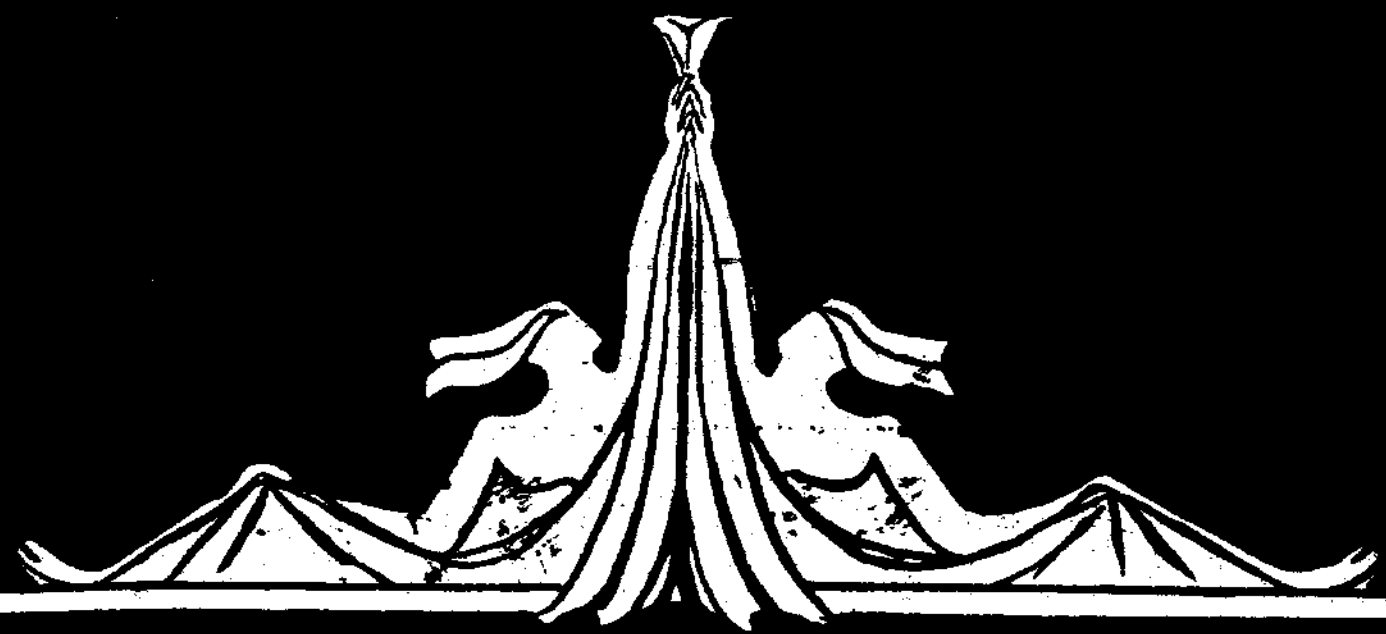
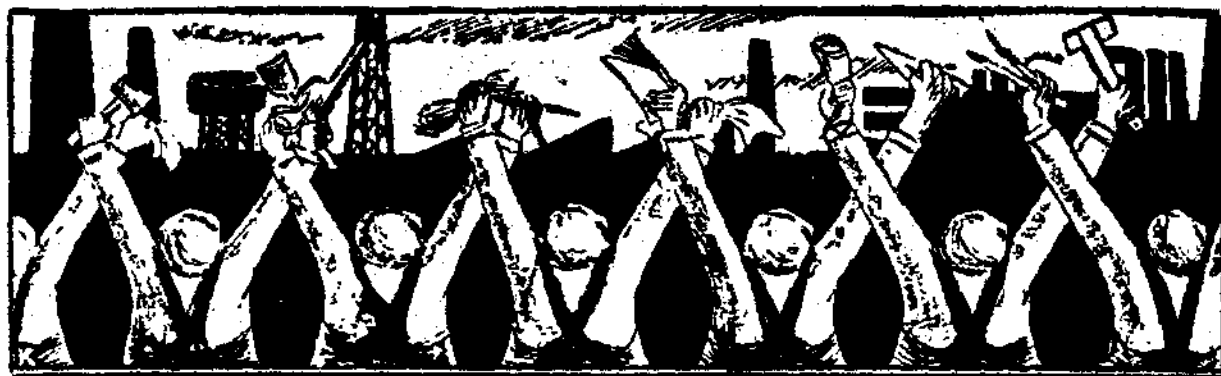


青島經濟半月刊

民國三十五年十月十六日出版
第 一 卷
第 二 三 期



青島分行經理部 編輯委員會編印



目 錄

對未來中國紡織機械製造工業的期望·····	羅廣詮(1)
J-2型超大牽伸·····	黃逸寒(5)
紗斑生成及其防止(續一)·····	樾 林(7)
目前印染工廠不振之癥結·····	羅時察(10)
論棉花分級·····	劉天耳(12)
美國最近紡織工業狀況(轉載)·····	榮 德 馨(16)
廣播台·····	(22)
紡織新聞拾零(譯大陸報)·····	(24)
青紡信箱·····	(26)
頌「目的論」·····	醜 奴 兒(28)
歌想·····	更 生 譯(30)
「天長地久」(特寫)·····	副記者(31)
牛奶也能織布(科學珍聞)·····	(34)
員工園地(共十篇)·····	(35)
「沙龍」·····	(42)
國慶日之頁·····	(43)
中紡青島分公司大事記·····	(46)
編後·····	(46)

青 紡 半 月 刊

非 賣 品

第 二 三 期

本刊在呈請登記中

青紡半月刊編輯委員會編印



對未來中國紡織機械製造工業的期望

羅 廣 銓

我會問過許多朋友：「甚麼叫做紡織工業？」大家都異口同聲的回答着：「紡紗織布」，這樣一個相同的答案。

簡直沒有人認為紡織機械製造工業也是紡織工程中的重要部門而應加以提倡與注視，世界上既沒有一個國家自己不能製造精銳武器而能建立其真正強大的軍力的。同樣道理，世界上也沒有專靠買外國機械而使本國紡織工業發達的國家，中國是個工業落後的國家，由於過去不能製造紡織機械，而無形中將紡織工業的意義縮減成爲單純的紡和織，這是一個非常錯誤的觀念。

對未來中國紡織工業，我並不希望它能稱霸世界，但却很殷切的期望着它能够「自給自足」。

勝利後的中國已列爲世界上四強之一，不但爲了珍重前途不能將自己所須補充的紡織機器全部向英美或瑞士比利時等國去訂購，就是爲了歐美機器並不見得全可適於中國技工的胃口，也應努力試驗着來發展這個工業。

記得在民國初年，確會有眼光遠大的人，投資創辦過這種工業，不幸僅曇花一現，原因是中國人向來有一種畏難心理，後來雖然有國父力倡「知難行易」之說，期予糾正，可惜總不能收澈底根除之效。一樁事業在開始籌劃推進的時候，往往興致勃然，但是稍經挫折，略遭打擊，便萎縮不前，甚至認爲「根本辦不到」，中國紡織機械製造工業在萌芽時期，便斷送了生命，就是壞在這種心理上，說起來真痛心。製造的人既然都自餒了，採用的人更難免不疑神疑鬼，這種壞心理，二十年來毫無好轉，連車間內的「拿麻溫」，甚至加油的小工都會說「來路貨好」「中國貨弗行」，即令某件中國零件果真做得比外國貨攷究，用的人在沒有看到貨色以前，也是這樣武斷。

「七七」事變前，上海幾家鐵工廠，曾大膽去試造紡織機及配件，結果是用的人不管東西好壞只是搖頭，鐵工廠本身也弄得生意蕭條，門可羅雀，於是他們不得不調花槍來在掙扎中求生存，其時恰因歐美各大製造廠家都有代理經銷公司，在上海如順昌祥泰等這些公司，都想減低運費與成本，覺得紡織機中有若干可以不必要求過份精密的，像重錘皮輥心子皮輥殼粗紗盆子牙錠脚牙之類，其耗量既少，體積亦甚小，可無須大老遠從歐美運來，于

是暗地和鐵工廠訂密約，這類東西統歸中國廠家製造，而成品却冒充來路貨牌子，所得利潤二一添作五，起初不過做些粗笨零件，後來慢慢地也做精細機件，甚至連整套清花車，合股機，自動布機等，都造得出來，這是一個開鐵工廠的朋友告訴我的，千真萬確的事實。他說：「一只盆子牙賣三角二分時，用的人挑剔得利害，奇怪同樣東西一調花槍多賣二角二分（來路貨賣五角四分）他們却反而嘖嘖稱讚，於是那些倒霉廠家，都一齊走紅運，發了大財，最出名的大隆鐵工廠也是這樣起來的呀！

由上面一段可以看出我們中國缺乏自信心，不上進的心理，同時也證明中國人確實有自造紡織機的能力，可惜得不着政府的協助與倡導，使能向正當的路上發展。

在抗戰初期（一九四〇年前）日用棉毛織品因後方還有剩餘物資的供應，尚不感覺缺乏的恐慌，而機器的補充也希望能够由海外運來，從未沒有人想到要鼓起勇氣自己來做做，那個時候好多人聽說重慶有一家復興鐵工廠，能做新農式小型印度紡紗機，都認為是非常新鮮非常驚訝的事。

迄滇緬路封鎖，外國物資來源完全斷絕，儲存的棉毛織品越消耗越少，每個人才切身的感覺到物資缺乏的痛苦，為求自力更生，增產棉毛織品，才感覺到機器的不夠，為了原有機器逐漸損壞，無法補充，才深深知道紡織機械製造工業的迫切需要，于是不能做的也能做啦。其中著名而卓有成績的，如中央機器廠，豫豐機器廠，順昌，周恆順，西北機器廠等，都以新興者的姿態出現於中國大後方

這些廠家在艱苦的抗戰時期，雖然遭了原料，熟練技工精確工作機等絕對劣勢的限制，但是逼着想出種種代用品，想出輕巧的工作方法，卒將所有的難題打破，事實上除了鋼絲針布鋼絲圈因為缺乏原料沒有做成之外，其餘的棉毛紡織機器，統統都被製造出來，且具有來路貨90%以上的良好性能，也普遍地被各大紡織廠採用，姑無論製品的好壞，僅就在原料不能得心應手，工作母機不精確，缺乏熟練技工等等不利條件之下，居然能夠鼓起勇氣，打破過去不正確心理，在抗戰期間盡過可能的最大努力，這些功績我覺得也應該讚譽的，想到過去的困難，會因今日的勝利而得逐樣解決時，對中國未來紡織機械製造工業的發展，我知道紡織界的勝利同志們是如何熱烈而急切地期望着它的成長啊！

筆者在抗戰期間曾消磨過幾年時光來從事這種工作，今願將數年來親身驗到的感想，親自看到尚須改進的種種問題，簡單陳述如下：聊供愛好此業

諸君之參攷。

(一)我們製造紡織機械之目的，當然不是想照虎畫貓，畫出來就算完了，這不過是沒有辦法中的一個簡捷辦法。能用是一個最低的條件，我們更進一步的希望它能和外國貨一樣的好用，一樣的便宜，而切要適合我們技工的技術與原料物品質，許多廠家爲了學紡織的人大多不熟悉機器，不能獨立擔當製造工作，索性都用純粹機械人才來從事這種工作，只看看機器的原樣，就盲目地抄襲，結果怎樣呢？東西是做出來了，與原樣差不多，但是因爲純粹機械工程人員，不十分了解每件運動機件對纖維所生的作用，以致不需要加工的地方拼命加工，需要加工的地方，却弄得極毛糙又不合尺寸，改之再三，方勉強好用，工料的浪費增加了不少成本，在紡織機械製造工作未發達之前，抄別人的東西是可以的，假如是知己知彼的抄法，那麼抄出的東西，不但會像，而且會有改進的可能，所以我主張從事這種事業的技術人員，要融合「機械」和「紡織」兩種技能，過去大學裏的機械系紡織系都太過缺乏聯繫，其實紡織和機械是一個整個的東西，萬不能分離的啊！比如一個瞎子一個跛子，固然也可以合作走路，怎樣能趕上一個完人來得敏捷呢？目前「紡織」「機械」兩種技能都兼長的人才太缺乏了，我希望學校和工廠雙方都趕緊培養，籍應急需。

(二)我主張製造廠家，製造的門類不能太雜，聽說有些廠家其規模僅僅一兩百部工作機，爲了適應顧主的要求，竟做過三四十種棉毛紡織機，每種以五百零件計算，則有兩萬多零件，試問這種做法，怎麼說得上分工？假如英國的勃拉脫，美國的沙克洛也如此，我敢斷定他們同樣地不會有進步，再者，我希望製造廠家在製造每件零件的時候，都像兵工廠製造步槍零件那樣，預備三套樣板(Gauge)(一存機工廠，一存檢驗股，一存裝配間)務使每一件都經過嚴密檢查，層層手續，負責防範粗製濫造，俾使任何一部機器之零件，都可以在其他機器上自由調換。

(三)製造工廠應力倡科學管理，減少時間免除人力的浪費，還要推陳出新，以期效率之加強，一般廠家壞在技工全都墨守舊習，所有工作方法一學會便認爲天經地義，結果師傅傳徒弟，徒弟傳徒孫，一代復一代，不良習慣養成，再想革除真是比甚麼事都難啊，所以希望剛辦的工廠，一開手就要注意這個問題，不然的話，將來一定要感覺痛苦的。

(四)應想方法採用特殊工具及工作機，籍增生產，而減低成本，舉一個簡單的例，比如車 $\frac{1}{4}$ 方斗螺絲，若用普通園車去車，每天一個人至多能車

一百只，還得配合兩個鉗工，替他錯帽子，假若改用六角車床槎絲床削帽床來配合工作，同樣三個人，至少一天可以車兩三千只，這是一個很懸殊的距離，很值得研究與注意，紡織機械多半是些小零件，最宜用車頭快而無須力量太大的車床，上海大隆鐵廠的能够成功，就是他應用一批高速四呎車床來車製各種小零件，又省馬力，產量又大，試驗結果，非常良好，工具的種類太多了，舉不勝舉，如車鋼領圈羅拉刨絲刨羅拉凳子莊蕩呢機滾刀刀片，使成羅旋形，車細紗小錠盤及錠脚油杯等等，無一不用工具，據說大隆車羅拉光还能比別的廠家成本低，就是因為會利用工具，他一部小車床一個車工同時能車四根，而其他廠家則只能車一根。

(五)政府應對這個新興工業熱心扶助，因為任何事業在草創的時候，總有他的困難，而且生命非常脆弱，政府應當把眼光放得遠些去扶助他，不要一上來就立刻要求他會賺錢，一不賺錢就採取消極不理態度，聽其自生自滅，政府更應時時想到這新興的工業，它必能要遭受大的壓力是要和會有數十年經驗的歐美廠家作激烈競爭的，即是受到支援，尚恐遭遇失敗，政府一定要用大力來扶挈，這種精神日本表現得最好，雖然是一個戰敗國，在這一方面很值得我們去學習。

