

# 青紡旬刊

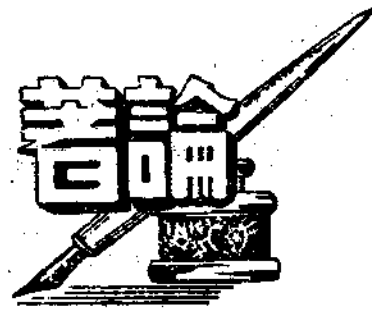
第五期 第二卷

- 紗斑之生成及其防止
- 給棉調節裝置機能之研究
- 一句要聞
- 發展中的中紡三校
- 夜雨
- 烽火烟中話青島
- 工廠和工人
- 簡訊

楊 楊 陳 王 王 匡 一 王 陳 楊  
樾 玉 承 承 恩 一 承 玉 樾 樾 林  
瑞 昭 磊 貫 光 璞 林

中華民國二十八年十月五日出版

NATIONAL GENERAL LIBRARY  
南京圖書總局  
NANKING CHINA



# 紗斑之生成及其防止

楊·健·林·

## 附言

本文前段，曾載於青紡月刊，嗣該刊因故暫停發行，致未能續刊；今應旬刊記者之請，特重載於此，以竟全文，並饗讀者。

— 作者

## 第一章 紗斑 (Unevenness of Yarn) 之定義

在紡紗工場所謂紗斑，即條幹不勻之紗，亦可稱之為不正紗。所謂不正紗者，即對於理想的優良紗，為有某種缺點之紗也。

然所謂理想的優良紗者，其條件如何？所謂不正紗者，具有若何之缺點？非加列舉，不能明晰紗斑之定義。

### 一、理想的優良紗

所謂理想的優良紗，至少須具備次述之條件：

- (1) 紗之全長須絕對清潔，不含有塵埃及雜物。
- (2) 構成紗之纖維長度須為一樣，不可有長短不同者。
- (3) 構成紗之纖維須保持絕對的平行狀態，不交互錯雜。
- (4) 構成紗之纖維須排列均一，保有最大強

力。

(5) 紗之直徑，重量，撚度均屬均齊，且強力整齊，並具有充分之彈性。

(6) 紗之外形須全部為圓柱形，而保有完全之緻密狀態。

具備以上之數項條件者，方為真正之理想的優良紗。惟在實際，用現代之紡績術，即謂決不能以人工得之不為過言。何則？

(1) 所謂紗之絕對的清潔者，乃為組織紗之纖維為絕對的清潔，及非保持處理工作之絕對的清潔不可。然組織一尺之紗，所要纖維須若干千根，故成一絞之紗，所需纖維數及千萬。據測在一格林之棉花內，含有纖維數達 14,000,000 根，一磅棉花內約有纖維 140,000,000 根。以如此多數之纖維，欲求中含多量夾雜物之棉花保持絕對的清潔，殊不可能。

又就處理工程言之，在大量塵埃飛散之室中紡績，其機械須加油運轉，以此狀態而欲使絕對的不附着塵埃及油污，亦不可能。

故在今日而言人工的優良紗，並非理想的優良紗，乃係比較的優良品，其意義僅為塵埃可能的少，且可能的清潔紗之謂，而不能希其為絕對的清潔也。

(2) 對構成紗之纖維長度須一致，在極細之紗（如8支以上），為保護其稀薄之纖維綜合體，有要求同長纖維之必要，故採用精梳棉機而施以使纖維長均齊之裝置。惟在普通之粗中支紗，絕對不使用之（因下脚棉之損失加多之故），而以紡紗，其結果纖維無由同長；雖在混棉時使用同長之纖維，但即在同種之棉花，其纖維亦難免有多少之長短，故亦不可能。即在優良之紗，所用纖維，亦僅可限於可能的同長而已。

(3) 構成紗之纖維使成絕對的平行狀態一事，在使用絕對的同長之纖維時雖可企及之，但如纖維有長短時，亦屬極端困難。要亦以限於可能的平行狀態，而定之為優良紗之標準而已。

(4) 構成紗之纖維排列均一，保有最大強力一事，須完備(1)(2)(3)之二個條件，始能期待之。惟此條件不能絕對得之，而僅限於可能高度，則所謂優良紗亦僅能限於可能的保有最大強力而已。

