

55
500062

(10)

中國紡織
建設公司

上海第一印染廠概況

中華民國三十六年一月編製

6607

MB
7426.81
57

中國紡織建設公司 上海第一印染廠 概況 (三十六年一月編製)

引言

本廠規模宏偉設備完善製品之繁蕪產量之鉅大在在為國內印染廠冠前在日商時期「內外加工」名震遐邇泊乎接收國營各界人士屬望甚深而我公司全部上自黨軼旁及同舟更受深望切倍加關懷本廠同人職責任之重大愧才力之艱勝一年以來雖兢兢業業從事時恐阻越惟是接收之初一忙於殘損機械之修整再煩於核雜人事之調度三格於原料供應之支絀歲月在苒殊乏善告然以各方愛護之深層峯督導之切上下和同昕夕求進稽攷往績尙有寸展足以告慰於內外者茲值歲序更新之會爰將本廠設備之現狀以及三十五年工作之詳情成此概況一篇俾藉往策來力圖精進倘蒙賜教再任企禱

沿革

本廠係前日商內外棉紡織株式會社所屬之第一第二加工廠合併組成(以第二加工廠為總廠，第一加工廠改稱漢門路工場)，創製迄今，垂十七八年矣！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：

(一)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漢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之內，增設第二加工廠，凡棉布漂染印整所需之設備，頗為齊全，生產每日可一萬疋，規模較第一加工遠為宏大，建築佈置，尤居我國各印染之首。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證，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，以嗶嘰直貢呢各種

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，中以四君子嗶嘰等尤為著名。

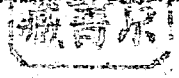
八一三中日之戰興，國軍旋即西撤，日人之勢力更張，我國人經營之染廠，損毀殆半，倖存者亦被侵佔，或陷停業，能開工生產者，為數甚少，內外加工廠在此時機，幾成獨霸之局。

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	民廿二年八月	民卅四年八月十五日
歷任工場長	山川太郎 錢田次郎	安藤了 西田秀三郎



第二加工廠歷年生產額(第一加工缺)
(單位疋)

年 份	全年產額	每月平均產額
民二十一年(半年)	566,900疋	94,483
二十二年	2,068,000	172,333
二十三年	2,424,800	202,066
二十四年	2,166,200	180,500
二十五年	2,605,900	217,080
二十六年(8個月)	1,583,000	186,000
二十七年(九個月)	1,126,500	125,166
二十八年	2,013,500	167,761
二十九年	1,532,000	127,666
三十年	1,041,600	86,800
三十一年	620,000	51,660
三十二年	660,100	55,760
三十三年	641,500	53,458
二十四年8月	618,500	61,000

(二)經濟部接管時期

三十四年八月十四日，日本敗降之消息既經證實，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張茲閣氏委高公度錢子超 杜燕孫 茅祖杓等氏為接收委員，正式接收。點收完竣，復委查濟民君為廠務主任，負責復工。十月二十七日開始籌備，十一月一

名 稱	座數	構 造	大 致	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，磚造鋼柱。(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	白鐵頂磚造樓房一，水泥鋼骨頂磚造樓房一。		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 破 室	1	平屋石板磚砌。		4,096.44	4,096.44	0.47
修 理 工 場	2	平屋，白鐵屋頂磚牆。		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	3	平屋，白鐵屋頂，磚牆		3,542.79	3,542.76	0.41
空 地					123,511.68	14.32
共 計				282,012.51	365,796.00	41.29

廠址平面形勢附圖於下。

日開工，二日，查君以事趨渝，廠務主任一聯，委由工程師杜燕孫君代理，此外復有郭焯民黃立侯歐時茅祖杓君等，分任各部工程師，主持製造事宜。

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2000疋為基準。復工二月又半，出品總額為83380疋，(二個月之出數一月後併入本公司生產中)。

(三)本公司接收經營

本廠於一月十六日，由經濟部正式移交於本公司。陳維祺劉稻秋兩氏奉派為接收人，負責接收。二月奉命第一二兩加工廠合併為一單位，改稱今名。任命陳維祺君為廠長劉稻秋君為副廠長，去歲十月，陳君調任總公司總工程師，廠長一職由劉稻秋君升任。

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，屋頂為鋁齒形，間以氣樓，高大廣闊，排氣寬暢，其他建築亦頗合工廠應用之標準。茲將建築座數面積及構造情形列表如下：

機械設備

本廠機械，前第二加工廠所有者，大抵為日本和歌山，木下，田中，坂崎，大和，立花諸廠之出品。僅少數如絲光機，軋光機，印花機，上漿拉幅機中之一部份，為英國 J. Farmer Norton 廠或 Mather Platt 廠所製。各機式樣，以1931年為多。第一加工廠之機械，則以英國製造為多云。

廠中設備，勝於我華商染廠者，有下列數項，頗可取法。

- (1) 鍋爐係拔柏葛水管式，加煤，出灰均係自動裝置，燃料較省。
 - (2) 鍋爐用水，另有軟化裝置，水中硬度，可減至極低，水管中不積垢。
 - (3) 絲光及煮練工程用後之稀鹼或廢鹼液，另有蒸濃裝置，可收回蒸濃再用，成本減輕不少。
 - (4) 廠中各車均有完善之吊車設備，布軸在架空軌道上搬運，便利迅速，減省人工。
 - (5) 各機多用變速馬達，速度可以自由調節。
 - (6) 各機前多用電氣吸邊裝置，每機一部，可省用拉邊工人一名。
 - (7) 全部水汀管，均用石棉泥保護周密，免避散熱。
 - (8) 各機齒輪動軸上均裝護罩，工作者較為安全。
- 然亦有先天與後天之缺點，尤以後天性者在接收時所發現者。

(1) 本廠工場甚為廣大櫃子裝置似應在工場之中心地點但係利用前三四廠原動部舊有設備距工場略遠尤以廣耗水汀之印花工場更遠。

(2) 日本自太平洋戰爭發生後物資缺乏機械一經損壞無法掉換原件只能以次品代替極不耐用。

(3) 戰爭時期日人為節省物料平時少加潤滑油脂致各機軸承磨損甚劇本廠接收後逐次整理至今始全部修復。

(4) 過去日人在四年中以製軍需品為主類皆十四磅至二十餘磅之厚織物各機經年累月損壞甚多尤以拉幅機上之布夾為最顯。

(5) 印花機及電光機熱風機等停用多年，機件多銹損復工時修復一部份，餘由本廠修復。

(6) 一部份紫鋸機件當時為日軍徵去代以他物，印花紫銅花筒原有二千只左右，接收時僅十分之一矣。

(7) 自來水壓力太低，深井雖有數處大抵汙塞或半汙塞，本廠出數增至五千呎以上時，深井用水不濟及深井水硬度太高鐵質太多之苦，尤以印花布與漂布之洗滌為尤甚。

以上多已改裝修復設法補救關於一年來所為之修理工作另列於後。

廠中機械可分為三大部

- (一) 機動部份
- (二) 漂染印整部份
- (三) 化學部份

茲分列其機械設備於後排列情形如附圖

(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
鍋爐	Babcock & Wilcox Co. W.I.F. type 水管式鍋爐 受熱面3654方呎 工作壓力145 lbs/方呎	2組	18300 lbs/Hr	染色 漂印 整	英國 B&WCo. 1921
	Babcock & Wilcox Co. W.I.F. type 水管式鍋爐 受熱面2652方呎 工作壓力145 方呎	2組	14300 lbs/Hr	整	理 英國 B&WCo. 1917