中國有四萬萬人口，最少須要一千萬紗錠才可以自給自足，中國沒有野心要做出機器運到歐美市場和人家競爭，只希望在本國市場，東西不比人家壞，價錢不比人家貴就行，現成有低廉的勞力，同無須負擔遠涉重洋的運費想勢條件，果真政府肯熱心扶持，主辦的人能虛心謹慎地去做，這個愿望我想總不難達到。

中國的老百姓實在太可憐了，特別是打八九年的仗，生活水準一再低落，迄至目前為止，鄉間還存在着手紡自織工業，老百姓穿着補了又補的疙疸線織成的疙疸布，用奇異的眼光叫機器紗做洋紗，稱鐵機布曰洋布，有些人看了這種情形不但不起同情與慚愧之心急謀改救，反而自己安慰自己，說土布比洋布結實，這純粹是騙人的鬼話，至今一般老百姓還中着他們的毒，果真土布結實嗎？土布若果比英國帆布美國80支十合股（卡嘍）布結實僅那才怪呢？紡織界的同志們，我們未來的建國責任是什麼？讓我們努力生產紡織機械！務必十年之內能够一方面以20支機器紗同樣供城市和鄉村，另一方面為鄉間所有的手紡手織工業謀出路，只有這樣，才能漸漸減少工業對外國機器的依賴，真正走上建國的坦途。

(完)



J- α 型超大牽伸

黃逸寒

這是一種在戰火中產生的最新型的紡紗利器。也是敵人侵奪我國的紡績工業的一種有力工具。而這種工具、正是我國所需要的。因為憑藉了這種工具、一方面、我們可以抵抗侵略者的經濟威脅、一方面、正足以啓發我國紡織從業者之潛心研究、希望能夠「發揚光大」而達「迎頭趕上」。

J L型超大牽伸精紡機、是1935-1938年、即民國二十五年到二十八年間的產物。大致在1939光景、首先在日本名古屋的豐田紡績工場 (Toyoda Jido Shokki Manufacturing Nasoya) 開始裝配試驗的。民國三十二年以前、由日本對外運出是絕對禁止、青島日本豐田紗廠、因為是姊妹廠、所以例外的特許裝配起來。

所謂J L型者、是指明由日本豐田所出品的Jido (= Automatic)式之第一種型的超大牽伸。也就是說：他們還有或將有第二種、或第三四種之L, B, J, S ... 新品。這種超大牽伸 (High Draft) 其實、就是大牽伸的一種、不過比以前的各種大牽伸如歐洲的卡薩不蘭克斯 (Casablanca's) 的雙皮嚮式以及美國Saco-Lowell型單皮嚮Single Benel Rystem或利用彈簧型的大牽伸、以致於日本以前舊式如日本式O, M型者更進一步而已。

大牽伸者是指相對於普通牽伸的一種進步而言。應用於精紡機就是大牽伸精紡機 (High Draft Ring Spinning) 應用於粗紡機者就是大牽伸粗紡機、如現在一般所用的四列羅拉式4-Rollers Siwklex Fly Frame十五年以前、還是普通牽伸的天下、精紡機的最高牽伸率不能超過十倍以上。自從大牽伸發明、普遍採用以後、小牽伸機便逐漸淘汰了。

牽伸 (Draft) 者在紡績上就是說將集體的纖維、逐步逐步的引伸到細而均勻地步以達到所要求的粗細。在大牽伸未發明之前、它的最高倍數、祇能達到九倍至十倍、如Reter's自從大牽伸精紡機採用之後、利用皮嚮的控制與細勻作用、能作最大限的牽伸、填平了盛奇 (Gauge) 的缺憾、解決了容納遊離纖維的問題。進而從傾斜角度的研究、直接增加了生產效能、到現在大牽伸的研究日新月異、漫無止境了。像第二種新型之J-B超大牽伸、聽說在名古屋工場、已經開始裝有30,000錠左右、正在試驗之中。

J-L型超大牽伸是繼E. C. O型(榮光式)而成功的大牽伸。與所謂近代之O, M, A及O, M, B.(即大坂(Osaka)機械製作所出品之A型B型超大牽伸有著極顯著的分別、最大的特徵是：

- A. 不用皮嚮扎鈎、改用個別式 (Judividual) 重錘 (每個二磅)
- B. Roller傾斜角度由35° 翻變為45°
- C. 最高牽伸可達20倍。

- D. 改用單獨小皮輥，藉以縮小錠距，而增加錠子數目。
- E. 車身由寬改狹，以前36"左右，改狹至30"。因之工場掛車面積，乃得無形加大。
- F. 因廢除了車底重錘，無形中減少了車的負荷。

以上，是J-L型超大牽伸精紡機之特徵。自接收迄今，半年於茲，筆者服務第四廠，日夕面對此新型工具，由工作的出發點而言，頗感興趣，願對日本人之能孜孜不斷的研究，深致敬佩。蓋斯種超大牽伸，實淵源於Casablanca皮嚙式大牽伸而胥出於藍，與一般之大牽伸裝置，相形之下，未見遜色。而其最大特點，即在能與豐田式自動式織機聯系工作下，能發揮其最大優異效能也。

筆者半年來之經驗，知此種J-L型超大牽伸機，在操作之中，能有如下優點。

- a. 因傾斜度之增大，前羅拉Front Reller能充分減少紗之磨擦，簡言之，即能儘量減少斷頭。
- b. 皮輥重錘為單獨每錠一個，故達於皮輥之壓力，永遠均勻，於捻度Twisting不致有意外變化。
- c. 牽伸率高，可以減省前紡牽伸。
- d. 紗簇減少。
- e. 無意外壓力，皮輥之損壞得以減少。
- f. 因上鐵輥Back Top Reller力與線適合，故能充份達成控制纖維，發揮解摺作用。
- g. 皮輥設計適當，能充份控制遊離纖維。
- h. 皮嚙改小，能節省皮之消耗。

以上為J-L型超大牽伸精紡機之優點。致於其尚待改進之點為：

- a. 牽伸度尚未能達到理想程度。
- b. 因牽伸度之未能達到理想境地，故與Simplex聯絡操作，未能臻於天衣無縫之境。
- c. 牽伸裝置稍嫌繁複，掃除及捲取，未達簡單理想。
- d. 因牽伸裝置與構造繁複，故本身之重量，亦足以無形中，增加Roller與車的本車負荷。

J-L型在我國雖屬新型，但在日本似又已落後，蓋其姊妹機J-B與J-O間已有新品出現矣。且聞其牽伸度可達100倍以上，則吾輩從事斯業者，宜如何羣策群力振起直道，實一大問題。九年抗戰，國窮破，一旦武器在手，對人之威脅於我者，實不可不迎頭趕上也。

最後，筆者於J-L曾一度試紡64"以上細紗，究以當時原棉之品質太差，平均纖維未能超過 $1\frac{1}{2}$ ，同時又以梳棉設備簡單，成績未達理想之境，總之，據筆者多年來對大牽伸研究之心得，深覺應用大牽伸者，必須選用優良原棉，方能發揮大牽伸之充份效能也。



紗斑生成及其防止 讀一 樾 林

第二章 紗斑生成及其防止

紗斑生成之問題極爲廣泛，欲加詳密說明非短文所能竣事，茲僅簡述其大要。

研究紗斑生成之原因非對組成紗之纖維及纖維集合體之棉花加以充分研究不可。

如棉纖維或其集合體之棉花有缺點時，縱以極巧妙之機械及極複雜之處理終不能作成精良之棉紗。

故紗斑之第一原因不能不歸屬於棉纖維及其集合體之棉紗之缺點。

茲先指出棉纖維及棉花之缺點，再順次列舉混棉上及紡績上之缺點如次。

(一) 棉纖維及棉花之缺點

由於棉纖維之缺點及棉花中多含雜物之故。所紡成之紗缺點甚多，紗斑續出，以之織成之布自亦爲有缺點之織物

所謂棉纖維之缺點，係指纖維本身之缺點而言，類別之有(1)未熟纖維(2)破壞纖維(3)結纏纖維(即棉粒俗又稱白點)等數種。

又所謂棉花之缺點者，指棉花中含有種種之雜物而言，棉花中之雜物可分爲(4)破碎葉片(5)破碎棉籽(6)土砂塵埃(7)過剩水分(8)污染棉花等數種。

(1) 未熟纖維(Unripe Fibres)

未熟纖維者，指棉纖維之未充分成熟者而言。其絲毫未熟者稱爲死纖維(Dead Fibres)，半熟者稱爲半熟纖維(Half Ripe Fibres)

死纖維爲在棉花中之纖維因某種原因，失去其成熟之機能者，以之置於顯微鏡下觀之，呈甚薄狀而有透明之外觀，且較其纖維固有之撚回數爲少，有時甚至不能見之。

在某棉塊中有此死纖維多量存在時，即大損其爲紡績原料之價值，爲作成紗斑之大原因，故欲作成良好之紗，即絕對不可採用有此種纖維存在之棉花。

有此死纖維多量存在之棉花，在紡紗工場受到細紡工程必要之高溫時即自然收縮而纏繞於良好纖維之周圍，使紗顯著蓬毛，欲除却之至感困難。

如在植物時代，一切棉莢同時成熟，則此死纖維極稀，但如因天候關係棉莢之成熟先後不一時，死纖維即多量生成，棉花即因之蒙受大損害。

棉花之蕾，在其成熟期間，完全不受纖維之脹開，或僅受少許脹開者，其結果在通過軋花工程時纖維鬆縮，此等棉纖維可區別之為死纖維，折斷纖維，未熟纖維半熟纖維種種。

一此等未熟纖維在一切紡紗工程大有皺縮或纏結而成白點之傾向，在織布工程紗之斷頭率大，且作成織斑，在染色工程對色素之吸收力鈍生成染斑，在整理工程多不能收得完美效果，為績織造全工程數甚大之困難與煩累之原因。

死纖維常集叢於棉棉花子殼之下部與短纖維結合而存在。此時以大壓力作用於棉蕾下部被密封之種粒之纖維中而增加較多之死纖維。

棉花之死纖維頗多機會，在棉花成熟而被採摘時，因處理不周，致與短纖維混雜於棉花中；

除去死纖維，自應由紡紗準備工程特以梳棉工程奏其功，固勿待言。但究不能全部除之，尚有多數之死纖維與其他良好之纖維纏絡，通過各部機械給與以種種之弊害。主要者為此種纖維常與短纖維結纏而為作成棉粒之原因，以致減少纖維之張力增加其弱點，且更作成不勻之棉條 (Cloudy Sliver) 而為紗斑之原因。

短纖維及未熟纖維雖多成為廢棉 (下脚棉)，但如棉不為廢棉而通過機械時，即纏絡於良紗之表面而成為撚度不勻之 Ooze Yarn。

尚有與死纖維似是而非者，即附着於棉籽之柔毛是。即棉籽之表面上有如紡毛之棉毛，雖於軋花後，猶殘留於棉籽之上。

如在軋花工程中操作不完全，致使此棉毛與良纖維一同軋出時，因其棉毛輕鬆而有粘着性，雖經開棉，清棉，梳棉之工程亦難完全除却之。

此短棉毛之小叢在經梳棉機後，順次紡成紗之形態時，即以柔毛之白點出現而顯出紗斑，與死纖維顯有區別。

惟此棉毛較之死纖維更為可厭，故如發見有死纖維及棉毛存在時，須予以極大之注意。

半熟纖維在外觀上完全如成熟纖維，可與死纖維區別之。

死纖維之外觀如棒狀，無撚回，纖維外壁厚度不正確，在半熟纖維其撚

同及外壁厚度頗為正確，在其內部可顯見發達之痕跡，惟因其固有之撚回較少，其強力極劣，故容易與良纖維區別之。

半熟纖維，所給與紡紗工程之弊害雖無死纖維之甚，但如混雜過多則在開棉清棉之工程中增加下脚之產量，如尙未除淨而通過時，則增加梳棉機之斬刀棉及抄針棉，在粗紡機細紡機增加皮棍花及斷頭，為增多紗疵之原因。

(2) 破壞纖維 (Broken Fibres)

此為良纖維之被折斷者，又半熟纖維因其強力弱，在紡紗工程中，其大部份有成為破壞纖維之傾向。

棉纖維中之破壞纖維大都起於軋棉工程中，其弊害之最甚者為以長纖維之棉花通過鋸斷軋棉機 (Saw Gin) 而生。

鋸斷軋棉機僅適用於短纖維之棉花，長維織者以採用羅拉軋棉機為宜。

蓋鋸斷軋棉機之速度甚快僅適於快，速搔取長纖維，有於中途折斷之傾向，加之在供給籽棉於鋸斷軋棉機時，勢必以錯雜之棉塊投入，故棉纖維以種種之方向前進，而被鋸斷急速搔取，使棉毛自棉籽分離，此時短纖維固幸得無事通過，長纖維則多被破壞而折斷。

棉花內混有破壞纖維時，在通過開棉及清棉工程時，落下之廢棉分量加多，在梳棉工程，斬刀棉及多量抄針棉之分量加重，在粗紡及細紡工程多出皮棍花及斷頭，紗疵增多殆自然之結果。

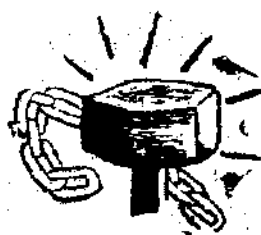
防止破壞纖維之法，為在軋花工程前，先考慮棉纖維之長短，勿錯用其適宜之軋花機，又在購用皮棉之工場，對於原棉之購入，亦須加以至大之注意自無待言。

(3) 結鏈纖維，棉粒 (Nepped Fibres)

此為棉纖維自棉籽分離時，被軋棉機凝集，致交互結鏈而成塊狀者為固結之纖維。有時此項棉粒，即在開棉及清棉工程，由於給棉裝置之缺點，亦多生成。又在梳棉工程由於給棉裝置及分梳裝置之缺點亦多生成。棉粒之害為妨害纖維之平行序列，妨害羅拉牽伸之効率，抵抗紗之撚度使斷頭增多，結局亦成紗疵。

一旦生成棉粒，如非使用精梳棉機，則不能除去之，故在紡紗工程應注意使不生成棉粒如在皮花中含有棉粒時，應於未達梳棉工程前努力除去之。

(待續)



目前印染工廠不振之癥結

羅 時 察

自從人類知蔽體以來，對服飾衣着之精究，無日不在進展，無時不在改良，最先但求其能禦寒，後因社會之進化，日新日異，人類趨求美觀，日甚一日，故凡各種織物，無不需求其色彩鮮豔，花式大方，光潔柔軟，以迎合人類愛美的天性，悉心改革，不斷精進，故而漂染印整學術，隨之而興。

