

上海图书馆藏书



A541 212 0019 1359B



# 中國紡織工程學會

## 第十二屆年會開會辭

青島分會第一

范澄川

### 一、一個光榮的紀念

今天我們中國紡織工程學會青島分會舉行年會的第一次，在青島，是一件大事，而且是一個極其富有光榮意義的紀念。

從一九一八到抗戰結束為止，青島是日本帝國主義者的天下，青島的紡織事業，更是她所壟斷的世界，我們中國在青島的紡織事業，不過為其附屬而已。我們在青島的紡織技術人員，因之沒有重要的地位，也沒有團結，更沒有學會。

由於日本帝國主義者的崩潰，我們繳下了她的武器，也沒收了她在我們國土之內的工廠。青島日本人大規模紡織廠九個和其他有關工廠都被我們接收下來，並且繼續經營着。這便是我們今天得能舉行這一盛會的來源，因此我們感到正義戰勝了強暴，我們感到無上的光榮和興奮。

### 二、奮發努力，完成任務

中國有四億五千萬人口，根據我們中國紡織學會參加國父實業計劃研究所研究的結果，如要適應全國人口最低的必需用量，全國須有棉紡錠一千萬枚，棉織機卅二萬台；麻紡錠廿七萬五千枚，麻織機一萬五千七百台；毛紡錠五十八萬枚，毛織機一十六萬台；縲絲機廿三萬六千七百台，絲織機九萬四千台；漂染印整機三百九十四組，針織機一萬六千五百六十台。而我們全國現有設備，棉紡錠連接收敵人的在內，才四百六十萬枚，距應有量尚差一半以上。棉織機才六萬八千台，距應有量尚差四分之三以上。毛紡錠才三萬餘枚，與應有量比，不過廿分之一。毛織機才二千台，與應有量比，不過八十分之一。可憐已達極點！其他麻紡織與絲業更不用說。現有設備，與應有設備比較，相差既如此之遠，我們如果要把這個距離縮短起來，要儘速的縮短以至於

零，這是一件鉅大而艱難的工程。這一工程的完成，大部責任，在我們紡織技術人員的肩上，瞻念前途，任重道遠，我們不能不奮發努力！

### 三、虛心研究，大胆創作

我們要完成建國工作中的這衣服工業計劃，不僅是一個設備數字的問題。設備數字固然需要有長足的擴展，技術方面更須有高度的進步。實際上設備數量之擴展與否，祇關係到供應之充足與不充足；而技術之進步與否，倒關係到事業之生存與不生存。所以作為技術人員的我們，如故步自封，不求革新，事業就決不能競存。不能競存，即維持現有狀況亦不易得，遑論擴展。所以我們不欲求事業持續與擴展則已，苟欲求之，首先就要着重於技術之精益求精。例如棉紡工程，美國現時每萬錠僅用工人一百有四十，而我們呢，以「青紡」論八廠共計紗錠卅二萬餘枚布機七千餘台，每台布機以廿四錠計算，共計約五十餘萬錠，全部工人一萬六千餘，平均每萬錠需用工人三百，即比美國要多一倍。這就是說，在人工方面，我們紗的成本要多美國一倍。但他們使用工人為什麼會少過我們？主要原因，則由於他們已採用了大管裝方針，如精紡的紗管，他們已改到九吋的升降，鋼領圈已改到三吋的直徑，這樣他們每次落紗的時間，比普通方法就延長了四倍半以上。如紡十支紗，普通方法大約五十分鐘落紗一次，大管裝則可延至三小時四十五分一次。即每班十小時落紗不過二次多，三次不到，若普通方法則在十次以上，相差甚遠。故用人自亦不同。但人家所以有這樣改革，一方面是由於細心研究，一方面是由於大膽創作。這種精神我們應當做做，今後我們為了擴展我們的紡織事業，為了完成衣服工業的建國任務，為了要與紡織事業先

進國家競生存，我們不能老是故步自封，墨守成規。我們要以工作為實驗，以工廠為實驗室，要在工作中證實書本上的理論，更要在書本上尋求工作上的指導。我們不能空空的紙上談兵，更不能頑固的自囿於匠術。同時還不要怕困難，怕失敗，怕打擊，怕犧牲。要敢於嘗試，嘗試就會進步。要敢於除舊，除舊就是新生。新生是宇宙進化的大原則。

#### 四、集體研究 公開祕訣

上面說過，我們要生存就需要進步，要進步就需要研究。但是研究的方法，必須採取集體的方式。因人類的思想，是社會思想的成果，人類的智慧，是社會智慧的結晶。我們採取集體研究的方式，就是以一人的智慧換多數人的智慧，一人思想，交換多數人的思想。換言之就是把多數人的腦筋，利用來成了我的腦筋，這是求進步最聰明的方法。古人說：「三人行必有我師。」就是這個意思。當茲科學昌明，技術日新月異的時代，我們研究學問，探討知識，必須採取集體研究的方法，始能收到宏大的效果。我們這學會的組成，正是這意思的具體表現。我們要使它有工作有成績，我們一定要多事集體討論，多事專題研究。並須有始有終，經常保持動的情狀，毋使徒具空名。

人類有一個大短處，而中國人也許更甚，就是喜歡保守祕訣，不願將其研究的心得或發明，公諸世人。這種思想，完全出於自私，以祕訣為私產，以祕訣為個人享受的條件，這是不榮譽的。我們應該有一個新覺悟，以自己的發明和心得作為公產，而公開出來以讓全人類享受，讓文化有加速的進步。這樣我們才不僅是一個發明家，研究家，而且是一個人類的福星。一個科學家工程師，應該有崇高的理想，應該以服務人類為快樂，以加速文化進步為榮譽，決不能私藏發明和心得。私藏發明和心得，就個人說，是自毀，就社會說，是浪費。自毀的是榮譽，是偉大。浪費的是進步，是幸福。況且我們的發明和心得，並不是天生，而是由於環境條件的啓示與供應，換言之，就是我們之所以能發明和能有心得，一切材料和條件，都是取之於社會，我們不能離開社會

而還有甚麼作為，取諸於社會者，尤應該還給社會，不還而私藏起來，這是偷竊，是罪行。草藥醫生式的保守祕訣，不是我們的榜樣。

#### 五、注意環境 預防危機

我們幹紡織工程的人們，一方面固應在實驗室工作場裏埋頭研究，努力創作，另一方面也要擡起頭來，鳥瞰世界紡織事業的趨勢。現在科學世界，是個戰場，那個國家，也在比賽。我們幹工程的人，決不能忽略這點。忽略了這點，將會自陷於危境。比如以棉紡織業論，美國棉紗的成本，祇有我們三分之一，而纖維工業又已達於尼郎階段。這種廉價的紗布和新式的化學品，泛濫在我們市場上時，我們如何競爭？日本現僅開工二百五十萬錠，其紗布已銷至香港，而據說美國又已准其增加至六百萬錠，那末彼時運來我國，我們又何以堪？再如印度，在這次大戰中，其紡織業也有了飛躍的發展，棉質亦大為改良，頗有大量輸入我國之勢。凡此外力威脅問題，固有賴於我們技術進步為抵抗，而尤在我們預為計劃，預為防止。國內同業，應該如何團結，政府政策應該如何配合，在在都需要我們能高瞻遠矚，周詳計劃。

#### 六、結論

要之，十九世紀的工業革命以紡織業為起點，而今百六十年來，集一切發明的大成，紡織工業必要承其反應而大有新改革，是不成問題的事。日本曾自誇其以豐田式機打倒了蘭開夏，而今美國的進步又已過之，我們為世界用棉最大的國，四萬五千萬人僅四六〇萬錠，等於百人一錠，但印度三萬萬人有九〇〇萬錠，合百人三錠，日本九千萬人有一〇〇〇萬錠，合百人十一錠，美國一萬四千萬人有二八〇〇萬錠，合百人二十錠，英國五千萬人有三六〇〇萬錠，合百人七十二錠，——故瞻顧前途實在不寒而慄！固然紡織事業之發達，初非工程人員一部分可能為力，國家的政治經濟情況以及工商管理技能的良好與否，在在皆有顯潛的大作用，但無論如何當其事者究為我們工程人員，技術人員。願我們迎接這大戰後世界科學界的大浪潮；及面對着本國目前這恐慌的大現實，加倍束腰扎袖地奮前不已！

## 論說

## 中紡民營之我見

徐 緘 三

本年二月，最高國防部爲應付國內動盪之經濟局面，通過全面經濟緊急措施方案，其第一項「關於平衡預算事項」，(丁)條「凡國營生產事業，除屬於重工業範圍，及確有顯著特殊情形，必須政府經營者外，應即分別經售，以發行股票方式，公開出賣，或售與民營。」紡織工業係輕工業之一，按照國父實業計劃，主席「中國之命運」，以及六六全會議決案，皆已明文規定，應歸民營，中紡當勝利後接收時，行政院有國營二三年後改爲民營之聲明，雖現在中紡經營不過一週年，祇以國家預算不平衡，不得不提請辦理，本人服務紡織界二十餘年，對於國營紡織工業改售民營，不揣鄙陋，聊貢芻見。

## 一、關於中國紡織事業之前途。

中紡接收一年來，紗錠擁有一百七十餘萬，布機開到三萬七千台，出品質量，技術，配備似尙差強人意，不在日人之下，以吾國每人年需棉布二〇碼計，紗錠數當在一千二百萬枚以上，合現有全國國營民營統計，不過四百萬枚尙缺三分之二，再就國際貿易言，戰後之英美俄諸盟國，莫不改進工業技術，增加生產效能，一面爭取市場，以彌補戰時之損失，穩定戰後之金融，即戰敗之日本，在盟軍統制之下，亦且在短短一年中，達到三百萬錠，而有增加至九百萬錠之企圖，迴顧我國以內戰擾攘，輸運困難，原料缺乏，機器落伍，誠欲達「足衣」與擴展海外貿易，若南洋，若荷印，佔一席之地，不其難哉！

增加生產，足以裕民富國，爲發展紡織業計，應首謀自力之生存，以全部利潤，從事推廣植棉，製造紡織機器，及訓練技術員工之設備，亦即基本工作之所在，期以五年，當可有成，一勞永逸，計莫善於此者，至仰賴利潤以平衡預算，

以爲軍政費之開支，雖有其不得已之苦衷在，究未免失之輕視。

## 二、關於我國現在經濟的危機

細究此次出售國營事業，除平衡預算外，尙有其他原因，蓋自黃金政策失敗，引起物價空前之波動，風起雲湧，岌岌不可終日，乃有停止黃金與美鈔買賣之禁令，願定價收買則金鈔愈見希奇，高價且不肯脫手，遑論平價低價，故推進以來，賣者寥寥，此批大宗資金，游離生產事業，執肯皮而藏諸櫥，勢必黑市依然，興風作浪，刺激物價，擾亂市場，譬如涸水，鑿而塞之，崩潰爲災，不若宣洩利導之爲愈，即以收回金鈔言，必須以大量法幣換取，通貨膨脹，已成燎原，益之已甚，豈可乎哉，而出售國營事業，可換得大量法幣回籠，無煩發行法幣之勞，不蒙增益膨脹之害，暫時國庫收支，可以平衡，國父與主席之指示，六中全會之決議——輕工業民營之諾言——可以實現，一舉而數善備，可謂「濟歟休哉」。

再考預算不平衡，致通貨膨脹之主因，厥惟內戰之延長，(本人不講政治，但在本位上講，希望無內戰，至少——尙不可避免的話——不延長下去。)蓋經濟發生困難，及畸形現象，悉原於產銷不平衡，與交通未暢流，蓋軍費開支浩大，則收入必絀，戰區擴大，(包括所謂「解放區」)則生產落後，此必然之理，查第一次世界大戰後，英法比德，均患通貨膨脹，復原以後，收縮通貨，立見效果，彼等悉賴自力作戰，與我國之得盟邦接濟援助者，似尙不同，從無外患垂十年，蹂躪半幅員，於元氣斷喪之餘，再從事內戰者，是以愈打愈糟，亦愈打愈窮，致成今日之混沌局面，若以出售國營事業之所得，以平衡預算

應付刻不容緩之龐大軍費，似破落戶人家子弟之所為，平時奢侈，不治生產，以致周轉不靈，特售產為救濟，今年一座屋，明年一莊地，虧耗以揮霍日增，產業以累售日減，吾國今日之情形，何以異是，據官方宣佈，本年度預算軍費九萬億元，此但指平時言，今不幸烽火彌天，皖豫蘇魯，以及東北，均已發生劇戰，所費當幾倍於九萬億之數，以中紡之售價，剝肉補瘡，不過六萬五千億元（最近報載）；內戰不止，國產有限，以國民命脈之生產機構，填補破壞性之溝壑，是不免類似統一前之軍閥時代，以關稅鹽稅曠山等等，抵禦外債之情形，深望內戰早停，生聚教訓，國營民營，互相提攜，密切合作，均上正軌，向富國裕民之大道邁進。

### 三、怎樣民營

筆者草此文未竟，見報載政府已決以中紡公司全部出售七成為民營，三成仍由經濟部掌管，一面延聘專家，重行估價，并派聘官商人員，研討出售股票辦法，似已兼程并進，姑以六萬五千億元之七成——四萬五千五百億元——售歸民營之假定，筆者不放，以為下列二點值得研究：

(一) 民衆資金——購買力——與其投資信心 以中國的資金集中之都市上海而論，去年十二月份，全市銀行錢莊資產總值，不過七千多億，存款總額亦僅二千多億，至商業則於去年年底，仰賴政府救濟以資周轉，其實力可見一斑，再按證券交易，素為游資中心，本年二月二十七日永紗及其他小股票成交數字，不足三百億元，所謂銀團與集團購買中紡股票之消化力，統各大都市計之，究屬有限，至民衆投資之信心，鑒於以往民營事業成績之平庸，紅利之低微，蓋至少數人把持包辦，生氣毫無，資產負債，似不能發生多大興趣，又據四月二十日青報晚刊，美金公債與短期庫券，自本月五日發行十九日止，計由上海各行莊售出短期庫券美金六十八萬三千九百九十九元，美金公債十萬一千四百五十元，不過當法幣七十餘億元，未能如預期之踴躍，中紡的股票，雖不能與此種庫券公債相提并論，恐亦不能易於出脫也。

(二) 股票的支配 以中紡資產全部估價，假定六萬五千億元，七成民營，應有四萬五千五百億元之民股，民衆方面，盡宣傳之能事，

至多恐不能達二萬億以上，為政府出售銀團集團購買，及經營之便利，自以分批分地個別估價，然後統籌辦法，確定數額發行股票為宜，惟各廠從業員工自接收復工，不斷生產，以至今日，歷遍艱辛，既具悠久之經驗，自多依依之情緒，崇德報功，情理充當，似應予以優先承購，而股額之限制，亦當較一般為寬，查上海青島天津安東各分公司，所屬約六十餘單位，平均每單位假設有員工一千五百人，計共九萬人，以每人投資平均一百萬元，計約九百億元，連前者可銷售之民股共約佔總值之二分之一，其餘且暫以官股論，俟將來民股增加，再行逐步讓出，惟自估價以至移轉管轄，手續繁雜非一蹴即就，宜有縝密之籌劃，此不具論。

所應注意者厥為防止官僚資本——少數壟斷——宜以記名式登記股票，務用真實姓名，住址保甲，一面規定股權之最大限，并嚴厲執行之，庶可達節制資本——民營之目的，不致再有少數壟斷，及股票流入市場，興風作浪之危險。

國營與民營，兩者似有絕大異點，一若國營為公，而民營為私，國營希望不但人人有衣穿，且從而提攜生產事業，抵制外貨，推銷國內外市場，以富國裕民，民營則較重於盈利之獲得，其實途徑同，目的亦同，一滴海水，其性皆鹹。事業雖有經營機構之差異，而其為富國裕民之企業則一，况吾紡織界從業人員率皆具光大事業之雄心，歷久不渝，可斷言也。

惟尚有欲言者，即：

(一) 分配應採混合制 吾國紡織業尚未至足衣自給之程度，有待政府之提攜者正多，似宜就滬青津，以及東北各地，個別組織管理委員會，民股方面，以股權產生監事，政府方面，亦依股權比例，由經濟部選派充任，綜理經營指導任務，蓋分別經營則必有所競，於民營不無打擊合則利於事業之進展也。

(二) 國有股權 其盈利宜專充發展紡織事業之用，以中國現有紗錠布機，按全國人口比例，所缺尚多，宜以逐年盈利所得，悉充購置機械，增加紗錠，設置整場之用，在政局安定，交通復原有利條件之下，不過五年，自可有成，不禁馨香以祝之。

# 紡織工人工資與列級問題之檢討

徐 緘 三

## 一、工資之重要性

工人以其勞力換得維持個人與其家庭生活必需之工資，自表面觀之，似屬簡單，其實此中因素複雜，為一嚴重問題，因勢利導善用之，則風平浪靜，以聯合力量產生至佳之效果，生產增加可操左券，不幸而犯其鋒，批其鱗，則糾紛迭起，甚至發生重大之意外事件，顧視當局處置如何耳，猶憶去年以各廠基本工資之變更，曾引起紡織工廠多少次之波動，工作停頓，消耗時間人力與物力，吾國紡織業在復興建國之民族工業過程中，加意維持，猶虞不及，暴風驟雨，打擊摧殘，損折立致，為保育吾國之紡織工業，並擴展其對外貿易計，一最近如發展南洋市場一吾全體員工，若不聯合力量，共同奮鬥，則遠日大者不具論，東鄰日本在盟軍羽翼之下，恐將起而伐之，此於民生經濟，社會繁榮，有密切之關係，此固有待於工人之埋頭苦幹，而合理審定其工資，使之生活安定，以致力於生產事業，實為先決之條件。

根據吾人之經驗，改善勞工生活，可以消弭無謂之糾紛，改善其工作之情緒，工廠方面，得引就正常之規範，是當就工人最低生活水準之所需，確立一基本數字，再按官方每月公佈生活指數倍進給予，則物價雖有波動，工人最低之生活，得所保障，心不外驚，理所必然，至基本之底薪，則按廠內之規定，在一適當時間內，予以按級合理之調整，（見後）如是則勤而技術精進者，與惰而成績低劣者，有級數高下之差異，以為獎

懲之表現，有不羣策羣力共赴事功者乎，糾紛既不生，廠務自日進。

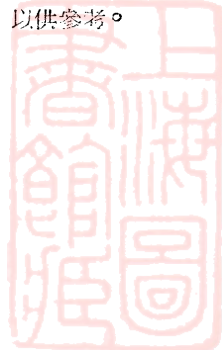
## 二、工資問題

工資在紡織工廠之重要性，已如前述，各廠之算工資方式，雖不一致，而其宗旨，固莫不冀其規定之工資，足以正確表示其工人所付與之勞計力與效能，及其所獲得之工資，足以維持適當之生活，如是則廠方與工人，交受其益，而複雜之工資問題，簡單化矣，茲將有關工資問題，詳論列次：

### 1. 各項論貨工工資範圍之規定

紡織工廠有獨立之部份三，曰運轉，曰保全，曰試訓，運轉部份人數既眾，名目亦多，最為複雜，就目前各廠之一般情形論，運轉部份，除一部份值車工為論貨工資外，餘均為論工工資，以是雖在同一部份，彼此情緒不侔，難得合作之效，在今日工廠科學管理之制度下，此種不良現象，實有糾正之必要，糾正之法，在儘量加增論貨工人數之百分率，或使論工者直接及間接與之發生聯繫，庶幾以利害相同，而收互相監督合作之效，如此，則工廠之管理自能日趨於順利之途。

紡織各部工資（論工與論貨）之級額，當視其工程所需之技術，（及學識）而決定，各廠亦有具傳統之習慣者，惟最低之工資，應以足夠維持其個人與其家庭之生活為標準，茲草擬論貨與論工工資之比例表如次，以供參考。



## 論貨論工工資比例表

部別	名稱	比例	部別	名稱	比例	部別	名稱	比例	
紡 部 保 全	平車頭	1.80—2.50	筒 併	搖筒管	1.00—1.20	備	整經	1.00—1.80	
	機工上手	1.60—2.40		組長	1.40—2.20		穿經上手	1.00—1.80	
	機工下手	1.40—2.00		加油修機	1.30—2.10		理綜	1.00—1.50	
	平車小工	1.10—1.80		著水工	1.10—1.80		穿經下手	1.00—1.40	
	揩車頭	1.30—2.00		搬運工	1.00—1.70	織	組長	1.60—2.40	
	揩車小工	1.00—1.70		搖紗工	1.00—1.70		修理上手	1.60—2.40	
磨車	1.30—1.90	併理壞紗	1.00—1.70	修理下手	1.30—2.00				
		搖包紗	1.00—1.20	修梭	1.30—2.20				
清	加油修機	1.50—2.10	搭	繞紗球	1.00—1.20	布	加油	1.00—1.70	
	折包頭	1.40—2.00		成	組長		1.40—2.20	搬運工	1.00—1.70
	折包工	1.10—1.40			打大包上下手		1.40—2.20	助理工	1.30—1.90
	值車	1.10—1.50			打小包		1.30—1.90	織布	1.10—1.90
打坵	1.10—1.80	磅紗	1.10—1.70		添緯	1.00—1.30			
棉	打揀花	1.00—1.20	包	攪包復秤	1.30—2.10	清整工	1.00—1.40		
	梳			試驗 織布 保全	試驗	1.20—2.00	驗布	1.00—1.70	
	加油修機	1.50—2.10			書記	1.50—2.50	摺布	1.00—1.70	
	抄鋼絲	1.10—1.90			平車頭	1.80—2.50	刮布	1.10—1.80	
推花卷	1.10—1.80	平車機工	1.60—2.40		燙布	1.10—1.80			
棉	值車	1.00—1.70	準	木匠	1.30—2.40	修布	1.00—1.50		
	送條桶	1.00—1.70		皮匠	1.30—2.40	縫布	1.00—1.50		
				平車小工	1.00—1.80	打印	1.00—1.80		
				組長	1.40—2.20	打包	1.00—2.20		
除	組長	1.60—2.30	精	加油修機	1.30—2.10	雜 務	雜工	1.00—1.70	
	加油修機	1.50—2.10		漿紗上手	1.50—2.40		看廁	1.00—1.20	
	落紗長	1.40—1.90		漿紗下手	1.10—1.90		掃地	1.00—1.20	
	落紗工	1.10—1.80		修箱	1.10—2.00				
粗	值車	1.00—1.70	紡	捲緯	1.00—1.50				
				絡經	1.00—1.70				

## 2.各部論貨工資計算方法之商榷

在今日工廠科學管理制度之下，工資之計算，自應適應事態之需要，予以改弦更張，不必墨守成法，故步自封。前節曾對於紡織工廠論貨工人

之百分率，主張儘量加多，並設法使論貨工人與之發生直接或間接的聯繫，願此問題，涉及頗廣，各廠制度未能一致，個人觀察所及，難免掛一漏萬，茲姑舉紡織廠中最緊要而對產量有直接關係



之精紡爲例，以討論論貨工資之計算方法，拋磚引玉，是所望於海內之同志。

精紡部工友有組長，加油，修車，落紗長，落紗工，生錠帶，值車工等，其中僅值車工爲論貨，餘均論工，然此易使組長加油落紗工等，對其本身所任之工作與其產量，漠不關心或怠惰不前，或輕率從事，影響產額與品質，至鉅至深，故吾人必須使工友之論工與論貨者，發生聯繫，則上述弊端，自可避免，今將論貨與論工工資計算辦法，列式如後：

$$\text{論貨工資} = (\text{值機數} \times \text{值機工資率}) + (\text{出產數} \times \text{出數工資率}) \times \text{倍數}$$

值機單位·細紗爲木桿

出數單位·細紗爲磅

值機及出數工資率隨紗支高低而不同其數字由技師工程師依照上述工資範圍而規定使精勤者與庸惰者之工資絕不相同藉示勸懲之意

倍數·根據社會局工人生活指數計算之

$$\text{論貨工資} \left\{ \begin{array}{l} \text{基本工資} \\ + \\ \text{論貨工資} = \text{出產數} \times \text{出數工資率} \end{array} \right\} \times \text{倍數}$$

論工工資中之基本工資根據於各工之職稱，經歷，工作效率與服務精神而規定。其中之論貨工資，爲出產數，乘出數，工資率，而其出產數亦視各工之職務，而有所差異，如組長，加油，生錠帶者，其出產數爲精紡部之總產量（單位磅）而爲落紗工者，其出產數爲其所轄部份之產量，其出數工資率，當按實際情形商定之。

論工工資，有基本工資及論貨工資二部合成，然當以前者爲主，後者爲輔，後者之百分率，又當視其所負責部份之責任輕重而有所區別，故組長之論貨工資百分率數較加油爲大，加油較生錠帶爲大，而落紗長較落紗工爲大，例如組長之基本工資，爲70%其論貨工資爲30%，則加油之基本工資爲80%其論貨工資爲20%。

此外如梳棉併條粗紗打包準備織布及整理等工資計算，均與精紡部差似，僅出數單位，值機單位及論工工人之名稱，職務稍有不同耳，在可能範圍內，保全部論工工人，似亦可參照此法與運轉部發生工資之聯繫，此種工資計算方法，似似複雜，其實管理嚴密，組織完善，有百利無

一害，列式計算並不麻煩，有利於廠務之進展，實非淺鮮。

### 三、工人分級及獎金問題

廠方根據各工人之成績，能力，特長，工作參以服務年資及合作精神，有將工資及獎金分級調整之必要，固寓獎懲之意，亦所以防止論工，重量不重質之弊，列級高者，不妨予以優異，特權以示矜寵，增益其恪守崗位，愛護工廠之心，以列級之升級爲獎懲之實施，殊有助於工作情緒之改進也。

#### 1. 分級及升級加工資辦法

工人等級之評定，各廠雖不盡同，然大率根據下列各項考核而得。

體格  
智力  
領導力  
品格  
工作效率  
工作特長  
合作精神  
工作品質

列級考核由各部技術員技師決定之。

列級考核事宜，每半年舉行一次，合於標準者升級加薪，不合者，輕則降級減薪，重則解雇，務求公允無私，則賞罰嚴明，孰敢玩法，若僅憑工人之職位而訂定其工資，不參照其他事項，如經歷年資，品格，成績等等，則努力工作之工人，往往難於升級，殊失選拔鼓勵之意義，故吾人對列級工資之決定，不但注意其職位，同事更應考慮其列級標準之其他條件，庶可護一致協力推進工務之效，等級之高下猶若軍隊之階級與平時工資之大小及年終獎金之多寡，均有直接關係，等級不應受工作職位高低之過嚴限制，在工人升級核定後，同時不妨稍增其工資，以資獎勵，其升級加工資之時期，依其等級之高下，以爲差別，等級高者升級之時期，較低者爲長，茲草擬升級，加工資時期限度表並附說明列次：

## 升級加工資時間限度表

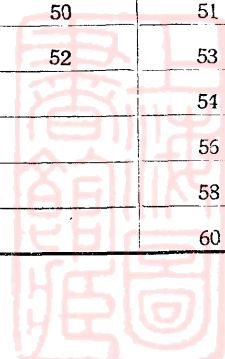
(民國26年以前規定 26年以後未照此規定實行)

每日 工資 數	規 定 相 隔 月 數	普 通 工	五 等 工	四 等 工	三 等 工	二 等 工	一 等 工
		0.02—0.04元	0.03—0.04元	0.04—0.05元	0.06元	0.07元	0.08元
1.00 — 1.05	2 月						
1.05 — 1.10	3						
1.10 — 1.15	4						
1.15 — 1.20	5						
1.20 — 1.25	6	6 月					
1.25 — 1.30	8	8					
1.30 — 1.35	11	11	11 月				
1.35 — 1.40	14	14	14				
1.40 — 1.45	17	17	17				
1.45 — 1.50	20	20	20				
1.50 — 1.55	23	23	23	24 月			
1.55 — 1.60		26	26	27			
1.60 — 1.65		30	30	31			
1.65 — 1.70		34	34	35			
1.70 — 1.75		38	38	39	40 月	41 月	
1.75 — 1.80		40	40	41	42	43	
1.80 — 1.85			43	43	44	45	
1.85 — 1.90				45	46	47	
1.90 — 1.95				47	48	49	
1.95 — 2.00				49	50	51	
2.00 — 2.10					52	53	
2.10 — 2.20						54	
2.20 — 2.30						55	
2.30 — 2.40						58	
2.40 — 2.50						60	

註•一、此表爲一般情形規定如有特別優良者可另作申請

二、表內普通工係指尚未入等之小工在每等工內尙分有數級

三、停工在十日以上者應於月數內扣除其加工資日期應延緩



## 2. 獎金及津貼

廠方為酬報工人辛勤工作，予以適當之獎金及津貼，以冀其稍有蓄積，為生活之保障，其用意至為美善，故吾人對比，有訂定詳細辦法之必要。

紡織廠中獎金及津貼之種類頗多，茲略舉如下：

(甲) 工作獎金 凡工作優異合於工作標準，而所轄機台能保持清潔，經管理人員評定後，按照規定辦法，予以實物或現金之獎金。

(乙) 出數獎金 為提高工友工作興趣計，在其產量超過定額限度時，除給付應有工資外，對個人或團體另予適當之獎金。

(丙) 不請假獎金 在一定之週期內（普通一月）不請假者，得增加一日或二日工資，以獎勵之。

(丁) 特別獎金 凡工廠內發生災害，而及時撲滅者及檢舉他人盜竊公物行為者，均按規定予以獎金。

(戊) 年終獎金 廠方為報酬工人一年來之辛勤工作，在其盈餘項下提撥若干作為獎金，各廠之制度不盡全同，行之不慎，易致糾紛，普通之年終獎金發給辦法，有如下列。

子、依全廠工人職位及等級之高下，發

給若干不同日數之獎金。

丑、先將全廠每工人損分紅獎工資額）工人之全年工資乘該工職務損分係數）相加後得到全廠工人攤分紅獎總工資數，再除以廠方發給紅獎額數，得每元工資可攤分紅獎額，則每一工人之紅獎即為其現在工資乘每元工資攤分額之積。

寅、依廠內平日工作成績所列之等級而分別訂定其不同等級之獎金，其各工人所得之獎金總額，為廠方所提撥之獎金全數。

(己) 夜工津貼 夜工工作至為辛苦，故應規定其津貼辦法。

(庚) 公傷津貼 工人在工作時間內，因公受傷時，除其醫療期間之工資照給外，並應給予津貼，以為治療醫藥費用。

## 四、結 論

本文旨在喚起我紡織界同人，對此有關整個工廠前途之工資等級與獎金問題予以注意，并希拋磚引玉起而共同討論之，俾得一適當之軌範，以為工廠當局調整工資，核定列級，及發給獎金津貼之依據，同時在工人方面，得此合理之辦法，自可安心工作，謹守本位，促成雙方之協調，減少無謂之糾紛，區區之心，如此而已。

# 看看人家警惕自己

祝 士 剛

凡屬人類除極少數如熱帶地方未開化者外，無不以衣蔽體，衣被工業，隨人類進化而發達，自進入機器工業，方明各國，對於紡織事業，日漸擴展，觀夫世界列強，其紡錠布機之年有增加，為一明證，據一九三九年統計，英有三六三二二千錠，德有一二九六七千錠，法有九七九九四千錠，蘇有一〇三五〇千錠，美有二五九一一千錠，日有一一五〇二千錠，我國有四四五〇千錠，號稱地大物博，人口衆多之我國，因紗錠如此之少，故紡織製品輸入日多，况四四五〇千錠內，國人自營者，不過半數，溯自海禁未開，紡

織機器未輸入前，國人所需之縲紵布疋，大都手工製造，迨鴉片戰後，設立通商口岸，列強乘我之弱，在國土上准其設廠，而我國又以科學落後人才缺乏，不平等條約之束縛，在光緒中葉，迄抗戰前夕，雖紡織工業，日趨發展，但在此五十年中，進步殊鮮，尤以強鄰暴日，虎視眈眈，在華錠數，幾與我相埒，而於七七抗戰，政府西移後，紡織工業，遭受損失，最為慘重，淪陷各廠，受其蹂躪，後方各廠，肆意轟炸，以致國人自有之二百六十餘萬錠，殘破不堪，前者以棉花受其統制，開錠數不過十之一二，後者雖有二十萬

錠，但在動力物資缺乏下，慘淡經營，不遺餘力，其堅苦卓絕之精神，與不受屈服之毅力，我人猶印腦海，勝利後未及半載，所有上海，青島，天津，以及東北之日廠，約計紗錠二百萬枚，布機三萬五千餘台，先後拱手交我，此乃全國人民抗戰八年汗血之結晶品，當時曾有日人嘗曰：不意中華民國紡織人才，有如此之多，政府措施，有如此嚴密，竟於短時間內，毫無困難，一一接收，而同時淪陷區國人經營之廠，亦迅速恢復，斯時凡我紡織人士，無不喜形於色，額手相慶，且於去年歲暮，我已全都開工，咸認今後我國紡織前途，定有無限希望，全國國民衣被問題，可使舶來品減少，民族工業，已有基礎，造料好景不常，轉瞬即遭厄運，國共談判破裂，內戰愈劇，交通阻塞，通貨膨脹，以致原料缺乏，煤炭不足，物料困難，生活高漲，人心不安，於是開錠減少，效率降低，成本加高，改造成今日之局面，且尚有趨下之勢，回顧戰敗國日本，因博得美人之歡心，得保持三百萬錠，且有供給美棉二十餘萬噸之說，如成事實，吾人應有所警惕，有所戒懼，蓋戰前日人紡織業進步之速，幾佔世界第一，其所以如此發達者，棉業政策，受國家之保護。運輸原料方便，毋需仰給外輪，紡織機器與配件，均可自造，團體組織健全，事業易於發展，培育專材，獎勵發明改良，工人知識水準較高，效率增進，設備完全，生產增多，故品質優良而成本低廉，吾人親夫國營中紡公司三十五年度工作報告，說

明民營各廠，每萬錠工人（精紡止）約為二五〇人，職員一四人，中紡則為每萬錠工人二〇二人，職員九人，製造費較民營各廠低百分之二十以上，用棉耗量，民營廠為三担半，中紡僅三担三，平均二十支每錠為〇·九八九磅，其所以有如此成績，果為全體員工，努力所致，亦以赤心熱血，洗多年之恥辱，報國家於萬一，但設備完善，機械新穎，亦係原因之一，但與日本國內之廠相較，恐讓乎其後，今者我國四百萬錠，因種種困難，猶未全部開齊，即少數有力事業家，向歐美所定之新機，運至國內，尚遙遙無期，何況在今日人力，物力，財力缺乏下，其廠房之建築，設備之位置，人材之招聘，動力之困難，俱為當前重大問題，再就業已開工之各廠而言，原料因交通不便，運輸困難，源源接濟，頗非易事，甚至一部份仰飛機供應，製品亦然，國營各廠，大部仰美棉供給，如青島去年百分之九十七為美棉，若彼却一旦棉花禁止出口，青島各廠，幾全部停工，我紡織工業，生死之權，豈非操於人手，就機器言，尚無大規模之紡織製造廠，就動力言，非特電力不足，即煤炭亦時虞匱乏，就生產與品質言，日趨退步，恐將來難與外貨競爭，就管理言，因待遇低微，員工人心惶惶，工作效率，不易增進，以上數則，雖為目下一時之現象，但欲入於正軌，恐非短時間之事，深望我紡織人士，同心協力打破難關，挽救危機，並執東亞紡織業之牛耳。

## 怎樣能使紡織技術進步

劉天耳

經營工廠，必須有嚴密的計劃，以有利的方式和步驟，集中力量做去始克有成。但計劃為空洞的輪廓，要內容充實，非仰仗於技術不可；技術也可說是推進計劃的原動力，缺其一，則非成空談；即是盲從。然而經營工廠，沒有不籌思再三，計劃周詳，斟酌損益，熟慮而行；可是結果往往得不到預期的成效，究其癥結所在，還是技術問題。

技術是極專門，極精密的學問，在紡織工廠的技術人員，都可說是專門人才，然而紡織的範圍很廣，照現今紡織工廠的技術人員來說，一個人所能擔任的部門很多，假使各部門都會做而是一個件件皆能的技術人員，結果是博而不精，一無特長；其種因之由，實在還是環境促成。試就事實來說：（一）一般工廠家都喜鑿用件件皆能的『高能人材』以便隨時調遣派用，因此，就沒

有專門的特長，僅能學步先進；若求自行研究，改良，談何容易，這是我國紡織事業沒有長足進步的最大原因。（二）技術人員因為要適應工廠家的需要，以穩固自己的職業，就不得不廣涉皮毛，博得人家稱許一聲多才多藝，作為安身的捷徑；加以我國工廠，對於新的技術，只要能模仿、學步，已是上乘，創造與發明，尙未被人重視，這亦為我國紡織技術落後的一因。

我國紡織技術的現狀如此，就只有徘徊於幼稚落伍之途，事業前程，難免要操縱於外人之手，稍加思慮，實堪隱憂。所以凡負工業建國重任的人，亟應高瞻遠矚，反躬猛省，再不要看人家像神駒疾馳地前進，而我們還是牛馬陳跡；我們要認清事實的需要，用自己的力量來開發和創造，要作人家的先驅，不要步人家的後塵，我們要發出領導紡織界的宏願，以發揚我們的新前程，因此我對於我國紡織界有兩點意見貢獻，雖然不敢說有怎樣特殊的見地，果能依此邁進，至少可免幼稚落伍之弊吧！

一、技術人員應有的覺悟 上面說過：技術是極專門，極精密的學問，可是範圍很廣，假使技術人員而能一身兼衆技，難免膚淺，平凡，不易專精，所以我希望紡織技術人員，要放棄博習，衆技的觀念，不要再向平面擴展，要認定自己最感興趣的一小部門，作垂直的研究，圖進一步的深造，使成真正專門的技術家，發明家，這樣才是紡織界的柱石。

二、工廠家應有的覺悟 經營工廠的人，沒有不希望辦成一個蓬蓬勃勃，飽含生氣的事業，他們羅致技術人員，是很費苦心的；就現今一般工廠中的工程師來說，顧名思義，是担任專門技術的人；然而他的職權，普通都是統管紡部或織部，甚且兼管紡織全部，也可說是工務的領袖，地位高，待遇優；他們的資歷，除在國外學成歸來能得工程師或實習工程師地位外，大都從低層作起，逐級晉昇，才爬上工程師的位置，決不是一蹴即就，至少也要化上十幾年的苦功；積了十幾年的經驗，在技術上當然可得相當成就，但因為他要爬上位高薪優的地位，平時不得不致力於工程師應備的條件；假使從事於局部技術的深造，無論怎樣，他的薪給，決不能和工程師比擬因此就促成他們向平面擴展，不能專心於局部技術的研究，而致無所貢獻，這是工廠家對於技術人員的措施失當；要謀事業上進，當然是件難事。我們希望工廠家今後要針對着這個缺點，來澈底糾正，務使各部技術人員，都成真正的專門人才，同時還要保障他們位置的穩定，使他們對於擅長的技術，再精心求進，把這一技的特長，作為終身職業。待遇的高低，應該以功績為標準，專門於局部的技術人員，何嘗不可冠以工程師銜，而平衡其待遇，像日本人辦理工廠，便是這樣，雖精於一小部分的技術人員，只要有真才，有貢獻，都可稱做工程師，所以他們求進的欲望，永無止境，這樣技術才會專精，事業才有進步。

## 中國紡織學會啓事

- 一、本會老會員服務地址通信處所均多更動，請來補辦登記手續，以便彙編會員錄，登記表格函索即寄。
- 二、本會理事會決定代辦技師登記手續，會員願意向經濟部作技師登記者，請來報名，以便彙案申請辦理。

# 如何建設棉紡織工業挽救危機 以期達到自給自足之目的

李 莊 壽

## 一、引言

衣食住行爲民生要件，欲求建國有效，必須充裕民生，查紡織一項，自德、日戰敗後盟軍勝利以來，各國對於紡織工業之恢復，紗錠之擴張，技術之改進，原料之增產等工作，均在積極推進中。如美國自去年以來，一面拆除不適用之舊紡紗機，採用最新設備，發揮機械及人工效能，細紗則採用大管裝置以求減少落紗時間，節省工資減輕成本，其改進費用計達三億美元之鉅，同時擴張紡織製造，並規定以百分之八十供給自用，其餘運售歐亞頗感供不應求，英國則完全禁止紡織出口，專供自用，日本則得麥帥支持，決定將紡織機械製造廠不劃入賠償範圍，並許可除原有三百萬錠修復，開工供給該國人民生活必需外，亦擬再圖擴張恢復戰前設備，其他可以想見，況我國生產落後技藝幼稚，且受戰爭破壞慘重，若不加倍努力勇往直前，而坐視各國預期完成，則不但將再受廉價傾銷之威脅，即現有紗錠恐將難以維持，未來擴張計劃，亦將大受窒礙，故關心斯業者莫不爲之隱憂。查吾國紡織工業戰前頗稱發達，全國合計雖共有紗錠五百一十萬枚，布機五萬八千四百台，然屬國人經營者僅有紗錠二，七四六，三九二枚，布機二五，五〇三台，其餘均係英日兩國外商在華所經營，勝利後除英商所有紗錠二一三，二四〇枚，布機三五八五台仍歸其繼續經營外，所有日商在滬、青、津、及東北台灣等地，經營之紗錠一，八八五，一八五枚，布機四〇三一四台，雖均爲我所接收，然除戰時拆毀損失外，合計全國現存紗錠不過四百四十六萬九千枚，布機六萬四千六百九十一台，以中國現在人口計算，每百人共有紗錠不足一錠，每萬人中共有布機一一·四台，以與日本現有紗錠三百萬枚，布機約八萬台，人口七千萬計算，每百人中共有紗錠四·二枚，比較約爲四分之一