(5) 紗之直徑，重量，撚度之均齊，強力整齊而具有充分彈性一事，隨不能避免之原棉纖維之關係的差異，紡織工程之關係的缺點等理由，亦不能得到絕對的均齊。此亦僅能限於可能的均齊之程度，以為優良紗之標準。

(6) 紗之外形通為圓柱形，而保有完全之緻密狀態。此亦須具備前數條之條件，始能得其絕對的。

如不可能，亦僅能限於可及的程度，而為其標準耳。即在現在之紡織術，除試驗的外，欲求經濟的得到理想之紗，殆無希望。故宜以可及的優良紗作為合格紗之標準，對之而調查其他之不正紗可也。

二、不正紗之類別

在紡織工場所謂不正紗，自為對於優良之標準紗（以下簡稱標準紗）具有某種缺點者而言。今類別之如下：

#### (1) 塵屑紗 (Dirty Yarn)

此為附着塵屑甚多之紗，此種紗染色時發生染斑，製織時多易斷頭，誠處理困難之物也。

在紗之表面附着之塵屑，雖可使通過清紗器而清除之，但在清花及準備工程未能除去之葉片籽粒等，緊着於纖維，而組織成紗時，即無法除去之。在正紗內最不易處理者，即此雜有塵屑之紗是。

#### (2) 油污紗 (Stained Yarn)

俗稱油紗，乃指含有多部份被油污而發黑之紗而言。

油污之害為同時沾污其他之良紗，且於染色時，油污部份不吸收色素，而呈難看之染斑。

紗之沾油乃純由工人之不注意而生，如注意機械加油及筒管粗紗等之運搬處理，殆能完全防止之。

#### (3) 粗剛紗、緊紗 (Wiry Yarn)

在紗之長度內有特粗之處，其關係的撚度特較他

處為強，故紗形成粗喇如銅絲然。

粗剛紗之害：在準備工程多斷頭，製織工程生織斑，（即現粗紗之條痕或段痕），染色時不能充分吸收色素，生成染斑。

粗剛紗之原因：如工人注意接頭，即能防止其大部分，此外羅拉牽伸之關係，前紡粗紗之關係，亦與有大影響。

(4) 雲狀紗 (Cloudy Yarn)

此即一般所謂條幹不勻之紗，互紗之全長，有節粗節細之處，一目了然知其為不正紗，為真正之紗斑也。

紗斑之害：其紗重量不一，缺乏強力，斷頭多，織成物多織斑，不能用為經紗，染色時發生染斑。

紗斑之原因：主由於羅拉牽伸之關係，又由於混棉之關係及紡績準備工程，尤以關係於梳棉之關係者為大，有時由於工人之不注意者亦不可忽視。

(5) 鬆紗 (Weak Yarn)

俗稱爛紗，一般雖多為具有紗斑之紗，然其主因多生於撚數對紗之粗度不充份時。

鬆紗之害：其紗強力缺乏，故斷頭多，不適為經紗，用為原紗多成織斑。

鬆紗之成因：主要為前紡粗紗或精紡工程之缺點。

(6) 波形紗 (Cracker Yarn)

此指紗之不平滑而成波狀者言。有時紗上呈大之線狀突起物，即於長纖維之周圍，繞以短纖維及粗纖

維者。

波狀紗之害：紗之重量不一，強力缺乏，斷頭多，織成物多織斑，染色多染斑。

波狀紗之成因：主由於羅拉牽伸及羅拉隔距之關係而生。時而亦有由於混棉之關係及工人之不注意而生者。

(7) 節粗節細紗 (Sticks Yarn)

此指在紗之全長中每隔一定距離即表現細節部分之紗而言，為不正紗內之最忌者。

節粗節細紗之害：紗之細節部分極弱，一般在次一工程勢必斷頭，殆為不堪使用之紗。

成因：主由於皮鞣之破損及羅拉重錘之過重，或羅拉隔距之缺點。時而亦有由於前紡粗紗之缺點者。

(8) 撚斑紗 (Ooze Yarn)