戰前我國，印染工業，初具雛型，以劣勢財力，與挾雄厚資本之英日相互週旋，已覺強弱懸殊，衆寡不敵，又迫於國家積弱，關稅操之外人手中，不能勵行關稅保護政策，而國家又無補助，更難抗衡，致商人慘淡經營，笑費苦心，此次抗戰勝利，儕於四強之列，國勢頓轉強盛，局面大為好轉，各大工廠，競相復業，加緊生產，以供軍需，以應民用，並欲以剩餘生產，推銷海外，開闢南洋市場，參與國際貿易，爭取外匯，平衡入超挽回利權，為國爭光，然勝利以來，事實所表現，均成泡影，是以惴惴危卵，難以站立，前程黯淡呼籲四起，綜分癥結，詳為剖解，得下數因：

(1) 染料藥品無國產一切需仰給泊來

國內染料藥品，製造工業之發達與否，可視三酸工業之發達程度如何以推知，查我國製酸工廠，為數甚少，且規模不大，而煤焦油工業，更付缺如，故凡一切印染所需，幾無一不賴進口，巨大漏卮，言之痛心。

戰前染料藥品之輸入量，以德國居首，英美次之，瑞士日法意亦有少產輸入，自德國崩潰，重工業解體，不能輸給，其可輸給者，僅英美二國，惟英美二國，因戰事關係，數年來致力於軍火工業，對染料藥品工業，尚有待於逐漸之復元，勝利以後，除有極少量輸入外，尚未達到傾銷時期，故目前市場僅有之少產染料，大都為戰前餘剩之德貨，又因德貨信譽卓著遭受市儈之青睞，囤積操縱，興風作浪，有意抬高市價，廠方首蒙其害，受累非淺，(一)驟又振。

(2) 製造成本陡增

甲，動力費用浩大——印染工廠，機械笨重，所耗動力，甚屬巨大，復以蒸汽，用量亦多，無故消耗煤斤數量甚巨，勝利以來，因內爭關係，礦源未復正常，加以水陸交通未復，運輸不暢，煤斤來源不繼供過於求，以致漲

成驚人高價，增重製造成本。

乙，染料藥品價昂——造成目前染料藥品價格高昂之因，已爲上述茲不另贅

丙，製造人工高大——政治之不穩定，內戰未息，影響國家財政，通貨膨脹，都市生活高昂，工資隨之增漲，尤以上海爲最，以致印染成本陡增，一般廠商，以無利可圖，遂成今夕之靜觀態度。

(3) 製造機器窳劣與落後

工欲善其事，必先利其器，比固人所週知，觀夫外人對於各項機器之研究，力求精進，無微不至，大有一日千里之勢，回顧我國溯自抗戰軍與工業區域，遭受淪陷，所有印染工業，因受敵僞摧殘，早已全部停頓，數載於茲，機械鏽蝕，殘缺不全，破損不堪，勝利以來，尙相復業，國內製造，又多窳劣，對此僅存之殘舊破機，不得已而復加利用，因而生產效率，爲之大減，成品品質，日趨低劣一般遠見之企業者，曾盡最大之努力，力求訂購新機，終以資力不足而受阻，即使有力購買新機，而海運不暢，困難重重，輸入時日，尙有待焉，故雖勝利已達一年，因受機械之窳陋與落後之限制，生產效率與成品之質，仍難達到戰前標準。

(4) 成品銷路不暢

我國以農立國，人民消費，亦以農村爲主，衣着爲民生問題四大要素之一，需量巨大，然因抗戰八年，敵僞橫征暴斂，蹂躪無間，農村經濟，已瀕破產，抗戰勝利後萬民歡騰，正宜培養元氣，而國事日非，閹膺之爭，危及人民，糧政之施行，使人民無喘息之機，鶉衣百結，食且不飽，何談添衣，加以交通多阻，地不能盡與利，貨不能暢其流，農者難爲耕，商者難爲買，供求不相應，工廠之產品自亦難得暢銷矣。

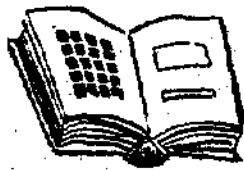
(5) 外貨價格低廉

英美均爲強盛富有之國家，賴科學之昌明，工業之達發，貨品精美產量巨大，成本既輕，運費又廉，是以挾其雄厚物資，低價傾銷我國市場人人樂用，國貨因之一蹶不振，戰前我國紡織物品，尙可推銷至南洋一帶，目今南洋幾全成金元市場矣。

(6) 人心浮動，游資集中於投機

因上述原因，商賈多經營進出口行，推銷外貨，形成巨大入超，削弱國本，且際此時局動盪不定，商人集中游資於投機，對工業建設之正常企業，反存觀望之心，無人投資，言之心痛。

綜上述數端，以視我國萌芽待發之工業，實已屆存亡關頭，而美國今以新興之尼隆製品，傾銷我國及南洋，非但打擊我欲取代戰前日本南洋市場之雄心，更有致我僅有之印染工業被侵而陷於危殆；長此以往，前途實不堪設想，深願國人猛省，力倡國貨，提高關稅，恢復交通，停息自爭，復興農村，而蘇民困，然進而提倡實業，方克有濟也；同時我技術人員，尤應悉心研究，實事求是，精益求精，改進品質，減輕成本提高工作效能，注重集體成就；如是則工業復興，始有日矣。



談 棉 花 分 級 劉 天 耳

我國市場，各種貿易物品，對於品質規格，向來沒有一定標準，極度混雜，這是無可諱言的事實；買賣雙方，既感不便，且因各人主觀不同，討價還價，相差甚遠；不但足以引起無謂的糾紛，而且枉費了可貴的時間，甚至購來不合所需，受了很大的損失。我國對外貿易的所以不能爭勝，癥結就在各種物品沒有一定的標準，所以便影響到他大量的銷路了。我國政府，見到這標準化的重要，就在民國二十二、三年的時候，竭力推行；先從棉花着手再進而及於生絲和小麥，成績已很可觀。勝利以後，百廢待舉，這已有成績的棉花分級工作，不但不能讓他冷淡下去，我們更應促其上進，以爭取世界貿易的地位；爰將棉花分級，略述概要，以供同志們的參考：

(一) 分級的條件 棉花的分級，根據三個條件：第一是顏色，第二是清潔，第三是長度。(1) 顏色還可分為潔白(White)，不純(Tinged)和污點(Stained)；(2) 清潔有各種程度不同的階級，以混入的葉片，果皮，破碎的種子，塵芥以及其他不純物的多少而決定；凡有色棉花，對於這等夾雜物，更應注意；(3) 長度是棉絨的平均長度，美棉平均長 $5/8$ "至 $1\frac{1}{2}$ "，其產於大西洋沿岸各處的，通稱 Upland，平均長 $5/8$ "至 1 "產於密西西比和 Texas, Oklahoma 的，通稱為 Gulf 與 Texas Cotton 平均長 1 "至 $1\frac{5}{16}$ "；其餘生產在密西西比 三角洲和 Arkansas 的，通稱 Rivers 或 Benders，平均長 $1\frac{3}{16}$ "至 $1\frac{1}{2}$ "。中國棉花有美種棉與中國棉二類：美種棉以產在河南的最佳；絨長常在 1 "以上，有時可達 $1\frac{1}{4}$ "，最短的也有 $1\frac{1}{16}$ "；中國棉以產在江蘇的最好，棉絨長的有 $1\frac{5}{16}$ "，短的有 $5/8$ "。凡決定棉花等級的工作，叫做分級。

(二) 棉花的標準 從前在市場上對於棉產地帶不同的棉花，各有其不同的標準品，所以棉花的標準，因地方而各異，造成非常混亂的狀態。一九一〇年華府議會應棉花生產者團體的請求，授權農部制定棉花公定標準。在法律上予以通過；可是最初的標準，定得過於嚴格，不適用於一般實用；後來又經會議通過，重行修正，纔成爲現今一般棉業界所承認的標準。

(三) 標準品匣 標準品匣 (Box of Standards) 是把政府公定的標準品，裝在匣子裏，作爲比較對照之用。這裏的材料，每一等級，都要選用足以代表的棉花；在市場交易買賣的時候，如果有可疑的地方，便可用標準品來對照，適合與否，馬上可以鑑定出來。這種標準品，是置在匣的底部；另外再把他的照片，貼在匣蓋的裏面，可以互相對照，以防私行偷換等不正行爲；可是還有一個弊端，就是常常開啓匣蓋以後，在標準品的棉花上，不免逐漸有塵埃附着，因此這個標準的等級，就在不知不覺中降低了；所以應用標準品匣，也應仔細檢查一下，總要使他能夠確實表示正確的等級，才能顯出標準品匣的功效。

(四) 品級的分類 紐約的分級，是從 Middling 算起，比較他高的，有 Good Middling, Middling Fair, Fair，比較他低的有 Low Middling, Good Ordinary；這是全級 (Full Grade)；兩個全級的當中，有半級 (Half Grade)；其間還有四分之一級 (Quarter Grade)，現在把他列表如下：

white Cotton

Full Grade		Half Grade		Quarter Grade	
1	Fair	1		1	
2		2	Strict Middling Fair	2	
3	Middling Fair	3		3	
4		4	Strict Good Middling	4	
5		5		5	Fully Good Middling
6	Good Middling	6		6	
7		7		7	Barely Good Middling
8		8	Strict Middling	8	

9		9		9	Fully Middling
10	Middling	10		10	
11		11		11	Barely Middling
12		12	Strict Low Middling	12	
13		13		13	Fully Low Middling
14	Low Middling	14		14	
15		15	Strict Good Ordinary	15	
16	Good Ordinary	16		16	
Tinged Cotton					
Full Grade			Half Grade		
1		1		1	Strict Good Middling Tinged
2	Good Middling Tinged	2		2	
3		3		3	Strict Middling Tinged
4	Middling Tinged	4		4	
5		5		5	Strict Low Middling Tinged
6	Low Middling Tinged	6		6	

埃及棉在利物浦的分級如下：

(1)Extra Fine (2) Fine (3)Good (4)Fully Good Fair (5)Good Fair (6)Fair

中國棉花的分級，有實業部上海商品檢驗局和全國經濟委員會中央棉業改進所兩種辦法，檢驗局的分級，共分六類，每一類中，更分九級，把他摘錄如下：
 【六類】 (1)長絨美種棉(2)短絨美種棉(3)黑籽中國棉(4)白籽中國棉(5)粗絨棉(6)特粗棉
 【九級】 (1)良級，棉絲成熟，清淨，軋棉良好，輕鬆，帶絲光，略見子屑。(2)實上級，棉絲成熟，軋棉良好，輕鬆，葉屑稍顯。(3)上級，棉絲尚好，軋棉良好，輕鬆較少，葉屑更顯，籽屑少許。(4)實中級，棉絲尚好，軋棉良好，葉屑

籽屑更多，絲團稍有。(5)中級，軋棉平常，稍帶紅斑，屑籽葉屑更多絲團屑有。(6)實下絲，軋斷棉絲顯然，斑點少許，有污點；大小葉屑，碎籽，絲團。(7)下級，軋斷棉絲，有斷點，污點，大小葉屑，碎籽，絲團，絲團，塵埃可見。(8)平級，軋斷棉絲，有斑點，染烏，污點，大小葉屑，殼，絲團，塵埃。(9)常級，軋斷棉絲，有斑點，染烏污點，大小葉屑小枝，殼，塵埃，沙泥，絲團。

現今一般所採用的，大多是美國政府公定的棉花標準；通常所說的Basis Middling，就是 Middling，處於品級分類的中位，是棉花平均等級的代表；在買賣時候，如果不特別指定棉花的等級，就把這 Middling 作為叫價的基礎所以不指定棉花等級的交易，總是把Basis Middling訂立契約，叫做Basis Middling Contract 在美國的定期交易，都是這樣。

依照前表所列美國公定的棉花等級，凡 Strict Good Middling 或在他之上的等級，總是帶有光澤的奶油色或白色，決沒有一些污染，像這等最高等級的棉花，大部分是在棉花季節的初期收穫；如果在棉株上開蒴後，久曝於大氣中，他的等級，便要降低；因為棉花曝露之後，那種有光澤的奶油色或白色便消褪了。Strict Middling便混有微細的不純物和細碎的葉片，但可用人工揀去把這等不純物除掉之後，可以和上級棉有同樣的功用，選揀的工資，並不貴，所以用少數費用，便可使成上級的棉花；在美國和日本的紗廠家，最為歡迎。Middling 以下的下級棉沒有光澤，成為死白色(Dead White)或者呈灰色(Grayish Look)，有時還帶紅色或黃色，這等下級棉，等級愈低，所含的不純物愈多，到了 Good Ordinary 的一級，更為顯著。

(五)變色棉 栽植的棉花，因為每年氣候差異，往往有一部分成為變色棉(Coloured Cotton)，一次降霜以後，如果繼續晴天，棉花就變成淡黃紅色乃至深紅色；凡氣候變化和土壤的特質，都與棉花變色有關；微霜以後，如果繼續晴天，棉花就帶象牙色，價格較白色棉為低，如受到嚴霜之後再遭風雨，那就變成紅色棉了。除掉這等變色棉以外，棉花對於水溼，也能變色，經過夜露濡溼的棉花，常變淡灰色，這便是下級棉。所以棉產地當收穫期，如果淫雨連綿，損失必重。

變色棉的標準品，很不容易保存；因為帶有黃色或紅色的標準品，久曝於光線之下，能逐漸自然漂白而失掉他標準的正確性，美國農部柯勃博士(Dr. Cobb)就發明一種防止這個缺點的方法，只要把標準品保存於真空的玻璃管中，便得永久保持棉花的自然色澤，遇必要時把玻璃管打破，便可直

接對照。

(六)分級的實際方法 棉花分級，在實際上最好的方法，就是一定要把棉花放在光線適當的棉花鑑定室(Class Room)裏去鑑定，窗戶完全開放的房屋，並不適當；所以一定要準備一個光線可以自由調節的分級專用的鑑定室。最理想的，應該做一個光線從北方射進的天窗，屋頂應避免直射陽光透進，暴風雨或陰暗天氣，不適於分級工作，至於人工光線，據種種實驗，並沒有多大益處。

棉花的分級，可說是一種藝術，是依照一定的學理去做的；嚴格地說起來，兩包棉花或兩個樣品，決不會絕對相同，普通的分級，不過是把他和標準品對照，看他和那一個等級最近似，便決定他是那一個等級；分級的合理與否，全靠分級員的技術才能，優秀的分級員，並不是天賦生成的，完全是由修養成就的，只要他有藝術的本性，再加以後天的學習，便不難擔負這分級的重任；在以前棉花沒有標準的混亂時代，無論金錢，時間或信用，都蒙受絕大的損失，要挽救已往的缺憾，惟有從速來養成 這般重要的優秀分級員。



美國最近紡織工業狀況

榮 德 馨

榮德馨先生自美國考察歸來，對美紡織業實況，極為熟悉，此係先生在上海某歡迎會上之演講稿，可作從事紡織同志之參攷，原文載「東南日報」，茲特轉載，以饗讀者。(編者)