，每萬人中共有布機一一·四台，比較約爲十一分之一，如與英美相較則更瞠乎其後，查英國在戰前有紗錠四二，三〇七，〇〇〇枚，布機五八七，九六四台，每百人中共有紗錠九十枚，每千人中共有布機十二台，美國人口五千萬，有紗錠三六〇〇萬枚，平均每百人中有七十錠，即照國父實業研究計劃，每人每年平均需用十二磅棉布二十碼（合一六公尺），全國應設棉紡千萬錠，布機三十二萬台，以現有之紗錠計算，尚不足二分之一，布機尚僅六分之一；其他絲毛麻紡織設備相差更遠，況以中國人口之衆，所需衣服材料數字之鉅，前途正未有艾，惟值此時局滄桑，通貨膨脹，經濟恐慌，農村貧困，工商業幾瀕破產之時，且據上海新聞五月十日登載：本年一、二、月份全國海關統計，對外貿易一月份入超千億餘元，二月份入超千三百餘億元，內中紡織原料製品，共佔六百三十餘億元，幾佔全額之半，如長此以往，不但紡錠工業前途堪虞，亦國家貧富攸繫，若不積極推進建設，實不足以杜塞漏卮，挽救危局，爰將管見所及，逐項論述如左，以供紡織界之參考。

## 二、棉紡織設備之變遷

查我國棉紡錠設備，以民國廿六年爲標準，共有紗錠五一〇二七九六枚，布機五八四三九台，嗣因戰爭前後，中日互相破壞拆毀，致勝利後全國紗錠合計較前減少約百分之二十，布機則反增加百分之十，其可計損失數字雖小，但在八年抗戰期中，因而阻礙增錠增產計劃，其無形損失數字則甚大，影響民生衣被實非淺鮮，茲將戰前及現在設備概況列表如左：

【註】布機台數較戰前增加原因，係以戰時日人由日運入，及後方各地自製，與勝利後接收東北台灣共計約六千台故也。

(表一) 戰前(民國二十六年)全國紡織設備概況表

地 區	廠數	紡 錠 (枚)	布 機 (台)	年 產 紗 布 量 及 用 花 量				
				紗 (件)	布 (千平方碼)	棉花消耗量 (担)	每錠用花 量 (担)	
上 海 江 蘇 河 北 湖 北 其 他 以 上 日 全 全 國	華商	31	114,408	8,754	341,999	152,211	1,951,979	1.75
	華商	23	615,518	7,238	404,825	172,222	1,403,720	2.28
	華商	7	174,895	1,490	99,621	31,759	350,688	2.01
	華商	6	314,472	3,259	101,223	27,018	413,076	1.28
	華商	28	527,058	4,712	298,627	55,455	112,415	2.11
	華商	95	2,746,390	25,503	1,446,237	439,676	5,222,878	1.91
	華商	4	221,335	4,021	38,237	18,074	221,823	1.00
	華商	30	1,331,412	17,283	330,179	512,789	2,291,154	1.77
	華商	18	803,655	11,632	224,513	248,615	1,342,205	1.62
	華商	52	2,355,404	32,936	392,929	779,478	3,855,182	1.54
	全國總合計	148	5,102,759	53,439	2,039,216	1,210,154	9,037,050	1.78
備 考				每錠年產紗 .391件 每錠每日夜產紗 .0013件 每錠每日夜產紗 52磅	每年年產布 20.862碼 每台每日夜產布 69.5碼 (年300日)			

(表二) 現在全國棉紡織設備概況表

地 區	性 質	廠 數	紗 錠	線 錠	布 機
四 川 陝 西 雲 南 湖 北 湖 南 江 蘇 河 北 山 東 山 西 江 浙 浙 安 南 上 東 台	國民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營 民 營	2	20,000		
		16	192,538	23,000	1176
		7	69,200	1,520	1519
		5	30,230		140
		2	25,000		250
		1	88,000		1200
		2	8,432		100
		3	51,800	2,000	
		7	323,832	50,755	8340
		6	152,188	3,800	990
		8	409,935	53,632	9054
		4	125,038	7,616	1274
		4	74,900	4,050	1304
		76	586,457	27,124	6339
		7	29,955	357	730
		1	18,000		
		1	384		
19	880,975	244,620	13413		
47	948,954	85,559	5170		
2	213,210	4,296	3535		
4	2000,00		3745		
4	50,460		2232		
共 計	國民 營 民 營	44 184 2	1,885,185 2,559,387 25,000	349,008 165,341	40314 21127 250
總 計		230	4,469,572	514,349	61591

### 三、將來自給自足應設棉紡織機數量

按現在全國人口總數，以每人平均年需被服用粗細棉布二十碼，共計年需九十億平方碼，每碼平均以需淨紗二七五磅，共需二十四億七千五百萬磅，每錠年產二八二磅，日夜產點九四磅計算，共需紡錠八〇六七三五錠，再加其他針織手工，織布用紗，約百分之二十四，共需一千萬錠，方可够用，布機每台年產二一·〇〇〇碼，日夜產七十碼，每年工作日數三百日，每日夜工作二十小時計，共需四二三·八〇〇台。

### 四、增加紡織設備及步驟

根據上項所需，紗錠一千萬枚，織機四十二萬三千八百台，除現有設備外，相差數字甚大，似非短時間可以完成，應依十年計劃分作三期實施之：

- |     |                 |
|-----|-----------------|
| 第一期 | 增加六分之一自民卅七年至四十年 |
|     | 紗錠九十萬錠 布機六萬台    |
| 第二期 | 增加三分之一自民四一年至四三年 |
|     | 紗錠一百八十萬 布機十二萬台  |
| 第三期 | 增加二分之一自民四四年至四六年 |
|     | 紗錠二百九十萬 布機十八萬台  |

【註】因預計補償擴張期間之廢錠及布機數量起見，故增加數字較所差為多。

### 五、應增紡織機械實施自力製造

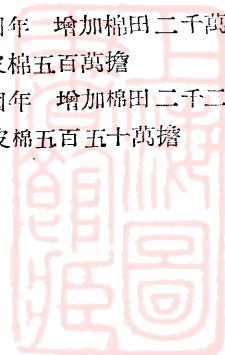
依照上項所需紡織機數量，如欲向英美訂購，則目今各國自給不暇，非短時間可能辦到，且價值之鉅，亦非我國現在經濟狀況所能許可，若不設法自製，不但無以杜塞漏卮，且不能發展國存，故管見主張，由官商共同組織機構，一面向各國訂購工作機，一面向日本賠償機械內選擇一部份母機，配合於產煤鐵區域，先設若干廠，按所需量分作十年紡製，並將國內各私人大小鐵工廠，次第擴張，仿造瑞士分工合作辦法，統定標準，得按設備情形，分別指定製造部份機件，增

強效能俾早日完成計劃，如技術人員缺乏，或經驗不足時，可聘請外國工程師協助，免因技術不良致所造機械不合實用，其分期製造數量照上記第三項實施。

### 六、擴張棉田增加棉產

根據棉業經濟統計，以二十六年（戰前）度為標準，全國棉田面積共有五千九百三十一萬六千畝，年產皮棉一千二百七十一萬五千市擔，嗣以抗戰關係，逐年遞減，至三十四年度（戰後）全國棉田共有二千二百三十九萬七千畝，生產皮棉四百九十五萬市擔，與二十六年度比較，計減少棉田面積百分之六六·八，皮棉百分之六一·一，一市擔，若以吾國現有紗錠四百五十萬錠計算（東北台灣在內），年需原棉九百萬市擔，尚不足五百餘萬擔，故將來增錠至一千萬錠，紡錠年需二千萬市擔，如包括民間手紡及被服雜用等，至低限度非有二千五百萬市擔以上，不能足用，故第一步須恢復民國二十六年度產量以供目下所需，再按每年增加錠數比例，次第擴張，限期完成之。如以二十六年度產額為標準而完成千萬紗錠後，則年需二千五百萬市擔，應差皮棉一千三百萬市擔；以全國每畝平均產棉二十四市斤計算，共應擴張棉田五千四百萬畝，可自給自足。茲以各省二十六年度主要產棉省份棉田產額為標準，擬定劃期增額數字附表如次：

- |     |                             |
|-----|-----------------------------|
| 第一期 | 一年 恢復廿六年度棉田<br>產皮棉一千二百萬擔    |
| 等二期 | 三個月 增加棉田 一千萬畝<br>產皮棉二百五十萬擔  |
| 第三期 | 三個月 增加棉田二千萬畝<br>產皮棉五百萬擔     |
| 第四期 | 三個月 增加棉田二千二百萬畝<br>產皮棉五百五十萬擔 |





## 附民國廿六年(戰前)與卅四年(戰後) 全國棉田面積產額比較表

省別	年別	棉田面積 (千市畝為單位)	皮棉產額 (千市担為單位)	年別	棉田面積 (千市畝為單位)	皮棉產額 (千市担為單位)	比較	
							棉田增減 %	皮棉增減 %
河北	25	13,852	2,677	34	3,256	983		
	26	5,575	1,530					
山東	25	6,452	1,358	34	995	180		
	26	2,237	629					
山西	25	4,825	1,058	34	1,889	313		
	26	11,824	2,331					
陝西	25	1,623	495	34	452	130		
	26	1,973	515					
江蘇	25	92	23	34	82	20		
	26	7,946	1,517					
浙江	25	721	149	34	1,152	215		
	26	2,131	322					
安徽	25	721	149	34	1,152	215		
	26	2,131	322					
湖北	25	721	149	34	1,152	215		
	26	2,131	322					
四川	25	721	149	34	1,152	215		
	26	2,131	322					
全國合計	25	59,316	12,715	34	22,397	4,950	(-)	(-)
							65.8%	61.1%

### 七、改良棉種提高紗布品級

國內所產棉花，如係中國種者，纖維粗硬而短，僅能紡製十二支至十六支紗，其屬美種者，纖維細軟而長，可紡三十二支以上，此等美棉在陝、冀、魯、豫諸省，頗有出產，惟數量無多，不足以應全國之需要；故為要提高品級計，必須於各省設立農業試驗場，選聘植棉指導員，測定區域，鑒別土壤，分別淘汰劣種，移植美棉及埃及棉與魯棉種，並指導棉農播種施肥防病治蟲方法，以豐收穫。

### 八、改良灌溉兼種雜糧促進 增產減低成本

查棉花栽培之主要條件，以氣溫高雨量豐時期，為成長期，以日爽風高時期，為收穫期，換言之；即成長期須多雨收穫期須乾燥，我國除揚子江流域多係水田，無須灌溉外，其他如黃河流域各省，年中雨量極少，且係富於透水性之土壤，常遇旱魃減產，故於雨量少之四、五月間，即種幼苗期，必須有水井設備，利用地下水灌溉，使之成長，增加產量，又為減輕成本起見，必須採二年三作制，於棉花播種前，兼種小麥等雜糧，增加副業利益，使棉農業樂於植棉，茲據日本

紡績聯合會纖維產業編載，華北灌溉水田與旱田，每畝產棉及雜糧數量比較，可知灌溉之重要。參照附表：

種類	一畝收穫量(斤)		灌溉增產量
	水田	旱田	
棉花	180.0斤	100.0斤	80.0斤
小麥	235.2斤	112.0斤	123.2斤
粟	270.4斤	150.0斤	120.4斤
早玉蜀黍	196.0斤	140.0斤	55.0斤

### 九、今後建廠應離城市分佈 農村

為平時就地產銷，減省運輸及戰時避免破壞減少損失影響軍民衣被計，將來建廠應就產棉區域，分設於交通便利之鄉村，不宜集中都市，以免互傳不良習慣，發生工潮而礙及管理生產。

### 十、籌設紡織用品製造廠

查我國紡織用品，向係國外購來，國內所能製造者，尚屬寥寥，將來增加產數既多，消耗機械物料必鉅，若求自給，似需非自力設廠製造不可，例如鋼筵鋼綜、鋼絲針布梭管、皮革製造廠

，均須按年需量分別設立，以杜漏卮。

## 十一、籌設棉紡織試驗所

爲圖棉紡織工業發展改良技術管理及機械製造起見，應於各省設立紡織試驗研究所，內設調查，研究、實驗、編輯各部，選聘專才，從事國內外調查研究檢驗紗布成品，鑒定等級，俾免濫造而資改進。

## 十二、推廣紡織教育

查吾國紡織人才，目前甚感缺乏，如將來次第增錠至千萬錠，布機四十二萬台時，平均以每萬錠需十人，每百台需二人計算，共需紡紗技術人員一萬人，織布技術人員八千四百人，合計需一萬八千四百人，除現有紡織技術人員敷用現有錠台外，按上記計算分期增加紡織機數量計算，第一期應需增紡技術人員九百人，織技人員一千二百人，第二期應需增紡技術人員一千八百人，織技人員二千四百人，第三期應需增紡技術人員二千九百人，織技人員三千六百人，須就各省辦有成

效之公私立大學校，中等職業學校，紡織專門學校紡織試驗所，予以經濟之補助，加設紡織科，分批教育之。

## 結 論

綜上所述，不過舉其犖犖大端，其具體實施計劃，尙有待於分門別類詳研慎討；總之中國如欲鞏固國防，必須以重工業爲基礎，欲充裕民生，必須以輕工業爲扼要，欲達成強國裕民之目的，必須不分黨派和衷共濟，以力謀刷新政治，其恢復交通，改革幣制，以期物資暢流，金融穩固，自屬更爲當務之急，他如對外，則應樹立關稅保護，對內則應除繁重苛捐，務俾民得甦生，國有興立，至若扶助民營工業，使能因勢振興，充分發展也。讓售輕工業民營，以期吸收游資，穩定物價也，修築鐵路公路以利運輸也，推廣牧畜種植，以裕民生也，改良蠶絲桑蠶以富資源也，在在均須羣策羣力，必斷必行，而紡織之急宜計劃改進，關係民生國計，尤屬刻不容緩，否則不但爲工業前途之危機，即國家之富庶安全，亦所繫賴焉。

# 大 民 百 貨 店

專門西裝用品

上海名廠襯衣

童裝童帽童鞋

皮衣內衣雨衣

專售日用百貨

一年四季俱備

如蒙賜顧

無任歡迎

地址：中山路一六四號

電話：三三八八號



## 關於經紗上漿之討論

楊 樾 林

### 第一節 緒言

凡織物無論其所用原料之種類(絲、麻、棉毛或人造絲人造纖維之紗線等)如何,在製織前,其經紗均須經過上漿工程。縱因製織工廠規模有大小之不同,其上漿之方法亦隨之而異,但其均須經過此一工程則一也。甚者一織廠工作成績之高下,品質之良否,亦端視其上漿之適否以爲斷,此固吾人所習知者也。然則上漿之理由如何,其目的何在,漿紗材料種類繁多,吾人究應如何選擇,如何配合,方能有効,此固一般所期望解答,而亦斯業人士所應深究者也。茲謹以本文擇要討論之。

### 第二節 經紗上漿之目的

經紗上漿之主要目的,爲圖減少製織時紗之斷頭數,自不待言,其他雖有增量光澤感觸外觀等問題,但吾人所最苦心希望者,乃爲在織機上經紗斷頭之減少,即使經紗能於製織時耐受外力即可。經紗在機織時所受外力有:(1)張力,(2)牽伸,(3)摩擦三種,茲簡單說明於次。

### 第三節 經紗所受之外力

1.張力 製織時經紗所受張力如次:

(A)由送出運動所起之張力。(即經軸之自重,Beam Clamp,或制動裝置之摩擦迴轉,送出地軸及齒輪類之力。

(B)捲布運動。

(C)因開口運動,打緯運動而起之牽伸之張力,經紗如隨牽伸而延長,即不能表現張力。惟經紗之伸度大抵不足,即爲起張力之原因。

以上由(A)(B)所生之張力,雖有幾分關係於緯紗之密度,然在織機本體之設計未變更之範圍內,不能避免之,故爲絕對的,今在便宜上假

稱之爲絕對張力。

由(C)所生之張力,祇須經紗有伸度即能避免之,故假稱之爲相對張力。

普通所稱之張力爲絕對張力與相對張力之和,其值隨次記各項而大異:

(A)織機之機構,(B)織機之迴轉數,(C)原紗之性狀,(D)織布之組織,(E)上漿之巧拙。

絕對張力與組織及其他無關,由織機之機構而定,故如織布之經紗總根數少時,單紗一根所受之張力極大,反之,經紗總根數增加時,單紗所受之絕對張力即爲減少。

### 2.牽伸

製織中經紗受非常之牽伸作用,即:

(1)由於開口運動者,

(2)由於打緯運動者,

(3)由於筘之往復運動,牽掛結頭粗節疵塊等於筘齒所引起之牽伸。

牽伸作用之大小,雖隨織機之機構與織布之組織而變化,惟牽伸作用作用於經紗之時間愈短,其牽伸力愈益變化爲張力。如時間爲瞬間,即現爲衝動,其瞬時經紗所受之張力激增,打緯時略與此例相近,經紗具有對此牽伸作用之伸度時,張力被吸收於伸度,而不以張力表現。

實際上經紗未具有充分吸收此牽伸之彈性伸度,故多受由牽伸而來之相對張力。打緯時,綜在開口狀態,經紗本已受有最多之牽伸作用,乃更加以打緯之衝動,故如經紗之伸度少,此時即將引起非常多之斷頭。尤以通過後綜之經紗,受牽伸作用特大,故其斷頭亦殊多,即此理也。

### 3.摩擦

製織中經紗所受之摩擦,以:

(A) 由於綜絲之摩擦，

(B) 由於筘片之摩擦，

(C) 由於經紗相互之摩擦，

(D) 由於後樑分紗棒等之摩擦

等為其原因。其內由於(D)之摩擦雖極為有限，然由於(A)(B)(C)者則受非常大之影響。摩擦力之大小，隨次記各項而顯有差異：

(A) 織機之迴轉數，

(B) 經紗之密度，

(C) 緯紗之密度，

(D) 其他綜筘之絲片之號數，溫溼度之高低等。

隨經紗密度之增加，其摩擦更急激的增加。

以筘之動程乘緯紗之密度(根/吋)即得經紗被筘摩擦之往復回數。例如緯紗之打入根數為(70/吋)，筘之動程為6吋，則須受 $70 \times 6 = 420$ (回/吋)之往復摩擦，方能織成，可知由筘所受摩擦之大矣。

溫溼度過高時，經紗所受摩擦增多，其原因為：

(A) 經紗自身膨大；

(B) 澱粉之凝體(Gel)起膨潤而轉柔，更由摩擦而使凝體之皮膜被破壞，與失其被覆紗面之能力；

(C) 因溼氣而致之摩擦係數之增加。

又兼其耐力減退之兩個原因，經紗遂起毛羽。復以繼續蒙受摩擦之故，遂致在弱點處斷頭矣。又原紗有非常易受摩擦影響者，故撚數少而有毛羽之原紗，對於密度大之織物，甚不適宜。

#### 第四節 對於外力之對策

以上僅就外力之三要素加以極簡單的說明，次更就如何使已上漿之紗，能耐受此等張力而說明之。

##### 1. 對於張力之對策，即「增強」

經紗所受之張力，如前節所述，為絕對張力與相對張力之和。對付此張力，消極的為減少其張力，極積的為增加張力，即增強為上漿之重大使命。

減少張力之法為：

(A) 減低織機之迴轉數，

(B) 減輕送出重錘，

(C) 對於絕對張力增加經紗之總根數，

(D) 選擇適合於組織之織機。

上記(C)(D)二項雖不能任意變更，然如欲以100支單紗在織普通細布之織機織出，乃不可能者。絕對張力與原紗張力較，其比率大時，非自選定織機不可。

積極的增加漿紗強力之法，可考慮次述各項：

(A) 將溼度增加至某程度，

(B) 選擇強力大之原紗，

(C) 由上漿增強之，等。

##### 2. 對於牽伸之對策，即「保伸」

如前節所述，在製織中經紗受非常大之牽伸，其量隨：

(1) 開口之大，(2) 緯紗之密度，

而甚異。緯紗之密度大時，在理論上，對於緯紗一根之捲布量少，故牽伸之量亦應較少，然在實際上，因織口部前進，(由於開口之牽伸之故)故多受打緯之衝動。

以百分率表示牽伸之量，較用長度表示為便利，即以牽伸之經紗之長度除牽伸之長度，再乘以100表示之。

打緯之際之牽伸，因為時極短，故成為衝動而作用於經紗，雖為短時間，但所示張力則極大，對付此牽伸者為經紗之伸度，此即上漿技術者所以苦心於保伸之重要意義也。此處所稱之保伸，毋寧冀其增伸為愈。然以現代之技術，欲望隨增強而同時增伸，殆不可能。在增強或減摩之反面，必然的引起減伸。故勢在防止減伸至某程度，即祇能以消極的保伸為目的。

由於牽伸之「相對張力」既為相對的，故經紗如具有對於牽伸之伸度，則不以張力表現之。然如無伸度，則此相對張力成為極大，縱極強之紗亦能切斷之。經紗之張力極大而總經數多時，每至切斷綜絲及割損後樑胸樑(此例恆有之)。又超過經紗送出之調整範圍時，經紗受必要以上之引出，即陷於完全不能製織。

強力雖少，祇要具有伸度，紗之斷頭即少。雨天製織情況所以良好者，因多溼之故，棉紗強力增加，雖兼有關係，但大部分以由於伸度之增

加者爲多。故伸度在製織上如何必要，可以知之，欲減低由於牽伸之相對張力，積極的方面之對策爲：

(1) 減低織機之迴轉數，即延長作用於經紗之牽伸時間，以減輕之；

(2) 減少緯紗之打入數；

(3) 開口務使其小，且使其速度減緩；

消極的方面之對策爲：

(1) 選擇伸度多之經紗；

(2) 努力減小由上漿而致之減伸；

(3) 加長受牽伸之經紗長度。

即牽伸之量雖同，如所受之長度較長，則其比率減少，其相對張力亦隨之而減。在絲織機等，其經軸承架遠離主體而另置，即應用此理也。

### 3. 對於摩擦之對策，即「減摩」

經紗受摩擦而切斷之頻率，在經紗密度小時，殆無有之，然在：

(1) 經紗密度大時，

(2) 因溼氣或其他而增加摩擦時，

(3) 上漿不適當時，

即起頻繁之斷頭，乃日常所習見者。在此等情形之斷頭原因，殆全部由於摩擦而生。對於此種經軸，如改用密度較稀之筘，或減少打入緯紗數，立可轉爲易織之情狀。又如未上漿之30支紗，較已上漿之40支紗，其強力伸度均優，然於無漿狀態，完全不能製織。由此可知由於摩擦之外力之大小如何，而減摩爲重大之目的亦明矣。

減摩之方面積極的爲：

(1) 減低織機之迴轉數，

(2) 減小經紗之密度，

(3) 減細綜絲筘片之號數，

(4) 用毛羽較少之原紗爲經紗，對同一支數者選用較緊縮之原紗，

(5) 勿使溼氣過多，

等等。消極的爲使用優秀之減摩劑，適當配合於漿料成分內，以達其目的。

### 4. 提要

如以上三項所說明，對於外力之對策，亦即上漿之主要目的，不外

對於張力……增強

對於牽伸……保伸

對於摩擦……減摩

三者，姑稱之爲上漿之三要素。其他防腐，增量，色相，感觸，光澤等，乃爲目的之副者。（但在特別情時，有重視副目的過於主目的者。）

抑對於此等外力，希圖減少斷頭，應不單獨期待於上漿。在織機管理者不可不注意於前項中所述之織機之機構，溫溼度之調節，經紗之選擇等，而力圖經紗斷頭之減少。特於織機之迴轉數，能使張力牽伸摩擦等顯著減少。普通情形，經紗之斷頭數與織機迴轉數之2~3乘方成比例，故在不失於過低之可能範圍內，迴轉數以小爲宜。

每有不能選擇機織之機構及原紗，而非以同一原紗，同一設備，織造組織相異之織物不可者，故於配合漿料時，須考慮此等條件而配合之。

### 第五節 上漿材料之分類

上漿之目的既如前述，以(1)增強(2)保伸(3)減伸爲主，而以(4)增量(5)防腐(6)色相(7)感觸(8)光澤爲副，故上漿材料亦可類別之如次：

(1) 增強劑或膠着劑 如麵粉，澱粉，樹膠類，海藻類是；

(2) 保伸劑或柔軟劑 如牛油，脂皂，蓖麻子油及其他之油脂類是；

(3) 減摩劑或平滑劑 如陶土，石粉，白臘等是，兼有感觸光澤之功用；

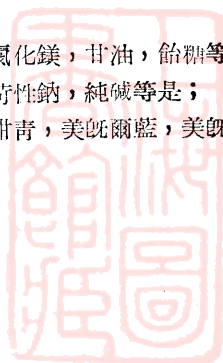
(4) 增量劑 如陶土，石粉，Bentonite 等是；

(5) 防腐劑 如氯化鋅，硼砂，硫酸銅，石炭酸等是。

(6) 吸溼劑 如氯化鎂，甘油，餡糖等是；

(7) 中和劑 如苛性鈉，純鹼等是；

(8) 調色劑 如紺青，美既爾藍，美既爾紫等是。

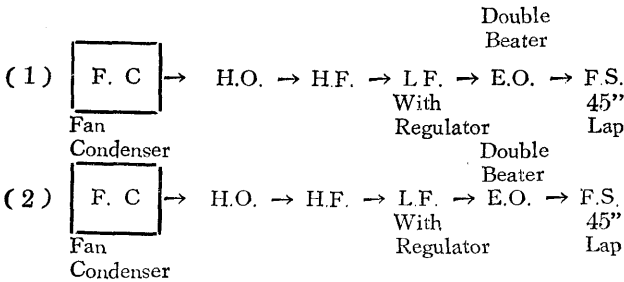
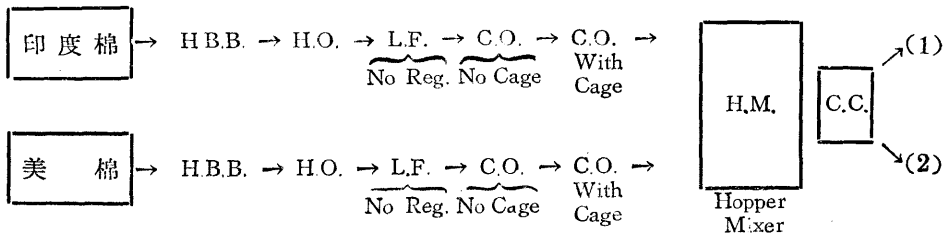


# 清花機連接法之研究

## 中紡公司特點研究室

關於清花機之連接法由於技術家之意見頗有不同茲參酌各廠排列式樣就管見所及分為(一)粗支紗(16's)支以下(2)中支紗(20's—40's)(3)細支紗(60's—120's)三種擬定連接法如次

### (1) 粗支紗用清花機之連結法



(說明) 紡16's之粗支紗其混棉可能為中國棉或印度棉之中下級品60~70%美棉 7"/8 30~0%, 但如以塵屑多之中印棉與比較清潔之美棉混合在同一組機械內開棉除塵, 則自前者除去之葉屑難免再附着於後者, 其結果除塵困難, 故以塵屑多之原棉單獨通過一組之清棉機, 俟其開棉及除塵終了後再由 H.M. 混棉, 則可免此缺點, 此所以採用二列式之理由也。

然在此所應注意者, 即棉花之混和率不同時, 須對各機之 Spiked Lattice 及 Evener Lattice 之 Gauge 加以調節, 使棉花之送出量與原棉之混合率一致為要。

由2列開棉機供給於 H.M. 之棉, 為使充分混合起見可利用 (Clearer Cage) 使達成次之作用。

即使H.M.一小時之生產量約為3500磅如 F.O 每台1小時生產量為700磅時, 則2台之產量應為 700×2=1400磅, 3500磅-1400磅=2100磅 (對於需要量之溢出供給量)

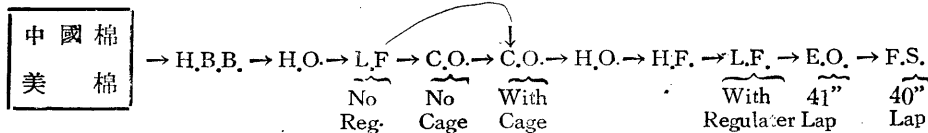
利用 (Clearer Cage) 將上項溢供棉花返送於H.M.之後部, 使其循環混合, 以期完全。

F.S.採用45"之原因乃由於梳棉機之關係, 蓋梳棉機之梳棉作用之主要部分為依錫林, 蓋板道夫等之針布作用, 如處理多混塵屑之棉, 則針布內為短纖維雜物所充塞, 易致針之作用不良, 故以儘可能減輕梳棉機之負荷為必要, 但因各機牽伸之關係, 勢不能將梳棉條之格林過分減輕, 例如紡 16's 時各機之格林大體如次:

細紗格林62.5單程粗紡格林 (假定細紗牽伸為18) 282gr/30yd 併條機330gr/5yd (梳棉機350gr/5yd)

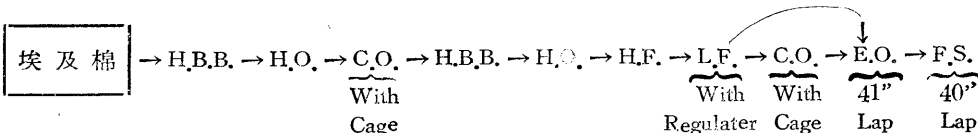
如用40"梳棉機以作成350格林之棉條頗覺不合, 如改用45"者其結果與用40"而作成 310 格林之棉條同其效果, 故紡粗支紗之工廠以使用 45"梳棉機亦即使用45"F.S.為適當

(2) 中支紗 (20's—40's) 使用中棉及美棉



隨棉花之不同可使通過 C.O. 二道或一道，關於各機之回轉數之變更調節亦極重要，又關於隔距如亦加以適當調節，則上項連結法可能收相當之效果。

(3.) 細支紗 (60's--120's) 使用埃及棉



埃及棉之纖維長而柔，開棉不可激烈，故須多用開棉機，並將回轉數隔距等調節之，以徐徐開棉除塵為佳。

隣於 E.O. 之 C.O. 僅於多塵屑之棉使用之，普通之棉逕由 L.F. 以 By-path 直接供給於 E.O.。

## 各式大牽伸之特徵

楊 樾 林

### 1. 榮光式

為由舊式之卡薩卜蘭式大牽伸改造而成，在大牽伸裝置中屬於老式，其重錘鉤也類似卡薩卜蘭式之馬鞍式重錘鉤，故羅拉隔距變動時，羅拉壓力亦隨之變化，如前中羅拉間距放闊時，則中羅拉壓力減弱，前羅拉壓力增強，如羅拉之間距不正常，則羅拉壓力，直接受其影響，固無待言此點須殊加注意。

因承架 (或稱搖動架) (Cradle) 之構造異常簡單，故障礙較少，但是飛棉有由承架之側部侵入之虞，又緊張器 (Tenscr) 並未固定，故在運轉時上緊張器有成逆轉之傾向，又因承架置於下羅拉之上，故在運轉中極易發生動搖，榮光式之最大缺點即為其羅拉壓力較弱，羅拉之壓力弱則對粗紗條之把握 (nip) 不確實，致難達到充分之大牽伸目的，如將粗紗撚度加大，使把握點能充分把握之而加以牽伸，誠可紡均勻之紗，惟如在粗紗條撚度較少情形時，則須使牽伸減少，方能使紡出之紗，較為均勻 (近乎普通牽伸情形)，此榮光式之弱點也。

欲使羅拉壓力增加，當然長重錘必須加重，因之重錘掛鉤之負荷 (Load) 亦為加重，故對

掛鉤須檢選能够相當其負荷之材料，至為重要，以往長重錘重在 30lbs 時用 Malleable Cast iron 材料所製之掛鉤，在長期使用間，多少也有拉直之現象，如掛鉤拉直，則其懸掛角度，隨之變化，羅拉壓力亦隨之降低，為使單位壓力加強，將皮圈寬度減少，自無不可，但如狹至 1 吋以下時，對於保全稍感困難。

2. 神津式業將榮光式所裝之馬鞍式重錘掛鉤廢除，改為中羅拉單式加壓裝置，為此根據 Link Motion 之理而行逆力重錘加壓 (Dead Counter Weight Pressing) 者也，更裝有 (Tensor Presse Arm) 以防緊張器之反轉，故上緊張器無反轉之弊，羅拉壓力較榮光式為強，但較其他式仍弱，托座角度為 50° 較榮光式為有進步之設計 (design) 品，然承架主幹之鐵板上，缺少補助鋼筋 (Rib) 設備，形狀略為複雜，而易變形，為其缺點，又其承架與榮光式同樣裝於中下羅拉上部，故易發生動搖，再飛棉有由承架之側部侵入，而附着於皮圈裏部之缺點，經運轉則皮圈之厚度即起變化，呈現凹凸不平，同時影響上中羅拉之直徑粗細不一致，成承架振動之最大原因，神津式羅拉壓力較強，故皮鞞及皮圈極易早傷，如與榮

光式施行同等之保全方法，則神津式即難保持其優良狀況，關於此點須多加注意。

### 3. 日清式

裝有蓋罩(Cradle Cover)於榮光式，在其蓋罩上如O.M.式以top tensor固定於羅拉加重與Casatype(壽製作所造之Dead weight Type)為同樣。Cradle堅固耐用，使用較為簡單，因備蓋罩，故飛棉不易侵入其內，但其馬鞍式重錘掛鉤與榮光式有同樣之缺點。

Roller pressure大致與神津式同樣Cradle亦置在Bottom roller之上，難免不有搖動之弊。

### 4. 鐘紡式

此式為鐘紡獨特之一種，其最大特徵即為羅拉壓力較他式特大。因其壓力大，故對較硬之粗紗條，亦可同樣發揮其優秀之牽伸作用。再其緊張器與承架成分離形，固定於羅拉托座之上，即承架有動搖情形時，緊張器直接不受其影響。又為他式所無者，即其集合器乃以機械方式移動，故能免除其甚大之缺點，而能充分發揮其集合效力。其缺點即為下緊張器為1組(Staff)共1根，上緊張器為2錠共一根，處理較之他式為麻煩。再為拆卸容易之故，各裝置部份多有餘隙(Allowance)，致難得準確之裝置。再其中上羅拉用彈簧予以壓力，於調節上頗感不便，管理亦極難圓滿。尚有飛棉由搖動架側部有侵入之虞。

### 5. O.M.A.式

是式為將卡薩卜蘭卡式加以改良者，其承架與下羅拉分別安裝，故絕無動搖之患，隨之緊張器部份亦不因皮圈接頭處及下羅拉之稍有振動而受其影響，可謂毫無動搖之情形。僅前羅拉係以長重錘加壓，故其壓力無變化。緊張器乃向粗紗條進行方向傾斜裝置，故與前羅拉把握點可能接近裝置之，因此對浮游纖維之把握，比較容易生效。其上下承架容易拆離，故處理簡便。再皮圈之露出部份較小，飛棉不易侵入。在榮光式，神津式，日清式其承架均裝於中下羅拉之上，所有接觸部份，極易磨損，O.M.A.及J式則無此患。O.M.A.較他式(除鐘紡式外)其羅拉壓力為大，故對纖維之把握確實，然其反面則須對皮圈加以細密的保全，乃可。又中上羅拉為以彈簧加壓，其壓力易起變化，故對彈簧之管理須嚴格注意之，故必須對上承架保有充分之預備品乃可。

### 6. O.M.B.式

O.M.B.式為將彈簧給壓裝置更擴充其使用範圍而進及於前及後羅拉，故無關羅拉托座之角度大小，均能對粗紗條給予充分之壓力。

對前上羅拉之去壓(Weight relieving)裝置極為簡單，前部及後部承架對於中部承架可自由調節，前中後上羅拉可同時簡單裝卸，甚為方便。其缺點即承架構造複雜，且因用彈簧給壓裝置，故壓力極易變化，對於保全反感困難。前中後羅拉均裝在同一承架上，且此承架與O.M.A.式同樣，乃固定於一個下承架上者，故下承架之負荷過重，使上承架之位置易起變動。位置一經變動，則因為彈簧給壓裝置，其所表現之壓力變差極大。假如後下羅拉捲有粗紗條，則上承架即以前部為支點，而呈槓桿之作用，向上推升，下部承架因之受有極大歪扭力，易發生扭折情形。

### 7. J式

為最新式之出品，其特徵即在使用方面異常簡便，構造亦不如O.M.B.式之複雜，重錘解舒(Weight relieving)裝置構造異常巧妙，緊張器與榮光式同，承架蓋(Cradle Cover)壓抑緊張器，同時亦壓抑前上羅拉。

無長重錘，前中均由逆力重錘(Counter Weight)予以加壓，重錘掛杆(Weight hanger)上用鋼片彈簧(Plate spring)插入，作為振動制止器(Shock absorber)，加壓由重錘給與，故壓力之變差較小。

與O.M.P.式同樣，前上羅拉為每錠裝置一個，故羅拉心子可以製作較小，因此抵抗磨擦亦能減少，可以圓滑回轉。承架罩亦與O.M.式同樣，故飛棉不易由承架側部侵入。因前面無重錘掛鉤(Wetight hook)，故清掃極感便利。

其缺點即承架易振動，且較榮光式為烈，即無論中下或前羅拉之振動，均足引起承架之振動，此外由於皮圈之厚薄(由於皮圈之接頭，或附着飛棉等)或前上羅拉之偏心的回轉，亦同時可引起承架之振動，故在運轉中，承架動搖者極為多見。

前羅拉之壓力較之他式為弱，與中羅拉較亦嫌其小。在承架之構造上，前中羅拉之隔距係屬固定，不能調節；此在普通狀態用皮圈行使牽伸時，此部之隔距縱屬固定，尚無其他惡劣影響，但在用原棉激烈更動情形下，或因季節的溫溼度之變動，或粗紗熟度之不同時，為適合環境之需要，有調節隔距之必要時，則殊感不便耳。



無重錘掛鉤，故於清掃至為便利，但如下絨棍有落下情形時，則紗有被切斷之虞。又因無重錘裝置，故機身之安定力弱。如白鐵滾筒有振動情形，則易引起機身之振動。

以上關於各式之特徵，已述其概略，一般言之，均各有其短長，究以何式最為優秀，誠難斷定，惟以理想度之，當以最新式之  $\gamma$  式，或堅實之 O.M.A. 式大牽伸較為優良。

其次關於青紡各廠所實測之牽引力 ( Pulling power ) 試評如次，第一廠之榮光式，與第四廠之  $\gamma$  式其前羅拉之牽引力均過少，至第六廠之鐘紡式之羅拉牽引力則較他式遙多，但在實際應用上，是否需要如此大之牽引力，則成疑問。

關於青紡各廠之牽引力，平均數大致如次

F.	M.	B.	上值對於
726gm	450gm	240gm	

紡粗中細紗支，似嫌較小，如兼考慮保革一點，竊以為牽引力之標準應略如次記。

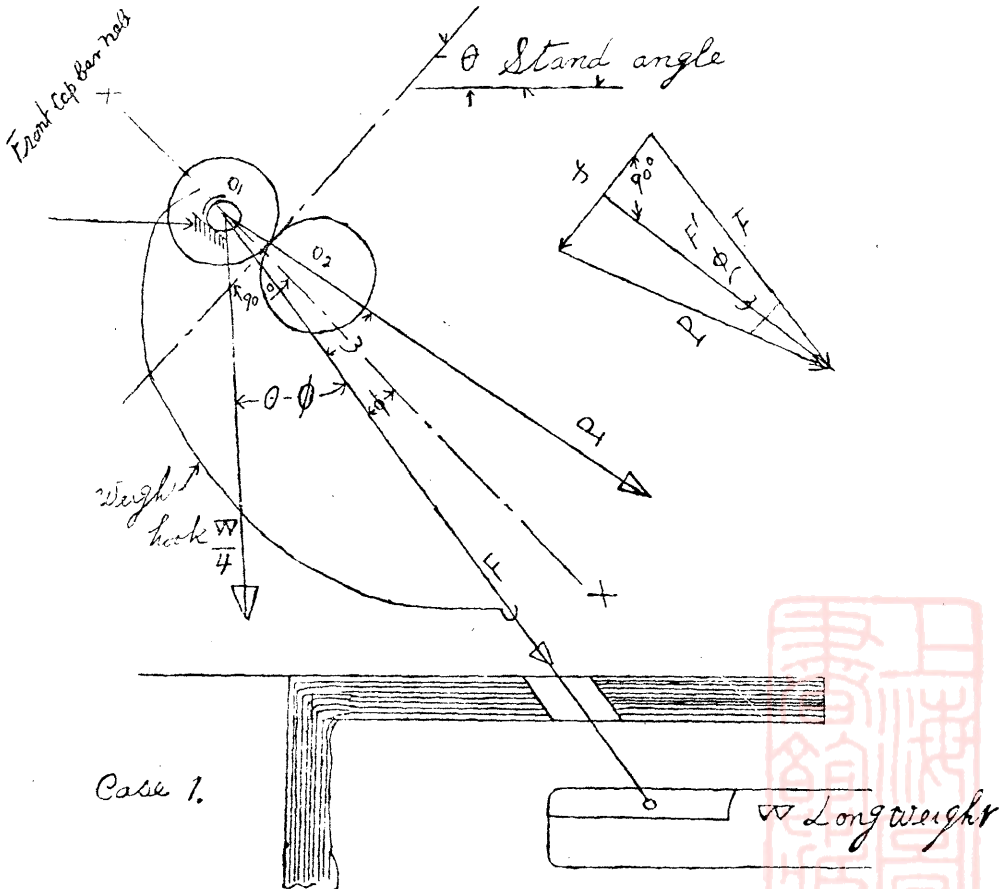
	F.	M.	B.
粗支紗	780gm	520gm	260gm
中支紗	730	480	240
細支紗	670	480	240