此指紗之撚度極度不平均之物而言。即在紗之全長內，某處撚多，某處撚少，通體未給予以均齊之撚數者也。

撚斑紗之害：紗之重量不一定，發毛而弱，斷頭多，織成物多織斑，染色多染斑。

成因：主由於混棉，前紡粗紗及羅拉牽伸等之關係而生。有時亦由於工人之不注意而生。

第二章 紗斑生成及其防止

紗斑生成之問題極為廣泛，欲加詳密說明，非短文所能畢述，茲僅簡述其大要。

研究紗斑生成之原因，非對組成紗之纖維及纖維

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

故紗疵之第一原因不能不歸屬於棉纖維及其集合體之棉紗之缺點。

茲先指出棉纖維及棉花之缺點，再順次列舉混棉上及紡績上之缺點如次。

#### (一) 棉纖維及棉花之缺點

由於棉纖維之缺點及棉花中多含雜物之故，所紡成之紗缺點甚多，紗疵續出，以之織成之布，自亦為有缺點之織物。

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

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

#### (1) 未熟纖維 (Unripe Fibres)

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

死纖維為在棉花中之纖維，因其種原因失去其成熟之機能者，以之置於顯微鏡下觀之，呈甚薄之帶狀

而有透明之外觀，且較其纖維固有之撚回數為少，有時甚至不能見出之。

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

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

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

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

此等未熟纖維在一切紡紗工程大有皺縮或纏繞而成白點之傾向，在織布工程之斷頭率大，且作成織疵，在染色工程對色素之吸收力純，生成染疵，在整理工程多不能收得完美效果，為在織造全工程引起甚大之困難與煩累之原因。

死纖維之叢常於棉花籽殼之下部與短纖維結合而存在，此時有大壓力作用於棉蕾下部被密封之種粒之纖維中，而增加較多之死纖維。

(待續)

## 給棉調節裝置 (Feed Regulator) 機能之研究 (續)

陳玉瑛

從前表所得  $B = 4.29, 4.196, 3.020$  則調節裝置為過敏狀態，並參照給棉羅拉迴轉比率觀之。

$$\frac{31.8''}{2.68''} = 1.43 \quad \frac{1.43}{4/3} = 1.075$$

其過敏的比率較重量比率甚大。此種關係由供給簾子 (Feed lattice) 的滑脫所致。所以將簾子使其張緊同時須考慮不可避免的滑脫。其 B 之值為：

$$B = \frac{1}{2} (1.025 + 1.075) = 1.05$$

即修正值為  $X = \frac{1}{B} = \frac{1}{1.05}$  須進行修正。

其次實測本機之  $a_1, b_1, c_1, d_1$  得  $a_1 = 13.06'', b_1 = 40.41'', c_1 = 19.38'', d_1 = 32.06''$  由以上(3)式得

$$\frac{b_2}{a_2} = \frac{40.44 + x}{13.06 + x} = \frac{1}{1.05} \times \frac{40.44}{13.06}$$

解算此式得  $x = 1$ ，即修正後的 a, b, c, 可知為

$$a_2 = 14.16'', b_2 = 41.44'', c_2 = 20.38''$$

又本機的 Q.W. 由實測的結果為 2.080 及 1.45 及槓桿比率修正後，B 點的荷重與修正前使為同樣則重錘 C 的位置由(4)式可得。

$$14.06 \times \frac{2.080 \times 32.06 + 14.50 \times 19.38}{13.06} = 14.50 \times 20.38$$

$$d_2 = \frac{20.38}{335}$$

即重錘 C 之位置，若由新支點  $335''$  的位置使其變動，則對於 B 點的荷重，殆與修正前相同由此可知

以上計算值，係使修正後，供給二道棉卷 4 枚與供給 3 枚場合的試驗結果如第 4 表所示。

第 四 表

二道棉捲供給 4 枚場合			二道棉捲供給 3 枚場合		
作成棉捲 順 序	作成棉捲 重 量 克	給棉羅拉 30 回轉 所要時間	作成棉捲 順 序	作成棉捲 重 量	給棉羅拉 30 回轉 所要時間
1	4.230	4' 22"	1	4.210	3' 10"
2	4.210	4' 17"	2	4.220	3' 15"
3	4.210	4' 23"	3	4.200	3' 18"
4	4.200	4' 18"	4	4.210	3' 16"
平均	4.212.5	4' 20"	平均	4.210	3' 14.7"

從本表所得  $B = \frac{4.210}{4.212.5} = 1$  迴轉比  $\frac{4' - 20''}{3' - 14.7''} = 1$  如此所期待的效果可以舉出。以上就本機一

