



中華民國三十五年五月十四日

滬字第一三三號

巡迴指導團報告書

中國紡織建設公司  
上海第十九紡織廠

上海圖書館藏書



A541 212 0015 20488



上海第十九紡織廠

李錫釗

吳申夫 吳德明

呈

報

中華民國三十五年五月十四日  
滬字第十三號

巡迴督導團報告書



1643633

團

長

李

錫

釗

副

團

長

吳 吳

申 德

夫 明

機

械

華

德

輝

胡

柏

成

黃

仲

英

高

木

留

西

田

秀

岸

本

友

古

賀

浩

鈴木

忠

太郎

北

村

實

中

山

安

木

下

勝

岩

出

正

會

計

林

長

風

倉

庫

李

紹

沉

物

料

機

件

生

財

屋

車

具

輔

丁

善

昌

周

澤

理

土

居

正

周

榮

堂

李

紹

沉

林

長

風

岩

出

正

木

下

勝

中

山

安

北

村

實

鈴木

忠

太郎

古

賀

浩

岸

本

友

西

田

秀

高

木

留

黃

仲

英

胡

柏

成

華

德

輝



巡迴督導團上海第十九紡織廠報告書（前公大一廠）

日期 中華民國三十五年五月二日三日及四日共計三天

地點 楊樹浦平原路二七六七號 電話 五一〇二九 五〇〇四三

廠長 吾葆真 副廠長 何召南

序言

查該廠開始建築在民國九年於翌年下季正式開工當時有紡錠四〇、〇〇〇枚織機則於民國十六年添設此後陸續擴充並附設各種工場但在過去時間屢有變遷迄現在止計有：

1 紡錠 六八、五二八枚（卡氏式皮圈大牽伸制）

2 線錠 一一、八八〇枚

3 織機 一、六六六台（內大部份因轉炸被毀無從檢查已排車開工者有四百餘台為豐田製 45

工人約二千餘名 之用或則在市場出售商標借用者名 下打手普通機此外已整理者尚有二百餘台）

4 加工工場（機械由日本大板淀川工場或上海輪昌印染廠運來但因受猛烈轉炸房屋損壞全部

份未曾裝置而散置在沿黃浦空地埋於深叢草莽中）

5 食品工場（現未整理開工房屋因轉炸受損甚重）

6 藥化學工場（現未整理開工房屋受害輕微）

7 農場（現歸農林部管理）

8 縫製工廠（機械已拆散存在倉庫中房屋由後方來滬之失業工人居住）



該廠爲前鐘淵公大紡績株式會社上海總社所在地地位頗廣有六四一畝餘紡織兩部連同宿舍工房等在軍工路之西其餘加工工場等均路之東在中日戰爭時期因轟炸而損失最重者爲織部織布間據云如若整理較事可有織機近千台應用紡部則相當完好但房屋因震動而不平之處甚多過去因歐戰關係而搬入之英商怡和紗廠廢紡機械現已物歸原主故目前之織布間即原來廢紡之一部份廠房也

現在該廠着重整理紡織部份對於加工食品藥化學等工場絕未注意如長此久延機器工具等將成廢鐵或竟失散無着此外原料物料等或亦將變質而失其價值且如化學藥品可以引起意外危險不可不預爲防範倘公司對於此類工場能有所籌劃應用以使廠方執行則巨額資產不獨可以保全且亦可於工業上有所貢獻而免貽社會人士以口實也

茲就紡織兩部開工情形言之則日夜兩班共開紡錠九萬餘枚線錠二萬二千餘枚及織機近六百台共僱用工人約二千名職員有七十四名內日籍技術人員四名出品有 20' 1' 2' 3' 4' 及 2' 各種棉紗供給本公司各廠織布之用或則在市場出售商標沿用舊名賣光至於布疋賦十二磅細布一種備本公司加工工場應用故並無牌名按該廠範圍觀之管理雖非易事況因戰事所受破壞情形巨大整理工作目非輕而易舉之事現在各部份機器物料等混雜難查是有賴於廠方工作人員理頭苦幹本爲國服務之精神方克底於成且現在該廠工人囂張要求繁多如對於廠務再不積極設法處理其欲求滿意之成績殊難以斷言也

一、關於人學考核事項（附提供意見）

查該廠現有職員連日籍者四名共有七十四名除吾廠長因重病未到廠外其餘各部重要職員均分別會見茲綜合其意見如左

何副廠長：

- 1 關於修理房屋工房事宜總公司核辦太慢例如修理廠房總公司核准兩個月後再經建築課人員調查現在已逾二星期尚不能動工同一週大雨清棉粗紡均受重大影響紗錠少開從而生產低下
- 2 人學問題職員待遇比民營廠為低流動性較大

工務：

- 1 織機整理須從速修理因鐵皮破爛甚烈而遭爆炸之後房屋多受震動久延不辦損壞更大
- 2 工人複雜由前公大二廠大生一廠及其他前公大範圍以內之廠全數招來良莠不齊工會有權開除工人即本廠職員發表處分勞工一事亦須通知工會而不能直接管理工人且用午膳後並不依照規定時間開始工作

- 3 進廠手續三等工打印子至於工摺則全部未發而祇憑小牌子進廠
- 4 本廠需要搖紗機一百台小包機五百台方能做售紗
- 5 在日人時代織車遠時代原料粗糙鋼絲車蓋板損傷太重須補充調整
- 6 管理工人情形異常複雜而最困難者乃須照前公大老習慣例如前用男工之職役現時亦須依老樣用男工

7 重建及修埋本廠設計有說明書內谷有

A 鍋爐間省煤器管子損壞須修埋

B 清棉鋼絲電機機更改

C 啓羅地電表須儼驗

D 各處房子整埋之監工人手不敷分配須添用

總務：

1 本廠曾遭大韓炸各處整埋困難

2 與總公司公文往返費時甚久有須三十餘天者

3 職員宿舍內未有烹飪設備最好設電灶規定每月每戶用電度

4 備用金五十萬元仍不敷用途

5 棧務人員祇有三名不夠分配

人事：工人要求福利事件修埋工房開辦消費合作社及勞工補習班

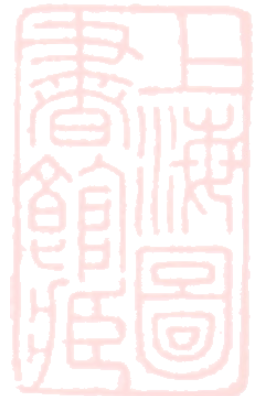
意見：據在廠見聞所及該廠職員與勞工之關係未入常軌主要原因或在乎過去人事未定放縱所致故

欲求改進之道該廠負責人員須以身作則通力合作方克奏功也

現在該廠所有工場及房屋等多未加注意而嚴密管理或積極整頓希望逐步改進

二、關於工務實施狀況之查考及推進事項（附提供意見）

甲 原動部





1 根據接收清冊查點不符之處如下

A 清冊無記錄之馬達

7½ HP	一台	芝浦
6½ HP	一台	芝浦
1 HP	一台	明電舍
½ HP	二台	奇異
½ HP	一台	西門子
HP	一台	Centuri
2 HP	一台	Vickers

B 清冊有記錄而實際查點無着之馬達

10 HP	三台	芝浦
3 HP	一台	P.D.K.
5 HP	一台	芝浦
10 HP	四台	三菱
3 HP	二台	不明
1 HP	一台	不明

C 清冊記錄錯誤



15 HP 二四台 三菱 (清册一九八頁) 應訂正

1.25 HP 一台 三菱 (清册一九八頁)

15 HP 一〇台 西門子 (清册二〇〇頁)

6.25 HP 二台 芝浦 (清册二〇一頁)

75 HP 一台 安川 (清册二〇二頁)

神仙胡盧 1 噸 (清册二一三頁)

