

中國紡織建設公司

工務輯要

朱雲章題



上海图书馆藏书



A541 212 0019 1296B



民國三十八年

工務輯要

中國紡織公司
建設工務處編



1870

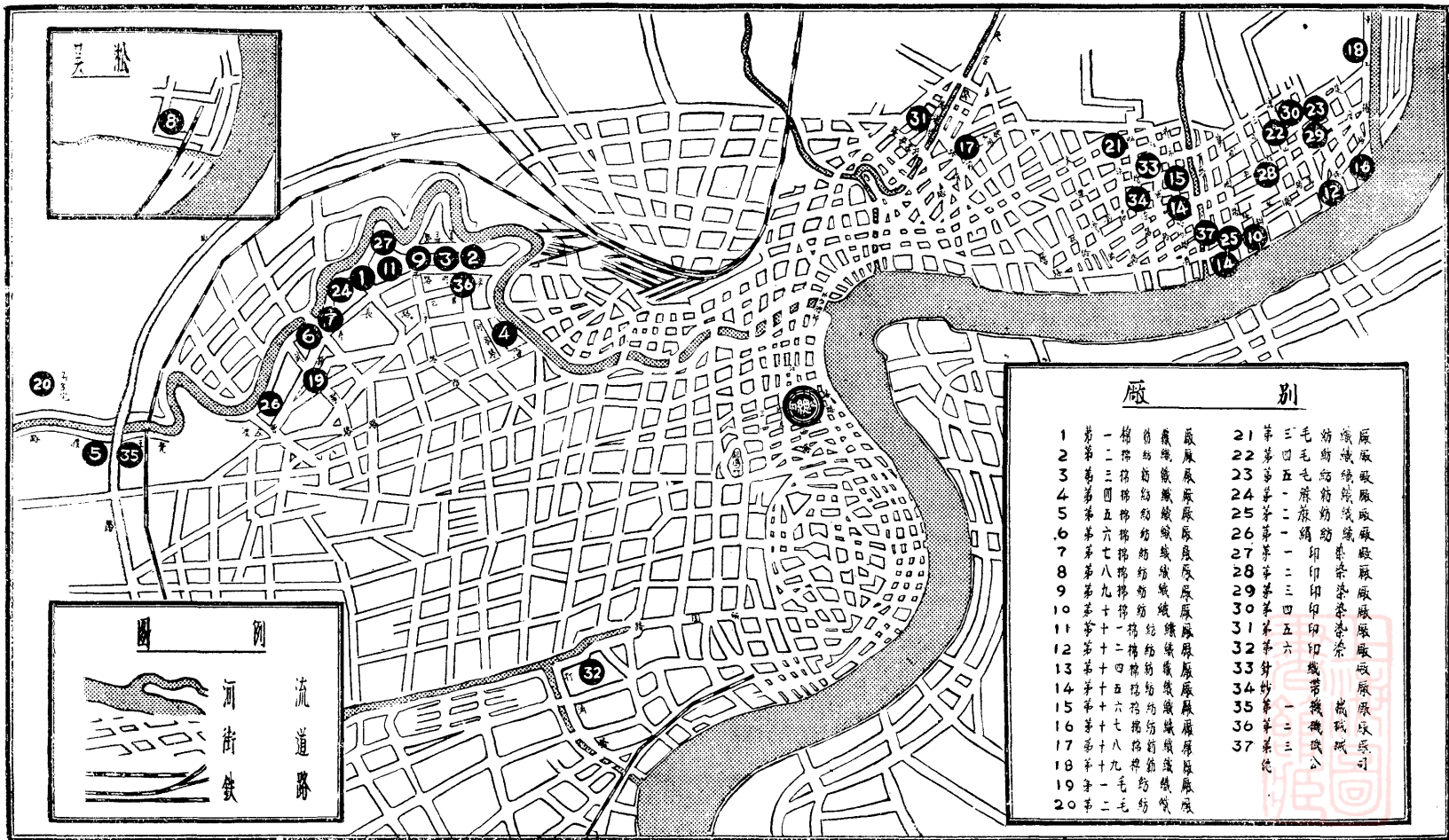


民國三十五年
東生書局

公 勤 博 友



中國紡織建設公司所屬上海各廠分佈圖



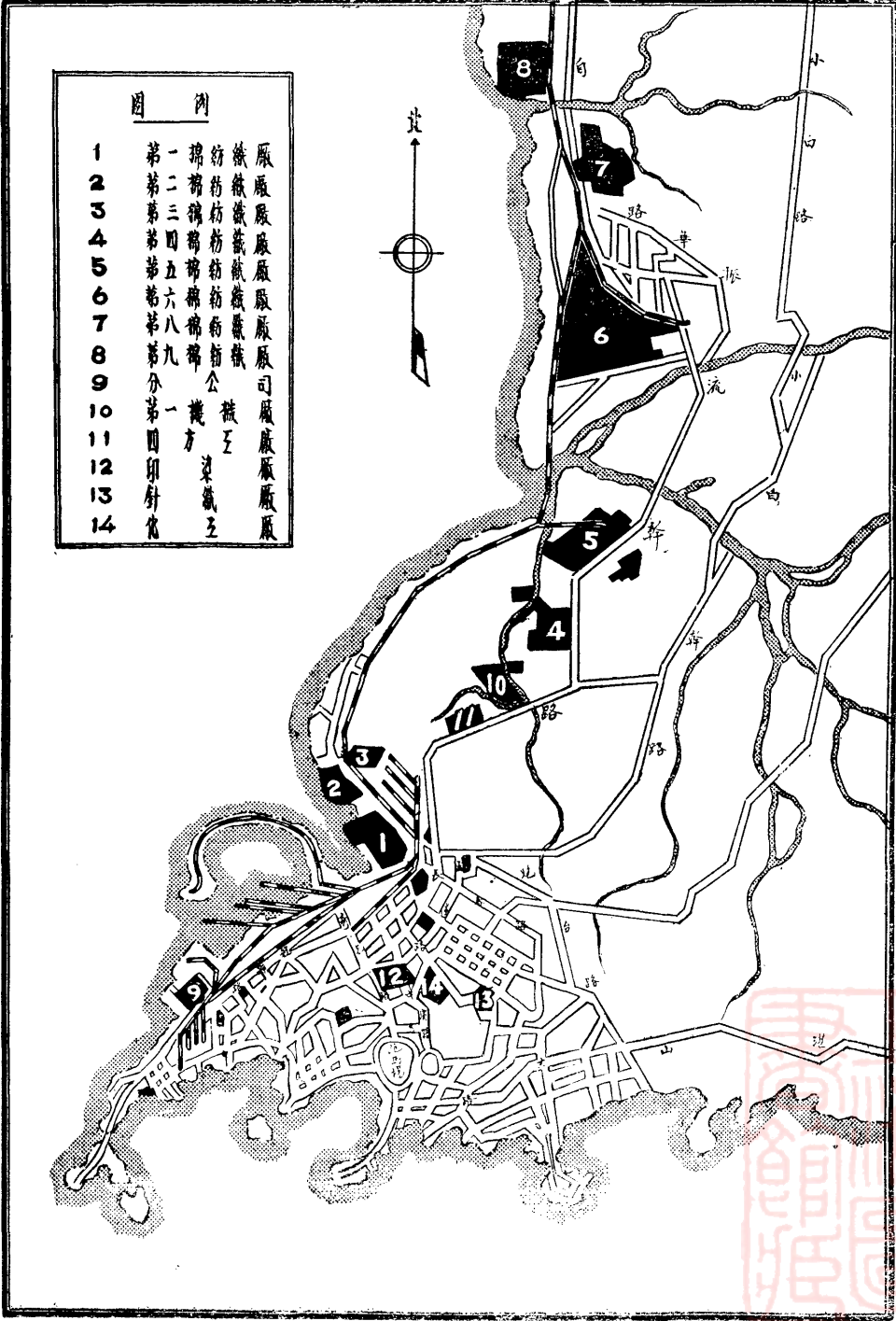
廠 別

1	毛	廠
2	毛	廠
3	毛	廠
4	毛	廠
5	毛	廠
6	毛	廠
7	毛	廠
8	毛	廠
9	毛	廠
10	毛	廠
11	毛	廠
12	毛	廠
13	毛	廠
14	毛	廠
15	毛	廠
16	毛	廠
17	毛	廠
18	毛	廠
19	毛	廠
20	毛	廠
21	毛	廠
22	毛	廠
23	毛	廠
24	毛	廠
25	毛	廠
26	毛	廠
27	毛	廠
28	毛	廠
29	毛	廠
30	毛	廠
31	毛	廠
32	毛	廠
33	毛	廠
34	毛	廠
35	毛	廠

中國紡織建設公司

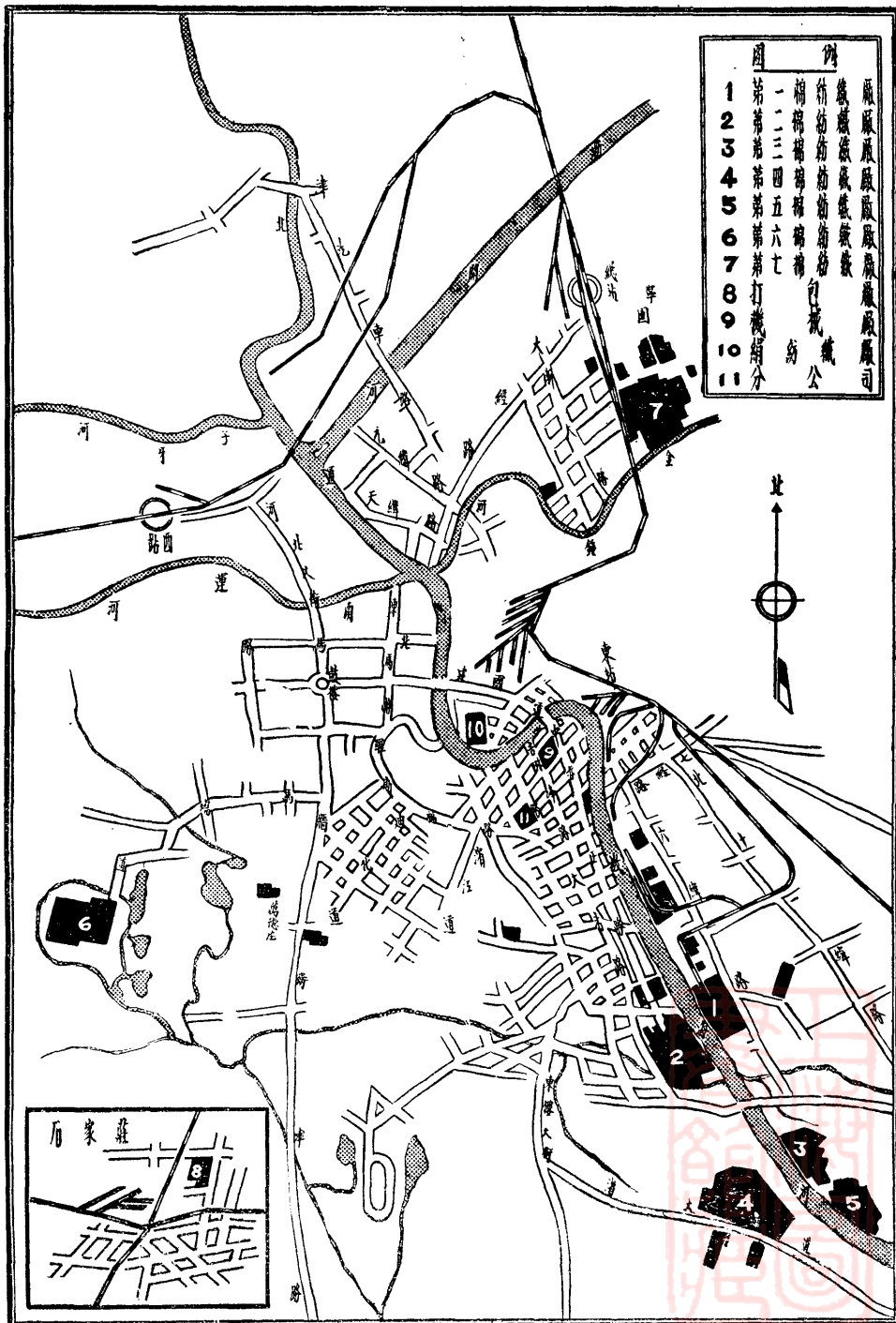
青島各廠片佈圖

圖	例
1	廠
2	廠
3	廠
4	廠
5	廠
6	廠
7	廠
8	廠
9	廠
10	廠
11	廠
12	廠
13	廠
14	廠



中國紡織建設公司

天津各廠片佈圖



序 (一)

近代工業生產，悉致力於人工、時間、原料暨機物料等之節約，期以降低成本；相輔以行者，則為勞資關係之協調，市場之調查與夫財務之運用，其最大意義，殆在減輕消費者之負擔，非徒為牟利潤也。職是之故，效率研討，遂屬首要，資料供應，絕不可少。

本公司成立以還，其內容含棉紡織與毛紡織外，且兼及針織與麻絹紡織，相與配合者，更有機械廠印染廠，規模之宏，範疇之廣，匪惟在國內為僅見，即並世諸紡織業中，亦殊少倫比。第以原來各廠，發展過程互異，經營方式，亦不盡同，而在接收之際，或尚係完璧或已近破敗，由於歷年來努力整頓，幸均已達高度生產，差可自慰。

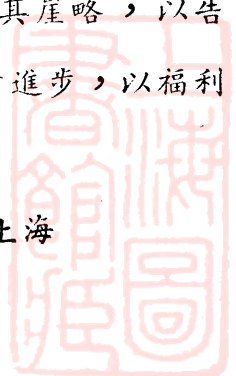
以性質言，本公司係屬國營，故內容一切，力求公開，俾可招致評判，以收攻錯之效。其屬於技術性者，發行書刊尤多，蓋不祇懸鵠的於此種事業之推廣，且更期海內外同業與專家之教益也。本書內容，對本公司各廠機械性能之調查，生產標準之擬定，用料之規定，技術人才之訓練與進修，暨其它有關記載，概括無遺，而且佐以圖表，尤易收提綱挈領之效。以本公司生產部門設備之恢宏，業務範圍之繁複，本書足以為紡織界作珍貴之參攷，為企業界作生產效率研討之資料，殆必然也。當茲出版之時，謹誌所見，以求教於高明，是為序。

三十八年五月顧毓琮

序 (二)

自十七世紀以還，世界各國紡織工業，隨化工機械等科學之發達，突飛孟晉，已成為輕工業中最重要之部門，其在技術與管理兩方面之種種研究改進，尤甚繁曠，惟一般有關紡織之記載著述，多偏重於某一專門問題，欲求其能包括整個紡織染工業方面各種棉毛麻絹專門技術問題，與一般管理準則，使成為一有系統之解答者，尚不多觀，因此必須有大規模之工廠，綜合各部門之專才，於工作中求實驗，於實驗中求成效，更因成效而列舉其因素及法則，集體合作，方能有成，非可以憑理想得之也。中國紡織建設公司，自成立迄今，已逾三年，公司之任務，固在生產，顧主要目的，厥為紡織事業之建設，因此對於技術與管理之研究，極為重視，所有機械性能，生產標準，以及用料育才建置措施各方面，莫不有詳確之記載，同時更由各方面根據所得，演成著述，而由工務處取精擇尤，集成工務輯要一書，其中分門別類，條分縷析，論著圖表，相當詳盡，不特可供本公司各廠職工之參考與研習，同時亦可就正於國內外紡織界之人士，以為互相研討繼續改進紡織業之一助，書成徵敘，余甚喜公司三年來在工務方面之工作，在學術方面，已可公諸於世，爰識其崖略，以告世之有志於紡織事業者，同時更祝中國紡織工業能不斷進步，以福利我國計民生也。

三十八年五月吳味經敘於上海



序 (三)

「工欲善其事，必先利其器」，此言效率之增進，須有優良之工具為其前提條件也。第以言工具，其含義至廣，紡錠織機，工具也，「工具書」，亦工具也，抑後者較之前者，尤為重要。蓋吾人縱有優良之機器設備，苟於其規格性能無詳密調查，工作標準無精確規定，物料使用無合理管理，機件保全無妥善規劃，成品品質無切實檢驗，織造技術無持續改進，則欲謀生產效率之最高發揮，固亦未易言也，工務處同仁為謀達成增加生產提高效率之鵠的，曾先後編成「紡織染叢書」數十輯，對於各種機器設備之裝置與保全標準，及其運轉工作法，已分別詳密研訂，可資準據。茲復就工務有關之設備調查，工程設計，生產標準，成品種類，研究試驗，訓練進修，以及其他有關技術方面之記載，彙編為綜合性之手冊一種，顏曰「工務輯要」，舉凡棉紡織、毛麻絹紡織、針織及印染各部門無不包括靡遺，廣擷博採，提要鉤元，井然有序，朗若列眉，允稱為工務同仁，必不可少之「工具書」，誠能人手一編，隨時搜索，加意研究，則對於今後生產效率之增進，定多裨益。

抑有進者，技術改進，貴能調協合作，聲氣相通，中紡之工廠規模，設備能力，技術水準，固早為各方及斯業界人士所重視，此「輯要」一書，有如本公司工務部門之縮影，其內容復有工務同仁長期鑽研之結晶，其富有參攷觀摩價值，自不待言，是以余深信是書之問世，必可成為國內紡織染工業改進技術之借鑑，固不僅為本公司工務同仁提高效率之「利器」已也，爰樂為之序。

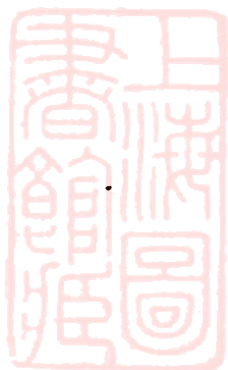
三十八年五月顧葆常

序 (四)

抗戰以還，百廢待舉，發展紡織工業為當前復興我國之捷徑，本公司接管經營日人在華之紡織工廠，擁有紗錠布機，佔全國總數三分之一強，技術人才薈集，物力財力充沛，實負有領導建設我國紡織工業之重大使命。

我國紡織技術，素稱落後，廠務管理缺乏準繩，業務經營向無標準，閉門造車，墨守成規，無法與工業先進國家相互媲美，良深惋惜。本公司工務同仁有鑒於此，搜集日人紡織技術資料，採取各國紡織技術之優點，同時參照我國實際情況，擬訂各種規格與標準，彙集成冊，名曰「工務輯要」，專供我紡織同業參考之用，付梓在卽，爰為之序。

李 升 伯



序 (五)

時光荏苒。本公司成立迄今瞬逾三年。所接收者有上海，青島，天津，東北，各棉、毛、麻、絹、針織、印染、及機械等廠，單位衆多，範圍龐大，依照公司所頒之組織規程，工務處之職責，為考核各廠，檢驗產品，規劃設備，設計管理，以及技術人才之培養與訓練，三年餘來，臨深履薄，上承總經理副總經理之指示，旁賴各廠廠長暨各同仁之協力，依照上項目標而前進。吾人固深感提高效率，增強生產，非一蹴可躋，但毘勉求進，則罔敢或懈也。

公司轄廠既多，相與配合之工程種類又各別，機械性能又互異，在成立之初，推進生產之中心目標，及管理章則，因乏參考前例，故諸待確立，乃視其需要，分別其先後緩急，適應現實，而制訂各項規程，其推進之重點，綜合言之有五：

一曰、接收各廠，修整殘破，以積極復工生產。

二曰、確定經營標準，以求科學管理，而發揮生產效率。

三曰、培育技術，加強幹部訓練。以深植其根基。

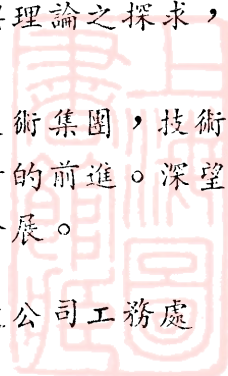
四曰、推行福利設施，以冀職工工作之安定。

五曰、以保全為重點，求如何增長機器壽命，不斷研究，以保持原有設備之優點，而求機械之改良。

為配合上項改進工作，對工程設計，試驗研究，原料驗配，成品評審，以及各廠之考核與獎懲，技術人員之訓練與進修，或綱舉目張，以示其範疇，或制訂規格，以檢覈其成績，或調查統計，以測其進度，或設班講授，以求技術之交流，本輯所編，乃輯其要而已，以檢討過去而策勵來茲，藉供我同仁作實際之參攷，與理論之探求，并以就教於我紡織技術界之指正。

抑更有言者，本公司不但是生產機構，亦且是技術集團，技術之求進，有賴集體之研討，不斷的研究，時代是在不斷的前進。深望我同仁共同奮鬥，以迎合新的使命，而求技術之高度發展。

民國卅八年五月張方佐序於中國紡織建設公司工務處



序 (六)

本公司成立以來，瞬已三年，在此三年中，我工務同人，雖大多能盡所長，貢其心得，惟因時忤局陞，兵革未銷，致工務方面，自難有所建樹。回憶當年接收之初，因轄廠之多，以及經營範圍之廣，對於各項技術人才，一時頗難完全羅致，所幸技術之士，咸以服務社會國家為目的，相率來歸，接收未及一月，秩序已上正軌，之後，整頓經營，迄今紗錠已開80%錠，織機已開70%台，尚有少數錠台因殘缺過多，仍在繼續整理中，未能全部運轉，引為遺憾。關於技術研究方面，公司當局自始即有見及此，全力推行，如技術進修班，原棉研究班，專門技術研究班等，得以陸續分組舉辦，至今尚在繼續進行中，以本公司各廠設備上之特點，供本公司及民營紡織廠有志進修與研究者之實習與探討，綜其研究所得，頗有發見，以技術立場言，此項措施，我工務同人尚覺聊可自慰。

茲當本輯刊印之時，甚願藉此一編，得以本公司各廠之設備，以及三年來關於工務之一切措施，供我紡織染同志之參考，庶于增進生產繁榮工業方面，不無小補歟。是為序。

中華民國三十八年五月蘇麟書



工務處組織概述

工務處為本公司七處之一，直隸於總副總經理，依據公司組織規程，設處長一人，綜理本處一切事務，副處長二人，輔助辦理之，以下設廠務、設計、管訓、三課、各設課長一人，其職掌如下：

一、廠務課

關於廠務之考核及改進事項

關於各廠經營標準之訂定事項

關於產品之檢驗及鑑定事項

二、設計課

關於各廠設備之規劃設計事項

關於各廠動力之指導設計事項

關於國內外紡織染工業及其有關技術事業之調查事項暨其他有關技術設計事項

三、管訓課

關於各廠管理制度之規劃與建立事項

關於技術人才之登記及審查事項

關於技術人才之培植訓練事項

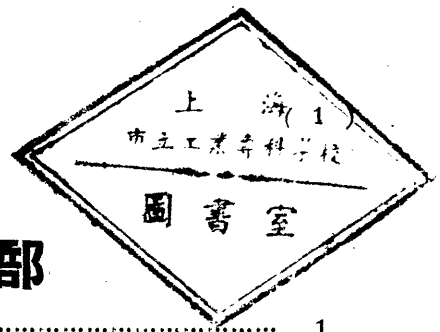
關於各廠職員福利之規劃事項

本公司自卅五年一月成立以來，所接收上海青島天津東北各廠，有棉紡織廠、毛紡織廠、製蔴廠、絹紡廠、針織廠、印染廠及機械等廠，單位衆多，為求加強管理增進生產起見，經呈准總經理在工務處以下加設機電工程室、機械工程室、毛蔴絹工程室、印染工程室、建築室、分由總工程師或工程師主持之。又以考核各廠工務適應配合需要起見，復又增設調查組、棉紡織技術促進組、機械設計組，以專責成，而期聯繫，達到改進技術增加生產之目的。

敬請正誤

在本輯編印期間正值時局緊張時期對
原稿及校對錯誤之處定所難免請閱者隨
時摘出賜送工務處以憑彙集刪改至希鑒
洽為幸。





目 錄

棉 紡 織 之 部

第一章 各廠概況	1
A. 沿革簡述	
1. 上海各廠.....	棉 1
2. 青島各廠.....	棉 8
3. 天津各廠.....	棉 9
4. 東北各廠.....	棉 10
B. 建築概況	
1. 上海各廠.....	棉 12
2. 青島各廠.....	棉 16
3. 天津各廠.....	棉 17
4. 東北各廠.....	棉 18
第二章 各廠設備	棉 19
1. 上海各棉紡織廠紡部機械設備一覽表.....	棉附表
2. 青島各棉紡織廠紡部機械設備一覽表.....	棉 21
3. 天津各棉紡織廠紡部機械設備一覽表.....	棉 22
4. 上海各棉紡織廠織部機械設備一覽表.....	棉 23
5. 青島各棉紡織廠織部機械設備一覽表.....	棉 24
東北各廠紡部機器設備詳細統計表.....	(插頁)
東北各廠織部機器設備詳細統計表.....	
6. 天津各棉紡織廠織部機械設備一覽表.....	棉 25
7. 上海青島天津各廠梳棉部附屬機械一覽表.....	棉 26
8. 上海青島天津各廠皮軋部機械設備一覽表.....	棉 27
9. 上海各廠修理部機械設備一覽表.....	棉 28
10. 上海青島天津各棉紡廠對一萬錠機械設備比較表.....	棉 29
11. 上海各機械廠主要機械設備一覽表.....	棉 30
12. 青島第一機械廠主要機械設備一覽表.....	棉 31
13. 天津第一機械廠主要機械設備一覽表.....	棉 31
14. 上海各棉紡廠鍋爐設備一覽表.....	棉 32
15. 上海各棉紡廠主變壓器設備一覽表.....	棉 34
上海青島天津各棉紡織廠機械排列圖.....	棉附表
第三章 工程設計	棉 35
A. 上海各棉紡織廠紡紗工程設計表.....	棉 36—96
B. 青島棉紡織廠紡紗工程設計表.....	棉 97—114
C. 天津各棉紡織廠紡紗工程設計表.....	棉 115—144
D. 上海各棉紡織廠織布工程設計表.....	棉 145—157
E. 青島各棉紡織廠織布工程設計表.....	棉 158—165
F. 天津各棉紡織廠織布工程設計表.....	棉 166—172
G. 東北各棉紡織廠織布工程設計表.....	棉 173

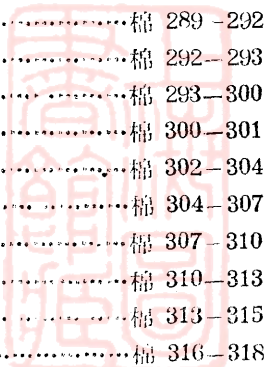
第四章 標準及規格.....棉 175

- A. 棉紡織廠經營標準.....棉 175
- B. 本公司各棉紡織廠組織系統表.....棉 175
- C. 棉花品級標準表.....棉 176
- D. 各廠混棉成份表.....棉附表
- E. 各種棉紗規格表.....棉 177
- F. 各種次布檢驗標準表.....棉 178-179
- G. 各棉紡織廠主要物料用量標準表.....棉 180-181
- H. 各棉紡織廠工資標準.....棉 182-185
- I. 評定各棉紡織廠標準等級簡則及配分等級規格.....棉 185-193
- J. 標準工廠進行計劃大綱.....棉 194-224
- K. 各棉紡織廠下脚統一名稱表.....棉 225
- L. 各紡織廠逐漸推行公制度量衡并填計表報單位名稱暫行辦法.....棉 226
- M. 上海各棉紡織廠規定用煤標準.....棉 227
- N. 上海各廠廠房建築研究改善各點.....棉 227

第五章 成品種類及商標名稱.....棉 229

第六章 研究試驗.....棉 231

- A. 本公司工務處試驗室組織及工作概況.....棉 231
- B. 上海各棉紡織廠棉紗試驗成績比較表.....棉 236-238
- C. 上海各棉紡織廠棉布試驗成績報告表.....棉 239
- D. 上海各棉紡織廠原棉落棉試驗報告.....棉 240-260
- E. 青島各棉紡織廠和花成份比較表.....棉 261
- F. 青島各棉紡織廠格林強力及撚度檢驗成績表.....棉 262-269
- G. 天津分公司試驗工作情形.....棉 270
- H. 天津各棉紡織廠配花成份及棉紗布試驗成績表.....棉附表
- I. 天津各棉紡織廠試驗成績比較表.....棉 271
- J. 上海各棉紡織廠皮藍塗料成份表.....棉 272-276
- K. 上海各棉紡織廠和漿成份表.....棉 277
- L. 各棉紡織廠工務督導輯要.....棉 278
 - 紡紗部 清花.....棉 278-284
 - 梳棉.....棉 284-289
 - 併條.....棉 289-292
 - 粗紡.....棉 292-293
 - 精紡.....棉 293-300
 - 整理.....棉 300-301
 - 皮輻.....棉 302-304
 - 試驗室.....棉 304-307
 - 織部 準備.....棉 307-310
 - 織布.....棉 310-313
 - 整理.....棉 313-315
- M. 上海各棉紡織廠試驗大牽伸裝置之成績比較.....棉 316-318



N. 青島各廠工務改進事項輯要	棉 319—320
O. 青島分公司編印青島中紡各廠設備之特點及繪印圖冊概述	棉 320—322
P. 天津各廠工務改進事項輯要	棉 323—329

第七章 訓練及進修

A. 本公司各廠生手女工(養成工)之訓練及培養	棉 331—336
B. 本公司各廠藝徒之訓練	棉 337—340
C. 本公司各項技術人員之進修及研究班講習班之推進	棉 341
a. 原棉研究班	棉 341
b. 棉紡織廠技術人員進修班	棉 341—342
c. 各廠工務人員技術進修班	棉 342—343
d. 皮襪, 上漿技術研究班	棉 343
e. 各種講習班	棉 343
D. 紡織廠各部門專門技術研究班	棉 344—345
E. 組設棉紡織技術促進組	棉 346
F. 其他	棉 346—347
G. 本公司所屬各廠消防幹部人員之訓練	棉 347

第八章 統計表

A. 棉紡織各廠運轉及生產概況表	棉 350—351
B. 棉紡織各廠紗布生產總量表	棉 352
C. 棉紡織各廠紗布每錠及每台平均產量表	棉 353
D. 棉紡織各廠每件紗平均用棉量表	棉 354
E. 棉紡織各廠用电量表	棉 355
F. 棉紡織各廠工人工作效率表	棉 356

第九章 附 錄

A. 本公司上海各機械廠獨立經營辦法	棉 357
B. 本公司各機械廠自造紡織機概述	棉 357
C. 本公司上海各種紡織廠一般福利設施概述	棉 359
D. 本公司各廠重要修建工程概述	棉 362
E. 本公司原棉驗配委員會組織規程辦事細則暨原棉管理連繫辦法	棉 367
F. 本公司所屬各廠產品評審會簡章附評審項目及施行約則	棉 370
G. 本公司技術人員訓練班概況	棉 371
H. 本公司留用日籍技術人員工作支配及待遇辦法	棉 373
I. 本公司所屬各廠雇員書記技工昇格規定	棉 373
J. 本公司所轄各廠收容專校學生實習簡則	棉 374
K. 本公司選用各工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法	棉 374
L. 本公司練習技術助理員錄用及考核辦法	棉 374
M. 本公司各廠領儲人員服務辦法	棉 375
N. 本公司機物料檢驗委員會組織章程	棉 375
O. 本公司編印紡織染技術研究叢書規定目錄	棉 376
P. 本公司所屬各廠消防隊組織通則	棉 376
Q. 棉紡織廠機械調查記分標準(紡部)	棉 380—408
R. 棉紡織廠機械調查記分標準(織部)	棉 408—430

毛 麻 絹 紡 織 織 之 部

毛 針

第一章 各廠概況

A. 上海第一毛紡織廠	毛	1
a. 沿革簡述	毛	1
b. 建 築	毛	1
B. 上海第二毛紡織廠	毛	5
a. 沿革簡述	毛	5
b. 建 築	毛	5
C. 上海第三毛紡織廠	毛	7
a. 沿革簡述	毛	7
b. 建 築	毛	7
D. 上海第四毛紡織廠	毛	10
a. 沿革簡述	毛	10
b. 建 築	毛	10
E. 上海第五毛紡織廠	毛	12
a. 沿革簡述	毛	12
b. 建 築	毛	12
F. 上海第十五紡織廠毛紡部	毛	14
a. 沿革簡述	毛	14
b. 建 築	毛	14
G. 上海第十七紡織廠毛紡部	毛	16
a. 沿革簡述	毛	16
b. 建 築	毛	16
H. 上海第一製氈廠	毛	19
a. 沿革簡述	毛	19
b. 建 築	毛	20
I. 上海第二製氈廠	毛	23
a. 沿革簡述	毛	23
b. 建 築	毛	24
J. 上海第一絹紡廠	毛	27
a. 沿革簡述	毛	27
b. 建 築	毛	27
K. 上海第一針織廠	毛	30
a. 沿革簡述	毛	30
b. 建 築	毛	30
L. 天津第四紡織廠氈紡部	毛	34
a. 沿革簡述	毛	34
b. 建 築	毛	34
M. 天津第七紡織廠毛紡部	毛	34



a. 沿革簡述	毛	34
b. 建 築	毛	34
N. 青島第一針織廠	毛	34
a. 沿革簡述	毛	34
b. 建 築	毛	34

第二章 各廠機械設備

A. 上海第一毛紡織廠	毛	35
a. 機械排列	毛	35
b. 機械設備	毛	37
B. 上海第二毛紡織廠	毛	46
a. 機械排列	毛	46
b. 機械設備	毛	47
C. 上海第三毛紡織廠	毛	51
a. 機械排列	毛	51
b. 機械設備	毛	53
D. 上海第四毛紡織廠	毛	56
a. 機械排列	毛	56
b. 機械設備	毛	61
E. 上海第五毛紡織廠	毛	69
a. 機械排列	毛	69
b. 機械設備	毛	70
F. 上海第十五紡織廠毛紡部	毛	73
a. 機械排列	毛	73
b. 機械設備	毛	74
G. 上海第十七紡織廠毛紡部	毛	76
a. 機械排列	毛	76
b. 機械設備	毛	79
H. 上海第一製氈廠	毛	86
a. 機械排列	毛	86
b. 機械設備	毛	87
I. 上海第二製氈廠	毛	92
a. 機械排列	毛	92
b. 機械設備	毛	97
J. 上海第一絹紡廠	毛	104
a. 機械排列	毛	104
b. 機械設備	毛	106
K. 上海第一針織廠	毛	111
a. 機械排列	毛	111
b. 機械設備	毛	115
L. 天津第四紡織廠氈紡部	毛	120
機械設備	毛	120
M. 天津第七紡織廠毛紡部	毛	122
機械設備	毛	122

N. 青島第一針織廠 毛 128

 a. 機械排列 毛 128

 b. 機械設備 毛 125

第三章 工作程序 毛 127

A. 各種紡毛紡織物 毛 128

 紡毛紗織物紡織染整程序表

B. 各種梳毛紡織物 毛 129

 a. 梳毛紡績製造程序表 毛 129

 b. 織造工作程序表 毛 129

 c. 染整部各種出品工作程序表 毛 130

 d. 4.7^s 毛絨線 毛 131

C. 各種黃麻織物 毛 131

 a. 麻袋 (Gunng Bags) 毛 131

 b. 麻布 (Hessian Cloth) 毛 131

 c. 麻線 10 4×3 (Jwine) 毛 131

D. 各種苧麻紡織物 毛 132

 a. 精煉工作程序 毛 132

 b. 紡織程序 毛 132

E. 各種絹紡織物 毛 133

 a. 絹紡工程 毛 133

 b. 紬絲紡工程 毛 133

 c. 製工織工程 毛 133

 d. 絹紡整理工程 毛 133

F. 各種針織物 毛 133

 a. 布坯織造程序 毛 133

 b. 內衣縫紉程序 毛 134

第四章 標準及規格

A. 毛, 麻, 絹紡織, 針織各廠經營標準 毛 135

B. 毛, 麻, 絹紡織, 針織各廠工資標準 毛 135

 a. 毛紡織染整廠工人工資標準 毛 135

 b. 黃麻紡織廠工人工資標準 毛 137

 c. 絹絲及苧麻紡織廠工人工資標準 毛 138

 d. 針織廠工人工資標準 毛 139

C. 毛, 麻, 絹紡織, 紡織各廠物料用量標準 毛 140

 a. 紡毛紡織機物料用量標準表 毛 140

 b. 梳毛紡織機物料用量標準表 毛 142

 c. 毛織廠機物料用量標準表 毛 144

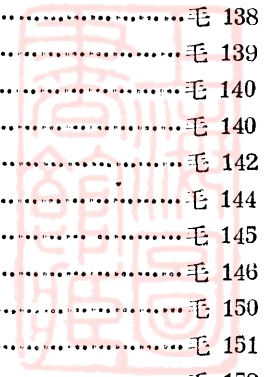
 d. 毛織各廠整理部機物料用量標準表 毛 145

 e. 製麻廠機物料用量標準表 毛 146

 f. 絹紡廠精煉部機物料用量標準表 毛 150

 g. 絹紡廠紬絲部機物料用量標準表 毛 151

 h. 絹紡廠製綿部機物料用量標準表 毛 152



i. 絹紡廠整絲瓦斯部機物料用量標準表	毛 154
j. 絹紡廠前紡部機物料用量標準表	毛 154
k. 絹紡廠精紡部機物料用量標準表	毛 155
l. 絹紡廠織造部(包括準備)機物料用量標準表	毛 156
m. 針織廠機物料用量標準表	毛 157

第五章 成品種類及商標名稱

A. 上海第一毛紡織廠	毛 159
B. 上海第二毛紡織廠	毛 159
C. 上海第三毛紡織廠	毛 159
D. 上海第四毛紡織廠	毛 159
E. 上海第五毛紡織廠	毛 160
F. 上海第十五紡織廠毛紡部	毛 160
G. 上海第十七紡織廠毛紡部	毛 160
H. 上〃第一製麻廠	毛 160
I. 上〃第二製麻廠	毛 160
J. 上〃第一絹紡廠	毛 161
K. 上〃第一紡織廠	毛 162

第六章 試驗

A. 原料試驗	毛 163
a. 羊毛	毛 163
(一) 纖維長度試驗	
(二) 纖維細度試驗	
(三) 油脂含量試驗	
b. 黃麻	毛 164
(一) 原料攪拌試驗	
(二) 原料水分試驗	
c. 絹紡及麻紡原料	毛 164
(一) 絹紡原料之發酵	
(二) 練麻菌之培植	
(三) 絹絲原料纖維長度試驗	
B. 成品試驗	毛 165
a. 紗線	
(一) 羊毛紗線	毛 165
甲、試驗規格	
乙、檢驗項目	
丙、平定等級	
丁、記分標準及檢查表格	
(二) 黃麻紗線	
甲、支數試驗	
乙、紗之強力試驗	
(三) 絹絲	
甲、重量	



乙、拉力

丙、熱度

b. 織物	毛 168
(一) 毛織物	
(二) 黃麻織物	
(三) 絹紡及苧麻紡織物	

第七章 進修訓練

A. 毛紡織技術進修班	毛 169
B. 技術人員訓練班	毛 170

第八章 統計圖表

A. 各廠機械運轉數量統計	毛 172
---------------------	-------

三十五年度

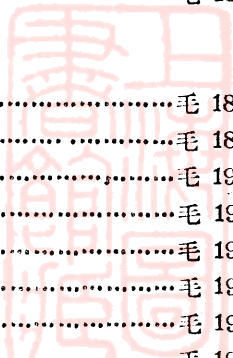
a. 毛紡織各廠逐月運轉紡毛紡錠數量統計表	毛 172
b. 毛紡織各廠逐月運轉梳毛紡錠數量統計表	毛 173
c. 毛紡織各廠逐月運轉織機台數統計表	毛 174
d. 毛紡織各廠每月運轉紡毛紡錠總數比較表	毛 175
e. 毛紡織各廠紡織兩部每月生產總數比較表	毛 176
f. 毛紡織各廠每月運轉織機總數比較表	毛 177
g. 麻, 絹紡織各廠逐月運轉錠數統計表	毛 178
h. 麻, 絹, 針織各廠逐月運轉織機台數統計表	毛 179

三十六年度

a. 毛紡織各廠逐月運轉紡毛紡錠數量統計表	毛 180
b. 毛紡織各廠逐月運轉梳毛紡錠數量統計表	毛 181
c. 毛紡織各廠逐月運轉織機台數統計表	毛 182
d. 毛紡織各廠每月運轉紡毛紡錠總數比較表	毛 183
e. 毛紡織各廠每月運轉梳毛紡錠總數比較表	毛 184
f. 毛紡織各廠每月運轉織機總數比較表	毛 185
g. 麻, 絹各廠逐月運轉紡錠數量統計表	毛 186
h. 麻, 絹針織各廠逐月運轉織機台數統計表	毛 187
B. 各廠生產量統計	毛 188

三十五年度

a. 毛紡織各廠逐月紡部紡毛紗生產量統計表	毛 188
b. 毛紡織各廠逐月紡部梳毛紗生產量統計表	毛 189
c. 毛紡織各廠逐月織部生產量統計表	毛 190
d. 毛紡織各廠染整部逐月生產量統計表	毛 191
e. 毛紡織各廠每月運轉梳毛紡錠總數比較表	毛 192
f. 毛紡織各廠染色部每月生產總數比較表	毛 193
g. 毛紡織各廠整理部每月生產總數比較表	毛 194
h. 麻, 絹紡織各廠逐月紡部生產量統計表	毛 195



- i. 蕪, 絹針織各廠逐月織部生產量統計表..... 毛 196
 j. 蕪, 絹針織各廠逐月漂染整理部生產量統計表..... 毛 197

三十六年度

- a. 毛紡織各廠逐月紡部紡毛紗生產量統計表..... 毛 198
 b. 毛紡織各廠逐月紡部梳毛紗生產量統計表..... 毛 199
 c. 毛紡織各廠逐月織部生產量統計表..... 毛 200
 d. 毛紡織各廠逐月染整部生產量統計表..... 毛 201
 e. 毛紡織各廠紡織兩部每月生產總數比較表..... 毛 202
 f. 毛紡織各廠染色部每月生產總數比較表..... 毛 203
 g. 毛紡織各廠整理部每月生產總數比較表..... 毛 204
 h. 蕪, 絹各廠逐月紡部生產量統計表..... 毛 205
 i. 蕪, 絹針織各廠逐月織部生產量統計表..... 毛 206
 j. 蕪, 絹針織各廠逐月漂染整理部生產量統計表..... 毛 207
 C. 各廠耗用原料統計..... 毛 208
 a. 毛紡織各廠逐月耗用原料統計表 三十五年度..... 毛 208
 b. 蕪, 絹, 針織各廠逐月耗用原料統計表 三十五年度..... 毛 208
 c. 毛紡織逐月耗用原料統計表 三十六年度..... 毛 208
 d. 蕪, 絹, 針織各廠逐月耗用原料統計表 三十六年度..... 毛 208
 D. 各廠耗用染料及化學藥品統計..... 毛 208
 a. 三十五年度毛, 蕪, 絹, 針織各廠耗用染料及主要化學品數量統計表..... 毛 208
 b. 三十六年度毛, 蕪, 絹, 針織各廠耗用染料及主要化學品數量統計表..... 毛 208
 E. 各廠煤電水用量統計..... 毛 209

三十五年度

- a. 毛紡織各廠逐月用煤量統計表..... 毛 209
 b. 毛紡織各廠逐月原動用電量統計表..... 毛 210
 c. 毛紡織各廠逐月電燈用電量統計表..... 毛 211
 d. 毛紡織各廠逐月用水量統計表..... 毛 212
 e. 蕪, 絹, 針織各廠逐月用煤量統計表..... 毛 213
 f. 蕪, 絹, 針織各廠逐月原動用電量統計表..... 毛 213
 g. 蕪, 絹, 針織各廠逐月電燈用電量統計表..... 毛 214
 h. 蕪, 絹, 針織各廠逐月用水量統計表..... 毛 214

三十六年度

- a. 毛紡織各廠各廠逐月用煤量統計表..... 毛 215
 b. 毛紡織各廠逐月原動用電量統計表..... 毛 216
 c. 毛紡織各廠逐月電燈用電量統計表..... 毛 217
 d. 毛紡織各廠逐月用水量統計表..... 毛 218
 e. 蕪, 撤, 針織各廠逐月用煤量統計表..... 毛 219
 f. 蕪, 絹, 針織各廠逐月原動用電量統計表..... 毛 219
 g. 蕪, 絹, 針織各廠逐月電燈用電量統計表..... 毛 220
 h. 蕪, 絹, 針織各廠逐月用水量統計表..... 毛 220
 F. 各廠員工人數統計..... 毛 221



a. 職員人數統計表	毛 221
b. 三十五年度及三十六年度毛紡織各廠全部工人人數統計表	毛 222
c. 毛紡織各廠逐月工作工人總數比較表 三十五年度	毛 223
d. 毛紡織各廠逐月工作工人總數比較表 三十六年度	毛 224
e. 毛紡織各廠全部工人籍貫省別比較表	毛 225
f. 毛紡織各廠全部工人年齡比較表	毛 226
g. 三十五年度及三十六年度麻, 絹, 針織各廠全部工人人數統計表	毛 227
G. 各廠直接工人人數統計	毛 228

三十五年度

a. 毛紡織各廠全部直接人工總數統計表	毛 228
b. 麻, 絹, 針織各廠全部直接人工總數比較表	毛 228

三十六年度

a. 毛紡織各廠全部直接人工總數統計表	毛 229
b. 麻, 絹, 針織各廠全部直接人工總數統計表	毛 229
H. 各廠成品銷售統計	毛 230

三十五年度

a. 毛紡織各廠售出呢絨統計表	毛 230
b. 麻, 絹, 針織各廠售出製成品統計表	毛 230

三十六年度

a. 毛紡織各廠售出呢絨統計表	毛 230
b. 麻, 絹, 針織各廠售出製成品統計表	毛 230

第九章 附 錄

A. 毛, 麻, 絹工程室組織系統表	毛 231
B. 毛, 麻, 絹工程室各項工作程序表	毛 232
C. 毛, 麻, 絹, 針織各廠廠址基地及佔地面積表	毛 233
D. 毛, 麻, 絹, 針織各廠地域分佈圖	毛 234
E. 羊種與羊毛	毛 235
F. 羊毛原毛組成及性質	毛 239
G. 毛紡準備工程	毛 241
H. 梳毛紡績整條及粗紡工程	毛 261
1. 精紡工程	毛 274
J. 毛紡機織工程	毛 282
K. 織造工程	毛 283
L. 染整工程	毛 285

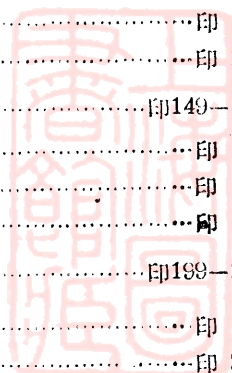


印 染 之 部

第一章 各廠概況	印 1—35
甲 上海各廠	
1. 上海第一印染廠	印 1
2. 上海第二印染廠	印 9
3. 上海第三印染廠	印 13
4. 上海第四印染廠	印 16
5. 上海第五印染廠	印 19
6. 上海第六印染廠	印 22
7. 第一針織廠印染部	印 24
乙 青島各廠	
1. 青島第一印染廠	印 26
丙 天津各廠	
1. 天津第三紡織廠印染部	印 29
2. 天津第七紡織廠印染工廠	印 30
丁 東北各廠	
1. 瀋陽染整廠	印 31
2. 遼陽染整廠	印 32
3. 錦州印染廠	印 34
第二章 各廠設備	印 37—94
甲 各廠機械設備概況及機械排列圖	
1. 上海各廠	
a. 上海第一印染廠	印 37
b. 上海第二印染廠	印 51
c. 上海第三印染廠	印 56
d. 上海第四印染廠	印 61
e. 上海第五印染廠	印 67
f. 上海第六印染廠	印 71
g. 上海第一針織廠印染部	印 78
2. 青島各廠	
a. 青島第一印染廠	印 80
3. 天津各廠	
a. 天津第三紡織廠印染部	印 82
b. 天津第七紡織廠印染工場	印 84
4. 東北各廠	
a. 瀋陽染整廠	印 87
b. 遼陽染整廠	印 89
c. 錦州染整廠	印 89
乙 各廠設備數量比較	印 91
第三章 工作程序	印 95—107
甲 各種布疋之加工程序	



1. 本光漂布	印 95
2. 絲光漂布	印 96
3. 精元色布	印 97
4. 海昌藍色布	印 98
5. 陰丹士林類色布	印 99
6. 硫化色布	印 100
7. 納富安色布	印 101
8. 印花布	印 102
乙 印花被單, 綢緞, 絹綢印花工作程序	
1. 印花被單製造程序表	印 104
2. 綢緞精煉工作程序	印 105
3. 絹綢印花工作程序	印 106
丙 印花花樣之繪製	印 107
第四章 標準規格	印109—131
甲 經營標準	印 109
乙 坯布規格	印 109
丙 印染化學原料規格表	印 110
丁 各種產品主要規格	印 112
戊 各廠性能等級評定標準	印 113
己 標準廠之放核	印 120
第五章 商標成品	印133—137
1. 漂布類	印 133
2. 色布類	
a. 精元色布	印 134
b. 硫化色布	印 135
c. 其他色布	印 136
3. 印花布類	印 137
第六章 試驗研究	印139—143
甲 染原料之試驗	印 139
乙 成品檢驗	印 141
第七章 進修訓練	印145—147
甲 印染技術幹部訓練辦法	印 145
乙 印染技術人員進修辦法	印 146
第八章 統計圖表	印149—197
甲 成品用料及人工之統計	印 149
乙 各廠生產情形及煤電人工消耗之比較	印 161
丙 其他各項統計資料	印 183
第九章 附 錄	印199—200
甲 協助購委會籌購分配及調撥染原料	印 199
乙 協助經濟部估價工作	印 200
編校後記	末 頁



綿
紉
織
上
部



前 言

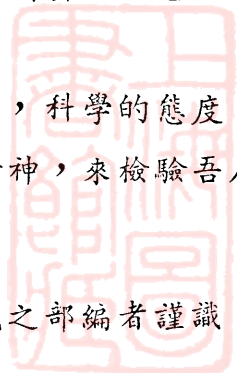
紡織工業，居民生首要，為我國最有基礎最有前途之工業，本公司轄廠衆多，為一龐大之生產機構，值茲國家重經濟建設時期，實負有領導紡織建設的重責。

以言紡織工程，紡始於忽微之絲，織始於纖毫之縷，由是絲而至為尋為丈，由是縷而至成緯成經，且推而至於麻與毛，又凍而純其質，染而異其色，其間需要機械工程，電機工程，化學工程，建築工程，以及其他各項工程，各個環節實相與配合，工作程序既綜合又繁複，而其基礎則為科學，則為技術，技術之求進，固賴不斷的試驗研究，而尤重技術人才之培育與訓練，公司對此特加重視，以求迎頭趕上此工業競爭時代。

三年餘來，公司對生產增加，技術求進兩大目標，曾不遺餘力，向前邁進。各種定期與不定期，綜合性或單獨性之報導刊物，印載已多，本輯所編乃工務方面之綜合報告，內容共分三部，曰棉紡織，曰毛紡織，曰印染，首編為棉紡織之部，舉凡各棉紡織廠設備概況，成品種類，商標名稱，工程設計，標準規格，研究試驗，訓練進修，概予分章縷述，各機械廠之設備及自造紡織機器之設計與推進，各廠電機設備及上海四發電所之增設，暨各廠修繕建築概況，亦經擇要蒐集列述，他如各廠運轉概況，紗布生產總量，每錠每台平均產量，每件紗平均用棉量，暨各廠用電量，均經列表統計，藉資鑑往勉來，回顧與前瞻云爾。

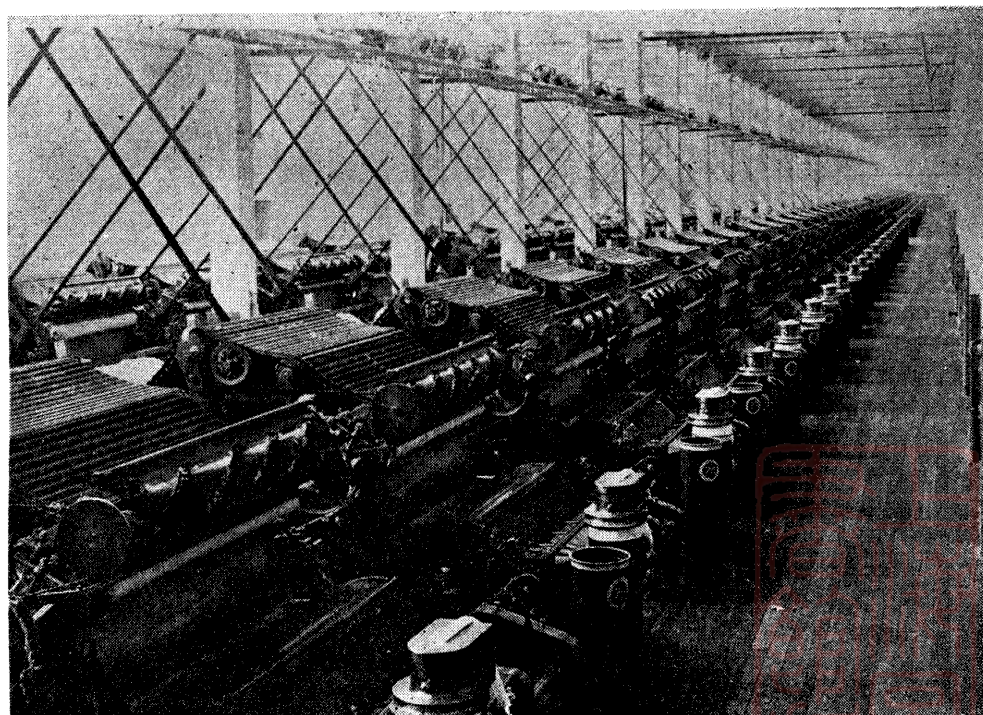
科學愈昌明，工業愈進步，此為不易之定律，科學的態度，是「實事求是」，吾人唯有以科學的態度，與負責的精神，來檢驗吾人技術進展的尺度，爰綴數言，以求指教。

民國卅八年五月棉紡織之部編者謹識

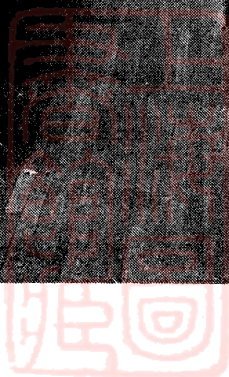


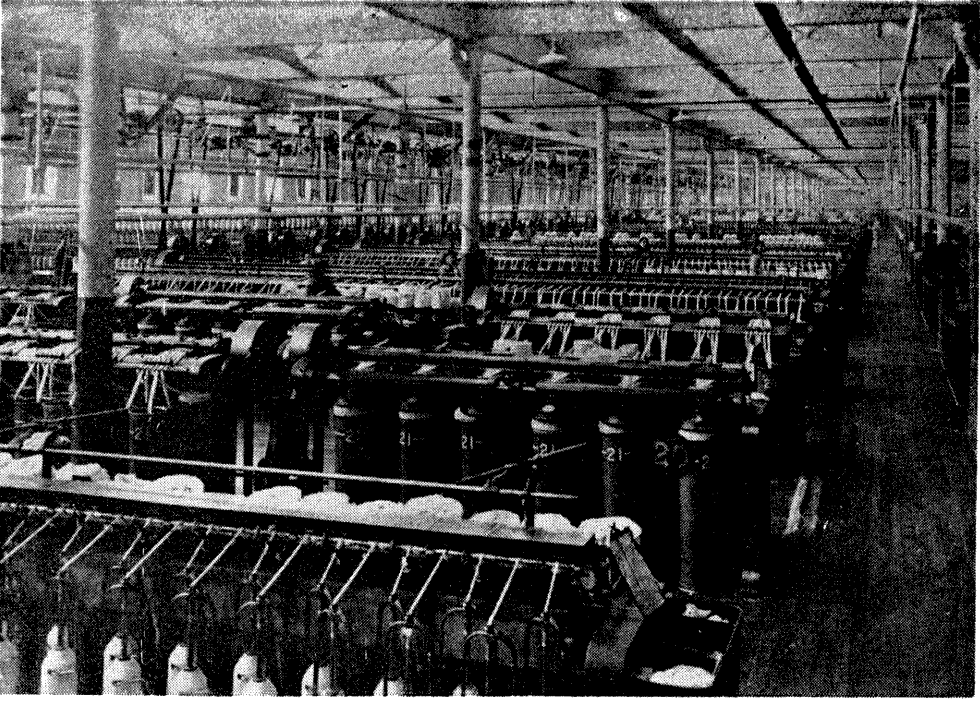


(一) 清棉部 Scutching

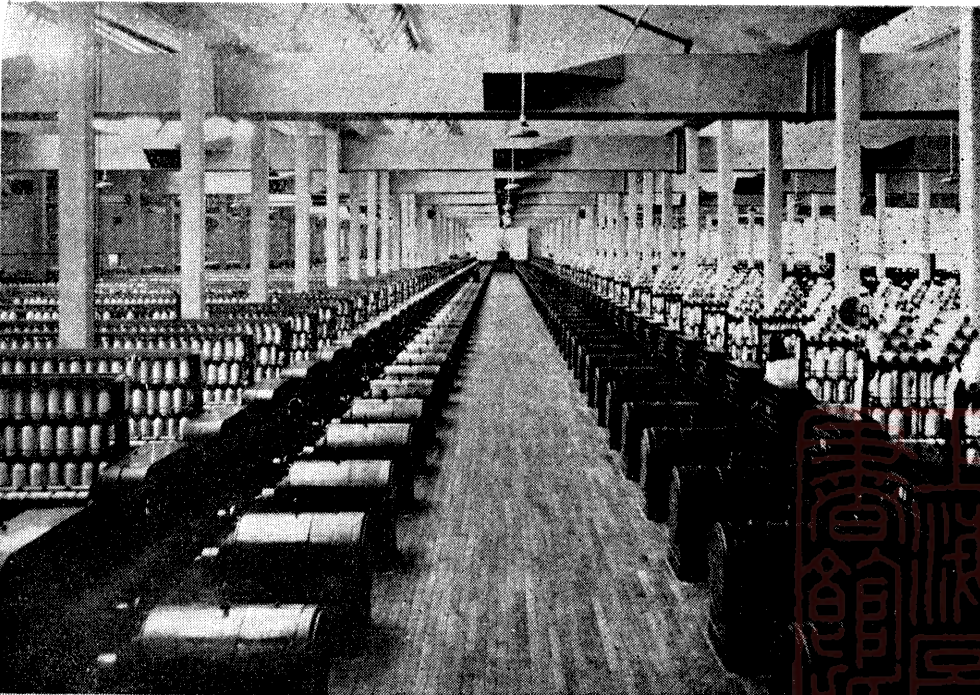


(二) 梳棉部 Carding



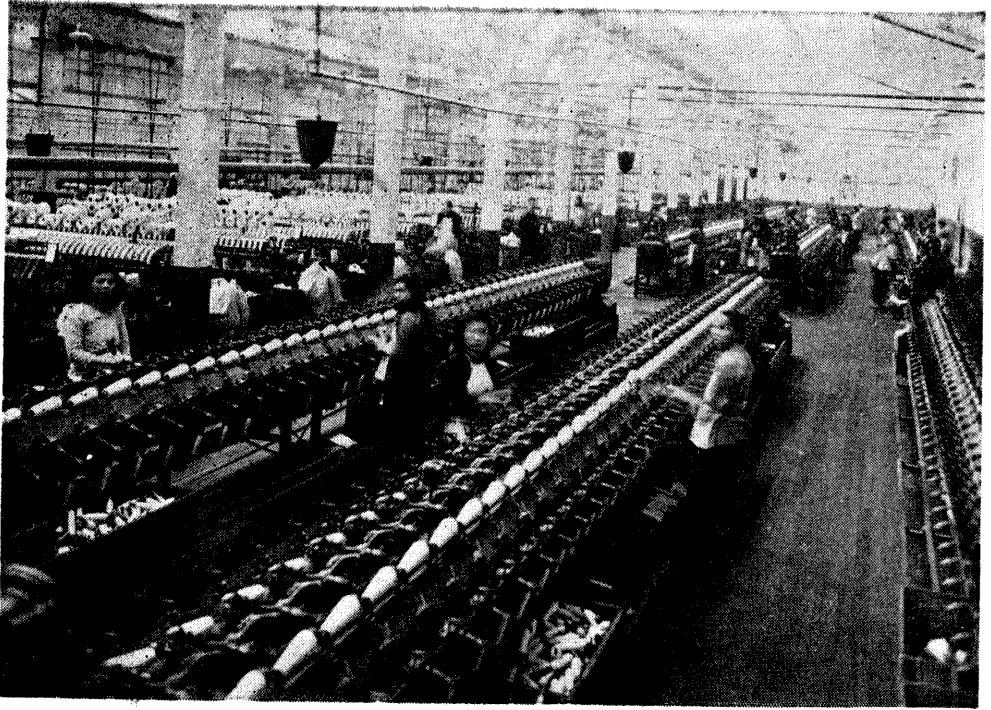


(三) 條粗部 Drawing & Slubbing

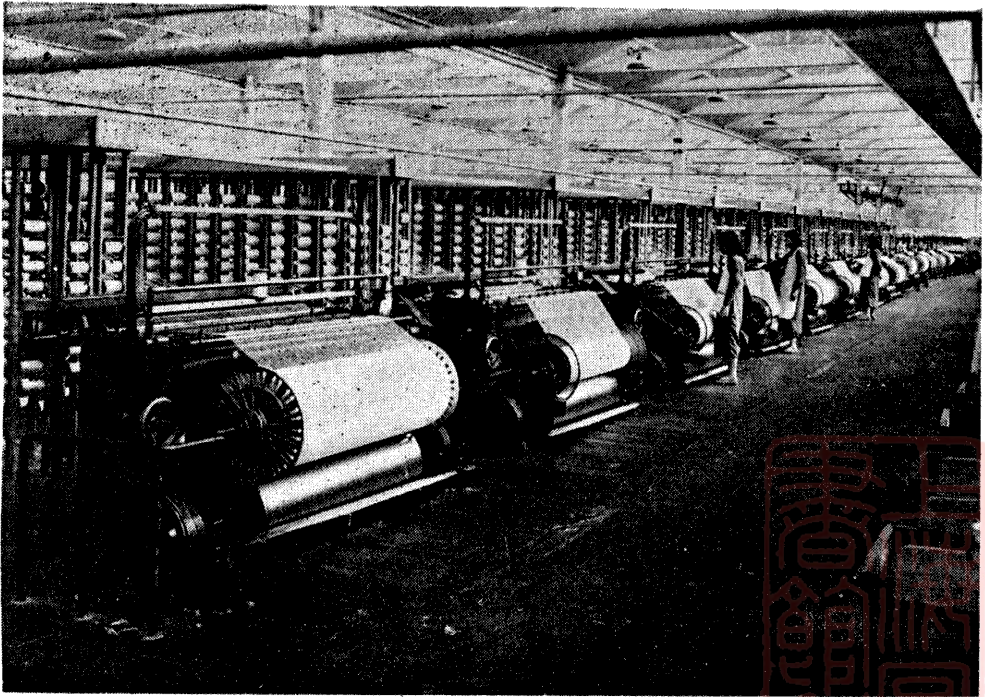


(四) 精紡部 Ring Spinning



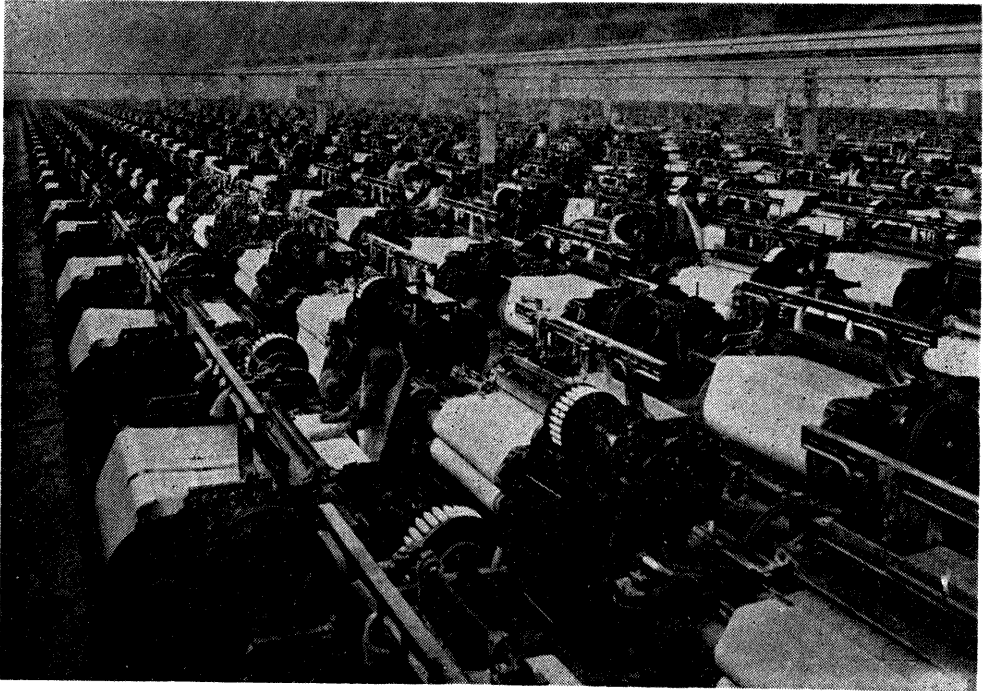


(五) 筒搖部 Winding & Reeling



(六) 整經部 Warping

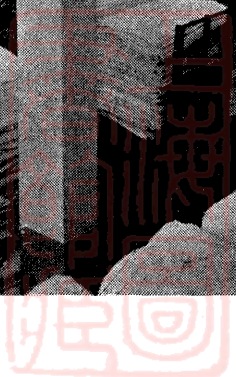




(七) 織布部 Weaving



(八) 成布整理部 Finishing



棉 紡 織 之 部

第一章 各廠概況

A. 沿 革 簡 述

a. 上 海 各 廠

第一紡織廠

本廠原為日商內外棉株式會社第十三、十四工場，建造於民國十年，翌年八月，先將本廠現在之北紗房裝配完竣，開始運轉，即依內外棉各廠之順序，稱為第十三工場，民國十二年六月，現在之南紗廠完成，即稱為第十四工場，至織布工場於民國廿年始行建立，嗣改稱為內外棉株式會社上海第一、二工場，為內外棉在滬各廠中規模最大者，民國三十四年九月，由經濟部派員接收，翌年一月歸本公司接辦，改稱今名。

第二紡織廠

本廠原為日商內外棉第五廠，於民國三年創設於西蘇州路十五號，計有細紗錠四萬六千四百枚，捻錠三萬〇捌百枚，八一三後限於電力，所有紗錠僅開半數，卅二年太平洋戰爭擴大，日人為供軍需，將本廠毗連之內外棉第一加工廠改作製鞋廠，並將一部份漂染機器劃歸本廠管理，同年六月將內外棉八廠拆下剩餘之精梳機四套亦搬入本廠，當因工場地位不敷，故將原有之洋線錠拆去十七台，移於內外棉六廠，勝利後經濟部特派員辦公處派沈哲民張一枝於卅四年九月廿一日接收，并由日籍廠長三宅清市郎辦理移交，計細紗錠四萬六千四百枚，捻錠線錠二萬叁千枚，卅五年一月由本公司接收，改稱今名，是年六月沈廠長辭職，由總公司聘上海第一紡織廠廠長黃雲麟兼任本廠廠長，張一枝為副廠長兼工程師，卅六年奉總公司命將加工部房屋機器移交於第一印染廠第二工場，故本廠現在純以紡紗為主。

第三紡織廠

本廠原為內外棉株式會社第六、七廠，民國七年七廠織部開工，翌年四月，六廠亦繼之開車，七廠紡部，則於民國十一年始告運轉，六廠原有紗錠二三二〇〇枚，民國卅二年因廠鐵被毀，改稱織絨部，勝利後於民國卅四年九月，由經濟部派員接收，當時七廠共有紗錠三二、〇〇〇枚，總錠二〇、七八四枚，布機八九一台，六廠僅存鐵木合製之腳踏織毯機一五〇台，是年十一月復工，當時僅能開出紗錠六、四〇〇枚，布機二八二台，翌年一月由本公司接辦改今名。乃將七廠紡部改為第一紡紗工場，六廠改為第二紡紗工場，七廠絨部改為織布工場。至三月間紗錠開齊，布機開出七二〇台，四月份織絨結束。九月間，由本公司第十七紡織廠撥來紗錠一九、九六八枚，即排於第二工場內，整理修配費工費時，現開出三分之一，布機則已於卅六年六月間開齊。

第四紡織廠

本廠原為華商裕源紗廠，創辦於前清光緒二十一年，民國七年，為日本內外棉紗廠所收購，定名為內外棉九廠，當時有紡錠二四、〇二四枚，民國十一年添設織部，有普通織機五五〇台，及自動織機三四五台，數十年來設備方面，無多變動，現在有紡錠二六、二〇八枚，普通織機五五〇台，自動織機三四五

(2) 棉

台，民國三十四年八月抗戰勝利後，先由經濟部復工委員會接收開工，至民國三十五年一月，本公司成立，改稱今名。

第五紡織廠

本廠於民國八年由豐田織機發明人豐田佐吉所創辦，最初設立紡紗工場，嗣於民國十年增資擴充，除添置紡錠外，并增設織機，因一切設備完善，曾有日廠模範廠之稱，民國廿一年，設立第二廠於原廠之東側，復於附近另設機械廠一所（現為本公司上海第一機械廠）以製造自動織機及修配紡織機械，八一三之役，第一廠殆全部燬於炮火，至國軍西撤後，始將燬餘之屋及織機加以修繕勉成。勝利後由我經濟部於民國三十四年九月廿一日接收，旋即於十月十五日復工，為接收各廠復工最早者，嗣歸於本公司接辦改稱今名。

第六紡織廠

本廠為前日人經營之日華公司第三四廠，第三廠於民國十年七月建築完成，民國廿五年日華公司將浦東第一廠多餘精紡機拆裝三廠，同時為便於管理及節省開支計，將三、四兩廠機械除粗紡間外，餘均分別集中，翌年因中日戰爭，日華浦東第二廠布廠被焚，乃於民國廿八年在三、四廠旁空地建立新布廠，抗戰勝利後，由我經濟部派員接收復工，嗣歸本公司接辦，改稱今名。

第七紡織廠

本廠原為國人劉伯森於民國七年集資四百五十萬兩創辦之寶成紗廠，其時適逢第一次世界大戰，紗布進口稀少，營業甚為發達，除寶成一、二兩廠外，並設三廠於天津，惜因主持人從事投機，工廠雖獲利不貲，而投機失敗，無法挽救，於民國十三年因借款關係乃將上海寶成一、二兩廠委托日人喜多與和田二人經營，民國十五年因紗業不景氣，即讓售與日人改名喜和紗廠，後因辦理不善，經營無方，復與日華紡織公司合併，易名為日華五、六、七廠，勝利後由經濟部接管，嗣由本公司接辦，改稱今名。

第八紡織廠

本廠原為國人創辦之華豐紗廠，於民國九年開始興建，民國十一年開工，後因資金週轉不靈，於民國十三年十月租與日華紡織株式會社經營，繼又讓予日華改稱日華八廠，迨至民國二十年又改稱華豐工場，民國二十八年間增設織布廠，至民國三十二年再改稱為吳淞工場，抗戰期內，遭受盟機轟炸，燬損頗鉅，勝利後於民國三十四年九月廿一日由經濟部派員接收，因機件零亂未即復工，至翌年一月始由本公司接收復工，改稱今名。

第九紡織廠

本廠創辦於民國九年，原名同興紡織株式會社戈登路第一工場，三十四年九月由經濟部派員接收，翌年一月由本公司接管，改稱今名，惟全部廠房及機器均被聯勤總部上海被服總廠暫行借用，故迄未能開工。

第十紡織廠

本廠原名同興紡織株式會社上海楊樹浦路工場，又稱同興二廠，民國十一年十二月開始建築，十二年十一月落成，十三年四月開工，最初設備計棉紡錠二萬八千枚，普通力織機一千台，所紡紗支均供自行織造之用，布疋除銷行我國外，并運銷印度、南洋羣島等地，民國廿年三月，本廠設備已擴充達紡錠四萬貳千枚，織機一千四百十二台。

民國卅四年九月經濟部特派員辦公處派員接收，旋有復工委員會之組織，為迅謀復工計，乃調聘黃季冕為廠務主任，陳步韓副之，經積極整理機械及工人登記等籌備工作，於十月十一日先行部份開工，卅五年一月，由本公司接管，更改今名，其主持廠務之正副廠長，仍由黃陳二氏蟬聯。

第十一紡織廠

本廠原名內外棉第三、四廠，第三廠原有紡錠二一、五〇〇枚，第四廠原有紡錠二六、〇〇〇枚，燒毛機六台，於民國卅六年及卅二年卅三年間或轉運東北，或毀於敵鐵，故經濟部接收時，除廠房外，他無長物，本公司奉令接辦後，本廠廠房由第一印染廠保管，卅五年五月間，本公司第二十紡織廠，廠址及大部份設備奉令發還原主，其所餘一部份乃遷移該廠，其時適本公司第十一紡織廠亦奉令由原主優先承購，計購去廠址廠房與紡錠一四、四〇〇枚，尚餘紡錠一六、八〇〇枚，布機一五〇台，連同同興紗廠殘缺之紡錠三、六〇〇枚，大康（本公司第十二廠）紗廠存儲之自動布機三〇〇台，一併由本公司飭令遷入該廠廠房，裝完後仍稱本公司第十一紡織廠，現紡錠已運轉者達一六、八〇〇枚，布機已陸續添置開織。

第十二紡織廠

本廠原係日本紡織株式會社在滬設立之分廠，命名大康，民國九年開始創立第一紗廠，十一年廠成，同年續建第二紗廠，二十二年創設第一布廠，次年再設第二布廠，自太平洋戰事發生後，日寇廣搜各廠紗機移鑄武器，本廠第一廠（具六萬餘紗錠）遂整個毀喪於斯舉，後又遭盟機轟炸，三十四年十一月復工，翌年一月，歸本公司接辦，改稱今名。

第十四紡織廠

本廠前身，係由裕晉紗廠脫化而成，始於遜清光緒二十一年（西歷一八九五年）原為華商創辦，後為增資及添退股份關係，曾兩度易名，為協隆紗廠及興泰紗廠，嗣因外紗進口華紗頻受打擊，營業衰落，一蹶不振，遂於光緒廿八年（西歷一九〇二年）十二月間停業，出售於日商三井洋行，定名為上海紗廠，光緒三十二年（西歷一九〇六年）間該行又收買大純紗廠，改稱為三泰紡織公司，越二年將上海及三泰合併改組更名為上海紗廠第三廠，相沿至抗戰勝利後於民國三十四年九月由我經濟部接管，翌年一月歸本公司接辦，改稱今名。

第十五紡織廠

本廠設立於民國十六年十月，原係日商上海紡織株式會社第四工場，簡稱上海紗廠第四廠，民國十八年五月為處理前「上紡」各廠回絲下脚，增設廢紡部，併附有染色整理工場，本廠機械多為民國二十年後所製造，故比較新穎，戰爭期內，亦無甚損失，民國三十四年八月日本宣布投降後，由經濟部派員接收復工，翌年一月，歸本公司接辦，改稱今名。

第十六紡織廠

本廠原為日商上海紡織株式會社第五廠，籌備於一九三〇年，同年十二月二十七日開工，所有紡織機器，亦均為一九三〇年所製，故比較新穎，一九三七年中日戰爭初起，曾一度停織，延至次年二月始行復工，一九四一年太平洋戰事爆發，因原料來源被阻，電力不足，及空襲頻仍等關係，祇能局部運轉，至一九四五年二月，卒以電力不繼而全部停工，同年八月，日本宣佈投降，由經濟部派員接收復工，翌年一月歸本公司接辦，改稱今名。

第十七紡織廠

本廠創立於民國十年，原為日本大阪東洋紡織株式會社分設之上海工場，取名為裕豐紗廠，民國十一年設第一廠，十三年設第二廠，十九年設第三廠，二十一年設第四廠，二十四年設第五六廠，同年六月改為獨立組織，更名裕豐紡織株式會社。三十一年開始兼營毛紡，太平洋戰爭爆發後本廠曾遭遇盟機三次轟炸，損壞至鉅，三十四年八月日本投降，乃於是年九月廿二日由經濟部派員接收復工，翌年一月歸本公司接辦，改稱今名。

(4) 棉

第十八紡織廠

本廠創自民國十一年，原為廢花商人陸培芝所創辦，廠名經緯。民國十七年，售予徐克明，沿用舊名，加明記以別，民國二十三年因債權關係由中國墾業銀行接辦，越二年租予蔡聲白經營，改名美豐紡織公司，民國二十六年中日戰爭後，被日軍佔領，至三十二年一月敵偽軍管理解除，乃由德珍洋行主日人德珍正藏向中國墾業銀行，以偽幣八百五十萬元購進，溶合明記及美豐四字，改為明豐紡織廠，勝利後由經濟部派員接收，嗣歸本公司接辦，改稱今名。

第十九紡織廠

本廠係接收戰前日營公大第一廠公大一廠，隸屬於鐘淵工業株式會社，其前身為上海製造絹絲株式會社，因業務發達，於民國十年擴充組織，增設棉紡織機，開辦公平紗廠，經營半年後，被華商公平紗廠控訴冒名，經法院判令更名，於民國十一年改名鐘淵紡織株式會社公大第一廠，民國二十六年鐘淵紡織株式會社改組易名為鐘淵工業株式會社，自太平洋戰事發生後，公大第一廠曾於民國三十四年七月廿二日遭受盟機轟炸，毀布廠房屋四百間，其他工房宿舍及附屬工場等亦多炸毀，勝利後由經濟部派員接收，民國三十五年一月歸本公司接辦，改稱今名。

第一機械廠

本廠係日商豐田佐吉於民國八年創設豐田紡織廠，（即今上海第五紡織廠）二十四年六月成立鐵工部（即現在本廠），三十五年一月廿四日接收，同年二月五日復工，惟本廠於戰時日人原以製造手榴彈等兵器為主要工作，故單條皮帶車床獨多，對於製造紡織機件之設備，不甚完備，當接收伊始，即從事於廢舊機器之次第修配，本公司所屬在滬各廠之紡織，印染等機器為主，復以本廠各項機器性能，對於修製織機最為適宜，故除修配工作外，並有製造整部豐田式自動布機之具體計劃，現有工作母機 162 台，此後工作當以製造整套布機為主要任務，俾有助於增進紡織工業之生產効力。

第二機械廠

三十五年二月八日起接收前敵產內外棉八廠，振華鐵廠，豐田自動車廠，日本機械製作所第五廠，有新鐵廠等五單位，本廠遂告成立，並即於三月十一日同時復工，是時共有工作母機 730 台，工人 880 名（80% 為原有工人，20% 為後方復員工人），主要生產業務，為本公司各廠修配紡織機零件，及製造整部搖紗車，同年十月一日奉命將豐田自動車廠及日本機械製作所第五廠，移交中國紡織機器製造公司接辦，本廠工作重心乃分置於內外棉八廠及振華鐵廠，並於振華鐵廠重建翻砂設備，三十六年六月又奉命將有新鐵廠遷併振華，再十月又奉命與振華分立，振華另稱第三機械廠，本廠則保有內外棉八廠，共有工作母機 165 台，其間周折既多，業務損失自大，現本廠一切均已步入正軌，以羅拉鋼領圈鍍子皮圈夾子等為主要製件，並做製 OMB 大牽伸，試驗經過良好，即得大量生產。

第三機械廠

本廠原名振華鐵廠，於三十五年二月八日由本公司上海第二機械廠接收，並更名為第二機械廠第二工場，迨至本年六月，第二機械廠之第五工場（即有新鐵廠）併入本廠，再更名為第二機械廠分廠，本年十月總公司以滬東區所屬各紡織廠為數甚多，亟應成立一機械單位，以應付滬東區各紡織廠之零件修配，故本廠奉命於十月一日與第二機械廠分立，另行建制，改稱第三機械廠，分立以選凡所承製各廠修配之機件，大多尚能按時交貨，本廠係由振華有新兩廠合併而成，故規模較大，內中翻砂工場擁有三噸熔鐵爐一具，半噸熔鐵爐一具，每月鑄件產量約達二十五噸，機工場有二所，共有工作母機近二百台，現復正在陸續添置新型各式機器，淬火設備，亦正建設之中，期能於短期內將內部充實完備，成為一完善之機械廠，本廠現以製造整部各式紡織機器為主，以修配本公司所屬各紡織廠之機件為副，目前首批製造機器，為精紡機二萬錠，其他機器亦擬計劃製造中。

上海四發電所概況

本公司所屬上海各廠所用電力向由滬市各電力公司供給，乃以戰後各電力公司供電量大見減少，加之市內工廠先後復工後，電力不敷甚鉅而有輪流停電之舉，遇有機件故障更有臨時斷電之情事發生，本公司所遭此項損失至為甚重，為求補救起見，久欲自籌發電設備，祇以機器來源無着遲遲未能實現，卅五年十月間，行政院物資供應局適有發電設備配售，經公司申請購得蒸汽透平發電機四套，計二千瓩及一千瓩者各兩套，分裝于上海第一、六、十七、十九等紡織廠上項機件於全年十一月間分別運到，十二月開始建築廠房，并分別裝置，至卅六年四月各機先後裝竣，并經試車成績良好，於茲電力恐慌之時，此項新設置對於補助生產，裨益良多，茲將各新發電所概況分述于後。

(一) 廠房建築

為爭取時間起見，廠房建築即採用美國原設計建築式樣而依實際情形之需要，酌加修改，按原來圖樣，係一臨時性木構建築，除地平及底脚，為鋼骨水泥外，其餘如牆柱，屋架，均為木料。乃以上海土質鬆軟，不能承載設計重量，乃於機器底脚，房屋底脚下面，加打木樁，並為安全起見，外牆均用磚牆，煤倉高出屋頂部份，則在木板牆外，加釘鉄皮，門窗等尺寸地位，亦視需要，略予改動，其餘仍照原來式樣，並無更動。

(二) 機件說明

此項發電機，係物資供應局，向美國政府價購，為一種小型之整套機器，由各廠家承造，其特點為體積輕巧，機件完備，裝置簡單，惟此機初係美國應蘇聯戰時需要而設計製造，故實際上與我國各地使用條件，難期盡適，全套機件，計包括下列各項：

2000KW 機件種類	數量	製 造 廠
鍋 爐	2 座	Combustion Engineering Co.
送煤機	1 套	Stephens-Adamson Mfg. Co.
給水機	1 座	Worthington Pump & Machinery Corp.
透平發電機	1 座	Joshua Hendy Iron Works
凝汽機	1 座	Worthington Pump & Machinery Corp.
冷水塔	3 座	Foster Wheeler Corp.
配電板	8 組	Allis-Chalmers Mfg. Co.
備用發電機	1 座	United States Motor Corp.
1000KW 機件設備	數量	製 造 廠
鍋 爐	1 座	Foster Wheeler Corp.
送煤機	1 座	Titzel Engineering & Equipment Co.
給水機	1 座	Worthington Pump & Machinery Corp.
透平發電機	1 座	Worthington Pump & Machinery Corp.
凝汽機	1 座	Condenser Service & Engineering Co.
冷水塔	2 座	Water Cooling Equipment Co.
配電板	8 組	Allis Chalmers Mfg. Co.
備用發電機	1 座	United States Motor Corp.

茲將各部機器內容設備，及佈置情形，分述如下

1. 鍋爐

貳千瓩發電所計有鍋爐二座係雙鼓上下斜列灣管式，左後兩面裝冷牆水管一排，爐子內安裝導火隔牆兩道，鍋爐外用鉄板蓋護，鍋爐之設計數字，為汽壓每方吋四〇〇磅，汽溫華氏七五〇度，蒸發量每小時一六〇〇〇磅，其受熱面積為一七二九方呎，一千瓩發電所計有鍋爐一座，係雙鼓橫列式，蒸發量每小時為一四〇〇〇磅，受熱面積為一四四〇方呎。

以上兩種鍋爐，各裝有散佈式加煤機兩組，每組內有給煤器及散煤器，用馬達連鎖轉動，其身後面，裝有馬達送風器一座，鉄煙函裝置於省煤器後面，並附有馬達引風器一座，鉄煙函之直徑，約為四十八吋，高三十呎，此外並有燃燒控制室，給水調節器，省煤器，過熱器，吹灰器，回煤器，及氣壓表，氣溫表，

(6) 棉

水位表，烟道汽溫表，送風，引風，及燃燒室壓力表各種保護汽門等。

2. 送煤機

全套送煤機件分下列四部：

(一)煤自地面運煤機，升高至二十呎處，落入碎煤機內。

(二)碎煤機將較大煤塊，鎚碎至適當大小。

(三)吊煤機，將煤吊入煤倉。

(四)煤倉，底下裝置铁皮圓筒，倉中之煤，因自身重量，瀉入加煤機上之漏斗內，然後進入加煤機。

3. 給水機

給水機一座，包括下列主要機件：

(一)取水及回洗幫浦兩座，用以取給鍋爐補充用水，及洗滌濾水器，軟水器。

(二)濾水器一座，鍋爐補充用水，自水池中用幫浦抽送，經過濾水器，澄清後再入軟水器。

(三)軟水器兩座係用 Zeolite 將水予以適當之軟化。

(四)除氣加熱器一座，自軟水器供給之補充水與透平凝汽器之回水相合，而進入此除氣加熱器，利用蒸汽，使鍋爐進水之溫度升高并將所含氣體除去。

(五)鍋爐進水幫浦兩座，一為蒸汽傳動一為馬達傳動。

(六)接力幫浦兩座，裝置於除氣加熱器，與鍋爐進水幫浦之間以為鍋爐進水幫浦接力之用。

(七)閉式加熱器一具，自鍋爐進水幫浦送出之水先經過此加熱器，然後進入鍋爐之省煤器；該項加熱器係利用自透平供給之蒸汽，用過後，回入除氣加熱器中。

4. 透平發電機

二千瓩發電所之透平構造，係多級衝動式，規定汽壓每方吋四〇〇磅汽溫華氏七五〇度真空 27 汞柱吋，中間抽汽每小時三三〇〇磅；發電機為三相五〇周波高壓 Y 連結式，規定電壓六三〇〇伏特電流二二九安，電力因數 0.8。一千瓩發電所之透平，亦係多級衝動式，汽壓汽溫亦與上同，發電機亦係五〇周波三相高壓式，規定電流為一一四·七安，電力因數亦規定為 0.8。

全套機器裝置於一工字鉄底盤之上，機上主要附屬機件，計有油幫浦二具，視透平速度，交替使用，在透平低氣壓出汽端之軸上，裝有過速保護器，使速度不致超出規定百分之十以上，此外尚有升水保護器冷油器，濾油器，透平進汽門，調速器，油溫表，油壓表，汽壓表，轉速表等，茲不贅述。

5. 凝汽機

此項機件計包括：

(一)面冷凝器一具，配合上述之透平。

(二)冷水幫浦一具，與冷水池相接。

(三)凝水幫浦一具。

(四)抽氣機二組。

(五)水位自動調整器等合裝於一底盤之上。

6. 冷水塔

冷水塔構築於鋼筋混凝土冷水池之上，凝汽器所用冷水即由冷水池供給，冷水進入凝汽機，回至冷水池時，經過冷水塔利用冷風，將水溫降低，此項冷水塔，全用木板構成，內裝漏水架十四層，頂部裝有馬達風扇，按該塔設計在室外溫度華氏七十五度時，冷水溫度昇降應在九十一度至一〇五度之間，以應凝汽機之需要。

7. 配電板

全套配電板，計有八組，內發電機出線總開關一組，發電機附屬表件一組，六三〇〇伏饋電線油開關四組，廠用變壓器高低壓開關各一組，配電板為鉄壳封閉式，計包括：

(一)發電機保護設備，如差流繼電器，過壓繼電器及中綫接地變壓器，過流繼電器，過低電壓繼電器等。

(二)發電機電壓調整器。

(三)饋電線開關保護設備。

b. 青島各廠

第一紡織廠

該廠原係日本紡績株式會社在青島之工場，設立於民國八年，二十六年中日戰爭起，全部機械被毀，二十七年始行重建，三十五年一月下旬由本公司接管經營，改稱今名。

第二紡織廠

該廠原係日本大阪內外棉株式會社在青島之工場，創設於前清光緒六年，中日戰爭起，全部被毀，二十七年，開始復工，三十五年一月下旬，由本公司接管經營，改稱今名。

第三紡織廠

該廠原為日商日清紡績株式會社在青島之工場，廠名隆興紗廠，創於於民國十年，中日戰起，全部燬於炮火，民國二十八年底，始行復興，三十五年一月下旬，由本公司接管經營，改稱今名。

第四紡織廠

該廠為上海豐田紗廠之青島工場，設立於民國二十三年，中日戰起全燬於戰火，民國二十七年始行重建，三十五年一月，由本公司接管經營，改稱今名。

第五紡織廠

該廠原為日商上海紡績株式會社之青島工場，創立於民國二十四年，中日戰起，大部份機械被燬於戰火，二十七年春，着手重建，三十五年一月，由本公司接管經營，改稱今名。

第六紡織廠

該廠原係日商鐘淵公大實業株式會社在青島之工場，創立於民國十二年，中日戰起，廠房機械一部被燬，二十七年重建，三十五年一月由本公司接管經營，改稱今名。

第八紡織廠

該廠原係日商富士紡績株式會社在青島之工場，民國十年開始興建，十二年完工，中日戰起，盡燬於戰火，二十七年重建，至二十八年完工，三十五年一月由本公司接管經營改稱今名。

第九紡織廠

該廠原係日商同興紡績株式會社之青島工場，於民國二十四年開始興建，二十五年完成，中日戰起，燬於戰火，二十七年重建，三十五年一月由本公司接管經營，改稱今名。

第一機械廠

本廠係合併前日商豐田鐵工廠，華北木梭廠及會我木管廠而成，其中豐田鐵工廠規模最大，前身為華商之利生鐵工廠，地址在蒙古路，在民國廿六年中日戰事發生後，初由日商豐和重工業株式會社所收購，於民國二十七年末重新改組而為豐田鐵工廠，當時資金廿五萬元，仍在舊址開工，迨後經兩度增資至一百五十萬元，於民國廿九年大事擴充，在水清溝建造廠房，除將原有機遷入外，並由日本運來大批工具新機，營業範圍，亦不限於製造紡織機械，主要出品有鐵道用客車、貨車、機車之配件，電氣起重機械，鑛山用機械，化學用機械，紡織印染機械，農田灌溉人力抽水機，土木工程用機械等，其每月最高生產量計有普通鑄鉄物件250噸，鑄鋼物件120噸，可鍛鑄鉄500噸，及特殊鑄料50噸，共計470噸，在日美戰事爆發後，逐漸改製軍火用品，當勝利前後，紡織機之修造幾全部停頓矣，至於木梭廠開辦於民國二十九年，木管廠開辦於民國三十年範圍均不甚大，如祇開日班，每月最高產量約可出木梭三千隻及木管七萬隻，勝利之後該三廠即行停工，先後由青島市政府及軍政部接收，旋交經濟部接管於卅五年三月由青島分公司接收經營，並定名為中國紡織建設公司青島第一機械廠，即於三月中旬開工，當時僅有工人卅餘人，嗣後陸續增多，目前已有工人六百二十餘人，各項工作母機，本廠於接管後，即經分別，予以修製改造，以適合於製造紡織機器之需用，本廠現有工作母機231台（尚有189台正在修理中）製品有紗機配件，及鋼筘、木管、木梭等，此後並計劃製造整套紡織機械，與鋼絲針布，鋼絲圈等，以適應青島分公司所屬各廠之需求。

c. 天津各廠

第一紡織廠

該廠之前身係日人經營之裕豐紡績天津工場，爲上海裕豐紡績株式會社投資創立，同屬於東洋紡績系統，於民國二十四年開始籌辦資本金三千萬元，在津購妥基地後，於二十五年四月興工興築房屋，歷時六月落成，即開始裝設機件，至二十六年二月生產工作開始。迨美日開戰後，華北交通日趨阻塞，棉花來源頗形困窘，該廠遂由四千名之工人逐漸減爲千餘人，由每日三千九百疋之生產減爲千餘疋之生產，勝利以後，環境突變，管理愈形困難，所開紗機不過八千餘錠，所開布機不過二百數十台，每日產量棉紗約爲二、六七一磅，棉布約爲一三〇疋，而工人僅餘五百餘人。按裕豐紗廠係於民國三十四年十月二十五日爲軍政部所接收，至十一月二十三日又移交經濟部冀熱察綏區特派員辦公處，十二月二十五日本公司天津分公司成立，該廠遂由經濟部特派員辦公處移交於該分公司。與其他接收之六大紗廠依序排定，更稱今名。

第二紡織廠

該廠原爲裕元紡織股份有限公司，係民國七年間段祺瑞、倪嗣冲、王祝三所創辦。民國八年正式開工，至民國十一年又增資一次，此爲鼎盛時期。迨後因日貨充斥，國貨滯銷，遂至歷年賠累。至二十五年四月遂被日本鐘淵大實業株式會社收買，改稱「鐘淵公大第六工場」。因係負擔特殊使命，憑藉政治背景，各種條件，均甚優越，而所投資本爲六千萬日圓，亦屬異常雄厚，該廠內部得以大加擴充。計細紗機錠數一〇四六三二枚，織布機三〇〇三架，迨日美戰事爆發後，該廠受命獻鉄，且將織機一部售與他廠，故截至戰爭結束時止，該廠僅餘細紗機五六九五二錠，織布機二〇一三台。其能順利開用者，只有細紗機一三六〇〇錠，織布機五〇四架而已。勝利後，該廠先於三十四年九月間由天津市黨政委員會派員接收，至三十四年十月下旬交由經濟部冀熱察綏區特派員辦公處接管，直至同年十二月二十五日始移歸天津分公司正式接收，改爲今名。

第三紡織廠

該廠原爲國人經營之裕大紗廠，因民國十五年負債過多，不能償還，遂爲債權人日本東洋拓殖會社所有，並由該東拓會社委託於伊藤忠商事會社旁系之大福公司代爲經營。二十五年東拓與大福公司又合資收買國人經營之寶成紗廠，並將寶成與裕大兩廠合併，稱爲天津紡織株式會社，共有紗錠七萬枚，厥後又擴充至紗錠一〇六四二〇枚，布機一〇〇八台，三十四年二月，將原設裕大舊址之紗錠拆除獻鉄，改爲酒精廠，遂餘紗錠四八、八二〇枚，布機一〇〇八台。勝利後，始讓轉交由天津分公司接辦，改稱今名。

第四紡織廠

該廠係日本人所經營上海紡績株式會社之天津工場，故津人通稱之爲上海紗廠，又名三泰紗廠。上海紡績株式會社在上海青島各設有工場，其在上海者，發軔於清光緒二十一年，（民國紀元前十五年）勝利前已發展至七個工場，在青島者，有二十七年及三十四年創設之兩工場，此廠設立於民國二十六年三月，當時設有棉紗棉織二廠，至民國三十年後添設藏紡織工廠，專織藏袋。勝利後，先由軍政部派員於三十四年十一月八日接收，十一月二十七日移交經濟部冀熱察綏區特派員辦公處，至十二月二十五日後由經濟部特派員辦公處移交天津分公司接收，並改今名。

第五紡織廠

該廠係前日本敷島紡織株式會社，係民國二十五年十月開始興工建築，至七七事變時，廠內各部之設施，與機器之安裝，仍多未竣工，迨民國二十八年七月始告落成，定名雙喜紡織株式會社，設有紗布兩

(10) 棉

場，裝有紗機二〇、六四〇錠，布機七〇〇台。日本降服後即行停工，準備移交，初由黨政接收委員會於三十四年十月二十五日接收，旋於十一月初移交於軍政部平津特派員辦公處，同月二十五日復移交於經濟部冀熱察綏區特派員辦公處，至十二月二十五日始正式移交天津分公司，並改今名。

第六紡織廠

該廠原係日商岸和田紡績株式會社天津工場，該工場先於民國二十六年購得得馬會產地動工建築，其後一度中止，至民二十八年始全部竣工，民國三十年與大日本紡績株式會社合併，改稱大日本紡績株式會社天津工場，又名天津大康紗廠，勝利後，先由軍政部派員接收，十一月二十八日又轉交經濟部冀熱察綏區特派員辦公處，於十二月二十五日始正式轉交天津分公司並改今名。

第七紡織廠

該廠前身爲國人經營之華新紡織股份有限公司，於民國六年由周學熙創辦，其時僅有紡紗一部，計紗錠三萬枚，至民國二十五年八月，因迫於環境，轉售與日本鐘淵紡績株式會社，改名爲鐘淵公大第七廠。七七事變後，日人又添購地基，增築廠房，除將原有紗場擴充外，更於民國二十年，增開布場，三十年添設毛織場，三十三年復添置染整場，及新發電所，三十四年七月毛紡織廠機器大部燬於火災，至勝利前夕，僅餘毛織機器，染整場機器亦未全部安裝運用，迨勝利後，日人遂將工友解僱全部停工，先由天津市黨政接收委員會接收，復轉交經濟部冀熱察綏區特派員辦公處，至十二月二十五日始正式移交天津分公司接辦，並改今名。

第一機械廠

本廠籌備處係民國三十五年五月八日成立，經與經濟部冀熱察綏區特派員辦公處接洽，將該部接收之（一）富原鐵工廠，（二）大和工機製作所，（三）安原公司工廠，（四）北支大信興鑄鐵廠，（五）謙實鐵工廠，（六）北平鐘淵鐵工廠，先後接管運用，自七月一日起，開始接收，積極整理，逐步開工，九月間復向河北平津區敵偽產業處理局洽接天津昭通鐵工廠，同年十一月一日，本廠改稱中國紡織建設公司天津機器廠，富原改爲本廠第一製造所，大和工機製作所改爲本廠第二製造所，北支大信興鑄鐵廠改爲本廠第三製造所，謙實昭和兩鐵工廠機件與其他各所歸併，至昭通鐘淵兩鐵工廠，係委託保管性質，暫沿用原有名稱，其安原公司工廠，則改作本廠材料庫，十二月一日本廠奉命定名爲中國紡織建設公司天津第一機械廠原有之第一二三製造所，改稱爲第一二三工場，昭通鐘淵兩廠對外暫用原名稱，加冠中國紡織建設公司接收字樣，對內則序列爲第五工場並以各紗廠需要木管木梭亟設，當由第七廠將木管木梭製造機移歸本廠使用，統籌供給，在未覓得適宜場址以前，暫附設於第三工場。

d. 東北各廠

東北棉紡織廠在敵偽時期，原有大小十二廠，總錠數約五十五萬有強，線錠六萬餘枚，布機一萬餘台，計爲遼陽之滿州紡績株式會社七八七〇〇紗錠，六、八四〇線錠，一、〇三〇台布機，營口之營口紡績株式會社，五五、七二八紗錠，四、七四〇線錠，一、七一九台布機。錦州之東洋棉紡績株式會社五〇、七二〇紗錠，四、七四〇線錠，一、八三〇台布機。復州之德和紡績株式會社一二、〇八〇紗錠，二〇、二四四線錠，三一三台布機。安東之東洋紡績株式會社一六、〇〇〇紗錠，七九台布機。瀋陽之遼寧紡績廠二九、一四四紗錠，八八八線錠，五〇〇台布機。及瀋陽之泰泰紡績株式會社五五、八六〇紗錠，九二〇線錠，二五〇台布機。又瀋陽之東洋膠輪株式會社九、八四〇紗錠，六、一八〇線錠，一八〇台布機。錦州之內外棉株式會社一〇八、三五二紗錠，一〇、六八〇線錠，三、五五〇台布機。蘇家屯之南滿紡績株式會社三五、二八〇紗錠，四、四〇〇線錠，一、〇〇〇台布機。周水子之滿洲福紡績株式會社四九、五二〇紗錠，一、〇二〇線錠，九〇台布機。安東之滿洲纖維株式會社一五、〇〇〇紗錠，一、八四〇線錠，一四一台布機。

上列一至五廠奉府令由本公司於三十五年九月以後陸續接辦，并按其地點改稱為中國紡織建設公司遼陽、營口、錦州、復州、安東紡織廠。

遼陽紡織廠

本廠原為滿洲紡織株式會社，純為日資，內凡二廠，總社在東京原資本五〇〇萬日元，實收半數，始建於民國十二年六月，於翌年十一月完成，第一部份是為第一廠。有英製愛沙利紡機三八、〇〇〇錠，日製豐田織機五〇〇台。民國二十四年復自日本移來紗錠四〇、〇〇〇枚，設第二廠，同時又於第一廠增置遼州式布機五四〇台，民國二十八年增資為一千萬日元。二十九年建築染色工場，有染槽三七個，乾燥機五台，三十二年收購遼陽鐵工場，歸併於一，於是規模乃具。

營口紡織廠

本廠原名為營口紡織株式會社設於民國二十一年，初為當地本國人士所創，資本五十萬元，名為營口紡織股份有限公司，僅有紗錠五、〇〇〇枚，及二十三年因與朝鮮紡織株式會社合併經營，乃改上名，其後續由日人多次增資，一再擴充，遂達紗錠五五、〇〇〇枚，布機一、七〇〇台，至是國人所佔資本比額，日益遞少，僅及五分之一而已，大權遂入日人之手。嗣又將奉天東興紡織廠合併，遂成今狀。東興紗織廠，原由國人陳楚材創辦，始名東興染色紡織公司，十三年首建十四年開工，十六年增資，添布機，更名東興紡織廠，「九一八」後，日人強制合併營廠，易名為營口紡織會社奉天染廠，專事染色，設備有熱風烘乾機、拉幅機、脫水機、軋光機、縫紉機，及木染缸等，本公司接收後，以與營口遙隔太遠，遂予獨立，改名為瀋陽染整廠，并已全部修復開工。

錦州紡織廠

本廠原名錦州棉紡織株式會社，創於民國二十七年，原資本二千萬日元。悉由三井系之東洋棉花會社所投，內有紡織、印染、毛紡、及縫紉等部門，紡織方面初有紗錠四二、三四五枚，布機一、八三〇台，嗣而遂增至篇端所述之數（五〇、七二〇枚）。印染廠規模甚具，為東北最完善者，有染缸二十一具，印花機四台，印染設備均極新式完善，其中雕刻及套印等項，尤著名貴。縫紉工場原有特種機六台，普通電力機一七八台，毛紡工場之毛紡機，毛織機，及毛布整理機，均有相當數量。按其內容，實為東北各紡織廠中之最完善者。

安東紡織廠

本廠原名東洋紡織株式會社（在安東）創於民國二十八年七月，蓋由東洋人織株式會社及天滿紡織株式會社合併而成。內中主要為人造纖維及紡織兩部，另有黃磷、硫化磷、氧氣、硫化鈉、鹽酸、海波、二硫化炭及醬油等附屬工場，則為供給人織部門部份原料或為人織部門之附屬產品，故該廠可稱為一特種紡織工廠。

復州紡織廠

本廠原名復州德和紡織株式會社，初由日人武富吉雄及田附政次郎草創於復州之瓦房店，資本凡一千二百九十萬元，二十五年十二月開工，原名滿州製絲株式會社，其設備即今之第一廠。二十六年九月又設第二廠，其翌年再設柞樹工廠，三十一年八月復以瀋陽之朝日工廠，鐵西染廠相繼歸併，改名德和紡織株式會社，三十二年又在山東烟台設立分廠，於是規模大備，昔以紡細紗製線團著稱，原有紗錠七〇、〇〇〇枚，捻線機三〇、〇〇〇枚，和紡五、〇〇〇錠，布機八〇〇台，而以山東分廠錠數為最多，他如起毛機、軸線機、編繩機、製帶機、編織機、染色機、無不畢備。

各軋花廠概述

東北之有軋花廠，蓋由前敵偽之滿州棉花株式會社所創辦，依據遼熱二省產棉地區，分布設立，凡有錦州、義縣、錦西、朝陽、新立屯、溝帮子、大虎山、台安、凌源、承德、康平、遼陽、立山、遼中、蓋平、熊岳、海城、及大石橋等十八個軋花廠，勝利之後，皆為共軍所佔用，因是情形大變，頗與原狀不同，

(12) 棉

迨三十五年春夏之頃，國軍進駐遼南，各地陸續收復，又以地區遼闊，星散分布，主腦機構，未及系統接收，由是各廠遂權宜為各機關因地制宜，分予接收。十月初旬，本公司既接遼營之後，又奉層令，續行系統接收各軋花廠，以歸於一。

洽辦經月，至十一月一日始先後接辦原由聯勤總部遼陽被服廠所接管之錦州、義縣、錦西、朝陽、新立屯、溝幫子、台安等七廠，十一月七日又接原由經特處遼陽辦事處接管之遼陽廠，十九日又自經特處營口辦事處接辦海城廠，十二月十五日接立山廠，十七日接大石橋廠，廿日接蓋平廠，卅六年一月五日接熊岳廠，十五日自遼中縣敵偽資產事業管理委員會接辦遼中廠，計前後接凡十有四廠，尙有大虎山一廠因聯勤總部被服總廠留用，未予接辦。另有凌源承德二廠，經戰爭破壞，機件物料，一無所有，不足為用，故留由地方機構保管，亦未接辦，康平一廠曾數度與康平縣府議接，而該地處兵爭拉鋸之區，反覆得失，無有定局，故始終不得順利接用。

所接各廠，其中若干廠之機器均已毀壞，無法修復，餘者亦皆有不等量之毀壞，當時未能運用，計各廠共接得軋花機四一七台，清花機四台，種子機七台，打包機六台，經多時之整修，至五月間可以運轉之軋花機，凡有三一二台，其他各類機器則全部修復。時以各廠地區太過分散，管理指揮，諸有不便，效率不免受阻。因復於三十五年十二月一日，將各廠按其地區劃分為錦州遼陽營口三區，各以地名設軋花廠區辦事處，并以錦州、義縣、錦西、新立屯、朝陽等廠為錦州區，以遼陽、立山、台安、遼中四廠歸遼陽區，以海城、大石橋、蓋平、熊岳四廠歸營口區，又於棉區要地，設立若干收花站以利農民。

B. 建築概況

a. 上海各廠

第一紡織廠

1. 地基 佔地 262.459 畝
2. 建築
 - 甲、工場 紗布工場共有四處均為鋸齒式平房磚牆瓦頂鐵木架之建築
 - 乙、倉庫 倉庫兩幢均為磚牆二層平頂建築又有下脚棧鉛皮平房二所
 - 丙、辦公室 三層樓房磚牆鉛皮頂磨沙地面之建築
 - 丁、宿舍 辦公室二三兩層為職員單人宿舍又假三層西式房屋單人宿舍一幢

第二紡織廠

1. 地基 佔地 44.045 畝
2. 建築
 - 甲、工場 工場面積：199,094平方呎為鋸齒形鋼鐵屋架鋼骨水泥屋面
 - 乙、倉庫 倉庫面積：15,402平方呎為四流水樓房鋼骨水泥屋頂及樓板木架屋白鐵屋面
 - 丙、辦公室 辦公室面積：4,536平方呎為四流水樓房人字形平房木架屋瓦楞鐵屋面
 - 丁、宿舍 宿舍面積為1,134平方呎附設於辦公室樓上

第三紡織廠

1. 地基 廠基 7.101 畝廠外倉庫 16.49 畝
2. 建築
 - 甲、工場
 - (A)第一工場 82,875平方呎
 - (B)第二工場 72,120.8平方呎
 - (C)絨布工場 91,603平方呎
 - (D)修理工場 2,024平方呎
 - 乙、倉庫



花紗布倉庫：30,225平方呎爲磚牆平頂水泥屋架及頂

物料倉庫：5,163平方呎爲磚牆木屋架及楞鐵屋頂

西區中央倉庫：11,110平方呎爲磚牆木屋架瓦楞鐵頂

廠外倉庫：5,750平方呎爲磚牆木屋架及石綿瓦屋頂

丙、辦公室 總辦公室1,952.8平方呎爲四流水式磚牆木屋架瓦楞屋頂工務室及工賬室各1,314平方呎爲磚牆鋼骨水泥平頂西區中央倉庫辦公室1,041平方呎爲平頂式磚牆鋼骨水泥屋頂

丁、宿舍 廠內宿舍(連廚房及膳堂在內) 1,336.3平方呎爲四流水式磚牆木屋架瓦楞鐵頂

第四紡織廠

1. 地基 廠基 49.034畝工房土地 13畝餘

2. 建築

甲、工場 磚牆鉛皮石綿瓦鋸齒式一層廠房

乙、倉庫

A.磚牆石綿瓦二層 B.磚牆鉛皮頂二層 C.磚牆鉛皮頂一層

丙、辦公室 磚牆紅瓦二層樓一座

丁、宿舍 磚牆紅瓦二層樓一座

第五紡織廠

1. 地基 204.388畝

2. 建築

甲、工場 紡紗工場：120,015.06方呎 織布工場：722,500.68方呎

乙、倉庫 三所35間：45,977.58方呎

丙、辦公室 二所29間：14,189.04方呎

丁、宿舍 工友住宅1所63幢：92,368.98方呎 職員住宅4所95幢：488,808.54方呎

第六紡織廠

1. 地基 94.569畝(廠基)

2. 建築

甲、工場 紡紗工場：二層氣流式鋼骨建築面積計109,200平方呎

織布工場：單層鋸齒式磚木瓦建築面積計85,800平方呎

乙、倉庫 雙層鋼骨建築面積計39,600平方呎

丙、辦公室 雙層磚木瓦建築計8,460平方呎

丁、宿舍 職員宿舍佔地333,328.38平方呎，第一工友宿舍130幢計161,643.90平方呎，第二工友宿舍60幢在廠基內

第七紡織廠

1. 基地 119.115畝

2. 建築

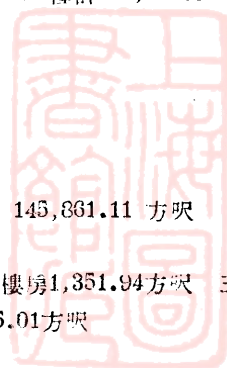
甲、工場 A主要工場 平房 31,662.47方呎 二層樓房 145,831.11方呎

B附屬工場 平房 7,086.39方呎

乙、倉庫 A原棉及成品倉庫：平房1,344.88方呎 二層樓房1,351.94方呎 三層樓房

15,435.60方呎 B物料倉庫：三層樓房4,725.01方呎

丙、辦公室 三層樓房4,725.01方呎 平房1,880.73方呎



(14) 棉

丁、職員宿舍

A職員宿舍 平房	2,121.69 方呎	C工友住宅 平房	17,468.07 方呎
B工役宿舍 平房	8,694.39 方呎	二層樓房	54,107.76 方呎

第八紡織廠

1. 地基 279.071 畝
2. 建築

甲、工 場	6所佔地：	193,227.80 方呎
乙、倉 庫	3所佔地：	25,620.64 方呎
丙、辦 公 室	1所佔地：	4,373.26 方呎
丁、宿 舍	24所佔地：	38,964.42 方呎
戊、其 他	6所佔地：	9,539.64 方呎

第十紡織廠

1. 地基 58.493 畝
2. 建築

甲、工 場	紡廠：二層樓房平頂磚牆鋼骨水泥	織廠：平房鋸齒形頂磚牆鋼骨水泥
乙、倉 庫	A原棉及成品：三層樓房平頂磚牆鋼骨水泥	
	B物料一：三層樓房平頂磚牆鋼骨水泥	C物料二：平房平頂磚牆
丙、辦 公 室	三層樓房平頂水泥建築	
丁、宿 舍	廠內宿舍二層樓房紅瓦頂磚牆	

第十一紡織廠

1. 基地 36.1 畝
2. 建築

甲、工 場	共 計 233,321.04 平方呎	紡 部 149,158.44 平方呎
	織 部 83,956.20 平方呎	電氣部 803.40 平方呎
乙、倉 庫	共 計 4,575.00 平方呎	
丙、辦 公 室	3,462.88 平方呎	物 料 間 1,369.20 平方呎
警 衛 室	1,728.00 平方呎	
丁、宿 舍	1,728.00 平方呎	警衛宿舍 960.00 平方呎

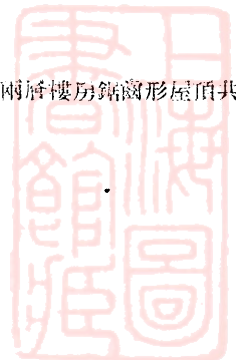
第十二紡織廠

1. 基地 連同倉庫職員宿舍工房及空地共計 378 畝
2. 建築

甲、工 場	紗廠係鋸齒形平房共416,900方呎布廠係鋼筋混凝土兩層樓房鋸齒形屋頂共125,000方呎
乙、倉 庫	係二層式三層樓鋼精混凝土平頂式共 106,000 方呎
丙、辦 公 室	磚牆瓦頂平房共計 521 間
丁、宿 舍	有住宅 93 幢工房兩處計 444 間均係兩層磚牆瓦頂

第十四紡織廠

1. 基地 110.08 畝 (包括本公司第二製織廠第二工場)
2. 建築



甲、工場	紡部 245,595.00 方呎	織部 124,302 方呎
		機動部 11,775.00 方呎
乙、倉庫	成品倉庫 56,700 方呎	物料倉庫 61,919 方呎
丙、辦公室	20,546 方呎	
丁、宿舍	8,863 方呎	

第十五紡織廠

1. 地基 38.145 畝
2. 建築 共 317,985 平方呎
 - 甲、工場 218,213 平方呎
 - 乙、倉庫 35,299 平方呎
 - 丙、辦公室 644,73 平方呎

第十六紡織廠

1. 地基 總面積 40.891 畝
2. 建築
 - 甲、工場 紡部：總面積 69,080 平方呎全部鋼骨水泥磚牆二層樓氣樓式
織部：總面積 103,417 平方呎鋼注磚牆直樑係木料橫樑係工字鐵油毛毯及紅瓦頂鑄窗形單層平屋
 - 乙、倉庫 面積 1,100 方呎鋼骨水泥磚牆三層樓房
 - 丙、辦公室 面積 7,954 方呎鋼骨水泥磚牆二層樓房下層為辦公室
 - 丁、宿舍 辦公室上層為宿舍

第十七紡織廠

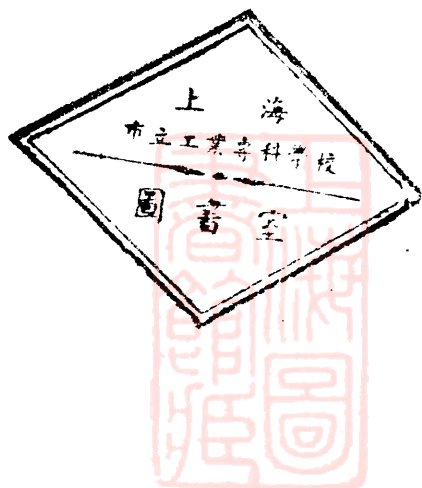
1. 地基 全廠佔地共 401.069 畝
2. 建築
 - 甲、工場 共 763.120 方呎
(內紡織工場佔 745,100 方呎其他鐵木工場及發電所佔 18,020 方呎)
 - 乙、倉庫 共 74,350 方呎
 - 丙、辦公室 共 6,750 方呎
 - 丁、宿舍 共 64.317 方呎另工友宿舍 302 幢
 - 總計 908.537 方呎另工友宿舍 302 幢

第十八紡織廠

1. 地基 24 畝
2. 建築
 - 甲、工場 紡部：鋼骨水泥紅瓦拾埭
織部：鋼骨水泥石綿瓦及鉛皮拾埭
 - 乙、倉庫 1,2,3,號倉庫：平房青磚紅瓦
四號倉庫鉛皮頂六號倉庫人字式平房
 - 丙、辦公室 二層樓房口字式青磚紅瓦

第十九紡織廠

1. 地基 641.125 畝
2. 建築



(16) 棉

- 甲、工場 522,600 方呎紗布廠平房鋸齒頂
- 乙、倉庫 39,606 方呎平房鋼骨水泥磚牆瓦頂
- 丙、辦公室 13,789 方呎磚牆瓦頂鋼骨水泥平房
- 丁、宿舍 職員宿舍 50,984,800 方呎磚牆瓦頂二層樓房工人工房 93,891,600 方呎磚牆瓦頂二層樓房

各機械廠廠地及建築物面積一覽表

廠名	原名	地址	總面積	建築物面積			建築概要	備考
				辦公室面積	工場面積	其他建築物面積		
第一機械廠	豐田紡織廠鐵工部	梵皇渡路 2170 號	(建築物) 336.4 平方丈	32.1 平方丈	252.2 平方丈	52.1 平方丈	除鍛工場係磚牆外餘均係木架紅瓦	該廠與第五紡織廠毗連其基地與第五紡織廠合併
第二機械廠	內外棉八廠	江甯路 1286 號	29.24 畝(內建築物 17.8 135 畝空地 1.4265 畝)	74.09 平方丈	623.92 平方丈	370.8 平方丈	平房磚牆洋松樑柱木窗瓦平頂白鐵硬木地板	
第三機械廠	振華鐵工廠	楊樹浦橋 廣州路 45 號						該廠廠地房屋係屬租借性質且租期甚短故廠地房屋均未經確切丈量

b. 青 島 各 廠

第一紡織廠

總面積 3551.15 公畝 工場面積 340.00 公畝 附屬建築物面積 379.62 公畝

第二紡織廠

總面積 6324.03 公畝 工場面積 259.43 公畝 附屬建築物面積 303.61 公畝

第三紡織廠

總面積 1807.67 公畝 工場面積 230.91 公畝 附屬建築物面積 136.61 公畝

第四紡織廠

總面積 1862.50 公畝 工場面積 200.96 公畝 附屬建築物面積 468.07 公畝

第五紡織廠

總面積 3332.76 公畝 工場面積 254.11 公畝 附屬建築物面積 290.85 公畝

第六紡織廠

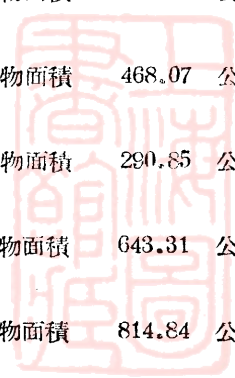
總面積 17882.27 公畝 工場面積 422.38 公畝 附屬建築物面積 643.31 公畝

第八紡織廠

總面積 4424.48 公畝 工場面積 309.13 公畝 附屬建築物面積 814.84 公畝

第九紡織廠

總面積 2091.00 公畝 工場面積 223.36 公畝 附屬建築物面積 229.59 公畝



c. 天津各廠

第一紡織廠

1. 地基 417.32 市畝
2. 建築

甲、工場	2 所		佔地 80.03 市畝
乙、倉庫	4 所	48 間	佔地 20.91 市畝
丙、事務所	1 所	20 間	佔地 12.20 市畝
丁、宿舍	3 所	940 間	佔地 34.75 市畝

第二紡織廠

1. 地基 505.24 市畝
2. 建築

甲、工場	8 所	1915 間	佔地 77.67 市畝
工場	12 所		佔地 49.30 市畝
乙、倉庫	13 所	355 間	佔地 13.58 市畝
丙、事務所	2 所	56 間	佔地 6.86 市畝
丁、宿舍	102 所	845 間	佔地 15.84 市畝
宿舍	18 所		佔地 7.53 市畝

第三紡織廠

1. 地基 226.54 市畝
2. 建築

甲、工場	3 所	955 間	佔地 42.25 畝
乙、倉庫	4 所	277 間	佔地 8.4 畝
丙、事務所	1 所	20 間	佔地 2.4 畝
丁、宿舍		292 間	佔地 26.3 畝

第四紡織廠

1. 地基 503.782 市畝
2. 建築

甲、工場	5 所	723 間	佔地 53.94 畝
乙、倉庫	4 所	31 間	佔地 13.62 畝
丙、事務所	1 所	17 間	佔地 1.3 畝
丁、宿舍	57 所	368 間	佔地 19.21 畝

第五紡織廠

1. 地基 工廠內外地產總計為 456.59 畝
2. 建築

甲、工場	紗布工場兩座佔地約合 43 畝		
乙、倉庫	原棉物料成品等計 24 所共佔地 8.46 畝		
丙、事務所	總務會計人事工務辦公室計三座		
丁、宿舍	職員宿舍計 48 所		
	工友宿舍計 590 間共佔地約 21.71 畝		



(18) 棉

第六紡織廠

1. 地基 708.20 畝

2. 建築

甲、工場全部		924 間	佔地 240,774.88 平方尺
乙、倉庫	8 所	375 間	佔地 108,933.61 平方尺
丙、事務所	1 所	29 間	佔地 6,024.00 平方尺
丁、宿舍	53 所	780 間	佔地 102,748.66 平方尺

第七紡織廠

1. 地基 1,035.62畝

2. 建築

甲、工場	6 所	1,317 間	佔地 77.46 畝
乙、倉庫	29 所	327 間	佔地 12.21 畝
丙、事務所	32 所	154 間	佔地 2.74 畝
丁、宿舍	16 所	1,925 間	佔地 584.18 畝

d. 東北各廠

遼陽紡織廠

紡部	23,478	平方公尺	織部	11,071	平方公尺
染部	2,337	平方公尺	動力部	525	平方公尺
修理部	1,070	平方公尺			

營口紡織廠

紡部	19,101.24	平方公尺	織部	12,629.76	平方公尺
動力部	425.48	平方公尺	修理部	780.84	平方公尺

錦州紡織廠

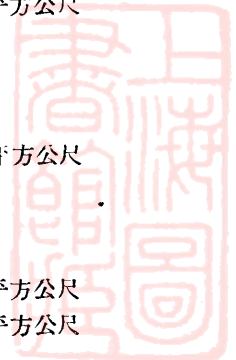
紡部	12,647	平方公尺	織部	14,954	平方公尺
染部	5,287	平方公尺	動力部	854	平方公尺
修理部	339	平方公尺			

安東紡織廠

紡部	1,820.90	平方公尺	動力部	112.32	平方公尺
修理部	716.10	平方公尺			

復州紡織廠

紡部	21,810.86	平方公尺	織部	5,067.26	平方公尺
軸線部	3,255.55	平方公尺	動力部	99.36	平方公尺
修理部	943.74	平方公尺			



第二章
各廠設備



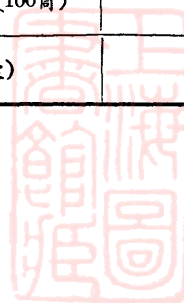
中國歷年棉花生產及紡廠銷棉統計
據全國紡織業聯合會調查報告

年	生產量 (担)	銷費量 (担)	年	生產量 (担)	銷費量 (担)
8	10,563,216		23	13,103,339	9,419,000
9	7,897,971		24	9,527,203	8,844,000
10	6,352,187		25	16,974,629	9,183,000
11	9,723,115	4,691,000	26	12,713,593	
12	8,359,230	6,033,000	27	8,432,350	
13	9,136,392	5,891,000	28	6,566,133	
14	8,815,192	6,037,000	29	6,767,608	
15	7,304,994	6,581,000	30	7,995,705	
16	7,864,866	7,200,000	31	8,862,630	
17	10,341,951	7,560,000	32	6,829,554	
18	8,865,115	7,338,000	33	6,986,402	
19	10,309,533	8,939,000	34	5,007,805	
20	7,487,743	8,969,000	35	7,430,000	5,935,000
21	9,483,599	8,966,000	36	11,023,217	11,599,207
22	11,453,822	9,093,207			



(附表) a. 上海各棉紡織廠紡部機械設備一覽表

機 廠 列	清 花	梳 棉	併 條	頭 道 粗 紡	二 道 粗 紡	單 程 粗 紡	條 捲	併 條	精 梳	精 紡	併 炒	梳 練	筒 子	燒 毛	搖 紗	小 包	大 包
一 (南)	3列(6F.S.)	124台	14×3×7(294眼)	1×78,11×76, 2×80(1074錠)	22×124,2×144 (2956錠)					88×400 (35200錠)			4×140(560筒)				
一 (北)	3列(6F.S.)	122台	12×3×7(252眼)	4×36.8×76 (952錠)	18×124 4×114 2×116(2920錠)					96×400 (38400錠)	17×140 (2380筒)	48×400 (19200錠)			1台	1台	
二	3列(6F.S.)	128台	14×3×7(294眼)	14×80(1120錠)	32×114(3648錠)		4台	4台	24台	116×400 (46400錠)	23×140,6×140 (4060筒)	55×400,5×200 (23000錠)	9×96(864筒)	3×100 (300錠)	86台	11台	1台
三 (1)	2列(3F.S.)	75台	3×3×6×144眼)	3×80(640錠)	19×114(2166錠)					80×400 (32000錠)	13×134,1×96 (1838筒)	28×400 29×384 (22336錠)					
三 (2)	2列(4F.S.)	67台	3×3×8(192眼)	8×80(640錠)	18×124(2232錠)					52×384(19968錠)	5×140(700筒)				28台	5台	1台
四	2列(5F.S.)	112台	10×3×7(210台)	9×78,1×86 (788錠)	20×122(2440錠)					72×364 (26208錠)	3×160,1×134 (614筒)		3×140(420筒)				
五	4列(8F.S.) (40°)	168台 (40°)	13×1×8,2×2×5 (124眼)	1×60,14×80 (1120錠)	22×124(2728錠)	三道4×160 (640錠)				81×384,45×308 3×304(45876錠)	5×140 (700筒)	16×400 (6400錠)	6×300,10×104 3×98(3134筒)		52台	7台	1台
六	6列(11F.S.)	215台	12×3×8,13×3×7 (561眼)	12×84,13×80 (2048錠)	18×130,18×132 9×120(5796錠)					87×400,78×384 (64752錠)	46×140 (6440筒)	10×400 (4000錠)			198台	16台	1台
七	7列(10F.S.)	236台	26×3×6(168眼)	20×100 (2000錠)	51×120(6120錠)					211×400 (84400錠)	19×164 (3116筒)	44×400,40×460 (36000錠)	10×200,30×140 18×144(8792筒)		208台	18台	1台
八	3列(5F.S.)	126台	6×3×5,4×3×6, 5×3×7(267眼)	8×80,6×80, 1×64(1184錠)	20×102,4×96, 8×80(3064錠)					98×400 (39200錠)	14×140 (1960筒)	37×360 (13320錠)	5×360(1800筒)		24台	8台	1台
十	4列(7F.S.)	161台	33×2×5(330眼)	22×60(1320錠)	35×112(3920錠)					42×124,63×384 (42000錠)	10×140 (1400筒)	8×400 (3200錠)			14台	2台	
十一	3列(7.5F.S.)	88台	8×3×5,6×2×6 (192眼)	9×80(720錠)	13×120(1560錠)					55×400 (22000)	13×140 (1820筒)	(20×420 (8400錠)			66台	6台	1台
十二	10列(20F.S.)	369台	45台(296眼)	42台(3672錠)	106台(13624錠)					254台 (100660錠)	42台 (4920筒)	71台 (29000錠)	45台 (5448筒)		78台	12台	2台
十四	4列(9F.S.)	154台	24台(144眼)	17台(1224錠)	28台(3136錠)		1台	1台	6台	92台 (36846錠)	13台 (1820筒)	37台 (15520錠)	4台 (1408筒)		73台	3台	1台
十五	5列(9F.S.)	182台	12×3×1,8×3×4 ×2(228眼)	1×70,15×72 (1640錠)	18×124,16×112 (4024錠)		1台	1台	8台	94×384,19×328 (42328錠)	19×140 (2660筒)	21×400 (8400錠)	3×120,2×320, 1×360(1360筒)		86台	11台	1台
十六	3列(6F.S.)	132台	21×4×4(336眼)	13×80(1040錠)	24×124(2976錠)	4×124,1×78 (578錠)	2台	2台	12台	68×416,30×464 (42208錠)	2×160 (320筒)	8×440 (3530錠)	1×392,9×140 (1652筒)		31台	3台	
十七	8列(16F.S.)	322台	46×3×4,14×3×7 (846眼)	37×80(2960錠)	(79×124(9796錠)					(97892錠)	20×146 (2920筒)	68×404 (27472錠)	11×136 (5576筒)	2×150 300錠	58×40 (2320錠)	8台	1台
十八	1列(2F.S.)	41台 RollerCand	14×7(98眼)	6×80,2×84 (648錠)	2×126(252錠)	三道7×136 (952錠)				6×384,8×408 (5568錠)			1×100(100筒)		43台	1台	1台
十九	5列(10F.S.)	210台	17×3×5,2×3×6, 9×3×7(480眼)	18×80(1440錠)	28×124,4×126 (3976錠)					42×384,87×400, 40×440 (68528錠)	11×140 (1540筒)	27×440 12×420 (16920錠)	4×360 (1440錠)		85台	5台	



b. 青島各棉紡織廠紡部機械設備一覽表

機 別 廠 別	清 花	梳 棉	併 條	頭道粗紡	二道粗紡	單程粗紡	精 紡	併 紗	撚 線	併 筒	搖紗	小包	大包
一 廠	3列40" 2列45" (10F.S.)	128台40" 103台45" (231台)	17×2×6 (204眼)			37×106 (3922錠)	27×404 78×384 7×384 (43548錠)	5×200 (1000筒)	11×460 5×368 (6900錠)	3×200 (600筒)	103台	7台	中2台
二 廠	4列40" (8F.S.)	196台40"	11×2×4 3×2×7 1×1×7 (137眼)	16×92 (1472錠)	29×114 (3306錠)		29×440 18×464 67×420 (49252錠)	5×140 (700筒)	14×420 6×400 (8280錠)	23×160 (3680筒)	82台	10台	大1台 中1台
三 廠	4列40" (8F.S.)	185台40"	18×1×7 (126眼)	2×76 2×80 2×86 (484錠)	2×130 10×132 (1580錠)	16×124 (1984錠)	88×400 (35200錠)	2×126 (252筒)	9×400 (3600錠)	11×129 6×110 5×140 2×108 (3462筒)	48台	5台	中1台
四 廠	4列40" (7F.S.)	135台40"	7×2×8 (112眼)			23×124 (2852錠)	70×440 19×420 (38780錠)	4×160 (640筒)	15×400 (6000錠)		87台	5台	
五 廠	4列40" (8F.S.)	128台40"	10×2×5 (100眼)			21×122 (2562錠)	26×464 58×420 (36424錠)	7×160 (1120筒)	9×440 (3960錠)	7×160 (1120筒)	26台	6台	中1台
六 廠	6列46" (14F.S.)	189台45"	3×1×8 4×2×4 12×1×7 2×1×6 (157眼)	4×86 11×80 1×72 (1296錠)	27×124 (33 48錠)		39×400 72×384 17×408 (50184錠)			1×104 2×110 1×116 4×24 (536筒)	55台	5台	
八 廠	4列40" (8F.S.)	160台40"	14×1×7 2×1×8 1×1×6 (120眼)	14×76 (1064錠)	20×124 5×114 (3050錠)		17×448 9×400 56×384 20×348 (39680錠)	4×116 (464筒)	3×308 3×420 (2148錠)	5×110 (550筒)	43台	7台	1台
九 廠	4列40" (7F.S.)	168台40"	10×2×6 (120眼)			30×134 (4020錠)	37×440 28×420 22×464 (38248錠)	5×140 (700筒)	12×420 (5040錠)	13×140 (1820筒)	72台	6台	1台
總 計		1392台					331316錠		35964錠				

c. 天津各棉紡織廠紡部機械設備一覽表

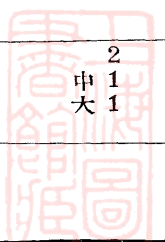
機 廠別	清 棉	梳棉	併 條	頭道 粗紡	二道粗紡	單程粗紡	條 捲	併捲	精梳	精 紡	併 紗	撚 線	筒 子	搖 紗	小包	大包
一 (裕豐)	10.(E.O.) 18.(F.S.)	329台 (40")	38台 (8×3)	38台 (86錠)	72台 (134錠)		3台	3台	18台	68台(384錠) 164台(400) 10台(464) (116352錠)		3台(332) 7台(352) 1台(384) 35台(400) 3台(合572) (18416錠)	11台(100) 13台(106) 3台(138) 21台(140) 均為日製 (Q.T.W.)	246台 (40HK.) (Single)	10台	中1台
二 (裕元)	8.(E.O.) 16.(F.S.)	284台 (40")	7台(8×3) 12(6×3) 24(4×3)	18台 (76錠) 12台 (80錠)	27台(116) 16台(120) 三道 3台(160)					118台(444) 5台(400) 8台(320) (56952錠)		26台(384) (9984錠)	16台(140)	135台 (50HK.) (Single)	4台	1台
三 (裕大)	5.(E.O.) 10.(F.S.)	192台 (40")	16台 (3×8)	14台 (80錠)	16台 (120錠) 12台 (116錠)	6台 (106錠)				22台(488) 44台(440) 15台(348) 30台(288) 8台(304) 8台(400) (49588錠)		8台(300) 10台(252) (4920錠)	9台(140) 1台(90) 以上 (Q.T.W.) 26台 66 (S.D.W.)	120台 (40HK.) (Single)	10台	3台
四 (上紡)	4.(E.O.) 8.(F.S.)	148台 (40")	15台 (3×8)			26台 (122錠)	Simplex, D.F. 11台(122錠) Roving, D.F. 4台(160錠)			T, 47台(420) W, 22台(464) (29948錠)	7台(160) (Q.D.T.W.)	14台(440) 4台(360) (7600錠)	5台(160) 3台(180) (Q.T.W.)	70台 (40HK.)	6台	1台
五 (敷島)	3.(E.O.) 5.(F.S.)	105台 (40")	9台 (3×8)	8台 (88錠)	17台 (136錠)					36台(400) 14台(440) (20560錠)	4台(158)	10台(400) (4000錠)	10台(140)	88台 (50HK.) (Single)	7台	中1台 大1台
六 (岸和田)	3.(E.O.) 7.(F.S.)	100台 (40")	16台 (3×5)			15台(106) 7台(122)				20台(464) 28台(420) (21040錠)	3台(120)	5台(460) (2300錠)	17台(240) (Q,T,W.)	120台 (50HK.) (Single)	6台	1台
七 (鐘淵)	5.(E.O.) 9.(F.S.)	171台 (40")	32台 (3×4) 2台 (3×8)	17台 (76錠)	22台(116) 10台(134) 三道 8台(168)					46台(400) 21台(448) 58台(384) (50080錠)	9台(140)	13台(440) (5720錠)	4台(140)	102台 (50HK.) (Single)	4台	1台

d. 上海各棉紡織廠織部機械設備一覽表

廠別	機別	絡經	絡緯	整經	漿紗	穿箱	結頭	織機	驗布	括布	壓光	摺布	打印	打包
一	(南)	6×360 錠 2×100	1×100 錠 4×20	10 台	極風式 4台	7 台	自動 1台	換梭式 1008 台	7 台			4台	1 台	1台
	(北)	6×332 8	3×100 3×20	10	極風式 4	7	自動 1台	換梭 1008	11			4	1	1
三		10×140	56×20	9	極風式 4	6	自動 1台	換紆 普通 636	11			4		
四		7×300	1×140	9	滾筒式 4	9		普通 換紆 550 345	10	刷布機 2台	1台	4	1	1
五			2×20		極風式 4 滾筒式 1	14		換梭 994	9		1		1	小包機 1
六		8×108	4×20	5	極風式 4	14		換紆 帆布 普通 1008 10 2	10	刷布機 3	五筒滾 1	3	1	2
八		4×108 4×140 20		5	極風式 3			換紆 700	7	刷布機 2		2 導布機 4	2 1	1
十		8×300	18×200	15	滾筒式 6	22		換紆 換紆 換梭 1124 284 100	8	4	1	4	2	1
十一		1×300 4×100	2×20	8	滾筒式 3			換梭 換紆 軍毯 350 100 34	2	3		1		
十二		5×320 6×200	2×20	13	極風式 6	21		換梭 輕 重 闊幅 1368 30 20 11	12	燙布機 2	1	8	2	小包機 2
十四		8×300	31×32	10	滾筒式 5	12		換梭 普通 122 924	8	刷布機 1	1	5	2	1
十六		6×300	6×32	9		4 6		換梭 850	6	刷布機 4		4	1	1
十七		10×120 9×140 2×300 8		15	滾筒式 13	32		整紆 普通 2706 30	17	12	1	8	4	小包機 2
十八				2		1		織毯 21		括絨機 3				
十九		18×200 5×240	3×32	24	海帶式 5 極風式 4	8		普通 1696	10	5	1	9	2	2

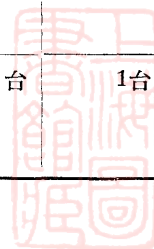
e. 青島各棉紡織廠織部機械設備一覽表

廠別	機別	絡經	整經	漿紗	織機	整	理
一	廠	Q.T.W. 10×200 Dm	H. S. 10 台	H. A. 6 台	換梭式 44" 1200台	驗乾刮摺 布燥布布 檯機機機 10 3 5 4	剪打打打 裁印包 機機機 1 1 2 1 大 中
二	廠	S. W. 5×108 Dm	普通 5 台	S. S. 2 台	換紆式 44" 627台	驗刷軋摺 布布光布 檯機機機 4 2 1 2	打打打 印包包 機機機 1 1 1 1 大 中
三	廠	K. W. 14×50 Dm	H. S. 4 台	S. S. 3 台	換紆式 44" 604台 50" 112台 (716台)	驗刷摺打 布乾布印 檯機機機 5 1 2 1	打打 包包 機機 1 2 中 大
四	廠	V.S.W. 8×300 Spl	普通 8 台	H. A. 4 台	換梭式 42" 590台 44" 58台 (648台)	驗刮剪摺 布布裁布 檯機機機 9 5 1 4	刮打打 絨印包 機機機 1 1 2 大
五	廠	S. W. 8×108 Dm	H. S. 6 台	H. A. 3 台	換梭式 38" 296台 44" 504台 (800台)	驗刷摺 布布布 機機機 6 4 4	打打 印包 機機 1 1 大
六	廠	V.S.W. 8×300 Spl S. W. 28×24 Dm	H. S. 5 台 普通 11 台	S. S. 3 台 H. A. 4 台	通普機 44" 1714台 54" 20台 100" 20台 毛巾機 4台 (1758台)	驗刮摺軋 布布布光 檯機機機 10 7 7 1	打刮打打 印絨包包 機機機 2 1 2 3 中 大
八	廠	V.S.W. 5×360 Spl. 1×300 Spl.	普通 7 台	H. A. 2 台 S. S. 1 台	換紆式 44" 611台 50" 141台 (752台)	驗刷摺 布布布 檯機機 5 2 2	打打 印包 機機 1 1 中
九	廠	S. W. 6×108 Dm	普通 5 台	H. A. 3 台	換梭式 42" 364台 44" 448台 (812台)	驗刷摺 布布布 檯機機 5 3 3	打打打 印包包 機機機 2 1 1 中 大
總	計				7313台		



f. 天津各棉紡織廠織部機械設備一覽表

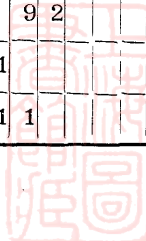
機 廠 別	絡 筒	整 經	漿 紗	穿 綜 箱	捲 緯	織 布	驗 布	刷 布	軋 光	摺 布	打 印	打 包
一 廠	44台 (54錠) (H.S.)	18台 (H.S.)	14台 (S.S.)	34架(普) 9架(撚) 2台(O.T.M.)	3台 (20錠)	2028台 (O.S.C)	26台	9台		12台	3台	中 1台 大 3台
二 廠	80台 (24錠) (Q.T.W.)	16台 (H.S.)	8台 (H.A.)	9架(普) 18架(撚) 10架(自動)	2台 (圓型32錠)	1940台 (豐田G及N型) 86台 (遠洲)	15台	8台		9台	1台	1台
三 廠	14台 (66錠) (S.D.W.)	6台 (H.S.) 2台 (普通)	4台 (S.S.) 1台 (H.A.)	8架(普) 11架(撚) 1台(O.T.M.)	7台 (48錠)	1000台 (豐田普通)	6台	2台		2台	1台	1台
四 廠	16台 (54錠) (Q.T.W.)	7台 (H.S.)	5台 (H.A.)	10架(普) 2架(撚)	8台(64錠) (錐形) 2台(32錠) (圓形)	704台 (O.S.C.)	6台	4台		4台	1台	1台
五 廠	6台 (300錠) (Spooler)	10台 (普通)	2台 (H.A.) 2台 (S.S.)	17架(普)		710台 (普通)	6台	3台	1台	4台		
六 廠		8台 (普通)	3台 (H.A.)	1台(O.T.M.) 10架(普通) 10架(撚)	8台(32錠) (圓形)	700台 (O.S.C.) 50台 (帆布)	9台	2台		2台	2台	2台
七 廠	52台 (24錠) (S.D.W.)	11台 (普通)	5台 (H.A.)	15架(普通) 15架(撚) 2台(O.T.M.)	1台(20錠) (豎錠式)	1530台 (普通) 16台 (D.R.)	12台	6台		6台	2台	1台



g. 上海青島天津各棉紡織梳棉部附屬機械設備一覽表

(26) 棉

附屬機械名稱	廠 別																																
	上 海 各 廠															青 島 各 廠				天 津 各 廠													
	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12	14	15	16	17	18	19	1	2	3	4	5	6	8	9	1	2	3	4	5	6	7	
Flat grinding machine	3	4	8	2	4	3	5	3	4	3	7	4	4	2	14			3	7	8	4	6	4	2	5	4		3	4	3	2	2	
Flat clipping machine	1		1		1	1	2	2	1	1	2	1	1					1	1	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1
Card mounting machine	2	2	2	1	2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3			2	1		1	1	1	4	1	1	1	
Taker-in mounting machine	1	1	1				3			1		1		1		1	1	1	1	2	1	1	1			2	1	2	1	1	1		
Bare surface grinder	2	1	2	1	1	1	1		1			1	1	1				1	3	3	2	1	1	1		1	2	1	2	1	2	1	
Long grinder	21	12	11	8	19	15	20	5	15	10	24	15	20	13	37			20		7	21	10			4	3	25	29	9	6	8	12	
Horsfall grinding roller	48	25	34	16	50	35	56	13	34	18	51	26	35	20	54			36		40	38	20			30	95	51	2	18	18	30		
Burnishing roller	2										7	7								4						5	7	9	3	2			
Stripping roller	10	5				16	26		5	4	22	15	11	6				5		8						23	1	9	4	4	6		
Chain washing machine																				1	1												
Taker-in grinding machine	1				1	1		1	1		1	1	1	1									1		1	1	1	1					
Flat end milling machine	1																	1					1										
Flat cleaner				5	7	6	11		2	3		12										4			16			9	2				
Emery roller mounting machine																										1							
Vacuum stipper		1										1	1	1					1	1	1					1	1	1					



h. 上海青島天津各棉紡織廠皮棍部機械設備一覽表

機械名稱	廠別	上海各廠																	青島各廠									天津各廠						
		1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12	14	15	16	17	18	19	1	2	3	4	5	6	8	9	1	2	3	4	5	6	7	
Leather Roller Calander		2	1	2	1	1	3	3	1	1	1	2	4	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	2	1	2	1	1	1	1	
Roller ending machine		2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	2	1	2	1	1	1	1	
Roller Cloth compressor		1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1		
Leather Splicing machine		1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1		
Pulley-on machine		2	1	2	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	2	2	1	1	1	1		
Screw press		3		3	2	2	5	2	2	1	2	3	3	3	2	4	1	3		1	1	1					2	3	3	2	2	2		
Roller tester (Selector)		2	1	2	1	1	2	2	1	1	1	2	2	1	2	2	2	1	1	1	1	2	2	6	2	2	2	1	2	1	2	2		
Arbor Bush cleaning machine																			1															
Cloth Pasting measuring and cutting machine				1													1				1		1											
Roller grinding machine			1								1		1				1						1		1		1					1		
Roller shell grinding machine																		1				1					1					1		
Roller shell tester																											1		1					
Pasting machine				2			1											1																
Varinshing table																	1																	
Resin breaker																														1				
Leather roller Reg																																1		
Arbor adjusting machine											1																							
Skin Cutter																						1	3			1								
Division tester																				1					1									
Apron diameter tester																				1								1		1		1		
Apron Tensioner																							1											
Apron Tension tester																							1											
Apron press tester														1									1					2						
Apron Cutting machine				1									1										1											
Thickness Measuring machine																												1						
Apron softent																				1														
Apron varinshing table																			1															
Circular press for apron									1																									
Clearer cloth pasting machine																												1						
Roller cloth compressor																																1		
Belt press														1	1			1									9	2	1		1			
Roller market for Jute mill																																1		
Picker Repairing machine																																1		
Belt splicing machine												1					1										1	1		2				

j. 上海、青島、天津各棉紡織廠對一萬錠機械設備比較表

廠別	機別	清花 F.S.	梳棉	併條	頭道粗紡	二道粗紡	單程粗紡	精紡	現有精紡 機總錠數
	單位								
上海第一紡織廠	台	1.63	33.43	24.73	275.3	798.3		10000	73600
上海第二紡織廠		1.29	27.60	21.12	241.4	786.2		10000	46400
上海第三紡織廠		1.35	27.32	21.54	246.3	846.3		10000	51968
上海第四紡織廠		1.91	42.73	26.69	300.8	931.3		10000	26208
上海第五紡織廠		1.79	36.26	29.55	264.2	610.7		10000	44672
上海第六紡織廠		1.70	33.20	28.88	290.9	895.1		10000	64752
上海第七紡織廠		1.06	27.83	18.48	237.0	725.1		10000	84400
上海第八紡織廠		1.28	32.14	22.70	302.0	863.3		10000	39200
上海第十紡織廠		1.67	38.30	26.19	314.3	933.3		10000	42000
上海第十一紡織廠		2.38	52.38	38.09	429.2	929.3		10000	16800
上海第十二紡織廠		1.89	36.66	26.62	359.5	1354.6		10000	100660
上海第十四紡織廠		1.38	42.72	16.65	339.5	870.0	270.75	10000	36048
上海第十五紡織廠		2.08	42.00	34.16	382.2	980.4		10000	43328
上海第十六紡織廠		1.42	33.64	26.53	246.4	705.1	131.1	10000	42208
上海第十七紡織廠		1.73	34.84	30.51	320.0	1059.8		10000	92436
上海第十八紡織廠		3.59	73.63	58.70	1164.0	452.6 1709.二道		10000	5568
上海第十九紡織廠		1.45	30.36	23.35	210.1	580.2		10000	68528
青島第一紡織廠		2.30	53.04	46.84			900.62	10000	43548
青島第二紡織廠		1.62	39.80	27.82	298.87	671.24		10000	49252
青島第三紡織廠		2.27	52.56	35.80	137.5	448.86	563.64	10000	35200
青島第四紡織廠		1.81	34.81	28.88			735.43	10000	38500
青島第五紡織廠		2.20	35.14	27.45			703.38	10000	36424
青島第六紡織廠		2.79	37.66	31.28	258.25	667.14		10000	50184
青島第八紡織廠		2.02	40.32	30.24	268.15	768.65		10000	32720
青島第九紡織廠		1.83	43.92	31.37			1051.04	10000	38248
天津第一紡織廠		1.97	36.74	31.55	339.17	1001.33		10000	96352
天津第二紡織廠		2.89	49.86	34.42	408.74	869.5		10000	56552
天津第三紡織廠		2.27	43.68	29.12	254.80	753.48	143.00	10000	43956
天津第四紡織廠		2.67	49.42	40.07			1018.4	10000	29948
天津第五紡織廠		2.45	51.71	35.02	342.41	1124.51		10000	20560
天津第六紡織廠		3.33	47.53	38.02			1161.6	10000	21040
天津第七紡織廠		1.80	34.14	28.75	257.98	777.16		10000	50080
東北遼陽紡織廠		1.54	28.70	26.69	248.00	620.00		10000	78760
東北營口紡織廠		2.54	52.10	20.30	350.00	950.00		10000	55728
東北錦州紡織廠		2.00	43.50	40.50			750.00	10000	50720

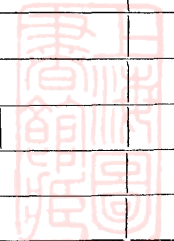
k. 上海各機械廠主要機械設備一覽表

場所	機器名稱	單位	第一機械廠	第二機械廠	第三機械廠	附註
機 工 間	八呎以上車床	台	7	34(照估價清冊)	24	上列各廠機器設備中間有一部份損壞待修，或正在製配中者，茲姑以完整機器計算，不另分別詳註。
	八呎以下車床	台	118	52(照估價清冊)	109	
	六角車床	台	2	1		
	龍門鉋床	台	2	3	2	
	羅拉鉋床	台	1	4		
	牛頭鉋床	台	8	7	12	
	萬能銑床	台	4	3	1	
	立銑	台	1			
	台銑	台			2	
	平銑	台		5	8	
	羅拉銑床	台		4		
	手銑床	台	2			
	滾床	台	2	1	2	
	鋼絲蓋板磨床	台	1			
	錠子磨床	台	1	13	2	
	萬能工具磨床	台	1			
	磨石架(即火車)	台	9	7	11	
	拋光機	台		8		
設 備	銑床	台	1		1	
	搖臂鑽床	台	1		1	
	鑽床	台	10	5	10	
	台鑽	台	7	7	12	
	衝床	台	1	23	2	
	羅拉沖床	台		2		
	螺絲壓沖機	台	2			
	手搖沖床	台		6		
	絞羅絲床	台	2			
	鋸床	台	1	1	3	
	校羅拉機	台		11		
	割切機	台		2		
	延壓機	台		2		
	剪刀車	台		1		
	鑄 工 間	沖天爐	座	1	1	1
		三節爐	座	2	1	1
		熔鋼爐	座	1	1	
		退火爐(即烘乾機)	座		1	1
烘泥心爐		座	1		1	
離心鼓風機		台		4	5	
砂模機		台	7		1	
吹砂設備		套	1			
甩桶(即滾筒)		只	3			
馬達吊車		付	1			
備 設 備	練條吊車	付	2			
	馬鐵爐	座	1			
	研砂機	台	1		1	
	空氣鑽	只	2			
	彈簧鏈	具	3			
	電氣熔接器	套			2	
	瓦斯熔接器	套			1	
	服鉄爐	座		2		
	鉄砧	只		2		
	煨 工 間 設 備	淬火爐	座	1	7	
雷鍍設備		套		1		
木車床		台	1	1	1	
設 備	鋸木機	台			1	

n. 上海各棉紡織廠鍋爐設備一覽表

(32) 棉

廠別	號數	型 式	製造廠商	製 年	造 份	用 途	壓 力 lb/in ²	主要尺寸	受 熱 面 ft ²	蒸發量	汽 鼓	爐 管	超 熱 管	省 煤 器	燃 煤 器	送 風 機	引風機
1	1	W. I. F.	B. & W.	1914		Sizing Heating	110	33'6" × 17'6" × 13'6" ^{3/4}	1790	9300	2	80		Gree's 144	B. & W. # 6	電 動 機 式	直 結 式
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
3	1	"	"	1921	"	"	150	32' × 14' × 19'6"	4780	22800	2	216	B. & W. Lnter-nal Type	" 320	"	Multi Blade	
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
	3	"	"	"	"	"	"	26'6" × 14' × 20'6"	3654	18300	2	162	"	"	"	"	"
4	1	Lancashire	Hick Hargreave	1894	"	"	120	7'6" × 30'	860	3620				" 192	"	"	
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"			"	"	"		
	3	"	"	1896	"	"	"	"	"	"			"	"	"		
5	1	"	日本 瀧波	1937	"	"	100	7'0" × 30'0"	775	2740							
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"							
	3	"	"	1929	"	"	"	"	"	"							
	4	"	"	"	"	"	"	"	"	"							
	5	"	"	1937	"	"	"	"	"	"							
6	1	"	Hyde Junction	1920	"	"	80	8'0" × 30'0"	1050	7250				Rotary Type			
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"			
7	1	"	"	"	"	Heating	"	7'6" × 24'0"	775	3850							
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"							
8	1	"	"	"	"	Heating Sizing	100	8'0" × 30'11"	1220	4300				Green's 62			
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"			
10	1	"	大阪高尾	1923	"	"	100	7'0" × 29'4" ^{1/2}	800	3000				Green's 96			
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"			



廠別	號數	型 式	製 造 廠 商	製 年	造 份	用 途	壓 力 lb/in ²	主 要 尺 寸	受 熱 面 ft ²	蒸 發 量	汽 鼓	煙 管	超 熱 管	省 煤 器	燃 煤 器	送 風 機	引 風 機
12	1	"	Hick Hargreave	1894	"	"	80	7'0"×30'0"	"	2740				Green's 12 lines			
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"			
	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"				Green's 9 lines			
	4	"	川崎造船廠	"	"	"	"	"	"	"				"			
14	1	W. I. F.	B. & W.	1914	"	"	150	22'×15'×18'	4510		2	200	Integral Tube Type	Green's 280			
	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"			
	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"			
15	1	Lancashire	William Walson		"	"	80	7'6"×30'0"	860	3100							
	2	"	平尾鐵工所	1927	"	"	"	6'6"×26'6"	750	2930							
16	1	"	颯波鐵工所	1930	"	"	"	7'0"×30'0"	830	3200				Green's 216			
	2	"	Hopkinson		"	"	"	"	"	"				"			
	3	"	"		"	"	"	"	"	"				"			
17	1	"	Hick Hargreaves	1910	"	"	120	8'0"×28'02"	810	2700							
	2	"	John Musgrave	"	"	"	"	8'0"×30'0"	835	2800							
	3	"	John Thompson	"	"	"	"	7'3"×30'0"	850	2860				Green's 50			
	4	"	日本颯波	1935	"	"	"	"	835	2800				"			
	5	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"			
18	1	Vertical					60	4'×8									
19	1	Lancashire	Meldrum Bro.	1897	"	"	160	7'6"×30'0"	870	6000				Green's 96			
	2	"	Hick Hargreave	1921	"	"	100	7'0"×30'0"	800	5500				"			
	3	"	川崎造船所	1899	"	"	"	"	"	"				Green's 64			
	4	"	Hick Hargreave	1889	"	"	"	"	"	"				"			

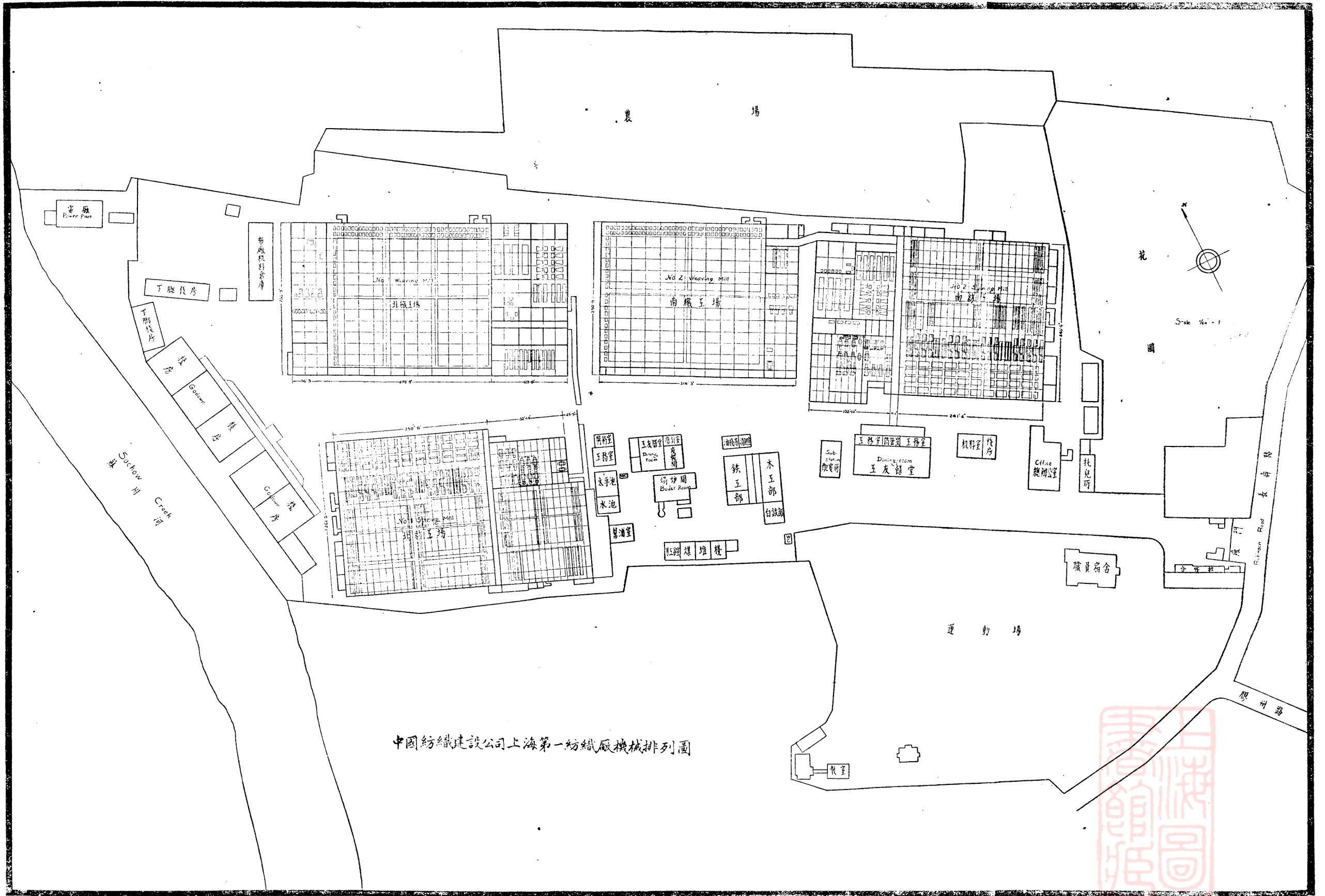


o. 上海各棉紡織廠主變壓器(Main Transformer)設備一覽表

廠名 (Mill)	數號 (No. of Transt.)	製造廠商 (Maker)	容量 (Capacity in KVA)	位相 (Phase)	電壓 (Voltage Ratio)	冷却防法 (Type of Cooling)	
第一紡織廠	4	川北	1500	1	21500/418	油冷	
	2	R.E. Uptegraff	600	3	6300/400	''	
第二紡織廠	4	Westinghouse	1200	1	6300/400	''	
第三紡織廠	2	芝浦	3600	3	6300/415	''	
	1	Siemens	125	3	6300/453	''	
第四紡織廠	2	川北	700	1	6300/414	''	
	4	富士	350	1	6300/3050	''	
	1	川北	750	3	6300/414	''	
第五紡織廠	5	芝浦	1200	3	23000/385	''	
第六紡織廠	4	日立	1250	1	23000/230	''	
	4	川北	1000	1	6300/420	''	
第七紡織廠	4	G. E.	2000	1	22000/220	''	
第八紡織廠	2	華通	1500	3	6600/395-228	''	
第十紡織廠	1	安川	200	3	6600/350	''	
	4	''	750	1	6000/2000	''	
第十一紡織廠	4	川北	700	1	6300/414	''	
第十二紡織廠	2	日立	1500	3	6300/500	''	
	7	芝浦	500	1	6600/2300	''	
	3	小穴	50	1	2300/200	''	
	3	日立	50	1	2300/200	''	
第十四紡織廠	2	芝浦	1200	3	23000/385	''	
	1	三菱	1000	3	22000/375	''	
	3	''	500	1	22000/213.5	''	
第十五紡織廠	3	芝浦	950	1	6600/2200	''	
	1	''	650	3	6600/380	''	
	4	''	110	1	6600/380	''	
第十六紡織廠	4	三菱	450	1	23000/2100	''	
	4	''	300	1	23000/400	''	
	4	''	200	1	23000/400	''	
第十七紡織廠	7	芝浦	1200	1	6600/2200	''	
	2	''	600	3	2200/550	''	
	4	''	300	1	2200/550	''	
	2	''	250	1	2200/220	''	
	2	''	250	1	2200/550	''	
	3	日立	50	1	2200/220	''	
	3	芝浦	200	1	6600/2000	''	
	3	''	75	1	2200/220	''	
	2	''	600	3	6600/550	''	
	4	''	500	1	6600/550	''	
	4	''	300	1	6600/220	''	
	第十九紡織廠	2	三菱	800	1	6600/2300	''
		6	''	300	1	6600/2300	''
4		日立	300	1	6350/210, 105	''	
7		三菱	300	1	6350/210, 105	''	
3		日立	200	1	2300/210, 105	''	
15		三菱	100	1	6350/210, 105	''	
	1	東邦	60	1	2300/200, 100	''	

上海各廠機械排列圖





中國紡織建設公司上海第一紡織廠機械排列圖

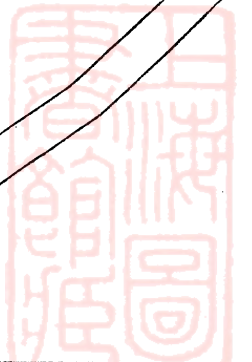
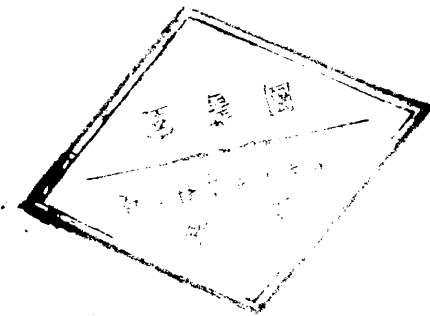
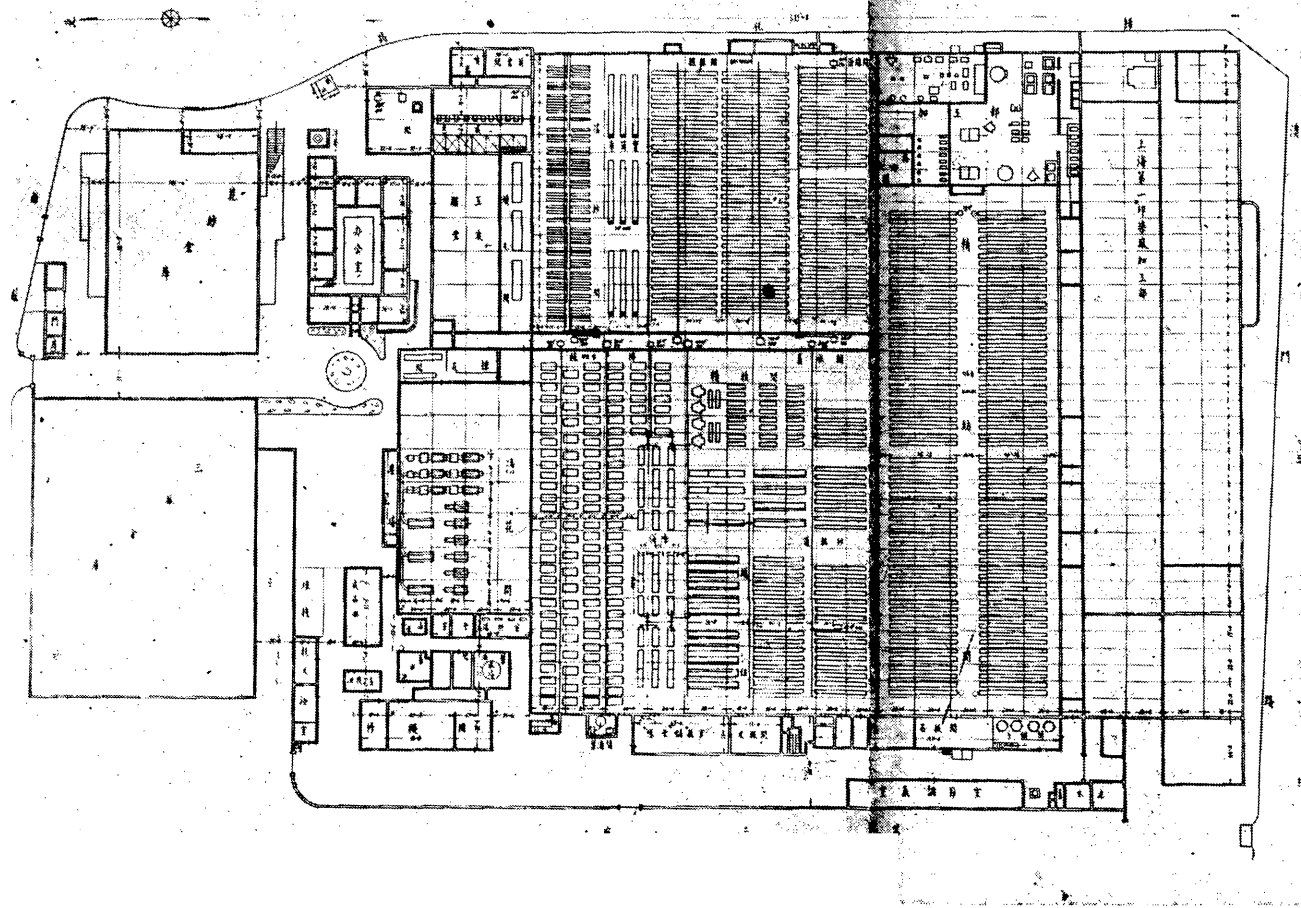


圖 面 平 廠 織 紡 二 海 上 (乙)

比例 1:500

三十五年七月製圖



澳

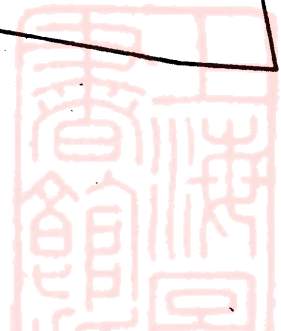
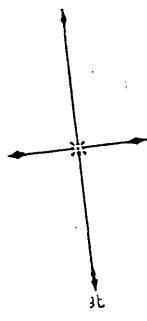
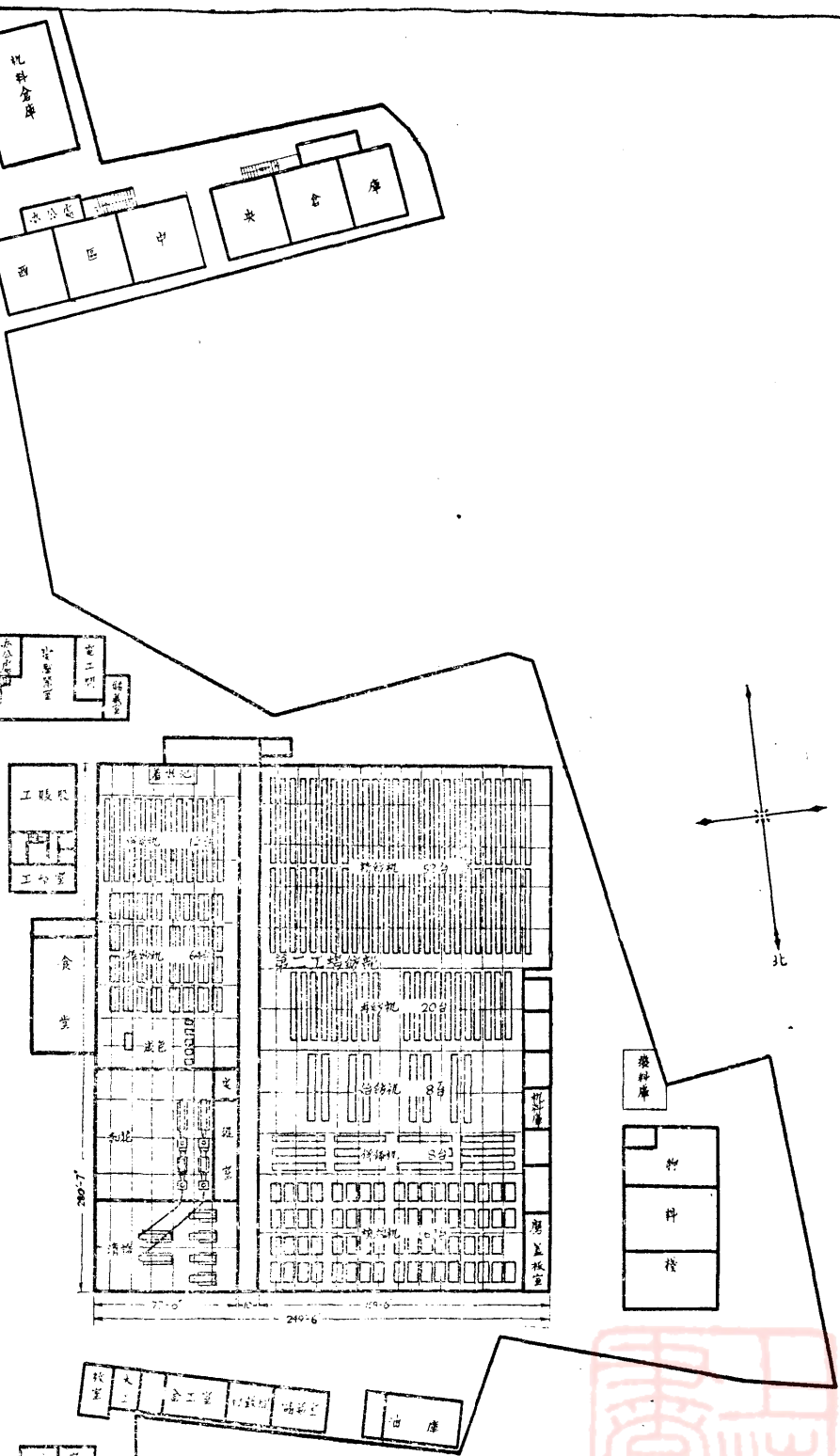
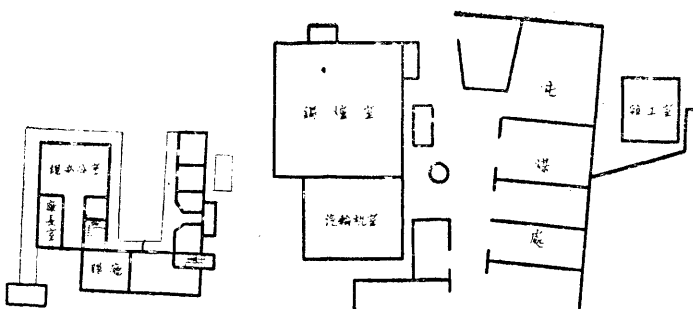
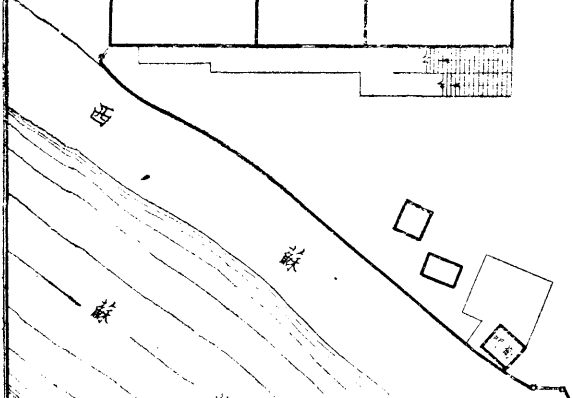
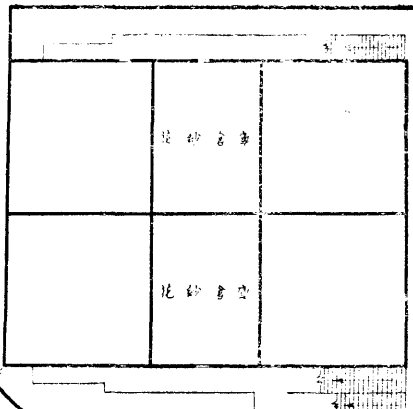
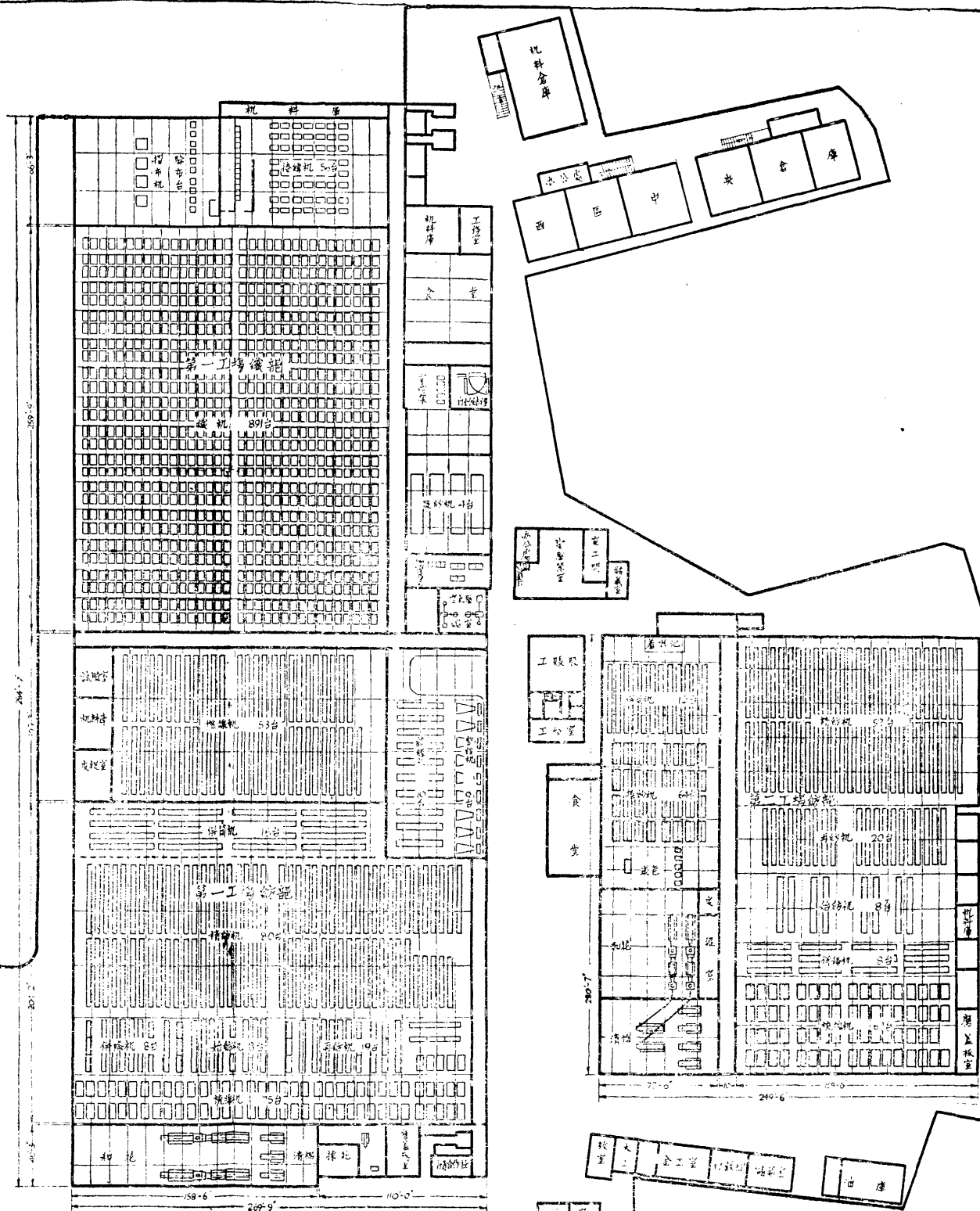
門

路

机械設備一覽

計紗錠 51968 枚
總錠 20784 枚
織機 891 台

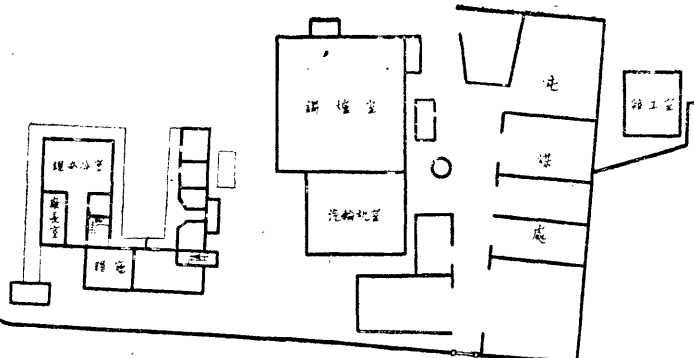
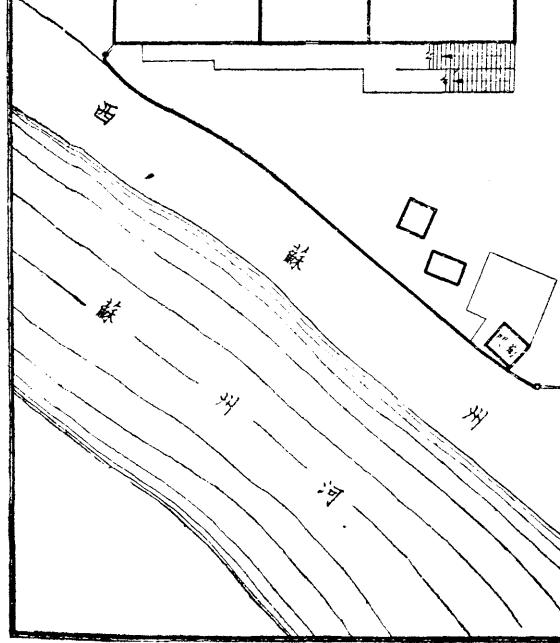
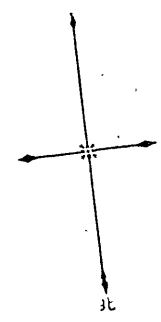
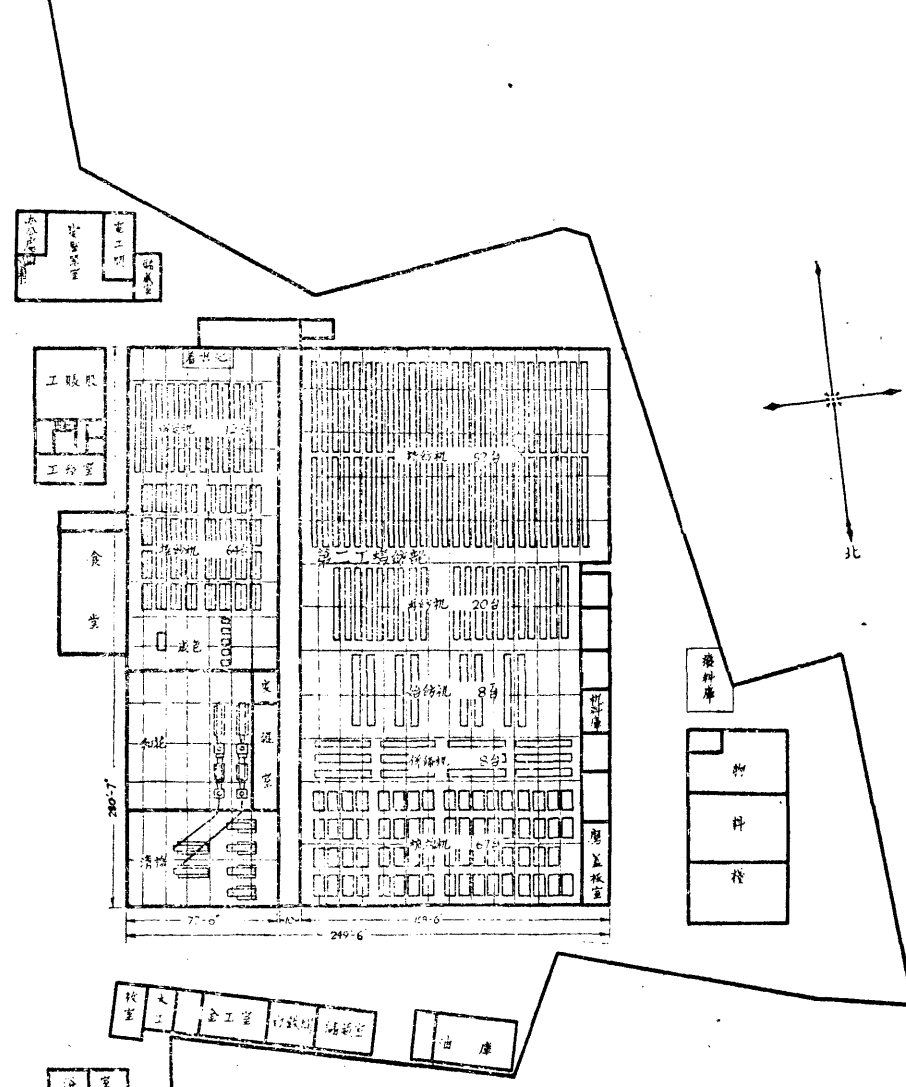
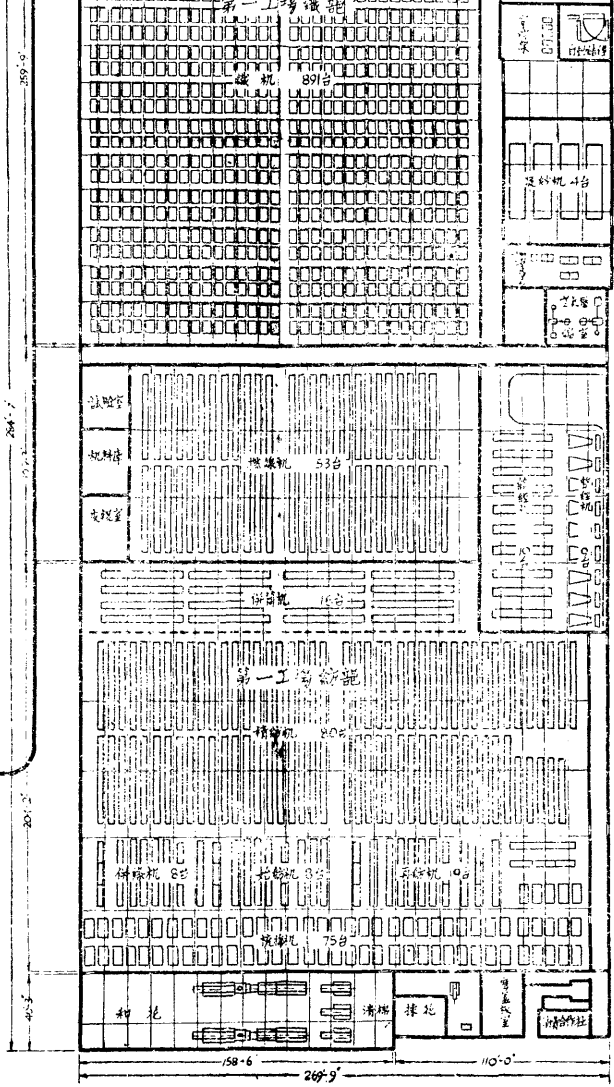
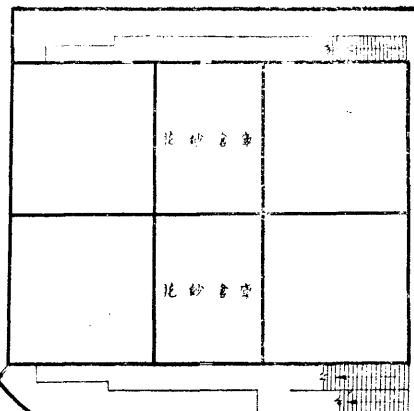
机 别	製造廠名	台數	每台錠數
第一工場紡部			
HBB-HO-CO-HF-EQ	没出脱	2	
清棉机	美隆	3	
梳棉机	美隆	60	
併條机	美隆	6	3并61枚
始紡机	美隆	6	
再紡机	美隆	17	114
精紡机	没出脱	2	192
併条机	豐田	80	400
擦條机	豐田	16	134
		26	334
		27	400
第一工場織部			
絡經机	美隆	10	140錠
捲經机	利達那	56	20
整經机	豐田	9	
穿紗机	美隆	1	
自動絡經机	勃伯考門	1	
織机	豐田	205	1并
		63	2并
驗布机	豐田	10	
捲布机	豐田	4	
第二工場紡部			
HBB-HO-CO-HF-EQ	没出脱	2	
LF-CO-EQ	豐田		
清棉机	美隆	4	
梳棉机	美隆	51	
併條机	豐田	3	3并2枚
始紡机	美隆	1	100錠
再紡机	豐田	17	124
精紡机	豐田	2	334
併条机	美隆	5	110
擦條机	美隆	6	110
小色机	美隆	5	
大色机	豐田	1	



中國紡織建設公司
上海第三紡織廠平面圖

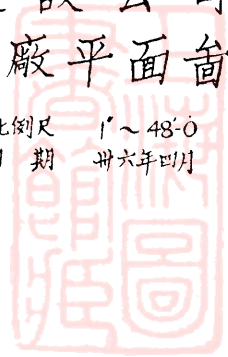
比例尺 1:480

第一工場紡部	精梳機	豐田	15	360錠
	併條機	豐田	6	80錠
	再紡機	豐田	12	114
	精梳機	豐田	80	400
	併條機	豐田	16	134
第一工場織部	絡經機	塞克各尔	10	140錠
	捲經機	利生那	56	20
	整經機	豐田	9	
	漿紗機	塞克各尔	1	
	自動絡經機	勃伯考門	1	
第二工場紡部	織機	豐田	25	60
	驗布機	豐田	10	
	捲布機	豐田	4	
	HBB-HO-CO-HF LF-CO-EO	豐田	2	
	清棉機	豐田	4	
	梳棉機	豐田	5	
	併條機	豐田	3	3等3級
	始紡機	豐田	1	20錠
	再紡機	豐田	9	124
	精梳機	豐田	52	354
併條機	豐田	5	150	
捲布機	豐田	6	40	
小包機	豐田	5		
大包機	豐田	1		



中國紡織建設公司
上海第三紡織廠平面圖

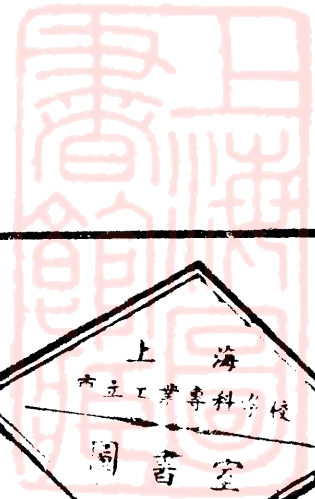
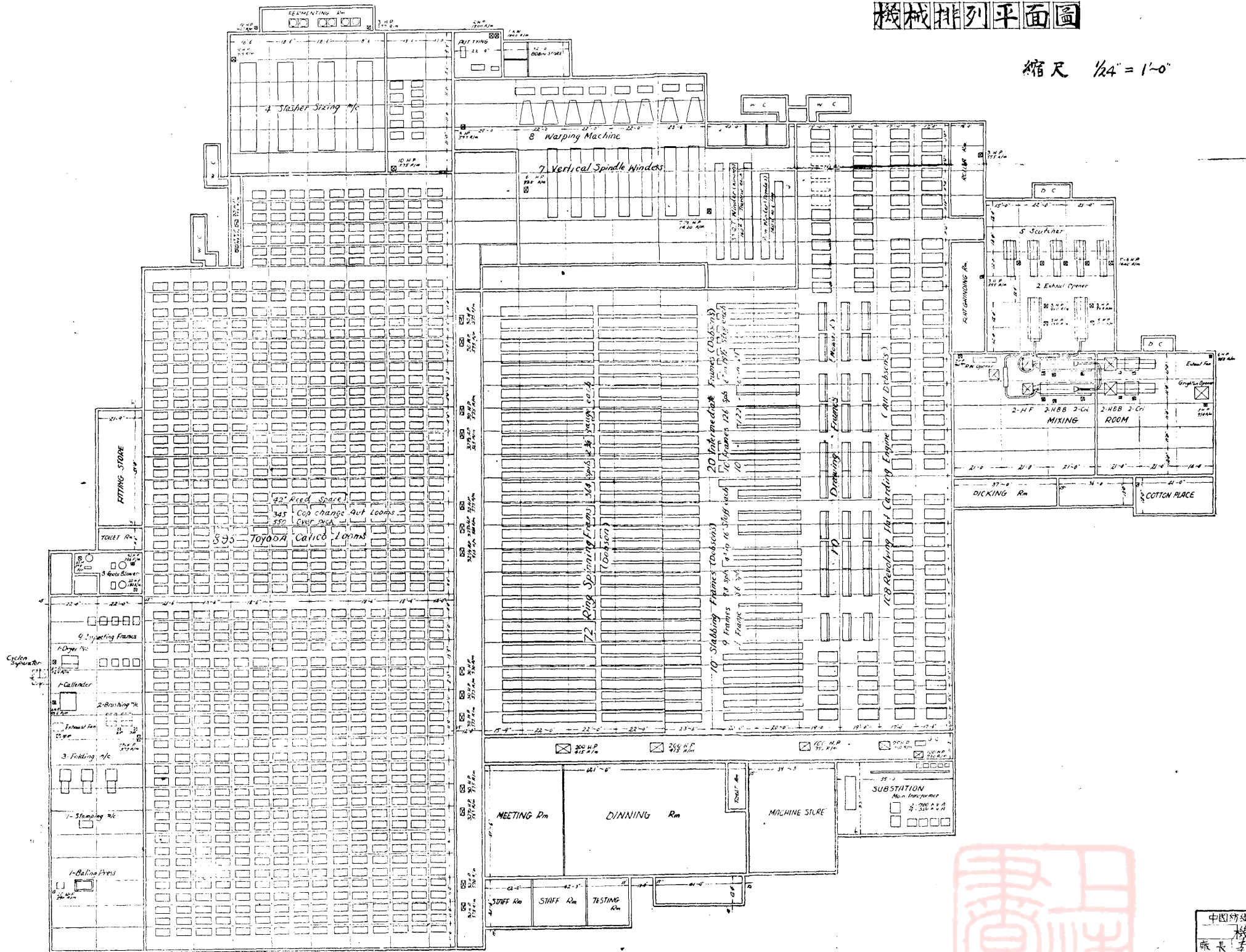
比例尺 1:480
日期 卅六年四月



中國紡織建設公司 上海第四紡織廠

機械排列平面圖

縮尺 1/24" = 1'-0"

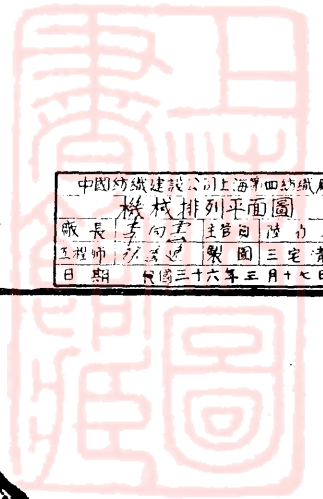
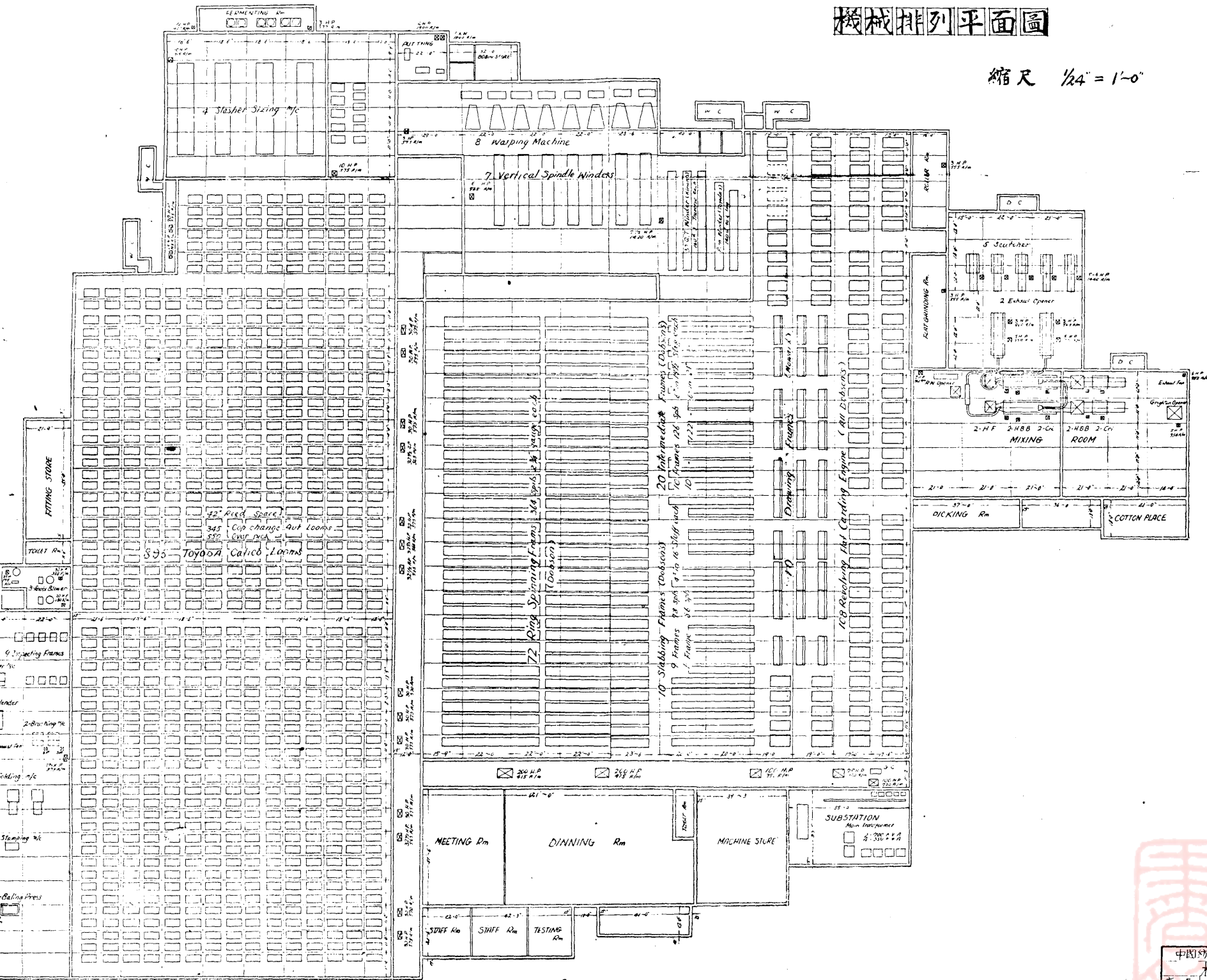


中國紡織建設公司
廠長 李向
工程師 沈
日期 民國

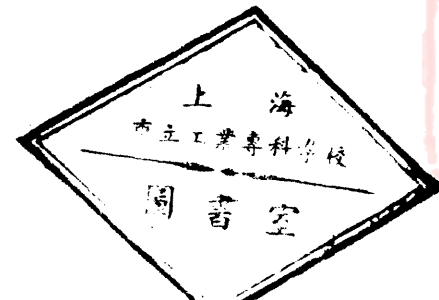
中國紡織建設公司 上海第四紡織廠

機械排列平面圖

縮尺 1/4" = 1'-0"



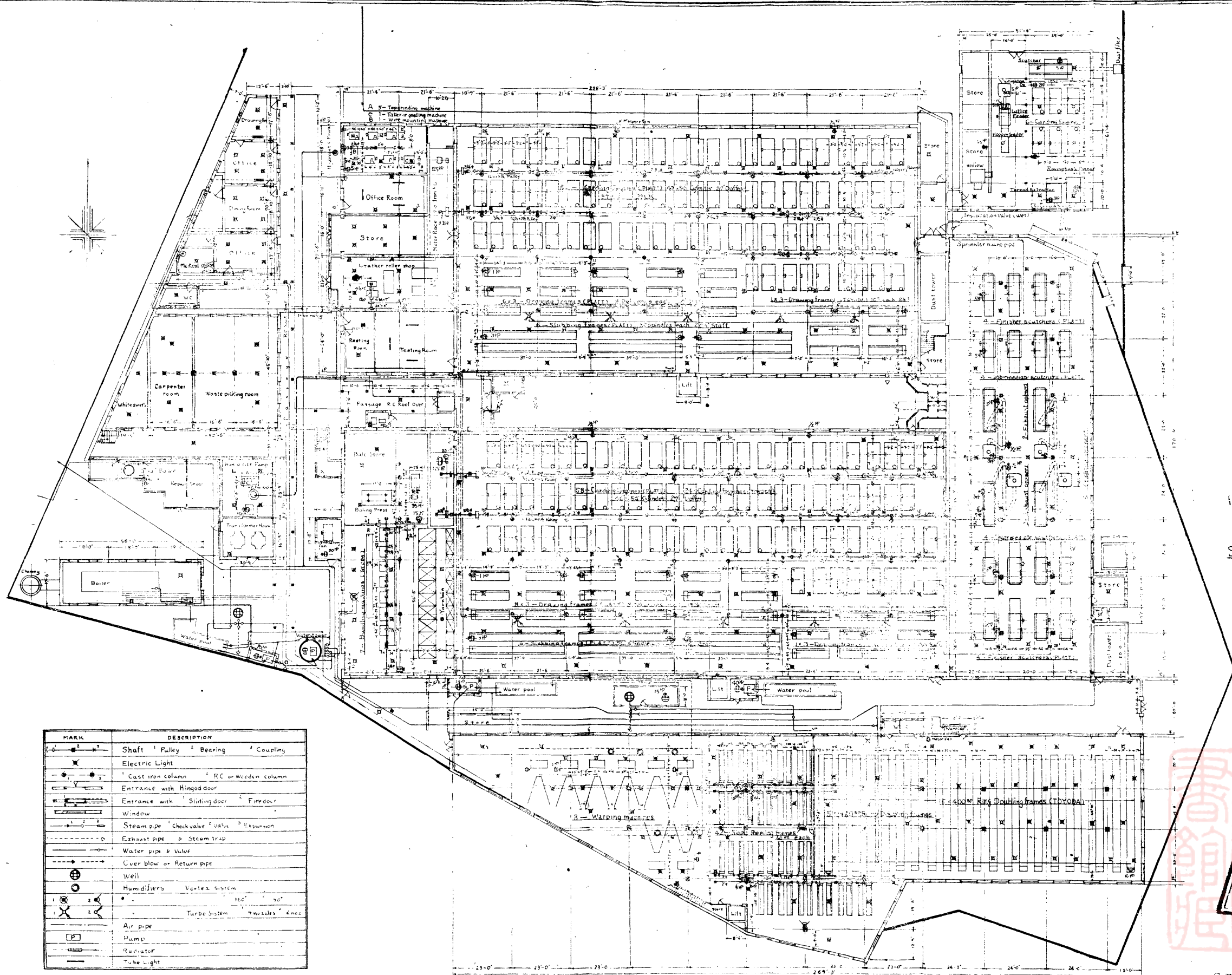
中國紡織建設公司上海第四紡織廠
機械排列平面圖
隊長 李向東 建築師 陸力
工程師 孫文忠 製圖 三宅清人
日期 民國三十六年三月十七日



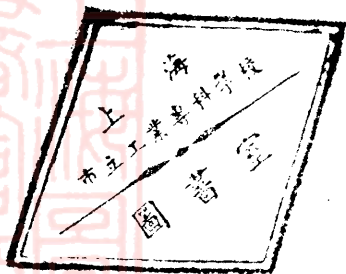
中國紡織建設公司上海第五紡織廠

紗廠樓下 機器排列圖

Scale 1/16 = 1'-0"

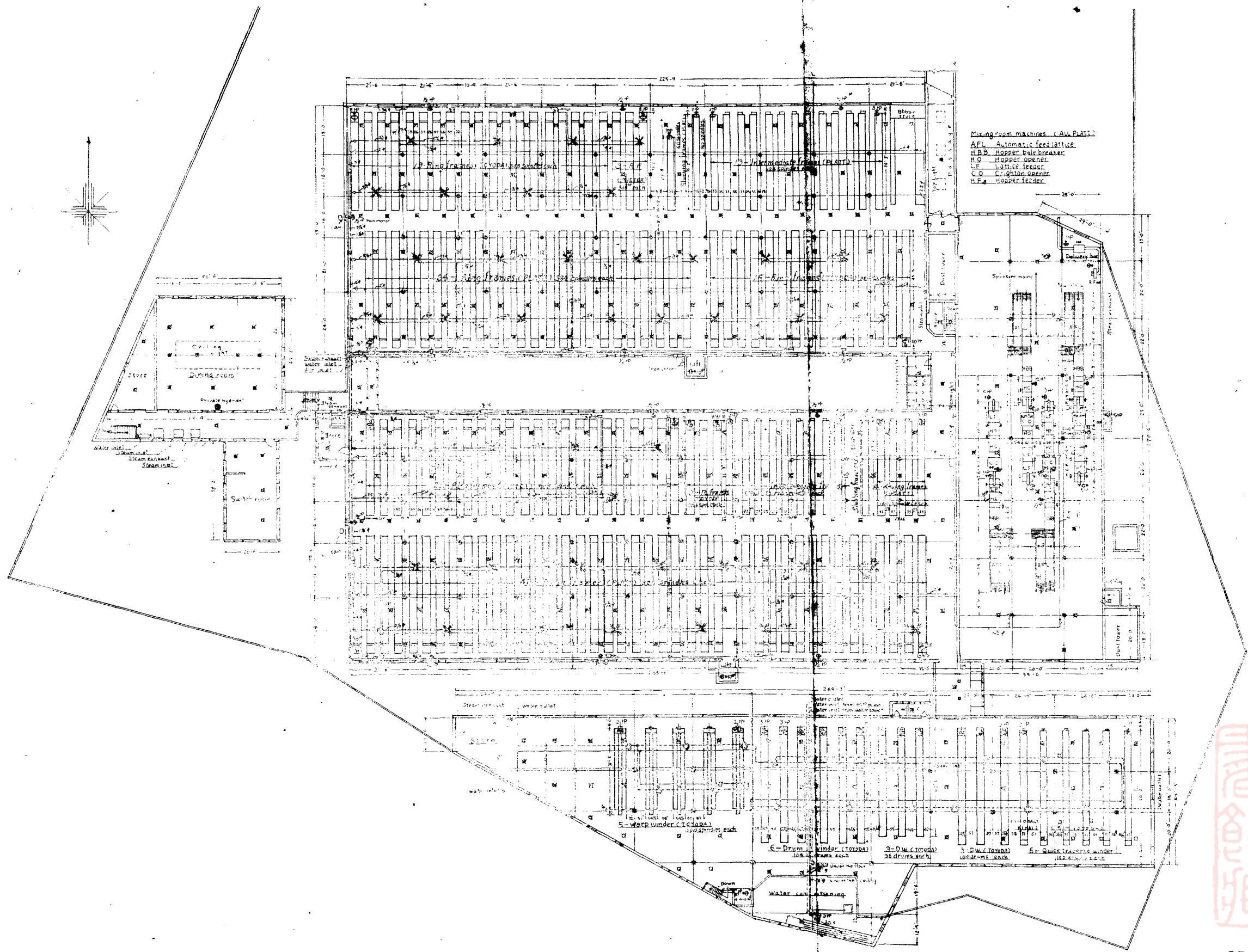


MARK	DESCRIPTION
—○—○—○—	Shaft 1 Pulley 2 Bearing 3 Coupling
⊙	Electric Light
—●—	1 Cast iron column 2 RC or wooden column
—○—	Entrance with Hinged door
—○—	Entrance with Sliding door 2 Fire door
—○—	Window
—○—○—○—	Steam pipe 1 Check valve 2 Valve 3 Expansion
—○—○—○—	Exhaust pipe & Steam trap
—○—○—○—	Water pipe & Valve
—○—○—○—	Over blow or Return pipe
⊕	Well
⊕	Humidifiers Vortex system
⊕	Turbo System 1 nozzles 2 nozz
—○—	Air pipe
—○—	Pump
—○—	Radiator
—○—	Tube light



中國紡織建設公司上海第五紡織廠

紗廠樓上機器排列圖

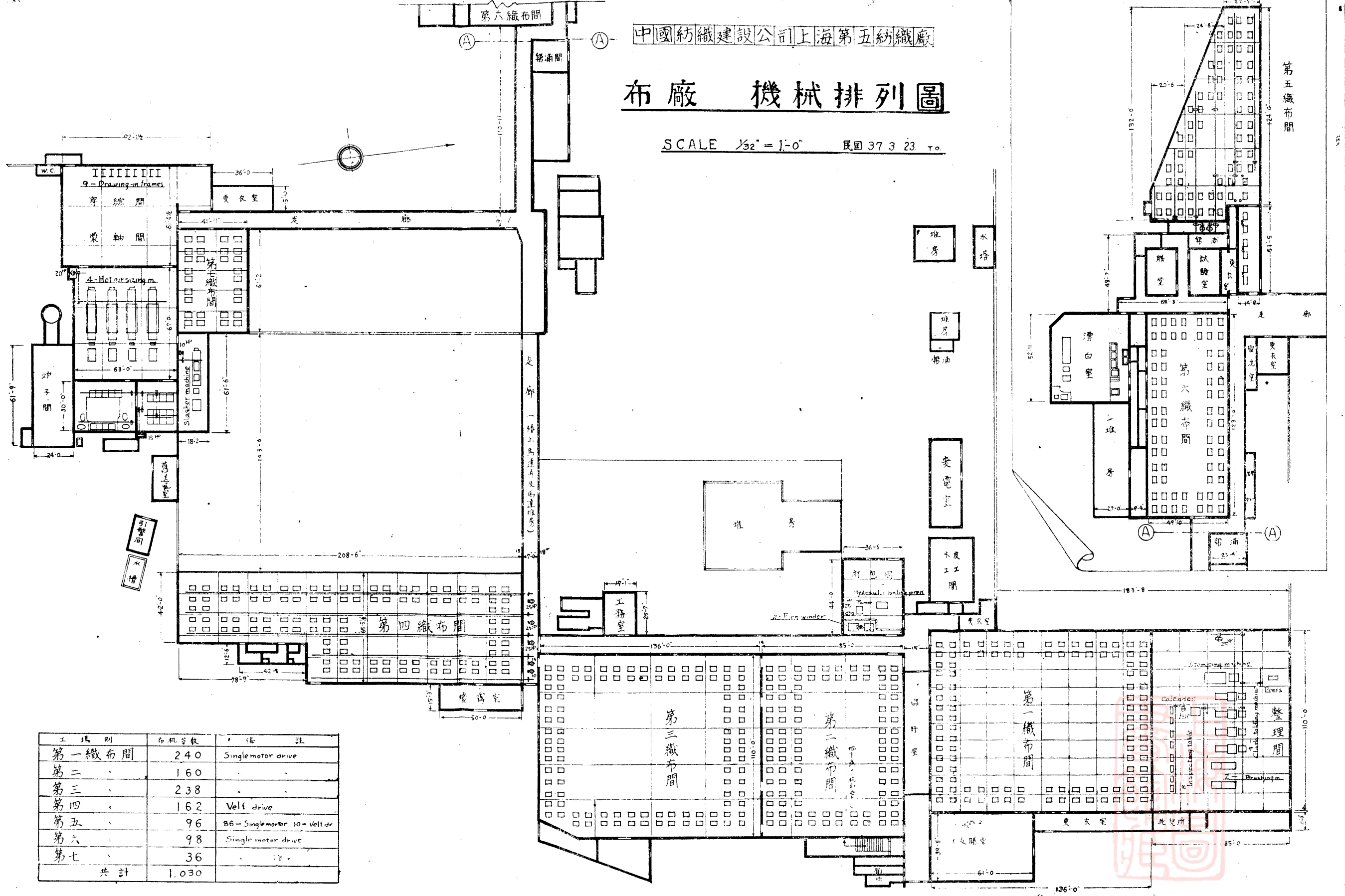


Scale 1/16" = 1'-0"



布廠 機械排列圖

SCALE 1/32" = 1'-0" 民國 37 3 23 日



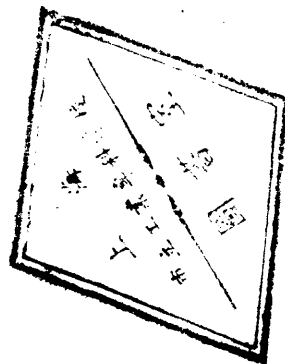
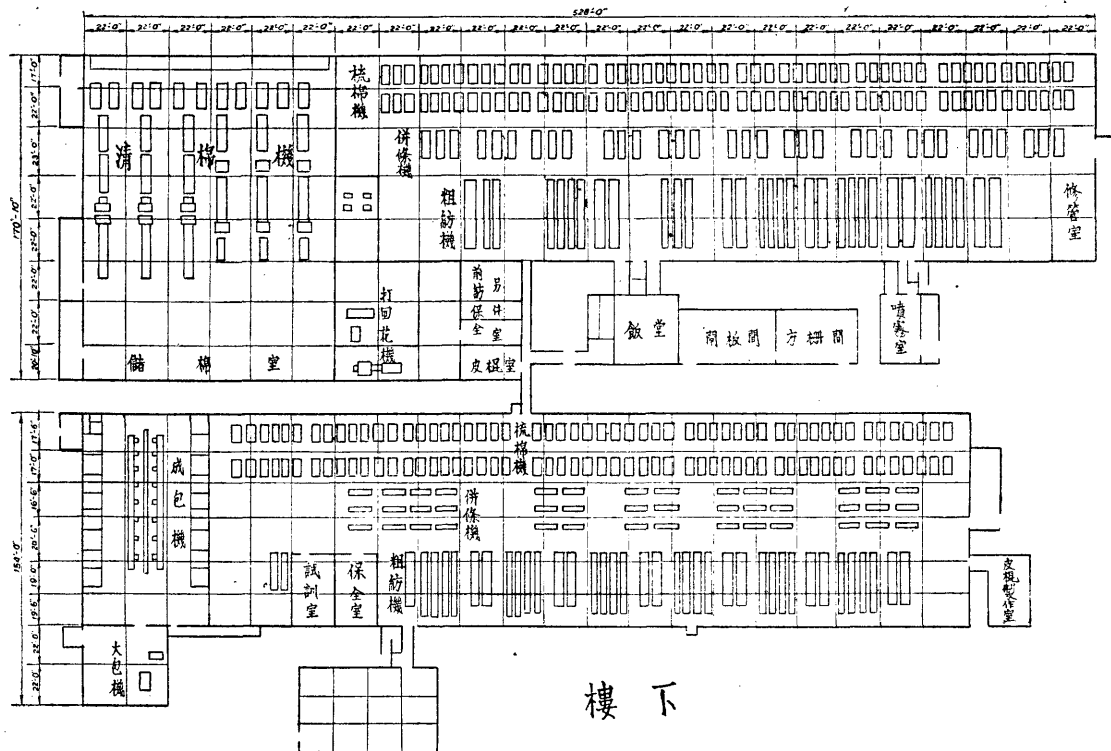
工場別	布機台數	備註
第一織布間	240	Single motor drive
第二	160	
第三	238	
第四	162	Velt drive
第五	96	86 - Single motor, 10 - Velt dr
第六	98	Single motor drive
第七	36	
共計	1,030	

中國紡織建設公司上海第六紡織廠

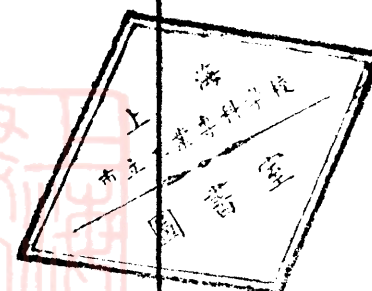
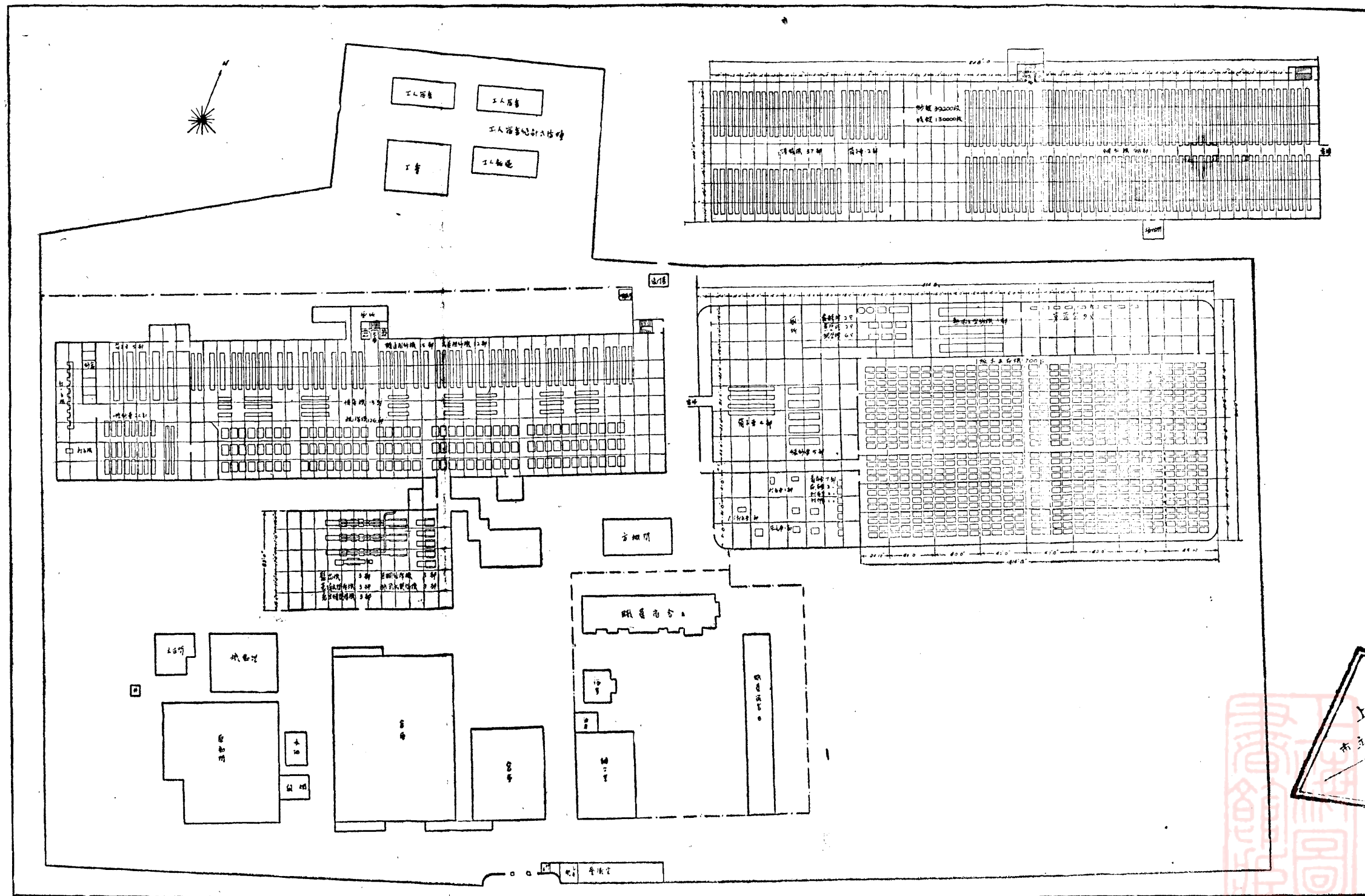
紡紗工場機械排列圖

1:100-0"

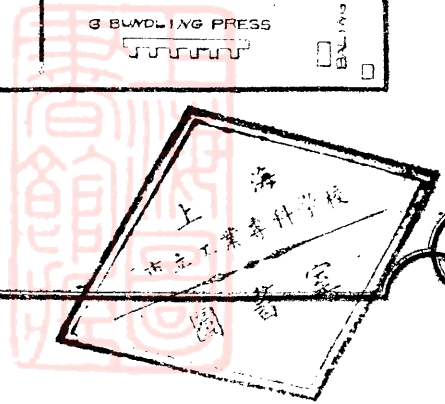
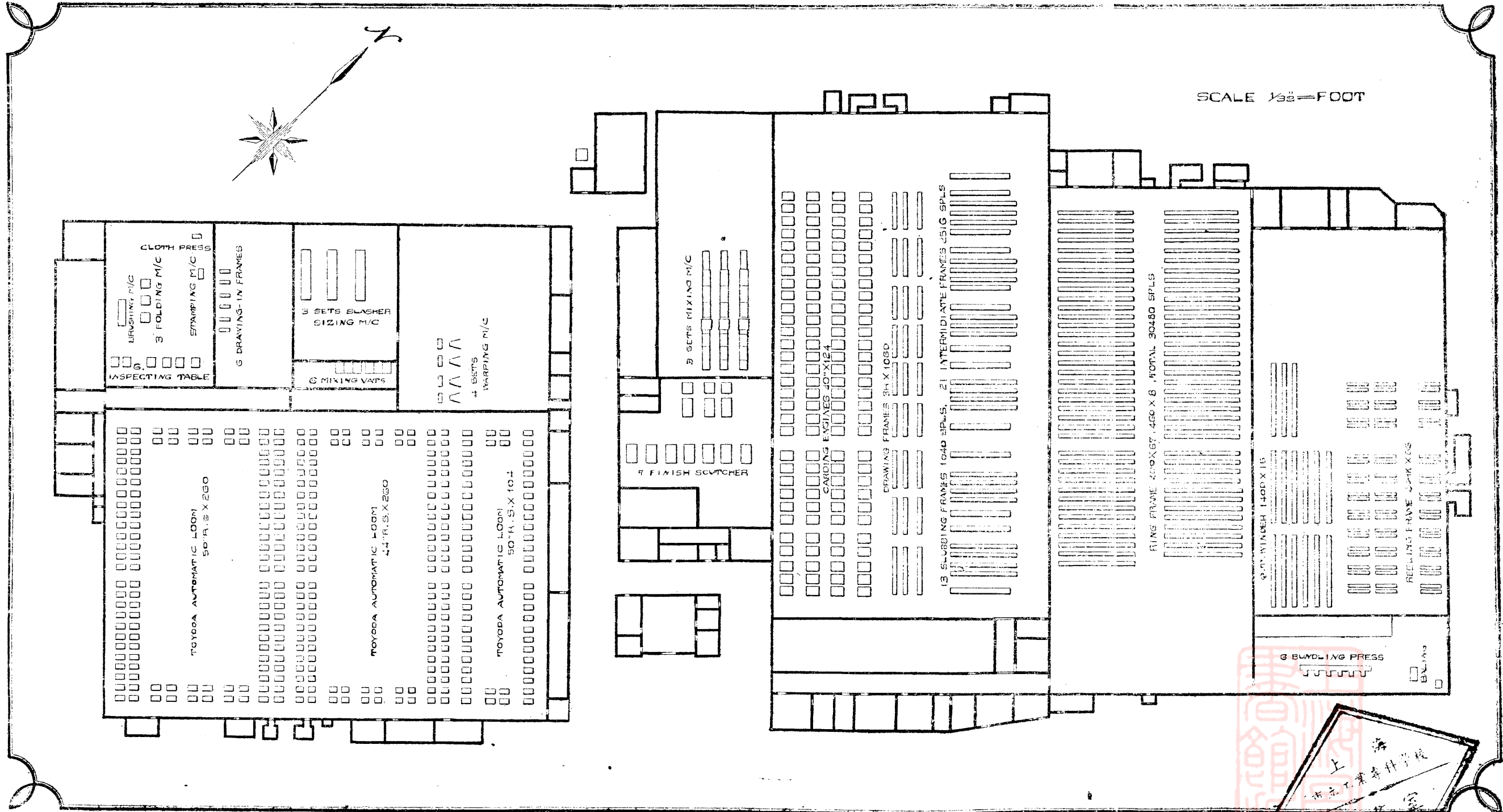
37年1月



中國紡織建設公司上海第八紡織廠機械排列圖



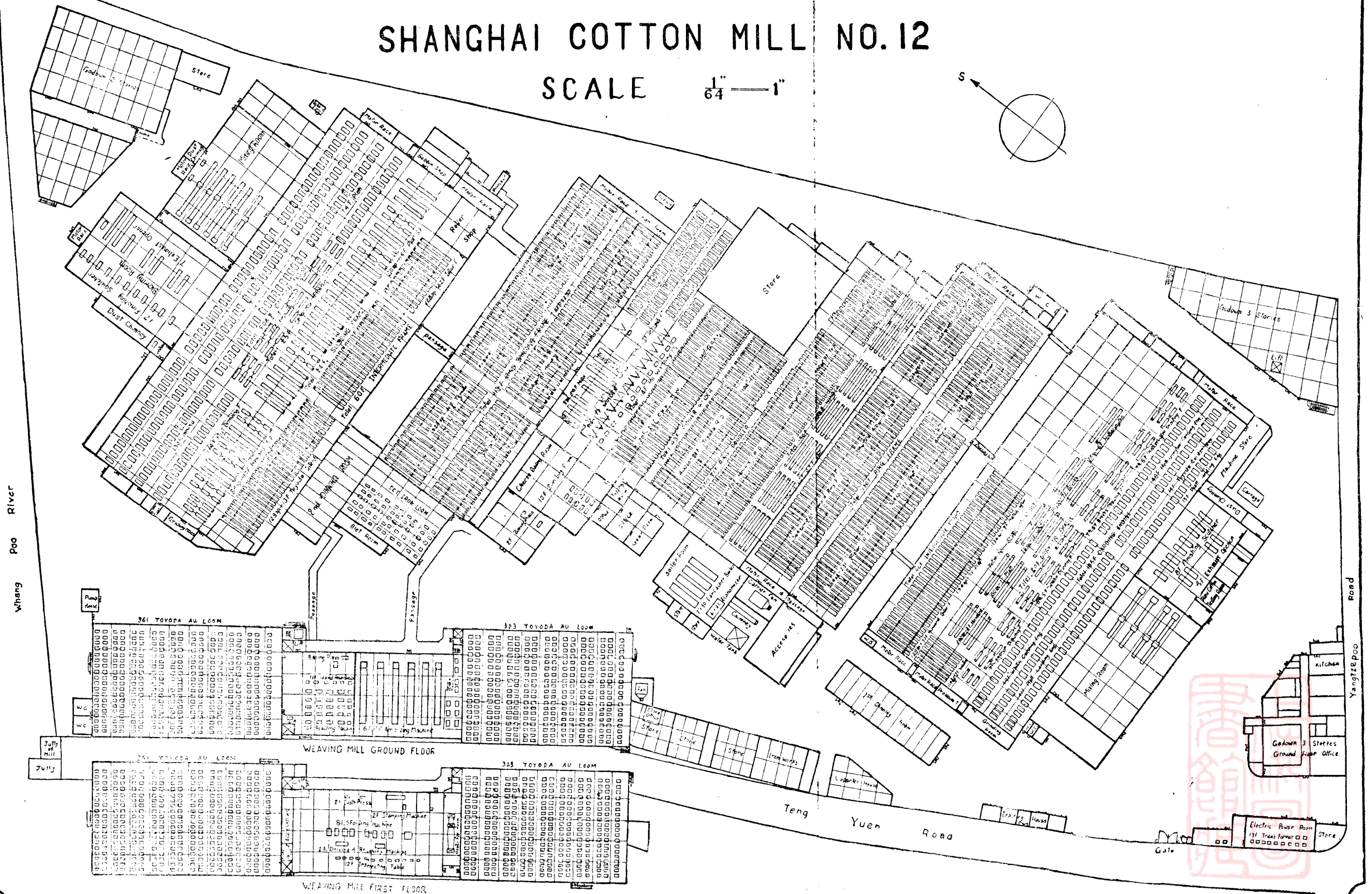
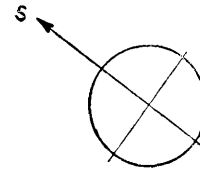
上海第十一紡織廠機械排列圖



中國紡織建設公司上海第十二紡織廠機械排列圖
CHINA TEXTILE INDUSTRY INCORPORATION

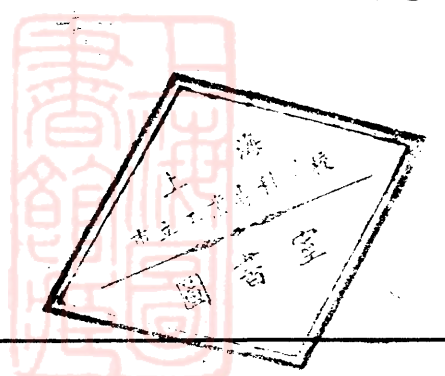
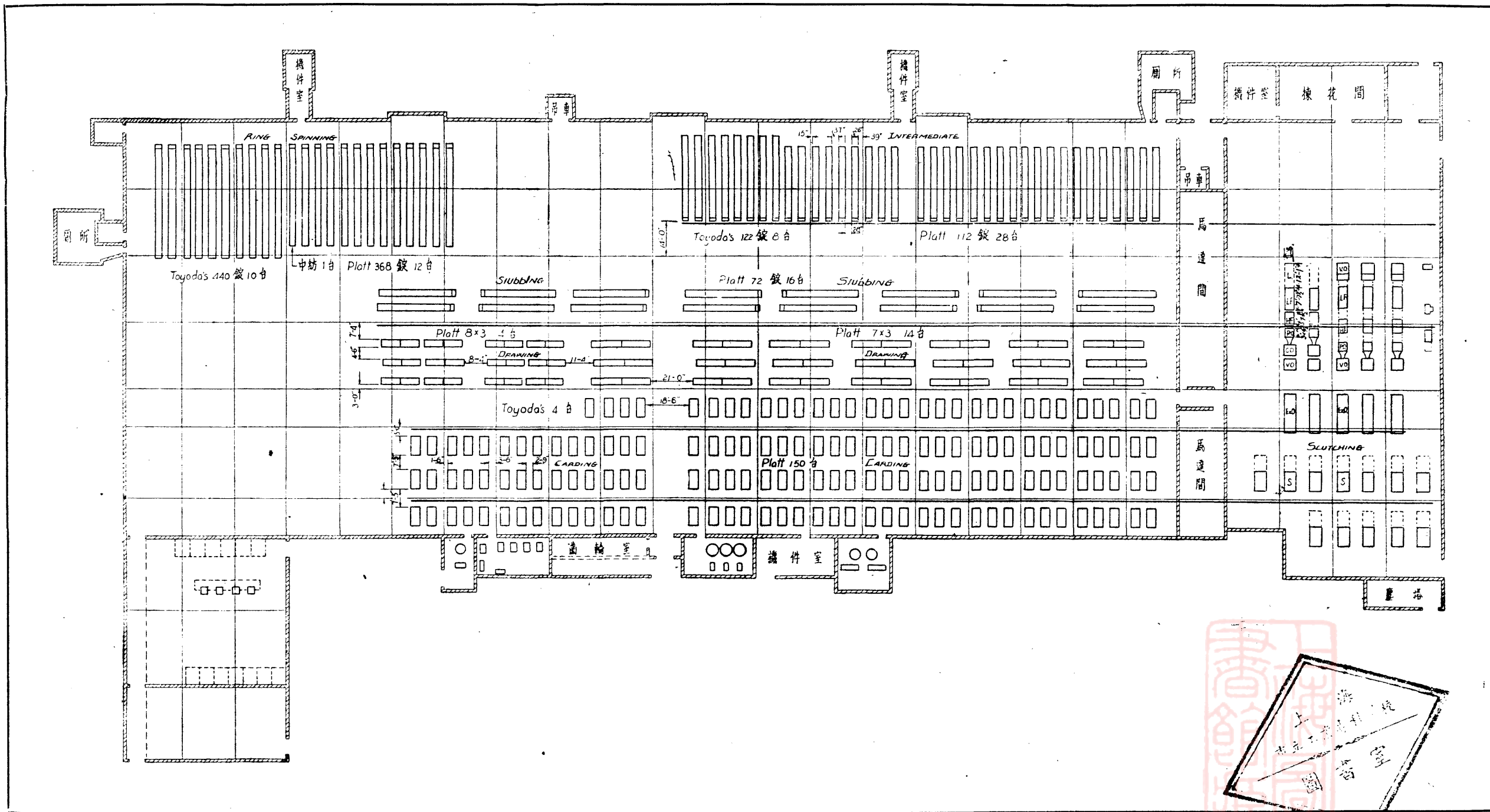
SHANGHAI COTTON MILL NO.12

SCALE $\frac{1}{64}$ " = 1"



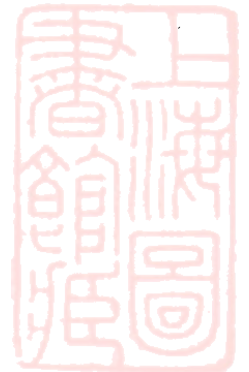
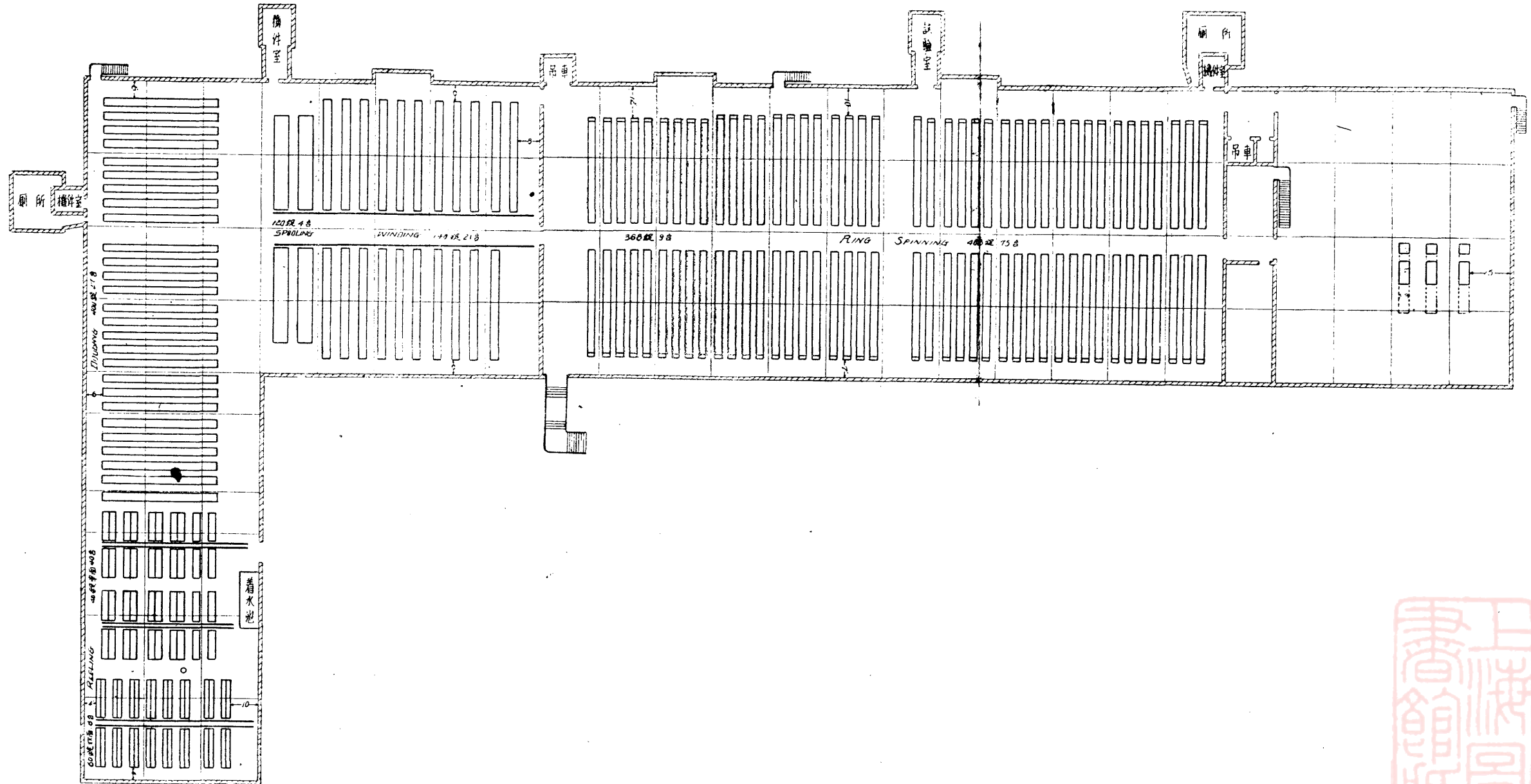
中國紡織建設公司上海第十四紡織廠

紡部機械排列圖 樓下



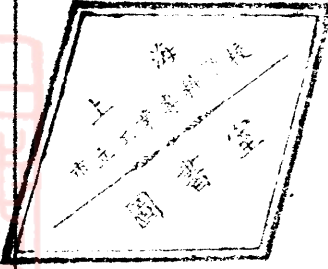
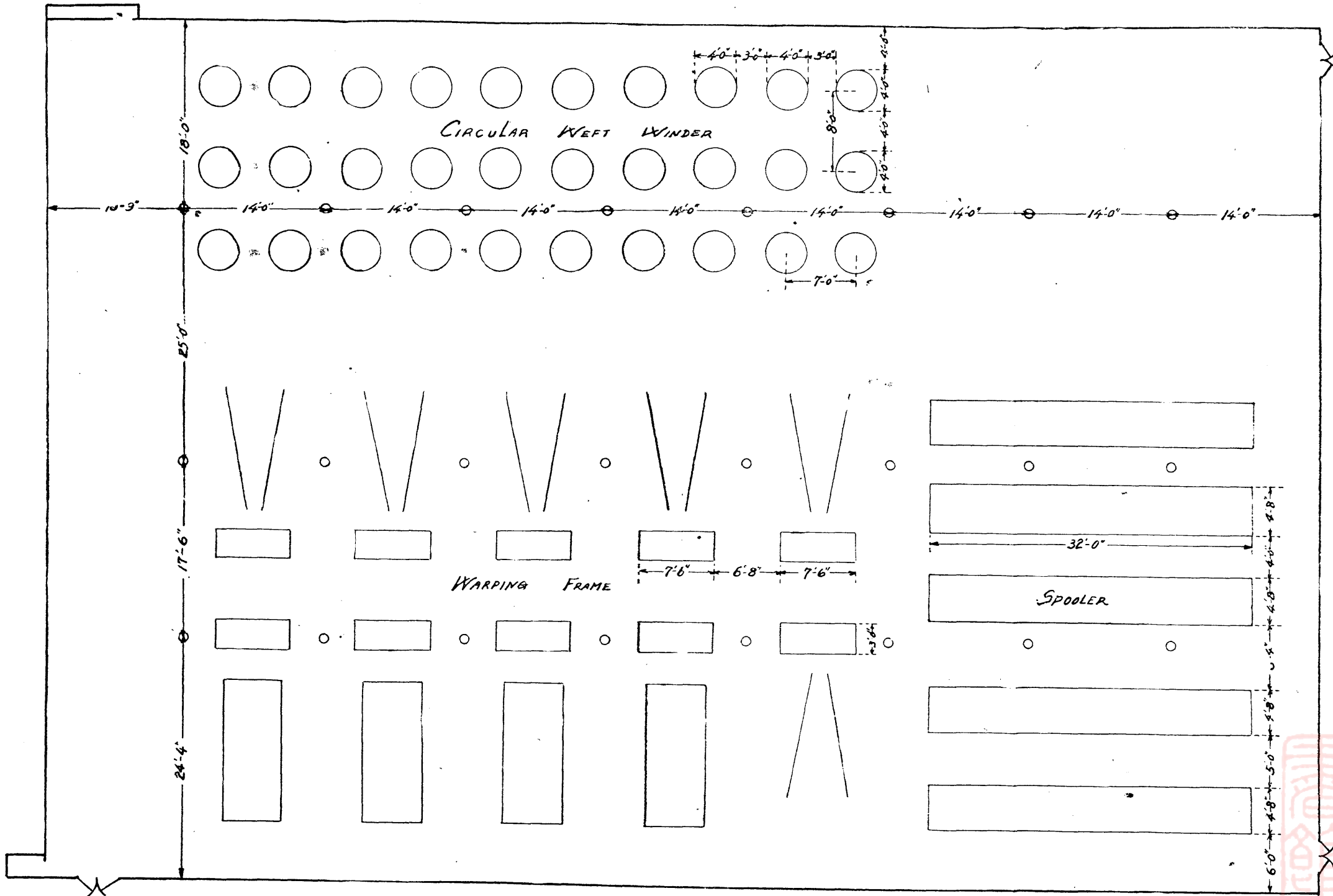
中國紡織建設公司上海第十四紡織廠

紡部機械排列圖 樓 上



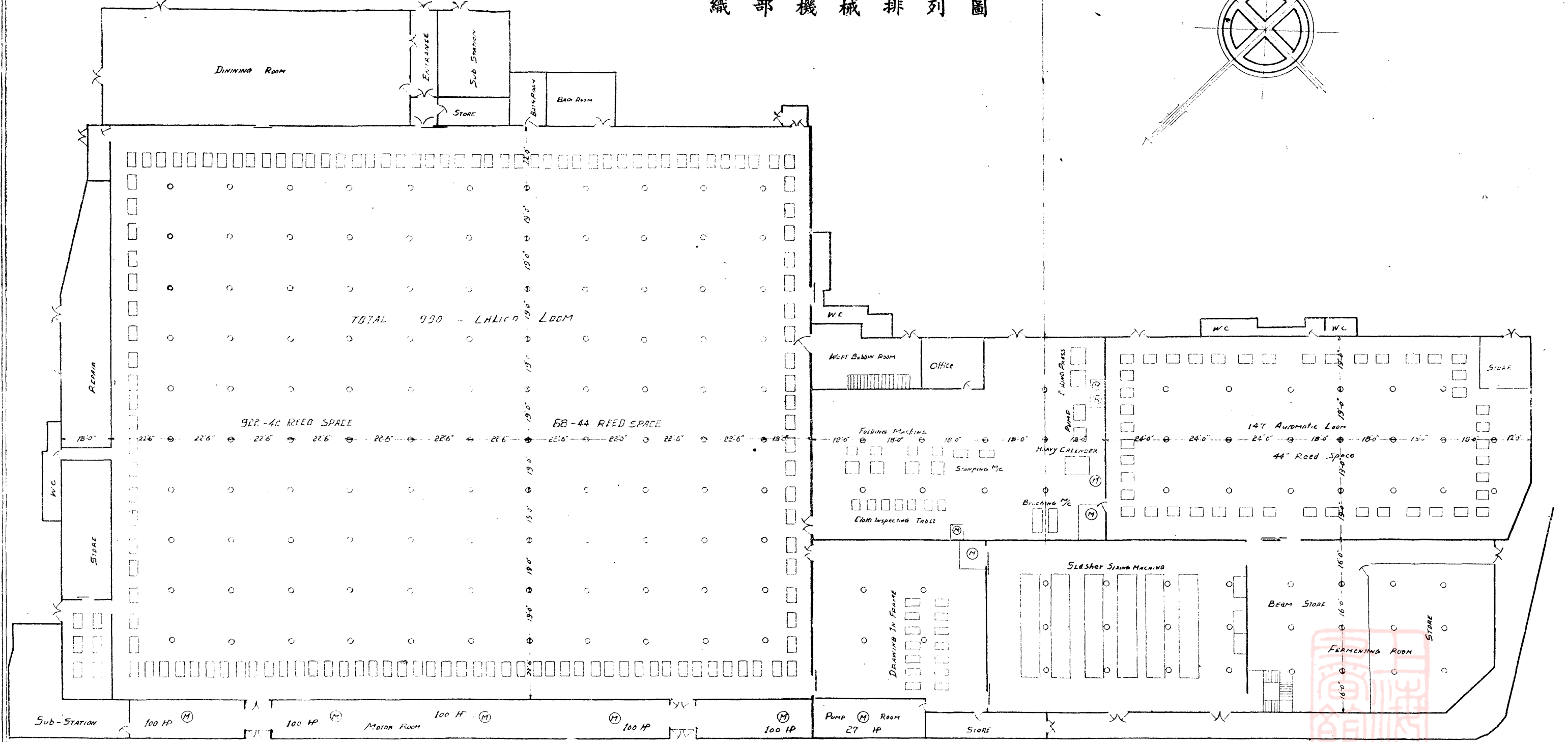
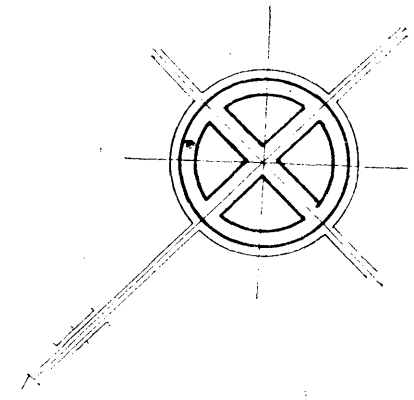
中國紡織建設公司上海第十四紡織廠

筒子整經絡緯各機排列圖

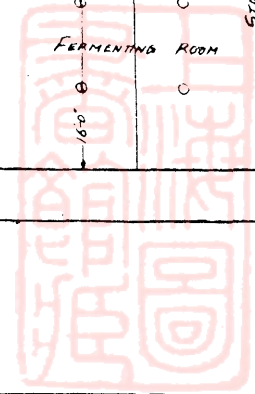


中國紡織建設公司上海第十四紡織廠

織部機械排列圖



Y A N G T S Z E P O O R O A D

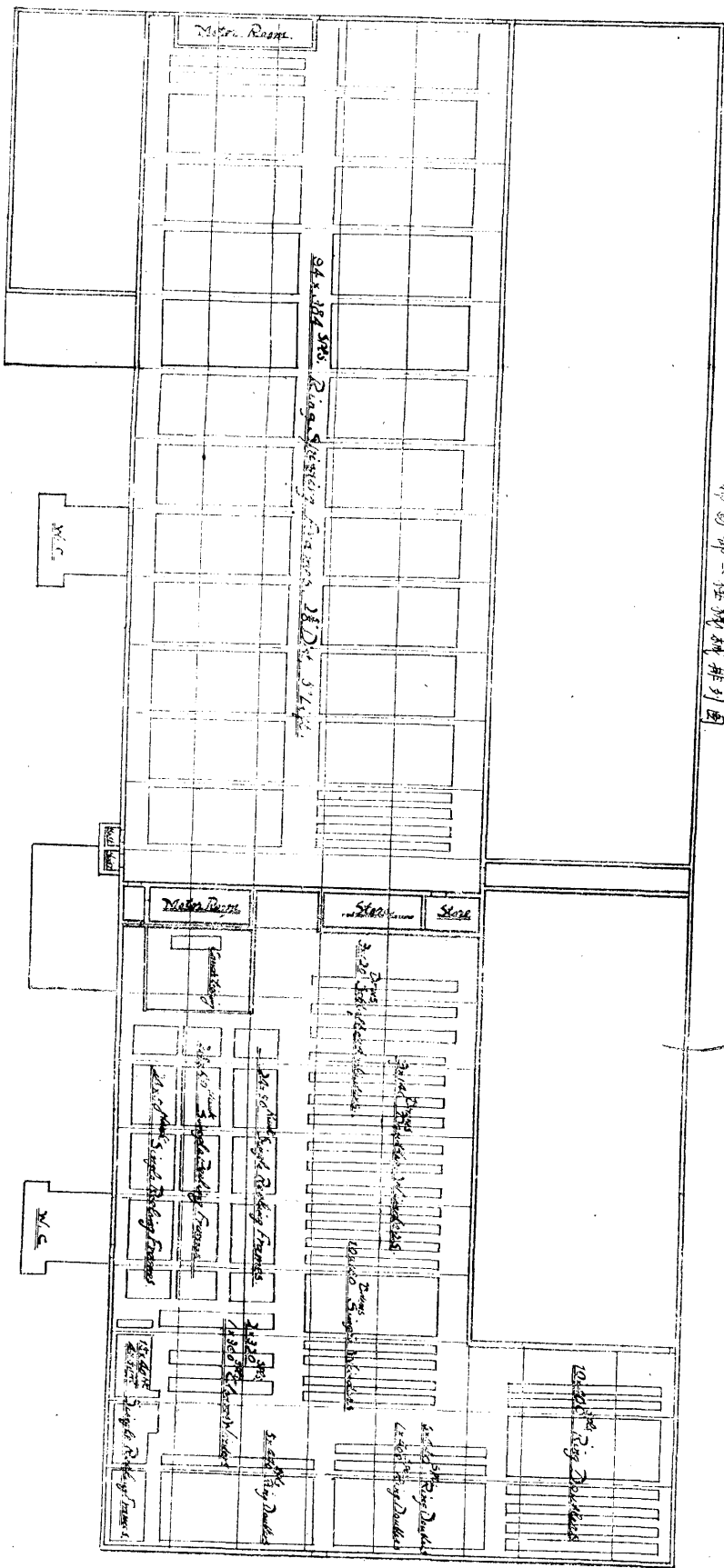


中國紡織建設公司上海第十五紡織廠全

SCALE : 32 Feet = 1 inch.

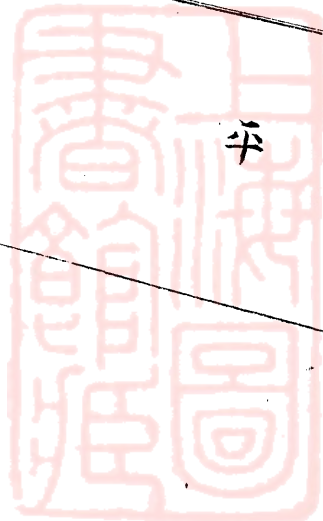
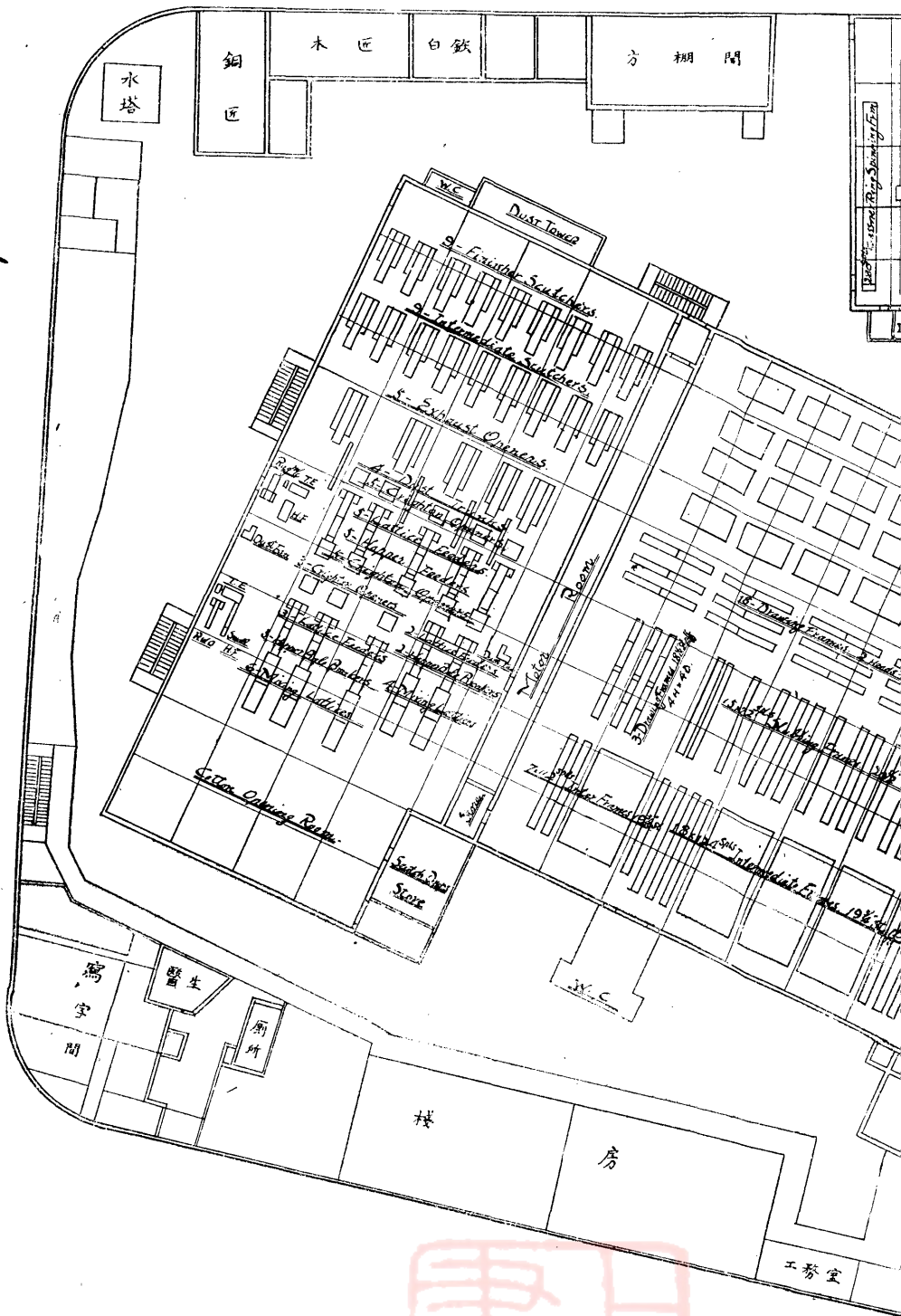
榆

林



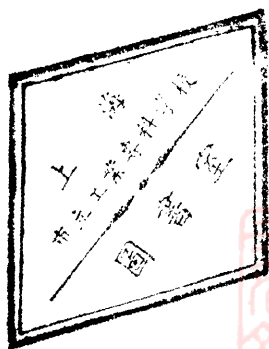
紗廠部二樓機房排外圖

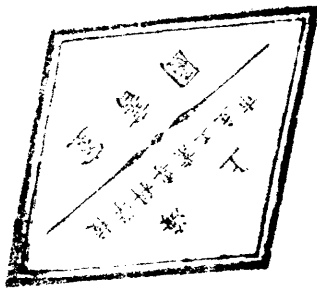
齊
哈
爾
路



平

涼



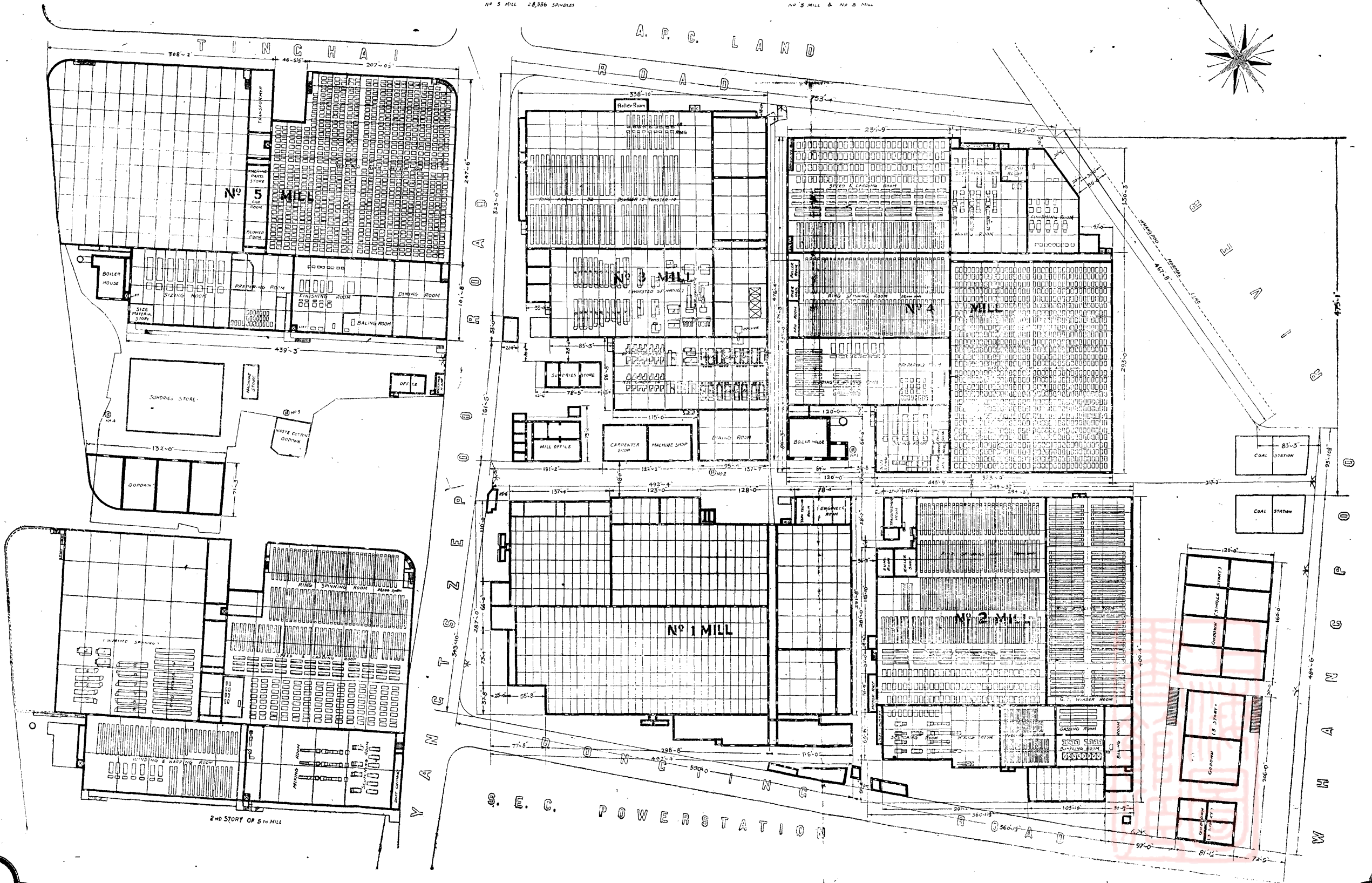


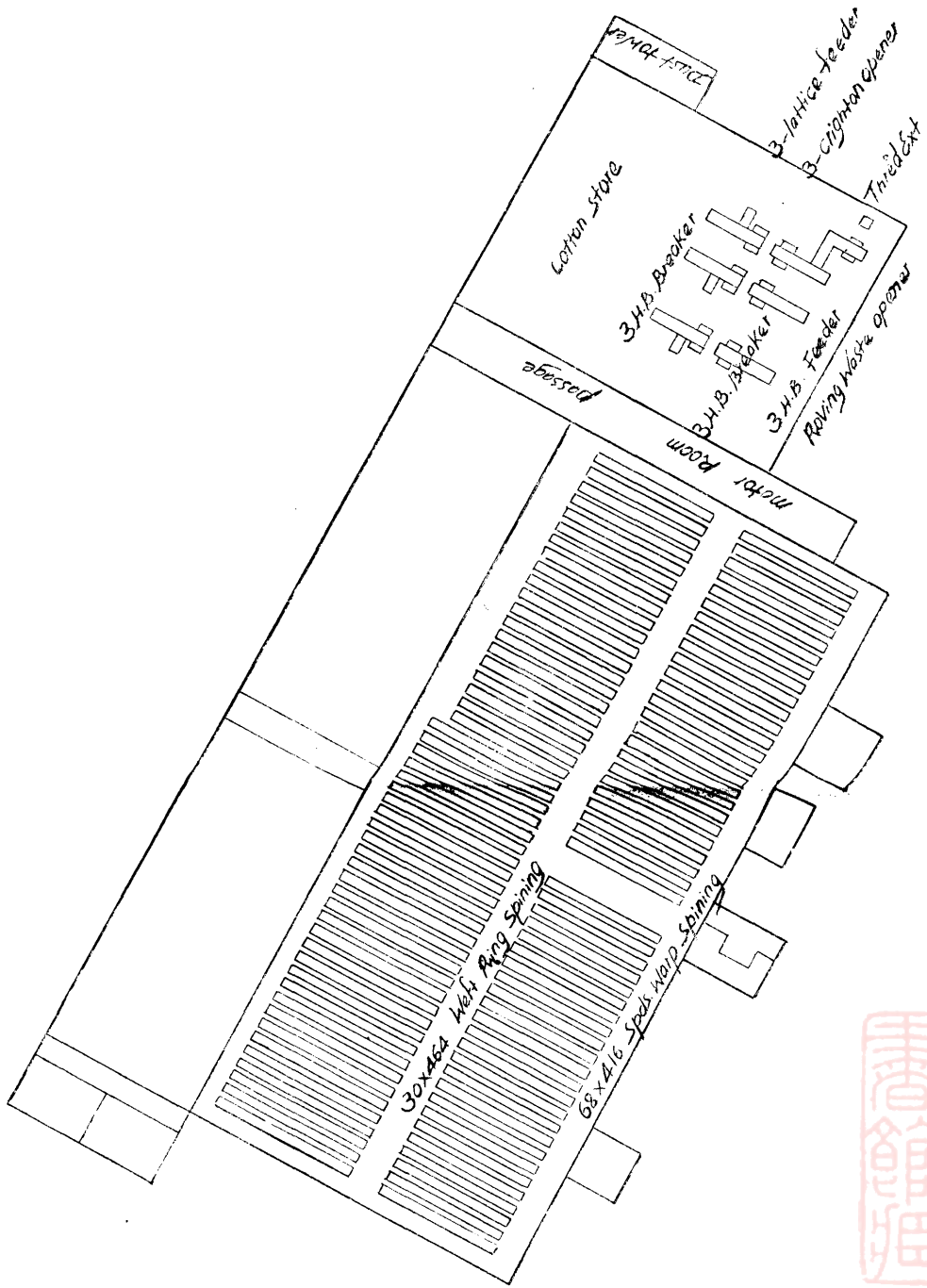
中國紡織建設公司上海第十七紡織廠機械排列圖

GENERAL PLAN OF CHINA TEXTILE INDUSTRIES INC. SHANGHAI NO. 17 COTTON MILL.

SCALE 50 FEET TO AN INCH JULY 1946

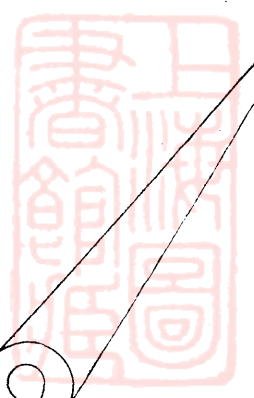
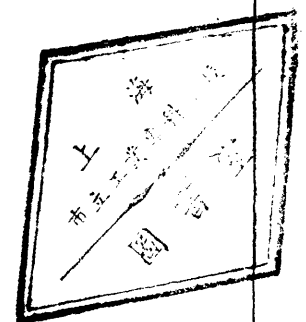
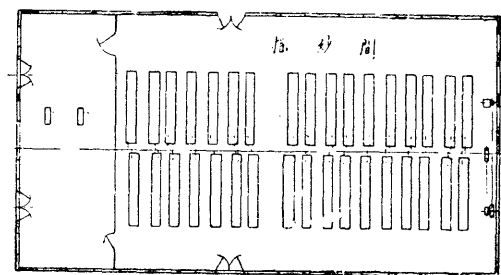
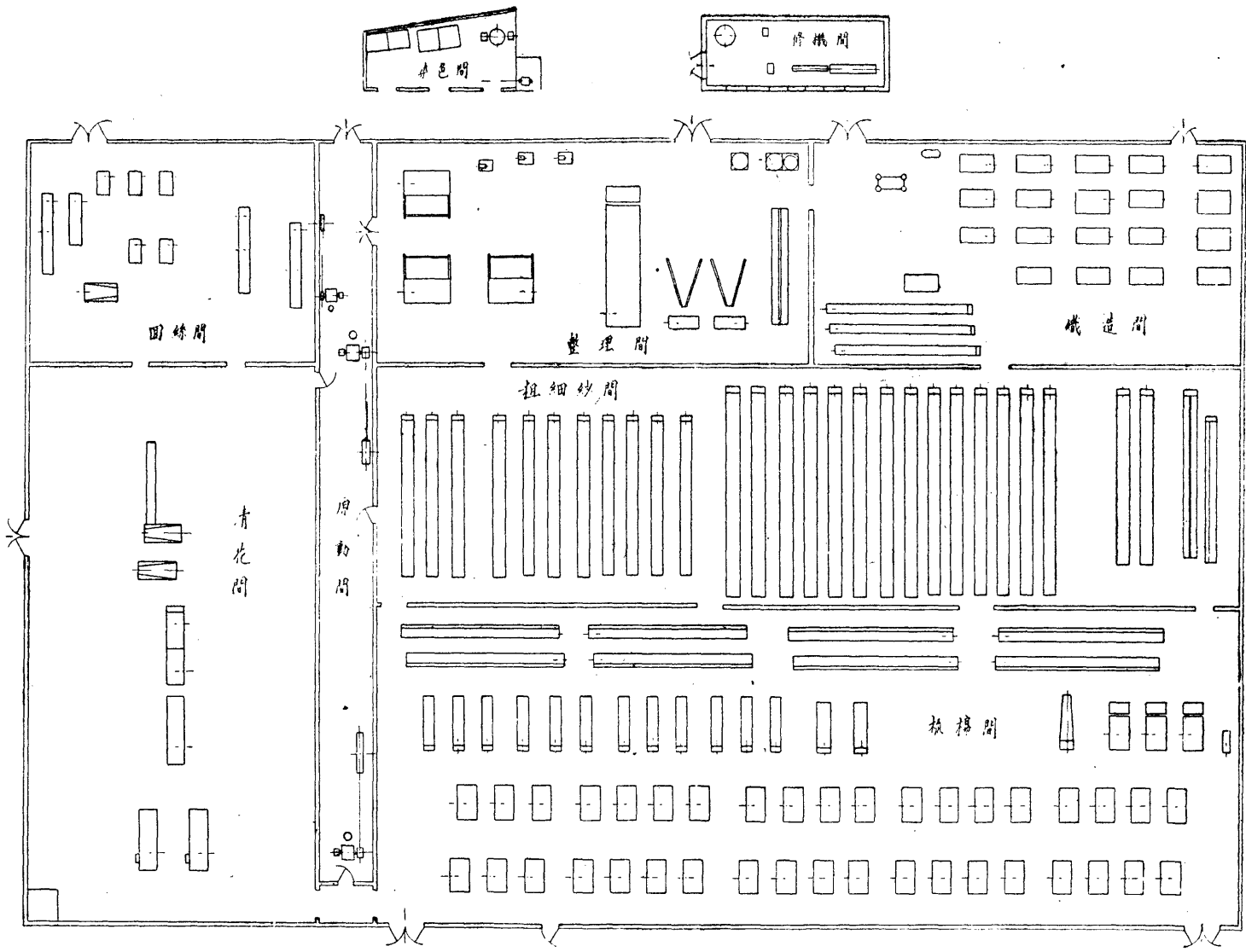
TOTAL COTTON SPINNING SPINDLES 92356		AUTOMATIC LOOMS 1938		TWISTER SPINDLES 27472	
NO 2 MILL	36,000 SPINDLES	NO 3 MILL	1,008 LOOMS	NO 2 MILL & NO 5 MILL	
NO 4 MILL	28,000 SPINDLES	NO 5 MILL	930 LOOMS	WORSTED SPINDLES	17,600
NO 5 MILL	28,356 SPINDLES			NO 3 MILL & NO 5 MILL	





中國紡織建設公司上海第十八紡織廠機械位置平面圖

三十六年三月 縮尺 500/1

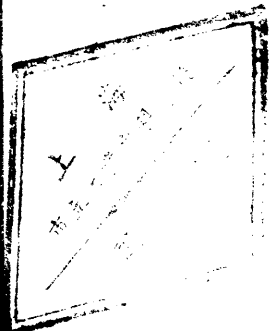
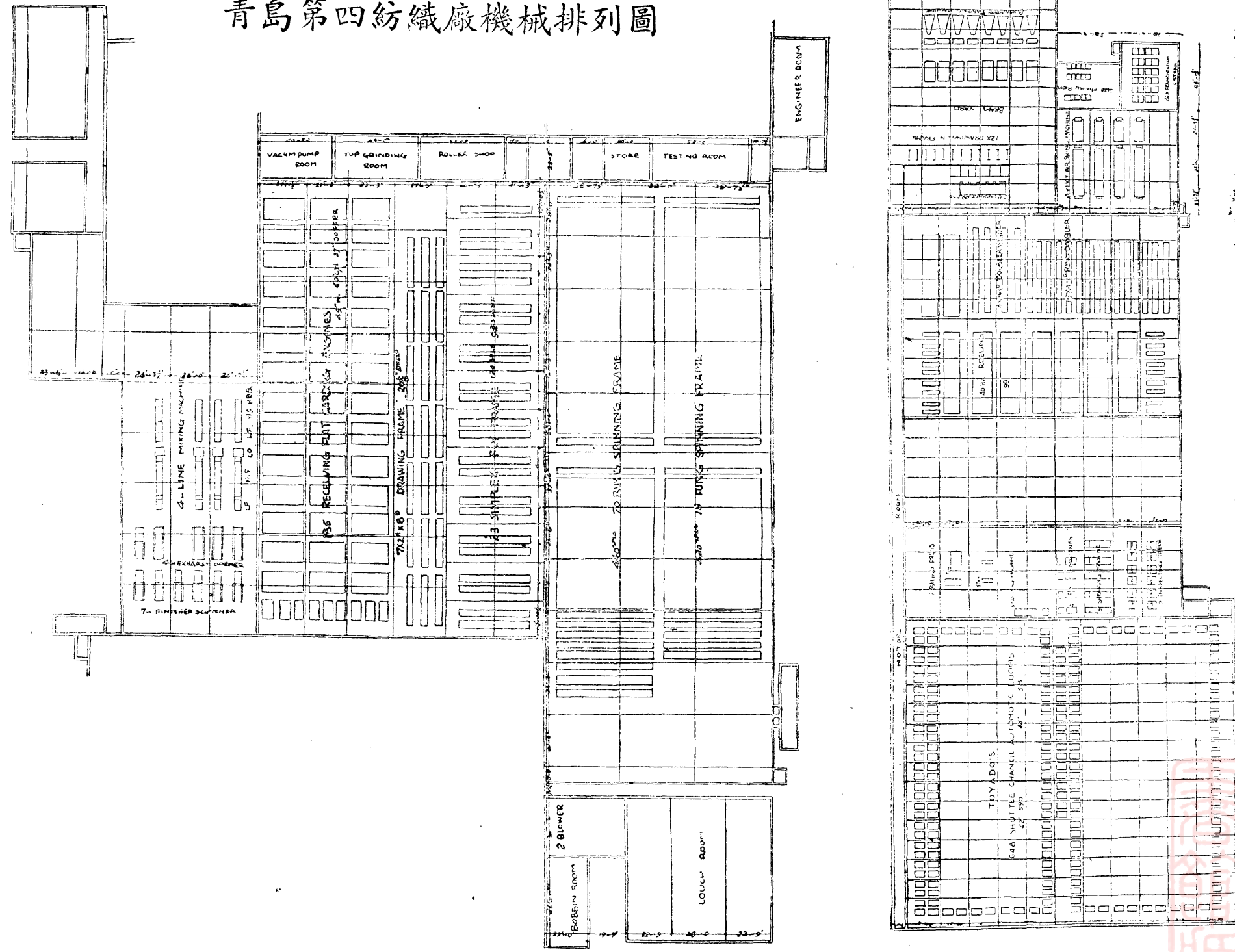


青島各廠機械排列圖

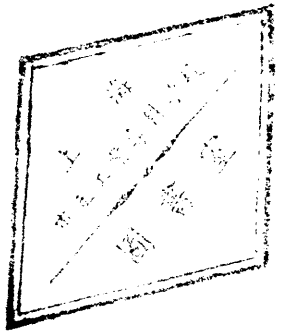
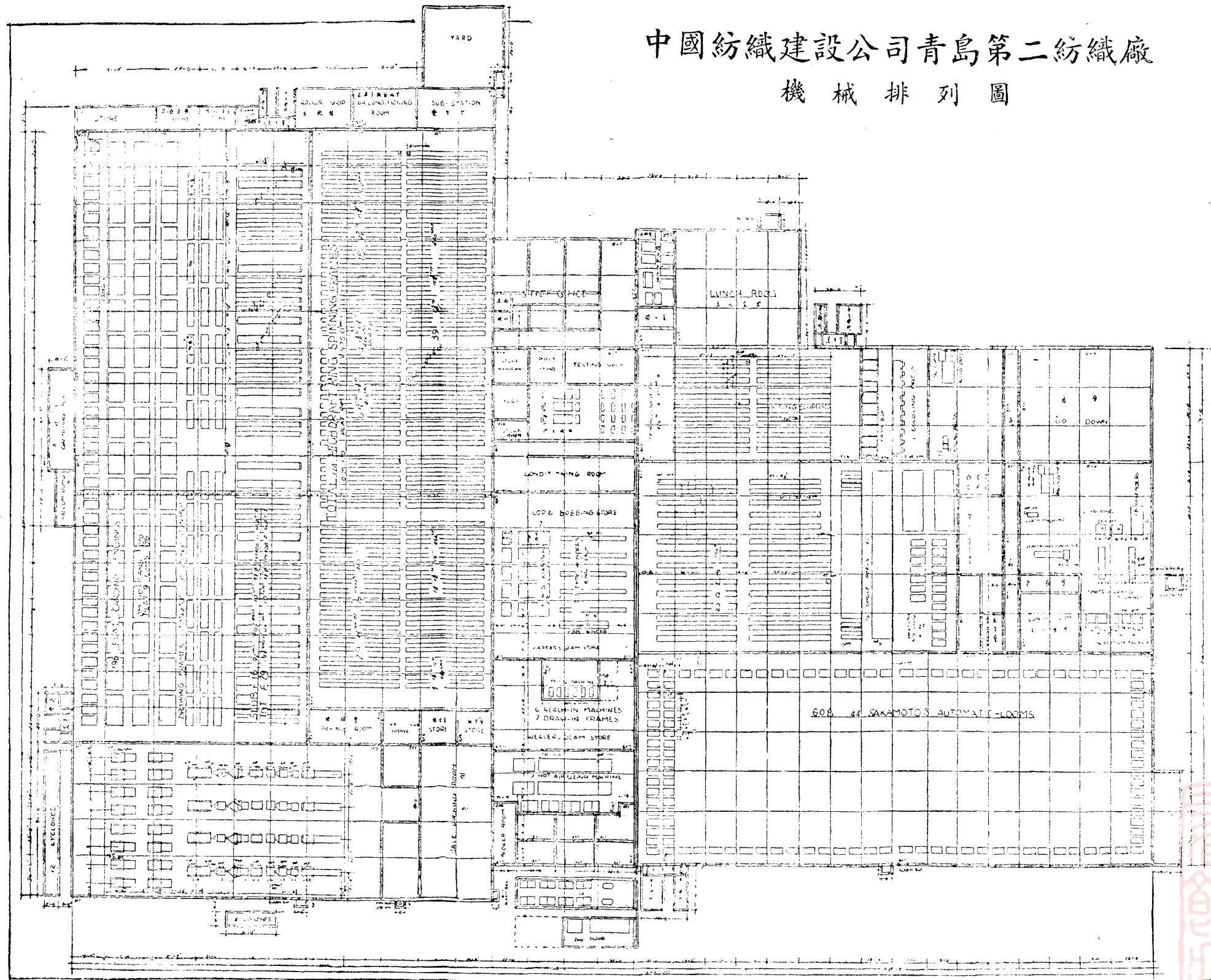


中國紡織建設公司

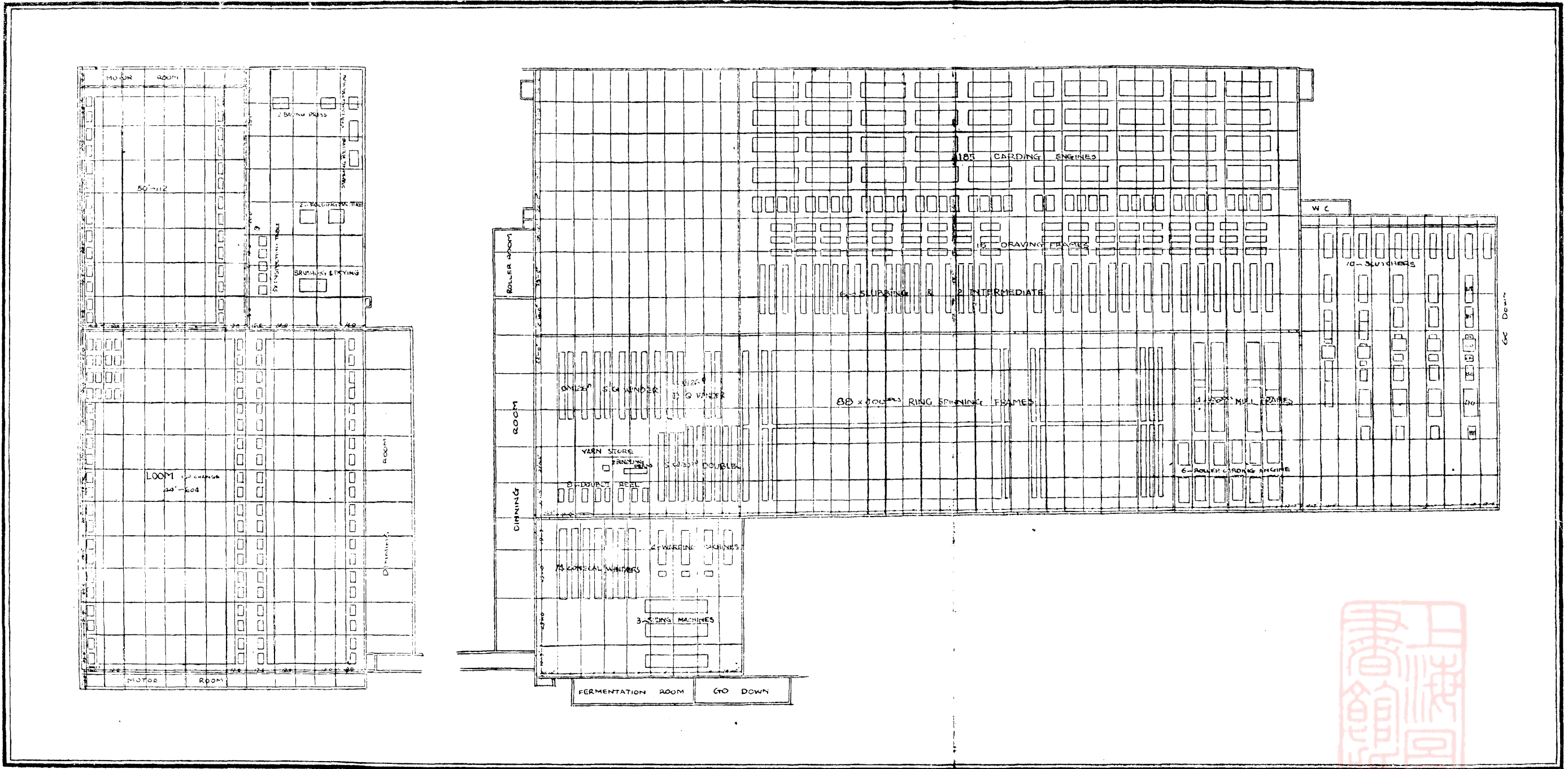
青島第四紡織廠機械排列圖



中國紡織建設公司青島第二紡織廠
機械排列圖

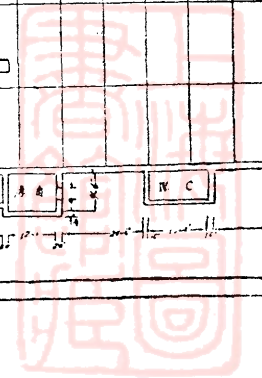
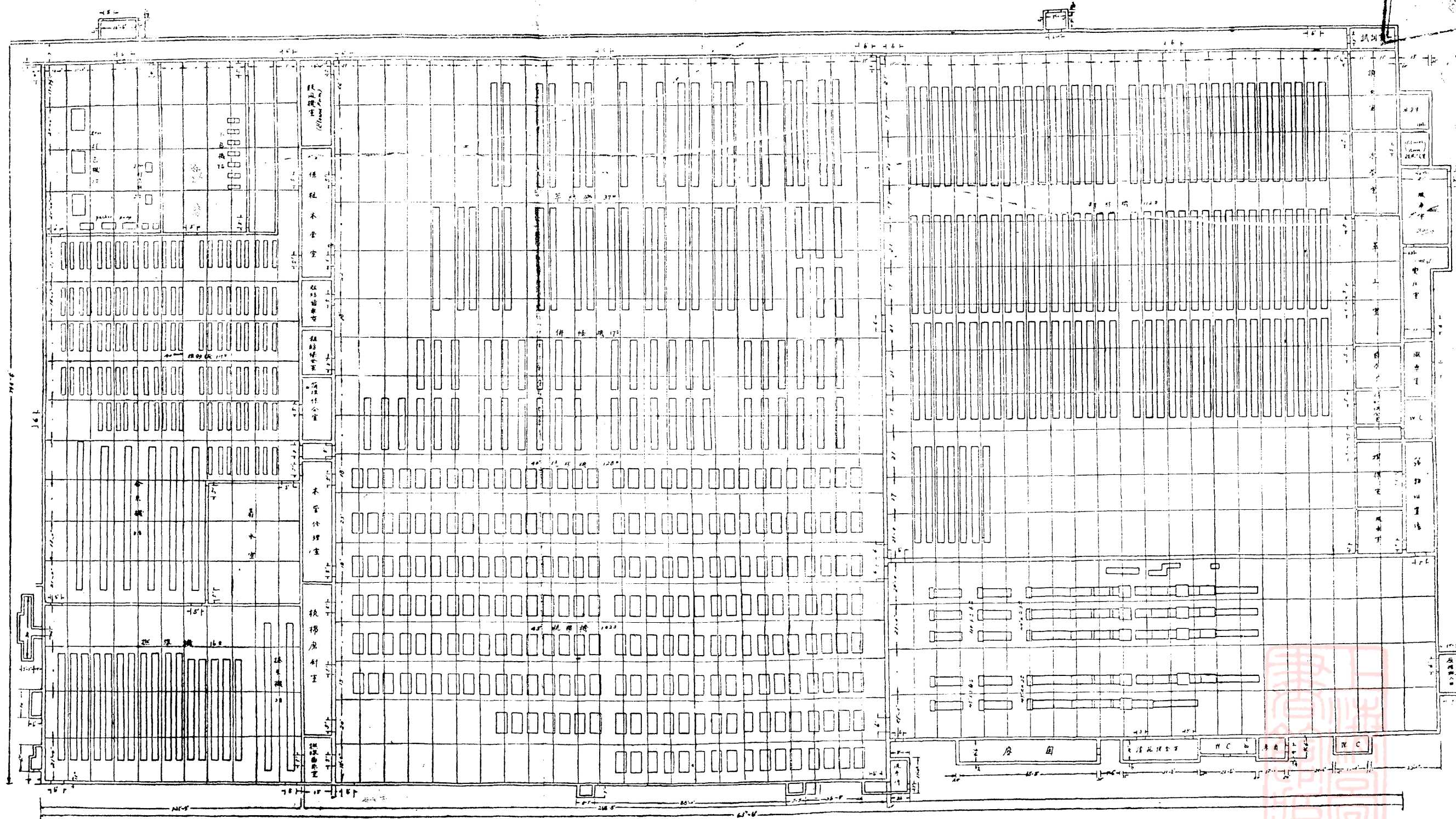


中國紡織建設公司青島第三紡織廠機械排列圖

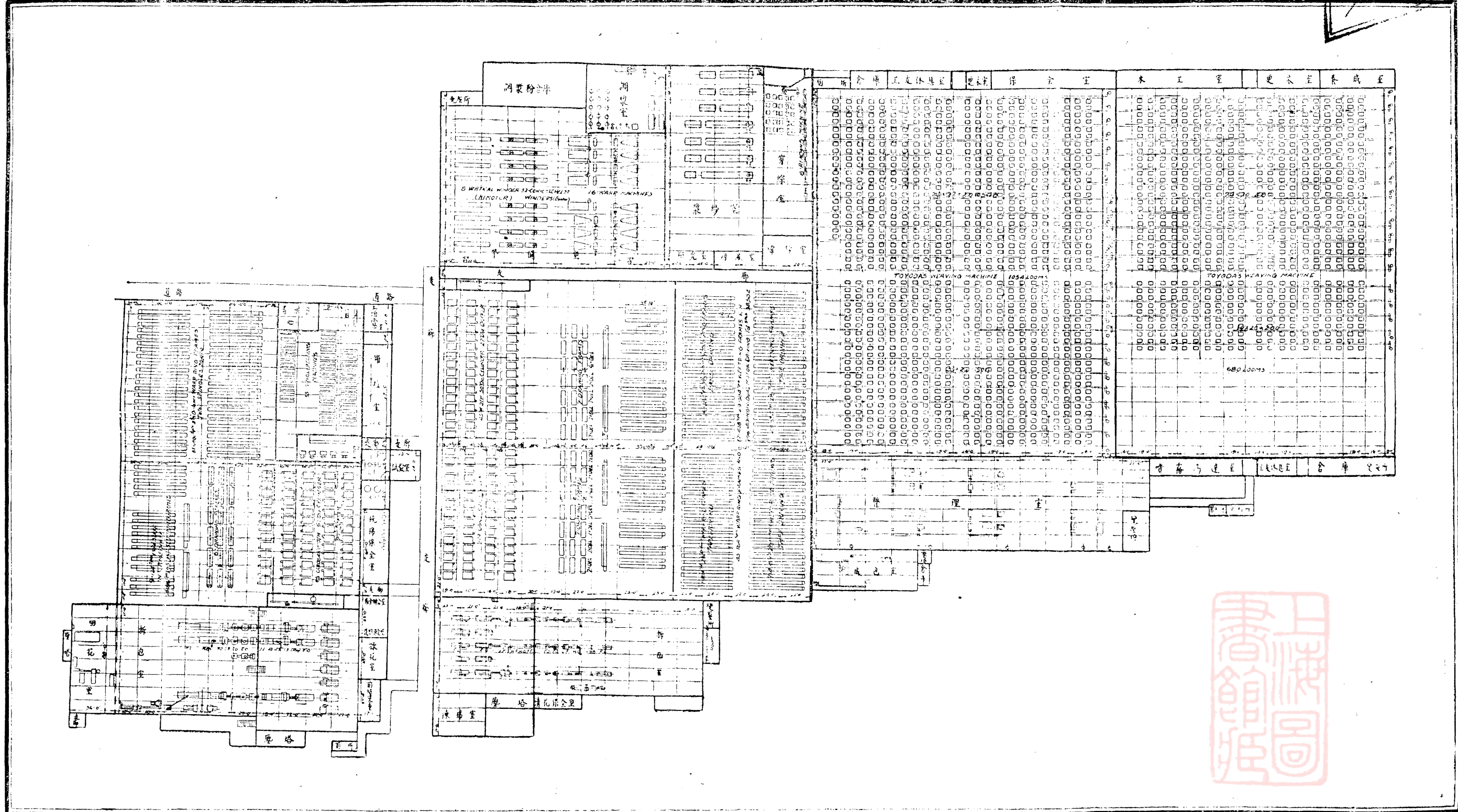


中國紡織建設公司青島第一紡織廠紡部機械排列圖

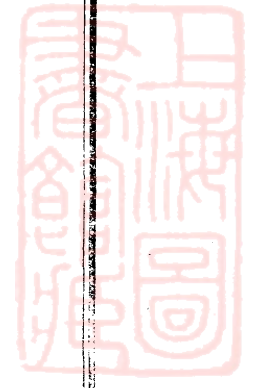
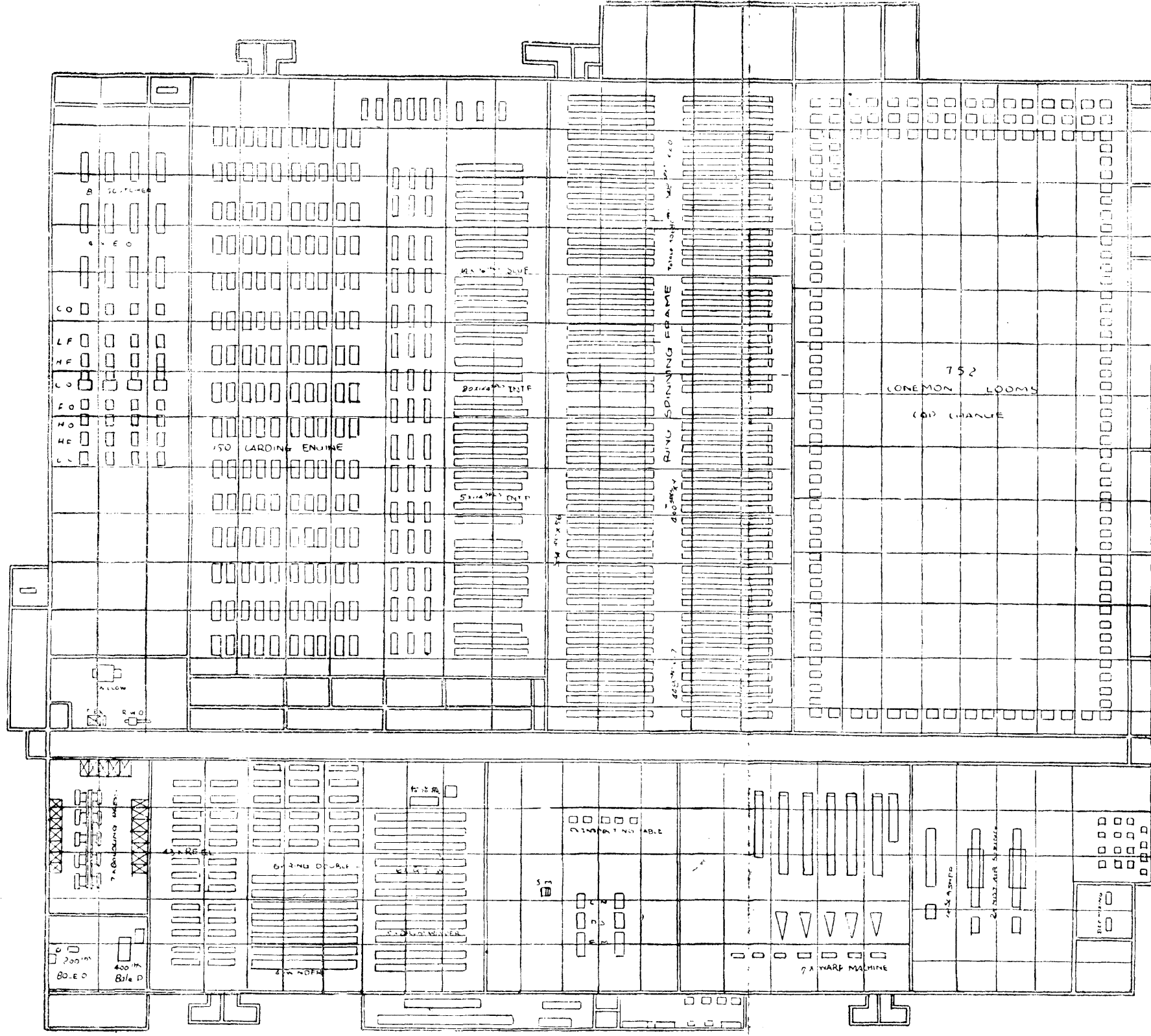
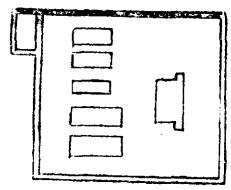
青島第一紡織廠
紡部機械排列圖
1954年



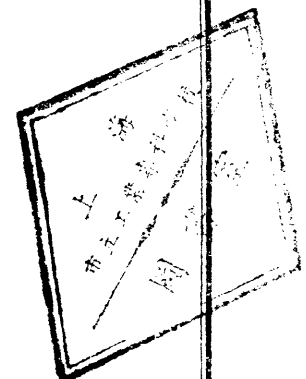
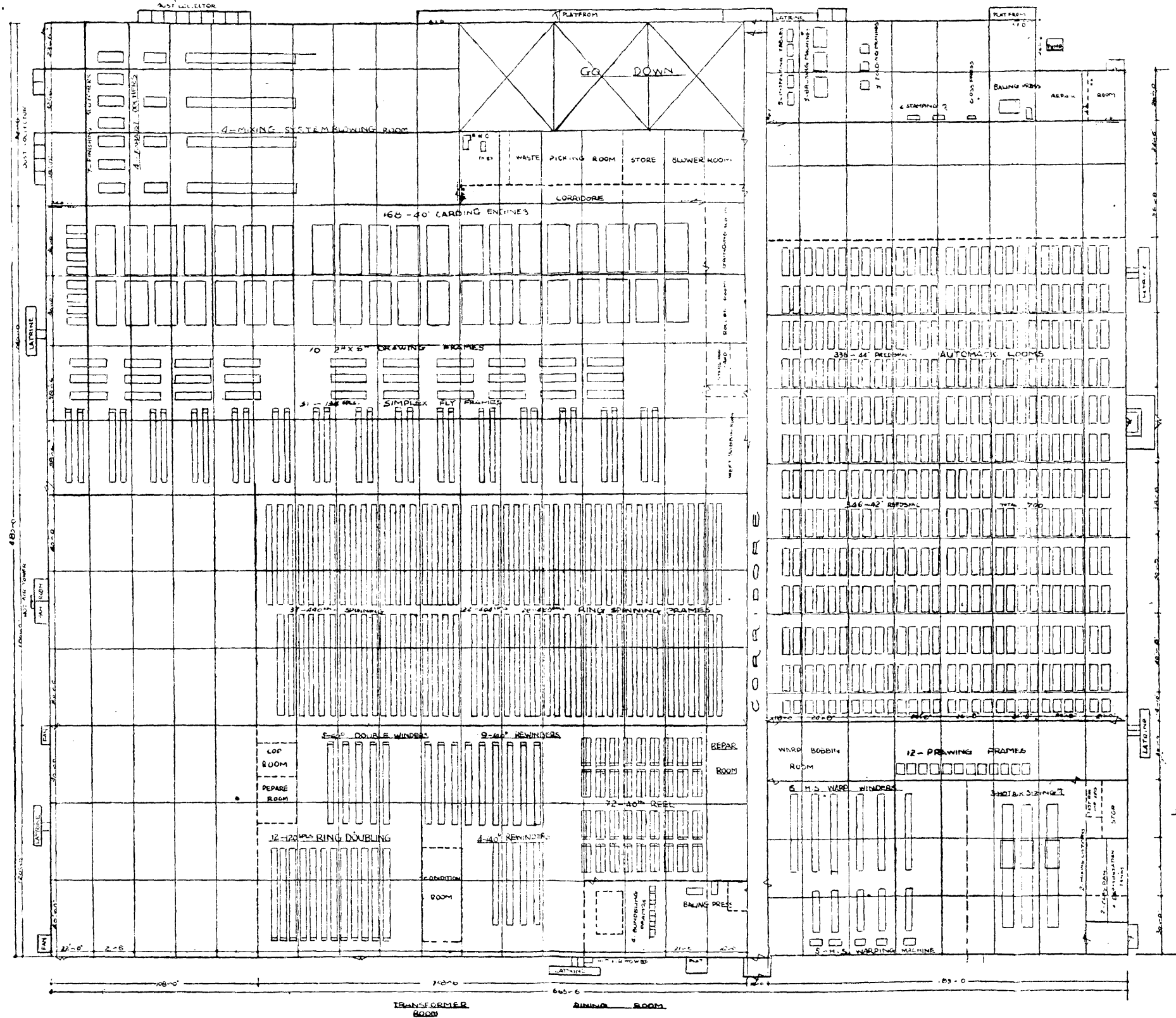
中國紡織建設公司青島第六紡織廠機械排列圖



中國紡織建設公司
青島第八紡織廠機械排列圖



中國紡織建設公司青島第九紡織廠機械排列圖



DESTROYED MILL

MECHANICS SHOP

CARPENTER SHOP



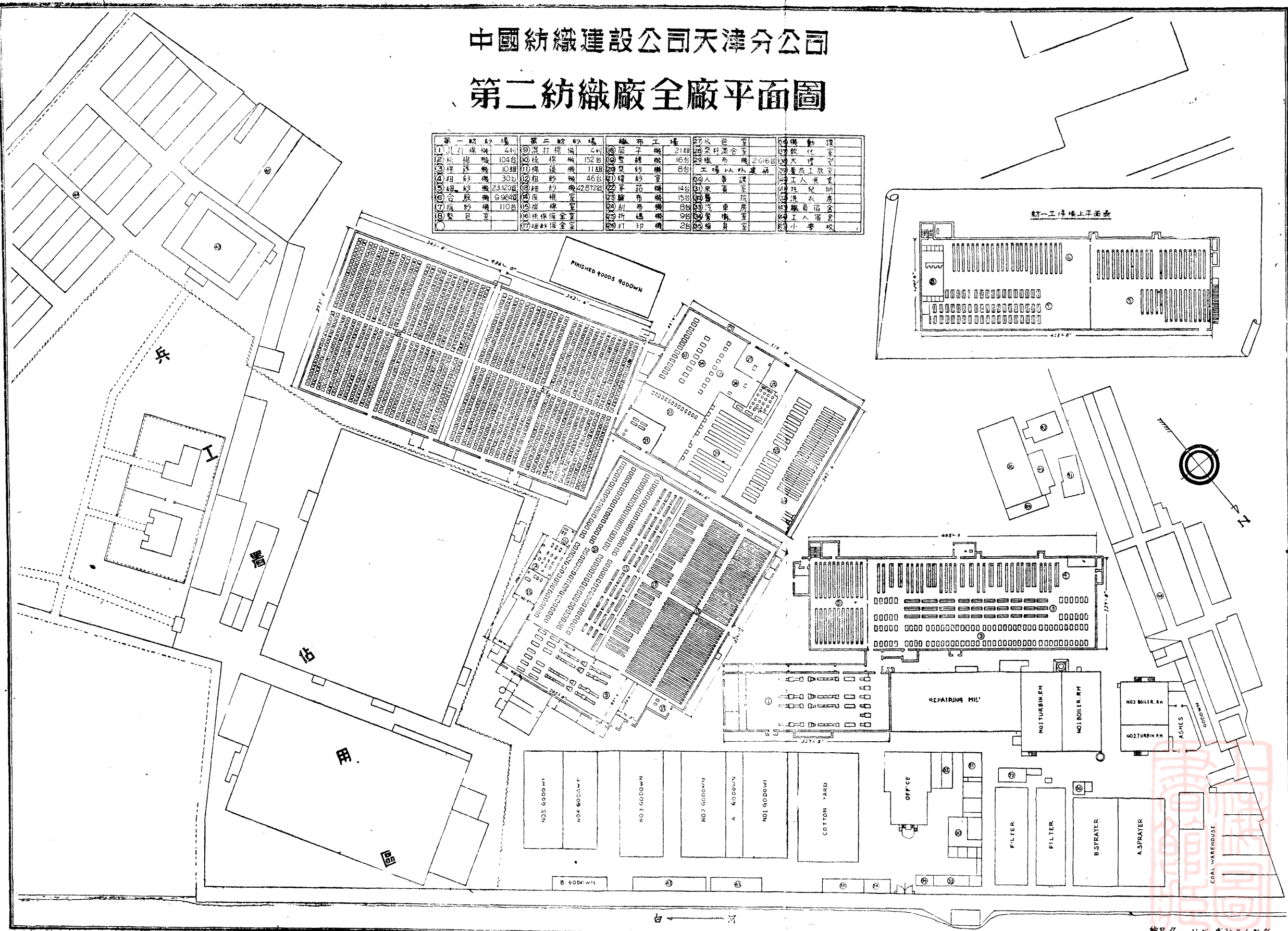
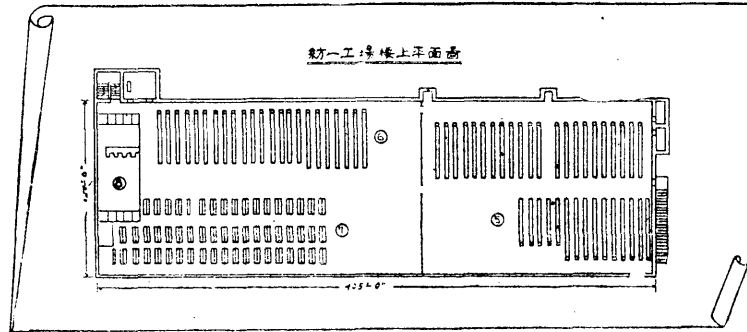
天津各廠機械排列圖



中國紡織建設公司天津分公司

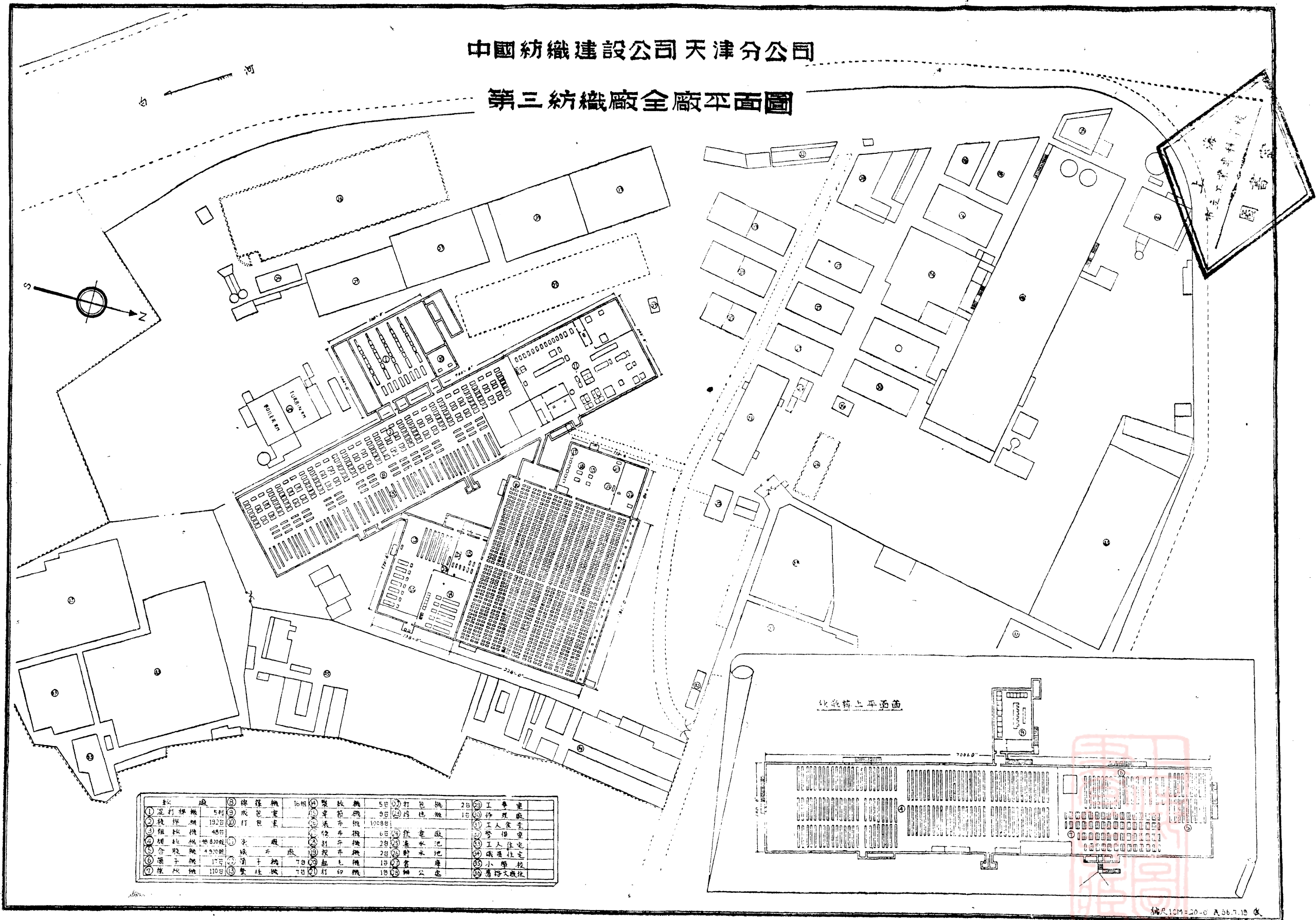
第二紡織廠全廠平面圖

第一紡紗場		第二紡紗場		織布工場		貯成包室		機動樓	
1. 皮打機	4台	10. 皮打機	4台	10. 筒子機	21組	20. 材料倉室	2016台	1. 機動樓	
2. 梳棉機	104台	11. 梳棉機	152台	11. 整經機	16台	21. 織布機	2016台	2. 機動樓	
3. 粗紗機	10組	12. 粗紗機	11組	12. 整經機	8台	22. 工場以外建築		3. 機動樓	
4. 粗紗機	30台	13. 粗紗機	46台	13. 整經機	14台	23. 工人宿舍		4. 機動樓	
5. 粗紗機	23,120	14. 粗紗機	42,872	14. 整經機	15台	24. 工人宿舍		5. 機動樓	
6. 合股機	9,964	15. 皮打機		15. 整經機	8台	25. 工人宿舍		6. 機動樓	
7. 粗紗機	110台	16. 皮打機		16. 整經機	9台	26. 工人宿舍		7. 機動樓	
8. 皮打機		17. 皮打機		17. 整經機	2台	27. 工人宿舍		8. 機動樓	
9. 皮打機				18. 打印機		28. 工人宿舍		9. 機動樓	

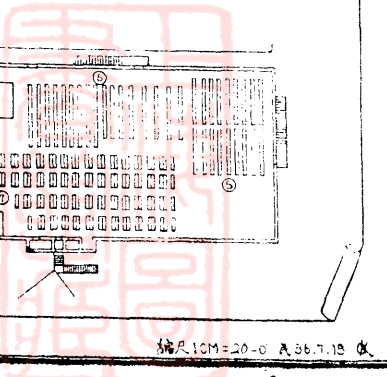


中國紡織建設公司天津分公司

第三紡織廠全廠平面圖



① 混打機 5台	⑩ 綉機 16台	⑱ 整機 5台	⑲ 打包機 2台	⑳ 工人宿舍
② 梳棉機 192台	⑪ 成包室	⑳ 卓節機 9台	㉑ 磅機 1台	㉒ 修理廠
③ 粗紗機 48台	⑫ 打包室	㉒ 表示機 190台	㉓ 發電機	㉔ 管理室
④ 細紗機 4500台	⑬ 水廠	㉓ 表示機 6台	㉔ 蓄水池	㉕ 工人住宅
⑤ 合股機 4500台	⑭ 綠工廠	㉔ 表示機 28台	㉕ 貯水池	㉖ 礦道住宅
⑥ 筒子機 17台	⑮ 筒子機 7台	㉕ 表示機 2台	㉖ 倉庫	㉗ 小學教
⑦ 標機 110台	⑯ 整機 7台	㉖ 表示機 15台	㉗ 辦公室	㉘ 舊紗文機
		㉗ 打印機 1台		

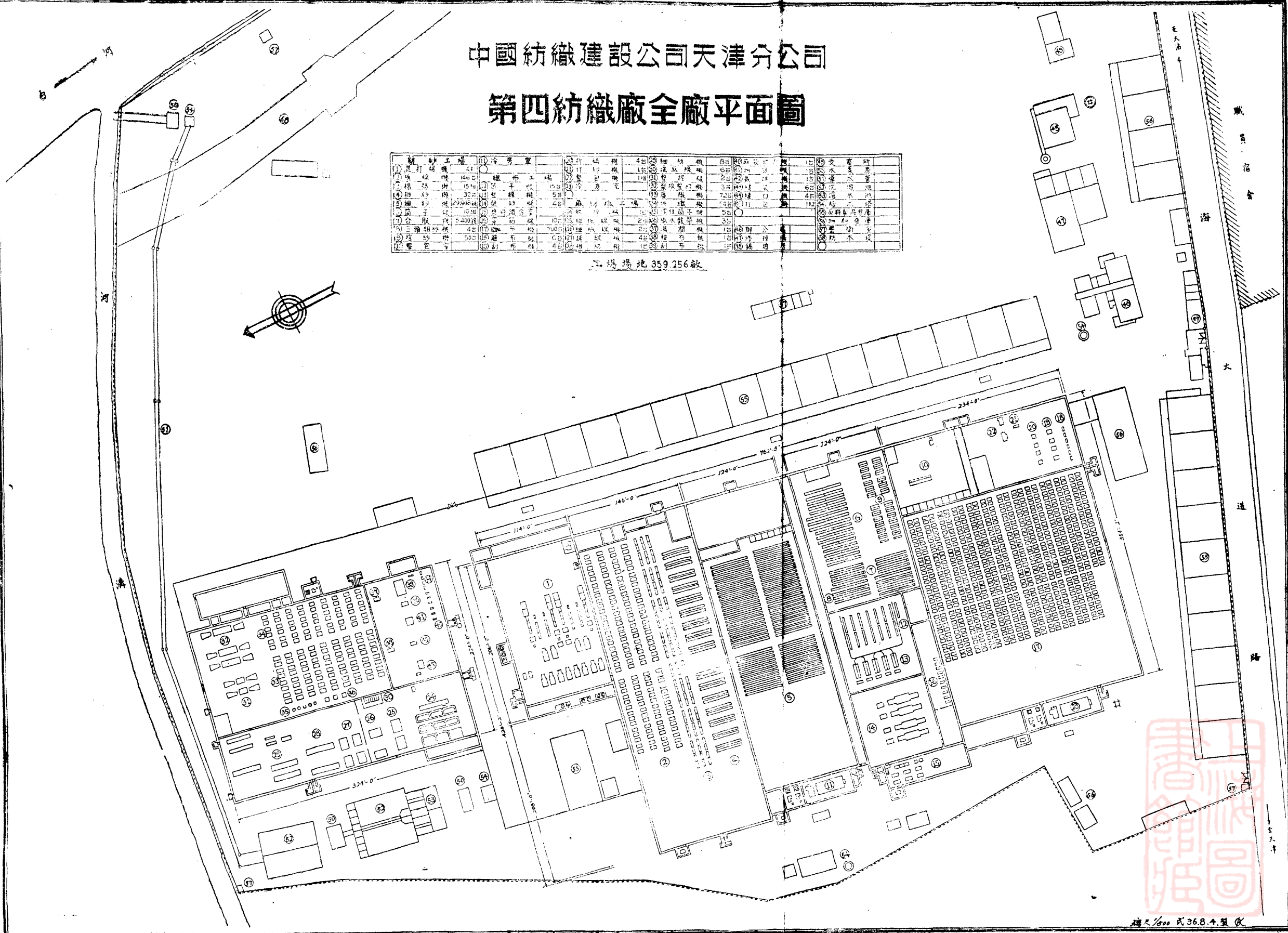


中國紡織建設公司天津分公司

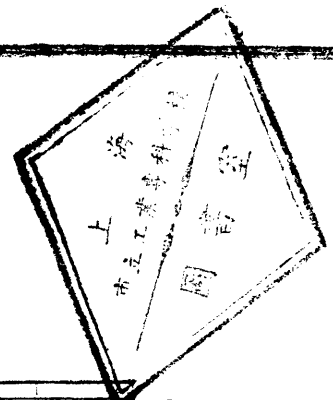
第四紡織廠全廠平面圖

1. 梳棉機	2. 梳棉機	3. 梳棉機	4. 梳棉機	5. 梳棉機	6. 梳棉機	7. 梳棉機	8. 梳棉機	9. 梳棉機	10. 梳棉機	11. 梳棉機	12. 梳棉機	13. 梳棉機	14. 梳棉機	15. 梳棉機	16. 梳棉機	17. 梳棉機	18. 梳棉機	19. 梳棉機	20. 梳棉機	21. 梳棉機	22. 梳棉機	23. 梳棉機	24. 梳棉機	25. 梳棉機	26. 梳棉機	27. 梳棉機	28. 梳棉機	29. 梳棉機	30. 梳棉機	31. 梳棉機	32. 梳棉機	33. 梳棉機	34. 梳棉機	35. 梳棉機	36. 梳棉機	37. 梳棉機	38. 梳棉機	39. 梳棉機	40. 梳棉機	41. 梳棉機	42. 梳棉機	43. 梳棉機	44. 梳棉機	45. 梳棉機	46. 梳棉機	47. 梳棉機	48. 梳棉機	49. 梳棉機	50. 梳棉機	51. 梳棉機	52. 梳棉機	53. 梳棉機	54. 梳棉機	55. 梳棉機	56. 梳棉機	57. 梳棉機	58. 梳棉機	59. 梳棉機	60. 梳棉機	61. 梳棉機	62. 梳棉機	63. 梳棉機	64. 梳棉機	65. 梳棉機	66. 梳棉機	67. 梳棉機	68. 梳棉機	69. 梳棉機	70. 梳棉機	71. 梳棉機	72. 梳棉機	73. 梳棉機	74. 梳棉機	75. 梳棉機	76. 梳棉機	77. 梳棉機	78. 梳棉機	79. 梳棉機	80. 梳棉機	81. 梳棉機	82. 梳棉機	83. 梳棉機	84. 梳棉機	85. 梳棉機	86. 梳棉機	87. 梳棉機	88. 梳棉機	89. 梳棉機	90. 梳棉機	91. 梳棉機	92. 梳棉機	93. 梳棉機	94. 梳棉機	95. 梳棉機	96. 梳棉機	97. 梳棉機	98. 梳棉機	99. 梳棉機	100. 梳棉機
--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	----------

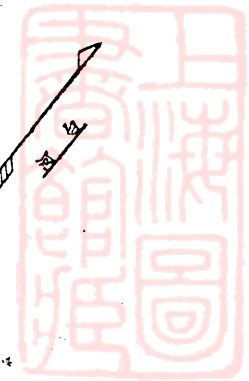
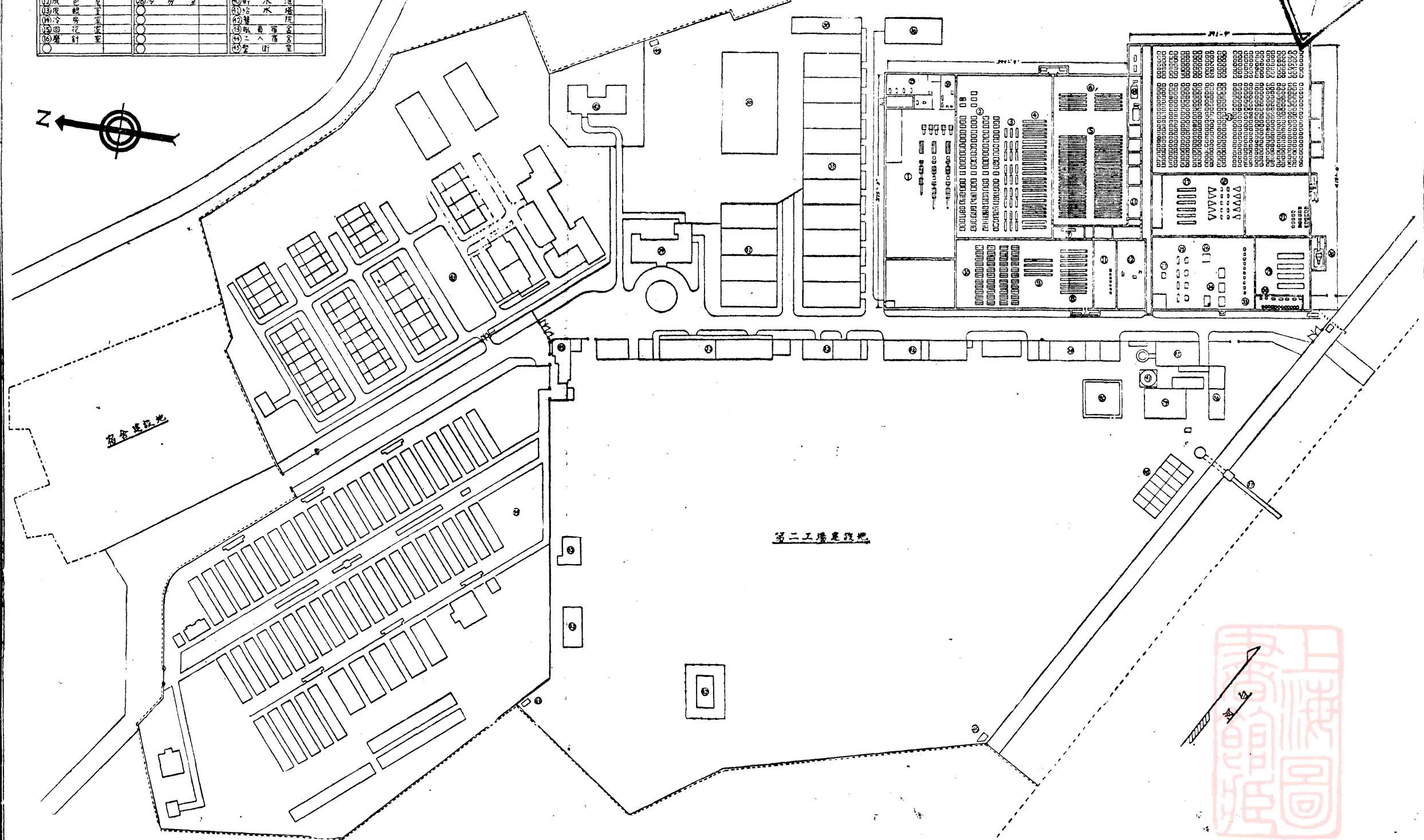
三場場地 359.256 畝



中國紡織建設公司天津分公司 第五紡織廠全廠平面圖

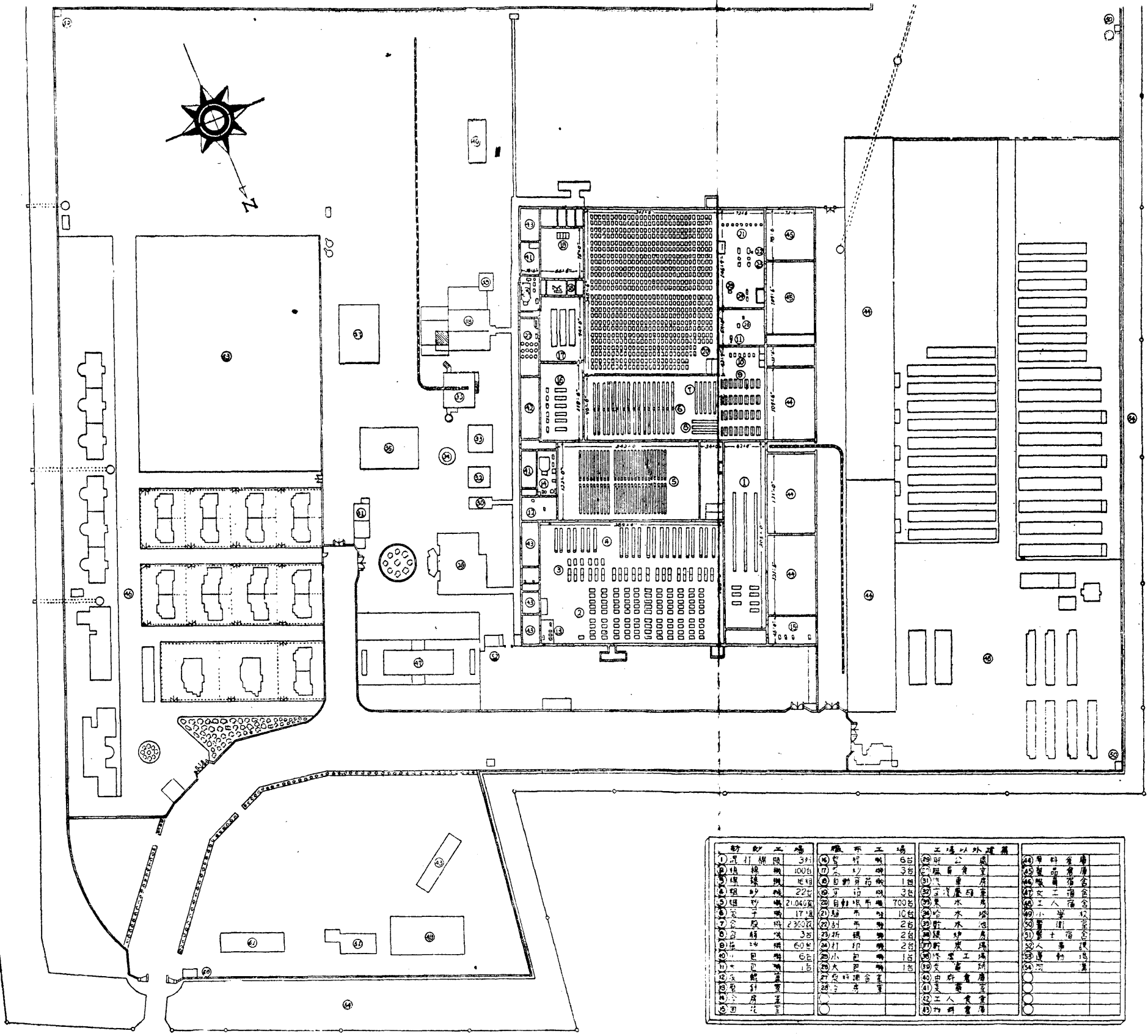


紡紗工場		織布工場		工場以外諸室	
① 打錠機	24台	① 筒子機	6台	① 辦公室	
② 精梳機	105台	② 整經機	12台	② 檢驗室	
③ 粗梳機	9台	③ 穿經機	4台	③ 材料室	
④ 粗紗機	25台	④ 漿紗機	17台	④ 工人休息室	
⑤ 細紗機	2054台	⑤ 布機	700台	⑤ 浴室	
⑥ 合股機	4000台	⑥ 布機	10台	⑥ 更衣室	
⑦ 木機	1台	⑦ 布機	4台	⑦ 廁所	
⑧ 子機	10台	⑧ 折印機	4台	⑧ 浴室	
⑨ 併筒機	4台	⑨ 折印機	1台	⑨ 浴室	
⑩ 細紗機	88台	⑩ 冷房		⑩ 浴室	
⑪ 小呂宋機	7台			⑪ 浴室	
⑫ 原經房				⑫ 浴室	
⑬ 冷房				⑬ 浴室	
⑭ 回花室				⑭ 浴室	
⑮ 針				⑮ 浴室	
⑯				⑯ 浴室	



中國紡織建設公司天津分公司

第六紡織廠全廠平面圖

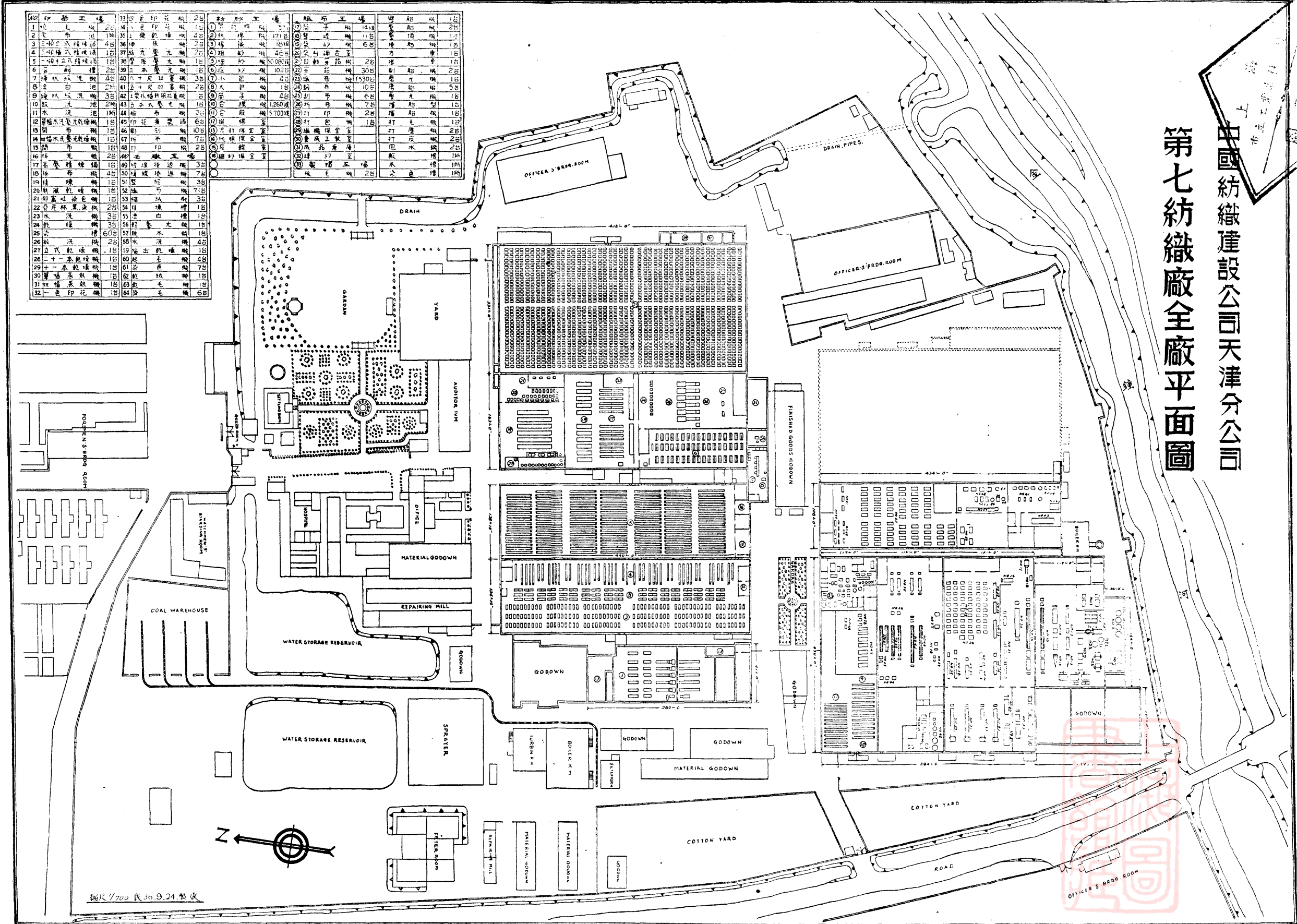


新設工場			原有工場			工場以外建築			附屬建築		
1	打棉機	3台	1	打棉機	6台	1	辦公室	1	宿舍	1	宿舍
2	梳棉機	100台	2	梳棉機	3台	2	浴室	1	浴室	1	浴室
3	精梳機	16台	3	精梳機	1台	3	洗衣房	1	洗衣房	1	洗衣房
4	粗紗機	22台	4	粗紗機	3台	4	冷庫	1	冷庫	1	冷庫
5	細紗機	21,040台	5	細紗機	700台	5	貯水池	1	貯水池	1	貯水池
6	錠子	17台	6	錠子	10台	6	噴霧器	1	噴霧器	1	噴霧器
7	原棉	2,300台	7	原棉	2台	7	貯煤場	1	貯煤場	1	貯煤場
8	棉紗	3台	8	棉紗	2台	8	貯灰場	1	貯灰場	1	貯灰場
9	棉布	60台	9	棉布	2台	9	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
10	大包	6台	10	大包	1台	10	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
11	小包	1台	11	小包	1台	11	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
12	大包	1台	12	大包	1台	12	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
13	小包	1台	13	小包	1台	13	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
14	大包	1台	14	大包	1台	14	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
15	小包	1台	15	小包	1台	15	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
16	大包	1台	16	大包	1台	16	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
17	小包	1台	17	小包	1台	17	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
18	大包	1台	18	大包	1台	18	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
19	小包	1台	19	小包	1台	19	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
20	大包	1台	20	大包	1台	20	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
21	小包	1台	21	小包	1台	21	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
22	大包	1台	22	大包	1台	22	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
23	小包	1台	23	小包	1台	23	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
24	大包	1台	24	大包	1台	24	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
25	小包	1台	25	小包	1台	25	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
26	大包	1台	26	大包	1台	26	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
27	小包	1台	27	小包	1台	27	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
28	大包	1台	28	大包	1台	28	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
29	小包	1台	29	小包	1台	29	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔
30	大包	1台	30	大包	1台	30	貯水塔	1	貯水塔	1	貯水塔



中國紡織建設公司天津分公司

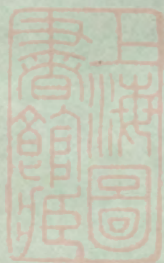
第七紡織廠全廠平面圖



1	印花工機	2	印花工機	3	印花工機	4	印花工機	5	印花工機	6	印花工機	7	印花工機	8	印花工機	9	印花工機	10	印花工機	11	印花工機	12	印花工機	13	印花工機	14	印花工機	15	印花工機	16	印花工機	17	印花工機	18	印花工機	19	印花工機	20	印花工機	21	印花工機	22	印花工機	23	印花工機	24	印花工機	25	印花工機	26	印花工機	27	印花工機	28	印花工機	29	印花工機	30	印花工機	31	印花工機	32	印花工機
33	印花工機	34	印花工機	35	印花工機	36	印花工機	37	印花工機	38	印花工機	39	印花工機	40	印花工機	41	印花工機	42	印花工機	43	印花工機	44	印花工機	45	印花工機	46	印花工機	47	印花工機	48	印花工機	49	印花工機	50	印花工機	51	印花工機	52	印花工機	53	印花工機	54	印花工機	55	印花工機	56	印花工機	57	印花工機	58	印花工機	59	印花工機	60	印花工機	61	印花工機	62	印花工機	63	印花工機	64	印花工機

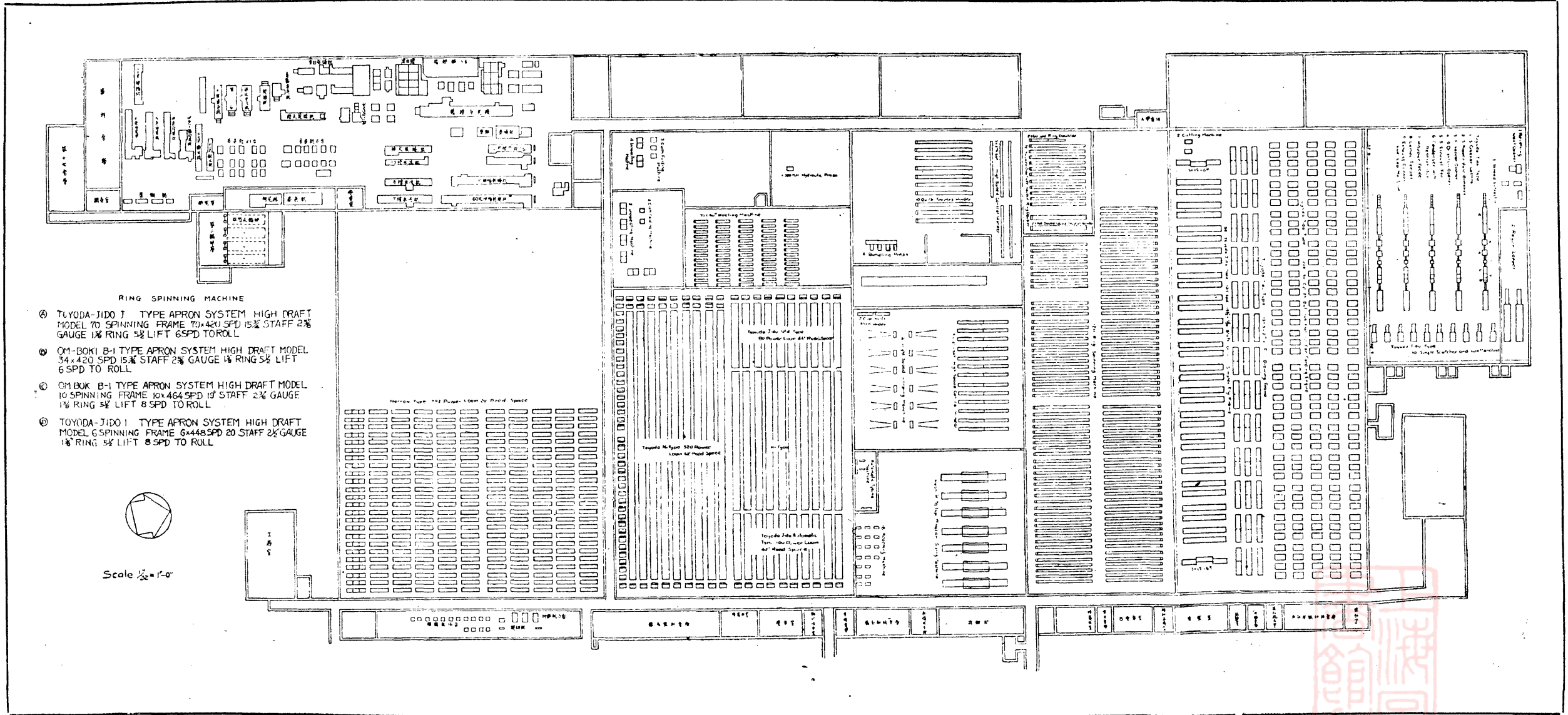
縮尺 1/700 庚 36.9.24 製

東北各廠機械排列圖

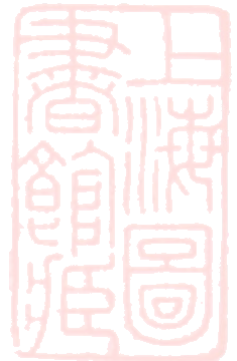


中國紡織建設公司東北分公司

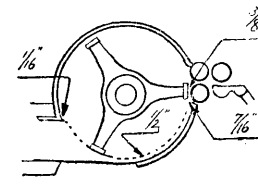
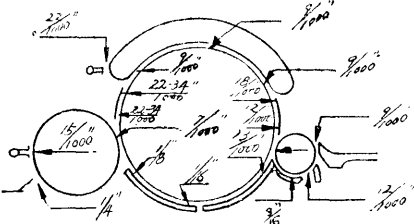
錦州紡織廠機器配備圖



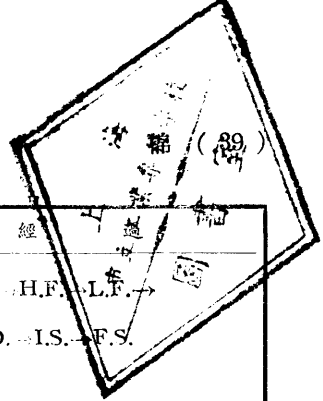
第三章 工程設計



上海第一紡織廠 21 支紡紗工程設計表

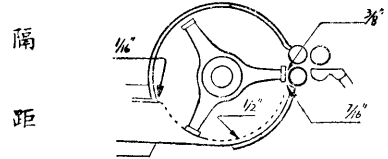
		原棉種類					成份		色澤		纖維		織長		性質		工 程 經 過			
和 花 開	7/8"美棉	50%		暗黃						甚雜		細		H.B.B.→L.F.→C.O.→H.F.→L.F.→C.O. →D.T.→E.O.→I.S.→F.S						
	7/8"沙市	15%		稍黃						13"~7/8"		次細								
	3/8"南通	15%		白						4"~13/8"		中細								
	3/4"南通	10%		白						3/4"		,, ,,								
	回 花	10%																		
清 花 機	項目	道別		頭 通		二 道								隔 距 						
	風扇速度			1272		1180														
	斬刀速度			970		925														
	花捲長度					37														
	花捲淨重					31.75														
	每碼盎司			18 Oz		13.73 Oz.														
梳 棉 機	項目	機別		D.B.										隔 距 						
	標準格令			360																
	引伸倍數			100																
	輕重牙			28																
	快慢牙			26																
	錫令轉數			175																
	道夫轉數			10.5																
	刺毛棍轉數			470																
併 條 機	項目	機別		標準格令		引伸倍數		輕重牙		後羅拉牙		羅拉直徑		皮棍重錘		羅拉隔距		前羅拉實做		
	頭道	D.B.		355		6.10		78		80		前二三四		前二三四後		前二二三三後		411		
	二道	D.B.		350		6.10		76		80		,, ,, ,, ,,		,, ,, ,, ,,		,, ,, ,, ,,		410		
	三道	D.B.		345		6.10		74		80		,, ,, ,, ,,		,, ,, ,, ,,		1 3/8 1 1/16 1 1/8		410 23.90		
粗 紗 機	項目	標準格令		引伸倍數		寸梳		調換		牙		羅拉直徑		皮棍重錘		羅拉隔距		錠子前羅拉實做		
	頭道	350		4.9		0.70 0.69		48 47 46		24 22 19		1 1/16 1 1/16 1 1/16		18 24 24		1 1/4 1 1/2		601 228 11.7		
	二道	170		7.1		1.21 1.16		44 49 37		28 20 20		,, ,, ,,		16 20 20		1 3/16 1 1/2		647 158 9.6		
	三道																			
細 紗 機	機號	原動盤		被動盤		錠盤徑		錠子轉數		前羅拉轉數		每錠產額		羅拉直徑		羅拉隔距				
	D.B.	27		15		7/8"		9638		193		0.47		7/8" 7/8" 7/8"		1 1/16" 1 1/2"				
	標準格令	標準拉力		寸梳		標準實際		引伸倍數		鋼令圈		鋼絲圈		調換		牙				
47.6	73		17.5~19		17.8		14.3		1 1/8"		D.S. 1/0		40 43 72		52		24 32			
撫 線 機	機號	滾筒轉數		錠子轉數		每錠出數		標準拉力		寸梳		鋼令圈		鋼絲圈		羅拉直徑		錠子直徑		
騰 搖 成 包	件	順反		重量		小包每錠		增加每小錠		總計		紫絞線		跳絞牙		單磅紗		包內做單包紙色別		
	筒子紗			小包 大包		絞數 亨克		小絞數 亨克		絞數 亨克		包內附件		包外附件		空筒子重		封袋重		
備註	Roller Gauge Center to Center																			

上海第一紡織廠42支紡紗工程設計表

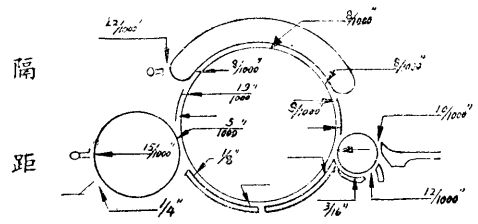


和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 緯 圖 樣 H.B.B.→L.F.→C.O. H.F.→L.F.→ C.O.→D.T.→E.O.→I.S.→F.S.
	1/16"埃及	46%	黃		1 1/12"~1 1/16"	細	
	1/16"美棉	46%	白		雜	中細	
	3/16"巴西 回花	15% 5%	暗黃		15/16"~3/8"	"	

清 花 機	項目	頭道	二道
	風扇速度	1272	1180
	斬刀速度	970	925
	花捲長度		37
	花捲淨重		30.25
	每碼盎司	18oz	13 oz



梳 棉 機	項目	D. B.
	標準格令	320
	引伸倍數	95
	輕重牙	26
	快慢牙	21
	錫令轉數	175
	道夫轉數	
刺毛棍轉數	450	



併 條 機	項目	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做	
	道列	機列	格令	倍數	輕重牙	前二後	前二三後	前二三	後轉數	
	頭道	D.B.	305	6.30	74	80	1 1/8" 1" 1/8" 1/8"	40 40 40 40	1 1/4" 1 1/8" 5/8"	410
	二道	"	285	6.45	72	79	" " " "	" " " "	" " "	"
三道	"	265	6.45	71	78	" " " "	" " " "	1 3/8" 1 1/8" 5/8"	"	24

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	換	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做							
	道列	標準格令	倍數	計算	實際	後羅拉牙	輕重中心	鐵炮升降	撐頭	前中後	前中後	轉數	轉數	亨司			
	頭道	270	5.9	0.93	0.89	45	44	41	24	19	21	1 1/16" 1 1/16" 1 1/16"	18 24 24	1 1/4" 1 1/2"	558	195	11.1
	二道	100	5.4	1.59	1.35	50	40	35	35	18	27	" " "	16 20 20	1 3/8" 1 1/2"	639	124	7.2
三道																	

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距				
	D. B.	32"	1 1/2"	7/8"	10956	159	0.202	前二三後	前二三				
	標準格令	標準拉力	寸	換	換	換	換	換	換				
	24	40	24~27	25.2	16.7	1 1/2"	D.S.18/0	30	39	82	56	22	26

梳 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	換	換	換	換	換
		761	6763	0.298	109	20.4	21.3	1 7/8"	19-21	1 3/8"	1 1/8"	42/37

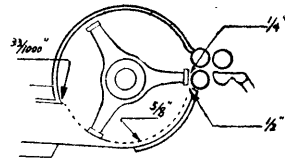
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每袋	增加	每小袋	總計	整袋線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每只數	袋磅數	每袋數	每袋磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重				

備註: Roller gauge Center to Center

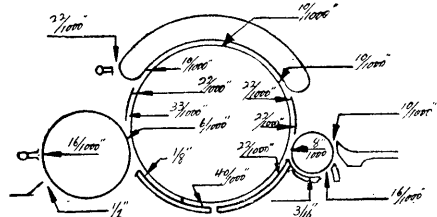
上海第二紡織廠10支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過																					
	中級東溝	50%	白																									
	20s斬刀	50%	灰白																									
清 花 機	項目	頭 道	二 道																									
	風扇速度	1130 R/m	1220 R/m																									
	斬刀速度	980 "	980 "																									
	花捲長度	40 Yds.	36 Yds.																									
	花捲淨重	50 lbs.	31.5 lbs.																									
	每碼查司	20 oz.	14 oz.																									
梳 棉 機	項目	Howard																										
	標準格令	480																										
	引伸倍數	82.2																										
	輕重牙	21 T																										
	快慢牙	22 T																										
	錫令轉數	168 R/m																										
	道夫轉數	9.97 R/m		9.5 R/m																								
	刺毛棍轉數	450 R/m																										
併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍前	皮棍二	皮棍三	重錘前	重錘二	重錘三	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	隔距	前羅拉轉數	實做亨司					
	頭道	Howard	480	6	69 T	68 T	1¼	1"	1¼	1¼		各	23	lbs:	½"	¼"	¾"					355						
	二道	"	480	6	67 T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"					
	三道	"	480	6	69 T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	26.9				
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 樞	調 換 牙				羅拉前	羅拉中	羅拉後	皮棍前	皮棍中	皮棍後	重錘前	重錘中	重錘後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	隔距	前羅拉轉數	實做亨司					
	頭道	480	4.58	0.849	0.85	70 T	16 T	63 T	18 T	28-26	17 T	½"	1"	1½"	12	32	½"	½"	½"	½"	½"	500	176	9.24				
	二道	260	3.69	1.284	1.279	70 T	54 T	51 T	18 T	22-21	17 T	"	"	"	8	28	¾"	½"	½"	½"	550	160	9.7					
	三道																											
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距																	
	Howard	皮圈式	7"	8584	240	1.0673	前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後										
	標準格令	標準拉力	寸 樞	調 換 牙																								
100	135-145	14.1	14.3	10.4	1½"	4/0	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭																
掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 樞	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙																
騰 搖 成 包	件 順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗	排列												
筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	包內	包外	空筒子	重	封袋	重														
備註																												

隔
距

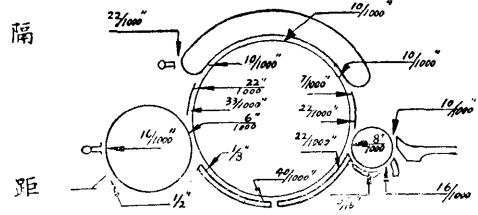
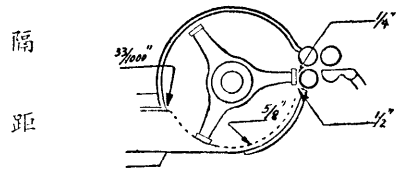


隔
距



上海第二紡織廠42支紡紗工程設計表

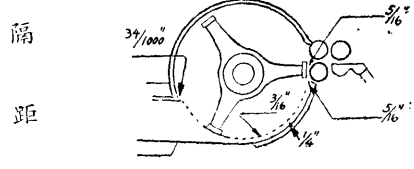
和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過															
	美棉	20%	白		1 $\frac{1}{16}$ "																	
	美棉	25%	白		1 $\frac{1}{32}$ "																	
	美棉	25%	白		1"																	
	埃及棉	25%	白稍帶黃		1 $\frac{1}{16}$ "																	
60s落棉	5%	"																				
清 花 機	項目	道別	頭道	二道																		
	風扇速度		1130	1220																		
	斬刀速度		908	980																		
	花捲長度		40 yds	40 yds.																		
	花捲淨重		50 lbs	29.25 lbs.																		
	每碼盎司		20 ozs.	13 ozs.																		
梳 棉 機	項目	機別	Howard																			
	標準格令		33.5																			
	引伸倍數		101																			
	輕重牙		16																			
	快慢牙		20																			
	錫令轉數		168																			
	道夫轉數		8																			
刺毛棍轉數		450																				
併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距				前羅拉轉數	實做亨司		
	頭道	Howard	335	6	69	68	1 $\frac{1}{4}$ "	1"	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{1}{4}$ "	各 32 lbs.				前二	二	三	三	後	325	23.7	
	二道	"	320	6	66	68	"	"	"	"	"				"	"	"	"	"	"	"	
	三道	"	310	6	63	68	"	"	"	"	"				"	"	"	"	"	"	"	
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換				羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距				錠子前羅拉轉數	實做亨司
	頭道	350	4.88	0.847	.847	70	42	62	18	26-23	21	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1 $\frac{1}{8}$ "	12	32	32	15/64"	1/2"	550	190	11.41
	二道	135	5.20	1.03	1.05	70	39	44	18	17-16	23	"	"	"	8	28	28	"	"	600	120	7.38
	三道																					
細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額				羅拉直徑				羅拉隔距							
	Howard			7/8"	10519	150	0.1760				前	二	三	後	前	二	三	後	40 mm 38 mm			
	標準格令	標準拉力	寸	換				調				換				牙						
23.81	40-50	26	25.8	22.7	1 $\frac{1}{2}$ "	14/0				滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭							
梳 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換				鋼絲圈				錠子直徑							
	Toyoda	800	78J	0.32	110-120	19.4	19.2	2"	20/0	1 $\frac{1}{4}$ "	1"	42	20									
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每袋	增加	每小	總計	紫絞線				包內做單				包紙大包				
	順	水月	10	400	21	10			21	210	白	80	10	水月	黃	15						
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每	袋	每	件	包內附件				包外附件				空筒子重					
備註																						



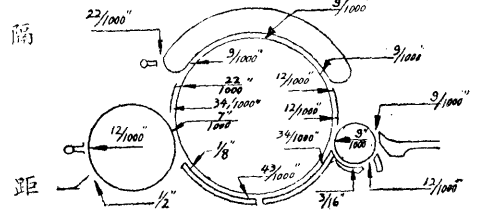
上海第三紡織廠21支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→H.O.→C.O.→H.F.→E.O.→F.S.
	美棉 $\frac{16}{80}$ "	50%	白略帶黃		1"		
	美棉 $\frac{7}{8}$ "	45%	,,		$\frac{37}{80}$ "		
	本身回花及 12s抄棉	5%					

清 花 機	項目	頭道	三道
	風扇速度	1090	1110
	斬刀速度	960	980
	花捲長度	36yds.	40yds.
	花捲淨重	42lbs.	35lbs.
	每碼盎司	18.67	14



梳 棉 機	項目	Saco-Lowell
	標準格令	385 G! / 6yd
	引伸倍數	86.3
	輕重牙	18
	快慢牙	21
	錫令轉數	171
	道夫轉數	9.7
	刺毛棍轉數	473



併 條 機	項目	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做
	道別					前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	轉數 亨司
	頭道	420	5.46	54	52	1 1/4" 1 1/8" 1 1/4" 1 1/4"	20 23 20 20	3/16" 9/16" 1/16"	365
	二道	400	6.30	54	60	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,,

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做	
	道別						前 中 後	前 中 後	前 中 後	轉數 轉數 亨司	
	頭道	430	1.48	1.81	0.77	56	45 54 39 56	1 3/8" 1" 1"	18 24 24	7/16" 1/2" 1/2"	600 180 3.5
	二道	165	5.20	1.39	1.30	52	40 40 52 21	1 1/8" 1" 1 1/8"	16 22 22	3/16" 1/2" 1/2"	640 124 6.8

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距
		28"	13"	7/8"	8350	214	0.457	前 二 三 後	前 二 三 後
	標準格令	標準拉力	寸	換	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調	換

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸	換	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙
					拉力	計算	實際						

騰 插 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	紫	絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋

備註 精紡另加三脚牙 33T/30T
 $\frac{16}{80}$ 美棉各包纖維長度不一含雜亦不一定

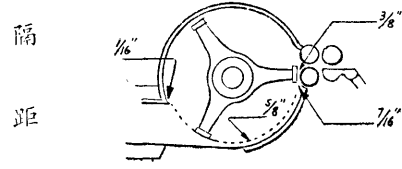
上海第四紡織廠20支紡紗工程設計表

和花開						工程經過																			
原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	H.B.B→C.O.→H.O.→H.F.→P.O→C.O.→																			
美棉	20%	次白(丙)	丁	7/8"		D.T.→Ex.O. (→F.S. →F.S.)																			
漢口細絨	15%	次白丙下	丁	13/16"																					
三餘鎮	25%	次白丙下	丙	13/16"																					
通州細絨	30%	次白(丙)	丙	3/4"																					
回花	16%																								
清花機						隔距																			
項目	頭道	二道																							
風扇速度	1227.1050	1005																							
斬刀速度	973.955	883																							
花捲長度		34 yds.																							
花捲淨重		33 Lbs																							
每碼盎司	23 Oz.	15.5 Oz.																							
梳棉機						隔距																			
項目	梳別																								
標準格令	Dobson	375																							
引伸倍數		103.08																							
輕重牙		26T																							
快慢牙	老車21T新車22T																								
錫令轉數		178.8r/m																							
道夫轉數		9.99 r/m	(平均)																						
刺毛棍轉數		424.7r/m																							
併條機						羅拉直徑																			
項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	前	二	三	後	皮棍重錘	前	二	三	後	羅拉隔距	前	二	三	後	前羅拉轉數	實做亨司				
頭道	Howard	370	6.08	65	69	1 1/4"	1"	1 1/4"	1 1/4"	20P	22P	18P	16P	1 3/8"	1 1/4"	1 9/16"	401r/m				27.5				
二道	,,	365	6.08	64	70	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	347r/m				25.6				
三道	,,	360	6.08	68	72	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	352r/m				24.1				
粗紗機						羅拉直徑																			
項目	標準格令	引伸倍數	寸	齒	調換牙	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	皮棍重錘	前	中	後	羅拉隔距	前	中	後	前羅拉轉數	前羅拉轉數	實做亨司
頭道	400	4.5	0.787	0.787	53	53	37	20	27	18-14	1 1/8"	7/8"	1 1/8"	18P	24P	24P	1 1/8"	1 1/2"	542	198.9	10.5				
二道	162	4.94	1.496	1.496	56	51	40	34	22	20-25	1"	7/8"	1"	6P	20P	20P	1"	1 1/2"	641.4	137.3	6.4				
三道																									
細紗機						羅拉直徑																			
機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距															
#50	22"	12"	7/8"	9314	201.64	0.508 lbs.	前	中	後	前	二	三	後												
51-54	27"	14 1/2"	7/8"				7/8"	7/8"	7/8"	1 1/8"			1 1/8"												
55-58		14 1/2"																							
59-60		13"																							
機						調換牙																			
標準格令	標準拉力	寸	齒	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調換牙			撐頭															
48.3	70	18.8	18.75	14.3	1 1/8"	2/J	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭													
							帶3-T	47	71	44	56	19或20													
							錠帶3-T																		
掛線機						羅拉直徑																			
機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	齒	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙													
騰搖成包						總計																			
件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小包	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗										
紗			小包	小包	小包	小包	小包	小包				做單	色別	皮重	排列										
成包	筒子種別	商標	每只淨重	每只	每袋	每袋	每袋	每袋	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重													
筒子紗																									
備註																									

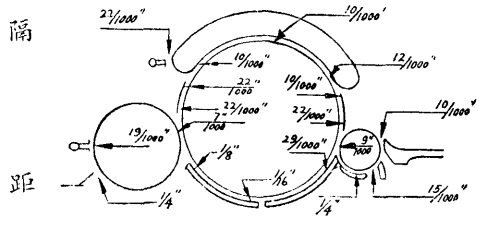
上海第四紡織廠 21.5^S_T 支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→C.O.→H.O.→H.F.→P.O. C.O.→D.T.→Ex.O. < F.S. F.S.
	美棉	16%	微黃	m丙	1"		
	美棉	30%	白(乙)	S.L.M(T)	7/8"		
	沙市細絨	20%	次白(丙)	丙	7/8"		
	通州細絨	40%	次白(丙)	丙	1 1/8"		

清 花 機	項目	頭 道	二 道
	風扇速度	1315,1084,1068:	997
	折刀速度	970,950	875
	花捲長度		34 yds.
	花捲淨重		33 lbs.
	每碼盎司	23 oz.	15.5 oz.