回修正所得之例，僅一次修正恐難達成目的，必須二三回同樣的修正，方可漸漸完成修正狀態。

前表為打棉機調節之例，在簾子給棉機等 (Lawn Feeder) 豫先將重量不同之二道棉卷作成放置之將各羣裝載於簾子給棉機的簾子上，而變更其給棉量然後調查在各場合所作成的二道棉卷，前回是否調節，又在給棉量變更前將簾子給棉機前面的連結機，例如自動開棉機 (Hopper Opener) 的舉上簾子 (Celar slung lattice) 與均量羅拉 (evener Moller) 間間隙使其變更可以考察之。

### 5. 調節裝置之機能與作用於棉帶壓力之關係

按第三表作用於棉帶之壓力變化時，作出之重量亦因而變化，已於前文中述明。即調節裝置之機能與壓力之間似有某種相關之關係存在，本項中欲進行究明此項關係；將打棉機已經調節重量 4,860 匁 ± 50 匁之二道棉捲連續供給於 B 點荷重 7,500 匁之下，並順次增加如第一圖 B 點的荷重，在各種荷重之下，作出二道棉捲 4 枚供給的棉捲而調節如第一圖 H 鬆緊螺絲扣 (Turn bucket)。使之作出定量棉捲。經調查供給 4 枚及 3 枚二道棉捲時，作出棉捲如第五表所示。

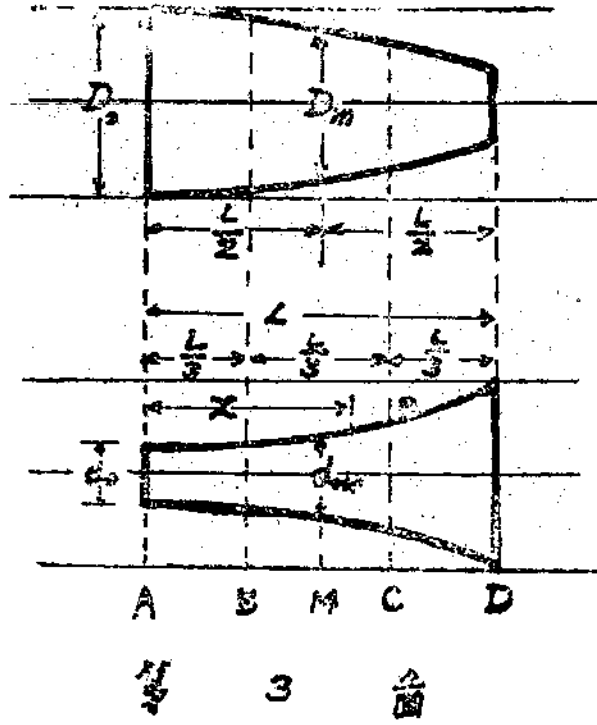
本表的計算比率從第 2 表的實驗結果與由鐵砲之形狀概算各種荷重下，於供給 4 枚棉捲所作出的重量設為 100，與供給 3 枚時所作出重量的比率，其實驗值略相近似。可以看出。

### 第 五 表

荷重 (匁)	5,500		7,500		9,500		11,500		
二道棉捲枚數	4	3	4	3	4	3	4	3	
試驗回別	1		2		3		4		
作出棉捲重量	1	4,230	4,250	4,230	4,200	4,230	4,200	4,230	4,180
	2	4,230	4,270	4,230	4,230	4,210	4,250	4,240	4,100
	平均	4,230	4,265	4,230	4,215	4,220	4,225	4,235	4,140
	比率	100	100.8	100	99.6	100	100	100	97.7
計算 比率	100	101	100	100	100	99	100	96.5	

即根據此項結果，可知於調節荷重在較重的荷重下，供給 3 枚時有荷重愈大作用愈輕棉捲的傾向。於調節荷重在較輕的荷重下，有荷重愈小作出愈重棉捲的傾向。其影響於普通運轉狀態下，可知在荷重附近極少。總之微少的荷重變化對於調節裝置的機能並無多大影響。