D 己還怡和紗廠之馬達

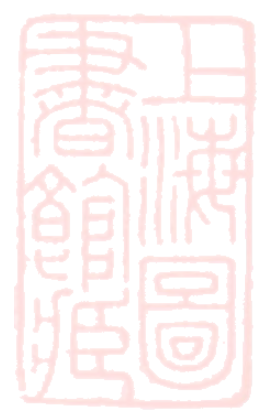
清册一九八頁

1 噸 7 噸 6 噸 1 噸 125 HP 1 噸 HP

噸

清册二〇〇頁

10 HP 五台  
 20 HP 一台  
 25 HP 一台  
 40 HP 一台  
 50 HP 六台  
 4 HP 一台  
 7 HP 一台  
 20 HP 二台  
 30 HP 二台  
 40 HP 二台



其他變動或錯誤之處

60	56	54	50
HP	HP	HP	HP
一台	一台	一台	二台

30 KVA 變壓器四座 (總方湖間) 未列入清冊據云當初為海軍接收無法檢點

2200 V 及 200 V 配電板各一方 (食品工廠) 未曾查見據云為駐屯軍隊拆去

20 KVA 變壓器 (P 方湖間) 誤記為 100 KVA

意見：以上諸點均希補報改正而已為他人取去或運去者尤應隨時呈報現在該廠接收清冊名稱間有仍用日文者而點檢時後發見錯誤甚多可見接收時或未詳細接收本團在廠查點時間短促以該廠範圍之廣各取尚有疏漏之處故希望重為檢查較為妥善

2 雷燈泡不清潔者有混花間清花間粗紗間細紗間經紗間及織布間

意見：希注意之以保持良好光線

3 併線單部份雷燈位置似嫌太甚

意見：最好雷燈位置以離工作點約八呎為標準

4 漿紗車塊運轉四台但因輪流調用故通常運轉二台而由十五匹馬力拖動

意見：以漿紗車每台需要三匹馬力計算現用馬達似嫌過大最好設法調換以免浪費電力



5 原來之織布開房屋因被炸而雨大漏水現有小送風機六台仍浸漬雨水中  
意見：須從速起出加漆保存否則將成廢物

6 鍋爐排水現存每星期一次

意見：最好改爲每日一次而減少每次之排水量

7 方湖間能率僅 70%

意見：此或由於錠子未開足及織機大部停機之故但希於可能範圍內設法改進以省電力消耗

乙 紡部

1 根據接收清冊查黏不符之處如下

A 清冊漏報機數

清冊第三五頁 立式開棉機 八台 黏得 一〇台

清冊第三七頁 併蹂機 二一台 黏得 二八台

清冊第三八頁 初紡機 無 黏得 十八台

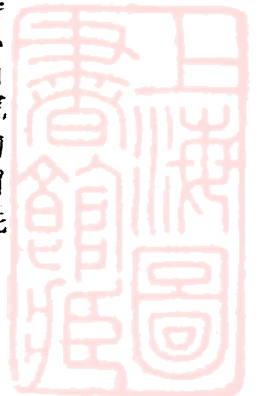
同 上 再紡機 一五台 黏得 三二台

清冊第四〇頁 搖紗機 三七台 黏得 五九台

清冊記錄 小型自調給棉機 無 黏得 三台

B 清冊重複填報機數

清冊第四二頁註二道粗紗機二台



清册有記錄山貨除宜油燕眉之機帳

歌帳機 一百

織立機 一百

發佈機 一百

皮度針機 一百

廢化機(二錫杯) 一百(據云原屬怡和紗廠現已運去)

廢化機(二錫杯) 一百(上) 上)

意見：查本國機器廠設非常困難蓋因清册所載與實點得者不符之處甚多且負責人員亦有不十

分明賦以直屬所者此外如A節所述編製機立式織布機併探機開紡機及丹紡機四項據云除

書記抄寫經濟部移交清册時漏報之故以照以上情形觀之或可推測接收時並未確實檢點如右

現任向木欄報者應即造册填報以符手續再關於怡和紗廠機務據云因已由原主運去無從查核

2 廠務日報未載項目甚多如和化成份現金存數成品試驗內燃度(據云現在所載平均燃度為昇

出者)園子出數溫濕度及織布四絲等(現在紡部四絲機日班日報載明據云夜班亦包括在內

(丹紡機出數同一支數分載數項內如四月廿七日日班計支出數計每架出)。四四三磅者有

三〇七二磅。四六九者三二〇〇磅及。四三二磅者二二〇〇磅據云所以如此者乃因疑

子迷度不同山分組

意見：廠務日報不詳細或不十分合理者據云係上務及事務方面缺乏聯絡而造表者為半職工之故也



收方員責者應設法改進不可比兵如此而使收務日減不切實除總公司無從統計

3 三道化卷中起卷絲較多

意見：此種化卷於綢絲車工作將較困難蓋因卷絲中之日點與屑子除去較難故希研究改善之

4 現在各部份車俾分配如下

支數	綢	絲	併	綵	頭	道	二	道	袖								
32' 320'	42' 23'	一一二	九	六	〇	七	三	九	四	三	六	一	七	六	二	〇	九
		一二三	九	六	三	三	九	四	四	二	七	一	九	一	七	二	一

意見：綢絲車俾以嫌過大尤以32支及42為甚觀上表所列各部份車俾分配有改善之必要即減少綢

絲車俾俾加多與二道車俾以便工作合堪出品改善

5 觀發抄綢絲工作停台數甚多每次有一十台停車

意見：最好抄綢絲每次停四台或五台且抄綢絲以快應立即開始運轉不宜多停如照現在每次停二十

台且據觀發所得統計至少每十台須費八分運計算則該廠共有綢絲車二百十台每班十小時須有

一一二台停轉若能減少因抄綢絲而停轉台數及加快抄綢絲時間其有益於增加生產屬屬甚

巨

6 細紗車常有粗紗已完而未見調替者甚多

意見：此乃由於工人工作疏忽所致因此減少生產希工場負責人員注意之

7 洋線車空旋及斷線者甚多而斷線概於綢維拉上者皆是

意見：工人工作疏忽應隨時糾正以利生產且免每謂耗費及損壞綢維拉



8 方同子單據載系所得每百有半數以上或盤雖在運轉而未使用

意見：此項缺點或出於工人工作不熟之故則應少開台數以減少電力消耗同時督導工人改進工作手

區

9 紡紗用同管各牌顏色均已混合紗用同管亦有少量混雜

祇有一種雜紗

意見：現在該廠每織十二磅細布故所用紗同管混雜使用尚無妨礙但如織兩彈以上

之布心則有誤用紗之危險再此紗用同管顏色亦宜分別清楚以免此雜布工場負責人員注意

調整之

### 內 織部

#### 1 根據清冊檢點其情形如下

環形產棉機實點得較清冊多一台

織機四十二台據云已歸還怡和紗廠

立絨機三台清絨機一台及磨針機一台據云均已歸還怡和紗廠

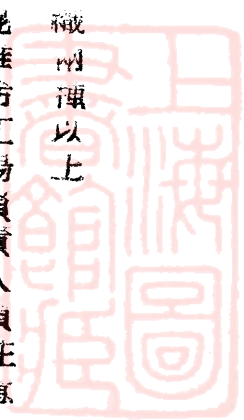
織布機實點得較清冊多一台

大小吐機清冊並無記載查實點得有兩台據云尚有兩台已作毀

打中機二台未列入清冊內

織機此合浦實點得較清冊多四只

織機清冊內載五一八台實點得元整者有六四二台



意見：織部調查機械困難情形與紡部相同，所載機械名稱有誤，以較名者殊屬不足，且織布機數目

亦不準確，雖云清冊數子為元好之機械，但未整理者亦應呈報，另外加添註解較易明白也。

2 同子車女工多數為養成工，工作狀況未見滿意。

意見：希設法訓練以改進工作功能。

3 經紗車速度每分鐘速度測得約可經紗九十二碼，又接頭工作須改善。

意見：現在該廠經紗車有多餘速度，可減至五十分鐘七十碼，以便工作，且改良成品，又接頭時應用剪刀

且須更換斷頭盤小盤，佳山在斷紗後現以線轉回經紗盤頭一次或二次，以尋得斷頭，且免紗頭之

結果現在接頭工作不善，乃工人缺乏訓練之說明。

4 製紗車回並無帳冊以記錄伸長率，一疋製成增建比率及製輕重等

意見：希詳細記錄，圖以改進之用，再製紗盤頭如有包布當可減少紗頭。

5 在製紗車運轉時經紗盤頭經紗狀態調查（約十分鐘每分鐘速度約二十三碼）

接頭迴大 二三

紗頭動任 一七

收 頭 一三

經紗捲起 一

準備工作缺點

廢化銷任 二八

牽伸不良 一九

紡紗缺點





意見：以上缺點均能影響織造工作山增加斷頭如能設法減少高於改良成品有密切關係

。現在此案成份如下

	規	定	實	際
鈣份	一七〇〇磅		一二五〇磅	除
鹽化亞鉛	二二磅		二〇磅	
牛油	六〇磅		一二九磅	
燒碱	七磅		一一・九磅	
滑石份	無		二〇〇磅	
伴藍份	一九〇公分		無	