(一)前 言

中國紡織工業，似較國內其他工業為前進。但以世界眼光觀察，則落後甚遠。我國於第一次歐戰以前，國內所創紡紗廠，全憑英國設備，待首次歐戰結束以後，後，國內棉紗需要大增。紡機需要更形迫切，而英國因戰時關係，生產銳減，故英機無以應銷國外，其時適美國紗織機大量運入中國，至一九一九年份時，美國 Saco-Lowell，紗錠即已佔中國紗錠之三分之一，(民國廿六年統計)。但到英國戰後生產恢復，國內紡織巨商復又大量向英訂購紡織機械，查國內多數紡織工業家均一致認為英國紡織機較優於美國，此則

爲過去十餘年來之事實。

現吾人可以最近目光研究並分析美國之紡織工業。美國因人民生活程度之特高，人工之昂貴，致促成國內科學家及技術家之不斷努力，其最特長之點，一爲減省人工；二爲提高機械及工人效率，盡量發揮機械及人力之自然本質，使製造手續簡便，動作合理化，以達到 F. C. Taylor 氏所倡導之科學管理(Scientific Management)。故吾人如姑於技術之立場上加以批評，則未可斷言英國紡機優於美國紡機，蓋美國紡機又有其爲英紡機所莫及之特長處，根據一九四四年四月份，英國棉業考察團(Cotton Textile Mission of England)之報告，自一九三八年以來，美國工人能力，因機械之逐漸改進，運用自動設備，增高機械效率以還。每工人一小時之生產能力(Production Per Man Hour)平均約提高百分之四十。又較美國三十年前增高收入約四倍。平均每一管車工，每小時可收入美金自四角四分至七角。一方面提高人民生活水準，另一方面簡接提高人民之購買力，此非獨能安定勞工生活，使其安心操作且更可於無形中穩定社會秩序。鞏固人民對工業之堅定視覺，進一步更能影響至國家之安甯。

(二)美紡織原料之演變

美國紡織原料使用之範圍：美國爲產棉量最大之國家，如北美之加羅里(Carolina)及佛羅里達(Florida)兩地所產之海島棉(Sea-Island Cotton)，卽爲棉纖維中最優良者，約可紡紗細至三百支左右，故國內當然以棉紡爲其主，但美國因戰時棉織物之統制及人造絲之長足進步，又憑美國人民之審美需要，故人造纖維(Staple Rayon)卽被大量採用。在棉紡機上運用，堪與棉花共處同一地位。至於人造纖維之價格，又與棉價同值(約爲每磅美金兩角左右)故美國紡織廠取人造纖維而代棉花者，爲數甚多。將來發展趨勢，我國甚應注意及之。切不能閉關自守，應盡量利用國內原料以紡紗。例如芋麻(Raimé)卽爲我國之產，尤爲最佳之紡織原料，產量之多，除足以自給自足外，且可取得國外市場。又如紡絲(Spun Silk)亦爲我國之特產，其性能實遠超人造纖維之上，故吾人又願望國內紡織先進儘量研究，於技術之立場上改良一切，以爲發展未來我國棉毛麻紡織工業之準備。至於以別種原料代棉花紡織之運用，國內紡織家均認爲各種原料之紡紗，各有專門機器，但我觀目前美國紡織工業之趨勢，均以棉紡機械之設備，酌量改良，以適合各種各色原料之紡紗。例如棉毛絲，麻等原料。吾等從事於紡織工業者，當應

以技術之目光，努力着重於機械之改進，如是則方能配合近代潮流之邁進，為紡織工業建樹也。

(三)美紡織工廠之科學化

美國因人工特高，處處在減省人工方面着想，故大都均採用大管裝 (Large Package)，以求節省工資，減輕成本，現將工場各部工人之支配，作一簡單之介紹於后：

(一)清棉部 (Scutcher Dept.)。本部因機械各部均運用電氣自動機構，故工人之支配亦甚簡省。每一工人約可管理清棉機六台，平均每十分鐘製成花卷 (Lap) 一枚，計重五十磅，較國內普通紗廠重量超過百分之四十。旨在減少換卷之手續，以省人工。

(二)梳棉部 (Carding Dept)，梳棉部工人之支配，普通每人管理梳棉機二十四台，工資每小時七角。其職務包括落筒，送條，換花卷兼磨車及揩掃等工作，亦有兩人管理三十八台者，分正副手。正手工資每小時七角，副手則為四角八分。除上述落筒，送條，磨車及揩掃等工作以外，兼負責抄鋼絲 (Card Stripping) 六十台。工人大都均為男性。

(三)併條部 (Drawing Dept)，併條部工人之支配為每人管理條捲機 (Lap Winder) 一台，由十六根生條製成每只十五磅重之條卷，約需時間三分鐘。併條管理能力，每人三十眼或三十六眼 (Deliveries)

(四)粗紡部 (Roving Dept) 粗紡工人管理能力，普通每人二台。附表於后。

工 程 區 別	一 台	粗 紡 支 數
頭粗 (Slubbing)	五六一八〇	〇 ` 五五一一 ` 一〇
二粗 (Inter)	一〇〇一 四〇	一 ` 五〇一三 ` 〇〇
三粗 (Roving)	一四〇一 一六〇	一 ` 五〇一五 ` 〇〇

(五)細紡部 (Spinning Dept) 美紡績工場，細紡部工人管理能力為最強，如以錠子數統計，其工作能力，有如下表之數字：

紗 支 區 別	管 理 錠 數	折 合 機 台 數 (面) 單 位
八一一〇支	八〇〇一 二〇〇	八一九
十六一二〇	一 ` 八〇〇一 二 ` 二〇〇	一六一二〇
三二一八〇	二 ` 四〇〇一 三 ` 〇〇〇	二〇一二四

附註：細紡部落紗工甚少，僅以女工一名為之，因採用大管裝後，落沙一次

之停機時間達二〇分一三〇分鐘(如國內則爲自十五秒一二分鐘，)
故能節用人工；與國內適爲一與五之比數。

(六)搖紗部 (Reeling Dept.) 普通美紗廠絕少有搖紗工程，大都供應布廠之用。

(四)夜工問題的商榷

國人對深夜工問題，前頗多研究，但如照實際情形而論，深夜工確爲摧殘國家民族之勁敵。自午夜到黎明之時，從事工場工作者，其疲勞情況，決非未身歷其境者可以想像。但回顧我國則爲工業落後之國家，設備不夠又爲不可否認之事實。於抗戰前以五百萬紗錠供四億五千萬人口之用，亦感勉強。如取消深夜工，於每日黎明之前，減去四小時計算，即爲減少六分之一紡紗設備。如謂減去四小時後，可由工人飽滿能力中彌補其缺，則吾人以機械效率與速度推算，絕無此種最高效能。又如研究紡織原料如人造絲，棉麻，毛等纖維，於化學作用中之變化，前後均有連續性，不可中斷以影響全部工程。例如英美各國年需數十億磅，供給世界衣着之需，於一年之內，亦不過停工僅一二日。一次停轉之損失，全廠原料收縮，耗費至鉅。故際此我國建設開始之初，取消深夜工制，即爲減少紡紗設備，減低生產能力，亦即減少衣着之來源，此點不可不慎也。至欲解決民族健康問題，可由工作時間與工人待遇起點設法改革，而後民族民生得以兩全，一待將來設備加多，紡織工業發達，生產有餘，然後取消深夜工，亦爲不遲。尙望紡織同志起而改進以求提早實現。

(五)大管裝之研究(Large Package)

美國紡織機械之大管裝，自抗戰以後，宣傳雖力，但一般認識毫無。蓋大管裝之所以產生，其目的在於節省人工，減低經常開支，亦即減輕棉紗成本。美國大部份工廠，皆認多用工人，則爲一件不名譽之事。故經濟家，科學家，及技術家無不處心積慮，由減省人工中研究，而發明高速度自動機器，紗廠機械亦同此原理。茲將由清花至細紗大管裝之情形述之於後：

花卷(Lap由)每只三十五磅至五十磅，鋼絲及條子之棉條筒(Can)由十吋至十二吋，粗紗升降距離由九吋至十二吋，細紗升降距離由六吋至九吋，鋼鈴嘴(Ring)直徑由一吋六分至三吋，如此以後凡落卷，換卷，落筒，換筒，落紗，換紗之間歇工作，其中間相隔之時間可延長，亦即自然之節省人

工，如以細紗而論，國內之一般情形，六吋之升降距離及一吋五分之鋼鈴如紡十支紗已感頭痛，並必將原來工人數增加，粗紗須多換，落紗次數須增多，故車間內如多紡十支紗以後，盡是工人，且工作十分緊張。倘能改用大管裝後，(九吋升降，三吋鋼鈴)每一次落紗時間可延長四倍半。以普通一落紗以五十分鐘計算，則可增至三小時四十五分鐘，以每班十二小時計，亦不過三落紗。此與普通國內紗廠紡32支情形相同，大管裝在美國紗廠即由此而生。再因美國情形以人工高昂，車間內落紗工人極少，細紗擋車之任務則為管理接頭，換粗紗及清掃而已。落紗祇派一人為之，故每台落紗關車時間須要二十至二十分鐘，其中間之損失與國內一分鐘比較則相差甚遠。Saco-Lo-well廠對大管裝之宣傳，謂以大管裝六千七百錠之出數，可與小管裝一萬一千錠相等，其原因即由少落紗而增加之故。

根據上述，照國內情形研究，前紡各機大管裝之採用，絕無疑問。鋼條粗可減少落筒，換筒，落紗，換紗之工作。於細紗方面言則應研究設備問題。二吋六分錠距，一吋六分鋼鈴在四十六呎(車頭尾除外)機長地位兩面可裝置四〇〇錠。改為大管裝後四吋錠距，三吋鋼鈴同樣在四十六呎之地位，祇可裝置二七二錠。第二分折出數，照國內情形，落紗，停車時間如以二七二錠計算，其出數決不能與四〇〇錠相比。於同樣長短之機器，同樣建築設備情形下，還以採用小管裝為合算。但由反面研究，則設備費，為一次永久性之固定資本，若如日常用人多，則經常開支浩大，故美國眼光遠大之資本家，為減少經常開支興工潮着想，多願樂於採用，所謂求一勞永逸之計也。

採用大管裝方針，照國內情形之結論，紡二十支以下，粗紗確值得採用。三十二支以上之細紗，則仍以小管裝為合理。蓋細支紗細而落紗次數少，如中間相隔之時間過久後，紗紆之下部，因錠帶飛花，飛揚帶出污埃甚多，有損品質。依據出數計算，大管裝三十二支二十四小時一落，四十二支四十小時一落，由設備與出數之比較，細支紗需用大管裝反不經濟，希國內工業家詳加研究，適合中國情形，折中採用而後可以合乎情理。

(六)美國織廠準備工程之新式機械

美國之 Leasona 捲筒機，於抗戰前後在國內應用者有六〇號及四〇號筒子車，及九〇號紆子車三種，如照國內實際情形，六〇號每分鐘出數約三〇〇碼，機件細巧，速度高快，因國內細紗經着水後，上筒子損傷甚劇，再加以送配件之裝附完全失去本來面目，成績亦未見良好，四〇號為改進之一種

構造，較六〇號簡單，國內如永安紗廠曾加採用，損壞減少。惟細紗不能先行着水而後上筒子機，九〇號紵子機國內紡織廠採用頗多，成績尚可。

美國紡織廠準備工程所用之機器，大都為 Leasona 高速度筒子機，最新之筒子機為四四號，較四〇號更為簡單，其產額可由四〇〇至八〇〇碼 (Y. P. M) 九〇號紵子機錠速為二 `〇〇〇至三 `〇〇〇 R. P. L. 此適合於普通國內各廠準備工程之需，但最新之九九號紵子機，其錠速達四 `八〇〇 R. P. M 因由電氣控制，得自動換管，效力頗高，用人甚少。因此機件靈敏，管理較為困難。Whelan 廠亦有以機械控制之自動紵子機。惟我國紡製粗紗，粗布尚不宜採用。國內所已採用之高速度經紗機，其產額每分鐘亦可達六〇〇碼，與每分鐘出產五〇碼之普通經紗機相差，約有一與十二之比。

由細紗機落下之紵紗，直接應用於布機上者，在美國鮮見，因大管裝關係，均經過紵子機 (Filling Winder)，故品質得以改進，自動布機效力之提高得益非淺。

國內之筒子紗分二種，即寶塔筒子 (Cone) 與方筒子 (Cheese)，Leasona 之各機隨用紗之需要，將筒管架 (Bobbin Holder) 調換後，即可變更捲成筒子形式。(寶塔形變方形，或方形變寶塔形)。而供給經紡機，或紵紗機及洋綫機之經用。

美國 Barcer Colman 廠所出之 Automatic Spoolers 者，為方筒子機 (Cheese Winder) 之一種，每分鐘之產品可達九〇〇—二〇〇碼 (Y. P. M)，每只筒子所繞附之紗可達一 `五一二 `五磅，在此機之上部，裝有電氣之橫動裝置 (Traveller) 於軌道行動可前後左右往返移動，藉以按照筒子規定之大小，自動換管，附頭落紗等工作。

織廠中之穿綜 (Harness) 扣 (Reed) 及經紗停車動作之落片 (Drod Wire) 等工作，為最費人工之工程。美國織廠所採用之自動打紡機 (Automatic Tying Machine) 於織粗布時，可供織機五〇〇台之用。織細布時可供織機六〇〇至八〇〇台之用。該機為 Bar-Bar Colman 廠所製，與戰前國人所知日本織廠所採用者不同；尤為細巧靈活，較縫衣機略大，可活動推至織機後面，得完成接結之工作。故織軸完了時，切斷尾頭，將經紗梳清頭後，換上新經軸，於機後接結，其手織既快捷而又省人工。普通每台自動接結機由二人管理，一人任梳理新舊經軸之頭紋，一人任管理之職。至更換織物組織時，則用穿扣機 (Drawing in Machine)。該機之能力可綜穿六一二四片，及停經落片四一八排。然此等綜片為專門所設計者，非國內普通綜片所可適用。上述

之自動接結機之能力為每分鐘二五〇結。

(七)結 論

美國工人工作八小時，又加家庭生活簡單，可以有充分休息，娛樂，所以第二日到廠工作，自然精神飽滿，國內工人工作十二小時(現為十小時)，回家後，還要煮飯，洗衣兼雜務至少三四小時，實際計算每日工作於十六小時以上，如此苦工何怪能力不能提高，至要發揮其工作效率則又何從談起。

紡織為人生衣被事業，關係國計民生至鉅，而紡織工業者則為國內唯一之重要輕工業，從事於紡織工業者，當應隨先進國之後起而直追，庶不致為潮流所淘汰也。(完)



視導團巡迴看各廠
金風撩人一曲難忘
聞道「媽媽」海上來
排演聲中繫漪弄璋

中有兩句沉痛的話：「他的生前是緊張和勤慎，他的死後是悲涼與悽愴。」(元)

× × ×
金風送爽，萬里無雲，分公司及各廠員工，每逢星期日，多作

陽山旅行第一個「捷足」陽山的旅行團是分公司歌詠團發起的，團長方工程師，伉儷同遊，為山光水色，更增一分秋天里的「春」色，並應團員之請，登高一曲「青海情歌」。(蟲)