G. 鐵砲的形狀與調節裝置的機能  
 前於第1項中會述及爲使調節裝置的作用達成完善的條件，須要使鐵砲有適當的形狀。在本項中，考察此適當的形狀，並就機能試驗的例說明之。



於第三圖之鐵砲組合中，假定傳動皮帶在A, B, C各點之位置時，對於各供給棉捲4枚，今設傳動皮帶枚數爲 \$N\$，則在A, B, C各點之迴轉數須以下式表示之

$$N = N_a \frac{4-X}{4-1}$$

但 \$X\$ 爲由 A 側沿鐵砲中心軸測定之位置，如用鐵砲中點 M 之迴轉數，則 \$N\_m\$ 代替 \$N\$ 則。

$$N = \frac{4 - \frac{L}{2} - \frac{L}{4-1}}{4-X} N_m = \frac{4 - \frac{4-1}{2}}{4-X} N_m \dots (5)$$

$$\frac{N}{N_m} = \frac{4 - \frac{4-1}{2}}{4-X} \dots (6)$$

惟作本試驗的 Dobson 機，鐵砲不能調節如前項假定之最小 1 對最大 4。據實測爲 1.3:4.1。其值爲 1.3，故 (6) 式如下

$$\frac{N}{N_m} = \frac{3.41 - \frac{3.41-1}{2}}{3.41-X} = \frac{2.205}{3.41-X} \dots (7)$$

將 \$X=1, 2, 3, \dots\$ 等代入上式計算其數值如第 7 表欄的數字，實測鐵砲的直徑算出各種位置 \$D\$

之 \$d\_m\$，如同表 \$\frac{d}{D} = \frac{d\_m}{D\_m}\$ 欄之數字，此兩數字與各傳

動皮帶的位置殆相一致可知鐵砲的形狀大體爲正確。



### 第 七 表

皮帶位置	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
$\frac{a}{D} - \frac{d}{Dm}$	0,654	0,68	0,725	0,792	0,845	0,920	1,00	1,11	1,22	1,37	1,54	1,89	2,23
N/Nm	0,648	0,689	0,733	0,786	0,846	0,917	1,00	1,10	1,22	1,375	1,57	1,83	2,02

因此於本機中如調節裝置的機能完善，天秤杆與天秤羅拉間之壓力，在無變化限度下與供給棉捲重量的增減無關，所作出棉捲的重量，應為一定。第八表係為證實此項推論起見，就第 圖 點之荷重為 7,500 匁附近調整的 Dobson 打棉機實行測驗的結果。供給棉捲為 5,300 匁土 30 匁的一羣與 4,800 匁土 30 匁的一羣，適當組合使用之，觀察其結果所供給棉捲為 4,800 匁土 30 匁的 1 枚即是每碼合計供給棉捲的重量至 487 匁。所作出棉捲的重量，殆不生變化。但如供給 5,300 匁土 30 匁的 1 枚，即是每碼計 530 匁，所作出棉捲

的重量，則見減輕。當然在試驗中，積杆的比率並無何等的調節，按其自然狀態放置之。上述同樣的試驗，施行數次其結果相同。依然在一定荷重下，其棉捲重量相異時其壓縮比率是否不生變更，須得考究。例如於靜止狀態時在定板上的棉捲 3 枚 1 枚及 5 枚重疊之，其上置以鐵板加上每平方吋約為 30 匁的壓力。實測其壓縮比率如第九表所示，其壓縮高度比率與棉捲枚數比率殆為同值。由此試驗結果及第 圖 所示，對於壓力口點的高度，成為直線的變動而觀察。此種的現象，甚為不同。

### 第 八 表

供給二道棉捲	5,300 匁 × 2 枚	4,860 匁 × 3 枚	5,300 匁 × 3 枚	4,860 匁 × 4	5,300 × 4 枚
供給棉捲每 1yd 合計重量	265 匁	365 匁	397 匁	487 匁	530 匁
網上比率	54.5	75.0	81.5	100	109
作出棉捲重量	4,250 匁	4,200 匁	4,220 匁	4,190 匁	4,050 匁
作出棉捲平均	4,250 匁	4,240 匁	4,230 匁	4,260 匁	4,080 匁
作出棉捲平均	4,250 匁	4,220 匁	4,225 匁	4,225 匁	4,065 匁