梳 棉 機	項目	梳 別
	標準格令	375
	引伸倍數	103.08
	輕重牙	26T
	快慢牙	老 21 T 新 22 T
	錫令轉數	177 (平均)
	道夫轉數	9.8 (, ,)
刺毛棍轉數	111.3 (, ,)	



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	後	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做								
	道別	Irwa d	270	6.08	65	69	1/4"	1"	1/4"	1/4"	20	22	18	16	1 7/32"	1 1/16"	1 5/8"	401	27.5
	頭道	"	365	"	64	70	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	374	25.6
	二道	"	260	"	68	72	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	352	24.1

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 換	調 換	升 換	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做											
	道別	400	4.5	0.746	0.716	53	53	39	20	27	18-21	1 1/8"	7/8"	1 1/8"	18	24	1 1/8"	1 1/16"	542	313	11.1
	頭道	162	4.84	1.11	1.41	56	51	40	34	22	19-24	"	"	"	16	20	1 1/16"	1 1/2"	641.4	137	6.8
	二道																				

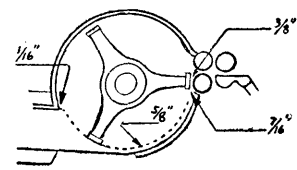
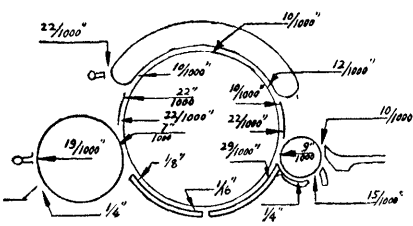
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距				
		24"-27"	12 1/2"-13"	7/8"	10291	192.93	0.435 b.	7/8"	7/8"	7/8"	1 1/16"	1 1/16"	
	標準格令	標準拉力	寸 換	實 際	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	調 換	牙				
	43.5	63	19.62	19.75	15.8	1 5/8"	3/0	30T-32T	45	75	52	40	22

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 換	實 際	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙

騰 搖 成 包	件 順	商 標	重 量	小包	每包	增加	每小包	總 計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內做單	包內色別	大包皮重	紋紗排列
	反		小包	數	數	數	數	數	數	數	數	數	數	數	數
筒子	筒子	商 標	每只	淨重	每	袋	每	件	包內	附件	包外	附件	空筒	子重	封袋重

備註

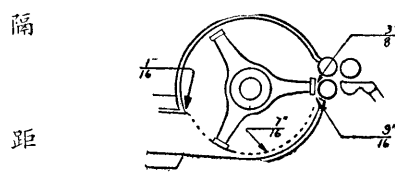
上海第四紡織廠23_日支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過																
	美 棉	1%	微黃	丙	1"		H.B.B.→C.O.→H.O.→H.F.→P.O. →C.O.→D.T.→Ex.O.←→F.S. →F.S.																
	美 棉	3%	白(乙)	丁	7/8"																		
	沙市細絨	26%	次白(丙)	丙	7/8"																		
	通州細絨	4%	次白(丙)	丙	1 1/8"																		
清 花 機	項目 道別	頭 道	二 道				隔 距																
風扇速度	1315.1084.1068.	997																					
斬刀速度	970.650	875																					
花捲長度		34 yds																					
花捲淨重		33 lbs																					
每碼盎司	23 oz.	15.5 oz.																					
梳 棉 機	項目 道別	Dobson						隔 距															
	標準格令	375																					
	引伸倍數	103.08																					
	輕重牙	26 ^T																					
	快慢牙	新車 21 ^T 舊車 22 ^T																					
	錫令轉數	177 1/2																					
	道夫轉數	9.8 1/2																					
刺毛棍轉數	411.3 1/2																						
併 條 機	項目 道別	機 別	標準 格令	引伸 倍數	輕重牙	後羅 拉牙	羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			前羅 拉轉	羅拉 實做						
	頭道	Howard	370	6.08	65	69	前 1 1/4"	二 1"	三 1 1/4"	後 1 1/4"	前 2 ^P	二 2 ^P	三 18 ^P	後 16 ^P	前 1 7/8"	二 1 1/8"	三 1 5/8"	401 1/2	27.5				
	二道	"	365	6.08	64	70	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	374 1/2	25.6				
	三道	"	360	6.08	68	72	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	352 1/2	24.1				
粗 紗 機	項目 道別	標準 格令	引伸 倍數	寸 換		調 換 牙				羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘		羅 拉 隔 距			錠子 前羅 拉轉	羅拉 實做				
	頭道	4.0	4.5	0.746	0.746	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前 1 1/8"	中 7/8"	後 1 1/8"	前 18 ^P	中 24 ^P	後 20 ^P	前 1 1/8"	中 1 1/8"	後 1 1/8"	542	213	11.1
	二道	162	4.94	1.41	1.41	50	51	40	34	22	19-24	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	16 ^P	20 ^P	1 1/8"	1 1/2"	1 1/2"	641.4	137	6.8	
	三道																						
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子 轉數	前羅拉 轉數	每錠產額			羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距										
	14 62.64/61.63.65-72	15 24", 27", 27"	12.5", 13", 12"/13"	7/8"	102.9	192.93	0.435 lb.			前 7/8"	中 7/8"	後 7/8"	前 7/8"	中 1 1/8"	後 1 1/8"								
	標準格令	標準拉力	寸 換		引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙			錠子直徑			中心牙	滾筒牙								
43.5	63	19.62	19.75	15.8	1 5/8"	3/0	錠盤 32T 錠盤 30T			45	75	52	40	22									
掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子 轉數	每錠出數	標準 拉力	寸 換		鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙										
						計算	實際																
騰 搖 成 包	件 順 反	高 標	重 量	小包 每包 數	每包 重量	增加 小綫 數	每小綫 重量	總 計 綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數	綫數					
	筒子 種別	高 標	每只淨重	每 只數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數	每 袋數					
備 註																							

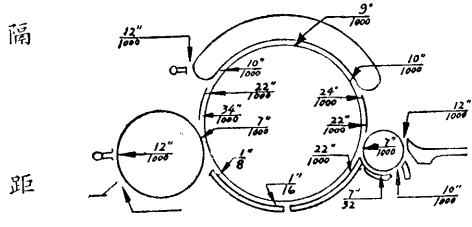
上海第五紡織廠 20 支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質	工 程 經 過 H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O.→H.O.→H.F. L.F.→E.O.→I.S.→F.S.
	#81 巴西	20	微 黃	細	3/32"		
	#85 美棉	25	微 黃	中	7/8"		
	通 州	25	微 黃	尚 細	3/4"		
	漢 口	20	微 黃	尚 細	3/4"		
回 花	10						

清 花 機	項目	頭 道	二 道	三 道
	風扇速度	1260	1050	1050
	斬刀速度	980	920	920
	花捲長度	39	39	39
	花捲淨重	41	38	36
	每碼磅重	16.82	15.59	14.77



梳 棉 機	項目	Platt	Toyoda
	標準格令	410	410
	引伸倍數	94.56	94.56
	輕重牙	18	18
	快慢牙	25	25
	錫令轉數	180	180
	道夫轉數	10.5	10.5
刺毛棍轉數	460	460	



併 條 機	項目	機 別	標 準 格 令	引 伸 倍 數	輕 重 牙	後 羅 拉 牙	羅 拉 前	直 徑 二	直 徑 三	直 徑 後	皮 棍 前	皮 棍 二	皮 棍 三	皮 棍 後	羅 拉 前	羅 拉 二	羅 拉 三	羅 拉 後	羅 拉 隔 距 前	羅 拉 隔 距 二	羅 拉 隔 距 三	羅 拉 隔 距 後	前 羅 拉 轉 數	實 做 亨 司
	頭道	Platt	400	6.15	52	54	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	3/8"	1/4"	3/8"	3/8"	360	22.2
	二道	Platt	385	6.23	51	54	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	1/4"	3/8"	3/8"	360	22.2
	三道	Platt	370	6.24	49	54	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	1/4"	3/8"	3/8"	360	22.2

粗 紗 機	項目	標 準 格 令	引 伸 倍 數	寸 標 準 實 際	調 換 牙 後 羅 拉 牙	輕 重 中 心	鐵 炮 升 降	羅 拉 直 徑 前	羅 拉 直 徑 中	羅 拉 直 徑 後	皮 棍 前	皮 棍 中	皮 棍 後	羅 拉 前	羅 拉 中	羅 拉 後	羅 拉 隔 距 前	羅 拉 隔 距 中	羅 拉 隔 距 後	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	實 做 亨 司
	頭道	445	1.16	0.83	0.80	56	36	54	51	21	27	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	3/8"	3/8"	3/8"	625	200	10.5
	二道	190	1.68	1.19	1.21	56	40	51	45	17	37	1 1/8"	1"	1 1/8"	17	20	1/8"	3/8"	3/8"	665	150	9.5
	三道																					

細 紗 機	機 號	原 動 盤	動 破 盤	錠 盤 徑	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	每 錠 產 額	羅 拉 直 徑 前	羅 拉 直 徑 二	羅 拉 直 徑 三	羅 拉 直 徑 後	羅 拉 隔 距 前	羅 拉 隔 距 二	羅 拉 隔 距 三	羅 拉 隔 距 後
		7 1/2"	13"	3"	11000	200	0.510	7/8"	7/8"	/	7/8"	3/2"	/	/	/
	標 準 格 令	標 準 拉 力	寸 標 準 實 際	引 伸 倍 數	鋼 令 圓	鋼 絲 圓	調 換 牙 滾 筒 中 心 輕 重 後 羅 拉 牙 高 低 牙 撐 頭								
	50	80	18-20	19	15.20	1 5/8"	4/0	53	47	72	60	15	39		

拈 線 機	機 號	滾 筒 轉 數	錠 子 轉 數	每 錠 出 數	標 準 拉 力	寸 標 準 實 際	鋼 令 圓	鋼 絲 圓	羅 拉 直 徑	錠 子 直 徑	中 心 牙	滾 筒 牙

騰 成 包	件 順 反	商 標	重 量 小 包 大 包	小 包 每 錠 數	每 錠 增 加 小 錠 數	每 小 錠 總 計 錠 數	紫 絞 線 跳 絞 牙 單 磅 紗	包 內 單 色 別	包 紙 色 別	大 包 皮 重	絞 紗 排 列	
	筒 子 種 別	商 標	每 只 淨 重	每 袋 磅 數	每 件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重			
	無 邊 筒 子	豐 年	1.04	96	100	4	400	包 紙 二 張	捆 包 草 繩	2 lbs. 4 ozs.	6 lbs. 4 ozs.	花 絞

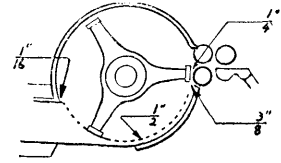
備註

上海第六紡織廠 20^s 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→P.O.→C.O.→C.O.→H.O. →H.F.→L.F.→E.O.→F.S.
	印度	35	白	略粗	7/8"	略具硬性	
	次米特令	20	微黃	細	11/16"	柔軟	
	C米特令	30	" "	略粗	3/4"	略具硬性	
通州細絨	15	白	"	3/4"	"		

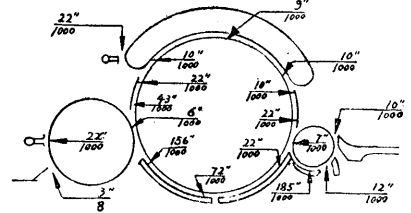
清 花 機	項目	頭	清	二	清
	風扇速度	1145	976		1070
	斬刀速度	727	868		997
	花捲長度	35.5YD			38.85yd.
	花捲淨重	40 P			34 P
	每碼盎司	18			14

隔
距



梳 棉 機	項目	Dobson
	標準格令	335/5yd.
	引伸倍數	91.12
	輕重牙	29 T
	快慢牙	30 T
	錫令轉數	171
	道夫轉數	10.95
刺毛棍轉數	513	

隔
距



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉隔距	前羅拉	實做	
	頭道	Dodosn	347	5.79	76	75	1 1/8" 7/8" 1 1/8" 1 1/8"	20	25	20	20	1 1/4" 1 3/8" 1 1/2"	405
	二道	"	339	6.15	75	"	"	"	"	"	"	"	"
	三道	"	315/5yd.	6.42	72	"	"	"	"	"	"	"	24

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	齒	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉隔距	錠子前羅拉	實做				
	頭道	225/15yd.	4.2	.703	.75	50	51	48	24	22	14	1 1/8" 7/8" 1 1/8"	18	24	1 3/8" 1 1/8"	598	240	10
	二道	185/30yd.	4.8	1.206	1.2	55	51	40	30	21	17	1 1/8" 7/8" 1 1/8"	18	24	1 3/8" "	682	170	8
	三道																	

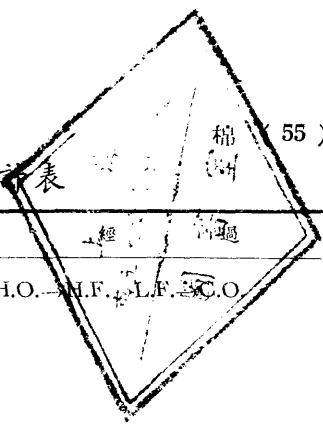
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距
		5 3/4"	10"	3/4"	10705	194	.49	前 二 三 後	前 二 三 後
								7/8" 7/8" 7/8"	1 1/8" 1 1/2"
標 準 格 令	標準拉力	寸	齒	引伸倍數	鋼令圖	鋼絲圈	調 換 牙		
	49.17	75	20	19.2	15.2	1 1/8"	G1	滾筒 中心 輕重	後羅拉牙 高低牙 撐頭

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	齒	鋼令圖	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙
						計算	實際						

騰 搖 成 包	件	順反	高標	重量	小包	每包	增加	每小包	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內包紙	大包	絞紗	排列
			藍風	10 P 400	20	10			800 8000	三白	花	2 P	黑	15 P		5 5 5 5
筒 子 紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			

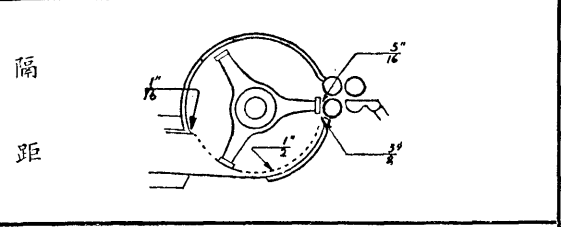
備註

上海第六紡織廠 32^S支紡紗工程設計表

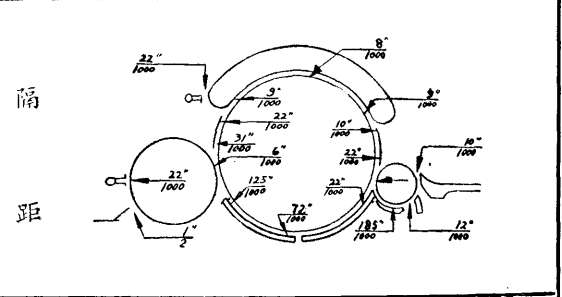


和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→C.O.→H.O.→M.F.→L.F.→C.O. →E.O.→F.S.
	米特令	50	白	細	1"	柔軟	
	巴西	30	微黃	"	11/16"	"	
	巴拉圭	10	"	"	9/16"	"	
	漢口細絨	10	白	略粗	11/16"	略具硬性	

清 花 機	項目	頭道	二道
	風扇速度	128 61323 1190	1145
	斬刀速度	712 926	890
	花捲長度	35.5 yd	43.46 yd
	花捲淨重	40 P	35.31P
	每碼盎司	18	13



梳 棉 機	項目	Platt
	拉準格令	270/5yd
	引伸倍數	105
	輕重牙	16 T
	快慢牙	25 T
	錫令轉數	171
	道夫轉數	9.3
刺毛棍轉數	513	



併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距			前羅拉	實做
	道別	Platt	278	5.82	58	55	1 1/2"	1"	1 1/4"	1 1/4"	20	28	20	20	1 1/8"	1 7/8"	1 1/8"	365	
	頭道	"	270	6.17	56	55	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
	二道	"	255/5yd	6.4	54	55	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	24

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距			錠子	前羅拉	實做		
	道別	18)/15yd	4.25	.746	.8	56	38	58	30	19	17	1 1/8"	1"	1 1/8"	18	24	1 1/8"	1 1/8"	608	232	10
	頭道	130/30yd	5.5	1.375	1.4	56	33	44	30	15	23	1 1/8"	1"	1 1/8"	17	20	"	"	690	140	8.5
	二道																				

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑				羅拉隔距		
		5 3/4"	10"	3/4"	10705	161	.258	7/8"	7/8"	7/8"	7/8"	1 1/2"	1 1/2"	
	標準格令	標準拉力	寸	換	引伸倍數	鋼令圖	鋼絲圖	調				換		
	30.73	52	24	23.4	16.7	1 1/8"	G7/0	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭	

排 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	鋼令圖	鋼絲圖	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙

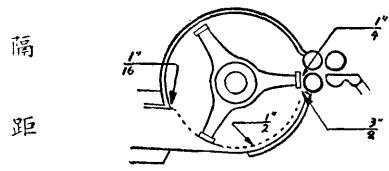
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	大包	小包	每錠	增加	每小錠	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗排列
	反	藍鳳	10P	400P	16	20	一	一	640	12800	二白一紅	花	1.25P	包	色	皮		
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每件	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重								

備註

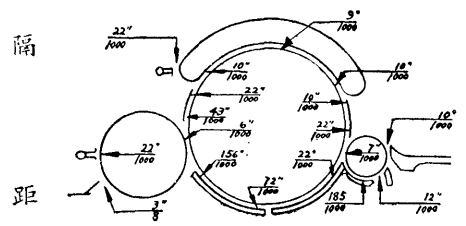
上海第六紡織廠 21^s支(經)紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→P.O.→C.O.→C.O.→H.O.→H.F. →L.F.→E.O.→F.S.
	印 度	35	白	略粗	7/8"	略具硬性	
	次米特令	20	微黃	細	11/16"	柔軟	
	C米特令	30	" "	略粗	3/4"	略具硬性	
	通州細絨	15	白	"	3/4"	"	

清 花 機	項目	道 別	頭 清	二 清
	風扇速度		1154 976	1017
	斬刀速度		727 868	997
	花捲長度		35.5yd	38.85yd
	花捲淨重		40P	34P
	每碼盎司		18	14



梳 棉 機	項目	機 別	Dcbson
	標準格令		335/5yd
	引伸倍數		91.12
	輕重牙		29T
	快慢牙		30T
	錫令轉數		171
	道夫轉數		10.95
刺毛棍轉數		513	



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做
	道別						前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	轉數 亨司
	頭道	Dcbson	349	5.79	76	75	1 1/8" 7/8" 1 1/8" 1 1/8"	20 25 20 20	1 1/4" 1 3/8" 1 1/2"	405
	二道	"	339	6.15	75	"	" " " "	" " " "	" " " "	"
三道	"	315/5yd	6.42	72	"	" " " "	" " " "	" " " "	"	24

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 撫	調 換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做
	道別			計算 實際	後羅拉牙	輕重 中心 鐵炮 升降 撐頭	前 中 後 前 中 後	前 中 後 前 中 後	前 中 中 後	轉數 轉數 亨司
	頭道	225/15yd	4.2	.703 .75	50 51	48 24 22 14	1 1/8" 7/8" 1 1/8" 1 1/8"	18 24	1 7/8" 1 11/16"	598 240 10
	二道	185/30yd	4.8	1.206 1.2	55 51	40 30 21 17	1 1/16" 7/8" 1 1/16" 1 1/16"	18 20	1 11/16" "	682 170 8
三道										

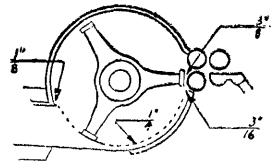
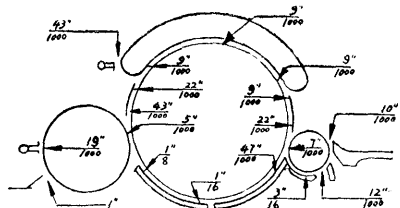
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距
		5 11/16"	10"	3/4"	11054	196	.47	前 二 三 後	前 二 三 後
								7/8" 7/8" 7/8"	1 1/2" 1 1/2"
標 準 機	標準格令	標準拉力	寸 撫	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換	牙	
	47	73	20.5 20	15.7	1 5/8"	G2/0	滾 筒 中 心 輕 重 後羅拉牙 高低牙 撐頭		

摺 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準 計算	寸 撫 實際	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙

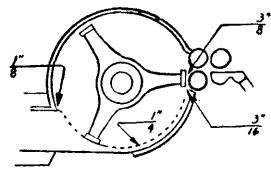
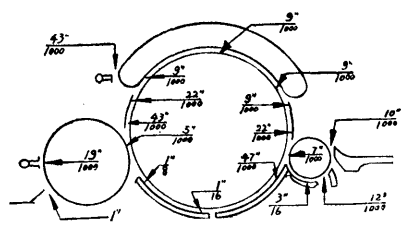
騰 搖 成 包	件 順	高標	重 量	小包 每包	增加 每小	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包紙色別	大包皮重	絞紗排列
	反		小包 大包	每包 每包	每包 每包	每包 每包							
筒 子 紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只	每 袋	每 件	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			

備註

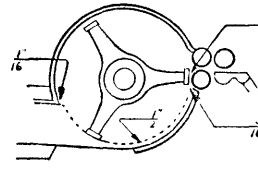
上海第七紡織廠40支紡紗工程設計表

和花開		原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過													
		埃及	15%	黃		1 ¹ / ₁₆ "	柔軟	H.B.B. → P.O. → C.O. → H.F. → H.F. → E.O. → F.S.													
美棉	10%	灰白		1"	軟弱																
''	25%	白		1 ¹ / ₁₆ "	細軟																
''	50%	白		1 ¹ / ₃₂ "	''																
清花機	項目	頭道	三道																		
	風扇速度	1050	1200																		
	斬刀速度	1050	1020																		
	花捲長度	46 yds.	45 yds.																		
	花捲淨重	42 lbs.	34 lbs.																		
	每碼盎司	14.0oz.	12.1oz.																		
																					
梳棉機	項目	Saco Lowell																			
	標準格令	250																			
	引伸倍數	106																			
	輕重牙	15																			
	快慢牙	25																			
	錫令轉數	178																			
	道夫轉數	7.5																			
	刺毛棍轉數	530																			
																					
併條機	項目	機列	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	前羅拉	實做										
	頭道	Saco Lowell	240	6.25	43	60	1 ¹ / ₈ "	1"	1 ¹ / ₈ "	1 ¹ / ₈ "	22	20	18	16	9 ¹ / ₃₂ "	8"	7 ¹ / ₁₆ "	380			
	二道	''	230	6.26	41	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''		
	三道	''	220	6.27	40	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	25		
粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙					羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	錠子	前羅拉	實做						
	頭道	145	4.55	0.88	0.85	56	43	46	31	36	48	1"	7 ¹ / ₈ "	1"	18	20	8 ¹ / ₈ "	5 ¹ / ₈ "	605	220	10
	二道	90	6.44	1.70	1.65	''	30	29	39	26	31	''	''	''	''	''	''	''	775	150	8
	三道																				
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距										
		6 ¹ / ₁₆ "	10"	3 ¹ / ₄ "	11550	162	0.198	前	二	三	後	前	二	三	後						
	標準格令	標準拉力	寸 摺	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	調 換 牙			羅拉隔距											
	25	40	26	25.5	14.4	1 ¹ / ₂ "	D, 10/0	45	49	46	70	48	23								
掛線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圓		鋼絲圓		羅拉直徑		錠子直徑		中心牙		滾筒牙				
騰搖成包	件	順商標	重 量		小包	每錠	增加	每小	總 計	紫絞線		跳絞牙	單磅紗	包內色		包紙色	大包皮重	紋紗排列			
	反藍鳳	10 lbs.	400 lbs.	40	10				1600	16000	36	80	25	淡黃	14 lbs.			6			
	筒子種別	商標	每只淨重		每袋	每 件	包內附件		包外附件		空筒子重		封 袋 重								
	筒子種別																				
備註	鋼絲圓項 F.S. 即指示本廠所用鋼領圓 D.S. 型 (即 Ring flange 為 3.2mm.)																				

上海第七紡織廠 42/2 支紡紗工程設計表

		原棉種類				成份		色澤		纖維		纖維長		性質		工程經過							
和 花 間	埃及	15%		黃				1 1/8"		柔軟				H.B.B.→P.O.→C.O.→H.F.→H.F.→E.O.→F.S.									
	美棉	10%		灰白				1"		軟弱													
	''	25%		白				1 1/8"		細軟													
	''	50%		白				1 1/8"		''													
清 花 機	項目	道別	頭道		三道								隔距										
	風扇速度		1050		1200																		
	斬刀速度		1050		1020																		
	花捲長度		46 yds.		45 yds.																		
	花捲淨重		42 lbs.		34 lbs.																		
	每碼盎司		14.6oz.		12.1oz.																		
梳 棉 機	項目	機別	Saco Lowell										隔距										
	標準格令		250																				
	引伸倍數		106																				
	輕重牙		15																				
	快慢牙		25																				
	錫令轉數		178																				
	道夫轉數		7 1/2																				
	刺毛棍轉數		530																				
併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉直徑後	皮棍重前	皮棍重二	皮棍重三	羅拉後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	前羅拉實做					
	道別	Saco Lowell	246	5.87	44	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	22	20	18	16	3 3/8"	3/8"	7/16"	380					
	二道	''	242	6.16	43	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''					
	三道	''	237	6.43	41	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	25					
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換牙				羅拉直徑			皮棍重			羅拉隔距			錠子前羅拉實做					
	道別	169	4.21	.88	.85	56	47	49	31	40	55	1"	7/8"	1"	18	20	20	3/8"	5/8"	605	220	10.5	
	二道	139	4.85	1.33	1.30	''	39	36	39	30	38	''	''	''	''	''	''	''	''	''	775	160	9
	三道																						
細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距			錠子前羅拉實做									
		5 1/16"	9 1/2"	3/4"	11096	158	0.188	7/8"	7/8"	7/8"	後	前	二	三	後	前	二	三	後				
	標準格令	標準拉力	寸	換牙		羅拉直徑			羅拉隔距			錠子前羅拉實做											
	24.6	38	26	25.5	22.6	1 1/2"	D.S.19/0	45	49	46	56	48	33										
撫 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換牙		鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙									
		753	6535	0.318	100	20	19	1 1/4"	#20	1 1/4"	1 1/8"	35/44	20										
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量		小包每錠	每錠增加	每小錠	總計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內包紙	大包皮重	紋紗排列								
	紗	反	藍鳳	10lbs.	400lbs.	52	5		1680	8400	2白	80	47.5	淡灰	20	5							
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重		每只數	每袋磅數	每袋磅數	每袋磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	重封袋重		6								
備註	鋼絲圈項下D.S.即指示本廠所用鋼領圈為D.S.型(即Ring Flange為3.2m.m.)																						

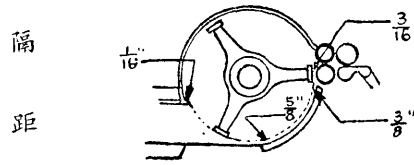
上海第八紡織廠 42½ 支紡紗工程設計表

和花間						工程經過															
原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	H.B.B. → P.O. → C.O. → H.F. → E.O. → F.S.															
美棉	45%	白	細絨	1 1/16"																	
埃及棉	30%	淡黃	細絨	1 1/32"																	
高拉圭	10%	乳白	細絨	1"																	
美棉	10%	白	細絨	1"																	
複用棉	5%																				
清花機						隔距															
項目	道別	頭道	三道																		
風扇速度		1200	1200																		
斬刀速度		1200	900																		
花捲長度			37.5 yds																		
花捲淨重			30 lbs																		
每碼盎司			12.8																		
梳棉機						隔距															
項目	機列	Woonsocket's																			
標準格令		260																			
引伸倍數		108																			
輕重牙		18																			
快慢牙		21																			
錫令轉數		180																			
道夫轉數		7																			
刺毛棍轉數		450																			
併條機																					
項目	機列	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍前	皮棍二	皮棍三	重錘後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	隔距前	隔距中	隔距後	前羅拉轉數	實做亨司
頭道	Woonsocket's	240	6.50	41	56	1 1/8"	1"	1"	1 1/8"	22	20	20	20	3/16"	5/16"	1/2"	38)				
二道	"	210	6.86	39	56	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
三道	"	180	6.99	39	56	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	24
粗紗機																					
項目	標準格令	引伸倍數	寸	樞	調換	牙	羅拉直徑前	羅拉直徑中	羅拉直徑後	皮棍重前	皮棍重中	皮棍重後	羅拉隔距前	羅拉隔距中	羅拉隔距後	錠子轉數	前羅拉轉數	實做亨司			
頭道	120	4.50	1.5	1.5	56	36	32	32	24	32	1"	7/8"	1"	18 lbs	24 lbs	3/16"	1/2"	600	180	9	
二道	90	5.50	2.4	2.4	56	28	23	45	24	22	1"	7/8"	1"	16 lbs	20 lbs	5/16"	1/2"	800	150	7.5	
三道																					
細紗機																					
機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	羅拉每錠產額	羅拉直徑前	羅拉直徑二	羅拉直徑三	羅拉直徑後	羅拉隔距前	羅拉隔距二	羅拉隔距三	羅拉隔距後	牙						
No. 2	9"	12 1/2"	3/4"	11600	160	0.19 lb	7/8"	1/2"		7/8"	1/4"	1/2"									
標準格令	標準拉力	寸	樞	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭										
23.8	38	22—24	22	16	1 1/2"	12/0	28 T	45 T	44 T	55 T	35 T	22 T									
樞線機																					
機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	樞	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙									
	700	7400	0.504	100	22	22	1 3/4"	17/0	1 3/4"	1"	38	23									
騰線成包																					
洋線	順反	商標	重量小包	重量大包	小包數	小包淨重	每袋磅數	每袋數	總計	紮絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包紙色別	大包皮重	絞紗排列					
		藍鳳	10 lbs	400 lbs	21	10				3—4	80			灰	15 lb	○○○○○○					
筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只數	每袋磅數	每件磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重						○○○○○○					
備註	條子 5碼, 頭道粗紗 15碼, 二道粗紗 30碼, 細紗 120碼,																				

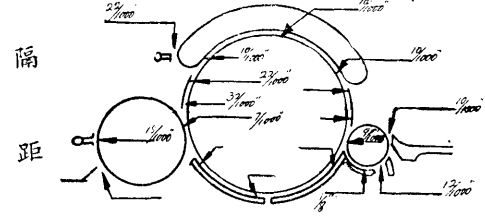
上海第十紡織廠經23支紡紗工程設計表

和 花 通 州 間	原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質	工 程 經 過 H.B.B.→H.O.→L.F.→(1)C.O.→(2)C.O.with D.C.→ H.O.→H.F.→L.F.→Ex.O.→F.S.
	沙 市	40%	次 白	稍 細	7/8"		
	救濟署棉	50%	次白有黃點	稍 細	7/8"		
		10%	白	細 絨	7/8"		

清 花 機	項目	頭 道	二 道
	風扇速度	1200	1420
	斬刀速度	950	940
	花捲長度	36 yds.	36 yds.
	花捲淨重	40 lbs.	34 lbs.
	每碼盎司	17.7 ozs.	15 ozs.



梳 棉 機	項目	Platt式
	標準格令	320 gr/5yd.
	引伸倍數	105.
	輕重牙	18 T
	快慢牙	26 T
	錫令轉數	166 r/m
	道夫轉數	10.3r/m
刺毛棍轉數	420 r/m	



併 條 機	項目	機 列	標 準	引 伸	輕 重 牙	後 羅 拉 牙	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 量	錘 重	羅 拉 隔 距	前 羅 拉 轉 數	實 做 亨 司
	道 別	Platt	格 令	倍 數		前 二 三	前 中 後	前 中 後	前 中 後	前 二 三 後		
	頭 道	Platt	311	6.17	56	60	1 1/4" 1" 1 1/4" 1 1/4"	10 lbs 槓 10 lbs.	10 lbs.	3/8" 1/4" 1/8"	360	26.0
	二 道	Platt	302	6.17	54	60	,, ,, ,, ,,	,, ,, 桿 ,,	,,	,,	,,	360
三 道	Platt	280	6.47	52	60	,, ,, ,, ,,	,, ,, 式 ,,	,,	,,	,,	355	26.0

粗 紗 機	項目	標 準	引 伸	寸 摺	調 換 牙				羅 拉 直 徑	皮 棍 重 量	錘 重	羅 拉 隔 距	錠 子 前 羅 拉 實 做
	機 列	格 令	倍 數	計 算 實 際	後 羅 拉 牙	輕 重 中 心	鐵 炮 升 降 撐 頭	前 中 後	前 中 後	前 中 後	前 中 後	前 中 後	轉 數 轉 數 亨 司
	頭 道	190	4.4	0.85 0.86	48	36 51 30	19 30	1 1/8" 1" 1 1/8"	20 24 24	24	3/8" 1/8" 1/8"	620 199 16.0	
	二 道	145	5.2	1.57 1.58	48	35 39 30	14 29	1 1/8" 7/8" 1 1/8"	16 20 20	20	3/8" 1/8" 1/8"	830 134 8.6	
三 道													

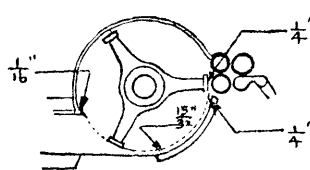
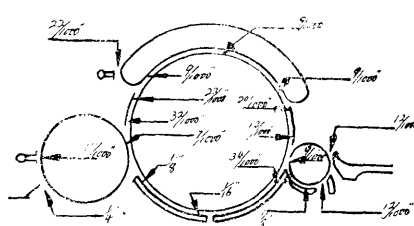
細 紗 機	機 號	原 動 盤	被 動 盤	錠 盤 徑	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	每 錠 產 額	羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距		
	Platt	18"×30"	12 1/2"	3/4"	9600	192	0.41	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	
	標 準 格 令	標 準 拉 力	寸 摺 標 準	實 際	引 伸 倍 數	鋼 令 圖	鋼 絲 圈	調 換 牙			牙 撐 頭		
	43.5	63	20	19.4	13.3	1 1/8"	#1/0	35	.39	44	58	15	49

掛 線 機	機 號	滾 筒 轉 數	錠 子 轉 數	每 錠 出 數	標 準 拉 力	寸 摺 計 算	實 際	鋼 令 圖	鋼 絲 圈	羅 拉 直 徑	錠 子 直 徑	中 心 牙	滾 筒 牙

騰 搖 成 包	件 順 反	商 標	重 量 小 包 大 包	小 包 每 錠 數	每 錠 亨 司	增 加 每 小 錠 數	每 小 錠 亨 司	總 計 每 錠 亨 司	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內 做 單	包 紙 色 別	大 包 皮 重	絞 紗 排 列
	筒 子 紗	筒 子 種 別	商 標	每 只 淨 重	每 只 數	每 袋 磅 數	每 袋 磅 數	每 件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	註 封 袋 重			

備 註

上海第十紡織廠32支紡紗工程設計表

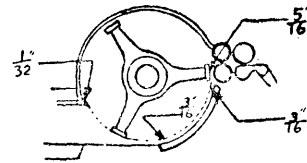
							工 程 經 過													
和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O.→ ² C.O.with D.C.→ H.O.→H.F.→L.F.→E.x.O.→F.S.													
	米特林	75%	白	細	1"	軟														
	漢口棉	25%	白	細	1"	軟														
清 花 機	項目	道	頭	二	道		隔 距													
	風扇速度		1200		1420															
	斬刀速度		950		940															
	花捲長度		36yds		36yds															
	花捲淨重		40lbs		30lbs															
	每碼盎司		17.7ozs.		13.3ozs.															
梳 棉 機	項目	機	別				隔 距													
			Platt 式																	
	標準格令		250gr/5yds.																	
	引伸倍數		113																	
	輕重牙		16 T																	
	快慢牙		25 T																	
	錫令轉數		165r/m																	
道夫轉數		9.8r/m																		
刺毛棍轉數		420r/m																		
併 條 機	項目	機	別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉距離	前羅拉實做									
	頭道	Platt	238	6.30	55	60	1/4	1" 1 1/4	10lbs 槓	10lbs	3/16 1/4 3/16	365 27.0								
	二道	Platt	222	6.47	53	60	10lbs 桿	10lbs	..	363 26.8								
	三道	Platt	210	6.34	53	60	10lbs 式	10lbs	..	360 26.5								
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	梳	調 換 牙			羅拉直徑	皮棍重	羅拉距離	錠子前羅拉實做								
	頭道	135	4.67	1.05	1.06	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前中後	前中後	中後	轉數	轉數	數	亨司		
	二道	106	5.40	1.80	1.81	48	33	41	33	19	39	1/8	1' 1 1/8	20	24	3/16	3/16	596	161	9.8
	三道					48	34	33	30	12	40	1/8	7/8	16	20	3/16	3/16	800	119	8.1
細 紗 機	機	別	原動盤	被動盤	錠盤徑	轉數	前羅拉轉數	羅拉直徑	羅拉距離											
	Platt	1467r/m × 7 1/2"	880r/m × 13 1/2"	3/4"	9800	157	0.26	7/8	3/16	7/8	3/16	3/16								
	標準格令	標準拉力	寸	梳	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙												
31.3	54.5	23	22.7	12.1	1/8	7/10	39	43	43	55	14	63								
梳 線 機	機	號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸	梳	鋼令圈 鋼絲圈 羅拉直徑 錠子直徑 中心牙 滾筒牙											
						拉力	計算	實際												
騰 搖 成 包	件	順	商標	重 量	小包	每包	增加	總計	紫紋線	跳紫	單磅紗	包內做單	包紙大包	紫紗排列						
	紗	反	陽鶴	10	100	32	5	32	32	一紅二白	80	1.25磅/車	內一小做單	7						
	筒子	筒子	種列	商標	每只淨重	每單	袋包	總計	紫紋線	跳紫	單磅紗	包內做單	包紙大包	6						
筒子	筒子	種列	商標	每只淨重	每單	袋包	總計	紫紋線	跳紫	單磅紗	包內做單	包紙大包	6							
筒子	筒子	種列	商標	每只淨重	每單	袋包	總計	紫紋線	跳紫	單磅紗	包內做單	包紙大包	6							
筒子	筒子	種列	商標	每只淨重	每單	袋包	總計	紫紋線	跳紫	單磅紗	包內做單	包紙大包	7							
備註																				

上海第十一紡織廠20支紡紗工程設計表

原棉種類 成份 色澤 纖維 纖維長 性質						工 程 經 過	
和 花 間	美棉 EU	40%	黃 黯	細	7/8"		1. H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O.→C.O. W.Del.→ H.O.→H.F.→L.F.→E.O.→L.M.→F.S. 2. H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O. W.Del.→H.O. →H.F.→L.F.→C.O.→E.O.→L.M.→F.S. 3. H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O. W.Del.→H.O. →H.F.→L.F.→C.O.→E.O.→L.M.→F.S.
	DK	26%	"	"	1 1/8"		
	TU	20%	"	"	7/8"		
	XJDS	10%	"	"	7/8"		
	通州 NFI	5%	白	粗	3/4"		
回 花	5%						

項目	頭道清花	叁道清花
風扇速度	930 R/M	1080 R/M
斬刀速度	840 R/M	900 R/M
花捲長度	40 yds	42.1 yds
花捲淨重	36 lbs	35 lbs
每碼盎司	14.4 oz	13.3 oz

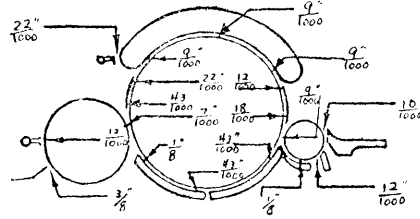
三
道
清
花
機



三
葉
梳
針
式

項目	機 別	Platt	Toyoda
標準格令		370 grs/6yds	
引伸倍數		88.45	
輕重牙		19 T	
快慢牙		25 T	
錫令轉數		165 R/M	
道夫轉數		9.8 R/M	
刺毛棍轉數		410 R/M	

隔
距



項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距				前羅拉	實 做
						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後		
頭道	Platt	340 grs/6yds	6.5	54 T	60 T	1 1/4"	1 1/8"	1 1/4"	1 1/4"	20 lbs	20 lbs	20 lbs	20 lbs	1/16"	1/8"	3/16"	380 R/M	22 HK	
二道	"	325 grs/6yds	6.2	56 T	60 T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
三道	"	310 grs/6yds	6.2	56 T	60 T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	

項目	標準格令	引伸倍數	寸 換		調 換 牙				羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距				前羅拉	實 做					
			計算	實際	後羅拉	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後			前	中	後	轉數	轉數
頭道	200 grs/15yds	3.8	0.79	0.89	53 T	48 T	54 T	19 T	37 T	56 T	1 1/8"	7/8"	1"	18 lbs	20 lbs	18 lbs	1/16"	1/8"	3/16"	R/M	R/M	HK	9-10
二道	180 grs/30yds	4.4	1.20	1.26	50 T	40 T	38 T	15 T	37 T	46 T	1 1/8"	7/8"	1"	16 lbs	18 lbs	14 lbs	1/16"	1/8"	3/16"	R/M	R/M	HK	8.5-9
三道																							

機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑		錠子轉數	前羅拉	每錠產額	羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距			
			計算	實際				前	二	三	後	前	二	三	後
	C 1/2'	13 1/2"	3/4"	9300 R/M	185 R/M	0.46 lbs	7/8"	1 1/8"	7/8"	-	1/16"	1/8"	3/16"	-	

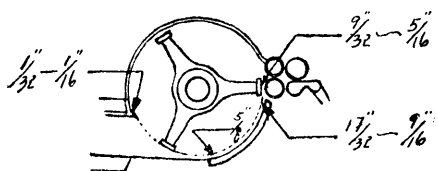
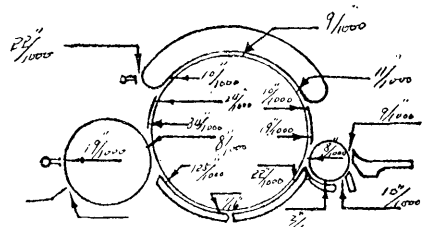
機 號	標準格令	標準拉力	寸 換		引伸倍數	鋼令圓	鋼線圓	調 換 牙				
			計算	實際				後羅拉	輕重	撐頭	高低	牙
50 grs/120yds	70	18-20	19	14.4	1 1/2'	2/0	50 T	48 T	47 T	57 T	17 T	42 T

機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	寸 換		鋼令圓	鋼線圓	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
				計算	實際						

騰 搖	順 反	商 標	重 量		小包	每包	增加	每小	總 計	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內	包 紙	大 包	紫 紗 排 列
			小包	大包												
成 包	筒 子	筒 子 種 別	10 lbs	400 lbs	2) 紋	10	每 只 淨 重	每 袋 磅 數	800 紋	3000	二 白 一 紅	80 T	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重
																○ ○ ○ ○ ○

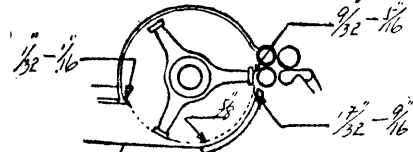
備 註

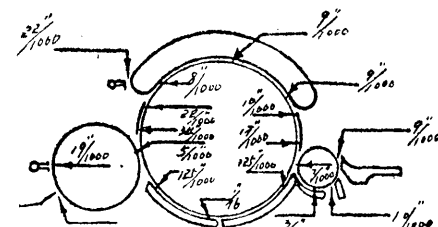
上海第十二紡織廠20^支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色 澤	纖維	纖長	性 質	工 程 經 過 H.B.B.→C.O.→H.O.→H.F.→L.F. →C.O.→E.O.→1.stS.→F.S.														
	通 州	20%	白黃稍具光	細軟	1 ¹³ / ₈ "	水份稍多尚清潔,															
	漢 口	20%	白黃無光	稍硬	3/4"	水份多,少含雜															
	沙 市	25%	白黃稍具光	細軟	7/8"	水份稍多,少含雜															
	美 棉	25%	白無光	軟	1 ¹³ / ₈ "	水份少,尚清潔															
清 花 機	項目	道 別	頭 道	三 道				隔 距 													
	風扇速度		1380/M	1220/M																	
	斬刀速度		940/M	960/M																	
	花捲長度		26.4 yds	40 yds																	
	花捲淨重		31 lbs	30 lbs																	
每碼盎司		16.5	14																		
梳 棉 機	項目	道 別	Platt	Howard				隔 距 													
	標準格令		295 gr/5yds	295 gr/5yds																	
	引伸倍數		103.8	98.84																	
	輕重牙		17 ^T	17 ^T																	
	快慢牙		25 ^T	25 ^T																	
	錫令轉數		168/M	168/M																	
	道夫轉數		10/M	10.5/M																	
	刺毛棍轉數		430/M	450/M																	
併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做											
	道別	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做											
	頭道	Platt	280gr./5yds	6.0%	50 ^T	63 ^T	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20 ^P	20 ^P	20 ^P	20 ^P	1/8"	1/4"	3/8"	380			
	二道	"	285gr./5yds	6.0%	50 ^T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"			
三道	"	280gr. 5y.s	6.0%	51 ^T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	22.0			
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 撫	調 換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子	前羅拉實做										
	道別	標準格令	引伸倍數	寸 撫	調 換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子	前羅拉實做										
	頭道	PL 200gr 15yds	4.2	.864	.85	57 ^T	38 ^T	53 ^T	30 ^T	18 ^T	26 ^T	1 1/16"	1 1/8"	1 1/8"	18 ^P	22 ^P	1/8"	1/2"	540	174	7.5
	二道	Ho 140gr 30yds	5.71	1.66	1.54	52 ^T	36 ^T	40 ^T	48 ^T	17 ^T	21 ^T	1 1/8"	1"	1 1/8"	18 ^P	22 ^P	1/16"	1/2"	800	134	7.0
三道																					
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤直徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距												
	Ho # 43-59	22"	13"	7/8"	10230	205/M	0.50	7/8"	1 1/16"	7/8"	3/32"	1/2"									
	標準格令	標準拉力	寸 撫	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換	牙													
50gr/120yds	7.5 P	19-21	20	11.4	15 3/8"	2/0	61 ^T	40 ^T	39 ^T	33 ^T	25 ^T	30 ^T									
撫 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 撫	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙									
	Howard # 37-60	20S/2	620	2680/M	0.20	105 P.	19.8	19.5	7/8"	#20	1 1/4"	1 1/8"	Top 30 T Bottom 35 T	36 ^T							
筒 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包	每錠	增加	每小錠	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單色	包紙	大包皮重	絞紗排列						
	20 ^S 反	立馬	10磅	400磅	200	11k		200	200	1紅3白	80 ^T	50磅	立馬商標灰色	14.5磅	直絞						
備 註	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只數	每 袋磅數	每 件磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重											
	20S/2	立馬	1.046	96只	100磅	4	400磅	包 紙	草 繩	每只 .105磅	7磅										

上海第十二紡織廠 42's 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色 澤	纖維	纖長	性 質	工 程 經 過 H.B.B. → C.O. → H.O. → H.F. → L.F. → C.O. → E.O. → F.S.
	美 棉	50%	色白具光	細軟	1 $\frac{1}{16}$ "	水份少無雜	
	巴 西	50%	白黃無光	軟	1 $\frac{1}{32}$ "	雜多稍有水份	

清 花 機	項目	頭 道	三 道	隔 距 
	風扇速度	1170	1490	
	斬刀速度	920	1000	
	花捲長度	26.5yds.	40 yds.	
	花捲淨重	32 lbs.	31 lbs.	
每碼盎司	17.08 ozs.	12.4 ozs.		

梳 棉 機	項目	Whitin	Platt	隔 距 
	標準格令	240	240	
	引伸倍數	103.8	103.8	
	輕重牙	22 T	22 T	
	快慢牙	15 T	21 T	
	錫令轉數	168	168	
	道夫轉數	8.71	8.4	
刺毛棍轉數	430	430		

併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做
	道別	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 三 後	轉 數 亨司
	頭道	Brook's	225	6.4	49 T	60 T	1 $\frac{1}{4}$ " 1" 1 $\frac{1}{4}$ " 1 $\frac{1}{4}$ "	各 18 lbs		345
	二道	"	215	6.4	"	"	" "	"		"
三道	"	200	6.2	"	"	" "	"	8 $\frac{1}{8}$ " 8 $\frac{1}{8}$ " 7 $\frac{1}{8}$ "	" 22.7	

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摞	調 換 牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做
	道別	標準格令	引伸倍數	計算 實際	後羅拉牙 輕重 中心 鐵地 升降 撐頭	前 中 後	前 中 後	前 中 中 後	轉 數 轉 數 亨司
	頭道	Brook's	4.2	.83 .81	40 T 40 T 54 T 33 T 26 T 20 T	1 $\frac{1}{8}$ " 1" 1 $\frac{1}{8}$ " 18 P	22 P	1/4" 5/8"	680 220 3.1
	二道	Howard	5.81	1.85 1.70	48 T 33 T 39 T 48 T 19 T 24 T	" " " " " "	" " "	8 $\frac{1}{8}$ " 8 $\frac{1}{8}$ "	750 130 5.9
三道									

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距				
	23-68	22"	16"	7/8"	10230	155	0.17	前 二 三 後	前 二 三 三 後				
								7/8" 7/8" 7/8"	7/8" 5/8"				
標 準 機	標準格令	標準拉力	寸 摞	引伸倍數	鋼令圖	鋼絲圖	調 換 牙	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭
	50	45 P	24 24	16.31	1 $\frac{1}{2}$ "	18/0		25 T	40 T	40 T	7 $\frac{1}{2}$ T	15 T	70

掛 練 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摞	鋼令圖	鋼絲圖	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
		620	2680	0.20	105 P	20	19.5	19/8"	20	19/8"	11/8"	Top 30 T Bottom 35 T

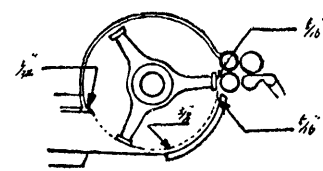
筒 搖	件 順	商標	重 量	小包每袋	增加每小袋	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包紙色別	大包皮重	絞 紗 排 列
	20s 反	立馬	10 P 400 P	400 1HK		200 200	1紅3白	80 T	50	商標	灰色	14磅 P	
成 包	筒子種別	商 標	每只淨重	每 袋	每 件	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重				
	42s/2	立馬	1.046	96只	100 P	4	400磅	包紙	草繩	105 磅	7 磅		

備 註													
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

上海第十四紡織廠20支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過									
	美 棉	50%			$\frac{7}{8}$ "		H.B.B → P.O. → 1st C.O. → H.F. → L.F. → 2nd C.O. →									
	S T L	50%			$\frac{13}{16}$ "		E.x.O. → 1st S. → 2nd S. → 3rd S.									
清 花 機	項目	道別	頭 道	二 道	三 道	隔 距										
	風扇速度		1010 R.P.M.	1080 R.P.M.	1080 R.P.M.											

上海第十四紡織廠23支紡紗工程設計表

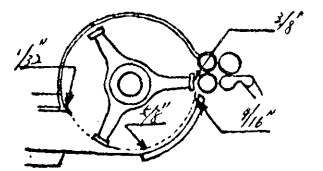
		原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過														
和 花 開	美 棉	50%				7/8"		H.B.B→P.O.→1stC.O.→H.F.→L.F.→ 2ndC.O.→Ex.O.→1stS.→2ndS.→3rdS.														
	STL	50%				11/16"																
清 花 機	項目	道 別	頭 道	二 道	三 道																	
	風扇速度		1010 R.P.M.	1080 R.P.M.	1080 R.P.M.	隔 距																
	斬刀速度		870 R.P.M.	950 R.P.M.	950 R.P.M.																	
	花捲長度		40 yds	40 yds.	40 yds																	
	花捲淨重		41 lbs	38 lbs.	35 lbs																	
	每碼盎司		16.4	15.2	14.0																	
梳 棉 機	項目	機 別																				
	標準格令		300 grs/5yds																			
	引伸倍數		102																			
	輕重牙		16																			
	快慢牙		23																			
	錫令轉數		170 R.P.M.																			
	道夫轉數		9.2 R.P.M.																			
刺毛棍轉數		425 R.P.M.																				
併 條 機	項目	機 別	標 準 格	引 伸 倍 數	輕 重 牙	後 羅 拉 牙	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	前 羅 拉 實 做												
	頭道		300 grs/5yds	6	46	54	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	40p Del.	40p Del.	40p Del.	40p Del.	前 二	中 三	後 三	後	400 R.p.m.			
	二道		,,	6	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,		
	三道		,,	6	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,		
粗 紗 機	項目	標 準 格 令	引 伸 倍 數	齒 輪 實 際	後 羅 拉 牙	輕 重 牙	中 心 鐵 炮	升 降 撐 頭	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	錠 子 轉 數	前 羅 拉 實 做									
	頭道	200 grs/15yds	4.09	0.96	0.96	56	45	48	16	27	1 1/16"	1 1/16"	1 1/16"	10p spl.	10p spl.	前 中	中 後	後	1/8"	1/2"	510 Rpm	160 Rpm
	二道	175 grs/30yds	5.03	1.35	1.35	56	37	48	16	30	,,	,,	,,	8 1/2 p sel.	10p spl.	前 中	中 後	後	3/32"	1/32"	610 Rpm	135 Rpm
	三道																					
細 紗 機	機 號	原 動 盤	被 動 盤	錠 盤 徑	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	每 錠 產 額	羅 拉 直 徑	羅 拉 隔 距													
		7 1/2"	15 1/2"	3"	10250	196 R.p.m.		前 二	中 三	後 三	後	前 中	中 後	後	43"	58"	64"					
	標準格令	標準拉力	寸 標 準	齒 輪 實 際	引 伸 倍 數	鋼 令 圈	鋼 絲 圈	滾 筒 中 心	輕 重 後 羅 拉 牙	高 低 牙	撐 頭											
	43.48	75lbs	19	19	16.1	1 5/8"	4/0	35	50	33	30											
梳 線 機	機 號	滾 筒 轉 數	錠 子 轉 數	每 錠 出 數	標 準 拉 力	寸 標 準	齒 輪 實 際	鋼 令 圈	鋼 絲 圈	羅 拉 直 徑	錠 盤 直 徑	中 心 牙	滾 筒 牙									
騰 搖 成 包	件 順 反	商 標	重 量 小 包 大 包	小 包 每 錠 數	每 錠 亨 克	增 加 小 錠 數	每 小 錠 亨 克	總 計 亨 克	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內 俄 單	包 紙 色 別	大 包 重	絞 紗 排 列							
	筒 子 紗	筒 子 種 別	商 標	每 只 淨 重	每 只 磅 數	每 袋 磅 數	每 件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重											
備 註	本廠出產細紗全為布廠原紗故紡紗工程僅至細紗為止																					

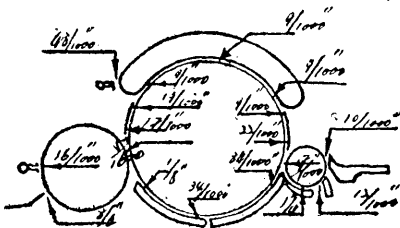
上海第十四紡織廠32支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過									
	S.L.M.	36%			1"		H.B.B.→P.O.→1st C.O.→H.F.→L.F.→E.X.O.→									
	巴西棉	20%			1"		1st S.→2nd S.→3rd S.									
	巴拉圭棉	30%			1.5"											
	美 棉	20%			1.5"											
清 花 機	項目	道 別	頭 道	二 道	叁 道	隔 距										
	風扇速度		1010 R.P.M.	1080 R.P.M.	1080 R.P.M.											

上海第十五紡織廠 60 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質	工 程 經 過 M.L.→H.B.B→L.F.→C.O.→H.F. →L.F.→E.O.→F.S.
	埃 及	100%	微 黃	均 勻	1 $\frac{18}{16}$ "	含雜0.2%	

清 花 機	項目	頭 道		三 道	隔 距 
	風扇速度	1040		1040	
	斬刀速度	1040		1040	
	花捲長度	42 yd		36 yd	
	花捲淨重	26 lb.		24 lb.	
	每碼盎司	9.9. oz		10. 6oz	

梳 棉 機	項目			隔 距 
	標準格令	200		
	引伸倍數	130(計算)		
	輕重牙	13		
	快慢牙	21		
	錫令轉數	175		
	道夫轉數	8.5		
	刺毛棍轉數	450		

併 條 機	項目	機列	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做	
	道別	Platt	185	5.6	48	54	前二二三後	前二三後	前二三後	轉數	
	二道	"	180	6	45	"	"	"	"	"	20.5
	三道	"									

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 搵	調 換 牙				羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做										
	道別	110	4	0.95	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前中後	轉數										
	二道	80	5.5	1.7	1.65	50	41	49	30	12	38	1 $\frac{18}{16}$ "	1 $\frac{18}{16}$ "	1 $\frac{18}{16}$ "	20lb	24lb	24lb	3/8"	3/4"	640	180	11.6
	三道					54	37	39	30	10	45	"	"	"	17lb	20lb	20lb	"	"	7.20	130	8.6

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距				
	Platt	10	12	3/4"	11600	160	0.134	前二三後	前二三後			
	標準格令	標準拉力	寸 搵	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭	
	16.6	34	29.5	29	19.3	1 $\frac{3}{8}$ "	18/0	21	39	33	48	15

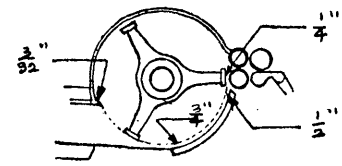
梳 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 搵	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
	Toyoda	840	8300	0.24	80	24	23.6	1 $\frac{7}{8}$ "	No. 23	1 $\frac{3}{4}$ "	1"	36T

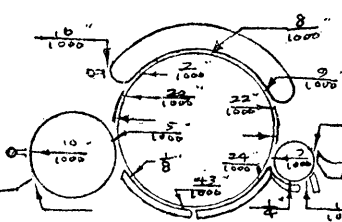
騰 播 成 包	件 順	商標	重 量	小包每袋	增加	每小袋	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗排列			
	反	日光	10lb	400	30	10	無	無	30	300	三白	80T	每袋5.33 oz	包內	包紙	大包	絞紗
	筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每只數	每袋磅數	每袋數	每袋磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封 袋重	橫6豎5				

備註	
----	--

上海第十七紡織廠 20 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過
	美棉	50%	下		27/32"		
	江北三等	14.66%	次		26/32"		
	江北三等	14.66%	下		26/32"		
	火機	20.68%	次		20/32"		
							H.B.B.→H.B.B.→P.O.→C.O.→C.O.→H.F.→L.F.→ D.T.→E.O.→F.S. 以上處理中棉用, 處理美棉時 2 nd.C.O. 不經過。兩種棉卷, 因棉卷混棉法在 F.S. 上混和。

清 花 機	項目	頭道	二道	隔 距	
	風扇速度	1020	984		
	斬刀速度	920	884		
	花捲長度	40 yds	40 yds.		
	花捲淨重	40 lbs	40 Lbs.		
	每碼盎司	16 oz	16 oz		

梳 棉 機	項目	Toyoda			隔 距	
	標準格令	370				
	引伸倍數	114				
	輕重牙	16				
	快慢牙	21				
	錫令轉數	168				
	道夫轉數	10				
刺毛棍轉數	402					

併 條 機	項目	機 別	標準 格令	引伸 倍數	輕重 牙	後羅 拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距			前羅拉 轉數	實做 亨司						
	道別						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三			後					
	頭道						Toyoda	360	6.167	53	100	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	48	44			44	40	3/8"	1/4"	3/8"	330
	二道						"	355	6.084	53	100	"	"	"	"	"	"			"	"	1/8"	"	"	330
三道	"	350	6.085	51	101	"	"	"	"	"	"	"	"	3/8"	"	"	330	17.4							

粗 紗 機	項目	標準 格令	引伸 倍數	寸 摺	調 換	齒 牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子 轉數	前羅拉 轉數	實做 亨司																					
	道別												計算	實際	後羅拉	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	前	中	後	
	頭道												200	4.38	0.832	0.85	48	31	52	30	19/20	30	1 1/8"	7/8"	1 1/8"	20 ^P	24 ^P	24 ^P	3/8"	7/8"	492	168	7.47
	二道												160	5.00	1.62	1.60	,,	32	48	,,	15/16	43	1 1/8"	7/8"	1 1/8"	17 ^P	20 ^P	20 ^P	1/8"	1/8"	690	134	6.85
三道																																	

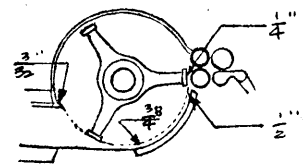
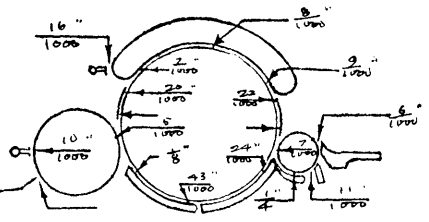
細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距				
	O.A.	8"	14"	3/4"	10034	210	0.52	前	二	三	後	前	二	三	後
	標準格令	標準拉力	寸	摺	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調換			齒牙				
	50	80	17.6	實際	12.80	1 9/8"	No.2	滾筒	中心	輕重	後羅拉	高低牙	撐頭		
								50	56	49	39	25	42		

摺 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	摺	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

騰 接 成 包	件	順反	商標	重量	小包	大包	小包	每錠	增加	每小錠	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗	排列
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只數	袋磅數	每袋數	每磅數	每磅數	每磅數	每磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重				

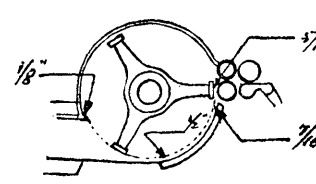
備註

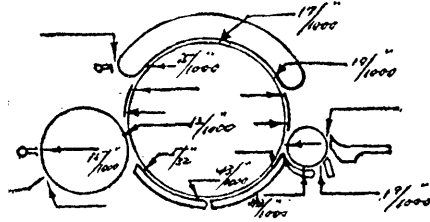
上海第十七紡織廠 23 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過																		
	美 棉	15.63%			30/32"		H.B.B.→P.O.→C.O.→P.O.→C.O.→H.O.→H.F. →L.F.→D.T.→E.C.D.→F.S. 以上處理中棉及印 棉用處理美棉時 2 nd. C.O. 不經過。美 (及巴 西), 印, 中三種棉卷, 以棉卷混棉方法在 F.S. 上 混合。																		
	,,	15.63%			29/32"																				
	,,	10.42%			27.5/32"																				
	巴 西 棉	8.82%			28.5/32"																				
印 度 棉	15.0%			29/32"																					
沙 市 棉	11.10%			28/32"																					
江 北 一 等 棉	2.78%			29/32"																					
江 北 二 等 棉	2.78%			28/32"																					
鄭 州 棉	8.34%			27/32"																					
清 花 機	項目	道 別	頭 道	二 道	隔 距																				
	風扇速度		1046 r/m.	1036 r/m.																					
	斬刀速度		920 r/m.	925 r/m.																					
	花捲長度		40yds.	40 yds.																					
	花捲淨重		40 lbs.	40 lbs.																					
每碼盎司		16 oz.	16 oz.																						
梳 棉 機	項目	機 別	Platt	隔 距																					
	標準格令		390 gr. / 6 yds.																						
	引伸倍數		108																						
	輕重牙		18T																						
	快慢牙		28T																						
	錫令轉數		158 r/m																						
	道夫轉數		10.1 r/m																						
	刺毛棍轉數		389 r/m																						
併 條 機	項目	機 別	標準格令											引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	皮棍重	錘	羅拉前	羅拉二	羅拉三
頭道	Toyoda	370/6	6.324	56	100	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	48	44	40	40	3 1/8"	3 1/8"	3 1/8"	368								
二道	,,	360/6	6.187	55	101	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,								
三道	,,	350/6	6.171	54	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	3 3/8"	1 1/4"	3/8"	,,	16.4							
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙										羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	前羅拉	實做
	頭道	200/15	4.37	0.755	0.760	48	37	56	30	1 1/24"	2 5/27"	1 1/8"	7/8"	1 1/8"	20	24	3 3/8"	1/2"	489	177	7.62				
	二道	140/30	5.71	1.60	1.60	,,	31	37	,,	1 7/15"	3 5/37"	,,	,,	,,	17	20	3 3/8"	,,	623	107	7.00				
	三道																								
細 紗 機	機 別	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	前	二	後	前	中	後	前	中	後	前	中	後					
	Reiter	8 3/4"	12"	7/8"	11564	208	0.46	7/8"	9/16"	7/8"	前	二	後	前	中	後	前	中	後						
機	標準格令	標準拉力	寸 摺	調 換 牙										羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙								
	43.4	78 lbs.	19.5	19.3	12.87	1 5/8"	1/10	32T	40T	48T	58T	27T													
機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	調 換 牙										羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙					
騰 搖 成 包	件 順	高標	重 量	小包	每錠增	加小	每小錠	總 計	紫錠線	跳錠牙	單磅紗	包內包	內包紙	紙皮重	大包	皮重	絞紗排列								
	筒子	筒子種別	高標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	絞紗排列								
備註																									

上海第十八紡織廠 0.43 支紡紗工程設計表

和花開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 Crepper Lattice → 2 Horizontal Open → Shirly Cage → Hopper Feeder → Lattice Feeder → Exhaust Opener with Lap machine → Finisher Scatcher → Roller Card (2 Laps) → Durby Doabler → Roller Card (1-Scutche Lap & 2-Sliver Lap) → Slubbing Frame → Filling winder Or. → Condenser Card → Chapon Machine
	斬刀花	400P					
	脚屑棉	250P					
	8"皮軛花	100P					
	回 花	301P					
間	0.43"紗頭	150P					

清花機	項目	頭 道	三 道	隔 距 
	風扇速度	1100	1080	
	斬刀速度	989	990	
	花捲長度	37	36 3/4	
	花捲淨重	41 1/2	39	
	每碼盎司	18	17	

梳棉機	項目	Roller Card (1-Coiler)	Roller Card (5-Coiler)	隔 距 
	標準格令	120 grs/6ds	48 grs/yds	
	引伸倍數	119	75.83	
	輕重牙	27	39	
	快慢牙	24	24	
	錫令轉數	100	100	
	道夫轉數	12	12	
	刺毛棍轉數	187	187	

併條機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做
	道別						前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 三 後	轉 數
	頭道									
	二道									
三道										

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 換	調 換 牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做
	道別			計算 實際	後羅拉牙 輕重 中心 錠炮 升降 撐頭	前 中 後	前 中 後	前 中 中 後	轉 數 轉 數
	頭道	285	2.53	2 2.1	35 70 31 36 12 15	1 1/8 1 1/8	20 24 24	1/8 3/8	630 130 無表
	二道								
三道									

細紗機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距
								前 二 三 後	前 二 二 三 三 後
	標準格令	標準拉力	寸 換	調 換 牙	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	滾筒 中 心	輕 重 後羅拉牙 高低牙 撐頭

掛線機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 換	調 換 牙	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠盤 中 心 牙 筒 滾 牙
						計算 實際				直徑	

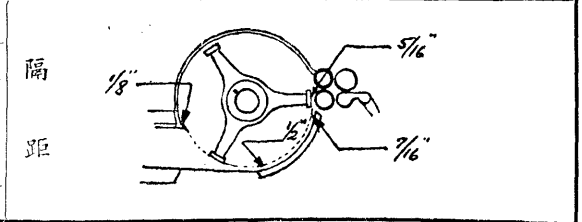
騰搖成包	件 順	商 標	重 量	小包每絞	增加每小絞	每小絞	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包紙大包	皮重	絞紗排列
	筒子	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只 數	每 袋 磅數	每 件 磅數				空筒子重	封袋重		

備註

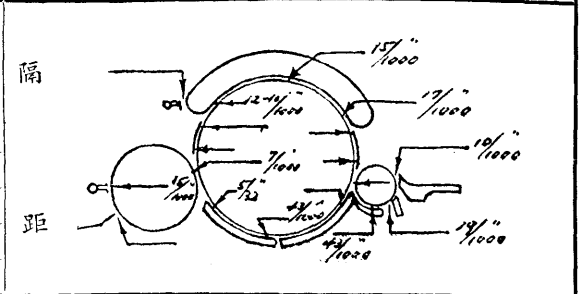
上海第十八紡織廠特 8 支紡紗工程設計表

和							工 程 經 過			
原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質		Creeper Lattice → 2 Horizontal Opener → Shirly Cage → Hopper Feeder → Laffice Feeder ← Exhaust Opener With Lap Machine → Finisher Scufcher → Roller Card → Drawing Frame(2 Passage) → Slubbing Frame → Intermediate Frame → Ring Spinning Frame			
南 通	55%	白	粗	¾"	硬					
江北二等	5%	次白	細	¾"	柔					
皮 棍 花	15%	白	粗½	細½						
回 花	10%	白	粗							
美 棉 江 蘇 北 脚	15%	次白	細	¾"	柔					

清 花 機	項目	頭 道	三 道
	風扇速度	1100	1080
斬刀速度	980	990	
花捲長度	37	36¾	
花捲淨重	41½	39	
每碼盎司	18	17	



梳 棉 機	項目	Roller Card (1—Coiler)	Roller Card (5—Coiler)
	標準格令	450 gr/6yds.	450 gr/6yds.
引伸倍數	95.2	95.2	
輕重牙	32	31	
快慢牙	23	23	
錫令轉數	100	100	
道夫轉數	12	12	
刺毛棍轉數	187	187	



併 條 機	項目	機 別	標 准 格 令	引 伸 倍 數	輕 重 牙	後 羅 拉 牙	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	前 羅 拉 實 做	
	道 別						前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	轉 數 享 司	
	頭道		450	6	58	60	1¼" 1" 1¼" 1¼"	10 10	¾" ¾" ¾"	¾" ¾" ¾"	323 無表
	二道		420	6.43	46	60	,, ,, ,, ,,	,, ,,	,, ,,	,, ,,	,, ,,
	三道										

粗 紗 機	項目	標 准 格 令	引 伸 倍 數	標 准 實 際	後 羅 拉 牙	輕 重 牙	調 換 中 心 鐵 炮	升 降 撐 頭	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	錠 子 前 羅 拉 實 做
	道 別								前 中 後	前 中 後	前 中 後	轉 數 轉 數 享 司
	頭道	300	3½	0.70 0.72	48	44	60	36	12 10	1½" 1½"	20 24 24	¾" 5/8" 630 240 無表
	二道	300	4	1.33 1.35	40	43	47	30	30 15	1¼" 1¼" 1¼"	15 20 20	,, ,, 670 150 ,,
	三道											

細 紗 機	機 號	原 動 盤	被 動 盤	錠 盤 徑	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	每 錠 產 額	羅 拉 直 徑	羅 拉 隔 距
	No.2	29"	13"	1"	5340	190	0.90	7/8" 7/8" 7/8"	5/8" ¾"
	標準格令	標準拉力	寸 標 准 實 際	引 伸 倍 數	鋼 今 圓	鋼 絲 圓	調 換 牙		
	125	150	9.2 8.5	9.6	1½"	4	30 63 42	66 20 22	

摺 線 機	機 號	滾 筒 轉 數	錠 子 轉 數	每 錠 出 數	標 准 拉 力	寸 標 准 實 際	鋼 今 圓	鋼 絲 圓	羅 拉 直 徑	錠 子 直 徑	中 心 牙	滾 筒 牙

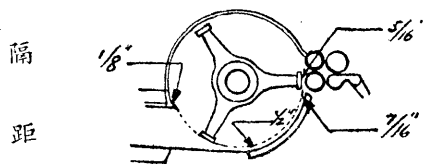
騰 搖 成 包	件 順 反	商 標	重 量 小 包 大 包	小 包 每 錠 數	每 錠 增 加 小 錠 數	每 小 錠 總 計 錠 數	計 錠 數 享 司	紫 錠 線	跳 錠 牙	單 磅 紗	包 內 包 紙 單	包 紙 色 別	大 包 皮 重	錠 紗 排 列
	筒子種別	商 標	每 只 淨 重	每 只 數	袋 磅 數	每 件 袋 數	件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重			
	無 邊	豐 年		48	50	8	400	豐 年				4.8P	2—2½P	

備 註

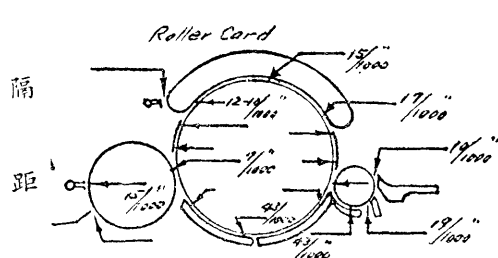
上海第十八紡織廠特 10 支紡紗工程設計表

		原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質	工 程 經 過	
和 花 開	南 通		55%	白	粗	3/4"	硬	Creeper Lattice → Horizontal Opener (Double) → Shirly Cage → Hopper Feeder → Lattice Feeder → Exhaust Opener With Lap Machine → Finisher Scutcher → Roller Card → Drawing Frame (2 Pass- ages) → Slubbing Frame → Intermediate Frame → Ring Spinning Frnme	
	江 北 二 等		5%	次 白	細	3/4"	柔		
	皮 棍 花		15%	白 1/2 次 白 1/2	粗 1/2 細 1/2				
	回 花		10%	白	粗				
	美 棉 江 北 脚 屑		15%	次 白	細	3/4"	柔		

清 花 機	項 目	道 別	頭 道	三 道
	風扇速度		1100	1080
	斬刀速度		980	990
	花捲長度		37	36 3/4
	花捲淨重		41磅	39
	每碼盎司		18	17



梳 棉 機	項 目	Roller Card (1-Coiler)		Roller Card (5-Coiler)	
		標 準 格 令	引 伸 倍 數	標 準 格 令	引 伸 倍 數
	標準格令	450 gr/6yds.		450 gr/6yds.	
	引伸倍數	95.2		95.2	
	輕重牙	32		31	
	快慢牙	23		23	
	錫令轉數	100		100	
	道夫轉數	12		12	
	刺毛棍轉數	187		187	



併 條 機	項 目	機 別	標 準 格 令	引 伸 倍 數	輕 重 牙	後 羅 拉 牙	羅 拉 前	直 徑 二	直 徑 三	直 徑 後	皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			前 羅 拉 轉 數	實 做 司 亭
											前	二	後	前	二	三		
	頭道		450	6	58	60	1 1/4"	1"	1 1/4"	1 1/4"	10	10	8 1/2"	8 1/8"	1 1/4"	323	無表	
	二道		420	6.43	46	60	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	
	三道																	

粗 紗 機	項 目	標 準 格 令	引 伸 倍 數	寸 樞 計算	寸 樞 實際	後 羅 拉 牙	輕 重 中 心	鐵 地 升 降 撐 頭	羅 拉 前	直 徑 中	直 徑 後	皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			錠 子 前 羅 拉 轉 數	實 做 司 亭		
												前	中	後	前	中	後				
	頭道	300	3.5	0.70	0.72	48	44	60	36	12	10	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	8 1/2"	8"	630	240	無表
	二道	"	4	1.33	1.35	40	43	47	30	30	15	1 1/16"	1 1/16"	1 1/16"	15	20	"	"	670	150	"
	三道																				

細 紗 機	機 號	原 動 盤	被 動 盤	錠 盤 徑	錠 子 轉 數	前 羅 拉 轉 數	每 錠 產 額	羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距			
								前	二	三	後	前	二	三	後
								7/8"	7/8"	7/8"		5/8"	3/4"		
	No.1	29"	10 1/2"	1"	6600	180	0.75	7/8"	7/8"	7/8"		5/8"	3/4"		
	標 準 格 令	標 準 拉 力	寸 樞 標準	寸 樞 實際	引 伸 倍 數	鋼 令 圖	鋼 絲 圖	調 換 牙							
	96.5	110	12.6	11.5	12	1 5/8"	2	30	48	36	70	20	22		

拈 線 機	機 號	滾 筒 轉 數	錠 子 轉 數	每 錠 出 數	標 準 拉 力	寸 樞 計算	寸 樞 實際	鋼 令 圖	鋼 絲 圖	羅 拉 直 徑	錠 盤 直 徑	中 心 牙	滾 筒 牙

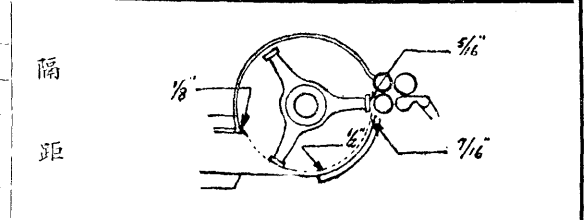
騰 搖 成 包	件 順 反	商 標	重 量		小 包 大 包 紋 數	每 包 每 紋 亨 克	增 加 小 紋 數	每 小 紋 亨 克	總 計 總 紋 數 亨 克	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內 包 紙 色 別	大 包 皮 重	紋 紗 排 列	
			小 包	大 包												
	反	豐 年	10	400	20	5			20	100	2	40	10	豐 年 綠	12	○○○○○
	筒 子 紗	筒 子 種 別	商 標	每 只 淨 重	每 只 數	每 袋 磅 數	每 袋 磅 數	每 袋 磅 數	每 袋 磅 數	每 袋 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重	○○○○○	

備 註

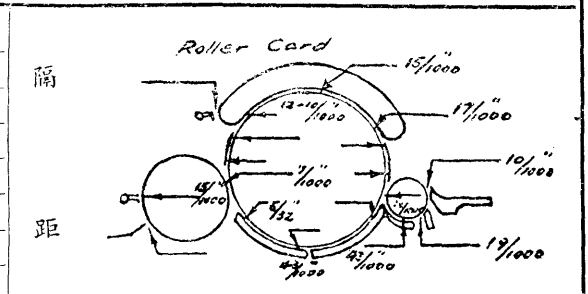
上海第十八紡織廠 16 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過
	善救美棉	50%	次白80% 黃色20%	細	13"-7/8	柔	
	江北二等	30%	次白	"	3/4"	"	
	粗紗頭	10%		"			
	回花	10%					
							Horizontal Opener → Creeper Lattice → 2 Horizontal Opener → Shirley Cage → Hopper Feeder → Lattice Feeder → Exhaust Opener with Lap Machine → Finisher Scutcher → Roller Card → Drawing Frame (3 Passage) → Slubber → Roving Frame → Ring Spinning Frame (Horizontal Opener 係木架子)

清 花 機	項目	頭道	三道
	風扇速度	1100	1080
	斬刀速度	980	990
	花捲長度	37 yds	36 3/4 yds
	花捲淨重	41 1/2 lbs.	39 lbs
	每碼盎司	18	17



梳 棉 機	項目	Roller Card 1-Coiler	Roller Card 5-Coiler
	標準格令	450 gr./6 yds.	450 gr./6 yds.
	引伸倍數	95.2	95.2
	輕重牙	32	31
	快慢牙	23	23
	錫令轉數	100	100
	道夫轉數	12	12
	刺毛棍轉數	187	187



併 條 機	項目	機	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅前	羅二	羅直	羅後	皮棍	重錘	羅拉	羅隔	羅拉	羅前	羅拉	實做
	頭道		450	6	53	60	1 1/2"	1"	1 1/2"	1 1/2"	10	10	10 1/2"	10 1/2"	8"	323	無表	
	二道		420	6.43	52	60	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
	三道		360	7	46	60	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	齒	調	換	牙	羅前	羅中	羅後	皮棍	重錘	羅拉	羅隔	羅拉	羅前	羅拉	實做			
	頭道	225	4	9.74	0.77	48	40	56	36	12	11	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	10 1/2"	10 1/2"	630	225	無表	
	二道																					
	三道	160	5.6	1.60	1.65	47	29	50	18	21	14	7/8"	7/8"	7/8"	10	15	11 1/2"	11 1/2"	700	150	4.5	

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉	羅拉直徑	羅前	羅中	羅後	皮棍	重錘	羅拉	羅隔	羅拉	羅前	羅拉	實做
	No.9-14	29"	8"	1"	8650	175	0.45	7/8"	7/8"	7/8"	10	15	10 1/2"	10 1/2"	8"	323	無表	
	標準格令	標準拉力	寸	齒	引伸倍數	鋼令	鋼絲圈	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭					
	60.5	85-90	17	17.5	10.5	1 1/2	2/0	44	38	39	70	13	19					

摺 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	齒	鋼令	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

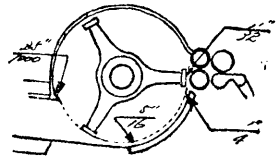
騰 搖 成 包	件	商標	重量	小包	每錠	增加	每小	總計	紫	跳	平	包內	包紙	大包	絞 紗 排 列
	順	豐年	lbs	16	10			16	2	80	10	豐年	綠	12lbs	
	筒子	筒子種類	高標	每只淨重	每	袋	每	件	包內	包外	空筒子	封袋			
				只數	磅數	袋數	磅數								○○○○

備註 (1) 細紗機 No. 1-S 錠盤不同有 3/4" 及 1" 者所紡紗支不同故未載入

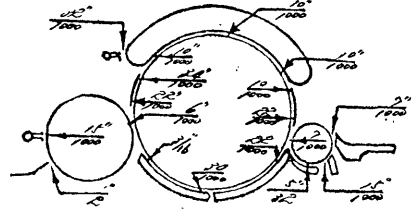
上海第十九紡織廠20支(售紗)紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過
	美棉 F	20%			7/8"		
	" F丙	20%			"		
	巴西 E	50%			1 1/8"		
	常陰沙	10%			3/4"		
							H.B.B.→L.F.→C.O.→C.O.→H.M.→H.O. →H.F.→L.F.→S.P.S.→F.S.

清 花 機	項目	道別	E×O.	F.S.	隔 距
	風扇速度	1460 1350	M/R	1180 M/R	
	斬刀速度	990 1060	"	1060 "	
	花捲長度	38.5	yd's	39.0 yd's	
	花捲淨重	41.0	lb	37.0 lbs	
	每碼盎司	19.04	oz	15.18 oz	



梳 棉 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	羅拉二	羅拉三	羅拉後	皮棍重	錘	羅拉隔距	前羅拉實做
	拉準格令	345												
	引伸倍數	96.25												
	輕重牙	16 T												
	快慢牙	24 T												
	錫令轉數	184 M/R				50"dia		45" wied						
	道夫轉數	10 1/2 "				27"dia		" wide						
刺毛棍轉數	471 "				9"dia		" wide							



併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	羅拉二	羅拉三	羅拉後	皮棍重	錘	羅拉隔距	前羅拉實做				
	頭道																	
	二道																	
	三道	21~28	300	6.31		60 T	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	41	39	40	41	1 1/8"	3/8"	1/4"	360

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	子	換	調	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做								
	頭道	250	3.60	0.64	56 T	42	57	25	23	21	1 1/8"	1 1/8"	20	24	3/8"	1/2"	630	254	11.0
	二道	230	4.35	1.09	56 T	40	47	25	20	23	1 1/8"	1 1/8"	17	20	"	"	750	180	9.0
	三道																		

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤直徑	錠子轉數	前羅拉轉數	羅拉直徑	羅拉隔距				
	141~169	7 1/2"×8 1/4"	14"×13 1/2"	3/4"	11770~10210	202.5	0.510	3/8"	3/8"	3/8"	1 1/8"	1/2"
	標準格令	標準拉力	子	換	調	羅拉直徑	羅拉隔距	錠子前羅拉實做				
50.0	82.5	標準	實際	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭
			18.1	18.4	1 1/8"	3/0	30 T	49	45	50 T		45

掛 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	子	換	調	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
					拉力	計算	實際	鋼令圈	鋼絲圈			

騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每錠	增加	每小錠	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗	排列
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋

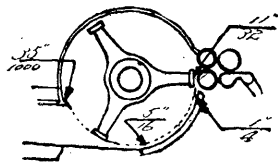
備註

上海第十九紡織廠特20支(經紗)紡紗工程設計表

		原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過	
和 花 開	美棉 F丙	25%				7/8"		H.B.B.→L.F.→C.O.→C.O.→H.M.→H.O. →H.F.→L.F.→S.P.S.→F.S.	
	,, 淡黃	26%				7/8"			
	,, 霜黃	5%				7/8"			
	巴西 E	25%				11/16"			
	漢口細絨 20抄棉刀 42斬刀	10% 15%				5/8"			

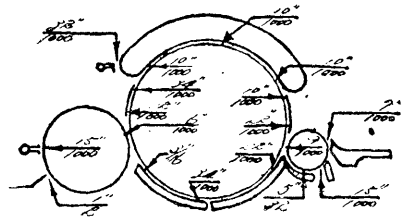
項目	道 別	Ex. O.	F. S.
風扇速度		1460 1350 R/M	1180 R/M
斬刀速度		990 1060 "	1060 "
花捲長度		38.5 yds.	39.0 yds.
花捲淨重		41.0 lbs.	37.0 lbs.
每碼盎司		17.04 oz	15.18 oz

隔
距



項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	錫令轉數	道夫轉數	刺毛棍轉數
標準格令		345					
引伸倍數		96.25					
輕重牙		13 T					
快慢牙		26 T					
錫令轉數		184 R/M			50" dia 45" wide		
道夫轉數		10 1/2 "			27" " "		
刺毛棍轉數		471 "			5" " "		

隔
距



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	直徑後	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做	
	頭道	二道	三道	12	300	6.31	60 T	1 1/4"	1"	1 1/4"	1 1/4"	41 39 40 41	1/8" 1/4" 1/8"

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 換	換 牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做
	頭道	二道	三道	250 3.6	0.66	56 T 43 55 25 23 19	1/8" 1" 1/8" 20 24	3/8" 1/2"	630 246 11.0

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉每錠	羅拉直徑	羅拉隔距
	11~30	7 1/2" x 8 1/4"	1 1/2" x 13 1/4"	3/4"	11770~10210	200 0.501	7/8" 7/8" 7/8"	1 1/8" 1/2"

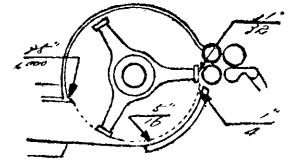
推 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
	50.5 G/s	82.0 lbs.	標準	實際	18.8 18.2	1 9/16"	3/0	30 46 43	50 T	高低牙	撐頭

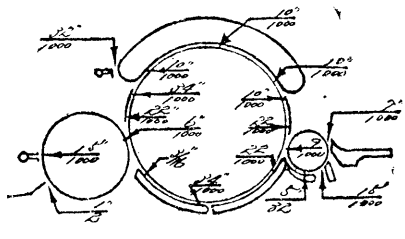
騰 搖 成 包	件 順	商 標	重 量	小包	每包	增加	每小	總 計	紫 絞	跳 絞	單 磅	包 內	包 紙	大 包	絞 紗 排 列
	反		小包 大包	紋數	每包	每小	每小	每小	每小	每小	每小	每小	每小	每小	

備 註	筒子	筒子種別	商 標	每只淨重	每 袋	每 件	包 內	包 外	空 筒	封 袋
	筒子			每只	每袋	每件	內附件	外附件	筒子重	封袋重

上海第十九紡織廠特20支(紆紗)紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→L.F.→C.O.→ ² C.O.→H.M.→H.O.→ H.F.→L.F.→S.P.S.→F.S.
	美棉 F丙	25%			7/8"		
	，，淡黃	20%			7/8"		
	，，霜黃	5%			7/8"		
	巴西 E	25%			11/16"		
	漢口細絨 20抄棉 42新刀	10% 15%			5/8"		

清 花 機	項目	Ex.O.	F.S.	隔 距 
	風扇速度	1460 R/M	1180 R/M	
	斬刀速度	990 R/M	1060 R/M	
	花捲長度	38.5yds.	39.0yds.	
	花捲淨重	41.0lbs.	37.0lbs.	
	每碼盎司	17.04oz.	15.18 oz.	

梳 棉 機	項目			隔 距 	
	標準格令	345			
	引伸倍數	96.25			
	輕重牙	13 T			
	快慢牙	26 T			
	錫令轉數	184 R/M	50" dia		45" wide
	道夫轉數	10.1/2	27" dia		45" wide
刺毛棍轉數	471	9" dia	45" wide		

併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅拉前	羅拉二	直徑後	皮棍重	重錘後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	前羅拉	實做		
	頭道																		
	二道																		
	三道	3~	12	300	6.31		60 T	1 1/4"	1"	1 1/4"	1 1/4"	41	39	40	41	1/8"	1/4"	3/8"	370

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉直徑	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	前羅拉	實做	
	頭道	250	3.6	.66	56 T	43	55	25	23	19	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	24	3/8"	1/2"	630	246	11.0
	二道	230	4.35	1.11	56 T	40	46	25	20	23	1 1/8"	1"	1 1/8"	17	20	20	3/8"	1/2"	750	180	9.0
	三道																				

細 紗 機	機別	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉直徑	羅拉前	羅拉二	羅拉後	羅拉前	羅拉二	羅拉後	羅拉前	羅拉二	羅拉後	前羅拉	實做	
	73~	100	3 1/4" x 6 1/4"	14" x 13 1/4"	4'	9157~7250	195	0.500	7/8"	7/8"	7/8"				1 1/8"	1 1/2"					
	標準格令	標準拉力	寸	換	牙	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒中心	輕重	後羅拉	高低牙	撐頭								
	50.0	81.5	16.1	18.4	18'	3/0	35 T	47	42	50 T											

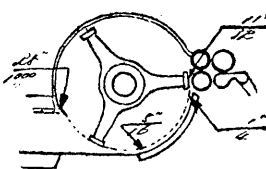
梳 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	牙	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

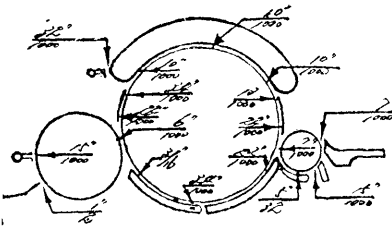
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內	包紙	大包	紋紗
	筒子	筒子種類	商標	每只淨重	每只	每袋	每袋	每袋	每袋	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			

備註																	
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

上海第十九紡織廠21^s支(經)紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→L.F.→C.O.→C.O.→H.M.→H.O. →H.F.→L.F.→S.P.S.→F.S.
	美棉F	20%			3/8"		
	,, F丙	20%			"		
	巴西巴	50%			11/8"		
	常陰沙	10%			3/4"		

清 花 機	項目	道別	E.x.O.	F.S.	隔 距 
	風扇速度		1460 R/m	1180 R/m	
	斬刀速度		990 "	1060 "	
	花捲長度		38.5 Yds	39.0 Yds	
	花捲淨重		41.0 lbs	37.0 lbs	
每碼盎司		17.04 oz	15.18 oz		

梳 棉 機	項目	機別			隔 距 
	標準格令		345		
	引伸倍數		96.25		
	輕重牙		16 T		
	快慢牙		24 T		
	錫令轉數		184 R/m	50" dia	
道夫轉數		10 1/2 R/m	27" "	" "	
刺毛棍轉數		471 R/m	9" "	" "	

併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做	
	道別						前二後	前二三後	前二三後	轉數	
	頭道										
	二道										
三道	21-28	300	6.31		60 T	1 3/8"	1 1/8"	1 3/8"	1 3/8"	41 39 40 41 1 1/8" 3/8" 1/4"	360 28.0

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	橫	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做	
	道別												
	頭道	250	3.60	0.64	56 T	42	57	25	23	21	1 3/8"	1" 1 1/8"	20 24 3/8" 1/2" 630 254 11.0
	二道	230	4.35	1.09	56 T	40	47	25	20	23	" "	" "	17 20 " " 750 180 9.0
三道													

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距			
	101-104	7 1/2" x 8 1/2"	12" x 11 1/2"	7"	11980-10210	200	0.480	前二後	前二後			
標準格令	標準拉力	寸	橫	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調	換	牙			
47.0	83.0			18.8	19.6	1 5/8"	3/0	滾筒中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭
								30 T	45	39	50 T	50 T

排 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	橫	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	大包	小包每絞	每絞淨重	增加小包	每小包	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內包紙	大包皮重	絞紗排列
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只數	每袋磅數	每袋數	每件磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重					

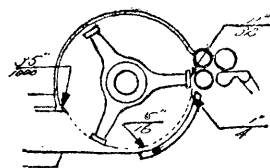
備註

上海第十九紡織廠40支(售紗)紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過					
	美棉 C	35%			1 $\frac{1}{32}$ "							
	巴西 C	25%			1 $\frac{1}{32}$ "							
	埃及棉	20%			1"							
	秘魯棉	20%			1 $\frac{1}{16}$ "							

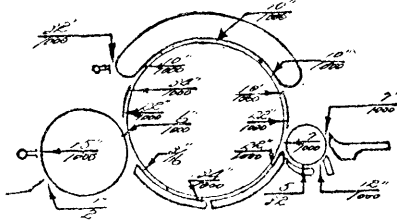
清 花 機	項目	Ex. O.	F. S.
	風扇速度	1460R/M 1350	1180R/M
	斬刀速度	990 1060	1060
	花捲長度	38.5 yds.	39.0 yds.
	花捲淨重	38.0 Lbs.	34.0 Lbs.
每碼盎司	15.79 z	13.95 z	

隔
距



梳 棉 機	項目	機 別	
	標準格令	300	
	引伸倍數	101.7	
	輕重牙	16 T	
	快慢牙	21 T	
	錫令轉數	184 R/M	50" dia 4.5" wide
	道夫轉數	9.0	27" " " "
刺毛棍轉數	471	9" " " "	

隔
距



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距				前羅拉實做		
	道別						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	字司	
	頭道																				
	三道	13~20	230	6.30		60 T	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	41	39	40	41	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{5}{16}$ "		370	27.0	

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 標	調 換 牙				羅拉直徑			皮棍重錘			羅拉隔距			錠子前羅拉實做					
	道別			計算	實際	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	字司
	頭道	170	4.06	.67	56	39	56	25	20	25	1 $\frac{1}{2}$ "	1"	1 $\frac{1}{2}$ "	20	24	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	630	50	10.5			
	二道	130	5.22	1.00	56	31	36	25	16	29				17	20			750	142	8.6			

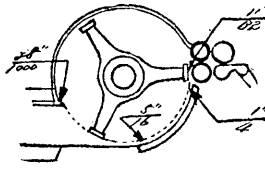
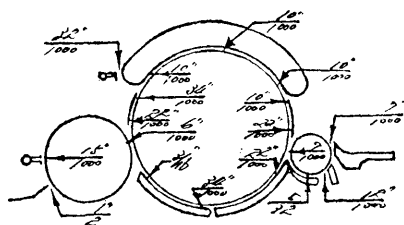
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距		
	31~51	7 $\frac{1}{2}$ "×8 $\frac{1}{2}$ "	12"×1 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{3}{8}$ "	11280-9600	170	0.203	前	二	後	前	二	後
	標準格令	標準拉力	寸 標	標 實	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙			羅拉直徑		
25.0	42.5	22.9	22.9	20.8	1 $\frac{1}{8}$ "	9/0	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭	
							30	38	41	50		68 T	

梳 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 標	標 實	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

騰 包 機	件 順	商標	重量	小包每錠	增加	每小錠	總計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內做單	包紙色別	大包皮重	紋紗排列
	反 反	寶光	10 100	40 5×1	0	1×2	1600 ⁸⁰⁰⁰ ×2	白 3	50 T			淡黃色	3.5	
筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 袋	每 件	每 磅	每 磅	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			

備註

上海第十九紡織廠^{42/2}支(售紗)紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過														
	美棉 C	35%			1 $\frac{1}{32}$ "		H.B.B.→L.F.→C.O.→C.O.H.M.→H.O.→														
	巴西 C	25%			"		H.F.→L.F.→S.P.S.→F.S.														
	埃及棉	20%			1"																
	秘魯棉	20%			1 $\frac{1}{16}$ "																
清 花 機	項目	道列	Ex. O.	F. S.	隔 距																
	風扇速度		1460-1356R/M	1180 R/M																	
	斬刀速度		990-1060 ,,	1060 ,,																	
	花捲長度		38.5 yds.	39.0 yds.																	
	花捲淨重		38.0 lbs.	34.0 lbs.																	
	每碼查司		15.79 oz.	13.95 oz.																	
梳 棉 機	項目	機列	隔 距																		
	標準格令		300																		
	引伸倍數		101.7																		
	輕重牙		16 T																		
	快慢牙		21 T																		
	錫令轉數		184 R/M	50" dia	45" wide																
	道夫轉數		9.0 ,,	27" ,,	,,	,,															
刺毛棍轉數		471 ,,	9" ,,	,,	,,																
併 條 機	項目	機列	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍前	皮棍二	皮棍三	重錘後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	前羅拉	實做	
	頭道																				
	二道																				
	三道	12-20	230	6.30		60 T	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	41	39	40	41	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "		370	27.0	
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙					羅拉直徑			皮棍重錘			羅拉隔距			錠子前羅拉	實做	
	頭道	170	4.06	0.67	56	39	56	25	20	25	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1 $\frac{1}{8}$ "	20	24	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	630	250	10.5	
	二道	130	5.23	1.00	56	31	36	25	16	29	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1 $\frac{1}{8}$ "	17	20	1 $\frac{1}{4}$ "	"	750	142	8.0	
	三道																				
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距										
	52-70	7 $\frac{1}{2}$ "×8 $\frac{1}{2}$ "	12×11 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "	11280-9600	160	0.194	7 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{2}$ "								
	標準格令	標準拉力	寸 摺	引伸倍數		鋼絲圈		鋼令圈		調 換 牙											
23.8 grs.	37.0 lbs.	標準 實際	24.2	21.8	9/0	1 $\frac{3}{8}$ "	30 T	34	39	50 T	高低牙	撐頭									
摺 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準 寸 摺	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙										
	1-22	730	7200	0.281	100	19.5	1 $\frac{3}{4}$ "	21	1 $\frac{3}{4}$ "	1"	34 T	20 T									
騰 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包	每級增	加小	總計	茶絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包做色別	大包重	絞紗排列							
	順	寶光	10	10J	42	5	0	1	1680	8400	白.3	80 T	1	淡黃色	3.5 lbs.	6×7=42					
筒 子 紗	筒子種別	商標	每只淨重	每 袋	每 件	包內附件		包外附件		空筒子重	封 袋 重										
				只數	磅數	袋數	磅數														
備 註																					

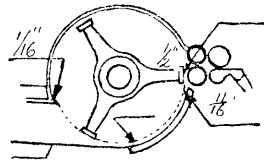
青島第一紡織廠60支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過
	美棉	40%			1 1/8"		
	,,	60%			1 3/8"		

H.B.B.→H.F.→C.O. - H.B.B.→
H.F.→L.F.→E.O.→F.S.

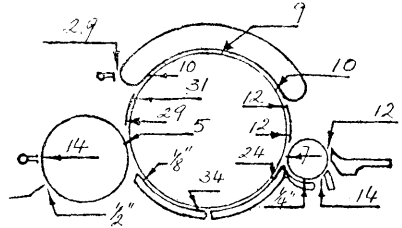
清 花 機	項目	頭道	三道
	風扇速度	1160	1180
	斬刀速度	925	890
	花捲長度	34.8 yds	41.5 yds
	花捲淨重	15 Kg	13.5 Kg
	每碼盎司	15.2	11.4

隔
距



梳 棉 機	項目	機別
	標準格令	240
	引伸倍數	120
	輕重牙	14 T
	快慢牙	20 T
	錫令轉數	180
	道夫轉數	8.5
刺毛棍轉數	460	

隔
距



併 條 機	項目	機別	標 準 格 令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距			前羅拉	實做		
	頭道						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	車司
	二道				57	10)	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	35	35	35	35	3 1/8"	3 1/8"	7 1/8"			
	三道		240	6.00	55	99	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	390	

粗 紗 機	項目	標 準 格 令	引伸倍數	寸 標 準	換 牙					羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			錠子	前羅拉	實做	
	頭道	130	4.61	1.03	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	車司
	二道	100	5.20	1.34	1.09	48 T	46 T		30 T					17	14	24	3 1/8"	1 1/8"	3 1/8"	660	200	
	三道					48 T	47 T		35 T					,,	,,	,,	,,	,,	,,	540	104	

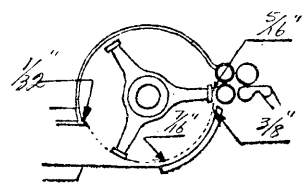
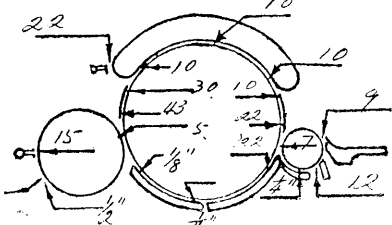
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距				
		7 1/8"	11 1/8"	7/8"	10180	120	0.100	前	二	三	後	前	二	三	後
	標準格令	標準拉力	寸 標 準	換 牙	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	換 牙			換 牙				
	16.8	26.6	29.9	30.4	23.8	1 1/2"	16/0	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭		

機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 標 準	換 牙	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

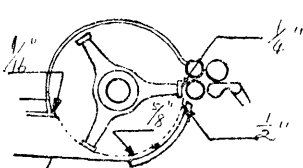
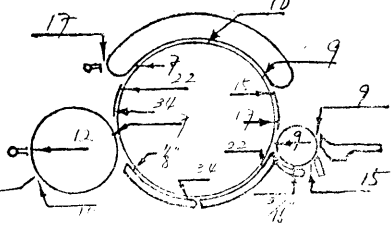
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	茶絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗	排列
	紗	反	宮女	10p	400p	30	20	0	0	30	5白	80	包內	包紙	皮重		6
	筒子	筒子	種別	商標	每只淨重	每	袋	每	件	包內	包外	筒子	重	封袋	重		6
	筒子																

備註 本廠60's經梳棉後高經 Slive; Lap m/c, Ribber Lap m/c & Comber整兩道併條工程

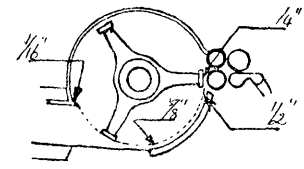
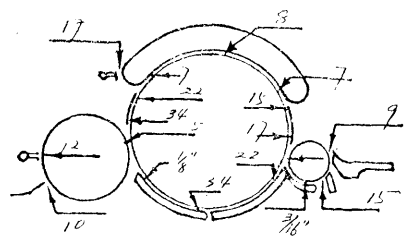
青島第二紡織廠23支紡紗工程設計表

和 花 開	成份	36%	色 澤	纖維	纖 長	性 質	工 程 經 過											
	美 棉	36%			器'		H.B.B. → H.O. → C.O. → H.F. → L.F. → C.O.											
	''	20%			7/8'		→ E.X.O. → I.n.S. → F.S.											
	''	40%			摺'													
	再用棉	10%																
清 花 機	項目	道別	Ex.O.	In.S.	F.S.	隔 距												
	風扇速度		1200	1200	1200													
	斬刀速度		820	960	960													
	花捲長度		35.5	36	36													
	花捲淨重		40.	36.	31.													
	每碼盎司		18	16	13.8													
梳 棉 機	項目	機 別	隔 距															
	標準格令		380															
	引伸倍數		96															
	輕重牙		18 T															
	快慢牙		24 T															
	錫令轉數		160															
	道夫轉數		9.14															
併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	前羅拉實做								
	頭道		380	6.	50.	50	1 1/8" 1" 1 1/8"	21 21 21 21	1 1/16" 1 1/16" 7/16"	400								
	二道		365	6.2	49	50	,, , ,	,, , ,	,, , ,	,, , ,								
	三道		355	6.3	48	50	,, , ,	,, , ,	,, , ,	,, , ,	27							
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙					羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	錠子前羅拉實做					
	頭道	215	1.12	.79	.74	56	44	41	37	24×14	25	1 1/16" 1 1/16" 1 1/16"	20 24	1/4" 1 1/16" 3/8"	58A	2:8	10.5	
	二道	212	1.0	1.286	1.243	56	43	48	28	16×12	25	,, , 1 1/16"	17 20	1/32" 1 1/16"	682	165	8.5	
	三道																	
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距							
		6 1/4	10 1/2	7/8"	11.02	189	0.426	7/8" 7/8" 1"	43mm 35mm									
	標準格令	標準拉力	寸 摺	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙											
	43.5	70.	21. 21.	19.8	1 3/4"	3/0	49	50	33	60	15	75						
摺 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圈 鋼絲圈 羅拉直徑 錠盤直徑 中心牙 滾筒牙											
騰 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包每絞	增加每小絞	總 計	紫絞線 跳絞牙			包內	包紙	大包	絞紗排列					
	反		小包	大絞數	小絞數	克絞數				做單	色別	皮重						
筒 子 紗	筒子種別	商 標	每尺淨重	每 袋	每 件	包內附件 包外附件 空筒子重 封袋重												
				只數	磅數	袋數												
備 註	23S. T, 23Sw. 作原作用. 23Sw. F.R. 165 r/m. 度摺 19.24'																	

青島第四紡織廠 23 支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工程經過										
	巴西	65%	白		5/16"		和花	H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O.→H.M.→									
	濟南	25%	白		7/8"			H.F.→L.F.→EX.O.→F.S.									
	回花	10%															
清花機	項目	頭道	三道			隔距											
	風扇速度	1102	1124														
	斬刀速度	907	917														
	花捲長度	33	36														
	花捲淨重	35	33														
	每碼查司	15.5	14.65														
梳棉機	項目	隔距															
	標準格令	340															
	引伸倍數	105.03															
	輕重牙	16															
	快慢牙	25															
	錫令轉數	185															
	道夫轉數	10.8															
刺毛棍轉數	452																
併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉	實做						
	頭道		330	6.16	52	54	前 1 1/8" 二 1" 三 1 1/8" 後 1 1/8"	前 20 二 20 三 20 後 20	前 1 3/8" 二 1 3/8" 三 1 3/8" 後 1 3/8"	412							
	二道		315	6.28	52	54	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,,							
	三道		300	6.30	53	54	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,, ,, ,, ,,	,,	26.8						
粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙				羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子	前羅拉	實做			
	單程	200	7.5	1.288	後羅拉 75	輕重 50	中心 55	鐵炮 30 14 15 26	前 1 7/8" 中 1" 後 1"	前 17 中 14 後 24	前 1 1/8" 中 1 3/16" 後 1 7/16"	666.6	173	9			
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距								
	3-17 26-41	T. 8.5" W. 8"	16"	3/4"	10110 9633	173	T. .886 W. .379	前 7/8" 二 7/8" 三 7/8" 後	前 45mm 二 42mm 三 42mm 後								
	標準格令	標準拉力	寸 摺	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙										
	T. 44.4 W. 42.6	(5 6)	21.2 20:25	18.18 18.77	1 1/8" 1 1/2"	Ds 4/10	滾筒 43 中心 43 輕重 45 後羅拉牙 44 高低牙 38 撐頭 90 38 28										
摺線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙					
						計算 實際											
騰搖成包	件	順反	高標	重小包	量 大包	小包每錠數	每錠增加小錠數	每小錠重	總錠數	計 亨克	紫絞線	跳錠牙	單磅紗	包內包紙	紙色別	大包皮重	絞紗排列
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋磅數	每袋磅數	每袋磅數	每袋磅數	每袋磅數	每袋磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			
備註																	

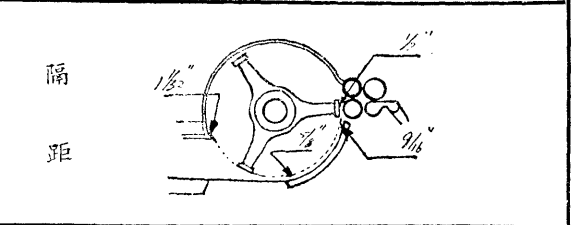
青島第四紡織廠42支紡紗工程設計表

		原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維性質	工程經過																	
和花間	靈寶	2%	白		1/2"		和花H.B.B.→H.O.→L.F.→C.O.→H.M.→ H.F.→L.F.→E.X.O.→F.S.																	
	鄭州	20%	白		1"																			
	美棉	46%	白		1 1/8"																			
	美棉	10%	白		1 1/16"																			
	美棉	10%	白		1 3/32"																			
清花機	項目	頭道	三道				隔距																	
	風扇速度	1102	1124																					
	斬刀速度	907	917																					
	花捲長度	33 yds.	36 yds.																					
	花捲淨重	27 lbs.	25 lbs.																					
	每碼盎司	13.09	11.11																					
梳棉機	項目	機別				隔距																		
	標準格令	260																						
	引伸倍數	105																						
	輕重牙	17																						
	快慢牙	25																						
	錫令轉數	178																						
	道夫轉數	10																						
刺毛棍轉數	453																							
併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	直徑二	直徑三	直徑後	皮棍重	羅拉重	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	羅拉隔距	前羅拉轉數	實做亨司					
	頭道		245	6.36	51	54	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	1 3/8"	1 3/8"	1 1/8"	410						
	二道		235	6.55	47	54	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"						
	三道		220	6.80	50	54	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	26					
粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉重	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉隔距	錠子轉數	前羅拉轉數	實做亨司						
	單程	135	3.16	1.418	1.418	80	49	48	30	內外	14	15	29	1"	7/8"	1"	17	14	24	1 3/8"	1 3/8"	1 1/8"	660	143
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤直徑	錠轉	子數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	羅拉隔距	錠子轉數	前羅拉轉數	實做亨司							
	19-25 61-89	9 1/2"	16"	3 1/4"	11.299	150	185	7/8"	7/8"	7/8"	45mm	43mm												
	標準格令	標準拉力	寸	換	調	換	牙	鋼令	鋼絲	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭									
23.80	33	27.33	27.00	25.12	1 1/2"	12/0	35	41	43	45	小13	大100	42											
掛線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸	換	鋼令	鋼絲	羅拉直徑	錠盤直徑	中心	牙	滾筒牙										
					拉力	計算	實際																	
騰搖成包	件	順反	商標	重量	小包	中包	每包	增加	每小	總計	錠絞線	錠絞牙	單磅紗	包內	包外	包色	包色	大包	錠紗					
	反	豐島	10	200	42	10	0	0	810	8400	2紅1白	80T				綠	4.75		7					
筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子				
	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子				
備註																								

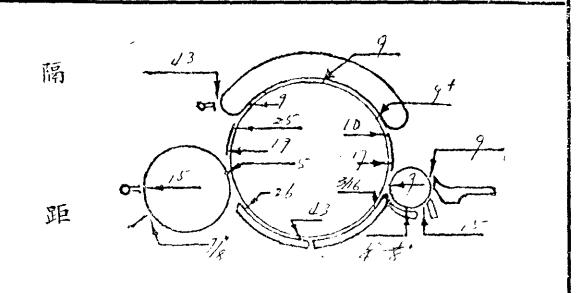
青島第五紡織廠 32^{NS} 支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工程經過 H.B.B.→L.F.→C.O.→Grearer Cage→H.O. →H.F.→L.F.→Ex.O.→F.S.
	美棉				1 1/8"		
	'' ''	20%			1 3/8"		
	陝西棉	20%			1 3/8"		
	靈寶棉	40%			1"		
'' ''	20%			1 3/8"			

清花機	項目	頭道	三道
	風扇速度	1183	1,029
	斬刀速度	789	800
	花捲長度	43.68	41.18
	花捲淨重	35	31
	每碼盎司	12.8	12.0



梳棉機	項目	豐田式
	標準格令	270
	引伸倍數	117.1
	輕重牙	16T
	快慢牙	23T
	鋤令轉數	170T
	道夫轉數	9.3
刺毛棍轉數	437	



併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍前	皮棍二	皮棍三	重錘後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	隔距	前羅拉	後羅拉	實做	
	頭道	豐田式			55	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	397			
	二道				55	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''
	三道		240	6.75	54	''	''	''	''	''	''	''	''	''	1 7/8"	''	''	''	''	''	''	36

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	齒	調換	後羅拉	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	羅拉直徑前	羅拉直徑中	羅拉直徑後	皮棍前	皮棍中	皮棍後	重錘前	重錘中	重錘後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	隔距	錠子	前羅拉	後羅拉	實做
	單程	140	8.57	1.5	26	62	47	35	13x14	39	1"	7/8"	1"	17	14	24	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	710	141.5	8.7	
	程																												

細紗機	機別	原動	盤狀	動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	羅拉每錠產額	羅拉直徑前	羅拉直徑二	羅拉直徑三	羅拉直徑後	羅拉隔距	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	隔距	前羅拉	後羅拉	實做
		9"	14.5	量	13043	167.2	.260	7/8"	7/8"	7/8"	45.3mm	38mm									
	標準格令	標準拉力	寸	標	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	滾筒	中心	輕重	後羅拉	牙	高	低	牙	撐頭					
	30.6	48.	26.8	24.3	18.3	1 3/8"	4/0	35	43	50	50	15	50								

掛線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	標	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠盤直徑	中心	牙	滾筒	牙

騰插成包	件	順反	商標	重量	小包	中包	小包	每包	每包	增加	每包	總計	紫	紋	線	跳	紋	牙	單	磅	紗	包	內	色	紙	大	包	皮	重	紋	紗	掛	列
	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子

備註	
----	--

青島第九紡織廠20支紡紗工程設計表

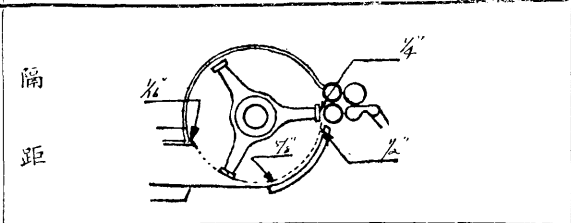
和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過 H.B.B.→H.O.→P.L.F.→C.O.→C.O. →P.L.F.→E.X.O.→F.S.
	巴西	50%	白		11/16"		
	靈寶	15%	微黃		3/32"		
	漢口	20%	白		3/32"		
	回花	15%					

清 花 機	項目	道別	道頭	卷道	隔 距
-------------	----	----	----	----	----------------

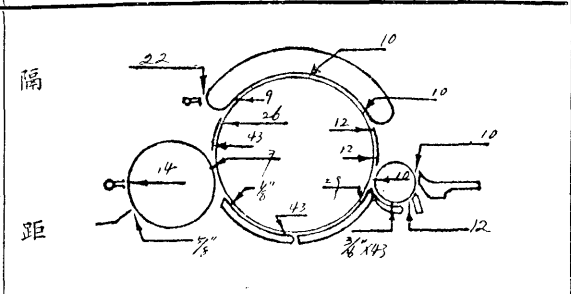
天津第一紡織廠特 W 23 支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過
	漢口C.O.	10%	乳白	細	$\frac{16}{8}$ "	柔有雜質	
美棉D.I.	15%	平常	,,	$\frac{7}{8}$ "	柔 軟		
巴西D.O.	25%	,,	,,	,,	少有白點		
華北E.O.	25%	夾黃	稍粗	$\frac{18}{8}$ "	拉力稍弱		
,, E.Y.	25%	,,	,,	$\frac{3}{4}$ "	,,		

清花機	項目	頭 道	二 道
	風扇速度	850	1000
斬刀速度	870	885	
花捲長度	35.6	37.44	
花捲淨重	38.5	36	
每碼盎司	17.30	15.38	



梳棉機	項目	TOYODA
	標準格令	380
引伸倍數	98.4	
輕重牙	17 T	
快慢牙	24 T × 40 T	
錫令轉數	171	
道夫轉數	9.5	
刺毛棍轉數	430	



併條機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距				前羅拉實做															
							前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後		轉數														
頭道	Toyoda	384	5.935	59	60	$1\frac{1}{8}$ "	1"	$1\frac{1}{8}$ "	$1\frac{1}{8}$ "	22	20	17	15	$1\frac{3}{16}$ "	$1\frac{1}{8}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{2}$ "	360																
																			二道	372	6.1	57	60	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	25
																			三道	355	6.3	56	60	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 換				調 換 牙				羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距				前羅拉實做																			
				計算	實際	後羅拉牙	輕重	中心	鐵地	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	前	中	後		轉數	轉數	轉數																
頭道	216	4.11	0.82	0.78	48	33	47	25	$\frac{21 \times 20}{20}$	28	$1\frac{1}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$1\frac{1}{8}$ "	20	24	24	$1\frac{1}{4}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	469	173	9.7																						
																						二道	176	4.91	1.45	1.42	48	31	46	30	$\frac{14 \times 14}{14}$	30	$1\frac{1}{16}$ "	,,	$1\frac{1}{16}$ "	17	20	20	$1\frac{3}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	612	131	7.5
																						三道																					

細紗機	機 別	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距					
								前	二	三	後	前	二	三	後		
O.M.B.	$7\frac{1}{2}$ "	13"	$3\frac{3}{4}$ "	11000	197	.425	$\frac{7}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "	$1\frac{1}{16}$ "

掛線機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	寸 換		鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙	
					標準	實際							
					16.17	$1\frac{1}{4}$ "	1/0	50 T	51 T	41 × 40 T	60 T	2 × 20 T	38 T

騰 搖 成 包	件 順 反	商 標	重 量		小包每袋	增加每小袋	總計	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內 做 單	包 紙 色 別	大 包 皮 重	絞 紗 排 列
			小包	大包										
筒子	筒子種別	商 標	每 只 淨 重	每 袋 磅 數	每 件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重					

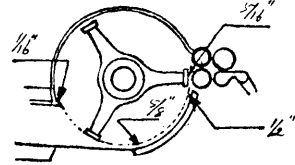
備註 W 23's 專供布工場用

天津第一紡織廠R42支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過				
	美 棉	100%	潔白	細	1 $\frac{1}{2}$ "	稍有白點	H.B.B.→H.B.B.→H.F.→L.F.→C.O.→E.O.→F.S.				

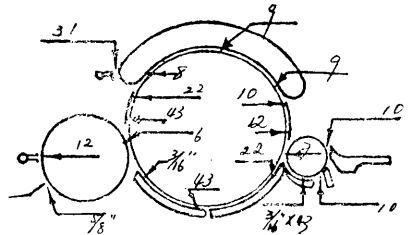
清 花 機	項目	頭 道 (1st.)	二 道 (2nd.)
	風扇速度	850	1000
	斬刀速度	870	885
	花捲長度	37	42.93
	花捲淨重	36	33.
	每碼盎司	15.57	12.3

隔
距



梳 棉 機	項目	機 別	Toyoda
	標準格令		272
	引伸倍數		111.5
	輕重牙		15T
	快慢牙		25T×35T
	錫令轉數		175
	道夫轉數		8.7
刺毛棍轉數		430	

隔
距



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距			前羅拉實做			
	道別	Toyoda	263	6.2	57	60T	前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	亨司	
	頭道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道
	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道	三道	二道

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	子 撫	調 換 牙				羅拉直徑			皮棍重錘			羅拉隔距			錠子前羅拉實做			
	道別	137	4.38	.9	.89	56	36	40	25	19X16	28	1 $\frac{1}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$\frac{1}{8}$ "	20	24	1 $\frac{7}{8}$ "	1 $\frac{5}{8}$ "	467	155	9.2
	二道	106	5.13	1.75	1.65	48	30	37	30	12X14	38	1 $\frac{1}{16}$ "	"	1 $\frac{1}{16}$ "	17	20	1 $\frac{3}{8}$ "	"	615	108	6.5
	三道																				

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距			
	O.M.B.	8 $\frac{1}{2}$ " 8 $\frac{1}{2}$ "	13"	$\frac{3}{4}$ "	12,000	165	.21	前	二	三	後	前	二	後
	標準格令	標準拉力	子 撫	標 準	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	調 換 牙			標 準			
43.81	33	25.9	25.9	17.83	1 $\frac{1}{8}$ "	11/0	50T	37T	37×40	58T	1×15T	43T		

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	子 撫	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
	O.A.	820	6,800	.25	1.0	.20	1 $\frac{7}{8}$ "	#20	1 $\frac{3}{4}$ "	$\frac{7}{8}$ "	13×33	25T

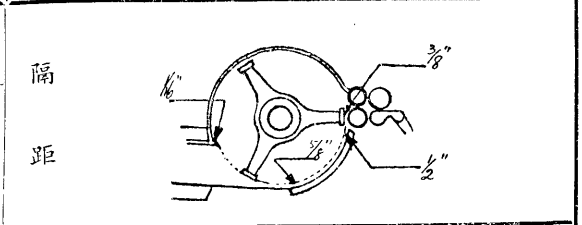
騰 搖 成 包	件 順	商標	重量	小包	每錠	增加	每小	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	色別	大包皮重	絞紗排列
	順R	乘子	10	400	42	1HK X5		1630	84V	二白一水紅	80T	1.905	有	深灰	6%	7-7-7-7
筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 袋	每 件	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋	每 袋

備註 42's單紗專供紡 $\frac{42}{2}$'s

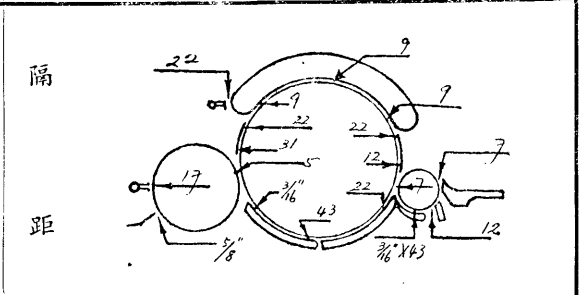
天津第一紡織廠R60支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過		
	埃及棉	10%	有絨光	特細	1 1/4"	柔軟	H.B.B.→H.B.B.→H.F.→L.F.→C.O.→Ex.O.→F.S.		
	秘魯棉	15%	乳精	,,	1 3/16"	,,			
	美棉	45%	潔白	細	1 1/8"	,,			
	,,	30%	,,	,,	1 3/32"	稍有白點			

清 花 機	項目	頭道	二道
	風扇速度	850	1000
	斬刀速度	870	885
	花捲長度	38.45	45.32
	花捲淨重	35	33
	每碼盎司	15.43	11.65



梳 棉 機	項目	機別
	標準格令	
	引伸倍數	
	輕重牙	
	快慢牙	
	鋤令轉數	
	道夫轉數	



併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉	實做
	頭道	Toyoda	251	6.1	58	60 1 1/8"	1" 1 1/8" 1 1/8"	22 20 17 15	1 1/2" 1 1/8" 1 3/4"	300	
	二道	"	243	6.2	57	" "	" "	" "	1 7/16" 1 1/2" 1 1/16"	"	
	三道	"	231	6.2	" "	" "	" "	" "	" "	" "	18.0

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉	實做
	頭道	115	5 .95	.92	56	31 46 30	17x18 40 1 1 1/8" 7/8" 1 1/8"	20 24	1 1/2" 1 1/8" 1 1/16"	540 160	7.
	二道	83	5.55	1.80	1.78	48 27 36	11x12 50 1 1 1/16" " 1 1/16"	17 20	1 7/16" 1 1/2" 1 1/16"	610 110	6.5
	三道										

細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距	
	O.M.B.	8"	13"	3/4"	11500	135	.124	7/8" 7/8" 1 1/8"	1 1/16"	
	標準格令	標準拉力	寸	換	牙	鋼絲圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙

梳 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	鋼絲圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
	Toyoda	690	76.37	.18	82	28.6	28.5	1 7/8" 22	1 3/4"	7/8"	34x42	20	60/s 1/2

騰 接 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	紫	跳	單	包內	包紙	大包	絞	紗	排
	紗	R	栗子	10 400	30 20	20	20	1200	24000	2白1藍	80T	是	有	深灰	64	6	6	6

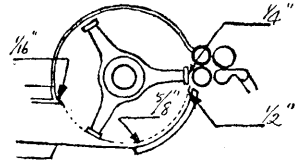
備註 1. 6s供紡0/2s 2. 梳棉生條高經過條捲,併卷,精梳機等工程因無表格,故未列入
3. 併條頭道牽伸倍數係從精梳機棉條起計

天津第一紡織廠R.B.10支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 H.B.B. → H.B.B. → H.F. → L.F. → C.O. → EXO. → F.S.
	漢口GY	5%	灰暗	夾粗	1 $\frac{1}{16}$ "	粗硬	
	赤棉T.RFA	40%	紅色	細	3 $\frac{1}{4}$ "	軟, 拉力弱	
	粗毛TGA	15%	純白	粗	1 $\frac{1}{16}$ "	粗硬有強力	
	T21 $\frac{1}{8}$ 針廉花 W23 $\frac{3}{8}$	20%					
破子	20%						

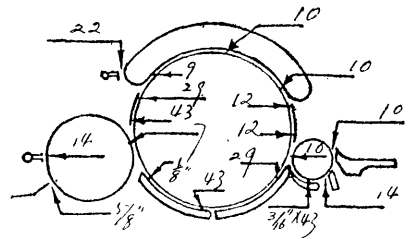
清 花 機	項目	頭道	二道
	風扇速度	850	1000
	斬刀速度	870	885
	花捲長度	35.6	37.44
	花捲淨重	38.5	36
	每碼磅司	17.3	15.38

隔
距



梳 棉 機	項目	TOYODA
	標準格令	402
	引伸倍數	93
	輕重牙	18T
	快慢牙	25T×40T
	錫令轉數	165
	道夫轉數	10
刺毛棍轉數	425	

隔
距



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉實做	
	道別	TOYODA	415	5.8	60	60	前二二三後	前二三後	前二三後	轉數	
	頭道		423	5.89	60	"	"	"	"	"	"
	二道		410	6.19	57	"	"	"	"	"	14

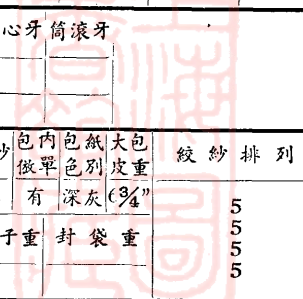
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 梳	調 換	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做				
	道別	301	3.4	.75 .70	後羅拉牙	輕重中心	鈹炮升降	撐頭	前二三後				
	頭道	292	4.14	1.25 1.25	"	40 48	25 22x21	30x20	1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ "	20 24 24	1 $\frac{3}{8}$ " 1 $\frac{1}{2}$ "	435 165	6.35
	二道					37 52	30 17x17	35x29	1 $\frac{1}{16}$ " "	1 $\frac{1}{16}$ " 17	20 20	1 $\frac{1}{8}$ " "	413 20

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子前羅拉	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距		
	O.M.B.	6"	17"	3/4'	6800 190	.91	前二三後	前二三後		
	標準格令	標準拉力	寸 梳	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒中心	輕重後羅拉牙	高低牙	撐頭
	100 ys	100	12 12	11.66	1 $\frac{5}{8}$ "	#18	50 80	42×47	60	2×20 20

推 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 梳	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	筒滾牙

騰 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包	每 錠	增加	每小錠	總 計	紫 絞 線	跳 絞 牙	單 磅 紗	包 內 包 紙 大 包	絞 紗 排 列
	反 乘子	10	400	20	10k×5			800 4000	二白一杏黃	80T	4lbs	有 深灰 (3/4)"	
筒子	筒子種類	商 標	每 只 淨 重	每 袋	每 磅 數	每 袋 數	每 件 磅 數	包 內 附 件	包 外 附 件	空 筒 子 重	封 袋 重		

備註



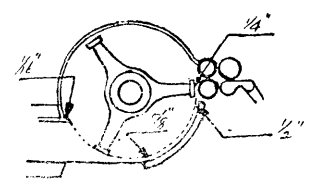
天津第一紡織廠R20支紡紗工程設計表

					工程經過		
和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維性質			
	巴西D.O.	30%	平常	細 $\frac{1}{8}$ "	少	白	點
	華北 E	35%	稍黃	"	$\frac{1}{8}$ "	稍	粗
	,, FY	15%	夾黃	"	$\frac{3}{16}$ "		
	漢口 GY	5%	灰暗	夾粗	$\frac{1}{8}$ "	粗	硬
次白 SEI	5%	黃	細	$\frac{1}{8}$ "	拉	力弱	
回花	10%						

H.B.B. → H.B.B. → H.F. → L.F. → C.O. → E.O. → F.S.

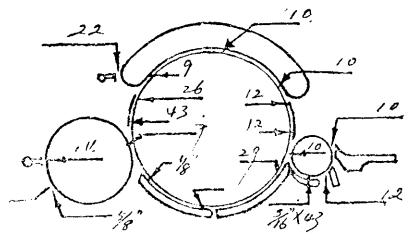
清花機	項目	道別	頭	二	道
	風扇速度			850	
斬刀速度			870		885
花捲長度			35.6		37.44
花捲淨重			38.5		36
每碼盎司			17.3		15.38

隔距



梳棉機	項目	機別	TOYODA
	標準格令		380
	引伸倍數		98.4
	輕重牙		17
	快慢牙		24 T × 40 T
	錫令轉數		170
	道夫轉數		9.5
刺毛棍轉數		390	

隔距



併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	羅拉	羅拉	直徑	皮棍	重錘	羅拉	隔距	前羅拉	實做		
	道別	TOYODA	384	5.935	59	前	二	三	前	二	三	前	二	三		
	頭道	"	372	6.19	57	"	"	"	"	"	"	"	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	360
	二道	"	355	6.30	56	"	"	"	"	"	"	"	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	"
三道	"														19.0	

粗紗機	目項	標準格令	引伸倍數	寸	換	調	換	牙	羅拉	直徑	皮棍	重錘	羅拉	隔距	錠子	前羅拉	實做							
	道別	231	3.83	84	78	48 T	35 T	46 T	25 T	21x21	25	1 $\frac{1}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	20	24	1 $\frac{1}{4}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	435	160	7.			
	頭道																							
	二道	154	4.77	1.50	1.40	48 T	33 T	"	30 T	16x14	28	1 $\frac{1}{16}$ "	"	1 $\frac{1}{16}$ "	17	20	1 $\frac{3}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	605	130	6.			
三道																								

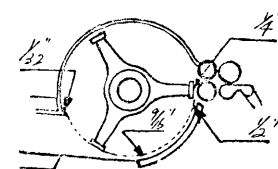
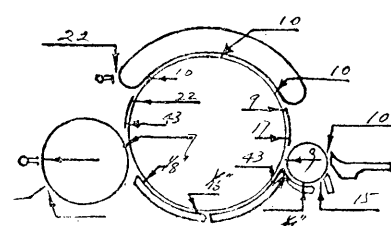
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑				羅拉隔距		
	O.M.B.	7 $\frac{1}{4}$ "	13"	$\frac{3}{4}$ "	10700	211	0.55	前	二	三	後	前	二	三
	標準格令	標準拉力	寸	換	實際	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調				換	
50	70	18		17.8	15.53	1 $\frac{1}{8}$ "	1/0	50 T	54 T	42 × 40 T	60 T	2 × 15 T	41 T	

梳線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

騰搖成包	件	順反	商標	重量	小包	每錠	增加	每小	總計	茶	跳	單	包內	包紙	大包	紗	排
	筒子	標	10	400	20	10			800	8000	二	80 T	2P	有	3 $\frac{1}{4}$	5	
筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每	袋	每	袋	每	件	包	包	空	筒	封		5	
																5	
																5	
																5	

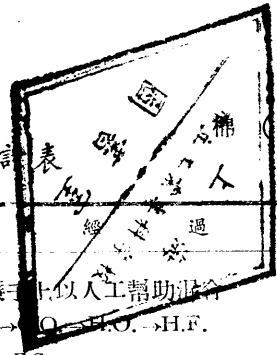
備註

天津第二紡織廠 W 22⁵ 支紡紗工程設計表

和花開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過																
	巴西 CI	10%			18"		和花：在鬆花機簾子上以人工幫助混合。 H.B.B. → W.L.F. → C.O. → H.O. → H.F. → K.L.F. → EX.O. → F.S.																
	巴西 CO	40%			7/8"																		
	美棉 EO	10%			18"																		
	印度 EO	15%			18"																		
華北 FY	25%			3/4"																			
清花機	項目	頭道	三道		隔 距																		
	風扇速度	1210	1250																				
	斬刀速度	1050	1100																				
	花捲長度	35 yd.	38 yd.																				
	花捲淨重	41 lb.	33 lb.																				
每碼盎司	18.74oz.	13.89oz.																					
梳棉機	項目	Saco		隔 距																			
	標準格令	310																					
	引伸倍數	94																					
	輕重牙	18																					
	快慢牙	26																					
	錫令轉數	175																					
	道夫轉數	9.5																					
刺毛棍轉數	450																						
併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍前	皮棍二	皮棍三	重錘後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	隔距後	前羅拉轉數	實做亨司			
	頭道	Saco	300	6.3	49	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	18x2	16x2	14x2	14x	1 3/8"	1 1/4"	1 1/2"	13"	410				
	二道	"	250	6.3	49	"	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	"	"	"	"	1 1/8"	1 1/4"	"	"	"				
	三道	"	280	6.2	50	"	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	14x2	14x	"	"	"	1 1/4"	"	"	"	27.2			
粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 攤	調 換 牙					羅拉直徑			皮棍重錘		羅拉隔距			錠子前羅拉	實做				
	頭道	230	3.65	0.78	.78	後羅拉牙	輕重	中心	鐵地	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	亨司	
	二道	210	4.38	1.19	1.14	50	40	35	"	36	40	"	"	"	16	18	1/4"	1/2"	7/8"	600	240	12.5	
	三道																						
細紗機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距			調 換 牙									
	O.K.K.	6 1/2"-7 1/4"	13 1/2"-12 1/4"	3/4"	11700	225	5.52	前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後
	標準格令	標準拉力	寸 攤	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙			羅拉直徑			錠盤直徑			中心牙			滾筒牙				
41.89	61	18.76	19	18.48	實際 19.62	1 1/8"	1/0	30	40	40	40	48	86T	25T	54								
掛線機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 攤	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙										
騰 包	件 紗	順反	商標	重量小包	小包大	小包數	每錠增加	每小錠	總計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內包紙	包紙色	大包皮重	紋紗排列							
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋磅數	每袋	每袋	每袋	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重										
備註																							

天津第二紡織廠T31's支紡紗工程設計表

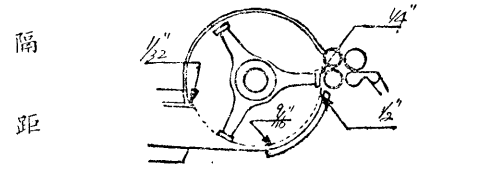
(123)



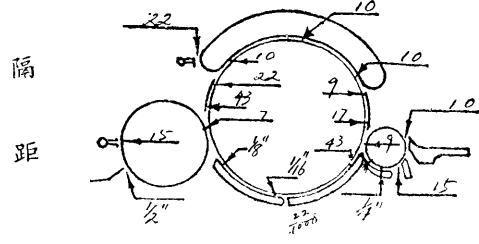
和花間	原棉種類	成份	色	淨	纖維	纖維	性質
	美棉A E	15%			整齊	1 $\frac{1}{8}$ "	
	,, B V	20%			不整齊	1"	
	漢口B I	20%			,,	1"	
	西巴C I	20%			整齊	1 $\frac{1}{8}$ "	
	漢口C O	10%			,,	,,	
,, C I	15%			,,	,,		

和花：在鬆花機簾子以人工幫助混合
 H.B.B. → L.F. → O → H.C. → H.F.
 L.F. → E.X.O. → F.S.

清花機	項目	頭道	三道
	風扇速度	1210	1250
	斬刀速度	1050	1100
	花捲長度	35	38
	花捲淨重	3/	30
	每碼盎司	16.91	12.63



抗棉機	項目	O.K.K.
	標準格令	285
	引伸倍數	97 實際 93
	輕重牙	18T
	快慢牙	22T
	錫令轉數	175
	道夫轉數	9.6
	刺毛棍轉數	430



併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅拉	直徑	皮棍	重錘	羅拉	隔距	前羅拉	實做				
	道別	O.K.K.	.80	6.1	57	60 T	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	40×1	40×1	30×1	30×1	7 $\frac{1}{16}$ "	8 $\frac{1}{16}$ "	7 $\frac{1}{16}$ "	410
	頭道	,,	.63	6.4	54	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
	二道	,,	247	6.5	53	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,
三道	,,																	27.5

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	調	換	牙	羅拉	直徑	皮棍	重錘	羅拉	隔距	錠子	前羅拉	實做					
	道別	190	3.90	.81	.79	50	44	47	19	38	46	1"	7 $\frac{1}{8}$ "	1"	18	20	7 $\frac{1}{16}$ "	11 $\frac{1}{16}$ "	600	240	12.1	
	頭道	160	4.75	1.23	1.25	,,	36	34	17	32	34	,,	,,	,,	16	18	3 $\frac{1}{8}$ "	5 $\frac{1}{8}$ "	780	210	10.8	
	二道																					
三道																						

細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子數	前羅拉	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距					
	O.K.K.	6 $\frac{3}{4}$ "-7 $\frac{1}{2}$ "	13 $\frac{1}{2}$ "-12 $\frac{3}{4}$ "	3 $\frac{1}{4}$ "	12.000	200	.325	7 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "	7 $\frac{1}{8}$ "				
	標準格令	標準拉力	寸	換	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	中心	輕	重	後羅拉	高低牙	牙
	29.73	55	21.29	21.8	19.24 實 20.53	1 $\frac{1}{8}$ "	5/0	20	35 T	43 F	54 T	100×20 T	64 T	

掛線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸	換	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

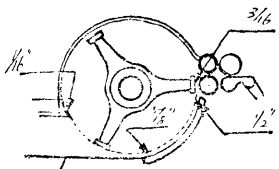
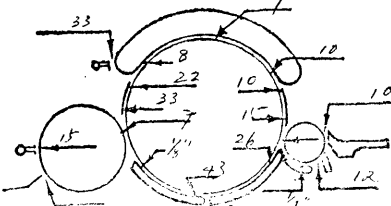
筒搖成包	件	順反	商標	重量	小包	每袋	增加	每小袋	總計	紫紋線	跳紋牙	單磅紗	包內	包紙	大包皮重	紗排列
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只數	袋磅數	每袋數	每袋數	每袋數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重			

備註

天津第二紡織廠 W32's 支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工程經過										
	美棉 A E	15%		整齊	1 $\frac{1}{8}$ "		和花：在鬆花機簾子上以人工幫助混合 H.B.B. → L.F. → C.O. → H.O. → H.F. → L.F. → E.X.O. → F.S.										
	“ B U	20%		不整齊	1"												
	漢口 B I	20%		“	1"												
	巴西 C I	25%		整齊	$\frac{1}{16}$ "												
	漢口 C O	10%		“	“												
“ C I	15%		“	“													
清花機	項目	頭道	三道	隔距													
	風扇速度	1210	1250														
	斬刀速度	1050	1100														
	花捲長度	35	38														
	花捲淨重	37	30														
	每碼盎司	16.91	12.63														
梳棉機	項目	機別	O.K.K.	隔距													
	標準格令	280															
	引伸倍數	97															
	輕重牙	18T															
	快慢牙	22T															
	錫令轉數	175															
道夫轉數	9.6																
刺毛棍轉數	450																
併條機	項目	機別	標準引伸	輕重牙	後羅拉	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉隔距	前羅拉實做							
	道別	機別	格令倍數	後羅拉	前二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	亨司
	頭道	O.K.K.	280 6.1	57 60	1 $\frac{1}{8}$ " 1"	1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ "	40×1 40×1	30×1 30×1	$\frac{7}{32}$ " $\frac{9}{32}$ "	$\frac{7}{16}$ "	410						
	二道	“	263 6.4	54	“	“	“	“	“	“	“						
三道	“	247 6.5	53	“	“	“	“	“	“	“	27.5						
粗紗機	項目	標準引伸	寸	換	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做								
	道別	格令倍數	計算	後羅拉	輕重	中心鐵炮	升降	撐頭	前中後	前中後	前中後	轉數	直徑	後	亨司		
	頭道	190 3.90	.81 .79	50	44 47	19 38	46 46	1" 1"	1" 1"	18 20	$\frac{7}{16}$ " $\frac{11}{16}$ "	600 240	240 12.1				
	二道	160 4.75	1.23 1.25	“	36 34	17 32	34 34	“	“	16 18	$\frac{3}{8}$ " $\frac{5}{8}$ "	780 210	10.5				
三道																	
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距								
	SACO	6 $\frac{1}{2}$ "-7 $\frac{1}{2}$ "	13 $\frac{1}{2}$ "-12 $\frac{3}{4}$ "	13 $\frac{1}{2}$ "	12000 1700	200	.3207	$\frac{7}{8}$ " $\frac{7}{8}$ " $\frac{7}{8}$ "	$\frac{3}{32}$ " $\frac{3}{32}$ "								
	標準格令	標準拉力	寸	換	鋼令圈	鋼絲圈	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙					
28.8	W18 R50	21 21	W21.5 R21	20.48 17.92	15 $\frac{1}{8}$ "	5/0-6/0	30 T	0" 35 19 38	44 T	59 T	20 T	15 T					
機線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	換	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙				
騰搖成包	件	順反	商標	重量lb	小包	每包	增加	每小	總計	整絞線	跳絞牙	單磅紗	包內包紙	大包皮重	絞紗排列		
	成包	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	
備註																	

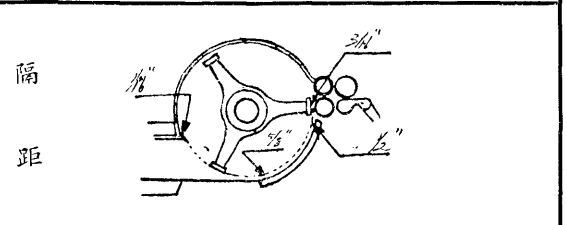
天津第三紡織廠 B10's 支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過																						
	赤 棉	16%			3/4"		B.B.→I.F.→C.O.→H.F. I.F→C.O. →EX.O.→F.S.																						
	粗 絨	16%			"																								
	漢口七下	10%			1 1/16"																								
廉子花 破籽棉	70%																												
清 花 機	項目	二 道	三 道			隔 距																							
	風扇速度	1265																											
	斬刀速度	1080																											
	花捲長度	36.8																											
	花捲淨重	30.75																											
	每碼盎司	13.4																											
梳 棉 機	項目	TOYODA			隔 距																								
	標準格令	360																											
	引伸倍數	98																											
	輕重牙	18																											
	快慢牙	21																											
	錫令轉數	185																											
	道夫轉數	8.5																											
刺毛棍轉數	500																												
併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	前羅拉	實做																		
	道別						前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 三 後	轉 數	亨 司																		
	頭道	Saco	365	5.9	57	60	1 1/4" 1" 1 1/4" 1 1/4"	20 20 20 20	1 7/8" 1 9/8" 1 11/8"	1 1/8"	340																		
	二道	"	363	6.0	54	"	"	"	"	"	"	"																	
三道	"	335	6.5	52	"	"	"	"	"	"	20																		
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 標	換 調	換 牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉	實做																		
	道別			計算	實際	後羅拉牙	輕重中心	錠炮升降	撐頭	前 中 後	前 中 後	前-中 中-後	轉數	前羅拉	實做														
	單程	220	7.6	1.5	1.45	65	53	41	26	18	17	1 1/4" 1" 1"	17	20	1 3/8" 1 1/8" 1 1/8"	700	140	7											
	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"										
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑	羅 拉 隔 距																				
	Saco-Lowell	5 1/2"	13"	3/4"	6900	170	.85	前 二 三 後	前 二 三 三 後																				
	標準格令	標準拉力	寸 標	換 調	換 牙	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	滾筒中心	輕重	後羅拉	高低牙	撐頭																
92.17	95	14	15	8.5	1 3/4"	#6	10	83	46	28	14	6J																	
撫 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準寸	換 調	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙																	
	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"																	
騰 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包	每綫	增加	每小綫	總 計	綫 綫	跳綫	單 磅 紗	內包	包紙	大包	綫紗排列														
	反		小包 大包	數	亨克	小綫數	亨克	綫數 亨克	綫 綫	牙	10	做單	色別	皮重	○○○○														
筒子種別	商 標	每只淨重	每 袋	每 件	每 包	每 袋	每 件	每 包	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重	大包重	綫紗排列															
筒子種別			只數	磅數	磅數	磅數	磅數	磅數						○○○○															
備註																													

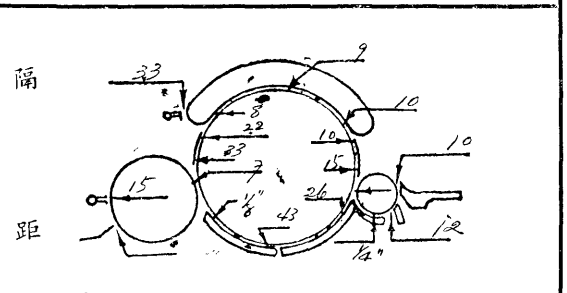
天津第三紡織廠 W 22 支紡紗工程設計表

						工程經過	
和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	B.B.→L.F.→C.O.→H.F.→L.F.→C.O. →Ex.O.→F.S.
	美棉	30%			7/8'	中	
	華北	15%			1 1/8'	中	
	美棉	10%			1 1/8'	次中	
	漢口	15%			3/4''	中	
次白	華北	20%			3/4''	次中	
		10%				下	

清花機	項目	二道
	風扇速度	1300
	斬刀速度	1080
	花捲長度	36.8
	花捲淨重	30.75
每碼盎司	13.4	



梳棉機	項目	機別	TOYODA
	標準格令		365
	引伸倍數		160
	輕重牙		16
	快慢牙		21
	錫令轉數		180
道夫轉數		10	
刺毛棍轉數		480	



併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅拉前	羅拉二	羅拉三	直徑後	皮棍重	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉隔距	前羅拉	實做
	頭道	TOYODA	365	6.0	59	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	1 1/4"	1 3/8"	1 5/8"	360	
	二道		361	6.1	56	60	''	''	''	''	''	''	1 3/16"	1 1/16"	1 3/16"	''	
	三道		340	6.4	56	60	''	''	''	''	''	''	1 3/16"	1 3/16"	1 1/2"	''	24

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	撫	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	錠子	前羅拉	實做							
	頭道	213	3.77	.78	0.87	50	46	56	19	32	46	1"	7/8"	1'	18	2)	1 1/4"	1 1/2"	600	250	11.5
	二道	177	4.95	1.37	1.35	50	35	35	19	32	54	1"	7/8"	1'	16	18	1 3/16"	1 1/4"	600	155	8
	三道																				

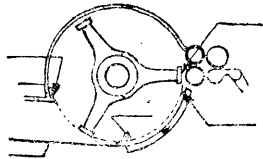
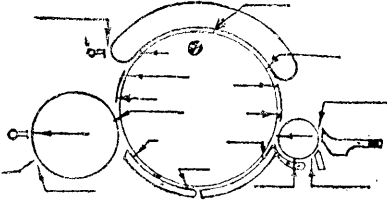
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉	羅拉每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距				
	TOYODA	7 3/4"	13'	3 1/2"	11400	210	.465	7/8"	7/8"	1"	1 3/8"	1 5/8"	
	標準格令	標準拉力	寸	撫	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	中心	輕重	後羅拉	高低牙	撐頭
	41.89	61	19.5	20.4	16	1 1/4"	#1	30	57	41	50	25	50

捻線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	撫	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

騰搖成包	件	順反	商標	重量	小包	每袋	增加	每小	總計	紫	跳	單	包內	包紙	大包	錠紗	排列
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每	袋	每	件	包內	包外	空筒子	重	封袋	重			

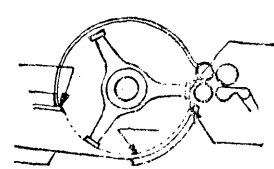
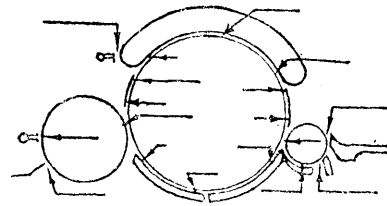
備註

天津第三紡織廠 T 30 支紡紗工程設計表

原棉種類 成份 色澤 纖維 纖維長 性質							工 程 經 過									
和花間																
清花機	項目	道別					隔 距									
	風扇速度															
	斬刀速度															
	花捲長度															
	花捲淨重															
每碼盎司																
梳棉機	項目	機別					隔 距									
	標準格令															
	引伸倍數															
	輕重牙															
	快慢牙															
	錫令轉數															
道夫轉數																
刺毛棍轉數																
併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉	實做					
	頭道						前二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 三 後	前 二 三 三 後	轉數	亨司				
	二道															
粗紗機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	子撫	調換牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉	實做					
	頭道				計算	後羅拉牙	輕重中心	鐵炮升降	撐頭	前 中 後	前 中 後	前 中 中 後	後轉數	轉數	亨司	
	二道															
細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉隔距							
	Toyoda	7"	12 3/4"	3/4"	11800		0.32	前 7/8" 二 7/8" 三 1" 後	前 1 3/8" 二 1 5/8" 三 後							
	標準格令	標準拉力	寸	標 實	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	調 換 牙	輕 重	後羅拉牙	高低牙	撐 頭			
30.72	56	21	20.5	19.2	1 1/2"	4/0	41	55	40	65	20	66				
捋線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準寸	標 實	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙				
騰 成 包	件	順 商	重 量	小包	每包	增加	每小	總 計	紫 絞	跳 絞	單 磅	包 內	包 紙	大 包	絞 紗	
	反 標	標	小 大	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	每 包	
筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	筒子	
成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	成 包	

備註 粗紗二道以前各工程與 32's 同

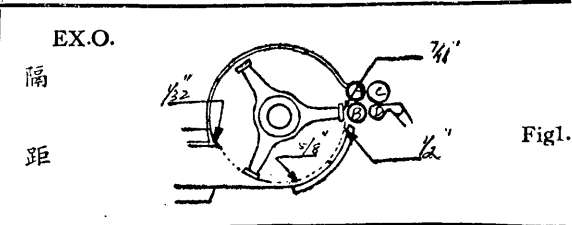
天津第三紡織廠 W 23 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過																
	項目	道別																					
	風扇速度																						
清 花 機	斬刀速度						隔																
	花捲長度						距																
	花捲淨重																						
	每碼盎司																						
	項目	機別																					
梳 棉 機	標準格令						隔																
	引伸倍數						距																
	輕重牙																						
	快慢牙																						
	錫令轉數																						
	道夫轉數																						
併 條 機	刺毛棍轉數																						
	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉	羅拉前	羅拉二	羅拉直徑三	羅拉直徑後	皮棍重前	皮棍重二	皮棍重三	皮棍重後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	羅拉距	前羅拉	實做		
	頭道																						
	二道																						
粗 紗 機	三道																						
	項目	標準格令	引伸倍數	寸 撫	調 換	牙	羅拉直徑前	羅拉直徑中	羅拉直徑後	皮棍重前	皮棍重中	皮棍重後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉距	錠子前	前羅拉	實做				
	頭道																						
	二道																						
細 紗 機	三道																						
	機 列	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑前	羅拉直徑二	羅拉直徑三	羅拉直徑後	羅拉前	羅拉二	羅拉三	羅拉後	羅拉距	錠子前	前羅拉	實做				
	Toyoca	73/4"	13"	3/4"	11600	175	.306	7/8"	7/8"	1"		1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	1 3/8"	
	標準格令	標準拉力	寸 撫	調 換	牙	羅拉直徑前	羅拉直徑中	羅拉直徑後	皮棍重前	皮棍重中	皮棍重後	羅拉前	羅拉中	羅拉後	羅拉距	錠子前	前羅拉	實做					
288	48	22	20.6	20	1 1/2"	%	40	59	40		50	15	48										
梳 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 撫	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙											
騰 搖 成 包	件	順反	高標	重 量	小包	大包	小包每袋	每袋增加	每袋小	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內包紙	包紙包單	大包皮重	絞紗排列						
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋					
	筒子																						
備註	粗紗二道以前各部工程與 32's R同																						

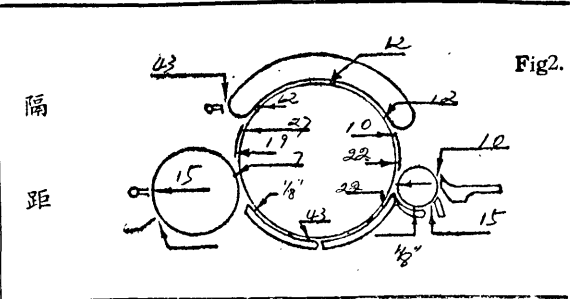
天津第四紡織廠10^S支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過 M.L.→H.B.B.→L.F.→C.O.→C.O.→C.O. →H.O.→H.F.→L.F.→Ex.O.→F.S.
	赤 棉	45%	赤	粗	4"	稍 硬	
	粗 絨	30%	次	粗	5"	硬	
	再用棉	25%					

清 花 機	項目	道 別	頭 道	二 道
	風扇速度		1,280	1,087
	斬刀速度		967	967
	花捲長度		42	39,26
	花捲淨重		42	37
	每碼盎司		16	15.08



梳 棉 機	項目	機 別	
	標準格令		380
	引伸倍數		104.2
	輕重牙		16T
	快慢牙		27T
	錫令轉數		161
	道夫轉數		105
刺毛棍轉數		410	



併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 牙	直 徑	皮 棍 重 錘	羅 拉 隔 距	前羅拉實做								
	頭道		330	6.91	50T	60T	1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20x2	20x2	20x2	20x2	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	348	22
	二道		320	6.19	54T	60T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	20
	三道		310	6.19	53T	60T	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	22

粗 紗 機	項目	標準引伸	寸 樞	調 換 牙				羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉實做												
	頭道	220	7.76	1.372	1.3	後羅拉牙	輕重	中心	鐵地	升降	擲頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	英寸
	二道					24 T	61 T	43 T	35 T	17 T	33 T	1 7/8"	1 1/4"	17/2 sp	14/2 sp	24/2 sp	1 3/8"	1 1/2"	1 5/8"	815	181	8.4	
	三道																						

細 紗 機	機 號	原動盤	被 動 盤	錠盤直徑	錠子轉數	前羅拉每錠	羅 拉 直 徑	羅 拉 隔 距						
		8 1/2"	16"	3/4"	7.44	193	.83	7/8"	7/8"	7/8"	1 1/8"	1 3/8"	1 5/8"	1 7/8"
	標準格令	標準拉力	寸 樞	引伸倍數	鋼令圓	鋼絲圓	滾 筒	中 心	輕 重	後羅拉牙	高 低 牙	擲 頭		
100	120	13.5	13.8	8	1 5/8"	0/7	35 T	75 T	62 T	32 T	28 T	28 T		

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸 樞	鋼令圓	鋼絲圓	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙
		409	3681	0.93	2.8	13	12.5	2 1/8"	10	1 3/4"	1"	40 T

騰 搖 成 包	件 順	商標	重 量	小包	每袋	增 加	每小袋	總 計	紫絞線	跳絞	單磅紗	包內包紙	大包	絞紗排列
	反 飛馬	10	400	10	10	每小袋	每袋	總計	10s二根		1	黃褐	3P	4
筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只	每 袋	每 件	每 件	每 件	包內附件	包外附件	空筒子	重封	袋 重	4
														4

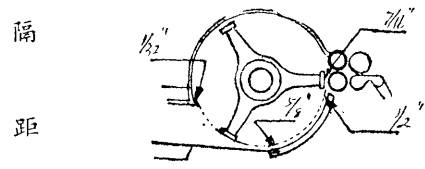
備註 本廠排氣式開棉機(EX.O.)無給棉羅拉A.B.;圖1所表示者係給棉羅拉C與大錫林之Gu ge
本廠粗紗機與併條機後羅拉牙係固定齒,粗紗機調換者為前羅拉牙,併條機調換者為冠牙(G.own wheel)

天津第四紡織廠 T22支紡紗工程設計表

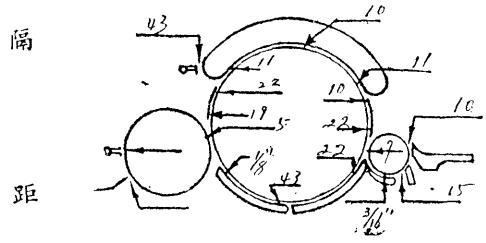
和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工程經過
	漢口	25%	白	細	1 ¹⁸ / ₈ "	軟	
	巴西	30%	次	細短	7 ⁸ / ₈ "	,,	
	華北	25%	白	細	1 ¹⁸ / ₈ "	柔軟	
	美棉	20%	白	細	3 ⁴ / ₄ "	,,	

M.L.→H.B.B.→L.F.→C.O.→C.C.→C.O.→
H.O.→H.F.→L.F.→EX.O.→F.S.

清花機	項目	頭道	二道
	風扇速度	1280	1087
	斬刀速度	967	967
	花捲長度	42	39.26
	花捲淨重	37	33
	每碼盎司	14.09	13.45



梳棉機	項目	機別
	標準格令	300
	引伸倍數	114
	輕重牙	24
	快慢牙	27
	錫令轉數	161
	道夫轉數	9.8
刺毛棍轉數	410	



併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距			前羅拉	實做
	頭道		280	6.43	52T	60T	1 ¹⁸ / ₈ "	1"	1 ¹⁸ / ₈ "	1 ¹⁸ / ₈ "	20x2	20x2	20x2	20x2	1 ¹⁸ / ₈ "	1 ¹⁴ / ₈ "	1 ¹⁸ / ₈ "	318	22
	二道		260	6.46	52T	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	22
	三道		240	6.50	52T	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	24

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	調換牙						羅拉直徑			皮棍重錘			羅拉隔距			錠子	前羅拉	實做			
	頭道	145	8.28	1.46	1.39	24	62	46	35	14	35	1"	7 ⁸ / ₈ "	1"	1"	17	14	24	1 ¹⁸ / ₈ "	1 ¹⁸ / ₈ "	1 ¹⁸ / ₈ "	815	173	9.1	
	二道																								
	三道																								

細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距		
		9"	13	3 ⁴ / ₄ "	10,921	207	.49	前	中	後	前	中	後
								7 ⁸ / ₈ "	7 ⁸ / ₈ "	7 ⁸ / ₈ "	1 ¹⁴ / ₈ "	1 ¹⁴ / ₈ "	1 ¹⁴ / ₈ "
標準格令	標準拉力	寸		引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調換牙						
	45.5	67	標準				實際	12.75	1 ¹⁸ / ₈ "	0/2	滾筒	中心	輕重
			19	18.85			35T	55T	60T	48T	25T	65T	

機號	深筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸		鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙滾筒牙	
					計算	實際						

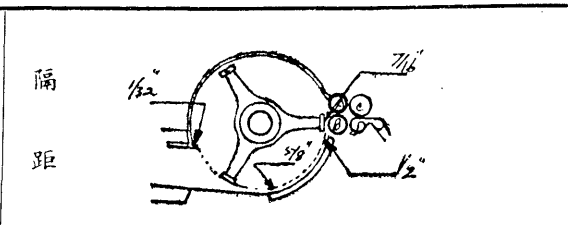
騰搖成包	件	順反	商標	重量		小包每絞	每絞增加	每小絞	總計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞紗	排列
				小包	大包												
筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋

備註 同10's

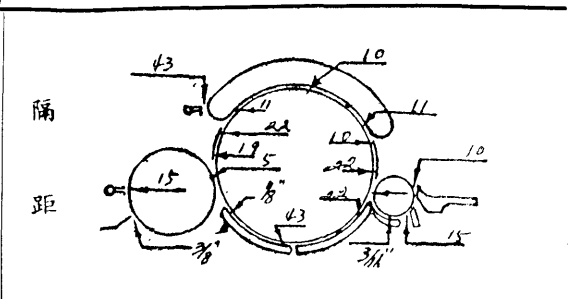
天津第四紡織廠w22支紡紗工程設計表

							工 程 經 過		
和 花 開	原棉種類	成份	色 澤	纖 維	纖 長	性 質	M.L.→H.B.B.→L.F.→C.O.→C.C.→C.O.→ H.O.→H.F.→L.F.→E.X.O.→F.S.		
	漢 口	10%	白	細	18"	軟			
	華 北	20%	白	細	7/8"	柔軟			
	巴 西	20%	次	細短	"	軟			
	美 棉	25%	白	細	18"	柔軟			
華 北	25%	次	細	3/4"	軟				

項目	道別			
風扇速度				
斬刀速度				
花捲長度				
花捲淨重				
每碼盎司				



項目	機 別			
標準格令				
引伸倍數				
輕重牙				
快慢牙				
錫令轉數				
道夫轉數				
刺毛棍轉數				



項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距				前羅拉實做	拉 率	實 司
						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後			
頭道		275	6.55	52 ^T	60 ^T	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/4"	20x2	20x2	20x2	20x2	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	348	22		
二道		250	6.53	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"		
三道		230	5.50	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	24		

項目	標準格令	引伸倍數	寸 標			調 換 牙				羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距				前羅拉實做	拉 率	實 司
			計算	實際	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	二	三	後	前	中	後	前	二	三	後			
頭道	140	3.23	1.44	1.46	24 ^T	61 ^T	45 ^T	35 ^T	14 ^T	4.2"	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	17	14	24	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"	815	173	91		
二道																								
三道																								

機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距		
							前	中	後	前~中	中~後	
9"	13"	3/4'	9,984	195	.460	7/8"	7/8"	7/8"	1 49/64"	1 1/8"		
標準格令	標準拉力	寸 標	引伸倍數	鋼 令 圈	鋼 絲 圈	調 換 牙			錠 子 轉 數			
45.5	67	18.5	18.1	12.31	1 1/8"	0/2	35 ^T	57 ^T	54 ^T	43 ^T	28 ^T	42 ^T

機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準 寸 標	鋼 令 圈	鋼 絲 圈	羅 拉 直 徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙

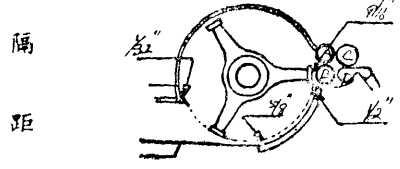
件 順	反 高標	重 量		小包每絞	每絞增加	每小絞	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內包紙大包			紫紗排列
		小包	大包								絞數	克	克	
筒子紗	筒子種別	高標	每只淨重	每只數	每袋磅數	每袋數	每件磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封 袋重			

備註 同 10's

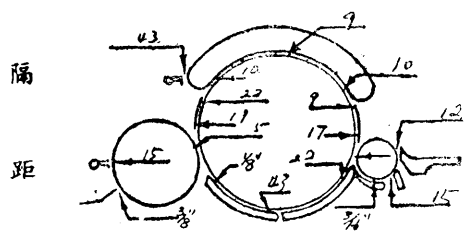
天津第四紡織廠40's支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工程經過 M.L.→H.B.B→L.F.→C.O.→C.C. C.O.→ H.O.→H.F→L.F.→Ex.O.→F.S.
	美棉	100	白	細	1 $\frac{1}{16}$ "	柔軟	

清花機	項目	頭道	二道
	風扇速度	1'280	1'087
	斬刀速度	967	967
	花捲長度	42	39.26
	花捲淨重	31	28
	每碼查司	11.83	11.41



梳棉機	項目	機別
	標準格令	210
	引伸倍數	142.5
	輕重牙	11
	快慢牙	22
	錫令轉數	161
道夫轉數	8.6	
刺毛棍轉數	410	



併條機	項目	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	前羅拉	實做
	頭道	190	6.63	50T	60T	1 $\frac{1}{8}$ " 1" $\frac{1}{8}$ " $\frac{1}{8}$ "	20x2 20x2 20x2 20x2	1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{2}$ "	348	24
	二道	175	6.52	"	"	"	"	"	"	22
	三道	160	6.55	"	"	"	"	"	"	23.6

粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	換	調	羅拉直徑	皮棍重錘	羅拉隔距	錠子前羅拉	實做
	頭道	90	8.9	1.85	1.7	後羅拉牙 輕重 中心 鐵炮 升降 撐頭	7" 7 $\frac{1}{8}$ " 1" 1"	17 14 24	1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ " 1 $\frac{1}{8}$ "	815 140	8
	二道										
	三道										

細紗機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	羅拉直徑	羅拉隔距
	9 $\frac{1}{2}$ "	13"	$\frac{3}{4}$ "	11564	158	.20	$\frac{7}{8}$ " $\frac{7}{8}$ " $\frac{7}{8}$ "	1 49/64 1 $\frac{1}{8}$ "
	標準格令	標準拉力	寸	換	調	換	牙	撐頭
25	41	26	25.92	14.40	1 $\frac{1}{8}$ "	0/13	35T 40T 53T	49T 15T 70T

梳線機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸	換	鋼全圖	鋼絲圖	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
					拉力	計算	實際						

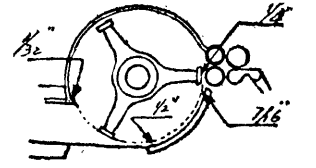
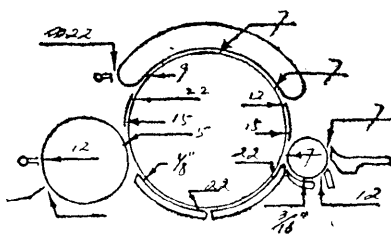
騰搖成包	件	順反	商標	重量	小包	每包	增加	每小	總計	紫	跳	單	包內	包紙	大包	紋紗
	筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每只	每只	每只	每只	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋

備註 同10's

天津第四紡織廠 42's 支紡紗工程設計表

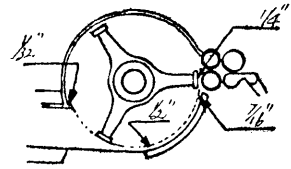
和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過																	
	美 棉	100	白	細	1 $\frac{1}{16}$ "	軟 柔	M.L.→H.B.B.→L.F.→C.O.→C.C.→C.O.→H.O. →H.F.→L.F.→E.X.O.→F.S.																	
清 花 機	項目	道 別					隔 距																	
	風扇速度																							
	斬刀速度																							
	花捲長度																							
	花捲淨重 每碼盎司																							
梳 棉 機	項目	機 別					隔 距																	
	標準格令																							
	引伸倍數																							
	輕重牙																							
	快慢牙																							
	錫令轉數 道夫轉數 刺毛棍轉數																							
併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距			前羅拉	實做					
	道別						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	享司				
	頭道		190	6.63	50T	60T	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	20x2	20x2	20x2	20x	1 $\frac{1}{32}$ "	1 $\frac{1}{32}$ "	1 $\frac{1}{2}$ "	348	22					
二道		175	6.52	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	22					
三道		160	6.55	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	23.6					
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙					羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			錠子	前羅拉	實做			
	道別			計算	後羅拉	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	二	三	後	前	中	後	前	二	三	後	轉數	轉數	享司
	頭道	90	8.9	1.85	1.7	24	62	58	35	13	50	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1"	17	14	24	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{16}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	815	140
二道																								
三道																								
細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距													
		9 $\frac{1}{2}$ "	13"	3 $\frac{1}{4}$ "	11564	154	.196	前	中	後	前	中	後											
摺 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圈	鋼線圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙												
		686	6860	.28	100	20.0	19.5	2 $\frac{1}{16}$ "	#20	1 $\frac{3}{4}$ "	1"	44T	35T	42/2's										
騰 搖 成 包	件 順	高 標	重 量	小包每絞	增加每小絞	每小絞	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內做單	包紙色別	大包皮重	絞紗排列										
	筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只數	每 袋磅數	每 件磅數	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重													
備 註	同10's																							

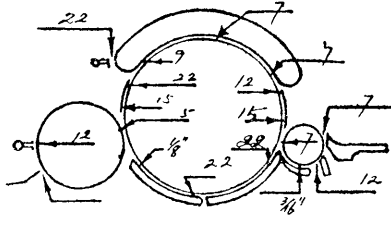
天津第五紡織廠 16 支紡紗工程設計表

和花間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	性質	工 程 經 過																
	印 棉	20%			18"		H.B.B. → H.O. → H.F. → L.F. → EX.O. → F.S.																
	華 北	20%			18"																		
	赤 棉	10%			3/4" - 18"																		
	次白 SEI	20%			3/4" - 18"																		
再用棉	10%																						
清花機	項目	道別					隔 距																
	風扇速度		1060																				
	斬刀速度		970																				
	花捲長度		37.8																				
	花捲淨重		32.24																				
每碼盎司		13.6																					
梳棉機	項目	機別					隔 距																
	標準格令		335																				
	引伸倍數		106.9																				
	輕重牙		17																				
	快慢牙		25																				
	錫令轉數		18.																				
	道夫轉數		10.5																				
刺毛棍轉數		465																					
併條機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	羅拉直徑	羅拉隔距	前羅拉	實做											
	頭道		350	5.74	61	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"													
	二道		355	5.92	60	"	"	"	"	"													
	三道		360	5.92	60	"	"	"	"	"	380	22											
粗紗機	項目	標準格令	引伸倍數	子 撫	調 換 牙			羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	錠子	前羅拉	實做										
	頭道	225	4.0	.668 .63	後羅拉	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	轉數	亨司
	二道	195	4.7	1.33 1.245	56	45	54	25	內外	26上 28下	36	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	1 1/8"	1 1/2"	509	225	105		
	三道				56	48	46	30	內外	14下 18上	25	"	"	"	17	20	1 1/8"	"	670	146	83		
細紗機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距												
		7 1/2"	14"	3/4"	10190	206	.680	前	二	三	後	前	二	三	後								
機	標準格令	標準拉力	寸 撫	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙																
	62.5	85	標準 實際	170 16.45	12.5	1 5/8"	#2	滾筒	中心	輕重	後羅拉	高低	牙	撐頭									
機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 撫	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙											
騰 成 包	件 順	商標	重 小包	量 大包	小包	每級	增加	每小	總	計	紫	跳	單	包	包	包	包	包	包	包	包	包	包
	反 雙喜	10	400	15	10	1	2	80	160	白				有	灰								4
筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋	每袋
																							4
備註																							

天津第五紡織廠 W 20 支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色	澤	織 維	織 長	性 質	工 程 經 過 H.B.B.→H.B.B.→L.F.→C.O.→H.O.→H.F. I.F.→C.O.→D.T.→EX.O.→F.S.
	印度EO	18%				18'		
	巴西DO	20%				7/8'		
	華北DI	5%				7/8'		
	'' EY FY	17% 25%				18' 3/4'		
	次白SE1	5%				3/4'		
再用棉	10%				18'			

清 花 機	項目	道 別				隔 距 
	風扇速度		1060			
	斬刀速度		970			
	花捲長度		37.8			
	花捲淨重		32.24			
	每碼盎司		13.6			

梳 棉 機	項目	機 別				隔 距 
	標準格令		335			
	引伸倍數		106.9			
	輕重牙		17			
	快慢牙		25			
	錫令轉數		180			
	道夫轉數		10.5			
刺毛棍轉數		465				

併 條 機	項目	機 別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉前	羅拉二	羅拉直徑	皮棍重	羅拉隔距	前羅拉實做			
	道別		格令	倍數					前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 三 後	轉數			
	頭道		350	5.74	61	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20 20 20 20	1 1/8"	1 1/8"	1 1/2"	380
	二道		355	5.92	60	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
三道		360	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	22	

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙				羅拉直徑			羅拉重錘			羅拉隔距			錠子前羅拉實做			
	機別	格令	倍數	計算	實際	後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前 中 後	前 中 後	前 中 後	前 中 後	前 中 後	轉數	轉數	轉數		
	頭道	206	4.38	.707	.635	56	42	51	25	內外 26上 36下	26 26	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	1 3/8"	1 1/2"	509	218	10.5
	二道	172	4.8	1.39	1.27	56	44	44	30	內外 12上 24下	18 24	"	"	"	17	20	1 1/8"	"	670	140	8.3
三道																					

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤直徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑			羅拉隔距		
		7 3/4"	14"	3/4"	9950	203	.508	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	前 二 三 後	
	標準格令	標準拉力	寸 摺	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	調 換 牙					
	50.0	72	標準 18.5 實際 16.75	13.8	13 3/8"	#1	39	60	49	50	25	62	

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
						計算 實際						

勝 搖 成 包	件 反	順 商標	重量 小包 每包	小包 每包	每包 每包	增加 每小	每小 每小	總 計	茶 絞線	跳 絞牙	單 磅紗	包 內 做單	包 紙 色別	大 包 皮重	絞 紗 排 列
	筒子紗	筒子種別	商 標	每只淨重	每 只數	每 袋 磅數	每 袋 磅數	每 件 磅數				包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重

備註

天津第五紡織廠特21支紡紗工程設計表

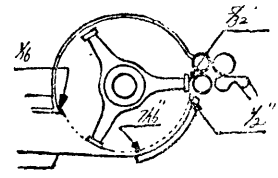
		原棉種類	成份	色澤	纖維	纖維長	工 程 經 過															
和 花 間	巴西D O	20%				7/8"	H.B.B. → H.B.B. → L.F. - C.O. → H.O. → H.F. → L.F. → C.O. → D.T. → EX.O. → F.S.															
	華北D I	10%				7/8"																
	，，E Y	12%				13/16"																
	，，E Y	20%				3/4"																
	漢口C E	25%				13/16"																
	印棉E O	13%				13/16"																
清 花 機	項目	道別					隔 距															
	風扇速度	1060																				
	斬刀速度	970																				
	花捲長度	37.8																				
	花捲淨重	32.24																				
	每碼盎司	13.6																				
梳 棉 機	項目	機別					隔 距															
	標準格令	335																				
	引伸倍數	106.9																				
	輕重牙	17																				
	快慢牙	25																				
	錫令轉數	180																				
併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉	隔距	前羅拉	實做									
	頭道		350	5.74	61	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	20	20	20	20	1 1/8"	1 1/8"	1 1/2"	380				
	二道		355	5.92	60	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''			
	三道		360	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	''	220			
粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸	齒	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉	隔距	錠子	前羅拉	實做						
	頭道	206	4.38	680	.64	56	42	53	25	內上 26 外下 17	內上 36 外下 26	1 1/8"	1"	1 1/8"	20	24	24	1 1/8"	1 1/2"	509	220	10.5
	二道	172	4.8	1.36	1.28	56	45	45	30	內上 19 外下 18	內上 24 外下 25	''	''	''	17	20	20	1 1/8"	''	670	143	8.3
	三道																					
細 紗 機	機號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑	羅拉	隔距	錠子	前羅拉	實做									
		8 1/2"	14	3/4"	10.45	213	.526	7/8"	7/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"										
	標準格令	標準拉力	寸	齒	調	換	牙	羅拉直徑	皮棍重	錘	羅拉	隔距	錠子	前羅拉	實做							
	47.5	69	18.5	17.18	1.39	1 1/8"	#1	37	59	47	50	15	52									
掛 線 機	機號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸	齒	調	換	牙	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙								
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重量	小包	每級	增加	每小	總計	紫	跳	單	包內	包紙	大包	錠紗						
	筒子	筒子種別	商標	每只淨重	每只	袋	每	件	包內	包外	空筒	封	袋	重								
備 註																						

天津第六紡織廠10支紡紗工程設計表

和 花 開	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過				
	華北 FY	25%	白		13"						
	漢口 GY	16%	暗								
	REA	40%	太赤								軟
	回 花	25%									

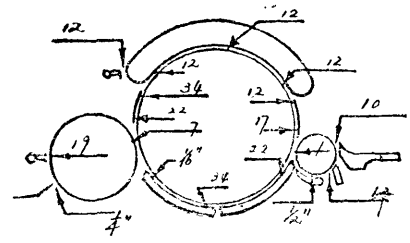
清 花 機	項目	二 道
	風扇速度	1320
	斬刀速度	1010
	花捲長度	42
	花捲淨重	35.4
	每碼盎司	13.5

隔
距



梳 棉 機	項目	Platt
	標準格令	325
	引伸倍數	109.05
	輕重牙	16
	快慢牙	24
	錫令轉數	162
	道夫轉數	9.5
刺毛棍轉數	430	

隔
距



併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距				前羅拉	實做
	道別						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	亨司
	頭道		320	6.093	58	60	1 1/8"	1"	1 1/8"	1 1/8"	24.6	24.4	23.7	24.2	1 1/8"	1 1/4"	1 3/4"		400	27.5
	二道		315	6.095	57	,,	,,	,,	,,	,,	24.2	24.2	24.2	24.2	,,	,,	,,	,,	,,	,,
三道		300	6.3	55	,,	,,	,,	,,	,,	24.6	24.6	24.6	24.6	,,	,,	,,	,,	,,	,,	

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 標	調 換 牙				羅拉直徑				皮棍重錘				羅拉隔距				錠子	前羅拉	實做		
	道別				後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	亨司
	頭道	200	7.507	1.32	1.32	48T	49T	50	30	15	25	1 1/8"	1"	17	14	24	1 1/8"	1 1/8"	1 1/8"				646	155	9.0
	二道																								
三道																									

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅拉直徑				羅拉隔距			
	10 s	5"	12"	3/4"	7983	2/0	1,000	前	二	三	後	前	二	三	後
								7/8"	7/8"	7/8"		1 3/4"	1 3/8"		
	標準格令	標準拉力	寸 標	標 實	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	調 換 牙				羅拉隔距			
	100	105	13	12.6	8.0	1 5/8"	#7	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭		
								45	65	38	57	20	34		

梳 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準	寸 標	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠盤直徑	中心牙	滾筒牙
					拉力	計算						

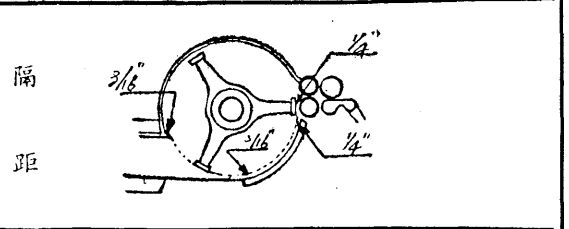
騰 搖 成 包	件	順反	商標	重 量	小包	每包	增加	每小	總 計	紫 絞 線		跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	色別	大包皮重	絞紗排列
	紗	反	財神	10	400	20	5	每小	20	100	4 道	7T	10	包內	包紙	色別	4	4
	成																	
包	筒子	筒子	商 標	每只淨重	每	袋	每	件	包內	包外	附件	附件	空筒子	重	封袋	重	4	4
					只數	磅數	袋數	磅數										4

備註

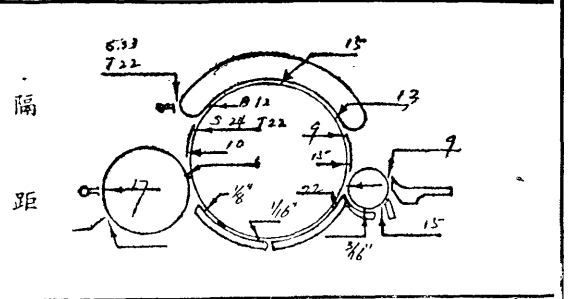
天津第七紡織廠 10's 支紡紗工程設計表

和 花 間	原棉種類	成份	色澤	纖維	纖長	性質	工 程 經 過					
	粗 絨	2%										
	黃 棉	3%										
	上 油 花	5%										
	破子花	15%										
T 21 W 23 復用花	36%											

清 花 機	項目	二 道	三 道
	風扇速度	1208	1230
	斬刀速度	1100	1100
	花捲長度	42 yds.	40.5yds.
	花捲淨重	40	36
	每碼盎司	15.2	14.2



梳 棉 機	項目	Saco Lowell	Toyoda
	機別		
	標準格令	330	
	引伸倍數	94.5	
	輕重牙	18	19
	快慢牙	32	22
	鋤令轉數	171	185
	道夫轉數	9.88	9.70
刺毛棍轉數	470	476	



併 條 機	項目	機別	標準格令	引伸倍數	輕重牙	後羅拉牙	羅 拉 直 徑				皮 棍 重 錘				羅 拉 隔 距			前羅拉	實做	
	道別						前	二	三	後	前	二	三	後	前	二	三	後	轉數	亨司
	頭道	Saco	325	6.09	40	20	1 1/8"	1"	1"	1 1/8"	16	16	18	20	1/8"	1/8"	7/16"	7/16"	380	32HT.
	二道	O.K.K.	320	6.09	44	,,	,,	,,	,,	,,	40	40	30	30	1/16"	7/32"	1/16"	1/16"	,,	
三道	O.K.K.	310	6.19	53	,,	,,	,,	1 1/8"	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,	,,		

粗 紗 機	項目	標準格令	引伸倍數	寸 摺	調 換 牙					羅 拉 直 徑			皮 棍 重 錘			羅 拉 隔 距			錠子	前羅拉	實做	
	道別				後羅拉牙	輕重	中心	鐵炮	升降	撐頭	前	中	後	前	中	後	前	中	後	轉數	轉數	亨司
	頭道	260	3.58	.92	50	49	52	39	46	53	1"	7/8"	1"	20	24		1/4"	9/16"	710	250	10	
	二道	245	4.24	1.25	,,	40	34	39	38	43	1"	,,	,,	18	20		,,	,,	750	175	8.5	
三道																						

細 紗 機	機 號	原動盤	被動盤	錠盤徑	錠子轉數	前羅拉轉數	每錠產額	羅 拉 直 徑				羅 拉 隔 距			
	Saco Lowell	5"	12 3/4"	3/4"	7408	190	.95	前	二	三	後	前	二	三	後
	標準格令	標準拉力	寸 摺	調 換 牙			羅 拉 直 徑			羅 拉 隔 距					
100.0	95	13.64	引伸倍數	鋼令圈	鋼絲圈	滾筒	中心	輕重	後羅拉牙	高低牙	撐頭				
			10.29	1 1/2"	●"	45	33	43	51	40	20/1				

掛 線 機	機 號	滾筒轉數	錠子轉數	每錠出數	標準拉力	寸 摺	鋼令圈	鋼絲圈	羅拉直徑	錠子直徑	中心牙	滾筒牙

騰 搖 成 包	件 反	商標	重 量	小包	每包	增加	每小	總 計	紫絞線	跳絞牙	單磅紗	包內	包紙	大包	絞 紗 排 列
	順 反	無牌	10 400	20 5				800 3000	3	40 T		做單	色別	皮重	
筒子紗	筒子種別	商標	每只淨重	每 袋	每 件	包內附件	包外附件	空筒子重	封袋重						○○○○
															○○○○
															○○○○
															○○○○
															○○○○

備註

D. 上海各棉紡織廠織布工程設計表

上海第一紡織廠

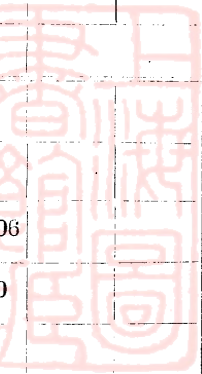
概要	布名	12磅細平	8磅嘜	13磅細斜	特12磅細布	漿紗	連漿經重	7.35	4.437	8.268	7.3		
	商標	彩球A	四君子	杯			落漿重量	.06	.007	.12	.17		
	組織	平紋	2/2嘜	1/2斜紋	平紋		落漿率	2.4%	3.5%	2%	2.4%		
	布疋重量	12 1/4 lbs	7.85 lbs	13.4 lbs	12 1/4 lbs		實際疋重	7.29	4.43	8.148	7.13		
	布疋闊度	36"	30 1/2"	32"	36"		箱號	57#2	38.2	60.3	56#		
	布疋長度	40.5	29.5	40	40 1/2 yd		每箱經數	2	4	3	2		
	經紗密度	61.72	80.48	93.5	60.5		穿綜順序	1.3.2.4.	1.2.3.4.	1.3.5.2.4.6	1.3.2.4		
緯紗密度	55.7	65.5	60	54.5	邊紗穿法	全上	全上	全上	全上				
原紗	經紗支數	20	42/2 ^S	42/2 ^S	特20	織布	箱幅	38.9	32	33.3	38.9		
	" 格林	50.5	24	24	50		計算緯密	55.7	61.5	57.6	52.44		
	" 強力	75	38	38	80		每疋緯重	4.81	3.32	5.274	5.047		
	" 吋撚	18.5	25.2	25.2	18.5		經紗縮率	8.427%	6.34%	11%	7.43%		
	" 撚向	左	右	右	左		緯紗縮率	7.45%	5.47%	3.9%	7.06%		
	緯紗支數	21	21	18	特20 ^S		整理	重	最重	12.5	8	13.4	12.35
	" 格林	47.5	47.5	55.5	50			標準	12.25	7.85	13.2	12.25	
" 強力	65	65	78.3	78	最輕	11.8		7.7	13	12.00			
" 吋撚	17.0	17.0	14.9	16.5	闊度	最寬		36 1/4	30 1/2	32 3/8	36 1/4		
" 撚向	左	左	左	左		標準		36	30 1/4	32	36		
經紗總數	2230	2435	3000	2195t1		最狹		35 3/4	30		35 3/4		
盤頭軸數	5	5	6	5	長度	最長		40 3/4	30	40.5	40 3/4		
經紗根數	446	487	500	439		標準	40.5	29.5	40	40 1/2			
經紗碼數	10000	11500	11000	10495		最短	40		39.5	40			
盤頭重量	268	318	312	274	包裝及其他	每包疋數	40	散加	裝工	散加	裝工	40	
漿紗碼長	44.25	31.47	45	44		每包重量	500	連皮	散加	裝工	散加	裝工	500
伸長率	1.5%	1.8%	1.8%	1.5%		經緯一疋重	10.69	7.67	13.074	10.79			
每疋經重	5.88	4.35	7.8	5.75		經紗回絲	.074	.0652	.0672	0.054			
每疋漿重	1.47	.037	.468	1.60		緯紗回絲	.088	.0513	.0365	0.102			
上漿率	25%	2%	6%	28%									

上海第三紡織廠

概	布名	7.6磅 嗶嘰	8.15磅 直貢呢	#4800 細斜	#4042 府綢	漿 紗	連漿經重				5.563		
	商標	四君子	四君子	公教人員 制服布			落漿重量				.02		
	組織	$\frac{2}{2}$	5頁緞紋	$\frac{2}{1}$	$\frac{1}{1}$		落漿率				7.5%		
	布疋重量	7.793	8.143	13.116	7.151		實際疋重				5.543		
要	布疋闊度	30 $\frac{1}{4}$ "	30 $\frac{1}{4}$ "	32'	30 $\frac{1}{2}$ "	穿 箱	箱號	38	57	60	60		
	布疋長度	29.5	29.6	40	29.5		每箱經數	4	3	3	3		
	經紗密度	80.5	90.2	93.6	92.5		穿綜順序	順穿	順穿	順穿	1.3.2.4.		
	緯紗密度	63.7	61.1	60	57		邊紗穿法	同邊	2×16 平紋	同邊	同邊		
原	經紗支數	42 $\frac{1}{2}$'s	42 $\frac{1}{2}$'s	42 $\frac{1}{2}$'s	42 $\frac{1}{2}$'s	織 布	箱幅	32.04"	31.8"	33.67"	31.47"		
	" 格林	47.6	47.6	47.6	47.6		計算緯密	61.5	58.8	57.7	54.4		
	" 強力	95	95	95	95		每疋緯重	3.413	3.26	5.388	1.853		
	" 吋撚	22.6	22.6	22.6	22.6		經紗縮率	6.9%	5.9%	11.2%	10.3%		
	" 撚向	右	右	右	右		緯紗縮率	5.7%	4.9%	4.3%	3.2%		
	緯紗支數	21 ^s	21 ^s	18 ^s	34 ^s		整 量	最重	7.858	8.21	13.225	7.21	
	" 格林	47.6	47.6	55.6	29.41			標準	7.793	8.143	13.116	7.151	
	" 強力	60	60	70	45			最輕	7.728	8.08	13	7.09	
	" 吋撚	17	17	14	21.5			闊 度	最寬	30 $\frac{5}{8}$ "	30 $\frac{5}{8}$ "	32 $\frac{3}{8}$ "	30 $\frac{7}{8}$ "
	" 撚向	左	左	左	左				標準	30 $\frac{1}{4}$ "	30 $\frac{1}{4}$ "	32"	30 $\frac{1}{2}$ "
					最狹	29 $\frac{7}{8}$ "			29 $\frac{7}{8}$ "	31 $\frac{5}{8}$ "	30 $\frac{1}{8}$ "		
經 紗	經紗總數	2435	2736	3030	2832	理 長 度	最長	29.74	29.85	40.33	29.74		
	盤頭軸數	5	6	6	6		標準	29.5	29.6	40	29.5		
	經紗根數	487	456	505	472		最短	29.26	29.35	39.67	29.26		
	經紗碼數	11200	12050	11200	11950								
漿 紗	盤頭重量	314磅	316磅	320磅	319.7磅	裝 包 及 其 他	每包疋數	20	15	10	20		
	漿紗碼長	31.73	31.48	45	33		每包重量	155.86	122.15	131.16	147.96		
	伸長率						經緯一疋重	經4.380 緯3.413	經4.883 緯3.26	經7.728 緯5.388	經5.298 緯1.853		
	每疋經重				5.218		經紗回絲	.067	.074	.117	0.08		
	每疋漿重				.265		緯紗回絲	.043	.038	.065	0.22		
上漿率				5%									

上海第四紡織廠

要	布名	細布	軍用布			漿	連漿經重	7.417	7.216				
	商標	AAA 彩球					紗	落漿重量	0.04	0.028			
	組織	平紋	平紋					落漿率	2.42%	1.72%			
	布疋重量	12.25 ^磅	12.1 ^磅					實際疋重	7.377	7.188			
	布疋闊度	36"	36"					穿	箱號	#60	#60		
	布疋長度	41 ^{yds}	405 ^{yds}				每箱經數		2	2			
	經紗密度	64	64				穿綜順序		1.3.2.4.	1.3.2.4.			
	緯紗密度	59	53.3				邊紗穿法		1.3.2.4	2/2			
原	經紗支數	21.5 ^s	21.5 ^s			織	箱幅	38.9	38.9				
	" 格林	46.5 ^{grs}	46.5				計算緯密	57.3	51.6				
	" 強力	67	67				每疋緯重	4.873	4.912				
	" 吋撚	18.4 ^{r/in}	18.4				經紗縮率	7.5%	6.5%				
	" 撚向	左	左				緯紗縮率	7.5%	7.5%				
	紗	緯紗支數	23 ^s	20 ^s			布	重	最重	12.40 ^{lbs}	12.375 ^{lbs}		
		" 格林	43.5	49.5				標準	12.25	12.1			
		" 強力	60	65				最輕	12.10	12			
		" 吋撚	18.5	16.6				闊	最寬	36 ¹ / ₈ "	36 ¹ / ₈ "		
		" 撚向	左	左				標準	36"	36"			
經		經紗總數	470	488			度	最狹	35 ⁷ / ₈ "	35 ⁷ / ₈ "			
		盤紗軸數	5	5				長	最長	41.25 ^{yds}	40.8		
		經紗根數	2350	2340					標準	41.0	40.5		
		經紗碼數	10600	10400					度	最短	40.75	40.2	
		盤頭重量	276	269				理	每包疋數	40	20		
	漿紗碼長	44.31	43.4			每包重量	490 ^{lbs}		242				
	伸長率	0.7%	0.7%			經緯一疋重	10.637		10.506				
	每疋經重	5.764	5.594			經紗回絲	0.104		0.10				
	每疋漿重	1.653	1.622			緯紗回絲	0.059		0.06				
	漿	上漿率	28%	29%			紗	包裝及其他					

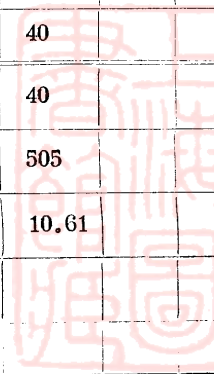


上海第五紡織廠

概	布名	特平	麻紗		漿	連漿經重	7.287%	3.3312				
	商標					落漿重量	0.2242	0.1212				
	組織	平紋	平紋			落漿率	3.08%	3.64%				
	布疋重量	12 ^{lbs}	6.2 ^{lbs}			實際疋重	7.0628	3.210				
	布疋闊度	36"	30 ¹ / ₄ "			箱號	56 ^s	40 ^s				
	布疋長度	40 ^{yds}	30 ^{yds}			每箱經數	2	3 (二根一綜, 一根一綜, 共穿一箱)				
	經紗密度	60	70			穿綜順序	1.3.2.4	1.3.2.4				
要	緯紗密度	54	82		邊紗穿法	(二根一綜, 四根一箱; 二根一綜, 四根一箱)						
	經紗支數	20 ^s	32 ^s		織	箱幅	38.96"	33.18"				
	" 格林	50 ^{grs}	31.25 ^{grs}			計算緯密	522	82				
	" 強力	80 ^{lbs}	53 ^{lbs}			每疋緯重	4.9911	2.97				
	" 吋撚	20	24			經紗縮率	6.976	2.428				
	" 撚向	左	左			緯紗縮率	7.57	7.317				
	緯紗支數	20 ^s	32 ^s			布	重最重	12.24	6.32			
" 格林	50 ^{grs}	31.25 ^{grs}		標準			12	6.18				
" 強力	75	50		重最輕	11.76		6.04					
" 吋撚	17.5	21		闊	最寬		36 ³ / ₈ "	30 ⁵ / ₈ "				
" 撚向	左	左			標準		36"	30 ¹ / ₄ "				
					度最狹		35 ⁵ / ₈ "	29 ⁷ / ₈ "				
紗	經紗總數	2190	2196		理		長	最長	40.5	30.5		
	盤頭軸數	6	6			標準		40	30			
	經紗根數	365	366			度	最長	39.75	29.75			
	經紗碼數	12,000	20,000				最長	40.5	30.5			
	盤頭重量	261	271				標準	40	30			
	漿	漿紗碼長	43 ^{yds}	31			包	每包疋數	20	40		
		伸長率	1.25%	1.76%				每包重量	242	250		
每疋經重		5.6054	2.623		經緯一疋重	10.5965		5.593				
每疋重量		1.6816	0.7082		經紗回絲	0.0373		0.039				
上漿率		30%	27%		緯紗回絲	0.0549		0.045				
紗					裝及其他							

上海第六紡織廠

概	布名	12磅細平	12磅特細			漿	連漿經重	7.42	7.07			
	商標	藍鳳					落漿重量	.2	.16			
	組織	平紋	平紋				落漿率	12.7%	10.3%			
	布疋重量	12.25磅	12磅				實際疋重	7.22	6.91			
	布疋闊度	36"	36"				穿	箱號	60	57		
	布疋長度	40½	40					每箱經數	二根一箱	二根一箱		
	經紗密度	64	61					穿綜順序	1.3.2.4.	1.3.2.4.		
緯紗密度	62	54			邊紗穿法	每邊16根 4根1箱		每邊16根 4根1箱				
要	經紗支數	21's	21's			織	箱幅	38.6875"	38.625			
	" 格林	47	48.2				計算緯密	62	54			
	" 強力	72	72				每疋緯重	5.03	5.09			
	" 吋撚	19.69	19.69				經紗縮率	7.7%	7.6%			
	" 撚向	左	左				緯紗縮率	6.9%	6.8%			
原	緯紗支數	23's	20's			布	重	最重	12.5	12.25		
	" 格林	43.4	51.3				標準	12.25	12			
	" 強力	62	72				最輕	12.25	12			
	" 吋撚	18.10	17.29				闊	最寬	36"	36"		
	" 撚向	左	左					標準	36"	36"		
					最狹	35.75"		36"				
紗	經紗總數	470	444			理	長	最長	41	40½		
	盤頭抽數	5	5				標準	40½	40			
	經紗根數	2350	2220				最長	40½	40			
	經紗碼數	13670	13670				最長	40½	40			
	盤頭重量	369.5	339.6				最長	40½	40			
經	漿紗碼長	43.89	43.33			裝	每包疋數	40	40			
	伸長率	2.1%	2.0%				每包重量	515	505			
	每疋經重	5.85	5.52				經緯一疋重	10.88	10.61			
	每疋漿重	1.57	1.55				經紗回絲					
	上漿率	27%	28%				緯紗回絲					
漿						及其他						



上海第八紡織廠

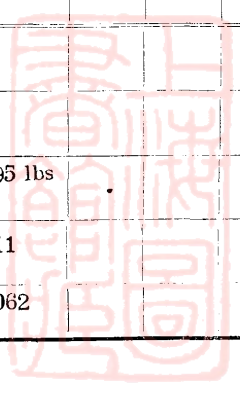
概要	布名	12磅細平	特12磅細平	漿	連漿經重	7.198	7.257	
	商標	藍鳳	無牌		落漿重量	0.118	0.119	
	組織	$\frac{1}{1}$	$\frac{1}{1}$		落漿率	2%	2%	
	布疋重量	12.25	12.25		實際疋重	7.08	7.138	
	布疋闊度	36"	36"		穿箱	箱號	60#	57#
	布疋長度	40½	40			每箱經數	2	2
	經紗密度	64	61			穿綜順序	1.3.2.4.	1.3.2.4.
緯紗密度	62	54	邊紗穿法	16×2		16×2		
原	經紗支數	21's	20's	織布	箱幅	38.89"	39"	
	" 格林	47.6	50		計算緯密	62	54	
	" 強力	70	72		每疋緯重	5.25	5.17	
	" 吋撚	18	18		經紗縮率	7.955	8.046	
	" 撚向	左	左		緯紗縮率	7.431	7.692	
	緯紗支數	22½'s	20's		整量	最重	12.375	12.4
" 格林	44.4	49.5	標準	12.25		12.25		
" 強力	65	67	最輕	12		12		
" 吋撚	18.5	18	長	最寬		36"	36"	
" 撚向	左	左		標準		36"	36"	
紗	經紗總數	2345		2230	度	最狹	35.75"	35.8"
	盤頭抽數	5	5	長	最長	40½	40¼	
	經紗根數	469	446		標準	40½	40	
	經紗碼數	12,000	12,000		度	最短	40	40
	盤頭重量	319	323	理	每包疋數	40疋	40疋	
漿	漿紗碼長	44	43½		每包重量	490	488½	
	伸長率	.65%~1%	.65%~1%	經緯一疋重	11.15	11.07		
	每疋經重	5.9	5.9	紗	經紗回絲	0.118	0.117	
每疋漿重	1.298	1.357	緯紗回絲		0.105	0.104		
紗	上漿率	22%	2½%	包裝及其他				

上海第十紡織廠

概要	布名	12磅細布	特12磅細布	#200細布	漿紗	連漿經重	7.05	7.218	11.158	
	商標	陽鶴				落漿重量	0.214	0.212	0.366	
	組織	1/1	1/1	1/1		落漿率	4%	3.8%	4%	
	布疋重量	12¼磅	12¼磅	20磅		實際疋重	6.836	7.006	10.792	
	布疋闊度	36"	36"	30"		穿箱	箱號	#60	#56	#60
	布疋長度	41"	40"	118"			每箱經數	二根	二根	二根
	經紗密度	64	60	64			穿緯順序	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3 4
要	緯紗密度	63	55	63	邊紗穿法	四根一箱	四根一箱	四根一箱		
	原	經紗支數	23's	20's	32's	織布	箱幅	38.53"	38.5"	32'1/16"
		" 格林	43.5	50	31.3		計算緯密	61.0	51.9	62.8
		" 強力	72	78	53		每疋緯重	5.64	5.174	9.422
		" 吋撚	19.3	18.7	22.9		經紗縮率	7.45%	8.0%	5.0%
		" 撚向	左	左	左		緯紗縮率	6.57%	7.5%	6.6%
		緯紗支數	21's	20's	32's		整量	最重	12½磅	12½磅
" 格林	47.6	50	31.3	標準	12¼磅	12¼"		20磅		
" 強力	74	75	48	最輕	12.0磅	12.0"		19¾磅		
" 吋撚	17.6	16.9	19.1	闊度	最寬	36½"		36½"	30½"	
" 撚向	左	左	左		標準	36"		36"	30"	
					最狹	35⅞"		35⅞"	29⅞"	
紗	經紗總數	2340	2160	1952	理	長	最長	41½"	41"	119"
	盤頭抽數	5	5	4		標準	41"	40"	118"	
	經紗根數	468	432	488		度	最短	40½"	40"	118"
	經紗碼數	10,300	10,000	13,600		包裝及其他	每包疋數	40	40	15
	盤頭重量	249.5	257	247			每包重量	504磅	502磅	301磅
	漿紗碼長	44.4	43.5	12.5			經緯一疋重	10.98磅	10.767磅	18.536磅
伸長率	1%	1%	1.2%	經紗回絲	0.097磅		0.108磅	0.253磅		
每疋經重	5.34	5.593	9.114	緯紗回絲	0.068磅		0.069磅	0.112磅		
每疋漿重	1.71	1.625	2.044							
上漿率	32%	29%	22%							

上海第十一紡織廠

概要	布名				漿紗	連漿經重	7.549 ^{lbs}			
	商標					落漿重量	0.142			
	組織	平布				落漿率	1.88			
	布疋重量	12.25 ^{lbs}				實際疋重	7.407			
	要	布疋闊度	36"			穿箱	箱號	57		
		布疋長度	40½ ^{yds}				每箱經數	2		
		經紗密度	61.5				穿綜順序	1.3.2.4.		
		緯紗密度	56.5				邊紗穿法	2 × 8 × 2		
原		經紗支數	20			織布	箱幅	38.84		
		" 格林	50				計算緯密	53.84		
		" 強力	80				每疋緯重	4.843		
		" 吋撚	18.5				經紗縮率	7.96		
	紗	" 撚向	反手			緯紗縮率	7.31			
		緯紗支數	21			整量	重	最重		
		" 格林	47.6				標準	12.25		
		" 強力	62				最輕			
" 吋撚		16.5			闊度		最寬			
" 撚向		反手				標準	36"			
經紗		經紗總數	2230				最狹			
		盤頭軸數	5				長度	最長		
	經紗根數	446			標準	40½ ^{yds}				
	經紗碼數	10650			最短					
	盤頭重量	283			包裝及其他	每包疋數				
漿紗	漿紗碼長	44				每包重量				
	伸長率					經緯一疋重	10.695 ^{lbs}			
	每疋經重	5.825 ^{lbs}				經紗回絲	0.11			
	每疋漿重	1.697 ^{lbs}				緯紗回絲	0.062			
	上漿率	29%								

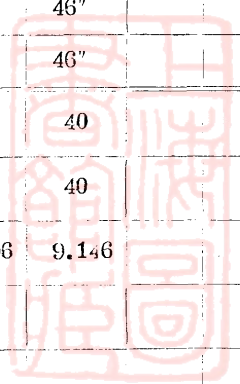


上海第十四紡織廠

概	布名	#200 印花坯布	#6000 印花坯布	10磅 粗平	號	連漿經重	10.207 ^{lbs}	16.1 ^{lbs}	6.13 ^{lbs}	
	商標			龍鬚		落漿重量	.089	.224	.078	
	組織	平紋	平紋	平紋		落漿率	.6%	72%	.6%	
	布疋重量	19.63 ^{lbs}	30 ^{lbs}	10.25 ^{lbs}		實際疋重	10.118	15.876	6.052	
	布疋闊度	30"	36"	36"		穿箱	箱號	58	68	44
	布疋長度	118 ^{yds}	120	30		每箱經數	2	2	2	
要	經紗密度	62	73	48	穿箱	穿綜順序	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3 4	
	緯紗密度	66	80	46		邊紗穿法	每扣4根	每扣4根	每扣4根	
	經紗支數	32 ^s	32 ^s	14 ^s		箱幅	32.76"	39.12"	38.91"	
原	" 格林	32.4	32.4	72.5	織	計算緯密	66	80	46	
	" 強力	55 ^{lbs}	55	110		每疋緯重	9.422 ^{lbs}	13.97 ^{lbs}	4.2 ^{lbs}	
	" 吋撚	24	24	14		經紗縮率	4%	7%	8%	
	" 撚向	右	右	右		緯紗縮率	8.7%	7.2%	5%	
	緯紗支數	32 ^s	32 ^s	15 ^s		重	最重	20.2 ^{lbs}	31.5	10.8
	" 格林	32.4	32.4	66.7			標準	19.63	30	10.25
	" 強力	50 ^{lbs}	50	90			最輕	19.9	30	10
	" 吋撚	20	20	14		闊	最寬	30¼"	36¾"	36"
	" 撚向	右	右	右			標準	30"	36"	36"
	紗	經紗總數	1915	2676		1730	理	度	最狹	29⅝"
盤頭軸數		5	6	5	長	最長		119	122	30.6
經紗根數		383	446	346	標準	118		120	30	
經紗碼數		18500	16500	8700	度	最短		118	118.25	30.2
盤頭重量		266	274	256	每包疋數	20		草包每 包10疋	臟包 每40疋	
漿	漿紗碼長	122½	131	32.58	裝及其他	每包重量	410 ^{lbs}	314	415	
	伸長率	.5%	.7%	.9%		經緯一疋重	18.15 ^{lbs}	26.97	9.03	
	每疋經重	8.727 ^{lbs}	13 ^{lbs}	4.83 ^{lbs}		經紗回絲	.2 ^{lb}	.2 ^{lb}	.1磅	
	每疋漿重	1.48	3.1	1.3		緯紗回絲	.16 ^{lb}	.237 ^{lb}	.06 ^{lb}	
	上漿率	17%	24%	27%						

上海第十六紡織廠

概	布名	12磅細布	22號闊布		漿	連漿經重	6.871	5.251		
	商標	藍 鷄	—			落漿重量	0.181	0.124		
	組織	1 1	1 1			落漿率				
	布疋重量	12碼	10碼			實際疋重				
	布疋闊度	36"	42"			穿箱	箱號	60	68	
	布疋長度	40"	46"			每箱經數	2	2		
	經紗密度	64	73			穿綜順序	3 4 1 2	3 4 1 2		
	緯紗密度	63	73			邊紗穿法	每綜二根每箱四根 每綜二根每箱四根			
	經紗支數	23 ^s	40 ^s			織	箱幅	38.75	45.12	
	“ 格 林	43.48	25				計算緯密	62.3	76	
“ 强 力	63	44		每疋緯重	5.343		4.695			
“ 吋 撚	19	25		經紗縮率	8.4%		63%			
“ 撚 向	左	左		緯紗縮率	7.05%		5.6%			
緯紗支數	22 ^s	40 ^s		布	重		最 重	12	10	
“ 格 林	45.45	25			標 準		12	10		
“ 强 力	52	31			最 輕		11.9	9.75		
“ 吋 撚	17	21			闊		最 寬	36"	42"	
“ 撚 向	左	左					標 準	36"	42"	
經紗總數	2340	3080			度	最 狹	35.75"	41.75"		
盤頭軸數	6	7				長	最 長	40½"	46½"	
經紗根數	390	440			標 準		40	46"		
經紗碼數	11.000	17.000			理	最 短	40	46"		
盤頭重量	222磅	220				每包疋數	40	40		
漿	漿紗碼長	44.3	48.5		包裝及其他	每包重量	490	40		
	伸長準	9.1%	2.6%			經緯一疋重	10.706	9.146		
	每疋經重	5.363	4.451			經紗回絲				
	每疋漿重	1.508	1.038			緯紗回絲				
	上漿率	28%	24%							

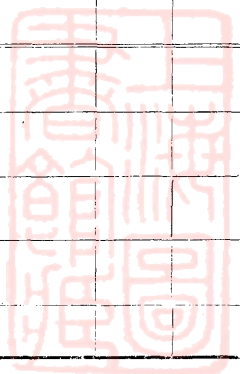


上海第十七紡織廠

概	布名	細平	細斜			漿	連漿經重	7.08	8.28			
	商標	龍頭					紗	落漿重量	0.22	0.207		
	組織	平紋	$\frac{2}{1}$					落漿率	4%	3.3%		
	布疋重量	12.5磅	12.5磅					實際疋重	6.86	8.073		
	布疋闊度	36吋	30吋					穿	箱號	60	58	
	布疋長度	41碼	41碼				每箱經數		$\frac{32}{2}$	$\frac{24}{3}$		
	經紗密度	ends/in 64	ends/in 91				穿綜順序		$\frac{1}{1}$	$\frac{2}{1}$		
緯紗密度	picks/in 63	picks/in 59			邊紗穿法	$\frac{2}{2}$	$\frac{2}{1}$					
要	經紗支數	23 ^s	23 ^s			織	箱幅	40吋	32吋			
	“格林	43.4	43.4				計算緯密	picks/in 56	picks/in 56			
	“強力	78.2	78.2				每疋緯重	5.64	4.427			
	“吋撚	20.1	20.1				經紗縮率	7.8%	7.9%			
	“撚向	左	左				緯紗縮率	6.7%	4.9%			
	原	緯紗支數	21 ^s	21 ^s			布	重	最重 12.75 ^{lbs}	12.75 ^{lbs}		
		“格林	47.6	47.6				標準	12.5 ^{lbs}	12.5 ^{lbs}		
“強力		72.0	72.0			最輕		12.25 ^{lbs}	12.25 ^{lbs}			
“吋撚		16.3	16.3			闊		最寬	36 $\frac{1}{4}$ 吋	30 $\frac{1}{4}$ 吋		
“撚向		左	左				標準	36吋	30吋			
紗		經紗總數	2.328	2.742			度	最狹	35 $\frac{3}{4}$ 吋	29 $\frac{3}{4}$ 吋		
		盤頭軸數	6	7				長	最長	41.5 yds	41.5 yds	
	經紗根數	388	388.414			標準	41 yds		41 yds			
	經紗碼數	13300	13300			最短	40.5 yds		40.5 yds			
	盤頭重量	268.6	268.6			理	每包疋數	40疋	40疋			
	經	漿紗碼長	44.25	44.5				每包重量	515 ^{lbs}	515 ^{lbs}		
		伸長率	0.8%	0.8%				經緯一疋重	^{lbs} 11.186	^{lbs} 10.92		
每疋經重		5.34	6.32				裝	經紗回絲	^{lbs/疋} 0.14	^{lbs/疋} 0.2		
每疋漿重		1.52	1.96			緯紗回絲		^{lbs/疋} 0.066	^{lbs/疋} 0.17			
上漿率		32%	31%			包裝及其他						

上 海 第 十 九 紡 織 廠

要	布 名	12 磅 特 細 布		漿	連漿經重	7.063			
	商 標	無			落漿重量	0.14			
	組 織	平			落漿率	2.0%			
	布疋重量	12 lbs			實際疋重	6.923			
	布疋闊度	36"			穿 箱	箱 號	56#		
	布疋長度	40 yds				每箱經數	2		
	經紗密度	60				穿線順序			
	緯紗密度	56				邊紗穿法			
原	經紗支數	20 ^s		織 布	箱 幅	38.4			
	“ 格 林	50.5			計算緯密	56			
	“ 強 力	80 lbs			每疋緯重	5.12 lbs			
	“ 吋 撚	19.5			經紗縮率	7.6%			
	“ 撚 向	左			緯紗縮率	6.25%			
	緯紗支數	20 ^s		整 量	最 重				
	“ 格 林	50			標 準	12 lbs			
	“ 強 力	75 lbs			最 輕				
紗	“ 吋 撚	17.0		闊 度	最 寬				
	“ 撚 向	左			標 準	36"			
	經 紗	經紗總數	2160		理 度	最 狹			
		盤頭軸數	5			最 長			
經紗根數		432		標 準		40 yds			
紗	經紗碼數	11500 lbs		包 裝 及 其 他	每包疋數	40疋			
	盤頭重量	200 lbs			每包重量	480 lbs			
漿 紗	漿紗碼長	43.3 ybs		經緯一疋重	10.743				
	伸長率	1 %		經紗回絲					
	每疋經重	5.6.3 lbs		緯紗回絲					
	每疋漿重	1.44"							
	上 漿 率	25%							



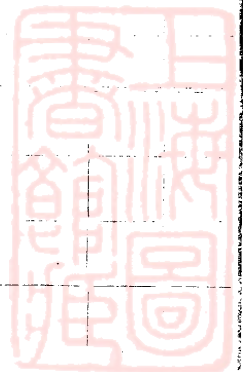
E. 青島各棉紡織廠織布工程設計表

青島第一紡織廠

概	布名	32 ^s 細布		漿	連漿經重	6.15	7.74	
	商標	新花鳥			落漿重量	.31	.148	
	組織	平紋	平紋		落漿率	6.3%	10%	
	布疋重量	10 $\frac{1}{2}$ lbs	12 $\frac{1}{4}$ lbs		實際疋重	10.5	12.2	
	布疋闊度	38"	36"		箱號	74 #	64 #	
	布疋長度	40 yds	40.5 yds		每箱經數	2	2	
要	經紗密度	79.2	69	穿箱	穿綜順序	1,3,2,4, 1,3,2,4,		
	緯紗密度	78	64.2		邊紗穿法	1,2,3,4, 1,3,2,4,		
原	經紗支數	32 ^s	23 ^s	織布	箱幅	40.65	38.81	
	" 格林	31.45	43.5		計算緯密	74.76	67.3	
	" 強力	58	70		每疋緯紗	4.94	5.53	
	" 吋撚	22	19		經紗縮率	7.9%	8.0%	
	" 撚向	左	左		緯紗縮率	7.0%	7.2%	
	緯紗支數	32 ^s	23 ^s		整	重	最重	10.5
" 格林	31.3	43.5	標準	10.5			12.25	
" 強力	50	65	最輕	10.3			12.25	
" 吋撚	19.5	16.56	闊	最寬		38"	36"	
" 撚向	左	左		標準		38	36"	
經紗總數	3038	2500		度		最狹	37 $\frac{1}{8}$ "	35 $\frac{7}{8}$ "
經	盤頭軸數	7	5	理	長	最長	40.6	40.6
	經紗根數	434	500			標準	40.5	40.5
	經紗碼數	16400 yds	11000 yds		度	最短	40	40.25
	盤頭重量	203.6	285		包裝及其他	每包疋數	40	20
漿紗碼長	43.7	44	每包重量	425		255		
伸長率	.005	.01	經緯一疋重	9.86		10.901		
每疋經紗	4.92	5.694	經紗回絲	2.0%		2.0%		
每疋漿重	1.23	1.48	緯紗回絲	1.5%		1.5%		
上漿率	25%	26%						

青島第二紡織廠

概	布名	細布		漿	連漿經紗	7.31		
	商標	銀月			落漿重量	.226		
	組織	平紋			落漿率	15%		
	布疋重量	12磅			實際疋重	7.08		
	布疋闊度	36"			箱號	64 #		
	布疋長度	40.5 yds			重箱經數	2		
	經紗密度	69.83			穿箱	穿綜順序		
要	緯紗密度	64.2		箱	邊紗穿法	6×4		
	經紗支數	23 ^s		織	箱幅	38.9		
	" 格林	43.5			計算緯密	62.79		
	" 強力	75			每疋緯重	5.11		
	" 吋捻	21			經紗縮率	9.1%		
	" 捻向	左			緯紗縮率	7.6%		
	緯紗支數	23 ^s			布	重最重	12.21	
" 格林	43.5		標準			12.19		
" 強力	50		量最輕	12.11				
" 吋捻	19		闊	最寬		36 $\frac{1}{4}$		
" 捻向	左			標準		36		
				最狹		35 $\frac{3}{4}$ "		
原	經紗總數	2514		整		長最長	40 $\frac{3}{4}$ "	
	盤頭軸數	6			標準	40 $\frac{1}{2}$ "		
	經紗根數	419			度	最短	40 $\frac{1}{4}$ "	
	經紗碼數	14,000				每包疋數	20	
	盤頭重量	303			理	每包重量	248	
	漿紗碼長	44.4				經緯一疋重	10.91	
	紗	伸長率				包裝及其他	經紗回絲	.104
每疋經重		5.8		緯紗回絲	.072			
每疋重量		1.51						
上漿率		26%						



青 島 第 三 紡 織 廠

概	布 名	23 ^s ×23 ^s 12 ^P 細布	20 ^s ×20 ^s 12 ^P 細布	20 ^s ×20 ^s 12 ^P 特細布	漿	連漿經重	7.4597	7.5240	7.2917	
	商 標	新三桃	三 桃	三 桃		落漿重量	.4327	.4138	.3988	
	組 織	平 紋	平 紋	平 紋		落漿率	5.8%	5.5%	5.47%	
	布疋重量	12 $\frac{1}{4}$ ^P	12 $\frac{1}{4}$ ^P	12 ^P		實際疋重	7.027	7.1102	6.8929	
	布疋闊度	36"	36"	36"		穿	箱 號	63.8	58	56
	布疋長度	40.5	40.5	40			每箱經數	2	2	2
	經紗密度	69	62	60			穿綜順序	1,3,2,4	1,3,2,4	1,3,2,4
	緯紗密度	64	56	55		筘	邊紗穿法	"	"	"
原	經紗支數	23 ^s	20 ^s	20 ^s	織	箱 幅	38.9	39	38.8	
	" 格林	44.5	50.0	50.0		計算緯密	64	56	55	
	" 強力	65	75	75		每疋緯紗	5.2189	5.1366	5.0810	
	" 吋撚	19.8	19.3	19.3		經紗縮率	8%	8%	8%	
	" 撚向	左	左	左		緯紗縮率	7.4%	7.7%	7%	
	緯紗支數	23 ^s	20 ^s	20 ^s		布	最 重	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{4}$
	" 格林	43.5	48	49.5			標 準	12 $\frac{1}{4}$	12 $\frac{1}{4}$	12
	" 強力	63	70	70			最 輕	12	12	11 $\frac{3}{4}$
	" 吋撚	18.6	17.9	17.9			闊	最 寬	36 $\frac{1}{8}$ "	36 $\frac{1}{8}$ "
	" 撚向	左	左	左		標 準		36	36	36
				最 狹	35 $\frac{7}{8}$	35 $\frac{7}{8}$		35 $\frac{7}{8}$		
紗	經紗總數	2,500	2,280	2,190	理	長 度	最 長	41	41	40.5
	盤頭軸數	5	5	5		標 準	40.5	40.5	40	
	經紗根數	500	456	438		最 短	40	40	39.5	
	經紗碼數	9,500	9500	9,500		包 裝 及 其 他	每包疋數	20	20	20
	盤頭重量	251.7	257.9	247.1	每包重量		245	245	240	
	漿紗碼長	44	44	43.7	經緯一疋重		11.0468	11.1081	10.7776	
	伸 長 率	1.6%	1.6%	1.6%	經紗回絲		.0333	.0355	.0312	
	每疋經重	5.8279	5.9714	5.6366	緯紗回絲		.0374	.0365	.0359	
	每疋漿重	1.6318	1.5326	1.5651						
	上 漿 率	28%	26%	24%						

青 島 第 四 紡 織 廠

概	布 名	12磅細布	12磅粗布		漿	連漿經重	6.9723	8.0786					
	商 標	燕 喜	白 熊			落漿重量	.1257	.1864					
	組 織	平 紋	平 紋			落漿率	10%	10%					
	布疋重量	12.23	13.75			實際疋重	6.8466	7.8922					
	布疋闊度	36	36			穿	箱 號	64	49				
	布疋長度	40.5	40.5			每箱經數	2	2					
	經紗密度	69	53			穿綜順序	1,3,2,4	1,3,2,4					
要	緯紗密度	64	50		箱	邊穿紗法	8×2	雙根穿入					
	原	經紗支數	23	16		織	箱 幅	38.81	39				
		" 格林	44.4	62.5			計算緯密	61.4	48				
		" 強力	70	90			每疋緯紗	5.207	5.8761				
		" 吋撚	21.2	18.6			布	經紗縮率	8	7			
		" 撚向	左	左				緯紗縮率	7.2	7.8			
		緯紗支數	23 ^s	16 ^s				整	最重	最 重	12.4	14	
" 格林		42.6	60	標 準	12.23		13.75						
" 強力	65	85	最 輕	12.1	13.5								
紗	" 吋撚	20.25	17.87	闊	最 寬	36 ^{1/16}	36 ^{1/16}						
	" 撚向	左	左		標 準	36	36						
	經紗總數	2508	1920		最 狹	35 ^{7/8}	35 ^{7/8}						
	經	盤頭軸數	6	4	長	最 長	40.7		40.7				
		經紗根數	418	480		標 準	40.5	40.5					
		經紗碼數	12000	7000		度	最 短	40.0	40.0				
		盤頭重量	261	250	包		每包疋數	20	20				
漿		漿紗碼長	44	43.5		裝	每包重量	255	285				
		伸長率	1%	1.1%			及	經緯一疋重	10.901	12.0904			
		每疋經重	5.715	6.2143				其	經紗回絲	.102	.1243		
	每疋漿重	1.2573	1.8643	他					緯紗回絲	.073	.1175		
	上漿率	22%	30%										

青島第五紡織廠

概	布名	23's 細平	23's 細斜	23's 斜坯	42/2's 嗶嘰坯	漿	連漿經重	7.485	7.9678	5.9383	5.0615		
	商標	龍門	龍門	坯布	坯布		落漿重量	.1273	.1355	.101	.0542		
	組織	平紋	1/2	1/2	2/2		落漿率	8%	8%	8%	10%		
	布疋重量	12.5365	11.5329	8.5785	9.0127		實際疋重	7.3577	7.8323	5.8373	5.0073		
	布疋闊度	36"	30"	30"	30"		穿箱	箱號	64	58	58	75	
	布疋長度	40.5	40.5	30	30			每箱經數	2	3	3	2	
	經紗密度	69.2	92.2	92.2	80			穿綜順序	1. 2. 3 4	1.2.3.	1.2.3.	1.2.3.4	
	緯紗密度	64	56.0	56.0	81			邊紗穿法	4/1				
原	經紗支數	23	23	23	42/2	織布	箱幅	38.94	31.8	31.8	32 3/4"		
	" 格林	43.8	43.8	43.8	47.62		計算緯密	64.2	56.2	56.2	79.9		
	" 強力	70.0	70.0	70.0	96.2		每疋緯重	5.1788	3.7006	2.7412	4.0054		
	" 吋撚	19.9	19.9	19.9	21.2		經紗縮率	8.99	6.90	7.46	9.23		
	" 撚向	左	左	左	右		緯紗縮率	7.55	5.66	5.66	6.62		
	緯紗支數	23's	23's	23's	23's		整理	重	最重	12.75	11.75	8.75	9.25
	" 格林	43.1	43.1	43.1	43.1			標準	12.50	11.50	8.50	9.00	
	" 強力	65	65	65	65			最輕	12.25	11.25	8.25	8.75	
	" 吋撚	19.6	19.6	19.6	19.6			闊	最寬	36 1/4"	30 1/4"	30 1/4"	30 1/4"
	" 撚向	左	左	左	左			標準	36	30	30	30	
經紗總數	2508	2766	2766	2412	度	最狹		35 3/4"	29 3/4"	29 3/4"	29 3/4"		
盤頭軸數	6	6	6	6	長	最長		40.75	40.75	30.25	30.25		
經紗根數	418	461	461	402	標準	40.5		40.5	30	30			
經紗碼數	12,000	12,000	12,000	11,000	度	最短		40.25	40.25	29.75	29.75		
盤頭重量	261.55	288.45	288.45	250.69	包裝及其他	每包疋數		20	20	30	30		
漿紗碼長	44.5	43.5	32.42	33.05		每包重量	255	237	257	272			
伸長率						經緯一疋重	11.0725	9.9745	7.417	8.5246			
每疋經重	5.8937	6.2739	4.6758	4.5192		經紗回絲	.1061	.1129	.0842	.0713			
每疋漿重	1.5913	1.6939	1.2625	.5423	緯紗回絲	.0725	.074	.0548	.0802				
上漿率	27	27	27	12									

青島第六紡織廠

概	布名	20's 細布	20's 嗶嘰	20's 細布	漿	連漿經重	7.637磅	5.875	7.36
	商標	小雙龍	無	雙飛龍		落漿重量	.187	.144	.092
	組織	平紋	斜紋	平紋		落漿率	8.9%	11.2	5.7
	布疋重量	12½磅	9.3磅	12½磅		實際疋重	7.45磅	5.85	7.32
	布疋闊度	39"	30"	36"		箱號	58	37	64
	布疋長度	40½碼	30碼	40½碼		每箱經數	2	4	2
	經紗密度	62	63	64		穿綜順序	平穿	2/2	平穿
要	緯紗密度	54	63	64	邊紗穿法	4×4	4×8	4×4	
	經紗支數	20's	20's	23's	箱幅	38½"	32½"	39	
	" 格林	50	50	42.5	計算緯密	54	63	64	
	" 強力	65	65	72.	每疋緯重	5.05	3.569	5.232	
	" 吋撚	20.9	20.9	20,1	經紗縮率	8.98	6.05	8.98	
	" 撚向	左	左	左	緯紗縮率	7.04	7.04	7.32	
	緯紗支數	20's	20's	23's	布	重	最重	12½磅	9.5
" 格林	50	50	42.5	標準		12½	9.3	12½	
" 強力	60	60	55	最輕		12¼	9.1	12¼	
" 吋撚	16.4	16.4	17.3	闊度		最寬	36¾	30¾	36¾
" 撚向	左	左	左			標準	36	30	36
						最狹	35½	29½	35½
原	經紗總數	2,260	2,410	2,502		長	最長	40¾	30¾
	盤頭軸數	5	5	6	標準		40½	30	40½
	經紗根數	452	482	417	度	最長	40¾	30¾	40¾
	經紗碼數	12100碼	11350	13200		標準	40½	30	40½
	盤頭重量	325½磅	325½	278½	最長	40¾	30¾	40¾	
	漿紗碼長	44.4	32	44.4	標準	40½	30	40½	
	伸長率	8.77%	6.87%	8.77%	最長	40¾	30¾	40¾	
經	每疋經重	5.967磅	4.59	5.75	理	最長	40¾	30¾	40¾
	每疋漿重	1.67	1.285	1.61		標準	40½	30	40½
	上漿率	28%	28%	28%		最長	40¾	30¾	40¾
	每包疋數	20	20	20		標準	40½	30	40½
	每包重量	256	192	256		最長	40¾	30¾	40¾
	經緯一疋重	11.036	8.254	10.98		標準	40½	30	40½
	經紗回絲	1.8%	1.8%	1.8%		最長	40¾	30¾	40¾
漿	緯紗回絲	1.4%	1.4%	1.4%	裝及其他	每包疋數	20	20	20
						每包重量	256	192	256
						經緯一疋重	11.036	8.254	10.98
紗					經紗回絲	1.8%	1.8%	1.8%	
					緯紗回絲	1.4%	1.4%	1.4%	

青 島 第 八 紡 織 廠

概	布 名	印染嗶嘰	12磅粗布		漿	連漿經重	5.494	7.635		
	商 標		五牛			紗	落漿重量	.247	.498	
	組 織	2/2	平紋			穿	落 漿 率	4.5%	6.52%	
	布疋重量	9	12			箱	實 際 疋 重	5.367	7.336	
	布疋闊度	30	36				箱 號	# 72	# 58	
	布疋長度	30碼	40½				每箱經數	2	2	
	經紗密度	78.7	62				穿綜順序	1.2.3.4	1.3.2.4.	
	緯紗密度	64	53				邊紗穿法	不另加與二邊各16 地經同根雙穿		
要	經紗支數	20 ^s	20 ^s		織	箱 幅	32.84"	39"		
	" 格 林	49.7	49.7			布	計算緯密	64	53	
	" 强 力	75	75				每疋緯重	3.753	4.983	
	" 吋 撚	20	20				經紗縮率	4.63%	7.48%	
	" 撚 向	左	左				緯紗縮率	8.65%	7.69%	
	緯紗支數	20 ^s	20 ^s			整	重	最 重	9.05	12.3
" 格 林	49.5	49.5		量	標 準		9.00	12.12		
" 强 力	70	70			最 輕		8.95	12.		
" 吋 撚	18	18		闊	最 寬		30¼"	36¼"		
" 撚 向	左	左		度	標 準		30"	36"		
					最 狹		29¾"	35¾"		
經	經紗總數	2365	2280		理	長	最 長	30¼	40.8	
	盤頭軸數	5	5			度	標 準	30	40.5	
	經紗根數	473	456				最 短	29¾	40.3	
	經紗碼數	9,000	9,000			包	每包疋數	20	20	
	盤頭重量	253.4	244.5				裝	每包重量	183.2	242.5
紗	漿紗碼長	31.5	43 ²⁸ / ₃₆		及		經緯一疋重	7.979	10.856	
	伸 長 率	0.35%	0.35%		其		經紗回絲	.169	.235	
	每疋經重	4.226	5.873		他		緯紗回絲	.075	.100	
	每疋漿重	1.268	1.762							
上 漿 率	30%	30%								

F. 天津各棉紡織廠織布工程設計表

天津第一紡織廠

概要	布名	細布	斜紋		漿	連漿經重	7.51	7.68			
	商標	陽光	陽光			落漿重量	.35	.37			
	組織	平紋	斜紋			落漿率	6.1%	6.3%			
	布疋重量	11.98	11.37			實際疋重	7.16	7.31			
	布疋闊度	36"	36"			穿箱	箱號	#60	#48		
	布疋長度	40	40				每箱經數	2	3		
	經紗密度	64	77				穿綜順序	1.3.2.4.	1.3.5. 2.4.6.		
	緯紗密度	60	60				邊紗穿法	1.3.2.4.	1.3.2.4.		
原紗	經紗支數	21's	21's		織布	箱幅	42"	38"			
	" 格林	47.61	47.61			計算緯密	59.64	60.37			
	" 強力	70	70			每疋緯重	4.82	4.06			
	" 吋撚	19.2	19.2			經紗縮率	8.67%	8.04%			
	" 撚向	左	左			緯紗縮率	6.98%	7.69%			
	緯紗支數	23's	23's			整量	最重	12.15	11.50		
	" 格林	43.47	43.47		標準		11.98	11.37			
	" 強力	63	63		最輕		11.85	11.25			
" 吋撚	19.2	19.2		闊度	最寬		36 $\frac{1}{8}$ "	30 $\frac{1}{8}$ "			
" 撚向	左	左			標準	36"	30"				
					最狹	35 $\frac{7}{8}$ "	29 $\frac{7}{8}$ "				
經紗	經紗總數	2,330	2,830		長度	最長	40.5	40.5			
	盤頭軸數	5	5			標準	40	40			
	經紗根數	466	466			最短	40	40			
	經紗碼數	12.576	12.576			包裝及其他	每包疋數	20	20		
	盤頭重量	332	332		每包重量		240	228			
漿紗碼長	43.8	43.5		經緯一疋重	10.6		9.91				
伸長率	2.5%	2.5%		經紗回絲	1.8%		1.8%				
每疋經重	5.78	5.85		緯紗回絲	.3%		.3%				
漿紗	每疋漿重	1.73	1.83								
	上漿率	30%	31%								

天津第二紡織廠

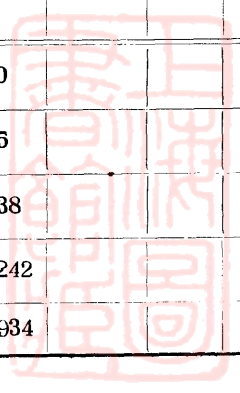
概要	布名	10磅細布	12磅細布		漿紗	連漿經重	6.048	7.205		
	商標	粉五福	粉五福			落漿重量	.337	.274		
	組織	平紋	平紋			落漿率	27.85%	17.88%		
	布疋重量	10磅	12			實際疋重	5.711	6.931		
	布疋闊度	38"	36"			穿箱	箱號	70	58	
	布疋長度	40 ^{yds}	40				每箱經數	2	2	
	經紗密度	75.84	62.89				穿綜順序	1,3,2,4,1,3,2,4,		
	緯紗密度	70	60				邊紗穿法	4 × 4	4 × 4	
原紗	經紗支數	31 ^s	21 ^s		織布	箱幅	41.17	39.03		
	“ 格林	29.73	43.89			計算緯密	70	60		
	“ 強力	55	69			每疋緯重	4.289	5.069		
	“ 吋撚	21-23	18-21			經紗縮率	7.98	8.86		
	“ 撚向	(2) 左	左			緯紗縮率	7.70	7.76		
	緯紗支數	32 ^s	22 ^s		整理	重 量	最重	10.25	12.25	
	“ 格林	28.8	41.89				標準	10.	12	
	“ 強力	48.54	61				最輕	9.75	11.75	
	“ 吋撚	22-24	18-21			闊 度	最寬	38.4	36.3	
	“ 撚向	(2) 左	左				標準	38	36	
				最狹	37.6		35.6			
經紗	經紗總數	2898	2280		長 度	最長	40.5	40.5		
	盤頭軸數	7	6			標準	40.	40.		
	經紗根數	414	380			最短	40.	40.		
	經紗碼數	18500	12700		包裝及其他	每包疋數	20.	20.		
	盤頭重量	294	274			每包重量	206磅	246		
漿紗碼長	43.47	43.89		經緯一疋重		9.127磅	10.742			
伸長率	1%	.95%		經紗回絲		.10磅	.12			
每疋經重	4.838	5.673		緯紗回絲		.09磅	.16			
漿紗	每疋漿重	1.21	1.532							
	上漿率	25%	27%							

天津第三紡織廠

概	布名	12磅細布	12磅細布	10磅細布	漿	連漿經重	7.315	7.35	6.5	
	商標	藍百福	綠百福			落漿重量	.214	.2	.3	
	組織	平紋	平紋	平紋		落漿率	3.7%	3.5%	6%	
	布疋重量	12磅	12	10.5		實際疋重	12	12	10.5	
	布疋闊度	36"	36"	38.5"		穿箱	箱號	62	62	72
	布疋長度	40 yds	40 yds	40 yds			每箱經數	2	2	2
	經紗密度	66.8	66.8	77.5			穿綜順序	1.3.2.4.	1.3.2.4.	1.3.2.4.
	緯紗密度	63	58.4	71.		邊紗穿法	16×2	16×2	16×2	
原	經紗支數	23	22	30	織布	箱幅	38.84	38.84	41.5	
	格 林	45	45.5	33.3		計算緯密	61.2	56.6	69.6	
	强 力	65	66	56		每疋緯重	4.9	4.85	4.3	
	吋 撚	21.5	21	22		經紗縮率	9%	8.5%	7%	
	撚 向	左	左	左		緯紗縮率	7.3%	7.3%	7.2%	
	緯紗支數	23	22	32	整	重	最重	12.25	12.25	10.75
格 林	42	45	31.25	標準		12	12	10.5		
强 力	60	61	50	量		最輕	11.9	11.9	10.25	
紗	吋 撚	20	19.5	21	關	最寬	36.125	36.125	38.625	
	撚 向	左	左	左		標準	36	36	38.5	
經	經紗總數	2424	2424	3000		度	最狹	35.75	35.75	38.375
	盤頭軸數	6	6	6	長		最長	40.25	40.25	40
	經紗根數	404	404	500			標準	40	40	40
	經紗碼數	14,100	14,000	13,600	度	最短	40	40	39.5	
	盤頭重量	306	307	270		包裝及其他	每包疋數	20	20	
漿	漿紗碼長	44	43.75	42.5	每包重量		246	246		
	伸長率	1%	1%	1%	經緯一疋重		10.57	10.55	9.3	
	每疋經重	5.67	5.7	5.0	經紗回絲		.08	.08	.07	
	每疋漿重	1.644	1.65	1.5	緯紗回絲		.12	.12	.10	
	上漿率	29%	29%	30%						

天 津 第 五 紡 織 廠

概	布 名	特 平 布			漿	連漿經重	7414				
	商 標	月 喜				落漿重量	13				
	組 織	平 紋				落 漿 率	1%				
	布疋重量	12.25				實 際 疋 重	7.284				
	布疋闊度	36				穿 箱	箱 號	56			
	布疋長度	40					每箱經數	2			
	經紗密度	60					穿綜順序	1.3.2.4.			
	緯紗密度	53					邊紗穿法	2併			
要	經紗支數	21			織	箱 幅	38.88				
	“ 格 林	47.5				計算緯紗	53				
	“ 强 力	72.5				每疋緯重	4.966				
	“ 吋 撚	18.8				經紗縮率	6				
	“ 撚 向	左			緯紗縮率	8					
	原	緯紗支數	20			布	整 量	最 重	12.50		
		“ 格 林	49.7					標 準	12.25		
		“ 强 力	83					最 輕	12.00		
“ 吋 撚		18.5			闊 度			最 寬	36 $\frac{1}{4}$		
“ 撚 向		左				標 準	36				
						最 狹	35 $\frac{3}{4}$				
紗		經紗總數	2195			長 度	最 長	40 $\frac{1}{2}$			
		盤頭軸數	5				標 準	40			
	經紗根數	439			最 短		40				
	經紗碼數	10,000			包 裝 及 其 他	每包疋數	20				
	盤頭重量	233.98				每包重量	245				
				經緯一疋重		1038					
				經紗回絲		.16242					
				緯紗回絲		.09934					
漿	漿紗碼長	43.5									
	伸 長 率	148									
	每疋經重	5414									
	每疋漿重	2									
	上 漿 率	27%									



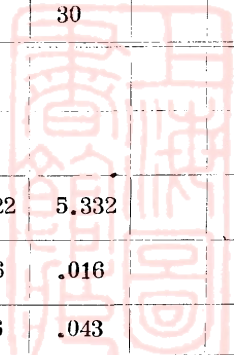
天 津 第 六 紡 織 廠

概 要	布 名	特平布			漿 紗	連漿經重	7.459			
	商 標	寶 笠				落漿重量	0.29			
	組 織	平 紋				落漿率	15%			
	布疋重量	12 $\frac{1}{4}$ 磅				實際疋重	7.169			
	布疋闊度	36"			穿 箱	箱 號	#56			
	布疋長度	40碼				每箱經數	2			
	經紗密度	60 $\frac{根}{吋}$				穿綜順序	1.3.2.4.			
	緯紗密度	55 $\frac{根}{吋}$				邊紗穿法	2			
原 紗	經紗支數	21 ^s			織 布	箱 幅	38.8"			
	" 格 林	47.6				計算緯紗	52.64			
	" 强 力	73				每疋緯重	5.081			
	" 吋 撚	19				經紗縮率	10%			
	" 撚 向	左				緯紗縮率	7%			
	緯紗支數	20 ^s			整 理	重 量	最 重	12 $\frac{1}{2}$		
	" 格 林	50					標 準	12 $\frac{1}{4}$		
	" 强 力	71					最 輕	12		
	" 吋 撚	18.5				闊 度	最 寬	36 $\frac{1}{4}$		
	" 撚 向	左					標 準	36		
經 紗	經紗總數	2190			長 度	最 長	40.5			
	盤頭軸數	5				標 準	40			
	經紗根數	438			包 裝 及 其 他	每包疋數	20			
	經紗碼數	12,000				每包重量	250			
	盤頭重量	298磅				經緯一疋重	10.606			
漿 紗	漿紗碼長	44 $\frac{1}{2}$ 碼			經紗回絲	.070				
	伸 長 率	2.8%			緯紗回絲	.020				
	每疋經重	5.525								
	每疋漿重	1.934								
	上 漿 率	35%								



天津第七紡織廠

概	布名	12磅細布	6磅印花細布		漿	連漿經重	7.57磅	3.991			
	商標	五福				落漿重量	.457	.149			
	組織	平紋	平紋			落漿率					
	布疋重量	12	6			實際疋重					
	要	布疋闊度	36"	30"		穿	箱號	60	74		
		布疋長度	40 ^{yds}	30 ^{yds}			每箱經數	2	2		
		經紗密度	64.5	80			穿綜順序	1.3.2.4	1.3.2.4		
		緯紗密度	58	60			邊紗穿法	2×4×4	2×4×4		
原		經紗支數	21	30		織	箱幅	39"	32.22"		
		“格林	47.62	33.44			計算緯密	58	60		
		“強力	72	52			每疋緯重	4.787	2.158		
		“吋撚	19.05	23.			經紗縮率	8.9%	7%		
	“撚向	左	左		緯紗縮率		7.7%	7%			
	紗	緯紗支數	23	32		布	最重	12.25	6.25		
		“格林	43.48	30.99			標準	12	6		
		“強力	64	40			最輕	11.75	6		
“吋撚		19.15	23		闊		最寬	36.25"	30.5"		
“撚向		左	左				標準	36"	30"		
經紗總數		390×6	480×5			最狹	35.75"	29.75"			
經		盤頭軸數	6	5		理	最長	40.5 ^{yds}	30		
		經紗根數	390	480			標準	40 ^{yds}	30		
	經紗碼數	13,000	15,000		最長		40	30			
	盤頭重量	284	286		最短		40	30			
	漿	經紗碼長	43.9	32.25			包裝及其他	每包疋數	20		
		伸長率	1%	1%		每包重量		240			
		每疋經重	5.823	3.07		經緯一疋重		10.822	5.332		
		每疋漿重	1.747	.921		經紗回絲		.116	.016		
上漿率		30%	30%		緯紗回絲	.096		.043			



G. 東北各紡織廠織布工程設計表

錦州紡織廠織

概	布名	12磅細布	13磅粗布	11磅包皮布	漿	連漿經重	225	536	111
		商標	白羊美人	白羊美人			落漿重量	7	7
要	組織	平紋	平紋	平紋	紗	落漿率	8.6%	5.3%	1.9%
	布疋重量	12磅	13磅	11磅		實際疋重	磅	磅	磅
原	布疋闊度	36"	26"	36"	穿	箱號	# 69	# 50	# 20
	布疋長度	40yds	40yds	40yds		每箱經數	2	2	2
紗	經紗密度	67	54	22	箱	穿綜順序	1.3.2.4	1.3.2.4	1.3.2.4
	緯紗密度	63	50	27		邊紗穿法	(1.3.2.4.)×2	(1.3.2.4.)×2	1.3.2.4
經	經紗支數	22	11	8	織	箱幅	38,7	39	37,2
	格林	45.45	62.5	125		計算緯密	63	50	22
紗	強力	55	80	160	布	每疋緯重	$\frac{277}{5}$	$\frac{803}{5}$	$\frac{978}{5}$
	吋撚	21	10	13		經紗縮率	9%	9.9%	2.5%
紗	撚向	右	右	右	整	緯紗縮率	7%	7,6%	8%
	緯紗支數	22	16	8		量	最重	$\frac{54}{12}$	$\frac{26}{13}$
經	格林	45.45	62.5	125	闊		標準	12	13
	強力	45	65	140		度	最輕	$\frac{96}{11}$	$\frac{96}{12}$
紗	吋撚	20	16	11.3	長		最寬	36"	36"
	撚向	右	右	右		度	標準	36"	36"
經	經紗總數	2,428	1,960	748	理		最狹	35½	35½
	盤頭軸數	6	5	2		長	最長	40,5	40,5
紗	經紗根數	404	392	374	度		標準	40	40
	經紗碼數	12,000	11,250	4,000		包	最短	40	40
漿	盤頭重量	262	328	223	裝		每包疋數	20	20
	漿紗碼長	44.5	44	42		及	每包重量	240	260
紗	伸長率	0.5%	0.5%	0.5%	其		經緯一疋重	$\frac{007}{11}$	$\frac{083}{12}$
	每疋紗重	$\frac{780}{6}$	$\frac{280}{6}$	$\frac{564}{4}$		他	經紗回絲	2.5%	2.5%
紗	每疋漿重	$\frac{445}{1}$	$\frac{256}{1}$	547	他		緯紗回絲	1%	1%
	上漿率	25%	20%	12%					

(174) 棉

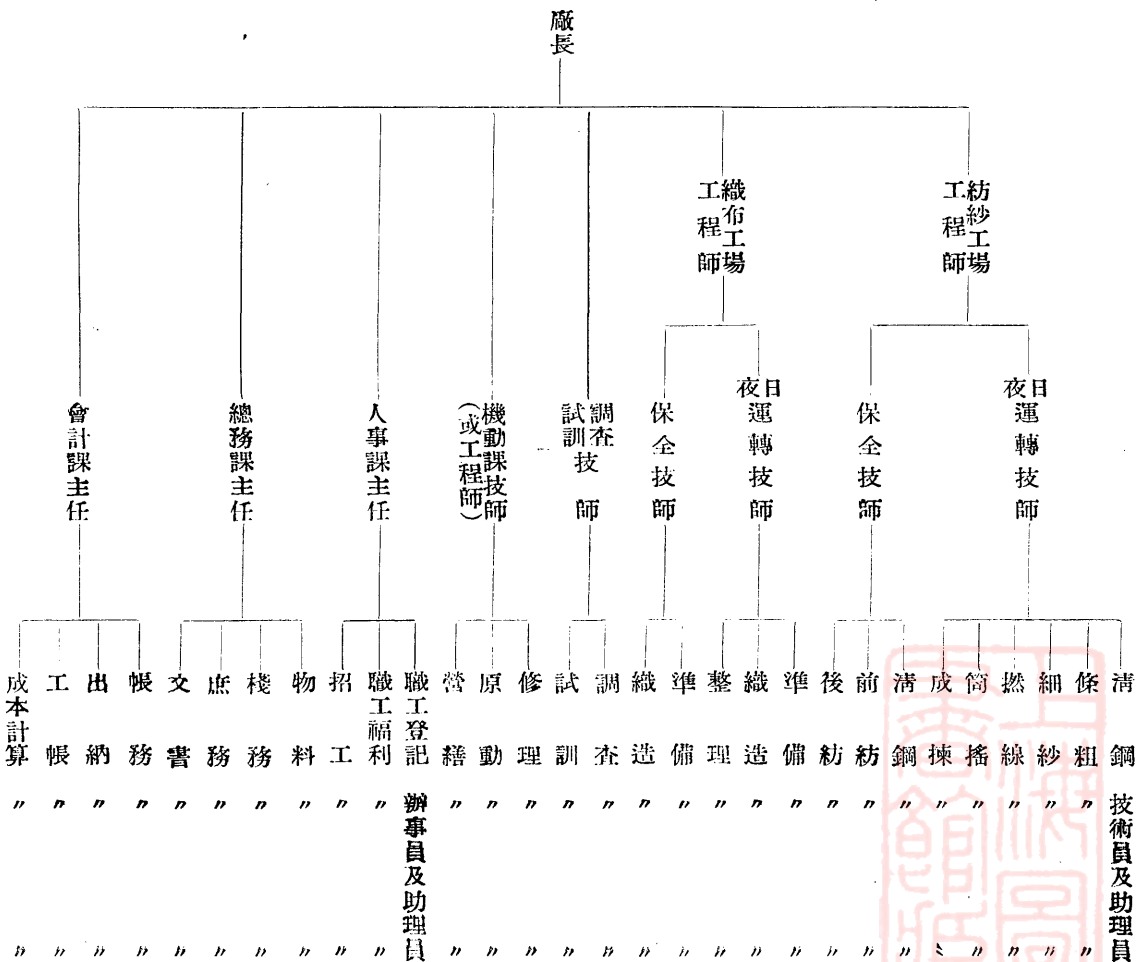


第四章 標準及規格

A. 棉紡織廠經營標準

本公司為求棉紡織廠經營合理化，生產標準化起見，經訂定棉紡織廠經營標準，分發棉紡織廠切實實施，其內容概分總則，職工人數及工作能力，成品品質，原料，運轉時間及產量，機器保全，檢驗，開繳，考績，及福利設施等十章，其第一期第二期已早刊印，茲第三期經營標準亦已刊行單行本，本輯因篇幅有限故未列入。

B. 本公司各棉紡織廠組織系統表

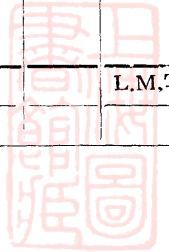


C. 棉花品級標準表

簡分		國別	國產美種棉及國產中棉	美國陸地棉白棉	埃及棉	巴西棉	印度棉	祕魯棉 Tanguis	祕魯棉 Pima	美國陸地棉 Spotted	美國陸地棉 Gray	美國陸地棉 Tinged
上等棉級	1		優級	Middling Fair (M. F.)	Extra (E.)							
	2		次優級	Strict Good Middling (S.G.M.)	Fully Good to Extra (F. G. to E.)			No. 1				
	3	A	上級	Good Middling (G. M.)	Fully Good (F. G.)	Tipó 2	Superchoice	No. 2				
中等棉級	4	E	次上級	Strict Middling (S.M.)	Good to Fully Good G. to F. G.)	Tipó 3	Choice	No. 3	No. 1			
	5	I	中級	Middling (M.)	Good (G.) Fully Good Fair to Good (F. G. F. to G.)	Tipó 4	Superfine	No. 4	No. 1½ No. 2			
	6	O	次中級	Strict Low Middling (S.L.M.)	Fully Good Fair (F. G. F.) good Fair to Fully Good Fair (G. F. to F. G. F.)	Tipó 5	Fine	No. 5	No. 3	G.M.S S.M.S	G.M.G	
下等棉級	7	U	下級	Low Middling (L.M.)	Good Fair (G. F.)	Tipó 6	Fully Good	No. 6	No. 4	M.S	S.M.G	G.M.T
	8	Y	次下級	Strict Good Ordinary (S.G.O.)	Fully Fair to Good Fair (F. F. to G. F.) Fully Fair (F. F.)	Tipó 7	Good			S-L.M.S	M.G	S.M.T M.T
	9	Z	平級	Good Ordinary (G.O.)	Fair to Fully Fair (F. to F. F.)	Tipó 8	Fully Good Fair	No. 7	No. 5	L.M.S		S.L.M.T
劣等棉	10	ZZ	等外級	黃花	Fair (F.)	Tipó 9	Good Fair	No. 8				
							Fully Fair					
							Fair					

附註

1. 巴西棉各級程度均較美國陸地棉品級標準稍低，為簡便起見，巴西棉品級名稱，暫依據美國陸地棉品級標。
2. 美國色棉品級標準，如 Spotted, Gray, Tinged 等各級之位置，按其白棉相差之價值而定。
3. 印度棉品級標準分類甚多，表中印度棉係指白洛去(Broach)而言。



D. 各支混棉成份表

(按照棉花品級標準表)

混棉名稱	紗支別			平均等級			平均長度 (1/32")			埃及棉%		非洲棉%		美棉%		國棉%	陝西棉%		山東, 河南, 棉%		湖北棉%		江蘇棉%					備註				
	售紗	經紗	緯紗	售紗	經紗	緯紗	售紗	經紗	緯紗	長纖維	中纖維	長纖維	中纖維	長纖維	短纖維	改良種	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	粗絨 短纖維	中細絨 中纖維	中細絨 短纖維	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	中細絨 短纖維	粗絨 (上級)		粗絨 (下級)			
另粗		9-12		7.2					24.50-25.40																							
另粗			8-12			7.2																					0-10	5-10	5-10	90-70		
粗10	8-10			7.5			★23.80-24.20																				0-5	5	100-95			
粗12	12			7.5			★24.60																				10	10	85			
粗14	14			7.5			★25.00																				10	10	80			
粗16	14-16			7.2			★25.20-25.80																				10-15	5-10	85-75			
粗16			16			7.2															10						10	20	60			
20	18-21			7.2			26.00-26.80								25												0-10	15	75-65			
20		20		6.8					26.50						25													10	25	50		
20			20		6.8										25													10	25	30		
C			14-20		6.2										0-25												5-20	10-0	25-25	60-30		
B		14-21		6.0					26.00-27.80						0-10	0-15											10-25	15-0				
B			20-22		6.0										5-15	20-10											0-10	10-15	15-25	50-0		
高細		20-24		5.7					27.60-28.65						10-20	15-5											15-25	10-5	20-20	5-0		
另細		20-30		5.2					27.60-28.15						10-20	15-5											0-10	25-20	0-10	20-10	5-0	
另細			22-30		4.2				28.00-29.10						15-25	10-0												0-15	10-10	15-0		
細	22-32			6.8-5.8					27.00-28.90						10-25	15-0												10-25	15-25	10-0	15-0	
細		22-32		5.2					28.60-29.80						15-25	10-0											0-15	10-10	15-0			
甲細	28-36			6.5-5.5					28.50-30.20						30-40	20-10												25-0				
甲細		28-34		5.0					29.00-30.20						35-45	15-5																
甲細			26-36		4.1				28.60-30.40						35-40	15-10																
特細	38-46			6.0-5.4					30.40-31.60						40-75	10-0																
特細		28-42		4.9					29.10-31.20						35-65	15-10																
特細			28-46		4.0				28.90-31.50						35-75	15-0																
甲特細	42-50			5.8-5.2					31.20-33.00						65-100	10-0																
甲特細		36-50		4.6					30.30-33.00						60-100	15-0																
甲特細			42-50		3.8				31.20-33.00						65-100	10-0																
60's 燒毛	60			4.0					35.5		25-10	25-25	0-15	25-25	0-25																	
80's 燒毛		60		3.6					38.0		25.15	25-35	25-35	25-15	0-0																	
80's 燒毛			60		3.5				36.0		25-15	15-25	10-10	25-10	25-15																	
60's 燒毛	60/2			4.0					36.0		25.15	25-25	0-10	25-25	0-25																	
80's 燒毛		60/2		3.6					38.0		25.15	25-35	25-35	25-15																		
80's 燒毛			60/2		3.5				36.0		25-15	15-25	10-10	25-10																		
80's 燒毛	80			3.6					39.5		50-40	25-15	10-25	15-20																		
100's 燒毛		80		3.4					43.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
100's 燒毛			80		3.2				42.0		60.50	15-25	10-25	15-0																		
80's 燒毛	80/2			3.6					40.5		50-40	25-20	10-20	15-20																		
100's 燒毛		80/2		3.4					43.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
100's 燒毛			80/2		3.2				42.0		60-50	15-25	10-25	15-0																		
100's 燒毛	100			3.2					44.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
100's 燒毛		100		3.1					46.5		75-60	15-10	10-30	0-0																		
100's 燒毛			100		2.9				44.5		70-50	10-25	10-25	10-0																		
100's 燒毛	120/2			2.8					48.0		100																					
100's 燒毛		120/2		2.8					49.0		100																					
100's 燒毛			120/2		2.8				48.0		100																					
120's 燒毛	120			2.8					48.0		100																					
120's 燒毛		120		2.8					49.0		100																					
120's 燒毛			120		2.8				48.0		100																					

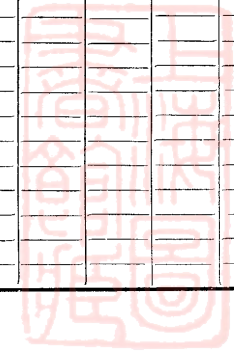
附註：表中有★記號者為利用落棉及回棉之紡織

D. 各支混棉成份表

(按照棉花品級標準表)

列	平均等級				平均長度 (1/32")			埃及棉%		非洲棉%		美棉%		國棉%	陝西棉%		山東,河南,棉%			湖北棉%			江蘇棉%					備註
	緯紗	售紗	經紗	緯紗	售紗	總紗	緯紗	長纖維	中纖維	長纖維	中纖維	長纖維	短纖維	改良種	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	粗絨 短纖維	中細絨 中纖維	中細絨 短纖維	上細絨 長纖維	中細絨 中纖維	中細絨 短纖維	粗絨 (上級)	粗絨 (下級)		
			7.2			24.50-25.40															10-25				5-10	85-65		
8-12			7.2			24.40-25.40																0-10	5-10	5-10	90-70			
		7.5		★	23.80-24.20																			0-5	100-95			
		7.5		★	24.60																			10	85			
		7.5		★	25.00																			10	80			
		7.2		★	25.20-25.80																			10-15	85-75			
16			7.2			26.20										10							10	20	60			
		7.2			26.00-26.80							25											0-10		75-65			
		6.8				26.50						25											10	15	50			
20			6.8			27.00						25												25	30			
14-20			6.2			24.80-26.80						0-25											5-20	10-0	25-25	60-30		
		6.0				26.00-27.80						0-10	0-15								10-25	15-0	0-10	10-15	15-25	50-0		
20-22			6.0			26.80-28.00						5-15	20-10										15-25	10-5	20-20	5-0		
		5.7				27.60-28.65						10-20	15-5		10-20	15-5							0-10	0-10	15-15	10-0		
21-24			4.5			27.60-28.15						10-20	15-5		10-20	15-5						0-10	25-20	0-10	20-10	5-0		
		5.2				28.00-29.10						15-25	10-0		15-25	10-0							0-15	10-10	15-0			
22-30			4.2			28.20-29.00						15-25	10-0		15-20	10-5						10-25	15-25	10-0	15-0			
	6.8-5.8					27.00-28.90						10-25	15-0		10-20	15-5						25-25	0-15	10-10	15-0			
	5.2					28.60-29.80						15-25	10-0		15-25	10-0	0-15	0-10				25-0	0-10	10-15	15-0			
	6.5-5.5					28.50-30.20						30-40	20-10		15-20	10-5	0-20	0-5				25.0						
	5.0					29.00-30.20						35-45	15-5		15-20	10-5	10-20	15-5										
26-36			4.1			28.60-30.40						35-40	15-10		10-20	15-5	10-20	15-5										
	6.0-5.4					30.40-31.60						40-75	10-0		20-10	5-0	20-15	5-0										
	4.9					29.10-31.20						35-65	15-10		10-10	15-5	10-10	15-0										
28-46			4.0			28.90-31.50						35-75	15-0				35-25	15-0										
	5.8-5.2					31.20-33.00						65-100	10.0		15-0	10-0												
	4.6					30.30-33.00						60-100	15-0		15-0	10-0												
42-50			3.8			31.20-33.00						65-100	10-0				25-0											
	4.0				35.5		25-10	25-25	0-15	25-25		0-25		25-0														
	3.6				38.0		25.15	25-35	25-35	25-15		0-0		0-0														
60			3.5		36.0		25-15	15-25	10-10	25-10		25-15		0-0														
	4.0				36.0		25.15	25-25	0-10	25-25		0-25	25-0															
	3.6				38.0		25.15	25-35	25-35	25-15																		
60/2			3.5		36.0		25-15	15-25	10-10	25-10																		
	3.6				39.5		50-40	25-15	10-25	15-20																		
	3.4				43.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
80			3.2		42.0		60.50	15-25	10-25	15-0																		
	3.6				40.5		50-40	25-20	10-20	15-20																		
	3.4				43.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
80/2			3.2		42.0		60-50	15-25	10-25	15-0																		
	3.2				44.0		70-50	10-25	10-25	10-0																		
	3.1				46.5		75-60	15-10	10-30	0-0																		
100			2.9		44.5		70-50	10-25	10-25	10-0																		
	2.8				48.0		100																					
	2.8				49.0		100																					
120/2			2.8		48.0		100																					
	2.8				49.0		100																					
120			2.8		48.0		100																					

附註：表中有★記號者為利用落棉及回棉之紡織



E. 各種棉紗規格表 (售紗)

支 別	每小包乾燥 時之重量	含有水份% (對無水) Regain	乾燥格林 (120yds)	強 力		撚 度	每小包 亨克數	每 小 包 長 度		備 註
				經 紗	緯 紗			每 絞 亨 克 數	每 小 包 絞 數	
				Ibs	lbs					
6	9.2166 lbs 64,516 Grains	9.5	153.61	140	120	8.5-11	60	1 HK×5	12	(一)三股線之每亨克之 碼數為556碼半(跳絞 牙為53T) (一)棉紗每小包無水時 之重量為9.2166磅其 公差上不得超過1%, 下不得超過1% (一)紗之長度為840碼, 每小包之紗長為840碼 乘標準亨克數,但其公 差上不得超過1%,下 不得超過1%
8	"	"	115.21	120	105	9.5-11	80	"	16	
10	"	"	92.17	110	95	12-14	100	"	20	
10 2	"	8.5	184.33	280	240	12-14	50	"	10	
12	"	9.5	76.81	100	85	13-15	120	1 HK×5×2	12	
14	"	"	65.83	90	80	14-16	140	"	14	
16	"	"	57.60	80	70	16-18	160	"	16	
16/2	"	8.5	115.21	200	170	14-16	80	1 HK×5	"	
20	"	9.5	46.08	70	65	18-20	200	1 HK×5×2	21	
20/2	"	8.5	92.17	175	150	16-18	100	1 HK×5	"	
20/3	"	"	138.25	310	280	16-17	"	"	"	
32	"	9.5	28.80	54	48	22-24	320	1 HK×5×2	32	
32/2	"	8.5	57.60	135	125	18-20	160	1 HK×5	"	
32/3	"	"	86.41	230	215	17-19	"	"	"	
40	"	9.5	23.04	41	38	24-26	400	1 HK×5×2	40	
42	"	"	21.94	38	35	25-27	420	"	42	
42/2	"	8.5	43.89	100	92	20-22	210	1 HK×5	"	
42/3	"	"	65.83	185	170	18-20	"	"	"	
60	"	9.5	15.36	30	28	29-31	600	2 HK×5×2	30	
60/2	"	8.5	30.72	82	76	27-29	300	2 HK×5	"	
80	"	9.5	11.52	26	25	35-38	800	2 HK×5×2	40	
80/2	"	8.5	23.04	72	68	21-24	400	2 HK×5	"	

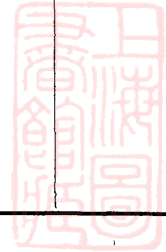


F. 各種次布檢驗標準表

布次布種類	布別	十二磅細平	十二磅斜紋	八磅直貢呢	八磅嗶嘰	七磅印花坯布及麻紗	備註
1	破洞	不限大小,概作次布。	同 左	同 左	同 左	同 左	(1) 色布之次布標準另訂之。
2	軋核	同上	" "	" "	" "	" "	
3	簇織	布內浪紋,三碼以內者一處。	" "	一碼以內者,一處為限。	一碼以內者,一處為限。	半碼以內者,一處為限。	
4	錯緯	闊三寸以內者,二處為限。	" "	闊1"者二處為限。	闊1"者一處為限。	闊1"以內者,一處為限。	
5	錯牙	一碼以內,一處為限,緯密相差過距者,則不然。	" "	同 左	同 左	半碼以內者,一處為限,緯密相差過距不然。	
6	漿班	不限多少概作次布。	" "	" "	" "	同 "	
7	闊幅	不得超過規定,3/8"以上。	" "	" "	" "	" "	
8	狹幅	同上	" "	" "	" "	" "	
9	短碼	不得短於規定長度。	" "	指自染 { 照規定長度,短去半碼為限(每疋60碼) 照規定重量,輕去半磅為限(每疋60碼)	指自染 { 照規定長度,短去半碼為限(每疋60碼) 照規定重量,輕去半磅為限(每疋60碼)	不得短於規定長度以1/2碼為限。	
10	輕磅	不得輕於規定重量,以2%為限。	" "			不得輕於規定重量以1/4磅為限。	
11	鐵銹	不論深淡,洗淨,燙平,為限。	" "	白坯出售者,同左,自染不計。	白坯出售者,同左,自染不計。	白坯出售者,同左,自染不計。	
12	黑油	淺淡者二處,過深者,洗淨,燙平。	" "	同 上	同 上	同 上	
13	散油	黃色微稀者,十數點一處。	" "	" "	" "	" "	
14	泥污	打商標印之一端於一碼以內者一處,多者洗淨,燙平。	" "	" "	" "	" "	
15	折痕	裁頭拔清者,以一處為限。	" "	同 左	同 左	同 左	
16	雜物織入	挑出理清者,以一處為限。	" "	不論大小多少,絕對挑出理清。	不論大小多少,絕對挑出理清。	不論大小多少,絕對挑出理清。	
17	斷疵	一根紗長1"-3"者十處或3"-10"者三處。	" "			一根紗長1"-3"者六處,或以內者二處。	
18	搔損	輕微者三處,或重者二處。	" "	同 左	同 左	同 上	
19	蛛網	不限大小,概作次布。	" "	" "	" "	" "	



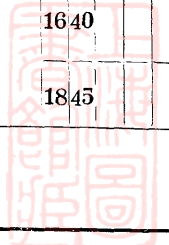
次布種類	布別	十二磅細平		十二磅斜紋	八磅直貢呢		八磅嗶嘰		七磅印化坯布及蕪紗		備註
20	跳紗	細小跳紗，闊3"以內者三處或10"以內者二處。	細小跳紗，闊1"-3"者三處。	細小者1至5碼一處(緯紗)。	細小跳紗闊1"-3"者二處。	細小跳紗闊1"-3"者二處。	細小跳紗闊1"-3"者二處。				(1) 色布之次布標準另訂之。
21	油緯	色淺淡者，1"-10"四處	同左	白坯售出者，同左，自染不計。	白坯售出者，同左，自染不計。	白坯售出者，同左，自染不計。	白坯售出者，同左，自染不計。				
22	油經	一根紗長於一碼以內者，二處為限。	" "	同 上	同 上	同 上	同 上				
23	梭箱油	淺淡者1"-10"四處。	" "	" "	" "	" "	" "				
24	稀街	輕微者四條，或較重二條。	" "	輕微者六條，或重者三條。	輕微者三條，或重者一條。	輕微者三條，或重者一條。	輕微者八條，或重者四條。				
25	密路	輕微者二十條，或重者十條。	" "	輕微者十條，或重者五條。	輕微者八條，或重者三條。	輕微者八條，或重者三條。	輕微者十二條，或重者十條。				
26	厚段	接連10"者一處，5"以內者二處。	" "	接連6"者一處，或3"以內者二處。	接連6"者一處，或3"以內者二處。	接連6"者一處，或3"以內者二處。	接連10"者一處，或5"以內二處。				
27	薄段	同 上	" "	同 上	同 上	同 上	同 上				
28	方眼	接連一至五碼者二處，或五至十碼者一處。	——	——	——	——	同 左				
29	穿錯	同 上	二碼以內者，三處為限。	一根紗接連一碼者，三處為限。	一根紗接連一碼者，三處為限。	一根紗接連一碼者，三處為限。	一根紗接連1至5碼者二處或5至10碼者一處。				
30	紆縮	闊1"-5"者二處，或5"以上者一處。	同左	同 左	同 左	同 左	同 左				
31	邊撐疵	一碼以內者二處，或五碼以上者一處。	" "	" "	" "	" "	" "				
32	邊不良	接連五碼者二處，或五碼至十碼一處。	" "	" "	" "	" "	" "				
33	百脚	——	以十條為限。	" "	" "	" "	" "				
34	筴痕	輕微者二處，或重者一處，而外觀不良者。	同左	" "	" "	" "	" "				
35	緊紗	在一碼以上者二處，或接連三碼以內者一處。	" "	" "	" "	" "	" "				
36	雙紗	在同一幅內，四碼以內者二處，或八碼以內者一處。	" "	" "	" "	" "	" "				
37	脫緯	一碼以內者五條，或三碼以內者八條。	" "	" "	" "	" "	" "				
38	霉班	不限大小，概作次布，自染不計。	" "	" "	" "	" "	" "				



G. 各棉紡織廠主要物料用量標準表 (37年4月改訂)

紗廠 10,000 錠用量
 布廠 100 台用量
 (按每月開工26日工作20小時計算)

物料種類	皮鞣用品													鋼絲圈	傳動用品				油類							筒管木錠				掃除用品								
	小皮牛	白呢	絨布	長毛絨	牛皮膠	樹膠	酒精	全力片	全力丁	松香	萘酸	醋酸	羊皮		鋼絲圈	皮帶	三角帶	錠帶	紗繩	紅車油	牛油	錠子油	皮鞣油	鋼領油	火油	粗紗筒管	細紗筒管	木錠	直接緯管	竹掃帚	毛衣刷	花棍	皮桿	揩布	肥皂			
物料名稱	方尺	5碼	5磅	2碼	4磅	4磅	12磅	冬夏 3-5	1½合	1.2磅	4磅	1½磅	代牛 皮用 70	7合	集	至	30磅	20	紗 P. 200	線 P. 100	紗 P. 30	線 P. 25	紗 P. 110	線 P. 110	P. 12	P. 20	P. 40	只	300	800	200	1500	60	50	40	30	50	60
紗廠	40	5	5	2	4	4	12	3-5	1½	1.2	4	1½	70	7	集	至	30	20	紗 P. 200	線 P. 100	紗 P. 30	線 P. 25	紗 P. 110	線 P. 110	P. 12	P. 20	P. 40	只	300	800	200	1500	60	50	40	30	50	60
乙	47	5.5	5.5	2.3	4.7	4.7	15	4-6	2	1.4	4.5	1.8	80	8.5	400	用	35	23	230	115	35	30	130	130	14	23	50	350	900	220	1630	70	60	47	35	60	70	
丙	55	6	6	2.6	5.5	5.5	18	4-6	2.5	1.7	5	2.2	90	10	1	年	40	26	260	130	40	35	150	150	17	26	60	400	1000	250	1800	80	70	55	40	70	80	
丁	65	7	7	3	6.5	6.5	22	5-7	3	2.0	6	2.5	100	12	呎		50	30	290	150	50	40	180	180	20	30	70	450	1100	280	2000	90	80	62	45	80	90	
布廠														100																								
甲														100								130	3	4									1230			12		
乙														100								150	3.5	4.5									1435			14		
丙														100								170	4	5									1640			16		
丁														100								190	4.5	6									1845			18		
備註																																						



物料種類	打包用品										搬運用品 (扯數)				上漿用品 (視漿紗正數 漿率及和漿成 份而異)					織機用品														
	物料名稱	以件數為準 每月打包裝	打 包 鐵 皮	鐵 扣	竹 片	麻 布	牛皮紙或防水紙 碼付	商 標 紙	麻 線	草 包	草 繩	着 水 籬	揀 花 籬	煤 籬	棉 條 筒	麵 粉	白 牛 油	石 粉	鹽 化 亞 鉛	苛 性 曹 達	漿 紗 絨	鋼 絲 綜	鋼 籠	刺 毛 鐵 皮	梭 子 (自 動)	梭 子 (普 通)	停 經 片	打 手 棒	皮 人	皮 圈	經 紗 針			
紗 廠 用 料 等 級	甲	下 係 每 月 打 600 件 用 量	G. 20	P. 3000	P. 150	根 360	碼 2200	付 600	大24000 小24000	斤 240	只 5200	只 5200	只 10	2½	2	10	假 定 和 漿 率	64.85 %	6%	25%	4%	0.15%												
	乙		G. 18	4500								12	2.8	2.3	11.5																			
	丙											15	3.2	2.6	13																			
	丁											18	3½	3	14																			
布 廠 用 料 等 級	甲	下 係 每 月 打 120 包 用 量	G. 20	P. 660	P. 24	根 480	碼 400	付 240	大4800 小4800								26%	P. 6300	P. 410	P. 1700	P. 280	P. 10	P. 2	根 5000	尺 6	50	70	45	1500	25	30	20	30	
	乙		G. 18	1000														28%	6700	440	1850	300	11	2.5	6000	7	55	90	55	1700	30	40	25	40
	丙																	30%	7200	470	2000	320	12	3	7000	8	60	110	70	1900	35	50	30	50
	丁																							3.5	8000	9	65	130	85	2200	40	60	35	60
備 註	筒 子 包																																	



H. 各棉紡織廠工資標準

本公司為安定勞工生活促進生產起見，曾於卅五年二月，會同有關當局，民營廠商代表，共同研討訂立工資標準，及計算辦法，各廠在規定範圍內得酌定各級工人工資底薪，按照生活指數計給實施以來，頗見成效茲將工資標準及計算辦法分述於下：

棉紡織業工資標準 卅五年二月廿五日改正實行

部別	職 務	工 資	部別	職 務	工 資	部別	職 務	工 資
保 (紡) 全	平車頭	\$1.70-2.10	筒 併 及 搖 紗	加油,修車	\$1.20-1.70	織	修車上手	\$1.50-1.90
	機工上手	1.50-1.90		着水工	1.00-1.50		修車下手	1.20-1.70
	機工下手	1.30-1.70		搬運工	.85-1.40		修梭	1.20-1.80
	平車小工	.90-1.50		搬組長	1.20-1.70		加 油	1.10-1.50
	措車頭	1.20-1.70		搖紗工	.85-1.30		搬運工	.85-1.40
	措車小工	.85-1.40		筒併工	.85-1.30		清潔工	.85-1.20
清 花	加油修車	1.40-1.80	成	理坯紗	.85-1.40	布	組 長	1.20-1.80
	拆包頭	1.30-1.70		搖色紗	.85-.90		助理工	1.20-1.60
	拆包工	1.10-1.50		繞紗球	.85-.90		織布(普通機)	1.00-1.60
	值車	1.00-1.50		包	組 長		1.20-1.70	織布(自動機)
打坭	1.10-1.50	大包上下手	1.20-2.10		添 緯	.85-1.10		
揀花	.85-.90	打小包	1.20-1.60		整 理	驗 布	.85-1.40	
梳 棉	加油,修車	1.40-1.80	打復秤			1.20-1.70	摺 布	.85-1.40
	抄鋼絲	1.30-1.70	攪紗	1.10-1.50		刮布,濕布	1.10-1.50	
	磨車	1.30-1.70	磅紗	1.00-1.40		修布縫布	.85-1.20	
	堆花捲	1.10-1.50	包 紙	.90-1.30	打 印	1.10-1.50		
	值車	.85-1.40	保 (織) 全	平車頭	1.70-2.10	打 包	1.20-1.70	
	送條桶	.90-1.30		平車機工	1.50-1.90	原 動 修 理	銅 匠	1.30-2.10
併 條 及 粗 紡	加油修車	1.40-1.80		平車木匠	1.20-2.00		電 氣	1.30-2.10
	組長	1.40-1.80		搖車小工	.85-1.40		木 工	1.20-2.00
	落紗長	1.20-1.60	備	加油,修車	1.20-1.80		白 鐵 工	1.20-2.00
	落紗工	1.05-1.45		漿紗上手	1.60-2.00	泥 水 工	1.20-2.00	
值車	.85-1.40	漿紗下手		1.20-1.70	爐 子 工	1.20-2.00		
精 紡 及 熬 線	加油,修車	1.40-1.80		修 筊	1.20-1.80	(此係十二 小時工資)	小 工	.85-1.50
	生錠帶	1.10-1.50	修組長	1.20-1.70	其 他	書 記		1.50-2.10
	搬運工	.85-1.40	捲 緯	.85-1.30		試 驗	1.10-1.60	
	組 長	1.40-1.80	絡 經	.85-1.30		積 棒	1.60-2.10	
	落紗長	1.20-1.60	整 經	1.00-1.70		積 棒	1.40-1.90	
	落紗工	1.05-1.45	穿經上手	1.00-1.60		雜 務	.85-1.40	
	接頭工	.85-1.40	穿經下手	.85-1.10		看 廁	.85-.90	
	接收回花	.85-1.10	理 綜	.85-1.30				
	擺筒	.85-.90						
	掃地	.85-.90						

附 註：

- 一、以上所定工資標準各廠均須切實遵守不得超越。
- 二、實得工資 = 基本工資 × 生活指數。
- 三、自此表實行之日起各廠日夜班實際工作時間一律定為十小時用膳時間半小時在外。
- 四、凡每日供膳三餐者每日應扣去二升米之價每日僅中膳者每日應扣八合米之價依照生活指數中所列之米價計算之如工友自辦伙食者不在此例。
- 五、自此表實行之日起各廠以前曾有發給食米或例外津貼辦法者此後一律取銷。
- 六、凡供宿者另扣宿費。
- 七、膳宿費之扣算辦法每次隨生活指數發表各廠一律辦理。
- 八、上表各部職務名稱如有以原來沿用者不同時自此次通告以後一律依照新訂工資標準改正但養成工及非熟練工友不受本表最低工資之限制。
- 九、各項工作能率必須立一標準凡工友中能做到「紡織工作能率普通標準表」最高標準之台數眼數或錠數者方可得到最高之工資以期工作之向上及能率之增進(能率標準見前)。

棉紡織廠論賃工單位工資表 (十小時工作為標準)

梳棉值車工單位論賃工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標準能力	14台	16台	20台	26台	32台	36台	
每單位工資	.10元	.09元	.075元	.055元	.045元	.04元	

棉條值車工單位論賃工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標準能力	1台	1台	1台	1½台	1½台	2台	
標準產量	24 HK	25 HK	26 HK	24 HK	22 HK	20 HK	
每 HK 單位工資	.06元	.055元	.05元	.04元	.04元	.035元	
附 註	1. 台數係指6—7眼為一台,其有超過或不足者得按照比例將工資增減之 2. 工人能力不能按照上表值車者以養成工論日給工資不得超過 .85 元						

頭道粗紗值車工單位論賃工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標準能力	1台	1台	1台	1½台	1—1½台	1—2台	
標準產量	9 HK	9 HK	10 HK	9 HK	8HK	7 HK	
每 HK 單位工資	.16元	.15元	.14元	1台.175元 1½台.15元	1台.17元 1½台.145元	1½台.14元 2台 .13	

貳道粗紗值車工單位論賃工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標準能力	1台	1台	1台	1—1½台	1—1½台	1½—2台	
標準產量	7HK	7½HK	8 HK	6½ HK	6 HK	5½ HK	
每 HK 單位工資	.19元	.185元	.18元	1台.175元 1½台.15元	1台.1.7元 1½台.1.45元	1½台.1.4元 2台.1.3元	

細紗值車工單位論貨工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標 準 能 力	½ 台	$\frac{2}{3}$ 台	1 台	1½ 台	2 台	3 台	
標 準 產 量	甲 1.2磅以上	.66磅以上	.5磅以上	.3磅以上	.22磅以上	.16磅以上	
" " " "	乙 1.15磅	.62磅	.47磅	.28磅	.21磅	.15磅	
" " " "	丙 1.1磅	.59磅	.45磅	.26磅	.20磅	.14磅	
" " " "	丁 1.05磅以下	.56磅以下	.42磅以下	.25磅以下	.19磅以下	.13磅以下	
每木桿單位工資	甲 .05元	.037元	.025元	.017元	.013元	.009元	
" " " " " "	乙 .044元	.033元	.022元	.014元	.011元	.007元	
" " " " " "	丙 .033元	0.028元	.19 元	.012元	.009元	.006元	
" " " " " "	丁 .031元	.024元	.016元	.010元	.007元	.005元	
附 註	每台以 384 錠為標準，每木桿以 6 錠為標準。						

筒工值車工單位論貨工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	附 註
標 準 能 力	240磅	220磅	200磅	180磅	170磅	100磅	
每 磅 單 位 工 資	.0076元	.0076元	.0084元	.0092元	.0099元	.0105元	
附 註	此係普通速度筒子車工資，高速度筒子車工資當另訂之。						

1. 各紡織廠論貨標準工資如表，
2. 各紡織廠機械效率及舊習等關係容有數廠不能達到目的應將進行程度及其困難呈報公司由工務處派員調查。
3. 青津滬各地生活指數各有不同應參酌各地情形斟酌的比例辦理之。

撫線值車工單位論貨工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標 準 能 力	200錠	300錠	400錠	500錠	600錠	800錠	
每 10 錠 單 位 工 資	.08元	.056元	.042元	.33元	.028元	.021元	

搖紗值車工單位論貨工資表

支 別	10 ^s 以下	16 ^s 以下	20 ^s 以下	32 ^s 以下	42 ^s 以下	60 ^s 以下	備 註
標 準 能 力	2 ^車	30 ^車	30 ^車	35 ^車	40 ^車	40 ^車	
細 紗 搖 跳 絞	2 ^車	30 ^車	30 ^車	35 ^車	40 ^車	40 ^車	
" " " 花 "	35 ^車	40 ^車	40 ^車	45 ^車	50 ^車	50 ^車	
筒 子 搖 跳 絞	50 ^車	60 ^車	60 ^車	70 ^車	80 ^車	80 ^車	
" " " 花 "	65 ^車	80 ^車	80 ^車	90 ^車	100 ^車	100 ^車	
每 車 單 位 工 資	.060元	.050元	.047元	.040元	.040元	.040元	
細 紗 搖 跳 絞	.060元	.050元	.047元	.040元	.040元	.040元	
" " " 花 "	.050元	.038元	.035元	.031元	.032元	.032元	
筒 子 搖 跳 絞	.033元	.028元	.024元	.020元	.020元	.020元	
" " " 花 "	.025元	.021元	.018元	.016元	.016元	.016元	

準備值車工論貨單位工資表

筒 紆 值 車 工	按照紡部單位工資計算，紆子工得酌為增減。
經 紗 值 車 工	每10,000碼值車一台者.40元，½台者.30元二台者.25元2½台者.21元。
穿 筘 工	每軸.18元得視經紗密度在標準工資範圍內酌為增減。

織布值車工論貨單位工資表

布 別		平布斜紋等普通織物		花色及精細織物	
機 標 準 能 力	別 力	普 通 布 機 4—6 台	自 動 布 機 12—24台	普 通 布 機 2—4台	自 動 布 機 8—14台
標 準 產 量	甲 等	45碼以上	42碼以上		
	乙 等	42碼	39碼		
	丙 等	40碼	37碼		
	丁 等	37碼以下	37碼以下		
單 位 工 資	甲 等	基本工資 } + .400元 論貨工資 } + .048元(每10碼)	.400 元 .0125元(每10碼)	依照標準工資之 最高範圍以內臨 時先規定之	依照標準工資之 最高範圍以內臨 時規定之
	乙 等	基本工資 } + .450元 論貨工資 } + .048元(每10碼)	.400 元 .0125元(每10碼)		
	丙 等	基本工資 } + .450元 論貨工資 } + .048元(每10碼)	.400 元 .0125元(每10碼)		
	丁 等	基本工資 } + .450元 論貨工資 } + .048元(每10碼)	.400 元 .0125元(每10碼)		
	等	基本工資 } + .450元 論貨工資 } + .048元(每10碼)	.400 元 .0125元(每10碼)		
附 註	值車工管理普通車分為6台、5台、4台、3台、2台、等五級，管理自動車工為24台、22台、20台、18台、16台、14台、12台、等七級，如值車工能力不及管理最低級台數者，以養成工待遇之。				

- (一) 各紡織廠論貨標準工資如表。
- (二) 各紡織廠機械效率及舊習等關係容有數廠不能達到目的，應將進行程度及其困難呈報公司由工務處派員調查。
- (三) 青津滬各地生活指數各有不同應參酌各地情形斟酌比例辦理之。

I. 評定各棉紡織廠標準等級簡則 及記分等級規格

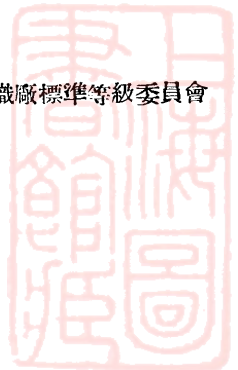
a. 評定各棉紡織廠標準等級簡則

- 第一條 各棉紡織廠標準等級之評定須採納衆意為依歸故必須組織評定各棉紡織廠標準等級委員會
- 第二條 評定各棉紡織廠標準等級委員會由工務處會同督導團組織之
- 第三條 由委員會公開評定之結果詳細列表送正副總經理核准施行
- 第四條 調查評定事項

(甲) 屬於設備者

(一) 廠房建築

- 1. 採光 光線充足者記分多否則記分少
- 2. 通風 適當者記分多否則記分少
- 3. 廣狹 高廣適宜者記分多否則記分少
- 4. 新舊 較新者記分多漏雨失修地面磨滅者起分少



(186) 棉

5. 材料 鋼筋三和土建築者記分多其不如者記分少
6. 式樣 平房鋸齒式者記分多否則記分少

(二) 溫濕調節

1. 熱氣裝置 裝置適當效力優良者記分多否則記分少
2. 噴霧裝置 裝置適當效力優良者記分多否則記分少
3. 冷氣裝置 裝置適當效力優良者記分多否則記分少

(三) 機械配備

1. 種類 每一工程種類多者記分少否則記分多
2. 品質 每一工程品質優良者記分多否則記分少
3. 年號 年號遠者記分少否則記分多但須注意調新及修配情形
4. 前後紡供應 以平均紡20's 為標準前紡機械充足者記分多否則記分少
5. 排列 排列合宜者記分多否則記分少
6. 特種改革 例如自動抄鋼絲空氣抄鋼絲細紗大牽伸等種種特種改裝 優良者記分多反之無特種裝置或裝置不良者記分少
7. 傳動 單獨傳動而馬達優良者記分多集體傳動或馬達較次者記分少 細紗車錠繩傳動者記分少
8. 附屬設備 皮輻修機及發電完善者記分多否則少

(乙) 屬於保全

- (一) 保全程度 逐步查察各主要部份如齒輪婆每軸承斬刀針布錠子驢臚等磨滅較甚者記分少
- (二) 準備機件 充足者記分多否則記分少

(丙) 屬於運轉者

- (一) 運輸器具 輕便簡單者記分多否則少
- (二) 工作用具 筒管條筒綜筘盤頭落紗設備等充足者記分多否則記分少

(丁) 屬於福利者

- (一) 工房 工房宿舍容量大者記分多否則記分少
- (二) 其他 如教育衛生設備等完善者記分多否則記分少

(戊) 屬於以往生產及產品成績方面

- (一) 生產 接收前生產多者記分多反之記分少
- (二) 製品 接收前製品成績優良者記分多否則記分少

等五條 記分方法

甲. 屬於設備者作65分

- (一) 廠房建築作15分(計採光2分通風2分廣狹2分新舊2分式樣2分材料5分)
- (二) 溫濕調節作8分(熱氣裝置2.5分噴霧裝置3分冷氣裝置2.5分)
- (三) 機械配置作42分(種類4分品質10分年號7分前後供應7分排列2分特種改革6分傳動2分附屬設備4分)

乙. 屬於保全者作16分

- (一) 保全程度14分
- (二) 準備機件2分

丙. 屬於運轉者作5分

- (一) 運轉器具3分
- (二) 工作用具2分

丁. 屬於福利者8分

- (一) 工房4分
- (二) 其他4分

戊. 屬於接收後至最近止各廠生產及製品成績作6分

- (一) 生產3分
- (二) 製品3分



b. 記分等級規格

(甲) 屬於設備者(65分)

(一) 廠房建築 (15分)

	等級	分數	
採 光	A	2分	鋸齒形建築 天窗 窗面積/車間面積 = .35以上者
	B	1.5分	側窗(即只有沿外牆有窗者)窗面積/牆面面積 = .3以上者
	C	1分	側窗(即只有沿外牆有窗者)窗面積 牆面面積 = .3以下者
通 風	A	2分	有人工通風裝置設備及天然通風優良者
	B	1.5分	天然通風優良者
	C	1分	天然通風不良者
廣 狹	A	2分	車間內柱子少柱子小高低跨度適宜者及廠內全部建築物間距離適當交通運輸便利者
	B	1.5分	車間內柱子排列大小尚稱適合高低跨度尚屬相宜者及廠內全部建築物間距離不適當妨礙運輸交通者
	C	1分	車間內柱子多而大高低跨度多不相宜者及廠內全部建築物間距離不適當妨礙運輸交通者
新 舊	A	2分	廠房建造在民國二十四年以後者
	B	1.5分	廠房建造在民國十四年以後二十四年以前者
	C	1分	廠房建造在民國十四年以前者
材 料	A	5分	鋼骨水泥或鋼架構造及木地板良好者
	B	4分	磚木構造及木地板尚稱良好者
	C	3分	磚木構造水泥地面者
式 樣	A	1分	平房鋸齒形式樣者
	B	1.5分	樓房而上層有鋸齒形或氣樓式樣者
	C	1分	樓房或平房而非鋸齒形及應用時發覺有缺點者

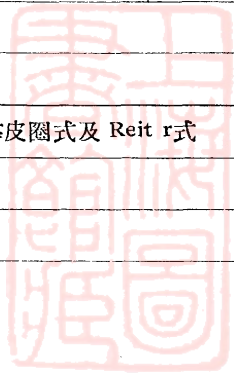
(二) 溫濕調節 (8分)

項 目	等級	分 數	摘 要
1. 熱氣裝置 (2.5分)	A	2.5分	有熱氣裝置能效力優良者
	B	2分	有熱氣裝置而效力不良者
	C	1分	無是項設備者
2. 噴霧裝置 (3分)	A	3分	有噴霧裝置而效力優良者
	B	2分	有噴霧裝置而效力不良者
	C	1分	無是項設備者(布廠無是項設備者0分)
3. 冷氣裝置 (2.5分)	A	2.5分	有冷氣裝置而效力優良者
	B	2分	有冷氣裝置而效力不良者
	C	0分	無是項裝置者不給分

(三) 機械配置 (42分)

項	目	等級	分數	摘	要	
1. 種類 (4分)		A	4分	每一工程一種		
		B	3.5分	每一工程二種		
		C	2.5分	每一工程三種或三種以上		
2. 品質 (10分)	紡部	(a) Openers	A	2分	Platt, Howard, Toyoda, OKK, OMM.....	
			B	1.8分	Saco-Lowett, Dobson, Asalees, Whitin,	
			C	1.6分	其他	
		(b) Cards	A	2分	Platt, Howard, Toyoda, OKK, OMM, Saco-Lowell	
			B	1.8分	Dobson, Asalees, Whitin.....	
			C	1.6分	其他	
		(c) Draw Frame	A	2分	Platt, OKK, OMM, Howard, Toyoda.....	
			B	1.8分	Saco-Lowell, Dobson, Asalees, Whitin	
			C	1.6分	其他	
		(d) Flyer Frame	A	2分	Platt, Howard, Saco-Lowell, Toyoda, OKK, OMM.....	
			B	1.8分	Dobson, Asalees, Whitin.....	
			C	1.6分	其他	
		(e) Ring Frame	A	2分	Platt, Howard, Reiter, Toyoda, OKK, OMM.....	
			B	1.8分	Saco-Lowell	
			C	1.6分	Asalees, Whitin, Dobson	
			D	1.4分	其他	
織部	(a) 織機 (7分)	A	7分	豐田自動機		
		B	6.5-7分	遠東自動機		
		C	6分	其他自動機		
		D	5分	普通織機		
	(b) 其他機械 (3分)	A	3分	新式 High Speed winder High Speed Warper, Hot Sizing Machine.....		
		B	2分	舊式		
	3. 年號 (7分)		A	7分	1937年以後	
			B	6.5分	1932年——1936年	
C			6分	1927年——1931年		
D			5.5分	1922年——1926年		

項	目	等級	分數	摘	要
		E	5分	1917年——1921年	
		F	4.5分	1912年——1916年	
		G	4分	1907年——1911年	
		H	3.5分	1906以前	
4. 前後紡供應 (7分)	前後紡供應 (7分)	A	7分	前紡機械充足(每萬錠台數)平均紡20*s為標準 E. O. 約0.7台 F. S. 約1.4台 Card 約35台 Drawing約4.1台 Slubbing約4.1台 Inter 約8.3台 Ring 約25台	
		B	6分	前紡機械不充足	
		C	5分	前紡機械不足	
	準備織機 供應 (7分)	A	7分	準備機械充足(每百台織機)平均織12磅布為標準 普通筒子機0.7台(每百台三百錠)或高速度筒子機0.7台(每百台108鼓) 普通整經機台(每百台五百只筒子)或高速度整經機0.6台 熱氣或滾筒漿紗機0.4台 穿筘機1.2台	
		B	6分	準備機械不充足	
		G	5分	準備機械不足	
5. 排列 (2分)		A	2分	各工程連絡良排列良	
		B	1.5分	各工程連絡良排列不良	
		C	1.5分	各工程連絡不良排列良	
		D	1分	各工程連絡不良排列不良	
6. 特種改革 (6分)	紡	(a) 清棉機	A	0.5分	One Process Lapping Dust Extzacting Cape Lop Carrier
		(b) 梳棉機	A	1分	
			B	1分	真空抄車裝置
		(c) 粗紡機	A	5分	Simplex
		(d) 精紡機	A	2分	大牽伸裝置O.M.B式, J式
	B		1.5分	大牽伸裝置 TM, OM, 日東, 卡氏等皮圖式及 Reit r式	
	部	(e) 搖紗間	A	0.5分	新式着水裝置
			B	0.5分	搖紗車自動停止裝置
		織		1分	經紗車自動停止裝置
			1分	漿紗機煮漿箱裝置	
		3分	布機自動斷經停車裝置		



項	目	等級	分數	摘	要
	織部		0.5分 0.5分	布機自動放經裝置 布機稀弄防止裝置	
7. 傳動 (2分)		A	2分	單獨馬達電力因數在 80% 以上者	
		B	1.8分	集體傳動或單獨與集體並用電力因數在 79% 以上者	
		C	1.5分	電力因數在 71% — 79% 間者	
		D	1.2分	電力因數不及 70% 者(無電力因數記錄其電力因數假定為 C) 項所示	
8. 附屬 設備 (4分)	(a) 鍋爐修 機設備 (2分)	A	2分	完好者	
		B	1.5分	內有一項完好者	
		C	1分	不完好者	
		D	0分	無者	
	(b) 發動設 備自流井機 設備皮鞅修 機或箱修理 機等 (2分)	A	2分	齊全者	
		B	1.5分	內有二項齊全者	
		C	1分	內有一項齊全者	
		D	0分	無設備者	

(乙) 屬於保全者(16分)

(一) 保全程度(14分)

項	目	等級	分數	摘	要
紡部 (14分)		A	14分	全體保全良好	
		B	$\frac{6.5}{13.5}$ 分	前紡或後紡良好(參見附表)	
		C	6分	全體保全不良	
織部 (14分)		A	14分	全體保全良好	
		B	$\frac{6.7}{13.3}$ 分	織機部或準備及整理部良好(參見附表)	
		C	6分	全體保全不良	

(二) 準備機件(2分)

項	目	等級	分數	摘	要
準備機件 (2分)		A	2分	準備充足	
		B	1.5分	準備不充足	
		C	1分	準備不足	

(丙) 屬於運輸者(5分)

(一) 運輸器具(3分)

項 目	等級	分 數	摘 要
運輸器具 (3分)	A	3分	各工程連絡運輸用具完備
	B	2分	各工程連絡運輸用具稍完備
	C	1分	各工程連絡運輸用具不完備

(二) 工作用具(2分)

項 目	等級	分 數	摘 要
紡 部 (2分)	A	2分	棉卷棒棉條筒木管種類廢光箱等充足良好
	B	1分	棉卷棒棉條筒木管種類廢光箱等不足不良
織 部 (2分)	A	2分	木管筒子綜箱斷經片軸頭梭子等充足良好
	B	1分	木管筒子綜箱斷經片軸頭梭子等不充足不良

(丁) 屬於福利者(8分)

(一) 工 房 (4分)

項 目	等級	分 數	摘 要
工 房 (4分)	A	4分	設備完善足容全體工友者
	B	3分	設備完善能容納全體工友三分之一以上者
	C	2分	設備稍差能容納全體工友六分之一以上者
	D	1.5分	設備稍差能容納全體工友六分之一以下者
	E	0.分	未有設備者不給分

(二) 其 他 (4分)

項 目	等級	分 數	摘 要
1. 子弟學校及補習班 (1分)	A	1分	
	B	.7分	
	C	.5分	
	D	0分	
2. 衛 生 室 (1分)	A	1分	
	B	.8分	
	C	.6分	
	D	.4分	
	E	0分	



3. 食堂蒸飯設備 哺乳室, 托兒室 (1分)	A	1分	
	B	.8分	
	C	.6分	
	D	.4分	
	E	0分	
4. 浴室, 理髮室, 康樂會, 合作社 (1分)	A	1分	
	B	.8分	
	C	.6分	
	D	.4分	
	E	0分	