( 但係使用 3/8" 寬錠帶之時 )

此牽引力尚依動摩擦係數 ( Dynamic friction Coefficient ) 而變動，故因下部羅拉之狀態及皮圈表面之情形而受甚大之影響，用彈簧衡器 ( Spring balance ) 測定牽引力易生誤差，欲求得正常之數值較為困難，但用此種方法頗為簡便，可以推測其大概。

欲求得正確之羅拉壓力，可計算出作用於羅拉之重量，再以皮棍之幅除之，而算出每單位之壓力，加以檢討即可。

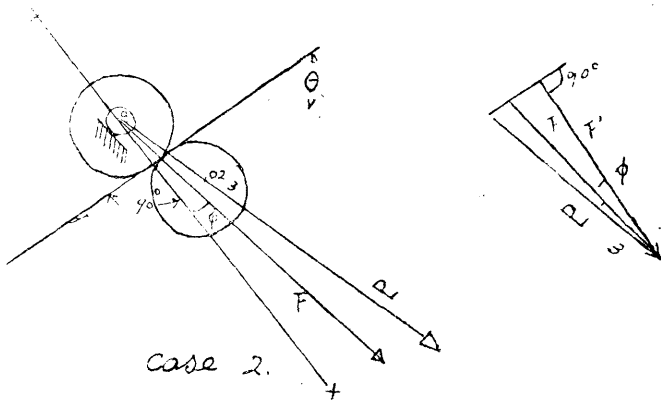
茲將使用長重錘時之計算方式圖示如次以供參考



$\omega$  爲上羅拉及下羅拉之中心  $O_1O_2$  所結合之  $F$  所成之角度。  
 直線與重錘掛鉤之牽引線  $F$  所成之角度。  
 $\phi$  爲垂直於羅拉托座角度之  $\overline{xx}$  直線與牽引線  
 根據上圖得式如下：

$$\begin{aligned}
 F &= \frac{1/4 \overline{w}}{\cos(\theta - \omega)} & F' &= F \cdot \cos \phi \\
 P &= F' \cdot \frac{1}{\cos(\omega - \phi)} = \frac{F \cdot \cos \phi}{\cos(\omega - \phi)} \\
 &= \frac{\overline{w} \cdot \cos \phi}{4 \cos(\theta - \omega) \cos(\omega - \phi)} \dots \dots \dots (1)
 \end{aligned}$$

上式之  $F$  在  $\overline{xx}$  之外部時爲最普通式。



F 如在  $\overline{xx}$  內部時

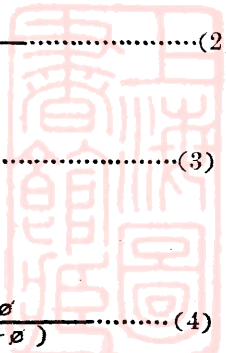
$$\begin{aligned}
 F' &= F \cdot \cos \phi & P &= \frac{F'}{\cos(\phi + \omega)} \\
 & & P &= \frac{F \cdot \cos \phi}{\cos(\phi + \omega)} \\
 \therefore P &= \frac{\overline{w} \cdot \cos \phi}{4 \cos(\theta - \omega) \cdot \cos(\phi + \omega)} \dots \dots \dots (2)
 \end{aligned}$$

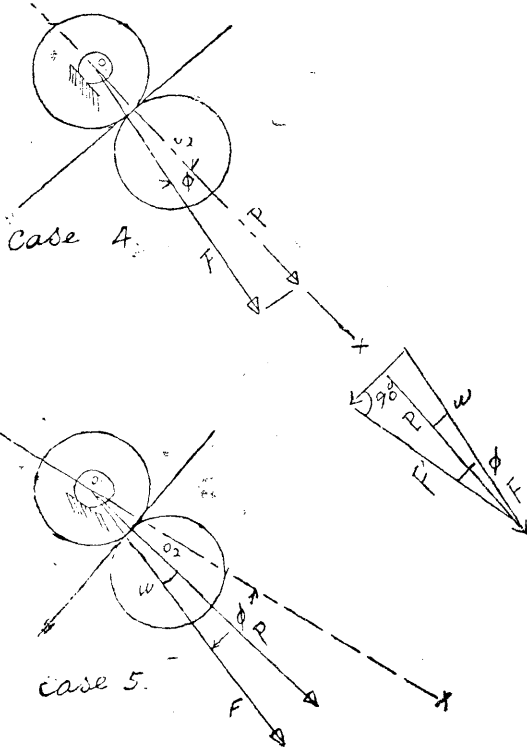
Case 3.  $F$  與  $\overline{xx}$  爲一致時，即  $\phi = 0$  時。

$$P = \frac{\overline{w}}{4 \cos \theta \cos \omega} \dots \dots \dots (3)$$

Case 4.  $\overline{xx}$  與  $P$  爲一致時

$$\begin{aligned}
 P &= F \cdot \cos \phi \\
 P &= \frac{\overline{w} \cos \phi}{4 \cos(\theta - \phi)} \dots \dots \dots (4)
 \end{aligned}$$





Case,5於Case.1,  $w < z$  之時

$$F' = F \cdot \cos z$$

$$P = \frac{F'}{\cos(\varphi - w)}$$

$$P = \frac{F \cdot \cos \varphi}{\cos(\varphi - w)}$$

$$= \frac{W \cdot \cos \varphi}{4 \cos(\varphi - z) \cos(\varphi - w)} \dots (5)$$

Saddle type double pressure Weight hook

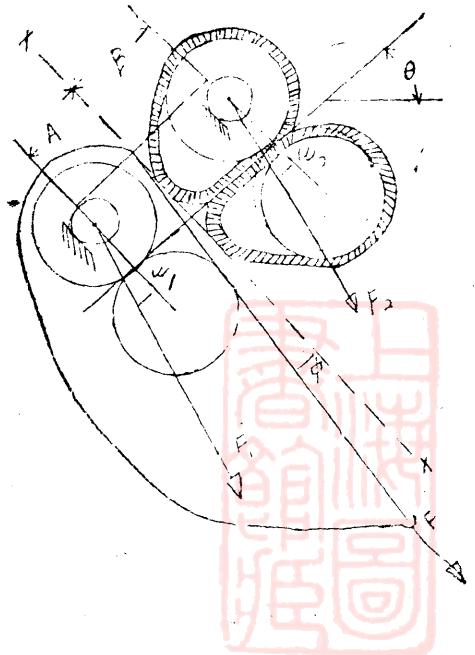
$$F = \frac{W}{4 \cos(\theta - \varphi)}$$

$$F_1 = F \times \frac{B}{A + B}$$

$$F_2 = F \times \frac{A}{A + B}$$

$$\therefore P_1 = F_1 \times \frac{\cos \varphi}{\cos(w_1 - \varphi)}$$

$$P_2 = F_2 \times \frac{\cos \varphi}{\cos(w_2 - \varphi)}$$



W及 $\sigma$ 之符號與單式壓力重鉤掛鉤 (Single Pressure weight hook)時同，隨Case 1—5而變化，固不待言，上圖乃為Case 1之情形時。

普通多為Case 1之情形。

依上述計算而得之壓力P，再以皮圈幅度m·m，除之即得相當於1m·m之壓力，再檢討Pm·m適當與否。

Pm·m之標準如下所示

前羅拉	Pm·m之標準
粗支紗	0.26 lbs
中支紗	0.24 〃
細支紗	0.22 〃

茲將視察當時所測定之牽引力列表如下：

廠別	牽伸式別	Fgm	Mgm	Bgm
1	Eco	400	150	150
1	神津	600	425	200
2	O.M.A.	700	600	275
3	日清	652	445	200
4	J 又	540	610	240
5	E.co	675	281	206
6	鐘紡	1062	529.5	248
8	35°O.M.A.	912	560	275
8	50°O.M.A.	925	560	210
9	O.M.B.	710	339	436
平均		717.6	449.95	244

# 青島大織染廠

已克價定。良精品出。布色種各染漂。師技門專聘特

○ 點 特 ○	○ 標 商 ○	○ 染 漂 ○
代 染 手 工	雙 醒 獅 牌	時 代 色 布
交 貨 迅 速	美 牌	海 昌 藍 布
顏 色 鮮 明	(國) 美 牌	陰 丹 士 林
尺 碼 準 確	(貨) 馬 上 得 利	硫 化 藍 布
	仙 美 牌	納 福 妥 林
	(倡)	

號 ○ 三 二 村 平 太 西 : 址 廠

○ ○ 二 五 二 話 電 號 五 卅 路 二 場 市 .. 部 業 營  
一 四 四 二

# 羊毛之種類與性質

唐伯濤

## 一、羊毛之種類

羊毛種類，極為繁複。有以羊種分類者，有以產地分類者；有以纖維長度和品質高下分類者，有以使用價值或其他標準分類者；甚至一羊之毛，因身體部位不同或剪採時期有異而亦有甚多之分類。茲就一般習用分類方法，概述如次：

### 第一、羊種分類法

羊種分綿羊與山羊兩大類，此兩大類又各有分類。

#### 甲、綿羊 (Sheep)

1. 各種螺旋羊毛 (Merino) —— 螺旋羊原產於西班牙，後漸傳養於世界各地。螺旋羊毛，為一種標準羊毛，品質極高，優美光潤，條幹規律，能紡最優級毛紗，其拉力亦較其他同直徑之羊毛為強。氈化力亦最高。此等毛為鱗狀，鱗無特別排列與形狀。其油質充塞於鱗片之間。纖維表面之顯現，與清潔羊毛比，迥不相同，其直徑極為均勻。鱗尖與鱗尖之間，距離相等。紡高級紗無有過其上者。

2. 薩克遜羊毛 (Saxong Merino) —— 薩克遜羊亦為螺旋羊種。係西班牙人將其螺旋羊貢獻於薩克遜領主所飼養而成者。其毛品質，與西班牙原來所產者，竟相拮抗。

3. 昆斯蘭羊毛 (Queens land) 與新西蘭羊毛 (New-zealand) —— 此兩種羊毛，屬澳洲系統。但澳洲毛多為螺旋羊毛，而此兩種則為混種羊毛。即所謂 Cross-breds 是也。其品質亦優，可紡高級紗。惟與螺旋羊毛比，無論在強度或柔度方面，光澤或顏色方面，均略遜一等。

4. 奧特薩羊毛 (Odessa) —— 此種羊毛屬蘇聯產。

5. 林肯羊毛 (Lincoln) 與勒司特羊毛 (Leicester) —— 此二種羊毛，均為英產，產於林肯，約克 (York) 勒司特，樂廷漢 (Nottingham) 等地方。纖維甚長，竟有長達36吋者。直徑不及螺旋羊毛規律，亦較為粗。但以其長軟著名。可用

於精梳紗之紡績，即呷織之原料。其光澤極佳。能耐製造過程中各種處理而不減退。

6. 黑面羊毛 (Black-faced) —— 此種羊，亦英產，其毛亦長，但纖維品質略遜。

7. 徹維阿特羊毛 (Cheviot)，南邱羊毛 (South down)，奧斯福特羊毛 (Oxford) 與愛爾蘭羊毛 (Irish) —— 此四種羊毛，亦英產。品質細美，有彈性，有輕快感，呈鬆曲狀。但毛頭甚短，乏光澤，缺強力。主要用途，為織襪，製法蘭絨及內衫絨料等。

8. 混種羊毛 (Half-bred) —— 此種羊與 Cross-bred 有異，乃林肯羊與南邱羊配交而產生之第三種羊。其毛稱為混種毛。具有林肯羊毛與南邱羊毛之性質。細軟而長度適中，用途甚廣。

#### 乙、山羊 (Goats)

1. 安果拉羊毛 (Angora-mohair) —— 此種羊原為亞洲之一種山羊，今已飼養於全球各地。咸稱為「安果拉」。南非好望角之產量與亞洲原產地比，已相伯仲。此種羊毛之邊沿與他種羊毛相比，較為光滑。具有高度氈化力，纖維長而細。柔軟如絲。廣用於天鵝絨假皮物及假俄羊手套等類之製造。天鵝絨加工染色，即變似海豹皮。

2. 開士米羊毛 (Cashmere) —— 此種羊產於印度北部與西藏為鄰之開士米地方。故其毛稱為「開士米」。纖維長而軟，纖細而帶絲質性。長度由1½吋至4½吋。為一種較有重量之纖維。其能用以製造世界馳名之開士米披肩者，僅一部分裏層絨毛 (Down-wool) 餘外品質低下，僅能製造低級絨物。此種絨毛為量極少。每隻羊僅產四五昂斯之多。一件披肩需羊一打左右，誠可謂世上不易多得之珍品也。

3. 羊駝羊毛 (Alpaca) —— 羊駝羊產南美，多見於祕魯智利山岳地帶。其纖維以絲質銀光著名。長度，拉力，及纖細度，皆優。此種纖維因其有毛髮兩種性質。故究竟為毛為髮，至今尚

未確定。若年剪一次，其長約8吋，聽其生長，可達20吋至30吋之長度。比他種羊毛較為伸直。柔軟而有彈性。拉力隨其直徑而變更。在製造過程中，甚少拆斷。印第安人在遠古時代即用以製造氈毯。今則廣用於製織披肩衣裏傘料春秋衣料等。

4. 賴馬羊毛與維昆拉羊毛(Llama and Vicuña)——此兩種羊毛，亦為南美印第安山羊之產品，組織相同。

5. 西藏羊毛(Thibet)——此種羊毛為我國西藏一種山羊之產品。品質欠佳，僅適用於低級織物之製造。

## 第二、產地分類法。

1. 澳洲羊毛(Australian Wools)——澳洲在現代可稱為羊毛之王國，產量居世界第一位。但此地並非原有佳種。祇以其良好之氣候與草原，適合於羊類之飼養。世界各地，莫與比京。據云最初移入之羊為印度種，品質極低。其毛粗硬，祇可稱之為髮，不能列入於毛。但在澳洲氣候與草原影響之下，不數年而質變，髮性漸去而毛性生焉。自英國之螺角羊勒司特羊，以及南邱羊等介入後，或直接飼養，或配交繁殖，無不獲得成功，澳洲遂成為今日之羊毛王國。澳洲羊毛細軟光潤，氈化力極佳。可用為56s 呎幾紗之原料。新錫蘭等地之羊毛，亦屬於澳洲系統。

2. 歐洲羊毛(European Wools)——歐洲羊毛，大多為螺角羊毛。螺角羊首先由西班牙而移入瑞典而法國，而德澳，而英國，而荷比漸及於歐洲全境。而成績以德奧為最佳，英國次之。其品質最佳。英國除螺角羊毛外，復有林肯羊毛與勒斯特羊毛，以長細著名；南邱羊毛以細軟見稱。僅蘇格蘭與威爾士山地羊毛之品質為粗劣耳。蘇聯奧德薩但魯伯(Danube)等地，亦產羊毛，但品質不佳。

3. 美國羊毛(Wools of The United States)——美國遠在殖民時代，已有甚多羊種移入。近代牧羊事業，至為發達。全國各地散佈有一等羊羣，其毛之品質，有螺角羊毛之手觸及他種之優美性質。美國有一種號稱維耳芒(Vermont)種之羊能產生一種較有重量之毛，為世人所注意。近來澳洲飼養業主以之與其本地羊配交，故有極為美

滿之成績。美國有廣大起伏如波之草原，產棉地區之綠草與大量之棉子油餅，可為飼料，故其牧羊事業之前途，未可限量。

4. 南美羊毛 South American Wools —— 南美羊毛大半為西班牙種，其毛纖細。普列特河(River Platti)流域之混種羊毛與新錫蘭羊毛，有甚多相似之處。而其用途亦復相似。阿根廷之B.A毛(Buenos Ayres Wools)，烏拉圭之M.V.毛(Monie Videan Wool)均甚著名，B.A.毛甚輕，其重量僅約新錫蘭毛之半，鬆軟而富彈力，可用為呎幾紗之原料。M.V.毛具有58s至64s之品質，頗類螺角羊毛。惟以南美草原多荆棘，其而纖維中混有多種之植物葉片籽屑為缺點。阿根廷尚以產羊駝羊著名，而且為其獨有之特產。

5. 非洲羊毛(African Wools)——根據巴克氏(Barker)之記載，Cape Colony和Natal兩地方出產羊毛甚佳，年剪兩次，最適合於緯紗及針織紗之製造。其品質纖細有絲光。洗清呈白色，可紡60s至70s之毛紗，但雜質甚重，一担原毛產生淨毛，往往低至僅有30%，氈化力亦弱。Cape Colony東部之產品，品質甚劣，僅能為氈毯之用，北非方面，如摩洛哥(Morocco)，阿爾及耳(Algier)及突尼斯(Tunis)等地之毛產，由於飼羊疏忽，品質粗劣。

6. 亞洲羊毛(Asiatic Wools)——亞洲羊種，大多為亞洲山羊如阿格尼(Argali)及摩勿龍(Manfflon)是也。其羊毛品質低下，粗劣而交錯不清。僅適用於低級織物及氈毯之類。亞洲羊毛如波斯羊種之產品，比較細軟，多為本地人製作披肩及氈毯之用。印度北部西藏羊種之產品，有粗細兩種，其細柔者，有類開士米而可用製披肩。中國羊毛事業近代頗有進步。其產品品質優劣不一。有至為粗劣者，亦有細軟而帶絲光者。大多輸出美國製作重磅呢絨及氈毯之類。

## 第三、長度分類法：

鮑曼氏(Bowman)根據纖維平均長度分類如次。

1. 短毛頭羊毛(Short-staple Wool)如螺角羊毛及南邱羊毛是。
2. 中級毛頭羊毛(Medium staple Wool)如澳洲混種羊毛是。

3. 長毛頭羊毛 ( Long staple wool ) 如林肯羊毛及勒斯特羊毛是。

第四、用途分類法

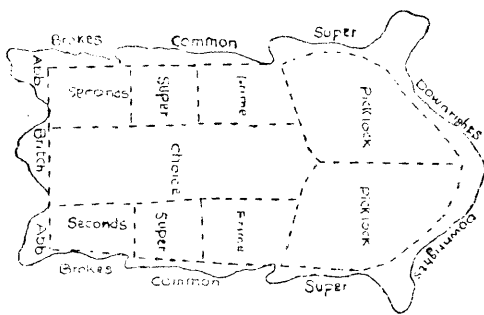
1. 呢絨羊毛 ( Worsted )
2. 呢絨羊毛 ( Woollen )
3. 針織毛線羊毛 ( Wools for knitting work )
4. 低級織物及氈毯羊毛 ( Wools for low grade fabrics and carpets etc )

第五、羊身部位分類法

英國以羊身部位分類之方法有二，一曰布來福特法 ( Bradford method ) ；一曰蘇格蘭法 ( Scotch method ) 茲分述如次：

甲、布來福特法，——羊毛用此法分類列為十種，統名之為銳格 ( Rigs )

1. Picklock rig.....肩部毛
2. Prime rig .....前部兩側毛
3. Choice rig .....背脊毛
4. Sinner rig.....中部兩側毛
5. Seconds rig.....後部兩側毛
6. Down rights rig.....頸部毛
7. Abb rig .....後腿毛
8. Britch rig.....臀部毛
9. Brokes rig .....邊毛
10. Shorts and Pieces rig.....螺旋羊與林肯之邊羊毛



乙、蘇格蘭法——羊毛用此法分類，列為七種，統名為墨青 ( Matching )

1. Super matching——林肯羊與西落普夏 ( Shropshire ) 羊之混種羊之最優級之毛。
2. Fine Matching——肩部最優部分之毛，能紗紡40<sup>°</sup>至44<sup>°</sup>紗

3. Blue Matching——普通優級毛，為林肯羊與勒斯特羊肩部之毛

4. Neat Matching——兩側之毛，能紡32<sup>°</sup>至34<sup>°</sup>紗

5. Brown Matching——腋腹毛

6. Britch Matching——尾部毛

7. Cow tail Matching——長纖維中最低級毛

第六、羊毛時期分類法

1. 幼羊毛 ( Lambs Wool )——六個月以內剪下之毛
2. 哈格毛 ( Hog )——大約年滿一歲第一次剪下之毛
3. 特格毛 ( Teg )——與哈格同類之短毛
4. 維茲耳 ( We her )——一次於第一次剪下之毛

二、羊毛之物理性質

(一) 羊毛之組織

羊毛之組織，分三部分：(1)毛髓，在纖維中心，含有顏色質，為纖維帶色之源；(2)中層纖維組織，為纖維主體。纖維之強力與彈性，均由此發生；(3)外層角質組織，即所謂鱗甲。鱗甲尖端向外伸出而彼此相覆如魚鱗鱗瓦，纖維因之呈鋸齒狀。鱗甲之功用，能使纖維穩定，能抵抗外力，而尤能使纖維發生氈化力為其特點。

毛髓復分四類，第一類為不連續形者，如貓毛是。第二為連續形者為牛毛是。第三為間斷形者，介上兩種之間如馬毛是。第四為破碎形者，如維昆拉羊毛是。

(二) 羊毛之鱗甲

羊毛之鱗甲分二型，一為單片型，此型為纖維之鱗甲彼此相覆如魚鱗鱗瓦。一為環節型，此型為纖維之鱗甲，如帶環繞毛幹彼此節節相覆如蝸蝠之毛是。

鱗甲與纖維之光澤，有密切關係，就物理學言，任何表面之光澤，均由其未曾破壞之反射光而發生。表面愈平，其反射光愈能完整而有力。否則，其反射光即被破壞而減低光度或竟歸於消失。纖維表面光澤之發生，亦同此理。其表面愈

平滑，則其反射光愈易顯明。纖維外層鱗甲之突出情狀，如不規律，參差不齊，其表面即不平滑。因而其反射之光線，即呈破裂散亂之狀況，必減低其光澤之程度。反之，如鱗甲之排列，起伏均勻，其邊沿又或多或少組織連續不有時，則纖維自必平滑而富於光澤。

鱗甲之數目，與纖維之品質有關。就經驗所得，纖維之品質愈佳愈細細，其一定距離之鱗甲愈多。根據鮑曼 (B wman) 氏之研究，各種羊毛每英寸之鱗甲數如下表所列：

羊毛名稱	每吋鱗甲
印度東部羊毛	1000
中國羊毛	1200
林肯羊毛	1400
勒司特羊毛	1450
南耶羊毛	1500
螺角羊毛	2000
薩克遜羊毛	2200

鱗甲之性質與纖維之剛度及韌力亦大有關係。鱗甲如彼此相覆較鬆，邊沿有較多自由活動之長度，則纖維即富有韌性與彈力，並且柔軟易於氈化，如相接觸緊，邊沿無甚自由活動之餘地，則纖維即帶生硬而多抗力，不易黏合，亦不易氈化。

### (三) 羊毛之氈化作用

羊毛之氈化作用，與鱗甲之性質，有非常關係，已如前節所述。即鱗甲邊沿自由活動之地位愈多，則氈化作用愈佳。

但羊毛之氈化作用並不完全由於鱗甲之互相鉤結。過去雖全然如此理解，可見根據研究纖維氈化之結果，理論並不如是簡單。如果氈化作用全由於鱗甲之鉤結，則每兩纖維必須並置而方向相反，鉤結作用，始得發生。然而事實上氈化纖維之纖維，實向各種方向交錯而放置，其方向相反而並置相接以發生鉤結作用者為量極少。實則，

羊毛氈化作用之發生，應分幾方面解釋。一方面由於鱗甲之鉤結，此為一般所公認，自不待言。但除此而外，尚有其他解釋氈化作用之理論存在。第一、羊毛纖維本身之彎曲，亦為發生氈化作用之因素。蓋其彎曲能使其易於纏繞抱合。由於彎曲愈多，氈化作用愈佳之事實，可以證明。第二、羊毛纖維在受氈化工程處理過程中，其表面即行軟化而彼此易於密接，亦為氈化因素之一。第三、羊毛纖維因受熱力壓力及化學藥品之影響，其表面之鱗甲或多或少呈膠化狀，以至發生粘着力而成氈化作用。在顯微鏡頭研究之下，並發見氈化作用，由於纖維表面之粘結，較由於纖維鱗甲之鉤結為多。非然者，倘氈化作用全由於鱗甲之鉤結，則氈化纖維必不能完全氈化無疑。又如髮刷之表面雖亦覆有鱗甲，但其鱗甲之邊沿大都相接觸緊，無甚自由活動之餘地，而且性硬不易軟化，甚難發生鉤結作用。然而在熱力壓力與藥劑作用之下，鱗甲如能軟化並膠化至適當程度，其氈化作用之發生與普通纖維，毫無區別，是又一事實之根據也。

### (四) 羊毛纖維之波紋或彎曲

羊毛纖維中層之纖維細胞，在其生長與排列上，並不平均。因此，羊毛即向一邊或他邊收縮而發生波紋或彎曲。波紋與彎曲兩名詞，實以前者為宜。蓋後者包括撓轉與彎曲。羊毛纖維並無此現象。不過一般說法，均習用此耳。粗質羊毛甚少波紋構造，即有，其程度亦輕。且其波紋甚長而又不規則。優級羊毛則否，波紋短而規律。羊毛具有波紋，在紡織工程上為一良好性質。

鮑曼氏研究羊毛之品質，在其波紋與直徑關係上，作有下表所列之數字說明。

羊毛名稱	每吋波紋	纖維直徑(單位吋)
英國螺角羊毛	24—30	0.00034
前耶羊毛	13—18	0.00078
愛爾蘭羊毛	7—11	0.00120
林肯羊毛	3—52	0.00154
落森不蘭羊毛	2—4	0.00172



(五) 羊毛之強度與彈性

鮑曼氏根據其多次之實驗，得平均結果如下表所列：

羊毛名稱	強度單位公分	彈力百分率	直徑(單位：吋)
人髮	105.00	36.60	0.00332
林肯羊毛	33.00	28.40	0.00181
勒司特羊毛	31.00	27.30	0.00164
落森不蘭羊毛	28.00	27.00	0.00149
南邱羊毛	5.90	25.80	0.00099
澳洲羊毛	3.20	33.50	0.00052
薩克遜羊毛	2.50	27.50	0.00034
摩赫耳羊毛	38.00	29.90	0.00170
羊駝羊毛	9.70	24.20	0.00053

如果以人髮為標準，定其強度為100%，將其他各種纖維之直徑假定與人髮相同，其各自強度，亦可求得。計算方法，為以人髮橫斷面平方與其他各纖維橫斷面平方之比值，乘以各纖維原來之強度，再以人髮100%為準化為百分率即得。茲分別求出如下表：

人髮	100.00
林肯羊毛	96.40
勒司特羊毛	119.90
落森不蘭羊毛	130.90
南邱羊毛	62.30
澳洲羊毛	122.80
薩克遜羊毛	224.60
摩赫耳羊毛	136.20
羊駝羊毛	358.50
埃及棉	201.80

觀上表吾人可知薩克遜羊毛最細而強度最高，無怪乎為羊毛中之珍品。此外尚令人感興趣者，即埃及棉之強度亦遠逾大多數之羊毛也。

(六) 羊毛之長度與細度

就長度言，羊毛差異之範圍極大。匪但各種羊毛之長度各不相同，即同為一羊之毛，其長短亦極不一致。除特例外，一般情形，其差異大約由1吋至8吋不等。

羊毛之直徑與長度同情形，不但羊種不同而有異，即同出於一羊之身，其差異亦鉅。根據荷勒爾(Hohnel)氏之研究，羊毛直徑之差異，由1%至10% m. m. 依照凱米爾(Cramer)氏之研究，一羊之毛，其直徑差之差異，由1.2%至8.5% m.

m. 至巴克(Barker)氏之研究，極細羊毛直徑之差異，由1/2000至1/3000吋。而粗劣羊毛之直徑竟有達到1/275吋者。

羊毛既有長短之分，故又有將其分為它普斯(Tops)與落衣耳(Nails)兩類者。前者包括各種長纖維，可以之紡為呷噤紗，織成不需氈化之織物。後者包括各種短纖維，可以之紡為呢絨紗，織成必需氈化之織物。

羊毛直徑之差異，在織製上，極關重要。如普通呷噤及開士米等織物，必用細度較高之纖維。如蘇密蘭絨(Tweeds)之類，可使用較粗或中級之纖維。至粗重織物當取用粗劣纖維，自不待言。

(七) 羊毛之吸溼性

羊毛之吸溼性較其他各種纖維為大。由於溼度及溫度之關係，其所含水分之差異亦鉅。平均情形，大約由12%至14%。如遇溫溼特重情形，甚至含30%而尚未達飽和點。羊毛常用溼氣慘假。為欲規定含水量數之標準，全世界甚多地方，已有水分試驗室之建設。

布來福特水分試驗所(Bradford Conditioning house)所定標準舉例如次：

1. 呷噤毛紗	18¼%
2. 羊毛及廢毛	16%
3. 加油精梳毛	18%
4. 無油精梳毛	18¼%

以上所列含溼百分率為各毛絕對之乾重，置於大氣中，可以復得之水分。

三、羊毛之化學性質

(一) 生羊毛之成分

生羊毛所含塵埃油脂等雜質極多，純羊毛所佔成分不過百分之三十左右，根據其夫柔耳(Chevreul)氏對螺角羊毛之分拆，生羊毛所含各種雜質及純羊毛成分，列於下表：

成分	百分率
塵埃雜質水可洗去者	26.06
塵埃雜質混合於油脂內者	1.40
油脂雜質可溶於冷水者	32.74
油脂可溶於以水者	8.57
純羊毛纖維	31.23
合計	100.00

(二) 純羊毛之化學組織

純羊毛之化學組織成分，為炭氫氧氮硫五種原素。前四種為蠶絲所同具，而後一種硫，則為羊毛所獨有。但所含五種原素之分量，並無一定比率，而不能予以公式。平均言之，其組織大約如下：

炭	.....50%
氫	..... 7%
氧	.....22—26%
氮	..... 15—17%
硫	..... 2—4%

(三) 熱力對於羊毛之作用

羊毛以華氏212°至220°之溫度，在乾空氣中熱之，其所含水分將全部失去而變至粗劣脆弱。以之置於普通空氣中，迅即復原，但其柔性與強度則不及焉。

在溫空氣中，以212°F熱之或蒸之煮之，羊毛即易變形。冷後，其所變形態，在普通空氣中，即留存而不易再變。此種性質，即呢疋定形與毛織物整理工程如摺痕壓呢等之原理。

羊毛如在100°C以上之溫度，保持相當長時間，即顯示化學分解，褪色或大量減低強度。溫度如在130°C，其分解更速。顏色變黃並發出阿母尼亞氣味。如為140°C至150°C，即有硫磺味發出。

羊毛熱燒之，即發出角羽同類之臭氣。纖維起初似乎在火焰中溶解，成爲一種球狀焦炭。

(四) 酸類與鹼類對於羊毛之作用

羊毛對於酸類之抵抗頗強。極濃之無機酸，可溶解羊毛。但其稀液煮沸之，羊毛亦不受損傷。相當濃度之有機酸亦如之。

羊毛對於酸液，不僅不受其損傷，且能相當吸收而固持之，不易取出，以至增強與鹼性染料之親和力而易於著染。

羊毛對於之鹼類之抵抗較弱。雖僅5%的苛性鹼煮沸之，纖維在數分鐘內，即完全溶解。但75°—100° TW.之苛性鹼液則否，反能使纖維增進25%至35%之強力。表面色澤，變白變亮。且有鬆絲嘶嘶之聲。與染料之親力，隨亦增強，是爲其特性。

(五) 氧化劑與還原劑對於羊毛之作用

氧化劑處理羊毛，極易發生作用。還原劑則否，但能除去其顏色，可用爲漂白劑。

(六) 羊毛之霉

羊毛置於溼溫空氣中，極易生霉。霉一發生，隨即破壞鱗甲而攻入纖維之內部。纖維固受損傷，色澤、光度、強力、以及與染料之親和力等，無不受不良之影響。

四、結尾

本人所舉六項分類方法，僅爲一般所習用。其他方法尚多，以居次要，一概從略。至羊毛之物理性質與化學性質，以限於篇幅及時間，亦僅擇要概述，未能作周詳之論列。

青島

恆泰五金號記

河北路十五號

本號自運

中外五金機械

油漆路礦

材料船舶器具

工業用品兼辦

五金工程承造

帆布帳篷批發

零售價目克己

荷承賜顧

無任歡迎

電話 三三三二  
電話 三三三二  
電報掛號 三三三二  
號 號

# 關於紗廠之試驗規定 青紡技術研究室

## (1) 紗廠試驗室試驗項目及週期表

試驗項目		週期次數	試驗範圍及數量	摘要
格 林	花捲	每週1次	10捲×1枚×1碼	各支最低10年各台平均採集 4週輪流1次每支最低10塊 分午前午後奇數偶數尾全部試驗 每支最低10管自供給架上為滿紗管處之錠子上採用 每支最低20管自供給架上為滿紗管處之錠子上採取 每支最低20管自供給架上為滿筒子管處之錠子上採取
	梳棉條	〃〃	全台之4/1×1段×6碼	
	三道併條	每10小時4時	〃2/1×〃×〃	
	單程頭二道	每10小時2次	每台×2管×30碼	
	粗紗			
細紗	〃〃	〃×〃×120碼		
股線	1晝夜1次	∞×20管×〃		
強 力	管紗	每10小時1次	每台×2管×120碼	由梳棉至細紗各項並計算其差異率 每支最低20管 每支最低20管 } 並計算差異率
	線管	每10小時〃	〃×〃×120或60碼	
烘 水	管紗	每10小時2次	與格林試驗同數	新原棉變更時施行為算定消費原棉量之資料
	絞紗	每10小時1次	每支 $\frac{1}{2}$ 絞×2	
	混合棉	每晝夜1次	每支混合棉2塊×1磅	
	新原棉	臨時晝間1次	每支每種原棉× $\frac{1}{2}$ 磅	
棉 葉 屑	管紗	每月2次	每支×3管以上	依條紗機試驗棉粒，葉屑不勻度，毛羽等項
摺 度	粗紗	每月2次	每支×20管	距離 10"
	管紗	〃〃	〃×〃	〃 1"
	線管	〃〃	〃×〃	〃 10"
粗 纖	紗條幹	每週1輪流	粗紗各台1管滿筒	試驗不勻度，摺度
	維長度	每週1次 臨時	每支2塊三道併條棉條 每支2塊×各種原棉	測定可紡率 於混棉變更時施行之
搖紗內容檢查		每晝〃	紗管搖紗(無停止裝置) 筒子搖紗(有〃〃)	全車數之10%每工人一絞以上 〃 2% 〃 $\frac{1}{2}$ 〃〃
筒子內容檢查		每晝〃	全筒子	全車數之1%每工人 $\frac{1}{2}$ 個以上
搖紗長度檢查		〃	每月全台輪流1次	長度試驗 Wroprul wo n/m
棉網檢查		每週1次	全台之半數	2週1輪流
花捲不均度檢查		〃〃	頭、二、三道每天2捲	使用Lop Evenness Testing machine 或簡單檢業台

(2) 棉紗成品試驗標準

試 驗 數	10's	16's	20's	20's	23 <sup>w</sup>	23 <sup>T</sup>	30's	32's	32 <sup>T</sup>	40's	42's	42/2's	60's	60/2	
格林 含水)	100	62.5	5.000	50.00	43.48	43.48	33.3	31.25	31.25	25.00	23.81	47.62	16.67	33.33	
〃 (乾燥)	92.17	57.6	46.08	46.08	40.07	40.07	30.72	28.80	28.80	23.05	21.94	43.88	15.36	30.72	
〃 差異率	6.45%	5.94	5.61	5.40	5.40	4.95	4.95	4.85	4.40	4.40	4.30	3.66	3.70	3.15	
強加 (磅)	107	79	65	75	60	70	46.5	44.0	50.6	36.7	35.3	90	26.6	67.8	
〃 差異率	6.95%	6.44	6.11	5.90	5.90	5.45	5.45	5.35	4.90	4.90	4.80	4.08	4.20	35.7	
撚 度	16.7	18.6	19.7	19.7	21.0	21.0	23.85	23.90	23.90	26.3	26.9	21.52	29.9	23.92	
小包重量	20s 以下單紗包含10lb 1.9oz 絞線，絮包細商標				21's 以上單紗包含同左 10lb 1.14oz							撚線 10lb 0.4oz%線 8.5%Regain			
撚紗回潮率	20s 以下 9.5% Regain				21's 以下 9.0% Regain										

【附註】 格林差異率 (Irregularity%) =  $\frac{\text{平均以上之平均格林} - \text{平均以下之平均格林}}{\text{平均格林}}$

強力差異率 =  $\frac{\text{平均強力} - \text{平均以下之平均強力}}{\text{平均強力}}$

強 力 賣紗強力與緯紗強力同一  
經紗強力較緯紗強力增大15% (但如密度大如府綢者則增大20%)

撚 線 (標準撚度) 強力為單紗之 2.55倍  
三股線 (普通〃) 〃 〃 3.83〃

差 異 率 撚線之格林及強力差異率為單紗之 85%  
三股線 〃 〃 〃 75%

撚 度 撚線之標準撚度為單紗之 80%  
Combed yarn 撚度為 No. combed yarn 之90%  
起毛用撚線撚度為單紗之60%

(3) 棉紗成品試驗查定採點表

點 數	加權滿點標準	100點	95	90	80	70	60	50	40	30
平均格林對標準格林差率	100	+0.5% 以內	—	+1.0 以內	+1.5 以內	+2.0 以內	+2.5 以內	+3.0 以內	+3.5 以內	+3.5 以上
平均格林對標準格林差異率	100	+2.0 〃	+5.0 以內	+10 〃	+20 〃	+30 〃	+40 〃	+50 〃	+60 〃	+60 〃
平均強力對標準強力差率	80	-3.0 〃	+5.0 〃	+7.0 〃	+10 〃	+15 〃	+20 〃	+25 〃	+30 〃	+40 〃
平均強力對標準強力差異率	100	+5.0 〃	+10 〃	+20 〃	+30 〃	+40 〃	+50 〃	+60 〃	+70 〃	+70 〃
平均撚度對標準撚度差率	80	+ 0 〃	+1.0 〃	+3.0 〃	+5.0 〃	+7.0 〃	+ 9 〃	+12 〃	+15 〃	+15 〃

不勻度 8"×12" 黑板紗 80根之兩面	70	6	8	10	15	20	25	30	40	40									
毛羽	60	與標準樣品比較對照查定之甲 100—85 乙 84—70 丙 69—55 丁 54 以下																	
棉結 黑粒	90	30	以內	40	以內	50	以內	70	以內	100	以內	125	以內	150	以內	200	以內	200	以內
對標準小包重量 差(oz)	60	±1/4oz 以內		—		±1/2oz		±1oz		±1.5oz		±2oz		±2.5oz		±3oz		±3oz	
小包外觀	40	與標準樣品比較檢查其絞線露出，頭部不齊，纏縮不伸，層縮良否紮包線結法良否																	
捻紗實際同潮率 對標準差率	70	±0.3% 以內		—		+0.5% 以內		+0.75% 以內		+1% 以內		+1.3% 以內		+1.6% 以內		+2% 以內		+2% 以內	
捻紗長度對標準 碼差	100	±1.5 碼		—		±3 碼		±5 碼		±7 碼		±10 碼		±15 碼		±20 碼		±20 碼	
共計	950																		

【附註】 平均格林對標準格林差率 (Difference) % =  $\frac{\text{實際平均格林} - \text{標準格林}}{\text{標準格林}}$

“ “ 差異 (Irregularity) % =  $\frac{\text{實際平均格林差率} - \text{標準格林差異率}}{\text{標準格林差異率}}$

平均強力對標準強力差率 % =  $\frac{\text{實際平均強力} - \text{標準強力}}{\text{標準強力}}$

“ “ 差異率 % =  $\frac{\text{實際平均強力差異率} - \text{標準強力差異率}}{\text{標準強力差異率}}$

“ “ 撚度差率 =  $\frac{\text{實際平均撚度} - \text{標準撚度}}{\text{標準撚度}}$

但單紗撚度在標準以下不減點股線撚度縱在標準以下亦與在標準以上同樣減點  
各項目換算成爲加權點時可以該項目之查定採點乘其加權滿點而以 100 除之即得其總  
評點數可以加權滿點之總和 950 除其各項加權點數之和乘 100 即得

# 青島信康五金行

地址：濰縣路五十二號  
電話：四一二六

## 本號營業科目

- 專辦各國
- 五金雜貨
- 機械油漆
- 船舶用品
- 鐵路礦山
- 工業材料
- 電氣化學
- 物品俱全



# 中央信託局

## 青島分局

### 業務種類

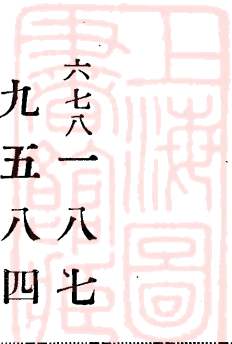
存款 放款 儲蓄 匯款 貿易 運輸  
 倉庫 購料 建築 保險 房產 地產  
 各種代理業務 其他信託業務

### 局址

館陶路一號

### 電話

本局	(二)八一九	六七八
經理室	(二)三一五	六一
建築科	(二)四四八	八八
地產科	(二)七二四	七



# 山東棉花概況

誠

## 第一章 山東棉花之沿革

山東省之栽棉歷史，較南方產棉區稍遲，始自清初，經康熙，乾隆兩朝獎勵後，至光緒時棉田始漸增加，且因禁種鴉片，烟田多改種棉花，實為推廣之一大原因，但以氣候寒冷，灌溉不便，雨量不足等原因，其發展甚為遲緩，至光緒三十年（民國紀元前八年）始移植美棉，氣候風土甚宜栽培，土質多為砂壤性，而乏粘性，然頗肥沃，以黃河流域為最佳區域。

