

三
廠
之
部

中國紡織建設公司上海第三紡織廠

概 況 目 錄

1. 沿革.....	1
2. 人事組織.....	3
3. 基地建築.....	5
4. 出品商標.....	7
5. 機械設備.....	9
6. 工作情形.....	81
紡紗工場 織布工場 試調課 機動課 消防隊	
7. 工資統計.....	83
8. 原棉物料統計.....	95
9. 工友狀況.....	101
10. 福利設施.....	109
11. 附錄.....	117

(一)
沿

革

沿革

本廠在日人經營時代，原名為內外棉六七廠，廠址設在上海西蘇州路十四號，六廠於民國八年四月開始運轉，舊稱第十二紡績工場，七廠紡部於民國十一年二月間開始運轉，舊稱第八紡績工場，七廠織部於民國七年十月開始運轉，舊稱第七織布工場，蓋綜內外棉在日本本土，以及上海，青島，金州各地所有工場以次命名也。

六廠原有紗錠23,200枚，民國三十二年因日本軍部搜索廢鐵，製造軍器，被全部拆毀，改設織毯機，專織軍毯，七廠紡部機械，最初均為Saco-Lowell出品，旋於民國十九年將清花機全部，併條機一部，精紡機全部，更換為Platt出品，計有紗錠20,800枚，並於民國廿二年廢置三道粗紡機，增設精紡機11,200錠，復於民國廿五年將全部精紡機改装內四式大牽伸(日東式A)，摺線機初有Saco-Lowell出品三十二台，民國十九年起逐漸擴增Toyoda機，至三十二年間亦以廢鐵毀去舊機，而將內外棉各廠剩餘摺線機移置本廠，七廠織部所有布機，均為豐田出品，係舊式上打手，內有255台已改為阪本式自動機，綜計七廠共有紗錠32,000枚，線錠20,784枚，布機891台，惟六廠工場則僅存鉄木合製的腳踏織毯機150台而已。

抗戰勝利後，於民國三十四年九月廿一日由經濟部蘇浙皖區特派員委派黃雲騏，魏亦九，陳玉夫三氏為接收委員，魏氏因交通阻隔，未及趕到，當由黃，陳二氏向慶豐，公永，昌興等廠臨時商調呂同文，王本鑿，朱秉和，沈秉鈞，許克昌，李一鳴等協同接收，繼由經濟部復工指導委員會委任黃雲騏氏為廠務主任，陳玉夫氏為副主任，負責進行復工，全年十月十一日即行開車，當時七廠紡部祇6,400錠可供運轉，七廠織部亦僅有布機282台可開，翌年一月十六日改歸中國

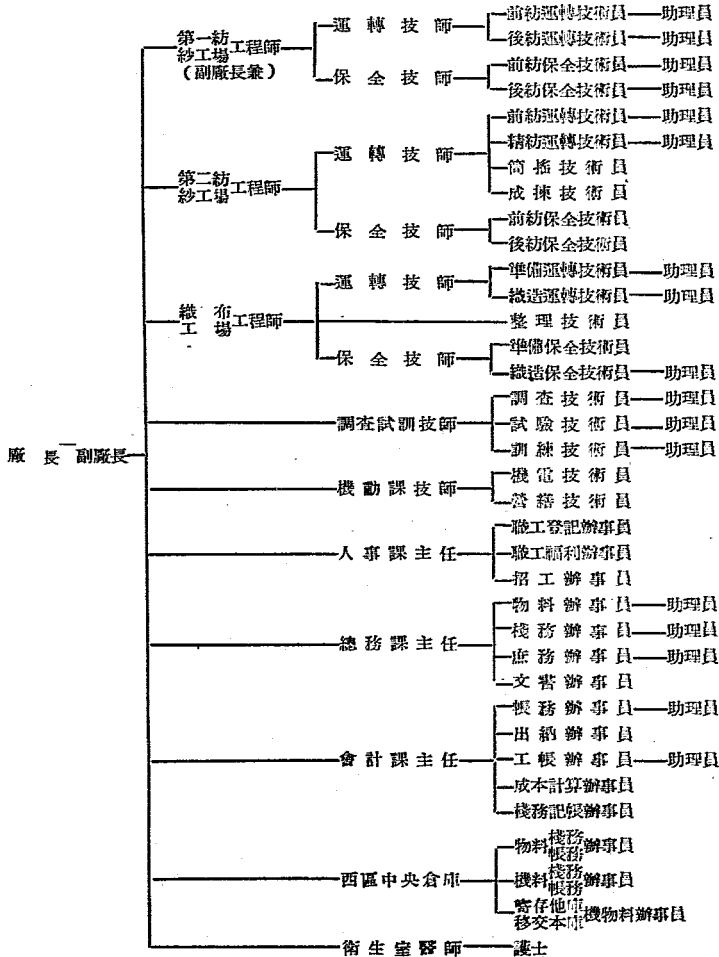
紡織建設公司經營，更名為中國紡織建設公司上海第三紡織廠，仍聘黃雲驥氏擔任廠長，復聘夏拜言氏為副廠長，旋將七廠紡部改稱為第一紡紗工場，六廠改稱為第二紡紗工場，七廠織部改稱為織布工場，至二月間開始分日夜兩班工作，三月份紗錠開齊，織布工場亦開出布機 720 台，其餘因添配另件，至今年六月始行開齊，第二工場，至四月間始將織毯工作全部結束，今年九月由本公司第十七紡織廠撥來 19,968 錠，此機堆置濕漏，已經數年，整理裝配，極費工夫，加以主要機料如鋼絲針布，鋼珠軸領等，尚未辦齊，致使工作未能如期進展，迄今僅開車三分之二耳。

(二) 人事組織

(甲) 組織系統表

(乙) 職員職務人數表

(甲) 組織系統表



(乙) 職員職務人數表

人 數 部 別	職 務	廠 長	工 程 師	技 師	主 任	技 術 員	辦 事 員	助 理 員	醫 師	護 士	總 計
廠	務	2									2
紡	部		1	6(1)		14		8			29(1)
織	部		1	3		8(1)		5			17(1)
試	訓			1		5(1)					6(1)
機	動			1		2					3
人	事				1		4	2			7
總	務				1		4	4			9
合	計				1		8	4			13
衛	生								1	1	2
西區中央倉庫							5				5
合	計	2	2	11(1)	3	29(2)	21	23	1	1	93(3)
() 內係日籍職員人數											

附註：紡部有兩個工場，第一工場工程師由副廠長兼任
原棉分級技術員一人列入試訓課

(三) 基地建築

(甲) 建築概述

(乙) 廠基總面積暨各項建築物佔地面積

(丙) 全廠鳥瞰圖

(甲) 建築概述

本廠工場建築，均係鋸齒形平房，排列尚稱整齊，地位不大寬敞，倉庫建築以花紗倉間較佳，物料倉庫稍嫌狹隘，此外尚有中央倉庫一所，佔地頗廣，建築尚佳，借各項建築物，均以年久失修，滲漏特多，雖經屢加修葺，仍未見完好，殊可憾耳。茲將房屋名稱，構造式樣及佔地面積列表如后：

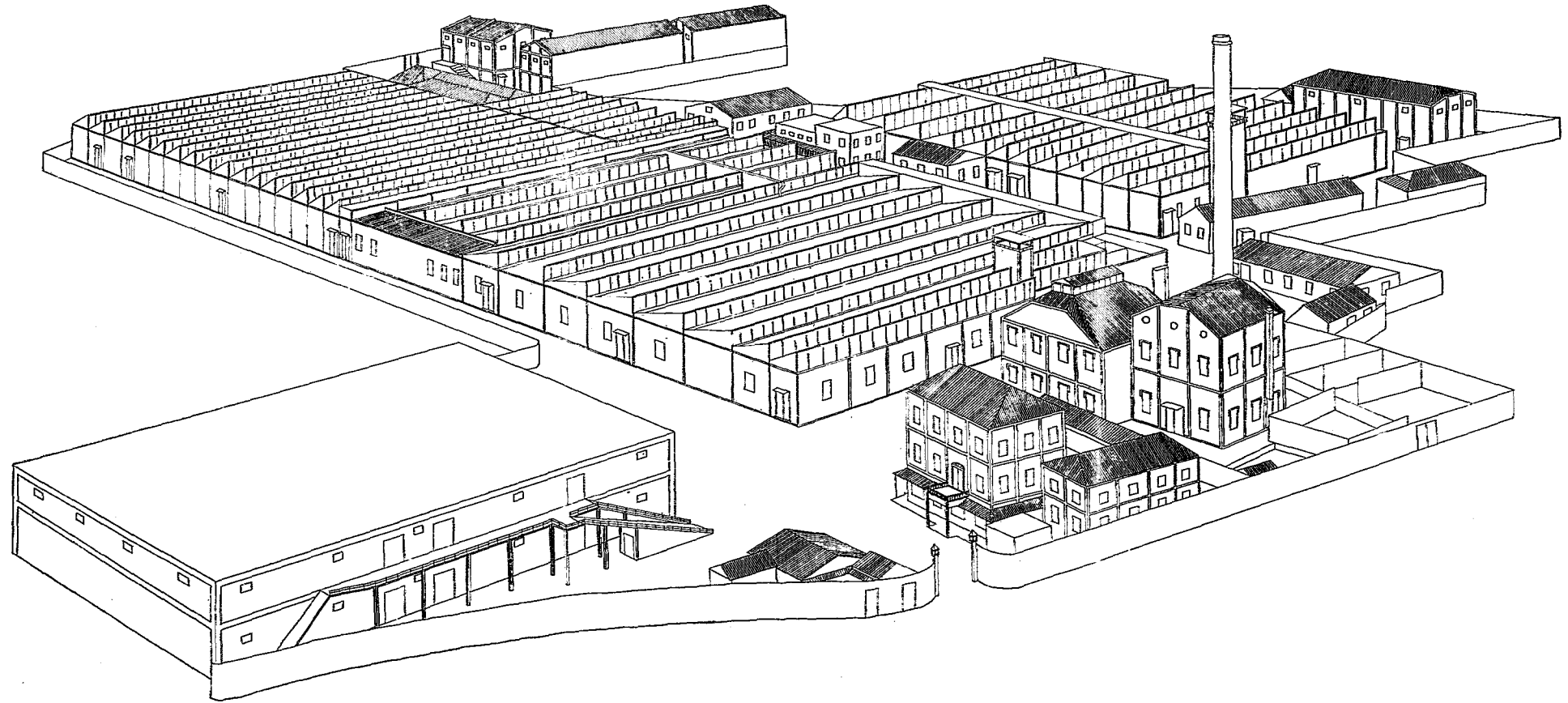
號次	房屋名稱	間數	面積 (平方米)	構 造 式 樣	備 註
A	門 衛 室	1	217.50	人字形瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架	平屋
B	檢 查 休 息 室	1	308.00	人字形瓦頂磚牆木屋架	平屋
C	康 樂 室 與 檢 查 處	1	991.25	半間人字形瓦楞鉄屋頂棚式木屋架 半間人字形瓦楞鉄屋頂板牆木屋架	平屋
D	辦 公 室	3	1952.80	四流水式瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架	三層樓房
E	寢室，廚房與盥室。	6	1336.30	五間四流水式瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架 一間斜坡形瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架	五間二層樓房 一間平屋
F	人事課，工會辦事處與浴室等。	6	1008.75	五間人字形瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架 一間斜坡形瓦楞鉄屋頂磚牆木屋架	平屋
G	洗 衣 間	1	189.00	人字形木屋架瓦楞鉄牆及屋頂	平屋
H	消 防 室	1	2288.00	人字形鉄屋架瓦楞鉄屋頂磚牆	高平屋
I	鍋 爐 間	3	5128.00	一間人字形鉄屋架磚牆瓦楞鉄屋頂，一間磚牆鋼骨水泥平頂，一間斜坡形磚牆瓦楞鉄屋頂。	一間高平屋 二間矮平屋
J	幫 浦 間	1	234.00	人字形木屋架瓦楞鉄牆及屋頂	平屋
K	第 二 紡 紗 工 場		73008.00	磚牆鋸齒形屋頂，一部份係鋼骨水泥屋架及頂，另一部份係木屋架瓦楞鉄頂	平屋
L	第 一 紡 紗 工 場		2875.00	全	上 平屋
M	織 布 工 場		916(3.00)	全	上 平屋
N	工 務 室	3	1314.00	平頂式磚牆鋼骨水泥屋頂	二層樓房
O	工 帳 室	3	1314.00	全	上 平屋 (附中國銀行上海西區第二服務處)
P	方 棚 間	2	2968.50	一間平頂式磚牆水泥屋頂 一間人字形木屋架磚牆瓦楞鉄屋頂	一間平屋 一間高平屋
Q	修 理 工 場	4	2510.00	人字形木屋架磚牆瓦楞鉄屋頂	平屋 (內新造進修班教室一所計 486 平方米)
R	托兒所與哺乳室	2	960.00	人字形木屋架磚牆紅瓦屋頂	平屋(雜工間翻造)

號次	房屋名稱	間數	面積 (平方米)	構 造 式 樣	備 註
S	花 紗 倉 庫	110	30225.00	平頂式磚牆水泥屋架及屋頂	二層樓房
T	男女工浴室，進修班教職員辦公室，及機件堆棧。	7	3440.00	人字形汽樓式木屋架磚牆瓦楞鐵屋頂	平屋
T ₁	雜 物 堆 棧	1	515.00	斜坡式木屋架瓦楞鐵牆及頂	平屋
U	木 工 間	1	675.00	人字形木屋架瓦楞鐵牆及頂	平屋
U ₁	油 棧 房	1	1404.00	人字形木屋架磚牆瓦楞鐵屋頂	平屋
V	物 料 倉 庫	3	5163.00	全 上	二層樓房
W	廢 鐵 倉 庫	1	1428.00	人字形木屋架瓦楞鐵牆及頂	平屋
X ₁ X ₂	西區中央倉庫	36	8100.00	人字形木屋架磚牆瓦楞鐵屋頂	二層樓房
x ₁ x ₂	西區中央倉庫辦公室	2	788.00	平頂式磚牆鋼骨水泥屋頂	平屋
x ₃	原 動 材 料 庫	1	410.00	斜坡形木屋架瓦楞鐵牆及頂	平屋
Y	西區中央倉庫與員工寢室	12,1	3010.25	倉庫部份：人字形木屋架磚牆瓦楞鐵頂 寢室部份：平頂式磚牆鋼骨水泥屋頂	二層樓房 平屋
Z	安 全 庫	1	176.00	平頂鋼骨水泥	平屋
G.D.	廠 外 倉 庫	4	3503.00	斜坡形木屋架磚牆瓦楞鐵屋頂	平屋（堆儲下脚）

(乙) 廠基總面積暨各項建築物佔地面積

本廠基地向與本公司所屬上海第二紡織廠及上海第一印染廠相連，其總面積根據日冊所載，為 126.104 畝，本廠約佔 71.01 畝，關於各項建築物如工場，倉庫，辦公室等佔地面積，詳列上表。

中國紡織建設公司
上海第三紡織廠鳥瞰圖



(四)
出
品
商
標

出品商標

本廠出品紗線有 20^s , 21^s , 34^s , $\frac{42}{2}^s$ 四種，除 20^s 全部為售紗外，餘均織布自用，售紗以「水月」為商標，附圖如下：



布疋有非400呎幾，非400直質呢，非4042府綢三種，均為未經加工整理之坯布，以「四君子」為商標。

(五) 機械設備

(甲) 第一紡紗工場機械一覽表

(乙) 第二紡紗工場機械一覽表

(丙) 織布工場機械一覽表

(丁) 機械排列總圖

(甲) 第一紡紗工場機械一覽表

部別	機 械 名 稱	台數	眼數或錠數	製造年份	製 造 廠 名	
沔棉	自調鬆包機 Hopper Bale Breaker	2		1929	Platt	
	自調鬆棉機 Hopper Opener	”		”	”	
	直立式開棉機 Crighton Opener With Cage Delivery	”		”	”	
	給 棉 機 Hopper Feeder	”		”	”	
	頭道清棉機 Exhaust Opener	”		”	”	
	三道清棉機 Finisher Scutcher	3		”	”	
	紗 頭 機 Roving Waste Opener	1		1921	Dobson	
	皮 軋 花 機 Soft Waste Opener	1		1913	Doxey	
	梳棉	梳 棉 機 Carding Engine	44		1918	Saco-Lowell
		” ” ” ” ”	16		1931	” ”
” ” ” ” ”		9		1921	Dobson	
” ” ” ” ”		2		1922	”	
” ” ” ” ”		4		1923	”	
粗紡	伊 條 機 Drawing Frame	2	每台三節六眼	1918	Saco-Lowell	
	” ” ” ” ”	6	每台三節六眼	1929	Platt	
	始 紡 機 Slubbing ”	6	每台80錠	1918	Saco-Lowell	
	” ” ” ” ”	2	每台80錠	1923	Dobson	
	再 紡 機 Intermediate Frame	1	每台114錠	1912	Howard	
	” ” ” ” ”	5	每台114錠	1913	”	
	” ” ” ” ”	3	每台114錠	1914	”	
	” ” ” ” ”	8	每台114錠	1931	”	
	” ” ” ” ”	1	每台106錠	1923	Dobson	
	” ” ” ” ”	1	每台106錠	1922	”	
精紡	精 紡 機 Ring Spinning Frame	52	每台400錠	1929	Platt	
	” ” ” ” ”	2	每台400錠	1931	”	
	” ” ” ” ”	26	每台400錠	1932	”	
併線	絡 紗 機 Quick Traverse Winder	5	每台134錠	1917	Toyoda	
	” ” ” ” ”	8	每台134錠	1920	”	
捻線	捻 線 機 Twisting Frame	22	每台384錠	1931	”	
	” ” ” ” ”	6	每台400錠	”	”	
	” ” ” ” ”	6	每台400錠	1928	”	
	” ” ” ” ”	16	每台400錠	—	”	
	” ” ” ” ”	7	每台400錠	—	”	

附註：表列各項機械，係指工場現有設備而言，其另件殘缺，堆置未用之機械未予列入。

(乙) 第二紡紗工場機械一覽表

部別	機 械 名 稱	台數	眼數或錠數	製造年份	製 造 廠 名	
清棉	自調鬆包機 Hopper Bale Break r	2		1921	Platt	
	自調鬆包機 " " "	1		1920	"	
	自調鬆棉機 " " Opener	1		1927	"	
	直立式開棉機 Crighton Opener With Delivery Lattice	2		1920	"	
	給 棉 機 Hopper Feeder	1		1920	"	
	" " " " "	1		1937	Toyoda	
	滾子給棉機 Lattice Feeder	1		1936	"	
	滾子給棉機 " "	1		1928	Kimoto	
	直立式開棉機 Crighton Opener	1		1924	"	
	直立式開棉機 " "	1		1920	Platt	
	頭道清棉機 Exhaust Opener	1		1893	"	
	頭道清棉機 " "	1		1913	"	
	叁道清棉機 Finisher Scutcher	2		1922	"	
	叁道清棉機 " "	1		1921	"	
	叁道清棉機 " "	1		1920	"	
	梳棉	梳 棉 機 Carding Engine	29		1930	"
		" " " " "	11		1923	"
" " " " "		9		1922	"	
" " " " "		1		1913	"	
" " " " "		1		1893	"	
" " " " "		16		1935	Toyoda	
粗紡		併 條 機 Drawing Frame	8	每合三節八眼	1935	"
		始 紡 機 Slubbing "	4	每合80錠	1930	Platt
		" " " " "	3	每合80錠	1936	Toyoda
		" " " " "	1	每合80錠	1934	"
	再 紡 機 Intermediate Frame	8	每合124錠	1936	"	
	" " " " "	1	每合124錠	1936	"	
	" " " " "	9	每合124錠	1923	Platt	
	" " " " "	2	每合124錠	1936	Toyoda	
	精紡	精 紡 機 Ring Spinning Frame	11	每合384錠	1933	"
" " " " "		41	每合384錠	1936	"	
併線	絡 紗 機 Quick Traverse Winder	3	每合140錠	1935	Kimoto	
	" " " " "	2	每合140錠	1935	"	
	" " " " "	7	每合140錠	1947	紡建第二機械廠	
搖紗	搖 紗 機 Reeling Machine	16	每合 40錠	1921	Kunchsing	
	" " " " "	5	每合 40錠	1914	Kimoto	
	" " " " "	1	每合 40錠	1913	Kimoto	
	" " " " "	2	每合 40錠	1915	"	
	" " " " "	1	每合 40錠	1919	Toyoda	
	" " " " "	3	每合 40錠	1912	大陸廠	
	" " " " "	20	每合 40錠	1947	紡建第二機械廠	
成包	小 包 機 Bundling Press	5		1922	Kimoto	
	大 包 機 Baling "	1		1920	Toyoda	

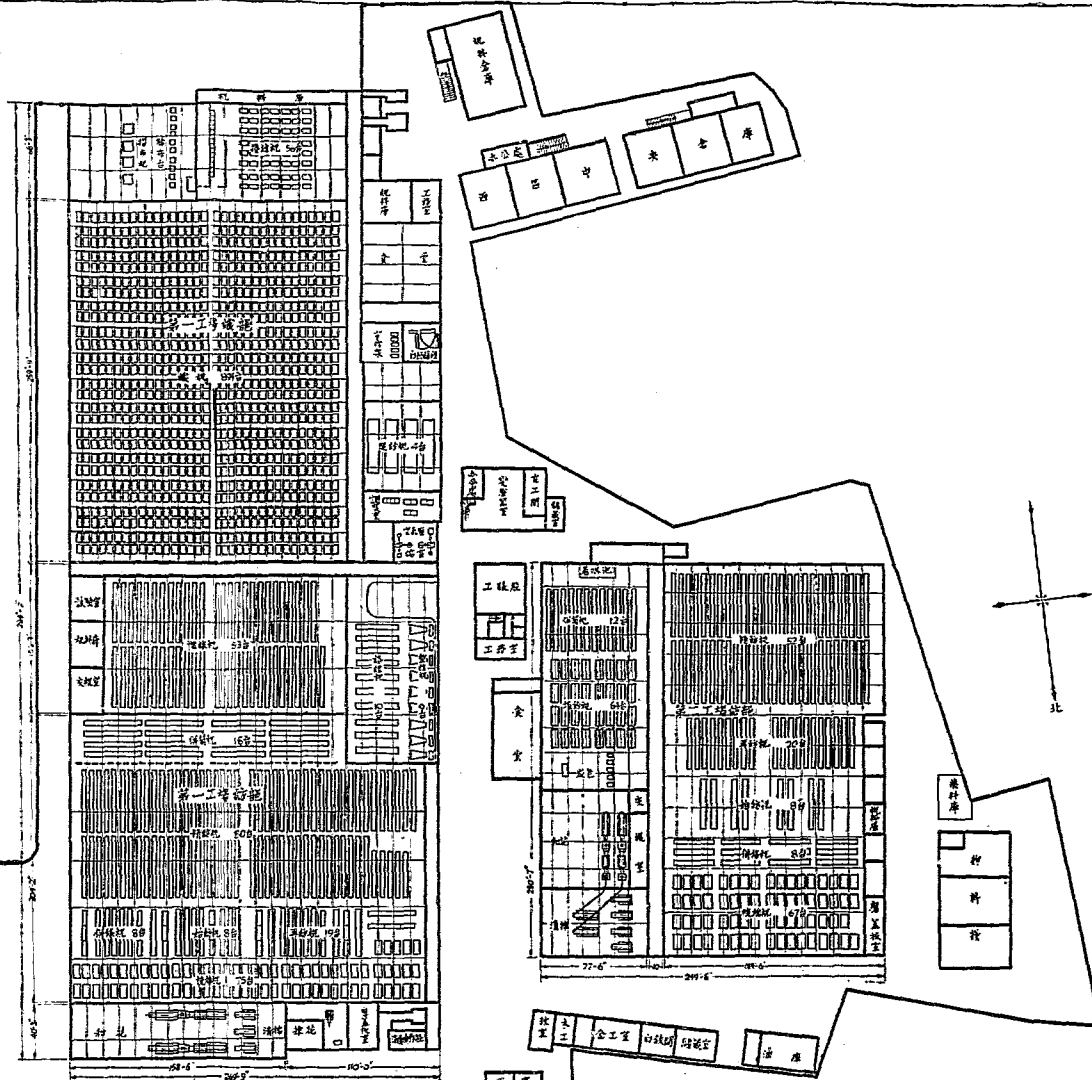
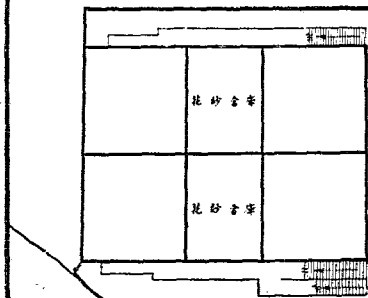
(丙) 織布工場機械一覽表

機 械 名 稱	台數	呎吋或錠數	製 造 年 份	製 造 廠 名
紆 子 機 90# Universal Winding	56	每台 20 錠	1921	Lee-Sona
豎錠絡紗機 Spooler	10	每台 140 錠	1920	Saco-Lowell
卷 經 機 Warping Frame	1		1930	Toyoda
” ” ” ” ”	8		1918	”
漿 紗 機 Sizing Machine	3		1917	Saco-Lowell
” ” ” ” ”	1		1922	”
穿 綜 架 Drawing-in Frame	6		1918	Toyoda
自動接經機 Automatic Tiesing	1		1930	Barber-Colmon
自動織布機 ” Loom	255	44”	1918	Sokamoto's
普通織布機 Plain ”	508	”	1921	Toyoda
” ” ” ” ”	128	42”	1921	”
驗 布 機 Cloth Inspecting Machine	11		1930	”
摺 布 機 Folding Machine	1		1931	”
” ” ” ” ”	3		1917	”
多 備 機 16-Shaft Dobby	170		1921	”

机械設備一覽

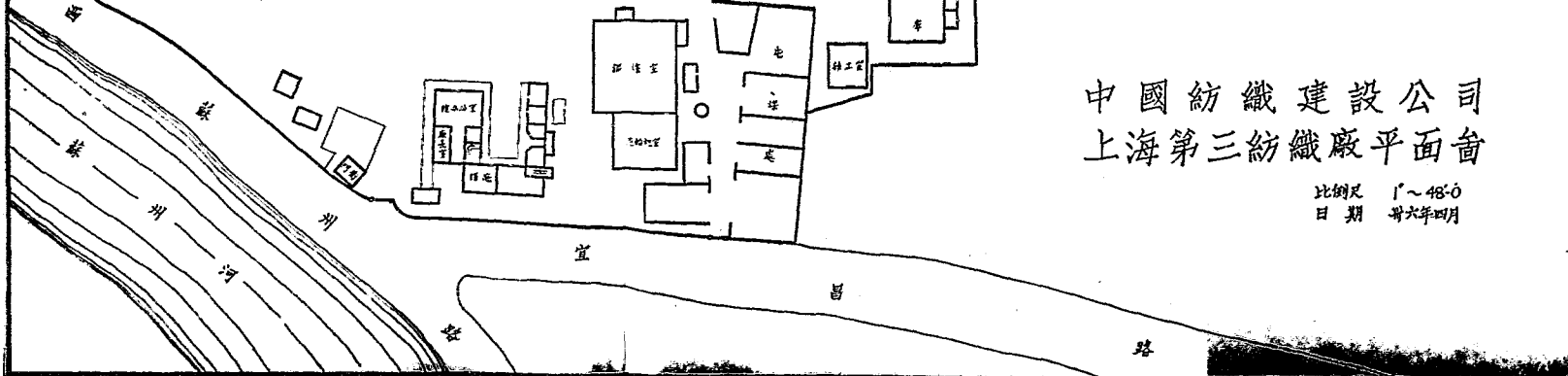
計紗錠 51963 枚
織機 20784 枚
織機 891 台

機	號	製造廠名	台數	每台錠數
第一工場 精梳	M100-MQ-CO-HF-EQ	漢陽	2	
	清梳機	漢陽	3	
	梳棉機	漢陽	19	
	梳棉機	漢陽	2	316枚
	梳棉機	漢陽	8	80枚
	再梳機	漢陽	1	116
	精梳機	漢陽	80	100
	精梳機	漢陽	16	134
	精梳機	漢陽	2	100
	精梳機	漢陽	2	100
第一工場 織造	梳棉機	漢陽	10	100枚
	梳棉機	漢陽	56	20
	梳棉機	漢陽	9	
	梳棉機	漢陽	4	
	梳棉機	漢陽	1	
第二工場 精梳	M100-MQ-CO-HF-EQ	漢陽	2	
	L2-CO-EQ	漢陽	4	
	清梳機	漢陽	16	
	梳棉機	漢陽	8	316枚
	梳棉機	漢陽	1	80枚
	再梳機	漢陽	1	124
	精梳機	漢陽	52	80
	精梳機	漢陽	5	140
	精梳機	漢陽	64	40
	精梳機	漢陽	5	