戊、屬於接收後起至36年6月止各廠生產及品質成績(6分)

- 一、生產(3分)以各廠所得分數以分析之
- 二、製品(3分) 同上

附表一

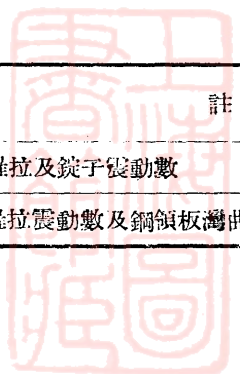
機械保全分數支配表

紡 部					織 部						
部別	等級	A	B ₁	B ₂	C	部別	等級	A	B ₁	B ₂	C
清 棉 機		3	2.5 2	1.5	1	筒 子 機		1	.8	.5	.3
梳 棉 機		4	3.5 3	2.5	1.7	整 經 機		1	.8	.5	.3
併 條 機		1		2.5	.5	漿 紗 機		2	1.6	1.0	.4
粗 紡 機		2	1.7	.7 .8	1	織 布 機		8	6.4	5.3	4.0
精 紡 機		4	3.2	2.5	1.8	整 理 機		2	1.6	1.3	1.0

附表二

紡機保全等級標準表

部別	等級	A	B ₁	B ₂	C	備 註
粗 紡 機		1.21以下	1.22~1.52	1.22~227	2.28以上	平均一台羅拉及錠子震動數
精 紡 機		.28以下	.29~.56	.57~.72	.73以上	平均一台羅拉震動數及鋼領板灣曲數



附 記

上項評訂上海各棉紡織廠標準等級工務處於三十五年十二月十六日召集各棉紡織廠廠長暨有關各課室主管人員開會商討進行事宜并由工務處會同督導團組織評定各棉紡織廠標準等級委員會經指派小組并制訂各項評分等級於翌年二月六日起開始分組赴滬東滬西各廠實地調查各組人員一面調查一面繕製報告送由委員會依照上項評定標準彙總于全年六月訂成次第表如下

廠 別	紡廠評分	等級次第	織廠評分	等級次第	紡織兩部 混合評分	等級次第	備 註
第一 紡 織 廠	76.70	8	83.40	2	77.04	9	
二 ”	78.00	7	—	—	78.00	7	
三 ”	76.00	12	76.40	9	76.10	11	
四 ”	73.50	13	76.20	10	74.40	13	
五 ”	70.50	15	73.50	12	70.80	15	
六 ”	76.60	9	79.10	7	77.10	8	
七 ”	79.00	5	—	—	79.00	5	
八 ”	71.00	14	83.70	1	73.60	14	
十 ”	76.10	11	78.00	8	76.80	10	
十一 ”	70.40	16	—	—	70.40	16	
十二 ”	79.30	4	80.80	6	79.60	4	
十四 ”	76.30	10	73.80	11	75.50	12	
十五 ”	78.90	6	—	—	78.90	6	
十六 ”	83.80	1	81.70	4	83.30	2	
十七 ”	83.70	2	82.60	3	83.40	1	
十八 ”	58.20	17	50.50	13	57.80	17	
十九 ”	82.70	3	81.30	15	82.40	3	



J. 標準工廠進行計劃大綱

本公司為期發揮紡織建設之使命起見，經 總經理指定所屬數廠為標準廠，集中公司與人力物力，力推進改善廠務，冀於一定期限內達成標準工廠之目的，以為所屬各廠楷範，特擬定計劃如下：

甲. 標準廠進行目標

- 一、生產費用 在指定期限內分期達成經營標準所規定之最低限度
- 二、成品品質 在指定期限內達成最優良之程度（最低限度同一種類之紗布經試驗或經市場評斷須較本公司非標準廠之產品為優）其品質標準依經營標準之規定
- 三、成品產量 在指定期限內須分期達本公司所訂經營標準之最高限度

乙. 標準廠各項標準之範圍

標準廠之標準範圍包括原料使用機械之保全與運轉工具使用工作方法及職工之管理訓練等等茲逐一說明如下：

一、關於原料方面

- (1) 各廠所用之棉花其品質如纖維長度，韌性，強力，色澤，含水量夾雜物 撚度，粗細，手觸等等，須詳密試驗力求正確
- (2) 每次所進棉花對於所紡棉紗是否適合其成本上之比較產額上之比較與夫通過各部下脚之比較宜反覆試驗力求確實詳細
- (3) 根據上列兩種試驗結果製成表格以備參考
- (4) 各廠每日用量須詳細算出并須擬訂原棉最低限度存貯量

二、關於機械工具及設備方面

(a) 機械方面

- (1) 機械速度應規定一最適當之標準過速則機件易於損壞且製品質地易致粗劣飛花下脚等消耗亦必增多過慢則產量減少生產成本亦必加重
- (2) 機件備貨須視其消耗率之多少定一儲備量最低限額俾機件損壞時得隨時調換新品而利工作并須擬定消耗表格以備技術人員得隨時注意機件之損壞率而為設法改良之參考
- (3) 使用油類亦須按照機械性質速度等規定油之種類用量及存儲限量（如機件備貨然）
- (4) 機件保全須規定週年保全等標準由保全人員依照標準負責處理藉使機械永保健康狀態而得延長其使用年限并可藉此使機件在一定期限內陸續調換新品或從事修理改革等

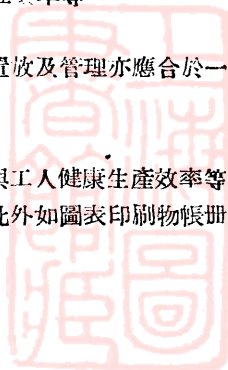
(b) 工具方面

- (1) 除機械以外其他一切補助用具均應有一定之式樣大小存儲量其置放及管理亦應合於一定之標準規律以利工作進行并可節省許多無謂之消耗如時間勞力等

(c) 設備方面

- (1) 即工作環境標準凡屬廠內之氣溫濕度光線及空氣之調整設備均與工人健康生產效率等有極重大之關係應皆有一定之管理標準事前預為之備俾隨時易於調節此外如圖表印刷物帳冊器具與夫種種標識符號等亦宜規定式樣全廠一律最忌雜亂無章

以上各點限二週內由主管人員負責擬訂之



三、關於工作方面

- (1) 各標準廠應即按照實際情形及根據各單位動作研究訂定一種標準操作法使工作人員有所遵循主管人員有所考核
- (2) 各標準廠應即將各部門工作過程根據實際情形及時間研究訂定所需標準時間製成表格以供審核工人成績及生產標準之用

以上各點限於第一期內由主管人員負責完成之

四、關於職工管理方面

- (1) 各標準廠添用新工應即按照工人選用標準辦理
- (2) 新進友工之訓練及原有工人之補習應即擬訂方法從速實施
- (3) 工人成績考核方法應即規定實施
- (4) 關於職工福利應即按照公司所定辦法從速實施
- (5) 關於工人工資應嚴格遵守公司所定之標準其有超過標準者應即設法調整之

五、關於工作順序方面

(a) 機械保全方面

- (1) 週年平車順序之訂定及實施
- (2) 週年拆搭整理順序之訂定及實施
- (3) 週期揩車順序之訂定及實施
- (4) 週期機件修理或調整順序之訂定及實施
- (5) 機械注油順序之訂定及實施
- (6) 掉換皮輻及添造新皮輻順序之訂定及實施
- (7) 準備及織布部份之一切順序之訂定及實施

(b) 運轉工作方面

- (1) 機械及工作場揩掃順序之訂定及實施
- (2) 清棉工場混花落捲等順序之訂定及實施
- (3) 前紡工場換花捲換條筒或換粗紗等順序之訂定及實施
- (4) 前紡工場落條筒或落粗紗等順序之訂定及實施
- (5) 後紡工場落紗搖紗等順序之訂定及實施
- (6) 粗細紗機換皮輻順序之訂定及實施
- (7) 準備及織布部份一切順序之訂定及實施

上列各種順序各部門主管人員在二星期內應即根據各種工作動作分析之結果及工廠所備之各種機械數量妥為編製一種日程表順序表或順序圖指導工作人員按表進行同時并須備有各種工作日記或工作進行檢查表以便查察是否依照順序進行且為控制工作之南針

六、關於成品方面

- (1) 紗線之標準格令(即標準重量又即標準粗細)
- (2) 紗線之標準強力
- (3) 紗線之標準撚度
- (4) 紗線之標準水分
- (5) 紗線之條幹(即粗細之均勻度)
- (6) 絨線之標準縷數
- (7) 紗襪之標準長度
- (8) 小包之標準重量
- (9) 上漿成份之標準量
- (10) 布疋之寬長密度等之標準數



(11) 其他如扎紋綵包封紙裝璜商標紙等均須規定標準

上記各種標準各部門主管人員應於一星期內妥為訂定呈報總公司審核後即行嚴格實施之

七、關於其他事項

(1) 各標準廠之會計統計總務及文書等方面在二星期內應即由主管人員規定辦事規則及處理辦法督導各有關員工實施之

(2) 各標準廠對公司之文書往返須力求簡單化以爭時效

(3) 各標準廠所用員工人數應於最近期內達成最低標準數

丙. 各項標準細則之訂定及推進

一、凡屬規定為標準廠者應責成各該廠長工程師及技師主任等在規定期限內按照廠中情形將前項所記各端按部按類訂定適合實用之標準細則送呈總公司核定公司方面亦須在三天以內核覆其中各廠共同之點應速令統一施行各廠特殊部份應速令分別辦理

二、各該廠責任者不在規定期限內訂定前項規則或公司方面核覆遲緩者當由總經理處罰有關負責人員輕者申斥重者罰俸外仍應令其完畢前項工作

丁. 標準工廠完成期限

標準工廠擬限三期共計三個月完成之

第一期 (第一個月) 為準備時期例如關於簡單設備方面之添設機械等之調整各細則之訂定及各項標準之試行等等

第二期 (第二個月) 為施行期各該廠各部門均應全體動員推行標準化公司方面且須隨時派員協助指導及督促

第三期 (第三個月) 為完成期內公司工廠雙方須從事考核抽查各部門各種類是否合予標準如認為不能滿意者當竭力促成之

戊. 獎 懲

為督促各指定標準廠務達標準目的起見得採用獎懲辦法其法：

各指定標準廠在每期終了後由公司考核成績能完成任務者各負責員工由公司加以獎勵其有全部或一部不合標準者各該負責員工由公司加以處罰至獎懲輕重當斟酌實際情形由工務處擬訂辦法經總經理核定後執行之獎懲獎勵範圍計分下列各類

(甲) 名譽獎勵

(乙) 現金獎勵

(丙) 昇級

(丁) 昇職

懲罰：

(甲) 申斥

(乙) 記過

(丙) 罰俸

(丁) 降級或降職

各標準廠在期滿後經審查成績確係合格者得申請 總經理核准後將該廠所有負責員工之待遇一律照普通廠提升一級以資鼓勵倘期滿後成績平凡不合標準時得申請 總經理取消其標準廠資格

其他各廠如成績能與各標準廠並駕齊驅或超越之者亦得加入為標準廠



標準廠各項考核項目及記分法

一、運轉部份

考核項目	記分百分率	記分法
開車率	25%	紡機合於標準者作100分標準以下每1%扣4分 織機合於標準者作100分標準以下每0.1%扣1分
產量	25%	紡機每錠扯數超過或適合標準者作100分標準以下每0.1磅扣5分織機每台扯數超過或適合標準者作100分標準以下每0.1碼扣5分
品質	20%	另有專本詳載名目繁多不及備錄
原料	15%	紡部用棉以數量及品質兩者參合計算用棉量合標準或不及標準者100分超過者每一市斤扣4分用棉品質照多種原棉纖維平均長度合於標準者作100分超過者每 $\frac{1}{32}$ 扣5分 織部12磅細布每疋用紗量合於標準者作100分超過者每0.1磅扣3分
下脚	15%	紡部下脚合於標準或不及標準者100分超過者每一市斤扣10分織部每一百磅紗扯產下脚合於標準者作100分超過標準者每0.1磅扣1分餘類推

二、保全部份

考核項目	記分百分率	記分法
清棉機	15%	主軸各部步司，皮帶及齒輪，風扇塵籠鐵炮，措車週期及人數清潔狀況，以上各項如完全適合標準者各占3%
梳棉機	25%	針布10%，斬刀油箱2%清潔狀況4% 步司齒輪皮帶，措車週期及人數，抄網絲次數各占3%
併條機	15%	羅拉及羅拉步司，皮輻及絨板各占2.5%齒輪步司，自停運動裝置各占2%措車週期及人數，清潔狀況各占3%
粗紡機	20%	羅拉及羅拉步司，皮輻及絨板，齒輪及錠腳牙，措車週期及人數各占3%錠子，洋槍管及錠壳，成刑運動裝置，各占2%清潔狀況4%
精紡機	25%	羅拉及羅拉步司，皮輻及絨輻，措車週期及人數各占3%皮圈及集棉器，錠子及錠盤，滾筒及滾筒培令，主軸及車頭齒輪，成刑裝置，綱板及綱領各占2%清潔狀況4%
絡經機	10%	往復導紗部份，錠子部份各占2%鼓刑滾筒部份，整潔狀況各占3%
整經機	15%	人字架，斷頭自停部份，整潔狀況各占3%各活動羅拉，前後扣齒狀況，碼份部份各占2%
漿紗機	20%	車後經軸架，漿槽部份，水汀管部份，活動扣齒，碼份表，經軸捲取部份，各部步司細眼各占2%錫林及風扇，整潔狀況各占3%

織布機	45%	主軸及其步司，送經及捲取部份，打手棒桃子滑盤換梭或換紆部份，各部齒輪及油眼，揩車週期各占3%開口桃子滑盤，吊綜部份，梭箱部份，梭箱彈簧及皮帶投梭力，斷經自停部份，斷緯自停部份，綜統綜綜箱齒飛梭保險捲布刺毛輻，邊撐開關部份各佔2% 整潔狀況5%
整理部	10%	刷布機，打包機，揩車週期，整理狀況，各占2%

三、管訓部份

考核項目	記分百分率	記分法
工人數工資	30%	工人數，工資，各占15%
職員人數及薪額	15%	職員人數及薪額各占7.5%
工場整潔工作狀態 消防情形，生產 調度情形，訓練 情形	25%	工場整潔，工作狀態各占2.5% 消防情形5% 生產調度情形，訓練情形各占7.5%
工作法，清潔情形， 工作能率，出勤率	30%	工作法，工作能率各占9% 清潔情形，出勤率各占6%

四、機動部份

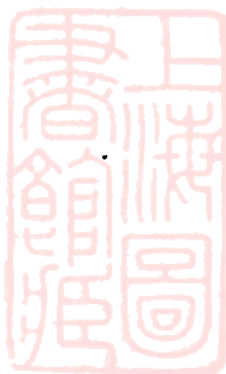
考核項目	記分百分率	記分法
每件紗用電量	20%	將各種支數，折合成20支後計算其20支每件所耗 KWH 數
每疋布用電量	20%	將各種布，折合成12磅細平後，計算其磅細平每疋所耗 KWH 數
每疋布用煤量	20%	將各種布，折合成12磅細平後計算其12磅細平每疋所耗煤量
原動設備之 管理運轉情形	40%	計分鍋爐，變壓器，照明，馬達，傳動，噴霧，消防，修理工具，原動記錄等。

附 各 項 考 核 標 準

a. 棉紡織廠運轉考核標準

(1) 考核項目及記分百分率

1. 開車率 a. 紡——開錠百分率 25%
b. 織——開機百分率
2. 產量 a. 紡——每錠生產批數(磅) 25%
b. 織——每台生產批數(碼)
3. 品質 a. 紡——棉紗各項檢驗 20%
b. 織——布匹各項檢驗
4. 原料 a. 紡——每件紗用棉量(市斤)9%
各支紗和花品質6% 15%
b. 織——每疋布用紗量



5. 下脚 a. 紡——每件紗扯耗下脚(市斤) 15%
b. 織——每百磅紗扯耗下脚(磅)

(2) 各項考核標準

1. 開車率 a. 紡——紡錠除去平車措車日夜通扯開錠以97%為標準
b. 織——布機除去平車措車日夜通扯開機以99.6%為標準

註：未裝妥之錠機概不計入

2. 產量 a. 紡——根據第二期經營標準(20小時產量甲等廠10支2.5磅16支1.45磅20支1.1磅32支0.64磅42支0.43磅60支0.28磅80支0.18磅 乙等廠10支2.38磅16支1.39磅20支1.05磅32支0.61磅42支0.41磅60支0.28磅80支.18磅)
b. 織——布疋種類繁多組織各異各廠因所用箱號之不同雖同為12磅細布其組織亦不一致茲訂考核標準12磅細布緯紗平均每吋作60根普通布機速度作180轉自動布機作165轉效率作90%乙等廠較甲等廠降一級作去2.5碼
3. 品質 a. 紡——檢驗標準試驗室另有專本
b. 織——同上
4. 原料 a. 紗——每件紗用棉根據第二期經營標準10支410市斤20支405市斤32支至42支400市斤60支以上經精梳工程者用原棉460市斤原棉品質以長度為標準10支 $5\frac{1}{8}$ "- $3\frac{1}{4}$ "中棉16支 $3\frac{1}{4}$ "- $7\frac{1}{8}$ "中印棉20支 $3\frac{1}{8}$ "- $7\frac{1}{8}$ "中美棉32支 $3\frac{1}{8}$ "- $7\frac{1}{8}$ "美棉40支1"- $1\frac{1}{8}$ "美棉60支 $1\frac{1}{8}$ "- $1\frac{1}{8}$ "埃及棉
b. 織——根據第二期經營標準普通12磅細平布36"闊42"長之經緯紗重不得超過11磅
5. 下脚 a. 紡——根據第二期經營標準每件紗扯之下脚10支47.48市斤20支42.12市斤32支至42支37.12市斤T.K.60支97.11市斤
b. 織——根據第二經營標準普通12磅細平布扯產下脚不得超過20%

(3) 各項記分法

1. 開車率 a. 紡——合于標準者作100分以下每1%扣4分
b. 織——合于標準者作100分以下每0.1%扣1分
2. 產量 a. 紡——每錠扯數超過或適合標準者作100分標準以下每.01磅扣5分
b. 織——每台機扯數超過或適合標準者作100標準以下每一碼扣5分
3. 品質 a. 紡——試驗室另有專本頗為繁多故不備載
b. 織——同上
4. 原料 a. 紡——紡部用棉以數量及品質兩者參合計算用棉量合標準或不及標準者100分超過者每一市斤扣4分用棉品質以各種原棉纖維平均長度合于標準者作100分超過者每 $\frac{1}{8}$ 扣5分
b. 織——12磅細平布每疋用紗量合于標準者作100分超過者每0.1磅扣3分10磅8磅6磅各種布每疋用紗量超過者每0.1磅扣4分
5. 下脚 a. 紡——合于標準或不及標準者100分超過者每一市斤扣10分
b. 織——每百磅紗扯產下脚合于標準者作100分超過標準者每0.1磅扣1分多則類推

(4) 各項記分檢分表

紡廠檢分表

1. 紡機開錠率記分表

百分率	97	96	95	94	93	92	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82
分數	100	90	92	88	84	80	76	72	68	64	60	56	52	48	44	40

2. 各支紗每錠生產記分表

10 ^s	產(磅) 量	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	
		1.25	1.19	1.24	1.18	1.23	1.17	1.22	1.16	1.21	1.15	1.20	1.14	1.19	1.13	1.18	1.12	1.17
	分數	100		95		90		85		80		75		70		65		60

20 ^s	產(磅) 量	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	
		.55	.525	.54	.515	.53	.505	.52	.495	.51	.485	.50	.475	.49	.465	.48	.455	.47
	分數	100		95		90		85		80		75		70		65		60

32 ^s	產(磅) 量	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
		.32	.305	.31	.295	.30	.285	.29	.275	.28	.265	.27	.255	.26	.245	.25	.235
	分數	100		95		90		85		80		75		70		65	

42 ^s	產(磅) 量	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
		.215	.205	.205	.195	.195	.185	.185	.175	.175	.165	.165	.155	.155	.145
	分數	100		95		90		85		80		75		70	

60 ^s	分(磅) 量	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
		.14	.131	.13	.12	.12	.111	.11	.101	.10	.091	.09	.081	.08	.071
	分數	100		95		90		85		80		75		70	

3. 各支紗每件用棉量記分表

10 ^s	用棉量	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420
20 ^s	用棉量	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415
32 ^s 42 ^s	用棉量	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410
40 60T.K.	用棉量	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470
分數		100	96	92	88	84	80	76	72	68	64	60

4. 各支紗每件下脚量記分表

10 ^S	下脚量	47.48	48.48	49.48	50.48	51.48	52.48	53.48
20 ^S	下脚量	42.12	43.12	44.12	45.12	46.12	47.12	48.12
32 ^S -42 ^S	下脚量	37.12	38.12	39.12	40.12	41.12	42.12	43.12
60 ^S	下脚量	97.11	98.11	99.11	100.11	101.11	102.11	103.11
分	數	100	90	80	70	60	50	40

(包括複用棉)

織 廠 檢 分 表

1. 織機開車率記分表

百分率	99.6	98.6	97.6	96.6	95.6	94.6	93.6	92.6	91.6	90.6	
分	數	100	90	80	70	60	50	40	30	20	10

2. 織機每台生產記分表 以十二磅細布為標準

產 量 (碼)	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
	普 45 自 41.25	普 42.5 自 38.75	普 44 自 40.25	普 41.5 自 37.75	普 43 自 39.26	普 40.5 自 36.75	普 42. 自 38.25	普 39.5 自 35.75	普 41 自 37.25	普 38.5 自 34.75
分	100		95		80		75		70	
產 量 (碼)	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
	普 40 自 36.25	普 37.5 自 33.75	普 39 自 35.25	普 36.5 自 32.75	普 38 自 34.25	普 35.5 自 31.75	普 37. 自 33.25	普 34.5 自 30.75	普 36. 自 29.75	普 33.5 自 29.75
分	65		60		55		50		45	

3. 每疋布用紗量扣分表 (一)

12P 細布用紗量 超過與不足者	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	
分	數	3	6	9	12	15	18	21	24	27	30

(二)

108.6P 布用紗量 超過與不足者	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	
分	數	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40

4. 每百磅紗扯出下脚扣分表

超過 2% 者	2.1%	2.2%	2.3%	2.4%	2.5%	2.6%	2.7%	2.8%	2.9%	3.0%	
分	數	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

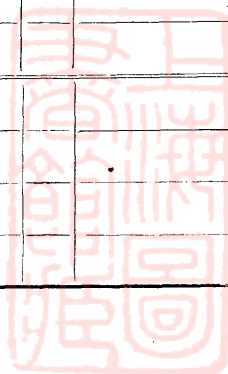
(5) 各廠各項比較表

紡廠開錠率比較表

廠別	錠數	原有錠數	運轉錠數	開錠率	分數	備註
標準廠						
比較廠						

紡廠每錠生產扯數比較表

廠別	支別 標準 錠扯	S		S		S		S		S		S		總分
		a.		b.		a.		b.		a.		b.		
		錠扯	分數	錠扯	分數	錠扯	分數	錠扯	分數	錠扯	分數	錠扯	分數	
標準廠														
比較廠														

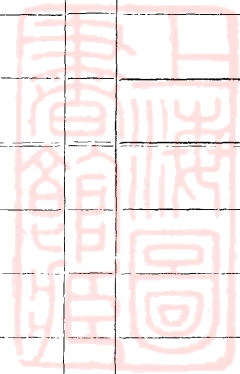


紡廠產品成績比較表

支 別	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	總 分
	廠	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	別	
標																	
準																	
廠																	
比																	
較																	
廠																	

紡廠和花成份比較表

支 別	S			S			S			S			總 分
	標 準 成 份	實 際 成 份	分 數	標 準 成 份	實 際 成 份	分 數	標 準 成 份	實 際 成 份	分 數	標 準 成 份	實 際 成 份	分 數	
標													
準													
廠													
比													
較													
廠													



(204) 棉

紡廠每件紗用棉量比較表 (單位:市斤)

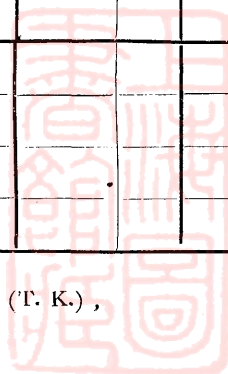
廠別	支別	S		S		S		S		總分
		實際用棉	分數	實際用棉	分數	實際用棉	分數	實際用棉	分數	
標準廠										
比較廠										

標準用棉量 10^s , 20^s , $32^s - 42^s$, 60^s ,

紡廠每件紗下脚量比較表 (單位:市斤)

廠別	支別	S		S		S		S		S		總分
		實際下脚	分數	實際下脚	分數	實際下脚	分數	實際下脚	分數	實際下脚	分數	
標準廠												
比較廠												

標準下脚量 10^s , 20^s , $32^s - 42^s$, 60^s (T. K.),

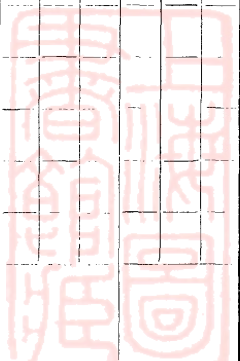


織廠每台生產扯數比較表

廠別 布別 扯數	標準廠									比較廠											
	標準	產量	分數	標準	產量	分數	標準	產量	分數	標準	產量	分數	標準	產量	分數	標準	產量	分數			
總分																					

織廠每疋用紗量比較表 (單位：磅)

廠別 布別	標準廠									比較廠											
	標準	數量	分數	標準	數量	分數	標準	數量	分數	標準	數量	分數	標準	數量	分數	標準	數量	分數			
總分																					

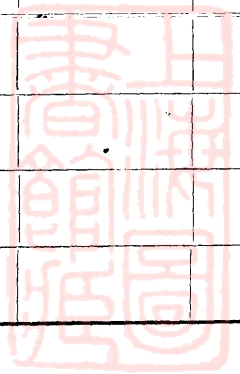


織廠運轉開車率比較表

廠別	台數	原有台數	運轉台數	開車率	分數	備註
標準廠						
比較廠						

織廠每百磅紗下脚數量比較表

廠別	項目	下脚總產量	用紗磅數	每100磅紗下脚扯數		分數
				標準	實際	
標準廠						
比較廠						



棉紡織廠保全考核標準

a. 紡部保全考核標準

(一) 清棉機 15%

清棉部包括各式機械其主要機構則略同茲擇其重要部份之保全成績考核之

- a. 主軸及各步司——主軸運轉正常少震動步司磨擦率小則優
- b. 皮帶、齒輪——皮帶鬆緊適宜少滑動無油垢飛花等附着邊緣光潔則優齒輪契合適當無不良磨損轉動正常則優
- c. 風扇，塵籠——風力適宜無隙縫漏氣等塵籠無破損吸棉均勻則優
- d. 鉄砲——鉄砲皮帶少滑動運轉正常少震響調節動作靈敏正確則優
- e. 揩車週期——每兩週輪揩一次為準
- f. 清潔狀況——指各部份牆板蓋板簾子繩子皮帶齒輪油眼步司等清潔而言

(二) 梳棉機 25%

- a. 針布——針布保全注意針尖針間雜屑磨計情形及針布疵點等針布資料之新舊不在工作技術之內故與保全記分無關
- b. 斬刀，油箱——斬刀速度甚大震動亦強以動作平穩為上軋軋作巨聲者為劣油箱內桃子步司裝置準確油質清潤少磨擦為優又斬刀齒口整齊無損為上
- c. 步司齒輪，皮帶——全前 (一) a. b.
- d. 揩車週期——以每十日輪揩一次為準
- e. 清潔狀況——指牆板錫林間，牆板道夫間，車側齒輪壳車脚等處

(三) 併條機 15%

- a. 羅拉，羅拉步司——羅拉以絕對直線為原則，步司以接觸正確為原則
- b. 皮輻，絨板——皮輻以表面光潔圓周均，彈性充足為原則皮輻蕊常保清潔絨板宜具揩拭短纖維之效
- c. 齒輪，步司——車頭齒輪契合適宜步司裝置勻確磨減少為優
- d. 自停運動——斷頭自停滿筒自停皆以靈敏正確為主要條件
- e. 揩車週期——每八日輪揩一次

(四) 粗紡機 20%

- a. 羅拉，羅拉步司——全前 (三) a.
- b. 皮輻，絨板——全前 (三) b.
- c. 絨輻——轉動靈活絨布整潔兩端彈簧妥貼
- d. 齒輪，錠脚牙——全前 (三) c.
- e. 錠子，洋槍管，錠壳——錠子與洋槍管及錠子底座在同一垂直線，磨擦輕，錠壳常保光滑兩側重量及距離相等為優
- f. 成形運動——各機件裝置正確動作靈敏撐頭牙齊備為優
- g. 揩車週期——以每八日輪揩一次為準
- n. 清潔狀況——指羅拉蓋板牆板龍筋及其蓋板錠牙鏈條車脚等而言

(五) 精紡機 25%

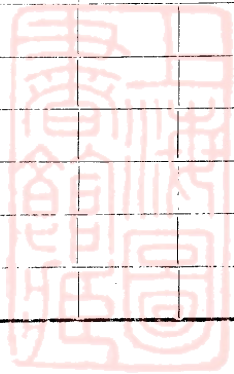
- a. 羅拉，羅拉步司——全前 (三) a.
- b. 皮輻，絨板——全前 (三) b. (四) c.
- c. 皮圈，纒棉器——皮圈厚薄均勻，彈力豐富，有把持力，表面光潔少裂痕，接連方向相同，圓周大小相同為優。



- d. 錠子，錠盤——錠子不搖，錠胆清潔，錠油適宜，領子在領圈正中地位，錠盤角度正確，壓力適當則佳
- e. 滾筒，滾筒培令——滾筒圓周正確，無凹陷之處，與滾筒心子在同一平行直綫，則高速亦運轉自如，培令油質適宜，清潔則優
- f. 主軸轉動，齒輪——全前 (一) a.
- g. 成形裝置——洋腳上下靈活，鋼領與重錘相等，升降時，無節行節停之弊為佳餘同前 (四) f.
- n. 鋼板，領圈——鋼板成水平線，常保光潔，領圈裝置妥貼，表面滑潤
- i. 揩車週期——小揩車以每十日輪揩一次大揩車以每四月輪揩一次為準
- j. 清潔狀況——指車頭部份，車腳，紗架，車面，導紗板，羅拉牽伸部份，龍筋，綫盤，重錘，洋腳等而言

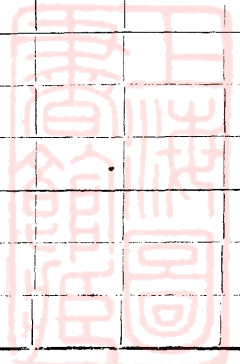
標準廠比較廠保全調查表

部 份	廠 別		標 準 廠				比 較 廠			
	百 分 率	廠 別	第1廠	第3廠	第12廠	第16廠	第 廠	第 廠	第 廠	第 4廠
清 棉 機	主軸各部步司	3								
	皮帶齒輪	3								
	風扇塵籠鉄炮	3								
	揩車週期人數	3								
	清潔狀況	3								
15%	計 分									
梳 布	針	Fiat	3							
		T-1	2							
	布	Cgl	3							
		Dof	2							
棉 機	斬刀油箱	2								
	步司齒輪皮帶	3								
	揩車週期人數	3								
	抄鋼次數	3								
	清潔狀況	4								
25%	計 分									



(210) 棉

部 份	廠 別 分 率	標 準 廠				比 較 廠			
		第1廠	第3廠	第12廠	第16廠	第廠	第廠	第廠	第廠
併 條 機	羅拉羅拉步司	2.5							
	皮輻絨板	2.5							
	齒輪步司	2							
	自停運動裝置	2							
	揩車週期人數	2							
	清潔狀況	3							
	計分	3							
	羅拉羅拉步司	3							
	皮輻絨板	3							
	齒輪錠脚牙	3							
粗 紡 機	錠子洋槍管錠壳	2							
	成形運動裝置	2							
	揩車週期人數	3							
	清潔狀況	4							
	計分								
	羅拉羅拉步司	3							
	皮輻絨輻	3							
	皮圈凝棉器	2							
	錠子錠盤	2							
	滾筒滾筒培令	2							
精 紡 機	主軸車頭齒輪	2							
	成形裝匣	2							
	鋼板領圈	2							
	揩車週期人數	3							
	清潔狀況	4							
	計分								
	總分								
	註備								



b. 織部保全考核標準

(一) 絡經機 10%

- a. 導紗部份——往復運動以準確整齊平穩為優
- b. 錠子部份——排列整齊尖端方向正確紗線抽出阻力小則佳
- c. 鼓形滾筒——運轉正常表面光潔為優

(二) 整經機 15%

- a. 人字架——角度適當玻璃棒磁器等齊全紗線少阻力為佳
- b. 活動羅拉——羅拉升降靈活表面光滑為優
- c. 前後筘齒——筘齒齊全均勻光潔為優
- d. 碼份部份——以準確靈敏為優
- e. 斷頭自停——針片齊全動作靈敏為佳

(三) 漿紗機 20%

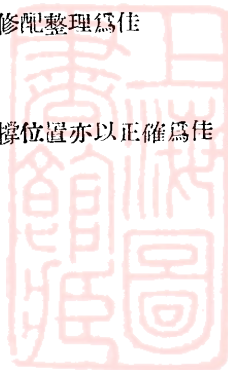
- a. 車後經軸架——兩端水平摩擦力小為優
- b. 漿槽部份——壓棍輕重適宜兩端步司清潔為佳
- c. 錫林或風扇——兩端步司平準調壓器靈活程度風扇裝置情形均以適宜為佳
- d. 水汀管——接頭處緊密凡而不漏蒸氣氣壓表準確為佳
- e. 活動筘齒——以整潔均勻為佳
- f. 碼份表——以準確為佳
- g. 各部步司油眼——步司以大小合度油眼以清潔為佳

(四) 織布機45%

- a. 主軸及其步司——主軸與步司裝置妥貼則運轉正確螺絲有否鬆動磨損機件有否修換
- b. 送經及捲取——撐頭準確牙齒內潔淨前後連系靈敏為佳
- c. 開口桃子滑盤——桃子磨損有否修換滑盤宜清潔靈活為佳
- d. 吊綜部份——綜統兩端水平則開口處即無高低大小現象
- e. 梭箱部份——配合梭子尺寸各部平準有否飛花嵌入梭箱錠子以上加油為佳
- f. 梭箱彈簧及皮帶——彈簧張力皮帶鬆緊均須裝置合宜為佳
- g. 打手棒、桃子、滑盤——打手棒裝置適宜桃子有否磨損滑盤宜清潔靈活為佳
- h. 投梭力——以兩邊力量配置適宜為佳
- i. 斷經自停部份——針片齊全排列有序動作靈活為佳
- j. 斷緯自停部份——以靈活為佳
- k. 綜統綜絲筘齒——綜統排列整齊綜絲銹損程度均勻筘齒均勻光潔均宜修配整理為佳
- l. 換梭換紓部份——以靈活為佳
- m. 飛梭保險——飛梭保險裝置以適宜為佳
- n. 捲布刺毛棍邊撐——捲布刺毛棍邊撐小刺毛棍刺毛磨滅會否更換又邊撐位置亦以正確為佳
- o. 開關部份——以部位正確靈活為佳
- p. 各部輪齒油眼——齒輪磨損修配油眼以清潔為佳

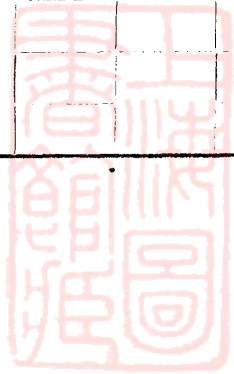
(五) 整理間10%

- a. 刷布機——金剛砂及毛刷功效良好為佳
- b. 摺布機——碼份以準確為佳
- c. 打包機——幫浦皮圈磨損宜調換增強壓力油管以不漏油為佳



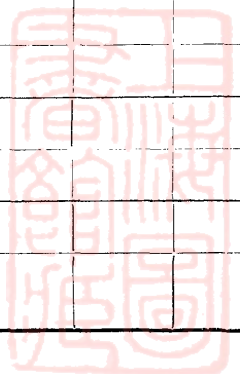
織部保全調查計分表

部 份		廠 別	標 準 廠			比 較 廠		
絡 經 機	往復導紗部份	2						
	錠子部份	2						
	鼓形滾筒部份	3						
	整潔狀況	3						
10%	計 分							
整 經 機	人 字 架	3						
	各活動羅拉	2						
	前後箱齒狀況	2						
	碼分部份	2						
	斷頭自停部分	3						
	整潔狀況	3						
15%	計 分							
漿 紗 機	車後經軸架	2						
	漿槽部份	2						
	錫林或風扇	3						
	水汀管部份	2						
	活動箱齒	2						
	碼分表	2						
	經軸捲取部份	2						
	各部步司油眼	2						
20%	整潔狀況	3						
	計 分							



(接上頁)

部 份		廠 別	標 準 廠			比 較 廠				
織	主軸及其步司	3								
	送經及捲取部份	3								
	開口桃子滑盤	2								
	吊 綜 部 份	2								
	梭 箱 部 份	2								
	梭箱彈簧及皮帶	2								
	打手棒桃子滑盤	3								
	投 梭 力	2								
	布	斷經自停部份	2							
		斷緯自停部份	2							
		綜統綜絲箱齒	2							
		換梭或換紆部份	3							
飛 梭 保 險		2								
機		捲布刺毛輻邊撐	2							
		開 關 部 份	2							
		45%	各部齒輪油眼	3						
			揩 車 週 期	3						
			整 潔 狀 况	5						
		計 分								
整 間		刷 布 機	2							
	摺 布 機	2								
	打 包 機	2								
	10%	揩 車 週 期	2							
		整 理 狀 况	2							
	計 分									
總	計									



棉紡織廠管訓考核標準

一、工人數及工資30%

- 50% (a) 各部門工人數均在標準以內
各部門工人數均適合標準
各部門工人數有超過標準者若干人
- 50% (b) 各級工人基本工資均在標準以內
各級工人基本工資均適合標準
各級工人基本工資有超過標準者若干人
總工資若干
平均工資若干

二、職員人數及薪額15%

- 50% (a) 各部門職員人數皆否適合標準
- 50% (b) 各部門職員薪額若干各廠比較

三、工場管理25%

- 10% (a) 整潔情形
- 10% (b) 工作狀態
- 20% (c) 消防情形
- 30% (d) 前後部門生產調度情形
- 30% (e) 訓練情形

四、工作法及工人能率30%

- 30% (a) 工作法
- 20% (b) 清潔法
- 30% (c) 各部工人工作能率
- 20% (d) 各部工人出勤率

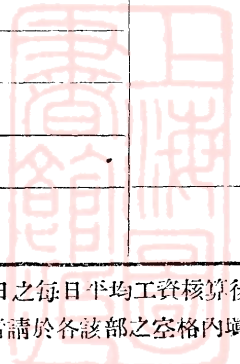
第 紡織廠全廠外部工資調查表

民國 年 月 日填記

部別	職 務	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總 基 本 工 資	備 註
原 動 及 修 理	銅 匠						
	電 氣						
	木 工						
	白 鐵 工						
	泥 水 工						
	爐 子 工						
	小 工						
其 他	書 記						
	試 驗						
	槓 棒 頭						
	槓 棒						
	雜 務 看 廁						
合 計							

1. 表列工資以基本工資計算不包括指數津津在內
2. 日夜班人數可合併計入

3. 月計工以三十日之每日平均工資核算後記入
4. 表列職務未載者請於各該部之空格內填入



第 紡織廠第 工場紗廠運轉部工資調查表 民國 年 月 日填記

部別	職 務	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總基本工資	備 註
清	加油修車						
	拆包頭						
	拆包工						
	值車						
花	打埕						
	揀花						
梳	加油修車						
	抄鋼絲						
	磨車						
	推花捲						
棉	值車						
	送條桶						
併條及粗紗	加油修車						
	組長						
	落紗工						
	值車						
精紡及撚線	加油修車						
	生錠帶						
	搬運工						
	組長						
	落紗工						
	落紗工						
	接頭工						
	收回花						
筒併及搖紗	攪筒						
	掃地						
	加油修車						
	着水工						
	搬運工						
	組長						
	搖筒併工						
成包	理壞紗						
	搖包紗						
	繞紗球						
	組長						
	大包上手						
包	打小包						
	復秤						
	擲紗						
	磅紗紙						
合 計							

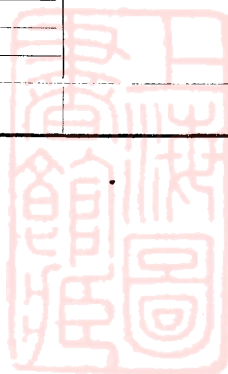
1. 表列工資以基本工資計算不包括指數津貼在內
2. 日夜班人數可合併計入
3. 月計工以三十日之每日平均工資核算後記入
4. 表列職務未載者請于各該部之空格內填入



第 紡織廠第 工場紗廠保全部工資調查表 民國 年 月 日填記

部別	職 務	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總基本工資	備 註
清	平 車 頭						
	機 工 上 手						
	機 工 下 手						
	平 車 小 工						
	揸 車 頭						
花	揸 車 工						
	平 車 頭						
	機 工 上 手						
	機 工 下 手						
	平 車 小 工						
梳	揸 車 頭						
	揸 車 工						
	平 車 頭						
	機 工 上 手						
	機 工 下 手						
棉	平 車 小 工						
	揸 車 頭						
	揸 車 工						
	平 車 頭						
	機 工 上 手						
併條及粗紗	機 工 下 手						
	平 車 小 工						
	揸 車 頭						
	揸 車 工						
	平 車 頭						
精	機 工 上 手						
	機 工 下 手						
	平 車 小 工						
	揸 車 頭						
	揸 車 工						
紡							
併捻成、							
皮							
輻							
合 計							

1. 表列工資以基本工資計算不包刮指數津貼在內
2. 日夜班人數可合併計入
3. 月計工以三十日之每日平均工資核算後計入
4. 表列職務未載者請於各該部空格內填入



第 紡織廠第 工場布廠運轉部工資調查表

民國 年 月 日填記

部別	職 務	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總基本工資	備 註
準 備	加 油 修 車						
	漿 紗 上 手						
	漿 紗 下 手						
	修 箱						
	組 長						
	捲 緯						
	絡 經						
	整 經						
	穿 經 上 手						
	穿 經 下 手						
	理 練						
織 布	修 車 上 手						
	修 車 下 手						
	修 梭						
	加 油						
	搬 運 工						
	清 潔 工						
	組 長						
	助 理 工						
布	織布(普通機)						
	織布(自動機)						
	添 緯						
整 理	驗 布						
	摺 布						
	括 布 燙 布						
	修 布 縫 布						
	打 印						
	打 包						
合 計							

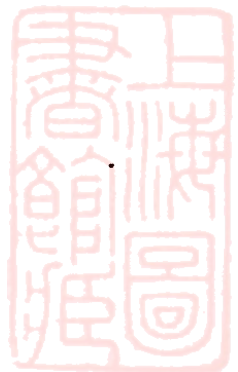
1. 表列工資以基本工資計算不包括指數津貼在內
2. 日夜班人數可合併計入
3. 月計工以三十日之每日平均工資核算後記入
4. 表列職務未載者請于各該部之空格內填入



第 紡織廠第 工場布廠保全部工資調查表 民國 年 月 日填記

部 別	職 務	人 數	最高工資	最低工資	平均工資	總 基 本 工 資	備 註
準 備	平 車 頭						
	平 車 機 工						
	平 車 木 匠						
	揸 車 小 工						
織 布	平 車 頭						
	平 車 機 工						
	平 車 木 匠						
	揸 車 小 工						
整 理							
合 計							

1. 表列工資以基本工資計算不包括指數津貼在內
2. 日夜班人數可全併計入
3. 月計工以三十日之每日平均工資核算後記入
4. 表列職務未載計請於各該部之空格內填入



中國紡織建設公司上海第一廠職員人數薪額調查表 年 月 日填製

廠長薪額		副廠長人數										薪額							
部別	職稱	第一工場		第二工場		第三工場		第四工場		第五工場		部別	職稱	人數	薪額				
		人數	薪額	人數	薪額	人數	薪額	人數	薪額	人數	薪額								
紡部	工程師											調查試訓 機動	技師						
	技師	運轉											技術員及助理員	調查試訓					
		保全											工程師	技師					
	技術員及助理員	清棉													技術員及助理員	機電			
		粗紗											總務	主任 辦事員及助理員					
		細紗													人事	主任 辦事員及助理員			
		搖紗															會計	主任 辦事員及助理員	
	併線										醫務								醫師 護士
成揀										其他									
保全													其他						
織部	工程師															醫務	醫師 護士		
	技師	運轉																其他	
		保全										其他							
	技術員及助理員	準備											其他						
織布											其他								
整理																	其他		
保全										其他									
織布													其他						
統 計																			
工 務 部 份				事 務 部 份				其 他											
職 稱	人 數	薪 額		職 稱	人 數	薪 額		職 稱	人 數	薪 額									
工 程 師																			
技 師																			
技 術 員																			
助 理 員																			
共 計 人 數				共 計 薪 額															

1. 各部助理員，技術員可合併記入，但于統計欄內，則須分別詳填。
2. 日籍人員等，可填入其他欄內。
3. 薪額以本薪內計算，不包括指數津貼在內。



棉紡織廠機電考核標準

考核各標準工作應行注意各點經核定如下列四項：

(1) 40%電煤之消耗量

30%(A)電之消耗量

依據本公司棉紡織廠經營標準第二期第八章第十九條之規定紗以20's為標準布以12磅細布為標準每件每疋所扯用電量計如下列：

紗布用電量	甲 等 廠	乙 等 廠	丙 等 廠	丁 等 廠
每 件 20's	175KWH	190KWH	205KWH	220KWH
每 疋 12P	3KWH	3.25KWH	3.5KWH	3.75KWH

注意

- (一) 各廠紡部與織部用電線路每多混雜
- (二) 各廠生產與事務用電劃分不一
- (三) 各廠所產紗布種類互異

為求劃一起見各廠應按擬定之用電分配細目(附件一)將配電路線加以整理將紡部與織部生產與事務劃分清楚而後可得正確之數字以比例方法計算各支紗及各種布之用電量
 在線路整理未完成前如依日人已有之換算率(附件二)將各種紗布折合成20's及12磅為標準以紡織二部之用電數計算其耗電量(如附表一)

10%(B)煤之消耗量(用煤標準尙待訂定僅能各廠互作比較)鍋爐燃煤所生蒸氣計有下列用途

- (一) (紡部)——暖房(冬天)
- (二) (織部)——暖房(冬天)上漿
- (三) (其他)——洗澡煮飯雜用

各廠當按實際情形估計各部比例分攤再以生產量計算其每單位所扯之用煤量(如附表一)

(2) 40%原動設備及其管理運轉情形

20%(A)設備

原動設備諸如鍋爐變壓器馬達照明深井及幫浦地軸傳動噴霧及調節修理工具消防設備等其考核辦法悉如附表二

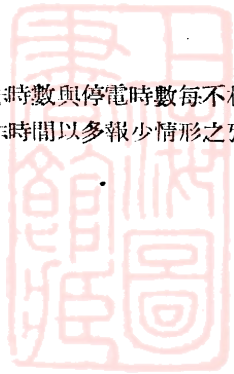
20%(B)管理運轉情形

考核辦法如附表三

(3) 10%工作時間與停電時間是否正確

根據各廠機動課逕送之停電日報表與各廠之工務日報表核對其工作時數與停電時數每不相符差誤所在多由于臨時停電電再來時至馬達開齊每須相當時間遂有將工作時間以多報少情形之致核辦法以差數之百分率訂為記分標準

(4) 10%在規定停電時內有否偷做之情形



棉 (221)
月份

中國紡織建設公司第 廠用電用煤統計表

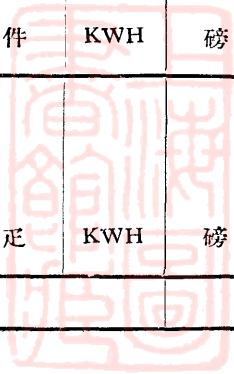
消耗量 部別	用電量 (KWH)	用煤量 (T)	生產量	折合成標準 生產量	單位用電	單位用煤
紡 部			S	件	20 ^S	每件
織 部			P	疋	12 P	每疋
其他						

機電字 001 號

中國紡織建設公司第 廠用電用煤統計表

月份

消耗量 部別	用電量 (KWH)	用煤量 (T)	生產量	折合成標準 生產量	單位用電	單位用煤
			S		20 ^S	每件
			P	疋		



中國紡織建設公司第 廠原動設備表

鍋爐 10%	數量		蒸發量	lb. hr
	型式		附屬設備	
配電板 10%	常用壓力	lb/□"		
	油開關 電力表 其他電表			
變壓器 10%	數量		電壓	
	位相		用途	
馬達 10%	容量	KVA		
	數量		總馬力數	H.P.
深井 10%	型式		備貨數量	
	數量		出水量	gal/min
傳動 10%	口徑		附屬設備	
	深度			
紡織部	型式			
	噴霧能力			
織機部	噴霧器			
	附屬設備			
空調 10%	單獨傳動			
	集體傳動			
氣節 10%	單獨傳動			
	集體傳動			
修理 10%	噴霧器			
	附屬設備			
車床	型式		通風	式樣
	工作壓力	lb/□"	風量	ft³/min
鉋床	原動馬力		機	原動風力
	鉋床			
銑床	鉋床		鉋床	
	銑床		沖床	
鑽床	鑽床		其他	
	鑽床			
消防設備 10%	其他			



中國紡織建設公司 第 廠

原動設備管理運轉情形 (一)

鍋 爐 10%	數量及輪流使用情形	
	水質試驗及排水情形	
	給煤風力及燃燒情形	
	水汀保溫設施情形	
	各種凡而情形	
配電 及變 壓器 10%	省煤器之有無及其管理情形	
	其 他	
	工率因數 (Power Factor)	
	線路整理情形	
	變壓器有無發熱情形	
馬 達 10%	變壓器加油是否潔淨	
	變壓器通風是否優良	
	其 他	
	馬達清潔情形	
	馬達有無發熱情形	
照 明 10%	馬達線開關及保險絲情形	
	馬達負荷情形	
	其 他	
	電燈位置之高低情形	
	電燈數量多少情形	
地 軸 10%	電燈光度強弱情形	
	電燈清潔情形	
	清潔情形	
	有無震動及彎曲情形	
	軸領加油情形	
噴 霧 節 及 設 10%	濕度合否	
	噴霧狀況良好否	
	調節設備管理情形	
	其 他	
	其 他	
修 理 工 具 10%	是否足用	
	管理情形	
消 防 工 具 10%	是否足用	
	管理情形	
深 井 10%	是否足用	
	管理情形	
原 動 記 錄 10%	是否完備	

棉紡織廠電力用途分配細目

(A) 紡紗工程用電

- | | | | |
|--------------------------------|------------------|---------|------------|
| 1. 開棉選棉 | 2. 清花混棉 | 3. 梳 棉 | 4. 併 條 |
| 5. 粗 紡 | 6. 皮 軋 | 7. 試 驗 | 8. 精 紡 |
| 9. 併 線 | 10. 搖 紗 | 11. 成 包 | 12. 紡織工場噴霧 |
| 13. 紡織工場空氣調節(冷氣)及其附屬之深井幫浦及噴水設備 | | | 14. 紡紗工場通風 |
| 15. 紡紗工場電燈 | 16. 其他與紡紗工程有關之用途 | | |

(B) 織布工程用電

- | | | | |
|------------|--------------------------------|--------------------|---------|
| 21. 筒 子 | 22. 紵 紗 | 23. 整 | 24. 漿 紗 |
| 25. 穿 筊 | 26. 織 布 | 27. 驗 布 | 28. 成 包 |
| 29. 織布工場噴霧 | 30. 織布工場空氣調節(冷氣)及其附屬之深井幫浦及噴水設備 | | |
| 31. 織布工場通風 | 32. 織布工場電燈 | 33. 其他與織布工作直接有關之用途 | |

(224) 棉

(C) 雜項動用電力

41. 自流井及打水幫浦 42. 修理工場 43. 鍋爐間

以上三項按兩部用電總數比例分担

(D) 公共場所用電

51. 辦公室用電 52. 路燈 53. 救火幫浦 54. 其他不在上列項目之用電

(E) 損耗

61. 變壓器損耗 62. 各分表之總結與電力公司總表之差數按其性質分別攤負

(紡) 電力換算率

附件二

支數	棉				紡				
	筒	C/1	搖	H/1	雙股	C/2	H/2	C/3	H/3
8	件×	504		503		920	926		
10		590		595		980	986		
12		670		675		1035	1042		
14		750		754		1125	1131		
15		794		798		1191	1197		
16		830		834		1210	1215		
17		872		875		1271	1276		
18									
20		1000		1003		1380	1385	1355	1360
21		1055		1058		1430	1436		
22		1095		1099		1480	1485		
23		1139							
24		1180		1184		1590	1595		
26									
28		1400							
30		1475		1480		1890	1896		
32		1570		1574		1990	1996	1954	1960
33		1620							
34				1732					
36		1810		1816		2195	2202		
38		1920							
40		2035		2042		2400	2408		
42		2150		2157		2510	2518		
44		2275		2284		2615	2625		
46		2370		2380		2725	2736		
48									
50		2560		2575		2910	2923		
60		3050		3068		3450	3471	2857	2875
80		4110		4130		4700	4725	3387	
100		5290		5320		6105	6140		
120		7000		7035		7790	7830		

K. 各棉紡織廠下脚統一名稱表

本公司所屬各廠所產廢花名稱不一匪特標售困難抑且不易統計爰經工務處切實調查根據各種廢花生產情形并參酌廢花業一般習慣分別規定名稱以期一致而免混淆茲錄各項下脚統一名稱表如下

編號	校準名稱	部別	品 質 之 說 明
1	統 破 籽	清 棉	未經整理之破籽一律稱為統破籽
2	頭 號 破 籽	"	凡經過垃圾車處理所出者屬之
3	三 號 破 籽	"	已提出頭號破籽後之破籽
4	地 街 花	"	地街地室之飛花
5	車 肚 花	梳 棉	鋼絲車之前後車肚花及給棉羅拉之長絨棍併條粗紡之絨板精紡之絨棍等所屬之
6	20 ^s 斬 刀	"	紡20 ^s 時所產之斬刀花
7	20 ^s 抄鋼絲	"	紡20 ^s 時所產之抄鋼絲花
8	10 ^s 斬 刀	"	20 ^s 斬刀經鋼絲處理時及紡10 ^s 所產之斬刀花
9	10 ^s 抄鋼絲	"	全 上 之抄鋼絲花
10	頭 號 油 花	粗 紡 精 紡	在油花中揀出之染有油漬之長纖維
11	二 號 油 花	"	色澤較頭號微次油污亦較多
12	三 號 油 花	"	包括粗細紗車板飛花地脚及黑油花
13	頭 號 紗 回 絲	筒 搖 經 絡	筒子搖紗經絡拚線之細紗頭及筒脚織機拆壞布之潔白回絲以及試驗回絲等
14	二 號 紗 回 絲	"	孔絞時剪下之短回絲色澤稍次或類有顏色紗頭略行油污之回絲
15	三 號 紗 回 絲	洋 線	搖紗筒子洋線等地脚及黑回絲
16	頭 號 線 回 絲	撚 線	洋線筒脚之長而色潔白者
17	二 號 線 回 絲	"	色次而短之洋線回絲
18	紗 球	漿 紗	漿紗了機時未上漿之經紗
19	線 球	"	" " 之經線
20	長 漿 紗	"	漿紗了機時已上漿之經紗
21	短 漿 紗	織 布	織機了機時穿經及自動接類之短漿紗
22	織 部 地 脚	漿 紗	織布機下之飛花及漿缸落下之漿灰
23	布 頭 回 絲	織 布	了機上機時剪下三四寸長之布頭及自動接頭剪下之布頭回絲
24	括 絨 花	括 絨	裝有括絨機各廠括絨時落下之飛花

L. 各棉紡織廠逐漸推行公制度量衡并填註表報單位名稱暫行辦法

查各紡織廠正逐漸推行公制度量衡經會訂各棉紡織廠逐漸推行公制度量衡并填註表報單位名稱暫行辦法於卅七年三月分飭各廠依照規定實行茲錄該項辦法於下

- 一、原則 (甲) 凡工廠對外一切之收付如原料成品副產品等概以國定公制度量衡為其收付之單位記入帳冊
 - (乙) 如有收付之物品與外商(經營外貨商)發生關係時得按制定之折合率同時記入單據賬冊以便對照
 - (丙) 凡工廠對內部份(如在製品)以技術習用之關係一時不易更改得暫時照舊辦理
 - (丁) 各種單位之換算率必須統一茲將長度與重量列表如下
- 長度換算率

單位名稱所得	公尺	英尺	英寸	碼	市尺	碼	英寸	公尺	市尺	英尺	碼	英寸	英尺	市尺	公尺	英寸
率	1/3	1.094	13.12	0.365	0.914	1/3	12	0.305	3	3.281	1.094	39.37	3	2.742	0.914	36
單位數	1市尺				1英尺				1公尺				1碼			

重量換算率

單位名稱所得	公斤	磅	市斤	公斤	市斤	公斤
率	0.5	1.1023	0.9072	0.4536	2	2.2046
單位數	1市斤		1磅		1公斤	

- 一、凡一切原料之收付無論售戶與業務部份業務與棧務部份及棧務與工場部份概以市斤為其單位所用過重之工具為市秤如遇特殊情形得按原則乙項辦理之
 - 一、清棉部份收入原棉(原料)按照市斤收賬列表同時折合為若干磅以便工場內部技術之移轉(所謂內部之移轉乃指由清棉——梳棉——併條——粗紡——精紡——併線——搖紗——成包)及其他設計與試驗方面之調查審核
 - 一、紡部工場調撥至織部工場之各種原紗之收付均按每件紗一八一、四四公斤(即三六二、八八市斤及四〇〇磅)計算逐月收付但零數須湊成一件之零點二五、五、七五、較宜較便
 - 一、成包部份進棧之各牌各支紗線雙方收付帳冊之記載均按每件紗線一八一、四四公斤計算零數亦須湊成一件之零點二五、五、七五、否則可暫勿進棧件紗之包皮應註明淨紗重一八一、四四公斤同時註明四〇〇磅以便外銷
 - 一、織布工場準備部份收入原紗線均按件計件之重量按一八一、四四公斤計同時折合為若干磅以便工場內部之試驗設計及移轉(所謂內部乃指準備——試造——整理而言)
 - 一、整理部份進棧之各牌各種布疋及收付帳冊均按疋計粗細布疋可依照習慣以若干疋成件每疋之長度註明為若干公尺及若干碼以便外銷布疋之重量各各不同若要必須規定祇有大略約計之如前稱十二磅布十磅布同時可註明為十一市斤布九市斤布而概括之
 - 一、凡工場各部份之副產品(下脚)進棧雙方收付帳冊之記載均按市斤為其單位工場內部表冊可並列磅數以貨覆核
- 關於十二磅細平與細斜前已擬訂統一名稱矣茲再擬訂凡嗶嘰與直貢呢42/2股線為經紗者概稱#400嗶嘰與#400直貢呢如用二十支單紗為經紗者概稱#200嗶嘰與#200直貢呢在嗶嘰與直貢呢之前不必冠以長闊數字倘有其他種類之布係單獨名稱成同一名稱而規格頗有上下者姑置勿論

M. 上海各棉紡織廠規定用煤標準

廠名	鍋爐型式	擬訂用煤標準			根據標準計算紗布用煤量		
		紗(件) 冬 天	布 (正)		冬季紗廠 用煤量(噸)	夏季布廠 用煤量(噸)	冬季布廠 煤量(噸)用
			夏 天	冬 天			
第一紡織廠	B.&W. W.I.F.	60 磅	6.5 磅	8 磅	90	337	415
" 二 "	"	"	"	"	40	—	—
" 三 "	B.&W. W.I.F.	"	"	"	39	—	—
" 四 "	Lancashire	70	7.5	9	46	165	198
" 五 "	"	"	"	"	71	147	176
" 六 "	"	"	"	"	100	153	183
" 七 "	"	"	"	"	70	—	—
" 八 "	"	"	"	"	38	103	123
" 十 "	"	"	"	"	60	172	206
" 十一 "	"	"	"	"	35	—	—
" 十二 "	"	"	"	"	120	183	220
" 十四 "	"	"	"	"	49	140	168
" 十五 "	"	"	"	"	48	—	—
" 十六 "	"	"	"	"	47	130	156
" 十七 "	"	"	"	"	116	292	350
" 十八 "	Tube	"	"	"	12	—	—
" 十九 "	Lancashire	"	"	"	71	173	208
共 計					1052	1995	2403

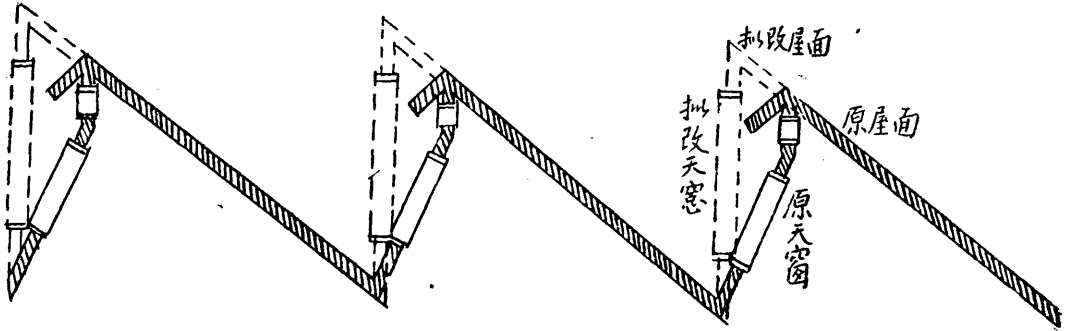
N. 上海各廠廠房建築研究改善各點

上海各廠廠房，泰半建造於民國十年前後，多為私人資本，因限於經費，故建築方面，未能顧及廠房建築之必要標準，茲將重要各點分述如后：

一、建築式樣：大部份為鋸齒式之平房建築，亦有樓房建築者，但不適用紡織工場，因夏季太陽直射，通風不便，散熱不易，樓下中部採光不良，即在白晝亦須利用電燈照明，是其缺點，如第七紡織廠樓上經紗間，於夏季室內溫度高達華氏一一〇度，致影響工作效率及成品甚巨。

一、屋面：廠房屋面，多用瓦楞白鉄，如於普通廠房，尚屬可用，而於紡織工廠，頗不合適，因其極易傳熱，影響室內溫度，且油漆脫落，最易銹蝕，滲漏雨水，時需修理，故嗣後添建廠房，似以改用石棉瓦楞瓦，或石棉瓦片為宜。

一、天窗：多為斜面天窗，惟上部為直面，作通風之用(如圖)，玻璃窗面積較小，採光不佳，且斜面天窗，如油灰脫落，極易漏雨，檢查補修，零星煩雜，如將天窗改為直面，即可免去上述缺點，採光亦可因之改善，裨益工作非淺。



斜面鋸齒形屋面擬改直面鋸齒形屋面圖

- 四、塵塔：各廠清棉間均用塵塔完成清棉任務，惟以各紡織廠地址多沿黃浦江及蘇州河一帶，地勢較低，致塵室有漏水情形，除消極經常抽水外，亟須設法補救，如漏水嚴重無法修理者，或可改用集塵器。
- 五、照明：各廠大都用燈泡，覆以鐵盆燈罩，以鐵桿下導，裝置於屋頂下，不但遮礙光線，且易積聚塵棉，掃除至感費事，近代工場多採用管式電燈，可得均勻之照明，於生產效率增加殊多。
- 六、其他：各廠織布機之傳動，幾全部為集體運轉式者，軸承安置屋架大樑下，設布機底脚略有下沉，即連帶將房架拉動，影響屋架結構之安全至巨，第一紡織廠織布工場，即已發現此種現象，且集體帶動，所用長軸掛脚呈羅棋布，遮礙光線，故新式紡織廠多已採用單獨傳動之布機。

世界主要產棉國棉產額

(據美國農部估計) 單位千包 (每包四七八磅)

國名	戰前平均數	三十五年	三十六年	國名	戰前平均數	三十五年	三十六年
墨西哥	334	460	464	阿根廷	289	301	400
美國	13,149	8,640	11,508	巴西	1,956	1,300	2,000
布加利亞	35	22	20	哥倫比亞	23	22	22
希臘	65	50	40	厄瓜多爾	13	10	6
意大利	21	12	15	秘魯	172	194	350
西班牙	10	23	20	比屬剛果	172	179	190
蘇聯	3,430	2,200	2,935	怯尼亞	50	34	15
波斯	171	64	80	坦干伊格	50	34	35
敘利亞	31	22	14	埃及	1,893	1,252	1,262
中國	2,855	1,925	2,150	其他	3,090	2,345	3,210
印度	5,373	3,417	3,300	總計	33,362	22,596	28,126
朝鮮	180	90	90				

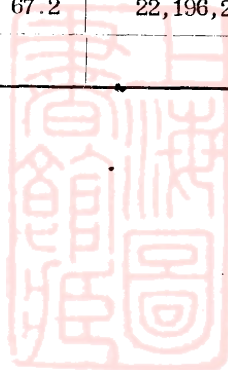
第五章 成品種類及商標名稱

中國紡織建設股份有限公司棉紡織廠出品種類及商品一覽表

廠名	成 品 種 類		出 品 商 標				
	紗	布	紗 線	布 疋			
上海	第一廠	20 ^s , 21 ^s , 42 ^s .	彩球, 水月 豐年 藍鳳 陽鶴 立馬 日光 單牛頭 仙桃 豐年 寶光	彩球, 球 四君子 AAA彩球 喇叭童 藍鳳 陽鶴 五福集祥獅 藍雞, 寶貝 龍頭 長春鐵錨 (軍毯) 飛魚			
	二	20 ^s , 21 ^s , 40 ^s , 42 ^s , 20 ^s , 2 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
	三	10 ^s , 20 ^s , 21 ^s , 32 ^s , 42 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
	四	20 ^s , 21 ^s .					
	五	10 ^s , 20 ^s , 21 ^s , 5 ^s , 23 ^s , 32 ^s .					
	六	10 ^s , 20 ^s , 20 ^s , 5 ^s , 21 ^s , 32 ^s .					
	七	20 ^s , 40 ^s , 42 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
	八	20 ^s , 32 ^s , 42 ^s .					
	十	10 ^s , 20 ^s , 21 ^s , 23 ^s , 32 ^s .					
	十一	14 ^s , 15 ^s , 20 ^s , 21 ^s .					
	十二	10 ^s , 20 ^s , 21 ^s , 23 ^s , 32 ^s , 42 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
	十四	14 ^s , 15 ^s , 20 ^s , 32 ^s , 40 ^s .					
	十五	20 ^s , 40 ^s , 42 ^s , 60 ^s , 42 ^s /2 ^s , 60 ^s /2 ^s .					
	十六	20 ^s , 22 ^s , 23 ^s , 40 ^s , 60 ^s , 60 ^s /2 ^s , 60 ^s /3 ^s .					
	十七	20 ^s , 21 ^s , 23 ^s , 32 ^s , 32 ^s /2 ^s .					
	十八	6 ^s , 10 ^s , 14 ^s , 15 ^s , 10 ^s /2 ^s .					
	十九	20 ^s , 40 ^s , 42 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
	青島	第一廠			10 ^s , 20 ^s , 23 ^s , 32 ^s , 60 ^s .	宮女 銀月 寶船 豐鳥 龍門 花蝶 五彩星 喜鶴	花鳥 銀月 三桃 燕喜 龍門 22小飛龍 22龍 五星五牛 喜鶴
		二			10 ^s , 23 ^s , 32 ^s , 40 ^s , 30 ^s /2 ^s .		
三		10 ^s , 20 ^s , 23 ^s .					
四		16 ^s , 23 ^s , 32 ^s , 42 ^s .					
五		23 ^s , 32 ^s , 42 ^s , 42 ^s /2 ^s .					
六		10 ^s , 16 ^s , 20 ^s , 23 ^s .					
八		10 ^s , 20 ^s , 32 ^s .					
九		20 ^s , 32 ^s , 32 ^s /2 ^s .					
天津		第一廠	B10 ^s , 20 ^s , T21 ^s , 23 ^s , 42 ^s , 60 ^s .	栗子 十全圖 八馬 飛馬 雙喜 財神 十全	陽光 粉五福 藍百福 綵百福 飛馬 月喜 五福		
	二	10 ^s , 21 ^s , 23 ^s , 31 ^s , 32 ^s .					
	三	10 ^s , 22 ^s , 32 ^s .					
	四	22 ^s , 40 ^s .					
	五	16 ^s , 20 ^s , 21 ^s .					
	六	10 ^s , 20 ^s , 21 ^s .					
	七	10 ^s , 21 ^s , 23 ^s , 30 ^s , 32 ^s .					
東北	遼陽廠	10 ^s , 16 ^s , 20 ^s .	遼塔 雙姓 白羊美人 鼎發財	遼塔 雙姓 白羊美人 鼎發財			
	營口廠	16 ^s , 20 ^s .					
	錦州廠	16 ^s , 20 ^s .					

1948年日本紡績業的進度

月	份	裝竣錠子	可能運轉 錠子	運轉錠子	運轉 百分率	出紗量(磅)
一	月	3,057,096	2,944,408	1,950,383	66.2	19,983,214
二	月	3,078,240	2,979,112	2,118,442	71.1	22,105,995
三	月	3,104,528	3,008,580	2,244,434	74.6	23,131,253
四	月	3,101,008	3,035,380	2,488,848	81.8	25,748,566
五	月	3,181,556	3,074,504	2,304,120	74.9	23,948,428
六	月	3,258,580	3,139,936	2,853,038	71.8	23,268,834
七	月	3,281,828	3,173,240	2,228,901	70.1	23,036,228
八	月	3,318,608	3,220,504	2,121,043	65.9	21,437,691
九	月	3,364,340	3,266,580	2,112,559	64.7	21,701,707
十	月	3,390,300	3,297,656	2,280,591	69.2	22,844,985
十	一 月	3,424,692	3,349,228	2,412,353	72.0	23,798,949
十	二 月	3,456,748	3,376,372	2,243,031	66.4	22,237,624
共	計					273,393,474
月	平 均	3,253,217	3,155,875	2,229,312	70.7	22,782,890
1948年	復興錠數	440,896	477,036			
1947年	共 計					266,354,966
1947年	月平均	2,851,425	2,736,337	1,837,656	67.2	22,196,247
1947年	復興錠數	383,620	359,610			



第六章 研究試驗

A. 本公司工務處試驗室組織及工作概況

本室原為檢驗本公司所屬上海各棉、毛、麻、絹、紡織、印染等廠，製品而設立屬於總公司工務處。迨於三十六年一月，經濟部之紡織事業管理委員會，實施收購民營各廠，棉紗以資配給外棉，對於所收製品，必需詳加檢驗，以作收購價額等級之標準，然以各種紡織試驗儀器之設置及技術人員之採用，又非一時所能主辦，因向本公司商借本室之全部員工，與設備檢驗國營民營各紡織製品之用，故對外又改稱為紡織事業管理委員會業務處試驗室，旋紡管會移交紡調會，紡調會遞嬗為花紗布管理委員會，仍交本室代檢各民營國營各廠製品，本室設立於本公司之第三辦公處內，原為廠產內外棉紗廠，之總公司試驗室大部設備即由其脫胎而來，共有辦公室一間，格林強力試驗室一間，撚度條幹試驗室一間，絞紗內容試驗室一間，印染試驗室一間，筒子內容試驗室一間，所有各種試驗儀器如下：

- | | |
|---------------|---------------|
| 1. 棉纖維長度試驗一具 | 2. 單紗強力試驗機一台 |
| 3. 棉紗強力試驗器三具 | 4. 棉布強力試驗器一具 |
| 5. 電動搖紗機一具 | 6. 格林天秤三具 |
| 7. 棉紗伸長試驗器一具 | 8. 手搖紗機二具 |
| 9. 絞紗架五只 | 10. 撚度檢驗器四只 |
| 11. 搖黑板一只 | 12. 織物分解機一只 |
| 13. 驗紗架十三只 | 14. 絞紗量度測驗器一具 |
| 15. 烘箱三具 | 16. 短搖紗機一台 |
| 17. 粗紗硬度試驗機一具 | 18. 小包秤一只 |
| 19. 小磅秤六只 | |

本室內部之組織，當未借用於紡管會時共有主管一人，技術員四人，試驗工卅一人，迨借用於紡管會後圍範擴大，工作較繁，又增添技術員一人，試驗工十四人。

職員職務分配如下：

主管一人 棉紡一人 毛麻絹紡一人 印染一人 各廠調查一人

試驗工之職務分配如下：

搖格林三人 秤格林二人 拉強力二人 測撚度四人 烘水份一人 搖黑板一人
 檢驗棉結雜質一人 測驗絞紗長度二人 檢驗絞紗及筒子內容十人 搖筒子一人
 日報計算四人 彙報計算二人 領組兼收發樣一人 以上合計三十五人
 棉布檢驗及調查各主要紡織機速度四人 毛棉麻絹成品檢驗二人 印染成品檢驗一人
 採紗樣兼車夫三人 總計四十五人

本室在未被紡管會借用前，工作限于本公司上海各廠，計每週檢驗及調查各廠一次，先派員至各廠抽樣品，每次抽查各種紗紬廿隻小包或布樣一碼，以資試驗，并依照本室所定各種記分標準，分別檢驗精確計算詳填週報，並報總公司考核比較與統計。

迨借調為紡管會及紡調會之梳機後，無論國營民營各廠之取樣，一併由該會等直接派人取樣編號加封，再為檢驗其取樣與編號，均另有專人負責編號，更保守祕密以杜流弊，故本室僅憑號檢驗記分而不知某樣為某廠之製品，同時并有國營廠及民營廠之代表隨時監察，會同簽字以示鄭重，本室于代紡管會紡調會等檢驗紗布品質以外，并同時每月檢驗本公司上海各廠出品一次或二次，其全部工作之分配概述如下

一、每月檢驗棉布四次

(232) 棉

- 一、每月調查各紡織廠機器之主要速度二次
 - 一、每月檢驗棉紗一次或二次
 - 一、每月檢驗國民營廠及外商各廠棉紗一次
 - 一、每月檢驗本公司所屬各毛麻絹紡廠成品計四次
 - 一、每月檢驗本公司所屬各印染廠出品計四次
- 茲將各種檢驗項目扣分標準列表如下

(一) 棉紗標準

a. 格林 A 16's 以下 B 16's - 42's C 42's 以上

差	異 %	7	8	10	12	15	
扣	分	15	25	50	100	160	
對標 燥格 準林 乾 %	cheese 絞管	5	6	7	8	9	
		A. 3.1	4.0	5.0	6.0	7.0	
		B. 2.6	3.5	4.5	5.5	6.5	
	C. 2.1	3.0	4.0	5.0	6.0		
扣	分	cheese	20	60	150	300	500
		絞管	20	60	150	300	500

b. 強力

30's 以下	差	異 %	6.5	8	10	12	15	17
	對標準差率 %		10%	12%	14%	20%	23%	28%
30's 以上	差	異 %	5	6.5	8	9.5	11	13
	對標準差率 %		10%	12%	14%	20%	23%	28%
扣		分	2	5	14	35	74	120

c. 撚度

對標準±%	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
扣	分	5	10	15	25	30	35	40	50	65	80	100	120	150

c. 含水

標	準	+	10.0	10.5	11.9	11.5	12.0	12.5
		-	90	8.5	8.0	7.5	7.0	6.5
扣	分	+	0	50	100	250	400	600
		-	0	10	30	60	90	130

d. 含水

標準	±	1.0	1.5	2.0	2.5	3.00	3.5
扣	分	0	10	30	60	90	130

e. 均勻

等級	A	B	C	D	E	F	G	H
扣分	0	0	20	35	55	80	100	120

e. 毛羽

等級	A	B	C	D	E	F 以下
扣分	0	5	15	25	35	50

撚差：對單紗差1.0%扣0.5，對撚線差1.0%扣1.0

f. 根數

	單 紗					撚 線				
最 多	2.0	3.0	4.0	5.5	7.0	1.5	2.5	3.5	5.0	6.5
最 少	1.5	2.5	4.0	6.0	8.0	1.0	2.0	3.5	5.5	7.5
平均 ±	0.6	0.7	0.85	1.1		0.3	0.4	0.65	0.9	
扣 分	5	15	45	105	165	5	15	45	105	165

f. 絞紗內容

項 目	紫 油 絞 不 清 污	雜 飛 入 花 普 燒 通 毛 紗 紗	回 絲 緊 雜 入 鬆	一 撚 線 強	全 上 七 根 以 上 母 根	絞 紗 凌 亂	缺 紗 一 點	尋 頭 不 着	斷 頭			接 頭 不 良	無 紫 絞 脫 結 線	用 錯 二 三 根 組 紗 合 併	全 上 七 根 以 上 每 根	少 1 小 絞	少 2 小 絞	少 3 小 絞	一 HK 490 根 以 下	一 HK 410 根 以 下	一 HK 330 根 以 下	單 22 絞 互 混	混 合 不 同 之 數				
									60's 以 下	60's 以 上	撚																
	0.1	2	0.2	0.5	0.5	1	3	2	5	2	1	3	0.2	30	8	5	20	25	50	100	150	40	80	150	200	300	0.2

f. 筒子內容

項 目	油 污	飛 花 回 絲 雜 入	接 頭 不 良	撚 度 弱		一 緊 一 鬆			雙 合 併		棉 雜 結 質		二 三 四 根		接 頭 不 合	撚 入 頭 線 紗 併	雜 入 他 種 支 數
				單 紗	撚 線	一 碼 以 下	一 碼 以 上	十 碼 以 上	十 碼 以 下	十 碼 以 上	單 紗	撚 線	十 碼 以 下	十 碼 以 上			
扣 分	2	0.5	0.5	5	8	2	20	100	20	50	1	2	20	50	20	1	50

g. 絞紗長度

機 框 標 準	二 十 一	1/16"	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	7/16"	1/2"						
對 IHK 扣 分	十					3	5	10	20						
對 平 均 長 度 之 扣 分	一	10	(15)	(15)	(30)	(10)	(40)	(15)	(55)	(20)	(25)	(30)	(105)	(40)	(145)
			25	30	50	70	100	140	180						

【括弧內數係漂白紗之扣分】

(234) 棉

筒子外觀

項目	每差直徑 1/4"	油 污	成 形 不 良	邊 緣		撚度 強弱		一 緊 一 鬆			工 號 不 清	未 記 工 號	斷 頭	崩 散	燒 毛 不 均 勻
				一 邊	二 邊	單 紗	撚 線	一 碼 以 下	一 碼 以 上	十 碼 以 上					
扣分	0.5	2	1	0.5	2	5	8	2	10	5	5	15	5	10	5

(二) 棉 布 標 準 :

a. 布長 10%

棉布檢驗記分規則(一)

平均對標準	等級	分 數	說 明
±1.2% 以內	A	100	在整理間抽查10疋時一疋次品扣10分如有二疋時則扣10×2=20分其計算法設平均在1.2%以內應得100固有二疋次品故其成績=100-(10×2)×10%=80×10%=8
±1.8% 以內	B	90	
±2.4% 以內	C	25	
±3.6% 以內	D	55	
±3.6% 以外	E	30-不合格	

(相差 1yd 16in 以上者-10分)

b. 布副 10%

平均對標準	等級	分 數	說 明
± 1/8" 以內	A	100	上述10疋先測其闊幅 有一疋不合格扣10分 其成績計算同上 (相差 1/8" 以上者-10分)
± 1/4" 以內	B	90	
± 3/8" 以內	C	25	
± 1/2" 以內	D	55	
± 1/2" 以外	E	30-不合格	

c. 重量10%

平均對標準	等級	分 數	說 明
± 4 %	A	100	在整理間抽查10疋每疋次品扣10分 (相差1.4 lb 以上者-10分) (1 ^{lb} 6oz)
± 6 %	B	90	
± 8 %	C	25	
± 12 %	D	55	
± 12 % 以外	E	30-不合格	

d. 密度強力 15%

經緯合12ld為標準

密 度 6 %			強 力 9 %		
A 級	每小時相差2根內	100	A 級	120 ^{lb} 以 上	100
B 級	" " " " 3 " "	90		110 ^{lb} 以 上	90
C 級	" " " " 4 " "	25		100 ^{lb} 以 上	25
D 級	" " " " 5 " "	55		90 ^{lb} 以 上	75
E 級	" " " " 6 根外	30 不合格		90 ^{lb} 以 下	30 不合格

(三) 棉布檢驗記分規則

e. 吸濕含漿

吸 濕 5%			含 漿 5%			
A 級	20% 以 內	100	} 合格	A 級	對標準相差 $\pm 4\%$ 以內	100
B 級	8.5% " "	90		B 級	" " " " $\pm 5\%$ " "	90
C 級	10% " "	75		C 級	" " " " $\pm 6.5\%$ " "	75
D 級	12% " "	55		D 級	" " " " $\pm 8\%$ " "	55
E 級	12% 以 外	30 - 不合格		E 級	" " " " $\pm 8\%$ " "	30 - 不合格

f. 布面布邊20%

布面=12% 布邊=8 布面包括 (1)底布 (2)筘跡 (3)手感 (4)棉結雜質
底布 以每邊16根為標準

(1)	等 級	分 數
 (3)	A 級	100
	B "	90
	C "	75
	C "	55
	E "	30 - 不合格

棉結雜質

在6"平均面積中,0任取四處檢查其平均數

30 個 以 內	A 級	100
20 " " "	B "	90
105 " " "	C "	75
140 " " "	D "	55
D 級 以 下	E "	30 - 不合格

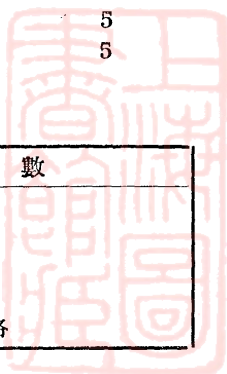
g. 疵布率 20%

布疋內容以 100 為滿分下列各缺點依其疵之大小自 1 分扣至50分其不足50者作為疵布

項目	扣分	項目	扣分
厚度偏差每 1	2	浮於織面	5
回絲附着	2	緯絲錯織	1
回絲織入	- 2 - 5	污 漬	- 2 - 5
緯紗收縮	- 2 - 5	撚線織入	5
經絲斷頭	- 2 - 5	邊撐痕跡	5
折抓壞布	- 50	壞 筘	5
經紗緊縮	2		

h. 包裝 5%

等 級	分 數
A	100
B	90
C	75
D	55
E	30-不合格



B. 上海各棉紡織廠棉紗試驗成績比較表 36年度

廠別	支數	成 績												平均 成績	備註
		1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
1	20 ^S	89.1	84.04	82.8	83.54	79.42	83.03	92.1	91.55	84.94	87.88	89.97	88.12	86.37	
	20 ^W	90.54	80.99	86.58	88.77			88.35	90.35				88.69	87.75	
	20 ^Y	83.99	86.65	58.72	44.09	73.31	82.41							71.53	
	21 ^W	89.14	83.69	82.06	86.23	88.98	83.37	81.05	87.57					85.28	
	42/2 ^S	94.06	92.83	91.59	91.73	89.53	84.12	91.55	94.38	91.9			92.45	91.41	
	18 ^{SW}					70.28								70.28	
2	10 ^S	44.6	52.46											48.53	
	20 ^S	85.52	79.13	84.08	89.97	89.74	85.97			90.68	75.6	87.16	85.32		
	42 2 ^S	85.56	77.23	79.06	27.72	86.78	92.66			82.66	84.09	87.39	78.13		
	80/2 ^S	49.6	51.35	78.04	92.39	47.92	89.01						68.05		
3	18 ^S				89.69		92.45						91.07		
	20 ^S					88.85	90.32	90.77		84.42	89.81	86.51	88.45		
	21 ^S	89.53	84.23	87.37	85.73	88.02	90.07		87.48			87.67	87.51		
	32 ^S	78.5	80.32	70.93	84.1	90.15	81.87					49.29	76.45		
	42 2 ^S	89.43	89.13	91.78	90.41	88.29	92.58	91.5		81.96	87.18	86.59	93.02	89.26	
4	20 ^S	89.6	92.22	80.11	76.64	76.9	85.22	89.24	90.81	86.43	85.73	86.62	87.08	85.56	
	21 ^S					64.13	87.47			86.02			79.21		
	21.5 ^S	89.12	88.97	87.7	83.51				88.39			86.94	87.44		
	21.5 ^S	90											90		
	20 ^{SW}	85.35	27.25	89.36	81		80.5	86.24	88.44	87.55			89.22	79.43	
	23 ^S	87.16	83.39	88.81										86.45	
	22.5 ^S						75.07							75.07	
	23 ^S	90.37			89.79	75.49							75.07	82.68	
5	10 ^{SB}				29.93									29.93	
	20 ST	92.45	79.52	33.9	86.64	84.58					74.88	81.46	76.20		
	20 ^{SW}	88.96	82.04	86.51	87.29	88.88	86.72	88.01						86.92	
	20 ^S	80.87	78.3	84.12	85.02	88.46	78.22			86.44			28.28	76.21	
	32 ^S	50.04		53.39	57.19	65.81	84.02						74.68	64.19	
	32 ^{SW}	84.11	37.6	26.97	68.55	88.8	42.88							58.15	
	32/2 ^S	82.58	45.16	90.51	36.93	55.41	74.5			90.63		85.12		70.11	
6	10 ^{SB}	44.85	1.68	4.64										13.72	
	20 ^S	88.38	88.0	68.99	72.35	54.86	80.71		80.78	42.37	42.32	78.2	69.70		
	20 ^{SW}	73.77	78.61		78.18	58.02	53.77	86.68		83.1			80.62	74.09	
	21 ^S	81.7	85.4	80.42	81.81	86.31	89.54	89.77	85.26	87.94			88.1	95.63	
	23 ^S	67.71	72.85	82.14	78.7	89.17							26.17	69.46	
	32 ^S	82.23	88.92	72.74	76.02	50.67	76.71	89.05		45.38	71.71	77.14	86.45	74.27	
20.5 ^{SW}			59.73										59.76		

廠別	支數	成 績												平均 成績	備 註
		1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月		
15	42/2 s	83.73	76.34	88.31	19.01	65.13	77.95			69.29	77.93	85.62		71.48	
	60/2 s	10	95.1	74.57	48.3	69.02	68.73			92.03	81.33	52.52		65.73	
	40 s				28.22	60	77.56			70.09	85.25	84.58		67.62	
16	20 s	62.95	87.46	80.66	89.34		51.58	82.05		89.52				77.65	
	21 s	85.08	51.56	89.41										75.35	
	40 s	88.09	76.82	61.53	82.03			85.42		83.62	66.92	71.94	89.74	78.45	
	42 s	85.5												85.5	
	60 s	54.98	76.74						94.52					75.41	
	42/2 s	89.98	76.52	90.38	74.89									82.94	
	22 s w		86.82	89.24	88.17	86.21							84.8	87.05	
	23 s		49.4	84.35	74.33	88.72	81.42	88.75	89.94				84.31	80.75	
	23 s w		89.7	86.55		90.49	86.73	79.28	84.31					83.18	
	40 s		81.14	85.64	82.43	89.22	83.3	89.25						85.16	
	60/2 s		91.54	90.25	48.54	36.71				10.75	90.49			61.38	
	40 s				44.96	74.6	33.33							50.96	
100 s				4.51	79.48		14.08	55.17					38.31		
17	20 s	16.73	74.33	78.35	57.26	87.03	89.8	93.21	66.11	92.1	92.0	91.89	92.18	77.58	
	21 s w	89.44	91.11	80.76	81.68	81.83	80.48	89.75					87.47	85.32	
	23 s	85.53	70.61	75.58	67.51	91.25	90.84	87.67					91.15	82.52	
	32 s	84.62	84.92	64.97	78.93	83.89	69.64	92.08		89.04	66.52	91.8	91.31	88.89	
	32/2 s	88.86	92.04	91.9	79.69	90.63	87.29	91.74		81.88	89.19	90.07	93.37	88.79	
	18	8 s	36	69.51	8.18										37.90
10 s		77.85	46.52	8.82	6.92	1.16							54.88	32.69	
16 s		80.36	27.85	24.02	45.35	52.75								46.07	
19	20 s	82.65	90.37	88.55	55.08	56.41	90.26			90.9				79.17	
	40 s	41.05	37.39	88.15	76.27	50.32	85.46			80.24	84.04	89.89		74.31	
	42 s	76.32												76.32	
	42/2 s	87.69	90.98	91.33	67.03	3.49	90.74			87.88	91.4	90.9		77.94	
	20 s T		91.37	85.13	85.35	88.19	91	81.69	81.13				84.28	86.02	
	20 s w		84.15	85.88	87.33	90.02	88.7	37.44	78.58	89.76			84.31	80.69	
	21 s			79.95					90.59					85.27	
	23 s								90.82					90.82	
	32 s								86.44					86.44	
	32/2 s								92.46					92.46	

C. 上海各棉紡織廠棉布試驗成績報告表

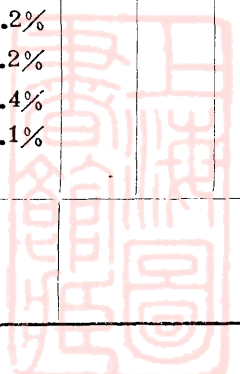
(36年度)

廠別	布別		成						
	別	別	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	平均
1A	嗶	嗶	88.1	83.25	82.95	86	83.5	85.5	84.9
1A	平	布	86	84	84.75	83.75	79.75	88	83.54
1B	平	布	83.1	82.25	85.1	83.75	80.25	83.25	82.95
3	斜	紋	88.5						88.5
3	嗶	嗶	93	84.25	84.75	84.5	82.25	81.75	85.8
3	府	糊	88	82					85
3	直	實	83.6	84.15	81.75	83	85.5		83.6
4	直	實	75.75	79.75	83.75	75.75	75.75	82.5	78.15
4	平	布	90	84	79.85	82.75	79.25	82.5	83.03
4	斜	布	90	85					87.5
5	細	平	76.85	78.45	82.1	79.6	71.35	76.75	77.5
5	嗶	嗶	79	80.25	81.75	76.75	73.25	78.5	78.5
5	羅	紗	86.1						86.1
6	平	布	72.75	78.75	78.5	80.25	81.25	82.25	79.12
6	斜	紋	65.3	82.5	82.6	82.75	81.5	75.75	78.4
8	細	平	81.5						81.5
10	嗶	嗶	78.85	82.6	80.75	78.25	74.75	79	79
10	細	平	74.25	74.7	80.75	81.5	77.7	76.25	77.53
10	軍	布	76.45						77.45
10	6000	細							81.2
10	坯	布	84.8						81.78
12	斜	紋	80						80
12	嗶	嗶	88.1	81.5	79.95	80.25	81.25	77.5	81.43
12	細	布	75.8	81.25	76.05	78.5	76.25	75.25	77.2
14	細	布	82	82	83.1	82.13	83.6	78	81.8
14	6000	細	89.75	81.85	80.95	82.75	81.5	77.25	82.25
14	10P	平	73.75	80.1	77.35	82.75	79.45		80.8
16	嗶	嗶	62.1	83.5	83.95	83.25	81.5	80.5	80.8
16	闊	布							79.9
16	印	花	83.75	85.3	84.1				84.38
16	細	布	82.7	81	84.2	81.6	77.85	82.5	81.64
17	斜	紋	86	83.25	81.95	84.5	79.45	83.75	83.15
19	斜	紋							81.16
19	平	布	78.6	78.35	81.15	81.75	78.25	80.75	79.81

D. 上海各棉紡織廠原棉落棉試驗報告

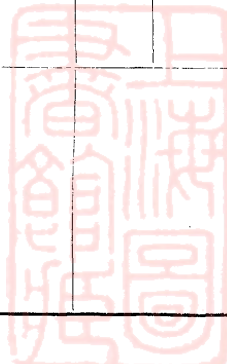
上海第一紡織廠

機別		各級落棉量		支別		20 支 (200 市斤)		42 支 (200 市斤)		支 ()		
清 棉	拆包機	2/16 市斤	0.0625%	3/16 市斤	0.094%							
	豪豬式開棉機	15.5/16	0.485%	15.5/16	0.485%							
	No:1 直立式開棉機	44.5/16	0.134%	45/16	1.4%							
	No:2 " "	31.5/16	0.985%	36.5/16	1.14%							
	自調開棉機											
	自調給棉機	2.5/16	0.078%	1.0	0.5%							
	簾子給棉機											
	頭道清棉機	17/16	0.503%	10.5/16	0.328%							
	二 " " " "	15/16	0.469%	14.5/16	0.45%							
	共計落棉量	8.00	4.0%	7.375	3.68%							
棉卷重量(做成)	190	95%	190.625	95.3%								
風耗及含雜	2.00	1.0%	2.0	1.0%								
梳 棉	車肚及絨鞞花	2 ½	1.31%	2½	1.31%							
	抄鋼絲花	2 ½	1.31%	2½	1.31%							
	斬刀花	2 ½	1.31%	3.0	1.157%							
	共計落棉量	7.5	3.94%	8.0	4.19%							
	梳棉條重量	811.5	95.5%	181.125	93.01%							
風耗及含雜	100	0.526%	1½	0.786%								
總 計	落棉量	15½	2.94%	15.375	7.88%							
	風耗及含雜	3.00	1.57%	3½	1.83%							
溫 濕 度	部 別	濕 度	濕 度	和 花 成 份			和 花 成 份			和 花 成 份		
				原有名稱	和 成 份	花 水 份 含 有 率 %	原棉名稱	和 成 份	花 水 份 含 有 率 %	原 有 名 稱	和 成 份	花 水 份 含 有 率 %
濕 度	清 棉	49	79%	7/8" 美棉	40%	9.5%	1¼" 美棉	65%	9.2%			
				7/8" 巴西	20%	10.3%	1¼" 阿非利加	10%	8.2%			
濕 度	梳 棉	71	61%	1½" 南通	20%	10.3%	1½" 美棉	10%	8.4%			
				1½" 美棉	20%	9.1%	1" 美棉	15%	9.1%			
備 註												



上海第二紡織廠

機別		支別		20支(200磅)		42支(200磅)		支()				
		各級落棉量										
清	拆包機	0.12 lbs.	0.06%	.06 lbs	0.03%							
	豪豬式開棉機	0.18 "	0.09%	.06 "	0.03%							
	No: 1 直立式開棉機	3.26 "	1.63%	2.68 "	1.34%							
	No: 2 " "											
	自調開棉機											
	自調給棉機	.22 "	0.11%	0.12	0.06%							
	簾子給棉機	1.02 "	0.51%	0.84	0.42%							
	頭道清棉機	1.6 "	0.8%	1.42	0.71%							
	二" " " "	0.62 "	0.31%	0.54	0.27%							
	共計落棉量	7.02 lbs.	3.51%	5.34 lbs	2.87%							
棉	棉卷重量(做成)	189.04 "	94.5%	191.66	95.8%							
	風耗及含集	3.94 "	1.97%	2.6	1.3%							
	梳	車肚及絨輻花	5.009 "	2.65%	3.83	2.00%						
		抄鋼絲花	2.003 "	1.06%	1.28	0.67%						
		斬刀花	4.139 "	2.19%	2.68	1.4%						
		共計落棉量	11.15 lbs	5.90%	7.8 lbs	4.07%						
		梳棉條重量	175.32	97.7%	181.9	94.9%						
		風耗及含雜	2.57	1.36%	1.94	1.01%						
	總計	落棉量	18.17 lbs	9.41%	13.54 lbs	6.94%						
		風耗及含雜	6.52	3.33%	4.54	7.31%						
溫濕度	部別	濕度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%
	清棉	45	42	濟南 3/8"	50%	12.5%	美棉 1 1/8"	50%	9.6%			
				印度 7/8"	30%	9.8%	美棉 1 1/2"	20%	9.6%			
梳棉	48	45	北太 3/4"	15%	13.0%	德字棉	30%	11.5%				
			42" 斬刀	5%								
備註												



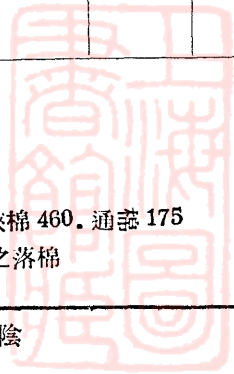
上海第三紡織廠

機別	各級染棉量	20°支 (200磅)		42°支 (200磅)		支 ()
		支	磅	支	磅	
棉	拆包機	.228		.176		.088%
	豪猪式開棉機	2.119	1.060	1.76		.88
	No: 2 "	1.397	.6985			
	自調開棉機	.303	.1515	.345		.1725
	自調給棉機	.45	.225	.187		.0935
	雁子給棉機	2.076	1.038	2.66		1.33
	頭道清棉機	1.344	.672			.575
	二道清棉機	1.106	.553	1.15		3.139
	共計添棉量	9.023	4.512	6.28		95.91
	棉卷重量(破成)	188.1	94.05	191.82		.95
梳	風耗及含雜	2.877	1.439	1.9		
	車肚及綫帽花	3.254	1.627	3.421		1.71
	抄鋼絲花	2.197	1.099	1.556		.778
	斬刀花	3.314	1.657	3.59		1.795
	共計添棉量	8.765	4.383	8.567		4.284
	梳棉條重量	177.63	86.815	180.21		90.105
	風耗及含雜	1.75	.852	3.043		1.5215
	總添棉量	17.788	8.859	14.843		7.423
	風耗及含雜	4.582	2.291	4.943		2.475
	計					
部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份
	別	度	度	度	度	度
溫	別	度	度	度	度	度
	部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份
潔	別	度	度	度	度	度
	部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份
度	別	度	度	度	度	度
	部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份
備	別	度	度	度	度	度
	部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份
註	別	度	度	度	度	度
	部	溫	和花成份	和花成份	和花成份	和花成份

試驗日期 36年 12月 30日 氣候晴

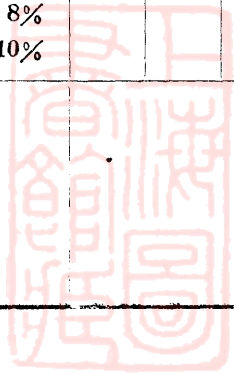
上海第四紡織廠

機別		各級落棉量		支別		21.5 ^S 支 (765磅) 美棉525 + 陝棉240 = 765		支 ()		23 W. 支 (635磅) 陝棉4604 過棉 175 = 635					
清	拆包機	0.6	0.11%	0.17	0.07%			0.33	0.07%	0.1	0.06%				
	豪豬式開棉機														
	No:1直立式開棉機	6.75	1.29%	4.22	1.76%			8.08	1.76%	4	2.28%				
	No:2直立式開棉機	3.75	0.71%	2.20	0.92%			4.20	0.91%	1	0.57%				
	自調開棉機	.75	0.14%	0.31	0.13%			0.59	0.13%	0.1	0.06%				
	自調給棉機														
	簾子給棉機	3.75	0.71%	2.26	0.94%			4.34	0.94%	1.4	0.80%				
	頭道清棉機	5.05	0.96%	2.81	1.17%			5.19	1.13%	2.1	1.20%				
	二道清棉機			5.25	0.69%					3.25	0.51%				
棉	共計落棉量	37.87		4.95%				34.68		5.46%					
	棉卷重量(做成)	713.75		93.33%				590.5		92.98%					
	風耗及含雜	13.18		1.72%				9.82		1.54%					
梳	車肚及絨韞花	1.5		1.96%				11.05		1.81%					
	抄鋼絲花	8.5		1.11%				8.5		1.34%					
	斬刀花	12.25		1.60%				13.25		2.17%					
	共計落棉量	35.75		4.67%				33.75		5.32%					
	梳棉條重量	659.25		86.18%				545.5		85.90%					
棉	風耗及含雜	18.75		2.48%				11.25		1.77%					
總計	落棉量	73.62		9.62%				68.43		10.78%					
	風耗及含雜	32.13		4.2%				21.07		3.32%					
溫	部別	溫度	濕度	和花成份				和花成份				和花成份			
				原棉名稱	和成份	花水份含有率%	水份含有率%	原棉名稱	和成份	花水份含有率%	水份含有率%	原棉名稱	和成份	花水份含有率%	水份含有率%
濕度	清棉														
	梳棉														
備註	<ol style="list-style-type: none"> 1. 花卷和花 2. 21.5^S 美棉卷3只 陝棉卷1只 3. 23^S W 陝棉卷3只 通棉卷1只 4. 實奈混用 21.5^S 美棉 525. 陝棉 240 23^S m 陝棉 460. 通慈 175 5. 頭道清棉機落棉是根據二種未混和頭道花卷之落棉 														



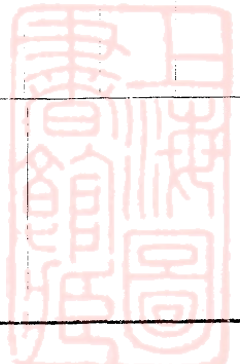
上海第六紡織廠

機別		支別		21 ^s 支(200磅)		32 ^s 支(200磅)		支()					
		各級落棉量											
清	拆包機	0.50	0.25%	0.31P.	0.15%								
	豪豬式開棉機	2.56	1.28%	1.56	0.78								
	No.1直立式開棉機	4.88	2.44	3.75	1.88								
	No.2 ,,	3.88	1.94	3.25	1.63								
	自調開棉機	0.38	0.19	0.56	0.28								
	自調給棉機												
	簾子給棉機	1.50	0.75	1.62	0.81								
	頭道清棉機	0.81	0.40	0.94	0.47								
	二 ,,	0.81	0.41	0.94	0.47								
	共計落棉量	15.32	7.66	12.94	6.47								
	棉卷重量(做成)	181.31	90.66	183	91.5								
風耗及含雜	3.37	1.68	4.06	2.03									
梳	車肚及絨襪花	3.31	1.66	4.62	2.31								
	抄鋼絲花	2.44	1.22	1.94	0.97								
	斬刀花	4.25	2.12	4.12	2.06								
	共計落棉量	10	5.00	10.68	5.34								
	梳棉條重量	169.62	84.81	166.75	83.37								
	風耗及含雜	1.69	0.85	5.57	2.79								
總計	落棉量	25.32	12.66	23.62	11.81								
	風耗及含雜	5.03	25.3	9.63	4.82								
濕度	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份			
				原棉名稱	和成份	水份率	含率	原棉名稱	和成份	水份率	含率	原棉名稱	和成份
濕度	清棉	71	61	7/8"印度	45%	8%	1"A米特	20%	8%				
				15/16"米特	20%	8%	1"次米	60%	8%				
濕度	梳棉			32's威陽	30%	10%	31/32"特令	10%	8%				
				21's抄斬	50%		1"黃西	10%	10%				
備註													



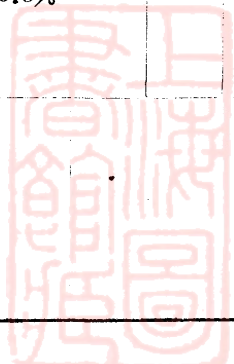
上海第六紡織廠

機別		20s支 (200磅) 紆		支 ()		支 ()						
清 棉	拆包機	0.94 P.	0.47%									
	豪豬式開棉機	2.12	1.06									
	No:1直立式開棉機	3.00	1.50									
	No 2 ,,	2.75	1.37									
	自調開棉機	0.50	0.25									
	自給結棉機	1.00	0.50									
	簾子給棉機											
	頭道清棉機	0.75	0.38									
	二 ,,	0.63	0.31									
	共計落棉量	11.69	5.84									
棉卷重量(做成)	181.31	90.66										
風耗及含雜	7.00	3.50										
梳 棉	車肚及絨棍花	3.50	1.75									
	抄鋼絲花	1.94	0.97									
	斬刀花	3.37	1.68									
	共計落棉量	8.81	4.40									
	梳棉條重量	169.00	84.50									
風耗及含雜	3.50	1.75										
總計	落棉量	20.50	10.25									
	風耗及含雜	10.50	5.25									
濕 度	部 別	溫 度	濕 度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水分含有率	原棉名稱	和成份	水分含有率	原棉名稱	和成份	水分含有率
濕 度	清 棉 梳 棉	66	58	7/8"沙市	20%	9.9%						
				3/4"通州	35%	12%						
				3/4"太倉	30%	11.5%						
				21s斬抄	15%							
備註												



上海第七紡織廠

機別		20's支(200磅)		40's 42's支(200磅)		支()									
		支	支	支	支										
清	拆包機	0.188 lbs.	0.0940%	0.160 lbs.	0.0800%										
	豪銘式開棉機	1.750	0.8750	1.000	0.5000										
	No:1直立式開棉機	2.500	1.2500	1.875	0.9375										
	No:2 ,,														
	自調開棉機														
	自調結棉機	1.750	0.8750	0.938	0.4690										
	簾子給棉機														
	頭道清棉機	0.750	0.3750	0.625	0.3125										
	二 ,,	0.969	0.4845	0.750	0.3750										
	共計落棉量	7.907	3.9535	5.348 lbs.	2.6740%										
棉	棉卷重量(做成)	189.0 lbs.	94.50%	192.5 lbs.	96.250%										
	風耗及含雜	3.093 lbs.	1.5465%	2.152 lbs.	1.0760%										
梳	車肚及絲壓花	4.000 lbs.	2.0000%	1.875 lbs.	0.9375%										
	抄鋼絲花	3.000	1.5000	1.875	0.9375										
	斬刀花	4.250	2.1250%	3.500	1.7500										
	共計落棉量	11.250 lbs.	5.6250	7.250 lbs.	3.6250%										
	梳棉條重量	173.0 lbs.	88.0%	1.845 lbs.	92.250%										
	風耗及含雜	1.750 lbs.	0.8750%	0.750 lbs.	0.3750%										
總計	落棉量	19.157 lbs.	9.5785%	12.598 lbs.	6.2990%										
	風耗及含雜	4.843 lbs.	2.4215%	2.902 lbs.	1.4510%										
濕度	部別	溫度	濕度	和花成份				和花成份				和花成份			
				原棉名稱	和成份%	水份%	含有率%	原棉名稱	和成份%	水份%	含有率%	原棉名稱	和成份%	水份%	含有率%
度	清棉	F 62	54	22"美棉	20%	7.1%	1	14"美棉	20%	7.0%					
				16"威陽	40%	8.7%	1	16"濟南	15%	11.0%					
度	梳棉	82	67	34"太倉	20%	12.0%	1	18"德州	15%	10.5%					
				回花	20%		1	16"非洲	50%	6.8%					
備註															



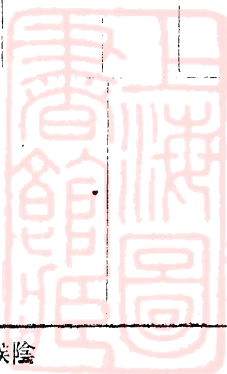
上海第八紡織廠

機別		20's 支 (200 磅)		32's 支 (200 磅)		42's 支 (200 磅)						
		支	落棉量	支	落棉量	支	落棉量					
清	拆包機	1/2 lbs.	.25 %	1/4 lbs.	.125 %	3/4 lbs.	.38 %					
	豪豬式開棉機	1 1/4 lbs.	.625 %	3 lbs.	1.5 %	1.25 lbs.	.62 %					
	No.1 直立式開棉機	2 lbs.	1 %	2.8 lbs.	1.41 %	2	1 %					
	No.2 " "											
	自調開棉機	1/2 lbs.	25 %	.5 lbs.	.25 %	.13 lbs.	.06 %					
	自調給棉機											
	簾子給棉機											
	頭道清棉機	2 1/2 lbs.	1.25 %	3.65 lbs.	1.78 %	25 lbs.	1.25 %					
	二道清棉機	1 1/4 lbs.	.625 %	1.5 lbs.	.75 %	1 lbs.	.5 %					
	共計落棉量	8 lbs.	4 %	11.62 lbs.	5.81 %	7.63 lbs.	3.81 %					
棉	棉卷重量(做成)	188 lbs.	.94 %	183.88 lbs.	91.94 %	188.73 lbs.	94.39 %					
	風耗及含雜	4 lbs.	2 %	45 lbs.	2.25 %	3.6 lbs.	1.8 %					
	梳	3 lbs.	1.5 %	35 lbs.	1.75 %	2.25 lbs.	1.13 %					
	車肚及絨軋花	1 1/2 lbs.	.75 %	3 lbs.	1.5 %	1.25 lbs.	.62 %					
棉	抄鋼絲花	2 1/2 lbs.	1.25 %	4 lbs.	2 %	2 lbs.	1 %					
	斬刀花	7 lbs.	3.5 %	105 lbs.	5.25 %	5.5 lbs.	2.75 %					
	共計落棉量	178 1/2 lbs.	89.25 %	170.5 lbs.	85.25 %	181.02 lbs.	90.51 %					
	梳棉條重量	2 1/2 lbs.	1.25 %	2.88 lbs.	1.44 %	2.25 lbs.	1.13 %					
	風耗及含雜											
	總計	15 lbs.	7.5 %	22.12 lbs.	11.063 %	13.13 lbs.	6.56 %					
濕	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水份含有率	原棉名稱	和成份	水份含有率	原棉名稱	和成份	水份含有率
濕度	清棉	57°	49°	美棉 7/8"	65	8.3	漢口 1"	5	13.5	米特令 15/8"	30	8.55
				通州 9/4"	10	11.4	美棉 3/8"	30	8.5	" 1 1/8"	50	8.6
度	梳棉	74°	63°	漢口 9/4"	10	11.3	美棉 1"	10	8.67	德字 1 1/8"	15	10.5
				漢口 9/4"	5	11.6	美寶 15/8"	25	12	回花	5	
				南太 9/4"	5	11.4	咸陽 15/8"	25	8.85			
				北太 9/4"	5	11.4	回花	5				
備註												



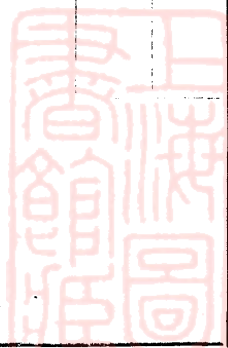
上海第十紡織廠

機別		支		32's 支 (200 斤)		32 支 (200 斤)		支 ()				
		各級落棉量										
清	拆包機	4 兩	0.12%	6 兩	0.18%							
	豪豬式開棉機	2斤12 兩	1.37%	3斤6 兩	1.69%							
	No.1 直立式開棉機	3斤1 兩	1.53%	3斤8 兩	1.75%							
	No.2 " "	1斤14兩	0.94%	1斤14兩	0.94%							
	自調開棉機	10 兩	0.31%	12 兩	0.37%							
	自調給棉機											
	簾子給棉機	1斤6 兩	0.69%	1斤2 兩	0.56%							
	頭道清棉機	14 兩	0.44%	4 兩	0.13%							
	二道清棉機	1斤1 兩	0.53%	11兩	0.34%							
	共計落棉量	11斤14兩	5.94%	11斤15兩	5.97%							
棉	棉卷重量(做成)	186斤2 兩	93.06%	186斤1 兩	93.03%							
	風耗及含雜	2斤	1.00%	2斤 兩	1.00%							
	梳	車肚及絨軋花	2斤6 兩	1.19%	2斤6 兩	1.19%						
		抄鋼絲花	1斤15兩	0.97%	1斤12兩	0.87%						
		斬刀花	4斤4 兩	2.12%	4斤9 兩	2.28%						
		共計落棉量	8斤9 兩	4.28%	8斤11兩	4.34%						
		梳棉條重量	176斤7 兩	88.22%	176斤7 兩	88.22%						
	棉	風耗及含雜	1斤2 兩	0.56%	15 兩	0.47%						
		總計	20斤7 兩	10.22%	20斤10兩	10.31%						
		風耗及含雜	3斤2 兩	1.56%	2斤15兩	1.47%						
濕	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水份有率	原棉名稱	和成份	水份有率	原棉名稱	和成份	水份有率
濕	清棉	23's	58°	57°	7/8" 救濟	50%	9.4%	1" 美棉	35%	88%		
		32's	59°	58°	7/8" 漢口	25%	8.8%	15/16" 咸陽	35%	9.95%		
度	梳棉	23's	73°	70°	7/8" 沙市	25%	10.5%	救濟	30%	9.4%		
		32's	72°	70.5°								
備註												



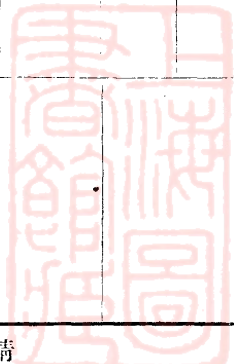
上海第十紡織廠

機別		10 ^s 支 (200 斤)		20 ^s 支 (200 支)		支 ()						
		支	%	支	%	支	%					
清	拆包機	3 兩	0.09%	6 兩	0.19%							
	豪豬式開棉機	5斤8 兩	2.75%	2斤15兩	1.47%							
	Mo 1 直立式開棉機	6斤13兩	3.40%	5斤2 斤	2.56%							
	No.2 " "	2斤4 兩	1.12%	2斤	1.00%							
	自調開棉機	7 兩	0.22%	9斤	0.28%							
	自調給棉機											
	簾子給棉機	1斤15兩	0.97%	1斤7 兩	0.72%							
	頭道清棉機	8 兩	0.25%	12兩	0.37%							
	二道清棉機	1斤4 兩	0.63%	1斤1 兩	0.53%							
	共計落棉量	18斤14兩	9.43%	14斤4 兩	7.12%							
	棉卷重量(做成)	178斤5 斤	89.16%	184斤5 兩	92.16%							
	風耗及含雜	2斤13兩	1.41%	1斤7 兩	0.72%							
梳	車肚及絨帽花	3斤12兩	1.87%	3斤12兩	1.87%							
	抄銅絲花	2斤12兩	1.38%	1斤7 兩	0.72%							
	斬刀花	3斤12兩	1.88%	3斤5 兩	1.66%							
	共計落棉量	10斤4 兩	5.13%	8斤8 兩	4.25%							
	梳棉條重量	166斤8 兩	83.25%	174斤	87.00%							
	風耗及含雜	1斤9 兩	0.78%	1斤13兩	0.91%							
總計	落棉量	29斤2 兩	14.56%	22斤12兩	11.37%							
	風耗及含雜	4斤6 兩	2.19%	3斤4 兩	1.63%							
溫	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%
濕	清棉	56°	54°	3/4" 漢口斬	70%	10.1%	3/4" 漢口斬	40%	9.8%			
				1" 漢門抄	30%		1" 漢門抄	40%	12.1%			
度	梳棉	68°	59°									
備註												



上海第十紡織廠

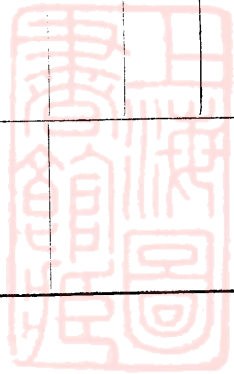
各級落棉量		支別	21 ^s 支 (200支)	支 ()	支 ()							
清	拆包機		4兩	0.12%								
	豪豬式開棉機		3斤13兩	1.91%								
	No.1 直立式開棉機		3斤9兩	1.78%								
	No.2 " "		1斤	0.50%								
	自調開棉機		8兩	0.25%								
	自調給棉機											
	簾子給棉機		1斤3兩	0.59%								
	頭道清棉機		9兩	0.28%								
	二道清棉機		11兩	0.34%								
	共計落棉量		11斤9兩	5.78%								
棉	棉卷重量(做成)		185斤9兩	92.78%								
	風耗及含雜		2斤14兩	1.44%								
	梳	車肚及絨氈花		2斤10兩	1.31%							
		抄鋼絲花		2斤3兩	1.09%							
		斬刀花		4斤8兩	2.25%							
		共計落棉量		9斤5兩	4.65%							
	棉	梳棉條重量		175斤6兩	87.69%							
		風耗及含雜		14兩	0.44%							
	總計	落棉量		20斤14兩	10.43%							
		風耗及含雜		3斤12兩	1.88%							
溫度	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%
濕度	清棉	44°	42°	7/8" 救濟	30%	9.4%						
				7/8" 海門	30%	12.0%						
				13/16" 南通	30%	11.2%						
				3/4" 通州	10%	10.3%						
梳棉	64°	54°										
備註												



上海第十一紡織廠

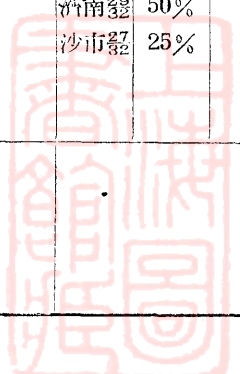
機別		支別		14 ^s 支 (2000磅)		20 ^s 支 (2000磅)		支 ()				
		各級落棉量		3200 oz.		3200 oz.						
清	拆包機	16.0 oz.	0.5000%	14.5 oz.	0.4531%							
	豪豬式開棉機	27.0	0.8594	21.0	0.6562							
	No.1直立式開棉機	32.5	1.6406	48.0	1.5000							
	Nu.2 ,, ,,	18.5	0.5781	18.0	0.5625							
	自調開棉機	5.0	0.15663	5.5	0.1719							
	自調給棉機											
	簾子給棉機	13.5	0.4219	12.0	0.3750							
	頭道清棉機	18.0	0.5625	16.0	0.5000							
	二道 ,,	26.0	0.8125	24.5	0.7656							
	共計落棉重量	177.0	5.5313	159.5	4.9843							
棉卷重量(做成)	3008.5	94.0156	3029.5	94.6718								
風耗及含雜	14.5	0.4531	11.0	0.3438								
梳	車肚及絨棍花	51.5%	1.7118	46.5 oz.	1.5349%							
	抄鋼絲花	45.5	1.5124	43.5	1.4359							
	斬刀花	75.0	2.4929	60.0	1.9805							
	共計落棉量	172.0	5.7171	150.0	4.9513							
	梳棉條重量	2829.0	94.0336	2868.5	94.6855							
風耗及含雜	7.5	0.2493	11.0	0.3631								
總計	落棉量	349.0%	10.9062	309.5 oz.	9.6718%							
	風耗及含雜	22.0	0.6875	22.0	0.6875							
溫濕度	別部	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%
濕度	清棉	64.	55%	沙市7/8	20%		通花7/8	10%				
				通花摺	35		印度7/8	30				
濕度	梳棉	70	56	印度7/8	20		美棉7/8	30				
				通花3/4	25		美棉摺	20				
							烏江	10				
備註												

試驗日期 37年1月5日 氣候晴



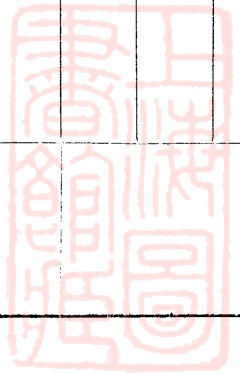
上海第十二紡織廠

機別		支別		20 ^s 支 (400磅)		21 ^s 支 (400磅)		23 ^s (384磅)				
		各級落棉量										
清	拆包機	0.194	0.0485%	0.35	0.0875%	0.406	0.1057%					
	豪豬式開棉機											
	No.1直立式開棉機	11.	2.75	8.05	2.013	7.627	1.892					
	No.2 ,, ,,	0.6	1.65	5.2	1.3	4.7	1.276					
	自調開棉機	0.1875	0.047	0.32	0.08	0.4	0.104					
	自調給棉機	1.1875	0.297	1.07	0.267	0.9625	0.25					
	簾子給棉機	3.3	1.825	3.32	0.83	3.312	0.8625					
	頭道清棉機	5.07	1.268	2.15	0.537	2.09	0.544					
	二道 ,,	3.3	0.825	2.08	0.52	1.76	0.458					
	共計落棉量	30.839	7.71	22.54	5.635	20.9	5.4					
棉	棉卷重量(做成)	366.5	91.6%	374.6	93.5%	36.0	93.7%					
	風耗及含雜	2.661	0.665	2.86	0.715	3.1	0.807					
梳	車肚及絨鞣花	5.005	1.375	4.3	1.148	4.05	1.125					
	抄鋼絲花	3.025	0.825	3.25	0.8676	3.1	0.89					
	斬刀花	10.12	2.761	7.9	2.108	7.8	2.1666					
	共計落棉量	18.15	4.961	15.45	4.1238	14.95	4.9886					
	梳棉條重量	342.93	93.5%	352.05	93.9%	338.45	94.01%					
棉	風耗及含雜	5.42	1.479	7.1	1.628	6.6	1.831					
總計	落棉量	48.989	12.247	37.99	9.4925	35.85	9.336					
	風耗及含雜	8.081	2.0203	9.96	2.49	9.7	2.526					
濕度	清棉	21°C	47%	和花成份			和花成份			和花成份		
				原有名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原有名稱	和成份%	水份含有率%
	梳棉	22.5°C	53%	漢口	50%		美棉	25%		美棉	25%	
				美棉	25%		濟南	25%		濟南	50%	
			美棉	25%		美棉	25%		沙市	25%		
備註												



上海第十二紡織廠

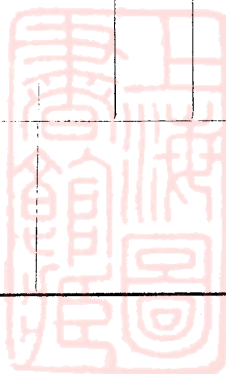
機別		支別		32 ^s 支(400磅)		42 ^s 支(400磅)		支()				
		各級落棉量										
清	拆包機	0.45	0.1125%	0.25	0.0325%							
	豪豬式開棉機											
	No.1直立式開棉機	7.5	1.875	6.171	1.542							
	No.2 ,, ,,											
	自調開棉機	0.46	0.115	0.2	0.05							
	自調給棉機	1.05	0.2625	0.716	0.179							
	簾子給棉機	3.7	0.925	2.865	0.716							
	頭道清棉機	2.5	0.625	2.204	0.551							
	二道 ,,	2.1	0.525	1.543	0.385							
	共計落棉量	17.73	4.44	13.95	3.486							
棉	棉卷重量(做成)	378	94.5%	379.3	94.8%							
	風耗及含雜	4.24	1.06	6.75	1.6875							
梳	車肚及絨帽花	4.15	1.098	3.85	1.015							
	抄鋼絲花	3.8	1.005	3.905	1.029							
	斬刀花	8.2	2.17	6.82	1.8							
	共計落棉量	16.15	4.273	14.575	3.843							
	梳棉條重量	354.63	93.8%	357.225	94.1%							
	風耗及含雜	7.22	1.9126	7.5	1.979							
總計	落棉量	33.91	8.477	28.525	7.13							
	風耗及含雜	11.46	2.865	14.25	3.562							
溫濕度	部別	濕度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
	清棉	2.0c	45%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%	原棉名稱	和成份%	水份含有率%
度	梳棉	21.5c	49%	美棉 1 ¹ / ₈ "	25%		美棉 1 ¹ / ₈ "	50%				
				美棉 1 ¹ / ₈ "	25%		美棉 1 ¹ / ₈ "	25%				
				巴西 1 ¹ / ₈ "	25%		非洲 1 ¹ / ₈ "	25%				
				涇陽 1 ¹ / ₈ "	25%							
備註												



上海第十四紡織廠

機別		支別		20 ^s 支 (200磅)		32 ^s 支 (200磅)		支 ()				
		各級落棉量		lbs.	ozs.	lbs.	ozs.					
清	拆包機		5		0.156 %		4.5		.14 %			
	豪豬式開棉機	1	7		.718 ,,	1	5		.656 ,,			
	No.1直立式開棉機	3	10		1.812 ,,	3	12		1.818 ,,			
	No.2 ,, ,,	1	13.25		.914 ,,	1	12.75		.917 ,,			
	自調開棉機		6		.187 ,,		1		.031 ,,			
	自調給棉機		5		.156 ,,		6		.187 ,,			
	簾子給棉機	1	3		.593 ,,	1	11.25		.851 ,,			
	頭道清棉機	1	4		.625 ,,	1	6.75		.71 ,,			
	二道 ,,		12.75		.398 ,,		12.25		.398 ,,			
	共計落棉量	11	2		5.5625 ,,	11	13.5		5.92 ,,			
棉	棉卷重量(做成)	181	12		90.875 ,,	182	9		91.28 ,,			
	風耗及含雜	7	2		3.5625 ,,	5	9.5		2.8 ,,			
梳	車肚及絨棍花	3	55		1.839 %	3	1.05		1.679 %			
	抄鋼絲花	1	13		.997 ,,	1	13.5		1.009 ,,			
	斬刀花	2	145		1.599 ,,	3	8.5		1.934 ,,			
	共計落棉量	8	1		4.03125 ,,	8	7.05		4.22 ,,			
	梳筵條重量	172	10		86.3125 ,,	173	5		86.656 ,,			
	風耗及含雜	1	1		0.53125 ,,		12.95		0.404 ,,			
總計	落棉量	19	3		9.59375 %	20	4.55		10.1422 %			
	風耗及含雜	8	3		4.09375 ,,	6	6.45		3.2016 ,,			
濕度	部別	溫度	溫度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%	原棉名稱	和成份	水份含有率%
	清棉梳	62	69%	美棉 7/8"	50		美棉 1"	60				
				太倉 15/16"	30		鄭州 15/16"	40				
棉	70	62%	鄭州 3/4"	10								
			漢口 3/4"	10								
備註												

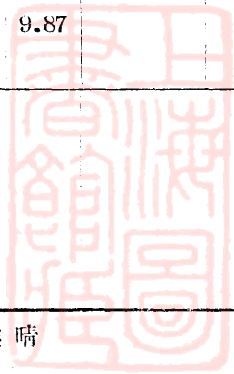
試驗日期 36年12月27日 氣候陰



上海第十五紡織廠

機別		支別		22 ^s 支 (200磅)		42 ^s 支 (200磅)		60 ^s 支 (200磅)				
		各級落棉量										
清	拆包機	0.803	.403%	0.840	0.42%	1.06	0.5302					
	豪豬式開棉機	2.208	1.104	2.814	1.407	2.756	1.378					
	No:1 直立式開棉機	2.604	1.302	2.866	1.433	2.816	1.408					
	No:2 " "	1.480	0.740	1.578	0.789							
	自調開棉機											
	自調給棉機	0.110	0.055	0.138	0.069	0.18	0.09					
	簾子給棉機	0.542	0.271	0.712	0.353	1.274	0.637					
	頭道清棉機	0.900	0.450	1.408	0.704	1.223	0.613					
	二 " "	0.470	0.235	0.544	0.272	0.448	0.224					
	共計落棉量	9.120	4.530	10.90	5.45	9.76	4.88					
棉	棉卷重量(做成)	183.96	91.98	184.4	92.2	186.40	93.2					
	風耗及含雜	6.92	3.46	4.70	2.35	3.84	1.92					
梳	車肚及絨輻花	2.774	1.508	2.238	1.214	2.0615	1.106					
	抄鋼絲花	2.213	1.203	2.245	1.218	2.106	1.13					
	斬刀花	3.199	1.739	3.389	1.838	2.617	1.404					
	共計落棉量	8.186	4.45	7.87	4.270	6.78	3.64					
	梳棉條重量	174.45	94.83	175.59	95.22	178.45	95.73					
	風耗及含雜	1.324	0.72	0.94	0.51	1.17	0.63					
總計	落棉量	17.306	8.653	18.77	9.385	16.54	8.77					
	風耗及含雜	8.244	4.122	5.64	2.82	5.10	2.55					
濕度	部別	溫度	溫度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和花成份%	水份含率%	原棉名稱	和花成份%	水份含率%	原棉名稱	和花成份%	水份含率%
	清棉	51	63	印度棉 $1\frac{1}{16}$ "	35	7.84	美棉 $1\frac{1}{16}$ "	35	8.03	埃及棉 $1\frac{1}{16}$ "	30	7.32
梳棉	57	58	火機棉 $3\frac{1}{4}$ "	35	9.82	美棉 $1\frac{1}{16}$ "	40	7.89	埃及棉 $1\frac{1}{8}$ "	20	7.54	
			美棉 $7\frac{1}{8}$ "	30	8.23	脫字棉 $1\frac{1}{16}$ "	25	9.87				
備註												

試驗日期 37年1月4日 氣候晴

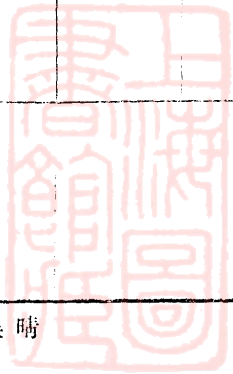


上海第十六紡織廠

機別		支別		22 ^s (支200 lbs.)		23 ^s (支200 lbs.)		40支 (200 lbs.)					
		各級落棉量	別	w	%	T	%	w	%				
清	拆包機		½	0.25 %	½ lb	0.25 %	¼	0.125%					
	豪豬式開棉機		1½	0.75 %	1½	0.75 %	½	0.25 %					
	No:1直立式開棉機		3	1.50 %	2¾	1.375%	1½	0.5625%					
	No:2 " "		2¼	1.125%	2¼	1.125%	1	0.50 %					
	自調開棉機		¼	0.125%	¼	0.125%	⅙	0.0625%					
	自調給棉機												
	簾子給棉機		¾	0.375%	½	0.25 %	½	0.25 %					
	頭道清棉機		¾	0.875%	1½	0.75 %	1½	0.5625%					
	二 " "		1¾	0.875%	1½	0.75 %	1	0.50 %					
	共計落棉量		13¼	6.625%	12¼	6.125%	6¾	3.1875%					
棉	棉卷重量(做成)		184 lbs	92 %	185 lbs.	92.5 %	1011.5	95.75 %					
	風耗及含雜		2¾	1.375%	2¾	1.375%	2½	1.0625%					
梳	車肚及絨鞞花		2⅝	1.256%	2⅝	1.25 %	1	0.522%					
	抄鋼絲花		2⅝	1.256%	2⅝	1.25 %	1½	0.783%					
	斬刀花		2⅝	1.291%	2⅝	1.283%	1½	0.783%					
	共計落棉量		7 lbs.	3.803%	7 lbs.	3.783%	4	2.088%					
	梳棉條重量		175 lbs.	95.108%	176 lbs.	95.138%	186.5 lbs.	97388%					
	風耗及含雜		2 lbs.	1.086%	2 lbs.	1.081%	1 lbs.	0.522%					
總計	落棉量		20¼ lbs.	10.428%	19¼ lbs.	9.908%	10¾ lbs.	5.2755%					
	風耗及含雜		4¾	2.461%	4¾ lbs.	2.456%	3½ lbs.	1.5845%					
濕度	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份			
				原棉名稱	和花成份%	水份含有率%	原棉名稱	和花成份%	水份含有率%	原棉名稱	和花成份%	水份含有率%	
	清	棉	53°	47°	印度5E	35%	10%	咸陽4C	40%	11M9%	美棉5A	10%	8%
					海門4E	5%	11-12%	美棉7C	20%	8%	美棉4A	20%	8%
					通州5F	15%	11%	巴西7D	20%	10%	美棉6B	20%	8%
					渭南3C/4D	30%	11%	美棉8E	10%	8%	美棉8B	35%	8%
					美棉6D	15%	8%	美棉6B	10%	8%	渭南3B	10%	4%
					回花8D	5%							
	濕	棉	52°	49°									
備註	自調混棉機 ^w 22 ^s						23 ^s			w.40 ^s			
	½ 0.25%			½			0.25%			¼ 0.125%			
	三道,通棉機 0.50%			1			0.50%			½ 0.25%			

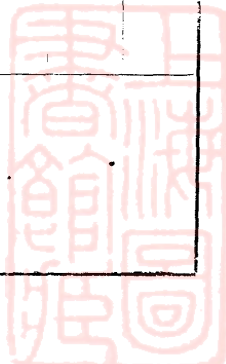
上海第十七紡織廠

機別		21's 支 (200磅)		T. 23's 支 (200磅)		32's 支 (200磅)			
		支	別	支	別	支	別		
清	拆包機	0.40	0.20%	0.46 lbo.	0.23%	0.50	0.25%		
	豪豬式開棉機	2.98	1.49%	3.06	1.53%	3.08	1.54%		
	No:1直立式開棉機	3.02	1.51%	3.36	1.68%	2.60	1.30%		
	No:2 " "	0.52	0.26%	0.50	0.25%	0.68	0.34%		
	自調開棉機	0.18	0.09%	0.18	0.09%	0.16	0.08%		
	自調給棉機	0.22	0.11%	0.24	0.12%	0.28	0.14%		
	簾子給棉機	2.00	1.00%	2.06	1.03%	2.20	1.10%		
	除塵櫃 D.T.	0.32	0.16%	0.52	0.26%	0.40	0.20%		
	頭道清棉機	1.68	0.84%	1.70	0.85%	1.82	0.91%		
	二 " "	0.90	0.45%	0.98	0.49%	1.04	0.52%		
	共計落棉量	12.22	6.11%	13.06	6.53%	12.76	6.38%		
	棉卷重量(做成)	185.74	92.87%	184.28	92.13%	184.12	99.06%		
	風耗及地弄	2.04	1.02%	2.68	1.34%	3.12	1.56%		
梳	車肚及絨輻花	4.16	2.08%	4.10	2.05%	4.20	2.10%		
	抄鋼絲花	2.04	1.02%	3.30	1.65%	2.56	1.28%		
	斬刀花	3.20	1.60%	1.84	0.72%	4.04	2.02%		
	共計落棉量	9.40	4.70%	9.24	4.62%	10.80	5.40%		
	梳棉條重量	178.30	95.99%	177.60	91.42%	176.32	95.76%		
	風耗及含雜	0.08	0.04%	0.10	0.05%	0.12	0.06%		
總計	落棉量	21.62	10.81%	22.30	11.15%	23.16	11.78%		
	風耗及含雜	2.12	1.06%	2.78	1.39%	3.24	1.62%		
濕度	清棉	16° C	59%	和花成份		和花成份		和花成份	
				原棉名稱	和花水份含成份%有率%	原棉名稱	和花水份含成份%有率%	原棉名稱	和花水份含成份%有率%
	梳棉	20° C	53%	美棉	5% 8%	美棉	25% 8%	美棉	75% 8%
				國棉	75% 11.5%	印棉	75% 7.5%	印棉	25% 7.5%
備註									
本試驗以第四工場為準則									



上海第十九紡織廠

機別	支別		20's 支 (200磅)		40's 42's 支 (200磅)		支 ()					
	各級落棉量											
清 棉	拆包機	0.611 lb.	0.305%	0.828 lb.	0.414%							
	豪緒式開棉機	2.427 lb.	1.213%	2.327 lb.	1.164%							
	No:1直立式開棉機	2.555 lb.	1.278%	3.001 lb.	1.500%							
	No:2 " "	0.944 lb.	0.472%	0.911 lb.	0.456%							
	自調開棉機	0.085 lb.	0.043%	0.372 lb.	0.186%							
	自調給棉機	0.248 lb.	0.124%	0.363 lb.	0.181%							
	簾子給棉機	0.068 lb.	0.034%	0.155 lb.	0.078%							
	頭道清棉機	0.578 lb.	0.289%	0.631 lb.	0.315%							
	二 " "	0.887 lb.	0.443%	1.382 lb.	0.691%							
	共計落棉量	0.487 lb.	0.244%	0.536 lb.	0.268%							
棉卷重量(做成)	8.890 lb.	4.445%	10.506 lb.	5.253%								
風耗及含雜	184.750 lb.	92.375%	185.500 lb.	92.750%								
	6.360 lb.	3.180%	3.994 lb.	1.977%								
梳 棉	車肚及絨輻花	2.745 lb.	1.486%	2.135 lb.	1.151%							
	抄鋼絲花	2.250 lb.	1.218%	2.250 lb.	1.213%							
	斬刀花	2.875 lb.	1.556%	3.375 lb.	1.819%							
	共計落棉量	7.870 lb.	4.260%	7.760 lb.	4.183%							
	梳棉條重量	175.625 lb.	95.061%	176.875 lb.	95.351%							
風耗及含雜	1.255 lb.	0.679%	0.865 lb.	0.466%								
總計	落棉量	16.760 lb.	8.38%	18.266 lb.	9.133%							
	風耗及含雜	7.615 lb.	3.8075%	4.859 lb.	2.4295%							
溫 濕 度	部別	溫度	濕度	和花成份			和花成份			和花成份		
				原棉名稱	和花成份%	水份含有率%	原棉名稱	和花成份%	水份含有率%	原棉名稱	和花成份%	水份含有率%
清 棉	梳 棉	65°F	70%	美棉 F	50%	8.25%	德字棉 4C	15%	8.87%			
				印度 G	20%	8.00%	非洲棉 6C	35%	6.75%			
梳 棉	梳 棉	78°F	62%	通細 G	15%	10.38%	美棉 8C	15%	6.50%			
				通粗 H	10%	10.25%	美棉 8D	35%	7.75%			
				抄棉	5%							
<p>本自調開棉機本廠連續2台</p> <p>備註</p>												

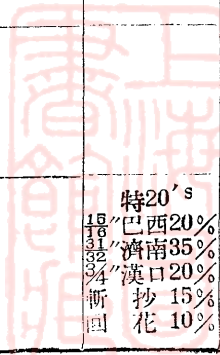


E. 青島各棉紡織廠

和花成份比較表

(自36年9月9日至9月17日)

支數 和花成份 廠名	20's	23's	32's	42's	16's	10's	備註
9 第一廠	$\frac{31}{32}$ " 濟南 15% $\frac{16}{32}$ " 巴西 60% $\frac{16}{32}$ " 漢口 25%	與20's全	$\frac{1}{31}$ " 河南 15% $\frac{31}{32}$ " 靈寶 20% $\frac{31}{32}$ " 濟南 35% $\frac{15}{16}$ " 巴西 30%				60's $\frac{1}{16}$ " 美棉 50% $\frac{1}{16}$ " 美棉 50%
10 第二廠		$\frac{15}{16}$ " 巴西 50% $\frac{1}{16}$ " 靈寶 25% $\frac{15}{16}$ " 濟南 25%	$\frac{15}{16}$ " 河南 20% $\frac{1}{16}$ " 靈寶 20% $\frac{15}{16}$ " 南苑 20% $\frac{1}{16}$ " 美棉 20% $\frac{31}{32}$ " 美棉 20%			$\frac{3}{4}$ " 沙吊 60% 抄車 40%	
11 第三廠	$\frac{16}{16}$ " 巴西 30% $\frac{16}{16}$ " 濟南 40% $\frac{16}{16}$ " 漢口 20% 回花 10%	$\frac{15}{16}$ " 巴西 80% $\frac{15}{16}$ " 濟南 20%					
12 第四廠	$\frac{15}{16}$ " 巴西 65% $\frac{16}{16}$ " 濟南 25% 回花 10%	$\frac{15}{16}$ " 巴西 20% $\frac{16}{16}$ " 濟南 60% $\frac{31}{32}$ " 鄭州 15% 回花 5%	$\frac{1}{16}$ " 靈寶 20% $\frac{1}{16}$ " 鄭州 20% $\frac{1}{16}$ " 美棉 60%	$\frac{22}{32}$ " 漢口 45% $\frac{16}{16}$ " 漢口 10% $\frac{16}{16}$ " 紅北 20% 回花 25%			
13 第五廠		經紗用 $\frac{31}{32}$ " 濟南次中 50% $\frac{15}{16}$ " 巴西中 50% 緯紗用 $\frac{31}{32}$ " 濟南次中 20% $\frac{15}{16}$ " 濟南次中 25% $\frac{15}{16}$ " 巴西中 20% $\frac{15}{16}$ " 巴西次中 35%	$\frac{1}{31}$ " 靈寶 60% $\frac{31}{32}$ " 美棉 20% $\frac{31}{32}$ " 陝西 20%	$\frac{1}{16}$ " 美棉中 40% $\frac{1}{16}$ " 美棉 20% $\frac{1}{16}$ " 美棉次上 40%	$\frac{22}{32}$ " 濟南 20% $\frac{22}{32}$ " 漢口 25% $\frac{22}{32}$ " 漢口 35% 42's 斬刀 20% 32's 斬刀 20%		
15 第六廠	$\frac{15}{16}$ " 巴西 45% $\frac{27}{32}$ " 濟南 48% 抄斬 7%	$\frac{15}{16}$ " 濟南中 40% $\frac{15}{16}$ " 濟南次中 40% $\frac{15}{16}$ " 巴西西 20%				$\frac{15}{16}$ " 巴西 40% 斬抄 20% 破籽 40%	
16 第八廠	$\frac{15}{16}$ " 巴西 50% $\frac{27}{32}$ " 江北 25% $\frac{32}{32}$ " 漢口 25%		$\frac{1}{31}$ " 陝西 50% $\frac{31}{32}$ " 濟南 50%				
17 第九廠	$\frac{15}{16}$ " 巴西 50% $\frac{27}{32}$ " 濟南 35% $\frac{32}{32}$ " 漢口 20% 回花 15%		$\frac{1}{31}$ " 靈寶 20% $\frac{31}{32}$ " 靈寶 20% $\frac{1}{31}$ " 陝西 20% $\frac{31}{32}$ " 鄭州 20% $\frac{1}{31}$ " 美棉 20%			特20's $\frac{15}{16}$ " 巴西 20% $\frac{31}{32}$ " 濟南 35% $\frac{34}{32}$ " 漢口 20% 斬抄 15% 回花 10%	

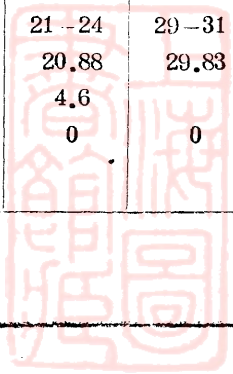


F. 青島各棉紡織廠

格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月9日)

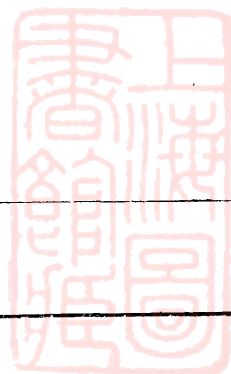
試驗項目		支數	20 ^s	23 ^s	23 ^s	32 ^s	32 ^s	32 ^s	60 ^s	
		工廠	1	1	1	1	1	1	1	
		商標								
		類別	售	經	緯	經	緯	售	售	
格	標(乾燥)準	46.08	40	40	28.8	28.8	28.8	15.36		
	以上平均	52.3	46.7	44.3	32.3	31.64	32.1	16		
	以下平均	49.8	44.4	41.7	30.7	28.8	29.75	14.5		
	平均	51.3	45.4	43	31.5	30.8	30.7	15.2		
	烘乾	48.65	42.5	40.6	29.8	29.25	29.05	14.35		
	平均對標準%	5.6	6.2	1.25	3.5	1.5	0.9	6.6		
	扣差%	2.40	340	0	60	0	0	500		
	合計扣分	2.40	340	0	60	40	22	547.5		
林	標準	65	65	60	54	48	48	28		
	最強	93	74	75	52	50	52	28		
	最弱	80	60	54	44	34	42	19		
	平均	87.3	67.7	63.05	48.75	42.7	45.85	23.4		
	平均對標準%	0	0	0	0	3.5	0	22.4		
	差異磅數	134.3	104.1	105.1	90.3	89	95.5	83.6		
	扣差%	4.5	8.1	6.9	9.7%	11%	4.5%	16.4%		
	扣差異%	0	5.45	2.8	48	48	34	48		
力	微弱%	0	5.45	2.8	48	48	34	48		
	仲長%	0	5.45	2.8	48	51.5	34	70.4		
	合計扣分	0	5.45	2.8	48	51.5	34	70.4		
	標準	18-20	19-21	19-21	21-24	21-24	21-24	29-31		
	實測平均	18.31	19.93	19.65	21.43	21.38	20.88	29.83		
	撚過不足%	0	0	0	0	0	4.6	0		
	扣鏡	0	0	0	0	0	0	0		
	溫度	33°C								
濕度	25°C 64%									



格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月10日)

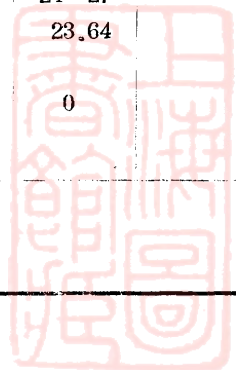
試驗項目	支數 工廠標 紗別	10's	23's	23's	32's	$\frac{2}{32}$'s	
		2	2	2	2	2	
		售	經	緯	售		
格 林	標(乾燥)準	92.17	40	40	28.8	57.6	
	以上平均	102.4	46	46	32.3	64.9	
	以下平均	95.1	42.7	42.7	29.5	60.1	
	平均	99.5	44.2	44.5	30.5	63	
	烘乾	93.25	41.4	41.75	28.7	59.3	
	平均對標準%	1.2	3.5	4.4	0.3	2.9	
	扣差異分	0	37.8	96	0	33.33	
	扣差異%分	7.3	7.4	7.4	9.2	7.6	
強 力	標準	95	65	60	48	125	
	最強	15.7	83	83	55	151	
	最弱	112	54	54	44	104	
	平均	143.4	70.6	69.8	49.9	129.85	
	平均對標準%	0	0	0	0	0	
	差異磅數分	151	108.6	116.3	104	103.9	
	差異%分	7.3	11	10	5.6	8.3	
	扣差異%分	3.6	24.5	14	3.2	18.2	
撚 度	標準	12-14	19-21	19-21	21-24	18-20	
	實測平均	13.39	19.72	19.66	21.23	17.59	
	撚過不足%分速	0	0	0	0	2.3	
溫 濕 度	溫度	89°F.					
		78°F.		55%			



格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月12日)

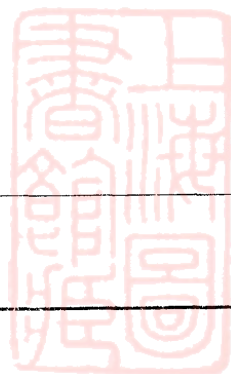
試驗項目		支數		16's	16's	23's	23's	32's	42's	
		工廠標		4	4	4	4	4	4	
		紗別		經	緯	經	緯	售	售	
格	標(乾燥)準	57.6	57.6	40	40	28.8	21.94			
	以上平均	60.6	58.9	43.7	42	31.6	24.1			
	以下平均	55.9	55.8	41	38.7	29.4	22.7			
	平均	58	57.2	42.6	40.5	30.7	23.2			
	烘乾	54.15	53.25	39.65	37.85	28.85	22			
	平均對標準%	6	7.5	0.9	5.4					
	扣分	300	500	0	210	0	0			
	差異%	8.1	5.4	6.3	8.1	7.2	6			
林	扣分	26.25	0	0	26.25	17	0			
	合計扣分	326.25	500	0	236.25	17	0			
	標準	80	70	65	60	48	35			
	最強	102	87	73	71	54	42			
	最弱	74	66	60	58	42	34			
	平均	89.6	75.95	66.4	63.55	49.1	37.85			
	平均對標準%	0	0	0	0	0	0			
	差異磅數	112	108.5	102.2	105.9	102.3	108.1			
力	扣分	6.4	6.9	6.3	4.7	6.1	6.7			
	差異%	0	2.8	0	0	4.2	6.2			
	微弱%									
	仲長									
	合計扣分	0	2.8	0	0	4.2	6.2			
	撚度	標準	16-18	16-18	19-21	19-21	21-24	24-27		
		實測平均	17.84	17.46	19.99	19.25	21.04	23.64		
		撚過不足%	0	0	0	0	0	0		
溫濕度	溫濕度			83°F	90°F					
	濕度				69%					



格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月13日)

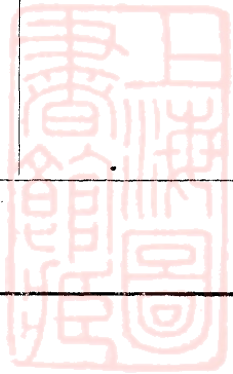
試驗項目	支數	16 ^s	23 ^s	23 ^s	32 ^s	42 ^s		
	工廠	5	5	5	5	5		
	商標							
	紗別	售	經	緯	售	售		
格	標(乾燥)準	57.6	40	40	28.8	21.94		
	以上平均	61.6	43.5	43.9	31.8	25.1		
	以下平均	57.1	41.75	41.1	28.9	23.6		
	平均	59.8	42.8	42.8	30.2	24.2		
	烘乾	56.1	40	40.25	28.4	22.7		
	平均對標準%	2.6	0	0.6	1.4	3.5		
	扣分	0	0	0	0	60		
	差異%	7.5	4.1	6.5	9.6	6.2		
林	扣分	20	0	0	45	0		
	合計扣分	20	0	0	45	60		
	標準	70	65	60	48	35		
	最強	106	80	73	58	45		
	最弱	80	62	60	44	35		
	平均	91.95	70.5	66.1	48.75	40.25		
	平均對標準%	0	0	0	0	0		
	差異磅數	131.3	108.5	110.2	101.6	115		
力	扣分							
	差異%	5.7	4.2	4.4	7	4.3		
	扣分	0	0	0	8	0		
	微弱%							
	伸長%							
	合計扣分	0	0	0	8	0		
	撚度	標準	16--18	19--21	19--21	21--24	24--27	
		實測平均	17.53	19.69	19.9	21.42	24.39	
撚過不足%		0	0	0	0	0		
扣錠								
溫濕度	溫濕度	94°F						
		83°F		60.8%				



格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月14日)

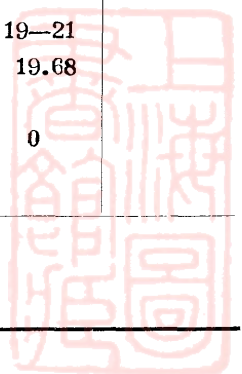
試驗項目	支數	20's	20's	20's	23's	23's	
	工廠	3	3	3	3	3	
	商標						
	紗別	經	緯	售	經	緯	
格	標(乾燥)準	46.08	46.08	46.08	40	40	
	以上平均	50.8	49.5	51.4	46	43	
	以下平均	48.5	47.1	47.9	43.5	40.25	
	平均	49.5	48.3	50	45	41.9	
	烘乾	46.5	45.3	46.95	42.2	39.35	
	平均對標準%	0.9	1.7	1.9	5.5	1.6	
	扣分	0	0	0	22.5	0	
	差異%	4.6	5	7	5.5	6.5	
	扣分	0	0	15	0	0	
	合計扣分	0	0	15	22.5	0	
力	標準	70	65	65	65	60	
	最強	83	86	92	73	69	
	最弱	61	62	56	53	52	
	平均	72.1	72.5	71.75	65.45	62.5	
	平均對標準%	0	0	0	0	0	
	差異磅數	103	111.5	110.4	100.4	103.6	
	扣分	5.1	5.2	8.8	5.7	4.1	
	差異%	0	0	8.6	0	0	
	微弱%						
	合計扣分	0	0	8.6	0	0	
撚度	標準	18-20	18-20	18-20	19-21	19-21	
	實測平均	18.23	18.09	18.8	20.13	19.7	
	撚過不足%	0	0	0	0	0	
扣錠							
溫度	濕度	90°F					
濕度		81°F			59%		



格林強力及撻度檢驗成績表

(36年9月14日)

試驗項目		支數	10's	20's	20's	20's	23's	23's	
		工廠	6	6	6	6	6	6	
		商標							
		紗別	售	經	緯	售	經	緯	
格	標(燥乾)準	92.17	46.08	46.08	46.08	40	40		
	以上平均	112.9	51.9	52.4	50.8	44.7	44		
	以下平均	104.6	49.6	50.2	48.4	41.8	41.6		
	平均	110	51	51.3	49.6	43.1	42.9		
	烘乾	102.95	47.6	47	46.45	40.4	40.45		
	平均對標準%	11	3.3	2	0.8	1.0	1.1		
	扣分	500	28.9	0	0	0	0		
	差異%	7.5	4.5	4.3	4.8	6.7	5.6		
林	扣分	20	0	0	0	0	0		
	合計扣分	520	28.9	0	0	0	0		
強	標準	95	70	65	65	65	60		
	最強	160	85	83	90	83	75		
	最弱	120	62	64	60	60	51		
	平均	142.9	76.5	72.9	75.7	70.5	65.7		
	平均對標準%	0	0	0	0	0	0		
	差異磅數	150.4	109.3	112.1	116.5	108.5	109.5		
	扣分	6.3	4.4	6.4	10	6.1	7		
	差異%	0	0	0	14	0	3		
力	微弱%	0	0	0	14	0	3		
	伸長%								
	合計扣分	0	0	0	14	0	3		
撻度	標準	12-14	18-20	18-20	18-20	19-21	19-21		
	實測平均	13.57	18.24	17.97	18.23	19.61	19.68		
	撻過不足%	0	0	0	0	0	0		
	扣錠								
	分速								
溫濕度	溫度	86°F							
	濕度	77°F						61%	



格林強力及撻度檢驗成績表

(36年9月16日)

試驗項目	支數 工廠 商標 紗別	20's	20's	32's	
		8	8	8	
		經	緯	售	
格 林	標(乾燥)準	46.08	46.08	28.8	
	以上平均	48.9	48	31.3	
	以下平均	46	43.8	29.5	
	平均	47.6	45.9	30.3	
	烘乾	44.75	43	28.5	
	平均對標準%	2.9	6.7	1.04	
	扣差分	0	440	0	
	差異%	6.1	9.1	5.9	
	扣差分 合計扣分	0	38.5 478.8	0	
強 力	標準	70	65	48	
	最強	86	80	58	
	最弱	55	60	42	
	平均	74.55	69.4	47.65	
	平均對標準%	0	0	0	
	差異磅數	106.5	106.8	9.8	
	扣差分				
	差異%	9.5	7.6	5.5	
	扣差分 微弱% 伸長% 合計扣分	11.8	4.2	3	
撻 度	標準	18—20	18—20	21 24	
	實測平均	18.78	18.36	20.95	
	撻過不足%				
	扣差分	0	0	0	
溫 濕 度	溫度			86°F	
	濕度			61°F	54%



格林強力及撚度檢驗成績表

(36年9月17日)

試驗項目		支數		20 ^s	20 ^s	20 ^s	特20 ^s	持20 ^s	32 ^s	32/2 ^s	
		工廠商標		9	9	9	9	9	9	9	9
		別		經	緯	售	經	緯	售		
格	標(乾燥)準	46.08	46.08	46.08	46.08	46.08	46.08	46.08	28.8	57.6	
	以上平均	50.9	50.3	50.6	50.3	48.2	31.7	59.6			
	以下平均	48.6	47.1	48.7	46.6	45.6	29.5	56.9			
	平均	49.5	48.2	50	48.6	46.8	30.5	58.5			
	烘乾	46.65	44.5	46.95	45.3	43.55	27.75	54.6			
	平均對標準%	1.2	3.4	1.9	1.7	5.5	3.6	5.2			
	扣差分	0	33.33	0	0	22.5	69	255			
	差異%	4.7	6.6	3.8	7.6	5.5	7.2	4.6			
林	扣差分	0	0	0	21	0	17	0			
	合計扣分	0	33.33	0	21	22.5	86	255			
	標準	70	65	65	70	65	48	125			
	最強	83	85	88	76	78	50	119			
	最弱	68	66	71	58	58	38	95			
	平均	76.85	71.95	77.2	68.65	65.1	45.6	110.6			
	平均對標準%	0	0	0	0	0	0	4.25			
	差異磅數	109.8	110.7	118.8	98.1	110.1	9.5	88.5			
力	扣差分						5%	11.5%			
	差異%	5.6	4.5	5.4	8	4.9	5.9	5.4			
	扣差分	0	0	0	5	0	3.8	2.8			
	微弱%										
	伸長%										
	合計扣分	0	0	0	5	0	3.8	7.05			
	撚度	標準	18-20	18-20	18-20	18-20	18-20	21-24	18-20		
		實測平均	18.18	17.74	18.29	17.74	18.08	21.04	17.88		
撚過不足%			1.4		1.4			0.7			
濕度	扣錠	0	0	0	0	0	0	0			
	速度										
溫濕度	溫度	94°F									
	濕度	79°F 45%									



G. 天津分公司試驗工作情形

本分公司之試驗室因試驗儀器一時未能購到，又因分公司中地址狹隘，未能早日成立，直至三十六年九月始向各廠借到一部份儀器，勉強工作，在試驗室未成立之前，試驗工作均由各廠自辦分公司備有「紡織試驗週報」一種，由各廠按時填送，再由分公司工務課根據各廠報表彙總比較製一「各廠試驗成績比較週報」分寄各廠籍作參考，同時關於紗布品質配花成份等又作一「各廠配花成份及棉紗布試驗成績表」以比較各廠成品之優劣，此項表格亦按時寄交各廠，以便互相參考，除上述各種表報外，自分公司試驗室成立後，又不時到各廠抽查試驗，試驗之項目為

1. 原棉水份檢查
2. 原棉雜質檢查
3. 原棉纖維長度試驗
4. 棉捲重量差異試驗
5. 棉條重量差異試驗
6. 粗紗重量撚度差異試驗
7. 細紗重量撚度強力差異試驗
8. 棉紗含水量試驗
9. 每小包定量檢查
10. 棉紗品質檢查

上項試驗為不定時之抽驗試驗，或在各廠就地試驗，或攜回分公司試驗，以便考察各廠所報之試驗結果，是否確實俾資查核

中國歷年紗綫錠統計			
據全國紡織業聯合會調查報告(單位一錠)			
年份	華商	日商	總計
8	889,000	333,000	1,468,000
9	1,775,000	812,000	2,843,000
10	2,124,000	849,000	3,232,000
11	2,221,000	1,071,000	3,550,000
13	2,176,000	1,218,000	3,581,000
14	2,049,000	1,332,000	3,570,000
16	2,099,000	1,383,000	3,685,000
17	2,182,000	1,515,000	3,850,000
18	2,386,000	1,652,000	4,201,000
19	2,499,000	1,821,000	4,498,000
20	2,730,000	2,003,000	4,904,000
21	2,910,000	2,096,000	5,189,000
22	2,886,000	2,098,000	6,172,000
23	2,951,000	2,242,000	5,382,000
24	3,009,000	2,285,000	5,527,000
25	2,920,000	2,485,000	5,635,000
35	3,916,540	---	3,950,000
36	4,867,655	---	4,925,000

I. 天津各棉紡織廠試驗成績比較表

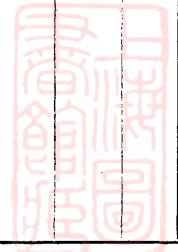
(卅六年 9 月 24 日 - 9 月 30 日)

廠別	項目	細 紗 格 林					含水%	細 紗 強 力			細紗室內 計 算 摺 度		計算上 細紗錠		細紗產額		織回轉 機數	織機 每 台 數	產額 效率 %	織機 效率 %	織布 內 度 %	備 考		
		紡出試驗 格林	試驗乾燥 格林	標準乾燥 格林	差 異 %	異 %		規 定 標 準	試 驗	差 數 %	濕 度 %	上 牽 伸	規 定	試 驗	每 錠 回 轉 數	每 錠 產 量							效 率 %	
1	T21	21.06	47.48		43.89	3.4		69	83.30	4.0	89.8	50	16.37	19	18.8	11,500	0.5312	92.17	182	43.750	86.54	85	83	一廠12磅細布
	21	21.05	47.50	44.43	43.89	3.4	6.8	69	83.56	5.9	91	61	17.67	18	18.7	11,300	0.5432	95.38	189	42.920	81.75	81	83	二廠 ,,
	31	31.54	31.70	29.92	29.73	4.1	6.5	55	58.90	5.6	91	61	21.30	21	20.5	11,700	0.3208	89.36						
3	22	22.41	44.61	41.91	41.89	3.3	6.0	67	68.59	5.2	88.5	56	16.14	20	20.3	11,496	0.4905	97.82	180	41.650	81.08	84	86	三廠 ,,
	30	30.88	32.38	30.58	30.72	3.9	5.6	56	56.32	4.3	88.5	56	19.45	21	20.4	11,196	0.3149	89.30						
4	22	21.93	45.60	44.20	41.89	3.7	5.1	67	77.40	4.5	87	57	12.76	19	18.7	10,921	0.4647	87.94	175	41.016	87.19	82	79	四廠 ,,
5	21	20.31	49.23	46.59	43.89	1.3	5.3	69	82.49	3.2	87	48	14.04	18.5	17.2	10,500	0.5203	87.25	170	47.380	88.63	81	90	五廠 ,,
6	21	21.64	46.20	43.69	43.89	3.2	5.4	69	71.50	4.3	89.6	60	17.32	18	18.3	10,760	0.5100	94.60	165	40.740	81.48	90	88	六廠 ,,
7	21	21.27	47.00	44.34	43.89	6.6	5.9	69	77.20	6.2	80.7	54	18.24	19	19.0	11,899	0.5519	94.47	180	43.216	83.55	83	85	七廠 ,,
	30	30.55	32.73	30.86	30.72	8.1	6.2	56	54.70	5.7	80.7	54	21.09	21	21.3	11,905	0.3354	92.44						
1	w23	22.84	43.78		40.07	3.5		58	74.40	4.0	35.6	48	16.01	19	18.7	10,800	0.4328	86.26	182	39.647	78.90	87	85	一廠12磅斜紋布
2	22	22.22	45.00	42.22	41.89	4.2	6.6	61	79.70	5.4	91	61	18.57	18	19.0	10,950	0.4919	95.59	189	35.542	78.98	81	84	二廠10磅細布
3	22	22.74	43.96	41.36	41.89	3.1	6.0	61	66.93	5.1	88.5	56	15.99	19.5	19.8	11,325	0.4714	94.47	180	31.536	74.63	84	86	三廠10½磅細布
4	22	22.07	45.30	42.60	41.89	4.3	5.1	61	70.40	5.2	87	57	12.27	18	17.6	9,984	0.4533	88.88						
5	20	20.08	49.80	47.21	46.03	1.5	5.3	65	81.27	2.8	87	48	13.85	18.5	16.8	9,950	0.5109	87.30						
6	20	20.06	49.85	47.21	46.08	3.2	5.3	65	70.30	3.4	89.6	60	16.07	18	18.2	10,387	0.5080	89.99						
7	23	23.16	43.18	40.68	40.07	7.2	6.0	58	64.30	6.3	80.7	54	19.81	19	19.3	11,107	0.4736	96.06	180	41.616	83.23	83	85	七廠6磅細布
1	42	42.60	23.47		21.94	1.5		35	41.30		86.7	49	18.10	26	25.9	11,800	0.1997	94.11						
	60	58.86	16.99		15.36	2.5		30	30.90		91.6	49	19.75	30.5	29.9	11,000	0.1213	97.82						
2	32	32.26	31.00	29.06	28.80	4.7	6.6	48	57.00	2.4	91	61	20.76	22	20.6	11,700	0.3135	89.75						
	32	33.00	30.30	28.75	28.80	3.2	6.5	48	55.70	3.6	91	61	21.24	22	20.9	11,700	0.3202	95.12						
3	32	32.78	30.50	28.71	28.80	2.9	5.9	48	48.26	6.8	88.5	56	20.65	22	20.6	10,754	0.2804	88.73						
	32	32.98	30.32	28.66	28.80	4.1	6.0	48	48.37	7.2	88.5	56	21.78	22	20.4	10,754	0.2810	88.61						
4	40	40.48	24.70	23.40	23.04	4.1	4.9	41	38.00	5.9	87	57	14.80	26	25.5	11,564	0.2009	90.41						
	42	41.84	23.90	22.70	21.94	3.5	5.0	38	36.30	5.0	87	57	15.29	27	26.4	11,564	0.1950	93.88						
5	20	20.57	48.60	46.02	46.08	1.0	5.3	7.9	70	78.08	2.7	87	48	13.85	18.5	17.5	9,950	0.5270	96.09					
	20	29.02	49.94	47.28	46.08	3.3	5.3	8.3	70	71.40	4.3	89.6	60	16.04	18	18.3	10,635	0.5380	88.21					
7	32	32.77	30.51	28.90	28.80	7.2	6.0	48	51.40	6.9	80.7	54	22.63	22	21.6	11,287	0.3061	96.74						
	32	32.19	31.06	29.33	28.80	8.3	6.0	8.1	48	48.90	7.3	80.7	54	22.22	22	22.2	11,287	0.3024	96.49	180	40.631	85.32	83	85
1	10	9.97	100.23		92.17	3.6		110	123.60	5.8	89.1	42	11.75	12	12.4	6,100	0.9291	94.90						
2	20	20.45	48.89		46.08	3.1		70	83.30	6.1	90.9	43	15.92	18	17.9	10,500	0.5471	96.13						
3	10	10.45	95.76	89.96	92.17	4.6	6.5	8.5	110	129.60	5.1	91	61	9.22	12	12.9	7,000	0.8283	80.39					
4	10	10.20	98.00	92.50	92.17	5.8	5.9	7.9	95	96.39	4.4	88.5	56	9.01	14	14.3	6,880	0.8149	87.07					
5	10	10.01	99.90	94.70	92.17	4.0	5.2	9.4	110	125.00	5.4	87	57	8.08	13	12.9	7,440	0.8149	91.28					
6	16	16.34	61.19	57.90	57.60	2.3	5.4	8.1	80	85.53	3.8	87	48	12.79	17	16.5	10,190	0.6845	91.28					
7	10	9.97	100.32	94.99	92.17	4.0	5.3	8.5	110	125.70	5.4	89.6	60	7.95	12.5	12.7	7,320	0.8780	76.54					
	10	10.29	97.13	91.72	92.17	8.1	5.8	9.2	95	89.00	9.2	80.7	54	10.17	13	13.8	7,408	0.9280	89.65					

註：一廠烘乾溫度表損壞

J. 上海各棉紡廠皮鞣塗料成份表

原料名稱	第一廠		第二廠		第三廠				第四廠		第五廠									
													併粗細		併粗細		併粗細		併粗細	
	冬		夏		冬		夏		冬		夏									
	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%								
	水	28 ^{lb}	73.16	25 ^{lb}	70.78	67.94	69.64	100 ^{lb}	69.96	100 ^{lb}	68.81	100 ^{lb}	73.64	100 ^{lb}	70.69	67.9	71.4	10 ^{lb}	66.31	10 ^{lb}
樹膠			6 ^{lb}	16.99	18.74	19.15	16 ^{lb}	11.19	30 ^{lb}	20.64	16 ^{lb}	11.78	30 ^{lb}	21.24		13.4	1.5 ^{lb}	9.95	2 ^{lb}	13.99
牛皮鱗	6 ^{lb}	15.68	2 ^{lb}	5.66			14 ^{lb}	9.80			10 ^{lb}	7.36		17.0	4.5	1 ^{lb}	6.63			
魚鱗							0.25 ^{lb}	0.17			0.25 ^{lb}	0.17								
全力片	3 ^{lb}	7.84	1 ^{lb}	2.83	7.03	7.19	10 ^{lb}	7.00	12 ^{lb}	8.26	7 ^{lb}	5.15	8 ^{lb}	5.66	7.3	4.5	2 ^{lb}	13.26	2 ^{lb}	13.99
搵子金黃	0.2 ^{lb}	0.52	0.2 ^{lb}	0.57	0.44	0.46	0.25 ^{lb}	0.17	0.25 ^{lb}	0.17	0.25 ^{lb}	0.18	0.25 ^{lb}	0.18	0.8	0.7	0.03 ^{lb}	0.20	0.03 ^{lb}	0.21
紅粉			0.03 ^{lb}	0.09																
黑油煙																				
青竹																				
頂上紅			(醋酸比重作1.07)																	
醋	1 ^{lb}	2.61	1 ^{lb}	2.83	3.51	3.59	1.18 ^{lb}	0.83	1.89 ^{lb}	1.30	1.18 ^{lb}	0.87	1.89 ^{lb}	1.34	4.8	4.5				
單寧酸																				
重鉻酸鉀																				
福馬林																				
酒精			(酒精比重作0.8)																	
甘油	0.07 ^{lb}	0.18	(甘油比重作1.2665)		2.34		0.98 ^{lb}	0.69			0.84 ^{lb}	0.62		1.6		0.34 ^{lb}	2.25	0.17 ^{lb}	1.19	
薄荷油			0.05 ^{lb}	0.14													0.21 ^{lb}	1.39	0.1 ^{lb}	0.70
橄欖油			(比重作0.95)				0.52 ^{lb}	0.36	0.25 ^{lb}	0.17	0.52 ^{lb}	0.38	0.21 ^{lb}	0.15						
丁香油			(丁香油比重作0.9)						0.60 ^{lb}	0.41			0.56 ^{lb}	0.40	0.6	0.5				
樟腦																				
迷蒙			(比重作1)																	
蜜糖																				
洋菜			0.04 ^{lb}	0.11		0.15		0.09 ^{lb}	0.06		0.09 ^{lb}	0.06		0.5						
明礬																				
防腐																				



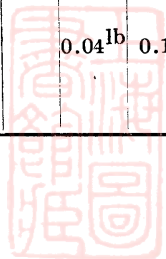
原料名稱	廠別		第 六 廠				第 七 廠				第 八 廠						
	類別		併 條		粗 細		併 條		粗 細		併 粗 細						
	分 類		冬	夏	冬	夏	冬	夏	冬	夏	冬	夏	冬	夏			
	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%			
水	63.2		62.33		67.0	65.0	19 ^{lb}	61.43	19 ^{lb}	61.65	19 ^{lb}	66.83	19 ^{lb}	67.09	64.5	64.5	
樹膠	12.68		14.15		18.5	14.0	5 ^{lb}	16.16	5 ^{lb}	16.22	4 ^{lb}	14.07	4 ^{lb}	14.12	12.9	12.9	
牛皮膠	5.45		5.66		5.64	5.0	2.5 ^{lb}	8.08	2.5 ^{lb}	8.11	2 ^{lb}	7.03	2 ^{lb}	7.06	12.9	12.9	
魚鱗																	
全片	7.17		7.52		4.65	7.0	1.5 ^{lb}	4.85	1.5 ^{lb}	4.87	1 ^{lb}	3.52	1 ^{lb}	3.53	6.5	6.5	
塊子	0.45		0.47		0.47	0.5	.09 ^{lb}	0.29	.09 ^{lb}	0.29	.09 ^{lb}	0.32	.09 ^{lb}	0.32	0.4	0.4	
紅粉	7.17		7.25		5.64	6.0	2 ^{lb}	6.47	2 ^{lb}	6.49	1.5 ^{lb}	5.28	1.5 ^{lb}	5.30			
黑油																	
青煙																	
頂上																	
醋			0.94			1.0	0.19 ^{lb}	0.61									
單寧																	
重酸			少許			少許	0.06 ^{lb}	0.39	0.09 ^{lb}	0.29	0.06 ^{lb}	0.21	0.09 ^{lb}	0.32			
福馬			0.47			5.0			0.25 ^{lb}	0.81			0.25 ^{lb}	0.88	1.2	1.25	
酒林							0.38 ^{lb}	1.23	0.13 ^{lb}	0.42	0.38 ^{lb}	1.33	0.13 ^{lb}	0.46	0.2	0.15	
薄油	3.43				3.63		0.19 ^{lb}	0.61	0.25 ^{lb}	0.81	0.19 ^{lb}	0.67	0.25 ^{lb}	0.88			
荷油																	
攪油	0.45				0.47										0.2	0.2	
丁香																	
迷香																	
迷腦																	
蒙精																	
洋糖							少許	0.02 ^{lb}	0.06	0.01 ^{lb}	0.03	0.02 ^{lb}	0.07	0.01 ^{lb}	0.04		
明菜																	
防腐																	



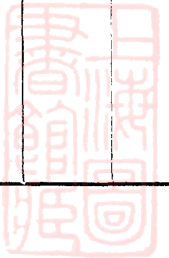
原料名稱	廠別 類別 級分 號碼		第十廠								第十一廠				第十二廠							
			餅粗				細紗				餅粗細				餅條				粗細			
			冬		夏		冬		夏		冬		夏		冬		夏		冬		夏	
			數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%
水	7lb	61.24	7lb	61.24	7lb	63.04	7lb	61.24	28lb	66.46	30lb	68.24	9lb	66.52	5lb	53.48	9lb	49.81	9lb	50.85		
樹膠	1lb	8.75	1lb	8.75	0.5lb	4.57	1.5lb	13.12	5lb	11.86	8lb	18.20	1.45lb	10.74	1.32lb	14.12	2.48lb	13.72	2.32lb	13.11		
牛皮鱗	1lb	8.75	0.5lb	4.30	1lb	9.15			3lb	7.12												
魚鱗	1.5lb	13.12	2lb	17.49	1.5lb	13.72	2lb	17.49	2lb	4.75	2lb	4.55	1.49lb	11.04	1.37lb	14.65	2.65lb	14.67	2.48lb	14.01		
全塊子	0.01lb	0.09	0.01lb	0.09	0.01lb	0.09	0.01lb	0.09	0.13lb	0.31	0.13lb	0.30					0.13lb	0.72	0.13lb	0.73		
紅黃粉	0.63lb	5.51	0.63lb	5.51	0.63lb	5.76	0.63lb	5.51	2lb	4.75	2lb	4.55					2.48lb	13.72	2.48lb	14.01		
黑油煙													0.37lb	2.73	0.37lb	3.96						
青竹													0.01lb	0.07	0.01lb	0.11						
頂上紅			0.04lb	0.35	0.04lb	0.37	0.04lb	0.35	1lb	2.37	1lb	2.27	0.47lb	3.47	0.47lb	5.03	0.71lb	3.93	0.71lb	4.01		
醋甯酸																						
重鎂酸																						
福馬林			0.25lb	2.18			0.25lb	2.18					0.44lb	3.25	0.53lb	5.67	0.21lb	1.16	0.28lb	1.58		
酒精油	0.25lb	2.18			0.25lb	2.29			1lb	2.37			0.17lb	1.26	0.11lb	1.17	0.28lb	1.55	0.13lb	0.73		
薄荷									少量													
橄欖																						
丁香																						
樟腦																						
迷蒙													0.13lb	0.96	0.17lb	1.82	0.13lb	0.72	0.17lb	0.96		
蜜糖											0.83lb	1.88										
洋菜																						
明膠																						
防腐																						



原料名稱	第十四廠						第十五廠						第十六廠			第十七廠								
	併粗細						併粗前皮靛			併粗後皮靛及細紗						併粗			細紗					
	冬		春秋		夏		冬		夏		冬		夏					冬		夏				
	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%		
水	11.17 ^{lb}	63.18	11.17 ^{lb}	69.64	11.17 ^{lb}	74.72	8.82 ^{lb}	59.76	8.82 ^{lb}	60.92	8.82 ^{lb}	63.50	8.82 ^{lb}	36.41	4.5 ^{lb}	42.88	24 ^{lb}	71.64	24 ^{lb}	73.42	24 ^{lb}	71.90	24 ^{lb}	73.35
樹膠	1.24 ^{lb}	7.01	1.24 ^{lb}	7.73	1.24 ^{lb}	8.29	3 ^{lb}	20.31	3 ^{lb}	20.72	3 ^{lb}	21.60	3 ^{lb}	21.56	3 ^{lb}	28.58	2 ^{lb}	5.97	1 ^{lb}	3.06	2 ^{lb}	5.99	1.5 ^{lb}	4.58
牛皮膠																3.25 ^{lb}	9.70	2 ^{lb}	6.12	3.5 ^{lb}	10.49	2.5 ^{lb}	7.64	
魚鱗膠																								
全力片	2.07 ^{lb}	11.71	1.49 ^{lb}	9.29	1.24 ^{lb}	8.29	1.25 ^{lb}	8.46	0.63 ^{lb}	4.35	0.94 ^{lb}	6.76	0.5 ^{lb}	3.59	1 ^{lb}	9.53	2.5 ^{lb}	7.46	3.5 ^{lb}	10.71	2 ^{lb}	5.99	2.5 ^{lb}	0.64
塊子金黃	0.08 ^{lb}	0.45	0.06 ^{lb}	0.50	0.08 ^{lb}	0.54					0.02 ^{lb}	0.14	0.02 ^{lb}	0.14		0.15 ^{lb}	0.45	0.15 ^{lb}	0.46	0.13 ^{lb}	0.39	0.18 ^{lb}	0.55	
紅粉															0.44 ^{lb}	4.19								
黑油煙							0.56 ^{lb}	3.79	0.44 ^{lb}	3.25														
青竹							0.02 ^{lb}	0.11	0.02 ^{lb}	0.11														
頂上紅																								
醋酸	2.83 ^{lb}	16.01	1.77 ^{lb}	11.03	1.18 ^{lb}	7.89	0.66 ^{lb}	4.46	1.10 ^{lb}	7.59	0.66 ^{lb}	4.71	1.1 ^{lb}	7.91	0.94 ^{lb}	8.95	0.6 ^{lb}	1.79	1 ^{lb}	3.06	0.5 ^{lb}	1.50	1 ^{lb}	3.06
單寧酸							0.004 ^{lb}	0.03	0.004 ^{lb}	0.03	0.005 ^{lb}	0.04	0.005 ^{lb}	0.04	0.33 ^{lb}	3.14								
重鉻酸鉀							0.004 ^{lb}	0.03	0.004 ^{lb}	0.03	0.005 ^{lb}	0.04	0.005 ^{lb}	0.04										
福馬林																								
酒精油									0.44 ^{lb}	3.10			0.44 ^{lb}	3.16										
薄荷油	0.25 ^{lb}	1.41	0.25 ^{lb}	1.56										0.28 ^{lb}	2.66	1 ^{lb}	2.99				0.75 ^{lb}	2.25		
橄欖油							0.11 ^{lb}	0.75	0.02 ^{lb}	0.14	0.11 ^{lb}	0.79	0.02 ^{lb}	0.14										
丁香油																								
樟腦油																			1 ^{lb}	3.06	0.5 ^{lb}	1.50	1 ^{lb}	3.06
迷蒙精																								
蜜糖							0.33 ^{lb}	2.23			0.33 ^{lb}	2.38												
洋菜																								
明礬	0.04 ^{lb}	0.22	0.04 ^{lb}	0.25	0.04 ^{lb}	0.27																		
防腐劑														少許										



原料名稱	廠別		第 十 八 廠								第 十 九 廠											
	類別		併 粗				細 紗				併 粗 死 皮 靛				併 粗 活 皮 靛				細 紗 皮 靛			
	分 類		冬		夏		冬		夏		冬		夏		冬		夏		冬		夏	
	號 碼		數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%	數量	%
水		8 ^{lb}	57.97	8 ^{lb}	58.39	8 ^{lb}	54.05	8 ^{lb}	54.42	1.5 ^{lb}	63.03	1.75 ^{lb}	57.38	5.25 ^{lb}	60.41	5.5 ^{lb}	60.24	1.5 ^{lb}	61.98	1.75 ^{lb}	62.95	
樹膠		1.5 ^{lb}	10.87	1.5 ^{lb}	10.95	1.5 ^{lb}	10.14	1.5 ^{lb}	10.20	0.57 ^{lb}	23.95	1.57 ^{lb}	18.69	0.86 ^{lb}	9.90	0.86 ^{lb}	9.42	0.57 ^{lb}	23.55	0.57 ^{lb}	20.50	
牛皮		1.5 ^{lb}	10.87	1.5 ^{lb}	10.95	1.5 ^{lb}	10.14	1.5 ^{lb}	10.20													
魚鱗		1 ^{lb}	7.25	1 ^{lb}	7.30	1 ^{lb}	6.76	1 ^{lb}	6.80					1 ^{lb}	11.51	1 ^{lb}	10.95					
全地子	金	0.1 ^{lb}	0.72	0.1 ^{lb}	0.73	0.1 ^{lb}	0.68	0.1 ^{lb}	0.68					0.03 ^{lb}	0.35	0.03 ^{lb}	0.33					
紅油	煙					1 ^{lb}	6.76	1 ^{lb}	6.80													
黑油	竹																					
青頂	上	1 ^{lb}	7.25	1 ^{lb}	7.30	1 ^{lb}	6.76	1 ^{lb}	6.80					0.42 ^{lb}	4.83		0.04 ^{lb}	1.65	0.04	1.44		
醋	紅																					
平甯	酸																					
重鎂	酸																					
福馬	林	0.5 ^{lb}	3.62	0.5 ^{lb}	3.65	0.5 ^{lb}	3.37	0.5 ^{lb}	3.40	0.2 ^{lb}	8.40	0.4 ^{lb}	13.11	0.92 ^{lb}	10.59	1.66 ^{lb}	18.18	0.2 ^{lb}	8.26	0.4 ^{lb}	14.39	
酒甘	油	0.2 ^{lb}	1.45	0.1 ^{lb}	0.73	0.2 ^{lb}	1.35	0.1 ^{lb}	0.68	0.06 ^{lb}	2.52	0.31 ^{lb}	10.16	0.08 ^{lb}	0.92		0.06 ^{lb}	2.49				
薄荷	油																					
椒丁	油									0.05 ^{lb}	2.10	0.02 ^{lb}	0.66	0.13 ^{lb}	1.50	0.08 ^{lb}	0.88	0.05 ^{lb}	2.07	0.02 ^{lb}	0.72	
樟腦	油																					
迷蒙	精																					
洋明	糖																					
防	菜																					
	葵																					
	精																					
	製																					
	劑																					
	腐																					



K. 上海各棉紡織廠和漿成份表

廠別 調配成份 漿料品名	第一廠		第三廠	第四廠	第五廠	第六廠	第八廠		第十廠	第十二廠	第十四廠		第十六廠	第十七廠	第十九廠	
	A	B					A	B	△		A	B				
麵粉																
小滑石	63.3 %	70 %	86.6 %	62 %	73 %	77.09 %	69.4 %	83.98 %	75 ~ 76 %	70.65 %	85.5 %	74.53 %	81.3 %	736 %	74.67 %	
菱粉	12.66 %	12 %		26.5 %	15.4 %	15.17 %	21 %		10.3 ~ 11.9 %	8.45 %	5.34 %	12.4 %	7.4 %	15 %	17.92 %	
牛油	7.91 %	6 %	9.6 %	6.2 %	5.2 %	5.89 %	6.5 %	12.92 %	7 ~ 7.6 %	9.66 %	9.35 %	9.94 %	7.4 %	4.78 %	3.58 %	
燒碱					0.2 %	0.17 %	0.25 %	0.26 %		0.1 %	0.18 %	0.133 %	0.124 %	0.25 %	0.14 %	0.83 %
氯化鋅	12.9 %	12 %	3.8 %	5.3 %	3.8 %	1.68 %	2.85 %	2.84 %	5 ~ 6 %	4.84 %		2.98 %	3.65 %	4.1 %	3 %	
漿紗膏	3.16 %				2.4 %										2.38 %	
硫酸銅											0.18 %					
布別	12 P 彩球	府綢	特平	12 P 喇叭童	12 P 特細布	12 P 特細平	12 P 陽鶴細布	特12 P 細布	12 P 細平	# 6000 細布 (A)	BD 細斜 (A)	12 P 細布	6P 蘇紗	12P 細平	12 P 特細布	
一次調漿量	(A) 632 P	104 P	1130 P	1041 P	1187 P	770 P (A或B)	△ 700 P	700 P	828 P	1297 P	1297 P	1771 P	1680 P	1467 P	1674 P	
一次所漿產品	18700碼	約 20000 (碼)	28100 (碼)	22000 (碼)	32000碼	23039碼	15200 (碼)	14800 (碼)	28346碼	55480碼	71920碼	46862碼	68217碼	30000 碼	48000 碼	
吸漿率	24 %	3 %	29 %	28 %	27 %	25 %	26 %	29 %	24 %	24 %	18 %	28 %	27 %	29 %	25 %	
布別	特 12P 細布	彩球	乙種蘇紗			12 P 寶貝細布	# 6000 細布	# 200 細布		10 P 龍鬚 (B)	10 P 闊布	8P 嗶嘰	12P 細斜	12P 斜紋		
一次調漿量	(B) 850 P	1130 P	1041 P			770 P (A或B)	700 P	680 P		1610 P	1642 P	1642 p	1467 P	1674 p		
一次所漿產品	25000碼		27800 (碼)	35000 (碼)		26765碼	21600 (碼)	38400 (碼)		35860 碼	66841碼	50355碼	30000 碼	48000 碼		
吸漿率	25 %		28 %	26 %		25 %	27 %	22 %		27 %	24 %	24 %	31 %	25 %		

L. ~~海~~各棉紡織廠工務督導輯要

紡 紗 部

清 花

一、原棉之處理。

A. 原棉檢驗

1. 原棉領取第一步決為磅分正確合乎標準，記錄詳實，故宜特別注意，進廠後之原棉，均宜折包放置廿四小時以上方用，拆包時應實行檢查工作，對色澤不佳，塵埃、棉粒、較多，纖維短弱等不良原棉，應另外分區放置，並須加以顯明之標記，於秤量時混用少許或用於較粗之支數成分中，如塵埃較多之原棉，用豪豬式給棉機或和花缸多行一次清棉工作，可減少渣滓及色澤不同之缺點。
2. 原棉進廠後尤其原棉及混棉法變更時，須用Bear Softener法求出各種纖維合乎標準否，而後再求最高之可紡支數其算式東西雜誌書報已有記載不贅，茲介紹日人西條式如下：

$$\text{緯紗及竇紗 } 2.9 \sqrt{\text{Count}} = \text{標準平均長單位} \frac{1}{8} \text{ (用三道併條)}$$

經紗照標準平均纖維長度加7%計算

以上係用三道棉條試驗如用原棉試驗時須由平均纖維長減去10%即可等於三道棉條之平均長度（是否確實請閱者比較之）

3. 原棉之良否可依下列標準率而定：

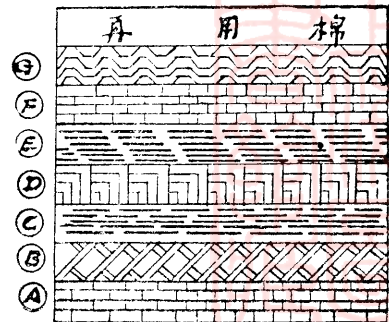
項 別	良	中 級	稍 次	不 佳
最 長 纖 維 率	115%以下	115—120	/	120 以上
不同率(短纖維除去)	20%以下	20—45	25—30	30 以上
不同率(短纖維除去)	40%以下	40—45	45—50	50 以上
短 纖 維 率	10%以下	10—15	15—20	20 以上
可 紡 率	105%以上	105—102	102—100	100 以下

4. 再進一步須研究塵埃棉粒及色澤等狀態及其程度如何？

B. 混棉

1. 同一等級之原棉，其品質亦有差異不能僅在一二包之中取出秤量，應於五六包中分配取出均勻使用如混棉量在30%以上時須從七八包中取用之華北及漢口棉花之差異不若美棉之甚，可照上述之辦法半數使用，但次級白棉之差異較大，須與美棉之用法同，倘能徹底實行，製品可保持均勻，工作亦能穩定。
2. 混棉法之原棉混合層次務必以一種棉舖一層，俟一層舖完後再舖第二層，如此完成若干斤為一混合單位，但同種之原棉配合較多時，可分為二層。如下圖。先將A層均勻分佈於混棉區，此層

(A)	(B)	(C)	(D)	(E)	(F)	(G)
美	華	印	美	漢	美	美
棉	北	度	棉	口	棉	棉
四	五	四	三	五	四	六
級	級	級	級	級	級	級



未終了前不可分佈B或C層供給拆包機時，應自上而下切割到底，各層同時使用，如有混亂則配合成份不同，而失却層次混棉之意義。

二、拆包至清花各機易發生之缺點。

A. 自動給棉裝置 (Filling Motion)

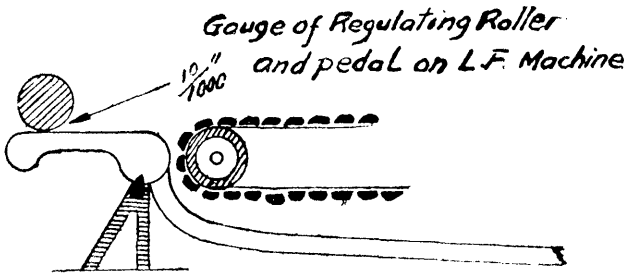
自折包至頭道清花機一般之連接如下： H.B.B.→H.O(有用有不用者)

→P.O→C.O - (C.O) - H.O H.F→L.F - (C.O)→E.O With Lap Machine[前後之二個(C.O)有用一個亦有不用者]自動給棉裝置使H.B.B.至E.O如同一台機械，則工作便利而有人工，但其中之自動給棉裝置，若不靈敏或不正確，致作出頭道花捲之重量易生差異，每日應檢查一次並調整之，否則三道花捲必受影響。

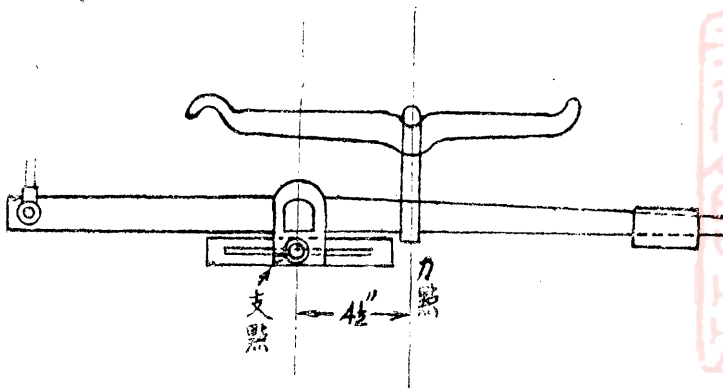
1. H.O及H.F各機之皮帶遇有鬆弛，則速度必起變化，對次一機所供給之原棉分量不同，以致頭道花捲不勻宜校正之。
2. H.F機之 Leather Beater 所用之皮，其中部有較弱或有傷痕時，致減低該機 Spiked Lattice 之打棉機能應調換新貨。
3. H.O及H.F機上 Evener Lattice 之迴轉數，如因開棉狀態良好，原棉膨脹，供給給棉機(L.F)之棉量較少，可將 Evener Lattice 之速度減低。
(如 Lattice Beater 上4"皮帶盤可改為2"或2½")

B. 豪豬式開棉機 (Lattice Feeder)

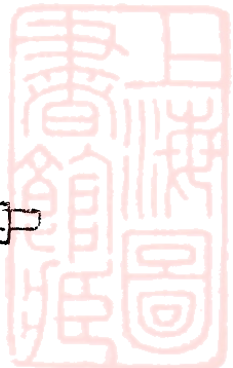
1. 洋琴不靈活，易使花捲不勻，宜注意揩掃及修整。
2. 斬刀培林因負擔重速度快，容易發熱，宜注意保全，以免損壞彈子婆司，及馬達，並浪費電力。
3. 鉄砲皮帶位置不良，多在鉄砲之最下端，致E.O機之棉捲重量調節困難，宜調整至E.O機之棉捲重量在定量時，鉄砲皮帶洽在鉄砲之中央運轉為宜，皮帶在鉄砲下端運轉之原因，多係由於L.F機之 Feeder Roller 迴轉太慢，因該機之交叉繩子直徑過小所致，如能將其加大當可改善。
(如現在某廠用12"可改為15")
4. 豪豬式機之 Regulating Roller 與 Pedal 間之隔距，如有寬狹不一者，較狹之織台，Pedal Nose 之接觸部份必受磨損，較寬之機台，則動作不完全，宜一律調整為 $\frac{10''}{1000}$ 之隔距，如下圖：



間之距離以4½"為宜如下圖：



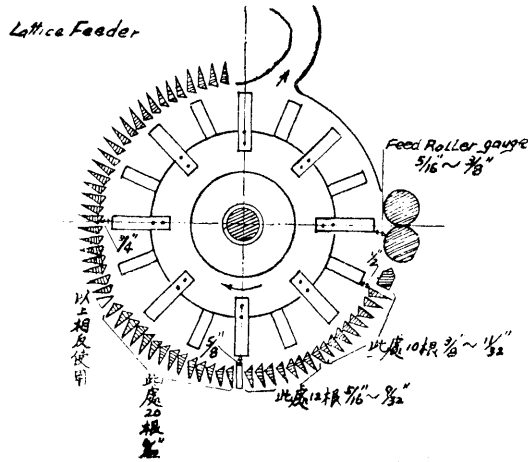
5. 豪豬式給棉機及清棉機三道之 Regulator Weight Lever 之支點與力點之位置，如裝置過寬傾斜，致鉄砲皮帶之移動距離縮短，因此重量調整困難，應規定棉捲達到定量時，Lever 適成水平，經一般試驗結果，支點與力點



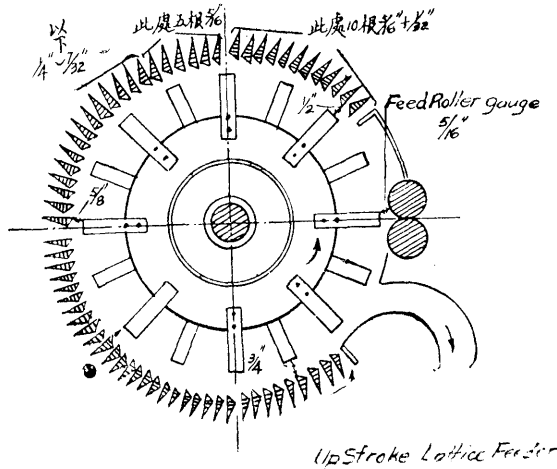
6. 各種豪豬式機之隔距：隔距之寬狹應依原棉之品質而定，茲照本公司普通所用之原棉各部之隔距如下：

甲種豪豬式給棉機之隔距如下圖：

- (1) 給棉羅拉與大錫林之 Blade 爲 $\frac{5}{16}$ " - $\frac{3}{8}$ "
- (2) 除塵格子間起始10根爲 $\frac{3}{8}$ " - $\frac{1}{32}$ " 其次12根爲 $\frac{5}{16}$ " - $\frac{9}{32}$ " 再次20根爲 $\frac{5}{16}$ "
- (3) 大錫林 Blade 與除塵格子間近給棉羅拉爲 $\frac{1}{2}$ " 中部爲 $\frac{5}{8}$ " 後部爲 $\frac{3}{4}$ "



乙種豪豬式給棉機之(up Stroke式之)隔距如下圖

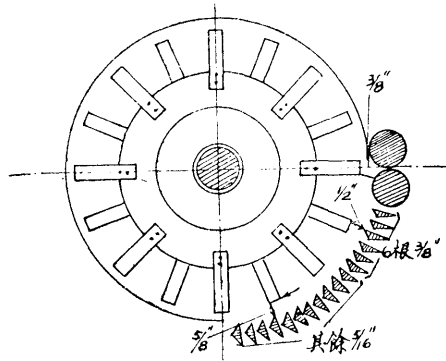


- (1) 給棉羅拉與Cylinder Blade爲 $\frac{5}{16}$ "
- (2) 除塵格子間起始10根爲 $\frac{5}{16}$ " + $\frac{1}{32}$ " 其次5根爲 $\frac{5}{16}$ " 再次一律爲 $\frac{1}{4}$ " - $\frac{7}{32}$ "
- (3) Cylinder Blade與除塵格子間近給棉羅拉處爲 $\frac{1}{2}$ " 中部爲 $\frac{5}{8}$ " 後部爲 $\frac{3}{4}$ "

丙種豪豬式給棉機之隔距



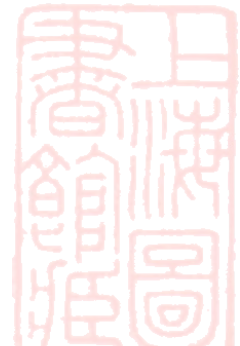
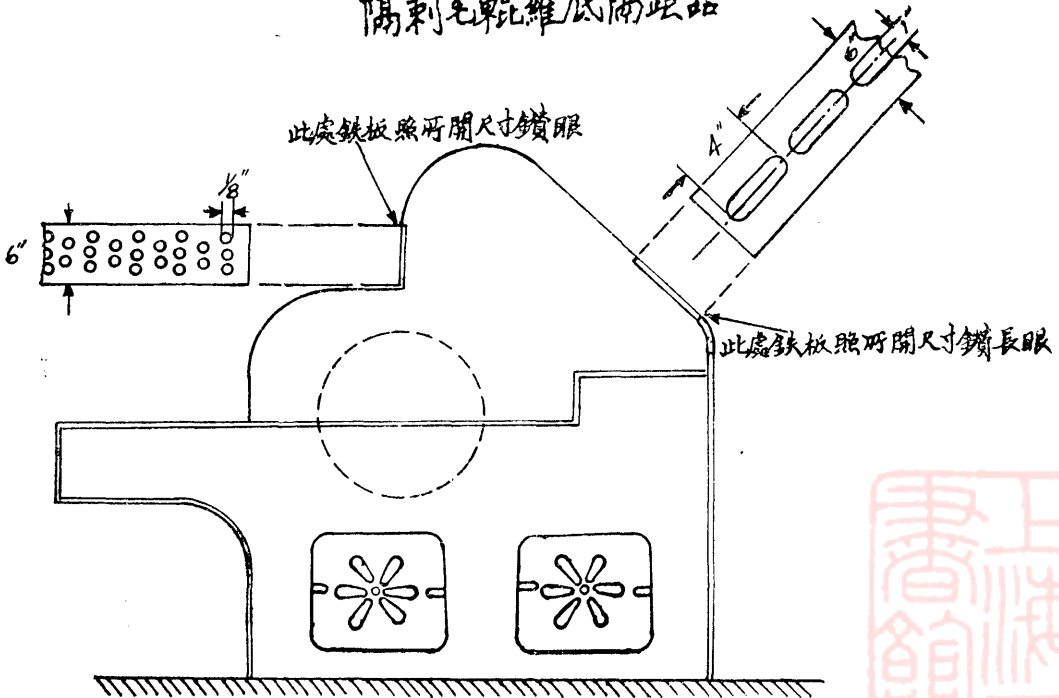
1st Lattice Feeder



- (1) 火錫林與羅拉之間為 $\frac{3}{8}$ 。
- (2) 起首6根格子間為 $\frac{1}{2}$ 其餘為 $\frac{3}{8}$ 。
- (3) 火錫林與格子間起首為 $\frac{1}{2}$ 次為 $\frac{3}{8}$ 。

7. up Stroke Lattice Feeder 機之 Grid Bars 上部容易堆積塵棉，減低除塵效力，大板機械製作所製造之 Up Stroke Lattice Feeder 其蓋板部均開有風孔，故無此缺點，其機構如圖，但豐田製有無上述之風孔者故Grid Bars上部落棉易於堆積，可參考此圖，研究改善。

隔刺毛軋羅底隔距器



D. 直立開棉機 (Cvighton)

1. 直立開機之直立軸速度如用500轉以下者未免過低，雜質不易除去，宜增至600-700餘轉，對

於其開棉及除塵棉情形，應常加以檢查，研究及調整，尤其原棉變動及乾燥與潮濕時，更應注意速度及隔距。

2. 直立軸因速度頗快，宜常檢查是否震動，並預為保全。

E. 頭道及三道清棉機。

1. 頭道清棉機之白鐵給棉管（大錫林上）應裝置垂直，如有傾斜則給棉狀態不良，由是塵籠不能平均接收棉花，以致所出之花捲成縐紋不勻。

2. 棉捲羅拉如有損傷，宜即修理以免製成花捲不良。

3. 頭道及二道常有中部較兩邊厚，及全部厚薄不勻等現象，有由於斬刀風力不適當之關係，試在斬刀軸上，Arm 之中央，裝風扇翼子，或可改善，裝置時宜研究風力之流動情形。

按此種裝置據調查似有效果可試驗之，但種類共有三種，a. 名均勻器英名 Evener b. 名風扇 c. 加裝與斬刀 Arm 同樣之木 Arm 各種均同樣裝在斬刀 Arm 之中央軸上，究竟何種為最佳，頗值得吾人之研究。

4. 頭三道清花機之斬刀葉（Beater Blade）之邊如磨損過大成圓弧狀時，宜換方向如兩邊均已磨損，宜速修理或調換，以保持良好之開棉除塵狀態為善。

5. 三道清花機之防止花捲粘疊之白鐵，有時可使花捲厚薄不勻，宜注意研究之。

6. 清花機等運轉聲音稍大時，宜注意斬刀之平衡否？培林及各部之牙齒齒合，均須注意加油及調整保全等工作。

7. 細紗回紗內如混有鋼絲圈，a. 回花之揀選應注意，b. 可將頭道清花機斬刀下部之籬柵減少，如現用16根改為14根使回花中花鋼絲圈落入車肚為佳

8. 花捲不勻之原因略舉下列諸項。

a. 鉄砲皮帶鬆弛之時，b. 給棉簾子鬆緩有滑脫之時，c. 風扇吸引力薄弱之時，d. 棉花通路阻塞之時，e. 棉捲接續不良時，f. 塵籠內部及塵箱掃除不良之時，g. 除塵格子內附着塵棉阻塞空氣流通之時，h. Dust Box 之 Mattock 按裝不良自，Wind door 外氣侵入之時，i. 壓緊羅拉之重錘左右不均時，j. Dust Box 有高低阻礙棉花進行之時，k. 頭道機作成之花捲差異過甚時，e. Regulator Weight Lever 所裝位置不良之時，m. Friction Pulley 下部 Brake 之皮不良之時，n. 鋼琴片動作不靈敏時，以上諸點均足以影響花捲之均勻，應於停車後，勵行掃除徹底檢查週到，保全合理，而可得更完美之花捲。

9. 頭三道機之 Friction Pulley Brake 之皮如不良，致 Friction Pulley 之迴轉不規則，影響棉捲之引伸，應每月檢一次。

10. Anti-friction Rack 之內部 4" 及 2" Ball 之間隙，最易集結塵棉，且阻 Ball 之迴轉與 Taper Roller 增加磨擦，亦為棉捲牽伸不勻之原因，應於停車時掃除清潔。

11. 棉花杆之重量應規定一律，不可有輕重，一般人員不加重視，宜注意之。

12. 各機之除塵格子，（Grid Bar）每年應定期折下一次，施以研磨並修理其傷痕，重行調整其隔距，否則減少其機能。

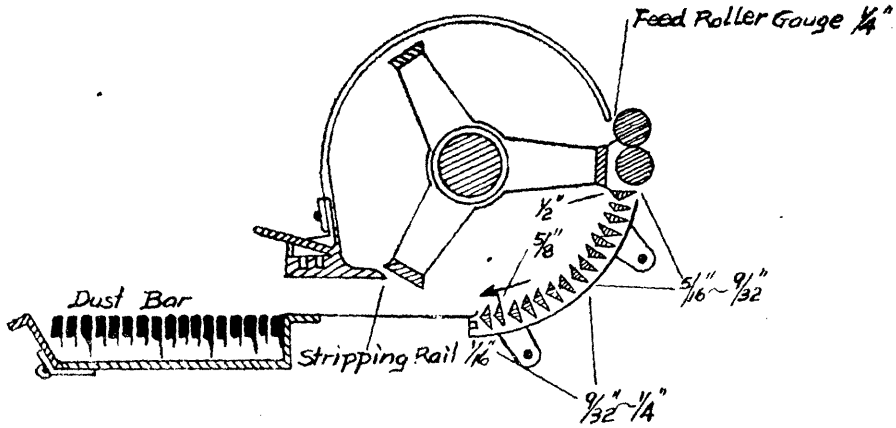
13. 頭三道清花機之 Dust Bar. 每小時應清掃一次，並須應規定之工具，於 Drop Lever 落下時實行之。

14. 各機之塵籠內部之清掃，應規定時間及次數實行，頭三道機之 Cage 及 Cage Sheet 之間隙，亦易集結塵棉阻礙棉花進行之吸引力，造成棉捲不勻之原因應於停車時檢查清掃之。

15. 三道花捲開拾捲取時，宜設棉花捲取木板并善於使用，免致下一部工程增加回花。

16. 頭三道棉捲磅秤，每星期須以標準法碼檢查一次，務使準確。

17. 頭道機之隔距

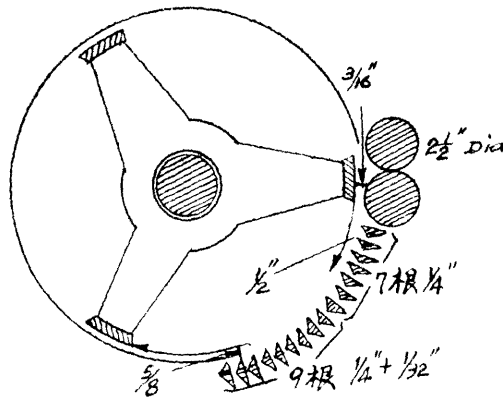


Exhaust Opener

- (a) 給棉羅拉與斬刀為 $\frac{1}{4}$ ”。
 - (b) 除塵格子間上部約7根為 $\frac{3}{16}$ ”- $\frac{3}{16}$ ”下部約9根為 $\frac{3}{16}$ ”- $\frac{1}{4}$ ”。
 - (c) 斬刀與除塵格上部為 $\frac{1}{2}$ ”下部為 $\frac{3}{8}$ ”。
 - (d) Beater Blade 與 Stripping Rail 之間為 $\frac{1}{16}$ ”。
- 又頭道機之給棉羅拉直徑較大為 $2\frac{1}{2}$ ”其隔距如下：

- (a) 斬刀與羅拉之間為 $\frac{3}{16}$ ”
- (b) 除塵 Bar 間上7根為 $\frac{1}{2}$ ”下9根為 $\frac{1}{2}$ ”+ $\frac{1}{32}$ ”
- (c) 斬刀與除塵 Bar 上為 $\frac{1}{2}$ ”下為 $\frac{3}{8}$ ”

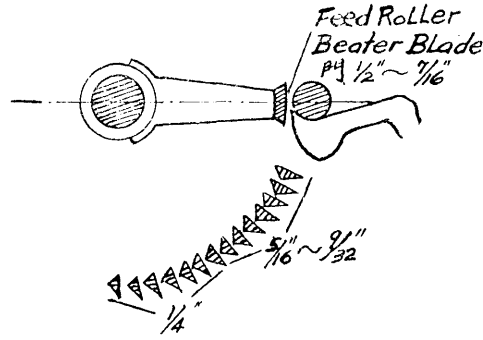
Exhaust Opener



18. 三道機之隔距：

- (a) 斬刀與給棉羅拉之間為 $\frac{1}{2}$ ”- $\frac{7}{16}$ ”
- (b) 斬刀與除塵格子間上部為 $\frac{1}{2}$ ”下部為 $\frac{3}{8}$ ”
- (c) 除塵格子間上部約六根為 $\frac{3}{16}$ ”- $\frac{3}{16}$ ”下部8根為 $\frac{1}{2}$ ”





Finishing Scutcher

如欲改善機械之保全狀況，工程師技師宜實施機械檢查，規定每週檢查台數，於兩三個月內巡迴一次保全，給負責人之一督促，且須於停車及開車中並行之。

F. 自清花至精紡各部重量牽伸大概範圍如下表

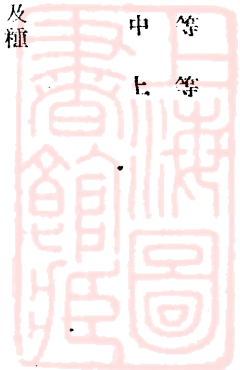
支數	清花			鋼絲	併條		初(單程)紡		精紡				
	頭道 重量碼 (磅)	二道 重量碼 (磅)	牽伸		格林	牽伸	格林	牽伸	格林	牽伸			
20's	36-38	36-41	31-32	36-41	4.53-4.78	290-310	102.6-105	270-280	6.4-6.6	180-200	727-8.1	50	14.4-16
23's	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	43.5	16.6-18.4
32's	35-38	36-41	30-	36-40	4.55-5.14	270-290	105-110	240-250	6.5-6.8	140-145	8.2-8.6	31.2	17.9-18.6
42's	"	"	"	"	"	260-270	116.7-120.9	210-230	7-7.4	120-130	8.5-8.8	23.8	20-21.8

梳 棉

一、關於針布諸問題：

A. 鋼絲針布之號數，在日人時期大約係紡雜纖維或缺針布或因採用 Eliminator 之關係，有不合理者甚多，蓋板及小錫林針布比大錫林尤粗，甚不合理，如大錫林之針布為100號蓋板及小錫林布有用90號甚至80號者，對於梳絲(如蓋板)及集棉(如小錫)不良宜注意之普通用法其號數如下：

	大錫林	蓋板	小錫林		
印度下等棉	80	90	90	中國棉及其改良種	
印度棉上等	{	90	100		下等
		90	100		
美棉下等	{	100	110		上等
		100	110		
美棉上等	{	110	120		
		110	120		
埃及棉	{	120	130		
		120	130		
海蘭島棉	{	130	140		
		130	140		



中國棉花較廿年前已大肆改良纖維可紡32's - 42's者甚多滲滓滲水等現象亦有改進，往昔之中國棉常列於印度棉同等今應改變列於印度棉與美棉之間，技術上之變動亦宜對此着目，故針布之應用亦不可如前與印棉相同，針號愈細，梳棉作用愈佳，又宜對經濟耐久各方顧到。

B. 磨針工作：三日或四日須磨針一次，時間：大錫林蓋板約四小時，小錫林約三小時，並須檢查針布狀況及磨後之結果如何而伸縮之，施行辦法：等一日蓋板，等二日大小錫林，壓力之輕重須視針布狀態如何而定，蓋板有高低不平宜速用磨蓋板機修正之，鋼絲機之工作最須注意者一、磨針。二、隔距負責員宜特別留心指導工人。

C. 大小錫林及蓋板針布易起之缺點如下：1. 針有脫落否及其程度？如脫落過多不能使用應調換之。2. 針頭紊亂應速修理。3. 針及基布有損傷否 如有宜速修理。4. 大小錫林蓋板有互相接觸磨損應速修理。5. 磨針良否？6. 針布有浮起應速取下修理或調換。7. 針布內有細紗頭及棉核否。8. 兩端附有棉纖維否。9. 針有彈性及硬化否。

以上宜常檢查工作記錄，以備修理調換及日後查考，如係過失所致應通知對方注意。

二、關於除塵抄鋼絲各種裝置：

A. 自動除塵器 (Eliminator)

1. 自動抄鋼絲器傳動上宜特別注意，刺毛棍有因皮帶伸張過甚工人往往不知重要利害或扭燃掛上運轉，或掛皮帶盤之邊緣上，刺毛棍之速度降低，約在計算速度92%以下，致由刺毛棍傳動之除塵裝置，速度亦隨之降低，其表面速度較大錫林之表面速度還小，必有劣品質及損害針布宜督導工人特別留意。

2. 自動除塵器之表面速度

錫林速度 = 170	自動除塵器 = 1140	
錫林針尖之表面速度	$50\frac{3}{4}'' \times \pi \times 170 = 27100''$	為 100
自動除塵器針尖之表面速度	$8\frac{7}{8}'' \times \pi \times 1140 = 31200''$	為 116

即自動除塵器針尖之表面速度，應照錫林之表面速度快16%始為正常，但實際情形自動除塵亦有速度僅920-960轉以下者，就 $960 \times 8\frac{7}{8}'' \times \pi = 26400''$ 與錫林相較尚慢3%，應注意調整，務與(1140)一致為宜。

3. 道夫針布為裝設自動除塵器而特用之80's直脚針布針膝藏於基布內部，此種針布專為宣傳使用自動除塵器之一副宣傳品，實際甚不適用希研究之。

B. 真空抄鋼絲器

1. 真空抄鋼絲器其優點如下：

- 梳棉機之能率提高。
- 合於衛生要求。
- 使梳棉針布清潔較佳，梳棉作用之效果提高。
- 可減少掃除工人。

2. 某廠羅拉抄針與真空抄針之比較，a. 一台之掃除時間(從頭至尾)真空式二分鐘，羅拉式八分鐘，

b. 以真空抄針可增6%之能率，真空抄針如利用得法對針布影響良好，梳棉作用亦佳但若錫林針布整修欠佳，或針布生銹，真空吸取之效用不能徹底必將針布內之棉絨雜物，不能完全除去，成為一大弊害，而由此種機械作出之棉網定多含棉粒及雜物，故應充分注意針布之狀態，勿使影響吸收效能為宜，最好常詳細調查即時慎重修理。

C. 羅拉式抄針布

1. 羅拉抄針工作宜分三段行之，先二次為大錫各半轉，後一次為全轉，工人喜草率行之宜注意。

2. 羅拉針頭插入過淺，錫林道夫針內，多積有塵埃砂土，易吸收濕氣，使針腳及基布易於生銹，縮短針布壽命，每於措車及磨針時，宜徹底清掃一次，又宜調整抄鋼絲羅拉插入針布之深度，使之深淺適宜，並每週檢查一次保持正確。

3. 抄鋼絲用之抄棍，如有彎曲，宜廢去使用。

4. 錫林有40"寬抄鋼絲羅拉之針布，不宜40"最好用41"之抄棍為適當以免大小錫林兩邊針布中之飛棉及塵垢不能除去。

5. 抄鋼絲之工作不可先以道夫把手停車，而須先脫除傳動皮帶及邊軸俾道夫漸漸停止，不然良好棉花，均將被抄鋼絲者同樣處理，即留在壓緊羅拉前之生條亦將蒙有塵花或竟斷去，抄鋼絲後立即以棉網作為棉條。

格林必輕，將影響紗之勻度，應使道夫運轉相當時間，再集棉網導入壓緊羅拉為宜。

三、均量羅拉 (Evener Roller)

A. 此種裝置用者甚少豐田紡織工廠有自製之 Evener 在供用中一般技術者之意見，多以為效果似少，如管理不佳或保全疏忽反為有害，且改造不易，使用此種裝置，宜先慎重研究考慮週到為妥；均量器裝置之主要目的，為給棉板與刺毛桿梳解後之纖維中仍有厚薄，及相當多之雜物，如直接達於大錫林及蓋板針布內，則針布不免要受損傷，故使先受均量器加以均之處理，然後再移至大錫林與蓋板充分梳解，則可達完全梳棉作用。

茲為達到此目的計，均量棍之保全與管理非良好不可，特提出幾點意見以資參考。

1. 均量棍之針與錫林蓋板相同必須優良。2. 均量棍必須為正圓不得有彎曲及不平整。3. 針布須與錫林蓋板相同磨針狀況非常良好，針頭不得有高低不平。4. 均量棍之迴轉必須圓滑及轉數正確，絕對不可有停止狀態。

B. 使用上所生之缺點

1. 均量棍之針布，高低相差太多，有達到 $\frac{20''}{1000}$ — $\frac{30''}{1000}$ 者佔多數，以此針布要規定其與錫林及刺毛

棍之隔距 $\frac{10''}{1000}$ — $\frac{15''}{1000}$ 為不可能，但將此隔距定為 $\frac{30''}{1000}$ — $\frac{40''}{1000}$ 則均量器之效果全無，故均

量器之保全，與錫林同樣，針面須圓，如參差不齊者，須充分磨針。

2. 均量棍之實際為正圓與否有無彎曲應常檢查。

3. 均量棍之迴轉法，係由給棉羅拉繩子 傳動均量棍繩子盤，此項棉繩有多數鬆弛而均量器不轉者，甚至無有等現象，故因此而生故障停車無論如何均量器若停止或迴轉等慢，則針上附着之棉必漸漸增加，一時為錫林針布所撮取而至蓋板，必使錫林及蓋板之針布損壞，故此一裝置迴轉圓滑與否係一重大問題，宜對繩子之 Tension 調節為宜。

四、關於保全法：

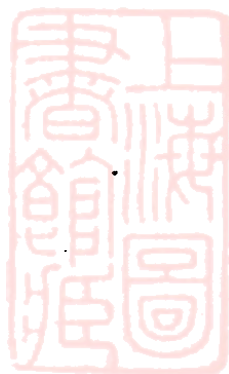
A. 各部定期保全

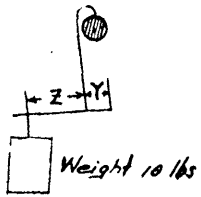
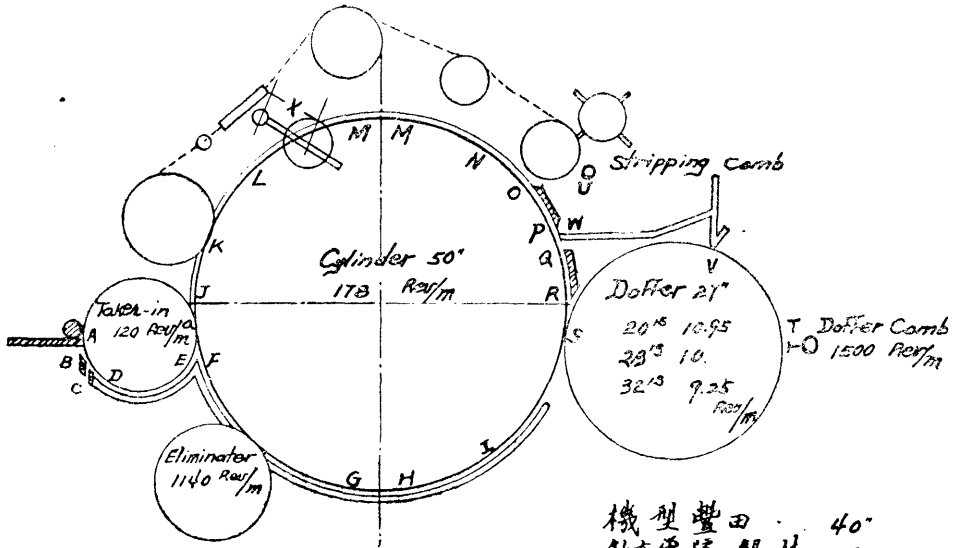
- | | |
|------------------|-------|
| 1. 刺毛棍解體保全及調整隔距。 | 每三月一次 |
| 2. 調整蓋板與錫林之隔距。 | 每一月一次 |
| 3. 道夫磨針後調整隔距。 | 每二週一次 |
| 4. 調整刺毛棍隔距。 | 每一月一次 |
| 5. 解體保全。 | 每六月一次 |

至於磨針時龍頭牙及直立地軸部份須施行清潔及加油工作。

B. 隔距 茲錄一例以供參考

按 Eliminator 之針尖與大錫林針尖相交錯之深度以 $\frac{1}{16}$ " 至 $\frac{3}{16}$ " 已足。

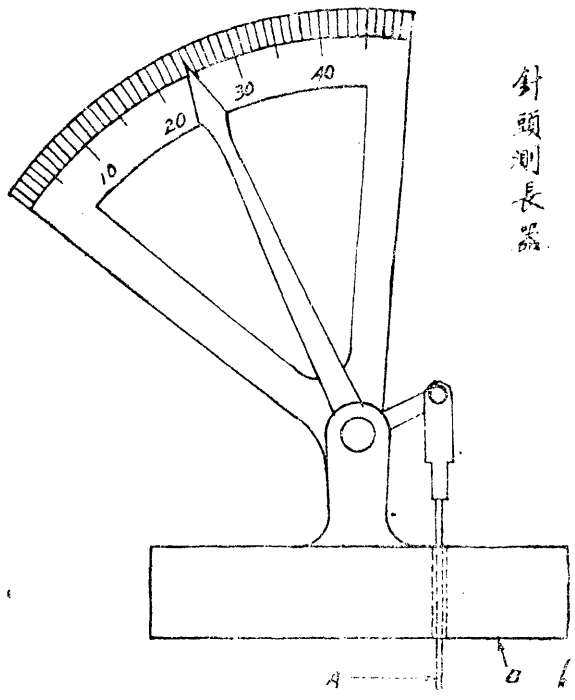




機型豐田	40"
針布番統	錫林 100
	道夫 90
	簾子 110
	20 ¹⁵ 23 ¹⁵ 32 ¹⁵
格林	326/6 290/6

C. 其他保全問題：

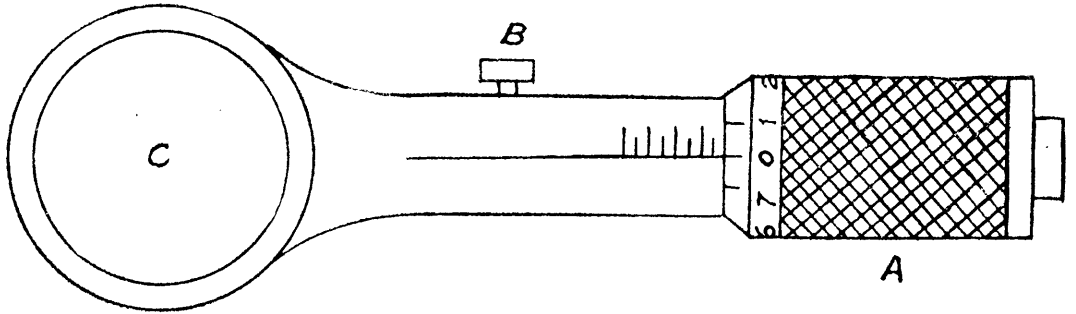
1. 蓋板練條若鬆弛，車後之蓋板(某廠約有5-7根)與灣牆板僅後根接觸，前邊脫空，(約 $\frac{1}{32}$ "- $\frac{1}{16}$ ")該一假蓋板10-12為梳棉最有效之部份，如高低變動，隔離不能正確，於梳棉工作必失去功效，必要時可將蓋板縮短抽出1-2根蓋板使全部蓋板與灣牆板平貼，又縮短，練條，同時須將中央托腳之升降羅絲校正之，以符合蓋板左右兩端平貼之地位，若不能修正必須調換應用。



針頭測長器

- 刺毛棍鋸齒狀態須調查。a. 有無損傷齒尖不可捲刃，b. 中央及其他部不可與蓋板接觸，如有上項情形必速修整。
- 風門板之隔距，前後風門板 (Front of Back Plate) 之隔距，如有失當影響針簾之落棉，應於洗鍊條時加以調整，但調整時，如僅將風門板之隔距改小，自有其限度應與 (Concentric Bend) 一併將下風門之隔距改小，在道夫已裝就時，可先以下風門板之下隔距調整至規定之距離，然後調整上風門板，又不平之風門板其隔幾各部不同，有時針籠上一段無落棉應將風門拆下，以木錘輕輕擊平之。
- 錫林針布之不良狀態及其處理，a. 針布中如有細紗頭纏入易損針布，一面應通知揀花及細紗間注意，一面如抄棍不能清除時應設法速為取去。b. 針布之間隙不可附有多數之棉壳，針布損傷處應速着手修理。d. 脫針過多不能使用者應調換之。e. 基布浮起不能使用者應取下修理或調換之。f.

- 與蓋板針布接觸磨損者應速修整。g、隔距校正後運轉開始一二日內須詳加檢查有無觸接之處，如有接觸應即停止更正隔距。h、磨針不良者應加臨時磨針。i、缺乏彈性之針布磨針，宜比普通稍輕，時間延長。j、針布之左右針頭須同一高低，蓋板針布在拆下磨針時其左右中之高低，當可在磨針簾機之測驗器上測知，務使其全根針布之各部同樣高低，大小錫林之磨針，經時日久，磨針次數日多，左右兩端之針頭高低，易生差異，則錫林之直徑遂生左右之不同，引起工作上之困難，可以下圖之針頭測量器檢查之，將A部插入針頭之行列間，抵於底布之上，B部接觸針頭之外，視指針所指之數字，便可測量針頭長短以此在錫林之左右行之，如有差異，則於磨針時，左右兩端分輕重之磨針磨之，並應每隔兩月各機輪流檢查一次，以便磨正，使成正常狀態。
5. 刺毛棍之隔距器：該器應用正確便利，C之直徑與刺毛棍心軸同，以鐵桿穿入C內，放於刺毛棍之軸受位置，轉動A部，使A端至鐵桿中心之長等於刺毛棍之半徑，加隔距寬度，以螺絲



B固定之，以此器左右移動，使錫底與此器接觸，然後將此器取下，放上刺毛棍則可。

6. 刺毛棍落棉中心如有長纖維混入，尤其所用原棉及混棉成份變更時特別用調查落棉之情形以作適當之調整。
7. 蓋板針布內如附着飛棉甚多時，(a)上斬刀如有磨損須換新品而隔距最好在22/1000為佳，(b)上毛刷尖與蓋板之隔距亦須檢查調整，如過度反將飛花壓入針布之深處，而過淺則清潔效能薄弱，(c)十毛刺損壞者應宜善為保全，不轉者應速修理之，(d)長毛刺須與蓋板平行不可與針布接觸，(e)蓋板鍊條不可附着飛花，附屬螺絲不可鬆弛；

五. 落棉及其他重要問題

A. 落棉之檢查

1. 刺毛棍落棉狀態：裏面飛花深高，中間不平質及棉粒量多而容積少前面飛花成份稍帶白色者為正常狀態，各台及各種機之落棉量，其不同率以相差甚少為上，棉粒及碎質能多落下而無白花者，始為理想狀態，除塵刀(Mote Knife)不可較機則(Side Frame)過低(有低下 $\frac{1}{8}$)以與機側同高或高出 $\frac{1}{8}$ 為適當。

漏底花內混有白纖維，宜檢查除塵刀之位置及刺毛棍牙齒之狀態，又刺毛棍下孔板漏底之落棉較少時，應調查刺毛棍至漏底之間隙並於漏底分解掃除時，其孔應澈底清掃，在運轉時，每日夜應各清掃塵棉一次。

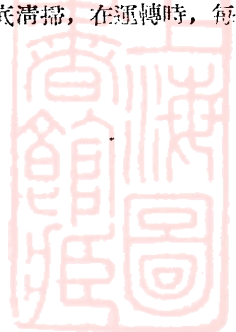
2. 落棉不同率之算法：

$$\text{即 } \frac{\text{最高之落棉量} - \text{最低之落棉量}}{\text{平均落棉量}} = \text{不同}\%$$

3. 漏底棉之例

$$23^{\circ}\text{S } 1.43\% \quad 23^{\circ}\text{S}_T \text{ } 1.38\% \quad 32^{\circ}\text{S } 1.31\%$$

上項情形之漏底花稍少宜設法增加



又 10^s 3.6% ; 20^s 2.02% ; 23^s_W 1.95% ; 23^s_T 1.94%

上項情形過多應設法減少。

(4) 斬刀落棉(又名針簾花)。

23^s_W 2.12% ; 23^s_T 2.23%。32's 2.17%

上項斬刀花較多應使減少，並不同率要小使各車之落棉接近為宜。

B. 其他運轉上之注意。

1. 掃除須按時間，實行標準動作，油棉飛花，不可混入棉網及條子內。
2. 棉條及棉捲接頭，不可搭頭過長，花捲接頭不可一部，及全部份離開，免得造成不勻之棉條。
3. 棉網不良如事棉粒及雜質等情形，應研究討其原因，採用 Eliminator時，尚不注意亦易促成棉粒之原因。
4. 工人須有真摯慎重之性格，要注意有無粗暴浮躁之舉動，工作應緊張。
5. 如鋼絲車有多時，可將道夫速度減少，以改善棉網之品質，又皮帶及繩子不可有鬆弛狀。
6. 鋼絲格林：鋼絲格林容易相差過大，求其毫無差異固不可能，但須定一目標使其接近，普通有假定其最大差異為 12% 者如差異過大須注意下列各點。
 - a. 花捲之盡重要合標準厚薄要均勻，混棉務求均勻。
 - b. 花捲之起捲動作合理否。
 - c. 花捲之接替動作正確良好否。
 - d. 各部之迴轉數正確否。
 - e. 落棉量之不同率相近否。

如能改善，差異自可減少，又棉條試驗應依支別全機分為數區，將試驗品之車號記載如發生不良之棉條時，以便研究該機之原因，及改善之。

併 條

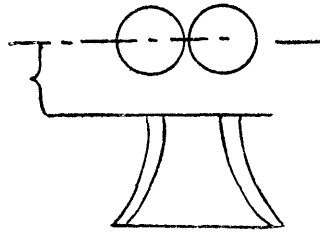
一、關於停止裝置

1. 調羹 (Tumbler)：此停止裝置，有因調羹失均衡，棉塊及飛棉阻塞，皮帶叉 (Strop Fork) 移動遲慢，調羹尾部，及其他另件不正，致棉條斷頭後，有不停車或停車不靈 敏應充分 措車修理，或措黑鉛粉。
2. 喇叭頭：喇叭頭有缺口者宜即調換，有浮動者大約重量不均衡，容易停車宜即修理，有喇叭口過大甚至八九根棉條併入或大塊廢花混入亦不斷頭停車，宜注意換之，喇叭口之內徑，須依棉條之粗細，配合適宜之大小，故各支棉條應有各種標準重量，喇叭口之內徑，亦須依標準重量不同，又頭二、三，各道亦應有異，英國 Platt 公司之規定茲記錄於下，以作參考，但實際情形，仍宜變動為常。

棉條格林 (6 yds)	喇叭口徑
100	$\frac{3}{32}$ "
200	$\frac{1}{8}$ "
250	$\frac{5}{32}$ "
335	$\frac{3}{16}$ "
415	$\frac{7}{32}$ "

又喇叭頭口至壓緊羅拉 (Callender Roller) 之把握點，(Nip Point) 之距離關係，易引起不正常牽伸，故須注意及研究，普通有自喇叭口至壓緊羅拉之把握點為(有效纖維長度 + $\frac{1}{8}$ " - $\frac{1}{4}$ ") 如圖。





為有效纖維長 + $\frac{1}{8}$ " - $\frac{1}{4}$ "

但與喇叭口徑有關係，故須深加考慮，要之不可使纖維受過大之張力，致鉄板上棉帶生波紋形狀為善。

- 3. 滿桶停止裝置：此種裝置效用因每桶之棉條量不同，影響後部分段工作及換桶時間均宜時常檢查及修理。

二、羅拉部份

A. 送棉條羅拉有廢除不用者，至不合理，因棉條經過長距離而至羅拉其中受磨擦之處甚多，易生意外牽伸，尤其濕度過高之時期更甚，故無論上下均不可廢除。

B. 羅拉部分運轉保全須注意者。

- 1. 掛卸重錘，應動作輕緩，工人掛卸重錘往來過快過於粗魯，易使皮輻軸受到急劇之震動而致彎曲，宜注意工人，應仔細輕緩行之，又羅拉重錘掛鉤須要掛齊，否則則易生斑條而致不勻。
- 2. 羅拉有震動劇烈，前羅拉尤多，易使牽伸不良，品質降低宜重視及即時修理。
- 3. 併條機之羅拉隔距，易不一律，每逢措車時應由負責機工檢查調整，羅拉隔距，祇以不損斷纖維為度，以較狹為宜。

羅拉隔距決定之一例：羅拉隔距之決定，非以平均長度為決定標準，應以有效纖維長度為決定之標準其方式如下：

由三道併條測出之有效纖維長 + $\frac{1}{8}$ " = 併粗前羅拉與第二根羅拉間之隔距。

" " " + $\frac{1}{4}$ " = 併條及單程式粗紗第二羅拉與第三根羅拉間之隔距。

" " " + $\frac{3}{8}$ " = 併、粗、精、後羅拉之隔距。

- 4. 上下羅拉軸承，因對羅拉之隔距，關係甚大，須注意加油勿使損磨，並永久維持其良好狀態。
- 5. 皮棍心軸及其步司：皮棍心軸有彎曲者，應即換下修理，兩端之套筒步司內徑須大小一律，並與皮棍軸心恰合，又外部之大小亦須與羅拉軸承吻合，總之須使皮棍圓滑迴轉而無前後擺動之餘地。
- 6. 併條集棉器 (Collector) 併條機使用集棉器，可使羅拉減少轉附棉條及棉纖維飛散等現象，但下羅拉之絨板若掃除不清，廢棉堆積過高，易被押上，或阻礙其左右移動，當車工又喜將其取下，須注意之集棉器設計如圖：
- 7. 皮棍包捲飛花以後皮棍為猶甚，致牽伸不均，關係重大，其原因有皮面粗糙，蓋板絨布圈失效，濕汽過高，措車不動，每日應檢查以防止之。
- 8. 往復運動，務必運用，切不可有靜止狀態，又往復時必須較正在羅拉之中央，自中央向左右往復，其距離必須相等，但須注意不使棉條移出棉棍之外。
- 9. 上絨布圈，下絨板亦須同樣注意與羅拉接合及前後運動與清掃不可堆積飛花。

三、其他

- 1. 棉條桶內之疊圈 (Coil) 若疊圈稍大桶內棉條過滿時，至粗紗間，有容易斷頭之可能，宜調節使棉條與桶邊有 $\frac{1}{8}$ " 之間隙。
- 2. 濕度：條子間之濕度以 60 % 為宜應常檢查，並調整噴霧。
- 3. 棉條混棉法：併條機普通用以平整纖維及均勻棉條之用，如工人訓練適當，利用併條機混

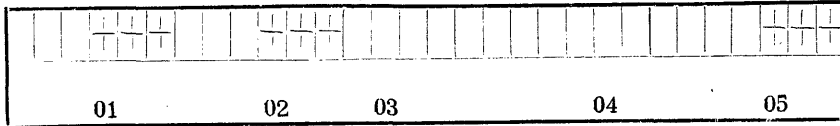
棉，使混棉工作更為精確，其方法雖各有不同，但原則無別，用頭道各尾做出之棉條桶均同樣輪流循環供給二道各尾後部之用，即使二道各尾均同樣併有頭道各尾之棉條也，二道與三道之工作亦同樣行之，可收混棉之效，茲錄二例以供參考；

第一例

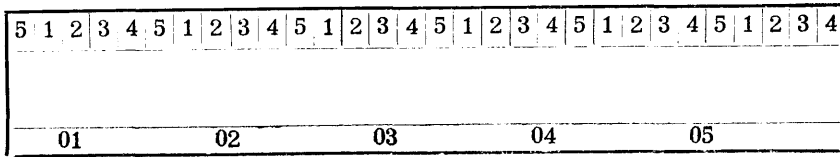
如鋼絲棉條分輕重以○為輕桶，以⊕為重桶條機每節5尾。



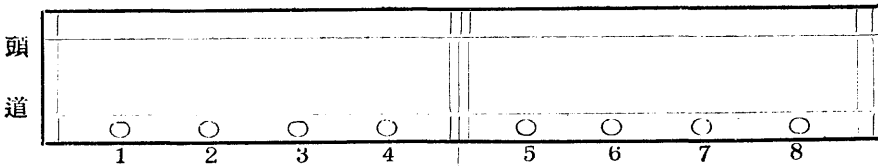
輕重宜以顏色表示



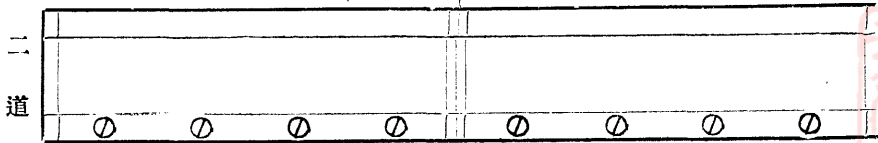
數字均以顏色表示



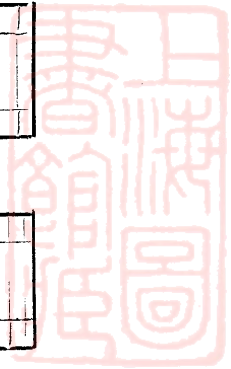
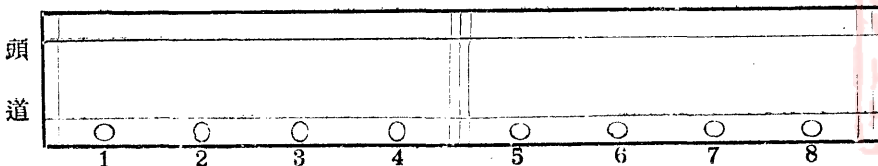
第二例 條桶用粗紗之分段法較為簡便



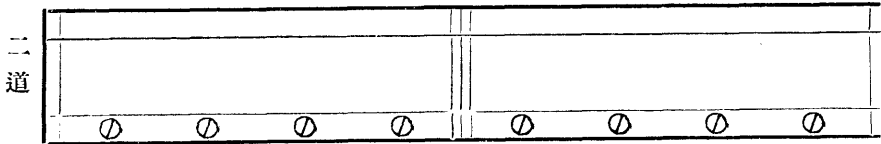
第五次換之桶	○○ 5 6	○○ 7 8	○○ 1 2	○○ 3 4	○○ 5 6	○○ 7 8	○○ 1 2	○○ 3 4	第六次換之桶
第三次換之桶	○○ 8 7	○○ 6 5	○○ 4 3	○○ 2 1	○○ 8 7	○○ 6 5	○○ 4 3	○○ 2 1	第四 " "
第一次換之桶	○○ 1 2	○○ 3 4	○○ 5 6	○○ 7 8	○○ 1 2	○○ 3 4	○○ 5 6	○○ 7 8	第二 " "
第一段	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	⊕⊕	第二段
三	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	⊗⊗	" 四 "
五	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	⊙⊙	" 五 "



第二例 條桶用粗紗之分段法較為簡便



第五次換桶法	○○ 5 6	○○ 7 8	○○ 1 2	○○ 3 4	○○ 5 6	○○ 7 8	○○ 1 2	○○ 3 4	第六次換桶法
第三次換之桶	8 7	6 5	4 3	2 1	8 7	6 5	4 3	2 1	第四 " "
第二次換之桶	1 2	3 4	5 6	7 8	1 2	3 4	5 6	7 8	第二次換之桶
第一段	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	⊙/⊙	第二段
"三"	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	⊗/⊗	"四"
"五"	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	⊘/⊘	"五"

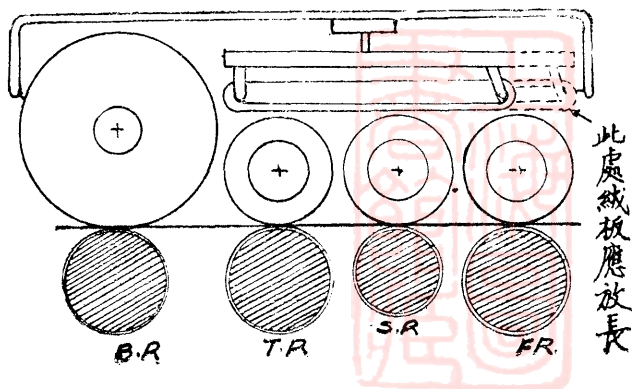


初 紡

一、羅拉皮輻部份

- A. 1. 羅拉隔距：羅拉隔距之定法，可參考併條，但每次措車時須檢查正確否并校正之。
2. 集棉器 (Collector)：集棉器可減少羽毛，及防止飛花，工人只求工作上之方便，不顧其好處，多不使用，宜嚴密注意，如有缺少應補齊之
3. 羅拉頸部：羅拉頸部及其承軸，如磨損過大，羅拉運轉時，易起前後擺動而致牽伸不勻，宜特別注意加油防止，羅拉灣曲宜即修正。
4. 羅拉清潔：羅拉，皮輻，及上下絨板絨輻，物應有規定澈底措掃
5. 皮輻有下列各缺點：a. 中央凹形者，b. 外皮破壞及粗糙不堪用者，c. 外皮接頭不良者，d. 絨心因久用成浸油無彈性者，宜修正或調換之。
6. 皮棍夾子：皮棍夾子因係小螺絲所旋緊，容易鬆弛，措車時應由保全每次檢查校正，又因皮棍架前後不正確，致皮棍不在下羅拉之中心線上（即有向前後不一者），致條幹不勻之一原因
7. 皮輻重錘之一例：皮輻重錘為過輕，則牽伸不良，以致調幹不勻茲錄一例以作參考：
 - 頭道 前皮棍重錘現有18磅者，宜改為20磅
 - 中後皮棍重錘現有20磅者，宜改為24磅
 - 二道 前皮棍重錘現有16磅者，宜改為18磅
 - 中後皮棍重錘現有18磅者，宜改為20磅
8. 皮棍蓋板絨布：皮棍蓋板絨布如有損壞者，應隨時調換，絨布上附蓋之塵棉堆積下垂易與粗紗接連帶出紡成，每日應清掃數次。

又豐田單程式粗紗機，皮棍蓋板絨布與上羅拉之接觸不充分，可照下圖改正之使前中後三皮棍均有完全之清潔作用。



9. 皮棍馬鞍：馬鞍必須備有漕油眼，並注油充足又皮棍心子與皮棍架間，每週應注油一次，使其運轉圓滑，免致條幹不勻。
10. 往復運動 (Travers Motion)：往復運動以不走出皮輻及漕形羅拉以外，為限愈寬愈好，因距離較寬，而

中央不致凹進，每逢措車時宜檢查校正一次，又必須在皮棍中央，不可偏於一邊。

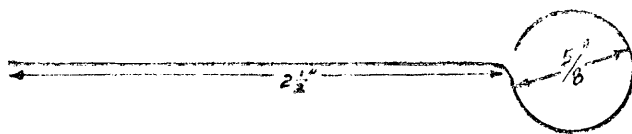
二、錠子部份及其他

1. 錠子及洋鎗管子：錠子及洋鎗管須常檢查有無磨損，如有磨損錠子及上龍筋，運轉時必起搖動，機器易受損傷，又易起不正牽伸，防止之法，在措車時及每日落紗第一次應遇到加油一次。
2. 錠壳：錠壳不平衡，每逢措車時應檢查修正又錠壳常因錠頭之凹處，及錠壳頭之孔內銷子有拉埃及飛花，以致高低不齊措車及當車工均應注意措掃。
3. 法蘭葉子：法蘭葉子容易歪曲及高低不一，措車時應檢查校正。
4. 上龍筋之滑道，如因久用磨損，運轉時有起震動者，宜速修理或調換。
5. 二道粗紗之法蘭葉子，以繞兩繞為宜。
6. 初紡機之意外牽伸：粗條之受到意外牽伸，在初紡機上，實難避免，但亦視管理者之技術而分上下如使粗條受之張力適當，應注意研究用適當之撐頭牙，不可憑工人隨意調換。
7. 粗紗成形：粗紗成形其角度約40度為適當，粗紗成形層次崩潰與否均需注意。
8. 落紗方法：落紗之較便方法 a. 右手取下錠壳 b. 左手握筒管以拇指及食指取下粗紗，並插入筒管，放粗紗於羅拉蓋板上，右手中之錠壳，放回錠子上 c. 包筒脚然後再落第二只錠子，此法頗省手續，且不待粗紗完全運畢，即可開車，而工作又不困難。
9. 清潔及注油：各處清潔工作應注意充份做到，如規定之次數不够，應酌增加，羅拉部尤宜澈底，一不注意，廢花便容易轉入粗紗內，又油眼易為廢棉灰塵塞閉，加油工應注意檢查及通掃清潔加油務必週到，份量須合乎標準。
10. 粗紗間之濕度：粗紗間之濕度以60%—65%為宜否則應調整噴霧，以期達到標準，俾使生活好做

精 紡

一、關於羅拉部份

1. 橫動板 (Traverse) 橫動板之動程，常須檢查校正，不能過大過小。板上直接由眼孔傳導粗紗，其方法不佳，因粗紗支數變動時，不能依粗紗之粗細變更眼孔之大小，故以裝用喇叭頭為宜，可以隨時調換依支數不同之喇叭頭，但喇叭頭之位置不正，則橫動程亦不易校閱，又動程離兩端各約 $\frac{1}{8}$ "左右為宜。
2. 皮圈：皮圈使用相當時期，時有延長者，亦有材料過長者，而致與皮輻接觸，宜時常檢查合標準者使用，不合標準者修理之，又皮圈中央有成凹形者宜隨時選出換調。
3. 鐘淵式皮圈梢子：該式梢子甚長，而為數隻皮圈所共用，如一根梢子不正確，即能影響皮圈之位置，若高低不齊，則牽伸自不完善，宜注意之。
4. 中蜻蜓頭，隔距不正，致皮圈鐵滾與下羅拉不成平行易使牽伸不良，皮圈之表面直線與前羅拉之隔距約 $\frac{1}{16}$ "— $\frac{1}{32}$ "
5. 集棉器 (Collector) 集棉器應充份利用，須常檢查，有時粗紗在集棉器之外通過者，影響紗之條幹及品質，為求粗紗引入集棉器內，各落紗工及接頭工，發一小鋼絲製之器具如下圖俾隨時矯正。



6. Tenser Gauge：如紡中支紗及粗支紗以 11/64 為適當。又搖籃架子 (Cradle) 皮圈式均用搖籃架子所置該架久用必致變形，務宜製成各種隔距嚴密檢查，變形者宜速修理或調換之，又有高低不一宜校正一律。
7. O.M.B.式：Front Top Roller 之中心易失準及擺動，又 Front Top Roller 及 Back Top Ro-

(294) 棉

ler 隔距之調整，全賴兩傍之 $\frac{1}{32}$ "- $\frac{3}{32}$ "之小螺絲力量較弱日久鬆弛，致中心失準，尤以 Front Top Roller 易向前下降，應巡迴調整。

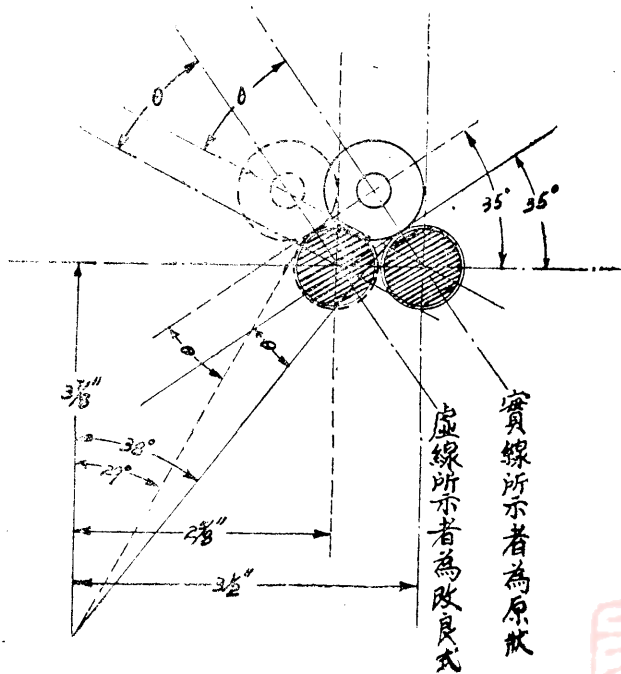
8. 集合器 (Collector) 之溝槽大小，(Slit) 茲錄一例以供參考。

支別	8 10	16-20	30-50	60-100
單位 m.m.	2.0	1.6	1.2	0.9

9. 羅拉：羅拉如有灣曲，羅拉頸部如有偏心磨損，及羅拉軸承有磨損過大運轉時易起擺動，宜注意檢查修理，及軸承上之加油。

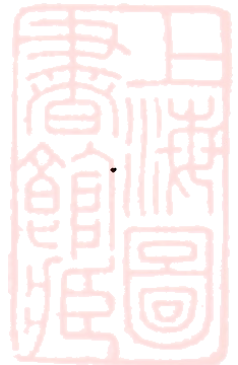
10. 路拉隔距之一例：原棉纖維長度照本公司用棉大概情形。

	23 ^s 爲 $7\frac{7}{8}$ " - $1\frac{15}{16}$ "	32 ^s 爲 $1\frac{15}{16}$ " - 1"	
支別	23T	23W	32
前中羅拉隔距	$\frac{23}{32}$ "	$\frac{22}{32}$ "	$\frac{23}{32}$ "
前中羅拉中心距離	$1\frac{13}{32}$ "	$1\frac{13}{32}$ "	$1\frac{13}{32}$ "
中後羅拉隔距	$\frac{17}{32}$ "	$\frac{1}{2}$ "	$\frac{17}{32}$ "
中後羅拉中心距離	$1\frac{13}{32}$ "	$1\frac{13}{32}$ "	$1\frac{13}{32}$ "

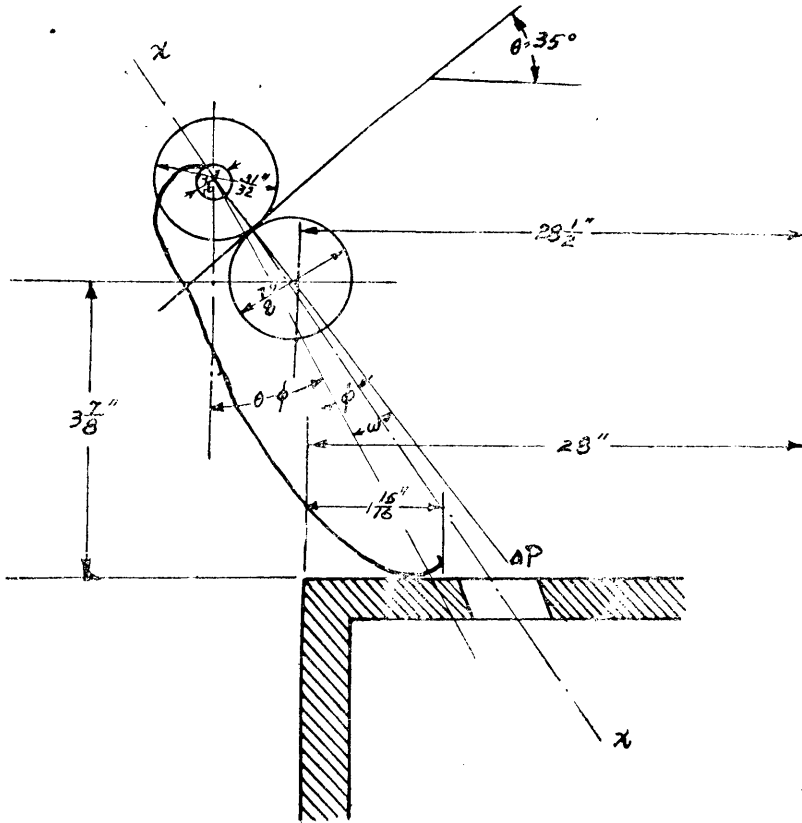


B. 1. 皮圈之皮幅每m.m.之壓力標準：

前皮棍	粗紗支	中紗支	細紗支
	0.26 lb/m.m.	0.24 lb/m.m.	0.22 lb/m.m.
中皮棍	0.13 "	0.12 "	0.11 "



2. OM,A型前羅拉壓力計算如下：其圖如左。



P = 前羅拉上所加之壓力。

W = 長重錘重量 = 26 lbs 或 27.5 lbs

⊖ = 垂直於羅拉托座之 x x 直線與重錘之掛引方向所成角度 = 4°

W = 前上下羅拉中心連結直線與重錘之掛引方向所成角度 = 9°

$$P = \frac{W \cdot \cos \phi}{4 \cos(e - \phi) \cdot \cos(W - \phi)} = \frac{26 \cos 4^\circ}{4 \cos(35^\circ - 4^\circ) \cos(9^\circ - 4^\circ)} = 7.6 \text{ lbs}$$

如皮棍幅為 $\frac{7}{8}$ " = 22.225m.m.

每mm之壓力為 Pmm 則

$$P_{mm} = \frac{7.6 \text{ lbs}}{22.225 \text{ m.m}} = 0.342 \text{ lbs} \text{ 故壓力過大}$$

如改為 $1\frac{1}{8}$ " = 28.375m.m 則

$$P_{m.m} = \frac{7.6}{28.375 \text{ m.m}} = 0.266 \text{ lbs} \text{ 則適合粗支紗用}$$

又長錘為 275 lbs 時 P = 8.04

如皮棍幅為 $\frac{7}{8}$ " 則 Pmm = 0.36 lbs 過重

假如皮棍幅為 $1\frac{3}{8}$ " = 30.163m.m 時則

$$P_{mm} = \frac{8.04}{30.163 \text{ m.m}} = 0.266 \text{ lbs} \text{ 適合粗支紗用}$$

又長錘為 27.5 lbs 時 P = 8.04



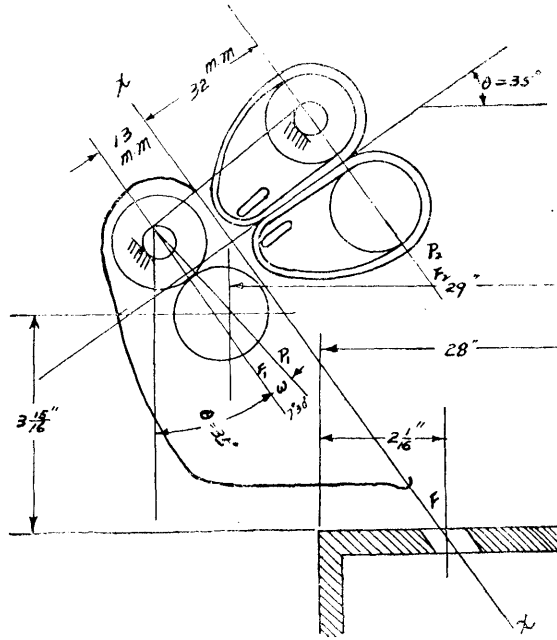
如皮棍幅為 $7/8$ "則 $P_{mm} = 0.36$ lbs 過重

假如皮棍幅增為 $1\frac{3}{16}$ " = 30.163mm時則

$$P_{m.m.} = \frac{8.04}{30.163mm} = 0.266 \text{ lbs 適合粗支紗用}$$

3. 榮光式羅拉壓力

F = Front及Mid roller 所受之總壓力 長錘 = 30 lbs



$$F = \frac{30 \text{ lbs}}{4 \cos 35^\circ} = 9.16 \text{ lbs}$$

F = 對Front roller 牽引方向之力

F₂ = 對Mid roller 牽引方向之力

$$F_1 = \frac{32 \text{ mm}}{32 \text{ mm} + 13 \text{ mm}} \times 9.16 \text{ lbs} = 6.51 \text{ lbs}$$

$$F_2 = \frac{13 \text{ mm}}{32 \text{ mm} + 13 \text{ mm}} \times 9.16 \text{ lbs} = 2.65 \text{ lbs}$$

P₁ = 前下羅拉所受之力

P₂ = 中下羅拉所受之力

$$P_1 = 6.51 \text{ lbs} \times \frac{1}{\cos 7^\circ 30'} = 6.56 \text{ lbs}$$

$$P_2 = 2.65 \text{ lbs} \times \frac{1}{\cos 0^\circ} = 2.65 \text{ lbs}$$

Front leather roller 之皮棍皮面每mm幅之壓力為P_{1,mm}

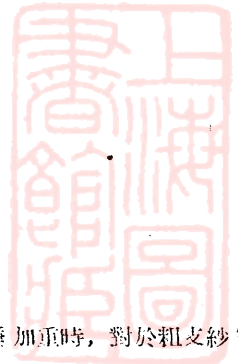
前皮棍皮面幅 = $1\frac{3}{16}$ " = 31.5mm

$$P_{1,mm} = \frac{6.56 \text{ lbs}}{31.5 \text{ mm}} = 0.208 \text{ lbs/mm}$$

中皮棍皮面幅 = $1\frac{1}{8}$ " = 29mm

$$P_{2,mm} = \frac{2.65 \text{ lbs}}{29 \text{ mm}} = 0.0914 \text{ lbs/mm}$$

由此可知榮光式羅拉壓力較標準過小。若照現在前皮棍之幅度，將長重錘加重時，對於粗支紗需要



37.5磅, 如此則重錘掛鉤難以負荷, 故將棍改為 $1\frac{1}{2}$ " 闊, 而重錘改用 32 磅較佳, 則每 mm 壓力為 0.246 lbs/mm. 在粗細所用標準之間, 想可適用。

4. J4x 式之壓力, 其裝置如圖:
Roller Pressure約計算如下。

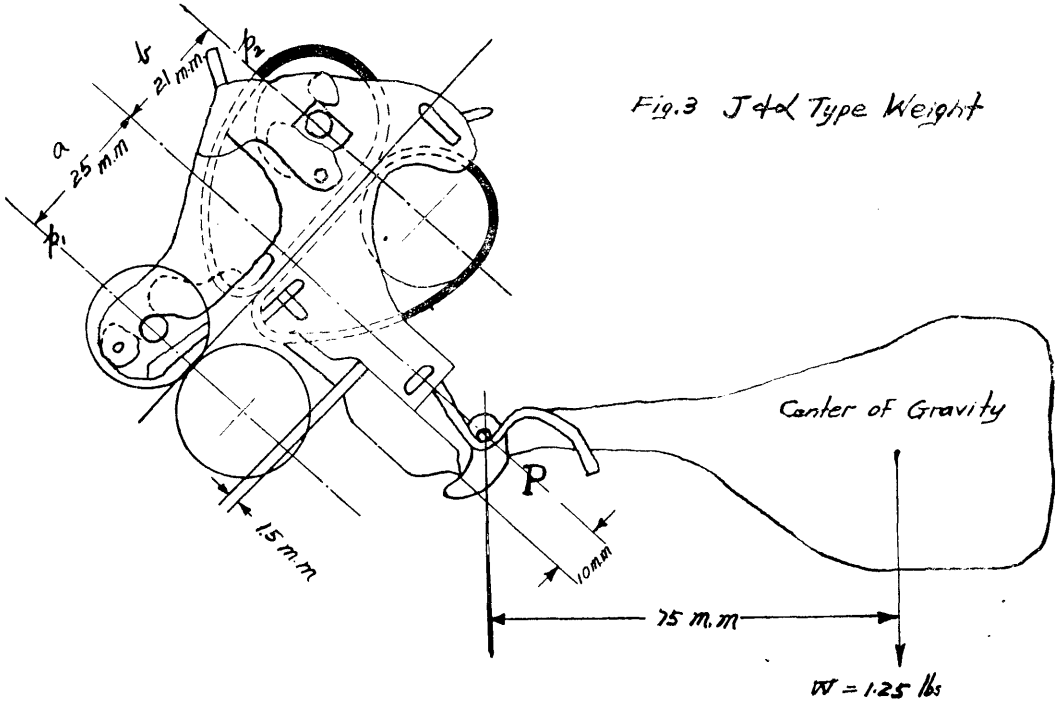


Fig.3 J4x Type Weight

$$P = 1.25 \text{ lbs} \times \frac{(75 + 10) \text{ mm}}{10 \text{ mm}} = 10.62 \text{ lbs}$$

$$\text{中羅拉之壓力 } P_2 = 10.62 \text{ lbs} \times \frac{25 \text{ mm}}{21 \text{ mm} \times 25 \text{ mm}} = 5.77 \text{ lbs}$$

$$\text{前羅拉加之壓力 } P_1 = 10.62 \text{ lbs} \times \frac{21 \text{ mm}}{21 \text{ mm} \times 25 \text{ mm}} = 4.85 \text{ lbs}$$

前皮棍幅每mm之壓力

$$P_{1, \text{mm}} = \frac{4.85 \text{ lbs}}{22 \text{ mm}} = 0.22 \text{ lbs}$$

中皮棍幅每mm之壓力

$$P_{2, \text{mm}} = \frac{5.77 \text{ lbs}}{28 \text{ mm}} = 0.206 \text{ lbs}$$

此式前羅拉之壓力過小僅能紡細支紗用。

又經試驗之牽引力(Pulling Power)如下(用 $3\frac{1}{8}$ " Width Cotton tap)。

J&2 Typ.	F.	M.	B.
	540 gm	610 gm	240 gm

如上述前羅拉之 Pulley Power 較他式太少, 若將重錘 1.25 磅改為 1.5 磅必更佳。

5. 牽引力之標準 20's 如下



前羅拉 950gm 中羅拉 530gm 後羅拉 550gm

用彈簧秤試驗，不合標準者，可擇出調換。

6. O.M.B.之規格錄下以資參考：

牽伸型式
(High draft Type) O. M. B

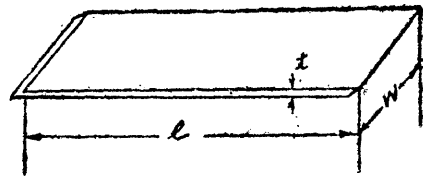
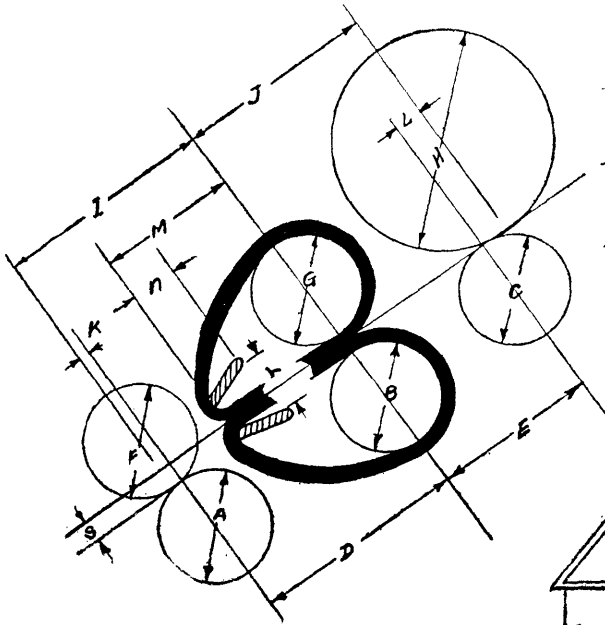
角 度
(Stand angle) 50°

前羅拉, 中羅拉, 後羅拉皆係彈簧重錘

遊動幅程
(Traverse Width) 9/16"

前皮軋幅寬
(Front Roller leather Width) 1"

皮圍長×闊
(Leather Apron length x Width)
上(Top) 4 1/8" x 1 1/8"
下(Bottom) 4 1/8" x 1 1/8"



部分 交別	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	T	t	S	n
20's	1 7/8"	7/8"	1"	45mm	37mm	1"	3/4"	1 7/16"	47mm	38mm	2mm	1mm	1 1/32"	6mm	5/1000"	1mm	85mm
23's	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
32's	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"

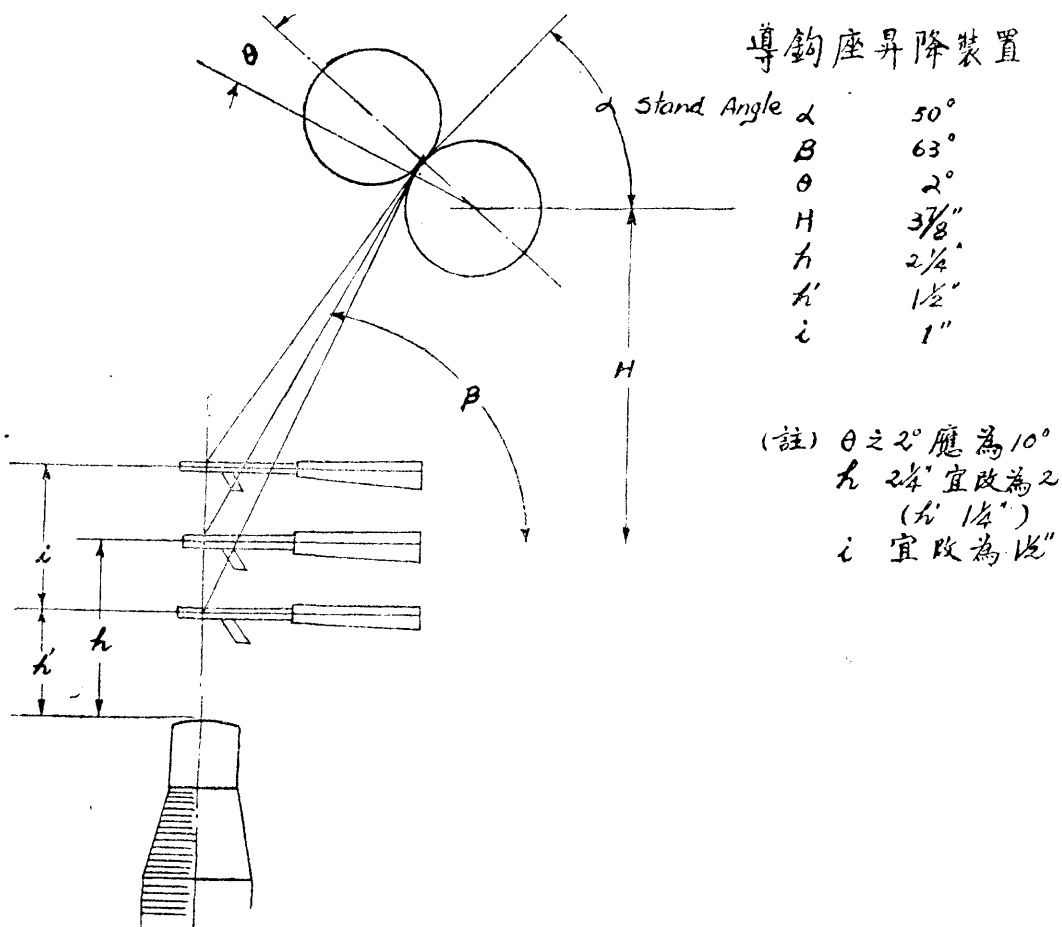
二、錠子與滾筒部份

A. 錠子

- 筒管與錠子震動：筒管震動，有由於本身之不良，除隨時檢出外當須全體檢查修理，又有由錠子震動之故，錠子震動或因錠子灣曲不正，或因錠胆不良，宜調換之，或因注油不充份之故亦宜注意。
- 錠子之位置：錠子之位置有不在鋼領中心者宜修正，尤以機械年代太久，而洋脚桿套筒眼磨大，致鋼領板上下移動時，錠子雖校正正確，則不能一律在鋼領中心，應將磨損之套筒調換。
- 錠帶盤位置：錠帶盤有進出不一張力不同，致影響紗支之撚度不勻，錠帶應拉一定之張力，給一定之濕氣，乾後測一定之長度切斷，如此則錠之伸縮率減少，長度不易變動。
- 鋼絲圈清潔器之位置：該清潔器須常檢查，其隔距20's 以 5/32"，23's 以 5"/64 為宜，有不正者應校正，有缺少者應補充，鋼領板有高低亦應修正之又，清潔器舊式不良以刀口式(Knife edge Type) 為宜。

5. 蝦螺絲與錠子： 蝦螺絲須同在一水平綫上，蝦螺絲與錠子之隔距，應合規格一律，不正者速修正之。

又蝦螺絲升降裝置之一例如下圖。升降動程以 $1\frac{1}{2}$ 為合宜。



6. 錠帶張力器(Tape Tension Appartas)： 日本現 良之錠帶張力器之位置，若吊於最外端張力過大，據實測結果其Tension為1.53磅如吊外端之第二溝則為1.11磅故最少亦宜吊於第二溝。

7. 落紗： a. 落紗時間以一分鐘為限，搖車頭及落紗工宜按規定之工作及規定時間進行，不可使繞頭過高，或先開車，而致影響出數。

b. 錠子繞有紗頭則筒管高低不齊，運輸時易起震動，錠子錠胆亦因之而致灣曲或損壞每次落紗時宜將紗頭清除一次。

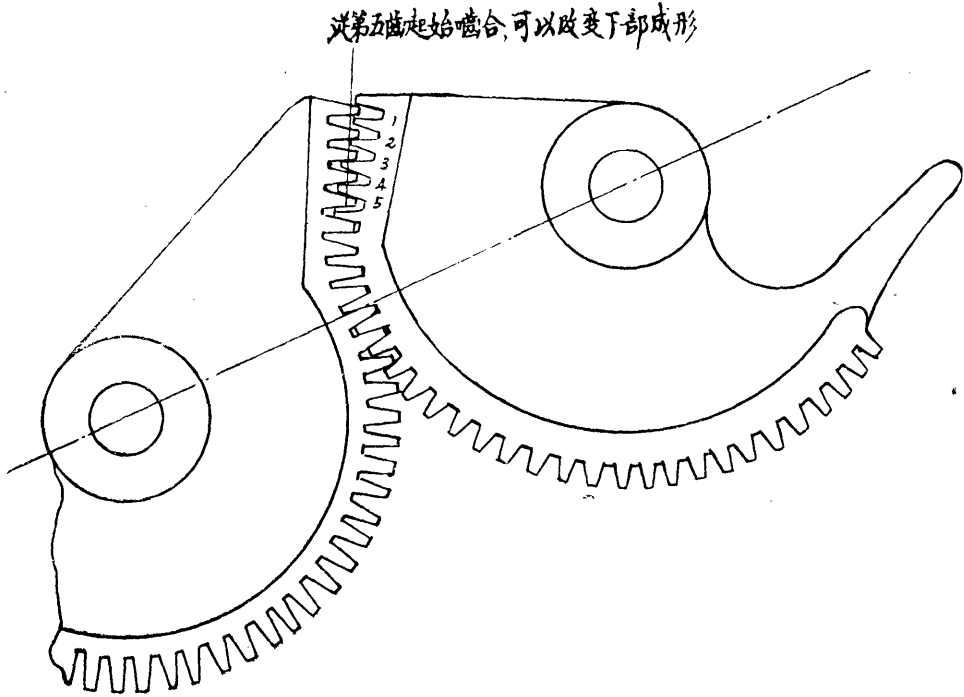
c. 落紗生頭捲在筒管下部之紗不宜過長，尤其緯紗要緊，以20"以下為宜。

8. 白鐵滾筒： 白鐵滾筒須時常檢查如有震動，速加修理。

三、車頭及其他：

A. 1. 車頭地軸皮帶及皮帶盤： 車頭地軸及皮帶盤，如有震動其結果白鐵滾筒及車架不穩定，又各齒輪之嚙合不適當，則響聲必大，並損傷齒輪宜注意，及即修理。

2. 細紗成形： O.K.K.式機其管紗下部較大，可增加捲紗量，但如過大，反易生毛脚之弊，可將升降軸之隔距放寬，再將扇形齒之嚙合，自五齒之位置起嚙合之，則管紗下部成形可以減小，至該齒數可依成形變更之，如下圖所示



又Platt式機有扇形牙時桃子與心軸之中心距離以9'為宜。

又升降運動之 Cam Bowl 因清潔不良, 有停止運轉之現象, 又因邊部磨損而致迴轉不圓滑, 易使 Cam Curve 磨損, 鋼領板升降狀態不良, 而管紗成形狀態, 亦不正應用黃油之外, 規定時間注少許之機械油, 磨損者應從速調換。

3. 其他運轉工作：

- a. 清潔工具, 概分之捲取棒毛刷, 滑走板, 絞花織, 丁字形掃帚等, 宜善利用之, 如用扇撮宜嚴加禁止, 免致影響品質,
- b. 注油工作之前, 應先將油眼清除, 再行加油, 以防承軸之磨損, 減少動力之消耗, 須注意之。

4. 溫濕度：

- a. 室內之關係濕度以65%—70%為適宜。
- b. 濕度器應用漂白布包好, 每月須換一次, 水缸之水不可含有鹽分雜質以蒸流水為宜, 每週須換兩次, 並須常檢查, 少水時應隨時添加。

整 理

一、筒子洋線

A. 着水：筒子及搖紗均宜着水可減少斷頭並且藉此可以補充細紗間之管紗含水不足, 故此項工作至為重要。

- 1. 已着水之紗應放置同發水間約二時許, 否則水份未浸入管紗之內部, 以致含水不勻, 並容易增加斷頭。
- 2. 着水應依支數之不同, 及氣候之變化, 隨時規定着水次數或浸水之時間, 工人工作多不忠實, 須嚴密監視之, 如發水不足可用撒水裝置補足之。
- 3. 水溫與棉紗, 吸水甚有關係, 應有設備, 以便調查及保持一定。
- 4. 水應質保清潔, 不使有塵埃飛棉及其他污物浮遊, 並須嚴禁洗手洗物, 不潔時宜速全部調換。

5. 着水籠應保有條理不絞亂之狀態，附着之棉塵應有規定清除之。
6. 室內物件隨時整理，不可亂置。
7. 室內濕度宜保持88%—90%左右。

B. 單紗筒子：

1. 筒子車上之張力球(Tension Ball)應迴轉活動，否則必張力不一作成之筒子鬆緊不同，宜定期揩掃。
2. Cradle Weight與作成之 Cheese 狀況大小關係至大，因其掛孔有三個以上，宜擇其長適當者，全部掛成一律則做成筒分大小狀況可以改善，又筒子紗之直徑不可大小不同，應做一律。
3. 筒子車上之Dram Shaft如有彎曲致，Drum發生震動宜修理又如繞有絲回宜速清除。
4. 木管橫樞上之木錠子。宜校正使木管脚及其頂端與張力球座之入口點成一傾斜直線。

C. 合股筒子：

撚線之品質如何當賴合股之工作良否而定，尤其合股之張力與撚度之均齊，關係之深，同一線紗每根單紗須用同一直線徑同一重量之張力球，猶其不可用他種物品代替張力球(如張力球斗塞棉花或以毛刷等物)代替宜注意之。

D. 撚線機：

1. 水槽中之水，須規定調換，免致棉塵甚多浮在水面，而附着紗上有害品質，水位宜增加至導紗玻璃管上面。
2. 上羅拉左右方向不可混用，否則不能發揮應有之機能應於一端方向，塗以顏色以資辨別。
3. 鋼絲圈須用一律否則管紗大小，軟硬不同。
4. a. 錠子與蝦米螺絲不正 b. 錠帶盤向右偏者，c. 錠子或筒管震動，d. 白鉄滾筒震動，e. 羅拉頸部磨損偏心，f. 上下銅羅拉可敲有痕子，以上各點均宜注意及修正。

二. 搖紗打包

- A. 1. 搖紗紗框之週長，要以54"為標準，紗框六角變形，橫樞彎曲角度不勻，框內之皮帶有有用一根者均檢查修整。
2. a. 橫動程須規定一律，並須檢驗一亨克之真正長度。
b. 導紗橫樞須與紗框平行及一定之隔距與高低。
c. 蝦米螺絲宜裝成一直線而高低上齊。
3. a. 白鉄滾筒及車心久用易起彎曲，必須修理校正。
b. 牙齒嚙合位置須正當
4. a. 煞車搖紗，停車時煞車失效必增加長度，宜注意保全。
b. 斷頭停止裝置須全部利用。
5. 毛刷上之清潔，每日須規定次數，保持清潔使品質向上。
6. 驗紗工作搖紗之好壞，對商標之影響至巨，驗紗工作應特別加緊，大約一萬錠需驗紗工二名，規規定成績實行賞罰務使成績優良。
7. a. 札絞手續須先將搖尾紗剪斷，然後一一札絞如札絞時同時將尾紗剪斷，難免有不整齊，並且緊頭時有將紗頭脫出緊頭器者。
b. 札絞線，普通三根，但細支紗之札絞線，應增加為宜。
8. 濕濕度：搖紗間之濕度以80%—85%為宜如有不足應以噴霧補充之，使可維持一標準之週潮率(20's為95%32's為90%)

B. 成包

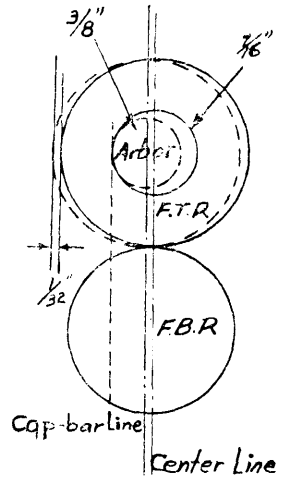
1. 磅秤常有錯誤發生應定檢驗，磅秤應置於堅固之基地上使用時不致有震動，並須檢查是否水平。
2. 打小包前固須磅秤，打包後尚須覆磅，覆磅人應須蓋印有明責任。
3. 若用包皮時應檢查其重量是否正確，包皮應將其重量記載之俾使其他管理者一目了然。

皮 棍

一、壞皮棍

1. 壞皮棍之原因：

- a. 條子車絨布圈裝置不良及清潔工作不注意。
 - b. 皮棍心兩端捲有棉花未除。
 - c. 皮棍與羅拉未平行。
 - d. 皮質不佳未經撰擇。
 - e. 絨棍無絨布以致木棍與皮棍接觸磨擦。
 - f. 皮棍心子與皮棍壳內不清潔或加油不足以致迴轉不圓滑。
 - g. 膠水配合成份不良或週期過長。
 - h. 皮面裁切尺寸不合致易鬆弛破損。
2. 皮棍中央凹進，係因使用過久，絨心失去彈性，宜用壓皮棍機壓平，倘凹進過深，而不能壓平者替換為宜。
 3. 精紡皮圈：有裂痕損傷，中央凹進，又有厚薄不齊，或係使用過久，或原皮未加撰擇，措車時宜嚴密撰別及修理或調換之。
 4. 併條皮棍：皮棍心軸有因灣曲而震動，皮質鬆弛而成扭狀及凹凸不平等情形時應替換或修正，在同一心軸上左右兩只皮棍當以同一直徑為佳，不得已時其相差以 $\frac{1}{128}$ 為限。
 5. 細紗活皮棍心子，活皮棍心子，(Arbor)如有大小不同之種類切勿混用，應將其分開，皮棍架隔距亦宜隨之變更，否則中心失準確安定如圖所示。



二、皮棍保全。

1 皮棍措換週期太短，洗滌次數必多皮面多受磨損，易於粗糙硬化，結果彈性消失，週期過長，皮面亦易致粗造損傷。

茲記各支紗措皮棍之例於下：

機 別	種 別	10's	20's 23's	32's 42's	60's 80's	機 別	種 別	10's	20's	40's
條 子	前皮棍		一日一次			條 子	前皮棍	1	1	1
	後皮棍		五日一次				中 " "	3	3	4
頭 粗	前皮棍		四日一次			粗 紡	後 " "	6	6	8
	後皮棍		六日一次				前皮棍	3	3	4
二 粗	前皮棍		五日一次			二 粗	中 " "	4	6	8
	後皮棍		七日一次				皮 " "	6	9	12
精 紡		二日一次	三日一次	四日一次	五日一次	精 紡		3		4

2. 皮棍膠水成份之例

名	種	潮濕時 期公分	乾燥時 期公分	磅	磅	潮濕用 磅	乾燥用 磅	磅	磅
桃	膠	200	100	1.5	1.5	2	1	1½	1-2
牛	皮	100	150	1.5	1	1	1½	1	1-1½
全	力	100	150	1.0	1.5	1	1½	2	1-1½
紅	烟	50	50	5/6	5/6	2/3	2/3	5/6	5/6
醋	酸	20	20	0.5	0.5	½	½	1	½
洋	茶	5				1/20	不用		1/20
甘	油		20	1/10-½	1/6		¼	¼	1/10-¼
寒	天(洋粉)			0.05				2把	
塊	子			½	1/10				1/10
紅	鑽粉					1/6	1/6	品大紅1/6	
水		920-1000	920-1000	9-10		9	9-10	10	9-10

- a. 桃膠濕度大可多用(如用2磅)乾燥時宜少用(如用1磅)。
- b. 牛皮膠有耐性濕度大如用1磅乾燥時可用1½磅增加後水亦宜增加。
- c. 全力片溫度大用1磅乾燥時可用1.5磅。
- d. 洋茶乾燥時不宜用。
- e. 甘油有吸濕柔軟性，濕度大時不宜用。
- f. 水與醋酸多缺乏之耐久性。
- g. 煙油不宜常用，僅適合於潮濕時期應用。

3. 附錄皮帶膠一例如下：

- 全力丁或全力片 0.5磅
- 魚鱗片約 25公分
- 過養化貝 8公毛
- 單寧酸 5公毛
- 水 0.75公毛

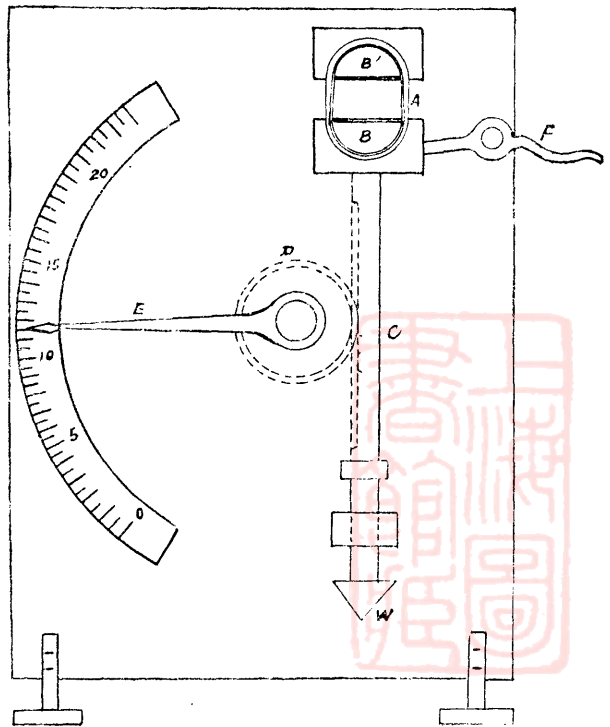
比調合方法可增加黏性及耐久性且易乾燥。

三、檢驗皮圈：精紡皮圈之長度厚薄及彈性對牽伸之關係至為重要，其檢查方法及規格，茲錄一二例以資參考

1. 精紡皮圈長度檢查器如下圖

圖中BB'為兩半圓形以手壓F，則B上升與B'相併合，將皮圈A套於兩半圓上，因齒桿C下有垂錘W，當手離F時，則齒桿C下降，B與B'離開，將皮圈張緊，齒輪D與C齒桿咬合，指針E連於D齒輪上，C下降之距離指針E可將數字指出，皮圈之長度應用時應規定一標準，如長度超過規定最長之數字，

細紗皮圈長度測驗器

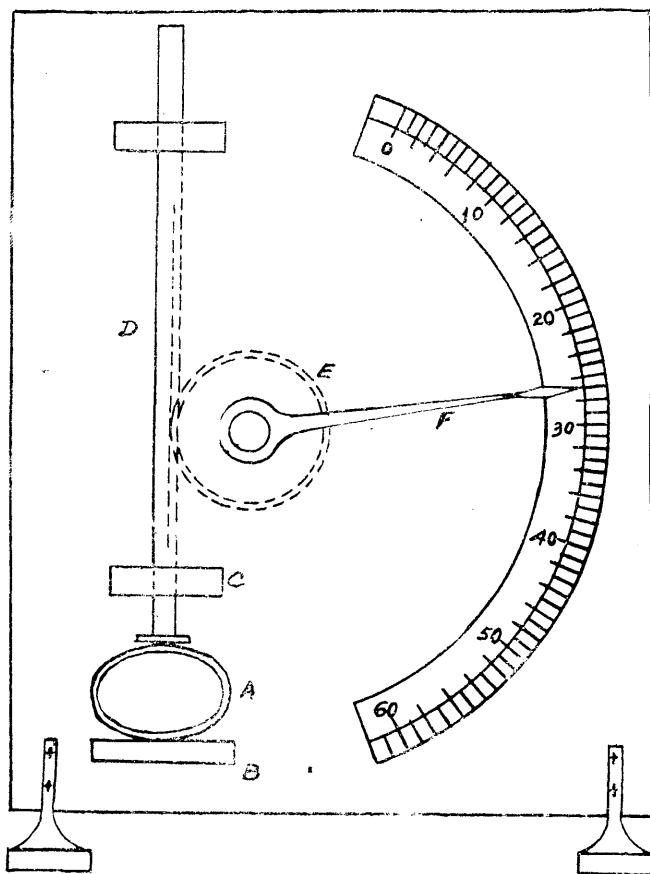


(304) 棉

以上者即裁短膠接，以修正之。

2. 皮圈彈性同為大牽伸之重要問題，對其彈性通常僅以手檢驗之，須富有經驗，且無正確之標準，可製作如下圖器具。

細紗皮圈彈性試驗器



A. 為皮圈放於平板B上，齒桿D下連薄鐵板C齒輪E與齒桿D相啮合，指針F連於齒輪E上當齒桿D下降時C壓於皮圈上，如皮圈之彈力大時，則D桿位置較上，否則下降，均可由指針F指出。

3. 皮圈之厚度相差太大，可選出廢棄，茲錄一標準如下：

厚度標準為55/1000。

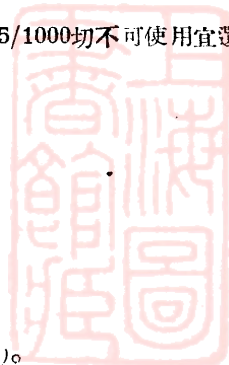
最薄最厚以53/1000 - 57/1000為限，如某廠一者有45/1000，厚者有65/1000切不可使用宜選出調換，當新皮圈購進時應會同技術人員檢驗，切不可忽視。

試 驗 室

一、試驗器及試驗之標準：

1. 試驗室應有之器具 5-6萬錠之廠

- a. 搖格林器 2只速度每分鐘以240轉為宜。
- b. 秤格林器 2-3只
- c. 測強力器 150磅者一只，400磅者一只，(為測洋線及10⁸紗用)。



- d. 測撚度器 2只 f. 搖黑板器 1只 h. 加濕箱 1只
e. 乾燥器 1只 g. 粗紗驗長器 1只 i. 溫濕度表 1只

2. 試驗器具之注意

- a. 搖格林器：紗種所搖之紗往往不合標準，其原因係因紗種有大小不同，亦有左右中各部大小相差太遠，蓋因此器關係重大，故須每半年規定嚴格檢查一次，務必修理合乎標準，其速度每分鐘以240轉為宜，搖紗間之搖紗亦須檢查是否與其長度相合。
- b. 秤格林器：天秤感應務須靈敏，分銅務必正確，但久用及氣候之關係，常有不靈敏及磨損之現象，故宜定期檢查。
又各部分之磅秤亦然，應製輕重各種標準分量，由試驗室定期負責檢驗。
- c. 強力試驗器：強力測驗器，有製造不良者，有裝置不良者，亦有重錘振子過重或其他缺點，以致試驗結果不正確，宜常檢查修整，務使合乎標準，譬如某廠有到80磅之紗其誤差有4磅之多故宜注意。
又強力試驗時其 Yarn Hook 之速度，研究者有用每分鐘12"之速度，但紡紗工廠試器較多，以每分鐘18"為適當。
- d. 烘乾試驗：烘乾時門以C100°烘1小時為宜。
- e. 驗紗黑板：驗紗黑板以兩邊有支座為佳，免致搖動，板之顏色宜漆暗綠色，因棉花係白黃色，可使其缺點顯明，(板之大小為12"×8"繞捲80根)，驗紗光綫宜在北窗之下，採用北光牆壁塗以暗灰色，可避免反射，如不能採用北光，用畫光色之燈亦可。
- f. 濕度計用水：濕度計用水宜用蒸溜水，因水道之水往往含有鹽份，及鏽質又須每週更換一次，因日久不潔及鹽份漸次濃厚成鹼性，又包濕度之布，如污穢成褐色時，應以漂白紗布更換之。

3. 試驗之次數

鋼條	日夜班	各一次
併條	日夜班	各四次
初紡	日夜班	各二次
精紡	日夜班	各四次
撚度	日夜班	各種紗 50-100次

4. 格林差異等茲錄下列標準以供參考：

格林對標準	±2%以內	撚度差異	55%以內
格林差異	6%以內	均勻	C—普通級
強力對標準	100%以上	毛羽	C—普通級
強力差異	6.5%以內(29 ^s 以下)	棉結	18以內
	5%以內(30 ^s 以上)	雜質	18以下(29 ^s 以下)
撚度	標準以內		12以下(30以上)

各規定計算法如下

$$\text{格林：平均對標準} = \frac{\text{乾燥格林—乾燥標準}}{\text{乾燥標準}}$$

$$\text{或} = \frac{\text{乾燥標準—乾燥格林}}{\text{乾燥標準}}$$

$$\text{差異} = \frac{\text{平均以上平均—平均以下之平均}}{\text{平均}}$$

$$\text{強力：平均對標準} = \frac{\text{平均}}{\text{標準}}$$

$$\text{差異} = \frac{\text{平均—平均以下平均}}{\text{平均}}$$

$$\text{撚度：差異} = \frac{\text{平均以上平均—平均以下平均}}{\text{平均}}$$



二、原棉研究

1. 纖維長與支數

$10^s 20^s 23^s W, 23^s \frac{1}{T} 32^s 42^s$
 標準平均纖維長 5.157 6.13 6.38 6.79 6.90 7.38

2. 西條式之計算法：(最高可紡支數與標準平均纖維長之關係)

緯紗及賣紗之公式 $2.9 \sqrt[4]{\text{Cownt}} = \text{標準平均纖維長單位} \frac{1}{8}$ 用三道併條試驗
 或 $(9.2 \sqrt[4]{\text{Cownt}} = \text{標準平均纖維長 m.m.})$

經紗：照賣紗標準平均纖維長，再加 7% 計算。

3. 纖維： 紡紗需要之標準率如下：

名稱	良	中	級	稍	次	不佳
最長纖維率	115%以下	115-120				120以上
不同率(除去短纖維)	20%以下	20-25	25-30			30以上
不同率(全體)	40%以下	40-45	45-50			50以上
短纖維率	10%以下	10-15	15-20			20以上
可紡率	105%以上	105-102	102-100			100以下

4. 有效纖維之決定： 有效纖維之決定，應以 Bear's Cotton Sorter 法求出纖維長度之曲綫，而以幾何畫法算法較為正確，如無上述之試驗器可以 $(\text{平均纖維長} + \frac{\text{最長纖維長} - \text{平均纖維長}}{4})$ 之近似值公式代之。

5. Bear's Cotton Sorter 法製成棉纖維圖(Cotton Staple Graph) 此種試驗於紡紗技術上有莫大之貢獻，再根據此項曲綫圖可決定下列各項問題：

- a. 平均纖維長 由平均纖維長可計算大牽伸之牽伸量，精紡之大牽伸以纖維長之3倍(單位 $\frac{1}{8}$)為普通如此以下即不經濟，又可算出可紡率及最高之可紡支數。
- b. 最長纖維率 可求出對於有效纖維長之含有最長纖維率%作為決定羅拉隔距之參考資料。
- c. 有效纖維長 為決定羅拉隔距之基礎。
- d. 不同率 可決定混棉成份均勻與否之參考資料，又可作牽伸不勻度，強力及不同率之參考資料
- e. 短纖維率 為判斷廢棉(Waste)下脚棉量增加理由之資料。
- f. 可紡率及最高可紡支數 由纖維長度檢定可紡支數，再判定紡出支數之適當與否。

6. 纖維長度試驗之一例如下表(試驗材料三道併條棉條)最長纖維=A

支別	平均長度	有效長度 B	短纖維除外 不同率	全不同率	最長纖維率 (A/B)	標準長度	短纖維 含有率	可紡率	最高可紡 支數
20 ^s	6.23 $\frac{1}{8}$ "	8.3 $\frac{1}{8}$ "	32.5%	57.5%			16.25%		
	6.93 $\frac{1}{8}$ "	8.4 $\frac{1}{2}$ "	28.6%	42.7%			8.00%		
平均	6.58 $\frac{1}{8}$ "	8.35 $\frac{1}{8}$ "	30.55%	50.1%	116.2%	6.13 $\frac{1}{8}$ "	12.13%	107.3%	2650 ^s
23 ^s	7.25 $\frac{1}{8}$ "	8.8 $\frac{1}{8}$ "	31.82%	45.9%			6.25%		
	7.38 $\frac{1}{8}$ "	9.3 $\frac{1}{8}$ "	32.60%	47.0%			7.50		
平均	7.315 $\frac{1}{8}$ "	9.0 $\frac{1}{8}$ "	32.21%	46.45%	121.2%	6.79 $\frac{1}{8}$ "	6.88%	107.7%	40.49'"
32 ^s	6.91 $\frac{1}{8}$ "	8.7 $\frac{1}{8}$ "	29.9	53.0			16.00		
	7.43 $\frac{1}{8}$ "	9.1 $\frac{1}{8}$ "	30.2	43.6			5.00		
平均	7.17 $\frac{1}{8}$ "	8.9 $\frac{1}{8}$ "	30.05	48.3	123.7	6.90 $\frac{1}{8}$ "	10.50	103.9%	37.37 ^s

20^s 之平均長度6.23/8" 6.9 3 8"其差為0.7/8"即可知其混棉之不澈底，(或於變更原棉過渡期亦有同種情形)清棉配花時應將每一種棉包中分取混和力求出均勻始可，更梳棉棉條對併條之供應方法亦有研究必要，短纖維含有率亦因混棉不完全致有8.00%與16.25%之差，最長纖維率116%尚為良好，短纖維除外不同率超過30%似有欠佳，全不同率亦超過50%而不謂良好，可紡率107%紡20^s實為可惜，按計算可紡26^s紗。

23^s平均長度7.25 8"，7.38/8"混棉尚為良好，最長纖維率121%稍為不良，不同率二者皆為不良，短纖維含有率非常少較為良好，可紡率107.7%亦過好，亦按計算可紡40^s。

32^s平均長度6.91/8"，7.45 8"其原棉混合頗不完全，短纖維率16% 5%亦尚可，最長纖維率123.7%最為不良，併條及粗紗車之前羅拉與二道羅拉間之隔距不以最長纖維為基準而以有效纖維為基準如纖維過長，則於羅拉牽伸時生有長纖維被切斷或有將配列混亂之情形，故於配花時對有效纖維長之纖維應予注意，不同率二數字，亦有超過標準成績低劣，短纖維率16%，亦可知混棉之不良，可紡率103.9%最高可紡支數37.42，原棉亦為過好。

上記三種成績概可知清棉部之混棉狀態顯為不良，23^s 32^s纖維混有過長者應詳細調查原棉之品質，強力之不足亦可於各部工程增加考究，定能得到標準以上之強力。

7. 格距之定法一例

- 由三道併條之棉條測出之有效纖維長度 + $\frac{1}{8}$ " = (併粗)前羅拉與等二根羅拉間之隔距。
- 由三道併條之棉條測出之有效纖維長度 + $\frac{1}{4}$ " = (併粗)第二羅拉與第三羅拉間之隔距。
- 由三道速條之棉條測出之有效纖維長度 + $\frac{3}{8}$ " = (併粗精)後羅拉之格距。
- 細紗前中羅拉隔距以盡量狹為佳，但以不出硬頭為要，最狹而不出硬頭即可發現其臨界隔距。

織 部

準 備

一、筒子機：

A. 高速度：

- 導紗板通紗縫之隔距如23^s上下有規定 $\frac{16''}{1000} - \frac{18''}{1000}$ 為適當。
- 結頭過大及捲紗多增加後部工程之斷頭又回絲附着於紗。
- 筒子捲紗之碼數不宜過長宜參照整經機所要之長度作適當之大小，以減少筒脚。
- 筒子之不正者宜倒紗，不宜就原筒加上再做，因橫動運動不能一致，易生不正筒子增加回絲，又壞筒子，應理好再倒，如有不良工人用刀割除以作紗頭應嚴格禁止。
- Cheese Bobbin Spinnde 插入 Cheese 筒管時勿使筒管有前後左右移動，全時並須檢查 Spindal Metal, Speindle End暨Spindle Cat'in Spring 等之屬部磨損狀態，以速修理務使Cheese之成形一律良好。

B. 普通整式筒子機：

- a. 成形桃子與防磨小蓋易不圓滑，須注意加油，b. 錠膽油量宜照常補充，c. 導紗板之隔距如23^s以16/1000" - 18/1000" 為適度。
- 錠子 上須配錠墊可減少筒管之磨損。
- 錠帶之使用前宜加適當之水份，給予適量之張力拉伸，乾後規定一定之長度，使用時不致有過大之伸縮率可免錠子速度變化。
- 經紗斷頭後工人喜將筒子板離錠子，置於導紗棒上，然後行接頭工作，宜訓練不須將筒子拔離就原位置接頭免得多費手續動作而較合理。

又錠子前後二排速度不同，前排快後排慢，故筒子捲紗較大時宜置於後排錠子上，小時置於前排，當車工應時宜注意調整。

- 送絡經之紗，不着水做出之筒子，非常柔軟，宜於C.30度之溫水中，浸水約一分鐘取出放置約

(308) 棉

二小時後再行絡經在整經機上斷頭較少出數可增，因加水可使張力增加。

二、經紗機(高速度)

1. 煞車動作靈活充份發揮煞車效能。
2. 前鉄梳應裝防廢棉蓋板，落針羅拉應裝清潔布，以防廢花及灰塵，後箱有損壞亦應修理。
3. 滾筒速度若以高速度而論固宜用快速度，如紗之品質不良張力不好，切不可有高速度之名義所拘速，否則必影響後部工作而有害品質也。
4. 導紗羅拉如有彎曲震動必使紗支受到意外張力機器亦易損傷應立即修理，導紗羅拉頭有飛棉回絲等物附着，致使迴轉不圓滑，應督促當車工注意清潔。
5. 後部紗架上易堆積飛棉，為防止計可裝馬達風扇，用風力掃除，減少人工似較合理。
6. 接頭不可過大，宜用剪刀，不可燃頭，又接頭須將經軸倒轉找頭接上，否則使盤頭不良，發生絞紗亂頭等缺點。
7. 盤頭邊緣歪曲不正，又盤頭邊緣內部距離，比滾筒闊，以大為限宜常檢查修正。
8. a. 落針工人每喜偷閒不用 b. 伸縮梳與經軸左右地位應恰符合。
9. 白鉄落紗張力羅拉，易起彎曲，使張力不均宜即修理校正。
10. 經軸捲完後如不貼布條，使紗易於紊亂，宜以1/2寬之布條貼於捲完之軸上，至距布條一碼處割斷以便利漿紗工作。
11. 絡經整經濕度以78%為宜。

三、漿紗

A. 漿紗機

1. 用紗機宜有煮漿鍋之設備較為便利，漿缸內溫度，須常保持華氏200度以上，漿液太濃厚時，不宜用冷水沖簿，最好利用回水為佳。
2. 漿紗乾燥程度有含水量8%—9%為標準宜常檢查，乾燥試驗應每日三次。
3. 機上之水汀壓力以20—25磅為宜。
4. 回汽鑿回水須設法利用最好連接煮漿鍋及調漿桶。
5. 壓榨羅拉呢包宜包二層再用細布一層捲於外面長約一碼每日調換洗滌附着漿糊雜物廢物等為適宜包呢過厚壓力鬆弛經紗受漿不易充份宜注意。

又羅拉呢包布之前如表面有酸化及生銹現象，須先將羅拉加以整理，除去銅銹，上紅漆防銹，待紅漆乾燥後捲細布約一碼繼捲新呢約3.5碼再捲半新舊者約3.5碼，最後捲細布一碼碼，不潔時以便隨時可以洗滌或調換之用。

6. 經紗盤頭應作表調查下列各狀態：
 - a. 接頭過大
 - b. 紗頭附着
 - c. 飛棉附着
 - d. 絞紗
 - e. 捲紗
 - f. 粗紗。

以上可查出準備及紡紗上缺點應分別通知喚起注意改善。

漿紗之伸長率及調漿成份。

1. 伸長率茲錄一例以資參考。

整 經 碼 數	13500 碼
每 疋 漿 紗 長	43.9 "
上 漿 總 疋 數	308.8 "
漿 紗 總 長	13556.32 "
每 盤 頭 之 疋 數	19 "
每 只 漿 紗 盤 頭 前 後 回 絲	3 " (總數57碼)
漿 回 絲	14 "
生 回 絲	24 "
實 際 漿 紗 總 長	13651.32 "



伸 長 率 1.12%

以上情形伸長率尙可如能減低至1%以下更佳。

a. 如伸長率過大係牽伸羅拉直經過大之故宜將牽伸羅拉捲布層數減少並須調整車後經紗軸之重錘。

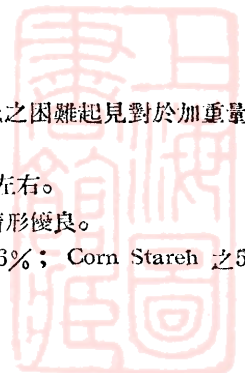
b. 漿紗之記錄如回絲及含漿量與其百分率均登記以資參考：

2. 調漿成份之例如下：

一 例	麵 粉	352 磅	31.68%
	澱 粉	336 "	30.24 "
	滑 石 粉	316 "	27.90 "
	牛 油	48 "	4.32 "
	代 牛 油	10 "	0.90 "
	鹽化亞鉛	55 "	4.95 "
	共 計	1,111 "	
二 例	麵 粉	382 "	31.4 %
	澱 粉	342 "	28.2 "
	牛 油	50 "	4.1 "
	滑 石 粉	330 "	27.2 "
	黏 粉	66 "	5.4 "
	鹽化亞鉛	45 "	3.7 " 較少可稍增加
三 例	麵 粉	420 "	44.6 "
	苞 米 粉	80 "	8.5 "
	滑 石 粉	345 "	36.7 " 成份大多最高不能超過澱粉50%。
	牛 油	60 "	6.4 " 成份較多對澱粉最高不宜超過10%
	板 膠	6 "	0.6 "
	鹽化亞鉛	30 "	3.2 " 成份亦少溫度較低宜對澱之8% - 10%
共 計	941 "	100 "	
四 例	小 麥 粉	500 磅	44.6 %
	澱 粉	200 "	17.8 "
	滑 石 粉	300 "	26.7 "
	牛 油	35 "	3.1 "
	代 牛 油	35 "	3.1 "
	鹽化亞鉛	50 "	4.5 "
	苛性曹達	2 "	0.2 "
共 計	1122 "	100 "	

1. 小麥之發酵宜同時鹽化亞鉛與澱粉加入浸漬之。
2. 42^s/2斜紋通常可不必上漿如必要時略上漿3--5%。
3. 32^s及23^s調漿成份同一固可但水量應有不同。
4. 舊布與加工布調漿成份宜有不同，因印染布爲求易於脫漿，防止工作上之困難起見對於加重量之黏土及磁土，柔軟劑用之代牛油或牛油及防腐劑鹽化亞鉛等均宜少用。
5. 鹽化亞鉛之成份須依溫度高低之季節有所不同，宜對澱粉約8% - 10%左右。
6. 細布級用之漿以混含 Talcum Powder 對澱粉30 - 40左右反能使漿紗情形優良。
7. 混合 Zinc Chloride 最多爲 Wheat Flower 之7%；Wheat Starch 之6%；Corn Starch 之5%則已足矣，如混合較多之量，反能使紗質脆弱宜注意(另一參考)。

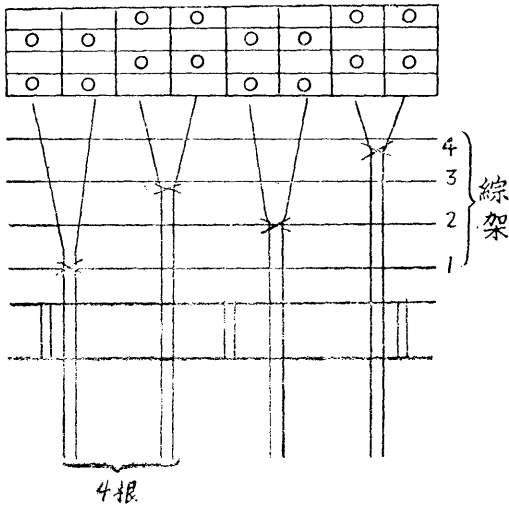
四、穿綜穿箱



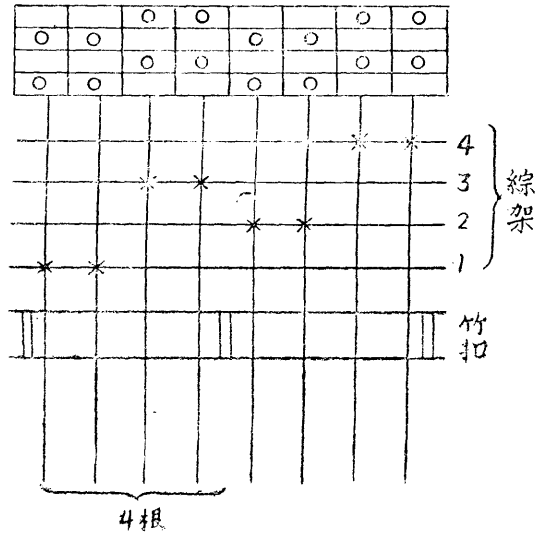
(310) 棉

1. 穿錯綜眼箱眼，是為工人普通之缺點，若不嚴加檢查則工人更不重視，對品質甚有妨害，如一綜眼穿二根一筘眼穿三根或四根等缺點宜注意之。
2. 箱綜如有生銹，陳舊損壞，箱眼過大，邊箱破損等現象，宜注意修正或調換，否則必使能率降低品質惡劣，箱痕頻多，布面不良，斷頭增加。
3. 斷頭停車片灣曲者宜即修理，不良者應即調換，每次下布應檢查一次。
4. 布邊穿箱 A 圖不良以 B 為佳。

平布 A 圖不良方法



平布 B 圖正當方法



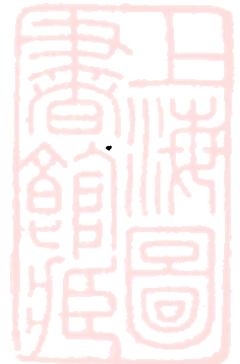
織 布

一、關於織機上之狀態及保全

A. 1. 機件之不正常狀況略舉於下：

名 稱
Crank Shaft Step
Crank Shaft Cotter
Crank arm Step
Crank arm Cotter
Crank arm Pinot Pin Hole
Let ofe. Motion
Brake lever
Picking Nose
Loom Foundation

不 正 狀 態
磨損過大
鬆弛過大
磨 損 大
鬆 弛 大
磨損過大
調整不良
調整不良
磨損過大
堅 固 否



Tappet Shaft Bush	鬆 弛
Tappet Shaft Bracket	鬆 弛
Shuttle Box Setting Bracket	位置不正
Shuttle Guard Bush Stud (For Shuttle Back)	鬆弛或祇一端使用
Fender Stay	鬆 弛
Fender Stay Bush	螺絲鬆弛
Fender Stay Bracket	鬆 弛
Easing Motion Cam (Eccentric Cam)	螺絲鬆弛
Crank box	鬆 弛
Crank Wheel Cap & Tappet Wheel	咬合不良
Rocking, Crank, Tappet 等 Shaft	左右移動
Lathe Sword Bracket	鬆 弛
Temper Cutter	不良或沒有
Picking Stick	打入過弛
左右 Side Lever 及皮墊	磨 損
Side Lever Bracket adjusting Screw	鬆弛者或缺少者應每於調節打入運動後將 Screw 之 Nut 捻緊以固定之。

2. Belt Strap Fork 與 Pulley 之距離有過高過低或偏斜者，及有皮帶掛於Fast Pulley者，均宜注意。

3. 捲布棍如外表起銹必須即時修理以保清潔其整理之法。

- a. 將表面之鐵皮鐵銹消除。
- b. 捲布棍表面須塗白漆。
- c. 刺毛鐵皮內外兩面塗白漆待乾後包於捲布棍之外面。

4. 緯紗感覺裝置調節不良成品組織易見雜亂尤其斜文布更為顯著，並且感覺裝置不良感度不靈時其產出之筒脚有大有小，必致增加回絲，因換杆繁多梭子亦易損失，故宜特別注意。

5. 關於大平車，小平車及3機保全，均應有具體計劃，蓋欲求機械保持優良非一朝一夕之功，如保全優良，壞機亦可變好否則機械原形雖屬良好亦恐不能長久保持。

6. 布機之速度往往相差甚大皮帶常宜檢查整理，又V型橡膠帶，全體應長短一齊，根數不可缺少，速度不可勉強過快。

7. 在一機上使用之梭子。應大小一律，又梭子之四角有成銳角者，對換梭運動易生不圓滑應削成 $\frac{3}{16}$ 半徑之圓角。

8. Weft Fork 有彎曲者，與Weft Grid 有抵觸者與Weft Hammer 之間隔有不良者，當緯紗用完時，不能立即換梭成 Misschange 之狀態，布面遂生稀美之缺點，均宜時常檢查調整。

二. 織布各項調查及運轉。

A. 1. 機上之綜架 布機上之綜架，常有過高過低前後不齊，左右高低不同，管理者宜作下表檢查以資改進。

狀	態	台 數	%
良	好		
過	低		
過	高		
前	不		
後	齊		
左	右		
	高		
	低		

(312) 棉

2. 開口不宜過大，經紗易受過度之伸張。為增加斷頭之主因，開口之標準應以Crank Shaft 轉至 Back Center 時上面經紗與梭子前面上緣保持 $\frac{1}{16}$ "隔距為宜。較比更大之開口實無必要。
3. 調查在機盤頭之狀態，盤頭狀態如何。可以研究經紗之強力及準備工作良否亦宜調查以便喚起注意。

項	目	台 數	%
良	好		
楊	紗		
掛	紗		
絞	紗		

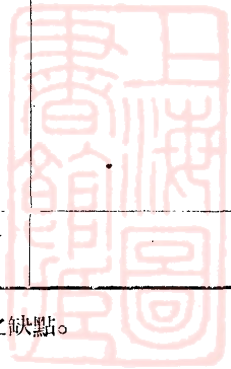
4. 布機停車狀態

狀 態	台 數	%
經 紗 斷 頭 機 械 故 障 修 理 壞 布 無 了 緯 紗 上 當 車 工 離 機 當 掉 換 梭 開 保 落 其 子 保 落 其 全 其 他		

5. 斷經原因分析

	斷 頭 原 因	一 回	二 回	平 均	%
紡 部	調 然 然 粗 棉 其 結 結 脫 紗 絞 綜 棉 其 梭 機 其 頭 幹 紗 不 硬 頭 頭 縮 不 箱 不 機 故				
準 備 部	頭 頭 縮 不 箱 不 機 故				
其 他	頭 頭 縮 不 箱 不 機 故				

據一般之研究，經紗斷頭關係於紡部者諸多，次之準備，再次之織布本身之缺點。



6. 在機上布面調查。

原因項目	台數	%	原因項目	台數	%
筘痕不良			厚薄段織		
一筘三經			緯紗縮攏		
一筘四經			經紗污垢		
一綜二經			浮織		
布邊不良			緯紗污垢		
斷經					
其他					

穿綜穿筘雖為穿筘工之過，但當車工亦有原因透經及捲布裝置亦宜留意免致發生穢子。

7. 上機宜用機頭布，否則以回絲纏繞於 Surface Roller 上與經軸上之經紗連接其張力不平均。
8. Cloth roller lever Spring 常有失效致 Cloth roller 不能與 Surface roller 密接應注意修正之。
9. 織布工程飛棉漿粉甚多，機械上稍微疏忽不掃除必致堆積不堪不僅當車工應規定掃除工作即加油工亦應時常檢查油眼如遇塞閉必須潛通，否則加油難得充份機械必致磨損。
10. 溫濕度 溫濕各區須均勻以80-85%為適當噴霧水粒不可過粗以成霧為好，溫濕度過高工人易於疲勞健康亦應顧到。

整 理

一、整理布疋機械

A. 1. 驗布機：

- a. 布之速度以 30yds/分 為標準，但應依工人之熟練及成品之缺點如何而更動之。
- b. 驗布桌之角度約30度亦有用40度者，須備測長表及逆轉裝置，以便將織成之碼份記入及工作上便利
- c. 驗布工之主要工作，須記入碼份，除去回絲，風棉，緯尾及修理小傷痕又須調查每疋布之頭尾及中間之闊度一一記於表上。
- d. 織成之碼數，宜通知織布部當車女工，使其自己明白，所織之碼數而作再進一步之努力。
- e. 驗布工應將日期機號及符號用小字體記於布之頭上，可知已否驗過因責任關係或少遺漏。
- f. 缺點通知方法，須會同整理部及織造之職員與女工將不正品給女工自己查看，囑其注意並不正品應採用罰金處罰。
- g. 檢查之後是否可靠不得而知應由宕管或首席工覆查之。

2. 縫紉機：

工人縫布應訓練在布頭一時之處縫去，須成直線，不可灣曲，否則發生波紋折邊等缺點，故宜注意。

3. 刮布機：

- a. 刮布機速度如不用刮刀標準速度為 60yds/分加油掃除每日須行二次
- b. Brushing Roller 及 Cutter, Emery Roller 之紗布須常檢查不良須修理或調換，並且 Brushing Roller 及 Emery Roller 全體均須應用否則紆屑及白點不易減少，Shearing Cutter 4根經過固可除去塵埃及白點，但有損布腰影響市價，宜慎重用時並須減小速度
- c. Drying Cylinder 烘乾裝置夏季可用冬季以不用為宜。
- d. 集塵裝置之集塵狀態務求優良，Brushing & Emery Roller之Chamber內不可堆積塵埃及污穢。

4. 摺布機：

(314) 棉

- a. 摺布機之速度以50碼/分爲標準。
 - b. 折疊調查每班至少接班及午餐後調查二次當以36"爲標準，如疊長不均勻時須調整 Stroke 使張力均勻或 Wire Fillet 不良須修理務使折成36"爲宜倘工人手攥持，決不能達到目的，宜禁止之。
 - c. Cloth Guider 如不完備，必使折疊長及布邊不良，並且使布造成縐紋。
 - d. 加油及掃除每日至少一次。
 - e. 須由負責職員或宗管抽查布之長幅及重量。
 - f. 驗布機，刮布機及摺布機均宜有危險防止裝置。
 - g. 摺布工作應整理布邊，又女工須將布邊屑紗用 Nipper 完全除去，使外觀優美整潔。
5. 疊布：
- a. 工人須調查折疊之枚數，免致零布混入。
 - b. 疊布同時須整邊，疊布工須捺印於布端上，則可明白責任而能防止零布之混入等之不正工作。
6. 打印機：
- a. 打印機之速度以8疋/分左右爲適宜。
 - b. 商標板以銅印爲佳字體清爽。
 - c. 印之整理應週到，無 Faint, Spread, blot之缺點。
 - b. Table 用 Rubber Sheet 2, Flannel 2, 絨1, 極軟，着墨水之程度較良捺印之美觀，可能提高成品之價值，均宜重視之。
 - e. 茲撰印泥調合法較優者，錄一二例以資參考：
(甲) (A) 用羣青 8oz 開水 $2\frac{3}{4}$ lbs (B) Casein 6oz 開水 $\frac{1}{2}$ lbs 在 (A) (B) 混合時再混入 Soda loz 此印泥之狀態色相頗佳。
(乙) 用羣青 20oz, 樹膠 20oz; Wheat Flower 25oz; 酸類 2oz 石灰水 20oz; 胰子粉 25oz 計 89.5oz 煮沸，印泥狀態優良羣青之色相亦佳。
7. 捆布機：
- a. 布之疊法要整齊同時將邊屑紗除去清潔。
 - b. 綫邊宜在中央成直狀則更美觀，不綫邊易疊布形狀崩潰，有損賣相亦宜注意。
8. 打包機：
- a. 使用之機油油質宜選擇優良品。
 - b. Table 之昇降狀態須常檢查良否，Pump 之 Piston 漏油否，Plunger Packing 漏油否。
 - c. 成品如須送至遠處者，包裝紙最好用防水紙爲宜。
 - d. 打包如用竹板容易起霉，尤其在霉雨時季，霉處有穿過包布而傳至布上之可能，但廠家多不注意實有害品質，故須施用防腐劑，防腐劑以用 鹽化亞鉛之稀薄液，或石油乳劑爲佳石油乳劑之製法如下。

石 油	0.4 加倫
水	0.2 加倫
洗 衣 皂	3 塊

將其混入20倍之水，將竹片浸入約一小時則可。

青竹容易發霉故絕對不可用。

二、整理及檢驗

1. 驗布：日夜交班標記，可用青色三至四根合股綫，扣於布邊露出約一吋許爲宜，並另打印爲記但扣於布邊合股綫於驗布時應除去之，其他工作除去回絲，絳尾，飛節，修理小缺點及記錄布幅及其他缺點。
2. 布長：布之長度當以接近標準爲最好，標準爲40.5碼，如短碼過多，在市場上之聲價影響甚大

其相差之原因，或溫濕度調節不良，或因張力不適當等原因，宜通知有關部份速為改進。

3. 布幅：原布寬度太狹易於太狹，使品質降低而致影響市價，宜調整張力，溫濕度及倒頭，如調整尚不能改進，經紗根數或不足，亦宜注意增加，務使一律成為36"，有狹至44"以上者，應作為二等品。
4. 刮布：括布機上四根刷子羅拉及二根砂皮羅拉，務必一一經過，不可僅用兩根刷子羅拉，不然白點葉仔屑等不易掃除，括刀如須用之必要，宜將速度減少免致有傷布面，夏季溫度過高，宜用烘乾錫林，以防霉壞布疋但乾燥時節可不必用以資節省。
5. 吸濕度：布疋吸濕標準為7%，與此數相近者可免生霉等現象。
6. 摺布：棉布折疊長度當以36"為準，但每每比36"長者少而短者多，長者固屬不可，短者則使人覺得工作不正，亦不應該，如木製之Cloth Guider不完全應速修正，不可任女工用手調節布邊，以致張力不合，摺疊長度不同須禁止，每日須調查布之張力並調整，摺布機之Stroke務求達到36"之標準為宜。
7. 布之重量：上述之長寬既已確定合乎標準，布之重量布市而上亦極重要，故亦宜一律合乎標準，重量增減大約原因：a. 原紗格格不準確 b. 吸收之漿率不合標準，c. 須研究漿糊之調和如因陶土過多，牛油過少，落漿率增加是以重量不符亦往往有之，d. 水份亦係增減重量，原因之一宜檢查依照棉布含水標準為7%如水份過多不僅重量不符容易生霉，在夏季尤甚，萬一濕度太重又無乾燥機之設備，可將織成之布放置二三天於整理室內，待其自然乾燥然後打包。
8. 商標：商標猶如人之面貌，一見便須先看到面孔，必須使人有愉快之印象蓋人類有成見者多。如商標使人一見即無好感，則顧客便無心檢查其內容矣，故商標色澤務必鮮豔美觀先給人以好感為美色澤美觀又須注意下列各點：a. 印泥之材料及調合成分如Casein, Dextrin, 翻砂, 石灰水, 滑石粉各種材料等調合法宜常試驗用之茲另錄一例以作參考。

Ultramarine	8 oz	9.09 %
Casein	6 "	6.82 "
Caustic Soda	2 "	2.27 "
Hot Water	4½ lbs	81.82 "
計	5½ lbs	100 %

色澤之鮮明豔麗係調劑及成份所左右，用牛酪粉 (Casein) 比普通澱粉類更佳，b 字體及排列亦應美觀，使人易於着目，印板宜用銅製，捺印之字體及圖案比較顯明，c. 如字體圖案印泥均好工人不良亦不能顯明，故宜訓練工人輕重得宜，不可有污穢狀況 d. 打印後須附有乾燥裝置，將其烘乾使印色不致有展開之缺點。

9. 布之色澤：色澤之良否，除原棉及漿糊關係外，因條幹不勻，葉屑，白點及毛羽之關係使布面感覺粗糙，而無光澤均宜一一注意，及改善，如漿糊不良須在漿粉攪撈後，澱粉將沉澱，反復除去上面之水約二三次則可使成白色，如毛羽多須變更漿糊之調和率，使毛羽臥倒附着，又如不潤滑白淨，可稍多加 Tallow, Talc, 及少量鹽粉等。
10. 布之邊紗：邊紗須依規定之根數不可隨便有多少，如穿綜箱有錯誤，根數過少時必成繩織波紋狀，有害布邊之外觀，須訓練織布工照規定之根數製織，並養成不要穿錯之習慣以免布邊不良。
11. 手感：手感須柔軟無潮濕味，及無粗糙之感為佳布硬多係漿糊不良及柔軟劑太少潮濕當水份為過度，粗糙多係原紗不良如條幹不勻破子壳多，白點過多，緯紗熱度太多，均可使布面粗糙。
12. 強力：強力標準經布為 115lbs 緯布為 102lbs。

不正品即為二等品以下各種不良布疋，及零碼之統稱其產量不可超過5%之標準以上。

M. 上海各棉紡織廠試驗大牽伸裝置之成績比較

中國紡織建設公司所屬上海各廠之精紡機大牽伸裝置，共有八種不同之式樣，另有 J. OC. 式一種，僅有十餘錠，裝置於第七廠內，專供試驗之用，今奉為欲精確比較各式之優劣起見，特專用有訓練之女工三人，及同樣之二號粗紗，運往各廠，實地試驗，其頭號粗紗，且為一次做成，以免花衣變動，二號粗紗，則隨紡隨用，標準格林187.5，規定細紗牽伸為十五倍，紡成廿支，標準捻度為18，每次試驗，除先試驗一落以調整格林外，大半正式試驗三落，第一落歷時八十分鐘，前羅拉一八〇轉，第二落為七十分鐘，前羅拉為二百轉，第三落為六十分鐘，前羅拉為二百廿轉，每台各試三百六十八錠，因粗紗故障而發生之斷頭則另計之，一般原則之規定如此，惟事實上各廠情形不同，客有稍異，茲特摘要列表於後，以資比較。

綜看此種試驗，固亦難其十分正確，尤其同一式樣，而於多次試驗中，成績亦屬各異，蓋斷頭之成因，至為複雜，千變萬化，隨時隨地而異考其實際，發生於式樣不同者少，發生於裝置不妥或清潔欠佳者多，依個人觀察，各式構造雖異，原則則一，粗紗無非由鉄棍皮圈及皮輻以紡成細紗，故倘能裝置正確，運轉靈活，揩掃清潔，則成績均佳，且甚少差異可求，即以此次試驗而論，因於事前將試驗機台，揩車一次，並將裝置不正之機器，妥為整理，試驗之時，女工亦隨斷隨接，斷無因一斷頭之歷久不接而帶斷他頭或捲壞皮輻等情，因而結果成績均佳，每落斷頭次數，大多在五十與一百之間，設以每一女工之平均能力，每分鐘接頭十個計，則管理三百八十八錠，每落紗至多僅費十分鐘之接頭時間，其餘五六十分鐘之時間，均可用於揩掃工作也，然事實上一般女工既乏如此訓練，全廠機件，亦甚難求，其正確清潔，因此所有不正常之斷頭，輒超過正常者多多也，根據實驗時之經驗，凡一錠而連續斷頭二次者，則該錠機件，必有毛病無疑，若不將其修正或清除，則該一錠亦往往而連續斷百次之多，是則女工窮於應付矣。