光緒三十年，工商務局採購大量美棉種配發農民，可謂山東省移植美棉之嚆矢，但因土地不適且農民又不諳栽植方法，結果失敗。

民國七年時，北京農商部購得脫力司（Trice）及金字棉（Kings improved）之種子，分發山東，山東省政府乃於臨清設第一試驗所，開始選育脫力司棉。

民國十年天津全國棉業整理籌備所，於山東設棉場三處，籌發獎金，獎勵脫力司及金字棉之栽培，民國十一、十二、十三年，山東省實業廳亦採購美種配發農民，民國十五年設山東省立棉作育種場於齊東，試栽美棉，同時研究改良中棉，民國十七年，農礦廳置合作指導委員會專司獎勵栽植新種，規定棉業改良計劃，民國廿四年於濟南設棉花攪水攪雜取締所，並於各主要產地設置分所，後農礦廳又自北平陸續購到大量美種分發各縣，同時民間亦呼應而起頗多努力，外商方面亦響應政府之獎勵政策，大事活躍，日商和順泰首以貳拾萬元之資金，自美國採購金字棉種，翌年又自朝鮮木浦試驗所購到同樣棉種，分贈張店以北僻遠之產棉區，及膠濟線張店至高密間之棉農，與棉農訂立合同特約收買，除種子外，並配發除蟲藥，同時指導栽培方法，供給肥料並貸與資金，其償還方法，則於各栽培區內廣設分號，按照訂約畝數將棉花分為一二三等按照時

價收購後，由價款內扣還前次借款，其有攪水攪雜者則予以嚴格之檢查，對於他種棉花及未曾訂約之棉花則拒絕收購，收妥之棉花運往設於滄口之軋花廠，軋出之花售與青島之紗廠，因品質優良，頗得好評，棉田及產量亦因之驟至增多。

因前述方法完善，棉商職員又能犧牲一己，久居鄉間，實地指導，棉戶亦多願改種美棉，故能於短期間內，收到良好之成績，筆者當時亦在濟南，襄助此項事業。

民國六年青島開設紡紗工廠，數年內增至數處，因之山東棉之需要量亦隨之驟增，其後青島各紗廠與棉商共同成立山東棉花改進協會，自朝鮮選購優良種子，以張店為中心，向各產地無價分配，其方法則於張店以美棉種交換中棉種，所產之棉花，於張店檢查水分後，按特約收買方法收購。

後華新紗廠亦仿照和順泰之辦法，自朝鮮及上海採購美種，分配高密及濱縣一帶農民，其成績亦頗可觀。

山東棉花改良協會，以高密為中心，無價分配棉種，設獎勵制擬使棉田增至十萬畝，並有擬推廣至三百萬畝之計劃。

山東棉與青島紡織工廠，關係既深，濟南及張店則為青島紗廠用棉之供給市場，天津則發展為棉花之輸出港口，兩地在華北之關係正與華中之漢口與上海相似。

魯北區之棉戶，當初豫配發美棉種子時，因該時花籽輸日頗盛，魯北區多利用小清河航運，以黃台橋為集散之地，棉商均在該處採購花籽。

因花籽即綠色個大之美棉種子較中棉價格尚高，故有少數棉戶，竟將特備配發之棉種售賣，依然栽植中棉種，後乃於配發美棉種子之當時，先行高價為期貨之訂約，並實地指導栽植方法，幾經苦心之努力，棉戶亦漸覺栽植美棉之利益後始有今日之盛況。

以下就山東省政府有關棉業之各機關簡略述之。

河北省設有「河北省棉產改進會」爲該省唯一之掌管棉業政策者，辦理試驗及推廣兩項業務，山東省則未設立前項由棉業統制委員會辦理之「棉產改進會」（戰後成立之華北棉產改進會與棉統會所屬者根本不同）。

僅由省立試驗機關即棉業試驗所，與省立合作社指導處之聯繫合作，以改進本省之棉產。

河北省以農業技術之生產政策爲重點，合作事業從之，山東省則重視合作社事業，使之與試驗機關相聯繫，兩者分担推廣業務。

棉花之品質水分之檢查機關，河北省由商品檢驗局檢查，山東省則除商品檢驗局之輸出檢查外，並有山東省棉花攪水攪雜取締所之檢查。

#### ◎山東省立齊東棉作改良場

民國十五年十月山東省農礦廳於齊東設立棉作育種場，專管脫力司及中棉種之育種改良及配發優良種子等事業。

民國十九年改稱爲山東省立第二棉業試驗場，更於民國二十四年改稱山東省立棉作改良場。

試驗所有四處，其面積共有二百七拾三畝。

場長之下設總務，技術、推廣、三股，該場選出之優良種有脫力司三十六號及脫力司五十七號，該試驗場之事業，不僅限於試驗及研究，並以育成之優良種，經營示範棉田，以謀增產，更由合作社指導處向各合作社農民配發種子並指導栽培技術，調查棉產等事業。

示範棉田即等於採種圃與模範棉田，委囑農民栽培，齊東及鄒平兩縣約有示範棉田二百八十畝，委囑之條件，除對成績優秀者予以獎金及牌匾外，並將其所產棉花，按照市價提高二成予以收購，復於民國二十五年釐定「特約示範棉田辦法」於惠民及邱縣設特約示範棉田叁拾處，將其棉田之半數作爲示範區，配發優良種子，且指導栽植，每畝並發肥料費貳元，其他半數爲普通區，以之比較栽培成績。

#### ◎山東省合作指導處

民國十七年山東省農礦廳組織合作事業委員會，着手合作事業，後於民國二十年改稱農礦

廳爲實業廳，更於民國二十二年改稱爲建設廳，合作事業委員會亦同時改組爲合作指導處，爲全省合作事業之中央機關頗多活躍。

本省因上述推廣棉花之機關「棉產改進所」未經設置，故由前記試驗場選出優良品種後，交由合作社配發鄉村。

各單位合作社之上設有縣聯合會，縣聯合會與省合作指導處取聯繫，省合作指導處，屬於建設廳第一科，山東省之合作社，按照農作物之種類，有棉業合作社，蠶業合作社，菸業合作社，漁業合作社，大豆合作社，花生合作社，依照其經營事業之區別，則有信用合作社，供給合作社，運銷合作社，消費合作社等多種，其最發達者爲棉業合作社，據民國二十五年之統計，省內各種合作社之總數共六千六百八十七社，其中棉業合作社佔三千九百三十三社，尤以鄒平縣及齊東縣之棉業合作社最爲活躍。

## 第二章 產地及產量

### (一) 產地

1 省內產棉區分爲魯西區、魯北區、魯東區、魯南區。

#### a 魯西區

黃河以北津浦綫以西之地區屬之，有臨清、夏津、高唐、清平、恩縣、館陶、堂邑等產棉區。

#### b 魯北區

黃河以北津浦綫以東，黃河下流及小清河沿岸地域屬之，包含齊東、鄒平、武定（惠民）、濱縣、蒲台、利津、博興、高苑、廣饒等產棉區，大部產棉集中張店、而由膠濟綫運至青島。

#### c 魯東區

即膠濟綫東段地區，高密爲其唯一之聚散市場。

#### d 魯南區

黃河以南之地區屬之，包含曹縣、鉅野、單縣、荷澤等產棉地。

(a)魯西區產量最多，臨清自昔即爲最大之聚散地。



其由運河以航運經德縣而運至天津者亦不在少數，陸運則經清平，高唐（或夏津）有達濟南之公路，以馬車裝運，汽車則六小時可達濟南。

運河對岸之清河、油房、威縣、冀縣、或南宮等河北省之產棉，亦多集中此地，故為魯西區之第一市場，集中此地之棉稱為臨清棉，纖維稍短，強勁，色白，夾雜物較少。

普通夾雜之退化美棉約有一成左右，纖維長約 $13/16''$ 至 $7/8''$ 之程度，可紡20支，以對岸之清河區產為最佳，高唐地區近來幾全部栽植美棉，特以土地適於栽培，較臨清產纖維稍長，色澤稍次，但有光澤，雖有夾雜之退化美棉，但多為 $13/16''$ 程度，此地所產之棉純粹優良者長達 $15/16''$ ，或其以上可紡32支，市場稱之為高唐美棉或『高唐脫力斯』纖維之長在魯西區內可為第一，高唐設有棉花栽種圃，該處所產之棉花為純粹斯字棉，纖維長 $1\frac{1}{8}''$ 品質為全省產棉之第一位，夏津原產長纖維色澤白之良品，近因種子多退化，更有攙加粗絨之惡習，故品質良莠不齊，清平產棉纖維短約為 $3/4''$ 。

#### (b)魯北區

所謂濱州棉頗為人所稱賞，張店為其市場，此外棗園寺，周村等亦有少數上市，惟多半皆自張店運往青島，以應該地紡織工廠之需要，黃河河口附近之濰化，利津，亦有一部自海路運往天津。

本地區原適於栽棉，故該地所產之中棉（粗絨）較其他地區所產者纖維長且強韌。

民國初期經積極獎勵移植美棉而奏效後，產量驟然增加，品質亦大有改良，為32支之最佳原料，頗博棉花市場之好評，尤以齊東、鄒平、高密、及田鎮附近所產者纖維長達一吋以上為紡42支之優等品，本地區所產之粗絨因土地之關係，纖維較他區所產者為細，若攙入美棉加水後，不熟諳者頗難辨別之，

須經乾燥後，始可發現，故購者屢易蒙受損失，除於交貨時應十分留意外，平素對本區之產棉亦應詳細研究。

(a)齊東、鄒平、田鎮等地產棉長約一吋或 $1\frac{1}{16}''$ 可紡20支。

(b)濱縣、濰縣、北鎮、惠民、商河等產棉長約 $15/16''$ 至 $1''$ 可紡32支至36支

(c)高苑、博興、廣饒、利津等地產棉長約 $7/8''$ 至 $15/16''$ 可紡32支或T23

#### (c)魯東區

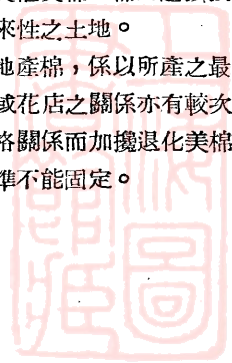
魯東區以高密為唯一之生產市場，本可包括於魯北區無庸特別劃分，惟以產棉優良，接近青島，將來之發展亦頗有望，為青島紡織工廠最關心之地區，故特劃分為一區，本區前經華新紗廠及濟南之花行等獎勵栽植，切實指導，與農民徹底合作，始有今日之基礎，後又因日營之山東棉花改良協會之獎勵政策奏效，故產量驟增。

現在本地區仍在發展之過程中，民國二十五年上市棉花不過二萬五千担，而二十六年度則驟然增加竟達四萬五千担，據言產量頗易增至十萬担，棉花改良協會曾擬定計劃推廣棉田三百萬畝，本區內所產之棉纖維長達一吋以上與齊東、鄒平產同為山東棉之優良品。

#### (d)魯南區

魯南區棉花產量甚少，以栽植中棉種為主，美棉約佔三成，產棉除供本區之需用外則南下運往離海沿綫，幾無運至濟南，青島者，今後如能積極獎植美棉，棉田之擴張，頗可期待為特有將來性之土地。

以上所述之各地產棉，係以所產之最優者為標準，因時節或花店之關係亦有較次之棉花運出，或因價格關係而加攙退化美棉或粗絨者，故前列標準不能固定。



## 山東省棉花生產量

年 度	栽 植 面 積	皮 棉 產 量	備 註
民 國 七 年 度	2,251,261	720,787	
民 國 八 年 度	3,218,000	894,558	
民 國 九 年 度	423,330	125,070	因天旱播種遲誤減收
民 國 十 年 度	2,333,190	304,077	
民 國 十 一 年 度	3,534,700	1,005,230	
民 國 十 二 年 度	3,677,270	1,123,365	棉價騰昂氣候和調豐收
民 國 十 三 年 度	—	900,000	
民 國 十 四 年 度	—	900,000	
民 國 十 五 年 度	3,000,000	520,000	氣候不調
民 國 十 六 年 度	3,000,000	709,755	
民 國 十 七 年 度	3,000,000	620,413	
民 國 十 八 年 度	3,230,000	1,203,080	
民 國 十 九 年 度	6,544,276	2,170,658	標金暴漲棉價亦騰昂豐收
民 國 二 十 年 度	6,974,094	2,154,882	棉價下落
民 國 二 十 一 年 度	6,844,156	1,729,859	
民 國 二 十 二 年 度	5,084,850	1,389,859	黃河發水減收
民 國 二 十 三 年 度	5,637,615	1,360,134	
民 國 二 十 四 年 度	5,493,000	1,334,000	
民 國 二 十 五 年 度	—	1,407,000	
民 國 二 十 六 年 度	5,574,687	1,634,360	

山東省棉田約佔全耕田之百分之五

## 民國二十五年發表五個年平均

	棉田面積(畝)	百分率	皮棉生產量(担)	百分率	每畝平均收穫量(斤)
山 東 省	5,121,411	11.50%	1,353,964	12.62%	26
全 中 國	44,493,381	100%	10,644,988	100%	24

自民國二十二年至民國二十四年止三年間之平均統計如左

地 區	生 產 量 (担)	對全省產量之百分比	美 棉 栽 植 比 例
魯 西 區	610,000	57 %	59 %
魯 北 區	340,000	31 %	61 %
魯 東 區	20,000	2 %	100 %
魯 南 區	100,000	10 %	0 %

此後魯西區增加栽植美種，現在約佔其總產量之90%



### 第三章 聚散市場及其供應狀況

山東棉花之主要聚散地為濟南、張店、高密、青島亦有由海路運來之蘇北棉，河南棉及少數陝西棉。

#### (A) 濟南

濟南為山東省最古之棉花市場，現有花行，打包公司及銀行所設之鋼骨水泥及磚造之棉花倉庫數處，設備相當完善，可存木樁包約二十萬包

，戰前有花行二十二家，其中以中國銀行經營之中棉歷記擁有豐富資本。

中國棉花打包公司有鐵揀機兩架，舊式機每包重叁百斤每小時打包能力為二十包，新式機每包叁百七拾五斤（五〇〇磅）每小時能力為四拾包，金融機關銀行則對本行倉庫內或花行倉庫內所存之棉花，予以押款，中外保險公司亦曾進出此地，民國二十五年濟南之上市棉花達壹百五十萬担，約佔全省產量百分之八十四。

新式打包機 } 體積 十一立方尺  
                  } 重量 五〇〇磅

山東省棉花生產量與濟南上市數量 (單位担)

年次	山東省產棉量	濟南上市量	百分比 %
民國二十一年度	1,769,394	1,054,947	59.62
民國二十二年度	1,468,932	1,073,939	73.11
民國二十三年度	1,334,053	1,172,421	87.88
民國二十四年度	1,407,215	1,109,487	78.84
民國二十五年	1,790,227	1,520,157	84.91

濟南棉花月別上市數量 (單位担)

#### 濟南棉業公會調查

年度 月別	民國二十一年度	民國二十二年度	民國二十三年度	民國二十四年度	民國二十五年	民國二十六年	自二十一年至二十五年計	合計 百分比%
一月	107,445	100,392	95,334	124,062	127,835	235,761	555,068	9.35
二月	9,291	41,824	32,124	47,841	67,521	37,506	198,601	3.35
三月	50,132	82,361	45,221	68,850	197,824	81,642	445,388	7.51
四月	95,232	83,147	98,001	95,957	109,242	105,383	481,579	8.12
五月	59,673	108,059	80,375	76,339	40,874	91,729	365,330	6.16
六月	19,824	68,574	64,815	46,343	47,430	38,125	246,986	4.16
七月	20,401	37,200	18,157	49,881	46,486	27,534	172,125	2.90
八月	31,872	28,251	12,451	51,703	7,311	—	131,608	2.22
九月	115,454	108,105	61,447	28,157	76,650	—	389,813	6.57
十月	176,892	185,591	154,007	131,539	308,241	—	955,270	16.12
十一月	178,894	154,244	258,310	177,866	274,613	—	1,053,827	17.77
十二月	189,837	66,171	251,259	210,949	215,130	—	954,355	15.76
共計	1,054,947	1,075,939	1,172,421	1,109,487	1,520,157	617,681	5,930,951	100.00

十、十一、十二、三個月爲上市最盛期，尤以十一月爲最多，舊歷正月以後漸漸減少。

濟南市場上市棉花，大部爲魯西區產，其外魯北區之一部，及河北省之吳橋棉，甯津棉，亦自津浦綫運濟，河南之彰德棉久與濟南市場有深切關係，其他京漢沿綫之臨洛關、磁縣、趙縣、元氏、亦有相等數量運至濟南市場上市，自彰德以馬車運往濟南，需時八日至十日，民國十六年時曾有靈寶棉，渭南棉及小數山西棉上市。

魯西區之臨清、高唐、夏津、清平等地之棉，多以馬車小車或汽車運至濟南並冠以各地地名如稱之曰臨清棉，高唐美棉等行交易。

魯西區除濟南之外，鐵路沿綫之德縣，禹城及平原，最近亦有棉花上市，禹城平原爲由遠地以馬車運到後改由鐵路運往濟南之轉運地，尙無棉花市場之任何設備，只有期望將來，德縣則爲魯西區及河北省運河沿岸各地所產之棉花集中地，花行及倉庫尙不齊備，亦無金融機關，僅爲轉運及經過地點，設使之成爲市場亦屬於將來。但以舟運遠可達天津鐵路則青島，上海皆可運往，且可利用運河以節省自偏僻產區至鐵路沿綫間之運費等，優越條件，設若能完成花行倉庫等完美之市場設備時則將來之棉花市場，頗爲有望之地點。

#### 濟南之花行

民國前數年花販自魯西區運往濟南供市內之需要，惟當時既無倉庫之設備，又無斡旋交易之機關，頗感不便，民國前三年魯西堂邑之花販王協三，於濟南經二路緯八路設阜成信花行（後改稱復成信）以供各地來濟之小販利用，供給食宿代客買賣收取佣錢，此爲花行之濫觴，天津則爲代辦土產之貨棧，轉變而成，其成立之由來與濟南大不相同。

王協三除供應濟南一帶之需用外，並自以馬車運還烟台，又當時之膠濟鐵路僅自青島通濰縣，故又以馬車運至濰縣，改由火車運往青島，更輸往大阪，此前，則僅有自天津運往大阪者，山東棉（粗絨）之輸往日本，以此爲嚆矢。

以濟南、張店、高密爲市場之山東棉花其品質可彙分爲下列數種。

#### (1) AA級

純粹脫力司系，爲鄒平、齊東、高密等地及高唐採種圃所產之棉，色白纖維長約一吋或1 1/16"可紡42支。

#### (2) A級

脫力司及金字棉之優良品，爲山東東部各地所產，色白微有紅頭，纖維長15/16"至一吋，可紡36支或32支。

#### (3) B級

金字棉系，統產於東部及北部，纖維長7/8"或其以上，可紡32支或23T。

#### (4) C級

以脫力司系金字棉系統爲主，摻有一成左右之退化美棉或粗絨，產於魯西之臨清、夏津、高唐等地，稍帶黑色，微有紅頭及葉屑，纖維長約7/8"至13/16"可紡20支或23W

#### (5) D級

摻有二成退化美種或粗絨，清平、恩縣、夏津附近產之，纖維長約3/4"可紡16支。

#### (6) E級

摻有三成退化美種，或粗絨，威縣，南宮等地產之，纖維長約11/16"可紡10支至12支。

濟南除前述之棉外，尙有良質之重陽棉上市，於南宮附近地區，纖維長約一吋，純白爲其特徵，產量不多，屬於A級概以攪雜及攪水較少爲常，又臨清地方久爲市場，軋花業頗進步，同地所軋成之皮棉甚佳，對岸清河地方來此之棉花普通稱之爲臨清棉，纖維屬於A級，魯北區之田鎮棉（高苑青城間）產量雖少，但與齊東高密同屬AA級。

集中於濟南之棉花，既冠以產地之地名，再按其交易之棉商字號，概可判斷棉質之優劣及攪水攪雜之多寡，於濟南市場採買時實應留意。

#### (B) 張店

魯北區所產之棉花除一部由小清河舟運濟南外，悉由陸運集中此地，故魯北區中張店爲最大之聚散市場，亦爲次於濟南之重要市場，花行亦由濟南進入此地，設有倉庫，有木揀機拾數架，並曾計劃建設鐵揀打包工廠。

張店上市棉花，全數運至青島，供該地紡織

用，民國二十五年上市達二四七·〇〇〇担，二十六年達四四三·〇〇〇担，魯北區之產量年年增加，相信頗易增至五拾萬擔，將來之發展甚大，為最有希望之市場，亦為青島紡織工廠最注重之市場，對此地區之增產計劃，及配發新種子當為首要張店之外周村於民國二十五年上貨一萬擔民國二十六年上貨三萬擔其他膠濟沿綫亦有二三處有棉上市惟數不多。

(C) 高密

高密為魯東區唯一之聚散市場，民國二十五年上市二萬五千擔，民國二十六年增至四萬五千擔，為最新最有望之市場，應迅速設立倉庫等設備並擬定增產計劃積極進行。

山東棉花之供應狀況

民國二十五年山東棉花之供應狀況如下表，自濟南、張店、高密及周村等地共出貨壹百二十九萬七千五百擔，再加上期滾存拾七萬五千擔共為壹百四拾七萬二千五百擔其用途則為

上海	自青島海運	一〇·〇〇〇擔
	自濟南以津浦鐵路	二八七·八〇〇擔

輸往日本(紡織用細絨及紅棉)	四二·〇〇〇擔
青島紡織工廠用	九二三·〇〇〇擔
濟南紡織工廠用	一六〇·〇〇〇擔
滾入次期存貨	四九·七〇〇擔

美棉、印棉及漢口棉、天津棉、江北棉等自海路運至青島，專供青島紡織工廠用。

民國二十六年山東棉，濟南、張店、高密、及周村共出貨壹百八十二萬三千擔加前期滾存之五萬零壹百擔共為壹百八拾七萬三千百擔其用途如左。

上海	自濟南以津浦綫	二五九·〇〇〇擔
	自青島海運	七六·〇〇〇擔

輸往日本(紡織用細絨及粗絨)	八七·〇〇〇擔
----------------	---------

青島紡織工廠用	一、二一八·〇〇〇擔
---------	------------

濟南紡織工廠用	一七五·〇〇〇擔
---------	----------

輸往海州	五·〇〇〇擔
------	--------

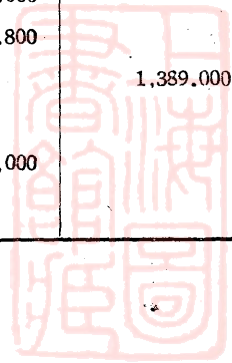
滾入次期	五三·一〇〇擔
------	---------

共計	一、八七三·一〇〇擔
----	------------

山東棉花供應一覽表 (根據東洋棉花青島支店調查)

(一) 自民國二十四年九月一年間 (單位担)

供 給		需 用	
(1) 山東棉	1,297,500	(1) 輸 出	339,800
計 開		計 開	
濟 南	1,015,500	日 本	42,000
張 店	247,000	上海(海運)	10,000
高 密	25,000	上海(陸運)	287,800
周 村	10,000	(2) 紡織消耗	1,389,000
(2) 市場前期滾存	175,000	計 開	
(3) 輸 入	305,400	青島紗廠用山東棉	923,000
計 開			



供		給	需		用
美棉	2,800		青島紗廠用其他棉	305,000	
印棉	14,400		濟南紗廠用山東棉	160,000	
漢口棉	96,870				
天津棉	34,200				
靈寶棉	155,300				
海州棉(江北棉)	3,000				
供給總數		1,778,900	需用總數		1,728,800
			滾入次期市場存貨		50,100

(二) 自民國二十五年八月拾壹個月 (單位担)  
至民國二十六年八月

供		給	需		用
(1) 山東棉		1,823,000	(1) 輸出		427,000
計開			計開		
濟南	1,305,000		日本	87,000	
張店	443,000		海州	5,000	
高密	45,000		上海(海運)	76,000	
周村	30,000		〃(陸運)	259,000	
(2) 市場前期滾存		50,100	(2) 紡織消耗		1,678,000
(3) 輸入		285,300	計開		
計開			青島紗廠用山東棉	1,218,000	
美棉	4,100		青島紗廠甲其他棉	285,000	
漢口棉	124,200		濟南紗廠用山東棉	175,000	
天津棉	9,400				
靈寶棉	133,200				
海州棉	14,400				
供給總數		2,158,400	需用總數		2,105,000
			八月底市場存貨		53,400

### 第四章 山東棉花之種類

山東省所栽植之棉花，可概分為中棉及陸地棉(美棉)兩種，美棉移植種類頗多，但多因土地不適而放棄，今僅存下列早熟性之三種。

#### (A) 美棉種

- (一) 脫力司……脫力司或稱脫字棉 (Trice)
- (二) 金字棉……又稱金氏棉 (Kings improved)
- (三) 斯字棉…… (Stonville)

#### (一) 脫力司

民國八年政府指定為獎勵棉種，努力推廣，結果今日全省之美棉種，大多屬於此種或屬此系統。

產於美國北部屬短纖維類，早熟，莖條少，旁條長，莖節較長，花桃小，種子大，有四室至五室，其純粹者纖維長達一吋至一吋以上，可紡32支—42支，軋花率為28%—33%

本種自移植山東以來，政府，民間及外人等

獎勵機關未能聯繫一致，各自推行，棉種不一，且棉戶又將配發之棉種或籽棉出售，另自軋花店購買種子播種，遂使優良種子因之混雜或雜交於棉田，故最近純粹優良者最少，雜種遂見增加，純度低下，市場將其低下特甚者，按退化美棉降格交易，然脫力司一名早為一般棉農及棉商所熟諳，已成為長纖維棉花（長絨花）之代名詞。

### （二） 金字棉

金子棉之推廣僅次於脫力司，高密地區及魯北區最多，魯西區亦有一部栽植。

產於美國最北部屬短纖維類，極為早熟，遊條少，旁條細，莖節短，花為乳白色，種子及花桃均小，有四室，纖維長15/16吋至一吋，可獨自紡出23支，良品即可紡32支軋花率為32%—34%

本種初經日人棉商輸入，對棉種之改良及增產頗有助力，始有今日之普遍，各地棉花合作社中尤以齊東，鄒平兩地特別活躍，成績卓著，故生產最優良之棉花。

山東省於民國六年日商和順泰依東洋拓殖會社及隆和公司之援助，自美國又次年自朝鮮本浦試驗所運來本種，配發魯北地區獎勵栽植，當時職員均常住鄉間，與農民共同起居，經苦心之努力，新種始有今日之普遍，筆者當時供職濟南隆和公司，故知之頗詳。

此後魯北區又經青島紡織同業會，及中日棉商繼續推廣努力獎勵，魯北之種棉始有今日之盛。金子棉經上述之過程，始漸普遍，惟自輸入之初迄今，時間已久，多有與他種混雜或退化，其純度之低下，較脫力司尤甚，故急應輸入新種，配發農民。

### （三） 斯字棉

本品於民國二十二年初經輸入於齊東之省立棉業試驗所試種，結果頗佳，繼又於各地試種，其成績亦頗良好，乃於民國二十五年大量輸入，獎勵栽植。

本品輸入較晚，故栽植面積較少，但品種頗佳，氣候性質尤為適宜，為將來最有望之一種，專家甚有稱脫力司及金字棉已成過去品種。

本種亦早熟，花大色白，花桃亦大，屬中纖維種，樹形較矮頗繁茂，五桃或六桃即可得棉一磅，纖維長達一吋至1 $\frac{1}{16}$ 吋，較脫力司尤佳，可為紡42支以上之原料，惟遊條多為其缺點，三種之中，以此種為最佳之種子，軋花率為33%至35%

### （B） 中 棉

中棉自清朝時省內各地已普遍栽植，後以美種輸入，除魯南區及魯西區之一部尚有少數栽種外，大部皆為美棉，故今後中棉難有發展之希望。

種類據農民言多至七十餘種，其名稱之由來多以品種為區別，即以形態，莖色，棉絮之大小，色澤，纖維之長短，粗軟，及種子之形狀，栽培地等為之命名，故同種異名者或因產地不同名稱互異者頗多。

此種棉花多以被絮料用輸往日本，紡織用時除10支以下撥用外，餘皆不適，故省略之。

此外濟南附近，有德人輸入之德國棉或稱德字棉，民初曾有少量上市，品種可與脫力司相等，今則早與他種混雜，純粹之德字棉早已絕跡。

## 青紡各廠應儘量採用山東棉花

### 樹 林

日本紡織業能於過去短期內，長足發展，其原因固多，但莫過於採購原棉方法之良善，紗廠擁有豐富之資金，銀行亦願予通融，普通均存有半年至少亦存有三個月之棉花，故無需急於採購，且每隔三月棉價必有較大之變動，紗廠儘可

於較賤時期，在自己有利之條件下採購棉花，以增加存棉，使單價減低。

據聞青島各紗廠去年所用之棉花，百分之九十七為美棉及其他外棉，而自購當地之本國產棉，僅佔百分之三，然外棉仍佔全國輸入量之首位



，且現在美棉之來源並不正常，品質亦極雜亂，同時美匯又逐日高漲，故極應盡量設法採購國產棉花。

民國二十六年張店出貨四四三·〇〇〇擔，高密出貨四五·〇〇〇担，均為最適於青島紗廠所用之原棉，目前兩地為共軍所據，任何計劃盡屬空談，有待於將來，惟濟南附近各地，業經國軍次第收復，津浦綫亦將打通，魯西地區產棉不久即可上市，民國二十五年度運銷於濟南之棉花達壹百八十二萬餘担。

#### 採購山東棉之急要

目前最要者應盡量採購山東棉，利用其特長，盡量減少外棉之輸入，其特長則

- (一) 色澤純白
- (二) 價格低廉
- (三) 市場較近

纖維雖長度不足，可由省外輸入細絨以補償之，尤以青島紗廠，處於獨佔山東棉之有利地位，若紡42支其原料則可移用靈寶棉以代替美棉，故應以山東棉為主，盡量存貯大量國棉，而僅以外棉為輔佐原料，實為急要。

同質之棉布或棉紗，其色白者自當為人喜好，故出品若時黃時白，買主則以最劣之出品估價，損失頗大，山東棉之特徵·即為色澤純白，為使所出貨物品質保持平衡計，或於混用葉屑較多色澤較劣之外棉時，於任何時期均有貯存之山東棉必要，以提高出品之價格，民國初年某紗廠曾熱心研究山東棉花首先使用，該時其他各廠均在依賴外棉期中，當時僅在16支之原料中混入20%至30%，但其成品之顏色較白，較之其他各廠之出品，更得市場之好評，售價高原價低，利益頗大，故已成市場之標準品，長期不變。

當時山東棉概係運銷於濟南，亦有河北省吳橋產及魯北區之濱州產，二者均為中棉種之粗絨

，吳橋地區因地質關係，纖維短細，強韌，濱縣地區因地質適宜，棉質較吳橋產為佳，纖維較吳橋長而粗，頗強韌，色純白為其特徵，筆者當時在濟見此濱州產棉，較他地所產之粗絨，纖維長且質亦較優，如與其他粗絨同樣辦理，殊為可惜，應以作為最好之紡織原料，故冠以『濱州棉』之名稱，運往青島紗廠，試行紡用，結果如前述，為16支之最好原料，迄今已二十數年，每思往事，感慨無量。

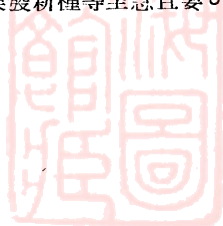
民國二十五年度及二十六年度青島紗廠所用之棉花種類大別如下，美棉輸入極少，代之者為靈寶棉拾五萬担左右，當時42支之原料為靈寶棉80%美棉20%。

如美棉之輸入杜絕，靈寶棉能繼續採購時，該棉單獨即可紡40支，換言之，即僅有國產棉亦可工作，最近運銷之靈寶棉已較從前品質降低，應即計劃此優良品品質之改良，並於高密及魯北地區推廣棉田，同時將退化之美棉種子，換發新種，是為當前之急務。

### 青島各紗廠使用之原棉

自民國二十四年九月 至民國二十五年八月	自民國二十五年九月 至民國二十六年八月
山東棉 923,000担	山東棉 1,218,000担
其他 306,000〃	其他 285,000〃
滾入市場 400〃	滾入市場 300〃
次月存貨 400〃	次期存貨 300〃
其他 400〃	其他 300〃
美棉 2,800〃	美棉 4,100〃
印棉 14,400〃	漢口棉 124,200〃
漢口棉 96,700〃	天津棉 9,400〃
天津棉 34,200〃	靈寶棉 133,200〃
靈寶棉 155,300〃	蘇北棉 14,400〃
蘇北棉 3,000〃	

目前應急於考慮計劃者，則為高唐、鄒平、齊東、及田鎮地區棉花之增產及其改良，及推廣高密地區之棉田換發新種等至急且要。



# 唯一全國性合作金融總樞紐

## 中央合作金庫

扶植合作事業  
調節合作金融

總庫：南京太平路太平巷口

青庫：青島堂邑路八號

電話 { 經理室 (二) 八八三四號  
副理室 (二) 四四〇八號  
營業室 (二) 四四三九號

### 經營業務

儲蓄部

信託部

業務部

部兼辦

(簡章備索)  
各種儲蓄  
(暫由信託)

代理其他業務  
信託存款  
倉庫運輸  
代理保險  
物品供給

匯貼放款  
兌現款款

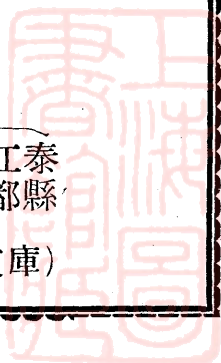
(並辦理國家銀行其他應辦業務)

### 分支庫

地點

上海 天津 濟南 漢口 濟南 漢陽 鄭州 蚌埠 青島 錦州 徐州 淮陰 安東 遼陽 江都 泰縣

(全國各地均可通匯并即將遍設分支庫)



# 中國銀行

## 政府特許國際匯兌銀行

### 青島分行

地址：青島中山路六十二號

電話：經理室 二·三四五六  
二·八一三一二

營業廳

二·八二一二十五  
二·八一三三四  
(轉接各部)

電報掛號：六八九二

英文電報掛號

CENTROBANK

### 營業項目

經營存款。放款。國內外匯兌  
儲蓄。倉庫以及其他銀行業務

### 青島台東鎮辦事處

地址：青島台東鎮雲門一路二十六號

電話：三·一二七—八

### 青島小港倉庫

地址：青島小港二路二十七號

電話：二·七三四〇

## 譯 載

英政府擬協助其本國  
棉紡工業初步計劃

張 建 中 譯

二次世界大戰和平後英政府商務部經年餘之深切考查深知其本國棉織維工業較戰前落後，並未能及時恢復戰前狀況。綜合其主要不外各廠機器設備陳舊，並勞力效能未見充份發揮；除此而外，各廠還本身相互合作聯繫，亦未見健全組織。因是英國政府為協助鼓勵各棉紡工廠恢復發展起見，對於各紡紗工廠，擬首先使其增加設備，而由政府補助四分之一的設備費，這個計劃由英政府商務部部長史太福特爵士在一九四六年十二月於孟却斯特對各紗廠領袖發表以下協助綱要：

- (一) 各紗廠分別於短時間內擬定增加設備計劃並預期完成實施步驟。
- (二) 全英國紡紗工廠必須通力合作健全組織起來聯繫如一。
- (三) 在改良新的紗廠中應實施兩班工作制。
- (四) 採取並鼓勵新制勞工法善用運之。

史太福特爵士力主此事能迅速決定，他希望在最短期內能獲得勞資雙方各機構的答覆。

商務部部長在一個蘭開夏工商領袖代表會議席上，發表政府對於工黨的建議，關於棉紡業財政上之協助，而申明官方的態度；他述明如下：

1. 這個協助只限於棉紡工業；
2. 這個必須勞資雙方獲得協議而能達到上述四個條件為準；
3. 這個計劃並不是強迫各紗廠皆必須增加設備的；
4. 在工黨的報刊上這個增加設備部的提議是不需要的；

5. 關於織布的計劃現在還不能決定，必須等候政府收到紡織機械調查委員會的報告，以及工廠調查長關於織布場開重行規定的報告，然後始能作通盤的籌劃。

史太福特爵士聲述，政府現在尚未接到關於雙股線部份的建議；但是已經準備妥善討論關於這個問題的提出。

勞力勢必減低

史太福特爵士的演說，我們要知道是必須刊印流行於工業界，並在工黨的報刊上要引起很大的注意。

關於勞工問題，他說根據史柯斯特的報告，就是假定一切都可以令人抱樂觀，但是將來的工作勞力是比較戰前要減低，且工資是需要較高的付給，所以勿須計劃戰前勞力的復原。

每天兩班的工作制

因為出產量的不足，每人的生產量是必須增多，所以各種節省工人的機械，亦必須添設起來。工業界為了要保持它的競爭地位，是必須使此種有價值的機械，作每天兩班的使用，政府廠主及工人皆必須本着犧牲的精神，聯合一致把紡織工業再度的建立起來。

改新機械的使用

高度牽伸的採用，是減少了紡紗的程序，大打包機的使用，可使工人看管較多的機械，其他機械化的運輸，高速度的搖紗及自動織布機的使用，皆可在不影響出數之下，節省許多的勞力；廠方必須設備此種機械，不但可使工人增加生產多得工資，且還可使成本降低也。

爲了要達到節省勞力的目的起見，廠方必須聯合一致對於各種問題加以相互的研討與琢磨，政府認爲小單位聯合成大單位，於將來解除工業界的困難上，是一件很重要的措施。

#### 工人的貢獻

關於有效的利用勞工一事，政府現正計劃，每天兩班工作的勞工安排辦法，這個或者不免有相當的困難，但是我們必須認清，如果有一天爲了要解決失業問題，而必須採取步驟，這個恐怕於作全日工的大有不利了，所以政府希望勞資雙方，對於考驗這個問題上的種種情事，都要拋棄過去的習慣及傳統觀念的成見。

#### 單獨爲棉紗廠

政府對於廠方增加設備互相聯繫合作，及每日兩班的工作等問題，相信在財政上是必須有充分的準備，在澈底的慎審考慮之後，政府遂決定給予直接財政上之協助，但只限於棉紗廠之增加設備一項，使之集中力量增加生產，以期此種工業重新建設它的穩固基礎；政府這種協助是有條件的，就是勞資雙方必須準備一致合作有所貢獻，其條件如上述之（一）（二）（三）（四）四項。

#### 供 獻

這種計劃如果被勞資雙方所同意，政府當竭力與工業界領袖商討關於詳細計劃的進行。但大致情形如下：

政府準備允許百分之二十五的機械增加設備補助費（但建築費除外），惟此種增加設備之完成，須限於一個規定的時間經雙方同意。

在計劃實施之後，訂購機械須在兩年以內，而完成交付時期則以五年爲準。

此種計劃，只限於集團紗廠，須包括紗錠足五十萬枚，這個數字可以適用於已成立的集團紗廠，或者是新成立的集團紗廠。

史太福特爵士恐怕這件事情引起誤解，特再鄭重聲明，此種計劃並不適用於其他工業界，此乃因政府對目前紡織業之危機，很感到憂慮，所以始有此建議，以期開開夏之恢復繁榮也。

#### 並非強迫制

此種計劃，並不含有強迫性，要使所有的紗廠皆必須增加設備並對廠方增加設備的辦法，而

政府亦不加以干涉的。

史太福特又述這個現在還不需要組織正式籌備處，苦是他所提的計劃有被採用的可能，並且紡織界本身能予以必要的協助也。

#### 便利借款

爲了要使廠方週轉便利起見，凡屬集團紗廠，皆可獲得較低利率的貸款，至於其他協助如果需要亦可商量，若是這個計劃進行得很順利，史太福特爵士說：他可以向政府要求由國庫担保一定額數的貸款。

#### 市場的檢討

關於爲了改進市場所擬發行的公債一事，史太福特爵士說：這個於工業界組成的工業中心機構，對於此種債券可以作慎重的運用，但是他相信它們對於這件事情的提議，是很表同情的。

最後爵士要求勞資雙方及商業領袖，要切實合作，務使此十年來停頓的工業，趨於安定及繁榮。政府已經盡了很大的力量，爲了此種工業的復興及繁盛，這個建議是認爲可以保障它的獨立，這個建議是很切實很新穎，而其他工業是不能獲得到的。政府希望雙方的領袖能與它們一致合作使這個計劃臻於成功。

#### 機械的情況

在新聞記者會議之後，史太福特爵士與工業界代表談論，關於紡織機械的訂購付貨一事，他很驚訝機械廠的生產比訂購量總是超過的。

提到政府對於禁止紡織機械出口一節，是否已加考慮，爵士說他們對於這個問題異常注意，在任何時間，如果國內的市場不能由機械廠得到充分的供給時，必要的調整步驟當然是要施行的。

#### 德國機械的處理

一個紡織週刊的代表，問到英國政府對於利用可以生產的德國機械工業，是否與其他佔領政府有過接觸，史太福特爵士回答他們已經很深切的討論這個問題了。

爵士又被問及關於營業方面，政府將給予何種程度之財政上的協助，他回答說這個現在還不能宣佈，因爲這個問題要看公司聯合的數目如何，以及增加設備的程度如何，然後始能決定。他

