償責任本廠得在其所存保證金項下扣抵如有不足並得向賠償人追補

(十) 商號投標應在標單加蓋印章或由經理人簽字後嚴密固封並在封面上註明第幾號投標字樣逕送祕書室或採辦課

(十一) 本廠對於標單內所載物品之全部或一部認爲不適當時另行投標

(十二)商人投標時其標單須開一式三份以備於得標後由祕書室或採辦課分送會計稽核兩處存

查

(十三)凡收標截止期後所收到之標單均不生效

(十四)本規則如有未盡事宜得隨時修正之

(十五)本規則由廠務會議議決並經 廠長副廠長批准後施行之

中央造幣廠

月份第

號標單

投標須知

- 一 標中價格以單價為準
- 一 投標必須依照標中「公斤」「公尺」「公升」或件數等以新度量衡制報價
- 一 填就後必須蓋商號圖章嚴密固封並於封面註明（第某號投標字樣）送交
本廠採辦課收

注 意
標單內各物如未註明牌號式樣先行來廠看樣接洽再行投標如已開明牌號不得以他種牌號
報價

定 月 日 繳齊逾期不收

採辦課標單編號簿

			發出日期
			收進日期
			標單編號
			開標日期
			投標品名
			份數
			商號
			備攷

第 號 年 月 日

本廠購料委員會委員處理各處請購物料書

各請物 料購處	委核辦或敘見 員擬法聲意	廠副 廠長 批 示

事務組 採辦鑄幣材料事項

合 用 單

<p>根 存</p> <p>年 月 日</p> <p>樣品 件業經審查認為合用</p> <p>處 月 日</p> <p>號請購單所需</p>	<p>年 月 日</p> <p>樣品 件經本處審查認為合用請即訂購應用</p> <p>茲由 商號送到本處</p> <p>號請購單所需</p>	<p>啓者 月 日</p> <p>貴處 號請購單所需</p> <p>現由 商號送上樣品</p> <p>還以便購辦應用此致</p> <p>合鑒</p> <p>年 月 日</p> <p>樣品 件是否合用請於次聯內註明發</p> <p>號請購單所需</p> <p>號</p>
----------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

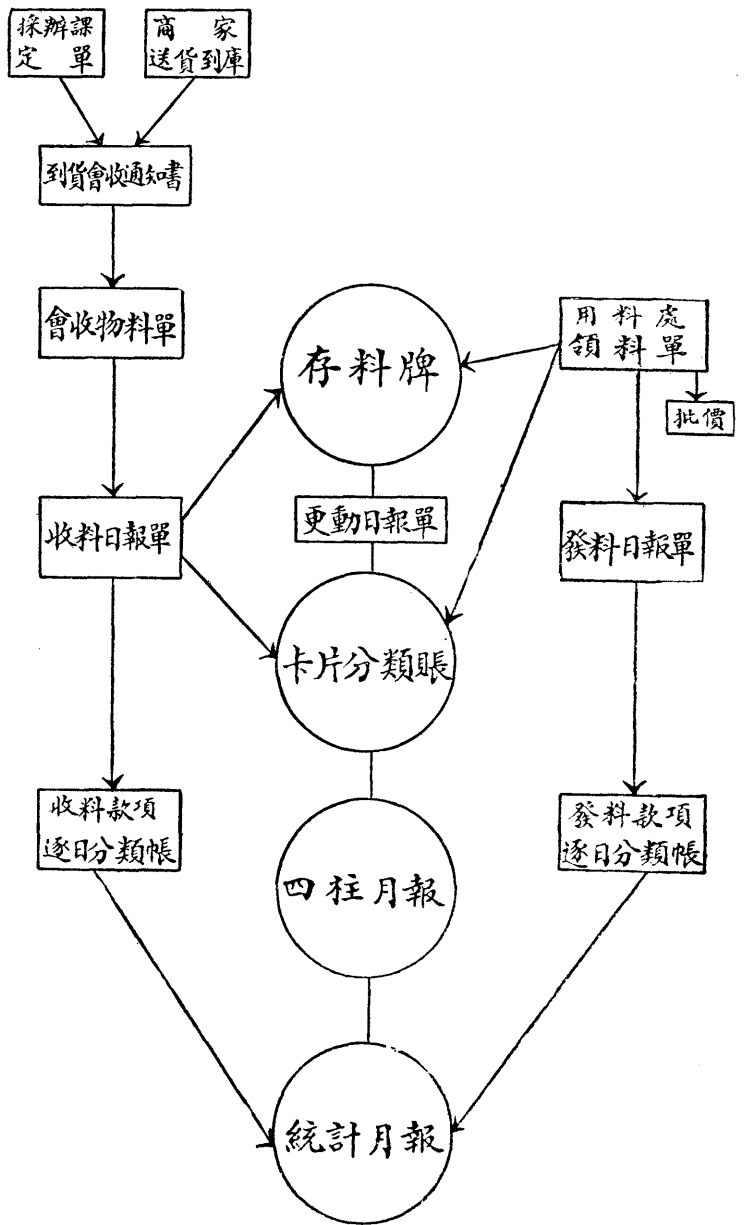
專 專 專 專 專 專 專 專 專 專

物料保管事項

本廠工務各處需用材料爲數至夥在民國廿二年三月未開鑄以前卽設物料課以管理之當時諸事草創略具規模及後開鑄期近乃積極整頓努力設施如盤查存料核算價目添造庫房劃定煤棧編訂存料號牌裝置攔料鐵架改良記帳方式草訂辦事細則及收料發料辦事程序等次第施行自正式開鑄以後工務驟形猛晉用料日見增加對於以前各項設備及釐訂各項辦事程序尙覺未盡完善因復詳加修正如更改收發料手續及規定帳單表格程式並翻造庫棧地基等以應事實上之需要至廿三年二月間本廠組織法修改將物料課改稱爲庫而同時又感覺舊式裝訂成冊之收發料總帳復有改善之必要因此參照各工務機關處理存料帳之辦法改用散頁卡紙記帳並按月盤點存料務使帳存數量與實存數量相符嗣爲處理廢料計又將庫存之廢料呈准財政部招商標賣既使庫棧清潔復爲本廠謀額外之收益此皆本庫逐漸改進之概況也茲將本庫最近之業務系統圖及管理物料方法分述如下

中央造幣廠

物料庫現行業務系統圖



管理物料之方法

按物料之管理必須周密整飭設或稍有缺陷勢必發生雜亂損壞尤于成本計算上及工務需要上更發生不良之結果故為防杜計特設有管理物料之方法如「收料」「發料」「貯藏」「登帳及報銷」各項

事務組 物料保管事項

程序茲簡略列下

(甲)收料

1. 關於一切收料胥以採辦課所出之「定單」為根據
2. 關於定購各料一俟商家交到貨物即繕「到貨會收通知書」(書式一)五份內四份分別通知用料處及稽核會計處并採辦課外餘一份留作本庫存根

(書式一)

到貨會收通知書

請購處 第 號交貨商號 年 月 日

請購號	購單數	定號	單數	料	名	區	別	定購數量	單	價	備	註

上開物料已由承辦商號交到

請即派員來庫會同驗收如審查合用請即簽印會收單為荷

物料庫主任

物料庫收料員

註：本通知書白紅青綠黃等五紙組成白紙送稽核處紅紙送請購處青紙送會計處綠紙送採辦課黃紙作為物料庫存根

3. 關於驗收物料須會同用料處稽核處會計處以及採辦課人員辦理之

4. 關於已驗收妥當之物料應即繕開「會收物料單」(書式二)四份由會收各員加蓋名章後即將

一份送交採辦課一份本庫留底餘二份候編造收料日報單後即隨報單分送會計稽核兩處

(書式二)

會收物料單

請購處 第 號 交貨商號 年 月 日

請購號	購單碼	探定號	辦貨碼	料名及區別	實收數量	單價	總價	物料號碼	備註
上開物料已由本庫會同稽核處及請購處並採辦課會計處驗收審查合用無誤									
會收員	會收員	會收員	會收員	會收員	會收員	會收員	會計處	物料庫	

5. 關於每日所收物料須根據會收物料單彙總編造「收料日報單」(書式三)四份內二份分送會計稽核處一份作為本庫管庫員藏料時編號之根據一份記帳員之入帳

(書式四)

領料單

領料單號數

民國 年 月 日

收料蓋章

發料日報單買數

物料號數 (1)	物料名稱 (2)	區別 (3)	領料處需要數 (4)		物料庫實發數 (5)		單價 (6)	總價 (7)	借方會計科目 (8)	備致
			數量	單位	數量	單位				

(一) 1. 2. 3. 4. 8. 等五欄由領料處填寫 5. 6. 7. 等三欄由物料庫填寫
 (二) 每單限填同一分類之物料
 (三) 領料處存留未一聯(白色外)所餘四聯概送物料庫物料庫俟手續完備後將第一聯交青送還原領料處第二
 第三聯(綠色紅色)送會計處第四聯(黃色)留庫

處長

課長

領用人

2. 關於已發料之領料單除記帳員登記該領料單上所列實發數並填註單價總價後即將該單之

(乙) 聯送還原領料處(戊) 聯留存本庫

3. 關於每日所發之料須根據領料單之(丙)(丁)兩聯彙總編造「發料日報單」(書式五)三份內一份須將上項領料單附入送交會計處餘兩份一份送稽核處一份留存本庫備查

事務組 物料保管事項

(書式六)

中央造幣廠物料庫存料牌

庫 號					
料名及區別			單位		
日 月	收		入	發 出	結 存
	商號	單價	數量		

(正反面一式)

2. 關於庫存各種物料須簡別性質分別門類依次編號貯藏之
3. 關於各種發料管庫員須憑領料單發料發給後並須將發數立即填入「存料牌」
4. 關於貯藏物料之存數管庫員須每日繕開「存料牌更動日報單」(書式七)兩份一份報告記帳員一份留存管庫員之查攷

(書式七)

第 庫存料牌更動日報單

民國 年 月 日

第 頁

料號	名稱及區別	上日結存	本日收	本日發	本日結存	備	按

儲庫員

5. 關於管庫員保管物料應各具有責任不得使有意外之盈虧及損壞等情形

6. 關於庫棧值差員役均不得在棧內吸煙並擅用引火之物

(丁)登帳及報銷

1. 關於每日收料發料記帳員須根據「收料日報單」及「領料單」分別種類記入「物料分類帳」(書式八)內

(書式九)

收發料款項逐日分類帳

民國 年 月份

日期	2-30-01	2-30-02	2-30-03	2-30-04	2-30-05	2-30-06	2-30-07	2-30-08	2-30-09	2-30-10	2-30-11	2-30-12	物料共計	2-29	物料共計
金屬															
釘類															
工具															
管接															
雷機料及電															
機器及件															
磚竹															
泥木															
油漆															
化學藥品及藥儀															
雜料															
坩堝															
裝木															
警箱															
物料共計															
燃料															
物料共計															

3. 關於每月收料發料款項之月結數須根據收料發料款項逐日分類帳彙總編造「統計月報」(書式十)四份內一份送總務處兩份分送會計稽核處一份留存本庫

(舊 式 十)
物 料 庫 統 計 月 報

年度 月份 (年 月) 日 (造 具)

類 別	上月結存	收		料		發		料		本月結存
		本月月計	上月累計	本月月計	上月累計	本月月計	上月累計	本月月計	上月累計	
2-30-01 金 屬										
2-30-02 釘										
2-30-03 工 具										
2-30-04 管 接										
2-30-05 電 機 及 電 料										
2-30-06 機 器 及 機 件										
2-30-07 磚 泥 竹 木										
2-30-08 油 漆										
2-30-09 化 學 藥 品 及 化 學 儀 器										
2-30-10 雜 料										
2-30-11 坭 塼										
2-30-12 鑿 幣 木 箱										
物 料 共 計										
2-29 燃 料 合 計										
物 料 燃 料 合 計										

總務處長

物料庫主任

編造員

博 察 照 錄 察 錄 察 錄 博 博 博

一 三 三 三

保管銀料事項

本廠收進銀料向由鎔鍊處辦理自二十二年十一月保管庫成立以後改歸保管庫辦理緣銀料進廠管理責任殊為重要故於銀料出入以及移動之管理尤應縝密鄭重以杜疏漏錯誤之弊茲將管理手續分述如下

- (一) 銀料之分類 收進銀料因種類之不同手續亦略異其分類法大概以成色為標準現在所分者凡五類(1)大條 其成色約九九九(2)寶銀 成色約九八(3)廢幣 成色約九成左右(4)廢輔幣 成色約七成左右(5)雜條 凡成色異於上列四類者歸之
- (二) 銀料之分批 每次來銀列為一批按上列五類順次分為某種第幾批
- (三) 銀料臨時收據 本廠向中行領取銀料預先約定大概數目填製臨時收據由庫派員隨車赴行領取此項收據僅填箱數件數條數及中行原碼單所列金額至質料及數量之是否準確均所不計蓋數量頗巨事實上不能臨時秤驗也

- (四) 收銀第一次手續 銀料到廠之後屬于廢幣廢輔幣兩種者須會同中行人員立時秤量先由中行人員開箱交秤保管庫人員執行秤量並由稽核處及審委會人員會同監秤經眼同察驗

- 分秤記數以毛盜斯爲衡量標準不計枚數其屬于寶銀一類者則於審委會監視之下整箱過磅不卽秤量視其磅數與件數是否相符磅畢由審委會及保管庫雙方加貼封條原箱入庫編號其屬於大條一類者則按條數點收此外雜條一類有標準成色者如寶銀例否則如廢幣廢輔幣例收銀既畢由保管庫製收銀第一次報告詳載原碼單金額換算率折合國幣數如已經秤量者並附註毛盜斯數先送審委會審核加蓋印章而後分別報告廠長副廠長及有關各處
- (五) 收銀第二次手續 鎔鍊處需用銀料向保管庫提取時由保管庫會同鎔鍊處人員執行秤量並由稽核處及審委會派員監同啓封付秤其衡量標準均以毛盜斯爲單位俟每批銀料衡量完畢全數交付混鎔之後由保管庫製收銀第二次報告詳載箱號(大條則載條號牌號)及毛盜斯數量先送會秤監秤各處及審委會加蓋印章然後分別報告廠長副廠長及有關各處
- (六) 收銀第三次手續 混鎔成條後由鎔鍊處會同保管庫人員將混鎔銀條分爐秤量並由審委會派員監秤記錄鎔後毛盜斯並由化驗處逐爐化驗(大條不經混鎔卽在各條上鑽取標本層化驗之)將各爐成色報告保管庫核算純銀數量俟每批銀料鎔化核算完畢再由保管庫製收銀第三次報告詳載爐號化驗號鎔化後毛盜斯成色及純銀數量先送鎔煉化驗兩處及審委會加蓋印章然後分別報告廠長副廠長及有關各處