中國紡織建設公司
上海第三紡織廠平面圖

比例尺 1:480
日期 卅六年四月



(六)

工
作
情
形

紡紗工場

- (甲) 紡紗工場概述
- (乙) 紡機運轉錠數統計表
- (丙) 每萬錠及每件紗扯用人數表
- (丁) 各支紗產量百分率表
- (戊) 每錠產量逐月比較表
- (己) 每件紗用棉量及下腳量統計表
- (庚) 各股清潔時間表
- (辛) 各機保全週期人數能力及工作內容表

(甲) 紡紗工場概述

紡部第一工場原有精紡機32,000錠，捻線機20,784錠，接收以來，於三十四年十月十一日開始復工，逐步整理，至三十五年二月間，始大致完成，並於全月加開夜工，至三月份始全部開齊，日人對於保全工作，向極注意，惟於戰爭末期，以原料不繼，電力日減，運轉錠數逐漸減少，致接收之初，可以運轉者，僅精紡機6,400錠，捻線機1200錠，且有一部份機械，已被毀去或缺，所留存者，亦以運轉成數日減，東移西湊，不加添配，或散或缺，頗不整齊，停轉各機，有四五年未經平車者，亦有由他廠移來，草率裝置，迄未運轉者，皮輻、皮圈、凌亂不堪，殘缺尤多，粗細筒管，亦多年未經校準，添配整理，頗費時日，進展大受影響，其尤甚者，本工場係日人按照全紡42's設計而成，因歷次添錠，限於工場地位關係，故梳棉機僅有75台，合每萬錠僅23.4台，且因戰時紡製軍毯絨紗0.625's，類皆低級原棉，及染色花衣混雜使用，致針布損壞極多，其餘擱置者，亦以停轉日久，濕氣侵襲，針銹布脆，稍用即壞，復工之初，因須配合絨部高用加紡20's-21's，達捻錠數30%以上，致使前紡供應，甚感不敷，產額品質，皆受影響，本年以來，第二工場次第開車，本工場乃仍紡42's及34's，供應情況，始漸趨好轉。

現各部平車，大亟就緒，梳棉針布亦逐漸更新，(針簾24台，錫林28台，)並利用日人於毀壞鐵釘時，所留存之舊針布，改包道夫8台，錫林9台，該項舊針布，亦以堆置過久，剝蝕極多，首尾不全，拼裝使用，以言效率，不免稍遜，卅六年三月間，將140錠併線機3台，撥交第二工場應用，另向第二機織廠，添製13錠併綳機3台，以歸一律，又以本工場加紡42/2's，於六月間，由第二紡織廠移來400錠捻線機4台，其中3台因工場地位關係，改為384錠，現在積極進行中之工作為併條機加裝筒管停止機樑，更換第二羅拉，改粗紡機上之絨板為旋轉式，改精紡機錠子為錠帶傳動，以及併線機(即筒子車)加裝刮紗刀及紗管安置木架等。

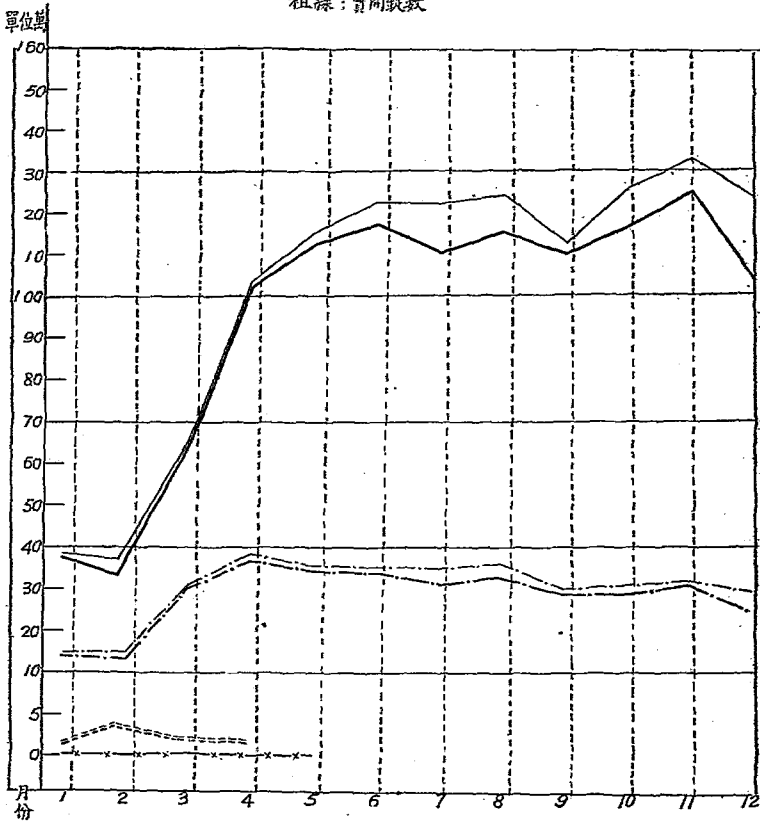
第二工場織毯工作，自復工以後，即逐漸減少產量，至三十五年四月間全部結束，同年九月，由本公司第十七紡織廠搬來清棉機二套，梳棉機47台，併條機8台，始紡機8台，再紡機18台，精紡機52台，計19668錠，其中一套清棉機，曾經轟炸，機件破損殘缺，梳棉機及精紡機堆置之處，亦遭轟炸，屋漏地潮，銹蝕特甚，併條粗紡比較稍好，然零件亦殘缺不全，故每台擦謔及清潔之人工，約為裝掛所費人工之三倍，而各項機件之分就整理，修配，添置之人力時間，較之全新機械之裝置，難易相去甚遠，並在裝掛期間，陸續自本公司第五紡織廠搬來清棉機2組，第二紡織廠併條機2台，搖紗機28台，小包機5台，第六紡織廠再紡機2台，第二機織廠及西區中央倉庫輔助機械若干，本工場之機械配置乃粗具規模，在向各廠搬運時，各廠所給予之幫助與便利，至足令人感奮，然因主要機件，如鋼珠軸領，鋼絲針布等之缺少，使裝掛工作之進展，遭受困難，不克依照預定計劃，早日完工，迄卅六年六月僅開出紗錠7,880錠，深以為憾。

又當復工時，各廠同時增錠開工，勞工缺乏，流動率大，本廠因無工房，尤難管理，招募所得，類皆離廠日久，能力低下之工人，故除由試訓課計劃招考養成工，施以嚴格訓練，藉為推進工務之幹部外，並對於舊有及新添熟手工友，立即厘訂各項職務之工作法，及各項職務工作人數之支配標準，藉使責有攸歸，無可推諉，漸發揮其最高之效率，並特設講堂，繪繪各種工作圖表，訂定訓練日程，經常按股分班調訓，除嚴格施以各項技術訓練外，尤注重於精神訓練，期養成工作熟練，品格剛毅，思想純正之優秀工友，施行以來，尙有成效，擬即舉行團體工作競賽，以及個人工作之考試，藉以鼓勵競爭，提高興趣。

韶光易逝，復工迄今已二年餘，爰特綜述概況，彙編統計，以誌經過，而策來茲，語云「作始也簡將畢也巨」願共勉之。

(乙) 紡機運轉錠數統計表 (第一場)
三十五年度

42² ——— 20² - - - - 21² ——— 0625² - x - x -
 細線：共開錠數
 粗線：實開錠數



(L) 紡機運轉錠數統計表 (第一工場)

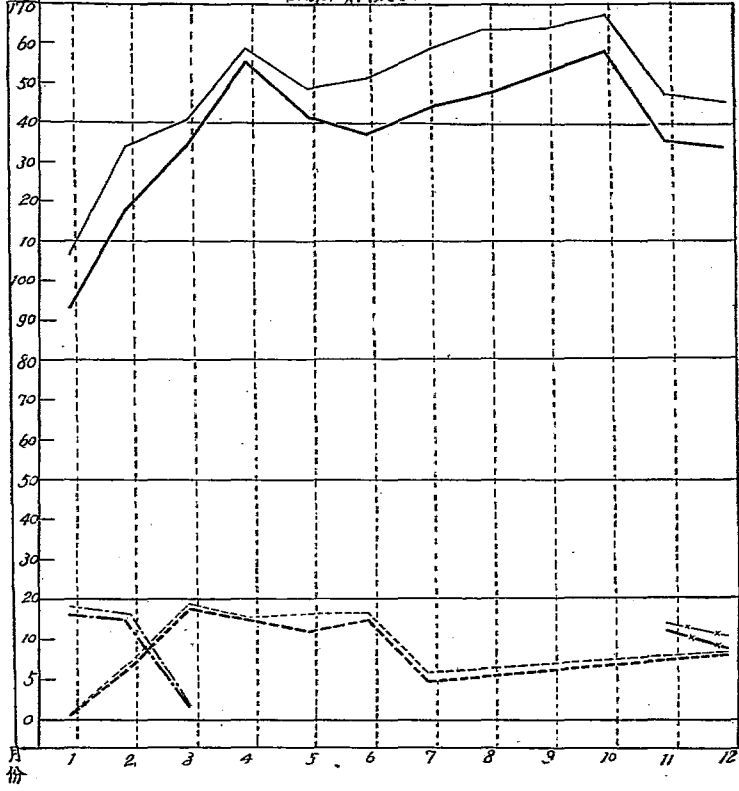
三十六年度

42⁵ ——— 32⁵ ——— 21⁵ ——— 22⁵ ———

細線: 共開錠數

粗線: 實開錠數

單位萬



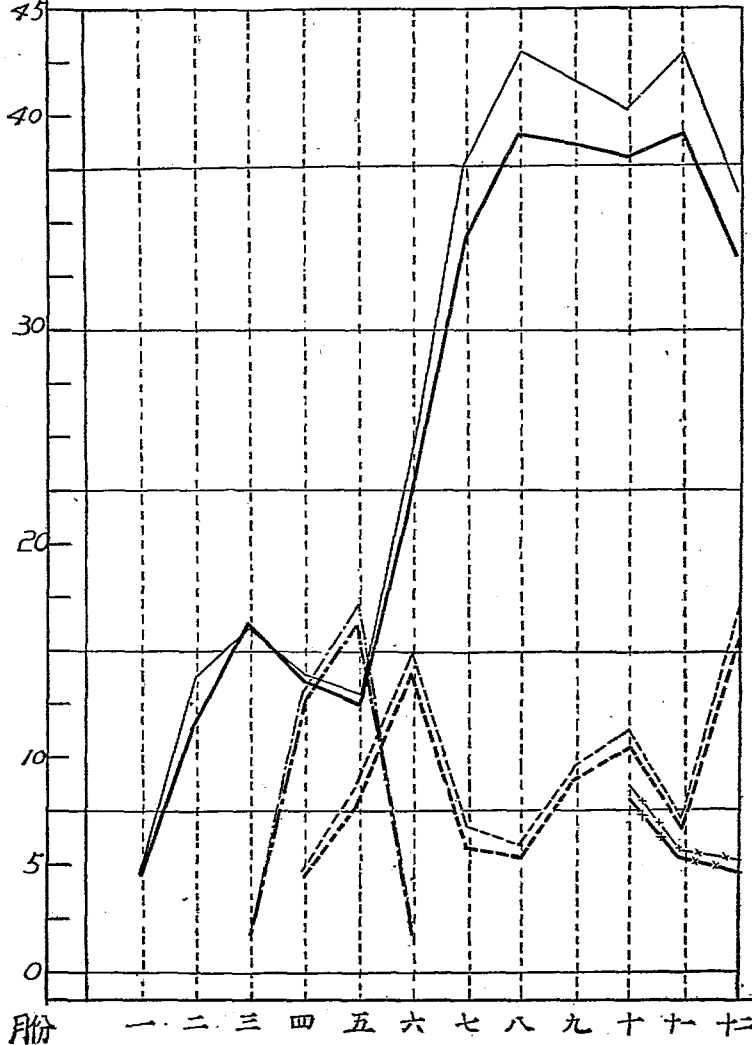
(乙) 紡機運轉錠數統計表 (第二工場)

三十六年度

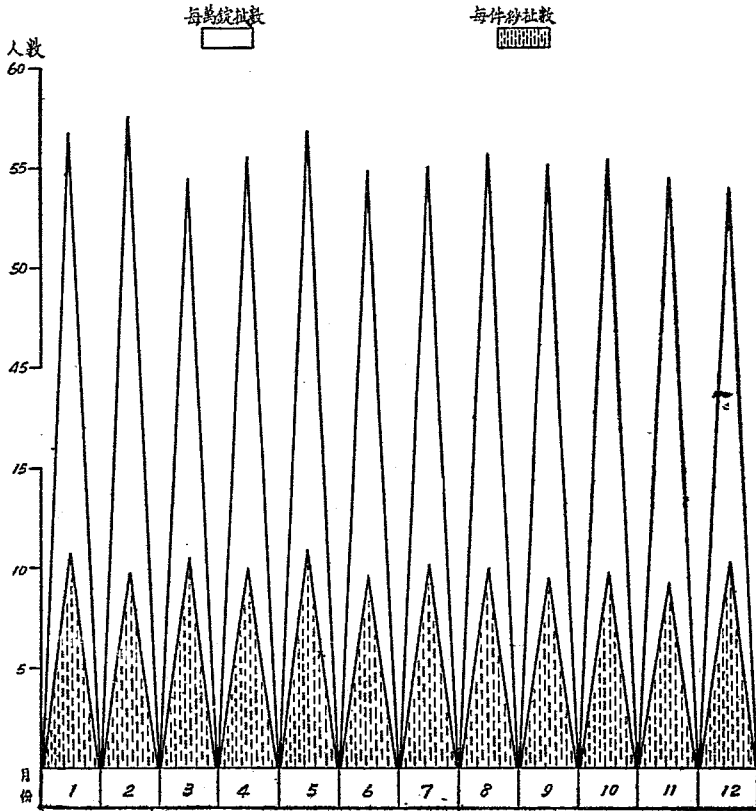
21⁵ — 20⁵ — 18⁵ — 10⁵ — x — x

單位萬

細線：共開錠數
粗線：實開錠數



(丙) 每萬錠及每件紗扯用人數表 (第一工場)
 三十五年 度 (精撈止)

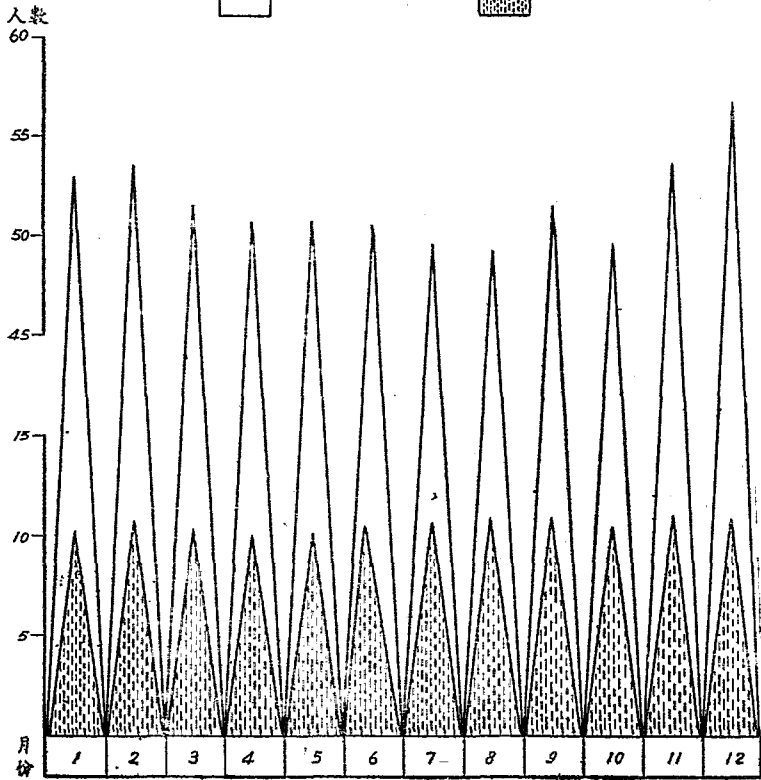


(丙) 每萬錠及每件紗扯用人數表 (第一場)

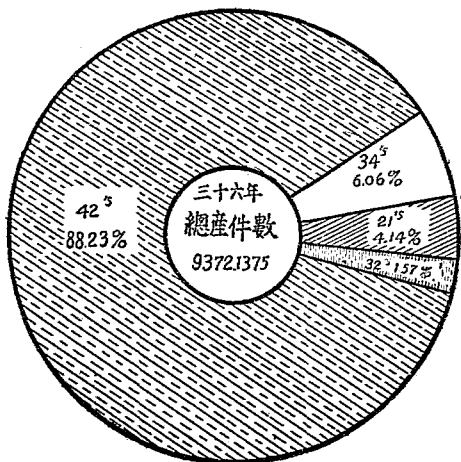
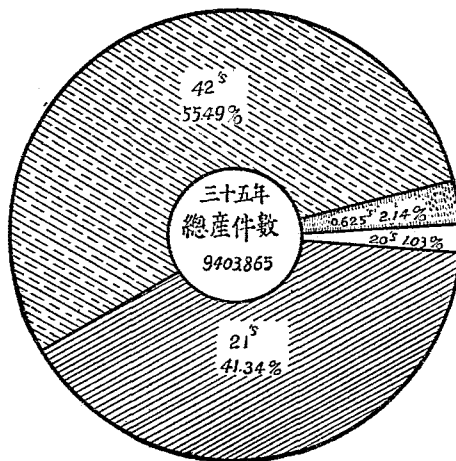
三十六年度 (精約止)

每萬錠扯數

每件紗扯數

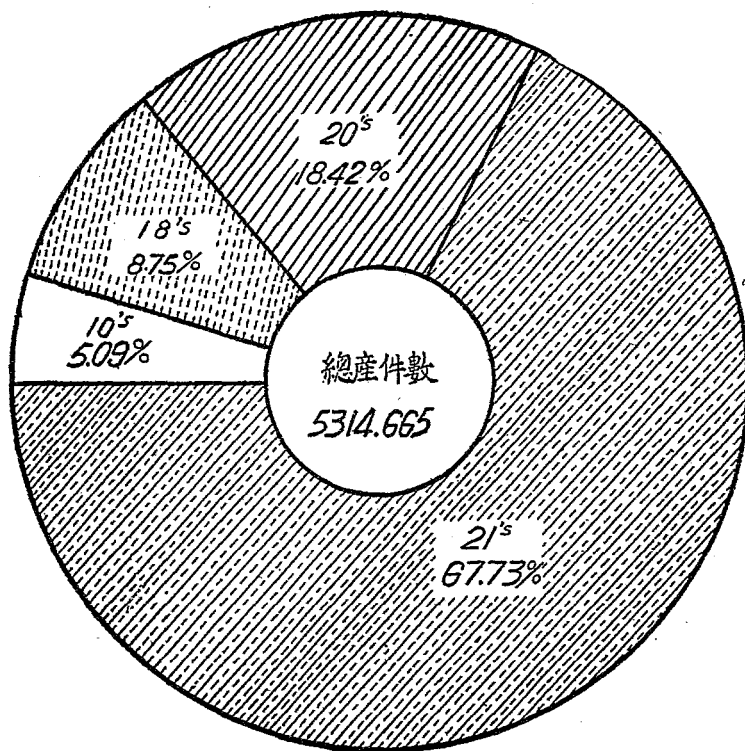


(丁) 各支棉紗產量百分率表 (第一工場)



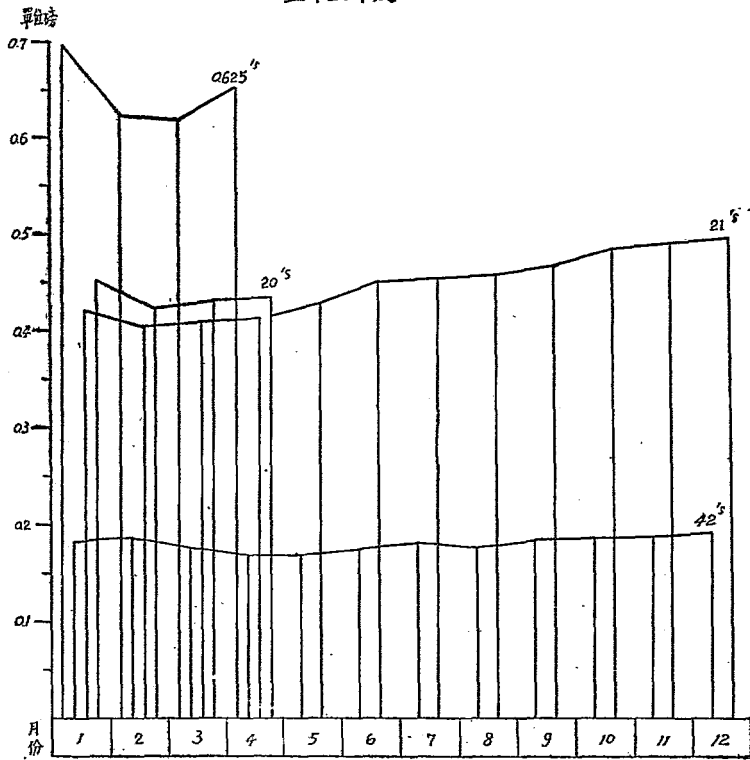
(丁) 各支棉紗產量百分率表 (第二工場)

三十六年度



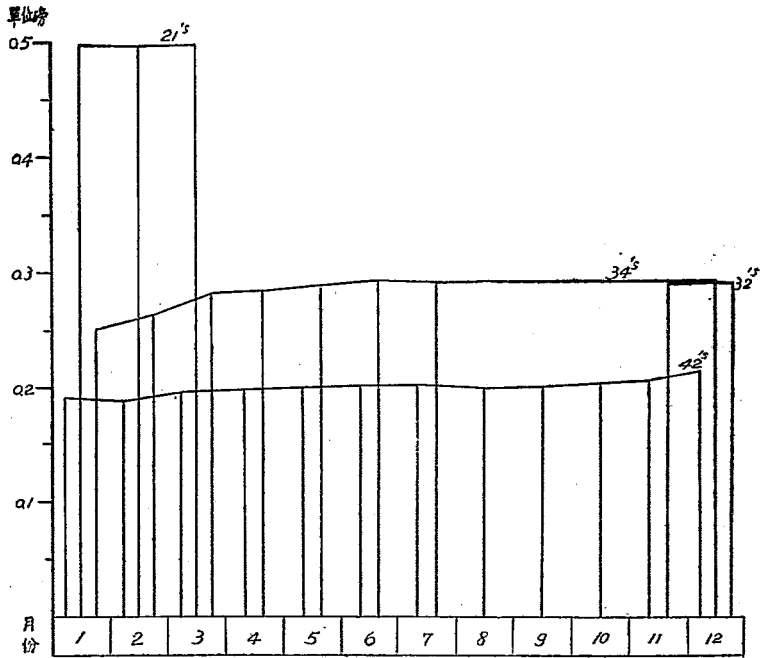
(戊) 每錠產量逐月比較表 (第一工場)

三十五年度



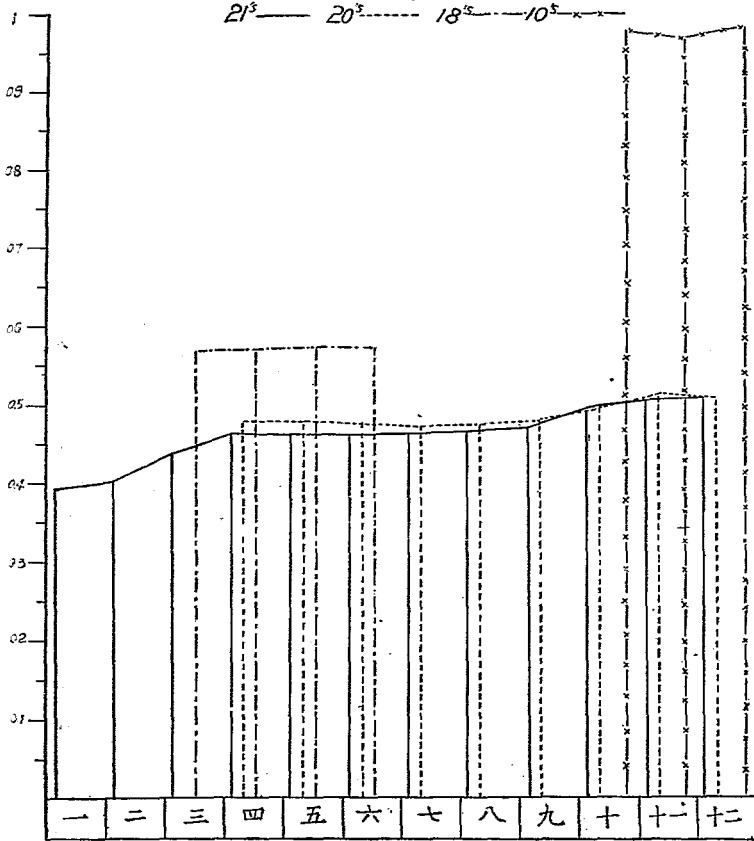
(戊) 每錠產量逐月比較表 (第一工場)

三十六年度



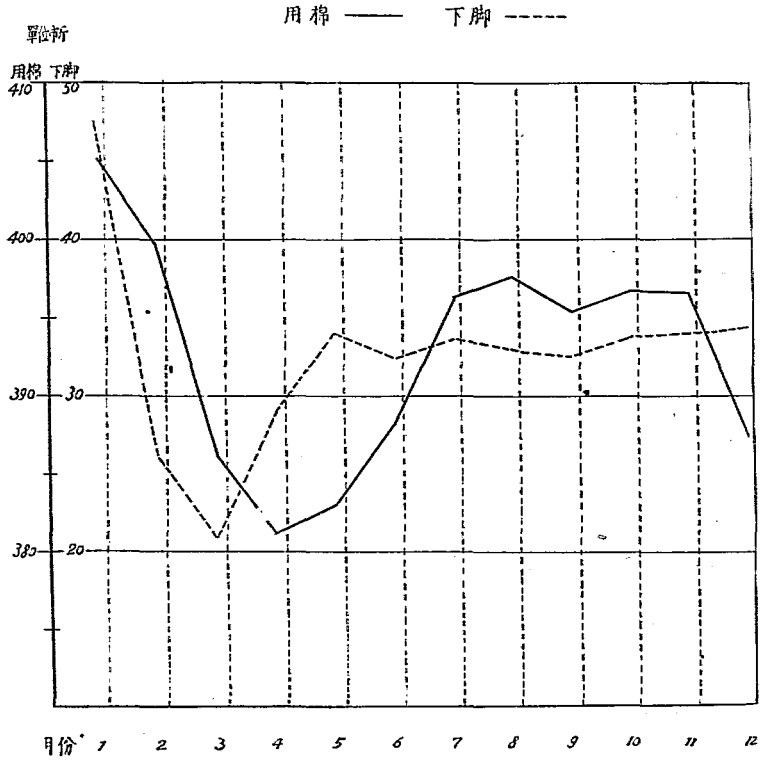
(戊) 每錠產量逐月比較表 (第二工場)

三十六年度



(己) 每件紗用棉量及下脚量統計表 (第一工場)

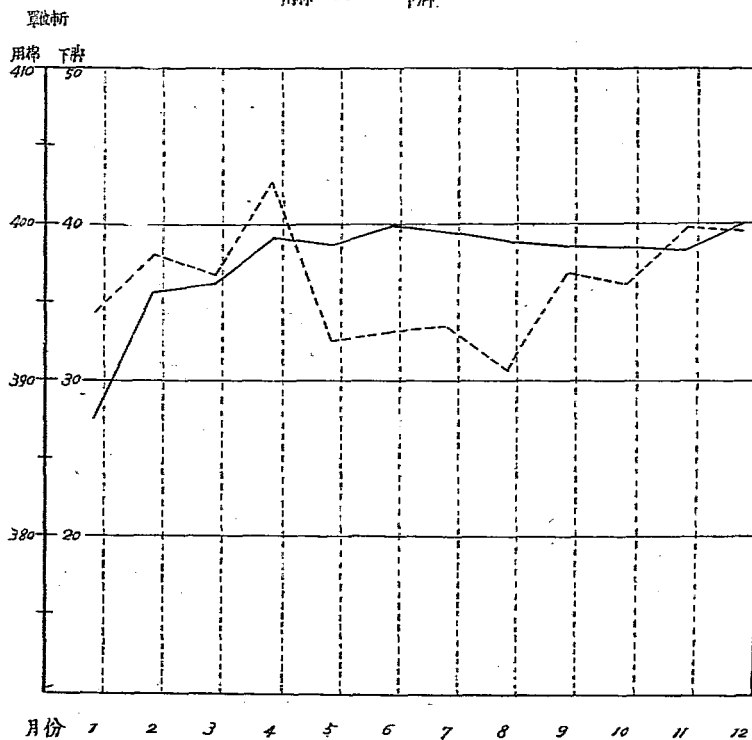
三十五年度



(己) 每件紗用棉量及下脚量統計表 (第一工場)