又回答一個問題說關於增加設備的價值，現在尚無從確定其確實的估計數目也。

棉業部最近調查統計紗廠設備如下：

根據工黨報刊的估計改換走錠九百萬枚，補充圈錠三百萬枚約值（每錠需四金鎊包括附屬機件），一二、〇〇〇・〇〇〇金鎊，又改新原有

圈錠八百萬枚（每錠需二金鎊），約值一六、〇〇〇・〇〇〇金鎊同時建築的改良費用（不在政府計劃之內）約值一〇、〇〇〇・〇〇〇金鎊總計三八、〇〇〇・〇〇〇金鎊。

譯自 Teetile mercury aud Argus Dec  
6.1946 p.865 張建中譯

## 減少紡紗廠產生廢花量研究所得

張建中譯

美國海福特 John B. Hargield，對於紡紗廠各部產生廢花下脚量，以美棉為準則，並依技術界多年經驗，所定之各部廢花百分率，檢討超過限度廢花生產原因，根據其實際虛心研究，分別部門，附圖註解，不外兩大原因：（一）為管理方面未盡職責，技術欠缺而產生超量廢花，應由負管理責任者設法改善糾正，（二）為機器本身之缺欠不良，應即設法補救或更替，茲就研究所得臚列如下：

管制廢棉這個名詞，是常常標印在紗廠裏的牆上，使我們可以看到，或者在機器架上這種標語亦是司空見慣，雖然各種工廠都知道這個廢料的問題是異常嚴重，但是在紗廠裏的廢棉可分兩種：即合理限度的廢棉，與超過限度的廢棉，合理限度的廢棉是根據通常一定的百分率為標準，如果超過這個標準那就是過限度的廢棉。

在紗廠裏工作程序是由開包起，至紡紗止，為了要明瞭各種廢棉自然產生的情形，故由倉庫起至出紗止分述如下：

倉庫及開棉機的廢棉

花包拆開之後，棉花是放在開棉機的前面，捆束物與布包雖然不能作為廢棉，可是這包布上所粘着的棉花是應該檢淨的。

開棉機的效用，是初步使壓固的棉花變成鬆散的狀態，同時將所有的雜物清除之，這些雜物包括泥沙籽葉等等是無價值的，可是把它們放在肥料堆上確能變成很好的肥料，所有開棉機的用途，都是清除廢物，尤其錫林及通風裝置的，其效能更大，這種機械的效能，可以由所產生的廢

棉的情狀來判斷，自然是指所出的數量而言，大概由0.5%至1%為標準，柏克式及離心通風式的機械，其所產生的廢棉是不應該超過0.75%至1%為限度，一個長輸送管可以出較多的下脚。

除塵棒及漏底是不應該安置得太寬，否則很多的好纖維要隨廢棉失去。

清棉機的廢棉

接連適當的裝置的清棉機，可以清除1.5%至0.5%的廢棉，此種廢棉包括落物飛花及葉類等件，清棉機的廢棉，必須按期檢查，尤其是不同的花用在同一的機械上，更當特別注意。一個為美國棉裝好之清花機，如果不將除塵棒另行安置，是不適用於埃及棉若兩種品質的原棉，是通常的被使用，故清花機的裝置亦須適合此二種品質的原棉。

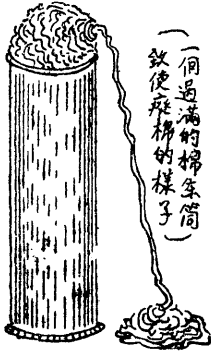


（一個未經心作成的棉捲樣子這是很不經濟的）

在試驗清花機的廢棉率時，筆者認為其廢棉的重量是應該與所出的棉捲重量作比較，而不宜與所喂進的生棉作比較，原因是生棉含有不同的溼度故耳。（埃及棉有時含有10%至11%的溼度）有時很溼的生棉經過數度工作，它的溼度自然要減低，所以棉捲上溼度是比較均勻的，或者若生棉太乾燥時，這自然會因屋內溼度的調劑的原故，可使出來的重量較喂入的重量為增加。

### 梳棉機的廢棉

梳棉機有兩種功用；一是使棉捲經過一番梳棉及清潔的作用，二是使較重的棉捲而變成較少的棉條，以便後紡的工機頭一步清作，是刺毛有泥垢等重緊的是針板所出的數量等級而決定 4% 6% 為



適合低級棉 個雙螺旋牙齒輪，以便加快針板的速度，而資加倍廢花的數量，但其中不免有很多的長纖維，這實在是很難管制的，其次緊要的是錫林與道夫的廢棉，此種廢花是應該由每兩小時半至三小時清除一次，在這種廢棉裏亦可找出一些好纖維。如果底格未予適當的安置，使好纖維失墜，這飛花的散失，確係一個嚴重的問題，精梳機的程序是最緊要的，所以在這步工作的廢棉是必須確定一定的標準率，完全要依棉質的優劣以及出品等級的差異而決定，欲使回花減少，除非工人在接棉條或棉捲有愛惜廢花的習慣。

爲了要，還需要一

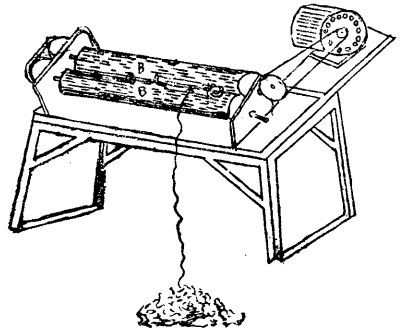
所有精梳機的前廢棉，都應送回和花部參用，但是如果由清棉至紡紗的各部廢棉數量太多，這實在不是好現象，這種情形是必須加以糾正，尤其是在前紡各部是更不容忽視的，各部的廢棉既須有一定的限度，而同時又須顧到品質的優良；如果一個紗廠有很規則的廠規，使工人都能循規蹈矩的工作，這種注重愛惜廢棉的訓練是不必要的。

### 精梳機的廢棉

注意過度的回花是訓練中的一種，最規則的辦法在接頭棉捲或棉條時，應將各斷頭撕下的一塊儲於一處，俟集中成堆，再送和花部參用，至於回花適當的數量，這故然要依平均的紗支及棉花的品質為標準，但是不得超過 6% 至 8% 為限度。

經掃除的廢棉是不應該付之一炬，可以放在

### 粗紗機的廢棉



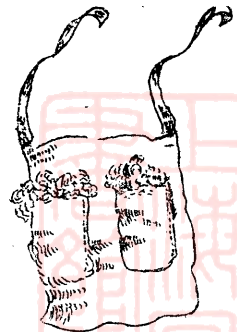
「一只壞粗紗置於羅拉」BB上然後使紗頭經木羅拉A壞層粗紗便引落在地上」

過度的粗紗廢棉，亦是難免的，使粗紗過分的伸展或非熟練的工人皆可使粗紗廢棉增多，若工人慎重的注意。此類有價值的損失，是可以避免的，如有做成的粗紗管不整齊時，須保留使用，可以將不整齊的數層粗紗除去，其餘好的粗紗部份，仍須保留用之，而不得使用刀割之，此乃一很壞的習慣，很多的紗廠是不允許的，在一個很好的紡紗間裏，倘紗管不是調換的太急，這個意思，就是說在調換紗管而粗紗遺留在筒子上，仍有一層以上之多時，我們只能看到很少的過度廢棉。

### 細紗機的廢棉

因細紗斷頭而產生的廢棉，是很難管制的，惟一的辦法是勿使非熟練的工人看管較多的錠數，最後我們既述明各種廢棉的標準數量，並指明過度廢棉的損失。

進一步我們再談談關於掃除的廢棉問題，在一個紗廠裏所有泥塵與飛花及油紗的落地，這是不可避免的，但筆者的意見，最好使工人養成愛惜廢棉的習慣，勿使潔白



(圍裙袋中裝滿過多時) (可致廢棉增加之原因)

的回花紗頭及好花隨意墜地，以免沾污，結果被掃除於無價值的塵堆上這不是很可惜的嗎！

經掃除的廢棉是不應該付之一炬，可以放在

肥料堆上使之分化作肥料之用，高度勞工價值自然要使處理廢料問題不受重視，但好物料，參入廢物料，這是需要糾正的，歐洲各國，因勞工價低，而物料價高，所以對於廢料的處理甚為重視，但是在生活程度及勞工價值較高的國家，我們往往可以看到很可惜的物料變成廢料也。

以下幾點是筆者對於注重廢棉的意見，希望讀者勿等閑視之。

1. 一個紗廠管理的良否，當以廢棉產生的情形，以及工人對於廢棉的愛情程度以爲斷。

2. 預使注重愛惜廢棉的訓練，比較糾正處理廢棉是容易的多。

3. 一個工人，每月在廠裏習於愛惜廢棉，使廢棉可以減少這個完全要賴他在家裏平素是否已經養成愛惜廢物的習慣，如果成萬萬的人民都能

養成這種好習慣，那麼這個對於國家一定有很大的貢獻。

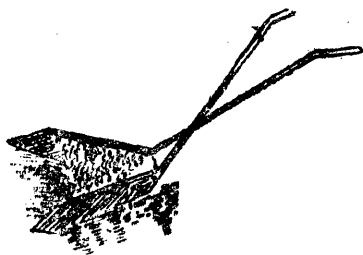
若是工人對於過度的廢

棉應該負責，那麼就須指導他們如何可使廢棉減少及如何可管制廢棉，若因機械的不良，而產生過度的廢棉，應即修理或換一部新製的。

譯自Tetile Industries nov.1946.—P47.

張建中譯

(好白棉可以從地板被掃除的廢棉中檢出來)



## 減少廢棉摘要

程 序	廢 棉 種 類	處 理
1. 倉 庫	散 棉	1. 檢除布包上所粘附的好棉歸入和花部
2. 開 包 機	沙 葉 及 棉 殼	1. 放入肥料堆中
3. 開 棉 機	屑 物 沙 及 葉 等 等	1. 將所賣的廢棉檢出餘者放入肥料堆中
4. 清 棉 機	屑 物 葉 及 飛 花	1. 檢出廢棉中的好纖維餘者放入肥料堆中 2. 注意除塵棒的安置
5. 梳 棉 機	飛 花 針 板 抄 鋼 絲 及 回 花	1. 所有梳棉機的廢棉皆可出售務使廢花達到最低限度 2. 注意底格及蓋板的裝置 3. 使回花降低
6. 精 梳 機	精梳機的廢棉(短長毛)及接頭時之回花	1. 各部的安置皆關重要 2. 指導工人使纖維回花降低
7. 併條機及棉捲機	回 花	1. 指導工人並監督使回花降低
8. 粗 紗 機	壞 粗 紗	1. 導指工人隨時注意接頭 2. 注意適當鬆緊 3. 如果有壞紗管出現應即除去當使錠空轉亦不可免 4. 如果因特殊情形有很多壞紗管出現大部份僅表面數層壞紗應用特製機械使之脫除 5. 不可用刃割除粗紗
9. 細 紗 機	不整齊的粗紗管由紗管架上換下之紗管仍有一層以上之粗紗皮 靛及回絲	1. 如果有過多的爛粗紗管發現指明工人報告管理人糾正之 2. 指明工人在換紗管時粗紗遺留以一層爲限 3. 用機械清除紗管上之粗紗是很經濟的 4. 皮靛花及回絲最好勿使落地
10. 一 般 程 序	掃 除 物	1. 掃除物應該絕對是掃除物 2. 所有好棉若在無意中落地應即拾起絕對不准掃除 3. 最好使購買廢棉者訴怨廢棉質之過劣
11. 一 般 程 序	回 花	1. 回花包括各種棉卷棉條及粗紗之廢棉皆可再使其與原棉參用如果未超過百分之十其中最低尚有四分之二的好棉可以使用 2. 最好將全部或一部粗紗回花售出



# 交通銀行

## 為發展全國實業之銀行 分行遍設國內各大商埠

業務撮要

存款放款匯	款儲蓄信託	倉庫出租保	管箱代理保	險及其他普	通銀行業務
-------	-------	-------	-------	-------	-------

倉庫	滄口辦事處	東鎮辦事處	青島分行
地址	地址	地址	地址
電話	電話	電話	電話
二二九三七	三八四四三	三三〇一九一三五	二二二二七六六〇三三七四〇四四一
青島冠縣路四十四號	青島滄口大馬路中紡公司第六廠內	青島東鎮威海路62號	青島中山路九十三號
			電報掛號 六五三一七

# 太平洋保險股份有限公司

The China Pacific Insurance Co., Ltd.

總公司：上海四川路二六一號

董事長 王正廷

總經理 錢永銘

協理 浦心雅 王伯衡

青島分公司：青島中山路交通銀行二樓

電話 (二) 四〇四五

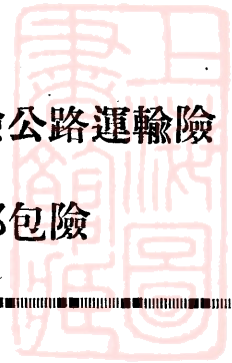
經理 王彝尊

副理 劉歡曾

## 本公司業務一覽

承保：水險，火險，船舶險，汽車險公路運輸險

鐵路運輸險，航空運輸險，郵包險



# 青島中國國貨公司

中 山 路 膠 州 路 口 大 廈

電 話 六 九 六 二 〇 二 〇 三 一 七

電 報 掛 號 九 八 七 四

搜羅各地著名物產

統辦全國名廠出品

經辦土產 魯青特產 棉紗棉布  
手工藝品 進出口業 代客買賣

門市發售

貿易

服務

接受各消費合作社學校機關等委託採辦青滬及各地日用百貨接受青滬及各地國貨工廠委託門市批發經銷產品及廣告設計

中西服裝

綢布呢絨

化妝品

棉毛織物

藝術禮品

教育文具

皮箱皮件

土產食品

鞋帽洋傘

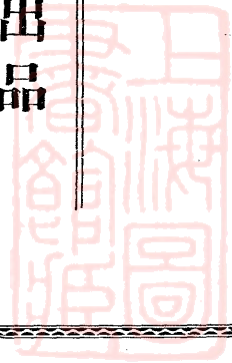
搪瓷鋼精

電料磁器

家用器皿

應有盡有

各地產品



# 介紹

## 中國紡織建設公司青島各廠介紹

金榮光 — 高明安 編

### 引言

中國紡織建設公司係一空前國營輕工業組織，其產生適在日寇擊潰吾國民生凋困之際，意義重大，任務艱鉅，亦為前所未有的，年來本公司雖有巨量紗布供應軍需民用，然回顧一年經過大半着手機器之整理，增產工作迄未能全力以赴，固與理想尚遠，此猶有待於奮勉耳，謹將本公司所屬各單位工廠概述於後藉供參考

#### 第一紡織廠

一、沿革 原名日本紡織株式會社大康紗廠青島工廠大康係其簡稱，廠址坐落布外武林路，面積3561.15公畝，建築物佔748.90公畝該廠創立於民國八年，初僅紗錠二萬，及二十六年，增至紗錠十五萬二仟有奇、線錠一萬四千餘枚，布機三千台。皇然大觀，大康由是著稱於青島，七七軍興我軍於二十七年一月，轉進之後，夷廠成墟，日商旋來重建，設備尤新，歷時十一月設置紗錠54980枚，線錠4956枚布機1255台，並於去年十二月五日復工，廢續紡織工作迄三十四年終。

勝利以還，先後經市政府與經濟部接管，旋歸本公司接收經營，改稱為中國紡織建設公司青島第一紡織廠，因日人經營時期，曾拆機獻鐵，紡機損失慘重，接收時計有紗錠43548枚，線錠6960枚，布機1204台，發電能力為6000KWH（原發電量8000KWH）

二、一年來經營概況，本廠成立後，於三十五年二月一日完成接收，六日正式開工，是時差能運轉之機錠，僅紗錠一萬二仟枚。布機五百

十台，餘則殘缺磨損難以開動，且工人人數僅有671名，不敷應用，故開工後，一面添補職工，一面修整機械，轉運機器數量陸續增加嗣因物料工具之缺乏，電力供應之不足，種種限制，致所有機器不能按預期全部運轉，延至七月十五日，增開夜班計劃，始能實現，十二月份全部機器始告運轉。

該廠機器設備，粗紡機係單程式大牽伸，精紡分榮光式大牽伸與神津式大牽伸兩種並有精梳設備，可紡高級紗支，布機係豐田式自動換梭織機，產品計有20°、23°、32°、42°、60°、80°棉紗23花鳥細布42/2華達呢 32°×20°直貢呢等，以60°宮女牌棉紗最負盛名，機動部設有三菱造8000瓩汽輪機一台，1000KVA，交流發電機一台及鍋爐三座。

#### 第二紡織廠

一、沿革 本廠原名內外棉紗廠，為日本內外棉株式會社之青島支店，廠址座落青島市外四方，面積6324.06公畝，建築物佔725.80公畝，紗廠由日人經營已有八年，惟僅在民國二十八年間所有機器一度開齊，歷年均因原棉不足，逐漸減縮至供應布廠為度，布廠為日人於二十七年新設，較之紡部歷史為短，當軍工概用女工，為一特色，發電設備，有十二噸鍋爐三具，二仟五百瓩汽輪發電機一具，勝利前業已停用，機件損壞部份甚多。

該廠戰前設備，有紗錠100400枚，線錠11200枚接收時，共有紗錠54052枚，線錠12280枚，布機627台。（包括已裝未裝機器數量）

二、一年來經營概況 接收之初，一面維持

原有運轉機數，一面着手機械之整理，員工之增加，至六月初全廠 49252 枚紗錠日工開齊，嗣因電源困難，夜班遲至六月二十四日開始，原動部因各部需電迫切，乃從速整理於六月五日勉強發電，產品計有 23° 大銀月細布、嘩呢細斜，42°/2 華達呢 20° 23° 32° 40° 棉紗等，各種機械設備多係 1938 年 plat 出品。

### 第三紡織廠

一、沿革 原名日清紡績株式會社之隆興紗廠，位於四方興隆路，計地 1807.67 公畝有奇，建築物佔 644.92 公畝，於民國十年建立，十二年正式開工，當時僅有紗錠 26,000 枚，後屢經擴充，並添設織廠，至民國二十六年具有紗錠九萬餘枚及織機一仟四百餘台，但在中日戰事爆發，全部幾盡毀於火，旋於民國二十八年歲末，始局部恢復，計有紗錠 35,200 枚，線錠 3600 枚，走錠 3120 枚布機 684 台迄接收時未有更動。

惟自民國三十一年起，由名古屋工場，運來紡錠五萬餘枚，線錠近一萬，布機六百餘台，因時局轉變，原料缺乏，尙未啓用，刻由青島分公司整理工作團清理中。

二、一年來經營概況 該廠設備中有走錠機四台 Condenser, Card 6 台 Canvas Loom 104 台均係紡製雜短纖維之特種設備，機械設備多係豐田 1921—1937 年出品，產品計有 6°、8°、8/2°、14°、16°、20°、23° 及 32° 寶船棉紗 23°、20°、三桃細布及 16°×14° 粗布，4/2°×4° 麻包布等無發電設備，配電部份亦多欠完善，所需電力由本分公司第二廠供給，修理工場就現有設備言，堪稱良好。

### 第四紡織廠

一、沿革 第四廠原為日本豐田紡織株式會社青島工場，位於青島市外四滄路六號，其建設係於民國二十三年以迄二十四年，佔地 1862.50 公畝建築物為 130.73 公畝，主要機件，皆係日本株式會社豐田自動織機製作所之最近出品，後於二十六年增設第二工場，擴充紗錠，規模頗著，同年七七變起，均由市政當局予以破壞，二十七年敵軍佔青島，又從事建設，一部工場仍放棄未修，今頽垣猶存，而當抗戰後期，燃煤，原棉，物料，機料均告不濟，故迄接收時，僅開紗錠八仟

布機三百，工人僅有七百餘人而已，戰前機械設備有紡錠 35640 枚，布機 540 台，接收時設備為紡錠 38500 枚，線錠 6000 枚，布機 658 台；

二、一年來經營概況 本廠係自三十五一月下旬接收開工，當時運轉機械亦僅八千餘紗錠，二九四台布機，嗣經積極整理，運轉情形遂漸趨佳，待七月初，電力問額解決，夜班增開，至十二月底，所有機器業經全數開齊，計至十二月底共產紗 9194.5 件，耗棉 38061 市担，共產布 218845 疋，耗用棉紗共 2393.592 磅，該廠設備乃平均紡 32s 以上紗支者紡機為 J—α 式大牽伸樣式新穎，與豐田式自動織機配合工作下，效能甚高，產品計分 23° 經緯紗 20° 40° 42° 豐島售紗等，10°/2×10°/2 帆布，42°/2×42°/2 華達呢 23° 細布等，以燕喜細布著稱。

該廠動力之來源因未有發電設備，電力仰給於青島電廠與本分公司第五廠發電所，現有鍋爐三座，供給全廠蒸汽。

### 第五紡織廠

一、沿革 本廠為前日人經營之上海紡績株式會社青島分工廠，創立於民國二十四年五月一日佔地 3332.76 公畝初建第一工廠，計有豐田式紡機 40448 錠，同式自動織機 720 台，民國二十六年將之擴充，共增加至 54856 錠，織機 1440 台同年二月，增建第二工廠，預定設紡機 51808 錠，織機 1008 台，撚線機 5160 錠但因日政府以鐵料缺乏，不果，遂改為 43948 紡錠 800 台織機，3960 線錠，惟在未完成之際，中日戰事爆發，同年十二月間，所有第一工廠機械設備，悉為我方炸燬，即第二工廠一部亦曾波及，嗣於二十七年一月重行修建第二工廠，十月十五日開工，民國三十三年五月，日政府命令獻鐵，計毀紡機 7524 錠，故至休戰後僅存紡機 36424 錠，織機 800 台撚線機 3960 錠，此外，於民國二十九年與東洋棉花株式會社共同出資創設東洋纖維工業株式會社於本廠廠址內，專以處理雜纖維為宗旨三十一年設棉花改進試驗農場於江蘇灌雲縣，三十三年獨出資金六仟六百萬圓，創設曹達工場，專以製造苛性曹達鹽酸，漂白粉為目的。

勝利後，三十四年十月四日由青島市政府接

收，翌年一月二十五日移歸本分公司經營，正名為中國紡織建設公司青島第五紡織廠，

二、一年來經營概況 該廠機械設備多係豐田1937年出品發電設備為3000k.w.實發能力為2450k.w.接收之前已停用，故在開工初期即改由青島電廠供應電力，七月二日夜班開始產品計有20°、23°、32°、42°棉紗，20°龍門細平嘍嘰，23°龍門斜紋行銷較廣，32°市布及42°/2嘍嘰等，廢棉及雜纖維機械擬恢復利用，曹達工廠並已單獨成廠製造各項化工原料。

#### 第六紡織廠

一、沿革 本廠前為日資鐘淵工業股份有限公司之分公司——鐘淵公大實業股份有限公司，亦即鐘淵公大第五廠，民國十二年開始營建，同年四月第一紡紗工場完成，開始生產，繼又續建第二紡紗工場及織布工場，迄至民國二十四年全部完成。計有紡紗工場二，織布工場三，共有紗錠十三萬枚，織布機四千四百台，總計全廠面積為17882.27公畝建築物為109.07公畝建築設備，規模宏大，為青市各紡織廠中之翹楚。

二十六年抗戰軍興，同年十二月國軍於西撤時全部予以破壞，次年二月，日僞從事修復，計紡紗錠減為五萬四千九百八十四枚，織布機一千七百台，日政府投降後，由青島市政府派員監督，三十五年一月二十五日歸本公司接收，改稱為中國紡織建設公司青島第六紡織廠。

二、一年來經營概況 現有紗錠54894枚係以英日兩國出品及日商青島鐵工廠所製零件湊合而成，製造年份，有遠在1894年者，最近年份亦無在1936年以後者，產品計有二十支，二十三支三十二支經緯紗（自用）十六支，二十支四十支花蝶商標售紗等，織布機共有1700台，為日造豐田及阪本兩種之普通力織機，機件陳舊，零件缺少，火燬變形者不減於紗機，產品計有20°小雙龍細布，23°雙飛龍細布（大雙龍）以大雙龍行銷最廣32°漂布及闊幅被單等。原動部份，計有5000k.w.及4000k.w.之汽輪發電機各一座，十噸之拔拍萬永管鍋爐六座，八噸者二座，三十噸者一座，發電量目前在5000餘瓩，除供給本廠用電外，兼供華新紗廠及本公司八九兩廠電力。

#### 第八紡織廠

一、沿革 係前日本富士瓦斯紡織株式會社青島工場，廠址在滄口大馬路。佔地4424.48公畝建築物為421.40公畝。勝利後，初由青島市政府派員監視，繼由本公司於三十五年一月二十五日接管。

該廠戰前設備（二十六年）有紗錠31360。布機480。接收時設備為紗錠50120枚線錠5572枚布機1336台。

二、一年來經營概況 其機械設備，紡機32720錠，全部O.M.A.式大牽伸，織機600台為阪本A式自動布機，接收後，積極補充原料修整機器，於三十五年九月間所有機器，全部運轉，遂進而裝設庫存機械，刻已組成39680錠之紗場。及752台之織布工場，並集中織帶機36台，編帶機175台，縫線機9台，蠟線機2台於一處，另成一獨立之線帶工場。所有機械亦多陳舊。產品計有20°、32°經緯紗及32°五彩星售紗20°、23°細布20°/2×20°絲絨等，以五星五牛棉紗棉布行銷市上，本廠無發電設備，接收後因感市電供應不敷由本公司第六廠供給。

#### 第九紡織廠

一、沿革 本廠係前日本同興紡織株式會社青島工場，廠址擇於市外滄口沔陽路，面臨膠州灣，旁依膠濟路，陸海交通，至感便捷。二十四年七月十八日，興建廠房，二十五年十月三日落成，開始運轉，計有紗錠27720枚。自動布機116台，甫及一載，抗戰事起，旋被破壞，二十七年四月二十一日，日人復鳩工廠重建，廠地面積291.00公畝工場建築物佔464.5公畝，是年十一月，局部開工，次年二月，全部運轉，計有紗錠，38248枚，線錠5040枚自動市機700台，勝利以還，由青島市政府派員監督，嗣於三十五年一月五日歸本公司正式接收，更名為中國紡織建設公司青島第九紡織廠。

二、一年來經營概況 本廠工場係燬後重建堪稱建築新穎，設備完善，全部紡機，均為TOYODA 1937年出品，精紡機為O.M.F.式，計有紡錠38248枚。線錠5040枚，產品計有20°、23°、32°及42°棉紗，而以20°及32°喜鶴牌棉紗行銷於布，惟

梳棉機因在抗戰期間利用棉麻纖維紡製粗紗受損甚重，織布工廠日人經營時期各項配製設備，均甚完善，現有豐田換梭自動布機700台計分44'42"兩種，但亦因在抗戰期間大量製織軍用品之故，機械已欠優良，產品計分23"喜鶴細布粗布42"呎等，本廠亦無發電設備，電源初由青島電廠供給，後改用本公司第六紡織廠之電力，有7'×30' Lancashire type Boiler兩只，交替使用，供應蒸汽。

### 第一機械廠

一、沿革 係前日本豐田式鐵廠，華北木梭廠及會我木管廠三單位所併成，其中以豐田廠為最大，其前身為原華人經營之利生鐵工廠，二十七年春由日人收買改稱名古屋豐和重工業株式會社青島工場，同年冬改稱豐田式鐵廠，二十九年十一月業務擴展，於大水溝購地百餘畝另建新廠，並將原廠重要機器遷來，分設為木型鑄物，可鍛鑄物鑄鋼，製罐(即鍋爐工場)鍛冶，螺絲，機械，仕上(即鉗工)組立(即裝配)等十一個工場，以鐵路車輛配件，電汽捲揚機械，礦山，化學，農田，土木，水道機械以及整套紡織，印染機械等為業務，至木梭木管兩工廠，均係二十九年日人創辦，供應青市各紡織廠用之木管木梭。

勝利後輾轉由青島市政府軍政部經濟部接收至三十五年三月一日本廠始奉令設立

二、一年來經營概況 該廠機械大部係日本製造，歐美者極鮮，性能與精度，均非上品，且以歷年保全不周，蝕損程度更為嚴重，各式母機共有456部，業務分兩種，一為修配本公司所屬各廠之機器零件，一為製造整套紡織機及其他母機，本廠於三十五年三月十六日復工，一年來設計製圖2428件，整修母機405套，製造各廠配件二十餘萬件，鑄成品二十餘萬公斤。

### 第一印染廠

一、沿革 本廠為前日華蠶絲株式會社(即菱木絲廠)創始於民國六年，產品以蠶絲為主，

後復擴充印染設備，易名為日華興業株式會社(又名瑞豐染廠)，其最高產品，每晝夜曾達4000餘疋，七七變起，為我炸燬，及日軍侵據青島，又復開工，以製染軍布為大宗業務，迨日本降，始歸本公司經營，又本廠所屬之化工場，原為日人經營之第一工業製藥株式會社，三十五年五月由本公司收購，定名為中國紡織建設公司青島第一化工廠，同年九月併入本廠，冠名為化工場。

二、一年來經營概況 本廠機械除印花機尚屬完整外，大部歷久陳舊，經整修後，始勉強應用，故自八月份起，局部正式開工，全年產品計分硫化元，士林藍，海昌藍，各色印花呎機及直貢呢等，布坯大部由本公司青島各紡織廠撥給，少數為青市各團體託染計全年產各種色布28383疋，至化工廠係七月八日復工，全年生產計有漿紗膏18450公斤，土耳其紅油5880公斤肥皂8400公斤。

### 第一針織廠

本廠於三十五年四月初接辦，五月局部開工至八月底大部機械開齊，計全年運轉機器數量為三萬餘台計產汗衫類2284打，衛生衣袴類17175打，此外擬增設織襪部，並為廢料利用計，另加工製成男女手套及小孩絨帽等。

### 結論

本分公司轄有十一工廠單位計紡錠三十五萬餘枚，布機七千餘台，機械工作母機五百餘台，針織機械三百餘台，印染四千餘疋設備，及二萬四千餘kw.發電設備，溯自接收之初，各廠均能維持日人原有運轉機數，迨後積極整理，始有今日之成績，而各廠均係毀後重建，各種機械設備，殘損變形者歷歷在目，復遇燃煤原棉不濟，熟手工人數質之恐慌，種種困難不一而足，而卒致竭全力一一克復，工務進展蒸蒸日上，此差堪告慰者。

(完)

(附各廠各項統計表三份列後)



中國紡織建設公司青島各廠設備表

廠別	原名	地址	負責人	設備				備註							
				紗	錠	線	布機		發電機						
第一紡織廠	大康	四方樓	震日	43,548		6,900	1,204	8,000 K.W.							
第二紡織廠	內外棉	四方	李憲章	49,252		8,280	627	2,500 K.W.							
第三紡織廠	隆興	四方	祝士剛	35,200	1,320	3,600	684								
第四紡織廠	豐田	水清溝	張殿賢	38,500		6,000	658								
第五紡織廠	上海	水清溝	李其壽	36,420		3,960	800	3,000 K.W.							
第六紡織廠	大公	滄口	徐緘三	50,184			1,700	5,000 K.W.							
第八紡織廠	富士	滄口	蔡定武	32,720		2,184	700								
第九紡織廠	同興	滄口	劉天耳	38,248		5,040	700								
共計				324,072	1320	35954	7073	18,500K.W.							
第一印染廠	日華興業 瑞豐染廠	遼寧路 八十號	羅時察	精煉鍋	精平鍋	鐵染鍋	木染鍋	浸染缸	印花機						
				4	1	20	12	4	2						
化工場	華北第一公司	第壹海路 十八號	〃	經綉配合製鋼		土耳其紅油製釜		肥皂鍋							
				4		4		3							
第一針織廠	大信	中山路 五號	洪雅明	準備機	針織機	整理機	縫紉機	加工器							
				34	143	4	59	13							
第一機械廠	豐田式 鐵廠	水清溝	何培碩	車床	刨床	銑床	鑽床	沖床	插床	滾床	磨床	鋸床	剪床	其他	共計
				119	22	13	45	5	2	3	2	11	3	89	314
第一接管廠		水清溝	李誠	母機			31								

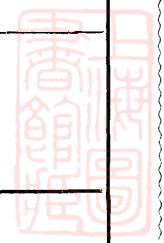
中國紡織建設公司青島各紡織廠  
三十五年度十二月份開工概況表

廠別名稱	第一廠	第二廠	第三廠	第四廠	第五廠	第六廠	第八廠	第九廠
職員人數	57	64	52	65	68	87	60	67
工人人數	1907	1794	1841	1717	1719	3387	1538	1540
運轉紗錠數(枚)	1,854,195.2	2,437,544.1	1,409,045.1	1,762,224.1	1,754,013.2	3,417,251.6	1,612,001.1	1,597,261.1
運轉布機數(台)	55,471	30,986	31,346	32,627	36,055	78,003	30,165	28,367
用電數量(K.W.H.)	735,000	758,810	496,880	455,820	693,298	1,130,210	492,300	565,100
每錠10小時扯產	0.454	0.463	0.455	0.438	0.428	0.445	0.429	0.443
棉紗量(磅)								
每台布機10小時扯產	40.59	44.65	36.87	38.33	36.77	46.74	33.18	33.04
20"×12p 細布(碼)								
每件紗扯用原棉量(市斤)	400.01	404.80	391.99	399.71	408.42	394.49	393.17	402.33
每萬錠需用工人數	102.82	73.61	127.04	95.57	90.21	95.85	89.12	100.30
每百台布機需用工人數	34.63	37.34	43.65	44.01	38.60	55.59	42.35	46.63



中國紡織建設公司青島各廠三十五年度開工概況表

廠別	紗錠機運轉數量	棉 紗 棉 布 生 產 種 類	棉紗棉布產量		原棉原紗用量	K.W.H.	
			耗用電量	應用人數			
第一紡織廠	11,956,376錠 313,933台	4 $\frac{1}{2}$ <sup>s</sup> , 10 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 40 <sup>s</sup> , 42 <sup>s</sup> , 60 <sup>s</sup> , 42 <sup>s</sup> /2 4 $\frac{1}{2}$ <sup>s</sup> , 麻布 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 細布 20 <sup>s</sup> ×23 <sup>s</sup> 直貢呢 42 <sup>s</sup> /2 華達呢	3,668,364.20磅 945,915.20碼	39,704.8担 2,290,541磅	4,374,250	紡織部 5841 其部 5107 他部 2838	
第二紡織廠	16,447,963錠 246,691台	10 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 30 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> /2, 40 <sup>s</sup> 20 <sup>s</sup> 及 23 <sup>s</sup> 細布, 市布, 嗶嘰, 直貢呢, 紗布等	5,212,051.00磅 7,268,275.80碼	52,664.57担 1,679,965磅	4,570,767	紡織部 8179 其部 5050 他部 3112	
第三紡織廠	9,150,307錠 217,155台	4 <sup>s</sup> , 6 <sup>s</sup> , 8 <sup>s</sup> , 8 <sup>s</sup> /2, 14 <sup>s</sup> , 16 <sup>s</sup> , 16 <sup>s</sup> /2, 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> 4 <sup>s</sup> /2 麻包布 14 <sup>s</sup> ×16 <sup>s</sup> 粗布, 20 <sup>s</sup> 及 23 細布	3,786,010.67磅 7,554,996.90碼	37,474.75担 1,990,750磅	2,880,100	紡織部 7409 其部 4725 他部 2240	
第四紡織廠	10,862,620錠 259,347台	12 <sup>s</sup> , 16 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> ; 40 <sup>s</sup> , 4 <sup>s</sup> 42 <sup>s</sup> /2 23 <sup>s</sup> 細布, 市布, 華達呢, 嗶嘰, 粗布等,	3,735,994.99磅 8,721,767.50碼	37,017.97担 2,150,655磅	2,875,999		
第五紡織廠	9,031,205錠 213,570台	20 <sup>s</sup> , 22 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 42 <sup>s</sup> , 42 <sup>s</sup> /2 20 <sup>s</sup> 細布, 嗶嘰, 23 <sup>s</sup> 斜紋, 32 <sup>s</sup> 市布, 42 <sup>s</sup> /2 嗶嘰	2,701,728.88磅 6,562,201.90碼	28,358.97担 1,669,275磅	3,643,320	紡織部 5025 其部 3913 他部 2400	
第六紡織廠	14,356,417錠 470,735台	20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 16 <sup>s</sup> , 40 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 細布, 漂布 及闊幅被單等	5,858,371.00磅 18,213,346.00碼	59,245.52担 4,654,855磅	6,597,820		
第八紡織廠	9,807,132錠 218,361台	16 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> /2, 32 <sup>s</sup> /2 32 <sup>s</sup> /3 16 <sup>s</sup> 粗布, 20 <sup>s</sup> 細布, 23 <sup>s</sup> 細布, 32 <sup>s</sup> 細布, 20 <sup>s</sup> /2 絲絨	3,144,746.40磅 6,559,115.50碼	30,442.70担 1,635,135磅	2,794,800		
第九紡織廠	9,195,128錠 209,731台	10 <sup>s</sup> , 20 <sup>s</sup> , 23 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> , 42 <sup>s</sup> , 32 <sup>s</sup> /2 42 <sup>s</sup> /2 20 <sup>s</sup> 細布, 23 <sup>s</sup> 細布, 32 <sup>s</sup> 細布, 42 <sup>s</sup> /2 嗶嘰	3,487,060.50磅 7,068,075.20碼	35,343.00担 1,808,707磅	2,957,790	紡織部 10467 其部	
共 計	90,807,148錠 2,149,523台		31,597,328.64磅 71,403,694.00碼	320,252.28担 17,879,283磅	30,704,846		
第一印染廠		硫化元, 士林藍, 海昌藍, 各色印花嗶嘰直貢呢	74644 疋		195,540		
化工場		漿紗膏, 土耳其紅油, 肥皂	146,876 公斤		,2551		
第一針織廠	針織機 20321台	汗衫類, 衛生衣袴類, 春秋衫類	22,437 打		61551		
第一機械廠		繪製圖樣, 製造接管, 修配零件, 馬達, 鑄鐵鑪,	二十八萬餘單位		226,760		
備 考							



# 青島市染織業概況

張 世 新

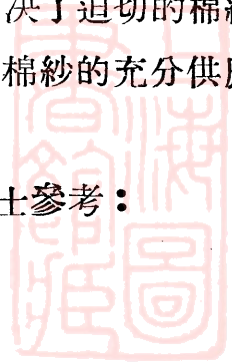
青島市的染織工業，除了中紡公司不計外，可以說還相當的發達，就目前而言，在工會中登記的共有 190 多個廠家，按其所用動力的不同，可分為兩種，一種是用電力的，一種就是用人力的，用電力的織機設備也有二三百台布機，還有漂染設備，他們的出數很好，可惜受着棉紗來源的限制，大多沒有開齊，就中二十台布機設備的為數最多，十台以內的也有幾家，但都感受着紗的缺乏，不得已陷於局部停頓。

另一種就是人力的織機，這種工廠的設備多數簡單，規模最大的只有三四十台布機，甚至兩台的也有，這可以說是家庭工業了。

他們的銷路遠至東北平津一帶，大部份在膠濟路沿線及海州等地，自戰事頻仍，鐵路破壞以後，陸路交通阻滯，目前只能行銷沿海地帶，業務蒙受了嚴重的打擊。

他們的設立，多數是在勝利之後，蓬勃的景況，猶始雨後春筍，這也許是直接間接地受了中紡公司給他們解決了迫切的棉紗供應問題，所以青島市的染織業前途，如能獲得棉紗的充分供應，交通暢達，理想中的美麗遠景指日可待。

今將青市染織業工廠羅列如下，藉供有關人士參考：



# 青島市電力染織廠一覽表

廠名	地址	經理人	設立日期	工人數目	機器設備	商標	產品及每月數量	製品銷路
華益中華利乾興德	湖南路三號	李昇張李戴黑趙馮	25. 6.	43人	織機	老萊子	線呢等1000疋	天津東北本埠
福發大豐民昌業成	海泊村113號	峻益立鐘順子松連	30. 10	150〃	〃	旭鷄	派力司等1800〃	天津海州等
織染廠	太平路5號	宸軒三秀卿正岩山	25. 2	22〃	〃	山牌	細布線呢500〃	東北膠濟線
織染廠	小陽一路88號	34. 5	32〃	〃	〃	山水	線呢等600疋	濟南東北
織染廠	西吳家村244號	35. 3	61〃	〃	〃		色布線呢1000疋	膠濟線海州
織染廠	小陽一路61號	30. 11	26〃	〃	〃		線呢等1000疋	膠濟線
織染廠	小陽一路62號	35. 5	52〃	〃	〃		線呢等2400疋	膠濟線
織染廠	汶上路120號	27. 11	33〃	〃	〃		線呢等900疋	膠濟線
青東興隆和聚昌業興	瀋陽路25號	孫白雲	24. 1	180〃	提花機	華光線	線呢條布4500疋	本市及東北
織染廠	西吳家村238號	鳳彬會子占樂靜連鴻德洵福德文紹經虞基魁禮三亭韓巨瑞亭李敬書殿子李許張王	30. 10	30〃	織機	寶蟾牌	線呢等800疋	膠濟線
織染廠	長春路4號	31. 2	62〃	〃	〃		麻羽紗1000疋	東北膠濟線
織染廠	海泊村167號	35. 4	9〃	〃	〃		線呢等100疋	本市
織染廠	東太平村46號	31. 1	42〃	〃	〃	三友圖	線呢等1200疋	膠濟線
織染廠	北仲家窪1號	34. 5	32〃	〃	〃	農民	線呢等700疋	本市海州天津
織染廠	曹縣路16號	30. 3	120〃	〃	〃	滑冰美人	線呢等3000疋	東北徐州海州
織染廠	西太平村58號	32. 10	25〃	〃	〃	侯	府綢等850疋	東北海州本市
織染廠	昌平路82號	35. 10	16〃	〃	〃		花布等280疋	本市
織染廠	華陽支路52號	33. 9	13〃	〃	〃		線呢300疋	本市
織染廠	海泊村128號	33. 9	12〃	〃	〃		色布240疋	本市
織染廠	東太平村46號	35. 9	40〃	〃	〃	昇旗牌	線呢等600疋	本市出口
織染廠	北仲家窪289號	24. 3	181〃	〃	〃	明星牌	線呢1500疋	海州東北
織染廠	西太平村12號	34. 9	32〃	〃	〃	月	條布等500疋	本市海州
織染廠	海泊村163號	31. 3	20〃	〃	〃		線呢250疋	新浦濰縣
織染廠	台西二路79號	34. 4	40〃	〃	〃	牧童	線呢斜紋等830疋	本市及膠濟沿線
織染廠	海泊村24號	35. 2	68〃	〃	〃	三羊開泰	線呢派力司等1300疋	濰縣平津等地
織染廠	四方開化路34號	28. 4	30〃	〃	〃	李白圖等	〃 〃 800疋	膠濟津浦沿線
織染廠	小陽二路11號	29. 4	20〃	〃	〃		〃 〃 350疋	〃
織染廠	海泊村2號	31. 6	25〃	〃	〃	牡丹牌	線呢條布等1000疋	膠濟沿線等地
織染廠	四方開化路34號	35. 2	23〃	〃	〃	天河配	線呢格布等600疋	膠濟沿線平津
織染廠	小陽二路2號	35. 4	67〃	〃	〃	獅王牌	線呢呢絨等3000疋	〃
織染廠	小陽二路2號	27. 11	22〃	〃	〃		線布線毯共2800疋	膠濟路海州東北
織染廠	柳陽路31號	35. 1	12〃	〃	〃		條布格布200疋	膠濟沿線等地
織染廠	華陽支路44號	31. 8	27〃	〃	〃		線呢條布等400疋	本市及膠濟沿線等地
織染廠	淮口路14號	35. 1	16〃	〃	〃		線呢伏綢等300疋	〃
織染廠	太平路91號	31. 5	36〃	〃	〃	三光牌	線呢條伏綢等1200疋	本市
織染廠	南陽路三號	33. 12	61〃	〃	〃	白猿牌	花實呢絨等3000疋	膠濟津浦海州等
織染廠	濰平路20號	30. 7	94〃	〃	〃	才子佳人	線呢派力司等800疋	華北東北及沿海
織染廠	濰平路39號	34. 2	35〃	〃	〃	雙義士	線呢細布等1100疋	本市海州及華北各地
織染廠						樂園牌等		