- (七) 銀料正式收據 簿記課根據第三次報告以純盜斯折成國幣填製解幣清單送總務處填寫正式收據附同解幣清單送交中行將前給之臨時收據收回或作廢至此而收銀手續始備
- (八) 來銀記賬法 往來銀賬均以國幣為單位其記數法在每批銀料未經全數鎔化完畢時以原碼單金額折合國幣在全數鎔化已畢之後則以純盜斯折合國幣兩數之差即鎔化後之盈虧盈則照收虧則照付

警衛防衛事項

(一) 組織

查本廠在籌備時期原無警衛課隊名稱僅由公安局擬派請願警二名並自行僱用巡丁六名隸屬於庶務股以資守衛巡更而已至二十一年九月間前廠長郭承恩奉 部令籌畫開鑄以本廠地域偏僻事務重要乃設立警衛課隸屬於總務處規定編練警衛隊三隊專任防衛護運檢查等事以策安全嗣於同年十一月間開始招募警士十餘名連同庶務課移交警士巡丁等共二十餘名編為兩班旋以不敷分配於同年十二月間續募警士十餘名選派隊長司書管理訓育諸事警衛第一隊遂完全成立是時距二十二年三月開鑄期近事務繁重所有第二第三兩隊並特務班一班亦於一二兩月之間陸續編成計警衛課直轄之三隊一班及稽查員司等全部額數共為一百四十九人二十三年七月取銷警衛課名稱改組為警衛隊除課長改為總隊長課員改為隊員外其餘各員名稱仍舊惟薪餉略有變更茲將編制各表附列於後

附表一

警衛隊員額組織統計表

小計	員別			職
	額	別	職	
一	長	隊	總	
一	員	隊	等	一
一	員	隊	等	二
一	員	隊	等	三
二	查	稽	等	一
四	查	稽	等	二
一〇	查	稽	等	三
三	長			隊
三	書			司
三	長	班	等	一
三	長	班	等	二
四	長	班	等	三
二〇	士	警	等	一
四〇	士	警	等	二
四〇	士	警	等	三
一〇	役			雜
一四六	計			統

附表二

警衛隊所屬各隊員警組織額數表

各班長警組織表

小計	員別			職
	額	別	職	
一	長			隊
一	書			司
一	長	班	等	一
一	長	班	等	二
一	長	班	等	三
六	士	警	等	一
一二	士	警	等	二
一二	士	警	等	三
三	役			雜
三八	計			統

小計	名別			職
	額	別	職	
一	長			班
二	士	警	等	一
四	士	警	等	二
四	士	警	等	三
一	役			雜
一二	計			統

附表四

特務班長警組織表

附表五

警衛隊員警餉級區分表

事務組 警衛防衛事項

小計	名 額			職 別
	長	班	等	
一	長	班	等	三
二	士	警	等	一
四	士	警	等	二
四	士	警	等	三
一	役			雜
一二	計			統

以上五表二十三年七月實行

(二) 規則

小計	名 額			職 別
	長	班	等	
七五	長			隊
四〇	書			司
二七	長	班	等	一
二五	長	班	等	二
二三	長	班	等	三
二二	士	警	等	一
一九	士	警	等	二
一八	士	警	等	三
一六	役			雜

- 警衛隊制服條例 民國二十二年十二月一日公佈同年十二月二十二二十七兩日先後修正
- 稽查服務規則 民國二十一年十二月五日公佈
- 警衛隊服務規則 民國二十一年十二月五日公佈
- 警衛隊招考簡章 民國二十一年十二月二十八日公佈
- 警衛隊番號條例 民國二十二年一月九日公佈
- 警衛隊槍械條例 民國二十二年二月十五日公佈
- 警衛隊使用槍械限制規則 民國二十二年二月十五日公佈

警衛隊候質室規則 民國二十二年二月十五日公佈

長隊請假規則 民國二十三年二月五日公佈

警衛警消防條例 民國二十三年五月十六日公佈

警衛隊訓育條例 民國二十三年五月十六日公佈

警衛隊獎懲條例 民國二十三年五月十六日公佈

共計規則十二份

(三) 行政

本廠警衛行政範圍首重檢查出入與防止偷竊維持秩序及護運消防等為原則自二十二年三月開鑄後檢查出入事務時有隔閡數經明令曉諭派員監督始克免除誤會間有偷竊案件亦經先後破獲或當場發覺近來幸告絕跡至於招募警士素取嚴格主義而選拔班長及升降各事尤以成績優劣為準則杜絕夤緣毫無瞻徇故員警服務類能潔身自愛克盡職守祛除普通警察一切流弊茲將服務各表列後以便彙覽

附表一

警衛隊職員檢查出入時間分配表

事務組 警衛防衛事項

職 名	地 點	間 時	間 時	間 時	附 記
技 造	師 處	室 工	鑄 人		一、時間每晝夜以二十四小時計算 一、遇鎔煉鑄造兩處加班臨時指派員警檢查
技 造	師 處	室 職	鑄 員		
鎔 工	煉 處	入			
鎔 職	煉 處	員			
南	門				
西	門				
巡	查				
星 期	值	班			

中華民國 年 月 日

附註 表格按實在人數伸縮

附表二

警衛隊長警崗位分配表 中華民國 年 月 日

事務組 警衛防衛事項

10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	第次				
										地	隊	時		
		大 樓 門	汽 車 房	生 銀 庫 邊 門		南 門		馬 路		隊 部	點	職 別 姓 名	隊	間
警士	警士	班長	警士	警士	警士	班長	警士	警士	警士	警士	班長	職別	第	六
												姓	一	至
												名	隊	十
警士	警士	班長	警士	警士	警士	班長	警士	警士	警士	警士	班長	職別	第	十
												姓	二	至
												名	隊	二
警士	警士	班長	警士	警士	警士	班長	警士	警士	警士	警士	班長	職別	第	二
												姓	三	至
												名	隊	六

附表三
長警進退統計表

記 附	小 計	區 分 班				長 警				士	
		年 別	提 升	降 級	長 假	開 除	提 升	降 級	長 假		開 除
自二十一年十一月起至二十四年五月底止	九	三	一	五							
	二		二								
	一		一								
	五〇		二一	二九							
	一六	二	九	五							
	三五	五	一二	一四	四						
	一一		一	一〇							
	一二四	一〇	四七	六三	四						

附表四

警衛隊案件統計表

年 別	破獲偷竊	檢查碎銀	排 解	罰 工	詐 騙	統 計
二 一						
二 二	八	一二	四	五	一	三〇
二 三	五	五	四	一六		三〇
二 四			三	二		五
小 計	一三	一七	一一	二三	一	六五
附 記	自二十一年十一月起至二十四年五月底止					

(四)教育

本廠警衛長警之教育訓練以額數限於預算平日分配勤務有時尙覺不敷故於學術兩科之進行其時間抽調極感困難惟教育之優劣關係廠務至深且鉅勢不能兼籌並顧於更番時間抽暇實施俾資

進展除星期日演習消防外必須逐日抽調長警輪流分授學術兩科而教授人員則課隊職員中分別選派始克有濟並每年舉行實彈射擊一次以資熟悉而備非常各長警等凡服務一年以上曾授相當教育者則分別考試呈請發給證明書以資鼓勵所有學術兩科實施各表附列於後

附表一

警衛隊學術教練時間表

星期別	學		科		術		科
	課程	時間	教員	課程	時間	教練官	
月	黨義	十二點至一點		單人教練	三點至四點		
火	公工程式摘要	三點至四點		班教練	十二點至一點		
水	法令摘要	十二點至一點		隊教練	三點至四點		
木	警察學大義	三點至四點		聯隊教練	十二點至一點		
金	違警罰法	十二點至一點		國術	三點至四點		
土	軍專學	三點至四點		射擊演習	十二點至一點		

附記
 本表自即日起實行
 遇雨雪術科改學科
 隊長除值勤外一律到操

中華民國

年

月

日訂

(五) 設備

本廠未開鑄以前警衛隊應有之槍械駐所講堂操場種種概付闕如自二十一年籌備期間起陸續購備七九步槍六十支子彈一萬粒白郎林手槍三十六支子彈一千九百五十粒及比國軍械製造廠贈送之自動步槍一支復於二十三年十二月派購白郎林手槍子彈五千粒從此槍械方面已足分配員警服裝分冬夏兩季顏色式樣按照廠規投標製備餘如國術器械等備就普通適用者呈准設置取其足用而止至於消防一項廠內原有自來水塔各處裝置水龍頭四十二具並於二十三年七月添置滅火機十具故水槍銅帽斧鑿鈎梯等僅酌量購置以備不虞而便訓練其駐所講堂操場則由本廠原有之房或空地於籌備之初分別改作而成此警衛隊成立以來設備情形之大略也

中央造幣廠總務處警衛課警衛消防條例

- 第一條 本條例依照警衛隊服務規則第一暨第十一兩條之規定訂定之
- 第二條 消防員警之養成由警衛課督飭所屬各警衛隊及稽查隨時訓育之
- 第三條 消防員警之獎懲恤賞均與警衛課隊各項規程之規定相同
- 第四條 遇有消防警報除在崗服務者外應立即集合出發救護事後詳細報告以憑核辦
- 第五條 消防員警平日之訓練如左

甲 普通訓練之科目列後

- 一 柔軟體操
- 二 器械體操
- 三 國術
- 四 急救法
- 五 各種消防器械使用法

乙 特別訓練之科目列後

- 一 假定實施救熄法
- 二 假定檢點法

第六條 消防應用之器械如左

- 一 本廠固定設備
- 二 撓鉤
- 三 雲梯
- 四 手持激槍

五 提燈

六 斧子

七 鈎繩

八 水桶

九 扁擔

第七條 消防應用之銅盔服裝等項依照慣例酌量呈請添製以資應用

第八條 臨時任務注意之事項如左

一 遇警應立即整隊出發不得遲延

二 馳赴施救須鳴笛開道

三 出發或集合歸隊應注意器械人數等項之檢查

四 救護必經之路線守巡長警應儘力攔阻車馬行人以免妨礙而便通過

五 臨場施救須豎立旗幟劃定警戒線禁止交通

六 生命財產竭力救護並指定安置處所以便保衛而免凌亂

七 重要地段注重救護機械卷宗及其他必要物件

八 臨場施救在必用隔斷救護方法之地段得將其附近房屋或建築物之一部或全部拆毀之

九 不得擅取財物收受餽贈

第九條 消防傷亡各員警得依照本廠恤養章程分別呈請辦理之

第十條 消防勤惰各員警得依照獎懲條例分別呈請辦理之

第十一條 關於消防一切器械等項由警衛課監督酌派專員負管理責任以資利用遇有損壞修理添製等事時呈報轉請核示

第十二條 消防器具由警衛課設置專冊逐一登記並造表呈處備查其保管事項如左

一 設置一定處所不得紊亂

二 每次用後應立時整理各歸原處

三 收存完畢後應分別檢查以便整理而免貽誤

四 貴重器具尤須妥為保管以防剝蝕銹壞

五 金屬器具應由保管者酌量訂期監督拭擦或注油

六 革屬器具應由保管者酌量定期監督注油以防乾燥

七 橡膠等類器具應注意乾燥曲折等情事

八 布麻等類物品應注意晒乾以防潮濕

九 番布水管用後須洗淨晒乾各置規定處所不得移動

十 應行清潔事項得由保管者轉請行之

第十三條 本條例如有未盡事宜得隨時修正之

第十四條 本條例自公布之日施行

物品出廠查驗及職工出場檢查事項

本廠應用物品類多重要材料故對於防止偷竊異常嚴密除隨時由警衛隊官長督率警士站崗及梭巡外尚有特別注重者二點如下

(一) 物品出廠查驗

凡廠內職工警役無論攜帶何物出廠均須填明物品名稱量數出廠事由及攜運人職務姓名送由總務處填發出廠證並由稽核處審核該證爲三聯式一聯由核發處存根一聯送稽核處審核一聯交攜運人隨物攜帶於出廠門時交由稽查及崗警驗對放行無證者即予扣留

(二) 職工出場檢查

工場爲鑄幣重地各出口均有值班稽查及警士站立守望無論何項職員工人出場均須經過嚴密搜查雖廠長副廠長出入工場均以身作則同樣接受檢查毫無瞻顧此外並規定監督檢查辦法由各室處抽調職員充任監督檢查於每日及夜班放工時督同稽查警士辦理檢查事務並須將服務日期放工時間及長警警士姓名並檢查情形詳細作成日報表送呈廠長副廠長鑒核倘於檢查時查出有偷竊夾帶無論多寡先行開除交警衛看管並將人贓一併送由法院究辦

决不寬貸其在事員司及警士得力有功者並酌予記功獎勵或擢職加薪

以上各項辦法設計既極周密執行不稍鬆懈施檢驗者既無徇情怠職之虞受檢驗者常興畏法懷刑之感偷竊之風自日戢而絕跡矣

中央造幣廠物品器具出廠證規則二十二年三月十七日部令核准公佈

第一條 本廠物品器具等出廠一律須有出廠證

第二條 出廠物品器具等須於出廠證上詳細填明年月日名稱數量（如係裝箱包裹每件若干）出廠事由以及攜運人職務姓名並須經直屬處長課長與稽核處查核蓋章方為有效

如係銀幣須連同本廠正式公文送稽核處登記備查

第三條 此項出廠證有效時期祇限當日過期無效

第四條 此項出廠證本廠各處各置乙本編號備用每頁三聯分存根並甲乙兩聯存根備本處存查甲聯隨件發給攜運人交由廠門警衛課值班稽查員檢驗蓋章後繳課登記送回原發處黏於存根以備隨時檢查乙聯留稽核處備查