鍋爐附屬裝置

鍊式爐排	爐排面積—10.4方呎' 闊—8' 長—13'	} 2 組	自動給煤用	英國	B&WCo.	1921
	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.
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.
過熱器	{ 受熱面 415方呎' 過熱溫度200°F 蛇管形		} 3 組		英國	B&WCo.
空氣預熱器	{ 受熱面積7300方呎' 水平管式	} 1 組		空氣加熱	日本	

名稱	式樣	數量	容量	用途	製 國名	作 廠名	著 年份
節煤器	{ Green 氏節煤器 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	
吹風器	Ciloco 式	1 組	33000方呎'/min	排 氣	日本		1933
給水幫浦	{ 蒸氣幫浦(Weiss) 蒸氣筒直徑15" 26"	} 1 組	120000 lbs/Hr	汽鍋供水	日本		1933
給水幫浦	{ 滑輪幫浦 水壓高 479 R.P.M. 3000 葉子—4		} 1 組	99000 lbs/Hr	汽鍋供水	瑞士	Sulzer Brother
重直運煤機	斗 式	1 組		10 噸/Hr	運入煤斗	日本	
水平運煤機	鍊 式	1 組	8 噸/Hr	運入爐排	日本		1933
傾斜篩播	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
踏煤斗	鐵板製	1 組	50 噸	貯 炭	日本		1933
熱交換器	水平管式	1 組		給水加熱	日本		1933
熱水槽	圓筒式	1 組		給水貯藏			
沖灰幫浦	立 式	1 組	15 方呎'/min	沖出煤灰	日本		1939
爐壁冷卻器	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

軟水劑槽	流下式軟化時間10.5Hr.	2組	12.96 ^公 lit	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
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 ^公 lit			
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 ^公 lit			
軟水輸送裝置	離心幫浦	2組			日本	1938
儲軟水池	水泥槽	1組	114 ^公 lit		日本	1938
軟水劑還原設備		1組				
名稱	式樣	數量	容量	用途	製造者	年份
鹽與純鹼溶解槽及附件	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	製造者	年份
反撥單相電動機	防滴	¾	100	1,500	2	日本 三菱	
反撥單相電動機	防滴	¾	180	1,500	1	日本 三菱	
分捲三相電動機	防滴	7½	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	7½	400	400/1200	1	日本 安川	
直捲電動機	開放	7½	400	400/1200	4	日本 東洋	
直捲電動機	防滴	8¾	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	1/2	400	1,500	1	美國	W. H.
誘導電動機	密閉	3/2	320/550	1,000	1	美國	G. E.
誘導電動機	密閉	3/2	400	1,500	1	日本	小穴
誘導電動機	開放	3/2	400	1,500	6	日本	安川
誘導電動機	開放	1	400	1,200	2	日本	日立
誘導電動機	開放	1	100	1,500	1	日本	日立
誘導電動機	開放	1	400	1,500	1	日本	安川
誘導電動機	密閉	1	400	1,500	8	日本	安川
誘導電動機	開放	2	400	1,500	1	日本	日立
誘導電動機	密閉	2	400	1,500	1	日本	元內
誘導電動機	開放	2	400	1,500	1	美國	C. P.
誘導電動機	密閉	2	400	1,500	2	日本	三菱
種類	式樣	匹數	電壓	轉數	數量	國名	製造者
誘導電動機	防滴	2	100	3000	2	日本	督我部
誘導電動機	密閉	2	100	750	2	日本	安川
誘導電動機	開放	2	400	1000	3	日本	安川
誘導電動機	密閉	2	400	1000	1	日本	安川
誘導電動機	開放	2	400	1000	1	日本	安川
誘導電動機	防滴	2	400	1500	3	日本	安川
誘導電動機	密閉	1	100	1500	2	日本	安川
誘導電動機	開放	3	400	600	1	日本	川北
誘導電動機	開放	3	400	1500	1	日本	日立
誘導電動機	開放	3	400	750	1	日本	安川
誘導電動機	開放	3	400	1000	5	日本	安川
誘導電動機	密閉	3	400	1000	8	日本	安川
誘導電動機	密閉	3	400	1500	11	日本	安川
誘導電動機	防滴	4	400	1000	2	英國	M. P.
誘導電動機	密閉	4	400	750	6	日本	安川
誘導電動機	密閉	5	380/220	1500	1	美國	G. E.
誘導電動機	密閉	5	350/220	2840	1	中國	永安
誘導電動機	開放	5	400	1000	1	日本	三菱
誘導電動機	開放	5	400	1000	2	日本	安川
誘導電動機	開放	5	400	1500	1	日本	安川
誘導電動機	防滴	5	400	1500	2	日本	安川
誘導電動機	密閉	5	400	1500	14	日本	安川

誘導電動機	開放	7½	490	750	2	日本	安川
誘導電動機	防滴	7½	400	750	1	日本	安川
誘導電動機	開放	7½	400	1000	1	日本	安川
誘導電動機	開放	7½	350	1500	4	日本	安川
誘導電動機	防滴	7½	400	1500	1	日本	安川
誘導電動機	密閉	7½	400	1500	9	日本	安川
誘導電動機	防滴	10	400	750	3	日本	安川
誘導電動機	密閉	10	400	750	1	日本	安川
誘導電動機	防滴	10	400	1000	3	日本	安川
誘導電動機	開放	10	400	1000	1	日本	奧村
誘導電動機	密閉	10	400	1500	1	日本	安川
誘導電動機	開放	10	400	1500	1	美國	G. E.
誘導電動機	開放	18	400	600	1	美國	安川
誘導電動機	開放	13	400	1500	1	美國	G. E.
誘導電動機	密閉	18	400	1500	1	日本	G. E.
誘導電動機	開放	16	400	1500	1	日本	富士
誘導電動機	開放	20	400	1000	1	日本	芝浦
誘導電動機	防滴	20	400	600	1	日本	三菱
誘導電動機	開放	20	400	600	2	美國	G. E.