長春	聚源	泰染	記廠	滄口大馬路280號	宮嘉	恆佩	34, 12	12名	織機	4台	線呢250台	本市
春	源	染	廠	長春路6號	戴欽	佩鴻	24, 4	51	〃	10	〃 300	本市及膠濟
恆	康	工	廠	大成路2號	王夔	王巨	30, 11	22	〃	4	布 150	本市
永	裕	織	廠	太平鎮48號	張夔	文泉	30, 1	35	提花機	40	線呢300	東北徐州
協隆	義	織	廠	南仲家窪1174號	山文	子芬	31, 1	116	提花機	22	羽紗線呢1000台	本市膠濟線
經福	義	織	廠	小村莊125號	王子	子芬	33, 2	28	織機	10	線呢等800台	沿海口
隆義	義	織	廠	太平鎮100號	孟瀛	海九	30, 11	18	〃	30	線呢600台	東北及本市
協泰	義	織	廠	南仲家窪173號	喬夢	海九	34, 1	34	〃	10	白布等900台	本市海州
東瑞	義	織	廠	曹縣路43號	王世	祥珂	29, 1	23	提花機	28	線春等2000台	本市津浦線
聚興	義	織	廠	南仲家窪880號	李李	世珂	35, 8	43	〃	10	線呢600台	本市膠濟線
瑞興	義	織	廠	長春路82號	丁夢	麟	33, 11	28	提花機	20	紅紗600台	膠濟線本市
聚興	義	織	廠	華陽支路62號	宮煥	齋用	35, 1	27	織機	8	線呢	本市膠濟線
東瑞	義	織	廠	西吳家村254號	姜鵬	生義	35, 9	55	〃	32	〃 200	津浦膠濟線
聚興	義	織	廠	汶上路124	焦熊	崇	35, 9	12	〃	8	〃 300	〃
瑞興	義	織	廠	西仲家窪167號	仲崇		35, 9	48	〃	14	細布線呢1000台	膠濟華北
協泰	義	織	廠						美麗牌			
東瑞	義	織	廠						三俠圖			
聚興	義	織	廠						經緯牌			
瑞興	義	織	廠						推車牌			
聚興	義	織	廠						勝利圖			
瑞興	義	織	廠						花美圖			

### 青島市電力漂染廠一覽表

廠名	地址	經理人	設立日期	工人數目	機器設備	商標	產品及每月產量	銷售地
宏興漂染廠	利津路23號	時博求	30, 4	10名	染缸等	竹青牌	色布5000疋	本市
中華染織廠	四方德化路1號	張宇亭	34, 6	23	染缸10個	遊春圖	〃 4500	本市海州及膠濟沿線
明新織染廠	西吳家村402號	鄒蓬雲	30, 3	30	〃 168個	戲牡丹等	〃 12000	本市等地
安泰染廠	長春路1號	張志遠	31, 8		〃 8個		〃 3000	膠濟津浦沿線等地
利興染廠	鉅野路17號	陳延智	27, 9	30	〃 8個	新家庭	〃 10000	本市及膠濟沿線
翰成染織廠	曹縣路10號	陳之翰	15, 2	60	織機20台染缸12個	海星牌等	織布1800疋染布13000疋	本市及膠濟沿線沿海等地
和記染廠	台東八路27號	李玉山	30, 10	37	染缸10個	鸚鵡等牌	色布9000疋	〃
增照染廠(義記)	四方宣化路1號	李功九	33, 3	26	〃 6個	地球牌等	〃 6000	〃

正大漂染廠	朝城路9號	齊明禮	35, 1	20名	染缸6個		色布4000疋	本市及膠濟沿線沿海各地
久大漂染廠	太平鎮95號	柴競遠	30, 12	5〃	〃 2〃		〃 1500 〃	本市
大公織染廠	四滄區西太平村230號	陳冠玖	35, 8	20〃	〃 3對	醒獅牌	〃 6000 〃	本市及膠濟沿線沿海各地
德和染廠	金箱路47號	李問庭	28, 2	17〃	〃 4個	戲鳳等牌	〃 3000 〃	〃 〃
盛泰染印工廠	沙嶺莊272號	李立言	25, 7	47〃	染印機42台		〃 18000 〃	〃 〃
順德祥染織廠	華陽路46號	陳永昌	21, 10		織機12台織機12個	新美圖	織品色布共6000 〃	〃 〃
裕泰染織股份有限公司	四方嘉禾路54號	何紹武	31, 6	42〃	織機及染機	新婚女等牌	〃 4600 〃	〃 〃
匯大染織廠	四方北山二路35號	馬月江	35, 1	38〃	織機20台 染缸4對	美人花	線呢900疋 色布3000 〃	〃 〃
鼎泰織染廠	四方宣化路33號	李石泉	30, 10	45〃	織機20台	山鹿圖	線呢餘府綢等1200 〃	〃 〃
同泰和記染織廠	滄口柳林路19號	周博泉	35, 3	35〃	〃 20台	千秋等牌	線呢提花呢等1200 〃	〃 〃
慶昇染織廠	北仲家窪82號	辛步堂	29, 1	69〃	〃 44台		33 <sup>#</sup> 細布2000 〃	〃 〃
東茂染織廠	太平鎮6號	孫繼堂	33, 9	30〃	〃 30台	五福招財	線呢細布1500 〃	〃 〃
恆大漂染針織廠	芙蓉路2號	王文衡	28, 11	50〃	織襪機90台染機1台	柳燕等牌	襪子4500 〃 色布 400 〃	〃 〃

我們察看上面的列表，就可以知道青島的染織業的大概，其中還有人力織機廠未列入，同時針織廠還有十數家亦未計入這樣看來，如能交通暢達業務定可蒸蒸日上，而對於中國的一點民營輕工業不是沒有希望的。



興祥染織廠	三新染織廠	經緯染織廠	義興染織廠	國華染織廠	增興染織廠	上海染織廠	德和染織廠	德成工廠	茂盛染織廠	光大染織廠
協隆絲織廠	益發合染織廠	餘昌染織廠	裕孚染織廠	福興染織公司	匯大染織廠	裕興線織廠	鼎泰織染廠	協聚祥	利興漂染廠	錦華染織廠
同姓棉織廠	維綸紡織廠	恆裕染織廠	永義染織廠	東新紡織廠	慶昇染織廠	盛泰染印廠	大公染織廠	義生棉織廠	三合義染廠	大東染織廠
農業織廠	信昌染織廠	振興染織廠	中大染織廠	志成針織廠	會生染織廠	建華染印工廠	中華染織廠	民生實業社	萬利製線廠	裕民紡織廠
恆聚染織廠	瑞生染織廠	永昌染織廠	東茂染織廠	福茂絲織廠	新昌絲織廠	振業成記織廠	同泰染織廠	正大漂染廠	復興染織工廠	華盛漂染廠

# 青島市染織工業同業公會

麗新織染廠 晉豐絲織廠 裕泰染織公司 三合棉織廠 青一織染廠

長生祥記工廠 大福染織公司 明新染織廠 興華針織廠 東祥針織廠

天華絲織廠 永豐織染廠 鼎祥染織廠 乾昌染織廠 興華紡織廠

新豐織染廠 同利染織廠 協成染織廠 泰豐染織廠 泰豐染廠

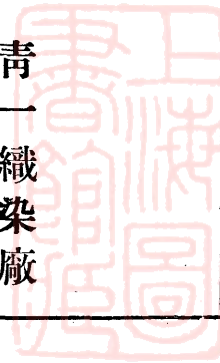
振久織布廠 恆大襪廠 興華染織廠 宏興漂染廠 東來成染織廠

惠民習藝工廠 遠東棉織廠 麗華合記工廠 大生染織廠 新生棉織廠

豐年工業社 隆祥絲織廠 翰成染廠 義華工廠 陽本染印廠

長春棉織廠 禮和染織廠 安泰染廠 順德祥染織廠 興泰染織廠

華福織廠 天生和工廠 新華織廠 協泰絲織廠 義興襪廠





# 郵政儲金匯業局

## 服務大衆之銀行

分支局所  
遍設全國

儲金 || 郵政擔保 利息優厚  
 匯兌 || 手續便利 付款迅速  
 簡易壽險 || 政府專營 安家防老

青島分局 局址：中山路四二號

電話：

(二二)二二四一 (二二)二二四二  
(二二)六九七四 (二二)二九二三

(二二)五〇〇六

統

計



精  
美  
印  
刷  
出  
貨  
迅  
速

本

號

刷  
印  
部

文  
具  
部

備有各種印刷 專門承印中西文件

書籍雜誌 日報月刊

發售 中西紙張 各種文具

價格低廉 歡迎惠顧

價  
目  
克  
己  
定  
期  
不  
誤

# 宜 文 行

青島威海路九十六號  
電話 (三) 〇八〇一



(一) 青紡各廠紡部機械設備詳細統計

廠別	部別	數	花										梳					併			粗				精		併									
			髮棉機	給棉機	開棉機	簾子喂棉機	自動開棉機	頭道彈棉機	二道彈棉機	同花用給棉機	三道彈棉機	塵龍清潔器	梳棉機	走錠梳棉機	精梳機	條卷機	併卷機	展(碎粗紗條)	頭道併條機	二道併條機	三道併條機	頭道粗紡機	二道粗紡機	三道粗紡機	單程式粗紡機	環錠精紡機	走錠精紡機	筒子機	撈線機	搖紗機	成包機(小)					
第一廠	現待共製	開有	10台 10 廣田 1933	9台 1 10 廣田 1938	9台 1 10 豐田 1933	9台 1 10 廣田 1933	5台 5 Platt 1920	10台 10 Platt 1920			231台 231 Platt 1936-1897		6台 6 1	1台 1	1台 1		17台 17 Platt 1938	204孔 204 17	17台 17 Platt 1916	204孔 204 17	204孔 204 17	37台 37 豐田 1936	3,922錠 3,922 豐田 1936	105台 112 1916-1936	40,868錠 43,548 Platt 1916-1936	3台 3	600筒 600	16台 16 豐田 1936-1897	6,900錠 6,900	119台 119 岩永 1,938	7台 7 木本 1,900					
第二廠	現待共製	開有	5台 1 6 Platt 1921	4台 2 6 Toyada 1938	8台 2 10 豐田 1933	7台 3 10 豐田 1933	4台 1 5	8台 2 10	8台 2 10		196台 22 218 Platt 1938						22台 5 27	88孔 25 113	22台 5 27	88孔 25 113	22台 4 25	88孔 20 108	16台 2 18	1,472錠 184 1,656 Platt 1938	39台 5 44	5,616錠 560 6,176			114台 12 126	49,252錠 4,800 54,052	23台 14 37	3,680筒 2,060 5,740	20台 10 30	8,280錠 4,000 12,280	80台 47 127	
第三廠	現待共製	開有	4台 4 製田 1921-1937	4台 4 豐田 1921-1937	4台 4 豐田 1921-1937	4台 4 豐田 1921-1937	8台 8 豐田 1921-1937	8台 8 豐田 1921-1937		140台 45 185 豐田 1921-1937	6台 6 Asalees 1922						15台 3 18	105孔 21 126	15台 3 18	105孔 21 126	15台 3 18	105孔 21 126	4台 2 6	320錠 160 480 布拉特 1898-1936	6台 6 12 布拉特 1920-1936	792錠 792 1,584	16台 16 豐田 1937	1,984錠 1,984	88台 88 豐田 1933-1937	35,200錠 35,200	41,320錠 41,320 Asalees 1922	17台 2 19	2,072筒 220 2,292 豐田 1934-1937	9台 9 3,600 豐田 1935	62台 10 72 豐田 1935	
第四廠	現待共製	開有					4套 1 4套 豐田 1932	6套 1 7 Platt 1922		135台 135 豐田 1938							14台 14 豐田 1937	112孔 112 豐田 1937	14台 14 豐田 1937	112孔 112 豐田 1937	14台 14 豐田 1938	112孔 112 豐田 1938	20台 4 24	2,480錠 496 2,976 豐田 1938	89台 3 92	38,780錠 972 39,752 豐田 1938			4台 4 豐田 1938	640筒 15 6,000 豐田 1938	77台 43 120 豐田 1938					
第五廠	現待共製	開有	4台 4 豐田 1938	4台 4 豐田 1937	8台 8 豐田 1936	8台 8 豐田 1937	4台 4 豐田 1937	8台 8 豐田 1937	4台 4 豐田 1937	128台 128 豐田 1937							10台 10 豐田 1937	100孔 100 豐田 1937	10台 10 豐田 1937	100孔 100 豐田 1937	10台 10 豐田 1937	100孔 100 豐田 1937	21台 21 豐田 1937	2,562錠 2,552 豐田 1937	84台 84 豐田 1937	36,424錠 36,424			14台 14 木本 1938	2,240筒 2,240 3,960 豐田 1937	9台 9 3,960 豐田 1937	22台 22 豐田 1938				
第六廠	現待共製	開有	6台 4 10 豐田 1907-1922	6台 4 10 大板Platt 1922-1936	12台 13 25 豐田 1895-1936		6台 6 Platt 1895-1929	14台 6 20 Platt 1897-1922		189台 48 237 Platt 1894-1937							23台 12 36	144孔 96 240 Platt 1897-1937	24台 12 36	144孔 96 240 Platt 1897-1937	24台 12 36	144孔 96 240 Platt 1897-1937	19台 4 20	1,296錠 320 1,616 Platt 1894-1936	27台 12 39	3,348錠 1,488 4,839 Ptatt 1893-1929	1,160錠 1,160 Platt 1894-1935	128台 12 140	50,184錠 4,800 54,884 Platt 1894-1935	4台 4 8	444筒 96 540	55台 55				
第八廠	現待共製	開有	4台 4 O.KK×2 P.B×2 1941-1938	4台 4 P.B. 1914	4台 4 T.L.W. 1925		4台 4 O.KK 1938	8台 8 P.B. 1914		130台 30 160 A.S.P.B. 1914-1942							16台 1 17	112孔 6 118	16台 1 17	112孔 6 118	16台 1 17	112孔 6 118	13台 1 14	988錠 76 1,064 P. B. 1914	20台 5 25	2,480錠 570 3,050 P.B.W. 1913-1914		82台 20 102	32,720錠 6,960 39,680 P.B. O.M.-W. 1914-1937	1台 9 1	116筒 898 1,014 K.W.A.S. 1913-1936	1台 5 6	420錠 1,764 2,184 T.L.W. P.B. 1914-1936	43台 43 43 K.I.W. 1909		
第九廠	現待共製	開有	4台 4 Toyada 1937	4台 4 Toyada 1939	4台 4 Toyada 1937-1938		4台 4 Toyada 1937	6台 6 Toyada 1937		168台 168 Toyada 1937							20台 20 Toyada 1937-1940	120孔 120 Toyada 1937					30台 30 Toyada 1937	3,960錠 3,960 Toyada 1937	87台 87 O. M. 1937	38,248錠 38,248			18台 18 O. M. 1937	2,520筒 2,520 5,040 Toyada 1937	12台 12 5,040 Toyada 1937	72台 72 Jslui 1921-1937				

(二) 青紡各廠織部機械設備詳細統計

廠別	數量	部別	備										織機				整理							備註
			絡經機	捲緯機	整經機	漿紗機	穿筵機	刷筵機	自動穿筵機	自穿筵打結機	捻頭架	自換梭織布機	自換動織布機	普通織布機	72〃織布機	驗布機	刮布機	焙布機	摺布機	打印機	綑布機	起毛機	打包機	
第一廠	現待共製 10 10	開有家份 10 10	2,000 2,000	2 2	40 40	10 10	6 6	1 1	1 1	10 10	18 20	1,200 1,200			10 10	5 5	3 3	4 4	1 1	1 1			3 3	第四廠之起手機運轉不礙
第二廠	現待共製 5 5	開有家份 5 5	5,400 5,400	1 1		5 7	2 2	6 6		1 1	4 4		608 608	80〃×18 100〃×1 80〃×18 100〃×1	4 4	2 2	1 1	2 2	1 1				2 2	72〃織機祇有機架
第三廠	現待共製 7 7	開有家份 7 7	700 700			4 4	3 3	4 4			4 4		620 96 716		4 4	1 1		2 2	1 1	1 1			1 1	
第四廠	現待共製 4 4 8	開有家份 4 4 2,400	1,200 1,200 2,400			6 2 8	3 1 4	6 5 11			5 5		650 8 658		5 4 9	3 2 5		2 2 4	1 1 1			1 1		
第五廠	現待共製 7 3 10	開有家份 7 3 1,004	756 248 1,004	4 4	40 40	6 6	3 1 4	8 8		1 1	3 5 8		800 800		6 6	3 1 4		4 4	1 1				1 1	
第六廠	現待共製 28 12 40	開有家份 28 12 3,168	2,880 288 3,168			14 2 16	7 7	6 6 2	2 2		20 4 24			1,530 170 1,700	10 2 12	7 7	1 1	7 7	2 2	2 2			2 3	
第八廠	現待共製 4 2 6	開有家份 4 2 2,100	1,440 650 2,100	3 3	108 108	6 1 7	3 3	8 8			8 8		600 600		5 5	2 2		2 2	1 1				1 1	
第九廠	現待共製 4 2 6	開有家份 4 2 648	432 216 648			4 1 5	3 3	6 6 12			2 3 5		700 112 812		4 1 5	2 1 3		2 1 3	1 1 2				1 1	

### (三) 青 紡 各 廠 紗 錠 布 機 沿 革

廠 別	原廠名稱	民國二十六年 (1937)			民國二十七年 (1938)			民 國 三 十 五 年 (1946)						備 註
		戰 前 設 備			被 毀 後 重 建 設			接 收 時 設 備			年 底 已 裝 運 轉 數 量			
		紗 錠	線 錠	布 機	紗 錠	線 錠	布 機	紗 錠	線 錠	布 機	紗 錠	線 錠	布 機	
共	計	600.020	41.400	11.346	390.648	29.500	7.202	443.504	58.848	9.748	320.964	35.964	6.830	第七廠於卅五年十一月十日移交華新紗廠接辦 材料來源：各廠報表工務部及第二號工作報告 接收時設備欄內之數字係包括已裝及未裝數量
第一	康 大	135.892	14.136	3.000	55.472	5.060	1.200	43.548	6.900	1.256	40.860	6.900	1.200	
二	棉 外 內	100.400	11.200	—	49.916	5.880	608	54.052	12.280	627	49.252	8.230	608	
三	興 隆	42.660	1.200	520	44.000	3.200	510	94.060	13.880	1.330	36.500	3.600	716	
四	田 豐	35.640	—	540	38.780	—	660	38.500	6.000	658	37.460	6.000	646	
五	海 上	55.448	4.400	1.440	44.072	3.960	816	36.424	3.960	800	36.424	3.960	800	
六	大 公	127.152	9.240	4.214	55.000	—	1.700	54.984	—	2.142	49.800	—	1.560	
七	崎 長	40.768	1.224	—	32.880	3.000	400	33.568	5.216	694	—	—	—	
八	士 富	31.360	—	480	32.720	—	608	50.120	3.572	1,336	32.720	2,184	600	
九	興 同	30.700	—	1,152	37,808	8.400	700	38.248	5.040	905	38.248	5.040	700	

青 島 紡 織 學 會 年 刊



(四) 卅五年度青紡運轉及生產統計

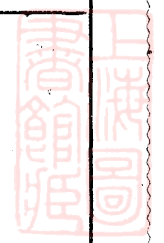
項 別		合 計	一 月	二 月	三 月	四 月	五 月	六 月	七 月	八 月	九 月	十 月	十一 月	十二 月
運 轉 量	運轉紗錠 (千枚)	97.204	986	1.608	2.617	3.618	5.200	6.998	9.869	11.176	12.367	14.034	13.979	14.768
	進 度 百 分 比	—	100	170	270	370	580	720	1.020	1.150	1.270	1.410	1.440	1.570
	運轉布機 (千台)	2.289	51	63	80	101	114	155	242	260	274	314	307	323
	進 度 百 分 比	—	100	127	162	222	228	310	485	521	549	629	615	646
生 產 量	棉紗產量 (件)	85.641	831	1,354	2,479	3,230	4,479	6,149	8,910	9,883	10,368	12,190	12,772	12,991
	生 產 進 度 百 分 比	—	100	160	290	380	520	720	1.040	1.150	1.210	1.420	1.490	1.520
	棉布產量 (千碼)	75.836	874	1,784	2,517	3,666	4,061	5,307	8,599	8,845	8,960	10,510	10,198	10,511
	生 產 進 度 百 分 比	—	100	204	288	419	460	607	984	1,012	1,025	1,102	966	1,202

(五) 青紡各廠主要紗支每錠每10小時平均產量

(六) 青紡各廠主要細布每台每10小時平均產量

廠 別	20 <sup>s</sup>	23 <sup>s</sup>	32 <sup>s</sup>	備 註
總 平 均	0.443	0.392	0.258	
第 一 廠	0.454	0.386	0.264	
第 二 廠	0.463	0.394	0.277	
第 三 廠	0.455	0.406	0.275	
第 四 廠	0.438	0.385	0.280	
第 五 廠	0.428	0.385	0.253	
第 六 廠	0.445	0.426	0.267	
第 七 廠	0.431	—	0.235	
第 八 廠	0.429	0.362	0.236	
第 九 廠	0.443	0.395	0.232	

廠 別	細 布			備 註
	20 <sup>s</sup> ×12p	23 <sup>s</sup> ×12p	32 <sup>s</sup> ×10.5p	
總 平 均	38.22	32.87	27.16	
第 一 廠	40.59	35.92	26.15	
第 二 廠	44.65	29.00	23.08	
第 三 廠	36.87	34.00	—	
第 四 廠	38.33	31.14	—	
第 五 廠	36.77	28.47	22.02	
第 六 廠	46.74	34.43	33.52	
第 七 廠	33.83	—	—	
第 八 廠	33.18	27.75	34.19	
第 九 廠	33.04	42.28	23.84	





### (七) 三十五年度青紡各廠工人能力統計

(日夜班平均數)

項 別	第一廠	第二廠	第三廠	第四廠	第五廠	第六廠	第八廠	第九廠	備 註
每萬枚運轉紗錠使用工數	104,39	74,56	126,55	161,91	97,61	90,99	103,37	102,33	1. 第六廠係普通布 2. 第八廠因停電太多 多使用工數較多
每百台運轉布機使用工數	40,82	38,50	45,55	43,02	39,25	57,39	45,51	48,20	
每件棉紗使用工數	13,29	9,59	13,11	12,73	13,44	8,71	13,45	11,01	
每四十碼布使用工數	0,53	0,53	0,51	0,55	0,54	0,59	0,62	0,54	

### (八) 卅五年度青紡各廠23s紗格林牽伸吋撚統計

項 別	2 3 <sup>s</sup>																										
	第一廠			第二廠			第三廠			第四廠			第五廠			第六廠			第八廠			第九廠					
	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚	格林	牽伸	吋撚			
頭道棉卷(每碼)	oz 17.1	—	—	oz 18	—	—	oz 15	206	—	16.9	—	—	15.4	—	—	18	—	—	14.9	—	—	17.12	2.17	—	—		
三道棉卷(〃)	15.27	—	—	—	—	—	oz 13.6	3.79	—	14.64	6.63	—	13.7	450	—	14	—	—	13.7	—	—	15.04	4.54	—	—		
二道棉卷(〃)	—	—	—	oz 14.2	5.07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
鋼 條(6碼)	282	141	—	370	100	—	270	105	—	340	107	—	320	112	—	372	88	—	360	100	—	320	123	—	—		
頭道棉條(〃)	262	6.42	—	—	—	—	250	617	—	330	6.18	—	—	—	—	—	—	—	360	6	—	308	6.12	—	—		
二道棉條(〃)	251	6.30	—	—	—	—	248	617	—	315	6.28	—	—	—	—	—	—	—	360	6	—	298	6.20	—	—		
三道棉條(〃)	239	9.30	—	355	—	—	245	617	—	300	6.3	—	295	6.64	—	324	6.9	—	360	9	—	260	6.88	—	—		
頭道粗紗(30碼)	—	—	—	430	4.13	0.763	—	—	—	—	—	—	—	—	—	480	8.330	84	440	4.09	0.79	—	—	—	—		
二道粗紗(〃)	—	—	—	212	4.06	1.13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	220	4.39	1.25	190	4.62	1.36	—	—	—	—		
三道粗紗(〃)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
單程粗紗(120碼)	166	7.26	1.58	—	—	—	205	7.27	1.28	200	7.5	—	1.85	7.97	1.44	—	—	—	—	—	—	165	7.82	—	—		
細(緯)紗(120碼)	43.5	15.25	22	43	19.8	19.9	4.35	20.36	19.7	44.4	18	19.39	42	17.62	202	408	20.08	16.2	43.4	17.5	20.3	43.4	15.1	20.3	—		
細(經)紗(〃)	—	—	—	—	—	—	4.45	19.70	20.9	—	—	21.2	43	17.21	209	408	20.22	19.4	—	—	—	—	—	—	—		

# 統計

(九) 卅五年度青紡各廠紡部各機主要隔距統計表

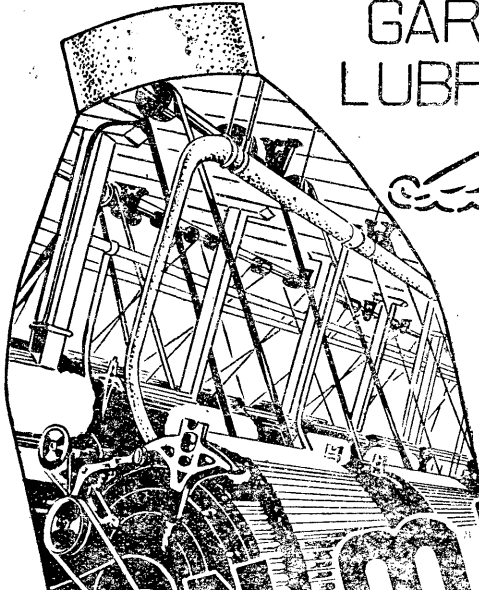
機別	支別 隔距 部別	20 <sup>s</sup>						25 <sup>s</sup>						32 <sup>s</sup>				40 <sup>s</sup>	42 <sup>s</sup>				
		一	三	四	五	六	八	一	二	三	四	五	六	一	二	五	九	二	一	四	五		
LATTICE FEEDER (FIRST)	CYL (1)-FR	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	CYL-G.B.																						
	G.B.-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
LATTICE FEEDER (SECOND)	CYL-F.R.																						
	G.B.-G.B.																						
H. B. B.	SPIKED L. EYENER																						
H. O.	.																						
H. F.	.																						
CRIGHTON OPENER	CYL-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	G.B.-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
EXHAUST OPENER	CYL-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	BEATER-F.R.																						
	-G.B.																						
	F.R.-G.B.																						
	G.B.-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
BEATER-S.R.																							
H.MIXER	SPIKED L. EYENER																						
	LEATHER B.-G.B.																						
	G.B.-G.B.																						
FINISHER	BEATER-F.R.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
SCUTCHER	-S.R.(4)	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	G.B.-G.B.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
CARDING	T.K.N.-F.R.	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-M.K.(5)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-CASING	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-CYL	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	HEIGHT OF M.K.	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	3/8	3/8	3/8	3/8		
	CYL-B.X.(6)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-B.S.(7)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-T.S.(8)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-U.C.(9)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-U.C.(10)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-U.C.(11)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-FLAT	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-DOFFER	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	DOFFER-COMB	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
	-D.S.(12)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
DRAWING	1STR-2NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	2NDR-3NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	3NDR-B.R.(15)	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
SLUBBING	F.R.(14)-M.R.(15)	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	M.R.-B.R.	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
INTERMEDIATE	1STR-2NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	2NDR-3NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
SIMPLEX	1STR-2NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	2NDR-3NDR	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
	3NDR-B.R.	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8			
SPINNING	T.M.R.-M.R.	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2			
	B.R.	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2			

- 周寫說明
- (1) C.Y.L. == CYLINDER
  - (2) F. R. == FEED ROLLER
  - (3) G. B. == GRID BAR
  - (4) S. R. == STRIPPING RAIL
  - (5) M. K. == MOTE KNIFE
  - (6) B. S. == BOTTOM SHEET
  - (7) B. S. == BACK SHEET
  - (8) T. S. == TOP SHEET
  - (9) U. C. == UNDER CASE (後部)
  - (10) U. C. == UNDER CASE (中部)
  - (11) U. C. == UNDER CASE (前部)
  - (12) D. S. == DUST SHEET
  - (13) B. R. == BACK ROLLER
  - (14) F. R. == FRONT ROLLER
  - (15) M. R. == MIDDLE ROLLER

材料來源：各紡織廠報表

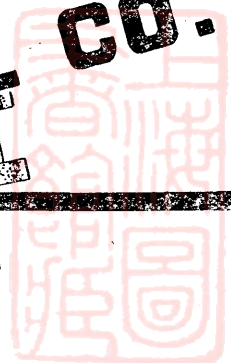


GARGOYLE  
LUBRICANTS



**COTTON MILL  
LUBRICATION  
IS A SPECIALTY OF  
STANDARD-VACUUM  
OIL CO.**

紡織工廠適用  
姑蘇牌機油  
三三三  
三三三  
三三三



# 業務記載

## 中國紡織學會簡史

### 資料室

中國紡織學會成立於民國十九年四月廿日，為全國紡織技術人員之學術團體，當時會員僅二百八十餘人，公推朱仙舫、朱公權、汪孚禮、張迭生、黃炳奎、陸紹雲、吳襄雲、黃雲驤、蘇季泉、龔蔭三、任尚武、陳大猷、錢雅黎、楊雨田、司作舟等十五人為第一屆執行委員，朱仙舫先生任主席迄今十六年，歷屆改選從未易人，此朱先生之確為同道所推崇也。每年舉行年會一次，第一屆年會於民國二十年在上海舉行，第二屆年會於民國二十一年在無錫舉行，第三屆年會於民國廿二年在南通舉行，第四屆年會於民國二十三年在首都舉行，第五屆年會於民國二十四年在濟南舉行，第六屆年會於民國二十五年在漢口舉行，第七屆年會於民國廿六年在太原舉行，適戰事暴發交通阻隔未獲實現，各會員在精神上作自行檢討而已，從此會員星散，年會無法召開，迄至民國卅一年第八屆年會在蘭州與中國工程師學會等聯合舉行，第九屆年會於民國卅二年在桂林聯合舉行，第十屆年會於民國卅三年在重慶舉行，卅四年抗戰勝利又復在重慶舉行第十一屆年會，在這十八年之悠久歷史中，創辦過紡織夜校，造就了不少幹部技術人員，先後出版過多次的會刊，曾經一度計劃過統一紡織機械名詞的工作，對於全國紡織事業的發展和改革貢獻不少的偉績，就是抗戰時期吧，也負起了不少後方的衣被責任，增強抗戰的力量，勝利後，中國紡織學會的會員，都犧牲個人的職務，來襄助政府接收敵廠，中紡建設公司成立，大部份是由本會會員負責，所以中國紡織學會在中國的地位和責任更較其他學會為重，這十六年的簡史是值得可慶可賀的，今年是十二屆年會到來年更要造成空前的史績，這是筆者所祈禱的茲將該會成立大會宣言錄後

，以供新會員明瞭中國紡織學會之使命而努力共同奮鬥。

#### 該會成立宣言

我國冠裳文物其製甚遠，紡織事業實惟女紅，自寰球互通，舶品侵至，舊時機杼，勢歸廢棄，科學日明，機杼日利，爭競既劇，圖存日艱，遂致衣被所需，無非外入，漏卮所累，實損國元，而絲綢衰落，毛織未興，即就棉業而言，求供懸殊，幼穉已甚。夫以民生四要之先，而頹疲不振如此，吾等以學以業，實用恥之，雖學植荒落，行能無似，顏為國之忠雅，具同心學以致用，不敢不勉，因集全園同儕於一幟，以為進取商賈之企圖。茲當發軔之始。竊有願望者三：吾等學業既專於紡織，凡屬世界大勢所趨，國中需應之狀，與夫弊病得失，之林改善發展之道，平素研求不敢自怠，集思廣益，以求一當，固願併力而赴，竭誠以獻，然形勢未許，權責不屬，尤望政府賜予同情，社會有以贊助，此願望於政府與社會者一也。吾等之插足於紡織工廠，為時猶淺，猥以未學庸受，幸邀斯業主宰者之信任，惟日孜孜，罔敢暇逸，頑幼穉之譏，迄今不免，來日大難，誠用惕驚，我廠業之改善與發展。此後應在技術上致力，事理皎然，無待縷陳，而責任實在於吾等，學會之設，為吾等自效之途，所以盡吾人天職者在此，所以報斯業主宰者之後遇者亦在此。吾等今僅為一廠執役而已，而學會將為全國各廠服務，以信任吾等者，料必文解信任吾等聯體之學會，此願望於我斯業主宰者二也。吾等在廠工作，日夕所接者，惟我勞動同胞，試驗吾等學業，實施吾等設計而效命者，亦惟我勞動同胞，為吾等戮力之戰士耳，學會將以改良技術，增進能率，為唯一目的，然必有將士用命之師，方足以克敵

而致，果我勞働同胞識之今日爲我紡織工業忍辱負重之時期，諸君爲勁旅爲鬥士紡織工業之利純繫焉。吾等負矢前驅，君等其並進毋後，學會爲定謀運籌之所愛護信重，諸君亦同其責，此願望於我服務於紡織工廠之勞働界者三也。更有表白者四，紡織一事在學術上爲一工藝之學，而數理化基本各種科學及機械電機等科兼之，在實業上爲人民衣被之工業，而農工商三者榮枯系焉；在政治經濟上其地位尤爲重要，不僅關乎民生國計而已，直足以牽動世界之大勢，蓋範圍之廣大有如此者，國內禍國類仍各種事業不上正軌，他國未有之也。政府既無實力爲之提倡，社會亦鮮愛恤維護之同情他國未有之也。外商以巨舶調載輸入之，不足更就我內地設廠製造，以相壓迫，他國未有之也。交通未修，教育不普及，苛稅重疊，民生困貧，道德淪之，邪說流行，此種種者他國均未有之也。蓋處境之堅苦，又有如此者，發展改進夫豈易言。雖然，吾國原料豐富，勞力充足，銷路廣大，均爲製造工業最好條件，而產落後，漏卮日增，國庫枯竭，民生憔悴，蓋天賦之后如彼，而需要之急又如此者，吾等以學以業，而不圖者，責將誰屬？集思廣益，以求一當，此

吾等所引爲天職者一也。近世德人創產業合理化。美國言增進工作能率，二者名異而實同，將以最有效最經濟方法，得最多量出產之謂也。我國現時工廠：經營有臻於合理化者乎？工作能率有發揮至最高點者乎？在如此堅苦處境之中，而不求工作稍稍勝人，將何以爭存乎？各國發明新機改良工程之事日盛，而我乃老守陳舊。不求奮進，其終不欲離幼稚之域，而謂足與於世界之林乎？然則吾等以學以業者，固將何以自處乎？此吾等所當同勉者二也。夫介紹新說，貢獻心得，溝通聲氣，表示主張，是有賴於文字之鼓吹調劑也。若人材獎掖後進，備政府之諮詢，供各廠之顧問，亦必一本熱誠，奔驅唯命，策羣力以爭上游，有義務而無權利，此吾等所願服勞者三也。吾等以學以業，身心專注，學會爲研討學術，發皇事業之集合，其範圍亦僅以此爲止，此外世禁概不過問，蓋學會性質超然，在理不當旁騖，此又吾等所當耿耿自守，不敢或渝者四也。凡此陳稱，所以略示本會趨向，不僅冀國人之來省勉，亦願我同儕有以互助，區區之誠，可誓天月，謹以宣露，用資質證。

（完）

## 中國紡織學會青島分會章程

### 第一章 總 則

- 第一條 本會係根據「中國紡織學會」章程第二十八條之規定組織之。
- 第二條 本會定名爲「中國紡織學會」青島分會。
- 第三條 本會以聯絡紡織染界同志，研究應用學術，促進國內紡織染工業之發展爲宗旨。
- 第四條 本會設於青島市第一區紡織業同業公會內。

### 第二章 任 務

- 第五條 本會之任務如左：
- 1.關於紡織染學術管理研究事項；
  - 2.關於紡織染機械改善及製造之促進事項；

- 3.關於紡織染書籍刊物之編印事項；
- 4.關於紡織染教育推進事項；
- 5.關於紡織染之調查統計事項；
- 6.關於紡織染工程人員之登記介紹事項。

### 第三章 會 員

- 第六條 本會會員分爲(一)正會員(二)仲會員(三)初級會員(四)特別會員(五)團體會員(六)名譽會員
- 第七條 凡具有左列資格之一者得爲正會員
- 1.曾在國內外紡織專門以上之學校畢業，具有三年以上之紡織染之經驗者；
  - 2.曾在高級工業學校紡織染科畢業，具有六年以上之紡織染經驗者；
  - 3.對於紡織染有特別發明及從事紡織教育或

紡織出版事業十年以上者。

第八條 凡具有左列資格之一者得為仲會員

1. 曾在國內外紡織專門以上學校畢業者；
2. 曾在高級工業學校紡織染科畢業具有三年以上之紡織染經驗者；
3. 曾在高中或同等程度畢業並在紡織公司或工廠服務六年以上者；

第九條 凡具有左列資格之一者得為初級會員

1. 現在國內外紡織專門以上之學校肄業二年以上者；
2. 曾在高級工業學校紡織染科畢業者。

第十條 凡具有左列資格之一者得為特別會員

1. 現任或曾任紡織染工廠經理或廠長者；
2. 對於紡織染原料及製品有特殊經驗者。

第十一條 凡具有左列資格之一者得為名譽會員

1. 對於經營紡織染事業有特殊貢獻者；
2. 對於紡織染事業捐助鉅款或有特殊利益於本會者。

第十二條 凡與紡織染工程有關係之機關或工廠得為團體會員

第十三條 凡個人會員入會，須由正會員二人以上之介紹，團體會員之入會須由正會員五人以上之介紹，經理事會審查合格後方得入會。

第十四條 仲會員或初級會員具有正會員之資格時，經正會員二人以上證明，得請求理事會審核後方得升級。

第十五條 各種會員有損壞本會名譽查有實據者，得先由理事會議決停止其會籍，再交年會討論。

第十六條 本會會員應享權利列左：

1. 正會員有發言權表決權選舉權及被選舉權
2. 仲會員僅有選舉權；
3. 本會所舉辦各種事業上之利益；
4. 其他公共應享受之權利。

第十七條 本會會員應盡義務列左：

1. 遵守本會會章及議決案；
2. 擔任本會所指派之職務。
3. 繳納會費；

#### 第四章 組 織

第十八條 本會以會員大會為最高權力機關，在會員大會閉會期間，理事會代行其職權。

第十九條 本會置理事九人，候補理事二人，監事三人，候補監事一人，由會員大會記名投票選舉之，組織理事會監事會，理事會得互選常務理事五人組織常務理事會，監事會得互選常務監事一人。

第二十條 會員大會以有選舉權會員五分之一出席為法定人數，以出席會員過半數為表決，如出席不足法定人數時，得由大會推定司選委員七人，並指定一人為主任委員，更推定三倍候選人，用通信方法選舉之。

第二十一條 本會得置理事長一人，代表理事會處理日常會務，就常務理事推選之。

第二十二條 本會理監事均為義務職。

第二十三條 本會理監事任期均為一年連選得連任

第二十四條 本會理監事如有左列各款之一者應予解職。

1. 不得已事故經會員大會議決准其辭職者；
2. 曠廢職務經會員大會議決令其退職者；
3. 職務上違反法令或有其他不正當行為，經會員大會議決令其退職，或由主管機關令其退職者。