三十六年度

用棉 —— 下脚 - - - -



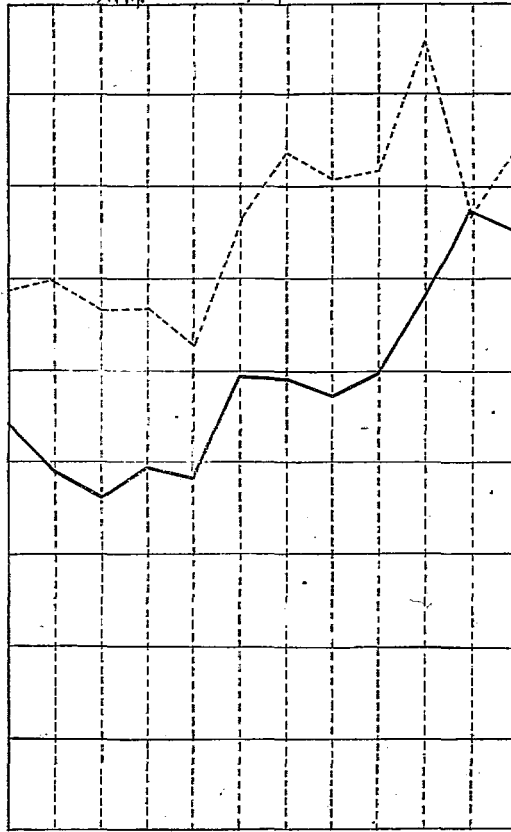
(己) 每件紗用棉量及下脚量統計表 (第二工場)

三十六年度

單位市斤



用棉 —— 下脚 - - - -



月份 一 二 三 四 五 六 七 八 九 十 十一 十二

(庚) 各股清潔時間表

清棉股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間		備註
				日工	夜工	
拆	輪棉簾子下四周白花	抱花	2	隨時掃清	隨時掃清	
	輪棉簾子內廢花	和花		午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	平簾子內廢花					
包	帆布釘簾內廢花					
	平簾子下潛花	和花	2	——”——	——”——	
	帆布釘簾下潛花					
皮翼剝棉棍棚下潛花						
機	上風扇附近廢花	和花	3	10:00	11:00	
	白鉄管廢花			1:00	2:00	
	車身四周及地面廢花			放工前	放工前	
開	平簾子內廢花	和花	2	午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	帆布釘簾內廢花					
	均量簾子內廢花					
棉	平簾子下層花	和花	2	——”——	——”——	
	皮翼打手盤棚下層花					
	車身四周及地面廢花			和花	3	
直 立 式 開 棉 機	和花缸內垃圾	和花	2	午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	廢箱下層棉	”	2	——”——	——”——	
	輸出簾子內廢花	”	2	——”——	——”——	
	和花缸上面廢花	和花	3	10:00	11:00	
繩子盤附近廢花	1:00			2:00		
車身四周及地面廢花	放工前			放工前		

機別	清潔種類	負責人	次數	時間		備註
				日工	夜工	
給棉機	平簾子內廢花 帆布釘簾內廢花 均量簾子內廢花 自調給棉板及重繩附近	和花	2	午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	平簾子下屑花 皮翼打手機欄下屑花	和花	2	— — — —	— — — —	
	車身四周及地面廢花	和花	3	10:00 1:00 放工前	11:00 2:00 放工前	
滯棉	平簾子內廢花 欽炮箱、天平曲杆附近廢花 壓箱內外廢花 風扇附近及左右風門內廢花 斬刀下廢花 車頭緊壓羅拉黏附屑花	值車	2	午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	搖板下廢花 車身四周及地面廢花	值車	3	10:00 1:00 放工前	11:00 1:00 放工前	
機	前後簾子內廢花 釘筒錫林下廢花 羅拉廢花 壓箱內外廢花 車身四周及地面廢花			每打好一次 清潔一次		
其他	牆壁四周 滅火機 太平桶 太平龍頭 熱氣管 揭示板	加油	3	放工前	放工前	
	地穴花	全體	每星期(一)	星期六下午		

梳棉股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間				備註
				日 工		夜 工		
梳 棉	抄鋼絲	抄鋼絲	4	8:00 1:30	10:30 4:00	9:30 3:00	12:00 5:30	
	毛刷上廢花	„	1	1:00		2:00		
	斬刀油箱上下廢花	值 車	4	抄鋼絲後		抄鋼絲後		
	斬刀花	„	4	抄鋼絲前		抄鋼絲前		
	絨氈花	„	4	抄鋼絲後		抄鋼絲後		
	前車肚花	„	每星期 3	星期一、三、五 午際前				
	後車肚花	„	2	午際前、放工前		午際前、放工前		
	剔毛棍大小滾筒皮帶盤 牌及四周車身廢花	„	4	抄鋼絲前後		抄鋼絲前後		
	車銜地面廢花	„		隨時掃清		隨時掃清		
	機	龍頭牙齒滾筒廢花						
牆板花		加 油	每星期	星期日				
蓋板內及絨氈廢花		抄鋼絲	1					
其 他	牆壁四周							
	滅火機							
	太平桶	加 油	1	放工前		放工前		
	太平龍頭							
	熱氣管 揭示板							

粗紡股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間		備註
				日工	夜工	
併條	車面蓋板，牙罩等處廢花 上絨板花	值車		隨時出清	隨時出清	
	車弄，地面廢花	„		隨時掃清	隨時掃清	
機	下絨板花 車下重錘，停止運動等處廢花	„	3	9:00 1:00 4:30	10:30 2:30 6:00	
	車肚廢花	„				
機	皮棍廢花 羅拉廢花	„	2	9:00 2:00	10:00 3:00	
	車面廢花 車弄廢花	值車 „		隨時措清 隨時清掃	隨時措清 隨時清掃	
粗紡	上絨板，下絨板，下絨棍及 車下重錘牙鐵地附近廢花	„	3	9:00 1:00 4:30	10:30 2:30 6:00	
	車頂板廢花 紗架，木錠子廢花 羅拉，皮棍廢花	„	2	9:00 2:00	10:00 3:00	
機	錠脚，錠壳廢花 龍筋，蓋板廢花	„		每落紗後	每落紗後	
	各機車頭，筒管箱車尾牙罩 廢花 大弄地面廢花 各機油眼，筵司，皮帶盤	什務 „ 加油	5	7:30 9:30 1:00 3:00 5:00 隨時掃清 加油時	9:00 11:30 1:30 3:30 6:00 隨時掃清 加油時	
其他	牆壁四周 滅火機，太平桶，太平龍頭 熱汽管，噴霧器，指示板	„	1	放工前	放工前	

精紡股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間		備註
				日工	夜工	
精	皮棍架導紗板，下絨棍 葉子板廢花	接頭		隨時出清	隨時出清	
	皮圈廢花	”	1	9:00	10:00	
	皮棍大鉄棍廢花 鋼板廢花 羅拉櫃子皮棍扎鉤廢花	”	2	9:00 2:00	10:00 3:00	
	上絨棉廢花	”	2	9:00 2:00	10:00 3:00	
	羅拉廢花	落紗	1	9:00	10:00	
	車肚廢花 紗架，木錠子廢花	”	2	9:30 2:30	11:00 3:00	
	錠脚廢花	”	2	7:30 12:30	9:00 1:00	
	龍筋，車脚車底車尾，車 板導紗字司表附近廢花	”		每落紗後	每落紗後	
	車肚下重錘附近廢花 車弄廢花	” ”	1	3:00 ~ 4:00 每落紗前十分鐘 每落紗清潔後	3:30 ~ 4:30 每落紗前十分鐘 每落紗清潔後	
	車頭，皮帶蓋下開關牙 罩琵琶鏈條等處廢花	什務	5	3:00 9:00 1:00 3:00 5:00	9:00 11:00 1:30 3:30 6:00	
油管，油眼及邊司	加油		加油時	加油時		
共	車頭，車尾，大弄地面 廢花	什務		隨時掃清	隨時掃清	
	四周牆壁鉛絲門 筒管箱		3	進工後 中磨前 或工前	進工後 中磨前 或工前	
	滅火機 太平桶 太平龍頭 然汽管 噴霧器 揭示板	加油 生線	1	放工前	放工前	
他						

併筒股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間		備註
				日工	夜工	
併筒機	車板上下面廢花	值車	3	10:00 1:00	11:00 2:00	
	導紗架、彈子棍等處廢花			放工前	放工前	
	重錘繩條米復桿錠子車脚滾動軸等處廢花	”	2	午膳前 放工前	午膳前 放工前	
	車弄車底廢花	”	5	9:00 11:00 1:00 3:00 放工前	11:00 1:00 3:30 5:30 放工前	
其他	開關撐板附近廢花	”		隨時揩清	隨時揩清	
	車頭車尾筒管箱等處廢花	組長	3	10:30 2:00 放工前	12:00 3:30 放工前	
其他	車板上填紗	什務	3	——”——	——”——	
	四周牆壁 太平桶、太平龍頭 熱汽管、噴霧器 指示板	搬運	1	放工前	放工前	
	地面廢花	什務		隨時揩清	隨時揩掃	

筒搖股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間	備註
搖紗機	車弄及車底廢花	值車	6	7:00 9:00 11:00 1:00 3:00 放工前	
	上下層車板廢花	”	”	——”——	
	毛刷上及毛刷架廢花	”	2	午膳前 放工前	
	車頭鎖頭機上及彈蛋上廢花	”	”	——”——	
	車上填紗	組長	3	9:00 1:00 放工前	
其他	電燈罩及電線上廢花	馬達加油	1	7:00	
	着水間竹墊下什物	着水工	每星期1次	星期日	
	着水間內雜物	”	2	午膳前 放工前	
	太平桶水	加油	每星期1次	星期日	
	地軸架脚及皮帶盤廢花	”	1	7:00	
馬達上廢花	馬達加油	1	7:00		

成包股清潔時間表

機別	清潔種類	負責人	次數	時間	備註
成包機及其他	紗秤及秤紗架廢花	秤紗工	2	午膳前 放工前	
	紗倉清潔	„		每逢存紗打完清潔一次	
	紗倉頂上廢花	„	1	放工前	
	筲斗鉄架及羊角上廢花	„	2	午膳前 放工前	
	小包車上各處廢花	打小包工	„	——”——	
	小包車下油盤上屑花	„	„	——”——	
	包紙合及打印蓋廢花	包紙兼雜務	„	——”——	
	大包車上各處廢花	打大包工	„	——”——	
	地軸架脚及皮帶蓋上廢花	„	1	放工前	
	電燈泡及罩上廢花	„	1	放工前	
馬達上廢花	馬達加油	1	放工前		

(辛) 各機保全週期人數能力及工作內容表

機別	工作別	週期	工作者		工作內容	需要時間	備註
			職務	人數			
清棉	平車	三年	組長 小工	1 1	1. 檢查機台之水平 2. 洗滌各種軸承及軸瓦 3. 校正各部隔距及其他機件 4. 調配損蝕部份 5. 刷新外觀及其他修理	每星期一台	軸瓦 - Bush 隔距 - Gauge
	揩車	二星期	平車兼		1. 拆揩軸瓦，齒輪及吸風、 2. 修配磨蝕部份 3. 分解掃除其他機件	每天一台	
	鋼珠軸承	三月 六月	平車兼		1. 加注牛油 2. 洗滌軸承並調換牛油		
梳	平車	二年	組長 機工 小工	1 1 2	1. 檢查機台之水平 2. 調查及整理針布狀態 3. 檢驗各部隔距 4. 洗滌軸瓦軸承及油箱 5. 分解掃除及修配其他機件	每四天一台	

機別	工作別	週期	工作者		工作內容	需要時間	備註
			職務	人數			
棉	大 措 車	六 月	平車兼		1.檢驗各部隔距 2.拆磨針簾 3.修理羅襪 4.分解掃除及修理其他機件	每天一台	羅襪—Screen
	小 措 車	十五天	機 工 小 工	1 1	1.分解掃除給棉部份 2.檢驗給棉部份之隔距 3.清潔圖條裝置 4.揩刷其他機件	每天五台	
	磨 車	七 天	機 工 小 工	1 1	1.研磨大小滾筒之鋼針 2.校正大小滾筒之隔距 3.刷清針簾之塵屑	每天十台	
	磨 齒 板	二 月	機 工	1	1.拆磨針簾 2.清洗鏈條	每天一台	
粗	平 車	二 年	組 長 機 工 小 工	1 2 2	1.分解全機 2.檢查機台水平 3.校正修配洗滌一切機件 4.刷新外觀	每星期一台	
	大 措 車	六 月	平車兼		1.分解清潔車頭機件 2.校正錠壳及錠翼 3.清潔及檢驗成形運動機件 4.整理羅拉部份 5.清潔修配其他機件	每天一台	
紡	措 車	九 天	機 工 小 工	1 4	1.分解掃除車頭機件 2.清潔羅拉部份並注油 3.刷清錠脚筒管傳動齒輪 4.清潔其他機件	每天四台	
精	平 車	三 年	組 長 機 工 小 工	1 2 2	1.分解全機 2.檢查機台水平 3.校正修配洗滌一切機件 4.刷新外觀	每星期一台	
	大 措 車	六 月	平車兼		1.分解清潔車頭機件 2.校正錠子及導紗鈎 3.清潔檢驗成形運動 4.整理羅拉部份 5.清潔修配其他機件	每天一台	
紡	措 車	七 天	機 工 小 工	2 12	1.分解掃除車頭機件 2.清潔羅拉部份並注油		分2組

機別	工作別	週期	工作者		工作內容	需要時間	備註
			職務	人數			
					3.刷清錠子及錠帶盤 4.清潔升降桿管 5.掃除其他機件	每天12台	
	加錠油	三月	措車兼		1.檢查錠油損耗並加注之	每天一台	
	鋼珠軸承	三月 六月	平車兼		1.加注牛油 2.洗滌軸承並調換牛油		
併筒機	平車	三年	捻線兼		1.分解全機 2.檢查機台水平 3.校正修配洗滌一切機件 4.刷新外觀	每六天一台	
	措車	二星期	捻線兼		1.分解掃除車頭齒輪 2.清掃停止裝置 3.刷新滾筒內部及其他機件	每天四台	
盤	平車	三年	組長 機工 小工	1 2 2	1.分解全機 2.檢查機台水平 3.校正修配洗滌一切機件 4.刷新外觀	每星期一台	
	大措車	六月	平車兼		1.分解清潔車頭機件 2.校正錠子及導紗鉤 3.清潔檢驗成形運動 4.整理羅拉部份 5.清潔修配其他機件	每天一台	
	措車	十四天	機工 小工	1 3	1.分解掃除車頭機件 2.清潔羅拉部份並注油 3.刷清錠子及錠帶盤 4.清潔升降桿管及水漕 5.掃除其他機件	每天四台	
線	加錠油	三月	措車兼		檢查錠油損耗並加注之	每天一台	
	鋼珠軸承	三月 六月	平車兼		1.加注牛油 2.洗滌軸承並調換牛油		
搖紗	檢查	六月	機工 小工	1 1	1.檢查紗框尺寸 2.校正修配跳梭裝置機件 3.檢查並清潔停止裝置 4.刷清整理其他機件		

織布工場

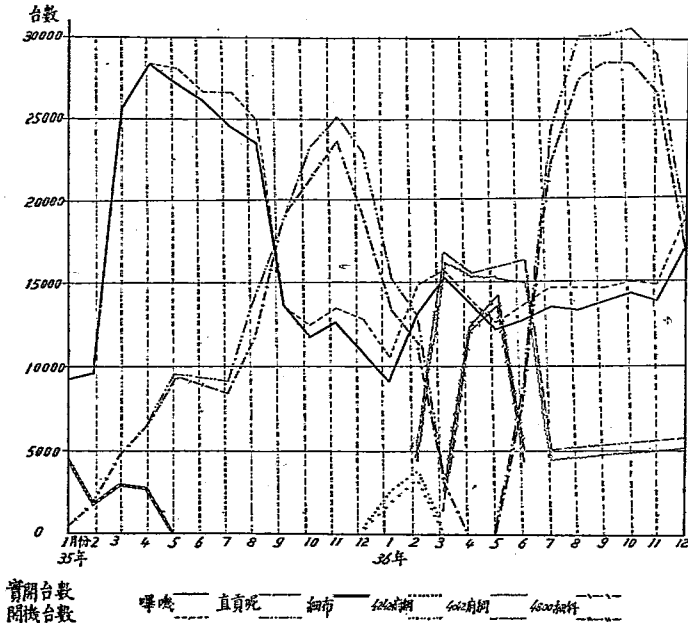
- (甲) 織布工場概述
- (乙) 織機運轉台數統計表
- (丙) 每百台布機及每百疋布扯用人數表
- (丁) 各種棉布全年產額百分率表
- (戊) 每台產量逐月比較表
- (己) 每疋布用紗量及產下腳統計表
- (庚) 各股清潔時間表
- (辛) 各機保全週期人數能力及工作內容表

(甲) 織布工場概述

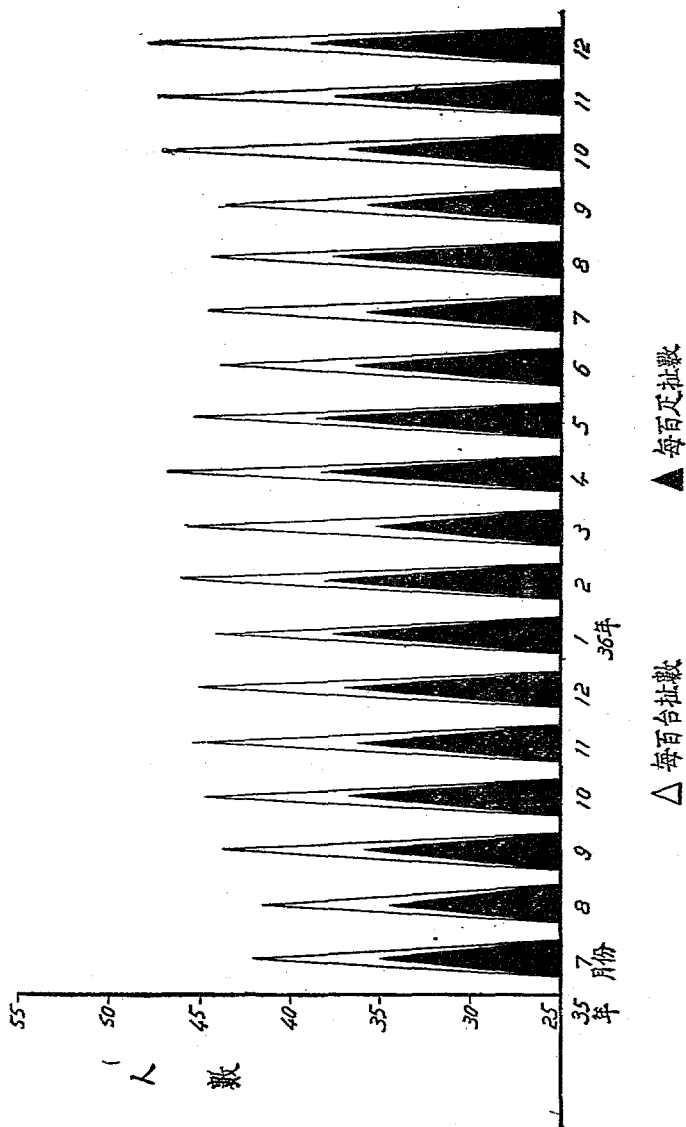
織部創設於民國七年，置有豐田式上手總機891台，內有225台已改裝本式自動織機，所產各種坯布皆送內外棉第一二加工廠(今本公司第一印染廠)染整，以「四君子」商標遍銷我國各地，日人在戰事時期因原料缺乏，電力不敷，僅開少數普通總機織軍用品，停開之總機一部份拆去鐵釘，因此有普通織機 189 台，僅剩車身，自動織機缺去零件甚多，平時機件概未加添配，東拆西湊逐漸殘缺，各機又復久未平車，其地軸步司齒輪等處諸多磨損，欲求機件調換徹底平整，勢非零件配足逐漸整理不易達到保全目的，本廠於卅四年十月間接收，一、以勝利伊始，市場紗布缺乏，二、以工人衆多，不能一日無工作，匆促間於是年國慶之次日，先將可開部份運轉，同時結束軍用織物改織「四君子」直貢呢，及嗶嘰坯布，供應本公司漂染廠加工以應市銷，一面積極作初步機件之整理隨整隨開，向內外棉六廠(今本廠第二紡部)移來絡緯機七台，絡經機一台，毫經機二台，以充實準備工程，由日華三四廠(今本公司第六紡織廠)棧房取回前日人拆存之織機25台，進行排裝，並對複雜之人事加以調整訓練，至去年二月逐漸開出織機五百餘台，是時復員老工人登記衆多，即加開夜班，迄五月已陸續開出織機729台，其餘殘缺織機尚有162台以添配之大批零件未到，迄本年六月始全部開齊，今後進一步工作需要徹底平整機件，訓練職工改善成品此則尤賴廠長之督導先進之指示者也。

(乙) 織機運轉台數統計表

自三十五年一月起至三十六年十二月止

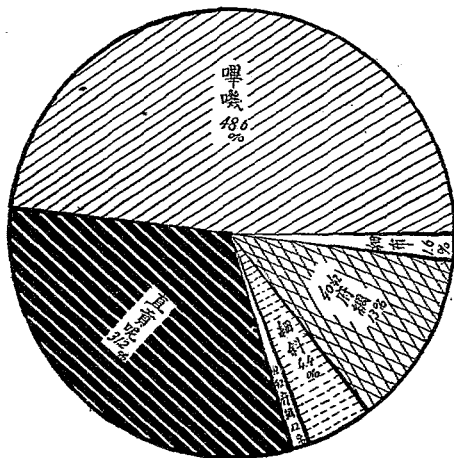


(丙) 每百台布機及每百疋布扯用人數表

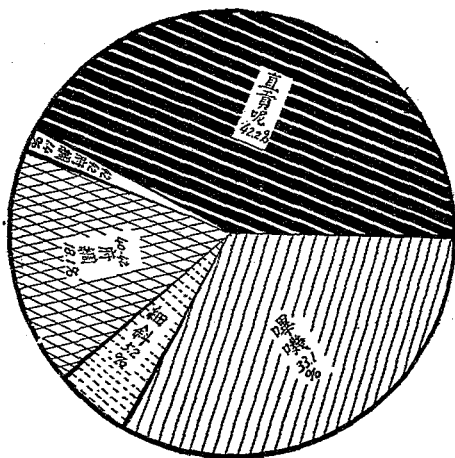


(丁) 各種棉布全年產額百分率表

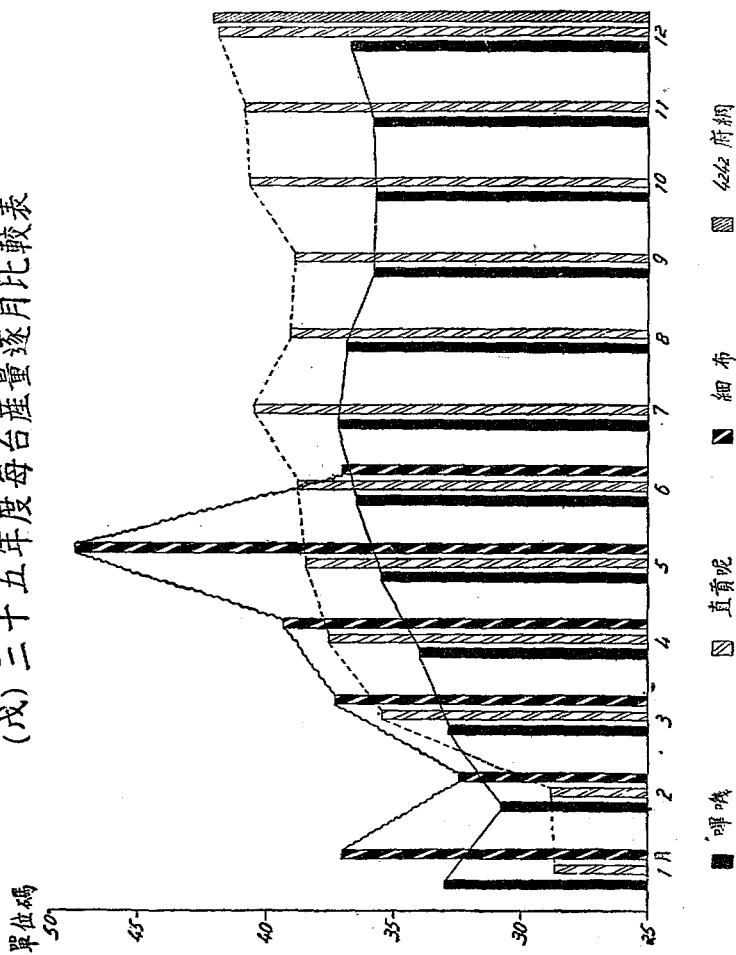
卅五年度



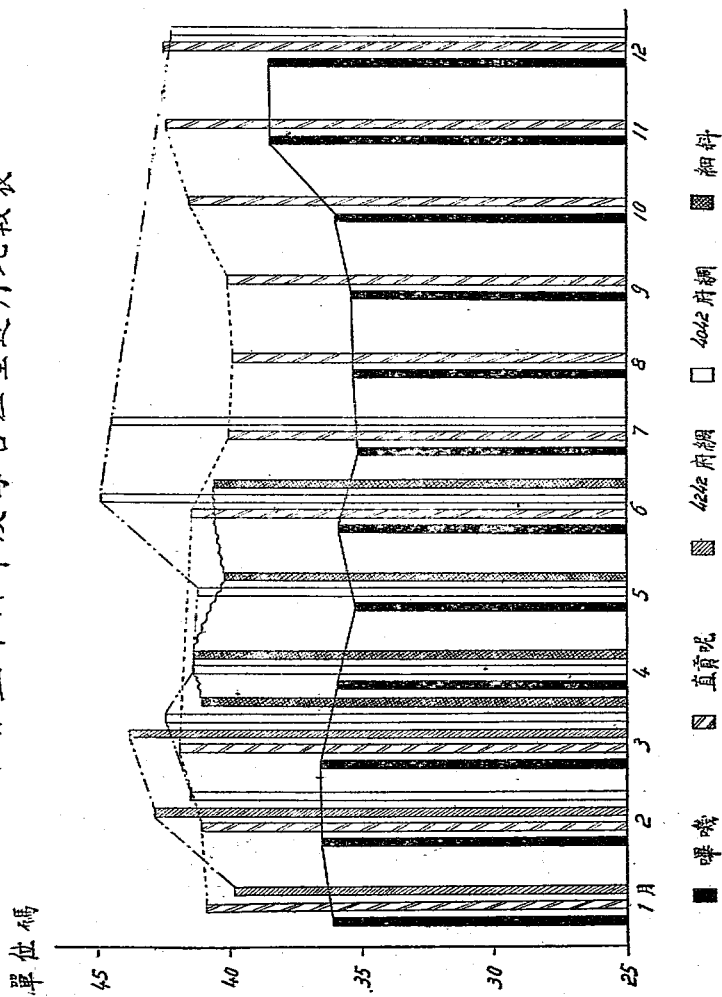
卅六年度



(戊) 三十五年度每台股產量逐月比較表



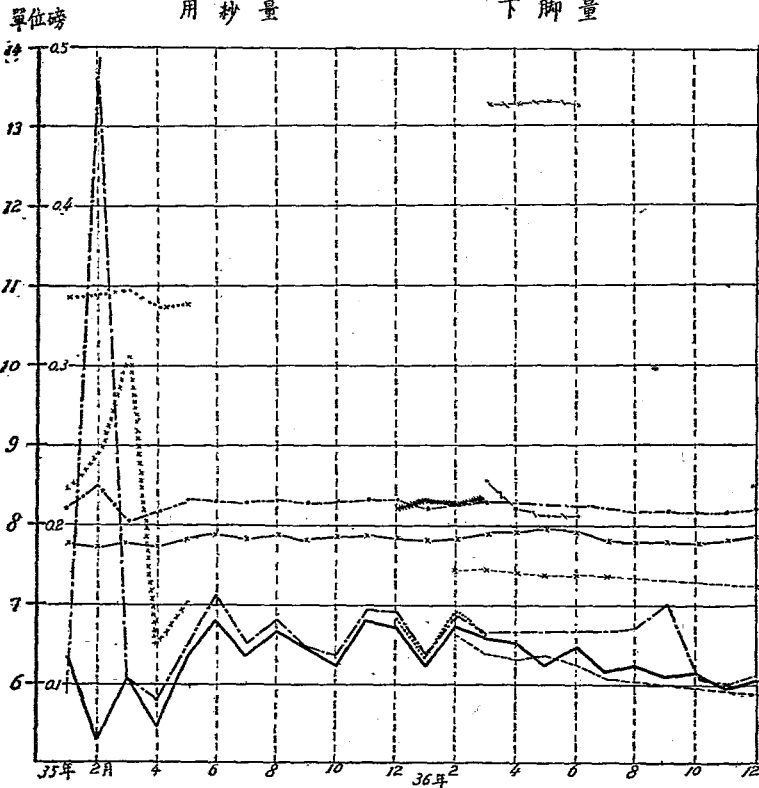
(戊) 三十六年度每台股產逐月比較表



(乙) 每疋布用紗量及產下脚統計

(自35年1月起至36年12月止)