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	20	400	1000	4	日本 安川
誘導電動機	防滴	25	400	750	3	日本 安川
誘導電動機	防滴	30	400	1900	1	日本 富士
誘導電動機	開放	30	400	1000	1	日本 芝浦
誘導電動機	開放	75	400	500	2	德國 S. E.
誘導電動機	開放	7½	322/550	1000	1	德國 西門子
誘導電動機	開放	10	400	600	1	日本 芝浦
誘導電動機	開放	5	380/220	1400	1	美國 G. E.
捲轉子電動機	防滴	18	400	1000	1	英國 M. P.
捲轉子電動機	防滴	20	400	1090	1	日本 安川
捲轉子電動機	密閉	30	400	1500	1	日本 安川
捲轉子電動機	密閉	35	400	1500	1	日本 安川
捲轉子電動機	防滴	50	400	3000	1	英國 B.B.C.
捲轉子電動機	防滴	52	400	1500	1	日本 三菱
捲轉子電動機	防滴	60	400	1500	1	日本 三菱
捲轉子電動機	開放	100	300	600	1	日本 富士
捲轉子電動機	開放	100	400	750	1	日本 富士
捲轉子電動機	開放	100	400	1500	1	美國 G. E.
捲轉子電動機	防滴	30	400	1000	1	英國 M. P.
捲轉子電動機	防滴	25	400	750	1	英國 M. P.
直流發電機	開放	10 K.W.	110		1	日本 富士

4. 供水設備

名	稱	數量	備	考
No.1 No.2	自流井 12" DIA. 500ft. Deep 9,500 GALL/HR 空氣壓縮機 CYL 12" STROKE 10"	2 2		
No.3	自流井 12" DIA 900ft. Deep 15,500 GALL/HR 深井抽水機 STAGE 8 OUTLET 6" CAP. 24.9 LITER/SEC	1 1		
No.4	自流井 10" DIA. 500ft. Deep 5,000 GALL/HR 空氣壓縮機 CYL. 8" STROKE 8" 離心力抽水機 STAGE 1 OUTLET 8" CAP. 21,500 GALL/HR 離心力抽水機 STAGE 2 OUTLET 5" CAP 15,500 GALL/HR 離心力抽水機 STAGE 2 OUTLET 6" 蒸汽機 STEAM CYL. 6" STROKE 7" 蒸汽抽水機 STEAM CYL. 6" STROKE 6" 自流井蓄水池 23,500 GALLONS 水塔 HIGH 60ft. 8000 GALLONS 濾水器	1 1 2 2 1 1 1 1 1 1 1 2		工場各部給送自流井水 給送自流井水至水塔 消防時給水 停電時抽水用 停電時抽水用水

5. 修理機械

1. 刻紋機

式	樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製	造	者	備	註
						廠	名	年份		
10呎		1	3	12'-0"×2'~6"	日本	立	花	1934		
11呎		2	3	13'-0"×2'-6" 13'-0"×2'-6"	日本	立	花 武田商會	1934		一台磨滾筒用

2. 車床

式	樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製	造	者	備	註
						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	倭	倭倉商			

3. 刨床

式	樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製	造	者	備	註
						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	國別	製	造	者	備	註
						廠	名	年份		
直立鑽床8"		1		3'-0"×2'-0"		不	明		}	由車床總地軸傳動
伸臂鑽床1½"		1		7'-0"×3'-0"	日本	三	井物產			
拍鑽床8"		1		1'-0"×1'-0"		不	明			

5. 火石機

式樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製造者	年份	備註
	1		2'-0"×1'-0"		不明		由車床地軸傳動

6. 圓木鋸機

式樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製造者	年份	備註
10"	1	2	2'-6"×7'-0"		不明		

7. 電桿方櫥

式樣	台數	馬力	裝置面積	國別	製造者	年份	備註
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	

(二) 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	國名	製造者	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: 漂深間)

式樣	台數	容量	馬力	國名	製造者	年份	最高	力用
喬克生式	4	6'×9'D×H	15	日本	風岐1, 木下3	1931	50lbs/M ²	30lbs/M ²
高壓立式	6	7'×10'D×H	@3	日本	風岐	1931	50lbs/M ²	30lbs/M ²

註: 喬克生式者布鍋用總地軸傳動

壓立式煮布鍋每集附裝加熱器一具

3. 縮光機(裝置地點: 漂深間)

式樣	台數	裝置面積	馬力	國名	製造者	年份	估計	實際
18滾筒彎棍式	1	15'-0"×80'~0"	40	英國	James Former	1931	70yds/M	60yds/M
18滾筒棍式	1	15'-0"×8'~0"	40	日本	木下	1931	70yds/M	60yds/M

註: 均附有冷氣設備及燒碱蒸濃器

4. 退染設備(裝置地練漂間)

式樣	臺數	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. 水洗漂白洗機(裝置地練漂間)

式樣	數量	裝置面積	馬力 H.P.	製造者 國名 廠名 年份	估計速度	實際
繩狀式	3	13'~0"×7'~0"	20H.P.×5	日本 木下 1931	140yds/M	100yds/M
18"D×6.10" 木滾筒 繩狀式(漂白)	1	13'~0"×7'~0"	20H.P.×5	日本 木下 1931	120yds/M	100yds/M
繩狀式(漂白)	1	13'~0"×7'~0"	20H.P.×5	日本 木下 1931	120yds/M	100yds/M

繩狀式每台附裝洗槽 1 只

6. 開布機(裝置地練漂間)

式樣	數量	馬力	打片只數	估計速度	實際	備註
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. 捨布機(裝置地練漂間)及染色間

式樣	台數	馬力	製造者 國名 廠名 年份	估計速度	實際	裝置地
雙幅	2	附屬 繩狀洗布機	日本 木下 1931	80yds/M	60yds/M	練漂
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 國名 廠名 年份	裝置地	備註
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	洗槽	烘筒	估計速度	實際	製造者 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 國名	造 廠名	者 年份	備	考
捲染式 木 染 缸	48	68	60轉/M		日本	木 下	1931		
捲染式 自動鐵染缸	1		60轉/M		日本	和歌山	1931		
捲染式 鐵 染 缸	24		60轉/M		日本	和歌山	1931		
捲染式 軋液鐵染缸	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 國名	造 廠名	者 年份	估 計	速 度	實 際	裝置地
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	1931	700 K/10時	600 K/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	估 計	實 際	面積	製 國名	造 廠名	者 年份
八 色	1	40	16	有	800疋/10時	500疋/10時	16'×65'	英國	Mather Platle	1931
八 色	1	25	31	無	800疋/10時	500疋/10時	16'×60'	日本	和歌山	1933
六 色	1	40	31	無	800疋/10時	400疋/10時	16'×65'	日本	和歌山	1933
四 色	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)根據花色多廿而定

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	估 計	實 際	製 國名	造 廠名	者 年份	備	考
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 國名	造 廠名	者 年份	估 計	速 算	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	估 計	速 度	實 際	製 國名	造 廠名	者 年份	備	註
立 式	1	25	12'×83'	12" D 軋滾6洗槽6' 22½" 烘筒50	750疋/10時	30yds/M		日本	和歌山	1931		附裝空氣架及蒸箱

16. 單面漿間(裝置地整理間)

式樣	台數	馬力 H.P.	面積	裝 置	備 估	速 計	實 際	製 國名	造 廠名	者 年份
臥 式	1	15		漿滾, 烘筒25		60yds/M	40yds/M	日本	和歌山	1931
臥 式	1	10		漿滾, 烘筒15		60yds/M	40 /M	日本	和歌山	1931

17. 拉幅機及上漿拉幅機(裝置印花間及整理間)