意見：鹽化亞鉛可增加四十磅成爲六十磅滑石份亦希增加三百磅成爲九百磅

7 現在伸長率及上漿成份如下（四次平均）

整經長度	一一・五〇〇碼（六只盤頭重計一四六六・九磅）
漿紗心數（平均）	二五七・二疋（重計一八六一磅）
漿紗盤頭	一六只
每疋經長	四五碼
生四絲及漿四	三〇碼（二、三七五磅及二磅）
漿紗盤頭四絲	九六碼（假定每只盤頭四絲三・五碼）



伸長碼

一六碼

伸長率

1.38%

上策成份

27.2%

意見：伸長率最好減少至1%以下以維持經紗彈性和再現在每只經紗盤頭有經紗三八九根裝紗時用盤

頭六只最好有經紗四六六根裝紗時用盤頭五只則在盤經時可減少費用及增加生產

8 織機為普通下打手地欄傳動每分鐘速度約一百九十轉亦有近二百轉者

意見：織機速度頗高則運轉情形良好此織田於富爭者勞力之結果此外經緯紗比較優良或不無關係

係

### 丁 加工工場

機噐大多由日本大阪川工場或上海福昌中來搬運來者出在工場內已安掛妥善者甚少即裝

置不全或以相堆置者亦不多此外大部份均理在工場外空地泥土中故雖有清冊實無從檢視

意見：查該工場曾受爆炸影響房屋被毀頗多因此機噐亦有飛散者而埋於空地土中之成箱機噐破壞

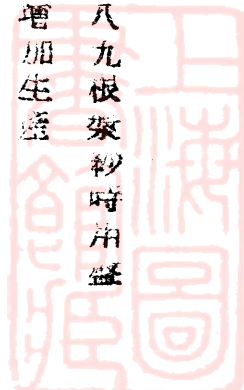
程度亦不能測知如長此為風雨侵蝕則箱外所註之標記及號數必多消滅而將與發箱清單不能

查對故取好即須加以標記一方面工場之區以急須作臨時修理依照加工工程之次序順次搬入

由木箱頂端者則可將內容物件逐件以口袋加以標記後搬入再搬入之機件如可能者應立即裝

機以保其粉矢及損壞程度加以修埋總之應觀環境作適當之處置不然全部將成廢鐵而在夏季

草木繁盛之時整理將更困難故應從速確定方案任命專門人員負責專司其事以進行整理工作



至於國昌機器並未裝相而堆於空地泥上中其損善程度當更惡劣如河處直亦願有所決定總觀  
加工工場情形最好田公司決定計劃會同廠方積極辦理若任其如此大好機械將不能應用殊  
堪痛心為本公司計實為一巨大之損失也

以 食品工場

與清冊對照有下列各件未見查見

平均乾燥機 五台

半自動式消燻機 一台

半盤式香料粉碎機 二台

手操齒輪式消燻機 一台

投函用網盆 六台

平臺 七台

竹棚內有機械不明者 二相

意見：清冊內所載該工場什器工具未能查見者甚多

以謂該工場製造罐頭食品後據增設機械從事擴充一部份機械現尚裝相置於竹棚內四敞房因  
曾受爆炸之結果各處多無屋頂增壁亦多龜裂致使機械之大部份（尤以各製罐機為甚）為雨  
水侵蝕且因軍隊屯駐未能加意保全如再放置不理則將不能再予利用應至急修理俟委任食品  
製造者加以運用或存倉庫保全之



己 化學工場

與清冊對照有下列各件未見

加壓機 壹台

真空乾燥機 壹台

沈降器 三台

製藥片器 八台

意見：清冊內所載工場什器工具未能盡見者甚多

房屋無甚損壞機械之保管狀態良好如目前予使用當加以整修噴油俾可長期保管尤以修砌  
虎汗器傾列於脫藥劑堆中須速予整理

庚 縫製工場

與清冊對照有下列各件未能符合

縫衣機頭 清冊載 一一六台 實點得 五六台

足踏機架 清冊載 二七台 實點得 六六台

電氣熨斗 清冊載 二四四只 實點得 二一六只

地輻 清冊載 三八枚 實點得 一九枚

剪刀縫衣機皮帶盤清冊未有記載 實點得 二只

意見：該工場已為便方來滬之失業工人居住所有機械皆堆存於棧房內如能利用該工場及其他未嘗



使用之工場作為矢榮工人復工之用雙方當均蒙其利也

三、關於原料及成品數量與品質之查考事項

1 和花成份

A 試驗室記錄

32S	20S
1	1
42S	23S
美棉	美棉
$1\frac{1}{8}$ "	1"
100%	100%

B 廠方報告（廠務日報本無記載當請廠方照辦）

20S	32S
1	1
23S	42S
美棉	美棉
$\frac{15}{16}$ "	$1\frac{1}{8}$ "
(E)	(E)
40%	30%
	30%

意見：廠方報告內所註標記據云係原棉品質不同而自行分別者但和花成份與試驗室所報告者全不

相同但查該廠並無 $1\frac{1}{8}$ "之原棉且紡 $20S$ 用 $1\frac{1}{8}$ "長纖維亦不合宜當係試驗室記錄不正確之故

據觀察所得原棉纖維及色澤不良三十七包 $1\frac{1}{32}$ "米特林中有十五包為 $1\frac{1}{32}$ "十四包 $1\frac{1}{5}$ "包 $\frac{15}{16}$ "

及三包 $\frac{7}{8}$ "二十包 $\frac{15}{16}$ "米特林（即廠方標記E）纖維長但無強力而多白星二十六包 $\frac{7}{8}$ "米特林

實際為洛米特林（即廠方標記F內A）所見纖維亦長短不齊強力不足以及雜質及白星頗多

此類原棉紡 $20S$ 用最多纖維可 $10\%$ 此外二十五包 $\frac{7}{8}$ "米特林（即廠方標記F內）強度及色澤均佳雜



管及日至少出纖維長度重  $3/4$

純化則顯詳細選別再廢化不用殊為可惜

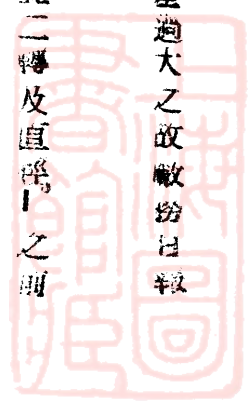
2 紡錠速度不一以紡20S 論測得高低相差每分鐘約有二十四轉其他亦因粗直過大之故敵紛日報

所織出數分別記載

意見：實際出數因上述緣故無從推測出紡42S 直徑  $1/8$  之前織拉速度每分鐘約一九二轉及直徑1之前

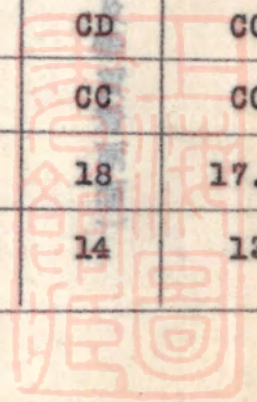
織拉速度約一二二轉前者以可增加約10% 後者可增加20% 以增生產

3 根據本圖試驗報告佈紗成績如下



註：格林及強力二十次平均撈度五十次平均

項目	支數	20T	20W	21T	23W	32	42T
格 林	烘乾標準	46.38	46.38	44.17	40.33	28.99	22.09
	最重	52	49.5	52	45	34	26
	最輕	46	43	43	40	31	23
	平均	49	47.9	47.2	41.2	33.1	24.3
	烘乾格林	45	45	40.5	39.5	30	20.5
	烘乾對標準%	-3.0	-3.0	-8.3	-2.1	+3.5	-7.2
	差異%	8.8	6.7	8.5	6.1	3.6	4.9
強 力	標準	70	55	67	50	45	37
	最強	117	97	90	83	65	46
	最弱	82	76	75	64	55	30
	平均	95.6	89.4	83.4	71.2	60.9	39
	對標準%	136.6	162.5	124.5	142.4	135.3	105.4
	差異%	7.4	7.7	5.3	4.4	4.9	5.1
撈 度	標準	18-20	18-20	18-20	19-21	21-24	24-27
	平均	19.9	19.6	19.1	17.6	23.1	24.6
	差異%	62	72	51	53	57	57
	均勻	CD	CD	CC	CC	CD	CC
	毛羽	CC	CC	CD	CC	CC	CC
	棉結	21.5	25.5	21.5	20	18	17.5
	雜質	21.5	20.5	18	30.5	14	13