7.6磅嗶嘰	4042府綢	7.6磅嗶嘰	4042府綢
8.15磅直貢呢	4800細斜	8.15磅直貢呢	4800細斜
12磅細布	4242府綢	12磅細布	4242府綢



(庚) 各股清潔時間表

準備股清潔時間表

機別	清潔部份	負責人	次數	清潔時間			
				日班時間		夜班時間	
筒子機	清潔發器身頭	值車	3	10.00	2.00 5.45	11.30	3.00 7.15
			3	10.00	2.00 5.45	11.30	3.00 7.15
漿紗機	前汽後車各部 前錫汽橋用	值車	星期六一次	每次了機後		每次了機後	
				每次了機後		每次了機後	
穿綜	全部	值車	1	5.30		7.15	
結經機	(第1次) 車頭附件 (第2次) 車頭拆開用汽油揩洗車身	值車	2	11.00	5.30	12.00	7.00
緯紗機	錠導羅車地	值車	2	10.00	2.00 5.45	12.00	3.30 7.15
			2	10.00	2.00 5.45	12.00	3.30 7.15

機織股清潔時間表

機別	清潔部份	負責人	次數	清潔時間			
				日班時間		夜班時間	
普通布機	車身內外各部	值車	1	8.00	8.30	10.00	10.30
自動布機	斷換車經緯身裝裝內置置外	揩車工	1	依次輪流揩掃		全日班	

整理股清潔時間表

機別	清潔部份	負責人	次數	清潔時間	
				日班時間	夜班時間
招布機	車身內外各部	值車	1	5.30	7.15
備註	每逢例假日全部清潔：牆壁、錠柱、橫樑、天花板、地板等等。				

(辛) 各機保全週期人數能力及工作內容表

機 別	工作別	週期	工 作 者		工 作 內 容	每天台數 或 每十天數	備註
			職 務	人 數			
絡 經 機	檢 查	一週	機 工	1	(1)校正導紗器隔距 (2)檢查滿紗器 (3)加錠子油	1天3台	
	措 車	一月	機 工	2	(1)措擦全部機件及齒輪 (2)全部油眼挖清並加油一次 (3)車頭油盤更換新油 (4)換錠子油 (5)各機件有磨損或動作不正者加以校正及修理 (6)檢查錠子是否有彎曲	1天3台	
	平 車	一年	機 工	3	(1)水平機身 (2)修理各機件 (3)校正各部動作	2天1台	
整 經 機	措 車	一月	機 工	1	(1)措拭各部及齒輪間飛花 (2)全部油眼挖清並注油一次 (3)檢查各部動作是否正常	1天2台	
	平 車	一年	機 工	2	(1)水平機身 (2)各機件有損壞者即調換或修理 (3)檢查筒子架水平位置及角度 (4)檢查筘齒	1天1台	
漿 紗 機	措 車	六月	機 工	2	(1)措擦全部機件及齒輪 (2)各機件有損壞者即調換或修理 (3)清潔及檢查輸漿管及漿缸 (4)補汽門	1天2台	
	平 車	二年	機 工	3	(1)各軸婆司如有損壞即予鑲修 (2)水平各羅拉鉄砲大小乾燥錫林等 (3)壓緊羅拉及漿紗雜拉是否圓正 (4)打印風扇交握等務使靈活有壞時加以調換或校正 (5)檢查水汀凡而是否漏氣 (6)安全凡爾有無障礙 (7)經軸架有無左右傾斜狀	3天1台	
自動接經機	措 車	一天	女 工	2	(1)措擦各部飛花 (2)細小機件用汽油洗滌	1天1次	
	大措車	一月	機 工	1	(1)全部機件拆下洗滌 (2)各機件有損壞者即調換或修理 (3)檢查有無障礙是否靈活	半天1台	
	平 車	六月	機 工	1	(1)全部分解措拭清潔 (2)水平機身基地 (3)校正各機件隔距	1天1台	

機 別	工作別	週期	工 作 者		工 作 內 容	每天台數 或 每合天數	備註
			職 務	人 數			
修 箱		隨時	修 箱	1	(1)每日至布機開會查箱內有否雜物 (2)上機時檢查箱內及箱內有否雜物 (3)修壞箱		
修 綜 框		隨時	修綜框	1	(1)修理綜框 (2)了機後檢查綜框是否損壞		
終 綜 機	加 油	一週	機 工	1	(1)挖清各部油花 (2)去托盤內污油 (3)校正清紗隔距	1天4台	
	措 車	三月	機 工	2	(1)各盤內污油全部提出更換新油 (2)拆下各部機件措清 (3)調換錠子及鋼絲	1天4台	
	平 車	一年	機 工	3	(1)機身全部水平 (2)各機件如有損壞者即調換或修理 (3)校正或調換鋼曲錠子	1天3台	
機 布 機	校 正	每天	機 工	1	(1)斷經裝置是否失其效用 (2)緯管調換緯脚是否正當 (換緯自動機) (3)緯紗庫全部清除飛花及注油 (換緯自動機)	1天150台	隨 時
			機 工	1		1天16台	
			機 工	1		1天16台	
	了機措車		小 工	2	(1)清除各部飛花及回絲 (2)挖清全部油眼並加油一次 (3)大牙齒加牛油 (4)清除齒輪間積垢 (5)緊各部螺絲	隨了機	
	檢 查	二月	機 工	1	(1)檢在各機有損壞者即予修理 (2)修正各部隔距及尺寸 (3)檢查羅絲有無鬆弛情形 (4)牽手及邊司是否失常 (5)打手力是否正當	1天20台	
平 車	一年	機 工 小 工 平車木匠	2 1 1	(1)全部機件拆下用火油洗滌 (2)調換墊木水平機身 (3)平箱座 (4)調換各磨損機件 (5)根據標準尺寸裝置	每天1台		
經緯及布軸			銅 匠	1	(1)重量是否正確 (2)整邊有否歪斜及裂縫		
驗 布 台	檢 查	一年	機 工	1	(1)測長羅拉是否靈活 (2)導布木棍是否圓正		
摺 布 機	措 車	三月	機 工 小 工	1 1	(1)挖清全部油眼並加油 (2)措清全部機器及齒輪 (3)損壞機件校正或調換	1天4台	
	平 車	一年	機 工 小 工	1 1	(1)各機拆下措清 (2)壓布針更換 (3)調換摺布機上絨布 (4)調換各損壞機件	1天2台	

試 訓 課

試訓課工作概述

- (甲) 試驗 (經常試驗工作表、各支紗配置表、棉布組織表)
- (乙) 訓練 (逐期招收人數表、訓練人數統計表、養成工籍貫統計表、養成工年齡統計表、養成工身長統計表、養成工體重統計表)
- (丙) 調查 (調查工作項目表、紡部機械速度表、各機隔距圖、羅拉隔距表)
- (丁) 皮鞞 (膠水漿糊配合分量表、皮鞞掉換週期表)

試訓課工作概述

本課一切工作隨設備環境分步進行，最初專重試驗，調節生活，繼及工作法之簡略調查，與保全運轉相輔而行，訓練工作在前年十月底之前僅夾於第一紡紗工場內行之，至十月底始正式在第二紡紗工場成班訓練，同時第三辦事處（前內外綿總公司）附設之皮鞣間解散，本課又奉命設置皮鞣間供給第二、三、兩廠之皮鞣及皮圈，自始迄今各種措施尚稱順利，此後養成工宿舍若能造成，試驗儀器若能添足，想不難更進一步也，茲將各股概況列表分陳於后：

工 作 分 配 表

股別	職 別	所 司 工 作	人 數			備 註
			紡一工場	紡二工場	織 部	
驗 查	試 驗 工	試驗格令，燃度，強力等	3	3		
	調 查 工	調查機械速度產額及成品等	2			
	記 錄 工	工務日報及物料記錄等	1	1	1	
	驗 紗 工	檢驗搖紗工作		1		
訓 練	前紡訓練工	領導前紡養成工實地工作	1			織部訓練係由各股組長兼職實地指導
	精紡訓練工	領導精紡養成工實地工作	2			
	筒搖成訓練工	領導筒搖成養成工實地工作	1			
皮 鞣	組 長	裁皮，膠亮，製膠水，調漿糊等	1			本間所製皮鞣，皮圈膠水，及漿糊係供給二、三、兩廠（計拾萬錠）之用。
	副 組 長	包呢心，套壳，燒頭等	1			
	搭 壳 工	膠皮壳	1			
	包 呢 工	包呢心	1			
	包 絨 工	包絨棍，絨板	1			
	套 壳 工	套壳，燒頭	1			
	膠 皮 圈 工	扞膠新皮圈及修理舊皮圈	1			
	膠 皮 帶 工	修膠皮帶	2			
	調 鞣 工	調皮鞣	10			

(甲) 試 驗

經常試驗工作表

名 稱	摘 要	次 數	說 明
原 棉	纖維長度，粗細，色澤 含水量，含雜物。	經常每週一次 以及新進原棉時	
棉 卷	重量…… $\frac{\text{磅}}{\text{只}}$ 及 $\frac{\text{盎司}}{\text{碼}}$ 含水量，含雜物。	每日抽查一次時間不定 每週一次	棉卷以 $\pm 40\%$ 為可容度，本廠採用棉花稱錘故重量隨溫度而調節。
梳 棉 綢 梳 棉 棉 條	均勻，含雜，疵點， 格林	每天一次 每週輪試一次	以 $6'' \times 6''$ 內所含多寡作檢查標準。
併 條 棉 綢 併 條 棉 條	均勻，含雜， 格林	每週二次 每班三次	採用棉綢檢驗黑板。 每次烘乾求得含水量，以乾燥格林作調節之標準。
頭 貳 道 粗 紗	格林 捻度 拉力，均勻，	每天一次 每週一次 隨時查察	本廠無粗紗勻度測驗器設備，故請憑眼力以查察。
細 紗	格林，含水量， 強力 捻度 均勻，色澤，白點，含雜	每班兩次 每班兩次 每週輪試一次 每週一次	每次同時計算差異率及求得含水量以乾燥格林作調節之標準。 每次同時計算差異率。 每次同時計算差異率。 以 $10'' \times 7''$ 內所含多寡作檢驗標準。
熟 練	格林，含水量， 張力 捻度 均勻，色澤，白點，含雜	每週輪試一次 每週輪試一次 每週輪試一次 每週一次	每次計算差異率。 每次計算差異率。 每次計算差異率。 以 $10'' \times 7''$ 內所含多寡，作檢驗標準。
絞 紗	長度，含水量 疵點，	每日一次 每次攪紗前	
棉 布	重量，長度，幅度，疵點 密度，強力，含雜，含漿	每班一次 每週一次	

本廠試驗部份，因儀器設備簡單，未能盡量發揮，經常試驗工作，有如上表所列各項，如遇和花成份改變時，則作落棉試驗一次，又配置，機構，齒輪，更動時，則隨時試驗與比較，所最感困苦者，厥為和花成份時有改易，因各支原料調撥供應，未能盡合需求，而纖維品級，又復參差不齊，故各段工作，亦須時加調整，其影響於出品者，良非淺鮮也。

各支紗配置表

支 部 別	項 目 別	林 率 伸 撚 度 強												
		格		林		率		伸		撚		度		強
		試驗 長度	格 林	支 數	格 林 率伸	機 械 率伸	配 合 %	係 數	√ 支 數	計 算 每 時 撚	實 際 每 時 撚			
42's 34's	頭道花卷	1碼	17 oz	0.00112										
	道花卷	1碼	13.3 oz	0.0014	5.11									
	梳棉條	6碼	310	0.164	112.6	103.5	- 8.8							
	併條第一節	6碼	322	0.155	5.78	5.67	- 1.94							
	併條第二節	6碼	314	0.159	6.15	6.08	- 1.15							
	併條第三節	6碼	300	0.169	6.28	6.23	- 0.80							
	頭道粗紗	30碼	302	0.828	4.97	4.91	- 1.2	0.87	0.91	0.79	0.74			
	道粗紗	30碼	112	2.25	5.39	5.49	+ 1.8	0.95	1.49	1.42	1.36			
	頭道粗紗	120碼	23.8	42.00	18.82	20.18	+ 6.7	3.97	6.48	25.7	25.0	38		
	細紗	120碼	29.41	34.00	15.23	16.28	+ 6.5	3.74	5.83	21.8	21.0	48		
撚線	43/2	120碼	47.6	21.00				4.58	21.0	20.5	105			
32's	頭道花卷	1碼	17 oz	0.00112										
	道花卷	1碼	13.3 oz	0.0014	5.11									
	梳棉條	6碼	310	0.164	112.6	103.5	- 8.8							
	併條第一節	6碼	322	0.155	5.78	5.67	- 1.94							
	併條第二節	6碼	320	0.156	6.04	5.95	- 1.51							
	併條第三節	6碼	310	0.164	6.15	6.15	- 0.65							
	頭道粗紗	30碼	325	0.77	4.77	4.69	- 1.71	0.89	0.877	0.78	0.73			
	道粗紗	30碼	127	1.97	5.12	5.11	+ 0.19	1.01	1.40	1.42	1.36			
	頭道粗紗	120碼	31.25	32.00	16.25	17.88	+ 9.1	4.08	5.66	23.1	22.8	54		
	細紗	32's	120碼											
21's 20's 18's	頭道花卷	1碼	18 oz	0.00106										
	道花卷	1碼	13.5 oz	0.00141	5.35									
	梳棉條	6碼	335	0.149	105.78	98.85	- 7.0							
	併條第一節	6碼	340	0.147	5.91	5.81	- 1.72							
	併條第二節	6碼	341	0.147	5.98	5.92	- 1.01							
	併條第三節	6碼	330	0.151	6.20	6.15	- 0.81							
	頭道粗紗	30碼	372	0.67	4.44	4.41	- 0.68	1.02	0.819	0.84	0.79			
	道粗紗	30碼	128	1.95	5.81	5.81	0	1.21	1.4	1.69	1.57			
	頭道粗紗	120碼	47.6	21.00	10.76	11.45	+ 6.0	3.78	4.58	17.3	16.2	65		
	細紗	21's	120碼											
10's	頭道花卷	1碼	18 oz	0.00106										
	道花卷	1碼	16.5 oz	0.00115	4.36									
	梳棉條	6碼	440	0.114	98.44	88.85	- 10.8							
	併條第一節	6碼	452	0.111	5.84	5.70	- 2.46							
	併條第二節	6碼	450	0.111	6.03	5.92	- 1.86							
	併條第三節	6碼	440	0.114	6.14	6.09	- 0.82							
	頭道粗紗	30碼	500	0.50	4.4	4.41	+ 0.23	1.22	1.707	0.86	0.76			
	道粗紗	30碼	200	1.25	5.00	5.00	0	1.35	1.12	1.51	1.42			
	頭道粗紗	120碼	100	100	8.00	8.6	+ 6.8	4.21	3.16	13.3	13.0	110		
	細紗	10's	120碼											

棉 布 組 織 表

布 別		4242府綢	4042府綢	細 布	7.6磅嗶嘰	8.15磅直貢呢	480C細斜
規 格	組 織	1 1	1 1	1 1	2 2	五 貢	2 1
	布 重	8.094	7.396	11.5	7.793	8.443	13.116
	布 幅	30"	30½"	36"	30½"	30½"	32"
	布 長	29.3	29.5	39.3	29.5	29.6	40
	經紗密度	97	92.5	60.5	80.5	90.2	93.9
原 紗	緯紗密度	48	57	57	63.7	61.1	60
	支 數	42 ¹ / ₂ s	42 ¹ / ₂ s	20 ^s	42 ¹ / ₂ s	42 ¹ / ₂ s	42 ¹ / ₂ s
	格 令	47.6	47.6	50	47.6	47.6	47.6
	強 力	95	95	70	95	95	95
	吋燃熱向	22.6 右	22.6 右	18 左	22.6 右	22.6 右	22.6 右
緯 紗	支 數	42 ¹ / ₂ s	34 ^s	21 ^s	21 ^s	21 ^s	18 ^s
	格 令	47.6	29.41	47.6	47.6	47.6	55.6
	強 力	86	45	60	60	60	70
	吋燃熱向	21 左	21.5 左	17 左	17 左	17 左	14 左
	整 經	總 經 數	2940	2832	2195	2435	2736
整頭數		6	6	5	5	6	6
經紗根數		490	472	439	487	456	505
經紗碼數		11950	11950	12000	11200	12050	11200
整頭重量		321	319.7	313.57	314	316	320
漿 紗	漿紗碼長	33.91	33	43.26	31.73	31.48	45
	漿 重	5.649	5.298	5.621	4.380	4.883	7.728
	上漿率		5%	20%			
	漿 重		0.265	1.124			
	落漿重		0.02	0.243			
穿 箱	號 數	64/ 3	60/ 3	56/ 2	38/ 4	57/ 3	60/ 3
	穿箱順序	1,3,2,4	1,3,2,4	1,3,2,4	順 穿	順 穿	順 穿
	邊紗穿法	1,3,2,4	1,3,2,4	1,3,2,4	1,2,3,4	平 紋	1,2,3
織 布	箱 幅	30.65	31.47	38.93	32.04	31.8	33.67
	計算緯密	45.5	54.4	57	61.5	58.3	57.7
	每疋緯重	2.445	1.853	4.998	3.413	3.26	5.388
	經紗織縮	13.5%	10.5%	7	6.9%	5.9%	11.2%
整 理	緯紗織縮	2.04%	3.2%	7	5.7%	4.9%	4.3%
	布 最 闊	30½"	30½"	36½"	30½"	30½"	32½"
	標 準	30"	30½"	36"	30½"	30½"	32"
	最 狹	25½"	30½"	35½"	29½"	25½"	31½"
	布 最 長	29.54	29.74	39.63	29.74	29.85	40.33
每 疋 回 絲 重	標 準	29.3	29.5	39.3	29.5	29.6	40
	最 短	29.06	29.26	38.97	29.26	29.35	39.67
	標 準	8.161	7.46	11.595	7.85	8.21	13.225
	最 重	8.094	7.396	11.5	7.793	8.143	13.106
	標 準	8.027	7.34	11.4	7.728	8.08	13
用 紗 量	經 紗	0.085	0.08	0.112	0.067	0.074	0.117
	緯 紗	0.031	0.022	0.100	0.043	0.407	0.065
用 紗 量		8.21	7.253	10.831	7.903	8.255	13.298

(乙) 訓 練

本廠訓練工作自去年十月底始正式在第二工場成班訓練，關於生手女工之招選標準與訓練規程，多半依照本公司所頒條例施行，惟於體格、智力測驗外，並加筆試及聽讀文告二項。訓練目標除使各股養成工具有各該股之工作技能外，並於可能範圍內使獲有他股工作之副技能一種，以便運轉調度，故本廠養成工除精紡外，餘皆兼具兩種技能（或梳棉與併條，或紡紗與再紡，或筒子與搖紗，成包裝成工亦具有筒子或搖紗之副技能）。至於訓練步驟，凡錄取之生手女工，於入廠手續辦理完竣後，由訓練主管員，召集談話，略述本廠招僱宗旨，訓練方針，廠規概要，禮貌舉止，以及紡織各機之功用等，再分批導往工場，略事參觀，乃就各人之志趣，與體格，分股受訓，分股後之第一課為重新講述各股工作之梗概，各該股機械之功用，以及初步基本動作之方法，原理與重要性，然後派至工場實地練習，第二課則為複習上次工作，並加考查，再授以第二步基本動作與工作上所需備之學識。除技術講課外，每週尚設有精神講話一課，由本廠各股負責人員輪流擔任之，他如國文，英文，算術，音樂，體育等增進學識，鍛鍊身心之課程，因設備未全，尚有待於逐步推進也。

逐 期 招 攷 人 數 表

期 別	應 攷 人 數	體 格 符 合 標 準 准 予 初 試 人 數	初 試 及 格 人 數	複 試 錄 取 人 數
1	121	37	20	14
2	183	54	33	17
3	292	102	53	32
4	231	71	32	21
5	121	38	19	11
6	443	174	85	53
7	430	192	94	42
8	372	162	79	36
9	562	201	108	58
10	420	110	57	34
11	401	172	81	47
12	407	130	61	35
13	272	136	65	30
14	181	84	46	20
15	213	120	54	24
16	350	125	61	33
17	492	207	105	56
總 計	5491	2115	1053	563
佔應攷人數百分率		38.5	19.2	10.3

訓練人數統計表

期 別	部 別	梳棉	併條	紡	再紡	精紡	筒子	搖紗	成包	總計	佔全體人 數之百分率%
1				2	4	8	-			14	
2		2	4		2	9				17	
3		3	4	4	4	17				32	
4			2	1	8	10				21	
5			2	1		8				11	
6		4	4	5	9	31				53	
7		2	3	3	10	24				42	
8			2			5	13	12	4	36	
9		1	3	2	4	28	5	10	5	58	
10		3	6	4	10		11			34	
11		1	2	3		29		10	2	47	
12						31		4		35	
13		2				10	10	8		30	
14			10				10			20	
15					3	10		11		24	
16							15	12	6	33	
17			3			18	19	14	2	56	
共	計	18	45	25	54	238	83	81	19	563	
畢業人數		11	28	22	49	194	52	56	14	426	75.7
正在受訓人數		0	4	0	1	17	23	15	5	65	11.5
中途輟訓人數		7	13	3	4	27	8	10	0	72	12.8
畢業後 在廠工作人數		9	22	19	41	176	46	53	14	380	67.5
畢業後 流動數人		2	6	3	8	18	6	3	0	46	8.2

養成工籍貫統計表

省 份	江 蘇	浙 江	安 徽	湖 北	山 東	河 北	江 西	廣 東	總 計
人 數	401	125	10	9	8	6	7	3	563
佔百分率	71.2	22.2	1.8	1.6	1.4	1.1	0.2	0.5	100

養成工年齡統計表

年 齡	16	17	18	19	20	總 計
人 數	161	161	147	79	15	563
佔百分率	28.6	28.6	26.1	14.0	2.7	100

養成工身長統計表

身長	部 名	梳 棉	併 條	始 紡	再 紡	精 紡	筒 子	搖 紗	成 包	總 計	佔百分率
58"-59"						91				91	16.2
59"-60"		3		3		69		25		100	17.8
60"-61"		2		3		78	18	30		131	23.3
61"-62"		6	7	10	9		24	26	5	87	15.4
62"-63"		3	12	6	19		24		9	73	12.9
63"-64"		4	26	3	26		17		5	81	14.4
共 計		18	45	25	54	238	83	81	19	563	100%

養成工體重統計表

體 重	部 名	梳 棉	併 條	始 紡	再 紡	精 紡	筒 子	搖 紗	成 包	總 計	佔百分率
80-90						86		1		87	15.5
90-100				3	2	87	8	15	2	117	20.8
100-110		3	12	11	10	56	37	34	5	168	29.8
110-120		11	17	7	21	9	30	24	8	127	22.6
120-125		4	16	4	21		8	7	4	64	11.3
共 計		18	45	25	54	238	83	81	19	563	100

工作競賽優勝者與各部主管人員合影



粗 紡 組



精 紡 組



搖 紗 組

(丙) 調 查

調查工作項目表

- 保 全——平車，捲車，磨車，換幅前後工作情形及出品調查與比較。
- 運 轉——空錠，清潔工作法，各項工作時間及工作能力調查。
- 機 械——各機速度，隔距及機件調查。
- 成 品——棉紗棉布及半成品調查。
- 產 額——各機產額調查與統計。
- 原 料——每月用棉用紗量，及各部回花下脚調查與統計。
- 機物料——各項機物料消耗調查與統計。
- 製 表——各項調查統計製表工作。

紡部第一工場機械速度表

項 機 別	皮帶盤直徑		速 度 (R.P.M.)								備 考	
	主 軸	車頭	主軸	車頭	打手	風扇	錫林	道夫	剪刀	羅拉		錠子
鬆包機	10"	15"	590	390	390	760						
開棉機	$\frac{10''}{15''} \times 9''$	7"	492							
直立式開棉機	10"	11"	960	840	840	1340						
給棉機	$\frac{12''}{30''} \times 9\frac{1}{2}''$	9 $\frac{1}{2}$ "	960	370	370	762						
頭道清棉機	8"	12"	1440	960	960	1090						
姿道清棉機	8"	..	1450	980	980	1110						
梳棉機	42 ^s	9 $\frac{1}{2}$ "	20"	362	171			171	9.7	1380		
	32 ^s	10.1	..		
併條機	42 ^s	12 $\frac{1}{2}$ "	18"	366	254					364		F.R.1 $\frac{1}{2}$
	32 ^s
始紡機	42 ^s	13"	19 $\frac{1}{2}$ "	366	244					192	560	.., 1 $\frac{1}{8}$ "
	32 ^s
再紡機	42 ^s	15 $\frac{1}{2}$ "	15"	366"	378					133	660	.., 1 $\frac{1}{2}$ "
	32 ^s					130
精紡機	42 ^s	36"	13"	418	1158					18	12000	.. 摺
	34 ^s	..	15"	..	971					188	10160	..
	32 ^s	..	13 $\frac{1}{2}$ "	..	1115					197	11800	..
併筒機	$\frac{10''}{20''} \times 19''$	14"	575	390								
捻線機	30 $\frac{1}{2}$ "	16 $\frac{1}{2}$ "	410	758						55	6736	B.R.19 $\frac{1}{4}$ "

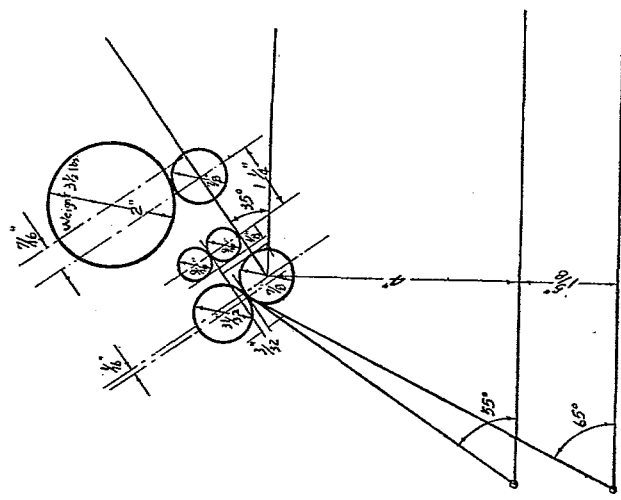
紡部第二工場機械速度表

項 機 別	II	皮帶盤直徑		速 (R.P.M)							備 考		
		主	軸	車頭	主軸	車頭	打手	風扇	錫林	道夫		剪刀	羅拉
岩包機		6"	15"	960	382	382	780						
開棉機		$\frac{6}{15} \times 8\frac{1}{2}"$	7"	465							
直立式 開棉機	No.1	10"	12"	950		790	1380						
給棉機		$\frac{6\frac{3}{4}}{12} \times 5\frac{1}{2}"$	11 $\frac{1}{2}"$	1450	395	395	790						
管子給棉機		6 $\frac{3}{4}"$	12"	1430	800	800							
直立式 開棉機	No.2			710	710								
頭道清棉機		8"	12"	1430	960	960							
二道清棉機		8"	12"	1430	960	960							
梳棉機	20 ^S	9 $\frac{1}{2}"$	20"	355	169			169	10.44	134C			
	10 ^S			169	11.24	..			
併袋機	20 ^S	4 $\frac{15}{16}"$	13 $\frac{1}{16}"$	1440							333		F.R.11 $\frac{1}{8}"$
	10 ^S							356		" " "
始紡機	20 ^S	$\frac{12\frac{1}{2}}{22} \times 16"$	16 $\frac{1}{2}"$	565	244						164	490	" " "
	10 ^S	$\frac{11\frac{1}{2}}{22} \times 16"$	15"	..	246						171	492	" " "
再紡機	20 ^S	$\frac{12\frac{1}{2}}{18} \times 16"$	17 $\frac{1}{2}"$	485	296						120	690	" " "
	10 ^S	$\frac{13\frac{1}{2}}{18} \times 16"$	19"	..	295						136	690	" " "
精紡機	20 ^S	8"	13"	1467	903						200	9800	" " $\frac{7}{8}"$
	21 ^S	..	14"	..	838						207	9400	" " "
	18 ^S	7 $\frac{1}{2}"$	13	..	846						203	9672	" " "
	10 ^S	7 $\frac{1}{2}"$	16"	..	688						201	7860	" " "
併筒機		17"	14"	375	400								
搖紗機		$\frac{6}{26} \times 16"$	8"	567	262								