遇有物品器具等名稱數量攜運人姓名或出廠證日期不符時應由值班稽查員將人

件暫爲留置立報警衛課商承原發處辦理

第五條

此項出廠證填用時先由有出廠物件者或攜運人所屬處課一式填就經直屬處長課長查核蓋章後將甲乙兩聯送由稽核處查核蓋章掣留乙聯其甲聯送回原處掣發

第六條

本規則如有未盡事宜得隨時修正之

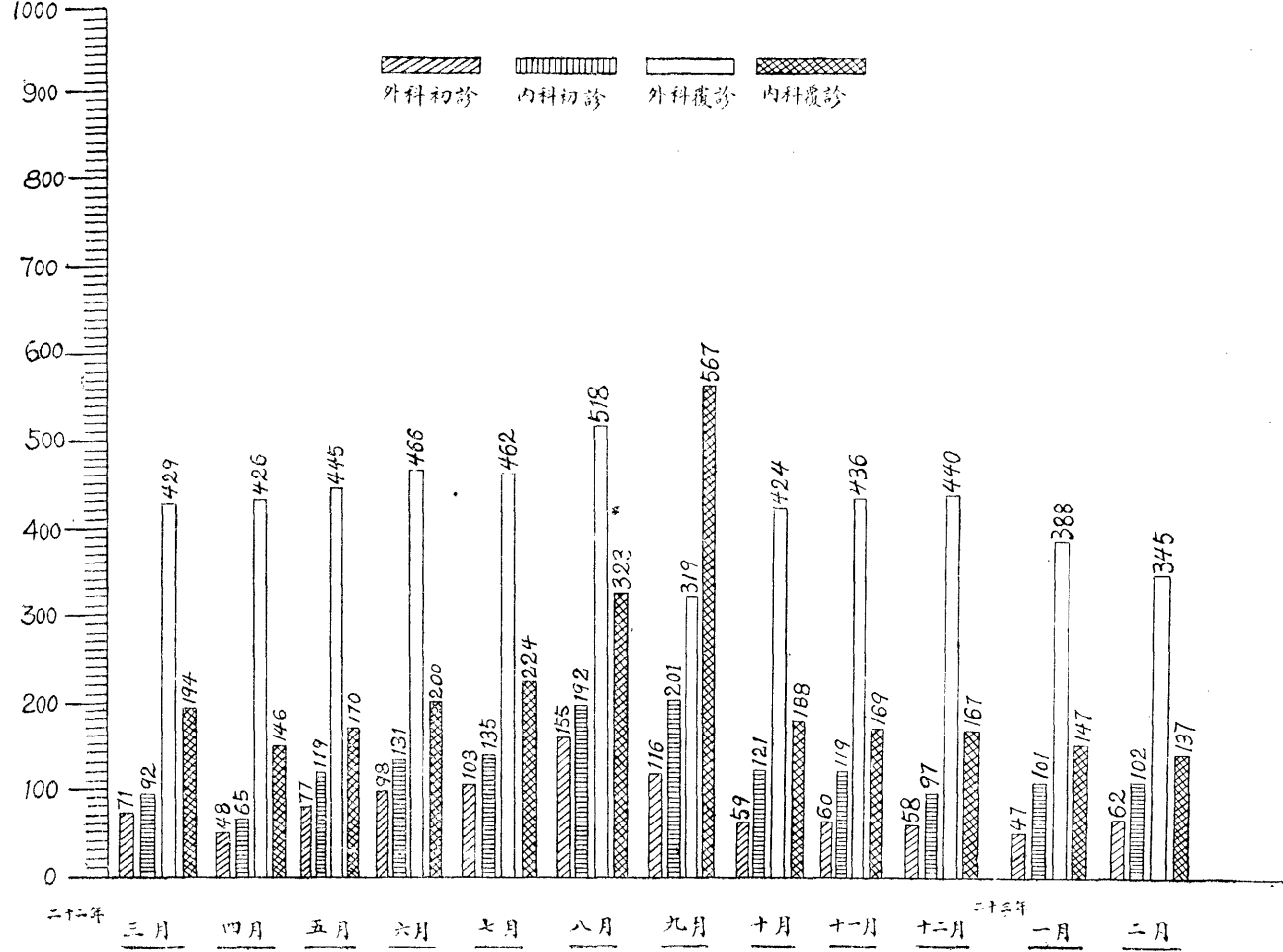
第七條

本規則自公布之日施行

醫藥衛生設備事項

本廠爲療治職工因公受傷及疾病發生暨完善公共衛生起見設置醫藥室額定醫官一人助理醫官及藥劑師各一人每日工作凡職工初到廠時照章均須檢驗體格招進工人先由醫官檢視體格是否健全有無嗜好及曾染暗疾取有證斷單方予錄用每年春秋兩季概須佈種牛痘在五六月間施行注射防疫針以免傳染疫癘自二十二年三月開工起至翌年二月止統計就治內症四千一百零七號以感冒痢疾瘧疾爲多數氣管炎腸胃炎腎炎次之傳染猩紅熱症祇有二人外症共計六千零五十二號以燙傷碰傷溼瘡沙眼居多疔瘡瘍瘡次之內因公受傷者共計四十九人骨折者三人本廠員工衆多機器新異尤易感受損害及發生傳染疾病之虞差幸平時防護周密罹患者僅居少數惟限於經費起見治療設備如藥品器械等項未能精良完備此爲事實上之缺憾自應徐圖擴充以漸完善茲將二十二年三月起至二十三年二月止診病表附刊如次

總務處醫藥室按月診病一覽表



會計整理事項

本廠在籌備時期會計事務尙形簡單一切帳目記錄均係習用舊式簿記改良計劃未遑進行迨二十一年九月開鑄期近郭前廠長承恩以本廠會計事務重要將原有會計科擴充爲會計處並就會計上應有工作分設簿記成本編計出納等四課擬訂會計科目改用新式簿記以謀建立本廠會計之合理制度惟是本廠係屬公有事業會計上之組織與管理方法具有特殊之性質對於採用制度自應斟酌事實適合需要方足以運用機能克盡會計之考核得失統制經營等二大原則本廠開鑄之初雖係採用新式會計制度然以事屬草創規定制度未經通盤籌劃使其適合事實之需要又兼一般會計人員未明本廠經營之特性亦未受相當之訓練故於設置成本會計之效能一時無由實施此後鑄務日漸發展殊感難於應付及統制此本廠不得更求合理之改進者也二十三年經該處將原有會計制度積極整理並以成本計算尤爲重要先從科學合理方法悉心規劃試辦妥善卽行實施至普通會計亦亟從事改良至是重編會計科目分類表釐訂會計規程及各項會計章則一一完成茲將成本會計及普通會計改進情形詳述如次

成本會計之設置

成本會計在事業管理上非常重要本廠爲工業機關成本會計係就本廠原有工務部份依功用之差別分割爲生產及服務兩大部份以便分配攤派費用而利計算正確對於計算之方法本廠採用分步成本制 (Process Cost System) 以適應本廠特殊製造情形蓋本廠產品之製造程序爲繼續不斷之手續實爲工業之連續製造式 (Continuous Type) 而各該產品之製造程式方法均屬一律殊無個別之可言其成本計算上只須彙集某一時期各該生產部份所負之原料工資費用之成本而以該時期各該生產部份之產量除之則求得各該部份之單位成本再依據製造程序逐步累計至最後生產部份之累積數卽是產品之總製造單位成本

附分步成本計算程序圖

其次對於計算成本部份之劃分若依本廠原有製造部份之組織以分之而於成本計算上不免過嫌簡缺易生訛誤必致減損成本會計固有之功能但若依製造上種種繁瑣之過程一一施以成本工作則又不免手續冗煩得失相衡似殊無補於實際以是爲求計算簡要密切與便利比較各部份工作之效能及攤派費用起見隨製造程序之推進每將工作種類不同程序先後之各部份酌予分割歸併分立十個成本中心 (Cost Centre) 計關於廠條生產者有二個如下

一、鎔化工作 鎔成粗鑄條成本

分步成本計算程序圖

化	
上	存
下機架料	
下機架料	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

片	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

餅	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

澆	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

邊	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

花	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

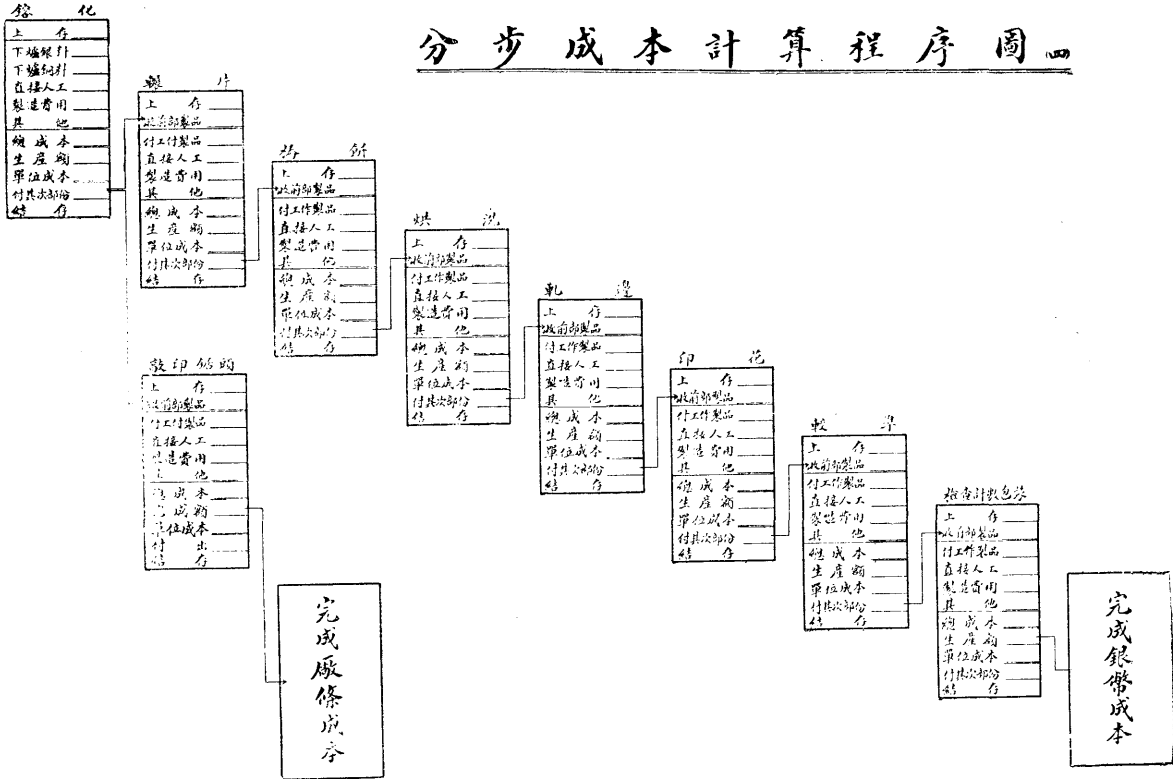
單	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

卷	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

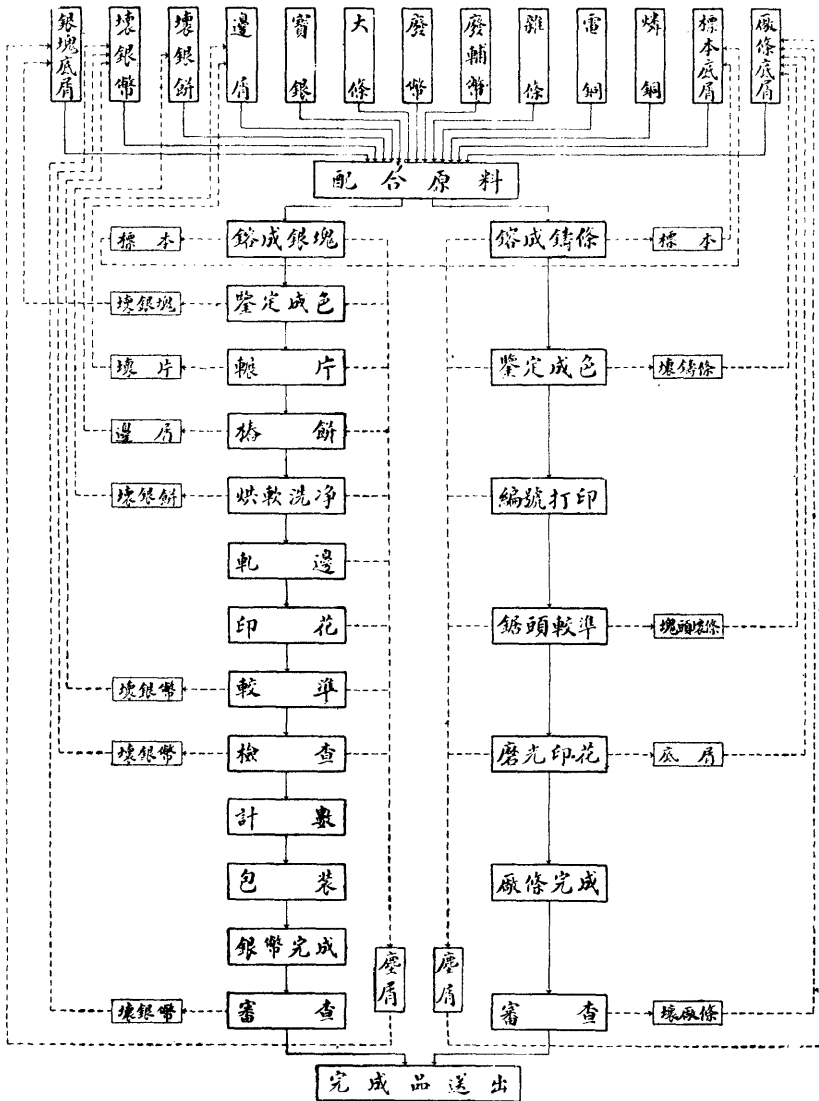
的	
上	存
以前製成品	
付工製成品	
直接人工	
製造費用	
其他	
總成本	
生產額	
單位成本	
付其款物	
結	存

完成廠條成本

完成銀帶成本



中央造幣廠銀幣及廠條製造程序圖 (二)



二、完成工作 完成廠條成本

關於銀幣生產者有八個如下

一、鎔化工作 鎔成銀塊成本

二、輾片工作 輾成銀片成本

三、椿餅工作 椿成銀餅成本

四、烘洗工作 烘洗銀餅成本

五、軋邊工作 軋成白餅成本

六、印花工作 印花銀幣成本

七、較準工作 銀幣較準後成本

八、檢查計數包裝工作 完成銀幣裝箱後成本

每一中心為計算一種製造程序或一種產品製造成本之單位並為分攤各項費用於有關各部下列一圖以表示各該成本中心之狀況

附中央造幣廠銀幣及廠條製造程序圖

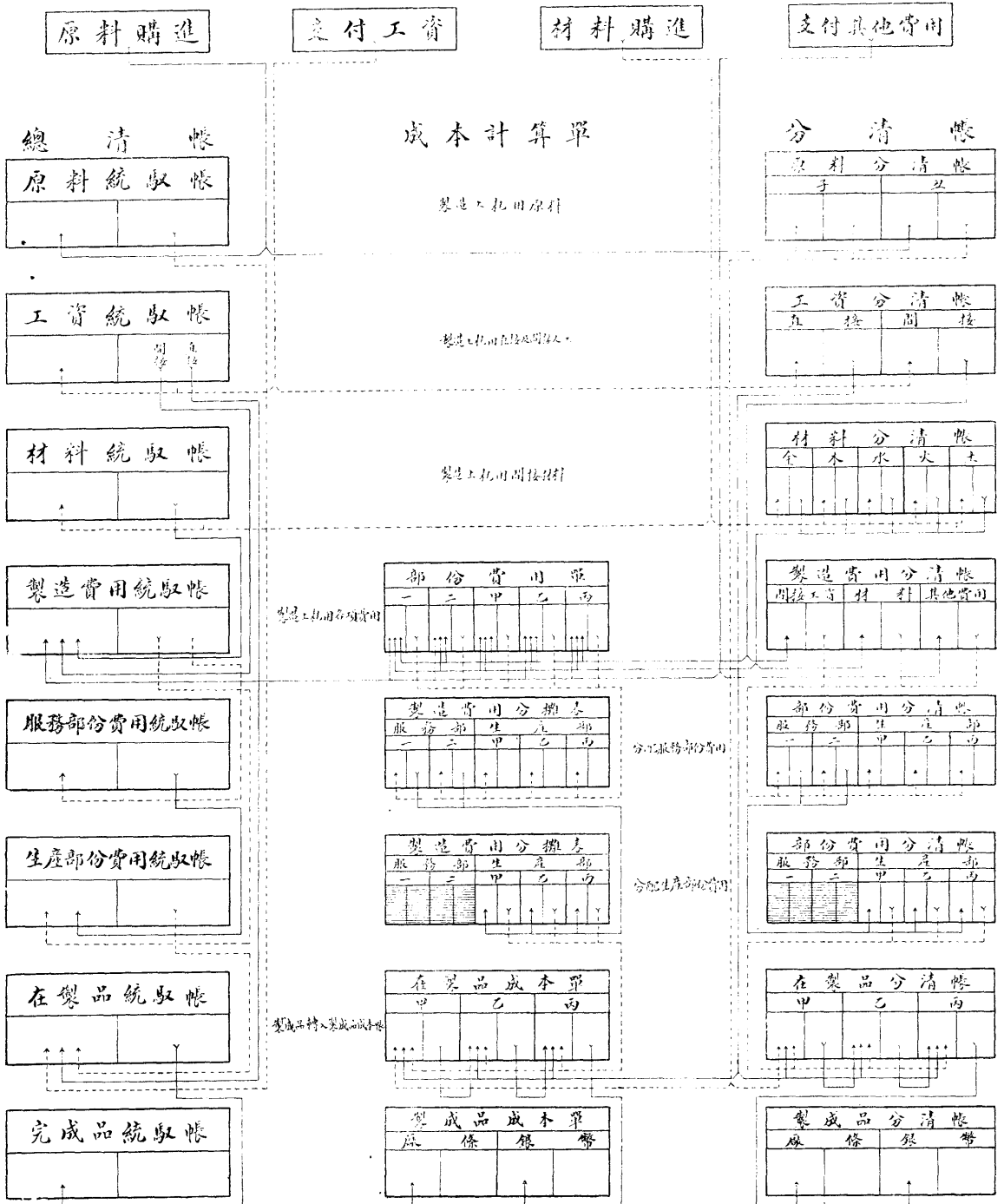
再次成本計算上除直接原料直接人工及各該生產部份之製造費用等易於計算外其服務各部份