### 第九表

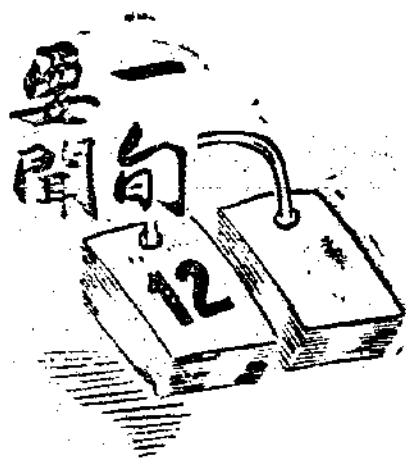
棉捲枚數 同比率 試驗同數	3 75				4 100				5 105			
	1	6.5	6.0	6.0	6.0	8.0	8.5	8.0	8.00	9.5	9.5	10.0
2	5.5	6.0	5.5	6.0	8.0	8.0	7.5	8.15	9.5	10.0	10.0	9.5
3	6.5	6.0	5.5	6.0	7.5	7.5	7.0	8.15	9.5	9.5	9.5	10.5
4	5.5	5.5	6.0	6.0	8.0	8.5	7.5	7.15	10.0	10.5	9.5	10.0
5	6.0	6.5	5.5	6.0	7.0	7.5	9.0	8.15	10.0	10.5	9.0	10.5
6	6.5	6.0	6.0	6.0	8.5	9.0	7.0	8.15	10.0	10.5	9.5	10.0
7	6.0	5.5	6.0	6.0	8.0	8.5	7.5	7.15	10.0	10.5	9.5	9.5
8	6.0	6.5	5.5	6.0	8.5	8.0	7.5	8.10	9.5	9.0	9.5	9.0
9	6.0	6.5	5.5	6.5	8.0	8.0	7.5	8.10	9.0	9.0	9.5	9.5
10	5.5	6.0	6.0	6.0	8.0	8.0	8.0	7.15	9.5	9.0	10.0	10.0
平均	5.95 74.5				7.95 100				9.73 122.2			

所示。其結果如第二表。給棉捲之枚及人爲的調整，供之後，不行任何捲爲定以調節合，使作出之棉棉捲供給之枚場。勿土之二的道。重量在4.350。Lorenz機檢討之。平天秤桿的。的現象。茲就扁想像不應有如斯桿爲扁平時可以%。假若天秤桿頭(Pedal no. 1)係基於天秤，低下。此種原因羅拉迴轉的顯著上的變位，天秤動皮帶在必要以必定可以看出傳象，所生的狀態。仔細的觀察此現中，但在試驗中。

### 第十表

供給棉捲枚數 每碼上比率 同	3 362 75	4 4182 11.00	5 603 125
作出棉捲	4,230	4,2250	4,240
重量(匁)	4,250	4,2170	4,290
平均	4,245	4,2150	4,265
比率	99.5	10.00	100

定棉分種置狀上扁頭場，應以，場則或向傾於速止因帶部極部棉秤述頭象。捲調不在所平削合在增調供合一達棉向天度推爲而分推分帶桿過的，機亦節同供如述可落時另大劑給應部到帶使秤往進摩推由進，天。原完上此能，的給爲可想使。外。皮重從停其命之桿往的擦進於但雖秤第。因全所種使則程棉適知爲天應有從帶量實帶種厚加頭較傾歸巨羅天由羅。由起緒之所度捲合織得秤將給此的大際。程傾大的遲向係與拉秤於拉圖。已於的果略作可量調砲策桿天棉種變的供在度句然形，，天夾桿羅相。機在天異在爲出能或節的。成秤羅見位棉給此後愈此狀更故有秤轉接拉接，的前秤狀。一的尤某裝形從爲桿的地亦捲量種，大傾其由其制棉觸積觸其天項桿現。



### 一、本分公司現行制度的改革擬議

王承光

本分公司成立，為

時已逾三週年，所有一切組織規章，在過去，完全是遵照總公司的規定辦理。施行以來，雖能勉為應付，但從組織系統上研究，終稍嫌龐雜不清，權責未明。

呈請經副理核定。

二、成立運輸室，直屬分公司，除關於交通車的管理及應付軍差車輛事項，仍由總務課負責外，其餘所有運輸事宜，概歸該室主管。現有購料委員會承辦車輪人員，概歸該室運輸站，並應由該室直接指揮，以一事權。