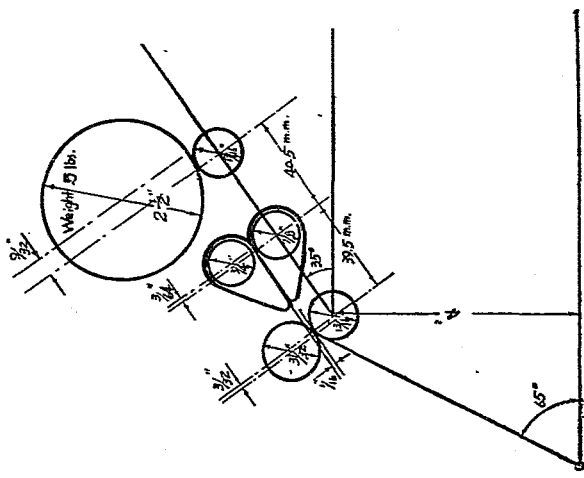
紙布工場機械速度表

項目別		皮帶盤直徑			速 度			
		馬達	天 軸	主 軸	馬達	天 軸	主 軸	錠子
絡	絡	18"	$\frac{14'' \times 16''}{21'' \times 8''}$	4"	368	539-542	2050-2150	2050-2150
絡	經	7 $\frac{1}{2}$ "	$\frac{10''}{27''}$	11 $\frac{1}{4}$ "	595	160-163	141-145	650-670
整	經	7 $\frac{1}{2}$ "	$\frac{19'' \times 6\frac{1}{2}''}{27'' \times 30\frac{1}{2}''}$	14 $\frac{1}{4}$ "	..	98-100	46-47	
漿	紗	10"	$\frac{17''}{30''}$	15"	..	191-196	218-222	
接 經							250 結/分	
布 機	自動	14 $\frac{1}{2}$ "	$\frac{9''}{35\frac{1}{2}''}$	13"	585	233-237	160-165	
	普通	12 $\frac{1}{2}$ "	..	12"	725	242-246	180-185	
驗 布		4 $\frac{1}{8}$ "	$\frac{9\frac{1}{2}'' \times 13'' \times 24''}{19\frac{1}{2}'' \times 9\frac{1}{2}'' \times 9\frac{1}{8}''}$	8"	960	329-334	88-92	
摺 布		4 $\frac{1}{8}$ "	$\frac{9\frac{1}{8}''}{19\frac{1}{4}''}$	11"	960	248-252	219-222	

精紡机利達式大牽伸
紡部第二工場



精紡机日東式大牽伸
紡部第一工場



羅 拉 隔 距 表

支 別	纖 維 平 均 長 度	機 別 格 林	羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距			
			前	第一	第二	後	前	中	後	
			前	中	後	前	後			
42's 32's 34's	32.6/'' /32	併條(第一節)	322 /cyd	1 $\frac{1}{4}$ ''	1 $\frac{1}{8}$ ''	1 $\frac{1}{4}$ ''	1 $\frac{1}{4}$ ''	$\frac{5}{16}$ ''	$\frac{9}{32}$ ''	$\frac{1}{8}$ ''
		併條(第二節)	314 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
		併條(第三節)	300 ,,	,,	,,	,,	,,	1 $\frac{1}{8}$ ''	1 $\frac{1}{4}$ ''	$\frac{3}{8}$ ''
	始 紡	302/30yd	1 $\frac{9}{16}$ ''	1''	1 $\frac{9}{16}$ ''	1 $\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	始 紡	302 ,,	1 $\frac{9}{16}$ ''	1''	1''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	再 紡	112 ,,	1 $\frac{1}{8}$ ''	1''	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	精 紡	$\frac{23.8}{31.25}$ 29.41/120yd	$\frac{1}{8}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	$\frac{1}{8}$ ''	★ mm 39.5	40.5	mm	mm	
20's 21's 18's	26.4/'' /32	併條(第一節)	340 /6yd	1 $\frac{1}{8}$ ''	1''	1 $\frac{1}{8}$ ''	1''	$\frac{1}{8}$ ''	$\frac{1}{4}$ ''	$\frac{3}{8}$ ''
		併條(第二節)	341 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
		併條(第三節)	350 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
	始 紡	372/30yd	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{5}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	始 紡	,, ,,	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{1}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	再 紡	128 ,,	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{5}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	再 紡	,, ,,	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{1}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
精 紡	$\frac{50}{47.6}$ 55.6/120yd	$\frac{7}{8}$ ''	$\frac{9}{16}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''		
10's	21.5/'' /32	併條(第一節)	452 /6yd	1 $\frac{1}{8}$ ''	1''	1 $\frac{1}{8}$ ''	1 $\frac{1}{8}$ ''	$\frac{5}{16}$ ''	$\frac{7}{32}$ ''	$\frac{1}{8}$ ''
		併條(第二節)	450 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
		併條(第三節)	440 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
	始 紡	500/30yd	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{5}{8}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	
	再 紡	200 ,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	
	精 紡	100/120yd	$\frac{7}{8}$ ''	$\frac{9}{16}$ ''	$\frac{7}{8}$ ''	1 $\frac{1}{16}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	$\frac{1}{2}$ ''	

附註 為中心距離

(丁) 皮 輥

本廠各機所用皮輥，初即給於本公司第三辦事處（前內外綿總公司）所附設之皮輥間，該間旋於前年十月間奉命解散，本廠乃另設皮輥間專製皮輥，皮圈，以供二三兩廠之需，茲將所製皮輥膠水，皮帶膠水，漿糊等之配合分量，及掉換皮輥週期，分別列表於后：尙希先進諸公賜教指正。

膠水漿糊配合分量表

原料	製 品	皮 鞣 膠 水		皮帶膠水	膠皮膠水	漿 糊
		冬 季 用	夏 季 用			
樹 膠		1½ 磅	3 磅			
全 力 片		1½ 磅	1¼ 磅	6 磅		
牛 皮 膠		1½ 磅				
甘 油		¼ 磅				
白 醋		½ 磅	1 磅		2→2.5兩	
金 黃		½ 兩	½ 兩			
水		10 磅	10 磅	6 磅		
丁 香 油			20C.C.			
石 炭 酸				½ 兩		
炭 匿 酸				¼ 兩		
酒 精				2 兩		4 磅
龍 鬚 膠					1 兩	
松 香						10 磅
麵 粉						7 磅
松 節 油						1 磅

用上表所配製之皮帶膠水膠接後，僅需經過20分鐘即可應用。

皮鞣膠水之成份大約根據上表而配合，然因天氣之燥濕，雜拉速度之快慢與皮鞣使用時間之久暫，稍有變動。

皮-鞣掉換週期表

支 別 皮 鞣 別	備 條			始 紡		再 紡		精 紡
	外 擋	中 擋	內 擋	外 擋	內 擋	外 擋	內 擋	
20's	1 日	4 日	8 日	4 日	8 日	4 日	8 日	3 日
42's								4 日

機 動 課

- (甲) 機動課概述
- (乙) 電機設備表(變壓器表、馬達表)
- (丙) 配電線路圖
- (丁) 電燈配置圖
- (戊) 用水量逐月比較表(附圖三)
- (己) 傳動裝置及電力分佈圖
- (庚) 噴霧裝置圖(附圖二)
- (辛) 汽熱裝置圖
- (壬) 修理機械設備表
- (癸) 營繕概述

(甲) 機 動 課 概 述

本課共分電氣、鍋爐、木工、鐵工、白鐵、泥水、油漆等七部份，但通常工作，每有牽涉數部份者，故雖分而仍須互相連繫，其主要之工作如下：

- (一) 電力之分配及使用。
- (二) 傳動裝置之保全。
- (三) 工場噴霧之管理。
- (四) 工場水汀之供送。
- (五) 電機及機械之整理。
- (六) 機器零件之修配。
- (七) 房屋之修繕及改建。

凡損壞之機件，在可能範圍內，悉由本課設法修製，但以修理工場太小及機械尚不齊備，未能全數自配耳。

本課變壓室內之配電設備，尙稱完善，有鉄皮及大理石板兩套，用以分配工場電力，且大部份採用地下電纜，在觀瞻方面，實遠勝於架空式，本廠電力線為400伏特，電燈線則為100伏特。

本廠鍋爐，有BW水管臥式三具，從前原用以發電，今因透平在戰時已被日人拆去，故僅負蒸紗及暖氣之責，未免大材小用，上海第二紡織廠在冬日所用之水汀，亦賴以供給，最近上海第一印染廠所屬第二工場逐步復工，所需水汀，亦取給於此矣。

(乙) 電 機 設 備 表

變 壓 器 表

K V A	相	電 壓	數 量	放 置 處 所	備 註
3600	3	6300/415 v	2	變壓器室	二具輪流使用
125	3	6300,6000/453,431 v	1	變壓器室	不用
40	1	415/200,100 v	1	織部走廊	燈用
30	1	400,200/100 v	1	變壓器室	燈用
30	1	400,200/100 v	1	第一工場走廊	燈用
30	1	400,200/100 v	1	第二工場走廊	燈用
15	3	400/200,100 v	1	變壓器室	工作用
15	1	430,420,410,400/200,100 v	1	總辦公室屋頂	燈用
1	1	440/110 v	1	鍋爐室後小屋	燈用

馬 達 表

紡部第一工場

馬 力	轉 數	數 量	放 置 處 所	備 註
250 HP	415 R.P.M.	2	捻線間	
150	415	1	精紡間(走廊)	
125	415	3	精紡間(一隻在走廊)	
75	365	1	梳棉間(走廊)	
75	365	1	粗紡間(走廊)	
15	575	1	梳棉間	
10	980	1	粗紡間	
7.5	575	2	清棉間	
7.5	940	2	清棉間	
7.5	1440	3	清棉間	
7.5	575	2	併線間	
7.5	955	2	併線間	
7.5	940	1	精紡間	風扇用
7.5	980	1	粗紡間	
6	955	1	回花間	
6	952	1	清棉間	
6	1430	3	清棉間	
6	1430	2	粗紡間	風扇用
3	567	1	皮輻室	
3	567	1	磨蓋板室	
3	567	1	粗紡間	風扇用
3	567	1	捻線間	風扇用
3	575	1	回花間	
3	577	1	精紡間	風扇用
1	1395	1	試驗室	
$\frac{1}{2}$	1430~1725	2	試驗室	附於試花箱

紡部第二工場

馬力	轉數	數量	設置處所	備註
75 HP	365 R.P.M.	2	梳棉間(走廊)	
50	485	1	粗紡間(走廊)	
35	375	1	併條間(走廊)	
20	565	1	粗紡間(走廊)	
20	570	1	成包間	大包用
10	575	1	成包間	小包用
10	1000	1	清棉間	
10	1474	37	精紡間	裝置中
8	1467	15	精紡間	裝置中
7.½	565	1	搖紗間(走廊)	
7.6/5	710/565	1	清棉間	
7.½	1440	2	清棉間	
6	580	1	搖紗間(走廊)	
6	960	1	清棉間	
6	1430	2	清棉間	
5	1430	3	清棉間	
4	1430	3	清棉間	
4	565	1	清棉間	
4	1420	3	併條間	
3	965	3	併條間	
3	545	1	皮鞣室	
3	567	1	併條間	風扇用
3	567	2	精紡間	風扇用
2	1440~1470	6	併條間	
½	1407	2	皮鞣室	

織 部

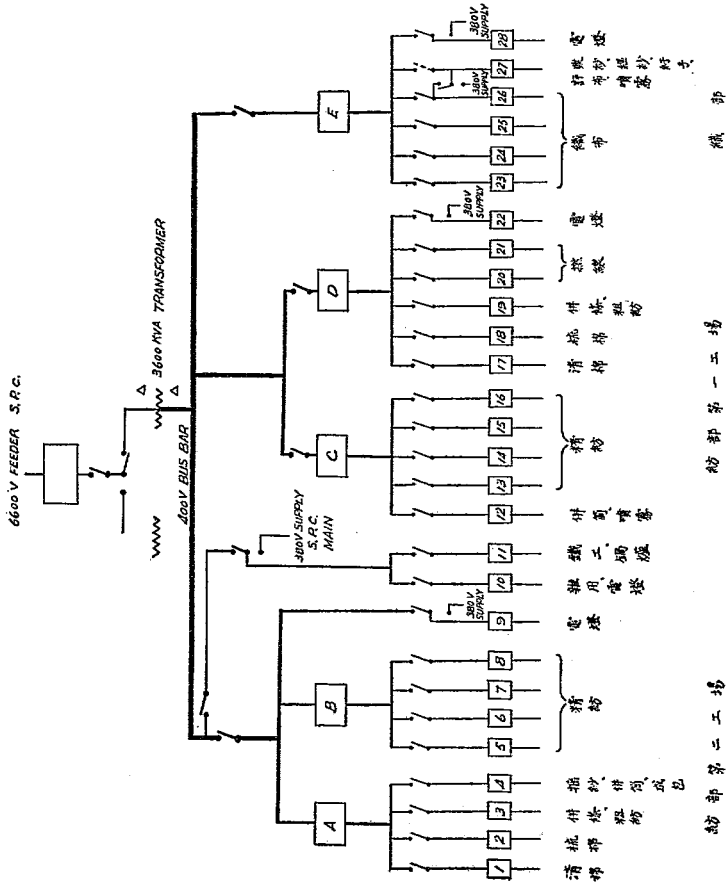
馬 力	轉 數	數 量	放 置 處 所	備 註
50 H.P.	575 R.P.M.	1	織布間(走廊)	
35	375	1	捲線間	
35	725	8	織布間(走廊)	
32 $\frac{1}{2}$	565	1	織布間(走廊)	
30	575	2	織布間(走廊)	
25	575	3	織布間(走廊)	
20	565	1	漿紗間(走廊)	
15	575	1	經紗間	
6	1000	1	評布間	
3	545	1	漿缸間	
3	565	1	穿綜間	風扇用
2	1425	1	自動結經間	附 1HP 直流發電機
1	1500	1	木工間	

雜 部

馬 力	轉 數	數 量	放 置 處 所	備 註
60 H.P.	200/ 450 R.P.M.	1	空氣壓縮室	交流整流子式
40	2916	1	鍋爐室	
35	2885	1	鍋爐室	
35	375	1	空氣壓縮室	
23	200/ 500	1	空氣壓縮室	交流整流子式
25	570	1	鍋爐室	
25	715	1	鍋爐室	
15	960	1	水幫浦室	從前發電用
7 $\frac{1}{2}$	720	1	鍋爐室	
6	960	1	金工間	
5	945	1	製氫氣室	風扇用
3	570	1	鍋爐室	
3	1410	2	鍋爐室	
2	1397	1	鍋爐室	
1	1420	1	白鐵間	
$\frac{1}{2}$	1407	1	物料棧	繞線用
$\frac{1}{4}$	2890	1	總辦公室	附於原補試驗箱

備 用

馬 力	轉 數	數 量	設 置 處 所	備 註
150 HP	260 R.P.M.	2	前發電所	
125	415	5	全 上	
100	405	2	全 上	
80	355	1	全 上	
65	350	1	全 上	
35	375	1	全 上	
30	575	1	全 上	
15	565	1	全 上	
10	575	1	全 上	
10	940	1	全 上	
10	1440	1	全 上	
10	1465~1475	8	全 上	
7½	580	1	全 上	
7½	940~1000	5	全 上	
7½	1450	1	全 上	
7.5/6	710/565	1	全 上	
6	960	4	全 上	
6	1430~1500	2	全 上	
5	960	1	全 上	
5	2840	1	全 上	
4	1440	2	全 上	改 造
3	570	2	全 上	
1½	1355~1420	2	全 上	
¾	705	1	全 上	
0.37	1400	1	全 上	

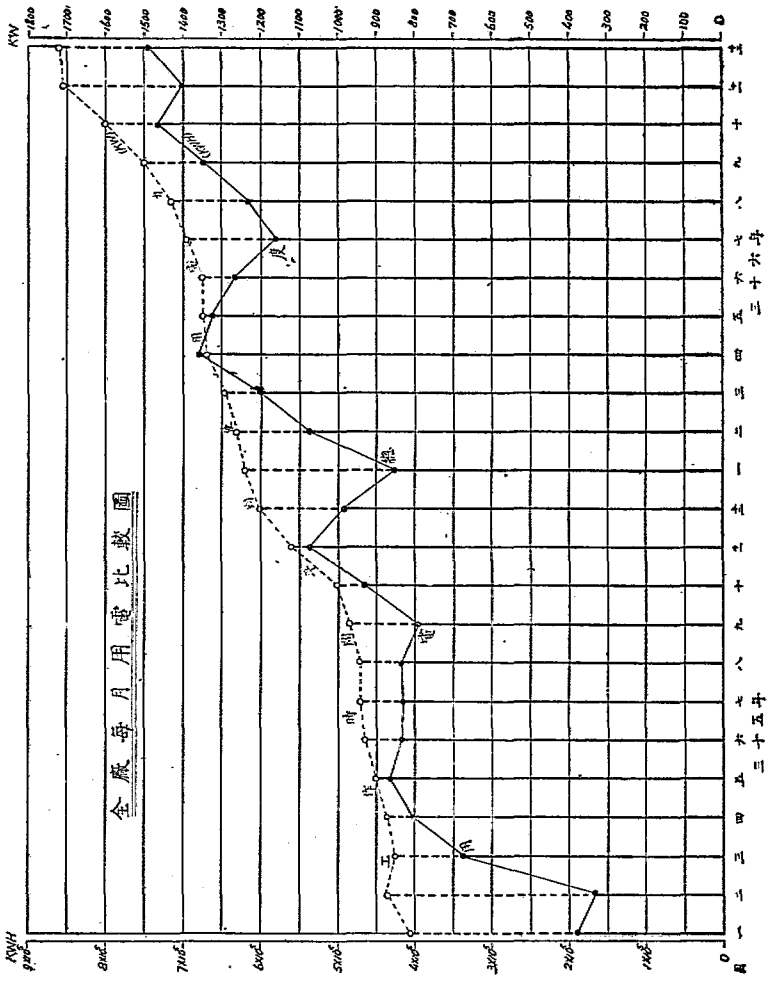


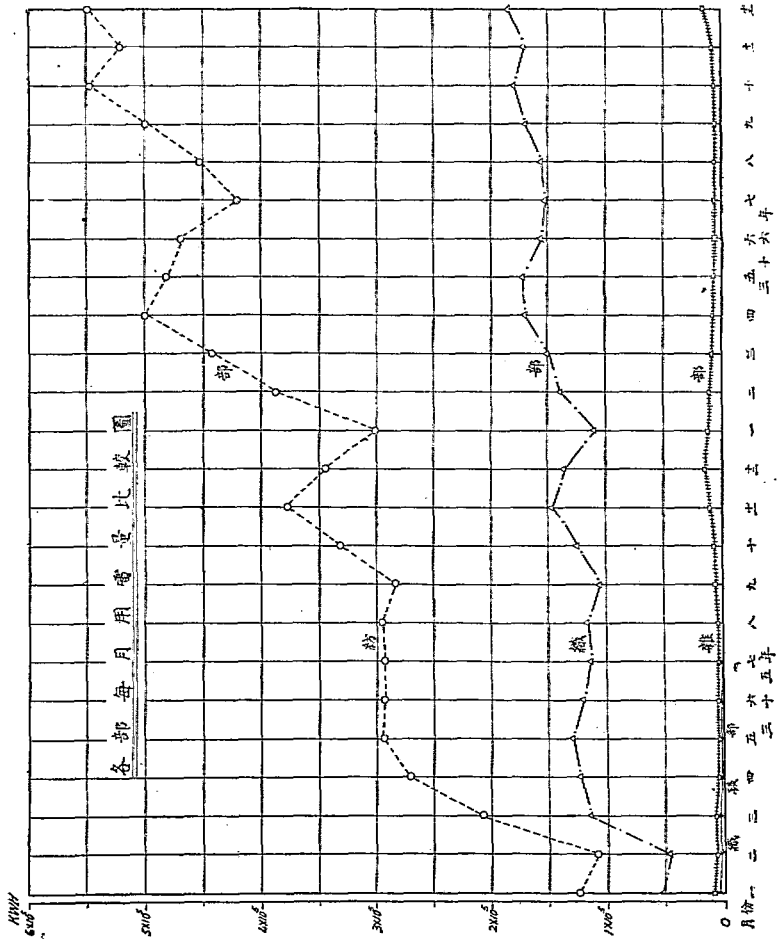
(丙) 上海第三紡織廠配電圖

(戊) 用水量逐月比較表 (三十五年及三十六年二年度)

(一) 各部用电量逐月比較表

年	月	紡 部	織 部	織 毯 部	雜 部	總 計
35	1	122154 KWH	54022 KWH	4359 KWH	9201 KWH	189736 KWH
..	2	109579	47064	2730	7214	166587
..	3	208600	117246	3549	8227	337622
..	4	270165	124724	1330	4990	401209
..	5	294630	131880	1720	3903	432133
..	6	292699	121159	2050	3922	419830
..	7	292730	117552	870	3946	415098
..	8	296853	118193	結 束	3882	418928
..	9	282750	107360		6714	396824
..	10	331517	126293		8975	466785
..	11	377449	147943		10205	535597
..	12	344014	135706		13013	492733
36	1	300543	112997		11858	425398
..	2	387050	141140		10744	538934
..	3	442088	151403		9124	602615
..	4	500417	171703		6835	678955
..	5	481083	174707		6230	662020
..	6	468397	157003		6058	631458
..	7	421578	154002		6127	581707
..	8	452370	158780		5586	616736
..	9	498324	170476		4958	673758
..	10	546829	180191		5870	732890
..	11	520330	172630		8592	701552
..	12	548675	184125		13829	746629

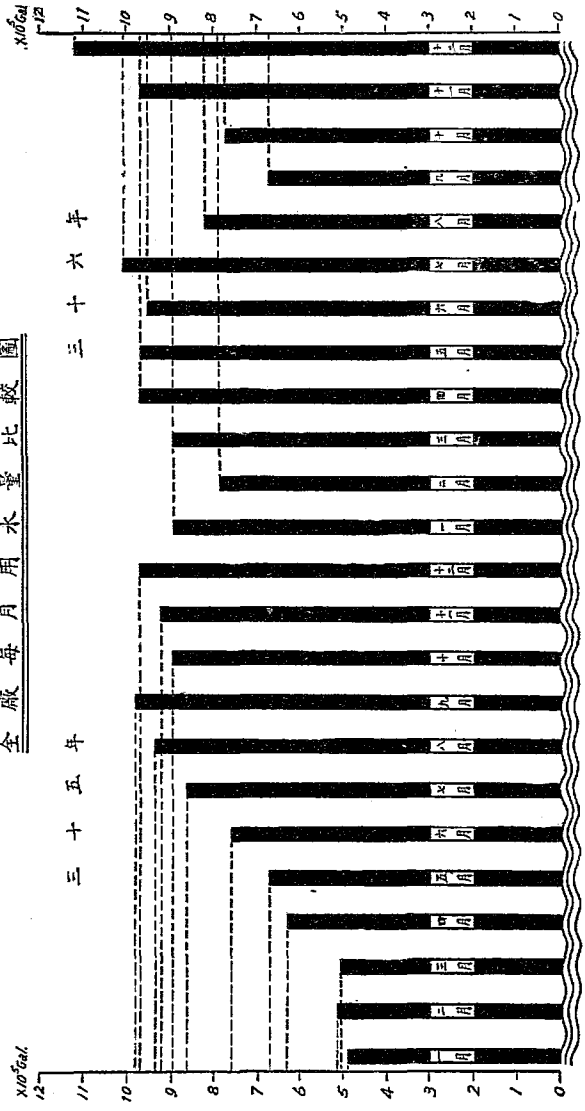


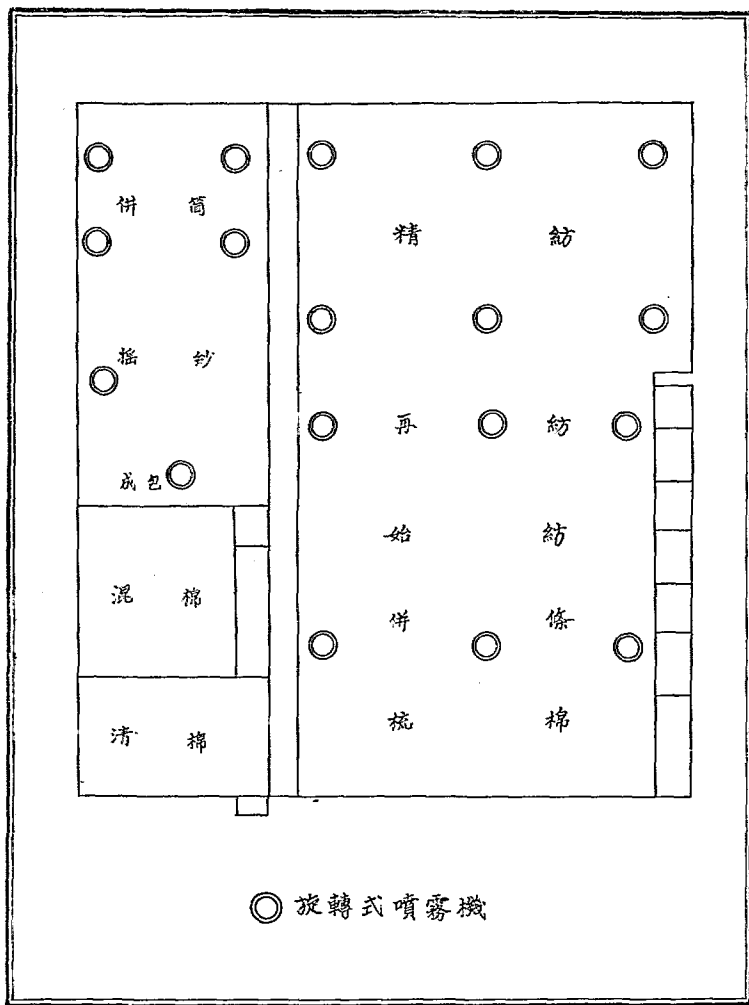


(二) 用水量逐月比較表

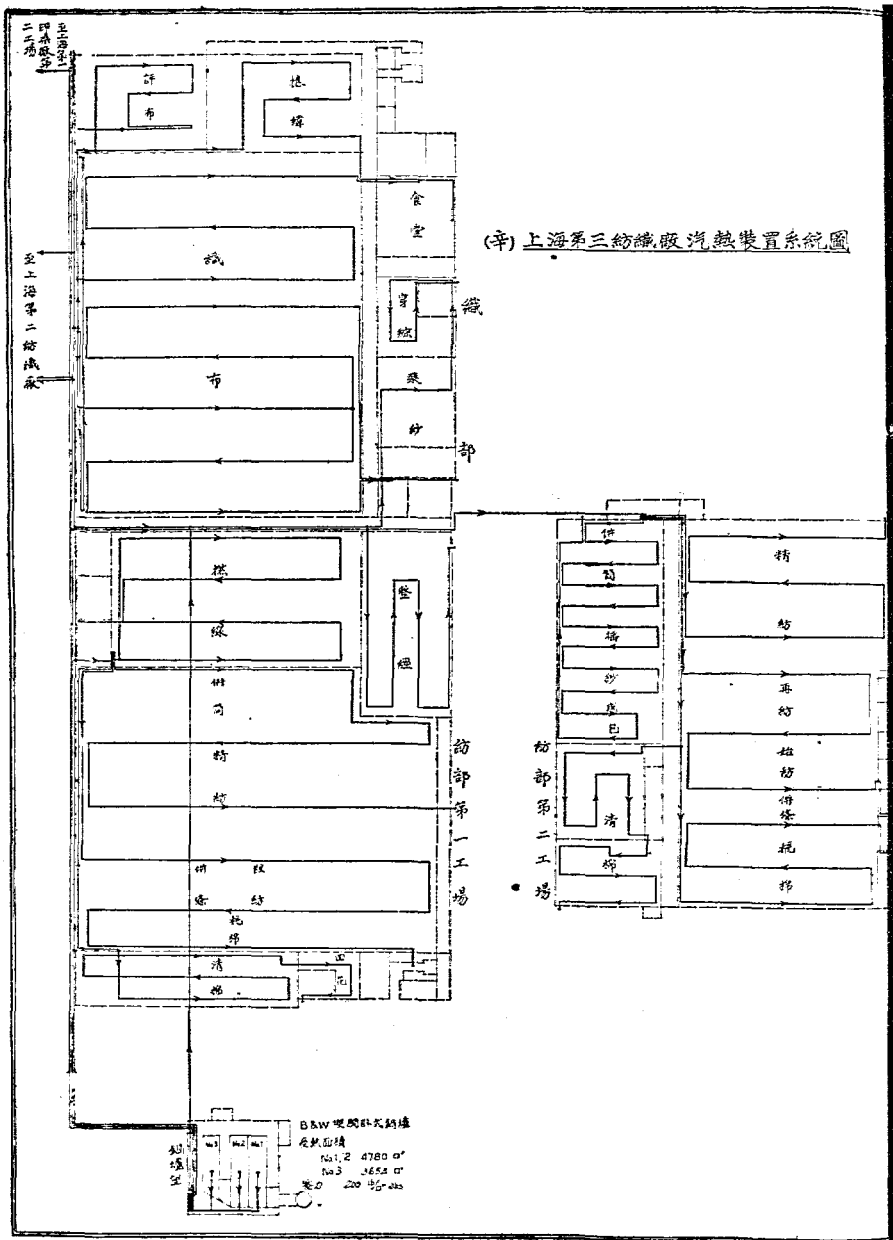
年 月	三 十 五 年	三 十 六 年
1	490940 介命	894360 介命
2	516780	787570
3	509040	894720
4	634200	970500
5	674850	963600
6	764450	951270
7	867200	1087630
8	937650	816900
9	984790	671280
10	898030	771750
11	922710	966270
12	974640	1197950