× × ×
據「熱心份子」統計，十月份公司及各廠眷屬，陸續來青者在十五個「單位」以上，每「單位」包括太太千金，小寶貝……某主任千金先來，夫人尙在海外，已準備家庭歡迎會，兩千金已擬定歡迎標語數則：「歡迎勞苦功高的媽媽！」「媽媽是爸爸的教員！」(男)

分公司近組織巡迴視導團，即將出發各廠視導，團長為范經理王副理，茲探悉各組名單於下：總務組長周苔青，組員李文奎，潘廉，劉一懷，李仁襄，畢中傑；紡織組長福井清三，組員水利清，內海琢三，國富耀雄，西條二郎，白井正夫，竹田理三郎，機動組蔣大恩，會計組陳立章。

× × ×
第一針織廠女工劉桂香，暴病死了同他在一塊工作的曹雲芳，帶着嗚咽的聲音，把這噩耗傳給全廠員工，有的眼圈兒都濕了，馬上發啓籌募獎金那篇揭啓是矮個子李先生代擬的，其

× × ×

言乘萬夫人劉叔純女士，在學校讀書時，即以演「雷雨」之葉漪而得名，此次分公司亦擬演出「雷雨」，劉飾葉漪，趙弘(魯貴)陳訴文(周樸園)，言乘萬(魯大海)，程學鵬(周冲)，楊涵遠(四鳳)徐寶福(周萍)，楊季純(侍萍)。

葉漪近因分娩，排演暫停一時。並聞四鳳演技嫻熟，以能把握性格見長。(級)

× × ×

十月五日，二廠員工舉行乒乓球友誼賽，地點俱樂部。楊廠長首先含笑入場，朱學瀚先生担任裁判，沈主任壽璋担任記錄，職員隊與工友隊均嚴陣以待，興緻勃勃。八時半此賽開始，職員隊第一組首先以三對零取壓倒之勢，其他各組互有勝負。工友隊亦不示弱，張紹元特別賣力，奮勇力戰，但頹勢已成，終難挽回，職員隊以五對三獲勝(瀚)

× × ×

四廠國術教師萬可德先生來廠後，報名參加者甚為踴躍，訂於每星期一，三，五下午七時練習。(學)

× × ×

九廠國術教師陳先生十月三日到廠，參加學習員工，均精神飽滿，容光煥發。教授時分太極少林兩組，前者生龍活虎，後者慢條斯理，有「異曲同工」之趣。(石)

× × ×

七廠即將移交華新，八次聚餐會在七廠召開時，員工均有「惜則」之感，

范經理曾卸席勉勵，盡歡而散。(世)

× × ×

福利會教育組發言人頃對廣播記者稱：各廠員工子弟學校，訂於第十週舉行作文比賽，地點第一校。十一週舉行常識比賽，地點第六校，每校二三四年級學生按人數比例挑選一人至四人(十人中選一人)參加，並須於會次前三日將名單送交福利會。選取名額每年級每科取錄三名，三日內將成績分別在各校辦公室前公佈，作文成績酌送「青紡半月刊」發表。獎勵辦法分獎品獎券二種，獎品請公司各廠各科室主管人徵集，五十六年元旦給獎。按此項比賽定能提高兒童學習進取具趣，以後每期舉行一次或二次。

八廠農場地瓜已熟，碩大可喜，廠路蔡定武先生，遣人遍送分公司各科室同人，以分享此美味。(天)

× × ×

分公司材料室陳訴文君，近以「驚人之筆」宣稱週內結婚，惟房子問題嚴重，遂入即請：「多幫忙。」現正與「有關」方面洽商中。(正)

× × ×

分公司書圖室近到大批書籍，(內文學名著多種。)近函本電台請為廣播：「歡迎大家來借一」
都說四鳳演技熟
少林太極各千秋
二廠一片乒乓聲
子弟學校顯身手
(男)

參 考
資 料

紡織新聞拾零

(譯大陸報)

日本綿織品將運往太平洋市場

【華盛頓九'十六路透電】

據最高統帥大本營紡織專家稱，日本可供輸出的棉織品，九月份約有五千萬碼，十月份再有三千萬碼，均將由倉庫提出，運往遠東和南太平洋為市場，售價約與英美貨色相等，理在日本所收的美棉，每週計二萬二千包因此，九月份綿織品的生產，將增至六千五百萬碼，最近由好斯頓 Port Houston 運往神戶棉花一批，計三一六包，向在該埠裝運貨物之中，此批為空前未有的最大數量。

中國是墨西哥棉花最好的主顧

【墨西哥城八'卅一'路透電】

截至七月三十一日止，中國是今年墨西哥棉花最好的主顧，本年輸出，已打破以往記錄，而達到二六五〇〇〇〇包的高峯，運往各國的個別數字雖不詳悉，據說，該貨大部確已運華該國財政部保留優等棉花，以供給國內紗廠起見，對於一九四五年以前收獲的棉花，已停發輸出許可證，以後僅一九四六年的次等貨色，可許出口，因此，一九四六—一九四七年之

輸出額，將無超過六、七萬包之盼望

日本紡織工業進展讀

【紐約八'卅一'合衆社電】

在日本充任國際紡織協會的執行委員尼慕爾氏，最近由日返國，謂日本紡織工業，雖苦於設備，勞力，材料的缺乏，竟能穩妥的向前邁進，預言該國紡織工業發展的結果，卒能與英美的上等出品相抗衡，在本期「遠東考察」刊物中，他分析日本紡織業的境況，謂當今紡織家的問題，可歸納為兩種：

(一)原料 一九四六年二月的資產目錄，表示日本存貨，共有原棉一千萬磅，人造絲三千萬磅，原毛二千八百萬磅，此項原棉，等於該國戰前兩個月的消耗量，而存毛數量，是相當於一九三七年該國所消耗的十分之一，為使遠東獲得廉價紡織品起見，美國採用美棉輸日政策，使料棉供給問題不甚困難，唯人造絲供給情形，却較嚴重，因為此種工業，疑其是有一種戰爭的潛伏力並且最能移充賠款的用途，而人造絲的原料，或因世界供給的不足，或因日本其他工業的需要，其困難原因之一，關於羊比問題尼慕爾氏謂日本國內所發現的羊毛，比較他們自己從前所知道的為多，因

爲日本陸軍從未發表是存儲的數字。

機器 在一九四〇到一九四五年中，日本許多製造紡織機的設備，已改爲軍需工業的生產工具，結果，紡織機配件的製造能力，殆有百分之三十的損失，現在日人正努力重改該項機器，使能恢復其紡織配件的製造工作，可是由於賠償方案的執行，許多製造工廠，將有沒收的威脅，而日人熱烈的情緒，多少不會受着一番打擊

由於儲藏設備的復原，和損壞機器的修理，在一九四七年的夏季，紡紗機的數量，可能增至三百五十萬錠，如添置新機，在一九四九年的開始，可能增至四百五十萬錠。

一九四六年日紗輸出的估計

【紐約八'廿八'路透電】

據紡織界送呈聯合國當局的估計，一九四六年下半年，日本紗廠利用輸入的美棉而製成的棉紗，其生產量，在一億五千四百萬磅左右，此項估計係根據在運轉中的二'四八〇'〇〇〇紗錠而編製者。

日本紗廠利用美棉日的工作情形

【曼傑斯特，九'四'路透電】

據曼傑斯特報載，日本紗廠，利用美國輸入的棉花，已開始工作，七月份產棉總數計八'一九六'〇〇〇磅

(等於六月份的三倍)，每錠生產量計在十磅左右，月底開動紗錠，計一一六二'〇〇〇枚，故生產量的再行增加，至堪期待。

紡織界認爲每錠每月平均十磅的生產量，在本年今後的數月內，足能維持，在一九四七年的夏秋間，並能接近十八磅的數量，估計九月份的棉紗產量，爲二四'八六〇'〇〇〇磅，至一九四七年六月，可增至四七'〇九八'〇〇〇磅。

期望紡織界所能按裝的紗錠，在一九四六年底，有二'四九〇'〇〇〇枚，在一九四七年底有三'七三〇'〇〇〇枚。

現在紡出的棉紗，將送庫儲存，但是布廠提用自己儲存的棉紗，比較更爲自由，七月份棉布生產量爲一二'九五七'〇〇〇方碼，與六月比較，計增加百分之卅五。

日本紡織業，現正集中力量，從事棉紗布的生產，七月份人造絲及混合紗的生產量，業已銳減，人造絲計有九五'一〇〇〇磅，人造棉計有二'〇三〇'〇〇〇磅，與六月份比較，減少百分之十六。

生絲的產量，仍在豫定的目標以下，七月份計產八'五〇〇包，比較六月份，雖增加百分之二十五，但按照預一號，僅及百分之七十。

呢絨工業的工作，繼續在弛緩狀態中，美國當局主持，亟須努力，加強

工作，以便月能儘用行將產入的澳洲羊毛。每月能產驪紗二百萬磅。

棉花和人造絲供不應求

【華盛頓九'四'路透電】

據美國農業部的估計，明年全世界的

棉花和人造絲，其消耗量，在三千萬包以上，一九四六年全世界的棉花和人造絲，其生產總數，或將不致超過二千七百萬包，除飛棉花和人造絲的生產，能擴充至現在的水準以上，否則在最近數年內，現在滾存的棉花數量，必將銳減。

敬致青紡半月刊幾點平凡的意見



如果說「中紡」是新中國輕工業的搖籃，那麼「中紡」的每一個成員們，都是撫育這輕工業的襁姆了。她應當如何仔細地，耐心地，來撫育這順應時代的產兒，如何促成這民族工業的成長，壯大，都是襁姆們，不可輕疏的責任。

面臨民族工業危機的今日，如何建立民族工業的堡壘，迎接國內外捲覆的浪潮，中紡應當更堅決地，站在領導的方面來。

「青紡半月刊」，在這艱危的局面下，以足月的姿態出現；我們以她有着先天良好的因素，將來更會健康，特別高興，也更相信她會在賢明家長正確指導之下，和千萬個員工熱烈支持之下，有良好的成就。

任何人再沒有對自己的事更關心些，同樣我以中紡一個成員的身份，和愛護他的熱情，特向這誕生不久的「青紡半月刊」，提供幾點極平凡的意見來。

一，「青紡半月刊」，既沒有說明她是純理論的刊物。她似乎應注意「青紡」一般現實的發展，反映出生產，反映員工羣衆的生活。不但消極的做到學術研究，報導業務。並且積極的號召千萬個員工嚴肅他們的工作精神忠實職務，做到管理科學化、生產合理化，成品標準化的三大任務。

二，內戰燎原，物價高漲，夾雜着國際間緊急的風雲，每個人都像在重壓下喘不過氣來。這種影響會使工作消極，和發生一切不良的傾向，所以應該針對這種現實，給羣衆思想上，最正確的啓示。

三，爲着更瞭解員工們的生活，應該專闢「員工園地」一欄，使他們有充分發言的機會，不論他們寫作技巧的好壞，都有保持原文純真的必要。

四，定期刊發專號，專號上不僅刊載業務上的專論，並且藉以號召各項競運賽動，某一運動的得失，應當嚴肅地，指出失敗和教訓。

五，通訊員，是半月刊的耳目，應當不虛偽，肯正視現實，肯正確報導才對。

六，有關統計材料，應分期穿插刊出，避免太佔篇幅，使全刊減色。

七，每期編排稿件理論與實際各半，既不失為太嚴肅，又不致太無味。

八，內容要想充實，有擴大篇幅的必要。

九，「中紡」是一個大鐵鍊，「青紡」是其中的一環，「青紡半月刊」也有向各地「中紡」機構徵求報導的需要。

以上幾點意見，也許早打在編者的算盤內，如果編者承認我有偏愛的話，也不會怪我太敏感吧！

劉揚於十月八日讀創刊號後寫。

答 劉 揚 君

劉揚君：

我們首先得感謝你愛護本刊的那一份熱情。你提供的一些意見，我們認為非常寶貴，有些是我們已經在徵文啓事和徵稿條例中提出了的如第一條所指各項。有些則正已從第二期起着手改進，如第三第五第七第八各項，有些則想採納你的意見。如第二第四第六各項，不過我們也想藉此報告一點，我們編輯人所遇到的困難和意見。

一·一個刊物的性格，應該是逐漸形成的。一個刊物，必須具有一種獨特的性格，沒有性格，就沒有靈魂。我們的青紡半月刊，應該切切實實地反映出中紡在青島的真實情狀，而不能成爲一種泛泛的刊物，青島的中紡，是分公司和十二個廠，而直接從事生產的，則是各廠。所以報導消息，除了有關全般的以外，則以由各廠提供爲恰當。因爲各廠緊貼在生產的血肉上瞭解得最爲透澈。第一期雖然已足月，然而是由我們很少數人弄出來的，先天實是不健全的，不健全的原因，固然是編者的力量有限，但是這刊物的微血管，沒有透入各廠機體的深層，實是一個最大的原因，以致使她沒有表現出獨特的性格，我們首先已經說過；「性格應該是逐漸形成的」。初生的孩子誰又是即具有明顯的性格呢？自然，以後我們須得大家注意和努力，我們要儘快地讓她把好的性格形成起來。祇是最大的任務還是落在各廠同仁的肩上。

二·執筆撰文和着手編輯，我們有着一般文化工作者所共有的共同苦悶。就是時常有些我們想說而不能說，我們想要而不能要的事實發生，一切有

生命的東西經過閹割，就要失去雄美。這對於你所提的第二條期望，我們深恐將來會要使你失望。

三·篇幅的大小，我們也是經過多番考慮的，其所以出三十二開（現已改二十四開）的半月刊，主要的原因，就是着重興趣，刊物的期間和大小，必須配合她的內容，年刊季刊，有年刊季刊的內容，半月刊或週刊，有半月刊或週刊的內容，我們想使本刊的內容向有興趣的短文方面發展，所以才採取現有的形式。

話一說來，又拉長了，我不意再濫費這有限的篇幅。

最後，希望你本着愛護本刊有熱忱，多多協助，我們更希望所有青紡的同仁，都掏出你這樣的熱忱來給本刊以督助。工作者是祇怕寂寞的。一個暗夜長嘯的人，就是聽到山谷的回聲，也都感受安慰，何況是熱忱的響應是怎樣親切的呼喚呵！我們在含着真誠的微笑，答復你哩！

編者敬復十·十二。

頌「目的論」

醜奴兒

——以馬和騾子舉一個例——

偶然想起「目的論」。

「目的論」往往是很有道理的。比之如天之生魚，魚是讓人喫的，不喫有甚麼用處？從來沒有一個由魚類組成的國家，也沒有看到一尾魚變成哲學家，政治家之類；比之如馬和騾子是讓人騎的。（當然能夠騎的東西還多得很，這裏不過如理論家的舉一個例而已。）

馬和騾子有四條腿，騎在上面四平八穩，不高不矮，高了人就騎不上去，矮了人如果騎在上面，那會多麼不舒服而又不雅觀！馬和騾子都能喫苦，耐勞，走路，負重，而且快慢悉聽尊便。從這些條件歸納所得：馬和騾子生下來就是預備給人騎的。