式樣	機數	馬力 H.P.	裝置面積	備置	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份	裝置地
60ft布夾式	1	20		3 滾滾熱風 10 烘筒裝置	50yds/M		30yds/M	日本	木下	1933	整理間
90ft布夾式	4	@20		(2) 3 號滾 (2) 2 號滾	60yds/M		40yds/M	日本 英國	(2) 木下 James Farmer	1933(1) 1931.1) 1931(2)	整理間
40ft布夾式	1	15			- 24~72yds/M		40yds/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	裝置面積	備置	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份
三滾立式	1	40	100lbs	14'×17'	2 軋筒	25yds/M	15yds/M	英國	Mather Plate	1931	
三滾立式	2	@40	100lbs	14'×17'	2 軋筒	25yds/M	15yds/M	日本	木下	1933	
三滾立式	2	@60	100lbs	14'×17'	2 軋筒	25yds/M	15yds/M	日本	木下	1934	

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	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份
七滾立式	1	60	棉4 鋼3	19'×23'	70yds/M		40yds/M	英	James Farmer	1931
五滾立式	1	60	棉3 鋼3	11'×17'	70yds/M		40yds/M	英	Mather Plate	1931
三滾立式	1	53	棉1 鋼2	11'×17'	70yds/M		40yds/M	英	Mather Plate	1931
三滾立式	2	@14	紙2 鋼1	11'×17'	70yds/M		60yds/M	英	Mather Plate	1931

20. 被布機(裝置地裝漿間)

式樣	台數	馬力 H.P.	裝置面積	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份
特別型	1	3		70yds/M		25yds/M	日本	和歌山	1931
直立式	13	附註	5'×8'	30yds/M		25yds/M	日本	和歌山	1931

註: 裝漿間各機馬達計馬力10H.P.

21. 碼布機(裝置地裝漿間)

式樣	台數	馬力	裝置面積	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份	備註
平面式	13	總馬達	5'×8'	34yds/M		25yds/M	日本	和歌山	1931	

22. 捲布機(裝置地裝漿間)

式樣	台數	馬力	裝置面積	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份	備註
同轉式	9	總馬達	3'×5'	40yds/M		30yds/M	日本	和歌山	1931	

23. 打包機(裝置地裝漿間)

式樣	台數	馬力 H.P.	裝置面積	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份
立式	1	20	17'×24'	20正/時		150正/時	日本	豐田	1931

24. 打印機(裝置地裝漿間)

式樣	台數	馬力	裝置面積	估計	速度	實際	國名	製造廠名	年份	裝置地
立式	1	總馬達	5'×9'	60正/時		40正/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	
英爾式刻花機	4'×11'	1	日本	1931	立花	雕刻間	
法爾式刻花機	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	刻電光漆筒用

26. 染漿設備(裝履地印花間及整理間)

式樣	數量	容 量	實際產量	裝履地	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	2000L. (1)	每4小時1鍋	印花間	
攪拌式銅鍋		150L. (8) 56L. (3)	每4小時1鍋	印花間	

27. 給濕機 木下製 9'×12' 1台 置地整理間

28. 切紙機 岩木製 6'×6' 1台 漿間樓上

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。

(三) 化學部份

蒸 碱 機 械 設 備

1. 離心幫浦

式樣	台數	馬 力	製 造 者	速 度
離心式	8	1—7.5匹	國名 廠 名 年份 日本 安川電機製作所 1936	1397—1464R.P.M.

2. 抽水幫浦

式樣	台數	馬 力	製 造 者	速 度
往復式	3	1 匹	國名 廠 名 年份 日本 安川電機製作所 1936	1423 R.P.M.

3. “Z”字形真空裝置

式樣	台數	容 量	製 造 者
冷 凝 式	1	1200立脫	國名 廠 名 年份 日本 內外鐵工廠 1936

4. 澄清液鐵槽

式樣	台數	容 量	製 造 者
圓柱體形	1	5000立脫	國名 廠 名 年份 日本 內外鐵工廠 1936
長方體圓底形	15	14000立脫	

5. 石灰槽

式樣	台數	容 量	製 造 者
圓柱體形	5	1500—3000立脫	國名 廠 名 年份 日本 內外鐵工廠 1936
長方體形	1	6700立脫	日本 內外鐵工廠 1936

6. 濃碱液鐵槽

式樣	台數	容 量	製 造 者
圓柱體形	2	250c	國名 廠 名 年份 日本 內外鐵工廠 1936

7. 換熱器

式樣	台數	容 量	製 造 者	速 度
內流外熱式	2	500立脫	國名 廠 名 年份 日本 日本化學機所 1936	9立脫/秒

8. 真空幫浦

式樣	台數	馬 力	製 造 者	速 度
偏心臂往復式	1	15	國名 廠 名 年份 日本 日本化學機所 1936	1461R.P.M.

9. 真空蒸發器

式樣	台數	容 量	製 造 者	蒸 發 量
三 效	1套	5000立脫	國名 廠 名 年份 日本 日本化學機所 1936	8°Be'—30°Be' 350公斤/小時

生 產 情 形

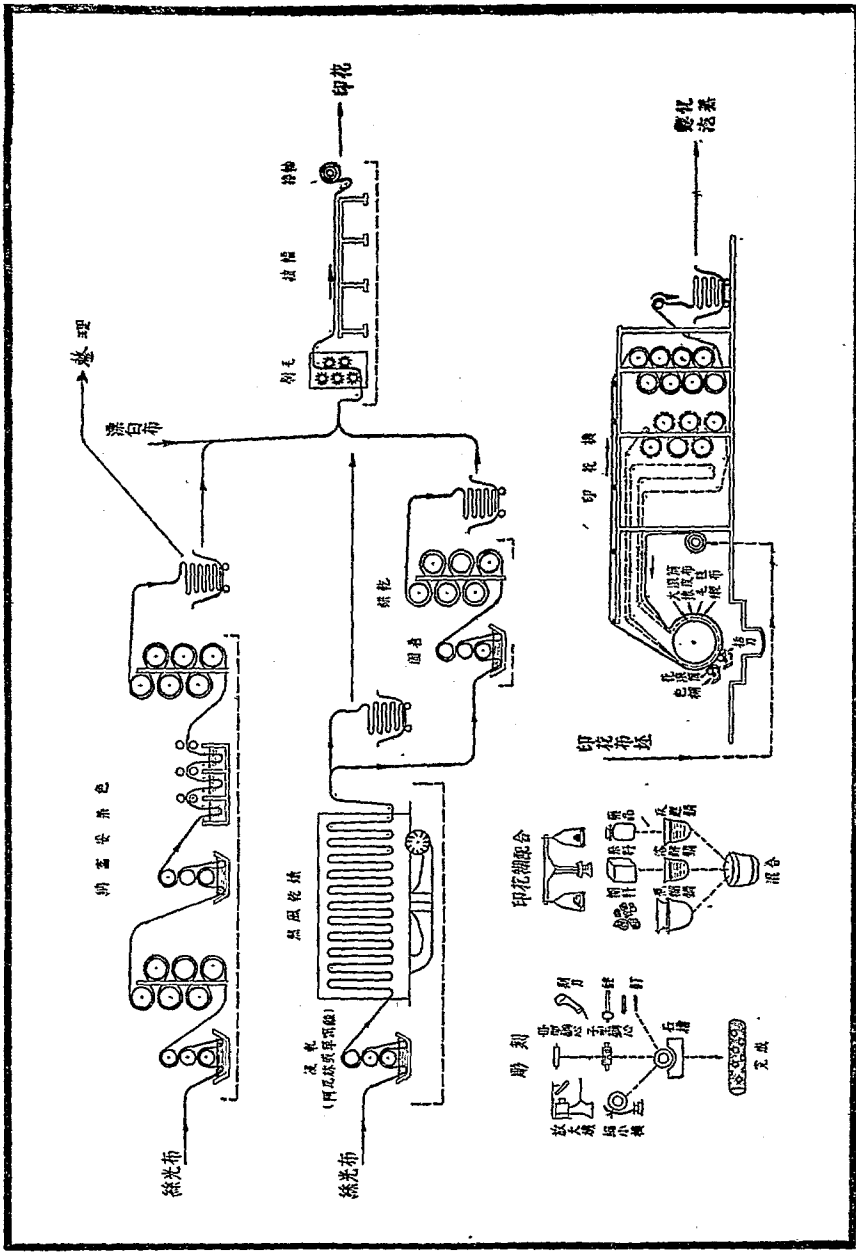
本廠設備周全，各種布疋類皆可以染製，復工以來，除絨布因無刮絨機，礦物黃卡其因缺紅礬外，其餘大抵均行製造，茲列舉經常品如下表：