均勻毛羽棉結及雜質觀法每支兩只黑板（看面九寸長排六五根棉結及雜質看兩面）

意見：格林較輕尤以 21T 及 42T 須注意最好烘燥對標準在  $\pm 2\%$  以內

強力良好但 23W 因燃數較少若能接近標準將更佳差異  $\% 20T 20W$  稍多

捲度 23W 較鬆差異  $\% 20T 20W$  稍多

均勻及毛羽尚佳

棉結及雜質全體均多尤以 23W 為甚

4 測得織機速度每分鐘約一九〇轉用普通下打手機織造十二磅細布假定工作效率為 88% 則依照

標準緯密六十根計算每班十小時應得出數四六·四六磅現在出數約扯三七磅左右合工作效

率 70%

意見：出數似尚可提高希研究之

5 織機一〇〇台布面調查（十二磅細布）

卷痕 四台 4%

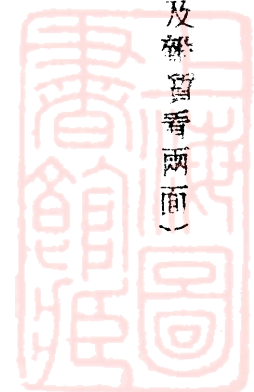
穿錯綜眼 六台 6%

綜眼雙縫 四台 4%

稀厚縫 三台 3%

斷經 五台 5%

緯紗條幹不勻 三台 3%





意見：布面不良 三台 3%

共計 二八台上 28%

意見：穿錯綜眼及綜眼雙經乃因穿綜或當車女工疏忽工作所致

稀厚織之調整須改善鬆經運動

緯紗不良須調換

布面普通白點與屑子甚多

6 根據本團試驗棉布品質報告如下

十二磅細布	名目	
	布	項
64	標準	每寸經密
65	最高	每寸經密
63	最低	每寸經密
65.1	平均	每寸經密
60	標準	每寸緯密
66	最高	每寸緯密
61	最低	每寸緯密
62.5	平均	每寸緯密
63	最高	經紗強力
57	最低	經紗強力
59.3	平均	經紗強力
90	最高	緯紗強力
82	最低	緯紗強力
85.5	平均	緯紗強力
12.9	最高	重量磅
12.2	最低	重量磅
12.4	平均	重量磅
$35\frac{17}{32}$	幅濶	
42.56	長度(碼)	
83.5	棉結	
48	雜質	

註：經密緯密及重量十次平均

強力四次平均

雜質及棉結每六寸見方四次平均  
幅濶及長度三次平均



意見：緯密不甚準確

幅闊太狹須

$\frac{13''}{16}$

以上

編結較多雜質甚多

布底尚佳布邊良好

#### 四、關於督導機械安排保全運轉之合理化事項

##### 甲 原動部

1

A 粗紗車部份所用單獨馬達不潔故溫度太高

B 粗紗間地軸不平

C 漿紗車用木釘凡而及法蘭治漏汽

D 整理關地軸不平

意見：希注意清除或修正

2 鍋爐節煤器水管有二根損壞

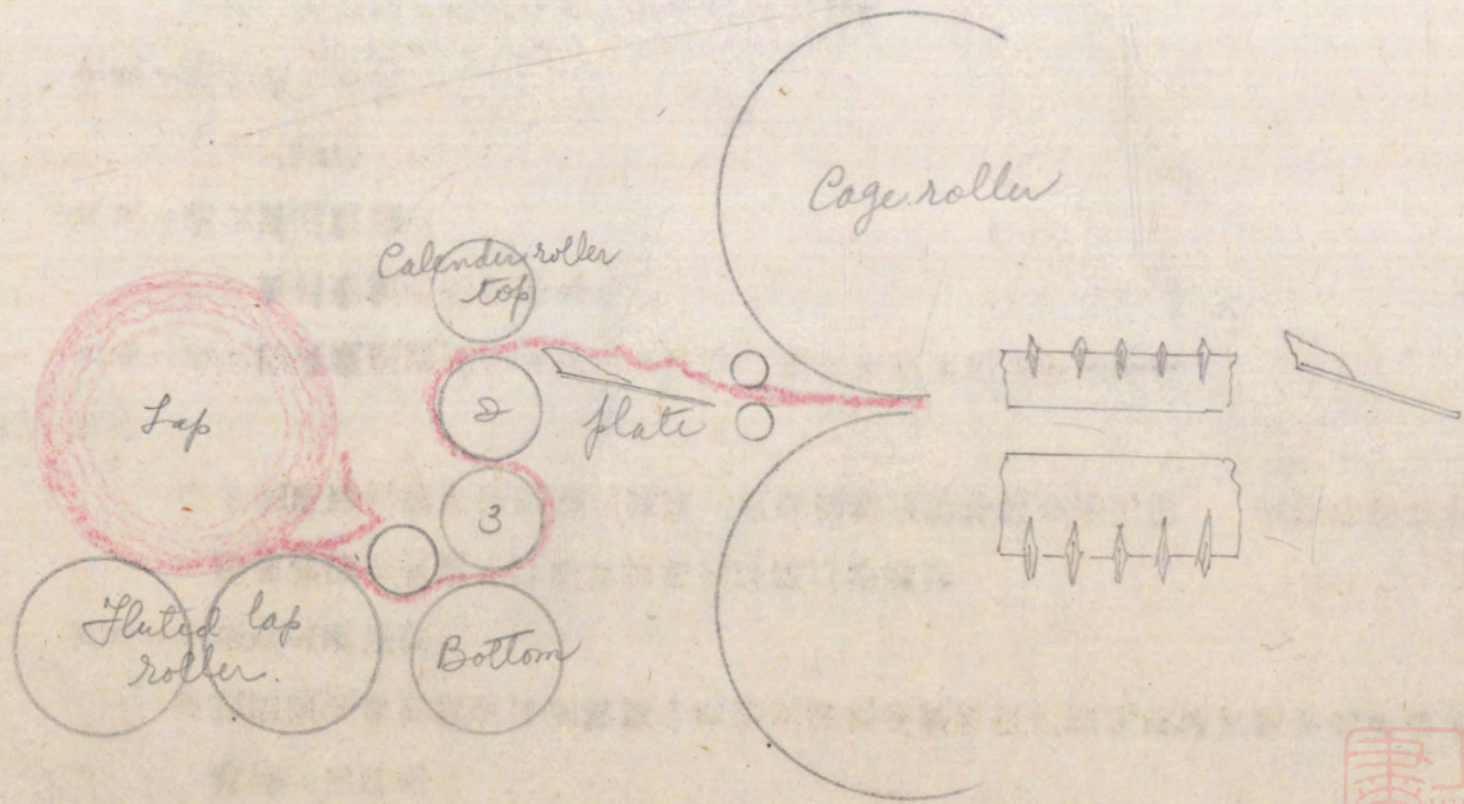
意見：調換管子工程非常困難隨時辦法祇得塞住破壞管子或亦可使用此法雖不能合理節省燃料但