全廠每月用水量比較圖





二 紡部 第二工場



(壬) 修理機械設備表

名	稱	數	量
十一呎車床		一部	
六呎車床		一部	
十二吋鑽床		一部	
五吋鑽床		一部	
十二吋牛頭刨床		一部	
鉗床		十架	
白鐵滾筒校正機		一部	
焊接工具		一套	
噴漆工具		一套	
打鐵設備		全	

(癸) 營繕概述

本廠房屋自廠變以後，日人在八年中未曾注意修理；故接收之初，頗多損壞之處，旋經修繕，漸趨完好。修繕工程之較大者，由總公司招商承包較小者，由本廠招標或自行修建。茲將開工以來之營繕工作，分招商承包及原工修造兩部份簡列如下：

(一) 招商承包

承 包 商	工 程 起 迄 年 月	工 程 撮 要	備 註
新利記營造廠	35年4月→35年5月	1.修補紡部第一工場及織部工場之瓦楞鉄皮屋面。 2.修補及掉換上述工場內之地板三十方。 3.掉新花布倉庫之柏油油毛毡屋頂。	總公司招標
潘泰記營造廠	35年8月→36年9月	1.修補紡部第二工場之瓦楞鉄皮屋面，并加以油漆。 2.掉換該工場之地板四百方及粉刷全部牆壁。	1.總公司招標 2.未曾全部完工而解約，其未完工程，由本廠自工修繕。(進行中)
東亞建設公司	35年6月	1.於原有平屋堆棧一部份改造男女工友浴室及哺乳室俱樂部各一間。 2.裝浴室用爐子及貯水箱。	本廠招標
新成記營造廠	36年3月→36年4月	修理與上海啤酒廠相鄰之鋼筋板牆計二百十呎。	1.本廠招標 2.費用由本廠與上海啤酒廠各出其半。
楊洪記營造廠	36年6月→36年7月	1.廠門口圍牆加有刺絲網。 2.西部加做竹籬笆	總公司招標

(二) 廠 工 修 造

起 訖 年 月	工 程 撮 要
35年2月 → 35年5月	<ol style="list-style-type: none"> 1.改造職員寢室日本式榻榻米為地板 2.改造員工康樂室 3.修理澳門路職員宿舍及粉刷
35年5月 → 35年6月	<ol style="list-style-type: none"> 1.分隔總辦公室 2.粉刷油漆職員寢室，辦公室牆壁及門窗
35年8月 → 35年12月	<ol style="list-style-type: none"> 1.修理及掉新布廠屋頂天窗十二行 2.改造紡部第二工場梳棉間，併條間，粗紡間全部底脚 3.添建木工室 4.疏通全廠陰溝 5.改工友淋浴式為浴池
36年1月 → 36年4月	<ol style="list-style-type: none"> 1.修理廠界圍牆 2.改造紡部第一工場工友洗面間及員工消費合作社
36年4月 → 36年8月	<ol style="list-style-type: none"> 1.翻造雜工間為哺乳室與托兒所 2.修改工友廁所為沖水式 3.加建紡部第二工場更衣室工務室等
36年8月 → 36年12月	<ol style="list-style-type: none"> 1.在修理間兩旁添建兩間，一作漆工間，一暫充教室 2.在油棧及修理間之間添造男工浴室 3.修繕 NO.5, 14 花布倉庫地板 (尚未完工)

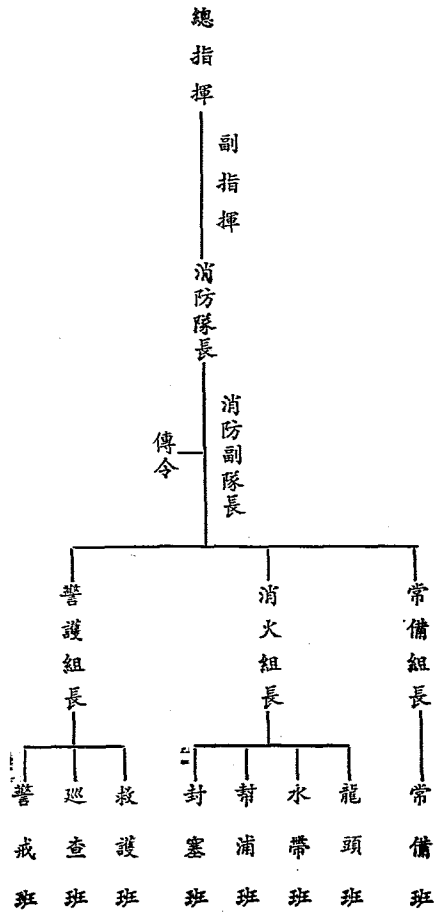
消 防

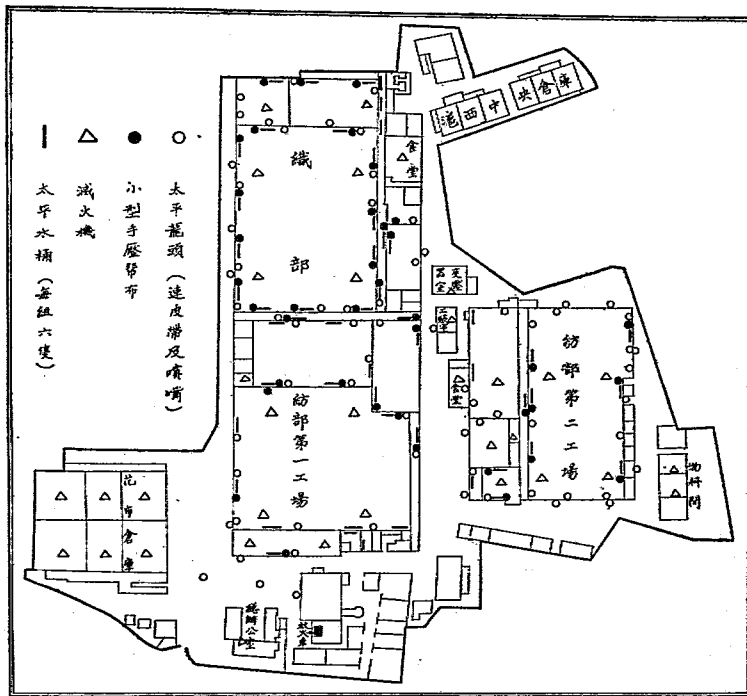
(甲) 消防組織系統表

(乙) 消防設備圖

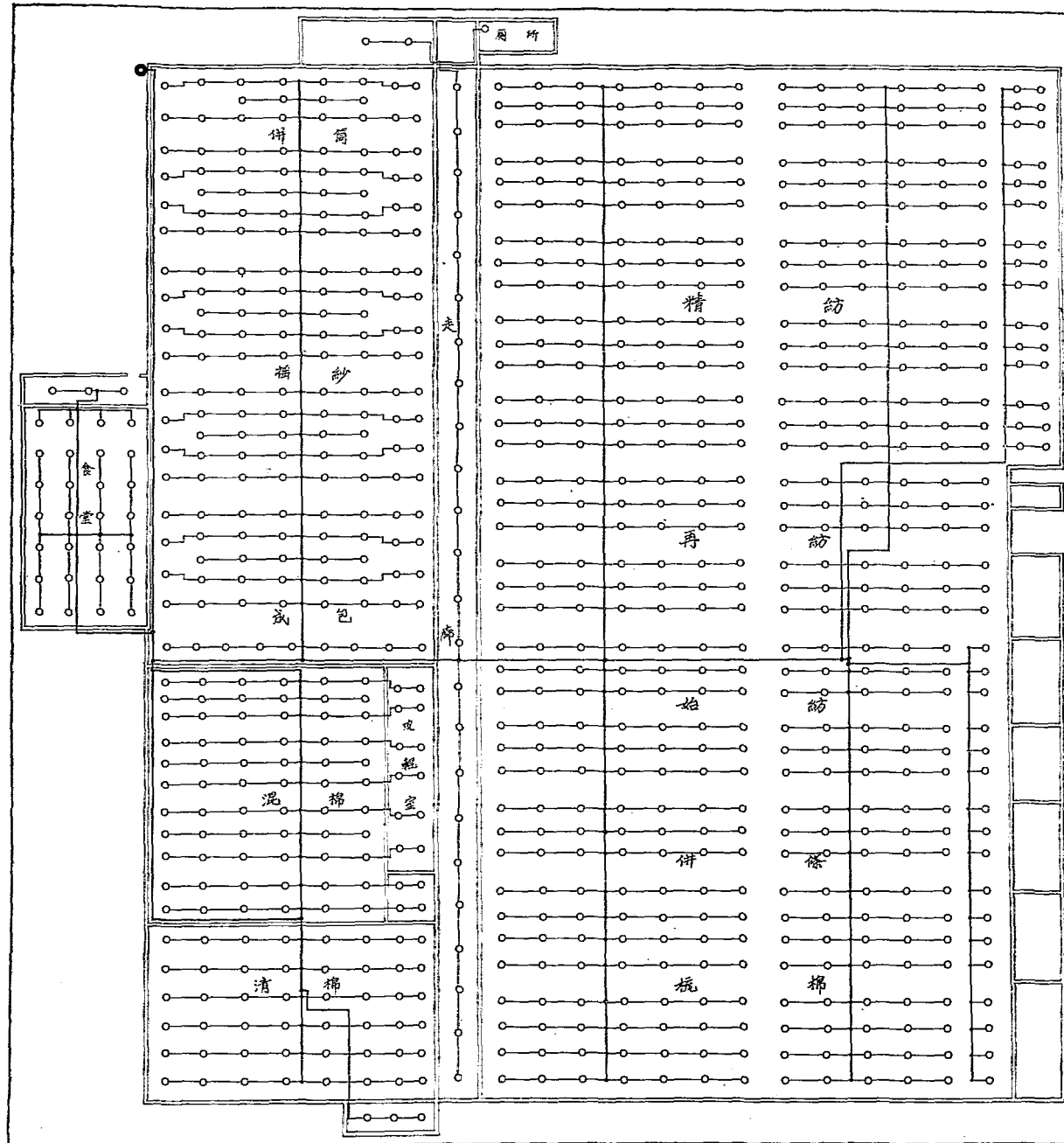
(丙) 各工場洒水防火器裝置圖

(甲) 消防組織系統表

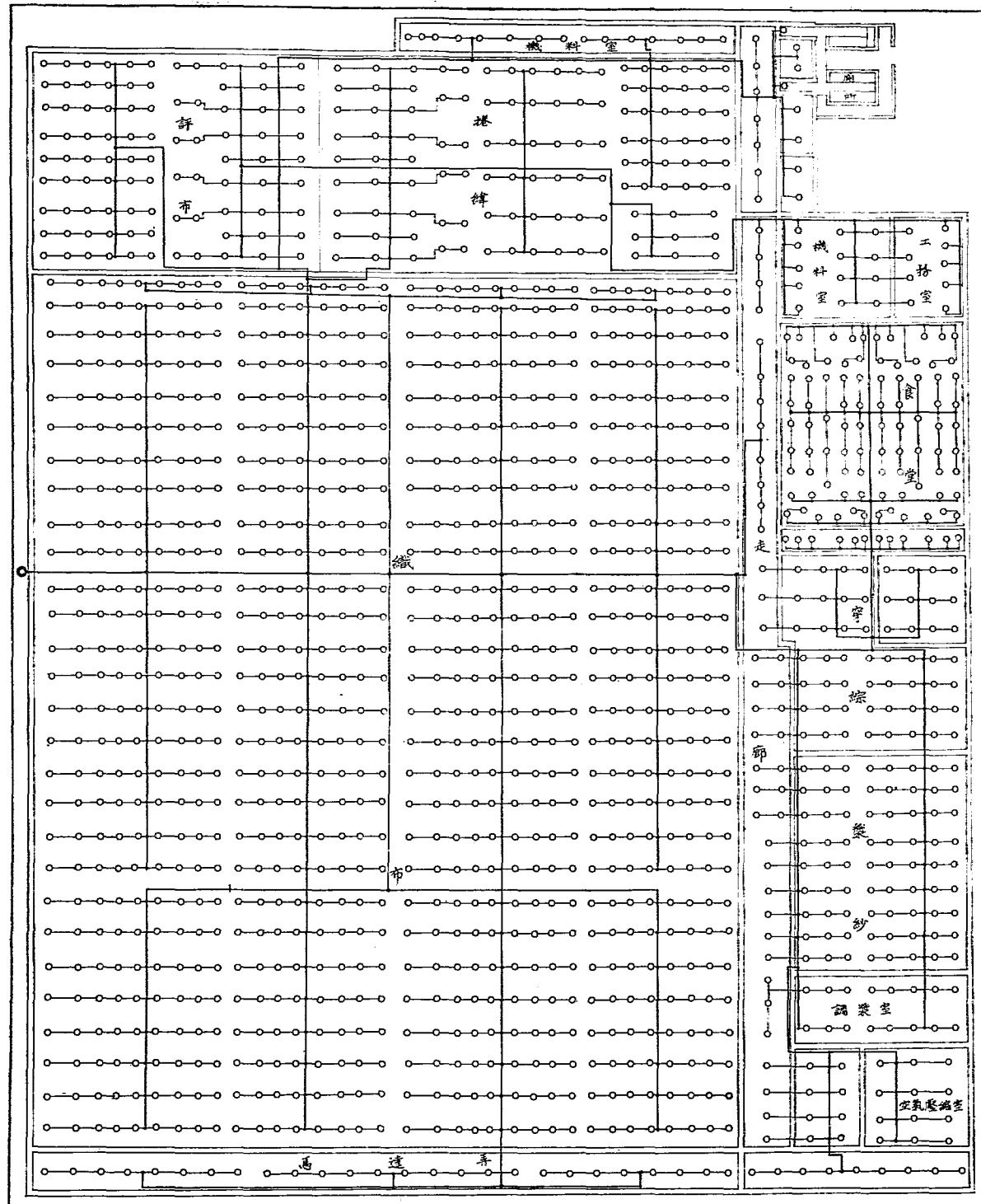




(乙) 上海第三紡織廠消防設備一覽圖



紡部第二工場自動洒水防火器 (SPRINKLER) 裝置圖



織部自動洒水防火器 (SPRINKLER) 裝置圖

(七) 工資統計

(甲) 紡部第一工場最高最低工資一覽表

(乙) 紡部第二工場最高最低工資一覽表

(丙) 織部最高最低工資一覽表

(丁) 試訓課最高最低工資一覽表

(戊) 每件紗直接工資統計表

(己) 每疋布直接工資統計表

(甲) 紡部第一工場最高最低工資一覽表

部 別	職 別	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總 工 資
滑 棉	加 油 修 車	2	1.70	1.68	1.69	3.38
	頭 道 當 車	4	1.49	1.48	1.4825	5.93
	三 道 當 車	2	1.49	1.48	1.485	2.97
	拆 包 和 花	4	1.38	1.36	1.375	5.50
	拆 抱 花	2	1.35	1.20	1.275	2.55
	拆 包	1	1.50		1.50	1.50
	打 紗 頭 兼 揀 花 雜 務	4 1	1.00 1.43	0.90	0.9375 1.43	3.75 1.43
梳 棉	加 油 修 車	2	1.68		1.68	3.36
	抄 鋼 絲	4	1.58	1.56	1.57	6.28
	值 車 兼 推 卷 送 條	10	1.40	1.38	1.383	13.83
粗 條	加 油 修 車	2	1.70	1.67	1.685	3.37
	組 長	2	1.75		1.75	3.50
	打 印 整 理	2	1.55		1.55	3.10
	雜 務	2	1.25	1.20	1.225	2.45
	搬 運	4	1.38	1.36	1.37	5.48
	論 貨 工 併 條 當 車	約 16	1.50	1.20	1.30	20.80
	初 紡 當 車	約 16	1.50	1.20	1.30	20.80
	再 紡 當 車	約 26	1.60	1.20	1.40	36.40
精 紡	運 轉 機 目	1	2.00		2.00	2.00
	加 油 修 車	2	1.80	1.73	1.765	3.53
	生 油 線	2	1.47		1.47	2.94
	搬 運 花	10	1.34	1.20	1.248	12.48
	收 回	2	1.05	1.00	1.025	2.05
	組 長	1	1.75		1.75	1.75
	落 紗 長	8	1.60		1.60	12.80
	副 落 紗 長	8	1.52		1.52	12.16
	落 紗 工	32	1.44		1.44	46.08
	論 貨 工 接 頭	約 90	1.40	1.05	1.25	112.00
併 筒	組 長	2	1.68		1.68	3.36
	整 理	2	1.37		1.37	2.74
	派 紗	2	1.36		1.36	2.72
	搬 運	4	1.36	1.34	1.35	5.40
	雜 務	2	1.20	1.17	1.185	2.37
	論 貨 工 當 車	約 78	1.57	1.17	1.40	108.20

部 別	職 別	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總 工 資
燃 線	併燃加油修車	2	1.67		1.67	3.34
	雜 務	4	1.34	0.80	1.1075	4.43
	搬 運	12	1.38	1.00	1.2633	15.16
	組 長	2	1.70	1.68	1.69	3.38
	落 紗 長	4	1.60		1.60	6.40
	副 落 紗 長	4	1.52		1.52	6.08
	落 紗 工	24	1.44		1.44	34.56
	論 貨 工 接 頭	約 46	1.40	1.10	1.33	61.36
其 他	記 錄 工	2	1.45		1.45	2.90
	筒 管 整 理	3	1.25		1.25	3.75
	守 廬	2	0.90		0.90	1.80
皮 帽	頭 目	1				1.85
	二 手 兼 膠 皮 帶	1				1.57
滑 花 保 全	調 皮 龍 工 目	6	1.45	1.35	1.40	8.39
	機 目	1				1.90
	機 工 上 手 目	1				1.95
	機 工 下 手	1				1.65
梳 棉 保 全	機 工 上 手 工	3	1.46	1.40	1.43	4.30
	機 工 下 手 工	2	1.34	1.32	1.33	2.66
	平 車 小 工	2	1.38	1.38	1.38	2.76
	搭 車 小 工 目	1				2.00
粗 紗 保 全	機 工 上 手 工	3	1.78	1.45	1.57	4.71
	機 工 下 手 工	1				1.48
	平 車 小 工 工					1.46
	搭 車 上 手 工					1.58
細 紗 保 全	搭 車 小 工 目	4	1.36	1.15	1.28	5.1
	機 工 上 手 工	1				2.10
	機 工 下 手 工	2	1.88	1.85	1.87	3.73
	機 工 小 工 工	1				1.48
併 燃 線 保 全	平 車 上 手 工	1				1.44
	搭 車 上 手 工	2	1.68	1.65	1.67	3.33
	搭 車 小 工 工	13	1.40	1.15	1.30	16.91
	機 工 上 手 工	2	1.83	1.70	1.77	3.53
雜 務	機 工 下 手 工	1				1.48
	平 車 小 工 工	1				1.43
	搭 車 上 手 工	1				1.38
	搭 車 小 工 工	3	1.35	1.15	1.28	3.84
雜 務	平 車 木 匠	1				1.85
	雜 務 小 工	3	1.25	1.15	1.21	3.65
	棧 房 工	1				1.38

註：表列人數，均以兩班合計。

(乙) 紡部第二工場最高最低工資一覽表

部 別	職 別	人 數	最高工資 元	最低工資 元	平均工資 元	總 工 資 元	備 註
清 花	加 油	2	1.60	1.50	1.55	3.10	甲乙兩班合計
	當 車	6	1.25	1.20	1.24	7.45	
	和 花	2	1.20	1.20	1.20	2.40	
	抱 花	2	1.20	1.10	1.15	2.30	
	拆 包	1			1.10	1.10	
	打 包	1			1.25	1.25	
	揀 花	2	0.85	0.85	0.85	1.70	
	梳 棉	加 油	2	1.60	1.50	1.55	
梳 棉	抄 棉	2	1.30	1.25	1.28	2.55	
	推 卷	2	1.20	1.10	1.15	2.30	
	當 車	10	1.26	0.75	0.96	9.63	
併 條	組 長	2	1.55	1.55	1.55	3.10	
	當 車	21	1.10	0.75	0.90	18.90	
始 紡	加 油	2	1.65	1.65	1.65	3.30	
	當 車	18	1.51	0.75	1.09	19.70	
再 紡	指 導 工	2	1.70	1.70	1.70	3.40	
	打 印	2	1.25	1.25	1.25	2.50	
	當 車	35	1.36	0.75	1.12	39.09	
精 紡	掃 地	2	0.80	0.80	0.80	1.60	
	指 導 工	2	1.70	1.70	1.70	3.40	
	加 油	2	1.65	1.65	1.65	3.30	
	組 長	4	1.60	1.15	1.38	5.50	
	落 紗	33	1.00	0.90	0.97	32.08	
	接 頭	119	1.19	0.70	0.80	95.20	
	記 錄	2	1.35	1.35	1.35	2.70	
	派 管	4	0.80	0.80	0.80	3.20	
	推 紗	4	0.85	0.85	0.85	3.40	
	掃 地	2	0.80	0.80	0.80	1.60	
派 粗	2	0.85	0.85	0.85	1.70		

部 別	職 別	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總工資	備 註
筒 子	指 導 工	2	1.70	1.65	1.68	3.35	甲班指導工兼驗訓練
	加 油	2	1.35	1.30	1.33	2.65	
	着 水	2	1.15	1.15	1.15	2.30	
搖 紗	當 車	16	0.90	0.80	0.85	13.60	
	當 車	29	0.90	0.70	0.79	23.00	
成 包	搖 紗 球	1			0.80	0.80	
	當 車	3	0.90	0.90	0.90	2.70	
	搬 紗	5	0.90	0.80	0.84	4.20	
	包 紗	1			0.80	0.80	
	打 大 包	2	1.35	1.30	1.33	2.65	
清棉保全	秤 紗	2	0.90	0.90	0.90	1.80	
	組 長	1	2.10	2.10	2.10	2.10	
梳棉保全	機工上手	1	1.80	1.80	1.80	1.80	
	組 長	1	2.00	2.00	2.00	2.00	
	機工二手	1	1.65	1.65	1.65	1.65	
	磨 車 工	2	1.35	1.25	1.30	2.60	
條粗保全	磨 蓋 板	1	1.45	1.45	1.45	1.45	
	揩 車 工	2	1.25	1.05	1.15	2.30	
	平 車 工	3	1.35	1.00	1.12	3.35	
	組 長	1	2.00	2.00	2.00	2.00	
	機工上手	2	1.90	1.80	1.85	3.70	
	機工下手	2	1.60	1.40	1.50	3.00	
	平 車 工	2	1.20	1.15	1.18	2.35	
	揩 車 工	4	1.25	1.15	1.21	4.85	
精紡保全	組 長	1	2.00	2.00	2.00	2.00	
	機工二手	3	1.60	1.50	1.55	4.65	
	平 車 工	3	1.15	1.15	1.15	3.45	
筒精成保全	揩 車 工	5	1.60	1.15	1.24	6.20	
	機工上手	1	1.65	1.65	1.65	1.65	
	機工下手	2	1.40	1.35	1.38	2.75	
	木 匠	1	1.80	1.80	1.80	1.80	
	雜 務	3	1.20	1.20	1.20	3.60	

(丙) 織部最高最低工資一覽表

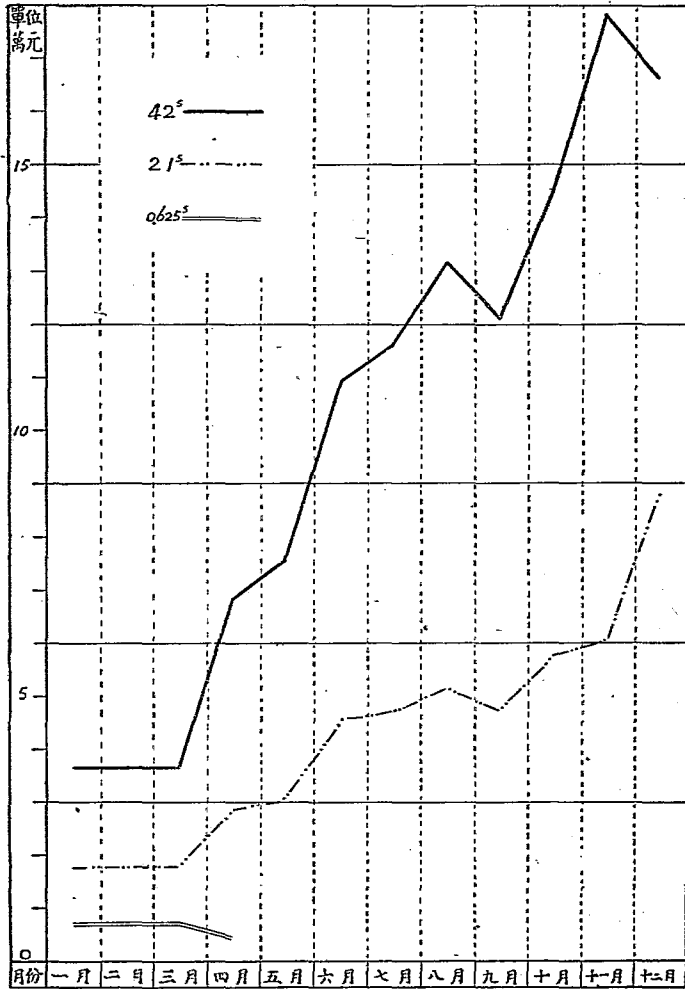
部 別	職 別	性 別	人 數	基 本 工 資			
				最 高	最 低	平均工資	總工資
絡 經	指 導 工 收 筒 子	女	2	1.70	1.66	1.68	3.36
		女	4	1.25	1.15	1.21	4.85
	整 理 筒 加 脚	女	2	1.25	90	1.075	2.15
		男	2	1.85	1.65	1.75	3.50
	派 紗 給 地	男	2	1.28	1.25	1.265	2.53
		女	2	1.10		1.10	2.20
	絡 經 共 計	女	60	1.38	88	1.11	66.6
			74			1.151	85.19
絡 緯	指 導 工 收 紗	女	2	1.70		1.70	3.40
		女	2	1.35		1.35	2.70
	整 理 筒 加 脚	女	3	1.35	1.15	1.283	3.85
		女	2	1.10		1.10	2.20
	派 地 給 油	男	2	1.90	1.65	1.78	3.55
		男	2	1.40		1.40	2.80
	送 緯 給 紗	男	6	1.35	1.30	1.34	8.05
		女	68	1.48	1.20	1.38	93.8
		87			1.383	120.35	
整 經	擋 換 筒 共 計	女	8	1.65	1.55	1.607	12.85
		女	10	1.45	1.35	1.40	14.0
		18			1.492	26.85	
漿 紗	搥 助 車 共 手 計	男	5	1.95	1.63	1.85	9.26
		男	3	1.50	1.45	1.45	4.35
			8			1.70	13.61
穿 筘	穿 筘 工 自動接頭機	女	12	1.70	87	1.15	13.8
		女	4	1.70		1.70	6.8
	自動接頭機 書 記	女	2	1.45	1.20	1.325	2.65
		女	2	1.75	1.50	1.625	3.25
	修 綜 框 搬 經 軸	男	2	1.25		1.25	2.50
		男	2	1.40	1.25	1.325	2.65
			24			1.320	31.65
布 機	總 指 導 調 查 指 導 工	女	2	2.00		2.00	4.00
		女	18	1.80	1.60	1.764	31.75
	助 機 手 機 匠 下	女	18	1.60		1.60	28.8
		男	18	1.90	1.87	1.887	33.97
	加 手 油	男	18	1.88	1.50	1.625	29.26
		男	18	1.40	1.15	1.318	23.72