費用應如何分配攤入生產部份計算殊屬問題但爲分配公允起見僅能按照各服務部份供給勞務之多寡或範圍之廣狹而定一百分比例分攤之本廠將應分攤之服務費用依照勞務之大小定結算之先後茲排列如次

- 一、維持費用
- 二、房屋費用
- 三、採辦儲料費用
- 四、蒸汽費用
- 五、電力費用
- 六、煤汽費用
- 七、化驗費用
- 八、分配原料費用

至於成本帳冊其組織按事實之需要分爲各項分清帳由總帳上之各該統馭科目統馭之於是成本會計與普通會計發生密切連絡之關係因此互相連貫互相對證之功能可達參照下表當可明其梗概矣

成本計算手續及記帳程序總覽圖 (五)



附成本計算手續及記帳程序總覽圖

普通會計之改進

大凡優良會計制度之施行端賴有健全完善適合事實需要之會計科目分類故欲改進會計制度當以重訂會計科目分類表爲先務爰就本廠事實之需要按照（一）便於記錄計算（二）便於編製財務報告（三）便於成本計算（四）便於比較審查等四項目的爲根據重編一完善合理之會計科目分類表是表既訂則所有經營上一切千變萬化之交易均可有特定之科目爲之歸納處理庶一切帳務之記錄及損益與成本之計算均可易於就範以免紊亂遺誤之弊記帳員於實際記帳時祇須根據表中所列類別及程序按步進行以處理之既無思索之勞又可減省時間亦不致訛誤紊亂而失其統一之機能矣

其次對於帳冊之組織亦力求完整使之適合需要除總清帳綜轄全部會計帳務外爲運用所訂會計科目之功能而達完善之目的計勢必增設各項補助分清帳而減省總帳上過帳之煩瑣便利各該經管員司分工合作之精神以增進會計事務上之效能

此外復增設銀料帳冊一組專爲記錄各處銀料移動之用緣生銀爲本廠製造上之主要原料本廠係代鑄性質銀料價值雖於本廠財務無關大體然而代管之責任殊爲綦重倘稍遺誤則損失卽隨之而

生因是之故其於銀料出入以及移動之管理不得不嚴加縝密以杜疏漏訛誤之弊爲求管理之嚴密則更不得不施行精密之會計方法以爲統制之道此卽會計處銀料會計之所由專設也

總之本廠係屬公有之工務事業其所應用之會計實具有一種特殊性質自當以官廳會計與工業會計所組成之兩合體爲宜惟歷來均視造幣廠爲官署性質除按期編造收支計算決算等一切報銷外均仍沿用舊式簿記對於成本之計算損益之計算資產負債以及其他各種報告之編造未遑計及本廠熟籌制度之利弊徹底改進依據本廠事實之需要參酌各種會計之學理度其所宜以定去取首卽採用新的簿記方法對於預算決算之厘定及關於報銷上之一切手續與支付憑證等項之慎重則恪守官廳簿記之程式關於成本之計算簿冊之組織則採用最合理之工業會計以適應本廠事實上特殊工作之需要設置逐步改進始底於成目下卽一銀幣之微亦必知其成本之數而有報告至於本廠之財政狀況盈虧情形每月有收支計算書及資產負債損益等各表之編報關於本處會計處理情形另訂有會計規程（印有單行本）以資依據此本廠會計制度改進經過之概況也

稽核職掌事項

查本廠在籌備時期稽核一職尙無設立之必要至二十一年秋郭前廠長承恩以開鑄期近稽核事項殊爲重要至是修正組織設立稽核處分設綜核計算兩課所掌事務本組織法規定之職責爲範圍以會計處擬定之會計科目爲依據從事審核雖不能纖悉無遺然大體已粗具矣

夫工廠財務不外收入與支取二端本廠之收入主要部分則在鑄費而一廠之費用全恃此款以爲挹注關係最爲重要次則煉費須視送鑄新幣之銀料成色以定收取與否他若收回銀耗一端因工場內之塵屑等項不免有銀屑屢雜其中主管鎔鑄之部份隨時聚此塵屑重加提煉仍有若干純銀可以重復收回歸公入賬故銀耗之收回亦爲重要之工作此本廠收入之大概也支出方面以類別之當以材料爲大宗如物料燃料煤汽配件電銅鋼模等項均爲鉅額支出次則薪餉工資亦占鉅數此本廠營業重要之支出也餘則零星之雜支而已綜以上之收入支出每月歸納於資產負債及損益兩表報部候核庶本廠營業狀況經濟情形藉徵明確茲將本處對於上項收入審核手續分列於後並製綜核課工作程序圖以表明之

本廠收入之審核

(一) 鑄費 查中央銀行每次送廠銀料稽核處照章派有專員會同各主管處員司按照銀行原送碼單逐批監收列冊登記繼則憑之核對保管庫秤量報告終則根據會計處之純銀報告與鑄幣清單按法定折合數求其每批銀料成幣總數再以法定之鑄幣數折合鑄數互相參合以期數字之真確

(二) 煉費 查銀行以雜色銀料或廢幣請鑄新幣其有成色過低依照條例酌收煉費亦照法定額收取之其審核之手續與鑄費同

(三) 收回銀耗 銀耗之收回則憑鎔鑄等處隨時表報由計算課復核之至於賬冊之登記綜核課則憑會計方面之傳票及附表與計算課會核之以驗其數字是否符合積數稍鉅者并隨時派員監視秤量入庫

本廠支出之審核

(一) 材料 查本廠購辦各種材料有購料程序工程簡則及投標規則等為辦理之手續並須經由購料委員會共同審議稽核處遇有支付料價之時所憑以審核者既以傳票及所附之原始單據為要件而預算之規定購料經過之手續以及會收之單證均視為重要之依據

(二) 薪餉工資 凡員工警役到廠其姓名薪額所派處課及職務均有廠令公布或總務處公函通

知每一工人每日工作時間且有各主管部分之日報以資證明各員工警役之進退懲獎亦各有廠令公函表報之通告審核是項支出即以上項文件為憑至於員額則有預算為限制工人額數乃依據主管處事務之增減以為伸縮

以上各節為審核收支經過之大綱每月終結對於資產負債之審定則以全部賬務為根據損益之審定則以全部之實收實用為準則

附綜核課工作程序圖

審核收支固為稽核處之工作然每年度編製之收支概算則有關全廠工作之設計每月編製之計算書類亦須經事後之審核至於銀料進出收回銀耗主管各處皆製有詳晰之表單而甲處之表與乙處之表復有相互之銜接以資參攷其最重要之成本計算尤賴製表之分配詳明條分縷析始得顯其精微之數字其他之工資表物料等四柱冊均關緊要故復核上項之書類稽核處亦負有職責焉茲將本處所有經過審核手續分列於後並製計算課工作程序圖以表明之

書類單報表冊之審核

(一) 概算書計算書 查營業收支概算關係全廠工作之設計然稽核處審核是項概算則以上年度概算書前年度決算書以為參考次則依照部令及本廠預算會議議決案再次則參以本廠

組織法並其他有關係之章則至每月計算書稽核處作事後之審核其所憑依者關於會計方面則有本處審核各項收支轉賬等傳票之記錄以及附屬之單據參校方面則有上月份收支計算書營業預算分配表章則方面有審計法會計章則單證章則以及其他有關係之文件若年度終了之決算則按一年度每月計算書為依據并與全年概算較其增減步步鉤稽期歸實在關於臨時之支出尤以擴充或改良設備計劃為印證

- (二) 銀料進出表報 本廠收進銀料及解出新幣廠條之付出銀料其間內部工作經過情形各關係部分均有詳晰之表報送核稽核處審核此類表報關於每批銀料之鑄幣解幣清單則有鎔煉處生銀收條及混鎔報告可資稽核如鑄造新幣廠條月報表則有鎔鑄兩處逐日各項報告以為根據關於成色則有化驗處之報表足供搜求至於鎔鑄銀料之火耗則鎔鑄兩處之損益表以及逐日各種有關之報表參互錯綜而研究之自能得其耗量他如原料分類四柱表則應就會計之庫存鎔煉之借貸鑄造之手續鎔鑄之火耗等表單併計而會核之庶不致生差誤
- (三) 材料四柱冊 材料居一廠資產地位求其實數則四柱冊是要稽核處每月核此報冊其於舊管欄則以上月結存之數為據新收欄所列物名數量價值則憑物料庫每日收料日報單發出欄則憑物料庫每日發料日報單及領料單再以本處核訖傳票之記錄為收發料之參證就上

計 算 課 工 作 程 序 圖

稽 核 處

明 說

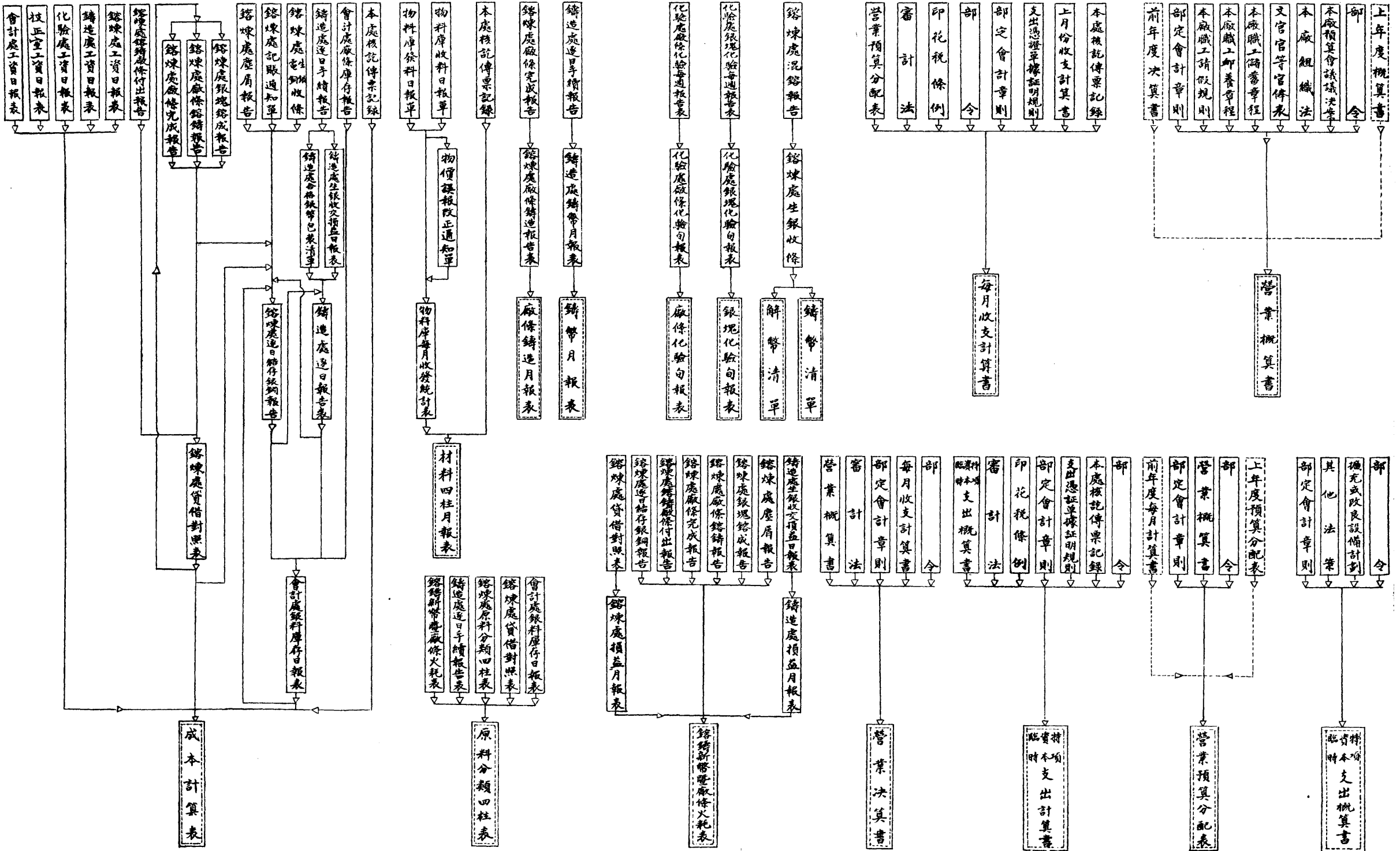
本課對於各處進送之各項書表除登錄外其本月計算上之無批外并須將此項有批外者呈請核對以期正確本圖即表示各項書表報單直接間接之關係亦即本課審核工作之程序也

圖 例

參 考 之 件

審核及核對之件

呈報及送行之件



列三項之核計而未欄之現存數目自表現矣此僅爲按冊核算之大要然本廠每遇年度終了又必作一度按冊點件大規模之會查以昭覈實而示鄭重

(四)核算成本表 查成本會計爲全廠經濟所繫卽資本盈虧所關本廠雖爲國營事業與民營事業情形不同而成本工作重要則一未容忽視稽核處對於每月成本各表執爲審核之據者計有四端(一)本處每月核訖傳票之記錄(二)鎔煉處每月逐日各種報告表(三)鑄造處每月逐日各種報告表(四)保管庫銀料日報表綜此四端參互損益分配整齊經過之手續雖繁而計數益臻精密