較不用終屬有利也

3 火夫加煤煤層厚薄不均

意見：查燃燒愈至後部愈甚現在中部太薄致前部未燃時中部先已燃盡則中部勢必有冷氣自火籠下





面層入減少燃燒效力

4 水面太高

意見：水面應使保持在汽隔距中間程度

5 水汀凡而管凡而及水汀管子法蘭治漏汽

意見：希注意修補之

6 水表損壞

意見：希修理或調換之

7 不用之鍋爐內略有漏水

意見：日久積後鍋爐鐵板容易腐蝕且影響鍋爐故須從速注意設法改善

## 乙 紡部

1 淨花間第二排淨花機第二部豎直式開棉機錫林培林及第三排豪德式開棉機錫林培林均發熱  
第四排豎直式開棉機錫林震動尤以第二部爲甚

意見：希保全人員注意

2 該部頭道淨花機共有五排第一及第五排並未運轉第二第三及第四排所出花卷至直徑 7" 8" 時有鬆出現象

意見：關於此點須設法改除其原因大概由於壓緊羅拉與花卷羅拉兩者之速度不調之故即花卷羅拉速度比較太慢（見圖）



3 鋼 車 強 製 封 有 缺 陷 良 好

意見：蓋板情形亦不佳包括機殼及蓋不齊白點甚多希研究改裝其或與車轉過大有關亦未可知此外

保 全 情 形 為 FRONT LEATHER ROLLER

4 粗 紗 機 運 轉 及 保 全 不 良 處 有 下 列 缺 點

1 粗 紗 筒 管 頂 起 毛 FIG I

2 皮 帶 膠 拉 桿 有 破 壞 甚 多

意見：此力由於法鋼高低不一所致

前皮帶膠拉皮面兩面因積有塵花甚多而氣往往不能運轉靈活常有斷頭接於羅拉上工人疏忽或法鋼高低不一所致故法鋼高低快慢不調則所出粗紗粗細不齊機度不一對於精紡機所出細紗之均勻程度將有影響也（見圖一、二、三）

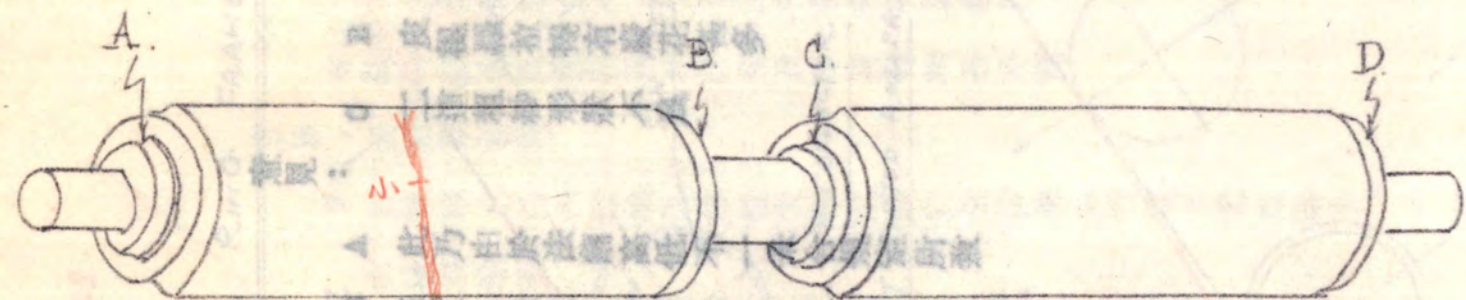
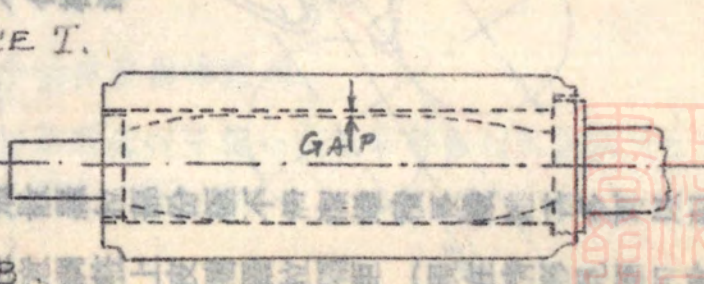


FIG III.

FIG II.



不清爽



3 鐘 車蓋板針布狀態良好

意見：蓋板棉情形不佳包括纖維長短不齊白塵甚多希研究改善此或因牽伸過大有關亦未可知此外保全情形良好

4 粗紗機運轉及保全不良見有下列缺點

A 粗紗筒管頂起毛紗甚多

B 皮棍羅拉撥有廢花甚多

C 二道粗紗形狀不良

意見：

A 此乃由於法蘭高低不一未合規定所致

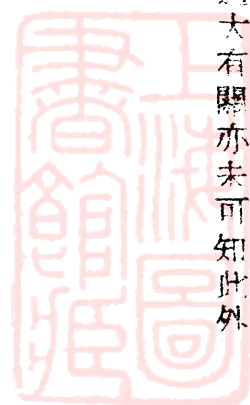
B 前皮棍羅拉皮面兩頭因積有廢花甚多而軋住往往不能運轉圓滑致常有斷頭撥於羅拉上工人疏勿未曾除去所致查羅拉因此速度不勻快慢不調則所出粗紗粗細不齊機度不一對於精紡機所出細紗之均勻程度將有影響也（見圖一、二、三、）

C 工人自由旋轉粗紗筒管成形裝置致形狀不合標準

5 粗紡機牽伸部份尚有待改善

意見：

A 下皮圈綳子之位置高低不同致飛花向外飛散羅拉部份極不清潔堆積厚纖維甚多可以引起斷頭與紡成不均之細紗故在定期掃車時希注意調整上、下皮圈羅拉間距（現在情形見圖四改正



EXAMPLES.

ROLLER PART FOR RING FRAME

FIG. V

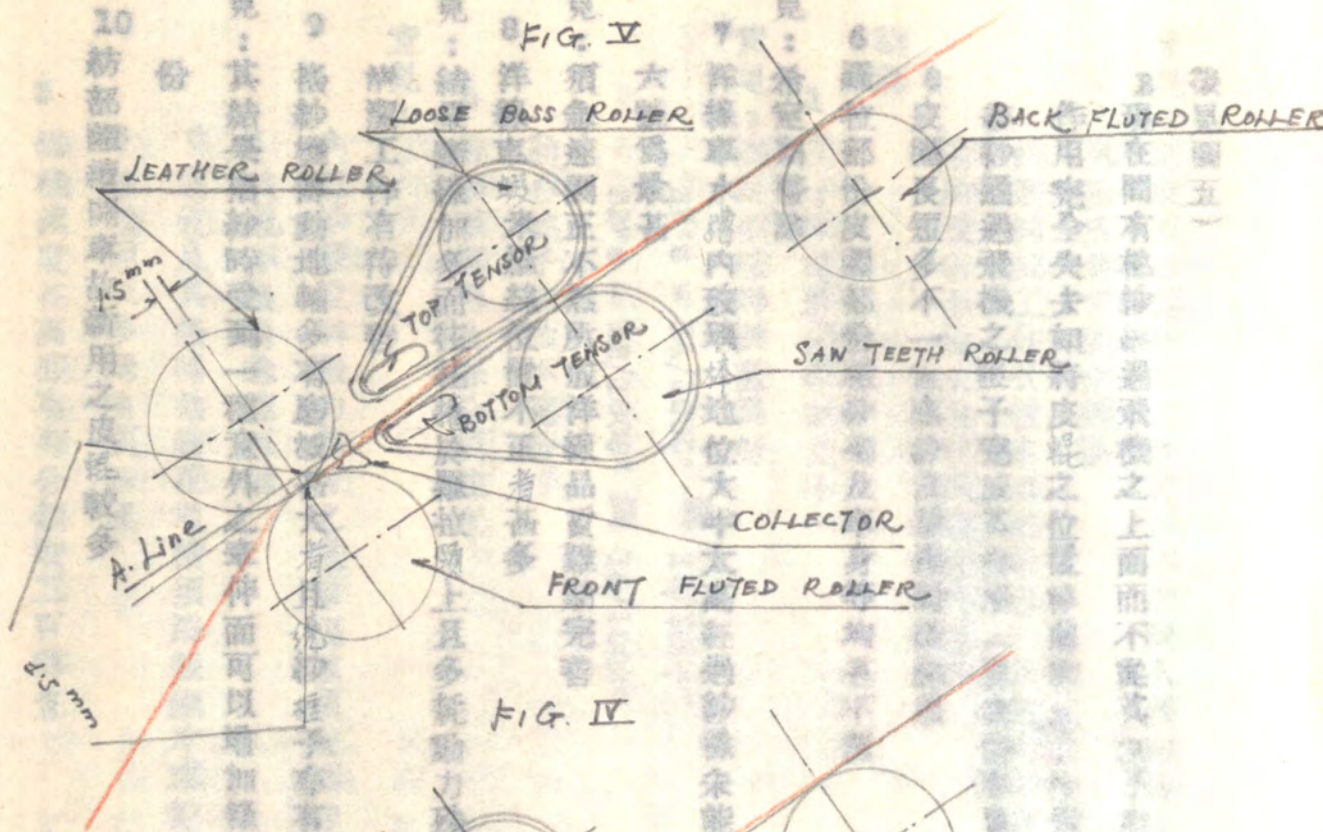
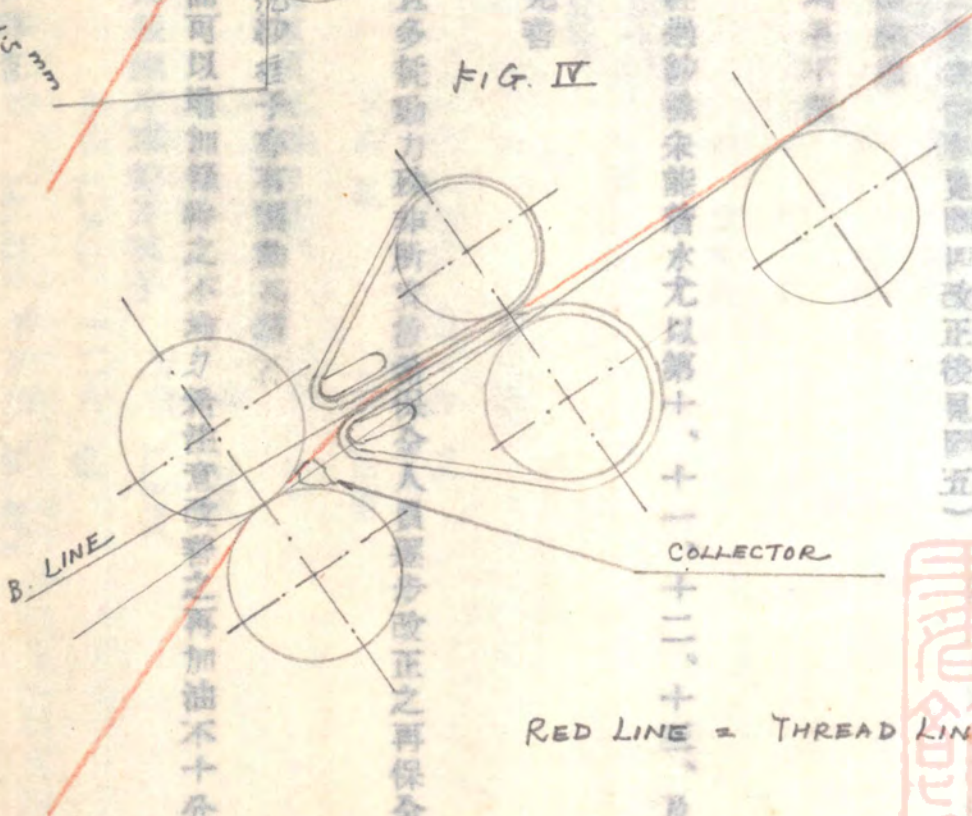
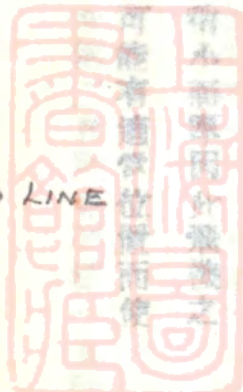