部 別	職 別	性 別	人 數	基 本 工 資			總工資
				最 高	最 低	平 均	
布 機	織工(自動式)	女	42	1.80			580.0
	織工(普通式)	女	316	1.70	1.20	1.62	
	插 紆 紗	女	12	1.00	.90	.991	11.9
	噴 霧	男	2	1.55	1.40	1.275	2.95
	修 綜	男	2	1.60		1.60	3.20
	掃 地	男	4	1.10	1.00	1.05	4.20
	機 目 兼 調 查	男	2	2.00		2.00	4.00
	管 物 料	男	2	1.45		1.45	2.90
	自 動 車 搭	男	4	1.00		1.00	4.00
	共		478			1.600	764.65
評 布	指 導 工	女	2	1.78	1.73	1.755	3.51
	調 查	女	2	1.45		1.45	2.90
	記 錄	女	4	1.65	1.40	1.542	6.17
	驗 布	女	16	1.25	1.00	1.20	19.25
	招 分	女	6	1.25	1.20	1.23	7.40
	透 碼	女	4	1.30	1.20	1.27	5.10
	修 紗	女	2	1.20		1.20	2.40
	洗 布	女	2	1.20		1.20	2.40
	修 布	女	7	1.25	1.20	1.22	8.55
	搬 運 落	男	6	1.35	1.20	1.308	7.85
	打 包	男	2	1.50		1.50	3.00
	清 潔 工	男	2	1.20		1.20	2.40
	共		55			1.290	70.93
	保 全	準 備 機 匠	男	2	1.90	1.82	1.86
機 匠 下 手		男	1	1.55		1.55	1.55
修 箱		男	1	1.40		1.40	1.40
修 綜 框		男	1	1.20		1.20	1.20
理 綜 頭		男	1	1.20		1.20	1.20
布 機 機 匠		男	9	1.90	1.85	1.88	16.92
機 匠 下 手		男	1	1.55		1.55	1.55
組 長 兼 調 查		男	1	2.00		2.00	2.00
管 理 物 料 工		男	2	1.90	1.85	1.88	3.75
修 皮 帶		男	1	1.88		1.88	1.88
木 雜 匠		男	2	2.00	1.90	1.95	3.90
雜 務 匠		男	2	1.35	1.05	1.20	2.40
銅 匠		男	1	2.00		2.00	2.00
管 理 機 料 庫		男	1	1.82		1.82	1.82
調 漿		男	1	1.88		1.88	1.88
措 車		男	4	1.35		1.35	5.40
選 回 絲		男	2	1.25	1.22	1.235	2.47
共			33			1.668	55.04

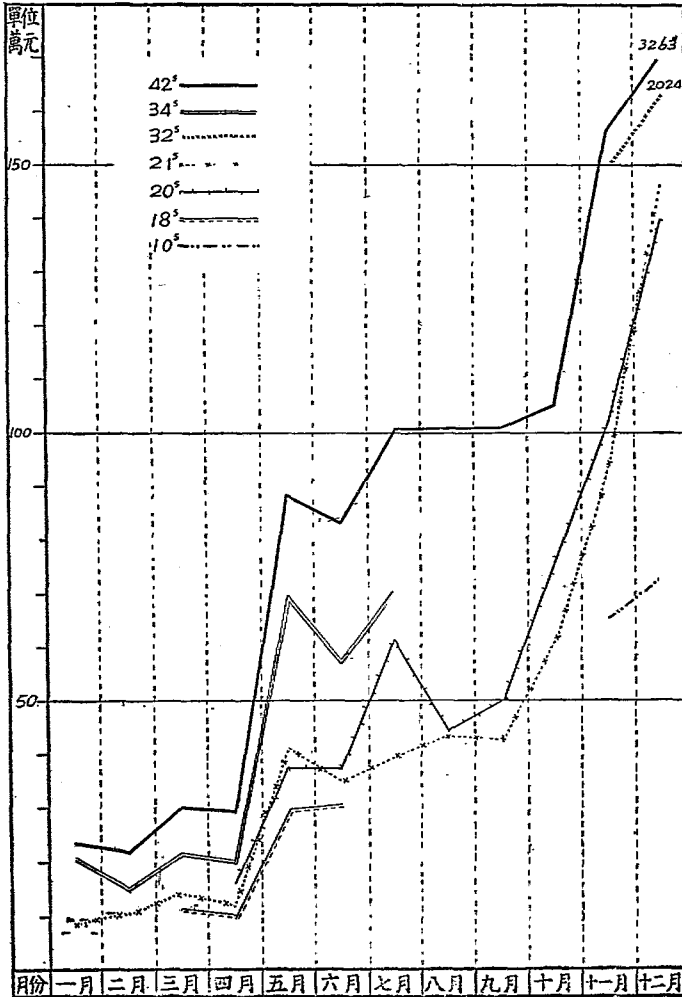
(丁) 試訓課最高最低工資一覽表

部別	股別	職別	性別	人數	基本工資			
					最高	最低	平均	總工資
試訓	試驗	試驗工	男	3 (1夜)	1.60	1.50	1.55	4.65
			女	3 (1夜)	1.45	1.35	1.40	4.20
		驗紗工	女	1			1.30	1.30
			共計	7			1.45	10.15
	調查	調查工	男	2	1.80	1.80	1.80	3.60
			女	1			1.80	1.80
		記錄工	女	3	1.55	1.40	1.45	4.35
	共計	6			1.625	9.75		
	訓練	訓練工	女	4	1.70	1.65	1.6875	6.75
			養成工	女	73	0.60	0.40	0.5068
共計		77			0.5682	43.75		
課	皮繩 (第二工場)	組長	男	1			2.10	2.10
			製作工	男	5	1.70	1.40	1.56
		膠皮帶工	男	1			1.35	1.35
		調繩工	男	4	1.25	1.20	1.225	4.90
		共計	11			1.4682	16.15	

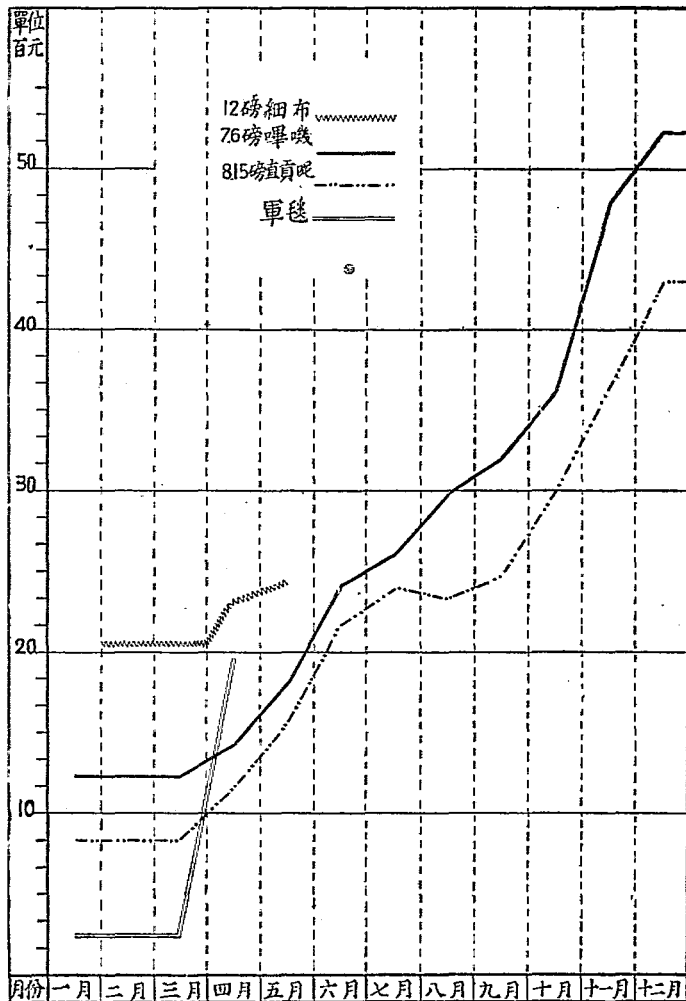
(戊)每件紗直接工資統計表
三十五年度



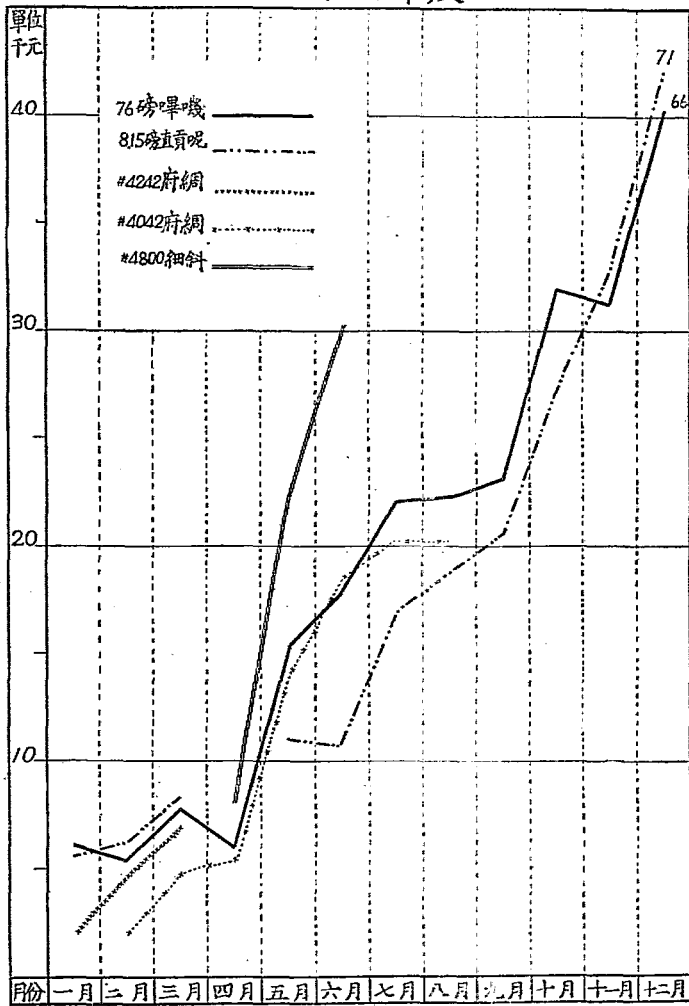
(戊)每件紗直接工資統計表
三十六年度



(己) 每疋布直接工資統計表
三十五年度



(己)每疋布直接工資統計表
三十六年度



(八) 原棉物料統計

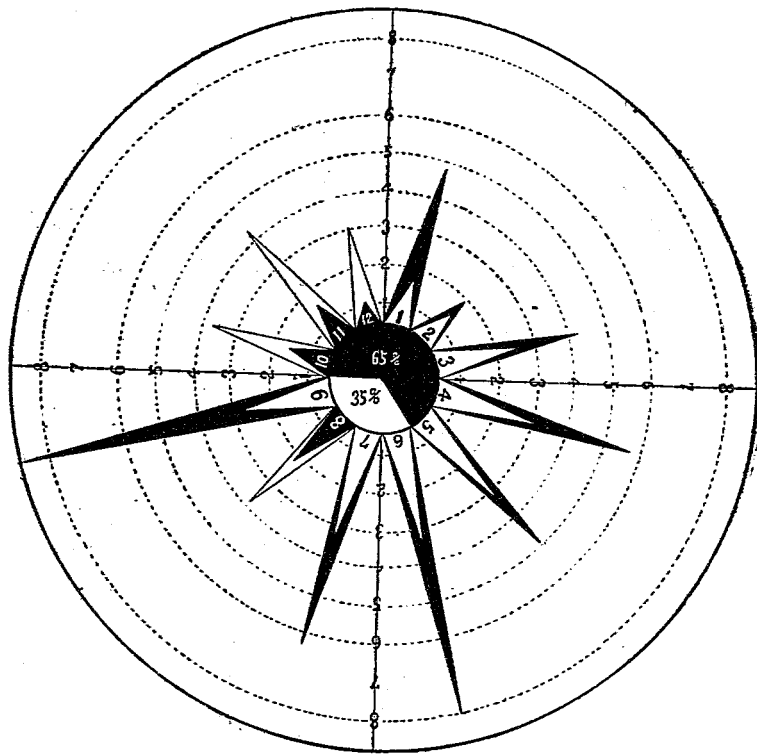
(甲) 原棉收付統計圖

(乙) 機物料收入耗用統計表

(丙) 紡部主要物料每月平均消耗量

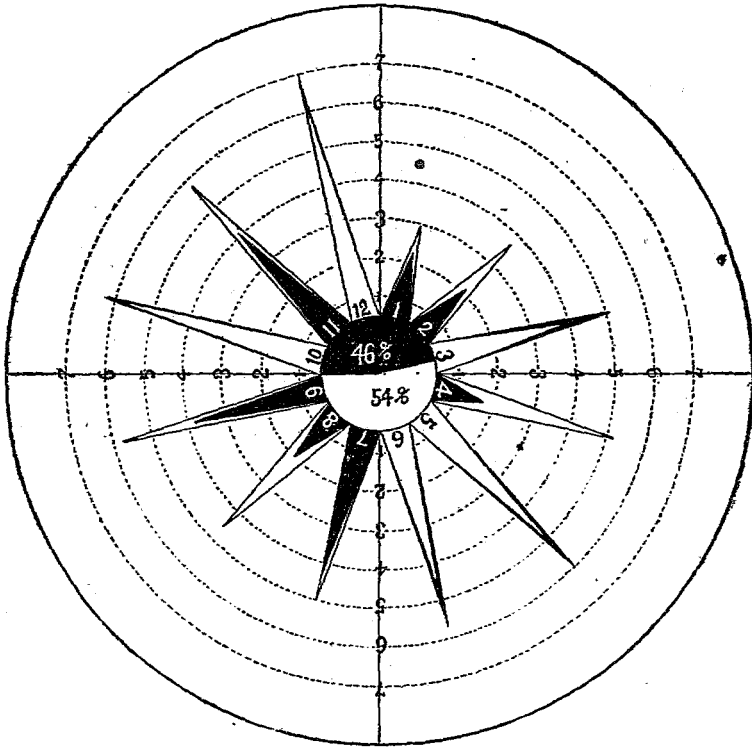
(丁) 織部主要物料每月平均消耗量

35年份原棉收付統計圖 十担單位

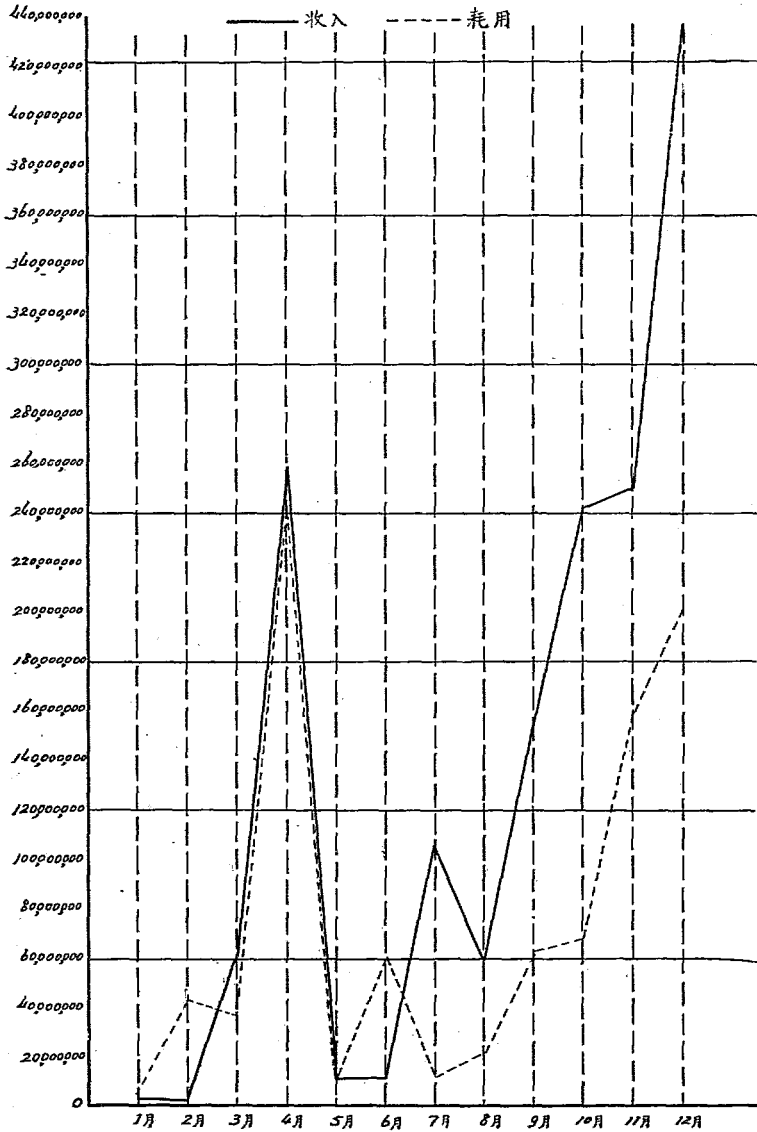


36年份原棉收付統計圖 千担單位

收 付

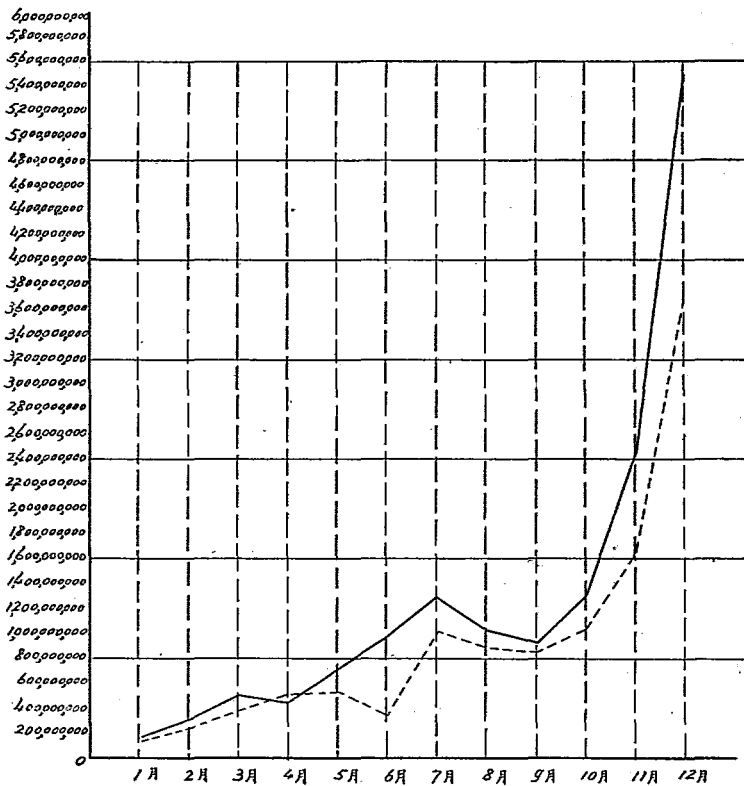


上海第三紡織廠民國三十五年度機物料收入耗用統計表



上海第三紡織廠民國三十六年度機物料收入耗用統計表

——收入 - - - - -耗用



紡部主要物料每月平均消耗量

類別	品名	單位	數量	備註
皮 用 品	小小牛皮	方呎	150	
	18oz 長青牛樹酒全全松修醋	打碼	5	
	白毛	磅	20	
	絨	磅	6	
	膠	磅	15	
	膠	磅	20	
	膠	磅	15	
	力力	加 磅	4	
	力力	磅	20	
	力力	磅	5	
油 類	紅黃厚薄子牛	加 磅	90	
	油	磅	25	
	油	磅	15	
	油	加 磅	15	
	油	磅	250	
	油	加 磅	10	
	油	磅	3	
傳動用品	39吋 皮帶	呎	70	
	錠	磅	20	
	紗	磅	60	
鋼絲圈	D.S.18/0 鋼絲圈	合	10	
	#20 鋼絲圈	磅	10	
筒管木棍	粗紗筒	只	380	
	細紗筒	磅	1100	
	子線筒	磅	250	
	木棍	磅	700	
	木棍	磅	350	
掃 除 用 品	竹毛	把	120	
	花皮	磅	110	
	衣棍	根	150	
	攪布	磅	100	
	肥	箱	110	
			2	

織部主要物料每月平均消耗量

類 別	品 名	單 位	數 量	備 註
傳 動 用 品	1½" 皮 帶	呎	44	
	2" 皮 帶	呎	250	
	¾" 皮 帶	呎	500	
	油	磅	20	
	¾" 錠 帶	磅	7	
油 類	紅 車 油	介侖	200	
	牛 油	磅	35	
	#1 錠 子 油	介侖	2	
	#2 錠 子 油	介侖	20	
	火 油	介侖	10	
筒管木錠	自 動 織 機 紗 管	只	1500	
	普 通 織 機 紗 管	只	1200	
	經 紗 筒 管	只	120	
掃 除 用 品	竹 掃 帚	把	65	
	毛 刷	把	300	
	肥 皂	箱	1	
	揩 布	磅	40	
包 裝 材 料	草 包	只	50	
	藤 繩	根	2,000	
布 機 附 件	10½" 鋼 絲 線	根	30,000	
	11½" 鋼 絲 線	根	300	
	鋼 箔	箱	15	
	1½" 刺 毛 鐵 皮	呎	800	
	自 動 織 機 梭 子	只	130	
	普 通 織 機 梭 子	只	220	
	停 經 片	片	10,000	
	打 手 棒	根	50	
	皮 結	只	15	
	牛 筋	只	450	
	皮 圈	只	40	
	經 紗 針	枚	150	

(九) 工友狀況

(甲) 各部工友人數分配表

(乙) 工友年齡統計表

(丙) 工友籍貫統計表

(丁) 新進及解雇工友統計表

(戊) 逐月工人津貼分類統計表

(己) 各部工友分娩受傷疾病死亡津貼人數
統計表

(庚) 各部工友婚喪假津貼人數統計表

(甲) 各部工友人數分配表

(三十五年度)

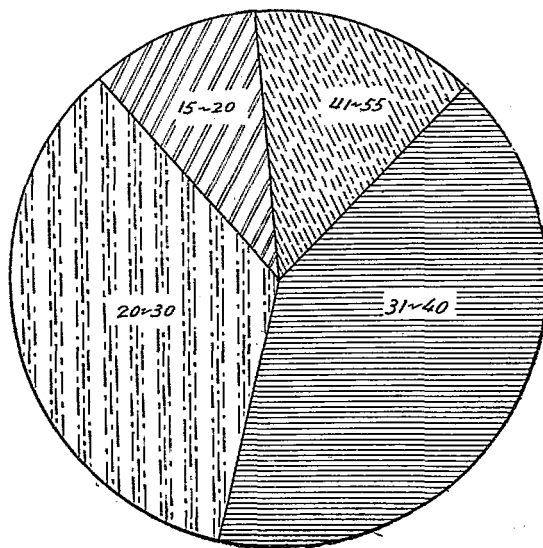
類別	工 別	男	女	合 計	附 註
機 動 課		118	2	120	包 括 臨 時 工
試 訓 課		3		3	
第 一 紡 部	保 全	53		53	
	運 轉	78	405	483	
第 二 紡 部		74	147	221	包 括 養 成 工
織 部	保 全	31	1	32	
	運 轉	91	566	657	
雜 務 積 榨		52		52	
其 他		7	3	10	
總 計		507	1124	1631	

(甲) 各部工友人數分配表

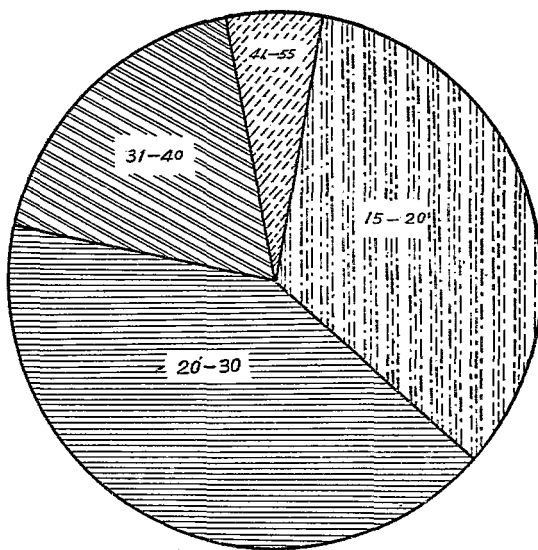
(三十六年度)

類別	工 別	男	女	合 計	附 註
機 動 課		96	2	98	包 括 臨 時 工
試 訓 課		17	143	160	包 括 養 成 工
第 一 紡 部	保 全	65	1	66	
	運 轉	76	503	579	
第 二 紡 部	保 全	50		50	
	運 轉	20	240	260	
機 織 部	保 全	32	1	33	
	運 轉	102	744	846	
雜 務 積 榨		53		53	
其 他		4	3	7	
總 計		515	1637	2152	

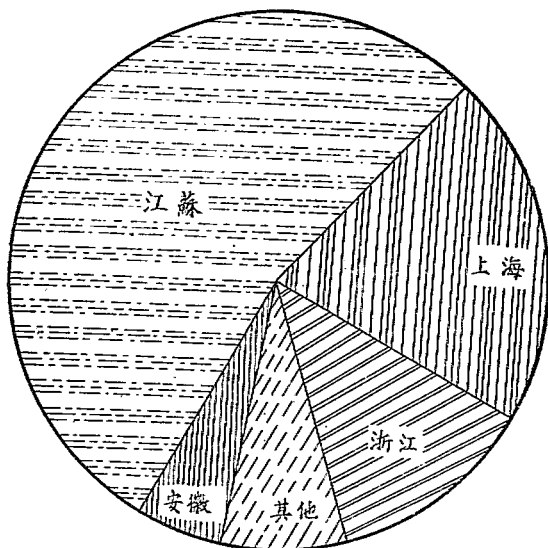
(乙) 工友年齡統計表
三十五年度



(乙) 工友年齡統計表
三十六年度

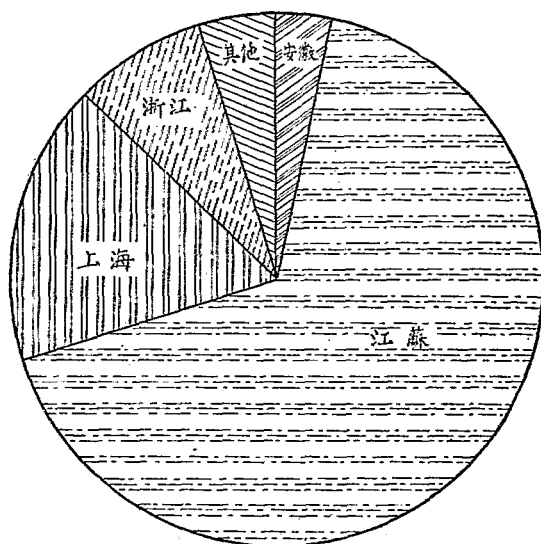


(丙) 工友籍貫統計表
三十五年度



籍貫	人數	百分比
江蘇	898	55
上海	326	20
浙江	228	14
安徽	81	5
其他	98	6
共計	1631	100

(丙) 工友籍貫統計表
三十六年度



籍貫	人數	百分比
江蘇	1417	67
上海	357	17
浙江	165	8
安徽	64	3
其他	99	5
共計	2102	100

(丁) 三十五年新進及解僱工友統計表

月份	類別 性別	新 進		解 僱		備 註
		男	女	男	女	
1		24	17	3	6	本月份起分日夜班
2		30	197	5	15	
3		87	247	2	11	
4		24	28	5	7	
5			152	1	23	
6		28	40	4	14	
7		18	5	4	7	
8		75	15	2	2	
9		94	19	1	3	
10		5	41	5	18	
11			46	6	20	
12		8		1	36	
總 計		393	807	39	162	