造物之對於這個世界，據說一切都安排得殊為妥恰，比如「人為萬物之靈」，這是天生的「靈」物，哪些東西讓人喫？哪些東西讓人騎？哪些東西既可喫，又可騎，這也是安排好了的。縮小言之，萬物之靈的人類，人與人彼此之間，比如那一「等」人可以抬轎子，他就真有這把抬轎子的力氣；哪些人是註定應當坐轎子的，不信他們就真是抬不動，而且連走路都萬分喫力得很。

有些人裏裏不已，控訴，呼籲，忿慨之至……不安於自己的「天職」。比

如魚有讓人吃掉的天職，某甲有爲某乙抬轎的天職。智慧的理論家說：那是不合「目的論」的，應是異端。

還是申論馬和驢子——

馬和驢子的「天職」是讓人騎牠，一直把天職盡到死而後已。但是這兩種牲口却並不是誰都可以騎的，那還有另外一套「方法論」。

善騎的人說，馬並不怎麼樂於盡忠「天職」的，牠的力氣大，蹄子凶，很馬氣發作，亂踢狂嘶，不許人跨上去，往往牠會豎立起來，讓人摔得昏死過去，牠會故意靠着牆，或是帖近樹幹，把人的腿子也壓碎骨頭，牠會亂跳亂跑，甚至下水游泳。

可是人自然有人的法子，這只要臨之以鞭策，一次，二次，三次，四次……以後，牠的頑劣就改變了，鞭之所指，也就平平穩穩照那個方向「奉命」走去，決不會走進深山窮谷，或乘你不小心的時候，忽而覺得自由之可愛把你摔下來，一溜烟的跑掉。

驢子的性格與馬完全相反，當牠不肯盡忠天職的時候，像對馬一樣，臨之以鞭策，用這個方法征服牠，使之就範，那完全是辦不通的事情，鞭策至死，牠也不會屈服，這種牲口的頑強簡直使人吃驚。

但是驢子仍然給人騎着走，仍然有人拴住牠，仍然是規規矩矩讓人騎在牠的背上，這又有另外一套法子——當牠脾氣來了，你就對牠施點好處，喂一把草，這草太少太壞也無關緊要。你「召」見牠，撫摸牠，拍弄牠……使牠爲你的恩寵感到心里一陣涼爽，然後一躍而上，這頑強的東西，於是爲你終身奔走了。

假使有一天，馬和驢子仰慕起老虎和獅子來，決定要到山上去過自在的日子，牠要走自己的路……（這自然是假設，騎士幸勿誤會。）馬突然變得任你鞭策，也決不屈服，或者是走進深山，面臨深淵的時候，突然把人摔下來跑了。而且，天下的馬一致通過：「

「我們要走自己的路！」

其實這些「假設」，騎馬和騎驢子的人是自有把握的。他們相信，這永遠不會成爲實事。

「目的論」者於是眉飛色舞，異常驕傲的說，不管世界變化到何種可驚的程度，我的理論，既算對人類行不通，那麼對於馬和驢子那是永遠永遠講得過去的。

默 想

更 生

譯自 Readers. Digest gan. 1946

在高度緊張中插扎着過生活的人，身心都受損害。惟有「默想」是他的補救。

當我們看見一個人靜坐在旅館的客室裏，或宿舍裏——既不讀書，不寫字，也不工作，不遊戲——只是安靜地坐着，從外表看來，什麼事情都沒有作，這時候，我們會有什麼感想呢？我們首先會想到他是等候別人，也許還對他所感受的寂寞表示惋惜吧！我們從來不會想到，雖然他表面不會作什麼，而實際，他作了一件重要而令人得着愉快的事，他是讓他的思想和現在的環境完全斷絕而漫遊翱翔到默想底奇境裏去。

默想給人以振奮和休息，培養為將來而用的精力，且能保持生活的平衡使它有彈性，藉着默想我們往往使那些促成品發展的珍貴事物更有改進。

這不需要限定的技術，只要讓思想不受拘束超越一切的障礙和所謂現實或「實際」的東西，特意給思想一個休息的閒暇，離開日常生活裏底貧乏的現實。進入一種超然情形裏去，當人聆聽抑揚的音樂，欣賞夕陽的迴映，或瞻望巍峨高山的時候，也會發生同樣感覺的，態度是一種無所企望的幻想，是無計劃不費力的沉思。

除了一個舒適的座位以外，再也不需要任何物質的幫助，環境也並不重要，只要這習慣一經養成，環境就不能影響他們，但靜而美的環境確能給予幫助，有時，且能誘導出正當的心境。

偉大的心理學家詹姆斯·維廉，勸他的哲學生徒們常到禮拜堂去，他告訴我們說，常到安靜的地方去，會把那使人觀感正直的思想誘發出來，他說人到禮拜堂去，正像一個人在人羣中被擠來擠去，踏上了路旁的台階，俯察這一羣人究竟在作什麼，再回到人羣裏，順一個正當的方向衝出去，他應該用同樣的譬喻談到默想才是，默想把我們置身於許多尚未決擇的珍貴考慮之上，把重要的事物從那些不重要的事物裏分別出來。

要開始默想，只須要「把思想推到」正軌上，讓思路的方向起初就趨向高越廣遠而超脫，不讓它貫注於低微而狹窄的小我，腦力因擊劃事務而疲倦了，惟有藉着沈思而再充實它，如此就可以異常輕鬆閒適地擺脫那些狹隘的

思想，最好起始在短期時間裏集中在一些普通的抽象觀念上，像：美底本質，真理底意義，勇敢的精神，人類底命運，永生底性質或是宗教美德裏的任何一種，或是想起某些格言警句以及從你思想中引申出來的釋義。你也許會發現一個新的意義，因為據傳說一句神祕的話，能有七十七個不同的解釋呢！只要思想像泉源一樣有了定向，你就隨着潮流而去，任憑它帶你到任何地域僅僅作一個旁觀者。

在窘困的時日，當人被焦慮所劫持，被其他情緒所困惑時，再沒有更可靠的方法，來得到安靜的，我也不曉得有別的方法，會這樣省時省力地恢復了理性與判斷力的管制，利用閒暇的時間來默想，不分男女，和經歷的差別都可作到，這也是過舒適生活中的一件要事。

天 長 地 久 副記者

一記國慶日中紡第二屆集團結婚一

『錯了。小姐們！』



副記者站在公司門口等去六廠的汽車，人多而車少，「Ladies First」更其不好意思去「搶」位子。

看錶。等了三十七分鐘，有福利會教育組小汽車去五廠，「歡迎」副記者上車。

車在柏油路上滑冰樣的「滑」過去。馬路兩邊，國旗飄揚，爵士音樂從收音機里面播送出來。沒有到六廠婚典大禮堂，早就有幾分陶醉。

坐在男記者旁邊的一位朋友，低低地哼着蕭邦底一支曲子。副記者心里想：

「他一定比我更醉得凶！」

車抵六廠，通過兩重松枝排樓，汽

車喇吧一個勁兒地叫，從人流中間，「叫」出一條路來，繞過一個植滿花卉的花圃，正待停下來，右邊一輛九三八式的「老」轎車迎面馳過來，親熱之至地停在副記者「底」汽車對面。四面八方底小姐們，孩子們，還有一些沉不住氣的可敬的紳士，像一塊磁鐵吸住他們底腿子，潮水樣地湧過去，把那部「何幸如之」的老轎車團團圍住，三四部手相機壓住陣腳。

「何厚此而薄彼？」副記者站在車門口伸長脖子看個究竟——

從車窗外面看進去；看不見人，只是看見好幾束鮮豔奪目的紅花，綠花，紫花，黃花……這難怪：車門開了，車外的小姐們鼓掌，發一聲吶喊，歡呼，丟帽子……。一個穿英式西服，捧着鮮花的大個子探出身子來，抑揚頓挫地說：

「錯了，小姐們！我不是新娘！」
 ………。像一個給頑重戳破了的皮球，小姐們怪叫一聲地都「逃」掉了
禮堂請上！

副記者在草場上躡了一陣方步。消息靈通人士說：「如果把結婚當作一生最精彩的表演，今天的演員都應當踴躍來遲。作為證婚人的演出者與作為介紹人的導演先生已在發急了。」

觀察家說：「看樣子一點鐘以內是不會來的。」

副記者藉此空閒「訪問」人事課徐主任，（今天他很忙，兼任糾察大隊總隊長。）當徐氏接見副記者時，面帶笑容，狀甚快愉，當即對「婚典大局」

發表談話稱：余對難集團結婚之前途素表樂觀。當事人免除無謂麻煩，

此其一，減少浪費，此其二。……本屆集團結婚在六廠舉行，敝廠同人咸認為無上光榮。今日為國慶日，雙喜來臨，至為快愉，預料下屆集團結了，當更踴躍云。

副記者問：「今天共有幾對？」

徐主任答：「四對。」副記者乃抽煙沉思。徐主任旋補充談話，因已察出副記者對此一答覆將提出新問題。

「集團結婚之人數多少，亦有偶然性，上屆人數超過此次人數數倍，此不足為怪也。敝廠有工人兩對，本擬參加本屆員工集團結婚，惟女方偏於世俗迷信，欲合八字而後可，以是未

及趕上，此係例外之例外。」

副記者問：「今天是否有酒席招待觀禮來賓？」

主任笑謂：「此係公司方面籌備婚典，本人情形不甚熟悉。」人事課陳先生答覆：「聞無酒席，略備茶點，取其儀式隆重，力避奢侈耳。」

副記者乃欣然辭出。

剛出門，一部束滿花球的花車馳過來。小姐們又發一聲吶喊，蜂湧過去。這一次下來的不是高個子，而是一個花枝招展的「真」新娘。

為新娘「護航」的兩位夫人搖着手說……：

「別擠，別擠，後面的新娘還多得很。」

男記者遂乘人潮澎湃的時候，悄然步入禮堂——

禮堂殊寬暢，桌椅均蒙以潔白帆布，中置一長台，有花卉，有筆墨旁有一几，有簽名簿，副記者乃握筆寫上三個大字：

「副記者」

桌上有香煙，侍者奉茶，進煙，副記者選擇一個最好的座位坐下，並瀏覽壁上對聯及裝飾品。——這禮堂的確太好了。

看餓——坐了十三分鐘，觀禮來賓仍很少，侍者笑容可掬地走過來說：

「先生，您大約弄錯了，禮堂在樓上哩！」

副記不禁莞爾，忽忽上樓，這

時候已經賓客滿座，留聲機正在開放一支流行的曲子。

一個統計

禮堂佈置，大雅而堂皇。台上有一類似霓虹燈的大雙「喜」字，中置電燈，透明而紅光閃耀，台下有花籃無數，整個禮堂，繞以彩球及紅綠綢，四壁有各廠及新郎新婦友好送來的喜幛及對聯。台上有播音機，長台子上鮮花紅正——。

據「熱心份子」對觀禮來賓統計：太太佔所有來賓數五分之二強。小朋友佔所有女賓人數五分之二強。五十歲以上老年入佔所有來賓總額十分之一弱。

着冬季時裝女賓百分之二強。着夏季時裝女賓百分之二弱，着秋季時裝者大多數。

燙髮者二分之一。着高跟皮鞋者十分之三。男賓西服者十分之六，中服者十分之一，中山服者十分之三。

手相機六。內一部無軟片，原因不詳。

寶蓮高黛又笑了

化粧室里，副記者會對新娘作沉默地「訪問」。四位新娘，高度差不多美而大方，大方且樸實，如果不懷疑副記者誇張，四位新娘的臉譜，很容易使影迷記起好萊塢底幾位明星寶蓮高黛，洛麗泰揚（臉孔長長的）瓊班尼，凱弗蘭絲，至少這是較為接

近的比照，至少這比照不會使新娘生氣。

主婚人來了，證婚人范經理來了，所有配着紅綢條子的「助演」都來了。司儀是個胖子，聽他底嗓子叫人聯想到金少山，金少山宣稱：「婚禮開始」……。

西樂奏起柔和撩人的曲子來。新郎全着禮服，新娘披紗。女僮相的Form很好，男僮相的Form也很好。

小鳥依人樣的，新娘挽住新郎，輕盈地走進來了。一陣禮貌地鼓掌——觀禮的來賓歡迎他們。

一隻更小的鳥兒跳在前面，這是散佈紙花，紙雨的小姑娘。她笑着，笑得那麼天真，或者說，她笑得那麼懂事情。

第一對新人，新娘就是「我們底」寶蓮高黛，她進門就微笑，第二個是瓊班尼。凱弗蘭絲與洛麗泰揚副記者記不清他們的先後了。

寶蓮高黛也許記起她作僮相的往事也許記起他們底「山盟海誓」，也許記起他們底定情之夕，她又笑了。

於是，來賓都站起來，鼓掌。新娘們都從陶醉中抬起頭來，每個人表情「演技」不同，但為掌聲的反應為則一也。

於是，「開莫拉」爭取特寫鏡頭，台上，台下，左面，右面。

「願你們天長地久」

儀式在和諧，嚴肅，但又輕快的空

氣中進行。

證婚人經理范澄川先生用一種柔和的調子說：「——這婚禮選擇國慶日舉行，是願你們底愛情如國家樣的天長地久。」

「掌聲。這是一句詩！一句讓人陶醉一輩子的詩句。」

介紹人說：「我希望下次仍然可以作介紹人，以作一輩子的介紹人為愉快。」掌聲。言外之意，似乎希望公司里的未婚男女，全去找他，決不會使你們失望的。

他又說：「上次的債相這一次結辦了，這一次的債相也希望下一次結婚上這令人快樂的「邏輯」馬上又激起掌聲來。」

大約，介紹人也是一個詩人，屬於「未來派」。

主婚人答謝，來賓致祝詞。來賓代表祝新夫婦們快樂，很愉快的在事業上合作。但他忘記一句話了，這句話就是：

「願天下有情人成眷屬！」
副記者補記於此。

科|學
珍|聞

牛 奶 也 能 織 布

人類有歷史以來，就以棉麻為織布原料，可是最近新發明的織物，根本不需要棉花來做原料，代替它的是一些令人想不到的東西——牛奶、鷄毛、水草甚或是煤炭等。而且牛奶布與平常紡織品毫無二致，更不必擔心它着水就會溶化變成牛奶。

牛奶布商品名為「亞拉來克」，最初由義大利試驗成功，可是品質低劣成本昂貴，後來經過美國農林部多方改良，近兩年才出現於市場。

牛奶布的主要原料是「去脂乳」，它是農場製造牛奶的副產品，從前往往於提取牛油後棄去，單就美國一地去脂乳的損失每年達二千餘萬噸。可是今天却可以從這些「廢物」中，提出它的酪素（即牛乳）凝結後的白色固體沉澱物，再將乳酪漿溶於藥水中使成漿狀，然後施以壓力從小孔噴出變成細絲，這些絲就是紗，可以直接織布了。