附計算課工作程序圖

工務組

原料化驗手續

(一) 取樣

本廠鑄幣原料約分爲四種一元寶二大條三廢幣四雜銀此等原料除大條不須混鎔取樣外餘均先經鎔煉處分別混鎔後按照種類採取樣本送交本處化驗採取樣本之法視其種類而別如係大條銀則以鑽取法取之於每條之底面兩處分鑽其屑以爲樣本因大條銀成色皆在九九九左右無成色不勻之幣至若廢銀元寶雜銀等則於混鎔後每種在其鎔罐內底面兩處各取樣本少許分別傾於冷水中使即凝成珠粒此種取樣方法依據科學之判定其成色確能代表全罐因銀銅合金流質於傾入冷水時凝結迅速可免成色不勻之弊至於廠條及鑄幣銀條樣本亦照上述混鎔方法取之

(二) 平量

樣本自經鎔煉處送到本處後即分別烘乾之再按照各樣本所規定成色而定其應秤重量若干以供化驗倘有樣本之大約成色未明者則先用火化法約定之然後定其應秤重量若干逐個平量之按凡一樣本應使其含純銀稍高於一公分則於本處所採用之化驗方法較爲便利例如銀幣及乙種廠條

樣本其規定成色爲八八〇者各應秤重一·一四〇公分因一·一四〇乘八八〇其積爲一·〇〇三二公分卽所含純銀也

(二)化驗

樣本秤完後卽傾入玻璃瓶中先用硝酸溶解再以規定氯化鈉溶液滴定之氯化鈉溶液計分兩種一爲濃液一爲淡液濃液每百公撮須等於一公分標準純銀爲求知其濃度是否合用先用標準純銀定之淡液每公撮亦須等於一公絲純銀然欲知其濃度合用與否仍須以標準純銀確定之配製溶液既畢先將業經溶解之樣本每瓶加濃液一百公撮使所含之純銀將近悉數沉澱其未沉澱者僅數公絲用搖動機搖動之令瓶內氯化銀悉數沉降而溶液完全澄清再用淡液將所剩餘未曾沉澱者滴定之滴定至全無氯化銀發生爲止於是將每瓶樣本共需淡液之容量依照公式計算其成色例如樣本重量爲一·一四〇公分加一百公撮濃液又須加三·五〇公撮淡液則該樣本所含之純銀爲一·〇〇〇公分加〇·〇〇三五公分等於一·〇〇三五公分再以一·一四〇公分除之則得其成色爲八八〇·二六矣茲將二十二年度三月起至二十三年十二月止開鑄期間本處曾經化驗各項原料樣本統計及鑄幣銀條暨甲乙兩種廠條等分別列表報告如下

原料樣本化驗統計表

月 份	廢幣鍋數	元寶鍋數	大條條數	雜銀鍋數
二十二年三月	458
四月	818
五月	204	1500
六月	590
七月	403
八月	665	70
九月	493	730
十月	151	598	492
十一月	67	507	500
十二月	175	685	727	14
二十三年一月	45	1035
二月	92	1300
三月	20	1768
四月	386	1492	2
五月	12	1759
六月	5	1419
七月	359
八月	1	1877
九月	2106	2
十月	40	2156	8
十一月	1	1887	4
十二月	1850	7

工務組

原料化驗手續

銀條化驗報告表

月 份	化驗鑄數	合格鑄數	平均成色
二十二年三月	403	217	879.8
四月	978	635	879.4
五月	1710	1302	879.3
六月	1694	1174	879.5
七月	2352	1552	879.5
八月	2412	1849	879.2
九月	2403	1864	879.2
十月	2541	2181	879.1
十一月	1760	1563	879.1
十二月	2814	2456	879.1
二十三年一月	2408	2103	879.1
二月	2300	1928	879.2
三月	3248	2973	879.1
四月	2777	2677	878.9
五月	3210	3089	878.8
六月	2976	2939	878.7
七月
八月	3073	3048	878.6
九月	3470	3402	878.6
十月	3431	3366	878.7
十一月	3214	3196	878.6
十二月	3434	3382	878.7

中央造幣廠工作經過報告書

甲 種 廠 條 化 驗 報 告 表

工務組

原料化驗手續

月 份	化 驗 鍋 數	合 格 鍋 數	成 色
二十二年八月	69	69	999.0
九月	108	107	999.0
十月	148	148	999.0
十一月	173	172	999.0
十二月	157	155	999.0
二十二年一月	8	7	999.0

乙種廠條化驗報告表

月 份	化驗鍋數	合格鍋數	平均成色
廿二年十二月	180	126	879.4
二十三年一月	700	639	879.4
二月	854	775	879.4
三月	1049	983	879.2
四月	1142	1116	878.9
五月	1098	1080	878.9
六月	1003	976	879.0
七月
八月	1082	1076	878.8
九月	1017	998	878.8
十月	1058	1033	879.0
十一月	761	739	878.9
十二月	619	597	879.2

中央造幣廠工作經過報告書

(四) 銀類成色單之分送

銀類化驗完畢後每日逐種填列成色單分送鎔煉處及總技師室惟對於元寶大條廢幣雜銀廠條等成色另須列表送交審查委員會總化驗師轉致審查委員會並將元寶大條廢幣雜銀四種原料成色單抄送會計處知照每月至月終時另填上中下三旬銀條及廠條逐日化驗旬報表具文呈送廠長鑒核

(五) 標準純銀

本處所用之標準純銀向係自製其成色爲一千製成後以美國費城造幣廠所製之標準純銀爲標準依法化驗之如成色稍低再行提煉務使其成色爲一千

(六) 成色公差

查鑄造條例第七條之規定銀本位幣每元之成色與法定成色相比之公差不得逾千分之三卽按照法定成色八八〇最高限爲八八三最低限爲八七七然爲求出品符合法定成色起見須將銀條公差範圍略爲縮小最高限爲八八一·五最低限爲八七八·五疊經化驗鑄成銀幣結果與法定成色甚爲逼近惟對於成色在規定範圍以外者必須復行分配重鎔再度化驗至銀條同罐之底面兩樣本成色雖在範圍之內但其相差不得超過千分之〇·五如相差太遠是爲銀銅混合不均亦須重鎔以求

成色均確

(七)電銅化驗

查市上所售之銅以電銅爲最純淨其銅質皆在千分之九九九·四以上故本廠鑄幣原料所用之銅悉採取之每批電銅到廠均經本處取樣用電解法化驗之以定其銅質是否純淨因鑄幣原料所用之銅不宜含有雜質過多否則於銀條軋片時易於破裂也

(八)燃料化驗

本處除化驗各項銀屬及電銅外尚有燃料化驗茲分述如下

(一)煤炭 本廠蒸汽間所用之煤均有規定標準每次購入煤炭均經本處取樣化驗以定其水份

固定炭份揮發份及灰份填單送交採辦課物料庫會計處總技師室等處知照

(二)煤氣 本廠現在所用之煤氣係由上海煤氣公司供給合同規定之火力爲四百四十英熱量
本處備有「沙振氏」量熱儀器隨時檢驗其火力是否與合同規定之標準相符

原料秤量手續

秤量工作貴乎準確準確之道在於員司技術之優良熟練與夫天秤構造之精微可靠兩者尤以天秤之精準爲要素本廠所用天秤悉購自歐美名廠取其購造精良秤衡準確所用衡量員咸具有高尚學識經過相當訓練以期外孚信用內應使命所有天秤在每日清晨未經動用之先須由本廠天秤較準匠較準一次而後方始工作至秤量所經手續首先整理法碼使大小有序清潔無塵應秤原料分別整批或整件或整罐依次上秤估重按放法碼輕則加之重則減之直至天秤兩端法碼與秤料平衡而後由經手衡量員報重助理衡量員評算法碼核對報數有無錯誤若無錯誤乃將重量登記料遂下秤一面填具秤量報告送呈主管課室復核數量入賬

原料分配手續

查我國銀本位幣鑄造原料不外大條寶銀舊幣毫洋等其中尤以寶銀爲大宗蓋因厲行廢兩改元之際舊有銀類均須遵法鎔毀改鑄原料中除大條外所有寶銀舊幣毫洋等項因成色不一且含雜貨胥先經過混鎔鑄成一定大小之銀條取樣化驗確定其成色藉憑配料至於鑄幣原料分配手續視幣制

種類之若何循有一定程序順次辦理先後不得混亂所有幣制種類遵照現行銀本位幣鑄造條例計有三種(一)銀本位幣(二)甲種廠條(三)乙種廠條按照各種幣制法定成色公差原料成色重量根據鎔罐容量之大小分別配合爰將各種幣制分配手續逐項詳述於後

(一)銀本位幣及乙種廠條

銀本位幣與乙種廠條除本身重量式樣價值互異外其成色公差俱同故分配手續亦同兩者成色俱為千分之八八〇公差為千分之三但本廠為鞏固信用起見對於公差嚴格以千分之〇五自限每罐容量最多不得超過五千盎司配料程序首先檢查用料料別如係大條則按條號碼列入待配單反復核對如係經過混鎔後之銀條則須按照混鎔合格爐數逐條編號登入待配單反復核對無論大條銀條各條均須順次妥為秤量個別重量填入待配單再根據化驗報告填入各條成色各條號碼重量成色既備方行會重合若干條為一罐成色同者併總之成色異者分別之其總重不得超過五千盎司或鎔罐容量限內惟是會重總數常難恰合等於鎔罐容量故多利用回爐銀料如不及格之幣餅或邊屑等項湊成一罐此項回爐銀料其成色已合法定極近千分之八八〇對於罐中他料並不影響成色且事屬經濟可行湊量既定分罐秤量裝箱每罐會重成色湊料既齊按罐鈔編號化驗填造配料單送呈主管處長計算配銅照諸合法成色銀為千分之八八〇銅為千分之一二〇其公差不得高低過千

分之○·五計算銅之多寡填入配料單送還分配課遵照各罐應配銅料秤量放入待配櫃貯器內隨將貯器號碼填諸配料單該罐項下以期吻合待銀銅按罐分配手續已齊則照配料單銀銅料別號碼按罐分開復核無訛抄列詳單對於罐數號碼料別重量妥爲記載點交鎔化課以待付鎔隨將配料單列各項正式登入配料簿中以憑稽考

(二)甲種廠條

甲種廠條其成色爲千分之九九九不得絲毫差異故分配手續與乙種廠條迥乎不同鑄造原料除銀條其成色在千分之九九九或以上者外其他低雜銀料在無精煉場設備之先殊不適用銀料成色在千分之九九九或以上者現在祇有大條一種分配程序首先檢出大條中已化驗之成色在千分之九九或以上者以待配單按條摘錄本廠號碼逐條平量登記重量根據化驗報告核對成色大條號碼重量成色既備卽爲可用之條登入大條簿中隨將單中各條按照成色劃分兩項(一)成色恰在千分之九九九者(二)成色在千分之九九九以上者對於第一項大條因成色爲千分之九九九與甲種廠條法定成色相符故無須參加任何銅料或其他低色銀料可以逕行會重合若干條爲一罐其總重量適等於罐量容積不得超過之按罐序編鎔化號碼填造配料單送呈主管處長核行對於第二項大條因成色在千分之九九九以上者較之甲種廠條法定成色略高配備手續先以是項大條若干條其總

毛重適等罐量容積不超過之作爲一罐倘各條成色有不同者分別成色列重按罐序編鎔化號碼填造配料單送呈主管處長計算應加銅料或配低色銀料兩項配料單俟主管長官計算核行後仍退回原分配課復行檢查條數號碼按罐分開倘遇須加銅料或配低色銀料者照配料單列數分別各罐核實平量標記歸入各罐內隨將罐數料別重量填造詳單點交鎔化課待鎔并將用數登入配料簿中以憑稽考

原料鎔化手續

查鎔化手續之區別應視鎔成品以爲定在本廠現在鑄幣情形鎔化工作鎔成品計有四種(一)銀塊(二)甲種廠條(三)乙種廠條(四)銀條茲將各項鎔化手續說明如后

(一)銀塊

銀塊乃鑄造銀本位幣初步工作其鎔化手續如下(一)驗對配料 原料經過分配手續按罐配備之後鎔化課照罐點收每罐所配之料無論大條或經混鎔所成銀條邊屑不及格餅幣以及銅料必須查照分配所編之鎔化號碼將各罐順序分開絕對不可紊亂(二)分派工作 鎔化課主要職員順諸鎔化號碼按罐編定化驗號碼并派定鎔爐工匠詳列鎔化牌上以便工匠照罐順序鎔化(三)鎔

化工作 鎔工查照鎔化牌列某鎔化號碼之一罐原料依法入爐鎔化俟全爐鎔料透澈鎔化拌攪均勻油潤模型用杯罐注入模鑄成銀塊取出浸諸硫酸用水洗滌乾淨(四)取樣化驗 每罐鎔料灌注成塊在首尾間必須取樣粒兩次填明該罐化驗號碼送往化驗處化驗以定成色(五)切銼打印 每灌銀塊既成必須與他罐銀塊隔別切去各塊結頭銼平邊沿毛翅每塊必須打印該罐化驗號碼以定標記而免混雜(六)平衡重量 一罐銀塊既完以上手續則由鎔化課開具鎔化化驗號碼塊數清單送往分配課平衡重量登記之(七)檢查合格 分配課根據主管處所通知之化驗處化驗報告成色檢查合格會同保管庫秤量交保管庫轉送鑄造處付鑄其不合格者再行還爐

(二)甲種廠條

甲種廠條鎔化手續程序如下

(一) 驗對配料 與銀塊同

(二) 分派工作 與銀塊同

(三) 鎔化工作 除模型不同毋須油潤必以煙熏再則灌成廠條不浸硫酸勿用水洗外其鎔化方法與銀塊同

法與銀塊同

(四) 取樣化驗 與銀塊同

(五) 打印號碼 每罐廠條灌成若干條之後各條必須打印該罐化驗號碼條數

(六) 平衡重量 與銀塊同

(七) 檢查合格 與銀塊同其合格之條可直接交廠條室付鑄

(三) 乙種廠條

乙種廠條除所用模型不同及合格之條由廠條室負責鑄造外其鎔化手續與銀塊程序相同

(四) 銀條

銀條乃混鎔成品其鎔化續程序如下

(一) 驗對鎔料 混鎔原料大都為寶銀廢幣毫洋應數鎔量已經按批分罐秤量裝箱待鎔鎔化課

接收保管庫交鎔之原料照單列批數箱數號碼點收清楚大都每箱適合一罐順次按批分開

不得彼此錯亂

(二) 分派工作 與銀塊同

(三) 鎔化工作 除鎔成銀條不浸硫酸勿用水洗以及用模大小之不同外其餘悉與銀塊相同

(四) 取樣化驗 與銀塊同

(五) 打印號碼 每罐銀條注成若干條之後各條必須打印該罐化驗號碼

(六) 平衡重量 一罐銀條既照以上手續完成開具批數條數鎔化化驗號碼清單送交保管庫平衡重量登記之以備分配課分批領用

甲乙種廠條鑄造手續

甲乙種廠條遵照銀本位幣鑄造條例規定甲種廠條成色為千分之九九九純重為二三四九三·四四八公分毛重為二三五·一六·九六四公分乙種廠條毛重為二六六九七·一公分成色為千分之八八〇重量公差為萬分之三成色公差為千分之三甲種廠條成色重量既無公差而乙種廠條公差亦限制極嚴故每種廠條其成色固能一次配合法定(否則鎔銷)但模型容積其重量決難恰合法定規限勢必經過修銼工夫以求重量相符然後編訂號碼打印戳記審查合格方符法令事必經過鑄造手續凡廠條經過分配鎔化模製成條由化驗處化驗成色及格者交鑄不及格者回爐其鑄造手續分別詳述如后