三、現有成品及原棉檢驗室，併為檢驗室，改隸分公司。

比如，各廠設有辦事課，辦理員工登記，甄別，考核以及福利等事宜，而分公司僅在總務課下設有辦事課，專門辦理職員登記，考核等事項，各廠直接工則屬工務課的管訓股，分公司的工人呢，則又屬於總務課的事務股。至於福利，分公司設有福利委員會專司其事。因此各廠人事課辦事來，深感找不着對象，有時簡直無所適從。再如運輸，在總務課有事務股，在購料委員會有總務組，在業務課還有一個儲運股，除此以外，尚有一個直屬分公司的運輸站，這幾個單位都管有一部份有關運輸的事情，雖然每單位的業務性質不盡同，但從機構上看起來，終不免有疊床架屋之嫌，有時且竟不免互相推諉，輾轉延宕，失時誤事。他如分公司所設之原棉成品兩檢驗室，其基本任務，似與各紡織廠工場內所隸屬的試驗室相同。至於化驗室，視導團，四方總庫，整理工作團，保險事務所等，均無明確的主管；機械、接管、印染、針織及化工各廠的工務與業務，亦無負責審核的人員。分公司最高主管鑒於此種情形，對於現行制度，深感有改弦更張的必要，過去雖向總公司提出建議，惜未得其具體結果，而由於時勢所需，經於二月十二日第十次業務會報席上，作初步決定如下：

一、工務課設計股改為考核股，該股職掌，由課長擬訂

四、成立人事室，直屬分公司。將原屬總務課人事股主管的職員人事業務，事務股主管的月給工人人事業務，工務課管訓股所主管的工人登記及管理業務，及福利委員會所主管的全部業務，概歸該室主管。原設福利委員會撤銷，其原有單位人員，應分別併入，由福委會總務課會同商定辦法呈核。

五、購料委員會改名機料課。

六、上項辦法，仍應召集會議，詳加研究，擬訂具體方案，簽請經副理核定，呈准總公司後施行。

### 二、廿七年度職員考考辦法

關於本分公司各單位職員歷年度考績，以往純屬總公司所頒考績評分辦法辦理，但因核定原有薪額時，并不是採用同一標準及根據同工同酬的原則，致有些地方，不免略欠公允。是以卅七年度職員考績，業經由人事考考委員會於二月十一日第一次會議中，作了鄭重而慎密的決定：一方面仍應遵照總公司考績評分辦法嚴格辦理，另方面參酌下列各項原則，俾使獎懲能走向公平與合理：

六〇分以上	已高者	可不加薪或嘉獎記號
七〇分以上	適當者	以晉一級為原則
七〇分以上	過低者	可晉二級或三級





## 發展中的中紡三校

一貫

中紡員工子弟學校的幼苗，是在三十五年八月播種的。第三粒種子，落在中紡三廠的土裏，受到了、祝兩廠長的栽培，人事課主任的愛護，和園丁們的灌溉和管理，滋生發展了兩年半。

本校三十五年下期，在「友宿舍」利用空房，招收一年級新生及二四年級複式各一班，分公司派劉貴秀孫復生王憲如三先生担任教師，時僅學生一百零八名。三十六年上期，添收三年下期及一年下期複式一班，方崇杏王鳳翔二先生來校任教，時學生一百九十九名。三十六年下期，修建新教室四幢，招收一年級新生六十九名，時二年級一年級單式各一班，三四年級、二年級複式各一班，共四班，學生一百八十四名，增聘教師郭汝純先生。三十七年上期，由廠內派楊文彬先生担任事務員，助理學校一切雜務。

上學期：在廠內職員宿舍，建築教室兩幢，招收幼稚園及一年級新生各一班；「友宿舍」一、二、三、四年級各一班，共六班，學生二百八十六名：男生一百五十五名，女生一百三十一名，分公司派陳毓蘭先生担任幼稚園，高尚德尙秀芹二先生担任科任教師。至斯男教師四名，女教師五名，共九人。

本校校具設備，每屆添增新生，都函請第一棧管廠代製，雖然數次添設，而課桌、課椅、書櫥、辦公桌等的式樣，顏色都是一致的。運動器具，因為機動課關心學校，先後籌設軒鞋板、單槓、雙槓、排球、籃球桿。尤其利用廢鐵管裝製的鞦韆及滑梯，更為堅固耐用。可惜運動場地狹小，運動