FIG. IV



RED LINE = THREAD LINE



後見圖五)

B 現在間有棉紗通過飛機之上面而不從其匣子通過以入羅拉乃因飛機積小而厚因此飛機之作用完全失去如將皮棍之位置移前約 5 公厘則細紗之位置降低飛機可能有適當位置而使細紗通過飛機之匣子完成其作用(現在情形見圖四改正後見圖五)

C 皮圈長短多不一正應設法選擇而後應用

6 羅拉部份皮圈部份粗紗架及車身等均甚不潔

意見：希定期掃除

7 洋線車水槽內玻璃棒地位大牛太高經過紗線未能着水尤以第十、十一、十二、十三、及二十六號爲最甚

意見：須急速調正不然所成洋線品質難期完善

8 洋線車吸米羅絲位置不正者甚多

意見：結果斷線加多而往往捲於羅拉頸上且多耗動力殊非所宜故希保全人員逐步改正之再保全及清潔工作有待改善

9 搖紗機傳動地軸多有磨滅甚大者且繞紗匣子亦有震動甚烈者

意見：其結果搖紗時受到一種意外之牽伸而可以增加條幹之不均勻希注意改善之再加油不十分充份

10 紡部陸續開車故新用之皮棍較多





意見：新皮鞞狀態尚佳但光度似不能耐久蓋因缺乏黏性使然此大概由於皮鞞膠水配合法須改良此  
外舊皮鞞宜逐漸調換

綜覽紡部工作狀態本團在廠第一日頗為不良羅拉部份均不齊潔但在第二日所見較第一日已  
有所改善至若改進狀態能長久維持

### 丙 織部

1 筒子車導紗距離狹不一

意見：導距須按時調整為好

23" S - 14/1000" 重 16/1000"

32" S - 12/1000" 重 14/1000"

雞心桃子加油不充份

2 經紗車運轉及保全須注意

意見：

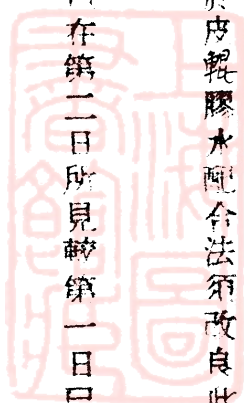
A 導紗羅拉與張力羅拉之重量輕重須配列無誤

B 後袋不良希急速修理

C 前袋及其搖轉軸處花堆積須添裝銅片或鉛片蓋子

D 經紗頸尖多彎曲須修理

3 織機速度甚高亦有無分鐘近二百轉者



意見：速度板高殊為難能但為防止飛梭之發生宜裝護梭裝置

4 織機五〇台狀態調查

Sector Lever Spring	切斷	三台
Small Brake Lever Weight	無	五台
Assisting Buffer	無	八台
Belt Shifter	位置不良	十二台
共計		廿八台

意見：織機開工約及一個半月保全狀態良好

5 停機理由調查（每次三百台）

項目	第一次	第二次	第三次
經紗斷頭	一三台 7.6.9%	一八台 9.33%	二一台 7%
機械障礙	〇	三台 1%	二台 .66%
了機	二台 .66%	二台 .66%	三台 1%
上機	〇	〇	一台 .33%
拆壞布	三台 1%	六台 2%	五台 1.67%
等緯紗	七台 2.33%	四台 1.33%	一二台 4%
共計	三五台 11.66%	四三台 14.32%	四四台 14.67%



意見：拆壞布停台多當由經紗盤頭狀態不良所致

工人工作未見純熟

6 經紗盤頭調查

第一次八〇台 第二次一五〇台

良好 一一台 25% 一八台 11.5%

有各種亂紗 六八根 三二根

共計根數 三四三根 一八五根

平均每台 五根 五·七根

意見：準備工作須改善

織部須注意各點綜述如下

A 準備部工作不良希望對於筒子車接頭要訓練

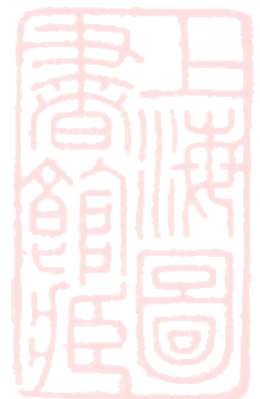
B 混漿方法須改善

C 織機搖車女工工作不良

D 保全大體良好但加油不充份且織機甚為不潔

五、關於勞工調管及福利之指導事項（附提意見）

1 該廠勞工調管問題頗為嚴重據云係復工後未曾嚴加約束所致現在工人均驕舊有者甚張無理  
幾令人不能置信工人堅持一切依照原有習慣革新辦法無從推進而最特殊者有機目加油等六



十餘名要求依照前例不收工指實行簽子且須進出自由不允抄身故迄今工指制度未嘗實行再  
工人工作之多少亦由工人自行決定工場管理人員無權支配因此不能收據能力派定工作且工  
人實則亦須徵得工人同意其情形之惡劣概可想見矣

據云工人午膳時間規定為上午十一時至十一時半機日石管等另有休息時間上下午各一次每  
次半小時出機日石管等任在規定午膳時間不即恢復工作而延遲至一時許再進工場現任  
已較佳在十二時半左右恢復工作其他情形亦稍改善不如一個月前職員幾不能進入工場也  
本團任職第二日半職上等數十人來集辦公處會議至終日要求廠方答覆考升職員事據該廠負  
責人云公司本有規定考升職員該廠已舉行該項手續預備升格者十餘人但尚未得公司核准由  
工人方面則因限期已屆故有此舉出亦可見該廠工人之難以訓管矣