由此可知，今欲比較各式大牽伸之優劣，似應着重於下列二端：

- (一) 其機構較正之後，是否易於變動？
- (二) 其機構是否易於揩掃，抑易於積聚飛花？

關於第一點，可得下列三種結論：

- 甲. 用重錘者，較用彈簧者為妥，
- 乙. 構造簡單者，較複雜者為佳，
- 丙. 構造堅固者，較精巧者為便，

關於第二點，深感皮圈上之小絨輻及中後羅拉上之下絨輻，殊不可缺，且應隨時清除之，又皮圈架之式樣，亦以不易積聚飛花而有外罩者為佳。

關於機構方面更可比較，其較為顯著之異點如下：

1. 加壓方面，用重錘者，自較用彈簧外為堅牢，用粗彈簧者較用細彈簧者為堅牢，惟用重錘時，多費生鉄，且須多一鞍鈎等另件，是其缺點。
2. 為求女工接頭之方便，皮輻鈎之裝在內向者，較外向者為佳。
3. 皮輻心子與皮圈心子，其直徑小而每錠分割者，自較靈活，但以不易積聚飛花之構造為貴。
4. 羅拉座角，座大者較小者為佳，惟接頭則稍覺不便，然無大害。

綜觀各式之大牽伸裝置，其原理大致相同，均不脫卡氏式之窠臼，惟構造方面，已有不少演變，內中自以 O. M. B. 式為最進步，已將皮輻架完全淘汰，尤以羅拉座角度之較大，對於工作方面，俾益殊多，但其構造亦比較複雜精巧，故製造方面，既較困難，而運用方面，亦須十分注意，倘女工缺乏訓練，保全不甚完美者，則仍以採用簡單堅固之他式為宜也，又該式之後上羅拉(Back To P Rollers)其位置係可變者，殊無必要，且事實上用錫將其焊死以後於運用中尚多變動，致紡出較粗之紗而不易覺察，故以後仿造時，必須改為呆定不變者，俾構造既簡，且較堅固實用也。

至於 J. L. 式(即中國標準式)亦為最近演進之式樣而與卡氏式之構造大不相同者，機構雖較 O. M. B. 式為堅固，然亦相當複雜，且每錠有一小重錘，即位於羅拉以下，車面之上，對於揩掃方面，容多不便，是其唯一特點，又皮圈架下有一極小之鋼皮彈簧，以資調劑，重錘壓力，乃為其自詡之唯一缺點，然事實上該彈簧非常脆弱易損，殊無理想中之效率可言，故以後仿造者，亦須將其形式與資料妥為改良也。

餘如O. M. A. 及T. M. 鐘淵式等, 亦殊簡單可取, 惟T. M. 及鐘淵式之下皮圈梢(Under Tensor)為通長形, 致調換下皮圈時, 必須臨時拆去錠子多枚, 是其惟一缺點, 然倘能將皮圈移置羅拉頸處, 而用一特種壓皮器以膠合之, 則亦不難將其下皮圈梢預為套入皮圈以後, 再行膠合也, 又T. M. 式皮圈架之下部, 甚易觸及中羅拉之頸部, 因而失去其壓力, 故必須將其改削至僅能保持皮圈不旁移之程度。

至於日東式及榮光式等, 完全與卡氏式大同小異, 其利弊之差別甚微, 唯榮光式所有上下皮圈梢之鑿卸, 似較方便, 然同時其皮圈架亦不能盡量靠近皮輞, 因亦互有得失, 及日東式所自謂之電木皮圈梢, 究竟能減少若干磨擦, 尙不可知, 然事實上因其易於損毀而一般所不取矣。

總之目下流行之各式, 互有利弊, 而甚難得一絕對之比較, 要在製造之精確, 與運用者之善處耳, 否則若以複雜之式樣, 轉托小鉄工廠定製, 或以精巧之裝置, 交付無訓練之女工運用, 均難得到佳果, 故於選用之時, 必須適應本廠之環境條件, 與工人之訓練程度也。

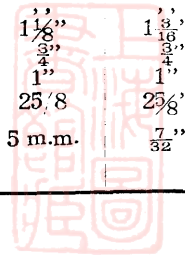
各廠大牽伸裝置試驗成績比較表

廠別	式 樣	前羅拉轉數	每落斷頭	平均格林	平均強力	平均撚度
1	日 東	186	74	49.28	73.65	17.3
		200	76	49.43	75.90	17.7
2	日 東	180	72	50.15	93.50	19.5
		200	75	53.60	96.30	19.3
		220	88	53.90	101.80	19.7
3	日 東	215★	47	51.60	87.50	18.2
		235★	105	50.50	92.00	18.7
4	日 東	180	58	50.56	79.62	17.6
		205	59	50.30	75.50	17.7
		220	63	51.40	71.12	17.2
5	榮 光	180	73	50.00	81.62	18.2
		200	77	50.56	82.70	18.3
		220	120	48.50	84.06	18.6
6	日 東	200	84	54.70	89.50	18.5
		220	111	54.60	97.30	18.9
7	T. M.	186	101	49.38	83.00	18.7
		200	118	49.94	91.30	19.3
		220	203	51.06	97.80	19.7
10	Reiter	186	64	50.50	67.50	19.7
		200	79	48.95	62.50	18.5
		220	92	50.30	67.90	19.1
12	卡 氏	180	131	49.25	73.50	20.2
		205	93	50.20	80.10	19.5
		222	107	51.30	84.20	19.4
14	日 東	188	101	49.76	67.60	19.2
		204	97	48.04	69.83	18.5
		230	99	49.53	72.00	19.5
15	O. M. B.	183	65	50.00	72.90	18.2
		205	73	50.50	77.20	18.3
		225	110	51.20	71.70	18.8
16	O. M. B.	200	89	49.70	74.50	19.0
		220	95	49.20	69.00	19.1
16	卡 氏	182	86	50.00	70.50	18.0
		198	81	49.50	69.20	19.8
		225	51	49.70	72.10	19.1
17	O. M. A.	185	72	49.35	79.70	18.7
		195	75	48.35	78.20	18.6
		220	95	48.30	73.50	16.6
19	鐘 淵	190	70	49.20	77.20	19.5
		205	90	49.75	78.40	19.5
		236	91	47.90	71.70	21.6

★附註 第三廠之前羅拉直徑為 13''

茲將各種大牽伸裝置在各廠試驗時之一般情形列表表示之如下：

廠別	七廠	十六廠	十二廠	一廠	四廠	十四廠	七廠	十七廠	十九廠	十五廠	十六廠
項目	三列羅拉式	卡氏式	榮光式	日東式	日東式	日東式	T.M.式	O.M.A.式	鐘淵式	O.M.B.式	O.M.B.式
傳馬方式力	集體	單獨 10 P.H.	集體	集體	集體	單獨 85 H.P.	單獨 8-12 H.P.	單獨 6.91 H.P.	單獨 10 H.P.	集體	單獨 10 H.P.
動達用馬力	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠帶	錠繩	錠帶
子傳動方式	13 ³ / ₈ "	13 ³ / ₈ "	11 ¹ / ₂ "	15 ³ / ₈ "	1 ⁵ / ₁₆ "	1 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₈ "	1 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₄ "	13 ³ / ₈ "
鋼領直徑	15 ³ / ₈ "	11 ¹ / ₂ "	15 ³ / ₈ "	11 ¹ / ₂ "	1 ⁵ / ₁₆ "	1 ¹ / ₂ "	1 ⁵ / ₈ "	1 ⁵ / ₈ "	15 ³ / ₈ "	15 ³ / ₈ "	15 ³ / ₈ "
鋼絲圈牌號	1	2/0	1	1/0	1.0	1/0	4/0	1	3/0	4/0	2"
葉子板裝置式樣	升降錘	升降錘	升降錘	固定重錘	固定重錘	固定重錘	升降重錘	升降重錘	固定重錘	升降彈簧	升降彈簧
加壓裝置之方式	22 lbs./4	16 lbs.		30 lbs.	9.87 lbs.	32 lbs/4	8.8 lbs.	26 lbs. 4	15 lbs.	16 lbs.	16 lbs.
前中後羅拉壓力	3 ¹ / ₄ oz./2			3 ³ / ₄ lbs.	5.63		4-6 "	3-8 "	6.5 "	8 "	8 "
導紗板裝置式樣	2 ¹ / ₂ lbs./2				4.25 "	3.75 lbs./2	3-8 "	3 ¹ / ₂ " lbs. 2	3 ⁷ / ₈ "	8 "	8 "
粗紗板情形	變速游動雙層交互式	變速游動雙層交互式	變速游動雙層交互式	偏心傳動雙層交互式	變速游動雙層交互式	變速游動雙層交互式	可變游動雙層交互式	變速游動雙層交互式	變速喇叭雙層交互式	變速游動雙層交互式	變速游動雙層交互式
筒管情形	7"	7"		直接緯管	6 ¹ / ₂ "	6 ¹ / ₂ "		7"		6 ¹ / ₂ "	7"
中後中前皮上下	9 ⁹ / ₁₆ " 3 ³ / ₃₂ "	7 ¹ / ₁₆ " 3 ¹ / ₃₂ " 1 ¹ / ₁₆ " 4" 4 ⁷ / ₁₆ "	1 ¹ / ₂ " 1 ¹ / ₂ " 1 ¹ / ₁₆ "	5 ⁵ / ₈ " 1 ¹ / ₁₆ " 45/1000	40 mm. ,, 1 ¹ / ₁₆ m.m.	5 ⁵ / ₈ " 43/64" 1 ¹ / ₁₆ "	11" 7 ⁷ / ₈ " 50/1000	5 ⁵ / ₈ " 51 64" 1 ¹ / ₁₆ "	1 ¹ / ₂ " 1 ¹ / ₁₆ " 1 ¹ / ₁₆ " 3 ³ / ₄ " 4"	6 ¹ / ₂ " 5 ⁵ / ₈ " 3 ³ / ₃₂ " 4 ⁴ / ₁₆ " 4 ⁴ / ₈ "	5 ⁵ / ₈ " 3 ³ / ₃₂ " 1 ¹ / ₁₆ " 4" 4 ⁴ / ₁₆ "
集合器式樣	無			喇叭頭	喇叭頭	喇叭頭	無	喇叭頭	飛機形喇叭 可自由游動	喇叭頭	喇叭頭
羅拉角度	34.5°	40°	35°	35°	35°	35°	35°	35°	30°	50°	50°
前中後羅拉直徑	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "
中後羅拉直徑	9 ⁹ / ₁₆ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "
後羅拉鐵棍直徑	7 ⁷ / ₈ "	7 ⁷ / ₈ "	1"	23 ³ / ₈ "	2 ¹ / ₄ "	2 ¹ / ₄ "	21 ¹ / ₈ "	21 ¹ / ₄ "	2 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₈ "	1 ³ / ₁₆ "
中後羅拉直徑	7 ⁷ / ₈ "	1"	23 ³ / ₈ "	2 ¹ / ₄ "	2 ¹ / ₄ "	2 ¹ / ₄ "	21 ¹ / ₈ "	21 ¹ / ₄ "	2 ¹ / ₄ "	1 ¹ / ₈ "	1 ³ / ₁₆ "
皮棍直徑	9 ⁹ / ₁₆ "	3 ³ / ₄ "	7 ⁷ / ₈ "	3 ³ / ₄ "	19 mm.	31 ³ / ₃₂ "	7 ⁷ / ₈ "	3 ³ / ₄ "	3 ³ / ₄ "	1"	1"
鏡上卡皮間隔距	9 ⁹ / ₁₆ " 1 ¹ / ₁₆ "	1"	2 ¹ / ₂ "	2 ¹ / ₂ "	2 ¹ / ₂ "	23 ³ / ₄ "	23 ³ / ₄ "	25 ⁵ / ₈ "	25 8"	25.8	23 ³ / ₈ "
皮間隔距		1 ¹ / ₃₂ "	5m.m.	4 m.m.	11/64"	6 m.m.	5m.m.	3 ³ / ₁₆ "	5 m.m.	5 m.m.	7 ⁷ / ₃₂ "



N. 青島各廠工務改進事項輯要

第一紡織廠

- (a) 原從八廠調來精梳機設備一套紡製高支紗今年更增裝燒毛機一台燒毛機係由滬廠撥來ga。設備則由該廠自行設計製造現已開始運用。
- (b) 織布廠增設冷氣裝置尙在試驗中
- (c) 本廠接收時爲四萬餘紗錠經將庫存機械整理增設現已增至五萬六千餘錠

第二紡織廠

本年增裝紗錠 1680 枚、并計劃增建廠房又增裝織布機六百台以增生產最近奉總公司核准正籌建廠房中。

第三紡織廠

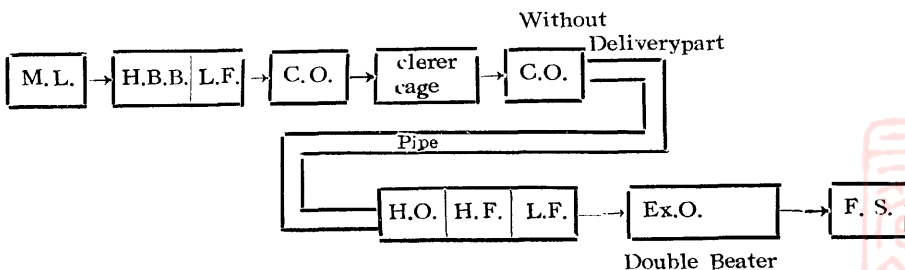
- (a) 因清花機之 D.O. 常生故障且易發火兼以後部空地過少故加折除并增排一列以裕供給。
- (b) 因天窗南向細紗間異常燥熱除將屋頂內窗折除大部份外并加開地弄導入冷風藉以排除熱氣現室內溫度較之往年減低頗多。
- (c) 梳棉機針布均經重包故出品之棉粒較少

第四紡織廠

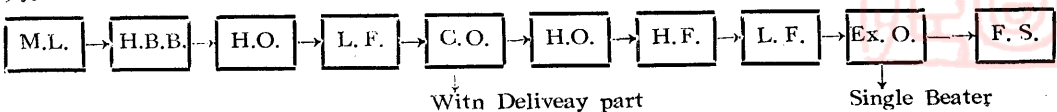
由整理工作團調來庫存機械3780錠布機90台刻在裝置中

第五紡織廠

- (a) 接收時原爲三萬六千餘錠現由整理工作團調來庫存機械一萬錠正在裝置中其中大部份已經裝置完竣。
- (b) 增設廢紡工場一所處理下脚廢棉紡製粗支紗織製打包布等等。
- (c) 原有三列清棉機排列如下



其中用 Clearer Cage Pipe 輸送，因筒管小彎曲度大，時於中途阻塞送棉工程難期周滑從事之工人工作勞苦而效率不佳，更因原棉供應不均，開棉混棉亦難達均勻目的，影響 Lap 之重量不同，現改裝如下之排列。



EX.o. 原爲 Double Beater, Lap 時有被打過甚之弊, 現改爲 Single Beater. F.S. 之 Feed Part 因 Pedal 式者亦有 Lap 被打過甚之弊, 經加裝 Feed Roller 一對現在之機械效能, 結果較前爲佳。

第六紡織廠

現增至54984錠, 布機從1700台增至2100台, 此次總公司張副處長蒞青視察時, 鑑於該廠已燬, 廠房空地甚多, 且毗連現有紗廠, 如添建屋面撥增錠子, 對一切機械排列甚爲合理而便利, 故有將庫存餘錠萬餘枚, 撥交核廠檔產之舉, 刻已奉總公司允准, 正責成庫存機械整理工作團正式整理, 並着手興建廠房。

第八紡織廠

- (a) 接收時爲三萬八千餘錠嗣將原有庫存機械整理, 現已增至四萬錠。
- (b) 該廠原爲日商富士紗廠, 有織帶, 絲絨, 臘光線染色等設備, 接收後將以上各機集中成立一線帶工場, 以製織錠帶, 鞋帶, 縫線等產品, 現更擬將該工場擴充, 增織花色布, 及專織絲絨。
- (c) 該廠將原有木本式搖紗機改換爲石井式搖紗機(機械廠新製)以增進工作效率。

第九紡織廠

從庫存機械整理工作團調有12540錠在裝置中。

第一化工廠

自上年四月成立以來, 第一期計劃, 整理原有機器, 開始生產, 工程早經完成, 出產燒鹼, 鹽酸, 氯化鋅, 漂白粉, 漿紗膏, 全力丁等, 現正進行第二第三期計劃, 增添設備, 擴充生產。

第一機械廠

原爲日商豐田鉄工廠, 自接收後積極整理開工製造各廠零件, 及紡織機械, 先後造成者有筒子車, 搖紗車, 豐田自動布機等等, 分撥各廠應用, 現又有三萬錠之清花機械三套, 梳棉機120台, 正着手計劃製造中

- (b) 該廠前購有前日人金井工業會社之製造鋼絲針布機器全套, 現已興建廠房排裝機器, 從事製造鋼絲針布, 鋼絲圈, 鋼筍鋼綜等紡織五金用品。

青島分公司爲加強各廠技術幹部於三十七年四月間舉辦技術進修班計分甲乙兩級爲配合技術人員事實需要起見先辦乙級計受訓者四十五人於九月十五日結業全時第二屆乙級受訓亦經開始調訓者亦有四十餘人。

又爲促進各廠技術改進起見, 妥遵照總公司頒設技術促進組辦法, 成立技術促進會, 計分紡紗, 織布考核, 機電四組人選由本分公司及各廠工程師留用日籍技術人員暨曾參加總公司專門技術研究班, 及本分公司技術進修班同仁混合組成, 於十月份開始工作。

0. 青島分公司編印青島中紡各廠設備 之特點及繪印圖冊概述

青島分公司接收之各廠係由日本八大紡織系統所創設能集合別國進步的技術且有他們自己很多的改良故各項設備頗多特長益以在上次戰爭時間舊廠被毀其重新建立者更爲1937 - 1938年日本各製造廠之最新出品尤見新穎別緻青島分公司爲欲悉心研討所屬各廠各項優良設備特點起見特遴選優秀技術人員成立一特點研究室把這些日本時代各自私祕的各種特點全部研討出來藉作我國紡織界技術改進的參攷。

上項工作事屬艱巨歷時半載始將各項特點編印成冊簡單的用照像圖或簡明小插圖表出并附以說明指出

其作用及優點之所在複雜的則不厭求詳繪製圖樣編成附圖一冊在附圖冊內更將各廠的機械配置消防及水道系統噴霧與暖氣裝置燈光及電綫配置等等悉予羅列蔚成巨帙本輯因限於篇幅未及詳登茲節錄該刊中三大類分別述於下

一、廠房建築方面

- (1) (Rahman)式廠房建築——青島第五第九兩廠皆為鋼骨水泥(Rahman)式建築屋頂結構無橫樑工廠內整潔美觀光線充足
- (2) 南向屋頂——普通廠房屋頂為謀採先均勻而少變化多為向北而第三廠則係南向因陽光照射度冬夏不同將窗子的設計加以配合可利用太陽光熱冬季工廠不用暖氣裝置仍可保持相當溫度但是通風設備尚須改良夏季頗嫌過熱
- (3) 集塵器——普通清花間的塵塔地下室防水工程極為困難第二第五第九各廠不用塵塔改設集塵器效果很好

二、機械方面

生產事業改進在私有企業制度下其唯一目的即在追逐利潤而反應到技術上的不外下列幾種：

- 甲、擴大生產組織增進產量減少管理費用增加利潤收入
- 乙、加強分工制度減低勞動的熟練需要增進生產效率
- 丙、簡化生產過程提高勞動強度藉以促進生產效率縮短償付勞動力價值的必要勞動時間以便增大剩餘價值
- 丁、節省勞力與物料消耗减小生產成本費用藉以增加利潤與排斥競爭者
- 戊、改良品質爭取市場

青島各廠的技術改進都是或多或少的追求着上述的目的若就機械式的形而言則可分為下列三種：

- 甲、機械上部份的改良
- 乙、附屬裝置的增加
- 丙、新式機械的設計

現在分類提出幾項介紹於后

- (1) 清花機棉卷自動補給裝置——清花機 Fiddle Back 上裝有一循環鏈條將棉卷擱置其上自動上昇可省勞力
- (2) 梳棉機棉條換筒信號裝置——梳棉機棉條滿筒時普通多無自停裝置所以滿筒的鬆滿程度不一對於頭道併條機後部分段換筒工作頗為不便這種裝置能控制換筒時間而使棉條的長度歸於統一即是利用一串齒輪轉動一週，使電流通過信號燈發亮指示工人換筒時間的長短可依支別及需要滿筒的程度調節之
- (3) 併條機管形齒輪自停裝置(Tube Wheel Stoop Motion)——併條機緊壓羅拉與管形齒輪間如棉條斷頭時可自停車
- (4) 精紡機後羅拉逆轉防止裝置——在精紡機調換牙齒時如牽伸齒輪與後羅拉齒輪的嚙合狀態不恰當稍不注意即有使後羅拉逆轉而引起斷頭之虞這種裝置可免此弊，
- (5) J——2式大牽伸——青島各廠精紡機大牽伸，有榮光式，神津式，日清式，鐘淵式 O.M.A. 式 O.M.B. 式 J.2. 式等數種，中以 J.2. 式為最新最佳，其特點如下：
 - A. 不用皮輻軋鈎改用別個式重錘解舒及揩掃筒便。
 - B. 中羅拉採用重錘加壓，故其壓力的變化少。
 - C. 重錘杆部份使用鋼片彈簧有吸收振動之效用，故能防止壓力之急激變動。
 - D. 改用單獨小皮輻(一錠一隻)皮輻心徑小迴轉圓滑同時不致因皮輻直徑不同影響他錠。
 - E. 皮輻架僅作保持後上羅拉之用，故構造簡單，揩掃容易，其架指與後上羅拉之端軸間之磨擦亦少。

- (6) 機械着水——利用機械着水較人工着水準確且免翻倒管紗之煩可防止破損效率大，費工少。
- (7) 石井式搖紗機——石井式搖紗機具有下列三種裝置。
 - A. 斷頭自停裝置遇紗斷頭時立即停車。
 - B. 落紗指標裝置遇落紗停車時指標舉起籍以顯示與斷頭自停不同而便於紮紮落紗。
 - C. 鬆蒸裝置常搖紗機停車後常須以手推種紗惟尋覓紗端以便接頭或落紗有自動鬆蒸裝置則回轉輕快較為方便。

此種搖紗機每人可管車二部最產其搖花絞(以Diamond式為佳)平均每十小時可達一二〇雙車(即每車二亨克)較之普通搖紗機效率約高一倍有餘。

- (8) 皮輻心清掃及加機油。此機為前日商大康紗廠所專製。普通皮輻清理工作，多用手工，此機可集皮輻數十隻，排列在一隻架子上，然後置於清掃機上，它能自動拆去皮輻壳，掃除飛花，塗油後，又各套上原皮輻壳，工作迅速，平均每小時約可揩皮輻五台。
- (9) 皮圈彈力長度厚度測驗器，為設備皮圈式大牽伸之廠所必需設置者對於成品之品質關係極鉅。
- (10) 漿紗機漿箱溫度自動調節器，漿紗機漿箱內漿液很難保持一定的溫度，溫度不均，則漿成紗的效果也不一。有自動調節器，可免此弊。此器為於蒸汽入口處，裝一自動凡而(Valve)開閉程度的大小，隨漿液內溫度之高低自動調節，用以調節蒸汽的進入量。

上面列舉的是一些比較新穎的設計。還有很多小件小處的改進，均有詳細說明。

三、工廠設計方面

- (1) 防火防盜設備——防火方面，除工場倉庫都裝有自動撒火頭(倉庫者為空氣式以防結凍)滅火龍頭外，原棉倉庫內，還裝有火災自動報知器。如發生火災溫度上昇則自動報知器的電鈴振動感應極為靈敏。防盜方面，則是於倉庫門楣裝有防盜警鈴當門啓時，警鈴即震鳴。
- (2) 溫濕度調節裝置——工場各部均有噴霧裝置及暖房裝置，可經常調節工場內的溫濕度，噴霧裝置，係用 Turbo 式。暖氣裝置在第二廠不用熱氣管而用 Unit Heater，頗為美觀。精紡間裝置冷氣設備，可使夏季工作，不易疲勞。
- (3) 運輸工作——關於工廠倉庫內半成品原棉等的搬運，都有特設的運輸車，極為便利。

關於繪圖方面計分三類

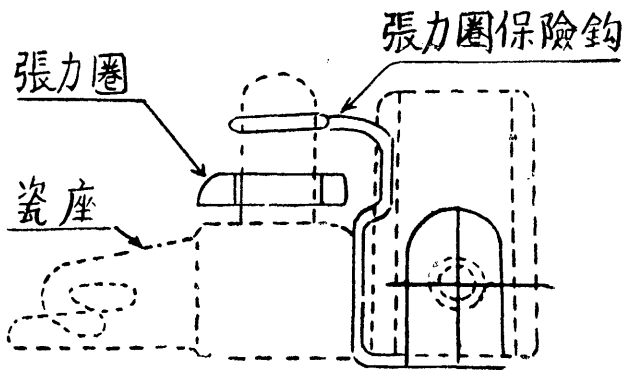
- 第一類、較簡單的機件完全依照機械製圖的方法繪製大都附有尺寸有時將相鄰的機件或機器的論廓亦一併描出俾可明瞭裝置的地位與方法以及和相鄰機械的確切關係。
- 第二類、較複雜的裝置或簡單的機器這類圖樣較多雖然仍依照嚴格的機械製圖方法繪製但是大多祇繪總成圖 Assemblg，而難於明瞭或不易看清的構造則另外切開繪製或切開放大有些也把分圖繪出如大牽伸裝置因為東西小而零件繁雜混在一道祇憑斷面不易分辨所以總成圖以外，下將分圖完全繪出機中的詳細尺寸多經記載機械相連的關係和動工都加說明。
- 第三類、龐大複雜的機器，類機器雖然不多但在繪圖上却耗很大的精力因為這類圖樣與機械廠用的製造總成圖僅須指示機件裝配地位者不同必須表出一切關係機器的構造性質與動作等項如嚴守機械製圖法繪製總成圖則需要很多斷面圖或斷面的斷面圖，放大圖或是放大圖的斷面圖才能繪製完全如單從這些斷面推出他的動作配合的情況是太難明瞭如僅畫得合法而不够明瞭勢將全功盡棄乃決議犧牲部份準確性變動繪製完全隨機應變有的用較抽象的繪製法有的繪製分總成圖(Parto Assemblg)有的分成許多機構每一機構(Mechanism)表示一個動作(Motion)然後從總成圖可以看出該項機器的全部動作關於主要的尺寸，都已記然，並且有很詳細說的明，有些機器式零件因為不便拆卸或是拆到最大限度再不能拆了以後就祇好用儀器測量——如電路——或是根據已拆開的部份設計了這些工作是最困難最感痛苦的亦是最努力最小心的部份。

P. 天津各廠工務改進事項輯要

第一紡織廠

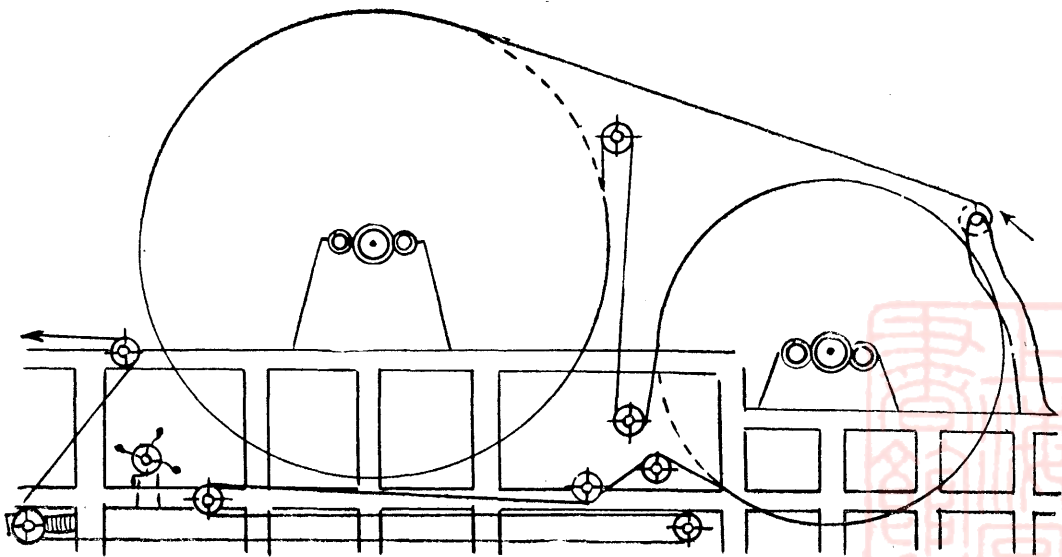
(a) 整經機添加張力圈之保險鉤：

整經機筒子架上導紗瓷座原裝有張力圈，因瓷座柱頂部無擋蓋物因之張力圈時有脫落之虞，為防止起見，特加保險鉤(如圖實線所示)。



(b) 漿紗機試用冷却風扇及增設大小烘筒間之導紗槽。

為節省蒸汽使用量，使經紗於烘筒下面再週繞一週，試用結果尚佳，決於三十七年度與試用成績尚佳之冷却風扇同時裝設。(見圖)

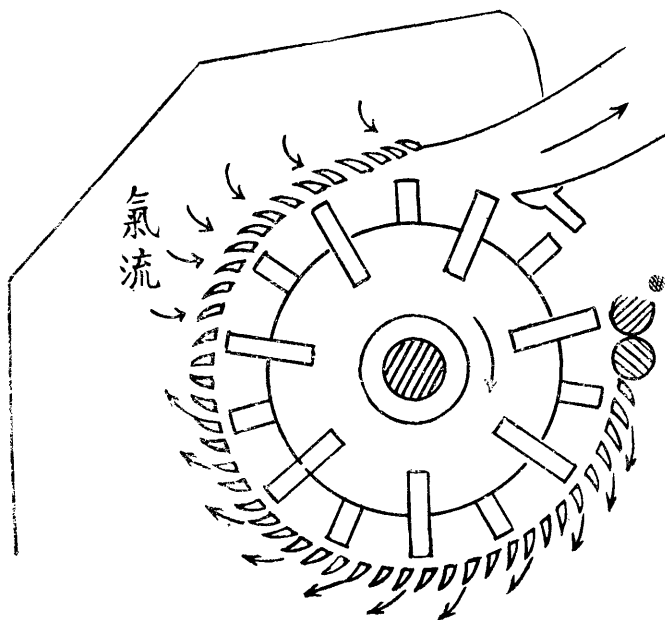


(c) 打梭板之廢物利用：

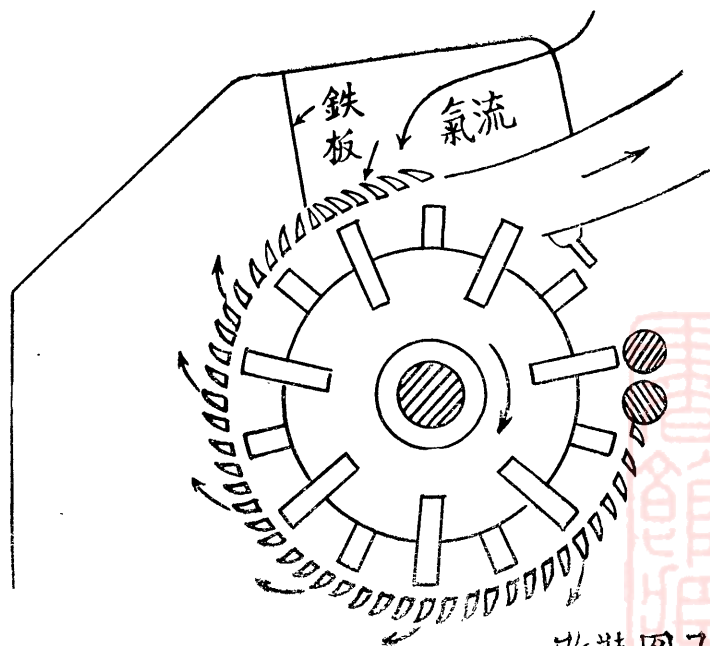
除在打梭板打繫皮仁部分粘以皮子以加長打梭板壽命外，如該打梭板已廢成細條不能再現時，將其端部鋸去在其底部鑲以木塊，可如新打梭板一般使用。

第二紡織廠

- (a) 壹工場之道清花機，其上下給棉羅拉之隔距(無棉卷壓入時)，原為 $\frac{40}{1000}$ "— $\frac{50}{1000}$ " 因長之過寬，對延棉不易充分把持，經改為 $\frac{22}{1000}$ "之隔距，對 32^S 之配棉成分頗稱適合。
- (b) 下行式簾子給棉機打手外圍之塵格裝置，方向原為甲圖所示，方向原為甲圖所示，暫於壹工場試改二台如乙圖所示者試用在同一機件下，改後之除雜效能較大而原棉扭纏之傾向，亦因檔板之節制氣流而可以免去然原裝置方向，自有其理由存在，得失如何，尚待實驗。



原裝圖甲



改裝圖乙

- (c) 梳棉機針簾花改用毛輻捲取式，使車面清潔美觀。
- (d) 針簾後部與錫林進口部分，裝添壓力輪蓋板，不致因鏈子鬆弛而上浮，對梳棉作用，頗有幫助。
- (e) 頭道粗紗機後中羅拉過橋齒輪組 Carrier gear train 原用十六 Pitch 之齒輪，今已改換十四 Pitch 且其座架亦經換裝改良型其特點為 A 齒輪不易發生不正之磨滅，B 羅拉端部有步司支架運轉之滑，不致因齒輪之傳動力使羅拉端部互相分離之傾向，C 齒輪罩改用熟鐵板加油時頗稱輕便。
- (f) 頭二道粗紗機會試裝集合器 (Collector) 按裝於前羅拉與第二羅拉間為一硬木製成之喇叭形使在白鋼絲上任意游動，經試驗結果，對飛花之減少及條幹之均勻度頗有幫助。
- (g) 原有一工場樓上照明高度為 14' - 6" 光之過高，經督導團指示一律改為 12' - 2" 又樓下光線因建築關係白天非常黑暗已計劃裝成日光燈補救之。
- (h) 本廠一工場樓上細紗間，因馬達運轉之幅射熱加以屋頂建築過薄，酷日熱度內侵，無法發散，入夏溫度輒在 104° 左右，實使工作難以支持影響生產非淺，但因格於時間與設備費之種種困難不克裝設，洋井冷水部之空氣調節設備，乃在三星期內完成利用貯冰室 18" 口徑風扇用白鐵管通於工場，每日消耗天然冰約 80 大塊，試用結果不無稍有減溫之效力，(平均可減低 3° - 4°F) 此因風扇容量小而空間大之關係，否則若利用冬季儲冰夏季應用並將風扇改大未嘗非一經濟簡單之冷氣設備也。

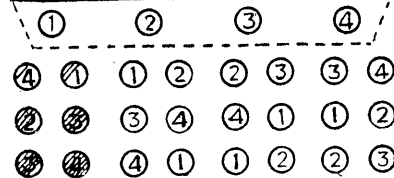
第三紡織廠

- (a) 梳棉機進棉羅拉套筒步司切成兩半式：
沙古洛爾造之梳棉機進棉羅拉兩端與套筒步司運轉日久每因磨蝕而現鬆寬重鉅即減弱其效力，經將套筒步司切成兩半式使羅拉把握力加強頗見功效。
- (b) 梳棉機剝棉桶速度減低：
梳棉機剝棉桶速度過高致油盒 (Comb box) 常發熱經將速度由 1550 減為 1150 後頗著成效。
- (c) 併條機加集合器：
併條機前二羅拉中間加裝木製集合器壹枚約束纖維使牽伸均勻，且棉筵於入喇叭口前邊緣整齊且少飛花。
- (d) 併條機按號配筒：
為求棉條達到理想均勻起見除採用六段換筒法外復採用按號配筒法使前道做出之棉條錯綜配給於道次之。各眼中茲將按號配筒法附圖如右：
- (e) 併筒用單紗分別接難法：
供給合股機之併筒機接頭改用單紗分別接頭法即換筒時只許尋出斷頭接一根不得同時將其餘各紗截斷而結成大結頭不但線無大結而廢紗產生亦可減少約百分之四十此小改進因工人狃於積習曾費相當努力始告成功。
- (f) 用廢大經停片截成小經停片：
120 公厘之大經停片使用殘廢後向即拋棄殊為可惜現在截成 80 公厘之小經停片仍能使用以減少用料。

四眼併條機按號換筒圖



二道併條機



三道併條機

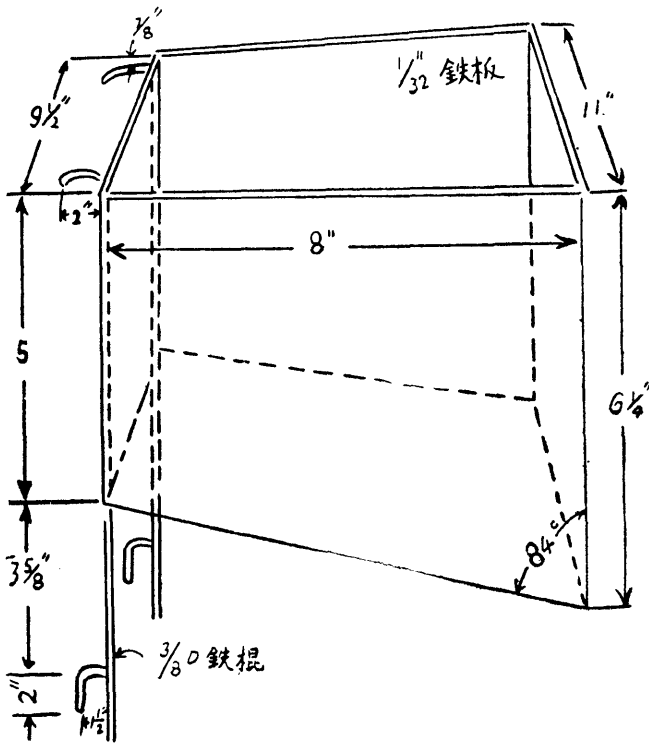
註：八眼併條機按上法分二組行之。

第四紡織廠

整經機原為不能倒轉者於斷頭接續時造成絞頭之弊現經改裝一部機械可於接斷頭時使之倒轉以利工作。

第五紡織廠

- (a) 細紗筒管管
因紗管為微圓錐狀者故筒口水平而筒底有坡度為三十二分一英吋厚鐵板製造並鑲扁形掛鉤如圖一所示

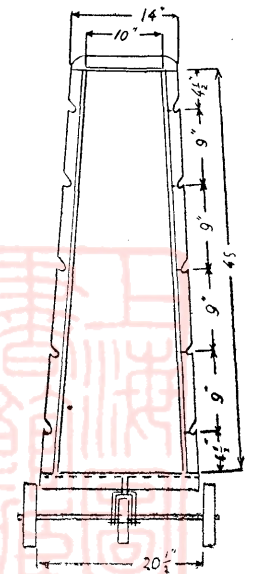
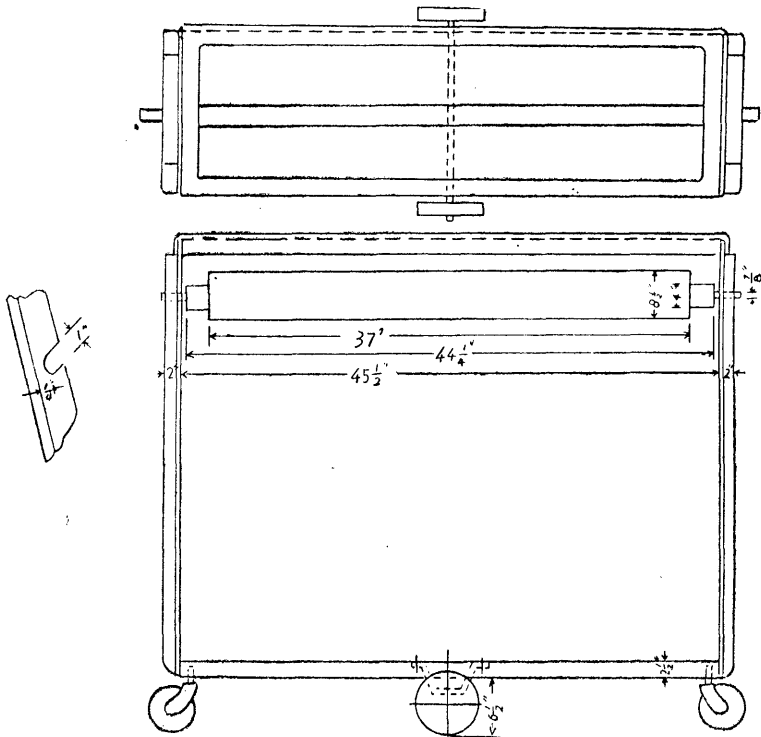


(此項筒管應用於車上甚為妥當
惟因底部之不平恐移下裝盛筒管時
或感困難似非十全十美也)

(b) 運布車之製造

舊運布車子於棉布測量時須由
車上搬下並置於量布機上以測
量之新舊製者可於車上旋轉量
布工作簡便且與地板無損圖六
所示為運布車之大小及尺寸

筒管筐呎吋圖



運布車詳圖

第六紡織廠

(a) 頭道清花機設自動停車閘

本廠頭道清花機無有自動停車閘故所做花卷長量不定因之重量不能準確若工作至二道清花機時所做標準花卷實難正確故仿效四廠之自動閘稍加改良加一彈簧於桿上使往返力為加大其成績優良花卷之長量重量已標準化矣。

(b) 梳棉機裝設風刀

浦蘭特式梳棉機26台添裝風刀能使錫林針布清潔所做棉網亦因之清潔均勻。

(c) 改大棉條圈之直徑

併條機棉筒內之棉條所繞之棉圈直徑稍小因筒內尚有餘量棉條高起易於搖動今將傳動直軸外移 $\frac{1}{8}$ 而使棉條圈長因之堅固。

(e) 粗紗機裝擋板

粗紗機後之引導羅拉裝置距離擋板使棉上條升不亂。

(e) 裝絨推板動桿

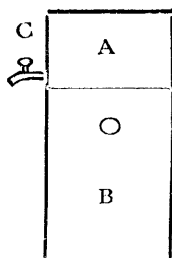
粗紗機下羅拉之絨板為不動者今添裝往返推動器一部成績較佳擬逐部添裝。

(f) 細紗機大滾軸容易生綉繞花今電鍍光潤不繞飛花正在試驗改進中。

(g) 加油之改進中

1. 設施之改進以往本廠使用油量向無考查故浪費之量殊多此後宜製特殊油箱分組用油以便考查加油之成績如此圖

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	特



左圖為油箱一單位之側視圖A為約盛之三加倫之鐵製容油箱C為油門油由由此流出注入油壺O為汽管以防冬季油之凝結而不便於澆注B為加油工藏械之所在加油工各用各細則其用之量自可減少。

2. 加油之訓練將全機油眼製成圖表編定號數分明 周期詳加訓練普通油眼分組澆注其週期較長者由特殊之一人專加自可免或不及之過弊。
3. 加油工由各組長管理並派人隨時檢查如查有失於加油處立即通知運轉部處討而認為成績特優者給獎。

第七紡織廠

(a) 清花機三道車之 CALENDER ROLLER 前壓棉羅拉兩端軸承均改為鋼珠軸承藉以少減軸心磨移以便運轉圓滑。

(b) 粗紗機錠壳頂部串條線處兩眼之間通一斜口接頭時免去手串工作甚為方便現已改好十餘台。

(c) 整停停車裝置原在車前如一人當車在筒子架上尋找斷頭時發現前部發生變態急需停車時每感不便將增加停車手柄一個延長至車之後方以利工作。

(d) 織機梭箱壓板原為木製易於磨損常因之引起隔距發生變化現改用鉄製者並將外端製成質形兼代擋梭器功用。

第一機械廠

(a) 二工場

1. 引伸刺輻工具：布機用刺毛輻挑刺工具係用手搖沖子改製每十五分鐘可挑成一根較用手工挑製可節省工時數十倍。
2. 斬刀片車製工具：鋼絲機用斬刀片車製工具最初設計係四槽者每次可夾製 8 片改為六槽七槽者且將槽加寬每次可夾製 24—28 片較前當可省工時不少。
3. 最初鍛製時每根需十二工嗣因方法及工具使用等之熟鍊每五工可鍛成一根若再續製當能更進一步。

(b) 三工場

1. 1 噸化鐵爐經修補爐身。良風眼等設每小時溶化量由 1070 公斤升至 1700 公斤。
2. 由於化鐵爐效率之增進為產生等量之鑄件每月開爐之次數由十次減至八次於是技工可有更多時間從事砂型之製造因而增加生產量減低成本。
3. 鉄炭比例亦逐漸提高每年約可節省焦炭拾肆噸。
4. 因注意配砂配料故砂眼壞件及退修件亦逐漸減少鑄件之加工性能亦大為改善。

(c) 五工場

1. 錠胆銑槽工具：
錠胆有槽六道寬窄分四種尺寸用普通方法銑製每枚所需銑槽時間為 0.09 分鐘後經設計夾頭一種一次可並排裝錠胆五枝同時銑床刀桿上並排裝銑刀五組每組為四把各依一種槽溝之形狀大小製成若是銑製速度可增一倍。
2. 木接鉄心銑方頭及銑槽工具：
木接鉄心須經銑床加工者為方頭及鑲鋼片小槽二處本場利用 11 枚並列一刀銑成之方法可以減少進刀退刀之時間故工作速率增加百分之三十。
3. 絡經錠子三角螺母銑三角工具：
三角形螺母原由鉗工鏗成後設計夾頭一俱可裝置螺母 45 枚以銑床一部可代鉗工五人節省人工百分之八十。
4. 粗紗錠翼壓掌製造方法之改進：
原由鍛工鍛成鉗工鑽眼開口每件共需八小時後改用元鉄在車床上車成然後以汽焊熔接每件共需 5.5 小時約節省人工三分之一。

(d) 接管工場

1. 木管製造工作程序之改進：
如細紗管一萬支舊法需經 21 次手續人工後改為 2712 工新法祇經 12 次手續需工 178 工故節省工時三分之一。
2. 打木管兩頭頂眼原用手打費時太巨現利用廢機製一錐頂針眼機兩頭一次錐成省時過倍。
3. 車粗形原需二次車後現將吃刀架設部加一歪心搬把可一次車成。
4. 錐木管上部小通眼原用麻花鑽且夾頭不準確致使木管擺頭百分之十現將夾頭改製後用半圓打眼刀錐眼故擺頭減少最多未超過百分之四。
5. 滾鋼籬原用成形機現用廢三呎小之車效率增加一倍。
6. 立銑機增添打尖眼裝置割兩頭及打尖眼一次完成省打尖眼一次。
7. 銑方機添改銑刀三次銑完省銑方一次。
8. 壓隔墊紙圈機增收沖孔裝置及進料寬度沖限沖圈同時完成因進料寬度增加每次可節省材料百分之十五。

天津第一機械廠

查經營工廠本以集中爲原則，俾可發揮最大之效率該廠因環境所限集中廠址尙未能實現爲遷就事實并充分利用環境起見對於現有設備略事補充以期增強管理而求改進。

(一) 關於釐訂中心工作事項。

- 第一工場 各種錠子銅領羅拉以及需要熱處理工作，鋼扣之修理與製造，鋼絲綫之試造。
- 第二工場 因鍛造設備較完善故担任大量之鍛造衝型各種彈簧以及大型之機鉗工作。
- 第三工場 一般鑄造以及馬鉄之試造與研究。
- 第四工場 滾筒銑齒以及中型之機鉗工作。
- 第五工場 粗紗錠殼錠胆錠脚以及輕巧精細之機鉗工作。

(二) 關於充實設備事項。

- 第一工場 由總公司撥來萬能磨床一部并自製磨床五部添建重油熱處理爐一座修理熱處理用電爐一座。
- 第二工場 添裝4噸空氣一錘座并修復壓片機一具。
- 第三工場 添建馬鉄爐一座。

(三) 關於增強管理事項：

1. 對於管理向主嚴格爲使各工場管理員專心致力於生產乃盡量減少各工場有關事務方面之工作。
2. 對於省工省料及能如期完成工作者獎勵之否則懲罰之務期賞罰嚴明。
3. 爲增進紡織廠保全人員與機械廠人員之工作知識並強加相互間聯系起見訂有五調見習辦法實施以來收效頗著。

梭管工場：

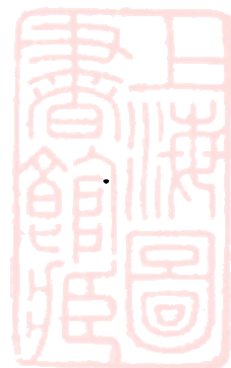
自第七廠撥來製梭管機器共四二部經整理已陸續開并會添置木管機器百部及處置木材之烘烤設備一套又經呈准添建梭管工場房屋一萬平方丈即將所添置之機器全部安裝開動。



中國歷年布機統計

據全國紡織業聯合會調查報告 (單位—台)

年 份	華 商	日 商	全 國 統 計
9	7,740	1,486	11,879
10	10,645	2,988	16,224
11	12,459	3,969	19,228
13	13,689	5,925	22,477
14	13,371	7,205	22,924
16	13,459	13,981	29,788
17	16,787	10,896	29,582
19	15,955	11,467	29,322
20	20,599	19,306	42,596
21	21,559	18,289	42,739
22	20,926	19,017	42,834
23	22,567	21,606	47,034
24	24,861	23,127	52,009
25	25,503	28,915	58,439
35	50,952	—	51,000
36	66,358	—	66,403



第七章 訓練及進修

A. 本公司各廠生手女工(養成工)之訓練及培養

工人爲直接生產之基本人員，工作效能之進退，製品品質之優劣繫之，我國紡織廠，經八年長期抗戰，呈局部或全部停閉狀態，工人四散其新陳代謝早失調節，數的方面較之戰前尙無大減，質的方面更見低落，當本公司接辦之初，各廠運轉機台不及什之一二，新舊工人希望進廠工作，又迫不及待呈供過於求之現象，不數月各廠經積極整理與修配機錠驟增，同時各民營廠亦逐漸全部復工，至是則爲求過於供矣，熟手之素質既差，且又感缺乏，故招收生手女工，加以教導訓練而養成之，因訂紡織廠生手女工訓練規程通飭所屬各廠施行，茲附錄該項訓練規程於下：

各紡織廠生手女工訓練規程

一、總則：

本公司各紡織廠爲應生產之需要，得酌招生手女工加以訓練以爲補充之需。

二、生手女工之招收：

1. 先由各廠試訓技師會同運轉情形，酌定招致各科生手工各若干名，呈經各該廠長核准後，交人事課依照所定條件，在一定期限內招致足額。

生手女工人選標準如下：

- (A) 人品 整潔、端正、樸實、能克苦耐勞且係未婚者。
- (B) 體格 五官四肢健全強壯活潑而無傳染病及不良嗜好者。
- (C) 年齡 鋼、條、粗、搖、經紗、織布， 十八歲——二十歲(普通年齡)
細、捻、筒、紆、穿筵、 十六歲——十八歲
- (D) 身長 鋼、條、粗、搖、經紗、織布， 五呎——五呎四吋
細、捻、筒、紆、穿筵、 四呎六吋——五呎
- (E) 體重 鋼、條、粗、搖、經紗、織布， 九十磅以上(不宜超過一百二十磅)
細、捻、筒、紆、穿筵、 八十磅以上

人事課招致生手女工應按照上項標準嚴格選擇。

3. 生手女工經人事課考驗，醫生檢驗體格及試訓課測驗，智能均認爲合格後，即由試訓課製就生手女工記錄卡，(式樣與熟手工記錄卡同)一式三份，一留人事課，其他兩份交訓練工引進工場，其他填具志願書及保單等手續，與熟手工同樣辦理之。

4. 生手女工初進工場，應由訓練人員將場中工作情形及一切重要規則問其他說明，然後交由指導工開始訓練。

5. 備有女工宿舍者，生手女工以住宿廠內爲原則。

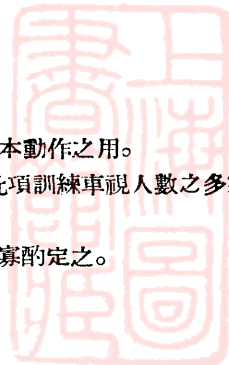
三、訓練之設備：

- 1. 選定離開工場較近之一室，作爲生手女工訓練室，以便訓話教授工作法練習基本動作之用。
- 2. 指定鋼、條、粗、筒、紆、搖、整經及布機各若干台，爲生手女工訓練車，此項訓練車視人數之多寡及技能之高低，隨時增減，惟以不妨礙生產爲原則。
- 3. 各部份選擇品性技能均優之指導工專員教導之責其名額，視生手女工人數之多寡酌定之。

四、訓練之方法

1. 生手女工進廠時，應舉行下列各事。

- (A) 普通講話說明廠中一切工作情形重要規則，及應行注意事項。



(332) 棉

(B) 介紹各該科指導了。

(C) 指導工應問生手女工詳細說明，各該機之危險部份及指示作息各場所。

2. 生手女工訓練時間為兩個月，分期完成之，但得參酌進度酌為延長。

(A) 第一期訓練期間為兩星期注重工廠常識之灌注，品行之修養正確，思意之誘導及對於工作之充分認識，惟生手女工初進工場，不慣工廠生活，故實際工作時間宜較並通工稍短，茲姑規定每日工讀時間如下：

第一週工作六小時 常識講話及授課四小時

第二週工作八小時 常識講話及授課二小時

(B) 第二期訓練期間為兩星期，注重標準工作法之教練，同時須極力養成其工作及道德、禮貌，每考驗技藝一、二次以視其進度，本期訓練工作如下：

第一週鋼、條、粗、細、搖、整經及織布，生手女工派車實地工作，順便學習標準工作法及練習技能細、撚、筒、紆，生手女工酌派木桿或錠子實地工作餘同前。

第二週同上惟須酌其管理台數本桿數或錠數。

在此期內，每日須授課一、二小時教授工作法，將各種關於技術問題分別予以詳細之講解，平時在車上工作，倘有不明或不合之處，則由指導工等隨時詳為指導或加以糾正。

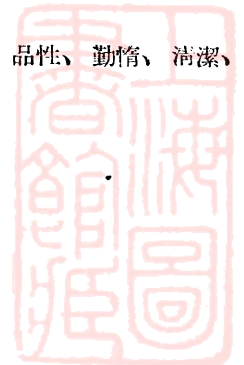
(C) 第三期訓練時間為一個月，注意實察工作與增進技能，同時派做夜工使其養成夜工生活之習慣，本期訓練標準如下：

第一、二週	鋼絲生手	當車四——六台
	棉條生條	管車一節
	粗紗生手	幫車一台
	細撚生手	管理八——十四木桿(每木桿八錠)
	筒紆生手	管理八——十四錠
	搖紗生手	當車一台
	整理生手	幫車一台
	穿箱生手	幫做下手
	織布生手	當車一台
第三、四週	鋼絲生手	當車六——十台
	棉條生手	二人管車一台
	粗紗生手	穿車二台或當車一台
	細撚生手	管理十四——二十木
	筒紆生手	管理十四——六十錠
	搖紗生手	當車一台
	整經生手	幫車兩台或當車一台
	穿箱生手	幫做下手
	織布生手	當車一台或兩台

在此期內須詳細考核各科，生手女工成績平定畢業期限，考核種類計分能，品性、勤惰、清潔、技巧等五項詳細方法，由試訓技師酌量工場情形另訂之。

3. 生手女工畢業標準如下：

- (1) 訓練期滿兩個月。
 - (2) 考核成績平均在丙等以上。
 - (3) 技巧試驗在 60 分以上。
 - (4) 訓練期內停工不滿四天者。
 - (5) 訓練期內并無犯規或重大過失者。
- 不合上列條件者，得酌量延長其畢業期。



五、畢業女工之再訓練：

1. 畢業後之生手女工稱為養成工。
2. 養成工之技能品性，由運轉部主管人員隨時注意，予以提高。
3. 養成工在半年以內，關於技巧工作法等，仍由訓練主管人員負責，加以指導及糾正。
4. 養成工在半年以內，每逢日工於放工後，由訓練人員授課一小時，教授工作法及常識等。
5. 養成工每月應由訓練人員施行技巧試驗兩次。
6. 養成工每開半年應舉行技術補習教育一次，時間酌定之。

六、生手女工之待遇：

1. 生手女工進廠學習何項工作，應由試訓技師視工場需要情形并度量才能指派，不得任意挑選。
2. 生手女工在廠學習不得半途而廢，倘因遭逢重大事故經廠長許可，且又繳還學習費用者及不守廠規開除者，不得在此限。
3. 生手女工在學習期內，除因疾病且經醫生證明者外，不得任意請假。
4. 生手女工在學習期間各科均為兩個月，倘因天資較低進步遲緩者，得酌量延長之。
5. 第三期生手女工在學習期內，倘成績特優進步極速，得由主管課請准廠長酌功津貼，惟不得提早畢業。
6. 生手女工在學習期內，得視其能力依照下表支給津貼。
 第一期（即第一、二週），每天支給津貼四角，乘生活指數。
 第二期（即第三、四週），每天支給津貼四角——五角，乘生活指數。
 第三期（即第五、八週），每天支給津貼五角——六角，乘生活指數。
 第三期生手女工技能特優者，每天酌加津貼底數一角——二角。
7. 生手女工在學習期內，一切應用工具及飯單等，與普通女工同樣辦理，如有女工宿舍者，得供住宿惟膳食自由，或有廠方代辦。
8. 卒業生手女工在半年以內，倘因能力尚低，或其他不得已情形，所入工資不敷膳食時，得酌給本公司所規定之最低標準工資。
9. 生手或養成工，而犯有重大過失廠方得隨時解僱之，并得酌量追繳其在學習時廠方之一切損失。
- 10 生手女工須覓具妥保，方得進廠訓練。

七、附 則：

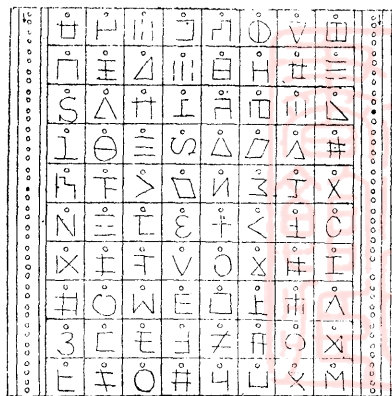
1. 本規程經 總經理核准後，通知各廠統一施行。
2. 本規程如有未盡善處得修正後呈請 總經理核准施行。

(附件) 智能測驗

一、測驗方法及其應用具：

- (1) 凡測驗之先須將各項測驗方法，加以詳細說明，使應試者胸中明瞭然後施行之。
- (2) 測驗器具均詳下列所繪各圖。
- (3) 測驗項目共分六種，茲詳述之如下。

1. 手之速率即兩手動作之速度測驗方法，係命新入工將小木桿 (b) 用右手逐根插入 (a) 板右側小孔之內，至插滿為止而驗，其所需時間 (中途倘有墜落不必拾起再插)，同



(a)

正面

本規程之附件圖樣均由本廠製圖部繪製

樣再驗左手(即用左手插(a)板左測小孔), 然後將兩手所需時間平均之推查測驗得分表, 即得手之速率分數。

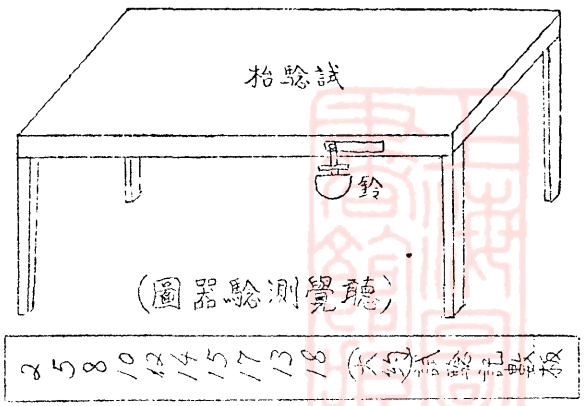
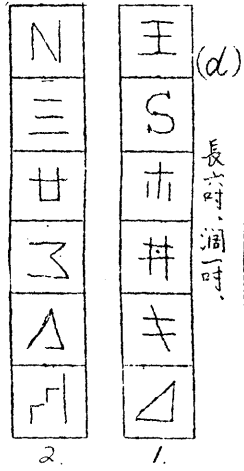
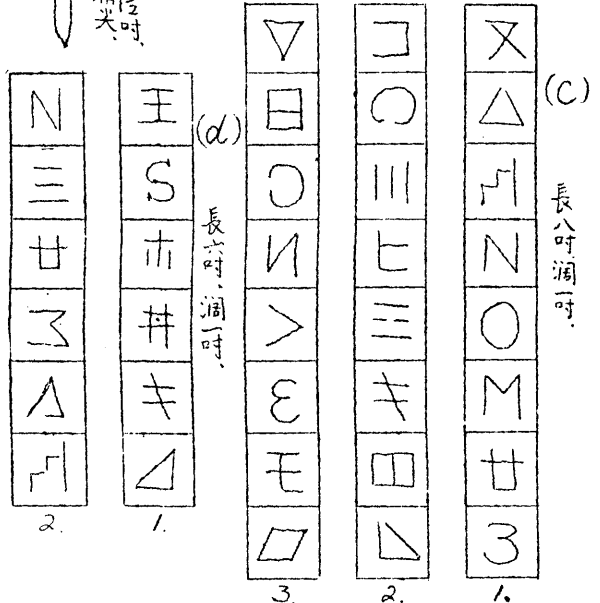
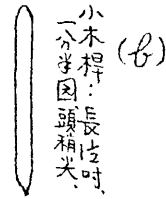
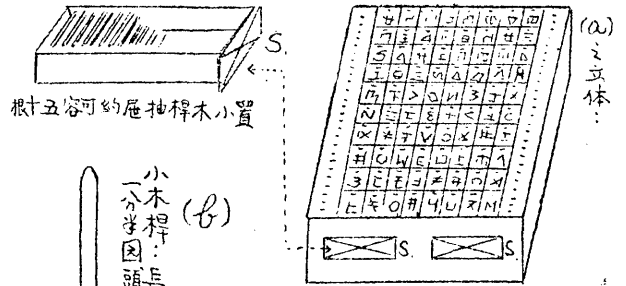
2. 模倣力——將(c)圖中1.2.3.之任何一塊按字使新入工在(a)板上尋出, 而以小木桿插入字之上孔面內, 以為識別至尋完八字為止, 而視其所費時間若干, 推查測驗得分表, 即該項測驗之分數。

3. 記憶力——將(d)圖中之1.2.任何一板先使新入工, 默認一分鐘而詢其是否記穿, 然後將板反轉, 使其在(a)板上尋出, 尋得一字即插一小木桿為符記, 至尋完六字為止, 而驗其錯誤若干字, 推查測驗得分表, 即可定此項記憶力之分數若干。

4. 辨別力——將大小厚薄各各不同之圓銅片五種, (每種二塊), 使其默認一分鐘後, 逐個投入白鐵匣之維內, (該縫亦係長短固挾各各不同, 但與每種相當銅片則適相密合), 倘因錯誤而不得投入則該銅片應由試驗員拾起再投至投完十枚為止, 而驗其投入銅片之多少以定分數, (推查得分表)。

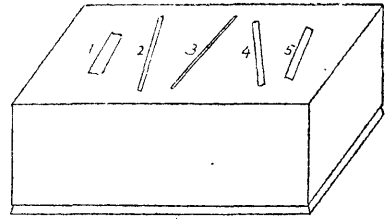
5. 聽覺——試驗員暗在檯下擊鐘, 而試其所擊記數, 每次須由少而多, 由緩而速, 依照錯誤之多少而決定, 其應得分數擊鐘記數, 可由試驗員預先書明板上, 或隨時改變均可惟一次所擊不得超過二十二以上, 先慢逐漸加快, 先響逐漸改低, 擊完一次稍停, 數秒鐘再擊第二次第三次, ……餘可類推。

6. 注意力——由試驗員將注意力測驗板詢問, 應考人甲圖是否均係直線乙圖, 是否均係正方丙圖, 是否均係曲線丁圖, 是否均係圓圖而毫無無缺口, 戊圖是否均係三角中有一小點五種問完依其誤答之多少, 推查測驗得分表, 而定應得之分數。



二、智能測驗得分之判定表如下:

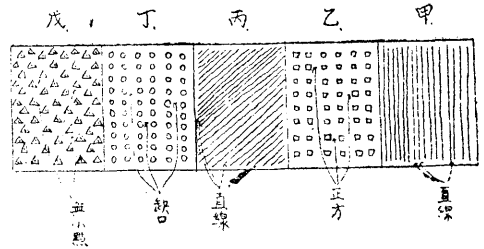
分數	手速	模做	記憶	辨別	聽覺	注意	判定
100	60秒以下	一分九秒	6	10	10	5	90-100A
97	60	1.50					84-79 B
94	61	2.00					72-83C上
91	62	2.10	5	7	7		65-71C下
89	63	2.20					53-59D上
87	64	2.30				4	45-52D下
85	65	2.40	4				44分以下E
82	66	2.50					
79	67	3.10					
77	68	3.15					
75	69	3.30		7	7		
73	70	4.45					
71	71	4.00					
69	72	4.15	3	6	6	3	
68	73	4.30					
65	74	4.45					
60	75	5.00					
55	76	5.15		5	5		
50	77	5.30					
45	80	5.45		4	4	2	
40	81	6.00	3				
35	82	6.15					
30	83	6.30				3	
25	84	6.45					
20	85	7.00		3	2		
15	86	7.15	1			1	
10	87	7.30	1	1	1		



5	4	3	2	1	圓鋼片
$\frac{3}{8}$ "	$\frac{7}{8}$ "	$1\frac{1}{8}$ "	1"	$\frac{5}{8}$ "	徑直
$\frac{1}{16}$ "	$\frac{3}{16}$ "	$\frac{1}{8}$ "	$\frac{1}{16}$ "	$\frac{3}{16}$ "	厚



圓鋼片各式兩塊



五(四)三(二)一
 者凡驗凡手判
 平二列平速定
 均項入均記分
 後不C不憶數
 分滿下滿在係
 數十等四平各
 離分以十均項
 多者下五二均
 亦或者分倍分
 不手不者倍分
 得速得列算數
 採不採入
 用滿用F等
 四十五分

附述各廠一盤實施訓練概況

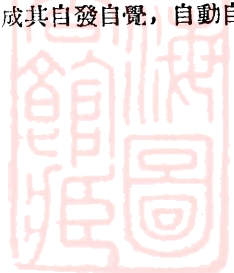
各廠視其需要分別前後，依照總公司所頒上項訓練規程開始招收其訓練重點為：一

- 一、提高工人素質 抗戰中人民在敵偽惡劣生活之日薰月染之下，不良生活習慣帶進工廠勢所難免，以致影響生產效率，故廠加規定招收識字而體格健全，身長合度手腦靈敏之女工，予以嚴格訓練造成一批，有禮貌、有紀律、負責任之現代工人，逐漸新陳交替以期集成一種新的風氣，新的力量。
- 二、嚴格管理與訓練 管理與訓練為達成目的之手段與方法，故對此項生手女工之訓練分：一
 1. 技術學習：凡錄取之新工，按其體力與需要分發，於紡織各部門見習并講述淺略，原理及工作方法，待初步瞭解後即開始實習，由指導工示範，由簡入繁由慢而快，直至藝熟為止。
 2. 知識傳授：按生手女工程度之高低分成等級，除授教普通常識外，并輔授其他實用之課程。
 3. 精神訓話：由廠中高級職員輪流，每天訓話一、二小時，啟發其思想，加強其認識并改善其習慣。
 4. 生活訓練：入廠後無論在工作或上課，或遊戲或用餐，均須注重禮貌養成 肅靜整齊清潔為有紀律之集團生活，并訂各種娛樂，以鍛鍊其身心以上為管教策施身心，并以養成其自發自覺，自動自強之精神為工廠中基本幹部

關於各項教程茲併錄於下

甲、普通教程

1. 本廠簡史暨廠規概要
2. 工場內各部之組織
3. 工程大要
4. 機械之危險
5. 機械部份之名稱
6. 工資發給法
7. 標準動作之必要
8. 衛生常識
9. 精神修養



乙、基本教程

梳棉部

1. 花卷棉網及棉條之接合方法
2. 花卷分段及棉條換桶與搬運之方法
3. 機械開關方法
4. 機台及地面之掃除之方法與順序
5. 支數之區別及與併條機連絡之方法
6. 回花之處理方法
7. 因工作之不法而影響成品之弊點指示

併條機

1. 機械開機之方法
2. 車前車後桶內等棉條接合之方法
3. 分段換桶之方法
4. 支數之認識及改支時之注意事項
5. 機械及地面掃除之方法與順序
6. 回花之處理
7. 因工作之不合而影響成品弊點指示

粗紡部

1. 機械開關之方法
2. 紗條接頭之方法
3. 換桶換粗紗之方法
4. 落紗生頭之方法
5. 粗紗搬運之方法
6. 粗紗分段之方法及喂入法
7. 支數之區別及改支方法
8. 機械及地面掃除之方法與順序
9. 回花之處理及皮棍使用時之注意事項
- 10 因工作之不法而影響成品之弊點指示
- 11 因工作之不法而影響成品之弊點指示。

細紡部

1. 機械開關之方法
2. 細紗接頭之方法
3. 更換粗紗接頭之方法
4. 落紗生頭之方法
5. 鋼絲圈號數之認識及使用之方法
6. 機械及地面掃除之方法
7. 支數之認識及改支方法
8. 撚向之辨別及皮棍使用時之注意事項
9. 回花之處理及筒管收貯上之注意事項
- 10 粗紗分段之方法

預定熟練程度考績

1. 梳棉併條

車前接頭八個之時間(標準時間為二分鐘)

車後接頭四個之時間(梳棉花卷標準時間為三分鐘 併條棉條標準時間為十五秒)

一台併條機調桶之時間(併條後面調桶標準時間為二分梳棉不試)

掃除之順序

搬運之姿

2. 粗紡

接頭十個之時間(前後排錠字各半標準時間為二分十秒)

換粗紗接頭十個之時間(前後排錠字各半標準時間為一分二卅秒鐘)

落紗卅只之時間(前後排錠字各半標準時間為四十秒鐘)

包筒管十只之時間(前後排錠字各半標準時間為十五秒鐘)

掃除之順序

搬運之姿勢

3. 細紗

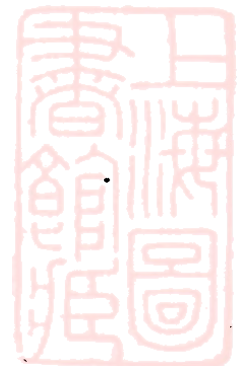
撚頭廿個之時間(標準時間為一分廿五秒鐘)

生頭廿個之時間(標準時間為一分十秒)

落紗四十個之時間(標準時間為四十秒)

掃除之順序

換粗紗十個之時間(標準時間為卅秒鐘)



B. 本公司各廠藝徒之訓練

一般工廠對於技術員工每有有腦即缺手有手即缺腦之憾，本公司有鑒及此，認為加強基層訓練，培育職業技能，應從保全入手為重點，必須先得一普通工人技能，與工人共同操作，進一步研究機械原理，並從事拆裝平車，以為技工之培養因訂各廠藝徒訓練章程分發各廠實施茲錄述於下。

一、總則

本公司為養成所屬各廠技工增進生產起見得酌招藝徒分發各廠實地訓練

二、名額

由總公司斟酌各廠需要規定之

三、招收辦法

公開招試或由各廠保送合格人員應試錄取之

四、考試方法

- A. 以集合一次考選為原則
- B. 由總公司指定人員組織考試委員會主持考試事宜

五、應考資格

- A. 性別 未婚男性
- B. 年齡 十六歲至二十二歲
- C. 品格 儀容端正整潔性情樸實誠篤並能刻苦耐勞者
- D. 學歷 初中以上畢業或具同等學歷者

六、考試科目

- A. 筆試 國文英文數學理化
- B. 口試 學歷及家庭狀況之問答及常識測驗
- C. 體格檢查 (合格後始得參加筆試)

七、分發訓練

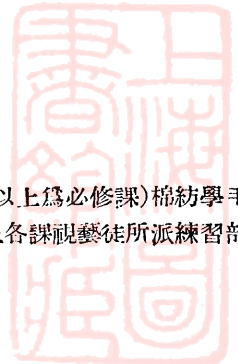
- A. 藝徒經錄取後由總公司分發各廠訓練
- B. 凡被錄取之藝徒接到總公司通知書後應於規定時間內到廠呈繳志願書及保證書聽候訓練逾限不到即以備取藝徒遞補

八、訓練設備

- A. 各廠應備教室一所以供授課之需
- B. 各廠應派職員一人專負工餘訓練之責

九、訓練方法

- A. 藝徒訓練分授課及習工兩項每日配合時間如下
 1. 授課二小時 (其詳細時間由各廠斟酌情形自行規定)
 2. 習工八小時 (上午五小時下午三小時聽任支配)
- B. 學習課程 數學英文物理化學紡織印染常識機電常識機械製圖精神修養 (以上為必修課) 棉紡學毛紡學麻紡學機織學印染工程學織物整理學 機械學電氣學 (以上各課視藝徒所派練習部別選授之)
- C. 工廠實習 由工程師技師等負責督導
- D. 授課人員 由廠長指定各該廠職員及技術人員担任之
- E. 訓練期間 規定三年期滿經考查及格者留廠昇任技工



(338) 棉

十、練習工別

- A. 藝徒派習何種工作由廠長工程師會同決定本人不得任意選擇
- B. 各廠將藝徒練習工別決定後造具名冊呈報總公司備案
- C. 藝徒訓練期內經考查成績低劣或品性惡劣者得隨時解僱令其出廠

十一、藝徒待遇

- A. 藝徒在訓練期內一切應用工具由廠供給有工房設備之廠並得供給膳宿（但膳宿費應按期在津貼內扣除之）
- B. 藝徒之衣服自備
- C. 藝徒訓練期內得由廠支給津貼其數額如下：
 - 第一年每日津貼七角（乘工人生活指數）
 - 第二年每日津貼八角（乘工人生活指數）
 - 第三年每日津貼九角（乘工人生活指數）
- D. 藝徒未經許可擅自離廠或把有重大過失經廠開除者均須向其追繳訓練期內廠方所支一切費用如本人無力償還得責由保證人負責清償之

十二、附則

- A. 關於藝徒受管理獎懲訓練各項規則由總公司另訂之
- B. 本章程呈奉 總經理核准後施行修改時亦同

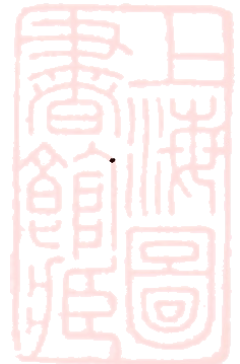
原留各廠藝徒甄別辦法

- 一、甄別攷試 由工務處稽核處及秘書處各派高級職員一人會同各該廠廠長工程師舉行之
- 二、攷試科目 計分筆試口試及檢查身體三項
 - 甲、筆 試 國文英文教學理化（出題以初中畢業程度為限）
 - 乙、口 試 學歷及家庭狀況之問答常識測驗及在廠工作心得等
 - 丙、體格檢查 由廠醫檢查
- 三、攷試成績 由全體主試人員共同審查評定之
- 四、評定分數 口試佔百分之二十體格佔百分之三十筆試佔百分之五十
- 五、甄別標準 成績總分在六十點以上者及格六十點以下者不及格
- 六、錄用辦法
 - 甲、及格者即留廠繼續訓練但主試人員認為該廠人數過多時得提請總公司分派他廠安插
 - 乙、不及格者則淘汰之但其中有學力較差而工作成績甚佳者亦得由各該廠長詳具事實呈請總公司酌予通融辦理之

所屬各廠藝徒年度考績辦法

(36年7月4日頒訂)

- 一、本辦法依據本公司所頒各廠藝徒訓練章程及待遇調整辦法訂定之
- 二、第一年度每三個月由各該廠主管人員攷績一次簽送總公司備查
- 三、考績項目及要點
 - A. 平時服務成績
 - (甲)服務精神
 - 1. 是否能與工人共同操作有無怠惰習氣
 - 2. 有無責任心及服從心等優良習慣
 - 3. 工作時能否手腦並用
 - 4. 有無進取意志



(乙)品行及操守

1. 平時行動及思想是否純正
2. 待人接物有無禮貌能否虛心處世
3. 有無犯規情形

(丙)工作成績

1. 工作有無成績有無進步
2. 有無請假曠工遲到早退等情
3. 工作日記能否按日提出所記事項是否得當優良

(丁)體格方面

1. 是否健康正常
2. 勞苦工作是否勝任
3. 平時對於體格鍛鍊是否注意

B. 學術考試成績

1. 月考年度兩種
2. 以各科考試成績總分平均之
以上平時服務成績佔年度百分之六十
學術考試佔年度成績百分之四十

四、成績分數在八十分以上者列入最優級七十分以上優級六十分以上普通級六十分以下為不合格

五、本辦法經 總經理核准後各廠一律施行之

所屬各廠藝徒待遇調整辦法

(36年7月4日頒訂)

一、各廠已有藝徒之第一年度由各該廠主管人員分四期(三個月為一期)考查成績評定分數呈報總公司核准後分級支付津貼其數額規定如下

第一期 一律按照前頒規程支給最低津貼每月七角乘工人生活指數

第二期 自第四月起每期增加津貼五分為一級

- | | | | |
|-----|---------|----------|---------|
| 最優級 | (八十分以上) | 日支津貼八角 | 乘工人生活指數 |
| 優級 | (七十分以上) | 日支津貼七角五分 | 乘工人生活指數 |
| 普通級 | (六十分以上) | 日支津貼七角 | 乘工人生活指數 |
| 不合格 | (六十分以下) | 除名或減給津貼 | |

第三期 自第七月起每期增加津貼五分為一級

- | | | | |
|-----|---------|----------|---------|
| 最優級 | (八十分以上) | 日支津貼八角五分 | 乘工人生活指數 |
| 優級 | (七十分以上) | 日支津貼八角 | 乘工人生活指數 |
| 普通級 | (六十分以上) | 日支津貼七角五分 | 乘工人生活指數 |
| 不合格 | (六十分以下) | 留級仍支原津貼 | |

第四期 自第十月起每期增加津貼五分為一級

- | | | | |
|-----|---------|----------|---------|
| 最優級 | (八十分以上) | 日支津貼九角 | 乘工人生活指數 |
| 優級 | (七十分以上) | 日支津貼八角五分 | 乘工人生活指數 |
| 普通級 | (六十分以上) | 日支津貼八角 | 乘工人生活指數 |
| 不合格 | (六十分以下) | 留級仍支原津貼 | |

二、進廠後之第二年度分兩期(每半年為一期)考查成績評定分數呈報總公司核准後分級支給津貼其數額規定如下

第一期 每期增加津貼一角為一級

- | | | | |
|-----|---------|----------|---------|
| 最優級 | (八十分以上) | 日支津貼一元一角 | 乘工人生活指數 |
|-----|---------|----------|---------|



(340) 棉

優級 (七十分以上) 日支津貼一元 乘工人生活指數
 普通級 (六十分以上) 日支津貼九角 乘工人生活指數
 不合格 (六十分以下) 留級仍支原津貼

第二期 硬期增加津貼一角為一級

最優級 (八十分以上) 日支津貼一元二角 乘工人生活指數
 優級 (七十分以上) 日支津貼一元一角 乘工人生活指數
 普通級 (六十分以上) 日支津貼一元 乘工人生活指數
 不合格 (六十分以下) 留級仍支原津貼

一、進廠後之第三年度分兩期(每半年為一期)考查成績評定分數呈報總公司核准後分級支給津貼其數額規定如下

第一期 每期增加津貼一角為一級

最優級 (八十分以上) 日支津貼一元三角 乘工人生活指數
 優級 (七十分以上) 日支津貼一元二角 乘工人生活指數
 普通級 (六十分以上) 日支津貼一元一角 乘工人生活指數
 不合格 (六十分以下) 留級仍支原津貼

第二期 每期增加津貼一角為一級

最優級 (八十分以上) 日支津貼一元四角 乘工人生活指數
 優級 (七十分以上) 日支津貼一元三角 乘工人生活指數
 普通級 (六十分以上) 日支津貼一元二角 乘工人生活指數
 不合格 (六十分以下) 留級仍支原津貼

一、藝徒考績辦法另訂之

一、本辦法呈請 總經理核准後施行

附述各廠藝徒一般實施概況

公司重視技術員工基層訓練曾頒訂藝徒訓練章程已如前述各廠依章招收初中畢業生施以半工半讀之訓練同時將接收時期原留各廠之藝徒由公司依照所頒甄別辦法予以甄別考試訓練方針以學科與實習并重俾各生能自工作中求智識由智識中增進其技能并注重課外運動以鍛鍊其身心培養其忍苦耐勞之體格藉求手腦並用之實效三年以來各生中有意志不堅不肯吃苦而妄想躡進者已自動淘汰外大多數尚能埋首苦幹求知慾亦甚堅強茲將各廠一般訓練概況分述於下

一、實習 初步派以擦車拆車裝車平車等工作自小處苦處入手上下工時間完全與工人相同使其先得一普通工人之技能進而研究機器淺近原理再進而派任保全或運轉管理隨令各生繕寫工作日記以觀其工作進展程度同時并着重啓發其個人之本能因材施教鼓勵以期研究技術之上進

二、授課 每日規定上課兩小時由各該廠工程師技師等義務授教各生有因入學程度欠齊對專門學科一時較難領悟故各廠斟酌情形先授國英數理普通課程待基本學識充實後再加授其他專門課程以收觸類旁通之效所授各項課程概述於下

1. 棉紡學
2. 機織學
3. 織物組織及分解
4. 工作法
5. 漂染大意
6. 機械學
7. 用器畫
8. 製圖
9. 電工
10. 工廠管理
11. 成本會計
12. 數學
13. 理化
14. 國文
15. 英文

三、考試 分臨時考試及定期考試兩種其定期考試及評分均依所頒年度考績辦法舉行之

四、精神訓導 訓導注重嚴肅紀律化并着重各生勤勞服從, 守時, 及操守以及自動進取諸項遵守公誠勤敏之廠訓養成其奉公守法之優良習慣

C. 本公司各項技術人員之進修及研究班講習班之推進

本公司爲求各項技術之改進，對於培育技術專才素甚重視，其實施經過除技術人員訓練班，成本會計講習班，及印染毛紡技術人員進修班，章則及概況另有刊印外。茲將原棉研究班，棉紡織廠技術人員進修班，紡織廠各部門專門技術研究班，上漿皮軋研究班，及各種講習班實施概況分述於后。

a. 原棉研究班

本公司鑒於原棉檢驗及混棉技術之重要，特設原棉研究班，俾技術人員有進修之機會。經於卅六年三月頒訂，實施辦法定每期訓練時期爲三個月，先後已舉辦三屆，附設上海第十七廠紡織廠內，由該廠廠長兼班主任，其教授及指導員均就本公司各專長技術人員及日籍技術人員中派任，各屆學員均經總公司就所屬技術人員中遴選指派，每屆人數限制甚嚴，各民營紡織廠經公司特許參加者，亦有數人，茲錄入班學員資格及研究主要課程於后。

甲、學員資格

1. 本公司所屬各機構職員年齡在卅五歲以下
2. 曾在專科以上之紡織學校畢業或具有同等學力
3. 曾在棉紡廠服務有三年以上之經驗
4. 對於原棉研究富有興趣而有耐心毅力
5. 經總經理考查合格者

乙、主要課程

1. 原棉檢驗法（原棉等第之評定，品質及品級之意義，各種品質如長度纖維量，天然轉曲成熟程度，強力等試驗法品級之評定法，紡紗價值評定標準，手扯長度之實習，美棉巴西棉之檢驗，印棉之檢驗，埃及及其他外棉之檢驗國棉之檢驗）。
2. 混棉學（棉纖維構造，紡紗價值棉纖維一般性狀，商業上的類別，混棉要點，混棉成分計算法，最經濟之混棉成份，混棉方法，混棉效果之查核，原棉成本之計算應用國棉時之注意，混棉與工廠管理）。
3. 棉作學（植物學上的種別，生長及收穫，土地氣候蟲害病等與原棉品質世界棉產分佈及消費情形，我國原棉消費量，國棉改進經過現狀及將來展望）。
4. 原棉倉庫管理（原棉包裝，原棉交易之商場習慣，收花須知軋棉廠及打包廠，棉包嚙頭，磅花、籽雜及水份，取樣分堆原棉收付，原棉保藏注意點帳冊及盤存）。

在上項授課以外，尚有延請有關單位主管人員之精神演講，暨聘請專家特約演講，學員在該班研究習期滿，經考核成績及格者，給予證書，其成績優良者予以普級以資獎勵，成績過劣者降階之其成績評分係實習，學科及論文三項之總平均，實習項內包括技術與精神兩項，而精神方面尤注重勤勞服從守時及品行諸項。

b. 棉紡織廠技術人員進修班

本公司爲謀提高各廠技術人員之學識經驗，並增進工作效率起見，經於三十六年三月，設立棉紡織廠技術人員進修班，計分紡織兩科，紡科設於上海第三紡織廠，織科設於第十九紡織廠，由各該廠廠長兼各該班科主任，每屆進修時期爲三個月，參加學員均由所屬各廠選派，民營紡織廠亦有經公司特許參加，前後已辦三屆，其成績優良者已分別予以獎勵。卅七年一月因公司舉辦紡織各部門專門技術研究班，本進修班第三屆結業後，暫行結束，各員於結業返廠後，頗能發展所長，勤求進步，茲將歷屆紡織技術人員進修班設施概況分述於后。

1. 學科 學科教授，聘請學識豐富之工程師，及日籍技術人員担任，每週設精神講話一小時，請本公司

(342) 棉

各單位主管講演以實訓導而勵精進。

(紡部學課) 1. 實用紡織大意, 2. 人事管理及工作法, 3. 製圖學, 4. 電機常識, 5. 機械常識, 6. 修機常識, 7. 棉紡計算及設計, 8. 原棉成品檢驗法, 9. 精神講話。

(織部學課) 1. 實用機紡大意, 2. 工廠管理及工作法, 3. 製圖, 4. 棉紡常識, 5. 織物組合及分析, 6. 修機常識, 7. 原棉成品檢驗法, 8. 空氣常識, 9. 精神講話。

2. 術科

(紡部) 工場實習分 1. 清棉 2. 條粗 3. 細搖三組為求澈底瞭解機械真理時注意各種機械之保全由中日指導員教授。

(織部) 副工場之一部, 為術科之實習, 工場實習, 機械之設備, 為堅定落紗機一台, 軸經整經機一台, 坂平換紆或自動織機二台, 參田換梭式自動織機二台, 摺布機一台及保全實習所用之一切器具, 全部他如熱風式或烘筒式裝紗機, 及自動接頭機等, 均由指導員現地講解行之, 每隔一星期舉行棉布品評定一次, 依棉布上發生之缺點探求機械之故障。

c. 各廠工務人員技術進修班

本公司有鑒於現任技術員往往有未明澈底原理者亦有已明瞭而未切實動手者學驗不能相互印證致效率低下駕駛力薄弱應予再度進修施以標準保全上之各種裝機法為期三月至六月使各技術員均能各盡其動手之能事關於設立各棉紡織廠技術人員進修班經過已詳前述為求擴大棉毛紡織印染分組進修起見特於卅七年二月十七日呈准設立各廠工務人員技術進修班實施辦法迄今上海各廠已結業四屆第五屆進修亦已開始青島分公司亦依照公司所頒實施辦法舉辦兩屆茲錄該進修班實施辦法卅七年九月廿七日修正條文詳述下於

- 一、本公司為謀各廠工務人員之專門技能更獲深造起見特設工務人員技術進修班(以下簡稱本班)
- 二、本班每年舉辦若干屆臨時由總公司決定後公告之
- 三、本班每屆定為三個月至六個月視實際情形由總公司臨時規定之
- 四、本班分原棉, 前紡, 後紡, 棉織及毛紡織若干組各組班址另定之
- 五、凡各廠技術員以下工務人員由各該廠廠長指派在不妨礙職務原則下分屆輪流調赴進修班按照其本身職務分組受訓
- 六、本班每屆每組各以卅名為限額
- 七、本班每日訓練時間為自上午七時至下午五時(內午膳一小時)各組一律
- 八、本班課程均以實地練習及研究技能為主每週除延請專家技術演講數次外并不另授學課
- 九、本班技術課程計分措車, 平車, 折車, 裝車等保全部門一切工作及加油, 修車, 值車等運輸部門一切工作
- 十、本班設主任一人綜理本班全部進修事宜每組各設組長一人分任各該組一切教練事宜副組長一至二人輔佐組長管理各該組一切教練事項專門導師若干人分別擔任一切技術上之指導
- 十一、本班主任及各組正副組長每屆由總經理指聘之
- 十二、各組專門導師由班主任會同各組組長就本公司各專家各廠工程師及專長各部門保全工作中日技術人員中選定後提請總經理派任之
- 十三、本班技術演講由班主任指定本公司專門人員輪流擔任之精神訓話則由各組組長臨時商請總副總經理各處長總工程師及各廠廠長工程師等擔任之
- 十四、本班主任各組正副組長及專門導師等均為義務職概不支給津貼
- 十五、各廠技術員等在受訓期間非經進修班主任及各組組長許可不得任意請假或半途中輟
- 十六、各廠技術員等受訓期滿經考核成績優秀且列入各組各屆前三名以內者各該組組長得提出經由班主任呈請總經理晉級昇職或記功等以資獎勵其成績過劣者降職之
- 十七、本班經常費(包括應用書籍文具印刷及導師學員等膳宿費等)應由班主任及各組組長呈准總公司後支用之
- 十八、前項經常費得由總公司按照受訓人員廠籍及人數比例攤派各該廠負擔之

十九、本修正辦法經總經理核准公佈之日施行之

附錄 1. 各組進修指定所在廠廠別列下

混棉組	上海第十七紡織廠	棉紡組	上海第一紡織廠
前紡組	上海第三紡織廠	毛紡組	上海第四毛紡織廠
後紡組	上海第七紡織廠	印染組	上海第一紡織廠

2. 棉紡織組各組特約專門講演講題項目列下

前紡組， 每逢星期二五兩日特約專門講演

原棉檢驗及混棉	清棉機保全要項
梳棉機作用及通病	梳棉機之保全檢查
清棉機工作法	清棉機之特殊裝置
梳棉機保全及工作法	梳棉機之特殊裝置

後紡組， 每星期特約專門講演二次

條粗保全法	皮棍概要
精紡保全法	精紡運轉法
精紡大牽伸	條粗技術問題雜談
試驗工作法	撚筒搖成技術問題
條粗運轉法	

織布組， 每星期特約專門講演二次

準備保全	準備機械檢查
準備運轉	織布機械檢查
織布保全	上漿法
織布運轉	布廠調查法

d. 皮棍、上漿技術研究班

本公司為重視各棉紡織廠之皮棍及上漿工作起見，經於卅六年十一月組設皮棍及上漿技術研究班，由工務處會同各廠指派高級職員，及留用日員中之專家分別擔任指導，參加人員由各棉紡織廠皮棍部（或保全部關係人員）及準備部之主管職員，暨上手機工選派參加研究，茲將各項研究科目分述於后

(甲) 皮棍 1. 皮棍製作 2. 皮棍資料及絨棍製作 3. 皮帶及木管之處理

(乙) 上漿 1. 準備部標準工作 2. 上漿工作及漿之配合 3. 上漿材料之研究試驗

各研究員於研究告一段落後，各就研究課門作進一步之實際試驗，并相互研討各廠現用皮棍，塗料暨漿料情形制訂用料配合規格。

e. 各種講習班

1. 各棉紡織廠整理講習班 卅六年九月曾舉辦整理講習班一次規定各廠織布工場整理員於指定之日期（每星期一次）在本公司第三辦公處集中聽講講師由公司指請專家講授五星期完竣
2. 溫濕調節講習班 卅六年九月曾舉辦溫濕度調節講習班一次規定各廠紡織兩部試訓及運轉技師及有關人員集中在上海第十七紡織廠於指定之日期（每星期一次）由公司指請專家講授五星期完竣
3. 工場建築及建設講習班 卅六年九月曾舉辦工場建築及設計講習班一次規定各紡織廠工程師及保全技師集中在第三辦公處聽講每星期一次講師由公司指請專家講授五星期完竣

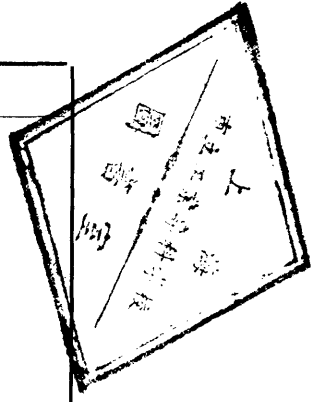
D. 紡織廠各部門專門技術研究班

本公司鑒於國人對技術人員之培養方法似尚未臻妥善，每技術人員就業後，往往散歷各技術部門，而實際則對每部門均不能獲有精深獨到之經驗，其結果則博而不精，一般是通才而非專才，為造就各部門專才起見特組設紡織廠各部門專門技術研究班，其目的方面建立紡織界技術人才，一方面則為充實各紡織廠之技術人才，於卅七年一月五日開班，由公司所屬各廠選派學驗兼優之技術人員，及特許民營紡織廠派員參加者，入班研究，茲將該班實施辦法研究組別詳述於后。

1. 本公司為提高我國紡織技術水準及造就紡織廠各部門專才起見，特設本研究班（以下簡稱本班）
2. 本班由總公司工務處兼承總經理之命負責辦理之
3. 本班須分清棉，梳棉，粗紡，精紡，準備及織造等六組
4. 本班各組研究所均由總公司推定規模較大設備較優之所屬各紡織廠若干所分別充任之
5. 本班舉辦若干屆每屆期限各組均暫定半年視其需要得酌量延長之
6. 本屆各組研究員均暫限十名以內由總公司就所屬各機構技術人員中備具下列各項資格者選拔之：(1) 所屬各機構現任技術員以上而年齡在卅五歲以內者(2) 具有高中畢業程度而任職紡織廠在七年以上者(3) 對於紡織技術富有研究興趣而有耐心毅力者(4) 體格強健無不良嗜好者(5) 服務成績優經各該廠長或技術進修班原棉研究班等主任推舉者(6) 經本公司工務處審查合格呈請總經理核准者
7. 本班各組研究目標暫定為下列各項：(1) 關於各該部門建築方面之研究(2) 關於各該部門設備方面之研究(3) 關於各該部門機械排列式之研究(4) 關於各該部門各式機械優點缺點之研究(5) 關於各該部門保全之研究(6) 關於各該部門運轉工作之研究(7) 關於各該部門勤於之研究(8) 關於各該部門原料及下脚之研究(9) 關於各該部門機物料之研究(10) 關於各該部門用人之研究(11) 關於各該部門生產方面(包括產量品質成品)之研究(12) 關於各該部門之特點及其他方面之研究
8. 本班各組研究方法約為下列各項：(1) 留駐各廠實施工作(2) 參觀及調查各紡織廠之有關部門(3) 相互討論有關部門之學術(4) 延請專家演講(5) 搜集各種有關書報雜誌等從事閱讀及研究
9. 本班各組由總公司指導專家及留用日籍技術員若干名負責協助研究
10. 本班各組管理員由總公司指派研究所在廠高級職員擔任之
11. 本班各組研究員在研習期間每月須得第七條所規定之研究項目提出報告書研究心得及改革意見書等至少一次送總公司評閱作為各該員研究成績
12. 本班各組研究員在研究期間一切應守規約概與在廠服務時同樣辦理之
13. 本班各組研究員研究期間審核成績及格者除發給結業證書外並由總公司予以專門職稱(例如技術員研究清棉結業後，改稱清棉專門技術員技師，研究織造結業後改稱織造專門技師餘類推)
14. 凡由總公司給予專門職稱之各級技術人員得照本公司普通技術人員遞級待遇之(例如某部門專門技術員得照普通技師待遇之某部門專門技師得照普通工程師待遇之餘類推)
15. 各組研究員結業後對於專門方面仍須自行繼續研究如成績優良而經總公司審定者雖其服務職位不變更亦得普升其職稱(例如粗紡專門技術員普升為粗紡專門技師餘類推)普升後之待遇亦與前條同樣辦理之
16. 本班管理員指導員及譯員等均為義務職不另給津貼惟於期滿後由總經理酌予獎勵
17. (1) 各項研究對象及必要用具等應由研究所在廠設法供給(2) 各廠膳食由研究所在廠代辦其費用則由研究員所屬廠按照名額比例攤還(3) 研究期間巡視各廠車輛應由研究所在廠儘量予以便利。
18. 本辦法經 總經理核准公佈之日起施行修改時同

專門技術研究班研究組別及所在廠

組 別	研究 所 在 廠 廠 一 名
滑 棉 組	上海第十七紡織廠
梳 棉 組	上海第一紡織廠
粗 紡 組	上海第十五紡織廠
細 紡 組	上海第二紡織廠
準 備 組	上海第六紡織廠
織 造 組	上海第四紡織廠



專門技術研究班研究項目

(甲) 研究方法：

1. 理論研究 2. 標準研究 3. 工場實習 4. 工場調查 5. 工場實驗 6. 編訂標準
7. 實驗日記, 研究心得及改革意見書等之提供

(乙) 研究項目：

1. 建築 a. 尺度 b. 式樣 c. 材料 d. 結構 e. 採光 f. 保溫 g. 自然通風
2. 設備 a. 溫濕 b. 通風 c. 電燈 d. 消防 e. 安全 f. 衛生 g. 運輸
 h. 附屬機件
3. 排列 a. 式樣 b. 尺度 c. 前後聯繫 d. 地板
4. 機械優劣 a. 式樣比較 b. 裝量比較 c. 特點研究 d. 損壞率比較 e. 效能
 f. 應用
5. 保全工作之研究 a. 裝排程序 b. 裝排方法 c. 平車搭車方法 d. 平車搭車週期
 e. 各部隔距規格(包括各種支數) f. 工具
6. 運轉工作之研究 a. 標準工作法(包括(1)接頭(2)分段(3)落紗(4)搬運(5)掃掃
 (6)分工(7)注油 b. 工人管訓 c. 工人分配 d. 潔淨工具
7. 動力之研究 a. 動力分佈方法 b. 動力減輕 c. 馬達應用 d. 馬達式樣
8. 原料及下脚 a. 用棉標準 b. 和花成份 c. 和花方法 d. 下脚種類 e. 下產量脚
 f. 下脚多少關係
9. 機物料之研究 a. 標準用量 b. 耗損調查 c. 添補方法 d. 備貨調查 e. 廢物利用
10. 用人 a. 人數分配 b. 工資規定 c. 工人能率試驗
11. 生產方面之研究 a. 紗布紡織規格 ((1)重量 (2)牽伸 (3)撚度 (4)強力
 (5)含水量 (6)成形 (7)上漿白分率 (8)組織 (9)
 綜箱規格 (10)迴轉速率等)
 b. 生產量
12. 特點及其他方面之研究 調查各廠

該班自開班以來, 各學員頗能悉心討論, 勤求研究, 並按期輪赴各廠巡視, 前後共歷六月, 至卅六年七月十三日, 研究告一段落。關於擬定各種規格, 標準及各組研究心得, 該文均分期發載紡建半月刊, 及紡織建設月刊, 茲不詳載。

E. 組設棉紡織技術促進組

本公司為求協助各廠改善保全工作，增進運轉效率并能解決特種困難問題起見，特組設棉紡織技術促進組。於卅七年八月一日成立，設在本公司第三辦公處內，其預定辦法暨組織規程，茲分述於次。

本組由前辦專門技術研究班，各組指導專員負責領導(由各廠調借之專門導師，於專研班結束後，回返原職仍須兼職，於必要時應仍參與工作，平時則由原屬工務處之專門導師兼管)，并遴選各組優秀技術人員加入。其主要任務為輪流分赴各廠實地調查，切實指導保全工作，并解決各種困難，如某廠清棉部份工作不良，即由該組清棉人員前往視察，以求改善，日久循環進行，期可步上正軌而生優良結果。因組工務處棉紡織技術促進組茲錄該組組織規程如下

第一條 本公司為促進所屬各棉紡織廠紡織技術(工務效率)督導製造棉紡織機械編輯技術書籍及培植技術人員起見特在工務處下設立棉紡織技術促進組

第二條 本組設組長一人由總經理指派工務處處長或副處長兼任之主持全組一切事宜

第三條 本組設前紡後紡織造三部門每部門各由工程師一人秉承組長之命辦理各該部門事務各部門並得設技師技術員若干人辦事員若干人分別辦理各該部門工作

第四條 本組工作範圍如下：

(一) 關於各棉紡織廠保全運轉工作標準之擬訂調整及統一事項

(二) 關於棉紡織機械保全用具之調整統一事項

(三) 關於棉紡織機械檢查方法及記分方法之擬訂事項

(四) 關於棉紡織機械重要機件標準圖樣之繪製紡織用品標準規格之編訂及驗收方法之擬定等事項

(五) 關於巡迴各棉紡織廠就地協助各該廠主管人員對於工務上一切改進事項

(六) 關於編譯棉紡織工程技術圖書等事項

(七) 關於本公司技術人員設班研究或進修時之指導協助事項

(八) 關於棉紡織機械之聯絡協助事項

(九) 關於指導及協助改進紡織用品有關各製造工場之成品使其標準化事項

(十) 關於辦理公司指定之其他促進棉紡織技術一切有關事項

第五條 本組應隨時分別與總公司及各廠有關各部份取得聯絡

第六條 本組對各廠各項有關表報及文卷資料等必要時得隨時調閱之

第七條 本組至各廠巡迴促進工務狀況時除瑣碎事項就地與各廠主管人員洽辦改進外應行改修或疑難之重要事項隨時報告工務處轉呈 總副總經理核示後辦理之

第八條 本組工作報告規定每週一次送呈工務處轉呈 總副總經理核閱

第九條 本組遇有重要工作而感人員不敷支配時得隨時向各廠商調前專門研究班人員或其他有關人員協助之

第十條 本組為求疑難問題之解決對各組員在各廠如有特別研究試驗之必要時在不妨礙各該廠工作範圍時各廠應予以便利

第十一條 本組所擬訂之保全運轉暨其他統一辦法經工務處轉呈 總副總經理核准後通告各廠實施之

第十二條 本規呈由 總經理核定後施行修改時同

F. 其 他

1. 為求機械改良起見，由專門技術研究班，抽調一人，常駐所屬各機械廠，協助該廠造機工作，并負檢驗訂定規格之責，同時組設機械設計組採取各種紡織機械之優點，繼續予以改良，以期所造新機，務使完善。

2. 專門技術研究班結束後，爲貫徹推進各部門保全事務起見，分成兩組，一組先赴各廠參予實際工作，另一組分成前紡，後紡，原棉，織造，印染毛紡六個單位，並飭各廠派遣低級技術員，共同進修，仍由前辦技術人員進修班，及專門技術研究班，原任中日指導專員分別指導作進一步之訓練，爲期六個月，再將兩組對調，期至明年七月完成，再繼續舉辦，專門技術研究班，則各廠保全人才才可增強。

3. 集專門技術研究班所編之各種規格及心得，并繼續編著有關紡織技術叢書，印成專輯。

G. 本公司所屬各廠消防幹部人員之訓練

工廠需要安全和安定，「預防火警」「當心火警」必須人人警惕，始克有濟，本公司對各廠預防火災，異常重視，曾頒發各廠消防隊組織通則，（詳本輯附錄章內）通飭辦理。旨在平時爲督同員工勤加訓練，以防患于未然，在火災發生時，即爲實際任職之隊員而爲緊急之撲滅，各廠均能依照所頒通則組織成立，公司更爲加強訓練起見，曾于卅六年十月，集合上海各廠消防隊，幹部人員，就滬東滬西兩區，（滬東集合在第十七紡織廠，滬西集合在第七紡織廠內）特約本市消防處，及中國防火服務社專家，指導有關救火之實際訓練，及授教防火器械之保養與檢查。歷時三月，實地演習撲救火險，并由該幹部人員回廠轉授隊員着重實際訓練獲效甚多茲將訓練救火技術課目節述于下。

- | | |
|-------------------|---|
| 1. 火與滅火之原理 | Principles of Fire & Fire Extinguishment. |
| 2. 關於燃燒，發火，溶融等之常識 | Common Knowledge re: ignition point, flash point etc. |
| 3. 滅火機之分類及其用法 | Types of Extinguishers & their uses. |
| 4. 太平水桶及黃沙桶之運用法 | Water and Sand Bucket Drill. |
| 5. 消防設備名稱及使用方法 | Fire Installation & Appliances. |
| 6. 簡易水力學 | Elementary Hydraulics. |
| 7. 抽水機之原理及其保養方法 | Principles of Fire Pump & its Care & Maintenance. |
| 8. 水帶施救法 | Hose Drill-Laying of Hose. |
| 9. 水帶接合法 | Coupling of Hose. |
| 10. 水帶捲法 | Making up of Hose. |
| 11. 水帶延長法 | Extending of Hose. |
| 12. 水帶更換法 | Changing of Hose. |
| 13. 水帶上梯及上屋法 | Laying Hose up Ladder & Building. |
| 14. 水帶保養法 | Care & Maintenance of Hose. |
| 15. 梯子操 | Ladder Drills. |
| 16. 梯帶合併操 | Hose & Ladder Drills. |
| 17. 拆卸障礙法 | Forcible Entry. |
| 18. 繩索利用及結繩法 | Ropes & Knots. |
| 19. 水漬防護法 | Salvage Practices. |
| 20. 注水常識 | Fire Stream Practices. |
| 21. 幫浦操法(六人) | Fire Pump Drill. |
| 22. 空氣流通法及其重要性 | Ventilation Practices. |
| 23. 救人法 | Rescue Practices. |
| 24. 報警及火場聯繫法 | Alarm & Communication. |
| 25. 緊急避難法 | Emergency Escape. |
| 26. 防毒面具 | Gas Mask Drill. |
| 27. 消防設備保養法 | Care & Maintenance of Fire Installation. |
| 28. 消防戰鬥法 | Fire Fighting Practices. |
| 29. 預防火災常識 | Fire Prevention Knowledge. |
| 30. 綜合操法 | Fire Drills ombined. |



第八章 統計表



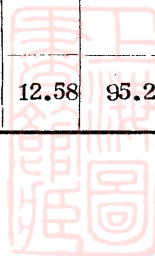
A. 棉紡織各廠運轉及生產概況表 (一)

廠區別			上海各廠				青島各廠				天津各廠				東北各廠			
年份	月份	日班或夜班	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布
			(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)
			平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均
			每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日	每日
			運轉數	運轉數	生產量	生產量	運轉數	運轉數	生產量	生產量	運轉數	運轉數	生產量	生產量	運轉數	運轉數	生產量	生產量
36	1	日	489,082	8,506	927.95	18,694.5	235,028	5,262	408.64	8,424.5	252,370	7,451	500.01	12,899.0	87,896	1,373	125.13	1,821.1
"	"	夜	735,143	13,155			232,325	5,140			260,666	7,421			71,192	1,112		
"	2	日	571,098	9,750	1,016.74	20,497.9	247,449	5,568	435.32	9,223.6	241,132	6,751	456.72	11,711.0	62,869	1,172	107.00	1,587.5
"	"	夜	743,199	13,265			242,597	5,443			239,570	6,604			70,314	1,317		
"	3	日	594,170	10,137	1,131.97	22,591.7	255,280	5,634	457.18	9,922.2	229,062	6,160	442.57	11,532.2	53,814	891	92.70	1,255.0
"	"	夜	757,674	13,377			258,801	5,599			235,222	6,202			57,144	1,003		
"	4	日	618,322	10,683	1,179.17	23,727.1	242,255	5,344	449.01	9,581.6	251,924	6,805	519.56	13,337.8	76,316	1,291	135.99	1,892.1
"	"	夜	776,602	13,651			247,566	5,402			258,230	6,751			89,589	1,484		
"	5	日	617,327	10,652	1,152.39	23,919.7	236,033	5,269	411.75	8,967.0	256,649	6,888	549.43	13,471.3	41,003	784	94.34	1,338.6
"	"	夜	789,409	13,978			234,892	5,192			257,041	6,655			42,097	789		
"	6	日	619,652	10,084	1,094.45	23,328.5	249,582	5,605	434.51	9,767.6	246,536	6,593	513.48	13,069.0	12,928	192	24.77	353.0
"	"	夜	786,835	13,668			245,549	5,581			242,459	6,321			15,714	244		
"	7	日	536,160	9,000			265,191	5,869			260,681	7,099			12,345	249		
"	"	夜	802,948	14,074	993.63	20,162.8	258,205	5,919	468.83	10,467.8	255,273	6,680	522.73	13,632.1	11,198	231	19.70	371.8
"	8	日	523,025	9,108	1,012.98	20,732.2	256,272	5,768			259,264	7,016			37,088	618		
"	"	夜	819,953	14,093			248,667	5,677	457.13	10,154.2	251,995	6,678	500.53	13,706.7	23,889	331	53.46	705.8
"	9	日	641,349	10,932	1,154.10	24,279.3	266,371	5,963	482.33	10,723.7	266,915	7,232	539.47	15,050.9	54,983	849	85.03	1,083.5
"	"	夜	829,268	14,190			264,556	5,862			266,409	7,073			40,024	577		
"	10	日	612,426	10,382	1,142.89	24,236.4	251,235	5,527	457.15	9,916.8	257,012	7,002	569.00	15,513.0	38,967	577	66.48	777.6
"	"	夜	809,249	13,718			250,732	5,535			273,206	7,281			25,700	374		
"	11	日	586,793	10,127	1,156.04	24,307.6	237,725	5,269	426.00	9,633.1	212,360	6,306	533.22	14,040.9	37,052	580	60.42	773.4
"	"	夜	826,146	14,029			234,405	5,228			222,628	6,375			19,408	351		
"	12	日	599,326	10,172	1,190.59	23,947.4	41,711	1,022	76.92	1,701.3	263,865	7,251	604.19	15,812.0	10,762	190	14.55	228.9
"	"	夜	848,028	14,280			44,721	1,018			267,312	7,083			3,300	58		
36	全年平均	日夜	585,355	9,980	1,098.49	21,798.9	231,372	5,165	41.282	90,35.5	249,956	6,819	521.19	13,699.2	42,895	716	73.84	1,006.5
			795,098	13,805			229,627	5,116			252,557	6,754			38,371	642		

A. 棉紡織各廠運轉及生產概況表 (二)

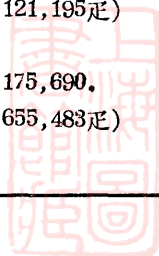
廠區別			上海各廠				青島各廠				天津各廠				東北各廠			
年 份	月 份	日班 或 夜班	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布	紡錠	織機	棉紗	棉布
			(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)	(枚)	(台)	(件)	(疋)
			平均 每日 運轉數	平均 每日 運轉數	平均 每日 生產量	平均 每日 生產量	平均 每日 運轉數	平均 每日 運轉數	平均 每日 生產量	平均 每日 生產量	平均 每日 運轉數	平均 每日 運轉數	平均 每日 生產量	平均 每日 生產量	平均 每日 運轉數	平均 每日 運轉數	平均 每日 生產量	平均 每日 生產量
37	1	日	658,301 (591,078)	11,240 (10,276)			86,706	1,852			245,738	6,922			6,409	94		
"	"	夜	836,483 (805,147)	13,961 (13,586)	1,177.27	24,718.6	100,892	2,124	168.74	3,437.2	251,823	6,831	586.38	15,399.1	6,842	50	14.92	176.1
"	2	日	643,105 (620,366)	11,018 (10,142)			157,598	3,508			218,436	5,952			5,175	67		
"	"	夜	832,571 (776,352)	13,729 (13,022)	1,142.43	24,142.8	158,187	3,530	290.71	6,117.8	216,441	5,703	503.70	13,147.5	3,739		9.32	36.8
"	3	日	(648,074)	(11,307)			170,444	3,717			269,630	7,318			3,592			
"	"	夜	(846,015)	(14,067)	1,255.54	26,922.9	171,082	3,720	317.13	6,974.0	267,341	7,030	620.62	16,579.5	4,086		7.02	
"	4	日	(661,270)	(11,641)			229,827	5,090			194,739	5,349			4,507			
"	"	夜	(852,041)	(14,191)	1,285.90	27,773.5	232,260	5,096	435.02	9,734.3	191,252	5,103	454.99	12,000.0	5,343		8.58	
"	5	日	(613,942)	(10,793)			259,721	5,711			240,925	6,814			4,416			
"	"	夜	(843,098)	(14,011)	1,254.98	26,174.9	263,139	5,742	479.48	10,842.4	238,661	6,484	600.21	14,826.9	5,723		9.10	
"	6	日	(615,585)	(11,039)			269,959	5,969			266,448	7,324			7,021	52		
"	"	夜	(844,923)	(13,979)	1,237.21	26,211.0	269,440	5,957	494.78	11,458.3	259,976	7,011	614.26	15,470.1	8,759	62	14.99	67.2
"	7	日	(597,804)	(10,602)			258,286	5,578			256,400	6,985			10,059	110		
"	"	夜	(840,896)	(13,884)	1,172.42	25,445.4	257,717	5,517	477.78	10,741.7	260,009	6,940	545.33	14,442.0	12,333	130	23.15	188.6
"	8	日	(608,148)	(10,975)			197,861	4,319			153,693	4,241			10,956	128		
"	"	夜	(834,460)	(13,941)	1,160.44	24,787.4	197,149	4,265	369.25	8,088.7	139,960	3,692	298.62	8,249.6	14,657	162	29.73	316.6
"	9	日	(656,763)	(11,818)			216,156	4,761			270,426	7,332			9,953	112		
"	"	夜	(736,785)	(12,748)	1,129.68	24,633.9	216,939	4,766	400.03	9,022.5	268,826	7,229	565.31	15,392.8	11,798	125	26.47	309.1
"	10	日	(664,854)	(12,175)			182,587	4,089			133,886	3,864			3,804			
"	"	夜	(729,492)	(12,790)	1,136.56	25,239.9	174,836	3,974	336.19	7,362.3	130,604	3,753	298.80	8,048.4	4,649		7.73	
"	11	日	(371,281)	(7,043)			130,401	2,904			144,781	4,469						
"	"	夜	(477,064)	(8,614)	697.66	15,476.4	134,707	3,013	242.55	5,002.8	145,792	4,481	342.05	9,142.8				
"	12	日	(490,031)	(9,048)			127,246	2,861			130,374	4,117						
"	"	夜	(516,686)	(9,164)	822.78	17,310.0	126,893	2,850	237.64	5,225.3	100,079	3,011	268.93	7,104.7				
37	全年 平均	日夜	(594,933) (758,580)	(10,574) (12,833)	1,122.74	24,051.8	190,566 191,939	4,197 4,213	355.61	7,833.2	210,456 205,893	5,891 5,609	474.95	12,483.3	5,491 5,661	47 44	12.58	95.2

*括弧內數字係實開錠機數(扣除措車及停電後數字)



B. 棉紡織各廠紗布生產總量表

生產類別	時期	上海各廠	青島各廠	天津各廠	東北各廠	合計
棉 紗 (件)	35年1—12月	253,651.09	85,351.41	79,422.70	7,978.70	426,403.90
	36年1—12月	388,867.05	146,136.59	184,500.29	26,185.85	745,689.78
	37年1—12月	400,914.83	126,751.44	161,166.32	3,505.97	692,338.56
棉 布 (碼)	35年1—12月	216,470,222. (5,406,742疋)	74,864,614. (1,869,955疋)	84,653,710 (2,148,317疋)	4,842,428. (121,061疋)	380,830,974. (9,5460,75疋)
	36年1—12月	302,612,105. (7,716,826疋)	127,200,774. (3,198,562疋)	193,048,887. (4,849,507疋)	14,249,981. (356,299疋)	637,111,747. (16,121,195疋)
	37年1—12月	313,970,077. (8,595,807疋)	109,262,097. (2,799,988疋)	165,943,379. (4,324,700疋)	999,537. (24,988疋)	590,175,690. (15,655,483疋)



C. 棉紡織各廠紗布每錠及每台平均產量表 (日夜班合計·單位磅)

類 別		20 ^s				32 ^s				42 ^s				12 ^{Lbs} 細布			
年 月	廠 區 別	上 海 各 廠	青 島 各 廠	天 津 各 廠	東 北 各 廠	上 海 各 廠	青 島 各 廠	天 津 各 廠	東 北 各 廠	上 海 各 廠	青 島 各 廠	天 津 各 廠	東 北 各 廠	上 海 各 廠	青 島 各 廠	天 津 各 廠	東 北 各 廠
		35年 7月		0.890				0.510				0.360				75.7	
8		0.900	0.880	0.750		0.520	0.510	0.450		0.360	0.300	0.270		76.8	70.6	55.8	
9		0.920	0.880	0.780		0.520	0.510	0.440		0.360	0.320	0.250		71.5	68.0	55.9	
10		0.960	0.880	0.748		0.540	0.505	0.446		0.370	0.316	0.265		76.8	70.6	58.6	
11		0.980	0.899	0.696		0.552	0.510	0.432		0.376	0.327	0.197		77.1	69.8	62.6	
12		0.989	0.912	0.910		0.554	0.512	0.445		0.381	0.336	0.264		77.3	68.5	67.4	
36年 1月		0.974	0.905	0.983	0.550	0.542	0.509	0.465		0.380	0.339	0.318		74.2	65.4	70.7	40.3
2		0.979	0.898	0.975	0.572	0.538	0.516	0.496		0.373	0.344	0.333		72.1	62.1	71.2	33.3
3		0.988	0.893	0.983	0.648	0.544	0.520	0.519		0.378	0.342	0.373		68.9	63.7	74.6	38.8
4		0.992	0.898	1.020	0.658	0.547	0.527	0.521	0.281	0.387	0.350	0.335		72.9	66.0	77.9	46.3
5		0.993	0.891	1.036	0.683	0.547	0.524	0.573	0.507	0.395	0.355	0.423		72.6	69.5	83.4	41.5
6		0.990	0.891	1.054	0.672	0.544	0.530	0.569	0.450	0.393	0.357	0.415		73.3	70.0	84.2	58.8
7		0.969	0.901	1.026	0.665	0.526	0.534	0.563		0.388	0.354	0.399		68.1	73.6	80.1	54.7
8		0.955	0.912	1.010	0.608	0.523	0.536	0.588		0.375	0.360	0.367		64.4	72.2	79.2	47.9
9		0.975	0.910	1.019	0.622	0.544	0.541	0.593		0.382	0.360	0.395		69.7	72.7	84.7	50.6
10		0.987	0.906	1.035	0.648	0.552	0.540	0.599		0.392	0.352	0.405		73.3	74.4	87.3	50.8
11		1.004	0.922	1.068	0.744	0.560	0.563	0.567		0.397	0.370	0.405		73.9	75.3	88.2	55.8
12		0.993	0.997	1.062	0.814	0.559	0.558	0.611	0.566	0.403	0.407	0.403		74.7	69.9	87.7	58.7
37年 1月		0.998	0.934	1.057	0.765	0.553	0.572	0.588		0.398	0.391	0.403		71.9	71.0	88.7	63.1
2		0.990	0.933	1.064	0.687	0.552	0.568	0.578		0.391	0.392	0.404		72.0	71.1	88.4	70.3
3		0.991	0.976	1.036	0.731	0.550	0.561	0.585		0.399	0.387	0.404		74.4	76.1	89.8	
4		0.994	0.980	1.069	0.702	0.552	0.554	0.588		0.408	0.401	0.403		76.3	79.4	89.6	
5		1.001	0.963	1.068	0.654	0.556	0.548	0.587		0.411	0.405	0.403		76.9	75.4	87.3	36.9
6		0.997	0.957	1.061	0.689	0.552	0.566	0.575		0.406	0.425	0.404		73.7	74.7	84.5	57.6
7		0.981	0.940	1.039	0.778	0.529	0.572	0.555		0.394	0.432	0.399		72.4	71.9	84.1	63.1
8		0.970	0.903	0.999	0.754	0.529	0.571	0.556		0.391	0.394	0.389		68.5	73.5	84.8	
9		0.966	0.917	1.011		0.533	0.560	0.561		0.390	0.388	0.391		72.0	75.1	86.1	
10		0.967	0.938	1.019		0.534	0.556	0.563		0.387	0.388	0.404		72.4	69.4	86.3	
11		0.962	0.938	1.009		0.522	0.560	0.559		0.371	0.386	0.402		72.0	62.8	82.1	
12		0.967	0.941			0.514	0.559			0.372	0.378			68.5	67.1		

D. 棉紡織各廠每件紗平均用棉量表 (單位市斤)

廠別	年份 月份	36年											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
上海	一廠	401.66	403.79	406.20	409.86	411.86	416.74	413.24	408.21	406.21	408.47	403.85	400.63
,,	二	397.63	400.18	401.70	402.93	401.64	408.79	401.60	405.12	405.13	404.59	399.27	395.75
,,	三	382.50	396.11	396.48	395.22	398.86	401.01	401.34	400.93	401.27	403.07	405.67	405.48
,,	四	399.71	402.81	402.62	408.30	411.88	406.71	399.76	381.22	390.61	399.98	400.50	398.40
,,	五	407.11	406.97	403.31	399.82	398.79	398.17	398.20	398.85	398.20	396.70	396.75	388.31
,,	六	401.96	405.30	406.96	403.10	405.21	405.09	404.11	404.16	404.60	401.84	403.48	403.52
,,	七	404.26	408.33	405.61	400.06	396.39	398.61	397.92	397.76	396.51	400.42	399.80	391.36
,,	八	393.64	394.08	397.95	395.54	397.77	393.24	396.13	397.95	397.88	394.38	393.44	398.19
,,	十	399.41	402.35	406.00	411.64	406.09	399.82	399.93	399.02	399.15	399.95	399.55	416.09
,,	十一	402.47	402.42	404.22	407.88	409.77	406.61	400.75	406.57	403.43	400.27	407.22	406.42
,,	十二	392.68	392.28	391.98	393.54	399.75	409.59	401.72	408.25	400.69	404.27	394.56	384.62
,,	十四	395.58	398.75	398.47	399.33	396.13	400.95	400.43	401.84	399.16	398.26	401.55	400.62
,,	十五	399.65	400.60	400.76	400.80	409.60	416.95	416.86	407.53	408.22	413.48	415.56	410.61
,,	十六	399.06	399.86	406.53	403.50	407.45	407.98	407.36	409.43	404.13	404.26	404.09	401.63
,,	十七	400.02	398.45	400.82	401.06	406.44	403.68	406.21	404.89	408.85	409.79	405.13	404.98
,,	十八	404.96	397.99	404.94	412.24	411.29	408.81	409.11	409.03	418.19	407.57	404.24	413.24
,,	十九	389.91	390.13	394.19	393.69	392.23	303.08	390.63	399.03	395.15	399.00	388.49	393.26
,,	二廠	404.84	375.80	384.00	382.88	390.90	388.00	395.34	396.44	414.56	399.66	397.98	401.50
上海各廠平均		398.47	399.74	401.26	401.84	403.35	404.95	402.74	402.71	401.98	402.13	400.74	399.20
青島	,,	403.43	402.68	406.17	404.11	404.00	402.20	401.41	402.77	401.83	402.36	401.21	401.57
天津	,,	412.46	407.37	404.64	404.79	402.99	400.87	400.99	400.09	400.90	400.28	402.58	403.65
東北	,,		430.95	434.39	436.06	408.00		414.53	415.12	419.78	414.12	415.54	405.05

D. 棉紡織各廠每件紗平均用棉量表 (單位市斤)

廠別	年份 月份	37年											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
上海	一廠	401.29	403.64	404.12	404.57	406.71	404.92	403.99	403.96	404.21	409.09	414.74	411.35
,,	二	401.25	397.33	400.41	397.27	403.71	403.30	416.22	413.13	407.22	410.92	422.65	407.70
,,	三	404.82	403.52	402.62	403.05	402.50	401.21	399.29	400.34	402.35	402.60	407.71	410.13
,,	四	399.20	406.55	405.16	405.26	410.00	408.94	401.58	403.39	410.22	407.28	407.49	410.86
,,	五	395.12	399.78	402.67	405.72	406.20	411.08	418.41	416.90	415.33	408.68	407.88	409.61
,,	六	403.81	407.16	407.81	410.64	414.65	410.90	412.44	414.35	412.52	412.06	410.41	413.03
,,	七	396.50	397.32	395.98	396.68	396.51	397.32	400.88	401.04	400.90	405.76	408.31	408.45
,,	八	396.75	397.81	397.55	397.55	397.78	401.15	402.42	402.27	401.21	404.04	404.02	423.85
,,	十	410.65	410.49	410.68	412.08	410.54	416.86	405.34	404.51	408.61	405.89	407.56	412.18
,,	十一	399.87	405.05	413.59	410.17	411.36	405.48	409.87	402.76	408.00	412.25	411.39	409.46
,,	十二	404.92	399.75	403.35	404.10	406.69	406.68	406.28	414.79	410.38	411.58	426.92	425.58
,,	十四	402.15	403.30	406.45	413.41	406.52	410.61	409.70	408.38	409.56	407.84	404.17	398.11
,,	十五	411.70	412.00	407.76	410.68	411.62	412.33	410.73	409.50	410.51	410.83	414.52	408.52
,,	十六	402.21	402.71	403.14	405.88	408.25	408.17	406.43	401.65	399.11	400.35	398.26	390.90
,,	十七	411.01	405.05	404.81	406.62	407.31	408.31	408.27	405.19	411.14	411.65	414.10	404.45
,,	十八	404.92	399.75	418.98	420.41	408.24	406.96	417.24	404.72	408.24	407.29	413.97	423.56
,,	十九	390.40	391.47	403.14	408.83	405.88	410.15	407.44	406.08	409.50	408.91	408.86	404.69
,,	二廠	368.73	406.00	404.09	407.97	410.00	404.63	409.44	409.80	409.08	413.96	414.79	403.83
上海各廠平均		402.42	402.88	404.28	405.93	406.87	407.80	407.49	407.45	407.60	408.65	411.28	409.41
青島	,,	400.29	403.99	406.35	406.60	404.76	406.35	407.38	407.38	408.31	409.42	413.07	412.77
天津	,,	403.41	402.22	399.74	402.31	403.14	403.55	403.83	403.83	405.11	406.69	408.23	—
東北	,,	416.83	413.98	430.38	456.20	432.31	413.46	407.64	407.64	—	—	—	—

E. 棉紡織各廠用電量表 (單位K.W.H.)

廠別 用電量 年 月	上 海 各 廠				青 島 各 廠				天 津 各 廠			
	紡 部 耗 量	折 合 20's 紗 每 件 耗 用 電 量	織 部 耗 量	折 合 每 疋 布 40yds. 耗 用 電 量	紡 部 耗 量	折 合 20's 紗 每 件 耗 用 電 量	織 部 耗 量	折 合 每 疋 布 40yds. 耗 用 電 量	紡 部 耗 量	折 合 20's 紗 每 件 耗 用 電 量	織 部 耗 量	折 合 每 疋 布 40yds. 耗 用 電 量
36年1月	7,192,168	226.54	1,945,238	4.58	2,684,265	225.95	1,056,847	5.11	4,388,401	293.63	2,673,257	8.19
2	8,974,412	227.71	2,366,413	4.47	2,902,234	204.75	1,157,254	4.51	4,637,962	289.01	2,818,518	8.58
3	10,283,335	223.25	2,615,593	4.36	3,326,299	193.56	1,248,793	4.36	3,687,686	222.39	2,133,277	6.37
4	10,575,931	213.35	2,712,537	4.10	3,298,725	197.01	1,274,546	4.43	4,370,925	226.71	2,285,289	5.77
5	10,318,082	210.63	2,642,383	3.99	3,144,959	195.05	1,219,279	4.56	4,239,721	209.81	1,976,428	4.80
6	9,765,441	211.11	2,451,175	3.89	3,521,620	206.89	1,305,481	4.44	4,127,926	220.86	1,952,069	4.98
7	8,839,869	202.75	2,348,621	4.02	3,711,148	193.96	1,400,455	4.28	4,965,644	230.45	2,301,026	5.46
8	8,987,605	210.75	2,360,652	4.01	3,501,802	192.59	1,338,027	4.43	4,690,904	239.86	2,260,238	6.55
9	10,277,640	211.90	2,610,524	3.98	3,756,690	195.19	1,040,193	4.44	4,876,359	232.51	2,285,647	5.13
10	10,635,691	219.00	2,763,877	4.18	3,497,113	191.71	1,358,388	4.62	5,074,376	236.11	2,424,289	5.26
11	10,883,239	224.22	2,807,861	4.30	3,398,647	194.55	1,331,262	4.67	4,474,632	254.36	2,353,688	5.61
12	11,504,198	220.37	3,036,602	4.37	936,380	270.69	365,122	6.69	5,542,649	250.35	2,762,095	5.70
36年平均	9,853,134	216.79	2,552,873	4.09	3,139,990	196.88	1,204,971	4.55	4,589,765	241.56	2,352,152	5.85
37年1月	11,687,741	211.29	3,008,845	4.60	1,504,929	214.00	589,698	5.80	5,162,639	251.87	2,538,461	5.54
2	9,851,537	209.99	2,545,371	4.62	2,262,924	218.46	924,730	5.88	3,904,163	252.94	1,953,537	5.84
3	11,918,231	201.42	3,111,384	4.27	2,752,456	211.22	1,076,368	5.20	5,261,112	237.17	2,555,562	5.27
4	11,605,238	192.13	3,023,133	4.12	3,497,683	198.82	1,350,344	4.68	3,893,176	244.48	1,910,523	5.45
5	11,124,948	191.09	2,942,278	4.15	3,929,053	199.31	1,464,440	4.56	4,448,746	228.92	2,246,673	5.19
6	10,893,420	189.75	2,864,138	4.10	4,049,832	198.03	1,502,000	4.51	4,654,905	223.84	2,279,988	5.06
7	10,731,099	190.33	2,914,865	4.20	4,022,254	196.35	1,360,093	4.25	4,439,212	219.18	2,234,354	5.12
8	10,262,144	189.44	2,797,561	4.31	4,365,715	213.90	1,589,186	4.94	2,551,126	236.37	1,298,981	5.39
9	9,933,068	187.87	2,795,238	4.25	3,665,270	225.19	1,266,173	4.90	4,631,993	227.94	2,278,394	5.09
10	10,240,029	194.24	2,890,870	4.26	2,906,873	216.66	986,097	4.60	2,554,451	251.99	1,328,163	5.51
11	6,839,521	228.94	1,929,719	4.83	2,415,320	250.65	872,776	6.20	2,721,443	256.12	1,528,627	5.64
12	7,868,244	207.12	2,262,747	4.66	2,481,263	253.27	950,295	6.05				
37年平均	10,246,268	197.86	2,757,179	4.33	3,154,464	212.40	1,161,016	4.94	3,685,247	238.03	1,846,105	5.34

第九章 附 錄

A. 本公司上海各機械廠獨立經營辦法

(卅六年十一月頒行)

- (一) 各機械廠除承接本公司所屬各廠託造業務外並得向外界接攬營業同時亦得將部份作物委託外界承包代造以事功
- (二) 上項對外接攬之營業合同應分繕三聯第一聯交顧客第二聯存各有關機械廠第三聯存總公司
- (三) 各機械廠接攬外界營業簽訂合同時先由廠長擬具條件並徵得總公司稽核處同意由稽核處於第二三聯合同騎縫處蓋章後方准各該機械廠代表廠方與客戶簽訂正式合同
- (四) 所有各機械廠業務之營運經費之收支均由各該廠廠長負責統籌辦理以符獨立經營之旨惟逐日收支數字仍須向會計處報核
- (五) 各機械廠對於應用之原物料概由各該廠自行購置以期迅捷合用惟如遇需大量原物料時仍得呈請總公司代為購置其所墊經費作各該廠借款論計算利息
- (六) 各機械廠向總公司調用款項准以年息一分計算如將款項存入總公司時亦照年息一分計算
- (七) 各機械廠每月折舊率得依照最近估價委員會估定之數值房屋以二十年為準機器以六十年為準比照美金計值倍數每月攤提
- (八) 為鼓勵各機械廠經營起見得比照民營鐵工廠方法將所存原物料之價格准照進價入帳以前升值部份仍行折還原價入冊
- (九) 各廠盈虧每年終結算一次其逐月所結盈虧准於年終總結後劃入總公司帳冊
- (十) 各機械廠職員之進退應先呈請總公司核准方為有效其由總公司派至各廠服務之職員亦得先予通知各該廠徵詢意見
- (十一) 由總公司通知所屬各聯枝廠凡各機械廠估價如不超過民營鐵工廠估價百分之十五時應遵從 總經理命仍交本公司各機械廠優先承造
- (十二) 在須各機械廠參加投標時讓機械廠在公開招標之日之前或後單獨報價俾使細加估計以示優惠
- (十三) 各機械廠承接本公司各聯枝廠之業務如無定銀收受時為保障物價變動而遭受損害起見得於估價中之工價部份依照定貨時及交貨時生活指數之差額補償該機械廠惟以有詳細估單工料分別估計者為限又交貨逾期部份亦不在此例工價指數仍按訂約到期之日結算並由總公司察酌情形另行議處

B. 本公司各機械廠自造紡織機器概述

紡織工業之發達與否對於國計民生所關至鉅世界各國對此莫不極端重視我國地大物博產棉極豐發展紡織工業實為復興建設之重要措施願以目前外匯枯竭國外機器之輸入希望殊鮮故自造紡織機器以求增錠增產斯業界視為迫切之要圖列為中心工作之一本公司範圍龐大屬廠衆多人才亦較集中各機械廠原有機器設備及熟練技工均有配合不僅可以應付紡織機之零星修配即整套紡織機器之製造亦可承造兼之本公司各紡織廠之需擴充及增添設備者至為殷切基於上述種種要求本公司乃決定由所屬各機械廠通力合作自造紡織機器以應需要茲誌其主要目標及準備經過如次

(一) 主要目標

1. 樹立製機基礎并以示範
2. 制訂紡織機器標準式樣以期逐漸統一
3. 培養技術人員為未來造機之基本幹部
4. 求本公司各機械廠之業務導入正軌

(二) 準備經過



公司自決定由所屬各機械廠自造紡織機器後一面由工務處對自造式樣規格及實施步驟諸項機器網要一面各機械廠廠長舉行會議共策進行上項會議曾於卅七年三月十五日及三月廿三日先後開會三次除工務處長上海各機械廠廠長及機關各工程師外津青兩機械廠廠長亦均出席與議對於偉大而艱巨之造機工作均各抒所見縝密研討對於繪製圖樣增添設備採購材料以及工作分配等等均經詳商決定各機械廠對造機工作亦自此開始

自造紡織機錠總數決定為紡機三萬錠織機一千台各機械廠視現有機器設備分別承造之其工作分配計規定：

上海第一機械廠布機六百台 (總計自造布機一千台因津青兩機廠在製機工作開始前已在製造布機故劃出四百台由該兩廠承製俾期完成)

上海第二機械廠細紗車三萬錠及捻線機六千錠(除錠子鋼領圈羅拉等主要零件)

上海第三機械廠細紗車三萬錠及捻線機六千錠(除錠子鋼領圈羅拉等主要零件由第二機械廠承製外其餘悉由第三機械廠承製)

青島第一機械廠布機一百台及清花車鋼絲車及筒子機

天津第一機械廠布機三百台及粗紗併條車

關於上列各項紡織機式樣及製造規格統由工務處厘訂詳細說明書印發各廠俾資遵照俟其製造完成時由公司分別派員檢查其不合標準者不予驗收此項檢驗規格已由機械總工程師室厘訂並經印發各機械廠遵行茲不贅述

各機械廠原有工作母機自接管以來雖經整理補充對於平時處理各廠之零星修配工作固可應付裕如惟用以製造整套紡織機器達到預期完成期限則必須添置若干特殊或缺少之工作母機以增強此項造機力量其餘各廠因造機而須購置之生鐵焦炭洋元鋼皮等原料材料亦經指由購料委員會負責採購

關於製造各項機器人工數亦經參酌各廠實際情形詳為制訂

各機械廠承製機器經全部分配確定後由公司就各機廠承造機器範圍分別繕具合同對於承造機器種類規格台數均經詳細載明并由公司暨有關部門及各機械廠廠長簽蓋印章分別執存以昭鄭重茲誌各廠應行承造之機器列表分述於下

廠 別	承 造 之 紡 織 機 器	數 量	備 註
上海第一機械廠	經紗車	七部	
	熱風漿紗車	五部	
	穿綜架	一六具	
	織布機(左手式)	六〇〇部	
	看布車	八部	
	剪布車(即括布車)	四部	
	摺布車	四部	
	打印車	一部	
	軋布車	一部	
	小打包車	一部	
	大打包車	一部	
上海第二機械廠	細紗車用錠子	三〇、〇〇〇套	
	細紗車用鋼領圈	三〇、〇〇〇只	

廠 別	承造之紡織機器	數 量	備 註
	細紗車用羅拉	每套四〇〇錠 (七十五套)	
	細紗車用羅拉凳子	每套四〇〇錠 (七十五套)	
	細紗車用大牽伸	三〇、〇〇〇套	
	併線車用錠子	六、四〇〇套	
	併線車用鋼領圈	六、四〇〇只	
上海第三機械廠	細紗車 每部四〇〇錠	七五部	
	併線車 每部四〇〇錠	一六部	
天津第一機械廠	棉條車 兩頭四眼	一四套	
	頭道粗紗車 每部八〇錠	一四套	
	二道粗紗車 每部124錠	二八部	
	織布機(左手式)	三〇〇部	
青島第一機械廠	折包車	三部	
	鬆花車	三部	
	豪豬式鬆花車	三部	
	直式清花車給棉裝置	三部	
	喂花車	三部	
	簾子喂花車	三部	
	直式清花車	三部	
	彈花車(即排氣式開棉機)	三部	
	鋼絲車	一三二部	
	高速捲筒車	一四部	
	鬆花機	三部	因減去除塵箱後添鬆花機
	織布機 (左式各半) 右	一〇〇部	

各機械廠自造此項紡織機器事屬創舉為求符合公司製機目標起見對於制訂標準繪製圖樣充實設備以及選購材料各項事務無不審慎將事以期出品精良提高生產效能同時對於造機完成時期亦經明確規定在合同中載明須於卅八年夏季起陸續交貨至同年年底全部完成並由公司分飭各機械廠詳訂工作進度表送存公司以便隨時考核督導借採購機器材料受幣制變更影響延擱殊久復以局勢動盪交通梗阻採購裝運俱感困難對於製機工作之進展影響殊鉅究於何時始能全部完成實難予以確切估計耳

C. 本公司上海各棉紡織廠一般福利設施概述

紡織工業為我國已奠有基礎之工業工人眾多單就上海紡織廠而言人數計有十萬人以上直接間接賴以謀生者何啻數十萬人對國家經濟上社會秩序上均具有極端重要性故各紡織廠實已據有各業之領導地位欲求工

(360) 棉

人在廠安心工作必須增強工人福利措施就消極言之可以防止糾紛就積極言之可以增加生產本公司對此異常重視對惠工對措施除設有員工子弟學校，紡建醫院，各廠衛生室，理髮室，哺乳室，託兒所暨各項娛樂設施外對於工人疾病受傷死亡及分娩等津貼曾由工務處會同勞工福利委員會擬訂於卅五年九月十八日呈准總副總經理通函各廠遵行旋於卅六年一月卅一日修正實施各項實施辦法已詳載本公司刊印之勞工福利規章專篇本輯因篇幅所限不再詳載茲就各廠之一般福利狀況概述於左（編者註：參考資料係根據卅六年六月工務處編印之上海各棉紡織廠標準等級評定報告內福利章全時參照最近本公司各員工子弟學校重行排列名稱及所在地址加以概述）

第一廠

甲、工房 梅芳里住有該廠工人490戶櫻花里住有工人224戶共可容該廠工人六分之一以上

乙、其他 附近有本公司第十員工子弟學校，廠內有補習班，有衛生室，食堂蒸飯設備，哺乳室，浴室，康樂會，均備合作社亦在籌備

第二廠

甲、工房 東京里住有該廠工人30餘戶，櫻花梅芳大旭東瀛等里亦有該廠少數工人散居其內現容該廠工人不到六分之一

乙、其他 附近有本公司第四第八員工子弟學校，衛生室及食堂蒸飯設備，哺乳室，浴室，康樂會均備

第三廠

甲、工房 大旭里住有該廠工人30餘戶現容該廠工人不到六分之一

乙、其他 附近有本公司第四第八員工子弟學校，廠內有補習班有衛生室，食堂蒸飯設備，哺乳室托兒室浴室康樂會均備合作社亦在籌備

第四廠

甲、工房 錦繡里現住該廠工人六分之一以上

乙、其他 附近有本公司第四第八員工子弟學校，廠內有補習班有衛生室，食堂蒸飯設備哺乳室托兒所浴室康樂會合作社均備

第五廠

甲、工房 現容該廠工人不到六分之一

乙、其他 該廠職員宿舍現有本公司第十二員工子弟學校廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備托兒室哺乳室浴室康樂會均備合作社在籌備中

第六廠

甲、工房 現容納該廠工人約三分之一

乙、其他 附近有本公司第三員工子弟學校廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備托兒所哺乳室理髮室康樂會均備浴室合作社在籌備中

第七廠

甲、工房 現容納該廠工人三分之一以上

乙、其他 本公司第十員工子弟學校即附設於該廠工房廠內有補習班衛生室，飯堂蒸飯設備托兒所哺乳室浴室理髮室康樂會合作社均備

第八廠

甲、工房現住工人六分之一以上

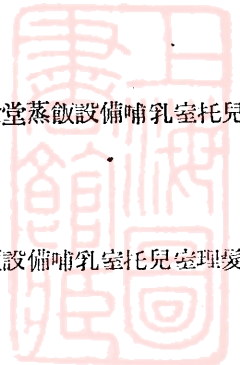
乙、其他 設有本公司第二員工子弟學校吳淞分班廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒室理髮室浴室康樂會合作社均備

第十廠

甲、工房 現住工人六分之一以上

乙、其他 附近有本公司第五員工子弟學校廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒室理髮室浴室康樂會合作社均備

第十一廠



甲、工房 無

乙、其他 附近有本公司第四第八員工子弟學校衛生室食堂蒸飯設備均備托兒室哺乳室浴室理髮室康樂會合作社均在籌設中

第十二廠

甲、工房 現住該廠工人三分之一以上

乙、其他 工房內有補習班職員宿舍及工房內有本公司第七員工子弟學校衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒所浴室理髮室康樂會均備合作社在籌備中

第十四廠

甲、工房 工人散居於平涼路錦州路等工房內現容納該廠工人不到三分之一

乙、其他 工房內有本公司第五員工子弟學校廠內有補班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒所浴室理髮室康樂會合作社均備

第十五廠

甲、工房 工人散居於揚州路錦州路福寧路等工房內現容納該廠工人六分之一以上

乙、其他 附近有本公司第十一員工子弟學校廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒所浴室理髮室合作社均備康樂會在籌設中

第十六廠

甲、工房 工人散居於福寧路錦州路揚州路等工房內現容納該廠工人六分之一以上

乙、其他 附近有本公司第十一員工子弟學校廠內有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒室浴室理髮室合作社康樂會均備

第十七廠

甲、工房 現容納該廠工人三分之一以上

乙、其他 工房內設有第九員工子弟學校廠內及工房內均有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒室浴室理髮室合作社康樂會均備

第十八廠

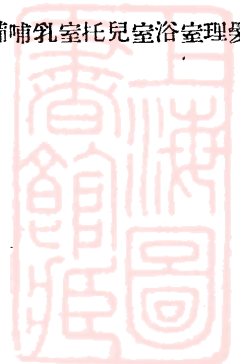
甲、工房 無

乙、其他 借用廠外虹鎮小學辦補習班附近無本公司員工子弟學校衛生室食堂蒸飯設備哺乳室均備浴室理髮室康樂室均缺

第十九廠

甲、工房 現容納該廠工人三分之一以上

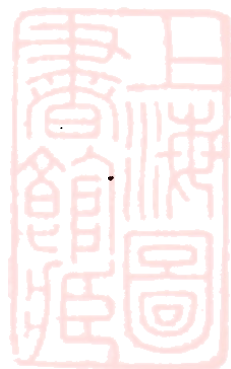
乙、其他 設有本公司第二員工子弟學校廠內設有補習班衛生室食堂蒸飯設備哺乳室托兒室浴室理髮室康樂會合作社均備



D. 本公司各廠重要修建工程概述

本公司所接收之上海各廠均已年久失修簡陋者且已陳舊不堪中經戰時轟炸十二，十七，十九各棉紡織廠之破壞程度平均在百分之卅以上經三年來之整理擴充漸復舊觀茲將自卅五年至卅七年止已完成之上海各廠重要修建工程簡述於下：

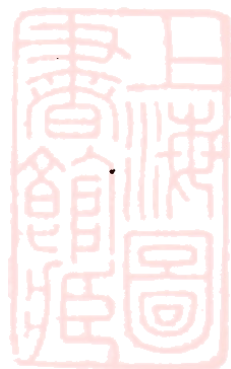
- 一 紡 擴建併清間
擴建南紡部清花間
擴建北紡部併清間
改建着水間筒管間及齒輪間
修建方棚間及車道
新建發電所一座
新建下脚堆棧
添建機料間磨針間 女裝試驗室梳棉間等
修建一，二工場方棚間及洋線間
- 二 紡 辦公室加建二樓
修建屋面及氣窗
修理紗廠棧房水塔
- 三 紡 修理全部廠房
修理廠房倉庫棧房
- 四 紡 拆卸布廠外牆
修建花布堆棧
紗布廠房全部屋面修換白鉄油毛毡氣窗天溝等
- 五 紡 新建鍋爐間
新建貯紗庫房
第二三布機間屋面加做保溫層
新建平房倉庫
修理浜北工房
修理事物棧屋面
修理一，二廠整經間漿糊間清花間細紗間
修理布機間倉庫
添建圍牆修理筒子間工友食堂屋面天溝
- 六 紡 添建三層樓單人宿舍
新建人事室
新建工友浴室
新開自流井
加建工友膳堂及試驗室
新建和花間
新建發電所
修理清花間及檢花間棧房屋面
- 七 紡 清花地弄修理
自流井蓄水池
新建工人廁所



- 七 紡 修建保管庫
 放大塵室及塵窗
 擴建人事室衛生室
 加建職員宿舍及新建鋼骨水泥天橋
 擴充廢花間
 新建養成工宿舍
 單身職員宿舍
 新建着水池
 新建玻璃過道
 添建打鐵間
 修理工房
 修理車間地板屋面水泥地
 修理紡紗間及清花間
- 八 紡 修理科學木屑地板
 原動房改建花棧
 修建紡部屋面及翻窗
 暖氣管工程
 新建警衛工役寢室消防室
 新建工人膳堂
 修理及新建職員宿舍
 修理棧房
- 十 紡 加建警衛宿舍
- 十一 紡 布機間玻窗加做活絡移門
 修理布廠屋面及雙層窗
 清花間翻做硬木地板
 新建堆煤圍牆
 改造麵筋間
 準備間改建硬木地板
 烟窗放大
 裝置水汀
 改裝衛生設備
 建造浴室
 新建稅務駐廠辦事室托兒所哺乳室及消費合作社
- 十一 紡 添加過道及加築磚牆
 修理白鉄及石棉瓦屋面
 裝做排機底脚
 增建布機間
 添建布機間平頂
 布機間地板地面



- 新建職員宿舍
- 新建警衛室雨棚地面
- 修理紗廠棧房紗倉辦公室等
- 十二 紡 修理鋼窗手搖機及新配工程
- 屋頂加鋪防熱層
- 新建原棉雨棚
- 新建消防室
- 開鑿自流井
- 修理第一工房
- 修理消防室堆機棚蘆席棚紗布廠鍋爐間俱樂部等
- 修理倉庫堆機棚廁所走廊布廠等
- 修理職員東宿舍及第二工房
- 修理紗布廠
- 十四 紡 布機間屋面防寒工程
- 改建漿紗間新布機間防寒工程
- 修建鉛皮堆棧
- 修理全部屋面工程
- 修理鋼絲車間細紗間洋線間清花間幫浦間辦公室等
- 十五 紡 回絲倉庫消防工程
- 添建毛紡織部工友食堂
- 新裝消防設備
- 新建廢紡原料倉庫
- 添建機料室
- 新建機料儲藏室
- 修理油毛毡屋面毛紡部加紅瓦屋面
- 十六 紡 水泥屋頂加做新油毛毡
- 擴建打包間及揀花間
- 新建工務辦公室及廁所
- 修理布廠屋面
- 新建康樂室合作社及托兒所
- 修理布機間廠房馬達間
- 十七 紡 第五工場細紗間屋面加塗防熱鉛粉漆
- 第四工場屋面修理
- 新建工務室加建廁所
- 新建木工間及擴充衛生室工務室加一層
- 添建保全間

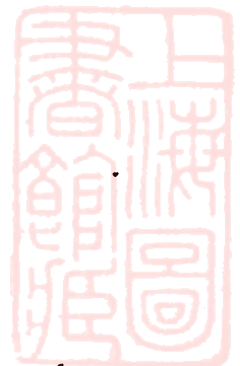


- 十七 紡
- 新建第四工場邊側護牆披間
 - 第一工場地板修理
 - 第一工場人事課更改工程
 - 毛紡工場新做地板
 - 第六工場新做平頂
 - 翻鋪第六工場硬木地板
 - 修建D字工場板
 - 修理第六工場細紗間布機間
 - 磨針間及洗毛機底脚
 - 修理一, 二工場洗毛間準備間廁所細紗間工人膳堂洋線間等
 - 修建毛紡精紡間
 - 修建廁所及老洋房
 - 修理工人宿舍及D字宿舍
 - 修理第二, 三, 五工場
 - 新建發電所一座
- 十八 紡
- 翻建染色間
 - 修繕車間
 - 添建工人食堂
- 十九 紡
- 修建發電所除灰設備
 - 修理南工房
 - 新建北工房工友浴室
 - 添建布廠工程
 - 修建大禮堂
 - 新建發電所一座
 - 修建布廠
 - 修理職員宿舍
 - 修建女工房及廚房
 - 修理織布棧房屋面
 - 修理廠房及清花間
- 一 印
- 改建筒管間屋面
 - 新建工場倉庫
 - 鑿自流井
 - 加建陳列室及會議室
 - 新建修機間



(366) 棉

- 一 印 新建水泥倉庫
新建燒碱及澱粉工場
修建廠房屋面廚房浴室
修理成品倉庫燒碱室玻璃天棚
新建蓄水池
- 二 印 新建絲光間工人食堂加建大門磚礮等
新辦公室移建廁所添建理髮室衛生室溝渠等
新建工人膳堂絲光間
新建辦公室及廠房
裝璜間屋頂加建
修理工場辦公室試驗室保全間打鉄間
- 三 印 建築爐子間
修建物料間
修建辦公室宿舍倉庫
新建圍牆
- 四 印 新建廠房披屋
擴建爐子間
新建工會及合作社
修理一，二工場屋面
- 五 印 裝置消防設備
添建修機間及染料間
新建木匠間絹網印花染色工場
- 七 印 新建保險庫
新建工人宿舍
新建鋼骨水泥水塔
開鑿自流井
添建染料混合室
擴充印花工場
新建印花工場
新建倉庫警衛室
新建辦公室及工友宿舍
修理印染工場及爐子間
- 一 毛 洗刷自流井
修理全部廠房
- 二 毛 添建儲毛倉庫



- 二 毛 添建辦公室及倉庫
修理織房染色間馬達間辦公室
- 三 毛 新建爐子間
新建選毛間洗毛間打毛間
修建鉄木工場
新建倉庫
修建物料間原料間倉庫工場等
- 四 毛 修建玻璃天棚
- 五 毛 擴建廚房嬰兒室材料間
修建染紗及員工浴室理髮室
新建廠房
- 一 蔬 新建工人廁所
修理堆棧
- 二 蔬 搶修第二工場吹毀房屋
修理大烟窗
第二倉庫新建雨棚
改建哺乳室
改建警衛隊室
修理職員宿舍
修理第一，二廠工房
- 一 針 修理宿舍
修理蔣家浜工房
新建電表間
新建倉庫
修理辦公室住宅爐子間縫工場印染廠廁所等
- 一 絹 新建物料倉庫
修理過街樓整備間筒子間前紡間精紡間等
修理織布一，三工場整備間及燒毛間

E. 本公司原棉驗配委員會組織規程辦事細則 暨原棉管理聯繫辦法 (卅七年三月頒訂)

本公司各棉紡織廠機錠衆多，所紡支數自 6 支乃至 120 支所用原棉種類亦多，故原棉之檢驗與分配，有關於成本及成品者甚鉅，平時因單位衆多，致配用者與分配者難免缺少聯繫。爲求劃一所屬各廠製成品質及合理支配所有原棉起見，經於三十七年三月成立原棉驗配委員會，以資統籌辦理，自成立以來，成效甚著，茲將該會組織規程，辦事細則，暨本公司原棉管理聯繫辦法分錄于下。

(一) 組織規程

- 第一條 本公司為求劃一所屬各廠成品品質及合理支配所有原棉起見特設原棉驗配委員會
- 第二條 本委員會由業務處工務處及各廠富有原棉經驗之技術人員共同組織之
- 第三條 本委員會設委員十五人由 總經理就本公司高級職員中派充之并就委員中派主任委員一人副主任委員二人
- 第四條 本委員會因事務之繁重得分組辦事每組設主任一人組以下設技師技術員辦事員各若干人就公司職員中調用其辦事細則另訂之
- 第五條 本委員會每兩星期開會一次由主任委員召集之必要時得分請本公司有關各單位主管人員列席會議
- 第六條 本委員會對內與本公司各單位直接取得聯繫其對外事項仍須呈請 總經理以公司名義行之
- 第七條 本組織規程經 總經理核請董事會備案施行修改時亦同

(二) 辦事細則

- 第一條 本細則依照本會組織規程第四條之規定訂定之
- 第二條 主任委員及副主任委員督率檢驗分配混棉三組分掌各該組事務
- 第三條 本會各組執掌事項如下

甲、檢驗組

- (一) 檢驗本公司所購原棉品質并評定等級
- (二) 抽驗各倉庫存棉等級與標筆是否相符
- (三) 繕製原棉分級表送混棉分配兩組及其他有關單位
- (四) 原棉品質之研究及標準之製造

乙、分配組

- (一) 調查各廠開錠支別產量及下脚量
- (二) 分期核計各廠所需各級原棉數量并製表送原料課及其他有關單位備查
- (三) 調查公司所屬倉庫及各廠倉庫各級存棉數量并規定各廠最低存棉量
- (四) 調劑各廠存棉之盈虛
- (五) 注意全部各級存棉量如按照原訂支數所需不能配合時立即通知工務處轉知各廠改紡支數及混棉組改訂混棉成份

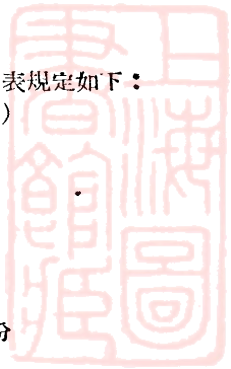
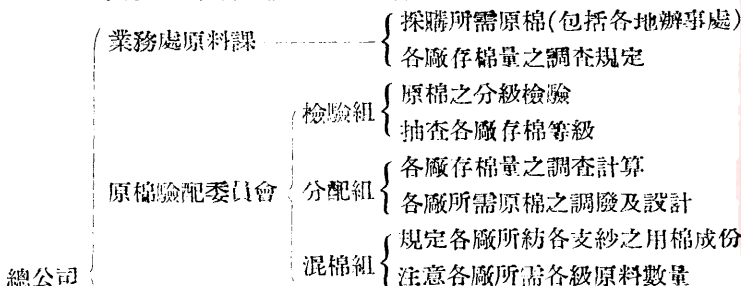
丙、混棉組

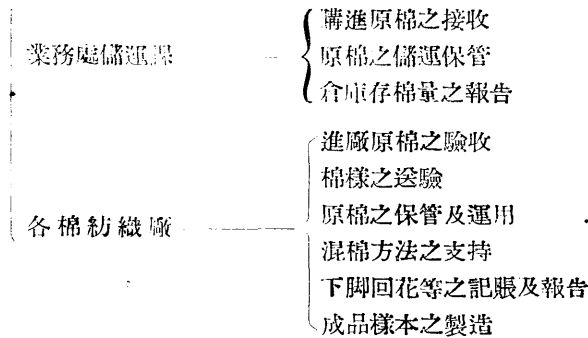
- (一) 規定各廠所紡各支紗用棉成份并製表分送各廠及其他有關單位
- (二) 輪流視導各廠混棉辦法
- (三) 注意公司所屬倉庫及各廠倉庫各級原棉存量日報
- (四) 注意各廠所紡各支所用錠數及其各級原棉所需數量

- 第四條 各組辦事應密切聯繫如遇意見不同時由正副主任委員裁奪之
- 第五條 本會設祕書一人秉承正副主任委員之命及各組主任之指示辦理一切文稿
- 第六條 各組技師技術員及辦事員承主任之命辦理各本組一切事務
- 第七條 各組所製表報自主任以下應按級蓋章然後送出
- 第八條 各組表報文件由各組分別保管不得遺失事關機密者不得洩露

(三) 原棉管理聯繫辦法

一、本公司對於管理原棉各主管部份經常應有密切之聯繫茲將有關部份之職責列表規定如下：





- 二、原料課根據驗配委員會所製之各廠需要原料種類等級需要量及各廠最低限度儲藏量報告單從事採購或訂購原棉每次成交須將購進原料列表送交驗配委員會存查并隨時供給有關原棉購存資料
- 三、原料課在購進或訂約以前須將小樣送檢驗組檢驗，檢驗完畢後由檢驗組造製棉花檢驗記載表送交原料課以便作採辦時之參考
- 四、成交後之小樣由檢驗組保管一俟原料課送到原料解廠通知單後即由檢驗組封樣並加蓋火漆固封送至紗廠以備驗收該組亦得隨時派員會同廠方驗收
- 五、訂購外棉運到時原料課須將售主名稱到貨數量等級棉樣標記「Type」及唛頭等通知檢驗組以便檢驗大樣是否與原樣相符共有相差者應即通知原料課向原售主交涉貼價棉花打樣應由原料課會同檢驗組派員辦理每百包至少打樣四包並填寫原棉採樣單以便覆驗
- 六、儲運課當訂購之原棉交貨時應即辦理下列各項手續
 1. 上項原棉收到後應即按其唛頭 (Mark) 組別 (Lot) 劃分清楚
 2. 唛頭不清楚包裝不全者應另送儲運課所屬倉庫整理後方可分配整理時每包編號另打棉樣填寫原棉採樣單交檢驗組檢驗
 3. 審視每批原棉包裝是否一樣如有疑問即請原料課會同檢驗組派員打樣俟驗明後再行過磅
- 七、儲運課各倉庫驗收棉花時須會同原料課及檢驗組辦理之
- 八、檢驗組檢驗大樣其等級是否相符應將棉花檢驗記載表送原料課及有關廠查核
- 九、檢驗組對於各廠棧存原棉每半月應抽樣檢驗一次是否與原定等級符合不符合者須改正之
- 十、分配組應調查各廠所紡紗支之種類產量下脚率及根據混棉組規定之各支混棉成份計算各廠各種原棉每月需要量
- 十一、分配組調配每廠原棉數量約儲備一個月之用但為統籌起見驗配會有靈活調撥各廠所存原棉之權
- 十二、分配組根據業務處原棉棧存量各廠原棉分級棧存日報表 (即原料日報表) 編製原棉棧存日報調查表及原棉需要量調查表以便對於各廠各種原棉有盈虛時通知原料課開具調撥原料通知單隨時調撥之
- 十三、原料課于原棉到埠時應將所開調撥原料通知單先送驗配會會章後再行送廠
- 十四、混棉組根據
 1. 業務處儲運課原棉倉存日報
 2. 各廠倉庫及工廠內原棉分級存量日報
 3. 各廠應紡紗支種類及錠數表
 4. 各紗支需要原棉等級及數量
 5. 檢驗組棉花驗配記載表規定各廠混棉成份表
 一式三份一送分配組支配各廠用棉一送有關廠按照規定混棉一留存備查
- 十五、混棉組對於混棉成份之規定除特別情形外以維持半月一次為原則
- 十六、紗廠驗收原棉除按照本公司所屬各紗廠驗收原棉辦法外每百包至少抽取十包之大樣詳細查驗如認為小樣等級符合者即行填寫調撥原料通知單送原料課檢驗組會章後再交會計處
- 十七、各廠驗收原棉如發現等級不符應通知檢驗組派員打樣覆驗其檢驗單送原料課憑以向原售主交涉
- 十八、各廠及儲運課各倉庫原棉日報表應照向例多繕一份送驗配會備查
- 十九、各廠原棉存棧日報應加註可用日數以便查考
- 二十、各廠所用原棉等級標記應一律依照本公司之規定倘有增減由驗配會決定後再行通知各廠及有關部門照辦

- | | | | | | |
|----------|----------|----------|---------|----------|----------|
| 7. 漿斑 | 8. 幅門 | 9. 長度 | 10. 裝璜 | | |
| 色布 1. 色澤 | 2. 絲光度 | 3. 色澤均勻度 | 4. 染斑 | 5. 漂煉斑 | 6. 條花門 |
| 7. 油污漬 | 8. 誘斑 | 9. 電光斑 | 10. 漿口 | 11. 漿斑 | 12. 幅門 |
| 13. 長度 | 14. 裝璜 | | | | |
| 花布 1. 色澤 | 2. 色澤均勻度 | 3. 漿斑 | 4. 染斑 | 5. 絲光度 | 6. 漂煉斑 |
| 7. 條花 | 8. 油污漬 | 9. 花紋飛色 | 10. 蒸化斑 | 11. 對花不準 | 12. 拖漿帶色 |
| 13. 捲邊 | 14. 幅門 | 15. 長 | 16. 裝璜 | 17. 縐紋 | 18. 誘斑 |
| 19. 電光斑 | 20. 配 | 21. 漿口 | | | |

一、以上各種產品評審項目另立表格評審時各持評審項目表格一紙依次檢閱同類產品在檢閱完畢後簽名蓋章交檢驗主任公開揭曉各廠產品商標並評審分數

G. 本公司技術人員訓練班概況

創辦年月：卅五年六月開始籌備全年九月招生十二月開學上課

班址：上海江寧路九三一號本公司第三辦公處

組織：本班直隸於本公司由總經理兼班主任副總經理兼班副主任主并設教育委員會負責設計與督導班內分教務訓育總務三組每組設組長一人組員若干人

科組：本班分棉紡織毛紡織印染整三科棉紡織人數較多分甲乙丙三組上課

入學資格：高級中學畢業年齡在十八歲以上廿四歲以下之男性身體強健并能刻苦耐勞者

訓練期限：共為八十週分為四期（自卅五年十二月起至卅七年七月止）中間不放寒暑假

授課情形：半日授課（各科課程表附後）半日工廠實習（分組赴本公司所屬各廠實習）

學生待遇：學膳費及書籍費均由班免費供給

畢業人數：本班第一屆畢業計棉紡織科96名毛紡織科37名印染整科27名合共160名

畢業後派任職務：經畢業考試及格後呈准總經理分派在總公司暨所屬各廠練習再由公司集中進修專重實際工作折裝平車（進修辦法另詳本公司工務人員技術進修班實施辦法）

第二屆招生情形：本班第二屆招生經教育委員會呈准本公司招收紡織科50名印染整科30名于卅七年八月廿一廿二兩日舉行入學考試九月十日口試及檢查體格九月廿日揭曉并于全年十月初開學訓練計劃仍與第一屆同惟訓練期限改為實足二年

第一屆棉紡織系課程表

課程	第一學期		第二學期		第三學期		第四學期		四個學期 共計鐘點
	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	
棉紡	3	45	3	45	3	45	3	45	180
毛織	2	30	2	30	2	30	2	30	120
織物	2	30	2	30	2	30	2	30	120
機組	2	30	2	30	2	30	2	30	120
染化	2	30	2	30					60
棉織物整理概論					1	15	1	15	30
毛織物整理概論					1	15	1	15	30
紡織原料	2	30	2	30					60
紡織品檢驗					1	15	1	15	30
織物分析及設計	2	30	2	30	2	30	2	30	120
電機工程	3	45	3	45					90
原工廠建築					3	45	3	45	90
機械製圖	3	45	3	45	1	15	1	15	30
織工場設備	2	30	2	30					60
工廠管理					1	15	1	15	30
會計簿記					2	30	2	30	60
本會精神					2	30	2	30	60
共計	1	15	1	15	1	15	1	15	60
	24	360	24	360	24	360	24	360	1440

另加工廠實習 每日下午全部時間在工廠實習

第一屆毛紡織系課程表

課程	第一學期		第二學期		第三學期		第四學期		四個學期 共計鐘點
	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	
毛紡織	3	45	3	45	3	45	3	45	180
棉織物	2	30	2	30	2	30	2	30	120
織物整理	2	30	2	30	2	30	2	30	120
染整	2	30	2	30	2	30	2	30	120
概論	2	30	2	30					60
論					1	15	1	15	30
整理					1	15	1	15	30
原	2	30	2	30					60
檢驗	2	30	2	30	1	15	1	15	30
計	3	45	3	45					90
程					3	45	3	45	90
築					1	15	1	15	30
理	3	45	3	45					90
圖	2	30	2	30					60
備					1	15	1	15	30
管					2	30	2	30	60
及					2	30	2	30	60
講	1	15	1	15	1	15	1	15	60
共	24	360	24	360	24	360	24	360	1440
另加工廠實習	每日下午全部時間在工廠實習								

第一屆印染整系課程表

課程	第一學期		第二學期		第三學期		第四學期		四個學期 共計鐘點
	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	每週鐘點	本學期 鐘點	
漂染	4	60	4	60	2	30	2	30	180
棉織物	2	30	2	30	1	15	1	15	90
整理	2	30	2	30	2	30	2	30	120
印花	2	30	2	30	5	75	5	75	150
原	2	30	2	30					60
概論	1	15	1	15					30
論	1	15	1	15					30
計					1	15	1	15	30
驗	2	30	2	30	2	30	2	30	60
學	3	45	3	45	1	15	1	15	30
分									45
析	3	45	3	45					45
程					3	45	3	45	90
築					1	15	1	15	30
理	3	15	3	45	1	15	1	15	30
圖									90
備					2	30	2	30	60
管					2	30	2	30	60
及	1	15	1	15	1	15	1	15	60
講	24	360	24	360	24	360	24	360	1440
另加工廠實習	每日下午全部時間在工廠實習								

附註：上項技訓班現正力求改進對課程方面擬更側重實業原為每週每日實習三四小時(三小時或四小時)為求學員對課程對實習得以貫徹起見擬改為每週連續實習二天又為求各學員對裝排機器得以熟習起見擬假機械廠實習裝排。

H. 本公司留用日籍技術人員工作支配及待遇辦法

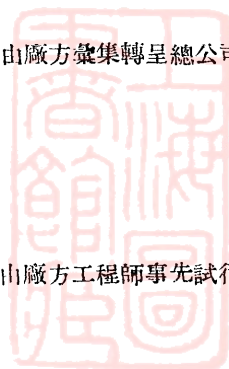
(三十五年頒訂)

- 一、本公司留用之日籍技術人員(以下簡稱留用日員)爲使其安心工作發揮最高限度技能起見特訂定本辦法
- 二、全部留用日員先由管訓課造具詳細名冊經工務處長指派高級職員審查各日員資歷經經驗及善長何項技術擬訂職位級別薪額及派充何種工作申請 總經理核准後統一支配之
- 三、各留用日員支配工作約分三類
 - 甲、派駐各廠擔任實際技術工作
 - 乙、參加巡迴督導團擔任調查督導工作
 - 丙、留駐總公司工務處擔任技術研究及編纂技術書籍
- 四、派駐各廠日員責任各該廠長善加利用須按其善長部門擔任技師或技術員實職正式工作絕不能以顧問調查等虛名職位敷衍使用(該日員担任部門如已有技師或技術員者在日員留用期內只能從旁襄助不宜橫加干涉總以能發揮留用日員最高限度之技能爲原則)
- 五、參加巡迴督導團日員根據最近情形已有成績表現儘可照該團現定計劃發揚光大充分利用之
- 六、留用日員中有學識豐富技能高超者擬以專員名義留駐總公司工務處各依善長部門從事研究紡織染各項技術問題及編纂技術書籍等工作
- 七、各留用日員不問派駐各廠公司留用或參加巡迴督導團每月由主管人員會報工作情形服務成績一次共有特殊貢獻者應申請 總經理核獎以資鼓勵
- 八、關於留用日員之其他一切待遇概與本公司中國職員同

I. 本公司所屬各廠雇員書記技工昇格規定

(三十五年頒訂)

- 一、本公司爲鼓勵所屬各廠雇員書記及技術工等努力本位工作起見特訂定昇格規則
- 二、本公司每年舉行昇格考試一次凡具下列資格者均得應試
 - 甲、雇員及書記須具備之資格
 1. 現任各廠雇員或書記自本公司三十五年一月接收時即在該廠服務者
 2. 文理通順珠算純熟且能筆算者
 3. 身體強健品行端正而無不良嗜好者
 4. 服務期內並無犯有過失者
 - 乙、技術工須具備之資格
 1. 有十年以上技術經驗而自本公司三十五年一月接收時即在該廠充任機目職位者
 2. 略識文字粗能計算者
 3. 身體強健品行端正而無不良嗜好者
 4. 服務期內並無犯有過失者
- 三、應考手續——凡具備上列規定之資格者得填具應考申請書併附履歷片經由廠方彙集轉呈總公司聽候約期考試
- 四、考試方法規定如下
 - 甲、雇員及書記考試科目
 1. 國文(作文一篇) 2. 珠算 3. 筆算 4. 公民及常識測驗 5. 口試
 - 乙、技術
 1. 所屬各部份之技能試驗(例如平車後鏡子核羅拉使用銼刀等等)由廠方工程師事先試行之
 2. 關於技術方面及常識方面口頭試驗
- 五、考試主持人員由工務處長臨時指派充任之
- 六、凡考試成績及格者得享受下列待遇
 1. 雇員或書記昇任爲事務助理員機目昇任爲技術助理員



(374) 棉

2. 一切待遇依照公司所規定之職員待遇辦法同樣辦理之
 3. 在未獲公司調派命令以前仍任各該廠原職務
- 七、凡考試不及格者不問雇員書記或技術工均仍以職工待遇待下期再考
- 八、本規定經 總經理核准後施行之

J. 本公司所轄各廠收容專校學生實習簡則

- 一、本公司為培植技術人材起見得准各紡織染等專門工業或職業學校（以下簡稱專校）學生利用假期入各廠實習
- 二、各專校學生應由各該校校長備具正式公函開列名單并須敘明希望實習何項工作及實習期限經本公司核准後方得進廠實習
- 三、各核准實習學生（以下簡稱各生）在何廠實習應由本公司統籌指派不得邀請自行選擇
- 四、各生進廠實習其膳宿等概以自理為原則經本公司特許者得由廠方代為籌措惟費用仍須由該生自行負擔之
- 五、各生在廠實習應絕對遵守本公司一切章則并應聽從各該廠主管人員之指導
- 六、各生每日實習時間應由廠方規定不得遲到早退及隨意出入
- 七、各生在廠實習有損壞廠物或機件時各該廠主管人員得酌令其賠償
- 八、各生在廠實習如有故違廠規或言行不檢者各該廠長得隨時報請本公司中止其實習
- 九、各生實習期間一切責任概由各該校長擔負之
- 十、各生實習期滿應即出廠不得有任何請求
- 十一、各生實習期滿應向本公司工務處提出實習報告書
- 十二、各生實習期滿本公司得酌給實習證明書
- 十三、各廠容納實習生名額由公司另行規定逾額或其他必要時得謝絕各校之請求
- 十四、本簡則經 總經理核准後施行之修改時亦同

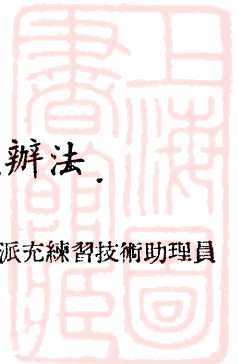
K. 本公司選用各工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法

- 一、本公司遇必要時得酌定名額將選各工業專門以上學校紡織染系畢業生派赴各廠實習
- 二、前項畢業生須先向本公司登記經審查資格後用考試方法選取之
- 三、經考試及格人員由公司指派所屬各廠練習一年期滿經審查成績優良者得派為試用技術助理員派任保全工作再經試用一年如服務成績優良即任為技術助理員
- 四、前項人員在練習及試用期間如成績低劣者公司得延長其練習及試用時期倘果係不堪造就即行辭退
- 五、待遇
 - (1) 練習期及試用期內除供給膳宿外并酌給津貼（津貼辦法另訂之）
 - (2) 任用技術助理員後按照公司規定之助理員待遇支給薪津
- 六、上項人員在練習及試用期內均應遵守本公司及各廠之一切章則
- 七、本辦法自呈奉 總經理核准之日施行修改時同

L. 本公司練習技術助理員錄用及考核辦法

（三十六年九月廿六日修訂）

- 一、本公司視事實需要得酌定名額考選高級職業以上學校紡織染或機電系畢業生派充練習技術助理員
- 二、前項畢業生須經本公司登記審查並經考試及格後錄用之
- 三、練習技術助理員派各單位練習其練習期限如左
 1. 大學畢業者練習一年



2. 專科學校畢業者練習一年六個月

3. 高級職業學校畢業者練習二年

前項人員練習期滿經考核成績優良者派為正式助理員

四、練習技術助理員在練習期滿成績低劣者得延長練習期限其不堪造就者並得隨時辭退之

五、練習技術助理員支給津貼依下列規定：

大學畢業者	專科以上學校畢業者	高級職業學校畢業者
第一期(六個月)五〇元	第一期(一年)五〇元	第一期(一年)五〇元
第二期(六個月)六〇元	第二期(六個月)六〇元	第二期(一年)六〇元

附註：津貼總額照職員發薪辦法支給

六、練習技術助理員在練習期間應遵守本公司一切章則

七、本辦法經 總經理核准後施行修改時同

M. 本公司各廠預儲人員服務辦法

- (一) 各廠為加強工場管理培植後進起見得按照經營標準所規定之技術人員員額規定增列百分之十之人數以為技術人員之預儲與補充
- (二) 前項預儲技術員以錄用之各專門以上學校紡織染機電等系畢業生及本公司技術人員訓練班畢業生暨機目昇格人員等充任之
- (三) 前項人員視事實之需要得再遴選富有學驗者派充之
- (四) 前項人員除機目昇格者仍任保全工作外其他概以實地練習技術及助理各部門生產工作為任務
- (五) 各廠如遇技術人員不敷分派時得由各該廠廠長酌派代理報請總公司備核如所屬他廠缺少技術人員時亦得酌量他調報請總公司核調之各該員應聽候調遣不得推諉
- (六) 前項預儲技術人員視其等級與技術人員完全同樣待遇并無分岐
- (七) 前項預儲人員經補充後各廠得按照限額呈請總公司補充之
- (八) 本辦法經呈請 總經理核准後施行修改時同

N. 本公司機物料檢驗委員會組織章程

第一條 本公司為求所屬各廠所需之機物料符合標準起見設置機物料檢驗委員會(以下簡稱本會)

第二條 本會之任務如左

- (一) 關於本公司所購機物料之檢驗事項
- (二) 關於各倉庫及各廠所存廢料之檢驗事項
- (三) 關於機物料規格之擬訂事項
- (四) 關於各廠請購機物料提供圖樣或實樣之審核事項

第三條 本會設委員十一人至十七人由 總經理就本公司高級職員中派充之並就委員中指派主任委員副主任委員各一人常務委員五人處理經常事務

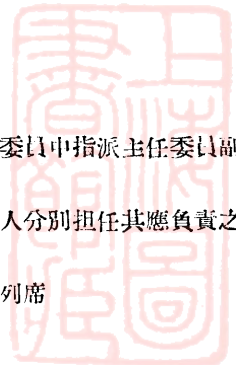
第四條 本會經常辦事人員余正副主任委員担任執行本會一切事務及常務委員五人分別担任其應負責之一部門外其他協助人員得就本公司職員中富有機物料經驗者充任之

第五條 本會會議不定期由主任委員隨時召集之必要時得請本公司有關單位派員列席

第六條 本會對於本公司各單位直接取得聯繫其對外事項仍以本公司之名義行之

第七條 本會辦事人員另訂之

第八條 本會組織章程經 總經理核准後施行修改時亦同



O. 本公司編印紡織染技術研究叢書規定目錄

此項叢書為純學術性研究刊物，定名為紡織染技術研究叢書分成各輯，由專家編輯并分期陸續刊印，藉供斯業界之研考，茲錄各輯名稱如下：

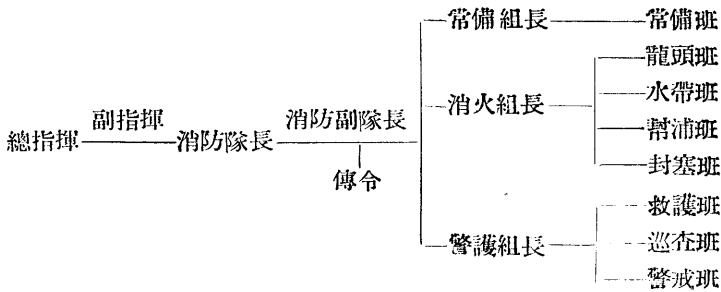
- | | | |
|-------------|-----------------|--------------|
| 1. 混棉學(上下冊) | 11. 精紡部運轉工作法 | 21. 毛紡工程 |
| 2. 清棉機保全標準 | 12. 準備部運轉工作法 | 22. 毛織 " |
| 3. 梳棉機 " | 13. 織布部運轉工作法 | 23. 絹紡織工程 |
| 4. 條粗機 " | 14. 皮輓工程 | 24. 針織 " |
| 5. 精紡機 " | 15. 上漿工程 | 25. 麻紡織 " |
| 6. 準備機 " | 16. 紡織廠溫度標準及調節法 | 26. 機械廠工作機概論 |
| 7. 織布機 " | 17. 紡織廠建築標準 | 27. 紡織廠原動設備 |
| 8. 清棉部運轉工作法 | 18. 漂染工程 | 28. " 成本會計 |
| 9. 梳棉部 " | 19. 印染 " | |
| 10. 粗紡部 " | 20. 整理 " | |

P. 本公司所屬各廠消防隊組織通則

一、定名 中國紡織建設公司(地區名)第○○○廠消防隊

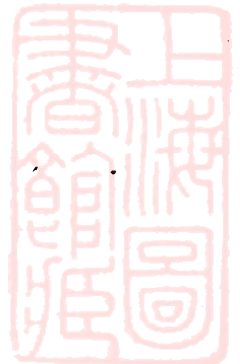
二、組織 1. 組織系統

消防隊之組織如下表：



2. 人員分配

- (1) 總指揮 由廠長或副廠長兼任之
- (2) 副指揮 由工程師兼任之
- (3) 消防隊長 由機動技師兼任之
- (4) 消防副隊長 由運轉保全技師兼任之
- (5) 傳令 由總務課主任及人事課主任兼任之
- (6) 常備組長 由各部運轉技師兼任之
 - a. 常備班 由各部技術員辦事員機工等充任之
- (7) 消火組長 由各部技術員辦事員中選任之
 - a. 龍頭班 由各部技術員技工組長等組織之
 - b. 水帶班 選優秀員工組織之
 - c. 幫浦班 由機動保全各技術員技工等組織之
 - d. 封塞班 由機電營繕技術員技工等組織之
- (8) 警護組長 由人事課主任兼任之
 - a. 救護班 由醫師護士事務員役組織之



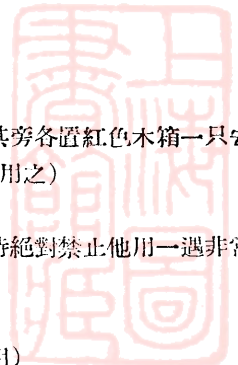
b. 巡查班 由落差警衛臨時担任之

c. 警戒班 由值班警衛臨時分配担任之

- 三、任務
1. 總指揮之任務 當火災發生時總指揮即為指揮之總樞紐在平時則監督各消防員役輪流作周期性之分班演習或大演習
 2. 副指揮之任務 在火災發生時協助總指揮工作在平時注意消防設備之完善及應變上必要之準備事項
 3. 消防隊長之任務 執行總指揮之命令作消防上全般之指揮在平時則訓練消防隊各組演習事宜及計劃消防設備上之改善事項
 4. 消防副隊長之任務 輔助隊長協辦消防上各項訓練及計劃事宜
 5. 傳令之任務 秉承總指揮消防隊長傳達命令
 6. 常備組長之任務 担任日常預防及處置局部微小火災等之一切事宜
 7. 消火組長之任務 輔助消防隊長於火災發生時處理救火工作上各項必要機宜如消防隊長未到達時消火組長應負滅火之全部責任平時則注意消防設備之完善與所屬各班之訓練演習事宜
 8. 警護組長之任務 輔助消防隊長於火災發生時統率所屬各班處理防災救護及警戒工作上各項必要機宜平時則注意於防災救護工作之訓練與演習并計劃警護設備之完善
 9. 各班之任務
 - (1) 常備班由機間內各部門分別組織之平時預防火災整理消防設備臨事報警及處置微小之火災等事宜
 - (2) 龍頭班以身手靈活動作敏捷且以曾經訓練熟諳注射方法者為第一要義
 - (3) 水帶班專管水帶及水帶車其主要任務以動作敏捷純熟出水迅速而不致損傷水帶為第一要義
 - (4) 幫浦班之任務係在水帶之力不能抵達或太平龍頭故障以及工場以外附近失火時使用之管理幫浦員役應動作靈敏且應隨時檢查試驗以免臨機誤事
 - (5) 封塞班之任務在使附近區域設法隔離因而獲致安全減少損害如電綫切斷交通封鎖或拆毀可能延燒之建築物等均屬之故本班員役應謹慎選擇演習尤為必要
 - (6) 救護班分雲梯、搶救、担架、急救、避難指導、五股由醫務員担任急救、担架、由營繕員担任雲梯、搶救、再由工務各員中酌選數人專任避難指導
 - (7) 巡查班為預防乘機擾亂或搶劫而設火警發生災區附近執行巡查任務
 - (8) 警戒班担任外圍警戒任務如禁止閑人入廠及維持災區退出員工之秩序等均屬之
- 以上組及班之小組演習至少每月應舉行二次每半年至少應有聯合舉行大演習一次

四、設備

1. 保險門
2. 保險蓬蓬頭及蓄水塔
(以上兩項各廠無此設備者得暫緩設置)
3. 太平龍頭及消防箱
(各機間及倉庫事務室宿舍等處視面積大小各置備太平龍頭一具共旁各置紅色木箱一只安放水帶苗子等消防用具平時嚴密封鎖一遇非常得擊破玻璃箱門後取用之)
4. 防火水桶及砂桶
(各機間應於適當地點放置大貯水木桶及砂桶各若干只用蓋蓋好平時絕對禁止他用一遇非常視當時形勢使用之)
5. 太平水桶
(各機間應於適當之牆壁或柱上懸掛有蓋貯水之太平桶平時禁止他用)
6. 大號幫浦



(378) 棉

(為準備打取河水之用故離河較遠水帶不克到達者可不必要設置)

- 7. 中號幫浦
(約可儲水五介侖各廠應設置數具放置適當場所以備應用)
- 8. 小號幫浦
(約可儲水三介侖每一倉庫及車間均應置放一具)
- 9. 滅火機
(每一車間及倉庫事務室宿舍等處應各置備數具)
- 10. 警燈及警鈴
(各車間事務室及其他適當場所均裝置警燈及警鈴以備報警之用)
- 11. 太平門
(人員衆多之場所均應設置)

前項設備并須於其上端牆壁或柱子上用紅色製成下列各種標記以免臨時慌張尋找

- (1) 保險門 ⊖ (2) 太平門 (紅字表明) (3) 太平龍頭 ㄉ
- (4) 消防箱 ㊦ (5) 防火水桶 ㊧ (6) 砂桶 ㊨
- (7) 太平水桶 ⊕ (8) 大號幫浦 ㊩ (9) 中號幫浦 ㊪
- (10) 小號幫浦 ㊫ (11) 滅火機 △

- 五、獎懲
- 1. 從未缺勤或特殊出力者應予名譽褒獎或實物獎勵
 - 2. 因預防得法得以避免重大之災害者應予褒獎或實物獎勵
 - 3. 因發覺較早得以防患於未然者應予以名譽褒獎或實物獎勵
 - 4. 消防隊員因執行職務如搶救物資撲滅火源救護員工而致傷殘或受物質損失者除予以名譽褒獎或實物獎勵及分別依照員工公務辦法予以醫藥及撫卹外併得賠償其物質上之損失
 - 5. 缺勤或工作不力者一次申斥二次記過三次申報總公司議處
 - 6. 不聽命令者一次申斥二次及三次者同前
 - 7. 臨時退却者申報總公司議處
 - 8. 有妨礙風紀之行爲者申報總公司議處
- 上項褒獎係指獎狀獎章而言

- 六、其他
- 1. 應切實注意一般訓練事項如避難指導災害防止施救方法警備任務消防用具之管理及檢查等工作在每次訓練後各組各班井應有記錄送呈總公司備查
 - 2. 各廠消防用具及消防設備標記應力求統一消防用具且須由各組編日程及指定人員負責整理及保全
 - 3. 各廠於規定時期之消防大演習後應即舉行各廠消防聯席會議一次藉謀消防方法與消防設備之改進
 - 4. 各廠應根據本則籌組消防隊請總公司核定
 - 5. 總公司工務處得隨時督導及調查各廠之消防組織
 - 6. 凡屬消防隊員每年年終得由總指導申請總公司酌獎實物以資鼓勵

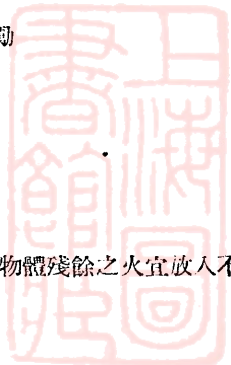
七、附則 本通則呈奉 總經理核准後施行之修改時亦同 (另附消防常識)

(附件) 消防常識

甲、火災之預防

一、殘火之收拾

- (1) 鍋爐及煙囪等於工作完畢時須將火熄滅熱灰移至他處且勿接近易燃物體殘餘之火宜放入不燃性容器內以防復燃
- (2) 煤炭堆置五尺以上高度時如通風不良亦易發熱燃燒宜加注意



- (3) 必要時燃點洋燭等在使用之後仍須歸還原處妥為熄滅最好用手電筒或桅燈絕對禁止用火柴等物照明(易燃性物體左近雖洋燭亦禁止使用)
- (4) 工場及倉庫內絕對禁止吸煙且須嚴禁各人將火柴等引火物攜帶入內
- (5) 倉庫門戶及天窗地窗等平時嚴禁開放因進出貨物等情事而開放時事畢由負責人應巡視倉庫一週詳察有無引火物品遺留在內然後再將門戶重行閉鎖
- (6) 火油汽油等類易燃性物品應另置特種倉庫之內不宜與其他物品混置一處

二、機械加油上之注意 機械及地軸等因久不加油每易發熱而生火災故宜特加注意

- (1) 派定專人工作規定若干時日施行檢查
- (2) 能改用自動給油裝置最屬妥善
- (3) 機械主要部份每日注油量及次數宜慎重規定
- (4) 軸承溫度宜常加檢查
- (5) 電動機(馬達)溫度之測定及裝置過重負擔自動停止器
- (6) 室內電線(皮線)及開關等宜常加檢查認有不妥時宜立即修理或換新

三、平時防火之注意

- (1) 工作時各部主管人員宜常注意機械有無發熱有無引火物品遺留各處混棉時宜注意有無鉄屑木片等夾雜在內
 - (2) 休假日應派員值班時間最少須巡視各處四次以上隨時注意防火
- 乙、發生火災時之處置 曲突遷薪防患未然自屬最上方策但偶或失慎全賴當地之萬善處置亦可化險為夷將損害減至最低程度反之星星之火因處理失當反成燎原之勢蒙受極大損害故發生火災時之處置方法平時宜善為籌謀臨時宜加注意焉

- 一、無論何人發現火災時應立即設法施救同時命人急報總指揮消防隊長原動部電器部等有關部分
- 二、非常汽笛(即報警回聲)於必要時得總指揮或消防隊長之命令使用之
- 三、原動部接到火警通知後即運轉太平幫浦(供給太平龍頭之水管用者)水壓宜保持百磅以上
- 四、太平龍頭內之水平時水管壓力不大(約為四〇磅)故使用龍頭時須要原動部增加壓力並勿使同時噴射五支以上之水帶(救火皮帶)以保持壓力
- 五、水帶之抽出方法 先將水帶之「考不林」接在太平龍頭上同時注意水帶之「考不林」內所有橡皮或皮「配根」有無脫落以防漏水
水帶不可一直線拉出應徐徐轉出并注意其勿起摺回又水帶之轉角灣曲務使圓大多留 20——39 尺則苗子之進退或紆迴得能運用自如
- 六、注射位置之選擇
第一到達之執苗子者先須觀察風勢方向站立下風先制止其延燒同時留心避免火星火熱或煙屑等之危險
第二第三到達之執苗子者與第一到達者如火勢不大可併一處工作如火勢不備一處則應採取包圍方法向火頭注射勿使火頭外竄藉免擴大災區又應特別注意於有被延燒危險性較大之建築物而注射者亦須注意自身地位勿於接近危險地帶
- 七、注射之方向
遇烈火上升時注水應自上向下壓澆俾火頭不能山下衝上如火頭向橫或向下延燒時則由下向上沖之總之必須先將火勢根本熄滅之又持苗子者三人或四人為宜另由一二人從旁注意火勢之飛散
- 八、在起火之初即行將水帶接於太平龍頭上作為準備如未延及建築物時不宜施用
- 九、水帶須與電線接觸之時宜於停電後行之以防觸電
- 十、電氣走火時之處置
 - (1) 因電氣而走火時禁止使用水澆電氣機械更應注意
 - (2) 工場內電氣機械或電線發火時不論其輸電與否統宜以藥沫滅火機施行滅火工作以期消防後容易回復運轉

(380) 棉

(3) 因電氣而失火延燒附近之棉堆或電線時使用藥沫滅火機於必要時停止供電後用輕便滅火器等以最小限度之水氣消滅之

十一、機械失火時之處置

- (1) 清花機械之內部失火時先宜停止運轉使用藥沫滅火器熄滅之必要時使用輕便滅火器及水桶內之濕布行之
- (2) 必要用水帶放水時則稍燃水帶此仰水勢并使用規定扁平噴嘴避免直接注水於燃燒物上應由上部洒下水滴以間接方法鎮壓火勢
- (3) 梳棉機針布絕對禁止注水宜用藥沫滅火機或磨成粉末之砂散布撲滅之梳棉機附近失火時同樣不宜洒水而努力用砂土或藥沫滅火器等熄滅之
- (4) 精紡機或其他各機失火時將該機隣近機台停轉以防延燒俾得在最小區域內撲滅之

十二、一般工場內之失火如消防方法失宜反致延燒而招致重大損害故非應予以敏捷之處置以期損害程度達於最小

十三、如工場內失火時失火地點之上方天窗及側窗之開啓亦為增大火勢之原因蓋有暫熄之火因此有復燃之危險故消防上自起火至熄滅除萬不得已時外絕對勿開啓窗櫺

十四、關閉防火門時須考慮火災之程度及有無不及逃出火窟者

十五、對於失火情形宜敏捷處置萬勿延誤為要

十六、總指揮或消防隊長認為火勢擴大時並宜立即用電話通知就近救火會

十七、火勢延及建築物時宜即疏散男女工人(消防隊員不在此限)至安全地帶嚴禁聚眾圍觀

十八、火勢延及建築物時各主管人員宜即率同員役將重要物資及帳冊簿籍等移在安全地區

Q. 棉紡織廠各種機械調查記分標準

a. (紡部) 37年12月訂

- 1. 各機評定分數 = $100 - \frac{\text{該機各項實際扣分之總和}}{\text{該機各項最高扣分之總和}} \times 100$
- 2. 機械狀況等級之評定
 - 甲等：各機評定分數在80分以上者
 - 乙等：各機評定分數在70分至79.9分者
 - 丙等：各機評定分數在60分至69.9分者
 - 丁等：各機評定分數在60分以下者

清棉機械調查記分標準

一 棉箱鬆包機、棉箱開棉機、棉箱給機共通部份

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 角釘簾子	角釘磨滅	角釘磨滅或角釘彎曲，折斷，脫落達10%時	1.5	
	帆布破損	完整	0.5	
	簾子木棒及皮帶切斷	簾子木棒表面光滑，皮帶接頭不得超過二處。	2	
	鬆弛情形		1	
2. 角釘簾子軸承	主動軸及緊張軸軸承磨滅程度	磨滅3/64"	2-3	
3. 水平簾子軸承	同上	同上	2	
4. 水平簾子	簾子木棒及皮帶切斷	簾子木棒表面光滑，皮帶接頭不得超過二處	2	
	木螺絲脫落	簾子木棒鬆動三根	1	
	鬆弛至不能調節者		1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
5. 剝棉羅拉軸承	軸與軸承之磨滅程度	磨滅 $3/64$ "	2	
6. 主動軸活動皮帶盤軸襯	磨滅程度	磨滅 $3/64$ "	1	
7. 傳動角釘簾子短軸	同上	同上	2	
8. 剝棉羅拉	平衡情形 皮革磨損或硬化	高低相差 $1/8$ "	2	
9. 風扇	軸與軸承間磨滅 平衡情形	磨滅 $1/32$ "	2 1	
10. 弧形鋼絲底格	變形脫錫及裝製置情形	鋼絲脫錫2根 前端皮革必需緊接簾子	2	
11. 簾子導盤	溝槽導盤磨滅情形及其裝 置地位。		2	
12. 剝棉羅拉下除塵棒	損壞情形	表面光滑未損壞者	1	
13. 齒輪	磨滅及嚙合情形		2	
14. 角釘簾子下鐵板		$3/32$ "未為角釘損壞者	2	
15. 平簾子張力	左右不均勻或傾斜		1	
16. 角釘簾子張力	左右不均勻傾斜或太鬆		2	太鬆時扣最 高分
17. 皮帶或繩子盤	裝置情形	主動被動皮帶或繩子盤應 在一平面上	1	
18. 剝棉羅拉皮翼	皮翼齒槽與角釘簾子角釘 之裝置關係	角釘之尖端應在齒槽之正 中	1	
19. 吸塵風管	裝置情形	風力均勻	2	
20. 均量運動	裝置情形及動作	動作靈敏並能經常保持棉 箱內存棉量 $3/4$ 者	4	
21. 安全裝置	設備是否完全		1	
22. 螺絲絲帽	裝置及損壞情形	螺紋完整並固緊	1	
23. 保全狀況	保全週期調查		1-4	
24. 水平簾子與角釘簾子 隔距		角釘尖端與簾子木棒隔距 超過 $3/4$ " 左右相差 $3/16$ "	1	
25. 角釘簾子弧形鋼絲底 格隔距		角釘尖端隔距 $1\frac{1}{4}$ " H.O. & H.F.1"	1	
26. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		1	
27. 過橋繩子盤短軸	磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	1	
28. 剝棉羅拉軸磨棒隔距		左右相差 $3/8$ " 與規定 $\pm 1/16$ "	1	

棉 箱 鬆 包 機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
29. 爬行簾子軸承	主動軸及緊張軸軸磨滅程 度	磨滅 $1/8$ "	2	
30. 爬行簾子	簾子木棒及皮帶切斷 木螺絲脫落 鬆弛至不能調節者	簾子木棒表面光滑, 皮帶 接頭不得超過二處。	2 1 1	簾子木棒鬆 動三根

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
31. 角釘均棉羅拉軸承	軸與軸承之磨減程度	磨減 $3/64$ "	2	
32. 清棉羅拉軸承	同上	同上	1	
33. 清棉羅拉	平衡情形 皮革磨損或硬化	高低相差 $1/8$ "	1 2	
34. 角釘均棉羅拉	平衡情形 角釘損壞脫落	角釘完整	2 1	
35. 角釘均棉羅拉與清棉羅拉隔距		角釘尖端隔距超過 $3/8$ " 左右相差 $1/16$ "	1	
36. 角釘簾子與角釘均棉羅拉隔距		左右相差 $1/16$ " 與規定隔距 $\pm 1/32$ "	3	

棉箱開棉機、棉箱給棉機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
29. 均棉簾子	角釘磨減 帆布破損 簾子木棒及皮帶切斷鬆弛至不能調節時	角釘磨減或角釘彎曲折斷 脫落達10%時 完整 簾子木棒表面光滑皮帶接頭不超過二處	1.5 0.5 2 1	
30. 均棉簾子軸承	主動被動軸與軸承磨減情形	磨減 $3/64$ "	2	
31. 均棉簾子張力	左右不勻或傾斜		2	
32. 角釘簾子與均棉簾子隔距		$1/4$ "以上 與規定隔距 $\pm 1/16$ " 左右相差 $1/32$ "	2	

二 豪豬式開棉機及簾子給棉機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 給棉簾子	簾子木棒及皮帶切斷 木螺絲脫落 鬆弛情形	簾子木棒完整表面光滑, 皮帶接頭不能超過三處。 簾子木棒鬆動三根	2 1 1	
2. 錫林	平衡情形 打刀(Strike)磨損情形 打刀(Strike)鬆動 圓片(DISC)鬆動	不超過 $1/16$ " 一隻鬆動 鬆動者扣全分	5 3 1 1	
3. 錫林軸	磨減情形	磨減 $1/64$ "	2	與4合併計算
4. 錫林軸承	同上	同上	2	
5. 簾子軸承	主動被動軸與軸承磨減情形	磨減 $3/64$ "	1	
6. 集棉羅拉	損壞情形	角釘損壞二十隻	1	
7. 集棉羅拉軸承	軸與軸承磨減情形	磨減 $3/64$ "	1	
8. 天平羅拉軸承	同上	磨減 $3/64$ "	1	
9. 天平曲桿	表面磨減情形	磨減 $3/64$ "	1	
10. 4"角錐給棉羅拉軸承	軸與軸承磨減情形	磨減 $3/64$ "	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
11. 4"溝槽下羅拉軸承	同上	同上	1	
12. 3"溝槽羅下拉軸承	同上	同上	1	
13. 3"溝槽上羅拉軸承	同上	同上	1	
14. V 型棒	磨損情形	尖端未顯著成圓角	2	
15. 橫軸軸承	磨滅情形	磨滅 $\frac{1}{8}$ "	1	
16. 短軸套閉合齒輪小緊圈	同上	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	1	
17. 蝸輪短軸及托座	同上	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	3	
18. 鐵砲軸	軸與上托座或墊軸架間磨滅情形	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	2	
19. 鐵砲過橋繩子盤	軸與軸承間磨滅情形	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	1	
20. 橫軸	活動皮帶盤軸或橫軸磨滅情形	同上	1	
21. 傳動軸及橫軸	頸部變形而生振動情形		2	
22. 齒輪	磨滅及嚙合情形		2	
23. 鐵砲皮帶導管	導桿短軸間、鏈節短軸間、鏈節芯子磨滅情形	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	2	
24. 給棉簾子張力	左右不均勻或傾斜		1	
25. 皮帶盤及繩子盤	裝置情形	主動被動輪應在一直線上	1	
26. 鐵砲位置	同上	被動鐵砲應較主動鐵砲高(或偏左) $\frac{1}{4}$ "	2	
27. 鐵砲皮帶緊張裝置	設備及應用情形	應絕對不可有鬆動	1	
28. 鐵砲皮帶	位置厚薄及膠接情形	在正中 厚 $\frac{3}{16}$ " 闊不能超過 $1\frac{1}{4}$ "	2	
29. 給棉停止運動	裝置情形機件損壞情形		5	
30. 三脚連桿吊桿鐵環等	裝置及損壞情形		1	
31. 安全裝置	設備是否完善		1	
32. 螺絲及螺絲帽	裝置及損壞情形	螺紋完整及固緊	1	
33. 皮帶叉	裝置位置及大小	較應用皮帶闊 $\frac{1}{16}$ "	1	
34. 錫林與給棉羅拉隔距		不能闊於 $\frac{3}{8}$ " 與規定隔 $\pm\frac{1}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ "	2	
35. 錫林與剝棉板隔距		不能闊於 $\frac{1}{8}$ " 左右相差 $\frac{1}{32}$ "	1	
36. 錫林與壓棒隔距		與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ "	2	
37. 壓棒間隔距		不能小於 $\frac{3}{8}$ " 與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ "	2	
38. 天平曲桿與天平羅拉		無延棉時不超過10", 1000 但不得相互接觸	1	
39. 保全狀況	保全週期及保全方法調查		4	
40. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		1	

三 除塵櫃共通部份

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 櫃兩端白銹管	接合及漏氣情形	不漏氣	1	
2. 手孔蓋	裝置情形	櫃側各有數只，無手孔者扣分，但不可漏漏氣	1	
3. 螺絲及螺絲帽	裝置及損壞情形	螺紋完整並固緊	1	
4. 櫃身斜度	進棉端與出棉端高低	出棉端較進棉端高6"或每25—0"高6"	3	
5. 保全狀況	保全週期及保全方法調查		2	
6. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		1	

簾子式除塵櫃

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
7. 回轉簾子	帆布破損情形 皮帶切斷 螺絲脫落 裝置情形	完整修理以二次為度 完整接頭以二次為限 完整 不與櫃端鐵皮接觸	3	
8. 簾子軸	軸與軸存間磨滅情形	磨滅3/64"	1	
9. 櫃端鐵皮	附有皮邊及損壞情形	完整不使有良棉落下	1	
10. 簾子過橋軸	軸與軸承間磨滅情形 因軸回轉不靈致導盤磨損情形	磨滅3/64" 導盤成正圓	2	
11. 蝸桿軸	蝸桿軸與軸承間磨滅情形	磨滅3/64"	1	
12. 齒輪	磨滅及嚙合情形		1	
13. 回轉簾子張力	左右不均勻或傾斜		1	
14. 平衡門	裝置情形		1	

塵棒式除塵櫃

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
7. 塵棒	損壞情形 裝置方向	平面光滑 與筵棉棉通路成逆向	1	
8. 塵櫃底門	彈簧掣損壞及漏風情形	彈簧掣完整底門與櫃身接合處不漏氣	1	

四 直立式開棉機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 輸棉簾子	簾子木棒 簾子皮帶 木螺絲脫落 鬆弛情形	簾子木棒完整表面光滑	1	
		皮帶完整接頭不能超過二處	1	
			1	
		簾子木棒鬆動三根	1	
2. 軸承座	鋼珠軸承損壞情形	鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	2	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
3. 鋼絲塵籠	損壞情形	塵籠成正圓鋼邊完整 鋼絲未缺	2	
4. 塵棒	同上	不彎曲小三角缺口僅一二處	1	
5. 上塵棒弧形架	磨損情形	塵棒在弧形架內鬆動者	1	
6. 白鐵輸棉管	裝置不良	無漏氣及阻塞筵棉情形	1	
7. 錫林	平衡情形		5	
	打刀 (Strike) 磨損情形	磨損 $\frac{3}{16}$ "	2	
	打刀鬆動	一隻鬆動	1	
	圓片 (Disc) 鬆動	鬆動者扣全分	1	
	皮翼損壞或裝置不良	皮翼完整不與三腳架接觸	1	
8. 上托座	軸與軸襯間磨減情形	磨減 $\frac{1}{32}$ "	2	
9. 風扇	平衡情形		1	
	鋼珠軸承損壞情形	鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	2	
10. 塵籠軸	軸與軸襯間磨減情形	磨減 3.64 "	1	
11. 齒輪	磨減及嚙合情形		1	
12. 3" 塵籠雜拉軸	軸與軸襯間磨減情形	磨減 3.64 "	1	
13. 輸棉筵子軸	同上	同上	1	
14. 筵子導盤	磨減情形		1	
15. 塵棒裝置	傾斜情形	傾斜 $5^{\circ} \sim 10^{\circ}$	1	
16. 筵子張力	左右不均勻或傾斜		1	
17. 過橋繩子盤緊張裝置	裝置情形或有無此種裝置		1	
18. 安全裝置	設備是否完善		1	
19. 螺絲螺絲帽	裝置及損壞情形	螺紋完整並固緊	1	
20. 氣閥	裝置情形	筵棉通路無阻礙	1	
21. 錫林與塵棒隔距		與規定土 $\frac{1}{8}$ "	1	
22. 塵棒根數	塵棒根數與成紡紗支是否適宜		1	
23. 保全狀況	保全週期及方法調查		4	
24. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		1	

五 排 氣 式 開 棉 機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 錫林	平衡情形		5	
	打刀 (Strike) 磨減情形	不超過 $\frac{3}{16}$ "	2	
	打刀鬆動	一隻鬆動	1	
	圓片 (Disc)	鬆動者扣全分	1	
	分隔距板地位	左右二者與中心距相差 $\frac{1}{8}$ "	1	

(386) 棉

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
2. 錫林軸承座	軸與軸承座間磨滅情形或鋼珠軸承損壞情形	磨滅 $\frac{1}{16}$ " 鋼珠無顯著傷痕鋼珠未鬆動	3	
3. 棉卷牆板	中間過橋軸等處破損情形	修理二次	2	
4. 打手	平衡情形 打手翼 (Beater Blade) 損壞情形	磨滅 $\frac{1}{16}$ " 未變形灣曲缺口經修理者每翼二處	3 3	
5. 塵籠	損壞情形	塵籠成正圓銅邊完整鋼絲未缺	4	
6. 塵棒弧形架	同上	表面光滑未破損	1	
7. 塵棒	同上	表面光滑每支經修復之缺口二處	2	
8. 剝棉板	同上	刀口 (Edge) 無 $\frac{1}{8}$ " 以上闊缺口	1	
9. 棉卷小牆板	磨損情形	棉卷輻回轉而成之傷在填鉄之內	1	
10. 9" 溝槽羅拉	同上	溝槽 (二邊) 略磨損成卷二邊未起毛一如棉卷中部者	1	
11. 給棉停止運動彈簧	損壞情形	未鬆弛動作靈敏	1	
12. 打手軸承	軸與軸承間磨滅情形, 或鋼珠軸承損壞情形	磨滅 $\frac{1}{16}$ " 鋼珠無顯著傷痕鋼珠未鬆動	3	
13. 塵籠軸	軸與軸襯間磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	2	
14. 打手罩蓋	罩蓋及皮損壞情形	罩蓋完整皮壓住給棉羅拉不漏棉	1	
15. 2" 溝槽給棉羅拉	軸與銅襯間磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	2	
16. 塵籠羅拉	軸與軸承間磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	1	
17. 13/8" 側軸	軸與托脚間磨滅情形	同上	1	
18. 減速運動軸	同上	同上	2	
19. 減速運動軸襯或活動皮帶盤	磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	1	
20. 減磨齒桿轉子	轉子軸與齒桿齒桿蓋孔間磨滅情形或因轉子不轉而致磨損情形	磨滅 $3/64$ " 轉子上無顯著傷痕	1	
21. 磨擦輪與齒桿軸	軸與孔間磨滅情形	磨滅 $3/64$ "	1	
22. 有邊齒桿轉子	短軸與孔間磨滅情形	同上	1	
23. 齒桿軸上齒輪	裝置位置	左右二齒輪位置應完全對稱	2	
24. 13 T 減速運動齒輪	磨損及啮合情形	齒未成刀口狀運轉圓活	1	
25. 13 T 升降齒輪	同上	同上	2	
26. 塵籠過橋齒輪	同上	同上	1	
27. 18 T 雙過橋齒輪	同上	同上	1	
28. 側軸斜齒輪	同上	同上	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
29. 塵籠羅拉齒輪	同上	同上	1	
30. 42 T 給棉停止齒輪	同上	同上		
31. 21T/27T 緊壓羅拉齒輪	同上	同上	1	
32. 緊壓羅拉銅襯	軸與銅襯間磨滅情形	磨滅 3/64"	1	
33. 9" 溝槽羅拉銅襯	同上	同上	1	
34. 升降軸軸襯	同上	同上	1	
35. 鵝頸鐵鈎	擱升降槓桿處磨滅情形	擱升降槓桿處應成直角	1	
36. 扁槓桿 (Flat Rot)	磨滅情形	不呈顯著圓角	1	
37. 風扇	平衡情形 鋼珠軸承損壞情形	鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	1 2	
38. 塵籠及緊壓羅拉清潔器	損壞情形		1	
39. 塵籠襯料	損壞及裝置情形	皮革未壞, 貼在塵籠, 木栓未脫而表面光滑	1	
40. 給棉停止運動	軸與軸承間磨滅情形 蝸桿與蝸輪損壞情形	磨滅 3, 46"	1	
41. 棉卷棍	磨損情形	兩端磨滅 1/8"	1	
42. 三角盒	裝置位置	應在正中	1	
43. 給棉停止齒輪彈簧及旋動錢板	裝置及調節情形	開車時下緊壓羅拉無衝擊情形 L.F. 開關時間恰與本機配合棉卷無過厚過薄情形	3	
44. 開關 L.F. 聯桿	裝置及磨損情形	聯桿之聯結應全部成直角聯桿間並無鬆動	2	
45. 螺絲螺絲帽	同上	螺紋完整並固緊	1	
46. 安全裝置	設備是否完善		1	
47. 進棉口	裝置情形	進棉管垂直高度 6' - 0" 以上	1	
48. 錫林與剝棉板隔距		左右相差 $\frac{1}{32}$ " 與規定隔距 $\pm \frac{1}{32}$ " 不能超過 $\frac{1}{8}$ "	1	
49. 打手與剝棉板隔距		左右相差 $\frac{1}{32}$ " 與規定隔距 $\pm \frac{1}{32}$ "	1	
50. 打手與塵棒		不能超過 $\frac{3}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm \frac{1}{16}$ "	2	
51. 塵棒隔距		不能小於 $\frac{3}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm \frac{1}{16}$ "	2	
52. 打手與給棉羅拉		不能關於 $\frac{1}{2}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm \frac{1}{16}$ "	2	
53. 保全狀況	保全週期及方法調查		6	
54. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		2	

六 清 棉 機

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 打手	平衡情形 打手翼(Beater)損壞情形	磨減 $\frac{1}{16}$ "未變形灣曲缺口 經修復者 每翼二處	3 3	
2. 打手軸承	軸與軸承間磨減情形 或鋼珠軸承損壞情形	磨減 $\frac{1}{32}$ " 鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	3	
3. 塵籠	損壞情形	塵籠成正圓銅邊完整鋼絲 未缺	2	
4. 塵棒弧行架	同上	表面光滑未破損	1	
5. 塵棒	同上	表面光滑每支經修復之缺 口二處	2	
6. 剝棉板	同上	刀口(Edge)無 $\frac{1}{8}$ "以上闊缺 口	1	
7. 棉卷小牆板	磨損情形	棉卷輾回轉而成之傷痕在 噴鐵之內	1	
8. 9"溝槽羅拉	同上	溝槽右左二邊略磨損成卷 二邊未起毛一如棉卷中部 者	1	
9. 棉卷牆板(左側)	中間過橋軸等處破損情形	修理二次	2	
10. 簾子牆板	損壞情形	內側光滑能安放備卷者	1	
11. 給棉簾子	簾子木棒及皮帶切斷 木螺絲脫落 鬆弛情形	簾子木棒完整表面光滑皮 帶接頭不能超過三處 簾子木棒鬆動三根同	2 1 1	
12. 簾子軸托脚	軸與托脚間磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	
13. 側軸	同上	同上	1	
14. 3"調節羅拉	同上	同上	1	
15. 2 $\frac{1}{2}$ "角錐給棉羅拉	同上	同上	1	
16. 2 $\frac{1}{2}$ "溝槽下給棉羅拉	同上	同上	1	
17. 木羅拉	裝置及損壞情形	正圓而回轉圓滑	1	
18. 長軸套開合齒輪	軸套磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	
19. V型棒	磨減情形	尖端未顯著成圓角	2	
20. 鐵砲軸	軸與上托座或墊軸架間磨 減情形	磨減 $\frac{1}{32}$ "	2	
21. 鐵砲過橋繩子盤	軸與軸承間磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	
22. 蝸輪短軸及托座	磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	3	
23. 橫軸軸承	軸與軸承間磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	
24. 橫軸活動皮帶盤	活動皮帶盤軸襯或軸與皮 帶盤孔間磨減情形	同上	1	
25. 塵籠軸	軸與軸襯間磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	
26. 塵籠羅拉	軸與軸承間磨減情形	磨減 $\frac{3}{64}$ "	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
27. 減速運動軸	軸與托脚間磨滅情形	同上	2	
28. 減速運動活動皮帶盤軸襯	磨滅情形	磨滅 ³ / ₆₄ "	1	
29. 緊壓羅拉銅襯	軸與銅襯間磨滅情形	磨滅 ³ / ₆₄ "	1	
30. 9"溝槽棉卷羅拉銅襯	同上	同上	1	
31. 升降軸軸襯	同上	同上	1	
32. 齒桿軸軸襯	同上	同上	1	
33. 齒桿軸齒輪	裝置位置	左右二齒輪位置應完全對稱	2	
34. 減磨齒桿轉子	轉子軸與齒桿齒桿蓋孔間磨滅情形或因轉子不轉而致磨滅情形	磨滅 ³ / ₆₄ " 轉子上無顯著傷痕	1	
35. 有邊齒桿轉子	短軸與孔間磨滅情形	磨滅 ³ / ₆₄ "	1	
36. 減磨齒輪	磨損及啮合情形	齒未成刀口狀運轉圓滑不發高聲	2	
37. 緊壓羅拉齒輪 21T 22T	磨損及啮合情形	齒未成刀口狀運轉圓滑	1	
38. 13T減速齒輪	同上	同上	2	
39. 13T升降軸齒輪	同上	同上	1	
40. 蝸桿蝸輪	同上	同上	1	
41. 給棉部份轉動齒輪	同上	同上	1	
42. 鵝頸鐵鉤	擱升降槓桿處磨滅情形	擱升降槓桿處應成直角	1	
43. 開關閉合齒輪聯桿	裝置情形	閉合齒輪嚙合適當脫開時兩齒輪不碰	1	
44. 風扇	平衡情形 鋼珠軸承損壞情形	鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	1 2	
45. 塵籠及緊壓羅拉清潔器	損壞情形		1	
46. 塵籠襯料	損壞及裝置情形	皮革未壞,貼住塵籠,木栓未脫而表面光滑	1	
47. 打手罩蓋	罩蓋及皮損壞情形	罩蓋完整,皮壓住給棉羅拉不漏棉	1	
48. 棉卷輻	磨損情形	兩端磨滅 ¹ / ₄ "	1	
49. 給棉簾子張力	左右不均勻或傾斜		1	
50. 鐵砲位置	裝置情形	被動鐵砲應較主動鐵砲高(或偏左) ¹ / ₄ "	2	
51. 鐵砲皮帶	位置 厚薄及膠接情形	在正中 厚薄 ¹ / ₄ "間不能超過 ¹ / ₂ "	2 2	
52. 鐵砲皮帶與緊張裝置	設備及應用情形		1	
53. 繩子緊張裝置	同上		1	
54. 三腳連桿吊桿鐵環等	裝置及損壞情形		1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
55. 安全裝置	設備是否完善		1	
56. 螺絲及螺絲帽	裝置及損壞情形	螺紋完整並固緊	1	
57. 緊壓槓桿重錘	裝置情形	重錘不能與地面接觸	2	
58. 天平曲桿與調節羅拉		無縫棉時不超過10"/1000 但不得相互接觸	1	
59. 打手與剝棉板隔距		不能超過 $\frac{3}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm\frac{1}{32}$ "	1	
60. 打手與塵棒間隔距		與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ "左右相 差 $\frac{1}{16}$ "	2	
61. 塵棒隔距		不能小於 $\frac{3}{16}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ "	2	
62. 打手與給棉羅拉隔距		不能闊於 $\frac{1}{2}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ "	2	
63. 下給棉羅拉與上塵棒 隔距		不能闊於 $\frac{1}{2}$ " 左右相差 $\frac{1}{16}$ " 與規定隔距 $\pm\frac{1}{16}$ "	2	
64. 保全狀況	保全週期及方法調查		6	
65. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		2	

七 粗紗頭鬆展機(R.W.O.)皮靛花除紗機(T.E.)

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. R.W.O.錫林	平衡情形		4	
	釘板損壞及裝置情形	釘板完整釘板間裂縫僅 $\frac{1}{8}$ "	2	
	角釘損壞情形	磨滅 $\frac{1}{8}$ "	1	
	角釘脫落情形	每塊釘板5%	1	
2. R.W.O.錫林軸承	軸與軸承間磨滅情形或鋼 珠軸承損壞情形	磨滅 $\frac{1}{16}$ " 鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	3	
3. R.W.O.給T.E.輸棉簾子	簾子木棒及皮帶切斷	簾子木棒完整表面光滑皮 帶接頭不能超過三處	2	
	木螺絲脫落		0.5	
	鬆弛情形	簾子木棒鬆動三根	0.5	
4. R.W.O.後棉箱給棉機 給棉簾子	同上	同上	3	
5. R.W.O.後棉箱給棉機 角釘簾子	角釘磨滅	角釘磨滅或角釘彎曲,折 斷脫落達10%時	1.5	
	帆布破損	完整	0.5	
	簾子木棒及皮帶切斷	簾子木棒表面光滑皮帶接 頭不得超過三處	0.5	
	鬆弛情形		0.5	
6. T.E.角釘軸	角釘損壞情形	角釘未成顯著圓角高低相 角 $\frac{3}{16}$ "	1.5	
	角釘鬆動情形	角釘未鬆動	1.5	
7. R.W.O.錫林活皮帶盤	活皮帶盤軸襯與活皮帶盤 孔間磨滅情形	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	1	
8. R.W.O."V"型棒	磨損情形	尖端未成顯著圓角 天平曲桿高低一致	1	
9. R.W.O.天平曲桿	同上	高低一致無顯著因羅拉回 轉而起傷痕	1	
10. R.W.O.橫軸軸承	軸與軸承間磨滅情形	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
11. R.W.O.橫軸皮帶盤	皮帶盤與軸襯間磨減情形	同上	1	
12. R.W.O.鐵砲軸	軸與上托座或墊軸架間磨減情形	同上	2	
13. R.W.O.鐵砲導桿	導桿短軸間鏈節短軸間鏈節芯子磨減情形	同上	2	
14. R.W.O.給棉羅拉	軸與銅襯間磨減情形	同上	1	
15. R.W.O.給棉簾子軸	軸與托脚間磨減情形	同上	1	
16. T.E.角釘軸鋼珠軸承	鋼珠軸承損壞情形	鋼珠無顯著傷痕 鋼珠未鬆動	2	
17. T.E.風扇	同上	同上	1	
18. T.E.上蓋	破損及裝置情形	完整無漏棉情形	1	
19. R.W.O.三脚連桿吊桿鐵環等	裝置及損壞情形		1	
20. R.W.O.鐵砲位置	裝置情形	被動鐵砲應較主動鐵砲高(或偏左)1/4"	2	
21. R.W.O.鐵砲皮帶緊張裝置	設備及應用情形		1	
22. R.W.O.鐵砲皮帶	位置厚薄及膠接情形	在正中 厚1/16"闊不能超過1 1/2"	2	
23. R.W.O. T.E. 簾子張力	右左不均勻或傾斜		1	
24. R.W.O. T.E. 齒輪	損壞及嚙合情形	齒未成刀口狀而回轉圓滑	1	
25. R.W.O. T.E. 安全裝置	設備情形		1	
26. R.W.O. T.E. 螺絲及螺絲帽	裝置及損壞情形	螺絲完整並固緊	1	
27. T.E.輪棉桿	損壞情形	不漏氣漏棉	1	
28. R.W.O.錫林與剝棉板間隔距		不能超過8/16" 左右相差1/16" 與規定隔距±1/16"	1	
29. R.W.O.錫林與天平羅拉隔距		左右相差3/16" 與規定隔距±1/16"	1	
30. 保全狀況	保全方法及週期調查	R.W.O. T.E.	4 2	
31. 工作日誌或報告	整理及記錄情形		1	

梳 棉 機 Carding Engine

磨 減 狀 態

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 錫林軸	有無磨減或損傷	磨 減 2, 1000"	1-5	
2. 錫林軸承	同上	磨 減 20 1000"	1-5	
3. 道夫軸	同上	磨 減 3/1000"	1-3	
4. 道夫軸承	同上	磨 減 20/1000"	1-3	

(392) 棉

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
5.刺棍軸	同上	磨減 5/1000"	1-5	
6.刺棍覆盤	同上	磨減 15/1000"	1-5	
7.給棉羅拉頸	同上	磨減 1/32"	1-2	
8.側 軸	同上	磨減 15/1000"	1-2	
9.側軸托脚	同上	磨減 15/1000"	1-2	
10.唐蒂皮帶盤(孔)	同上	磨減 15/1000"	1-2	
11.唐蒂皮帶盤短軸	同上	磨減 15/1000"	1-2	
12.道夫剝棉棉齒	同上	磨減 5/1000"	1-3	
13.道夫剝棉棉齒頸座	同上	磨減 5/1000"	1-3	
14.道夫剝棉棉齒	同上	磨減 1/64"	1-2	
15.針簾剝棉棉齒	同上	磨減 1/64"	1-2	
16.針簾剝棉棉齒	同上	磨減 1/64"	1-2	
17.磨棍托脚	同上	磨減 7/1000"	1-3	
18.抄棍托脚	同上	磨減 15/1000"	1-2	
19.螺旋毛刷毛	同上	同上	1-2	
20.螺旋毛刷托脚	同上	同上	1-2	
21.壓棍軸	同上	同上	1-2	
22.壓棍軸座	同上	同上	1-2	
23.針簾凹盤軸	同上	磨減 7/1000"	1-2	
24.膠條壓棍軸	同上	磨減 1/64"	1-2	
25.直立軸(上部)	同上	磨減 15/1000"	1-2	
26.直立軸上下部橫托架	同上	同上	1-2	
27.砲形短軸	同上	同上	1-2	
28.中繼輪短軸	同上	磨減 1/64"	1-2	
29.弧臂短軸	同上	同上	1-2	
30.雙繩過橋盤(孔)	有無磨減或損傷	磨減 7/1000"	1-2	
31.雙繩過橋盤短軸	同上	同上	1-2	
32.雙中繼輪(孔)	同上	磨減 10/1000"	1-2	
33.雙中繼輪短軸	同上	磨減 7/1000"	1-2	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
34.正齒輪	同上	磨減 62/1000"— 125/1000"	1—2	8. D. P.
35.斜齒輪	同上	同上	1—2	同上
36.舉 鐵	同上	磨減 3/1000"	1—5	
37.滑溜板	同上	磨減 2/1000"	1—5	
38.鏈 節	同上	磨減 24/1000"	1—3	
39.圈絲條盤	同上	磨減 10/1000"	1—3	

針 布 狀 態

檢 查 項 目	檢 查 內 容	扣 分	附 註
1.錫林針布	針高、銳度、接針、損傷、 硬化、脫針、亂針、倒針、 鬆弛、浮針、沉針、籽屑、 接頭等	1—25	檢查時應將包捲日期、 針布製造、廠名及針布 號數註明
2.道夫針布	同上	1—25	
3.針簾針布	同上	1—25	
4.刺棍鋸齒	齒距、損傷、齒面、高低、 磨減、捲刀、橫線損傷等	1—15	
5 針簾測高	測針簾高度	1—10	將針簾於自動磨礪機上 測高

隔 距 狀 態

檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分	附 註
1.給棉羅拉—給棉板	根據各廠規定	± 2/1000"	1—5	
2.給棉板—刺棍	同上	同上	1—5	
3.刺棍—漏底前、中、後	同上	± 1/32"	1—15	
4.錫林—刺棍	同上	± 2/1000"	1—5	
5.錫林—後鐵板(上)	同上	同上	1—5	
6.錫林—後鐵板(下)	同上	同上	1—5	
7.錫林—針簾(後)	同上	同上	1—5	
8.錫林—針簾(中後)	同上	同上	1—5	
9.錫林—針簾(中)	同上	同上	1—5	
10.錫林—針簾(中前)	同上	同上	1—5	
11.錫林—針簾(前)	同上	同上	1—5	
12.錫林—漏底(前)	同上	± 1/64"	1—3	

檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分	附 註
13.錫林漏底(中)	同上	± 1/32"	1-3	
14.錫林漏底(後)	同上	± 5/1000"	1-3	
15.前上鐵板錫林(上)	同上	± 2/1000"	1-5	
16.前上鐵板錫林(下)	同上	± 5/1000"	1-3	
17.前下鐵板錫林(上)	同上	± 5/1000"	1-3	
18.前下鐵板錫林(下)	同上	± 2/1000"	1-5	
19.道夫錫林	同上	± 1/1000"	1-5	
20.道夫道夫剝棉櫛	同上	± 5/1000"	1-3	
21.針簾針簾剝棉櫛	同上	同上	1-3	
22.除塵刀高度	同上	± 1/64"	1-3	
23.除塵刀角度	同上		1-3	
24.毛刷伸入針尖		過深或過淺	1-3	
25.前上鐵板高度上	同上	± 10 1000"	1-3	
26.前下鐵板高度下	同上	同上	1-3	
27.後下鐵板高度下	同上	同上	1-3	
28.錫林漏底後高度	同上	同上	1-5	
29.大小漏底開度	同上	同上	1-3	

機 械 狀 態

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 機身水平	左右機架水平	相差 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
2. 機身震動	震動情形		1-5	
3. 傳動齒輪	嚙合情形		1-5	
4. 開關手柄	接合情形		1-5	
5. 抄針門	密合情形		1-3	
6. 圈條器	圈條作用		1-3	
7. 道夫剝棉櫛	高度		1-3	
8. 針簾剝棉櫛	斬取動作		1-3	
9. 針簾棉捲取裝置	捲取動作		1-3	
10. 螺旋毛刷	清潔作用		1-2	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
11. 小圓毛刷	同上		1-2	
12. 道夫齒輪推找襯	緊鬆狀態		1-2	
13. 鏈條	動作是否圓滑		1-3	
14. 真空抄針器	吸取作用		1-3	
15. 黑鉛粉裝置	鉛粉及作用		1-2	
16. 短磨輻滑軌	灣曲程度	5/1000"	1-12	
17. 長磨輻	同上	同上	1-12	
18. 針簾自動磨礪機	針尖測高器高度及傾斜度 滑座板水平 趾踵板傾斜度		1-12	
19. 針簾磨礪裝置	磨輻軸、滑座、舉鐵之中 心、左右滑座之傾斜度		1-12	

併 條 機 Drawing Frame

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 導條喇叭口 Trumpet	磨損程度 作用是否靈敏 直徑大小有無不同 裝置情形	直徑磨損1/64"以上 平衡重量不正確 大小直徑者混用 偏左偏右或螺旋鬆動	1-5 1-3 1-1.5 1-3	全機達5% 者扣全分
2. 緊壓羅拉 Calender roller	磨損程度 軸襯有無磨損 震動有或無	直徑磨蝕30/1000"以上 磨損3/64"以上與下部相 碰者 超過20/1000"以上	1-6 1-3 1-2	
3. 圈條齒輪 Coiler wheel	磨損程度	磨損而嚙合不良	1-4	全機達5% 者扣全分
4. 圈條箱 Coiler box	磨滅程度 裝置情形	溝槽幅部及深度磨損 1/16"以上 有高低差異	1-4 1-2	同 上
5. 圈條軸 Coiler shaft	磨滅程度	磨滅3/64"以上	1	
6. 圈條齒輪 Coiler wheel	同 上	磨滅致齒輪嚙合不良者	1	
7. 圈條軸傘形齒輪 Coiler shaft Bevel	同 上	同 上	1	
8. 正斜雙齒輪 Spur and mitre wheel	同 上	同 上	1	
9. 豎軸傘形齒輪 Bevel for up-right shaft	同 上	同 上	1	
10. 滿管自停裝置 Full can stop motion	靈敏程度	滿管而不停車者	1-2	
11. 條筒軸 Can shaft	磨損程度	磨損1/64"以上者	1	
12. 條筒軸傘形齒輪 Can Shaft bevel	同 上	磨損致齒輪嚙合不良	1	
13. 條筒座 Can bottom	位置及水平	圈條直徑有大小不同	1	
14. 厄氏清潔梳 Ermen's clear Comb	磨損程度	針尖磨滅不能充分除塵者	1	
15. 厄氏絨板 Ermen's clear	裝置情形	偏斜或張度不良	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
16. 甌氏清潔裝置調節托架 B.K.T. of Ermen's clear	磨損程度 裝置情形	磨損致壓抑皮輻者 清潔板與皮輻下接觸者	1 1	
17. 下羅拉 Fluted roller	磨損程度 震動有或無 隔距 頸部磨蝕程度	溝槽受傷及磨損較甚者 頸部發熱震幅大而影響製品者 相差 $\frac{1}{32}$ "以上者" 受損20/1000"以上"	1-10 1-3 1-3 1-7	
18. 前羅拉軸襯 Front roller bush	磨滅程度	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上者	1	
19. 羅拉座 Roller stand	破損及磨滅 裝置情形	銅襯受損鬆動及磨滅至 $\frac{1}{32}$ "以上者 節距有 $\frac{1}{32}$ "以上相差	1 1	
20. 羅拉滑座 Roller slide	破損及磨滅	銅襯受損鬆動及磨滅至 $\frac{1}{32}$ "以上者	1	
21. 前羅拉小齒輪 Front roller pinion	磨損程度	齒形磨成尖銳者	1-5	
22. 冠齒輪 Crown wheel	同 上	同 上	1-5	
23. 冠齒輪軸芯 Crown wheel stud	同 上	磨滅至 $\frac{1}{32}$ "以上者	1-3	
24. 闊介輪 Double carrier wheel	同 上	齒形磨成尖銳者	1-5	
25. 闊介輪軸芯 Double carrier wheel stud	磨損程度	磨損至 $\frac{1}{32}$ "以上者	1-3	
26. 第二羅拉小齒輪 Secnd roller pinion	同 上	齒形磨成尖銳者	1-5	
27. 第三羅拉小齒輪 Third roller pinion	同 上	同 上	1-5	
28. 後羅拉小齒輪 Back roller pinion	同 上	同 上	1-5	
29. 後羅拉齒輪 Back roller wheel	同 上	同 上	1-5	
30. 加壓鞍架 Weight saddle	同 上	前部有 $\frac{1}{32}$ "後部有 $\frac{3}{32}$ "差異	1-2	
31. 下絨板 Under Clearer	裝置情形	往復有阻或不接觸及絨布有破損者	1-5	
32. 往復導條桿 Traverse guide rod	同 上	滑動不靈有偏斜者	1-5	
33. 重錘槓 Weight lever and hook	同 上	與下部托架相碰者	1-6	
34. 重錘 Weight	同 上	懸掛位置不同者	1	
35. 釋壓裝置 Weight releaving motion	同 上	釋壓作用不充分者	1-5	
36. 下軸 Under shaft	震動有或無	震幅超過20/1000"以上者	1-2	
37. 下軸托架及軸襯 Cast iron bush for under shaft	磨損程度	磨損3/64"以上者	1-2	
38. 導條羅拉 D. & H. roller	磨損程度 震動有或無	直徑磨蝕30/1000" 超過10/1000"以上	1-6 1	
39. 導條羅拉鏈條 D.&H. roller chain	張力情形	鬆弛或緊張致導條羅拉迴轉不靈	1	
40. 鏈條齒輪 Chain wheel	齒片磨滅及損落	齒片脫落或磨滅致導條羅拉迴轉不靈	1	
41. 導條壓輻 Solid sliver roller	損壞情形	兩端受損而有反轉傾向者及中部凸出	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
42. 導條匙 Spoon.	作用靈敏情形	斷頭仍不關車者	1-2	
43. 搖軸及搖柄 Spider shaft and stider	磨損情形	受磨損及灣曲者	1-5	
44. 馬達或原軸 Moter or Main shaft	皮帶盤震動有或無	有10/1000"震動者	1-2	
45. 機台 Frame	水平及垂直	水平不正有高低現象者	1-8	
46. 各部保護罩蓋 Cover	裝置情形	卸除未裝或裝而作用不良者	1-2	
47. 各部齒輪 Gear	嚙合及損壞情形前向	嚙合不良齒片脫落及有雜音者	1-5	
48. 各部螺旋 Screw	裝置情形	鬆動脫落及用異樣者	1	
49. 定期保全	週期是否合規定 方法是否合規定	週期不合規定 方法不合規定	1-6 1-10	

本機實際扣分 = $\frac{\text{各項扣分之總和}}{\text{最高扣分之總和}} \times 100$

粗 紡 機 Flyer Frame

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 錠子 Spindle	磨滅程度	直徑磨蝕在15/1000"以上及上下端受損者	1-10	全機達 5% 以上不良者扣全分
2. 錠腳齒輪 Spindle Bevel	同上	磨損或震動烈及嚙合不良者	1	同上
3. 錠翼 Flyer	損壞程度 平衡情形	管部及通孔受損 兩翼灣曲或壓掌裝置不良	1-5 1-3	同上 同上
4. 壓掌 Presser	位置	高低有 $\frac{3}{16}$ " 以上差異	1	同上
5. 錠管 Collar	磨滅程度 裝置情形	內徑磨蝕 15/1000" 以上 鬆動	1-10 1	同上 同上
6. 錠距 Spindle Gauge	差異程度	有 $\frac{1}{16}$ " 以上差異者	1-3	
7. 錠脚油杯 Foot-Step	磨滅程度	直徑磨滅 $\frac{1}{32}$ " 以上 深度磨蝕 $\frac{1}{16}$ " 以上	1-7	全機達 5% 以上不良者扣全分
8. 筒管軸機頭齒輪 Bobbin Shaft Gear End Wheel	同上	磨滅致生毛紗者	1-2	
9. 筒管齒輪 Bobbin Wheel	同上	磨損甚嚙合差高低異	1	全機達 5% 以上不良者扣全分
10. 筒管軸或錠軸 Bobbin Shaft or Spindle Shaft	磨滅程度 震動有或無	直徑磨蝕 $\frac{1}{16}$ " 以上者 震動烈者	1-6 1-2	
11. 筒管軸傘形齒輪 Skew Bevel	磨損程度	磨損甚震動烈及嚙合不良	1	
12. 升軸降 Lifter Shaft	本身磨損程度 套筒托架磨損程度 軸承磨損程度 齒輪磨損程度	磨損 3/64" 以上者 磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者 同上 嚙合不良齒片脫落者	1 1 1 1	
13. 升降支柱 Lifter Pillar	破損程度	破損較甚者	1	
14. 升降齒桿 Lifter Back	同上	齒片磨尖或缺落者	1	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
15. 升降滑板 Lifter Slide	裝置情形	不平直者	1	
16. 筒管軌 Bobbin Bail	裝置情形 震動有或無	高低相差 $\frac{3}{16}$ " 以上 震動烈者	1-3 1-3	
17. 下羅拉 Fluted Roller	損傷程度 震動有或無	溝槽受傷磨損甚者 頸部發熱震動甚者	1-10 1-3	
18. 羅拉頸 Roller Neck	磨損程度	受損 20/1000" 以上者	1-7	
19. 羅拉蓋板 Roller Cover	裝置情形	進出不一律及破損者	1	
20. 磨棍架指形棒 Cap Bar Finger	同上	高低有 $\frac{1}{8}$ " 差異或彎曲	1	
21. 上絨板 Clearer	同上	鐵絲壓及支棍者	1	
22. 羅拉隔距 Roller Gauge	差異程度	有 1/64" 以上差異者	1-3	
23. 導紗桿 Traverse Guide	裝置情形	滑動不敏動程有偏斜	1-3	
24. 皮棍架隔距 Cap Bar Gauge	差異程度	有 1/64" 以上差異者	1	
25. 前羅拉托架 Front Roller Bracket	磨滅程度	磨損有 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1	
26. 前羅拉小齒輪 Front Roller Pinion	同上	齒形尖銳或損脫者	1-6	
27. 冠齒輪 Crown Wheel	同上	同上	1-3	
28. 冠齒輪軸芯 Crown Wheel Stud	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1-3	
29. 闊介輪 Double Carrier	同上	齒形尖銳或損脫者	1-3	
30. 闊介輪軸芯 Double Carrier Stud	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1-3	
31. 中羅拉小齒輪 Middle Roller Pinion	同上	齒形尖銳或脫落者	1-5	
32. 後羅拉小齒輪 Back Roller Pinion	同上	同上	1-5	
33. 後羅拉齒輪 Back Roller Wheel	同上	同上	1-5	
34. 中後羅拉支架 Middle and Back Roller Stud	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1-3	
35. 羅拉座及滑座 Roller Stand and Slide	同上	銅襯磨減至 $\frac{1}{32}$ " 及破損者	1	
36. 皮棍架工字形間架 Cap Neb	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1-2	全機達 5% 不良者扣全 分
37. 加壓鞍架 Weighting Saddle	磨損程度	磨損致皮棍迴轉不靈者	1	全機達 5% 不良者扣全 分
38. 開關桿 Setting on Rod	安裝情形	開關時不輕鬆	1	
39. 主軸 Driving shaft	震動磨損及彎曲	震動及磨損甚劇及彎曲者	1-8	
40. 主軸皮帶 Driving shaft belt	位置	運轉時未完全傳動固定皮 帶盤者	1-3	
41. 錠軸介輪軸芯 Spindle shaft carrier stud	磨損程度	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1	
42. 差微運動箱 Differential motion box	同上	震動及磨損劇者	1-5	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
43. 雙臂擺動罩 Double swing lever	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1-5	
44. 擺動齒輪 Swing wheel	同上	磨損致生毛紗者	1-2	
45. 擺動齒輪軸襯 Swing wheel bush	同上	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者	1	
46. 差微運動齒輪 Differential wheel	同上	磨損致生毛紗者	1-2	
47. 內齒輪 Inner wheel	同上	同上	1-2	
48. 主軸托架 Driving shaft bracket	同上	磨損 3/64" 以上者	1-2	
49. 往復傘形齒輪橫軸及托架 Reversing bevel cross stud and bracket	同上	同上	1-2	
50. 往復傘形齒輪 Reversing bevel	磨損程度	齒形尖銳或脫落者	1-3	
51. 短軸傘形齒輪 Stud bevel	同上	同上	1-3	
52. 齒輪套筒 Long socket wheel	同上	磨損致生毛紗者	1	
53. 搖架托架 Stag horn	同上	同上	1-3	
54. 搖架軸襯 Stag horn bush	同上	同上	1-3	
55. 燕尾掣子 Pigeon catch	同上	同上	1-3	
56. 橫齒桿及托架 Poker bar and bracket	裝置情形	水平不正及不平行者	1-2	
57. 成形運動 Building motion	作用	作用不良而生毛紗者	1-3	
58. 上鐵砲軸及托架 Top cone shaft and bracket	磨損程度	磨損至3"/64以上者	1-3	
59. 上鐵砲齒輪 Top cone wheel	同上	齒形尖銳或脫落者	1-2	
60. 撚迴介輪 Twist carrier	同上	同上	1-2	
61. 下鐵砲軸 Bottom cone shaft	同上	磨損致3"/64以上者	1-3	
62. 三孔托架 Treble hole bracket	同上	同上	1-2	
63. 上下鐵砲 Cone drum	震動有或無	軸襯受損或安裝不良者	1-2	
64. 鐵砲皮帶 Cone belt	位置	不垂直或移動距離不一者	1-3	
65. 紗架 Creel	安裝情形	有高低傾斜相差及木錠不良者	1-3	
66. 銅羅拉鏈條 Brass roller chain	張力情形	銅羅拉迴轉不靈活者	1	
67. 銅羅拉齒輪 Brass roller wheel	磨損或脫落	同上	1	
68. 平衡重錘 Balance weight	短軸磨損程度 托架磨損程度 鏈條張力情形	磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者 磨損 $\frac{1}{32}$ " 以上者 重錘碰地者	1-2 1-2 1-2	
69. 馬達或原軸 Motor or main shaft	皮帶盤震動有或無	有10"/1000以上者	1-2	
70. 機台 Frame	水平及垂直	機面有高低及灣曲現象者	1-8	

(400) 棉

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
71. 各種保護罩蓋 Cover	裝置情形	卸除未裝或作用不良者	1-2	
72. 各種齒輪 Gearing	嚙合及損壞情形	嚙合不良齒片脫落及雜音者	1-5	
73. 各部螺旋 Screw	鬆弛或脫落	鬆動脫落及用異樣者	1	
74. 保全週期	週期是否合規定 方法是否合規定	不按規定 不當或疏忽	1-6 1-10	

$$\text{本機實際扣分} = \frac{\text{各項扣分之總和}}{\text{最高扣分之總和}} \times 100$$

精紡機(Ring Spinning Frame)調查記分標準

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
A 傳動部份			30%	
1. 馬達皮帶盤 Motor pulley	振動	振動10, 1000"	2	
2. 皮帶緊張盤 Belt tension pulley	同上	同上	2	
3. 皮帶叉或三角皮帶盤 Belt fork or v-Belt pulley	位置	皮帶未對準皮帶盤	1	
4. 滾筒傳動軸 Tin roller driving shaft	磨滅	磨滅3/64"	2	
5. 活盤套筒 Loose pulley cannon	磨滅	同上	1	
6. 機頭滾筒軸承 Tin roller pedestal G.E.	同上	同上	2	
7. 油管 Oil tube	破損及裝置狀態	破損及未插入油眼	1	
8. 各部齒輪 Gearing	嚙合狀態	嚙合明顯不良	1	
9. 滾筒齒輪 Tin roller wheel	磨滅	齒型成刀口或缺齒	5	
10. 撚回介輪 Twist carrier wheel	同上	同上	5	
11. 撚回介輪心子 Stud for twist carrier wheel	磨滅及運轉狀態	磨滅1/16"及起激撞	3	
12. 撚回輪套筒 Twist cannon	磨滅	磨滅1/64"	3	
13. 大介輪 Intermediate wheel	同上	齒型成刀口或缺齒	5	
14. 大介輪心子 Stud for intermediate wheel	磨滅	磨滅1/32"	3	
15. 螺旋桿及其齒輪 Double worm and worm wheel	同上	齒型成刀口或缺齒	1	
16. 成形豎軸 Upright shaft	磨滅	磨滅1/32"	1	
17. 離合桿 Releasing lever	運轉狀態	銅領板變換方向時離合桿跳動	1	
18. 成形盤軸 Cam shaft	磨滅	磨滅1/16"	1	
19. 成形盤 Cam	同上	較規定尺寸磨滅1/16"	2	

檢查項目	檢查內容	使用限度	扣分	附註
20. 成形槓桿心子 Stud for lifting lever	同上	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1	
21. 成形槓桿及其軸 Lifting lever and shaft for lifting lever	同上	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1	
22. 成形槓桿轉子 Bowl for lifting lever	磨滅及運轉狀態	磨滅過甚迴轉欠圓滑時	1	
23. 曲線扇齒輪 Volute wheel	磨滅	缺齒或齒形不良	3	
23. 成形轉動鏈條 Chain for lifting motion	磨滅	每節壓緊伸長相差 $\frac{1}{16}$ "	3	
24. 曲線扇齒輪心子 Stud for volute wheel without tongue	同上	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	3	
25. 扇形齒輪 Sector bevel	磨滅	缺齒或齒形不良	3	
25. 傘形齒輪 Bevel	同上	同上	3	
26. 滾筒 Tin roller	振動	錠軌、粗紗架被震動	2	
27. 滾筒 Tin roller	構造	平衡不良表面凹凸接頭傷甚	2	
28. 錠帶盤軸承 Wood bearing for tape tension pulley	磨滅	磨滅 $3/64$ "	1	
28. 錠帶盤心子 Stud for tape tension pulley	磨滅	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1	
29. 錠帶盤 Tape tension pulley	位置	偏出中線 $\frac{3}{16}$ "	1	
30. 錠帶盤壓錘 Weight for tape tension pulley	加壓狀態	過輕過重	2	
B 牽伸部份			30%	
1. 上羅拉工字架 Cap bar neb	裝置	高低相差 $\frac{1}{16}$ "	1	
2. 上羅拉工字架	隔距	相差 $1/64$ "	2	
3. 上羅拉工字架	磨滅	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1	
4. 前上絨輻支架 Front top clearer Fixing	鬆弛或折損	絨輻之迴轉不良	1	
5. 後上絨輻支架 Back top clearer Fixing	同上	同上	1	
6. 前下絨輻彈簧 Front under clearer spring	同上	同上	1	
7. 前下絨輻支錘及其銷 Front bottom clearer sca vengerweight and pin	磨滅	同上	1	
8. 後下絨輻彈簧 Back under clearer spring	鬆弛或折損	同上	1	
9. 導紗動程 Traverse Displacement	偏向狀態	全部偏向左	3	
10. 導紗動程	動程長度	標準為(皮輻幅 $-\frac{1}{2}$ ")	2	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
11. 冠齒輪 Crown wheel	磨滅	齒型成刀口或缺齒	5	
12. 冠齒輪心子 Stud for crown wheel	同上	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	3	
13. 前羅拉齒輪 Front roller wheel	同上	齒型成刀口或缺齒	3	
14. 前羅拉小齒輪 Front roller pinion	同上	同上	5	
15. 前羅拉套架 Front roller Bracket	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	3	
16. 後牽伸介輪 Double carrier wheel	同上	齒型成刀口或缺齒	5	
17. 後牽伸介輪心子 Stud for double carrier wheel	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	3	
18. 後羅拉小齒輪 Back roller pinion	同上	齒型成刀口或缺齒	5	
19. 中羅拉小齒輪 Middle roller pinion	同上	同上	5	
20. 中羅拉機頭支托架 Middle roller stay Bracket	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	3	
21. 後羅拉機頭支托架 Back roller stay bracket	磨滅	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	3	
22. 前下羅拉 Front bottom roller	彎曲	彎曲12/1000"	5	
22. 中下羅拉 Middle bottom roller	同上	彎曲10/1000"	3	
22. 後下羅拉 Back bottom roller	同上	同上	3	
23. 前中下羅拉 Front and middle bottom roller	隔距	相差 $\frac{1}{64}$ "	2	
23. 中後下羅拉 Middle & back bottom roller	同上	同上	2	
24. 下羅拉 Bottom roller	損傷	溝槽有翹及磨滅認為過甚	2	
24. 下羅拉 Bottom roller	磨滅	前中羅拉磨滅 4/1000" 後羅拉磨滅 6/1000"	2	
25. 下羅拉頸 Bottom roller neck	磨滅及損傷	磨滅15"/1000 及損傷認為過甚	5	
26. 羅拉座 Roller stand	磨滅	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1	
27. 羅拉座銅襯 Brass Metal for roller stand	同上	磨滅痕跡闊度 $\frac{3}{32}$ "	1	
28. 羅拉滑座銅襯 Brass Metal for slide for roller stand	同上	同上	1	
29. 皮圈架 Cradle	彎曲或損壞	彎曲或損壞過甚	2	
30. 皮圈架	裝置狀態	皮圈架二側與中羅拉溝槽之空隙不等	1	
31. 集合器 Collector	運動狀態	不動	2	
32. 上羅拉 Top roller	加壓狀態	壓力減輕	2	

檢查項目	檢查內容	使用限度	扣分	附註
C 成形部份			30%	
1. 導鈎板 Lappet	損壞	損壞過甚	2	
2. 導紗鈎 Snail wire	裝置狀態	偏出中心	3	
3. 導鈎板 Lappet	鬆弛及高低	觸之能動及高低相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
4. 導鈎板鐵條 Lappet rib	同上	絞鍊鬆動及高低相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
5. 導板抬起裝置 Lappet lifting linking	鬆弛	拉手失效及鐵條抬不起	1	
6. 隔紗板 Separator	灣曲及鬆弛	灣曲及鬆弛之程度足以影響氣圈	1	
7. 鋼領 Ring	磨滅	磨滅過甚	3	
8. 鋼領	鬆動	鬆動及上浮	1	
9. 鋼領	混用	形狀及新舊不同及張力特異	1	
10. 鋼絲圈清潔器 Traveller clearer	磨滅	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1	
11. 鋼絲圈清潔器	隔距	相差 $\frac{1}{32}$ "	2	
12. 鋼領板 Ring plate	高低	高低 $\frac{1}{8}$ "	2	
13. 鋼領板升降柱 Lifting pillar for ring plate	磨滅	磨滅 $10/1000$ "	3	
14. 鋼領板升降柱套筒 Lifting pillar bush for ring plate	同上	同上	3	
15. 平衡重錘 Balance weight	加壓狀態	過重過輕	1	
16. 錠子 Spindle	灣曲(量中部)	灣曲 $3/1000$ "	3	
17. 錠子 Spindle	磨滅	磨滅 $10/1000$ "	3	
18. 錠子	混用	磨滅程度相異者混用	1	
19. 錠子之錠杯 Cup of spindle	有否筒管尾簍落入		1	
20. 錠子 Spindle	隔距	偏心 $\frac{1}{32}$ "	3	
21. 錠胆 Inner tube	磨滅	磨滅 $10/1000$ "	2	
22. 錠胆 Inner tube	混用	磨滅程度相異者混用	1	
23. 錠胆彈簧 Spring for inner tube	彈性及折損	失却彈性折斷而致錠子振動者	2	
24. 錠子 Hook for Au- tomatic latch	作用	接頭或落紗時錠子被拔出	1	
25. 錠座油蓋托架 Bracket for spindle oil cover	裝置	油蓋落開走動	1	
D 其他			10%	
1. 機身 Framing	水平情形	機面上相差 $\frac{1}{8}$ "	3	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
2. 木錠托架 Skewer Bracket	鬆弛	觸之能動之程度	1	
3. 木錠磁碗 Porcelain step for skewer	破損脫落	破損、鬆浮、脫落	2	
4. 紗架中樑 Middle creel bar	高低	相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
5. 機頂板 Bobbin box	同上	同上	1	
6. 機頂板及機面板 Bobbin box and top board	損壞	損壞過甚	1	
7. 粗紗導桿 Roving rod	高低	相差 $\frac{1}{4}$ "	1	

撚線機 (Twist Frame) 調查記分標準

A. 傳動部份 40%

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 馬達皮帶盤 Motor pulley	振動	振動10, 1000"以上	1	
2. 皮帶緊張盤 Belt tension pulley	同上	同上	1	
3. 皮帶叉或三角皮帶盤 Belt fork or V-belt pulley	位置	皮帶未對準皮帶盤	1	
4. 滾筒傳動軸 Tin roller driving shaft	磨滅	磨滅 $\frac{3}{64}$ "	2	
5. 活盤套筒 Loose pulley cannon	同上	同上	1	
6. 機頭滾筒軸承 G.E. Tin roller pedestal	同上	同上	2	
7. 油管 Oil tube	破損及裝置狀態	破損及未插入油眼	1	
8. 各部齒輪 Gearing	嚙合狀態	嚙合明顯不良	1	
9. 滾筒齒輪 Tin roller wheel	磨滅	齒形成刀口或缺齒	5	
10. 撚回介輪 Twist carrier wheel	同上	同上	5	
11. 撚回輪套筒 Twist-cannon	同上	磨滅 $\frac{3}{64}$ "以上	3	
12. 大介輪 Intermediate wheel	同上	齒形成刀口或缺齒	3	
13. 大介輪心子 Stud for intermediate wheel	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上	3	
14. 螺旋桿及其齒輪 Worm and worm wheel	磨滅	齒形成刀口或缺齒	3	
15. 成形盤軸 Diagonal shaft	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上	1	
16. 成形盤軸 Cam shaft	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上	2	
17. 成形槓桿心子 Stud for lifting lever	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上	1	
18. 曲線扇輪心子 Stud for volute wheel	同上	磨滅 $\frac{1}{32}$ "以上	3	
19. 扇形傘齒輪 Sector bevel	同上	齒形成刀口或缺齒	3	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
20. 成形桿槓心子 Stud for lifting lever	同上	磨減 $\frac{1}{16}$ "以上	2	
21. 成形盤轉子 Bowl for cam	同上	磨減迴轉不圓滑	2	
22. 成形盤 Cam	同上	磨減 $\frac{1}{16}$ "以上	2	
23. 撚回介輪心子 Stud for twist carrier wheel	同上	同上	3	
24. 錠帶盤軸承 Wood Bearing for tape tension pulley	同上	磨減 $\frac{3}{64}$ "以上	1	
25. 滾筒 Tin roller	振動	錠軌粗紗架被震動	2	
26. 錠帶盤 Tension pulley	裝置	錠帶未對準錠帶盤	1	
27. 錠帶張力 Tape tension	同上	重錘位置相差 $\frac{1}{4}$ "以上	1	

B. 成形部份 25%

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 導鈎板 Lappet	鬆弛及高低	觸之能動及高低相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
2. 導紗鈎 Snail wire	裝置狀態	偏心	3	
3. 導鈎板 Lappet	損壞	損壞過甚	2	
4. 導鈎板鐵條 Lappet rib	鬆弛及高低	絞鍊鬆動及高低相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
5. 鋼領 Ring	磨滅	磨滅過甚	3	
6. 鋼領	鬆動	鬆動及上浮	1	
7. 鋼領	混用	形狀及新舊不同	1	
8. 鋼領板 Ring plate	高低	高低 $\frac{1}{8}$ "	2	
9. 升降柱及其套筒 Lifting Pillar and bush	磨滅	磨滅10/1000"	3	
10. 連桿聯接器心子 Stud for connecting rod coupling	同上	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1	
11. 擺軸橫臂 Rocking shaft arm	鬆弛	螺釘鬆脫	2	
12. 平衡重錘 Balance weight	加壓狀態	過重過輕	1	
13. 錠子 spindle	彎曲(量中部)	彎曲3/1000"	3	
14. 錠子	磨滅	磨滅10/1000"	3	
15. 錠子	隔距	偏心 $\frac{1}{32}$ "	3	
16. 錠胆 Inner tube	磨滅	磨滅10/1000"	1	
17. 錠胆彈簧 Spring for inner tube	彈性不良及折損	失却彈性折斷而致錠子振動者	2	
18. 錠鈎 Hook for automatic latch	作用	接頭或落紗時錠子被拔出	1	
19. 筒管 Bobbin	磨滅(與錠桿相觸處)	磨滅10/1000"以上	2	

C. 羅拉部份 25%

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 導紗動程 Traverse displacement	偏向狀態	全部偏向 $\frac{1}{8}$ "	3	
2. 導紗動程	動程長度	標準為 $\frac{5}{8}$ "	3	
3. 羅拉齒輪 Roller wheel	磨滅	齒型成刀口或缺齒	3	
4. 羅拉套架 Roller Bracket	同上	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	3	
5. 下羅拉 Bottom roller	振動	振動 $5/1000$ "	3	
6. 下羅拉	損傷	表面有傷痕	3	
7. 下羅拉頸 Bottom roller neck	磨滅及損傷	磨滅 $15/100$ "及損傷認為過甚	5	
8. 羅拉座 Roller Stand	磨滅	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1	
9. 羅拉座銅襯 Brass metal for roller stand	同上	磨滅痕跡闊度 $\frac{3}{16}$ "	1	
10. 上羅拉 Top roller	損傷	傷痕認為過甚	3	
11. 導紗玻璃桿 Glass rod	裝置狀態	高低相差 $\frac{1}{8}$ "	1	

D 其他 10%

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 機身 Framing	垂直及水平情形	機面上相差 $\frac{1}{8}$ "	3	
2. 機頂板及機面板 Bobbin box and top board	損壞	損壞過甚	1	
3. 紗架中樑 Middle Creel bar	高低	相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
4. 水槽 Trough	同上	相差 $\frac{1}{8}$ "	1	
5. 各部螺釘 Screws	鬆弛	手指能撚動	1	
6. 各部螺釘	缺少或用錯		1	
7. 各部另件 Details	同一另件形式相異		1	

搖 紗 機 Reeling Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
A 傳動部份			85%	
1. 紗框 Swift	周圍	較規定尺寸相差 $\frac{1}{16}$ "	3	
2. 紗漚	振動	達顯見之程度	2	
3. 紗漚皮帶 Swift Tape	鬆弛不良	手觸測定	3	
4. 橫動裝置 Traverse motion	動程	較規定尺寸相差 $\frac{3}{8}$ "	3	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
5. 自停裝置 Stop motion	動作	停止後紗離空轉三轉以上	2	
6. 制動裝置 Brake	同上	同上	2	
7. 石井式搭頭裝置 Tshi-is thread locking motion	同上	未搭上之頭在三根以上	2	
8. 橫動桿心子 Stud for traverse	磨滅	轉子不轉	2	
9. 滾筒 Tin roller	振動	達顯見之程度	3	
10. 落針 Drop wirec	磨滅	磨滅過甚時	2	
B 其 他			15%	
1. 機身 Framing	裝置位	水平、垂直不佳	3	
2. 各部螺釘 Screwe	鬆弛	手指能搖動	1	
3. 各部螺釘	缺少或用錯		1	
4. 各部零件 Details	同一另件形式相異		1	

併 筒 機 Doubler winder

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
A 傳 動 部 份			50%	
1. 成形轉子 Cam bowl	磨滅	磨滅1/64"	3	
2. 成形轉子心子 Stud for cam bowl	同上	同上	3	
3. 橫動板木滑片 Wood bush for traverse guide	同上	磨滅16/1000"	1	
4. 差微裝置 Differential motion	同上	同上	3	
5. 滾筒軸軸承 Metal for Drum shaft	同上	同上	2	
6. 滾筒軸 Drum shaft	同上	磨滅10.1000"	2	
7. 筒子架鐵錠 Spindle for cradle	同上	磨滅1/16"	1	
8. 48T齒輪 48T Gear wheel	同上	齒型成刀口或缺齒	2	
9. 成形盤齒輪 Cam wheel	同上	同上	2	
10. 22T介輪 22T Carrier wheel	同上	同上	2	
11. 橫動調換齒輪 Traverse change wheel	同上	同上	2	
12. 小白鐵盤木軸承 Wood metal for Cord roller	同上	磨滅及至高度起變化及破損時	1	
B 捲 繞 部 份			35%	
1. 成形盤 Cam	裝置	兩成形盤裝置位置不對稱時	2	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
2. 導紗磁眼 Porcelain guide	同上	未與橫動板成直角	1	
3. 筒子架 Cradle	闊度	影響成品時	1	
4. 筒子架	裝置	紗線捲成不正筒子時	1	
5. 滾筒軸 Drum shaft	振動	振動 $\frac{1}{16}$ "以上	3	
6. 筒子架制指 Cradle Caton	裝置	捲紗不良時	1	
7. 紗管插錠 Bobbin peg	中心位置	偏心 $\frac{1}{16}$ "	1	
8. 清紗板 Clearer plate	隔距	相差 $\frac{10}{1000}$ "	1	
9. 磁杯托架 Bracket for Drug Bowl	高低	高低 $\frac{1}{16}$ "	1	
10. 落針軸 Spider shaft	振動	偏心 $\frac{1}{16}$ "	1	
11. 探落針器 Spider	裝置	未與落針完全作用時	1	
12. 小白鐵盤托架 Cord roller Bracket	高低	高低 $\frac{1}{16}$ "	1	
13. 導紗棒 Thread guide rod	光滑程度	紗線發生切斷時	1	
14. 滾筒 Drum	裝置	不在規定位置時	1	
15. 制動板 Brake	同上	與滾筒間隔距相差 $\frac{10}{1000}$ "	1	
C 其 他			15%	
1. 機身 Framing	垂直及水平	機面上相差 $\frac{1}{16}$ "	3	
2. 各部螺釘 Screws	鬆弛	手指能撚動	1	
3. 各部螺釘	缺少或用錯		1	
4. 各部另件 Details	用錯	同一台土型式相異之另件裝着時	1	

R. 棉紡織廠各種機械調查記分標準

b. 織部 37 年 12 月 訂

- 各機評定分數 = $100 - \frac{\text{該機各項實際扣分之總和}}{\text{該機各項最高扣分之總和}} \times 100$
- 機械狀況等級評定
 - 甲等：各機評定分數在 80 分以上者
 - 乙等：各機評定分數在 70 分至 79.9 分者
 - 丙等：各機評定分數在 60 分至 69.9 分者
 - 丁等：各機評定分數在 60 分以下者

豎錠式絡經機 Vertical Spindle Winder

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 錠子 Spindle	灣曲尖端磨減程度	搖動 $\frac{1}{16}$ "	1-5	全機達 5% 不良者扣全分

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
2. 錠鉤 Wharve Hock	是否失效或損壞		1-3	同 上
3. 錠胆 Inner Tube	磨損程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	同 上
4. 錠子油 Spindle Oil	油量及清潔狀態		1-5	同 上
5. 錠帶或錠繩 Spindle Tape or Band	鬆弛程度或有無	滑動 Slipage 10%	1-5	同 上
6. 錠盤絨布 Wharve Flannel	磨光程度或有無	同上	1-4	全機達 5% 不良者扣全分
7. 錠子速度 Spindle Speed	快慢是否一致	快慢均勻相差 5%	1-5	
8. F 形螺絲 Adjustable Thread Screw	高低是否一致 磨減程度	不現紗痕表面光潔	1-5	同 上
9. 清紗板隔距 Clearer Gauge	正確一致是否標準	依所定標準隔距 $\pm 2/1000$	1-5	同 上
10. 升降動程 Lift Motion	動程是否正確適中 升降是否勻穩	兩端各距 $\frac{1}{16}$ "	1-5	同 上
11. 導紗圓棒 Yarn Guide Rod	是否正直及磨減程度	不現紗痕表面光潔	1-3	
12. 導紗鐵絲 Guide Thread	裝置狀態及磨減狀態	同上	1-5	同 上
13. 張力彈子 Drag Ball	大小是否一致及光滑否	表面光滑	1-5	同 上
14. 錠脚 Bobbin Peg	裝置情形		1-3	同 上
15. 白鐵滾筒 Tin Roller	圓正及婆司狀態	婆司磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
16. 成形盤及轉子 Heart Cam and Bowl 或門格齒輪及小輪 Mangle Wheel and Pinion	磨減狀態	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
	同上	同上	1-3	
17. 主動軸 Main Driving Shaft	彎曲程度運轉狀態 皮帶盤情形	婆司磨減或軸 彎 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
18. 紗管輸送裝置 Empty Bobbin Conveyor	附屬零件磨損程度		1-3	
19. 滿管運送裝置 Traveling Apron Apparatus	同上		1-3	
20. 有邊筒子 Flange Bobbin	損壞及磨減狀態	邊盤不破裂 中孔磨減 $\frac{1}{32}$ "	1-5	全機達 5% 不良者扣最高分

急行來回式絡經機 Quick Reciprocating Winder

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 成形盤 Traverse Cam	裝置及磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
2. 成形轉子 Cam Bowl	磨減程度	同上	1-5	
3. 滑動鞍架銅管子 Brass Tube for Cam Bowl B.K.T.	同上	磨減 $1/64$ "	1-3	
4. 成形地軸 Cam Shaft	同上	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
5. 導紗動程 Traverse motion	位置是否正確適中		1-5	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
6. 排絲板襯木 Traverse Bar Wood Bush	位置及磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
7. 滾筒軸銅軸襯 Brass Bush for Drum Shaft Bearing	磨減程度	同上	1-5	
8. 滾筒軸 Drum Shaft	彎曲或磨減程度	同上	1-5	
9. 滾筒 Drum	位置不正或表面粗糙		1-3	全機達 5% 不良者扣最高分
10. 清紗板隔距 Clearer Gauge	正確是否標準	依所定標準隔距± $2"/1000$	1-5	同上
11. 張力裝置托盤 Tension Device B.K.T.	位置是否一致		1-5	同上
12. 張力彈子 Drag Ball	大小是否一致及光滑程度		1-5	全機達 5% 不良者扣最高分
13. 導紗登牙 Porcelain guide	裝置或破損		1-4	同上
14. 筒管架子 Bobbin Cradle	位置是否一致		1-3	同上
15. 錠子木承 Spindle Wood Bush	磨減程度	磨減 $\frac{1}{8}$ "	1-5	同上
16. 錠子 Spindle	彎曲或磨減	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	同上
17. 錠腳 Bobbin Peg	位置是否一致		1-3	同上
18. 紗管運送裝置 Empty Bobbin Conveyor	附屬零件磨損程度		1-3	
19. 主動軸 Main driving Shaft	彎曲運轉狀態皮帶盤	婆司磨減或軸彎 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
20. 平行或實塔筒管 Cheese or Cone Bobbin	損壞磨減	中孔磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	全數達 5% 不良者扣最高分

S 型 圓 筒 絡 紗 機 S-Drum Winder

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	週 期	附 註
1. 齒輪箱 Gear Box	附屬機件磨損及換油		1-5	每月	
2. 捲繞羅拉 Winding Roller	彎曲矯正	彎曲 $1"/64$	1-5	措車	全機達 5% 不良者扣最高分
3. 捲繞羅拉鋼珠軸承 Winding Roller Ball Bearing	磨減發熱	磨減 $1"/64$	1-5	同上	同上
4. S型圓筒 S Drum	平滑圓正位置		1-3	同上	同上
5. 圓筒軸及銅軸承 Drum Shaft and Brass Bearing	彎曲或磨減	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	同上	
6. 錠子 Spindle	同上	磨減 $\frac{1}{32}$ "	1-3		全機達 10% 不良者扣最高分
7. 錠子彈簧 Spindle Spring	損壞鬆動	筒子不滑動	1-5	同上	

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
8. 錠子木心 Spindle Wood Metal	磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	同上
9. 錠子三角形螺絲帽 Spindle Triangle Screw Nut	磨減程度及裝置情形	錠子不轉動	1-3	同上
10. 筒子停止裝置 Bobbin Holder Stopping Piston	正確磨減程度	角度磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	同上
11. 筒架錠子軸承 Bobbin Holder Spindle Bush	磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	全機達10%不良者扣最高分
12. 筒架加壓桿 Bobbin Holder Pressure Piston	磨減程度鬆緊程度		1-3	同上
13. 錠子壓制片及鋼片彈簧 Bobbin Holder End Plate and Flat Spring	磨減程度或彈簧片狀態	壓住錠子使不能轉動	1-4	同上
14. 筒架座 Cradle Holder	裝置正確否		1-3	同上
15. 導紗動程 Traverse Motion	位置正確否		1-5	同上
16. 張力裝置托架 Tension Device B. K. T.	同上		1-3	同上
17. 張力圈 Tension Washer	輕重一致		1-5	同上
18. 清紗板隔距 Clearer Gauge	正確是否標準		1-5	同上
19. 張力鉤 Snail Wire	裝置磨減程度	不起紗痕	1-5	同上
20. 錠脚 Bobbin Peg	同上		1-3	同上
21. 主動軸 Main Driving Shaft	彎曲或磨減皮帶盤	婆司磨減或軸灣 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
22. 寶塔筒管 Cone Bobbin	損壞磨減		1-3	全機達5%不良者扣最高分

整 經 機 Beam Warping Machine 共 通 部 份

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 伸縮箱 Expansion Comb	密度或磨減程度	無顯著傷痕	1-5	
2. 測長裝置 Measuring Part	正確圓正		1-5	
3. 導紗羅拉 Carrier Roller	圓正平行		1-5	
4. 格林部分 Bearing Part	磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
5. 經軸臂 Beam Arm	裝置		1-5	
6. 經軸臂婆司 Beam Arm Bush	磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
7. 經軸 Beam	彎曲圓正		1-3	
8. 滾筒 Drum	圓正平滑		1-5	
9. 煞車 Brake	靈敏		1-5	
10. 摩擦傳動部份 Friction Driving part	靈敏附屬機件磨減程度	滑動10%	1-5	

普通入字架整經機 V—Creel Warping Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
14. 後筘 Back Reed	密度或磨減	無顯著紗痕	1-5	
15. 張力落下輥 Drop Roller	圓正平行		1-5	
16. 張力落下輥彈簧筘司 Drop Roller Spring Bush	磨減程度	磨減 $\frac{1}{8}$ "	1-3	
17. 停車裝置 Stop Motion	靈敏附屬機件磨減程度		1-5	
18. 落針 Drop Pin	輕重是否一致		1-3	
19. 落針羅拉 Drop Pin Roller	隔距方正否		1-5	
20. 筒子架 V-Creel	裝置情形		1-5	
21. 筒子木心 Skewer	磨減程度	磨減 $\frac{1}{16}$ "	1-5	20%不良者扣全分
22. 筒子木心瓷承 Skewer Porcelain Bush	裝置		1-3	5%不良者扣全分

本機實際扣分 = (共通點各項扣分) 與 (本機各項扣分) 之總和

半高速長方架整經機

Semi-High Speed Rectangle Creel Warping Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
14. 後筘 Back Reed	同入字架式	無顯著紗痕	1-5	
15. 落下輥 Falling Rod	同上		1-5	
16. 落下輥彈簧筘司 Falling Rod Spring Bush	同上	磨減 $\frac{1}{8}$ "	1-5	
17. 停車裝置 Stop Motion	同上		1-5	
18. 落針 Drop Pin	同上		1-3	
19. 落針夾輥 Nipper Roller	同上		1-5	
20. 張力瓷碗架 Porcelain Tension Guide Stand	裝置情形		1-3	5%不良者扣最高分
21. 張力瓷碗 Porcelain Tension Guide	裝置情形及壓力圈輕重		1-5	同上
22. 錠子 Spindle	裝置及彈簧情形		1-3	同上

本機實際扣分 = (共通部份各項扣分) 與 (本機各項扣分) 之總和

高速整經機 High Speed Warping Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
14. 經軸羅拉軸承 Beam Roller Bearing	磨滅	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
15. 測長羅拉煞車 Measuring Roller Brake	靈敏		1-5	
16. 牙齒箱 Gear Box	附屬機件磨滅程度		1-5	
17. 停車裝置 Stop Motion	附屬機件磨滅程度靈敏		1-5	
18. 滿軸停止裝置 Full Beam Stop Motion	同上		1-3	
19. 斷頭停止裝置 yarn Break Stop Motion	同上		1-5	2%不良者扣最高分
20. 張力瓷碗架 Porcelain Tension Guide Stand	同半高速式		1-3	5%不良者扣最高分
21. 張力瓷碗 Porcelain Tension Guide	同上		1-5	同上
22. 錠子 Spindle	同上		1-3	同上

本機實際扣分 = (共通部份各項扣分) 與 (本機各項扣分) 之總和

漿紗機 Sizing Machine 共通部份

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
1. 經軸架 Beam Creel	銅婆司磨滅程度平行	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1-5	
2. 預熱器 Size Preheater	附屬機件之損壞		1-5	
3. 上漿銅棍 Copper roller	圓正婆司磨滅	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
4. 壓漿棍 Squeezing Roller	同上	磨滅 $\frac{1}{16}$ "	1-3	
5. 浸液棍 Immersion Roller	平正婆司磨滅	同上	1-5	
6. 漿箱 Size Box	附屬機件之損壞		1-5	
7. 阻氣箱 Steam Trap	附屬機件之損壞磨損靈敏		1-3	
8. 安全氣門 Safety Valve	同上		1-4	
9. 導紗羅拉 Guide Roller	圓正無減程度	磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
10. 主動部份 Main Driving part	附屬機件之磨滅		1-3	
11. 慢車機構 Slow Motion	同上		1-3	
12. 磨擦傳動部份 Friction Driving Part	同上	磨擦盤轉子磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1-3	
13. 壓紗棍 Press Roller	圓正長短	壓紗棍轉子磨滅 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
14. 打印裝置 Marking Motion	正確附屬機件之磨滅		1-5	
15. 測長裝置 Measuring Motion	正確附屬機件之磨滅		1-3	
16. 平紗棒 Sheeting Rod	磨滅程度	無顯著紗痕	1-3	

(414) 棉

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
17. 伸縮筘 Expansion Comb	磨減程度密度	同上	1-3	
18. 分紗棒 Dividing Rod	同上	同上	1-3	
19. 冷卻風扇 Cooling Fan	附屬機件之磨損	婆司磨減1/32"	1-3	

熱風式漿紗機 Hot Air Sizing Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	附 註
23. 乾燥室水汀管 Drying Chamber Steam Pipe	漏氣作用		1-3	
24. 乾燥室骨架風扇 Drying Chamber Skeleton Fan	附屬機件之磨減	婆司磨減1"/64	1-3	
25. 乾燥室骨架羅拉 Drying Chamber Skeleton Roller	附屬機件之磨減平正	同上	1-3	

本機實際扣分=(共通部份各項扣分)與(本機各項扣分)之總和

烘筒式漿紗機 Dry Cylinder Sizing Machine

檢 查 項 目	檢 查 內 容	使 用 限 度	扣 分	週 期	附 註
23. 大烘筒 Large Cylinder	圓正平滑附屬機件之磨減	婆司磨減1"/64	1-5	搭車	包括進氣及出氣凡而之檢查 Air inlet and outlet valve
24. 小烘筒 Small Cylinder	同上	同上	1-4	同上	同上

本機實際扣分=(共通部份各項扣分)與(本機各項扣分)之總和

豐田式自動換梭織機共同部份機械狀況記分標準

檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
1. 開車及關車時皮帶在皮帶盤上之位置			3	
2. 皮帶之應用情況		接頭不得超過三個	3	皮帶以膠合為原則
3. 皮帶與皮帶叉之相互關係	兩者間隙1/8"	±3/16"	3	
4. 皮帶叉與皮帶盤間之隔距	1 1/2"		3	
5. 皮帶叉及連桿之磨減螺絲鬆弛, 及其相互關係		1 1/32"	20	

檢 查 項 目		標 準 內 容	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註	
動 部 份	6. 皮帶叉之動搖			5		
	7. 固定皮帶盤(Fast pulley)與活動皮帶盤(Loose pulley)之間隙	1 $\frac{1}{32}$ "	$\frac{1}{16}$ "	5		
	8. 固定皮帶盤與活動皮帶盤之破裂			10		
	9. 開關柄不正或螺絲鬆弛			5		
	10. 斜桿裝置情況		心子內徑磨減 $\frac{1}{32}$ "	3		
	11. 煞車之作用靈敏否		空轉一轉半	5		
	12. 煞車皮有否油污或磨滅			3		
	13. 煞車桿上重錘之脫落			3		
	14. 在運轉中煞車皮有否與煞車盤接觸			3		
	15. 變軸齒輪(Crank Wheel)與踏盤軸齒輪(Tappat Wheel)嚙合情況			5		
	16. 變軸齒輪與踏盤軸齒輪之破損			3		
	17. 變軸齒輪銷子磨滅鬆弛或缺齒	0"	$\frac{1}{32}$ "	5		
	18. 踏盤軸齒輪銷子磨滅鬆弛或缺齒	0"	$\frac{1}{32}$ "	5		
	19. 馬達起動情況			5		
	機 架 部 份	1. 機脚螺絲鬆弛			20	
		2. 前橫樑, 後橫樑, 上橫梁, 撐樑, 胸梁與牆板間螺絲鬆弛			50	
		3. 機架部份各機件之損裂			30	
		4. 踏盤軸軸襯(Tappet Shaft Bush)之鬆弛			10	
		5. 踏盤軸軸襯磨滅		1/64"	10	
6. 踏盤軸中托脚(Tappet Shaft Stay)之鬆弛及磨滅			$\frac{1}{32}$ "	5		
7. 踏盤軸(Tappet Shaft)之左右移動		0" - 1/64"	$\frac{1}{32}$ "	5		
8. 搖軸軸襯(Rocking Shaft Bush)之鬆弛				10		
9. 搖軸軸襯之磨滅			1/64"	10		
10. 搖軸(Rocking Shaft)之左右移動				5		
11. 搖軸托脚(Rocking Shaft B.K.T.)之螺絲鬆弛				20		
12. 搖軸與踏盤軸之隔距		(梭)水平16 $\frac{1}{8}$ "垂直11 $\frac{3}{8}$ "(紆)水平17"垂直11 $\frac{9}{16}$ "		5		
13. 變軸(Crank Shaft)之左右移動		0" - 1/64"	$\frac{1}{32}$ "	5		
14. 制動軸(Brake Wheel)之鬆弛				5		
15. 固定皮帶盤之鬆弛				5		



	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
機 架 部 份	16. 外撐脚(Fender Stay)之鬆弛			5	
	17. 外撐脚上軸襯(Bush)鬆弛及磨滅		$\frac{1}{32}$ "	5	
	18. 外撐脚上油杯蓋(Oil Cap)之殘缺			3	
	19. 飛輪(Fly Wheel)之鬆弛			5	
開 口 部 份	1. 吊綜軸(Heald Shaft)之磨滅		$\frac{1}{32}$ "	5	
	2. 吊綜軸彎曲及上托脚罩蓋(Top B.K.T. Cover)之脫落			3	
	3. (Heald Shaft)左右移動及左右位置			3	
	4. 吊綜軸與上橫梁(Top Rail)之隔距	(梭)5"(細平) (紆)4 $\frac{1}{2}$ "(細平)	$\pm \frac{1}{16}$ "	5	
	5. 吊綜羅拉(Heald Shaft Block)之裝置不正			6	
	6. 踏綜桿(Treadle)凹槽之磨滅		$\frac{1}{8}$ "	10	
	7. 踏綜桿轉子(Treadle Bowl)與轉子芯子(Arbor)之磨滅		表面 $\frac{1}{32}$ " 內面 $\frac{1}{32}$ "	10	
	8. 踏桿栓(Treadle Heel Pin)磨滅及支頭螺絲之鬆弛		內面間隙 $\frac{1}{32}$ "	5	
	9. 踏綜盤表面磨滅		$\frac{1}{16}$ "	5	磨滅在 $\frac{1}{16}$ 以上應加修理
	10. 踏綜盤裝置之位置	常織口與筘距離 3"時綜框平齊	$25\frac{1}{8}$ "-3"	5	梭子在梭庫側及開關側時均行檢查
	11. 踏綜桿轉子與踏綜盤(Tappet)相對位置			5	
12. 吊綜鉤(Ram Iron)之懸掛不正			10		
13. 吊綜方法不正			5		
14. 吊綜羅拉支頭螺絲鬆弛			12		
15. 吊綜皮帶(Heald Strap)扭曲或裝歪			12		
16. 綜絲桿(Heald Bar)彎曲			20		
17. 中筘鉤(Middle hook)之位置破損及殘缺情況	每位綜框 上下各用二只		40		
18. 綜絲多餘數量		三根為限	20		
19. 綜框木邊撐(End Stay)之彎曲及裝置不良			12		
20. 後樑(Back Rest)高度	(梭)2 $\frac{3}{4}$ " (紆)4 $\frac{1}{2}$ "		5		
21. 後樑左右移動			3		
22. 後樑仰角度	24"	$\pm \frac{1}{8}$ "	5		
23. 停經片桿中托脚(Dropper Bar)(Middle Stay)鬆弛			5		
24. 縱桿(Lease Rod)之彎曲及裝置不良			3		
25. 平穩運動凸輪(Easing Motion Cam)及後樑搖動桿(Back Rest Lever)相對位置			5	當彎曲在上心時Cam大半徑垂直向上	
26. 平穩運動凸輪螺絲鬆弛及裂損			5		

	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
打 緯	1. 梭箱底板(Tirash Plate)與走梭板(Wood Tirash)之接合情況			10	
	2. 梭箱底板磨滅及鬆弛			10	
	3. 走梭板磨滅或裂損及木螺絲之鬆弛			5	
	4. 筘座螺絲(Wood Lathe Bolt)鬆弛			10	
	5. 鋼筘(Reed) E、下、前後、左右、之動搖	$\frac{1}{16}$ "	$\frac{1}{8}$ "	15	
	6. 鋼筘之角度	(梭) 86.5° (紆) 90°	(梭) $-0 + 0.5^\circ$ (紆) -0.5°	5	
	7. 筘帽襯木(Reed Cap Clip)破損及隔距不正	$\frac{1}{8} \times \frac{1}{8}$ "	$\pm \frac{1}{32}$ "	5	
	8. 鋼筘磨損及梭子關係			5	
	9. 鋼筘距齒不正			5	
	10. 轉軸鋼襯(Crank Shaft Step)之鬆弛			10	
部 份	11. 轉軸鋼襯之磨滅	$0'' - 1/46''$	$1/32''$	10	
	12. 牽手鋼襯(Crank Arm Step)之鬆弛發熱			10	
	13. 牽手鋼襯之磨滅	$0'' - 1/64''$	$1/32''$	10	
	14. 牽手鋼襯之左右移動	$0'' - 1/64''$	$1/32''$	6	
	15. 牽手絲(Crank Arm Pin)之磨滅鬆弛	$0'' - 1/64''$	$1/32''$	10	
	16. 筘座脚下托脚(Lathe Sword Bottom B.K.T.)之支頭螺絲鬆弛			10	
	17. 梭箱蓋板(Shuttle Top Gaurd)之裝置	內側較梭子高 $\frac{1}{8}$ " 外側 $\frac{1}{16}$ "	$\pm \frac{1}{32}$ "	3	
	18. 筘座脚(Lathe Sword)之損裂			10	
	19. 護梭板(Shuttle guard)彎曲及鬆弛			3	
	20. 梭子之運動情況			10	
投 梭 部 份	1. 打梭轉子盤(Picking disc)之鬆動及支頭螺絲鬆弛			10	
	2. 打梭轉子(Picking bowl)及軸襯(bush)之磨滅情況		內磨滅而致打梭棒(Stick)頭端擺動 $\frac{1}{8}$ "	10	
	3. 打梭鼻(Picking nose)與轉子(bowl)之接觸情況			6	
	4. 打梭鼻之磨滅狀況		表面 $\frac{1}{4}$ "	10	
	5. 打梭鼻之螺絲鬆弛			10	
	6. 側板(Side lever)裂損及螺絲鬆弛			10	
	7. 側板導架(Side lever guide)之偏傾與側板之相對位置			6	
	8. 側板頭端皮革之失落及磨滅		頭端兩側 $\frac{1}{8}$ "	6	
	9. 側板彈簧作用良否			6	

檢 查 項 目		標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
投	10. 側板托脚 (Side lever B.F.T.) 鬆弛及高度不正			10	
	11. 側板托脚支頭螺絲鬆弛			10	
	12. 側板帽 (Side lever Cap) 磨滅及左右移動		$\frac{1}{16}$ "	6	
	13. 側板與打梭棒帽 (Picking Stick cap) 相對位置			6	
	14. 皮拳位置是否適當			10	
	15. 皮圈架 (Butter Holder) 螺絲鬆弛			6	
	16. 打梭棒 (Picking Stick) 螺絲鬆弛及打梭棒短軸 (Stick Stud) 磨滅		$1/32$ "	10	
	17. 十字砲脚 (Cross cannon) 支頭螺絲鬆弛			10	
	18. 打梭棒之磨滅破損扭曲不正及裝置不良		頭端兩側磨滅 $\frac{1}{8}$ "	10	
	19. 緩衝鐵彈簧 (Iron Butter Spring) 之強弱鬆弛及效力			6	
梭	20. 打梭棒彈簧 (Picking Stick Spring) 之強弱			10	
	21. 皮結 (Picker) 之不良磨滅及橫裂			10	
	22. 皮圈托脚 (Check Strap B.K.T.) 關係部份鬆弛			10	
	23. 皮圈 (Check Strap) 調節不良			10	
	24. 打梭時間 (Picking time) 之校正	梭箱與織口距 $2\frac{1}{2}$ " (紆) H.S. $1\frac{7}{8}$ " C.S. 2"	$\pm \frac{1}{4}$ "	10	
	25. 打梭動程 (Picking Stroke) 之校正	(梭) M.S. $9\frac{1}{2}$ " H.S. $8\frac{3}{4}$ " (紆) 7"	$\pm \frac{1}{4}$ "	10	
	26. 制梭彈簧 (Swell Spring) 之強弱及制梭板 (Swell) 之鬆弛磨滅			8	
	27. 梭箱前板 (Box front) 之位置	外側較梭子寬 $\frac{1}{8}$ " 內側較梭子寬 $\frac{1}{16}$ "	$\pm \frac{1}{32}$ "	6	
	28. 梭箱後板彈簧 (Box back spring) 之強弱			8	
	29. 活動背板 (Wood box back) 角度	(梭) 86° (紆) 90°	$\pm 0.5^{\circ}$ $- 0.5^{\circ}$	10	
份	30. 梭子之角度	同上	同上	梭50 紆5	
	31. 梭子之磨滅情況			梭50 紆5	注意梭箱之調節及鋼箱之關係
	32. 梭子木螺絲鬆弛及木管之位置			梭50 紆5	
	33. 梭子之定位		(梭)換梭側 ± 10 " 開關側 $\pm 1\frac{1}{8}$ " (紆) $\pm 1\frac{1}{16}$ "	10	運轉中調查時可視梭箱蓋板 (Shuttle top guard) 上標記以決定其位置正確與否
捲取部份	1. 退捲鈎 (Slip Catch) 磨滅及裝置位置	當托鈎 (Lifting Catch) 落入錐齒輪 (ratchet wheel) 時退捲鈎與齒尖相距 $\frac{1}{16}$ "	頭端磨滅 $\frac{1}{8}$ " 位置 $\frac{1}{16}$ "- $\frac{1}{8}$ "	4	注意換梭(紆)後之布面情形

檢 查 項 目		標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
捲 取 部 份	2. 捲取鈎 (Tacking-up Catch) 捲取情況 (鋸齒輪逆轉程度)			3	
	3. 捲取部份各齒輪磨滅情況			21	
	4. 捲取部份各齒輪嚙合情況			9	
	5. 經紗叉 (Weft fork) 作用時保持鈎 (Holding Catch) 及捲取鈎有否完全脫離			5	在上心時
	6. 刺毛棍托脚 (Surface roller B.K.T.) 磨滅		$\frac{1}{32}$ "	6	
	7. 刺毛棍托脚鬆弛			10	
	8. 刺毛棍 (Surface roller) 上刺毛皮鬆弛及銹蝕			5	
	9. 導布棍 (Twich roller) 之高度			2	
	10. 導布棍之左右移動及迴轉情況		$\frac{1}{16}$ "	2	
	11. 導布棍磨滅		$\frac{1}{32}$ "	3	
	12. 因捲布運動不良而致布面生厚薄段情況			5	
	13. 捲布棍托脚 (Cloth roller B.K.T.) 高度不正	$5\frac{1}{2}$ "	$\pm\frac{1}{8}$ "	6	
	14. 捲布棍桿 (Cloth roller lever) 上彈簧 (Spring) 之強弱			6	
	15. 捲布棍壞木使用情形			6	
	16. 捲布棍桿鈎 (Cloth roller lever down catch) 失效			10	
	17. 邊撐匣 (Templebox) 之位置 (前後, 左右, 上下)	$\frac{1}{8}$ "	前後 $\frac{1}{16}$ " - $\frac{1}{4}$ " 上下 $\frac{1}{16}$ " - $\frac{1}{4}$ "	24	
	18. 邊撐刺棍 (Temple roller) 之針尖磨滅彎曲與回絲之捲繞			6	可由布邊處布面顯出之
	19. 邊撐桿 (Temple bar) 之彎曲			3	
	20. 邊撐桿彈簧 (Temple bar Spring) 之強弱			6	
	21. 邊撐蓋 (Temple cover) 之破損			6	
	22. 稀弄裝置之作用靈活否			3	
	23. 邊撐剪刀 (Temple cutter) 之剪紗情形	紗尾長度 $\frac{1}{8}$ "	$\frac{1}{4}$ "	5	
	註: (梭) = 豐田式自動換梭織機 (紆) = 阪本式自動換紆織機				

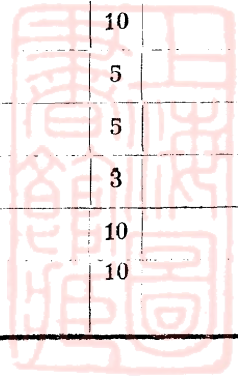
豐田式自動換梭織機特殊部份機械狀況記分標準

檢 查 項 目		標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
送 經 部 份	1. 經軸托脚 (Beam B.K.T.) 之鬆弛			10	
	2. 經軸托脚搭架 (Beam Cramp) 螺絲鬆弛及裝置不良		Beam 與 Cramp 之 間隙 $\frac{1}{16}$ "	10	
	3. 小齒輪 (Pinion Wheel) 與嚙邊 (Flange) 嚙合情況		左右間隙 $\frac{1}{8}$ " 上、下 間隙 $\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	8	

	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
送	4. 蝸輪罩蓋 (Worm Cover) 之破損及鬆弛			5	
	5. 蝸輪 (Worm Gear) 及銷子之鬆弛			5	
	6. 蝸桿 (Worm) 及蝸輪之嚙合情況			5	
	7. 蝸桿及蝸輪磨滅情況			5	
	8. 側軸傘輪 (Side Shaft Bevel Gear) 與鋸齒輪傘輪 (Ratchet Wheel Bevel Gear) 之嚙合情況			5	
	9. 小齒輪軸 (Pinion Shaft) 之磨滅情況			5	
	10. 側軸 (Side Shaft) 之磨滅情況			5	
	11. 送經撐頭 (Catch for let off Ratchet Wheel) 之磨滅情況			5	
	12. 送經鋸齒輪 (Ratchet Wheel) 上法蘭絨作用正常否			3	
	13. 手輪軸 (Shaft For Handle Wheel) 之裝置及嚙合情況			5	
經	14. 經軸 (Warp Beam) 逆轉作用不良			3	
	15. 送經運動 (Let-off Motion) 迴轉輕重程度			5	
	16. 扇形張力桿 (Tension Sector lever) 上彈簧之強弱			3	
	17. 扇形張力桿與張力制動桿 (Tension Brake lever) 上皮革之磨滅及油污情況			3	
	18. 扇形張力桿銷子磨滅			3	
	19. 扇形張力桿上下情況		1. F 1/8"	5	
	20. 張力重錘 (Tension Weight) 之位置			3	
	21. 張力重錘桿 (Tension Weight lever) 銷子磨滅			5	
	22. 張力重錘桿銷子孔磨滅			5	
	23. 張力制動桿轉子 (Bowl for Tension Brake lever) 與變軸凸輪 (Crank Com) 之相對位置			5	
部	24. 張力制動桿轉子及變軸凸輪之磨滅			5	
	25. 張力桿 (Tension rod) 之位置			3	
	26. 重錘桿 (Weight lever) 之位置			6	
	27. 送經裝置各部螺絲鬆弛			20	
	28. 織物之張力情況			5	
	29. 織物雲布情況			5	
	1. 銅銷插出靈活否			5	本項檢查於變軸在上心之前約 10° 左右身形滑板 (Bend Slider) 與身形滑板轉子 (Bend Slider pulley) 不相接觸時

	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
經 紗 保 護 裝 置 部 份	2. 耳形開滑板轉子桿鉤 (Bend Slider Lever Catch) 無效			5	
	3. 開關側簷座襯鐵 (Washer Plate) 磨滅			5	
	4. 銅箔推出時關車情況良好否			5	
	5. 活動簷夾木 (Wood Fly Back) 螺絲鬆弛			5	
	6. 活動簷夾木裝置不良			5	
	7. 活動簷夾木填木磨滅情況			5	
	8. 簷夾軸軸襯 (Stop rod Bush) 支頭螺絲鬆弛及左右移動			10	
	9. 簷夾軸托脚 (Stop rod B.K.T.) 螺絲鬆弛			10	
	10. 簷夾軸軸襯磨滅			10	
	11. 耳形滑板轉子桿 (Bend Slider Bowl lever) 與簷座脚隔距	1/8"	±1/16"	5	
12. 耳形滑板轉子 (Bend Slider Bowl) 與滑板 (Slider) 之接觸關係位置	接觸時間箱離胸樑 9/16" 頭端動程 1/4"	接觸時間 ±1/8" 頭端動程 ±1/32"	5		
13. 耳形滑板及芯子之磨滅		1/64"	5		
14. 耳形滑板轉子之迴轉情況及內外磨滅		內外磨滅 1/64"	5		
15. 壓指 (Press Finger) 裝置不良			3		
16. 簷夾彈簧鉤 (Compensator) 支頭螺絲鬆弛及彈簧失落			3		
17. 鴨嘴 (Duck Bill) 與定箱鼻 (Stop Finger) 之磨滅及兩者隔距不正	1/32" × 1/2"	頭端磨滅 1/8" 上下隔距 ±1/32" - 1/16" 前後隔距 ±1/16"	10		
18. 定箱鼻彈簧 (Stop Finger Spring) 不良或脫落及螺絲鬆弛			10		
斷 經 停 機 裝 置 部 份	1. 停經架支撐脚 (Stand Pillar) 前後位置	8 1/4"	±1/8"	6	
	2. 停經架支撐脚高度	1 1/2"	±1/16"	6	
	3. 停經架 (Dropper Box) 高度			5	
	4. 不正停經片 (Dropper) 之處理情況			3	
	5. 擺動桿 (Oscillating Bar) 彎曲			3	
	6. 斷經停機運動凸輪 (Warp Stop Motion Cam) 之位置			3	轉軸在下心時停經凸輪之大半徑向上
	7. 導架 (Guide B.K.T.) 與停機箍 (Hoop) 關係位置			3	
	8. 前停機桿托脚 (Front Stop rod B.K.T.) 螺絲鬆弛			10	
	9. 斷經停機裝置之靈敏度及清潔狀況			5	調在停經架二端及中央六處
	1. 緯紗探指 (Weftfeeler) 與緯管之相對位置	Feeler 距管尾 5/8" 距管底 1/16"	左右: ±1/32" 伸出: ±0	5	
	2. 探指彈簧 (Feeler Spring) 之強弱			3	
	3. 制卸桿 (Limiting lever) 與制卸圈 (Limiting Hoop) 之間隔			3	

		檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註	
換 梭 導 裝 置 部 份	4.	彈簧錠 (Cross Sprindle) 與彈簧錠鉤頭 (Hooker) 之相對位置			3	當梭子之紗管上有紗, 錠軸在前心時彈簧錠 (Spindle) 與鉤頭 (Hooker) 不可接觸	
	5.	彈簧錠套銅托架 (Brass Sleeve Holder) 之動作靈敏否			3		
	6.	紆管箱紆脚情形		不良10%	5		
	7.	緯紗叉與龍門 (Grid) 之清潔狀況, 相對位置, 及運動情形	上端伸出 $\frac{1}{16}$ " 下端伸出 $\frac{1}{2}$ "	$\pm\frac{1}{32}$ "	5	運轉中之情況及緯紗叉下之橡皮環片須同時檢查	
	8.	緯紗叉與緯紗擺錘 (Weft Hammer) 之相對位置及緯紗運動凸輪之裝置	$\frac{1}{32}$ "	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	5	凸輪之位置, 當錠軸在後心梭子在開關側時, 凸輪之大半徑垂直向下	
	9.	托叉鋼絲 (Weft Fork Release Wire) 有無彎曲及作用不良情形	與緯紗叉之間隙 $\frac{1}{16}$ "	$\pm\frac{1}{32}$ "	5		
	10.	緯紗叉滑座 (Weft Fork Spindle Slider) 之動作靈敏否			5		
	11.	傳動桿 (Transmitting Rod) 裝置情況			3		
	換 梭 裝 置 部 份	1.	V-形螺絲 (V-Snape Bolt) 與撞嘴 (Knocking Bill) 之相對位置	撞嘴應在V形螺絲之中央	$\pm\frac{1}{64}$ " $\pm\frac{1}{32}$ "	5	
		2.	V形螺絲鬆弛			5	
		3.	V形螺絲之磨滅			3	
4.		撞嘴彈簧 (Knocking Bill Spring) 強弱			3		
5.		撞嘴銷子磨滅			3		
6.		安全彈簧 (Safety Spring) 強弱			3		
7.		撞嘴銷子支頭螺絲鬆弛			5		
8.		升降臂 (Lifting arm) 上軋梭防止鈎小彈簧失落或無效			5		
9.		梭彈 (Magazine Box) 之位置 (垂直)			5		
10.		梭彈支持 (Magazine Box Supporter) 螺絲鬆弛			5		
11.		梭彈板 (Magazine Box Plate) 破損			10		
12.		梭彈脚 (Magazine Box leg) 支頭螺絲鬆弛			6		
13.		梭彈脚折損或角度不正	角度 $3\frac{1}{2}^\circ$		10		
14.		梭彈脚與前凸板 (Front Tongue) 之相對位置			5		
15.		梭彈脚與梭箱底板 (Iron Thrash Plate) 之相對位置	$\frac{1}{16}$ "	$\frac{1}{32}$ " $\frac{1}{16}$ "	5		
16.		前凸板彈簧 (Front Tongue Spring) 不良			3		
17.		阻梭銅片 (Magazine Box Limiting Plate) 支頭螺絲鬆弛或折斷			10		
18.		阻梭銅片彈簧 (Magazine Box Limiting Plate Spring) 失效或失落			10		



檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
19. 推梭托腳 (Pushing Slider B.K.T.) 螺絲鬆弛			5	
20. 推梭樞 (Pushing Slider) 之磨滅			5	
21. 推梭樞緩衝皮破損或脫落			10	
22. 推梭樞銷子 (Pushing Slider Pin) 之磨滅			5	
23. 推梭樞連桿 (Pushing Slider link) 銷子磨滅			5	
24. 推梭樞連桿銷子支頭螺絲鬆弛			5	
25. 推梭樞之伸出位置	$\frac{1}{32}$ "	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	5	
26. 推梭樞與梭箱底板上下隔距	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	$\frac{1}{16}$ " - $\frac{1}{8}$ "	5	
27. 回復桿鉤頭 (Hooker For Reversing rod) 與導架 (Guide B.K.T.) 之隔距	$\frac{1}{8}$ "	$\frac{1}{8}$ " - $\frac{1}{4}$ "	5	
28. 梭箱與前開軌 (Front Shap Guard) 隔距	$\frac{1}{32}$ "	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	3	
29. 前開軌銷子 (Front Snap Guard Stud) 磨滅			10	
30. 前開軌彈簧 (Front Shap Guard Spring) 強弱			10	
31. 梭箱蓋板 (Shuttle Top Guard) 與前開軌之關係位置	$\frac{1}{32}$ "	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ "	5	
32. 前開軌上部與調節螺絲 (Adjusting Screw) 關係位置			6	
33. 底部鋼絲 (Bottom Wire) 與梭箱後開板 (Change Box Back) 及梭箱底板之關係位置	$1\frac{1}{2}$ " $\frac{7}{8}$ "	$1\frac{1}{8}$ " - $\frac{3}{16}$ " $1\frac{1}{8}$ "	3	
34. 控制木 (Wood Controller) 鬆弛			5	
35. 控制木托腳 (Wood Controller B.K.T.) 之角度	$86\frac{1}{2}^{\circ}$	$1\frac{1}{2}^{\circ}$ - 0	3	
36. 梭箱軌梭停機裝置作用良好否			5	
37. 無梭停機裝置之作用			5	
38. 裂縫舉起桿 (Split lifting lever) 上支頭螺絲鬆弛			5	
39. 換梭運動 (Change Motion) 情況			5	

阪本式自動換紗織機特殊部份機械狀況記分標準

檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
1. 經軸托腳 (Beam B.K.T.) 螺絲之鬆弛或失落			10	
2. 經軸托腳上之漏鐵栓裝置不良, 鬆弛或失落			10	
3. 送經運動之重垂位置, 鐵鍊, 經紗張力, 重垂水平情況			10	
4. 鞋形桿舉起臂 (Shoe lever lifting arm) 與重錘桿 (Weight lever) 之隔距	$\frac{3}{8}$ "	$\frac{1}{2}$ "	6	

	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	杆分 範圍	備 註	
送 經 部 份	5. 重錘桿托脚 (Weight lever B.K.T.) 與鞋形桿托脚短軸 (Shoe lever B.K.T. Stud) 之隔距	水平 $10\frac{1}{2}$ " 垂直 $5\frac{3}{8}$ "	上下左右 $\frac{1}{32}$ "	6		
	6. 重錘桿與重錘舉起桿 (Weight lever lifter) 之隔距	$\frac{3}{4}$ "	± $\frac{1}{16}$ "	10		
	7. 拋物線形凸輪 (Parabola curve cam) 及凸輪轉子 (Cam roller) 之磨滅		$\frac{1}{32}$ "	5		
	8. 拋物線形凸輪及凸輪轉子之隔距	空軸時 $\frac{1}{16}$ "	$\frac{1}{16}$ " - $\frac{1}{8}$ "	5		
	9. 經軸壓桿 (Beam Presser) 作用不良			5		
	10. 壓桿軸 (Press lever shaft) 與 Tappet shaft 隔距	$3\frac{1}{8}$ "	$3\frac{3}{4}$ " - $3\frac{5}{8}$ "	5		
	11. 水平桿 (Horizontal lever) 裝置不良			5		
	12. 移動轉子柄 (Travelling roller drive holder) 與鞋形桿 (shoe lever) 關係	$\frac{1}{2}$ "	$\frac{7}{16}$ " - $\frac{9}{16}$ "	10		
	13. 齒棒 (Rack) 與放經齒棒輪 (Rack pinion) 關係不良	$1\frac{1}{2}$ 齒	± $\frac{1}{2}$ 齒	3		
	14. 齒棒與放經齒棒輪之磨滅情形			10		
	15. 重垂桿下面磨滅		$\frac{1}{32}$ "	10		
	16. 放經連桿罩 (Connecting rod for let-off motion cover) 及移動轉子罩 (Travelling roller cover) 之失落			15		
	17. 送經裝置各部螺絲之鬆弛			20		
	18. 織物張力情況			5		
	19. 織物厚薄不均			5		
	經 紗 保 護 裝 置 部 份	1. 鋼筵推出靈活否			5	耳形彈簧轉子 (Spider pulley) 與耳形彈簧 (Spider spring) 接觸過緊或鋼筵片伸出時每使鋼筵推出不易
		2. 撞桿 (Knocking lever) 及撞桿螺絲 (Knocking lever bolt) 裝置情況, 相對位置及鬆弛	撞桿應在螺絲上 $\frac{1}{8}$ "	± $\frac{1}{32}$ "	5	
		3. 活動筵夾木 (Wood fly back) 螺絲之鬆弛			5	
		4. 活動筵夾木填木磨滅情況			5	
5. 筵夾軸托脚 (Stop rod B.K.T.) 及軸襯 (Bush) 支頭螺絲鬆弛				10		
6. 筵夾軸軸襯 (Stop rod bush) 磨滅			內面間隙 $\frac{1}{32}$ "	10		
7. 筵夾軸彈簧 (Stop rod spring) 兩端皮條破損及軸左右移動			$\frac{1}{32}$ "	8		
8. 鴨嘴 (Duck bill) 與定筵鼻 (stop finger) 之隔距不正		$\frac{1}{32}$ " × $\frac{1}{2}$ "	$\frac{1}{32}$ " - $\frac{1}{16}$ " × $\frac{3}{8}$ " × $\frac{1}{2}$ "	10		
9. 鴨嘴及定筵鼻之磨滅			頭端長度 $\frac{1}{8}$ "	6		
10. 定筵鼻彈簧 (Stop finger spring) 不良或脫落及螺絲鬆弛				10		

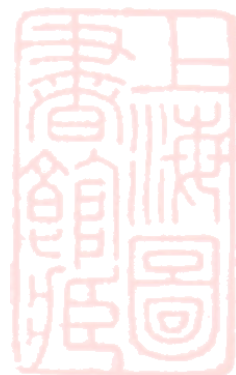
	檢 查 項 目	標 準 隔 距	容 許 限 度	打 分 範 圍	備 註
經紗保護裝置部份	11. 耳形彈簧 (Spider spring) 與轉子 (Bowl) 之關係	接觸時間： 箱離織口 $2\frac{1}{2}$ " 上下動程： $\frac{1}{4}$ "	士 $\frac{1}{16}$ " 士 $\frac{1}{16}$ "	5	
	12. 耳形彈簧轉子 (Spider bowl) 之迴轉情況			5	
	13. 耳形彈簧轉子桿 (Spider pulley lever) 與箱座腳之間隔	$\frac{1}{8}$ "	士 $\frac{1}{16}$ "	5	
	14. 耳形彈簧磨滅		$\frac{1}{32}$ "	5	
	15. 耳形彈簧轉子之磨滅		$\frac{1}{32}$ "	5	
斷經停機裝置部份	1. 停經架托腳 (Warp stop motion dropper box B.K.T.) 與橋板 (Side frame) 之隔距	$6\frac{1}{4}$ "		10	
	2. 停經架托腳高度		彎軸在上心時 Dropper rod 適與 Warpline 接觸	10	
	3. 擺動桿 (Oscillating bar) 之彎曲			5	
	4. 不正停經片 (Dropper) 之處理情況			3	
	5. 斷經停機運動凸輪 (Warp stop motion cam) 之位置			5	上心過 45° 時凸輪大半經向下，梭在開關側擺動桿行至最前位置
	6. 斷經停機裝置靈敏及清潔情況			5	調查停經架之處端及中央共六兩
	7. 斷經停機裝置上掣子指 (Latin finger) 與撞頭 (Bunter) 之相對關係	上下各 $\frac{1}{16}$ "		5	
	8. 斷經停機裝置上掣子指磨滅			3	
換紗導裝置部份	1. 緯紗探指 (Weft feeler) 與紆管之相對位置 (高低, 左右)	高低：探指應居緯管中心 左右：探指與紗管底部鋼圈距離 $\frac{1}{2}$ "	士 $\frac{1}{32}$ "	3	
	2. 探指導滑彈簧 (Weft feeler guide slide spring) 之強弱			3	
	3. 緯紗叉 (Weft fork) 與龍門 (Grid) 之清潔狀況, 相對位置及運動情形	上下伸出 $\frac{1}{4}$ "	士 $\frac{1}{32}$ "	5	
	4. 托叉運動 (Weft fork release motion) 不良			5	
	5. 緯紗叉滑座 (Weft fork slide) 作用良好否			5	
	6. 三換停機裝置 (Three miss thread device) 作用靈敏情形			5	
	7. 緯紗叉與緯紗擺錘 (Weft hammer) 之相對位置及緯紗運動凸輪之裝置	前心 $\frac{1}{16}$ " 後心 $\frac{3}{16}$ "	$\frac{1}{8}$ " $\frac{1}{8}$ " - $\frac{1}{4}$ "	5	
	8. 鞍形鉄 (Straddle bug) 至梭子探指 (Shuttle feeler) 間各機件接合情況			5	
	9. 轉動桿 (Starting rod) 臂調節螺絲鬆弛			5	
	10. 轉動桿左右移動		$\frac{1}{32}$ "	5	
	11. 紆管箱紆腳情形		不良 10%	5	
	1. 繞紗喇叭 (Thread holder) 上下型螺絲之鬆弛或失落			5	
	2. 紗盤 (Thread guide) 與緯管 (Cop) 之相對位置及螺絲鬆弛			5	

檢 查 項 目		標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註
換	3. 小頭緯管回盤 (Small end disc) 支頭螺絲鬆弛			5	
	4. (Transferrer fork) 有否鬆動彎曲或角度不良	角度 13°	± ½°	5	
	5. 換緯叉 (Transferrer fork) 與緯管之關係			5	
	6. 換緯叉在換緯時與梭子之關係	與梭子之後內面距離 ¼"	⅛" - ⅜"	5	
	7. 換緯叉在換緯時與緯管先端之關係	⅛"	⅜" - ⅝"	5	
	8. 換緯鉗 (Transferrer) 在換緯時與梭子之關係	與梭子後內面距離 ⅝"	⅜" - ⅜"	5	
	9. 換緯鉗在換緯時與筒管尾部之關係	⅛"	⅛" - ¼"	5	
	10. 梭子彈簧支持 (Spring holder) 之位置, 斜面, 握持力等情況及與筒管根端之距離	筒管根端之間隙 ⅜"	⅜"	5	
	11. 撞頭與掣子指之接觸情況(磨滅狀態及啮合情況)	撞頭應在掣子指中心	± 0 - ⅜"	5	
裝	12. 換緯鉗頭端之磨滅狀態及彈簧之強弱		表面磨滅 ⅜"	5	
	13. 托頭 (Top holder) 與緯管之關係	⅜"	⅜" - ⅜"	5	
	14. 托頭與換緯叉間隙	¼"	⅛" - ⅜"	5	
	15. 托頭臂 (Top holder arm) 心子鬆動			5	
	16. 托頭破損鬆動及彈力強弱			5	
	17. 緯紗彈座子 (Hopper stand) 位置 (前後, 左右, 高低)	前後[梭箱後板] (Box back) 1 ⅜" 上下 1 ⅜" 左右[梭箱端] (Boxend) 1 ¼"	± 0	15	
	18. 緯紗彈支樑 (Hopper rail) 之螺絲鬆弛			5	
	19. 換梭掣子 (Feedpawl) 之磨滅心子鬆弛彈簧鎖 (Spring case) 失落			5	
	20. 防退撐頭 (Hold back pawl) 之磨滅及作用			5	
部	21. 緯管托板 (Bobbin support) 破損與磨滅			5	
	22. 緯管托板運動狀態			5	
	23. 緯管托板與筒管根部之相對位置及華司裝置情況			5	
	24. 導緯板 (Bobbin guide) 鬆動磨滅			5	
	25. 緯紗又清除板 (Weft dearer) 與箱座平行及相對隔距	排出器 (Exhaust) 與上下左右間隙 ⅜"	⅜" - ¼"	4	
	26. 廢紗清除鋸條破損			5	
	27. 梭子探指 (Shuttle feeler) 與梭子接觸處之磨損			3	
	28. 梭子探指動作及位置(前後, 左右, 高低)	高低: 離走梭板 ⅜" 左右: 至梭箱底 1 9" 前後: 至梭箱後板 6" (後心時)	± 0	5	當換緯進行時
	29. 梭子探指上剪刀剪紗情況	開張餘地 ⅜"	⅜" - ⅜"	3	

上打手普通織機特殊部份機械狀況記分標準

檢 查 項 目		標 準 隔 距	容 許 限 度	扣 分 範 圍	備 註	
投	1. 打梭轉子短軸 (Picking bowl stud) 螺絲鬆弛			10		
	2. 打梭鼻 (Picking nose) 螺絲鬆弛			10		
	3. 打梭轉子 (Picking bowl) 與打梭鼻之接觸關係			10		
	4. 打梭轉子之表面及內面磨滅		$\frac{1}{16}$ "	10		
	5. 打梭鼻之磨滅		$\frac{1}{16}$ " - $\frac{1}{8}$ "	10		
	6. 打梭時間 (Picking time)			10		
	7. 打梭皮帶 (Picking band) 之狀況 打梭動程 (Picking stroke)	3"	$2\frac{3}{4}$ " - 3"	10		
	8. 打梭棒 (Picking stick) 之裝置位置			10		
	9. 皮結錠子 (Picker spindle) 之鬆弛			10		
	10. 打梭皮圈 (Picking buffer) 及梭箱 (box) 附屬皮帶 (strap) 之調節情況			10		
梭 部	11. 梭箱前板 (Box front) 之位置			10		
	12. 活動背板彈簧 (Box back spring) 之強弱			6		
	13. 制梭板彈簧 (Swell Spring) 之強弱			6		
	14. 直立軸 (Vertical Shaft) 磨滅及上下移動			10		
	15. 梭子之磨滅			5		
	16. 皮結 (Picker) 之轉換情形			10		
	17. 斷緯自停靈敏否			5		
	份	18. 活動背板 (Box back) 之角度			10	
		19. 梭子之角度			10	
		20. 梭子木螺絲鬆弛			10	

註：織機實際扣分 = (共同部份各項扣分) + (特殊部份各項扣分)



整理部各機機械狀況記分標準

A. 驗布機

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣分範圍	備 註
1. 閉關聯合器磨損狀況	表面 $\frac{1}{32}$ "	1-4	
2. 碼份表是否正確		1-5	
3. 驗布台木板及驗色背板顏色有否剝落		1-3	
4. 拖布棍上刺毛棍作用優良否		1-5	
5. 導布棍軸端磨損	外徑 $\frac{1}{32}$ "	1-3	
6. 各部木質之損傷情況		1-3	
7. 各齒輪之嚙合情況		1-3	嚙合深度應為齒長 $\frac{4}{5}$
8. 各齒輪之磨滅情況	表面 $\frac{1}{32}$ "	1-3	
9. 各部螺絲有無鬆弛		5	

B. 括布機

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣分範圍	備 註
1. 金鋼砂布應用狀態		1-5	
2. 拖布棍齒輪磨損情形		1-4	
3. 吸塵裝置作用良好否		1-5	
4. 各部螺絲鬆弛		1-5	
5. 毛刷應用狀態	毛刷上毛脫落1%以上時即應修理補充 毛長度較原有縮短 $\frac{1}{4}$ "以上時即應更換	1-5	
6. 拖布棍上所捲棉布完好否		1-3	每隔三月更換一次
7. 砂輪軸承磨損情況	外徑1"/64	1-5	砂輪軸心與軸承間之隙不得超過 $\frac{1}{32}$ "
8. 毛刷軸承磨損情形	全上	1-3	毛刷軸心與軸承間之隙不得超過 $\frac{1}{32}$ "
9. 導布棍軸承磨損情況	外徑 $\frac{1}{32}$ "	1-3	
10. 閉關柄作用靈敏否		1-3	
11. 分布搖擺桿作用優良否		1-3	分布搖擺桿作用不良時其原因多由於桿上螺絲鬆弛之故
12. 皮帶鬆緊情況		1-4	括布機之用繩子傳動者應調查繩子之鬆緊情況

C. 摺布機

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣 分 範 圍	備 註
1. 開關連合器裝置情形及磨損狀況		1-3	
2. 摺布搖擺作用優良否及軸孔之磨損	內徑 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
3. 摺布刀(Folding knife)之情況		1-3	
4. 摺布板上法蘭絨之應用狀況		1-3	
5. 碼幅準確否	± $\frac{1}{16}$ "	1-5	
6. 皮帶鬆緊情況		1-4	
7. 主軸(Line shaft) 情況		1-3	
8. 拉布針應用狀況	針尖磨減 $\frac{1}{32}$ "	1-5	
9. 剎車作用靈敏否		1-4	
10. 導布軸作用良否		1-3	
11. 重錘鐵鍊裝置良否		1-4	
12. 盛布器良否		1-3	
13. 傳動齒輪磨損狀況	齒面 $\frac{1}{32}$ "	1-4	
14. 桃盤(Cam)之裝置狀況		1-5	
15. 各齒輪之嚙合狀況		1-3	
16. 傳動軸(Driving shaft) 磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
17. 地軸(Bottom shaft)磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
18. 各軸承(Bearing)之鬆動		1-5	
19. 升降運動(Lifting motion)情況	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
20. 摺布台與拉布針之關係		1-5	
21. 搖軸(Rocking shaft)之磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
22. 張力棒(Tension bar)之裝置情形		1-3	
23. 上部布板之裝置情形及損壞情況		1-5	
24. 各部螺絲之鬆弛		5	

D. 打 印 機

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣 分 範 圍	備 註
1. 打印板裝置位置		1-4	
2. 打印板字模		1-5	

(430) 棉

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣 分 範 圍	備 註
3. 調印漿工具		1-3	
4. 打印台表面之水平		1-3	
5. 皮帶叉之關係位置		1-3	
6. 打印台上之橡皮與法蘭絨情況		1-3	
7. 偏心輪內面磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
8. 偏心轉子磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
9. 桃盤軸(Cam shaft)磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
10. 傳動軸(Driving shaft)裝置		1-3	
11. 傳動軸磨損	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
12. 傳動齒輪磨損	齒面 $\frac{1}{32}$ "	1-3	
13. 印漿箱裝置情況		1-3	
14. 滑軌(Slide rail)磨損情況	$\frac{1}{32}$ "	1-5	
15. 滑臂(Slide arm)磨損情況		1-5	
16. 升降運動(Lifting motion)情況		1-3	
17. 各部螺絲之鬆弛		1-5	

E 打 包 機

檢 查 項 目	使 用 限 度	扣 分 範 圍	備 註
1. 用油清潔否		1-5	
2. 活柱填物(Piston packing)完善否		1-5	
3. 活柱磨損情形	外徑 $\frac{1}{64}$ "	1-5	
4. 活塞(Plunger)磨損狀態		1-5	
5. 排氣口填物完善否		1-3	
6. 頂部鉄板完善否		1-3	
7. 傳動軸磨損情形		1-5	
8. 齒輪軸磨損情況		1-5	
9. 活柱軸(Piston shaft)磨損狀態		1-5	
10. oil cap 狀況		1-3	
11. 開關裝置		1-5	
12. 壓力表		1-3	

針 屮

屮

屮

屮

屮 屮

屮

屮



前 言

紡織品類繁多，棉紡織製品雖係大眾所需，然毛、麻、絹、針織製品亦同屬軍需民用所繫，其需要初不減前者，而為其他工業用品等之有賴於斯者尤多，蓋毛紡織製品之耐久美觀，麻紡織製品之滑爽堅韌，絹紡織製品之柔軟細潔，以及針織製品之舒適方便，各有其重要性，亦非棉紡織製品所能替代，惟因我國整個紡織工業，發展較遲故毛、麻、絹、以及針織、等工業，不無落後，以致大部需要，祇能仰諸舶來，使外匯支出漏卮甚多，雖近年社會人士，對此已加注意，工業界亦先後設廠提倡，然距需要數量，實際尚遠，故此後有賴吾人努力者殊切。

本公司毛、麻、絹、針織各廠，接收之初，廠內機械，殘缺破損，配置不全，故修復工作，頗費經營又因各廠性質各異製品複雜，使管理上增加困難，同時原料來源稀少，供應不易，時有不得已以製品湊合原料，影響織製計劃匪鮮，以上種種，均使工作推進，不能循序順利實行，積數年來之努力，所幸尚有成績可言，但距理想標準固仍遼遠也。

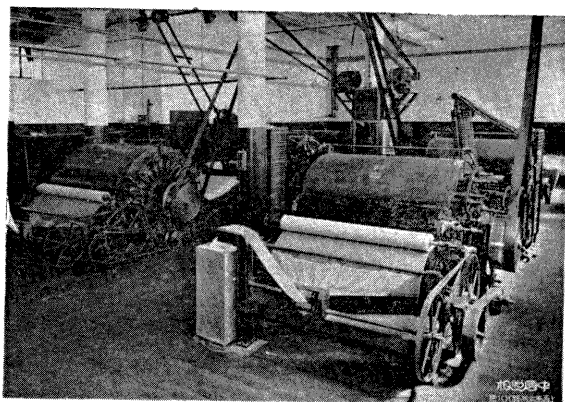
本輯將工務有關各項，彙編成章，意欲藉此以作檢討，亦所以公諸同業，俾作參攷而已，惟謬誤之處在所不免，尚望先進有以教之，幸甚！幸甚！