第二十五條 本會由理事中推舉三人為基金保管委員負責保管基金及孳息事宜。

第二十六條 本會得設總幹事一人，幹事若干人由理事會聘任之。

第二十七條 本會得因需要設置各種委員會。

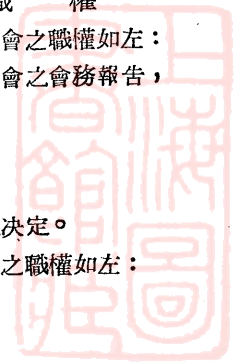
#### 第五章 職 權

第二十八條 本會會員大會之職權如左：

1. 審議理事會監事會之會務報告；
2. 通過本會章程；
3. 選舉理事監事；
4. 決定經費預算；
5. 其他重要事項之決定。

第二十九條 本會理事會之職權如左：

1. 對外代表本會；



2.對內處理一切會務

3.召集會議

4.執行會員大會決議

5.核准會員大會

6.辦理監事會移付執行案件

第三十條 本會常務理事會之職權如左：

1.執行理事會決議

2.辦理日常會務

3.召集理事會議

第三十一條 本會監事會之職權如左：

1.監察會員履行義務事項

2.經濟之稽核事項

3.辦理其他有關監察事項

第三十二條 本會常務監事之職權如左：

1.執行監事會決議

2.召集監事會議

3.辦理日常事務

### 第六章 會議

第卅三條 本會會員大會每年舉行一次，必要時經正仲會員總數十分之一聯名請開臨時會時，理事會須即召集之。

第卅四條 本會理事會監事會每二個月開會一次，常務理事會每月開會一次，必要時均得舉行臨時會。

### 第七章 基金及經費

第卅五條 本會之基金與經費分別以左列各款充

之。

#### (一)基金

1.正會員及特別會員入會費 現收叁萬元

2.仲會員入會費 現收貳萬元

3.初級會員入會費 現收貳千元

4.團體會員入會費 現收拾萬元

5.經理事會接受之捐款

6.會員之特捐

#### (二)經費

1.正會員及特別會員常年會費 叁萬元

2.仲會員常年會費 貳萬元

3.初級會員常年會費 貳千元

4.團體會員常年會費 拾萬元

5.經理事會接受之補助費

6.基金之孳息

7.凡一切繳足拾年會費者為永久會員不再交費。

第卅六條 本會基金須經大會議決，並由常務理事簽字蓋章始能動用。

第卅七條 凡兩年不繳納會費者，停止其會員權利。

### 第八章 附則

第卅八條 本會各項辦事細則另定之。

第卅九條 本會章程經會員大會之通過呈請社會局核準備案後施行，其修改亦同。

# 中國紡織學會青島分會 籌備會第一次會議紀錄

時間：三十六年四月七日上午九時

地點：中紡青島第三廠

出席人：范澄川（金榮光代）徐絨三 祝士剛  
李莊壽

報告事項：

(一)新舊會員登記調查表自奉 總會發下已於上週分發濟南及本市各紡織廠開始調查登記須於十日前辦理完竣

(二)年刊論文已於上週通知濟南及本市各廠

會員撰擬於十五日前彙集編纂

(三)登本市大報三天徵求會員並徵集論文稿件

討論事項：

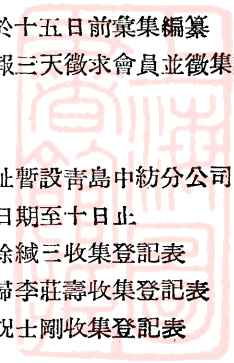
(一)籌備處地址暫設青島中紡分公司工務課

(二)徵求會員日期至十日止

滄口區歸徐絨三收集登記表

水清溝區歸李莊壽收集登記表

四方區歸祝士剛收集登記表





市區歸金榮光收集登記表

(三)新會員初審會議日期定本月十三日在中紡青島第三廠舉行由祝士剛李莊壽徐絨三主持

(四)青島分會成立大會定本月廿二日假中紡

青島第二廠俱樂部舉行

(五)年刊由青島分會出版請楊樾林主持集稿日期延至二十日止倘付印時間不及先選論文數篇油印於開年會時分發以後再排付印

## 中國紡織學會青島分會 籌備會第二次會議紀錄

時間：三十六年四月十五日上午九時

地點：青島中紡第三廠

出席人：范澄川(金榮光代)徐絨三 祝士剛  
李莊壽

報告事項：

(一)新會員初審結果報告如下：

正會員 七十四人 仲會員 三十五人  
初級會員 十二人 特別會員 九人

(二)濟南方面會員有苗海南等七人參加

(三)本市老會員調查計有三十人

討論事項：

(一)青島分會初審合格之各種會員登記表須彙送總會理事會覆審

(二)青島分會成立大會日期

本月二十二日上午八時半假中紡青島第

二廠俱樂部舉行並選舉第一屆理監事

(三)電總會朱理事長示明分會組織及理監事人數

(四)本分會籌備時間在各會員會費未收到前暫向中紡青島分公司借款三百萬元墊用俟會費收齊後繳還

(五)呈本市社會局備案並於二十二日成立大會時請派員指導

(六)關於青島區年會籌備進行事宜在青島分會未成立前暫由下列人員負責籌備俟分會成立後另推人選負責。計：

會務組	范澄川	金榮光
財務組	祝士剛	李莊壽
編輯組	楊樾林	張世新
廣告組	徐絨三	于連璧

## 中國紡織學會青島分會成立大會紀錄

時間：三十六年四月廿二日上午九時

地點：中紡青島第二廠俱樂部

出席人：祝士剛 陳可久 吳惠嘯 廖愚溪  
黃葆鏗 陳景美 羅時察 洪稚明  
楊光煦 萬德潛 李忱石 趙文學  
王金忠 陶椿 李憲章 于連璧  
劉秉源 汪遺順 楊啓予 鮑造  
孔子傑 金榮光 鄭培仕(社會局代表)  
龔愚溪 李文奎 孟辛如 王爲禮  
駱松濤 徐絨三 劉正卿 周纘文  
法永濟 武作德 楊樾林 張鈺

唐伯濤	龔祖賢	顧從新	趙至剛
顧其昌	伍綿業	伏輝羣	金甌
陳天俊	方仁泰	姜兆紳	徐可昌
樓祖謙	楊文彪	柯樹藩	張靜濤
楊光世	湯毓龍	法東作	成紀綱
傅培金	袁繩武	包鴻鈞	林致忠
蔡振國	高成德	莫寶文	汪建威
唐繼明	高明安	何德銓	蔡定武
章元愷	王德超	盧鼎新	范澄川
羅振湘	王家鳳	張伸白	路玉岷
紀希聖	孫德權	丁遠齡	黃光斗

田長沅 陳立誠 魏波克 鄒恒吉  
 李德壽 耿得保 譚悅陶 羅廣銓  
 賀光 李莊壽 李國良 方敦元  
 蔡澤民 李仲實 王輝溪 郭君若  
 于在良 楊覺世 徐篤行 李誠  
 陸書麟 費樸

主席：范澄川

紀錄：金榮光

行禮如儀

主席致詞：

- (一)對中紡會多年之歷史及此次得成立青島分會表無限之感想，與榮幸。  
 (二)勸勉本會同仁應以研究科學精神使本會發揚光大以洗雪過去保守之惡習。

主席報告籌備經過：

- (一)澄川、士剛、絨三、莊壽等於三月間先後接中國紡織學會朱理事長三月十、二十一日及四月七日函囑籌備經即開始進行。  
 (二)於四月七、十五日先後召開第一二次籌備會議(詳紀錄)  
 (三)四月十三日審查各新員入會資格初審結果如下但務須送總會覆審計開：  
 正會員 七十四人 初級會員 十一人  
 仲會員 四十三人 特別會員 九人  
 (四)本埠老會員調查計有三十一人  
 (五)請示總會關於分會組織及理監事人數業於十九日接覆電理事九人監事三人。  
 (六)定於本月二十二日上午假第二廠俱樂部舉行青島分會成立大會。  
 (七)本月十六日呈社會局備案並請於二十二日成立大會時請派員指導  
 (八)年刊由青分會刊印請楊樾林先生主持  
 (九)年會籌備進行事宜因分會正在籌備為免年會進行延擱起見暫由分會籌備人權為代籌俟今日本分會正式產生後另選人員主持。

社會局鄭科長致訓詞：

- (一)首致本會組織之意義純為學術性質在青市尚屬首創故較其他團體之設立含義自

更深切此乃目前我國技術落後之國家實為迫切之須要。

- (二)闡述學術研究須切合實際之工作甚詳。  
 (三)對本會之未來工作寄以無限之希望並勉有加語極懇摯。

選舉理監事：

記名投票選舉結果得選理監事姓名暨票數列左

理事長	范澄川	得九十五票
理事	徐絨三	得九十三票
	祝士剛	得九十一票
	楊樾林	得九十票
	李莊壽	得七十八票
	金榮光	得五十六票
	劉天耳	得五十五票
	李憲章	得五十三票
	蔡定武	得五十二票
候補理事	史鏡清	得四十票
	樓震旦	得二十八票
	洪禪明	得二十三票
監事	羅時察	得十七票
	駱松濤	得十七票
	李仲實	得十七票
候補監事	張殿賢	得十五票

討論：

- (一)年會各組負責人選定如后：  
 會務組組長 徐絨三  
 財務組組長 祝士剛  
 編輯組組長 楊樾林  
 廣告組組長 李德賢  
 大會祕書 金榮光  
 (二)年會會期定於五月一日舉行二日遊覽  
 (三)年會會址假設青市參議會大禮堂，聚餐地點另定之。  
 (四)招待濟南等會員由(一)分公司(二)華新紡織公司分別各一次招待之。  
 (五)招待新聞記者發言人羅廣銓。  
 (六)遊覽地點及時間規定如后：  
 地點：市外水源地  
 時間：五月二日上午參觀市區啤酒廠

及橡膠廠至六廠午餐午後至水源地返道至四方機廠參觀再折回二廠晚餐後解散。

(二)分會會址設立青島第一區紡織業同業公會內。

(三)本分會基金暫定為十億元為標準。

(四)召集理事會由理事長決定交由秘書召集

臨時動議：

(一)年會聚餐費議決會員及會員眷屬參加一律免繳但會員眷屬參加每人不得攜帶二人以上並須於事先向會務組登記。

散會：

以上並須於事先向會務組登記。

## 中國紡織學會青島分會理監事簡歷表

職務	姓名	年齡	籍貫	學歷	經歷
理事長	范澄川	五一	湖南	湖南工專機械科畢業美國函授學校紡織科畢業	湖南第一紡織廠廠長衡中紗廠廠長等
理事	徐絨三	四八	浙江	美國紐約保紡專畢業美國北卡羅林工科大專紡織系畢業	德昌毛紡廠廠長震寰紡織公司總工程師等
理事	祝士剛	五〇	江蘇	日本東京工業大學紡織系畢業	華豐紗廠工程師上海紡織印染廠廠長等
理事	楊懋林	五三	四川	日本東京工業大學紡織系畢業	山東省製呢廠工程師振新紡織廠副廠長棉統會中棉公司誠孚公司專員等
理事	李莊壽	四八	湖南	日本桐生工專紡織系畢業	廣西紡織廠廠長等
理事	金榮光	三六	浙江	南通大學紡織科畢業	永安紡織廠科長浙東紡織廠工程師兼工務課長等
理事	劉天耳	四五	江蘇	金陵大學植棉專修科畢業	大中華織造廠廠長振新紗廠協理兼副廠長
理事	李憲章	五三	湖南	大中華紡織專校畢業	申新二廠大生一廠北洋紗廠工程師及副廠長
理事	蔡定武	五七	浙江	東京工業大學紡織系畢業	維昌紡織廠廠長等
候補理事	史鏡潛	五六	陝西	日本名古屋高等工業紡織科畢業	青島華新廠經理等職
候補理事	樓震旦	四八	浙江	德國萊茵大學機械製造系畢業	申新紡織公司工程師兵丁署技正公益紗廠製造廠廠長等
候補理事	洪穉明	四一	湖南	湖南高工染織系畢業	湖南第一紡織廠工程師軍政部第二被服廠工務主任等
監事	羅時察	三七	江西	南通大學紡織科染化系畢業	浙江省染織廠工程師廠長等
監事	駱松濤	四〇	浙江	浙江工業專校紡織系畢業	裕濱紗廠工程師中原紡織廠廠長等
監事	李仲實	四七	河北	工業專校紡織系畢業	信和紗廠工務主任經濟部專員等
候監事	張殿賢	三七	浙江	浙江工專紡織系畢業康乃爾大學機械系碩士	經濟部薦任技正西南聯大教授等

# 中國紡織學會第十屆年會職員名單

青島分會第一屆年會

總幹事	涂篤行	報紙專號	楊樹林 汪遺順
幹事	李德賢 鮑造 張世新 蔡霖 于連璧 王輝漢		五月二日遊覽參觀隊
會場佈置	涂篤行 陸書麟 蔡維邦 張世新 楊文彪	總領隊	涂篤行
招待	李德賢 楊光煦 鄺紹模 孔子樑 黃葆鏐 黎輔舟 劉正卿 李德壽 鄒桓吉 顧從新 何德鈺 蔡霖 袁石安 白長沅 王德麟 翼愚溪 龔祖賢 汪遺順 郭君若 伍頤柱	第一隊	第一廠 第二廠 第三廠 由吳惠疇任隊長
主任祕書	金榮光	第二隊	第四廠 第五廠 印染廠 針織廠由鄒桓吉任隊長
祕書	唐伯濤 鮑造	第三隊	第六廠 第八廠 第九廠 由駱松濤任隊長
膳食	李德賢 李文奎	第四隊	分公司 外賓 由李文奎任隊長
提案審查	紡織組 祝士剛 蔡定武 針織組 洪穉明 印染組 羅時察		年會各會負責人派定如后： 會務組組長 徐緘三 財務組組長 祝士剛(因病由蔡定武代) 編輯組組長 楊樹林 廣告組組長 李德賢 大會祕書 金榮光
新聞招待	羅廣銓		

# 中國紡織學會第十屆年會會議紀錄

青島分會首屆年會

時間 三十六年五月一日  
地點 太平路市參議會大禮堂  
出席者 (來賓) 崔士傑 岳制量 王晴初  
李先良 尹致中 葛覃等三十一人  
(會員) 金榮光 李德壽 唐伯濤  
羅廣銓 費樸等一百六十二人

主席 徐緘三  
紀錄 鮑造 黃兆經

開會如儀

主席報告

今天是中國紡織學會第十二屆年會期，也就是青島分會首屆年會的日子，在這裏與諸位見面，覺得非常榮幸和愉快；此次理事長范澄川先生因公去滬，主席一席委由本人代理，來主持本會會務，渥承地方長官來賓，不吝玉趾，蒞臨賜教，並荷市參議會借用禮堂，均表謝意。我們在四月初接到總會來函，囑為籌組青島分會因限於時間

，促倉猝中籌備成立起來，難免失於周至，尚希多多見諒，本會為純粹的學術團體，是專門研究紡織學術以促進紡織業的發展和改善為宗旨的，我們的組織有理事九九、候補理事三人、監事三人，候補監事一人以綜理會務。人事遴選，在上次會員大會中已經產生了，回溯紡織學會自民國十九年四月在上海成立以來，已有十七年之歷史，過去如上海重慶南通無錫天津濟南貴陽等地都會舉行過年會，今年的十二屆年會，原擬在上海集中舉行，祇以時局未臻安靖，交通重重窒礙之下實現困難，經總會決定於五月一日勞動節全國天津青島上海西安重慶等五地分區同時舉行。

際茲內戰不息，交通阻滯之時，燃料，原料以及物料等等缺乏的環境中，世界工業突飛猛進的發展下，顯見我們紡織工業已面臨很大的危機，此不特會員們俱有切膚之感，即舉國上下，莫不以此為憂；希望大家體斯時艱，負起使命以檢

討技術應如何革新？生產應如何增進，同時我們要多多建議政府設法挽救當前的危機，冀紡織事業得有輝煌之一日。

來賓致詞：

崔士傑致詞（仁豐紗廠董事長）

中國紡織學會青島分會成立了，今天兄弟來參加首屆年會的盛會，覺得萬分榮幸和欣慰，記得早年濟南召開紡織學會時曾經參加一次，所以今天是第二次和紡織界專家們談話了，兄弟雖在紡織界中周旋二十年，惟不足以言紡織學術研究，謹以多年之見識一己之觀感，供諸參贊。

紡織事業乃民生之要素，於工商界言，佔有非常重要的地位，即世界各國亦莫不為然，顧自英國樹立了紡織工業以後，日本鑒於國計民生之重即以紡織業為之發展工業中心工作而效法英國急起直追，進步相當快速；不久他就襲取了遠東貿易商場的首位，國家由是而趨於富強，足見工業的振興絕對不容忽視，兄弟認為紡織事業富有社會繁榮性，不能專以狹義的營利主義來看它，歷史告訴我們，往往國際間引起紛爭，很多因為他工業發達，造成生產過剩的現象而掠奪國外貿易市場而起；沒有工業，就沒有國防，遭遇掠奪的危機，就不可避免了，譬如日本帝國主義者、他的作風，我們已身受目睹了今日微幸把他擊敗，使我們紡織工業獲得抬頭之日，正可努力邁進積極開展，以易日本昔年之地位；可是環顧國內，內戰方酣，交通阻梗，民不聊生，一切的物質條件都不夠，縱然各位紡織專家們放出卓越的技術來，也難辦得通了；

兄弟還有一點概念值得報告有如勝利以後，日本歷年在我國攫取的資產以及工廠設備繳下來了，但他們的技術却不能接收的，所以要紡織工業發展必須益顧培植人材。

李市長致詞：

紡織兩字，顧名思義，就是穿衣的問題，在民生中衣食住行，很佔重要的地位，記得去年十月間翁副院長暨美國顧問團來青視察各工廠及中紡公司各紗廠的時候，他曾經對本人說過，以全國民衆最低限度每年需要棉布量，必須有一千二百萬紗錠的設備才够分配，現在據全國國營民營

紗廠的紗錠總數統計下來，祇有四百餘萬錠，故欲達到自給自足，還差三分之二。

日本的紡織工業夙稱發達，戰後國家崩潰，已失去昔日紡織工業的地位了，可是近半年以來，對這層工業的復興工作，全力貫注，不遺餘力，日見其擴張邁進中，這股力量，恐不久又將潛入遠東市場裏來競爭了，那時我們政府當局對紗布輸出以平衡外匯的計劃，勢必招致嚴重的打擊，各位紡織家們，發展工業有那麼重大，技術的改進，是工業競存之必要條件，希望積極改進，益加努力，務期將民生問題先告解決，據調查報告青島紡織機械的設備，比較其他各地為優，生產效力亦很高超，去歲一年間中紡公司的生產表現，斐然可觀，深堪嘉尚，同時也可證明是各位紡織家努力經營的成績，現在紡織工業，已為全國一致迫切殷求其積極提倡之對象，島青先天既賦予優厚的條件，如氣候適宜，環境適宜，運輸便利種種為各地所不及，它是一個理想的發展紡織工業區，我們除現有的九個紗廠要如何維護它外，今後更要計劃如何使它擴展增進使青島至少成為華北的紡織工業中心地，至於原料物料的補給植棉的改良尤須加緊研究和準備，如果有須政府協助的地方，政府必樂願盡其可能儘量協助，促其成功。

葛主任委員致詞：

承中國紡織學會青島分會邀請參與這首屆年會，本人殊感忻幸，並祝前程無疆，迥念在南通的時候，因行政上之關係開始認識了紡織學界，今日幸會本市紡織家於一堂，雖對紡織工程不甚熟諳，亦願藉此寶貴機會供獻芻言數點。

1. 我國新工業之興起遠自遼清以迄現在，重工業一無展拓之象，而輕工業較其基礎者僅紡織工業而已，它在數十年來頻受帝國主義者之摧殘威脅，幾至無以競存，今雖已擺脫被支配的地位，然技術之改進生產之增加等問題亟宜及時研究，迎頭趕上，在座各位，均係紡織工業的開拓先鋒，厚望在建國工作上有極大的貢獻，表現出來。
2. 時下社會經濟極端動蕩，不論國營民營工廠，勞資糾紛不斷發生；按社會部公布去年一

中，勞資糾紛事件發少最少者調度最好者首推青島，這由於主持者管理適當，工人份子單純之故，值得欣慰，惟照現在的工廠經營制度要絕對避免勞資糾紛是不可能的，最好的辦法我們能實現中央新近頒布的「合作工廠」的制度，使勞資促進澈底的合作，以後就決無勞資糾紛事件發生，這項事業，希望由中紡公司倡導，或者由他營利中提出若干樹立一個試驗廠，如成績滿意，則可逐步推進。

3. 自抗戰勝利後，重工業無法發展，輕工業中最有規模者，只有紡織，乃紡織業人士努力奮鬥的結果。今後能增進生產，行銷南洋更爲光榮，如須要地方協助者當儘力支援，以觀厥成。

婦女促進會劉巨全致詞：

今天是中國紡織學會青島分會首屆年會的日子，本人參加盛會，心中感到無限欣喜無限榮幸！

日本在第一次世界大戰紡織工業蹶起後，在遠東壟斷了貿易市場，我們的紡織工業，可以說一直被它窒息，始終受他支配，毫無競爭的餘地可言，勝利後，我們獲得了空前的有利條件下，人人抱着趁時興起的決心，可是迴顧國內烽火瀰漫人民仍受着戰禍之災殃，而一方面洋貨不斷傾銷，紡織工業依舊不能致力於發展言之深堪嘆息。

我們且看各地的紗廠他所用的棉花，現在十分之七八都是仰給於國外，而山東河南陝西等地都是棉產區，由於內戰無法大量搬運，這一點固然積極中無以解決，不過國棉的品質，終究太差了，用以紡紗最高不過十六支好紡，細支紗就因纖維太短不能紡了，今後如不加改良，則細紗似非仰外棉不可，這是可以積極值得研究的，總之現在限於局勢，原料物料燃料等等不能獲得妥善解決辦法前，望各位專家對技術上的改進，加以多多研究，並希望在大會中多多發表技術上的宏論，本人代表社會的一份子，深願拜聆令以增知識。

工業協會理事長尹致中致詞：

中國紡織學會，在青島成立分會，尙是首創，不特青市之幸，即亦山東之幸，值得欣幸，值得慶頌！

我們在九年艱苦抗戰中，各種工業處於原物料奇缺的環境中，而能奮鬪；尤其紡織工業予國家人民極大的貢獻和幫助，是很光榮的，何況是不依賴外人之補給，具有獨立創造之風格，更覺偉大。記得在三十二年重慶曾開了一次工業成品展覽會，後來外人的評論說是中國沒有技術的人材，這個論調，我們不能認承，不過技術人員少是事實，且往往若干場合，技術人員僅爲資方以金錢僱用來達到他經營的目的，捨此對於技術的意義並不重視也是事實，所以我們要政府有鑒於此，儘力維護技術人材，並希望協助培植技術人材。

青島一年以還，工業上的成績表現，最使人滿意的祇有紡織工業；願他在青島不斷地進步，將來成爲英國的曼徹斯得，青島三百八十萬人得以利賴，全國人民得以利賴。

社會局張祕書致詞：

今天本人代表曹局長參加年會表示榮幸，適才看到中紡公司范澄川先生發表的一篇年會開會辭，對紡織工程學術，對紡織於國家社會之意義觸類引申，闡述可謂詳明了，使我們同情之外，更清楚地認識紡織事業之重要，戰前戰後，我國工業始終因條件不足，不能與先進國家相頡頏，而中紡公司在一年來生產上的成績，相當令人滿意；這點收穫當歸功於紡織專家的努力有以致之。願紡織工業在我全國的工業上，是最有基礎，最有希望的一個；可是以全民之衆，他所生產的紗布，還距自給自足之路頗遠，所以紡織工業必須加速擴展，進而達到對外貿易，爭取國外市場，相信政府對工業上的扶助，一定不會失望的，尙希各位紡織家把握信心，努力趕上，將紡織工業發揚光大起來，剛才李市長說青島一切都好，本人同樣希望使他成爲華北紡織工業的中心地。中紡公司王副理致詞：

今日是中國紡織學會青島分會召開首屆年會的日子，本人代表范澄川先生謹向各位長官來賓表示敬意。

中紡公司一年來艱苦的奮鬪中，得到這點成

就，是諸位紡織家的努力和政府的協助所獲致，感到無上忝頌。

青島各紡織廠現有紗錠設備計三十餘萬，當局近其增加到八十萬至一百萬的計劃如照青島天時地利人和之優點言，則可能擴充至一百六十萬至二萬錠的設備，在國營紡織工業的短促時期中，我們從事紡織工程的研究和改進，是認為相當寶貴，相當有價值的工作，現在除了這紡織學會以外，我們中紡公司已經樹立了兩個相類同的組織，工作在進行了，第一個是——中紡各廠特點研究室——他的任務是把各廠之特點加以綜合，從事研究，以備提供將來設置新廠的時候作參考，裨其集各種超特之優點，創立新廠，這項準備工作現由各關係的紡織家負責辦理中。第二個是——紡織技術研究委員會——由於公司事務的牽制，成立未久，它研究的範圍可分二端：一、新的紡織技術研究，蒐集國外最新的紡織技術法（從英美紡織雜誌及刊物中節譯下來）加以研究和實驗。二、現有紡織機械的研究，過去民營紗廠他紡織機械上的特點，素來極守祕密，不願為外人所知，勝利以後日人在華的紗廠完全由國家接收交中紡公司統一管理，因此就產生了一個國營紗廠的集團，我們藉事權上的便利，開始把所屬的八個紗廠的紡織機械，綜合加以研究其特點，公諸社會公諸同業，使他不斷改進，相信這二項工作之開展在紡織工業上一定有很大的價值，我們要曉得紡織事業研究的途徑，除紡織工程研究之外，並有紡織機械及化工等等的連綿，因為他的範圍廣泛，非集體研究不得為功；質言之，在國營機構中發展技術研究，似乎比較輕易。去年中紡公司在一年中工作是側重於生產進度上發展，今年起我們要把紡織技術研究與生產方面相提並重，積極地開展，總之中紡公司得存在一日決作一日之奮鬥。

工程師學會和今天的紡織學會，都是具有學術研究的性質，可以說是姊妹學會，我們期望這種學會多多召開多多產生，俾不斷有所貢獻出來！今年六月間工程節屆到了，希望召開一個連合會，大家來參加，檢討學術研究問題為盼：

上海中紡第十七廠秦廠長致詞：

兄弟等此次奉我們總公司之命來青視察各紡織廠，到此適逢中國紡織學會青紡分會第一屆年會的日子，謹以會員的資格，來參加貴會，渥承大會招待，無任感謝：

我國現代工業中比較有些成就者，祇有紡織而已，我們紡織工業之對於民生國利的貢獻，早已盡人皆知了，莫不殷望紡織事業迅速地發展起來，惟按現在的情形，如不積極從技術上改進和維護，恐怕依然無已競存於世界市場。

各位試看國際上任何一個強國，他致富致強之由來，都起於工業革命的成功，工業發展了，一切才能進步，國家始克富強。

會員們：我們都是紡織技術的從業員，希望處此不能盡各人意的環境下，積極辦法，還是埋頭苦幹，不唱高調，以表現一點成績為最好，剛才看到貴會的提案及宏論，非常同情，非常忻佩，也可以說是今天全國各地的紡織學會中一致所檢討的題目，不過這種提案，是否完全能夠實現，我們尚難把握，而喚起社會人士的注意，必定有很大的價值。

討論事項：

(一)案由：請政府將中紡公司每年度盈利提供購置紡織機械設置廠場發展紡織事業案

理由：我國紡織業出品不足以供給本國之用全恃外貨接濟業已多年其不足原因固盡人皆知為紡織事業未臻發達之故勝利以還雖擁有接收日資之紗廠多處增加機台不少然以我國現有紗錠布機按全國人口比例則所缺仍尚多在茲長期戰事以後對於紡織成品需要尤殷其於不足供應之數亦愈鉅而仰恃外貨之濟亦愈殷此不敢認為一般心理均屬如此以需要情形衡之似不能即謂為距離尚遠漏卮之流更益增我國目前經濟危機處此情形舍急起直追努力發展紡織事業而外別無他法，在先猶冀於日本賠償中獲得若干紡織設備以為擴充國內機台用補發展之助乃據報載此種希望已不可能機台不增則無以增產產量不增則無以應需要塞漏卮言經濟謀建國日本以戰敗之國猶能於一年中達到紗

錠三百萬枚而思擴至九百萬枚之企圖則我國尤應瞻前顧後警惕深省乘此國際形勢轉變之機迅植發展紡織事業之基，一面購置機錠設置廠場一面籌辦自產紡織機械以謀整個紡織事業之自立如政府能將中紡公司每年度盈餘抽提若干即用為購置紡織機器設置廠場之資金則以的款移辦收效宏捷較諸招股集資實事應時不可以道里計以後並以逐年盈餘循環推進而擴充至於籌辦廠場自產紡織機械以謀自立庶事業發展自給自足漏卮可塞矣以得諸紡織事業之款還用於發展紡織事業俾符「紡織建設」之旨至若以此項鉅款逐年移作他用無異竭澤而漁飲鳩止渴茲以純學者立場甚願政府以生產事業為重迅予採納施行

辦法：擬將中紡公司每年度盈餘提50%以上用作購置紡織機器設置廠場之資金

決議：修正通過（提案人 徐絨三 連署人 蔡定武 祝士剛 金榮光）

案由：請建議政府：中紡公司資產出售民營時應予從業人員優先承購經營之機會以扶助從業人員自營企業本會並應設法促此項建議之實現

理由：中紡公司資產七成出售民營之消息屢見報載諒已為政府之定案惟出售之具體辦法正在研究中尚未決定此項中紡出售資產交由何人承購經營關係紡織事業前途與國際民生者實深且鉅提案人以為從業人員乃最良好之承購經營對象蓋從業人員自營事業有左列優點

1. 從業人員各為其本身利益而工作必自動的勤奮認真廉潔守法其工作效能必高於一般國營民營事業
2. 從業人員自營事業合勞資身份於一身泯滅勞資界限根絕勞資糾紛
3. 從業人員自營事業其人事管理必較為健全而安定使事業進行減少人事上之困難
4. 從業人員對事業之體念最深由其自行

管理事業其管理效能高於其他人員所管理者

5. 一般民營事業之利益所得歸諸少數投資人利益過於集中且以資本博取利經弊端滋多若利益歸諸全體從業人員彼等人數既多且係以勞力換取報酬其利益分配較為公允合理

從業人員自營事業之辦法為進步的適合時代與國情的經營制度但因一般從業人員資力貧弱缺乏組織並有一部份人員對此辦法尚無認識與信念致未見實行政府對惡劣之經營制度有促其改革之責任對善良之經營制度有扶助其建立與發展之責任當今中紡出售國營事業改變經營制度之際正政府善盡其責任之適當時機從業人員自營企業之辦法既為進步的經營制度吾人自有要求政府扶助試行之權利與義務

本會以促進紡織事業之發展為宗旨值此經營制度劇變之時應就本身所見向政府作積極的建議除書面建議外並以下列原因派員向主管機關當面請求與接洽

- 一. 中紡出售在即書面請求指覆緩不濟急派員接洽為迅捷
- 二. 如政府同意本建議之原則其實行時之具體細則多需洽商之處派員接洽可得交換意見之機會
- 三. 茲事體大非輕易所能決定派員當面請求表示本會對此項建議之重視與誠意如果政府採納本提案之建議而訂定從業人員優先承購之辦法以目前之從業人員缺乏組織與準備恐未能迅速充分利用政府給予之本會應設法鼓勵從業人員完成聯合組織使直接向政府進行接洽在此聯合組織未產生前本會會員多為從業人員之中堅份子本會應暫為代表全體從業人員發言並協助從業人員準備之完成

辦法：（一）建議政府：中紡資產出售時應注



意下列各點：

1. 每股股額之規定應顧及從業人員之承購能力
2. 從業人員與其他人員同時請購而股權不敷分配時從業人員有優先承購權
3. 中紡公司現任員工留於出售後之工廠繼續工作者公司洽予每人若干獎勵股一為中紡公司對其在公司服務之報酬（其性質與年終紅利及機關結束時之遣散費相似）一為政府協助從業人員自營之具體措施
4. 政府應規定凡其他人員購得工廠者必須給予從業人員若干技術股（乾股）並給予從業人員逐年增購股權之機會
5. 請政府以少數廠交從業人員自行自營從業人員以下列方法購取股權

（一）自行出資價購（二）中紡公司獎勵股（三）以上二項不足部份政府視作貸款貸與之由該廠以利益收入分若干年攤還如試營成績良好將此項辦法擴大之如有缺憾隨時設法補救

（二）請總會推選會員若干人組織小組委員會專負執行本建議之責任其主要任務為1.向政府請求2.與從業人員聯繫

（三）本分會亦組織小組委員會就本會範圍內隨時設法執行本建議之原則

決議：通過（提案人 唐伯濤 李文奎）

（三）案由：擬請以中國紡織學會青島分會名義函請總會轉呈 行政院暨經濟部准予令飭中國紡織建設公司由所屬各紡織染廠及針織廠選撥各式大牽伸棉機共拾萬錠自動織機壹千台及染整機、針織機絲、毛

海、天津、瀋陽、青島、西安、長沙、鄭州、昆明、重慶、廣州等地絲棉麻毛紡織染試驗所附屬實驗工場之理由

理由：查英美各先進國紡織工業進步發達皆由紡織試驗所之普設及能聘用專才從事調查研究實驗指導促成所致吾國紡織工業戰前雖頗發達然受長期戰爭影響損失甚鉅對於紡織製造使用技術管理上自給需要數量上均有望塵莫及之概故欲謀紡織機械發展技術管理改進亦非設立紡織試驗所延聘專才分組檢驗研究編輯實驗迎頭趕上不可因是擬用紡織學會名義建議政府由國營紡織廠內撥集絲毛麻紡織染整等機各一組以備按上記指定地點分別籌建以期進展藉符國策

辦法：1. 試驗所係實驗示範性質擬請以國營或省營方式委托中國紡織學會主辦並聯合各區紡織染業同業公會合作共策進行

2. 試驗所實驗工場所需絲棉麻毛紡織染整機械針織機械檢驗儀器圖書等設備除請政府飭由中國紡織建設公司接收日資紡織廠內選撥外不足之數並請向英美洽購補足之

3. 所需籌備費建築設備費及運營資金等均擬請求政府由中紡公司每年度盈餘項下或國庫撥充

4. 試驗所及實驗工場所需經常費以自足自給為原則倘不足時再由政府補助之

5. 進行步驟

第一步 完成檢驗、研究、編輯圖書設備

第二步 完成絲棉毛紡織染實驗設備

第三步 完成人造纖維、線絲、絹絲紡織實驗設備

6. 試驗所設置地點暫以廣州、長沙、上海、天津、青島、西安、瀋陽、鄭州、重慶、昆明十處為基礎以經

濟發展次第再於每省設置一所為原則

7. 試驗所每所機械設備除棉紡織部份擬請由中紡撥各式大牽伸紗錠一萬枚自動布機一百台外其餘絲毛麻紡織機械針織染整機械等則按絲毛麻產地分別酌量調整設置之

8. 試驗所計劃及預算俟本案經政府採納後再由本會遴選專才分別擬訂之以上各項是否有當提請公決

提案人 李莊壽 贊助人 徐絨三

決議：修正通過

(四)案由：請政府設廠自製紡織機械及物料以利發展紡織事業案

理由：中國如欲於最短期間內儘速完成孫中山先生實業計劃中之衣服工業計劃則紡織機械所需物料必須有大量之取得此種機械及物料如不自力更生以圖自製而欲仰給於外人勢難各計劃所期以達到目的蓋現在世界可能有大量紡織設備輸出之國家僅英美兩國而英國正計劃其本身之紡織五年計劃且主張禁止紡織機械輸出之議美國亦正謀南美諸國及其寵兒日本紡織事業之發展英美兩國在最短期間誠恐無大量是項機械及物料以供應我國而且一國家如欲復興如欲工業化生產機械自應以本國製造為上此項製造事業因屬重工業不適民辦在目前工商不景氣時期更為民辦所不能應由政府即應籌劃設廠以製造紡織機械及物料藉謀自給

辦法：1. 由經濟部紡織事業管理委員會主持計劃設廠  
2. 暫設紡織機械工廠五所分佈上海瀋陽天津漢口青島五地每廠每年各種設備產量以適合實業計劃之需要為原則  
3. 暫設紡織物料工廠二所分建於上海漢口兩地  
4. 聘請英美及日本專家充任顧問協助製造設計

5. 加速培養紡織機械及物料製造人材以期自力更生

提案人 唐伯濤

決議：修正通過

(五)案由：請政府推廣植棉以杜漏卮而利民生案

理由：根據農林部棉產改進諮詢委員會及中華民國機器棉紡織工業同業公會之報告三十五年全國棉產量僅七百餘萬担但國人棉衣棉被所需絮棉已達五百餘萬担其可給紡織業用者僅二百萬担左右而就全國現有紗錠四百六十萬枚言約計需棉一千四百萬担尚不足百分之八十以上加以戰爭影響交通困難去年全國使用美棉實達百分之九十以上故植棉事業亟宜推廣以杜漏卮而利民生

辦法：一、增加棉貸數字簡化棉貸手續推廣棉貸深入棉區秋收時棉價為外棉壓低不穀成時由政府保本收購單位產量如有特殊增加另行酌予獎勵  
二、大量輸入美棉種子照本配售棉農或折貸款貸與棉農  
三、大規模製造棉田肥田粉及殺虫劑以廉價配售棉農  
四、加速大批造就植棉專才分派棉區指導植棉

提案人 楊懋林

決議：修正通過

(六)案由：請政府准許紗布出口百分之二十以上以取得外匯換購原棉案

理由：由於目前社會秩序不甯，棉產甚難促成，加以交通困難，採購匪易，如欲維持現有全國紗錠於運轉不息，勢須採用外棉，但購外棉需用外匯而政府外匯存底有限勢難儘量供應，故為維持國內紡織事業並為爭取國際市場計，政府應准許百分之二十以上紗布出口，以取得外匯換購原棉，或有以在此棉紗布產量缺乏時期不宜輸出以免刺激物價但本辦法乃係利用外棉加工後再以輸出對於原料固無損益然能以一部份勞力輸出補充原

棉對於國家經濟裨益尚屬不少

辦法：(一)由各區機器棉紡織業同業公會，組織聯合會於上海，由此聯合會呈准政府批准輸出紗布之數量，並依輸出紗布換得之外匯，全部供應與紗廠，(二)紗布如何集中銷售輸出紗布換得之外匯和原棉，如何分配，悉由聯合會依各廠設備為比例以辦理  
提案人 楊榭林

決議：修正通過

(七)案由：請政府將中央棉產改進處擴大組織統籌植棉分級檢驗工作案

理由：過去中央棉產改進處名義似屬於補助機構並無執行權力關於原棉推廣品種改良取締摻雜摻潮厲行分級等工作各立機構聯繫不易職責不專各自為政實有統籌劃一之必要

辦法：於產棉區立分處主重下列各項工作

- 關於棉田育種分發棉種推廣工作之實施
- 核發棉貨之決定
- 厲行分級取締摻雜摻潮檢驗工作
- 依分級釐定市場價格
- 統計及估計棉產之數字報告

提案人 徐篤行

決議：修正通過

(八)案由：建議政府籌設染料製造廠並提倡獎勵藉謀自供自給以挽回利權案

說明：染料工業為化學工業之一不僅與國防工業唇齒相依即對國民生計關係亦大原夫我國染料工業向不發達所有出品多係硫化等低級染料而高級還原染料等國內尚無出品故過去染廠所需不得不仰給舶來利權外溢莫可數計際茲戰後復興首推工業關於染料製造廠亟應建議政府加速籌設此不僅將來供給可謀自足即已失利權亦可挽回

辦法：1. 就化學工業集中地點由政府籌設規模完善染料製造廠一所以能製造高級染料為準

2. 製定獎勵辦法對民營小型染料廠予以相當資助並作技術上之指導使其出品趨於精良

提案人 羅時察

決議：修正通過

(九)案由：建議政府組織考察團出國考察紡織印染工業藉謀改進以圖發展案

說明：我國紡織印染工業戰前以受日本軍事經濟之侵略不能如意發展勝利後接收各廠又以技術人才不足未臻完善值茲建國首重工業之際吾人從事此業既感戰後國困民貧復怵將來利權外溢亟應研求技術上之改進擯棄故步自封之舊習為此擬請建議政府組織紡織印染考察團出國考察俾能精益求精進而與國際市場抗衡則國計民生兩蒙其利