(一) 甲種廠條

甲種廠條鑄造手續

(一) 驗對條數 廠條鑄造室接到分配課送來之及格廠條罐數號碼條數重量根據主管處所之

廠條及格化驗報告核照及格罐數號碼點收條數重量並將各罐分開不得混亂倘有條面缺點裂痕邊角太壞者剔出不用退還分配課以備回爐其合用者用光邊規將四邊打光不得修銼

(二) 截頭秤量 廠條一端留有凸出耳部其毛頭應行截去施行秤量權其輕重太輕作廢太重再截反復秤量直至不能再截為止倘該耳部份完全截去仍不合法定重量則作廢之

(三) 刨銼秤量 廠條重量與法定重量相差不多不能切截時則施行機刨權其輕重如仍過重反復刨秤倘再不符而相差極微非刨機所可竣事者則須施行手銼直至其輕重恰與標準重量吻合無差

(四) 編號打印 條重既已合格條面亦無損傷則按照該條化驗號碼順數編訂鑄造號碼每條一號打印於條面之上端又於該條之右端打印其重量函送化驗處檢查化驗及格號碼相符蓋印化驗成色於其左端并在凸出之耳部上面加蓋廠戳以昭慎重而防假造

(五) 審查加戳 廠條號碼重量成色戳印既備則由化驗處報告化驗及格之號碼罐數條數鎔煉處報告及格條數罐數號碼重量兩處分別列單送請本廠審查委員會審查核對相符即派員將應審查之廠條化驗號碼及格重量逐一檢查覆秤適合標準重量即於條之左角平面上加

蓋審查委員會戳記

(六) 完鑄登記 廠條既經以上手續鑄造工作完成應於日終點交保管庫保存以備運出應用其切頭刨銼碎屑以及不合格之廢條送還分配課秤收還爐隨將廠條鎔化化驗鑄造號碼條數逐條按日入簿登記并將當日工作情形用料損耗報告主管處課

(二) 乙種廠條

乙種廠條鑄造手續

(一) 驗對條數 驗對條數手續與甲種廠條相同惟因乙種廠條在鎔化時須經硫酸水洗應行烘乾以免吸含水分

(二) 截頭秤量 與甲種廠條同

(三) 刨銼秤量 刨銼秤量手續與甲種廠條相同惟因乙種廠條重量法令定有公差其輕重分量不必恰與標準重量相等倘在公差限內即為合格但其相差高低之數應入簿登記以憑稽考

(四) 編號打印 與甲種廠條同惟對於打印條之鑄造號碼乃在條之平面上端并前面冠以「R」字

(五) 審查加戳 審查加戳手續與甲種廠條相同惟因乙種廠條定有公差倘遇有公差時應將公

差數量逐詳登記

(六)完鑄登記 與甲種廠條同

鎔鑄遺下塵屑及破舊坩鍋之提煉手續

查銀料經過鎔化手續其中不免遺漏雖工作嚴格謹慎遺漏爲數極微然集日累月數目亦殊不少惟此項遺漏銀料大都不外地灰鍋沫磚雜罐皮爐煙溝泥等項本廠對於上述塵屑防止設備週密靡不盡量杜絕收斂採用科學方法提煉之以期錙銖無遺涓滴歸公至於提煉手續惟因各料混合物質之不同應用方法亦異提煉方法固多要皆不外人工藥力水淘火煉等諸端擇尤便於適用易於施行者應用之本廠提煉設備曾經縝密計劃如水力選淘器混汞台水銀分晰器等全部完備又建築反射爐壹座用以鎔煉塵屑工料時間俱省效用亦復浩大本廠塵屑經檢選研磨入爐鎔煉手續簡單成效亦宏極盡經濟精煉之道

銀塊逐月出產比較圖

甲種廠條逐月出產比較圖

附

乙種廠條逐月出產比較圖

中 央 造 幣 廠

THE NATIONAL GOVERNMENT CENTRAL MINT, SHANGHAI, CHINA.

乙種廠條逐月出產比較圖

880 MINT BAR MONTHLY PRODUCTION CHART

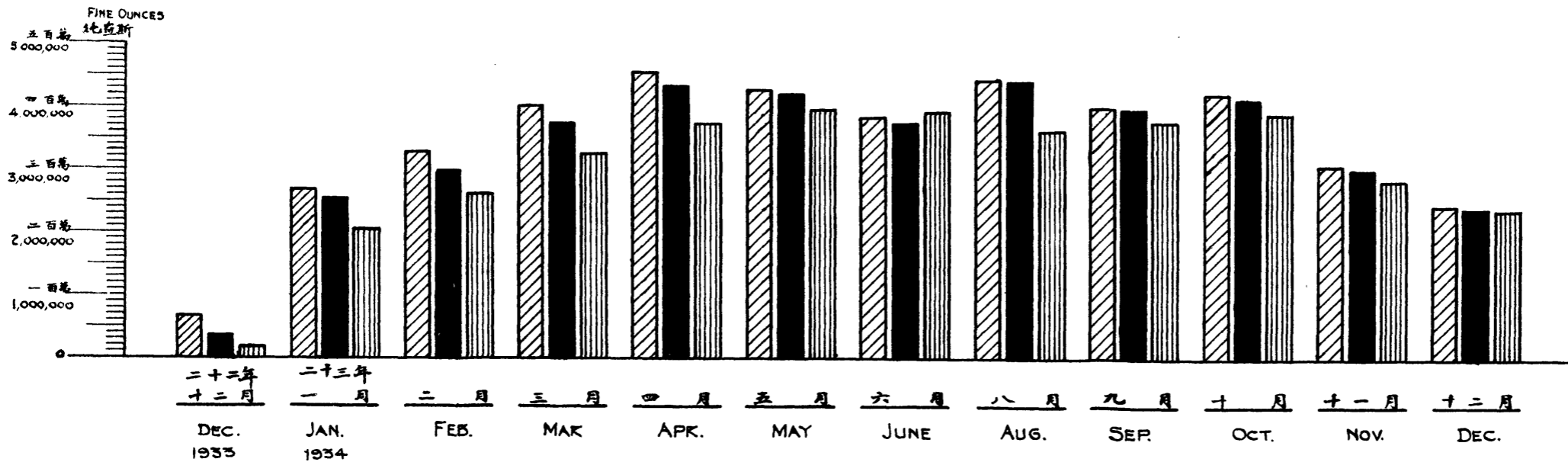
民國二十二年十二月至二十三年十二月

DECEMBER 1933 TO DECEMBER, 1934.

		
鑄成 CAST	及格 PASSED ASSAY	完成 FINISHED

說明：七月份因停工修理故無出產

NOTE: NO PRODUCTION ON JULY
OWING TO REPAIR



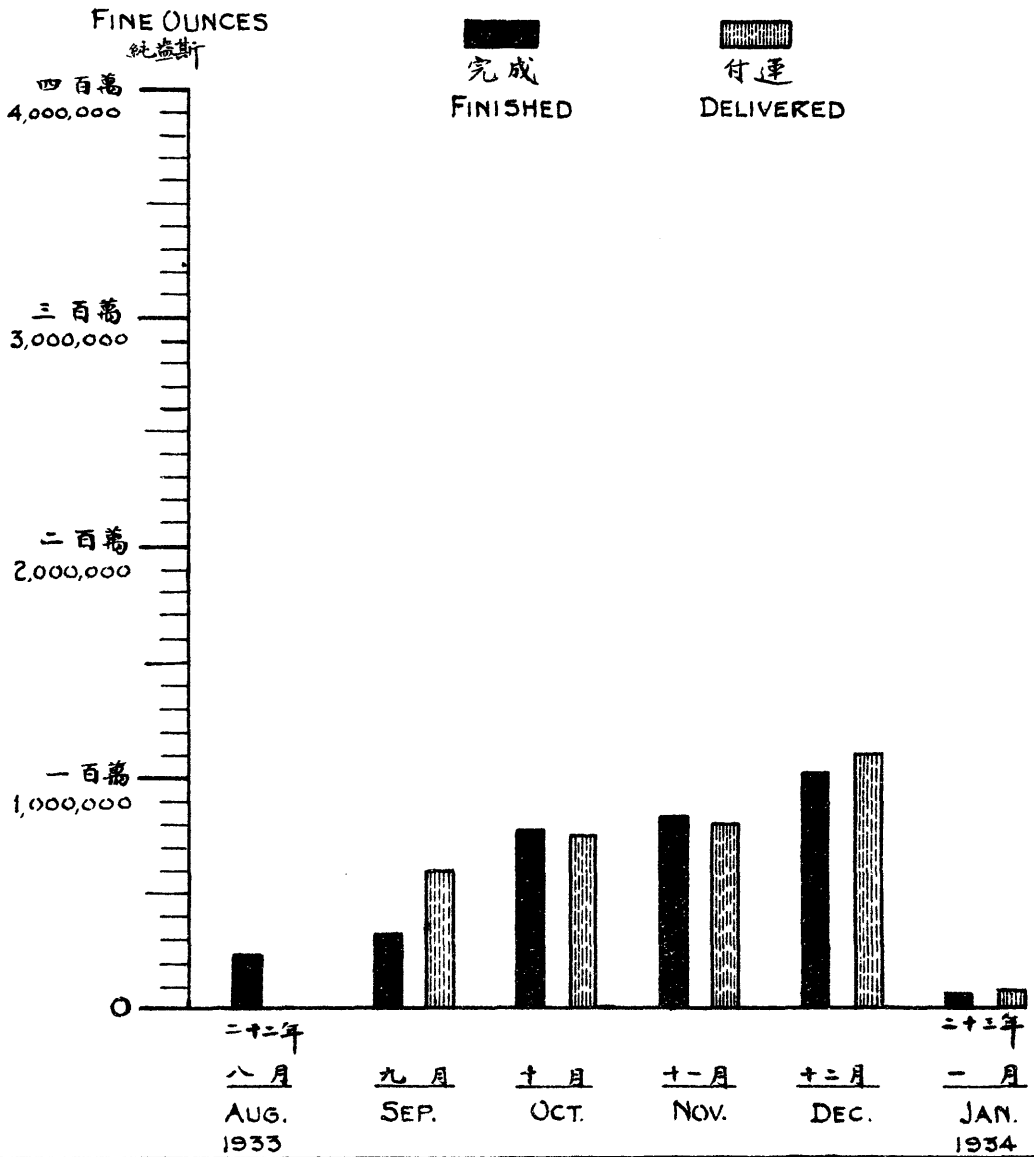
鑄煉製

MELTING & REFINING DEPT

THE NATIONAL GOVERNMENT CENTRAL MINT, SHANGHAI, CHINA.

中央造幣廠
甲種廠條逐月出產比較圖

CHART OF 999 MINT BAR MONTHLY PRODUCTION



鑄煉處製

中 央 造 幣 廠

THE NATIONAL GOVERNMENT CENTRAL MINT, SHANGHAI, CHINA.

乙種廠條逐月出產比較圖

880 MINT BAR MONTHLY PRODUCTION CHART

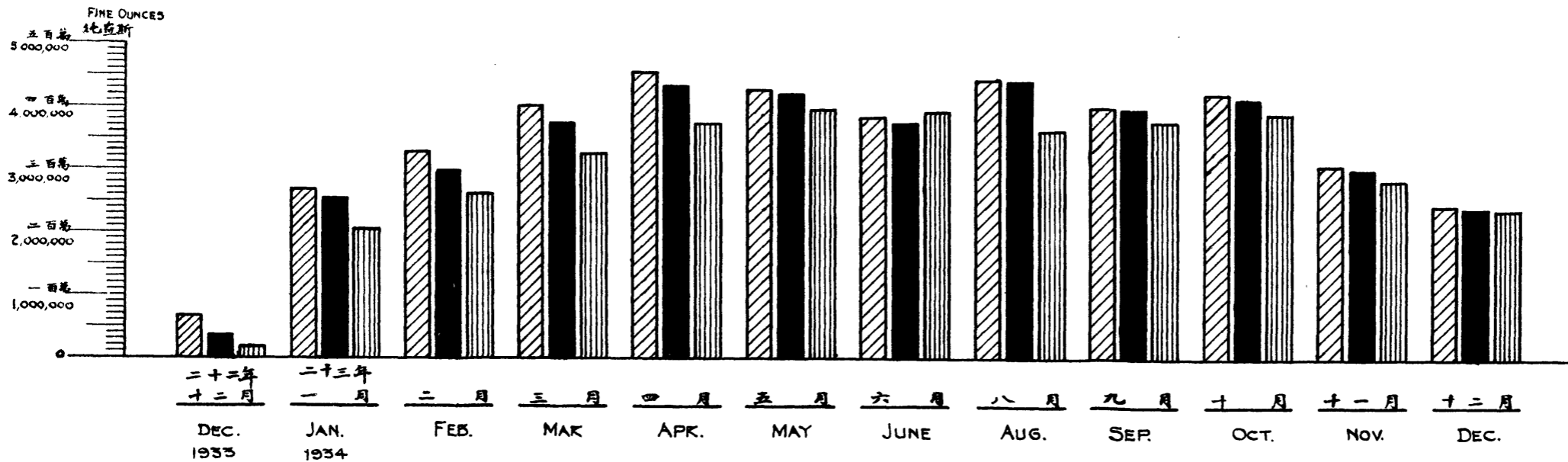
民國二十二年十二月至二十三年十二月

DECEMBER 1933 TO DECEMBER, 1934.