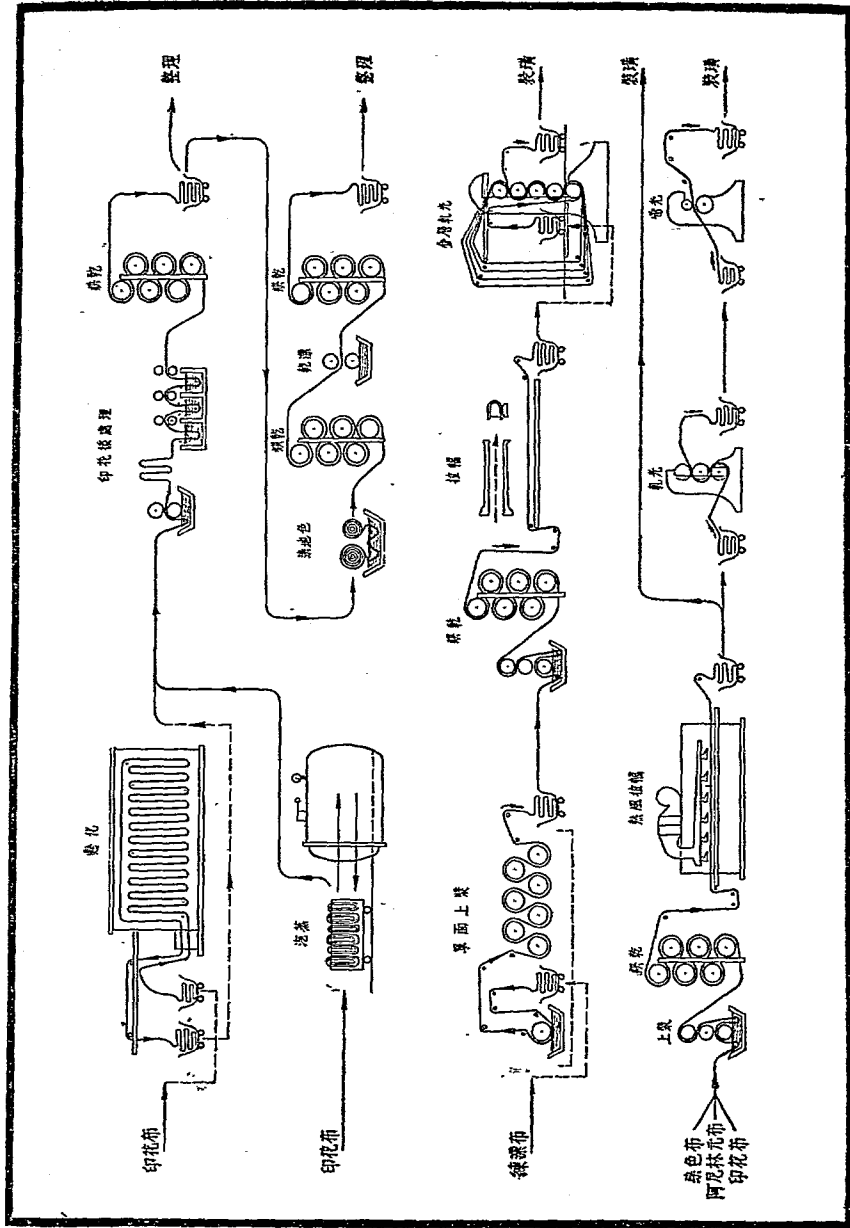
分類	品 名	幅闊	碼份	商標(正)	商標(副)	坯布來源
漂 白 布	漂白細布	34"—36"	40—42	藍印四君子		第十六廠
	漂白細布	36"	40—42	藍印水月		第五廠
	漂白細布	36"	42	彩 球		第六廠
	漂白府綢	28"	30	少 女		第三廠
	漂白粗嗶叻	28"	40	四 君 子		第五廠
染 色 布	元色嗶叻	28"	30	金印四君子	白印四君子	第三廠
	元色直貢呢	28"	30	金印四君子	白印四君子	第三廠
	#190士林藍布	33"	40	水 月	彩 球	第十七廠
	#190士林藍布	33"	42	四 君 子	少 女	第十六廠
	海昌藍細布	33"	40	水 月		第十廠
	納富安紅布	33"	40	四 君 子		第五廠
	安安藍布	33"	40	水 月		第二製藤廠
海昌藍粗嗶叻	28"	40	四 君 子		第五廠	
印 花 布	印花藤紗	28"	30	聚 賢 村		第十廠
	印花嗶叻	28"	30	(線)四君子	(紗)聚賢村	第三廠
	印花直貢呢	28"	30	聚 賢 村		第三廠
	印花色丁	28"	30	聚 賢 村		第十四廠
	印花色丁	28"	30	四 君 子		第十四廠
	洋 紗	36"	40	四 君 子		第一廠
	印花府綢	28"	30	四 君 子		第十四廠
印花平布	28"	30	聚 賢 村		第一廠	

其他單布等不列入，

本廠生產額，雖曾達每日一萬一千疋之高峯，然因原料布坯供給之關係，尙不能經常保持一俟供應問題獲有解決生產品算約如下表：

別 類	分 類	每日產額
漂 白 布	府綢細布洋紗斜紋等	1500疋
	元色嗶叻直貢呢洋紗平布	3000疋
染 色 布	磁化色布等	2500疋
	陰丹士林或納富安色布	1,000疋
	拔染防染深色嗶叻直貢呢色丁等印色布	1,000疋
	淺色或白地府綢色丁藤紗平等布	1,000疋
合 計		10,000疋