開門見山，登樓望海，
如此環境，豈非人間樂園？

一廠小記 阿本

開門見山，登樓望海，一廠有一個偉大的三層辦公樓，這是全廠的首腦部，全廠的神經中樞，第一層，經常坐鎮着「司令官」和他們的僚屬們，

第二層，專為歡迎遠方朋來的貴賓室，如果你願意更上一層樓，在國旗揚飄下，便可遠眺到浩瀚的海，葱鬱的樹，紅色的建築；俯視到全廠的輪廓，身到此間，少不得有晴天碧波綠，樹紅花盡來眼底之感！

機動課三個大烟鹵，呼吸着萬千生命所需要的空氣人們需要的熱，需要的光，更需要牠八千 Kw 的活力，但是最近牠休息了

為的是多年辛苦，積勞成疾，據說爲了牠的病工程師開過了對症的藥方，但是這稀世之藥，還在遙遠的外啊！

紡織工場的廠房，鱗次櫛比，在高樓上的人聽，不到其中馬達聲，和千多個兄弟姊妹爲生活掙扎的呼聲，也看不到千多個兄弟姊妹爲生活而流的血

結婚未逾月，即買來母雞一對，
據云專為準備紅蛋而養，

一廠黃花 信君

秋意漸深，黃草遍地，正秣馬厲兵之好時光，南宿舍前大草坪，已從事闢爲運場，預備訓練球隊，南友廠一決雌雄。

同仁「雅號」甚多，茲經探得於后：

方炳盤：哈哈菩薩 范識山：標準課長 楊思本；二脚書櫥 陳立章 財神爺 鄭模紹大眼鏡 何天民：老暉 楊光煦：老山羊

同仁體念本公司提倡生產之本旨，結婚之風大盛月來結婚者有五對，三五日內預備迎頭趕上者有三對，晝夜奔忙物色對象者，不可計數。某技師 結婚未逾月，已買來母雞一對，據云專為準備紅蛋而養偉哉此公，當呈請公司，傳令嘉獎，爲士子楷模，某主任令妹來廠後，活躍非常，弄着近來主任之家，限欲穿。本廠小弟弟們一練習生一近日組織成一「揩油黨」，時以奉訪爲詞，專向各高級同仁家中，揩油「招待」。紡紗部組長某，工友中有「老虎組長」之稱。

汗，要是你是醫生，我一定要向你提議，這是一廠的心臟呵，不可遣了牠的健健。如果有人說：「宿舍是員工們的樂園」我一定要加以更正，只有本廠的宿舍，才配得上這溫褻的字面；南宿舍百餘幢，全是職員們的窠，這裏除了有軒敞轉樓的住屋，水電的供應，精緻的花園外，前的大草，坪上設置了游泳池，運動場，供公暇時之遊憩真是有樹；

有花，可車，可馬，「重慶人」到此多「樂不思蜀」了：自治宿舍及工友宿舍皆是為職工們所建，房屋巧小自成單位，喜靜的，可以自有天地，不擾彼此，喜動的，可以鷄犬之聲相聞，慶吊之禮往還，水電供應無缺衛生設備完善，院外一堤叢林，富有詩畫情意，工友們到此小憩，將一日疲勞，盡付之雲霄，「如此環境豈非人間樂園」我聞如此！

十小時工作，長日生活在機器羣裏，忙得透不過氣來，文人墨士之所謂「機械式生活」，今日已親自飽啣；兩隻手塗滿了機械油，工裝上油漬斑斑，屢洗不淨，這是我們生活的記錄，再說吧，織布工場的溫溼度高得悶人，紡紗工場的飛塵，到處惹人

我們生活在一廠
王克霖

第一次做夜工，體重準會減輕三磅。有些員工，夫婦們被分做日夜班，那真是主管人員「缺德」。

，機器振聾了工作者的耳朵，飛：絮障掩了工作者的眼簾，祇有工作者的手在顫抖，人頭在機器的前後鑽動，這是艱苦的生產羣，生活的寫照。

紡紗工場內飛花棉屑飛揚拔扈，不相信？請檢查你自己的鼻孔，可能發現半個格林的棉屑，這也算是工作的副產品。

最傷腦筋的是輪到做夜工，白天睡覺，黑夜上工真是，黑白顛倒」陰

陽反覆 據夜工的老手經驗談第一，次做夜工體重準會減輕三磅，所以有人說：「黑暗會吃人肉。」

有些員工夫妻們被分做日夜班，那真是主管人員「缺德」。

工作如此，環境如彼，我們真的痛苦麼？消極麼？不，一點也不，憑我們年青人的氣魄，精誠所至，金石為開。我們要在工作中找興趣，在機械生活中找尋活躍生動的種子，舉一個例：我們曾把梳棉機拆下裝好，再以各種試驗察看棉網與落棉的結果，在這過程中，我們常得到很多新的發現新的知識而引起研究的興趣。

文人們常以為「機械生活」枯燥乏味，但是我們都茹苦如甘，「另有一般洋味在心頭」！

放工了，躺在草地上，看看天；站在高樓上，望朝海；白雲過處，悠然神往，好偉大的天地！好渺小的人物！生命史上，誰又可能和我們留得同樣的一頁？

主管和藹，同仁親睦我們祇覺得依然生活在家庭裏！

啓

歡迎投寄反應實生活稿件。

雙十節稿件，有些送達編輯室過遲，未及刊載，特致歉意。

● 編者 ●

●破落戶。機械廠好像一個破落戶，一切都太貧乏了，她沒有「派頭」，甚麼也不講究。如果要為她找「特點」，也許這正是她的特點吧！但唯其她先天的不足，而客觀給與她的使命却又十分繁重，就這樣在這狂風暴雨的今日，這破篋笠也是不容許她不頂起來的。

●藝徒班帶來了學生氣息。爲了提高工友的技術水準，機械廠開辦不久便創辦了一個藝徒

環繞在機械廠的
味 漁

訓練班，招考四十個高小畢業程度以上的藝徒，由職員擔任教師，給以訓練，是實行半工半讀制，上午在工場實習，下午教授各種基本課程，「教」「學」做的合一在這裏作了一

幾十個孩子給廠裏帶來了孩子的活躍和學生的氣氛，由於生活得到適當的愉快，他們可以專心求取新的知識和技能了。一方面這一羣飽受磨練的孩子，使他們造成了一種良好的讀書風氣；在宿舍裏開夜車的事實是常常聽得到的，另一方面在早晨和傍晚表現在運動場上的藍排球活動，又給員工們拿來了新鮮的刺激，「員工」「學生」結成在一塊，愉快，活躍使機

結 晶 藝徒班學生單裕民

鼓風機

像一隻貪食的母大蟲。

呼呼的

發着吼叫聲

赤紅的鐵流

像衝鋒般的擠出了大爐。

跑進了

每一個勞動者的

緊握住的

大小筒的肚腹中。

筒口對準了澆口。

那流汗很快的。

被倒在每一個

正長方形的砂箱中

砂箱被搗碎了

砂依舊是

和從前一樣的神祕

一樣的散漫

所剩下的

只是黑青，白，黃的「骨格」

這「骨格」

就是每一個勞動者們

血與汗的結晶體。

械廠青年化了。

●一個嚴重的問題。照理，從同胞的血泊中接收過來的日人工廠；我們滿以為這是戰後新中國工業發展的一個切好機會，因此我們將不難循着日

人原有計劃，向着工業化的大道邁進的，可是事實告訴我們的都是完全相反的。

就本廠來說吧！目前最嚴重的是原料問題：生鐵和木料。誰都知道，製造機件是需要鐵，製造木梭木管則非木料莫辦，在青島這兩種原料既不能就地購買，又無法由別地運來；估計鑄鐵平均每月需生鐵五十噸左右，木料八萬餘斤，數字雖不大然以市貨的奇缺便不得不向本市公私各工廠去收購，就生鐵而論，由於所含成分不佳，百分之八十已變白口，翻鑄之後，便無法加工，而木料一項，以前還可以到高密即墨一帶去收買，現在此路已是不通了。

●紡織機即將出世●雖然客觀條件困難，并不能限個我們主觀上的努力，幾個月來在累倦的一面製造配件，一面修配自身機器的艱難情形之下，生產的效率是漸漸的增高了，在修配工作向前推進一步以後，我們的目標便同時移到從事檢整套紡織和製造上來，現在搖紗機轉筒機均已開始製辦，即將與世人見面！

到俱樂部去

(二版) 月 濤

夏天已經悄悄的過去了，涼秋九月金風雖然送爽，可是本廠的游泳池畔近來已不見同仁的蹤跡了，老鄭！打

乒乓球去，涂工程師！打彈子去，老周！唱京戲去，「夕陽無限好，只是近黃昏！」六點鐘的回聲拉過以後，六時半大家離開了餐廳，這時金烏西墜，華燈初上，十小時工作的疲勞，徘徊好歸途中，綠蔭深處，金黃色的燈光，從綠葉中透射過來，那種調和的色調和，清新的空氣，使我們感覺到特別的輕鬆，和十分的愉快！三個兩個，五個，有的拉着手，有的並着肩，談着！笑着！唱着！楊廠長那副和藹的面孔，帶着微笑的聲調，忽然在人羣中喊着說：「涂工程師！李主任！我們去打彈子吧！」接着涂工程師嘴裏啣着一根香煙笑嘻嘻的說：「楊廠長！你老人家真厲害！昨天和前天晚上我們都輸給你，可是我們今天要和你決一個勝負哩！」楊廠長哈哈大笑說：「那裏話！你們太客氣了！正在談說間，後面送來一陣悠揚而宛轉的歌聲，我們回頭一看，原來是鄭小姐洪小姐和安小姐三人合唱的，哎呀！你們唱得真好聽！可是以後舉行同樂會的時候，你們不要再裝腔作勢，耍來一個餘興了，她們正在否認中，忽然後面又有一大羣人叫着老鄭！老朱！老魏！到俱樂部打乒乓球去！同時前面的老周和老蘇嘴裏哼着什麼想起那……當……」

「雙十節快到了！今天工友們來排戲，我們快點到俱樂部裏去佈置和準備罷！」於是這一大羣一起都擁到俱樂部

部裏去了，那珊珊來遲的何大個子和張大胖子也被老沈拖進去奏奏熱鬧。七點半鐘北山宿舍的工友們由沈主任率領攜鑼帶鼓的好幾十位都來排戲了，他們在兩位教戲的先生指導下，預備排五六只戲，聽說成績很不錯，後來鑼鼓一敲，於是章主任夫婦顧太太沈太太還有其他的太太小姐孩子們，一起都從宿舍中跑進來聽戲，他們笑着說着，每一個面龐上都充滿了愉快的表情！這時戲台上鑼鼓喧天，而彈子房和；台球房裏的朋友們也打得格外起勁，楊廠長和涂工程師打得不相上下，比數甚為接近，台球房裏老鄭和老魏打得落花流水，老胡和老吳，往來抽殺，真是棋逢敵手，精彩異常！聽說他們這幾天正在加緊練習，準備和工友隊一決雌雄哩！我們正在看得出神的時候，忽然老蔡從窗外喊着「老朱！老鄭！老張！旁蟹煮好了，快來吃蟹喝酒呀！」我們聽到了這一個好消息，頓時感覺到異外的興奮！於是連忙跑出來，飛奔而去，同時何大個子在後面喊着說：「老鄭！你們去吃蟹，不要把我忘記了啊！他拼命的趕上來，和我們一道到老蔡房間裏去吃蟹，我們一面吃着，一面說着，想起了這時京滬等市，秋高氣爽，菊美蟹肥，正持蟹賞菊之時，可是在此地味美而肥的蟹，却不易多得，今天老蔡這幾隻蟹，却由上海帶來的，真是難能而可貴了，十時許，我們酒酣耳

熱興盡而散，回家以後，聽說打彈子和排戲的都到十一時多才結束，而第二天的早上，楊廠長已很早在七時左右到廠辦公了，楊廠長宵旰辛勤，辦事極為認真，他每天按時工作，按時娛樂，以身作則，生活很有規律，他真值得我們崇敬啊！

記 四 廠 工 人 補

習 夜 校

黃昏的天際，飄散着幾朵浮雲，晚霞給浮雲，淡淡鑲上了粉紅色的邊兒，蔚藍的天空上，點綴了不少的詩意，一陣微風掠過，樹葉沙沙作響，有些涼意，是深秋的季節了。

偶然幾聲工廠的電笛聲，衝破了沉寂的空氣，這一天最安靜的時候，然而這所工人的宿舍裏却起了一陣騷動，就是工人補習夜校開始招生，工人們非常了解不識字的痛苦，踴躍的報名了，在這個季節裏的傍晚時節，讀書再好也沒有了。

工人補習夜校是利用工人宿舍的員工子弟小學的校址，做為授課的地點，截至目前止，學生已有二百四十餘名，男生約佔五分之三，其餘則為女生，共分四班授課，為切實符合工人之需要，有兩班是識字班，以便工人初學，其餘二班，則為工人業餘補習的，每晚上兩堂課時間課為七時至八時半。

會計課
胡邁阡

一天晚上我帶着愉快的心情到補習夜校作了一個簡單的巡禮。

當我踏進工人宿舍的大門的時候，輝煌的燈燭，洋溢的笑聲，說明了勞動者們愉快的心情，其時補習夜校正在上課，清潔的教室明亮的燈光，證明了廠方是多麼關心着工人的福利，一些男女的「大」學生們，正在聚精會神的聽，寫，教師也在口講指授，善誘諄諄的教，這眼前的一幕，使我感奮極了，這一些良善的工人，日間辛勤操作，晚上熱心的受教，不庸違言的，建國的大使命正負在他們的身上，他們都是建國的原動力啊！偉大工人！我在向你們祝福。

夜

(二廠) 齊長野

烏雲漸漸的被風吹走，天將黑的時候，天空現出些疏星，一彎新月，姐兒眉毛似的，掛在偏西的天空。

黑暗將大地完全籠罩，那微微的月光，照着海灣裏的水，不斷向着岸邊衝擊，如同一個天真頑皮的孩子，雖然是沒有誰答理她，但仍露着她雪白的牙齒，嬉笑着，沉靜的空池，被這天真的嬉笑，給打破了。

姣媚的新月，像是害羞吧？在樹稍的空隙中，隱約露出她的面孔，也許是在賣弄，星兒都在擠眉弄眼，好像知道了她的心事，多麼惡作劇！

月光映在水面上，成了銀色，一望

無邊，這樣對稱着，更顯得他美麗！偉大！

烏雲，不識趣的趣伙，又來了！把她擋住，一點也看不出了，這趣伙，可惡！

夜深！人靜！風大！海潮借着風勢張牙舞爪！怒吼澎湃，遠處的海面上飄着一盞孤燈，那是航海的燈吧，在這黑暗的大海中，隨着澎湃的波濤，不定的飄蕩着，往何處去哩？

隨 筆 太亞

困難和失敗好似果子面上一層苦的外皮或許裏面還有甜蜜的心，可惜人們往往嚼了一口即拋去了。

不論何種事業，人們不論何等的聰明，要做一件事，決不是入手即可成功，也不是入手就是容易，而且越大的事業，其經過的困難越多，而失敗的成份也不少。

凡創造一種事業的最初，不知要經過幾許多設計，幾許的改良，幾許的統計，還要有一種百折不回的精神；可是設計是一種憑空的理想，及至實地做起，對於事實有適合的亦有不適合的，也有必須改良的，那麼不適合的和不良的這都是果面上的皮，我們要以百折不回精神去努力，就不難取得裏面甜蜜的心，凡是有吃果子經驗的人他是十分願意吃這一層的苦皮。