		
鑄成 CAST	及格 PASSED ASSAY	完成 FINISHED

說明：七月份因停工修理故無出產

NOTE: NO PRODUCTION ON JULY
OWING TO REPAIR



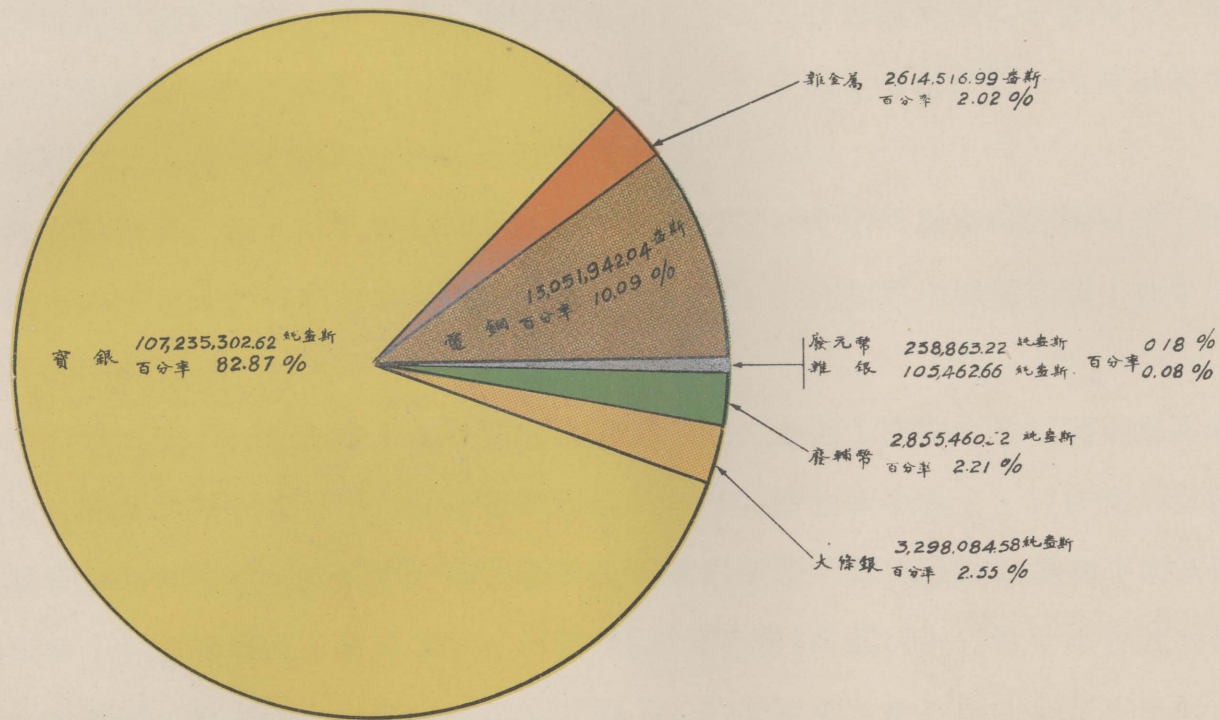
鑄煉製

MELTING & REFINING DEPT

中央造幣廠

鑄造一元銀塊及乙種銀條所用各種原料比較圖

民國二十二年五月至二十三年十二月



鎔鑄一元銀塊及乙種廠條所用各種原料比較圖

銀條軋片手續

鎔煉處將已經化驗處化驗合格之銀條解送至鑄造處經過校對及過秤之後或存入銀條庫中或逕即分配於各軋片機逐日解送之銀條乃由萬兩大天秤過秤約足鑄造四十五萬銀餅其由銀片樁下邊屑銀屑仍由該天秤過秤之後退回鎔煉處復鎔

軋片房設有軋片機十二座其中二座裝有七十五匹馬力馬達為粗軋及粗重工作之用其餘十座裝有五十四匹馬力馬達為粗軋或細軋之用尚有椿餅機六座剪片機三架篩餅機一架均由電力發動各分別裝有馬達

自銀條鑄成銀幣之手續第一步即將銀條軋成一定之厚薄乃將銀片樁成銀餅惟所椿銀餅須合於法定之標準即每元為四一二克冷或重或輕亦須不超過法定公差一·二克冷之間為度故軋片之時須竭力注意銀片之厚度使之愈近標準厚度愈佳蓋銀片樁成銀餅後須盡在法定公差之間也銀條第一次須經過同一機器軋片八次稱為『粗軋手續』乃由二十二英寸長壹英寸半闊半英寸厚之銀條軋成八英尺長一又四分之三英寸闊○·○九五英寸厚之銀片時該項銀片已近銀元之厚

度乃用剪片機將八英尺長之銀片剪分爲二以便手持復運至另一轆片機旁候作第二次轆片之「細轆手續」細轆者乃精細之工作使銀片均勻一致而達標準厚度也

該項銀片復經細轆機片五次使之逐漸軋近標準厚度至末次細轆時須符合標準厚度乃用分厘尺校準所軋銀片「校準銀片者」乃先取銀片一條得其確實厚度後椿之成餅復用手天秤過秤如所得結果適符合法定標準則其餘銀片盡依照經已校準銀片之厚度軋壓同時並須數條之間驗片一次以防厚度或有變更俟銀片盡行軋畢之後復須逐條選擇稱爲「選片」揆諸事實如須所軋銀片椿成銀餅之後完全均合乎法定銀元重量之規定則人力機器均不克臻此故必有百分之若干不合格銀幣超過法定公差或不及法定公差而須復鎔

依照不同鋼錠之尺寸軋片機之速率每分鐘軋銀片一百十英尺或一百五十英尺每日以十小時計算約能出品銀餅四十五萬枚

銀片椿餅手續

銀片經驗片匠驗選之後乃由椿餅匠將銀片送入椿餅機之前部椿下之銀餅乃由機前之銅槽墮入銀幣匣中其椿有餅孔之銀片則繼續前進至機後乃自動剪成短片稱之曰「邊屑」約合所椿銀片之

百分之三十五至四十邊屑經椿下之後集於邊屑箱過秤之後退回鎔煉處復鎔

銀餅則傾入篩餅機篩去微細之邊屑復將篩下之銀餅送至選餅桌選去不完整銀餅與邊屑併合送交鎔煉處復鎔而將完整之銀餅集於銀餅匣中用小載重車送至「總衡量」過秤所用大天秤容量一萬盎斯最小砵碼爲○・○一盎斯每批銀餅之過秤約在七千至八千盎斯之間於是銀餅乃俟經過烘餅洗餅及乾餅之下一步手續椿餅機計有六座每座每分鐘能椿餅一百八十枚

烘餅洗餅及乾餅手續

銀餅以經過輾片關係故其組織已變成堅而且脆如逕即送交印花則鋼模及印花機勢將均受其影響而損壞於是爲使之恢復其原有之軟度須經過火烘之手續曰「烘餅」該項手續即將銀餅熱至朱紅色

烘餅爐之構造爲一圓筒體擱置於架上一生鉄之外殼砌以火磚其內爲一具有螺旋形之生鉄膽置於四輪之上而用電力使於外殼之內轉動其熱度則係燃燒煤氣於膽內及膽與外殼之間銀餅則送入一端之漏斗之後即自動送入螺旋形膽內而轉至另一端烘餅之時間約十分鐘熱度則 700° 。而具有朱紅之色當銀餅至另一端時即墮入圓錐形吊桶中該項吊桶乃擱置於鉛面木缸中拉板上鉛缸位

於烘餅爐下中貯熱稀之硫酸熱度則由高熱表自動管理當已烘之暗紅色銀餅墮漏一圓錐形吊桶乃將該桶拉至鉛缸之一端用電力起重機吊起搬移至電動圓錐形之洗餅桶中俟作下一步「洗餅」手續該項手續乃洗去餅上暗紅之色而使之潔白洗餅桶每洗一次約須圓錐形吊桶二桶銀餅先用熱稀硫酸轉洗半小時乃將桶口搖低使桶中液質流盡復置皂粉一握和以熱水又轉洗如前二十分鐘既畢乃用冷清水將餘液洗淨傾入銅籃運至乾餅機中俟作「乾餅」手續

乾餅機乃一電動之離心力機器裝有熱風氣管吹筒於高速率之下旋轉約三分鐘乾餅手續乃告完畢吹乾之銀餅裝入銀餅匣中解送「總衡量」過秤交付印花課以上手續共設有烘餅爐三座洗餅機九只及乾餅機三座其容量每日能經過銀餅四十五萬枚

銀幣軋邊手續

銀幣之邊緣每形凸起而高出中部印紋之上此蓋保護中部之凸起花紋使之流通之壽命增長而不致易于磨弛當白餅已經烘洗之餅送入軋邊機旋槽一端之銅管後由一旋翼將銀餅逐一擊入二槽之中二槽一在轉盤之上 一在校準邊板之上銀餅既入二槽之後作三轉即墮入銀餅匣中此後即將該項銀餅加印花紋軋邊機每機每分鐘能軋銀餅五百五十枚以上計共軋邊機七座

銀幣印花手續

設有印花機十六座其中九座乃作一元幣及半元幣之用其餘七座乃作輔幣之用銀元之印花機每機計有壓力一百六十噸亦必須有如此壓力始能作新幣高凸之陽文每機每分鐘能印成銀幣一百零五枚各機均分別裝有七匹半馬力馬達發動於機器工作部份之間裝有鋼模壹對——上面卽正模爲孫總理之遺像及中華民國之年份工作之時卽由正模下擊下面是反模爲中國式民船及壹圓二字反模之邊緣圍以模圈其內緣則有凹入之齒此圈乃使所印銀幣得有一定之直徑蓋經高壓力之下銀料勢必向外伸張同時並于銀幣之邊得有齒形

業經軋邊之銀餅送入印花機前銅管之中有哺幣板壹對往來任輸送銀餅之職當哺幣板達滿裝銀幣之銅管下時乃將最下之一枚帶之前進至正反模之間於是哺幣板分開而將銀餅注入模圈之中上模卽下壓印以正反模之花紋同時並將模圈之齒邊印於銀餅之上銀幣於是印成當哺幣板帶有銀餅一枚前進之時同時經已印成之前一枚銀幣由下模上升頂出模圈之外時哺幣板之頂部適至正反面之間乃將已印成之銀幣推入幣槽之中而墮入銀幣匣俟集成數後卽運至「總衡量」過秤候末次機器工作手續之進行

銀幣自動較準手續

爲須較準各印成之一元銀幣是否在最高及最低兩法定公差之間故每枚銅幣均須經過秤手續該項手續乃用自動較準機工作之本廠現設有自動較準機十二座每座裝有小天秤十架于每秤桿一端之上方裝有銅管並有推板幣筐及自動之附件多類用以握住及秤後使之墮入斜槽而達接幣箱在秤桿之另一端爲磁力管理之秤準盤及各標準銅砝碼所有各種機件均置於鋼架鋼板之上並罩以玻璃當銀幣裝入銅管之後至由斜槽墮入接幣箱各種動作均繼續不息由該機自動工作玻璃柵中之機器須完全清潔不容點塵或油蓋如容有點塵或極微空氣振盪均足以影響較準之準確該項機器係由費城造幣廠設計製造具有較準每分鐘一百五十枚之速率根據鑄幣條例每元之毛重量爲二六·六九七一格蘭姆或四一二克冷其法定公差爲千分之三即○·○八格蘭姆或一·二克冷

第一步乃用四一二克冷之標準砝碼將印成之銀幣分成輕幣及重幣復將此兩種銀幣分二組作第二步之工作一組乃用四一〇·八克冷法輕銅砝碼以秤輕幣之是否合格另一組乃用四一三二克冷法重銅砝碼以秤重幣之是否合格其過重或過輕者即超過法重砝碼或輕於法輕砝碼者稱爲「不合格」幣約合全日工作重量之百分之十五至十七俟集合若干後即送鎔煉處復鎔查美國造幣

廠之最高記錄不合格幣亦有百分之十五惟美國造幣廠之法定公差每元爲一·五克冷而中央造幣廠則僅一·二克冷各課之出品容量每日約有合格銀幣三十五萬如對於工作更形熟悉及改進則不合格幣當能更形減少合格之輕幣及重幣均分開過秤並分別保管候下一步「驗幣」手續

驗幣及驗聲手續

驗幣及驗聲乃將印花不佳及損壞之銀幣剔出間有聲音不確或不響者此非啞幣乃由幣中雜有氣孔所致氣孔之來由乃鎔煉處將鎔液注入鋼模或冷時有空氣陷入俟成銀條之後空氣即變爲氣孔每日剔出之壞幣約占全數百分之一

計數及裝箱手續

合格之重幣及輕幣仍各分開乃將每種計數二千五百枚合計五千枚併合經「總衡量」過秤以備裝箱此五千元爲一批合于法定公差輕重各半之銀幣每五千元不得超過或不及裝箱法定公差之萬分之三故標準重量四，二九一·六五八毛盜斯其法定公差爲一·二八七毛盜斯此蓋爲明示本廠所出新幣重量非僅合於法定公差即已而必欲使其不單傾向于法輕方面也銀幣過秤之後計數

五十元爲一小包一百元爲一大包並將已經知其重量之一包與包成之百元包過秤相對以免計數有誤然後逐包編號而裝入五千元之箱中

審查委員之審查

本廠審查委員會設有化驗室當銀幣每五十元包裹之時由該會職員任意抽取樣幣一元加以化驗如果不合規定之成色或重量則該已裝之五千元一箱即行作廢退回鎔煉處復鎔如盡合法乃發下合格證明書而將該證明書粘於所審查之箱上並加蓋該會印章該項貼有審查委員會證明書及印章之銀箱乃貯入銀元庫中以備解送出廠惟自本廠民國二十二年開工迄今曾無一箱作廢