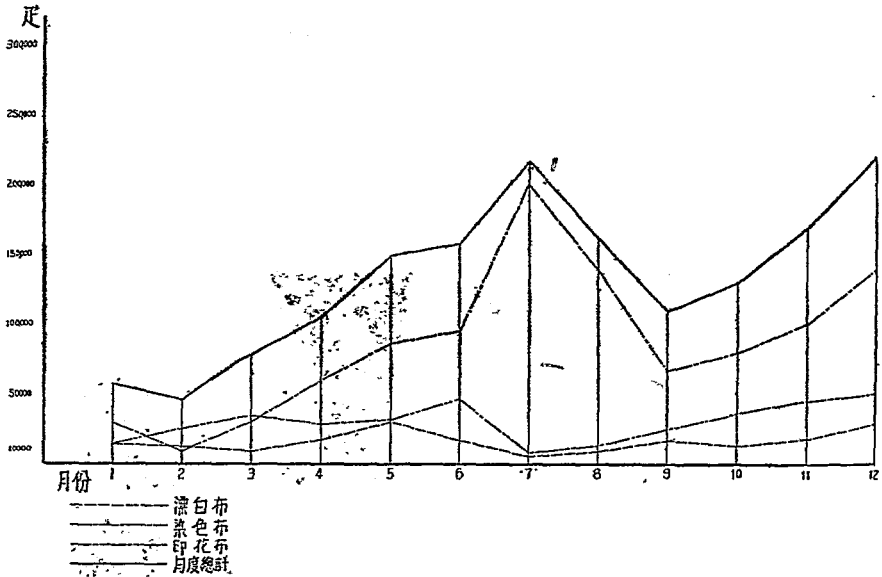
三十五年 概況

本廠接收迄今，已屆一年，茲將三十五年中生產各部工作情形，列表於下：

三十五年逐月生產成品進度比較表明說

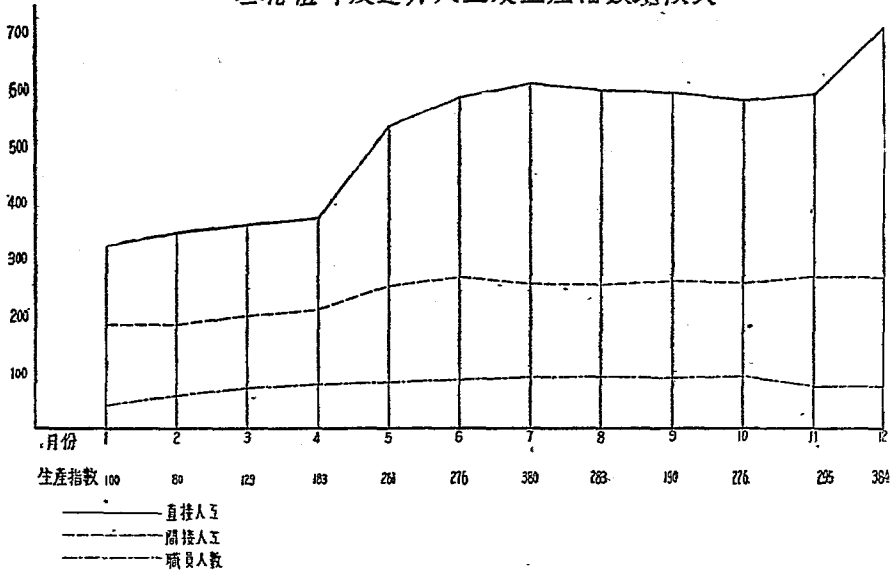
類別	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	總計
漂白布	14203	12523	8361	16951	30848	17364	5760	9738	16683	13283	17930	28930	192574
染色布	28732	8649	30812	59543	86253	94761	203105	138968	67772	49930	106492	140363	1045280
印花布	14284	24717	34723	28046	32208	45970	8398	13315	24491	36198	44474	51149	357974
月度總計	57219	45889	73896	104540	149310	158095	217263	161921	108946	129411	168896	220442	1595828

三十五年逐月生產成品進度比較表



人工

三十五年逐月人工及生產指數比較表



三十五年逐月人工及生產指數比較表說明

類別	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
直接人工	323	345	358	372	535	585	611	598	594	581	590	711
間接人工	183	184	198	208	252	267	255	253	260	256	266	266
職員	41	58	71	78	82	85	91	92	89	90	73	73
生產指數	100	80	129	183	261	276	380	283	190	226	295	384

三十五年逐月提貨及成本金額統計表

月份	逐月提貨正	提貨累計正
1	102387	102387
2	59068	161455
3	86803	248258
4	76582	324916
5	123676	448593
6	98506	547099
7	151627	698726
8	136249	834975
9	111851	946826
10	125635	1072462
11	255317	1327779
12	118503	1446282

三十五年年度全年生產品明細表 (一)

月	工作日	漂白細布	漂白府綢	氧元嗶	氧元府綢	氧元電光羽綢	49黃卡	100士林布	雜色細布	印花細布	印花府綢	印花紗質呢	印花嗶	印花色丁	印花小條藤紗
份	數	40	30	30	30	30	40	40	41	30	30	30	30	30	30
1	11	6,619	1,700	3,003	98	1,320	1,988	3,754	291	196	770	2,331	1292	3,007	
2	17	7,086	5,437	3,422	1,072			3,848	307		1151	4,418		17,237	1191
3	24	736	7,625	12,022	260			7,674	8,642		10,855	483		6,852	16,533
4	26	12,696		25,486	212	21		13,045	13,217		8,250	139		11,937	2,046
5	26	11,988		44,140				15,741	3,308		216	555		789	905
6	24	17,305		24,605				20,248				1		76	2,243
7	27	5762		47,849				6806			3				478
8	26	938		29,440								2033			1,760
9	23	10,470		38,947				2,877	1,460			3,148	10,836	8,948	17
10	26	12,725		36,333				5832	4,200			10,851	17,771	7476	
11	24	17,930		45,117				3,473				13,643	22,967	7,556	
12	27	23930		7275				235	91			7,522	7140	23,725	7,441
總計		133,185	14,762	317,639	1,642	1,341	1983	83,583	3296	196	21,245	45,124	60,006	87,663	33,334

三十五年年度全年生產品明細表 (二)

月	工作日	安藍細布	灰色卡其	漂白華達呢	漂白直貢呢	雜色華達呢	漂白嗶	什色襯衫布	氧元直貢呢	海昌藍細布	印花平布	海昌藍粗斜紋	漂白粗斜紋	坤黃粗嗶	漂白網眼布
份	數	41	40	40	30	40	30	30	30	40	30	40	40	40	40
1	11														
2	17														
3	24	2,188	26												
4	26			365	122	1882	3,768	453	3110	2117	5614				
5	26	3253		865	69		5,369	-	381	3002	29,744	3,896	5,333	398	621
6	24	9,088			1	13	13	3	15,956	6561	43,650	104			
7	27	2,569							44	32	7,917				
8	26	2,986							9,838		9,522				
9	23						2,008		8,824		1,542				
10	26								18,007	3840	100				
11	24								9,883		308				
12	27								7,591	1182	5,321				
總計		20,084	26	1230	192	1,895	11,158	456	73,634	11,734	103,718	4,000	5,333	398	621