唐偉章序於中國紡織建設公司毛麻絹紡織工程室

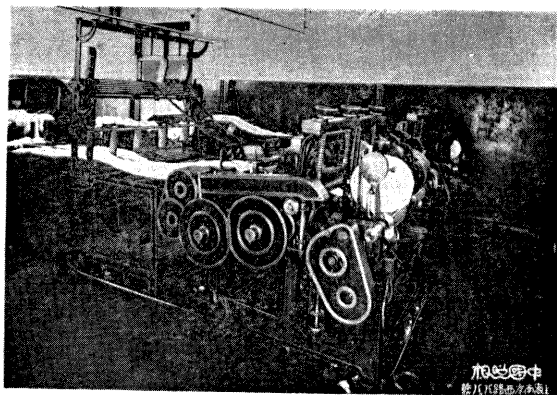


毛 紡 織

WOOL SPINNING & WEAVING



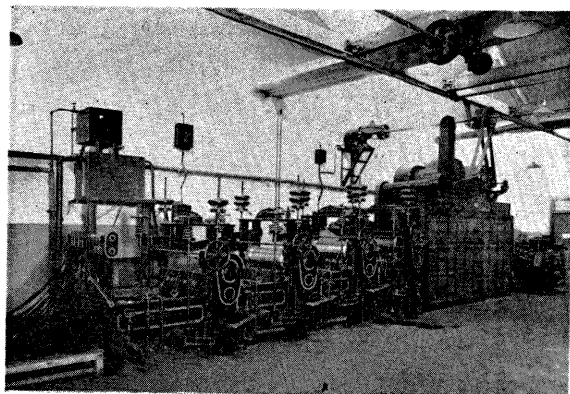
梳 毛
Carding



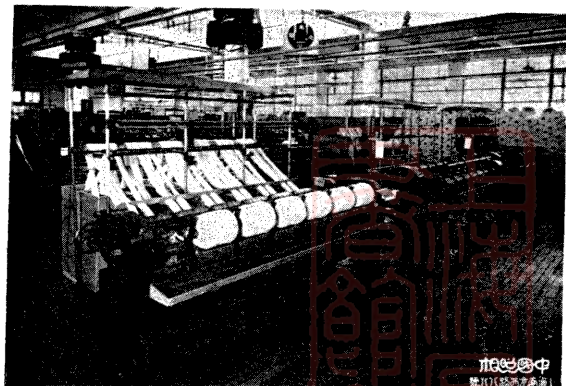
針 梳
Gilling



精 梳
Combing

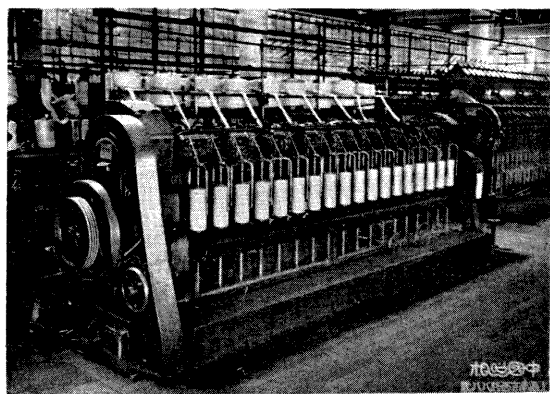


複 洗
Back Washing

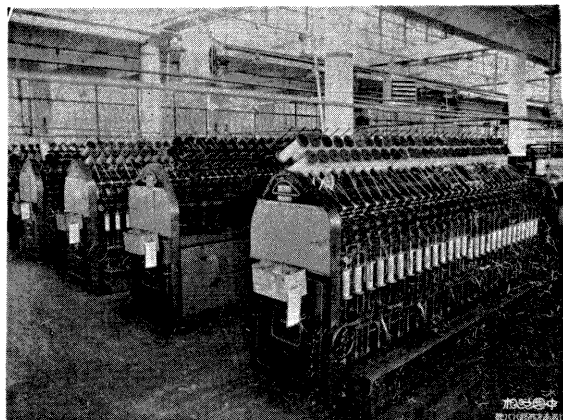


練 條
Drawing

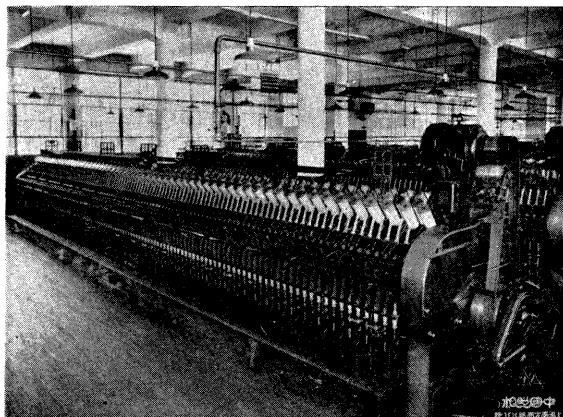




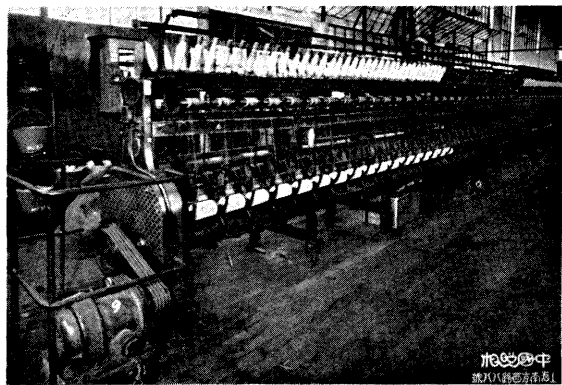
頭道粗紡
Finisher



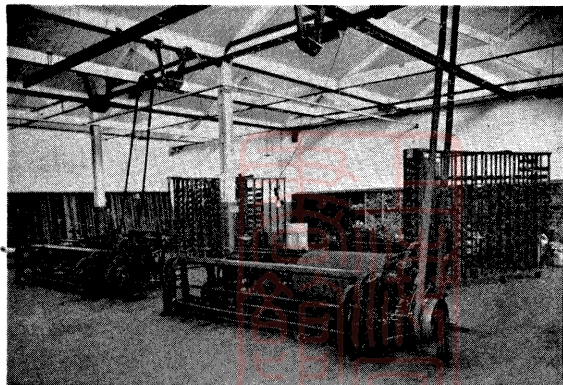
二,三粗紡
Reducing & Roving



精紡
Spinning



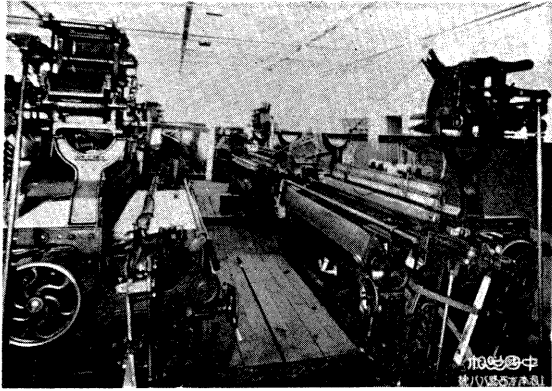
絡紗
Warp & Weft Winding



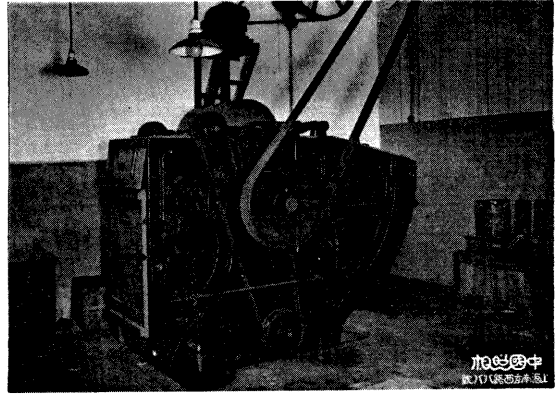
分段整經
Sectional Beaming

染 整

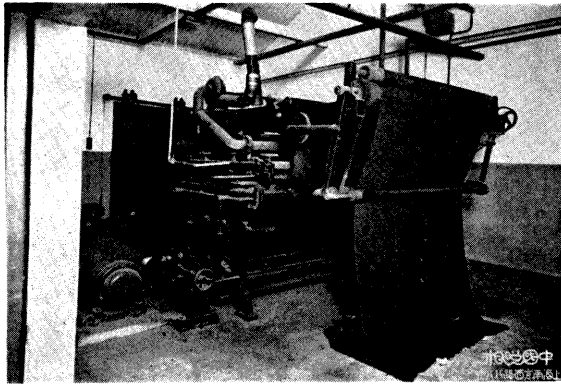
DYEING & FINISHING



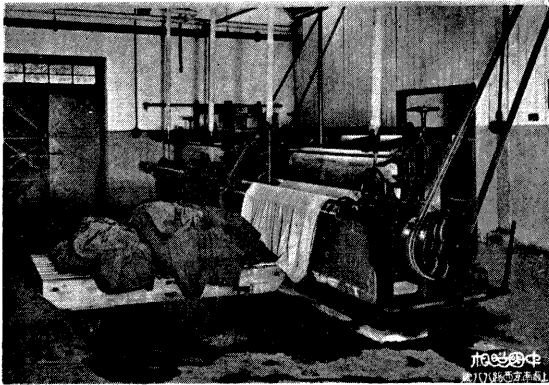
毛 織
Weaving



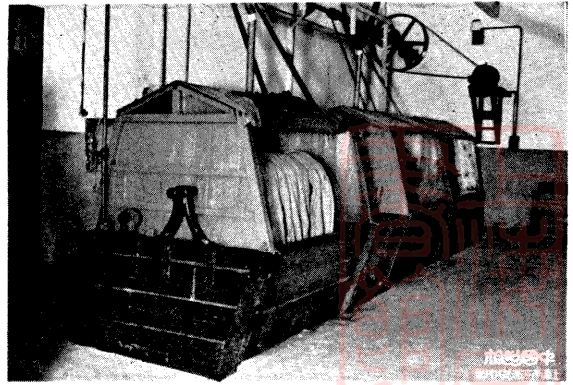
縮 絨
Milling



燒 毛
Singeing

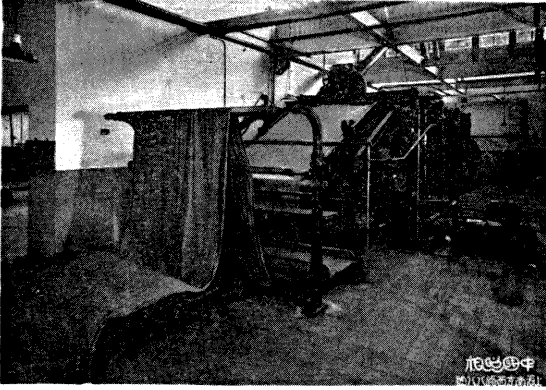


焚 呢
Crabbing

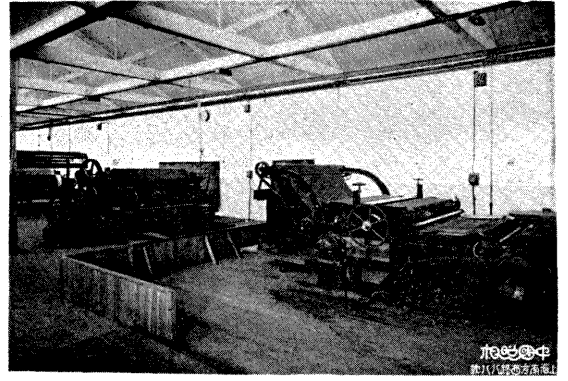


染 色
Dyeing

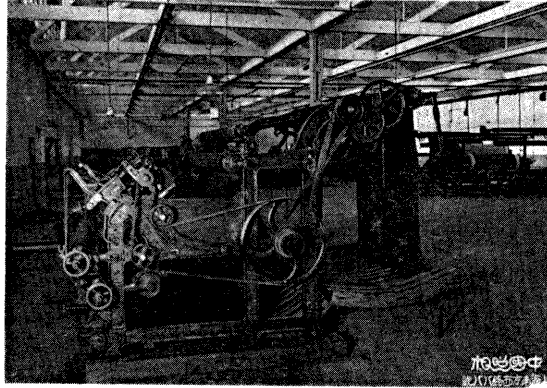




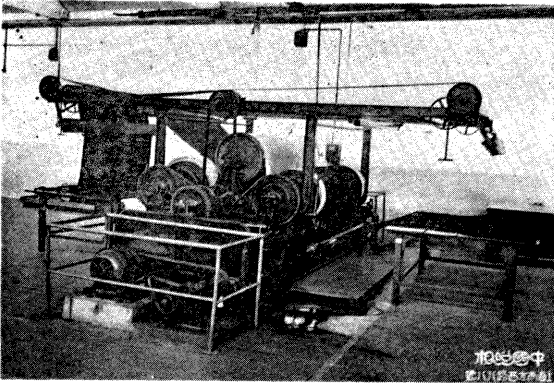
烘 燥
Drying



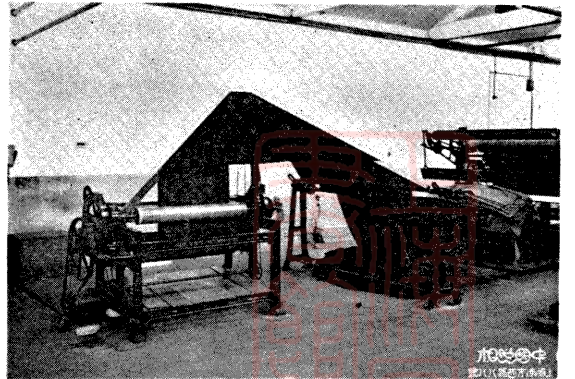
刷 呢
Brushing



剪 毛
Shearing



蒸 呢
Blowing



捲 呢
Folding

毛麻絹紡織 針織 織 之部

第一章 各廠概況

A. 上海第一毛紡織廠

a. 沿革簡述

本廠原係日資鐘淵紡織公司所辦之公大第四廠，初於民國紀元前六年，建房屋數幢專供該公司職員住宅之用，以後逐年擴充，至民國十四年方設立工廠，即上海絹絲公司之新工場，紡製絹絲以供該公司綢廠之用，或推銷於南洋一帶，至民國二十四年，因情勢有利於毛紡工業，添購毛紡機器，並逐漸將原有絹紡機械遷至該公司綢廠（本公司上海第一絹紡廠），而將本廠全部改裝紡毛機，至民國二十七年一月設備完成，正式改爲海軍部軍需工場，專事製造軍毯及軍裝衣料，以供軍用，迨抗戰勝利，由經濟部蘇浙皖區特派員辦公處接收，於三十四年九月二十一日起，從事整理，至十一月五日復工，三十五年一月二十五日，由本公司經營，並更名爲上海第一毛紡織廠，以迄於今。

b. 建築

上海第一毛紡織廠房屋建築表

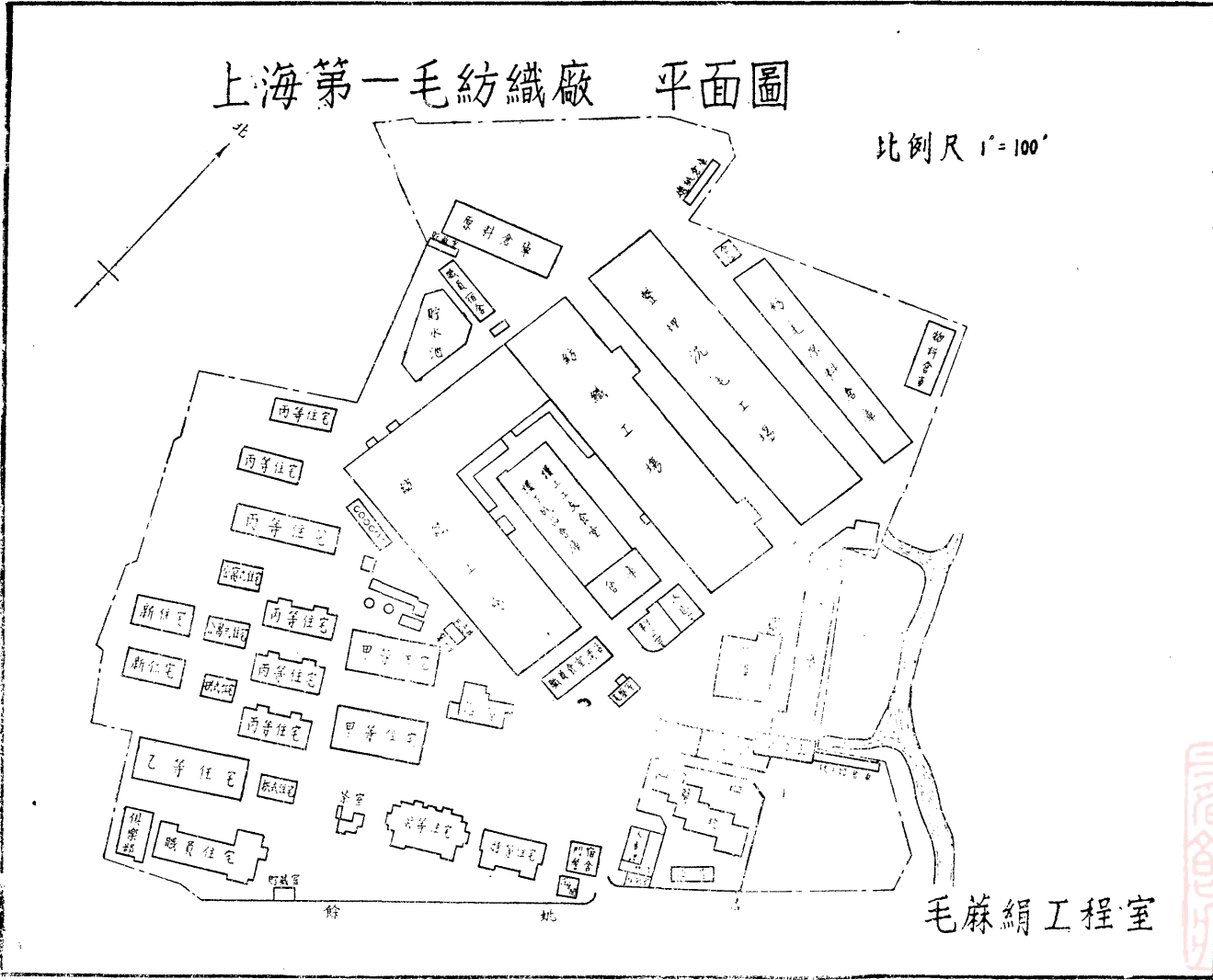
名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	紡織工場	J	二層平屋硬木地板混凝土樑柱結構 15" 磚牆鉛絲玻璃窗	二層	民國十二年	572	
"	染色工場	H	平房 10" 磚牆洋松樑柱玻璃窗水泥地紅瓦屋頂	平房	二十四年	37	
"	濕整理工場	H	全上	平房	二十四年	53	
"	洗毛整理工場	J	二層平屋面硬木地板混凝土樑柱結構 15" 磚牆鉛絲玻璃窗	二層	二十四年	139	
"	風毛間	I	平房板壁白鐵屋頂木架水泥地面	平房	二十四年	4	
"	鍋爐間	E	平房 15" 磚牆洋松樑柱玻璃窗水泥地面紅瓦屋頂	平房	二十四年	45	
"	鐵工修理工場	I	平房木架白鐵屋頂水泥地板白鐵牆壁	平房	二十四年	17	
"	木工修理工場	I	平房木架白鐵屋頂水泥地板白鐵牆壁	平房	二十四年	17	
"	噴霧幫浦室	A	平房 10" 磚牆水泥地板	平房	十二年	3	
"	第一變電室	A	鋼筋混凝土樑柱結構磚牆水泥地板平頂	平房	十二年	3	
"	第二變電室	A	10" 磚牆鋼鉛絲玻璃水泥地面平頂	平房	二十四年	4	

名稱	現 任 用 途	類別	結 構 說 明	層 數	建造年份	數 量 (平方丈)	附 註
廠 房	電 梯 室 (織部)	K	磚牆鋼筋混凝土樑柱結構	樓 房	民國十二年	1	
" "	電 梯 室 (紡部)	J	鋼筋混凝土樑柱結構 15" 磚牆 平頂	二 層	十 二 年	1	
" "	紡部木工修理室	I	平房板壁洋松樑柱水泥地板白 鐵屋面	平 房	十 二 年	3	
" "	真 空 幫 浦 室	A	平房 15" 磚牆鋼窗鉛絲玻璃水 泥地面白鐵屋頂	平 房	十 二 年	3	
" "	噴 霧 幫 浦 室 B	G	10" 磚牆鋼窗鉛絲玻璃石棉瓦 頂水泥地面	平 房	十 二 年	3	
" "	紡毛工場保全室	G	全 上	平 房	十 二 年	4	
" "	和 毛 油 幫 浦 室	F	平房 15" 磚牆鋼窗鉛絲玻璃水 泥地面白鐵屋頂	平 房	十 二 年	2	
" "	自 流 井 幫 浦 室 A	H	平房 10" 磚牆鋼窗平頂水泥地 板	平 房	十 二 年	4	
" "	自 流 井 幫 浦 室 B	G	平房 10" 牆人字木架水泥地面 紅瓦屋頂	平 房	二 十 四 年	4	
" "	修 理 工 場 便 所	I	磚牆白鐵頂	平 房	二 十 四 年	1	
倉 庫	製 品 倉 庫	E	二層磚牆鋼筋混凝土結構水泥 屋面	二 層	十 二 年	86	
" "	樓 上 製 品 倉 庫	E	二層磚牆鋼筋混凝土楔柱鋼窗 鉛絲玻璃	二 層	十 二 年	25	
" "	油 倉 庫	A	平房磚牆水泥地面平頂	平 房	二 十 四 年	3	
" "	原 料 倉 庫 No. 1	A	平房板包白鐵壁木架白鐵屋面 水泥地面	平 房	二 十 四 年	12	
" "	原 料 倉 庫 No. 2. 3. 4. 5.	A	全 上	平 房	二 十 四 年	139	
" "	貯 酸 倉 庫	A	平房 10" 磚牆人字屋架紅瓦屋 頂水泥地面	平 房	二 十 四 年	6	
" "	油 倉 庫	A	平房板包白鐵壁木架白鐵屋面 水泥地板	平 房	二 十 四 年	4	
" "	鐵工部材料倉庫	A	平房木架白鐵屋面水泥地白鐵 牆壁	平 房	二 十 四 年	25	
" "	物 料 貯 藏 倉 庫	A	平房 10" 磚牆人字木架地板白 鐵屋面	平 房	二 十 四 年	12	
" "	原 料 倉 庫 No. 6. 7. 8. 9.	B	平房 15" 磚牆混凝土樑柱水泥 地紅瓦頂	平 房	三 十 一 年	50	
辦 公 室	事 務 所	A	平房磚牆混凝土樑柱木地板洋 瓦	平 房	二 十 四 年	19	
" " "	職 員 休 息 室	B	平房磚牆洋松樑柱水泥地板白 鐵屋面	平 房	十 二 年	16	
" " "	職 員 飯 堂, 廚 房, 消 費 合 作 社, 製 圖 室	B	磚牆洋松樑柱人字屋架紅瓦屋 面	平 房	十 二 年	22	
" " "	工 友 換 衣 室	B	平房板壁白鐵屋面	平 房	十 二 年	11	
" " "	理 髮 室	B	平房磚牆木架洋瓦屋面水泥地 板	平 房	二 十 四 年	3	
" " "	醫 院 消 毒 室	B	平房板壁白鐵屋面水泥地板	平 房	十 七 年	2	
" " "	醫 院 診 療 所 藥 品 室	A	平房磚牆鋼筋混凝土樑柱平頂 洋松地板	平 房	十 七 年	8	
" " "	醫 院 嬰 兒 室 主 任 宿 舍	F	三層磚牆鋼筋混凝土樑柱紅瓦 頂柳安地板	三 層	十 七 年	17	
" " "	人 事 科	B	平房磚牆人字屋架結構洋瓦頂 柳安地板	平 房	十 七 年	10	

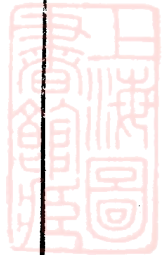
名稱	現 任 用 途	類別	結 構 說 明	層 數	建造年份	數 量 (平方丈)	附 註
辦公室	檢 查 室 及 印 警 宿 舍	B	平房磚牆洋松梁柱白鐵屋面	平 房	民國十七年	11	
" " "	汽 車 間	B	平房磚牆洋松梁柱水泥地面白鐵屋頂	平 房	十 年	6	
" " "	花 園 內 茶 室	B	平房木架洋瓦	平 房	十 年	6	
" " "	俱 樂 部	B	平房磚牆人字屋架洋瓦屋頂洋松地板	平 房	十 年	16	
" " "	浴 室	B	平房磚牆木架結構水泥地板洋瓦屋頂	平 房	二十四年	20	
" " "	溫 房 (玻璃花房)	B	木架玻璃棚	玻璃棚	三 十 年	6	
" " "	門 衛 室	B	平房磚牆地板	平 房	三 十 年	1	
" " "	哺 乳 室	B	磚牆板壁水泥地白鐵頂	平 房	十 七 年	2	
宿 舍	特 等 住 宅 第 1. 2. 號	C	獨立式磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 年	18	
" "	特 等 住 宅 第 A. B. 號	B	全 上	假三層	十 四 年	22	
" "	甲 等 住 宅 第 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 號	C	聯式磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 四 年	76	
" "	乙 等 住 宅 第 11. 12. 13. 14. 15. 16. 號	C	全 上	二 層	十 年	79	
" "	拱 式 住 宅 第 51. 52. 號	D	獨立式磚木結構洋瓦屋面	假二層	二十四年	6	
" "	拱 式 住 宅 第 53. 54. 號	D	全 上	假二層	二十四年	6	
" "	丙 等 住 宅 第 17. 18. 19. 20. 號	C	二層聯式磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 年	21	
" "	丙 等 住 宅 第 21. 22. 23. 24. 號	C	全 上	二 層	十 年	21	
" "	丙 等 住 宅 第 25. 26. 27. 28. 號	C	全 上	二 層	十 年	21	
" "	丙 等 住 宅 第 37. 38. 39. 40. 41. 42. 號	C	全 上	二 層	十 五 年	30	
" "	丙 等 住 宅 第 43. 44. 45. 46. 號	C	全 上	二 層	十 五 年	16	
" "	丙 等 住 宅 第 47. 48. 49. 50. 號	C	全 上	二 層	十 五 年	17	
" "	公 寓 式 住 宅 第 33. 34. 35. 36. 號	D	二層磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 年	12	
" "	公 寓 式 住 宅 第 29. 30. 31. 32. 號	D	二層獨立式磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 年	12	
" "	單 身 合 宿 舍 第 今 緝 一 借 用 者	D	二層聯式磚木結構洋瓦屋面	二 層	十 年	19	
" "	貯 舍 內 貯 藏 物 品	E	平房磚木結構洋瓦屋面	平 房	十 年	3	
" "	職 員 宿 舍 第 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 號	C	二層聯式磚木結構洋瓦屋面	二 層	三 十 年	37	
" "	訓 練 班 學 舍	C	全 上	二 層	十 年	46	
" "	訓 練 班 廚 房	E	平房磚牆木架洋瓦	平 房	十 年	3	
" "	警 衛 宿 舍	E	平房磚牆木架白鐵屋面	平 房	十 年	7	

上海第一毛紡織廠 平面圖

比例尺 1" = 100'



毛麻絹工程室



B. 上海第二毛紡織廠

a. 沿革簡述

本廠創始於民國十七年，由閩人王作霖君集資組織，定名為明和紡織廠，自八一三抗戰軍興，國軍西撤，滬西環境特殊，廠內廠房機件遭炮火損壞，無力經營，乃將剩餘房屋基地機器，全部絕賣於日人經營，更名為中和毛紡廠，抗戰勝利後，由經濟特派員辦公處接管，本公司成立始更今名，按接收之初，各部機器均遭日人摧燬破壞，為積蓄籌劃復工以利生產計，乃速整內部，趕修機器，時近四月粗具端倪，至三十五年一月十五日，先將紡部復工，繼則修理鍋爐添裝煙囪，次第建造染缸洗毛槽及棧房辦公室宿舍等，茲織部機器亦已添裝竣工，本年三月間開始織造，現已能達自洗染自紡織之目的。

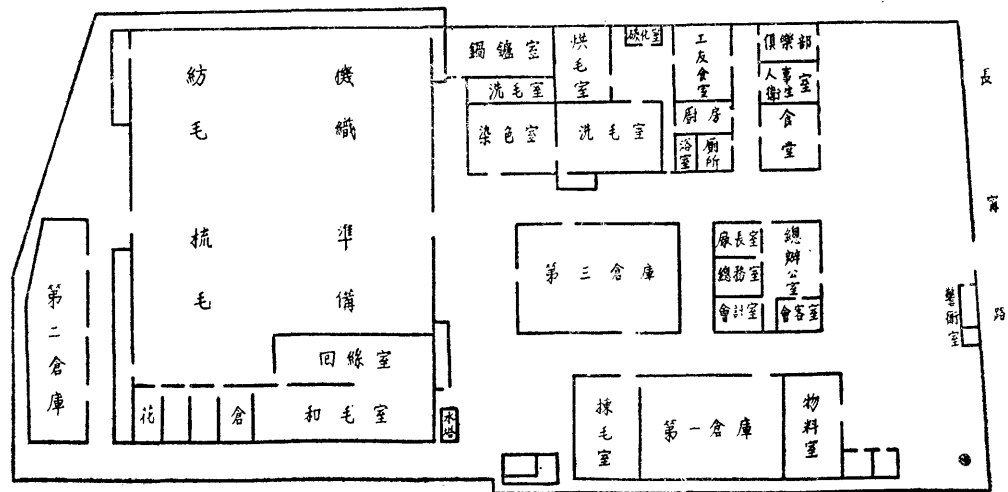
b. 建築

上海第二毛紡織廠房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	紡織工場	D	鋼骨水泥	1	十七年	149.75	
"	抽水幫浦室	I	磚牆瓦頂	1	十七年	0.90	
"	水塔	K	鋼骨水泥	1	十七年	0.85	
"	洗毛工場	I	磚牆瓦頂	1	十七年	7.97	
"	染色工場	H	磚牆瓦頂	1	三十五年	6.67	
"	鍋爐間	I	磚牆瓦頂	1	十七年	5.54	
"	乾燥室	I	磚牆瓦頂	1	十七年	3.00	
"	炭化室	I	磚牆瓦頂	1	十七年	0.85	
"	電氣室	I	磚牆水泥	1	十七年	1.87	
倉庫	第一倉庫	A	磚牆鉛皮頂	1	十七年	24.03	
"	第二倉庫	A	磚牆石棉頂	1	十七年	26.00	
"	第三倉庫	A	磚牆油毛氈頂	1	三十五年	18.38	
"	物料間	A	磚牆鉛皮頂	1	十七年	8.10	
"	整理間	A	磚牆鉛皮頂	1	十七年	8.10	
辦公室	辦公室宿舍	D	磚牆瓦頂	2	三十五年	12.11	
"	人事衛生室	B	磚牆油毛氈頂	1	三十六年	6.60	
"	膳宿舍	D	磚牆瓦頂	2	十七年	9.07	
"	膳宿舍	D	磚牆瓦頂	2	十七年	9.07	
"	警衛室	B	磚牆石棉頂	1	十七年	1.60	
宿舍	警衛宿舍	E	磚牆瓦頂	1	十七年	1.33	
"	船快室	E	磚牆鉛皮頂	1	三十五年	0.71	

上海第二毛紡織廠 平面圖

比例尺 1" = 40'



毛麻絹工程室



C. 上海第三毛紡織廠

a. 革沿簡述

本廠原名永興毛紡廠，係於民國二十四年間，由日人收購華商元益紡織廠，所有房屋及機器改名經營，當時僅有染織部份，規模極小，八一三滬戰之役，大部被燬，後日人復增資本伍拾萬元，從事復興，始略具規模，迨至三十四年二月，受敵軍部管制，並與宏康、華興、中和三廠合組，成爲中華毛織株式會社專事織部軍毯等軍需用品，及至八月日軍投降後，由我經濟部青浙院特派員辦公處接收，並於十月間局部復工，繼於三十五年一月二十六日，奉命移交本公司接辦，改用今名繼續開工，在本公司接收時，僅有紡錠八一〇錠，織布機九六台暨染整設備等，當時九六台織機中僅有四〇台能開動，餘五六台及染整紡機均屬損壞不堪，嗣經修理後陸續開動，又本廠各種機器，前後配備多不相稱，致製造程序上難於配合，未能運用自如本公司爲謀改善計，並由本廠撥去織機一六台，故本廠現在實有織機八〇台及紡錠一六五〇錠，此爲本廠沿革之大略。

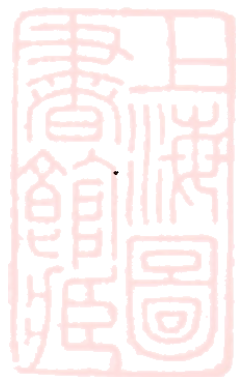
b. 建 築

上海第三毛紡織廠房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	層面	建造年份	數量 (平方丈)	附註
倉庫	機料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	8.93	
" "	動力方棚間		磚瓦平房	1	二十年	0.72	附於機料倉庫內
" "	廚 房		磚瓦平房	1	二十年	2.33	
" "	飯 廳		磚瓦平房	1	二十年	6.80	
" "	物料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	4.80	
" "	原料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	3.77	
" "	原料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	4.80	
" "	原料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	4.80	
" "	原料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	8.79	舊鍋爐間修改
" "	原料倉庫		磚瓦平房	1	二十年	50.50	
" "	準備工場倉庫		磚瓦平房上蓋鉛皮	1	二十七年	11.13	
" "	成品倉庫		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	7.65	
" "	成品倉庫		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	12.50	
" "	合 作 社		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	6.90	
" "	衛 生 室		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	2.38	
" "	廁 所		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	0.56	附於衛生室後面
" "	工友飯廳		磚牆上蓋鉛皮	1	二十六年	13.25	
" "	廢品倉庫		木板牆瓦面	1	二十年	8.95	
" "	廢品倉庫		木板牆瓦面	1	二十年	8.00	
" "	廢品倉庫		木板牆瓦面	1	二十年	14.58	

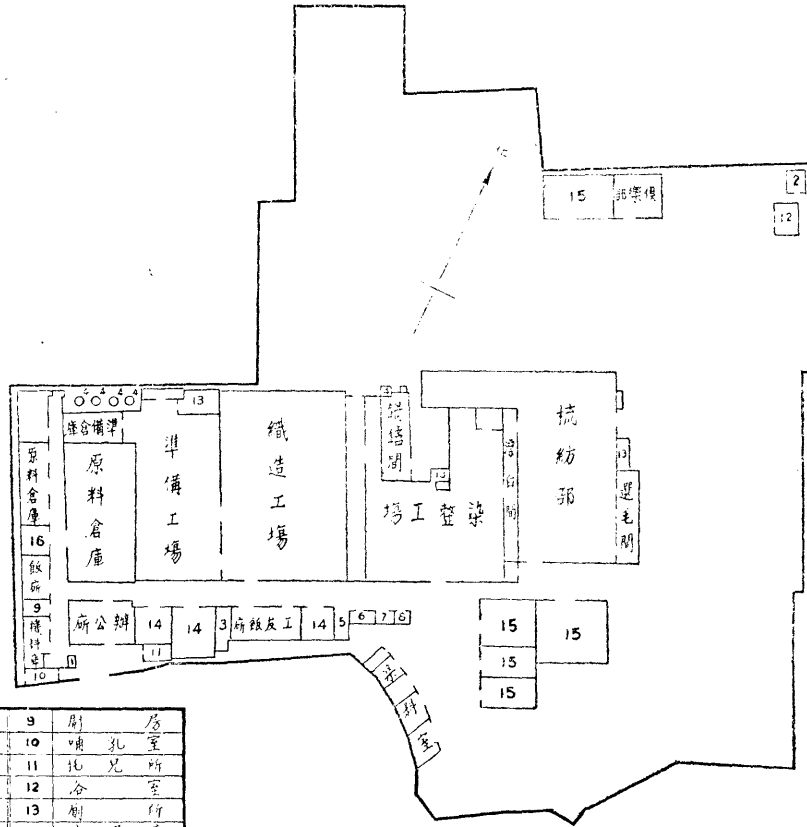
上海第三毛紡織廠房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	數量	建造年份	數量 (平方丈)	附註
倉庫	廢品倉庫		草棚	1		20.20	已破爛
“	“		磚牆上蓋牛毛氈	1	二十年	34.90	
辦公室	辦公室		三層磚瓦建築	3	二十年	17.48	
廠房	準備工場		磚瓦平房上蓋鉛皮	1	二十六年	87.92	
“	“		鋸齒式磚瓦建築	1	二十六年	119.80	
“	“		氣樓式磚瓦建築	1	二十九年	118.13	
“	“		鋸齒式平房	1	二十八年	130.10	
“	“		磚牆平房上蓋鉛皮	1	二十七年	13.03	
“	“		上蓋牛毛氈	1	二十九年	17.15	
“	“		板房上蓋鉛皮	1	二十六年	2.16	
“	“		板房上蓋瓦面	1	二十六年	1.44	
“	“		板房上蓋瓦面	1	二十六年	1.20	
“	“		板房上蓋木板	1	二十六年	1.89	
“	“		磚瓦平房	1	二十六年	11.36	
“	“		木板小屋	1	三十年	0.48	
“	“		磚瓦平房	1	三十五年	1.97	
“	“		磚瓦平房	1	二十六年	1.94	
“	“		磚牆上蓋牛毛氈	1	三十五年	6.60	
“	“		磚瓦平房	1	二十六年	2.40	
“	“		磚瓦二層樓	2	二十年	0.75	



上海第三毛紡織廠 平面圖

比例尺 1:80



1	博覽室	9	廚房	倉庫
2	通風室	10	喇叭	倉庫
3	衛生室	11	托兒	倉庫
4	木工室	12	浴室	倉庫
5	染整間	13	廁所	倉庫
6	鏡水間	14	成品	倉庫
7	鏡水間	15	原料	倉庫
8	理髮室	16	物料	倉庫

毛麻絹工程室



D. 上海第四毛紡織廠

a. 沿革簡述

本廠前為日人經營，原名上海紗廠第六廠，創始於中華民國廿二年春，廠址設在上海臨青路四一一號，經三閱月籌備，於是年六月一日開工，專紡毛線，設備甚簡，迨至廿四年起迄廿六年，三年之中，屢次擴充，增加機器，添建廠房，凡紡，織，染，及整理等各部，次第完成，規模乃備，後太平洋戰事發生，毛料日感缺乏，乃於三十三年設立雜纖維部份，藉資補救，綜計機器方面，有毛紡錠一九六〇枚，線錠一〇九二枚，織機八十二吋十六台七十八吋筘幅三十二台，共四十八台，雜纖維木製紡錠一五三六錠木製撚線錠一一〇八枚等，三十四年八月，我國抗戰勝利，由經濟部蘇浙皖區特派員辦公處派張祖熙氏於是年九月接收，十一月復工，卅五年一月廿五日由本公司接辦，為中國紡織建設公司第四毛紡織廠。

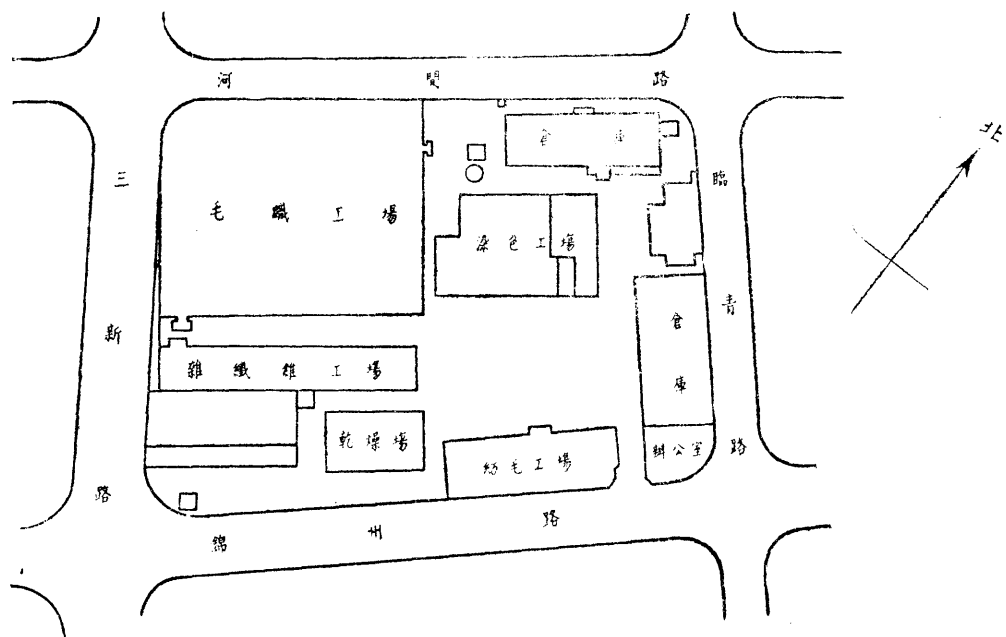
b. 建 築

上海第四毛紡織廠房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	染色工場		磚牆瓦頂水泥地板木造	平房	二十六年	129.10	
"	紡績工場		磚牆鋼骨水泥地面	三層	二十四年	253.36	
"	織布工場		磚牆石綿屋頂水泥地木造	平房	二十六年	440.54	
"	雜纖維工場		磚牆木造鐵皮頂	平房	二十五年	197.20	
"	鍋爐間		磚牆木造瓦頂水泥地	平房	二十三年	23.11	
"	水塔及幫浦間		鋼骨水泥塔水泥地	平房	二十六年	6.00	
"	電氣間		磚牆水泥地面木造	平房	二十六年	4.77	
"	烟突		鋼骨水泥造		二十六年	7.25	
"	鉛皮棚		無牆木造鉛皮棚	平房	三十三年	44.19	
倉庫	K U 倉庫		倉庫牆鋼骨水泥地平頂	四層	二十八年	284.60	
"	H 倉庫		全上	四層	二十七年	333.92	
辦公室	辦公室及膳廳		磚牆鋼骨水泥地板	二層	二十四年	43.84	
附屬建築物	門房天棚走廊廁所		木造鉛皮頂或玻璃頂	平房	三十年	40.63	
圍牆			高一丈計六六七呎		二十四年	66.00	
甯國路宿舍	宿舍		磚牆木造瓦頂洋房	二層	十二年	75.24	
甯國路宿舍	車庫		全上	平房	十四年	2.16	
甯國路宿舍	門警間		全上	平房	十八年	0.48	
吉林路宿舍	宿舍		磚牆木造瓦頂洋房	平房	不明	89.25	
吉林路宿舍	車庫		全上	二層	不明	6.29	
吉林路宿舍	門警間		全上	平房	不明	1.25	
河澗路工房	工房		磚牆木造瓦頂中式房屋	二層	十年	302.36	
河澗路工房	工房		全上	二層	十一年	253.66	
河澗路工房	門警間		全上	平房	十一年	3.82	
河澗路工房	老虎灶間		全上	平房	十一年	1.59	
河澗路工房	廁所		全上	平房	十一年	7.62	

上海第四毛紡織廠 平面圖

比例尺 1:100'



毛麻絹工程室



E. 上海第五毛紡織廠

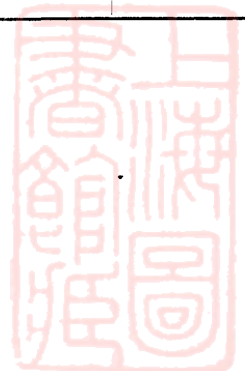
a. 沿革簡述

本廠原係日資宏康毛織工廠，始創於中華民國廿六年，邇時僅備織機三十台，與染整機一部份，迨至廿九年，以營業發達，漸次擴充染整設備及織機至四十四台，民國三十年，太平洋事件爆發，因原料缺乏，電力限制，乃於三十二年十月，聯合中和(今紡建第二毛紡)、永興(今紡建第三毛紡)、華興(前紡建第六毛紡)等毛紡織織廠，合組設立中華毛織株式會社受日軍部管理製織軍需用品，三十四年八月抗戰勝利，由我經濟部蘇浙皖區特派員辦公處接管，時工場內機器凌亂，附件殘缺，經月餘整理，毛織部於十一月先行復工，織機勉可運轉者，僅十七台，卅五年一月，由本公司接收籌劃整頓至四月織機大部份開出同時染整部亦相繼復工並依序改爲今名。

b. 建 築

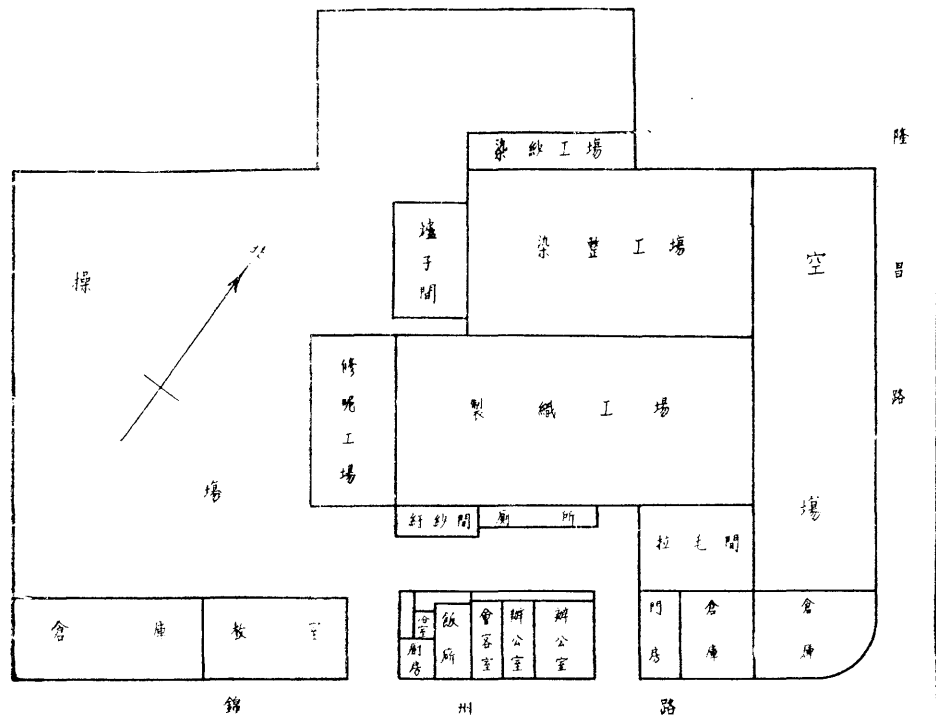
上海第五毛紡織廠房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	造織工場		鋸齒形磚牆紅瓦頂水泥地面	1	二十六年	66	
“ ”	染整工場		鋸齒形磚牆紅瓦頂水泥地面	1	二十六年	60	
“ ”	拉毛間		人字形磚牆石棉頂磚地	1	二十六年	13	
“ ”	修呢工場		鋸齒形磚牆紅瓦頂水泥地面	1	三十一年	15	
“ ”	鍋爐間		人字形磚牆汽樓紅瓦頂水泥地	1	三十五年	10	
倉庫	原料成品棧		人字形磚牆紅瓦頂水泥地面	2	二十九年	10	
“ ”	物料棧		人字形磚牆鉛皮頂水泥地面	1	三十一年	11	
“ ”	原料棧		人字形磚牆油毛毡頂水泥地面	1	三十一年	30	
辦公室	上下宿舍 辦公室		人字形磚牆紅瓦頂洋松地板	2	二十六年	18	



上海第五毛紡織廠 平面圖

比例尺 1" = 40'



毛麻絹工程室



F. 上海第十五紡織廠毛紡部

a. 沿革簡述

本廠原係敵商「上海紡織株式會社第四工場」。簡稱「上海紗廠第四廠」設立於民國十六年十月，除棉紡部紗錠四二，三二八枚暨線錠八，八〇〇枚外，至民國十八年五月，增設毛紡部四，二〇〇走錠，另環錠二八〇枚及局部染色設備，出品各種割支棉毛紗，售供毛織廠爲絨毯及大衣呢原料之用，迄抗戰勝利，經濟部特派員辦公處接收并於同年十月復工，恢復生產，迨三十五年一月由本公司接管繼續經營始更今名。

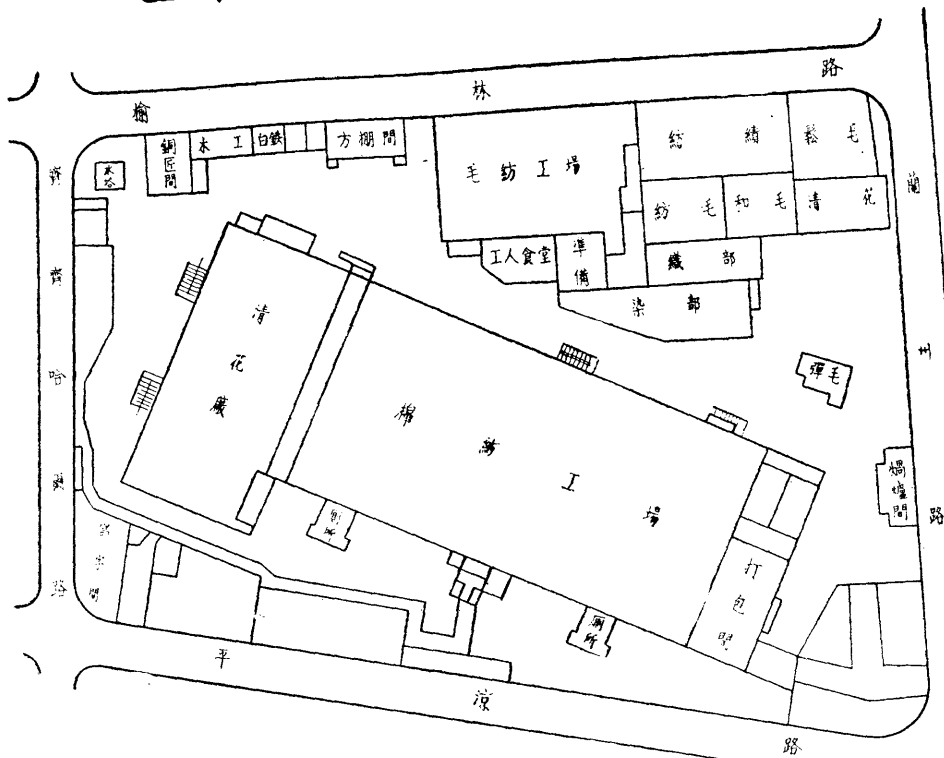
本廠毛紡部與棉紡部同一原動設備，在廠務行政上以同一系統統一管理，去年冬間本公司爲處理上海各廠回絲下脚，令將本廠毛紡部指定爲廠紡工場，經擬具擴充計劃呈奉核准，先後撥到織機四十台及其附屬設備，業已開工十六台，利用該部所紡棉毛紗織造大衣呢，女式呢及窗布沙法布等製品，現正在添建工場房屋陸續擴展中。

b. 建築

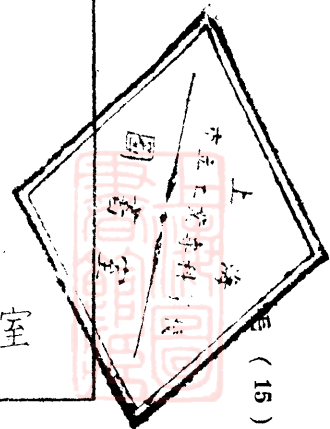
上海第十五紡織廠毛紡部房屋建築表

名稱	現任用途	類別	結構說明	手數	建 造 年 份	數量 (平方丈)	附註
廠房	毛紡工場		木架鐵柱硬木地板紅瓦	1		422	
"	"	毛紡工場	鋼筋混凝土鐵注硬木地板	1		71	
"	"	變壓室	鋼筋混凝土平屋面磚牆水泥地	1		19	
"	"	修理室	木架磚牆木窗白鐵瓦水泥地	1		45	
"	"	鍋爐室	鐵架磚牆木窗白鐵瓦水泥地	1		24	
"	"	皮鞞室	木架磚牆木窗紅瓦硬木地板	1		7	
倉庫	紗花儲藏		鋼筋混凝土樑注樓板磚牆	3		353	
"	"	倉庫與工友食堂	鋼筋混凝土樑注及屋面鋼窗	2		175	
辦公室	事務室, 宿舍, 餐廳		鋼筋混凝土樑注及硬木地板	3		98	
"	"	棧務股辦公室及附屬	木架斜屋面白鐵瓦磚牆	1		10	
其他	儲油室		全上	1		7	
"	"	員工福利部份	鋼筋混凝土梁柱及屋面	1		38	
工房	本廠工友宿舍		人字木架磚牆木窗紅瓦無晒台	2		29	幢
"	"	本廠工友宿舍	全上	2		12	"
"	"	非本廠工友借用	全上	2		35	"
"	"	非本廠工友借用	全上	2		4	"
"	"	非本廠工友借用	全上 (中國瓦)	2		31	"

上海第十五紡織廠 平面圖



毛絲絹工程室



G. 上海第十七紡織廠毛紡部

a. 沿革簡述

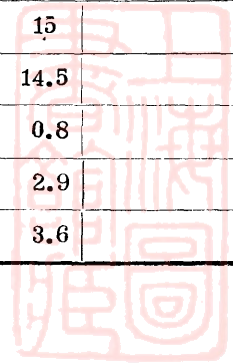
該廠原為日本大阪東洋紡績株式會社，分設上海工場，民國十一年設第一廠，取民裕豐紗廠，初營棉紡業僅有紗錠二四、〇〇〇枚，嗣後逐漸擴充，至民國廿四年已有六廠，其時紡錠總數計一九一、〇〇〇枚，線錠四九、六四八枚，織機二、九九六台，乃改為獨立組織更名為裕豐紡績株式會社，民國三十一年受讓日本東洋紡績株式會社大曾根工場之紡錠三五、一五〇枚，三十二年五月將首批運到之毛紡機器開始排車，至三十三年六月排竣毛紡錠四、八〇〇枚開始運轉，乃兼營毛紡業，三十三年十月十一日遭遇匪機第一次轟炸，三十四年五月一日遭第二次轟炸，同年七月二十一日又遭第三次轟炸，三次轟炸後，第二工場之清棉間，打包間、工人飯堂全毀，撚線間一半被毀，搖紗間全部被毀，第六工場因西北部中彈除毛紡鋼絲機全部炸毀外，其餘部份亦受劇震，屋頂全部漏雨，其餘亦有多處被破壞，三十四年八月抗戰勝利，日本投降，乃於是年九月二十二日由經濟部蘇浙皖區特派員辦事處接收，除棉紡部外，其毛紡部計有鋼絲機四組，（每組八台內一組餘全部炸毀），精梳機五六台，環錠精紡機二二、八〇〇枚，走錠精紡機一二、三五〇枚，線錠一二、八〇〇枚，以上機器接收時均堆置各處，殘缺不全，整理後逐步開工，最初出四、八〇〇錠，三十五年一月改由本公司經營，改名中國紡織建設公司第十七紡織廠，毛紡部專紡梳毛紗線，供給本公司各毛織廠應用外，一部份出售，後經該廠同人一年餘之努力修整廠房，裝配零件擱置之機器逐漸裝排，至三十六年二月增至九、二〇〇錠，至四月又裝竣一、六〇〇錠，現共開一〇、八〇〇錠，預計至本年八月當可增至一五、六〇〇錠，而全部三五、一五〇錠之開出若無阻礙，當亦為期不遠矣。

b. 建築

上海第十七紡織廠毛紡部房屋建築表

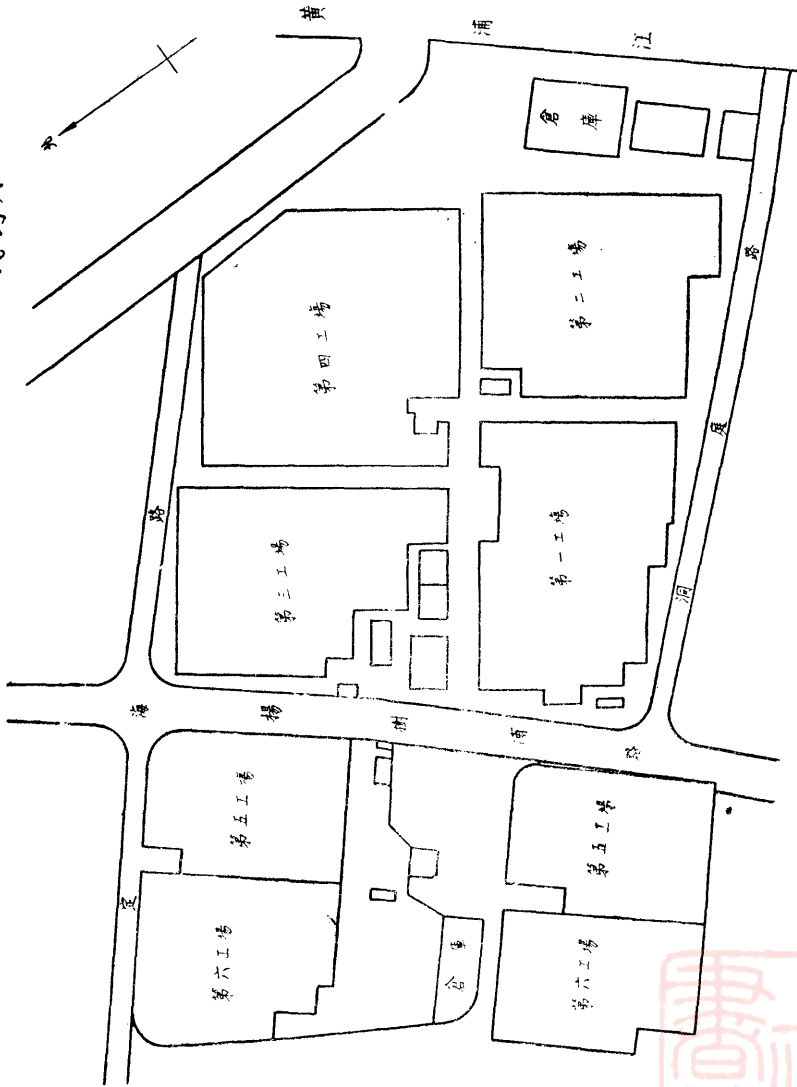
名稱	見用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	第一工場		錯齒形平房係 15" 磚牆洋松梁柱玻璃窗氣窗硬木地板水泥瓦屋面有平頂板	1	民國廿二年	1400	
" "	第三工場		錯齒形平房係 15" 磚牆鋼架梁柱玻璃窗氣窗硬木地板紅瓦屋面有平頂板	1	十九年	1296	
" "	木工間		錯齒形平屋洋松梁柱水泥地坪玻璃窗洋瓦屋面	1	十一年	30	
" "	銅匠間		全上	1	十一年	30	
" "	鍋爐間		平屋 15" 磚牆鋼架梁柱水泥地坪洋瓦屋面	1	十二年	50	
" "	發電所		平屋 15" 磚牆鋼架梁柱水泥地坪鋼窗五麻油毛包平屋面	1	三十六年	31.5	
" "	第五六工場		二層平屋面係鋼骨混凝土結構空心磚牆二層玻璃大窗硬木地板全部鋼窗	2	二十四年	1800	
" "	鍋爐間		平房鋼骨混凝土屋面磚牆水泥地坪	1	二十四年	29.7	
" "	羽匠間		平房木梁柱白鐵屋面牆板	1	二十五年	9	
" "	清浦間		二層鋼骨混凝土結構磚牆木門窗及水窗	3	十三年	1.2	
" "	清浦間		平房磚木給棉洋松門窗水泥地坪瓦屋面	1	十一年	10	
倉庫	貨棧		平房全部鋼骨混凝土結構鋼窗	1	十九年	192	

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
倉庫	貨棧		三層全部鋼骨混凝土結構鋼窗	3	十二年	247	
" "	物料間		二層 15" 磚牆洋松大料樓地板玻璃窗 洋瓦屋面	2	十二年	28	
" "	油庫		平房 15" 磚牆洋松人字屋架水泥地坪 玻璃窗洋瓦屋面	1	三十六年	7	
" "	機料間		一層洋松梁柱楞白鐵屋面牆板	1	二十四年	16.5	
" "	貨棧		平房鋼筋混凝土梁柱屋面牆板	1	二十四年	103	
" "	貨棧		平房洋松梁松瓦楞白鐵面牆板	1	二十四年	105	
辦公室	辦公室		二層 15" 磚牆洋松梁柱樓地板玻璃門 窗平頂洋瓦屋面	2	十一年	48.5	
" "	工務室		平房鋼筋混凝土屋面梁柱磚凝牆鋼窗地 板	1	二十四年	12.5	
宿舍	職員宿舍		三層獨立式磚木結構洋松樓地板及裝 修	3	十三年	14.7	
" "	職員宿舍		假三層聯式磚木結構洋松樓地板及裝 修	3	十三年	58.24	八幢,每幢佔地 7.28平方丈
" "	職員宿舍		二層聯式磚木結構洋松樓地板及裝修	2	十三年	76.23	十一幢,每幢佔 地6.93平方丈
" "	職員宿舍		全上	2	十一年	301.6	五十八幢,每幢 佔地5.2平方丈
" "	子弟學校及宿舍		二層獨立式磚木結構洋松樓地板及裝 修	2	十一年	33	
" "	俱樂部及宿舍		三層獨立式鋼骨混凝土結構洋松樓地 板及裝修	3	二十七年	63.4	
" "	藝徒宿舍		平房磚木結構洋松地板及裝修平頂中 瓦屋面	1	十一年	29.2	
" "	儲藏室		平房洋松屋架瓦楞白鐵牆及屋面	1	二十四年	11	
" "	雜工室		平房磚木結構洋松門窗白鐵屋面	1	十一年	4.5	
" "	管理員辦公室		平房磚木結構洋松樓地板及裝修平頂	1	三十五年	7.3	
" "	工友宿舍		二層係磚木結構洋松樓地板門窗中西 瓦屋面	2	十一年	274 幢	
" "	工友宿舍		二層係磚木結構洋松樓地板門窗中西 瓦屋面	2	十九年	28 幢	
" "	土地廟		平房係磚木結構木門窗瓦屋面	1	十一年	2.5	
" "	子弟學校		二層磚木結構洋松樓地板門窗洋瓦屋 面	2	十一年	15	
" "	浴室		平房磚木結構洋松門窗水泥地坪洋瓦 屋面	1	十一年	14.5	
" "	廁所		全上	1	十一年	0.8	
門房	門房		一層 15" 磚牆鋼骨混凝土平屋面玻璃 門窗水泥地坪	1	十一年	2.9	
" "	門房		平房鋼筋混凝土屋面梁柱磚凝牆鋼窗地 板	1	二十四年	3.6	



上海第十七紡織廠 平面圖

比例尺 1:140'



毛麻絹工程室



H. 上海第一製麻廠

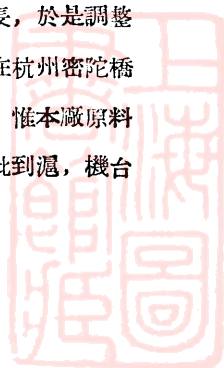
沿革簡述

本廠爲國內唯一黃麻紡織廠，原爲日商東亞製麻株式會社，創立於民國五年八月，資金日金二千五百萬元，股權大部屬日綿實業株式會社暨日清紡織株式會社，華股約佔百分之二，董事長爲山田五郎，廠長即現任本廠技師飯田三三男，有紡錠三〇四〇枚，線錠一二八枚，麻袋織機八五台，麻布織機六三台，男女工友約一千三百餘名，專製麻袋麻線及打包麻布，出品銷售本埠，東北及日商各棉紡織廠。

廠中原料向仰給於印度，太平洋戰起，來源中斷，乃改用國產杭州絡麻（俗名市皮）及天津麻，惟須經過浸洗及脫膠等手續，方能應用，因於卅三年間在杭州太平門外華家池附近勘定浸洗工場，建造倉庫，設置辦事處，并獎勵農民改良種植，以應廠需，復於卅四年春，租地四十餘畝，自行施種印度黃麻，迨日軍戰收納降，經濟部浙江區特派員辦公處於九月廿二日委派同人等負責接收。

此外尚有日商日華麻業株式會社亦於同年十一月一日奉命接管，該社成立於廿八年七月（資本日金六百萬元）其業務專行蒐集各種原麻及麻織品，倉庫遍設於南京、鎮江、南通、杭州、蚌埠、蕪湖、安慶等地，並附設工廠於滬太路永新製麻廠原址，於卅三年開工，專製軍用麻袋，機器係拆用英商怡和紗廠所附設之麻紡工場有紡錠二四二〇枚，麻布機一一四台，麻袋機二五台，接收後除杭州所存物資得接管外，其他各地以當時交通未復，無法派員前往，以是俱被各地其他機關就近處理機器後亦奉命發還原主，該廠遂於卅五年春併入本廠，改名本廠滬太路工場。

日華麻廠機件發還，無從復工外，東亞麻廠一部機械前以印麻斷檔，杭麻不敷廠需，大部份機錠拆卸存棧，至是逐漸整修，重復裝置，遂即復工一部份，卅五年一月十六日中國紡織建設公司成立，乃移交公司經營，改名爲上海第一製麻廠，委聘吳襄芸爲廠長，於是調整人事，積極推進，祇以海運未復，原料來源時虞不繼，多方設法，於同年五月在杭州密陀橋城河開建精洗工場，并借用第四毛紡廠洗麻工場，請第二製麻廠協助洗練原料，惟本廠原料需用浩大，上述各處所處理之清洗麻仍不敷用，幸於本年四月定購之印度麻首批到滬，機台亦全部裝復，始於卅六年六月增開夜工，以應市需。



b. 建 築

上海第一製麻廠房屋建築表

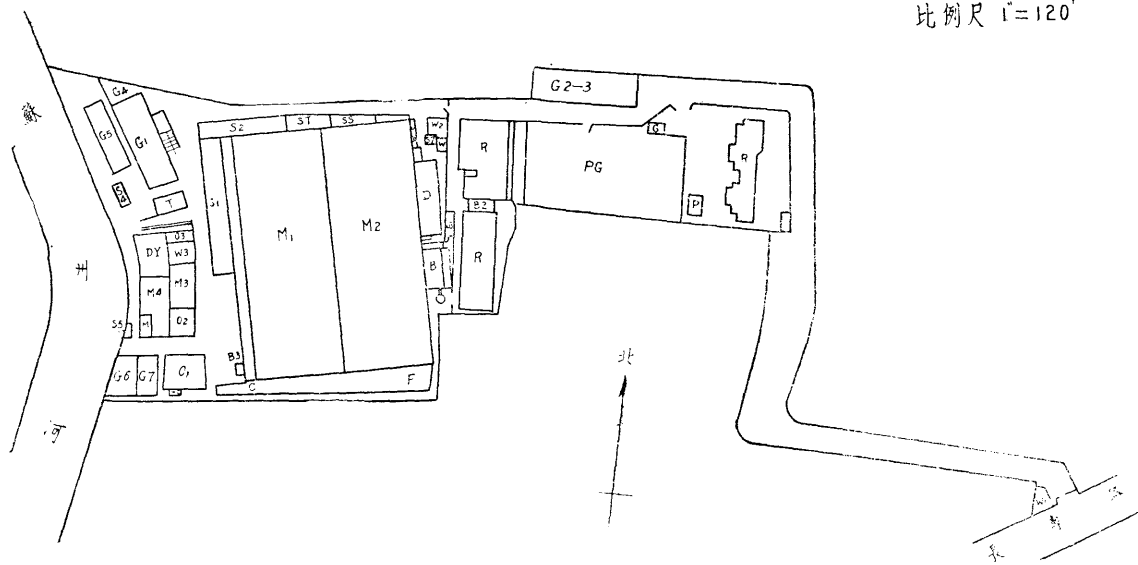
名稱	現 任 用 途	類別	結 構 說 明	層 數	建造年份	數 量 (平方丈)	附 註
辦公室	總 辦 公 室		假三層獨立西式洋房洋松裝修樓下南部鋼窗	二 層	民國七年	19.50	
" " "	辦 公 室		二層西式洋房鋼骨水泥紅瓦水泥平台地板玻璃窗	二 層	三十二年	33.57	
廠 房	鍋 爐 間		高平房磚牆人字式水泥地洋松柱架	一 層	十四年	9.10	
" "	鍋 爐 間		同 上	一 層	三十三年	6.80	
" "	鍋 爐 間		氣樓式平房磚牆木窗水泥地洋松柱架	一 層	三十三年	23.27	
" "	第 一 工 場		鋸齒式高平房洋松柱架白鐵屋面地板水泥台度木	一 層	七 年	269.56	
" "	第 二 工 場		窗氣窗均為鉛絲玻璃	一 層	十 年	307.65	
" "	彈 麻 間		斜坡式高平房磚牆紅瓦洋松柱架水泥地玻璃氣窗	一 層	十 年	6.46	
" "	軟 麻 間		同 上	一 層	十 年	19.62	
" "	揀 麻 間		氣樓式高平房洋松柱架玻璃窗水泥地紅瓦	一 層	十 年	51.00	
" "	馬 達 間		斜坡式高平房磚牆白鐵屋面洋松柱架玻璃窗鐵直楞	一 層	七 年	26.46	
" "	整 理 間		鋸齒式高平房白鐵屋面鉛絲玻璃窗	一 層	十四年	66.30	
" "	染 麻 間		平房水泥平頂磚牆水泥地	一 層	二十四年	2.94	
" "	廚房,機料室,儲藏室		磚牆紅瓦洋松柱架水泥地板玻璃窗	一 層	三十二年	45.60	
" "	油 漆 間		白鐵牆及屋面甚簡陋	一 層	七 年	0.98	
" "	方 棚 間		磚牆水泥砌水泥平頂屋面	一 層	七 年	10.40	
" "	工 場		鋸齒式平房洋瓦鋼骨水泥柱架鋼窗水泥地	一 層	三十二年	660.96	
" "	修 機 間		人字式平房磚牆洋瓦水泥地洋松柱架	一 層	三十二年	39.60	
" "	物 料 間		同 上	一 層	三十二年	25.20	
" "	方 棚 室		鋼骨水泥砌磚牆平頂水泥地	一 層	三十二年	3.96	
" "	方 棚 間		鋼骨水泥砌磚牆平頂水泥地	一 層	三十三年	1.44	
倉 庫	麻 屑 間		斜坡式高平房磚牆紅瓦洋松柱架水泥地玻璃氣窗	一 層	十 年	5.92	
" "	儲 藏 室		人字式平房白鐵牆及屋面水泥地	一 層	七 年	7.94	
" "	6 號 倉 庫		洋松柱架白鐵牆及屋面水泥地	一 層	七 年	27.20	
" "	職員飯廳,修機間,木匠間,工會室		磚牆紅瓦洋松柱架水泥地玻璃窗	一 層	七 年	39.68	
" "	儲 藏 室		白鐵牆及屋面甚簡陋	一 層	七 年	4.50	

名稱	現任用途	類別	給構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
倉庫	成品倉庫		磚牆紅瓦洋松柱架木扶梯玻璃窗加鐵皮有直楞	二層	民國七年	43.32	
" "	油庫		白鐵牆及屋面甚簡陋	一層	七年	7.80	
" "	原料倉庫		人字式高平房磚牆紅瓦洋松柱架	一層	三十一年	27.30	
" "	原料倉庫		一層高平房水泥砌牆工字鐵架無柱水泥地	一層	二十九年	46.36	
" "	原料倉庫		人字平房磚牆洋瓦洋松柱架木窗水泥地	一層	三十二年	60.75	
" "	原料倉庫		同上	一層	三十二年	60.75	
宿舍	職員宿舍		三層獨立式鋼骨水泥混凝構造平頂屋面水泥抹梯木窗	三層	十八年	42.70	
" "	職員宿舍		二層聯式日本裝飾磚牆木洋台洋松柱架	二層	十八年	55.86	
" "	員工宿舍		二層聯式磚牆木洋台洋松柱架	二層	七年	50.40	
" "	工友浴室		人字式平房洋松料裝飾	一層	七年	4.96	
" "	職員浴室		人字平房洋松柱架洋瓦水泥台度	一層	三十五年	1.53	
" "	東麻里工房		二層聯式無石庫門破舊不堪	二層	十四年	49幢	
	房		磚牆洋瓦玻璃窗有灶間無洋台	二層	三十三年	27幢	
門房	頭門房		矮平房洋松料簡陋	一層	七年	2.40	
門房	警衛,人事課,衛生室,托兒所,哺乳等		原二層樓房,為平房磚牆洋瓦洋松裝修水泥地	一二層	三十一年	5.70	
門房	警衛室		斜坡式平房白鐵屋面磚牆水泥地	一層	三十二年	2.99	
汽車間	汽車間		紅瓦白鐵牆水泥地洋松柱架	一層	十八年	3.60	
" " "	合作社		矮平房洋松料簡陋	一層	十八年	3.90	
" " "	汽車間		人字平房磚牆洋瓦洋松柱架	一層	三十二年	9.00	
飯廳	工友飯廳		氣樓式高平房洋松柱架白鐵屋面水泥地	一層	十四年	25.08	
" "	工友飯廳		斜坡式平房洋瓦磚牆水泥地	一層	三十二年	14.40	
廁所	廁所		斜坡式平房洋瓦磚牆水泥地	一層	三十二年	2.60	



上海第一製麻廠 平面圖

比例尺 1"=120'



B	鍋爐間	G	汽車間	P	洋灰池	SS	拉回機	機開室
B1	汽庫	G, G1	庫房	R	灰池	ST	交壓室	連室
B2	木庫	M	廚	M4	料室	T	衛生室	場
B3	絞麻間	M1, M2	紡織工場	PG	法音機	W	傳木	
C	植工室	M3	修機工場	S1	陳軟	W, W2		
D	工人食室	O1	辦公室	S2	養藏室	W3		
DY	工色工場	O2	丁務室	S4, S5	儲人			
F	整理間	O3	辦公室	S7	人			

毛麻絹工程室



I. 上海第二製麻廠

沿革簡述

本廠係日商上海紡績株式會社第一、二兩工場原址第一工場初爲國人創辦之裕晉紗廠，後改爲協隆公司興泰紗廠一九二〇年經營困難，轉售於日商三井物產株式會社更名爲上海紡績株式會社，一九〇六年國人創辦之大純紗廠又由三井投資，改稱爲三泰紡織會社，旋併入上海紡績會社第二工場，中日戰事發生，日人以一、二兩工場之陳舊棉紡織機械大部毀作廢鐵，於民國卅二年組織上海麻工業株式會社利用舊上海紡績會社第一、二兩工場房屋與一部份之機械及其設備，於四月間開始工作，資本金額爲日金一千萬元由上海紡績株式會社及東亞麻工業株式會社各投資五百萬元，就上海第一工場設立精練工場，第二工場爲紡織工場，採用長江流域之大麻(火麻)苧麻及杭州等地所產之青麻爲原料，第二工場機械大部份爲苧麻絹紡式及黃麻式機械計四千三百六十四錠專用於紡精練苧麻大麻之長纖維可紡一百支至十支麻紗之用。

棉紡式機械計五千二百錠專用於紡長纖維可紡四十支至十支麻紗黃麻機械僅有前紡之纖維機及併條機而已，織布機計有44'闊四百二十五台68"七十台，帆布機十台可織西服料夏布麻紗花邊布檯布窗布床毯帆布及救火水龍帶 Fire Hose 等。

一、二兩工場之舊棉紡織機早於抗戰勝利年已爲日人拆毀，第一工場接收時附有坂部航空口糧研究所製造桔子酒楊梅酒係私人獨資經營，向上海麻工業株式會社借用一部份房屋接收時已停頓。

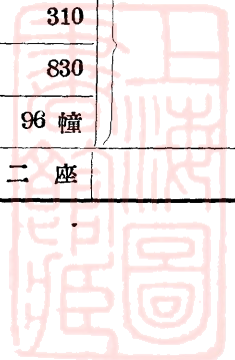
本廠組織則以麻紡織部分較棉紡部分爲多，第一、二工場房屋單獨使用不敷支配，故彼時日人創辦該廠時即以第一工場原址爲精練工場，其原料及精乾綿物料等倉庫及廠務行政機構均設立於第一工場內，第二工場則完全爲紡織工場及少數之用料及製成品倉庫，勝利後經濟部特派員派張昂千，陳久周，蔡玉德爲接收委員，於三十四年九月二十一日開始接收亦仍以第一工場爲本廠行政管理機構，旋派張昂千爲一、二兩工場廠務主任，籌劃復工於次年一月二十五日由經濟部移交本公司接管經營，仍派張昂千爲廠長，更改爲今名。



上海第二製麻廠(第一工場)房屋建築表

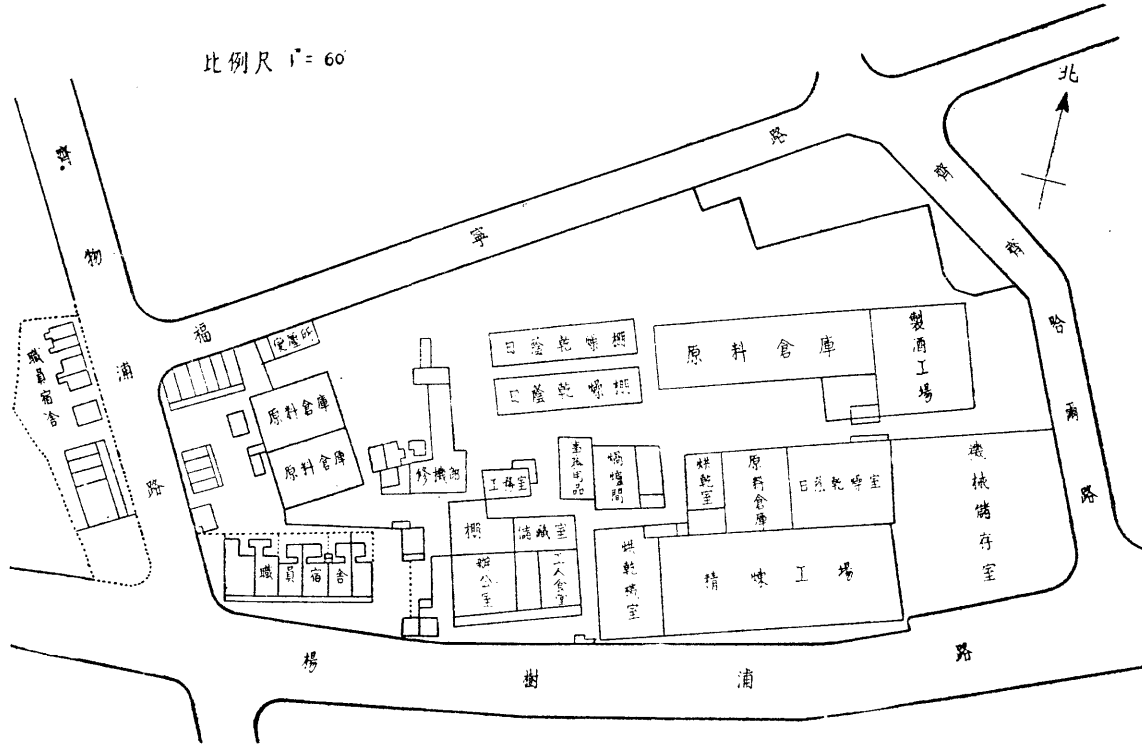
(註：該廠第二工場附設第十四棉紡織廠內故房屋建築從略)

名 稱	現 任 用 途	類 別	結 構 說 明	層 數	建 造 年 份	數 量 (平方丈)	附 註	
辦 公 室	辦公室工人食堂 樓上宿舍			2	民國二年	630	}	
" " "	事務用品室			2	二年	150		
" " "	工 務 室			1	二年	90		
" " "	浴室西門二房			1	二年	5		
" " "	合作社,工會,門房			1	二年	58		
廠 房	精 煉 工 場			1	二年	3050	}	
" "	機 器 儲 藏 室			1	二年	2370		原製酒工場
" "	布 房 間			1	二年	1130		
倉 庫	烘 乾 室 漿 缸 間			1	二年	1250	}	
" "	織 部			1	二十七年	980		
" "	鍋 爐 間, 事 務 室 用 品 室			1	二年	400		
" "	修 理 室			1	二年	450		
" "	變 壓 所			1	二年	145		
" "	原 料 倉 庫			1	二年	925		
" "	汽 車 間 衛 生 室 廚 房			1	二年	100		
宿 舍	職 員 宿 舍			2	二年	321	}	
" "	職 員 宿 舍			2	二年	310		
" "	職 員 宿 舍			3	二年	830		
" "	福 寧 路 工 房			2	二年	96 幢		
其 他	竹 架 陰 干 室					二 座		

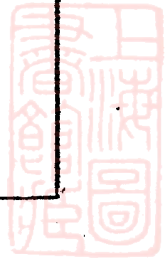


上海第二製麻廠 平面圖 (一)

比例尺 1:60

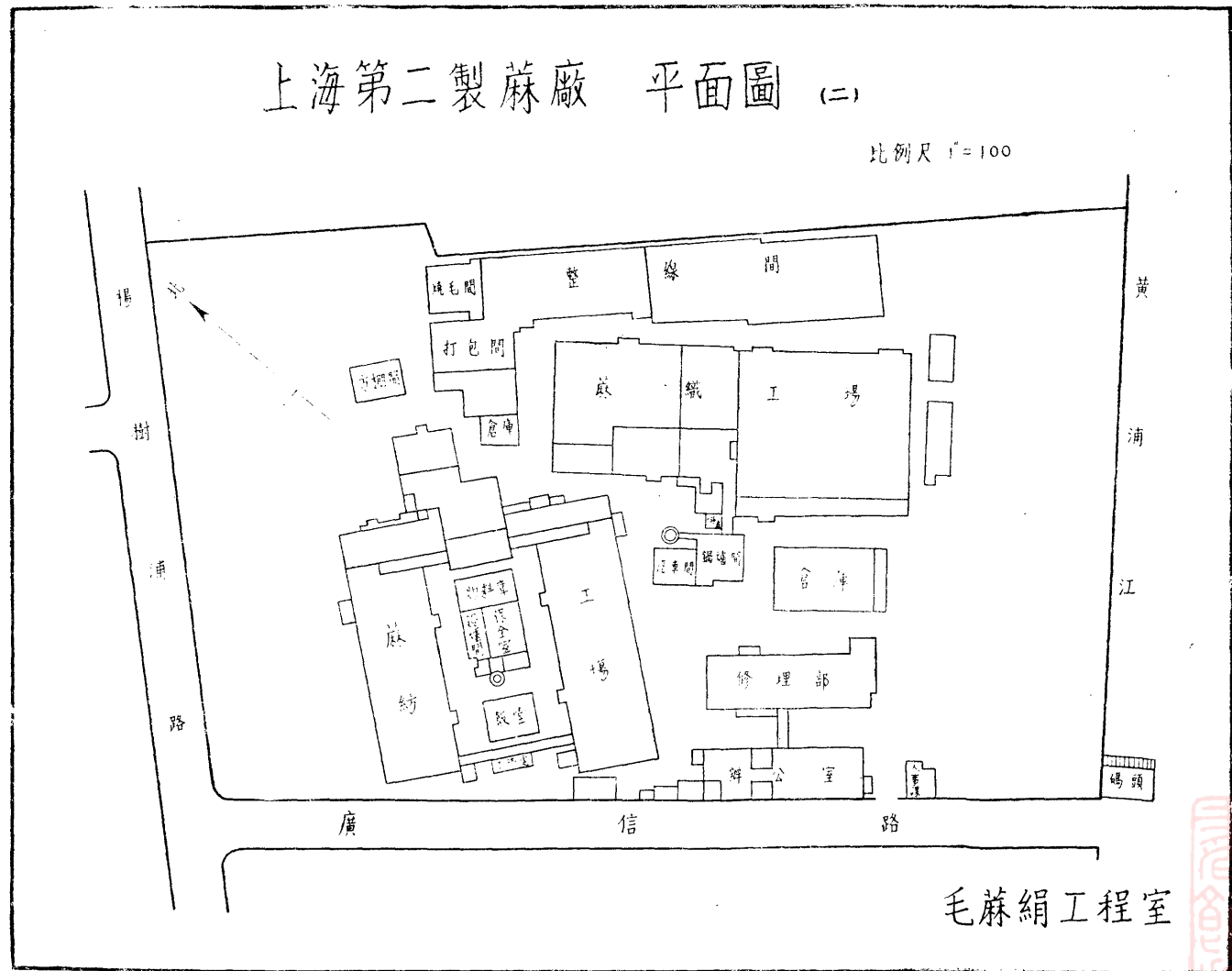


毛麻絹工程室

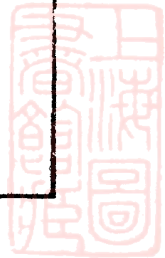


上海第二製麻廠 平面圖 (二)

比例尺 1:100



毛麻絹工程室



J. 上海第一絹紡廠

a. 沿革簡述

本廠位處滬西，面臨梵皇渡路，背繞蘇州河，原名鐘淵公大三廠，創於民前五年，初由中日合資經營，資金為規銀四十萬兩，設有紡錠五千一百枚，於民前三年，添設綉絲工場，於是本廠所遺剩之短纖維，得以利用，而無棄物。惟華股旋因故退出，遂由日股獨佔。民十一年建設織工場，次年裝置織機一〇二台。此後日夜開工，又加自織，成本減輕，獲利自厚。於民十四年增設絹紡錠四千八百枚，連前合成九千九百枚號稱一萬錠，稱雄於吾國。並在今餘姚路六〇號，建築新工場，將製綿以次各工程，完全遷移於新廠。經營得宜，業務益臻發達。民二十四年又擬以增設絹紡為目標，添加設備，卒以市情環境變遷，改設毛紡工場於新廠，完成於民廿七年，改名為公大四廠，今稱中國紡織建設公司上海第一毛紡廠。至絹紡部份，又全部遷回梵皇渡路一三八號老廠，成為今日之紡織染整完全之絹紡廠，專製絹絲綉絲與其織品。迨抗戰勝利，民卅四年九月由經濟部接收，於卅五年一月十六日移交於中國紡織建設公司經營，改名為中國紡織建設公司上海第一絹紡廠。

b. 建 築

上海第一絹紡廠房屋建築表

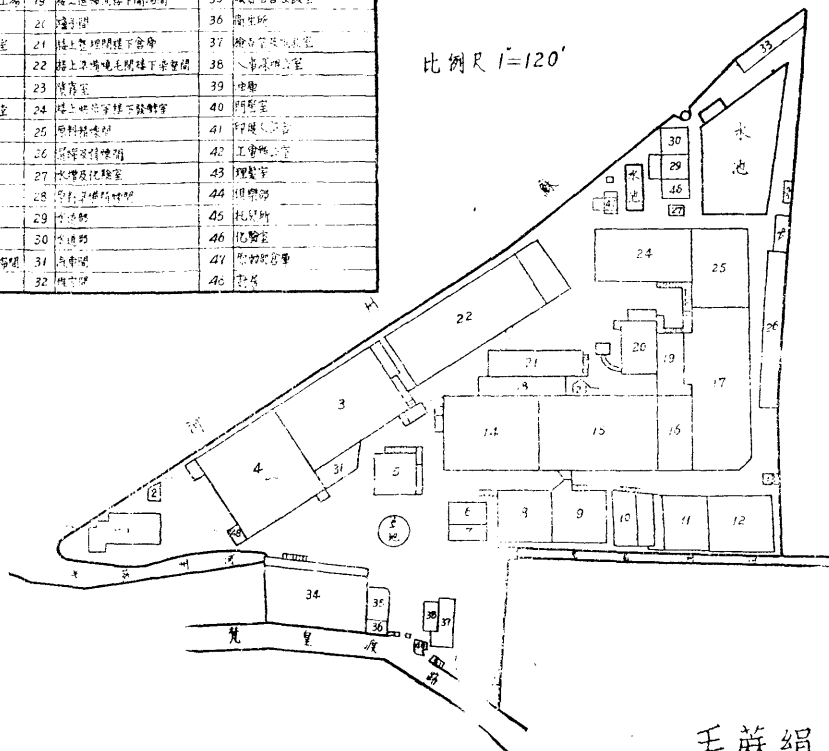
名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建年	造份	數量(平方丈)	附註
廠房	織造工場		鋼骨水泥磚牆	二層	民國十年		262.95	每層各131.475
"	"	織造工場，絹絲準備室	鋼骨水泥磚牆	平屋	十年		120.97	
"	"	鐵工間	磚造白鐵頂	平屋	七年		29.34	
"	"	變壓所	水泥鋼骨	平屋	十七年		3.03	
"	"	樓上下精紡間	磚木屋頂	二層	民國前九年		203.42	樓上102.49 樓下103.93
"	"	樓上精紡間 樓下綉絲及製綿間	磚木屋頂	二層	民國前九年		288.87	每層各144.435
"	"	樓上下前排紡間	磚木屋頂(附閣樓)	二層	民國前九年		86.07	連閣樓各28.69
"	"	樓上下前製紡間	磚木屋頂	二層	二十五年		210.71	每層各105.35
"	"	綉絲及開綿間	磚木水泥頂	平屋	二十五年		20.12	
"	"	樓上下開綿間	磚木水泥頂(附閣樓)	二層	民國前九年		32.79	樓上下各12.49 閣樓7.81
"	"	爐子間	磚木白鐵頂	平屋	民國前四年		38.80	
"	"	樓上下整理間 樓下倉庫	磚木瓦頂	二層	十一年		73.44	每層各36.72
"	"	樓上下準備燒毛間 樓下染整	磚及水泥鋼骨	二層	二十五年		354.52	樓上141.12 樓下213.40

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建年	造份	數量 (平方丈)	附註
廠房	噴霧室		磚及水泥瓦頂	平屋	二十四年		4.50	
"	樓上烘乾室 樓下發酵室		磚及水泥鋼骨	二層	十三年		135.43	每層各67.72
"	原料精煉間		磚造水泥頂	平屋	十三年		54.21	
"	選綿及精煉間		磚造白鐵頂	平屋	民國前四年		56.83	
"	水塔及唧筒間		鐵筋水泥		十三年		4.29	
"	原料準備精煉間		磚造白鐵頂	平屋	十三年		6.84	
"	給水間		磚造石棉瓦頂	平屋	二十五年		37.80	
廠房	給水間		磚造石棉瓦頂	平屋	二十五年		2.83	
辦公室	樓上宿舍 樓下辦公室		磚木造煉瓦頂	二層	九年		57.72	樓上27.22 樓下30.50
"	樓上工務室 樓下工友食堂		磚及水泥鋼骨	二層	十三年		64.56	每層各32.28
"	樓上選綿實驗室 樓下工友食堂		磚及水泥鋼骨	二層	十三年		96.83	每層各48.415
"	工友會客室及衛生所		磚牆瓦頂	平屋	二十四年		17.23	
"	檢查處及哺乳室		木板造石棉瓦頂	平屋	二十四年		13.30	
"	人事課辦公室		磚牆煉瓦頂	平屋	十九年		8.15	
"	門警室		磚牆水泥鋼骨	平屋	十年		0.83	
"	工會辦事處		磚牆煉瓦頂	平屋	三十六年		1.95	
"	理髮室		磚牆煉瓦頂	平屋	三十六年		1.80	
"	俱樂部		磚牆煉瓦頂	平屋	三十六年		1.30	
"	托兒所		磚牆煉瓦頂	平屋	三十六年		4.31	
"	化學實驗室		磚牆油毛毡頂	平屋	二十五年		5.60	
宿舍	職員宿舍		磚木瓦造	二層	九年		55.65	每層各27.825
"	職員宿舍		磚木造石棉板木頂	平屋	二十四年		4.78	
"	汽車間		磚造白鐵頂	平屋	二十四年		9.90	
"	女工浴室		磚牆瓦頂	平屋	十二年		2.34	
"	印警宿舍		磚牆煉瓦頂	平屋	十年		1.98	
"	廚房		磚造白鐵頂	平屋	二十五年		2.70	
"	警役宿舍男工浴室		磚牆煉瓦頂	平屋	三十六年		8.73	
倉庫	製品倉庫		磚木造煉瓦頂	平屋	二十四年		7.24	
"	製品倉庫		磚木造平頂	平屋	二十四年		5.43	
"	倉庫及木工間		磚造水泥鋼骨頂	平屋	七年		34.27	
"	原料倉庫		磚造白鐵頂	二層	九年		102.96	每層各 51.48
"	石灰間及堆置機械零件間		磚木造	平屋	十三年		11.74	
"	原料倉庫		水泥鋼骨瓦頂	二層	十年		206.30	每層各103.15
"	油庫		磚牆水泥鋼骨	平屋	二十五年		4.59	
"	原動部倉庫		白鐵造	平屋	二十五年		6.00	

上海第一絹紡廠 平面圖

1	辦公室	17	樓上紡紗開下層編部	33	保管室及石灰間
2	浴室	18	縫紉及縫紉間	34	製料室
3	樓上織工及樓下織工工場	19	樓上理線開下層編部	35	織花個套及織室
4	第一工場及辦公室	20	織花部	36	衛生所
5	樓上及樓下辦公室	21	樓上及樓下辦公室	37	檢査室及辦公室
6	織布部	22	樓上及樓下毛織下層編部	38	倉庫辦公室
7	織布部	23	織布室	39	車庫
8	樓上工場及樓下工場	24	樓上及樓下層下層編部	40	門廳室
9	樓上及樓下辦公室	25	原料部	41	經理辦公室
10	倉庫木工部	26	原料及材料部	42	工會辦公室
11	樓下室	27	水機及洗染室	43	理髮室
12	浴室	28	原料及材料部	44	俱樂部
13	製料部	29	水機部	45	托兒所
14	樓上及樓下辦公室	30	水機部	46	洗染室
15	樓上及樓下辦公室	31	水機部	47	印刷部
16	樓上及樓下辦公室	32	水機部	48	洗衣

比例尺 1:120'



毛麻絹工程室



K. 上海第一針織廠

a. 沿革簡述

本廠原名康泰絨布廠，在民國九年由日人創辦，初設湯姆金織機及縫機等，織製衛生衫，汗衫，行銷滬、漢、平、津殆至民國二十二年添置印染設備，八一三全廠燬於炮火，在抗戰期內，日人絡繹修建擴充，至三十三年六月歸日本海軍部管理，突將針織部份改製軍服，以致造成今日機器配備及工友技術不合針織廠標準之缺點，勝利後全部停工即由我海軍部及經濟部後工指導委員會先後接管，恢復一部份成衣工作至民國三十五年三月本公司接收後發現上述缺點，經多方改革凡困難之可以克服者已儘量逐漸克服，但工場地位狹仄，機器類多陳舊，欲將停頓中之機器全部修復運轉仍有待也。

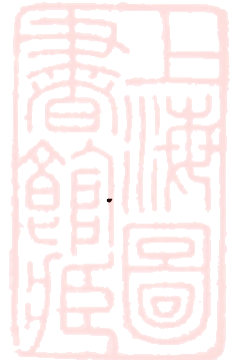
b. 建 築

上海第一針織廠房屋建築表

名 稱	現 任 用 途	類 別	結 構 說 明	層 數	建 造 年 份	數 量 (平方丈)	附 註
辦 公 室	辦公室衛生室等		水泥磚木洋瓦	三層	民國二十九年	24.78	
" " "	合作社膳室等		水泥磚木洋瓦	三層	民國二十九年	15.96	
" " "	研 究 室		磚木洋瓦	二層	三十一年	13.23	
" " "	辦 公 室		磚木洋式	二層	二十七年	13.92	
" " "	辦 公 室(附屋)		磚木	一層	二十七年	3.36	
廠 房	針織工場(一)		磚木紅瓦	二層	二十九年	125.28	
" "	針織工場(二)		磚木紅瓦	一層	二十七年	86.19	
" "	刮絨工場(一)		磚木紅瓦	一層	二十八年	12.65	
" "	刮絨工場(二)		磚木紅瓦	一層	二十八年	8.97	
" "	刮絨工場(三)		磚木紅瓦	一層	二十八年	5.18	
" "	軋 整 工 場		磚木紅瓦	一層	二十八年	24.15	
" "	修 布 間		磚木紅瓦	一層	二十八年	5.40	
" "	烘 布 間		磚木紅瓦	一層	二十七年	9.12	
" "	織 帶 間		磚木紅瓦	二層	三十六年	20.79	
" "	小 爐 間		磚木紅瓦	一層	二十七年	12.48	
" "	大 爐 間		磚木紅瓦	一層	三十一年	38.15	
" "	漂 整 間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	124.32	
" "	染 色 間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	25.20	
" "	稱 料 間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	8.40	

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	印花間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	20.65	
廠房	蒸布間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	25.20	
"	走廊包整間與漂整間		磚木鉛皮紅瓦	一層	二十七年	8.00	
"	黑布間		磚木紅瓦	一層	二十八年	30.60	
"	染晒間		磚木紅瓦	一層	三十五年	50.435	
"	打包間		磚木紅瓦	一層	二十八年	5.04	
"	包裝間		磚木紅瓦	一層	二十八年	11.97	
"	染紗間		木板紅瓦	一層	三十一年	6.63	
"	工人飯間		磚木紅瓦	一層	二十八年	4.56	
"	針織部修件間		磚木紅瓦	一層	二十八年	0.75	
"	針織部儲塵間		磚木紅瓦	一層	二十八年	1.87	
"	工人浴室		水泥平頂	一層	三十六年	4.24	
"	工人哺乳室		水泥平頂	一層	三十一年	1.47	
"	門房(一)		水泥平頂	一層	三十一年	1.47	
"	門房(二)		磚木紅瓦	一層	三十六年	2.59	
"	廁所(一)		磚木紅瓦	二層	三十五年	0.99	
"	廁所(二)		磚木紅瓦	一層	三十五年	1.20	
"	汽警車及宿舍		水木磚瓦	二層	(下)三十一年 (上)三十五年	4.20	
"	方棚間		磚木	一層	二十七年	0.54	
"	工場		磚木	一層	二十七年	31.00	
"	門房		磚木	一層	二十七年	0.84	
倉庫	棧房(一)		磚木紅瓦	二層	二十八年	42.84	
"	棧房(二)		磚木紅瓦	一層	三十六年	120.00	
"	物料倉庫		磚木紅瓦	二層	二十八年	14.08	
"	染料棧		木板紅瓦	一層	二十七年	6.60	
"	針織儲藏室		蘆棚	一層	三十六年	16.17	
"	廢料倉庫		蘆棚	一層	三十六年	12.32	
"	廢料倉庫		蘆棚	一層	三十六年	15.40	
"	棧房		磚木	二層	二十七年	12.58	

名稱	現任用途	類別	結構說明	層數	建造年份	數量 (平方丈)	附註
廠房	染晒間		磚牆蘆頂	一層	二十七年	13.32	
”	”	木匠間	磚牆蘭頂	一層	二十七年	22.57	
”	”	物料儲藏房	木板紅瓦	一層	三十五年	3.23	
宿舍	眷屬宿舍		磚木紅瓦聯式	二層	二十七年	23.23	
”	”	眷屬宿舍(二)	磚木紅瓦聯式	二層	二十七年	12.00	
”	”	眷屬宿舍(三)	磚木紅瓦聯式	二層	二十七年	27.28	



L. 天津第四紡織廠麻紡部

a. 沿革簡述

該廠係日人所經營上海紡織株式會社之天津工場，故津人通稱之爲上海紗廠，又名三泰紗廠，設立於民國二十六年三月，當時設有紡、織兩廠，至民國三十年後添設麻紡織工廠，專織麻袋，勝利後，先由軍政部派員於卅四年十一月八日接收，十一月二十七日移交經濟部冀察綏區特派員辦公處，至十二月二十五日復由經濟部特派員辦公處移交天津分公司接收，以迄於今。

b. 建築

全部建築分工場，職員宿舍及工友宿舍三處，共佔地 503.782 市畝，計工場五所，倉庫四所，事務所一所，宿舍七所。

M. 天津第七紡織廠毛紡部

a. 沿革簡述

該廠係前國人經營之華新紡織股份有限公司，由周學熙創辦於民國六年，至民國二十五年八月，因迫於環境，轉售與日本鐘淵紡績株式會社，改名爲鐘淵公大七廠，三十四年七月，毛紡織廠機器大部毀於火災，至勝利前夕，僅餘之毛紡機器，染整工場機器亦未安裝運用，迨勝利後，日人遂將工友解雇，全停部工，先由天津市黨政接收委員會接收，後轉交經濟部冀察綏區特派員辦公處，至十二月二十五日始正式移交天津分公司接辦，以迄於今。

b. 建築

全部建築分工場，職員宿舍，及工友宿舍三處，共佔地 1035.62 畝，計有工場六所，倉庫二十九所，事務所三二所，宿舍十六所。

N. 青島第一針織廠

a. 沿革簡述

該廠係接收敵營大信和順兩針織廠所組成大保原爲日人合資經營，創立於民國三十五年五月以製造衛生衣袴爲主，民國三十二年春，正直業務發展時期，突遭變故，全部毀於大火，旋即建造廠屋，購置機器，詎知復工未久，於敵人屈服時，即告歇業，和順閉辦於民國十七年初，爲中日合辦，旋轉移國人高級陞經營，以製造金絲絨花毯爲主，民國二十七年十二月，由高綏陞讓售與日人古莊健次郎接辦，添設針織機，大宗出產衛生衣袴，春秋衫袴，汗衫袴兼營軍用被服，直至投降時爲止，該兩廠於投降後停工期間內，均迭被偷盜，機器物料損失甚多，而各種機器尤殘破不堪，本年二月由分公司派員接收，當由日方小見山眞市（大信廠長）吉澤喜三郎（和順負責人）負責移交，至本年三月接收竣事，四月初本廠接辦，爲迅謀復工起見，一面積極整理廠屋機器，一面雜致技術員工，先行局部開工，迄今四閱月，第一（大信）第二（和順）兩工場塗損壞程度較深之各項機器尙待修理外，幾已全部開齊，製品種類業已達二十餘種之多。

b. 建築

該廠房屋計分爲第一工場，第二工場及住房三處，各不相連，第一工場縫紉，漂染，之部及起毛機室，房屋均爲二層樓房，裁斷針織部及倉庫，房屋均爲平房，且俱爲磚牆瓦頂之建築，第二工場房屋，悉爲平房，建築不及第一工場，住房是磚瓦建築之四棟二層樓房，附有平房四間，可翻閱第二章青島第一針織廠機械排列項目內之第一工場及第二工場房屋機器配置略圖。

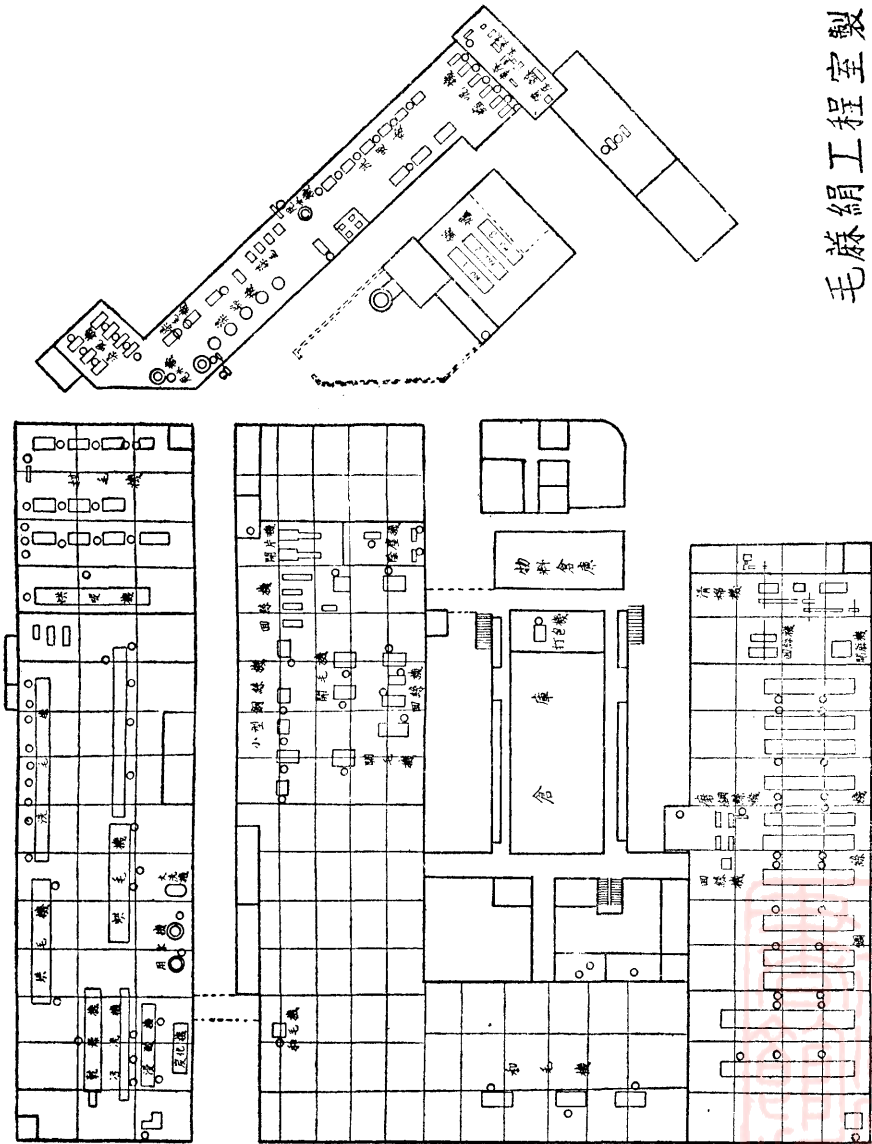
第二章 各廠機械設備

A. 上海第一毛紡織廠

a. 機械排列

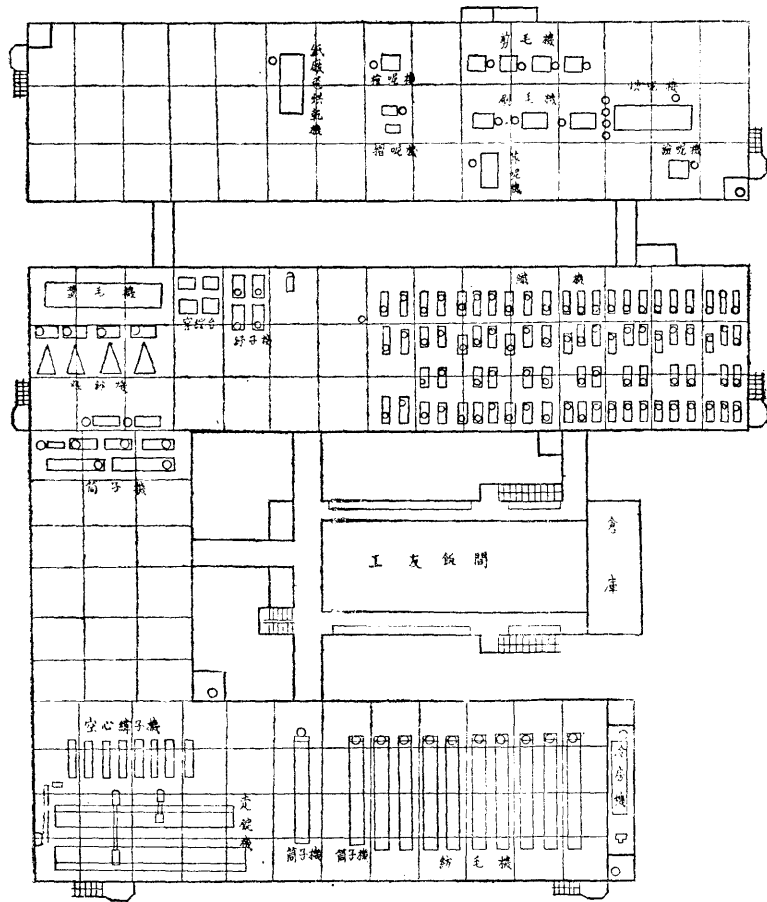
上海第一毛紡織廠機器排列圖

(一)



毛麻絹工程室製

上海第一毛紡織廠機器排列圖 (二)



毛麻絹工程室製

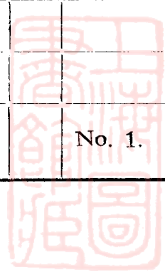


上海第一毛紡織廠機械設備表

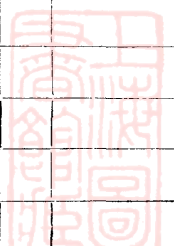
部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 註
開毛	彈毛機(雙錫林)	3	吉村製作所	1937	7½ H.P.	馬達車頭 960 r.p.m., 278 r.p.m.	Cyl. 30" Dof. 24"	14'×9'-6"			No.1.2.3. · 4.8.
	彈毛機(雙錫林)	1	吉村製作所	1935	7½ H.P.	馬達車頭 960 r.p.m., 278 r.p.m.	Cyl. 30"×60" Dof. 24"×60"	14'×9'-6"			
	彈毛機(雙錫林)	1	吉村製作所	1934	7½ H.P.	馬達車頭 960 r.p.m.		14'×9'-6"			
	彈毛機(單錫林)	3	吉村製作所	1937	5 H.P.	馬達車頭 975 r.p.m., 228 r.p.m.	Cyl. 30"×60" Dof. 24"×60"	10'×9'-6"			No.5.6.7. 9.
	彈毛機(單錫林)	1			5 H.P.	馬達車頭 975 r.p.m., 228 r.p.m.		10'×9'-6"			
	開毛機附 Hopper Feeder	1	大 阪	1937	9 H.P.	馬達車頭 300 r.p.m. 1400 r.p.m., 300 r.p.m.		23'×6'-9"			
	回 絲 機	1		1940	7½ H.P.	馬達車頭 1430 r.p.m., 1640 r.p.m.		12'-9"×6'-3"			
	回 絲 機	1	豐 田	1913	7½ H.P.	馬達車頭 1435 r.p.m., 1040 r.p.m.		10'-8"×5'-2"			
	羅 拉 鋼 絲 機	2			5 H.P.	馬達車頭 1440 r.p.m., 80 r.p.m.	Cyl. 48"×41" Dof. 26"×41"	11'-2"×6'-6"			
	回 絲 機	3	新 興 鉄 廠	1941	5 H.P.	馬達車頭 275 r.p.m., 1640 r.p.m.		10'-6"×5'-6"			
	除 塵 機	1	自 造	1943				9'-2"×6'-0"			
	磨 鋼 絲 機	1			1 H.P.			7'-0"×2'-6"			
	碎 布 機	1	新 興 鉄 廠	1941	6 H.P.	馬達車頭 725 r.p.m., 410 r.p.m.		14'-6"×5'-0"			
	碎 布 機	1	天 滿 小 森	1934	6 H.P.	馬達車頭 725 r.p.m., 410 r.p.m.		20'-0"×7'-0"			
	碎 布 機	1	吉 村 製 作 所	1935	6 H.P.	馬達車頭 725 r.p.m., 410 r.p.m.		20'-0"×7'-0"			
	自調開毛機(去土)	1			5 H.P.	馬達車頭 960 r.p.m., 280 r.p.m.		14'-6"×7'-6"			
	除 塵 機	2			1 H.P.	馬達車頭 1420 r.p.m., 750 r.p.m.		9'-0"×3'-0"			
洗毛	洗毛機(三節)	1	天 滿 小 森	1936	17 H.P.	馬達 960 r.p.m. 1450 r.p.m.	槽寬 42"	88'×9'-6"			No. 1.

備 設 機 械

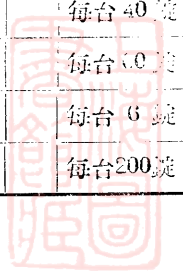
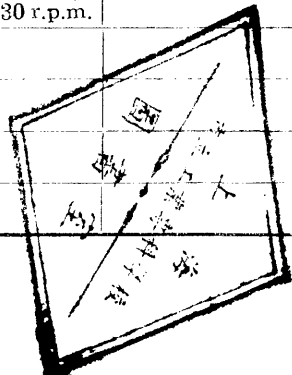
(37)



部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重量	其他	備 註
洗毛	洗毛機(三節)	1	新興鐵廠	1941	17 H.P.	馬達 960 r.p.m. 1420 r.p.m.	槽寬 36"	87'-6"×10'			No. 2.
	烘毛機	1	名機製作所	1936	13 H.P.	馬達 1432 r.p.m.		65'-6"×12'-4"			No. 1.
	烘毛機	1	中島製作所	1936	22½ H.P.	馬達 970 964 r.p.m.		53'-6"×14'-2"			No. 2.
	散毛推車式烘毛機	1			10 H.P.	馬達 1460 r.p.m.		66'-6"×14'-2"			
	礮化用浸酸機	1			9 H.P.	馬達 950 1400 r.p.m.	槽寬 36"	38'×10'			
	礮化用離心力脫水機	1	大阪脫水	1937	7½ H.P.	馬達 1440 r.p.m.		9'×9'			
	礮化用除塵機	1	天滿小森	1936	10 H.P.	馬達 車頭 1460 r.p.m., 250 r.p.m.		14'×10'-6"			
	離心力脫水機	2	木村製作所	1934	7½ H.P.	馬達 1440 r.p.m.		9'×9'			
	旋轉式洗毛機(汰清機)	1	上海安泰	1941	7½ H.P.	馬達 車頭 950 r.p.m., 39 r.p.m.		11'×9'			
和毛	和毛機	1	吉村製作所	1935	7½ H.P.	馬達 車頭 960 r.p.m., 234 r.p.m.	Cyl. 40"×37"	11'-6"×7'-6"			No. 1.
	和毛機	1	吉村製作所	1937	7½ H.P.	馬達 車頭 860 r.p.m., 234 r.p.m.		11'-6"×7'-6"			No. 2.
	和毛機	1	佐藤鐵工所	1934	10 H.P.	馬達 車頭 955 r.p.m., 234 r.p.m.		13'-6"×7'-10"			No. 3.
	和毛機	1	高田商會		3 H.P.	馬達 車頭 1435 r.p.m., 326 r.p.m.		7'×6'-8"			棉
	和毛加油裝置	1套			1¼ H.P.			8'×5'-6"			
	打手機	1			5 H.P.						
	立式開棉機	1	豐田	1920	20 H.P.	馬達 960 r.p.m.		26'×8'-6"			
	清花機	1				馬達 960 r.p.m.		12'-6"×7'			
梳毛	梳毛機(二節)	4	Hartmann	1934	15 H.P.	馬達 車頭 940r.p.m. 102-112r.p.m.	Cyl. 48"×60" Doffer 33"	44'-6"×12'			
	梳毛機(二節)	6	Hartmann	1937	15 H.P.	馬達 車頭 940r.p.m. 102-112r.p.m.	Cyl. 48"×60" Doffer 33"	44'-6"×12'			



部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重量	其他	備 註
梳毛	梳毛機(三節)	2	橫濱紡織	1937	22½ H.P.	馬達車頭 985 r.p.m., 113-130 r.p.m.	Cyl. 48"×60" Doffer 33"	60'×11'			
	磨鋼絲機	4			½ H.P.	馬達車頭 1440 r.p.m., 350 r.p.m.		7'×8'-6"			
	回絲機	1			3 H.P.	馬達 1440 r.p.m.		9'×8'-10"			
	除塵機	1			1 H.P.			9'×3'			
精紡	環錠精紡機	5	大阪機械	1935	10 H.P.	馬達車頭 960 r.p.m., 250 r.p.m.	錠距 4"	55'×5'			每台 300錠
	環錠精紡機	4	大阪機械	1937	10 H.P.	馬達車頭 960 r.p.m., 250 r.p.m.					每台 300錠
	走錠精紡機	1					錠距 2½"				每台400錠 已拆運天津
	走錠精紡機	1	Whiteley		10 H.P.		錠距 2¼"	83'×12'			每台416錠
	空心緯紗機	1	公四(由精紡機改造)	1944							每台 80 錠
	空心緯紗機	6	公四新造	1944							每台 80 錠
	筒子機	2	小池製作所	1938	3 H.P.	馬達車頭 940 r.p.m., 250 r.p.m.		43'-4"×3'-2"			
織造	碗形紆子機	4	大隈		½ H.P.	馬達 1380 r.p.m.		136"×49"			每台 44 錠
	橫式紆子機	1	Universal Winder Co.		3 H.P.	馬達 1410 r.p.m.		85"×46"			每台 20 錠 向怡和買
	75" 製紗機	1	大隈	1937							
	101" 整經機	3	大隈	1937	2 H.P.	馬達車頭 1430 r.p.m., 30 r.p.m.	紗框直徑 32"	145"×76" 247"連架			
	135" 整經機	1	大隈	1944	2 H.P.	馬達車頭 1430 r.p.m., 30 r.p.m.					
	豎錠筒子機	4	大隈		½ H.P.	馬達 1380 r.p.m.		142"×40"			每台 40 錠
	豎錠筒子機	1	大隈		1 H.P.			179"×39"			每台 10 錠
	寶塔筒子機	1			1 H.P.	馬達 950 r.p.m.					每台 6 錠
	捻線機	1									每台 200 錠



部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 註
織造	花 線 機	1	共立機械製作所		1 H.P.	馬 達 車 頭 1400 r.p.m. 330 r.p.m.	鉸距 4"	313"×40½"			每台132錠
	織 機 92"(4 梭)	32	大 隈	1937	1 1½ H.P.	馬 達 車 頭 720-940 r.p.m. 80-83 r.p.m.		63"×160"			
	織 機 92"(2 梭)	19	大 隈		1 1½ H.P.	馬 達 車 頭 720-940 r.p.m. 80-83 r.p.m.		63"×160"			
	織 機 92"(4 梭)	7	大 隈		1 1½ H.P.	馬 達 車 頭 720-940 r.p.m. 80-83 r.p.m.		63"×160"			
	織 機 92"(附龍頭)	4	大 隈		1 1½ H.P.	馬 達 車 頭 720-940 r.p.m. 80-83 r.p.m.		63"×160"			
染整	拉 幅 烘 呢 機	1			15 H.P.	馬 達 950-1435 r.p.m.		45'-6"×10'-8"			
	鋼 絲 拉 毛 機	3	上 海 製		7½ H.P.	馬 達 車 頭 1435 r.p.m. 85 r.p.m.	Cyl. 9'×3'-6"	12'×14'			
	闊幅毛毯拉毛機	1									在製造中
	鋼 絲 拉 毛 機	3	高田織機	1937	5 H.P.	馬 達 車 頭 400-960 r.p.m. 85 r.p.m.	Cyl. 8'-10"×33½"	12'-2"×16'-8"			
	疋 礮 化 機	1	高高織機		7½ H.P.	馬 達 車 頭 400-1000 r.p.m. 85 r.p.m.		9'-5"×11'			係上號機
	單錫林刺葉拉毛機	1	高田織機	1937	3 H.P.	馬 達 車 頭 955 r.p.m., 117 r.p.m.	Cyl. 6'-10"×40"	10'-7"×11'			
	單太利刺葉拉毛機	1	高田織機	1937	3½ H.P.	馬 達 車 頭 940 r.p.m., 117 r.p.m.		8'-5"×11'-7"			拉造絨毛毯用
	複錫林刺葉拉毛機	1			5 H.P.	馬 達 車 頭 1440 r.p.m., 82 r.p.m.		12'-6"×12'			
	拉毛機用磨鋼絲機	1	高田織機	1937	1 H.P.	馬 達 車 頭 300 r.p.m., 170 r.p.m.		12'-10"×3'-5"			
	縮 呢 機	2			7½ H.P.	馬 達 車 頭 400 r.p.m., 99 r.p.m.	Cyl. 8"×18"	9'-6"×7'			
	縮 呢 機	3	高田織機	1937	10 H.P.	馬 達 車 頭 960-1440 r.p.m. 99 r.p.m.	Cyl. 6"×19"	9'-5"×5'-7"			
	縮 呢 機	1	高田織機	1937	15 H.P.	馬 達 車 頭 975 r.p.m. 99 r.p.m.	Cyl. 6"×19"	9'-5"×5'-7"			
	煮 呢 機	3	高田織機	1937	2 H.P.	馬 達 300 r.p.m.		7'-5"×10'-9"			



部別	名	稱	數量	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速	率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其地	備	註
染整	繩狀洗呢機		5	高田織機	1937	5 H.P.	車頭	32 r.p.m.	Cyl. 72"×24½"	9'-4"×11'-4"				
	展幅洗呢機		1	高田織機	1937	3 H.P.	馬達	345 r.p.m., 32 r.p.m.		6'-10"×11'				
	離心力脫水機		1	大阪脫水	1937	15 H.P.	馬達	950 r.p.m., 740 r.p.m.		9'-4"×11'-8"				
	真空脫水機		1	高田織機	1937	7½ H.P.	馬達	960 r.p.m.		7'-9"×11'-5"				每分 7 碼
	染呢機		7	高田織機	1937	1 H.P.	馬達	300 r.p.m., 49 r.p.m.	每部 4 疋	2.10平方公尺				
	離心力脫水機		1	大阪脫水	1937	15 H.P.	馬達	1460 r.p.m., 1100 r.p.m.		2.65平方公尺				
	離心力脫水機		1	木村製作所	1934	7½ H.P.	馬達	1440 r.p.m., 1100 r.p.m.		2.18平方公尺				
	原毛染色機		3	大西製作所	1936	5-7 H.P.	馬達	985-1440 r.p.m., 700-750 r.p.m.		小型2.57平方公尺 大型2.61平方公尺				大型 1 部 小型 2 部
	染毛機		1	天滿小森	1934					0.382平方公尺				
	Nep 製造機		1	公 四			車頭	940 r.p.m.,		0.372平方公尺				
	圓筒式染毛機		1			10 H.P.	馬達	796 r.p.m.,		2.04平方公尺				
	圓筒式染棉機		3				車頭	840 r.p.m.,		0.995平方公尺				
	展幅烘呢機		1	野村製作所	1937	12 H.P.	馬達	1420-1440 r.p.m. /m. 32ft.		46'×16'				
	檢呢機		2	高田織機	1937	½ H.P.	馬達	1410 r.p.m., 18"		10'×9'-6"				
	摺呢機		1	高田織機	1937	1 H.P.	馬達	940 r.p.m., 96"		11'×9'-5"				
	單式刷毛機		1	高田織機	1937	1 H.P.	馬達	1420 r.p.m., 28"		11'-6"×10'				
	複式刷毛機		1	高田織機	1937	2 H.P.	馬達	1410 r.p.m., 34"	Cyl. 5'-8"×15"	11'×9'				
	剪毛機		3	高田織機	1937	2 H.P.	馬達	960 r.p.m., 88"	刀 6'-2"×4¾"	11'×9'				
	剪毛機		1	美 國		2 H.P.	馬達	935 r.p.m., 88"		11'×10'				



部別	名稱	數量	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 註
染整	單錫林燙呢機	1	高田織機	1937	5 HP	馬達 400-1000 r.p.m.	3"	Cyl. 6'-2"×23¼"	9'-3"×14'-9"		
	複錫林蒸呢機	1	高田織機	1937	10 HP	馬達 1440 r.p.m.	14"	Cyl. 6'-3½"×23½"	17'-2"×16'-8"		
	磨刀機(剪毛機用)	1	高田織機	1937	1 HP	馬達 1400 r.p.m.	810"		15'×3'-2"		
	縫 頭 機	3				馬達 100-1500 r.p.m.			3'×1'-7"		
	造紙毛毯烘乾機	1			5 HP	馬達 1430 r.p.m.	5"	Cyl. 11'-5"×30"	36'-6"×21'-5"		



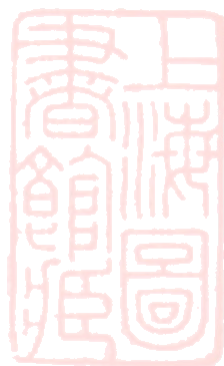
上海第一毛紡織廠馬達鍋爐表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
¼ H.P. 馬 達	1	隻	Totally enclosed				日 本	安	川
1 H.P. ,, ,,	18	,,	,,				,,	三	菱
2 H.P. ,, ,,	15	,,	,,				,,	,,	,,
3 H.P. ,, ,,	2	,,	,,				,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	14	,,	,,				,,	,,	,,
7½ H.P. ,, ,,	18	,,	,,				,,	,,	,,
10 H.P. ,, ,,	5	,,	,,				,,	,,	,,
¼ H.P. ,, ,,	5	,,	Open				,,	,,	,,
½ H.P. ,, ,,	13	,,	,,				,,	,,	,,
1 H.P. ,, ,,	44	,,	,,				,,	,,	,,
2 H.P. ,, ,,	5	,,	,,				,,	,,	,,
3 H.P. ,, ,,	9	,,	,,				,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	17	,,	,,				,,	,,	,,
7½ H.P. ,, ,,	22	,,	,,				,,	芝	浦
10 H.P. ,, ,,	16	,,	,,				,,	三	菱
15 H.P. ,, ,,	10	,,	,,				,,	,,	,,
20 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	,,	,,
25 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	,,	,,
30 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	,,	,,
40 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	,,	,,
7½ H.P. ,, ,,	22	,,	Enclosed Wound				,,	富	士
1 H.P. ,, ,,	2	,,	Totally Enclosed				美 國	Westinghouse	
1 H.P. ,, ,,	50	,,	,,				,,	G. E. C.	
2 H.P. ,, ,,	2	,,	,,				,,	,,	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	C. Y. K.	
½ H.P. ,, ,,	2	,,	Open				,,	G. E. C.	
1 H.P. ,, ,,	1	,,	,,				,,	Ha. singburg	

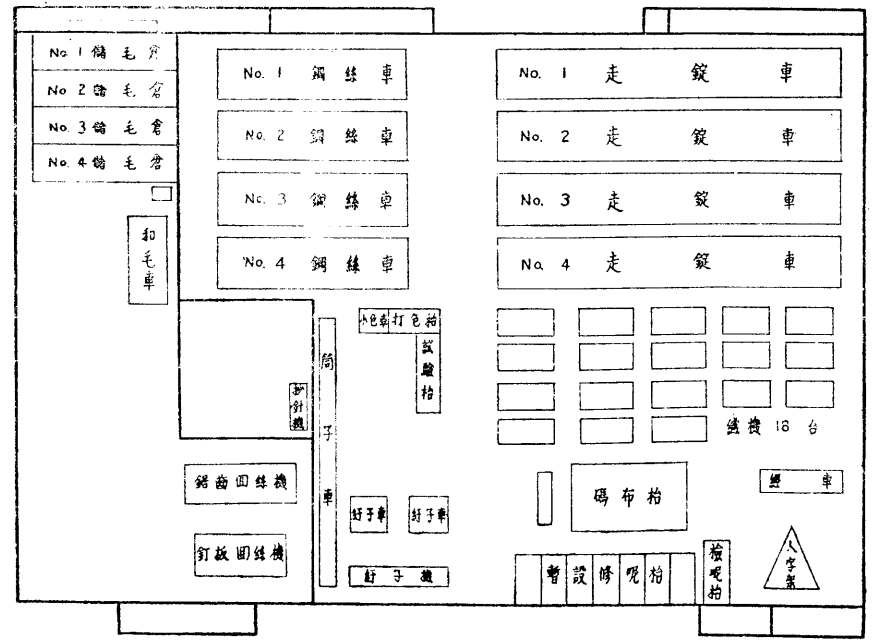
名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
2 H.P. ,, ,,	1	只	Open					,,	Halsingburg
3 H.P. ,, ,,	2	,,	,,					,,	G. E. C.
3½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	T. B. T.
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	Halsingburg
10 H.P. ,, ,,	5	,,	,,					,,	G. E. C.
30 H.P. ,, ,,	2	,,	,,					,,	,,
½ H.P. ,, ,,	2	,,	Totally Enclosed					英國	M. T. Pl.
¾ H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	H. H. C.
½ H.P. ,, ,,	3	,,	Open					,,	Ther moller
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	E. E. C.
3 H.P. ,, ,,	2	,,	,,					,,	Langdon
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	E. E. C.
15 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	,,
30 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	,,
60 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	,,
7 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					德國	A. E. G.
8 H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	Seimens
40 H.P. ,, ,,	1	,,	Open Wound					,,	Sachom Wesk
20 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed					瑞士	B. B. C.
30 H.P. ,, ,,	1	,,	Open Wound					美國	B. T. H.
0.3 H.P. ,, ,,	2	,,	Open					中國	華 生
¾ H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	新 洪
2 H.P. ,, ,,	3	,,	,,					,,	錢 錦 記
1½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,					,,	玲 喬
鍋 爐	1	座	雙 蕊 式				1912	英國	Hick Herreves
鍋 爐	1	座	,, ,, ,,				1921	,,	,,
鍋 爐	1	座	,, ,, ,,				1913	,,	Oldhom

上海第一毛紡織廠修配機械表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
車 床	1	台		12'			1935	日本	祿 祿
„ „	1	„		6'			„	英國	瑞 生
„ „	1	„		6'			1944	中國	本 廠 製
鑽 床	1	„		1½"			1935	日本	祿 祿
„ „	1	„		¼"			1934	„	„
鋸 床	1	„		5"			1935	„	„
衝 床	1	„					1936	中國	本 廠 製
牛 頭 刨 床	1	„					1935	日本	祿 祿
磨 石 架	3	„					1935	英國	天 利
老 虎 鉗 台	10	只		5"					
木 鋸 床	1	台						中國	義 成
木 刨 床	1	„		16"				„	瑞 昌



上海第二毛紡織廠機器排列圖 (一)

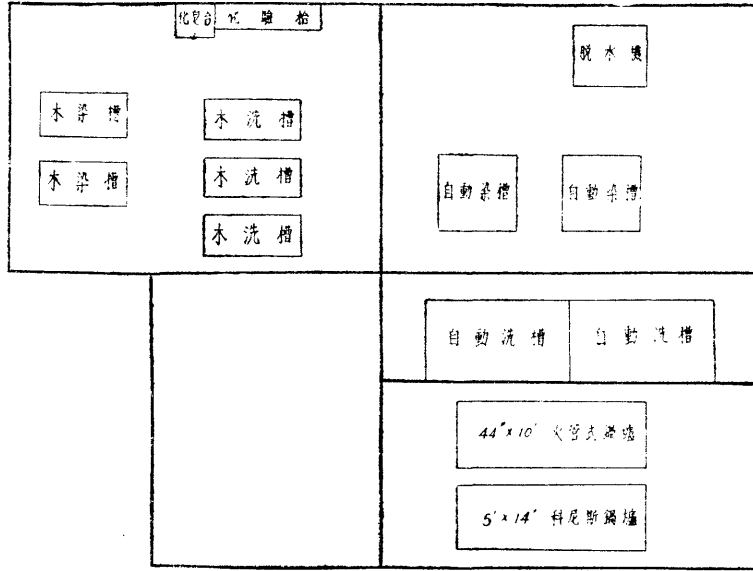


B. 上海第二毛紡織廠
a. 機械排列

毛蘇絹工程室製



上海 第二毛紡織廠機器排列圖 (二)



b. 機械設備

毛麻絹工程室製



上海第二毛紡織廠機械設備表

(48) 毛

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速率	主要機件呎吋	佔據面積	重量	其他	備註
紡部	羅拉鋼絲機	4	C.E. SCHWAIBE WERDAU		8H.P.	140 r.p.m.	大錫林直徑42", 闊52" 道夫直徑26", 闊52"	39 × 9'	7噸		
	走錠機	4	HARTMANN		6H.P.	225 r.p.m.	錠距1 1/8", 錠高8" 錠數420	73 × 12 1/2'	3噸		
	走錠機	2	HARTMANN		6H.P.	225 r.p.m.		73 × 12 1/2'	3噸		存機
	和毛機	1	無牌		15H.P.	240 r.p.m.	大錫林直徑48", 闊39"	13 × 10	5噸		
	回絲機	1	TRUTZSCHIER		15H.P.	600 r.p.m.	大錫林直徑36", 闊38"	16 × 8'	2 1/2噸		
	回絲機	2	(1) TRUTZSCHIER (1) 日寶無牌						2 1/2噸		存機
	清花機	1	ZRUTZSCHLER								存機
	搖紗機	10	長興, 復興, 益泰等		手搖			14' × 3' - 3"	500磅		30錠
	搖紗機	6	長興, 復興, 益泰等		手搖			14' × 3' - 3"			存機
	小包機	1	無牌		2H.P.	150 r.p.m.		3 1/2' × 3'	1000磅		
織部	筒子機	1	無牌		3H.P.	300 r.p.m.		48' × 4' - 5"	3000磅		144錠 56錠存機
	筒子機	1	無牌		3H.P.	300 r.p.m.		48' × 4' - 5"	3000磅		200錠存機
	橫式紆子機	2	無牌		1/2 H.P.	1600 r.p.m.		5 1/2' × 3'	800磅		20錠
	單梭箱毛織機	12	無牌		2H.P.	90 r.p.m.	105" 幅闊	13' - 8" × 5'	2500磅		平布
	圓形紆子機	12	—		1/4 H.P.	滾筒60 r.p.m.	滾筒32", 錠距3"	4' - 1/8' × 4' - 1/8'			每台32錠
	分段經紗機	1	興業	1946	3H.P.	40 yds./m.	滾筒長115', φ29 1/2"	15' × 6'			
	二梭箱毛織機	6	—		2H.P.	80 r.p.m.	72' 幅闊	10' - 6" × 5'	3500磅		
染部	半自動洗毛槽	1台2節	無牌		10H.P.	24 r.p.m.		22' - 3" × 9' - 6"			水泥磚頭砌成
	人工洗毛槽	3			人工			5 1/2' × 3'			木製
	人工染色槽	2			人工			7' × 4' - 2"			木製
	自動染色槽	2	奚順興造	1946	(邦浦) 1H.P.	(邦浦) 500 r.p.m.		8' × 6'			(邦浦1隻) 4" 進水3" 出水
	脫水機	1	無牌		7 1/2 H.P.	900 r.p.m.	脫水籃直徑5' - 10" 高2'	6' × 8'	1500磅		

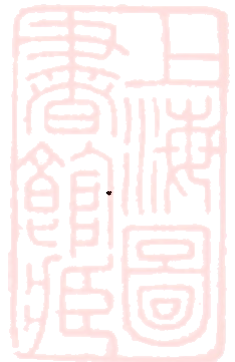
上海第二毛紡織廠馬達鍋爐表

名	稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
								年份	國別	廠名
50 H.P.	馬達	1	隻			轉子式	開關一套		英國	G. E.
40 H.P.	,,	2	,,			,,	,,		,,	,,
30 H.P.	,,	1	,,			,,	,,		日本	新華
15 H.P.	,,	1	,,	半封閉式		感應式	,,			Elin
10 H.P.	,,	1	,,	,,		,,	,,		英國	G. E.
10 H.P.	,,	1	,,	,,		,,	,,		中國	建電
7½ H.P.	,,	1	,,	,,		,,	開關一隻		美國	Westinghouse
5 H.P.	,,	1	,,	,,		,,				
5 H.P.	,,	2	,,	,,		,,	開關一隻		美國	Westinghouse
3 H.P.	,,	1	,,	開啓式		,,	,,			
3 H.P.	,,	2	,,	半封閉式		,,	開關二隻		中國	華成
1 H.P.	,,	1	,,	,,		,,	,,		日本	三菱
2 H.P.	,,	2	,,	,,		,,	開關四隻	民36 國年	中國	公用
3 H.P.	,,	2	,,			,,		,,	,,	,,
鍋	爐	1	座	內燃式	5' × 14'	科尼斯式	舊損			
鍋	爐	1	套							
鍋	爐	1	座	火管式	44" × 10'	因加壳一隻		民36 國年	中國	萬興鐵廠

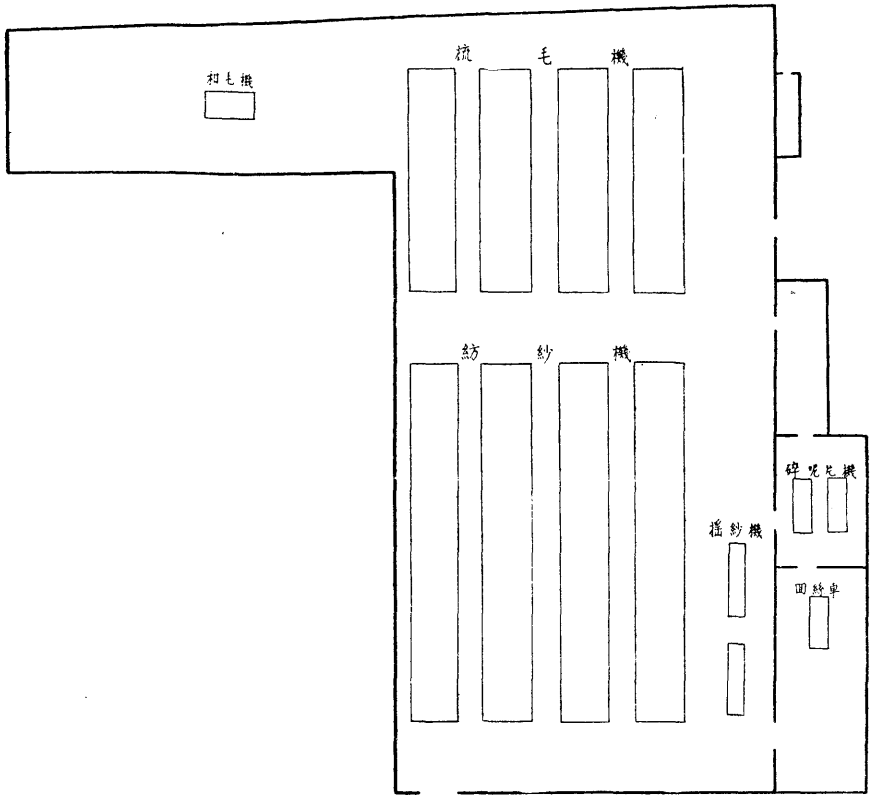


上海第二毛紡織廠修配機械表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
鉗夾頭	1	隻		½"					
羅絲公鋼板	1	付	G.T.D.	½" - 1"					
管子鋼板	1	付							
老虎鉗台	3	隻		5"				中國	
鏈條錐	1	把		36"					
分厘卡	1	把	0 - 25					德國	
分厘卡尺	1	把		150 mm.					
½"皮老虎	1	隻		12					
壓勿殺	1	隻							
管子台鉗	1	隻							
牆筒風扇	2	隻		16"				英國	G. E.
角尺	1	把		12"					
水平尺	1	把		18"					
車床	1	台		6'			35	中國	上海第一機械廠
車床	1	台		10'			36	中國	大同機器廠
鑽床	1	台		1¼"					
刨床	1	台		24					



上海第三毛紡織廠機器排列圖 (一)

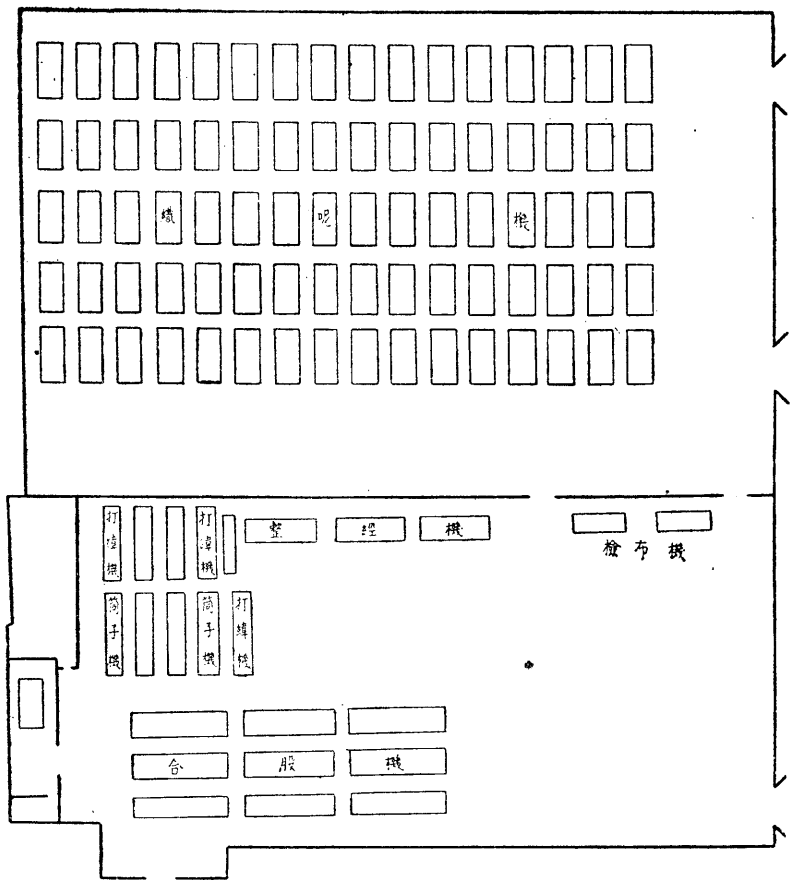


毛麻絹工程室製

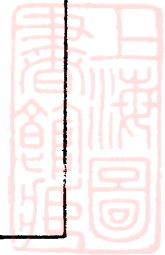
C. 上海第三毛紡織廠 a. 機械排列



上海第三毛紡織廠機器排列圖 (二)



毛麻絹工程室製



上海第三毛紡織廠機械設備表

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
紡部	除塵機	1	不詳	不詳	3 H.P.	主動軸 250 R.P.M.	3'-6"×7'-6"	5'×9'			
	合毛機	1	不詳	不詳	5 H.P.	主動軸 150 R.P.M.	9'×6'	11'×8'			
	回絲機	1	日本製	不詳	15 H.P.	主動軸 280 R.P.M.	16'×10'-6"	18'×12'			
	梳毛機(62")	1	日本阪陽	不詳	20 H.P.	主動軸 100 R.P.M.	38'×10'-6"	42'×13'-6"			
	梳毛機(66")	1	CYOSDPHYS EWEN	不詳	20 H.P.	主動軸 100 R.P.M.	39'×10'-6"	42'×13'-6"			
	梳毛機(52")	2	CESCHWAIBE	不詳	15 H.P.	主動軸 100 R.P.M.	34'×9'-6"	38'×13'×2			
	梳毛機(52")	1	HARTMAN	不詳	15 H.P.	主動軸 100 R.P.M.	34'×9'-6"	38'×13'			
	走錠機(420錠)	3	HARTMAN	不詳	7½ H.P.	主動軸 300 R.P.M.	75'-6"×11'-4"	80'×13'×3			
	走錠機(450錠)	1	HARTMAN	不詳	7½ H.P.	主動軸 300 R.P.M.	75'-6"×11'-4"	80'×13'×3			
織部	整經機	3	日本大隈	不詳	5 H.P.	主動軸 120 R.P.M.	22'×13'	24'×17'×3			
	筒子機	4	日本大隈	不詳		主動軸 150 R.P.M.	13'-6"×4'	17'×6'×4			
	捲緯機	5	日本大隈	不詳		主動軸 160 R.P.M.	14'×4'-10"	18'×6'×5			
	毛織機(75")	80	日本大隈	不詳	0¼ H.P.	每分投梭 100-120	11'-6"×4'-10"	15'×8'×80			
	檢布機	2	日本大隈	不詳		主動軸 9 R.P.M.	9'-3"×5'-2"	13'×8'×2			
染整部	煮呢機	4	神戶鐵工廠	不詳	1¼ H.P.	主動軸 25 R.P.M.	10'×5'	14'×9'×4			
	洗呢機	2	神戶鐵工廠	不詳	2½ H.P.	主動軸 24 R.P.M.	10'×7'-4"	14'×11'×2			
	縮呢機	4	神戶鐵工廠	不詳	10 H.P.	主動軸 75 R.P.M.	8'-6"×6'-6"	12'-6"×10'-6"×4			
	染呢機	6	神戶鐵工廠	不詳	5 H.P.	主動軸 32 R.P.M.	7'×5'-7'×7'	11'×7'-111'-9"×3			大小各部
	脫水機	1	神戶鐵工廠	不詳	10 H.P.		6'×7'	10'×11'			

機械設備

部 別	名 稱	數量	製 造 工 廠	製 造 年 份	(每部) 需 用 馬 力	速 率	主 要 機 件 尺 寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 考
染整部	上 漿 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	3 H.P.	主 動 軸 20 R.P.M.	10' × 10'	12' × 14'			
	烘 呢 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P.	主 動 軸 400 R.P.M.	48' × 12'-6"	48' × 13'			
	刷 毛 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	3 H.P.	主 動 軸 400 R.P.M.	10' × 9'	12' × 13'			
	起 毛 機	3	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P.	主 動 軸 50 R.P.M.	13½' × 12½'	15' × 16½' × 3			
	剪 毛 機	2	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P.	主 動 軸 170 R.P.M.	8'-6" × 9'-4" - 10'-6" × 9'	12' × 12' - 13' × 13'-6"			大小各 一 部
	蒸 呢 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P. + 7½ H.P.	主 動 軸 33 R.P.M.	14'-6" × 12'-4"	20'-6" × 18'-4"			
	燙 呢 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P.	主 動 神 4 R.P.M.	13' × 7'-6"	19'-6" × 13'-6"			
	燒 呢 機	1	神戶鐵工廠	不 詳	5 H.P.	主 動 軸 36 R.P.M.	12' × 10'	18' × 16'			

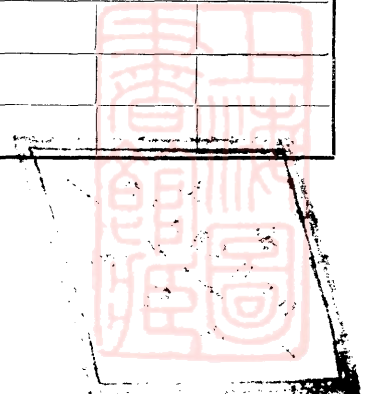


上海第三毛紡織廠馬達鍋爐表

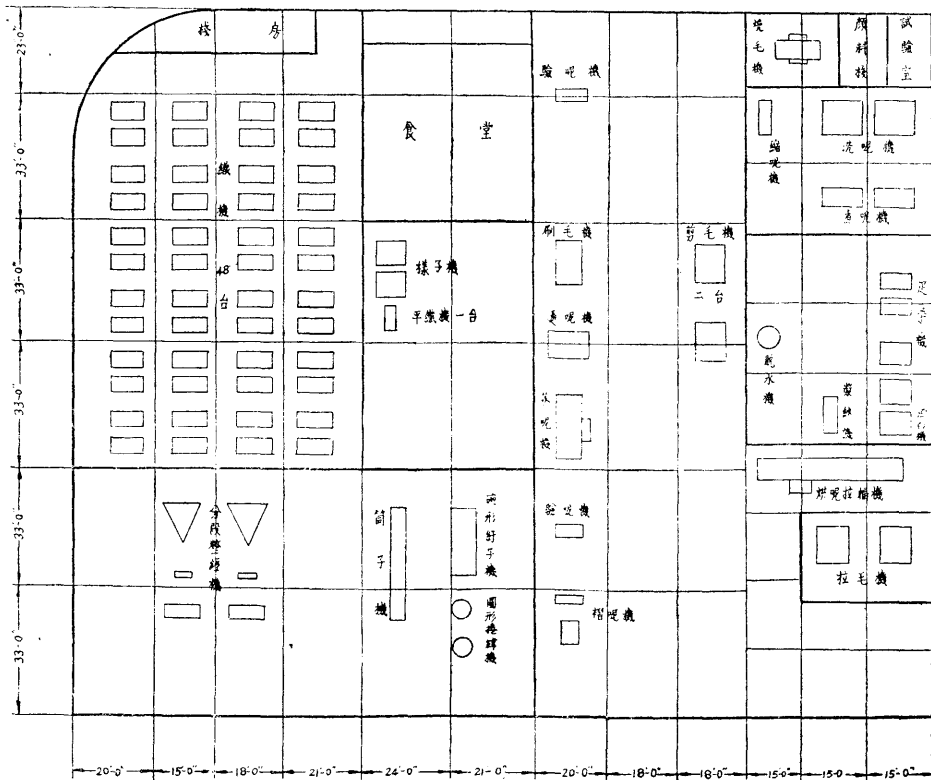
名	稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製 造 者		
								年 份	國 別	廠 名
3/4	H.P. 馬 達	80	隻						日 本	
1	H.P. ,, ,,	13	,,						,,	
2	H.P. ,, ,,	7	,,						,,	
23	H.P. ,, ,,	1	,,						,,	
3	H.P. ,, ,,	16	,,						,,	
4	H.P. ,, ,,	2	,,						,,	
5	H.P. ,, ,,	9	,,						,,	
7 1/2	H.P. ,, ,,	3	,,						,,	
10	H.P. ,, ,,	9	,,						,,	
15	H.P. ,, ,,	4	,,						,,	
鍋	爐	1	座	7 1/2' × 28'					中 國	

上海第三毛紡織廠修配機械表

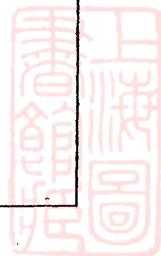
名	稱	數量	單位	式樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
								年 份		
鉗	桌	3	隻							
車	床	1	部							
小	鑽 床	1	部		2' × 9' × 3'					
磨	床	1	隻							
電	焊 機	1	部							
磨	石	1	隻							



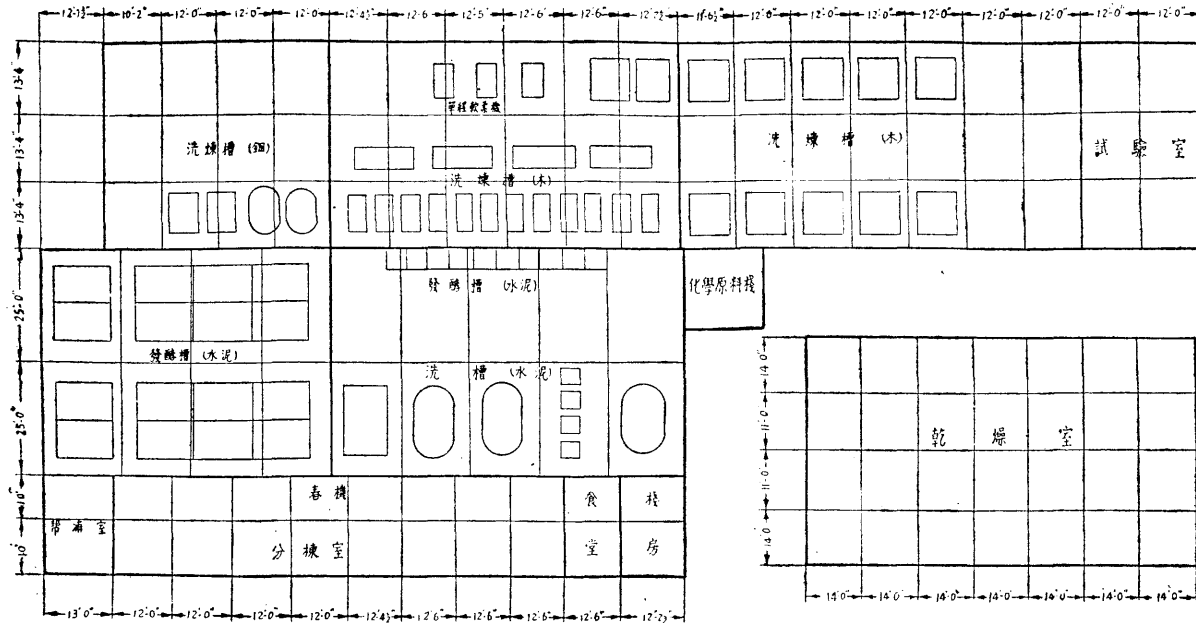
上海第四毛紡織廠機器排列圖 (三)



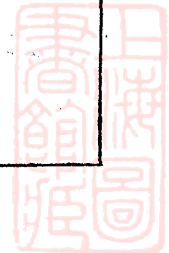
毛麻絹工程室製



上海第四毛紡織廠機器排列圖 (四)



毛麻絹工程室製



上海第四毛紡織廠機械設備表

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔據面積	重 量	其他	備 註
紡部	單錫林羅拉鋼絲機	1	小室紡機	1934	5 H.P.	Cylinder 100R/M	Cylinder 50"D. × 49"W.	7'-8" × 19'			Single Card
	雙錫林羅拉鋼絲機	2	Hartmann	1924	10 H.P.	Cylinder 100R/M	Cylinder 50"D. × 65"W.	9'-6" × 36'-6"			Double Card
	打粗紗頭機	1	Brook's & Droxy	1921	2 H.P.	Cylinder 600R/M	Cylinder 24"D.	5'-10" × 11'			Roving Waste Opener
	自調開毛機	1	Platt Bros.	1924	5 H.P.	Disc Cylinder 700R/M	Cylinder 24"D.	7'-2" × 12'			Porcupine Opener
	磨鋼絲布機	1	本廠自造		1 H.P.	500R/M	Grinder Koller 7" × 67"	5'-9" × 6'-6"			Roller Grinder
	磨鋼絲布機	1	Dronsfield		2 H.P.	500R/M	Grinder Roller 7" × 40"	3'-9" × 8'-7"			Roller Grinder
	精梳機	1	Toyoda's	1937	1 H.P.	92nips./M	Circular Comb 6" × 24"	8'-8" × 5'-4"	650Kilos		French Comber
	精梳機	1	Alsacienne	1940	1 H.P.	92nips./M	Circular Comb 6" × 24"	8'-8" × 5'-4"	650Kilos		French Comber
	精梳機	2	上海日本機械製作所	1943	1 H.P.	92nips./M	Circular Comb 6" × 24"	8'-8" × 5'-4"	650Kilos		French Comber
	精梳機	4	O.M.M.	1936	1 H.P.	92nips./M	Circular Comb 6" × 24"	8'-8" × 5'-4"	650Kilos		French Comber
	1-Head 成毛梳機	1	Prince Smith & Stells.	1935	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	11'-5" × 3'-10"	800Kilos		Intersecting Balling Gill
	2-Head 成毛梳機	1	Prince Smith & Stells.	1935	2 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	9'-4" × 5'-9"	1200Kilos		Intersecting Balling Gill
	條筒梳毛機1st.	2	Prince Smith & Stells.	1933	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	9'-5" × 4'-11"	900Kilos		Can Inter. Gill
	條筒梳毛機1st.	1	Prince Smith & Stells.	1935	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	4'-1" × 9'-4"	900Kilos		Can Inter. Gill
	條筒梳毛機1st.	1	O.K.K.	1936	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	4'-1" × 9'-4"	900Kilos		Can Inter. Gill
	條筒梳毛機2nd.	2	Prince Smith & Stells	1933	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	5'-10" × 9'-2"	1000Kilos		Can Inter. Gill
	條筒梳毛機2nd.	1	Prince Smith & Stells.	1935	1 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	5'-10" × 9'-4"	1000Kilos		Double Can. Intersecting Gill
	條筒梳毛機2nd.	1	O.K.K.	1936	2 H.P.	Driving Shaft 500R/M.	F.R. 2"D B.R. 3"D	8'-4" × 9'-4"			Double Can. Intersecting Gill
	頭號練條機3H.3B.	1	Prince Smith & Stells	1933	1 H.P.	Driving Shaft 300R/M.	F.R. 2"D B.R. 2"D	5'-6" × 6'-2"	900Kilos		Anglo-Continental Drawing
	頭號練條機3H.3B.	2	Prince Smith & Stells	1935	1 H.P.	Driving Shaft 300R/M.	F.R. 2"D B.R. 2"D	5'-6" × 6'-2"	900Kilos		Anglo-Continental Drawing

b. 機械設備

毛 (61)

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔據面積	重 量	其他	備 註
紡部	貳號練條機6H.6B.	1	Prince Smith & Stells	1933	1 H.P.	Driving Shaft 300R/M.	F.R. 2"D B.R. 2"D	6'-2"×10'-8"	1000Kilos		Anglo-Continental Drawing
	貳號練條機6H.6B.	2	Prince Smith & Stells	1935	1 H.P.	Driving Shaft 300R/M.	F.R. 2"D B.R. 2"D	6'-2"×10'-8"	1000Kilos		Anglo-Continental Drawing
	叁號練條機4H.8B	1	Prince Smith & Stells	1933	1 H.P.	Driving Shaft 300R/M.	F.R. 2"D B.R. 2"D	5'-10"×10'-3"	1000Kilos		Anglo-Continental Drawing
鉄紡	跑式粗機 18Sp'ds	1	Prince Smith & Stells	1932	3 H.P.	Driving Shaft 380R/M.	F.R.2"D.,B.R.1½"D Bobbin 5"×10"	5'-2"×14'	3000Kilos		Cone Finisher
鉄紡	跑式粗機 18Sp'ds	1	Prince Smith & Stells	1933	2 H.P.	Driving Shaft 380R/M.	F.R.2"D.,B.R.1½"D Bobbin 5"×10"	5'-7"×14'	3000Kilos		Cone Finisher
鉄紡	跑式粗機 18Sp'ds	3	Prince Smith & Stells	1935	2 H.P.	Driving Shaft 380R/M.	F.R.2"D.,B.R.1½"D Bobbin 5"×10"	5'-7"×14'	3000Kilos		Cone Finisher
貳紡	號粗機 28Sp'ds	2	Prince Smith & Stells	1933	3 H.P.	Driving Shaft 375R/M.	F.R.3"D.,B.R.2"D Bobbin 4"×8"	4'×16'-6"	1600Kilos		Dandy Rover
貳紡	號粗機 28Sp'ds	3	Prince Smith & Stells	1935	3 H.P.	Driving Shaft 375R/M.	F.R.3"D.,B.R.2"D Bobbin 4"×8"	4'×16'-6"	1600Kilos		Dandy Rover
叁紡	號粗機 36Sp'ds	4	Prince Smith & Stells	1933	3 H.P.	Driving Shaft 450R/M.	F.R.3"D.,B.R.2"D Bobbin 3½"×6"	3'-6"×18'-4"	2000Kilos		Dandy Rover
環紡	錠精機 200Sp'ds	5	Prince Smith & Stells	1933	5 H.P.	Driving Shaft 500-750R/M.	F.R.3"D.,B.R.1¼"D Bobbin 2"×9"	5'-10"×32'-4"			Magnum Ring Spinner
環紡	錠精機 240Sp'ds	4	Prince Smith & Stells	1935	7½ H.P.	Driving Shaft 500-750R/M.	F.R.3"D.,B.R.1¼"D Bobbin 1½"×9"	6'-4"×38'-10"			Magnum Ring Spinner
	併筒機 100drums	1	大阪天滿小森	1933	2 H.P.	Driving Shaft 400R/M.	Drum 7¼"D	4'-6"×39'-6"	2000Kilos		Doubler Winder
	併筒機 140drums	1	TOYODA'S	1928	3 H.P.	Driving Shaft 400R/M.	Drum 3¾"D	3'×44'-6"	2000Kilos		Doubler Winder
環線	錠熱機 400Sp'ds	1	大阪天滿小森	1933	10 H.P.	Driving Shaft 500-750R/M.	Trap Roller 1¾"D	4'×56'-5"	6000Kilos		Ring Twister
帽線	錠熱機 360Sp'ds	1	Prince Smith & Stells	1937	20 H.P.	Driving Shaft 500-750R/M.	Trap Roller 2¼"D	4'-8"×56'-5"	6500Kilos		Cap Twister
倒子	針織筒機 36Sp'ds	1	黃浦鐵工廠	1936	1 H.P.	160R/M.	36 Sp'ds.	4'-10"×14'-2"			存 棧
	搖球機 12Sp'ds	1	William Ayrton	1936	1 H.P.	160R/M.	12"	4'×9'-4"			存 棧
	切 斷 機	1	日本報國研究所	1941	2 H.P.	200R/M.	F.R. 4"D B.R. 3⅞"D	3'-2"×8'-5"			Cutting machine 切 絲 用
	筒子機 6Sp'ds	15			5 H.P.	Spindle Speed 775R/M					(針織用) 拆散存棧
	搖紗機 48HK	3			1½ H.P.	84-140R/M.		3'-4"×14'			拆散存棧

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
紡部	磨羅拉機	1	Dronsfield	1935	1 H.P.	880R/M.	Grinder 9"D	2'-4"×5'-5"			Top Roller Grinding Lathe
	包軟木機	1	Prince Smith & Stells	1935				1'-11"×2'-5"			Roller Covering machine
	鋼絲機磨筒	1					7"×42"				
織部	打樣小鐵織機	1									
	筒子機 200Sp'ds	1	Platt Bros.	1912	5 H.P.	820R/M.	滾筒軸 262"	278"×58"	3500KG'S		Warp Winder
	圓形捲緯機 32Sp'ds	5	Toyoda	1928	½ H.P.	1750R/M.	捲緯盤 32" Dia	50" DIA.	450KG'S		內 3 台存棧
	碗形捲緯機 50Sp'ds	1	上海製造	1940	5 H.P.	1740R/M.	滾筒軸 146"	146"×58"	350KG'S		
	分段整經機 92"wide	2	大隈鐵工廠	1937	5 H.P.	20R/M.	木滾筒 102"	160"×64"	1100KG'S		
	毛織機 82"BE4×4	16	大隈鐵工廠	1937	1 H.P.	84R/M.	箱座 142"	148"×65"	1921KG'S		平均速率
	毛織機 78"NK2×2	16	大隈鐵工廠	1937	1 H.P.	98R/M.	箱座 132"	132"×60"	1575KG'S		平均速率
	毛織機 78"NK2×2	16	大隈鐵工廠	1937	1 H.P.	98R/M.	箱座 132"	132"×60"	1677KG'S		平均速率
	木樣子織機 42"R/S	2	祥昌洋行	1942			籠座 78"	88"×65"			甲卡式自踏花板機
	平斜紋布機 42"R/S	1	伊藤製作所	不詳			籠座 88"	88"×84"			
	漿紗機	1	KANAMARU I.W.	1938							存棧
染整部	燒毛機 72"	1	TAKADA I.W.	1937	7 H.P.	70Yds/M.	Delivery Roller	11'-11"×15'-6"	3302KG'S		Gas Singeing
	洗呢機	2	TAKADA I.W.	1937	15 H.P.	50R./M.	下滾筒直徑 32"	9'-6"×7'-7"	2752KG'S		Rope Washing
	煮呢機 72"	2	木村鉄工廠	1937	15 H.P.	10R./M.	下滾筒直徑 24"	10'-3"×5'-9"	1573KG'S		Crabbing
	烘呢拉幅機	1	TAKADA I.W.	1937	16 H.P.	6 Yds/M(練條)		49'-10"×16'-2"	1358KG'S		Tentering & Drying
	鋼絲拉毛機 24 Roller's	1	TAKADA I.W.	1937	5 H.P.	88 R./M.	大滾筒直徑 30"	13'-7"×14'-2"	4157KG'S		72" Wide Raising
	鋼絲拉毛機 24 Roller's	1	TAKADA I.W.		5 H.P.	88 R./M.	大滾筒直徑 30"	11'-9"×12'-6"	4157KG'S		72" Wide Raising

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
染整部	正染機 72"	2	KIMURA I.W.	1937	5H.P.	40 R.P.M.	滾筒直徑 22"	8'×6'	602 KG'S		Piece Dyeing
	正染機 48"	2	KIMURA I.W.	1937	5H.P.	40 R.P.M.	滾筒直徑 22"	6'×6'	482 KG'S		Piece Dyeing
	正頭漂染機 72"	1	上海製造	1939	5H.P.	40 R.P.M.	滾筒直徑 22"	7'-1"×4'-9"	482 KG'S		Bleaching
	縮呢機	1	TAKADA I.W.	1938	5H.P.	115 R.P.M.	下滾筒直徑 18"	9'-2"×5'-6"	2936 KG'S		Milling
	驗布機 72"	2	KIMURA I.W.	1937	1H.P.	20 R.P.M.	滾筒直徑 12"	8'-2"×5'-7"	543 KG'S		Inspecting
	刷毛機 72"	1	KIMURA I.W.	1937	1H.P.	258 R.P.M.	毛刷直徑 16"	10'×10'-9"	1313 KG'S		Brushing
	剪毛機 72"	1	KIMURA I.W.	1937	2H.P.	857 R.P.M.	剪刀直徑 4½"	10'-6"×10'-5"	1889 KG'S		Shearing
	燙呢機 72"	1	TAKADA I.W.	1937	5H.P.	3 R.P.M.	滾筒直徑 24"	6'-7"×13'-10"	5763 KG'S		Rotary Press
	蒸呢機 72"	1	TAKADA I.W.	1937	15½ H.P.	18 R.P.M.	滾筒直徑 20"	18'-4"×15'-7"	4500 KG'S		Blowing
	脫水機 48"	1	KIMURA I.W.	1937	7½ H.P.	900 R.P.M.	內槽直徑 48"	7'-2"×5'-4"	1920 KG'S		Hydro-Extractor
	摺布機	1	TAKADA I.W.	1937	1H.P.	100 R.P.M.	捲布板寬 6"	8'×11'-7"	869 KG'S		Folding
	毛條染色機	2	大阪木下鐵工廠	1935							ToP(未用) Dyeing
	毛條染色機	4	日本機械製作所	1943	15H.P.		裝毛條筒直徑 18"	7'-6"×4'-10"	800 KG'S		
	毛條複洗機(4Bath) 附雙頭梳毛機 (2-headgill)	1	Prince Smith	1935	12H.P.	6 R.P.M.	複洗羅拉直徑 9"	38'-7"×10'	19500KG'S		
	烘毛機 2Chambers	1	大阪天滿小森	1933	3H.P.		烘箱 7'×4'	11'-9"×7'-10"	2000KG'S		
	烘毛機 2Chambers	1		1935	3H.P.		烘箱 7'×4'	11'-9"×7'-10"	2000KG'R		
	煮紗鍋	1	大阪天滿小森	1933	3H.P.		7'×3"	7'-10"×8'-10"	3500KG'S		
	絞紗染色機 100Lbs.	4	大阪御崎公所	1936	10H.P.		3½'×4'	4'-6"×6'-1"	700KG's		
	脫水機 36" 42"	2		1936	10H.P.	900 R.P.M.	內槽直徑 36" 42"	7'-4"×4'-10"	1400KG'S		
	大打包機	1	大阪機械		15H.P.			14'-9"×12'-2"	10000KG'S		



上海第四毛紡織廠馬達鍋爐表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
鍋爐	2	座	雙燃管式	7'×30'	二十四年使用		1916		Lancashire
鍋爐	1	座	水管式	7'×28'			1936	日本	Tsunekidai
10 H.P. 馬達	1	只	E.D.H.		968 r.p.m. 紡部鋼絲機		1935	日本	安川
10 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		973 r.p.m. , ,		, ,	, ,	, ,
2 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		946 r.p.m. 紡部鋼絲車 磨針機		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		950 r.p.m. 皮棍間		, ,	, ,	, ,
20 H.P. , , ,	1	, ,			1450 r.p.m. 撚線機		, ,	美國	G.E.C.
3 H.P. , , ,	1	, ,	M.K.		1430 r.p.m. , ,		, ,	日本	三菱
5 K.W. , , ,	1	, ,	I.K.H.		1440 r.p.m. , ,		, ,	德國	Siemen's
3 H.P. , , ,	1	, ,	E.D.H.		958 r.p.m. 併線機		, ,	日本	安川
2 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		946 r.p.m. , ,		, ,	, ,	, ,
50 H.P. , , ,	1	, ,	M.S.		485 r.p.m. 噴霧機		, ,	, ,	三菱
5 H.P. , , ,	1	, ,	L.S.Q.		1446 r.p.m. 精梳機		, ,	, ,	安川
5 H.P. , , ,	1	, ,	E.P.G.		1443 r.p.m. , ,		, ,	, ,	, ,
5 H.P. , , ,	4	, ,	E.D.H.		1447 r.p.m. 精紡機		, ,	, ,	, ,
7½ H.P. , , ,	5	, ,	E.D.H.		962 r.p.m. , ,		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		950 r.p.m. 單頭成球機		, ,	, ,	, ,
2 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		946 r.p.m. 雙頭成球機		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		966 r.p.m. 頭道針梳機		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	2	, ,	I.K.H.		925 r.p.m. , ,		, ,	, ,	芝浦
1 H.P. , , ,	1	, ,	E.D.H.		950 r.p.m. 頭道針梳機		1935	日本	安川
2 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		959 r.p.m. 二道針梳機		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	2	, ,	I.K.H.		925 r.p.m. , ,		, ,	, ,	芝浦
1 H.P. , , ,	1	, ,	E.D.H.		950 r.p.m. , ,		, ,	, ,	安川
1 H.P. , , ,	3	, ,	I.K.H.		925 r.p.m. 頭道伸梳機		, ,	, ,	芝浦
1 H.P. , , ,	3	, ,	, ,		925 r.p.m. 二道伸梳機		, ,	, ,	, ,
1 H.P. , , ,	1	, ,	, ,		925 r.p.m. 三道伸梳機		, ,	, ,	, ,
2 H.P. , , ,	4	, ,	, ,		930 r.p.m. 末伸機		, ,	, ,	, ,

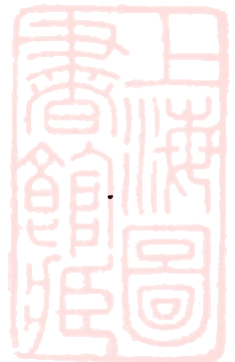
名 稱	數 量	單 位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
3 H.P. 馬達	1	只	Bs-3/6		925 r.p.m. 末伸機		,,		Elektro Mekeno
3 H.P. , , ,	4	,,	E.D.H.		958 r.p.m. 頭道粗紡機		,,	日本	安 川
3 H.P. , , ,	1	,,	,,		966 r.p.m. , ,		,,	,,	,,
3 H.P. , , ,	4	,,	,,		958 r.p.m. 二道粗紡機		,,	,,	,,
5 H.P. , , ,	1	,,	Bs-4/6		960 r.p.m. 筒子車		,,		Elektro Mekeno
5 H.p. , , ,	1	,,	M.K.		1430 r.p.m. 紆子車		,,	日本	三 菱
½ H.P. , , ,	1	,,	DW/1 6 KE		960 r.p.m. Palico Loom.		,,	德國	Siemen's
2 H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1430 r.p.m. 燒毛機		,,	日本	三 菱
5 H.P. , , ,	1	,,	E.D.Q.		963 r.p.m. , ,		,,	,,	安 川
10 H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1440 r.p.m. 縮絨機		,,	,,	三 菱
10 H.P. , , ,	1	,,	E.D.P.		961 r.p.m. 洗布機		,,	,,	安 川
7½ H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1470 r.p.m. 脫水機		,,	,,	三 菱
3 H.P. , , ,	1	,,	S.&K.		1800 r.p.m. 脫水機		,,	,,	明 電 舍
2 H.P. , , ,	1	,,	B.B.H.		1459 r.p.m. 烘 箱		,,	,,	安 川
5 H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1430 r.p.m. , ,		,,	,,	三 菱
7½ H.P. , , ,	1	,,	E.D.H.		962 r.p.m. 染絨線機		,,	,,	安 川
3 H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1425 r.p.m. 烘 箱		,,	,,	三 菱
2.2 K.W. , , ,	3	,,	O.M.		1410 r.p.m. 蘇場軟織機		1937	德國	西 門 子
2.2 K.W. , , ,	1	,,	,,		1410 r.p.m. 打麻機		,,	,,	,,
1.5 K.W. , , ,	1	,,	D.M.		1420 r.p.m. 洗 槽		,,	,,	,,
1 H.P. , , ,	1	,,	B 1/6		960 r.p.m. , ,		,,		Elektro Mekono
1 H.P. , , ,	1	,,	E.D.Q.		1416 r.p.m. , ,		1935	日本	川 安
7½ H.P. , , ,	1	,,	M.K.		1470 r.p.m. 脫水機		,,	,,	三 菱
1 H.P. , , ,	49	,,			935 r.p.m. 織 機		1937	,,	,,
¼ H.P. , , ,	15	,,			1430 r.p.m. 熱汽風扇		,,	,,	,,
7½ H.P. , , ,	2	,,	I.K.		1435 r.p.m. 開花機		,,	,,	芝 浦
8½ H.P. , , ,	1	,,	,,		1435 r.p.m. 清毛機		,,	,,	,,
8½ H.P. , , ,	2	,,	,,		1435 r.p.m. 回絲機		,,	,,	,,

名 稱	數 量	位 單	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
22 K.W. 馬 達	2	只	O.M.		1410 r.p.m. ,,		,,	德 國	西 門 子
10 H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		1450 r.p.m. ,,		,,	日 本	三 菱
5 H.P. ,, ,,	1	,,	E.D.Q.		963 r.p.m. ,,		1935	,,	安 川
10 H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		960 r.p.m. 單道梳毛機		,,	,,	三 菱
5 H.P. ,, ,,	1	,,	E.D.Q.		963 r.p.m. 染布機		,,	,,	安 川
1 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1416 r.p.m. 乾布機		,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		963 r.p.m. ,,		,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	2	,,	,,		1443 r.p.m. ,,		,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		960 r.p.m. 拉毛機		,,	,,	三 菱
6.6 K.W. ,, ,,	1	,,	D.		950 r.p.m. ,,		,,	德 國	西 門 子
½ H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		1360 r.p.m. 照布機		,,	日 本	三 菱
1 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		940 r.p.m. 刷毛機		,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	I-K.H.		945 r.p.m. 軋光機		,,	,,	芝 浦
2 H.P. ,, ,,	2	,,	M.K.		1430 r.p.m. 剪毛機		,,	,,	三 菱
10 H.P. ,, ,,	1	,,	E.D.Q.		1449 r.p.m. 蒸呢機		,,	,,	安 川
½ H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		1380 r.p.m. 檢布機		,,	,,	三 菱
5½ H.P. ,, ,,	1	,,	N-5		940 r.p.m. 蒸呢機		,,	,,	T.B.T.
1 H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		1420 r.p.m. 打包機		,,	日 本	三 菱
¼ H.P. ,, ,,	1	,,			1725 r.p.m. 縫紉機		1937	美 國	G.E.C.
⅓ H.P. ,, ,,	1	,,	K.H.		1425 r.p.m. ,,		,,	,,	,,
15 H.P. ,, ,,	1	,,	T.K.K.H.		950 r.p.m. 染毛條機		1935	日 本	芝 浦
12 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		950 r.p.m. 復洗機		,,	,,	,,
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		960 r.p.m. ,,		,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	M.K.		970 r.p.m. 脫水機		,,	,,	三 菱
15 H.P. ,, ,,	1	,,			1000 r.p.m. 打包機		,,	,,	,,
20 H.P. ,, ,,	2	,,	VSNNR		1450 r.p.m. 深水井		,,	,,	明 電 舍
7½ H.P. ,, ,,	2	,,	S.E.		950 r.p.m. 電梯		,,	,,	日 立
7½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		960 r.p.m. ,,		,,	,,	三 菱

名 稱	數 量	單 位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
3 H.P. 馬達	1	只	TN-7		1420 r.p.m. 鉄工部		1935		T.B.T.
3½ H.P. , , ,	1	, ,	3AC-6		820 r.p.m. 幫塌		, ,		Dris. A.C.
7½ H.P. , , ,	1	, ,	M.K.		1455 r.p.m. 送風機		, ,	日本	三 菱
½ H.P. , , ,	1	, ,	, ,		1450 r.p.m. 打鉄間		, ,	, ,	, ,
½ H.P. , , ,	1	, ,	P.S.		955 r.p.m. 紡部磨輪		, ,	德國	西 門 子
8 H.P. , , ,	1	, ,			1435 r.p.m. 排線機		, ,	日本	芝 浦

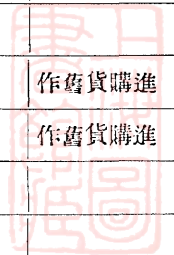
上海第四毛紡織廠修配機械表

名 稱	數 量	單 位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
車 床	1	部		10' × 1'			1937		
車 床	1	, ,		8' × 1'			, ,		
磨 床	1	, ,		輪14"D			, ,		
鑽 床	1	, ,		鑽½"D			, ,		



上海第五毛紡織廠機械設備表

部別	名稱	部別	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
織部	毛織機	8	環球鐵工廠	1940	1 H.P.	85 R.P.M.	箱框長78",梭子15½" 綜絲16"	5' × 11½'			
	毛織機	6	環球鐵工廠	1937	1 H.P.	85 R.P.M.	箱框長78"梭子15½" 綜絲16"	5' × 11½'			
	毛織機	10	大隈鐵工廠	1937	1 H.P.	90 R.P.M.	箱框長78"梭子15½" 綜絲16"	5' × 11'			
	毛織機	4	大隈鐵工廠	1937	1 H.P.	85 R.P.M.	箱框長78"梭子15½" 綜絲16"	5' × 11½'			
	毛織機	6	大隈鐵工廠	1937	½ H.P.	95 R.P.M.	箱框長78"梭子15½" 綜絲16"	5' × 10¾'			
	毛織機	10	大隈鐵工廠	1937	½ H.P.	98 R.P.M.	箱框長75"梭子13" 綜絲16"	4½' × 10½'			
	搖緯機	2	奧井鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	白鉄滾筒5½"D,錠子長15"	5' × 11'			
	搖緯機	1½	奧井鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	白鉄滾筒5½"D,錠子長15"	5' × 11'			內半台與豎錠絡經機相連
	搖緯機	1	奧井鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	白鉄滾筒5½"D,錠子長15"	4' × 6'			
	豎錠絡經機	½	奧井鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	錠子長16",錠盤5½"D	3½' × 10½'			與搖緯機相連
	豎錠絡經機	3	奧井鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	錠子長16",錠盤5½"D	3½' × 10½'			
	併綫機	2	竹本鐵工廠	1937	1 H.P.	4400 R.P.M.	鋼領圈2",白鉄滾筒10½" 錠子長6",前羅拉1½"	4' × 18'			
	併綫機	1	竹本鐵工廠	1937	1 H.P.	4400 R.P.M.	鋼領圈2",白鉄滾筒10½" 錠子長6",前羅拉1½"	3½' × 22'			
	整經機	2	奧井鐵工廠	1937	1½ H.P.	40 yds./M.	木滾筒39" Driving Pulley 16" × 38"	18' × 22'			
	檢布機	1	伊神鐵工廠	1937	½ H.P.	8 yds./M.	不滾筒5¾"D	5' × 9½'			
染整部	泣毛機	1			7½ H.P.	12 yds./M.	36根@78"	15' × 12'-6"	5200磅		作舊貨購進
	剪毛機	1			1 H.P.	10 yds./M.	68"闊	9'-6" × 4'-6"	1350磅		作舊貨購進
	燒毛機	1	伊神鐵工廠	1937	3 H.P.	50 yds./M.	73"闊	13' × 11'	1900磅		
	煮呢機	2	伊神鐵工廠	1937	1 H.P.	19 R.P.M.	73"闊	9'-6" × 6'-6"	1300磅		



部別	名稱	部數	製造工作	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
	縮呢機	1	伊神鐵工廠	1937	5 H.P.	90 R.P.M.		9'-3"×6'-6"	3600磅		
	縮呢機	1	鴻章鐵工廠	1945	5 H.P.	90 R.P.M.		3'-4"×6'	2600磅		
	洗呢機	1	伊神鐵工廠	1937	3 H.P.	38 R.P.M.	73"闊	11'×7'-6"	3000磅		
	脫水機	1	伊神鐵工廠		5 H.P.	500 R.P.M.	46"直徑	4'10"×8'8"	1500磅		
	軋乾機	1	伊神鐵工廠	1937	2 H.P.	6-15 yds./M.	73"闊	12'6"×8'	1000磅		
	五錫林烘布車	1	伊神鐵工廠	1937	2 H.P.	12 yds./M.	@73"闊	13'-6"×8'-6"	3800磅		
	烘呢機	1	伊神鐵工廠	1937	5 H.P.	3-6 yds./M.	72"闊	15'×35'-6"	12000磅		
	燙呢機	1	伊神鐵工廠	1937	5 H.P.	8 yds./M.	73"闊	15'-6"×9'	4000磅		
	蒸呢機	1	伊神鐵工廠	1937	7½ H.P.	12 yds./M.	73"闊	16'×6'	2400磅		
	刷毛機	1	伊神鐵工廠	1937	1 H.P.	15 yds./M.	73"闊	8'-6"×7'-6"	900磅		
	檢查及量碼機	1	伊神鐵工廠	1937	½ H.P.	12 yds./M.	73"闊	4'×9'-6"	500磅		
	摺呢機	1	伊神鐵工廠	1937	1 H.P.	15 yds./M.		6'-6"×11'	350磅		
	大型染疋機	2	伊神鐵工廠	1937	2 H.P.	50 yds./M.	72"闊	8'-6"×7'	1500磅		
	小型染疋機	7	伊神鐵工廠	1937	½ H.P.	50 yds./M.	36"闊	5'-6"×5'-6"	700磅		
	染毛機	1	環球鐵工廠	1940	1 H.P.	80-90磅	5'×3'×4'	4'-4"×9'	1300磅		原有者已損壞現已換新



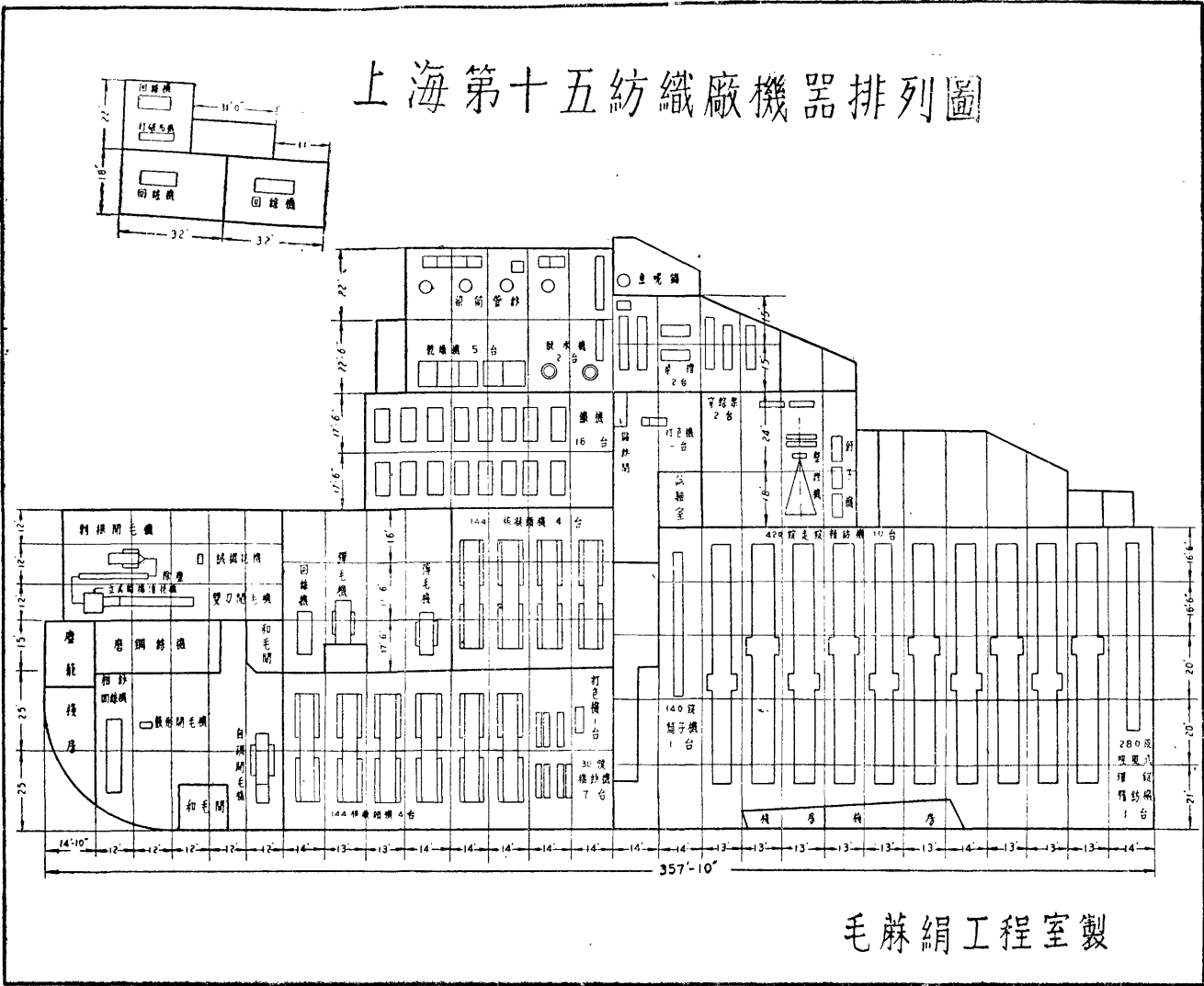
上海第五毛紡織廠馬達鍋爐表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
鍋 爐	1	座	CORNISH 雙燃管式	6'×20'		幫浦、烟道 等全		中國	永興鐵工廠
„ „	1	„	„	5'-6"×16'		„			
1 H.P. 馬 達	12	隻			慢車頭	開關一隻	1937	日本	明 電 舍
1 H.P. „ „	15	„			„	„	„	中國	G. E. C.
2 H.P. „ „	1	„			快車頭	„	„	日本	明 電 舍
3 H.P. „ „	3	„			„	„	„	日本	„ „ „
5 H.P. „ „	3	„			„	„	„	„	„
7½ H.P. „ „	1	„			„	„	„	„	日 立
8 H.P. „ „	1	„			慢車頭	„		德國	禪臣洋行
10 H.P. „ „	1	„			„	„		日本	三 菱 行
10 H.P. „ „	1	„			„	„		中國	中 華
15 H.P. „ „	1	„			„	„		日本	日 立
½ H.P. „ „	1	„			快車頭	„		德國	西 門 子



F. 上海第十五紡織廠毛紡部

a. 機械排列



b. 機械設備

上海第十五紡織廠毛紡部機械設備表

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註	
精紡	42C錠走錠精紡機	10	Hartmann	1922	總地軸傳動	車頭570-780 R/M. 錠子3800 R/M.		75'×12'			總地軸 175 H.P.	
	280錠吸風式環錠精紡機	1	Aue Sachsen	1938	20 H.P.	錠子3600 R/M.		52'×5'				
	30錠搖紗機	23	Joseph Stubb		3 H.P.	170 R/M.		12'×2'-5"				
	打包機	2	Platt Brother	1909	地軸傳動			9'-2"×3'-8"				
鋼絲	65"二節羅拉鋼絲機 連144根錠頭機	10	Hortman	1922	地軸傳動	錫林147R/M. 137R/M. 道夫45R/M.		35'×10'				
清花	除塵機	1		1941	地軸傳動	亂刀錫林500 R/M.		7'×3'				
	破布機	1	小漆鉄工所	1933	10 H.P.	亂刀錫林600 R/M.		9'-7"×5'-7"				
	三節毛回絲機	1	P & C Gomett Co	1943	地軸傳動	錫林285 R/M.		25'×7'				
	二節毛回絲機	2	"	1943	7½ H.P.	錫林300 R/M.		11'×9'				
	二節毛回絲機	1	"	1943	10 H.P.	錫林285 R/M.		11'×8'				
	彈毛機	1	伊東鉄工廠	1932		錫林237 R/M.		12'-4"×7'				
	"	1	加藤鉄工廠	1943		錫林220 R/M.		10'×6'				
	自調開毛機	1		1922		亂刀錫林205 R/M.		24'×8'				
	三節硬回絲機	1		1922		錫林840 R/M.		25'×7'				
	六節硬回絲機	1	W ^m -Tatham	1921								
	粗紗回絲機	1	W ^m -Tatham									
	絨棍花機	1	Mithi Bussen Kaisha				亂刀錫林300 R/M.		6'×5'			
	清花	立左開棉清花機	1	Hartmann	1922	30 H.P.	打手1170 R/M.		38'×7'-18'			
	織造	70"踏盤力織機	24			1 H.P.	95 R/M.		11'-6"×5'-3"			
75"-一盤力織機		1			1 H.P.	"		11'-6"×5'-3"				
75"(2×2)多臂機		3			1 H.P.	"		11'-6"×5'-3"				
75"(4×4)多臂機		4			1 H.P.	"		11'-6"×5'-3"				
75"(1×1)多臂機		8			1 H.P.	"		11'-6"×5'-3"				
120錠筒子機		1	Ishi I	1933	3½ H.P.			39'×3'				
20錠搖緯機		3	Universal		地軸傳動			7'×3'-6"				
105'分段整經機	1	興業鐵工廠	1947	3 H.P.			14'-6"×18"					
105'分段整經機	1	中國鉄工廠	1947	3 H.P.			14'-6"×18"					
36 Roll開幅起毛機	2			7½ H.P.			16'×13'					

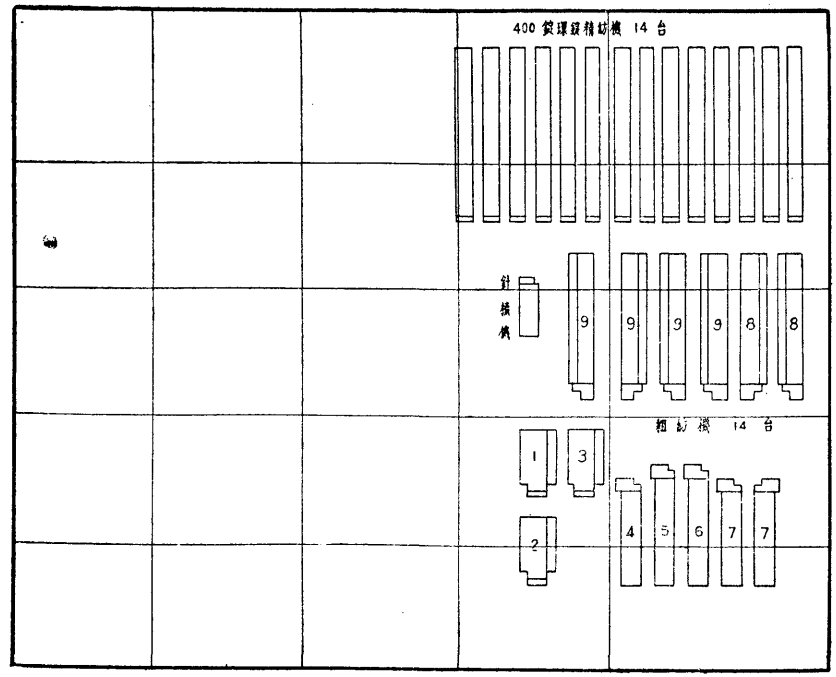
上海第十五紡織廠毛紡部馬達鍋爐表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
175 H.P. 馬達	1	隻	線捲旋轉子開啓式		582 r.p.m.		日本	三菱	
30 H.P. 馬達	1	,,	,,		960 r.p.m.		英國	B. T. H.	
20 H.P. 馬達	1	,,	全封閉式		1455 r.p.m.		德國	A. E. G.	
10 H.P. 馬達	1	,,	開啓式		1440 r.p.m.		美國	G. E. G.	
10 H.P. 馬達	1	,,	,,		1450 r.p.m.		日本	三菱	
10 H.P. 馬達	1	,,	,,		1440 r.p.m.		日本	,,	
8½ H.P. 馬達	1	,,	,,		1450 r.p.m.		日本	,,	
7½ H.P. 馬達	1	,,	,,		1435 r.p.m.		日本	芝浦	
5 H.P. 馬達	1	,,	,,		1420 r.p.m.		中國	玲喬	
2 H.P. 馬達	1	,,	,,		1410 r.p.m.		日本	安川	
¾ H.P. 馬達	12	,,	,,		950 r.p.m.		日本	明電舍	
¾ H.P. 馬達	4	,,	全封閉式		720 r.p.m.		中國	建電	
1 H.P. 馬達	1	,,	,,		1400 r.p.m.		德國	A. E. G.	
鍋爐	1	座	臥式	7' 6" × 26' 6"	雙火管		日本	西九條平尾	
,,	1	,,	,,	7' 0" × 30' 0"	雙火管		英	William Wilson	

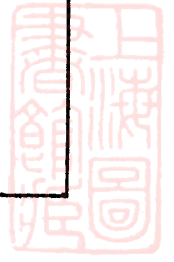
上海第十五紡織廠修配機械表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
車床	1	台		4' 0"		四脚軋頭	日本	碌碌商店	
,,	1	,,		6' 0"		,,	,,	,,	
,,	1	,,		10' 0"		,,	,,	,,	
鑽床	1	,,		5/8" 1"			英國	Dempter Moore	
牛頭刨床	1	,,		,,			,,	,,	
磨石車	1	,,		18"			,,	,,	
老虎鉗	4	隻		4"					
,,	4	,,		6"					
鋸木車	1	台							
平面檯	1	隻							

上海第十七紡織廠機器排列圖 (三)



毛麻絹工程室製



上海第十七紡織廠毛紡部機械設備表

部 別	名 稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 註
第一工場	洗毛機	1	O.M.M.	1937			60"	218'×12'			未安裝
	鋼絲機	7	O.M.M.	1937			Width 1500 ^m / _m	24'×8'			未安裝
	成球機	2	O.M.M.	1937				6'×5'			未安裝
	頭道針梳機	1	N.S.C.	1934			4H×4B	16'×11'			未安裝
	二道針梳機	1	N.S.C.	1934			4H×4B	16'×11'			未安裝
	三道針梳機	1	N.S.C.	1934			4H×8B	24'×12'			未安裝
	頭道針梳機	1	O.M.M.	1934			4H×4B	14'×11'			未安裝
	二道針梳機	1	O.M.M.	1934			4H×4B	16'×11'			未安裝
	三道針梳機	1	O.M.M.	1934			6H×12B	22'×12'			未安裝
	精梳機	11	O.M.M.	1934			Width of D.R. 22"	4'-7"×5'-2"			內有4台借與 第四毛紡織廠
	精梳機	14	N.C.S.	1934			Width of D.R. 20"	4'-7"×5'-2"			未安裝
	精梳機	3	Toyoda	1934			Width of D.R. 20"	4'-7"×5'-2"			未安裝
	成筒針梳機	1	N.S.C.	1934			4H×4B	17'×11'			未安裝
	成筒針梳機	1	O.M.M.	1937			4H×4B	17'×11'			未安裝
	複洗機	2	1 O.M.M. 1 N.S.C.	1937 1934				44'×10'			未安裝
	末道針梳機	1	N.S.C.	1934			4H×4B	12'×16'			未安裝
	末道針梳機	1	O.M.M.	1937			4H×4B	12'×16'			未安裝
	頭道粗紗機	1	O.M.M.	1937			3H×3B	11'-6"×13'-16'			未安裝

b. 機械設備

毛 (79)

部 別	名 稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重 量	其 他	備 註
第一工場	二道粗紗機	1	O.M.M.	1937			3 H×6 B	12'×13'-6"			未 安 裝
	三道粗紗機	1	O.M.M.	1937			4 H×4 B	12'-6"×10'			未 安 裝
	四道粗紗機	1	O.M.M.	1937			6 H×12B	18'×9'			未 安 裝
	五道粗紗機	1	O.M.M.	1937			12H×24B	25'×8'			未 安 裝
	六道粗紗機	1	O.M.M.	1937			19H×38B	31'×4'			未 安 裝
	七道粗紗機	1	O.M.M.	1937			25H×50B	39'×4'			未 安 裝
	八道粗紗機	2	O.M.M.	1937			18H×36B	29'×4'			未 安 裝
	九道粗紗機	3	O.M.M.	1937			25H×50B	39'×4'			未 安 裝
	頭道粗紗機	1	Toyoda	1937			4 H×4 B	16'×10'-6"			未 安 裝
	二道粗紗機	1	Toyoda	1937			4 H×8 B	16'×10'			未 安 裝
	三道粗紗機	1	Toyoda	1937			6 H×6 B	19'×9'			未 安 裝
	四道粗紗機	1	Toyoda	1937			8 H×16B	22'×8'-6"			未 安 裝
	五道粗紗機	1	Toyoda	1937			21H×42B	31'×8'			未 安 裝
	六道粗紗機	1	Toyoda	1937			25H×50B	39'×4'			未 安 裝
	七道粗紗機	2	Toyoda	1937			19H×38B	28'×4'			未 安 裝
	八道粗紗機	4	Toyoda	1937			25H×50B	39'×4'			未 安 裝
	環式精紡機	19	Toyoda	1934			400 Sps	54'×4'			未 安 裝
	環式精紡機	9	O.M.M.	1934			400 Sps	54'×4'			未 安 裝
	撚 線 機	8	Als	1934			400 Sps	54'×4'			未 安 裝
	絡 紗 機	3	O.M.M.	1935			160 Drums	55'×2'-6"			未 安 裝

部 別	名 稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	估 據 面 積	重量	其他	備 註
第一工場	搖 紗 機	20									未 安 裝
第三工場	開 毛 機	1	OMM	1937	15HP	420 ^{r.p.m.}	60"	7' × 10'			
	鋼 絲 機	8	NSC	1937	4,,	110,,	Width 1550 $\frac{m}{m}$	20' × 8'			
	鋼 絲 機	8	OMM	1937	5,,	110,,	Width 1550 $\frac{m}{m}$	24' × 8'			
	成 球 機	1	NSC	1937	1½,,	50,,		6' × 5'			
	成 球 機	1	OMM	1937	1½,,	50,,		6' × 6'			
	頭道針梳機	1	Toyoda	1937	3,,	185,,	4H × 4B	17' × 11'			
	二道針梳機	1	Toyoda	1937	3,,	185,,	4H × 4B	15' × 11'			
	三道針梳機	1	Toyoda	1937	3,,	195,,	6H × 12B	24' × 12'			
	頭道針梳機	1	OMM	1937	3,,	185,,	4H × 4B	14' × 11'			
	二道針梳機	1	OMM	1937	3,,	160,,	4H × 4B	16' × 11'			
	三道針梳機	1	OMM	1937	3,,	200,,	6H × 12B	22' × 12'			
	精 梳 機	25	Toyoda	1937	1.3,,	60 $\frac{D}{m}$	Width of D.R. 22"	4' - 7" × 5' - 2"			
	精 梳 機	3	OMM	1937	1.3,,	60 $\frac{D}{m}$	Width of D.R. 22"	4' - 7" × 5' - 2"			
	成筒針梳機	1	NSC	1937	3,,	165 ^{r.p.m.}	4H × 4B	17' × 11'			
	成筒針梳機	1	OMM	1937	3,,	165,,	4H × 4B	17' × 11'			
	複 洗 機	1	Toyoda	1937	7,,	160,,	4H × 4B	44' × 10'			
	複 洗 機	1	Toyoda	1937	7,,	160,,	4H × 4B	44' × 10'			
	末道針梳機	2	OMM	1937	3,,	185,,	4H × 4B	12' × 16'			
	頭道粗紗機	1	Als.	1934	3,,	245,,	3H × 3B	11' - 6' × 13' - 6'			



部 別	名 稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	佔 據 面 積	重量	其他	備 註
第三工場	二道粗紗機	1	A l s	1934	3HP	220 ^{r.p.m.}	3 H × 6 B	12' × 13' - 6"			
	三道粗紗機	1	A l s	1934	3 ,,	265 ,,	4 H × 4 B	12' - 6" × 10'			
	四道粗紗機	1	A l s	1934	4½ ,,	257 ,,	6 H × 12B	18' × 9'			
	五道粗紗機	1	A l s	1934	6 ,,	280 ,,	12H × 24B	25' × 8'			
	六道粗紗機	1	A l s	1934	4 ,,	290 ,,	18H × 36B	31' × 4'			
	七道粗紗機	1	A l s	1934	4½ ,,	245 ,,	25H × 50B	39' × 4'			
	八道粗紗機	2	A l s	1934	3½ ,,	230 ,,	18H × 36B	29' × 4'			
	九道粗紗機	5	A l s	1934	3½ ,,	290 ,,	25H × 50B	39' × 4'			
	頭道粗紗機	1	Toyoda	1937	4 ,,	240 ,,	5 H × 5 B	16' × 10' - 6"			
	二道粗紗機	1	Toyoda	1937	4 ,,	220 ,,	4 H × 8 B	16' × 10'			
	三道粗紗機	1	Toyoda	1937	5 ,,	260 ,,	8 H × 8 B	19' × 9'			
	四道粗紗機	1	Toyoda	1937	4½ ,,	250 ,,	8 H × 16B	22' × 8' - 6"			
	五道粗紗機	1	Toyoda	1937	6 ,,	287 ,,	16H × 32B	31' × 8'			
	六道粗紗機	1	Toyoda	1937	3½ ,,	290 ,,	25H × 50B	39' × 4'			
	七道粗紗機	2	Toyoda	1937	3 ,,	245 ,,	17H × 34B	28' × 4'			
	八道粗紗機	3	Toyoda	1937	3 ,,	230 ,,	21H × 42B	34' × 4'			
	九道粗紗機	3	Toyoda	1937	3 ,,	290 ,,	25H × 50B	39' × 4'			
	走錠精紡機	18	A l s	1938	17 ,,		650 Sps	94' × 8'			未 安 裝
	環錠精紡機	15	O M M	1937	8 ,,	500 ,,	400 Sps	54' × 4'			
	捻 線 機	12	O M M	1935	6 ,,	540 ,,	400 Sps	54' × 4'			



部 別	名 稱	部數	製造工廠	製造年份	每部 需用馬力	速 率	主要機件尺寸	估 據 面 積	重量	其他	備 註
第三工場	併 線 機	4	OMM	1935	3HP	330 ^{r.p.m.}	160 Drums	55' × 2' - 6"			
	筒 子 機	8	OMM	1935	2,,	330,,	160 Drums	55' × 2' - 6"			
	廢條針梳機	1	Als	1937	2,,	220	2H × 2B	12' × 11'			
	廢 毛 機	1	Kimoto	1922	2½,,	1740,,	Width 3' - 8'	5' × 2' - 6"			
第六工場	頭道粗紗機	1	Als	1939	3½,,	185 ^{r.p.m.}	4H × 4B	16' × 10' - 6"			
	二道粗紗機	1	Als	1939	4½,,	250,,	4H × 8B	16' × 10'			
	三道粗紗機	1	Als	1939	3½,,	290,,	6H × 6B	19' × 9'			
	四道粗紗機	1	Als	1939	5,,	270,,	8H × 16B	22' × 8' - 6"			
	五道粗紗機	1	Als	1939	3½,,	250,,	21H × 42B	31' × 8'			
	六道粗紗機	1	Als	1939	3½,,	250,,	25H × 50B	39' × 4'			
	七道粗紗機	2	Als	1939	3½,,	250,,	19H × 38B	38' × 4'			
	八道粗紗機	2	Toyoda	1937	3,,	235,,	25H × 50B	39' × 4'			
	九道粗紗機	3	Als	1934	3½,,	230,,	25H × 50B	39' × 4'			
	九道粗紗機	1	Toyoda	1934	3,,	230,,	25H × 50B	39' × 4'			
	環式精紡機	14	Toyoda	1937	8,,	500,,	400 Sps	54' × 4'			
	成筒針梳機	1						15' × 3'			



上海第十七紡織廠毛紡部馬達鍋爐表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
15 H.P. 馬 達	1	隻	籠鼠式		720 r.p.m. 第三工場開毛機			日本	芝浦
15 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1155 r.p.m. ,, ,,			,,	三菱
5 H.P. ,, ,,	8	,,	捲線式		865 r.p.m. ,, 梳毛機			,,	富士
4 H.P. ,, ,,	8	,,	,,		865 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
1½ H.P. ,, ,,	2	,,	籠鼠式		565 r.p.m. ,, 成球機			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	6	,,	,,		1155 r.p.m. ,, 針梳機			,,	,,
13 H.P. ,, ,,	28	,,	,,		860 r.p.m. ,, 精梳機			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	4	,,	,,		1155 r.p.m. ,, 針梳機			,,	,,
7 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1750 r.p.m. ,, 複梳機			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	3	,,	,,		1740 r.p.m. ,, 粗紗機			,,	,,
4½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1150 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
6 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1160 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
4 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1740 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
4½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1150 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1140 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1140 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3½ H.P. ,, ,,	3	,,	,,		1140 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
8/5.3 H.P. ,, ,,	15	,,	,,		1175/1170 r.p.m. ,, 細紗機			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	7	,,	,,		1160 r.p.m. ,, 併線機			,,	,,
6 H.P. ,, ,,	11	,,	,,		1155 r.p.m. ,, 撚線機			,,	,,
2 H.P. ,, ,,	4	,,	,,		1150 r.p.m. ,, 筒子機			,,	,,
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1150 r.p.m. ,, 廢條機			,,	,,
2½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1740 r.p.m. ,, 廢毛機			,,	,,
3½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1730 r.p.m. 第六工場粗紗機			,,	,,
4½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1735 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1730 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1150 r.p.m. ,, ,,			,,	,,

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
3½ H.P. 馬 達	4	隻	籠 鼠 式		1140 r.p.m. 第六工場粗紗機			日本	富 士
3 H.P. ,, ,,	3	,,	,,		1155 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3½ H.P. ,, ,,	3	,,	,,		1140 r.p.m. ,, ,,			,,	,,
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		1740 r.p.m. ,, 筒形針梳機			,,	,,
8/5.3 H.P. ,, ,,	14	,,	,,		1750/1170 r.p.m. ,, 細紗機			,,	,,
鍋 爐	1	座	Lancashire	7½' × 30'	70 lbs/in ² 第三工場				

上海第十七紡織廠修配機械表(與棉紡部合用)

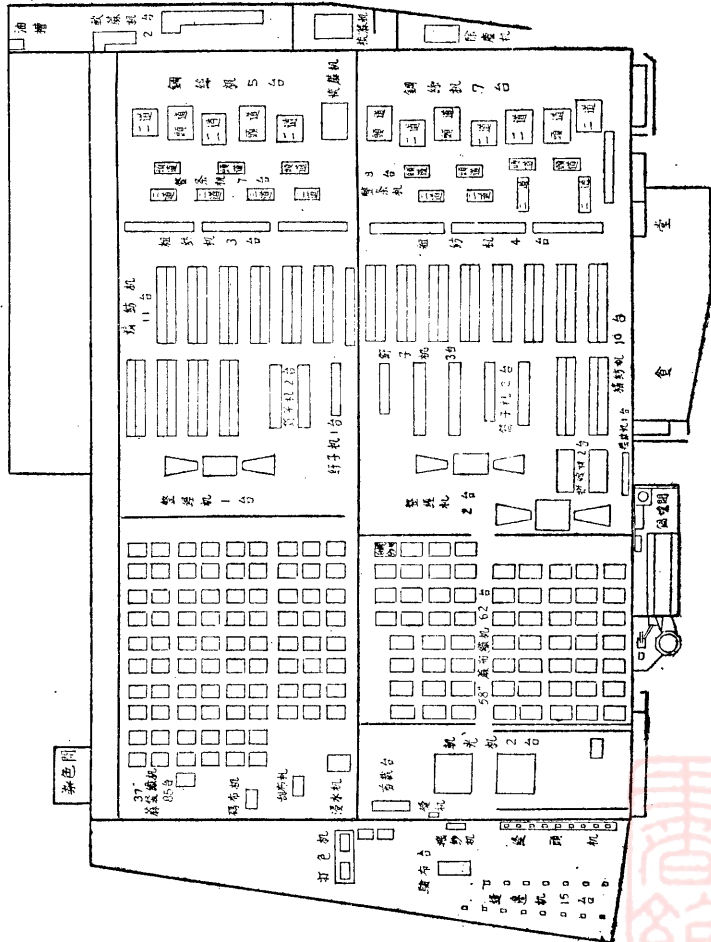
名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附件	製 造 者		
							年 份	國 別	廠 名
車 床	1	台	德 式	15'			十二年		
,, ,,	1	,,	日 式	8'			二十八年	(上海)	東亞鐵工廠
,, ,,	1	,,	美 式	6'			三十五年	中國	
,, ,,	1	,,	德 式	6'					
龍門刨床	1	,,	日 式	8'			十二年	日本	碌碌商店
鑽 床	1	,,		1"				中國	怡 和
,, ,,	1	,,		½"			十二年		
鏜 床	2	,,							
磨 石 車	2	,,							
老 虎 鉗	4	,,		6"					
,, ,, ,,	3	,,		5"					
氣 錚 龍 頭	3	套							T-nagasaki



H. 上海第一製麻廠

a. 機械排列

上海第一製麻廠機器排列圖



毛麻絹工程室製



上海第一製麻廠機械設備表

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他備註
軟麻	軟麻機	1	Lawson & Sons	1916	16 H.P.	130	Roller r.p.m.	31½" roller wide, 63 pairs	39'-5"×9'-4"	16.88 M.Tons
	軟麻機	1	Kumagai Iron Works	1917	8 H.P.	141	Roller r.p.m.	31½" roller wide, 25 pairs	17'-6"×17'-7"	7.00 M.Tons
	回絲機	6	Kung Hsing Iron Works	1930	2½ H.P.			30" Cylinder wide		
	除塵機	1	Lawson & Sons	1916	3 H.P.	180	Roller r.p.m.		7'-7"×14'-0"	2.54 M.Tons
梳麻	梳麻機	2	Lawson & Sons	1916	8 H.P.	203	Roller r.p.m.	74" roller wide with flange	14'-7"×10'-8"	3.30 M.Tons
	頭道鋼絲機	4	Lawson & Sons	1916	8 H.P.	192	Roller r.p.m.	73" roller wide 49½" Dia Cylinder with flange	14'-0"×10'-3"	8.35 M.Tons
	頭道鋼絲機 (b)	1	Combe Barbour	1917	8 H.P.	160	Roller r.p.m.	72" roller wide 49½" Dia Cylinder	14'-3"×10'-2"	8.35 M.Tons
	二道鋼絲機 (a)	4	Lawson & Sons	1917	7 H.P.	192	Roller r.p.m.	Half circular 73" roller 49½" Cylinder with flange	11'-0"×10'-3"	6.71 M.Tons
	二道鋼絲機 (b)	1	Lawson & Sons	1917	7 H.P.	138	Roller r.p.m.	Full circular 73" roller 47½" Cylinder with flange	12'-8"×10'-1"	7.16 M.Tons
	二道鋼絲機 (c)	1	Combe Barbour	1917	7 H.P.	192	Roller r.p.m.	Half circular 72" roller 49½" Cylinder	13'-6"×10'-7"	6.71 M.Tons
	二道鋼絲機 (d)	1	Combe Barbour	1917	7 H.P.	192	Roller r.p.m.	Full circular 72" roller 49½" Cylinder	12'-8"×10'-5"	7.16 M.Tons
整條	頭道整條機 (a)	3	Lawson & Sons	1917	7 H.P.	127	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	頭道整條機 (b)	2	Lawson & Sons	1921	3 H.P.	123	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	頭道整條機 (c)	2	Lawson & Sons	1923	3 H.P.	129	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	二道整條機 (a)	1	Lawson & Sons	1917	3 H.P.	150	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	二道整條機 (b)	1	Lawson & Sons	1922	3 H.P.	147	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	二道整條機 (c)	1	Lawson & Sons	1923	3 H.P.	147	Roller r.p.m.	Open link system 3H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	二道整條機 (d)	2	Lawson & Sons	1925	3 H.P.	143	Roller r.p.m.	Open link system 2H×4D	4'-11"×10'-4"	3.70 M.Tons
	二道整條機 (e)	2	Lawson & Sons	1917	3 H.P.	100	Roller r.p.m.	Screw system 3H×9D	4'-11"×13'-10"	3.15 M.Tons

b. 機械設備

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)常用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他備註
整條	二道整條機 (f)	2	Combe Barbour	1917	3 H.P.	82 錠 Roller r.p.m.	Screw system 3H×9D	4'-4"×13'-10"	3.15 M.Tons	
粗紡	粗紡機 (a)	3	Lawson & Sons	1917	5 H.P.	612 錠 r.p.m.	64 Spindle, 7½" Pitch, Spiral" system	3'-10"×23'-5"	7.23 M.Tons	
	粗紡機 (b)	2	Lawson & Sons	1923	5 H.P.	528 錠 r.p.m.	64 Spindle, 7½" Pitch Open link system	3'-10"×29'-5"	7.23 M.Tons	
	粗紡機 (c)	2	Combe Barbour	1923	5 H.P.	552 錠 r.p.m.	64 Spindle, 7½" Pitch Spiral system	3'-11"×27'-5"	7.23 M.Tons	
精紡	精紡機 (a)	7	Lawson & Sons	1917	5 H.P.	2300 錠 r.p.m.	160 Spindle, 4" Pitch	7'-8"×30'-0"	7.92 M.Tons	
	精紡機 (b)	4	Lawson & Sons	1917	5 H.P.	1460 錠 r.p.m.	128 Spindle, 5" Pitch 5"×3½" Bobbin	7'-9"×30'-1"	8.32 M.Tons	
	精紡機 (c)	1	Japanese Made		5 H.P.	1140 錠 r.p.m.	128 Spindle, 5" Pitch 5"×3½" Bobbin	7'-3"×30'-4"	8.32 M.Tons	
	精紡機 (d)	6	Combe Barbour	1917	5 H.P.	2370 錠 r.p.m.	160 Spindle, 4" Pitch 4"×7½" Bobbin	7'-2"×30'-3"	7.92 M.Tons	
	精紡機 (e)	2	Combe Barbour	1917	5 H.P.	1250 錠 r.p.m.	128 Spindle, 5" Pitch 5"×3½" Bobbin	7'-5"×30'-5"	8.32 M.Tons	
	精紡機 (f)	1	Lawson & Sons	1917	5 H.P.	1460 錠 r.p.m.	64 Spindle, 5" Pitch 5"×3½" Bobbin (Single)	4'-3"×30'-1"	4.00 M.Tons	
	併綫機	2	Lawson & Sons	1917	3½ H.P.	1255 錠 r.p.m.	64 Spindle, 5" Pitch 5½"×3½" Bobbin	7'-7"×16'-6"	3.50 M.Tons	
	搖紗機 (a)	1	Lawson & Sons	1917	¼ H.P.		34 Hanks	3'-2"×16'-9"	0.71 M.Tons	
	搖紗機 (b)	2	Lawson & Sons	1917	¼ H.P.		24 Hanks			
準備	經紗機	2	Combe Barbour		3 H.F.	主 軸 329 r.p.m.	80 Drum 10"×1½" Spool	4'-8"×24'-7"	3.30 M.Tons	
	筒子機	2	Urquhart Lindsay Ltd.		2 H.P.	主 軸 192 r.p.m.	80 Bobbin, 7"×4½" Bobbin	4'-2"×23'-7"	3.30 M.Tons	
	紆子機 (a)	2	Lawson & Combe		3 H.P.	錠 速 603 r.p.m.	104 Cops.	4'-10"×28'-8"	4.67 M.Tons	
	紆子機 (b)	2	Urquhart Lindsay Ltd.		3 H.P.	錠 速 640 r.p.m.	100 Cops.	3'-10"×22'-4"	4.40 M.Tons	
	倒盤頭機 (a)	1	Lawson & Sons		3 H.P.	主 軸 283 r.p.m.	39" Reed width	42'-2"×8'-5"	4.55 M.Tons	
	倒盤頭機 (b)	1	Lawson & Sons		3 H.P.	主 軸 183 r.p.m.	57½" Reed width	41'-3"×10'-3"	4.80 M.Tons	
	倒盤頭機 (c)	1	Lawson & Sons		3 H.P.	主 軸 489 r.p.m.	74" Reed width	46'-1"×11'-8"	5.00 M.Tons	

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件○寸	佔據面積	重量	其他	備註
準備	小綫球機	1	自製		$\frac{1}{4}$ H.P.						
織部	麻袋織機	85	Lawson & Sons	1917	1 H.P.	主軸 153 r.p.m.	37" Reed Space	5'-11"×7'-9"	1.00 M.Tons		
	麻布織機	50 12	Lawson & Sons Japanese Made	1917 1940	1 H.P. 1 H.P.	主軸 144 r.p.m. 127 r.p.m.	52" Reed Space 56" Reed Space	5'-10"×8'-11" 5'-9"×9'-5"	1.03 M.Tons 1.08 M.Tons		
	自動織機	1	Japanese Made	1940	1 H.P.	主軸 120 r.p.m.	64" Reed Space	4'-10"×8'-0"	0.70 M.Tons		
整理	碼布機	1	Urquhart Lindsay Ltd.		$\frac{1}{2}$ H.P.	主軸 151 r.p.m.		7'-7"×5'-3"	0.90 M.Tons		
	浸水機	1			1 H.P.	主軸 118 r.p.m.		9'-7"×6'-6"	1.42 M.Tons		
	軋光機 (a)	1	Urquhart Lindsay Ltd.	1920	15 H.P.	主軸 110 r.p.m.	5 Bowls	16'-0"×16'-9"	21.80 M.Tons		
	軋光機 (b)	1	Kumagazy Iron Works		15 H.P.	主軸 100 r.p.m.	5 Bowls	15'-6"×14'-9"	21.80 M.Tons		
	縫邊機	15	American			主軸 1070 r.p.m.	Flat bed	1'-11"×2'-0"	0.07 M.Tons		
	縫機	12	Robertson Archar Ltd.		$\frac{1}{3}$ H.P.	主軸 495 r.p.m.		1' 10"×4'-7"	0.20 M.Tons		
	切布機	1	自製		$\frac{1}{10}$ H.P.			15'-9"×6'-5"	2.20 M.Tons		
	刮布機	1	Urquhart Lindsay Ltd.		7 H.P.	主軸 318 r.p.m.		7'-0"×5'-9"	2.20 M.Tons		
	摺布機	1	自製					7'-0"×3'-9"			
	打包機	2	Naka Shing Iron Works		Pump 15 H.P.	主軸 202 r.p.m.	(Press Pound	4'-3"×6'-10" 5'-4"×9'-1")	20.50 M.Tons		
	大搖紗機	1	自製		$\frac{1}{2}$ H.P.			5'-4"×2'-4"	0.18 M.Tons		

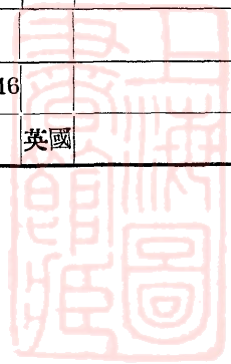


上海第一製麻廠馬達鍋爐表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
30 H.P. 馬達	1	隻	Wound Rotor			Resistance Starter Auto-Switch	1917	日本	Kawakita
130 H.P. ,, ,,	1	,,	,,			,,	,,	,,	日立
100 H.P. ,, ,,	2	,,	,,			,,	,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	14	,,	Squirrel Cage			彈簧開關	1924	,,	安川
6½ H.P. ,, ,,	7	,,	,,			吸鉄開關	,,	,,	,,
7½ H.P. ,, ,,	8	,,	,,			,,	,,	,,	三菱
7½ H.P. ,, ,,	13	,,	,,			,,	,,	,,	安川
3 H.P. ,, ,,	2	,,	,,			,,	,,	,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,			彈簧開關	1917	,,	,,
10 H.P. ,, ,,	1	,,	Wound Rotor			Resistance Starter	,,	英國	懋利
37 H.P. ,, ,,	1	,,	直接起動			油開關	1937	日本	芝浦
7½ H.P. ,, ,,	1	,,	Squirrel Cage			,,	1917	,,	小田
5 H.P. ,, ,,	1	,,	K.T. 944 Open		Squirrel Cage			英國	G. E.
5 H.P. ,, ,,	1	,,	K.T. 732 Open		,,			,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	K.T. 934 Open		,,			,,	,,
5 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		,,				
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,,	△-Y Starter		英國	English Electric Company
10 H.P. ,, ,,	1	,,	FS-15-6 Totally Enclosed		Wound Rotor	Resistance Starter			A-B Janssons
25 H.P. ,, ,,	2	,,	K.T. 312 Open		直接起動	Starting Compensator		英國	G. E.
10 H.P. ,, ,,	2	,,	I. K. Open		Squirrel Cage			日本	芝浦
10 H.P. ,, ,,	1	,,	IKKH ABK Open		,,			日本	芝浦
10 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		,,			中國	建設委員會電氣製造廠
15 H.P. ,, ,,	1	,,	F O D Open		,,			日本	安川
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,						
鍋爐	1	座	Lancashire	6'-6"×24'	Working Pressure = 80lbs/□"	全	1943		Kin Sing
,,	1	,,	,,	7'-6"×24'	,,		1917		Sing Tai

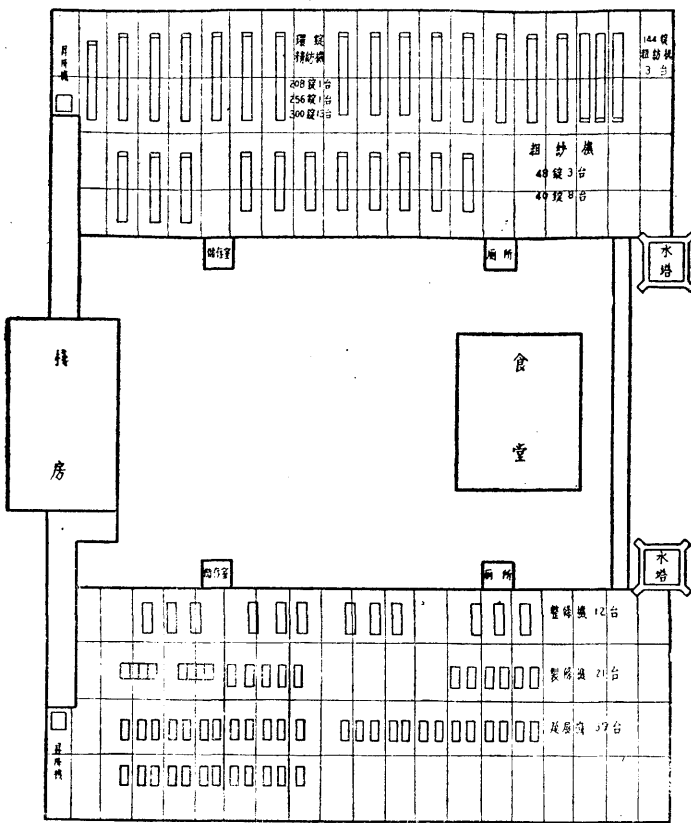
上海第一製麻廠修配機械表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明 附 件	製 造 者		
						年份	國別	廠 名
車 床	1	部	英 式	16'		1917	日本	Adachi
車 床	1	,,	美 式	8'	Double-Spindle	1940	,,	Okuma
車 床	1	,,	英 式	6'		1917	,,	Iwataw
車 床	1	,,	,,	6'		,,	,,	Adachi
車 床	1	,,	,,	6'		1944	中國	順 華
車 床	1	,,	,,	4'		1917	日本	Adachi
木 車 床	1	,,		6'		,,	,,	,,
木 車 床	1	,,		3'		,,	,,	,,
銑 床	1	,,	臥 式	2'	Universal	1940	,,	Okuma
牛 頭 刨 床	1	,,		12"			,,	
鑽 床	1	,,		1/8"-1/2"		1935	瑞士	瑞 生
鑽 床	1	,,		3/8"--1"			美國	Silver Mfg Co.
鑽 床	1	,,		5/8"-1 1/2"		1917	日本	Adachi
磨 石 架	1	,,		20"				Locally
風 箱	1	隻		3 1/2"				Copola Locally
Acetyline Welding Equip	1	副						Locally
電 鑽	1	隻		1/8"-3/8"				Vidal Engineering Co.
老 虎 鉗	4	,,		6"				
老 虎 鉗	2	,,		5"				
管子老虎鉗	1	,,						
圓 鋸	1	部		18"		1916		
包軟木輥機	1	,,		9"			英國	

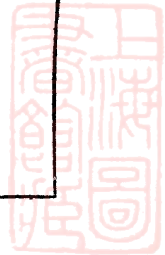


上海 第二製麻廠機器排列圖

(二)

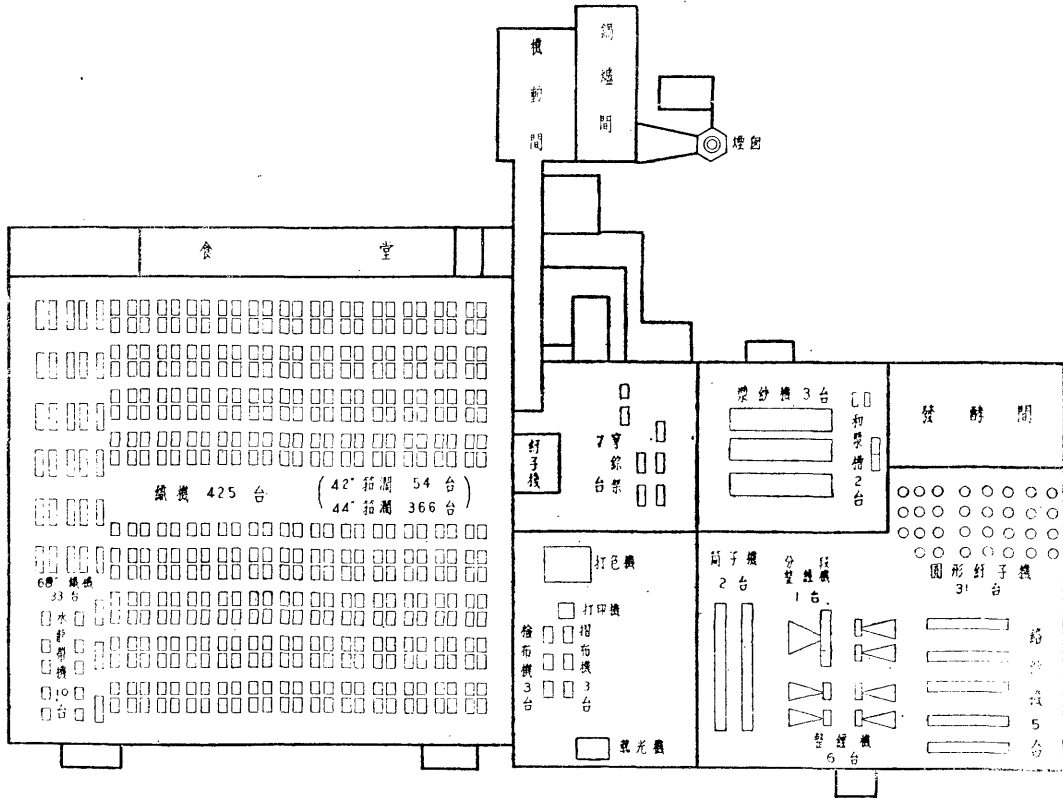


毛麻絹工程室製



上海第二製麻廠機器排列圖

(三)

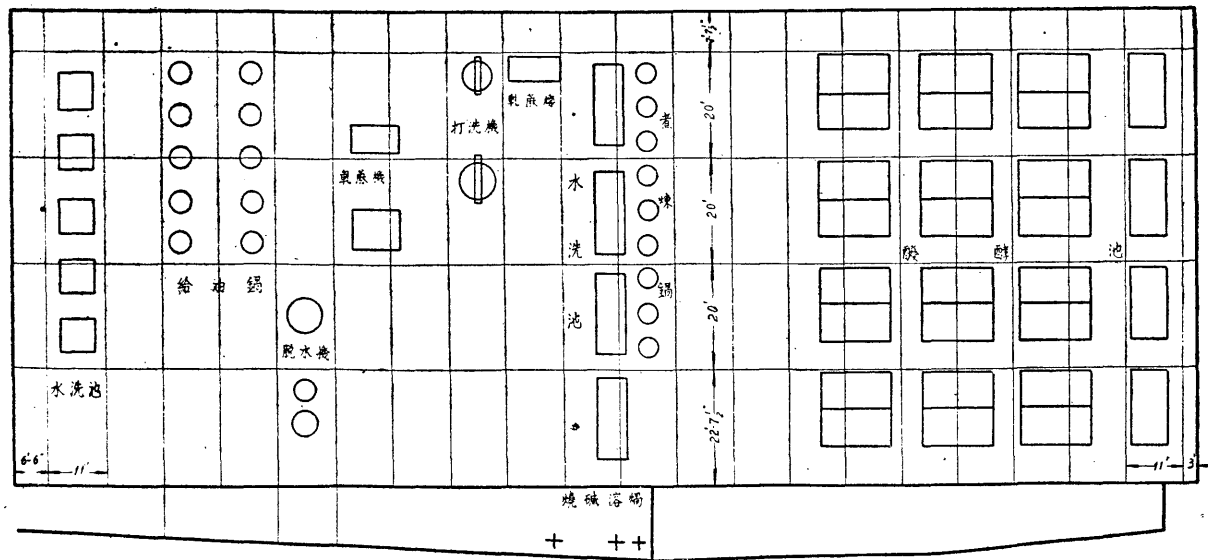


毛麻絹工程室製

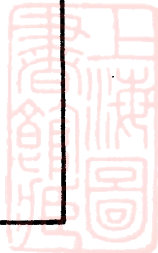


上海第二製麻廠機器排列圖

(五)



毛麻絹工程室製



上海第二製麻廠(第一工場)機械設備表

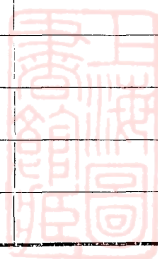
b. 機械設備

部別	名	稱	數	製	造	工	廠	年	份	(每部)	速	率	主要	機	件	呎	寸	佔	據	面	積	重	量	其	他	備	註
精	洗	機	2	日	1930	大3 H.P. 小2 H.P.	大2 R.P.M. 小1½ R.P.M.	大81平方呎 小49平方呎	2 Tons 1½ Tons																		
	複式	軟	2	日	1932	2½ H.P.	100 R.P.M.	34.8平方呎	2 Tons				牙齒輪圓徑25吋 羅拉5吋														
	單程	軟	5	日	1932	2 H.P.	90 R.P.M.	16平方呎	1 Tons				牙齒輪圓徑28吋 羅拉5½吋														
	脫	水	1	日	1932	3 H.P.	500 R.P.M.	28.27平方呎	1½ Tons																		
	脫	水	1	英		3 H.P.	480 R.P.M.	28.27平方呎	2 Tons																		
	脫	水	1	中		2 H.P.	650 R.P.M.	7.07平方呎	1 Tons																		
	煮	煉	9	日	1932			7.17平方呎	3 Tons																		
	給	油	10	日	1932			12.53平方呎	2 Tons																		
	溶	鍋	3	日	1932				3 Tons																		
	幫	浦	1	英	1925	5 H.P.	90 R.P.M.	18平方呎	2 Tons																		
	醱	槽	12	中																							
	水	洗	13																								
織造	自	動	600	日	1920	½ H.P.	180 R.P.M.	8'-0" × 4'-6"	1,000 公斤				扣幅50"													零件不全尚在裝排 約可裝成500台	

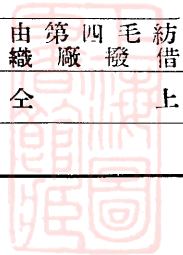


上海第二製麻廠(第二工場)機械設備表

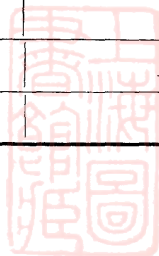
部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速 率	主要機件呎寸	佔據面積	重 量	其他 備 註
製綿	圓型軋織機	1	Combs Barbour		12 P.H.	230 R.P.M. of D.P.	14 Pairs Fluted Roller	6' × 10'		
	大 切 棉 機	13	Toyoma Matsumoto	1941 1933	2 H.P.	295 R.P.M. of D.R.	14 Combs	5'-6" × 8'-2"		內一台另件不全
	小 切 棉 機	30	Rikagaku	1-41	¼ H.P.	150 R.P.M. of D.R.	5 Combs	4' × 4'-6"		內二台另件不全
	圓型梳棉機	21	Rikagaku Matsumoto	1941	3 H.P.	180 R.P.M. of D.R.	2 Drum 5 Section	8' × 10'-6"		
	檢 棉 箱	45	Shangnai	1944				2'-6" × 3'		
製條	延 展 機	35	Ishikawa Matsumoto	1941 1920	½ H.P.	400 R.P.M. of D.P.	Open & Interseding	3'-6" × 8'-8"		
	製 條 機	21	Ishikawa Matsumoto	1941 1941	½ H.P.	320 R.P.M. of D.P.	Open & Inter Gill Box	3'-6" × 7'		
	併 條 機	12	Ishikawa Matsumoto	1941	2 H.P.	216 R.P.M. of D.P.	4 Deliveries	5'-2" × 13'-6"		
後紡	粗 紡 機	11	Ishikawa OMM NBK.	1920	2 H.P.	190 R.P.M. of D.P.	3-48 Spds. 8-40 "	3'-8" × 21'-1"		內二台另件不全
	精 紡 機	15	Ishikawa Matsumoto	1940	7 H.P.	280-620 r.p.m. of Tin Roller	1-208 Spds. 1-256 " 13-300 "	4'-2" × 35'-7"		內二台另件不全
短綿	自調鬆花機	1	Platt Bros.	1914	1½ H.P.	300 R.P.M. of D.P.		7' × 21'-6"		
	自調給棉機	1	Platt Bros.	1914	1½ H.P.	295 R.P.M. of D.P.		7' × 6'-7"		
	簾子給棉機	1	Platt Bros.	1914	2 H.P.	625 R.P.M. of D.P.	24" Beater	7' × 8'-9"		
	排氣式開棉機	1	Platt Bros.	1914	8 H.P.	820 R.P.M. of D.P.	24" Cylinder 18" Beater	8' × 16'-10"		
	清 花 機	2	Platt Bros.	1914 1920	4 H.P.	850 R.P.M. of Beater	Swing- 18" φ Beater	7' × 15'-10"		
	粗 紗 頭 機	1	Platt Bros.		2 H.P.	800 R.P.M. of D.P.	1 Beater	5'-10" × 9'		
	回 絲 機	1	Platt Bros.		¼ H.P.		3 Beater	2'-2" × 4'-3"		
	梳 棉 機	30	Platt Bros.	1920 1929	¾ H.P.	165 R.P.M. of Cylinder	50" Cylinder 27" Doffer	5'-7" × 10'-5"		
	併 條 機	2	Dobson	1894 1924	3 H.P.	175 R.P.M. of D.P.	3 Head 7 Deliveries	4' × 37'-10"		



部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件呎寸	佔據面積	重量	其他	備註
	頭道粗紡機	6	Platt Bros.	1916 1921	2½ H.P.	200 R.P.M. of D.P.	72 Spds. 1¼" Front Roller	3'-2" × 3'-4"			
	三道粗紡機	8	Platt Bros. Toyoda's	1922 1923	2½ H.P.	370 R.P.M. of D.P.	144 Spds. 1¼" Front Roller	33' × 33'-10"			
	精紡機	14	Platt Bros. Toyoda's	1917 1928 1940	7 H.P.	240-320 R.P.M. of Tin Roller	3-384 Spds. 11-368 Spds.	3'-4" × 44'-2"			
	開棉機	18	Hirosima		2½ H.P.			4' × 9'			殘缺不應全用
	鋸齒精梳機	3	Yosnimuro		7½ H.P.			9'-4" × 15'-8"			殘缺不應全用
洋線	併線筒子車	5	Toyoda's	1927	4 H.P.	270-300 R.P.M. of D.P.	140 Drum	3'-4" × 44'-6"			
	環錠併線車	4	Howard	1929	10 H.P.	500-700 R.P.M. of Tin Roller	440 Spds.	3'-4" × 49'-2"			
	蒸線機	6	Platt	1927	3 H.P.	200-300 R.P.M. of D.P.	160 Sqds.	3'-6" × 37'-4"			
	單紗上漿機	3	Rikagaku					4' × 30'-2"			另件不應全用
	光線機	2	Shangnai	1944	1¼ H.P.	440 R.P.M. of D.P.	6 Brushing Roller				
	乾燥箱	1	Local	1944	3 H.P.		Hot Air	12'-4" × 19'			
	檢節台	65	Local	1944							
	筒子機	1	Kimoto	1937	2 H.P.	250 R.P.M. of D.P.		2'-8" × 45'			
	搖紗機	19	Joseph Kaji	1929 1931	¼ H.P.	53 R.P.M. of D.P.		3'-8" × 12'-8"			
	繞團機	15	Rikagaku		¼ H.P.	190-340 R.P.M. of D.P.		2'-3" × 3'-8"			
	清潔筒子機	1	Toyoda's	1927		750 R.P.M. of D.P.					另件不應全用
	小打包機	4	Platt T.H.	1916	½ H.P.	49 R.P.M.		2'-10" × 3'			
	萬能撚線機	1	Prince & Smith		10 H.P.	450 R.P.M. of Tin Rolles	132 Spds. 4" Ring Dia.	5'-4" × 23'-4"			由第四毛紡借
	毛線撚線機	1	Temma Komois Co.	1933	10 H.P.	1200 R.P.M. of Spindleo	200 Spds. 4½" Ring Dia.	4'-10" × 54'-2"			全上
準備	絡紗機	5	Platt.	1910	1½ H.P.	164 R.P.M.		29' × 4½'			



部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件呎寸	佔據面積	重量	其他	備註
	筒子機	2	Kimoto	1937	1 H.P.	300 R.P.M.		45'×2½'			
	豐田紆子機	31	Toyoda	1925	¼ H.P.	66 R.P.M.		3'×3'			
	整經機	7	platt	1910	½ H.P.	45 R.P.M.		18'×10'			1 台 第 一 來 工 場 移
	分段整經機	3	Okui		½ H.P.	112 R.P.M.		24'×12'			2 台 不 全
	穿綜架	12	platt	1910				6'×3'			5 台 十 四 廠 借 用
	漿紗機	3	platt	1910	3 H.P.	272 R.P.M.		40'×9'			
	和漿缸	2	platt	1910	¼ H.P.			4'×3'			
	和漿缸	3	Local	1935 1947	½ H.P.			12'×4½'			
織布	織機	42"	59	Toyoda.	1922	½ H.P.	185 R.P.M.	42" A.S.	7'×4½'		
	織機	44"	366	Toyoda.	1925	½ H.P.	185 R.P.M.	44" A.S.	7¼'×4½'		
	織機	65"	32	Nagoya							不 完 整
	織機	68"	38	Nagoya		¾ H.P.	140 R.P.M.	68" A.S.	9¼'×4½'		5 台 不 完 整
	水龍帶織機	10	Shanghai	1944	1 H.P.	110 R.P.M.		7¼'×4½'			
整理	軋光機	1	Mather platt	1917	9 H.P.			12'×10'			
	打包機	1	Osaka	1926	20 H.P.			12'×10'			
	檢布機	3	Local	1923	¼ H.P.			4'×3½'			
	摺布機	3	platt	1910	¼ H.P.			7½'×6'			
	打印機	1			½ H.P.			6'×4'			



上海第二製麻廠(第一工場)馬達鍋爐表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
7½ H.P. 馬達	1	隻	Squirrel Cage Open		960 r.p.m. 350v.		日本	三菱	
7½ H.P. , , ,	5	,,	,,		1440 r.p.m. 350v.		,,	,,	
7½ H.P. , , ,	2	,,	,,		1450 r.p.m. 350v.		,,	芝浦	
7½ H.P. , , ,	1	,,	,,		,,		英國	G.E.	
5 H.P. , , ,	1	,,	,,		,,		,,		
6.6 K.W. , , ,	3	,,	,,		960 r.p.m. 350v.		德國	西門子	
8½ H.P. , , ,	1	,,	,,		1450 r.p.m. 350v.		日本	三菱	
10 H.P. , , ,	1	,,	,,		,,		,,	,,	
20 H.P. , , ,	1	,,	Wound Rotor Close		1449 r.p.m.		,,	安川	
20 H.P. , , ,	1	,,	,,		720 r.p.m.		英國	E.C.C.	
25 H.P. , , ,	1	,,	,,		950 r.p.m.		美國	G.E.	
30 H.P. , , ,	1	,,	,,		960 r.p.m.		英國	B.T.H.	
35 H.P. , , ,	2	,,	,,		960 r.p.m.	Resistance Starter一只	,,	萬泰	
50 H.P. , , ,	1	,,	,,		600 r.p.m.		日本	三菱	
100 H.P. , , ,	1	,,	,,		360 r.p.m.	Resistance Starter一只	,,	芝浦	
鍋 爐	3	座	Lancashire	7'×30'					



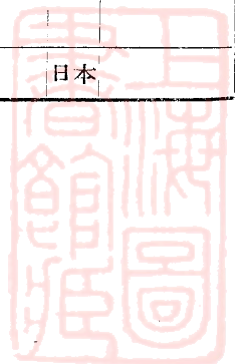
上海第二製麻廠(第二工場)馬達鍋爐表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
9 H.P. 馬達	9	隻			960 r.p.m. 380v		德國	西門子	
10 H.P. , , , ,	3	, ,			1440 r.p.m. 350v		日本	三菱	
10 H.P. , , , ,	1	, ,			1735 r.p.m. 200v		, ,	芝浦	
12 H.P. , , , ,	1	, ,			570 r.p.m. 350v		英國	B.T.H.	
14 H.P. , , , ,	1	, ,			960 r.p.m. 350v			E.E.	
20 H.P. , , , ,	1	, ,			958 r.p.m. 350v		日本	安川	
20 H.P. , , , ,	1	, ,			960 r.p.m. 350v		英國	B.T.H.	
20 H.P. , , , ,	1	, ,			1150 r.p.m. 200v		日本	芝浦	
20 H.P. , , , ,	1	, ,			1200 r.p.m. 200v		, ,	奧村	
28 H.P. , , , ,	1	, ,			2920 r.p.m. 350v		, ,	明電舍	
30 .HP. , , , ,	2	, ,			715 r.p.m. 350v		英國	B.T.H.	
35 H.P. , , , ,	3	, ,			965 r.p.m. 350v		, ,	, ,	
50 H.P. , , , ,	2	, ,			355 r.p.m. 350v		日本	芝浦	
50 H.P. , , , ,	1	, ,			730 r.p.m. 350v		, ,	三菱	
220H.P. , , , ,	1	, ,			475 r.p.m. 2000v	1923	, ,	, ,	
7½ H.P. , , , ,	5	, ,			1450 r.p.m. 350v		德國	A.E.G.	
10 H.P. , , , ,	2	, ,			950 r.p.m. 350v		美國	G.E.	
10 H.P. , , , ,	4	, ,			965 r.p.m. 350v		中國	建電	
50 H.P. , , , ,	1	, ,			960 r.p.m. 350v		日本	芝浦	
50 H.P. , , , ,	1	, ,			835 r.p.m. 350v		, ,	日立	
½ H.P. , , , ,	1	, ,			1410 r.p.m. 200v		日本	三菱	
½ H.P. , , , ,	1	, ,			740 r.p.m. 350v		德國	西門子	
1 H.P. , , , ,	1	, ,			1500 r.p.m. 350v			Oden	
1 H.P. , , , ,	1	, ,			1700 r.p.m. 200v		日本	明電舍	
1 H.P. , , , ,	1	, ,			1665 r.p.m. 200v		, ,	川北	
2 H.P. , , , ,	1	, ,			945 r.p.m. 200v		, ,	三菱	
2 H.P. , , , ,	3	, ,			1730 r.p.m. 200v		, ,	富士	
2 H.P. , , , ,	2	, ,			1480 r.p.m. 350v		, ,	安川	

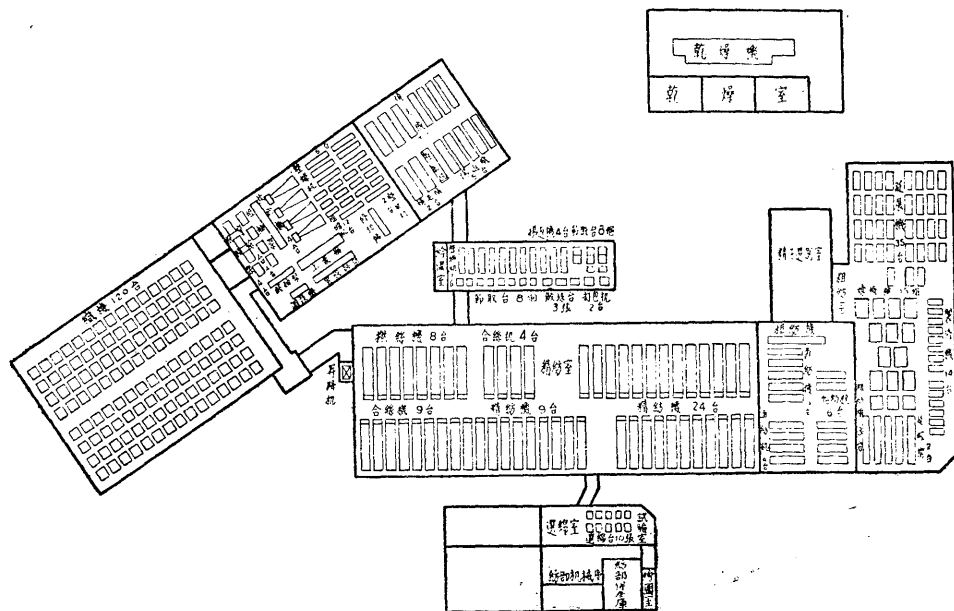
名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
3 H.P. , , , ,	4	隻			935 r.p.m. 200v		日本	三菱	
3 H.P. , , , ,	6	, ,			1730 r.p.m. 200v		, ,	富士	
3 H.P. , , , ,	1	, ,			1420 r.p.m. 200v		德國	A.E.G.	
5 H.P. , , , ,	4	, ,			1449 r.p.m. 350v		日本	芝浦	
5 H.P. , , , ,	1	, ,			705 r.p.m. 350v		英國	B.T.H.	
7½ H.P. , , , ,	19	, ,			1435 r.p.m. 350v		日本	芝浦	
7½ H.P. , , , ,	8	, ,			1435 r.p.m. 380v		, ,	三菱	
7½ H.P. , , , ,	3	, ,			1425 r.p.m. 350v		, ,	, ,	
7½ H.P. , , , ,	4	, ,			1440 r.p.m. 200v		, ,	日立	
7½ H.P. , , , ,	1	, ,			1440 r.p.m. 200v		, ,	芝浦	
7½ H.P. , , , ,	1	, ,			932 r.p.m. 380v		美國	Westing-house	
8 H.P. , , , ,	4	, ,			1420 r.p.m. 350v		英國	B.T.H.	

上海第二製麻廠(第一工場)修配機械表

名稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製造者		
							年份	國別	廠名
車床	1	部					日本	Dean Smith	
車床	1	, ,					, ,	岩田兄弟商店	
牛頭刨床	1	, ,		16"			英國	Pollock	
鑽床	1	, ,					, ,	, ,	
磨床	1	, ,		14"D					
圓鋸	1	, ,		12"D			日本		



上海第一絹紡廠機器排列圖 (二)



毛麻絹工程室製



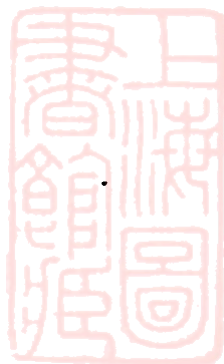
b. 機械設備

上海第一絹紡廠機械設備表

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他備註
精練	蒸氣練木桶	17								
	蒸氣練鐵鍋	4								
	發酵甕	390								
	杵洗機	3	日近岡	1897	3 H.P.	92r.p.m.		84"×84"		
	沖洗機	2	日近岡	1924	3 H.P.	92r.p.m.		82"×82"		
	脫水機	3	日本兵械	1919	2 H.P.	900r.p.m.		47"—52"		
	乾燥機	1	朝日工業社	1936	10½ H.P.	25r.p.m.		6'×72'		
製綿	開繭機	6	英G.W.B.日大阪	1924	1½ H.P.	91r.p.m.	錫林 34"	73½"×60"		
	柔軟機	2	中環球	1936	½ H.P.		羅拉4"—6"	40"×44"		
	除塵機	1								
	給油機	1								
	切綿機	54	英法日	1924	½ H.P.	115r.p.m.	錫林 12½"	26"×36"		
	梳綿機	26	英法日	1924	„ H.P.	141r.p.m.	錫林 63"	48"×56"		
	前紡	伸展機	35	英 G. W. B.	1928	„ H.P.	396r.p.m.	羅拉直徑 1½"	30"×24"	
	製條機	14	日大阪機械	„	„ H.P.	272r.p.m.	羅拉直徑 3"	30"×24"		
	練條機	14	„	1924	1 H.P.	201r.p.m.	羅拉直徑 2½"	36"×29"		
	始紡機	6	„	1928	2 H.P.	240r.p.m.	羅拉直徑 1½"	29"×221"		
	再紡機	9	„	„	2 H.P.	240r.p.m.	羅拉直徑 2"	29"×278"		
	逐紋機	2	英 G. W. B.	1903	3 H.P.	166r.p.m.	羅拉直徑36 ^m / _m	26"×288"		
	粗紡機	3	„	1896	3 H.P.	305r.p.m.	羅拉直徑30 ^m / _m	28"×264"		
精紡	精紡機	33	日大阪英G.W.B.	1928	7½ H.P.	880r.p.m.	羅拉直徑 2½"	45½"×368"		
	合絲機	4	中, 安泰	1936	4 H.P.	320r.p.m.	鉄滾筒 7"	36"×364"		
	撚絲機	17	日大阪英G.W.B.	1924	5 H.P.	880r.p.m.	羅拉直徑 3"	45"×368"		
	整絲機	8	„ „ „	„	½ H.P.	315r.p.m.		33"×166"		
	揚返機	9	中, 芝浦	1936	½ H.P.	250r.p.m.	框 1½ 碼	31"×144"		
	燒毛機	7	日大阪機械	1928	2 H.P.	350r.p.m.	鉄滾筒 7½"	43"×222"		
		打包機	2							

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部) 需用馬力	速率	主要機件尺寸	佔據面積	重量	其他	備註
織部	整經機	4	Platt, 豐田	1909	2½ H.P.	254r.p.m.		機身面積82"×43½" 頂邊23"底邊100"腰191"			筒架
	上漿機	1	Gelemer Sador	1927	10 H.P.	88r.p.m.		117"×539"			
	搖緯機	7	Universal		½ H.P.	629r.p.m.		30"×70"			
	併絲機	2	Atwood	1925	2½ H.P.	382r.p.m.		24"×216¾"			
	然絲機	14	"	1925	5 H.P.	451r.p.m.		33"×219"			
	部份整經機	5	Diederich		½ H.P.	130r.p.m.		81"×217"			
	絡絲機	7	Ruti Atwood	1913	½ H.P.	262r.p.m.		34"×228"			
	穿綜台	8									
	整經機	8	大阪	1925	½ H.P.	130r.p.m.		37"×168"			
	磨扣機	1		1928		214r.p.m.		31"×120"			
	邊絲整經機	1	Diederich	1922		130r.p.m.		21"×15½"			
	瑞士式織機	50	Ruti		½ H.P.	150r.p.m.		60"×44¾"			
	豐田式織機	263	豐田	1934	½ H.P.	165r.p.m.		57"×44¾"			
	花線機	1	須賀	1936							
整理	雙燈煤氣燒毛機	1	佔野鐵工廠	1923							
	精練桶	24									
	漂白槽	2									
	染色機	4	上海		1 H.P.	46r.p.m.		26"×58"			
	脫水機	1	H.Karaty Acher	1925	10 H.P.	300r.p.m. 600r.p.m.		58"×58"			
	16筒乾燥機	1			25 H.P.	12r.p.m. 30r.p.m.		116"×192"			
	垂乾機	1			3 H.P.	125r.p.m.		144"×204"			
	5道軋光機	1	天滿小森	1935	5 H.P.	54r.p.m.		76"×124"			
	給濕機	1	大阪機械	1925	3 H.P.	125r.p.m.		74"×204"			
	出幅機	2	天滿小森	1935	9 H.P.	18r.p.m.		86"×708"			
	滾捲機	1									
	揉軟機	1	C.H.Weisbush	1925							
	摺疊機	1	Dickinson								
紳絲	開包機	1	Platt	1920	20 H.P.	280r.p.m.		43½"×91½"			

部別	名稱	部數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件尺寸	據佔面積	重量	其他	備註
紬絲	開綿機	1	Smalley	1913	1 H.P.						
	開綿機	1	豐田	1921							
	除塵機	2	Hartman	1897 1922							
	粗梳機	7組	Hartman	1922							
	間梳機		Caletin mattin	1922							
	精梳機		橫濱紡和	1922							
	精紡機	7	Caletin Ateliers	1920	7½ H.P.	880r.p.m.	羅拉直徑1 $\frac{8}{16}$ "	41½"x449½"			
	合絲機	1	大阪	1929	3 H.P.	245r.p.m.		37"×373"			
	搖絲機	4	芝浦		1 H.P.	250r.p.m.	框 1½ 碼	31½"x146½"			
	真空吸塵機	1	朝日								
	磨針機	2		1936							

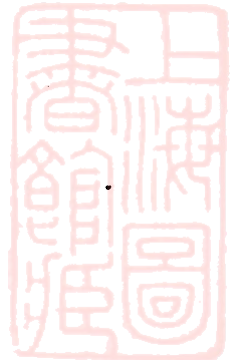


上海第一絹紡廠馬達鍋爐表

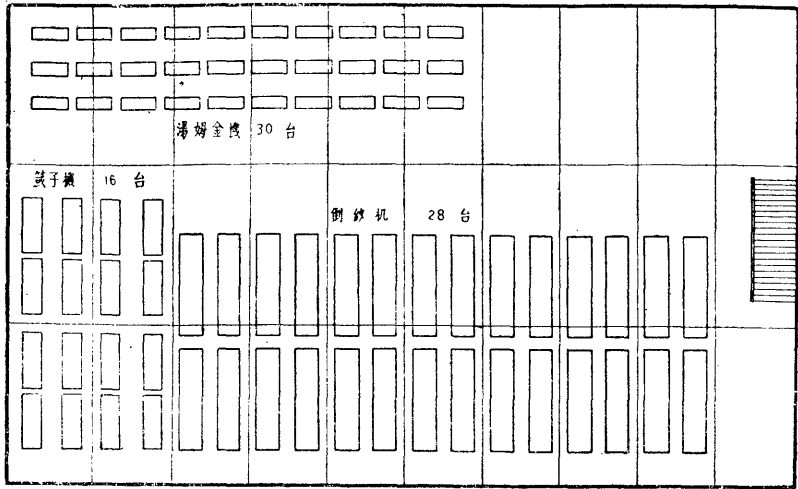
名	稱	數量	單位	式樣	尺寸	說明	附件	製		造	者
								份年	國別		
1/2	H. P. 馬達	1	隻	Open			電線, 開關, 保險盒, 電表		美國		Century
1/2	H. P. ,, ,,	7	,,	,,			,,		日本		三菱
1/2	H. P. ,, ,,	3	,,	,,			,,		德國		Seimens
1	H. P. ,, ,,	6	,,	,,			,,		日本		三菱
1	H. P. ,, ,,	2	,,	,,			,,		意大利		Marell
2	H. P. ,, ,,	10	,,	,,			,,		日本		三菱
2	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		德國		Seimens
3	H. P. ,, ,,	7	,,	,,			,,		日本		三菱
3	H. P. ,, ,,	5	,,	,,			,,		意大利		Marell
3	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		美國		G. E.
3	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		德國		Seimens
3	H. P. ,, ,,	20	,,	,,			,,		日本		芝浦等
5	H. P. ,, ,,	7	,,	,,			,,		美國		G. E.
5	H. P. ,, ,,	12	,,	,,			,,		德國		S.E.M.
7 1/2	H. P. ,, ,,	48	,,	,,			,,		日本		三菱等
7 1/2	H. P. ,, ,,	21	,,	Close			,,		,,		,,
7 1/2	H. P. ,, ,,	2	,,	Open			,,		美國		G. E.
8	H. P. ,, ,,	5	,,	,,			,,		德國		A.E.G.
10	H. P. ,, ,,	9	,,	,,			,,		美國		G. E.
15	H. P. ,, ,,	6	,,	,,			,,		日本		芝浦等
15	H. P. 馬達	9	隻				電線, 開關, 保險盒, 電表		美國		G. E.
20	H. P. ,, ,,	7	,,	,,			,,		日本		富士等
25	H. P. ,, ,,	2	,,	,,			,,		,,		三菱
25	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		英國		G.E.C.
30	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		日本		富士
35	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		,,		三菱
45	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		,,		芝浦
50	H. P. ,, ,,	1	,,	,,			,,		,,		,,
鍋	爐	4	座	Lancashire	7'×30'	臥式			日本		Penman及Meldrum
									英國		

上海第一絹紡廠修配機械表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
鋸 木 機	1	部		6"				中國	
木 刨 床	1	,,						,,	
小 刨 床	1	,,		18"				德國	天利洋行
車 板 刨 床	2	,,						日本	
車 床	1	,,		6'				德國	
鑽 床	1	,,		1 $\frac{1}{4}$ " D.					稚利洋行
磨 床	1	,,							
打 風 機	1	,,						中國	
電 鉚 機	1	套						日本	



上海第一針織廠機器排列圖 (一)

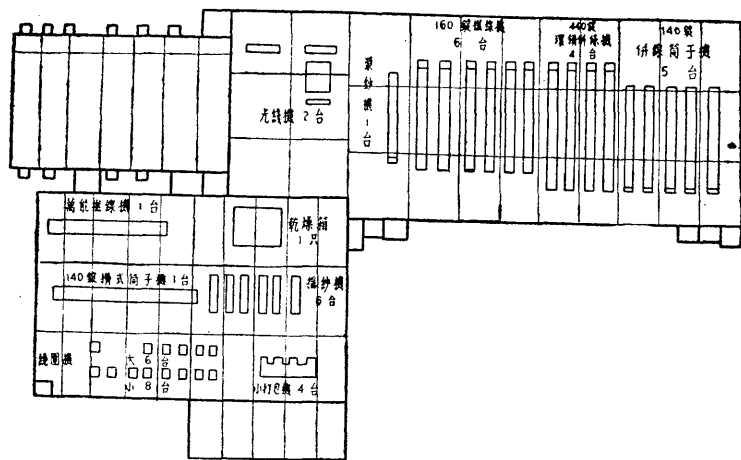


K. 上海第一針織廠
a. 機械排列

毛麻絹工程室製



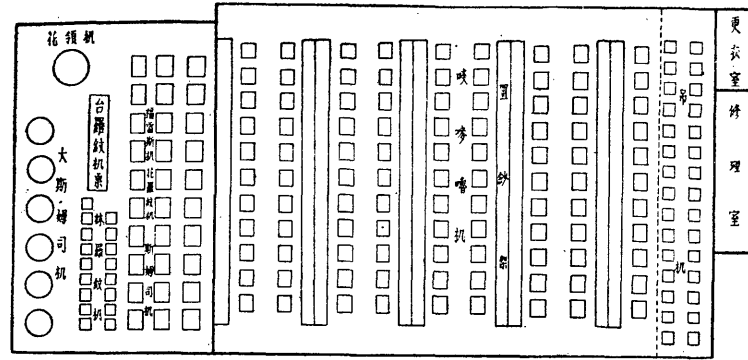
上海第一針織廠機器排列圖 (二)



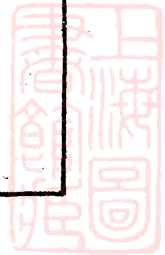
毛麻絹工程室製



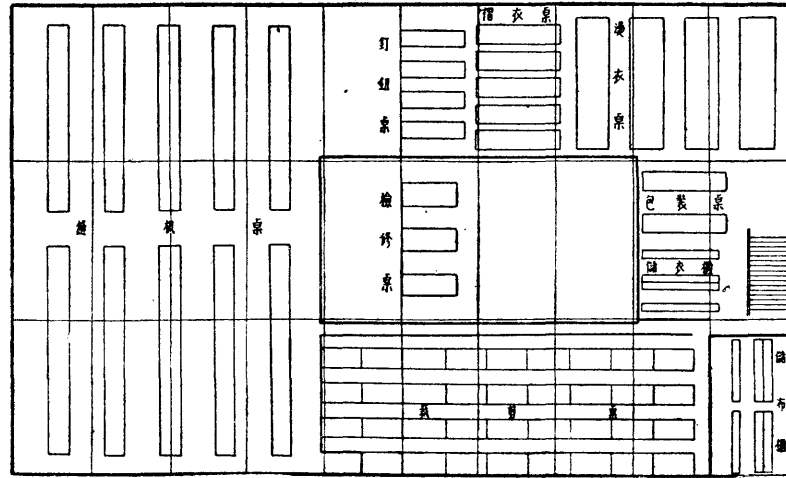
上海第一針織廠機器排列圖 (三)



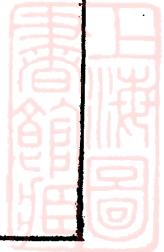
毛麻絹工程室製



上海第一針織廠機器排列圖 (四)



毛麻絹工程室製



上海第一針織廠機械設備表

部別	名稱	台數	製造工廠	製造(每部)年份需用馬力	速率	主要機件呎吋	佔據面積	重量	其他備註
準備	篋子車	19	日本天羽	不詳 ¼ H.P.	135 r.p.m.	篋子 7 ³ / ₄ "φ8, ¼"闊	3'-4"×11'	300 lbs.	3台存棧
	倒紗車	18	日本	,, 1½ H.P.	1000 r.p.m.	頂底木筒子 1.6" 6"×17	4'×18'	2000 lbs.	24錠1台 8錠1台存棧
	倒紗車	12	第二機械	1947 1½ H.P.	1000 r.p.m.	,, ,,	4'×18'	2000 lbs.	尚未交貨
針織	湯姆金機	20	日本 中國	不詳 1 H.P.	80 r.p.m.	18" 針筒	2'-3"×6'-3"	2200 lbs.	
	湯姆金機	10	中國求興廠	1947 1 H.P.	80 r.p.m.	,,	2'-3"×6'-3"	2250 lbs.	尚餘5台未交
	啖嚙嚙機	128	日本西尾	不詳 ½ H.P.	26 r.p.m.	17" 針筒	3'×3'	500 lbs.	車身28台存棧
	斯姆司機	14	日本三宅	不詳 ½ H.P.	20 r.p.m.	18" 針筒	3'×3'	600 lbs.	
	斯姆司機	6	日本三宅	不詳 1 H.P.	16 r.p.m.	30" 針筒	5'×5'	1000 lbs.	
	斯姆司機	10	中國義記	1947 ½ H.P.	20 r.p.m.	18" 針筒	3'×3'	550 lbs.	
	福雷斯機	2	H.Brintor U.S.A.	不詳 ½ H.P.	40 r.p.m.		2'-6"×2'-6"	500 lbs.	
	福雷斯機	5	日本三宅	,, ½ H.P.	40 r.p.m.		3'×3'	550 lbs.	4台存棧
	吊機	39	日本水田兄弟	,, ½ H.P.	18 r.p.m.		2'-5"×2'-5"	350 lbs.	9台存棧
	花領機	2	日本西尾	,, ½ H.P.	7 r.p.m.		14'×10'	2500 lbs.	1台存棧
	花羅紋機	4	日本三宅	,, ¼ H.P.	30 r.p.m.		3'×3'	450 lbs.	
	襪羅紋機	3	中國維錫	,, 1/5 H.P.	90 r.p.m.		2'×2'	320 lbs.	
	襪羅紋機	14	中國維錫	1947 1/5 H.P.	90 r.p.m.		2'×2'	350 lbs.	
	台羅紋機	38	日本東野	不詳 1/5 H.P.	90 r.p.m.		1'-6"×1'-6"	200 lbs.	1台存棧
刮整	軋光機	4	日本	,, 2 H.P.	40 r.p.m.		5'-6"×3'-9"	2000 lbs.	
	刮絨機	3	日本	,, 7 H.P.	120 r.p.m.		10'-3"×12'-6"	4000 lbs.	

b. 機械設備

毛 (115)

部別	名稱	台數	製造工廠	製造年份	(每部)需用馬力	速率	主要機件吋呎	佔據面積	重量	其他	備註
	刮斜紋絨機	3	中國培興	不詳	7 HP.	110 r.p.m.	24, 30, 36滾筒各一台	12' × 16'	5500 lbs.		
	刮整摺布機	1	中國	不詳	2 HP.	50 r.p.m.	10" Dia 滾筒	2'-2" × 5'	800 lbs.		
	成衣鑲襟車	166	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2300 r.p.m.		8½" × 17½"	42¼ lbs.		66台存棧
	鑲襟車	24	中國	,,	0.15 HP.	2300 r.p.m.		8½" × 17½"	42¼ lbs.		存棧
	鑲襟車	8	日本	,,	0.15 HP.	2500 r.p.m.		8½" × 17½"	42¼ lbs.		存棧
	大海京拷壳車	19	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2500 r.p.m.		8" × 10"	35⅓ lbs.		
	雙針拷壳車	2	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2800 r.p.m.		8" × 10"	23¾ lbs.		
	81-6拷壳車	20	,,	,,	0.15 HP.	2800 r.p.m.		8" × 10"	23¾ lbs.		
	81-6拷壳車	32	日本	,,	0.15 HP.	2800 r.p.m.		8" × 10"	23¼ lbs.		
	24K4拷壳車	2	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2700 r.p.m.		6" × 10"	9¾ lbs.		
	11900綳縫車	9	Union U.S.A	,,	0.2 HP.	2400 r.p.m.		12½" × 16½"	33¾ lbs.		
	147-4滾領車	4	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2800 r.p.m.		8" × 18½"	42 lbs.		
	9000B牙齒車	2	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		7" × 16½"	25⅓ lbs.		
	71-1打眼車	10	Singer U.S.A	,,	0.25 HP.	1800 r.p.m.		11" × 19"	53½ lbs.		
	24-260平車	4	,,	,,	0.15 HP.	2300 r.p.m.		6" × 10"	9¾ lbs.		
	3500三針車	6	Union U.S.A	,,	0.2 HP.	2000 r.p.m.		14½" × 15½"	73 lbs.		
	雙針底邊車	1	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		12½" × 16½"	33¾ lbs.		
	900滾帶車	3	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2200 r.p.m.		7" × 16½"	25⅓ lbs.		
	套口車	12	中國天亞	1947	0.2 HP.	360 r.p.m.		15½" × 24"	54½ lbs.		
	套口車	9	慎昌	不詳	0.2 HP.	360 r.p.m.		15½" × 24"	54½ lbs.	*	5台存棧

部別	名稱	台數	製造工廠	製造年份	(每 台)需用馬力	速 率	主要機件呎吋	佔 據 面 積	重 量	其他	備 註
	69-6 釘 鈕 車	2	Singer U.S.A	不詳	0.2 HP.	1500 r.p.m.		12 $\frac{1}{2}$ " × 16 $\frac{1}{2}$ "	33 lbs.		
成衣	播 花 車	1	不 詳	,,	0.2 HP.	1500 r.p.m.		17 $\frac{1}{2}$ " × 8 $\frac{1}{2}$ "	42 lbs.		5 台存棧
	4900花 邊 車	1	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		18" × 10"	25 lbs.		
	118 N4手 帕 車	1	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		8" × 10"	25 lbs.		
	圓 眼 車	2	Singer U.S.A	,,	0.2 HP.	2000 r.p.m.		8 $\frac{1}{2}$ " × 17 $\frac{1}{2}$ "	42 lbs.		
	82-3 手 套 車	1	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		8" × 10"	25 lbs.		
	58-41套 結 車	3	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		8 $\frac{1}{2}$ " × 17 $\frac{1}{2}$ "	42 lbs.		
	107W1人 字 車	1	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		8" × 10"	25 lbs.		
	大海京荷葉邊車	2	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2000 r.p.m.		8" × 10"	25 lbs.		
	大海京無刀車	2	Union U.S.A	,,	0.15 HP.	2500 r.p.m.		8" × 10"	25 $\frac{1}{3}$ lbs.		
	雙 針 平 車	4	Singer U.S.A	,,	0.15 HP.	2500 r.p.m.		8 $\frac{1}{2}$ " × 17 $\frac{1}{2}$ "	42 lbs.		



上海第一針織廠馬達鍋爐表

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
10 H.P. 馬 達	1	隻			搖 紗 機				
10 H.P. ,, ,,	1	,,			,,				
15 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		倒 紗 機 快 車 頭		美國	G. E.	
15 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		,, 慢 車 頭		日本	川 北	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		湯 姆 金 ,,		,,	三 菱	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		,, ,,		美國	G. E.	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		,, 快 車 頭		日本	三 菱	
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		斯 姆 司 ,,		,,	,,	
5 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		,, ,,		,,	安 川	
5 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		,, ,,		美國	通 用	
15 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		啖 嚙 嚙 慢 車 頭		日本	三 菱	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, 快 車 頭		,,	,,	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, 慢 車 頭		,,	川 北	
10 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,,				
5 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		羅 紋 機 快 車 頭		美國	Century	
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		花 領 機 ,,		日本	三 菱	
6 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		大 斯 姆 司 慢 車 頭		,,	安 川	
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		吊 機				
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,,				
5 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		軋 光 機 快 車 頭		美國	Century	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		軋 光 機 快 車 頭		日本	三 菱	
8 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		刮 絨 機 ,,		,,	安 川	
8 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	,,	
7½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	三 菱	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		吸 風 機 ,,		,,	川 北	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	三 菱	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	極 東	

名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
7 H.P. 馬 達	1	隻			斜紋絨機				
7 H.P. ,, ,,	1	,,			,,				
7 H.P. ,, ,,	1	,,			,,				
2 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		吸 風 機 快車頭		日本	川 北	
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	,,	
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	三 菱	
5 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		織 帶 機 ,,		,,	,, ,,	
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		成 衣 機 ,,		,,		
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	安 川	
2 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		,,	,, ,,	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		美國	G. E.	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		,, ,,		日本	三 菱	
15 H.P. ,, ,,	1	,,	Totally Enclosed		脫 水 機 ,,		德國	樊 利	
15 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		打 水 機 快車頭		日本	川 北	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	Open		,, ,,		,,	三 菱	
3 H.P. ,, ,,	1	,,	,,		洗 布 機 ,,		美國	G. E.	
7½ H.P. ,, ,,	1	,,	,,		脫 水 機 ,,		日本	川 北	
鍋 爐	1	,,	斜 尼 士	5'×15'			,,	吉 林	

上海第一針織廠修配機械表

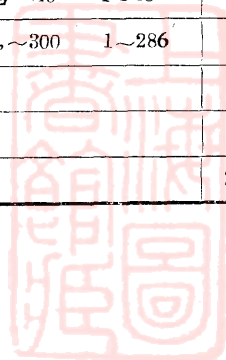
名 稱	數量	單位	式 樣	尺 寸	說 明	附 件	製 造 者		
							年份	國別	廠 名
車 床	1	部		4'					
車 床	1	,,		5'					
車 床	1	,,		8'			德國	天 利 洋 行	
車 床	1	,,		6'			中國	K. W. H.	
車 床	1	,,		10'					
牛 頭 刨 床	1	,,							
鑽 床	1	,,		2'					
鑽 床	1	,,		¾"					

L. 天津第四紡織廠麻紡部

機 械 設 備

機 械 名	製 造 廠 家	年 份	內 容	數 量
Bale opener	James Mackied Sons	1939	3 開麻羅拉式	1
Jute Softner	„	„	64 Paies roll	1
Breacker Card	„	„	經 用	1
Teayer „	„	„	緯 用	1
Finisher „	„	„	經緯各 8~10 Feed	2
1st Prawing Frame per Warlq	„	„	4 Deliveries	1
2nd „ „ „ „	„	„	12 „	1
Roving Frame	„	„	80 sp.	1
Dry Spinning „	„	„	每部 100 ^{SP} .	4
1st. Drawing Frame for Weft	„	„	8 Deliveries	1
2nd. „ „ „ „	„	„	20 „	1
Sliver Spinning Frame	„	„	80 sp.	1
Twisting „	„	„	240 „	1
Reeling „	„	„	40 H.k.	1
Rope Twisting „	不 明	不明		5
Rope making „	„	„		2
Roll Winder	Combe Barbour	1939	100 ^{SP} .	2
Cop „	„	„	100 „	1
Circular „	Toyoda	不明	32 „	5
Dry Beaming m/c.	Combe Barbour	1939	2~62 ^{SP} . 2~41 ^{SP} .	4
Dressing machine.	Combe Babour	1939	62' w.	1
Warping „		„	360 Bobbins.	10
Soctional Warping	Tsuno da.			1
Heavy Sacking Loom.	Urguhart	1939	上打37½ Shuttle40' w	20
„	„	„	„ 58½' „ 61' w	20
Heavy Duck Loom.	N.K.K.	不明	下打37½'	20
„	Toyoda	不明	„ „	14
„	日 本 機 械	„	上打58½'	20
„	T.	„	下打	32
Heavy Hose Loom.	祥昌洋行	„	28' w	3

機 械 名	製 造 廠 家	年 份	內 容	數 量
Measuring m/c.	Urguhart	1939	66' w	1
Damping ,,	,,	,,	,, ,,	1
Calender	,,	,,	,, ,,	1
Sack Cutter	,,	,,	,, ,,	1
Cropping m/c.	,,	,,	60' ,,	1
Lapping ,,	,,	,,	52' ,,	1
Over Head Sawing m/c	,,	,,		6
Hemming	,,	,,		4
Baleing Press	和 歌 山		360 噸	1
Dressing Softner	不 詳	不詳	6 Paries Roll.	1
Degumming Kier	,,	,,		6
Softner	,,	,,		2
Hydro-Extraater	O.K.K.	,,	30' dia.	2
Breaker Dresser	不 詳	,,		5
Intermediate Dresser	,,	,,		4
Finisher ,,	,,	,,		1
Ordinary Filling Engine	松 本	,,		7
Small ,, ,,	,,	,,		10
1st Circular Dressing Frame	石 井	,,		5
2nd. ,, ,, ,,	,,	,,		4
Picking Table	,,	,,	3 頭	1
Spredding m/c	松 本	,,		11
Setting ,,	不 詳	,,		8
Drawing Frame	松 本	,,	1 H × 4 D	4
Roving ,,	石 川	,,	3 台 ~ 40 ^{sp.} 1 ~ 48 ^{sp.}	4
Dry Ring Spinning Frame	松 本	,,	4, ~ 300 1 ~ 286	5
Baleing m/c.	不 詳	,,		5
Brushing m/c	,,	,,		11
Bundling Press	Toyoda	,,		22



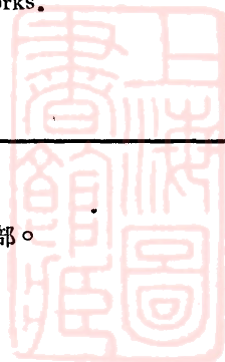
M. 天津第七紡織廠毛紡部

機 械 設 備

機 械 名 稱	數 量	製 作 所
Willow Machine	2	North Son & Co. G.G. Safigents Sons.
Wool Washing Machine	1	Corp. Granitivelle
Wool Drying Machine	1	Temma Komori Iron Works.
Dyeing Machine (for wool)	2	China
Winch or Rope Dyeing Machine	4	„
Gas Singeing Machine	1	„
Jigger	6	„
Combined Tentering & Drying M.	1	W. Whiteley & Sons.
Hydro-extractor	2	Japan
Cylinder	1	„
Milling Machine	3	North Adams Mass.
Washing Machine	1	James Hunter M. Co.
„ „	1	Kambe Iion Works.
„ „	1	Japan
Clipe Tenter Drying Machine	1	China
Pasting & Drying Machine	1	„
Boiling & Drying Machine	1	„
Bamper Machine	1	Italy
Jacquard Machine	10	Knowles Loom Works. Wertester Mass.
Dobby Loom	32	Knowles Loom Works.
Dobby Loom	18	Japan
Punching Machine	2	„

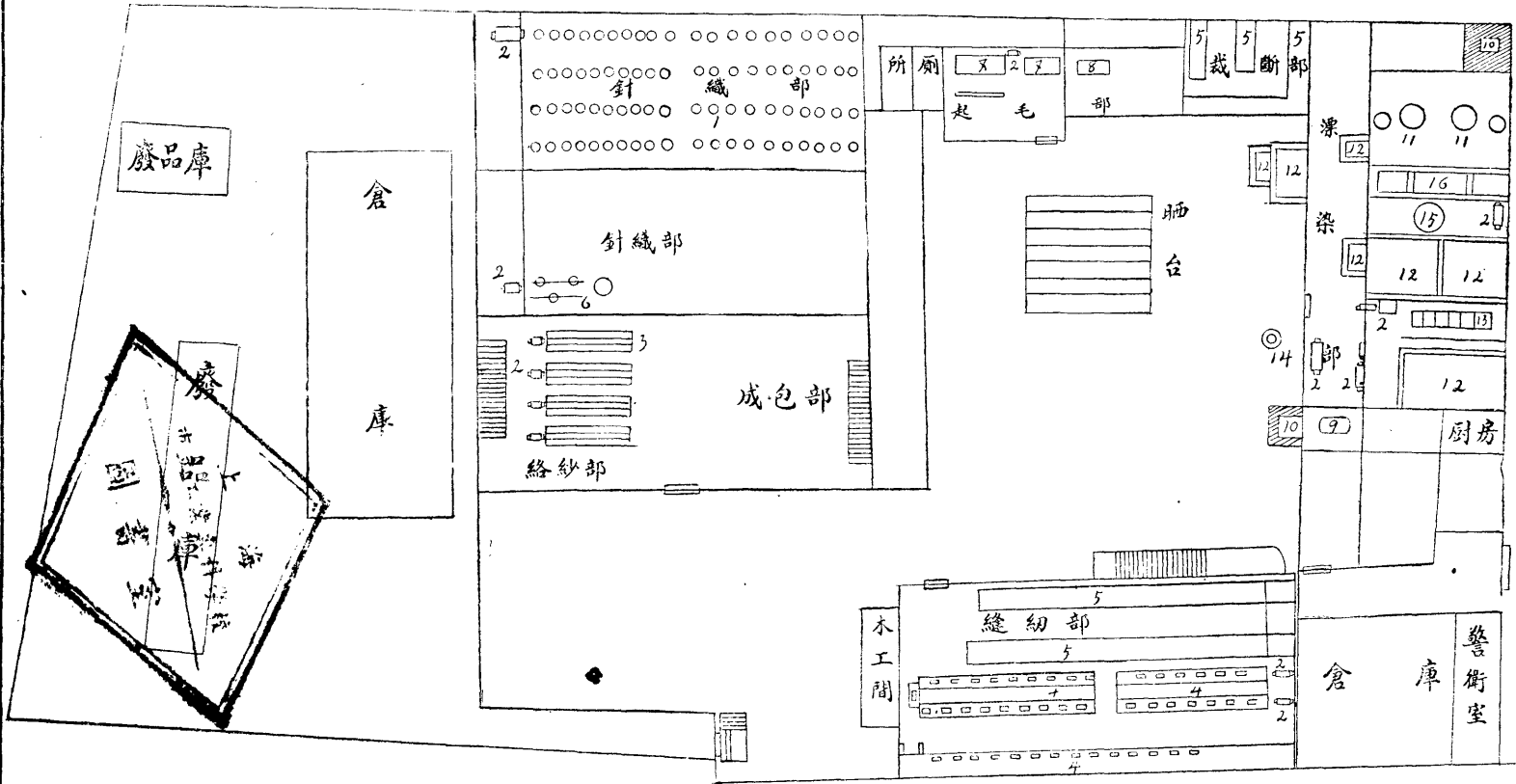
原 動 及 修 配 機 械 設 備

與天津第七廠棉紡織部合用，見棉紡織部。

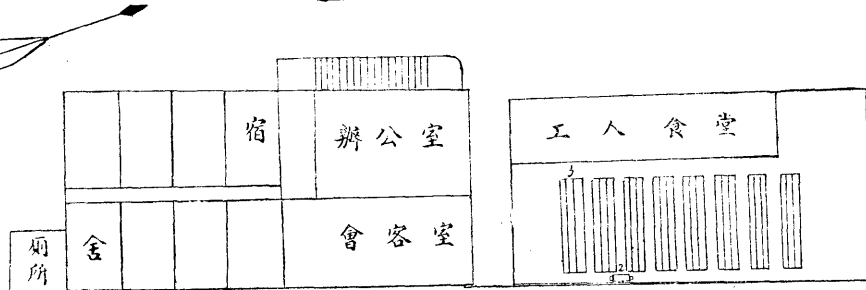
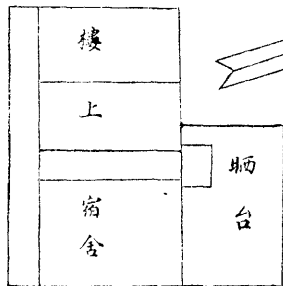


青島第一針織廠第一工場房屋機器配置略圖

1:200



N. 青島第一針織廠 2. 機械排列

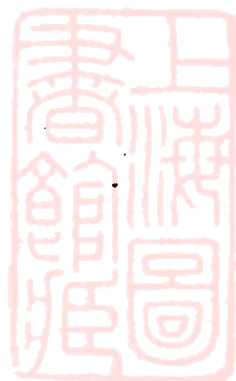


- 說明
1. 吊機
 2. 馬達機
 3. 絡紗機
 4. 縫紉機
 5. 工作機
 6. 袖口機
 7. 起毛機
 8. 壓料機
 9. 鉤爐
 10. 煙筒
 11. 精練釜
 12. 以水池
 13. 電分解機
 14. 水井
 15. 脫水機
 16. 洗布機

b. 機械設備

中國紡織建設公司青島第一針織廠機器設備表

機器名稱	台數	備註	機器名稱	台數	備註
32 吊機	6		電熨斗	大11 小34	
26 ,, ,,	22		切刀	2	
24 ,, ,,	53		大小電刀	2	
22 ,, ,,	66		34針縫衫機	1	
27 ,, ,,	7		24針 ,, ,, ,,	1	
大紗機	8		馬達	35	
木導紗機	57		壓料機	2	
大袖口機	4		變壓器	6	
光線機	1		打包機	3	
台鑽	1		脫水機	3	
95縫機	44		手搖抽水機	2	
虎鉗	2		研磨機	2	
雙針機	3		電氣噴水機	1	
釘扣機	3		洗布機	2組	
領子機	1		馬力抽水機	1	
平針機	1		電解漂白設備	1組	
鎖眼機	3		小袖口機	5	
三本針機	2		織領機	1	
平面雙針	2		雙面機	6	
24縫機	26		台丸機	22	
81 ,, ,,	24		立毛機	7	
44 ,, ,,	8		紗羅機	8	
15 ,, ,,	2		木製毯子機	20	
毯緣機	1		整經機	2	
二重縫機	1		360雙梭袖機	1	
袴頭 ,, ,,	2		精練鍋	大4	
手巾 ,, ,,	4		,, ,, ,,	小4	
短襪 ,, ,,	1		直流式電機	2	
起毛機	5		手搖捲布機	1	
切斷機	3		2呎小鍋爐	1	



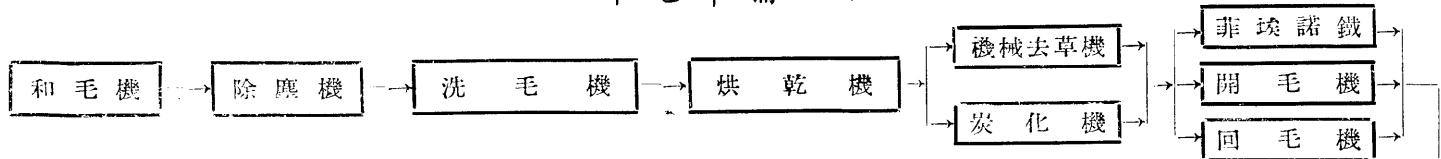
第三章 工作程序



A. 各種紡毛紡織物

紡毛紗織物紡織染整程序表

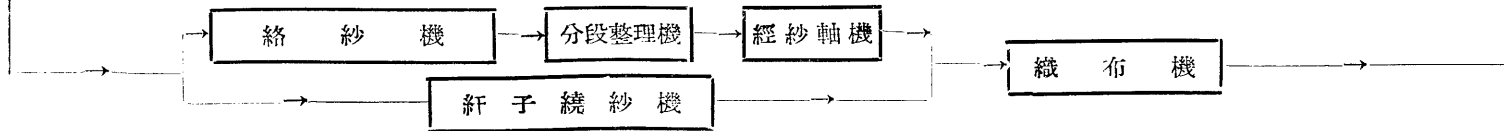
羊毛準備工程



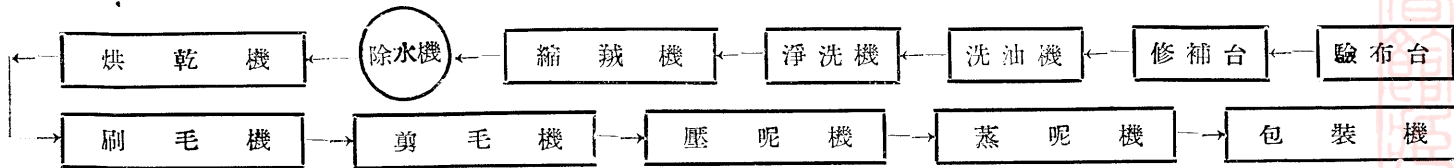
粗梳精紡工程



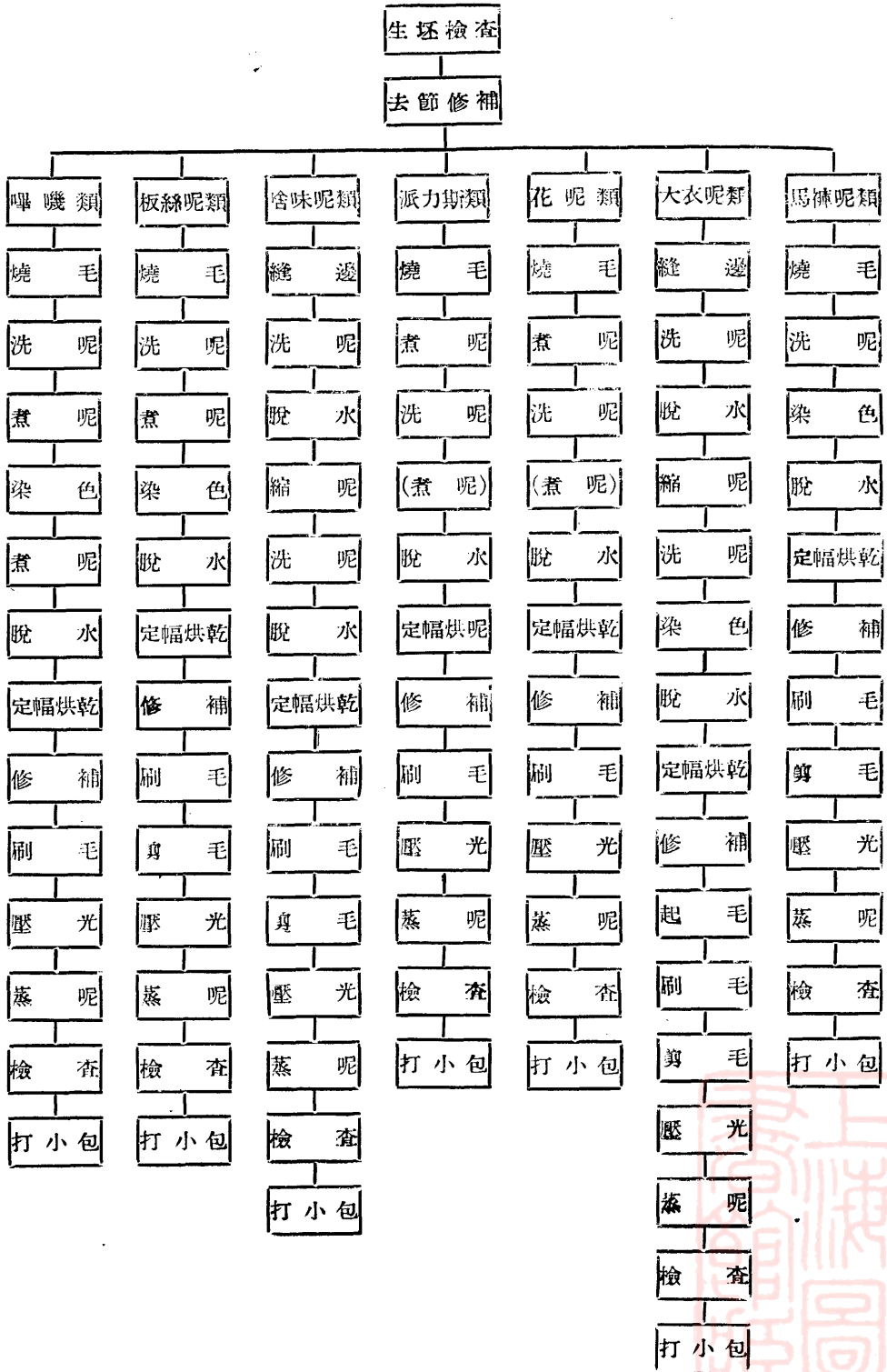
準備及織布工程



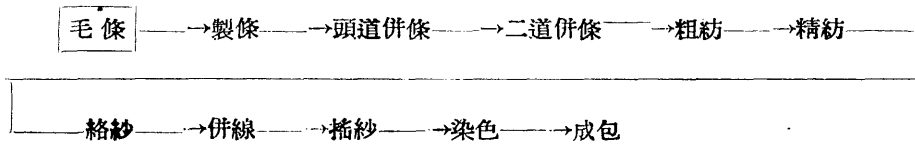
整理工程



C. 染整部各種出品工作程序表

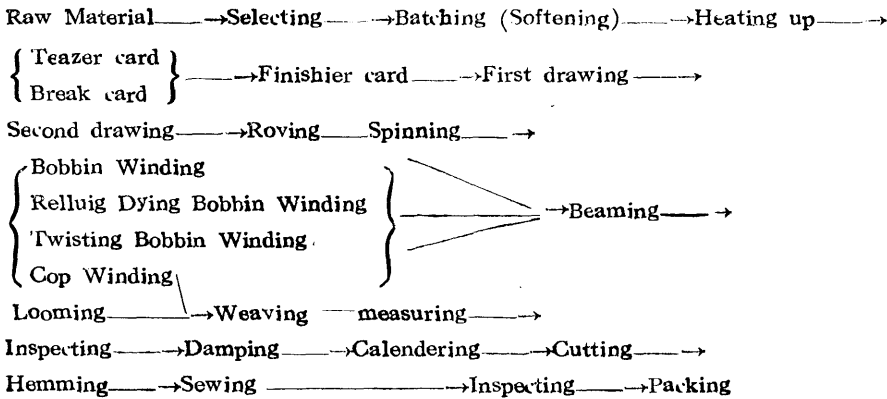


C. $\frac{4}{7}^s$ 毛 絨 線

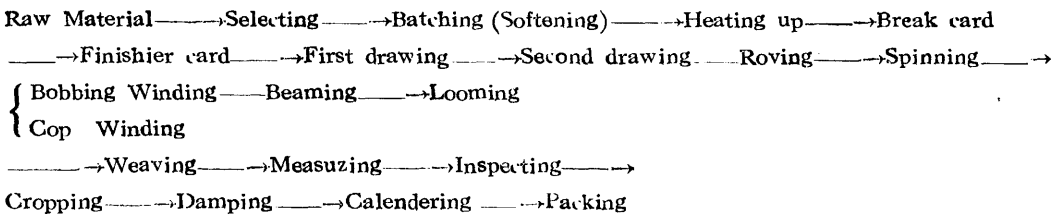


C. 各種黃麻織物

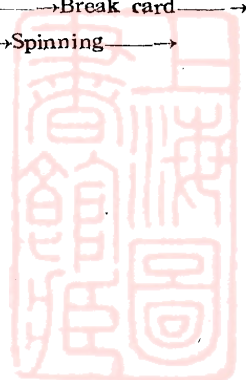
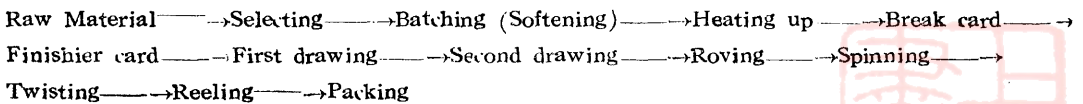
a. 麻袋 (Gunny Bags)



b. 麻布 (Hessian Ceoth)

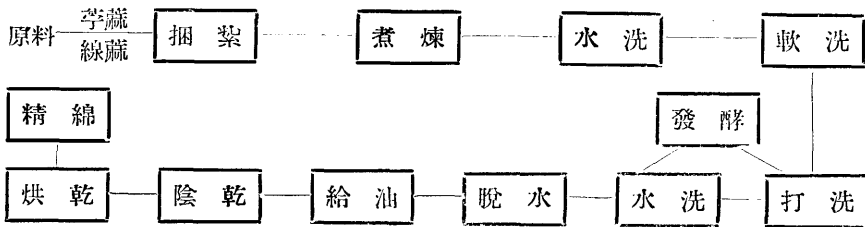


C. 麻線 $10^4 \times 3$ (Twine)



D. 各種苧麻紡織物

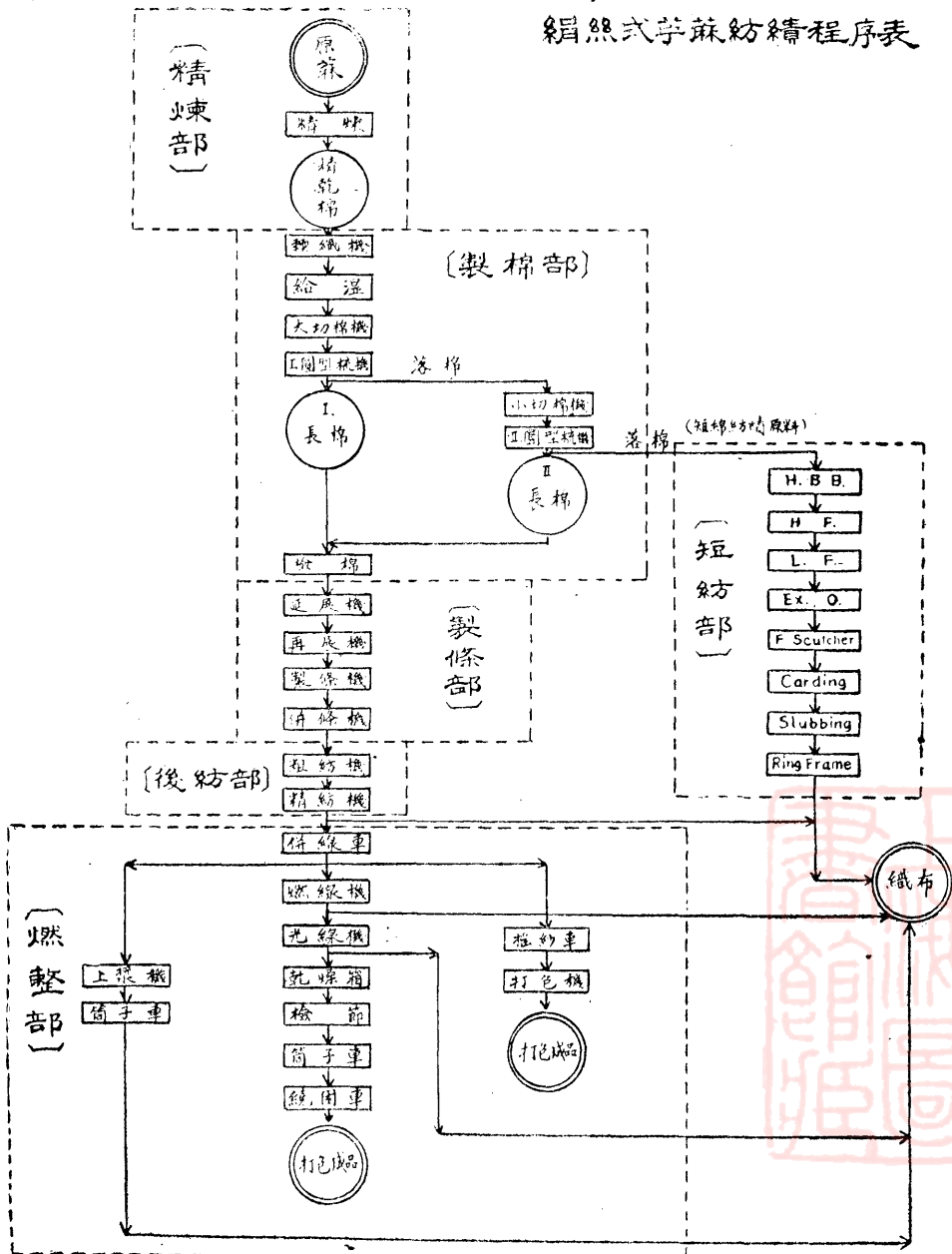
a. 精煉工作程序



b. 紡織程序

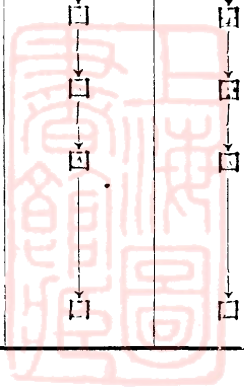
製綿(切綿, 梳綿, 檢綿) → 前紡(延展, 製條, 練條, 始紡, 再紡) → 紡整(精紡, 撚線, 燒毛, 去節, 做紋) → 成包(麻線)

編織式苧麻紡織程序表



b. 內衣縫紉程序

過程類別		32's 汗背心	60's/2 汗背心	32's 汗衫	60's/2 80's/2 100's/2 汗衫	棉毛褲衫	衛生衫褲	
手裁	裁	□	□	□	□	□	□	
	成衣	縫頭	□	□				
		掛肩	□	□				
		切領					□	
		鑲襟			□	□	□	□
		訂商標					□	□
		滾領			□	□	□	□
		拷壳	□	□	□	□	□	□
		套口				□		
		紉縫					□	□
三針車					□	□		
整燙	底皮	□	□	□	□	□	□	
	打眼			□	□	□	□	
	檢驗	□	□	□	□	□	□	
	釘鈕			□	□	□	□	
燙	剪線	□	□	□	□	□	□	
	燙印	□	□	□	□	□	□	
蒸氣壓平	蒸氣							
	壓平							
裝配	□	□	□	□	□	□		



第四章 標準及規格

A. 毛、麻、絹紡織、針織

各廠經營標準

本公司為求各毛、麻、絹、針織各廠經營合理化，生產標準化起見，經訂定毛紡織廠，麻紡織廠，絹紡織廠，針織內衣廠各種經營標準，分發各廠切實實施，毛紡織廠經營標準內容分為總則，組織及職員人數，工人能力及人數，原料，工作程序，工作時間及產量，機器保全，各部溫濕度之規定，紡紗撚度之規定，成品標準，檢驗，開繳，福利設施等十二章，麻紡織廠經營標準分有黃麻紡織及苧麻紡織二種，茲已另付印單行本，本刊從略。

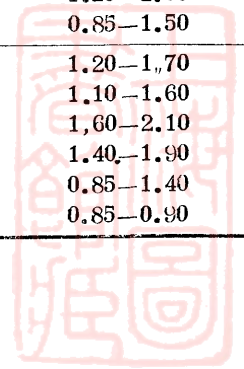
B. 毛、麻、絹紡織、針織

各廠工資標準

(a) 毛紡織染整廠工人工資標準

部 別	職 務	工 資
保 全	平 車 頭	1.70—2.10
	機 工 上 手	1.50—1.90
	機 工 下 手	1.30—1.70
	平 車 小 工	0.90—1.50
	措 車 頭	1.20—1.70
預 備 工 程	措 車 小 工	0.85—1.40
	修 車 加 油	1.10—1.80
	小 工	2.85—1.40
	值車(洗毛、烘毛)	1.10—1.60
	打 工	1.1—1.60
前 紡	揀 毛 指 導 工	1.20—1.60
	揀 毛 工	0.85—1.20
	加 油 車 修	1.10—1.90
	抄 鋼 絲	1.40—1.80
	磨 車 卷	14.0—1.80
後 紡	推 毛 車 工	1.00—1.50
	值 車 工	1.10—1.70
	雜 工	0.90—1.40
	加 油 修 車	1.10—1.90
	生 錠 帶	1.10—1.50
紡	搬 運 工	0.85—1.40
	組 長	1.40—1.80
	車長(搖車頭落紗)	1.20—1.60
	落 紗 工	1.05—1.45
	接 頭 工(環 錠)	0.85—1.40
	" (走 錠)	1.10—1.70
	雜 務 工	0.85—1.40

部 別	職 務	工 資
筒併搖紗及打包	加蒸組	1.20—1.70
	油 紗 ”	1.00—1.50
	修 長	1.20—1.70
	工 工	0.85—1.35
	紗 併	0.85—1.30
	打 包	1.20—1.60
準 備	工 工	0.85—1.40
	加組整	1.10—1.80
	經 工 上	1.20—1.80
	” 下	1.20—1.80
	紆 子	1.00—1.50
	筒 子	0.85—1.30
織 造	穿 綜 上	0.85—1.30
	” 下	1.00—1.60
	修雜漿	0.85—1.10
	紗 上	1.20—1.80
	” 下	0.85—1.40
	手 手	1.65—2.00
染 整	手 手	1.20—1.79
	加修組	1.10—1.90
	織 布	1.20—1.80
	雜 務	1.40—1.80
	車 上	1.20—1.80
	” 下	0.85—1.40
原 動 機 修 理	車 手	1.50—1.90
	檢 查	1.20—1.80
	修 呢	0.90—1.50
	補 呢	1.20—1.80
	組 長	0.85—1.40
	雜 工	1.20—1.80
其 他	銅電木白泥爐小	1.40—1.80
	匠氣工	0.85—1.40
	鐵 工	1.30—2.10
	水 工	1.30—2.10
	子工(十二小時工資)	1.20—2.00
	工	1.20—2.00
共 他	記 驗	1.20—2.00
	頭 棒	0.85—1.50
	棒 務	1.20—1.70
	廁 務	1.10—1.60
	看 雜	1.60—2.10
	看 廁	1.40—1.90
	0.85—1.40	
	0.85—0.90	



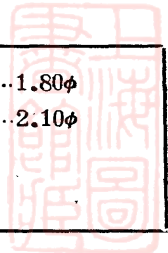
(b) 黃麻紡織廠工人工資標準

(一) 論貨工

彈 麻	前 紡	精 紡			筒 子		紆 子		整 經	織 布	整 理
		機號 種類	標準 每千磅	種 類	標準 磅份	值車 Pay 人數 100 lbs	值車 每百磅 人數 工資	值車 每百磅 人數 工資			
揀 麻											縫口 每百只 11φ
天津麻 每件 12φ	No.1 袋經 3000P 66φ	A 9.7 布經	360P	2	1.00φ	1	32φ		H.C.29" × 0.095φ 43" × 2'/2	93φ	縫邊 " 21φ
精洗麻 " "	2 袋經 2900P 69φ										扎口 " 19φ
印度麻 " 28φ	3 袋經 2740P 72φ	A 9.3 布緯	410P	2	88φ			1	H.45" × 0.10φ 11of	1.70φ	切布 每刀200只 06φ
軟 麻	4 袋緯 4000P 50φ	B 10.4 袋經	450P	2	80φ	1	32φ				摺布 每疋 94φ
印度麻 每100 ^P 0.904φ	5 袋緯 4000P 50φ	COMB LOWSON	400P	2	90φ	1	32φ				打包 麻袋 每件 38φ
精洗麻 " "	6 布經緯 2470P 82φ	B 20 色紗	550P	1 2	33φ 55φ						麻布 每件 31φ
天津麻 " 0.188φ	7 袋經 2500P 80φ	C 34 袋緯	1070P	2	35φ			1			
天津須軟二次軟 麻機十一人工作 所得工資以人數 平分	註••二等工 九五折 三等工 九折 四等工 八五折 五等工 八折 六等工 七折	撚線 雙股 300 三股 400		1 1	57φ 43φ	註: 標準450磅 1.50φ 超出 標準每100P 照上列結算	註: 標準 袋緯 800磅 1.60P 標準 布緯 450磅 1.60P 超出標準照 上列結算				

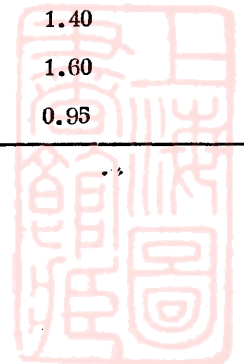
(二) 日給工

頭 目	2.10φ	電 工	1.80φ.....2.10φ	修 機	1.95φ.....1.80φ
保 全	1.25φ.....2.10φ	加 油	1.70φ.....1.85φ	木 匠	1.80φ.....2.10φ
機 匠	1.80φ.....2.10φ	泥 水 匠	1.80φ.....2.00φ	掃 地	1.00φ
雜 務	80φ.....1.60φ				



(c) 絹絲及苧麻紡織廠工人工資標準

部 別		最 高 工 資	最 低 工 資
精 練	原 料 撰 別	1.50	1.00
	精 練	2.00	0.80
製 綿	精 干 撰 別	1.55	0.95
	開 繭	1.80	1.30
	製 理	1.96	1.00
	排 綿	1.55	0.94
製 絲	前 紡	1.95	1.11
	精 紡	1.88	1.10
	合 絲	1.55	1.06
	燃 絲	1.60	1.12
	整 絲	1.75	1.05
	燒 毛	1.78	1.18
紬 絲	紬 絲	2.10	1.05
織 部	準 備	1.98	1.20
	織 機	2.10	1.20
加 工	修 布	1.60	1.10
	整 理	1.90	1.20
	染 練	2.10	1.20
間 接 人 工			
總 務 課	2.10	1.40	
雜 作 工	1.40	1.00	
修 理 工 場	2.10	1.20	
倉 庫	2.00	1.40	
原 動 部	2.10	1.40	
試 驗 室 書 記 工	2.10	1.60	
撰 綿	1.35	0.95	



(d) 針織廠工人工資標準

間別	工. 別	日 給 工	論 貨 工	備 註
準 備	技 工	2.10	1.40—1.90 1.70—2.40	
	機 匠	1.90—1.95		
	搖 紗	1.30—1.40		
	倒 紗	1.50—1.75		
	雜 務	1.00—1.30		
針 織	技 工	2.10	1.30—2.85	改論貨工後增值台數50%
	機 匠	1.95—2.00		
	值 車	1.10—1.85		
	銅 匠	1.80—1.95		
織 雜	1.05—1.40			
刮 整	技 工	2.10	1.40—2.00	貨論貨工屬獎勵工
	機 匠	1.95—2.00		
	值 車	1.30—1.80		
	組 長	1.60—2.00		
	修 檢	1.25—1.40		
	雜 務	1.10—1.35		
裁 剪	工 長	2.10	2.00—4.00	
	裁 工	1.75—1.85		
	雜 務	1.20		
成 衣	工 長	2.10	1.80—3.00	
	組 長	1.65—2.00		
	機 匠	1.90—2.00		
	縫 工	1.40		
	雜 務	1.15—1.30		
整 燙	工 長	2.10	2.00—3.20 1.60—2.60 1.20—1.80	
	整 燙	1.50—1.65		
	裝 配	1.20—1.35		
	釘 鈕	1.10—1.25		
	雜 務	1.15		

附註：

1. 實得工資 = 基本工資 × 生活指數。
2. 實行之日起，各廠日夜班實際工作時間一律為十小時，用膳時間半小時在外。
3. 凡每日供膳三餐者，每日應扣去二升米之價，每日僅供中餐者，每日應扣一升米之價，依生活指數中所列米價計算之，工友自辦火食者不在此例。
4. 凡供宿者另加宿費。
5. 膳宿費之扣算辦法每次隨生活指數同時發表，各廠一律辦理。
6. 上表各部職務名稱，如有與原來沿用者不同時，自此次通告以後，一律依照新訂工資標準表改正但養成工及非熟練工友不受本表最低工資之限制。

C. 毛、麻、絹紡織、針織

各廠物料用量標準

(a.) 紡毛紡織廠機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
彈 子 培 林	鬆 毛 機	台	0,0033	只	每天	
"	和 花 機	台	0,00080	只	"	
"	疋 破 布 機	台	0,0064	只	"	
"	烘 乾 機	台	0,0128	只	"	
"	和 毛 機	台	0,0064	只	"	
"	梳 毛 機 刷 帚 軸	台	0,00106	只	"	
"	梳 毛 機 錫 林	台	0,00106	只	"	
"	梳 毛 機 凝 條 器	台	0,000535	只	"	
"	梳 毛 機 道 夫 斬 刀	台	0,000535	只	"	
"	梳 毛 機 馬 達 及 過 橋		0,00106	只	"	
棉 紗 繩	和 花 缸	台	0,024		"	
錫 林 釘 板	拉 破 布 機	台	0,1925	塊	"	
銅 漏 底	洗 毛 機	台	0,00961	"	"	
銅 鈹 釘	"	台	0,032	只	"	
帆 布 帶 3"	"	台	0,961	尺	"	
麻 絲 繩	"	台	0,32		"	
鐵 絲 網	烘 乾 機	台	0,0032	張	"	
膠 木 羅 拉	炭 化 機	台	0,0032	根	"	
華 姆 齒 輪	"	台	0,00961	只	"	
皮 帶 3"	紡 績 準 備 洗 煉 部		0,36	尺	"	
羊 毛 條	"		0,1601	磅	"	
車 油	"				"	
牛 油	"				"	
馬 達 油	"				"	
鋸 齒 銅 絲 #13	反 毛 機	每 台	0,64	磅	"	
#16		"	0,0961	"	"	
#18		"	0,064	"	"	
#19		"	0,064	"	"	
皮 帶 4"		"	0,16	呎	"	
三 角 皮 帶 B120		"	0,0064	根	"	
針 布	梳 毛 機	每 組	0,267	呎	"	
皮 帶 絲		"	0,032	根	"	
皮 帶 3"		"	0,016	呎	"	
搓 揉 皮 板		"	0,00214	塊	"	

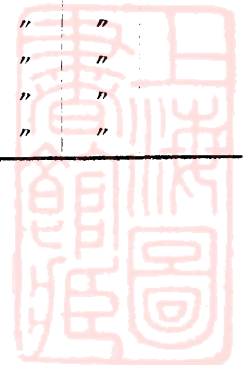
名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
花 卷 木 棍		每 組	0,353	根	每天	
鋼 絲 拉 刨		"	0,114	枚	"	
三 角 皮 帶 B70	環 錠 精 紡	1,000 錠	0,0023	根	"	
彈 子 培 林		"	0,00115	只	"	
橡 皮 圈		"	0,284	只	"	
鋼 絲 圈		"	0,00575	盒	"	
鋼 領 圈		"	0,0345	只	"	
錠 帶 繩		"	0,0426	磅	"	
錠 帶 3"	走 錠 精 紡	"	0,0284	"	"	
皮 帶 2½"		"	0,1188	呎	"	
" 紗 繩 ¾"		"	0,1188	"	"	
棉 紗 繩 ½"		"	0,2976	磅	"	
		"	0,5952	"	"	
		"	1,1904	"	"	
		"	0,5952	"	"	
		"	0,5952	"	"	
錠 子 培 林		"	0,1416	"	"	
彈 子 培 婆 司		"	0,00396	只	"	
錠 子 脚 婆 司		"	1,584	"	"	
錠 車 油	紡 毛 紡 績	"	0,00308	"	"	
馬 油		"	4,9	磅	"	
牛 油		"	0,0255	"	"	
硬 帶		"	0,297	"	"	
軟 掃 掃		"	2,97	柄	"	
竹 帶		"	0,6	"	"	
毛 籬 刷		"	0,45	只	"	
棉 籽 油		"	1,48	柄	"	
生 油		"	1,2	磅	"	
火 油		"	2,976	"	"	
皮 帶		"	3,00	"	"	
油 臘 壺		"	0,51	塊	"	
砂 皮 粉		"	0,05952	只	"	
黑 滑 粉		"	0,5952	張	"	
鋼 絲 條		"	0,1037	磅	"	
引 線 條		"	0,5952	磅	"	
錠 針		"	0,115	條	"	
粗 草 紙		"	0,0166	磅	"	
剪 刀		"	0,493	枚	"	
		"	0,1368	磅	"	
		"	0,1984	捆	"	
		"	0,5782	柄	"	



(b) 梳毛紡織廠機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
各種皮帶	梳毛紡機	1.000錠	1.5306	呎	每 天	
Leatherapron 搓揉皮板	"	"				
23"×24"	"	"	0.051	張	"	
6"×46"	"	"	0.0663	"	"	
11"×47"	"	"	0.051	"	"	
扁錠帶 5/8"	"	"	0.255	磅	"	
洋線團 #8	"	"	0.1377	只	"	
紗 綑 5/8"	"	"	0.255	磅	"	
鐵砲皮帶 73"3×"	"	"	0.0153	條	"	
三角皮帶 A 58"	"	"	0.0408	"	"	
" A 60"	"	"	0.079	"	"	
皮帶扣 45#	"	"	0.12	盒	"	
" 35#	"	"	0.012	"	"	
皮帶搭頭 3"	"	"	0.079	只	"	
" 2½"	"	"	0.079	"	"	
錠 綑 221"	"	"	0.678	條	"	
車 油	"	"	1.82	磅	"	
錠 子 油	"	"	1.53	"	"	
火 油	"	"	0.51	"	"	
馬 達 油	"	"	0.04	介 命	"	
牛 油	"	"	0.8	磅	"	
白 呢	"	"	0.051	碼	"	
全 力 片	"	"	0.168366	磅	"	
全 力 丁	"	"	0.168366	兩	"	
洋 干 漆	"	"	0.04	磅	"	
搖紗剪刀	"	"	0.17	柄	"	
鋸 條	"	"	0.6	條	"	
砂 布 #1	"	"	0.95	張	"	
砂 布 #2	"	"	0.32	"	"	
生 鐵 絲 #5	"	"	0.079	磅	"	
熟 鐵 絲	"	"	0.079	"	"	
洋 釘 (各種)	"	"	0.32	羅	"	
木 螺 絲	"	"	0.079	"	"	
油 壺	"	"	0.065	只	"	
板 銼 12"	"	"	0.033	柄	"	
圓 銼 12"	"	"	0.033	"	"	
半 圓 銼 12"	"	"	0.033	"	"	
蒲 包	"	"	8.50	只	"	
草 繩	"	"	1.70	斤	"	
小 羊 皮 4½"×8¼"	"	"	2.255	張	"	

名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
皮棍絨	梳毛紡機	1.000錠	0.051	碼	每 天	
針布錫林 100/9	"	"	2.04	呎	"	
" " 125/11	"	"	2.04	"	"	
" 道夫 130/11	"	"	2.04	"	"	
" 工作軸 125/11	"	"	0.70	"	"	
鋼絲拉刨	梳毛機	每 組	0.036	張	"	
鋼絲圈	梳毛紡機	1.000錠	0.0153	盒	"	
金鋼砂布 1½"	"	"	0.0357	圈	"	
黃棕毛刷	"	"	4.76	付	"	
梳針 # 8 × ½"	精梳機	每 台	7.1	枚	"	
# 19 × ½"	"	"	9.52	"	"	
# 20 × ½"	"	"	12	"	"	
# 21 × ½"	"	"	14.3	"	"	
# 22 × ½"	"	"	19	"	"	
# 23 × ½"	"	"	47.62	"	"	
# 24 × ⅞"	"	"	57	"	"	
# 25 × ⅞"	"	"	71.4	"	"	
# 26 × ⅞"	"	"	95.24	"	"	
# 27 × ⅞"	"	"	104.7	"	"	
# 28 × ⅞"	"	"	140	"	"	
# 29 × ⅞"	"	"	143	"	"	
# 30 × ⅞"	"	"	850	"	"	
梳針 # 27 × 5/8"	"	1.000錠	68	"	"	
# 15 × 15/8"	"	"	12.74	"	"	
# 16 × 15/8"	"	"	15.3	"	"	
# 17 × 15/8"	"	"	5.83	"	"	
# 18 × 15/8"	"	"	5.1	"	"	
# 18 × 3/4"	"	"	5.1	"	"	
# 18 × 1/8"	"	"	5.1	"	"	
# 20 × 1/8"	"	"	5.1	"	"	
# 22 × ½"	"	"	"	"	"	
筒管	"	"	"	"	"	
肥皂	"	"	"	"	"	
掃帚	"	"	"	"	"	
草紙	"	"	"	"	"	



(C)毛織廠機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
三角皮帶58"—60"	織 機	10 台			每天	
皮 帶 (各種)	"	"			"	
吊 綜 皮 帶	"	"	0.333	根	"	
打 梭 皮 帶	"	"			"	
皮 帶 臘	織 機	"	0.00641	盒	"	
皮 帶 扣	"	"	0.006	只	"	
皮帶搭頭2½"—3"	"	"	0.044	只	"	
紅 車 油	織 機	"	0.55	磅	"	
火 油	"	"	0.14	"	"	
牛 油	"	"	0.04	"	"	
馬 達 油	"	"	0.011	"	"	
油 壺	"	"	0.044	只	"	
錠 線	"	"	0.32	磅	"	
錠 帶毛	"	"	0.228	"	"	
1½" 捲棍 刺皮	"	"	1.28	呎	"	
打 手 棒	"	"	0.42	根	"	
打 各 種 梭 子	"	"	0.35	只	"	
打 梭 皮 結	"	"	0.277	"	"	
打 梭 皮 仁	"	"	0.0682	"	"	
打 梭 皮 圈	"	"	0.0682	"	"	
吊 綜 內 軋	"	"	0.3205	"	"	
吊 綜 鈎	"	"	0.282	"	"	
鋼 綜 絲	"	"	40	根	"	
綜 框	"	"	0.77	片	"	
有 邊 筒 子	"	"	3,205	只	"	
無 邊 筒 子	"	"	0.864	"	"	
紆 線 磁 鈎	"	"	0.1282	"	"	
導 線 磁 鈎	"	"	0.0385	只	"	
鉄 砂 布	"	"	0.3077	張	"	
木 砂 紙	"	"	0.1538	"	"	
鋼 鋸 條 12"	"	"	0.1364	條	"	
鐵 絲	"	"	0.044	磅	"	
板 銼 12"	"	"	0.033	柄	"	
圓 銼 12"	"	"	0.033	"	"	
半 圓 銼 12"	"	"	0.033	"	"	
洋 釘 (各種)	"	"	1.00	磅	"	
木 羅 絲	"	"	3.168	只	"	
支 頭 羅 絲	"	"	0.682	"	"	
馬 頭 羅 絲	"	"	1.932	"	"	

名稱	機器名稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備註
洋干漆	織機	10台	0.011	磅	每天	
掃帚	"	"	0.2	柄	"	
棕刷	"	"	0.2	"	"	
肥皂	"	"		"	"	
草紙	"	"	0.01348	捆	"	
楷布	"	"		"	"	
電燈炮 75W-100W	"	"	0.3	只	"	
剪刀	"	"	0,0155	柄	"	

(D) 毛紡織廠整理部機物料用量標準表

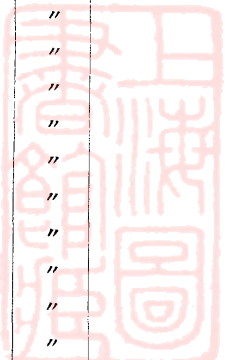
名稱	機器名稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備註
洋機針	乾濕整理	每組	0.66	枚	每天	
修布鉗	"	"	0.50	把	"	
修布針 #7	"	"	3.00	枚	"	
皮帶扣 #45	"	"	0.0105	盒	"	
" #35	"	"	0.0105	"	"	
皮帶搭頭 3"	"	"	0.069	只	"	
" 2½"	"	"	0.069	"	"	
車油	"	"	1.75	磅	"	
火油	"	"	0.45	"	"	
馬達油	"	"	0.036	介倫	"	
牛油	"	"	0.7	磅	"	
洋干漆	"	"	0.036	"	"	
鋸條	"	"	0.6	條	"	
砂布 #1	"	"	0.84	張	"	
" #2	"	"	0.28	"	"	
生鐵絲	"	"	0.069	磅	"	
熟鐵絲	"	"	0.069	"	"	
洋釘 (各種)	"	"	0.28	羅	"	
木羅絲 (各種)	"	"	0.069	"	"	
油壺	"	"	0.022	只	"	
板銼 12"	"	"	0.033	柄	"	
圓銼 12"	"	"	0.033	"	"	
半圓銼 12"	"	"	0.033	"	"	
芯板(捲布板)	"	"	16.67	塊	"	
包紙	"	"	0.07	令	"	
打包紗繩	"	"	1.33	磅	"	
結呢線	"	"	0.67	"	"	
樟腦粉	"	"	1.00	"	"	
橫條燙印商標	成品	每疋	2.00	張	"	
三角衣粉	修檢	每組	0.33	塊	"	



(e) 製麻廠機物料用量標準表

名	稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
皮 帶	1"	搖 紗 機	精梳 1,000錠	0.03978	呎	每天	
"	1½"	條 子 機	"	0.05967	"	"	
"	2"	紡 部 各 機	"	0.11934	"	"	
"	2½"	"	"	0.15912	"	"	
"	3"	鋼 絲 粗 紗 機	"	0.1989	"	"	
"	3½"	精 紡 機	"	0.001989	"	"	
鐵 砲 皮 帶	2½" × 72"	三 道 粗 紗 機	"	0.001989	根	"	
"	2½" × 86"	頭 道 粗 紗 機	"	0.001989	"	"	
皮 套	13'6" × 10"	延 展 機	"	0.011934	"	"	
三角橡皮繩	A55	精 紡 機	"	0.001989	"	"	
"	A90	磨 蓋 板 機	"	0.00363	"	"	
"	B110	併 撚 機	"	0.001326	"	"	
道夫針布	#110	梳 毛 機	"	0.1989	呎	"	
錫林針布	#100	"	"	0.3978	"	"	
蓋板針布	#110	"	"	0.7956	"	"	
鋸齒針布	#414	"	"	0.59667	"	"	
彎脚針布	#32	"	"	0.011934	"	"	
鋼 砂 布	1"	磨 車	"	0.015912	"	"	
"	1½"	"	"	0.03978	"	"	
角度針布	#14 × 1½"	大 切 機	"	0.03315	磅	"	
"	#17 × 1"	小 切 機	"	0.016575	"	"	
"	#17 × 1½"	圓 型 機	"	0.03315	"	"	
"	#18 × 1½"	"	"	0.009945	"	"	
"	#19 × 1½"	"	"	0.05304	"	"	
"	#20 × 1½"	"	"	0.016575	"	"	
梳 針	7 × 15 × 2"	大 切 機	"	3.315	枚	"	
"	8 × 15 × 1½"	小 切 機	"	1.6575	"	"	
"	8 × 15 × 2"	"	"	3.315	"	"	
"	13 × 19 × 1½"	延 展, 製 條 機	"	39.78	"	"	
"	21 × 15 × 1½"	併 條 機	"	16.575	"	"	
"	20 × 14 × 7/8"	"	"	16.575	"	"	
"	18 × 22 × 1½"	粗 紗 機	精紡 1,000錠	36.465	"	"	
縫 衣 針	#18	精 紡 機	"	0.011934	"	"	
導紗停動針		筒 子 車	"	0.1989	"	"	
導紗落針		"	"	0.07959	"	"	
小 牛 皮		皮 棍	"	0.05967	方呎	"	
白 牛 皮		皮 圈	"	0.007959	"	"	
白 呢		皮 棍 呢 心	"	0.003978	碼	"	
"	18碼	條 子 絨 板	"	0.003978	"	"	
衛生絨布	20碼	絨 板 棍	"	0.01989	"	"	

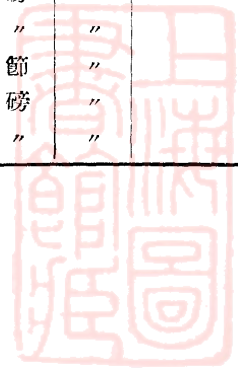
名 稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
橡 皮 圈 $3 \times 1\frac{5}{8} \times 1\frac{1}{4}$ "	精 紡 機	。紡 1,000錠	0.07959	只	每天	
" $3 \times 2\frac{1}{8} \times 1$ "	"	"	0.7959	"	"	
" $3 \times 2 \times 1$ "	"	"	0.27846	"	"	
" $2\frac{3}{4} \times 1\frac{1}{8} \times 7\frac{7}{8}$ "	"	"	0.1989	"	"	
" $2\frac{3}{4} \times 1\frac{7}{8} \times 1\frac{1}{8}$ "	粗 紗 機	"	0.011934	"	"	
" $2 \times \frac{1}{8} \times 1\frac{1}{8}$ "	短 紡 精 機	"	0.1989	"	"	
" $2 \times \frac{1}{8} \times 1\frac{1}{16}$ "	短 精 紡 機	"	0.011934	"	"	
" $2\frac{3}{4} \times 1\frac{7}{8} \times 1\frac{1}{4}$ "	粗 紗 機	"	0.1989	"	"	
魚 膠 皮	皮 棍	"	0.003978	噸	"	
片 子 膠	"	"	0.01989	磅	"	
牛 皮 膠	"	"	0.01989	"	"	
樹 膠	"	"	0.01989	"	"	
冰 型 醋	"	"	0.003978	"	"	
火 酒 精	"	"	0.01989	"	"	
酒 酸	"	"	0.001989	"	"	
蔞 黃 油	"	"	0.007959	"	"	
甘 油	"	"	0.031824	噸	"	
醚	"	"	0.003978	磅	"	
阿 西 同	"	"	0.007959	"	"	
阿 米 羅	"	"	0.007959	"	"	
賽 塔 囉 片	"	"	0.003978	"	"	
機 械 油	各 部 機 械	"	0.001989	"	"	
火 油	"	"	0.9945	"	"	
汽 油	"	"	0.1989	"	"	
錠 子 油	"	"	0.011934	"	"	
皮 棍 油	"	"	0.05967	"	"	
牛 油	"	"	0.003978	"	"	
豚 油	"	"	0.011934	"	"	
黃 臘	"	"	0.007956	"	"	
砂 皮	"	"	0.01989	"	"	
鏗 刀 板 12"	"	"	0.011934	打	"	
" 半圓 12"	"	"	0.015912	枚	"	
" 圓 12"	"	"	0.015912	"	"	
" 半圓 10"	"	"	0.007956	"	"	
" 圓 10"	"	"	0.007956	"	"	
" 方 10"	"	"	0.007956	"	"	
" 板 6"	"	"	0.003978	"	"	
" 圓 6"	"	"	0.015912	"	"	
" 半圓 6"	"	"	0.015912	"	"	
" 三角 6"	"	"	0.01989	"	"	
"	"	"	0.01989	"	"	



名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
切 皮 刀	各 部 機 械	精 紡 1,000 錠	0.003978	枚	每天	
鋼 絲 鉗	"	"	0.003978	"	"	
扁 頭 鉗	"	"	0.007956	"	"	
活 頭 板 12"	"	"	0.001326	"	"	
" 10"	"	"	0.001326	"	"	
" 6"	"	"	0.001326	"	"	
小 剪 刀	"	"	0.03978	"	"	
鋸 條 12"	"	"	0.011934	打	"	
" 10"	"	"	0.007956	"	"	
大 切 剪	"	"	0.015912	柄	"	
打 結 刀	"	"	0.007956	"	"	
銅 板	製 併 綿 機	"	0.023868	塊	"	
磁 導 紗 器	併 線 機	"	0.07956	只	"	
鋼 彈 子	"	"	0.011934	"	"	
木 婆 司	"	"	0.7956	"	"	
錠 帶 盤	精 併 紡 機	"	0.03978	"	"	
錠 帶 盤	併 綫 機	"	0.011934	磅	"	
錠 帶 縫 線	"	"	0.007956	捆	"	
錠 胆	精 併 紡 機	"	0.01989	只	"	
"	併 線 機	"	0.07956	"	"	
"	撚 綫 機	"	0.03978	"	"	
粗 紗 木 錠 子	粗 細 紡 機	"	0.3978	"	"	
錠 線	"	"	0.011934	磅	"	
皮 棍 菜 鉤 Platt式	精 紡 機	"	0.07956	只	"	
" 重錘式	"	"	0.01989	"	"	
彈 子 培 林	"	"	0.001326	"	"	
"	併 線 機	"	0.000663	"	"	
鋼 絲 圈 G ⁰ / ₁ - ⁰ / ₄	精 紡 機	"	0.003978	盒	"	
" G ⁰ / ₇ - ⁰ / ₈	"	"	0.001326	"	"	
" G7-9	"	"	0.001326	"	"	
" G14-15	"	"	0.001326	"	"	
" G18	"	"	0.001326	"	"	
" G20	"	"	0.001326	"	"	
" G28	"	"	0.011934	"	"	
" G35	"	"	0.003315	"	"	
" E14-15	併 線 機	"	0.003978	"	"	
" E18-19	"	"	0.001989	"	"	
錠 脚 牙 22 T	長 粗 紗 機	"	0.07956	只	"	
" 24 T	短 粗 紗 機	"	0.11984	"	"	
筒 管 牙 22 T	長 粗 紗 機	"	0.07956	"	"	
" 24 T	短 粗 紗 機	"	0.11934	"	"	

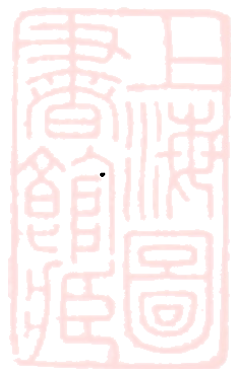


名	稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
盆 子 牙	44 ^T	長 粗 紡 機	精紡 1,000錠	0.13923	只	每天	
" "	48 ^T	短 粗 紡 機	"	0.15912	"	"	
鋼 領	2"	精 紡 機	"	0.03978	"	"	
" "	1 $\frac{3}{4}$ "	" "	"	0.15912	"	"	
" "	1 $\frac{5}{8}$ "	" "	"	0.03978	"	"	
" "	"	" Platt	"	0.23868	"	"	
" "	"	" Toyada	"	0.07956	"	"	
毛 刷		鋼 絲 機	"	0.003978	根	"	
小 木 棒		製 綿 機	"	0.3978	"	"	
木 羅 拉		精 紡 機	"	0.1989	"	"	
掃 帚		各 部	"	0.27846	柄	"	
肥 車		" "	"	0.31824	磅	"	
石 碱		" "	"	0.07956	"	"	
手 毛 刷		修 各 針 部	"	9.03978	"	"	
草 紙		" "	"	0.03978	柄	"	
捲 塵 針		精 紡 機	"	0.17901	捆	"	
龜 形 毛 刷		精 鋼 修 針	"	0.17934	根	"	
錫 鐸		" "	"	0.007956	只	"	
錫 藥 水		" "	"	0.03978	磅	"	
木 炭		" "	"	0.031824	"	"	
瓷 漆		各 部	"	0.5967	"	"	
光 粉		" "	"	0.003978	聽	"	
輕 石		" "	"	0.07956	磅	"	
刀 砂		" "	"	0.001989	"	"	
磨 刀 石		" "	"	0.07956	塊	"	
茶 葉		" "	"	0.003978	"	"	
皮 帶		" "	"	0.05967	斤	"	
凡 立 香		" "	"	0.00796	塊	"	
松 香 水		" "	"	0.003978	聽	"	
松 水 粉		" "	"	0.001989	瓶	"	
麵 池		調 各 漿 部	"	0.001989	磅	"	
電 繩		" "	"	0.01989	"	"	
草 包		" "	"	0.07956	節	"	
		" "	"	0.47736	磅	"	
		" "	"	0.7958	"	"	



(f) 絹紡廠精練部機物料用量標準表

名	稱	機 器 名 稱	機器單位	用 料 數 量	單位	日期	備 註
帆布皮帶	2½"	洗 濯 機	每 台	0.3333	呎	每天	
"	4"	烘 燥,脫 水 機	"	0.01333	"	"	
黃 牛 油		" "	"	0.016666	磅	"	
高 溫 牛 油		烘 燥 機	"	0.03333	"	"	
紅 車 油		脫 水,洗 濯 機	"	0.0625	"	"	
帆布皮帶	3"	脫 水 機	"	0.041666	呎	"	
"	3½"	"	"	0.0041667	"	"	
皮 帶 扣	#25	各	機	} 0.0241	根	"	
"	#26	"	"		"	"	
鐵 砂 布		"	"	0.001852	張	"	
鋸 條		"	"	0.0074	條	"	
皮 帶 臘		"	"	0.0037	支	"	



(g) 絹紡廠絨絲部機物料用量標準表

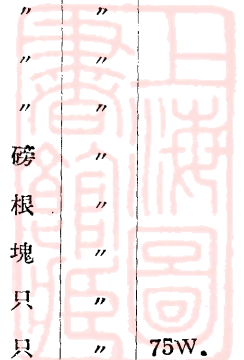
名稱	機器名稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備註
紅車油	梳綿機	每 台	0.357	磅	每天	
牛油	"	"	0.0595	"	"	
三角皮帶 B 75	"	"	0.011905	根	"	
" 85	"	"	0.02381	"	"	
" 90	"	"	0.02381	"	"	
" 95	"	"	0.011905	"	"	
" 98	"	"	0.011905	"	"	
砂布帶 1"	"	"	0.011905	"	"	
木砂紙 #2	"	"	0.02381	張	"	
鞋釘	"	"	0.009524	盒	"	
培令 NTN1210	"	"	0.009524	只	"	
" SKF 1209	"	"	0.009524	"	"	
" " 1309	"	"	0.009524	"	"	
棉紗	清吸綿機	"	0.20833	磅	"	
火潤油	吸塵機	"	0.0083333	磅	"	
潤滑油	"	"	0.0083333	"	"	
錠子油	梳綿, 精紡機	"	0.07143	磅	"	
橡錠皮	精紡機	"	0.11905	只	"	
錠線	"	"	0.059525	磅	"	
鋼絲	"	"	0.011905	盒	"	
鋼琴鋼	"	"	0.016666	磅	"	
電木 婆	司	"	0.23809	只	"	
錠胆	"	"	0.0714	"	"	
錠脚	"	"	0.0357	"	"	
錠子	"	"	0.0119	"	"	
機剪	搖全紗機	"	0.05	柄	"	
豚油	各部機	"	0.00463	磅	"	
火酒	"	"	0.00463	"	"	
洋漆	"	"	0.001852	"	"	
皮干帶 3½"	"	"	0.03241	呎	"	
" 3"	"	"	0.03241	"	"	
皮帶 2½"	"	"	0.02351	"	"	
" 2"	"	"	0.02315	"	"	
皮帶絲	"	"	0.00926	根	"	
鐵砂布 #1	"	"	0.00926	張	"	
" #2	"	"	0.00926	"	"	
鋸條	"	"	0.005556	條	"	
銼刀	"	"	0.001852	柄	"	
毛刷	"	"	0.01852	"	"	
揩布	"	"	0.1852	磅	"	
螺絲燈泡 75W	"	"	0.03704	只	"	



(h) 絹紡廠製綿部機物料用量標準表

名	稱	機 器 名 稱	機器單位	用 料 數 量	單位	日期	備 註
紅	車	油	梳 綿 開 繭 切 綿	每 台	0.011364	磅	每尺
皮	帶	絲	"	"	0.022727	根	"
剪		刀	切 綿 機	"	0.001852	柄	"
牛		油	梳 綿 機	"	0.00493	磅	"
皮	帶	油	"	"	1.85185	"	"
藤		籤	"	"	0.185185	根	"
破		布	"	"	0.185185	磅	"
排	綿 鉗	子	各 機	"	0.005682	把	"
梳	綿 針	#20	梳 綿 機	"	0.035715	磅	"
"		#22	"	"	0.03595	"	"
"		#24	"	"	0.04286	"	"
"		#26	"	"	0.04286	"	"
"		#18	梳 麻 機	"	0.016667	"	"
切	綿 針	11"×18"×2"	切 綿 機	"	0.1072	枚	"
"		9"×15"×2"	"	"	0.25893	"	"
"		11"×18"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.14286	"	"
"		11"×18"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.07143	"	"
刺	毛 棍 針	15"× $\frac{1}{2}$ "	"	"	0.05059	"	"
"		13"× $\frac{3}{4}$ "	開 繭 機	"	0.4095	"	"
皮	帶	4"	梳 綿 開 繭 機	"	0.049	呎	"
"		1 $\frac{1}{4}$ "	"	"	0.058824	"	"
"		3 $\frac{1}{2}$ "	梳 綿 機	"	0.021605	"	"
"		2 $\frac{1}{2}$ "	切 綿 機	"	0.030804	"	"
"		2"	"	"	0.02068	"	"
梳	毛 刷		梳 綿 機	"	0.006173	只	"
針	布	20"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.030865	呎	"
		22"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.030865	"	"
		24"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.041153	"	"
		26"×1 $\frac{1}{8}$ "	"	"	0.016461	"	"
		18"×2"	"	"	0.0102881	"	"

名	稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
針	布 14"×2"	梳 綿 機	每 台	0.02469	呎	每天	
"	15"×2"	切 綿 機	"	0.00161	"	"	
"	18"×1"	切 綿, 開 繭 機	"	0.002604	"	"	
帆	布 22"	各 機	"	0.0011364	條	"	
鋸	條	"	"	0.00152	張	"	
鐵	砂 布 #1	"	"	0.00152	"	"	
"	#2	"	"	0.00152	"	"	
木	砂 紙 #1	"	"	0.001826	"	"	
"	#2	梳 綿, 切 綿 機	"	0.004115	只	"	
螺	絲 帽 5/8"	"	"	0.004115	"	"	
"	3/8"	"	"	0.004115	"	"	
"	1/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	1/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	1/2"	"	"	0.004115	"	"	
馬 車	螺 絲 1/4"×3"	"	"	0.004115	"	"	
"	5/16"×2"	"	"	0.004115	"	"	
六 角	螺 絲 1/2"×2 3/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	3/8"×1 3/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	1/4"×1 1/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	5/16"×1 1/4"	"	"	0.004115	"	"	
平 頭	螺 絲 9/16"×1"	"	"	0.00987655	"	"	
"	5/16"×3/4"	"	"	0.00987655	"	"	
元 頭	螺 絲 3/16"×3/4"	"	"	0.004115	"	"	
"	1/4"×1/2"	"	"	0.004115	"	"	
馬 車	螺 絲 1/2"×4"	"	"	0.004115	"	"	
琴	鋼 絲	"	"	0.004115	磅	"	
彈	簧	"	"	0.00084	根	"	
彈	簧 鋼 板	"	"	0.00042	塊	"	
馬 車	螺 絲	開 繭 機	"	0.02381	只	"	
螺	絲 燈 泡	各 機	"	0.02273	只	"	75W.