本分公司自來青接收後迄至興泰。范經理及 王副理領導之下業務蒸蒸日上。

日上產量與日俱增，增然接收時亦經過無數的困難和障礙，解決了無數的麻煩和糾紛，千頭萬緒，終將一盤散沙不同組織的各廠納於正軌，完成一系，此固由於各廠廠長之通力合作，上下一心所致，然實賴經理及王副理剝果之功始得有今日甜蜜之心也。

抗戰八載有餘，人民轉徙流亡的無數，國土淪陷數千萬方里，經過無數的失敗和困難，終於得了勝利之果。可是我們現在是開始吃果的時候，不免還要咬破這上面的一層苦皮，方能得到裏面甜蜜的心，大家不要嚼了一口即便拋棄了才好！

書記工的日記

日本人的烏氣已經受了八年多，直到今天方才完結，預料以後工作的情形，定能一日日優良起來，工友們面露笑容幹活，也好似輕鬆了一點。

工廠換了主人，一切都慢慢的變樣，領班先生們很和氣，不像鬼子們在這里。語言也易懂，做事也方便，廠裏久停的

崔永壽來工友們也一天一天的增多著，每天製成布匹的數字，從我筆尖底下逐漸加長，我心中在想：「中國人的氣魄要比鬼子大得多呢！」

開發工資是每一個工友所盼望的，今天已是月底了，從早晨起，老是渴盼着這個月可拿好多錢？望望壁上時鐘的針，一點一點笑似老人走路，跑得特別的慢，好容易到了下午，開錢的先生來了，一疊疊的鈔票由他們手中到工友們的手裏，數一數，比以前多了幾倍，內心的喜悅在每個人的臉上可以看得出，心想：「在鬼子盤據時期，同伴的家中常常缺糧，今後

可不必愁了。」

車間裏面的車子增多，連帶着我的工作也一天一天地忙碌起來。午後，楊工程師走來對我說：「崔永壽你的工作很忙吧！你得耐心地做，等有機會我把你陞為雇員。」這是多麼令人歡喜的新聞啊！本來十分煩重的工作，今天不知怎麼會覺得很輕鬆。

致通訊員諸君

朋友們：

請隨時供給我們各廠的消息，大事情，小事情，公事，私事……我們都需要，只要有新聞價值，甚至有一點兒新聞價值，我們都需要。曾經有人作了一個很有趣味的「新聞」解釋說：「狗咬人不是新聞，人咬狗才是新聞」。其實「狗咬人」，只要與每個同人生活相通，或者是並不太平常，我們仍很歡迎的。

祝快樂。

·青紡「廣播台」啓·

沙
龍

我們在這裏不一定談些了不起的問題，隨便談談罷。 編者

換好一點的節目

美國飛而可收音機公司有一次得着這樣一封信：

「我從你們這裏買了一架收音機，我對它很不滿意。我聽得很多。聲音滿好，但裏頭的節目大半都很壞。請你們換一架節目比較好些的。」

看了這封信以後，在微笑中，每一個人都值得反省一下，我們對別人的要求是不是也和那人一樣的不合理，是不是錯誤常常在我們自己的一方面。同別的人的合作和圓滿的相處，明白這一點也許是條件之一。

溫沙公爵接受勸告

前英王喬治第五是一個有名的節儉的人，他想把這性格傳給後代。但是當時的王太子——現在的溫沙公爵——却是一個相當會花錢的人。在學校讀書的時候，他寫信給他父親，請再給他點錢。他得的回信是一個斥責，勸他改變他的浪費生活，學習做商人。在下一次的郵件中，英王從他的兒子得到一封短信說：

「我接受了你的勸告。我剛剛把你的信賣給一個收藏家，得了二十五鎊。」

譯自讀者文摘

算術遊戲徵求答案

一個小販提着一籃橘子叫賣。有一個人買去一半以後，小販再從籃裏拿半個橘子送給買者，接着第二個人把剩下的橘子又買去一半，小販又同樣再送給他半個橘子。第三人又來買去一半，但在小販送他半個橘子以後，籃子就空了。問這籃子裏原來有多少橘子。

我們不但要答數而且要求題解和算式。算式限於算學，用代數無效。答案截止日期是十二月十五日。答出的每人送下期本刊一本，第一名（最先送來而答案最好者）另送水菓一斤（橘子，梨，蘋菓任選一種）。

國 慶 日 之 頁

二廠國慶日

大概在兩週以前吧，工會理事長張熙讓，在沈主任領導下，已開始籌備一切了，他們慶祝的辦法，經決定在北山路工友宿舍內，舉行員工同樂大會，並排演京劇，以助餘興，事前什麼預演嘍！搭台嘍！租戲箱嘍！工會的幹事們，他們每天雖在工作疲勞下，仍忙得十分起勁！

在國慶日早晨，七時三刻，楊廠長偕徐、孔、金三位工程師，和章、沈兩位主任，乘車前往工友宿舍，參加慶祝儀式，其他各同仁，亦分別前往參加，七時五十分，車抵工友宿舍，那蒼翠的松柏牌樓，高聳在宿舍門前，巨幅紅布，上面粘着「二廠國慶日員工同樂大會」白棉花字的大標語，高懸在牌樓中間，頗覺美麗而莊嚴，走進大門，那高大而華麗的京劇台，屹立於廣場的南端，京劇台的左面另有看台一座，專備招待來賓用的。這時廣場上工友的眷屬們，和職員的眷屬們，男的，女的，老的少的，紅的，綠的，熙熙攘攘，滿坑滿谷，大家莫不眉飛色舞，笑逐顏開，表示無限的欣慰！八時正，紀念儀式開始，由工會理事長張熙讓主席，行禮如儀報告後，由楊廠長發表演說，大意謂：今天是勝利後第二個國慶日，我們

的工友們，過去受敵人的壓迫和蹂躪，痛苦彌深現在已重睹光明，得到解放了，我們於歡欣慶祝之餘，今後應該精誠團結，加緊合作，努力生產，方不負建國之使命！演說畢，旋由第二員工子弟小學校的小朋友們，表演遊藝，該校在張主任領導下，匆匆籌備，成立甫經兩月，成績已極為可觀，表演項目，共有五節：一、合唱，二、慶祝雙十舞，三、唱遊，四、時代舞，五、話劇（木蘭從軍）其中尤以時代舞一節，步伐整齊，姿態活潑，及話劇表情和化裝，最為生動，精彩異常！博得觀眾掌聲不少！九時，表演完畢，京劇開始，京劇演員，工友們和職員們自己擔任，平時工友和職員們公餘之暇，都有京劇研究社，純由聘請名師指導，各社員工夫極為純熟，該日上下午共演京劇十齣，成績頗佳！其中尤以周得濟之雁門關，蘇長齡之起解，和陳炳生之烏龍院，唱做俱佳，演得最為出色，直到下午六時，暮色蒼茫，這一大羣男女觀眾，方興盡而散

五廠國慶日 李君起

和煦的太陽爬上了半空，天邊飄浮着一兩潔淨的白雲，陽光拂撲在人們的身上，使他們感到了無限的舒展

，此時在工廠的一隅中——第五廠網球場——擁滿了職員工及一羣天真的學生，共達千餘人，個個的臉上都浮現着笑容，在還歡欣的情緒中，於上午八時許開始了三十五年度的國慶紀念大會。首由李廠長（莊壽）致開會詞，對全體員工多加勉勵，並指示中國紡織業未來的前途，繼由人事課副主任闡述國慶應有的覺悟，及中國革命未來之艱苦略歷，並申述中國勝利後之局勢；人民痛苦未除，顛沛流離日益增加，憶念及此實痛心萬分，主任言詞淋漓動人，白恆普趙德俊二人滿溢着真誠的熱情，略謂工人應負起工業建國的重大責任，每人當有犧牲小，我倆成全大我的精神，而獻身國家。講畢遂於熱烈的掌聲中，宣告散會，繼全體員工攝影並有國術表演，節目異常精彩，掩不住的叫好聲，由每人的口中喊迸了出來。

上午十一時起假工人食堂聘請本市名伶表演本地劇以慰勞終日碌碌的工人，在赴食堂的路上，扶老攜幼的工人眷屬們都帶了欣慰的微笑，在迎賀着這雙十佳節，並且在看戲前每個工人分到一包餅乾吃着。

在整個的一天中，全廠的每個角落，都充滿歡騰，不過在歡騰中大家還要配着國內幾千萬「流離失所」為凍饑所迫，而息息欲絕的人們！

六廠的平劇 平

今年雙十節，中紡六廠工人俱樂部

部各會員，由關伯雲董振海，柳慶林安樂民四位領到籌備，排演平劇以資慶祝。余承六廠徐君子建之約，前往參觀，於上午九時到達，台上正在上演別窰；飾平貴的富清芝，身段做派，都很活潑而老練，坐官的四郎與公主，可惜白口稍遜一點，唱做還都完善。起解之旦角，音韻清亮，表情也很好，這幕劇在當日午後六時黑暗中上演，觀眾們仍是擁擠着，毫無倦容的在那裏站着。法門寺的賈桂，他的舉動言談，活像一個真太監，實在是難得；再談飾梅郎縣趙廉的那一位，表現着很驚恐的樣子，他所唱的幾段搖板，很有譚派之風，嗓音也很宏亮。而在鴻鸞禧的拜桿一劇，飾生旦丑的三個角色，排練最熟，尙有飾金松的最為滑稽，台下時時哄然大笑起來，很博得觀眾的歡迎。據說六廠演員，都是工人，每天都是在工餘之暇排練，他的排練時間，當然是很短促的，但是這天竟有出平意料的表现，實在很不容易；又聞該俱樂部的經費很有限，還欠優良教師的領導。廠方如能予以資助提高，我想必能還有優越的表现！

印染廠同樂會 任適

第一印染廠雙十節員工同樂會，員工通力合作下，經過三四天的倉促籌備，終於十日的早晨一切就緒了。大門前的松坊，由工友們自己築

成，青松紅彩也還壯麗可觀。同樂會的遊藝節目繼慶祝儀式上演了，由十二時起繼續五小時。前日場是男工友的口琴國樂與女工友的歌唱，其次是一位工友的「鼻音琴」，用鼻子奏樂這真是新奇的藝術。下面還有相聲評詞與職員劉、陶、翟、三君合演的笑劇「求愛」。滑稽突梯令人捧腹。午後二時，國劇清唱上場了。其中遂穿插着兩幕鬧戲「鬧學與拾金」也能各盡其妙。最後是工友中幾個國術家特約的國術館同仁表演「國術」緊張熱鬧，絕技驚人。在清唱節目前，廠內合作社開始贈送點心袋，有些個袋裏預藏着「福出券」，得到的可以憑券換取水果一包，水果雖然不多，給場內增加了不少興趣。鐘鳴五下節目演完全場的員工與來賓，每人都抱着愉快的心情離開了會場。

機械廠運動會 若揭

國慶日那天機械廠的運動場上擁滿了參加各項運動的職工們和濟濟觀衆，他們每一個都是活躍地在場上出現，尤其是可敬的工友們，因為過去

而是在日人壓榨下和苦悶中過活，那裏還談得到各種有益於身心的公餘活動！可是現在呢，不消說大家是好像鳥出囚籠，每一個職工除在正常工作外，廠方是有很多機會給他們自己去作各種活動的，所以關於公餘各種活動已增加了不少新的空氣。牠一機械廠可說多少脫掉些大爺們廠家的氣氛了，這是值得為機廠工友們和職員們祝福的。

大會的開始是接着舉行上午八點三十分鐘，首先是由作廠長報告國慶紀念意義和今後機廠職工們應有的努力，繼由運動會主席魏玉泉君報告倉促籌備經過和發起運動大會意義，大家歡欣鼓舞都報以熱烈掌聲，運動項目有籃球和排球比賽，田徑有急行跳遠，徒手跳高，擲鉛球，百米及二百米接力賽跑，最後精彩的節目是國術表演，有大刀，短棍，雙刀，掌劈技術的嫻熟吸引到每一個觀衆這一場熱鬧至下午四點四十分，在暮色朦朧的序幕下，才告完滿結束，這在具有雙重意義的節目，確實是機廠的職工們活躍化了。

中 紡 青 島 分 公 司 大 事 紀 (十 月 上 半 月)

三 日	分公司召集二四九及機械廠與各廠工程師開會，釐定工資範圍，及調整十月份工資數目。
四 日	分公司舉行第三十一次各廠聯席會議，修訂工資範圍，及有關十月份工資調整及員工福利多案。
六 日	本日為十月份第一個星期日，循例在滄口第七紡織廠舉行第八次聚餐會，到范經理各廠長及分公司與各廠員工六十餘人，席間由范經理報告本分公司最近工作概況，及員工應行努力及改進事項。
七 日	本市各界為蔣主席六旬壽誕獻祝嘏，前曾決定籌募基金十億元創辦私立中正中學，本分公司担任二億元，本日在市政府開籌備會，本公司派梁專員參加。
十 日	本日為國慶日分公司及各廠除派員參加滌泉公共體育場各界慶祝大會外，是日上午並在滄口第六紡織廠舉行員工第二屆身團結婚，參加結婚人員共四對，下午各廠員工慶祝國慶紀念，舉行同樂大會，表演各種遊藝。
十二日	舉行分公司各廠第三十二次聯席會議。
十五日	宋院長召見本分公司范經理，垂詢本分公司一切。

編 後

爲着「革新內容」，又因爲印刷所的稽延，以至這兩期合刊的「青紡半月刊」，經過兩個「半月」才能與大家見面。此後當力求避免脫期，至少是「脫」得不太遠。謹向愛護本刊的朋友致歉意。

談到「革新」，我們底希望是漸能進步，不斷地批判檢討，每期增進一份生命力，這日益增進的生命力，也將使我們日益結實。我們當然希望這刊物有一天會很出色，這希望完全寄託在每位同仁身上，編輯委員會底人手少，很盼望大家口頭的或書函的建議和批判，我們希望這刊物跟同人有着不可分的血肉關係。

這兩期增加了「員工園地」，尤其歡迎工廠里的工人——我們底勞動英雄多投稿。我們要求的只是生活與感情的真實，而不是要求一些美麗而動人的辭句。工人稿件增多，這刊物才有靈魂。

「廣播台」的架設，是交換各廠及公司生活動態，正如一家人分開來住，也不感到疏遠與音訊不通。歡迎大家供給新聞，新聞愈多，廣播台才愈有生氣。

最後，我們謝謝郭虹儂先生給我們畫封面。

• 編 者 •