三十五年度全年生產品明細表 (三)

月份	工作日數	30 淺士林布	灰色 嗶嘰	海昌藍 嗶嘰	漂白 麻交布	納窩 大紅布	灰色 平布	灰色 色丁	什色 華達呢	深 白平布	納窩 紫藍布	灰色 細斜	灰色 細布	艸 黃細布	元 色細斜
1	11														
2	17														
3	24														
4	26														
5	26	4,152	1,071	1,073	258	4,313	486	459	80	6,345					
6	24	2,137				1,820				45	326				
7	27	4,799								3,200	14,986	122,820			
8	26	3,146									5,354	72,803	7,877	7,424	
9	23		1,759			1,437								7,230	1,413
10	26					1,440								1,440	
11	24					1,784									
12	27					81									
總計		33,134	1,071	2,832	258	10,875	486	459	80	6,390	3,526	20,340	195,623	16,547	8,837

三十五年度全年生產品明細表 (四)

月份	工作日數	印花 小條 麻紗	重 整 西 哥 理 布	什 色 絲 光 平 布	艸 綠 平 布	氧 元 平 布	艸 黃 平 布	深 士 林 細 斜	元 色 色 丁	什 色 細 斜	每 日 平 均	總 計
1	11										2,396	26,360
2	17										2,699	45,889
3	24										3,079	73,896
4	26										4,020	104,540
5	26										5,742	149,310
6	24										6,587	158,095
7	27										8,047	217,265
8	26	7,642	1,158								6,228	161,921
9	23		4,205	3,825							4,737	108,946
10	26		558		8,788						4,977	129,411
11	24					7,285	38,950				7,037	168,396
12	27					53,577	62,563	7,508	164	96	8,165	220,442
總計		7,642	5,921	3,825	8,788	60,862	101,513	7,508	164	96	每月平均	130,415 1564,980

三十五年生產狀況及消耗報告表

月別	電力		每正消耗	水		每正消耗	煤		每正消耗	煤氣		每正消耗	工人	
	生產額 (單位正)	使用量 K.W.H.		使用量	壽命		使用量 C.F.	每正消耗		出勤數	每正消耗			
1	26,369	63,647	2.4	4097,760	155	464,500	0.017	74,000	2.7	6,245	0.2			
2	45,889	88,720	1.9	5290,720	117	699,875	0.015	199,500	4.3	8,793	0.1			
3	73,896	128,232	1.7	11,244,910	152	1,184,750	0.015	340,800	4.6	11,210	0.1			
4	104,540	139,217	1.3	12,679,810	121	1,096,625	0.01	283,700	2.7	11,859	0.1			
5	149,310	184,562	1.2	17,103,320	108	1,644,375	0.011	362,200	2.4	14,463	0.09			
6	158,095	194,383	1.2	15,991,380	100	1,735,750	0.01	346,400	2.1	16,193	0.1			
7	217,265	195,350	0.81	18,642,709	80	2,026,250	0.909	67,000	0.3	18,010	0.08			
8	161,921	168,573	1.4	15,668,660	96	1,578,750	0.009	183,200	1.1	17,011	0.1			
9	108,946	167,548	1.5	14,246,500	130	1,548,750	0.01	282,300	1.9	16,124	0.1			
10	129,411	194,541	1.5	14,301,370	110	1,618,375	0.01	160,400	1.2	16,932	0.1			
11	168,896	196,380	1.1	16,445,310	98	1,735	0.01	231,740	1.3	15,902	0.09			
12	220,442	241,126	1	18,858,370	85	2,276,830	0.01	180,680	0.01	19,210	0.08			
總計	1,564,980	1,962,284	1.2	164,610,810	150	17,609,830	0.01	2,711,920	1.7	172,102	0.1			

三十五年度機動部份工作述要

修理工作

修配及排機

漂練機械

- (1) 改造柴油燒毛機及修配煤氣燒毛機各一部。
- (2) 修配臥式煮布鍋四座及立式煮布鍋三座。
- (3) 修配雙輻捲轉機二部及雙輻洗機三部。
- (4) 調換繩狀洗布機大木滾筒十四只及克拉子另件五套。
- (5) 修理碱液幫浦十二只及溶解漂粉機一部。
- (6) 修配絲光機二部及造冰裝置一組。
- (7) 修配導布六角車木條及彈珠培令膠木圈及架子全部。
- (8) 修理棋布風四部。

染色機械

- (1) 本染色機調換木梢及銹滾筒念捌部及鎖染色機修配念部。
- (2) 修配捲盤頭機三部及二滾筒軋水機一部。
- (3) 修理棋布機六部及浸染機四部。

- (4) 修配排裝及修理阿尼林機各一部。

印花機械

- (1) 修配印花機四部及納富安染機一部。
- (2) 修配蒸布機及熱風機各二部。
- (3) 修配調漿機三部球型磨粉機二部。
- (4) 排裝掉換印花滾筒機一部及平洗烘燥機一部。

整理機械

- (1) 修配單面上漿機一部及萬能上漿機一部。
- (2) 修配輒光機四部及電光機三部。
- (3) 修配拉幅機三部及掉換布夾壹千七百六十六只。
- (4) 修理打漿機三部及打印機一部。
- (5) 造新布邊碼印機二部及修理切布機二部。
- (6) 修配搖布棍碼布棍各六部及打包機一部。

建築及雜項

- (1) 裝修總辦公室及水電股辦公室。
- (2) 造新阿尼林製液間及洗衣室各一座。
- (3) 改造工人浴室及醫藥室。

- (4) 改造廚房及食堂。
- (5) 磁染色試樣室及改造成化驗室三間。
- (6) 造新哺乳室及警亭八座。
- (7) 建造籃球架二座及工人蒸飯箱二座又送飯車二部。
- (8) 修理及造新消防用具全套。
- (9) 製造各式漿桶及木槽一百三十六只。
- (10) 製造各式鐵桶三百十五只。
- (11) 修理及造新木門窗五十餘樞。
- (12) 修配運布車六百二十一輛。
- (13) 製造機械各式另件三千五百餘件。
- (14) 修補工場地面掉換明溝鐵板一百六十八塊。
- (15) 修理紫銅滾筒二百五十四只及烘筒三十七只木滾筒一百二十五只。鐵滾筒三百二十八只。
- (16) 修磨橡皮，膠木，花衣，紙枯滾筒二百五十八次。
- (17) 修理九百呎深井一座。
- (18) 掉換大小泗汀管及水管總計二千一百五十呎
- (19) 掉換各種步司及彈珠塔令共計七百四十六只
- (20) 掉換各式鉗鐵凡而及考克三百七十四只。

汽鍋部份

- (1) 鍋爐全部修配及清理各二座
- (2) 掉換平運煤機運煤鍊一百條

水電工作

A 全年用電使用量：

本廠	2,023,514K. W.H.
第十一紗廠	458,772K. W.H.
職員第二宿	163,002K. W.H.