(i) 絹紡廠整絲瓦斯部機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機器單位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
紅 車 油	整絲,搖絲,燒毛機	每 台	0.041666	磅	每天	
牛 油	"	"	0.00794	"	"	
錠 子 油	"	"	0.00794	"	"	
皮 帶 3"	"	"	0.041666	呎	"	
" 1½"	"	"	0.041666	"	"	
皮 帶 絲	"	"	0.00794	根	"	
機 剪	"	"	0.02381	柄	"	
螺絲燈泡	"	"	0.0159	只	"	
橡 皮 管	燒 毛 機	"	0.047762	呎	"	
玻 璃 導 絲	"	"	0.09524	只	"	

(j) 絹紡廠前紡部機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機器單位	用 料 數 量	單 位	日 期	註 備
紅 車 油	前 紡 各 機	每 台	0.01325	磅	每天	
錠 子 油	"	"	0.002	"	"	
牛 油	"	"	0.002	"	"	
橡 皮 棍 9¾"×7/16"	製 條 機	"	0.00238	只	"	
" 8¼"×7/16"	練 條 機	每 組	0.0119	"	"	
橡 皮 圈 1¾"×3¼"×5/16"	延 絞 機	每 台	0.08333	"	"	
" 2½"×2"×9/16"	粗 紡 機	"	0.05555	"	"	
" 2¾"×1½"×5/16"	再 紡 機	"	0.03704	"	"	
" 1¼"×1¼"×¼"	始 紡 機	"	0.25	"	"	
白 皮 圈 156"×10½"	延 展 機	"	0.001909	張	"	
" 495m m×95m m	"	"	0.002381	"	"	
鋼 針 19"×24"×11/16"	始 紡 機	"	13.8333	只	"	
" 14"×20"×15/16"	延 展 機	"	0.943	"	"	
" 14"×19"×1¼"	"	"	1.43	"	"	
" 15"×20"×7/8"	練 條 機	每 組	5.93	"	"	
" 16"×22"×15/16"	"	"	5.93	"	"	
始 紡 鋼 板	始 紡 機	每 台	0.0555	根	"	

(k) 絹紡廠精紡部機物料用量標準表

名	稱	機器名稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備註
錠	子	油	精紡, 撚線機	每 台	0.03333	磅	每天
牛		油	"	"	0.01852	"	"
紅	車	油	"	"	0.03333	"	"
鋼		領	"	"	0.03333	只	"
		15/8"	"	"	0.01852	"	"
		13/8"	"	"	0.00037	盒	"
鋼	絲	圈 G	"	"	0.00037	"	"
		"	"	"	0.00037	"	"
		" S	"	"	0.00037	"	"
		"	"	"	0.00037	"	"
		"	"	"	0.00037	"	"
		" G	"	"	0.00037	"	"
		"	"	"	0.00037	"	"
		No.1.	"	"	0.00037	"	"
錠		線	"	"	0.01852	磅	"
錠		帶	"	"	0.0037	"	"
機		剪	"	"	0.00741	柄	"
橡	皮	圈	精 紡 機	"	0.1111	只	"
		2 1/4" x 7/8" x 1/4"	"	"	0.1444	"	"
		1 3/4" x 7/8" x 1/4"	"	"	0.1111	"	"
		2 1/2" x 7/8" x 1/4"	"	"	0.05556	"	"
鋼	領	圈	撚 線 機	"	0.01852	"	"
		1 3/4"	"	"	0.01852	"	"
		2"	"	"	0.01111	"	"
合	絲	車	合 絲 機	"	3.25	"	"
皮		帶	"	"	0.01852	呎	"
		3"	"	"	0.01111	"	"
		2"	"	"	0.03333	"	"
螺	絲	燈	"	"	0.03333	只	"
皮	帶	泡	"	"	0.00074	根	"
		油	"	"	0.00074	"	"
		75W	"	"			

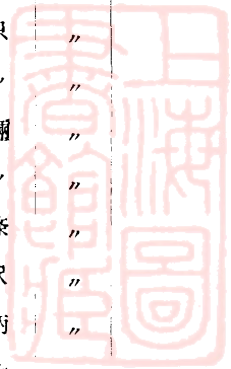


(1) 絹紡廠織造部(包括準備)機物料用量標準表

名	稱	機器名稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備註
醇漿	粉	織機(包括準備)	拾台	0.25667	担	每天	
太錠	紗牛油	"	"	0.000341667	桶	"	
機	古油	"	"	0.089833	公斤	"	
牛錠	子油	"	"	0.0385	磅	"	
白皮	器油(車油)	"	"	0.1796662	"	"	
皮帶	油	"	"	0.0898331	"	"	
"	線	"	"	0.0128333	"	"	
火埠	布	"	"	0.11925	碼	"	
鋼	1½"	"	"	0.01925	呎	"	
羊頭	2"	"	"	0.25667	"	"	
玻璃	油	"	"	0.25667	磅	"	
毛	錫	"	"	0.0128333	"	"	
牛	絲 #22	"	"	0.00128333	"	"	
鐵	型磁導	"	"	0.0385	只	"	
舊	扣刷	"	"	0.0128333	"	"	
木	刷紙	"	"	0.141167	"	"	
措	皮	"	"	0.04492	張	"	
元	布	"	"	0.056467	"	"	
木	#1胎	"	"	0.00128333	只	"	
木	砂紙	"	"	0.077	張	"	
刺	布	"	"	0.128333	磅	"	
刺	絲	"	"	0.1848	只	"	
生	螺絲	"	"	0.1848	"	"	
熟	炭	"	"	0.385	斤	"	
打	子	"	"	0.154	只	"	
綜	皮	"	"	0.64167	呎	"	
統	鐵邊	"	"	0.025667	付	"	
統	棍	"	"	0.025667	只	"	
鋸	皮	"	"	0.064167	"	"	
銼	皮	"	"	0.0385	"	"	
兔	梭	"	"	0.0385	根	"	
洋	子	織機	"	0.025667	磅	"	
燈	子	"	"	0.128333	只	"	
	條	"	"	0.0308	條	"	
	刀	"	"	0.00385	柄	"	
	皮	"	"	0.00128333	張	"	
	釘	"	"	0.0051333	磅	"	
	泡	"	"	0.077	只	"	

(m) 針織廠機物料用量標準表

名 稱	機 器 名 稱	機器單位	用料數量	單位	日期	備 註
紅 車 油	籤 車 子	每 台	1.00	噸	每天	每台16錠
木 籤 子	"	"	0.10	只	"	
紅 車 油	倒 紗 車	"	2.55	噸	"	每台50錠
錠 子 繩	"	"	1.50	碼	"	
三 角 皮 帶 B3	"	"	0.0032	條	"	
皮 帶 2"	"	"	0.016	呎	"	
木 筒 子	"	"	0.077	只	"	
彈 簧 針 22#	湯 姆 金 機	"	10	"	"	
" 20#	"	"	18	"	"	
點 銅 青 鉛	"	"	0.25	磅	"	
白 油	"	"	1	噸	"	絨布2½噸
三 角 皮 帶 B,	"	"	0.0032	條	"	
皮 帶 1½"	"	"	0.0096	呎	"	
皮 帶 扣 25#	"	"	0.013	條	"	
極 細 針	啖 嚙 嚙 機	"	20	只	"	
中 細 針	"	"	30	"	"	
條 錫	"	"	2	噸	"	
花 生 油	"	"	2	"	"	
三 角 皮 帶 B,	"	"	0.0032	條	"	
皮 帶 2½"	"	"	0.0385	呎	"	
皮 帶 扣 25#	"	"	0.00867	條	"	
白 油	"	"	1	噸	"	
Gauge 25 綿 毛 針	斯 姆 司 機	"	15	只	"	
Gauge 26 " "	"	"	10	"	"	
Gauge 27 " "	"	"	10	"	"	
Gauge 28 " "	"	"	10	"	"	
花 生 油	"	"	1.5	噸	"	
白 油	"	"	0.5	噸	"	
三 角 皮 帶 B,	"	"	0.00214	條	"	
皮 帶 2½"	"	"	0.01283	呎	"	
揩 車 毛 刷	"	"	0.0385	柄	"	
羅 紋 針	福 雷 斯 機	"	10	枚	"	



名 稱	機 器 名 稱	機 器 單 位	用 料 數 量	單 位	日 期	備 註
花 生 油	雷 斯 福 機	每 台	0.25	噸	每天	
皮 帶	"	"	0.00641	呎	"	
支 帶 扣 25#	"	"	0.00641	條	"	
剪 刀 6"	"	"	0.00641	柄	"	
9-50 7-42 針	機 台, 羅, 紋 機	"	20	枚	"	
中 細 針 頭	"	"	5	"	"	
白 油	"	"	0.25	噸	"	
花 生 油	"	"	0.25	"	"	
接 頭 小 剪 刀	"	"	0.0032	柄	"	
直 刺 針 布 3/4"	刮 絨 機	"	0.5	呎	"	
灣 刺 針 布 3/4"	"	"	0.5	"	"	
紅 車 油	"	"	36	噸	"	
接 頭 縫 紉 油	"	"	0.1	枚	"	
皮 帶 扣 27#	"	"	0.0385	條	"	
揩 車 毛 刷	"	"	0.333	柄	"	
紅 車 油	軋 光 機	"	3	噸	"	
梭 心 連 針 布	"	"	0.00641	副	"	
裁 剪 刀	裁 剪 部	"	0.01282	柄	"	
鉛 筆	"	"	0.16666	枝	"	
縫 針	鑲 襟 車	"	0.16666	枚	"	
錠 子 油	"	"	0.3333	噸	"	
81 - 1 = 9# 10# 針	拷 壳 車	"	0.1	枚	"	
錠 子 油	"	"	0.3333	噸	"	
034-036 針	綑 縫 車	"	0.2	枚	"	
錠 子 油	"	"	0.3333	噸	"	
9-11 7-11# 14 針	打 眼 車	"	0.2	枚	"	
打 眼 刀 片	"	"	0.1	片	"	
錠 子 油	"	"	0.3333	噸	"	
皮 帶 扣 25"	成 衣 間 各 機	每 組	0.1423	呎	"	
鋼 絲 皮 帶 鈎	"	"	0.154	只	"	
橡 皮 電 線 2#	熨 燙 部 電 斗	每 只	0.10	碼	"	
燈 泡	各 部	"	2	只	"	
單 紙	每 100 工 人	"	1.7	刀	"	

第五章 成品種類及商標名稱

A. 上海第一毛紡織廠

名	稱	商 標
制 服	呢	未 採 用
男 大 衣	呢	"
女 大 衣	呢	"
海 力	斯	"
女 式	呢	"
花 毛	呢	"
造 紙 毛	毯	"
法 蒸 絨	絨	"
	布	"
	呢	"

B. 上海第二毛紡織廠

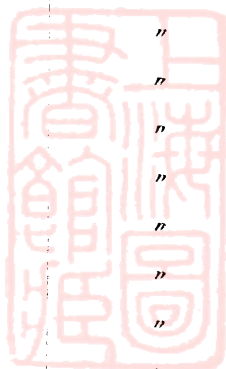
名	稱	類 別	商 標
15s 全 毛 紗		56s / 澳 毛	A.A.A.
8s "		58s 山 東 羊 毛	B.W.W.
6s 棉 毛 紗		棉 毛 下 脚	B.W.C.
6s 棉 紗		火 機 棉	A.C.C.
6s 羊 毛 紗		脚 毛 已 彈 回 絲	B.B.W.
6s 棉 毛 什 色 紗		脚 棉 脚 毛 回 料	B.C.W.
10s 優 等 羊 毛 紗		60s 白 澳 毛	K.K.K.
6s 駝 毛 紗		70s 國 產 駝 毛	"
優 等 女 式 呢		全 澳 毛	"
女 式 大 衣 呢		"	"
羊 毛 毯		"	"
駝 毛 毯		全 駝 毛	"
制 服 呢		全 毛	"
元 色 大 衣 呢		全 毛	"
駝 毛 大 衣 呢		全 駝 毛	"
皮 輻 白 呢		全 毛	"
雙 層 駝 毛 毯		全 駝 毛	"

C. 上海第三毛紡織廠

名	稱	商 標
法 蘭 絨		未 採 用
女 色 呢		"
麥 爾 登		"
大 衣 呢		"
花 呢		"
凡 立 丁		"
嗶 嘰		"
海 力 蒙		"

D. 上海第四毛紡織廠

名	稱	商 標
嗶 嘰		未 採 用
海 力 蒙		"
華 達 呢		"
馬 褲 呢		"
直 貢 呢		"
花 呢		"
螺 絲 呢		"
凡 立 丁		"
派 力 司		"
板 司 呢		"



E. 上海第五毛紡織廠

名	稱	商 標
囉	噠	三十五年度，三十六年度及三十七年上半年度均用『上海第五毛紡織廠』字樣為商標，三十七年七月始用『羊美人』商標。
凡	立	
花	呢	
哈	維	
海	力	
女	色	
華	達	
制	服	
頭	子	
	布	


F. 上海第十五紡織廠毛紡部

名	稱	商 標
副六支，八支棉紗		日 光
五支至八支混毛紗		"
六支至十二支毛紗		"
沙 發 布		"
窗 帘 布		"
檯 布		"
女 色 呢		"
制 服 呢		"
雙 面 絨		"
棉 毯		白 熊
童 毯		"

G. 上海第十七紡織廠毛紡部

名	稱	商 標
$2/_{26}S$	毛 紗	未 採 用
$2/_{32}S$	"	"
$2/_{40}S$	"	"
$2/_{45}S$	"	"
$2/_{60}S$	"	"
$2/_{48}S$	"	"
$2/_{36}S$	"	"
$2/_{45}S$	"	"
$2/_{40}S$	"	"
$2/_{52}S$	"	"
$1/_{9}S$	"	"

H. 上海第一製麻廠

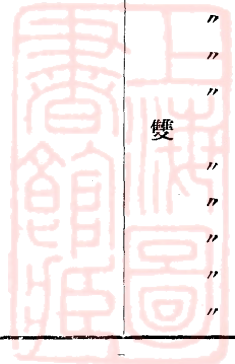
名	稱	商 標
$2\frac{1}{2}$ 磅單線線麻袋		
11 行打包麻布		"
三 股 麻 線		"

I. 上海第二製麻廠

名	稱	商 標
$9/_{16}S$	長 麻 縫 線	紅 獅
$9/_{16}S$	長 麻 縫 線	紅 獅
$4/_{7}S$	毛 絨 線	帆 船

J. 上海第一絹紡廠

種類	名稱	種	類	商標
絲 紗	絹絲	60支 100支 120支 140支 210支 (雙股)		鳳凰, 雙馬 蠶 蛾 雄 獅
	紬絲	35支 40支 (單股)		
	蕪紗	25支 40支 50支 80支 (雙股) 80支(單股)		
絹	紡	121號 幅29" 長50碼 重 6 磅		雙 馬
	"	155 " "29" "50 " " 8 "		"
	"	157 " "36" "50 " " 10 "		"
	紡建呢	101 " "29" "50 " " 7 "		"
絹	"	102 " "29" "50 " " 7 "		"
	"	103 " "29" "50 " " 8.5 "		"
	絹燈蕊呢	108 " "30" "50 " " 10 "		"
	絹絲葛	122 " "29" "50 " " 13.5 "		"
絹	蠶絲呢	95 " "31" "50 " " 13.5 "		"
	絹絲嘜	97 " "30" "50 " " 13 "		"
綿	"	100 " "29" "50 " " 13 "		"
	"	180 " "30" "50 " " 18 "		"
	"	181 " "30" "50 " " 17.5 "		"
	"	182 " "30" "50 " " 17.5 "		"
	綿 網	535 " "29" "50 " " 11 "		"
	"	536 " "36" "50 " " 15 "		"
	"	535 " "29" "50 " " 9½ "		"
	無光紡	873 " "29" "50 "		"
	建國蕪紡	1040 " "30" "50 " " 17.5 "		雄 獅
	"	1041 " "30" "50 " " 18 "		"
	"	1050 " "30" "50 " " 20 "		"
	"	1080 " "30" "50 " " 10KG "		"
	"	1050 " "30" "50 " " 8KG "		"
	"	1092 " "30" "50 " " 6KG "		"
	蕪綾紡	1203 " "29" "50 " " 8 "		"
"	1204 " "29" "50 " " 16 "		"	
四季呢	801 " "29" "50 " " 7.5 "		雙 馬	
人平紡	873 " "29" "50 " " 7 "		"	
羽 紗	885 " "29" "50 " " 9 "		"	
"	886 " "29" "50 " " 10 "		"	
緞背毛葛	887 " "31" "50 " " 13 "		"	
交織燈蕊呢	888 " "31" "50 " " 11 "		"	



第六章 試 驗

A. 原料試驗

a. 羊 毛

(一) 纖維長度試驗

每批羊毛在領用時，按照包數扞取小樣，先用纖維整理器 Staple Sorter 梳理，再順次平鋪於黑絨板上製成纖維長度表 Staple Diagram，測定其平均長度與差異百分率，本廠擬訂長度分級標準如下。

纖維長度分級標準

品質	類別	短 纖 維	中 等 纖 維	長 纖 維
	符 號	S	M	L
56 ^s		75—95 $\frac{m}{m}$	96—120 $\frac{m}{m}$	121—140 $\frac{m}{m}$
58 ^s		65—85	86—115	116—135
60 ^s		55—75	76—100	101—115
62 ^s — 64 ^s		50—70	71—95	96—110
64 ^s — 70 ^s		50—65	66—90	91—105

(二) 纖維細度試驗

測定纖維細度以公忽 Micron 為單位，用顯微鏡裝有接目測微尺 Ocular Micrometer 上施行之，每批原料送進倉庫時即分扞取小樣，每批最少檢定十次以上，每次試量纖維一百根，平均所得數字依據下列標準評定品質。

纖維支數	纖維細度(Micron)
80 ^s	19.5
70 ^s	21.0
64 ^s	22.0
60 ^s	23.5
58 ^s	25.0
56 ^s	27.0
50 ^s	30.5
48 ^s	33.0
46 ^s	35.0
44 ^s	36.5
40 ^s	38.5
36 ^s	39.5

(三) 油脂含量試驗

先取毛樣二公分放烘乾箱中，在溫度150°C經二小時後稱其重量再裝入油脂分離器用以脫醚 Ether，經加熱處理使油脂分離計算其含量。



b. 黃 麻

(一) 原料撰擇試驗

等 級 項 目	A 級	B 級	C 級	備 考
	麻布經紗原料	麻布緯紗用原料 麻袋經紗	麻袋緯紗原料	
Length	6' 以上者	5' 以上者	5' 以下者	
Strength	強	較強	欠佳	
Lustre	光澤鮮明	有光澤	光澤暗淡	
Over Retted Jute	無此不良情形	約上 20% 以下	在 20% 以上	
Colour	Light	Medium	Dark	
Roots & Crop ends	無此現象	在 10% 以下	在 10% 以上	
Heart Damage	無	無	有	
Faults	微微稍有斑疵	Sticky gummy barky 在 10% 以下	有斑疵較多	
Poor Quality	10% 以下	30% 以下	30% 以上	
Stem	粗大者	較中常者	細小者	
Quality	Medium	Soft & harsh	Very harsh	

以上單僅為工作時之目標以茲基準但並非硬性之規定。

Strength, Hardness, Over Retting 等乃為原料試驗之主要工作, 此類工作之取材以離根端 2' 以上部分為目標。

強力(拉力)之試驗則以原麻纖維, 用手撚成如 10lbs 紗之粗細 (Twist 4.5/in) 用兩手緩和拉之, 則可知纖維原料拉力之強弱。

(二) 原料水份試驗

黃麻公定水份為 13.75% (與絕對乾燥量相比)

以被試驗量 = A

絕對乾燥量 = B

公定水分量 (B × 1.1375) = C

超過水分量 = D

則 % = $\frac{D}{C}$

A - C = D

$\frac{D}{C} = \%$

c. 絹紡及麻紡原料

(一) 絹紡原料之發酵

於絹紡原料自然腐化液內分離細菌, 種反復分別數十次, 選出菌種 22, 29, 33 等數種, 對絲膠有良好之溶解力, 無損於絲質, 作用均勻, 其培植條件 pH 值七八溫度攝氏 30—60 度以 35—40 度為佳。

(二) 練麻菌之培植

苧麻纖維富於黏膠素, 不適於紡, 水解此黏膠素在發解法用厭氣與好氧性混合菌法完成, 用小量細菌加速大量物質變化的反應, 無疑是利用其為一種接觸作用, 細菌之選定以對原料之精練有強大作用, 而有繼續的發揮效力, 分解物之蓄積作用宜低溫度能影響反應之平衡與其速率, 故細菌作用有其一定之恰好溫度, 溶煤之氫游子濃度, 因反應之進行而變動時, 須加以調節, 本廠原料精練工場之使用腐化部份於選擇的境遇中曾用所獲的 129 號練麻菌, 129 號菌對麻纖維之作用甚弱, 故黏膠素得儘量溶除。

(三) 絹絲原料纖維長度試驗

A 長綿紡績

纖維平均長度80—120mm 合3 $\frac{1}{8}$ "—4 $\frac{3}{8}$ "

B 短綿紡績

(長綿紡之屑絲五號綿)

纖維平均長度25.6—35mm 合1—1 $\frac{3}{4}$ "

試驗方法：以長1尺2寸闊8寸之黑色或深藍色之絨布一方橫置桌上，取製綿工作之絲綿一塊以左手執持上端，將下端接觸於絨布，右手持梯形之括刀（刀口須成直線者）緊嵌於絲綿之上，左手拉去絲綿，其由括刀緊壓剩留於絨布上之纖維，可用尺量得其長度分別記錄之，即可測知各種纖維之長度。

B. 成品試驗

a. 紗線

(一) 羊毛紗線

甲. 試驗規格

a. 重量——一律採取萬國制，各支紗之重量標準如下：

支數	重 量	支數	重 量	支數	重 量	支數	重 量
1	100.000	21	4.762	41	2.439	61	1.639
2	50.000	22	4.545	42	2.381	62	1.613
3	33.333	23	4.384	43	2.326	63	1.587
4	25.000	24	4.167	44	2.273	64	1.563
5	20.000	25	4.000	45	2.222	65	1.538
6	16.667	26	3.846	46	2.174	66	1.515
7	14.286	27	3.704	47	2.128	67	1.493
8	12.500	28	3.571	48	2.083	68	1.471
9	11.111	29	3.448	49	2.041	69	1.449
10	10.000	30	3.333	50	2.000	70	1.429
11	9.091	31	3.226	51	1.961	71	1.408
12	8.333	32	3.125	52	1.923	72	1.389
13	7.692	33	3.030	53	1.887	73	1.370
14	7.143	34	2.941	54	1.852	74	1.351
15	6.667	35	2.857	55	1.818	75	1.333
16	6.250	36	2.778	56	1.786	76	1.316
17	5.882	37	2.703	57	1.756	77	1.299
18	5.556	38	2.632	58	1.724	78	1.282
19	5.263	39	2.564	59	1.695	79	1.266
20	5.000	40	2.500	60	1.667	80	1.250

b. 強力，撚度——毛紡之強力及撚度無一定標準，應視織物之需要及所用原料之品質而變異由各廠及毛廠、絹工程室臨時規定之。

乙. 檢 驗 項 目 :

- a. 重 量
- b. 強 力
- c. 撚 度
- d. 彈 性
- e. 均 勻

丙. 平 定 等 級 :

- a. 重量——包括本身之差異率及對標準之差異，其成績為上述二項差異扣分之之和，佔總成績百分之三十。
- b. 強力撚度——包括本身之差異率及對標準之差異，成績為上述二項差異扣分之之和佔總成績百分之三十。
- c. 均勻彈性——均勻包括條幹均勻，染色及和色均勻，雜質等彈性均勻，共佔總成績百分之十，本項試驗因無設備現暫不施行。

丁. 記 分 標 準 及 檢 查 表 格 :

a. 計 算 方 法 :

$$\text{差異} = \frac{\text{以上平均} - \text{以下平均}}{\text{平均}} \%$$

$$\text{標準差} = \frac{\text{平均} - \text{標準}}{\text{標 準}}$$

- b. 扣分標準——(A) 表為紡毛紗之扣分表。
- (B) 表為梳毛紗之扣分表。

強 力 扣 分

(A)

標準 差異率	十一%	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
	扣分	3	9	12	18	23	33	41	50	60	25	80	90	100

差異%	十一%	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
	扣分	2	5	9	15	22	30	40	52	64	25	80	90	100

(B)

標準 差異%	十一%	2	5	8	11	14	17	20	23	26	29	33	35
	扣分	2	4	7	11	16	22	29	37	46	59	80	100

差異%	十一%	2	5	8	11	14	17	20	23	26	29	30	100
	扣分	2	5	9	15	22	30	42	54	64	28	90	100

度 扣 分

(A)

標準 差異%	十一%	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
	扣分	3	7	12	18	25	33	41	50	60	70	80	90	100

差異%	十一%	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
	扣分	1	2	5	10	15	20	22	25	30	35	40	45	50

(B)

標準差%	十一%	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	27	24	26	28
	扣分	1	3	7	12	18	25	33	41	50	60	20	80	90	100
差異%	十一%	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	
	扣分	1	2	4	10	15	20	22	27	32	38	42	47	50	

重 量 扣 分

(A)

標準差%	十一%	2	4	6	8	10	12	15	17	
	扣分	2	4	6	16	40	60	80	100	
差異%	十一%	2	4	6	8	10	12	15	17	20
	扣分	2	4	6	16	30	40	60	80	100

(B)

標準差%	十一%	2	5	8	11	14	17	20	23	25
	扣分	2	5	8	16	30	50	70	90	100
差異%	十一%	2	5	8	11	14	17	20	23	
	扣分	1	3	10	25	50	70	85	100	

(二) 黃麻紗線(計分方法同羊毛紗線)

甲. 支數試驗。

取紗 12 碼用 Grains 秤之所得重量之 1200 倍再化成磅數則為細紗支數。

例 12 碼之 Yarn 重量為 60 Grains

則 $60 \times 1200 = 72,000$ Grains

$$\frac{72000}{7000} = 1.03 \text{ 磅}$$

於是 Yarn 為 10.3 磅

乙. 紗之強力試驗 (拉力試驗)

被試驗之 Yarn 取材 10 根結成 26" 長放在拉力試驗器上測驗之(單位以磅計)

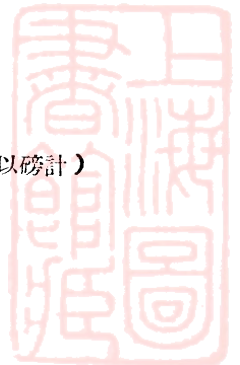
(三) 絹絲(計分方法同羊毛紗線)

甲、重量(以萬國制為標準即長 1000 米重 1 尅為 1 支)

1 米 = 3.281 呎 = 1.094 碼

1000 米 = 1094 碼

1000 尅 = 2204.621 磅



(168) 毛

1 磅 = 7000 格令

1 呎 = 2,204621 磅

即 1 呎 = 15432.347 格令

則一長 1 碼重 14.103 格令為 1 支

如紡 60S 則

$$\left(\frac{15432.347}{60} + 1094 \right) \times 120 = 28.2 \text{ 格令}$$

乙、拉力 (標準視所需支數而定) 約為

210 S 24 P

120 S 50 P

60 S 110 P

丙、撚度 (標準視所需支數而定) 普通為

210 S 20.5 轉

120 S 16.6 轉

60 S 15 轉

(以絹絲紡績試驗用儀器照上述規定試驗每日二次)

b. 織 物

(一) 毛 織 物

甲、長度檢驗 整理後每疋長度不得短於三十碼。

乙、幅闊檢驗 經整理後之幅闊與原規定之幅闊之相差不得超過一吋以上。

丙、重量檢驗 成品之碼重不得超過或不及規定碼重之百分之五。

丁、疵點檢驗 成品中每遇有一破洞、經檔、緯檔、影檔、色檔等或其他重大疵點標，均扣四分之一碼，並規定因疵點所扣除之長度，每疋成品不得超過一碼。

戊、強力試驗 因原料及成品種類而異，臨時訂定之。

己、每吋經數及緯數之試驗。

(二) 黃 麻 織 物

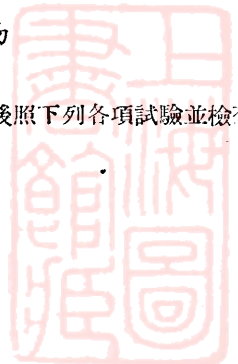
最重要者為強力試驗。

被試驗之織物取材 2" 寬 10" 長為試驗品經緯每種各 5 塊，每一塊為一次，在織物試驗器上測驗之但以 5 次平均數為記錄 (以 k-g- 或磅計之)。

(三) 絹 紡 及 苧 麻 紡 織 物

織物由織工場織成後尚須經過精練工程使品質柔軟再經過各種整理機器後照下列各項試驗並檢查。

- (1) 用量碼器及解剖鏡測驗織物長度密度是否與規定標準相符合。
- (2) 用磅秤測驗每疋織物之重量求與規定標準相符合。
- (3) 用放大鏡測驗布邊之整齊程度。
- (4) 測驗織物經過精練工程後之光澤及手感。
- (5) 製織時發生之織織疵油絲縫粒及雜質以黑板機試驗記錄以供改正參考。



第七章 進修訓練

技術之求進必須訓練基層幹部欲求提高技術水準，必須將原有技術幹部加強進修，使學驗互相配合以求技術之高度發展，本公司重視技術人員訓練與進修，且視為中心工作，關於棉紡織部份已有紡部織部進修班之設立，訂有各廠工務人員技術進修班實施辦法，已詳載棉紡織之部，不復另贅，茲將有關紡織部份技術人員訓練及進修概況述之于下。

A. 毛紡織技術進修班

該班設立于上海第四毛紡廠，由公司所屬各毛紡廠遴派成績優良之技術人員呈由公司核准參加，延聘專家教授，主要課程并指導實習

a. 教授課程

1. 梳毛紡織
2. 毛織學
3. 紡毛紡織
4. 原料試驗
5. 成品
6. 染整
7. 機械及製圖
8. 電氣工程
9. 精神講話

b. 實習科目

1. 梳毛
2. 精梳
3. 複洗
4. 一道粗紗
5. 四道粗紗
6. 六道粗紗

c. 各科記分標準

	實	工場實習	(1) A○式梳毛紡	(2) 法式梳毛紡	(3) 紡毛紡
實 習 者	紡 織 科	a. 技術	50%	50%	50%
		b. 勤勞	20%	20%	20%
		c. 自動	10%	10%	10%
		d. 守時	10%	10%	10%
		e. 操行	10%	10%	10%
50%	實 習 織 科 或 整 染 科 者	a. 技術	50%		
		b. 勤勞	20%	工場實習	50%
		c. 自動	10%	實習報告	50%
		d. 守時	10%		
		e. 操行	10%		
學 科 %	a. 梳毛紡學	19%	(攻試 9% 筆記 10%)		
	b. 紡毛紡學	19%	(" 9% " 10%)		
	c. 毛織學	19%	(" 9% " 10%)		
	d. 染整學	19%	(" 9% " 10%)		
	e. 原料成品檢驗	8%	(" 4% " 4%)		
	f. 機械製圖	8%	(" 4% " 4%)		
	g. 電機工程	8%	(" 4% " 4%)		

B. 技術人員訓練班

技術人員訓練班直隸總公司，係為培養紡織染整基層幹部之訓練機構，其組織通則茲誌其修正者于下。

第一條 本公司為培養紡織染整基層幹部起見，特于各地附設技術人員訓練班。

第二條 技術人員訓練班直隸總公司，其設于分公司所在地者，得由總公司指定分公司管理之。

第三條 技術人員訓練班設主任一人，由總經理兼任之，副主任一至二人由副總經理或當地分公司經理兼任之。

第四條 技術人員訓練班設教育委員會承兼主任及副主任之命辦理，全班教育行政之設計及實施事項委員七至九人，均由總經理聘任之，并指定一人為主任委員。

第五條 教育委員會設左列各組

一、教育組 辦理註冊課程編譯及圖書儀器管理事項。

二、總務組 辦理事務會計出納文書及不屬其他各組事項。

三、訓導組 辦理訓育體育衛生及舍監事項。

第六條 各組設組長各一人，分別主持組務并各設組員若干人，均由總經理分別聘派之。

第七條 技術人員訓練班分左列各系。

一、棉紡織系。

二、毛紡織系。

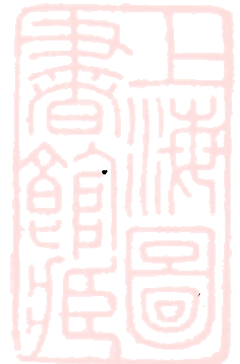
三、印染整系。

各系設主任導師各一人，另設專任講師實習總導師，實習導師助教各若干人，均由總經理分別聘派之。

第八條 技術人員訓練班辦事細則及招生簡則另訂之。

第九條 本通則經總經理核准後施行修改時間。

上項訓練班第一屆分有棉紡織科，毛紡織科及印染整科于卅七年六月畢業，其毛紡織科係附設上海第一毛紡廠內，該科畢業人數共計卅七人，均分發總公司毛紡室暨第一、二、三、四、五毛紡廠任職，第二屆新生僅招收棉紡織科，印染整科及毛紡織科，因學額關係未曾續招，併此附誌。



第八章 統計圖表



A. 各廠機械運轉數量統計

三十五年度

a. 毛紡織各廠逐月運轉紡毛錠數量統計表

月 份	第一毛紡織廠				第二毛紡織廠				第三毛紡織廠				第六毛紡織廠				第十五紡織廠毛紡部				總計			
	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數	原有錠數 (枚)	運轉(枚)		錠數
		日班	夜班			合計	日班			夜班	合計			日班	夜班			合計	日班			夜班	合計	
1	3,516	47,452		47,452	2,502	8,400		8,400	810	2,520		2,520	1,950	42,024		42,024	5,040	19,945		19,945	13,818	120,341		120,341
2	,,	38,515		38,515	,,	17,220	1,680	18,900	,,	7,140		7,140	,,	39,324		39,324	,,	16,920		16,920	,,	119,119	1,680	120,799
3	,,	47,263	7,555	54,818	,,	27,460	13,700	41,160	,,	10,080		10,080	,,	44,371		44,371	,,	28,412		28,412	,,	157,586	21,255	178,841
4	,,	55,119	16,180	71,299	,,	33,710	22,470	56,180	,,	10,880		10,880	,,	30,682	3,056	33,738	,,	35,290		35,290	,,	165,681	41,760	207,387
5	,,	53,120	27,350	80,470	,,	32,324	31,625	63,949	,,	12,360		12,360	,,	24,263	23,437	47,700	,,	38,225		38,225	,,	160,292	82,412	242,704
6	,,	57,203	47,315	104,518	,,	29,760	31,080	60,840	,,	18,960	4,680	23,640	,,	21,164	21,164	42,328	,,	41,918		41,918	,,	169,005	102,239	273,244
7	,,	55,506	52,289	107,795	1,680	29,620	28,950	58,570	,,	22,260	19,860	42,120	,,	38,411	13,528	51,939	,,	60,216		60,216	12,978	206,013	114,627	320,640
8	,,	62,406	51,460	116,866	,,	36,280	28,800	65,080	,,	10,860	4,140	15,000	,,	37,903	35,769	73,672	,,	68,332		68,332	,,	215,781	123,169	338,950
9	,,	57,040	55,870	112,910	,,	32,030	27,720	59,750	1,650	10,140	11,280	21,420	,,	35,812	35,224	71,036	,,	51,446	12,594	64,040	13,818	186,468	142,688	329,156
10	,,	48,075	50,075	98,150	,,	36,060	32,760	68,820	,,	15,420	16,560	31,980	,,	,,	,,	,,	,,	40,580	56,651	97,231	,,	140,135	156,046	296,181
11	,,	50,970	50,595	101,565	,,	35,850	30,240	66,090	,,	17,580	17,940	35,520	,,	,,	,,	,,	,,	39,543	55,391	94,943	,,	143,943	154,166	298,109
12	,,	65,625	57,355	122,980	,,	40,320	33,120	73,440	,,	16,200	16,560	32,760	,,	,,	,,	,,	,,	31,225	61,413	92,638	,,	153,375	168,488	321,818
共計		683,294	419,044	1,057,388		359,034	282,145	641,179		154,400	91,020	245,420		313,954	132,178	446,132		472,062	186,049	658,101		1,937,734	1,110,436	3,048,170

b. 毛紡織各廠逐月運轉梳毛紡錠數量統計表

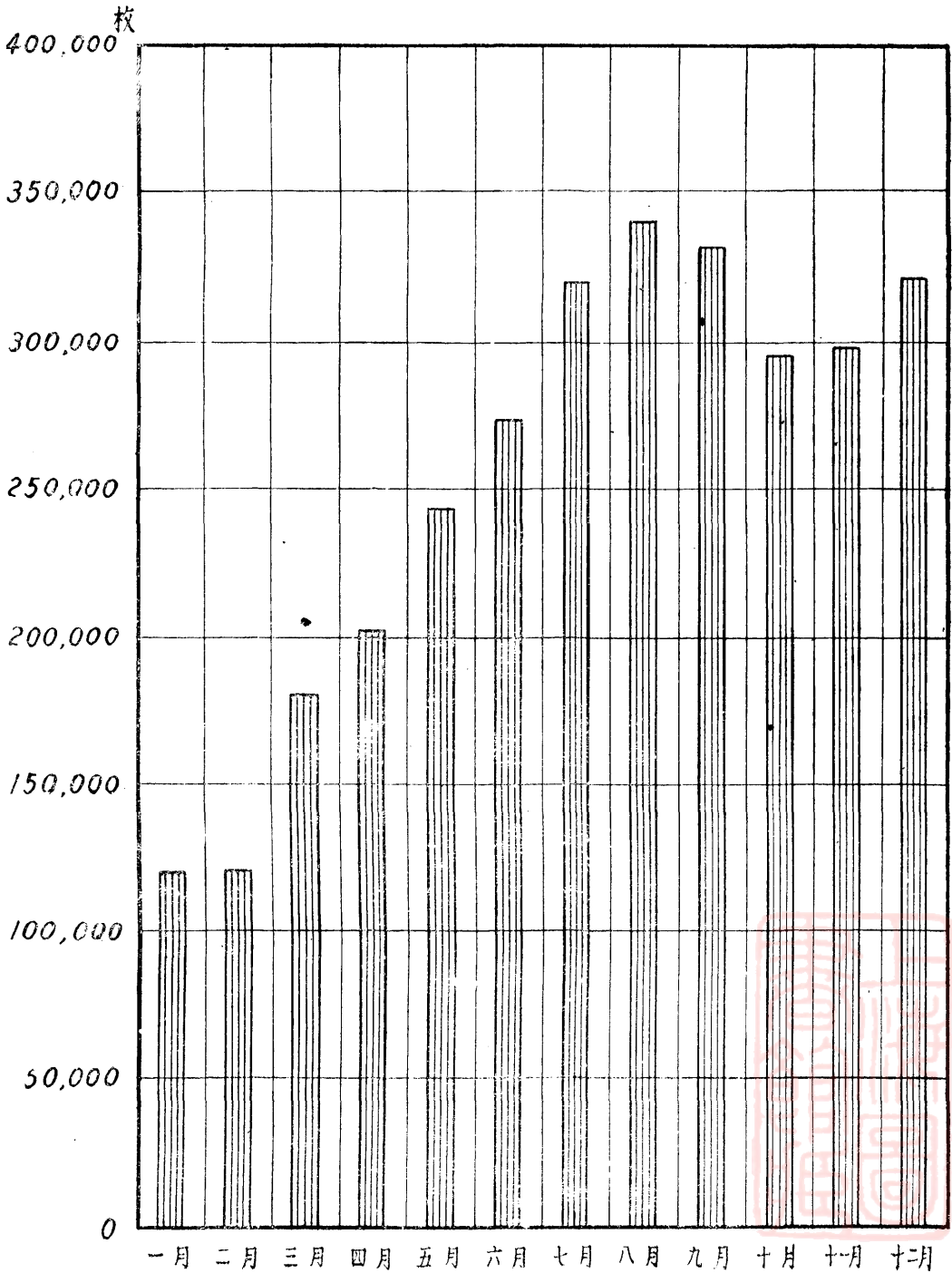
月 份	第四毛紡織廠			第十七紡織廠毛紡部			第二製麻廠毛紡部			總計					
	原錠 有數 (枚)	運轉(枚)錠數		原錠 有數 (枚)	運轉(枚)錠數		原錠 有數 (枚)	運轉(枚)錠數		原錠 有數 (枚)	運轉(枚)錠數				
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班	合計	日班	夜班
1	1,960	46,468		46,468						1,960	46,468		46,468		
2	"	29,337		29,337						"	27,337		29,337		
3	"	33,416		33,416						"	33,416		33,416		
4	"	46,322		46,322						"	46,322		46,322		
5	"	47,848		47,848						"	47,848		47,848		
6	"	39,518		39,518						"	39,518		39,518		
7	"	47,748		47,748						"	47,748		47,748		
8	"	43,284		43,284	4,800	89,200	18,800	108,000		6,780	132,484	18,800	151,284		
9	"	40,498		40,498	"	54,888	36,400	91,200	1,500	2,780	2,780	8,260	98,078	36,400	134,478
10	"	42,196		42,196	"	69,200	84,000	153,200	"	10,678	10,678	"	122,074	84,000	206,074
11	"	45,964		45,964	"	79,200	108,600	187,800	"	19,602	19,602	"	144,766	108,600	253,366
12	"	46,778		46,778	"	73,200	127,600	200,800	"	34,352	34,352	"	154,330	127,600	281,930
共計		509,377		509,377		365,600	375,400	741,000		67,412	67,412		942,389	375,400	1,317,789

c. 毛紡織各廠逐月運轉織機台數統計表

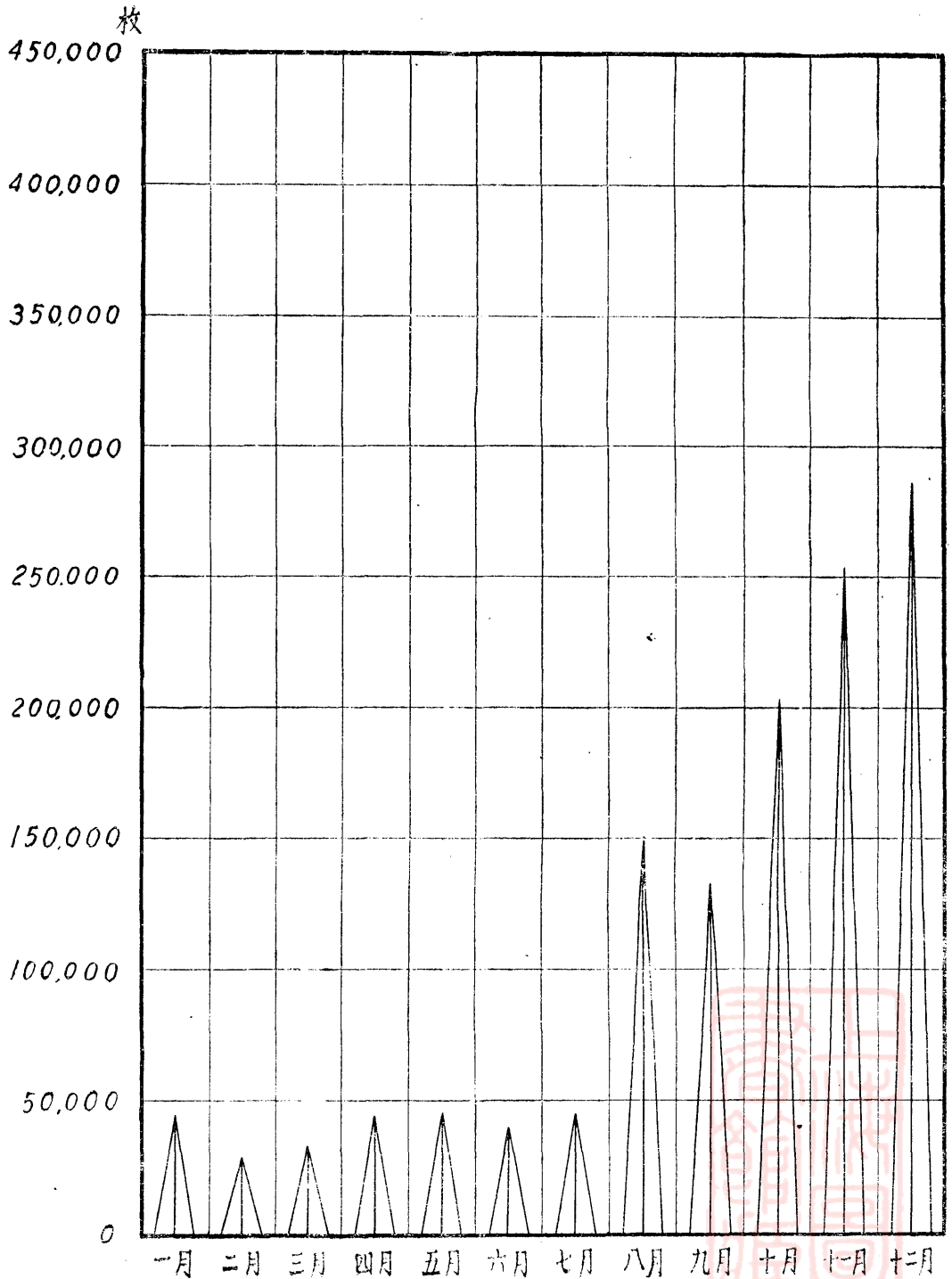
(174) 毛

月 份	第一毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			總計							
	原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)						
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班		合計	日班	夜班	合計			
1	110	1,465	320	1,785	96	276		276	48	1,167		1,167	44	390		390	298	3,298	320	8,618
2	"	1,359	1,213	2,572	"	971		971	"	952		952	"	360		360	"	3,642	1,213	4,855
3	"	1,408	1,388	2,796	"	1,118	150	1,268	"	1,107		1,107	"	425		425	"	4,058	1,538	5,596
4	"	1,501	1,480	2,981	"	1,088	859	1,947	"	1,217		1,217	"	494	380	874	"	4,300	2,719	7,019
5	"	1,511	1,505	3,016	"	1,207	864	2,071	"	1,228		1,228	"	796	795	1,591	"	4,742	3,164	7,906
6	"	1,530	1,503	3,033	"	1,172	933	2,105	"	1,188		1,188	"	708	708	1,416	"	4,598	3,144	7,742
7	"	1,421	1,568	2,989	"	1,340	1,199	2,539	"	1,215		1,215	"	793	792	1,585	"	4,769	3,559	8,328
8	80	1,639	1,658	3,297	"	967	1,014	1,981	"	1,135		1,135	"	734	734	1,468	268	4,475	3,406	7,881
9	"	1,396	1,518	2,914	80	871	984	1,855	"	1,041		1,041	"	702	700	1,402	652	4,010	3,202	7,212
10	"	1,512	1,743	3,255	"	994	1,179	2,173	"	1,119		1,119	"	726	732	1,458	"	4,351	3,654	8,005
11	"	1,575	1,534	3,109	"	1,118	1,155	2,273	"	1,116		1,116	"	823	823	1,646	"	4,632	3,512	8,144
12	"	1,774	1,815	3,589	"	1,217	1,222	2,439	"	1,209		1,209	"	912	913	1,825	"	5,112	3,950	9,062
共計		18,091	17,245	35,336		12,339	9,559	21,898		13,694		13,694		7,863	6,577	14,440		51,987	33,381	85,368

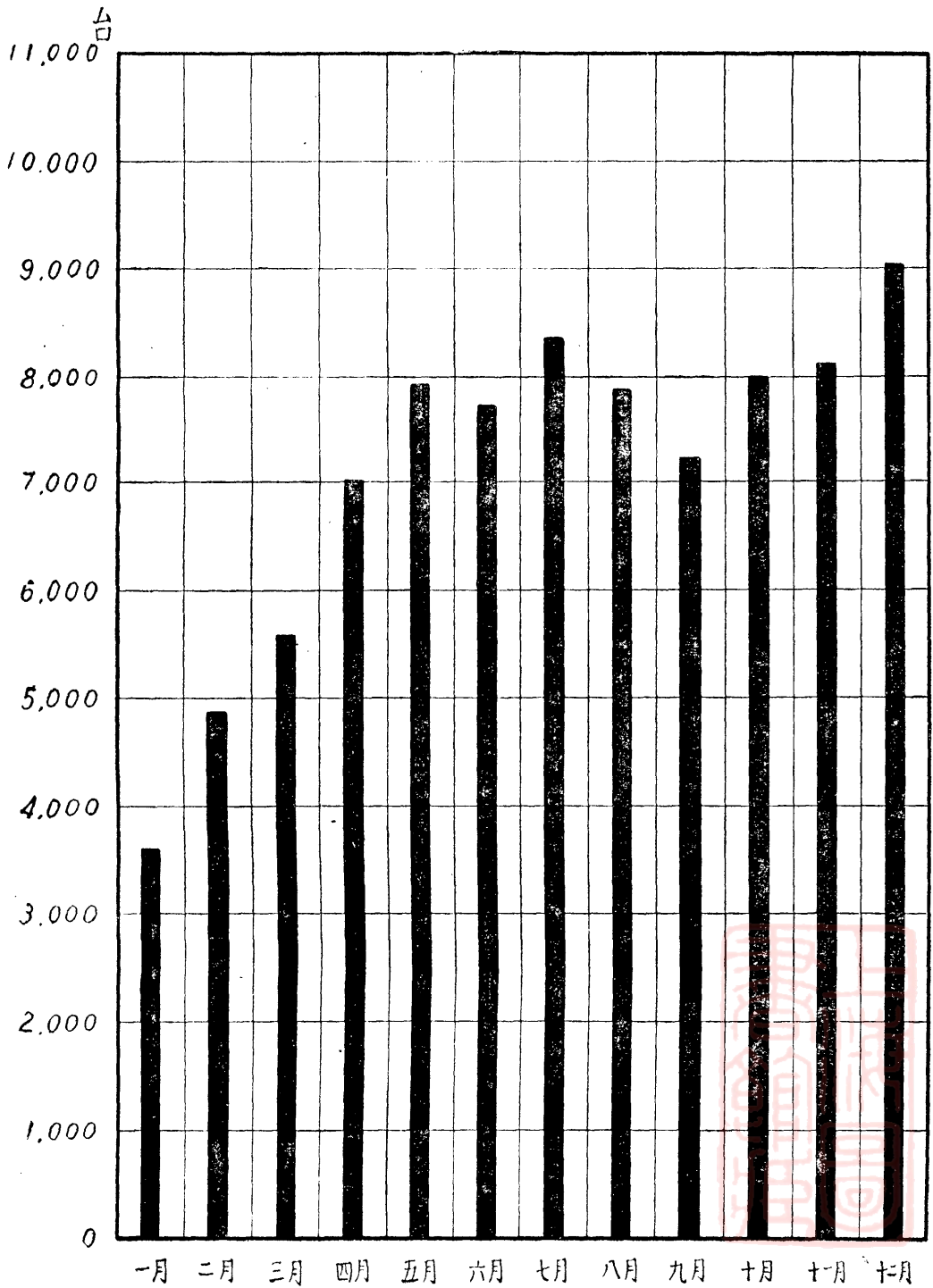
d. 毛紡織各廠每月運轉紡毛紡錠總數比較表



e. 毛紡織各廠紡織兩部每月生產總數比較表



f. 毛紡織各廠每月運轉織機總數比較表



g. 麻, 絹紡織各廠逐月運轉紡錠數統計表

月份	第一製麻廠				第二製麻廠棉麻紡部				第一絹紡廠			
	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)			原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)			原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		
		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計
1	3,040	28,704		28,704	8,064	6,296		6,296				
2	"	24,208		24,208	"	32,366		32,366	11,370	108,452		108,452
3	"	21,550		21,583	"	71,176		71,176	"	187,853		187,853
4	"	33,056		33,056	"	98,868		98,868	"	218,027		218,027
5	"	35,920		35,920	"	135,948		135,948	"	205,906		205,906
6	"	38,765		38,768	"	136,722		136,722	"	202,164		202,164
7	"	31,476		31,476	"	132,287		132,287	"	173,196		173,196
8	"	28,320		28,320	"	126,952		126,952	"	194,748		194,748
9	"	33,760		33,760	"	101,767		101,767	"	174,000	49,800	223,800
10	"	44,832		44,832	"	92,289		92,289	"	171,075	178,200	349,275
11	"	45,704		45,704	"	83,408		83,408	"	211,770	217,950	429,720
12	"	52,056		52,056	"	79,984	71,944	151,928	"	248,250	249,870	498,120
共計		418,384		418,384		1,098,063	71,944	1,170,007		2,095,441	695,820	2,791,261

h. 蘇, 絹, 針織各廠逐月運轉織機台數統計表

月 份	第一製蘇廠			第二製蘇廠			第一絹紡廠			第一針織廠針織部			第一針織廠成衣部						
	原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原縫 有車 (台)	運轉車數 (台)					
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班		合計	日班	夜班	合計		
1	168	840		840	468			313											
2	"	722		722	"	497		497	"	2,484		2,484							
3	"	797		797	"	5,803		5,803	"	3,196	134	162	162	271	1,368		1,368		
4	"	968		968	"	7,175	7,174	14,349	"	4,092		4,692	"	468	468	"	2,262	2,262	
5	"	890		895	"	9,061	9,060	18,121	"	3,935		3,935	114	594	594	"	2,403	2,403	
6	"	1,056		1,056	"	8,553	8,553	17,106	"	5,924		5,924	148	501	501	"	2,450	2,450	
7	"	1,056		1,056	"	8,884	8,884	17,799	"	5,607		5,607	150	900	900	"	2,430	2,430	
8	"	1,250		1,250	"	9,878	9,878	19,756	"	5,819		5,819	148	772	772	"	2,002	2,002	
9	"	1,104		1,104	"	9,027	9,027	18,054	"	4,846		4,849	150	1,209	1,209	"	2,260	2,260	
10	"	1,603		1,603	"	10,887	10,887	21,774	"	5,577		5,577	151	1,659	1,659	"	2,263	2,263	
11	"	1,823		1,823	"	10,906	10,806	21,612	"	6,101		6,101	163	1,546	1,564	"	2,040	2,040	
12	"	1,758		1,758	"	11,117	11,117	22,234	"	7,008		7,008	"	1,453	1,453	291	2,318	2,318	
共計		13,872		13,872		91,689	85,386	177,075		54,953		54,953		9,282			21,796	21,796	21,796

三十六年度

a. 毛紡織各廠逐月運轉紡毛紡錠數量統計表

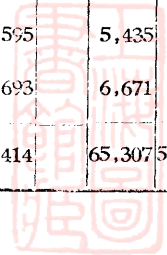
月 份	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第十五紡織廠毛紡織部			總計							
	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)						
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班		合計	日班	夜班	合計			
1	3,116	39,450	34,890	74,290	1,680	29,064	27,054	58,118	1,650	12,960	13,320	26,280	4,200	31,198	42,425	73,623	10,646	112,622	117,689	230,311
2	..	57,862	49,050	106,912	..	36,624	29,988	66,612	..	16,440	16,080	32,520	..	40,184	54,120	94,304	..	151,110	149,238	300,348
3	..	63,687	53,605	117,292	..	36,442	29,400	65,842	..	18,720	17,940	36,660	..	47,538	61,963	109,501	..	166,387	162,908	329,295
4	..	63,953	55,268	119,221	..	41,192	32,760	73,952	..	20,112	19,485	39,597	..	56,905	69,698	126,603	..	182,162	177,211	359,373
5	..	73,333	65,930	139,263	..	30,114	27,920	58,034	..	17,999	18,435	36,434	..	53,623	69,642	123,265	..	175,069	181,927	356,996
6	..	61,110	52,062	113,172	..	29,862	31,310	61,172	..	18,111	17,664	35,775	..	47,362	75,105	122,467	..	146,445	176,141	332,586
7	..	49,095	53,543	102,638	..	29,057	31,176	60,233	..	18,832	19,084	37,916	..	45,288	76,401	121,689	..	142,272	180,204	322,476
8	..	60,379	62,337	122,716	..	21,170	23,750	44,920	..	18,081	18,291	36,372	..	41,611	76,644	118,255	..	141,241	181,022	322,263
9	..	48,811	50,893	99,704	..	24,967	24,214	49,181	..	16,512	16,050	32,562	..	57,851	79,615	137,466	..	148,141	170,772	318,913
10	..	62,099	62,218	124,317	..	19,635	23,580	43,215	..	16,987	16,053	33,040	..	62,317	80,287	142,604	..	161,038	182,138	343,176
11	..	52,148	50,901	103,049	..	21,142	26,711	47,853	..	16,515	16,248	32,763	..	55,676	83,613	139,289	..	145,481	177,473	322,954
12	..	56,984	59,520	116,504	..	25,434	29,436	54,870	..	16,518	16,240	32,758	..	53,465	86,971	140,436	..	152,401	192,167	344,568
共計		688,861	650,217	1,339,078		344,703	337,299	682,002		207,787	204,890	412,677		593,018	856,484	1,449,502		1,834,369	2,048,890	3,883,259

b. 毛紡織各廠逐月運轉梳毛紡錠數量統計表

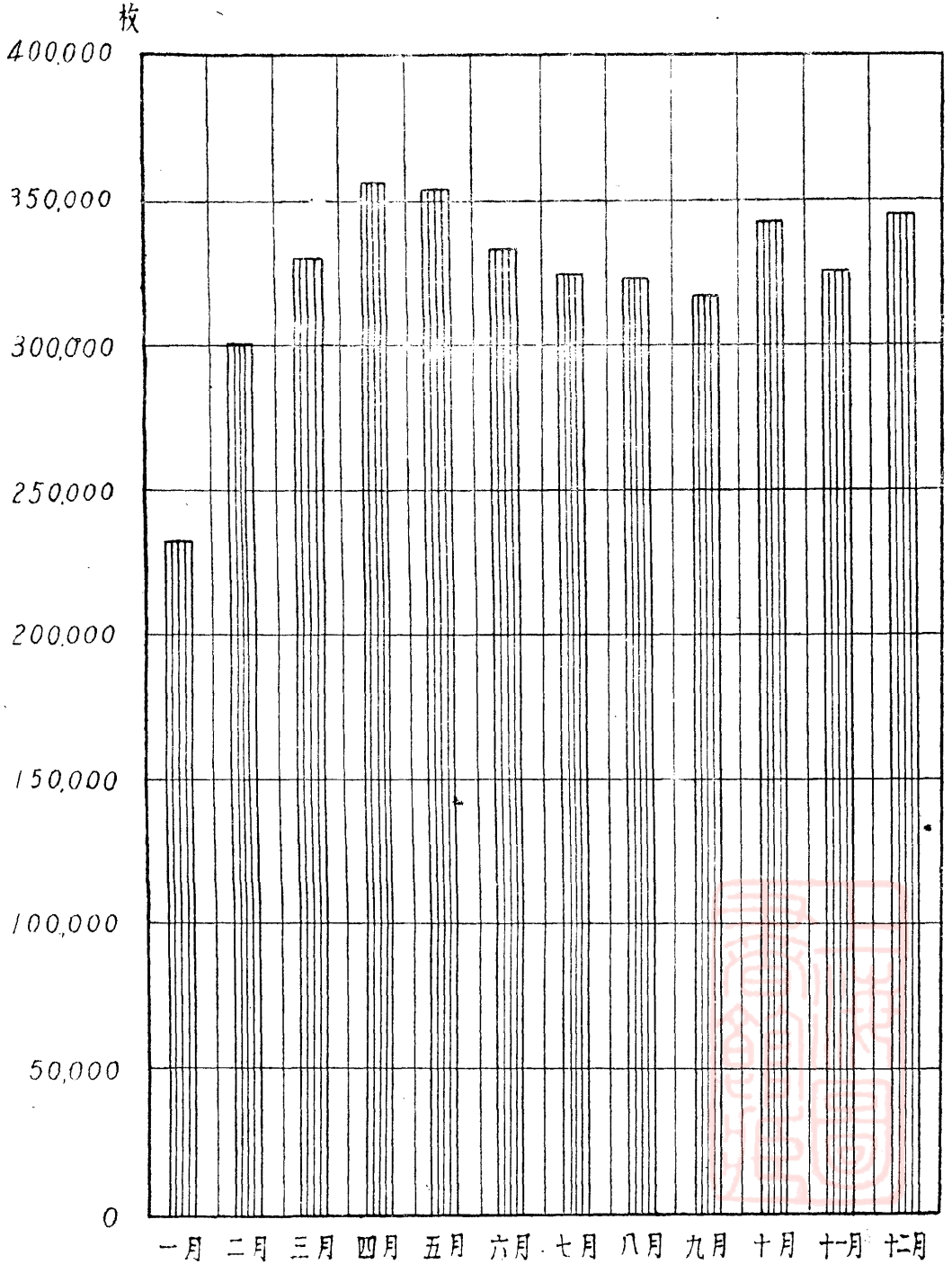
月 份	第四毛紡織廠			第十七紡織廠毛紡部			第二製麻廠毛紡部			總計						
	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)					
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	1,960	37,640		37,640	4,800	43,965	69,050	113,015	1,500	22,298		22,298	8,260	103,903	69,050	172,953
2	"	43,360		43,360	9,200	88,980	123,270	212,250	"	12,655	8,840	21,495	12,660	144,995	132,110	277,105
3	"	42,710		42,710	"	144,675	130,280	274,955	"	12,034	15,212	27,246	"	199,419	145,492	344,911
4	"	46,360		46,360	10,800	181,440	132,380	313,820	"	9,147	9,595	18,742	14,260	236,947	141,975	378,922
5	"	46,370		46,370	"	222,060	141,140	363,230	"	9,056	8,956	18,012	"	277,516	150,096	427,612
6	"	45,660		45,660	"	196,040	143,954	339,994	"	16,530		16,530	"	258,230	143,954	402,184
7	"	51,970		51,970	11,200	209,200	161,200	370,400	"	9,493		9,493	14,660	270,663	161,200	431,863
8	"	53,920		53,920	11,600	232,400	160,800	393,200	"	8,687		8,687	15,060	295,007	160,800	455,807
9	"	55,960		55,960	"	262,800	166,400	429,200	"	21,905		21,905	"	340,665	166,400	507,065
10	"	53,060		53,060	"	203,000	162,000	365,000	"	22,372		22,372	"	278,432	162,000	440,432
11	"	50,200		50,200	"	244,000	168,000	412,000	"	21,945		21,945	"	316,145	168,000	484,145
12	"	56,100		56,100	"	200,400	173,600	394,000	"	12,513		12,513	"	289,013	173,600	462,613
共計		583,310		583,310		2,248,990	1,732,074	3,981,064		178,635	42,603	221,238		8,010,935	1,774,677	4,785,612

c. 毛紡織各廠逐月運轉織機台數統計表

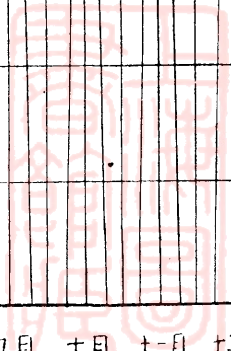
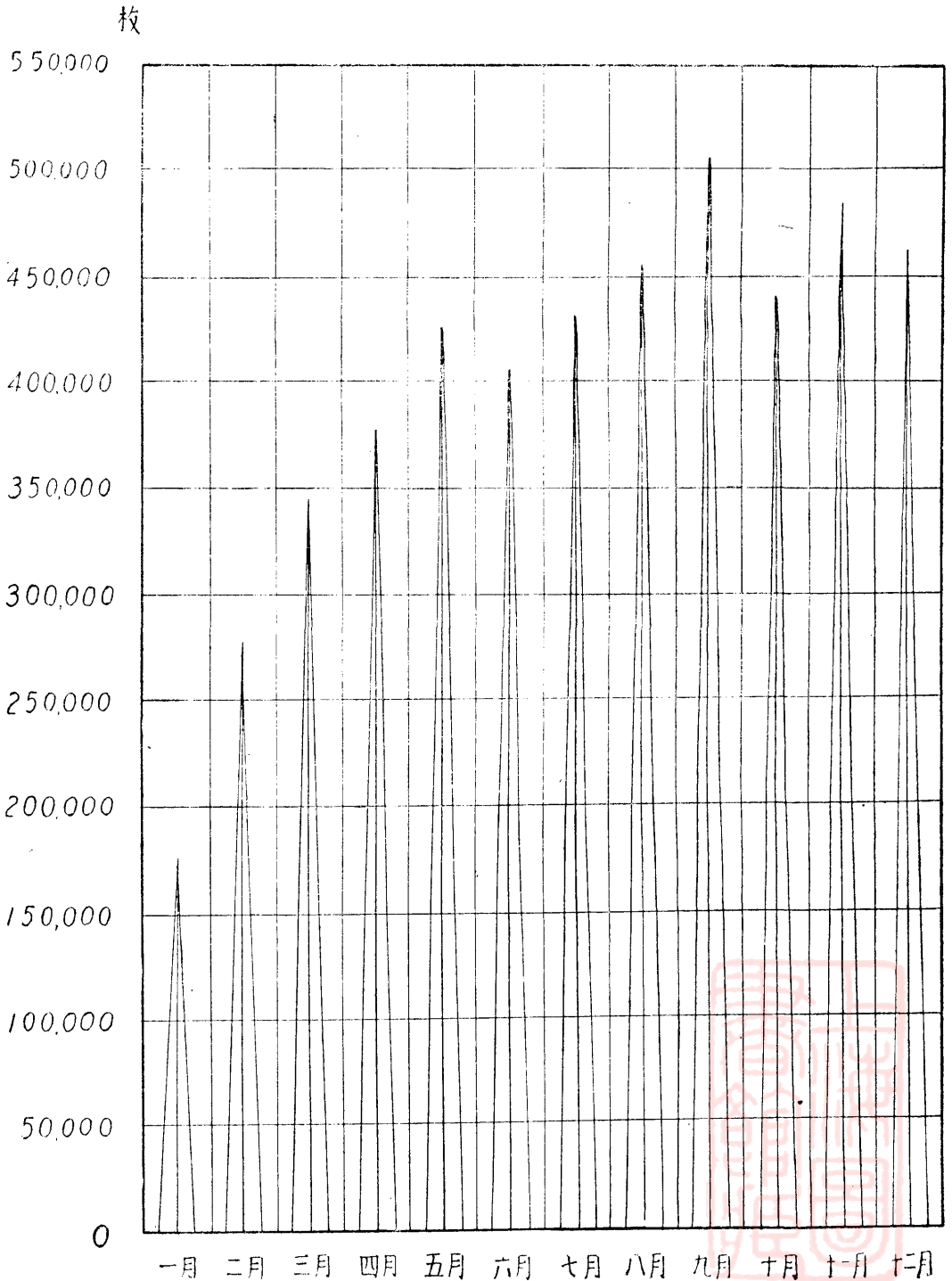
月 份	第一毛紡織廠				第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			第十五紡織廠 毛紡織部			總計						
	原機 有數 (台)	運轉機數 (台)			原機 有數 (台)	運轉機數 (台)			原機 有數 (台)	運轉機數 (台)			原機 有數 (台)	運轉機數 (台)			原機 有數 (台)	運轉機數 (台)			原機 有數 (台)	運轉機數 (台)				
		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計		日班	夜班	合計	日班	夜班
1	70	1,317	1,319	2,636	12			80	965	972	1,937	48	938	938	44	730	704	1,434	16			254	3,950	2,995	6,945	
2	"	1,491	1,464	2,955	"			"	1,194	1,179	2,373	"	1,102	1,102	"	888	858	1,474	"			"	4,676	3,501	8,177	
3	"	1,582	1,570	3,152	"	17	17	"	1,359	1,375	2,734	"	1,088	1,088	"	922	892	1,814	"	試織	試織	"	4,968	3,837	8,805	
4	"	1,535	1,516	3,051	"	208	102	310	"	1,519	1,493	3,012	"	1,181	1,181	"	1,041	1,010	2,051	"	126	126	276	5,610	4,121	9,731
5	"	1,721	1,744	3,465	"	251	231	482	"	1,548	1,558	3,106	"	1,193	1,193	"	1,011	975	1,986	"	306	306	"	6,030	4,508	10,538
6	"	1,463	1,469	2,932	"	279	283	562	"	1,593	1,560	3,153	"	1,128	1,128	"	1,003	970	1,973	"	311	311	"	5,777	4,282	10,059
7	"	1,234	1,444	2,678	"	273	313	586	"	1,635	1,589	3,224	"	1,222	1,222	"	950	980	1,930	"	329	329	"	5,643	4,326	9,969
8	"	1,472	1,749	3,221	"	279	297	576	"	1,516	1,472	2,988	"	1,135	1,135	"	920	950	1,870	"	213	213	"	5,535	4,468	10,003
9	"	1,214	1,451	2,665	"	389	385	774	"	1,512	1,456	2,968	"	1,160	1,160	"	1,040	1,035	2,075	"	340	340	"	5,655	4,327	9,982
10	"	1,575	1,775	3,350	"	443	446	889	"	1,540	1,526	3,066	"	1,118	1,118	"	1,007	1,008	2,015	"	274	317	501	5,957	4,982	10,939
11	"	1,235	1,427	2,662	"	387	417	804	"	1,430	1,414	2,844	"	1,136	1,136	"	997	991	1,988	"	250	345	595	5,435	4,594	10,029
12	"	1,447	1,690	3,137	"	452	451	903	"	1,603	1,604	3,207	"	1,179	1,179	"	1,084	1,101	2,185	"	360	387	693	6,671	5,233	11,904
共計		17,286	18,618	35,904		2,978	2,925	5,903		17,414	17,198	34,612		13,580	13,580		11,594	11,474	23,068		2,455	959	3,414	65,307	51,147	116,481



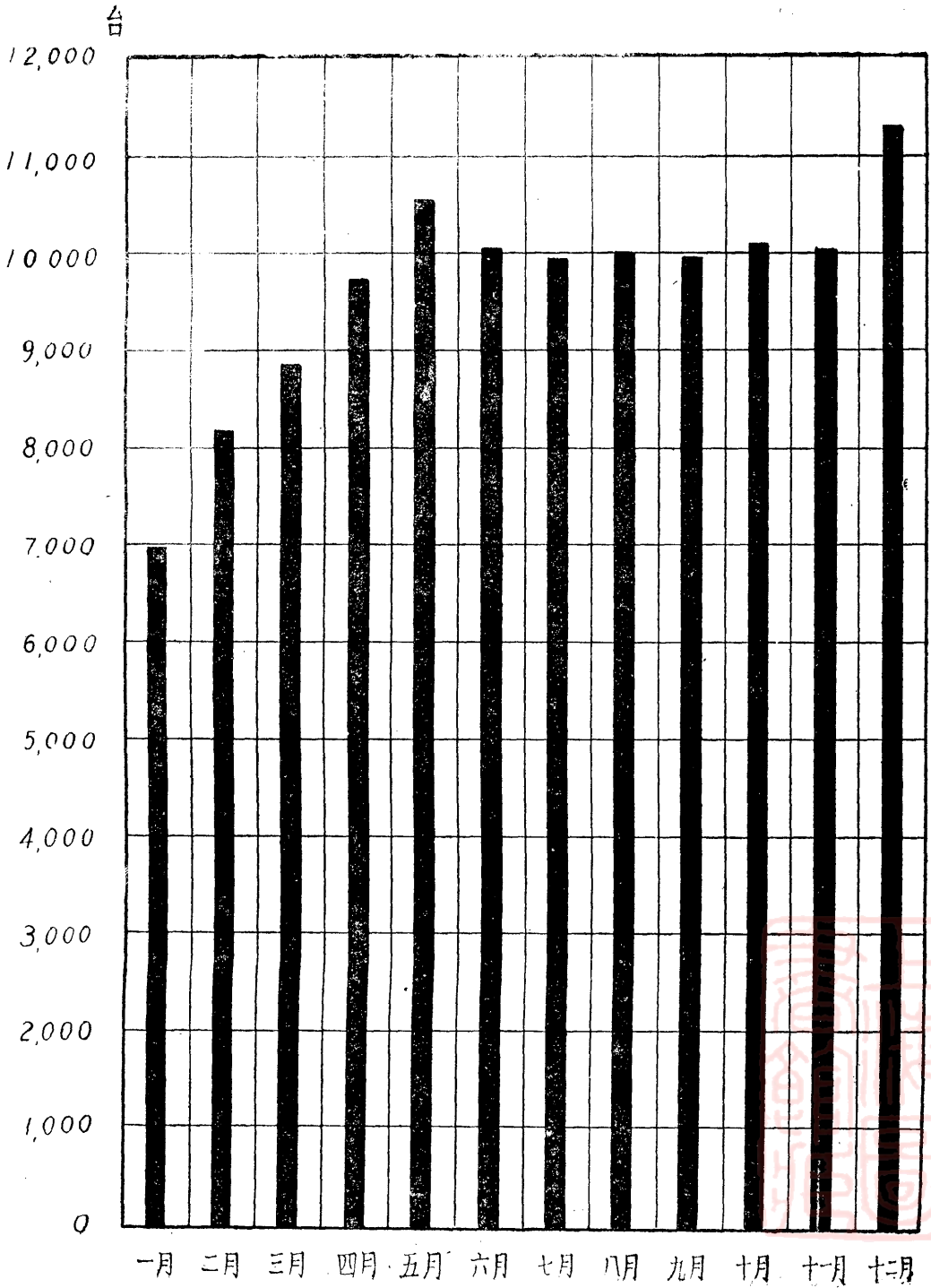
d. 毛紡織各廠每月運轉紡毛紡錠總數比較表



e. 毛紡織各廠每月運轉梳毛紡錠總數比較表



f. 毛紡織各廠每月運轉織機總數比較表



g. 麻、絹、各廠逐月運轉紡錠數統計表

月 份	第一製麻廠				第二製麻廠棉麻紡織部				第一絹紡廠			
	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		合計	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		合計	原錠 有數 (枚)	運轉錠數 (枚)		合計
		日班	夜班			日班	夜班			日班	夜班	
1	3,040	40,144		40,144	8,064	51,382	76,832	128,214	11,370	193,070	188,870	381,940
2	"	35,960		35,960	"	83,363	128,699	212,062	"	202,410	198,810	401,220
3	"	39,968		39,968	"	92,851	127,080	219,931	"	214,575	195,225	409,800
4	"	52,392		52,392	"	107,222	141,928	249,150	"	213,810	186,450	400,260
5	"	67,008		67,008	"	116,356	158,098	274,454	"	212,820	184,020	396,840
6	"	55,932	22,944	77,876	"	137,357	125,216	262,573	"	211,290	191,340	402,630
7	"	44,944	49,468	94,412	"	102,960	104,572	207,532	"	192,990	199,950	392,940
8	"	48,592	58,816	107,408	"	72,879	116,109	188,988	"	189,450	237,031	426,481
9	"	50,736	71,576	122,312	"	116,174	114,229	230,403	"	216,510	259,725	476,235
10	"	54,653	73,660	128,313	"	123,846	120,619	244,465	"	201,237	231,210	432,447
11	"	53,030	68,616	121,646	"	120,382	125,632	246,014	"	164,930	195,162	360,092
12	"	58,903	84,336	143,244	"	113,749	126,727	240,476	"	214,611	238,614	453,225
共計		601,370	429,416	1,030,786		1,238,521	1,465,741	2,704,262		2,427,703	2,503,407	4,931,110

h. 麻, 絹, 針織, 各廠逐月運轉織機台數統計表

月 份	第一製麻廠			第二製麻廠 (棉麻紡織部)			第一絹紡廠			第一針織廠針織部			第一針織廠成衣部							
	原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原機 有數 (台)	運轉機數 (台)		原經 有車 (台)	運轉車數 (台)						
		日班	夜班		合計	日班		夜班	合計		日班	夜班		合計	日班	夜班	合計			
1	148	1,355		1,355	468	7,039	11,011	13,050	313	6,251		6,251	260	1,071		1,071	358	1,550		1,550
2	"	1,442		1,442	"	8,610	12,371	20,981	"	6,827		6,827	"	1,712		1,712	"	1,916		1,916
3	"	1,358		1,358	"	10,189	13,157	23,346	"	7,327		7,327	"	1,324		1,324	"	1,914		1,914
4	"	1,705		1,705	"	10,500	13,453	23,953	"	6,980		6,980	"	1,402		1,402	"	1,957		1,957
5	"	2,309		2,309	"	10,065	13,577	23,672	"	7,023		7,023	"	1,498		1,498	"	1,871		1,871
6	"	2,644		2,644	"	10,380	13,350	23,730	"	7,498		7,498	272	1,462		1,462	"	1,821		1,821
7	"	2,383	1,420	3,813	"	7,787	12,335	20,122	"	6,818		6,818	283	1,291		1,291	"	1,757		1,757
8	"	1,723	1,899	3,622	"	6,906	11,662	13,570	"	5,949		5,949	289	969		969	"	1,587		1,587
9	"	1,633	1,907	3,540	"	9,280	12,036	21,346	"	6,510		6,510	"	1,155		1,155	"	1,705		1,705
10	"	1,735	2,065	3,820	"	8,271	11,234	19,505	"	6,698		6,698	"	1,140		1,140	"	1,784		1,784
11	"	1,233	1,562	2,795	"	8,193	11,403	19,596	"	6,259		6,259	294	1,216		1,216	260	1,647		1,647
12	"	1,720	2,342	4,062	"	7,350	11,868	19,218	"	6,924		6,924	"	1,198		1,198	"	1,639		1,639
共計		21,250	11,215	32,465		104,602	147,487	252,089		81,034		81,034		15,438		15,438		21,148		21,148

B. 各廠生產量統計

三十五年度

a. 毛紡織各廠逐月紡部紡毛紗生產量統計表 (單位：磅)

月 份	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第六毛紡織廠			第十五紡織廠毛紡部			總計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	44,787		44,787	3,140		3,140	1,438		1,438	7,969		7,969	29,514		29,514	86,848		86,848
2	39,490		39,490	11,222	680	11,902	2,847		2,874	6,729		6,729	25,456		25,456	85,771	680	86,451
3	43,984	6,924	50,908	13,050	6,524	19,574	3,085		3,085	8,389		8,389	23,718		23,718	92,226	13,448	105,674
4	35,189	11,266	46,455	17,052	10,868	27,920	3,132		3,132	8,309	455	8,764	20,351		20,351	84,033	22,589	106,622
5	32,199	16,552	48,751	14,315	13,845	28,160	4,347		4,347	4,696	3,549	8,245	20,618		20,618	76,175	33,946	110,121
6	39,070	31,085	70,155	12,744	12,912	25,656	5,697	1,517	7,214	5,764	5,764	11,528	22,396		22,396	85,671	51,278	136,949
7	40,032	35,268	75,300	12,894	13,066	25,960	7,246	6,853	14,099	7,936	3,457	11,393	31,416		31,416	99,524	58,644	158,168
8	45,712	39,129	84,841	16,624	13,972	30,596	4,169	1,604	5,773	11,389	10,133	21,522	33,112		33,112	111,006	64,838	175,844
9	38,744	38,342	77,086	15,051	13,378	28,429	3,549	4,144	7,693	10,453	9,025	19,478	25,348	5,857	31,205	93,145	70,746	163,891
10	47,124	47,977	95,101	22,451	22,007	44,458	5,101	5,763	10,864				18,378	26,192	44,570	93,054	101,939	194,993
11	46,255	43,796	90,051	17,579	15,392	32,971	7,007	7,383	14,390				18,991	26,708	45,699	89,832	93,279	183,111
12	46,790	39,762	86,552	18,268	15,589	33,857	4,608	5,179	9,787				16,508	31,818	48,326	86,174	92,348	178,522
共計	499,976	301,101	810,077	174,390	138,233	312,623	52,253	32,443	84,696	71,614	32,383	104,017	285,806	90,575	376,381	1,083,459	603,735	1,687,194

b. 毛紡織各廠逐月紡部梳毛紗生產量統計表 (單位：磅)

月 份	第四毛紡織廠			第十七紡織廠毛紡部			第二製麻廠毛紡部			總計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	15,159½		15,159½							15,159½		15,159½
2	10,157½		10,157½							10,157½		10,157½
2	9,309		9,309							9,309		9,309
4	8,092½		8,092½							8,092½		8,092½
5	12,400½		12,400½							12,400½		12,400½
6	13,163½		13,163½							13,163½		13,163½
7	12,509½		12,509½							12,509½		12,509½
8	8,891		8,891	7,207	2,166	9,373				16,098	2,166	18,264
9	6,913½		6,913½	10,029	2,472½	12,501½	5,121		5,121	22,063½	2,472½	24,536
10	8,866½		8,866½	9,296	11,976	21,272	20,281		20,287	38,443½	11,976	50,419½
11	9,871		9,871	14,272	18,177½	32,449½	38,908		38,908	63,051	18,177	81,228½
12	12,474		12,474	9,974½	20,271	30,245½	57,782		57,782	80,230½	20,271	100,501½
共計	127,808		127,808	50,778½	55,063	105,841½	122,092		122,092	300,678½	55,063	355,741½

c. 毛紡織各廠逐月織部生產量統計表(單位:碼)

月 份	第一毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			總計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	15,643	3,418	19,061	6,081		6,081	21,818		21,818	5,234 $\frac{1}{2}$		5,234 $\frac{1}{2}$	48,776 $\frac{1}{2}$	3,418	52,194 $\frac{1}{2}$
2	16,198	14,456	30,654	19,082 $\frac{1}{2}$		19,082 $\frac{1}{2}$	13,314		1,3314	4,462		4,462	53,056 $\frac{1}{2}$	14,456	67,512 $\frac{1}{2}$
3	22,366 $\frac{1}{2}$	22,048	44,416	23,486 $\frac{1}{2}$	3,250	26,736 $\frac{1}{2}$	17,273		17,273	6,550 $\frac{1}{2}$		6,550 $\frac{1}{2}$	69,676 $\frac{1}{2}$	25,298	94,974 $\frac{1}{2}$
4	26,533	26,159	52,692	14,851	11,716 $\frac{3}{4}$	26,567 $\frac{1}{2}$	18,929		18,929	7,586	6,066 $\frac{1}{2}$	13,652 $\frac{1}{2}$	47,781 $\frac{1}{2}$	41,806 $\frac{1}{4}$	89,587 $\frac{3}{4}$
5	24,127 $\frac{1}{2}$	24,023	48,150 $\frac{1}{2}$	12,431	8,899	21,330	15,103		15,103	11,682	11,681 $\frac{1}{2}$	23,363 $\frac{1}{2}$	63,343 $\frac{1}{2}$	44,605 $\frac{1}{2}$	107,947
6	25,177	24,732	49,909	10,455 $\frac{1}{2}$	8,323 $\frac{1}{4}$	18,778 $\frac{3}{4}$	14,899		14,899	8,919 $\frac{1}{2}$	8,920	17,839 $\frac{1}{2}$	59,451	41,975 $\frac{1}{4}$	101,426 $\frac{1}{4}$
7	24,530	27,063	51,593	10,065 $\frac{1}{4}$	8,992 $\frac{1}{2}$	19,057 $\frac{3}{4}$	16,377		16,377	10,128 $\frac{1}{2}$	10,128 $\frac{1}{2}$	20,257	45,93 $\frac{3}{4}$	46,184	92,122 $\frac{3}{4}$
8	33,352	33,735	67,087	9,708	10,197 $\frac{1}{4}$	19,905 $\frac{1}{4}$	13,720		13,720	7,799	7,799	15,598	63,692 $\frac{1}{2}$	56,844 $\frac{3}{4}$	114,537 $\frac{1}{4}$
9	33,330 $\frac{1}{2}$	36,240	69,570 $\frac{1}{2}$	8,494 $\frac{1}{4}$	8,194 $\frac{1}{4}$	16,688 $\frac{1}{2}$	12,352		12,352	6,912 $\frac{1}{2}$	6,912 $\frac{1}{2}$	13,825	61,089 $\frac{1}{4}$	51,346 $\frac{3}{4}$	112,436
10	32,917	37,943	70,860	16,696	15,535 $\frac{1}{2}$	32,231 $\frac{1}{2}$	12,224		12,224	6,680	7,085 $\frac{1}{2}$	13,765 $\frac{1}{2}$	68,517	60,564	129,081
11	35,153	34,237	69,390	19,159 $\frac{1}{2}$	17,410 $\frac{3}{4}$	36,570 $\frac{1}{4}$	9,711		9,711	7,991	7,991	15,982	72,014 $\frac{1}{2}$	59,638 $\frac{3}{4}$	131,653 $\frac{1}{4}$
12	34,556	35,352	69,908	18,735 $\frac{1}{2}$	15,266 $\frac{3}{4}$	34,002 $\frac{1}{4}$	12,557		12,557	8,691 $\frac{1}{2}$	8,692	17,383 $\frac{1}{2}$	74,540	59,310 $\frac{3}{4}$	133,850 $\frac{3}{4}$
共計	323,883 $\frac{1}{2}$	319,406	643,289 $\frac{1}{2}$	169,246	107,786	277,032	178,277		178,277	92,637	75,076 $\frac{1}{2}$	167,713 $\frac{1}{2}$	727,877 $\frac{1}{2}$	499,446	1,227,323 $\frac{1}{2}$

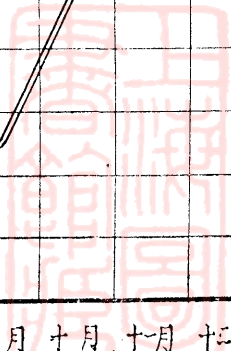
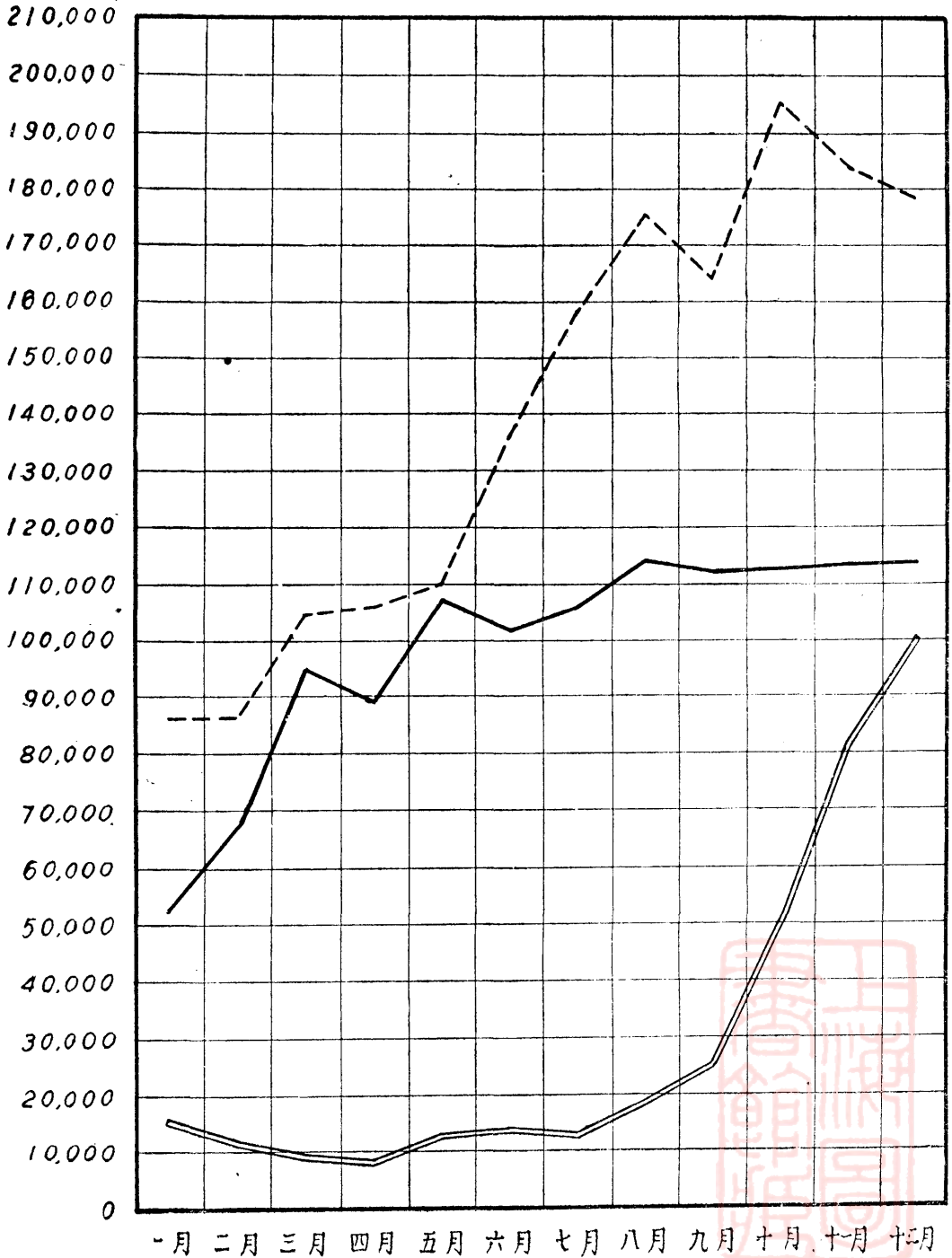
d. 毛紡織各廠染整部逐月生產量統計表

月 份	第一毛紡織廠				第二毛紡織廠				第三毛紡織廠				第四毛紡織廠				第五毛紡織廠				總 計						
	染色部		整理部		磅	碼	磅	碼	染色部		整理部		磅	碼	磅	碼	染色部		整理部		磅	碼	磅	碼			
	磅	碼	條	碼					磅	碼	條	碼					磅	碼	條	碼					磅	碼	條
1	20,251	5,392½	4,127	8,827½					617				617	19,582½	21,595½									20,868	24,946	12,347	30,427½
2	16,987	5,174	1,464	7,498½					1,097				1,097	14,055	7,253									18,084	19,229	13,584	14,751
3	28,363	6,852	2,560	11,331½					1,870				1,870	18,378½	16,712½									30,233	25,23½	9,677	28,044½
4	15,727	27,859	5,534	34,996					1,030	18,185	7,117	15,906¾	3,906	12,779	18,054½	10,159½	9,963¾	20,663	68,983½	5,534							78,893
5	10,221	43,411		53,582½					2,290	23,752		20,370¾	563	6,315	14,636¾	7,593½	7,150	13,074	61,071½								95,740
6	28,220	41,765½	3,00	60,877	4,184				3,530	18,447		23,572¾	3,150	5,721	9,561½	11,302¾	11,019½	39,084	77,236½	300							105,033½
7	28,059	32,490½	1,974	52,471½					500	14,188½		12,454½	3,256	8,048	14,059½	12,828	11,959	31,815	67,565	9,194							90,944½
8	31,710	17,783½	1,972	31,653¾	6,770				1,852	14,981½	7,220	16,056¾	2,015	17,005	14,742½	12,995	12,428½	42,347	62,67¾	2,416							73,86¾
9	29,000	31,142½	1,036	41,415					900	15,055	444	14,312½	5,891	13,138	15,261¾	18,457	17,932½	35,811	77,792½	1,036							88,921½
10	21,080	43,289		55,671½					1,000	34,502¾		28,602¾	6,320	7,638	10,725½	20,999	24,057¾	28,400	106,428¾								118,450½
11	18,930	42,353		98,958¾	2,090				300	41,387½		44,378½	5,953	9,166	11,867¾	20,678	26,106¾	27,333	133,584½								181,312¾
12	30,185	34,681		45,806¾	4,645				1,900	40,803		42,842¾	5,700	9,166	9,938½	1,831½	7,120½	20,539½	44,261½	92,225½							118,621½
共計	278,811	352,194½	18,966	592,446½	17,689				13,302	221,302	25,121	217,992¾	40,388	141,461	613,415½	1,831½	122,138¾	141,149¾	351,973½	837,096¾	54,088						1,025,000½

e. 毛紡織各廠每月運轉梳毛紡錠總數比較表

紡 毛 梳 毛 織 部

磅碼



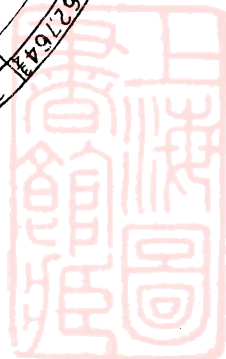
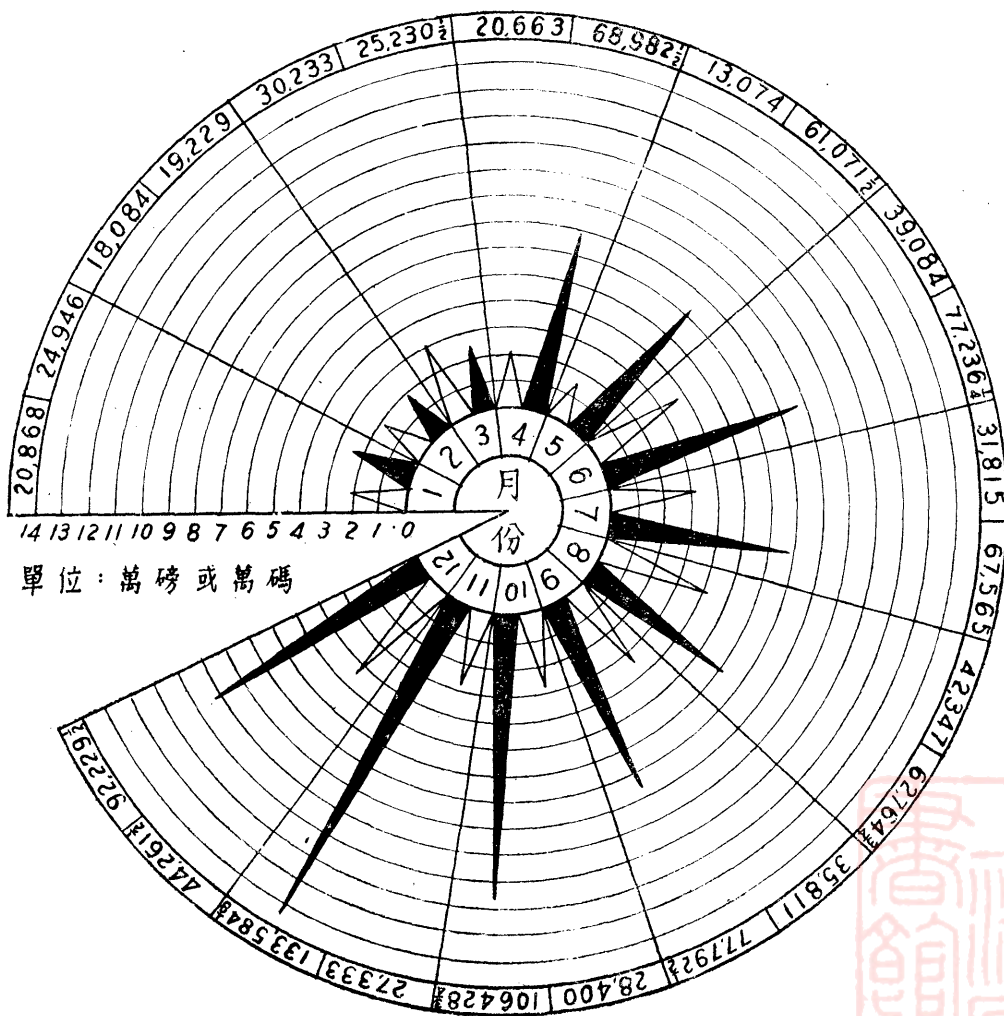
f. 毛紡織各廠染色部每月生產總數比較表



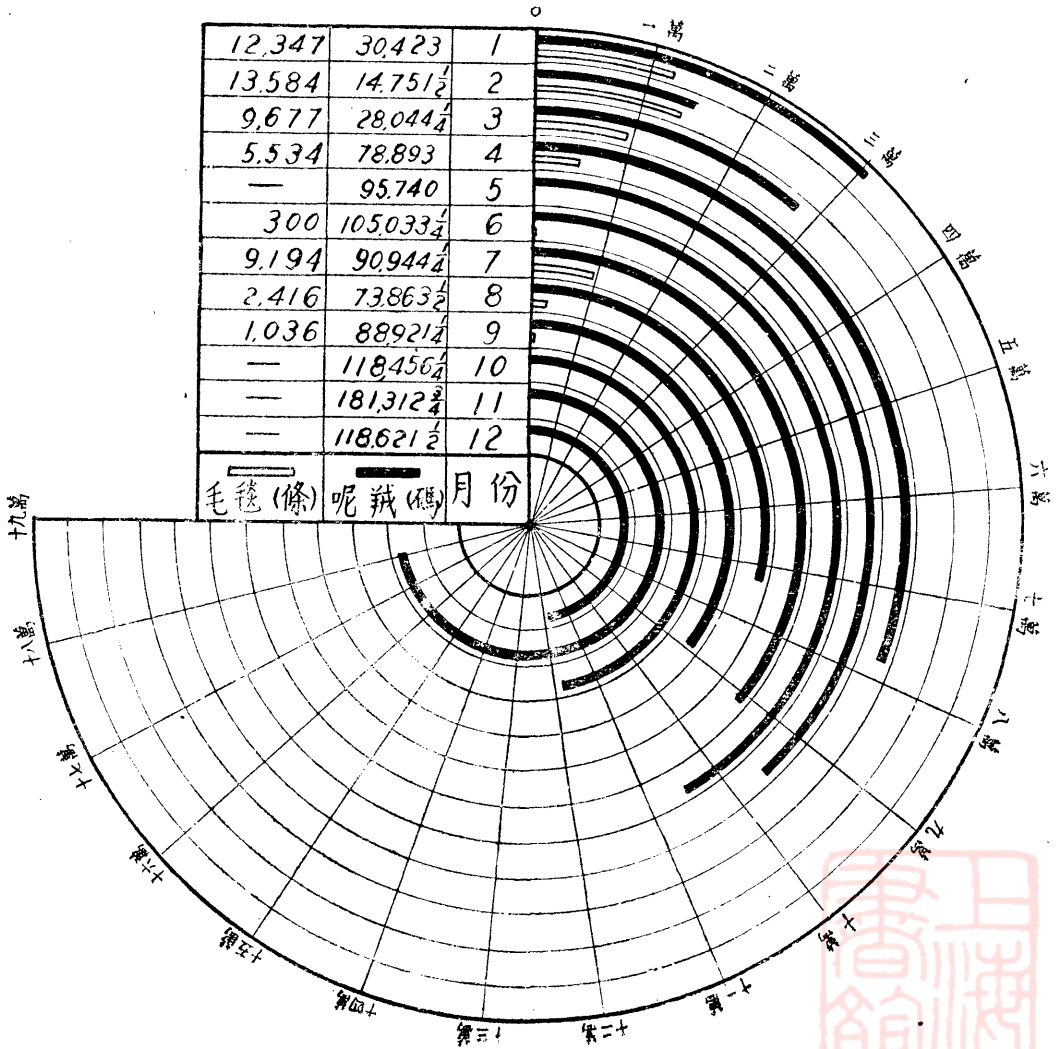
原毛及紗線 (磅)



呢絨 (碼)

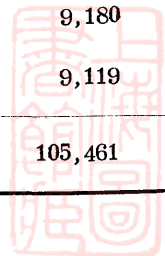


g. 毛紡織各廠整理部每月生產總數比較表



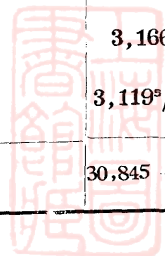
h. 麻, 絹紡織各廠逐月紡部生產量統計表 (單位: 麻: 磅 絹: 公斤)

月 份	第一製麻廠			第二製麻廠棉麻紡部			第一絹紡廠		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	176,446		176,446	5,515		5,515			
2	125,879		125,879	18,959		18,959	9,650		9,650
3	104,917		104,917	39,439		39,429	8,439		8,439
4	237,595		237,595	47,868		47,868	11,228		11,228
5	237,643		237,643	58,642		58,642	12,198		12,198
6	269,898		269,898	58,446		58,446	11,965		11,965
7	210,654		210,654	56,143		56,143	9,266		9,266
8	212,486		212,486	55,363		55,363	10,167		10,167
9	211,096		211,096	47,200		47,200	6,838		6,838
10	263,753		263,753	41,774		41,774	7,411		7,411
11	358,747		358,747	21,756		21,756	9,180		9,180
12	279,802		279,802	13,710	22,676	36,386	9,119		9,119
共計	2,688,916		2,688,916	464,805	22,676	487,481	105,461		105,461



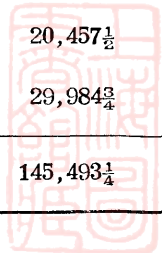
i. 麻、絹、針織各廠逐月織部生產量統計表 (單位：麻織：碼，絹絲：公斤，針織：磅，成衣：打)

月 份	第一製麻廠			第二製麻廠			第一絹紡廠			第一針織廠針織部			第一針織廠成衣部		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	156,201		156,201												
2	119,085		119,085	17,840		17,840	56,551		56,551						
3	125,507		125,507	22,169		22,196	64,273		64,273	11,711 $\frac{3}{4}$		11,711 $\frac{3}{4}$	400		400
4	180,937		180,937	281,580	281,580	563,160	85,010		85,010	18,017 $\frac{3}{4}$		18,017 $\frac{3}{4}$	721 $\frac{1}{4}$		721 $\frac{1}{4}$
5	178,793		178,793	350,489	350,488	700,977	104,511		104,511	17,160 $\frac{1}{2}$		17,106 $\frac{1}{2}$	1,258 $\frac{5}{12}$		1,258 $\frac{5}{12}$
6	176,288		176,288	328,756	328,756	657,512	118,882		118,882	28,568 $\frac{3}{4}$		28,586 $\frac{3}{4}$	1,234 $\frac{3}{4}$		1,234 $\frac{3}{4}$
7	142,141		142,141	376,869	376,869	753,738	103,381		103,381	65,179 $\frac{1}{4}$		65,179 $\frac{1}{4}$	3,433 $\frac{7}{12}$		3,433 $\frac{7}{12}$
8	165,711		165,711	386,219	386,218	772,437	104,044		104,044	61,352 $\frac{1}{2}$		61,352 $\frac{1}{2}$	7,809		7,809
9	134,563		134,536	358,997	358,996	717,993	83,451		83,451	77,144 $\frac{1}{2}$		77,144 $\frac{1}{2}$	5,586 $\frac{1}{2}$		5,583 $\frac{1}{2}$
10	181,067		181,067	371,220	371,220	742,440	108,920		108,920	101,536		101,536	4,166		4,119
11	256,961		256,961	424,693	424,693	849,386	115,158		115,158	100,109 $\frac{1}{4}$		100,109 $\frac{1}{4}$	3,166		3,166
12	181,509		181,509	425,466	425,466	850,932	131,033		131,093	83,101 $\frac{1}{2}$		83,101 $\frac{1}{2}$	3,119 $\frac{5}{6}$		3,119 $\frac{5}{6}$
共計	1,998,736		1,998,736	3,344,325	3,304,286	6,648,611	1,075,274		1,075,274	563,827 $\frac{3}{4}$		563,827 $\frac{3}{4}$	30,845 $\frac{1}{3}$		30,845 $\frac{1}{3}$



j. 麻、絹、針織各廠逐月漂染整理部生產量統計表

月 份	第一製麻廠			第一絹紡廠	第一針織廠	
	染色部		整理部	漂煉整理部	晒染工場	
	麻線 (磅)	麻袋 (條)	麻布 (碼)		麻絹織物 (碼)	布疋
1	7,734	64,835				
2	3,617	50,000		50,797.80		
3	3,899	48,900		41,719.20		
4	4,500	73,200		69,748.50		
5	7,211	75,600		76,977.10		
6	7,428	73,200	5,825	122,875.40	56	2,036
7	4,526	54,000	19,904	109,186.10	941	16,534
8	4,991	63,000	12,402	111,036.	1,018	20,125
9	5,086	50,800	21,061	128,625.50	1,258	25,461 $\frac{1}{4}$
10	4,956	50,200	66,266	99,879.50	1,510	30,894 $\frac{3}{4}$
11	4,988	75,700	77,740	133,142.50	1,059	20,457 $\frac{1}{2}$
12	6,391	52,000	49,347	144,009.50	1,685	29,984 $\frac{3}{4}$
共計	65,307	731,435	252,545	1,087,997.	7,527	145,493 $\frac{1}{4}$



三十六年度

a. 毛紡織各廠逐月紡部紡毛紗生產量統計表 (單位:磅)

月 份	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第十五紡織廠毛紡織部			總計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	31,758	28,114	59,872	17,294	16,901	34,195	4,905	4,561	9,466	16,132	20,761	36,893	70,089	70,337	140,426
2	38,038	31,926	69,964	18,082	15,488	33,570	5,458	5,488	10,946	21,701	30,990	52,691	83,279	83,892	167,171
3	37,217	29,071	66,288	18,519	16,501	35,020	5,111	5,037	10,148	26,619	34,393	61,012	87,466	85,002	172,468
4	36,547	30,964	67,511	21,685	18,327	40,012	6,267	5,837	12,104	32,871	39,618	72,489	97,370	94,746	192,116
5	49,118	44,697	93,815	18,386	18,072	36,458	6,532	6,477	13,009	28,603	36,915	65,518	120,639	106,161	208,800
6	46,530	40,132	86,662	17,790	19,585	37,375	6,684	6,458	13,142	25,219	39,169	64,388	96,223	105,344	201,567
7	33,889	37,825	71,714	17,988	20,097	36,085	7,223	7,266	14,489	23,195	37,841	61,036	82,295	103,029	185,324
8	46,986	50,885	97,871	21,012	22,441	43,453	7,706	7,527	15,233	22,857	40,370	63,227	98,561	121,223	219,784
9	39,407	43,342	82,749	19,619	20,048	39,667	7,983	7,926	15,909	31,450	43,337	74,787	98,459	114,653	213,112
10	52,648	54,137	106,785	16,659	19,107	35,766	9,508	9,797	19,305	33,850	43,682	77,532	112,665	126,723	239,388
11	35,112	34,055	69,167	13,211	15,771	28,982	9,258	8,972	18,230	30,505	45,227	75,732	88,086	104,025	192,111
12	36,146	37,352	73,498	13,763	16,160	29,923	8,370	8,265	16,635	26,803	43,034	69,867	85,082	104,841	189,923
共計	483,386	462,500	945,886	214,008	218,498	432,506	85,005	83,611	168,616	319,805	455,367	775,172	1,102,214	1,219,976	2,322,190

b. 毛紡織各廠逐月紡部梳毛紗生產量統計表(單位:磅)

月 份	第四毛紡織廠			第十七紡織廠毛紡部			第二製麻廠毛紡部			總計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	7,896½		7,896½	10,057	16,401	26,458	41,532		41,532	59,485½	16,401	75,886½
2	11,059½		11,059½	16,388	23,482	39,870	25,291	20,125	45,416	52,738½	43,607	96,345½
3	11,387½		11,387½	26,903	25,907	52,810	21,196	26,924	48,120	59,486½	52,815	112,317½
4	11,964		11,964	35,529	19,064	54,593	18,875	19,759	38,634	66,368	38,823	105,191
5	10,988½		10,988½	42,358	25,307	67,665	17,780	19,614	37,394	71,126½	44,921	116,047½
6	12,504½		12,504½	39,379	24,695	64,074	34,377		34,377	86,260½	24,695	110,955½
7	11,740½		11,740½	27,623	27,653	55,276	18,933		18,933	58,296½	27,653	85,949½
8	11,138		11,138	29,348	26,161	55,509	17,021		17,021	57,507	26,161	83,668
9	9,795		9,795	33,108	21,752	54,950	35,006		35,006	77,099	21,752	99,751
10	11,553½		11,553½	27,001	18,902	45,903	36,960		36,960	75,517½	18,902	94,419½
11	12,038		12,038	35,319	26,739	62,058	33,548		33,548	80,905	26,739	107,644
12	15,039		15,039	34,526	29,774	64,300	20,299		20,299	69,894	29,774	99,668
共計	137,137½		137,137½	357,629	285,837	643,466	320,818	86,422	407,240	815,584½	372,295	1,187,843½

c. 毛紡織各廠逐月織部生產量統計表 (單位:碼)

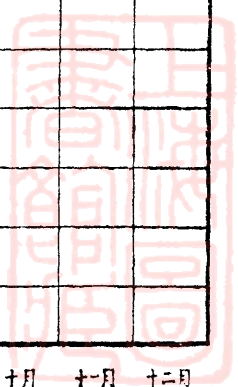
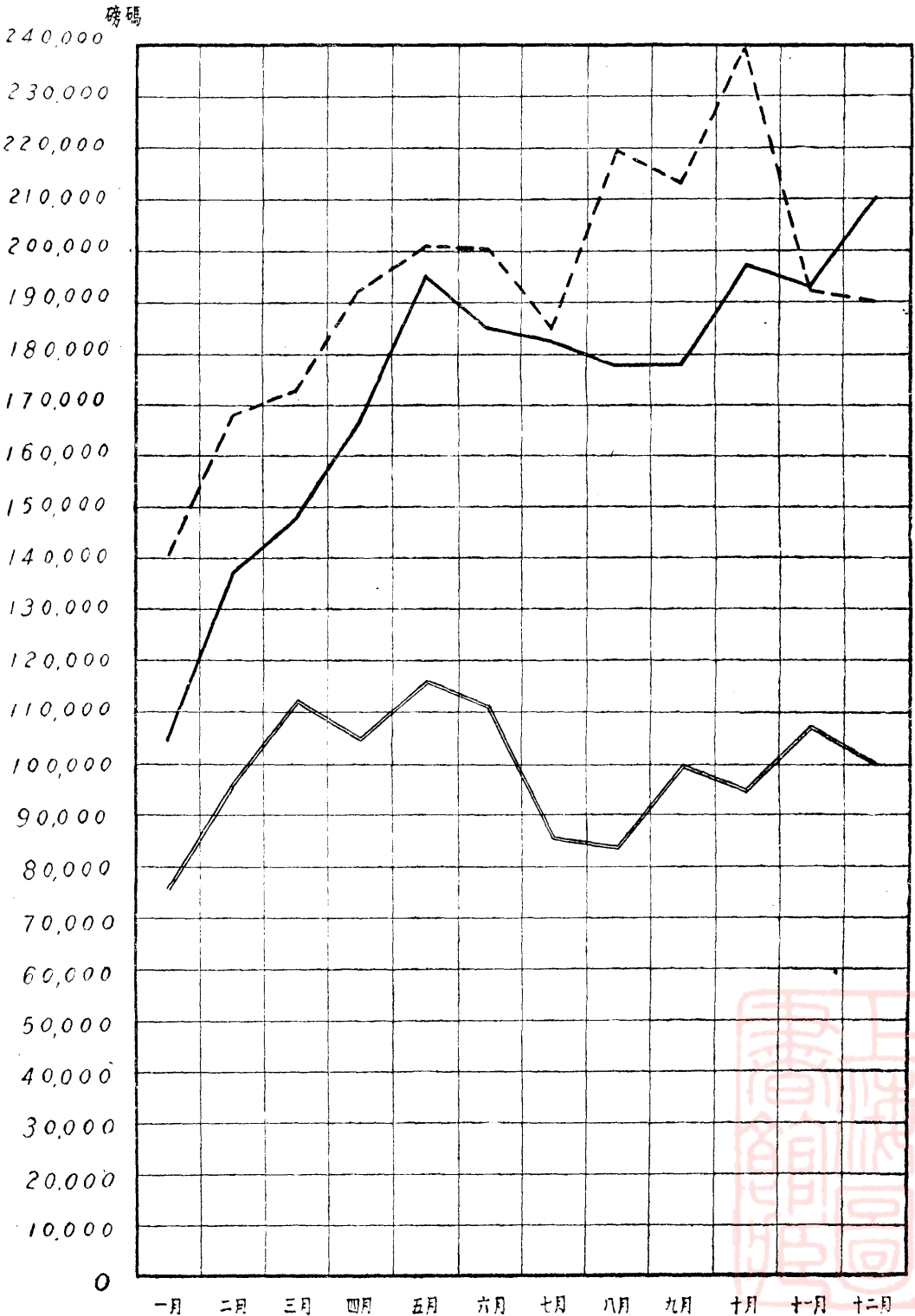
月 份	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛織廠			第十五紡織廠 毛紡織部			總 計		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	36,635	30,154	63,789				10,039	8,638 $\frac{1}{2}$	18,677 $\frac{1}{2}$	9,024		9,024	6,577	6,276	12,853				59,275	45,068 $\frac{1}{2}$	104,343 $\frac{1}{2}$
2	43,667	34,848	78,515				17,012 $\frac{1}{2}$	14,181 $\frac{1}{2}$	31,193 $\frac{1}{2}$	10,991		10,991	8,321	8,015	16,336				79,991 $\frac{1}{2}$	57,044 $\frac{1}{2}$	137,035 $\frac{1}{2}$
3	42,084	33,164	75,248	560		560	20,461 $\frac{1}{2}$	16,921 $\frac{1}{2}$	37,393	15,175		15,175	9,581	9,265	18,846	1,117 $\frac{1}{2}$		1,117 $\frac{1}{2}$	88,985	59,354 $\frac{1}{2}$	148,339 $\frac{1}{2}$
4	44,007	35,093	79,100	3,460 $\frac{1}{2}$	1,985	5,445 $\frac{1}{2}$	22,851 $\frac{1}{2}$	18,801 $\frac{1}{2}$	41,662	15,711		15,711	11,549	11,245	22,794	2,292		2,292	99,876 $\frac{3}{4}$	67,127 $\frac{1}{2}$	167,003 $\frac{1}{2}$
5	51,277	41,252	92,529	6,026	6,035 $\frac{1}{2}$	12,061 $\frac{1}{2}$	24,007	19,360	43,367	16,665		16,665	11,730	11,508	23,238	7,533		7,533	117,238	78,151 $\frac{1}{2}$	195,393 $\frac{1}{2}$
6	41,229	32,812	74,041	9,413 $\frac{1}{2}$	7,963	17,376 $\frac{1}{2}$	23,724	20,610	44,334	18,502		18,502	12,930	12,501	25,431	5,895		5,895	111,693 $\frac{1}{2}$	73,886	185,579 $\frac{1}{2}$
7	35,538	29,571	65,109	8,537 $\frac{3}{4}$	9,493	18,030 $\frac{3}{4}$	24,773 $\frac{1}{2}$	20,512	45,285 $\frac{1}{2}$	17,753		17,753	16,337	16,336	32,673	3,735		3,735	106,674 $\frac{1}{2}$	75,912	182,586 $\frac{1}{2}$
8	42,355	36,190	78,545	5,653 $\frac{1}{2}$	5,335 $\frac{1}{2}$	10,992 $\frac{3}{4}$	22,278 $\frac{1}{2}$	18,181	40,459 $\frac{1}{2}$	15,051		15,051	15,258	15,257	30,515	2,485		2,485	103,081	74,967 $\frac{1}{2}$	178,048 $\frac{1}{2}$
9	35,040	29,828	64,848	6,537 $\frac{1}{2}$	7,358 $\frac{1}{2}$	13,895 $\frac{1}{2}$	25,845 $\frac{1}{2}$	20,345 $\frac{1}{2}$	46,195	18,475		18,475	15,557	15,556	31,113	3,880		3,880	105,338 $\frac{3}{4}$	73,087	178,426 $\frac{1}{2}$
10	42,971	36,485	79,456	9,690 $\frac{1}{2}$	9,981 $\frac{1}{2}$	19,671 $\frac{1}{2}$	24,930	20,695 $\frac{1}{2}$	45,625 $\frac{1}{2}$	14,538		14,538	16,119	16,118	32,237	3,094 $\frac{1}{2}$	2,564	5,658 $\frac{1}{2}$	111,342 $\frac{3}{4}$	85,843 $\frac{3}{4}$	197,186 $\frac{1}{2}$
11	35,598	30,969	66,567	9,705 $\frac{1}{2}$	12,381 $\frac{1}{2}$	22,086 $\frac{3}{4}$	25,508 $\frac{1}{2}$	19,945	45,453 $\frac{1}{2}$	17,933		17,933	15,798	15,795	31,590	4,025	5,558	9,583	108,565	84,648 $\frac{1}{2}$	193,213 $\frac{1}{2}$
12	39,846	34,830	74,676	13,332 $\frac{3}{4}$	14,804	28,136 $\frac{3}{4}$	26,048 $\frac{1}{2}$	20,663 $\frac{1}{2}$	46,712	15,188		15,188	17,815	17,814	35,629	4,814 $\frac{1}{2}$	6,088	10,902 $\frac{1}{2}$	117,041 $\frac{3}{4}$	94,199 $\frac{1}{2}$	211,241 $\frac{1}{2}$
共計	487,241	405,196	892,443	729,168 $\frac{3}{4}$	75,340 $\frac{1}{2}$	1,482,508 $\frac{3}{4}$	2,674,955 $\frac{3}{4}$	2,188,862 $\frac{1}{2}$	4,668,359	185,006		185,006	157,569	155,686	313,255	38,871 $\frac{1}{2}$	14,210	53,081 $\frac{1}{2}$	1,209,103 $\frac{3}{4}$	869,294 $\frac{1}{2}$	2,078,400 $\frac{1}{2}$

d. 毛紡織各廠逐月染整部生產量統計表

月 份	第一毛紡織廠				第二毛紡織廠				第三毛紡織廠				第四毛紡織廠				第五毛紡織廠				總計				
	染色部		整理部		染色部		整理部		染色部		整理部		染色部		整理部		染色部		整理部		染色部		整理部		
	磅	碼	條	碼	磅	碼	條	碼	磅	碼	條	碼	磅	碼	條	碼	磅	碼	條	碼	磅	碼	條	碼	
1	20,020	21,505	35,712	12,047	1,600	14,366	15,574	羊毛	2,100	5,642	8,105	1,930	6,816	8,982	37,697	48,332	68,375								
2	17,425	43,981	54,585	28,170	2,314	24,894	1,826	24,636	羊毛	3,041	3,337	11,600	2,138	14,273	14,636	53,088	86,488	1,826	105,458						
3	4,300	51,587	75,453	24,868	600	30,902	31,902	羊毛	7,350	451	10,409	2,799	11,541	16,129	39,917	94,513	133,894								
4	12,480	41,870	81,719	8,473	1,700	38,848	35,016	羊毛	6,100	4,041	9,953	1,988	16,963	18,078	30,741	101,722	144,767								
5	17,460	35,066	69,956		1,700	40,668	28,575	羊毛	4,478	4,010	15,705	2,102	18,942	20,002	25,740	98,689	134,238								
6	27,660	56,754	63,031		1,800	42,863	43,034	羊毛	3,396	5,224	19,971	957	21,517	21,110	33,813	126,358	147,146								
7	9,585	52,133	68,281	420	1,900	45,414	46,439	羊毛	7,950	9,471	19,567	360	13,553	16,482	31,565	120,571	150,771								
8	25,474	60,528	80,641	342	1,350	38,192	45,732	羊毛	6,954	8,913	9,953		17,741	21,195	56,460	125,374	157,424								
9	34,780	32,836	50,541	120	1,500	50,830	45,559	羊毛	3,848	10,786	18,809		17,846	19,357	51,169	112,296	134,263								
10	34,260	61,974	57,528	4,120	1,250	48,521	46,196	羊毛	6,152	3,632	11,010	2,125	19,624	24,539	72,672	133,751	139,314								
11	15,870	41,954	59,716	3,350	1,400	41,380	47,321	羊毛	5,348	8,488	18,132	382	16,101	18,901	56,585	107,923	145,074								
12	30,570	54,967	88,448	280	800	51,187	44,397	羊毛	4,493	7,331	11,374		18,765	23,451	56,473	132,531	167,685								
共計	59,884	155,163	785,515	81,910	308	17,914	468,069	1,825	454,389	羊毛	61,211	1,326	164,599	14,781	193,687	223,911	578,921	1,288,554	1,826	1,628,413					

e. 毛紡織各廠紡織兩部每月生產總數比較表

----- 紡毛 ===== 梳毛 ————— 織造



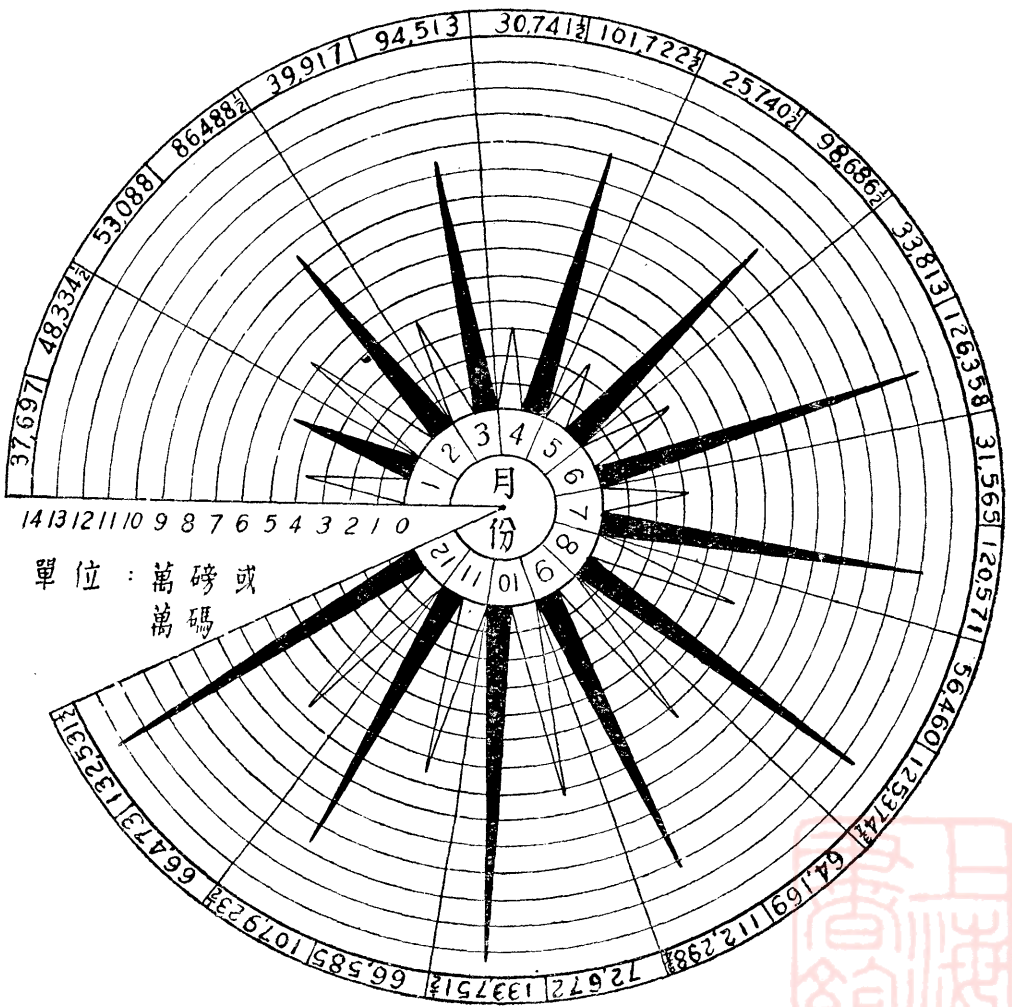
f. 毛紡織各廠染色部每月生產總數比較表



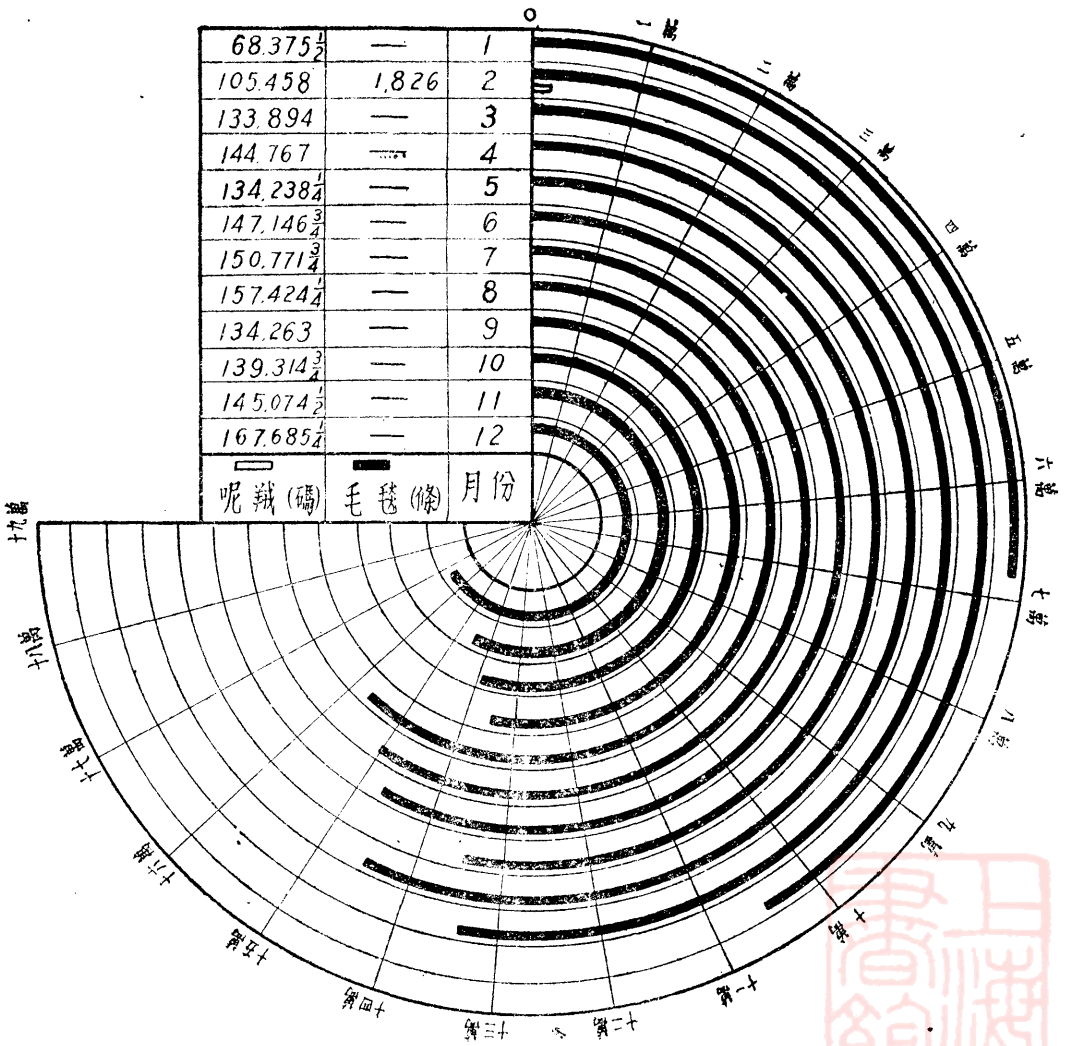
原毛及紗線 (磅)



呢絨 (碼)

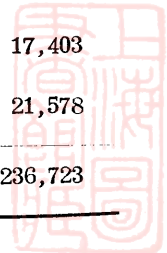


g. 毛紡織各廠整理部每月生產總數比較表



h. 麻、絹、各廠逐月紡部生產量統計表(單位：麻紡：磅，絹紡：公斤)

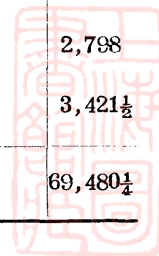
月 份	第一製麻廠			第二製麻廠 (棉麻紡部)			第一絹紡廠		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	205,127		205,127	23,633	33,302	56,935	8,125	8,408	16,533
2	337,222		337,222	40,037	65,709	105,746	9,419	9,440	18,859
3	396,392		396,392	51,301	66,265	117,566	10,662	10,516	21,178
4	414,375		414,375	62,095	81,041	143,136	10,466	9,945	20,411
5	507,922		507,922	58,734	81,824	140,558	11,054	10,080	21,134
6	449,230	173,655	622,885	60,909	64,341	125,250	10,460	10,113	20,573
7	335,313	377,212	712,525	46,414	52,667	99,081	9,566	9,420	18,986
8	394,992	460,174	855,166	39,286	60,809	100,095	8,468	10,911	19,379
9	367,089	480,233	847,322	57,731	58,943	116,674	9,323	11,621	20,944
10	410,716	529,037	939,753	54,268	53,812	108,080	8,942	10,803	19,745
11	429,628	522,986	952,614	57,442	58,894	116,336	7,790	9,613	17,403
12	502,690	620,854	1,123,544	58,398	56,410	114,808	9,989	11,589	21,578
共計	4,750,696	3,164,151	7,914,847	610,248	734,017	1,344,265	114,264	122,459	236,723



i 麻, 絹, 針織, 各廠逐月織部生產量統計表 (單位: 麻織: 碼, 絹紡: 公尺; 針織: 磅; 成衣: 打)

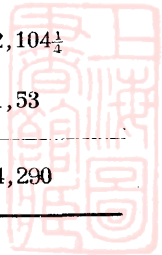
(206) 三

月 份	第一製麻廠			第二製麻廠 (棉麻織部)			第一絹紡廠			第一針織廠針織部			第一針織廠成衣部		
	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計	日班	夜班	合計
1	109,724		109,724	261,446	388,366	649,812	115,236		115,236	42,197 $\frac{1}{4}$		42,197 $\frac{1}{4}$	2,449 $\frac{1}{6}$		2,449 $\frac{1}{6}$
2	214,041		214,041	305,724	472,040	777,764	128,619		128,619	63,699		63,699	3,715 $\frac{1}{2}$		3,715 $\frac{1}{2}$
3	267,597		267,597	378,729	505,574	884,303	133,576		133,576	44,563 $\frac{1}{2}$		44,563 $\frac{1}{2}$	3,687 $\frac{1}{2}$		3,687 $\frac{1}{2}$
4	334,956		334,956	444,822	565,202	1,010,024	136,399		136,399	45,701 $\frac{1}{4}$		45,701 $\frac{1}{4}$	6,996 $\frac{1}{2}$		6,996 $\frac{1}{2}$
5	419,603		419,603	402,781	573,395	976,176	127,273		127,273	53,405 $\frac{3}{4}$		53,405 $\frac{3}{4}$	8,713		8,713
6	466,713		466,713	375,677	548,867	925,544	134,701		134,701	56,772 $\frac{3}{4}$		56,772 $\frac{3}{4}$	14,393		14,393
7	364,092	200,801	564,893	334,408	503,268	837,676	130,960		130,960	77,614 $\frac{3}{4}$		77,614 $\frac{3}{4}$	9,842		9,842
8	314,760	341,886	656,646	2939,92	478,846	772,838	127,645		127,645	62,343 $\frac{1}{4}$		62,343 $\frac{1}{4}$	6,208 $\frac{1}{2}$		6,208 $\frac{1}{2}$
9	288,126	327,471	615,597	394,600	513,172	907,772	137,812		137,812	70,326		70,326	4,285 $\frac{7}{12}$		4,285 $\frac{7}{12}$
10	292,929	347,719	640,648	375,349	507,272	882,621	145,224		145,224	72,176 $\frac{1}{2}$		72,176 $\frac{1}{2}$	2,790		2,790
11	263,732	318,094	581,826	357,215	497,150	854,365	136,020		136,020	71,359 $\frac{1}{2}$		71,359 $\frac{1}{2}$	2,798		2,798
12	326,596	430,891	757,487	309,735	500,075	809,910	147,471		147,471	54,255		54,255	3,421 $\frac{1}{2}$		3,421 $\frac{1}{2}$
共計	3,662,869	1,966,862	5,629,731	4,234,478	6,054,227	10,288,705	1,600,936		1,600,936	714,414 $\frac{1}{2}$		714,414 $\frac{1}{2}$	69,480 $\frac{1}{4}$		69,480 $\frac{1}{4}$



j. 麻, 絹, 針織各廠逐月漂染整理部生產量統計表

月 份	第一製麻廠			第一絹紡廠	第一針織廠	
	染色部	整理部		漂煉整理部	晒染工場	
	麻線 (磅)	麻袋 (條)	麻布 (碼)	麻絹織物 (碼)	布坯 (疋)	折合重數 (磅)
1	4,254	40,400	20,597	78,086.50	1,027	15,523½
2	6,693	86,800	2,818	127,931.50	2,189	37,928¼
3	11,382	115,200		176,831	3,134	57,225½
4	13,158	126,000	20,714	158,967.50	2,813	48,341
5	13,453	142,800	98,021	155,594.50	2,080	38,206¾
6	16,185	156,000	89,000	137,893.50	1,860	26,535¾
7	15,071	174,000	120,933	134,700	1,056	16,771¾
8	11,787	225,220	139,386	112,100	980	17,173¾
9	21,824	216,400	116,281	162,550	829	16,397¼
10	17,472	227,363	109,084	145,550	159	6,519¼
11	17,805	235,610	40,882	148,150	600	12,104¼
12	24,250	279,750	88,155	208,950	1,144	21,53
共計	173,334	2,025,543	845,871	1,746,504.50	17,871	314,290





C. 各廠耗用原料統計

a. 毛紡織各廠逐月耗用原料統計表 (單位：磅)

三十五年度

月 份	第一毛紡織廠					第二毛紡織廠				第三毛紡織廠			第四毛紡織廠				第六毛紡織廠			第十五紡織廠毛紡部			第十七紡織廠毛紡部		第二製麻廠毛紡部		總計							
	羊毛類	其他毛類	棉類	麻類	絹絲類	同毛落屑類	羊毛類	棉類	同毛落屑類	羊毛類	棉類	同毛落屑類	羊毛類	其他毛類	麻類	絹絲類	同毛落屑類	羊毛類	其他毛類	棉類	羊毛類	棉類	絹絲類	羊毛類	羊毛類(毛團)	羊毛類	其他毛類	棉類	麻類	絹絲類	同毛落屑類			
1	31,131	700	6,632		4,116	23,764	484	2,499	5,017		1,931	4,506	9,624		714		550	26,647			22,107	50,445	22,747						89,993	700	61,507	714	26,863	33,837
2	16,406	2,100	4,319		1,494	15,770	7,400	8,200	11,400		1,600	3,739	5,848			42		6,262				82,520						36,116	2,100	96,639		1,536	30,909	
3	36,097	528	5,727		765	23,205	16,174	12,653	11,173				11,438			757	132	5,679			1,540	440	220				70,928	528	18,820		1,742	34,510		
4	49,151		5,984		2,085	11,920	27,674	6,500	17,550	8,991			13,110	100		107	1,548			8,100	4,666	708				107,854	7,957	17,150		2,900	31,018			
5	50,108		5,961	300		5,608	21,117	4,002	15,471			2,311			270	1,421				3,841	1,727					77,377		25,690	300	270	22,500			
6	43,498		9,183	131		15,624	28,182	3,200	8,393	9,966	200		15,011			930			8,000	890	208,699						107,103		229,282	131		24,947		
7	65,725		8,004	400	448	14,480	11,360	20,000		640	14,548	972	2,304			915			26,680		15,772					133,818		55,656	400	1,082	18,339			
8	75,578	3,037	6,346		10,831	47,000						9,483														191,019	3,037	29,206		10,831				
9	65,868		5,610	436		12,470	24,450					7,000														44,770		19,550		436	800	12,470		
10	51,466		18,000		200	35,613	65,731					15,869				238			22,860		6,846					19,329	19,719	174,402		438	35,613			
11	74,816		15,389			24,814	55,200				3,959	5,939	16,650								46,409					51,299	55,944	309,366		19,348	30,753			
12	78,172		4,351			18,677	35,000				800	1,200	13,581													37,287	40,454	214,508		5,151	19,877			
共計	638,016	6,365	95,506	1,267	20,739	201,945	339,772	57,054	69,644	84,920	9,462	17,688	124,105	100	714	2,048	5,496	39,616	7,857	78,386	98,659	348,497	23,675			227,009	137,572	1,690,669	14,322	588,905	1,981	46,462	294,773	

b. 麻、絹、針織，各廠逐月耗用原料統計表 (單位：{ 麻廠：磅 絹廠：公斤 針織廠：磅 } 35年度

月 份	第一製麻廠				第二製麻廠			第一絹紡廠		第一針織廠	
	精洗黃	天津青	綠麻	印種	苧麻	線麻	市皮	麻類	絹絲類	絹絲	棉紗
1	150,402	11,856	400					1,423	26,815		
2	116,275				45,210	16,542	568	49,691	9,560		11,732
3	139,677	3,443			63,085	37,850					18,124
4	202,615	16,817			84,315	21,505					17,252
5	182,482	22,777			72,685	4,455	14,242				14,407
6	215,526	20,934			31,100	3,905	39,360		430	23,427	65,588
7	160,035	29,012	196		24,970	2,750	39,360		65	61,795	
8	149,818	44,854			36,795	39,878				73,169	
9	127,846	30,231		54,935	26,345	2,160	27,280			103,299	
10	117,817	5,004		102,163	16,005	720	28,765			101,907	
11	191,684	5,240		145,151	11,132		25,245			84,513	
12	194,541	4,895		79,913							
共計	1,948,718	195,063	596	382,162	406,120	97,114	205,533	51,115	378,550	522	570,806

d. 麻、絹、針織，各廠逐月耗用原料統計表 (單位：{ 麻廠：磅 絹廠：公斤 針織廠：磅 } 三十六年度

月 份	第一製麻廠					第二製麻廠			第一絹紡廠					第一針織廠					
	精洗黃	暹羅麻	天津青	印度麻(甲)	印度麻(乙)	印度麻(丙)	苧麻	白麻	市皮	蠶吐	長吐	經吐	尾巴	苧麻	絹絲	其他	絹絲	毛紗	棉紗
1	189,014	10,753	10,249				11,660	5,170		13,075	11,212		16,663		20		80		42,707
2	218,206	5,488	123,657				23,367	5,856	355	15,808	5,103	1,538	5,614		1,979				64,498
3	245,272		170,584				35,750	34,560		16,941	19,856	2,173	4,054		3,875				45,102
4	31,360		77,981	55,216	183,004	71,692	83,060			14,693	8,254	611	8,647	40,000	16,605			101	46,184
5	71,224		88,694	69,733	193,364	67,230	46,255	1,485		36,515	6,197	2,961		10,651			22		54,112
6	142,215		82,660	215,291	70,902	76,839	35,145	24,860		7,688	8,189	3,903		4,863	22,504				57,600
7	79,884		84,655	214,000	101,970	136,004	21,900	24,950		25,086	8,179	2,714	8,894	7,000	8,223	665			78,822
8	16,804		301,725	298,802	40,002	27,560	39,302	5,769		17,586	12,265	1,366	8,941	6,293	7,308	999		255	63,004
9			323,869	43,880	66,648	333,110	2,950	63,550		18,345	14,158	5,163	9,864	3,955	7,476	614			71,367
10	242,395		175,139	68,329	158,153	73,854	13,050	57,650		18,705	15,052	6.39	13,512	4,228	9,240	672		670	72,534
11	307,344		261,856	60,010	138,200		24,651	61,919		8,118	17,635		1,448	9,934	18,432			2,364	70,037
12	199,325		113,342	3,990	516,302		91,397			11,882	23,353		9,833					2,430	52,340
共計	1,743,043	16,241	1,814,411	1,020,251	1,468,595	786,289	428,487	285,769	355	205,442	149,453	21,093	77,667	86,106	91,738	66,163	80	5,842	718,307

c. 毛紡織各廠逐月耗用原料統計表 (單位：磅)

三十六年度

月 份	第一毛紡織廠					第二毛紡織廠				第三毛紡織廠			第四毛紡織廠				第十五紡織廠毛紡部			第十七紡織廠毛紡部		第二製麻廠毛紡部		總計										
	羊毛類	其他毛類	棉類	絹絲類	同毛落屑類	羊毛類	其他毛類	棉類	同毛落屑類	羊毛類	其他毛類	棉類	同毛落屑類	羊毛類	絹絲類	同毛落屑類	羊毛類	棉類	羊毛類	回毛落屑類	羊毛類(毛團)	羊毛類	其他毛類	棉類	絹絲類	同毛落屑類								
1	43,997				13,167	28,032				10,235									20,072		22,335	38,608		2,037		48,641			211,019		27,552		15,204	
2	91,690				11,333	54,000				8,197	3,334		1,428								75,512	66,651		1,693		47,881		3,334	80,496		14,454			
3	77,216				5,951	45,371				13,385											84,756	118,591		3,940		61,581			343,772		85,559		9,981	
4	76,716				1,048	19,089				15,351					29						94,108	120,419		3,714		39,748			341,244		95,156		22,803	
5	105,773				29,284	42,059				16,101					1,100						87,248	107,972		2,376		39,578			349,551		92,507	1,100	31,660	
6	109,024				28,880	14,374		25,720	16,039	16,824					1,206						81,480	65,926		3,969		35,410			279,994		112,053	1,206	48,888	
7	80,863	891			46,711	41,663		2,267	8,140	16,797											78,519	55,650		3,709		19,542			240,026		80,786		59,616	
8	69,793	920			56,415	32,170			28,035	16,381											75,249	29,934		10,279		17,630			184,923		1,837	77,449	101,226	
9	59,795	879			35,853	44,370			13,825	16,401											69,052	38,214		3,383		36,230			240,533		879	150	56,048	
10	66,677	3,275			50,021	40,138			15,507	10,932											90,841	50,735		3,018		37,080			255,346		3,275	101,778	150	87,512
11	47,814				44,840	15,571			31,520	8,773																								

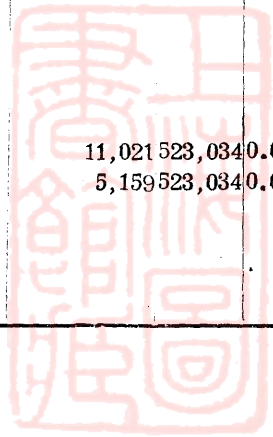
D. 各廠耗用染料及化學藥品統計

a. 三十五年度毛, 麻, 絹, 針織各廠耗用染料及主要化學品數量統計表(單位: 公斤)

廠名	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			第一製麻廠			第二製麻廠原料精煉部			第一絹紡廠原料精煉部			
	品名	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(公斤)	每公斤扯用量
直接顏料	9,407	522,424	0.01801				3,659	215,192	0.017	813.7	163,415	0.00498	1,255	101,059	0.01242	283.4	65,307								
酸性顏料	5,930	522,424	0.01135	4.77	4,184	0.00114				1,832	163,415	0.01121	26	26,103	0.0138										
媒介性顏料	7,114	522,424	0.01362	237.7	17,689	0.01344	474.4	18,985	0.0026	964	163,415	0.0059	2,885.8	141,149	0.0203										
元明粉	60,845	522,424	0.11647	3,818	15,599	0.2448	139	196	0.0332	1,468	163,415	0.00989	56.6	77,007	0.000735										
硫酸	7,700	522,424	0.01474	0.21	10,954	0.2448	213	羊毛11,772(磅)	0.1813	8,578	163,415	0.0525	10,194	141,149	0.0722										
醋酸	5,914	522,424	0.01132	290	17,689	0.0164	419.7	221,340	0.0019				311	141,149	0.0022										
紅化	3,470	522,424	0.00664				1,233.4	185,039	0.00665	1,281	163,415	0.00784	981.6	131,188	0.00748										
純鹼	3,700	522,424	0.00708	4.55	4,184	0.00109	434	72,297	0.003				557.5	163,415	0.00341	56.6	101,059	0.00056							
燒鹼				3,083	17,689	0.1743	1,736	221,340	0.00784	1,000	163,415	0.00612	667.4	141,149	0.00472										
肥皂類				461.8	17,689	0.0261	6,911.4	221,340	0.03123	3,272	163,415	0.02	1,127.8	141,149	0.008										
阿母尼亞							1,047	221,340	0.00473	454.7	163,415	0.00278	1,598.6	141,149	0.01133										
重氮化鈉				145.5	6,770	0.0915	46	3,697	0.01247																
油餅							107.5	羊毛11,772(磅)	0.00912																
鈉粉																									
保險粉																									
過氧化鈉																									
漂白粉																									

b. 三十六年度毛, 麻, 絹, 針織, 各廠耗用染料及主要化學藥品數量統計表(單位: 公斤)

廠名	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			第一製麻廠			第二製麻廠原料精煉部			第一絹紡廠原料精煉部			
	品名	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(碼)	每碼扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(磅)	每磅扯用量	用量	成品(公斤)	每公斤扯用量
直接顏料	5,226	785,515	0.00365	2.273	150	0.01515	3,665.57	454,389	0.0081	88.32	164,593	0.000537	117.9	23,619	0.005	309.42	173,334	0.00179							
硫化顏料	2,559	785,515	0.00323	2	呢絨320(碼)	0.00625				496	164,593	0.003	15.9	16,129	0.00098										
酸性顏料	4,904	785,515	0.006243	0.682	呢絨28(碼)	0.0244	4,110	454,389	0.009	145	164,593	0.000088	2,523	178,885	0.01412										
媒介性顏料	7,082	785,515	0.009	107.41	4,214	0.0255	35.77	8,200	0.0436	1,370.2	毛線143,221(磅)	0.00957	456	122,603	0.00372										
元明粉	60,245	785,515	0.0767				6,520	250,972	0.026	1,780.5	164,593	0.0106	262.3	164,593	0.00159	20,771	202,559	0.103							
硫酸	36,070	785,515	0.459	41.5	33,172	0.00125	3,011	454,389	0.00363	1,182.7	88,848	0.0133	304	202,559	0.0015										
醋酸	5,117	785,515	0.0065	9.2	4,650	0.00198	2,998	454,389	0.0066	2,088	毛線143,221(磅)	0.01458													
紅化	2,541	785,515	0.00323	25.8	3,240	0.00796				763	164,593	0.00464	1,614	202,559	0.00797										
純鹼	2,384	785,515	0.00303	734.4	8,304	0.08843	1,446	454,389	0.0032	4,037	毛線143,221(磅)	0.00127	5.2	16,129	0.0032										
燒鹼	27,640	785,515	0.0352	2,379	93,339	0.02549	1,446	454,389	0.0032	922.8	164,593	0.00561	946.4	98,928	0.00957										
肥皂類				600	73,558	0.00816	11,984	454,389	0.0264	1,854	164,593	0.00113	1,422	98,928	0.0144										
阿母尼亞							1,890	454,389	0.0041	381.5	毛線143,221(磅)	0.002664	861.2	98,928	0.0087										
重氮化鈉				0.91	28,170	0.0000323	84	21,064	0.00399	18.2	9,954	0.00183													
油餅							367	羊毛17,914(磅)	0.0205																
鈉粉																									
保險粉																									
過氧化鈉																									
漂白粉																									

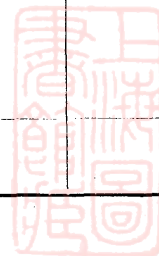


E. 各廠煤電水用量統計

三十五年度

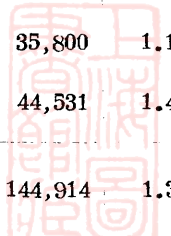
a. 毛紡織各廠逐月用煤量統計表 (單位：磅)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第六毛紡織廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 磅用量	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 磅用量	用煤量	每耗煤 磅用量	用煤量	每耗煤 磅用量
1	331,288	17.38					127,800	5.857					241,000	0.813	本廠用煤量	
2	167,000	5.447					120,200	9.028					33,500	1.315	與棉紡部合計	
3	331,500	7.463					148,080	8.572			22,000	2.62	27,000	1.138	並無單獨統計	
4	358,000	6.794			114,750	4.319	151,000	7.977			19,000	1.82	29,000	1.277		
5	488,750	10.15	7,500	0.266	116,500	5.461	113,500	7.515	151,300	6.476	28,000	3.39	69,000	3.346		
6	465,000	9.316	43,500	1.695	128,700	6.853	126,500	8.490	77,500	4.344	48,000	4.16	67,500	3.013		
7	492,750	9.55	45,000	1.733	140,900	7.393	150,000	9.159	61,500	3.035	120,000	10.53	69,500	2.212		
8	434,000	6.469	53,000	1.699	130,000	6.531	131,000	9.548	119,351	7.651	120,000	5.57	68,750	2.076		
9	604,500	8.689	27,000	0.949	95,700	5.734	135,000	10.929	125,000	9.041	140,000	7.18	74,600	2.390		
10	575,500	8.121	37,500	0.843	147,700	4.582	154,000	12.598	184,900	13.432			119,850	2.689		
11	622,750	8.974	25,000	0.758	205,700	5.624	161,000	16.579	173,800	10.874			97,200	2.125		
12	610,503	8.732	79,500	2.348	238,400	7.011	207,000	16.484	145,800	8.387			146,250	3.026		
共計	5,481,554	8.521	297,000	0.95	1,318,350	4.758	1,725,080	9.676	1,039,150	6.189	494,000	4.749	823,150	2.187		



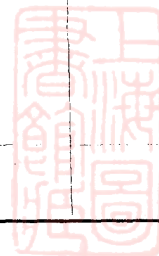
b. 毛紡織各廠逐月原動用電量統計表 (單位: K.W.H.)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛織廠		第六毛紡廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 磅用量
1	55,440	2.908	3,520	1.121	8,649	1.422	29,670	1.359	2,776	0.53	1,038	0.13	21,030	0.712		
2	50,335	1.642	8,430	0.7	6,336	0.332	23,073	1.732	2,603	0.583	1,037	0.416	17,150	0.673		
3	68,960	1.552	12,800	0.653	9,328	0.348	28,071	1.625	2,215	0.338	1,036	0.12	17,000	0.716		
4	74,077	1.406	21,020	0.75	13,506	0.509	27,051	1.429	6,515	0.477	1,038	0.11	18,200	0.894		
5	82,619	1.715	20,720	0.735	15,259	0.715	25,145	1.664	8,147	0.348	3,214	0.38	16,800	0.814		
6	89,208	1.787	20,500	0.799	16,151	0.86	24,018	1.612	6,547	0.367	2,634	0.22	18,600	0.83		
7	105,480	2.044	20,180	0.777	19,498	1.023	27,109	1.655	6,698	0.33	3,462	0.3	18,750	0.596		
8	103,383	1.541	19,340	0.632	14,516	0.723	25,230	1.838	6,152	0.394	7,686	0.35	18,320	0.554	16,105	1.718
9	69,378	1.385	19,920	0.7	14,918	0.833	24,110	1.951	6,406	0.432	6,865	0.35	20,860	0.668	19,109	1.528
10	95,710	1.35	24,200	0.544	19,134	0.593	27,526	2.251	6,000	0.435			24,632	0.552	29,369	1.381
11	105,554	1.521	23,560	0.714	23,709	0.648	31,551	3.248	9,067	0.527			36,554	0.779	35,800	1.103
12	120,087	1.717	30,320	0.895	25,167	0.740	37,280	2.968	9,067	0.521			36,760	0.76	44,531	1.472
共計	1,047,531	1.268	229,420	0.734	186,201	0.672	329,834	1.85	72,195	0.43	28,010	0.269	274,656	0.73	144,914	1.369



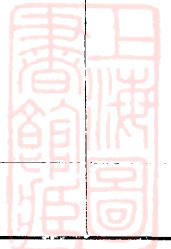
c. 毛紡織各廠逐月電燈用電量統計表 (單位:K.W.H.)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第六毛紡織廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 磅用量
1	5,160	0.27	本廠電燈用電 量包括在原動 用電量表內因 無分表故無統 計		920	0.151	3,460	0.158	656	0.125	本廠電燈用電量包 括在電力用量表內		本廠電燈用電量包 括在電力用量表內		本廠電燈用電量包 括在電力用量表內	
2	5,465	0.178			889	0.046	2,564	0.192	748	0.167						
3	6,640	0.149			1,361	0.057	3,819	0.221	877	0.133						
4	8,723	0.165			2,524	0.084	2,039	0.107	1,593	0.116						
5	9,001	0.186			2,372	0.111	1,880	0.124	1,825	0.078						
6	7,872	0.157			2,267	0.12	1,337	0.089	1,502	0.084						
7	8,659	0.167			3,209	0.168	1,491	0.091	1,527	0.075						
8	8,997	0.134			2,984	0.149	1,360	0.099	1,519	0.097						
9	10,122	0.145			3,282	0.196	1,445	0.166	1,696	0.122						
10	9,110	0.128			4,666	0.144	1,964	0.16	1,800	0.13						
11	8,746	0.126			6,741	0.184	2,804	0.288	3,633	0.227						
12	10,233	0.146			9,041	0.265	4,830	0.384	3,708	0.213						
共計	98,728	0.153			39,986	0.144	28,993	0.163	21,087	0.162						



d. 毛紡織各廠逐月用水量統計表 (單位：加侖)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第六毛紡織廠		第十五紡織廠 毛紡部		第十七紡織廠 毛紡部	
	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量	用水量	每噸水 耗水量
1	1,880,000	103.87	本廠用水係自流井，未裝水表故無統計		本廠用水係自流井，未裝水表故無統計		1,604,710	73.55	154,500	21.516	本廠本年九月間即行發回民營，用水量並無統計		220,000	7.454	本廠用水量係與棉紡部合併計算並無單獨統計	
2	2,120,000	69.15					1,442,006	106.307	180,900	40.542			216,800	8.517		
3	2,100,000	47.282					2,004,900	116.071	185,600	28.026			159,330	10.935		
4	2,440,000	46.307					1,794,160	94.784	172,700	12.65			302,400	14.859		
5	2,470,000	51.237					1,889,250	125.091	435,800	18.653			339,840	16.483		
6	2,000,000	52.095					1,688,640	113.339	442,300	24.793			400,000	17.86		
7	2,000,000	50.394					1,865,100	113.865	442,300	21.834			408,480	13.—		
8	2,500,000	37.265					1,875,800	130.72	1,007,300	34.592			436,000	13.167		
9	2,500,000	35.935					1,891,000	153.093	923,200	66.778			400,480	12.834		
10	2,480,000	34.999					1,681,500	137.557	866,200	6.525			397,280	8.914		
11	2,310,000	32.29					1,526,600	157.203	942,700	58.985			385,120	8.427		
12	2,020,000	28.895					1,620,100	129.02	1,024,300	58.94			360,640	7.463		
共計	28,120,000	43.713					20,883,766	117.142	6,776,000	40.354			4,125,400	10.963		



e. 麻、絹、針織、各廠逐月用煤量統計表 (單位:磅)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場		第二製麻廠第二工場		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每耗煤 碼用量	用煤量	每尺用 煤量	用煤量	每耗煤 打用量
1	165,400	1.053								
2	99,880	0.838	84,300	6.1372	55,000	3.082	188,750	3.338		
3	130,440	1.038	193,280	5.141	102,000	4.565	230,750	3.59		
4	76,160	0.42	158,500	2.415	150,000	0.263	208,205	2.440		
5	67,600	0.378	178,250	2.425	151,500	0.216	227,000	2.172	1,810	1.438
6	55,460	0.303	171,000	3.732	142,250	0.216	238,000	2.354	5,810	4.195
7	48,420	0.34	230,000	3.86	160,000	0.212	245,500	2.374	100,800	29.358
8	51,200	0.308	215,500	6.98	152,500	0.197	217,250	2.088	99,192	12.7
9	50,740	0.377	128,500	3.167	141,500	0.197	205,250	2.450	92,454	16.56
10	55,460	0.303	136,000	2.872	162,000	0.218	372,250	3.417	97,404	23.65
11	59,980	0.233	117,500	5.264	199,250	0.235	492,750	4.278	110,124	34.78
12	149,600	0.829	133,500	3.391	382,000	0.449	808,000	6.163	129,378	41.47
共計	1,008,300	0.504	1,746,330	3.666	1,798,000	0.27	3,463,750	3.221	636,342	20.63

f. 麻、絹、針織、各廠逐月原動用電量統計表 (單位:K.W.H.)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場		第二製麻廠第二工場		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每尺用 電量	用電量	每耗電 打用量
1	37,530	0.24								
2	28,440	0.238	431	0.03138	20,300	1.138	11,140	0.196		
3	34,200	0.272	1,671	0.0444	56,200	2.531	72,200	1.123	351	0.876
4	38,400	0.212	976	0.0149	98,942	0.173	79,200	0.931	650	0.901
5	40,920	0.228	1,626	0.0221	101,540	0.145	75,360	0.721	1,351	1.073
6	37,792	0.214	1,540	0.0336	96,995	0.148	85,680	0.72	9,236	7.48
7	31,277	0.22	1,843	0.031	99,711	0.132	62,100	0.601	20,917	6.092
8	31,362	0.19	1,851	0.03	99,289	0.129	77,280	0.742	22,020	2.82
9	33,577	0.249	1,560	0.0385	90,117	0.126	59,280	0.71	20,351	3.645
10	44,499	0.245	1,553	0.0328	104,811	0.141	129,840	1.192	25,007	6.071
11	55,860	0.217	1,744	0.0781	117,693	0.139	152,100	1.321	29,789	9.409
12	48,756	0.268	2,255	0.0573	125,651	0.148	179,280	1.367	31,467	10.087
共計	462,643	0.231	17,050	0.037	1,011,249	0.152	983,620	0.915	161,139	5.224

g. 麻、絹、針織、各廠逐月電燈用電量統計表 (單位:K.W.H.)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第二工場 量織部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用電量	每碼耗電量	用電量	每碼耗電量	用電量	每碼耗電量	用電量	每尺用量 每公耗	用電量	每打用量
1	1,809	0.011								
2	1,459	0.012	589	0.0429	3,616	0.203	本廠電燈用 電量包刮在 電力用量表內			
3	1,858	0.014	1,353	0.036	4,352	0.196			88	0.022
4	2,247	0.012	1,015	0.0155	3,510	0.00623			115	0.159
5	2,777	0.015	1,062	0.0145	3,392	0.00484			114	0.091
6	2,528	0.014	1,064	0.0232	3,122	0.00504			179	0.145
7	2,294	0.016	1,297	0.0218	3,430	0.00455			198	0.058
8	2,118	0.012	1,168	0.0379	3,360	0.00435			170	0.022
9	2,303	0.017	1,128	0.0278	3,726	0.00519			225	0.04
10	2,781	0.015	1,429	0.0302	4,261	0.00574			262	0.064
11	3,300	0.012	1,716	0.0769	6,147	0.00724			461	0.146
12	4,364	0.024	2,230	0.056	9,286	0.0109			603	0.193
共計	29,838	0.015	14,024	0.0294	48,202	0.00725			2,415	0.0783

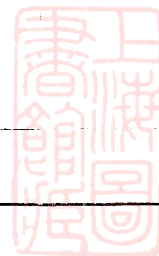
h. 麻、絹、針織、各廠逐月用水量統計表 (單位:加侖)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第二工場 紡織部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用水量	每碼耗水量	用水量	每磅耗水量	用水量	每碼耗水量	用水量	每尺用量 每公耗水	用水量	每打水用量
1	313,000	2.004								
2	257,000	2.158	1,948,500	141.85	493,600	27.67	4,156,460	73.5		
3	258,000	2.056	3,043,500	80.95	501,000	22.57	5,118,700	79.64		
4	276,000	1.525	3,048,500	46.45	607,400	1.08	5,429,200	63.87		
5	329,100	1.841	3,193,900	43.46	635,600	0.906	5,219,421	49.94	100,000	79.45
6	412,000	2.337	3,328,500	72.65	618,900	0.941	5,591,860	47.04	120,000	97.19
7	544,000	3.827	4,313,500	72.4	695,600	0.923	5,183,403	50.14	240,000	69.9
8	574,000	3.464	4,482,500	145.26	718,400	9.93	6,296,000	60.51	240,000	30.73
9	525,000	3.902	3,628,300	89.43	647,300	0.902	4,929,240	59.03	240,000	42.98
10	439,000	2.425	3,798,500	80.22	702,000	0.946	8,237,040	75.62	240,000	58.27
11	393,000	1.529	3,539,400	158.57	798,200	0.94	10,439,700	90.66	240,000	75.81
12	483,000	2.678	3,036,400	77.88	801,200	0.942	11,153,740	85.08	220,000	70.52
共計	4,806,000	2.40537	39,391,500	78.5	7,219,600	1.086	72,754,760	67.66	1,640,000	53.17

三 十 六 年 度

a. 毛 紡 織 各 廠 逐 月 用 煤 量 統 計 表 (單位:磅)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛 織 廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用 煤 量	每 耗 煤 碼 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 磅 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 碼 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 碼 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 碼 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 磅 用 量	用 煤 量	每 耗 煤 磅 用 量
1	667,700	10.467	56,753	1.66	219,380	11.75	210,482	23.3	128,052	9.962	143,875	3,898	本 廠 用 煤 量	
2	654,500	8.335	112,735	3.358	327,470	10.5	229,216	20.9	184,442	11.289	138,186	2,623	與 棉 紡 部 合 計	
3	583,550	7.755	81,768	2.335	273,460	7.3	226,543	14.9	188,442	10	91,575	1.5	並 無 單 獨 統 計	
4	545,050	6.89	28,652	0.716	234,190	5.64	203,860	12.9	226,461	9.935	98,038	1,352		
5	601,150	6.496	4,518	0.124	263,010	6.06	169,157	10.2	185,687	7.99	98,175	1,498		
6	535,150	7.227			213,180	4.8	179,075	9.7	174,116	9.846	84,425	1,311		
7	498,750	7.66	5,640	0.148	231,990	5.12	187,891	10.58	133,893	4,098	59,783	0,979		
8	503,500	6.41	5,880	0.135	205,370	5.07	202,768	13.47	207,727	6.81	59,232	0,937		
9	302,500	7.74	7,280	0.184	226,360	4.92	227,012	12.29	212,686	6.836	69,977	0,936		
10	656,750	8.26	22,120	0.62	234,960	5.15	253,460	17.43	186,238	5.777	76,313	0,984		
11	588,000	10.64	22,400	0.773	247,280	5.45	251,256	14	212,686	6.733	80,446	1,032		
12	722,250	9.68	22,400	0.746	346,940	7.42	319,580	21	186,238	5.227	72,456	1,007		
共 計	6,858,850	7.685	370,146	0.856	3,023,610	6.217	2,660,300	14.38	2,226,668	7.108	1,072,481	1,384		

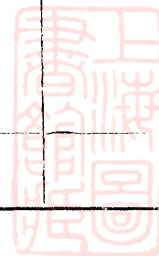


b. 毛紡織各廠逐月原動用電量統計表 (單位:K.W.H.)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 磅用量
1	79,680	1.249	26,600	0.778	17,684	0.945	27,665	3.06	8,653	0.673	27,440	0.743	30,634	1.188
2	100,560	1.281	27,880	0.831	21,991	0.707	37,064	3	8,647	0.529	34,270	0.65	58,507	1.437
3	95,660	1.271	27,240	0.778	25,702	0.69	34,303	2.26	8,249	0.437	37,730	0.618	78,203	1.48
4	87,300	1.104	23,880	0.672	27,247	0.65	35,588	2.26	9,076	0.398	42,180	0.581	73,250	1.341
5	109,776	1.186	25,240	0.692	27,182	0.63	34,247	2.05	9,176	0.395	41,530	0.633	74,012	1.033
6	98,340	1.328	25,920	0.694	29,486	0.635	34,525	1.86	9,755	0.383	38,670	0.6	70,321	1.097
7	98,710	1.516	25,880	0.68	27,566	0.608	36,880	2.077	7,688	0.235	40,990	0.671	67,795	1.225
8	90,789	1.156	24,140	0.556	25,541	0.631	33,247	2.21	7,327	0.24	38,790	0.614	60,272	1.083
9	91,580	1.412	24,640	0.621	26,508	0.574	32,779	1.774	8,012	0.258	45,450	0.608	65,078	1.184
10	96,570	1.215	28,580	0.799	29,294	0.64	30,773	2.117	16,266	0.318	49,670	0.641	63,558	1.385
11	91,830	1.38	30,060	1.037	29,320	0.648	30,788	1.717	9,647	0.305	50,336	0.665	73,435	1.181
12	104,480	1.399	32,460	1.085	34,345	0.736	37,360	2.46	10,690	0.3	55,289	0.791	80,542	1.253
共計	1,145,266	1.288	325,520	0.753	321,866	0.662	401,219	2.17	107,186	0.342	502,342	0.648	795,577	1.236

c. 毛紡織各廠逐月電燈用電量統計表 (單位: K.W.H.)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第十五紡織廠毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用電量	每耗電碼用量	用電量	每耗電磅用量	用電量	每耗電碼用量	用電量	每耗電碼用量	用電量	每耗電碼用量	用電量	每耗電磅用量	用電量	每耗電磅用量
1	21,000	0.329	本廠電燈用電量包括在電力用量表內		8,566	0.46	5,020	0.556	3,338	0.259	本廠電燈用電量包括在電力用量表內		本廠電燈用電量包括在電力用量表內	
2	15,120	0.193			8,599	0.276	4,998	0.454	2,678	0.182				
3	19,840	0.263			8,598	0.23	4,589	0.303	2,601	0.138				
4	16,200	0.209			7,333	0.176	4,512	0.293	2,528	0.11				
5	19,344	0.209			7,188	0.166	4,413	0.264	2,437	0.104				
6	17,640	0.238			7,614	0.122	4,075	0.220	2,256	0.088				
7	16,550	0.254			7,434	0.164	4,491	0.253	1,358	0.042				
8	17,340	0.221			6,519	0.162	4,553	0.303	1,745	0.057				
9	18,360	0.283			6,532	0.141	3,871	0.209	1,492	0.048				
10	19,830	0.25			7,803	0.171	3,433	0.236	2,579	0.08				
11	21,450	0.322			8,830	0.194	4,075	0.227	2,704	0.086				
12	21,280	0.285			11,575	0.243	8,846	0.582	3,741	0.105				
共計	223,954	0.251			96,594	0.199	56,869	0.307	29,475	0.094				



d. 毛紡織各廠逐月用水量統計表 (單位:加侖)

月 份	第一毛紡織廠		第二毛紡織廠		第三毛紡織廠		第四毛紡織廠		第五毛紡織廠		第十五紡織廠 毛紡部		第十七紡織廠毛紡部	
	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 磅用量	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 磅用量	用水量	每耗水 磅用量
1	2,130,000	33.39	本廠用水係自流井		本廠用水係自流井		1,246,770	138.2	866,200	67.39	198,400	5.3	本廠用水量係與棉	
2	2,000,000	29.29	無水表故無統計		無水表故無統計		1,203,000	109.5	838,800	57.31	198,700	3.7	紡部合併計算並無	
3	2,280,000	30.29					2,149,640	141.6	779,300	41.35	225,800	3.7	單獨統計	
4	2,500,000	31.6					1,941,400	123.5	779,800	34.21	226,100	3.1		
5	2,700,000	29.18					1,226,000	74.2	898,600	38.66	252,100	3.8		
6	2,700,000	36.46					1,193,800	64.6	977,200	38.42	242,200	3.7		
7	4,684,100	71.94					1,374,000	77.4	1,067,500	32.67	417,440	6.8		
8	6,398,900	81.47					2,161,100	143.59	963,500	31.57	417,760	6.6		
9	4,968,700	76.6					1,668,400	90.31	970,000	31.18	440,640	5.9		
10	6,659,900	83.82					1,460,500	100.46	901,600	27.97	406,000	5.2		
11	5,387,900	80.94					1,254,900	69.98	854,700	27.06	237,000	3.1		
12	4,908,000	65.72					1,301,000	85.66	701,100	19.68	235,000	3.4		
共計	47,617,500	53.36					18,180,510	98.27	10,598,300	33.83	3,497,140	4.5		



e. 麻、絹、針織、各廠逐月用煤量統計表 (單位:磅)

月份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第二工場 紡織部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用煤量	每噸煤耗量	用煤量	每噸煤耗量	用煤量	每噸煤耗量	用煤量	每尺用煤量	用煤量	每噸煤打用量
1	152,208	1.387	115,500	4.865	364,927	0.562	787,360	6,833	28,847	11.779
2	169,818	0.797	160,500	3.768	431,077	0.554	844,928	6,569	34,906	9.395
3	110,773	0.414	234,640	6.749	401,310	0.454	717,920	5,375	33,865	8.756
4	87,104	0.26	259,640	4.993	303,770	0.304	603,904	4.427	28,798	4.116
5	86,617	0.206	365,740	6.024	288,580	0.296	574,112	4.511	47,966	5.505
6	96,667	0.207	248,100	7.028	240,345	0.26	540,960	4.016	25,382	1.763
7	92,105	0.163	207,500	5.763	196,500	0.235	372,750	2.846	39,160	3.979
8	90,783	0.138	193,000	6.869	180,000	0.233	284,000	2.225	72,620	11.7
9	87,719	0.142	262,500	6.289	190,500	0.21	400,500	2.903	51,460	1.2
10	99,132	0.155	346,000	9.564	223,000	0.253	489,750	3.372	54,440	19.513
11	94,948	0.163	333,000	5.512	262,000	0.307	471,500	3.466	63,700	22.766
12	172,617	0.228	372,500	6.694	408,000	5.504	644,000	4.367	80,100	23.411
共計	1,340,491	0.238	3,038,623	6.111	3,493,009	0.339	6,731,684	4.295	561,244	8.078

f. 麻、絹、針織、各廠逐月原動用電量統計表 (單位:K.W.H.)

月份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第二工場 紡織部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用電量	每噸電耗量	用電量	每噸電耗量	用電量	每噸電耗量	用電量	每尺用電量	用電量	每噸電打用量
1	49,761	0.371	2,074	0.08741	107,575	0.166	132,260	1,143	7,168	2.92
2	51,471	0.24	2,573	0.0604	146,493	0.188	139,510	1.085	9,265	2.5
3	55,606	0.208	2,702	0.0777	156,716	0.177	138,090	1.034	8,073	2.08
4	59,375	0.177	2,424	0.0466	160,677	0.159	130,930	0.958	8,130	1.16
5	70,868	0.168	3,921	0.0773	155,432	0.159	124,000	0.974	10,521	1.2
6	80,167	0.172	3,646	0.1033	144,518	0.156	136,550	1.014	9,157	0.63
7	86,121	0.153	3,658	0.1016	129,812	0.155	110,480	1.844	9,212	0.83
8	99,202	0.151	3,757	0.171	127,845	0.165	127,380	0.998	6,551	1.06
9	102,548	0.1666	4,792	0.115	142,756	0.157	132,010	0.958	9,038	2.16
10	117,952	0.184	5,291	0.146	151,570	0.172	124,960	0.86	8,273	2.97
11	115,788	0.199	5,936	0.098	151,565	0.18	129,650	0.953	9,898	3.54
12	139,970	0.185	7,572	0.136	151,913	0.188	129,750	0.88	10,606	3.1
共計	1,019,829	0.181	48,346	0.0972	1,728,761	0.168	1,555,370	0.972	104,922	1.51

g. 麻、絹、針織、各廠逐月電燈用電量統計表 (單位: K.W.H.)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第二工場 紡績部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每耗電 磅用量	用電量	每耗電 碼用量	用電量	每尺用量 公耗電	用電量	每耗電 打用量
1	4,119	0.0375	1,926	0.0811	7,359	0.0113	26,380	0.229	1,584	0.64
2	3,849	0.0177	2,089	0.0491	8,135	0.0105	27,050	0.21	1,937	0.52
3	3,914	0.0143	1,989	0.0372	8,060	0.0090	24,150	0.181	1,858	0.48
4	3,275	0.0098	1,832	0.0352	6,602	0.00654	22,870	0.168	1,841	0.26
5	3,892	0.0093	1,888	0.027	8,467	0.00867	21,920	0.172	1,759	0.20
6	5,153	0.011	1,930	0.056	7,113	0.0077	22,570	0.168	1,421	0.098
7	7,599	0.0135	1,934	0.0537	6,117	0.0073	19,360	0.148	1,058	0.107
8	7,958	0.012	2,165	0.0771	5,878	0.0076	17,220	0.135	947	0.153
9	9,052	0.0147	2,519	0.0604	7,501	0.00826	19,430	0.141	1,099	0.256
10	9,728	0.0152	2,795	0.0773	7,813	0.00885	19,760	0.132	1,397	0.501
11	9,132	0.0157	3,360	0.0556	8,614	0.0101	23,470	0.173	1,646	0.588
12	10,510	0.0139	5,090	0.0915	9,920	0.0122	28,410	0.192	2,392	0.699
共計	78,181	0.0139	29,547	0.0597	91,584	0.0089	272,590	0.17	18,939	0.273

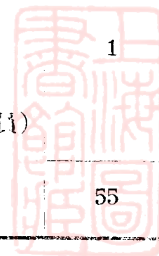
h. 麻、絹、針織、各廠逐月用水量統計表 (單位: 加侖)

月 份	第一製麻廠		第二製麻廠第一工場 精煉部		第二製麻廠第一工場 精煉部		第一絹紡廠		第一針織廠	
	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 碼用量	用水量	每耗水 磅用量	用水量	每尺用量 公耗水	用水量	每耗水 打用量
1	470,000	4.283	2,623,800	110.64	620,200	0.954	8,318,440	72.19	220,880	90.19
2	418,000	1.953	2,773,200	65.11	708,400	0.911	9,001,600	70	230,756	62.11
3	415,000	1.551	3,576,300	102.88	777,066	0.879	8,886,260	66.53	240,743	62.25
4	407,000	1.215	4,003,300	76.99	860,667	0.852	9,338,200	68.46	245,000	35.02
5	453,000	1.032	4,345,200	85.61	840,867	0.861	12,228,280	96.08	307,955	35.34
6	525,000	1.125	4,328,600	122.62	810,667	0.876	11,656,380	86.54	325,008	22.59
7	823,000	1.528	4,144,100	115.1	955,766	1.141	10,902,360	83.25	435,662	44.27
8	959,000	1.46	4,745,100	168.88	899,697	1.164	10,565,660	82.77	584,022	94.07
9	916,000	1.488	4,950,400	118.61	887,700	0.978	12,470,500	90.46	487,230	113.7
10	793,000	1.241	5,039,800	140.13	840,466	0.952	11,971,540	82.43	224,620	80.51
11	712,000	1.224	5,012,100	82.97	840,200	0.983	11,976,740	88.05	265,004	94.71
12	747,000	0.986	4,966,200	89.246	860,000	1.062	12,302,600	83.42	377,400	110.3
共計	7,685,000	1.365	50,541,500	101.647	9,901,696	0.962	129,618,560	80.96	3,944,340	53.77

F. 各廠員工人數統計

a. 職員人數統計表

廠別 職別	第一毛織廠	第二毛織廠	第三毛織廠	第四毛織廠	第五毛織廠	第十五紡織廠 毛紡部	第十七紡織廠 毛紡部	第一製氈廠	第二製氈廠	第一絹紡廠	第一針織廠
廠長	1	1	1	1	1	1	3	1	1	1	1
工程師	3	1	1	1		1	1	2	3	1	2
技師	8	1	5	5	2	4	4	7	8	8	8
技術員	15	6	5	12	6	4	8	16	23	32	17
課主任	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3
辨事長	11	9	10	9	10	19 與棉紡部合用	33 與棉紡部合用	17	20	20	20
助理員	2	3	3	3	1	2	2	1	13	2	3
醫師	1					1 與棉紡部合用	1 與棉紡部合用	1	1	1	
護士	1	1	1	1	1	1 與棉紡部合用	1 與棉紡部合用	1	1	1	1
其他			1 (教員)		1 (教員)					2 (教員)	
共計	45	24	30	35	24	36	56	49	73	71	55

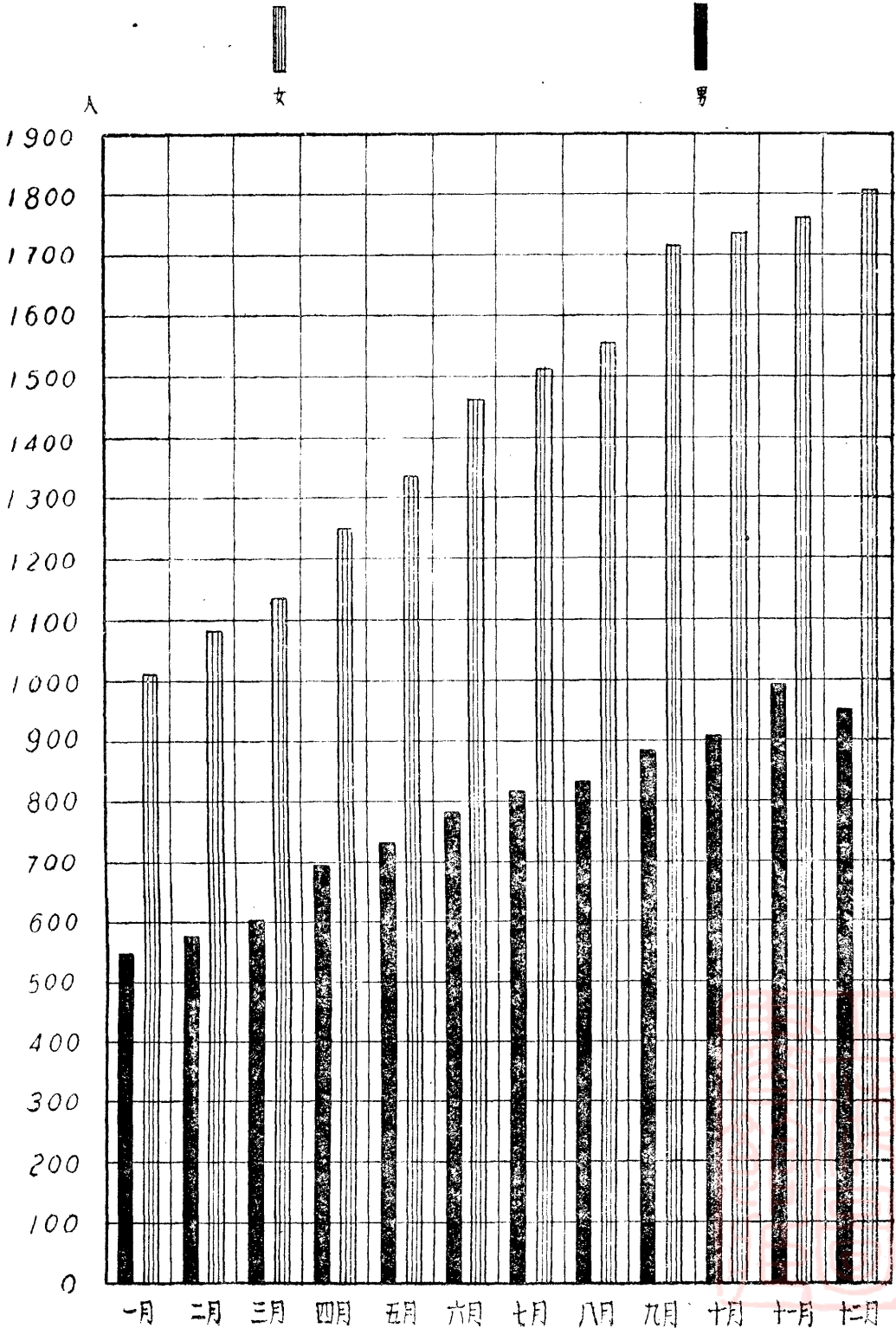




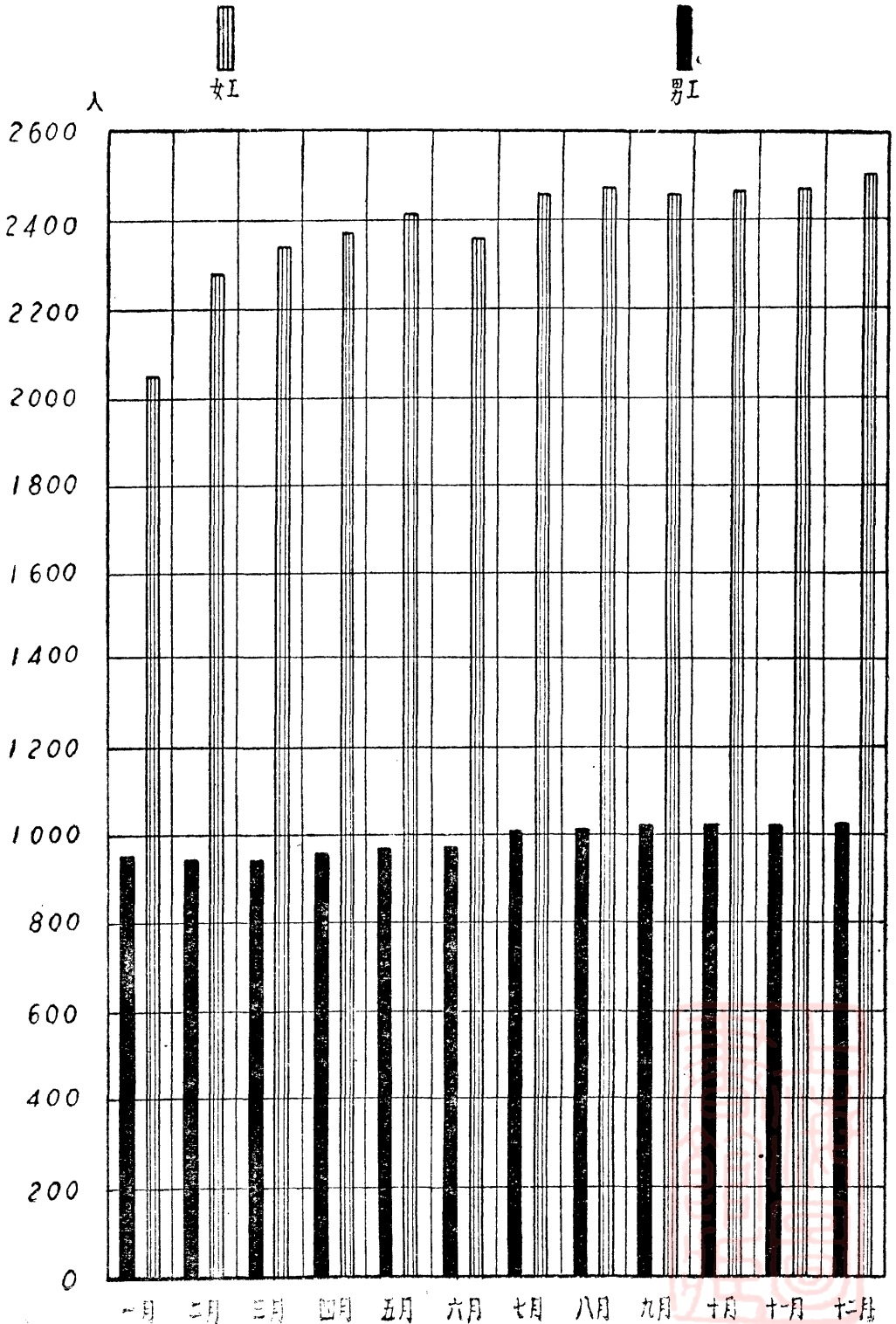
b. 三十五年度及三十六年度毛紡織各廠全部工人人數統計表

年	月	第一毛紡織廠			第二毛紡織廠			第三毛紡織廠			第四毛紡織廠			第五毛紡織廠			第十五紡織廠 毛 織 部			第十七紡織廠 毛 紡 部			第二製麻廠毛紡部			總 計																										
		男		女	男		女	男		女	男		女	男		女	男		女	男		女	男		女	男		女	合計																							
		日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜																					
35	1	310	164	341	116	744	132	20	27	47	29	152	181	146	235	381	5	4	9	17	42	59									527	16	894	116	1,421	132																
	2	313	174	281	107	741	124	24	7	28	24	52	31	44	186	200	131	233	354	14	31	45	24	56	80	4		4			554	24	952	131	1,506	155																
	3	304	284	404	126	708	154	32	8	32	28	64	36	57	206	263	120	214	334	17	39	56	24	57	81	16	18	34			570	36	970	154	1,540	190																
	4	298	444	405	135	703	179	39	12	37	30	76	42	91	12	174	68	265	80	124	216	340	23	3	62	27	85	30	27	66	93	19	21	40	621	71	981	260	1,620	331												
	5	291	563	365	195	656	251	42	13	50	41	92	54	99	18	166	72	265	90	126	226	352	29	6	71	34	100	40	27	67	94	22	40	62	636	93	985	342	1,621	435												
	6	286	683	360	207	646	275	42	13	50	41	92	54	128	18	191	87	319	105	126	220	346	28	6	109	50	137	56	34	90	124	28	52	80	672	105	1,072	385	1,744	490												
	7	284	713	362	209	646	280	44	13	51	42	95	55	114	18	193	77	307	95	128	222	350	29	6	108	47	137	53	51	104	155	60	90	150	710	108	1,130	375	1,840	483												
	8	295	653	380	195	685	260	46	13	56	42	102	55	107	26	190	87	297	113	123	224	347	28	6	109	49	157	55	34	89	123	81	7	105	21	186	28	714	117	1,163	394	1,877	511									
	9	303	653	377	208	680	273	42	12	57	41	99	53	104	26	205	93	309	119	131	224	355	29	6	107	51	136	57	59	3	69	40	128	43	88	14	109	52	197	66	1	78	79	757	126	1,226	485	1,983	611			
	10	287	823	368	217	655	299	39	12	51	38	90	50	97	35	187	114	284	149	134	225	359	33	6	104	54	137	60	57	5	67	54	124	59	98	16	120	61	218	77	1	72	73	746	156	1,194	538	1,940	694			
	11	356	814	404	224	760	305	41	12	52	38	93	50	100	34	143	82	243	116	129	221	350	36	6	113	55	149	61	59	5	67	54	126	59	110	19	144	89	254	108	2	76	78	833	157	1,220	542	2,053	699			
	12	302	673	392	217	694	284	47	10	49	36	96	46	102	34	158	81	260	115	136	232	368	37	6	124	60	161	66	55	8	57	64	112	72	120	18	144	119	264	137	2	75	77	801	143	2,231	577	2,032	720			
36	1	291	763	381	216	682	292	38	13	43	31	81	44	101	36	210	104	311	140	136	226	362	38	6	123	59	161	65	58	5	69	55	127	60	143	18	302	130	445	148	4	84	88	809	154	1,448	595	2,257	749			
	2	288	783	384	218	672	296	45	13	52	33	97	46	104	35	211	109	315	144	137	220	357	39	6	125	60	164	66	55	7	120	77	175	84	119	19	362	189	481	208	4	4	71	52	75	56	791	162	1,545	738	2,336	900
	3	298	733	398	217	696	290	44	13	67	36	111	45	107	35	212	125	319	160	138	228	366	39	6	127	61	166	67	55	8	126	82	181	90	118	17	354	180	472	197	3	3	71	52	74	55	802	155	1,583	753	2,385	908
	4	306	734	411	207	717	270	39	15	86	47	125	62	109	37	211	117	320	154	139	230	369	39	6	125	59	164	65	57	8	143	83	200	91	122	17	348	181	470	198	3	3	71	52	74	54	814	149	1,625	746	2,439	895
	5	310	734	408	209	718	272	41	15	100	50	141	65	114	36	219	124	333	160	136	231	367	40	6	131	62	171	68	56	9	152	74	208	83	123	18	364	163	487	181	3	3	72	51	75	54	823	150	1,677	733	2,500	883
	6	301	643	379	213	670	277	41	17	110	49	151	66	110	37	219	126	329	163	144	233	377	42	7	143	63	185	70	57	10	154	91	211	101	124	18	348	162	475	180	3	71	74	825	153	1,657	704	2,482	857			
	7	297	693	375	214	672	283	48	15	116	52	164	67	113	37	220	123	333	160	156	263	419	37	7	144	72	181	79	56	10	152	96	208	106	128	17	360	170	488	187	18	94	112	853	155	1,724	727	2,577	882			
	8	298	683	377	210	675	278	50	15	121	52	171	67	112	37	216	123	328	160	156	269	425	37	7	145	72	183	79	58	10	159	97	217	107	131	15	363	168	494	183	18	96	114	860	152	1,746	722	2,606	874			
	9	300	663	383	203	683	269	50	15	122	59	172	74	116	37	214	122	330	159	156	269	425	39	7	147	72	186	79	59	11	161	95	220	106	131	15	369	167	470	182	17	95	112	868	151	1,730	718	2,598	869			
	10	300	663	385	201	685	267	51	15	122	59	173	74	119	38	213	122	332	160	156	270	426	39	7	146	72	185	79	57	14	161	110	218	124	131	18	339	175	470	193	17	95	112	870	158	1,731	739	2,601	897			
	11	301	663	387	202	688	268	51	15	130	58	181	73	116	38	213	122	329	160	156	274	430	39	7	145	72	184	79	59	12	156	111	215	123	122	18	342	178	464	196	17	92	109	861	156	1,739	743	2,600	899			
	12	298	693	378	211	676	280	51	15	133	58	184	73	116	38	213	122	329	160	160	224	434	39	7	144	72	183	79	62	14	159	129	221	141	126	17	350	175	476	192	17	92	109	869	160	1,743	765	2,612	925			

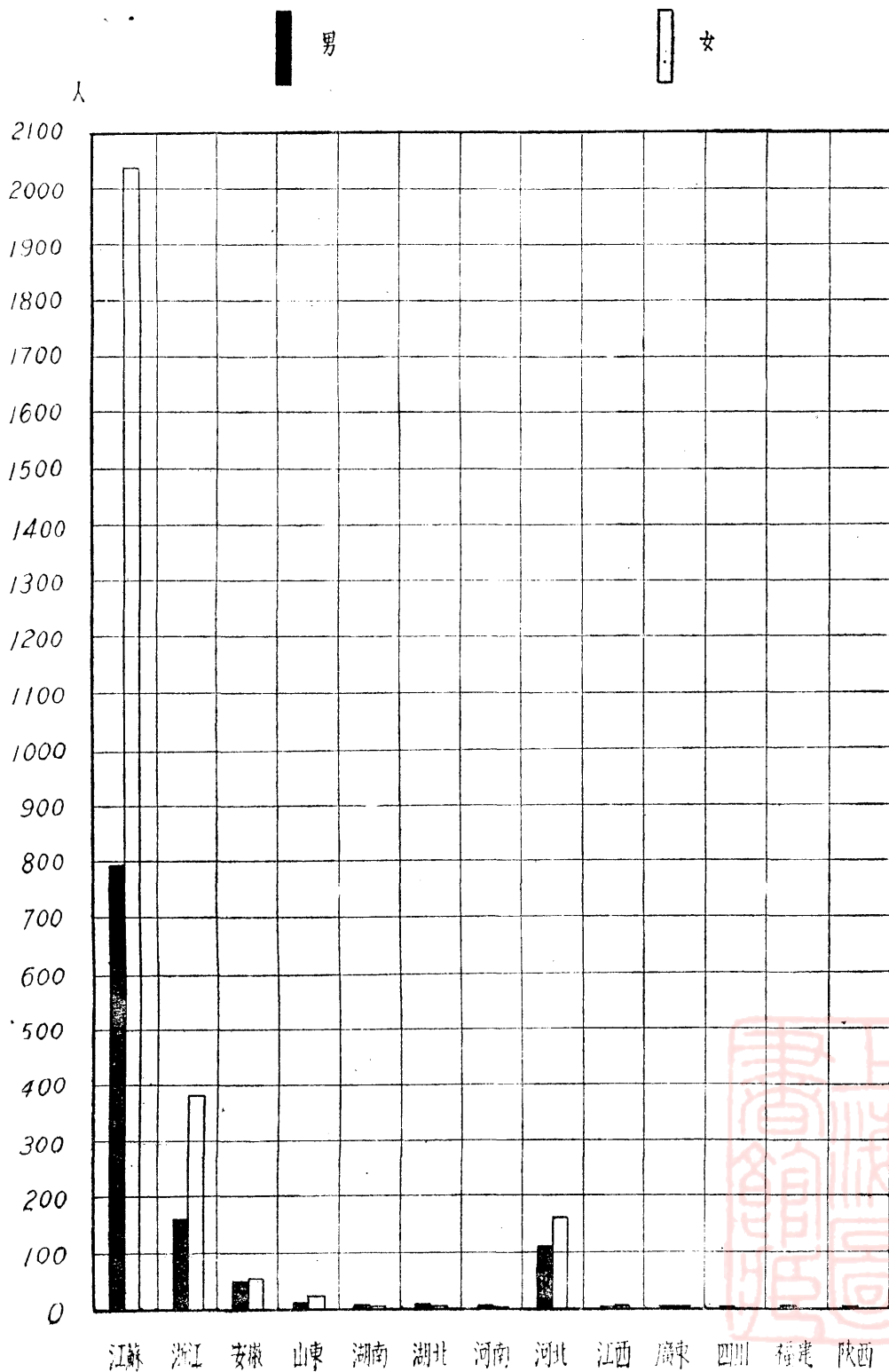
c. 毛紡織各廠逐月工作工人總數比較表



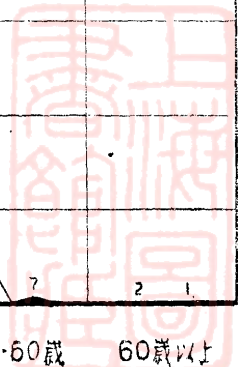
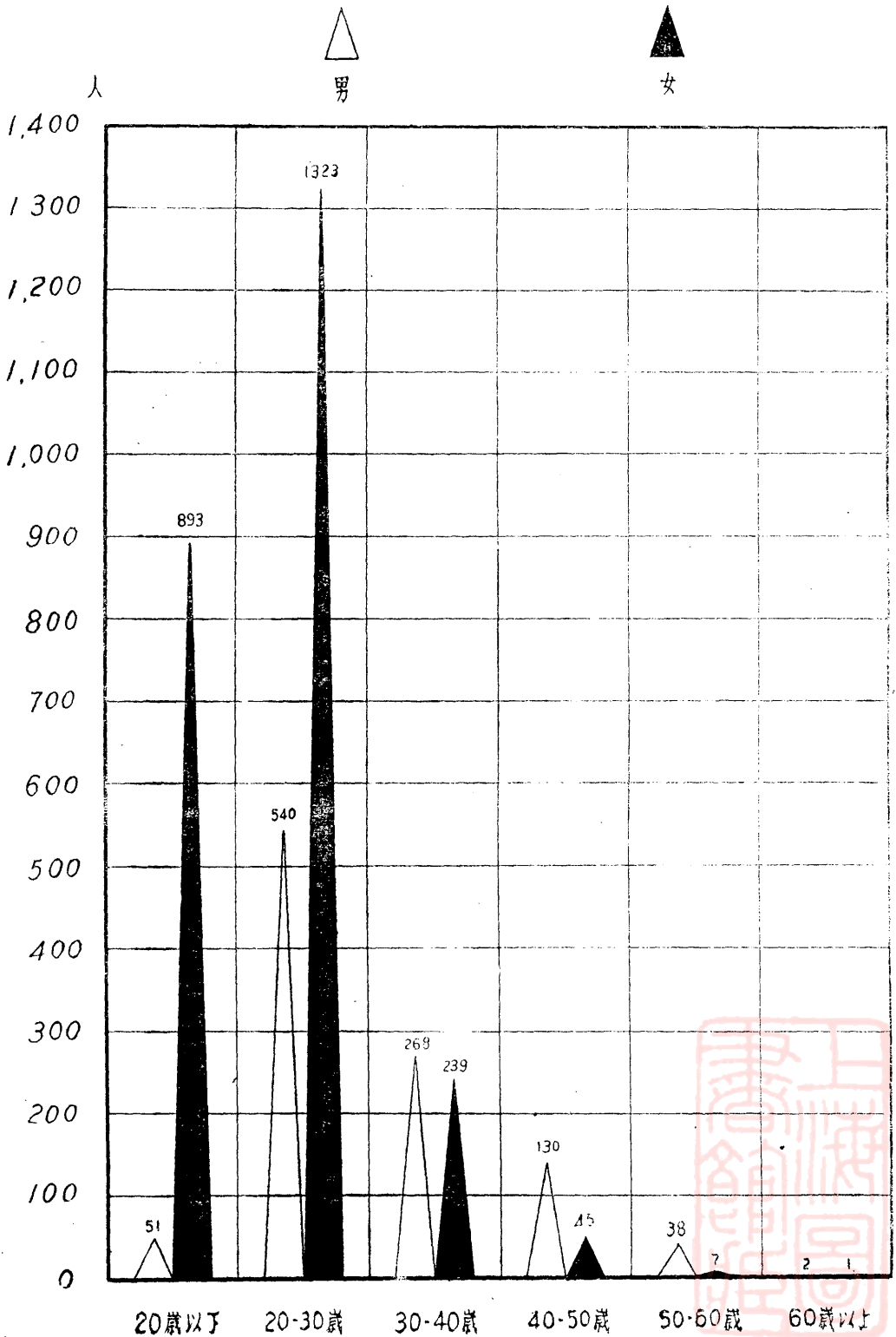
d. 毛紡織各廠逐月工作工人總數比較表



e. 毛紡織各廠全部工人籍貫省別比較表



f. 毛紡織各廠全部工人年齡比較表



g. 三十五年度及三十六年度麻, 絹, 針織, 各廠全部工人人數統計表

年 份	月 份	第一製麻廠				第二製麻廠 毛紡部不在內						第一絹紡廠				第一針織廠			總計							
		男		女		合計		男		女		合計		男		女		合計		男		女		合計		
		日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	日	夜	
35 年	1	163	143	306	107	241	348	260	1	574	834	1							530	1	958		1,488	1		
	2	170	144	314	131	328	459	3270	1	572	842	1							571	4	1,044		1,615	4		
	3	196	165	361	170	3460	630	3290	1	634	924	1	76	126	202				732	4	385		2,117	4		
	4	225	185	410	189	35480	171669	206290	1	674	964	1	99	137	236				803	36	1,476	171	2,279	207		
	5	235	190	425	194	35469	229663	264308	5	728	21,036	7	112	137	249				849	40	1,524	231	2,373	271		
	6	245	197	442	195	36481	242676	278344	5	773	21,117	7	132	166	298				916	41	1,617	244	2,533	285		
	7	247	200	447	189	36469	240658	276362	5	779	11,141	6	132	170	302				930	41	1,618	241	2,548	282		
	8	245	202	447	198	37476	243674	280364	5	991	11,355	6	136	178	314				943	42	1,847	244	2,790	286		
	9	245	210	455	199	37387	245586	282380	73	703	341,083	414	162	181	343				986	110	1,481	586	2,467	696		
	10	263	246	509	197	37403	258600	295358	69	920	348,131	417	169	181	350				1,027	106	1,750	606	2,777	712		
	11	260	248	508	215	40409	293624	333395	82	905	433,100	515	176	181	357				1,046	122	1,743	726	2,789	848		
	12	277	261	538	219	40469	35688	399399	81	908	471,307	552	178	181	359				1,073	121	1,819	830	2,892	951		
36 年	1	276	260	536	230	52375	322605	374399	76	942	425,141	501	188	181	359				1,083	128	1,758	747	2,841	875		
	2	275	259	534	240	52410	355650	407382	83	934	435,131	518	188	182	370				1,085	135	1,785	790	2,870	925		
	3	277	259	536	253	51453	389706	440399	82	967	418,136	500	181	184	372				1,117	133	1,863	807	2,980	940		
	4	293	265	558	251	46454	392705	438391	85	959	411,135	496	193	186	379				1,128	131	1,864	803	2,992	934		
	5	291	285	576	256	47466	393722	440391	89	979	423,137	512	193	186	379				1,131	136	1,916	816	3,047	952		
	6	308	167	271	225	579	229	27048	464	392	734	440	399	84	979	423,137	507	193	186	379	1,170	299	1,900	1,044	3,070	1,343
	7	319	189	317	267	636	264	25154	614	359	865	413	400	79	1,029	445,142	524	179	197	376	1,149	322	2,157	1,071	3,306	1,393
	8	337	196	346	274	683	274	25649	655	315	911	364	411	78	1,023	446,143	524	180	197	377	1,184	323	2,221	1,035	3,405	1,358
	9	339	196	349	274	688	274	25353	626	346	879	399	407	82	1,027	433,143	515	180	197	377	1,179	331	2,199	1,053	3,378	1,384
	10	345	203	360	277	705	277	25553	624	346	879	399	406	81	1,024	434,143	515	180	197	377	1,186	337	2,205	1,057	3,391	1,394
	11	347	204	361	278	708	278	25654	619	360	875	414	404	83	1,026	430,143	513	180	197	377	1,187	341	2,203	1,068	3,390	1,409
	12	374	231	350	276	724	276	25854	619	357	877	411	406	81	1,020	434,142	515	180	197	377	1,218	366	2,186	1,067	3,404	1,433

G. 各廠直接工人人數統計

三 十 五 年 度

a. 毛紡織各廠全部直接人工總數統計表

月份	第一毛紡織廠	第二毛紡織廠	第三毛紡織廠	第四毛紡織廠	第五毛紡織廠	第六毛紡織廠	第十五紡織部	第十七紡織部	第二製麻廠	總計
1	5,818	363	452	7,998	780	1,232	1,465			17,501
2	5,817	490	1,639	6,813	780	1,232	1,438			18,209
3	6,925	2,253	3,144	6,698	850	1,232	1,896			22,998
4	7,702	2,213	5,784	7,316	2,974	1,761	2,218			29,968
5	7,817	2,339	5,803	7,351	4,421	2,449	2,392			32,572
6	7,937	2,877	5,569	7,115	4,472	3,297	2,607			33,874
7	7,846	2,635	6,826	7,479	5,020	3,257	2,883	2,927		38,876
8	8,223	2,212	6,139	6,976	4,657	3,069	3,254	4,493		39,023
9	7,866	1,999	5,738	6,382	4,179	3,221	3,269	4,578	588	37,820
10	8,284	2,210	5,920	7,253	4,907		4,050	7,124	2,496	42,244
11	8,407	1,994	5,978	7,233	5,030		4,355	8,415	2,637	44,039
12	9,620	2,345	6,591	7,847	5,584		4,392	9,023	3,187	48,589
共計	91,625	23,930	59,583	86,467	43,654	20,750	34,252	36,560	8,908	405,713

b. 麻、絹、針織、各廠全部直接人工總數統計表

月份	第一製麻廠	第二製麻廠	第一絹紡廠	第一針織廠	總計
1	7,262	2,696			9,958
2	5,981	8,785	23,635		38,396
3	6,919	14,059	22,360	1,501	44,839
4	8,304	20,750	23,790	2,945	55,791
5	8,198	22,370	27,270	3,124	60,962
6	8,062	22,483	25,225	4,019	59,789
7	7,510	22,710	27,991	4,026	62,237
8	7,718	22,558	30,480	3,938	64,694
9	7,283	21,674	26,002	3,946	58,905
10	8,482	22,097	39,882	4,272	75,343
11	9,775	24,046	41,790	3,994	79,605
12	11,334	26,260	51,503	4,408	93,505
共計	96,838	231,085	339,928	36,173	704,024

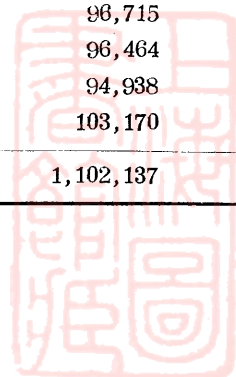
三 十 六 年 度

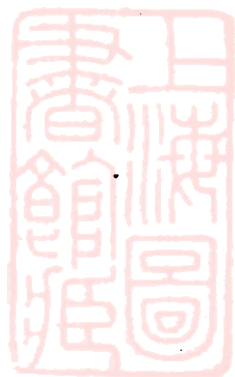
a. 毛紡織各廠全部直接人工總數統計表

月份	第一毛紡織廠	第二毛紡織廠	第三毛紡織廠	第四毛紡織廠	第五毛紡織廠	第六紡織廠 毛紡部	第七紡織廠 毛紡部	第二製氈廠 毛紡部	總計
1	16,221	2,622	7,644	6,173	4,893	4,609	6,745	3,375	52,282
2	17,448	2,907	8,928	6,988	5,592	6,535	9,851	4,018	62,267
3	18,166	3,096	9,775	7,298	5,544	7,639	13,118	4,436	69,072
4	19,177	3,781	9,932	7,779	6,240	8,320	12,548	4,698	72,475
5	19,391	4,565	10,296	7,472	6,552	8,744	13,828	4,436	75,284
6	18,547	5,425	9,950	7,402	6,375	9,109	13,901	2,277	72,986
7	17,794	5,821	10,881	8,352	6,402	6,756	11,247	2,650	69,876
8	16,557	5,619	10,128	7,929	5,954	5,825	11,242	2,650	65,904
9	16,843	5,846	10,322	8,449	6,214	7,216	12,041	2,575	69,506
10	16,851	6,289	10,322	8,954	6,250	6,775	11,137	2,575	69,153
11	16,266	6,095	10,014	7,850	5,965	7,333	11,709	2,575	67,807
12	17,284	6,848	10,746	9,075	6,363	7,001	10,929	2,575	70,821
共計	210,545	58,914	118,938	93,694	72,344	85,862	138,296	38,840	817,433

b. 麻、絹、針織各廠全部直接人工總數統計表

月份	第一製氈廠	第二製氈廠	第一絹紡廠	第一針織廠	總計
1	9,132	22,430	36,080	6,105	73,747
2	10,334	25,693	40,872	7,102	84,001
3	10,390	29,891	43,316	7,034	90,631
4	11,250	31,288	44,304	7,884	94,726
5	11,937	32,121	44,122	7,907	95,087
6	13,347	31,005	42,350	7,778	94,480
7	19,028	26,850	37,527	7,912	91,317
8	21,957	23,756	34,281	6,867	86,861
9	23,859	28,186	37,446	7,224	96,715
10	24,901	27,392	37,185	6,986	96,464
11	24,219	27,628	35,570	7,521	94,938
12	26,851	28,214	39,192	8,913	103,170
共計	207,205	333,454	472,245	89,233	1,102,137





H. 各廠成品銷售統計

三十五年度

a. 各毛紡織廠售出呢絨統計表

海力斯 (碼)	男大衣呢 (碼)	女色呢 (碼)	軍衣呢 (碼)	花呢 (碼)	女大衣呢 (碼)	板斯呢 (碼)	哈維呢 (碼)	法蘭絨 (碼)	胖必取 (碼)	白呢 (碼)	派力斯 (碼)	凡立丁 (碼)	絹絲呢 (碼)	螺絲呢 (碼)	人字呢 (碼)	造紙毛毯 (磅)	火姆斯本 (碼)	馬褲呢 (碼)	海力蒙 (碼)	棉毛交織布 (碼)	華達呢 (碼)	直貢呢 (碼)	軍毛毯 (條)	總計									
																								磅	條	碼							
3,776 $\frac{1}{2}$	2,532 $\frac{1}{2}$		1,931 $\frac{1}{2}$	104 $\frac{1}{2}$	2,729 $\frac{1}{2}$	303 $\frac{3}{4}$				292 $\frac{1}{2}$								49 $\frac{1}{2}$		167													16,220 $\frac{1}{2}$
3,097 $\frac{1}{2}$	780 $\frac{1}{2}$		311	275 $\frac{1}{2}$	1,005 $\frac{3}{4}$	1,807				1,764 $\frac{3}{4}$								196 $\frac{1}{2}$		639 $\frac{1}{2}$												43,318	
1,694 $\frac{1}{2}$	1,142 $\frac{1}{2}$	1,273 $\frac{1}{2}$	6 $\frac{1}{2}$	1,846 $\frac{1}{2}$		2,069 $\frac{3}{4}$		2,078 $\frac{3}{4}$				1,419 $\frac{3}{4}$	192			179																50,659 $\frac{1}{2}$	
49 $\frac{1}{2}$	253 $\frac{3}{4}$	2,171 $\frac{1}{2}$		3,268		2,238	1,020	2,725 $\frac{3}{4}$		60 $\frac{1}{2}$	1,220	1,100 $\frac{1}{2}$	450	461 $\frac{1}{2}$							153 $\frac{1}{2}$										37,641 $\frac{3}{4}$		
18	5 $\frac{1}{2}$	1,615 $\frac{3}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	398 $\frac{3}{4}$	8 $\frac{1}{2}$	295 $\frac{1}{2}$	283 $\frac{1}{2}$	307 $\frac{1}{2}$		70	2,259	983 $\frac{1}{2}$	268 $\frac{3}{4}$	561 $\frac{3}{4}$																	17,859 $\frac{1}{2}$		
3,401 $\frac{1}{2}$		1,297 $\frac{1}{2}$		128		4,170 $\frac{1}{2}$		2	15		62 $\frac{3}{4}$	546	636 $\frac{1}{2}$	463 $\frac{3}{4}$																	31,038		
22,157 $\frac{1}{2}$	9,546 $\frac{1}{2}$	8,313	105 $\frac{1}{2}$	400 $\frac{1}{2}$	3,878 $\frac{1}{2}$	1,056 $\frac{3}{4}$	1,334 $\frac{1}{2}$	1,923 $\frac{1}{2}$	838 $\frac{3}{4}$	1930	1,758 $\frac{3}{4}$	228 $\frac{3}{4}$	601 $\frac{3}{4}$	463 $\frac{3}{4}$				967 $\frac{1}{2}$	318 $\frac{1}{2}$												80,919 $\frac{3}{4}$		
36,622	15,983	6,852	5,322	6,189 $\frac{1}{2}$	13,291 $\frac{3}{4}$	1,426	7,499 $\frac{1}{2}$	2,192 $\frac{3}{4}$	2,467										1,389 $\frac{3}{4}$												149,757 $\frac{1}{2}$		
30,913 $\frac{3}{4}$	28,207	15,843 $\frac{1}{2}$	7,559	6,466 $\frac{1}{2}$	1,051 $\frac{3}{4}$	3,227 $\frac{1}{2}$	2,134	3,361	3,307 $\frac{1}{2}$	3,195 $\frac{1}{2}$			1,108 $\frac{3}{4}$	1,110 $\frac{3}{4}$	232	184	223	64	2,707 $\frac{1}{2}$	647 $\frac{1}{2}$	24									141,409 $\frac{1}{2}$			
4,337 $\frac{1}{2}$	31,055	2,042 $\frac{1}{2}$	26,986 $\frac{1}{2}$	2,589	120	206 $\frac{1}{2}$	1,942 $\frac{1}{2}$	141 $\frac{1}{2}$	1,787							184			2,265 $\frac{1}{2}$	304 $\frac{3}{4}$	19 $\frac{1}{2}$			49,287						153,240 $\frac{1}{2}$			
7,207	8,022 $\frac{3}{4}$	4,479 $\frac{3}{4}$		6,176	256	2,457	620 $\frac{1}{2}$	40	640 $\frac{3}{4}$					288 $\frac{1}{2}$	148 $\frac{1}{2}$				1,016 $\frac{1}{2}$		31	30 $\frac{3}{4}$								102,902			
113,375	94,730 $\frac{1}{2}$	43,888 $\frac{3}{4}$	43,223 $\frac{1}{2}$	27,842	22,341 $\frac{3}{4}$	19,258	14,833 $\frac{1}{2}$	12,772 $\frac{1}{2}$	9,065	6,313	5,300 $\frac{1}{2}$	4,278	3,257 $\frac{3}{4}$	2,885 $\frac{3}{4}$	280 $\frac{1}{2}$	547	223	1,406 $\frac{3}{4}$	9,254 $\frac{1}{2}$	1,912 $\frac{1}{2}$	222 $\frac{1}{2}$	30 $\frac{3}{4}$	49,287							824,966 $\frac{1}{2}$			

b. 麻，絹，針織，各廠售出製成品統計表

布	麻線 (磅)	船用線 (磅)	毛絨線 (磅)	麻交布 (碼)	麻裡布 (碼)	蚊帳布 (碼)	麻羅布 (碼)	帆布 (碼)	棉毛毯 (條)	生交織		水龍帶 (磅)	絲呢 (碼)	絹紡 (碼)	綿綢 (碼)	麻呢 (磅)	人平紡 (碼)	建國麻紡 (碼)	四季呢 (碼)	汗衫褲 (打)	衛生衫褲 (打)	棉毛衫褲 (打)	其他衫褲 (打)	衛生絨布坯 (磅)	棉毛布坯 (磅)	套鞋絨布坯 (磅)
										(磅)	(碼)															
66	9,571	3,036									50															
	2,464	607											7,756													
	4,071			49	291		673	193		34	673	29	505	4,562	7,135		100	9,861	1,848							
	2,208					3,232		737	28			21	3,507	13,150	22,800											
00	10,618					2,652							15,934	1,050	16,050				1,997							
00	6,308			33		600							7,115	2,000	7,300				7,750							
00	17,489			45									4,032	17,450	46,909		64,752	29								
00	19,316		20,000		148								511	30,850	44,424			5,000								
35	10,577		60,000										170	200	50,000			200								
00	28,687		15,000	40										149,600	12,000			7,000								
19	111,309	3,643	95,000	157	439	6,484	673	930	28	34	723	50	39,530	218,862	206,618	100	79,613	18,824	5,000	2,614	16,052 $\frac{5}{12}$	690	8,333 $\frac{5}{6}$	48,127	25,250 $\frac{7}{8}$	98,083

H. 各廠成品銷售統計

三十五年度

a. 各毛紡織廠售出呢絨統計表

月份	噠呢 (碼)	制服呢 (碼)	海力斯 (碼)	男大衣呢 (碼)	女色呢 (碼)	軍衣呢 (碼)	花呢 (碼)	女大衣呢 (碼)	板斯呢 (碼)	哈維呢 (碼)	法蘭絨 (碼)	胖必取 (碼)	白呢 (碼)	派力斯 (碼)	凡立丁 (碼)	絹絲呢 (碼)	螺絲呢 (碼)	人字呢 (碼)	遺紙毛毯 (磅)	火姆斯本 (碼)	馬褲呢 (碼)	海力蒙 (碼)	棉	
1																								
2	4,050½	292	3,776¾	2,532½		1,931½	104¼	2,729½	303¾				292½								49¼			
3	33,382½	57,¾	3,097¾	780½		311	275½	1,005¾	1,807				1,764¾								196½			
4	38,745½	190¾	1,694½	1,142½	1,273½	6½	1,846½		2,069¾		2,078¾				1,419¾	192		179						
5	22,185	285½	49½	253¾	2,171½		3,268		2,238	1,020	2,725¾		60½	1,220	1,100½	450	461¼							
6	10,765½	17½	18	5½	1,615¾	1½	398¾	8½	295¼	283½	307½		70	2,259	983½	268¾	561¾							
7	15,583½	4,877	3,401½		1,297½		128		4,170½		2	15		62¾	546	636½							318½	
8	26,253¾	1,861½	22,157½	9,546½	8,313	105½	400½	3,878½	1,056¾	1,334½	1,923½	838¾	1930	1,758¾	228¾	601¾	463¾			967½		1,369¾		
9	24,618½	24,580½	36,622	15,983	6,852	5,322	6,189½	13,291¾	1,426	7,499½	2,192¾	2,467										1,557½		
10	19,920	9,804½	30,913¾	28,207	15,843½	7,559	6,466½	1,051½	3,227¾	2,134	3,361	3,307½	3,195½			1,108¾	1,110¾	232	184	223	64	2,707½		
11	10,308	69,134¾	4,337½	31,055	2,042½	26,986½	2,589	120	206½	1,942½	141½	1,787						184				2,265½		
12	4,786¾	66,570¾	7,207	8,023¾	4,479¾		6,176	256	2,457	620½	40	640¾					288½	148½			129½		1,016½	
共計	210,599½	177,671¾	113,375	94,730½	43,888¾	43,223½	27,842	22,341¾	19,258	14,833½	12,772¾	9,065	6,313	5,300½	4,278	3,257¾	2,885¾	380½	547	223	1,406½		9,254½	

b. 蘇，絹，針織，各廠售出製成品統計表

月份	絨線蘇袋 (隻)	打包蘇布 (碼)	蘇線 (磅)	船用線 (磅)	毛絨線 (磅)	蘇交布 (碼)	蘇襪布 (碼)	蚊帳布 (碼)	蘇帽蘇布 (碼)	帆布 (碼)	棉毛毯 (條)	生交織		水龍帶 (磅)	絲哩呢 (碼)	絹紡 (碼)	綿綢 (碼)	蘇哩呢 (磅)	人平紡 (碼)	建國蘇紡 (碼)	四季呢 (碼)	
												(磅)	(碼)									
1																						
2	86,500																					
3	135,535	866	9,571	3,036									50									
4	100,300		2,464	607											7,756							
5	44,800		4,071			49	291		673	193		34	673	29	505	4,562	7,135	100	9,861	1,848		
6	5,200		2,208					3,232		737	28			21	3,507	13,150	22,800					
7	2,400	19,000	10,618					2,652							15,934	1,050	16,050			1,997		
8	200,600	20,200	6,308			33		600							7,115	2,000	7,300			7,750		
9	49,000	32,000	17,489			45									4,032	17,450	46,909		64,752	29		
10	10,800	44,200	19,316		20,000		148								511	30,850	44,424					5,000
11	131,300	29,235	10,577		60,000										170	200	50,000			200		
12	36,524	1,600	28,687		15,000	40										149,600	12,000		5,000	7,000		
共計	802,959	147,119	111,309	3,643	95,000	167	439	6,484	673	930	28	34	723	50	39,530	218,862	206,618	100	79,613	18,824		5,000

三十六年度

a. 各毛紡織廠售出呢絨統計表

麥而登呢 (碼)	花呢 (碼)	女大衣呢 (碼)	板斯呢 (碼)	哈維呢 (碼)	法蘭絨 (碼)	胖必取 (碼)	印花底布 (碼)	派力斯 (碼)	凡立丁 (碼)	蒸呢布 (碼)	螺絲呢 (碼)	漿紗絨 (碼)	造紙毛毯 (磅)	平厚呢 (碼)	馬褲呢 (碼)	海力蒙 (碼)	袋布 (碼)	華達呢 (碼)	直貢呢 (碼)	軍棉毯 (條)	羊毛毯 (條)	駝毛毯 (條)	總計							
																							磅	條	碼					
785 $\frac{1}{2}$	10,918 $\frac{1}{2}$	2,768 $\frac{3}{4}$	606 $\frac{1}{2}$	971 $\frac{1}{2}$	4,972 $\frac{1}{2}$	1,316									16 $\frac{1}{2}$	3,175 $\frac{1}{2}$		387 $\frac{1}{2}$	123 $\frac{1}{4}$										107,528 $\frac{1}{2}$	
9,749 $\frac{1}{2}$	40,352 $\frac{1}{2}$	14,744 $\frac{1}{2}$	2,029 $\frac{1}{2}$	2,922	7,724	3,921 $\frac{3}{4}$										15,465 $\frac{1}{2}$		1,841 $\frac{3}{4}$												200,609 $\frac{1}{2}$
2,505 $\frac{3}{4}$	8,004	187 $\frac{3}{4}$	432 $\frac{1}{2}$	919 $\frac{3}{4}$	5,162	4,779 $\frac{3}{4}$		7,9 $\frac{1}{2}$	4,662		1,163 $\frac{1}{2}$	189				2,070		745	62 $\frac{1}{2}$	1,826									93,732 $\frac{1}{2}$	
7,617 $\frac{1}{2}$	18,357 $\frac{3}{4}$		446 $\frac{1}{2}$	4,880 $\frac{3}{4}$	8,173 $\frac{3}{4}$			3,652 $\frac{3}{4}$	11,291 $\frac{1}{2}$			889 $\frac{1}{2}$			1,655 $\frac{1}{2}$	223 $\frac{3}{4}$	364	874											190,333	
11,344 $\frac{1}{2}$	1,987 $\frac{1}{2}$		43 $\frac{1}{2}$	1,847 $\frac{3}{4}$	2,461 $\frac{1}{2}$		195 $\frac{1}{2}$	28 $\frac{1}{2}$	5,942 $\frac{1}{2}$			54 $\frac{1}{2}$	94 $\frac{1}{2}$			2,177 $\frac{3}{4}$													120,363 $\frac{1}{2}$	
30,965 $\frac{1}{2}$	11,866 $\frac{3}{4}$	48		2,793 $\frac{3}{4}$	7,658 $\frac{3}{4}$		400	1,482 $\frac{1}{2}$	6,923 $\frac{1}{2}$	215		53 $\frac{1}{2}$				6,326 $\frac{1}{2}$		30											130,271 $\frac{1}{2}$	
13,721 $\frac{3}{4}$	1,821 $\frac{3}{4}$	196 $\frac{1}{2}$		436	1,938		294		1,532 $\frac{1}{2}$			289 $\frac{1}{2}$	465 $\frac{1}{2}$			3,361													51,465 $\frac{1}{2}$	
6,707 $\frac{1}{2}$	1,457 $\frac{3}{4}$	61 $\frac{1}{2}$		68 $\frac{1}{2}$	978 $\frac{1}{2}$		665 $\frac{1}{2}$		5 $\frac{1}{2}$							515 $\frac{1}{2}$													42,386 $\frac{1}{2}$	
16,248	6,764 $\frac{1}{2}$	3,465 $\frac{3}{4}$	36	1,906 $\frac{1}{2}$	8,623 $\frac{3}{4}$		10	67	301 $\frac{1}{2}$	328		2,809 $\frac{1}{2}$				11,931 $\frac{1}{2}$		51											224,544 $\frac{1}{2}$	
34,459 $\frac{1}{2}$	14,362	2,460 $\frac{3}{4}$	2,020 $\frac{1}{2}$	632 $\frac{1}{2}$	3,148			1,197				63 $\frac{3}{4}$	5,468 $\frac{1}{2}$			10,333 $\frac{1}{2}$		403 $\frac{1}{2}$											213,502 $\frac{1}{2}$	
2,812 $\frac{1}{2}$	6,055 $\frac{1}{2}$	10,498	931	1,481 $\frac{1}{2}$	7,875 $\frac{1}{2}$			34	383 $\frac{1}{2}$			403 $\frac{1}{2}$		143		3,725 $\frac{3}{4}$		151 $\frac{1}{2}$											103,004 $\frac{1}{2}$	
4,601 $\frac{3}{4}$	2,338 $\frac{3}{4}$	979 $\frac{3}{4}$	64 $\frac{1}{2}$	406	2,267 $\frac{1}{2}$			101 $\frac{1}{2}$					278			1,194 $\frac{1}{2}$													38,473 $\frac{1}{2}$	
141,519	124,286 $\frac{1}{2}$	35,411 $\frac{1}{2}$	6,740	19,166	60,982 $\frac{3}{4}$	10,017 $\frac{1}{2}$	1,564 $\frac{1}{2}$	7,292 $\frac{1}{2}$	1,630 $\frac{1}{2}$	704	1,630 $\frac{1}{2}$	9,748 $\frac{3}{4}$	838	143	1,819 $\frac{1}{2}$	60,499 $\frac{3}{4}$	364	4,484	186 $\frac{1}{2}$	1,826	607	43							1,516,214 $\frac{1}{2}$	

b. 麻，絹，針織，各廠售出製成品統計表

藏交布 (碼)	人字藏交布 (碼)	蚊帳布 (碼)	羅紋布 (碼)	帆布 (碼)	水龍帶 (磅)	麻綾紡 (碼)	燈蕊呢 (碼)	絲哩呢 (碼)	絹紡 (碼)	綿綢 (碼)	人平紡 (碼)	建頭麻紡 (碼)	四季呢 (碼)	羽紗 (碼)	各支絹絲 (磅)	各支絹絲 (磅)	各支綢絲 (磅)	汗背心及汗衫 (打)	棉毛衫褲 (打)	衛生衫褲 (打)	網眼衫 (打)	羊毛衫 (打)	其他衫褲 (打)	汗布坯 (磅)	衛生絨布坯 (磅)	棉毛布坯 (磅)	網眼布坯 (磅)	
400				2,715					22,400	2,250		500	10,000				300	6,346	466 $\frac{1}{2}$	4 $\frac{1}{2}$				12,500	5,000			
7,422				136					122,550	47,600		2,650	35,000		380	450	2,114	919 $\frac{1}{2}$	354	643 $\frac{1}{2}$	200		48 $\frac{1}{2}$					
30,507		9,406							50				5,468 $\frac{1}{2}$	1,500			300	800	67	772	101		177					
62,256		71,075							67,450	82,250		3,550				675	600	2,322		320	100		4,376 $\frac{1}{2}$	5,200				
36,092	3,200	80		4,400		500		2,500	123,450	1,000	5,000	6,050			9,000		12,011	10,100	300	100		837	52,700				1,200	
5,012	800	4,160		15,188	134 $\frac{3}{4}$	167 $\frac{1}{2}$			26,500			7,500						6,272 $\frac{1}{2}$		300	100		37	2,500	55,205 $\frac{1}{2}$			
1,016				31,345	137 $\frac{1}{2}$				10,850	21,250			12,000		300			4,314	641	351	7,509			4,1311 $\frac{1}{2}$				200
484	40		40	75	309 $\frac{1}{2}$				18,300	42,000	50	2,200	3,500					100		1,064 $\frac{5}{12}$	106 $\frac{1}{2}$							
114				2,750	137 $\frac{1}{2}$				63,400	26,150	29,150	19,950	43,650		3,000		20,520	3,200	2,316	5,009 $\frac{5}{6}$		35						
36				98 $\frac{1}{2}$	137 $\frac{1}{2}$				30,000	3,050			1,000			600	1,200	2,400	1,196 $\frac{3}{4}$	795				5,100				
40	40				392 $\frac{3}{4}$		3,250		190,810	57,000		1,580	3,500	5,000	1,500		900	10 $\frac{1}{2}$	570	1,970	1	12		58,635 $\frac{9}{18}$				
143,379	4,080	84,721	40	56,707 $\frac{1}{2}$	1,112 $\frac{3}{4}$	667 $\frac{1}{2}$	3,250	2,500	724,200	301,100	34,200	43,980	114,118 $\frac{1}{2}$	5,000	15,780	1,729 $\frac{1}{2}$	37,945	36,784 $\frac{1}{2}$	6,762 $\frac{3}{4}$	10,221 $\frac{11}{16}$	10,331 $\frac{11}{12}$	12	5,860 $\frac{5}{12}$	64,531 $\frac{1}{2}$	136,341 $\frac{5}{16}$	5,000	1,400	

三十六年度

a. 各毛紡織廠售出呢絨統計表

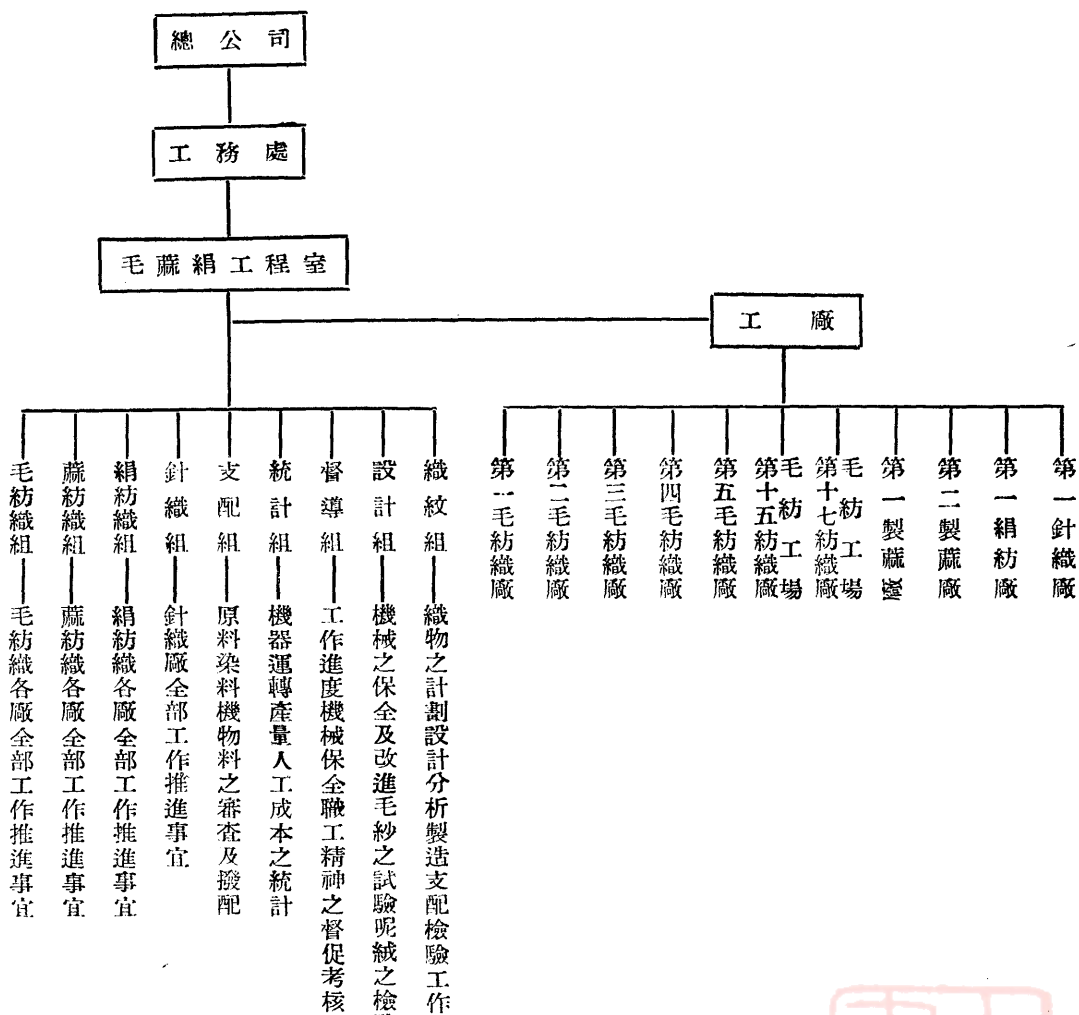
月份	嘜 (碼)	制服呢 (碼)	海力斯 (碼)	男大衣呢 (碼)	女色呢 (碼)	麥而登呢 (碼)	花呢 (碼)	女大衣呢 (碼)	板斯呢 (碼)	塔維呢 (碼)	法蘭絨 (碼)	胖必取 (碼)	印花底布 (碼)	派力斯 (碼)	凡立丁 (碼)	蒸呢布 (碼)	螺絲呢 (碼)	漿紗絨 (碼)	造紙毛毯 (磅)	平厚呢 (碼)	馬褲呢 (碼)	海 (碼)
1	10,937½	36,744½	11,700½	7,724½	14,141½	785½	10,918½	2,768½	606½	971½	4,972½	1,316									16½	3
2	23,221	45,337½	8,104½	1,121½	24,075	9,749½	40,352½	14,744½	2,029½	2,922	7,724	3,921½										15
3	17,009	23,650½	6,620½	2,060½	12,784	2,505½	8,004	187½	432½	919½	5,162	4,779½		7,9½	4,662		1,163½	189				2
4	21,237½	44,052½	33,498½	7,591½	25,485½	7,617½	18,357½		446½	4,880½	8,173½			3,652½	11,291½			889½			1,655½	
5	7,043½	44,505½	7,651½	26,346	8,234½	11,344½	1,987½		43½	1,847½	2,461½		195½	28½	5,942½			54½	94½			2
6	24,366	9,911	4,940½	16,672½	5,617½	30,965½	11,866½	48		2,793½	7,658½		400	1,482½	6,923½	215		53½				6
7	7,370	599½	6,981½	7,024½	6,640	13,721½	1,821½	196½		436	1,938		294		1,532½			289½	465½			3
8	8,457½	357½	6,981½	5,817½	10,312½	6,707½	1,457½	61½		68½	978½		665½		5½							
9	41,184½	4,078	34,907½	14,107½	77,823½	16,248	6,764½	3,465½	36	1,906½	8,623½		10	67	301½	328		2,809½				11
10	47,095½	58,218½	12,956½	2,024½	18,658½	34,459½	14,362	2,460½	2,020½	632½	3,148			1,197				63½	5,468½			10
11	8,241½	22,614½	7,424½	10,853½	19,376	2,812½	6,055½	10,498	931	1,481½	7,875½			34	383½			403½		143		3
12	2,258	15,760½	527	1,778	6,035½	4,601½	2,338½	979½	64½	406	2,267½			101½		161			278			1
共計	218,422½	305,829½	141,554½	103,121½	229,684½	141,519	124,286½	35,411½	6,740	19,166	60,982½	10,017½	1,564½	7,292½	1,630½	704	1,630½	9,748½	838	143	1,819½	60

b. 麻, 絹, 針織, 各廠售出製成品統計表

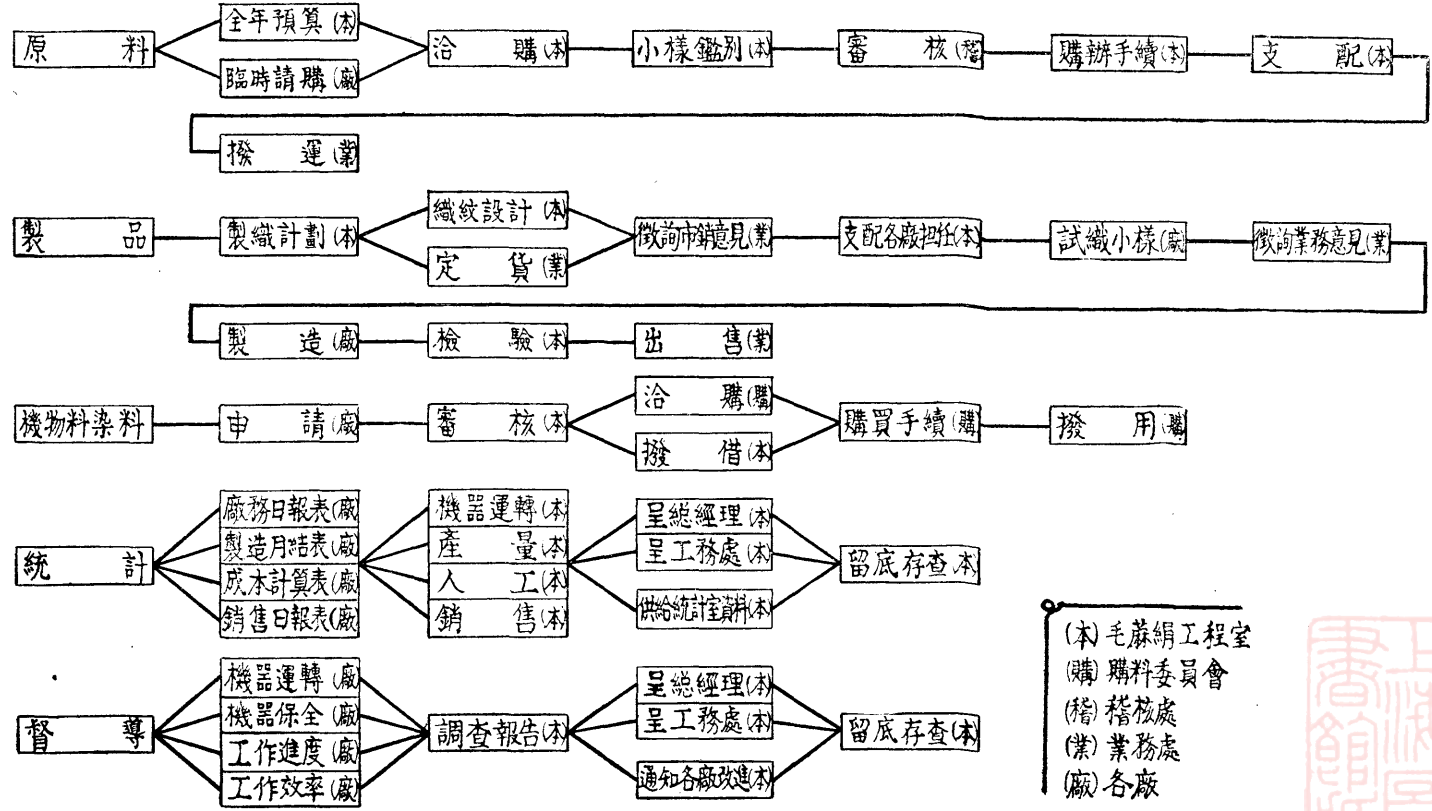
月份	綠線麻袋 (隻)	打包麻布 (碼)	麻線 (磅)	雙平布 (碼)	毛絨線 (磅)	麻交布 (碼)	人字麻交布 (碼)	蚊帳布 (碼)	羅紋布 (碼)	帆布 (碼)	水龍帶 (磅)	麻綾紡 (碼)	燈蕊呢 (碼)	絲哩呢 (碼)	絹紡 (碼)	綿綢 (碼)	人平紡 (碼)	建國麻紡 (碼)	四季呢 (碼)	羽紗 (碼)	各支絹絲 (磅)	各支絹絲 (磅)	各支純絲 (磅)	汗背心 (碼)
1	56,800	15,800	4,802												22,400	2,250		500	10,000				300	
2	78,000	16,000	13,995		50,000	400				2,715					122,550	47,600		2,650	35,000		380	450	2,114	
3	108,800	65,600	448			7,422				136					50				5,468½		1,500		300	
4	148,000	29,840	12,080			30,507		9,406							67,450	82,250		3,550				675	600	
5	20,000	74,802	5,136			62,256		71,075							123,450	1,000	5,000	6,050			9,000		12,011	1
6	11,200	132,000	12,112		60,080	36,092	3,200	80		4,400		500		2,500	26,500			7,500						
7	25,200	69,000	2,520		2,000	5,012	800	4,160		15,188	134½	167½			10,850	21,250			12,000		300			
8	45,220	56,100	2,560		30,000	1,016				31,345	137½				18,300	42,000	50	2,200	3,500					
9	100,400	56,250	12,208	40	30,095	484	40		40	75	309½				63,400	26,150	29,150	19,950	43,650		3,000		20,520	
10	238,920	133,350	13,360			114				2,750	137½				30,000	3,050						600	1,200	
11	732,000	270,000	22,248			36				9½					190,810	57,000			1,000		100	4½		
12	387,350	43,000	28,294	40	1,063	40	40				392½		3,250		48,450	18,650		1,580	3,500	5,000	1,500		900	
共計	1,951,890	961,742	129,763	80	173,238	143,379	4,080	84,721	40	56,707½	1,112½	667½	3,250	2,500	724,200	301,100	34,200	43,980	114,118½	5,000	15,780	1,729½	37,945	30

第九章 附 錄

A. 毛、麻、絹工程室組織系統表



毛麻絹工程室各項工作程序圖

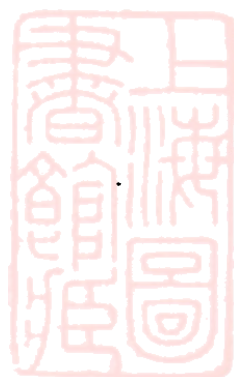


(本) 毛麻絹工程室
 (購) 購料委員會
 (稽) 稽核處
 (業) 業務處
 (廠) 各廠



C. 毛, 麻, 絹, 針織各廠廠址基地及佔地面積表

廠名	基地項目	所在地	佔地面積
第一毛紡織廠	廠基	餘姚路 698 號	69.306 畝
第二毛紡織廠	廠基及宿舍	北新涇馬家宅 9 號	9.46 畝
第三毛紡織廠	廠基	許昌路 1150 號	27.218 畝
第四毛紡織廠	廠基	臨青路 411 號	26.181 畝
	宿舍	寧國路	10.653 畝
	宿舍	吉林路	3.632 畝
	工空地	河間路 寧國路錦州路	8.458 畝 26.017 畝
第五毛紡織廠	廠基及宿舍等	錦州路 975 號	10.558 畝
第十五廠	廠基	蘭州路平涼路 69 號	38.145 畝
	工房地	楊州路及龍江路 70 號	9.444 畝
	空地	蘭路榆林路 71 號	6.871 畝
	空地	平涼路(大康) 72 號 以上均與綿紡部合用	108.036 畝
第十七廠	舊工場	楊樹浦路 2866 號	130.759 畝
	新工場	楊樹浦路 2893 號	35.679 畝
	職員宿舍	楊樹浦路 3066 號	52.564 畝
	工友宿舍	定海路 449 號	40.578 畝
	農場	海州路桂陽路角	40.757 畝
	空地	格蘭路	23.168 畝
	空地	周家嘴路(工房西側)	0.174 畝
	空地	楊樹浦路	1.514 畝
	空地	平涼路(工房西側)	1.808 畝
	空地	格蘭路北側 以上均與綿紡部合用	74.059 畝
第一製麻廠	廠基	勞勃生路 109 號	31.193 畝
	廠基	滬太路 110 號	28.978 畝
	工房	檳榔路 111 號	3.629 畝
第二製麻廠	第一工場	楊樹浦路 1161 號	25 畝
	第二工場	楊樹浦路 1970 號	因附屬與第十四紡織廠內，無法分項
第一針織廠	廠基	長陽路 1080 號	30.037 畝
	空地	引翔港	23.196 畝
第一絹紡廠	廠基	梵皇渡後路 33 號	35.979 畝
	工房	梵皇渡後路 33 號	6.304 畝
	空地	梵皇渡後路 33 號	17.599 畝



D. 毛、麻、絹、針織各廠地域分佈圖



E. 羊種與羊毛

中國羊與羊毛

中國產毛多在華北尤以西北各省，如新疆、陝西、甘肅、寧夏、青海等省為多，每年產毛量約在壹百五十萬担左右，若以羊之種類言，有大尾羊、小尾羊、同羊、灘羊，蒙古羊等前者四種，尾毛用羊，其羊毛之品質尚佳，其中尤以灘羊為最精良種者產量不多，蒙古羊僅供食用，其毛無紡績價值，茲錄中國羊毛之物理性質，與世界各種美利奴羊毛，列表比較如下：

毛別	色澤	長度 (吋)	每種彎曲度	油脂量之%	純毛量之%	粗絨 (耗)
美利奴	潔白有光	12	12—15	43.1%	31.3%	0.023
北山春毛	灰色光亮	7	1—3	10%	75%	0.032—0.060
北山秋毛	色白較亮	8.5	3—5	10%	75%	0.030—0.055
秦嶺秋毛	淡黃色稍有光澤	7	2—3	8%	72%	0.033—0.066
拉卜楞毛	淡黃色光亮較差	10.5	1—3	8%	67%	0.038—0.0104
湟源毛	灰白較亮	13	3—4	10%	70%	0.088—0.100
玉樹毛	白色光亮	15	3—4	11%	69%	0.034—0.085
中衛毛	白而稍亮	8	2—3	8%	68%	0.038—0.120
隴東毛	淡黃光亮	13	3—4	9%	67%	0.042—0.120
河西毛	白而光亮較差	9	1—2	7%	70%	0.056—0.132
夏河毛	微黃有光	10	1—3	8%	67%	0.043—0.110
榆林毛	白色光澤較差	7	1—2	6%	75%	0.056—0.152
同州毛	白而有光	9.5	3—4			0.035

世界羊與羊毛

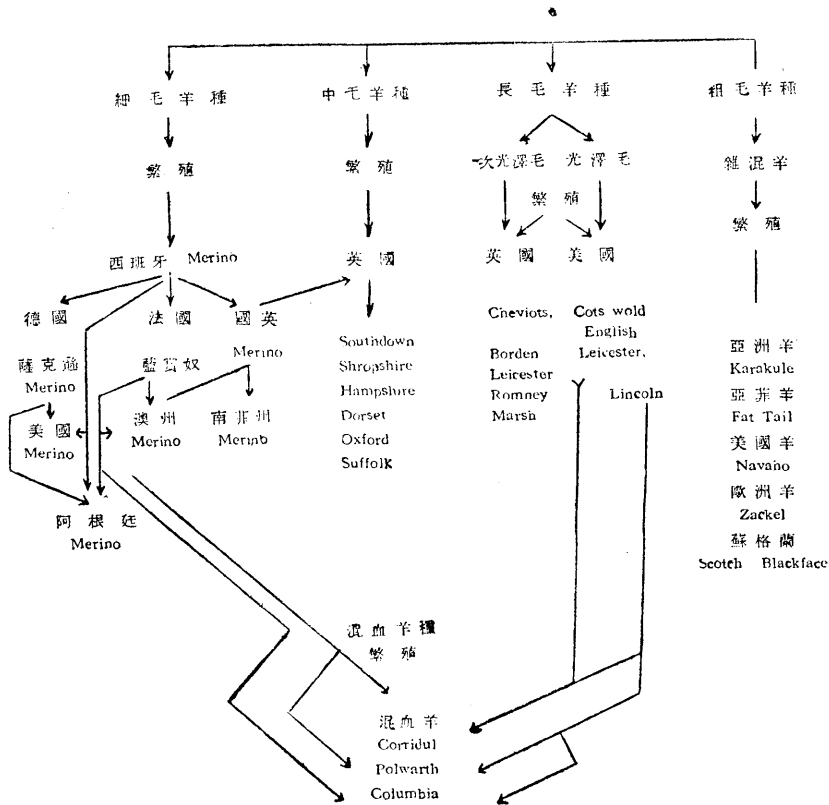
羊之發源地大概在中亞細亞一帶，當原始之羊，其毛剛硬非常，今日之蘇格蘭黑臉羊 Scotch Black Face Sheep 尚有這種原始羊之形態，當紀元前數百年，在西班牙已有一種細羊毛，後來亞、非二洲，及希臘羅馬等處，有一部份羊羣遷入西班牙，與西班牙原有之細毛羊配合，即為今日美利奴 Merino 羊種之祖先。

今日世界產毛最多之澳洲，其羊種乃由麥克阿杜爾船長 Captain McArthur 於 1750 從非洲南部攜來試驗放牧，結果極佳，在以後 25 年中，澳洲之放牧業發展極速，至今新南威爾斯 New South Wales 脫斯馬尼亞諸省牧場，總計全澳羊數，常在一萬萬頭以上。

除此以外，南美南非，德國及美國都有大量美利奴羊繁殖，茲錄世界羊種之繁殖系統表如下：

羊種繁殖系統表

最祖先羊種
(野產)
最先馴畜羊
(歐菲羊)
家畜羊

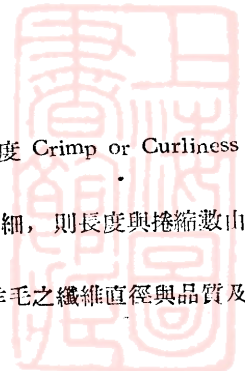


羊毛品質之檢定：

羊毛本身品質之優劣，須視羊毛之纖維 Fineness, 長度 Length 與天然捲縮度 Crimp or Curliness 而定，其餘光彩色澤乃其次要因素，茲一一分述如后：

1. 羊毛纖維之纖維度為構成羊毛品質之最主要因素，任何纖維，如已知其粗細，則長度與捲縮數可由推定。

表示纖維直徑之單位為 u (讀為 mew) 即等於千分之一吋 (m.m.) 茲將各種羊毛之纖維直徑與品質及能紡之最高支數列表如下：



羊毛品質可紡支數表

Wool-Quality Numbers and Worsted

Spinning Counts for American Wool

Wool Quality Number	American Blood Grade	Average Diameter Microns	Average Diameter Inches	Maximum Bradford or Worsted Spinning Counts	Worsted Spinning Counts Ordinary Spun
品質	血級	直徑(Microns)	直徑(吋)	最高支數	普通支數
80	Fine	19.5	0.00077	80	52-70
70	Fine	21.5	0.00083	70	48-60
64	Fine	22.0	0.00087	60	40-50
60	Half Blood	23.5	0.00093	50	30-44
58	Half Blood	25.0	0.00098	40	28-40
56	$\frac{3}{8}$ Blood	27.0	0.00109	38	20-36
50	$\frac{1}{2}$ Blood	30.5	0.00120	34	18-32
48	$\frac{1}{4}$ Blood	33.0	0.00130	30	18-28
46	Low $\frac{1}{4}$ Blood	35.0	0.00138	28	18-26
44	Common	36.5	0.00144	26	16-24
40	Braid	38.5	0.00152	22	15-20
36	Braid	39.5	0.00157	18	6-16

2. 羊毛纖維之長度以求均勻為第一，一般而論同長品質之纖維其長度差不能超過0.6 釐，常人觀念，多以為羊毛纖維之長度愈長，其品質愈佳，殊不知纖維過長，則直徑加粗，反而減低羊毛之品質茲將澳洲羊毛之長度與纖度之關係列表如下：

纖維的直徑	最長	平均長度	最短
19.9 u.	7.5 耗m.m.	59.4 耗m.m.	
20.4 u.	60.2 耗m.m.	56.6 耗m.m.	52.0 m.m.
20.6 u.	60.2 耗m.m.	56.3 耗m.m.	52.0 m.m.
20.9 u.	59.1 耗m.m.	56.0 耗m.m.	52.0 m.m.
21.1 u.	69.5 耗m.m.	66.8 耗m.m.	62.4 m.m.
21.2 u.	69.5 耗m.m.	64.7 耗m.m.	58.0 m.m.
24.9 u.	86.7 耗m.m.	76.5 耗m.m.	55.6 m.m.
25.8 u.	87.9 耗m.m.	77.7 耗m.m.	65.7 m.m.
28.8 u.	100.7 耗m.m.	90.1 耗m.m.	73.7 m.m.
29.8 u.	69.7 耗m.m.	92.3 耗m.m.	82.7 m.m.
31.4 u.	110.9 耗m.m.	100.2 耗m.m.	87.6 m.m.
33.6 u.	121.2 耗m.m.	108.4 耗m.m.	93.4 m.m.
34.6 u.	126.6 耗m.m.	119.5 耗m.m.	109.5 m.m.
35.9 u.	133.3 耗m.m.	126.8 耗m.m.	115.9 m.m.

3. 羊毛纖維之另一特徵為捲縮，其發生原因不詳，大概由於構成纖維之細胞，因排列不均而起。

羊毛之捲縮數如同級之羊毛，在 50 耗長與 70 耗長之羊毛，其捲縮數相全，據研究結果，每單位時間內所產出之羊毛，不論其長度若干，而其捲縮數皆等。

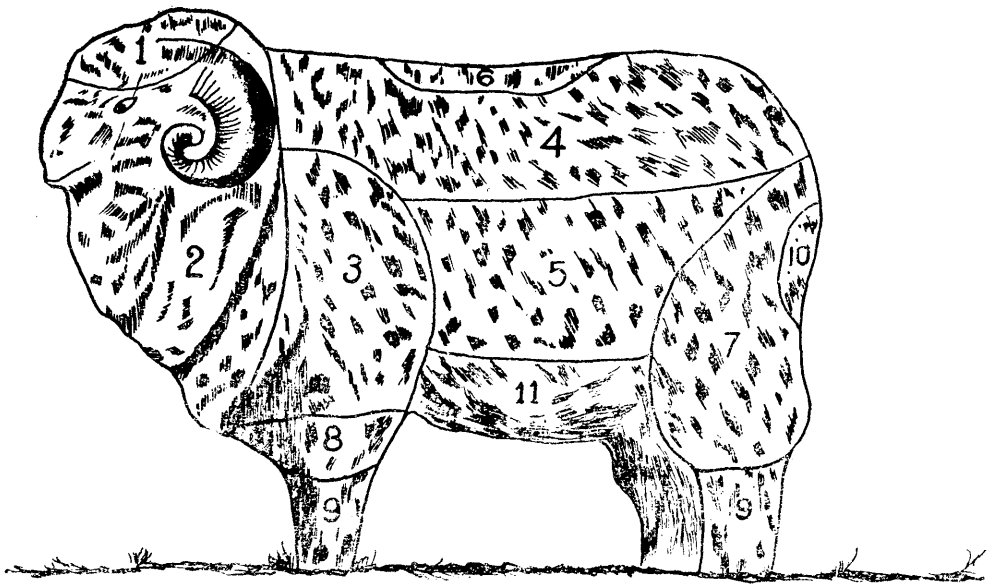
羊毛之捲縮性，使紡成之紗，抱合力增強，毛織物之彈性由此而來，羊毛之縮絨性則因捲縮部分之屈曲集合而生。

羊毛之捲縮數多寡亦因羊種而異，大致纖維愈細，則捲縮數愈多。

選 毛 Wool Sorting

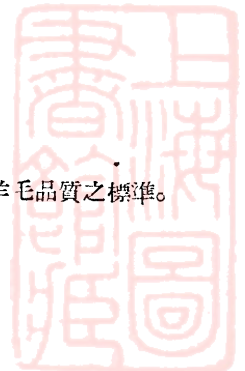
選毛之目的：係將整片羊毛 Fleece，根據其纖維之品質 (Quality) 即其纖維之粗細，長度、光、曲度 (Crimpness)，依類分成等級，以備各號原料之高下紡成所需紗線。

揀毛之手續，在一以網格為桌面之揀毛檯上進行，將整片羊毛，依其品質而分開，含於羊毛中較大之砂石泥塊，即由網篩 F. 落下茲將整片羊毛之分區，作圖如下：



羊身各部羊毛之分區

1. 頭頂毛——為極輕而短之低級羊毛。
2. 頸部毛——為細而長之原毛，中間雜有少數粗毛，有時黏結成塊。
3. 肩部毛——肩羊毛毛，為羊身上最佳之原毛，常用以此為評定整只羊身上羊毛品質之標準。
4. 背旁毛——背旁毛纖維之長度，頗為均勻，且極少含有草刺等雜物。
5. 腹部毛——與肩部毛近似，不過較肩部為重。
6. 背部毛——多向四面散亂，毛質不佳。



7. 後腿毛——毛質較粗，且多草刺等雜物。
8. 關節部——該部生毛極小，且多草刺。
9. 前臂毛——該處生毛不多所剪下原毛，多混入其他毛類，以製織地毯等粗織物之用。
10. 臀部毛——該處所生羊毛，含有色澤不易洗去，且毛質較重。
11. 腹下毛——腹下毛毛質頗佳，不過所含草刺較多，一般而論，生在二肩二腹之毛最佳，背下，頭部，二腿腹下之毛次之，其餘各部多甚粗劣，若在紡毛紡績工廠 Woolen Mill 大極分爲此三類，已堪實際應用矣。

F. 羊毛原毛組成及性質

原毛組成

未經洗煉原毛，所含連帶物質通常遠較純粹毛爲多，上等羊毛，其純毛僅有佔原毛重量三分之一，故原毛需經洗煉碳化及消除塵雜，方可製造，清除之程度與紡織之效率，及成品之優劣，有莫大之影響，對於以後之色澤堅牢度及染料消耗之量。亦有密切之關係，是不能不特別注意之。

羊毛附帶雜物之種類

(1) 汗質 Suint or Wool Perspiration

羊毛汗質之成份，主要爲鉀鹽或脂酸肥皂，如油酸 Oleic 硬脂酸 Stearic 軟脂酸 Palmitic 醋酸 Acetic Acids 等和以少量碳酸之鉀鹽及極少之鎂化合物，此類物質，均可溶解於溫水中，易於清除。

(2) 油脂 Wool Fat or Wool Grease

羊毛油脂不能溶解於水，但可溶解於數種媒劑，如醚精 Ether，二硫化碳 Carbon Bisulfide 苯精 Benzene 石腦油 Naptha 石油醚 Petroleum Ether 及酒精等。

故原毛中可以溶解於水之物質分離以後，再經酒精及醚精，或其他揮化溶劑溶解揮發，餘留之物質，包含數種脂肪化合物 Fatty Compounds 即熟稔之所謂羊毛油脂。

(3) 其他雜物 The Mechanical Impurities

此類雜物，大都不能溶解於水，礦物質及沙土塵埃隨油脂及汗質附着在毛上，所佔重量雖不一定，普通總在10%以下，但亦有高至30%者，需視畜牧地域，方法，剪毛處理等因素而定。

此外如草子 Burrs 樹枝 Straw 羊糞及其他雜物，亦附着毛上如標記之油墨，爲最難清除之物。

羊毛纖維之結構

羊毛纖維結構，與其他紡織纖維不同，經顯微鏡之仔細分析，證明各種羊毛纖維係由下列三種部份組成：

- (1) 外層或毛鱗層 External or Horny Covering
- (2) 內纖維 Cortical or Underlying body of the fibre
- (3) 毛髓 Medullary or Central Portion

由顯微鏡放大，普通羊毛纖維爲圓固棒狀，外表環生鱗片，尖端一致向下，其功用爲保護纖維，并增加其硬性(Rigidity)對於縮絨，尤有其特殊價值。

內纖維 Cortical 爲構成羊毛之主幹，介於外層與毛髓之間，由無數帶角質性之錐狀細胞構成，大小不一，羊毛之彎曲 Waviness 可能由於此不同大小之細胞，促成對於羊毛纖維表壁之收縮，產生彎曲，再者羊毛之彈性 Elasticity 強力 Strength 及染色能力，全賴內纖維生成及性質。

毛髓 Medullary 居於纖維中部性似骨髓爲圓形，較內纖維爲大，貫通纖維各部，爲滲透之輸導管，貫輸纖維滋養液體。

羊毛之普通物理性質

(a) 色澤 Color

原毛通常為黃色，若經尿漬沾染，色稍變，自然生成之褐色或黑色之色素，而透入內纖維層 Cortical 者，造成纖維之色澤。

洗煉過之羊毛 Scoured Wool，通常認為白色，若與漂白白棉相比較，則知洗過羊毛為乳白色而非全白色。

(b) 強力 Strength

羊毛纖維強力甚不整齊，一方面由於羊毛種類不同，再則同一纖維各部位之強力亦不同，若以一單纖維之平均強力而論約在15至30克之間。

美利奴 Merino 羊毛每單位面積上之強力或較棉花為高，然實奈強力 Breaking Strength 不及棉花之強，但羊毛外層之角質鱗片抵抗壓碎力甚好。

(c) 彈性 Elasticity

羊毛為各種纖維中最富彈性者，普通羊毛可伸長至原長之25—35%再開始斷裂，另一方面，羊毛承受壓軋力甚好，因當羊毛織物受整理時，(Finishing Process) 機械之強烈作用並不致損傷纖維，實彈性之優良點，羊毛價值因此增高。

彈性 Elasticity 與伸長 Elongation 之意義不同，伸長係指斷裂前之增加總長，與能否恢復原來之位置，並無關係伸長意義通常多指紗線而言，不常應用於單獨纖維，然而彈性之意義係表示纖維或其紗線之可能伸長度而再能恢復原來位置之能力。

(d) 傳導性 Conductivity——羊毛為不良導體，為優良保暖材料。

(e) 毛管作用及透入性 Capillarity and Penetrability

大多數羊毛，因其毛髓部份性質鬆疏，毛管作用甚好，若外層鱗片，經酸性溶液鬆疎處理，透入性可增強，對於羊毛染色有特殊價值。

(f) 吸濕性 Hygroscopicity

羊毛水份濕度隨所在環境之溫度與濕度而變更，最少量可低於10%，最大量可高過25%，在一般情形下，普通羊毛平均水份量大約自10—15%左右，總之，羊毛在各種纖維中吸濕性最強，蠶絲次之，植物纖維再次之。

(g) 羊毛比重 Specific Gravity

羊毛經烘乾後之比重為1.30至1.34左右。

羊毛纖維之特別物理性質

(a) 鬚曲 Crimpness 羊毛纖維有波狀之鬚曲，通常鬚曲愈多，則羊毛愈佳，普通羊毛每吋鬚曲為10至35。

鬚曲能增加羊毛之撚合力而利於紡績，並促成毛紗及毛織物之彈性。

(b) 光澤 Luster ——羊毛之光澤，可增加特種毛織物之價值，但相反者，羊毛品質愈劣，光澤愈亮，中級次之，最上等羊毛光澤最少。

毛之光澤實因纖維外層鱗片之反光而起，粗毛外層愈順滑，則愈有光澤，上等羊毛則反之。

(c) 氈合力 Felting——縮絨力 (Fulling or Milling)

氈合力或縮絨力為羊毛纖維之特殊重要性質，當羊毛在合宜之條件下，其纖維有密聚氈結之趨向，如紡毛紗織物之絨面。

所謂合宜之條件，為水份作用 Action of Moisture，少量之鹼性肥皂 Slightly Alkaline Soap (在某種情形下，酸性亦可) 適宜之溫度 Elevated Temperature 及機械作用 Mechanical Agitation 四項。

吾人利用氈合性整理紡毛織物，使其縮絨其所以縮絨之原因，頗難得完善之了解，但羊毛纖維外層鱗

片爲促成縮絨之基本要素，則毫無疑義例如棉纖維外表無鱗，則不能縮絨。

此外如馬海 Mohair 及較光亮之粗羊毛，外層鱗片不大明顯，縮絨之程度即較差，除開鱗片促成縮絨外，羊毛本身包含物質之成份及長度，亦影響縮絨之程度。

縮 絨 之 解 釋

最先對於縮絨之解釋，以爲各纖維鱗片，彼此鉤連而起，但今日對此解釋，認爲不甚完滿，漸近放棄。

另一解釋，認爲羊毛纖維，受溫水，肥皂，鹼性及機械作用壓縮，外表鱗片可能膠化 Gelatinized 而變軟，纖維彼此接觸牽連，當冷卻時，軟化部份變硬，彼此堅牢結合，即產生所謂氈結成縮絨，此種解釋，頗爲可靠，因當充分縮絨之紡毛織物，纖維彼此氈結堅牢拉碎很難，若取其碎毛，用顯微鏡觀察，則知被拉脫之纖維，表面受有損傷。

最近之理論，認爲許多纖維，彼此摩擦，每個纖維都趨向不受阻礙之方向移動，換言之，即彼此向各纖維之根部移進，牢連之纖維亦同時隨之移動，結果纖維互相密集，織物之長度與寬度均縮小，另一方面，則厚度增高，如紡毛織物之縮絨現象。

總之，縮絨原因，大概全包括此三種不同解釋，前者所佔成份似較少，後者最重要。

D. 毛 紡 準 備 工 程

除 塵 DUSTING

除塵之目的：——在盡量除去羊毛中之砂塵雜物，並使羊毛纖維單獨分開，以便於洗毛工作。

通常所用除塵機有方形 Square Duster 與錐形 Cone Duster 二種，方形除塵機多用於較佳之原料，錐形者用於粗長而多雜質之羊毛，如馬海毛 Mohairs 駱駝毛 Camel Hairs 等，其主要原理爲利用離心力 Centrifugal Force 以除去塵砂。

洗 煉 Scouring

洗煉之目的：——在除去羊毛中之油脂，汗垢草子及尙未除盡之泥砂。

現在尙用洗煉羊毛之方法有(1)皂鹼法 Soap and Alkali Process (2)溶劑法 Solvent Process 現在我國僅用皂鹼法，其設備，普通有洗缸三只，最多者有六只之多，視羊毛之潔淨程度而定，羊毛所含之雜物愈多，所經之洗缸亦宜多反之則少。

染缸中肥皂及純鹼 Soda Ash 之份量及濃度隨羊毛之潔淨程度而定，羊毛之進行方向與洗液之流動方向相反，最末一缸，幾乎全爲清水，用以去除羊毛中之剩餘肥皂質，羊毛自精煉機送出後，即由輸送機自動送入烘乾機，除去水份。



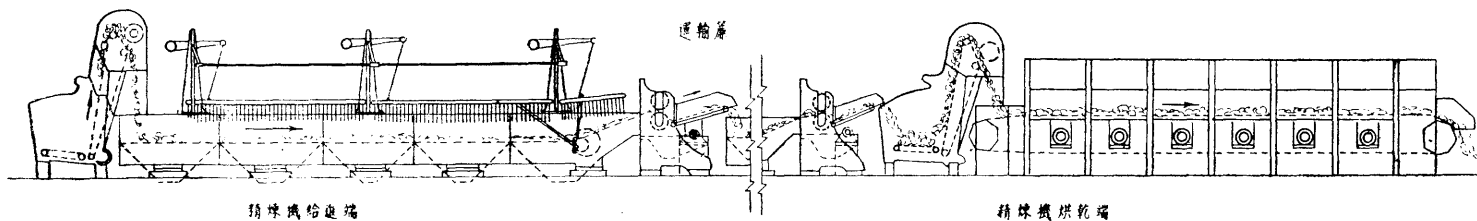
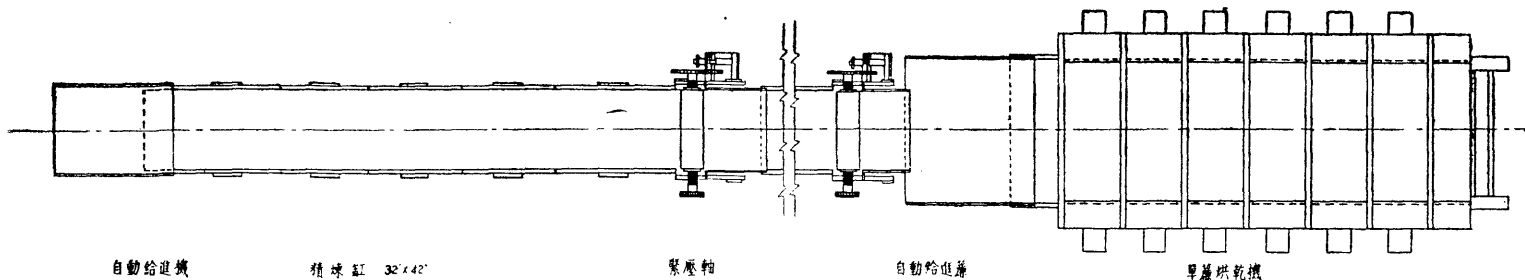
羊毛含油成份及洗毛溫度化學劑用量

美利奴羊毛所含成份	百分率
淨毛	31.23
能化之油脂	32.74
不能化之油脂	8.57
砂土雜物	22.46

羊毛種類	洗毛槽之溫度							
	第一槽		第二槽		第三槽		第四槽	
澳洲羊毛	50°C	122°F	48°C	118.5°F	45°C	113°F	40°C	104°F
混合種羊毛	55°C	131°F	50°C	122°F	48°C	118.5°F	45°C	113°F

羊毛種類	洗毛機用量							
	第一槽		第二槽		第三槽		第四槽	
	鉀肥皂	碳酸鉀	鉀肥皂	碳酸鉀	鉀肥皂	碳酸鉀	鉀肥皂	碳酸鉀
美利奴羊毛	2.6%	0.7%	1.35%	0.1%	0.8%		0.2%	
混合種羊毛	2.3%	0.6%	1.1%	0.12%	1.1%		0.17%	





連續洗毛烘毛機



碳化 Carbonization

碳化之目的：——在利用與植物類起化學分解之酸液，破壞羊毛中所含草刺，成爲易碎性之碳質，然後用機械方法，使之與羊毛分離。

碳化之方法普通多用適當溫度及濃度之硫酸溶液浸漬羊毛，使羊毛中所有草刺及各種植物纖維均與酸液總生化學作用，然應送入烘乾機中烘之，惟烘燥時溫度以不超過90°C爲宜，否則羊毛可能受相當損傷。

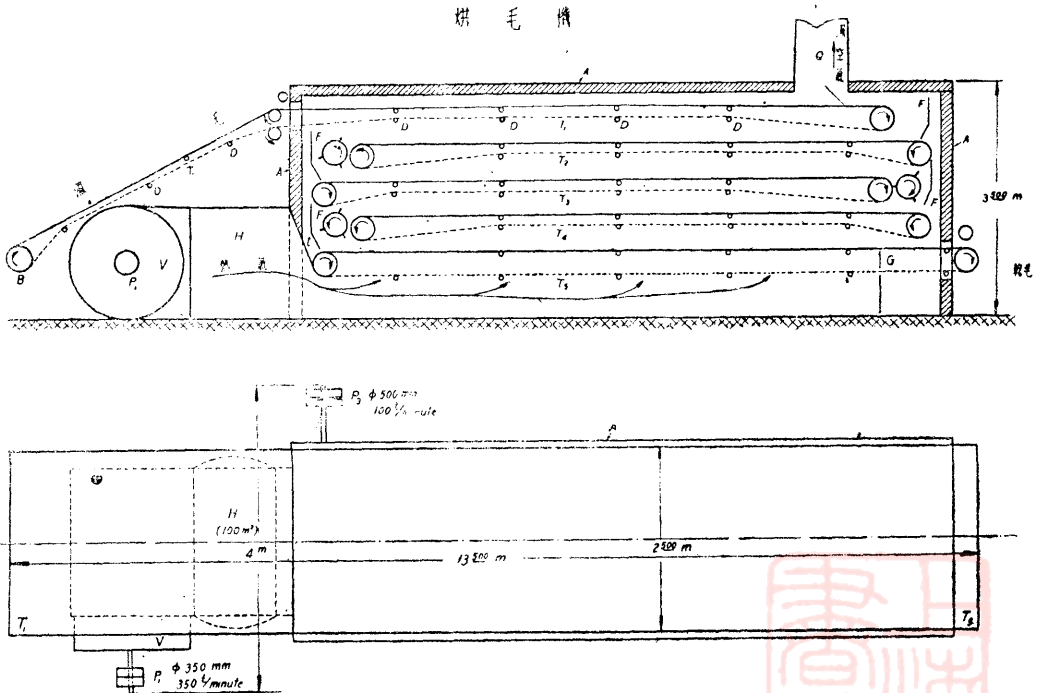
烘乾後之羊毛再經數對壓軋，碳化後之草刺即被軋碎，再經開毛機 Picking 彈過，所有草刺炭灰即自塵格除去。

烘乾 Drying

烘乾之目的：——在除去洗毛機尾部壓水機尚未除去之過剩水份，使羊毛經烘乾之後，僅剩17—20%之水份，並利用烘乾機之構造，即根據是種原理，用水汀增加烘燥室內之溫度用風扇增加其空氣流通速度，水份得以加速清除。

羊毛在烘燥室內，用簾子輸送，逐漸由上而下前進至最末一層，羊毛水份大部烘乾送出。

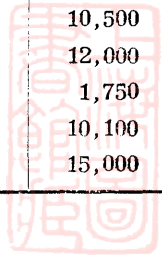
茲將烘毛機之切面圖，及速度計算於下，請參看烘毛機附圖：



毛紡機械主要速度馬力重量表

Horsepower, Speed and Weight.

機 械 種 類	Machine	實際需用馬力 Horse Power	實裝電機馬力 Individual Electric Motor Horse-power	主 軸 速 度 (每分轉數) Rev. Per min. of Driven Shaft.	重 量 Gross Weight
48 in. 和毛機	48" Mixing Picker	8	10	900	2,900
48 in. 非諾鉄開毛機	48" Iron Feurnought Pickre	10	10—12	175	10,000
雙風扇全鉄圓錐式除塵機	Iron Cone Duater With Paulbo Fan.	15—20	20	425	8,000
木製除塵機	Wooden Cone Duster	8	10	425	3,350
自動原毛或回絲除塵機	Auto Wool and Waste Duster	4	5	500	2,300
48×48 三節全鉄梳毛機	48×48 Iron. 3—Card Set	5	8	90	22,000
" " " " (備有皮板成條機)	48×48 Iron. 3-Card Setd With Tape Con.	6	8	90	
60" 直徑×48" 闊三節梳毛機	60 dia. ×48 Wide 3— Card Set	5½	8	72	30,000
60" 直徑×48" 闊三節梳毛機(備有皮板成條機)	60dia.×48 Iron 3-card Set With Tap Cond.	7	10½	72	34,300
60"×60" 頭道梳毛機	60×60 Camplate Breaker Card	2½	5	72	9,665
60"×60" 雙聯末道梳毛機	60×60 Complete Double Finisler Ccnd	4	7½	72	19,675
60"×60" 三節梳毛機	60×60 Iron 3—Card Set.	6	10½	72	33,000
60"×60" 三節梳毛機 (備有皮板成條機)	60×60 Iron 3—Card set With Tape Cond	7	10½—15	72	43,000
60"×60" 單節梳毛機	60×60 Single Worsted Card.	4	5	65	22,000
54"×60" 雙節梳毛機	54 dia×60 Wide Double Worsted Card	5	7½	80	28,000
搓 板	Double Apron Rubb.	1½		300	1,830
200 錠毛紡走錠機	200 Spindle Woolen Mule	2	3	345	9,500
300 錠紡毛走錠機	300 Spindle Woolen Mule	3	5	340	10,500
400 錠紡毛走錠機	400 Spindle Woolen Mule	4	7½	335	12,000
筒 子 機	Bobbin Winder	1	1½	250	1,750
24 滾, 雙作用拉毛機	24 Roll Double Acting Napper	5	7½	100—120	10,100
36 滾, 雙作用拉毛機	36 Roll Double Acting Napper	5—6	7½	85	15,000

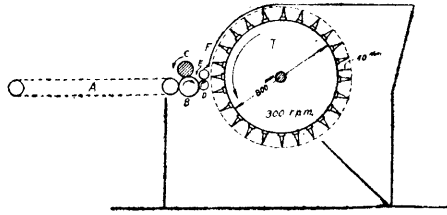


紡毛紡績開毛及梳毛工程

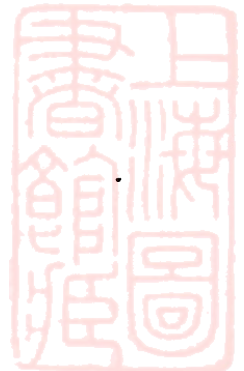
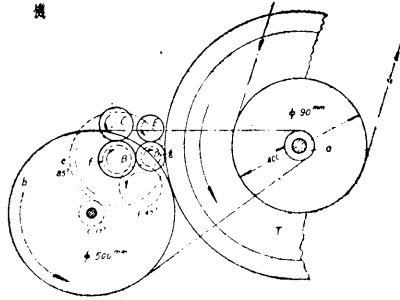
開毛 Picking & Opening

開毛之目的：——在彈鬆成塊之羊毛及去除羊毛中一部份之草刺砂塵等雜物，并可按預定比例，使各種羊毛均勻混合。

經洗過或炭化烘乾之羊毛，由給經軸送入，受有釘子主軸之彈打，羊毛中附帶之塵砂等雜物，則因離心力作用，由主軸下部之除塵格落下，經彈打鬆弛之羊毛，用人工或輸毛管送至次一道工程，通常均為鋼絲車粗梳羊毛，茲將開毛機圖及速度計算於下：



WOOL OPENER
開毛機



開毛機錫林給喂軸速度計算方法

1. 錫林T速度

$$300 \times 0.8\pi = 753.98 \text{ 公尺/每分鐘}$$

2. 給喂軸BC速度

$$300 \times \frac{a}{b} \times \frac{c}{e} \times \pi B \phi = 300 \times \frac{90}{500} \times \frac{17}{85} \times \pi \times 0.10 = 3.393 \text{ 公尺/每分鐘}$$

3. 給喂軸DE速度

$$300 \times \frac{a}{b} \times \frac{c}{e} \times \frac{b}{g} \times \pi \phi D = 300 \times \frac{90}{500} \times \frac{17}{85} \times \frac{20}{15} \times \pi \times 0.08 = 3.62 \text{ 公尺/每分鐘}$$

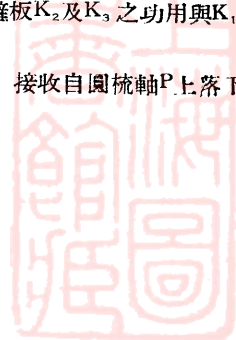
工 作 寬 度	800 m/m.	1000 m/m.	1200 m/m.
估 地 面 積	長	2300 m/m.	2300 "
	闊	1800 "	2000 "
傳 動 皮 帶 盤	直徑	375 "	375 "
	闊	110 "	110 "
	轉數	300 R.P.M.	300 R.P.M.
需 用 馬 力	7 HP.	7.5 HP.	8 HP.
每 小 時 平 均 產 量	80 公斤	100 公斤	120 公斤

除草機之目的：——在利用機械方法，以除去混和於毛內之草刺雜質，該機之構造，如圖所示其工作寬度有62, 75, 90, 及123種等幾種，洗過烘乾而帶有草刺之羊毛，由人工或自動給毛機，將羊毛平鋪於本機之給毛籠A上，經BC二軸，而送至彈開軸E，E上裝有錐形針齒F，及彈打板K，於是給進之羊毛，即被彈打軸E彈開，而行彈打作用，當羊毛經過G及G'漏網時，羊毛中之雜質及草刺等必有一部份因離心力而落下，漏網由三角形之鐵柱組成，如圖中之b，當羊毛掠過GG'之後，而被擲於帶針之圓軸J，及圓刷子L上，此二軸可以使羊毛運輸於梳軸P上，羊毛纖維即可被梳軸P之刷板攜去，至於其他體積較大之草刺及雜質等，則不能深入於梳針之內，而浮掛於梳針及梳板上。

去草軸Q上之齒與梳板P之距離甚近，故而將P上之草刺及雜質之一部份，擲於彈開軸E上，其他部份則擲於盒子S中，鏟板K，有阻止及取下鋼軸Q上草刺之作用。

羊毛由圓梳P，再經過第二去草軸Q'，P與Q'之距離，較P與Q之距離為更近，其作用為阻止去草軸Q上未曾剝下之草刺，草刺沿鐵板前進而擲於S及E上，T有掃淨去草軸Q'之功用，鏟板K₂及K₃之功用與K₁相全。

既經去草之羊手，由圓刷X剝出，V為風扇，有吸去塵土之功用，E為鋼板，接收自圓梳軸P上落下之纖維，全機有W蓋以蓋遮之。



卡諾鐵 Garnett 回絲機之目的，在打開廢舊毛織物作再行紡績之原料。

該機之構造，如圖所示，廢舊毛織物皆均勻鋪於給進簾 F.S. 上，F.S. 漸漸輸送前進，經給進軸 F₁, F₂, F₃ 之送拉，即接受開毛軸 T₁ 之撕彈，然後備置給主軸 S.S. 上有工作軸 10 至 12 只，盡量使毛片分成單纖維，然後由輸送軸 C.C. 經道夫 D 送入第二節主軸，再受同樣分梳，直至第二只道夫 D，後此時所有毛片幾乎多已分開，於是出剝毛櫛 D.C. 剝下，即可如普通原毛送入梳毛機進行梳理工作。

茲錄各軸之直徑如下：

給進軸 F.F, F₂. — 2½"

第一開毛軸 T — 12" — 第二開毛軸 T, 9"

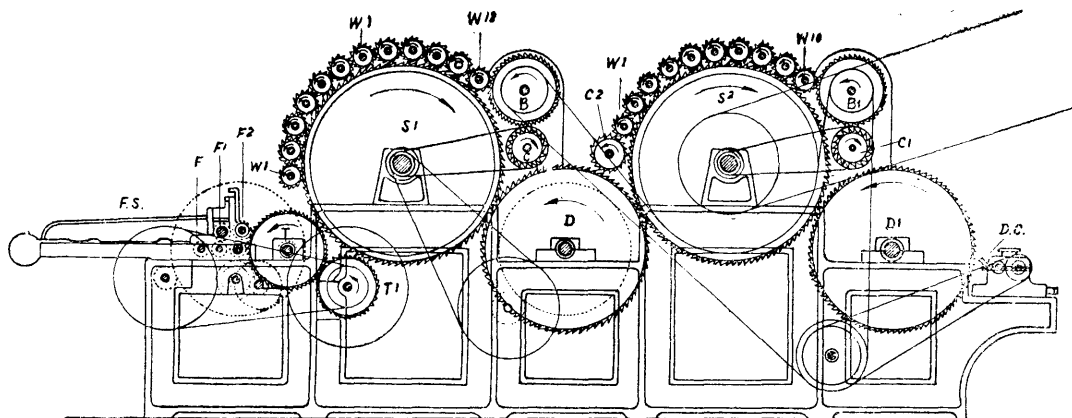
道夫軸 D.D. — 24" — 工作軸 W 4"

刷出軸 B.B, — 9" — 11"

輸送軸 C.C, C₂, — 6"

其生產量視工作寬度而異，茲錄各種寬度之生產量如下：

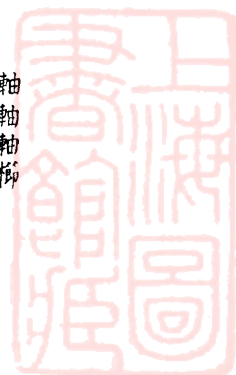
工作寬度	每十小時
36"	200 磅
48"	280 "
60"	350 "



雙錫林卡諾鐵回絲機

F.S. -- 給進簾
 F₁, F₂, F₃ -- 給進軸
 W -- 工作軸
 T₁ -- 開毛軸
 S₁, S₂ -- 主軸

B.B. -- 刷出軸
 C.C. -- 輸送軸
 D.D. -- 道夫軸
 D.C. -- 剝毛櫛



非諾鉄和毛機 Fearnaght 當羊毛依一定比例，一層層鋪積成堆之後，要求混和非常均勻，最好再經和機的彈打，這樣不但使機毛均勻，同時可彈鬆毛塊，使梳毛時不致遇到有塊毛的困難，本機的構造，如圖所示，其主軸直徑 48"，上有鵝嘴形鋼齒，每分鐘 150—160 轉，W 爲工作軸，S 爲清掃軸，主軸之上有工作軸及清掃軸四對，羊毛自給進簾喂入，經給進軸 F，而到主軸 A，因 A 之速度較快，故 A 之齒即將羊毛勾去，F 之速度甚慢，且其鋼齒之方向相反，有把持羊毛之作用，而使 A 之鋼齒，將羊毛打直，至於 A 上之羊毛行至工作軸 W 時，A 與 W 之鋼齒方向，既爲相反且 W 之速度慢於 A 軸甚多，故 W 亦有把持羊毛之作用，而 A 上之齒則有彈鬆之功用，W 軸上未經彈開之毛塊即有清掃軸 S 剝下而後送至主動軸上，在行至第二工作軸時，再經如上之彈鬆，直至接受四對工作軸與清掃軸彈打以後此主軸上之羊毛即由道夫軸剝下送出，受鉛筒軸壓軋以後，就可成毛簾的狀態，送至次道機器。

茲錄各軸之直徑速度如下：

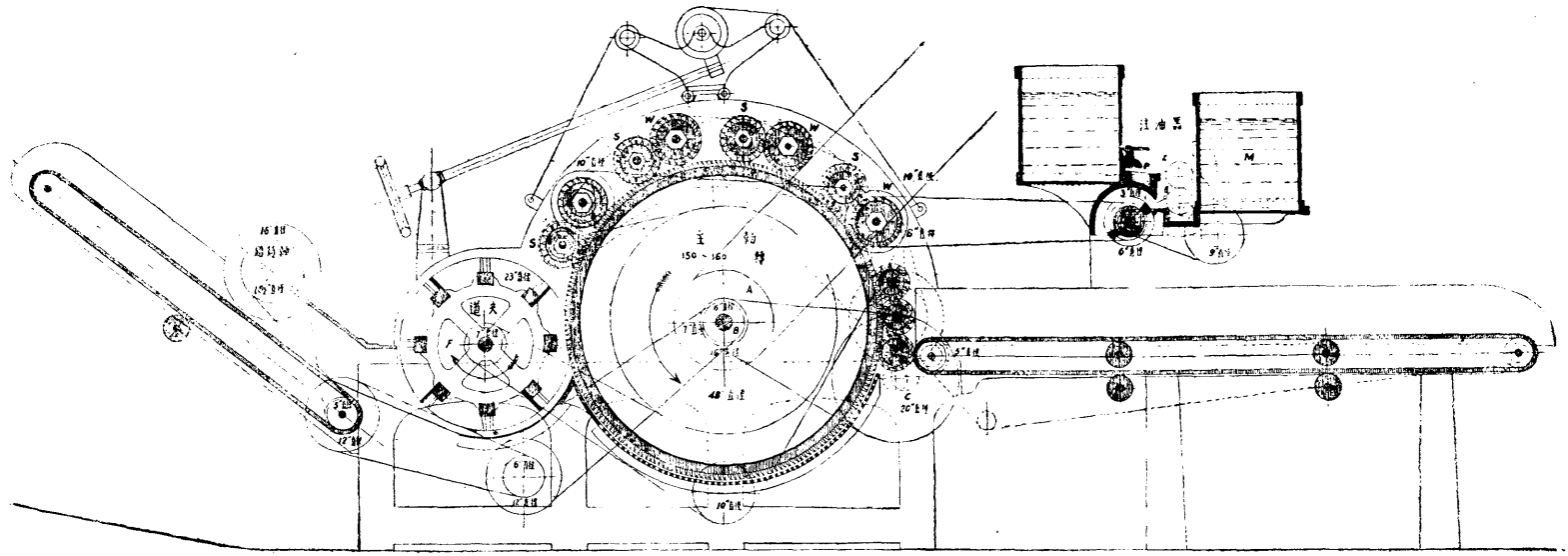
	直 徑	每分鐘轉數
主 軸	48"—50"	150—200
工 作 軸	6'—10"	8
清 掃 軸	7"—8"	7
道 夫 軸	18"—22"	

若爲鉄木製者每小時產量 1000—1200 磅 馬力 5 H.P.

若爲全鉄製者每小時產量 1500—3000 磅 電機 48" 馬力 15 H.P.
60" 馬力 20 H.P.

這非諾鉄和毛機的給進簾上，常有加油裝置，如圖所示，上有二只油缸，可分盛二種不與混和之油類，N 缸之油由凡爾 Valve 漸漸滴入 P 槽，M 缸中油由他端凡爾 Valve 漸漸滴入 Q 槽，Q 槽內有 R、S 二軸，如箭頭方向旋轉 R 軸之一半，浸於油中，當 R 旋轉時，其表面附着過多之油，即爲 S 軸軋去，僅留下薄薄一層，行至刮刀 K，就被其刮下，沿 K 之斜坡下流，將離開 K 前，被圓刷彈成極細之油點，洒於給進簾之上，P 槽中之油，當油面超過槽之外壁時，其油亦循 E 處下流，而滴於 K 上，這樣就可使二種不能混和之油類很均勻的洒於毛上。





非諾鑽和毛機及其上之加油裝置



梳毛鋼絲機 Worsted Carding

梳毛之意義與目的：一梳毛之意義在繼續前部開毛工程未完成之和毛與開毛工作，製成毛條或毛球，以備繼續粗紡及精紡之程序，茲列其主要目的如下。

- (1) 使各纖維單獨分開，於主軸帶毛前進時因工作軸之作用，有適當之梳理作用。
- (2) 使各種不同長度，品質及粗細之羊毛得有完善之混合。
- (3) 用不全長度，不同粗細，不同收縮性之羊毛組成薄而均勻之毛網。
- (4) 混合各種不同顏色之纖維。

梳毛機之概述：一已經精練彈打之羊毛，送入梳毛機前部之自動定量給毛機 Automatic Weight and Feeder 使單位時間內，喂入梳毛機之毛量，有一定之標準，

羊毛經給進簾 Feed Apron 與給進軸 Feed Roll 乃受開毛軸 Licker-in 之初步彈打，然後由再清掃軸 Angle Stripper 傳遞至主軸 Cylinder，主軸之作用在輸送羊毛，其上有工作軸 Worker 與清掃軸 Strippe 四五對，羊毛遇工作軸後，因其鋼針方向與主軸相反，即起分梳作用 Carding Action。

工作軸上梳理未盡完善之羊毛由清掃軸剝下，送至主軸，再行梳理，如此經四五對工作軸梳理之後，由主軸輸送至刷出軸 Fancy 將羊毛刷至主軸之表面，以備道夫軸 doffer 之接受道夫軸上之羊毛由新力 Doffer Comb 剝下，成爲毛網由各種不同之機械如 Apperley Feed 或 Blamire Feed 等送入第二節梳毛機繼續梳理。

普通梳毛機多爲三節，然亦有二節者，然梳理不如三節之完善，若爲紡毛鋼絲機 Woolen Carder，由成條機 Condenser，分割毛網，搓捻成條，即可施以精紡，若爲梳毛紗鋼絲車，則有毛條筒或成球機以接受毛條，以備理條機 Gill Box 之應用。

大陸式三節紡毛鋼絲機 (Woolen Carding)

各種機件直徑及每分鐘轉速週速表

第一節 (Breaker)

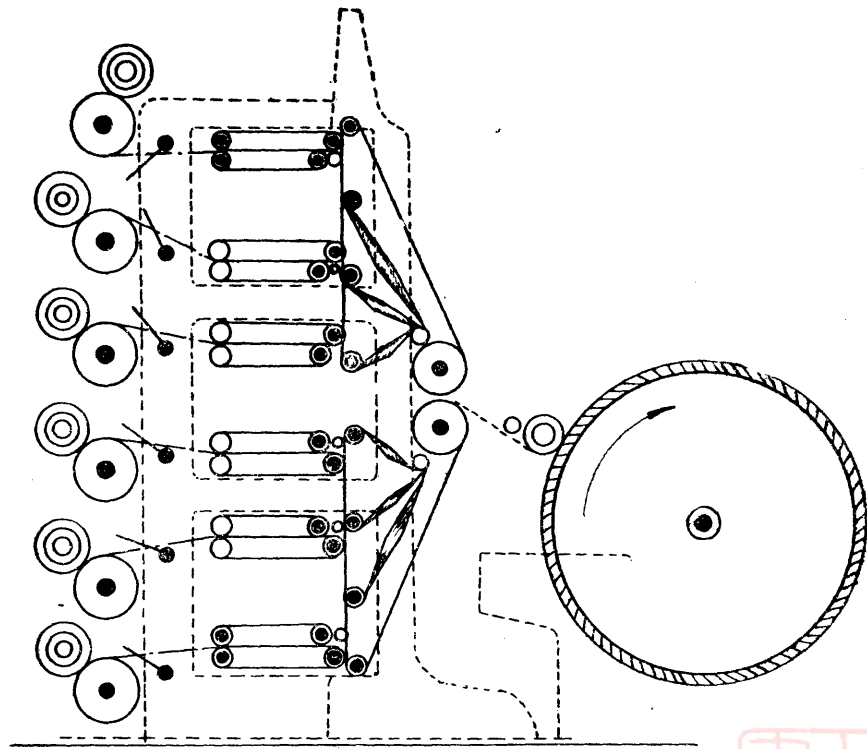
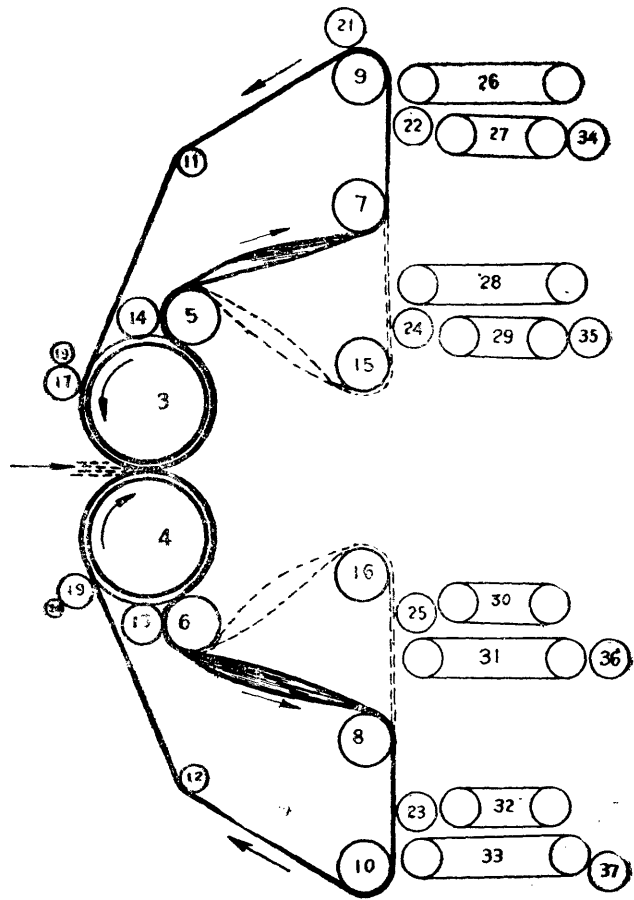
機件名稱	直 徑		週 長	每 分 鐘 速 度 P. R. M.	週 速 (M) (Lineal Spd.)	
	未繞鋼絲布					繞 鋼 絲 布 後
	英吋	M.米尺				
錫 林 Cylinder	50	1.27	1.29 (M)	4.052	125	506.583
下喂給軸 Feed Roller	2	0.0508	0.053	0.166	1.406	0.2334
上喂給軸 Feed Roller	2	0.0508	0.053	0.166	1.406	0.2334
清 掃 軸 Stripper	2	0.0508	0.053	0.166	1.406	0.4397
喂 給 簾 Feed lattice		0.115	0.715	0.3613		0.3104
鋼 刺 軸 Trkerin	12	0.3048	0.3048	1.005	36.97	37.166
分 隔 軸 Divider	5	0.127	0.149	0.468	75	35.107
輸 送 軸 Communicator	5	0.127	0.149	0.468	175	80.981
居 前 軸 Breast	20	0.508	0.53	1.665	75	124.878
工 作 軸 Workers	7	0.178	0.20	0.628	6.25	3.927
清 掃 軸 Stripper	2	0.0508	0.53	0.166	173	28.805
分 隔 軸 Divider	6	0.152	0.174	0.547	111	60.781
輸 送 軸 Communicator	6	0.152	0.174	0.547	173	94.731
工 作 軸 Worker	7	0.178	0.20	0.628	6.25	3.927
清 掃 軸 Stripper	2	0.0508	0.53	0.166	354.16	58.969
剔 刷 軸 Fancy	12	0.3048	0.352	1.005	590.3	593.435
揮 散 軸 Evaporator	2	0.0508	0.053	0.166	505.6	84.185
道 夫 軸 Doffer	30	0.7619	0.7759	2.50	6.25	15.625
道 夫 斬 刀 Doffer Comb					12.50	
司 考 輾 Scott Apparator		0.09	0.09	0.283	26.04	7.37

第二節 (Intermediate)

機件名稱	直		徑	週長	每分鐘 轉數	週速 (Linear Speed)
	未繞鋼絲布		繞鋼			
	英吋	米尺(M)	絲布後			
錫林 Cylinder	50	1.270	1.29(M)	4.052	12.5	506.583(M)
喂給簾 Feed Latlice		0.115	0.115	0.3613	10.73	3.876
喂給輥 Feed Roller	2	0.0508	0.053	0.166	13.53	2.246
清掃軸 Stripper	2	0.0508	0.053	0.166	25.37	4.211
輸送軸 Communicator	5	0.127	0.149	0.468	537.5	251.55
清掃軸 Strippers	2	0.0508	0.053	0.166	537.5	89.225
工作軸 Workers	7	0.178	0.20	0.628	5.77	3.623
剔刷軸 Fancy	12	0.3048	0.352	1.005	67.2	675.36
揮散軸 Evaporator	2	0.0508	0.053	0.166	26.6	43.16
道夫 Doffer	20	0.7619	0.769	0.50	5.77	14.485
道夫斬刀 Doffer Comb					123.2	
鋼刺軸 Taker-in	8	0.2032	0.22	0.691	112.5	77.755

第三節 (Finisher Carder)

機件名稱	直		徑	週長 (M)	每分鐘 轉數 (R.P.M)	週速 (M)
	未繞鋼絲布		繞鋼			
	英吋	米尺(M)	絲布後			
錫林 Cylinder	50	1.270	1.290	4.052	110	445.72
喂給軸 Feed Rollers	2	0.0508	0.053	0.166	0.764	0.127
清掃軸 Stripper/F.R	2	0.0508	0.053	0.166	1.58	0.262
喂給簾 Lattice		0.115	0.115	0.3613	0.606	0.219
鋼刺軸 Takerin	8	0.2032	0.218	0.686	71.3	48.912
輸送軸 Communicator	5	0.127	0.149	0.468	478.5	223.94
清掃軸 Strippers	2	0.0508	0.053	0.166	478.5	27.431
工作軸 Workers	7	0.178	0.20	0.628	3.226	2.026
剔刷軸 Fancy	12	0.3048	0.352	1.005	957	961.785
揮散軸 Evaporator	2	0.0508	0.053	0.166	246.9	40.982
道夫 Doffer	30	0.7619	0.769	2.50	3.226	8.065
皮帶軸 Tape Roller	6½	0.163		0.518	16.595	8.59
撓滾 Surface Drum		0.200	0.200	0.628	14.650	9.20



六搓板成條機



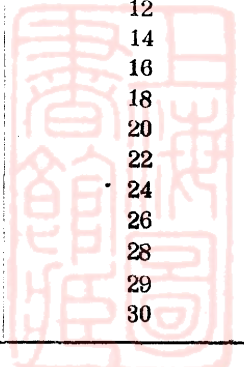
毛紡鋼絲車針布號數表

機件	針布號數
輸送滾 Tumbler	28 角度 Angle
錫林 Cylinders	
第一節 1st. breaker	30 7-3-16
第二節 2nd. breaker	32 8-3-16
第三節 Finisher	33 8-3-16
工作滾及清掃滾 Workers and Strippers	
第一節 1st. breaker	30 6-3-12
第二節 2nd. breaker	32 6-3-12
第三節 Finisher	32 6-3-12
刷出滾 Fancy	
第一節 1st. breaker	28 4-3-4 ½吋直絲
第二節 2nd. breaker	30 4-3-4 ½吋直絲
第三節 Finisher	32 4-35 1½吋直絲
環式道夫	
上滾 Top doffer	33 29/32吋
下滾 Bottom doffer	33 1 ⅛吋

英美法鋼絲車針布對照表

Comparison of Card Wire Numbers

直徑 Diameter (In.)	美國制 American	最近似之相等號數	
		英國制 English	法國制 French
.035	No. 20	No. 20	No. 3
.029	22	22	6
.023	24	24	8
.0204	25	25	9
.018	26	26½	10
.017	27	27	12
.016	28	28	14
.015	29	29	16
.014	30	30	18
.013	31	31	20
.0124	32	32	22
.0114	33	33	24
.0104	34	34	26
.0095	35	34½	28
.009	36	35	29
.0085	37	35½	30



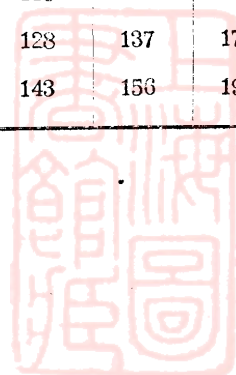
毛紡鋼絲車狹幅針布需用長度表

		24 in.	30 in.	36 in.	40 in.	42 in.	44 in.	48 in.	60 in.
喂入輓 Feeders	直徑 Dia.	一吋狹幅鋼絲針布 1 INCH FILLET 12 ft. to 1 sq. ft.							
	1 in.	7 ft	9 ft	10 ft	13 ft	14 ft	15 ft	16 ft	19 ft
	1 ¼	9	11	13	16	17	18	20	22
	1 ½	11	13	16	18	19	20	23	25
	1 ⅝	13	16	18	20	21	22	24	30
	1 ¾	14	17	19	21	22	24	25	32
" "	2	15	18	20	23	26	27	28	35

		直徑 Dia.	2" 狹幅鋼絲布 2 INCH FILLET 6 ft. to 1 sq. ft.						
道夫輓 Doffers	16 in	54 ft	66	78	87	91	96	103	130
"	18	60	74	89	97	102	107	117	146
"	20	67	82	98	101	113	118	129	162
"	21	70	86	103	113	119	124	136	170
"	22	73	90	108	119	115	130	143	178
"	24	80	98	117	130	136	142	156	194
"	30	100	122	150	162	170	178	194	244
"	36	120	148	178	199	204	214	234	272

毛紡鋼絲車狹幅針布需用長度表

		24 in.	30 in.	36 in.	40 in.	42 in.	44 in.	48 in.	60 in.
	直徑 Diameter	1 1/2" 狹幅鋼絲布 8 ft to 1 Sp. ft.							
清掃輥 Strippers	2 1/2 in	12 ft	13 1/2 ft	17 ft	19 ft	21 ft	21 ft	23 ft	29 ft
"	3	14	17	20	23	24	25	27	33
"	3 1/2	16	20	23	26	27	28	31	38
"	4	18	23	27	30	30	32	35	43
鋼刺輥 Lickerin	4 1/2	21	25	30	34	34	36	39	49
"	5	23	28	33	37	38	40	44	54
"	5 1/2	25	31	37	41	42	44	48	60
工作輥 Workers	6	27	33	40	44	46	48	53	65
"	6 1/2	29	36	43	48	50	52	56	71
"	7	31	39	46	51	54	56	61	76
"	7 1/2	34	42	49	55	58	60	66	81
運毛輥 Tumblers	8	36	44	53	59	61	64	70	87
"	8 1/2	38	47	56	63	65	68	74	92
刷出輥 Fancy	9	40	50	60	66	68	72	78	97
"	9 1/2	43	53	63	70	72	76	83	103
"	10	45	55	66	73	76	80	87	108
"	12	55	65	80	87	92	17	105	130
"	13	57	70	83	95	100	105	112	141
道夫輥 Doffers	15	66 1/2	81	100	103	113 1/2	119	129	163
"	16	72	88	104	116	121 1/2	128	137	173
"	18	80	89	118 1/2	129	136	143	156	194



毛紡鋼絲針布號數及每平方吋數目

(下表係美標)

Wire Number & Points Per Square Inch of Wool Card.

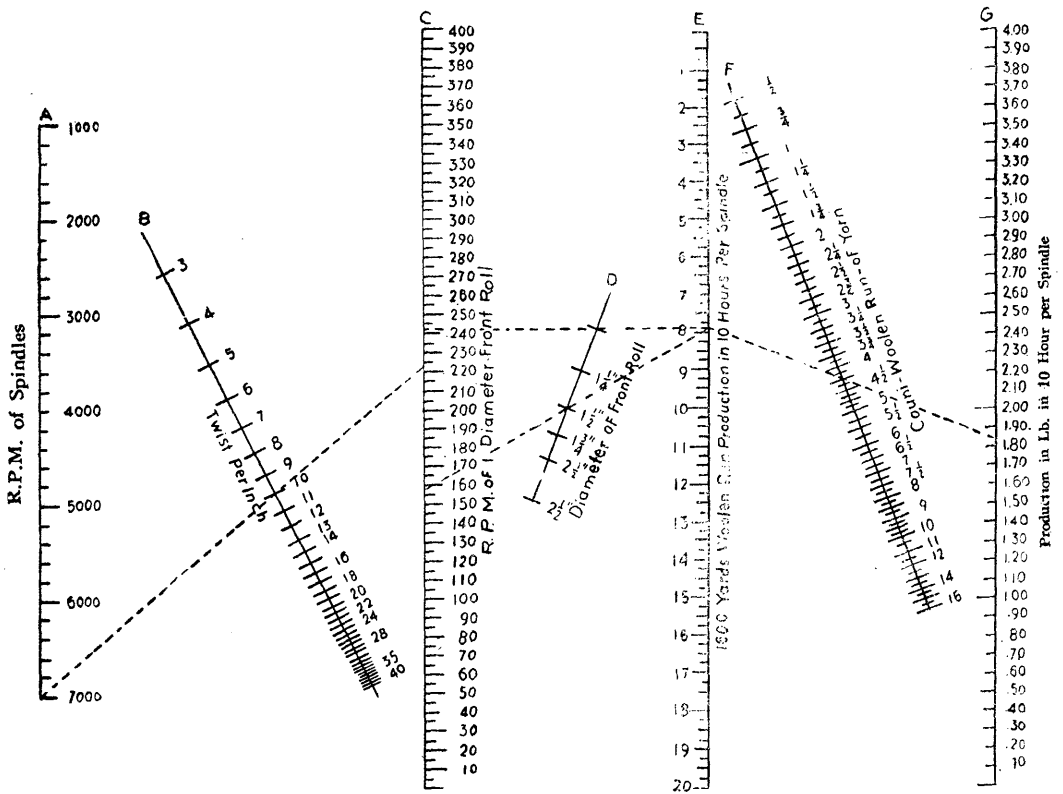
鋼絲針號數 Size Wire Washburn & Moen Gauge	每吋針行數 Noggs Per Inch				每平方英吋針數 Points Inz			
	寬幅	狹幅	普通刷出軸	平列式刷出軸	寬幅	狹幅	普通刷出軸	平列式刷出軸
	Sheets	Fillet	Common Fancies	Open Set Fancies	Sheet & Fillet	Common Fancies	Open Set Fancies	
26	"	"	"	3 1/2	"	"	37	
28	5	10	9	5	240	144	53	
30	6	12	10	6	288	160	80	
32	7	14	11	7	336	176	93	
33	8	16	12	8	384	192	107	
34	9	18	13	9	432	208	120	
35	10	20	15	9	480	240	"	
36	11	22	16	9	528	253	"	

各種毛紡鋼絲針布號數表

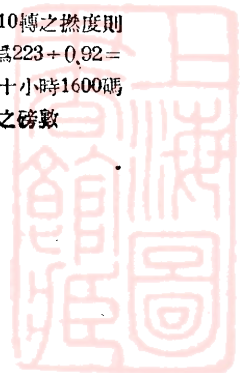
紡毛種類 STOCK			針布鋼絲號數 Number of Wire Used On			
			前送棍 Breost	第一錫林 1st. Cyl.	第二錫林 2d. Cyl.	第三錫林 3rd. Cyl.
梳毛紗	粗	Worsted Coarse	25	29	—	—
"	中	" Medium	30	32	34	—
"	細	" Fine	31	33	35	—
紡毛紗	地毯紗	Woolen Carpet	—	26	31	—
"	粗	" Coarse	鋼棍條 Gar.	28	32	33
"	中	" Medium	"	33	34	35
"	細	" Fine	"	34	35	36
原毛與重製毛混合		Wool & Shoddy mi.	"	33	34	35
棉絨		Cotton Waste	"	32	33	33

紡毛紗生產量及前羅拉速度圖表計算法

To Calculate Production and Front Roll Speed in Woolen Spinning



自A線引直線經過B線相交於C線根據 7000 R.P.M. 之錠速每吋10轉之撚度則前羅拉之速度為 223 R.P.M.若毛紗縮率為8%則羅拉之速度應為 $223 \div 0.92 = 242$ R.P.M. 由C線242點經D線1吋直徑羅拉交於E線求得每錠十小時1600碼生產數量再以所紡之支數引線交於G線即為每錠每十小時生產之磅數



H. 梳毛紡績整條及粗紡工程

整條及粗紡之目的：——梳毛紡績中，由粗梳機所製成之毛條，經針梳 Gilling 複洗 Back Washing 針梳 2nd. Gilling 精梳 Combing 染色 Dyeing 整條 Drawing 粗紡 Finisher, Reducer and Rover 各種步驟，紡成粗紗以備再行精紡。

由毛條變成粗紗，其切面或厚度 (Thickness) 減少長度增加，故須施用牽伸 (Drafting) 和併條 (Doubling) 併條之作用與棉紡併條之意義相同，其目的在除去粗細不勻之弊，然併合數根毛條或毛紗其單位長度內之重量又增加，須給予相當牽伸而引伸之，故牽伸與併條在紡紗中相輔而行，不可分離之事，整條粗紡之均勻及道數之多寡，全憑併條與牽伸之運用適當與成本亦有密切之關係。

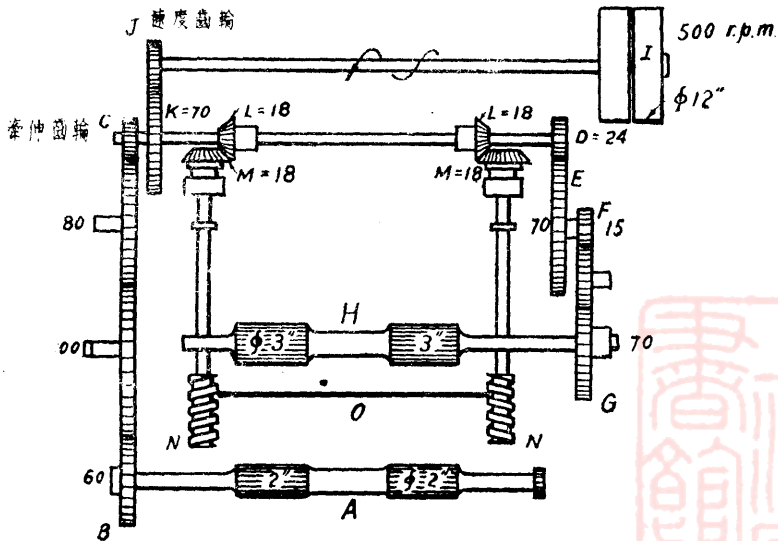
道數與實際牽伸 (Effective Draft) —— 道數之多寡以毛條重量品質及所紡支數及毛紗用途而決定，須用牽伸及併條，製成合乎標準之紗。

毛條若係由英國式圓梳機，或法國式精梳機所製成，重量較厚，則實際牽伸 (Effective Draft) 亦須增加，是實際牽伸及決定併條之數目為保持毛紗之均勻度，若併條數目減少，則實際牽伸亦可減少。

換言之，實際牽伸乃使開始毛條減少至製成之粗紗份量之比較，不實際牽伸乃由併條所抵消，如果不採用併條則普通毛條經三道粗紡即可減細至末道粗紗之份量，但成紗決不均勻，故粗紗之所以採用八九道之理由，為須用併條方法使成紗均勻，合乎標準也。

針梳機各部名稱及計算方法

(Bradford Model)



- A = 前下羅拉
- B = 前羅拉齒輪
- C = 牽伸調換齒輪
- D = 後軸調換齒輪
- E = 雙柱大齒輪
- F = 雙柱小齒輪
- G = 後羅拉齒輪
- H = 後下羅拉

- I = 傳動皮帶輪
- J = 傳動軸調換齒輪
- K = 後軸齒輪
- L = 後軸斜齒輪
- M = 螺旋斜齒輪
- N = 鉄梳螺旋
- O = 鉄梳

計 算 公 式

$$\frac{\text{前羅拉直徑} \times (G) \times (E) \times (C)^*}{\text{後羅拉直徑} \times (F) \times (D) \times (B)} = \text{牽伸 (Draft)}$$

(C)* = 調換齒輪 (Change Gear)

$$\frac{\text{輪皮帶輪速} (J) \times (L) (W)^*}{(K) \times (M)} = \text{鉄梳落數 / 每分鐘}$$

(W)* = 蝸桿 (Worm Gear)

單蝸桿乘 1

雙蝸桿乘 2

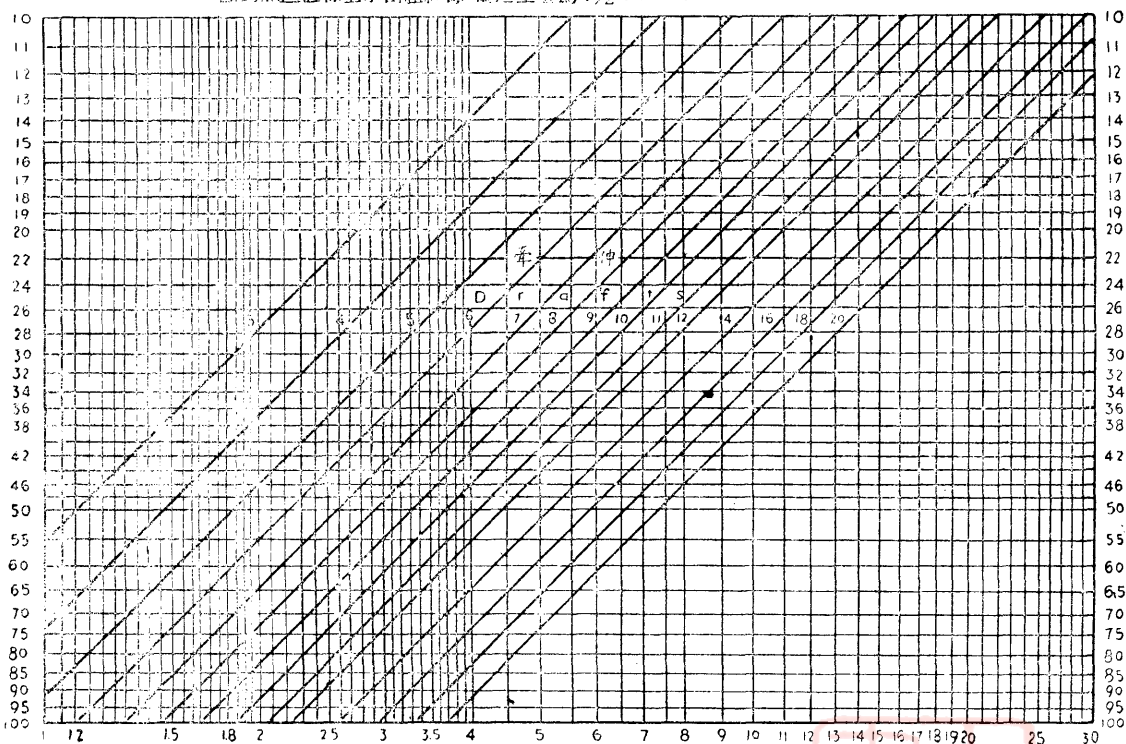


梳毛紗支數粗紗重量與精紡牽伸關係圖

Worsted Roving Weight and Count Chart

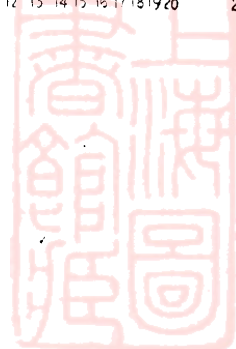
下列圖表包括梳毛紗支數粗紗重量及精紡牽伸三項因素若知任意二項則可
 求出第三項例如毛紡支數為24⁰精紡牽伸為10則由支數橫線與牽伸斜線交
 點對照之直線上求出粗紗每5碼之重量為7.5 Drams.