意見：該廠工人感傷情形如此富田於過去訓管疏忽教導感憐所致現在最佳辦法莫若負責人員與工  
人方面取得相協聯絡互相瞭解同時請該廠公善為引導方得逐步推行以求廠務之改進但最重  
要者尚須以身作則耳

2 勞工福利據云已辦者有浴室每星期兩次各廠職工子弟學校教師由公司訓管課聘請書籍  
則自廠區既設區向全有醫師及護士長各一名另有看護五名此外足球場音樂隊講堂運動場及  
公園等機關者有職工補習學校哺乳室浴室及合作社等

該廠工房約有九十座可用此外一百餘座須待修理另有女工單人宿舍十餘座正在修理中在籍  
工人一十九百餘名現任約八百名有工房居住職員宿舍約有六十八座甚完整內有三十二座為

海軍頂用此外有沈洽至游泳池網球場等

意見：此該廠所有職員及勞工福利設備在日人管理時代為各紗廠之冠是現任如能刀謀推行等

經山易舉且員工感情亦能藉此以進於廠務之推行富有偉大關係也

六、關於成本會計生產下脚及物料之競賽事項

甲 成本 一、二、三月份



棉紗製造成本計算表

月份	名稱	單位	數量	單位成本					備註
				原料金額	直接人工	製造費用	廠務費用	平均成本	
一、二月份	20's 紗	件	136	205,496	21,944	43,184	16,112	286,736	
	40's "	"	50	205,504	23,072	45,216	21,720	295,512	
	特 40's "	"	41	205,500	70,328	138,416	52,064	466,308	
	42's/2 "	"	300	205,504	54,472	91,572	38,212	389,760	
	21's (布廠原料)	"	149.13	205,504	8,540	36,824	17,692	268,560	
	23's "	"	5.86	205,512	7,496	29,660	14,248	256,916	
	8's "	"	5.57	205,496	9,336	36,944	17,744	269,520	
三月份	42's/2 "	"	345	250,176	126,016	99,504	59,264	534,960	
	20's "	"	72	228,656	64,796	61,668	36,612	391,732	
	21's (布廠原料)	"	289.02	198,752	27,456	47,676	28,800	302,684	
	23's "	"	80.48	230,972	28,724	48,812	29,884	338,392	
	20's (布廠用紗)	"	13.29	238,924	34,208	58,132	35,592	366,856	
	12's "	"	6	166,752	13,780	23,416	14,336	218,284	

此乃摘錄該廠製造成本計算表其織布部份原係以磅為單位茲據改以布疋為單位不及重製故缺

乙 會計

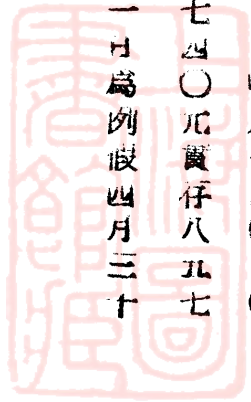
1 庫存現金 至四月廿九日止結存三、七七八、〇三四。七七元四月三十日收入一四〇、〇〇〇元付出一、六九九、九八九。一一元五月二日午前支出三六〇、七四〇元實存八五七、七〇九。六六元經點查數目相符（本團於二日到達該廠時會計課以一日為例假四月三十日之日計表向未完成故登錄庫存帳冊以四月廿九日之日計表為根據）

2 銀行任來 至四月廿九日止結存一二、九一四、〇二九元經檢閱銀行送金簿及支票存根與帳冊相對付合

3 預付貨款 至四月廿九日止總數為二、八九九、九〇〇元計付帳簿記一、二九〇、〇〇〇元上存入豐鐵廠一、六四九、九〇〇元註明係女工房裝置衛生設備之用經抽查傳單據亦相符合

4 預付款項 至四月廿九日止總數為七二〇、〇〇〇元係於三月十四日預付一月份到職工友工資一〇八人之扣回之款項

5 預付款項 至四月廿九日止總數為二四、六三九、二五一。四七元內  
 預付職員薪洋 三、七九〇、〇〇〇・〇〇  
 預付工資 一四〇、〇〇〇・〇〇  
 春季獎金 一四、三五六、四九一・四七  
 人事課預支職工醫藥費 九四八、八〇〇・〇〇



紗布棧房修理工程費

九、八四〇、〇〇〇・〇〇

經抽查得崇畢據與帳冊核對符合

。存出保證金 該帳帳表上並無此項數字但查一月十三日曾付自來水押金二〇〇、〇〇〇元

據會計主任云在經濟部接管委員會時已作開支付訖故不另立科目

7 煤月款項 至四月廿九日止總數為一、二六二、七三二・六二元係各期未付工資總數核與帳

冊傳崇亦屬相符

8 工資 四月第三期工資已於四月廿九日發出總數為九九、二六〇、〇〇二・八七元工人一

、八九二人每月定六日十四日廿一日廿九日發給工資如逢例假提前一日放假日工資依據前

一日工資數每期員工根據平均數套成工資定為九角俸查基本上工資率有東花工超過標準者

三名詢係限於條例所致

七、關於倉庫房屋車輛用具管理合理化之督導事項（附提供意見）

甲 抽查倉庫下列實品請見相符





量	數	標商	類	種	別	棧
595	包		$1\frac{1}{16}$ " 與 $1\frac{1}{32}$ "	棉美	7 5	6
1,502	"		7/8"	棉美	5	
32	"		棉	南江	4	
250	"		棉	什	4	
9	件	光寶	40's/2		2	
177	"	"	42's/2		11	2 3
7	"		牌無	12's	2	
576	足	牌無	斜粗	19.5V	9	
12,806	碼	"	布另	"	9	
3,700	足	"	布細等	v12p	8	
245	"	"	布帆	v32.5p	8	
110	"	"	布袋粉	v	9	

該廠有倉庫五座分爲兩處其一在紡工場之側計三座此三座中一爲高平房磚牆瓦楞鐵頂 4 至 5 號  
 六間二爲二層樓磚牆瓦楞鐵頂樓下 1 2 3 號樓上 10 11 12 號六間並在此二座之間搭有鉛皮天棚三  
 爲高平房瓦楞鉛皮建築一大間其二在新公室之西計兩座均爲磚牆水泥頂高平房亦搭有天棚 1 至  
 11 號十一間以上統計廿四間除 1 5 6 10 四間爲物料間其餘廿間堆置花紗布疋及廢棉等件按四月  
 卅日報告存原棉九、五五七擔副原料一、三〇五擔下脚接收品一、三五二擔新品九三〇擔

意見：裝脚分類尚帶惟懸表未健全宜補充

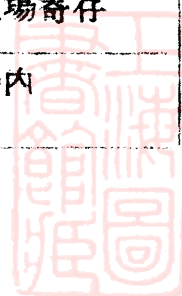


乙、檢查下列貨品

名	稱	實 數 量	庫 存 數 量	多 或 缺	備 註
鋸	條	236 根	239 根	缺 3 根	
電	石	2 听	2 听		
漿	紗 絨	339.8 Yds.	341.6 Yds.	缺 1.8 Yds.	
18 oz	白 呢	33Yds-26"	32.75Yds.	多 1 Yd.	
20 oz	"	5 Yds.	5 Yds.		
3/0	銅 絲 圈	127 台	127 台		
9/0	"	70 台	72 台	缺 2 台	
No.9	"	3 "	2 "	多 1 台	
2/0	"	303 "	302 "	多 1 台	
No.21	"	50 "	50 "		
卡 車 胎	32 <sup>n</sup> x 6"	29 只	28 只	多 1 只	
No.55	皮 結	20,402 "	20,430 "	缺 28 只	
10"	粗 紗 管	47,525 "	47,525 "		
牛	油	2,846 lbs.	2,805.5 lbs.	多 40.5 lbs.	