- 2, 修換No.5 饋電綫四拾萬呎密爾鉛包綫一段計長75呎
- 3, 修換 No.3 饋電綫 Bs 4—0 鉛包綫一段計長73呎
- 4, 添增第十一及二十紗廠聯絡綫一根伍拾萬呎密爾計長302呎
- 5, 700K. V. A. 電源變壓器兩座絕緣油酸值試驗及絕緣試驗
- 6, 饋電綫路21組油開關檢查加油及修理自動斷流

器檢查較準安倍計及電力計檢查較準。

- 7, 電動機三相回路 105 組全部鉛包綫及開關設備之絕緣檢查及隨時修理以及更換工作。

B 電動機修理：

- 1, 修理電動機綫卷者，計 22 台共 201 匹其中以 Series Commutator Motor 及 Shunt Commutator Motor 居多，故修理工作比較複雜費時。
- 2, 拆回清掃電動機計 58 台共 652 匹以加油，上絕緣，烘燥，氈電刷光銅頭，上漆，吹塵，掉絕緣等工作。
- 3, 裝電動機 6 台計 71 匹
- 4, 整理漢門路分廠電動機 19 台計 377 匹

C 其他電氣方面：

- 1, 添添裝及改裝電燈 355 盞包括敷線裝設等工作。
- 2, 改裝本廠對講電話機 22 門及掉換新綫 9,500 英尺
- 3, 改裝火訊警鈴器 113 隻及掉換新綫 15,000 英尺

D 供水方面：

- 1, 全年使用量：自來水 168,120,610 加侖
- 2, 全年使用量：自流水 11,654,400 加侖
- 3, 900 呎自流水井 7 級及透平幫浦掉新及修理井管清除井底積砂工作
- 4, 添建六萬加侖蓄水池一座刻正進行建築中
- 5, 上海自來水及自流水井供給系統改進工作

三十五年度軟水間工作表

月別	軟水量 Tons	氯化鈉 Kg	純碱 KG	石灰 KG	消耗電力 K.W.H.	備註
1	3074	1270	169	220	3732	
2	1083	380	77		967	
3	933	365	200	160	1386	
4	2071	645	115	165	2696	
5	2037 $\frac{1}{2}$	995	132	330	2633	
6	5735 $\frac{1}{2}$	1696	244	720	4710 $\frac{1}{2}$	
7	7305	1975	330	830	5716 $\frac{1}{2}$	
8	6827	1875	230	810	5895	
9	5527	1705	165	740	5096	
10	6068	1590	187	660	5563	
11	5805	2245	365	590	5261	
12	5468	2355	331	950	5857	
共計	51,934	17,096	2545	6175	49,513	

三十五年度化驗部份工作述要

本廠化驗部份之工作計分分析、試樣、蒸碱三部，三十五年度之各項工作概況簡述如下：

分析工作：

本類工作之主要對象，為檢查本廠收入及應用之各種原料如化學藥品、助劑、染料，及染料半製品等之品質，除確定成份之外（復須鑑別其真偽，試驗其雜質。自三十五年度二月迄年度為止，本課分析樣品計947件，內中染料及染料半製品計314件，化學藥品及助劑料等計633件，其中725件係本廠總務課收入原料時送來鑑定之樣品，而其餘之220件則係敵人遺下之不明物料該項不明物料計重七十餘噸分裝一千餘箱由本廠於九月份定完竣，交工場應用，按照去年一月份之付價達二內將其全部鑑價餘元。

在六百餘件之物料樣品中，吾人經試驗後發現部份不足或粗製濫造因而通知總務課退貨者為數亦復不少。蓋經八載戰亂之後，商人乘物資缺乏之機會，往往將貨品混以雜質，減低成份，以謀不當利得。而戰時廠家收貨時大抵不作嚴格之鑑定，尤足助長此風。惟經本廠屢次將不合格之貨品鑑定由總務課予以退貨後，商人漸知假貨損譽施於本廠，故此項現象即逐漸減少矣。

試樣工作：

試樣工作計分下列四種：

1. 染色試驗
2. 印花試驗
3. 堅牢度試驗
4. 強力及系數試驗

染料及印染用藥品除予以化學分析外復就其應用之範圍作染色及印花之試驗，以為工場工作時之實際參考。此外工場需行配色之時行試染或試印，綜計去年度之印染試樣工作約在五百件以上。

堅牢度之試驗係試驗本廠出品之色澤。堅牢度包括耐日光試驗，耐皂洗試驗，耐漂試驗，耐酸試驗，耐汗試驗，耐碱試驗，耐氮試驗等七項，三十五年度共試樣品計四百餘件。

強力及系數試驗係測定原布及成品在一定長度內之經緯張力及平方單位內之經緯系數藉以決定原布及成品之強度。三十五年度共試樣品計六百八十餘件。

蒸碱及製碱工作：

本廠漂染工場絲光後之廢碱液其濃度普通為8°Be'，約含NaOH 3.5% 棄之可惜。故於絲光車

開車期間，如所產廢鹼液較少，則以化學藥劑加入澄清之除去雜質，移清鹼液配供精練蒸煮之用，迄三月初廢鹼液產量增多，供蒸煮應用而有餘，乃將業已停工數載之三效真空蒸發器等濃縮設備積極修理，至三月六日開始將澄清後之回收鹼液蒸濃至30°Be'左右以供絲光應用。其後每週蒸濃三次或四次不等，端視絲光車所產之廢鹼液多寡而定。統計十個月中共由本廠處理廢鹼液8937立方公尺，即收回NaOH380315公斤。

至於製鹼方面係十二月中旬因市場燒鹼價格

奇昂，購辦不易，本廠決定由純鹼自製燒鹼供漂染工場應用。自十二月十六日開始試製造三十一日止共計製造燒鹼 1057公斤。

沈清及濃液部份工作		
收回廢液 公斤	表布鍋用沈清液 公斤	蒸發濃液 公斤
380,324.64	246,036.97	131,173.67
製鹼部份		
製造出鹼液 公斤	用去 純鹼 公斤	原料 石灰 公斤
21,056.50	34,400—	24,373.—

澳門路工場設備概況

本廠所屬澳門路工場，即前日商內外第一加工廠舊址，沿革已述於前。茲將原有機械列下以供參攷。

查該分工場原有之機械經檢視主要者計有

煤氣燒毛機	1
臥式煮布機	1
繩狀洗布機	2
Clip式絲光機	2
雙輻洗布機連烘乾機	2 (移裝本廠)
阿尼林之機	2 (1部移裝本廠)
6對	浸染機

90呎上漿熱風拉幅機	1
3輻輒光機	1
電光機	1
檢布機	5
碼布機	5
捲布機	5
燒鹼回收機	全套

以上機械現擬提出一組先行排裝，則可日產各種元色棉布 1,500 疋左右現正以計劃呈請公司核示中。

—完—

四君子



廠染印一第布上公設建城新國中
CALICO PRINTING & DYING WORKS, NO. 1, SHANGHAI
CHINA TEXTILE INDUSTRIES, INCORPORATED