辦法：建議政府選擇富有紡織印染學識人士組織考察團派遣出國考察

提案人 羅時察

決議：修正通過

(十)案由：請政府定今後新建紡織廠應平均分布於鄉區案

理由：一、政府應使全國工業建設平均發展不僅限於都市

二、政府應以工業建設繁榮鄉區使進而為新都市

三、避免戰火之摧殘為事業策安全為國家培元氣

四、政府應本衣被萬民之旨使全國人民得就近取得衣料不因交通阻滯而有衣不蔽體之羞

五、政府應規定興建各紡織廠於適宜鄉區同時可連帶使當地棉毛或絲麻各農業之無限擴展及無業遊民之大量減少

辦法：一、本案應由紡織事業管理委員會擬定方案經政府通令全國切實施行

二、今後宜就其性質於現已已認之棉區、絲區、絲區、毛區、麻區先分設各紡織廠

三、次擇適宜於植棉牧羊養蠶種麻之地區分設各紡織廠以爲提倡發展棉毛絲麻各農事之先導

四、鄉區廠其出品以就地銷售爲原則至都市之紡織廠則以銷售國外爲原則以免同業傾軋並能顧及國外市場

提案人 蔡定武 連署人 徐絨三

決議：修正通過

(十一)案由：建議政府正式向遠東委員會，爭取將日本國內現有紡織工業，除爲日本保留三百萬錠外，多餘棉毛人造絲工業設備劃作賠償，准予搬運中國案

理由：(一)查吾國略有成就之工業，惟紡織事業稍具雛型，但按人口與現有紡織設備，其不足之數額，尙差將達一千萬錠，方能自供自足，日本國內尙有九百餘萬錠（包括棉毛絲麻在內）而彼人口只需三百萬錠已够所需，若聽其全部保留生產，其多餘六百萬錠之生產勢必外銷，除影響吾國外銷市場外，其累年所得而能換取該國缺乏物品進口，不久仍可藉其紡織工業而復興與其他工業是以吾政府必需要求將其保留三百萬錠之餘額全都搬運吾國之理由一也

(二)現在英美各國皆在重整其本國工業之復興，限於物力人力，甚恐將其所期望經營之市場，被他國攫取而代之故不惜其物力治本原則，而施行限制機械外銷之手段，皆不鼓勵廠商將機械出口，是以吾國若希望建國早臻完成，必須努力將現成之日本紡織工業要求搬移地國，否則若等候英美等國恢復其本身各種工業而達其預期飽和點，兩年以後機會錯過，則吾國若想與人爭取過去南洋經營之市場則望塵莫及，是以政府當局必需完成此項要求之理由二也

(三)紡織工業包括範圍太廣，因吾國工業之落後，並官商之不協調，向未

深切注意各方之挹漏，如我國各省所產之麻，除蜀湘贛等省利用手工織作夏布及農民利用極少數數量外，全國所產原麻百分之七十輸於日本，經彼精鍊製造初紡後，再運往歐美大陸精工織造，如花邊布、西裝裏、窗簾、被單等行銷全球、吾國從未注意，成本低廉之自產生麻，是以此次請求最低限度應將日本之麻紡織工業設備全部搬入吾國川湘等省則我國之麻產得利用，而裕民生，是以必需完成此項要求之理由三也

綜上三點，政府欲解決民生問題之一大要素，自供自給，及爭取南洋等市場而達成建國首重工業之一目的，非努力該項要求俾其成功，庶可事半功倍，有厚望焉，是否有當謹提公決

辦法：請經濟部紡織事業管理委員會轉呈行政院向盟國遠東賠償委員會交涉將日本紡織工業保留三百餘萬錠藉供其本國需用外其餘留下之毛麻棉絲錠數悉劃作吾國賠償紡織事業之用

提案人 于連璧 連署人 王德麟  
陳天俊

決議：修正通過

臨時動議

(一)案由：擬請成立提案整理委員會以整理本會提案由

理由：本會限於時間對各會員所提議案，措詞不容詳細推敲，僅於原則上加以議決爲慎重計有成立提案整理委員會之需要

辦法：以本會理監事爲當然委員並由理事會分函聘請若干會員爲委員

提案人 徐絨三

決議：通過

(二)案由：擬請本會編輯組分別通知各會員踴躍投稿案

理由：本屆年會忽促召開致會員論文發表不多，本會爲謀紡織學術之闡揚亟須

會員盡量投稿以宏研究

提案人 龔愚溪

辦法：由本會編輯組分別函知各會員盡量

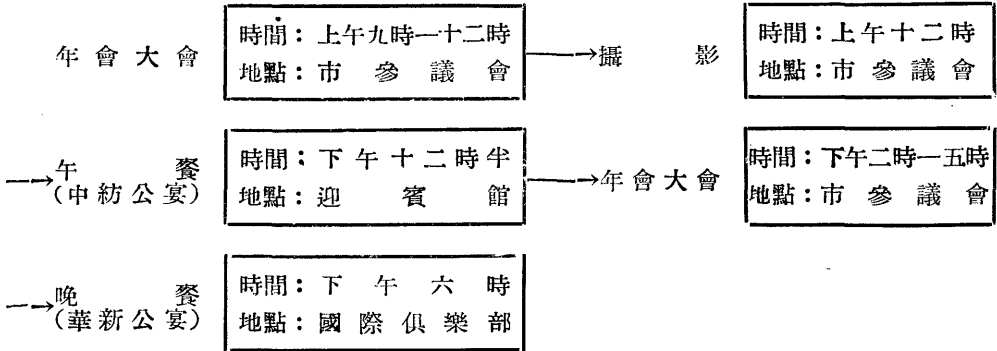
決議：通過

發表論文送轉彙編

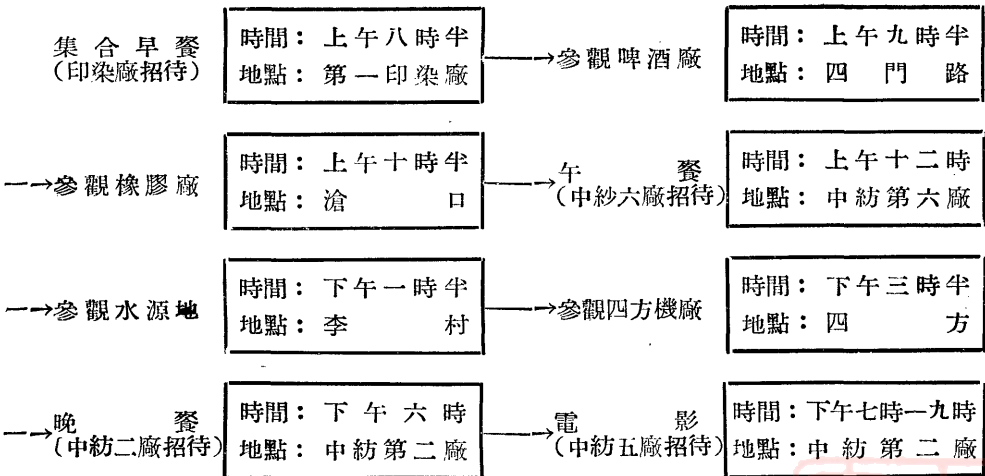
散會

### 中國紡織學會第十二屆年會秩序及參觀遊覽路程表

#### 五月一日



#### 五月二日



## 中國紡織學會第十二屆年會青島分會來賓觀禮名單

中國農民銀行  
交通銀行  
中央銀行

戴經理  
王經理  
黃經理

青島維新化學廠  
青島自來水廠  
染織公會

周廠長  
孫廠長  
王紹文先生



國營招商局  
 青島中央合作金庫  
 紗布業公會  
 四方區公會  
 中國銀行  
 四方機廠  
 市政府  
 教育局  
 市政府  
 警察局  
 工務局  
 地政局  
 衛生局  
 青島電廠  
 啤酒廠  
 警備司令部  
 市參議會  
 市黨部  
 社會局  
 處理局  
 經濟部特派員辦公處  
 華新紗廠  
 華新紗廠  
 工業協會  
 李立言先生  
 中央信託局  
 滄口區公會  
 橡膠廠  
 化工廠  
 梭管廠  
 機械廠

方經理  
 杜經理  
 趙鏡海先生  
 張培榮先生  
 孔經理  
 曾廠長  
 姜祕書長  
 孟局長  
 李市長 暨夫人  
 王局長  
 張局長  
 林局長  
 郭局長  
 徐廠長  
 周廠長  
 丁司令  
 李議長  
 葛主任委員 暨夫人  
 曹局長  
 鄭科長  
 程局長  
 楊特派員  
 周志俊先生  
 章元美先生  
 尹致中先生  
 沈經理  
 曹霖先生  
 洪廠長  
 馬廠長  
 李廠長  
 何廠長

中國工程師學會  
 中紡分公司  
 青島總工會  
 財政局  
 山東大學  
 中蠶公司  
 魯東師管區  
 中紡分公司  
 凌祕書 愴淵  
 梁專員 鶯  
 劉專員 濟開  
 李課長 相均  
 劉課長 景業  
 王專員 象鼎  
 蔣工程師 大恩  
 米工程師 彥羣  
 青島公報  
 民言報  
 平民報  
 青島時報  
 民衆報  
 平民報  
 公言報  
 狂瀾畫報  
 時代通信社  
 軍民日報  
 中央通信社  
 光華報  
 青島雜誌  
 大公報  
 青光通信社  
 掃蕩簡報

王副會長  
 黃總工程師  
 秦嘉甫先生  
 孔局長  
 趙校長  
 李冰先生  
 項司令  
 任專員 基成  
 席專員 君勉  
 黃專員 達三  
 龍專員 志霍  
 周課長 苕青  
 李課長 助鉅  
 陳工程師 龍錦  
 黃工程師 序夏  
 黎工程師 崇恆  
 侯聖麟先生  
 楊天毅先生  
 王子美先生  
 尹樸齋先生  
 楊寬夫先生  
 張復古先生  
 王子美先生  
 葛煥斗先生  
 王信民先生  
 王晴初先生  
 陳希乾先生  
 馬起棟先生  
 張伯儒先生  
 李子美先生  
 李世璞先生  
 盧榮光先生





## 大 會 拾 零

### — 慈 普 —

- (1) 這次青島分會成立的那天(四月廿二日)除了籌備委員們忙碌外,特別給中紡青島二廠總務課同人添了不少麻煩,因為他們佈置會場籌備招待,好像要舉行集團結婚大典一般。
- (2) 中紡三廠祝廠長士剛及黃工程師葆鏗在四月廿一日到會最早,又胖又白的葆哥招待簽到,祝廠長臨時權充收賬員,會員經白胖的葆哥笑咪咪地招呼後,隨即各自將會費入會費愉快的繳給眼鏡架在鼻樑上臨時賬房祝廠長,這一早晨收穫不少。
- (3) 五月一日年會開幕後,不見祝廠長及葆哥到會,經探聽之後,並非遲到,原來二位皆因動手術住在山大醫院裏,祝廠長是前面出了毛病一(疝氣)一白胖兄毛病出在後門一(痔瘡)。開不日即可告痊出院。
- (4) 年會大會司儀,請的某廠警衛長客串,當主席恭讀總理遺囑後,他以訓練警衛體操的嗓門,令全體——「坐下」。
- (5) 主席台上有位髮白如銀,紅光滿面的老名譽會員,主席致開會辭後,首先請這位老會員演講,聲音之宏亮,體魄之碩健,驚倒年輕的小伙子們,大家以為他是什麼長官;經相互探聽之後,方始曉得是赫赫有名的紡織界先進;事業界的老少年——崔景三先生。
- (6) 主席台上唯一的女賓,祇有青島市婦女促進會劉巨全先生,大會聘請女賓招待有兩位,一位是徐嚴紹琳師母,另一位是中紡楊副理樾林夫人,男賓招待有十二名,總招待是于連璧君。
- (7) 濟南區會員皆因交通不便並時間與公務所羈,祇登記入會(尚有未繳會費者)沒能參加年會,事前會後老會員苗海南先生皆有信來,代表濟南區會員表示悵惘一萬五千倍!
- (8) 五月一日自天而降的上海區會員中紡上海十七廠廠長秦德芳君及李繼楨等出乎意外的蒞臨青島,午後秦廠長在大會討論提案後登台演講,大受會員歡迎。
- (9) 地方首長因為五一勞動節,又逢着青島市光復後首次舉行集團結婚,大會邀請的名流來賓中很多有顧此失彼之感,但李市長先良,葛副市長覃分別主持以上兩大會外,先後皆駕臨年會來致辭,市參議會李議長代芳在年會演講後又趕到市禮堂觀集團結婚禮,結着又趕赴中紡迎賓館的宴席,他進門說:「今天到處喜氣洋洋;朝氣勃勃」。
- (10) 三句話不離本行——中國工業協會青島分會會長,冀魯針廠總經理尹致中先生演講的結論是;「大家紡的紗;都要經過他出的針眼,織的布;都要經過他出的針縫,倘若大家不紡紗,不織布,我出的針也就沒有用了,換句話說,我就沒有飯吃了!」全場為之哄笑!
- (11) 總幹事徐篤竹先生會前會後算幹了些事,為佈置會場,督率工友拭地板,懸掛布幕,採辦什物等工作頗費了心思,但他自己說,得虧中紡六廠蔡振邦,楊文彪還有中紡二廠陸書麟諸兄賣力,他們彼此說,客氣,客氣!彼此,彼此。
- (12) 中紡公司工務課非會員同人這次盡了義務官差,出力不少,如文書方面會前會後盛歷生先生就費了很多的心,同時辦庶務買茶點就煩褚金全先生的神,在大會招待中,韓寶珍先生也很辛苦,所以該課主管人背後說;

「大會明年有機會，好好的請他們一次以表謝意。」此之謂「隔年下種」

- (13)五月二日早中紡印染廠與第一針織廠招待會員早餐，所備新鮮牛奶，餅干蛋糕皆係純粹土產，可惜沒備青島特產，(Sweet Potato)——譯音「誰不剃頭」是地瓜。
- (14)出發參觀第二目的地一啤酒廠—全體出動小座車十五輛交通車六輛，會員中不少攜眷者，全家福參加者有龔愚溪會員一家門。
- (15)招待吃啤酒，盡量喝，不許帶，素日滴酒不飲的中紡五廠李廠長莊壽，知道今天的啤酒是老貨而是特製品，破例也連飲半打，事為會員發現李廠長有此海量，大家說：「好！今後李廠長你可不能再說不能喝酒。」
- (16)中紡六廠徐廠長經不起主人家勸，祇喝了一杯，面孔已變成桃紅色了！
- (17)醉別啤酒廠全體繼往滄口橡膠廠，總指揮涂篤行君有鑑於在啤酒廠參觀秩序欠完善，特改充先頭部隊馬前先行與橡膠廠洽商多派指導員分組引導，果然在橡膠廠茶點水菓後分五組參觀，較在啤酒廠省時間而獲益多，幸得此一識途竹馬之行。

- (18)午餐中紡六廠招待，大會主席即六廠徐廠長緘三，當其以主人立場致辭而無法代表全體向其本人致謝辭，席間會員說：「徐廠長只會唱獨角戲而不會演雙簧」，結果公請中紡楊副理樾林代表致謝辭。
- (19)席間上賓有李市長夫人趙士英先生，百忙中不忘救濟難民工作，筵席間推銷救濟難民汽車彩票，中紡業務課李專員德賢臨時客串推銷員，上海中紡十七廠秦廠長首先解義囊，但不知是否得中「三七六一」號——按五月四日已開出以上號碼，迄無人前去領獎一九四二年奧司莫別牌座車壹輛。
- (20)午後參觀青島市外黃埠水源地，臨時公請趙士英先生為領隊總司令，水源地距滄口三十華里，滄口離市中心三十華里沿途桃花梨花蘋果花雖皆已開過，然會員因久伏塾工廠中，驟作此野外遊覽，興趣仍不稍減。
- (21)參觀四方機廠後中紡二廠招待晚餐，中紡五廠借二廠禮堂招待看電影，會員用餐時在算賬，今年便宜了中紡一三四八九並濟南區各廠，因為他們沒得機會招待會員，大家不約而同的說：「明年再會」

# 山東省銀行青島分行

地址：天津路十七號

電話：經理室 三〇二一 營業室 三〇七六 電報掛號：四六一四

## ◎匯費低廉◎

## ◎手續簡捷◎

保靖	瀘溪	靖縣	慈利	南縣	安化	采陽	常甯	東安	郴縣	湘陰	平江	【湖南省】	阜陽	太平	【安徽省】	建德	【浙江省】	徐州	臨沂	【江蘇省】	【各都市】	杭州	【山東省】	臨沂	【江蘇省】	鎮江	無錫	蘇州	揚州			
永順	所里	通道	大庸	沅江	永興	茶陵	桂陽	甯遠	新化	株州	瀏陽	醴陵	長沙	歙縣	霍山	安慶	金華	海門	新浦	鎮江	南京	天津	濰縣	周村	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州		
龍山	鳳凰	緩甯	華容	漢壽	常德	攸縣	宜章	汝城	江華	武岡	衡陽	湘鄉	益陽	益陽	益陽	益陽	溫州	紹興	衢州	鎮江	上海	北平	濟南	張店	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州		
黔陽	永綏	芷江	洪江	臨澧	桃源	衡山	桂東	資興	嘉禾	祁陽	零陵	岳陽	岳陽	岳陽	岳陽	六安	嘉興	湖州	鎮江	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	
茶峒	辰溪	安江	石門	安鄉	東平	資興	嘉禾	祁陽	零陵	岳陽	岳陽	岳陽	岳陽	六安	嘉興	湖州	鎮江	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州	無錫	蘇州	揚州

▲營業要目▲

存款 放款 匯兌 貼現

押匯 倉庫業務 代理保險

▲通匯地點▲



★ (編) ★    ★ (者) ★    ★ (的) ★    ★ (話) ★

中國紡織工程學會十九年成立以來，已舉行十二次年會。每次年會，必出年刊一冊。前十一次年會，都是全國集中一地舉行，年刊是由總會主持，本年第十二屆年會，因交通阻滯，纔分上海青島重慶西安天津五地舉行。並決定年刊也由各分會分別編印。

青島分會今年四月才奉總會通知組織成立。旋即於五月一日舉行年會，因時間倉卒及各會員工作繁重餘暇甚少徵稿不免難如預期所幸各會員都熱心會務雖在多忙之中，仍惠稿不少我們至感欣慰並致謝忱，明年年會希會員早為準備，多撰論文，尤盼將技術方面的創作和研究的心得著為文章，公諸同人，為明年年刊增光

本刊承當地名碩題字榮增光輝至深感激謹申謝悃

在提案中，有甚多寶貴意見，量質並重，可見各會員對紡織事業的執忱深為佩慰，這次廣告由於本會廣告組組長李會員德賢的熱心及中紡分公司材料課劉課長與陳訢聞先生們的幫忙成績斐然實為感謝

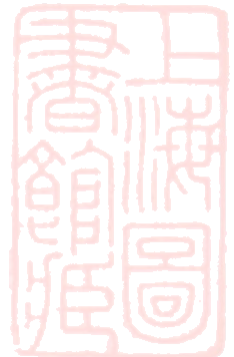
關於本刊的編輯方面承張會員世新協助不少併此致謝

本周年會籌備前後最為辛勞的要推大會祕會金榮光先生還有中紡分公司工務課同人的熱心幫忙足足的累了半月這是要代表本分會全體會員附帶在此致謝的

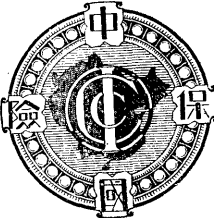
本刊以倉卒出書，內容感不豐而印刷亦難求盡美尚希讀者多予指正

編者謹識

三十六年五月一日



中國產物保險股份有限公司  
 CHINA INSURANCE CO, LTD.

案立册註  府政民國

宗旨

本忠誠服  
 予保戶穩  
 務之精神  
 固之保障

營業項目

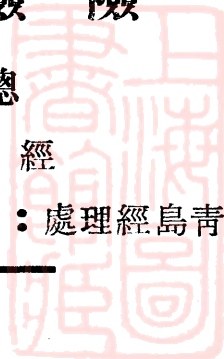
火險  
 航空運輸險  
 水險  
 鐵路運輸險  
 郵包險  
 汽車險

總 管 理 處 上 海

經 理 處 各 埠 中 國 銀 行

電 話 ② 四 四 八 三

青 島 經 理 處 中 國 銀 行 內

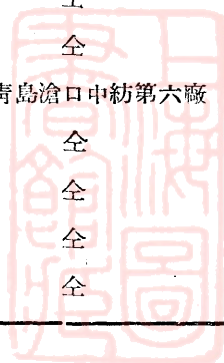


## 中國紡織學會青島分會會員名冊

姓名	性別	年齡	籍貫	會員種類	入會期別	現在職務	住址
楊懋林	男	五三	四川	正會員	老	中紡青島分公司副理	青島館陶路三號
祝士剛	〃	五〇	江蘇	〃	〃	中紡第三廠廠長	青島四方第三廠
徐緘三	〃	四八	浙江	〃	〃	中紡第六廠廠長	青島滄口第六廠
李莊壽	〃	四八	湖南	〃	〃	中紡第五廠廠長	青島中紡第五廠
劉天耳	〃	四五	江蘇	〃	〃	中紡第九廠廠長	青島中紡第九廠
李憲章	〃	五三	湖南	〃	〃	中紡第二廠廠長	青島中紡第二廠
羅時察	〃	三七	江西	〃	〃	中紡第一印染廠廠長	青島中紡第一印染廠
洪樺明	〃	四一	湖南	〃	〃	中紡第一針織廠廠長	青島中紡第一針織廠
金榮光	〃	三六	浙江	〃	〃	中紡分公司工務課課長	青島館陶路三號
張 鈺	〃	三六	河北	〃	〃	中紡分公司工程師	青島館陶路三號
于連璧	〃	三七	山東	〃	〃	中紡分公司技師	青島館陶路三號
鄒桓吉	〃	三九	南湖	〃	〃	中紡第五廠工程師	青島中紡第五廠
賂松濤	〃	四〇	浙江	〃	〃	中紡第六廠工程師	青島中紡第六廠
涂篤行	〃	四一	湖南	〃	〃	中紡第二廠工程師	青島四方中紡第二廠
孔子樑	〃	四五	湖南	〃	〃	中紡第二廠工程師	青島四方中紡第二廠
吳惠疇	〃	五三	湖北	〃	〃	中紡第三廠工程師	青島四方中紡第三廠
黃葆鐸	〃	四八	江蘇	〃	〃	中紡第三廠工程師	青島四方中紡第三廠
王德麟	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技師	滄口沔陽路一號
董寶善	〃	三四	山東	〃	〃	中紡第三廠	青島中紡第三廠
袁石安	〃	五四	江蘇	〃	〃	中紡印染廠工程師	青島遼甯路八十號
諸錫洪	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡印染廠技師	〃
伍頤柱	〃	三四	江西	〃	〃	中紡第印染廠工程師	〃
伍肇業	〃	四一	廣西	〃	〃	濟南成通紗廠	濟南成通紗廠
王勵軒	〃	四四	河北	〃	〃	濟南成通紗廠	濟南成通紗廠
郭君若	〃	四四	山東	〃	〃	青島華新紗廠	青島華新紗廠
王家麒	〃	四六	南京	〃	〃	青島華新紗廠	青島華新紗廠
陳景美	〃	三〇	福建	〃	〃	中紡第三廠	青島中紡第三廠

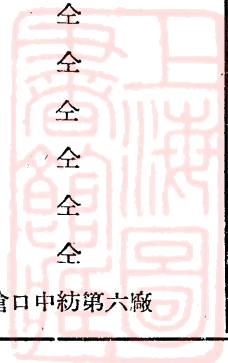
于在良	男	二七	江蘇	正會員	老	青島華新紗廠	青島華新紗廠
劉正卿	〃	三一	四川	〃	〃	中紡第四廠工程師	青島四滄路六號
苗海南	〃	四四	山東	〃	〃	濟南成通紗廠	濟南成通紗廠
史鏡清	〃		陝西	〃	〃	青島華新紗廠	青島華新紗廠
范澄川	〃	五一	湖南	〃	新	中紡分公司經理	青島大學路一六號
樓震旦	〃	四八	浙江	〃	〃	中紡第一紡織廠廠長	青島四方武林路一號
張殿賢	〃	三九	浙江	〃	〃	中紡第四紡織廠廠長	青島大水溝三七二號
蔡定武	〃	五七	浙江	〃	〃	中紡第八紡織廠廠長	滄口中紡第八廠
龔祖賢	〃	三六	江蘇	〃	〃	中紡分公司技師	青島館陶路三號
鮑 迭	〃	三四	浙江	〃	〃	中紡分公司技師	〃
汪遺順	〃	二七	江西	〃	〃	中紡分公司技師	〃
羅廣銓	〃	三一	廣東	〃	〃	中紡分公司工程師	〃
唐伯濤	〃	四七	湖南	〃	〃	中紡分公司統計室主任	〃
伏輝羣	〃	三五	湖南	〃	〃	中紡分公司技師	〃
張建中	〃	五〇	山東	〃	〃	中紡分公司技師	〃
高明安	〃	三一	山西	〃	〃	中紡分公司技術員	〃
黃光斗	〃	二九	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	滄口中紡第八廠
潘定安	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	〃
王家鳳	〃	二六	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	〃
何德鈺	〃	三五	浙江	〃	〃	中紡第八廠工程師	〃
袁繩武	〃	四一	浙江	〃	〃	中紡第八廠工程師	〃
法東作	〃	二五	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	滄口中紡第八廠
胡 錚	〃	三四	浙江	〃	〃	中紡第八廠技師	〃
莫寶文	〃	三一	浙江	〃	〃	中紡第八廠技師	〃
汪建威	〃	三三	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技術員	〃
李德壽	〃	四一	湖南	〃	〃	中紡第五廠工程師	青島中紡第五廠
張仲白	〃	二五	江蘇	〃	〃	中紡第五廠調查員	〃
紀希聖	〃	二七	陝西	〃	〃	中紡第五廠技術員	〃
范伯階	〃	三九	湖南	〃	〃	中紡第五廠技師	〃
馬鼎基	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第五廠技術員	〃
丁遠齡	〃	二八	江蘇	〃	〃	中紡第五廠技師	〃

路玉崐	男	二六	陝西	正會員	新	中紡第五廠技術員	青島中紡第五廠
魏波克	〃	三八	湖南	〃	〃	中紡第五廠技師	全
王德超	〃	三八	湖南	〃	〃	中紡第五廠技師	全
羅振湘	〃	三〇	湖南	〃	〃	中紡第五廠技師	全
盧鼎新	〃	三一	北平	〃	〃	中紡第五廠技師	全
章元愷	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技師	青島中紡第六廠
張靜濤	〃	三八	天津	〃	〃	中紡第六廠技師	全
錢志堅	〃	二九	浙江	〃	〃	中紡第九廠技師	青島中紡第九廠
蔡霖	〃	四二	浙江	〃	〃	中紡第九廠工程師	全
金甌	〃	二六	浙江	〃	〃	中紡第九廠技師	全
楊藝輝	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技師	青島中紡第四廠
秦德謙	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技師	全
張浚	〃	三〇	山西	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
黎輔舟	〃	四三	四川	〃	〃	中紡第四廠工程師	全
徐君豪	〃	四〇	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技師	全
李忱石	〃	三二	湖南	〃	〃	中紡第四廠技師	全
于印東	〃	五一	山東	〃	〃	濟南仁豐紗廠工務長	濟南仁豐紡織廠
陳玉璞	〃	五〇	遼甯	〃	〃	濟南仁豐紗廠工程師	全
姜式彬	〃	四八	河北	〃	〃	濟南成通紗廠工務主任	濟南成通紗廠
郝景韓	〃	四四	山東	〃	〃	濟南成通公司染廠工務主任	濟南成通紡織廠
王輝漢	〃	四〇	山東	〃	〃	青島華新紗廠副廠長	滄口華新紗廠
楊覺世	〃	三七	江蘇	〃	〃	青島華新紗廠技師	全
李仲實	〃	四六	河北	〃	〃	青島華新紗廠廠長	全
胡南章	〃	三七	湖南	〃	〃	中紡針織廠技師	青島中紡第一針織廠
田長沅	〃	二八	湖南	〃	〃	中紡針織廠工務主任	全
歐陽國本	〃	二八	湖南	〃	〃	中紡針織廠技術員	全
楊光世	〃	二八	浙江	〃	〃	中紡第六廠技師	青島滄口中紡第六廠
高成德	〃	三三	浙江	〃	〃	中紡第六廠技師	全
楊文彪	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技師	全
蔡振國	〃	二八	上海	〃	〃	中紡第六廠技師	全
林致忠	〃	二六	浙江	〃	〃	中紡第六廠技師	全



包鴻鈞	男	二八	南京	正會員	新	中紡第六廠技師	青島滄口中紡第六廠
陸書麟	〃	二八	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技師	青島四方中紡第二廠
費樸	〃	二八	江蘇	〃	〃	中紡第二廠技師	全
陳立誠	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第二廠技師	全
劉秉源	〃	二八	山東	〃	〃	中紡第二廠技師	全
陶椿	〃	二六	江蘇	〃	〃	中紡第一廠技師	青島中紡第一廠
趙文學	〃	二七	河北	〃	〃	中紡第一廠技術員	全
陳可久	〃	三四	江蘇	〃	〃	中紡第一廠技師	全
楊光煦	〃	三六	江蘇	〃	〃	中紡第一廠工程師	全
廖愚溪	〃	三〇	湖北	〃	〃	中紡第三廠技術員	青島中紡第三廠
湯毓龍	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	青島中紡第八廠
孫德權	〃	三〇	陝西	〃	〃	中紡第五廠技術員	青島中紡第五廠
黃柏鳴	〃	二七	湖南	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
陳天俊	〃	二八	青島	〃	〃	中紡第九廠技術員	青島中紡第九廠
周玉林	〃	三九	上海	〃	〃	中紡第九廠工程師	全
朱育賢	〃	三六	浙江	〃	〃	中紡第四廠技師	青島四滄路六號
王仁安	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
姜承愷	〃	二九	江蘇	〃	〃	中紡第四廠代理技師	全
管士衡	〃	二六	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
吳夢祥	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡機械廠工程師	青島中紡機械廠
章則先	〃	三六	江蘇	〃	〃	中紡第一廠技師	青島武林路一號
吳桂昌	〃	三九	江蘇	〃	〃	中紡第二廠	青島四方中紡第二廠
宋寶棠	〃	三三	浙江	〃	〃	中紡第二廠技師	全
羅元禱	〃	三三	滿南	〃	〃	中紡針織廠技師	青島華陽支路四八號
龔愚溪	〃	五一	浙江	〃	〃	中紡分公司檢驗室工程師	青島中紡分公司
劉淵若	〃	五〇	安徽	〃	〃	青島華新紗廠技師	滄口華新紗廠
胡燦夏	〃	五五	江西	〃	〃	青島華新紗廠工程師	全
程柄嶽	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技師	滄口中紡第六廠
葉奎聲	〃	二六	江蘇	〃	〃	中紡第三廠保全	青島四方中紡第三廠
李子厚	〃	五一	山東	〃	〃	山東成大紡織廠經理	濟南成大紗廠
刁蘊巢	〃	四一	山東	〃	〃	山東成大紡織廠副理	全

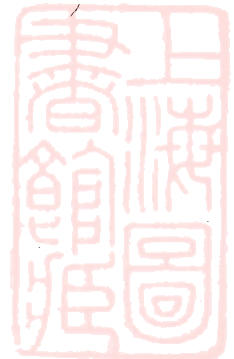
崔仁佛	男	五〇	山東	正會員	新	山東成大紡織廠工程師	濟南成大紗廠
王兆鴻	〃	三二	山東	〃	〃	山東成大紡織廠工務助理	全
梁玉墀	〃	五〇	山東	〃	〃	山東成大紗廠工務處主任	全
馬念聖	〃	三三	山東	〃	〃	山東成大紗廠工務助理員	全
張爲楨	〃	三〇	山東	〃	〃	山東成大紗廠工務攷工員	全
楊啓予	〃	三五	江蘇	〃	〃	青島華新紗廠副總務科長	青島華新紗廠
范光鑄	〃	三〇	江蘇	〃	〃	青島中國蠶絲公司第二綉紡廠副技師	青島遼甯路九五號
程本德	〃		江蘇	〃	〃	青島中紡分公司庫存機械整理工作團技師	青島中紡第三廠
李星畬	〃	三八	湖南	仲會員	〃	中紡第五廠技術員	青島中紡第五廠
譚悅陶	〃	二五	湖南	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
鄭兆陞	〃	二八	湖南	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
耿得保	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
陳希超	〃	二七	湖南	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
吳紹麟	〃	二四	湖南	〃	〃	中紡第五廠技術員	全
王金忠	〃	四一	河北	〃	〃	中紡第四廠技師	青島中紡第四廠
盛鳴岐	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
從玉麟	〃	三四	山東	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
傅培金	〃	三六	四川	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
黃志祥	〃	三四	上海	〃	〃	中紡第四廠技術員	全
方仁泰	〃	三六	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	青島中紡第九廠
賀光	〃	二六	湖南	〃	〃	中紡第九廠助理員	全
楊秋澄	〃	二六	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
杜伯芳	〃	四三	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
沈霆炎	〃	二四	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
錢讚青	〃	二四	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
周元洪	〃	二三	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
鄭紹周	〃	二八	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
傅元久	〃	二五	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
費忠耀	〃	二三	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術員	全
海瀾	〃	三七	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技師	全
駱正圓	〃	三〇	浙江	〃	〃	中紡第六廠技術員	滄口中紡第六廠



孫子玉	男	五四	青島	仲會員	新	中紡第六廠招工組組長	滄口中紡第六廠
徐可昌	〃	二七	浙江	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
趙至剛	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
孫然松	〃	三一	浙江	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
樓祖濂	〃	二九	浙江	〃	〃	中紡第六廠保全員	全
周纘文	〃	二八	浙江	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
伍綿業	〃	二八	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
法永濟	〃	二七	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技術員	全
萬德潛	〃	二七	湖北	〃	〃	中紡第三廠助理員	青島中紡第三廠
耿普棠	〃	二七	湖北	〃	〃	中紡第三廠技術員	全
石旬宣	〃	二九	四川	〃	〃	中紡第三廠技術員	全
李國良	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡第二廠技術員	青島中紡第二廠
方敦元	〃	四〇	安徽	〃	〃	中紡第二廠技術員	全
吳醒齋	〃	三四	上海	〃	〃	中紡第二廠技術員	全
陳匡時	〃	三〇	江蘇	〃	〃	中紡第八廠技師	青島中紡第八廠
唐繼明	〃	二三	上海	〃	〃	中紡第八廠清棉管理員	全
吳永祿	〃	二五	江蘇	〃	〃	中紡分公司庫存機械整理工作團實習員	青島中紡第三廠
王明哲	〃	二七	山西	〃	〃	中紡分公司庫存機械整理工作團實習員	全
王友方	〃	三九	江蘇	〃	〃	中紡分公司技術助理員	青島中紡分公司
姜兆紳	〃	二七	浙江	〃	〃	中紡分公司技術員	全
成紀剛	〃	三五	浙江	〃	〃	中紡分公司技師	全
丁雲霞	〃	二六	河南	〃	〃	中紡分公司檢驗室實習員	全
尹順材	〃	三五	江蘇	〃	〃	青島華新紗廠領班	滄口華新紗廠
袁世昌	〃	四〇	山東	〃	〃	青島華新紗廠技術員	全
茅慶龍	〃	三四	江蘇	〃	〃	青島華新紗廠技術員	全
姜希聖	〃	三三	山東	〃	〃	青島華新紗廠技術員	全
毛偉東	〃	三五	上海	〃	〃	中紡印染廠技術員	青島中紡印染廠
范春乾	〃	二五	湖南	〃	〃	中紡針織廠技術員	青島中紡針織廠
陳家駿	〃	二六	湖南	〃	〃	中紡針織廠技術員	全
李伯熊	〃	三二	湖南	〃	〃	中紡針織廠技術員	全
陳厚福	〃	二七	江蘇	初級會員	〃	中紡第二廠實習員	青島中紡第二廠



武作德	男	二五	山西	初級會員	新	中紡第九廠實習員	青島中紡第九廠
潘柯樹	〃	二二	浙江	〃	〃	中紡第九廠技術助理員	全
丁金華	〃	二三	湖南	〃	〃	中紡第九廠實習員	全
劉自淳	〃	二二	湖南	〃	〃	中紡第九廠實習員	全
江浩然	〃	二三	江蘇	〃	〃	中紡第九廠運轉領班	全
丁瑞甫	〃	二二	江蘇	〃	〃	中紡第九廠技術助理員	全
馮梓鈞	〃	二四	江蘇	〃	〃	中紡第九廠運轉	全
胡家耀	〃	二六	浙江	〃	〃	中紡第六廠技術助理員	滄口第紡第六廠
黃述湘	〃	二五	湖南	〃	〃	中紡分公司實習員	中胎青島分公司
劉庭枏	〃	二六	河北	〃	〃	中紡第八廠技術員	青島青紡第八廠
彭之光	〃	二六	湖南	〃	〃	中紡第八廠技術員	全
李銘鐸	〃	二五	江西	〃	〃	中紡第八廠技術員	全
謝達五	〃	二六	湖南	〃	〃	中紡分公司整理團實習員	青島中紡分公司
繆晴峯	〃	四一	江蘇	特別會員	〃	中紡第九廠技師	青島中紡第九廠
顧其昌	〃	四〇	江蘇	〃	〃	中紡第六廠技師	青島中紡第六廠
顧從新	〃	三八	江蘇	〃	〃	中紡第六廠工程師	全
邱雍滄	〃	四五	江蘇	〃	〃	中紡第三廠技師	青島中紡第三廠
李德賢	〃	三八	浙江	〃	〃	中紡青島分公司專員	青島分公司
王爲禮	〃	三三	山東	〃	〃	中紡青島分公司原料股 股長	全
孟辛如	〃	三一	江蘇	〃	〃	中紡青島分公司辦事員	全
李文奎	〃	三四	浙江	〃	〃	中紡分公司檢驗室副主 任	全
李誠	〃		湖南	〃	〃	中紡第一梭管廠廠長	青島水清溝第一梭管廠



# 晉泰豐商行

經銷

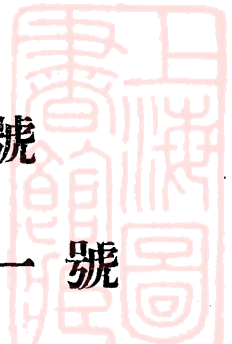
五金雜貨

工業原料

青島

武定路五號

電話(二)三一九一號



# THE TEXAS COMPANY (CHINA) LTD.

INCORPORATED IN U.S.A.

## 司公油煤古士德商美

CALEX PETROLEUM PRODUCTS

品出油煤種各古士德



LUBRICATING OILS	黑汽油機
MOTOR OILS	漆器
GREASES	
KEROSENE	油油膏油
GASOLINE	
CALTEX ROOFING	路油煤馬
TEXACOAT	柏毛達
(ASPHALT PAINT)	
ROAD ASPHALT	油氈油油

Competent Lubrication Engineering

Service Free On Request.

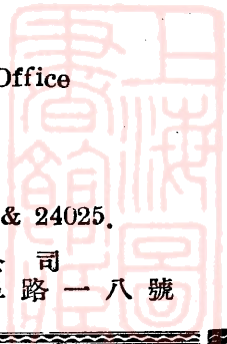
法油用導指費免家專聘特司公本

Shanghai General Office  
 Wheelock Building,  
 110 Chung-cheng Road (Eastern)  
 Shanghai.

Tsingtau District Office  
 18 Chufu Road,  
 Tsingtau.  
 電話  
 Tel : 23324, 24542 & 24025.

上海總公司匯德豐大樓  
 上海中正東路一一〇號

青島分公司  
 青島曲阜路一八號





逕啓者中國紡織學會青島分會訂於本月一日舉行第十二屆年會並出版年刊一冊發表各紡織專家技術論文及對於發展事業重要意見自將爲事業界最有價值之刊物擬請

貴會 登載廣告一全頁藉作補助印刷費用倘蒙允許務希將上列訂單連同廣告底稿於四月廿五日  
前惠下以便付印爲荷此致

中國紡織學會青島分會年會籌備會啓

館陶路三號中紡公司

### 中國紡織學會青島分會(三十六年)年刊廣告訂單

茲向

貴會定登年刊廣告  $\frac{\text{全}}{\text{半}}$  頁登載 地位計刊費法幣 元

請向下列地址收取可也此致

中國紡織學會青島分會年會籌備會

廣告定戶

負責人

(請蓋號章及  
經手人私章)

地址

電話

#### 價 目 表

地 位	全 (8"×5½") 頁	半 (3¼"×5½") 頁
封 面 裏 外	\$500,000.00	\$300,000.00
封 底 裏	\$450,000.00	\$250,000.00
普 通	\$350,000.00	\$200,000.00
普通四分之一頁		\$150,000.00

#### 附 例

- (一) 指定地位及特殊紙張價目面議
- (二) 加印彩色價目面議
- (三) 設計繪圖及製版照價收費
- (四) 本刊接收廣告有選擇權
- (五) 惠登廣告改樣須於本刊出版半月前送到



# 濟南成通紡織染廠

精製

十二磅白細布

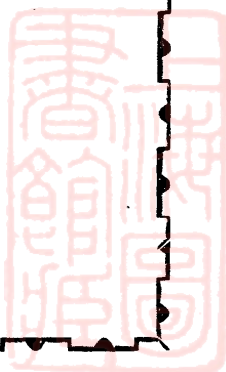
漂染各種色布

聘賢牌  
二十支  
白棉紗

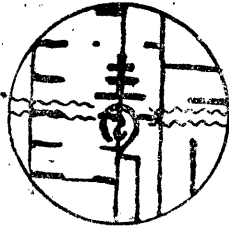
泰山牌  
二十支  
白棉紗

廠址：濟南西義合莊一五八號

電話：八二四，八二五。



染印。織針。布織。紗紡



# 品 出

精 最 料 質 新 最 樣 式

縫靴游汗運男衛春陰花市粗粗各  
 紐帶泳衫動女生秋丹布布細布支  
 線紐衣背外睡衣衫士色漂斜細棉  
 團帶褲心衣衣褲褲林布布紋布紗

良優品出 備全應供

## 司公分島青司公設建織紡國中

號 三 路 陶 館 島 青

○九二八至六八二八②：話電 ○三九四：號掛報電

1622461

上海图书馆藏书



A541 212 0019 1359B