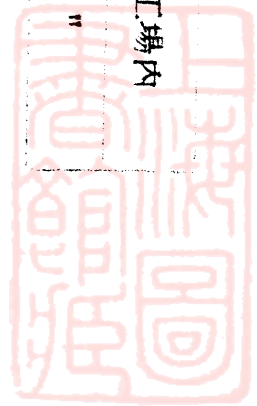
粗 紗 洋 槍 管	63 根	63 根		
粗紗中心軸 (油壓短軸)	4 "	4 "		
織 衣 機	506 台	物料股無財		加工工廠寄存
織 衣 機 皮 帶 盤	200 只	"		"
電 熨 斗	好 111 " 壞 105 "	"		"
練 條 管 子 鉗	4	"		"
管 子 鉗	1	"		"
300 lbs/□ 壓力表		"		"
200 lbs/□ "		"		"
夾 布 橡 皮	1 圈	"		
紫 銅 管 3/4"	8 磅	"		保全部寄存
1" "	2.75 磅	"		"
2" "	35.75 磅	"		"
凡而及愛爾灣	批	"		加工工場寄存
錫 林 針 布	40 台	43 台	已動用 3台	存工場內



意見：

清 丈 針 布	80 台	82 台	已動用 2 台	
藍 灰 針 布	41 "	43 "	" "	2 "

存工場內



1 物料倉庫兩所油棧兩所又露天油棧一所儲蓄尚欠整理且未備存料卡片亟應切實改進如有存數不符亦須核實記載

2 記帳方式尚佳查文具紙張購置處所久不轉帳故帳上只有數量未列金額久懸非官應早歸正

3 機件儲藏之處過於分散最好儘可能集中查各種機件中其存在物料倉庫者以各種織機彈簧三萬二千餘只及梭子二萬餘只為數最多可以調發其餘存數甚少存在紡織兩工場者為數亦少皆須補充再織機機件尚有多數破壞織機中之另件可資選用

4 鋼絲針布散存紡廠不若移存物料倉庫為安

5 附屬工場加工、食品、化學三部機件物料因經兩度駐軍以致凌亂散失皆帳不符惟既搬移物料倉庫即應加以整理清查品名數量另帳登記分類存儲俾便稽查加工部份染料缺少者已多而藥品中亦多風化潮濕者如蘇打灰硫化鈉元明粉等放置日久勢必無法整理全部廢棄且恐發生災害亟應儘速整理設法調用至於存儲場所保管方法亦應加以注意再查所存化學藥品堆置雜亂內有 **nitro** 兩瓶積壓在其他物料之下已知照移入危險物品庫中以防火災附調查報告表

加工部染料報告

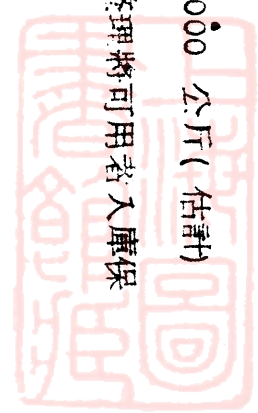
清册記載			點查名品數量	
青	41公斤	約 2/3 桶	Chrysophenine	約 40 kg. (2/3 桶)
鼻煙	10 "	" 1 "	無	
"	30 "	約 1/2 "	Azine brown	" 30 " ( 1/2 " )
藍	40 "	" 2/3 "	Daika brill. blue lob	40 " (2/3 " )
"	240 "	" 4 "	無	
卡其	360 "	" 6 "	Sulphure khaki GG	300 " ( 5 桶 ) 缺 60 kg
草綠	240 "	4 "	Sulphure olive EH	240 " ( 4 " )
鼻煙	60 "	1 "	無	
黑	40 "	約 2/3 "	Sulphure black RC	40 " (約2/3 桶)

加工部藥品報告

清册記載				
保險粉	180 公斤	3 听	Hydrosulphite	120 kg (2桶) 缺 60 kg.
苛性碱 (燒碱)	12,000 公斤	(300 公斤 x 4桶)	無	據云已用罄



綠土灰 (純灰) 2500 公斤 硫化鈉 3400 公斤 ( 50 公斤 X 68 瓶 ) 元明粉 (硫酸鈉) 4000 公斤 ( 估計 )  
因在在加工場內被炸地點附近 處所受 腐蝕 多已屬化潮濕 硫化鈉現已不能應用 須從速整理 將可用者入庫保  
存 否則悉將全部不能使用



化學部藥品報告

Vaseline 24 听 X 10 支 240 听

其餘存在油庫及物料庫內者用雜亂堆積未加整理故無從清查

製 品

大寶膏 裝箱 ( 495 打 X 9 ) ÷ ( 500 打 X 1 ) ÷ ( 686 打 X 1 ) + ( 322 打 X 1 ) = 5513 打

小寶膏 ( Sulfamine 軟膏 ) 裝箱 ( 1380 打 X 1 ) + ( 800 打 X 1 ) + ( 600 打 X 2 ) + ( 1664 打 X 1 ) + ( 400 打 X 1 ) +

( 396 打 X 3 ) + ( 121 打 X 1 ) + ( 1000 打 X 1 ) = 8448 打

( 此項裝箱打數不同恐不正確 )

丙 房屋土地車輛用具

甲 房屋

▲ 接收情形 查接收冊冊未盡照公司規定填報所註房屋之構造不甚明晰其狀況與建造年月  
亦未填入房屋之面積係照抄日人之坪數並遺漏公大小學房屋一所

B 廠房情形

1 紡紗工場大致尚好小有漏處已修理惟各處水落多已破壞花間之鐵窗油漆  
漆早經脫落鐵櫃亦多銹蝕

2 織布工場大部份被炸毀修建問題已在計劃中已修好之部份爲第一織機間屋  
面一間及漿糊間屋面四間

3 加工製藥品三工場炸毀之屋均甚重皆未修理

4 縫製工場房屋毀壞處亦未修現住有自後方來之失業工人

5 爐子間鉛皮屋頂打鐵間之氣窗工人入口之屋頂與地面均經修好並新建由縫  
製工場加工工場至食品工場之沿黃浦之竹籬其西農場及醫院後之圍牆均  
修好 / 至 12 號倉庫屋頂正在修理人學科之屋頂漏處尙未修及

C 工房情形 南工房圍牆已修好女子單身工房十六幢北工房六十幢及圍牆正在修理其未修  
理者有南工房一百六十八幢除炸毀損壞者外現可住人者僅九十幢

意見：

1 接收清冊最好須重製遵照公司規定逐項據實填明錯誤處改正遺漏者補入

2 各破壞之廠房能修理者均應作修理之計劃否則愈壞愈甚損失更大一有需要無以應用

3 南工房及公共廁所毀壞甚重皆應速謀修理該處自來水管亦壞致終日漏水更應速修以免消耗

4 女子單身工房劃出三間作警衛宿舍雖另門出入似亦非宜茲查大門邊有宿舍多間稍加修理改作  
警衛室諒無不可而女子單身工房又可多住幾人

乙 土地

該廠土地共有六四一、二一五畝均聯成一氣惟界址尙未辨清此次視察經兩度調查並約同前公



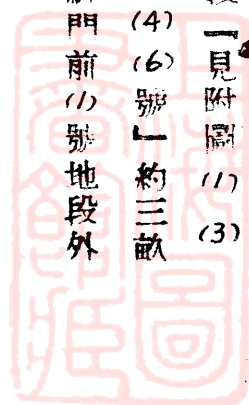
大日舞職員安室正已又詢諸當地二處地保查見有平涼路廠門對面土地二段「見附圖(1)(3)號」約不足兩畝池岸之西土地三段「見附圖(3)（前岸和田紡績株式會社）(4)(6)號」約三畝餘廠之西北角土地一段「見附圖(5)號」約三畝均未列入廠圖此項土地除廠門前(1)號地段外餘皆爲當地鄉民佔用因無道契或田單作根據其確實畝數暫時不能確定

意見：

1 上項土地應由廠向經濟部特派員辦公處調閱公大一廠之土地道契並向上海市地政局查明本廠土地界址豎立標記重加丈量繪入廠圖所有農場如本廠不能自理不妨用分收辦法廠外被佔之農田查明之後亦可如此辦理池埔面積甚廣棄之可惜亦可利用

2 本圖所歷各廠其原有產業多不能徹底明瞭大都因道契田單皆不存廠無從根據而管理責任究竟誰屬尚無明確規定本公司接收已久應有具體辦法且形勢上已不容再緩否則時日愈久損失糾紛愈多尙冀本公司有關各方從速處理最好須逐個廠實地清查以明真相

丙 車輛





上海图书馆藏书



A541 212 0015 2048B