毛紡支數
Count of Yarn



Dram Weight of Roving

粗紗每五碼Dram之重量



整條及粗紡方法之種類

(1) 法國式 French System —— 包括針梳 Gilling 複洗 Back Washing 精梳 French Comb 針梳 Re-Gilling 及整條 Porcupine Drawing 各部程序。

法國式係利用針梳或刺毛滾 (Porcupine) 將毛條之纖維不斷分理，使其平直，故法國式粗紗不能有撚度，所紡出之紗較鬆軟。

法式粗紗程序：——

法式粗紗以往多採用九道或十道為減輕成本及增加產量計，現今廠家多趨用交錯針梳機，粗紡工程多減短至八道左右，茲列其各種程序如下：

	針 梳 機	刺 毛 滾 機	總 共 道 數
舊 法	3 道交錯式 I.G.B.	7 道 (Porcupine)	10 道
現 用 法	4 道交錯式 I.G.B.	4 道 (Porcupine)	8 道
將 來 可 能 法	(A) 2 道交錯式 I.G.B.	2 道或 3 道	8 道
	(B) 3 道或 4 道細開式	2 道或 3 道	

(2) 英國式 English System —— 有開式粗紡 (Open Drawing) 及圓錐輪粗紡 (Cone Drawing) 包括針梳、複洗、精梳針梳粗紡各種步驟，普通先用針梳 (Gill) 一道至三道，在末道針梳粗紗加有撚度 (Twist) 以控制纖維，免得因牽伸而鬆散不勻，英國式粗紡多用油或油水混合液以便利製作，紡出之紗較為緊實。

英國式開式併條粗紡程序 (Open Drawing System)

A. 用於製作長羊毛者

- (a) 針 梳 Gilling —— 1, 2 或 3 道條桶及兩錠針梳機
- (b) 整 條 Drawing —— 頭道 —— 兩錠式針梳機
二道 —— 四錠式併條機
三道 —— 八錠式頭道粗紗機
- (c) 後道粗紡 Roving —— 錠殼式粗紡機

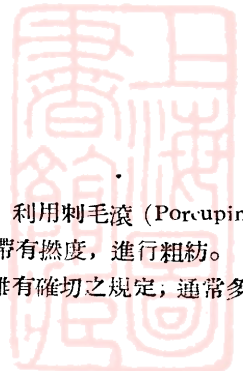
B. 用於製作短羊毛者

- (a) 針 梳 Gilling —— 交錯式條桶針梳機
- (b) 前步粗紡 Drawing —— 併 條 機 (Drawing Box)
定 重 機 (Weigh Box)
頭道粗紗機 (Finisher)
- (c) 後步粗紡 Roving —— 二道粗紗機 Dandy Finisher
三道粗紗機 Reducer
後道粗紗機 Rover

(3) 英法折中式 (Anglo-Continental System)

係併合英法二式而成，宜於處理短纖維之羊毛，前步工程係採用法國制，利用刺毛滾 (Porcupine) 針之控制，前步粗紗，不能施撚 (Without Twist)，在後步工程採用英國制，帶有撚度，進行粗紡。

折中式粗紡程序及道數，因所處理之毛條種類及粗紗精細種類之不同，難有確切之規定，通常多採用七道至九道左右，茲列其所用之機械如下



拆中式粗紡程序所用機械種類

- (a) 交錯針梳機 Intersecting Gill Box
- (b) 折中式粗梳成球機 Anglo-Continental Balling Frame
- (c) 折中圓錐輪粗梳機 Anglo-Continental Cone Frame
- (d) 圓錐或開式頭道粗梳機 Cone or Open Reducer
- (e) 後道粗紗機 Roving Frames

複洗 Backwashing

複洗之目的：——在梳毛紡績中，毛條在精梳之前，舉行複洗，因初次洗毛 Wool Scouring 時，羊毛纖維纏結，夾雜骯髒，不易洗淨，再因羊毛經梳毛時 (Carding) 可能混入不潔之物，趁毛條經針梳後，纖維平直，用肥皂清水洗過，清除最後之雜物，羊毛色彩亦因之較佳。

複洗之後，毛條經蒸氣熱滾烘乾，然後注油(通常為3%)，為烘精梳毛條時，工作順適，減少纖維斷裂。

毛條纖維長度與可紡最細支數

支數	長度			纖維細度	可紡紗支數 (英制)
	最長	最短	平均		
28 ^s	15"	5"	10"	1/200" — 1/400"	16 ^s
32 ^s	13½"	6"	9"	1/400"	24 ^s
36 ^s	12½"	8½"	10"	1/500"	26 ^s
40 ^s	12"	8½"	10"	1/600"	36 ^s
40 ^s A	9½"	5"	7½"	1/600"	32 ^s
44 ^s	11"	8½"	10½"	1/650"	40 ^s
46 ^s	9"	4½"	7½"	1/700"	40 ^s
50 ^s	7½"	3½"	6"	1/750"	44 ^s — 46 ^s
56 ^s	6½"	2½"	5½"	1/900"	48 ^s
58 ^s	6"	3"	5"	1/950"	50 ^s
60 ^s	5¼"	2¼"	3½"	1/1000"	48 ^s — 50 ^s
64 ^s	5"	2¼"	3½"	1/1200"	56 ^s
70 ^s	4¾"	2½"	3½"	1/1200" — 1/1400"	80 ^s
80 ^s	4"	3"	3½"	1/1400" — 1/1700"	100 ^s
90 ^s	4½"	3"	4"	1/1700" — 1/2200"	150 ^s

羊毛內應含水份規定表

種類	應含水份%
羊毛	16
帶油毛團	19
乾毛團	18¼
梳毛紗	18¼
紡毛紗	17
精梳回毛 (Noil)	14
洗或化學後精梳回毛	16
梳毛或紡毛織物	16

毛條重量規定表

毛條支數	每十碼重
36 ^s	8½ 025
40 ^s	8 "
40—44 ^s	7½ "
46—48 ^s	6½ "
50—54 ^s	6 "
56—58 ^s	5 "
60 ^s	4 "

毛 條 支 數 標 準

REQUIREMENTS FOR WOOL TOPS

Grade 支數	80's	70's	64's	62's	60's	58's	56's	50's
Fibeness Range, microns: 纖維粗細程度, 以 MICRONS 爲單位								
Min. 最細	18.1	19.6	21.1	22.6	24.1	25.6	27.1	29.1
Max. 最粗	19.1	21.0	22.5	24.0	25.5	27.0	29.0	31.5
Fibers, per cent: 纖維百分數								
10 to 20 microns, incl., min. 最低數	60	50	36	27	18	16	9	4
10 to 25 microns, incl., min. " " "	92	84
10 to 30 microns, incl., min. " " "	94	88	83	74	64	45
25.I to 30 microns, incl., max. 最高數	8
25.I to 40 microns, incl., max. " " "	16
30.I to 40 microns, incl., max. " " "	0.25 ^a (0.5)a	2	6	12	17
30.I to 50 microns, incl., max. 最高數	26	36	55
40.I to 50 microns, incl., max. " " "	0.25 (0.5)a	0.33 (1)a	0.50 (1)a	0.50 (1)a	2	5	10
50.I and over microns, max. 最高數	0.75 (1.5)	1 (2)a	1.25 (2.5)a
Minimum number of fibers required for test, Per sample, 每種毛條實驗最少纖維數量								
	400	400	600	600	800	800	1200	1200

括符 a 字內數係指明該種毛條可能容許之最高百分數

毛 團 製 造 程 序 表

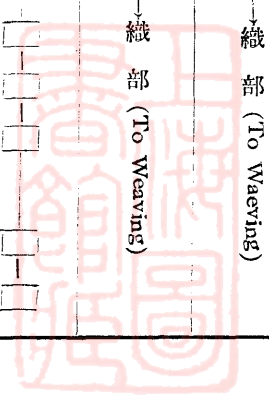
Scoured Australian Wool			Silk & Chinese Wool		
洗淨美利奴毛			洗淨中國羊毛和絲		
1	開毛機	(Porcupine Opener)	1	切絲機	(Silk Cutting)
2	加油	(Oiling)	2	絲毛混合	(Wool & Silk Hixing)
3	梳毛機	(Carding)	3	開毛機	(Porcupine Opener)
4	頭道針梳機	(1st Can Gill Box)	4	加油	(Oiling)
5	單頭成球機	(Single Head Bailing Gill Box)	5	梳毛機	(Carding)
6	頭道針梳機	(1st Can Gill Box)	6	頭道針梳機	(1st Can Gill Box)
7	二道針梳機	(2nd Can Gill Box)	7	成球機	(Bailing Gill Box)
8	練條機	(Dvawing Box)	8	頭道針梳機	(1st Can Gill Box)
9	精梳機	(Comber)	9	二道針梳機	(2nd Can Gill Box)
10	二道針梳機	(2nd Can Gill Box)	10	練條機	(Dvawing Box)
11	後洗機	(Back Washing)	11	精梳機	(Comber)
12	毛團成球機	(Finishing Bailing Gill Box)	12	二道針梳機	(2nd Can Gill Box)
			13	後洗機	(Back Washing)
			14	毛團成球機	(Finishing Bailing Gill Box)

毛 團 (Top)

毛 團 (Top)

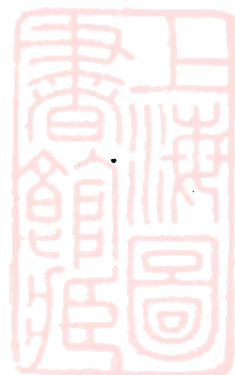
梳毛紗製造程序表

過 程	紗 類 別 支 數	毛 綫 (Knitting Yarn)			針 織 綫 (Hosiery Yarn)		毛 紗 (Weaving Yarn)	
		$4/8$	$4/14$	$4/18$	$1/22$	$2/32$	$2/36$	$2/56$
		毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)	毛 團 (Top)
成 球 針 梳 機 (Balling Gill Box)		△	△	△	△	△	△	△
毛 團 染 色 (Top Dyenig)		□	□	□	□	□	□	□
再 洗 烘 乾 機 (Back Washing & Drying)		□	□	□	□	□	□	□
頭 道 針 梳 機 (1st. Gilli Box)		△	△	△	△	△	△	△
二 道 針 梳 機 (2nd. Gill Box)		□	□	□	□	□	□	□
道 頭 練 條 機 (1st. Drawing Box)		□	□	□	□	□	□	□
二 道 練 條 機 (2nd. Drawing Box)		□	□	□	□	□	□	□
三 道 練 條 機 (3rd Drawing Box)		□	□	□	□	□	□	□
末 伸 機 (Cone-finishing)		□	□	□	□	□	□	□
一 道 粗 紗 機 (Reducer)		□	□	□	□	□	□	□
二 道 粗 紗 機 (Rover)		□	□	□	□	□	□	□
三 道 粗 紗 機 (Fine Rove)		□	□	□	□	□	□	□
細 紗 機 (Ring Spinning)		□	□	□	□	□	□	□
併 綫 機 (Doubler)		□	□	□	□	□	□	□
撚 綫 機 (Twister)		□	□	□	□	□	□	□
筒 子 機 (Universal Winder)		□	□	□	□	□	□	□
搖 紗 機 (Reeling)		□	□	□	□	□	□	□
絞 染 機 (Hank Dyeing)		□	□	□	□	□	□	□
烘 乾 機 (Drying)		□	□	□	□	□	□	□
成 捲 機 (Balling)		□	□	□	□	□	□	□
小 打 包 (Banding)		□	□	□	□	□	□	□
大 打 包 (Baking)		□	□	□	□	□	□	□



毛 團 組 織 表

機 名	毛 別 項 目	長 毛			短 毛		
		定 重	牽 伸	併 合 數	定 重	牽 伸	併 合 數
梳 毛 機		60		6	50		3
頭 道 針 梳 機		24	8.10	3	20	7.5	3
二 道 針 梳 機		18	7.30	6	18	6.6	6
三 道 針 梳 機		10	7.15	4	10	7.2	4
精 梳 機		22	10.8	24	18	8.8	20
細 條 針 梳 機		20	8.75	8	20	7.2	8
末 道 針 梳 機		20	7.95	8	20	8.0	8



梳毛紗粗紡精紡牽伸併條重量表

支數	1st. Gill Box			2nd. Gill Box			1st. Drawing			2nd Drawing			3rd Drawing			Cone finisher			Dandy Reducer			Dandy Rover			Ring Spinning		
	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數	定重	牽伸	併數
8m.s	27.65	7	5.12	18.5	6	4	11	4	2	5.5	4	2				1.375	4	1	0.687	6	3				0.125	5.5	1
14m.s	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"	"	"	0.458	6	2				0.715	6.4	"
18	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"				"	"	"	0.423	6.5	"				0.0556	7.5	"
22	24	5-7	"	16	"	"	8	"	"	4	"	"	3	4	3	1.1	"	1.5	0.339	6.5	"				0.045	7.5	"
25	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.314	7	"				0.04	7.5	"
29	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.275	8	"				0.0345	8	"
30	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1.5	0.275	8	"				0.0332	8.25	"
32	31.55	7	"	21.3	"	"	10.6	"	"	5.3	"	"	4	"	"	1.5	"	"	0.545	5.5	"	0.189	5.5	2	0.0312	6	"
36	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	0.500	6	"	0.168	6	"	0.0278	6	"
40	27.85	7	"	18.5	"	"	9.26	"	"	4.63	"	"	3.47	"	"	1.3	"	"	0.433	6	"	0.145	6	"	0.025	6.5	"
48	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.145	6	"	0.0208	7	"
50	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.14	6.2	"	0.02	7	"
56	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.124	7	"	0.0178	7	"
60	"	5-7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	6	"	0.124	7	"	0.01666	7.5	"

圖 錐 輪 粗 紡 機 件 表

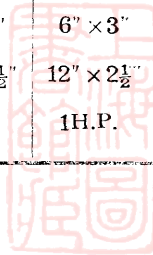
(270) 七

機 件 種 類	六 錠 錐 輪 粗 梳 機 6-Spindle Cone Gill	八 錠 錐 輪 併 條 機 8-Spindle Cone Drawing	十 錠 錐 輪 二 道 粗 紗 機 10-Spindle Cone Finisher	四 十 錠 錐 輪 二 道 粗 紗 機 40-Spindle Cone Finisher	六 十 錠 錐 輪 三 道 粗 紗 機 60-Spindle Cone Reducer	八 十 錠 錐 輪 末 道 粗 紗 機 80-Spindle Cone Roper
機 座 長 與 闊 Length & Width	96" × 83"	12' × 8'3"	13'10" × 8'3"	20'5" × 5'9"	23'5" × 7'1"	21'7" × 3'2"
錠 速 Speed of Spindle	125	245	245	457	770	1040
錠 距 Pitch of Spindle	12 $\frac{3}{8}$ "	12 $\frac{3}{8}$ "	12 $\frac{3}{8}$ "	5"	4"	2 $\frac{3}{4}$ "
紗 筒 (紆) 高 及 直 徑 Size of Bobbin	14 × 9"	14' × 9"	14" × 9"	12" × 6"	10" × 5"	8" × 4"
皮 帶 輪 直 徑 及 厚 度 Size of Pulley	16" × 3 $\frac{1}{2}$ "	16" × 3 $\frac{1}{2}$ "	16" × 3 $\frac{1}{2}$ "	15" × 3 $\frac{1}{2}$ "	16" × 3 $\frac{1}{2}$ "	16" × 3 $\frac{1}{2}$ "
馬 力 消 耗 Power Consumed	2.28 H.P.	3.6 H.P.	3.6 H.P.	5 H.P.	5 H.P.	5 H.P.

開 式 併 條 及 粗 紗 紡 績 機 評 表

Details of Open Drawing Machinery (Botany and Long Wool Quantities)

	4—錠 Drawing	4—錠 Drawing	4—錠 Weigh	6—錠 Weigh	6—錠 Drawing	6—錠 Finisher	8—錠 Drawing	8—錠 Finisher	24—錠 2nd Finisher	24—錠 Reducer	30—錠 Rover	32—錠 Rover
	Botany	Long Wool	Long Wool	Botany	Long Wool	Long Wool	Botany	Botany	Botany	Botany	Long Wool	Botany
長 與 闊 Length & Width	10' × 6'5 $\frac{1}{2}$ "	10' × 6'5 $\frac{1}{2}$ "	10' × 6'5 $\frac{1}{2}$ "	10' × 6'5 $\frac{1}{2}$ "	9' × 7'5 $\frac{1}{2}$ "	8' × 7'	9' × 7'5 $\frac{1}{2}$ "	6' × 6'6"	17' × 6'6"	14' × 6'3"	17'6" × 3"	15'10" × 3"
前 下 羅 拉 直 徑 Bottom F.R. Dia.	4"	6"	6"	4"	6"	6"	4"	4"	4"	4"	5 $\frac{1}{2}$ "	3"
前 上 羅 拉 直 徑 Top F.R. Dia.	8 $\frac{1}{4}$ "	11 $\frac{1}{2}$ "	11 $\frac{1}{2}$ "	8 $\frac{1}{4}$ "	11 $\frac{1}{2}$ "	11 $\frac{1}{2}$ "	8 $\frac{1}{4}$ "	8 $\frac{1}{4}$ "	5 $\frac{1}{2}$ "	5 $\frac{1}{2}$ "	9"	5"
後 下 羅 拉 直 徑 Low Back Roller	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{1}{2}$ "	2"	2"	2 $\frac{1}{2}$ "	2"
過 橋 下 羅 拉 (鐵) Carries (Iron)	1"	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1"	1"	1"	1"	1"	1"	7 $\frac{7}{8}$ "	1 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{3}{4}$ × 7 $\frac{7}{8}$ "
過 橋 上 羅 拉 (木) Top Carries (Wood)	1" 與 1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1" 與 1 $\frac{1}{8}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1" 與 1 $\frac{1}{8}$ "	1" 與 1 $\frac{1}{8}$ "	1" 與 1 $\frac{1}{8}$ "	2 $\frac{3}{4}$ 與 7 $\frac{7}{8}$ "	1 $\frac{1}{2}$ "	2 $\frac{3}{4}$ × 7 $\frac{7}{8}$ "
羅 拉 壓 力 Type of Press Rollers	稍 重	稍 輕	稍 輕	稍 重	稍 輕	稍 輕	稍 重	稍 重	稍 重	稍 重	稍 輕	稍 重
錠 距 Pitch of Spindles	12 $\frac{3}{8}$ "	12 $\frac{3}{8}$ "	12 $\frac{3}{8}$ "	12 $\frac{3}{8}$ "	10 $\frac{1}{4}$ "	9 $\frac{1}{4}$ "	10 $\frac{1}{4}$ "	9 $\frac{1}{4}$ "	7 $\frac{1}{4}$ "	6"	6"	5"
錠 速 Speed of Spindles	160	160	180	180	200	230	200	230	380	950	1,000	1,200
筒 子 Size of Bobbins	14" × 9"	14" × 9"	14" × 8"	14" × 8"	14" × 7"	12" × 6"	14" × 7"	12" × 6"	9" × 5"	7" × 4"	6" × 4"	6" × 3"
皮 帶 輪 Size of Pulleys	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	16" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "	12" × 2 $\frac{1}{2}$ "
馬 力 消 耗 Power Consumed	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	$\frac{1}{2}$ H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.



法國式粗紡機件表

	粗梳機 Gill Box.	入筒頭道併條機 8-Cobbin 1st Draw	八筒二道併條機 8-Bobbin 2nd Draw.	十二筒三道併條機 12-Bobbin 3rd Draw.	細條機 Reducer	粗紡機 Slubber	後道首次粗紡機 1st Intermediate	後道二次粗紡機 2nd Intermediate	末道粗紡機 Roving	後道兼末道粗紡機 Finisher Roving
前下羅拉直徑 Bottom Fr. Roller Diameter	2"	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{1}{8}$ "	1"	1"	1"	1"
後下羅拉直徑 Bottom Back Roll Diameter	2"	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{4}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "	1 $\frac{7}{8}$ "	1 $\frac{3}{8}$ "
前上羅拉直徑 Top Fr. Roller Diameter	2"	6"	6"	6"	6"	3"	3"	3"	3"	3"
後上羅拉直徑 Top Back Roller Diameter	3"	3 $\frac{3}{4}$ "	3 $\frac{3}{4}$ "	3 $\frac{3}{8}$ "	3 $\frac{3}{16}$ "	2 $\frac{7}{8}$ "	2 $\frac{7}{8}$ "	2 $\frac{7}{8}$ "	2 $\frac{7}{8}$ "	2 $\frac{1}{4}$ "
前羅拉每分鐘碼數 Delivery of Roller. yds/min.	10	20	20	20	20	20	20	20	20	20
筒子長度 Size of Bobbin in inches	16"	16"	16"	16"	8"	8"	8"	8"	8"	8"
皮帶輪 Size of Pulley	12"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"	14"-16"
馬力消耗 Power Consumed	$\frac{1}{2}$ H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 H.P.	1 $\frac{1}{2}$ H.P.	2 H.P.

法國式併條針梳粗紗紡織機詳表

生產量： 每48小時爲54,000磅 粗紗 5 drams/40 yds
羊毛品質： 細毛

英文機名	機別	部數	紗筒	併條	牽伸	Drams/40yds	前羅拉速度	前羅拉直徑
Two 6-Bobbin Gill	6-筒頭道針梳	2	15 $\frac{3}{4}$	4	6.6	155	60	2"
One 8-Bobbin Drawing	8-筒二道針梳	1	15 $\frac{3}{4}$	2	4	77.67	120	1 $\frac{3}{4}$ "
One 8-Bobbin Drawing	8-筒三道針梳	1	15 $\frac{3}{4}$	4	4.5	69.09	120	1 $\frac{3}{4}$ "
One 12-Bobbin Drawing	12-筒四道針梳	1	15 $\frac{3}{4}$	2	3.4	40.62	164	1 $\frac{3}{8}$ "
One 24-Bobbin Reducer	24-筒五道針梳	1	9 $\frac{3}{4}$	2	3.9	21.06	169	1 $\frac{3}{8}$ "
One 24-Bobbin Slubber	24-筒六道針梳	1	9 $\frac{3}{4}$	4	4.1	20.32	197	1 $\frac{1}{8}$ "
One 24-Bobbin Intermediate	24-筒七道針梳	1	8	4	4.4	18.48	227	1
One 24-Bobbin Intermediate	24-筒八道針梳	1	8	4	4	18.48	220	1
One 24-Bobbin Rover	24-筒九道針梳	1	8	2	3.7	10.	220	1
One 48-Bobbin Rover	48-筒十道針梳	1	8	2	3.7	5.11	220	1

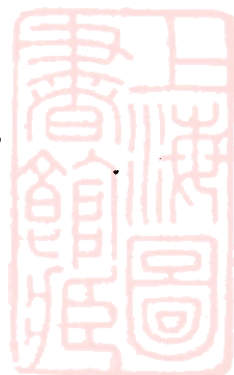
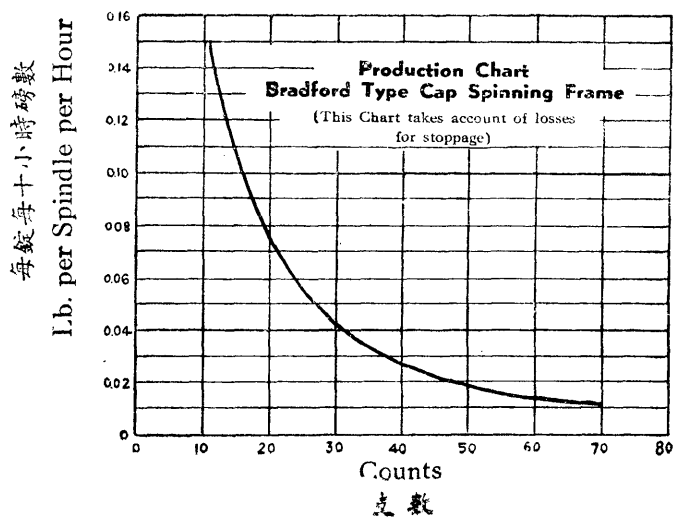
粗紗機工人人數表

粗 紗 道 數			機 數	工 人 數
頭	道	Double - can gill Box	1	1
二	道	2—Spindle gill Box	2	
三	道	4—Spindle drawing Box	1	1
四	道	6—Spindler Weigh Box	1	1
五	道	8—Spindle drawing	1	1
六	道	6—Spindle finisher	2	1
七	道	8—Spindle finisher	2	1
八	道	36—Spindle_reducer	2	2
九	道	36—Spindle Ring Rover	12	3
粗 紗	道 夫	Doffer for ring rover		2
粗紗每套總人數				13

梳毛紗各種支數生產量圖表

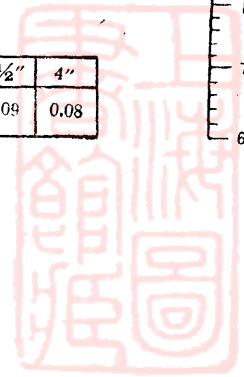
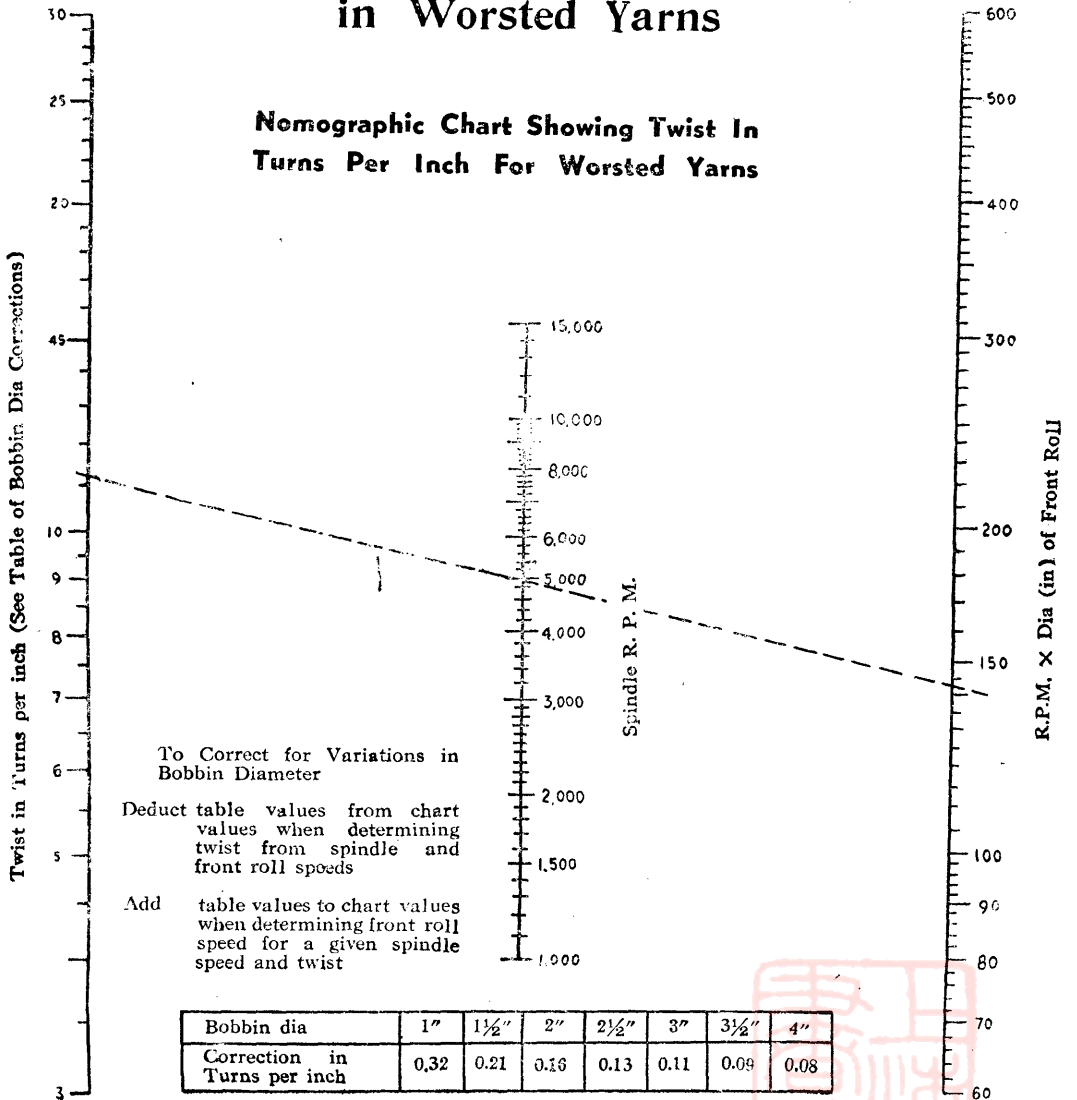
Worsted Cap Spinning Production

(下圖生產量專指帽錠而言停車損失亦包括在內)



梳毛紗撚度與速度之圖表計算法

To Calculate Speeds for Desired Twist in Worsted Yarns



I. 精 紡 工 程

精紡之目的：是繼續前道粗紡或粗梳成條所未完盡之工作，施用牽伸將粗紗再度變細至需用之程度，加以撚度，使毛紗有適當之強力將其按規定形式，撚聚筒管，以備上道工程之應用。

精紡之種類：

A. 紡毛紗精紡 Woolen Spinning

- (1) 走錠精紡 Mule Spinning
- (2) 環錠精紡 Ring Spinning

B. 梳毛紗精紡 Worsted Spinning

- (1) 環錠精紡 Ring Spinning
- (2) 走錠精紡 Mule Spinning
- (3) 殼錠精紡 Flyer Spinning
- (4) 帽錠精紡 Cap Spinning

精紡程序：

(1) 牽伸 Drafting —— 由粗毛紗紡成細毛紗，長度增加，切面面積及單位長度之重量減少，必需施用牽伸 Drafting 普通多用羅拉牽伸 "Roller Draft" 但於走錠精紡，則利用錠子之移動而稍加牽伸，稱為錠子牽伸 Spindle Draft.

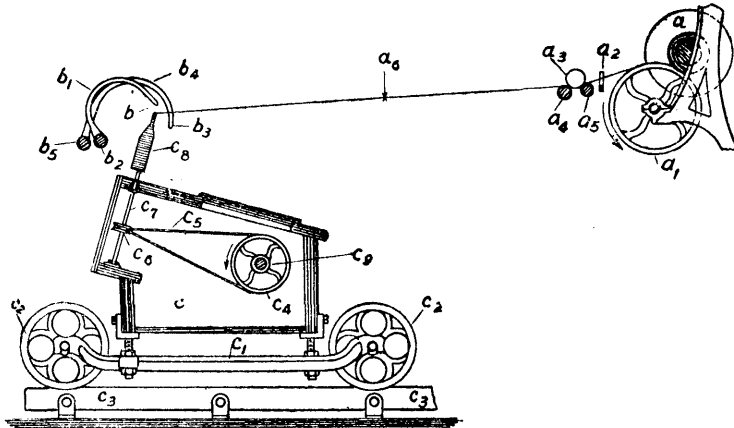
(2) 撚轉 Twisting —— 毛紗之強力，在乎紗之撚度，使羊毛纖維撚結，增加相互間之磨擦阻力，撚度由於錠子或錠子與鋼絲圈之旋轉而成，甚為明顯。

(3) 撚紗 Winding：—— 引長之毛紗，若不設法撚聚一處，則勢難利用，故撚紗程序，需按一定之形式，緊繞於筒管之上，以備織造或針織之準備實屬重要。

走錠精紡之目的將粗紗加以牽伸，以增加長度減少直徑至預定支數為止，同時加以適當之撚度使成紗能有適當強力，最後將成紗以一定方法繞於筒管上。

整個走錠機之構造如圖所示，a，為捲有粗紗之捲條輻，a₁ 為送條鉛筒，a₂ 為導架，a₃，a₄，a₅，為輸送軸，b₁，b₃，為鉛絲，b₁ 為墜桿 Sickle，b₂ 為墜桿軸，b₄ 為弧桿，b₅ 為孤桿軸，c 為紡車，c₁ 為紡車架，c₂ 為鉄輪，c₃ 為鋼帆，c₄ 為鉛筒，c₅ 為錠帶，c₆ 為錠盤，c₇ 為錠子，c₈ 為筒管，c₉ 為鉛筒軸。

當紡績開始時，紡車在最前面之位置此時錠子 c₇ 之頂端，距輸送軸最近，俟一切準備妥當，送條鉛筒開始迴轉，送出 a 輻上之粗紗，同時 a₄，a₅ 亦開始輸送工作，紡車開始後退，錠子開始迴轉，此時輸送軸所送出之粗紗，隨錠子之後退而後退，同時因錠子之迴轉作用，使粗紗一面後退，一面加撚，直至錠端到達預定點 a₆，a₆ 之位置，視所需之牽伸值而異，如整個出車長度為 72" 牽伸值為 2 則 a₆ 點即在距輸送軸 36" 處，送條鉛筒 a₁，輸送軸 a₃，a₄，a₅ 皆停止迴轉，惟紡車仍繼續後退，錠子亦繼續迴轉，此時之粗紗除接受撚度外，尚 接受牽伸，此種加撚及牽伸於同時進行之工作，能使成紗較為均勻，因紗線之較粗部份，其撚度必較少而易於牽伸，反之紗線之較細部份，其撚度必較多，而牽伸必難，如此粗者多受牽伸，細者少受牽伸，此所以能使整條成紗較為均勻之主因，直至出車完成，紡車停止倒退，錠子加速加撚，當此時紡車略為前進，以適應成紗因加撚而產生之收縮，加撚完畢，錠子略為倒轉數次，退去筒管上多餘迴繞，然後墜桿 b₁ 下壓導成紗至適當高度以備筒管捲取，此時弧桿亦同時上提給成紗以適當張力，使紗管繞成之後，相當堅實，俟此二桿移動妥當，紡車開始前進筒管 CB，亦同時開始捲取成紗，直至錠端將靠近輸送軸而停止進車，以備繼續第二次紡績。



環錠鋼絲圈 (Traveller) 重量之選擇法

環錠鋼絲圈重量之選擇，須視其所紡支數，鋼圈大小，所用原料及紡紗季候各種因素而決定，當新紡某種毛紗須改換一種鋼絲圈，可以下列公式以為參考。

公式

$$\frac{\text{現紡紗支數} \times \text{現用鋼絲圈每十個之重量 (Grains)}}{\text{須紡紗之支數}} = \text{須用鋼絲圈每十個之重量 (Grains)}$$

舉例

$$\frac{\text{現紡紗 } 30's \times 6 \text{ grs. (每十個鋼絲圈之重量 } 1\%)}{\text{須紡紗}} = 9 \text{ Grains (十個鋼絲圈之重量 } 1\%)$$

環錠紡毛機生產量計算法

(1) 以前羅拉轉速為標準之簡便公式

每十小時繼續開車生產磅數

$$= \frac{\text{前羅拉每分鐘之轉速} \times \text{常數}}{\text{毛紗支數 } 20's}$$

前羅拉直徑	紡毛紗常數	梳毛紗常數
1"	0.0935	0.0524
1 1/8"	0.1052	0.0590
1 1/4"	0.1169	0.0655
1 1/2"	0.1403	0.0786
2"	0.1870	0.1048
4"	0.3740	0.2096

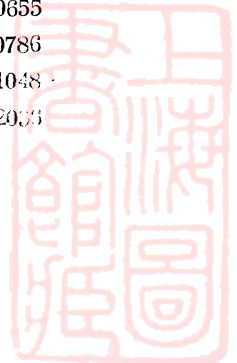
(2) 以錠速為標準之簡便公式

每十小時生產磅數

$$\text{紡毛紗} = \frac{\text{錠速}}{\text{每吋捻數} \times 96 \times \text{支數}}$$

$$\text{梳毛紗} = \frac{\text{錠速}}{\text{每吋捻數} \times 33.6 \times \text{支數}}$$

上列各式生產量須除去停車損失量。



Conversion Table

No. of Yds. To a Pound	Cut	Run	Worsted	Cotton	Metric	No. of Grains Per 50 Yds
100	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{16}$	$\frac{3}{16}$	0.12	0.2	3500
200	$\frac{2}{3}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{3}{8}$	0.24	0.4	1750
300	1	$\frac{3}{16}$	0.54	0.36	0.6	1167
400	$1\frac{1}{3}$	$\frac{1}{4}$	0.7	0.48	0.8	875
500	$1\frac{7}{8}$	$\frac{1}{3}$	1	$\frac{2}{3}$	1.1	625
600	2	$\frac{3}{8}$	1.1	0.7	1.2	583
800	$2\frac{2}{3}$	$\frac{1}{2}$	1.4	0.95	1.6	438
840	2.8	0.53	$1\frac{1}{2}$	1	1.7	417
1000	$3\frac{1}{3}$	$\frac{5}{8}$	1.8	1.2	2	350
1200	4	$\frac{3}{4}$	2.14	1.4	2.4	292
1400	$4\frac{2}{3}$	$\frac{7}{8}$	$2\frac{1}{2}$	$1\frac{2}{3}$	2.8	250
1500	5	0.94	2.7	1.8	3	233
1600	$5\frac{1}{3}$	1	2.86	1.9	3.2	219
1680	5.6	1.05	3	2	3.4	208
1800	6	1.13	3.2	2.14	3.6	194
2000	$6\frac{2}{3}$	$1\frac{1}{4}$	3.6	2.4	4	175
2100	7	1.3	$3\frac{3}{4}$	$2\frac{1}{2}$	4.2	167
2240	$7\frac{1}{2}$	1.4	4	$2\frac{2}{3}$	4.5	156
2400	8	$1\frac{5}{8}$	4.3	$2\frac{7}{8}$	4.8	146
2520	8.4	1.57	$4\frac{1}{2}$	3	5.1	139
2700	9	1.69	4.8	3.2	5.4	129
2800	$9\frac{1}{3}$	$1\frac{3}{4}$	5	$3\frac{1}{3}$	5.6	125
3000	10	$1\frac{7}{8}$	5.36	3.57	6.1	117
3200	$10\frac{2}{3}$	2	5.72	3.8	6.5	109
3360	11.2	2.1	6	4	6.8	104
3600	12	$2\frac{1}{4}$	6.43	4.28	7.3	97
3900	13	2.44	6.96	4.64	7.9	89
4000	$13\frac{1}{3}$	$2\frac{1}{2}$	7.14	$4\frac{3}{4}$	8.1	$87\frac{1}{2}$
4200	14	$2\frac{5}{8}$	$7\frac{1}{2}$	5	8.5	$83\frac{1}{3}$
4400	$14\frac{2}{3}$	$2\frac{3}{4}$	$7\frac{7}{8}$	$5\frac{1}{4}$	8.9	$79\frac{1}{2}$
4500	15	2.8	8.04	$5\frac{3}{8}$	9.1	78
4800	16	3	8.57	5.72	9.7	73
5040	16.8	3.15	9	6	10.2	$69\frac{1}{2}$
5200	$17\frac{1}{3}$	$3\frac{1}{4}$	9.3	6.2	10.5	$67\frac{1}{3}$
5400	18	$3\frac{3}{8}$	$9\frac{5}{8}$	6.43	10.9	$64\frac{3}{4}$
5600	$18\frac{2}{3}$	$3\frac{1}{2}$	10	$6\frac{2}{3}$	11.3	$62\frac{1}{2}$
6000	20	$3\frac{3}{4}$	10.7	7.14	12.1	$58\frac{1}{3}$
6400	$21\frac{1}{3}$	4	11.43	$7\frac{5}{8}$	12.9	$54\frac{3}{4}$
6720	22.4	4.2	12	8	$13\frac{1}{2}$	52
6900	23	4.3	12.3	8.2	13.9	$50\frac{3}{4}$
7200	24	$4\frac{1}{2}$	$12\frac{7}{8}$	8.6	$14\frac{1}{2}$	$48\frac{1}{2}$
7500	25	4.7	13.4	8.9	15.1	$46\frac{2}{3}$
7800	26	$4\frac{7}{8}$	13.93	9.3	15.7	45
8000	$26\frac{2}{3}$	5	14.3	9.5	16.1	$43\frac{3}{4}$
8400	28	$5\frac{1}{4}$	15	10	16.9	$41\frac{2}{3}$
9000	30	$5\frac{5}{8}$	16.07	10.7	18.1	39
9600	32	6	17.14	11.4	19.3	$36\frac{1}{2}$
10080	33.6	6.3	18	12	20.3	$34\frac{2}{3}$
10500	35	6.56	$18\frac{3}{4}$	$12\frac{1}{2}$	21.2	$33\frac{1}{2}$
11200	$37\frac{1}{3}$	7	20	$13\frac{1}{3}$	22.6	$31\frac{1}{4}$
12000	40	$7\frac{1}{2}$	21.43	14.3	24.2	29
12800	$42\frac{2}{3}$	8	$22\frac{7}{8}$	$15\frac{1}{4}$	25.8	$27\frac{1}{3}$
13500	45	8.44	24.11	16.1	27.2	26
14400	48	9	25.7	17.1	29	$24\frac{2}{3}$
15000	50	$9\frac{3}{8}$	26.8	17.9	30.2	$23\frac{1}{3}$
16000	$53\frac{1}{3}$	10	28.6	19.1	32.2	22
17000	$58\frac{2}{3}$	11	31.4	20.9	$35\frac{1}{2}$	20
18000	60	$11\frac{1}{4}$	32.1	21.4	36.3	$19\frac{1}{2}$
19200	64	12	34.3	22.9	38.7	$18\frac{1}{4}$

二 紗 併 合 支 數 表

支數	50	48	46	44	42	40	38	36	34	32	30	28	26	24	22	20	18	16	14	12	10	8	6
6	5.4	5.3	5.3	5.3	5.3	5.2	5.2	5.1	5.1	5.0	5.0	4.9	4.9	4.8	4.7	4.6	4.5	4.4	4.2	4.0	3.8	3.4	3.0
8	6.9	6.9	6.8	6.8	6.7	6.7	6.6	6.5	6.5	6.4	6.3	6.2	6.1	6.0	5.9	5.7	5.5	5.3	3.0	4.8	4.4	4.0	
10	8.3	8.3	8.2	8.2	8.0	8.0	7.9	7.8	7.7	7.6	7.5	7.4	7.2	7.1	6.9	6.7	6.4	6.2	5.8	5.5	5.0		
12	9.7	9.6	9.5	9.4	9.3	9.2	9.1	9.0	8.9	8.7	8.6	8.4	8.2	8.0	7.8	7.5	7.2	6.9	6.5	6.0			
14	10.9	10.8	10.7	10.6	10.5	10.4	10.2	10.0	9.9	9.7	9.5	9.3	9.1	8.9	8.6	8.2	7.9	7.5	7.0				
16	12.1	12.0	11.9	11.6	11.6	11.4	11.3	11.0	10.9	10.7	10.4	10.2	9.9	9.6	9.3	8.9	8.5	8.0					
18	13.2	13.1	12.9	12.8	12.6	12.4	12.2	12.0	11.8	11.5	11.3	11.0	10.6	10.3	9.9	9.5	9.0						
20	14.3	14.1	13.9	13.8	13.6	13.3	13.1	12.9	12.6	12.3	12.0	11.7	11.3	10.9	10.5	10.0							
22	15.3	15.1	14.9	14.7	14.4	14.2	13.9	13.7	13.4	13.0	12.7	12.3	11.9	11.5	11.0								
24	16.2	16.0	15.8	15.5	15.3	15.0	14.7	14.4	14.0	13.7	13.3	12.9	12.5	12.0									
26	17.1	16.9	16.6	16.4	16.1	15.8	15.4	15.1	14.7	14.4	13.9	13.5	13.0										
28	18.0	17.7	17.4	17.1	16.9	16.5	16.1	15.8	15.4	14.9	14.5	14.0											
30	18.8	18.5	18.2	17.9	17.5	17.1	16.8	16.4	15.8	15.5	15.0												
32	19.5	19.2	18.9	18.5	18.2	17.8	17.4	16.8	16.5	16.0													
34	20.2	19.9	19.6	19.2	18.8	18.4	17.9	17.5	17.0														
36	20.9	20.6	20.2	19.8	19.4	19.0	18.5	18.0															
38	21.6	21.2	20.8	20.4	20.0	19.5	19.0																
40	22.2	21.8	21.4	21.0	20.5	20.0																	
42	22.8	22.4	22.0	21.5	21.0																		
44	23.4	23.0	22.5	22.0																			
46	24.0	23.5	23.0																				
48	24.5	24.0																					
50	25.0																						

萬國制梳毛紗支數 = 1.128 × 英國制梳毛支數

Worsted Numbers (Metric) (Worsted No Bradford)

梳毛紗支數 = $\frac{20}{7}$ × 紡毛紗支數

(Worsted Numbers) (Woolen Numbers)

棉紗支數 = $\frac{40}{21}$ × 紡毛紗支數

(Cotton Numbers) (Woolen Numbers)

棉紗支數 = $\frac{2}{3}$ × 梳毛紗支數

(Cotton Numbers) (Worsted Numbers)



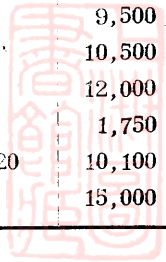
相對濕度表

乾球讀數	乾球與濕球相差之讀數																							
	1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°	11°	12°	13°	14°	15°	16°	17°	18°	19	20°	21°	22°	23°	24°
60°	94	89	83	78	73	68	63	58	53	48	43	39	34	30	26	21	17	13	9	5	1			
61°	94	89	84	78	73	68	63	58	54	49	44	40	35	31	27	22	18	14	10	7	3	0		
62°	94	89	84	79	74	69	64	59	54	50	45	41	36	32	28	24	20	16	12	8	4	1		
63°	95	89	84	79	74	69	64	60	55	50	46	42	37	33	29	25	21	17	13	10	6	2		
64°	95	90	84	79	74	70	65	60	55	51	47	43	38	34	30	26	22	18	15	11	7	4	0	
65°	95	90	85	80	75	70	66	61	56	52	48	44	39	35	31	27	24	20	16	12	9	5	2	
66°	95	90	85	80	75	71	66	61	57	53	48	44	40	36	32	29	25	21	17	14	10	7	3	0
67°	95	90	85	80	75	71	66	62	58	53	49	45	41	37	33	30	26	22	19	15	12	8	5	2
68°	95	90	85	80	76	71	67	62	58	54	50	46	42	38	34	31	27	23	20	16	13	10	6	3
69°	95	90	85	81	76	72	67	63	59	55	51	47	43	39	35	32	28	24	21	18	14	11	8	5
70°	95	90	86	81	77	72	68	64	59	55	51	48	44	40	36	33	29	25	22	19	15	12	9	6
71°	95	90	86	81	77	72	68	64	60	56	52	48	45	41	37	33	30	27	23	20	17	13	10	7
72°	95	91	86	82	77	73	69	65	61	57	53	49	45	42	38	34	31	28	24	21	18	15	12	9
73°	95	91	86	82	78	73	69	65	61	57	53	50	46	43	39	35	32	29	25	22	19	16	13	10
74°	95	91	86	82	78	74	69	65	61	58	54	50	47	43	39	36	33	29	26	23	20	17	14	11
75°	96	91	86	82	78	74	70	66	62	58	54	51	47	44	40	37	34	30	27	24	21	18	15	12
76°	96	91	87	82	78	74	70	66	62	59	55	51	48	44	41	38	34	31	28	25	22	19	16	13
77°	96	91	87	83	79	74	71	67	63	59	56	52	48	45	42	39	35	32	29	26	23	20	17	14
78°	96	91	87	83	79	75	71	67	63	60	56	53	49	46	43	39	36	33	30	27	24	21	18	16
79°	96	91	87	83	79	75	71	68	64	60	57	53	50	46	43	40	37	34	31	28	25	22	19	17
80°	96	91	87	83	79	75	72	68	64	61	57	54	50	47	44	41	38	35	32	29	26	23	20	18
81°	96	92	87	84	79	75	72	68	64	61	57	55	51	48	45	42	39	36	33	30	27	24	21	19
82°	96	92	88	84	80	76	72	69	65	61	58	55	51	48	45	42	39	36	33	30	28	25	22	20
83°	96	92	88	84	80	76	73	69	65	62	58	56	52	49	46	43	40	37	34	31	29	26	23	21
84°	96	92	88	84	80	76	73	69	66	62	59	56	52	49	46	43	40	37	35	32	29	26	24	21
85°	96	92	88	84	81	77	73	69	66	63	60	57	53	50	47	44	41	38	36	33	30	27	25	22
86°	96	92	88	84	81	77	73	70	66	63	60	57	53	50	47	44	42	39	36	33	31	28	26	23
87°	96	92	88	84	81	77	74	70	67	63	60	58	54	51	48	45	43	40	37	34	32	29	27	24
88°	96	92	88	85	81	77	74	70	67	64	61	58	54	51	48	45	43	40	37	35	32	30	27	25
89°	96	92	88	85	81	77	74	71	67	64	61	58	55	52	49	46	44	41	38	36	33	31	28	26
90°	96	92	89	85	81	78	74	71	68	65	61	59	55	52	49	46	44	41	39	36	34	31	29	26
91°	96	92	89	85	82	78	75	71	68	65	62	59	56	53	50	47	45	42	40	37	35	32	30	27
92°	99	92	89	85	82	78	75	72	68	65	62	59	56	53	50	47	45	42	40	37	35	32	30	28
93°	96	92	89	85	82	78	75	72	69	66	63	60	57	54	51	48	46	43	41	38	36	33	31	29
94°	96	93	89	85	82	79	75	72	69	66	63	60	57	54	51	48	46	43	41	38	36	33	31	29
95°	96	93	89	85	82	79	75	72	69	66	63	61	58	55	52	49	47	44	42	39	37	34	32	30
96°	96	93	89	86	82	79	76	73	69	66	63	61	58	55	52	49	47	44	42	39	37	35	32	30
97°	96	93	89	86	82	79	76	73	70	67	64	61	58	55	53	50	48	45	43	40	38	36	33	31
98°	96	93	89	86	83	79	76	73	70	67	64	61	58	55	53	50	48	45	43	40	38	36	34	32
99°	96	93	89	86	83	79	76	73	70	67	65	62	59	56	54	51	49	46	44	41	39	37	35	33
100°	96	93	90	86	83	80	77	73	70	68	65	62	59	56	54	51	49	46	44	41	39	37	35	33

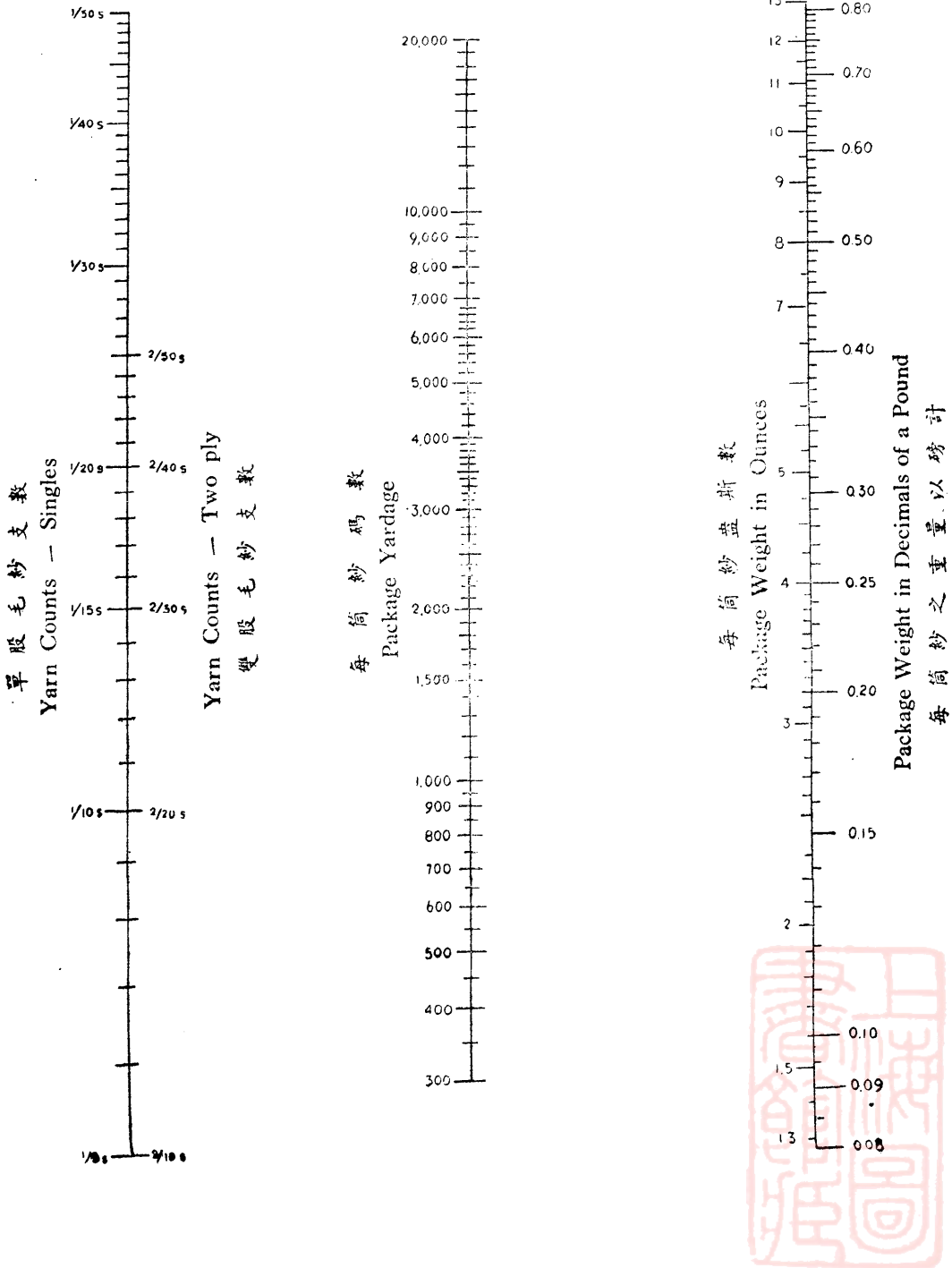
毛紡機械主要速度馬力重量表

Horsepower, Speed and Weight

機 械 種 類 machine	實際需用馬力 Horse Power	實裝電機馬力 Individual El- ectric Motor Horse-Power	主軸速度 (每分轉數) Rev. per min. of Driven Shaft	重 量(磅) Gross Weight (lbs.)		
48 in. 和毛機		48" Mixing Picker	8	10	900	2,900
48 in. 非磁鉄開毛機		48" Iron Fearnought Picker	10	10-12	175	10,000
雙風扇全鉄圓錐式除塵機		Iron Cone Duster with Double Fan	15-20	20	425	8,000
木製圓錐機		Wooden Cone Duster	8	10	425	3,350
自動原毛或回絲除塵機		Auto Wool and Waste Duster	4	5	300	2,800
48×48三節全鉄梳毛機		48×48 Iron, 3-Card Set	5	8	90	22,000
48×48三節全鉄梳毛機(備有皮板成條機)		48×48 Iron, 3-Card Set with Tape Cond	6	8	90	
60"直徑×48"闊三節梳毛機		60dia. × 48 Wide 3-Card Set	5½	8	72	30,000
60"直徑×48"闊三節梳毛機(備有皮板成條機)		60dia. × 48 Iron 3-Card Set With Tape Card	7	10½	72	34,300
60"×60"頭道梳毛機		60×60 Complete Breaker Card	2½	5	72	9,665
60"×60"雙聯末道梳毛機		60×60 Complete Double Finisher Card	4	7½	72	19,675
60"×60"三節梳毛機		60×60 Iron 3-Card Set	6	10½	72	33,000
60"×60"三節梳毛機(備有皮板成條機)		60×60 Iron 3-Card Set with Tape Cond	7	10½-15	72	43,000
60"×60"單節梳毛機		60×60 Single Worsted Card	4	5	65	22,000
64"×60"雙節梳毛機		54dia. × 60 Wide Double Worsted Card	5	7½	80	28,000
搓 板		Double Apron Rubb.	1½		300	1,880
200錠毛紡走錠機		200 Spindle Woolen Mule	2	3	345	9,500
300錠紡毛走錠機		300 Spindle Woolen Mule	3	5	340	10,500
400錠紡毛走錠機		400 Spindle Woolen Mule	4	7½	335	12,000
筒 子 機		Bobbin Winder	1	1½	250	1,750
24滾，雙作用拉毛機		24 Roll Double Acting Napper	5	7½	160-120	10,100
36滾，雙作用拉毛機		36 Roll Double Acting Napper	5-6	7½	85	15,000

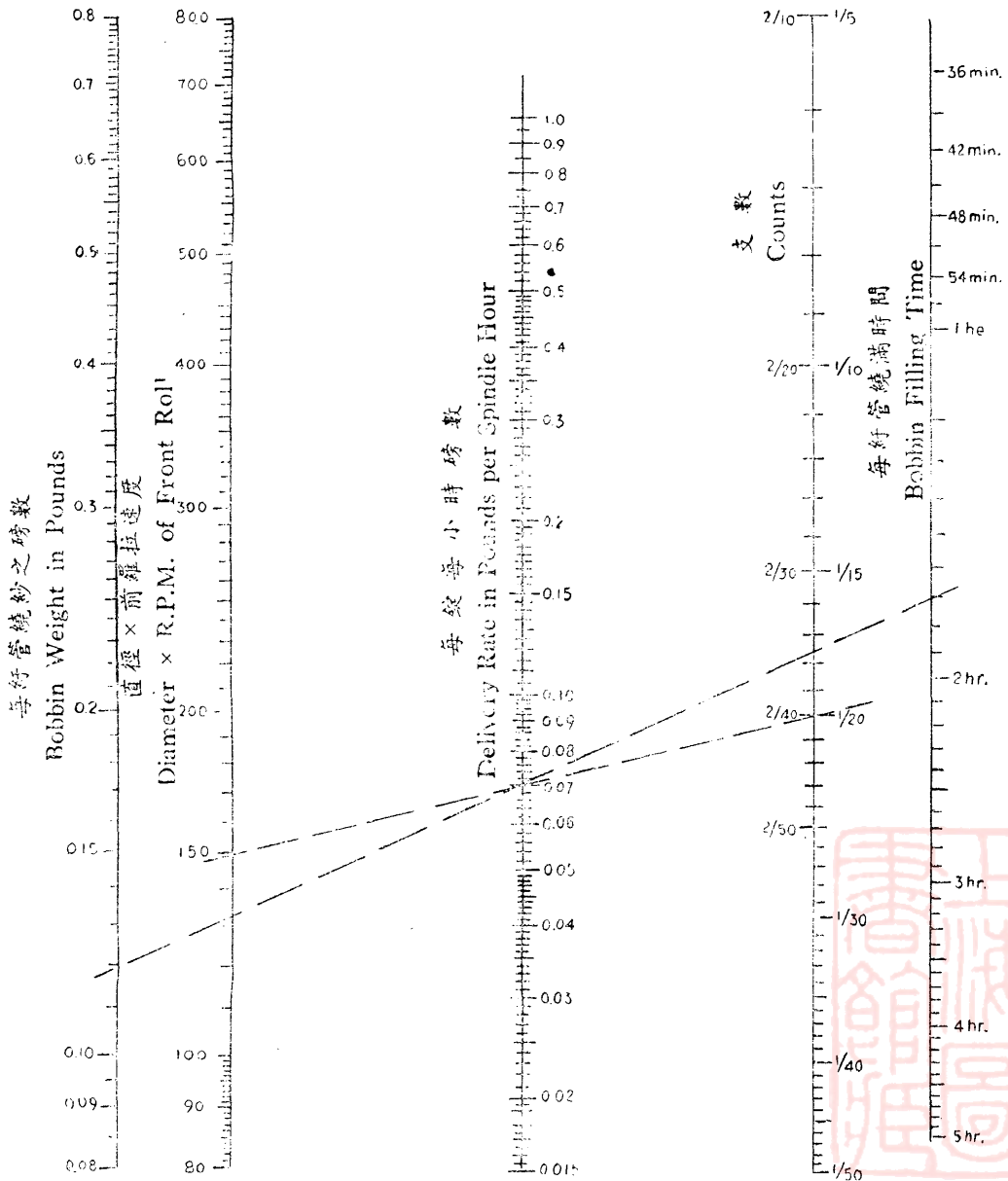


梳毛紗筒子紗重量及長度圖表計算法 Package Weight and Yardage in Worsted Yarns



梳毛紗精紡每紆管繞紗需要時間

· Delivery Rate and Bobbin-Filling Time for Worsted Yarns



毛紡績工作相對濕度標準範圍

紡毛紡績 (Woolen)	相對濕度
鋼絲車間 Carding	65%—70%
精紡間 Spinning	55%—60%
機織間 Weaving	50%—55%
紗布間 Cloth or Yarn Room.	55%—60%
梳毛紡績 (Worsted)	
英國式梳毛紡績 (Bradford System)	
鋼絲車間 Carding	65%—70%
精梳間 Combing	60%—70%
粗紡間 Drawing	50%—60%
粗紗間 Roving	50%—60%
精紡間 Spinning	50%—55%
撚紗間 Twisting	50%—55%
法國式梳毛紡績 (French System)	
鋼絲車間 Carding	65%—70%
精梳毛間 Combing	65%—75%
粗紡間 Drowing	65%—75%
精紡間 Spinning	75%—80%
英法二式梳毛紗機織間 Worsted-Bradford And French-Weaving	50%—55%
毛條及毛紗濕度處理間 Top or Yarn Conditioning	85%—90%

J. 毛紡機織工程

機織準備 (Weaving Preparation) —— 由紡織所得之毛紗，在上織機直接製以前，必須經過若干準備工程，俾經紗緯紗可以互相交織，此項工程即所謂之機織準備工程，茲列舉主要之準備工程如下。

經紗準備工程 (Preparation of Warp Yam) —— 包括絡緯經、整經、捲軸穿綜項目。

絡緯準備工程 (Preparation of Weft Yam) —— 包括絡緯捲管浸濕定撚等項。

撚紗工程 (Winding) —— 此項工程係將原紗依照所要長度及捲紗需要之硬度及外形，捲紗於筒管之上，同時並附有清淨及檢驗筒管或紆管之上，并使張力均勻之功用，絡紗之種類分絡經機與絡緯機，絡經機上所做之筒子以供經用為主，絡緯機上所繞之緯紗紆子則納入梭中，直接用以製織，前者稱為筒子車，後者稱為紆子車。

纏經工程 (Warping) —— 經紗筒子，經過絡經工程而纏成種種形狀，依據所須之數目配列，纏成織物需要之幅度及長度，在均勻張力之下，向經軸 (Warp Beam) 纏繞，即所謂之整經工程。

紡毛紗與梳毛紗機織準備

毛紗	緯紗 (Filling)	絡緯工程 Filling Bobbin Winding
		通常紡毛與梳毛紗整經工程 —— 繞筒 (Jack Spooling) —— 分段整經
	經紗 (Warp)	Sectional Warping —— 軸經整經 Beaming.
		新式紡毛與梳毛紗整經工程 —— 筒子和斜筒 Spool Cheese or Cone —— 緯紗 Creeling —— 直接上經軸 Direct Warp Beam

K. 織造工程

機織之目的：利用機械之方法，將準備工程製就之經紗（直線之紗）和緯紗（橫線之紗），經過開口（Shedding）緯入（Picking）打緯（Beating）三種主要運動的重複，經紗與緯紗得適當的交織，以成織物。

力織機主要運動之功用：

- (1) 開口運動 (Shedding Motion) —— 爲供經紗與緯紗相交的準備，以作成梭口的經紗運動。
- (2) 緯入運動 (Picking Motion) —— 是由開口運動所造成梭口通過經紗，使經紗與緯紗成交織的運動。
- (3) 打緯運動 (Beating Motion) —— 是爲把由緯入運動所通過的緯紗，壓入於適當位置的運動。
- (4) 送經運動 (Let-off Motion) —— 將未交織之經紗。不絕向前供給，以織成均勻之織物。
- (5) 捲取運動 (Taking-up Motion)：—— 供已交織完成之織物漸次繞捲於布軸上，供其交織之動作繼續不斷。

梳毛紗織物組織規格

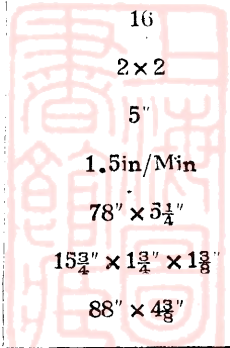
規 格 項 目 名	經支	緯支	經長	總長	卷號	密度	卷幅	經重	緯重	綜片	邊經	預計 oz./yd.	組織
嗶 嘰	2/40 _m	2/40 _m	35 _m	4030	30/4	54	67"	15.27lbs	13.75lbs	4	(30+4)2	13.7	2/2斜紋
直貢呢	2/64	1/34	53	8450	26/10	90	65" (63")	20.37	14.19	13+2	(60+4)2	16.0	從略
華達呢	2/42	1/32	35	5900	47/4	59	63½"	21.67	9.03	8	(46+4)2	13.3	2/2斜紋
馬袴呢	2/36	1/30	35	6624	32/6	62	69"	28.39	11.00	9+2	(48+6)2	17.5	從略
薄花呢	2/54	1/27	35	4496	34/4	60	66"	12.78	11.30	4	(26+4)2	10.0	從略
西裝花呢	2/45	2/45	35	4838	34/4	60	67"	15.72	13.78	4	(30+4)2	14.0	2/2斜紋
啥味呢	2/48	1/30	35	4832	36/4	66	67"	15.50	11.49	4	(35+4)2	13.0	2/2斜紋
派立斯	2/56	1/40	35	3592	56/2	55½	65"	9.88	6.85	4	(28+4)2	7.2	1/1平紋
凡立丁	2/44	1/26	35	3000	64/2	43½	65"	10.47	8.11	4	(24+4)2	8.5	1/1平紋
螺絲呢	2/45	2/45	35	2992	46/2	40	65"	10.24	8.92	4	(20+4)2	8.7	1/1平紋

BE. NK. NKF. 三種織機之比較表

項 別 類	佔地面積	重量	需用馬力	速度	梭箱	扣幅	扣框	打梭運動	開口運動	備註
BE式	148" × 65"	1921 Kg.	1HP	80-95 Picks/Inch	4 Pairs	82"	固定扣框	下打手式	中開口	
NK式	132" × 60"	1575 Kg.	1HP	90-106 P/I	2 Pairs	78"	活動扣框	下打手式	上開口	
NKF式	132" × 60"	1677 Kg.	1HP	90-106 P/I	2 Pairs	78"	固定扣框	下打手式	上開口	

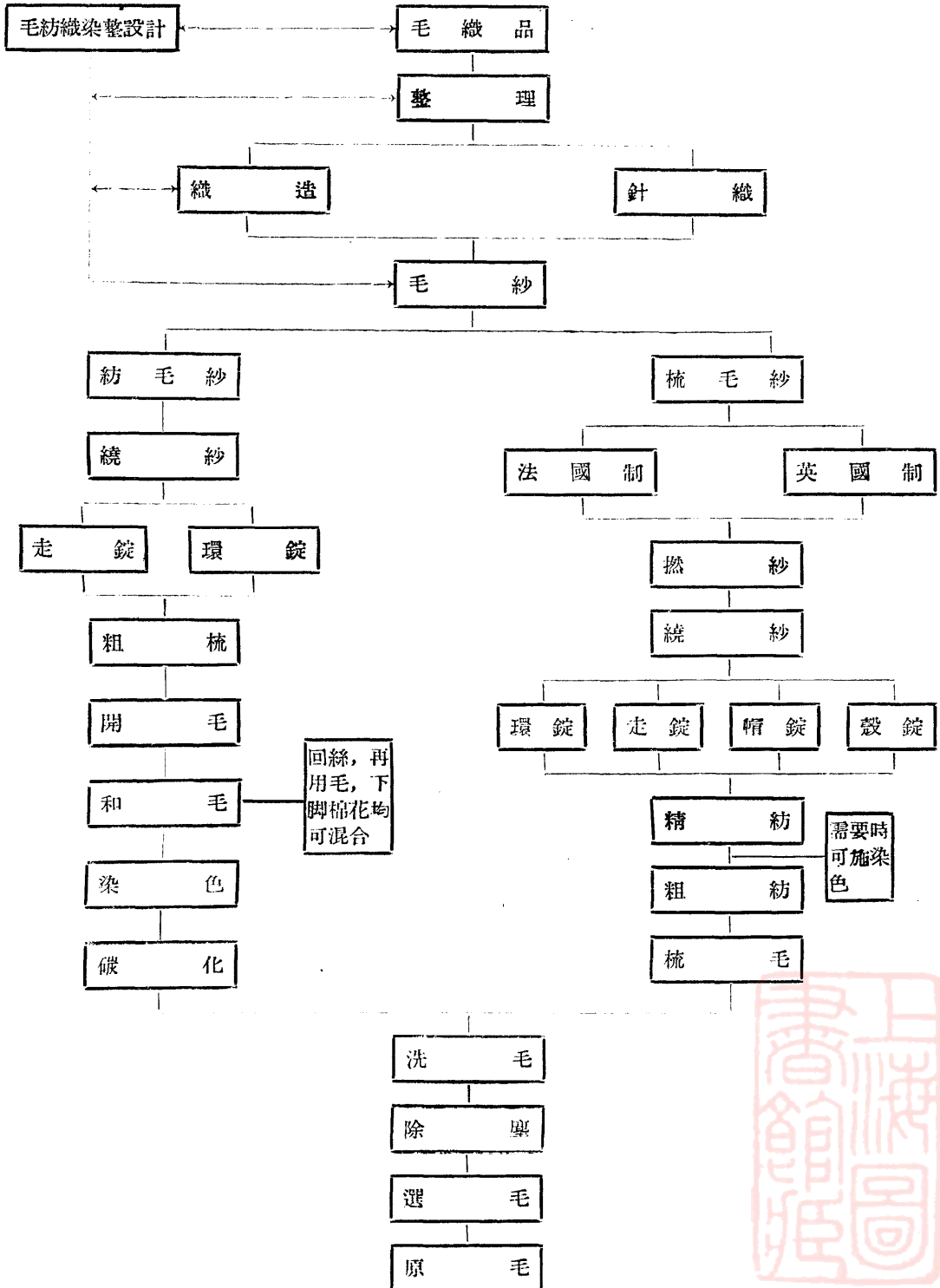
織製製式估需捲變打開綜梭筴梭盤產	機造造地用布棍地手口片運動大頭量	種類名份樣積力小數類置數種類小大小計	N.K.F. 四梭箱 大隈鐵工廠 1937 固定箱, 兩邊四梭箱, 5' × 11½" 1 H.P. 5½"D 85 R.P.m. 下打手 Keighley Dobby 16片 升降四梭箱 4" × 77" 15½" 17½" × 85"	K.N.F. 兩梭箱 環球鐵工廠 1940 定箱, 兩邊雙梭箱 5' × 11½" 1 H.P. 5½"D 85 R.P.m. 下打手 Keighley Dobby 16片 升降二梭箱 4" × 77" 15½" 17½" × 85"	G.O. 活筴單梭箱 大隈鐵工廠 1937 活筴單梭箱 5' × 10¾" ½ H.P. 5½"D 98 R.P.m. 下打手 2/2四頁斜紋踏盤 4片 單梭箱 4" × 75" 13½" 17½" × 85"
$\frac{98 \times 60 \times 10 \times \text{工作效率}}{\text{每吋入緯數} \times 36} (1 - \text{織縮}) = \frac{\text{碼}}{10 \text{小時}}$					

項目說明	織機種類	BE式	NK式	MKF式									
		日本大隈廠 1937 148" × 65" 1 H.P. 84 R.P.m. 下打手 側龍頭 Side Dobby 24 4 × 4 5" 1.2 in. Min. 78" × 5¼" 17½" × 2¼" × 1½"	日本大隈廠 1937 132" × 60" ¾ H.P. 98 R.P.m. 下打手 上龍頭 Top Dobby 16 2 × 2 5" 1.5 in. Min. 78" × 5¼" 15¾" × 1¾" × 1½"	日本大隈廠 1937 132" × 60" ¾ H.P. 98 R.P.m. 下打手 上龍頭 Top Dobby 16 2 × 2 5" 1.5 in. Min. 78" × 5¼" 15¾" × 1¾" × 1½"									
製造廠名	製造年份	佔地面積	需用馬力	主軸轉數	打手式樣	龍頭式樣	綜片數目	梭箱	捲布刺毛輻直徑	捲布軸計算生產量	箱呎吋(長 × 高)	梭呎吋(長 × 闊 × 高)	盤頭直徑及長度



L. 染 整 工 程

毛 紡 織 染 整 理 工 程 系 統 表



整 理 工 程 Finishing

毛織物整理之意義——織物自織機上織成後，表面粗糙堅硬，尚不適應毛織品之用途，必須再經若干工程，使纖維發揮其優美特性，并賦予各項性質，以適合用途之需要，使之具有商品之價值，此類工程，總名為織物整理。

織物整理工程——毛織物整理工程可分為機械的物理處理 Mechanical Treatment 及藥品的化學處理 Chemical Treatment 普通則多依其作用及性質分下列各次工程（毛織物在工作中整理又分為濕態整理 Wet Finishing 及乾態整理 Dry Finishing 兩項）：

- (A) 準備工程——如檢查，修補，縫頭等。
- (B) 清潔工程——如燒毛、煉漂、淨洗、炭化、脫水、烘乾、伸幅、剪毛、刷毛等。
- (C) 變質工程——如縮絨、上漿、拉絨等。
- (D) 增光工程——為給濕羔呢、壓呢等。

織物之檢查及修補 Inspection & Mendjng——織物整理之檢查工作分原布檢查及成品檢查兩種，原布檢查為在未整理前調查織物上有無織疵污跡或破損，應剔出修理縫補改正，以免整理後無法補救，成品調查，在整理完畢後行之，最後檢定有無疵病，以增加出品之信譽及標準。

織物之燒毛 Singeing ——織物坯布上常有無數凸出之茸毛纖維，對於織物之光澤及組織之清晰均有影響，必須利用織物迅速受高溫，將茸毛燒去，即所謂之燒毛工程。

燒毛機之種類，通常分為三種(1)煤氣燒毛 Gas Singeing (2)銅板燒毛 Plate Singeing (3)電熱燒毛 Electric Singeing 煤氣燒毛較為均勻，且可燒除織物內部茸毛，銅板燒毛織物表面與銅板接觸，若有凸凹不平之處，則燒毛之結果，難以均勻，電熱燒毛，係表面接觸，其性質與銅板燒毛相似，現採用者尚少。

織物之淨洗 Washing ——為除去毛織物因製造工程所加紡毛油及沾着之污跡謂之洗呢工程，毛織物洗呢機分細狀洗呢機及平幅洗呢機二種，前者多用於毛絨織物，織物成細狀縫合成環，在機中任意反覆循環若干周，至洗淨為止，因為細狀故機械之淨洗力甚大，且有揉縮作用，毛織物在平幅洗呢機中洗滌時亦縫合成環狀，受滾筒平幅壓過，可免折皺或縮絨之弊，洗呢用肥皂幫助油膩之溶解，水之溫度亦宜較高，約在110°—120°F時為適宜，通常細狀洗呢之時間以呢絨之厚薄為轉移，普通為15—30分鐘左右。

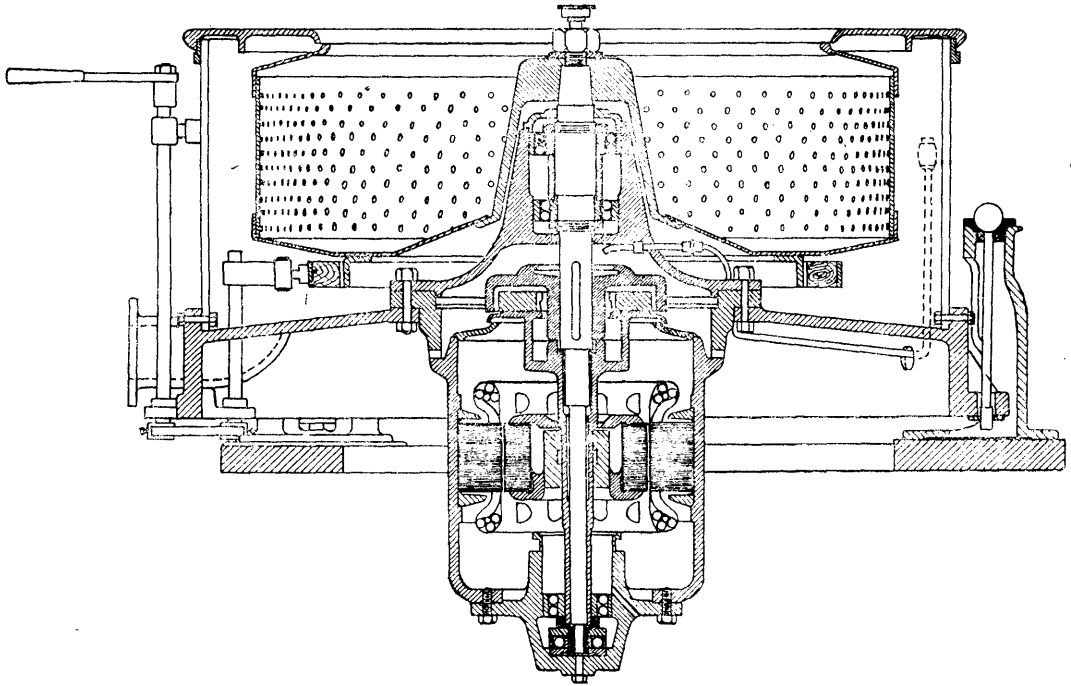
織物之炭化 Carbonizing ——毛織物上常附有難於去除之植物性雜質須用化學方法清除之，普通多用稀硫酸溶液，因毛織物上之植物性雜物遇酸即被其炭化，而毛織品并不受其損害然後經清水或中和性溶液而烘乾，茲列一般炭化方法，濃度，溫度及所需之時間於下：

炭化濃度，溫度時間範圍

炭化劑	溶液濃度(°Be')	乾燥溫度(°C')	處理時間(分鐘)
硫酸	3.5—6	40—50	20—30
氯化鋁	6—8	40—50	30—60
氯化鎂	4.5—8	40—50	30—60
酸性硫酸鈉	5—6.5	90	30—60

脫水工程 (Hydro-extracting) 淨洗之後，以機械方法除去織物中殘餘水分，其目的或為去除過剩水份以便下一工程之處理，或為乾燥工程之準備以節省加熱乾燥之時間及熱力，通常使用之機械有下列二種。

A. 離心脫水機 (Centrifugal hydro-extractor) ——利用織物之急速旋轉，過剩水份因離心力向外拋出織物通常係藏於有漏網之轉缸中，轉缸之速度約為500—800 R.P.M. 轉動時間約為2—8分鐘左右，不能除去之水份約為15%



離心力甩水機

B. 真空脫水機 (Vacuum hydro-extractor) 亦係利用機械乾燥作用，濡濕織物在一有蓋細槽上經過，槽下經抽氣機作用，成部份真空，包含織物中之水份乃被吸去，槽蓋上槽形寬度隨織物之幅面可以調節，俾吸水得到良好之結果。

縮絨工程 (Milling or Fulling Process)

縮絨或氈合為羊毛纖維之特殊重要性質，當羊毛在合宜之條件下，其纖維有密聚氈結之趨向，如紡毛紗織物之絨面，所謂合宜之條件下，其纖維有密聚氈結之趨向，合宜之條件為水份作用 Action of Moisture 少量之鹼性肥皂 Slightly Alkaline Soap (在某種情形下，酸性亦可) 適宜之溫度 Elevated Temperature 及機械作用 Mechanical Agitation 四項。

縮絨工程中所用機械有春絨機 (Fulling stocking machine) 與滾筒縮絨機 (Cylinder milling Machine) 二種前者利用春杵搗擊，臼槽中浸漬於縮絨劑之織物，使受揉搓打擊之作用者又可分為落杵春絨機與曲柄春絨機二種，該種縮絨之時間較長，且生產量小，現採用者極少。

滾筒縮絨機，為現今毛織廠所通用者，織物成繩索狀之環，經引導滾筒送至一對大滾筒受壓擠，使沿緯線方向發生縮絨，大小滾後為一狹道，上面有可以調節昇降，變更壓力之木蓋細狀織物，被阻滯不易通過，因大木滾之繼續壓送，織物即被推擠曲積，遂使經線發生縮絨作用，經緯線之縮絨程度以大木滾之壓力及狹道木蓋之高低為轉移。

蒸絨及煮絨 (Steaming And Devatizing)

普通毛織物經水沸煮時可塑性增強，形狀易於變動，若於此時速經冷卻乾燥，則可長久保持其原來形狀，故利用此種性質，處理毛織物，使長久保持適宜形狀，施用方法種類不同，可分下列三類：

(A) 燙呢 (Crabbing) —— 多用於剛織成之毛織物以預防洗淨工程中發生皺折，通常於毛織物整理工程初期施用之，尤於梳毛紗線織物使用特多。

(B) 噴呢 (Blowing) —— 用蒸汽噴射，目的為除去整理工程中發生之小皺痕，使布面平滑產生光澤，及使織物此後不再有收縮變形等弊端，多於整理工程之後段施行之。

(C) 煮絨 (Boiling Process) —— 目的與噴呢相同，惟施行煮沸以代蒸汽噴射，對織物所生效果略有差異，用乾蒸氣蒸絨時織物常能保持乾烘狀態而煮絨工程毛織物均須濡濕，適宜於長期間之高溫處理多施行於經充分縮絨之上等毛織物。

(D) 起毛工程 (Raising) 起毛工程為自織物之經緯線中拉出毛絨供遮蔽於織物表面之謂，起毛機有二種，一為刺葉起毛機，一為鋼絲起毛機，刺葉起毛又分固定及迴轉式，刺葉起毛，作用柔和起絨，適用於某數種毛織物，然製造時間長，生產量小，現採用者頗少。

鋼絲起毛機，多用於法蘭絨，斜紋，綿毛布等之起毛，其作用與刺葉起毛相似，其結構係由大鋼絲滾筒與小鋼絲滾筒所組成，滾筒上裝有針布，若針布羅拉之針頭方針對織物進行方向者稱為起毛羅拉 (Piler Roller) 有起毛作用，其針頭方向與織物進行方向相反者稱為壓毛羅拉 (Counter Pile Roller) 有伏平毛纖維之作用，鋼絲起毛機又分單動式 Single Acting 及複動式 Double Acting 二種，前者絨毛傾向被其中和順適，其生產量亦較單動式者為高。

(E) 刷毛工程 (Brushing) 刷毛工程行於剪毛工程之前，則為將參差不齊毛頭，刷起以備剪毛，若行於剪毛之後，則為除去附於織物上之毛屑，毛織物在此工程之前須先經蒸汽蒸過，然後經刷毛機刷毛，使織物上之茸毛伏向一順方向而產生順目之光澤。

(F) 剪毛工程 (Shearing) 剪毛工程為剪去織物表面參差不齊之毛存，剪毛滾筒為螺旋狀轉刀，產生繼續不斷之剪毛作用。

(G) 壓絨 (Pressing) 在軋光工程中將織物通過滾筒之間，以得到所需之光彩，壓絨機有三種 (1) 硬板壓絨係利用硬紙之平滑表面及熱之作用，使織物表面發生柔和光澤，此種方法因織物不能在連續進行狀態中施行，生產量不若理想。

(2) 旋滾壓絨機，使織物通過加熱筒及熱床之間，織物表面與之接觸摩擦，產生光澤，其程度與所施之壓力及溫度潮濕有相互之關係，(3) 電機壓絨其原理與上二種相同，惟熱來源係用電，其溫度易於控制，織物光彩亦較柔和，織底鬆軟，但現應用尚不普遍。

(H) 成品工程 (Make Up) 毛織物經固定之程序整理完畢，經檢查合格，乃折整或卷成其適當形狀，包裝成疋是為成品工程，毛織物普通分為下列二大步驟。

(I) 毛織物之縱對折 (Doubling) 闊幅之織物經對摺後，不僅包裝便利，且日後運輸方便，所用之機械，使織物先進入三角板，經過斜棒 B 後即被對摺，再沿一槽下降至滾筒間，使織物均勻分疊為雙層。

(J) 成卷 (Rolling Up) 或摺疊 (Folding) 前常用棒或用板卷成圓形或條形，在捲取時須使織物所有之皺紋伸直，邊幅邊齊，緊張繞成所需之布捲，摺疊係由反摺折而包裝之，多以折布機行之，普通多以一碼為一折，故又為碼布機，每疋折疊後更對摺或三摺而後成包，完成一切工作，運市備售。

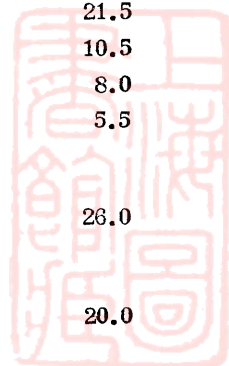
梳毛紗於120°F受各種鹼性(Various Alkalis)

作用與拉力(Tensile Strength)變化之關係

Effect of Treatment at 120°F with Various Alkalis

on tensile Strength of Worsted Yarn.

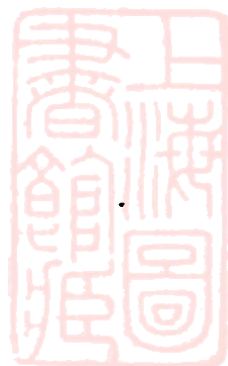
Chemical	PH Value	Grams Per liter Chem. Pure	Lb. per 1000 gal. Com.ercial	Lb. tensile Strength dry	Lb. tensile Strength Wet
TRISODIUM PHOSPHAT					
0.0001N	8.75	0.0380	0.32	30.0	23.5
0.0010N	10.09	0.0382	3.20	33.5	19.5
SODIUM CARBONATE.					
0.0001N	9.20	0.0053	0.05	35.5	23.5
0.0010N	9.78	0.0530	0.45	31.5	24.0
0.0050N	10.15	0.2650	2.25	29.5	24.5
0.1000N	11.50	5.3000	45.00	28.5	20.5
		28%	18°		
AMMONIA					
1.000N	11.00	125.1700	520.00	35.0	23.5
CAUSTIC SODA 76%					
0.0001N	9.70	0.0040	0.03	35.5	19.0
0.0010N	11.62	0.0400	0.33	33.0	21.0
0.0100N	11.89	0.4001	3.33	34.0	24.5
0.0200N	12.00	0.8002	6.66	28.8	20.5
0.0300N	12.28	1.2003	10.00	33.5	21.5
0.0500N	12.54	2.0005	16.66	30.5	10.5
0.1000N	12.77	4.0010	33.33	28.5	8.0
0.2000N	13.01	8.0020	66.66	19.0	5.5
BORAX					
0.1000N	8.98	19.0720	158.87	36.5	26.0
DISTILLED WATER					
	5.55	31.0	20.0
Average Strength of Untreated Skeins				37.5	20.5



pH 之程度與麻毛強力之影響

化學用劑 Chemicals Used	pH	強力 — 磅數			
		原來強力 Original	作用 30分鐘	作用 60分鐘	作用 120分鐘
0.25% Hydrochloric Acid Trace Potassium Phthalate	1.50	158	147	144	138
0.3% Oxalic acid	1.88	158	148	146	140
0.5% Tartaric acid	2.21	158	149	145	143
0.5% Acetic Acid	3.84	158	149	146	144
Distilled Water	6.62	158	141	138	131
1% Triethanolamine Oleate	7.84	158	133	129	120
1% Olive oil Soap adjusted to pH					
9.0 by hydrochloric Acid	9.04	158	126	119	108
1% Olive oil Soap adjusted to pH					
9.5 by hydrochloric Acid	9.48	158	113	112	101
1% Olive Oil Soap	10.18	158	110	102	80
1% Olive Oil Soap pluse					
¼% Soda ash	10.88	158	71	61	37
1% Olive Oil Soap pluse ¼%					
Sodium hydroxide	11.82	158	Disintegrated		

Material employed $\frac{2}{40}$ Worsted yarn; temperature 100°C, ratio of Wool to Solution 1 to 50



前 言

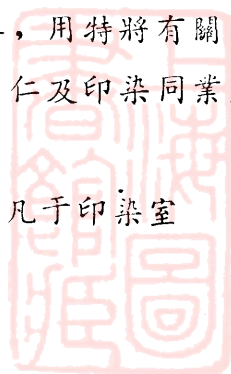
我國印染工業，僅二十餘年之歷史，在規模數量，皆不能與紡織工業並駕齊驅，而紡織工業之不能缺乏漂染印整等加工，已成無可否認之事實。以紡織成品，係一種粗糙之原坯，須經印染廠之漂煉或染色或印花等加工處理，方為人所樂用。況人類文明進步，審美觀念逐日提高，印染工業之發展，未可限量。其中尤以印花工程最為重要，諸凡花樣之翻新，色彩之變易，決非機械性紡織工業所能及。同時印染成品愈受歡迎，織品之銷路愈廣，印染工業之進步，亦有助於紡織工業之發展。

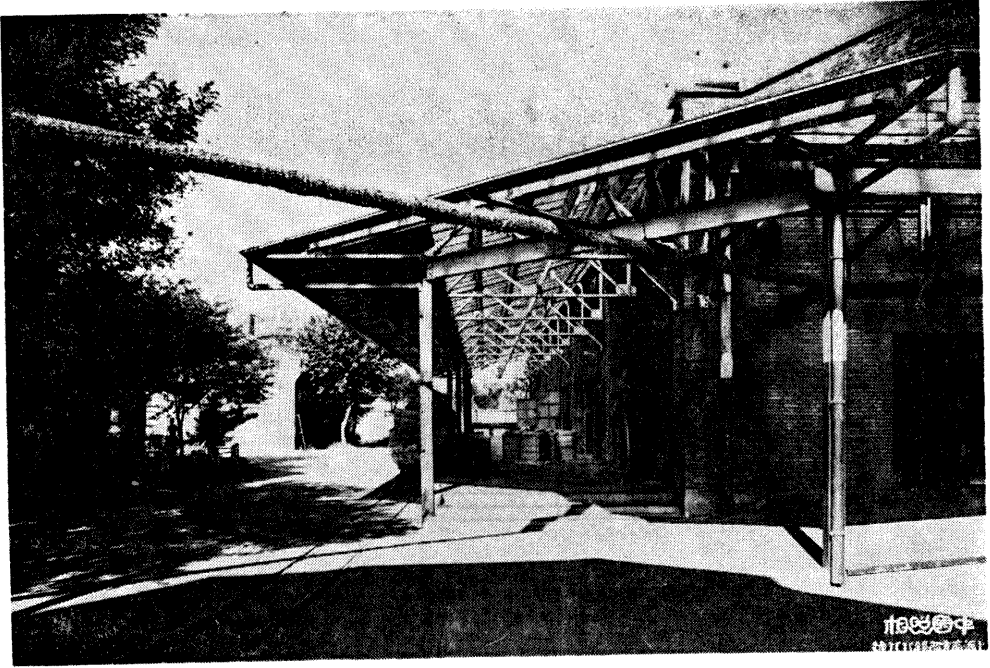
我國目前約有紗錠四百萬枚，每人每年平均可獲棉布十碼，較諸外國，僅及美國每人可得之十六分之一，日本四分之一，提高衣着水準，實為當前急務。國內同業先進，力主自製紡機，增產棉布。若以增加三百萬錠而言，以二十支為標準，則每應日增產一千萬碼棉布。設以百分之三十印製花布，百分之五十五染成色布，百分之十五為漂布，則需添設日產四千疋及日產一萬疋之印染工廠各二十五所。反觀成國印染工業，在抗戰之前，大小染廠有二百七十餘家之多，但大都範圍極小，以染紗織布及手工印花為主，上海方面有印花機者，僅十四家，內國人九家，英商一家，日商四家。規模較大者，多為外商經營，以資金雄厚，技術精良，國內棉布市場，幾全為壟斷，國人出品，質與量均難與抗衡。戰爭初期，國商又遭摧殘，或有苟息存在，多苦無何發展。勝利之後，外力滅除，國人力謀恢復發展，頗呈蓬勃氣象，上海一地，有印花機三十一台，全國合計約有六十台，與實際所需，相差尚遠，較諸他國，更屬渺小可憐。並由於頻年戰亂，交通阻隔，成品市場狹窄，染料原料缺乏，機件補充困難，製造成本高昂，種種原因，不能儘量發展，良可惋惜。但日人於戰後，力謀恢

復，紡織印染工業，漸將首復舊觀，吾人若不急起直追，爭取市場，則此千載難逢之機會，瞬息而逝，一旦羽翼長成，前車之鑒，正為心腹之患。况印染技術之進步，方興未艾，英美諸國，由於機械與化學工業之進步，印染工業亦漸改舊觀。諸凡新工作系統，新方法，新原料及新設備之採用，如全部連續漂煉操作，顏料樹脂應用及防縮，防皺，防蛀，防火，防雨等工程，對改進品質，增加產量，皆有長足進展。凡我同業應如何自加警惕，急起直追，高瞻遠矚，捨短取長，共求技術之進步，產量之增加，成本之減底及管理之嚴密，使民衣問題，得以解決，人民生活水準，得以提高。

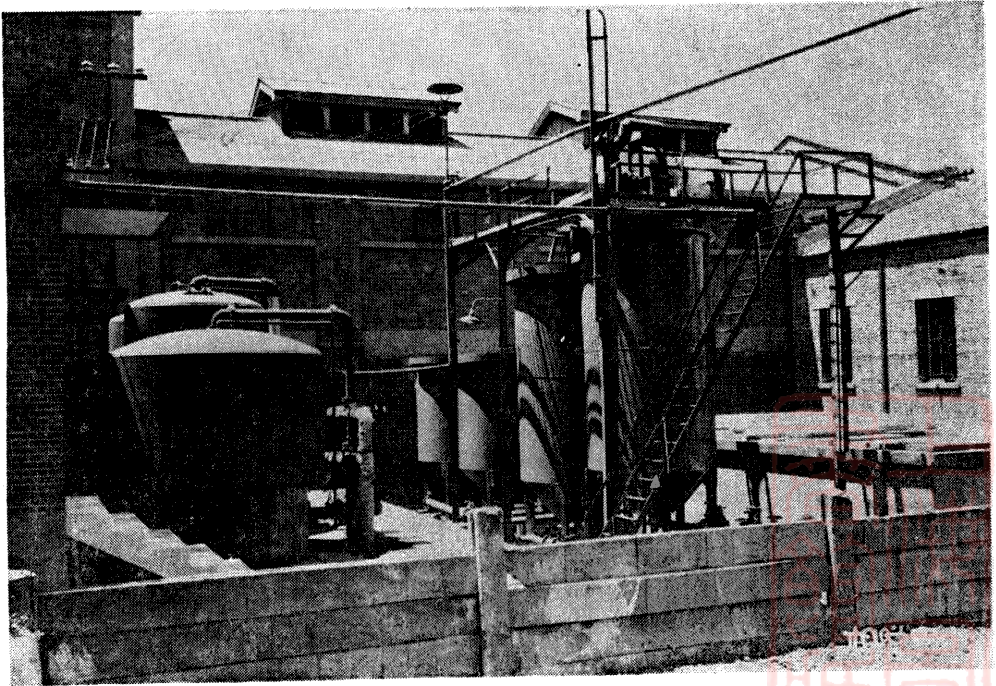
本公司接管敵產之初，所有印染各廠，多在半停頓狀態，千頭萬緒，整理頗為不易。上海有十一單位，天津二廠，青島一廠，東北三廠。卅五年一月印染室奉命成立，秉承總經理旨意，及工務處長指示。辦理有關印染事宜，以增產為第一目標，建設為主要任務，改進為中心工作，對內對外，取得密切連繫，對上對下，作一轉承樞紐。賴各首長之督導，及各廠長，工程師，各課室同仁之協助合作，工作得以順利進展。如印染廠經營標準及各種規格之擬訂，印染技術人員之訓練進修，有關生產之調查統計與考核，產品之支配及改進，稍有所獲，良非倖致。惟事無止境，厥在人為，吾人應為而未為之事尚多，應改革而未達理想者更衆，不進則退，安敢自喜，用特將有關資料，彙編成冊，集思廣益，拋磚引玉，敬希本公司同仁及印染同業先進指正。

陳賢凡于印染室



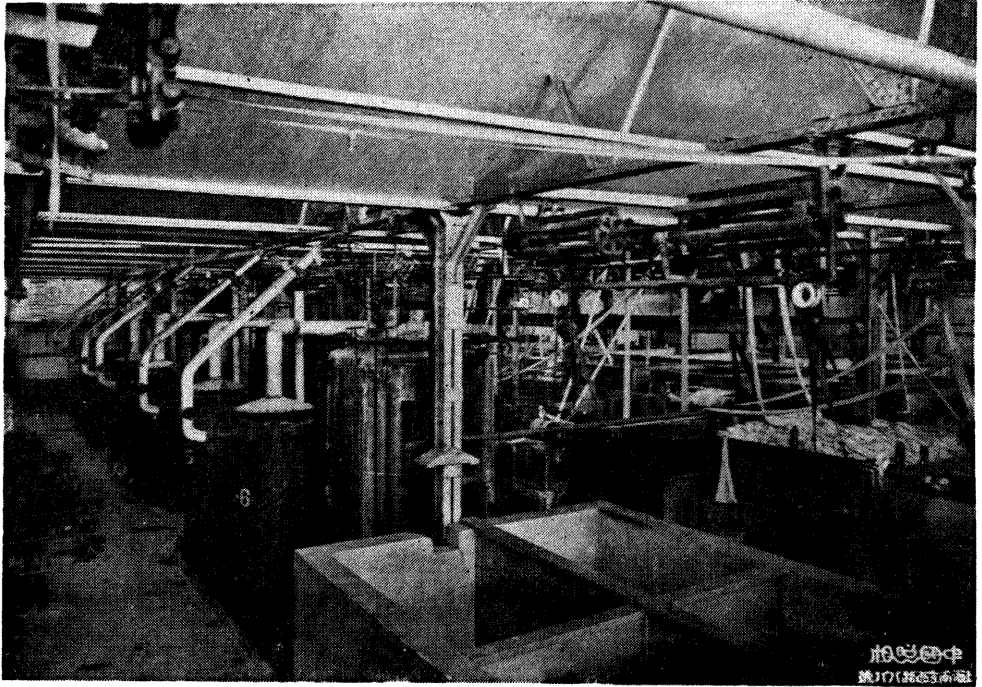


原布及成品之運輸

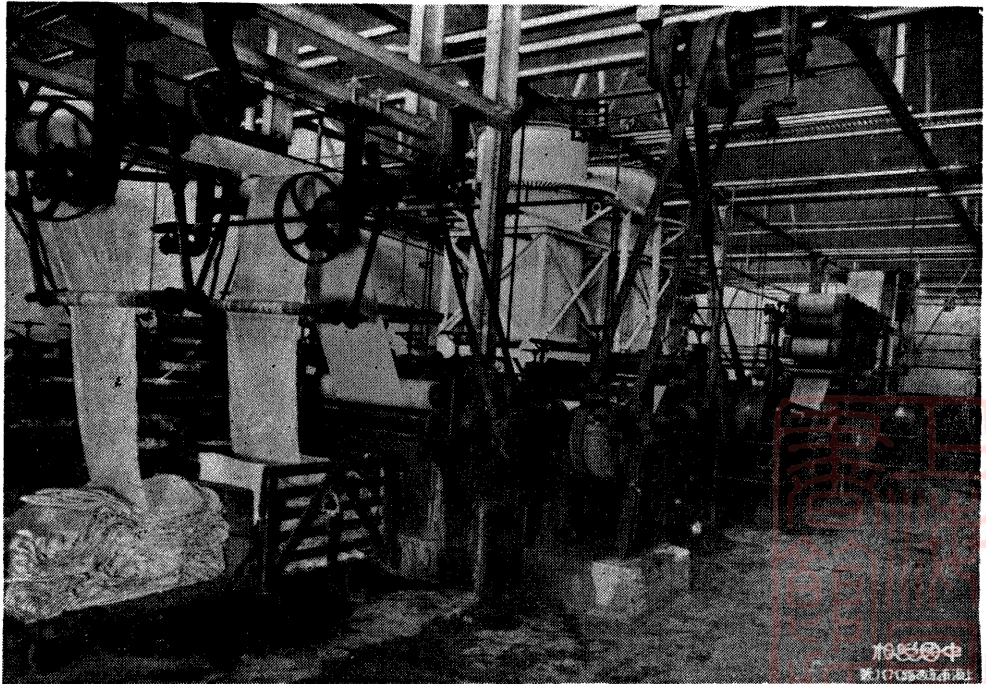


硬水之軟化裝置



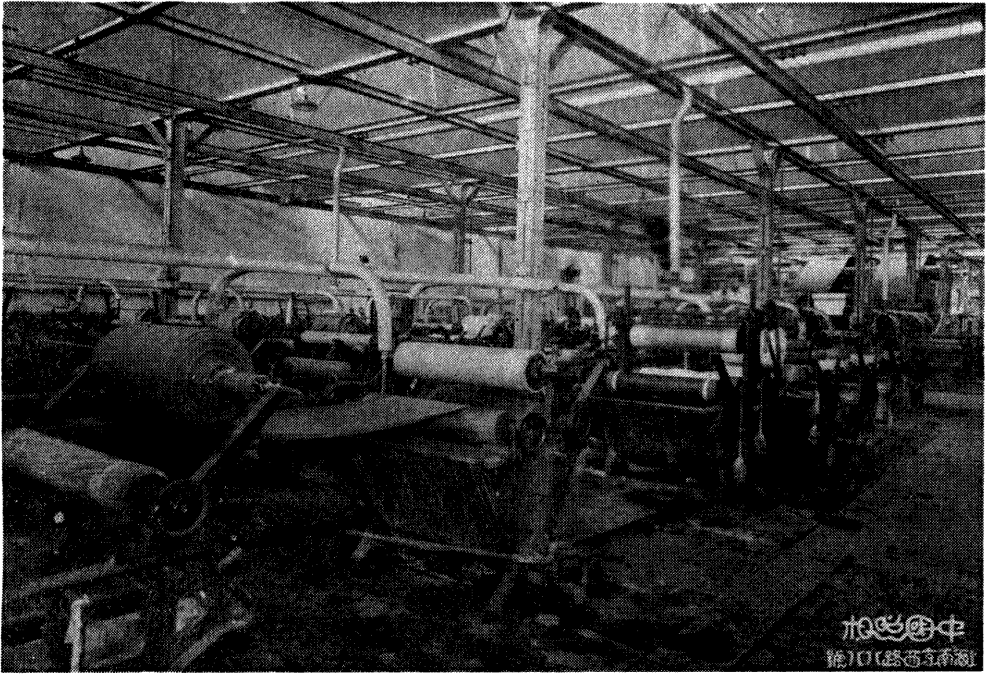


精 煉

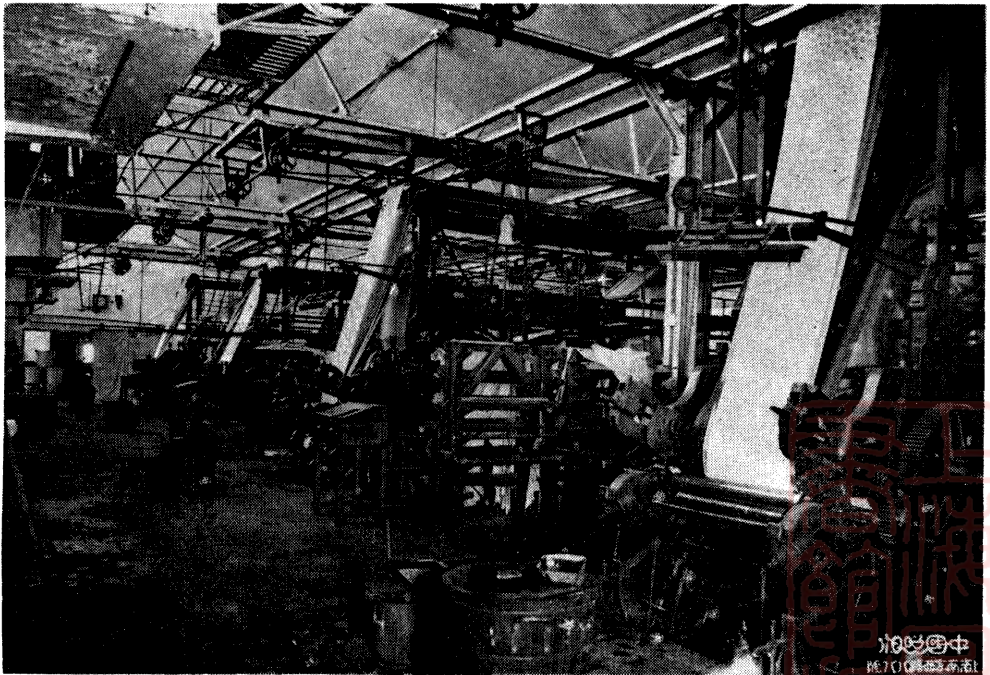


絲 光

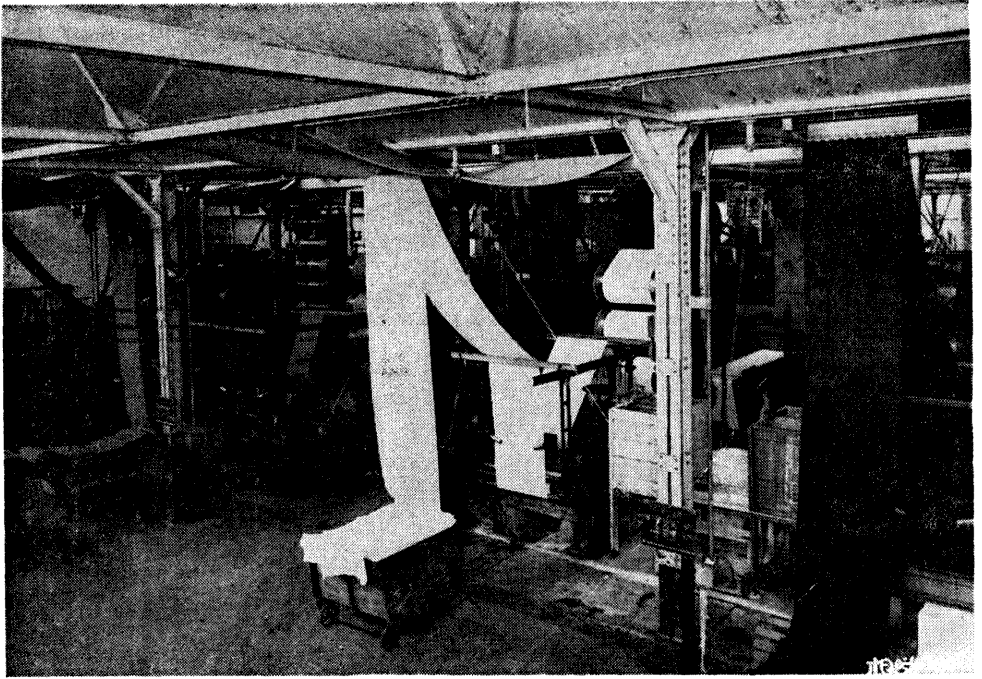




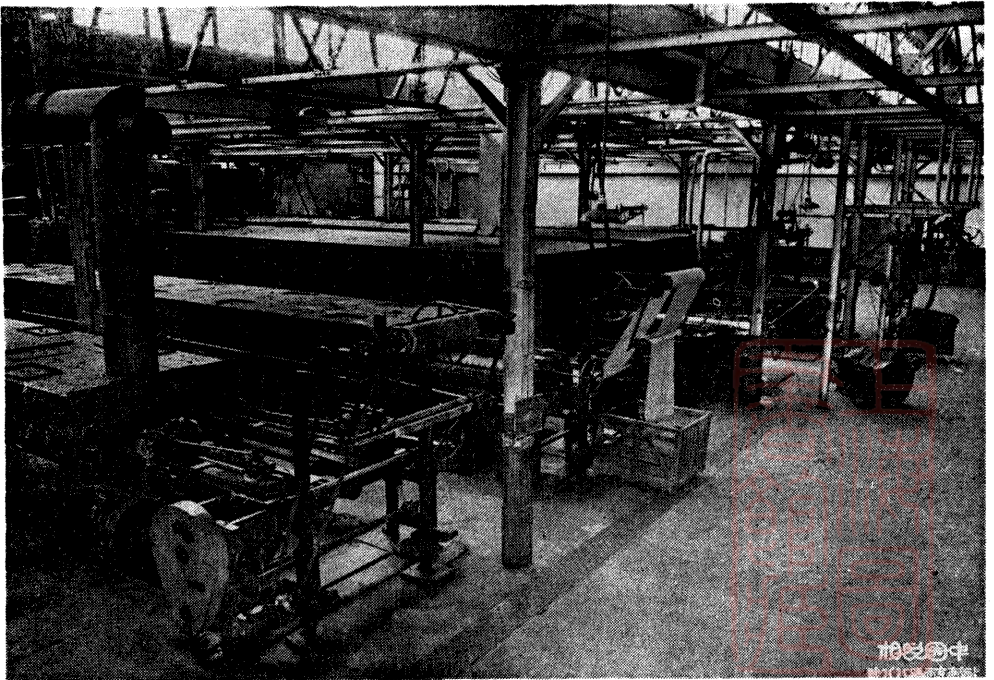
染 色



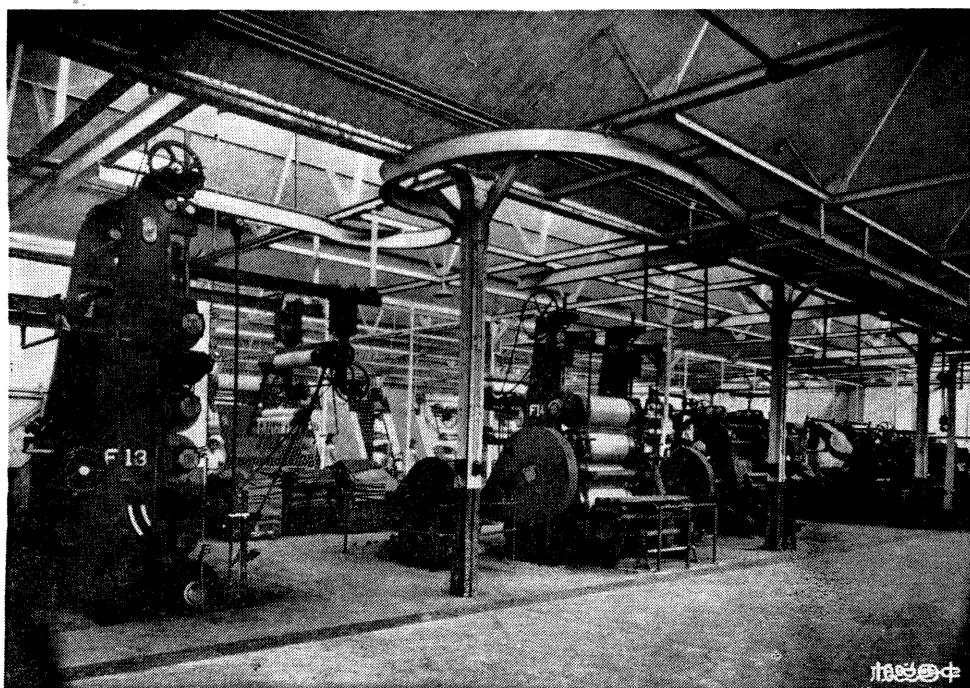
印 花



漿 上



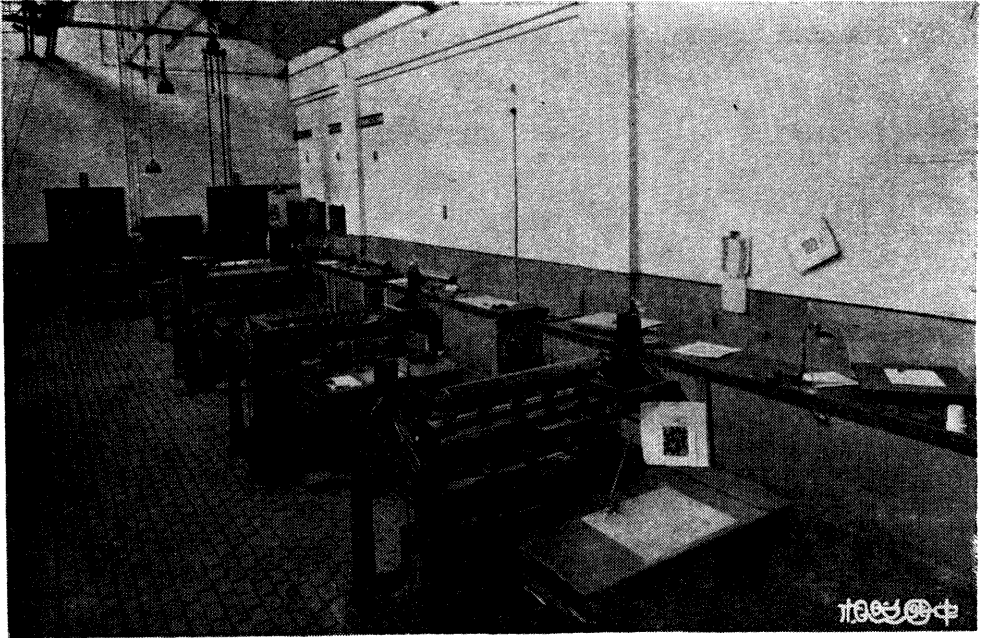
幅 拉



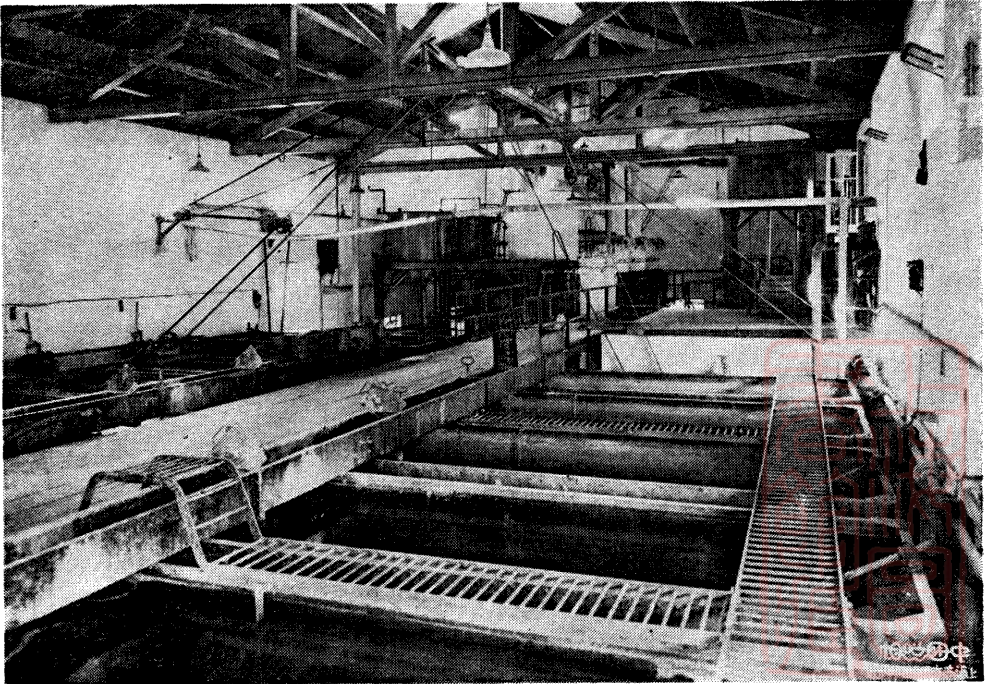
光 軋



裝 璜



印花銅滾之彫刻室



燒碱之回收設備

工務輯要 印染之部

第一章 各廠概況

甲. 上海各廠

1. 上海第一印染廠

(一) 沿革

本廠係前日商內外棉紡織株式會社所屬之第一第二兩加工廠合併組成（以第二加工廠為總廠，第一加工廠第二工場），創辦迄今，垂二十年，中經日商經營經濟部接管及本公司正式主辦三次更張，茲分敘之：

日商內外棉第一二加工廠經營時期：民二十年前後，我國紗布市況，一度不振，紡織工廠，營業困難，非自行設廠漂染加工，不足以言利益，華商紡織廠競增漂染設備，以圖自救，內外棉公司亦適應潮流先辦第一加工廠於澳門路內外第五、六、七紡織廠之旁，專染精元棉布，逾年之後，成效大著，乃於宜昌路內外三、四紡織廠內，增設第二加工廠，凡棉布漂染印整所需之設備，頗為齊全，生產量每日可達一萬疋，規模較第一加工遠為宏大，建築佈置，允居我國各印染廠之首。該廠既經成立，以規模宏大，設備完善，紗布自紡自織，供應便利，而推銷復有特殊勢力之保護，得以大量製造，低價傾銷，在在非我華商染廠所能望其項背。於是開設未久，出品深入內地，以嘜嘜直貢呢各種印花布漂白布等為大宗，商標為四君子、水月、聚賢村、桃園、少女、孔雀鳩等，尤以四君子嘜嘜等尤為著名。

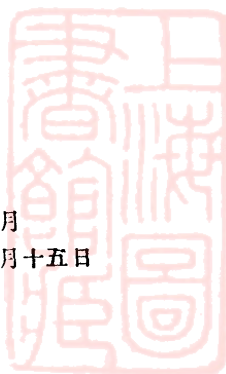
八一三中日之戰興，國軍旋即西撤，日人之勢力更張，我國人經營之染廠，損毀殆半，倖存者亦被侵佔，或陷停業，能開工生產者，為數甚少，內外加工廠在此時機，幾成獨霸之局。

太平洋戰事發動，日本周旋應戰，外強中乾，資源日漸枯竭，一切工業生產，均以應付軍用為主，因之，內外棉第一加工廠機械，全部拆卸裝棧，改為軍靴工場；第二加工廠印花布及其他精品，則停止製造，專染軍服及帆布等品。延至前歲，戰敗納降，遂為我國家所有矣。

茲將當時主持人，創辦年月，及生產額列下，以供查攷。

第一二加工廠創辦年月及歷屆主持人

	第一加工廠	第二加工廠
計劃人	勝田俊治	勝田俊治
計劃督造	山川太郎	安藤了
開工年月	民十九年一月	民廿一年九月
停工年月	民卅二年八月	民卅四年八月十五日
歷任工場長	山川太郎 鎌田次郎	安藤了 西田秀三郎 高津文雄



第二加工廠歷年生產額(單位疋)

年 份	全年產額	每月平均產額	年 份	全年產額	每月平均產額
民廿一年(半年)	566,900疋	94,483疋	民廿八年	2,013,500疋	167,761疋
民廿二年	2,068,000疋	172,333疋	民廿九年	1,532,000疋	127,666疋
民廿三年	2,424,800疋	202,066疋	民三十年	1,041,600疋	86,800疋
民廿四年	2,166,200疋	180,500疋	民卅一年	620,000疋	51,660疋
民廿五年	2,605,000疋	217,080疋	民卅二年	660,100疋	55,760疋
民廿六年(八個半月)	1,583,000疋	186,000疋	民卅三年	641,500疋	53,458疋
民廿七年(九個月)	1,126,500疋	125,166疋	民卅四年(八個半月)	618,500疋	61,000疋

經濟部接管時期：三十四年八月十四日，日本投降之消息既經證實，該廠即行停工，將工人解散，靜待我國接收。至九月二十一日，經濟部蘇浙皖區特派員辦公處委派接收委員負責點收工作。十月二十七日開始籌備，於十一月一日即行開工，各工程師分別主持各部製造事宜。

當時復工，係臨時性質，物資營業，均受限制；工潮澎湃，且大部份機械，尚在整理，故生產目標，僅以2,000疋為基準。復工二月又半，出品總額為83,380疋，(二個月之出數，一月份起併入本公司出產中)。

本公司接收經營：本廠於一月十六日，由經濟部正式移交與本公司，委派接收人負責接收。二月奉命將第一二兩加工廠合併為一單位，改稱今名。卅七年二月又將第一加工併入三紡定名為上海第三紡織廠印染工場。

(二) 廠 址 及 建 築

本廠在本市西區西蘇州路十九號，位於蘇州河畔，東南隅與本公司上海第十一紡織廠相接，內部可通，環境優良，水陸運輸均稱便利。

全廠面積365,796平方呎，合41.29畝，建築以工場為最佳，全部鋼柱磚牆，屋頂為鋸齒形，間以氣樓高大廣闊，排機寬暢，其他建築聯合工廠應用之標準。茲將建築座數面積及構造情形列表如下：

名 稱	座數	構 造 大 概	建築面積 (平方呎)	佔地面積 (平方呎)	(畝)
事 務 室	4	白鐵板屋頂，磚砌牆，平房三樓一。	2,205.00	11,904.84	1.37
倉 庫	8	白鐵頂磚造平房四，水泥鋼骨造樓房二，白鐵板磚造樓二。	96,126.12	43,990.92	5.09
漂染印整工場	1	平屋，磚牆鋼柱。(24呎×24呎，一般柱高16呎窗高11呎)。	158,368.68	154,892.88	17.92
電 動 室	2	白鐵頂磚牆樓房一，水泥鋼骨頂磚牆樓房一。	9,981.36	7,164.36	0.82
鍋 爐 室	1	平屋，磚造，石板瓦，附貯煤場，水槽及送風機室。	1,520.28	1,520.28	0.18
打 水 室	1	平屋，水泥鋼骨屋頂磚牆，附露天水槽設備。	1,499.04	1,499.04	0.17
蒸 氣 室	1	平屋石板磚砌。	4,096.44	4,096.44	0.47
修 理 工 場	2	平屋，白鐵房頂磚牆。	3,924.36	3,924.36	0.45
軟 水 室	1	平屋，石板瓦磚造。	748.44	748.44	0.09
其 他 地	3	平屋，白鐵屋頂，磚牆。	3,542.79	3,542.76	0.41
		共 計	282,012.51	123,511.68	14.32
				365,796.00	41.29

(三) 生 產 概 況

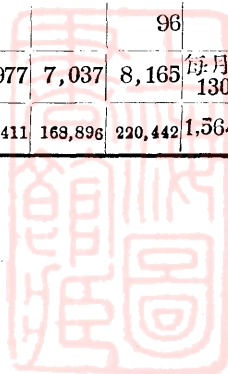
本廠出品，以哩嘰直貢及各種印花漂白為大宗，以四君子，水月等商標，暢銷東亞及南洋等地。原計劃產量以日出萬疋為準，在日人經營時期，因種種原因，未達此數，最高至8,000疋，平均產量在6,000疋左右。本公司接手後，因修理機械，調整人事，卅五年每日平均5,200疋，卅六年度增至6,000疋，與日人經營成績，不相上下，茲將兩年來生產詳情，列表如下。

三十五年度全年生產品細目比較表

布 名	1 月 11天	2 月 17 天	3 月 24 天	4 月 26 天	5 月 26天	6 月 24天	7 月 27 天	8 月 26 天	9 月 23天	10 月 26 天	11 月 24 天	12 月 27 天	合 計
安安藍細布 41碼			2,188		3,253	9,088	2,569	2,986					20,084
灰色卡其布 40碼			26										26
漂白華達呢 40碼				365	865								1,230
漂白直貢呢 30碼				122	69	1							192
雜色華達呢 40碼				1,882		13							1,895
漂 白 嗶 嘰 30碼				3,768	5,369	13			2,008				11,158
什色襯衫布 30碼				453		3							456
氧元直貢呢 30碼				3,110	381	15,956	44	9,838	8,824	18,007	9,883	7,591	73,634
海昌藍細布 61碼				2,117	3,002	6,561	32			3,840		1,182	11,734
印花平布 30碼				5,614	29,744	43,650	7,917	9,522	1,542	100	308	5,321	130,718
海昌藍粗斜 紋 40碼					3,896	104							4,000
漂白粗斜紋 40碼					5,333								5,333
草黃粗嗶嘰 40碼					398								398
漂白網眼布 40碼					621								621
漂 白 細 布 40碼	6,619	7,063	736	12,696	11,988	17,305	5,762	938	10,470	12,725	17,930	28,930	133,185
漂 白 府 綢 30碼	1,700	5,437	7,675										14,762
氧元嗶嘰 30碼	3,003	3,422	12,022	25,486	44,140	24,605	47,849	29,440	38,947	36,333	45,117	7,275	317,639
氧元府綢 30碼	98	98	1,072	212									1,642
氧元電光羽 綢 30碼	1,320			21									1,341
49黃卡其布 40碼	1,988												1,988
190 陰丹士 林布 40碼	3,754	3,848	7,674	13,045	15,741	20,248	6,806		2,877	5,882	3,473	235	83,583
雜色細布 41碼	291	307	8,642	13,217	3,808				1,460	4,200		91	32,016
印花細布 30碼	196												196
印花府綢 30碼	770	1,151	10,855	8,250	216		3						21,245
印花紗貢呢 30碼	2,331	4,418	483	139	555	1		2,033	3,148	10,851	13,643	7,522	45,124
印花嗶嘰 30碼	1,292								10,836	17,771	22,967	7,140	60,006
印花色丁 30碼	3,007	17,237	6,825	11,937	789	76			8,948	7,476	7,556	23,725	87,663
印花小條麻 紗 30碼		1,191	16,533	2,046	905	2,243	478	1,760	17			7,441	33,334

(4) 印

布名	1月 11天	2月 17天	3月 24天	4月 26天	5月 26天	6月 24天	7月 27天	8月 26天	9月 23天	10月 26天	11月 24天	12月 27天	合 計
30淡士林布 40碼					4,452	2,137	4,799	3,146					33,134
灰色嗶嘰 40碼					1,071								1,071
海昌縐布 40碼					1,073				1,759				2,832
漂白麻交布 40碼					258								258
納富安大紅 布 40碼					4,313	1,820			1,437	1,440	1,784	81	10,875
灰色平布 40碼					486								486
灰色色丁 30碼					459								459
什色華達呢 40碼					80								80
漂白平布 40碼					6,345	45							6,390
納富安紫紅 布 40碼						326	3,200						3,526
灰色細斜 40碼							14,986	5,354					20,340
灰色細布 40碼							122,820	72,803					195,623
草黃油布 40碼								7,877	7,230	1,440			16,547
元色細斜 40碼								7,424	1,413				8,837
印花小條麻 紗 30碼								7,642					7,642
墨西哥布								1,158	4,205	558			5,921
什色絲光平 布 40碼									3,825				3,825
草綠平布 40碼										8,788			8,788
元元平布 40碼											7,285	53,577	60,862
草黃平布 40碼											38,950	62,563	101,513
深士林細斜 40碼												7,508	7,508
元色色丁 30碼												164	164
什色細斜 40碼												96	96
每日平均	23,96	2,699	3,079	4,020	5,742	6,587	8,047	6,228	4,737	4,977	7,037	8,165	每月平均 130,415
總 計	26,369	45,889	73,896	104,540	149,310	158,095	217,265	161,921	108,946	129,411	168,896	220,442	1,564,980



三十六年度全年生產細目總報告表(一)

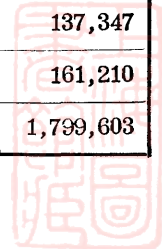
月份	生產正數 工日數作	布名及碼份	6000	12 P	氫	氫	草	灰	草	12 P	12 P	12 P	12 P	12 P	草	深	印	印	印	印	印	42/42	漂	12P
			漂 白 細 布	漂 白 細 布	元 嘜	元 直 貢 呢	黃 軍 衣 布	色 軍 布	黃 粗 嘜	海 昌 藍 細 布	井 190 陰 丹 士 林 布	井 60 陰 丹 士 林 布	井 30 陰 丹 士 林 布	什 色 士 林 布	黃 細 斜	士 林 細 斜	花 色 丁	花 紗 貢 呢	花 紗 嘜	花 平 布	花 麻 紗	漂 白 府 綢	白 嘜	元 細 布
			42碼	42	30	30	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42	30	30	30	30	30	30	30	42
1	19	1,896	3,223	31,350	15,991	30,150	10	7	74	721	1,348	469	556	21	1,440	10,627	2,427	4	6,416	50				
2	24	10,353	6,750	35,547	26,111	42,733			4,260	2,319	2,068	6			19	13,806	2,406	1	19,703	2,137	1,631	555	12	
3	24	3,399	5,603	52,239	12,938	53,325			13	697						14,649	5,113		7,788	4,853	1,179	154	1,035	
4	26	4,877	20,112	60,831	6,621	16,038								8,489		6,480	84		12,432	8,391	5		12	
5	26	12,625	10,475	32,243	10,801	20,608								15,235		5,238	10	4,343	11,433	6,332	3		431	
6	25	1,229	14,391	42,747	8,288	45,178								8,325		11,306		2	27,896	135	3,774		3,170	
7	2,3	2,353	11,559	22,746	1,822	2,117								17,850		8,896			18,112	13	656		2,375	
8	20	3	2,328	31,115	12,090	40								42,695		7,388	5,018	6,998	12,378	7	60		385	
9	22	2,603	34	21,094	14,747	28,905								13,282		5,978	10,532	5,244	11,077	80	1,969		2,890	
10	22	278	940	34,388	22,461	30,946			4,614							4,267	17,584	15	1,844	2,424			943	
11	20	583	5,305	32,688	23,985	25,001			11,158					1,115		1,915	14,290	6,130		6,448			1,198	
12	23	6,522	5,862	33,345	36,456	43,855								840			8,360	12,816	1,963	5,302			5	
總計		46,721	86,582	430,373	192,311	338,896	10	7	20,119	3,737	3,416	475	556	107,852	1,459	90,550	95,824	35,553	131,052	36,172	9,277	709	12,456	

三十六年度全年生產細目總報告表(二)

(6) 印

月份	生產足數	布名	什色斜紋	氧元色丁	12P大紅細布	12P漂	11P1050井30陰丹士林	氧元府綢	12P紫紅細布	66水月藍布	印花府綢	1050漂白細布	漂白麻交布	33水月藍布	黃卡其布	漂白華達呢	12P氧元細斜	12P印花細布	灰色丁	海昌藍卡其	元色丁	12P藍布	每日平均生	總計
			42	30	42碼	38½	42	30	42	42	30	42	42	42	42	30	42	42	30	42	30	42	(30Y 換算)	
1																							6,299	106,780
2		2	301																				8,061	170,720
3					2,681	9,147	504	11,000	1,434	36,96	2,158												9,201	193,605
4							4,981	16	6,003	16,510	1,040	1,880	531	11,075									8,009	186,408
5				4,380			13,579		50	14,216		3,432		5,925									7,523	171,309
6			144				8,341	15		443				1,924	657								8,094	177,983
7			3,477				13,258			3						5,741							5,474	110,988
8		256		499			3,031	1				147		17		213							7,010	124,709
9				2,644			240			67				5	2	715	1,374	266					6,413	123,748
10				1,782			7	1		5				91		131	283	235	11,256	301			6,904	134,796
11																				7,531			7,732	137,347
12				3,850																2,000		34	7,924	161,210
總計		258	301	19,457	9,147	504	54,387	1,467	9,749	33,402	1,040	5,459	531	17,096	1,961	7,244	1,870	501	20,787	301	34	每月平均 149,967	1,799,603	

註：以上產量未會30Y換算正數



(四) 逐月成本比較及分析：
三十五年年度逐月成本開支比較表

月 份	成本開支		坯布成本		耗用染料		直接人工		製造費用		廠務費用	
	金 額	百分比	金 額	百分比	金 額	百分比	金 額	百分比	金 額	百分比	金 額	百分比
January	1,375,455,146	100	1,316,187,000	95.70	19,125,613	1.39	13,581,443	.99	21,556,272	1.56	5,044,818	.36
February, March	4,884,822,032	100	4,209,824,743	86.18	402,565,241	8.24	48,758,656	.99	187,429,457	3.84	36,243,935	.75
April	3,937,334,764	100	3,032,136,518	77.76	412,399,657	10.47	58,367,036	1.48	344,613,203	8.75	59,818,347	1.54
May	6,084,634,885	100	4,904,102,725	80.59	604,238,718	9.93	74,202,929	1.22	422,919,513	6.95	79,171,000	1.31
June	6,378,123,083	100	5,023,677,600	78.76	543,854,994	8.53	116,549,233	1.83	543,741,015	8.52	150,300,181	2.36
July	8,983,436,708	100	7,680,110,000	85.49	533,673,673	5.94	124,942,248	1.39	532,173,489	5.93	112,534,298	1.25
August	6,945,232,977	100	5,653,620,000	81.40	380,025,967	5.47	145,468,602	2.09	493,592,742	7.09	272,525,666	3.95
September	5,232,971,765	100	3,997,155,200	76.38	360,938,163	6.91	130,742,314	2.50	489,941,144	9.36	254,194,944	4.85
October	6,985,239,645	100	5,525,845,307	79.10	477,736,405	6.84	147,808,817	2.12	515,251,813	7.38	318,567,303	4.56
November	11,799,892,140	100	10,333,261,792	87.58	514,852,474	4.33	178,505,457	1.50	448,393,290	3.82	322,879,117	2.74
December	14,581,866,802	100	12,656,494,207	86.80	509,539,478	3.50	207,382,300	1.42	836,138,698	5.73	372,312,119	2.55
合 計	\$77,189,049,977	100	64,364,415,092	83.39	4,758,980,383	6.17	1,246,309,105	1.61	4,835,753,639	6.26	1,983,591,758	2.57

逐月製造成本比較及單位分析表

a. 6000號漂布42碼

b. 漂白府綢30碼

c. 精元哩噠30碼

d. 精元貢呢30碼

成本比較、分析	月 份				a. 6000號漂布42碼				b. 漂白府綢30碼				c. 精元哩噠30碼				d. 精元貢呢30碼			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	120%	121%	182%	100%	102%	105%		100%	100%	113%	194%	100%	100%	118%	206%				
坯布成本比較	100%	100%	119%	190%	100%	100%	100%		100%	100%	115%	182%	100%	100%	121%	194%				
加工費用比較	100%	122%	135%	124%	100%	112%	123%		100%	99%	108%	236%	100%	100%	109%	247%				
製 造 成 本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%				
坯布分配數	100%	85.4%	86.1%	91.6%	78.1%	76%	74.2%		76.5%	76.5%	77.8%	71.3%	76.4%	76.4%	78.3%	72.1%				
染料分配數	87.8%	7.9%	7.3%	1.7%	13%	15.2%	17%		13.8%	14.0%	14.0%	19.9%	14%	14.1%	13.6%	19.9%				
直接人工分配數	5.2%	0.5%	0.5%	0.6%	1.2%	0.7%	0.8%		1.6%	1.0%	1.0%	0.8%	1.6%	0.9%	0.9%	0.7%				
製造費用分配數	0.9%	4.1%	3.6%	3.6%	6.2%	5.4%	4.1%		5.8%	5.4%	3.8%	5.2%	5.8%	4.4%	4.4%	4.8%				
務費用分配數	4.6%	2.1%	2.3%	2.5%	1.6%	2.7%	3.9%		2.3%	3.1%	3.4%	2.8%	2.2%	2.8%	2.8%	2.5%				

e. 精元府綢30碼

f. 納夫安大紅布42碼

g. 草黃細布42碼

h. 草黃斜紋30碼

成本比較、分析	月 份				月 份				月 份				月 份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	100%	102%	185%	100%	101%	136%	217%	100%	100%	121%	192%	100%	102%	127%	186%
坯布成本比較	100%	100%	100%	167%	100%	100%	132%	206%	100%	100%	130%	197%	100%	100%	129%	194%
加工費用比較	100%	100%	108%	238%	100%	102%	145%	242%	100%	98%	83%	175%	100%	108%	122%	163%
製 造 成 本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	74.9%	74.3%	73.3%	67.3%	68.7%	68.2%	66.7%	64.5%	79.7%	80%	86.2%	81.8%	75.6%	74%	76.5%	78.5%
染料分配數	14.9%	14.9%	16.8%	22.5%	22.2%	23.2%	27.5%	28.2%	10.3%	10.9%	5.5%	9.5%	15.7%	17.6%	16.3%	13.3%
直接人工分配數	1.7%	1.0%	1.1%	0.9%	1.6%	1%	0.6%	0.7%	1.6%	1%	0.8%	0.9%	1.5%	1.1%	0.7%	0.8%
製造費用分配數	6.2%	5.9%	4.8%	5.8%	5.4%	4.9%	3.3%	4.5%	6.1%	5.6%	5.1%	5.9%	5.4%	5.0%	4.3%	5.5%
廠務費用分配數	2.3%	3.9%	4.0%	3.5%	2.1%	2.7%	1.9%	2.1%	2.3%	2.5%	2.4%	1.9%	1.8%	2.3%	2.2%	1.9%

i. 印花紗嘜嘜30碼

j. 印花紗貢呢30碼

k. 印花色丁30碼

l. 印花平布30碼

成本比較、分析	月 份				月 份				月 份				月 份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較		100%	127%	211%		100%	132%	219%	100%	106%	151%	216%	100%	106%	151%	
坯布成本比較		100%	117%	190%		100%	124%	197%	100%	100%	124%	214%	100%	100%	124%	
加工費用比較		100%	180%	259%		100%	144%	268%	100%	119%	207%	362%	100%	122%	211%	
製 造 成 本		100%	100%	100%		100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數		68%	62.6%	61.2%		68.3%	64.1%	61.2%	67.6%	63.7%	55.7%	55.5%	68.2%	63.6%	55.6%	
染料分配數		19.7%	27.9%	30.9%		19.8%	26.9%	29.9%	15.2%	20.1%	34%	34.4%	14.6%	20.9%	34%	
直接人工分配數		1.7%	1%	0.8%		1.7%	1%	0.8%	3.7%	2.1%	1.2%	0.9%	3.7%	2.1%	1.2%	
製造費用分配數		6.1%	4.9%	5.6%		6.2%	4.7%	5.5%	9.2%	8.2%	5.2%	6.2%	9.2%	8.0%	5.2%	
廠務費用分配數		4.5%	3.6%	1.5%		4%	3.3%	2.6%	4.3%	5.9%	3.9%	3.0%	4.3%	5.3%	4.0%	

2. 上海第二印染廠

(一) 沿革

本廠創立於民國六年五月，名中華染色整煉公司，廠址初設於北四川路橫浜橋順和里；當時規模極小，均賴手工生產，嗣經逐漸擴充，於民國二十年二月，改組為中華染色整煉株式會社，資本日金二十萬元；旋因原有廠址狹窄，不敷應用，爰於二十年冬，在平涼路寧國路口，建築廠房，並擴充機械設備，於翌年八月完成，遷址工作，二十四年冬季，復於廠址附近，添建絹布工場，專充漂染絹絲綢緞之用；卅年六月，增資為日金一百萬元，當時純屬代客染整，以漂煉及整理著名，迨抗戰勝利，於卅四年九月，由經濟部蘇浙皖區特派員辦公處接管，於十月十六日復工，卅五年一月中旬，改由本公司經營，更為今名；既經接收，因其中機械均係絡繹添置，排列零亂，又極擁擠，且各部機械配合，亦未能完全相呼應，經添造廠房辦公室擴充機械，始有今日之規模。

(二) 廠址及建築

本廠位於滬東平涼路一四〇二號，全廠面積共計十五畝九分零四毫，建築物包括工場、辦公室、倉庫、宿舍及其他等；所有房屋，均係木柱磚牆，工場為鋸齒式，電氣間及試驗室為平頂式，其餘辦公室倉庫及宿舍等為人字式；但原有廠房，均因局部擴充，故排列頗不整齊，且狹小不敷應用，茲已絡繹添建廠房及辦公室，全廠各部建築面積及構造情形分列於后：

名稱	座數	構造	大間數	建築面積	佔地面積	合畝
工務室	1	牛毛毡屋面板壁披屋	1	1210 平方呎	1573 平方呎	0,22 畝
職員宿舍	2	紅瓦屋面磚牆二層樓屋	9	2568 ,,	3338 ,,	0,46 ,,
老辦公室	1	紅瓦屋面磚牆二層樓屋	3	1015 ,,	1320 ,,	0,18 ,,
顏物料倉	1	紅瓦屋面磚牆草面披屋	4	998 ,,	1284 ,,	0,18 ,,
廠庫房	1	牛毛毡屋面板壁披屋	5	992 ,,	1290 ,,	0,18 ,,
第一鍋爐	2	紅瓦屋面磚牆鋸形廠屋	99	27600 ,,	35880 ,,	4,98 ,,
第二鍋爐	1	紅瓦屋面磚牆二層樓屋	4	1984 ,,	2579 ,,	0,36 ,,
雨裝燒漂電傳修木工試驗廚工警容台	1	石棉瓦磚牆單層高氣樓	4	1794 ,,	2332 ,,	0,32 ,,
橫毛白氣達	1	牛毛毡屋面無牆雨棚	2	3252 ,,	3252 ,,	0,45 ,,
理工	1	水泥平台磚牆二層樓屋	6	2025 ,,	2633 ,,	0,36 ,,
場	1	紅瓦屋面磚牆鋸形廠屋	3	974 ,,	1268 ,,	0,17 ,,
室	1	瓦楞白鉄屋面板壁披屋	1	1050 ,,	1365 ,,	0,19 ,,
間	1	水泥平台磚牆二層樓屋	1	135 ,,	176 ,,	0,03 ,,
室	1	紅瓦屋面磚牆小平屋	1	80 ,,	104 ,,	0,02 ,,
地	1	石棉瓦屋面磚牆披屋	4	1200 ,,	1560 ,,	0,22 ,,
計	1	牛毛毡屋面板壁披屋	4	800 ,,	1100 ,,	0,15 ,,
	1	水泥平台磚牆二層樓屋	2	378 ,,	495 ,,	0,08 ,,
	1	白鉄皮屋面竹壁小平屋	3	1260 ,,	1638 ,,	0,23 ,,
	1	白鉄屋面板壁小披屋	3	546 ,,	710 ,,	0,10 ,,
	1	白鉄屋面板壁小披屋	1	272 ,,	354 ,,	0,05 ,,
						6,974畝
						15,904畝

(三) 生產概況

本廠機械設備，以整理部較為完善；出品以漂白及電光布疋著名，當接收時，每日產量，僅約五百疋左右；為求廠務之發展起見，即經訂定推進計劃，初期由五百疋增至一千疋，第二期由一千疋增至二千疋，第三期由二千疋增至三千疋；初期進行之時，坯布未能適量供給，生產頗受影響；於卅五年四月起，兼營代客染整，藉資彌補，雖布疋數量不多，但成績實較日人經營時期優良；及後本公司坯布供求已能呼應，乃積極增產，逐月推進，總計卅五年度全年產量，共達卅八萬七千餘疋。

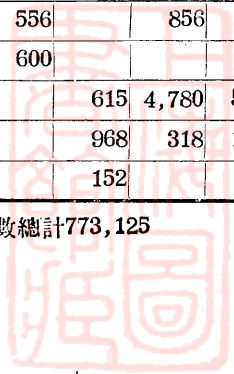
三十五年度各月份生產成品數量表

品名	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	合計
元色府綢 30碼				852								854
元色直貢 30碼			3,467	1,533	3,235	2,723	3,991	5,543	4,535	3,478	2,775	31,280
元華達呢 30碼				2,948	350	2,169	49	1				5,517
元色嗶嘰 30碼				492	508	550	1,843	5,328	10,787	4,754	1,490	25,752
精元嗶嘰 30碼											420	420
元色光斜 30碼	6,430	10,000		340	855	3,769	6,012	13,202	14,836	10,651	3,818	69,913
元色羽綢 30碼	5,000	3,073	400		600		1,500		200	493	376	11,642
元色細布 42碼			201	2,391	2,008	1,624	1,637	7,338	4,143	314	3,364	23,020
漂白嗶嘰 30碼									12	4		16
漂白卡其 30碼		60										60
漂白洋紗 42碼			100			326	54					480
漂白細布 42碼	7,927	11,849	12,809	12,875	11,572	2,878	1,487	5,295	7,650	7,170	8,193	89,705
灰色光斜 30碼								2,325	9,172	4,393	15,756	31,646
雜色標準布 42碼			1,180	890	494							2,564
井190士林布 40碼											695	695
淺色士林布 40碼					1,788	199		137	1,141	1,031		4,296
軍用細布 42碼					20	19,189	19,610		3,011	21,989	19,691	83,510
精元健美呢 30碼											285	285
精元金剛呢 30碼											264	264
上青卡其 30碼											175	175
元明星呢 30碼					70							70
上青嗶嘰 30碼										13		13
蕙棕緞 40碼										180		180
蕙膠布 41碼				250	230	591	948	42		530		2,591
漂白帆布 40碼					172		100	1				273
漂手帕布 46碼					40	90	168				868	1,166
漂條子布 30碼				160	160							320
漂白蕙紗 40碼					2							2
本白蕙葛 40碼					108			102		115	100	425
漂蚊帳布 120碼							20					20
粗斜 30碼								35				35
總計	19,357	24,982	18,157	22,731	22,212	34,108	37,419	39,351	55,487	55,115	58,270	387,189
實際工作人數	118	140	141	144	142	191	191	221	228	228	240	
實際工作日數	23	26	26	26	25	28	25	24	26	23.5	27	

卅六年度生產量

品名	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	共計
8.5磅漂布 42碼	4,493	8,080	7,970	5,019	11,931	7,495	6,980	6,615	2,886	4,310	5,577	4,938	76,344
10 " " " 42碼				5,283	789		675					234	6,981
7.5磅手帕布 46碼				618									618
軍黃細布 42碼	22,633	25,283	26,450	22,355	24,590	6,171			13,271	19,619	23,259	14,972	198,610
軍灰細布 42碼						18,395	15,364	13,241	5,960				52,960
粗元細布 42碼	6,457	4,383	2,079	2,410	1,271	710	561	432	1,268	591			20,162
灰電光斜 30碼	7,110	7,752	16,367	545	2,983	3,423	2,770	1,059	2,120	4,240	4,202	2,974	55,365
元電光斜 30碼	5,386	8,151		6,367		7,563	5,212	6,816	7,790	8,600	9,731	8,169	73,785
深灰光斜 30碼			321										321
灰平光斜 30碼				25									25
精元直貢呢 30碼	42	16	29	2,615	947	2,619		6			718	611	7,605
精元直貢緞 30碼	705	1,724	4,339	4,584	5,194	2,248	3,779	3,763	4,547	9,689	3,654	3,396	47,622
元紗直貢緞 30碼				4,803	2,674	549	1,117						9,143
精元嗶嘰 30碼	1,679	2,757	4,726	4,335	7,344	6,458	4,786	3,427	3,262		5,745	1,513	46,032
元色羽綢 30碼	720	472	1,190	330	1,369	677	898	191	2,483	240	500	1,800	10,870
精元府綢 30碼		1,448			500								1,948
精元細斜 30碼			500										500
藍標準布 42碼				2							20		22
絲嗶嘰 30碼				265									265
茂士林布 40碼	2			264									266
麻膠布 41碼	6	445	606	033	665	436	210						3,404
麻襪布 41碼		500											500
毛葛 30碼		125											125
元色嗶嘰 30碼								4					4
8.5磅漂白闊布 48碼									1,997	990	6	7	3,000
元色直貢緞 30碼									673				673
代軋直貢緞 30碼										556		856	1,412
4磅紗布 42碼										600			600
海昌藍布 42碼											615	4,780	5,395
什色標準布 42碼											968	318	1,286
元色細布 42碼											152		152

換算30碼疋數總計773,125



三十五年度生產成品明細表

品名	數量疋	備註	品名	數量疋	備註	品名	數量疋	備註
元色府綢	320	自製品	廿190士林布	720	自製品	藤襪布	1,023	客貨
元色直貢	25,225	"	軍灰細布	38,891	"	元絲光布	2,137	"
精元直貢	1,950	"	淺色士林布	99	"	漂白紗布	980	"
元色華達呢	4,102	"	軍黃細布	44,691	客貨	白帆布	301	"
元色嗶嘰	25,752	"	精元健美呢	285	"	白手帕布	1,038	"
精元嗶嘰	420	"	精元直貢呢	282	"	白條子布	320	"
元色電光斜	61,318	"	精元金剛呢	264	"	淺色士林布	4,172	"
元色羽綢	8,073	"	上青卡其斜	175	"	漂白細布	124	"
元色細布	17,832	"	電光元羽綢	3,569	"	漂白藤紗	2	"
精元細布	3,321	"	元明星呢	70	"	藤葛	425	"
漂白華達呢	1,414	"	元直貢緞	3,623	"	漂蚊帳布	20	"
漂白嗶嘰	16	"	元華達呢	1	"			
漂白卡其斜	60	"	元直貢呢	200	"			
漂白洋紗	3,823	"	上青嗶嘰	13	"			
漂白細布	84,938	"	元色府綢	534	"			
灰色電光斜	33,878	"	藤棕緞	180	"			
上青斜紋	120	"	藤膠布	1,718	"			
什色標準布	2,564	"	元色光斜	6,278	"	合計	387,189	

(四) 逐月製造成本比較及單位分析表

a. 跳鯉漂布42碼

b. 草黃細布42碼

c. 精元嗶嘰30碼

成本比較, 分析	36年月份				36年月份				36年月份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	101%	118%	185%			100%	160%	100%	97%	122%	
坯布成本比較	100%	100%	119%	191%			100%	150%	100%	100%	115%	
加工費用比較	100%	111%	113%	150%			100%	207%	100%	91%	126%	
製造成本	100%	100%	100%	100%			100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	88%	86.8%	88%	90.5%			85.4%	81.2%	74.6%	76.4%	72.9%	
染料分配數	4.8%	5.3%	4.0%	3.1%			4.9%	10.4%	19.1%	16.4%	20.4%	
直接人工分配數	1.2%	1.2%	1.0%	0.8%			1.3%	1.1%	1.1%	1.1%	0.9%	
製造費用分配數	4.2%	4.2%	4.2%	4.0%			4.9%	5.3%	3.6%	3.7%	3.3%	
廠務費用分配數	1.8%	2.5%	2.8%	1.6%			3.5%	2.0%	1.6%	2.4%	2.5%	

d. 精元直貢30碼

e. B.D元電光斜30碼

f. B.D灰電光斜30碼

成本比較, 分析	36年月份											
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	97%	122%	193%	100%	110%	139%	229%	100%	97%	124%	215%
坯布成本比較	100%	100%	121%	194%	100%	100%	123%	214%	100%	100%	123%	214%
加工費用比較	100%	91%	126%	191%	100%	154%	203%	295%	100%	85.5%	131%	220%
製造成本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	74.8%	76.4%	74.1%	74.6%	83.2%	74.3%	72.7%	76.8%	81.5%	85.3%	82.4%	83.1%
染料分配數	18.9%	16.4%	19.6%	19.6%	11.1%	18.5%	20.7%	14.7%	11.6%	6.4%	10.2%	11%
直接人工分配數	1.1%	1.1%	0.8%	0.8%	0.8%	1.0%	0.8%	0.8%	1.2%	1.2%	0.9%	0.7%
製造費用分配數	3.6%	3.7%	3.1%	3.5%	3.4%	3.5%	3.1%	3.3%	3.9%	4.1%	3.4%	3.4%
廠務費用分配數	1.6%	2.4%	2.4%	1.5%	1.5%	2.7%	2.7%	1.7%	1.8%	3.0%	3.0%	1.8%

3. 上海第三印染廠

(一) 沿革

本廠原為大安染廠，於民國二十七年四月，由日商伊藤忠洋行及吳羽紡績公司合夥投資接盤，更名為興華染織廠，開工初期，專製漂布，每月產額僅五千疋，至廿九年添建廠房，增設染整機械，每月出品漂布色布約二萬疋，卅一年受戰事影響，原料接濟困難，全部停工，至卅三年拆除一部分染整機器，添設絲織機十四台，卅四年二月因軍需逼令拆除整理部份機器，添置木機六十台，專織軍毯，至同年八月十五日，日本戰敗納降，即行停工，解散工人，靜候解決，九月下旬，由經濟部當浙院特派員辦公處派員接收，斯時房屋機件破舊零亂，未加修整，亦未復工，卅五年一月由經濟部移交本公司接收，改為今名；當將織綢機撥給本公司第一絹紡廠運用並將軍毯織機拆除，裝配機械，添建圍牆，坯布棧及辦公室等，迄卅五年十一月十五日始修建就緒，逐步復工；

(二) 廠址及建築

本廠位於滬東平涼路一九四〇號，全廠面積共計廿四畝六分九釐五毫，其中十六畝一分五釐四毫係自購地，餘為租地；全廠各部建築面積及構造情形分列於后；

名稱	面積	構造大概
電氣間及門房間	171方呎	平頂屋水泥磚牆
辦公室	3572方呎	人字式二層水泥磚牆
漂白間	3686方呎	氣樓式磚牆石棉瓦
整理間	10564方呎	氣樓式磚牆石棉瓦
工務室	570方呎	單人字式磚牆石棉瓦
染色間	3839方呎	氣樓式磚牆石棉瓦
裝璜間	4545方呎	氣樓式磚牆石棉瓦
精元及安安藍車間	10707方呎	鋸齒式磚牆石棉瓦
倉庫	3666呎	鋸齒式磚牆紅瓦屋
危險倉庫	169方呎	人字式磚牆紅瓦屋
鍋爐間	2250方呎	氣樓式磚牆石棉瓦
廁所	140方呎	單人字式磚牆紅瓦屋

名 稱	面 積	構 造 大 概
修理間及倉庫	1102方呎	人字式磚牆石棉瓦
警役宿舍	494方呎	人字式板牆油毛毡瓦
雜品倉庫	1456方呎	人字式板牆油毛毡瓦
染料間及化驗間	996方呎	二層擱樓磚牆石棉瓦
工人浴室	272方呎	平頂屋水泥磚牆
五金物料倉庫	272方呎	平頂屋水泥磚牆

(三) 生 產 概 況

本廠漂染整理機械設備，尙稱合度，工作方面，頗為順利，惟以限於市面及染原料問題，僅有漂布，精元色布，海昌藍布及草黃細布等出品，現時每日出品，平均約為二千五百餘疋，茲附生產數量於后：

卅 五 年 度	十 一 月	十 二 月	共 計
草黃細布 (40碼)	6,926疋	19,073疋	25,999
元色細布 (40碼)	—	4,004疋	4,004
精元細布 (40碼)	—	857疋	857
共 計	6,926疋	23,934疋	30,860疋

卅 六 年 度

品 名	月 份												共 計
	一月 21天	二月 24天	三月 24天	四月 25天	五月 23天	六月 25天	七月 27天	八月 25天	九月 26天	十月 26天	十一月 25天	十二月 27天	
12磅漂白細布 (42碼)			300	6978	3220	2604	35					1422	14559
10磅 " " (42碼)					493	2157	1350						4000
漂白府綢 (30碼)				1210	5772	4179	698						11859
精元嗶嘰 (30碼)			1174	5301	3571	3943	6674	7413	10010	7285	3716	146	49233
精元直貢 (30碼)				100	890		713	3	317	2834	116	5720	10702
海昌藍 (40碼)					410	170	283			1897	6709	1897	11366
草黃細布 (42碼)	20187	31308	25975	20009	31892	40001	21109	800	34416	24958	18416	35289	304360
精元細布 (40碼)	2864	9362	4813	4762	3325	2602	3079	341	3719	1236	953	2940	39996
精元府綢 (30碼)					891	280	1445	525				18	3159
漂白藤膠布 (41碼)						1274	888	957	600			300	4019
草黃斜紋 (42碼)							12862	31522	792			2	45178
灰色細布 (42碼)							5000			6335	9013		20348
精元細布 (40碼)								4608	200		1136	867	6811

共計工作 298 天換算 30 碼疋數總計 696,483

(四) 逐月製造成本比較及單位分析表

草黃細布42碼

灰色細布42碼

精元直貢30碼

成本比較,分析	民國卅六年月份											
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	103%	132%	205%	100%	100%		205%	100%	101%	122%	201%
坯布成本比較	100%	100%	130%	198%	100%	100%		198%	100%	100%	130%	198%
加工費用比較	100%	128%	146%	278%	100%	100%		310%	310%	100%	105%	96%
製造成本	100%	100%	100%	100%	100%	100%		100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	50%	87.2%	88.7%	86.2%	52%			87.5%	80.2%	79.0%	84.8%	78.3%
染料分配數	4.5%	5.8%	5.0%	7.4%	2.6%			6.0%	14.6%	13.2%	9.3%	15.6%
直接人工分配數	0.9%	0.9%	0.8%	0.8%	0.8%			0.8%	0.9%	1.0%	0.7%	0.7%
製造費用分配數	3.1%	4.2%	3.7%	4.1%	3.1%			4.2%	2.9%	4.1%	3.5%	3.9%
廠務費用分配數	1.5%	1.9%	1.8%	1.5%	1.5%			1.5%	1.4%	1.8%	1.7%	1.5%

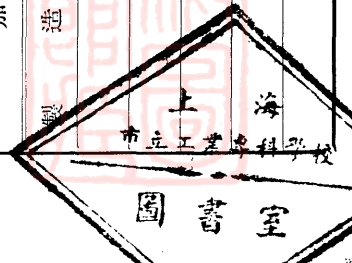
精元單織30碼

精元斜紋30碼

精元府綢30碼

草黃斜紋42碼

成本比較,分析	民國卅六年月份											
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	102%	123%	205%	100%	100%	129%	205%	100%	104%		
坯布成本比較	100%	100%	115%	182%	100%	100%	129%	182%	100%	100%		
加工費用比較	100%	112%	150%	281%	100%	100%	129%	281%	100%	117%		
製造成本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%		
坯布分配數	77%	74.8%	72%	68.2%	83.4%			83.4%	75.1%	71.8%		
染料分配數	17.6%	18.4%	21%	25.8%	10.3%			10.2%	19.2%	20.2%		
直接人工分配數	0.8%	0.9%	0.8%	0.7%	0.8%			0.8%	0.9%	1.1%		
製造費用分配數	2.8%	3.7%	3.8%	3.5%	3.7%			3.8%	2.9%	4.5%		
廠務費用分配數	1.8%	2.2%	2.4%	1.8%	1.8%			1.8%	1.9%	2.4%		



4. 上海第四印染廠

(四) 沿革

本廠原名美華印染廠，創始於民二十三年，廠址在河間路五九五號，全部機械由日本京都市川島擦染工場拆來，原資本共日金二十五萬元。後因營業發達，又將川島工場殘餘部份運來，並在河間路六四〇號增設第二工場，二十六年七月裝修完竣，同年八月中日戰事發生，河間路五九五號第一工場，毀於炮火，一時無力復興，民二十八年着手重建，次年四月完成。三十年四月改組，增資到一百萬日元。勝利後由經濟部浙皖特派員辦公處派員接收，並着手整理，於卅四年十一月復工。卅五年一月，移交本公司接管，更名爲第四印染廠。該廠設立之初，以限於資金及基地，分爲二工場，中隔河間路，機械之排列，未能合理，致工作及管理上，頗費週折。今後如不能擴展基地，合併二廠，改正整理機械之排列，則本廠在經營方面，殊難達理想之境也。

(二) 廠址及建築

本廠分爲二工場，分列於河間路兩旁，相去約一百五十公尺，全廠面積共十畝三分，除三畝二分零六釐爲自有產業外，餘均係租地。工廠建築，以資金關係，多因陋就簡，廠房爲氣樓式，光線欠佳，除辦公室及鍋爐間外，餘均爲磚牆瓦頂平房。茲將建築情形列表如後：

名稱	座數	結構	建築面積	所佔畝數	名稱	座數	結構	建築面積	所佔畝數
辦公室	2	瓦頂磚牆樓房	923平方呎	0.11畝	修理間	1	全上	1,629	0.18畝
倉庫	5	瓦頂磚牆平房	11,051	1.27	鍋爐間	3	鋼骨水泥平頂磚牆	3,014	0.35
印染工場	3	瓦頂磚牆氣樓	26,633	3.07	其他			17,104	1.97
漂練工場	2	全上	16,947	1.95	空地				1.4
共計								合計	10.3畝

(三) 生產概況

本廠設備，以漂白及印花較爲完整，染色方面，以元色爲主。大部機械，在日人經營時，因使用過甚而多有破損。復工之初，僅染色部門，能勉強應付。繼將漂白及印花機先後修復，工作始入正軌。出品方面，以漂白細布，元色細布，細斜、直貢、嗶嘰及各種花布，最爲著名。經營成績，較日人時期爲佳。

卅五年度生產數量明細表

布名	碼份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	共計	換算碼	
元色細斜	40	4,120	2,860	1,961	39	339	385			1,241	409			11,354	15,139	
元色粗斜	40			2,980	20									3,000	4,000	
元色電光斜	30			852										852	852	
元色緯毛布	30					439								439	439	
元色直貢呢	30					570	850							1,420	1,420	
元色洋紗	40					1,420	31	760						2,193	2,924	
元色嗶嘰	30							422	150	965	5,035	790	415	7,777	7,777	
元色細布	40								7,068	7,594			640	3,628	18,930	25,240
灰色光斜	30	4,122	2,282	8,151	1,976									16,531	16,531	
豆綠薄呢	40				700									700	933	
草綠卡其	40	921	600											1,521	2,028	
草綠細斜	40				2,000									2,000	2,666	
草綠細布	40				2,000						5,280	13,000	21,900	42,200	5,627	
漂白細布	42					5,262	12,335	5,057						22,654	31,716	

布名	碼份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	共計	換算30	算碼
美畫籃細布	40						1,196						416	1,612		2,149
淺士林	40						300							300		400
軍灰細布	42							22,000	23,000					45,000		63,000
美割圖花布	30									889	2,968	143		4,000		4,000
美畫圖花色丁	30									1,642	27			1,669		1,669
美畫圖花嘍嘰	30									1,591	9,325	11,000		21,998		21,998
白洋紗	40												24	24		32
美畫籃細斜	40						499	27		198	238			962		1,283

換算30碼總計：211,623

卅六年度生產數量明細表

布名	碼份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月 24天	十二月 27天	共計
草黃平布	42	12,040	19,340	15,880	11,800	8,380	7,120	2,600	857	25,493	3,980	5,846	26,101	139,437
元直貢	30		170	130						169			16	485
元嘍嘰	30			540										540
元府綢	30					125								125
元細布	40	2,332		65					1,490		22	1,624	892	6,425
籃細布	40	336									440	3,279	711	5,366
大紅細布	40		2,000											2,000
電光灰斜	30		253	849										1,102
漂白細布	42			6,896	12,502	12,142	6,330	1,130						39,000
軍灰細布	42						6,120	19,240	20,360	2,520	15,560	12,947	40	76,787
漂白細斜	30					606	1,394							2,000
印花直貢	30	2,467	5,738	8,495					2,614	6,134	3,061	7,397	1,609	37,515
印花嘍嘰	30	4,442	99							3,902	7,395		9,288	25,125
印花色丁	30		1,639	370	4			3,950	47					6,010
印花平布	30					1,982	3,021	5,621	40					10,664
印花洋紡	30			3,376	6,129	66	766	579						10,916
印花麻紗	30				3,644	40	5,293	3,023						12,000
印花府綢	30				341	7,358	2,576							10,294
深色花布	30							207	7,793					8,000

換算30碼總計438,827

(四) 逐月製造成本比較及單位分析表

灰色細布42碼

草黃細布42碼

印花紗貢呢30碼

印花色丁30碼

(18) 印

成本比較、分析	月份				月份				月份				月份				
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	
製造成本漲落比較	100%	101%	129%	205%	100%	100%	129%	196%			100%	120%	237%	100%	101%		
坯布成本比較	100%	100%	130%	198%	100%	100%	130%	198%			100%	124%	196%	109%	100%		
加工費用比較	100%	104%	120%	272%	100%	101%	113%	192%			100%	114%	298%	100%	108%		
製 造 成 本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%			100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	98%	87.1%	89.0%	84.5%	83.1%	83.1%	86%	83.8%			58.6%	60.8%	48.5%	62.1%	61.5%		
染料分配數	3.4%	3.4%	2.9%	6.3%	9.5%	9.5%	6.7%	8.0%			31%	29.5%	42.5%	24.2%	24.1%		
直接人工分配數	1.2%	1.2%	0.8%	0.8%	1.3%	1.3%	0.7%	0.7%			1.0%	1.0%	0.8%	1.9%	1.9%		
製造費用分配數	5.1%	5.8%	4.8%	6.6%	4.3%	4.3%	4.8%	5.4%			6.4%	5.9%	6.2%	8.2%	8.2%		
廠務費用分配數	2.3%	2.5%	2.5%	1.8%	1.8%	1.8%	1.8%	2.1%			2.9%	2.8%	2.0%	3.6%	4.3%		

印花紗嘜 30 碼

印花平布 30 碼

硫化元布 40 碼

成本比較、分析	月份				月份				月份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較			100%	198%	100%	100%			100%	124%	217%	
坯布成本比較			100%	162%	100%	100%			100%	130%	198%	
加工費用比較			100%	255%	100%	100%			100%	104%	323%	
製 造 成 本		100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數			59.7%	48.4%	60.7%	60.7%			77.2%	81.1%	68.4%	
染料分配數			30.2%	43.6%	26.8%	26.8%			14.9%	12%	23.5%	
直接人工分配數			0.9%	0.8%	1.9%	1.9%			0.9%	0.9%	0.8%	
製造費用分配數			6.4%	5.4%	7.4%	7.4%			5.1%	4.1%	5.5%	
廠務費用分配數			2.8%	1.8%	3.2%	3.2%			1.9%	1.9%	1.8%	

5. 上海第五印染廠

(一) 沿革

本廠位於南北金家巷路一三七號，原名華張公司，創始於民廿八年，資本日金五十萬，當時僅有織機二十四台，民二十九年租得鄰地三十餘畝，擴充廠房，增置織機，添加漂煉印染設備。三十四年八月增資至日金二百萬，更名爲新華染織株式會社。勝利後由經濟部接收，三十五年一月移交本公司接管，改爲今名。本廠染織兩部機械，皆簡單陳舊，停工半年，諸多損鏽，接收之初，經二月餘之整理，方能生產。繼又增闢手工印花工場，添裝織機及整經漿紗等設備，在染織方面，本廠始稍具規模。

(二) 廠址及建築

全廠面積共卅餘畝，自有產權僅一畝一分零四釐，餘均係租地。廠房因逐步擴充關係建築式樣及排列位置，難于合理。且全幢辦公室尙係租用，本公司接收二年中先後添修不少，仍感不敷應用，其結構情形如下表

號碼	名稱	總面積(呎 ²)	式樣	種類	建造年月	狀況	備註
1	織工場物料間	1206	鋸齒式平房	磚牆瓦頂木架	不明	完好	
2	準備織布間	12637	,,	,,	,,	,,	
3	漿紗間	3888	,,	,,	,,	,,	
4	織布間	6996	,,	,,	,,	,,	
5	精煉間	6912	氣樓式	,,	,,	,,	
6	染色印花及乾燥間	4608	,,	,,	,,	,,	
7	印花及整理間	16410	鋸齒式平房	,,	,,	,,	
8	染料藥品間	1920	坡式	,,	,,	,,	
9	爐子間	2240	人字式平房	磚牆瓦頂	,,	,,	
10	方棚	384	坡式	,,	,,	,,	
11	幫浦	414	鋸齒式平房	磚牆瓦頂木架	,,	,,	
12	絹綢印花工場	6192	人字式草棚	,,	,,	,,	
13	織部布房	1472	坡式	磚牆瓦頂木架	35年10月	,,	
14	織布木工	519	,,	,,	36年5月	,,	
15	B字倉庫	2600	人字式平房	磚牆瓦頂水泥脚	不明	,,	
16	C字倉庫	2600	,,	,,	,,	,,	
17	D字倉庫	2700	,,	,,	,,	,,	
18	E字倉庫	1920	,,	磚牆瓦頂	,,	,,	
19	臨時倉庫	1440	人字式草棚	,,	,,	,,	
20	住宅	1750	人字式平房	磚牆瓦頂水泥脚	,,	,,	
21	職員宿舍	3090	,,	磚牆洋瓦頂	36年1月	,,	
22	衛生室	100	,,	磚牆瓦頂	不明	,,	
23	門房	517	坡式樓房	泥板牆瓦頂	,,	,,	
24	工友廚房	476	人字式平房	竹牆瓦頂	35年7月	,,	
25	工友廁所	273	,,	磚柱瓦頂	35年11月	,,	
26	工友食堂	2090	,,	竹牆瓦頂	35年8月	,,	
27	員工浴室	630	,,	磚柱木板頂	35年6月	,,	
28	消防室	213	坡式	磚牆瓦頂木架	36年5月	,,	
29	理髮室	200	,,	,,	36年5月	,,	
30	辦公室	2×1817	人字式二層樓房	磚牆瓦頂	不明	,,	非自產
31	職員膳堂	730 1000	亭式二層樓房	磚牆瓦頂水泥脚	不明	完好	非自產
32	自流井			鐵架水泥	,,	,,	
33	煙囪		8'×120'	鋼骨水泥	,,	,,	
34	晒場	3800	水泥鋼骨柱		,,	已壞	
35	煤場	5927	磚圍牆無頂		,,	完好	

(三) 生產概況

本廠原有出品，織部以被單布與蚊帳布為大宗，印染部專營人造絲及真絲之加工漂煉與綢布之印染，太平洋戰起，印花工作停頓，機械拆賣，染整方面，僅代客加工漂煉。本公司接收後，添置手工印花，印製彩色被單，利用殘餘設備，設立綢網印花及透印，印製大小國旗，手帕，綢及臺布等，並擬製作類似和服之短碼狹幅雙面印花織物輸往南洋。在織部方面，除照舊生產被單布及蚊帳布外，並利用添裝機器織造手巾布，印花襯布，十二磅平布及嗶嘰等。

三十五年度織部各種布疋產量表

(單位：碼)

布名	2月份	3月份	4月份	5月份	6月份	7月份	8月份	9月份	10月份	11月份	12月份	
被單布	26	1601 $\frac{1}{2}$	11368 $\frac{1}{2}$	43104	48935	45005	49688	52909	69419	42633	35795	400484
400 嗶嘰		2292 $\frac{1}{2}$	11257 $\frac{1}{2}$	21903	25302 $\frac{1}{2}$	28891	28009	27290	35136 $\frac{1}{2}$	50074 $\frac{1}{2}$	39464 $\frac{1}{2}$	269621
手巾布									287	13006	17849	31142
印花襯布					2945				3154	3945	843	10887
72" 帳布	13541	5594										19135
36" 帳布	119	4445										4564
特12P 細布											33645	33645
其他		333 $\frac{1}{2}$								6851	13810	20994 $\frac{1}{2}$
合計	13686	14266 $\frac{1}{2}$	22626	65007	77182 $\frac{1}{2}$	73896	77697	80199	107996 $\frac{1}{2}$	116509 $\frac{1}{2}$	141403 $\frac{1}{2}$	790472 $\frac{1}{2}$

三十六年度織部各種布疋產量

(單位：碼)

月份	布名	72"被單布	400號嗶嘰	HA 細布	特12P.細布	印花襯布	絹絲嗶嘰	紗嗶嘰	58 $\frac{1}{2}$ "被單布
壹		34572	26713	2991	61355	1541	499	3113	
貳		51409	24719		113685	2907	229	335	
參		48873	25933		128898				5704
肆		40585	3133		182001				1242
伍		28120			212106	3057			
陸		27260			193847	22262			
共計		230819	80498	2991	891892	29767	728	3448	6946

三十五年度印染部各種布疋產量表

布名	月份	4月份	5月份	6月份	7月份	8月份	9月份	10月份	11月份	12月份
代客煉整被面(2碼)		20條	848條	4753條	5338條	4758條	5678條	13833條	23331條	21763條
代客煉整綢緞(50碼)		294疋	965 $\frac{1}{2}$ 疋	1965疋	1881疋	1303 $\frac{1}{2}$ 疋	785疋	1797疋	1187 $\frac{1}{2}$ 疋	800 $\frac{1}{2}$ 疋
華博	錦		172疋							
羽	士		4疋							
光	明	80疋	180疋							
元	青		51疋							
軍	灰			500疋		6150疋	11900疋	3400疋		120疋
藍					13600疋	10150疋			50疋	134疋
草	黃									6661疋
漂白72"被單				410條		2911條	2918條	13090疋	16030疋	6730疋
彩色被單						502條	1462條	2897條	3680條	4553條
京滬鐵路被單						490條	610條	3833條	2878條	4973條
5號國旗							254面		961面	
5號黨旗									35面	
6號國旗										966面
印花人平紡										
招商局被單										
10 $\frac{1}{2}$ 尺卡其										
絲	嗶									
兩路局被單										
印花四季呢										
印花蘆綾紡										
藏青斜紋										

三十六年度印染部各種布疋產量表

布名	月份	1月份	2月份	3月份	4月份	5月份	6月份	7月份	8月份	9月份	10月份	11月份	12月份
代客煉整被面(2碼)		11545條	27178	22199	17700	20093	13998	11741	10375	7237	7832	888	
代客煉整綢緞(50碼)		526 $\frac{1}{2}$ 疋	983	953	1447	1244	919	725	617	519	363	210	44
華博	錦												
羽	士												
光	明												
元	青				903	660	520	250	290	890	480	160	360
軍	灰						13890	24870	22200	13190	21980		1450
藍		5560疋											
草	黃	7510疋	20350	20750	23690	24360	5790	10	1400	12200		2185	35000
漂白72"被單		3896條	4520	5193	4210	9290	6540			200		500	
彩色被單		3280條	4983	4530	4799	6298	3571	6088	4720	4650	8830	6320	12960
京滬鐵路被單				1000									
5號國旗													
5號黨旗													
6號國旗													
印花人平紡		10疋	2	21	70	105	110 $\frac{1}{2}$	107		34		85	73
招商局被單					2000				600	5400	4000		
10 $\frac{1}{2}$ P.卡其					333 $\frac{1}{2}$								
絲	嗶					266 $\frac{1}{4}$							
兩路局被單							2795						
印花四季呢						50	141 $\frac{1}{2}$	95	235	170			
印花蘆綾紡								20					
藏青斜紋											20疋		80

(六) 逐月製造成本比較及單位分析表

灰色細布42碼

硫化元細布42碼

成本比較、分析	民國卅六年月份							
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較			100%	153%			100%	162%
坯布成本比較			100%	145%			100%	145%
加工費用比較			100%	260%			100%	224%
製 造 成 本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數			91.6%	86.6%			78.1%	69.6%
染料分配數			3.5%	8%			17.4%	25.8%
直接人工分配數			0.6%	0.6%			0.5%	0.5%
製造費用分配數			2.6%	3.6%			2.2%	3.0%
廠務費用分配數			1.7%	1.2%			1.8%	1.1%

6. 上海第六印染廠

(一) 沿革

本廠原為元通布廠，於民國廿五年購地建屋，裝排漂染整理機器，以期時南市電力不易請接，自備200 KVA 發電機一座，民廿六年正擬開工之際，忽逢抗戰軍興；上海淪陷後，由日人公大紗廠接辦，改名為一達漂染廠，其出品以一定如意漂布最為著名，後以軍需，雖添有印花機三台，未能開工；迨抗戰勝利，於卅四年八月由經濟部接收，旋即移交本公司，改為今名，卅五年二月正式開工；後以發還問題，由本廠請准總公司，將公大紗廠印染部，交由本廠整理裝修，改為第六印染廠滬東工場，以曾遭美機轟炸，廠房破損甚烈，機器亦裝箱散置各處，修復廠屋，找尋機器，費時極多，現已初步就緒，請得閘北水電公司電，已於卅六年十二月部份開工，卅七年八月正式改為上海第七印染廠。

(二) 廠址及建築

本廠位於南市打浦路八十號，全廠面積計39.243畝，南首民地百餘畝，以一時發還問題尚多，現仍由本廠暫時保管，闢為農場，廠房建築結構情形如下：

名稱	構造大概	所佔面積	備註
辦公室	木材磚瓦西式樓房	3720方呎	在三星里內
倉庫	木材磚瓦造平房	9978方呎	
" "	住宅樓房改建	5126方呎	
工場	鋼骨水泥磚牆平房二 木材磚瓦樓房二平房十	53190方呎	在三星里內
發電室	木材磚瓦平房	1440方呎	
鍋爐室	木材磚瓦平房二	3690方呎	
修理工場	木材磚瓦平房	5130方呎	
宿舍	木材磚瓦樓房	7821方呎	
其他	木材鉛皮平房四 木材磚瓦平房六	9690方呎	

(三) 生產概況

本廠過去之漂布，頗負盛譽，復工之初，即先恢復生產，其品質有過之無不及，其後又致力於士林布，精元色布及印花深淺各色布疋，雖係新立牌子，以品質能合乎標準，出品不久，即能暢銷市場，備受歡迎，自復工以迄年底開工二百四十三日，曾產漂布62110疋，色布202446疋，花布74986疋，共計339542疋，最高產額曾達每日5200疋，惟以華商電力，時告停供，以是工作頗受影響，出品減少，成本加重，卅六年自一月至十月計產漂色花布四十餘萬疋，茲將詳細情形列表於后：

卅六年度生產量：

布名	份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	共計
精元嗶嘰(30)		5883	12460	10388	10618	11975	9640	11774	11235	13529	15056	14930	18392	145880
草黃細布(40)		1960	6080	5856	11840	8920	12508	7440	5276	600	2136	4800	7171	74587
單面漿漂白細布(40)		2336	3919	3082	3212	5788	4462	4261	3783	3646	8498	6697	6803	56487
印花斜紋(30)		2181	3255											5436
印花嗶嘰(30)		3222	6888							2160	4032	4324	6872	27498
精元細布(40)		2480	815	1381	986	2090	2782	3007	2855	1244	432	690	879	19641
海昌藍(40)		1083	387	4	2					7373	4342	7041	1279	21511
印花洋紡(30)			4355	1981	2228	8355	5538	2885						25342
精元直貢(30)				530	201									731
10磅元色洋紗(40)				162				338		68				568
印花平布(30)				3039	6013								4	9056
印花藏紗(30)				1928	4373	6309	1851	4027						18488
精元府綢(30)					1985		1172	129						3286
漂白府綢(30)							4827	596						5423
印花大眾布(30)							1664	2331	6662	8505	6093	4214	2341	31810
印花府綢(30)								1898						1898

換算30碼疋數總計502,337

(四) 逐月製造成本比較及單位分析表

一定如意漂布40碼

草黃細布40碼

精元嗶嘰30碼

成本比較分析	月份				月份				月份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較	100%	101%	126%	195%	100%	100%	128%	128%	200%	100%	107%	125%
坯布成本比較	100%	100%	124%	191%	100%	100%	130%	198%	100%	100%	115%	181%
加工費用比較	100%	104%	144%	231%	100%	100%	118%	222%	100%	146%	164%	36%
製造成本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數	89.0%	89.0%	87.0%	87.1%	83%	83%	84%	81%	83.2%	77.0%	78.1%	71.1%
染料分配數	3%	1.5%	3.7%	5.5%	7.5%	5.1%	5.3%	9.8%	9.6%	14.3%	13.4%	22.5%
直接人工分配數	1.3%	1.8%	1.6%	0.9%	1.6%	2.2%	1.8%	1.0%	1.1%	1.3%	1.4%	1.0%
製造費用分配數	4.2%	4.9%	4.5%	4.0%	4.9%	6.2%	5.2%	4.8%	3.8%	4.2%	4.1%	3.1%
廠務費用分配數	2.5%	2.8%	3.2%	2.5%	3%	3.5%	3.7%	3.4%	2.3%	3.2%	3.0%	2.3%

大衆藍布40碼

深色花布30碼

印花紗嗶嘰30碼

成本比較分析	月份				月份				月份			
	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月	七月	八月	九月	十月
製造成本漲落比較			100%	176%		100%	127%	256%			100%	195%
坯布成本比較			100%	151%		100%	122%	200%			100%	162%
加工費用比較			100%	190%		100%	140%	420%			100%	300%
製造成本	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
坯布分配數			61.2%	55.8%	73.5%	73.5%	71.2%	57.2%			76.3%	63.6%
染料分配數			30.6%	38.3%		13.8%	17.6%	34.1%			14.4%	29%
直接人工分配數			1.5%	0.7%		2.4%	1.9%	1.9%			1.6%	1.6%
製造費用分配數			3.9%	3.0%		6.5%	5.4%	3.6%			4.5%	3.1%
廠務費用分配數			2.8%	2.2%		3.8%	3.9%	3.2%			3.2%	2.7%

7. 第一針織廠印染部

(一) 沿革

本廠原名康泰絨布廠，始創於民九年，專營針織，繼以業務鼎盛，乃增資擴充，廿二年添置印染機械。廿六年全廠毀於炮火，經主持日人，招股斥資，漸次恢復，機械方面，添增更多。卅三年由日海軍部管理，印染方面，專染軍布。勝利時先後為海軍部及經濟部接管，卅五年三月移交本公司接管，改為今名。

(二) 廠址及建築

本廠位於滬東長陽路1080號，建築簡陋，地面高低不平，排列結構，均不合印染工廠標準。辦公室宿舍倉庫與針織部合用，印染各部建築所佔面積如下表

名稱	面積	備註	名稱	面積	備註
化驗室	13.23 方		印花工場	20.65 方	
鍋爐間 A	35.51 "		蒸布工場	26.88 "	
" " B	12.48 "		黑布工場	40.80 "	
保全間	5.83 "		包工場裝 A	9.60 "	
機動間	13.25 "		" " B	13.77 "	
漂整工場	125.38 "	工務室2.38方在內	染紗工場	6.63 "	
染色工場	26.55 "		晒染工場	54.00 "	
稱料間	8.85 "		烘布間	9.88 "	

(三) 生產概況

本廠以附設於針織廠關係，染色方面，除染普通色布外，對針織所用之有色紗線，及各種針織成品之加工處理，亦包括在內。每日估計可出色布2,000疋，印花布400疋，染紗線60包，漂煉針織布疋30疋。其逐月產量如下

卅五年生產明細表

種類	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	合計
20s紅灰紗線	330包	430包	967包	1134包	1441包	806包	208包	5,316包
32s " " " "	114包	246 "	88 "	40 "	317 "	755 "	76 "	1,646 "
20s藍灰紗線					80 "			80 "
32s " " " "					80 "			80 "
井300 汗布	50疋	102疋	220疋				241疋	623疋
42s/3線	61包	40包					40包	141包
60s/3線	20 "	5 "						25包
井s絨布	2疋	820疋	1018疋	1246疋	1474疋	941疋	634疋	6,135疋
衛生絨		7 "	10 "					17 "
羅紋袖口		50 "	50 "			20 "	63 "	183 "
花領布					20 "			20 "
井46棉毛布					10 "	50 "	414 "	674 "
井24絨布						17 "		17 "
井14磅口							44 "	44 "
軍灰布	400疋	13,100疋	13,680疋	498 "				26,678 "
元色布				14,3600 "	5,180 "		4,160 "	23,700 "
草黃布					4,600 "	16,920 "	14,240 "	35,760 "

自卅六年九月起，印花部已能恢復生產，日產約五百疋。

乙. 青島各廠

1. 青島第一印染廠

(一) 沿革

本廠前身係日華蠶絲株式會社，簡稱菱木絲廠，創始於民國六年，以繅絲為主，漸次擴充，添設漂煉印染設備，更名爲日華興業株式會社，又名瑞豐染廠。七七事變，廠房被毀，廿六年冬爲日軍部份修復，勉強開工以應軍需，卅二年後因物資缺乏而停頓。卅四年秋由青島市黨政接收委員會接收，繼交經濟部，卅五年二月始將印染廠部份劃交本公司，絲廠部份劃交中國蠶絲公司。今年初以倉庫宿舍不敷應用，請將廠旁酒精廠部份撥與本公司，現由本廠接收整理中，又本廠所屬化工場，原爲日人經營之第一工業製藥株式會社，卅五年五月由本公司向處理局標得，擬定名爲青島第一化工場，後因食鹽電解廠成立命名第一化工廠該化工場即併入第一化工廠。

(二) 廠址及建築

本廠位於遼寧路壽光路角，近市區熱鬧中心，廠房及宿舍倉庫之較佳者，均爲中蠶公司及軍政部接管，本廠僅有廠房辦公室，倉庫及員工宿舍，均不敷應用。酒精廠接收後，倉庫問題，可告解決。宿舍部份，早有將七七事變焚毀之谷屬住宅修復計劃，以所費較大而未果，其建築所佔面積如下表

部 份	稱 名	印 染 廠	化 工 部	合 計
廠	房	987.402方丈	85.436方丈	1072.838方丈
倉	庫	448.944 "	17.297 "	466.241 "
辦	公 室	48.984 "	5.859 "	54.843 "
宿	舍	92.400 "	27.805 "	120.205 "
合	計	1577.730 "	136.397 "	1714.127 "

(三) 生產概況

本廠印染方面，每日十小時可出漂布500疋，色布1,200至1,500疋，花布800至1,000疋，常因坯布之供應不足，實際產量與預期數字，相去太多。化工方面，每日可出漿紗淨1噸，紅油0.5噸，肥皂200箱，亦以原料之收購不易，未能大量生產。其出品情形見下列各表

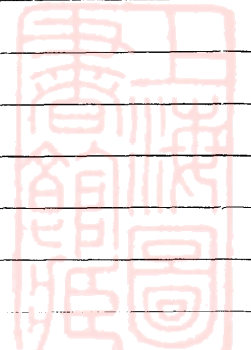
卅五年度印染部生產明細表 (單位:疋)

品 名	月 份	8	9	10	11	12	備 註
花 貢 呢		373		1327	2,121	2,115	本廠於卅五年五月間接辦567三個月係整理時期出品不多併入8月份
花 嗶 嘰		120	5,354	287	850	247	
粗 細 花 斜		476		3			
花 細 布		433					
元 青 細 布		528	940	768		1,093	
什 色 嗶 嘰		352		555	7,537	12,666	
什 色 粗 細 布		581	1,062	3,184	2,760	2,711	
什 色 粗 細 斜 紋		1,775		10			
什 色 華 達 呢			2,280	4,949	3,600	648	
什 色 雲 齊		1,512	1	18	2,535	8,903	
合 計		6,123	9,637	11,101	19,403	28,383	

三十五年八月起至三十六年六月止印染部生產數量表

年 月	品 名	漂布數量		色 布 數 量				花布數量		總 疋 數	以每疋30碼 計算總疋數	備 註	
		40yds	單位	40yds	單位	40yds	單位	30yds	單位				
三十五年	8		疋	3,494	疋	1,227	疋	1,402	疋	6,123	疋	7,287 ^{2/3}	
	9		"	2,003	"	2,280	"	5,354	"	9,637	"	10,304 ^{2/3}	"
	10	190	"	4,909	"	4,672	"	1,330	"	11,101	"	12,800 ^{2/3}	"
	11		"	5,284	"	3,611	"	10,508	"	19,403	"	21,164 ^{1/3}	"
	12	2	"	13,104	"	506	"	14,771	"	28,383	"	32,751 ^{2/3}	"
三十六年	1		"	3,289	"	2,000	"	6,000	"	11,289	"	12,385 ^{1/3}	"
	2		"	4,031	"	8,530	"	14,190	"	26,751	"	28,094 ^{2/3}	"
	3		"	17,594	"	2,000	"	12,334	"	31,928	"	37,792 ^{2/3}	"
	4	4,860	"	13,193	"	12,000	"	2,400	"	2,453	"	38,470 ^{2/3}	"
	5	1,880	"	21,381	"	6,680	"	10,635	"	40,576	"	48,329 ^{2/3}	"
	6	1,800	"	14,275	"	11,747.8	"	11,157	"	38,979.8	"	44,338 ^{8/15}	"
合 計		8,732	"	102,557	"	55,253.8	"	90,081	"	256,623.8	"	293,720 ^{2/15}	"

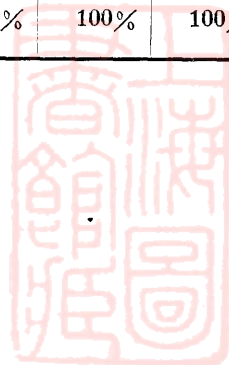
三十五年七月起至三十六年六月止化工部生產成績表

月 份	品 名	單位	漿 紗 膏	土 耳 其 紅 油	洗 衣 肥 皂	洗 毛 皂 精	備 註
三十五年	7	公斤	13,179		2,800		洗衣肥皂係各種肥皂合併 計算
	8	"	17,071	941	2,625		
	9	"	8,967	5,145	11,673	529	
	10	"	19,925	7,950	7,962		
	11	"	15,750	5,400	5,197.5		
	12	"	18,900	5,880	9,635		
三十六年	1	"	11,770	4,200	9,800		
	2	"	10,880	6,600	8,200		
	3	"	23,550	7,800	5,964		
	4	"	27,900	8,040	2,660	3,600	
	5	"	14,700		4,480	8,640	
	6	"	22,650	5,400	2,364		
合 計		"	205,242	57,356	73,360.5	12,769	

(四) 主要產品加工費用成本分析比較表

項 目	成品名稱							
	印花嗶嘰	印花直貢	斜 紋	士林細布	納夫妥布	元 色 布	海昌藍布	華 達 呢
單 位	疋	疋	疋	疋	疋	疋	疋	疋
耗 用 染 料	35.16%	36.29%	35.74%	37.20%	40.33%	30.75%	32.09%	31.00%
直 接 工 人	6.14%	6.32%	5.24%	6.16%	4.46%	6.65%	6.65%	6.57%
製 造 費 用	間接材料	0.08%	0.06%	0.02%	0.03%	0.05%	0.10%	0.07%
	間接工人	3.55%	3.59%	2.84%	3.68%	2.72%	3.98%	3.41%
	電 力	1.17%	1.28%	1.46%	1.37%	1.36%	1.56%	0.93%
	燃 料	10.69%	10.93%	10.37%	10.66%	10.44%	11.67%	9.83%
	水 費	2.10%	2.43%	1.94%	2.02%	1.64%	2.25%	1.87%
	機械修理	1.14%	1.16%	1.66%	1.22%	1.54%	1.42%	0.94%
	其 他	12.34%	11.38%	11.87%	12.13%	10.45%	13.15%	14.35%
	小 計	31.09%	30.83%	30.16%	31.14%	28.20%	34.30%	31.69%
廠 務 費 用	職員薪津	3.41%	3.51%	2.88%	3.50%	2.62%	3.80%	3.50%
	警役工資	0.93%	0.97%	0.60%	1.07%	1.49%	1.64%	1.02%
	膳宿費	0.72%	0.74%	0.72%	0.69%	0.70%	0.79%	0.69%
	水電燈炭	0.17%	0.15%	0.01%	0.18%	0.01%	0.17%	0.23%
	修繕費	0.87%	0.71%	1.49%	0.91%	2.22%	1.08%	1.31%
	職工福利	6.20%	5.30%	5.09%	4.66%	5.00%	5.10%	6.57%
	其 他	15.31%	15.18%	18.07%	14.47%	14.97%	15.72%	13.26%
	小 計	27.61%	26.56%	28.86%	25.50%	27.01%	28.30%	29.57%
合 計	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	

註：成本分配數係按民國卅五年八月至十二月份平均單位成本列入。



化工場成本開支分配數

化工場主要產品加工費用分析比較

卅五年七月至十二月

類別 月份	耗用原料	直接人工	製造費用	廠務費用
七月	67.1%	2.3%	6.5%	24.1%
八月	60.0%	3.2%	7.0%	29.8%
九月	50.0%	2.0%	7.5%	40.5%
十月	65.0%	3.0%	10.0%	22.0%
十一月	47.5%	3.7%	12.3%	36.5%
十二月	44.2%	5.3%	51.5%	35.0%

名稱		漿紗膏	土耳其紅	甲種肥皂
項目	直接人工分配數%	7.09	8.33	7.58
製造費用分配數%	間接材料	1.10	1.27	0.55
	間接人工	8.13	8.06	3.28
	電力	1.00	0.89	6.53
	材料費	8.63	8.93	4.52
	水	2.42	1.90	7.78
	機器修理	0.43	0.48	1.30
	其他	0.01	0.01	0.18
小計	21.73	27.54	24.14	
廠務費用分配數%	職員薪津	19.90	19.47	15.72
	警役工資	4.69	4.91	5.71
	膳宿費	4.32	3.59	3.07
	水電燈費	0.18	0.18	0.17
	修繕費	1.30	1.49	1.15
	職工福利	20.24	21.56	21.41
	其他	20.55	18.93	21.05
小計	71.18	70.13	68.28	
總計	100%	100%	100%	

丙. 天津各廠

1. 天津第三紡織廠印染部

(一) 沿革

本廠設立於民國卅三年，因軍需關係，由天津紡績會社收買大同大和兩廠及津市義華染廠之舊機，附設於紡織廠內，尙未裝就即告投降，全部工作因而停頓。本公司接收之初，以積極於紗布廠之整理及增產，無暇顧及本廠。卅五年十月，車錠開齊，方始安裝並整理染廠殘餘之機械，卅六年一月正式開工，同時又添設漂煉設備。

(二) 廠址及建築

本廠附設於第三紡織廠，位於河東第五區鄭家莊，基地建築，皆屬三廠資產，廠房亦在紗廠樓下北端，佔地26,200平方呎，通風及採光方面均感不足。

(三) 生產概況

平均每日可出各種色布180疋以士林，硫元化，硫元化藍及海昌藍為主，漂布尙未開工。逐月產量如下表

名稱	卅六年 一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	合計
海昌藍	1,400	841	2,520	60			4,821
硫元化青			460	3,253			3,713
淺色士林				400	3,240	2,886	6,526
深色士林					80		80
卡其						83	83
硫元化藍				97		1,050	1,147
士林灰						80	80
總計	1,400	841	2,980	3,810	3,320	4,099	16,450

2. 天津第七紡織廠印染工廠

(一) 沿革

本廠前身爲新華紡織廠，創始於民六年，僅有紗錠三萬，民廿五年，迫於環境，轉售日鐘淵株式會社，更名爲公大七廠，添購地基，增建廠房，除擴充原有紗錠外，並增設布廠，毛紡廠，發電廠及印染廠。全部印染設備，由日本國內拆集數小工廠之陳舊機械而來，至勝利時尙未全部裝就，先爲天津市黨政接收委員會接收，繼交經濟部，卅五年十二月正式移本公司接管。本廠規模，在華北首屈一指，照本公司經營原則，似應與七紡分離，專人負責，單獨管理，成爲一獨立完善之印染廠，以應華北市場之需。

(二) 廠房及建築

本廠僅有廠房，辦公室宿舍倉庫均與七紡合用。廠房建築係鋸齒式平房，在高度及通風方面，頗不適於印染，全部佔地約九萬餘平方呎。

(三) 生產概況

本廠全部開工，估計每日可出各種漂布色布花布約五仟疋。接管之初，僅有一部染缸，勉強可用，一面積極裝修各項機件，一面利用裝就設備，盡量開工。至本年六月，共產九萬餘疋。如蒸汽問題，能迅速解，各部人專機械，能順利配合，則下年度初，可望正式全部開工。其臨時生產情形如下：

生產明細表

數 量 年 月	品 名	漂 白 布	硫 化 黑 布	硫 化 藍 布	海 昌 藍 布	合 計
35	7	50	50	50		150
	8		500	1050		1500
	9	30	4,328	792		5150
	10	32	6,026	500		6,558
	11		7,224	5,253		12,477
	12	500	10,031	10,019		20,532
36	1	1,486	5,524	2,953		9,963
	2	2,500	430	300		3,230
	3	100	3			103
	4	2,730	68	620		3,418
	5	8,633		5,150		13,783
	6	10,896	1,100	1,510	400	13,906
合 計		26,957	35,266	28,197	400	90,820

生產比較表

年度	月份	生 產 疋 數	年度	月份	生 產 疋 數
35	7	150	36	1	9,963
	8	1,550		2	3,230
	9	5,150		3	103
	10	6,558		4	3,418
	11	12,477		5	13,783
	12	20,532		6	13,906
合 計		46,417	合 計		90,820

丁. 東北各廠

1. 瀋陽染整廠

(一) 沿革

本廠由國人陳楚材氏始創於民十三年，原名東興色染公司，專事染色。十六年增資添設布機四百台，改名爲東興紡織廠。民廿三年改爲強加股份，並與營口紡織股份有限公司合併，更名爲營口紡織廠奉天染色工廠，將布機全部移裝營口。廿九年又添設縫紉機製造被服。三十五年六月爲東北生產管理局接收，同年十月移交本公司經營。

(二) 廠房建築附平面圖

本廠建築大小共五百餘間，佔地約六十畝，房屋結構大多爲磚牆瓦頂木架。廠房部份因係逐步擴充，排列上未盡合理，其詳細情形如下表：

號數	名稱	間數	面積	構造	備考
1	警衛室 職員宿舍	11	147.56	木房架磚牆瓦頂	一間以14平方公尺計算
2	職員宿舍	9	119.68	全	全
3	辦公室	12	170.60	木房架磚牆瓦頂二層樓房	全
4	職員飯廳	8	116.92	木房架磚牆瓦頂	全
5	一號倉庫	12	165.24	全	全
6	二號倉庫	12	165.24	全	全
7	汽車間	2	32.64	全	全
8	三號倉庫	12	165.24	全	全
9	準備室	11	153.75	木房架磚牆洋鉄瓦頂	全
10	五號倉庫	22	303.60	木房架磚牆瓦頂	全
11	染色室	27	376.32	全	全
12	染色室	24	576.08	全	一間以24平方公尺計算
13	配料室	2	28.40	全	一間以14平方公尺計算
14	試驗室	3	41.89	木房架磚牆瓦頂二層樓房	全
15	溶解室	3	40.47	木房架磚牆瓦頂	全
16	漂白室	13	188.15	全	全
17	烘乾室	32	777.00	全	一間以24平方公尺計算
18	拉幅機	9	209.79	全	全
19	整理室	13	183.04	全	一間以14平方公尺計算
20	配電室	4	50.56	全	全
21	礦物染料染色室	48	1143.80	全	一間以24平方公尺計算
22	礦物染料配色室	8	116.48	全	一間以14平方公尺計算
23	靜浦室	1	12.96	全	全
24	七號倉庫	6	85.00	木房架磚牆石版瓦頂	全
25	八號倉庫	6	83.00	全	全
26	十號倉庫	7	93.60	木房架磚牆瓦頂	全
27	修機間	8	114.37	木房架磚牆石版瓦頂	全

號數	名 稱	間數	面 積	構 造	備 考
28	鍋爐間	19	271.31	木房架磚牆洋鐵瓦及瓦頂	一間以14平方公尺計算
29	幫浦室	2	25.56	木房架磚牆瓦頂	全
30	水塔		9.62	磚造	全
31	烟突		20.69	磚及鐵板造	全
32	工人浴室	2	30.75	木房架磚牆瓦頂	全
33	第一工人宿舍	21	300.00	全	全
34	第二工人宿舍	20	278.00	全	全
35	第三工人宿舍	20	278.00	全	全
36	第四工人宿舍	23	323.00	全	全
37	工人浴室	9	123.60	全	全
38	走廊	17	231.97	全	全
39	工人飯廳	31	429.24	全	全
40	舍監室	7	104.56	木房架磚牆瓦頂二層樓房	全
41	第一職員宿舍	11	153.94	房木架磚牆瓦頂	全
42	第二職員宿舍	15	210.24	全	全
43	第三職員宿舍	15	210.24	全	全
	合 計	537間	8664.10 ^{平方公尺}		

(三) 生產概況

本廠原出品有納富妥，海昌藍，直接色及士林布，在敵僞時期曾生產礦物色，軍用草綠色及各種防水防火加工布，本公司接管後因種種特殊關係，尙未正式復工，現正將遼陽搬來機械，統盤計劃，予以排列，然後絡續復工。

2. 遼陽染整廠

(一) 沿革

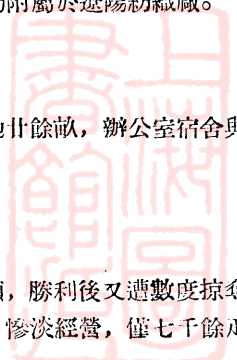
本廠爲日人經營之滿洲紡績株式會社遼陽第三工廠於民國廿八年投資創立，資本金二百五十萬日元，民廿九年開工不久，即遇太平洋戰事。勝利後遭數度掠奪，染料成品及機件，多被運劫，損失甚鉅。三十五年由縣政府派員管理，旋移交經濟部，局部開工，同年九月交本公司接收，仍附屬於遼陽紡織廠。

(二) 廠房及建築

本廠原建築甚爲簡陋，在勝利後受意外損失，頗有倒塌之勢。全部廠房佔地廿餘畝，辦公室宿舍與紡織廠共用。

(三) 生產概況

本廠命運，最爲不幸，在日人時間，開工不久，即受太平洋戰事影響而停頓，勝利後又遭數度掠奪，本公司雖有意修復經營，終苦心有餘而力不足。總計開工時間，先後不足十月，慘淡經營，僅七千餘疋之產量而已。所產布類及數量見下表。



遼陽紡織廠染整廠逐月生產明細表

項 目	35年 9 月	10	11	12	36年 1	2	3	4	5	合 計
14磅青斜紋	210.00	324.00		358.00	1.00	403.00	950.00	140.00		2,386.00
14磅黃斜紋	56.00	14.00		22.00		115.00		102.00		309.00
14磅綠斜紋									10.00	10.00
青重斜紋		421.00	60.00							481.00
15磅綠斜紋									41.55	41.55
青粗布		420.00	1,260.00							1,680.00
13磅青斜紋			690.00	90.00						780.00
灰細布			18.00	54.00	54.00	18.00	13.00			157.00
13磅青斜紋				414.00	546.0 $\frac{1}{4}$	13.00				973.0 $\frac{1}{4}$
13磅黃斜紋				300.00	67.00	264.00				631.00
漂白細布				18.00						18.00
藍細布					36.00					36.00
黃細布								100.00		100.00
漂白紗布						4.7 $\frac{1}{4}$	18.00		29.75	52.4 $\frac{3}{4}$
共 計	266.00	1,179.00	2,028.00	1,256.00	704.0 $\frac{1}{4}$	817.7 $\frac{1}{4}$	981.00	342.00	81.30	7,655.05

(四) 逐月成本開支比較表

月 份	成 本 開 支	耗 用 染 料	直 接 人 工	製 造 費 用	廠 務 費 用
35年九月	100%	91.3%	1.0%	4.1%	3.4%
十 月	100%	97.0%	0.8%	1.2%	1.0%
十一月	100%	98.5%	0.4%	0.6%	0.5%
十二月	100%	84.0%	0.7%	12.8%	2.5%
36年一月	100%	95.8%	0.8%	2.8%	0.6%
二 月	100%	95.7%	0.9%	2.5%	0.9%
三 月	100%	97%	0.6%	1.6%	0.8%
四 月	100%	94%	1.3%	3.8%	0.9%
五 月	100%	90.0%	3.3%	5.3%	1.4%

3. 錦州印染廠

(一) 沿革

本廠在錦州紡織廠之南，創始於民廿八年，由日人向東棉紡織會社租借廠址興工建設，規模宏大，設備齊全，為東北印染廠之冠。民卅二年正式歸東棉接管，勝利後先後遭兵亂略有損失，繼為軍政部接收，染作製服布，於卅五年十月移交本公司接管。

(二) 建築

本廠佔地約五百平方公尺，倉庫辦公室齊全，宿舍與錦州紡織廠公用。

(三) 生產概況

在日人經營時期每日可出色布二千疋，花布七百疋，本公司接收後，修破補漏，以染料及材料缺乏，經半年餘之整理，尙未能恢復舊觀。由35年接收至36年六月，共產漂布八百九十疋，色布二千九百疋，花布七十疋。茲列表於后：

品名	單位	卅五年十二月	卅六年一月	二月	五月	六月	共計
青色粗布	疋	820					820
灰色粗布	疋	60					60
草黃粗布	疋	30.5					31.5
正藍色粗布	疋	150					150
紫色粗布	疋	15	10				25
黑色粗布	疋			470	5		475
于藍色粗布	疋			75			75
印花大尺布	疋	40					40
藏青斜紋布	疋	31.5					31.5
各色零布	疋	56					56
印花細布	疋	30					30
紫色細布	疋		30	100			130
藏藍細布	疋			95	500	25	620
元細布	疋			300	520		820
藍細布	疋					396	396
漂白細布	疋					160	160

(四) 成本開支分配數比較

(甲) 染色成本分配數比較表

年 份	月 份	製 造 成 本	染 料 分 配 數	直 接 人 工 分 配 數	製 造 費 用 分 配 數	廠 務 費 用 分 配 數
卅五年	十二月	100%	23.7%	15.5%	38.2%	22.6%
卅六年	一月	100%	49.5%	7.6%	31%	11.9%
	二月	100%	72.5%	4.6%	51.3%	7.6%
	三月	100%				
	四月	100%				
	五月	100%	85.0%	4.2%	6.1%	4.7%
	六月	100%	82.0%	6.9%	4.7%	6.2%

(乙) 主要產品加工費用分配比較表

(A) 藍細布

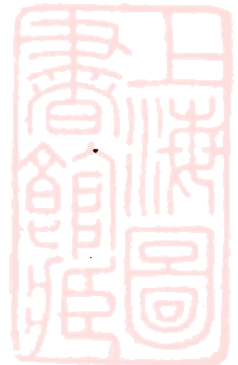
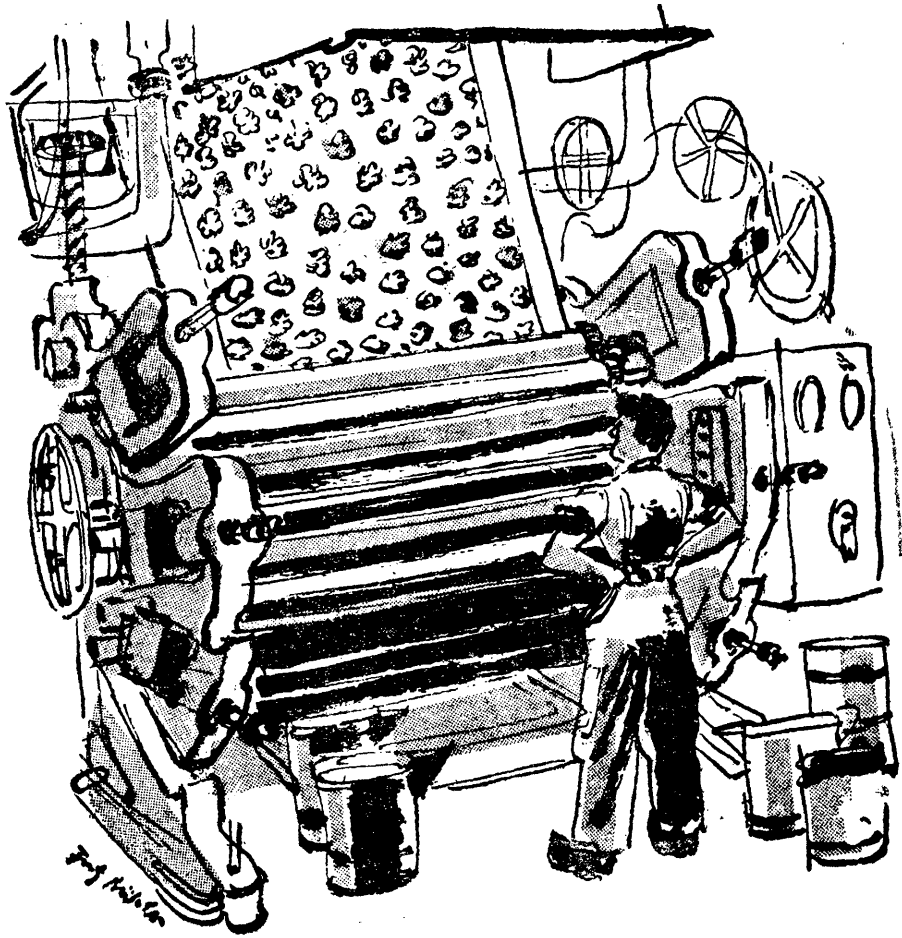
項 目	時 期	卅 六 年	
		卅 二 月	卅 五 月
直 接 人 工		17.3%	55.9%
製 造 費 用		28.2%	40.2%
廠 務 費 用		26.0%	31.5%

(B) 黑色粗布

	卅 五 年		卅 六 年	
	卅 十 二 月	卅 二 月	卅 五 月	卅 六 月
直 接 人 工	20.0%		50.0%	30.0%
製 造 費 用	17.0%		56.0%	27.0%
廠 務 費 用	28.2%		40.0%	31.8%

原 料 消 耗 量 單位：公斤

種 類	卅 五 年		卅 六 年						共 計
	卅 十 二 月	卅 一 月	二 月	三 月	四 月	五 月	六 月		
化 學 品	150.957	66.5	927.37	1281.5	15.5	2198.3	1563.5	7643.627	
糊 料	18				2.0			20.000	
染 料	直接染料	0.746					35.0	35.746	
	鹽基染料	1.345						1.345	
	還元染料	139.70		82.442			147.1	369.242	
	硫化染料	388.75		338.1	94.2		278.0	7.0	1106.500
	納夫妥染料	11.917	17.6	54.36		0.02	0.38	5.458	89.735



第二章 各廠設備

甲 各廠機械設備概況及機械排列圖

1. 上海各廠

a. 上海第一印染廠

(一) 機械設備概況

本廠機械，前第二加工所有者，大抵為日本和歌山、木下、田中、颯岐、大和、立花諸廠之出品。僅少數重要機械如絲光機，軋光機，拉幅機為英 J. Farmer Norton 及 Mother Platt 廠所製，各機式樣，以 1931 年為多，第一加工機械，則以英國製造為多，其優點如下：

1. 鍋爐係拔柏葛水管式，加煤出灰均係自動，燃煤亦省，鍋爐用水，另有硬化裝置。
2. 燒碱磨液，設有回收蒸濃裝置，減輕成本不小。
3. 廠中各部，多有吊車，搬運便利，節省人工。
4. 各機多用變速馬達，速度利于調節。
5. 全部水汀管，均用石棉保溫，熱省失小。
6. 各機齒輪及動軸皮帶輪，均有安全裝。

本廠之缺憾，亦有數點：

1. 鍋爐間之位置，不在工場中點附近，蒸汽輸送距離太長，熱損失稍大。
2. 太平洋戰時，改作軍需，使用機械之磨損較甚，不用機械，停工過久，除銹工作亦頗不易。
3. 自來水之壓力不够，井水之硬度較高，漂布印花均感困難太多。

以上缺點，多已設法補救。廠中全部機械，可分為三大部，茲分別類列如下：

(甲) 機動部份

1. 鍋爐及附屬設備

名稱	式樣	數量	容 量	用 途	製 造 者		
					國名	廠 名	年份
鍋 爐	Babcock & Wilcox Co. W.I.F. type 水管式鍋爐 受熱面 3654 方呎 工作壓力 154 lbs/方呎	} 2 組	18300 lbs Hr	染 色 漂 練 印 花 整 理	英國	B&WCo.	1921
	Babcock & Wilcox Co. W.I.F. type 水管式鍋爐 受熱面 2852 方呎 工作壓力 165 lbs 方呎						
鍊 式 爐 排	爐排面積 10.4 方呎 闊 - 8' 長 - 13'	} 2 組	14300 lbs/Hr	整 理	英國	B&WCo.	1910
	爐排面積 81.25 方呎 闊 - 6.5' 長 - 12.5'						
			} 3 組		自動給煤用	英國	B&WCo.

名稱	式樣	數量	容 量	用 途	製 造 者		
					國名	廠 名	年份
過 熱 器	蛇管式 受熱面770方呎' 過熱溫度200°F	2 組		蒸氣過熱	英國	B&WCo.	1912
過 熱 器	受熱面415方呎' 過熱溫度200°F 蛇管形	3 組			英國	B&WCo.	1910
空氣預熱器	受熱面積7300方呎' 水平管式	1 組		空氣加熱	日本		1933
節 煤 器	Green氏節煤氣 受熱面積4968方呎' 水量2400 lbs	1 組		給水加熱	英國	Green's & Co.	1933
送 風 器	Ciloco式	1 組	50000方呎'/min	送 汽	日本		1933
吹 風 器	Ciloco式	1 組	83000方呎'/min	排 氣	日本		1933
給 水 幫 浦	蒸氣幫浦 (Weis式) 蒸氣筒直徑15" - 26"	1 組	120000 lbs/Hr	汽鍋供水	日本		1933
給 水 幫 浦	渦輪幫浦 水壓高49 R.P.M. 3000 葉子 - 4	1 組	59000 lbs/Hr	汽鍋供水	瑞士	Sulzer Brother	1933
重直運煤機	斗 式	1 組	10 噸/Hr	運入煤斗	日本		1933
水平運煤機	練 式	1 組	8 噸/Hr	運入爐排	日本		1933
傾斜篩柵	斗 式	1 組	5 噸/Hr	揀出雜質	日本		
軋 煤 機	滾筒式	1 組	5 噸/Hr	使煤軋碎	日本		1941
儲 煤 斗	鐵板製	1 組	50 噸/Hr	貯 炭	日本		1933
熱 交 換 器	水平管式	1 組		給水加熱	日本		1939
熱 水 槽	圓筒式	1 組		給水貯藏			
冲 灰 幫 浦	立 式	1 組	15方呎'/min	冲 出 煤 灰	日本		1939
爐 壁 冷 却 器	2½離心力幫浦	1 組	15方呎'/min		日本		1939
冷 凝 水 幫 浦	2½離心力幫浦	1 組	15方呎'/min		日本		1939
排 水 幫 浦	1½離心力幫浦	1 組	17方呎'/min		日本		1939

2. 軟 水 設 備

名稱	式 樣	數量	容 量	用 途	製 作 者		
					國名	廠 名	年份
軟 水 劑 槽	流下式軟化時間10.5Hr	2 組	12.96 噸/Hr	鍋 爐 供 水	日本		1938
石灰攪拌設備							
石灰溶解槽	鐵板槽	1 組			日本		1938
石灰攪拌槽及攪拌裝置		(1)			日本		1938
石灰水輸送裝置	離心幫浦	(1)					
石灰水添加設備							
石灰水添加機	渦輪傳動	1 組					
自來水送水裝置	4"離心幫浦	1 組			日本		1938
石灰攪拌設備		2 組			日本		1938

名稱	式樣	數量	容量	用途	製作者		
					國名	廠名	年份
攪拌混和槽	鐵板槽	(2)			日本		1938
煤渣濾槽	煤渣濾器	2組			日本		1938
沉澱槽	三合土槽	1組	129 $\frac{1}{2}$				
沙濾槽	鐵板槽	1組			日本		1938
空氣壓縮機	迴轉式壓縮機	(1)			日本		1938
石灰水輸送器	離心幫浦	(1)	114 $\frac{1}{2}$				
軟水輸送裝置	離心幫浦	2組			日本		1938
儲軟水器	水泥槽	1組			日本		1938
軟水劑還原設備		1組	114 $\frac{1}{2}$				
鹽與純鹼溶槽及附件	水泥槽	(1)			日本		1938
沙濾器連幫浦	1"離心幫浦鐵板槽	(1)		汽鍋供水	日本		1938
鹽水循環及幫浦	4"離心幫浦水泥槽	(1)		汽鍋供水	日本		1938

3. 電動機數量表

種類	式樣	匹數	電壓	轉數	數量	製作者		
						國名	廠名	年份
反撥單相電動機	防滴	$\frac{1}{4}$	100	1.500	2	日本	三菱	
反撥單相電動機	防滴	$\frac{1}{2}$	100	1.500	1	日本	三菱	
分捲三相電動機	防滴	$7\frac{1}{2}$	400	700/1300	2	日本	安川	
分捲三相電動機	開放	14	400	450/1350	2	日本	東洋	
分捲三相電動機	開放	40	400	400/1000	2	日本	東洋	
分捲三相電動機	開放	40	400	340/1000	1	日本	東洋	
分捲三相電動機	開放	53	400	270/800	1	日本	東洋	
分捲三相電動機	開放	60	400	270/800	2	日本	東洋	
分捲三相電動機	開放	60	400	400/1000	2	日本	東洋	
直捲電動機	防滴	5	400	400/1200	3	日本	安川	
直捲電動機	防滴	$7\frac{1}{2}$	400	400/1200	1	日本	安川	
直捲電動機	開放	$7\frac{1}{2}$	400	400/1200	4	日本	東洋	
直捲電動機	防滴	$8\frac{1}{4}$	400	1000	1	日本	富士	
直捲電動機	防滴	10	400	400/1200	2	日本	安川	
直捲電動機	防滴	10	400	600/1200	1	日本	東洋	
直捲電動機	防滴	15	400	400/1200	1	日本	東洋	
直捲電動機	開放	18	400	400/1200	1	日本	東洋	
直捲電動機	防滴	15	400	400/1200	15	日本	安川	
直捲電動機	防滴	20	400	400/1200	7	日本	安川	
直捲電動機	防滴	25	400	400/1200	4	日本	安川	
直捲電動機	防滴	30	400	400/1200	1	日本	安川	
直捲電動機	防滴	40	400	300/900	6	日本	安川	
誘導電動機	密閉	$\frac{1}{4}$	400	1.500	1	美國	W. H.	

種 類	式 樣	匹 數	電 壓	轉 數	數 量	製 造 者		
						國名	廠 名	年份
銹導電動機	密閉	$\frac{1}{2}$	320/550	1.000	1	美國	G.E.	
銹導電動機	密閉	$\frac{1}{2}$	400	1.500	1	日本	小 穴	
銹導電動機	開閉	$\frac{1}{2}$	400	1.500	6	日本	安 川	
銹導電動機	開閉	1	400	1.200	2	日本	日 立	
銹導電動機	開閉	1	100	1.500	1	日本	日 立	
銹導電動機	開閉	1	400	1.500	1	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	1	400	1.500	8	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	2	400	1.500	1	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	2	400	1.500	1	日本	元 內	
銹導電動機	密閉	2	400	1.500	1	美國	C.P.	
銹導電動機	密閉	2	400	1.500	2	日本	三 菱	
銹導電動機	防滴	2	100	3000	2	日本	會 我	
銹導電動機	密閉	2	100	750	2	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	2	400	1000	3	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	2	400	1000	1	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	2	400	1000	1	日本	安 川	
銹導電動機	防滴	2	400	1500	3	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	1	100	1500	2	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	3	400	600	1	日本	川 北	
銹導電動機	開閉	3	400	1500	1	日本	日 立	
銹導電動機	開閉	3	400	750	1	日本	日 安	
銹導電動機	開閉	3	400	1000	5	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	3	400	1000	8	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	3	400	1500	11	日本	安 川	
銹導電動機	防滴	4	400	1000	2	英國	M.P.	
銹導電動機	密閉	4	400	750	6	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	5	380/220	1500	1	美國	G.E.	
銹導電動機	密閉	5	350/220	2840	1	中國	永 安	
銹導電動機	開閉	5	400	1000	1	日本	三 菱	
銹導電動機	開閉	5	400	1000	2	日本	安 川	
銹導電動機	開閉	5	400	1500	1	日本	安 川	
銹導電動機	防滴	5	400	1500	2	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	5	400	1500	14	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	$7\frac{1}{2}$	400	750	2	日本	安 川	
銹導電動機	防滴	$7\frac{1}{2}$	400	750	1	日本	安 川	
銹導電動機	開閉	$7\frac{1}{2}$	400	1000	1	日本	安 川	
銹導電動機	開閉	$7\frac{1}{2}$	350	1500	4	日本	安 川	
銹導電動機	防滴	$7\frac{1}{2}$	400	1500	1	日本	安 川	
銹導電動機	密閉	$7\frac{1}{4}$	400	1500	9	日本	安 川	

種 類	式 樣	匹 數	電 壓	轉 數	數 量	製 造 者		
						國 名	廠 名	年 份
誘導電動機	防滴	10	400	750	3	日本	安川	川
誘導電動機	密閉	10	400	750	1	日本	安川	川
誘導電動機	防滴	10	400	1000	3	日本	安川	川
誘導電動機	防開	10	400	1000	1	日本	奧村	村
誘導電動機	密閉	10	400	1500	1	日本	安川	川
誘導電動機	防開	10	400	1500	1	美國	G.E.	
誘導電動機	防開	18	400	600	1	美國	安川	川
誘導電動機	防開	13	400	1500	1	美國	G.E.	
誘導電動機	防密	18	400	1500	1	日本	G.E.	
誘導電動機	防密	16	400	1500	1	日本	富士	士
誘導電動機	防開	20	400	1000	1	日本	芝浦	浦
誘導電動機	防開	20	400	600	1	日本	三菱	菱
誘導電動機	防開	20	400	600	2	美國	G.E.	
誘導電動機	防防	20	400	1000	4	日本	安川	川
誘導電動機	防防	25	400	750	3	日本	安川	川
誘導電動機	防防	30	400	1900	1	日本	富士	士
誘導電動機	防開	30	400	1000	1	日本	芝浦	浦
誘導電動機	防開	75	400	500	2	德國	S.E.	
誘導電動機	防開	7 $\frac{1}{2}$	322/550	1000	1	德國	西門子	子
誘導電動機	防開	10	400	600	1	日本	芝浦	浦
誘導電動機	防開	5	380/220	1400	1	美國	G.E.	
捲轉子電動機	防防	18	400	1000	1	英國	M.P.	
捲轉子電動機	防防	20	400	1000	1	日本	安川	川
捲轉子電動機	防密	30	400	1500	1	日本	安川	川
捲轉子電動機	防密	35	400	1500	1	日本	安川	川
捲轉子電動機	防防	50	400	3000	1	英國	B.B.C.	
捲轉子電動機	防防	52	400	1500	1	日本	三菱	菱
捲轉子電動機	防防	60	400	1500	1	日本	三菱	菱
捲轉子電動機	防開	100	300	600	1	日本	富士	士
捲轉子電動機	防開	100	400	750	1	日本	富士	士
捲轉子電動機	防開	100	400	1500	1	美國	G.E.	
捲轉子電動機	防防	30	400	1000	1	英國	M.P.	
捲轉子電動機	防防	25	400	750	1	英國	M.P.	
直流發電機	防開	10K.W.	110		1	日本	富士	士



4. 供水設備

名	稱	數量	備	考
No. 1	自流井	12" DIA. 500ft. Deep 9,500 GALL. HR	2	
No. 2	空氣壓縮機	CYL 12" STROKE 10"	2	
No. 3	自流井	12" DIA. 900ft. Deep 15,500 GALL./HR	1	
	深井抽水機	STAGE 8 OUTLET 6" CAP. 24.9 LITER SEC	1	
No. 4	自流井	10" DIA. 500ft. Deep 5,000 GALL./HR	1	
	空氣壓縮機	CYL. 8" STROKE 8"	1	
	離心力抽水機	STAGE 1 OUTLET 8" CAP. 21,500 GALL. HR	2	工場各部給送自流井水
	離心力抽水機	STAGE 2 OUTLET 5" CAP. 15,500 GALL./HR	2	送給自流井水至水塔
	離心力抽水機	STAGE 2 OUTLET 6"	1	消防時給水
	蒸汽機	STEAM CYL. 6" STROKE 7"	1	停電時抽水用
	蒸汽抽水機	STEAM CYL. 6" STROKE 6"	1	停電時抽水用水
	自流井蓄水池	23,500 GALLONS	1	
	水塔	HIGH 60ft. 8000 GALLONS	1	
	濾水器		2	

5. 修理機械

1. 刻紋機

式	樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備	註
					國名	廠名	年份		
10呎		1	3	12'-0"×2'~6"	日本	立花	1934	一台磨滾筒用	
11呎		2	3	13'-0"×2'~6" 13'-0"×2'~6"	日本	立花 武田商會	1934		

2. 車床

式	樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備	註
					國名	廠名	年份		
14呎		1	} 10	16'-0"×3'-6"		不明			
8呎		1		9'-0"×2'-6"	日本	岩石鐵工廠			
6呎		1		7'-0"×2'-6"	日本	碌碌會商			

3. 刨床

式	樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備	註
					國別	廠名	年份		
20"		1		8'-0"×6'-0"	日本	不明		由車床總地軸傳動	

4. 鑽床

式樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備註
				國別	廠名	年份	
直立鑽床 $\frac{1}{2}$ "	1		3' 0"×2' 0"	日本	不明		由車床總地軸傳動
伸臂鑽床1 $\frac{1}{2}$ "	1		7' 0"×3' 0"		三井物產		
拾鑽床 $\frac{1}{2}$ "	1		1' 0"×1' 0"		不明		

5. 火石機

式樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備註
				國別	廠名	年份	
	1		2' 0"×1' 0"		不明		由車床總地軸傳動

6. 圓木鋸機

式樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備註
				國別	廠名	年份	
10"	1	2	2' 0"×7' 0"		不明		

7. 電桿方柵

式樣	台數	馬力	裝置面積	製造者			備註
				國別	廠名	年份	
單相200/380V	1	19K.V.A.	3' 0"×3' 0"	日本	不明		可自由移動

6. 變壓器設備

容量	式樣	相數	製造廠	號數	電壓	數量	備註
100K.V.A	ISO-6	單相	日本, 川北	30766	6300, 6150, 6000, 5850V/414V	2	
40K.V.A	RA	單相	日本, 三菱		430V/100V	3	
40K.V.A	RA	三相			400V/110V	1	
15K.V.A		單相			410, 400, 390V/100200V	1	

(乙) 漂染印整部份

1. 燒毛機(裝置地點: 燒毛間)

式樣	台數	裝置面積	馬力	製造者			速度	
				國名	廠名	年份	估計	實際
煤氣式(四火口)	1	12' 0"×30' 0"	7.5	日本	Boyblod Co,	1931	120yds/M	110yds/M
銅板式	1	14' 0"×30' 0"	7.5	日本	木下	1931	160yds/M	140yds/M

註: 每台附裝1931年木下製5H.P. 4毛刷滾筒刷毛機一台

2. 煮布機(裝置地點: 練漂間)

式樣	台數	容量	馬力	製造者			壓力	
				國名	廠名	年份	最高	使用
喬克生式	4	6' × 9' D × H	15	日本	颯岐1, 木下3	1931	50lbs/M ²	30lbs/M ²
高壓立式	6	7' × 10' D × H	@ 3	日本	颯岐	1931	50lbs/M ²	30lbs/M ²

註: 喬克生式者布鋼用總地軸傳動

壓立式煮布鍋每附集裝加熱器一具

3. 絲光機(裝置地練漂間)

式樣	台數	裝置面積	馬力 H.P.	製造者			速度	
				國名	廠名	年份	估計	實際
18滾筒輻輳式	1	15'~0"×80' 0"	40	英國	Jasmes Former	1931	70ybs/M	60ybs/M
18滾筒輻輳式	1	15'~0"×8'~0"	40	日本	木下	1931	70ybs/M	60ybs/M

註：均附有冷氣設備及燒碱蒸濃器

30 退漿設備(裝置地練漂間)

式樣	數量	裝置面積	實際產量	備註
槽式	12	9'×20'×24'	800疋×2/10時	鐵骨深凝土

5. 水洗漂白酸洗機(裝置地練漂間)

式樣	數量	裝置面積	馬力 H.P.	製造者			速度	
				國名	廠名	年份	估計	實際
細狀式	8	13'~0"×7'~0"	20H.P.×5	日本	木下	1931	140yds/M	100yd/M
18"D×6.10"木滾筒 細狀式(漂白)	1	13' 0"×7'~0"	20H.P.×5	日本	木下	1931	120yds/M	100yd M
細狀式(漂白)	1	13'~0"×7'~0"	20H.P.×5	日本	木下	1931	120yds/M	100pd/M

註：細狀式每台附裝洗槽 1 只

6. 開布機(裝置地練漂間)

式樣	數量	馬力	打片 只數	速度		備註
				估計	實際	
1931和歌山式	3	4	1	90yds/M	60yds/M	
1931和歌山式	3	1 附於軋水機 2 附於烘布機	1	90yds/M	60yds/M	
1931和歌山式	1	附於烘布機	1	90yds/M	80yds/M	

7. 捲布機(裝置地練漂間)及染色間

式樣	台數	馬力	製造者			速度		裝置地
			國名	廠名	年份	估計	實際	
雙幅	2	附屬 細狀洗布機	日本	木下	1931	80yds/M	60yds/M	練漂間
單幅	4	附屬 染缸	日本	木下	1931	80yds/M	70yds/M	染色間

8. 軋水烘布機(練漂間染色間及印花間)

式樣	台數	馬力 H.P.	製造者			裝置地	備註	
			國名	廠名	年份			
五滾筒 軋水烘布	1	25	日本	和歌山	1931	練漂	16'~0"×36'~0"	
三滾筒 軋水烘布	1	30	日本	木下	1931	練漂	17'~0"×34'~0"雙幅式	
四滾筒 軋水烘布	1	15	日本	和歌山	1931	練漂	11'~19'×19'~0"	
三滾筒 軋水烘布	2	15	日本	和歌山	1931	練漂	11'×30'	
三滾筒 立式軋水烘燥	2	15	日本	和歌山	1931	染色間	11'×39'	
三滾筒 立式軋水烘燥	4	15	日本	和歌山	1931	印花	11'×39'	

9. 精元機(裝置地染色間)

式樣	台數	馬力	軋液槽	烘筒	蒸室	洗烘槽	速度		製造者		
							估計	實際	國名	廠名	年份
立式	1	40 15H.P.1 25H.P.1	16 4	30 @22½"	42' × 10' × 14'	6 25	2250yds/Hr	2100yds/Hr	日本	木下	1931
立式	1	30H.P.	16 4	23 @22½"	42' × 10' × 14'		2200yds/Hr	2000yds/Hr	英日}	合併成	

10. 染缸(裝置地染色間)

式樣	數量	馬力 H.P.	速度	實際產量	製造者			備考
					國名	廠名	年份	
捲染式缸	48	68	60轉/M		日本	木下	1931	
自動捲染式缸	1		60轉/M		日本	和歌山	1931	
鐵捲染式缸	24		60轉/M		日本	和歌山	1931	
液鐵捲染式缸	15		60轉/M		日本	和歌山	1931	

11. 平幅洗布機(裝置地練漂間及印花間)

式樣	台數	馬力 H.P.	面積	裝置	製造者			速度		裝置地
					國名	廠名	年份	估計	實際	
平幅式	3	@7.5	@41' × 7'	7 洗槽	日本	木下	1931	60yds/M	40yds/M	練漂間
平幅式	1	10	@41' × 7'	6 洗槽	日本	木下	1931	60yds/M	40yds/M	練漂間
平幅式	5	@15	@9' × 60'	12"D軋滾3 7 洗槽 22½' × 25' 烘筒全	日本	木下	1921	700K/10時	600K/10時	印花間

12. 印花機(裝置地印花間)

式樣	色數	台數	馬力 H.P.	烘筒	熱風 設備	產量		面積	製造者		
						估計	實際		國名	廠名	年份
八色	1	1	40	16	有	800疋/10時	500疋/10時	16' × 65'	英國	Matehr Platle	1931
八色	1	1	25	31	無	800疋/10時	500疋/10時	16' × 60'	日本	和歌山	1933
六色	1	1	40	31	無	800疋/10時	400疋/10時	16' × 65'	日本	和歌山	1933
四色	1	1	40	25	無	900疋/10時	500疋/10時	16' × 65'	日本	木下	1931

印花機產量(速度)根據花色多少而定

13. 蒸布機(裝置地印花間)

式樣	台數	馬力 H.P.	裝置 面積	溫度	壓力	速度	產量		製造者			備考
							估計	實際	國名	廠名	年份	
立式	2	@ 5	7' × 66'	100°C	50lbs/M"	30yds/M	40yds/M	35yds/M	日本	和歌山	1931	
立式	1	5	7' × 66'									只剩機身

14. 熱風機(裝置地印花間)

式樣	台數	裝置面積	製造者			速度	
			國名	廠名	年份	估計	實際
立式	2	11' × 37'	日本	木下	1931	800疋/10時	700疋/10時

15. 顯色染色機(裝置地印花間)

式樣	台數	馬力 H.P.	裝置面積	裝 置	速 度		製 造 者			備 註
					估 計	實 際	國名	廠 名	年 份	
立式	1	25	12' × 88'	12'D 軋滾6洗槽6' 22½" 烘筒50	750 疋/10 時	30 yds/M	日本	和歌山	1931	附裝空氣架及葦箱

16. 單面漿間(裝置地整理間)

式 樣	台數	馬 力 H. P.	裝 置		速 度		製 造 者		
			面 備	設 積	估 計	實 際	國名	廠 名	年 份
臥 式	1	15		漿滾, 烘筒25	60 yds/M	40 yds/M	日本	和歌山	1931
臥 式	1	10		漿滾, 烘筒15	60 yds/M	40 yds/M	日本	和歌山	1931

17. 拉幅機及上漿拉幅機(裝置地印花間及整理間)

式 樣	數量	馬力 H.P.	裝 置 面積	設 備	速 度		製 造 者			裝 置 地
					估 計	實 際	國名	廠 名	年 份	
60ft 布 夾 式	1	20		3 漿滾熱風 10 烘筒裝置	50 yds/M	30 yds/M	日本	木 下	1933	整理間
90ft 布 夾 式	4	@20		(2) 3 漿滾 (2) 2 漿滾	60 yds/M	40 yds/M	日本 英國	(2) 木下 Jame Farmer	1933(1) 1931(1) 1931(2)	整理間
40ft 布 夾 式	1	15			24~72 yds/M	40 yds/M	日本	木 下	1933	整理間
40ft 刷毛布夾式	1						日本	木 下	1931	印花間

18. 電光機(裝置地整理間)

式 樣	台數	馬力 H.P.	壓 力	裝 置		速 度		製 造 者		
				面 積	裝 置	估 計	實 際	國名	廠 名	年 份
三 滾 立 式	1	40	100lbs	14' × 17'	2 軋筒	25 yds/M	15 yds/M	英國	Mather Plate	1931
三 滾 立 式	2	@40	100lbs	14' × 17'	2 軋筒	25 yds/M	15 yds/M	日本	木 木	1933
三 滾 立 式	2	@60	100lbs	14' × 17'	2 軋筒	25 yds/M	15 yds/M	日本	木 下	1931

19. 軋光機(裝置地整理間)

式 樣	台數	馬力 H.P.	軋 滾 筒	裝置面積	速 度		製 造 者		
					估 計	實 際	國名	廠 名	年 份
七 滾 立 式	1	60	棉 4 鋼 3	19' × 23'	70 yds/M	40 yds/M	英	James Farmer	1931
五 滾 立 式	1	60	棉 3 鋼 3	11' × 17'	70 yds/M	40 yds/M	英	Mather Plate	1931
三 滾 立 式	1	53	棉 1 鋼 2	11' × 17'	70 yds/M	40 yds/M	英	Mather Plate	1931
三 滾 立 式	2	@14	紙 2 鋼 1	11' × 17'	70 yds/M	60 yds/M	英	Mather Plate	1931

20. 檢布間(裝置地裝礮間)

式 樣	台數	馬力 H.P.	裝置面積	速 度		製 造 者			
				估 計	實 際	國名	廠 名	年 份	
特 別 型	1	3			30 yds/M	25 yds/M	日本	和歌山	1931
直 立 式	13	附註	5' × 8'		30 yds/M	25 yds/M	日本	和歌山	1931

註：裝礮間各機馬達計馬力10H.P.

21. 碼布機(裝置地裝礮間)

式 樣	台數	馬 力	裝置面積	速 度		製 造 者			備 註
				估 計	實 際	國名	廠 名	年份	
平 面 式	13	總馬達	5' × 8'	34yds/M	25yds/M	日本	和 歌 山	1931	

22. 捲布間(裝置地裝礮間)

式 樣	台數	馬 力	裝置面積	速 度		製 造 者			備 註
				估 計	實 際	國名	廠 名	年份	
回 轉 式	9	總馬達	3' × 5'	40yds/M	30yds/M	日本	和 歌 山	1931	

23. 打包機(裝置地裝礮間)

式 樣	台數	馬力 H.P.	裝置面積	速 度		製 造 者		
				估 計	實 際	國名	廠 名	年份
立 式	1	20	17' × 24'	20疋 / 時	150疋 / 時	日本	豐 田	1931

24. 打印機(裝置地裝礮間)

式 樣	台數	馬 力	裝置面積	速 度		製 造 者			裝 置 地
				估 計	實 際	國名	廠 名	年份	
立 式	1	總馬達	5' × 9'	60疋 / 時	40疋 / 時	日本	木 下	1931	裝 置 間

25. 雕刻設備(裝置地雕刻間及整理間)

式 樣 名 稱	裝置面積	台數	製造國名	製造年份	製造廠名	裝 置 地	備 註
自動式車床	4' × 0"	2	日 本	1931	立 花	雕 刻 間	刻電光滾筒用
英國式刻花機	4' × 11'	1	日 本	1931	立 花	雕 刻 間	
法國式刻花機	4' × 11'	1	日 本	1931	立 花	雕 刻 間	
自動式刻紋	0' × 12'	2	日 本	1934	立 花	整 理 間	

26. 煮漿設備(裝置地印花間及整理間)

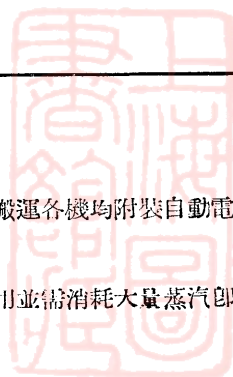
式 樣	數 量	容 量	實 際 產 量	裝 置 地	備 註
攪拌式銅鍋	5	200公升	每 4 小時 1 鍋	整 理 間	
攪拌式銅鍋	12	20001. (1)	每 4 小時 1 鍋	印 花 間	
攪拌式銅鍋		1501. (8) 501. (3)	每 4 小 1 時鍋	印 花 間	

27. 給濕機 木下製 9' × 12' 1台 置地整理間

27. 切紙機 岩木製 6' × 6' 1台 礮間樓上

附註：(1)本廠除上列機械外尚有縫頭機等此外煉漂染色二處裝有架空吊車以利搬運各機均附裝自動電氣導布機以補人力之不足。

(2)印花間三台蒸布車中之一台於內外棉時代裝置竣工一度試車因不切實用並需消耗大量蒸汽即行停止運轉迄接收時僅有剩機身雖列入表內不能運轉。



(丙) 化學部份

1. 蒸碱機械設備

離心幫浦

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	9只			日本		1936		

抽水幫浦

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	3只			日本		1936		

„Z”字形真空裝置

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	1只			日本		1936		

沈清液鐵槽

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	16只	(1只 5000立脫) (5只14000立脫)		日本		1936		

石 灰 槽

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	6只	2只 1500 1只 6700立脫 3只 3000		日本		1936		

濃碱液鐵槽

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	2只	2500立脫		日本		1936		

換 熱 器

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	2只			日本		1936		

真空幫浦

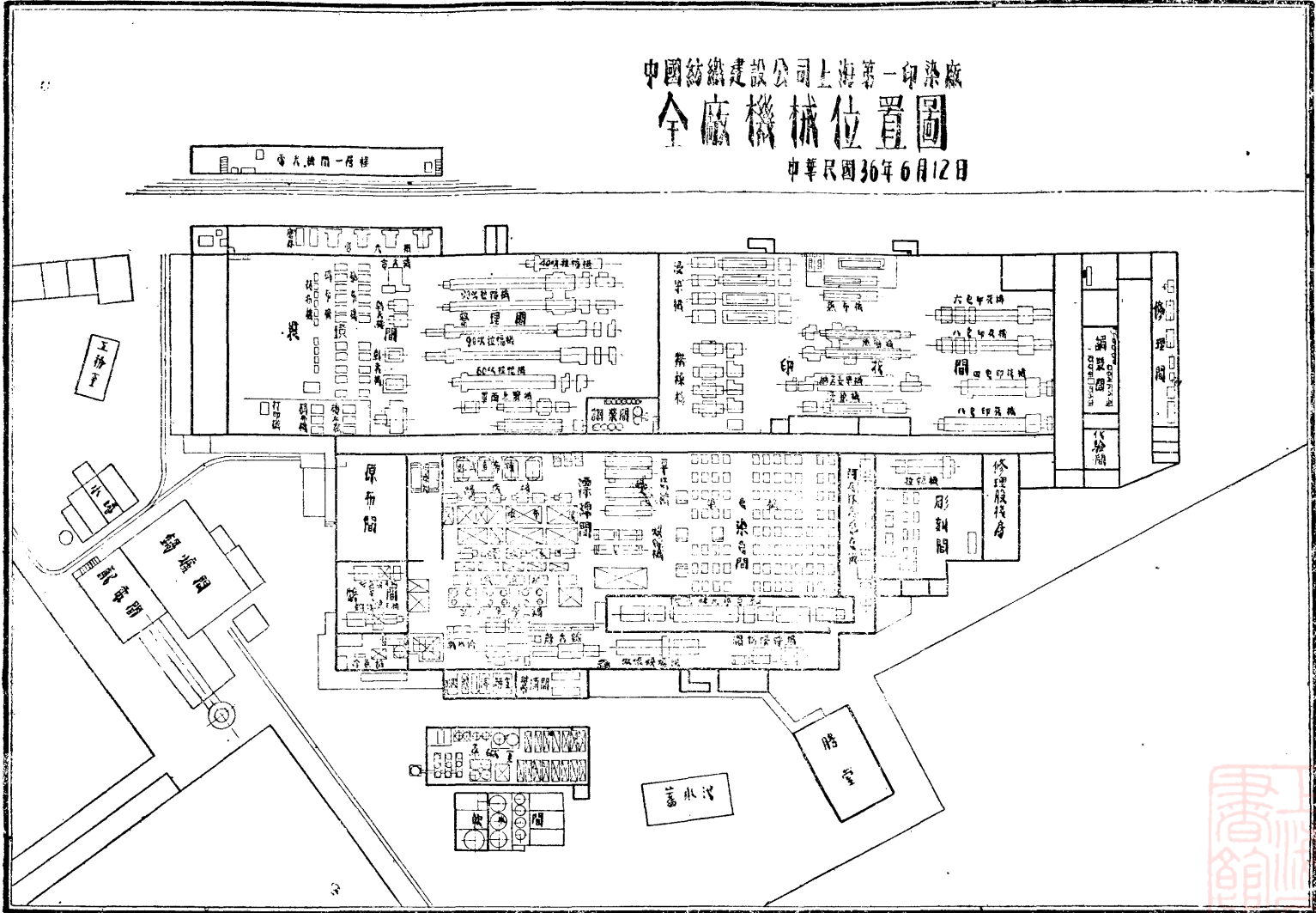
式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
	1只		15匹	日本		1936		760C.M.

真空蒸發器

式樣	台數	容 量	馬 力	製 造 者			速 度	
				國名	廠 名	年份	估 計	實 際
功效	3組	0005立脫		日本		1936		

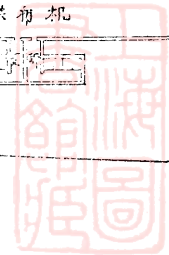
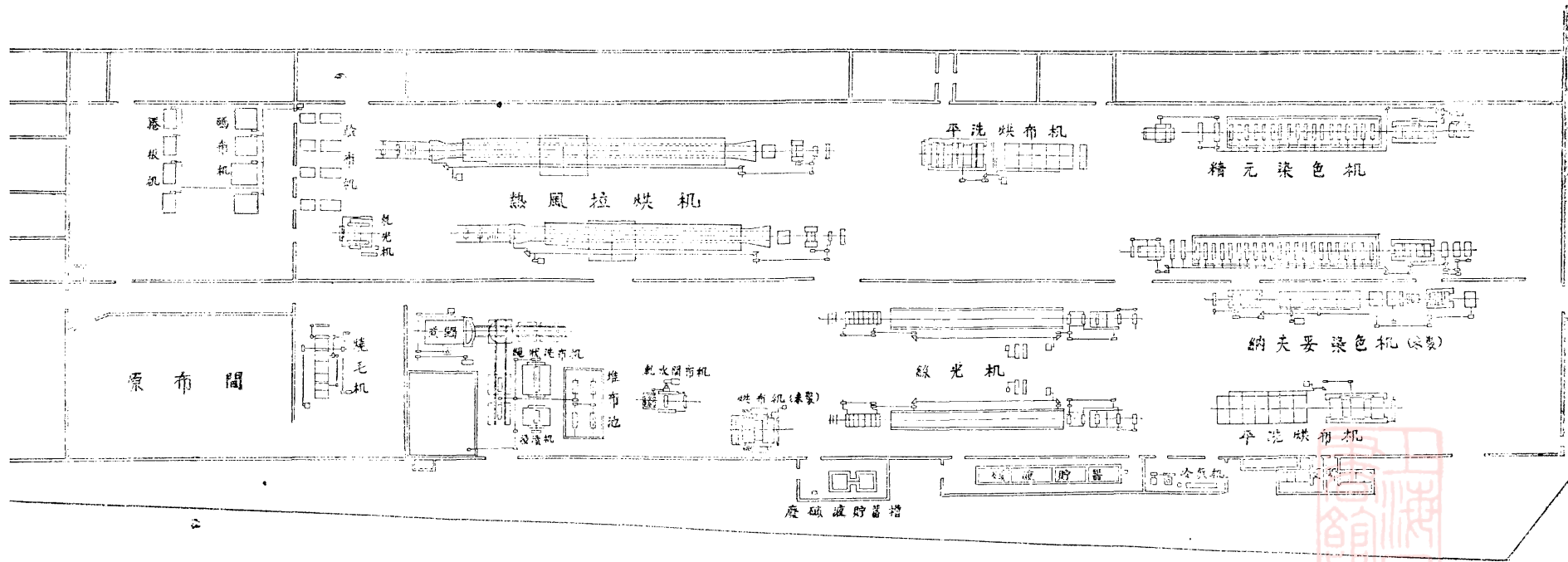
中國紡織建設公司上海第一印染廠
全廠機械位置圖

中華民國36年6月12日



中國紡織建設公司 上海第一印染廠第二工場 布足染整部機械位置圖

中華民國 36 年 11 月



b. 上海第二印染廠

(一) 機械設備概況

本廠原有機械，因均係局部添設，故排列擁擠，不甚合理；且多數機械或因停用已久，或因保全失常，致零件殘缺，不堪使用，自接收以來，積極整理修配，先後將舊有損壞之絲光機，給濕機，捲布機，軋光機及單面漿布機暨精元機各一台，修配完成，並改造退漿池四隻，又將燒毛機兩台，改裝為汽油與煤氣兩用機，卅六年秋季自本公司所屬之第十紡織撥來精練鍋等，刻正裝配中；茲將本廠所有機械設備，分別列后：

機 動 部 份

1. 鍋 爐 及 附 屬 設 備

名 稱	式 樣	數 量	容 量	用 途	備 註
鍋 爐	7'-0" × 28'-0" Lancashire boiler	3隻	受熱面 843 平方尺 工作壓力 75P/D"	漂煉, 染色, 整理	
"	8'-0" × 30'-0" Lancashire boiler	3隻	受熱面 1048 平方尺 工作壓力 80P/D"	染色, 漂煉	
冷水預熱器	$\frac{3}{8}$ " 鐵板 temk 溫度 85°—100°C	2隻	12'-0" × 6'-0" × 6'-0"	鍋爐應用	應用回汽
給水幫浦	離心力幫浦 水壓 0.5 G'sm ² RPM 290C 叶子 5	2台	5.90/hr.	鍋爐供水	

2. 電 動 機 數 量 表

種 類	式 樣	匹 數	電 壓	數 量	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
馬 達	三相誘導	$\frac{1}{4}$	200	1		CMATURY	
"	"	$\frac{1}{2}$	300	1		日 立	
"	"	1	350	2		HITACHI	
"	"	2	350	7		HITACHI	
"	"	2	350	6		三 菱	
"	"	2	220/380	2		三 菱	
"	"	3	370	1		奇 異	
"	"	3	220, 380	1		"	
"	"	3	350	10		HITACHI	
"	"	3	220, 380	1		"	

種類	式樣	匹數	電壓	數量	製造者		
					國名	廠名	年份
馬達	三相誘導	3	350	1		安川	
"	"	3	"	1		日立	
"	"	3	220/380	1		西門子	
"	"	5	350	13		HITACHI	
"	"	5	220/380	1		HITACHI	
"	"	5	350	3		安川	
"	"	5	220/380	1		HALSINGEORG	
"	"	5	350	1		SHIBAORA	
"	"	5	220/380	2		奇異	
"	"	5	350	1		KAWAKITA	
"	"	5	220/350	1		通用	
"	"	5	380	1		"	
"	"	7½	350	2		HITACHI	
"	"	7½	"	3		日立	
"	"	7½	"	1		ASEA	
"	"	7½	380	1		"	
"	"	7½	"	1		A G	
"	"	7½	350	1		SCHARCIDWERKE	
"	"	8¼	"	1		安川	
"	"	10	"	1		HITACHI	
"	"	10	220/380	1		奇異	
"	"	10	350	1		三菱	
"	"	10	200/350	1		奇異	
"	"	10	380	1		奇異	
"	"	10	"	1		BERAMANN	
"	"	10	350	1		KAWAKITA	
"	"	15	"	2		HITACHI	
"	"	20	220/380	1		奇異	
"	"	20	220	1		湯麥生	
"	"	22	190/360	1		WESTINHOUSE	
"	"	30	400/450	1			
"	"	30		1		通用	
"	"	35		1			
"	"	35	350	1		HITACHI	

3. 修理機械

名稱	式樣	台數	馬力	裝置面積	製造者	備註
刻紋機	10呎	1	3	12'-0" × 2'-6"	日本山利	
	12呎	2		16'-0" × 3'-6"		
車床	10呎	1	10	16'-0" × 2'-6"	不明	總地軸轉動
	6呎	1		12'-0" × 2'-6"		
	20呎	1		7'-0" × 2'-6"		
刨床	20呎	1		8'-0" × 6'-0"	"	
鑽床	1½吋	2		6'-0" × 3'-0"	日本	一台損壞未用
檯鑽	8吋	1		1'-0" × 1'-0"	"	未排用
火石機		1		2'-0" × 1'-0"	"	
鋸床		1		5'-0" × 1'-6"	自製	
磨沙輪		1	½	臨時裝於車床	自製	磨橡皮滾筒

4. 漂染整理部份

1. 燒毛機 (燒毛間)

式樣	台數	面積	馬力	速度		製造者
				估計	實計	
煤氣式	2	9'-0" × 24'-0" 11'-0" × 13'-0"	10 HP.	90yds/M 95yds/M	82yds/M 87yds/M	

2. 煮布釜 (漂煉間)

式樣	台數	容量	馬力	汽壓		製造者
				最高	使用	
高壓立式	4	6'-6" × 8'-0" D×H	@ 5HP.	60lbs/D"	30lbs/D"	
"	1	5' × 7" D×H	"	"	"	
"	4	8' × 10' D×H	"	"	"	

註：8'-0" × 10'-0" 四隻 Kier 正在裝排中

3. 絲光機 (漂煉間)

式樣	台數	裝置面積	馬力	速度		製造者
				估計	實計	
60'-0" Chian Clip	2	12' × 114'	35HP.	60yds/M	48yds/M	

註：均附冷氣裝置，又一台正在改修中

4. 退漿設備 (漂煉間)

式樣	台數	裝置面積	馬力	實際產量	備註
槽式	4隻	8' × 11' × 114'	@ 5HP.	@ 700疋	每組二隻鋼筋混泥槽每組附汽達1隻

5. 水洗, 漂白, 酸洗機 (漂煉部)

式樣	數量	裝置面積	馬力	速度		製造者
				估計	實際	
大型二滾筒繩狀式	1	@ 8'-0" × 6'-0"	20 HP.	140yds/M	125yds/M	中國合順
小型二滾筒繩洗機	3	5'-0" × 3'-6"	@ 5 HP.	100yds/M	93yds/M	"
二級四滾筒繩洗機	3	8'-0" × 5'-0"	@ 7½ HP.	130yds/M	110yds/M	"
水泥漂箱	4		@ 3	RPM	1440	自製

註：繩洗機一台附洋松洗槽一，每只漂箱有循環幫浦一只

6. 開布機 (漂煉部)

式樣	數量	馬力	打片	速度		備註
				估計	實計	
和歌山式	2	5 HP. 一只連四槽 平洗機轉動	1	140yds/M 110yds/M	120yds/M 90yds/M	

7. 平洗機 (漂煉部)

式樣	量數	馬力	速度		備註
			估計	實計	
平幅式	1	7½ HP.	100yds/M	80yds/M	連捲布
"	1	10 HP.	110yds/M	90yds/M	連開布及吃酸

8. 捲布機 (染色部)

式 樣	數 量	馬 力	速 度		裝 置 面 積	備 註
			估 計	實 計		
單 副	2	@5	120yds/M	110yds/M	7'-0"×6'-6"	

9. 精元機 (精元間)

式 樣	台 數	馬 力	軋 滾	液 槽	蒸 室	洗 槽	烘 筒	速 度		製 造 者
								估 計	實 計	
立 式	1	35 HP.	15	5	36'×6'×12'	7	24	50yds/M	40yds/M	日本出利

10. 染缸 (染色間)

式 樣	數 量	馬 力	速 度	製 造 者	備 註
捲染式木染缸	10	7½	72R.P.M.	本 廠 造	
捲染式鉄染缸	16				
捲染式壓液染缸	2				
捲染式液下染缸	2				
		17½	72R.P.M.	不 詳	

11. 軋水機 (染色間及整理間)

式 樣	台 數	馬 力	軋 滾 筒	裝 置 面 積	速 度		製 造 者
					估 計	實 計	
三 滾 筒	2	5 HP.	2棉1鋼	9'-0"×5'-6"	80ydd/M	70yds/M	日 本

12. 烘布機 (整理間及漂煉間)

式 樣	台 數	馬 力	軋 滾	烘 筒	裝 置 面 積	速 度		備 註
						估 計	實 計	
立 式	1	7½ HP.	2	23	24'×10'	80yds/M	70yds/M	
"	1	7½ HP.	2	21	24'×10'	75yds/M	65yds/M	

13. 單面漿機 (染色部)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	設 備	速 度	
					估 計	實 計
立 式	1	10	16'×36'	漿滾烘筒8只 40φ烘筒1只 50φ烘筒1只	25yds/M	20yds/M

14. 拉幅機及漿拉機 (整理間及漂煉間)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	速 度		製 造 者
				估 計	實 計	
50ft. Chian Clip	1	15 HP.	2 漿滾熱風 6 烘筒裝置	70-20	65 20yds/M	日 本
75ft. Chian Clip	1	25 HP. 10 HP.		90-30	80 25yds/M	

15. 軋光機 (整理間及漂煉間)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	軋 滾	速 度	
					估 計	實 計
五 滾 筒 立 式	2	8¼ HP.	11'×17'	3棉2鋼	60yds/M	45yds/M

16. 電光機 (整理間)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	速 度	
				估 計	實 計
二 滾 筒 立 式	1	15 HP.與軋光機	12'×9'	25yds/M	17yds/M
三 滾 筒 立 式	2	合用30 HP.	12'×9'	25yds/M	15yds/M

17. 碼布機 (裝橫間)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	速 度	
				估 計	實 計
平 式	1	3	5'×8'	70yds/M	60yds/M
弧 式	1	3	5'×8'	80yds/M	75yds/M

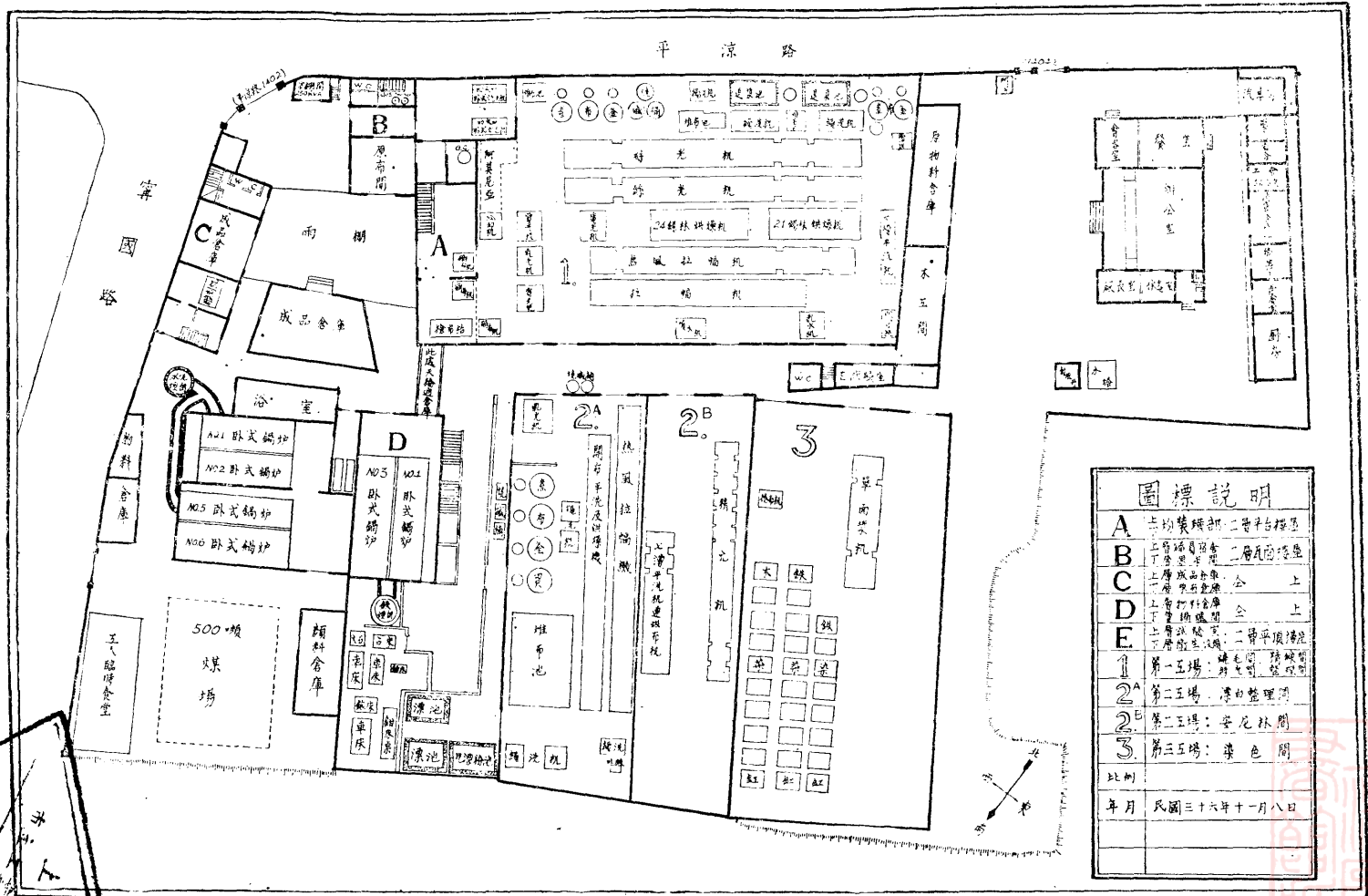
18. 捲布機 (裝橫間)

式 樣	台 數	馬 力	裝 置 面 積	速 度	
				估 計	實 計
回 轉 式	3	3	@ 3'×5'	150yds/M	140yds/M

註：本廠除上列機械外尚有縫頭機等此外染色間等均裝有架空吊車以利搬運而補人之不足。

中國紡織建設公司上海第二印染廠房機器佈置圖

民國三十六年



圖標說明	
A	紡裝機部 二層平台機房
B	五層塔式機房 二層平台機房
C	上層成品倉庫 上層原料倉庫
D	上層原料倉庫 上層原料倉庫
E	上層原料倉庫 二層平台機房
1	第一工場 漂白整理間
2	第二工場 漂白整理間
2 ^B	第二工場 染色間
3	第三工場 染色間
比例	
年月 民國三十六年十一月八日	

C. 上海第三印染廠

(一) 機械設備概況

本廠機械大多為日商出品其中僅精元染色機及電光機為興鴻昌及張錫記所造，其餘大部分係從日本裝來之舊貨之來舊貨，品質及式樣尚佳。茲將機械設備數量列表如下：

機 動 部 份

鍋 爐 及 附 屬 設 備

名 稱	式 樣	數 量	容 量
鍋 爐	Lancashire 臥式鍋爐受熱面175方呎 爐排面積60方呎	二 組	5750lbs/Hr.
	雙爐胆臥式鍋爐受熱面736方呎 爐排面積30方呎	一 組	2200lbs/Hr.
給 水 邦 浦		1	

修 理 機 械

名 稱	台 數	馬 力	裝 置 面 積	製 造 者
磨 滾 機	1 台	5	12'-0"×2'-0"	英 國
車 床 8'-0"	1	5	9'-0"×2'-0"	日 本
刨 床 16"	1		6'-0"×4'-0"	"
鑽 床(直立 $\frac{1}{8}$ ")	1		3'-0"×2'-0"	"
火 石 機	1		2'-0"×1'-0"	"

電 動 機 數 量 表

種 類	式 樣	馬力匹數	電 壓	轉 數	數 量	製 造 者
誘 導 電 動	閉 式	30	350	1000	1	G. E. C.
"	"	5	380	1450	1	Westing house
"	"	7 $\frac{1}{2}$	350	1400	1	英 國 通 用
"	"	3	350	1430	1	日 本 日 立
"	"	15	350	960	1	英 國 通 用
"	"	2	350	1400	1	日 本 三 菱
"	"	3	350	1420	1	T. B. T.
"	"	1	350	1420	1	日 本 三 菱
"	"	1	350	1415	1	A. E. G.
"	"	10	380	1440	1	日 本 日 立
"	"	7 $\frac{1}{2}$	350	1000	1	日 本 川 北
"	"	10	350	1730	1	日 本 日 立
"	"	5	380	1430	1	中 國 玲 喬
"	"	5	350	950	1	日 本 日 立
"	"	30	350	1150	1	日 本 川 北
"	"	3	350	1500	1	日 本 日 立
"	"	10	350	1150	1	日 本 日 立
"	"	10	350	1430	1	A. E. G.
分 捲 式 三 相 電 動 機	"	12-28-40	350	720-560-920	1	日 本 富 士
誘 導 電 動 機	"	5	350	1430	1	日 本 日 立
"	"	7 $\frac{1}{2}$	380	1450	1	日 本 日 立

種 類	式 樣	馬力匹數	電 壓	轉 數	數 量	製 者 造
誘導電動機	開式	7½	350	1450	1	中國華成
"	"	7½	380	1440	1	中國玲奮
"	"	5	380	1440	1	中國玲奮
分捲式三相電動機	開式	30快慢	380	500-1000	1	日本日立
誘導電動機	"	3	350	1410	1	T. B. T.
"	"	5	380	1420	1	中國玲奮
"	"	2	380	1400	1	德國西門子
"	"	15	350	1450	1	G. E.
"	"	7½	350	950	1	日本日立
"	"	5	380	1450	1	日本川北
"	"	1	380	1400	3	英國萬里
"	"	5	350	1435	1	意大利
"	"	15	350	1450	1	Bergmann
"	"	25	380	900	1	T. B. T.
"	"	2	350	1410	1	"
"	"	½	380	100	1	"
"	"	½	350	960	1	中國玲奮
"	"	5	380	1450	3	中國錢鏞記
"	"	½	380	1420	1	"
"	"	½	380	960	1	中國玲奮
"	"	¼	380	1420	1	德國西門子
"	"	5.5	380	960	1	"
"	"	27	380	1450	1	瑞典
"	防滴	5	380	960	1	"
"	"	20	380	1435	1	"
"	"	3	380	1450	1	Heemaf
"	"	20	380	970-1160	1	S. E. M.

漂染整理部份

1. 燒毛機

式 樣	台數	裝 置 面 積	馬力	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
四火口煤氣式	2	14'-0" × 12'-0"	H.P. 5	60yds/M	日本	和歌山 (一台未裝)	1931

2. 煮布鍋

式 樣	台數	容 量	馬力	壓 力	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
高壓立式	3	20噸-1 1½"-2	15	30-40 lbs/in ²	日本	和歌山	1931

3. 洗布機

式 樣	台數	裝 置 面 積	馬力	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
繩狀式	4	9'-0" × 8'-0"	10	估計160yds/M 實際100yds/M			

4. 退漿木槽

式 樣	數量	裝 置 面 積	容 量
槽 式	2	9'-0" × 11'-0"	800疋

5. 漂白木槽

式	樣	數量	裝置面積	容	量
槽	式	2	9'-0"×11'-0"	800疋	

6. 開布機

式	樣	數量	馬力	速 度	製 造 者		
					國名	廠 名	年 份
日本	和歌山	2	3	80yds/M	日 本	和歌山	1931

7. 絲光機 (附有冷氣設備)

式	樣	台數	裝置面積	馬力	速 度	製 造 者		
						國名	廠 名	年 份
夾布牙齒式		1	16'-0"×103'-0"	30	50yds/M	日 本	和歌山	1931

8. 烘燥機

式	樣	台 數	馬 力	速 度	製 造 者		
					國名	廠 名	年 份
三滾筒軋水烘布		4	7.5	40yds/M	日 本	木 下	1931

9. 軋水機

式	樣	台 數	裝置面積	馬 力	速 度
三滾筒軋水式		1	12'-0"×14'-0"	5	50yds/M

10. 精元機

式	樣	台數	馬力	軋滾	液槽	烘筒	烘 房	速 度	製 造 者		
									國名	廠 名	年 份
立 式		1	30快慢	三道	4	30 22½"	42'-0"×13'-0"×12'-0"	50-80yds/M	中國	興 源 昌	1936

11. 紅礬機

式	樣	台數	馬力	裝置面積	速 度	製 造 者		
						國名	廠 名	年 份
立 式		1	5	12'-0"×14'-0"	50-80yds/M	日 本	和歌山	1931

12. 染缸

式	樣	台數	馬 力	速 度	製 造 者		
					國名	廠 名	年 份
捲 染 式 木 質 染 缸 鐵 質 染 缸		4 24	27½	70轉/M	中國	合 順	1936

13. 平幅洗布機

式	樣	台數	馬力	洗槽數量	裝置面積	速 度	製 造 者		
							國名	廠 名	年 份
平 幅 式		1	10	5	40'-0"×7"	45yds/M	日 本	和歌山	1937

14. 安安藍機

式	樣	數台	馬力	裝置面積	裝 置	速 度	製 造 者		
							國名	廠 名	年 份
立 式		1	15	66'-0"×13'-0"	10D"軋5只 22½"烘筒16只 洗槽5只	50yds/M	日 本	和歌山	1934

15. 單面漿機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
立 式	1	10	42' 0" × 13' 0"	35yds/M	日 本	和歌山	1933

16. 拉幅機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
50t 布夾式	3	10	68' - 0" × 6' 0"	50yds/M	日 本	和歌山	1952

17. 熱風拉幅機(上漿)

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
立 式	1	20	95' - 0" × 14' - 0"	60yds/M	日 本	和歌山	1936

18. 軋光機

式 樣	台數	軋滾筒	裝 置 面 積	速 度	馬力	製 造 者		
						國 名	廠 名	年 份
5 滾筒式	1	棉3 鋼2	11' - 0" × 10' - 0"	60yds/M	10	日 本	和歌山	1936
3 滾筒式	1	棉2 鋼1	10' 0" × 14' 0"	"	7½	"	"	

19. 電光機

式 樣	台數	馬力	壓 力	裝 置 面 積	裝 置	度 速	製 造 者		
							國 名	廠 名	年 份
二滾筒式	1	30快慢	100lbs	14' 0" × 16' 0"	2孔筒	15-20yds/M	中 國	張錫記	

20. 捲布機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
單 面	2	5	11' 0" × 8' 0"	71yds/M	中 國	合 順	1946

21. 給濕機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
壓 力 式	2	3	12' - 0" × 7' - 0"	100yds, M	日 本	和歌山	1931

22. 碼布機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
平 面 式	4	3	16' 0" × 9½' - 0"	25yds/M	日 本	木 下	1931

23. 捲板機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
回 轉 式	2	2	6' - 0" × 3' - 0"	30yds/M	中 國	合 順	1946

24. 打印機

式 樣	台數	馬力	裝 置 面 積	速 度	製 造 者		
					國 名	廠 名	年 份
立 式	1	2	5' - 0" × 9' 0"	40正/M	日 本	木 下	1931

d. 上海第四印染廠

(一) 機械設備概況

本廠機械，大部係日本製，僅電光機二台為英貨。一工場包括印花染色及整理部門，二工場包括漂煉及準備部門，兩工場因一路之隔，在工作上多感不便；且其創辦時無整個計劃，機械之排列順序，不盡合理。廠中機械除印花機及電光機外，均以使用過甚而破損不堪，接收後經多方整理修配，始告開工，以限於基地，對排列及工作連繫方面，苦無適當解決之辦法，本廠全部設備，在印染廠中尚屬完備者，其詳情如下：

甲. 機動部份

(1) 鍋爐及附屬設備

名稱	式樣	體積	工作壓力	用途	數量	製造者		
						國名	廠名	年份
鍋爐	臥式 Lancashire	8'φ×30'	100lbs/□"	印染整	1	英國	Calendaian Ironworks	1907
"	" "	6'φ×26'	100lbs/□"	"	1	日本	Aiikaw Ironworks	
"	" "	8'φ×30'	80lbs/□"	漂煉	1	英國	Thomas Bedeyhyde Junction Ironworks	
給水邦浦	蒸汽 Donky Cylinder Dia 4"			鍋爐供水	2	日本		
	" " 3"			"	1	日本		


(2) 供水設備

名稱	數量	備註
No: 1 自流井 6" Dia 300 Ft. Deep		漂煉工場用
No: 2 2000 Gallon/Hr 空氣壓縮機 Cyld 6" Stroke 6"	2	
水塔 High 20Ft. 8000 Gallons	1	

(3) 修理機械

名稱	台數	馬力	裝置面積	製造廠	年份
6'車床	1	3	7'×2'	本公司接收豐田鐵工廠	1945
1¼" 立式鑽床	1		4'×1½'	日本	
磨電光機滾筒車床	1	3	12'×5'	日本	

(4) 電動機數量表

種類	式樣	匹數	電壓	轉數	數量	製造者		備註
						國名	廠名	
誘導電動機	開放	2	380	1420	1			
"	"	2	"	1410	1	日本	安川	
"	"	1	"	"	2	"	"	
"	"	1	"	1440	1	德國	西門子	
"	"	3	"	1420	1	日本	安川	
分捲三相電動機	"	7½	220	2150/430	1	"	五十崗	
誘導電動機	防滴	7½	380	1450	3	"	安川	
"	密閉	7½	"	"	2	德國	A.E.G.	
"	防滴	10	"	1440	4	日本	安川	
"	開放	10	"	"	1	德國	A.E.G.	

種類	式樣	匹數	電壓	轉數	數量	製造者		備註
						國名	廠名	
誘導電動機	開放	10	380	1440	2	日本	三菱	
"	防滴	15	"	"	3	"	川崎	
分捲三相電動機	開放	25	220	470/1400	1	"	五島	
"	"	25	"	"	1	"	東洋	
誘導電動機	"	3	380	1440	1	英國	維昌	
"	防滴	23	"	1450	1	"	天祥	
"	開放	20	350	750	1	日本	川光	
"	防滴	20	"	960	1	英國	T.B.T.	
"	開放	3	380	1440	1	德國	通用	
"	密閉	3	"	"	4	日本	三菱	
"	防滴	5	350	1430	6	"	安川	
"	"	5	"	1450	1	"	明治	
"	"	5	380	1420	2	德國	AESA	
"	"	5	350	1425	1	英國	T.B.T.	
"	"	5	380	1440	1	中國	玲喬	
"	"	5	"	1435	1	德國	西門子	
"	開放	15	350	1440	3	日本	三菱	
"	"	30	"	1000	1	德國	通用	
"	"	½	380	1440	•2	日本	三菱	

乙. 漂煉部份

(1) 燒毛機 (裝置地點: 燒毛間)

式樣	台數	裝置面積	H.P.	製造者			速度
				國名	廠名	年份	
三火口煤氣式	1	6'×10'	5×2	日本	不明	1910	70yds/M
二火口煤氣式	1	6'×10'					"

(2) 煮布鍋 (裝置地點: 漂煉間)

式樣	台數	裝置面積	容量	壓力			馬力
				最高	使用	力	
高壓立式	3	8'×10'	2 Ton	50lbs	□"	30lbs	@5H.P.

(3) 退漿設備 (裝置地點: 漂煉間)

式樣	數量	裝置面積	實際產量	備註
槽式	3	@12'×8'×8'		水泥三和土

(4) 漂白上酸設備 (裝置地點: 漂白間)

式樣	數量	裝置面積	實際產量	馬力	備註
槽式	5	@10'×7'×7'		3H.P.×2	水泥三和土

(5) 水洗機 (裝置地點: 漂煉間)

式樣	數量	裝置面積	馬力	速度
繩狀式木滾筒24"φ×48"L.	4	@6'×8'	25H.P.	240ys/M
繩狀式木滾筒24"φ×70"L.	1	6'×10'		

(6) 絲光機 (裝置地點: 漂煉間)

式樣	台數	裝置面積	馬力	製造者			速度
				國名	廠名	年份	
布夾式 (Clip)	1	70'×12	30H.P. 5H.P.	日本	不明		40yds/M

(7) 軋水烘燥機 (裝置地點：漂煉工場)

式	樣	台數	裝置面積	馬力	製 造 者			速 度
					國名	廠名	年份	
雙幅三滾筒軋水烘燥 20烘筒@22½" Dia" ×70"		1	26' ×12'	15H.P.	日本			40yds/M

(8) 捲布機 (裝置地點：漂煉工場)

式	樣	台數	裝置面積	馬力	製 造 者			速 度
					國名	廠名	年份	
單幅	幅	1	4' ×5'	3	不明			75yds, M

(9) 染色機 (裝置地點：漂煉工場)

式	樣	數量	馬力	速 度
捲染式木染缸	木染缸	4	5 H. P.	25 yds/M
捲染式木染缸	木染缸	4	7½H.P.	26 yds/M
捲染式鐵染缸	鐵染缸	4		

(10) 冷氣機 (裝置地點：冷氣間)

式	樣	台數	馬力	冷度	每分鐘轉數	製 造 者		
						國名	廠名	年份
單汽缸立式		1	15H.P.	5°C	200	日本	JE. Hall	1905

丙. 染色印整部份

(1) 染色機 (裝置地點：染色間)

式	樣	數量	馬力	速 度
捲染式鐵染缸	鐵染缸	12	7½H.P.	30yds/M
捲染式木染缸	木染缸	4	5H.P.	30yds/M

(2) 精元機 (裝置地點：阿尼林間)

式樣	台數	馬力	軋滾	液槽	烘筒	蒸室	製 造 者			速 度
							國名	廠名	年份	
	1	20H.P. ×2	5	2	@ 24 22½" Dia	30' ×12' ×4½	日本	Ichiiyeworks		40yds/M

(3) 平幅洗布機 (裝置地點：印整工場)

式	樣	台數	馬力	裝置面積	製 造 者			速 度
					國名	廠名	年份	
平幅式	8槽 20烘筒	1	10H.P.	56' ×7'	日本	不明		40 yds/M
平幅式	8槽 18烘筒	1	10H.P.	52' ×7'	日本	不明		40yds/M

(4) 印花機 (裝置地點：印整工場)

式	樣	台數	馬力	烘筒	裝置面積	製 造 者		
						國名	廠名	年份
8	色	1	25H.P.	@ 30 22½" Dia	60' ×8'	日本		
4	色	1	25H.P.	@ 18 22½" Dia	45' ×8'	日本		

(5) 蒸布機 (裝置地點: 印花工場)

式	樣	數台	馬力	溫度	壓力	速度	裝置面積	製造者		
								國名	廠名	年份
		1	7½ H.P.	100°C	50lbs/□"		35'×7'	日本	Kiino Ironworks	

(6) 單面漿機 (裝置地點: 印染工場)

式	樣	台數	馬力	漿滾	烘筒	裝置面積	速度	製造者		
								國名	廠名	年份
立	式	1	10 H.P.	1" Dia 84	@16 22½ Dia"	24'×8'	40yds/M	日本	Kyoto Senki Ironworks	

(7) 烘漿機 (裝置地點: 印染工場)

式	樣	台數	馬力	漿滾	烘筒	裝置面積	速度	製造者		
								國名	廠名	年份
立	式	2	@7½ H.P.	2 3	@24 @22½" Dia	20'×7'	42yds/M	日本		

(8) 拉幅機 (裝置地點: 印染工場)

式	樣	台數	馬力	裝置面積	速度	製造者			備註
						國名	廠名	年份	
40 FT. 布夾式		1	10 H.P.	60'×8'	42yds/M	日本			連18烘筒2漿滾
50 FT. 布夾式		1	10 H.P.	55'×10'	40yds/M	日本			

(9) 電光機 (裝置地點: 印整工場)

式	樣	台數	馬力	軋滾筒	裝置面積	壓力	製造者			速度備註
							國名	廠名	年份	
三滾筒立式		1	15 H.P.	鋼1棉2	12'×10'	1000lbs/□"	英國	Motherplate	1932	17yds/M
三滾筒立式		1	23 H.P.	鋼1棉2	12'×10'		英國	E.G. Sgard Lyon		18yds/M (未用)

(10) 軋光機 (裝置地點: 印整工場)

式	樣	台數	馬力	軋滾筒	裝置面積	速度	製造者			備註
							國名	廠名	年份	
三滾筒立式		1	7½ H.P.	紙2鋼1	8'×10'	45yds/M	英國	J.H. Rileyco.		
五滾筒立式		1	10 H.P.	棉2鋼1	8'×10'	40yds/M	日本	Nakao Ironworks		

(11) 碼布機 (裝置地點: 裝璜間)

式	樣	台數	馬力	裝置面積	速度	製造者			備註	
						國名	廠名	年份		
平	式	1	3 H.P.	6'×7'			日本	前田鉄工廠	1927	
平	式	1		6'×7'			日本	小浦洋行	1924	

(12) 捲板機 (裝置地點: 裝璜間)

式	樣	台數	馬力	裝置面積	速度	製造者			
						國名	廠名	年份	
迴轉式		2	與碼布機合用	4'×5'			日本	不明	

(13) 吊布機 (裝置地點: 裝璜間)

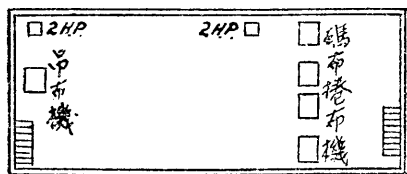
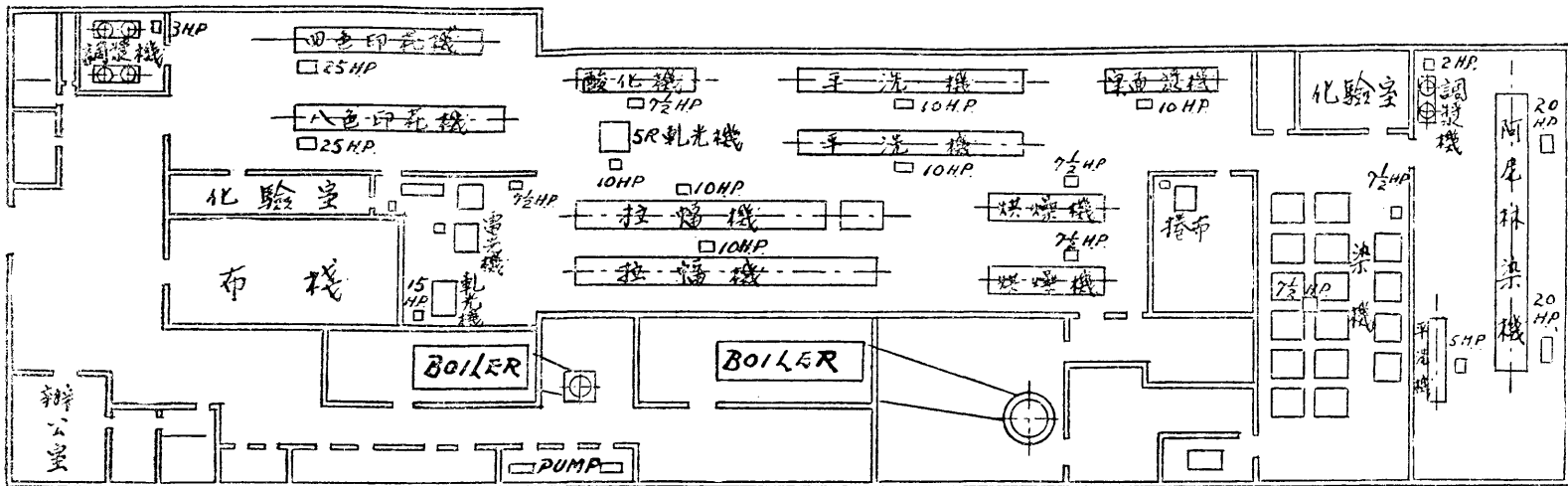
式	樣	台數	馬力	裝置面積	速度	製造者			
						國名	廠名	年份	
上下升降式		1	3 H.P.	5'×6'					

(14) 煮漿設備 (裝置地點: 印染工場)

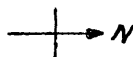
式	樣	數量	馬力	容量	產量	製造者		
						國名	廠名	年份
攪拌式	銅鍋	4	3 H.P.			日本		
攪拌式	銅鍋	2	2 H.P.			日本		

中國紡織建設公司上海第四印染廠

第一工場機械排列圖

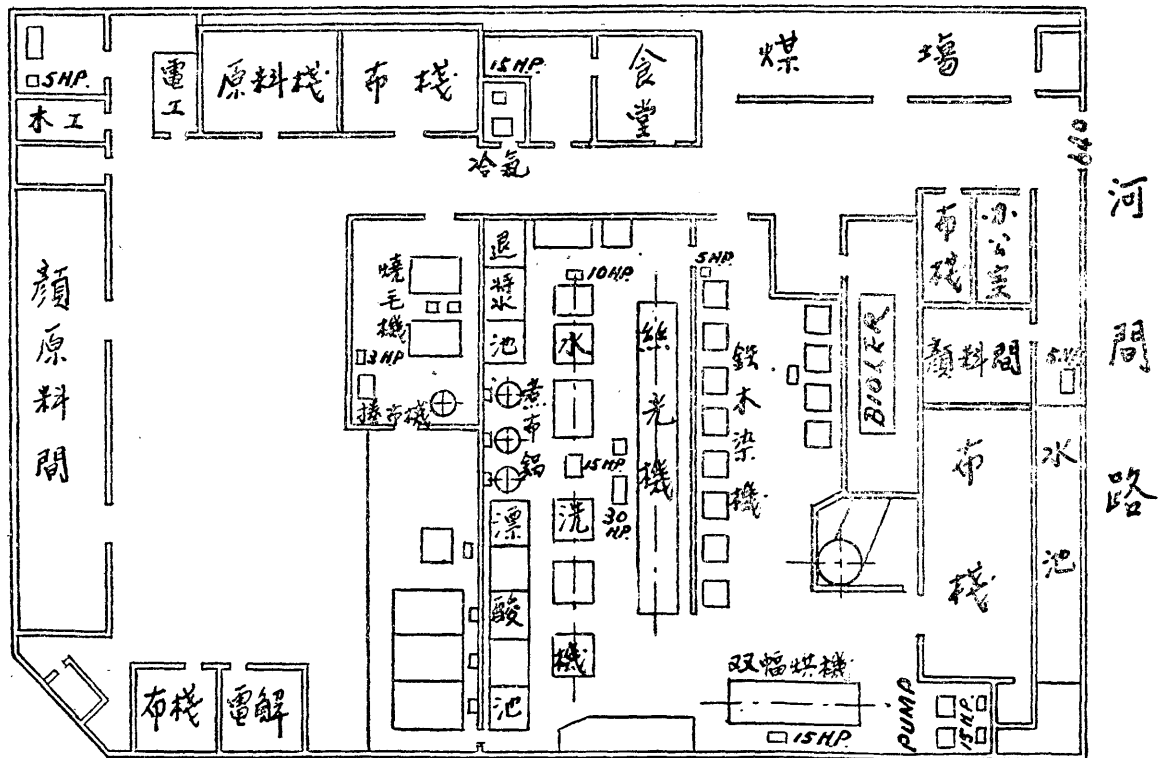


二樓裝璜部



中國紡織建設公司上海第四印染廠

第二工場機械排列圖



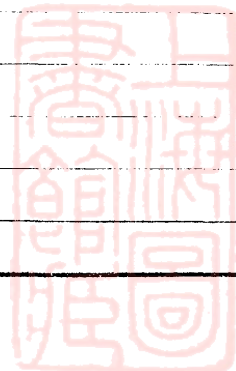
e. 上海第五印染廠

(一) 機械設備概況

本廠機械計分織染兩部，本公司接收前，織部方面僅有闊幅布機七十餘台，專織被單坯布，因無漿紗設備，經紗用線，成本較重。染整方面，原分絲綢及棉布二類，所出綢布，行銷南洋，自太平洋戰後，交通斷絕，工作停頓，隨將主要機械拆賣，本公司接收後，除將原有設備盡量利用外，並於染整部添置手工印花，絹綢印花及透印，織部添裝普通織機八十台及筒子車整理漿紗等，其詳細情形見下表

織部機械一覽表

機 械 名 稱	台 數	製 造 廠	備 註
Cheese Winder	4	永生1台	每台100錠
Spool Winder	5		每台40錠，未用。
Spool Winder	1		另件不齊
Weft Winder	4	永生2台	碗型式每台120錠
Weft Winder	1		另件不齊
Weft Winder	1	鑄亞	臥式40錠
Ring Doubler	2		1台220錠1台100錠未裝置
Beam Warp Frame	2	發興	
Sectional Warper	7		6台未裝置內另件不齊
Mixing Cistern	4	錦昌	2只未用
Tollow Pan	1		
Slasher Sizing $\frac{m}{c}$	1	錦昌	錫林式
Drawing In Frame	4		內2台木製
44" Calico Loom	110	豐田	附Dobby內30台有升降梭箱
50" Calico Loom	24	古橋	
80" Calico Loom	50	豐田	附Dobby
Cloth Inspecting $\frac{m}{c}$	2		
Folding $\frac{m}{c}$	2		
Raising	1		36羅拉



漂染印整設備表

(1) 精煉槽

式樣	隻數	裝置地點及面積	製造大概	規 格	容 水 量
長 方	2	漂煉間 10'×16'	木 製	4'×4'×7'	約 7,000磅
長 方	2	" 8'×16'	"	4'×3.5'×5'	約 4,400磅
長 方	12	" 48'×32'	"	3.5'×3.5'×5.5'	約 4,200磅

(2) 漂 池

式樣	隻數	裝置地點及面積	製造大概	規 格	容 水 量
方	2	漂煉間 12'×16'	水 泥 製	53"×59"×71"	約 8,000磅
方	2	" 12'×16'	"	44"×42"×68"	約 4,500磅
方	2	" 12'×16'	"	56"×60"×84"	約10,000磅

(3) 清 洗 槽

式樣	隻數	裝置地點及面積	製造大概	規 格	容 水 量
長 方	6	漂煉間 16'×48'	木 製	40"×40"×72"	4,000磅

(4) 洗 滌 機

式樣	台數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實 際 速 度
旋 轉 式	4	漂煉間 16'×48'	鉄 製	5H.P.	15轉/M

(5) 脫 水 機

式樣	台數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實 際 速 度
42" 離心式	1	漂煉間 8'×20'	鉄 製	10H.P.	480轉/M

(6) 染 缸

式樣	數量	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實 際 速 度
捲 染 式	7	染布間 18'×36'	木 製	} 15H.P.	70轉/M
"	6	" 18'×36'	鉄 製		70轉/M
"	4	" 18'×24'	"	5H.P.	70轉/M

(7) 軋水烘布機

式樣	台數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實 際 速 度
十八滾筒	1	整理間 16'×48'	鉄 製	5H.P.	36yds/M
十六滾筒	1	" 16'×36'	"	5H.P.	25yds/M
十六滾筒	1	" 16'×36'	"	5H.P.	18yds/M

(8) 拉幅機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
50呎鉗狀	1	整理間 16'×72'	小滿洋行鐵工部	10H.P.	57yds/M
”	1	” 16'×72'	佐野洋行鐵工部	10H.P.	65yds/M

(9) 狹幅整理機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
單滾筒	1	整理間 12'×16'	奚順興鐵工廠	} 7.5 H.P.	25yds/M
”	1	” 12'×16'	”		34yds/M

(10) 上光機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
三滾筒	1	整理間 12'×16'	巧新鐵工廠	7.5 H.P.	28yds/M

(11) 呢毯機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
單滾筒	1	整理間 12'×16'	喜長鐵工廠	3H.P.	108yds/M
”	1	” 12'×16'	奚順興鐵工廠	3H.P.	22yds/M

(12) 闊整理機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
一滾筒	1	整理間 12'×16'	奚順興鐵工廠	5H.P.	快速度36 yds/M 慢速度13 yds/M

(13) 吹霧機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
櫃式	1	整理間 12'×16'	不 明	1H.P.	107 yds/M

(14) 烘乾機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
三滾筒	1	整理間 12'×16'	日 本 貨	2H.P.	149 yds/M

(15) 碼布機

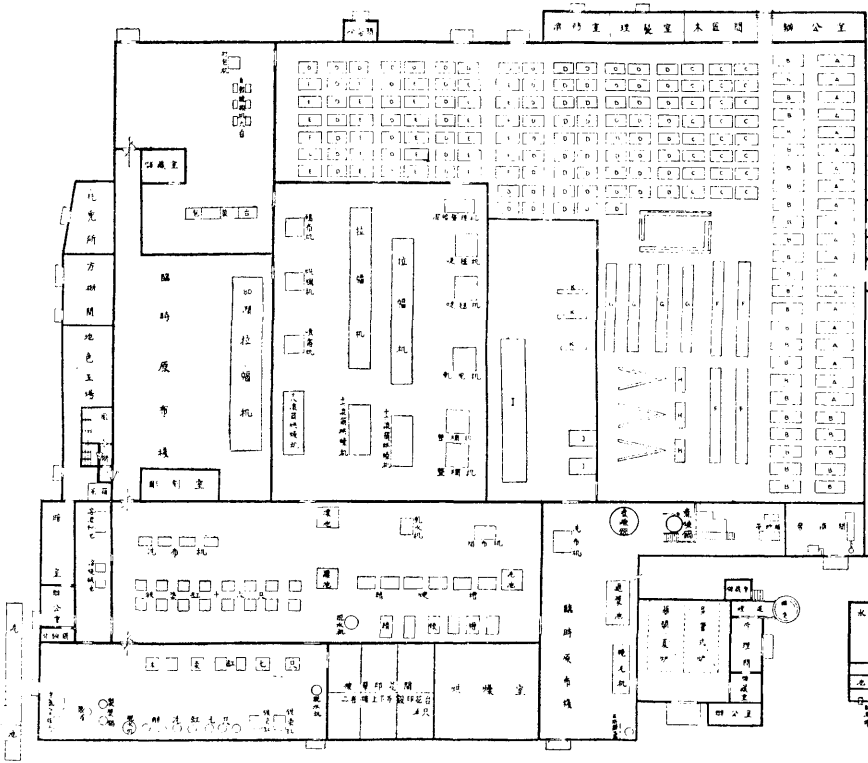
式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
平面式	1	整理間 12'×16'	日 本 貨	2H.P.	62 yds/M

(16) 打漿機

式 樣	台 數	裝置地點及面積	製造大概	傳動馬力數	實際速度
旋轉式	1	印花間 12'×16'	日 本 貨	1.5 H.P.	30 yds/M

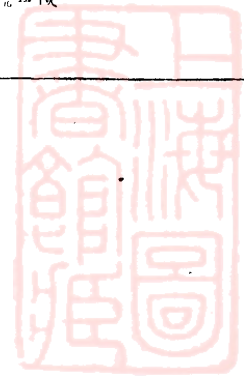
中國紡織建設公司上海第五印染廠全廠機械排列圖

中華民國二十六年十一月



- A 100 磅機 20 台
- B 50 磅機 10 台
- C 50 磅機 4 台
- D 44 磅機 80 台
- E 44 磅機 30 台
- F 整理機 4 台
- G 整理機 4 台
- H 整理機 3 台
- I 整理機 1 台
- J 整理機 1 台
- K 整理機 3 台
- L 整理機 2 台

圖號: 紡一第 1 號



f. 上海第六印染廠

(一) 機械設備概況

本廠所有機械，大部國產，在日人經營時期，以使用過甚，及保全不良，損壞甚巨，排列方面，尚稱合理，惟前後配合，未能盡善，復工後逐步修整；以本廠所用電力，係由華商電氣公司供給，常有斷電之虞，每值自行發電之日，水汀即感不足，遂呈准總公司添裝 Babcock 鍋爐一隻，茲將各部設備情形列表於后：

(甲) 機動部份

1. 鍋爐及附屬設備

名稱	式樣	數量	容 量	用 途	製 造 者		
					國名	廠 名	年份
鍋 爐	8'8" Dia × 14'0" Length Davey, Daxman & Co Horizontal return tubular boiler (Economic Marine type)	2組	@ 10570 lbs/Hr	染 色 漂 練 整 理 泗汀引擎	英國	Davey, Daxman Co.	1936
	臥式雙筒大管迴煙鍋爐 H.S.受熱面積 1510 Sq Ft. W.P.工作壓力 140 lbs/Sq in.						
	6'6" Dia × 24'6" Length Lancashire boiler 臥式雙筒蘭克夏式鍋爐 H.S.受熱面積 718 Sq Ft. W.P.工作壓力 100 lbs/Sq in.	1組	3590 lbs/Hr	染 色 印 花 整 理		不 明	
	6'3" Dia × 26'6" Length Lancashire boiler 臥式雙筒蘭克夏式鍋爐 H.S.受熱面積 685 Sq Ft. W.P.工作壓力 80 lbs/Sq in.	1組	3425 lbs/Hr	染 色 印 花 整 理	中國	不 明	
	Babcock & Wilcox Co. W.I.f. type 拔柏葛水管鍋爐 H.S.受熱面積 1619 Sq Ft. W.P.工作壓力 125 lbs/Sq in.	1組	8100 lbs/Hr	印 花	英國	B&WCO.	1923
檢煤器	60-2½" × 5'3½" Length 固定臥式生鐵管 受熱面積 724 Sq Ft. 水量 8146 lbs	1組		給水加熱	上海	四方機器廠	1941

名稱	式	樣	數量	容	量	用途	製 造 者		
							國名	廠 名	年份
檢煤器	30-2½" × 5'3½" Length 固定臥式生鉄管 受熱面積 362 Sq Ft. 水量 4073 lbs		1組			給水加熱	上海	四方機器廠	1941
蒸汽引擎	解礙器複漲式(直立式) Cyl. 18" 15" Stroke 10"		1組	H.P.300 R.P.M.428		運轉 200 kw 三相交流 發電機	英國	伯明罕 柏利斯摩爾克 工程公司	1936
給水幫浦	渦輪幫浦 出水量每分鐘16立方呎 水壓高320呎 R.P.M. 1450 段數-7 立式蒸汽幫浦-Weir式 汽筒直徑 9"φ 抽水筒直徑7½"φ 臥式蒸汽幫浦 Worthington式 汽筒直徑6" × 4" × 6" 臥式蒸汽幫浦 Worthington式 汽筒直徑5¼" × 3½" × 5 臥式蒸汽幫浦 Worthington式 汽筒直徑4" × 3½" × 4"		1組	60000 lbs/Hr		#1.2.3.4.5. 鍋爐急需 供水	日本	日 文	1926
			1組	#1.#2.爐鍋供水 (Horizontal return tubular boilers)			英國	G.&J.Weir.	1916
			1組				美國	Worthington Works	
			1組	#3 #4 Lancashire boilers 鍋爐供水			美國	Worthington Works	
			1組	#5B&W 鍋爐供水				Gdydner Governor Co.	

2. 發電機與電動機

種 類	式	樣	匹 數	電 壓	轉 數	數量	製 造 者		
							國名	廠 名	年份
三相交流 旋轉磁場發電機	3 Phase 380 Volts	50 Cycle	200 K.W.	380	428	1	英國	Laurence Scott & Eelectro motors Co.	1936
激 磁 機	Winds Shunt	90V. 53A.			428	1	"	"	1937
誘導電動機	防	滴	20	380	1450	1	日本	日 立	1926
"	開	放	10	380	1425	1	英國	ASEA	
"	全	閉	15	380	1470	1	"	Thomson Houston Co.	
"	防	滴	10	380	1425	1	"	English Ele	
"	開	放	10	220/380	1430	1	美國	Westing House	
"	"	"	15	380	2880	1	英國	G.E.C.	
捲轉子電動機	"	"	40	200/350	1000	1	"	"	
誘導電動機	"	"	2	220/380	940	1	"	"	
"	"	"	1	380	1420	1	"	ASEA	
"	防	滴	5	220/380	1435	1	瑞商	EKMAN	

種類	式	樣	匹數	電壓	轉數	量數	製造者		
							國名	廠名	年份
三相分捲電動機	防	滴	3-12 5-25	380	230-180 -1600	2	英國	Asea	
誘導電動機	防	滴	20	380	725	1	"	Laurence Scott	
捲轉子電動機	防	滴	30	380	950	1	"	Asea	
誘導電動機	開	放	10	380	1450	1	"	"	
捲轉子電動機	開	放	8	380	940	1	德國	Siemens	
誘導電動機	全	閉	7½	380	935	1	英國	Asea	
捲轉子電動機	防	滴	45	380	732	1	"	Laurence Scott	
誘導電動機	開	放	10	380	945	1	德國	A.E.G.	
"	開	放	2	220/380	1410	1	英國	G.E.L.	
"	全	閉	10	380	950	1	"	Asea	
反撥單相電動機	防	滴	1	110	1440	2	美國	Wagner Electric Co.	
三相分捲電動機	開	放	10-30	440	450-1350	1	日本	東洋	
誘導電動機	全	閉	7½	380	935	1	英國	Asea	
"	"	"	5	380	930	1	"	"	
"	"	"	3	380	920	1	"	"	
"	"	"	10	380	950	1	"	"	
"	"	"	7½	380	935	1	"	"	
"	"	"	7½	380	935	1	"	"	
"	開	放	2	220/380	1420	2	德國	Siemens	
"	"	"	3	380	1430	1	日本	日立	
"	防	滴	5	220, 380	960	1	"	Elektromekand Sweden Halsingbrog	
"	全	閉	10	380	950	1	英國	Asea	
"	全	閉	12½	380	955	1	英國	Asea	
"	防	滴	15	380, 660	1450	1	中國	合豐	
"	開	放	10	380	1410	1	英國	G.E.C.	
捲轉子電動機	防	滴	30	380	950	1	"	Asea	
誘導電動機	全	閉	5	380	930	1	"	"	
捲轉子電動機	開	放	30	380	955	1	"	"	
三相分捲電動機	防	滴	7 35	380	350-1500	1	"	"	
誘導電動機	全	閉	10	380	950	1	"	"	
捲轉子電動機	開	放	35	380	950	1	"	"	
誘導電動機	全	閉	2	380	1440	1	"	"	
誘導電動機	防	滴	2	220/380	1420	1	英國	English Electric Co.	
"	"	"	1	380	1420	1	中國	華昌	
"	開	放	2	380	1420	1	德國	Siemens	
"	全	閉	3	380	920	1	英國	Asea	
"	防	滴	5	380	1420	2	中國	錢鏞記	
"	開	放	1	350	1500	4	日本	千代田	

種類	式	樣	匹數	電壓	轉數	數量	製造者		
							國名	廠名	年份
誘導電動機	全	閉	1	380	920	1	英國	Asea	
"	防	滴	1	220/380	900	1	瑞商	Ekman	
"	全	閉	7½	380	935	1	英國	Asea	
捲轉子電動機	開	放	11	220	1425	1	"	"	
三相直捲電動機	開	放	20	380	400-1200	1	日本	中島	
"	"	"	3	440	400-1200	1	"	東洋	
誘導電動機	全	閉	3	380	920	1	英國	Asea	
捲轉子電動機	開	放	15	220/350	955	1	"	T.B.T.	
三相分捲電動機	"	"	10-30	440	480-1350	1	日本	東洋	
誘導電動機	"	"	2	380	2850	1	德國	A.E.G.	
"	"	"	1	380	1450	1	英國	G.E.C.	
"	防	滴	5	220/380	960	1	"	Eletromokand Sweden Halsingborg	
"	開	放	5	200/350	1440	1	英國	G.E.C.	
"	"	"	2	220/380	1410	5	"	"	
誘導電動機	"	"	1	350	1420	1	"	Asea	
三相分捲電動機	"	"	10-30	440	600-1800	1	日本	東洋	
誘導電動機	"	"	3	380	1000	1	德國	A.E.G.	
"	"	"	1	220/380	1415	1	"	"	
"	防	滴	10	380/605	925	1	美國	G. E.	
捲轉子電動機	"	"	20	380	950	1	英國	Asea	
誘導電動機	"	"	10	380	1440	1	"	T.B.T.	
"	"	"	7½	380/660	1440	1	"	"	

3. 供水設備

名	種	數量	備	考
No 1. 自流井 6φ	600Ft Deep	1		
立式抽引空氣機	Cyl 10" Stroke 10	1		
臥式雙筒機	Cyl 5" Stroke 8" 2" 7"	1		
No 2. 自流井 12φ	600Pt Deep	1		
空氣壓縮機	Cyl 10" stroke 18"	1		
離心力抽水機	Inlet 4" Outlet 3"	1		
"	" 6" " 4"	1		
"	" 4" " 4"	1		
水塔	Height 46'0" 16567 gal.	1		
自流井蓄水池	31200 gal.	1		
濾水池		1		

英國 Pulssnater Engineering Co. 給送自流井水至水塔
Sulzer brothers Co. 1939 給送自流井水至工場各部

乙. 印 染 部 份

1. 漂 白 部 :

名	稱	數 量	備 註	名	稱	數 量	備 註
主機	銅板燒毛機 1½煮鍋 絲光機	1部 3只 2部		輔機	展布機 繩狀洗布機 烘布機	2部 3部 2部	

2. 染 色 部 :

名	稱	數 量	備 註	名	稱	數 量	備 註
主機	染缸 養化元染機 納夫安染機	20只 1部 1部		輔機	烘布機 捲布機	2部 1部	

3. 印 花 部 :

名	稱	數 量	備 註	名	稱	數 量	備 註
主機	印花機	2部		輔機	漿機 捲機 鋸布設備	5只 1部	
輔機	手洗染機 底染機	3部 1部		彫刻室	全部		

4. 整 理 包 裝 部 :

名	稱	數 量	註 備	名	稱	數 量	備 註
主機	熱風漿拉機 兩用上漿機 軋光機 電軋機	1部 1部 2部 1部		輔機	噴霧機 碼布機 捲板機 對折捲布機 打印機	1部 5部 2部 1部 1部	
輔機	拉幅機	3部					

滬東各廠所有機械，大部係由日本移來，裝就之一部，專製軍毯，於卅四年七月遭盟軍轟炸而停工。印染機器多放置露天，未加利用，今年春奉命將此部機械，移歸本廠兼營，接收之初，先修廠房，次裝機械，以水電問題未能順利解決，致復工日期，不免稽延。其設備情形如下：

(甲) 機 動 部 份 :

名	稱	數 量	註	備
8'-0"×28' 0"	Lancashire 鍋爐	四座		
100 KVB 6600 250V	單相變壓器	三具		
6'-0"	車床	三		

(乙) 漂 煉 部 :

名	稱	數	量	名	稱	數	量
電熱燒毛機		一	台	臥式煮鍋		二	台
繩狀洗布機		一	台	附布機		一	台
4烘筒軋水烘布機		二	台	70尺布鍊式絲光機		一	台
30烘筒雙幅軋水烘布機		一	台				

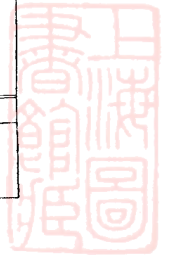
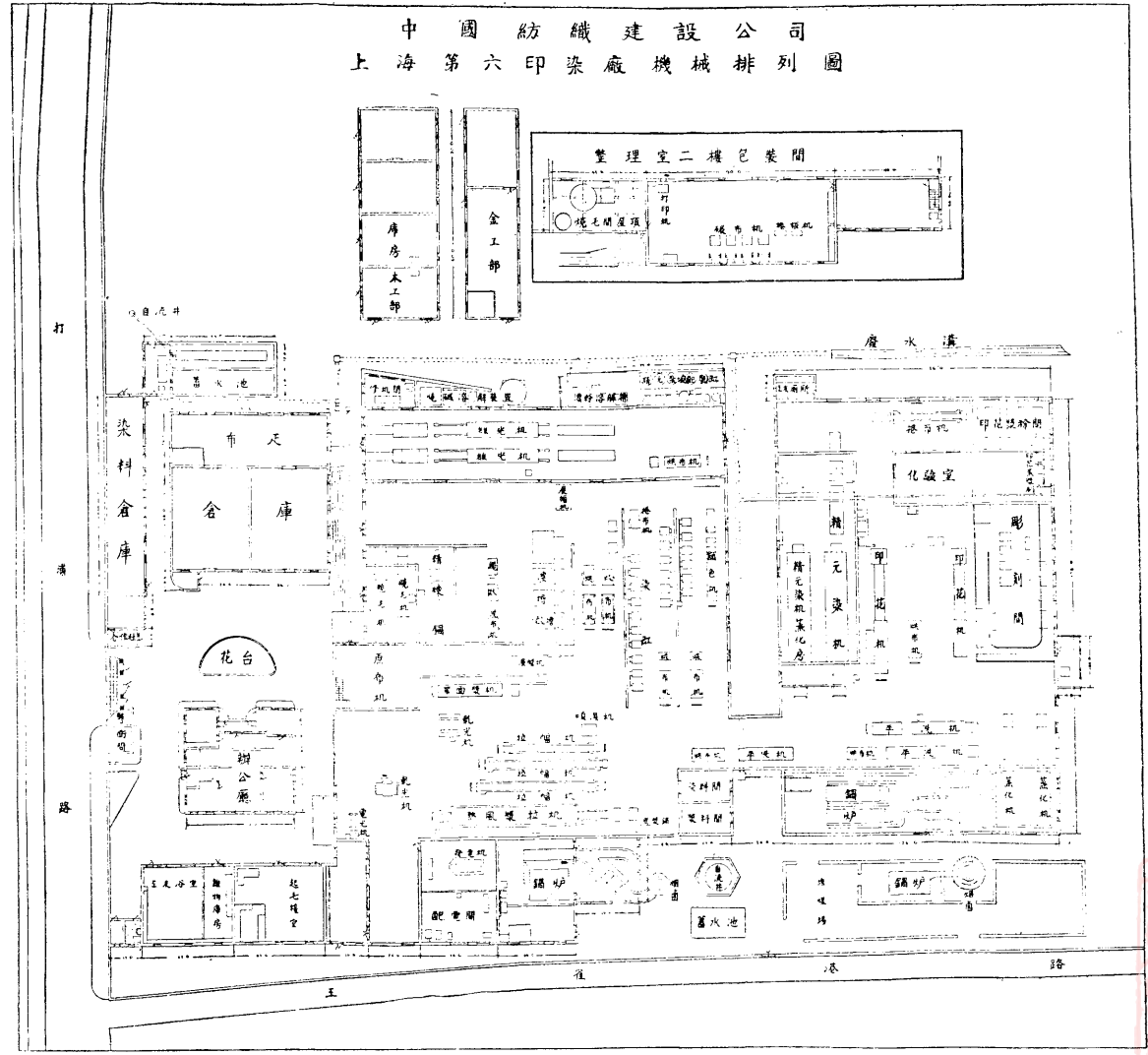
(丙) 染 色 部 :

名	稱	數	量	名	稱	數	量
鐵染缸		十	一	木染缸		六	台
雙幅精元染機		一	台				

(丁) 整 理 部 :

名	稱	數	量	名	稱	數	量
兩用上漿機		二	三	單面漿機		一	台
60'拉幅機		一	台	皮帶拉幅機		一	台
五滾軋光機		一	台	電打機		一	台
碼布機		一	台	打印機		一	台
捲板機		一	台				

中國紡織建設公司 上海第六印染廠機械排列圖

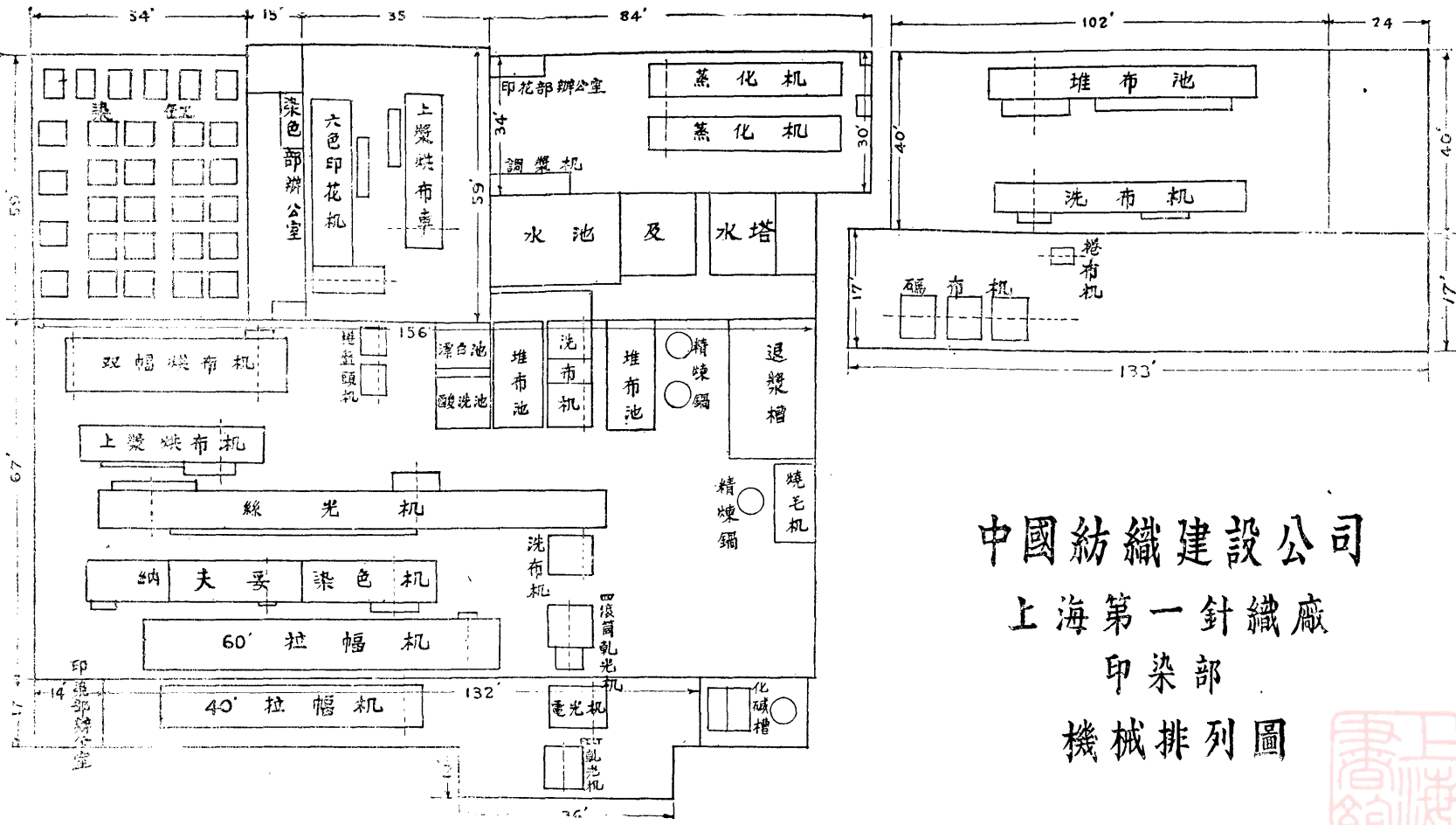


g. 上海第一針織廠印染部

(一) 機械設備概況

本廠原有機械，頗為完整，印花方面，尚有透印設備。於戰爭後期日人專染軍布，並將印花絲光軋光等設備，拆卸擱置，日久失散，零件殘缺。本公司接管後加以積極整頓，歷三月而恢復染色工作，印花部份亦修配完竣，開始生產。全部印染機件如下表：

機 械 名 稱	台 數	製 造 廠 商	佔 地 面 積	馬 力	速 率
3 火頭煤氣燒毛車	1	未 詳	20'-0" × 9'-5"	15.H.P.	每分鐘80碼
木 質 退 漿 槽	7	自 製	7'-0" × 8'-0"	5½"	
繩 狀 洗 布 機	3	未 詳	10'-0" × 9'-0"	7½"	" 160碼
3 順 立 式 精 煉 鍋	1	"	12'-0" × 9'-0"	7½"	
2 " " " " " "	1	"	10'-0" × 9'-0"	7½"	
1½" 特 種 " " "	1	"	10'-0" × 9'-6"	7½"	
漂 白 槽	1	"	9'-0" × 9'-0"	5 "	
酸 槽	1	"	10'-0" × 9'-0"	5 "	
鏈 條 絲 光 機	1	杉 原 製 作 所	98'-0" × 12'-0"	45½"	" 40 "
捲 布 車	2	未 詳	5'-0" × 6'-0"	3 "	" 110 "
精 元 染 色 機	1	和 歌 山	81'-0" × 11'-0"	30 "	" 48 "
平 洗 機	1	杉 原 及 和 歌 山	80'-0" × 10'-0"	15 "	" 48 "
納 夫 妥 機	1	"	62'-0" × 9'-0"	15 "	" 48 "
鉄 染 缸	26	未 詳	4'-6" × 5'-6"	22½"	" 70 R.P.M.
木 染 缸	4	"	" "		
6 色 印 花 機	1	柴 小 鉄 工 所	42'-0" × 13'-0"	30 "	
2 色 "	1	"	42'-0" × 13'-0"	15 "	
調 漿 鍋	1	木 詳	12'-0" × 3'-6"	5 "	
蒸 化 機	2	"	31'-0" × 9'-0"	10 "	
23 滾筒雙幅烘布機	1	杉 原	34'-0" × 11'-6"	15 "	" 48 碼
17 " " " 漿 "	1	張 錫 記	34'-0" × 9'-6"	10 "	" 40 "
60' 拉 幅 機	1	未 詳	72'-0" × 9'-6"	10 "	" 48 "
40' "	1	"	52'-0" × 9'-6"	7½"	" 34 "
4 滾筒軋光機	1	"	14'-0" × 10'-6"	20 "	" 50 "
Felt " " "	1	"	8'-6" × 8'-0"	5 "	
電 光 機	1	和 歌 山	12'-0" × 9'-0"	10 "	" 30 "
碼 布 機	3	未 詳	9'-0" × 6'-0"	5 "	" 40 "
捲 板 機	2	"	6'-0" × 3'-0"		" 60 "
打 印 機	1	"	7'-6" × 5'-0"		



中國紡織建設公司
 上海第一針織廠
 印染部
 機械排列圖



2. 青島各廠

a. 青島第一印染廠

(一) 機械設備概況

本廠機械計分二類，印染部份以停工時間較長及使用過久，銹損太甚，效能低落。化工部份，設備較為完整，各部機械情形如下：

1. 印染廠方面

甲. 原動部 本廠電力由青島電廠供給，自備蘭開夏臥式鍋爐六座，夏季使用尚能免強供應，冬季以氣候較寒，六座鍋爐，僅能供給四分之三用量，幸酒精廠接收後，有鍋爐二座，並有蒸汽管接至本廠，全部開工之蒸汽問題，可告解決。

乙. 漂煉部

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
燒毛機	1台		縐狀洗布機	4台	內一台正修理中
2噸精煉鍋	4"		絲光機	2"	
烘布機	2"		酸洗池	1"	
液下精煉機	8"				
漂白槽	8"				

丙. 染整部

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
大染缸	18只		納夫妥染機	1台	
小染缸	6"		精元染色機	1"	
軋染機	2台				

丁. 印花部

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
八色印花機	1台		調漿鍋	2組	
四色印花機	1"		放大機	1台	
蒸化機	2"		刻花機	2"	
平洗連烘布	1"		切線機	1"	

戊. 整理部

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
烘布機	1台		三滾軋光機	2台	由七廠撥來尚未裝用
上漿機	1"		二滾電光機	1"	
熱風拉幅機	1"		五滾軋光機	1"	
60'拉幅機	2"		絹綢軋光機	1"	
60'烘乾及拉幅機	1台	已壞	括絨機	4台	

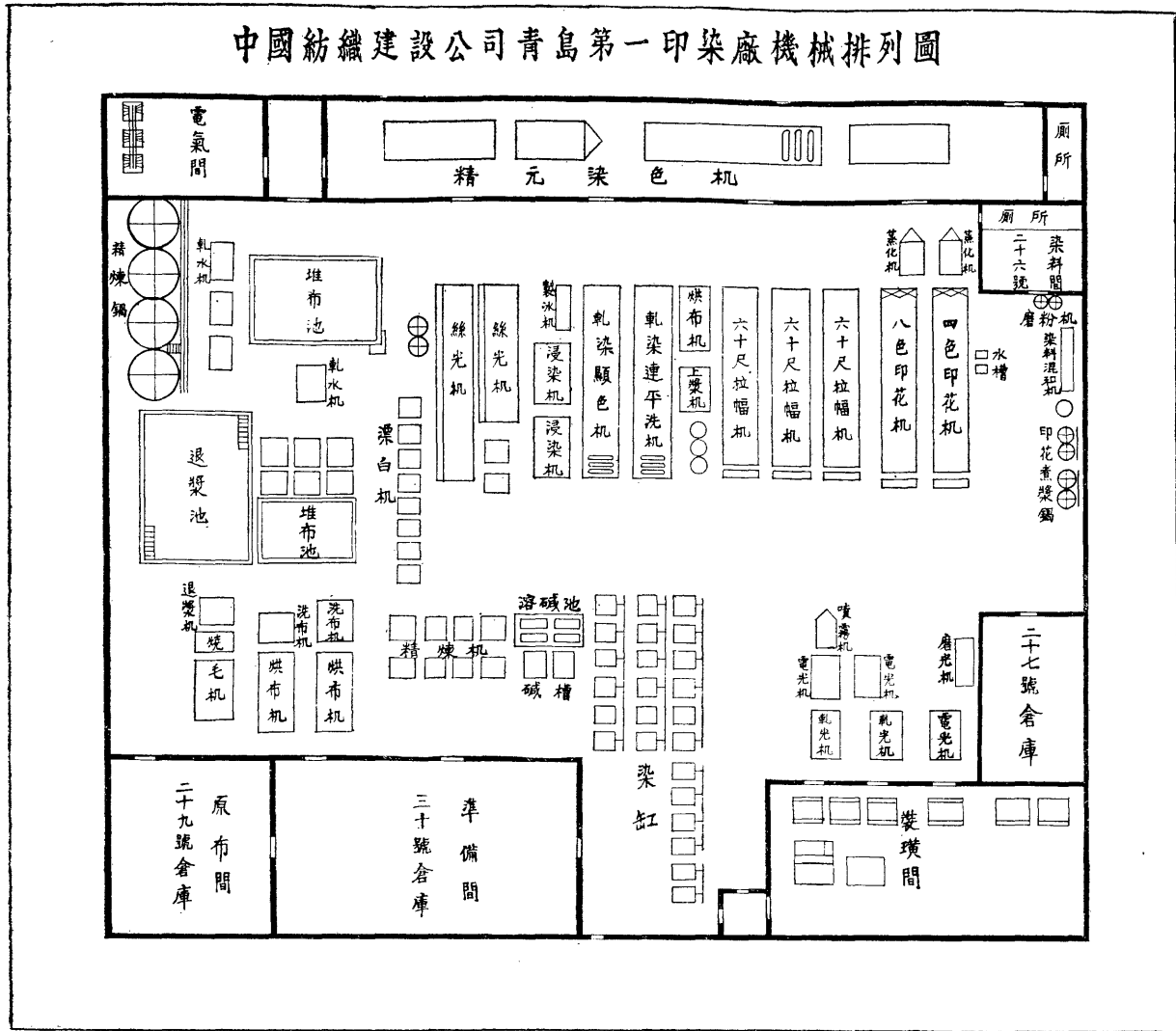
己. 裝磺部

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
碼布機	6台	二台壞	捲板機	4台	
人力打包機	4"				

2. 化工廠方面

名稱	數量	備註	名稱	數量	備註
小型臥式鍋	1只		製皂機	2套	
漿紗膏攪拌鍋	4"		打模機	4台	
製紅油機	1套		壓濾機	1"	
2噸肥皂碱化鍋	4只				

中國紡織建設公司青島第一印染廠機械排列圖



津 3. 天 錠 各 廠

a. 天津第三紡織廠印染部

(一) 機械設備概況

本廠機械大部由日本大同大和兩廠拆運而來，在轉運途中，遺損在所難免，零件方面殘缺尤多，經半年之整理，僅完成十分之八。各部主要機械如下：

機件及設備名稱	式 樣	台數	每 台 速 度 或 容 量	本組機器需用工人人數	每 機 本 身 積 面	每 台 需 用 馬 力	備 考
縫 布 機	美國勝家	68	每小時50疋	6	4.13方呎	人 力	62台存庫未裝
精 練 鍋	立 式	1	1噸	1	75.44 "	} 10HP.	天軸傳動帶骨輪
洗 布 機	繩 狀 8'	2	每小時120疋	2	83.26 "		
絲 光 機	滾 筒 式	1	" 30疋	2	112.26 "	7HP.	
展 布 機	單 翼	1	" 60疋	2	51.96 "	2HP.	
軋 水 機	3 軸	1	" 60疋	2	58.91 "	} 10HP.	
烘 布 機	立式16筒	1	" 60疋	2	79.31 "		
"	"	1	" 40疋	3	127.36 "	7HP.	上漿機附
"	"	1	" 40疋	3	"	7HP.	
"	立式11筒	1	" 36疋	3	223.31 "	7HP.	
"	" 7槽	1	" 40疋	3	254.17 "	10HP.	天軸傳動
平 洗 機	2 槽	1			60.67 "		天軸傳動
"	3 槽	1			104.9 "		"
"	7 槽	1					未裝竣
浸 絞 機		1			27 "		天軸傳動
染 缸		12	每10小時12疋	10	21.7 "	10HP.	
噴 濕 機		1	每小時50疋	1	60.67 "	1.5HP.	
拉 幅 機	60''-0''	1	" 40疋	2	720.07 "	7HP.	
"	50''-0''	1	" 48疋	2	489.58 "	7HP.	
軋 光 機	3 軸	1	" 60疋	2	134.17 "	15HP.	
"	"	1	" 50疋	2	104.37 "	7HP.	
碼 布 機	日本豐田	1	" 40疋	1	67.21 "	1HP.	
燒 毛 機	瓦 斯	1					未裝竣

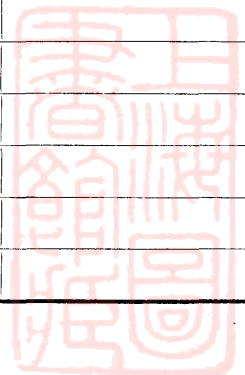
b. 天津第七紡織廠印染工場

(一) 機械設備概況

本廠機械在數量上頗為完整，舉凡漂、煉、印、染、整理各項無不齊備，就產量而言，僅次於本公司上海第一印染廠。惟設立之初，缺乏計劃，各部機械又係拚湊而來，在配合上不甚合理，且一部機械之門面，係作和服者，以之製造現銷各種布疋，雙幅不足，單幅有餘，在使用及管理上，諸多不便。本公司接管前，大部機械，尚未安裝，雜碎堆積，委棄空場，任其鏽毀。接管之初，掃除工作，即費時數月，先將染缸修復，免強應用，一面與上海大中鐵工廠訂約委托包裝印花設備，一面就紡廠修理部及本公司天津第一機械廠定製零件，並雇工裝修其餘機械。經年餘努力，36年底可望全部裝就。本廠水電由紡廠供給，蒸汽亦由原動部透平機之低壓部份輸出，但染廠使用蒸汽量，頗難維持一常數，時多時少，如全部仰給於透平機之低壓輸出，在管理方面，較為不便，宜另添鍋爐，以應用量變化時之需。其餘設備如表

機 器 名 稱	數 量	速 度	所 需 馬 力	備 註
燒 毛 機	1	200—360疋/小時	5	單 幅
燒 毛 機	1	400—720疋/小時	10	雙 幅
水 洗 機	9	140疋/小時	30	
Jackson 精 煉 鍋	1	120疋/10小時	10 2	
Jackson 精 煉 鍋 捲 布 機	1	120疋/小時	7½	
一 噸 精 煉 鍋	1	150疋/10小時	3	
一 噸 半 精 煉 鍋	1	250疋/10小時	3	
三 噸 精 煉 鍋	5	600疋/10小時	10	
精 燒 槽	1	50疋/小時	10	
開 布 機	4	每台 70 "/小時	3	
展 幅 水 洗 乾 燥 機	1	40—60 "/小時	30	雙 幅
展 幅 水 洗 乾 燥 機	1	40—60 "/小時	30	單 幅
絲 光 機	2	30—50 "/小時	25 3 3	
軋 水 機	2	50 "/小時	10	
染 缸	60	40 "/小時	60	速度 40 疋/小時係指 每小時能經過之疋數
納 夫 妥 染 機	1	40—60 "/小時	10 20	
熱 風 機	1	40—60 "/小時	20	
精 元 染 機	1	40—70 "/小時	20 20 3	
一 色 印 花 機	1	40—70疋/小時	20	

機 器 名 稱	數 量	速 度	所 需 馬 力	備 註
四 色 印 花 機	2	40-70疋/小時	25	
八 色 印 花 機	1	40-70疋/小時	30 3	
平 洗 機	3	40-60疋/小時	30	
蒸 化 機	2	40-60疋/小時	5	
調 漿 鍋	4		5	
球 磨 機	3		10	
彫 刻 機	2			
割 線 機	1			
花 筒 車 床	1			
軋 紋 機	2			
上 臘 機	1			
搖 線 機	1			
軋 模 機	1			
放 大 機	1			
水 洗 乾 燥 機	4	50疋/小時	5	
上 漿 乾 燥 機	3	40-70疋/小時	10	
單 面 上 漿 機	1	40-70疋/小時	10	
拉 幅 機	6	50-80疋/小時	10	
五 軸 電 光 機	1	50疋/小時	30	
三 軸 軋 光 機	2	60-80疋/小時	30	
二 軸 軋 光 機	1	60-80疋/小時	5	
二 軸 軋 光 機	2	60-80疋/小時	30	
碼 布 機	7	60-80疋/小時	1	
驗 布 機	2	60-80疋/小時	1	
捲 板 機	3	50疋/小時	1	
打 印 機	2	50疋/小時	1	
化 驗 儀 器	297種			
化 驗 藥 品	156種			



4. 東北各廠

a. 瀋陽染整廠

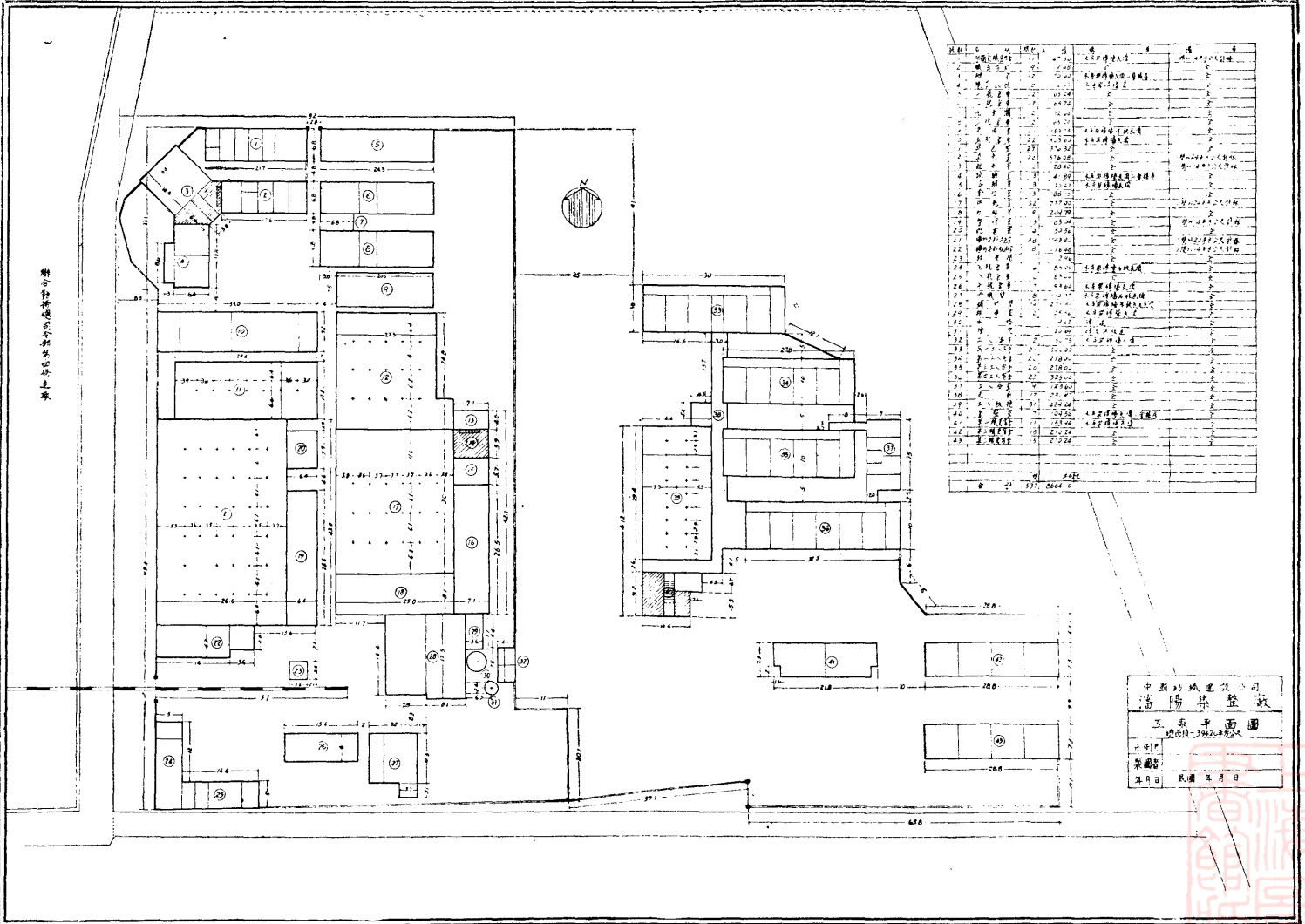
(一) 機械設備概況

本廠僅有染色及整理機械，在準備工程方面機械甚少，精煉漂白絲光均付缺如，染色之前處理均在染缸行之，自接收至今，因環境關係尚未開工，其設備情形如表。

名 稱	台 數	每 小 時 速 度	每 機 面 積	備 考
縫 布 機	3	50 疋	1m × 1 m	平幅式
壓 水 機	5	35 "	1m × 1.5m	
洗 布 機	2	—	—	
染 缸	49	每分 57 轉	2m × 1.5m	平幅式 三輻
皂 洗 機	2	35 疋	8m × 4 m	
軋 染 機	6	—	1m × 1.5m	
納 富 安 機	1	—	11m × 4 m	雙層 —
烘 布 機	9	30 疋	10m × 4 m	
調 色 鍋	5	每個 100 立升	1m × 1 m	
上 漿 機	2	35 疋	—	—
拉 幅 機	4	35 "	18m × 4 m	
軋 光 機	2	—	1m × 1.5m	
捲 布 機	3	—	2m × 1.5m	—
碼 布 機	3	60 "	2.5m × 2.5m	
打 包 機	1	—	5m × 2 m	
夜 下 染 缸	4	每分 70 轉	2m × 2.5m	內一台機件不足
熱 風 機	2	27 疋	27m × 7 m	
蒸 化 機	2	45 "	—	
鍋	4	—	8' × 30'	雙心臥式受熱面 3' × 30'

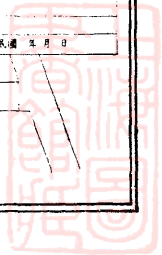


聯合村排樓各分新式四房建築



樓層	單位	面積	備註
1	1	21.24	...
1	2	21.24	...
1	3	21.24	...
1	4	21.24	...
1	5	21.24	...
1	6	21.24	...
1	7	21.24	...
1	8	21.24	...
1	9	21.24	...
1	10	21.24	...
1	11	21.24	...
1	12	21.24	...
1	13	21.24	...
1	14	21.24	...
1	15	21.24	...
1	16	21.24	...
1	17	21.24	...
1	18	21.24	...
1	19	21.24	...
1	20	21.24	...
1	21	21.24	...
1	22	21.24	...
1	23	21.24	...
1	24	21.24	...
1	25	21.24	...
1	26	21.24	...
1	27	21.24	...
1	28	21.24	...
1	29	21.24	...
1	30	21.24	...
1	31	21.24	...
1	32	21.24	...
1	33	21.24	...
1	34	21.24	...
1	35	21.24	...
1	36	21.24	...
1	37	21.24	...
1	38	21.24	...
1	39	21.24	...
1	40	21.24	...
1	41	21.24	...
1	42	21.24	...
1	43	21.24	...