(丁) 三十六年新進及解僱工友統計表

月份	類別 性別	新 進		解 僱		備 註
		男	女	男	女	
1		3	33(11) [*]	4	16	
2		4	187(94)	4	15	
3		6	109(36)	1	36	
4		8	184(139)	3	14	
5		1	85(35)	2	34	
6		2	30	2	7	
7			17	1	12	
8		1	41(30)	1	23	
9		2	25(20)		2	
10		3	26(24)	1	7	
11		6	46(33)	3	4	
12		3	61(57)	2	8	
總 計		39	844	24	178	

* ()括弧內之入數係養成工新進數。

(戊) 三十五年度逐月工人津貼分類統計表

項目	月份 人數	月份												合計
		一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	十一	十二	
分	晚			4	8	13	16	13	16	19	29	18	15	151
公	傷								1					1
疾	病								1					1
死	亡					1			3	1	2	1	1	9
合	計			4	8	14	16	13	21	20	31	19	16	162

(戊) 三十六年度逐月工人津貼分類統計表

項目	月份 人數	月份												合計
		一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	十一	十二	
分	晚	19	14	23	10	14	15	32	17	20	21	34	18	237
公	傷							2						2
疾	病													
死	亡	1			1				1	1				4
婚	假						5		1	2	18	6	13	45
喪	假								2	3	3	4	4	16
合	計	20	14	23	11	14	20	34	21	26	42	44	35	304

(己)三十五年度各部工友分病受傷死亡津貼人數統計表

部 份 項 目	機 動 課	試 訓 課	外 部	第一 紡 部						機 織 部				第 二 紡 部					合 計		
				保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	併 線	捻 線	保 全	準 備	織 布	評 布	保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	筒 搖		成 包	
分 娩					2	14	31		16	16			19	47	6						151
公 傷													1								1
疾 病													1								1
死 亡								1	2	2	2	2	2	2							9
合 計					2	14	31	17	18	2	21	51	6								162
附 註	1. 本表根據繳呈相當證件報經公司核准者為限證件不全未予津貼者不列入 2. 年度統計以請假起期為準																				

(己)三十六年度各部工友分病受傷死亡津貼人數統計表

部 份 項 目	機 動 課	試 訓 課	外 部	第一 紡 部						機 織 部				第 二 紡 部					合 計		
				保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	併 線	捻 線	保 全	準 備	織 布	評 布	保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	筒 搖		成 包	
分 娩						20	43	26	10			37	93	7							237
公 傷													2								2
疾 病																					0
死 亡						1	1					1	1								4
合 計						21	44	26	10			38	96	7							243
附 註	1. 本表根據繳呈相當證件報經公司核准者為限證件不全未予津貼者不列入 2. 請假起期在上年度銷假在本年者列入上年度統計內																				

(庚)三十六年度各部工友婚喪假津貼人數統計表

部 份 項 目	機 動 課	試 訓 課	外 部	第一 紡 部						機 織 部				第 二 紡 部					合 計		
				保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	併 線	捻 線	保 全	準 備	織 布	評 布	保 全	清 梳	粗 紡	精 紡	筒 搖		成 包	
婚 假	1			7			9	1	8	2	7	6		1	1	2					45
喪 假	1			3		1		1		1	2	3		3		1					16
合 計	2			10		1	9	2	8	3	9	9		4	1	3					61
附 註	表列數字以曾繳呈證件報經公司核准給予津貼者為準																				

(十) 福利設施

(甲) 職工補習班

(乙) 托兒所與哺乳室

(丙) 工友浴室

(丁) 康樂室

(戊) 消費合作社

(己) 衛生室

甲、職工補習班

本廠鑒於增進工友知識之重要人格訓練之殷切乃於黃廠長策圖與工會負責諸君協助之下卒於三十五年四月十七日籌備成熟舉行始業典禮於大禮堂上報名人學者凡貳百餘人分二教室六班複式上課由熱心同人出任教授五月間公司當局訂有設立職工補習班之規定茲將最近情形述之於後：

- 一、宗旨 開揚國民道德教授簡易文字灌輸普通知識提高工人教育程度增加生產效能為宗旨
- 二、編制 單級複式經將全級學生程度甄別以後分編甲乙二組實施複式教學
- 三、課程 遵照公司規定授以公民國語算術常識四科每週共授課二十四小時
- 四、教學 採自學輔導式並指定各項課外讀物以增加工友之精神食糧及引起閱讀興趣
- 五、課本 除公民讀本由公司頒發外其餘國語算術常識各科採用三民圖書公司所印行之課本
- 六、時間 每日每班上課各一小時在日工工友以後夜工上工之前並參酌本廠工作時間逐週訂定之



職工補習班之一



職工補習班之二



職工補習班之三

乙、托兒所與哺乳室

本廠為補助工友家庭教育減輕工友育兒責任增加工友工作效率爰設立托兒所與哺乳室卅五年十一月二日正式成立然以固於屋舍不能不略加限制凡本廠工友之請求寄托子弟者須經廠醫檢查無疾病在家不能得適當之保育經調在屬實而年在六個月以內者方可允准本所雇保姆二人專司日夜班管理與看護之責任清潔注意之飲食規定之行為訓練之知能啓導之並隨時由廠醫檢查其康健是以半載以還都能康健活潑疾病不生季春三月復於廠房北隅鳩工庀材另建新屋一所環境較前清靜設備亦較周全

托兒所內另闢一角為哺乳室凡未能為托兒所牧寄之嬰兒可由其家屬負抱來廠予以哺乳規定每日最多三次以免飽食過度有礙康健辦理以來尚能遵守規章成績略具



托兒所近視



托兒所全景



哺乳室



托兒所內景之一



托兒所內景之一

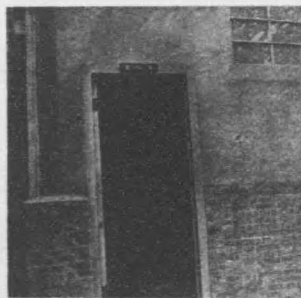
丙、工友浴室

本廠爲促進工友康健養成整潔習慣起見爰於三十五年十月十七日建造男女浴室各一大間內裝淋浴龍頭十二只每日工友以後工友按序入浴人數繁多秩序良好今春三月拆除男浴室淋浴設備改建大池，現入浴者每日約五六百人。

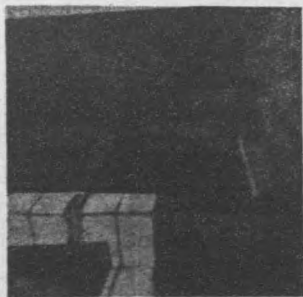
男浴室



女浴室



男浴池



丁、康樂室

本廠共有職工二千餘人對於大眾之康健與娛樂自甚重要爰闢康樂室一所以為職工一切康樂事業之基目下已組織成立者有兵兵隊小型足球隊籃球隊話劇組江淮戲劇組在成立之始因經濟之不足環境之不良不無困難然幸賴全體職工之同心一志終底於成職工對此組織均感興趣每當工作完了莫不踴躍參加利用其業餘光陰作正當之娛樂也茲將各項活動狀況略述如下

- 一、兵 兵 隊 今春工友集合同志數十人成立中三兵兵隊經不斷訓練球藝大見進步料想不久之將來兵兵健將可與球壇雄師一決身手也
 - 二、小型足球隊 現有正式隊員二十餘人定名為中三小型足球隊每日工餘之暇勤加練習球藝已在水準以上近正報名參加南市體育會舉辦之職工盃比賽今後擬隨時邀約友隊作友誼比賽以增經驗而資切磋
 - 三、籃 球 隊 中三籃球隊以紡部工友為基本隊員曾與各隊數度作友誼比賽成績均佳每當夕陽殘照中輕舒猿臂奔馳於籃球場上作不斷之練習者正此輩健兒也
 - 四、話 劇 組 當舉行五一勞動節大會本廠男女工友二十餘人曾以話劇參加除興節目外是破題兒第一遭而演出精采聲譽滿堂演員之情緒乃愈趨高漲組織之動機於焉萌芽今已正式成立加緊訓練謀於來日公演於各界之前藉求指正也
 - 五、江淮戲劇組 本組為康樂室方面最健全之活動舉行本廠五一勞動節大會時初度演出成績極佳在各方敦促與鼓勵之下正式成立今有組員二十餘人聘請教師每日指導進步頗速
- 其他如弈棋組絲竹組參觀團等亦均有組織尚祈各界多予指教俾臻完善

中三小型足球隊



中三籃球隊





康樂室側影



乒乓球隊



話劇組



精神團



江淮戲劇組



奕棋組

戊、消費合作社

本社成立於三十六年二月廿四日社員均係本廠之員役工友每人以二百股或四百股為限每股十元原有社員一千九百零二人現續有增加已達二千二百餘人資本備有股款叁百九十九萬四千元及總公司所撥給之提倡股一千九百零二萬元在此物價高漲朝變夕改之秋欲以芟芟之數為擁有二千餘社員之合作社作為流動資金實屬捉襟見肘應付為難本社以購銷衣著用品糧食燃料減輕社員之生活負擔為宗旨自三月六日開始營業至十月底止營業總額逾拾億元



員工消費合作社之二



員工消費合作社之一



員工消費合作社之三

己、衛生室

本室開辦之始因廠內原無此項組織平日僅略備紅汞碘酒棉花紗布藥水等通常應急用品故待正式成立以後一切設備藥品器材等莫不另行購置目下規模狹具對於小手術及各科毋需特殊治療之疾病皆能以診治

藥物方面除過於昂貴或不常應用者外其他外用內服及注射針劑皆備有一種或數種

本室開辦於三十五年八月除常日聘有醫師護士專為員工診治疾病外或遇夜間例假視事實之緩急亦隨時予以診治工友診病由各該部負責人出具診療單本室即憑單載入記錄簿以資統計而便查診病人數與氣候頗有關係熱時較多冷時較少男女約為二比一計平均每日五十餘人患疾種類幾各科均有一般言之九、十月份以皮膚病癩癬慢性潰瘍疔瘡中暑沙眼為最多十一、十二月份以皮膚病慢性潰瘍感冒氣管炎胃病眼結膜炎為最多產婦科及耳鼻喉科為較少

除診療工作外尚有對托兒所之嬰兒及新工人之體格檢查防疫種痘等均按時舉行因以本廠工友都能健康疾病極少



衛生室

結 語

本刊自籌備編輯以來，踴躍半載於茲，同人等以公務冗繁，時作時輟，幸賴廠長工程師之督促指導，暨諸同人之通力合作，始得於今日順利出版，與讀者相見，自知內容謬陋，不值一顧，然得此一冊，藉留紀念，亦彌足快慰，惜所印無多，未能遍事贈送，殊引以為憾耳。抑尤有言者，同人等學識既淺，經驗亦少，報道未能詳盡，謬誤在所不免，此則有待於諸君子之隨時指正，俾得有所遵循改進，則幸甚焉。

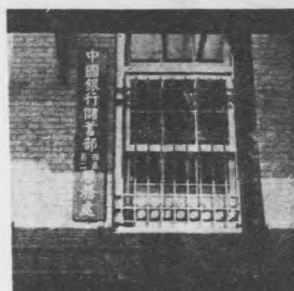
(十一) 附 錄

(甲) 紡部技術人員進修班概況

(乙) 職員通訊錄



大門全景



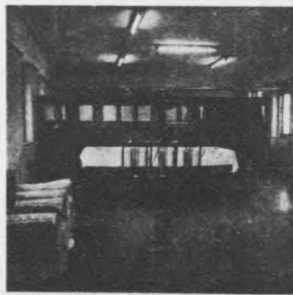
中國銀行服務處



辦公室外說



小小動物園



會客室一角

紡部技術人員進修班概況

I. 簡史

本公司爲使各廠工務人員增進學識與技能起見，於三十六年三月設立技術人員進修班棉紡織廠部份分紡織兩科，紡科設於第三紡織廠內，由 兼總主任東總經理指聘黃廠長雲旋爲科主任，每屆進修時期爲三個月，第一屆結業學員爲二十九名，第二屆爲二十四名，第三屆爲二十二名，總計三屆結業學員爲七十五名，一、二兩屆受訓學員全由本公司各紡織廠調派，第三屆學員中有三名係由民衆中紡紗廠選派，參加歷屆成績優良者均由總公司分別予以獎勵，三十七年一月總公司舉辦紡織各部門專門技術研習班，本班奉命於第三屆結業後暫行結束。

II. 設備概況

項	別	數	量	設	備
一 般 設 備	辦 公 室	1	間		
	教 室	1	間		
	學 員 寢 室	3	間		向第一印電廠借用
	普 通 用 具	機械製圖板及儀器擇要設備			
實 習	滑 銅 工 具	41	件		
	條 粗 工 具	46	件		
工 具	細 搖 工 具	鐵 治	31	件	
		鋸 鋸 鑿 等	39	件	

III. 課程

1. 學科

科	目	每 週 授 課 時 數
a.	實用紡機大意	2
b.	人事管理及工作法	2
c.	製圖學	2
d.	電氣常識	1
e.	機織常識	1
f.	修機常識	1
g.	棉紡計算及設計	1
h.	原棉成品檢驗法	1
i.	精神講話	1

2. 術科 (工場實習分三組)

組	別	每 日 實 習 時 數
滑	銅 組	6
條	粗 組	6
細	搖 組	6

IV. 教授指導員及職員一覽

職 別	姓 名	担 任 科 目
教 授	蔭 麟 書	人事管理及工作法
教 授	龔 蘇 民	實用紡機大意 (第一屆)
教 授	唐 玉 書	實用紡機大意 (第二屆)
教 授	居 秉 琦	製圖學
教 授	仇 欣 之	修機常識
教 授	應 壽 紀	原棉成品檢驗法
教 授	張 柱 惠	機織常識
教 授	徐 日 訓	電氣常識
教 授	王 鳳 瑞	棉紡計算及設計
指 導 員	大上 梅 次 郎	清鋼組
指 導 員	片 島 要 治	清鋼組
指 導 員	北 川 幸 次 郎	條粗組
指 導 員	村 井 辰 生	條粗組
指 導 員	中 山 安 次 郎	細搖組
指 導 員	廣 田 三 郎	細搖組
繪 圖 員	朱 君 烈	
翻 譯 員	何 維 傑	
繕 寫 員	徐 德 茂	

V. 進修概況

a. 學科

一、學科教授聘請學識豐富工程師及技師担任之。

二、每週設精神講話一小時由本班科主任請紡織界名人暨各廠廠長講演以資訓導而極精進。

b. 術科

工場指導員 本班工場實習分為清鋼、條粗、細搖三組每組由日籍技術員，分任指導之責。

VI. 各項統計

a. 教職員統計表：

職 別	人 數
教 授	8
指 導 員	6
譯 員	1
繕 寫 員	1
繪 圖 員	1

6. 學員統計表

服務處所	第一屆人數	第二屆人數	第三屆人數
總公司	1	2	
第一紡織廠	2		1
第二紡織廠	1	1	1
第三紡織廠	1	1	3
第四紡織廠	1	1	1
第五紡織廠	2	2	2
第六紡織廠	2	2	2
第七紡織廠	1	1	1
第八紡織廠	1	1	1
第十紡織廠		1	
第十一紡織廠	1	1	1
第十二紡織廠	2	1	2
第十四紡織廠	1	1	1
第十五紡織廠	1	1	1
第十六紡織廠	2	2	
第十七紡織廠	3	2	1
第十九紡織廠	2	2	2
第一絹紡織廠	1		
第一藤紡織廠	1	1	
第一毛紡織廠	1		
第二毛紡織廠	2	1	
第三毛紡織廠	1		
民營中紡紗廠			3
合計	29	24	22

VII 學員成績之一班：

成績等次	第一屆	第二屆	第三屆
A	9名	9名	17名
B	19名	13名	5名
C	1名	2名	
合計	29名	24名	22名
附註：成績總分達80分以上爲A等，70分以上爲B等，60分以上爲C等。			

VIII 結論：

本班每期進修時期爲時雖僅三月，但在進修期內，承諸教授暨指導員熱忱教導，各結業學員回廠後頗能發展所長，勤求進益，殊堪告慰。

職 員 通 訊 錄

姓 名	年 齡	籍 貫	職 務	永 久 通 詢 處
黃 雲 葵	49	浙江江山	廠 長	江山秀峯
夏 拜 言	48	浙江富陽	副 廠 長	富陽里山鎮
洪 嘉 絢	31	寧 波	第 一 紡 紗 工 場 運 轉 技 師	
許 繩 耕	36	無 錫	第 一 紡 紗 工 場 運 轉 技 師	無錫西龍船浜8號
呂 澗 如	26	江 蘇 武 進	前 紡 技 術 員	上海周家橋鎮周家橋宅100號
朱 梅 澗	32	杭 州	前 紡 技 術 員	
林 有 爲	24	永 嘉	前 紡 助 理 員	永嘉滄河巷61號
楊 學 錦	26	浙江鎮海	前 紡 助 理 員	鎮海小港黃瓦根楊家塍
邵 再 生	32	吳 興	後 紡 技 術 員	上海西門路天和里5號
陸 維 恆	29	嘉 興	後 紡 助 理 員	嘉興棲霞寺鎮信成米號
余 存 惠	27	浙江鎮海	後 紡 助 理 員	虹口夏虹橋下老街34號
劉 文 德	26	上 海	保 全 技 師	上海宛平路299弄3號
張 效 良	31	無 錫	保 全 技 術 員	無錫南方泉趙家灣6號
姜 永 康	24	鎮 海	保 全 技 術 員	上海淮安路736號
刁 松 森	48	安 徽 合 肥	第 二 紡 紗 工 場 工 程 師	安徽巢縣油坊集
許 思 衡	47	江 西 崇 仁	運 轉 技 師	江西臨川秋溪街王啓順交
顧 國 鈞	34	吳 縣	運 轉 技 師	上海長壽路271弄3號
汪 禮 生	28	江 西 玉 山	前 紡 技 術 員	無錫周山浜錦豐里21號
程 景 星	28	廣 東 中 山	前 紡 技 術 員	上海中正東路489號
李 守 白	24	浙江永嘉	前 紡 助 理 員	北京西路1729弄3號轉
魏 鈺 泉	23	無 錫	前 紡 助 理 員	無錫西門外小滄弄14號
徐 叔 敏	36	無 錫	後 紡 技 術 員	無錫城內留芳驛巷10號
程 秋 芳	27	江 蘇 奉 賢	後 紡 技 術 員	揀斐德路496號B.
朱 士 載	40	嘉 興	筒 搖 成 技 術 員	嘉興北門外月河5號
夏 湛 然	28	浙 江 富 陽	筒 搖 成 技 術 員	浙江富陽里山鎮
朱 君 烈	29	吳 縣	保 全 技 師	蘇州園門內包衙前1—2號
豐 有 林	26	金 華	保 全 技 術 員	上海北京路489號
張 宗 宜	32	上 海	保 全 技 術 員	上海愛文義路1220弄太和里50號

姓名	年齡	籍貫	職務	永久通詢處
葉孝先	37	南京	保全技術員	上海曹家渡五角場三民里10號
劉方畿	44	江西南昌	織布工場工程師	江西南昌廣外灘上緞廣大機廠
魏生甫	42	浙江江山	巡轉技師	浙江江山大溪灘鄉平坦
李鸞賢	28	浙江鄞縣	巡轉技師	寧波城內鎮明路九曲巷甲4號
徐柏林	26	江蘇武進	準備技術員	江蘇武進大觀路14號
郝良才	28	江蘇武進	準備技術員	武進西門外東嶺鎮
沈其豪	26	江蘇海門	準備助理員	江蘇海門悅來鎮洪太和堂號
薛壽芳	27	江蘇崑山	準備助理員	虹口江灣路廣中路8號
薛宗傑	41	江蘇無錫	織造技術員	無錫城中將軍橋
吳滄山	30	江蘇江陰	織造技術員	武進鄭六橋北巷
趙乘然	26	浙江餘姚	織造助理員	餘姚南城外它山廟外邵家
孫方銘	28	江蘇海門	織造助理員	江蘇海門麒麟鎮萬興祥號
王宗武	31	浙江江山	整理技術員	浙江江山城內王永年號
王正福	24	江蘇南通	整理技術員	江蘇南通天生港王公記號
張柱惠	29	江蘇無錫	保全技師	姚主教路320弄21號
潘夢雲	30	江蘇南匯	準備保全技術員	浦東周浦鎮北市鼎和號
錢英康	28	浙江寧波	織造保全技術員	浙江寧波慈東河頂市
王鳳瑞	28	福建閩侯	試調調查技師	建國中路51號
瞿璣	27	江蘇南通	調查技術員	南通金沙嚴家灶
王沁	26	江蘇上海	調查技術員	上海東浦石路42號
丁叙平	25	浙江杭縣	試驗技術員	松江西灘萬泰號
屠復堂	26	浙江海善	訓練技術員	上海新昌路345弄6號
朱賢生	35	浙江紹興	原棉分級技術員	上海常德路趙家橋壽堂坊20號轉
徐日訓	29	江蘇吳縣	機動課技師	上海新開路433弄71號
李一鳴	43	江蘇吳縣	機電技術員	上海憶定盤路33號
王國雄	28	江蘇川沙	管轄技術員	上海康麟脫路577弄155號
張宏業	28	浙江鎮海	人事課主任	鎮海張潤溪
劉騰芳	29	浙江永嘉	職工登記辦事員	永嘉打銀巷10號
樂嘉理	26	浙江鄞縣	職工登記辦事員	上海康定路600弄21號
陸砥平	36	江蘇上海	職工福利辦事員	川沙

姓名	年齡	籍貫	職務	永久通詢處
何 寅	39	江蘇上海	招工辦事員	上海黃河路255號
姜 愛 華	29	安徽懷寧	助理員	安慶下石牌丁字街橋和堂
湯 復 天	45	浙江永嘉	助理員	永嘉八區小渠
譚 麟 伯	48	浙江嘉興	總務課主任	嘉興北門內芝橋街23號
張 仁 華	28	浙江吳興	物料辦事員	上海茂名北路136弄7號
戴 仁 相	42	浙江鄞縣	物料助理員	上海梵皇渡路1184弄3號
壽 福 均	39	江蘇奉賢	棧務辦事員	奉賢柘林鎮同春堂
王 達 興	26	浙江江山	棧務助理員	浙江江山夾口郵轉
周 欽 良	32	浙江鄞縣	庶務辦事員	鄞縣大來街元祚巷90號
呂 新 夫	45	浙江常山	文書辦事員	上海順昌路怡來坊45號
錢 素 靜	24	江蘇無錫	助理員	上海平濟路景安里24號
朱 志 明	36	江蘇高郵	會計課主任	上海永嘉路永嘉新邨C6204號
陳 以 濟	36	浙江諸暨	帳務辦事員	諸暨城內北隅54號
鄒 天 孫	35	湖南常德	帳務辦事員	湖南常德藍家灣鄭興盛行交
薛 新 翹	40	江蘇吳縣	帳務辦事員	蘇州東百花巷1號
姚 普 卿	38	雲南昆明	帳務辦事員	上海四川北路仁智里155號
王 謁 祥	24	浙江鎮海	帳務助理員	鎮海大閘頭沙崗頭
楊 駕 凌	41	江蘇吳縣	出納辦事員	上海白克路大通里5號
吳 南 暉	32	江蘇常熟	工帳辦事員	常熟白茆鎮
夏 志 楚	23	江蘇上海	工帳辦事員	上海蓬萊路西倉路215號
蔣 俄 方	25	江蘇上海	工帳助理員	上海牛莊路雲南路口20號
華 幼 勤	27	江蘇無錫	工帳助理員	上海平濟路景安里24號
劉 金 泉	29	江蘇鎮江	工帳助理員	鎮江冬賑局巷26號
吳 征 帆	25	江蘇上海	成本計算員	上海金陵東路396弄31號
高 崧 山	38	江蘇寶應	紡部助理員	上海長壽路大旭里3894號
張 筱 伯	21	江蘇崑山	紡部助理員	上海西康路975號
徐 國 楨	45	江蘇武進	織部助理員	上海長壽路英華里1820號
鄧 永 清	28	江蘇嘉定	庶務助理員	上海歸化路977弄30號
吳 士 綬	45	浙江浦江	醫 師	上海南京西路972弄11號
楊 瑞 華	28	江蘇常熟	護 士	常熟柳河沿1號

姓名	年齡	籍貫	職務	永久通詢處
大上梅次郎	57	日本	紡部技師	日本鹿兒島川邊郡枕崎町字別府眞茅眞龜方
大澤柳吉	48	日本兵庫縣	織部技術員	日本兵庫縣赤穂郡赤松村岩木705番地
森下敏雄	38	日本	試調技術員	日本露岡縣小笠郡橫須賀町沖之須409 森下睦子
榮錫根	43	江蘇無錫	中央倉庫 物料棧務辦事員	無錫榮巷
田共芸	24	浙江上虞	物料帳務辦事員	西摩路119弄25號
張紹明	31	四川南充	機料棧務辦事員	四川南充翼騰街十里香任靜安 四川北碚私立慰仁中學張淑知
朱榮炬	29	浙江杭縣	機料帳務辦事員	杭州市岳王路8號
潘煥亭	23	江蘇南通	辦事員	南通海門縣大紅鎮

勘 誤 表
(二廠之部)

頁	豎格	橫格	行	增	刪	正	誤	備 註
11			5					
12	6	2		Leather Stripping 下加「Roller」一字	No. of Roller 之 「Roller」一字應予 刪去			
12	6	4				Spiked	Spike	機械一覽表內
12	11	12	8		3 Roller and Pedal 之「3」字應予刪去	Tripod	Tripol	„
13	7	1				Taker-in	Takerin	„
13	1	2				Sliver	Siilver	„
13	4	5				4×3Hds	12	„
13	4	5				10×3Hds	30	„
14	15	1				No. of Cone drum	No of Cone ball	„
14	9	4				$\frac{7}{8}'' \times \frac{7}{8}'' \times \frac{7}{8}''$	$\frac{7}{8}'' \times \frac{7}{8}'' \times \frac{7}{8}''$	„
21	2	2	3			剝	剝	(丙)各機運轉清潔時期表 酒精部份
21	4	9	2			花衣棒	捲花棒	(丙)各機運轉清潔時期表 精梳部份
23	4	5	1		捲			(丙)各機運轉清潔時期表 精紡部份
25			26			出	取	自動給棉機
26			21			正	整	
26			29		盤			
26			32	(修磨磨尖)修字前 加一「刺」字				
26			33	除塵刀下增一「用」 字	刪「除塵刀」下之 符號			
26			39			新	轉	
26			40		重新			
26			41	「蓋板」下加「鉤針」 二字				
30			32	一根曲線中間 應予連接				(乙)各錠產量逐月比較表 內
36	4	2	9			$\frac{7}{8}''$	$\frac{1}{8}''$	
50	2	2	19			$(7\frac{1}{2}-8\frac{1}{2})$	$(7\frac{1}{2}-5\frac{1}{2})$	
51	4	4	9			$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$	
75						女工	男女	民國三十五年度及三十六 年度各部女工分晚統計表
92	2	2	10			森	林	
92	5	2	15			西	蘇	

勘 誤 表

(三廠之部)

頁	豎格	橫格	行	增	刪	正	誤	備 註
12頁 後圖						「廢」料庫	「渣」料庫	上海第三紡織廠平 面圖內
10			4			Crighton	Crighton	
32	3	2				往	米	
37			5			滋	微	(甲)織布工場機速
49	4	4				13.3oz	1.33oz	各支紗配置表內
49	5	2				梳「棉」棉條	梳「條」棉條	
49	13	2				捻線 $\frac{42}{2}$ "	捻線 $\frac{43}{2}$ "	
55	12	13				F.R. 1 $\frac{3}{16}$ "	F.R. 1 $\frac{3}{16}$ "	紡部第一工場機械 速度表備考欄內
56	7	1				「飛」子給棉機	「兼」T給棉機	紡部第二工場機械 速度表內
61					附註後加★			
66	12	4				器	氣	雜部馬達表內
108	4	1				喪	喪	(庚)各部工友解喪假津 貼人數統計表內
109			4			宗旨	旨宗	
121		5	9			門	門	職員通訊錄
123		5	19			熟	熱	全 上

1.50

1/10
至