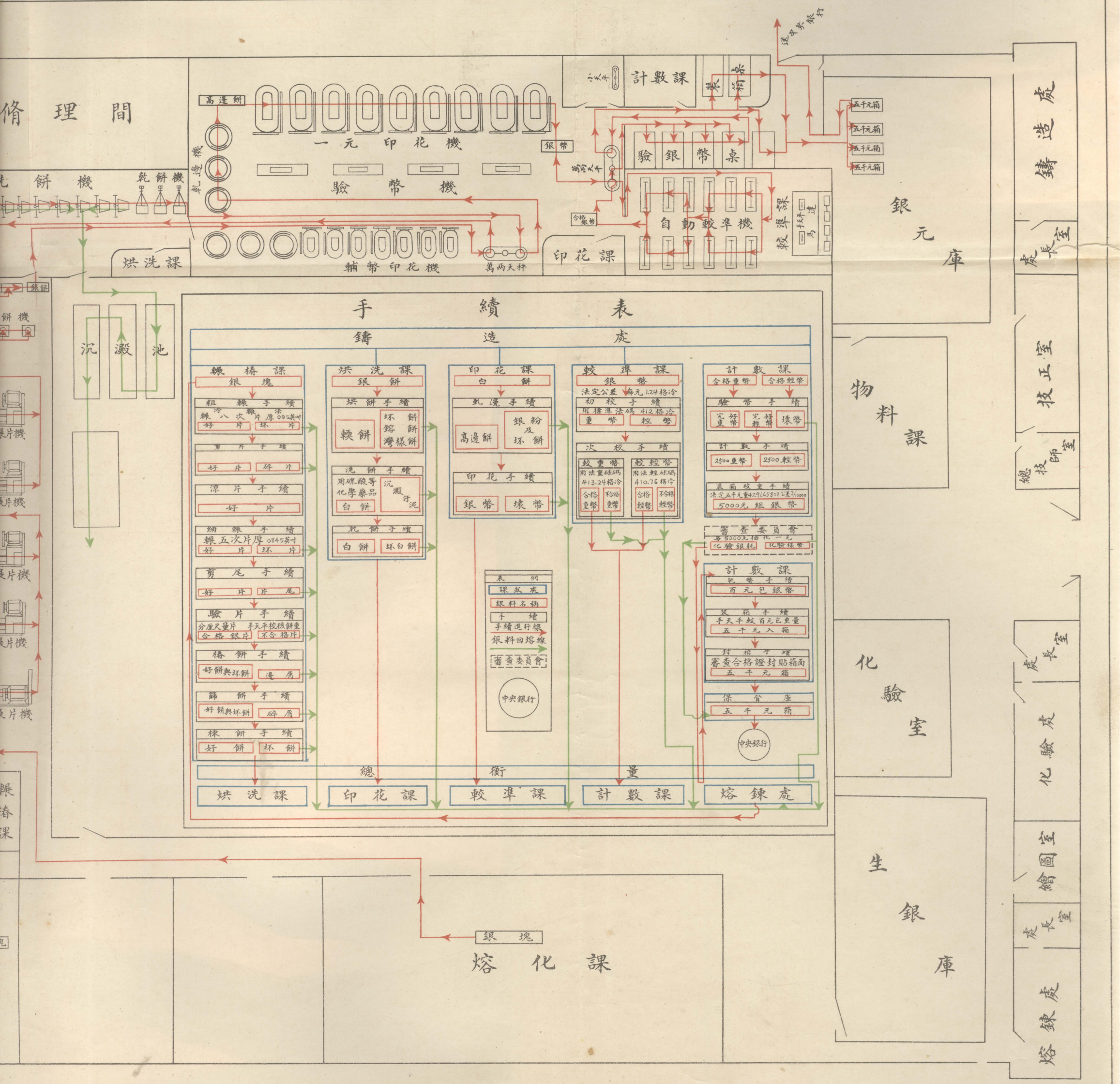
銀料之收復

造幣廠中各類手續經過之時均有蝕耗如塵灰圍身工鞋手套棉紗破布破罐勾煙筒塵清潔手續等盡行保留銀料之收復

銀料手續進行之過秤校對及帳目

當大條由銀行送入本廠後經過各種手續而至造成最後之銀元程序中須經過過秤校對及復磅復

表圖續手處



送中央銀行

五千元箱

五千元箱

五千元箱

五千元箱

銀元庫

處長室

鑄造處

總技師室

正室

技師室

物料課

化驗室

處長室

化驗處

圖室

處長室

生銀庫

庫

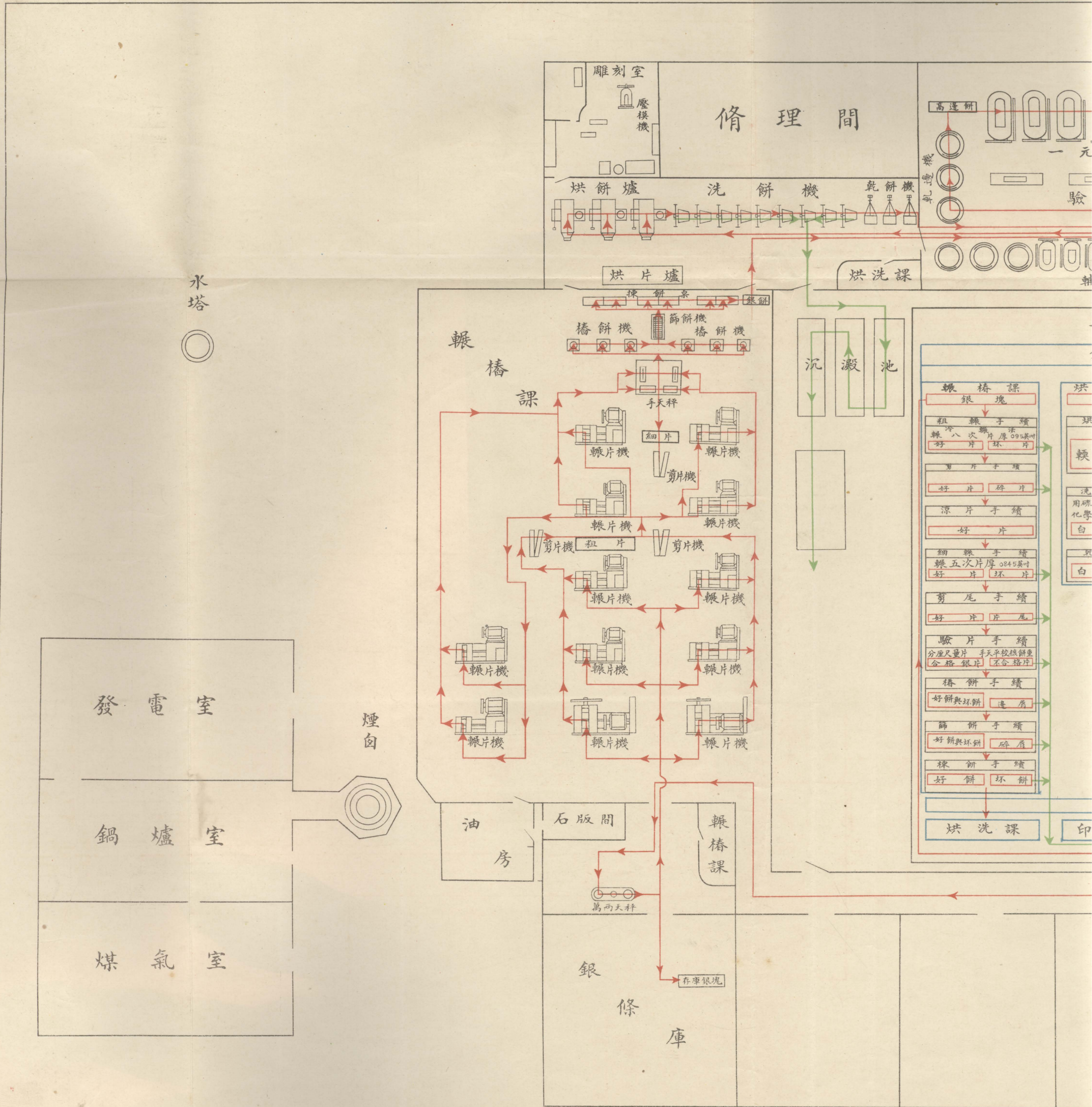
熔煉處

課	手續
輾塊	粗輾手續 冷輾手續 好片 坏片
烘洗	烘餅手續 洗餅手續 乾餅手續 白餅 坏白餅
印花	印花手續 銀粉及坏餅
較準	較重幣 較輕幣
計數	計數手續 裝箱手續 審查委員會

課或處
銀料名稱
手續
手續進行線
銀料回塔線
審查委員會

中央銀行

手 處 造 鑄



水塔

發電室

鍋爐室

煤氣室

煙囪

油房

石版間

輾橋課
銀條庫

修理間

雕刻室
壓模機

烘餅爐

洗餅機

乾餅機

烘片爐

烘洗課

輾橋課

輾橋課
銀塊
粗輾手續
輾八次片厚0.9
好片 坏片
剪片手續
好片 碎片
涼片手續
好片
細輾手續
輾五次片厚0.45
好片 坏片
剪尾手續
好片 片尾
驗片手續
分厘尺量片 手天平核餅重
合格銀片 不合格片
橋餅手續
好餅與坏餅 邊屑
篩餅手續
好餅與坏餅 碎屑
揀餅手續
好餅 坏餅
烘洗課
印

校多次該項工作均由大天秤任之該種大天秤其容量有一萬盎斯而最小砝碼爲○・○一盎斯當銀幣尙未完成之前三百餘萬盎斯之銀料盡在進行之二十餘步手續中而逐日蝕耗之銀料因此得以查明並製造每日每週每月之銀料解付工人及機器出品之成績記錄以呈報上級長官

鋼件之淬火

鋼模以及各種機器附件之淬火及製造非特需要經驗豐富之人材且需要極準確之機器及儀器尤以用之于椿餅機及印花機者乃用上等工具鋼所製造于使用之前須先行精確之淬火以免經過粗重工作之後即行弛損或竟裂破鑄造處保留其原有之淬火房該房且備有最新式之高熱表用具及淬火爐等

附鑄造處手續圖

鑄造處鑄造衡量手續圖

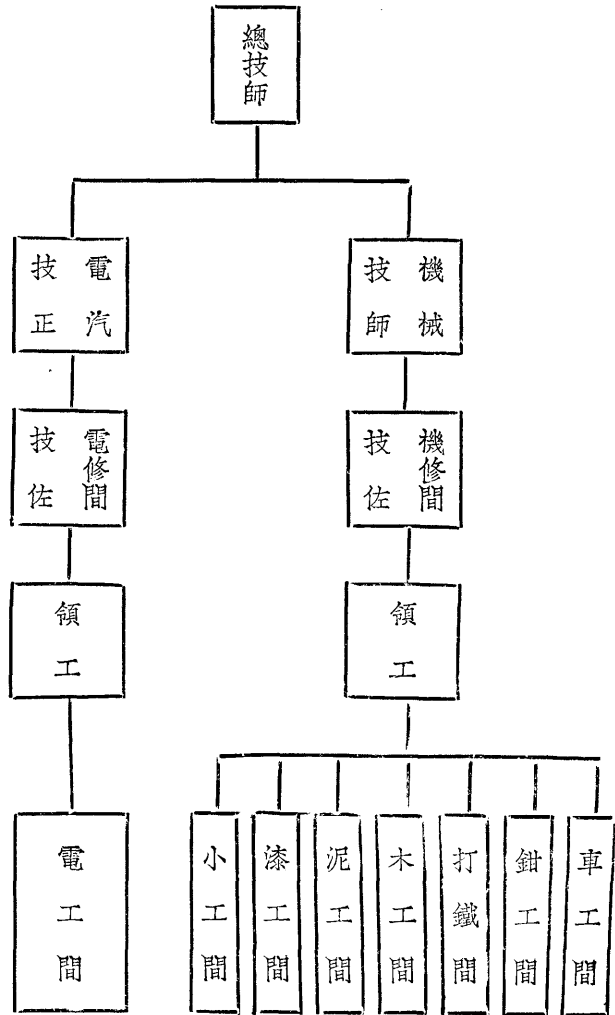
修配工程事項

本廠凡關於機械修理零件配製以及房屋修葺小規模之建築等工程除因本廠限于設備必須招商承辦者外爲求工作之迅速與呼應之便利起見特設機器修理間及電機修理間兩部份由總技師室機械技師及電汽技正專司辦理之故全廠各項機械及一切設備與本室之職責關係靡切蓋本室可直接增加機械能力而間接可促成優良之出品與激增出數也換言之即本廠出品數量之多寡全視本室運用機械之能否得宜與夫修配工程之是否準確爲轉移然欲求本室之工作效能時期切合彼此需求之目的尤非有良好之組織系統及週密之處理程序決難收臂指之效茲將本室經辦修配工程之系統及程序分述如下

一、修配工程組織系統 本室修配工程大別之可分兩部即機械工程與電氣工程是也機械工程由機器修理間承辦除修理全廠機械及配製零件外並管理全廠木漆泥水等項工作設領工兩名技佐一員秉承機械技師之意旨督率辦理之電氣工程由電氣修理間承辦專司全廠電機之修理及電燈電話電具之安裝等工程設領工一名技佐一名秉承電汽技正之意旨督率辦理之

(參照左表)

圖織組程工配修室師技總



二、修配工程處理程序如次

甲 本廠各處課如欲修理機件或配製零件以及添製其他一切工程時須開具請修配單送室以憑辦理但因時間倉卒不及備具手續者可先通知本室再行補辦手續

乙 上條工程請修配單到室後經技師或技正審核該項工程應否招標如本廠能自製者即發交

辦理

丙 本室辦事員奉技師發辦之工程先行編列工程號碼登記於工程總登簿同時填具工程定單連同樣件發交修理間辦理

丁 修理間技佐奉到技師室交來之工程先行登記再填發工作報告單交由領工分配工作

戊 領工接到工程後視工程之性質分配工匠依照來樣從速動工同時將動工日期及每日用料登記于工作報告單

己 工程完竣後領工將全部工程共需人工材料及完工時期一一詳記于工作報告單呈報技佐同時將完工之件發交各處課領用

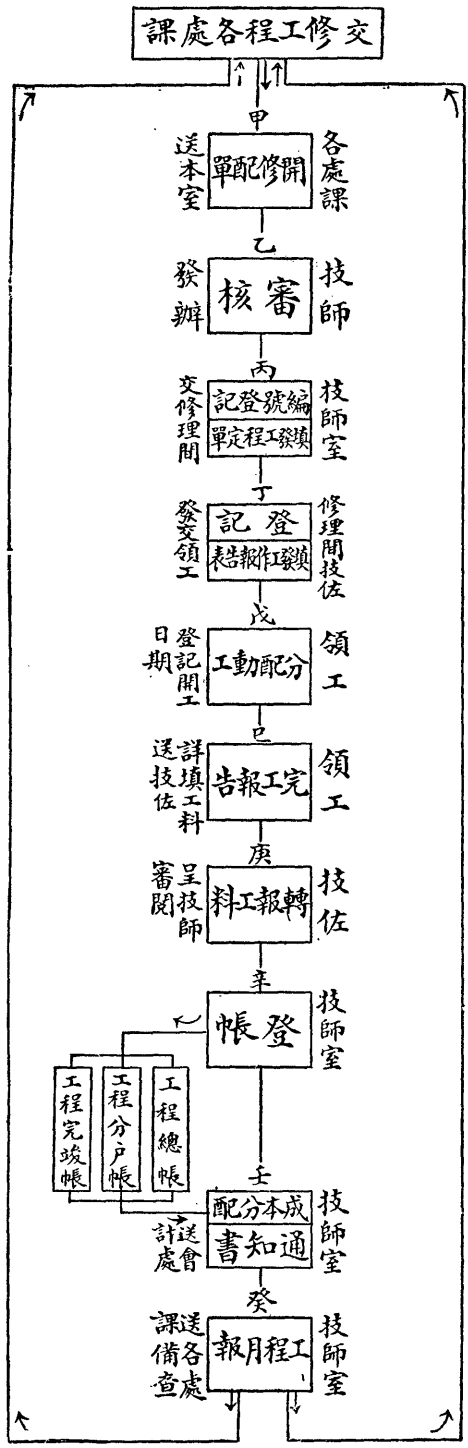
庚 修理間技佐根據各領工呈報之工作報告單所開列工料數目填入工程定單然後將工程定單連同工作報告單呈報技師核閱發交登帳

辛 技師室依據所報工料分別登入帳冊

壬 根據以上工料之記錄每月終將全廠工程總數按百分法分配成本並造具成本分配通知書送會計處

癸 每月終各處課共計工程工料總額本室造具工程月報表送各處課備查（參照左圖）

總技師室修配工程手續圖



工務組 修配工程事項

1222327

上海图书馆藏书



A541 212 0018 0955B

~~F22327~~