中國城建設公司
 陽江建築
 五房五面圖
 地址：3322路
 民國五月日



b. 遼陽染整廠

(一) 機械排列平面圖

本廠物質上之損失，不可勝計。所幸主要機械，尙未破壞，本公司接管後，利用紡織廠修理部，積極裝修至卅五年十一月份，已能染布二千疋。惟以廠房建築，過於破漏，36年五月即全部停工，奉命將全部機械移藩，另行處理，至今猶在移運中。各部主要設備如下：

1. 原動部 無單獨設備所用水電蒸氣，均由紡織廠供應。
2. 漂染部 漂煉設備，亦不完整，多利染部機械，進行準備工程。染色方面計有

名	稱	數	量	名	稱	數	量
染缸	缸機	37	台	絞蒸乾	機	11	台
脫水	機	1	台	榨化	機	2	台
水風	機	2	台	燥	機	7	台
洗乾	機	7	台				

3. 整理部 僅有

名	稱	數	量	名	稱	數	量
拉幅	機	2	台	碼布	機	2	台
拉幅	機	1	台				

成品之裝填打包，皆由布廠代為辦理。

c. 錦州整染廠

(一) 機械設備概況

本廠水電由紡織廠供給。機械方面原動部僅有臥式鍋爐四座，其餘設備如下：

1. 漂煉部

名	稱	數	量	名	稱	數	量
縫退	機	3	台	煤氣	機	2	台
精絲	機	2	台	浸	機	6	台
練光	機	5	台	狀	機	6	台
	機	1	台	臥	機	4	台

2. 染色部

名	稱	數	量	名	稱	數	量
染缸	缸機	21	台	軋脫捲	機	7	台
納安	機	1	台	染水	機	2	台
熱	機	1	台	布	機	2	台

3. 印花部

名	稱	數	量	名	稱	數	量
色印	機	1	台	20"蒸	機	1	台
十八	機	1	台	12"化	機	1	台
四擴	機	2	台	調染	機	3	台
縮彫	機	1	台	軋	機	2	台
畫	機	2	台	車	機	1	台
	機	1	台	磨	機	1	台

4. 整理部

名	稱	數	量	名	稱	數	量
60"拉幅	機	1	台	烘平	機	5	台
50"面漿	機	1	台	13"槽	機	2	台
30"單噴	機	3	台	7"布洗	機	1	台
噴捲	機	1	台	6"布洗	機	1	台
驗	機	1	台	碼	機	1	台
	機	2	台		機	3	台

乙. 各廠設備數量比較

本公司所轄印染廠，上海區計有九個單位，青島一廠，天津二處，東北二家（本為三家，現遼陽染整廠已併入瀋陽染整廠）共計十四單位，其中以上海第一印染廠規模最大，配備完全，排列整齊，並能自製印染用助劑；至於廢鹼液蒸濃，硬水軟化，亦為國內印染廠稀有之設備；每日能產色花漂布約一萬疋左右，約佔上海九單位全部之三成，本公司各地印染廠總數之二成；與上海第一印染廠範圍相仿而配備較次者，有天津第七紡織廠之印染工場及錦州紡織廠印染工場，均有印花機四台，惟因染原料之採購匪易，及其他種種關係，尙未能順利生產。

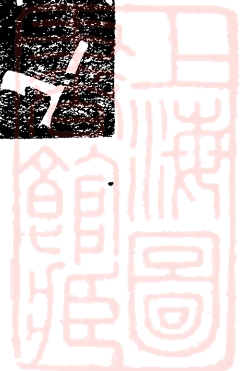
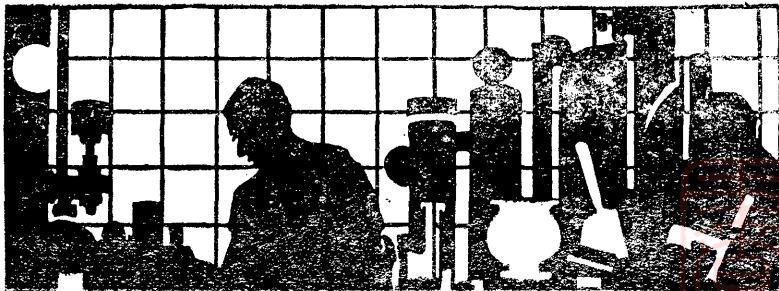
本公司各地計有精煉鍋五十八台，臥式者十三台，立式者四十五台，均係高壓式，共計一百六十噸左右，上海區約佔60%，青島區約佔7%，天津區15%，東北區18%；計有染缸二百四十二對；精元染機十三台；印花機廿一台；其中上海區十一台，青津六台，東北四台；拉幅機計有四十六台，電光機十八台，軌光機三十二台，鍋爐五十七台；茲將各廠主要機械統計，列表於后：

本公司各印染廠之機械設備一覽表

機 械 設 備			上 海								青 島	天 津		東 北		總 計	
			一	一印分工場	二	三	四	五	六	六印分工場		一針印染部	一	三	七		瀋
名 稱	式 樣	印	印	印	印	印	印	印	印	印	一	一	一	一	一	一	
燒 毛 機	煤氣式	1	1	2	2	2	1	—	—	1	—	1	—	—	—	2	13
	鋼板式	1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	2
	電氣式	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	—	2	—	—	4
煮 煉 鍋	高壓臥式	4	1	—	—	—	—	—	—	2	—	—	1	1	4	13	
	高壓立式	6	—	9	3	3	2	3	—	3	4	1	6	—	5	45	
煮 煉 機		—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—	—	8	
絲 光 機	變輻式	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
	布夾式	—	2	2	1	1	—	2	1	1	2	—	2	—	1	15	
退 漿 槽		12	—	2	2	3	—	1	2	7	1	—	8	2	2	42	
水 洗 機	繩狀式	12	2	9	4	5	1	3	5	3	4	2	9	—	6	65	
漂 白 機	繩狀式	2	—	—	—	—	—	—	—	—	8	—	—	—	1	11	
漂 白 槽		—	—	4	—	3	—	2	2	1	6	—	4	3	—	25	
開 布 機		7	1	2	2	—	1	2	2	3	2	1	4	—	—	27	
捲 布 機	單 幅	4	—	2	2	2	—	2	1	2	1	—	—	2	2	20	
脫 水 機	46"	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	
	44"	—	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	
	36"	—	—	—	—	—	1	—	—	2	—	—	—	—	—	3	

機 械 設 備		上 海									青 島 一 印	天 津 三 紡	東 北 七 紡	瀋 陽	北 錦 州	總 計
		一 印	一 印 分 工 場	二 印	三 印	四 印	五 印	六 印	六 印 分 工 場	一 針 印 染 部						
脫 水 機	32"	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1
	26"	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	2	2	5
烘 布 機	單幅立式	10	1	3	4	2	3	5	2	1	4	3	5	10	5	58
	單幅臥式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	1	3
	雙幅立式	1	2	—	—	1	—	—	1	1	—	—	—	—	—	6
	雙幅臥式	—	—	—	1	—	—	—	2	—	—	—	1	—	—	4
軋 水 機		1	2	2	1	—	1	—	2	—	—	1	2	—	—	12
精 元 染 機		2	2	1	1	1	—	1	1	1	1	—	1	—	1	13
染 缸		88	4	28	28	28	25	20	18	30	24	36	62	66	27	484
洗 布 機	平 幅 式	9	1	3	1	2	—	3	—	—	1	3	3	4	5	35
	雙 幅 平 式	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
印 花 機	十 色	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1
	八 色	2	—	—	—	1	—	1	—	—	1	—	1	—	1	7
	六 色	1	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	2
	四 色	1	—	—	—	1	—	2	—	—	1	—	2	—	2	9
	二 色	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1
	單 色	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1
蒸 化 機		2	—	—	—	1	—	2	—	2	2	—	2	2	2	15
熱 風 乾 燥 機		2	2	—	1	—	—	1	—	—	—	—	1	2	1	10
納 夫 妥 染 機		1	—	—	1	—	—	1	—	1	2	—	1	1	1	9
礦 物 染 機		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2	—	3
單 面 上 漿 機	臥 式	2	—	1	1	—	—	—	1	1	—	—	1	—	1	8
	立 式	—	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—	—	—	—	2
兩 用 上 漿 機	立 式	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1
上 漿 機	三 輻	3	2	—	—	1	—	—	—	—	1	—	3	2	—	12
	二 輻	2	—	—	—	1	—	—	2	—	—	—	—	—	—	5
拉 幅 機	90°布夾式	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	7

機 械 設 備			上 海								青 島 一 印	天 津 三 紡	津 七 紡	東 瀋 陽	北 錦 州	總 計
			一 印	一 印 分 工 場	二 印	三 印	四 印	五 印	六 印	六 印 分 工 場						
化 驗 室 設 備	全 套	1	—	—	—	—	—	1	—	1	1	—	1	—	6	
鍋 爐	水 管 式	4	3	—	—	—	1	1	—	—	—	—	3	—	12	
	臥 式	—	—	8	3	4	1	4	4	5	6	2	—	4	4	45
發 電 機		—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1	—	2	
汽 輪 機		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	
軟 水 設 備	全 套	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	
自 流 井		4	1	1	—	2	1	2	1	2	6	—	—	4	24	
空 氣 壓 縮 機		3	1	—	—	2	1	3	—	3	—	—	—	—	13	
深 井 抽 水 機		1	—	—	—	—	—	1	1	2	—	—	—	2	7	
離 心 力 抽 水 機		5	1	—	—	—	—	3	1	—	12	—	—	5	27	
水 塔		1	1	—	—	1	—	1	—	3	1	—	—	1	9	
蓄 水 池		1	1	—	—	—	1	2	1	—	9	—	—	—	15	

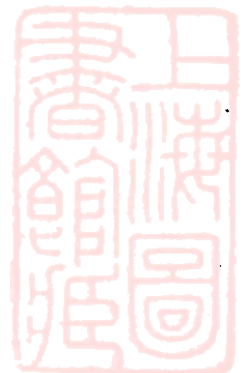
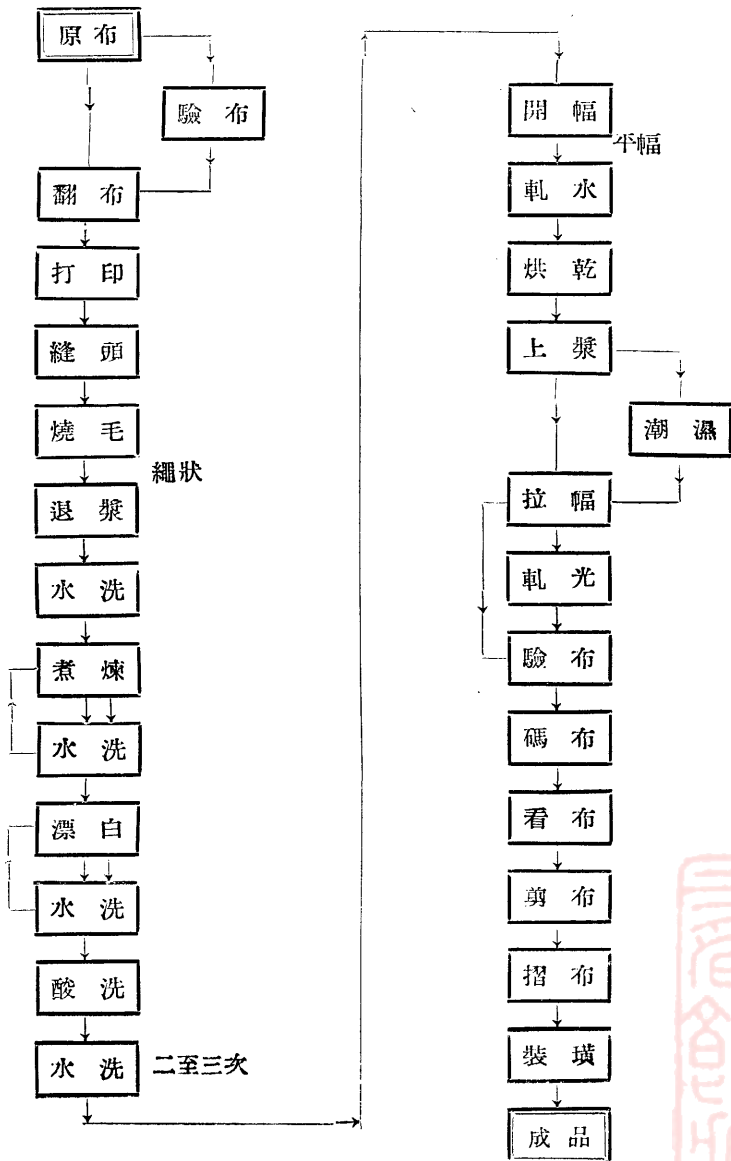


第三章 工作程序

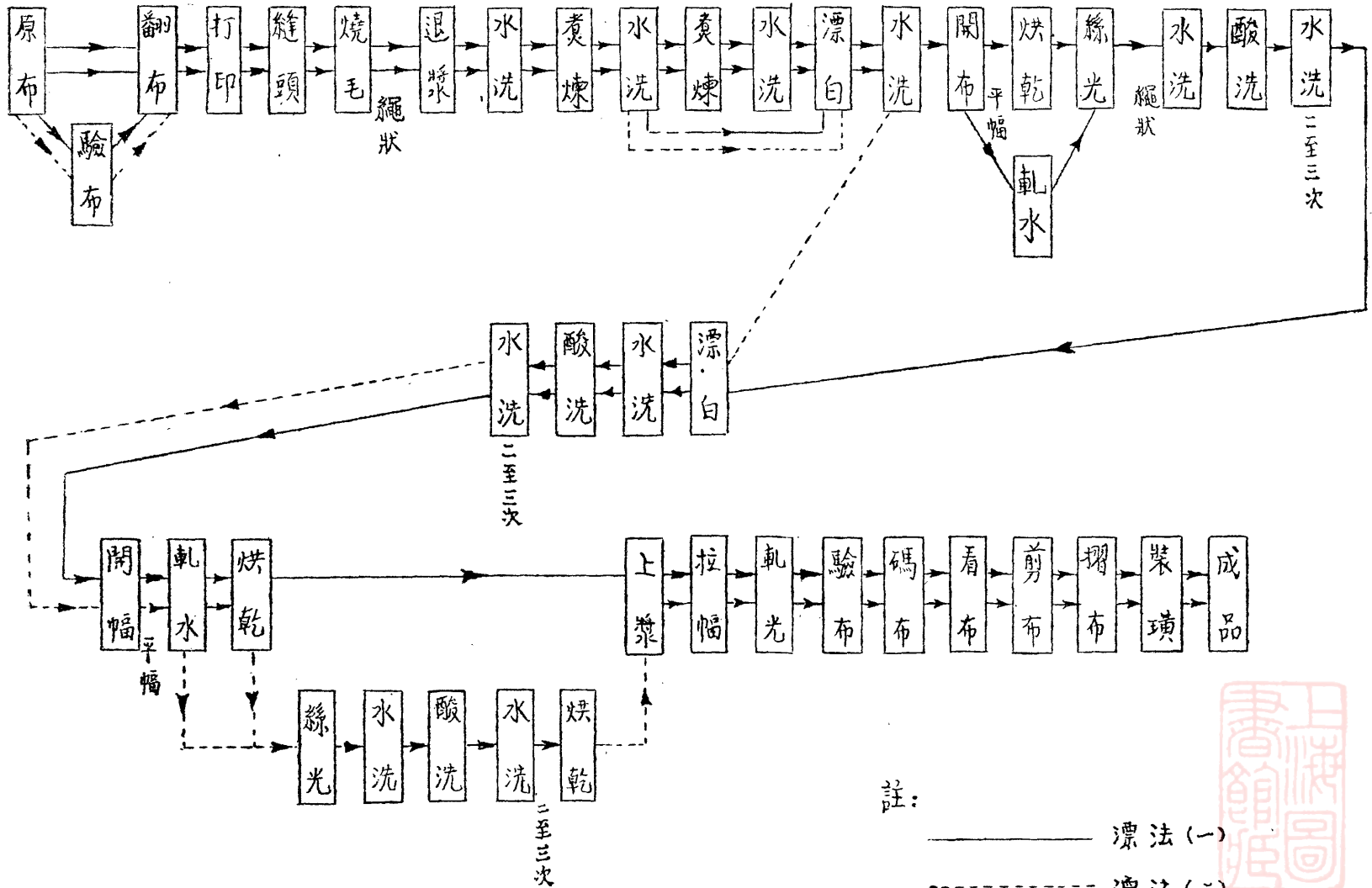
印染各種出品之工作程序，各不相同，茲將主要產品之標準工作程序，表列如下：

甲. 各種布疋之加工程序

(1) 本光漂布



(2) 絲光漂布

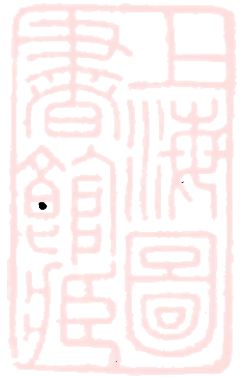
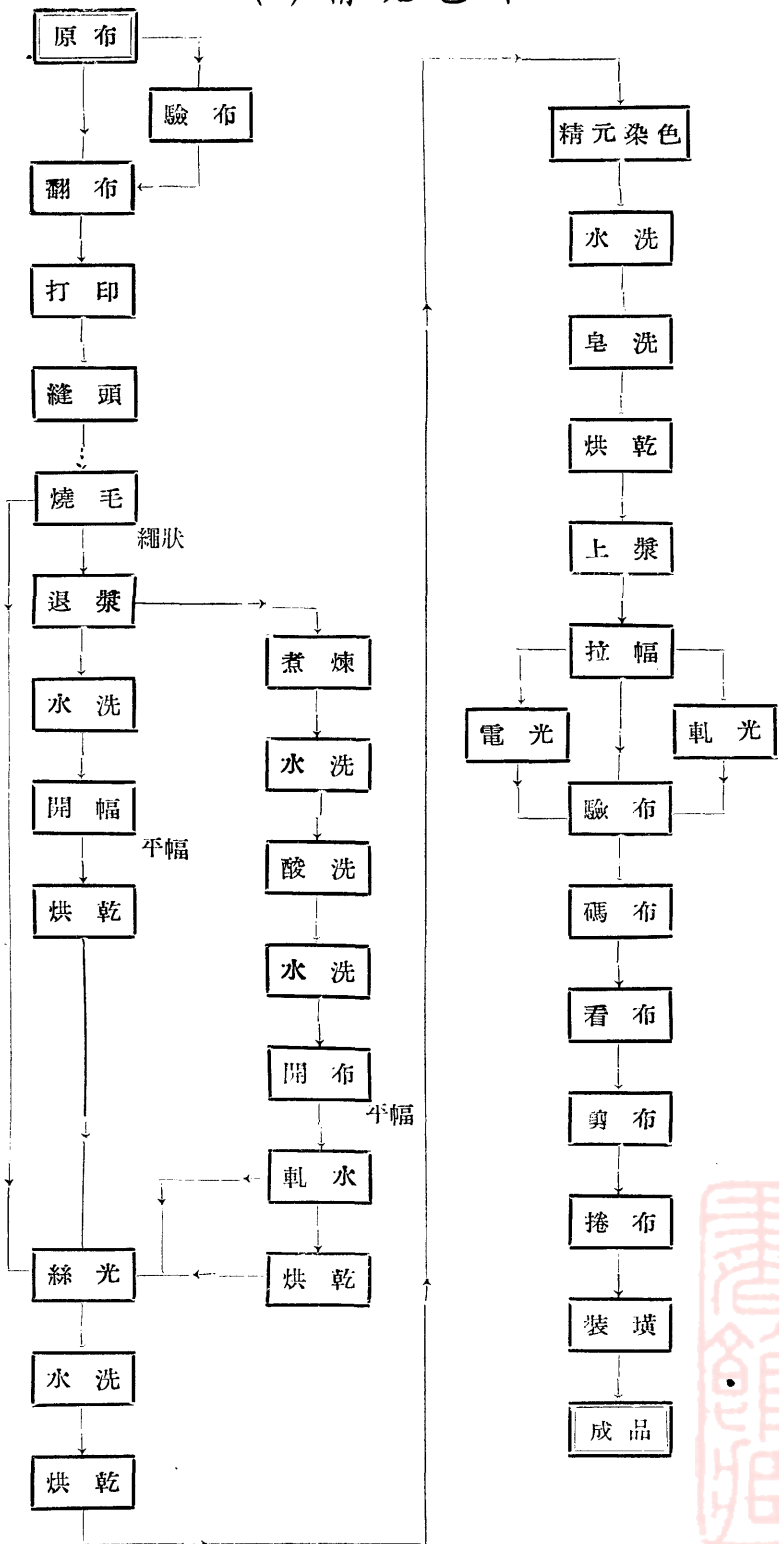


註:

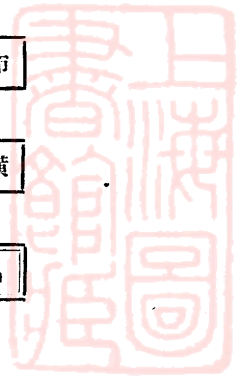
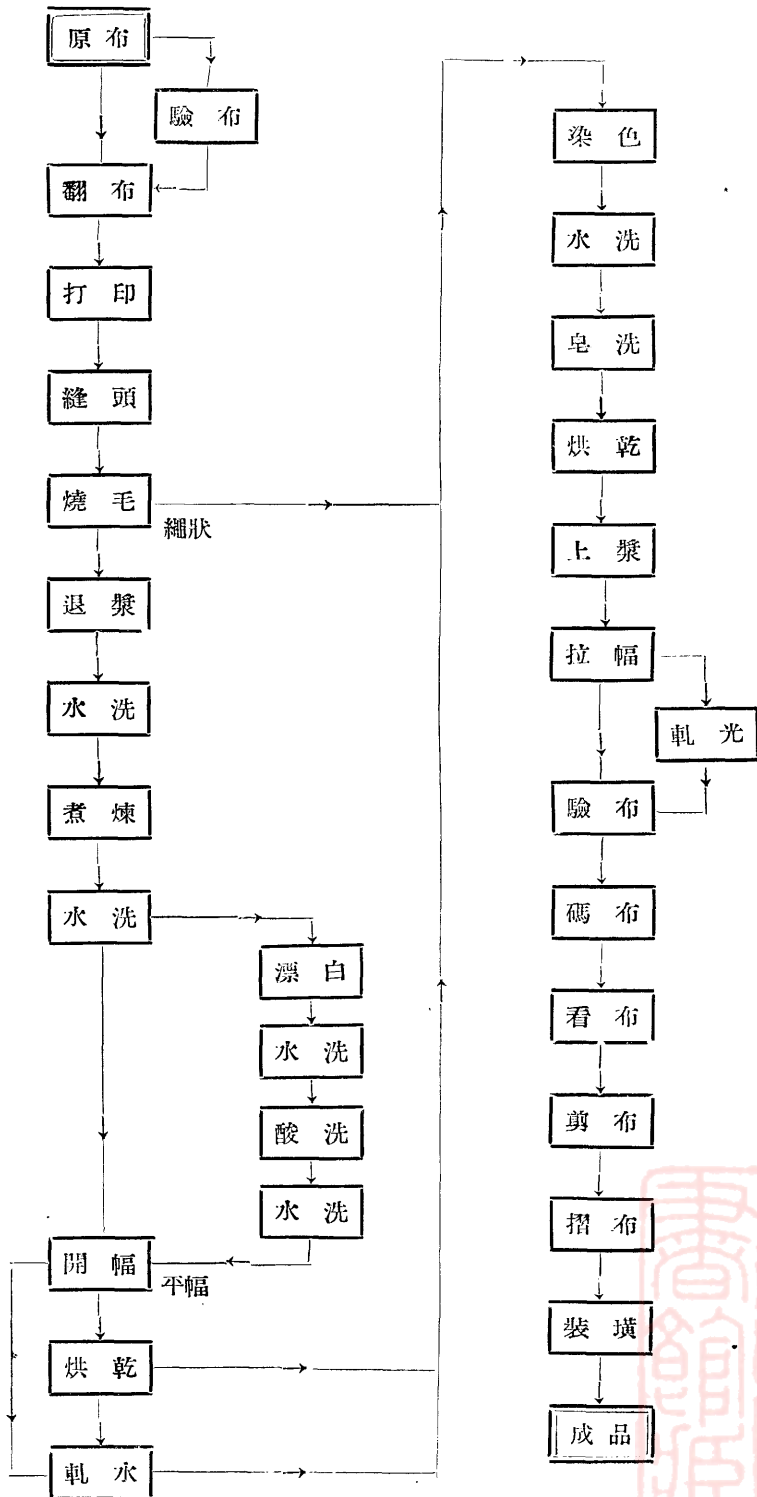
- 漂法(一)
- - - - - 漂法(二)



(3) 精元色布

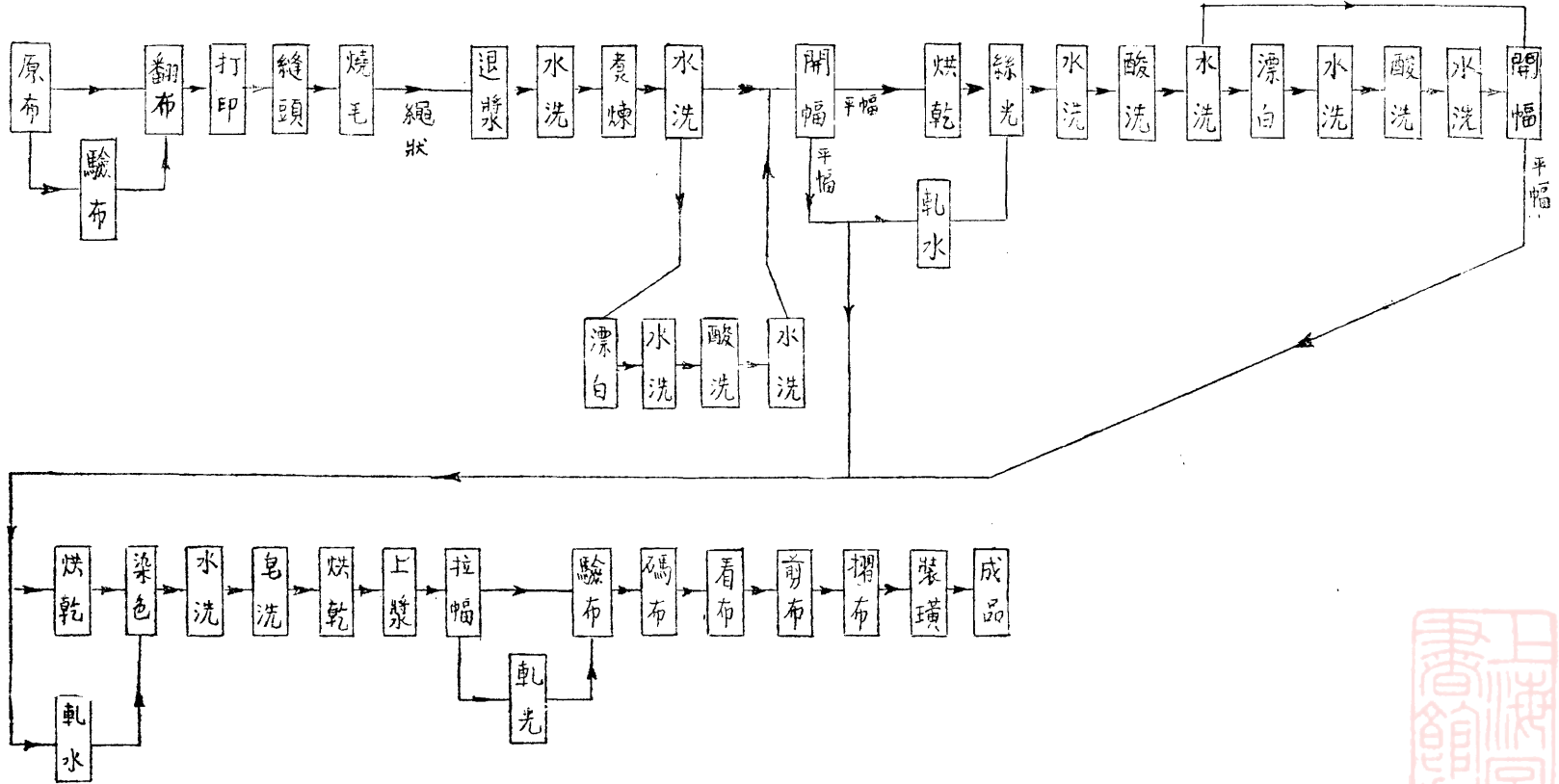


(4) 海昌藍色布

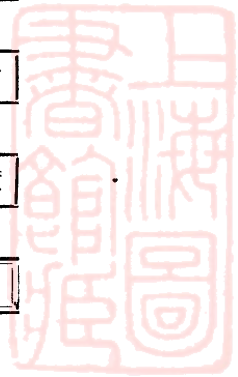
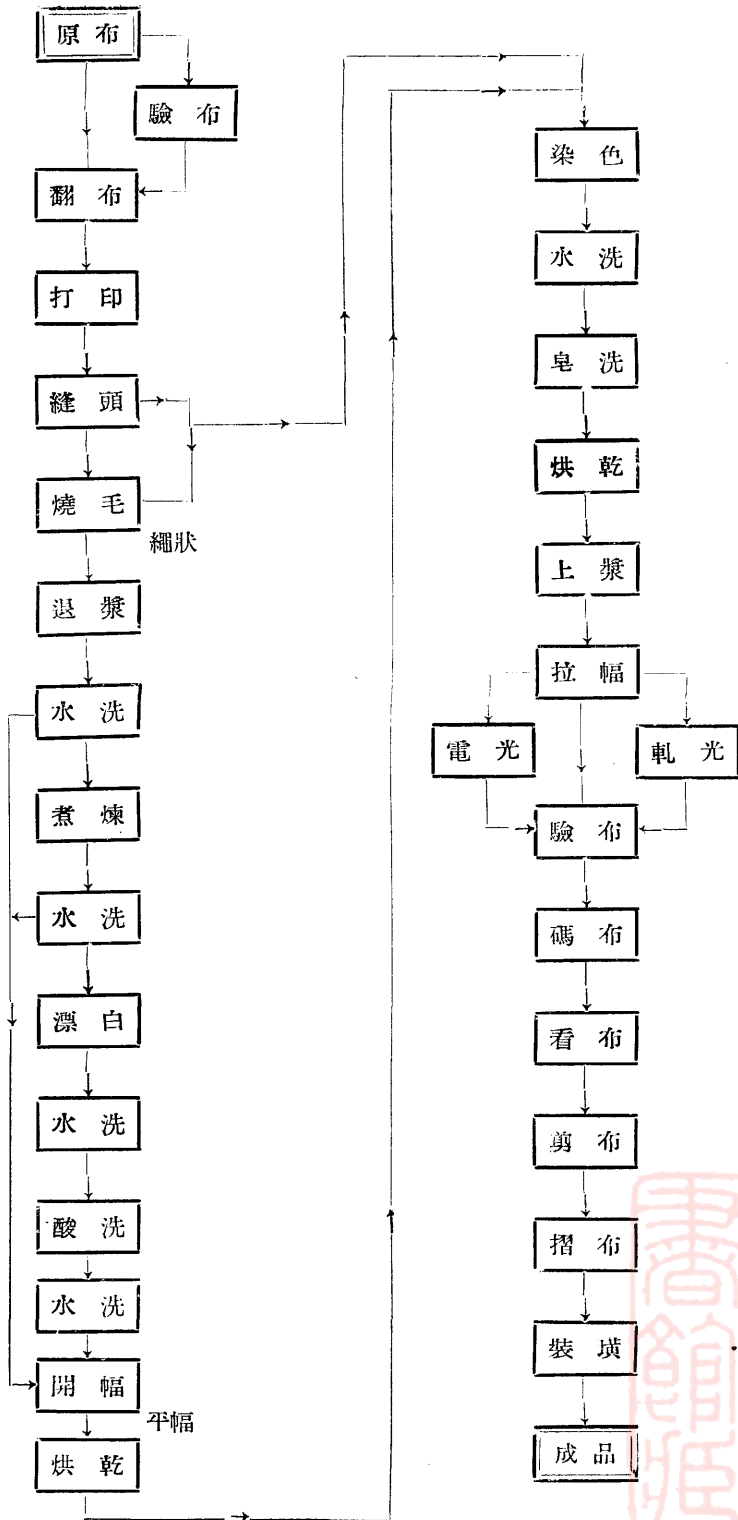


(5) 陰丹士林類色布

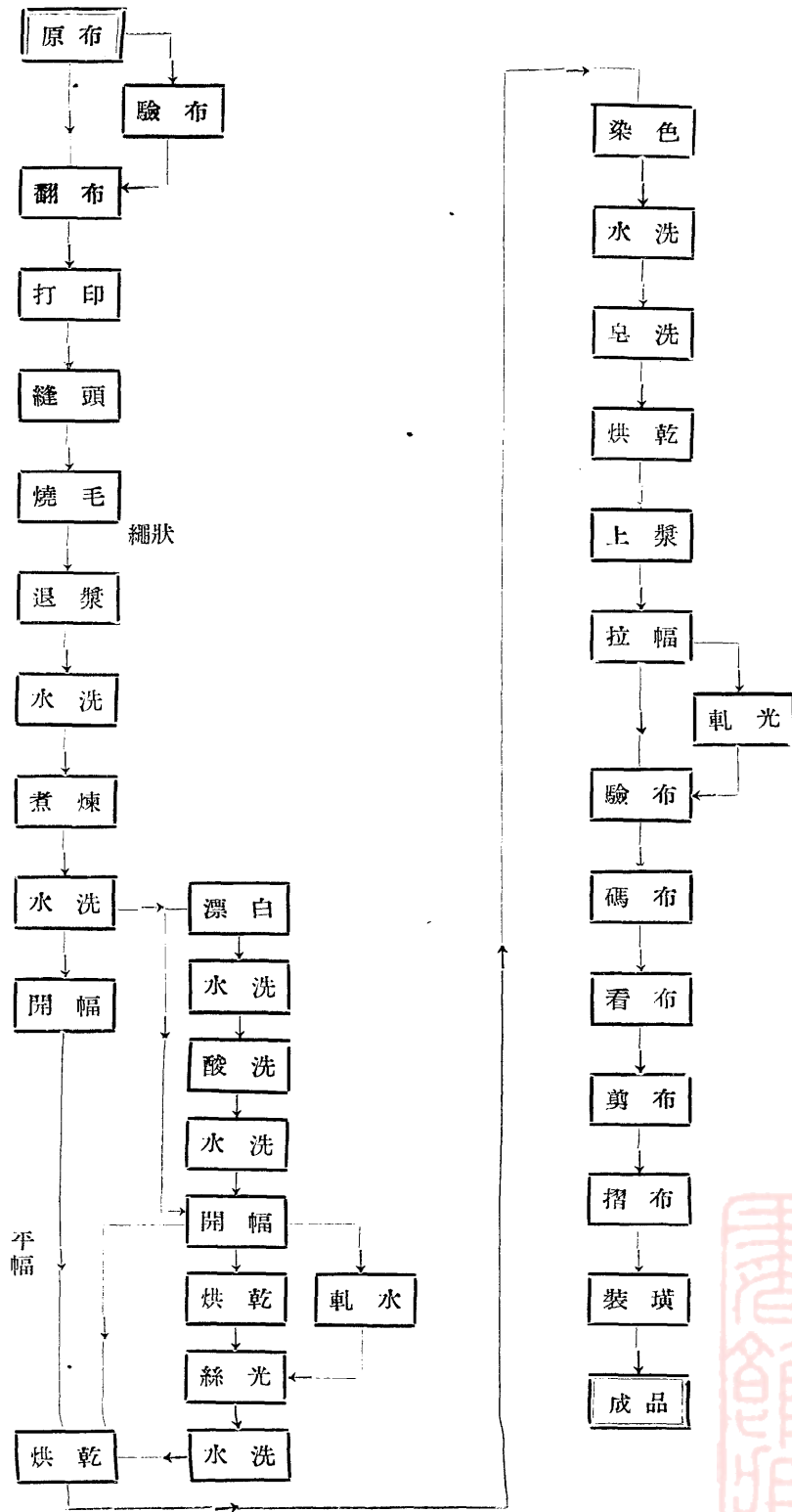
包括標準色布及印地科素色布

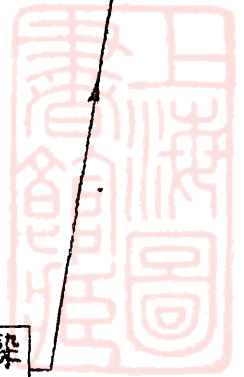
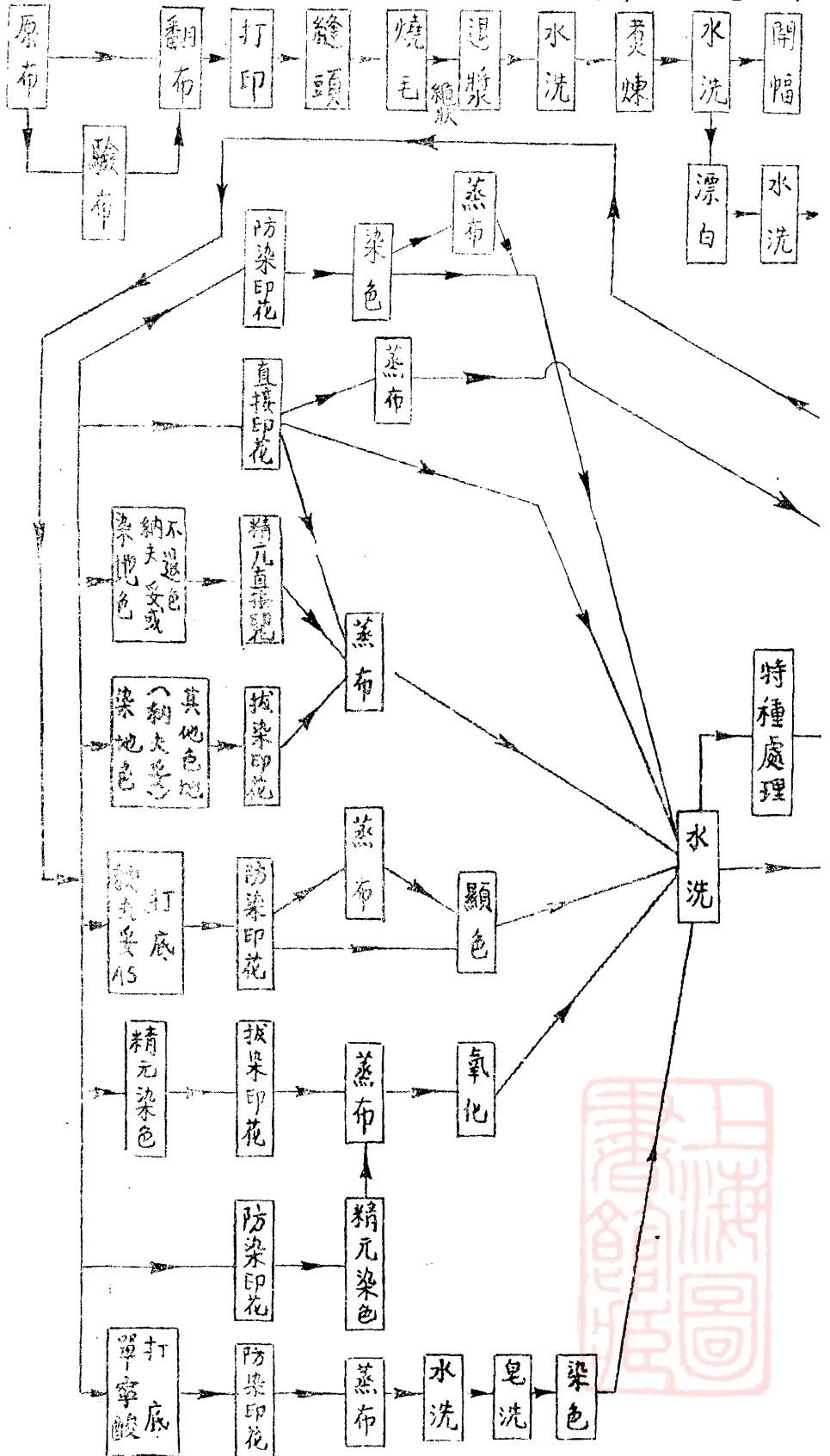


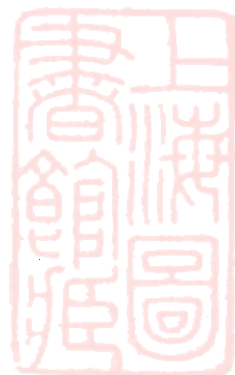
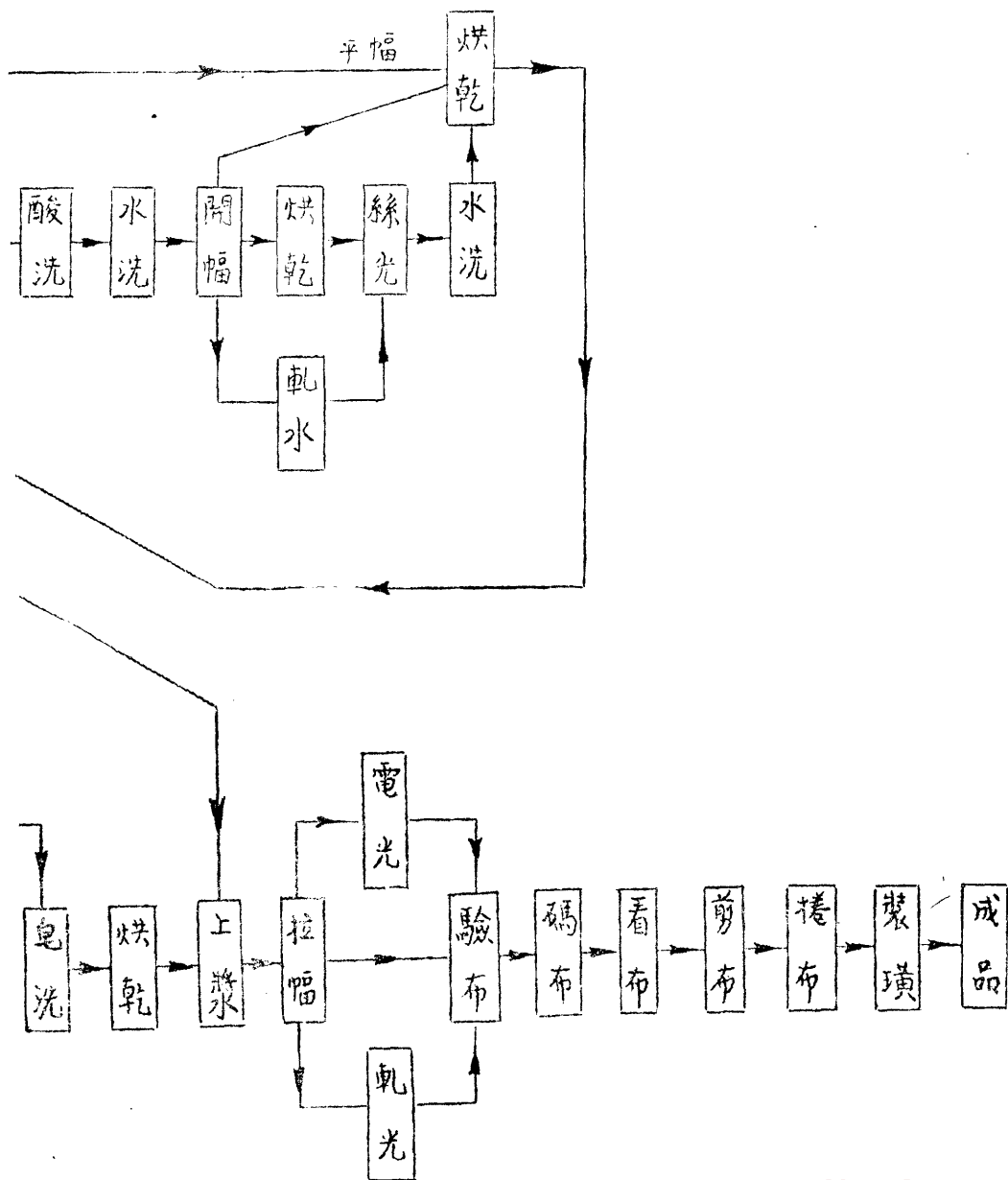
(6) 硫化色布



(7) 納富安色布

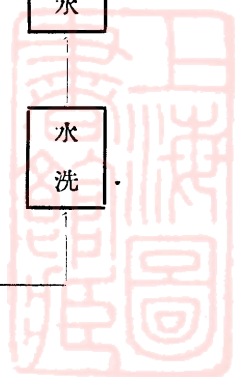
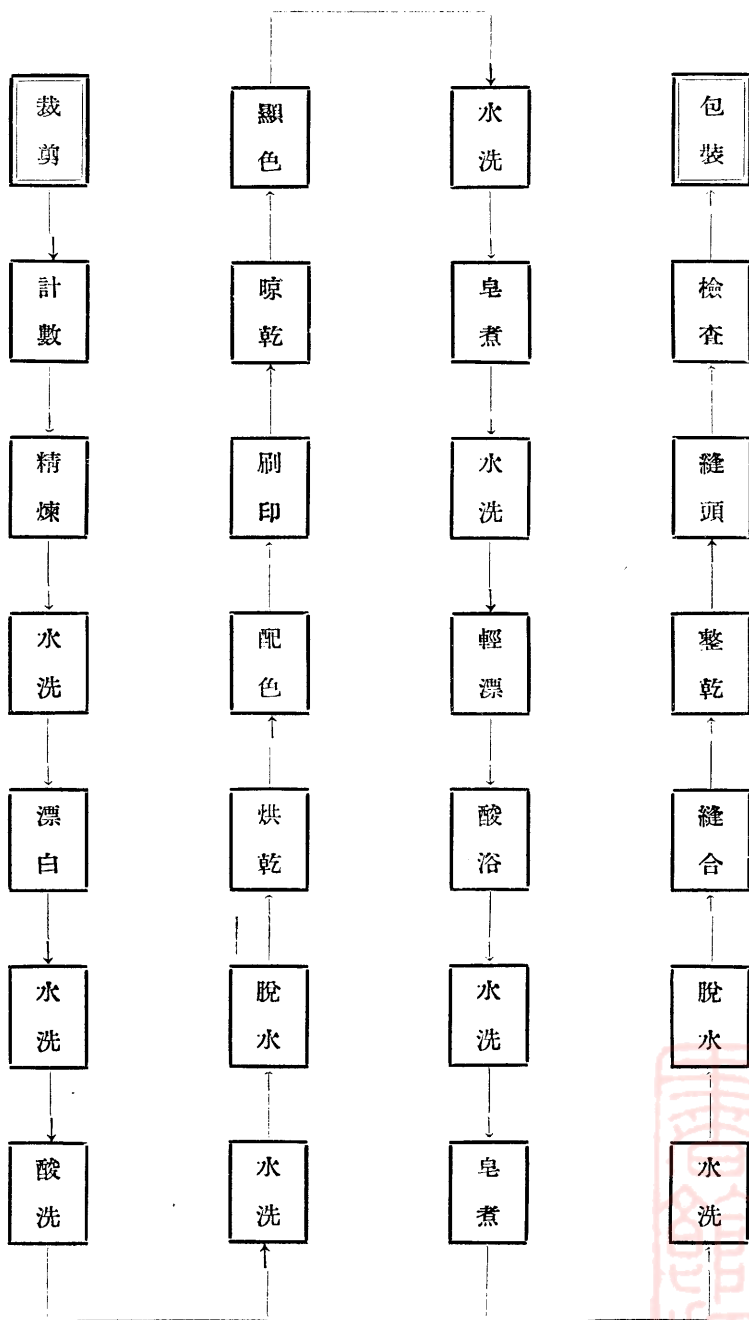




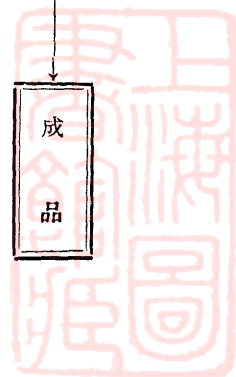
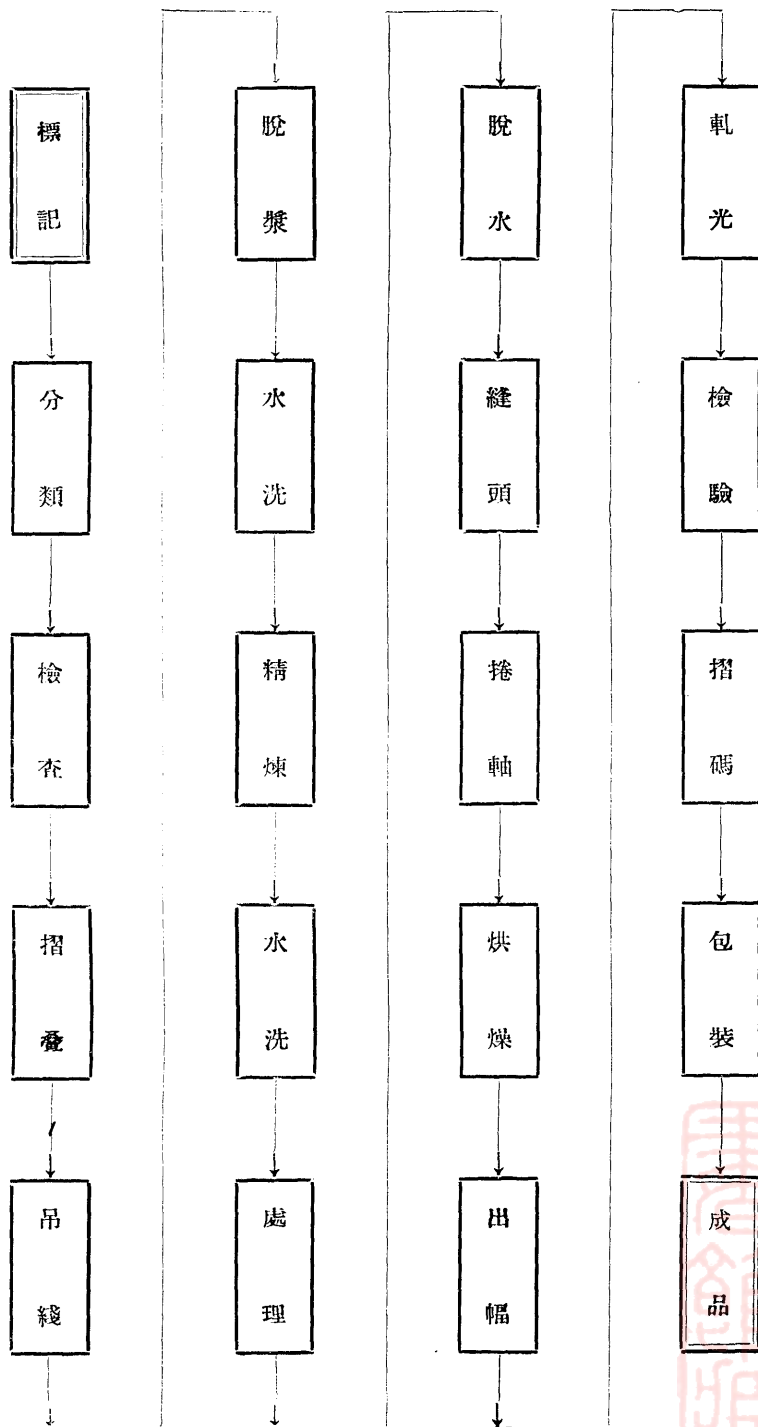


乙. 印花被單, 綢緞, 絹綢印花工作程序

1. 印花被單製造程序表



2. 綢緞精煉工作程序

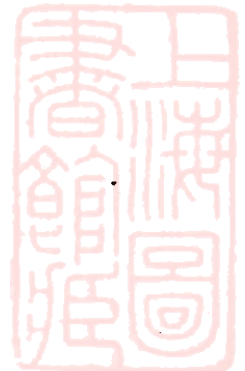


丙. 印花花樣之繪製

印花布之花樣，由於季節時令之不同，及流行與否等關係，幾乎日日翻新，月月更易。目前本公司各印染廠有印花機者，計第一印染廠四台，第四印染廠二台，第六印染廠二台，第一針織廠印染部一台，每月實產印花布共十萬疋左右。按平均每二千疋易一花樣計算，每月即需花樣五十張之多。此項鉅額花樣，設若購於市上，不特有來源困難，價格高昂之弊，更有花樣設計，操諸於人，不能得心應手隨己所欲之苦。本公司深感欲解決上項花樣問題，及便於追隨市場趨勢，適合業務需要，非自行設立打樣機構不可。特物色專門人才，於卅五年四月間，設立打樣室，專門繪製本公司各印染廠印花花樣及商標簽條等圖案。迄今經該室繪製之花樣，共計 449 件。至於樣本圖案，貼樣卡，各廠商標如三 K，鳳凰，帆船，雙馬，蠶蛾，國花，三美圖等尚不計在內。隨附印花花樣統計表。

印花花樣統計表

廠別	第一印染廠		第四印染廠		第六印染廠		第一針織廠 印染部		天津	共計
	白地	深色	白地	深色	白地	深色	深	色		
卅五年五月份	3				2					5
六月份	4	3			3	2				12
七月份		6		2		5				13
八月份		13		2		3				18
九月份		10		1		7				18
十月份		12		2		13				27
十一月份		8		2		5				15
十二月份		9		2		1				12
卅六年一月份	4	5	1	5	2	1				18
二月份	9		6		3					18
三月份	7		3		2					12
四月份	13		6		5					24
五月份	16		11		9					36
六月份	15		6		8					29
七月份	1	13	1	5	1	5				26
八月份		16		11		5	3			35
九月份		18		6		4	3			31
十月份	4	16		6		6	3	2		37
十一月份	11	5	4	2	6	2	1			31
十二月份	15	2	5	1	5	2	2			32
總計	102	136	43	47	46	61	12	2		449



第四章 標準規格

甲. 經營標準

根據過去民營工廠之工作經驗，及本公司各印染廠實際情形，與各印同人之協助，草訂印染廠之經營標準。除供本公司各廠採用外，並可作一般之參考。實施以來，頗多修正，已有第一期經營標準及修正本各一冊，舉凡組織，生產，用料，工繳等，莫不詳為列述。第二期經營標準，偏重於印花，整理，保全及成本計算，正草擬中。詳細情形，另有單行本，茲不贅。


乙. 坯布規格

印染廠坯布標準表

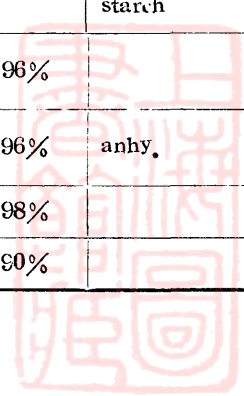
(織廠標準)

名	稱	闊		長		重		總 經 數	支 數		經 密 每 吋	緯 密 每 吋	強 力	
		吋	公 尺	碼	公 尺	磅	公 斤		經	緯			經	緯
12 ^P	細 布	36	0.9144	80	73.15	24.39	11.06	2328	23	21	64	63	41	51
12 ^P	細 斜	30	0.7620	80	73.15	24.39	11.06	2744	23	21	91	58.5	44	51
特 12 ^P	細 布	36	0.9144	80	73.15	24	10.884	2196	23	20	60	54	37	36
6038	細 布	38	0.9650	120.5	110.18	32.2	14.903	3040	30	34	79.5	76	28	36
6000	細 布	36	0.9144	121.3	110.92	30.2	13.696	2672	32	32	79.3	76	28	36
5000	細 布	38	0.9650	121	110.64	30	13.605	2484	26	30	65	62	42.2	40
400	嗶 嘰	30¼	0.7680	90	82.29	24.3	11.0205	2435	42/2	21	80.5	63.7	61	47
200	嗶 嘰	30	0.7620	90	82.29	23.7	12.108	2435	20	21	81	63.9	50	40
400	直 貢	30¼	0.7680	90	82.29	24.6	11.1235	2736	42, 2	21	90.2	61.1	59	32
200	直 貢	30	0.7620	90	82.29	28.8	13.0605	2742	20	21	90.4	59.4	52	40
BD	細 斜	30	0.7620	118	107.90	21	9.524	2778	32	40	92.6	51.5	36	20
BB	細 斜	30	0.7620	118	107.90	26.6	12.033	1930	20	20	64.3	45	42	51
印 花 麻 紗		30.5	0.7747	120	109.73	22.93	10.399	2200	32	32	70	82	25	28
200 印 花 細 布		30	0.7620	118	107.90	20.45	9.375	1936	32	32	64	66	24	25
MK 府 綢		30	0.7620	120	109.73	24.8	11.247	2736	30	40	90.4	60	51	16
羽 綢		33.5	0.8500	120	109.73	30.8	13.968	2400	40	30	70.4	52.6	40	40
4232 府 綢		30.5	0.7747	120	109.73	29.38	13.324	2822	42, 2	32	92.5	57	59	32
6040 府 綢		30	0.7620	120	109.73	27.2	12.335	3584	60/2	40	119.5	65	55	32
2323 印 花 細 布		30	0.7620	82	74.10	19	8.627	1970	23	23	62.4	52	44	40
小 條 布		30.5	0.7747	118	107.90	23.35	10.589	2244	36	32	70	82	42	40

丙. 印染化學原料規格表

英 文 名 稱	中 文 名 稱	化 學 式	應 含 成 份	最 低 成 份	備 註
Acetic Acid, Glacial	冰 醋 酸	CH ₃ COOH	99%	98%	Freezing Pt. above 12°C.
Alcohol, Ethyl	乙 醇	C ₂ H ₅ OH	95%	93%	
Alum	明 礬	Al ₂ K ₂ (SO ₄) ₄ ·24H ₂ O	Pure Crys	95%	
Ammoniumoxalate	草 酸 銨	(NH ₄) ₂ C ₂ O ₄ ·H ₂ O	Pure Crys	96%	
Ammonia Water	氨 水	NH ₄ OH	25%	24%	sp. gr. 0.91
Aniline Oil	苯 胺	C ₆ H ₅ NH ₂	99%	94%	B.P. 187—81°C.
Aniline Salt	苯 胺 鹽	C ₆ H ₅ NH ₂ ·HCl	99%	96%	
Anthrapuione	蒽 醌		Pure, sublimation without residue		M.P. 283—86°C.
Bleaching Powder	漂 白 粉	Ca(OCl)Cl	35%	30%	% available chlorine
British Gum	大 英 膠		93%	90%	% dextrin, ash 0.5%
Caustic Soda	苛 性 鈉	NaOH	76%	70%	% Na ₂ O
Copper Sulfate	硫 酸 銅	CuSO ₄ ·5H ₂ O	Pure crys.	95%	
Formaline	蟻 醛	CH ₂ O	40%	30%	
Formic Acid	蟻 酸	HCOOH	90%	70%	
Glycerine	甘 油	C ₃ H ₅ (OH) ₃	99%	98%	sp. gr. 1.26
Hydrochloric Acid	鹽 酸	HCl	32%	30%	19—20°Be'
Hydrogen Peroxide	雙 氧 水	H ₂ O ₂	30%	28%	
Monopol Oil	瑪 瑙 珀 油		total fats..... 40%	sulphonated fatty acid 10%	
Olive Oil	橄 欖 油		sp. gr. 0.91—0.95	fatty acid..... 1%	
Oxalic Acid	草 酸	C ₂ H ₂ O ₄ ·2H ₂ O	Pure crys.	98%	
Potassium Carbonate	無 水 碳 酸 鉀	K ₂ CO ₃	90%	78%	
Potassium Permanganate	高 錳 酸 鉀	KMnO ₄	98%	95%	
Rongalite C	彫 白 粉	NaHSO ₂ HCOH·2H ₂ O	95%	92%	
Schreiner Paste	絲 光 膏		fatty acid..... 10—12%		

英文名稱	中文名稱	化學式	應含成份	最低成份	備註
Soda Ash	無水碳酸鈉	Na_2CO_3	98%	95%	
Sodium Acetate	醋酸鈉	CH_3COONa	62%	58%	% crystal, anhy. 95—98%
Sodium Bichromate	重鉻酸鈉	$\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	99%	95%	
Sodium Bicarbonate	碳酸氫鈉	NaHCO_3	99%	96%	
Sodium Chlorate	氯酸鈉	NaClO_3	98%	95%	
Sodium Hydrosulfite	保險粉	$\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_4$	95%	90%	
Sodium Nitrite	亞硝酸鈉	NaNO_2	98%	94%	
Sodium Perborate	過硼酸鈉	$\text{NaBO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}_2 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$	95%	90%	
Sodium Sulphate	硫酸鈉	$\text{Na}_2\text{SO}_4 \cdot 10\text{H}_2\text{O}$	99%	93%	% crystal, anhy. 96—98%
Sodium Sulphide	硫化鈉	Na_2S	60%	45%	
Sodium Thiosulphate	大蘇打	$\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	99%	96%	
Starch	澱粉		moisture..... 18% ash..... 0.5%		察視色度雜質及黏度
Sulphuric Acid	硫酸	H_2SO_4	98%	78%	60—66°Be'
Tannic Acid powder	單寧酸粉		80%	50%	expressed as % gallotannic acid
Textile Soap	工業皂		fatty acid 60% moisture..... 25%		free from alkali & Silicate (filler)
Turkey Red Oil	土耳其紅油		total fatty matter..... 40% sulphonated fatty acid 8%		
White Dextrin	白糊精		ash 0.5%		free from starch
Yellow Prussiate of Potash	黃血鹽鉀	$\text{K}_4\text{Fe}(\text{CN})_6 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$	99%	96%	
Yellow Prussiate of Soda	黃血鹽鈉	$\text{Na}_4\text{Fe}(\text{CN})_6 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$	99%	96%	anhy.
Zinc Oxide	氧化鋅	ZnO	99%	98%	
Zinc Sulphate	硫酸鋅	$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	98%	90%	



丁. 各種主要產品規格

布類	布別	坯布	長 (碼)	闊 (吋)	重 (磅)	裝璜	備註
漂 布	漂白細布	12磅細布	42	33-34	10-12	摺疊式	清水漿
	漂白細布	#6038 #6000細布	42	36	9-10 $\frac{1}{2}$	摺疊式	單面漿
	漂白斜紋	12磅斜紋	40	28	10-12	摺疊式	清水漿
	漂白直貢	#400直貢	30	28	7-8	捲板式	"
	漂白府綢	4232 6040 MK府綢	30	28	5-6	捲板式	"
	漂白洋紗	10磅細布	40-42	33	8	摺疊式	"
色 布	精元嗶嘰	#400嗶嘰	30	28	7-8	捲板式	保不退色
	精元直貢	#400直貢	30	28	7-8	捲板式	"
	精元府綢	4232 6040 MK府綢	30	28	5-6	捲板式	"
	精元細布	12磅細布	42	34	10-12	摺疊式	"
	元色嗶嘰	#400嗶嘰	30	28	7-8	捲板式	硫化色
	元色直貢	#400直貢	30	28	7-8	捲板式	"
	元色細布	12磅細布	42	34	10-12	摺疊式	"
	士林布	10磅12磅細布	40-41	33-34	8-12	摺對摺摺疊式 摺對摺捲板	保不退色
	納夫妥布	10磅細布	40	33	8	摺疊式	"
	標準色布	10磅細布	40	33	8	摺對摺摺疊式 摺對摺捲板	直接色
	海昌藍布	10磅12磅細布	40-41	33-34	8-12	摺疊式	海昌色
電光斜	BD斜紋	30	28	4 $\frac{3}{4}$	捲板式	灰色或黑色	
硫化藍布	10磅12磅細布	40-41	33 34	8-12	摺疊式		
花 布	白地印花蘆紗	印花蘆紗	30	28	5	捲板式	保不退色
	白地印花色丁	BB, BD色丁	30	28	5-6	"	
	白地印花府綢	MK府綢	30	28	5-6	"	保不退色
	白地印花平布	#200印花細布	30	28	5	"	"
	白地印花平布	#2323印花細布	30	28	6	"	"
	深色印花嗶嘰	#200嗶嘰	30	28	7 $\frac{1}{8}$	"	
	深色印花直貢	#300直貢	30	28	7 $\frac{1}{4}$	"	
	深色印花色丁	BB, BD色丁	30	28	5-6	"	
深色印花平布	#2323印花細布	30	28	5	"	色地黑花者保不退色	

戊。各廠性能等級評定標準

本公司各印染廠之範圍大小，建築設備等既不相同，則其工作效率及性能，自亦互有高低。特訂定印染廠等級評定標準一則，對本公司各印染廠之性能，以記分方法評定之。舉凡廠房建築，機械配置，給水排水，運輸保全等，各按卅六年七月份狀況，普加調查，茲統計其結果如下：

第一 印 染 廠	90½ 分
第二 印 染 廠	64 分
第三 印 染 廠	67 分
第四 印 染 廠	53½ 分
第五 印 染 廠	59 分
第六 印 染 廠	66 分
第一針織廠印染部	58 分
第一印染廠第二工場	70 分
第六印染廠滬東工場	61 分

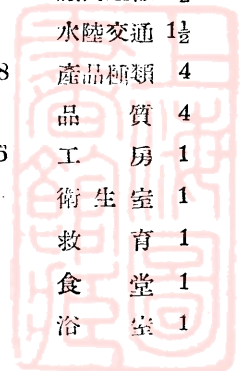
由於上項性能調查結果，凡標準廠考核，估價標準等，莫不以此為參考焉。附印染廠等級評定標準及記分表各一件。

印染廠等級評定標準

(一) 本公司各印染廠之等級標準依記分方法評定之。

(二) 最高標準分數為100分按下列各項分配之。

(1) 廠房建築	16	採 光	2	(3) 給水及排水	10	給 水	8
		通 風	2			排 水	2
		廣 狹	2	(4) 附屬工程	6	碱液收回	2
		新 舊	2			化工設備	1
		材 料	4			化 驗 室	3
		式 樣	2	(5) 保 全	12	保全情形	9
		空 地	2			配 件 及	
(2) 機械配置	40	種 類	2			機件準備	3
		品 質	7	(6) 運 輸	3	廠內運輸	1½
		年 號	3			水陸交通	1½
		前後供應	4	(7) 生產情形	8	產品種類	4
		排 列	4			品 質	4
		傳 動	3	(8) 福 利	5	工 房	1
		配 備	4			衛 生 室	1
		修 配	3			救 育	1
		原 動				食 堂	1
		鍋 爐	8			浴 室	1
		發 電	2				



(三) 記分多寡依下列原則行之。

(1) 廠房建築

1. 採 光 光線充足者記分多否則記分少
2. 通 風 通風適當者記分多否則記分少
3. 廣 狹 高廣適宜者記分多否則記分少
4. 新 舊 建築較新者記分多漏雨失修地面磨滅建築陳舊者記分少
5. 材 料 鋼筋三和土建築者記分多其不如者記分少
6. 式 樣 平房鋸齒式者記分多否則記分少

(2) 機械裝置

1. 種 類 每一種工程所用之機械種類式樣少者記分多否則記分少
2. 品 質 機械之品質及性能優良者記分多否則記分少
3. 年 號 年號遠者記分少否則記分多但須注意其調新及配換情形
4. 前後供應 各種機械數量及產量能够互相配合供應者記分多否則記分少
5. 排 列 機械排列合宜者記分多否則記分少
6. 傳 動 單獨傳動而馬達優良者記分多集體傳動或馬達較次者記分少
7. 配 備 全部機械配備齊全者記分多否則記分少
8. 修 配 修配設備完全者記分多否則記分少
9. 原 動
 - a. 鍋 爐 鍋爐優良能產生足量蒸汽者記分多否則記分少
 - b. 發 電 發電設備完全者記分多否則記分少

(3) 給水及排水

1. 給 水 給水裝置完全軟化設備齊備者記分多否則記分少
2. 排 水 排水暢舒者記分多否則記分少

(4) 附屬工程

附屬工程如廢礮收回化驗室化工廠等設備完齊者設分多否則記分少

(5) 保 全

1. 保全情形 逐步檢查各主要部份如齒輪婆司軸承刮刀滾筒布鉗等其磨滅較甚者記分少
2. 配件及機件準備 配件及機件準備充足者記分多否則記分少

(6) 運 輸

1. 廠內運輸 廠內運輸設備完全工具優良者記分多否則記分少
2. 水陸交通 廠址地位適中水陸交通便利進出貨料不受阻礙者記分多否則記分少

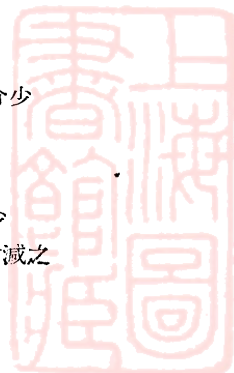
(7) 生產情形

1. 生產種類 產品種類多各種花色皆有出品者記分多否則記分少
2. 品 質 品質優良次貨二等品不超過標準規定者記分多否則記分少

(8) 福 利

1. 工 房 工房宿舍容量大者記分多否則記分少
2. 其 他 如子弟學校浴室衛生室等設備完全者記分多否則記分少

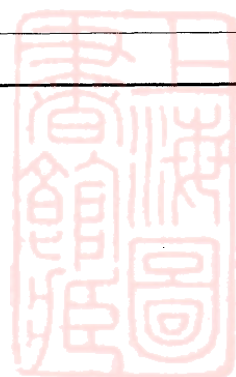
註：記分標準雖作硬性規定但有介乎兩項之間情形得酌量增減之



(四) 記分方法按下列標準行之

(1) 廠房建築 (16分)

	最分 高數	等 級	分 數	說 明
採 光	2	A	2	鋸齒形建築有天窗，窗面積 / 車間面積 = 0.35 以上者
		B	1 ½	側窗(即僅牆上有窗者)，窗面積 / 牆面面積 = 0.3 以上者
		C	1	側窗 窗面積 / 牆面面積 = 0.3 以下者
通 風	2	A	2	有人工通風裝置及自然通風優良者
		B	1 ½	天然通風優良者
		C	1	天然通風不良者
廣 狹	2	A	2	車間內柱子少並小高低跨度適宜者及廠內全部建築物距離適當交通運輸便利者
		B	1 ½	車間內柱子排列大小高低跨度尚屬合適者廠內全部建築物距離不妨礙運輸者
		C	1	車間內柱子排列大小高低跨度不宜及廠內建築物距離不當有妨礙交通者
新 舊	2	A	2	廠房建築在民國 20 年以後者
		B	1 ½	廠房建築在民國 20 年以前 12 年以後者
		C	1	廠房建築在民國 12 年以前者
材 料	4	A	4	鋼骨水泥或鋼架構造水泥地面及木地板良好者
		B	3	磚木構造及地面尚稱良好者
		C	2	其他建築材料不合上述標準者
式 樣	2	A	2	平房鋸齒形式樣者或氣樓式
		B	1 ½	樓房而上層有鋸齒形者
		C	1	樓房或平房而非鋸齒形及應用時發覺有缺點者
空 地	2	A	2	有廣大之空地可以堆置煤炭材料廢料且尚有餘裕者
		B	1 ½	有空地僅足夠堆置煤炭等件而無多餘伸縮者
		C	1	雖有空地但不甚足用者



(2) 機械配置 (40分)

	最高數	等級	分數	說明
種類	2	A	2	每種工程用同一種用之機件者 (印花機色數多寡烘布機滾筒大小多寡拉幅機長短不同者不在其列)
		B	1½	每種工程用二種機械者
		C	1	每種工程用二種以上之機械者
品質	7	A	7	品質優良無搖動雜聲斷布漏水漏汽之弊及工作效率高式樣新穎者
		B	5	品質不及上述優良而尚屬滿意者
		C	3	不合上述二者標準者
年號	3	A	3	1937 年以後
		B	2½	1932~1937
		C	2	1927~1931
		D	1½	1922~1926
		E	1	1817~1921
		F	½	1916 年以前
前後供應	4	A	4	各種機械生產量配合適宜無過多過少之弊者
		B	3	各種機械配合尚屬適宜者
		C	2	各種機械配備不宜時因快慢不同而致前後工作常生阻礙者
排列	4	A	4	各種機械均依工程程序循序排列且間隙寬空不妨礙運輸並便利工作者
		B	3	各種機械並不完全依次排列而尚不十分有礙工作者機械與機械之間空隙略嫌不足不妨礙工作及交通者
		C	2	機械排列零亂不按照次序且排列太擠有礙工作及交通者
傳動	3	A	3	單獨傳動馬達優良快慢調節而電動因數在 80 % 以上者
		B	2	馬達尚好大部單獨傳動有快慢調節電力因數在 79 % 以上者
		C	1½	集體傳動或單獨與集體並用馬達可用電力因數在 71 % 以上者
		D	1	馬達情形不良大部無快慢調節電力因數在 70 % 以下者 (無電力因數記錄其電力因數假定為 C 項所示)
配備	4	A	4	每種工程所需各項機件及附屬部份均齊全者如印花部附有彫刻染色部附有捲布機裝黃部有給布機等等各種機械所需之各附件均齊全者如燒毛機附有燒毛前刷毛器各機有電力導布機絲光機有完備冷氣設備印花機有洗滌布機等等
		B	3	各種機械及工程所需之附屬部份並不十分完齊而不妨礙工作者
		C	2	各種機械附件不齊欠少再使工作發生影響者
修配	3	A	3	有足夠之修配工場之機械能修配本廠全部機件者
		B	2	有少數修配機械能修配本廠機件之普通損害者
		C	1	設備不齊全僅能作另裝裝修者
鍋爐	8	A	8	鍋爐優良蒸汽充足式樣同一排列整齊煙囪優良者
		B	7	鍋爐尚好蒸汽充足式樣有一種以上排列不整齊者
		C	5	鍋爐尚好蒸汽充足式樣有二種以上排列不整齊煙囪在一個以上者
		D	4	鍋爐不良蒸汽不足排列不整齊煙囪有一個以上者
發電	2	A	2	有發電設備電量足供本廠應用者
		B	1	有發電設備發電量僅足供本廠一部份應用者
		C	0	無發電設備者

(3) 給水及排水 (10分)

	最分 高數	等 級	分 數	說	明
給 水	8	A	8	有自流井水量充足有澄清濾水軟化水塔等全部設備者	
		B	7	有自流井及全套濾水軟化設備惟水量不足須兼用自來水者	
		C	6	全部用自來水而水量充足者	
		D	5	有自流井水量充足惟水處理設備不全者	
		E	4	不及上述各情形者	
排 水	2	A	2	工場中溝渠廣闊排水容易無污水積貯之弊者	
		B	1½	排水情形尚可者	
		C	1	排水情形不良者	

(4) 附屬工程 (6分)

	最分 高數	等 級	分 數	說	明
碱 液 收 回	2	A	2	有碱液收回及澄清蒸濃等設備者	
		B	1	無碱液收回設備僅利用廢液者	
		C	0	廢棄廢碱液者	
化 工 設 備	1	A	1	有附屬化工設備者	
		B	0	無化工設備者	
化 驗 室	3	A	3	有完備之化驗室設備儀器可以化驗任何原料染料能管理全部工程過程者	
		B	2	有簡單之化驗室設備僅可作普通試驗者	
		C	1	無適當之化驗室設備但能作簡單試驗者	

(5) 保 全 (14分)

	最分 高數	等 級	分 數	說	明
保 全 情 形	9	A	9	各種機件保全情形良好工程能順利進行者	
		B	7	保全情形尚可雖有損壞工程尚能順利進行者	
		C	5	保全情形不良使工程時有停頓者	
		D	2	保全情形不良現象極著影響工作進行且損壞布疋者	
配 機 件 準 及 備	3	A	3	準備充足可隨時修配各種損壞者	
		B	2	準備不足尚能應付普通損壞者	
		C	1	準備不足常不能修配損壞而影響工作者	

(6) 運輸 (3分)

	最分 高數	等級	分數	說	明
廠內運輸	1½	A	1½	廠內運輸暢通工具齊備優良者	
		B	1	廠內運輸情形尚可者	
		C	½	廠內運輸不良者	
水陸交通	1½	A	1½	廠址地位適中水陸交通便利裝卸貨物不受阻礙者	
		B	1	廠址地位尚好陸路交通暢通裝卸貨物不受阻礙者	
		C	½	廠址地位不良陸路交通周折裝卸貨物常受阻礙者	

(7) 生產情形 (8分)

	最分 高數	等級	分數	說	明
產品種類	4	A	4	各種產品均可染製者印花染色漂白絲光且均有出品者	
		B	2	缺少上列種類一種者或缺少上列一種以上惟能染製他種特殊產品者	
		C	1	缺少上列種類二種以上者	
品質	4	A	4	品質優良二號品及疵貨不超過經營標準規定者	
		B	3	二等品及疵貨雖已超過經營標準規定但出品品質甚優者	
		C	2	二等品及疵貨雖已超過經營標準規定且出品品質尚良者	
		D	1	二等品及疵貨在15%以上者且出品品質較次者	

(8) 福利 (5分)

	最分 高數	等級	分數	說	明
工房	1	A	1	工人工房作息等處寬大者	
		B	½	工人工房不寬大者	
		C	0	無工房設備者	
醫藥衛生	1	A	1	有醫藥衛生設備堪稱完善者	
		B	½	有簡單之醫藥衛生設備者	
		C	0	無醫藥衛生設備者	
教育	1	A	1	有教育設備如工人義務學校子弟學校夜校等	
		B	0	無教育設備者	
食堂	1	A	1	有優良之工人食堂者	
		B	½	有食堂而不甚合適者	
		C	0	無工人食堂者	
浴室	1	A	1	有浴室而足用者	
		B	½	有浴室而不甚足用者	
		C	0	無浴室者	

上海各印染廠等級評定記分表

36年 7月 19日

廠別	項 目	廠房建築					機械配置										給及水 排		附屬工程			保全			運輪		生產 情形		福利					總 分		
		採 光	通 風	廣 狹	新 舊	材 料	式 樣	空 地	種 類	品 質	年 號	前 後 供 應	排 列	傳 動	配 備	修 配	鍋 爐	發 電	給 水	排 水	碱 液 收 回	化 工 設 備	化 驗 室	保 全 情 形	配 件 及 備 用	機 件 準 備	廠 內 運 輸	水 陸 交 通	產 品 種 類	品 質	工 房	衛 生 室	教 育		食 堂	浴 室
		2	2	2	2	4	2	2	2	7	3	4	4	3	4	3	8	2	8	2	2	1	3	9	3	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	4	4	1	1	1	1	1	1	100
第一	第一	2	2	2	2	4	2	1	2	7	2	4	4	3	4	2 $\frac{1}{2}$	8	-	7	1 $\frac{1}{2}$	2	1	3	8	3	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	4	3	-	1	1	$\frac{1}{2}$	1	20 $\frac{1}{2}$	
第二	第二	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1	1 $\frac{1}{2}$	3	1 $\frac{1}{2}$	1	1	5	2	3	2	1 $\frac{1}{2}$	3	2	6	-	6	1	1	-	1	6	3	1	1	2	3	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	1	-	$\frac{1}{2}$	64	
第三	第三	2	2	1 $\frac{1}{2}$	2	3	2	1	1 $\frac{1}{2}$	5 $\frac{1}{2}$	2	3	3	2	3	1 $\frac{1}{2}$	4 $\frac{1}{2}$	-	6	1 $\frac{1}{2}$	1	-	1	7	2 $\frac{1}{2}$	1	1	2	3	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	-	-	$\frac{1}{2}$	67	
第四	第四	1 $\frac{1}{2}$	1	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{1}{2}$	1	1 $\frac{1}{2}$	1	4	1	2 $\frac{1}{2}$	2	1 $\frac{1}{2}$	2	1	5	-	5	1	1	$\frac{1}{2}$	1	5	2	$\frac{1}{2}$	1	2 $\frac{1}{2}$	3	-	-	-	-	$\frac{1}{2}$	53 $\frac{1}{2}$	
第五	第五	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	3	1 $\frac{1}{2}$	2	1	4	2	2	3	1 $\frac{1}{2}$	1	1	5	-	6	1 $\frac{1}{2}$	-	-	1	5	2	1	1	3	3	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	59	
第六	第六	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	3	1 $\frac{1}{2}$	2	1 $\frac{1}{2}$	4 $\frac{1}{2}$	2	3	2 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	5	1	6	1 $\frac{1}{2}$	1	-	2	5	3	1	1	3	3	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	-	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	66	
第一	針織 第一	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1	1 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{1}{2}$	1	1	1 $\frac{1}{2}$	4	2	2	2	1 $\frac{1}{2}$	2	1	5	-	5	1 $\frac{1}{2}$	1	-	2 $\frac{1}{2}$	5	2	1	1	3	3	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	-	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	58	
第一	第一 第二	2	2	2	2	4	2	-	2	5 $\frac{1}{2}$	2	4	4	3	4	1	4	-	7	1 $\frac{1}{2}$	2	-	-	7	2	1	1	2	2	-	-	-	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	70	
第六	第六 東	2	2	2	2	3 $\frac{1}{2}$	2	2	1 $\frac{1}{2}$	5 $\frac{1}{2}$	2	2	3	2	2	1	6	-	4	2	1	-	-	6	1	1	1 $\frac{1}{2}$	2	2	-	-	-	-	-	61	
	備 註																																			



已。標準廠之攷核

本公司所屬各印染廠，由於機件設備之不同，工作效能亦互異。為切實攷核各廠工作起見，特選定上海第一印染廠為標準廠，蓋以其設備優良，產品齊備，工作效能自必增高，堪為各廠標準之故。為協助標準攷核事宜，根據本公司印染廠經營標準，訂定本公司印染廠標準攷核方案一件。並按照各廠設備，生產能力，過去生產情形等實際狀況，分別制定各廠初期標準，藉作攷核之南針。舉凡產品品質，生產能力，成本高低，職工人數，利潤多寡，機件保全，水電供應等項，靡不一一加以記錄，分級評分，以資比較。除按月會同廠務，機電、管訓等有關室課，赴標準廠攷核外，並另擇一廠或二廠作為比較廠，同時攷查。計自卅六年九月份開始，已攷核九十兩個月，均以第一印染廠為標準，而以第四或第六印染廠為比較廠，冀使各廠負責人得藉攷核記錄，互相比較，而收採長補短，共臻進步之效，其影響所及，非僅記分列級而已。茲附錄本公司印染廠標準攷核方案，上海各印染廠標準攷核初期標準，及本公司印染廠標準攷核記錄表各一件於後：

印 染 廠 標 準 攷 核 方 案

- (一) 為攷核本公司各廠並資互相比較起見特訂定標準攷核方案。
- (二) 本攷核方案係根據本公司印染廠經營標準訂定之。
- (三) 本攷核方案按照下列綱目執行之：

a. 品質 30% 根據下列各點，將全廠出品按比例抽查，分別給分：

	漂 布	色 布	花 布
1	拉 力	拉 力	拉 力
2	色 澤	色 澤	色 澤
3	次 貨 率	次 貨 率	次 貨 率
4	疵 點	疵 點	疵 點
5	漿 口	漿 口	漿 口
6	裝 磺	裝 磺	裝 磺
7	— — —	堅 牢 度	堅 牢 度
8	— — —	— — —	配 色
9	— — —	— — —	花 式
10	其他 (如均勻度等)	其他 (如均勻度等)	其他 (如均勻度等)

b. 生產能力 20%

- 1. 產品種類..... 5%
- 3. 總產量 / 工人數..... 5%

- 2. 總產量..... 7%
- 4. 總產量 / 職員數..... 3%

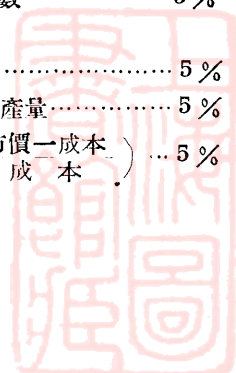
c. 成本 40%

- 1. 煤水電消耗 / 總產量..... 5%
- 3. 單位成本比較..... 15%
- 5. 工人工資 / 生產量..... 5%

- 2. 用料..... 5%
- 4. 職員薪金 / 生產量..... 5%
- 6. 利 潤 (即 市價 - 成本) / 成 本 5%

d. 機械及原動 10%

- 1. 機械保全..... 4%
- 2. 蒸汽供應..... 2%
- 3. 電力供應..... 2%
- 4. 水供應..... 2%



(四) 本放核方法之記分標準規定如下：

a. 品質-30% 抽查各種布疋之品質，加以下列考驗，各種布疋之抽查數量，各按其產量比例分配之，抽查數量以該廠平均日產量1%為原則。

	等級	分數	說明
拉力 3%	A	3	合乎經營標準不低於原坯布拉力之60%
	B	2	僅有原坯布拉力之50~60%
	C	1	僅有原坯布拉力之40~50%
	D	0	不足原坯布拉力之40%
色澤 3%	A	3	色澤鮮豔光亮者
	B	2	色澤尚可者
	C	1	色澤較次者
次貨率 3%	A	3	漂布不超過3% 色布不超過5% 花布不超過10%
	B	2	漂布在5~3% 色布在10~5% 花布在15~10%
	C	1	漂布在5%以上 色布在10%以上 花布在15%以上
疵點 3%	A	3	完美無疵者
	B	2	略有疵點者
	C	1	疵點甚多者
漿口 3%	A	3	均勻，白潔，手感優良者(單面漿不滲透正面者)
	B	2	不及上述優良者
	C	1	漿口甚差者
裝璜 3%	A	3	裝璜整潔美麗者
	B	2	不及上述優良者
	C	1	裝璜甚差者
堅牢度 3%	A	3	各種堅牢度優良合乎標準者
	B	2	不及上述優良者
	C	1	堅牢度甚差者
配色 3%	A	3	配色優良美麗者
	B	2	不及上述優良者
	C	1	配色甚差者
花式 3%	A	3	花式合時，美觀，醒目者
	B	2	不及上述優良者
	C	1	花式頗差者
其他 3%	A	3	每批布疋均勻一致者及其他各點均優良者
	B	2	不及上述優良者
	C	1	均勻度及其他各點均甚差者



註：漂布僅檢查七項，即以21分爲滿分，將實際所得分數，乘以 $\frac{30}{21}$ 作爲漂布品質分數。

色布檢查八項，即以24分爲滿分，將實際所得分數，乘以 $\frac{30}{24}$ 作爲色布品質分數。

以各項品質分數再乘其平均產量之百分數，其總和即爲本項品質檢驗之分數。

例如：某廠平均日產量爲10,000疋，內漂布3,000疋，色布3,000疋，花布4,000疋，經檢驗結果，

漂布之實際分數爲18分，色布22分，花布25分，則總分計算方法如下：

$$\left(18 \times \frac{30}{21} \times \frac{30}{100}\right) + \left(22 \times \frac{30}{24} \times \frac{30}{100}\right) + \left(25 \times \frac{40}{100}\right) = 25.96 \text{ 分}$$

記分標準雖作硬性規定，但有合乎兩項之間情形者，得酌量增減之。

b. 生產能力—20% 計算各廠之產量人工等數字時，應以採用通常標準工作日之記錄爲原則，所謂平均數值，即指上述各通常標準工作日之記錄之平均值而言。

1. 產品種類—5% 印染廠產品可分漂布色布花布及其他等四大類依照各廠機件設備根據經營標準規定計算其應產之各種布疋之數量比例（得因當時業務狀況而酌量變動之。）

攷核各廠平均產量及各種布疋之比例，與上述由計算所得之標準比例比較之其記分原則如下：

等級	分數	說	明
A	5	實際製品比例與標準比例相差不遠且不超過10%者	
B	3	實際製品比例與標準比例相差達10%以上者	
C	1	實際製品比例與標準比例不能相比較者	

註：凡有特殊原因暫時不能適合標準比例時均作B級計算給3分

2. 總產量—7% 根據各印染廠過去生產情形訂定各廠標準總產量，並按下列標準給分：（各廠標準產量另訂之）

等級	分數	說	明
A	7	每日平均產量（按每月總產量/實際工作日計算之）超過或附合爲該廠之標準產量者	
B	6	每日平均產量爲標準產量之90%以上者	
C	5	每日平均產量爲標準產量之80—90%者	
D	4	每日平均產量爲標準產量之70—80%者	
E	3	每日平均產量爲標準產量之60—70%者	
F	2	每日平均產量爲標準產量之60%以下者	

3. 總產量/工人數—5% 本項表示每工所產疋數，以經營標準第六條爲標準按各廠情形分別攷核之：

等級	分數	說	明
A	5	附合或超過經營標準所規定者	
B	4	合乎規定之90%以上者	
C	3	合乎規定之75—90%者	
D	2	合乎規定之60—75%者	
E	1	合乎規定之60%以下者	

4. 總產量 / 職員數 - 3% 根據經營標準第三條規定之職員人數及各廠之標準產量，求得總產量 / 職員數，作為本項考核之最高標準按下標準給分：

等級	分數	說	明
A	3	符合或超過經營標準	
B	2	在規定標準之90%以上者	
C	1	在規定標準之90%以下者	

c. 成本 - 40%

1. 煤, 水, 電消耗 / 總產量 - 5% 由各廠過去每月煤水電消耗求得煤水電 / 總產量，作為本項考核之最高標準，（各廠標準另訂定之）按下列標準給分：

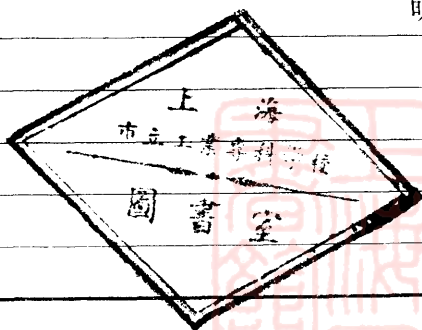
等級	分數	說	明
A	5	煤水電三項消耗量均符合或低於標準量者	
B	4	有一項或二項超過標準而其超過部份低於10%者	
C	3	三項均超過標準而其超過部份均低於20%者 有一項超過標準而其超過部份高於30%者	
D	2	有二項超過標準之30%者	
E	1	各項均超過30%者	

2. 用料 - 5% 各種布疋之用量以經營標準第十六條用料標準為最低標準，按下列標準給分：

等級	分數	說	明
A	5	符合或低於用料標準規定者	
B	3	超過標準但不到5%者	
C	2	超過標準5%以上者	

3. 單位成本比較 - 15% 由於市價不同，單位成本無法作硬性規定，本項考核以各廠同時同樣出品單位成本比較方式考核之，即按月求得各廠各種布疋之單位成本，每種布疋之標準成本以其中最低者為標準，按下列給分方法互相比較之：

等級	分數	說	明
A	15	單位成本之最低者	
B	12	超過最低標準5%者	
C	10	超過最低標準5~10%者	
D	8	超過最低標準10~15%者	
E	6	超過最低標準15%者	



註：如有多種布疋則總分計算方法亦按產量比例計算之。

例如：產漂布3,000疋，色布3,000疋，花布4,000疋之廠設其漂布成本得15分，色布得12分，花布得10分，則本項考核之總分為

$$\left(15 \times \frac{30}{100}\right) + \left(12 \times \frac{30}{100}\right) + \left(10 \times \frac{40}{100}\right) = 12.1 \text{ 分}$$

4. 職員薪金 / 生產量 - 5% 本項考核亦採取各廠比較方式以職員之該月份薪金總數 / 總生產量之最低者為標準，按下列記分方法互相比較之：

等級	分數	說	明
A	5	附合或低於標準者	
B	3	超過標準不到10%者	
C	2	超過標準10%以上者	

5. 工人工資 / 生產量 - 5% 本項考核亦採取各廠比較方式以每月之最低者作標準，按下列記分方法互相比較之：

等級	分數	說	明
A	5	附合或低於標準者	
B	3	超過標準不到10%者	
C	2	超過標準10%以上者	

6. $\frac{\text{利潤}}{\text{成本}} \left(\text{即} \frac{\text{市價} - \text{成本}}{\text{成本}} \right) - 5\%$ 本項考核亦採取各廠比較方式以每月最高者為標準，按下列記分方法互相比較之：

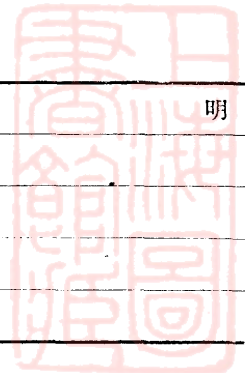
等級	分數	說	明
A	5	附合或高於標準者	
B	3	低於標準不過10%者	
C	2	低於標準超過10%者	

註：如因市場變動，商標影響，得分組比較之。

- d. 機械及原動 - 10%

1. 機械保全 - 4%

等級	分數	說	明
A	4	各種機械保全情形良好工程能順利進行者	
B	3	保全情形尚可雖有損壞而工程尚能順利進行者	
C	2	保全情形不良使工程時有停頓者	
D	1	保全情形不良現象極著影響工作進行且損壞布疋者	



2. 蒸汽供應— 2 %

等級	分數	說	明
A	2	鍋爐保全優良蒸汽充足者	
B	1½	鍋爐保全優良蒸汽雖不充足惟能維持工作進行者	
C	1	蒸汽不足常致影響工作者	

3. 電力供應— 2 %

等級	分數	說	明
A	2	不論有無發電設備其電力供應情形良好工作能順利進行者	
B	1½	電力供應尚可維持工作者	
C	1	電力供應情形不良時致影響工作者	

註：電力公司停電所受影響不計在內。

4. 水供應— 2 %

等級	分數	說	明
A	2	水源充足支配適當工作能順利進行者	
B	1½	工作情形尚可者	
C	1	常有影響工作情事發生者	

(五) 各廠所得總分以下列標準評定等級：

- A 級91—100超
- B 級81— 90 優
- C 級71— 80 良
- D 級61— 70 平
- E 級60 以下劣

(六) 本方案如有未盡事宜得隨時修正之



上海各印染廠標準考核初期標準

廠	別	第一印染廠	第二印染廠	第三印染廠	第四印染廠	第五印染廠	第六印染廠	第一針織廠	備註
		漂	700	250	200	250	100	250	
色	布	4,200	2,250	1,800	900	1,200	1,250	900	一、表列所示產量係指日產量而言每疋以30碼計算 二、本標準得隨時參考實際情形修正之
花	布	2,100			500		500	200	
其	他					印花被單等			
漂	色	1:6:3	1:9	1:9	1:3.6:2	1:12	1:5:2	1:9:2	
布	花								
總生產量(疋)	其他	7,000	2,500	2,000	1,650	1,300	2,000	1,200	
產	漂	2,000	800	500	300	150	400	200	
量	色	5,280	2,000	2,000	900	1,500	1,000	1,000	
根	花	2,400			1,200		1,200	600	
據	其					印花被單等			
經	漂	1:2.64:1.2	1:2.5	1:4	1:3:4	1:10	1:2.5:3	1:5:3	
營	布								
標	總生產量(疋)	9,680	2,800	2,500	2,400	1,650	2,600	1,800	
準	總生產量(疋)	11.5	9.5	9.5	10	7.2	10	7.2	
	職工人數	75	35	35	45	35	45	35	
	總產量(疋)	130	57	72	58	47	58	52	
	職工人數	9	10	10	12.3	10	12.3	10	
	總產量 Kgs./疋	80	100	100	108	100	108	100	
	總產量 gal./疋								
	總產量 KWH/疋	0.71	0.4	0.4	1.2	0.4	1.2	0.4	

中國紡織建設公司印染廠標準考核記錄表

第 期 第 印染廠 民國 年 月 日 考核人 _____

(I) 品質 (30%)

抽查疋數：

漂布 _____ 疋

色布 _____ 疋

花布 _____ 疋

其他 _____ 疋

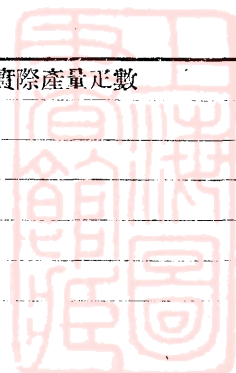
總分 _____

項 目	最高分數	漂 布		色 布		花 布		其 他	
		考核結果	給分	考核結果	給分	考核結果	給分	考核結果	給分
1 拉 力	3								
2 色 澤	3								
3 次 貨 率	3								
4 疵 點	3								
5 漿 口	3								
6 裝 璜	3								
7 堅 牢 度	3								
8 配 色	3								
9 花 式	3								
10 其 他 (如勻均度等)	3								
實 際 總 分									
各種布疋產量比列									
核 算 後 總 分									
本 項 總 計 得 分									

(II) 生產能力 (20%)

1. 產品種類 (5%)

布 類	根據經營標準計算產量疋數	考核得實際產量疋數
漂 布		
色 布		
花 布		
其 他		
總 產 量		
比例漂布：色布：花布：其他		
總 分		



(128) 印

2. 總產量 (7%)

布類	根據過去生產情形所得標準總產量	考核所得平均產量
漂布		
色布		
花布		
其他		
漂布：色布：花布：其他		
總數		
總分		

3. 總產量/工人數 (5%)

產量及人數	根據經營標準	實際考核所得
總產量		
工人數		
總產量/工人數		
給分		

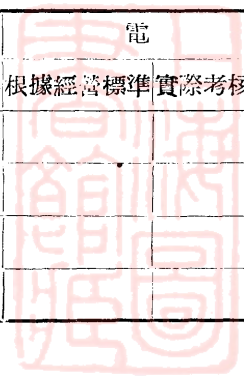
4. 總產量/職員數 (3%)

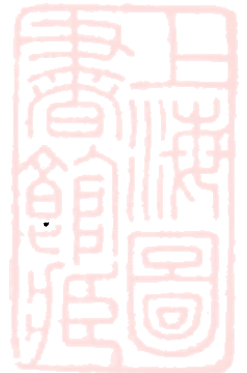
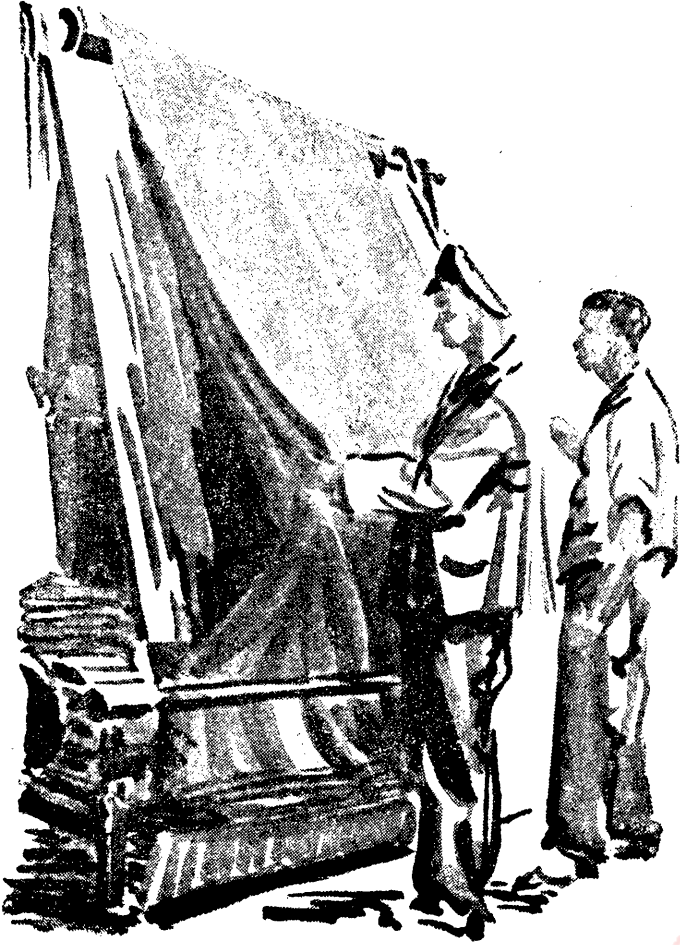
產量及人數	根據經營標準	實際考核所得
總產量		
職員數		
職員數/總產量		
總分		

(III) 成本 (40%)

1. 煤水電消耗/總產量 (5%)

品名 產量及耗量	煤		水		電	
	根據經營標準	實際考核所得	根據經營標準	實際考核所得	根據經營標準	實際考核所得
消耗量						
總產量						
消耗量/總產量						
給分						





第五章 商標成品

各廠各種出品及商標

1. 漂 布 類

品 名	廠 名	商 標	長(碼)	闊(吋)	重(磅)	備 註
12磅漂細布	上海一印	水 月	42	32	10 $\frac{1}{8}$	
" "	" " 二 "	虹 光	42	32	10	
" "	" " 三 "	老 壽 星	42	34	10 $\frac{1}{2}$	
" "	" " " "	孩 車	42	34	10 $\frac{1}{2}$	二等品
" "	" " 四 "	財 神	42	34	12	
" "	" " " "	觀 世 音	42	34	12	
" "	" " 六 "	頭 馬	42	32	12	
" "	" " " "	玩 羊 圖	42	32	12	二等品
" "	上海一針染部	三 熊	42	32	10 $\frac{1}{2}$	
" "	青島一印	蘇 小 妹	41	34	9 $\frac{1}{2}$	
10磅漂細布	上海一印	四 君 子	42	36	8 $\frac{3}{4}$	
" "	" " 二 印	跳 鯉	42	34	8 $\frac{1}{2}$	
" "	" " " "	虹 光	40 $\frac{1}{2}$	32	8 $\frac{1}{2}$	
" "	" " 三 "	雷 峯 塔	42	35 $\frac{1}{2}$	10	
" "	" " " "	孩 車	42	35 $\frac{1}{2}$	10	二等品
" "	" " 六 "	一 定 如 意	42	36	10	(6000號)
" "	" " " "	" " " "	42	34	10	(5225號)
" "	" " " "	玩 羊 圖	42	34-36	10	二等品
" "	天津三紡染部	百 福	40	36	10	
" "	青島一印	蘇 小 妹	41	34	8	
漂 白 府 綢	上海一 "	四 君 子	30	28	7	
" "	" " 三 "	雷 峯 塔	30	28	6	
" "	" " 三 "	孩 車	30	28	6	二等品
" "	" " 六 "	太 白 醉 詩	30	28	7	
漂 白 洋 紗	上海二 印	跳 鯉	42	32	6	
" "	" " 六 "	一 定 如 意	40	34	10	
" "	上海四 "	笑 畫 圖	40	28	12	
漂 白 斜 紋	青島一 "	蘇 小 妹	40 $\frac{1}{2}$	28	10	
漂 白 嗶 嘰	上海一 "	四 君 子	30	28	7 $\frac{3}{8}$	
" "	" " 二 "	跳 鯉	30	28	7	
漂 白 華 達 呢	上海一 "	四 君 子	30	28	8 $\frac{3}{4}$	
" "	" " 二 "	跳 鯉	30	28	11	
漂 白 卡 其	" " " "	" "	40	29	17 $\frac{1}{2}$	
漂 白 闊 布	" " " "	" "	48	41	8 $\frac{1}{2}$	
漂 白 手 巾 布	" " " "	" "	46	32	7 $\frac{1}{2}$	

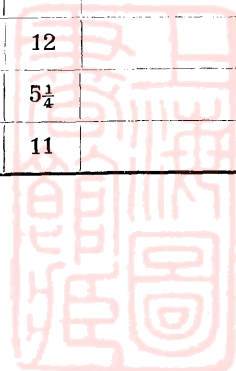
2. 色 布 類

a. 精 元 色 布

品 名	廠 名	商 標	長 (碼)	闊 (吋)	重 (磅)	備 註
精 元 嗶 嘰	上 海 一 印	四 君 子	30	28	7½	
" "	上 海 二 印	跳 鯉	30	28	8	
" "	上 海 三 印	雷 峯 塔	30	28	8	
" "	上 海 三 印	孩 車	30	28	8	二 等 品
" "	上 海 六 印	金 蓮 妙 舞	30	28	8	
" "	上 海 六 印	太 白 醉 詩	30	28	8	二 等 品
" "	青 島 一 印	海 藍	30½	28	8	
精 元 直 貢	上 海 一 印	四 君 子	30	28	7½	
" "	上 海 二 印	跳 鯉	30	28	8	
" "	上 海 二 印	虹 光	30	28	8	特 直 貢 緞
" "	上 海 三 印	雷 峯 塔	30	28	8	
" "	上 海 三 印	孩 車	30	28	8	二 等 品
" "	青 島 一 印	海 藍	30	28	8	
精 元 府 綢	上 海 一 印	四 君 子	30	28	7¼	
" "	上 海 二 印	跳 鯉	30	28	6½	
" "	上 海 三 印	雷 峯 塔	30	28	6	
" "	上 海 三 印	孩 車	30	28	6	二 等 品
" "	上 海 六 印	太 白 醉 詩	30	27½	7	
精 元 細 布	上 海 一 印	彩 球	40	32	11	
" "	上 海 一 印	競 球	40	32	11	二 等 品
" "	上 海 二 印	跳 鯉	42	32	10½	
" "	上 海 三 印	雷 峯 塔	40	32	11	
" "	上 海 三 印	孩 車	40	32	11	二 等 品
" "	上 海 六 印	一 聲 達 天	41	32	11	
精 元 華 達 呢	青 島 一 印	海 藍	30½	30	9¾	
精 元 細 斜	上 海 三 印	雷 峯 塔	40	28	11½	
		孩 車	40	28	11½	二 等 品

b. 硫化色布

品名	廠名	商標	長 (碼)	闊 (吋)	重 (磅)	備註
元色絲光布	上海二印	跳鯉	42	32	10	
元色細布	上海二印	跳鯉	42	32	10	
" "	上海四印	財神	40	32	11	
" "	上海一針印染部	三馬頭	41	32	11	
" "	青島一印	桃園	41	34	11	
" "	天津三紡染部	百福	40	33	11	
" "	天津七紡染部	五福捧壽	40	33	11	
元色洋紗	上海二印	跳鯉	40½	32	6.7	
" "	上海四印	財神	40	32	8.6	
" "	上海六印	一定如意	40	34	10	
" "	上海六印	四四八達	40	34	11	二等品
元色直貢	上海二印	虹光	30	28	8	
" "	上海二印	跳鯉	30	28	8	
" "	上海四印	財神	30	28	8	
元色嗶嘰	上海四印	財神	30	28	8	
" "	上海五印	莫干山	30	28	8	二等品加B字
" "	青島一印	泰山	30½	28	8	
元色斜紋	上海四印	財神	40	28	12	
" "	青島一印	泰山	40½	28	12	
元色府綢	上海四印	財神	30	28	5½	
藍色細布	天津七紡染部	五福捧壽	40	33	11	

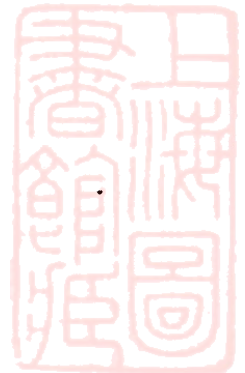
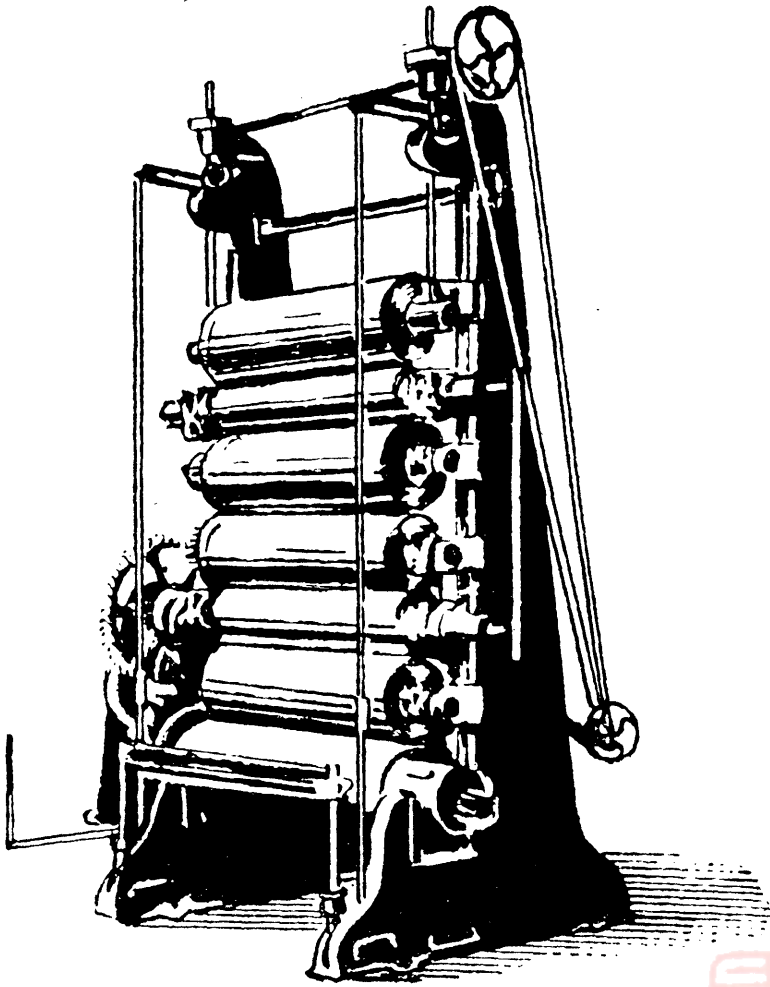


c. 其他色布

品名	廠名	商標	長 (碼)	闊 (吋)	重 (磅)	備註
士林色布	上海一印	水月	40	32	9 $\frac{5}{8}$	
" "	上海二印	跳鯉	40	32	8 $\frac{1}{2}$	
" "	上海六印	一定如意	41	32	10 $\frac{1}{2}$	
" "	上海六印	四通八達	41	32	10 $\frac{1}{2}$	二等品
" "	青島一印	蘇小妹	41	34	9	
" "	青島一印	蘇小妹	41	34	10 $\frac{1}{2}$	
" "	天津三紡染部	百福	40	33	10 $\frac{1}{2}$	
海昌藍細布	上海一印	水月	40	32	9 $\frac{5}{8}$	
" "	上海一印	競珠	40	32	9 $\frac{1}{2}$	
" "	上海一印	競珠	40	32	9 $\frac{1}{2}$	二等品
" "	青島一印	八仙圖	41	34	10 $\frac{1}{2}$	
" "	天津三紡染部	百福	40	33	10 $\frac{1}{2}$	
" "	天津七紡染部	五福捧壽	40	33	10 $\frac{1}{2}$	
大眾藍布	上海六印	一聲由天	41	32	10 $\frac{1}{2}$	海昌藍
海昌藍卡其	上海一印	彩球	42	32	13	
" "	上海一印	競球	42	32	13	二等品
標準色布	上海二印	跳鯉	42	32	8 $\frac{1}{2}$	
納夫妥色細布	上海一印	彩球	42	32	10 $\frac{1}{8}$	
" "	上海四印	美畫圖	42	32	10	
" "	青島一印	觀瀑圖	41	34	9,9.8	
" "	天津七紡染部	五福捧壽	40	33	10	
納夫妥色嗶嘰	青島一印	觀瀑圖	30 $\frac{1}{2}$	28	7 $\frac{1}{2}$	(藍嗶嘰)
元色電光斜	上海二印	跳鯉	30	28	4 $\frac{3}{4}$	
深灰電光斜	上海二印	跳鯉	30	28	4 $\frac{3}{4}$	
灰色電光斜	上海二印	跳鯉	30	28	4 $\frac{3}{4}$	
" "	上海四印	美畫圖	30	28	4 $\frac{3}{4}$	
灰色平光斜	上海二印	跳鯉	30	28	4 $\frac{3}{4}$	

3. 印花布類

品名	廠名	商標	長(碼)	闊(吋)	重(磅)	備註
印花嗶嘰	上海一印	四君子	30	28	7	
	上海四印	荷花女美畫圖	30	28	7.6	8.1, 8.5, 9
	上海六印	金蓮妙舞	30	28	9	
	上海一針染部	三美圖	30	28	7.6	
印花貢呢	青島一印	泰山	30½	28	7½	
	上海一印	聚賢村	30	28	7½	
	上海四印	荷花女美畫圖	30	28	8.5	9.2
	上海一針染部	三美圖	30	28	7½	
印花色丁	青島一印	泰山	30	28	6½	
	上海一印	四君子	30	28	4½	
	上海四印	美畫圖	30	28	5.4	
印花麻紗	上海一針染部	三美圖	30	28	5.4	
	上海一印	四君子	30	28	4½	
	上海四印	美畫圖	30	28	6	
	上海六印	金蓮妙舞	30	28	6	
印花府綢	青島一印	泰山	30½	28	4¾	
	上海一印	四君子	30	28	7½	
	上海四印	美畫圖	30	28	5½	
印花平布	青島一印	泰山	30½	28	5	
	上海一印	四君子	30	28	5½	
	上海一印	少女	30	28	5½	
	上海四印	美畫圖	30	28	5	
	上海六印	金蓮妙舞	30	28	5	
印花斜紋	上海一印染部	三美圖	30	28	5	
	上海六印	金蓮妙舞	30	28	7	
印花窗帘	上海一印	桃園	42	32	10½	
印花被單	上海五印	寶美入	86吋	68吋	1.72	二等品加“B”
	“	“	78吋	54吋	1.14	“
	“	“	90吋	80吋	2	“



第六章 試驗研究

甲. 染原料之試驗

本公司各印染廠所用之染料，原料，漿料，燃料，及助劑等，其數以千百計，大多來自歐美各國。由於各國各廠出品品質之不同，及運至我國後經過中間商之改造，兼以當此染原料來源困難時期，攙雜假冒，更所不免。故在購料之初，自有檢定其品質之必要。而價格之高低，亦必以其品質為標準。為此特設立染化研究試驗室。經二閱月之籌備，於卅五年八月間在本公司第三辦公處正式開始工作，並分染料試驗室及化學試驗室二部，以便工作。除利用前日人內外棉公司產業科學研究所一部分儀器設備以外，陸續的加添置，迄今雖尚未臻完美，但對本公司暨所屬各廠範圍內之染原料化驗工作，已能應付裕如。對於化學原料，染料，漿料，燃料等送驗各件，一一加以試驗，檢定其優劣，品質，及濃度。造具分析報告，作為購料委員會購貨及各廠之驗收根據。自卅五年八月迄卅六年十二月底止，除檢驗由敵偽棧存接收品無名物料 325 種以外，計收到染料樣品 2,129 件，經化驗後發出 D 字報告書 1,213 份，收到化學品樣品 1,150 件，發出 C 字報告書 584 份，總共化驗樣品 3,604 件之多。此外該室並有各種研究，及代各廠解決困難問題等實際工作。研究工作之已發表者，計有 Fast Blue B Salt 代 Variamine Blue B Salt 一件。至代各廠解決另星實際問題，則更不勝枚舉。其中以代第一，第四，第十二及十四紡織廠，研究漿料，減少織機另件之耗損工作，尤具價值。附錄染料及化學品試驗統計及來源統計各表於後。

染料試驗統計表

時 期		染 料 種 類											合 計	
年 份	月 份	直 接 性	鹽 基 性	硫 化 性	還 原 性	酸 性	酸 媒 性	偶 氮 類	可 還 溶 原 性 類	拚 色	不 明 樣 品	其 他	收 進 樣 品	報 告 書
卅五年	8	1		5		1					31		38	13
	9	4	3	6	5			3		1	14		36	20
	10	27	2	22	8	5	3	3			12	1	83	53
	11	17	7	29	6	14	4	9		1	18		105	65
	12	10	4	52	12	4	8	6	2	1		8	107	81
卅六年	1	1		31	6	5	7	3			1	1	55	37
	2	22	2	75	14	10	6	5	2			1	137	79
	3	33	37	82	63	1	1	24	8			5	254	106
	4	51	14	36	42			13	2			6	164	89
	5	16	5	67	51			11	3			1	154	83
	6	17	19	62	33	4		5	4				144	78
	7	19	17	16	31	2		7	5		20	6	123	75
	8	20	38	40	28	11	6	14	5		1	1	164	99
	9	2	8	65	26	7	1	11	1	1		3	125	80
	10	4	5	51	22	2		18	3			8	113	80
	11	2	6	91	26			16	2		1	12	156	85
	12		7	108	41			9	4			2	171	90
合計		246	174	838	414	66	36	157	41	4	98	55	2129	1213

染料樣品來源統計表

時 期		來 源										合 計
年 份	月 份	印 染 室	第 一 印 染 廠	第 二 印 染 廠	第 四 印 染 廠	第 五 印 染 廠	第 六 印 染 廠	第 一 針 織 廠	第 五 毛 紡 廠	第 七 紡 織 廠	中 央 倉 庫	計
卅五年	8	4			3					31		38
	9	23	13									36
	10	59	7	1	1		2	12			1	87
	11	87					18					105
	12	106						1				107
卅六年	1	55										55
	2	137										137
	3	244				1					9	254
	4	163				1						164
	5	148				1					5	154
	6	136			2				1		5	144
	7	99			20						4	123
	8	162									2	164
	9	123									2	125
	10	108									5	113
	11	118				2	13		1	1	21	156
	12	152							1		18	171
合 計		1324	20	1	28	16	20	15	2	31	72	2129

化學品試驗統計表

時 期		化 學 品 種 類											合 計	
年 份	月 份	肥 皂	肥 皂 精	單 寧 酸	石 粉	漿 紗 牛 油	太 古 油	糊 料	煤 樣	水 樣	不 明 樣 品	其 他 物 料	收 進 樣 品	報 告 書
卅五年	8			1					1		1	2	5	5
	9		1	1			4	2	2		6	4	20	13
	10	4	1	4			7	36	4			5	61	31
	11			4			7	31	2			5	49	21
	12	5	3	5			3	18	1	1		8	44	28
卅六年	1	2					4	15	2			1	24	9
	2	1						18	2			14	35	20
	3		7		9			56	1		1	8	82	29
	4	4	1	2	4			38	2			7	58	27
	5	3	1	3		10		52	9			7	85	33
	6	5			7			41	12		1	16	82	43
	7	2	2	1	8	3		37	11		1	14	79	38
	8	17	1	6	5	3		19	11	4		27	93	47
	9	3	1	13	4	1	4	40	18	3		9	96	43
	10	4		4	5	5	5	44	23	2	3	19	114	60
	11	14		5	9	3	4	35	33	4		17	124	62
	12	6		1	2	4	2	18	31	4		31	99	75
合計		70	18	50	53	29	40	500	165	18	13	194	1150	584

化學品樣品來源統計表

時 期		來 源																合 計											
年 份	月 份	印 染 室	第一印染廠	第二印染廠	第三印染廠	第四印染廠	第五印染廠	第一紡織廠	第二紡織廠	第三紡織廠	第四紡織廠	第五紡織廠	第六紡織廠	第十四紡織廠	第十六紡織廠	第十七紡織廠	第十九紡織廠		第一毛紡廠	第三毛紡廠	第五毛紡廠	第二製蕪廠	第一針織廠	第一綢紡廠	購料委員會	東區中央倉庫	西區中央倉庫	機 電 導 團	督 導
卅 五 年	8	2						1						1		1													5
	9	15	3	1										1															20
	10	54		1					2					4															61
	11	45						1						2									1						49
	12	36												1				2								4			44
卅 六 年	1	22		1										2															24
	2	31				1								2									1						35
	3	80												1			1												82
	4	53				1		1						2				1											58
	5	60							12					5	1		3				3	1							85
	6	60							4					4	1		2				4	4				2			82
	7	48		1					3	3				2			2		2	2	4			1	4	1	5		79
	8	64		2		1			3	3	1	1	2	2	1		4		4	2	1	1					5		93
	9	72					1		1	4	1	1	2	4	2			1						4				5	96
	10	69			2			1	4	1	1	2	2	2			1	4	2	7		1	6	6			3	2	114
	11	76			2		1		2	7	2	2		2			1	5	2	3	5		3	5		1	3	4	124
	12	38		3	1	9	1		3	2	1	9	1				1	2		2	6	1		9		4	2	4	99
合 計		825	3	9	5	21	36	34	14	3	17	38	5	1	3	26	3	18	30	8	4	25	10	8	22	18		1150	

乙. 成品 檢 驗

各廠成品，於加工後照規定應加以詳細檢驗，惟檢驗設備除上海一印外，其他各廠多行缺如，或不完全。現正向國外洽定，以備各廠之需。茲將檢驗辦法列后：

1. 強力及經緯數檢查

成品之經緯數及強力必需加以檢查，並與原坯相比較。強力試驗結果不得低於原值之百分之六十，否則即作為疵品。

2. 色澤堅牢度試驗

按照下列方法測定成品之色澤堅牢度，並評定其優劣。凡保不退色之堅牢度應為優等。其他布疋每批出品不應有顯著之高低。

附：色澤堅牢度之標準試驗法（即根據一九三七年四月二十三日美國標準局 Bureau of Standard 所發表之標準）

(I) 優劣之評定：

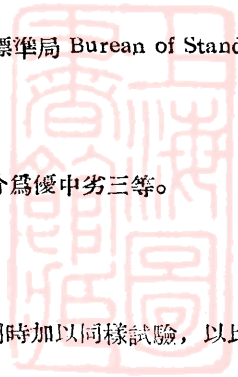
(1) 無標準色澤可資比較者可將試驗後樣品與原樣相比較，分為優中劣三等。

優等：無明顯之色澤變化者。

中等：有相當變化而無妨礙者。

劣等：有極大變化者。

(2) 有規定之標準色樣者，則將此標準色樣與受試驗之布樣同時加以同樣試驗，以比較其結果，而優劣程度以合格與不合格表示之。



合格：受試樣之色澤堅牢度相等或優於標準色樣者。

不合格：受試樣之色澤堅牢度次於標準色樣者。

(II) 耐晒試驗

試驗一：以將試樣曝露二十天為標準，(另有規定者除外)其法將試樣置於一有優良玻璃(約厚 $\frac{1}{8}$ ")蓋之盒中，盒之四邊可以通風，試樣與玻面平行相距約半吋，然後將此玻璃盒向南斜置使與地平線成 45° 角，並求勿使盒影落於試樣上。試樣受曝露之面積為 $1\frac{1}{2}" \times 2"$ 。其餘不受曝露部份用不透明物質(或黑紙)遮沒或蓋下，另行藏貯於黑暗處，經曝露二十天後之試樣，收進後在暗室置放至少二小時(室溫)即可與未曝露之原樣比較。

試驗二：利用耐晒試驗器(Fade-Ometer)以在炭極弧光燈下，曝露四十小時為標準，置試樣於耐晒試驗器內離弧光燈十吋處，(弧光燈電流約十三安培，兩極電位差約十四〇伏特，溫度不可超過一〇五度F或四〇度C。)受曝露面積為 $1\frac{1}{2}" \times 2"$ ，四十小時後取下試樣於室溫下置於暗室中至少二小時再與原樣比較之。

(III) 耐洗試驗

取試樣一塊 $2" \times 4"$ ，再用 $1" \times 1"$ 之漂白布或無漿已洗淨之棉布一方縫於試樣上，然後同時置於500c.c.玻璃內，加肥皂與純鹼之混合液，(含肥皂百分之〇·五，無水碳酸鈉百分之〇·二)100c.c.並加小橡皮球(一公分直徑)十個，以增加其磨擦作用，然後將其密封置於 $160^\circ \pm 2^\circ F$ 之耐洗試驗器(Laundry-Ometer)或同樣性質之機械中，以每分鐘四〇至四五轉之速度轉動三〇分鐘。傾出皂液加 $160^\circ F$ 之水200c.c.轉動十分鐘再將水傾去，復用 $160^\circ F$ 之水200c.c.洗滌一次，繼用0.5%醋酸200c.c.($80^\circ F$)洗滌一次。最後再用200c.c.水洗滌，擠乾後烘燥之。由試樣色澤之變化，附着之白布着色與否，及皂液是否有色等決定試樣耐洗度之優劣。

(IV) 耐磨擦試驗

本試驗係利用耐擦試驗器(Crock-Meter)執行之。其法將試樣伸張於一平面上用漂白布(未上漿 $80^s \times 80^s$)來回擦之。此漂白布係包於一 $\frac{1}{8}"$ 圓柱體之一端，另一端則施以32磅之固定壓力。試樣受磨擦之部份長四吋，共來回二十次，每次來回約一秒鐘，然後視白布是否有色而視其耐擦性。本試驗共舉行二次，第一次為乾燥試樣及乾白布，第二次為二者均用水潮濕之，使含有百分之七五至一百之水份為度。

優等：在濕白布上無顯著之沾色者。

中等：在濕白布上有色，而在燥白布上無顯著之沾色者。

劣等：在燥白布上有顯著之沾色者。

(V) 耐氯試驗

將試樣在含有0.7%有效氯氣之次亞氯酸鈉溶液中在室溫下浸漬一小時，然後取出洗淨乾燥之並與原樣比較以定其耐氯或耐漂度。

(VI) 耐汗試驗

在試驗之前先配置下列二溶液

- (1) 酸液 10公分 氯化鈉
- 1公分 乳酸(U.S.P.85%)
- 1公分 正磷酸二鈉(Disodium Ortho phosphate無水)

加水使成一公升溶液



- (2) 碱液 10公分 氯化鈉
 4公分 碳酸鈣(U.S.P.)
 1公分 正磷酸二鈉(無水)

加水使成一公升溶液

本試驗需用試樣兩塊及棉毛交織未染過之白布二塊，試管(5/8"×2 3/8")二支，及乾燥器一隻。其法將試樣及棉毛白布剪成寬二吋之狹條，再將試樣一塊與白布一塊重疊，然後捲成柱狀白布在上面。布捲之大小却能緊緊插入試管為度。將一布捲用酸液完全浸透後插入試管。留1/3在管口外。另一布捲同樣的用碱液浸透後插入試管。將此二試管靜置於一貯有 300c.c. 70% 硫酸之乾燥器中，硫酸量須隨時加以調整，務使試管內之布捲能在四十八小時內完全乾燥為度。四十八小時後取出此已乾燥之試樣，加以察視，就白布上之沾色程度及顏色之變化程度而定其優劣。

(VII) 耐酸及耐碱試驗

耐酸試驗一、將鹽酸溶液 (100c.c. 35% HCl, 900c.c. H₂O) 在 70°F 時，滴在試樣上，任其在室溫下乾燥不必洗滌。

試驗二、同上以 56% 醋酸代鹽酸。

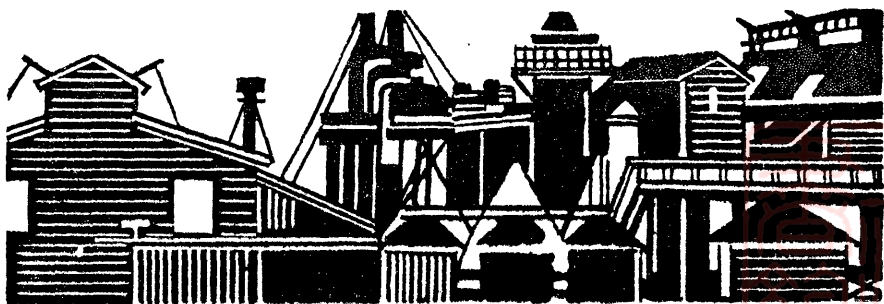
耐碱試驗一、將試樣浸入 28% 氨水溶液中 (70°F) 二分鐘後取出在室溫下乾燥之不必洗滌。

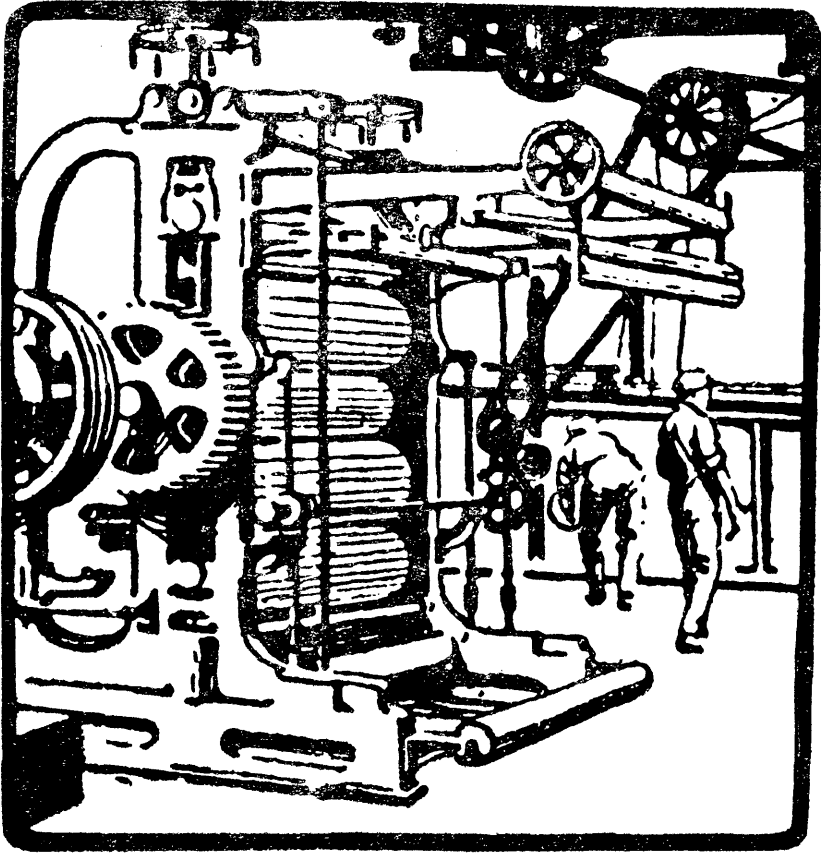
試驗二、同上浸入 10% 碳酸鈉溶液中。

試驗三、將試樣吊於約 4,000c.c. 容積之鐘罩內，其下置一盛有 10c.c. 濃氨液 (28% NH₃) 之蒸發皿，如是熏置二十四小時後取出。

試驗四、用新製成之石灰漿滴在試樣上，乾燥後刷去之。

由上述各試驗，察視試樣之顏色變化程度而定其優劣。





第七章 進修訓練

我國印染技術人員及熟練技師技術員工之缺乏，已為印染界共有之遺憾。尤感青、津、各廠人才匱乏，更為嚴重。本公司有鑒於斯，特於技術人員訓練班之外，另外擬訂印染技術幹部訓練辦法一則，攷選各大學化學系及化工系畢業生，予以實際工廠訓練，以冀造就專才。于卅五年十月開始舉辦，計攷取第一期實習員十一人，復於本年八月攷取第二期實習員十二人，先後分派赴各廠工作。該實習員等已具有基本化學常識，今後受各廠長工程師之指導，並加以實際操作之經驗，得收事半功倍之效。此外並根據本公司工務人員技術進修班實施辦法，舉辦印染廠技術人員進修班，由各廠選送技術人員，假第一印染廠集中訓練，以期受訓人員，獲得更進一步之深造，為來日我國印染工業培植基本人材。

甲. 中國紡織建設公司印染廠技術幹部訓練辦法

一、訓練目的 本公司為應所屬各地印染廠需要根據本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生辦法之規定甄選大學化學系或化工系畢業生派赴各印染廠施以訓練以期短期造就印染各部門之技術幹部分發本公司各地印染廠服務

二、選取標準

- (一) 資歷 以國內公私立各大學化學系或化工系最近年度之畢業生為合格
- (二) 年齡 在二二至二六歲間
- (三) 性別 男性未婚者
- (四) 其他 須有健全體格無不良嗜好對印染工作有興趣且能刻苦耐勞者

三、名額 第一期暫定十名

四、選取方式 凡具有上列資格之青年經介紹至本公司登記考試審查合格後即予分派各廠訓練

五、訓練辦法 選取各員派赴指定廠由該廠廠長及工程師指導並分配工作隨時考核成績先施以普通訓練六個月期滿後按各員之興趣及成績分別施以專門訓練六個月普通訓練期間如各生進度遲緩得酌量延長之但總計不得超過一個月其詳細時間及工作支配如下

- (一) 普通訓練 以六個月為期計分五部以便各員對於印染工程略知概況為目的每部終了時須作詳細報告送呈工務處

第一部 (約三星期)在廠中化驗室實習以熟悉廠中操作原理工作方法及管理程序為原則並可在此時期內多參閱印染書籍以便充實印染工程之專門智識

第二部 (約四星期)在漂煉部實習由原布間經燒毛退漿煮練至煉白絲光等工作須熟悉詳細經過操作方法各種機械之性能及使用情形

第三部 (約八星期)在染色部工作對各種色布之染法各種染色機械之性能染料及助劑之使用須知其概況

第四部 (約八星期)在印花部實習由選擇花樣彫刻滾筒配色調漿印花蒸化至皂洗均需一一注意之

第五部 (約三星期)在整理裝璜實習須注意烘乾上漿拉幅軋光及特殊整理之詳細情形及每種整理之特性對包裝完成等工作亦應注意之

- (二) 專門訓練 以六個月為期視實習人員之個性及普通訓練時之成績分別派定下列各組工作以訓練成專門人材為目的各員於專門訓練期滿後需作詳細報告書一份送呈工務處

(146) 印

- 漂練組 以訓練漂練人材爲目的
- 染色組 以訓練染色人材爲目的
- 印花組 以訓練印花人材爲目的
- 整理組 以訓練整理裝璜人材爲目的

六、待遇

- (一) 普通訓練期中除供給膳宿外月支津貼四〇元專門訓練期中除供給膳宿外月支津貼五〇元
- (二) 訓練期滿後之試用及任用依照本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法之規定辦理之

七、附則

- (一) 在訓練期中如成績低劣不堪造就或行爲不檢即行斥退
- (二) 受訓人員均應遵守本公司及所在廠之一切章則如有違犯輕則記過重則開除
- (三) 本辦法於呈請 總經理批准後施行之修改亦同

乙. 印染廠技術人員進修辦法

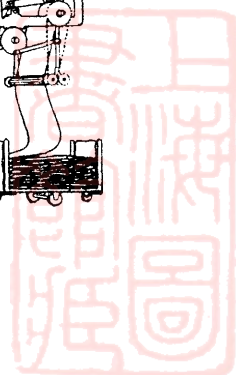
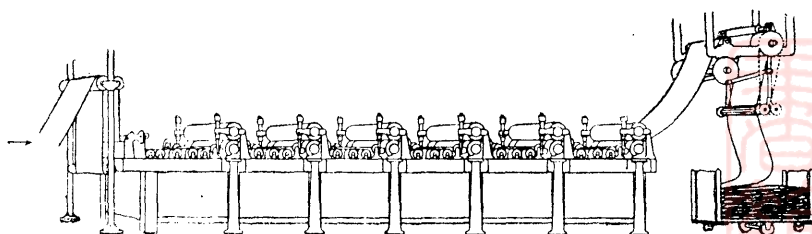
- 一、目的 爲謀各廠工務人員之學術技能及一般常識更獲深造起見特設印染廠技術人員進修班（此下簡稱進修班）
- 二、時間 進修班時間定爲九星期
- 三、班次 進修班共分漂煉、印色、印花整理化驗五組
- 四、地點 進修班地點在本公司上海第一印染廠
- 五、學員 一、凡本公司青津滬各印染廠各部技術員而有相當學識經各廠選送均得爲本班學員
又去年考取之大學化學系畢業生現爲各廠之練習技術助理員爲本班當然學員
二、專門學員在本班講述專門學科時在滬各廠之擔任各該科技術人員之半數（餘半數待下次進修時加入之）必須前往聽講（約每星期一次計兩小時）
- 六、進修科目 分專題講座及術科二種
 專題講座 敦請專家演講各項專門學術技術常識分下列各課目
 漂煉學 染色學 印花學 整理學 化驗概論 機動概論
 業務概論 紡織常識 化工常識 電工概論 工廠管理 精神講話
 術科 實際赴工廠實習專門技術
- 七、進修班課程 進修班課程另訂之
- 八、進修班設主任一人綜理一切事宜副主任一人協助主任執行各項事宜教務主任一人專門負責學術科教務等事宜專任及兼任教授及技術指導員各若干人擔任教授學科及指導術科等事項
- 九、進修班正副主任及教務主任由總經理指聘之
- 十、學術科教授及指導員由正副主任教務主任就本公司各專家各廠工程師及專長各部門之技師中選定後提請 總經理派任之
- 十一、進修班之精神講話得請 總副經理各處處長訓話及延請各廠廠長工程師各課室主任學術演講
- 十二、進修班之專題講座得請本公司或其他國營民營廠專家講授專門技術問題
- 十三、受訓學員以膳宿于受訓所在地爲原則專門學員因職務關係得仍回返原廠膳宿費用由各廠按受訓人數

比例分攤之

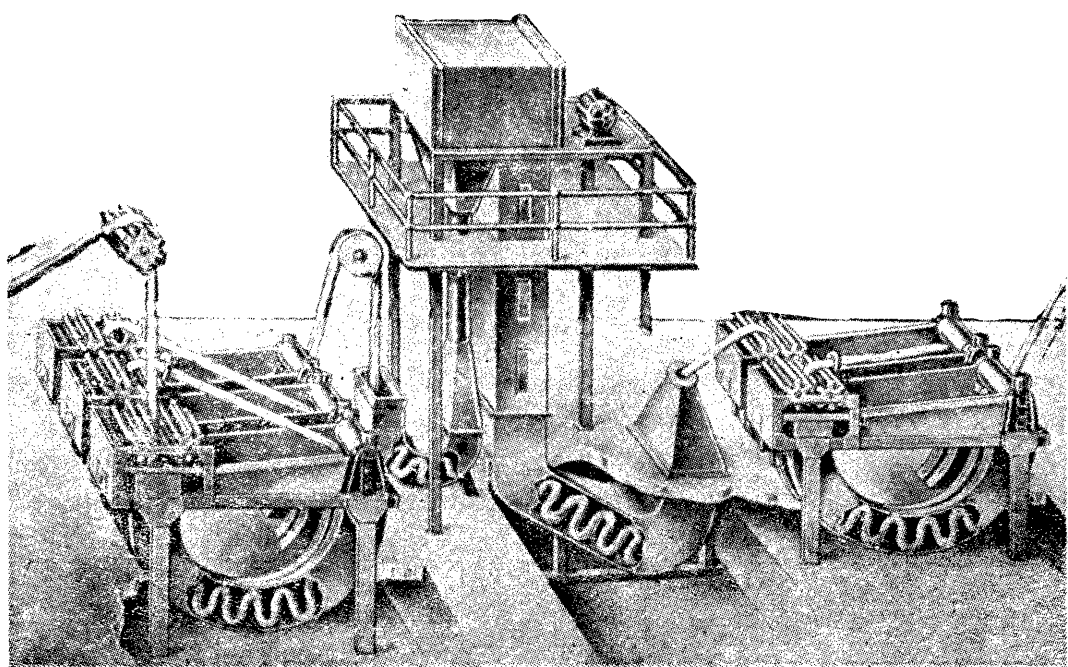
- 十四、受訓學員在受訓期間薪金待遇等一切照舊陪宿由進修班所在廠代為供應
- 十五、進修班正副主任均為義務職不支津貼兼任教授及專任指導員得由進修班支給交通費其數額暫行規定如下
 - 兼任教授 每小時三元乘職員生活指數
 - 專任指導員 每月三十元乘職員生活指數
- 十六、各學員等在受訓期內非進修班負責人許可不得任意請假或半途中止進修
- 十七、各學員等受訓期滿經考核成績優秀者得由主任呈請 總經理晉級或升級以資獎勵其成績過劣者降調之
- 十八、進修班經常費（包括書籍紙張教職員津貼及雜費等）應由進修班正副主任及教務主任編具預算呈准總公司後支用之
- 十九、本辦法經 總經理核准後施行之

第一屆印染廠技術人員進修班課程

課 目	總 時 數	課 目	總 時 數
漂 煉 學	十八	電 工 概 論	四
染 色 學	十八	業 務 概 論	四
印 花 學	十八	紡 織 常 識	十
整 理 學	八	化 工 常 識	五
化 驗 概 論	十二	工 廠 管 理	四
機 動 概 論	四	精 神 講 話	三
共 計 一 〇 八 小 時 每 星 期 十 二 小 時			



針織品之連續漂白



No.

附表二： 中國紡織建設股份有限公司

中華民國 年 月 日星期 第 印染廠廠務日報表

原 布 棧 (疋)	品 名				長	幅	重	前存	今收	今付	結存	零 布 (磅)	種 類				前存	今收	今付	結存	色 布 棧 (疋)	商標色 品 名				前存	今收	今付	結存	
	合 計				合 計				合 計				合 計				合 計													
出 品 概 况	批數	布名	色長	A	B	%	共計疋數 換算30碼					水 電	時	間	電力	電燈	電熱	自來水	煤氣	備 註	合 計				合 計					
								日班	時至	時	夜班		時至	時	合計	職員	男工	女工	備註		合 計				合 計					
費 用	合 計							科 目 摘 要 金額 備 註					工 作 人 數	合 計				合 計				備 註	合 計				合 計			
	合 · 計							合 · 計						合計人數	合計工資			總工資					總工資							

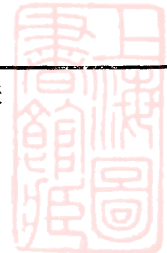
廠長

工程師

總務課主任

覆核

製表



附表四： 中國紡織建設股份有限公司

第 印染廠工務月報表

表一 運轉概況

年 月 份

機 名	燒毛機	精煉鍋	絲光機	精元機	染 紅	軋染機	印 花 機	整 理 機
原 有 設 備								
本月份共計開機台數								
工 作 班 數								
每班平均開機台數								
開 機 百 分 率								
備 註								

表二 用電量

表三 到工人數

表四 用水量

表五 用 煤

間 別	用 電 量 (KWH)
工 場	漂 白
	染 色
	印 花
	整 理
	裝 磺
	彫 刻
	其 他
合 計	
鍋 爐 及 機 動	打 水
	鍋 爐
	機 動
	其 他
其 他	
共 計	

工 別	人 數	時 數
直 接 工 人	原 布	
	漂 練	
	染 色	
	印 花	
	整 理	
	裝 磺	
	彫 刻	
其 他		
合 計		
間 接 工 人	化 驗	
	機 動	
	保 全	
	鍋 爐	
	其 他	
共 計		

部 份	使 用 量 (gal.)
製 造 工 場	
鍋 爐 間	
保 全	
其 他	
合 計	

部 份	使 用 量 (噸)
鍋 爐 間	
其 他	
合 計	

表六 用煤氣

表七 用柴油(汽油)

部 份	使 用 量 (立方尺)
燒 毛	
其 他	
合 計	

部 份	使 用 量 (噸或gal.)
燒 毛	
其 他	
合 計	

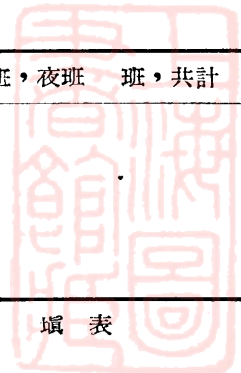
本月份自 月 日 班至 月 日 班止共計工作 天合計日班 班，夜班 班，共計 班
備 註

廠 長

工 程 師

覆 核

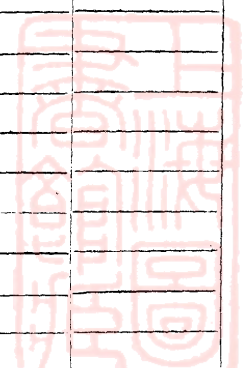
填 表



表八

生 產 成 績 表

布別	布 名	商 標	色 別	每疋 重量 (磅)	每疋 碼份 (碼)	生 產 量 (疋)				備 註	
						一 等 品	二 等 品	合 計	二 等 品 %		換算30碼疋數
漂											
布											
共 計											
色											
布											
共 計											
花											
布											
共 計											
總 計											



廠 長

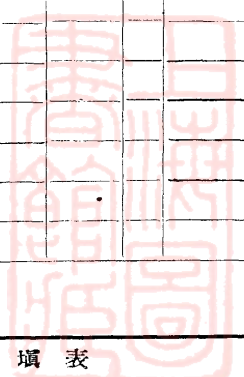
工 程 師

覆 核

填 表

表九 耗用坯布數量表

布別	生產成績				耗用坯布(疋)						損益			
	布名	每疋碼數	生產量		另布	上月份半 製品盤存	本月份 上機	本月份半 製品盤存	本月份耗用坯布		損	益	每疋碼 (十或一)	% 損益原因
			疋數	碼數					碼	磅				
漂														
布	合計													
色														
布	合計													
花														
布	合計													
總計														
備註														



廠長

工程師

覆核

填表

乙. 各廠生產情形及煤電人工消耗之比較

1. 上海各印染廠生產數量表 (-)

三十五年上半年

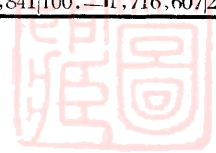
廠名	第一印染廠			第二印染廠			第三印染廠			第四印染廠			第五印染廠			第六印染廠			第一針織廠(印染部)			總計		
	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率	實際足數	換算30碼足數	百分率
月份	11天									25天												36天		
工作日數	11天									25天												36天		
漂布	6,664	8,319	31.9																			6,664	8,319	22.4
色布	8,941	10,454	39.7						9,163	10,843	100.0											18,104	21,297	57.2
花布	7,596	7,596	28.4																			7,596	7,596	20.4
共計	23,201	26,369	100.0						9,163	10,843	100.0											32,364	37,212	100.0
月份	17天			23天						23天												63天		
工作日數	17天			23天						23天												63天		
漂布	10,752	12,523	27.4	7,927	11,098	49.2																18,679	23,621	31.4
色布	7,605	8,649	18.8	11,430	11,430	50.8			5,742	6,895	100.0											24,777	26,974	35.8
花布	24,717	24,717	53.8																			24,717	24,717	32.8
共計	43,074	45,889	100.0	19,357	22,528	100.0			5,742	6,895	100.0											68,173	75,311	100.0
月份	24天			26天						27天						13天						90天		
工作日數	24天			26天						27天						13天						90天		
漂布	8,178	8,361	11.1	11,909	16,648	56.2																20,087	25,009	20.6
色布	25,981	30,812	41.9	13,073	13,073	43.8			13,944	15,591	100.0				1,372	2,229	100.0					54,370	61,735	50.8
花布	34,723	34,723	47.0																			34,723	34,723	28.6
共計	68,882	73,896	100.0	24,982	29,721	100.0			13,944	15,591	100.0				1,372	2,229	100.0					190,180	121,437	100.0
月份	26天			26天						26天						26天						104天		
工作日數	26天			26天						26天						26天						104天		
漂布	13,687	16,951	16.7	12,909	18,073	75.8																26,596	35,024	22.1
色布	51,738	59,543	56.5	5,248	5,800	24.2			6,735	8,322	100.0				4,846	6,461	29.7					68,567	80,126	50.5
花布	28,046	28,046	26.8												11,422	15,292	70.3					39,468	43,333	27.4
共計	93,471	104,540	100.0	18,157	23,873	100.0			6,735	8,322	100.0				16,268	21,753	100.0					134,631	158,488	100.0
月份	26天			26天						26天						26天						104天		
工作日數	26天			26天						26天						26天						104天		
漂布	23,693	30,848	20.6	13,035	18,185	62.1			5,262	7,367	75.1				10,355	13,807	45.4					52,345	70,201	32.1
色布	76,594	86,253	57.8	9,696	11,100	37.9			1,972	2,439	24.9				6,809	10,079	33.2					95,071	109,871	50.2
花布	32,209	32,209	21.6												6,540	6,540	21.5					38,749	33,749	17.7
共計	132,496	149,310	100.0	22,731	29,285	100.0			7,234	9,806	100.0				23,704	30,426	100.0					186,165	218,827	100.0
月份	24天			25天						25天			20天			25天						144天		
工作日數	24天			25天						25天			20天			25天						144天		
漂布	13,028	17,364	10.8	12,054	16,799	58.5			12,335	17,269	79.8				18,200	24,267	64.1					55,617	75,699	31.6
色布	81,214	94,761	60.0	10,158	11,847	41.5			3,654	4,342	20.2	500	667		4,202	5,603	14.8	400	560	100.0		100,128	117,780	47.6
花布	45,970	45,970	29.2												7,990	7,990	21.1					53,960	53,960	21.8
共計	140,212	158,095	100.0	22,212	28,646	100.0			15,989	21,611	100.0	500	667	100.0	30,392	37,860	100.0	400	560	100.0		209,705	247,439	100.0
月份	128天			126天						152天			20天			90天						541天		
工作日數	128天			126天						152天			20天			90天						541天		
漂布	76,002	94,366	16.9	57,834	80,803	60.0			17,597	24,636	33.7				28,555	38,074	41.2					179,988	237,879	27.3
色布	252,073	290,472	52.0	49,605	53,250	40.0			41,210	48,432	66.3	500	667	100.0	17,229	24,372	26.4	400	560	100.0		361,017	417,753	28.7
花布	173,261	173,261	31.1												25,952	29,822	32.4					199,213	203,083	24.0
共計	501,336	558,099	100.0	107,439	134,053	100.0			58,807	73,068	100.0	500	667	100.0	71,736	92,268	100.0	400	560	100.0		740,218	858,715	100.0



上海各印染廠生產數量表 (二)

三十五年下半年

廠名	第一印染廠			第二印染廠			第三印染廠			第四印染廠			第五印染廠			第六印染廠			第一針織廠(印染部)			總計			
	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	實足數	換算30碼足數	百分率	
七月份	工作日數	27天			28天						27天			26.5天			27天			27天			162.5天		
	漂布	4,320	5,762	2.6	3,294	4,623	10.4				5,057	7,080	17.7				5,032	7,045	12.7				17,703	24,510	6.1
	色布	164,304	203,105	93.6	30,814	39,423	89.6				23,594	32,785	82.3	18,600	26,040	100.	33,204	45,742	82.2	13,100	18,340	100.	283,616	365,435	91.1
	花布	8,398	8,398	3.8													2,857	2,857	12.7				11,255	11,255	2.8
數量共計	177,022	217,265	100.	34,108	44,046	100.				28,651	39,865	100.	18,600	26,040	100.	41,093	55,644	100.	13,100	18,340	100.	312,574	401,200	100.	
八月份	工作日數	26天			25天						24天			21.5天			25天			25天			146.5天		
	漂布	9,504	9,738	6.1	1,829	2,629	5.6																11,333	12,367	3.5
	色布	113,930	138,868	85.7	35,590	44,437	94.4				30,218	41,774	100.	16,300	22,410	100.	36,839	45,237	79.2	13,680	19,152	100.	246,607	311,878	89.0
	花布	13,315	13,315	8.2													11,879	11,879	20.8				25,194	25,194	7.5
數量共計	136,799	161,921	100.	37,419	47,066	100.				30,218	41,774	100.	16,300	22,410	100.	48,718	57,116	100.	13,680	19,152	100.	283,134	349,439	100.	
九月份	工作日數	23天			24天						23天			22天			24天			24天			140天		
	漂布	13,557	16,683	15.3	5,398	7,550	17.										2,221	2,961	7.1				21,176	27,194	11.0
	色布	62,780	67,772	62.3	33,953	36,949	83.				9,998	13,009	93.7	11,900	15,867	100.	25,875	28,530	68.8	14,849	19,831	100.	159,355	182,008	74.6
	花布	24,491	24,491	22.4							889	889	6.3				10,014	10,014	24.1				35,394	35,394	14.4
數量共計	100,828	108,946	100.	39,351	44,459	100.				10,887	13,898	100.	11,900	15,867	100.	38,110	41,555	100.	14,849	19,831	100.	215,925	244,596	100.	
十月份	工作日數	26天			26天						26天			26天			26天			26天			156天		
	漂布	10,102	13,283	10.2	7,662	10,722	17.4										2,279	3,039	9.6				20,043	27,044	9.8
	色布	73,533	79,930	61.7	47,825	51,066	82.6				10,962	12,938	67.6	16,490	21,986	100.	18,962	20,487	65.1	9,780	12,347	100.	177,552	198,754	71.9
	花布	36,198	36,198	28.1							6,201	6,201	32.4				7,990	7,990	25.3				50,389	50,389	18.3
數量共計	119,833	129,411	100.	55,487	61,788	100.				17,163	19,139	100.	16,490	21,986	100.	29,231	31,516	100.	9,780	12,347	100.	247,984	276,189	100.	
十一月份	工作日數	24天			23.5天			14天			25天			25天			25天			25天			161.5天		
	漂布	13,448	17,930	10.6	7,289	10,195	15.										1,026	1,368	5.1				21,763	29,493	8.5
	色布	93,620	106,49	63.1	47,826	57,346	85.	6,926	9,235	100.	14,430	18,976	66.6	16,110	21,483	100.	16,156	17,836	66.3	16,920	23,688	100.	211,988	255,056	73.8
	花布	44,474	44,474	26.3							9,495	9,495	33.4				7,691	7,691	28.6				61,660	61,660	17.7
數量共計	151,542	168,896	100.	55,115	67,541	100.	6,926	9,235	100.	23,925	28,471	100.	16,110	21,483	100.	24,873	26,895	100.	16,920	23,688	100.	255,411	346,209	100.	
十二月份	工作日數	27天			27天			26天			26天			26天			26天			26天			184天		
	漂布	21,699	28,930	13.1	9,161	12,935	18.1				24	32					7,217	9,623	27.8				38,101	51,520	11.6
	色布	109,518	140,363	63.7	49,109	58,563	81.9	23,934	31,912	100.	26,379	35,034	76.	11,955	15,940	100.	17,219	20,192	58.5	18,400	25,483	100.	256,514	327,487	73.3
	花布	51,149	51,149	23.2							11,082	11,082	24.				4,733	4,733	13.7				66,964	66,964	15.1
數量共計	182,366	220,442	100.	58,270	71,498	100.	23,934	31,912	100.	37,485	46,148	100.	11,955	15,940	100.	29,169	34,548	100.	18,400	25,483	100.	361,579	445,971	100.	
合計	工作日數	153天			153.5天			40天			151天			147天			153天			152天			950.5天		
	漂布	72,630	92,326	9.16	34,633	48,654	14.5				5,081	7,112	3.76				17,775	24,036	9.7				130,119	172,128	8.6
	色布	517,735	736,530	73.2	245,117	287,784	85.5	30,860	41,147	100.	115,581	154,516	81.60	91,355	123,726	100.	148,255	178,074	72.1	86,729	118,841	100.	1,335,632	1,640,618	79.4
	花布	178,025	178,025	17.64							27,667	27,667	14.64				45,164	45,164	18.2				250,856	250,856	12.0
數量共計	368,390	1,006,881	100.	279,750	336,438	100.	30,860	41,147	100.	148,329	189,295	100.	91,355	123,726	100.	211,194	247,274	100.	86,729	118,841	100.	1,716,607	2,063,602	100.	



上海各印染廠生產數量表 (四)

三十六年下半年

廠名	第一印染廠			第二印染廠			第三印染廠			第四印染廠			第五印染廠			第六印染廠			第一針織廠(印染部)			總計		
	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率	實際 足數	換算30 碼足數	百分率
七月份	23天			23天			27天			27天			27天			26天			23天			176天		
生產色布	14,568	19,204	15.3	7,655	10,717	20.6	2,083	2,637	3.7	1,130	1,582	3.5				4,857	6,277	14.4				30,293	40,417	10.1
生產花色布	69,386	79,669	63.3	34,697	41,144	79.4	52,053	69,087	96.3	21,840	30,549	67.1	25,170	35,225	100.0	22,688	26,183	60.0	20,060	26,746	100.0	245,894	308,636	77.2
生產花布	27,034	27,034	21.4							13,380	13,380	29.5				11,111	11,111	25.6				51,525	51,525	12.7
共計	110,988	125,907	100.0	42,352	51,861	100.0	54,136	71,724	100.0	36,350	45,511	100.0	25,170	35,228	100.0	38,656	43,571	100.0	20,060	26,746	100.0	327,712	400,548	100.0
八月份	20天			20天			25天			25天			25天			25天			20天			160天		
生產色布	2,555	3,381	2.4	6,615	9,261	21.2	957	1,308	2.1							3,773	5,044	14.9				13,900	18,994	5.1
生產花色布	90,152	104,776	74.7	28,939	34,408	78.8	45,212	59,790	97.9	22,726	31,688	75.2	24,490	34,256	100.0	19,448	22,172	65.3	12,840	17,120	100.0	243,807	304,210	81.8
生產花布	32,002	32,073	22.9							10,494	10,494	24.8				6,662	6,662	19.8				49,158	49,229	13.1
共計	124,709	140,230	100.0	35,554	43,669	100.0	46,169	61,098	100.0	33,220	42,182	100.0	24,490	34,256	100.0	29,883	33,873	100.0	12,840	17,120	100.0	306,865	372,433	100.0
九月份	22天			22天			26天			26天			24天			26天			22天			168天		
生產色布	4,608	5,289	3.7	4,883	7,236	12.7	600	820	1.2							3,646	4,861	11.7				13,737	18,206	4.4
生產花色布	84,788	100,931	7.1	41,381	49,583	87.3	49,454	66,907	93.8	28,194	39,392	79.7	25,870	36,202	100.0	22,814	25,910	62.6	13,560	18,079	83.9	266,061	337,004	81.4
生產花布	34,352	34,865	25.3							10,036	10,036	20.3				10,665	10,665	25.7	3,454	3,454	16.1	58,507	59,020	14.2
共計	123,748	141,085	100.0	46,264	56,819	100.0	50,054	67,727	100.0	38,230	49,428	100.0	25,870	36,202	100.0	37,125	41,436	100.0	17,014	21,533	100.0	338,305	414,230	100.0
十月份	22天			22天			26天			26天			22天			26天			21天			165天		
生產色布	1,218	1,623	1.7	5,300	7,552	12.6										8,498	11,331	24.8				15,016	20,506	4.9
生產花色布	107,156	123,746	81.6	44,135	52,459	87.4	44,545	58,126	100.0	21,604	30,128	74.2	22,160	31,018	100.0	21,966	24,269	53.2	18,026	24,034	86.0	279,592	343,730	82.7
生產花布	26,422	26,516	16.7							10,456	10,456	25.8				10,125	10,125	22.0	3,926	3,926	14.0	50,909	51,023	12.4
共計	134,796	151,885	100.0	49,435	60,011	100.0	44,545	58,126	100.0	32,060	40,584	100.0	22,160	31,018	100.0	40,509	45,705	100.0	21,952	27,950	100.0	345,537	415,309	100.0
十一月份	20天			21天			25天			24天			24天			25天			23天			186天		
生產色布	5,888	7,869	5.1	5,179	7,525	13.7										6,697	6,909	14.7				17,764	22,050	5.0
生產花色布	102,676	118,008	76.3	38,369	45,837	86.3	40,109	54,013	100.0	22,643	31,440	81.1	22,210	31,082	100.0	27,461	31,638	67.2	20,290	27,053	90.0	307,241	372,554	84.3
生產花布	28,783	28,783	18.6							7,397	7,397	18.9				8,538	8,538	18.1	3,249	3,249	10.0	47,967	47,967	10.7
共計	137,347	154,640	100.0	43,548	53,089	100.0	41,109	54,013	100.0	30,340	38,837	100.0	22,210	31,032	100.0	42,696	47,105	100.0	23,509	30,302	100.0	372,972	442,571	100.0
十二月份	23天			23天			27天			27天			27天			27天			27天			207天		
生產色布	12,384	16,511	9.1	5,583	7,817	11.6	1,722	2,401	3.6							6,803	9,071	18.5				26,492	35,800	6.6
生產花色布	120,385	137,302	75.2	49,564	59,570	88.4	46,888	62,905	96.4	27,735	38,747	78.0	26,530	37,088	100.0	27,721	30,830	62.7	24,082	32,109	86.5	375,607	451,253	83.6
生產花布	28,441	28,441	15.7							10,897	10,897	22.0				9,217	9,217	18.8	5,114	5,114	13.5	53,669	53,669	9.8
共計	161,210	182,254	100.0	55,147	67,387	100.0	48,610	65,306	100.0	38,632	49,644	100.0	26,530	37,088	100.0	41,741	49,118	100.0	29,196	37,223	100.0	455,760	540,722	100.0
合計	130天			131天			156天			155天			149天			155天			136天			1,062天		
生產色布	41,221	53,877	6.0	35,215	49,835	15.0	5,362	7,166	1.9	1,130	1,582	0.6				34,274	43,513	16.7				117,202	155,973	6.0
生產花色布	574,543	664,432	74.2	237,085	283,001	85.0	278,261	370,828	98.1	144,742	201,944	75.1	146,430	204,874	100.0	142,098	161,002	62.0	108,855	145,141	90.3	1,718,202	2,117,407	81.6
生產花布	177,034	177,712	19.8							62,660	62,660	24.3				55,318	55,318	21.3	15,743	15,743	9.7	311,755	312,433	12.4
共計	792,798	896,021	100.0	272,300	332,836	100.0	283,623	377,994	100.0	208,532	266,186	100.0	146,430	204,874	100.0	232,690	260,833	100.0	121,601	160,884	100.0	2,147,159	2,585,813	100.0

第一印染廠 第二工場

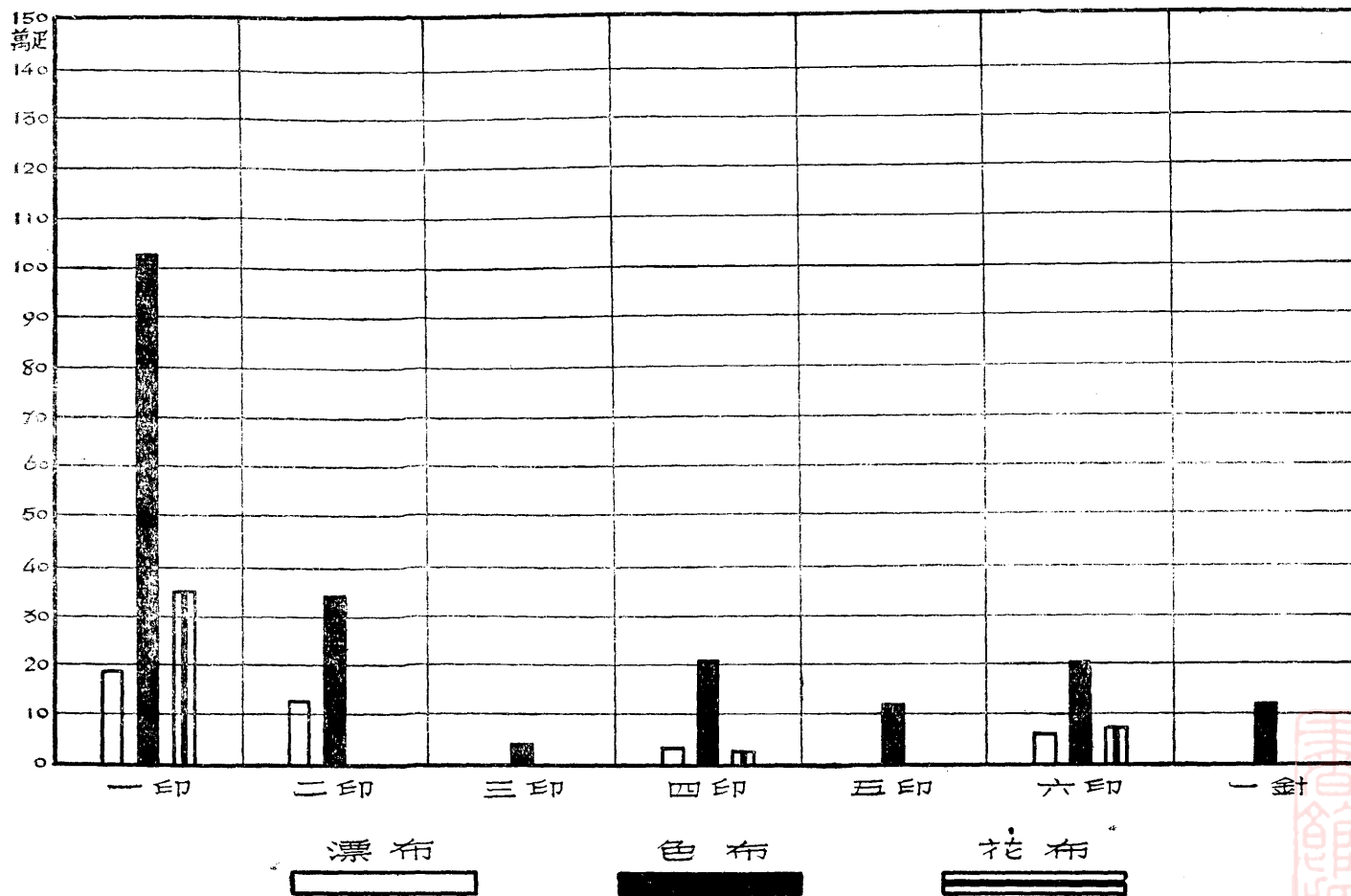
工作日數	十一月份 24天		十二月份 26天	
	生產色布	33,483	33,483	52,702
生產花色布				
共計	33,483	33,483	52,702	52,702

一印二工場

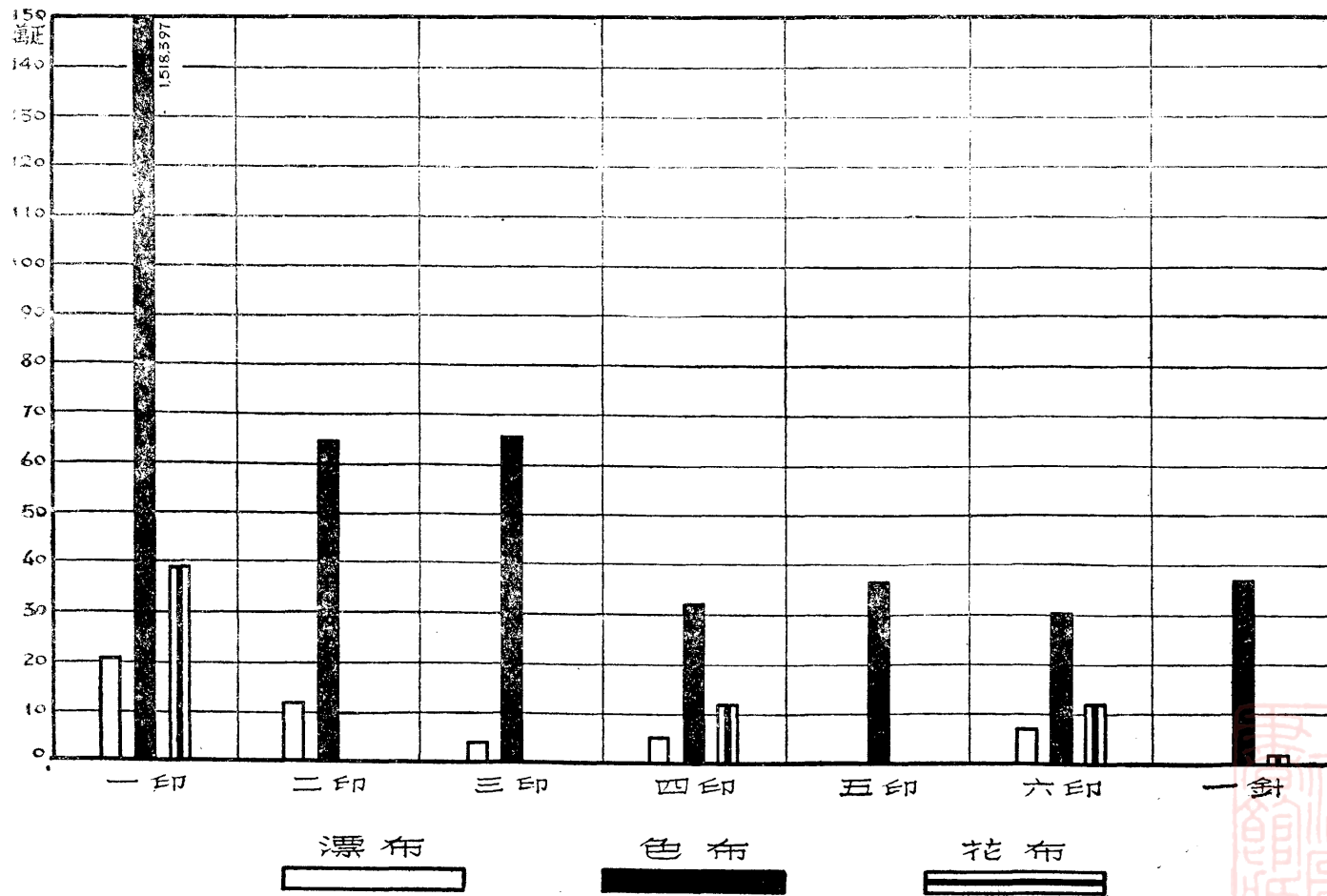
50天		
總計	86,185	86,185
	86,185	86,185



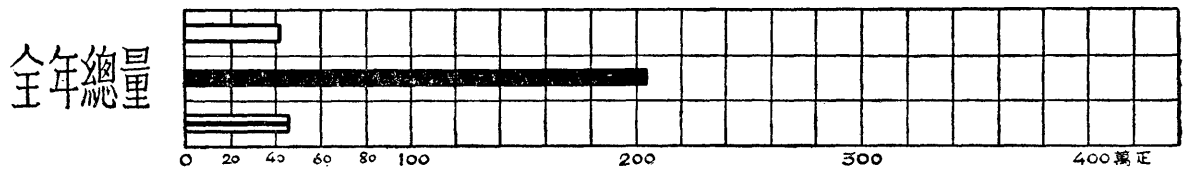
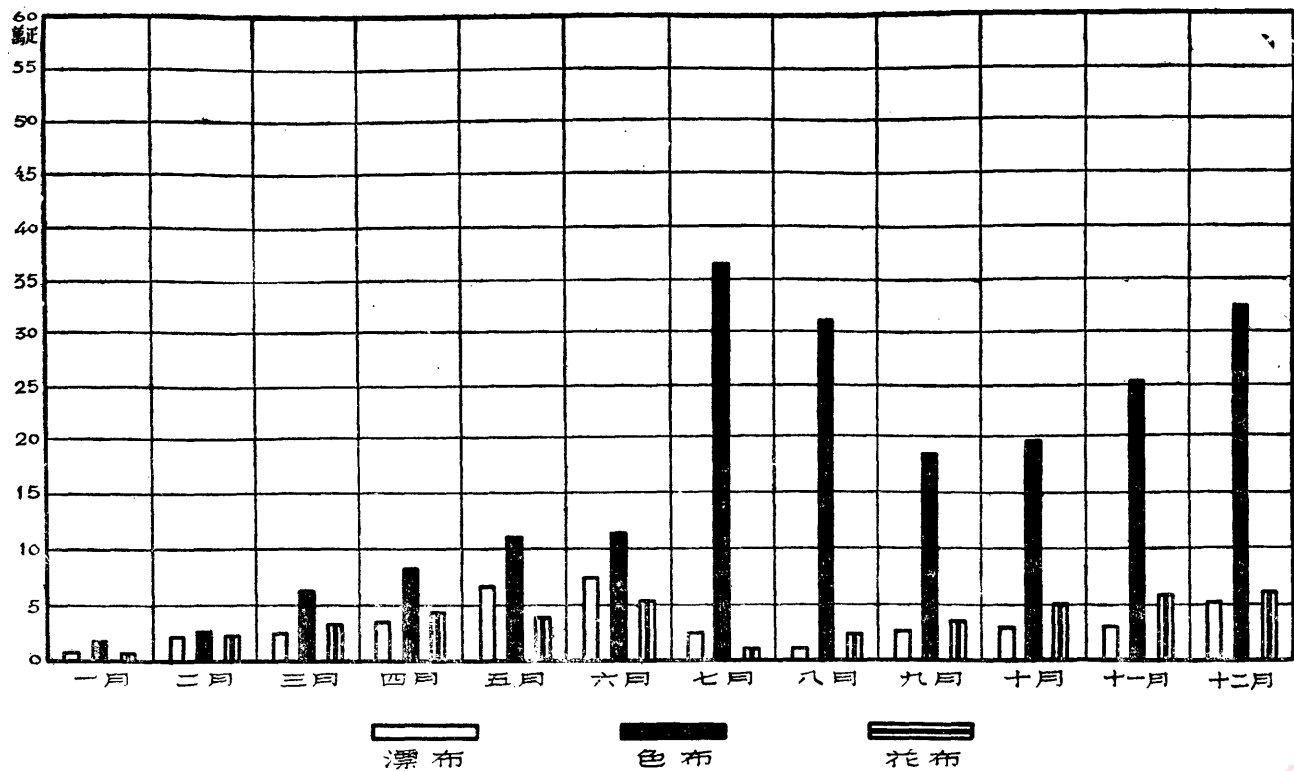
三十五年各廠生產比較圖



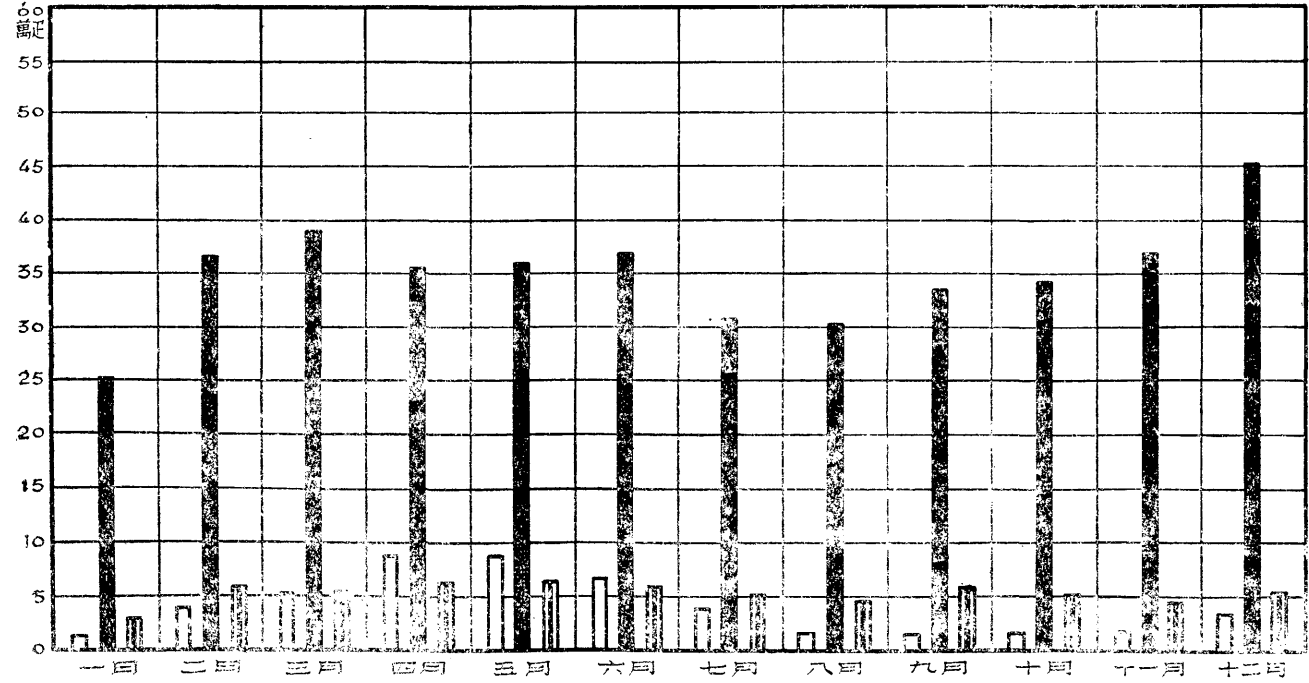
三十六年各廠生產比較圖



三十五年逐月生產總額比較圖

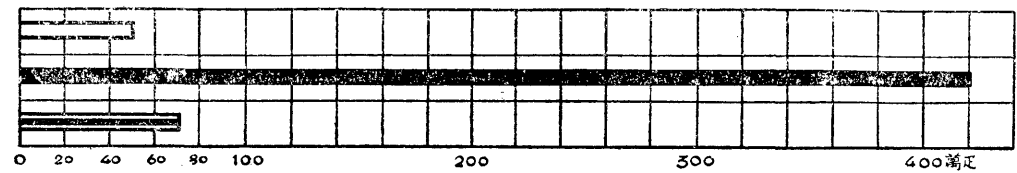


三十六年逐月生產總額比較圖

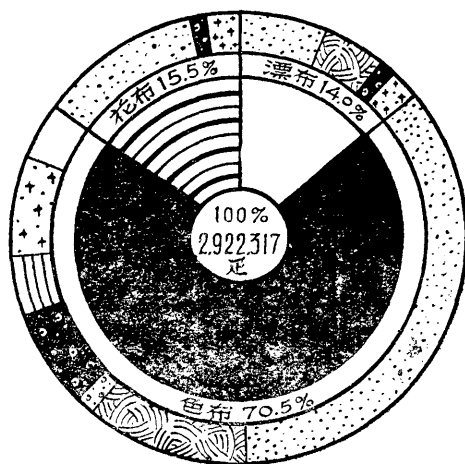
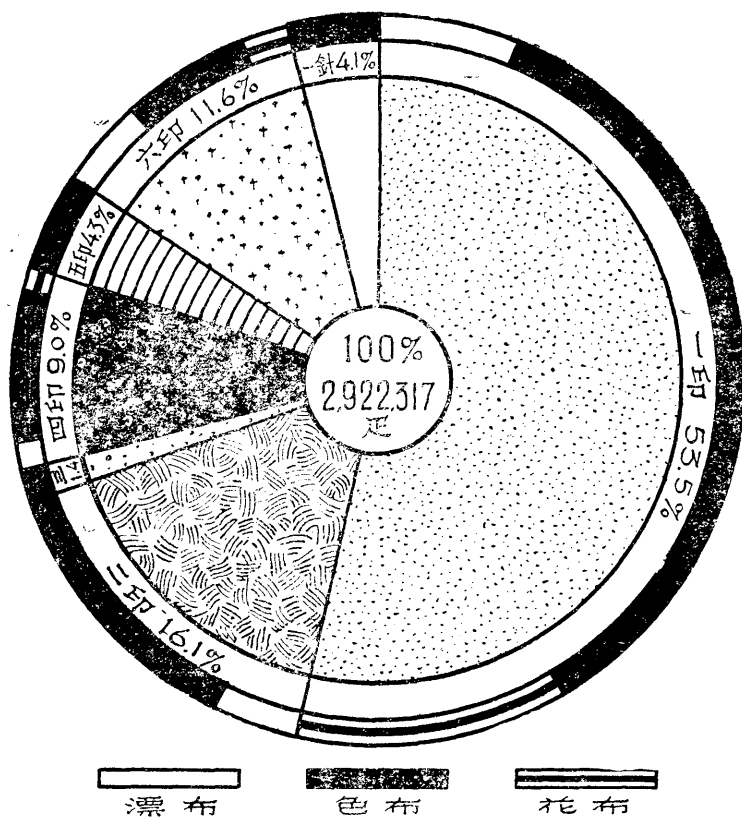


漂布 色布 花布

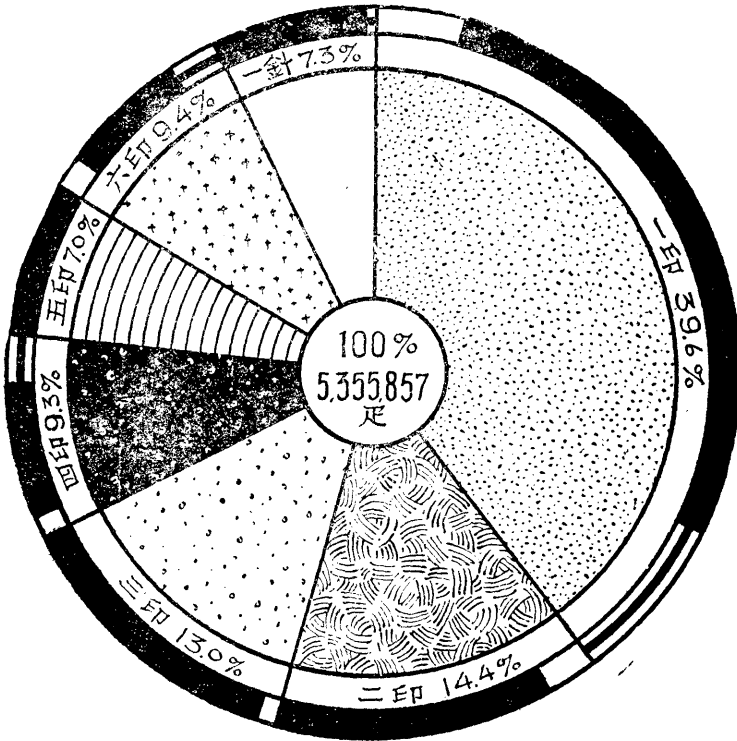
全年總量



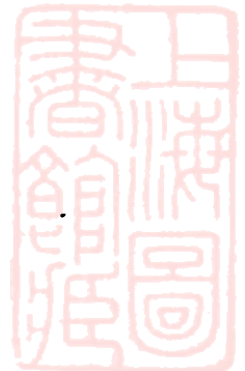
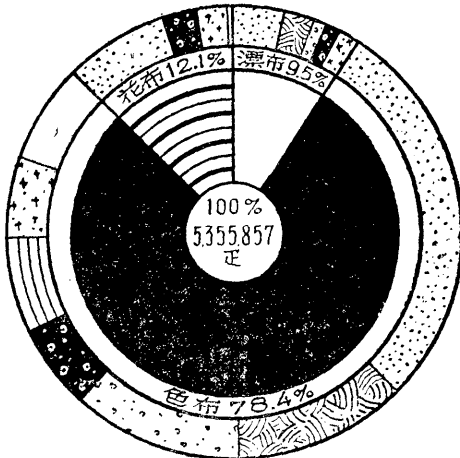
三十五年各廠漂色花布生產百分率比較圖



三十六年各廠漂色花布生產百分率比較圖



漂布
 色布
 花布



2. 上海各印染廠生產數量與用煤量之比較表 (一)

民國三十五年

廠名	項目	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第一印染廠	生產數量(疋)			73,896	104,540	149,360	158,095	217,265	161,921	108,946	129,411	168,896	220,442	1,492,722
	用煤量(噸)			1,184.75	1,096.625	1,644.375	1,735.75	2,206.25	1,578.75	1,548.75	1,618.375	1,735	2,276.83	16,445.455
	每疋消耗(公斤)			16.1	10.5	11.1	10.9	9.3	9.7	14.2	12.5	10.3	10.3	11.1
第一染印廠 第二工場	生產數量(疋)													
	用煤量(噸)													
	每疋消耗(公斤)													
第二印染廠	生產數量(疋)			29,721	32,873	29,285	28,646	44,046	47,066	44,499	61,788	67,541	71,498	447,963
	用煤量(噸)			232.5	242.25	265	245	344	374	329.5	377	438	545	3,392.25
	每疋消耗(公斤)			7.8	10.1	9.1	8.5	7.8	7.9	7.4	6.1	6.5	7.7	7.2
第三印染廠	生產數量(疋)											9,235	31,921	41,147
	用煤量(噸)											92	223.4	315.4
	每疋消耗(公斤)											10.0	7.0	7.7
第四印染廠	生產數量(疋)			15,591	8,322	9,836	21,611	39,855	41,774	13,858	19,139	28,471	46,148	244,625
	用煤量(噸)			199.625	164.625	191.25	251.50	301	317.50	247.25	376.50	504.50	573	3,126.75
	每疋消耗(公斤)			12.8	19.8	19.5	12.5	7.6	7.6	17.8	19.7	17.7	12.4	12.8
第五印染廠	生產數量(疋)							26,707	22,410	15,857	21,985	21,483	15,940	124,393
	用煤量(噸)							106.5	123.5	132.25	195	220	271	1,048.25
	每疋消耗(公斤)							3.9	5.5	8.4	8.9	10.0	1.7	8.4
第六印染廠	生產數量(疋)			2,229	21,753	30,426	37,860	55,644	57,116	41,555	31,516	26,895	34,548	339,542
	用煤量(噸)			215.35	264.30	401.55	346.40	451.1	422.7	485	558.5	516.2	600	4,262.1
	每疋消耗(公斤)			96.6	12.2	13.4	9.2	8.1	7.4	11.7	17.7	19.2	17.4	12.5
第一針織廠 印染部	生產數量(疋)						560	18,340	19,152	19,831	12,347	23,688	25,483	119,401
	用煤量(噸)						23	163	164	152	161	182	213	1,058
	每疋消耗(公斤)						41.1	8.9	8.6	7.7	13.1	7.7	8.7	8.9
總計	生產數量(疋)			121,437	158,488	218,847	246,772	401,867	349,439	244,596	276,187	346,209	445,971	2,809,793
	用煤量(噸)			1,832.225	1,767.8	2,502.175	2,601.65	3,391.85	2,982.45	2,895.75	2,285.345	3,687.7	4,702.23	29,648.205
	每疋消耗(公斤)			15.2	10.1	11.5	10.5	8.5	8.5	11.8	11.9	10.6	10.5	10.5

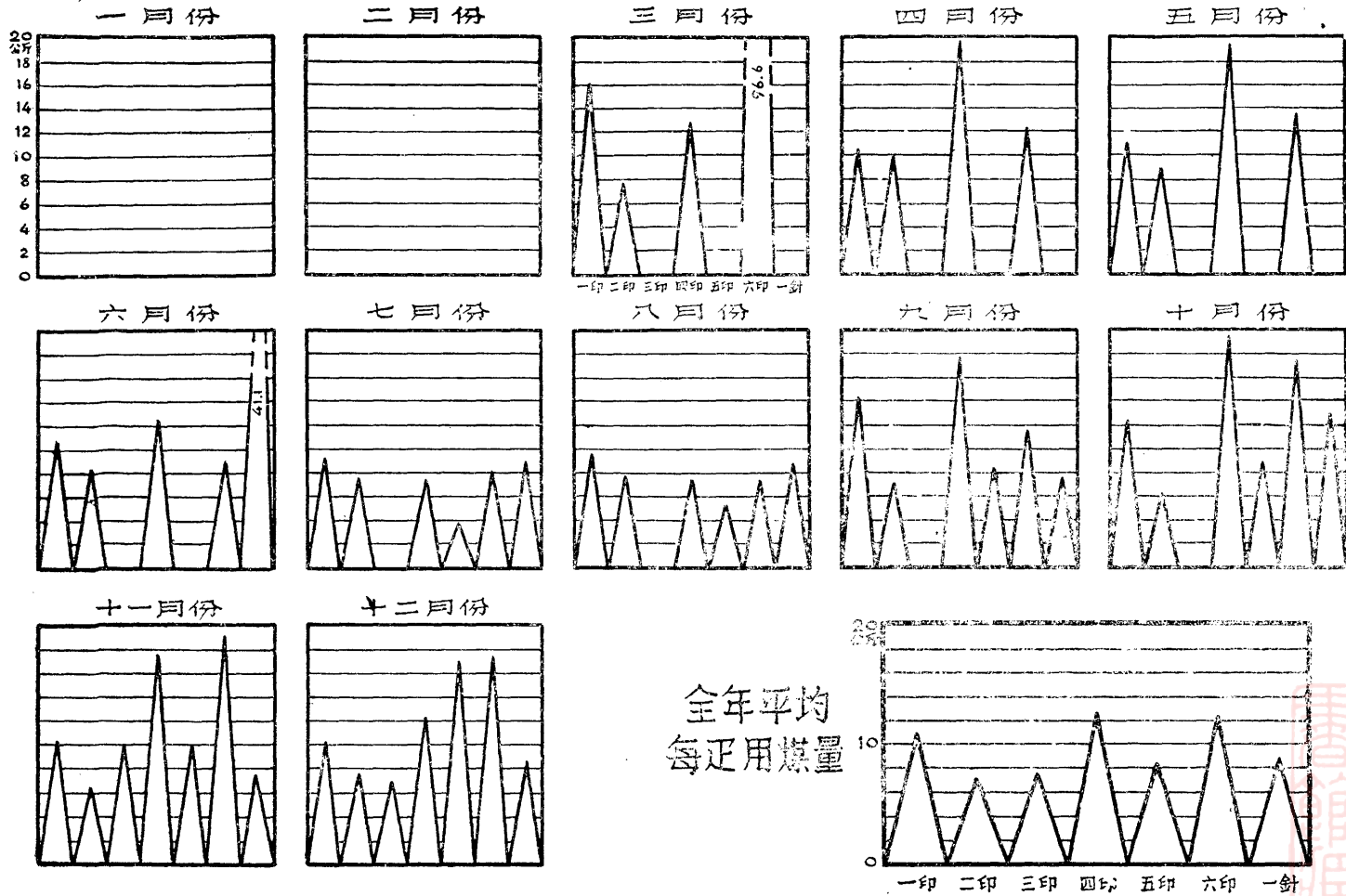
上海各印染廠生產數量與用煤量之比較表 (二)

民國三十六年

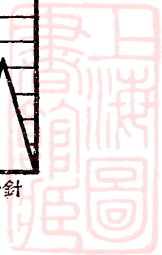
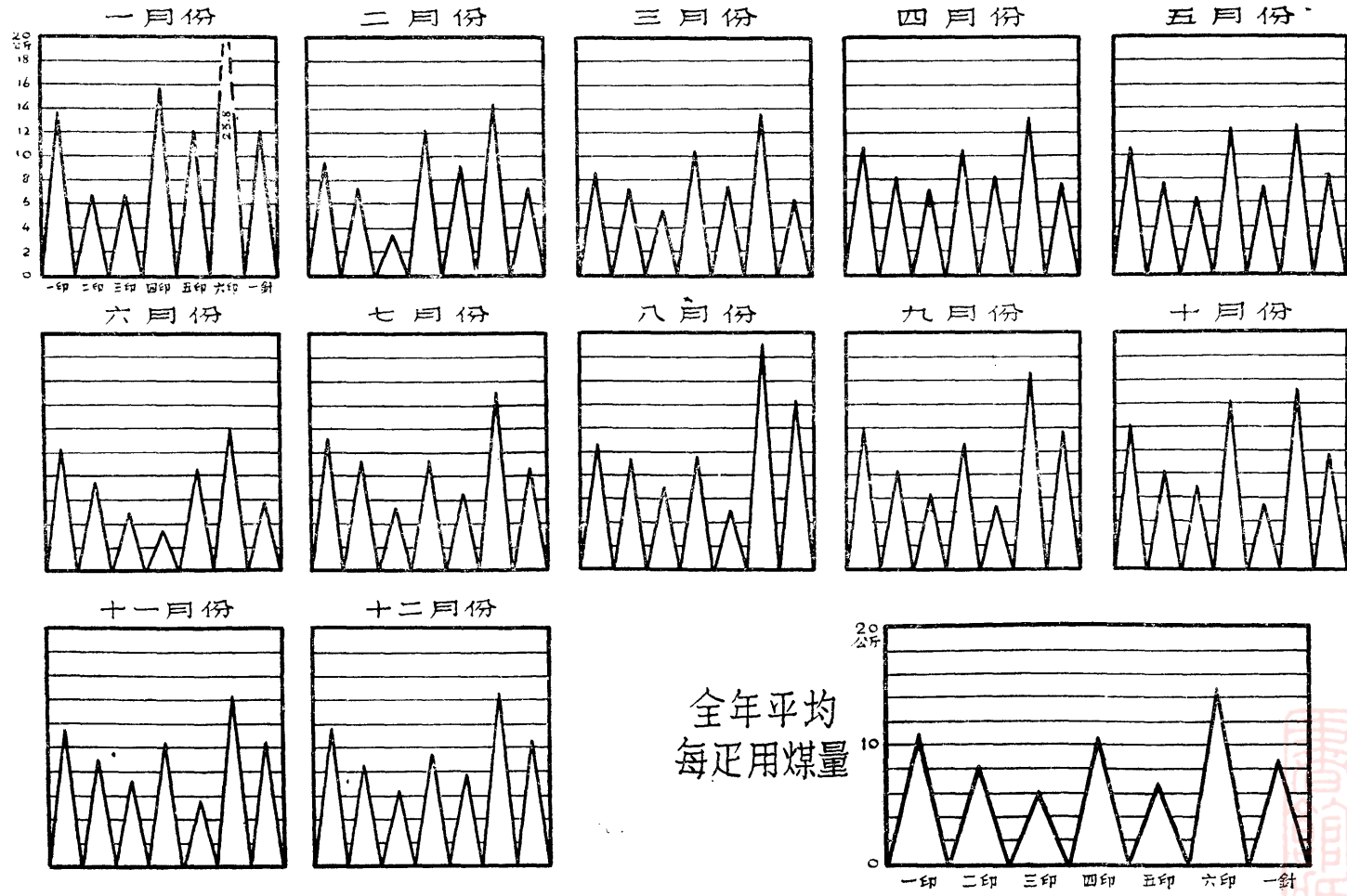
(172) 印

廠名	項目	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第 一 印 染 廠	生產數量(疋)	119,691	193,468	220,837	208,255	195,592	202,353	125,907	140,230	141,085	151,885	154,660	182,251	2,036,217
	用煤量(噸)	1,665.25	1,899.75	1,958.625	2,240.25	2,069.25	2,048.875	1,408.375	1,483.825	1,705	1,853.125	1,714.375	2,101.912	22,148.621
	每疋消耗(公斤)	13.9	9.8	8.8	10.8	10.6	10.3	11.2	10.6	12.0	12.2	11.1	11.5	10.9
第一 印 染 廠 第二 工 場	生產數量(疋)											33,483	52,702	68,158
	用煤量(噸)											483,875	672	1,155.875
	每疋消耗(公斤)											14.5	12.7	13.3
第二 印 染 廠	生產數量(疋)	62,669	76,554	79,393	75,661	76,013	69,999	51,851	43,669	56,819	60,011	53,089	67,387	773,125
	用煤量(噸)	428.5	564.5	587.5	612	600	539.5	482	413	469.5	486.5	483	589	6,255
	每疋消耗(公斤)	6.8	7.3	7.4	8.1	7.9	7.7	9.3	9.5	8.2	8.1	9.1	8.7	8.1
第三 印 染 廠	生產數量(疋)	31,912	54,227	42,645	49,408	63,577	76,720	71,724	61,098	67,727	58,126	54,013	65,306	696,483
	用煤量(噸)	216.5	188.1	245.4	350.5	411.4	377.2	380.5	426.8	435.2	406.97	394.3	423.6	4,256.47
	每疋消耗(公斤)	6.8	3.5	5.7	7.1	6.5	4.9	5.3	7	6.4	7	7.3	6.5	6.1
第四 印 染 廠	生產數量(疋)	37,319	37,642	45,794	42,824	38,908	40,145	45,511	42,182	49,428	40,584	38,837	49,644	498,827
	用煤量(噸)	435	454	476	453	495.5	203	424.5	414.5	536.5	572	404	478	5,346
	每疋消耗(公斤)	15.9	12.2	10.4	10.6	12.4	3.5	9.5	9.8	10.8	14.1	10.4	9.6	10.7
第五 印 染 廠	生產數量(疋)	17,426	27,133	28,875	32,478	33,173	27,499	35,228	34,256	36,202	31,018	31,082	37,088	371,558
	用煤量(噸)	210	248.5	221.25	266	249.5	238.75	234.25	168.5	201.75	172	181	293.5	2,685
	每疋消耗(公斤)	12.1	9.2	7.7	8.2	7.5	8.7	6.6	4.9	5.5	5.5	5.8	7.9	6.9
第六 印 染 廠	生產數量(疋)	21,852	41,416	33,122	46,270	49,157	49,677	43,571	33,878	41,436	45,725	47,105	49,118	502,337
	用煤量(噸)	520	602	457	617	626	598	658	642.3	698	698	679	719	7,514.3
	每疋消耗(公斤)	23.8	14.5	13.8	13.3	12.7	12.0	15.1	19.0	16.8	15.3	14.4	14.6	14.9
第一 針 織 廠 印 染 部	生產數量(疋)	19,675	39,856	44,721	45,958	47,761	32,320	26,746	17,120	21,533	27,960	30,302	37,223	391,225
	用煤量(噸)	237.89	290.89	282.11	359.58	397.22	192.3	232.48	242.51	255.73	272.21	318.5	400.5	3,482.32
	每疋消耗(公斤)	12.1	7.3	6.3	7.8	8.3	5.9	8.4	14.1	11.8	9.8	10.5	10.75	8.9
總 計	生產數量(疋)	300,554	470,306	495,387	500,894	504,181	489,722	400,548	372,433	414,230	415,309	442,571	540,722	5,355,857
	用煤量(噸)	3,713.14	4,247.74	4,227.885	4,858.73	4,848.84	4,197.625	3,820.105	3,791.435	4,301.68	4,460.805	4,658.05	5,677.512	52,843.577
	每疋消耗(公斤)	12.3	9.0	8.6	9.8	9.6	8.1	9.5	10.2	10.4	10.7	10.5	10.5	9.8

三十五年逐月各廠用煤單位消耗量比較圖



三十六年逐月各廠用煤單位消耗量比較圖



3. 中國紡織建設公司上海各印染廠生產數量與用電量之比較表 (一)

民國三十五年

廠名	項目	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第一印染廠	生產數量(疋)			73,896	104,540	149,310	158,095	217,265	161,921	108,946	129,411	168,896	220,442	1,492,722
	用電量(KWH)			128,232	139,217	184,562	194,383	195,356	168,578	167,548	194,541	196,380	241,126	1,809,917
	每疋消耗(KWH)			1.7	1.3	1.2	1.2	0.9	1.0	1.5	1.5	1.16	1.1	1.2
第一印染廠 第二工場	生產數量(疋)													
	用電量(KWH)													
	每疋消耗(KWH)													
第二印染廠	生產數量(疋)			29,721	23,873	29,285	28,646	44,046	47,066	44,499	61,788	67,541	71,498	447,963
	用電量(KWH)			22,800	17,862	20,548	24,000	23,579	24,400	32,200	44,300	39,900	52,850	302,439
	每疋消耗(KWH)			0.77	0.75	0.68	0.82	0.53	0.52	0.72	0.72	0.59	0.73	0.64
第三印染廠	生產數量(疋)											9,235	31,912	41,147
	用電量(KWH)											4,035	9,500	13,538
	每疋消耗(KWH)											0.44	0.3	0.33
第四印染廠	生產數量(疋)			15,591	8,322	9,806	21,611	39,865	41,774	13,898	19,139	28,471	46,148	244,625
	用電量(KWH)			7,590	8,370	14,311	17,140	16,775	14,913	16,125	23,630	27,875	32,790	179,519
	每疋消耗(KWH)			0.49	1.0	1.3	0.79	0.42	0.36	1.16	1.24	0.98	0.71	0.73
第五印染廠	生產數量(疋)							26,707	22,410	15,867	21,986	21,483	15,940	124,393
	用電量(KWH)							24,219	16,000	15,350	18,012.5	21,937.5	25,312.5	120,831.5
	每疋消耗(KWH)							9.05	0.71	0.97	0.82	1.02	1.58	0.97
第六印染廠	生產數量(疋)			2,229	21,753	30,426	37,860	55,644	57,116	41,555	31,516	26,895	35,548	339,542
	用電量(KWH)			22,246	28,390	44,170	38,310	43,890	41,590	26,110	26,980	18,110	22,960	312,750
	每疋消耗(KWH)			10.0	1.34	1.47	1.01	0.79	0.73	0.63	0.85	0.68	0.66	0.92
第一針織廠 印染部	生產數量(疋)						560	18,340	19,152	19,831	12,347	23,688	25,483	119,401
	用電量(KWH)						4,860	13,230	12,900	12,259	15,460	19,029	19,373	97,111
	每疋消耗(KWH)						8.7	0.72	0.67	0.62	1.25	0.81	0.79	0.82
總計	生產數量(疋)			121,437	158,488	218,827	246,772	401,867	349,439	244,596	276,187	346,209	445,971	2,809,793
	用電量(KWH)			180,862	193,839	263,591	278,693	317,043	278,381	269,592	322,923.5	327,269.5	403,911.5	2,836,105.5
	每疋消耗(KWH)			1.5	1.3	1.2	1.1	7.9	0.8	1.1	1.2	0.9	0.9	1.01

中國紡織建設公司上海各印染廠生產數量與用電量之比較表 (二)

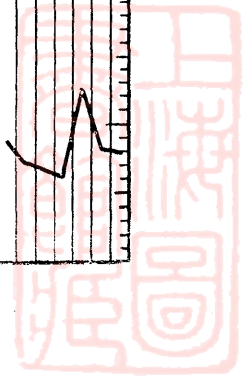
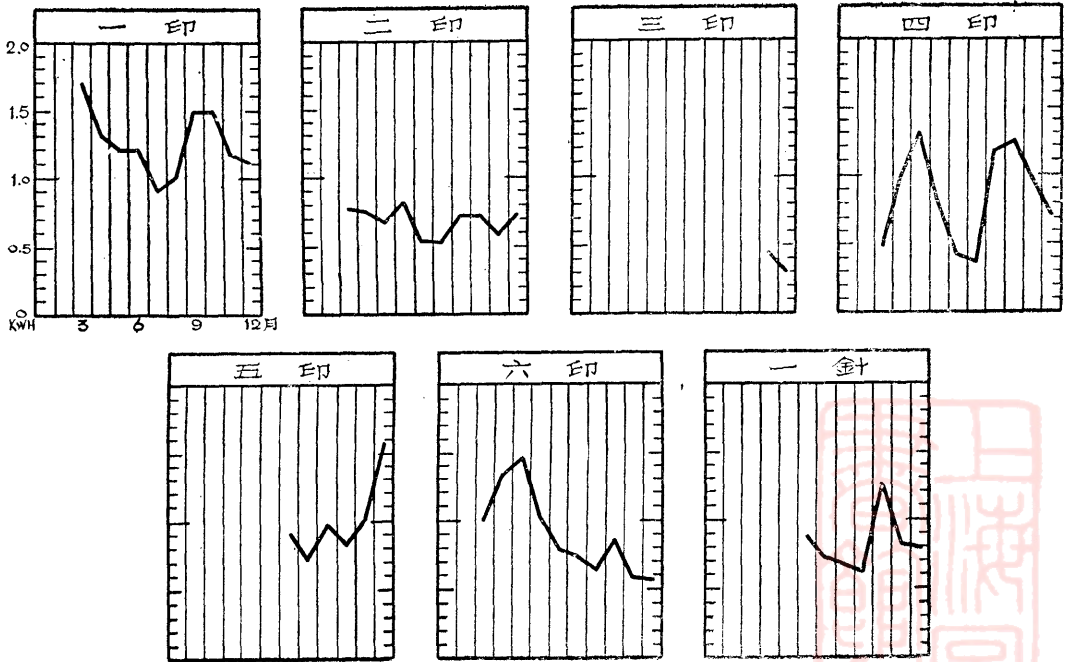
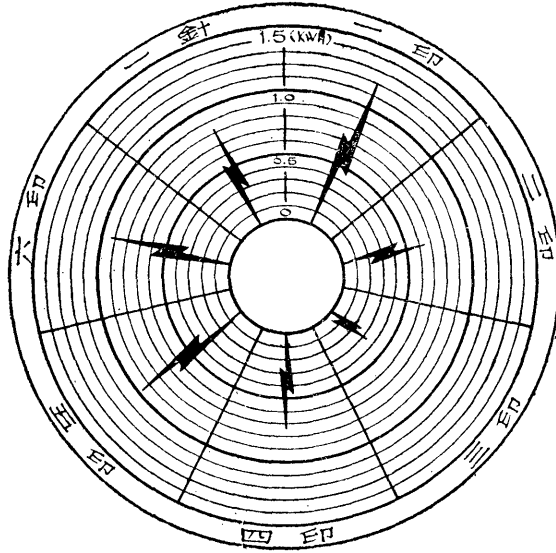
民國三十六年

(176) 印

廠名	項	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第一印染廠	生產數量(疋)	119,691	193,468	220,837	208,255	195,592	202,353	125,907	140,230	141,085	151,885	154,660	182,254	2,036,217
	用電量(KWH)	193,597	231,631	212,121	207,926	227,670	214,024	176,354	162,998	185,682	209,882	208,960	250,388	2,481,236
	每疋消耗(KWH)	1.6	1.2	0.96	0.99	1.16	1.06	1.4	1.2	1.3	1.4	1.3	1.4	1.2
第一印染廠 第二工場	生產數量(疋)											33,483	52,702	86,185
	用電量(KWH)											32,404	76,479	108,883
	每疋消耗(KWH)											0.96	1.4	1.3
第二印染廠	生產數量(疋)	62,669	76,554	79,393	75,661	76,013	69,999	51,861	43,669	56,819	60,011	53,089	67,387	773,125
	用電量(KWH)	44,270	55,800	50,800	47,108	45,706	40,400	32,612	28,099	33,372	35,100	38,105	53,996	505,368
	每疋消耗(KWH)	0.71	0.73	0.64	0.62	0.60	0.58	0.63	0.64	0.58	0.58	0.72	0.8	0.65
第三印染廠	生產數量(疋)	31,912	54,227	42,645	49,408	63,577	76,720	71,724	61,098	67,727	58,126	54,013	65,306	636,483
	用電量(KWH)	9,710	18,850	16,100	21,380	23,160	26,883	24,752	23,786	24,410	24,771	25,560	33,066	272,428
	每疋消耗(KWH)	0.35	0.35	0.38	0.43	0.36	0.35	0.34	0.38	0.36	0.42	0.47	0.55	0.39
第四印染廠	生產數量(疋)	27,319	37,642	45,794	42,824	38,908	40,154	45,511	42,182	49,428	40,584	38,837	49,644	498,827
	用電量(KWH)	29,321	25,178	28,694	28,172	30,014	25,247	26,886	22,939	23,778	24,430	25,366	29,936	319,961
	每疋消耗(KWH)	1.07	0.67	0.63	0.66	0.75	0.44	0.59	0.54	0.48	0.6	0.65	0.6	0.64
第五印染廠	生產數量(疋)	17,426	27,133	28,875	32,478	33,173	27,499	35,228	34,256	36,202	31,018	31,082	37,088	371,458
	用電量(KWH)	20,775	26,350	27,763	32,050	32,113	32,300	11,662	12,001	15,222	11,783	10,160	16,527	248,706
	每疋消耗(KWH)	1.19	0.97	0.96	0.99	0.97	1.17	0.33	0.35	0.42	0.38	0.33	0.44	0.67
第六印染廠	生產數量(疋)	21,862	41,416	33,122	46,270	49,157	49,677	43,571	33,878	41,436	45,725	47,105	49,118	502,337
	用電量(KWH)	19,130	22,810	20,640	22,500	20,190	19,910	21,730	23,810		36,800	31,300	29,600	268,420
	每疋消耗(KWH)	0.88	0.55	0.67	0.49	0.41	0.40	0.5	0.7		0.8	0.68	0.6	0.53
第一針織廠 印染部	生產數量(疋)	19,675	39,866	44,721	45,998	47,761	32,320	26,746	17,120	21,533	27,960	30,302	37,223	391,225
	用電量(KWH)	16,678	24,998	24,274	26,868	29,665	19,513	18,374	16,461	19,498	29,205	19,355.8	25,727	270,616.8
	每疋消耗(KWH)	0.85	0.63	0.54	0.58	0.62	0.6	0.5	0.96	0.91	1.04	0.64	0.69	0.69
總計	生產數量(疋)	300,554	470,306	495,387	500,894	504,181	498,722	400,548	372,433	414,230	415,309	442,571	540,722	5,355,837
	用電量(KWH)	333,481	405,617	380,395	386,004	408,518	378,277	312,370	290,094	301,962	371,971	391,210.8	515,719	4,478,618.8
	每疋消耗(KWH)	1.1	0.86	0.77	0.77	0.81	0.75	0.78	0.78	0.73	0.89	0.88	0.95	0.83

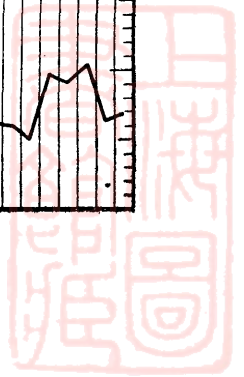
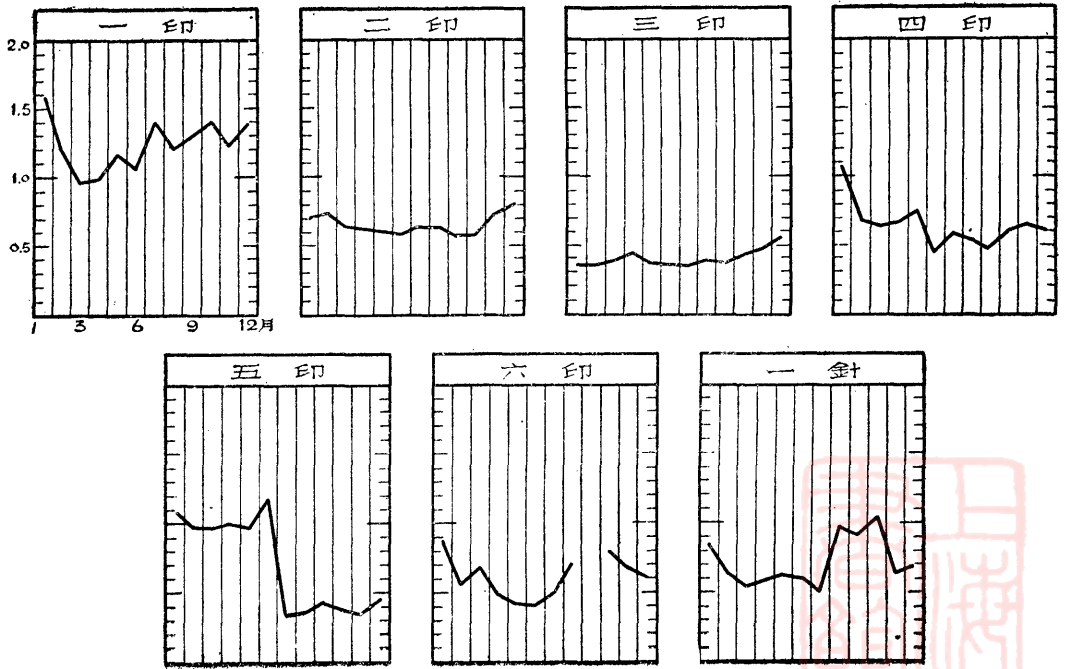
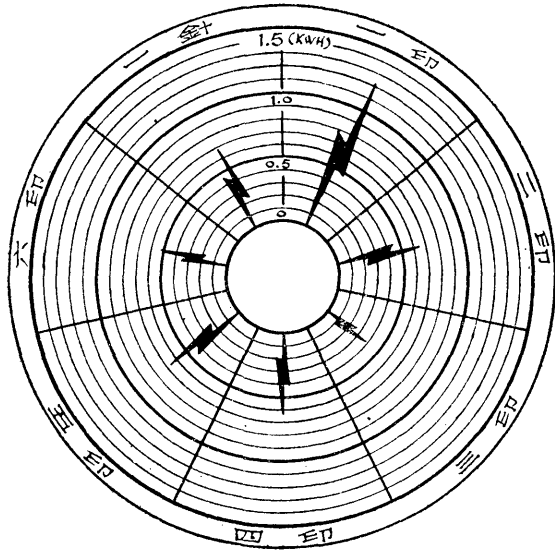
三十五年逐月各廠用電單位消耗量比較圖

全年平均每疋用電量



三十六年逐月各廠用電單位消耗量比較圖

全年平均每正用電量



4. 上海各印染廠生產數量與出勤工人數之比較表 (一)

民國三十五年

廠名	項目	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第一印染廠	生產數量(疋)			73,896	104,540	149,310	158,095	217,265	161,921	168,946	129,411	168,896	220,442	1,492,722
	出勤工人數(人)			11,210	11,859	14,463	61,193	18,130	17,061	16,104	16,932	15,902	19,210	157,064
	每人生產(疋)			6.6	8.8	10.0	9.8	12.0	9.5	6.7	7.7	10.6	11.5	9.5
第一印染廠 第二工場	生產數量(疋)													
	出勤工人數(人)													
	每人生產(疋)													
第二印染廠	生產數量(疋)			29,721	23,873	29,285	28,646	44,046	47,066	44,499	61,788	67,541	71,458	447,963
	出勤工人數(人)			3,640	3,666	3,744	3,550	5,348	4,775	5,304	5,928	5,358	6,480	47,793
	每人生產(疋)			8.2	6.5	7.8	8.1	8.3	9.8	8.4	10.4	12.6	11.1	9.9
第三印染廠	生產數量(疋)											9,235	31,912	41,147
	出勤工人數(人)											1,195	2,901	4,096
	每人生產(疋)											7.7	11.0	10.1
第四印染廠	生產數量(疋)			15,591	8,322	9,806	21,611	39,865	41,774	13,858	19,139	28,471	46,148	244,625
	出勤工人數(人)			2,048	1,952	2,213	2,584	2,830	2,460	2,369	3,148	3,020	3,350	25,974
	每人生產(疋)			7.6	4.2	4.4	8.2	14.1	17.1	5.8	6.1	9.4	13.8	9.4
第五印染廠	生產數量(疋)							26,707	22,410	15,867	21,586	21,483	15,940	124,393
	出勤工人數(人)							2,101	1,900	2,207	2,380	2,342	2,727	13,657
	每人生產(疋)							12.7	11.8	7.2	9.2	9.2	5.8	9.1
第六印染廠	生產數量(疋)			2,229	21,753	30,426	37,860	55,644	57,116	41,555	31,516	26,895	34,548	339,542
	出勤工人數(人)			2,886	4,028	4,975	5,079	7,223	6,609	6,239	6,051	5,848	6,217	55,155
	每人生產(疋)			0.77	5.4	6.1	7.4	7.7	8.6	6.6	5.2	4.6	5.5	6.1
第一針織廠 印染部	生產數量(疋)						560	18,340	19,152	19,831	12,347	23,688	25,483	119,401
	出勤工人數(人)						2,238	3,144	2,922	2,885	3,267	3,176	3,479	21,111
	每人生產(疋)						0.25	5.8	6.5	6.9	3.8	7.4	7.0	6.5
總計	生產數量(疋)			121,437	158,488	218,827	246,772	410,867	349,439	244,596	276,187	346,209	445,971	2,809,793
	出勤工人數(人)			19,784	21,505	25,395	29,644	38,776	35,727	35,168	37,706	36,841	44,364	324,850
	每人生產(疋)			6.0	7.4	8.6	8.0	10.2	9.9	6.9	7.3	9.2	10.1	8.6

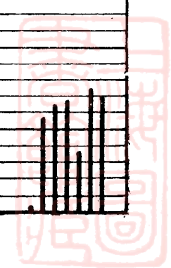
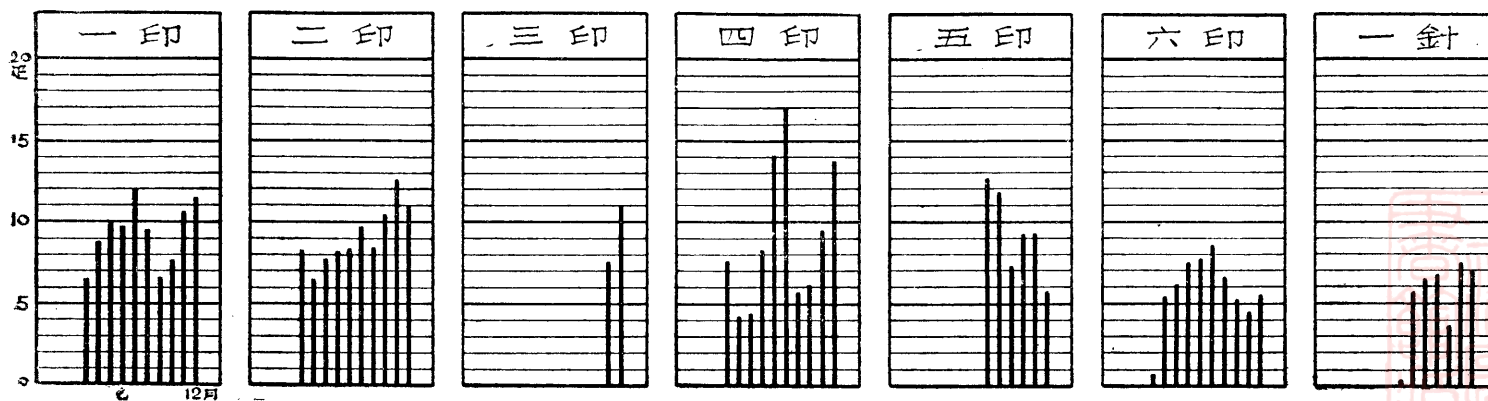
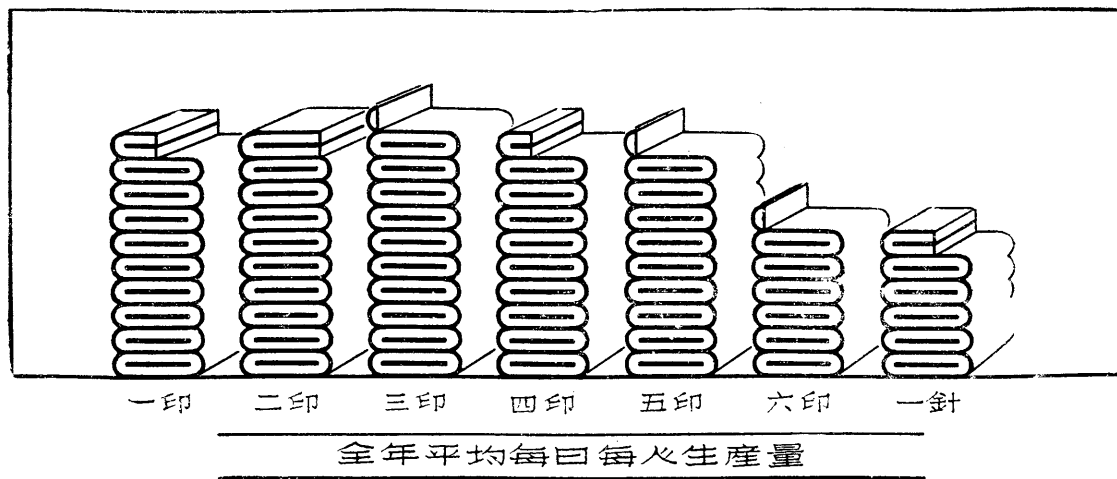
中國紡織建設公司上海各印染廠生產數量與出勤工人數之比較表 (二)

民國三十六年

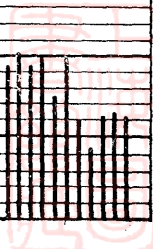
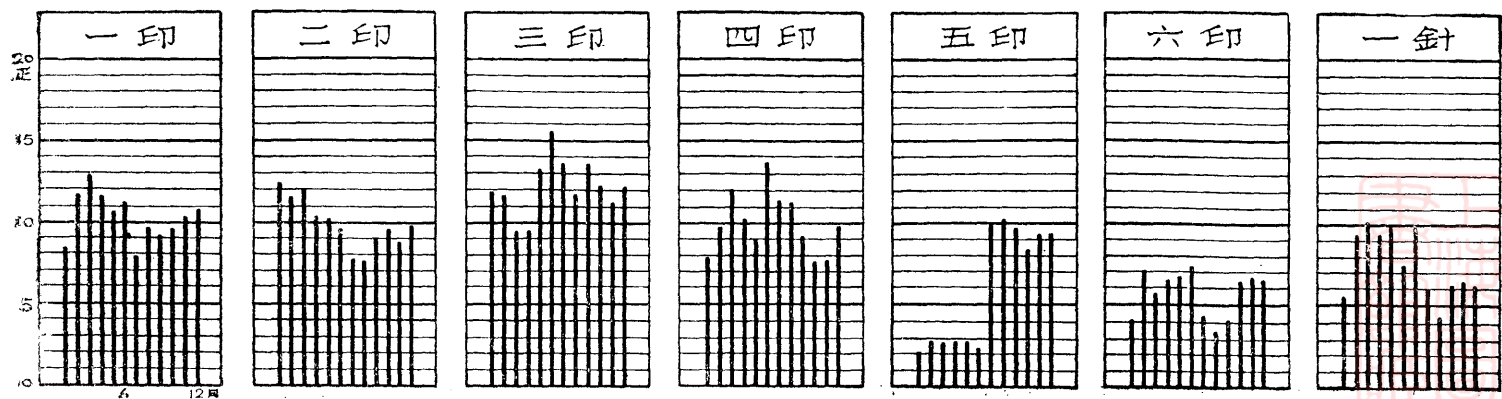
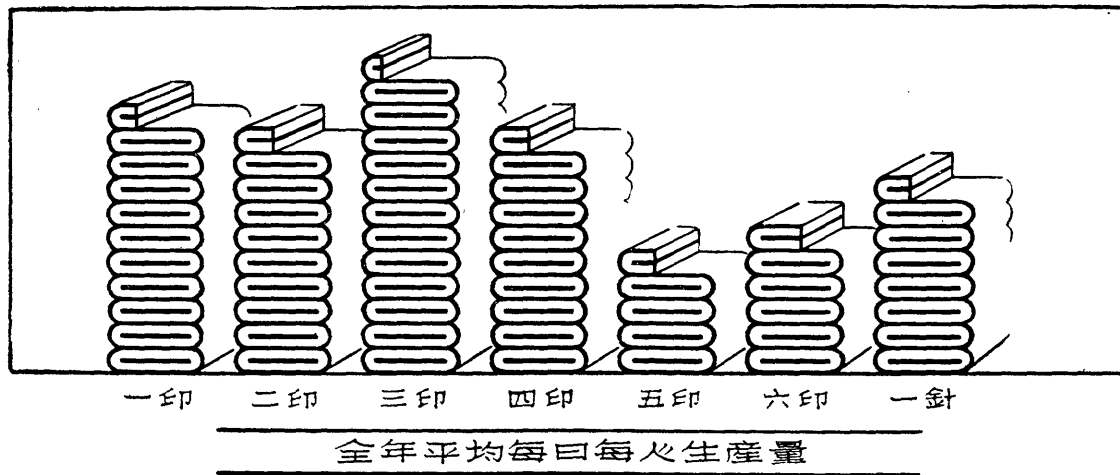
(180) 印

廠名	項目	一月份	二月份	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份	共計
第一印染廠	生產數量(疋)	119,691	193,468	220,837	208,255	195,592	202,353	125,907	140,230	141,085	151,885	154,660	182,254	2,036,217
	出勤工人數(人)	14,389	16,554	17,113	18,470	18,436	18,168	16,054	14,613	15,662	15,998	15,373	17,565	198,395
	每人生產(疋)	8.3	11.7	12.9	11.6	10.6	11.2	7.9	9.6	9.1	9.5	10.0	10.4	10.3
第一印染廠 第二工場	生產數量(疋)											33,483	52,702	86,185
	出勤工人數(人)											2,945	4,203	7,148
	每人生產(疋)											11.3	12.5	12.0
第二印染廠	生產數量(疋)	62,669	76,554	79,393	75,661	76,013	69,999	51,861	43,669	56,819	60,011	53,089	67,387	773,125
	出勤工人數(人)	5,040	6,625	6,625	7,318.5	7,462	7,175	6,601	5,720	6,292	6,292	6,027	6,831	78,008.5
	每人生產(疋)	12.4	11.5	12.0	10.3	10.2	9.7	7.8	7.6	9.0	9.5	8.8	9.8	9.4
第三印染廠	生產數量(疋)	31,912	54,227	42,645	49,408	63,577	76,720	71,724	61,098	67,727	58,126	54,013	65,306	696,483
	出勤工人數(人)	2,677	4,610	4,470	5,225	4,830	4,958	5,264	5,155.5	4,978	4,767.5	4,852	5,363	75,150
	每人生產(疋)	11.9	11.7	9.5	9.5	13.2	15.5	13.6	11.8	13.6	12.2	11.1	12.2	12.2
第四印染廠	生產數量(疋)	2,319	37,642	45,794	42,824	38,908	40,154	45,511	42,182	49,428	40,584	38,837	49,644	498,827
	出勤工人數(人)	3,504	3,868	3,958	4,201	4,451	4,206	4,024	3,765	5,426	5,305	5,022	5,637	53,407
	每人生產(疋)	7.9	9.8	12.0	10.2	9.0	13.7	11.3	11.2	9.1	7.6	7.7	8.8	9.4
第五印染廠	生產數量(疋)	17,426	27,133	28,875	32,478	33,173	27,499	35,228	34,256	36,202	31,018	31,082	37,088	371,458
	出勤工人數(人)	7,921	9,399	10,086	11,402	11,498	11,212	3,575	3,378	3,782	3,736	3,354	3,991	83,334
	每人生產(疋)	2.2	2.9	2.8	2.9	2.9	2.4	9.8	10.1	9.6	8.3	9.3	9.3	4.4
第六印染廠	生產數量(疋)	21,852	41,416	33,122	46,270	49,157	49,677	43,571	38,878	41,436	45,725	47,105	49,118	502,337
	出勤工人數(人)	5,267	5,876	5,902	7,186	7,086	6,954	10,007	9,874	10,065	7,121	7,031	7,577	899,46
	每人生產(疋)	4.1	7.0	5.6	6.4	6.8	7.2	4.3	3.4	4.1	6.4	6.7	6.5	5.6
第一針織廠 印染部	生產數量(疋)	19,675	39,866	44,721	45,958	47,761	32,320	26,746	17,120	21,533	27,960	30,302	37,223	391,225
	出勤工人數(人)	3,630	4,259	4,428	4,958	4,837	4,365	3,34	2,847	4,960	4,497	4,658	6,153	52,629
	每人生產(疋)	5.4	9.3	10.1	9.3	9.9	7.4	8.9	6.0	4.3	6.2	6.4	6.1	7.4
總計	生產數量(疋)	300,554	470,360	495,387	500,894	504,181	498,722	400,548	372,433	414,230	415,309	442,571	540,722	5,355,857
	出勤工人數(人)	42,428	51,191	52,622	58,760.5	58,600	57,038	48,562	45,352.5	51,165	47,716.5	49,262	57,320	620,017.5
	每人生產(疋)	7.1	9.1	9.1	8.7	8.7	8.7	8.3	8.2	8.1	8.7	9.0	9.4	8.6

三十五年逐月各廠單位工人生產能力比較圖



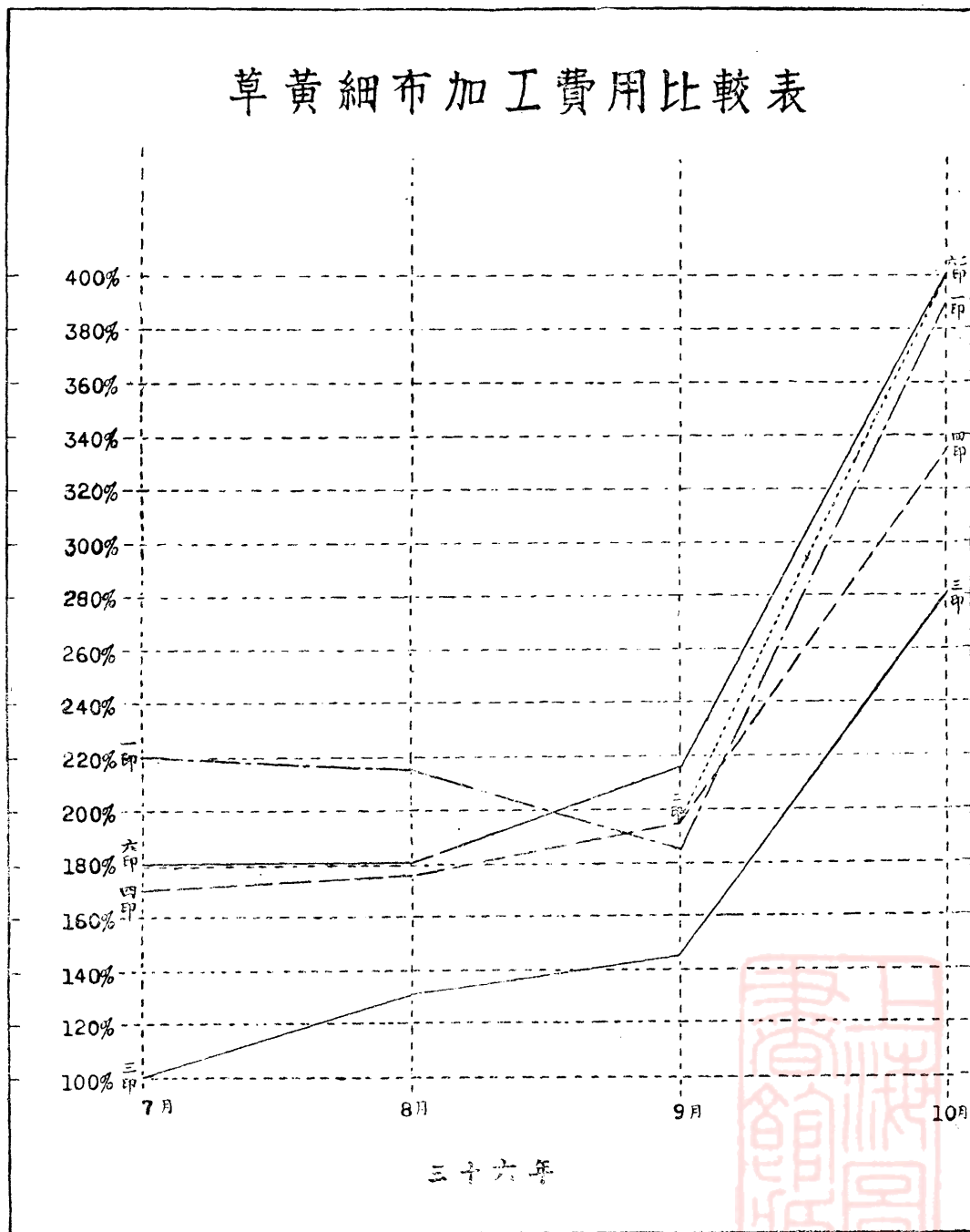
三十六年逐月各廠單位人工生產能力比較圖



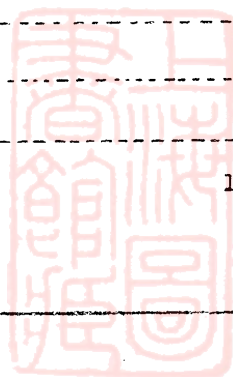
丙. 其他各項統計資料

由于市價之波動，各廠之加工費用，原料成本，及工作盈虧等，莫不隨時有所變更，本室除分別研究其變化趨勢以外，特隨時根據市面情形，各廠報告，繪列圖表，以供比較及參攷。

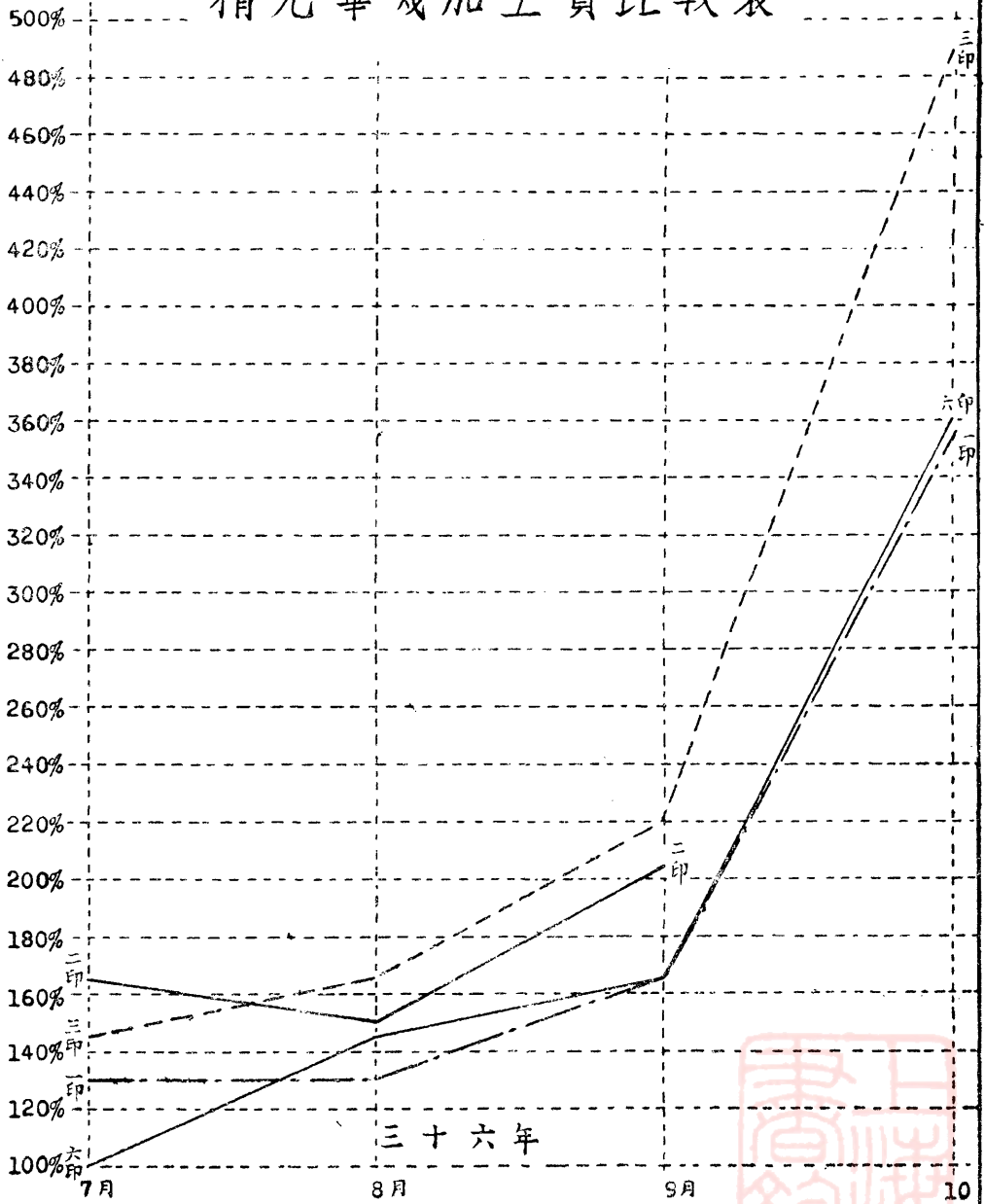
草黃細布加工費用比較表



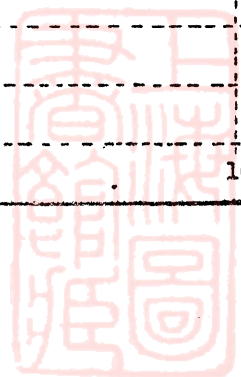
三十七年



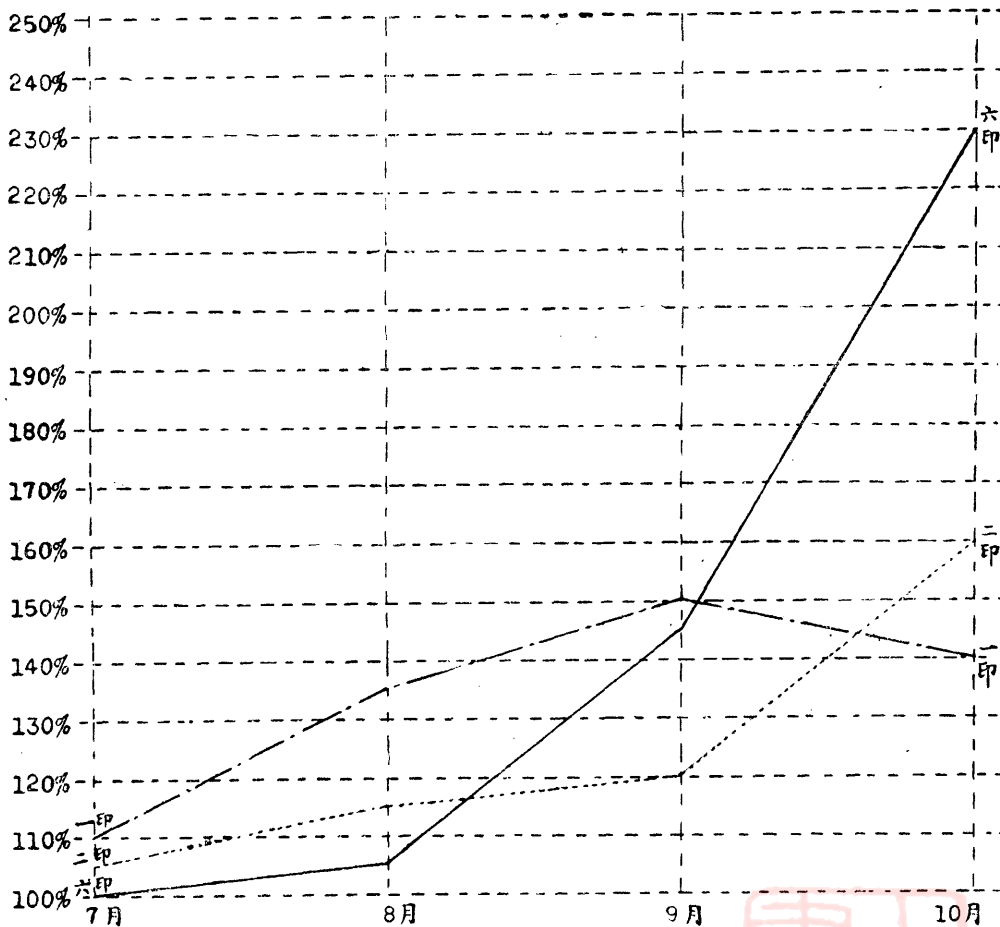
精元嗶嘰加工費比較表



三十六年



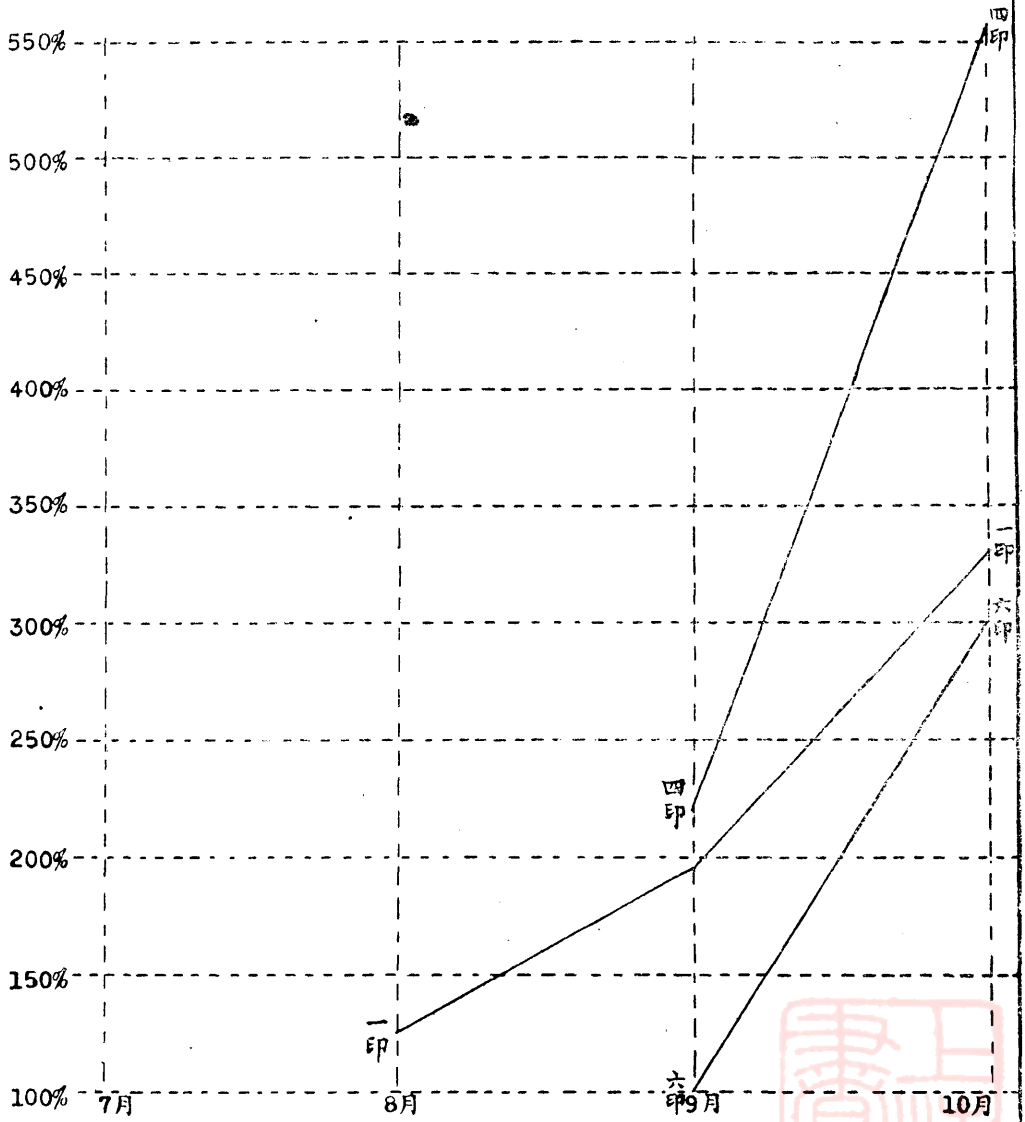
漂布加工費用比較表



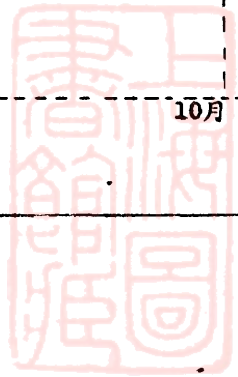
三十六年



印花紗嘑機加工費用比較表



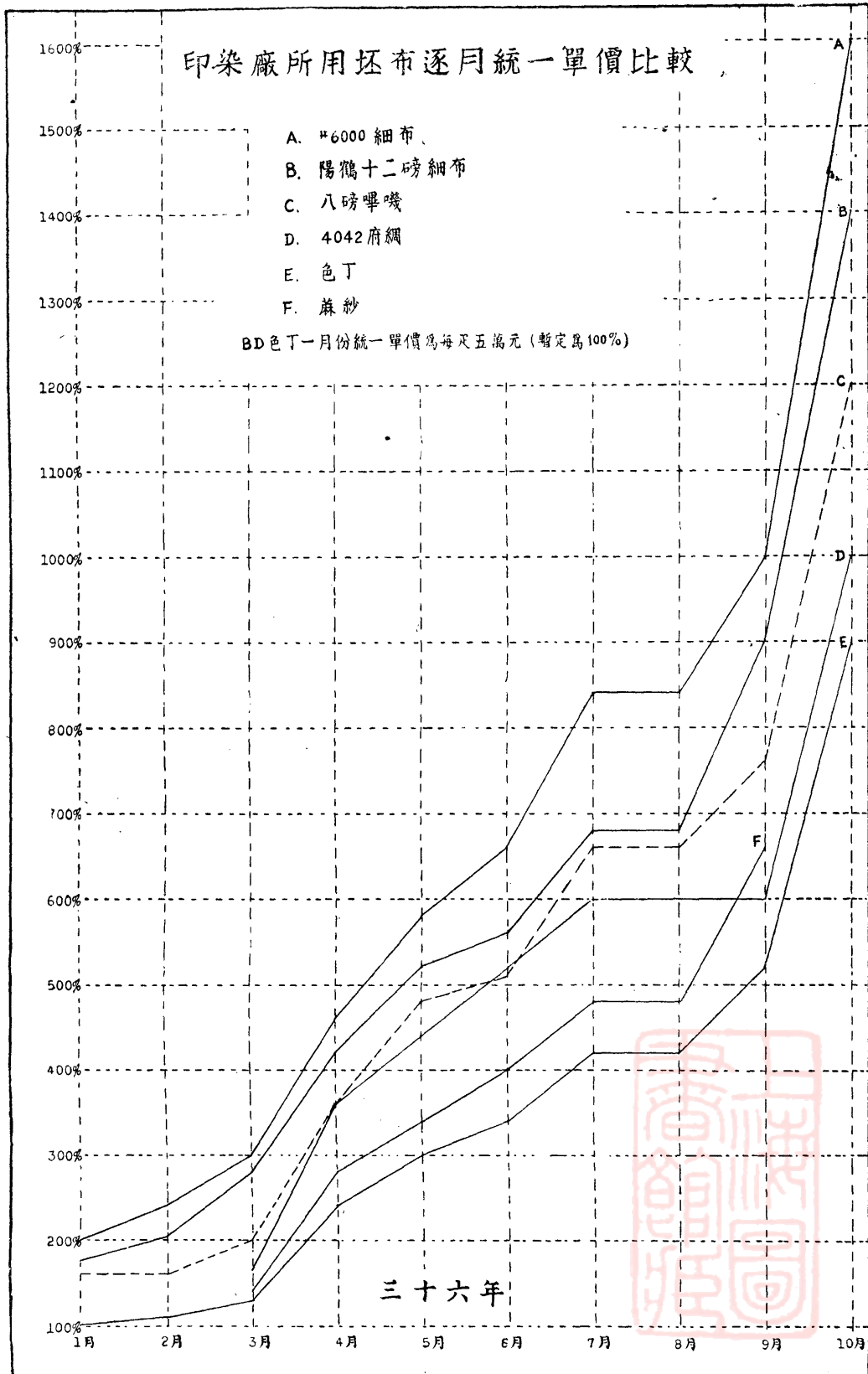
三十六年



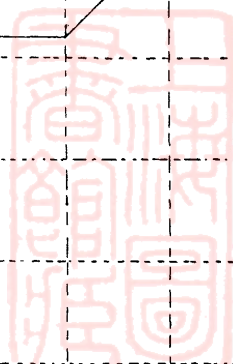
印染廠所用坯布逐月統一單價比較

- A. #6000 細布
- B. 陽鶴十二磅細布
- C. 八磅嗶嘰
- D. 4042 府綢
- E. 色丁
- F. 麻紗

BD 色丁一月份統一單價為每天五萬元 (暫定為 100%)

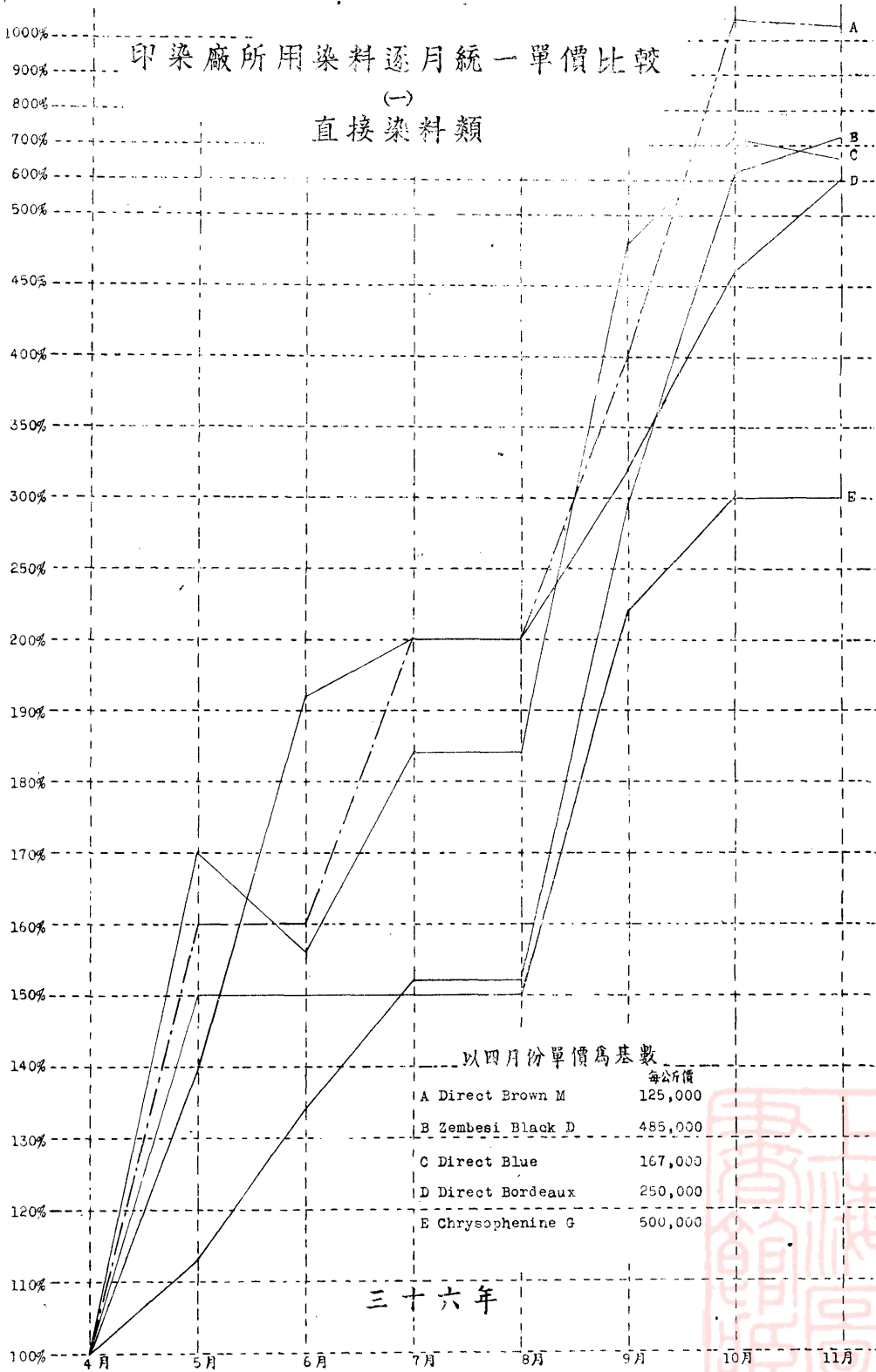


三十六年



印染廠所用染料逐月統一單價比較

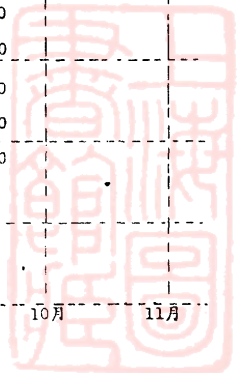
(一) 直接染料類



以四月份單價為基數

染料種類	每公斤價
A Direct Brown M	125,000
B Zembesi Black D	485,000
C Direct Blue	167,000
D Direct Bordeaux	250,000
E Chrysofenine G	500,000

三十六年



印染廠所用染料逐月統一單價比較

(二)

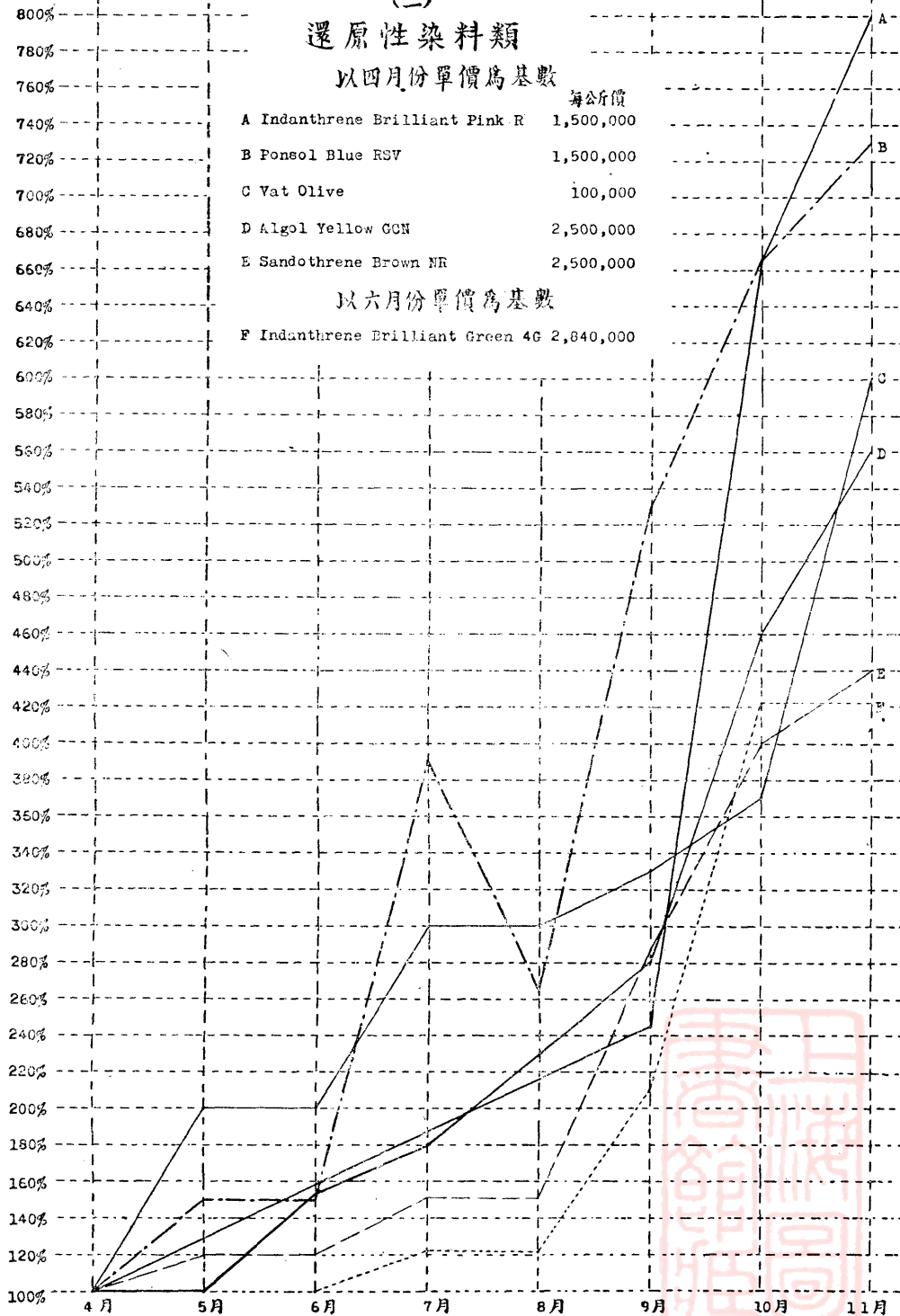
還原性染料類

以四月份單價為基數

染料名稱	每公升價
A Indanthrene Brilliant Pink R	1,500,000
B Ponsol Blue RSV	1,500,000
C Vat Olive	100,000
D Algol Yellow GGN	2,500,000
E Sandothrene Brown NR	2,500,000

以六月份單價為基數

F Indanthrene Brilliant Green 4G	2,840,000
----------------------------------	-----------



三十六年



印染廠所用染料逐月統一單價比較

(三)

硫化染料類

以四月份單價為基數

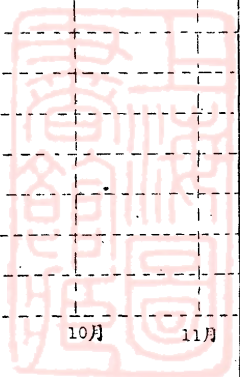
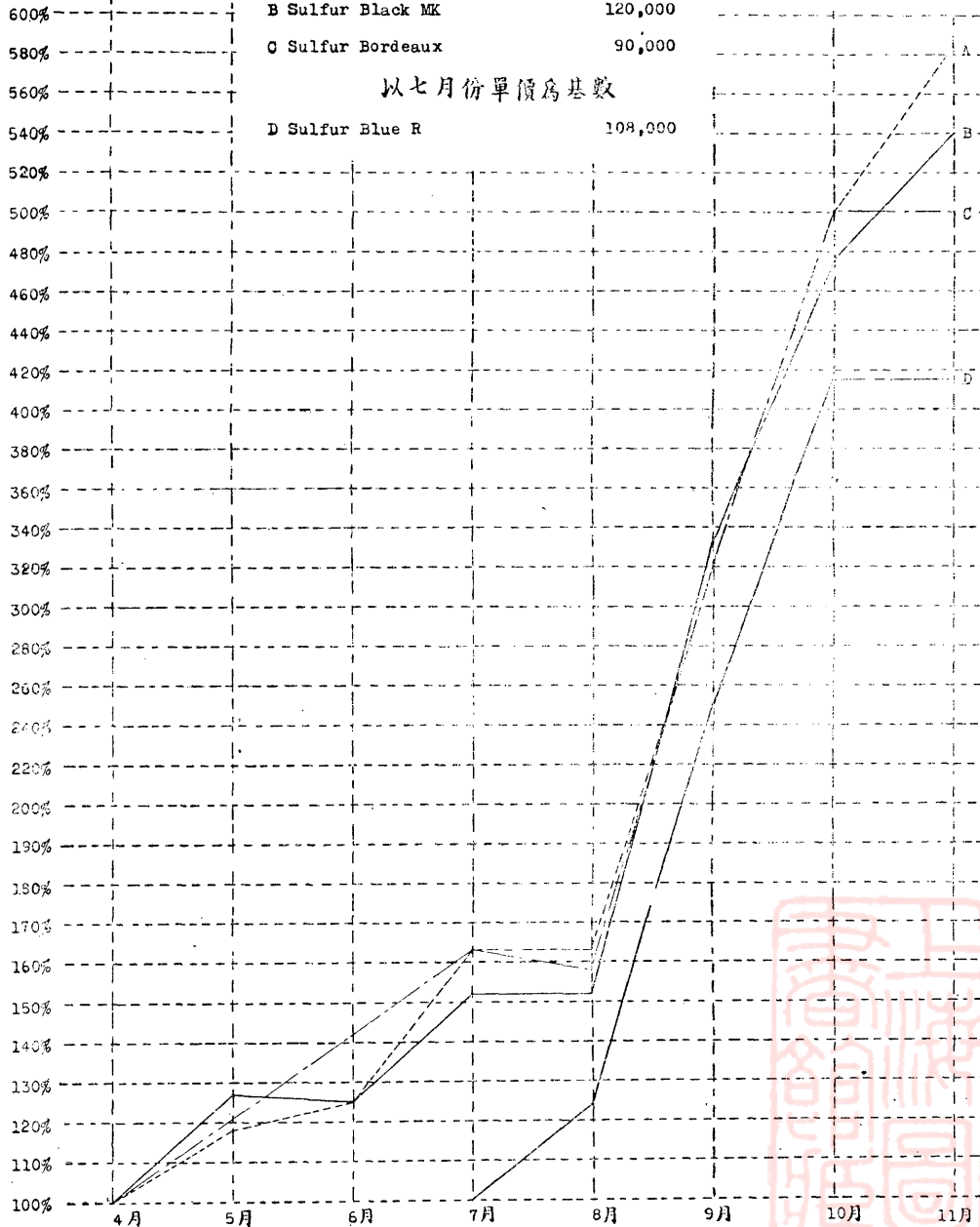
A Sulfur Olive G conc.	每公斤價
	60,000

B Sulfur Black MK	120,000
-------------------	---------

C Sulfur Bordeaux	90,000
-------------------	--------

以七月份單價為基數

D Sulfur Blue R	108,000
-----------------	---------



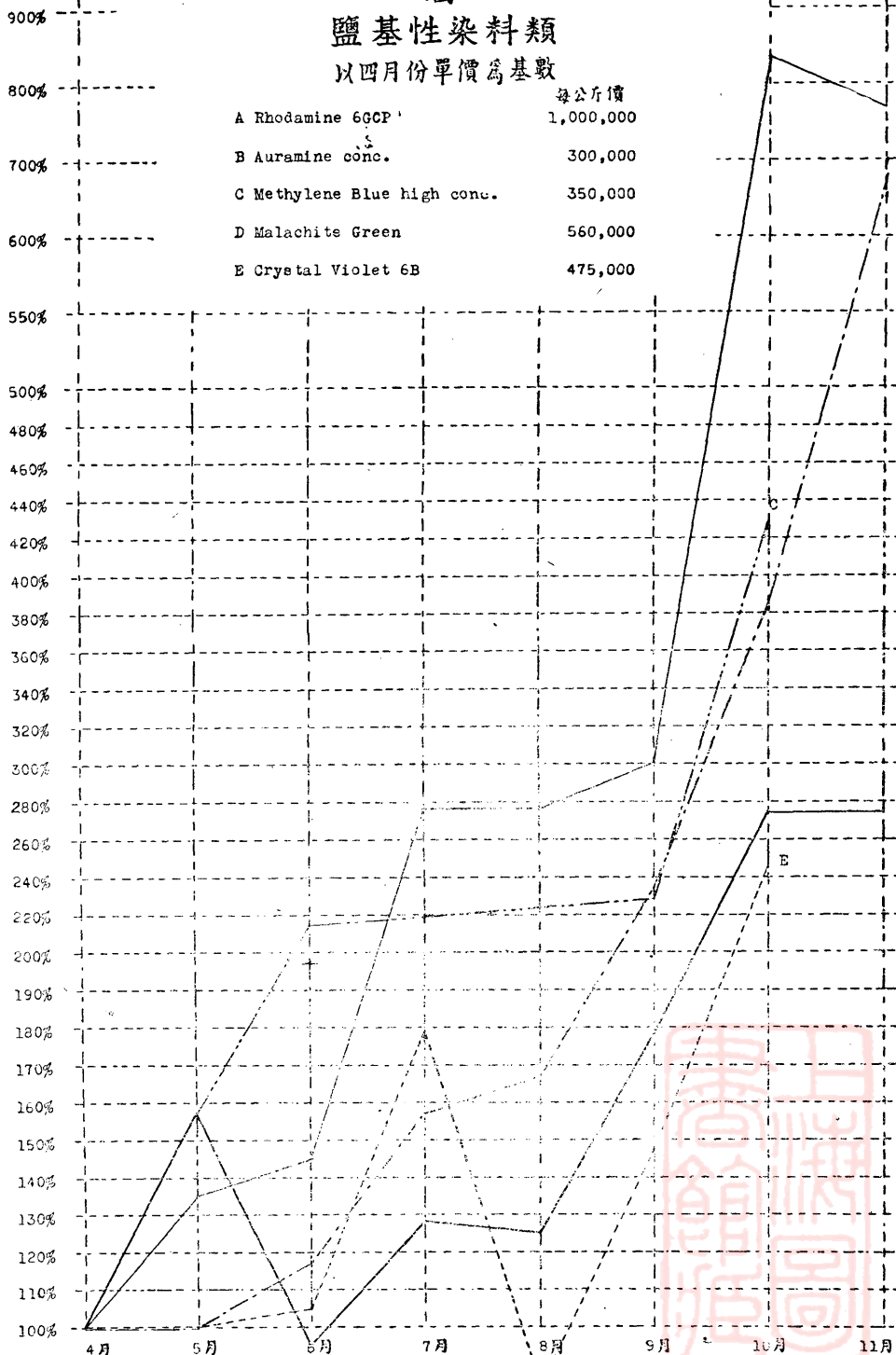
印染廠所用染料逐月統一單價比較

(四)

鹽基性染料類

以四月份單價為基數

	每公斤價
A Rhodamine 6GCP	1,000,000
B Auramine conc.	300,000
C Methylene Blue high conc.	350,000
D Malachite Green	560,000
E Crystal Violet 6B	475,000



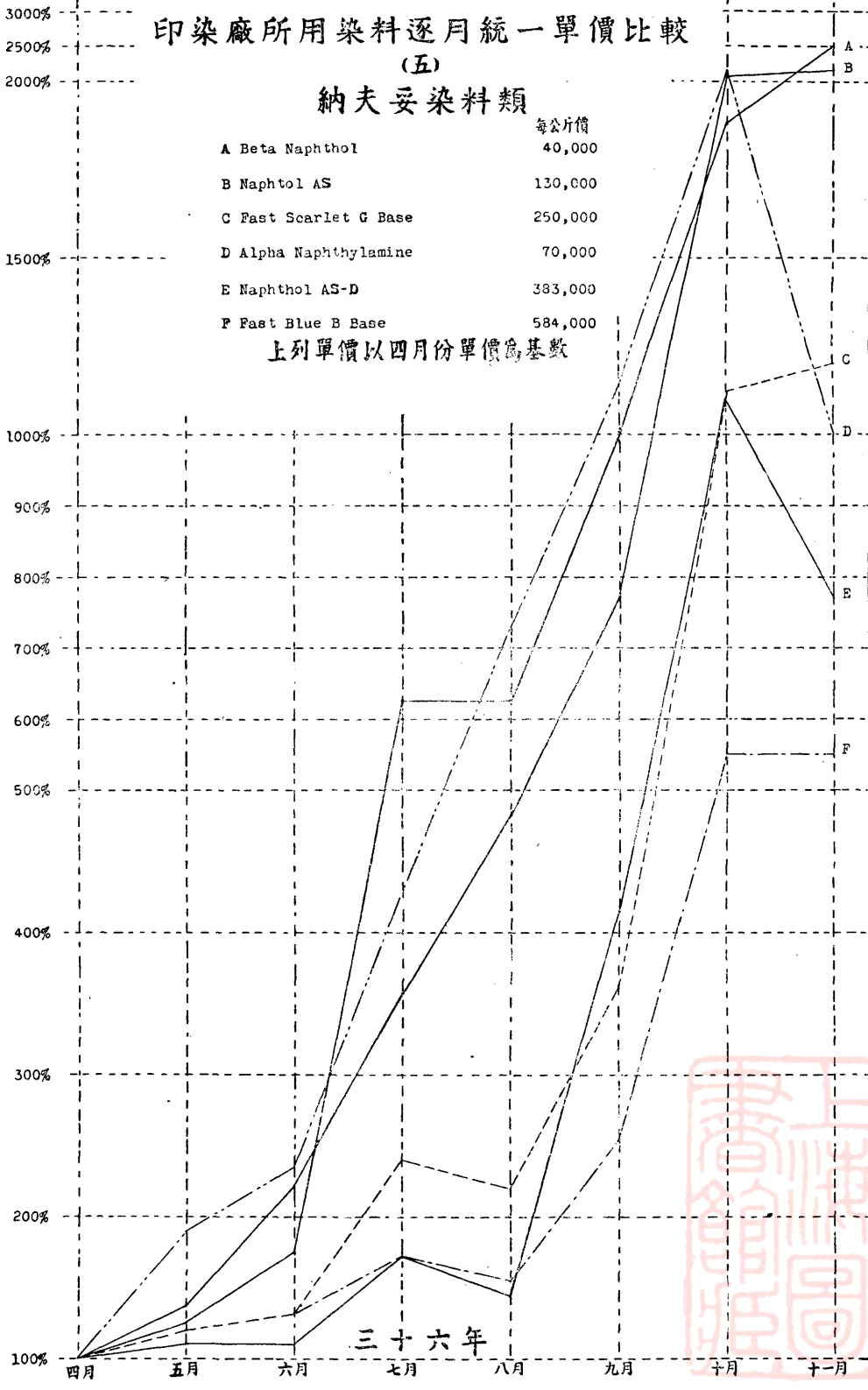
印染廠所用染料逐月統一單價比較

(五)

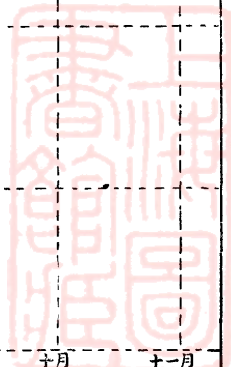
納夫妥染料類

	每公升價
A Beta Naphthol	40,000
B Naphtol AS	130,000
C Fast Scarlet G Base	250,000
D Alpha Naphthylamine	70,000
E Naphtol AS-D	383,000
F Fast Blue B Base	584,000

上列單價以四月份單價為基數



三十六年

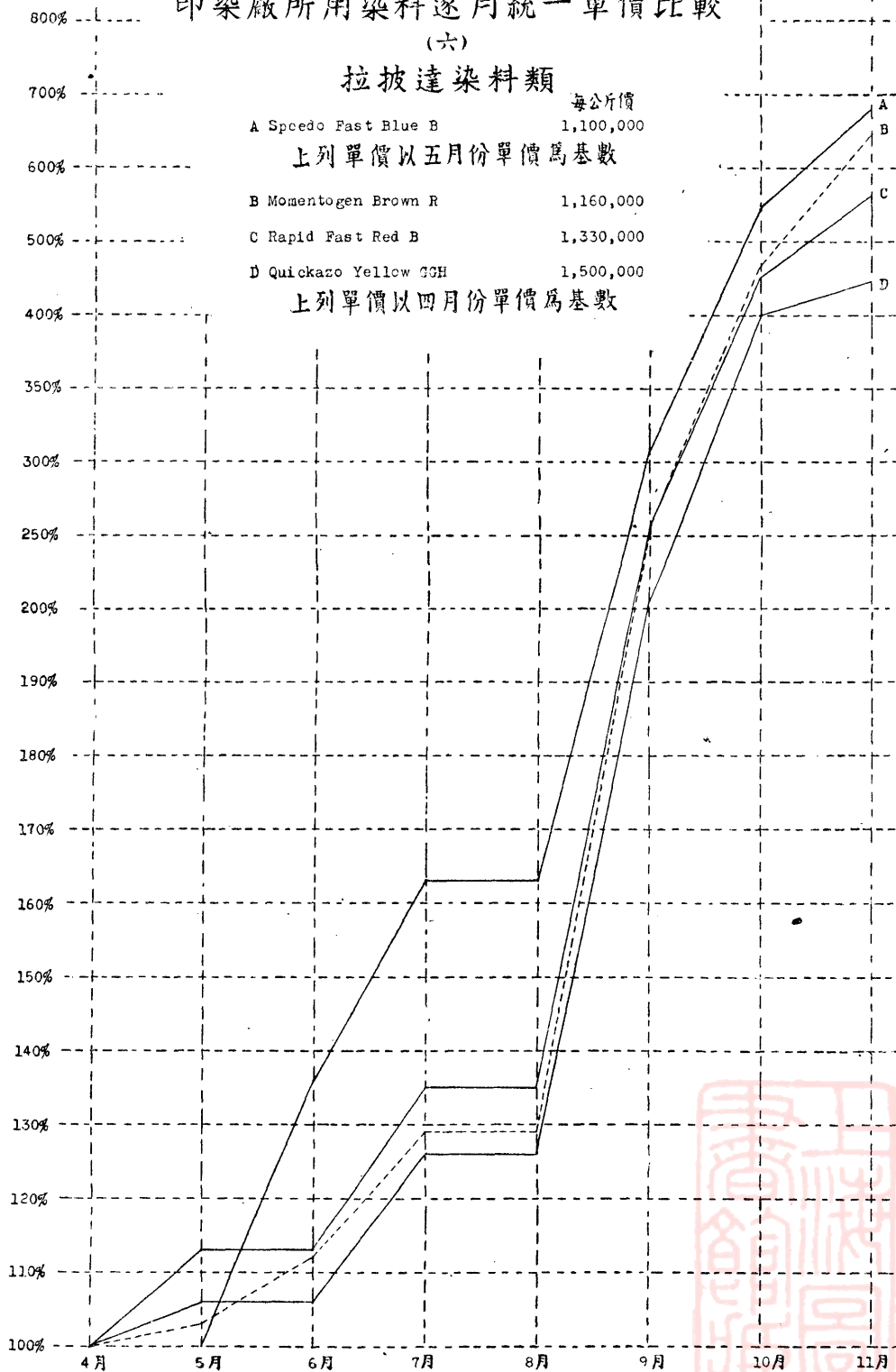


印染廠所用染料逐月統一單價比較

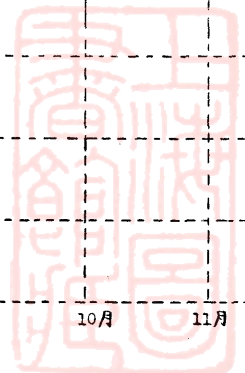
(六)

拉披達染料類

A Spcedo Fast Blue B	每公斤價	1,100,000
上列單價以五月份單價為基數		
B Momentogen Brown R	每公斤價	1,160,000
C Rapid Fast Red B	每公斤價	1,330,000
D Quickazo Yellow 33H	每公斤價	1,500,000
上列單價以四月份單價為基數		



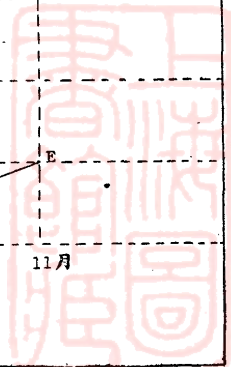
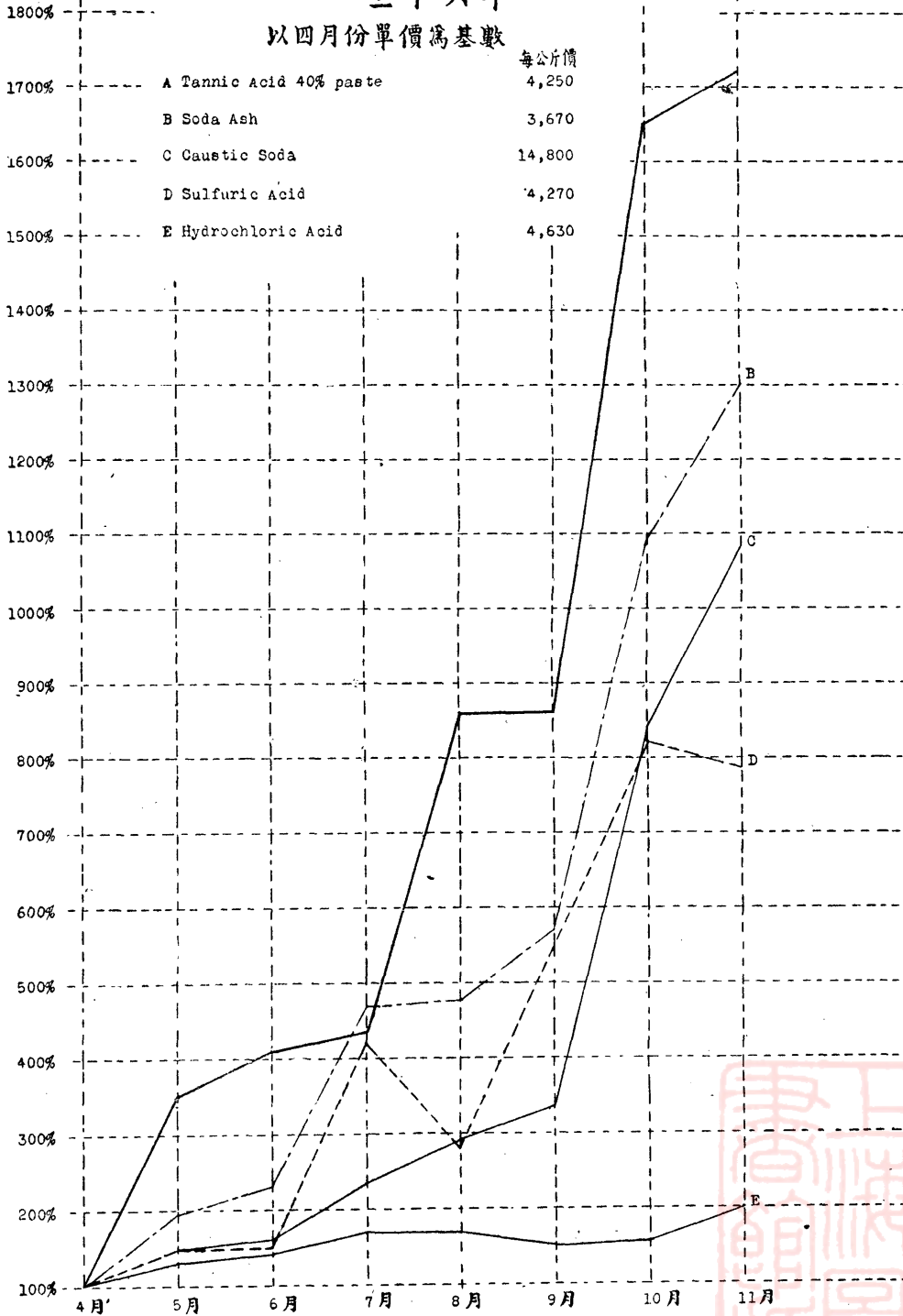
三十六年



印染廠所用酸鹼逐月統一單價比較*

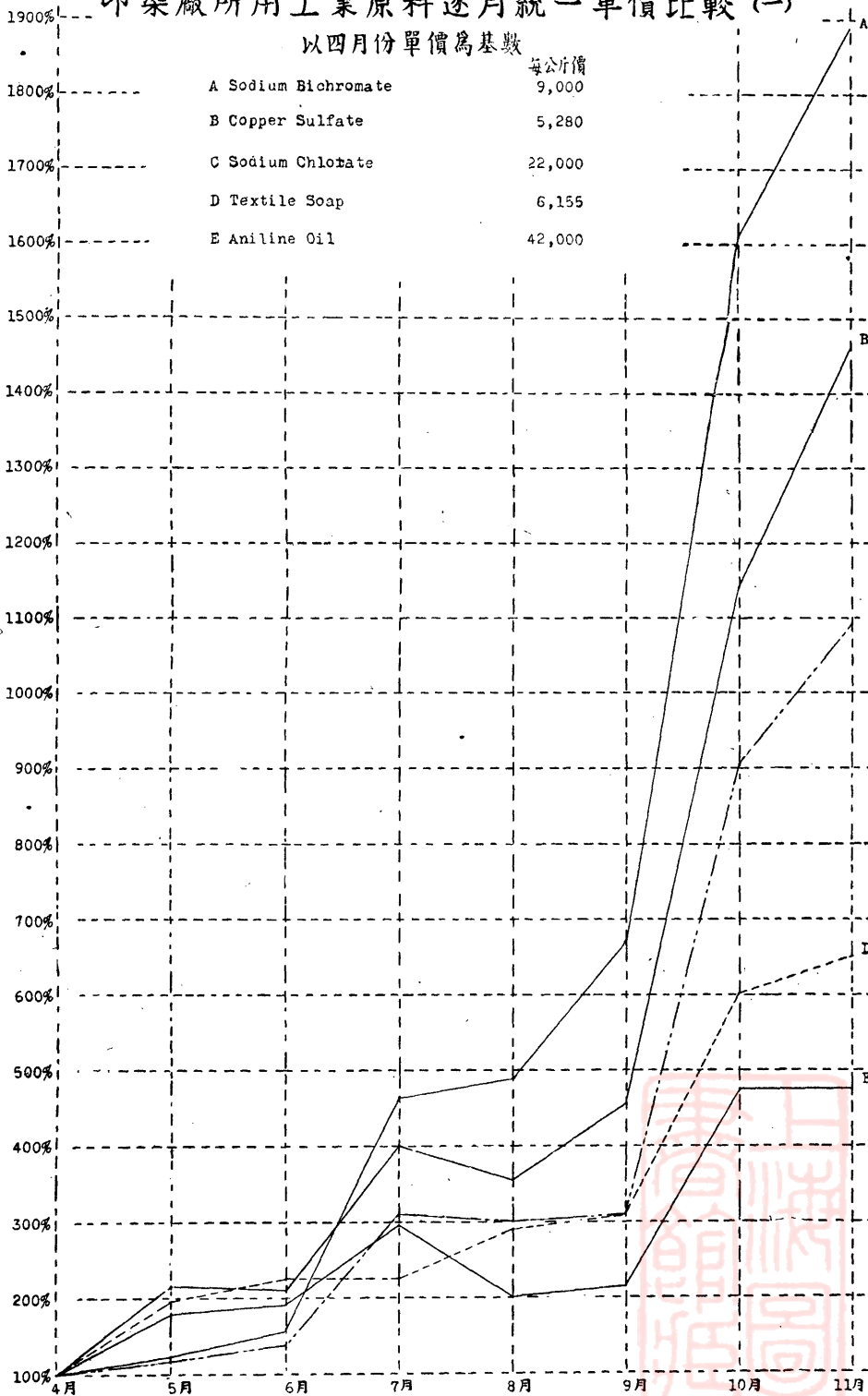
三十六年

以四月份單價為基數



印染廠所用工業原料逐月統一單價比較 (一)

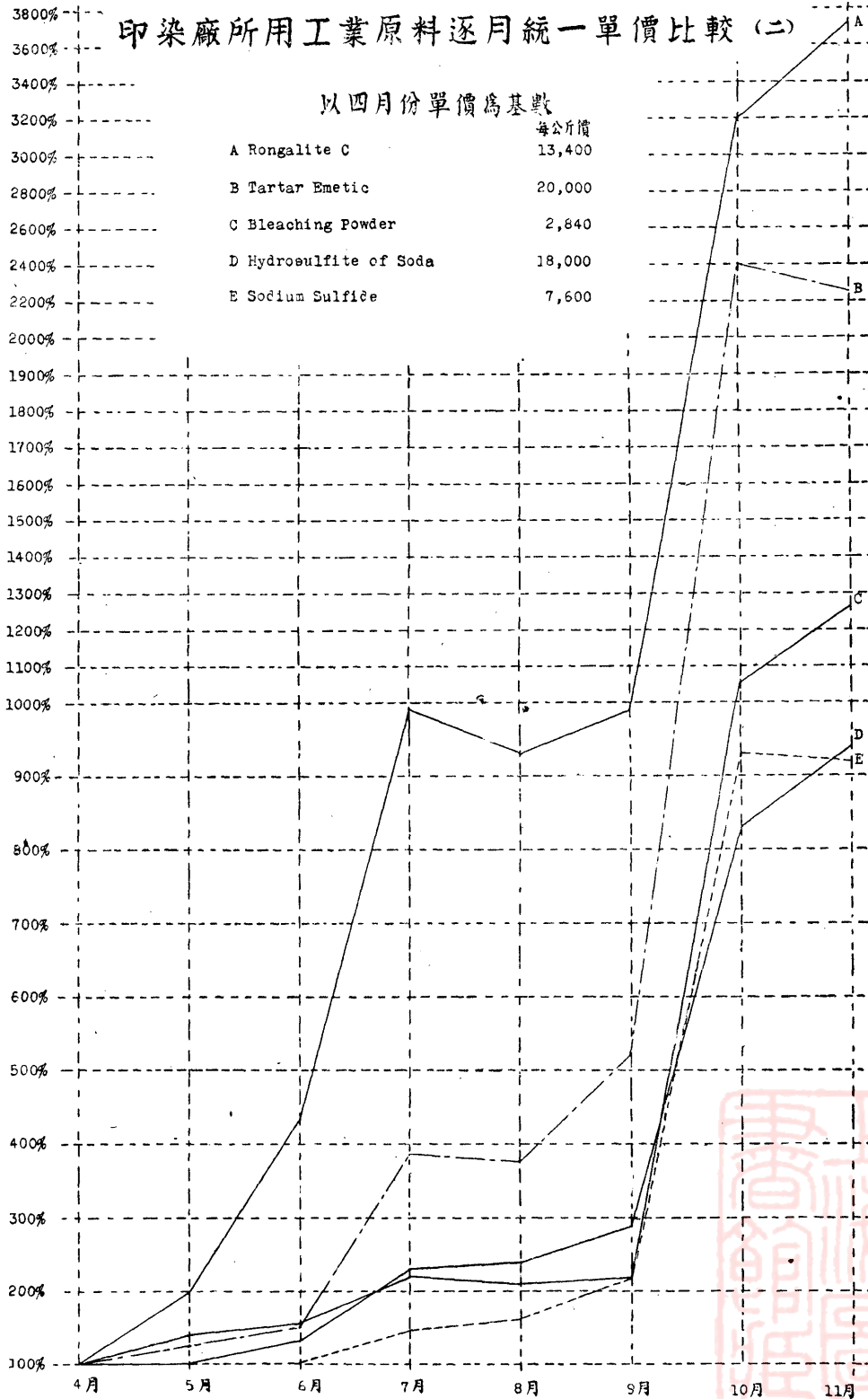
以四月份單價為基數



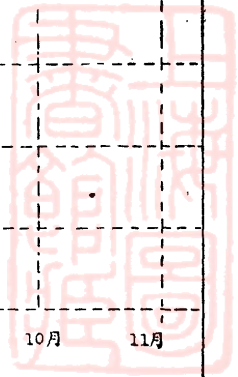
印染廠所用工業原料逐月統一單價比較 (二)

以四月份單價為基數

	每公斤價
A Rongalite C	13,400
B Tartar Emetic	20,000
C Bleaching Powder	2,840
D Hydrosulphite of Soda	18,000
E Sodium Sulphide	7,600



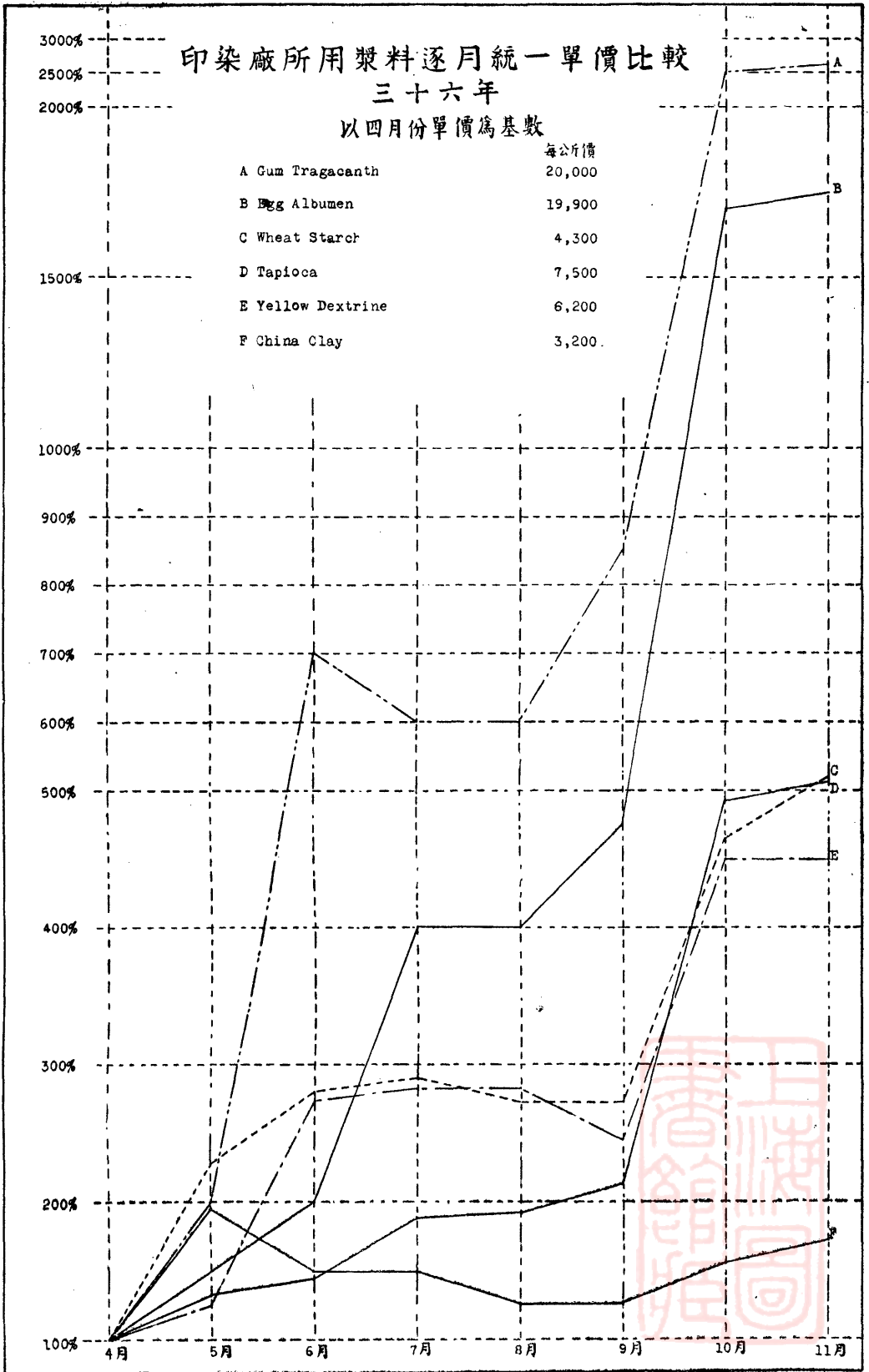
三十六年



印染廠所用漿料逐月統一單價比較 三十六年

以四月份單價為基數

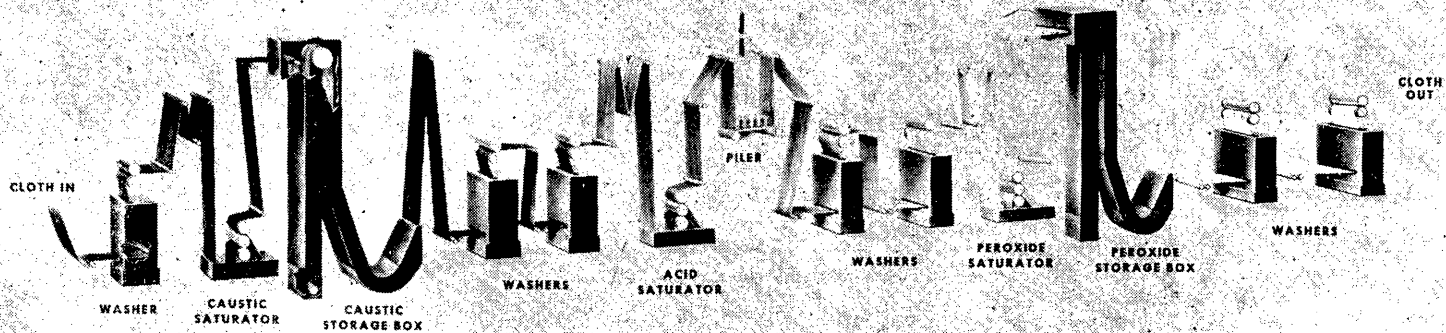
漿料名稱	每公斤價
A Gum Tragacanth	20,000
B Egg Albumen	19,900
C Wheat Starch	4,300
D Tapioca	7,500
E Yellow Dextrine	6,200
F China Clay	3,200



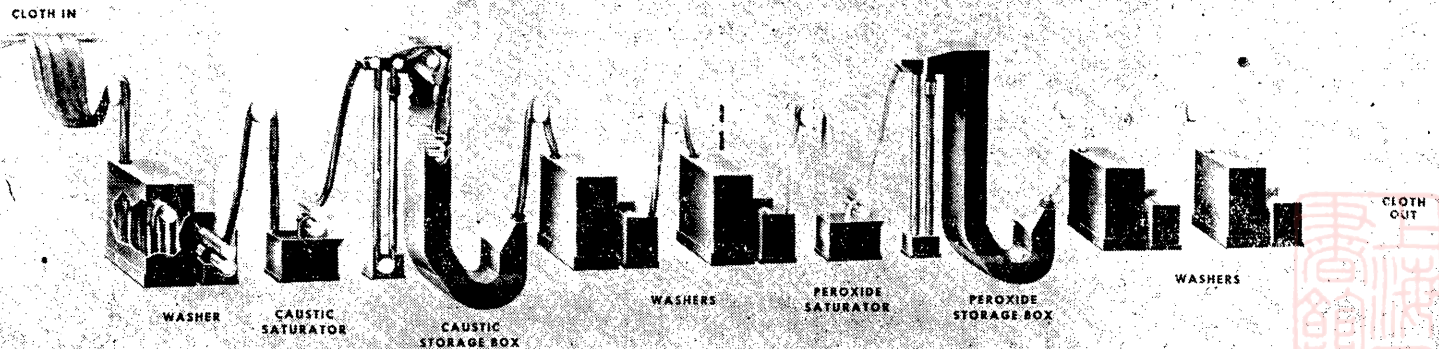
THE DU PONT

BLEACH SYSTEMS

CONTINUOUS OPEN WIDTH SYSTEM



CONTINUOUS ROPE SYSTEM



第九章 其 他

甲. 協助購料委員會籌購公配及調撥染原料

本公司所屬各印染廠需用之染原料，品類繁多，且常有特殊性質者，故對各項染原料之採購及分配，本室儘量予購料委員會以協助，其範圍約可分下列五項：

(甲) 協助審核各廠，每月初所擬原染料預算表，及原染料請購單。

(乙) 因市上貨物品質之優劣相差甚大，故對擬購及客戶商號投標或報價之各種染原料均由購料委員會彙交印染室送染化研究試驗室試驗，再憑該室化驗報告單逕由購料委員會與客商議價，成交後將此單送廠，俾可憑單驗收。

迄本年十二月份止統計送驗樣品如下：

名 稱	數 量	備 註
染 料 樣 品	1,324 件	(包括標購樣品)
原 料 樣 品	825 件	(包括標購樣品)
煤 樣	152 件	
各 廠 來 樣	150 件	

(丙) 業經購料委員會購得之染原料，由印染室根據各廠機械設備及其生產情形，協助分配各廠應用，計自三十六年一月起至十一月止，經分配之染原料數如下：

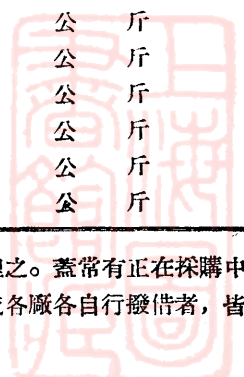
(A) 原料：

名 稱	數 量	備 註
酸 類	1034.05	公 噸
碱 類	1286.84	公 噸
助 染 劑	11.73	公 噸
漿 料	516.52	公 噸
雜 用 化 學 品	1129.76	公 噸

(B) 染料：

名 稱	數 量	備 註
鹽 基 性	6,797.88	公 斤
直 接 性	8,284.95	公 斤
還 原 性	50,496.48	公 斤
硫 化 性	282,119.93	公 斤
納 夫 妥 類	24,090.05	公 斤
印 地 科 素 類	1,642.79	公 斤

(丁) 各印染廠間染原料之互相調撥，亦由印染室協助購料委員會辦理之。蓋常有正在採購中而急需應用之染原料，或市上不易購得者，或需用量較小而有一廠存底較豐者，或各廠各自行撥借者，皆由總公司開具撥單調撥之，業經協助調撥之染原料數量如下：



(A) 原料：

名	稱	數	量	備	註
酸	類	23	次計	15,951	公斤
碱	類	44	次計	98,076	公斤
助	染劑	17	次計	776	公斤
漿	料	20	次計	38,896	公斤
油	類	12	次計	7,535	公斤
安	尼林油	12	次計	10,033	公斤
雜	用化學品	82	次計	119,672	公斤

(B) 染料：

名	稱	數	量	備	註
鹽	基性	14	次計	269.54	公斤
直	接性	15	次計	1,308.32	公斤
還	原性	40	次計	10,267.16	公斤
硫	化性	60	次計	99,601.68	公斤
納	夫安類	18	次計	993.64	公斤
印	地科素類	3	次計	18.2	公斤
酸	性及媒介性	6	次計	264.45	公斤

(戊) 印染廠成本會計，較為繁複，染原料價格漲跌至鉅，故各廠之成本計算常有無所適從之苦，或有不合實際情形發生。為補救上項缺憾便利計算起見。乃由購料委員會以每月十五日至廿日之市場平均價格，或本公司購料委員會該月份之購進價格作為根據，經印染室協助審核後，即行該月份染原料統一單價表，分發各廠以作成本會計及調撥轉賬之根據。

乙. 協助經濟部估價工作

為協助經濟部出售國營事業對本公司各廠估價事宜，印染室派員參加估價委員會之印染毛紡機械組，赴各廠作實際估價工作。由海京洋行代表章華毛紡織廠總工程師李枝湛先生領導，會同信昌洋行代表裕民毛紡織廠工程師盛蔚先生，信義機器廠工程師郭士金先生及本公司總工程師室，毛紡室代表等，於本年七月卅日及卅一日赴第一印染廠及其分工場，八月五日赴第二印染廠，六日赴三印，十三日赴四印，十五日五印，十九及廿日赴六印及其滬東工場，點查其機械設備，保全狀況，工作效能，並根據民國廿六年價格，酌情估價，彙集整理，呈報估價委員會。並於九月十日，赴青、津各廠調查。



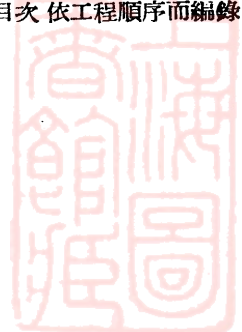
編校後記

- 一、在本輯編印期間上海第二毛紡織廠已交還原主明和毛紡廠現正辦理未了手續又上海第十五紡織廠毛紡部現撥一部份機器紡製廢棉專紡各棉紡廠之細紗回絲以配合生產
- 一、在本輯編印期間上海第六印染廠已交還原主元通布廠原屬上海第六印染廠滬東工場改為上海第七印染廠原來第六印染廠印花部份全部遷移至第七印染廠內新成立之印花工場內部裝配與原編附圖已有變更又原屬上海第一印染廠之第二工場已劃歸上海第三紡織廠之印染工場其系統亦已改變本篇未加更註
- 一、在編印期間原棉研究班各學員於結業後將研究論文及導師專門論著彙印單行本『論文集』已經出版對一般原棉專門技術性及對紡織機械之重要性著論極詳茲節錄該集目錄於次以供參考

1. 原棉泛論
2. 原棉分級在棉業經濟上之地位
3. 纖維素
4. 美國棉纖維品質鑑定方法及其標準
5. 混棉經濟論
6. 原棉研究與中國紡織前途
7. 世界之棉產
8. 國棉之特性及其利用
9. 棉纖維之紡績性能
10. 棉纖維之試驗
11. 國棉之性狀及其使用價值
12. 原棉研究與紡織工程之重要
13. 國棉紡製各支紗之適合性
14. 混棉法
15. 細布用紗之混棉
16. 原棉與清棉工程
17. 棉結之研究
18. 混棉與各機之隔距
19. 論成紗強力
20. 棉紡工程與溫濕度
21. 論棉纖維與溫濕度
22. 原棉倉棧之管理與設計

- 一、專門技術研究班除公司所屬各廠選派者外并有民營紡織廠申請經公司許可參加者在研究期內賴各廠廠長暨中日技術專家悉心指導各學員會各就工廠實地研究所得撰著論文分期在本公司編印之『紡織建設』暨『紡建』中刊載在本輯編印期間復經紡織建設月刊社彙印單行本命名為『棉紡織工程研究論文專輯』全書都二百餘頁論文凡九十五篇插圖凡一千餘幅蔚為巨著茲將該輯目次依工程順序而編錄於下藉供查考

- 清棉 棉卷黏連病之處理
 清棉機之改進與特種裝置
 清棉機械保全工作之工具
 棉卷加壓問題
 清棉部各機週轉速度之研究
 棉卷不良之成因

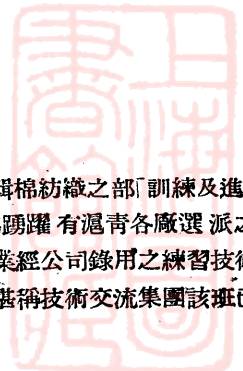


- 清棉部機械運轉時應注意各點
排氣式開棉機給棉停止裝置之有效控制
- 梳棉**
梳棉機滾筒之均衡法
錫林及道夫針布伸度與張力之檢查
論梳棉機之除塵力
牆板花之形成原因及消除方法之研究
梳棉針布裁切之研究
梳棉機滾筒平衡試驗之數學分析
梳棉機錫林之軸承
蓋板的清潔問題
機上磨針簾
梳棉機之隔距及校正法
針尖表面不平之成因及其校正法
刺毛棍落棉之調節
梳棉機隔距之檢討
梳棉機之定期檢查
滾筒與滾筒軸之裝折方法
舊針布之取捨標準及其包捲法
- 粗紡**
潑拉脫式粗紡機裝置之研究
潑拉脫式粗紗機小地軸之改良
升降地軸之裝置
潑拉脫粗紗機管理上應注意事項
粗紡機上龍筋位置之研究
粗紡機上龍筋震動原因及其防止法
產生不正粗紗之人爲因素
粗紡機隔距與棉纖維之關係
- 精紡**
精紡機上粗紗之分段
精紡機羅拉傾斜度之研究
OMB大牽伸裝置的討論
三羅拉大牽伸之研討
論鋼絲圈
精紡機之變速傳動
精紡機主要機構之運轉與其裝置
精紡機上的鋼絲圈問題
環錠精紡機管紗成形及其機構
細紗成形上平圈與斜圈之研討
豐田式四羅拉大牽伸
論鋼領圈
- 準備**
各種絡紗機之檢討
目前最適用之絡紗機
裂鼓絡紗機不規規筒子之成因
穿經工程自動分紗器之應用
自動打結機應注意事項



- S型圓筒式絡紗機錠子保全方法
 準備不良對織布工場之影響
 關於漿紗機機構之常識
 整經機之高速改造
 論絡紗工程之生產效率
 高速絡紗機及整經機鋼珠軸承之保全
 換行式自動織機紆管損壞原因
 漿紗機乾燥機構之檢討
 上漿機之預熱裝置
 整經機筒子架之對山設計
 漿紗機經紗之牽伸
 整經工作使經軸常生之缺點
 高速整經機在高速捲取時特點
- 織布
 織機機台之基礎地面
 關於織機之係全
 布機隔距調整法
 織機機架之合理裝置法
 織機軋核原因及其修理法
 踏盤運動之研究
 各種桃盤裝置法及其理由
 織機優劣之比較
 自動織機之梭箱壓梭板
 左手型開關柄織機
 梭箱自動鬆緊裝置
 換梭式織機梭子磨滅原因
 棉布包裝
 布疋之整理程序及方法
 布機坯車產生之原因及其修理
 緯紗之補給裝置
- 其他
 拉線論
 皮帶之難心張力
 段距隔距與車面水平
 蝸桿與蝸輪
 三角皮帶
 棉紗支數計算法之研討
 增進生產之研討
 棉紗撚度之差異與變化
 普通紡織工廠空氣溫濕度之研究
 裝機工作之研究
 平車彈線之討論

本公司重視技術再教育其重要性亦且滲透於各階層組辦之經過已詳本輯棉紡織之部「訓練及進修」章內
 在本輯編印期內第五屆工務人員進修班已經開班報請參加進修者更為踴躍有滬青各廠選派之技術員
 ,有經公司考選錄用之練習技術助理員,有為本公司技術人員訓練班畢業經公司錄用之練習技術助理員
 ,有經過本公司特許參加之民營廠技術員遠如新疆省亦有派員參加者堪稱技術交流集團該班已依公司



(4)

所頒章則分組進修五閱月後即可結業

- 一、各機械廠自製紡織機器其進行目標及標準已詳棉紡織之部第九章附錄所載在本輯編印期間上海各機械廠爲求標明出品起見會制訂各該廠出品商標其式樣已經設計篆徵錠子鋼領圈等製成品頗具匠心惟尙待核定本輯從略
- 一、本公司對各項機械之求改良已詳本篇「研究試驗」章內在本輯編印期間公司爲求改良自動織機經以日本豐田式G型自動梭織機爲基本並參照專門技術研究班織造組之意見取長補短略加改善定名爲「紡建37S型機」並飭所屬機械廠依式製造爲求集思廣益起見會將是項織機改善詳況分送各廠長詳加研究以求盡善
- 一、專門技術研究班結業各學員於各返原機構服務後公司會督飭作繼續不斷之研究并解答有關技術問題以求改進在本輯編印期間經寄發研究課題多種飭其根據理論實驗細加研究將研究心得具報總公司俾彙請專家批閱而定評分并作改進之參考

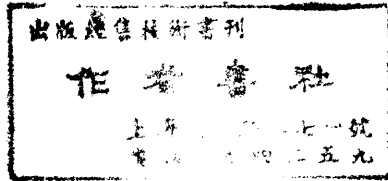
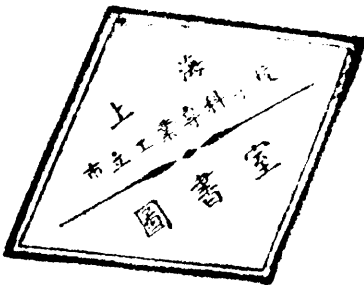
民國卅八年五月編者附識



上海图书馆藏书



A541 212 0019 1296B



04591



中國紡織建設股份