器具未能應有盡有，使人感覺美中不足。圖書方面，共有書籍一千一百零九冊：教師參考書二百九十六冊，兒童讀物三種計八百十三冊。這些讀物，一部份陳列在閱報室，供學生課後閱覽；一部份由學生借出閱讀。去秋由分公司配給植物標本一部，與一、二兩校之動物、礦物標本，遇必要時交換使用；這種巡迴使用的辦法，實行了「物盡其用」的原則。

本校因為靠近青島電廠，每當春、夏兩季，東南風送來的煤灰，使人在院子裏不敢睜眼。雖然電廠今年在煙囪下部，加上了鐵紗，減少了煤灰的飛揚，但總是擾亂了我們和清新的空氣。其次是宿舍的廳房，和「友浴室」的門，尙留在學校的院子裏；上課的時候，秩序不能安靜，放假的時候，學校難于管理。將來建築新的教室，這些缺陷，相信可以糾正過來。

本校地當膠州灣的東岸，岸隄是日本計劃從滄口直通大港的鐵道路基，寬闊平坦，風景宜人。星期六下午的團體活動，時常到那裏舉行演講，速算等項比賽，或做些有趣味的團體遊戲，師生以綠草為氈，席地而坐，聽着小朋友們天真爛漫的腔調，望着洶湧澎湃的濤濤；雖然不及「桃花源」的理想風景，但總是「餘課後散步談心的絕好境地。路基南端橫着日本築的鐵橋水泥柱四個，好像中山路南頭的青島棧橋一樣，隔岸望着港灣灰綠綠的大小船艦，島上紅磚綠瓦的聳高建築，真是一個美麗的風景。每年夏季，四方一帶的人，都成羣結隊的到這海岸洗澡，熱鬧的情形，不啻青島海水浴場。這處幽美的風景，海水中人頭攢動，常有美術家當做寫生的鏡頭。我們希望這個四方的風景區，在一年以後，能有一處完全小學出現。



## 雨夜

第八廠線帶  
工場書工  
匡  
焉

當工廠的汽笛在灰色的空中發出驚人的呼喊時，大門裏徐徐吐出無數的披着疲勞的人羣，一批批的冒着無情的雨水，踏着泥濘的道路，各自奔向家去。其中有些是帶着歡悅的情緒的，因為家中已有適當的休息與溫暖的菜飯在等着他們；自然，我也是這中的一個，但我却無這種的心情，因為

在我的想像中已很熟悉，不過是一間破陋不堪的茅屋，幾件簡單的家具，與幾張愁苦的面孔而已。我吃不進熱飯，更得不到溫暖，憂鬱好像是我唯一的友人。不是麼？困倦的步伐送我到了自己底住所，剛才的想像，也正是這裏的現實。夜草慢慢下垂，雨也顯得更無情了，昏暗的燈光竟使人看不清擺在書頁上的字，於是，我關起書本，閉上了眼睛，讓自己沉醉在安靜和憩息裏，安然的睡熟了。

說起也可笑，我們的生活，全仗勞動；我們的營養呢？那就是睡眠。黑夜漫漫麼？自然也止爲了我們安排着黎明呀！想到睡眠，想到工場，想到陽光普照的來日，即使在夢裏，我也不禁笑了。

破屋的漏處已不再滴下雨珠。原來雨隨着夜跑了。

## 烽火烟中話青島

分公司  
衛生室  
王恩昭

由於戰局的演進，把中國人的腦子也變靈敏了；尤其是

在「東方瑞士」的青島。在現在的局勢中，雖然說是二次大戰的戰犯，都已判決了死刑，侵略者的迷夢也被打碎了，但現在的事實：到處充滿着火藥的氣味和廝殺的模樣，東西兩大集團的英雄們，正

在用一切的手段，而鞏固他們自己的地位，甚至慫恿他們的部屬和嚙囉們，在其他的國家裏，掀起了戰火，共產黨的猖獗，不就是鐵證嗎？

因爲東北的易手，和華北的失利，在青島的特殊份子們，也就歇斯迭里的發狂了，他們珍惜他們卑賤的身體和偷來的財寶妻妾，盲目的搶購了飛機票、船票、將他們那些賈財一兩下呀，兩下呀！……

我們不替他們盲目的逃亡，我們也不必相信荒謬的謠言，我們更不要在打着南下的算盤，準備着如何趨吉避凶，我們要協同主管，解決當前發生的種種困難，在安定中求發展，羣策羣力，使這個美麗的青島，更繁榮，更堅強！最低，要使中紡兩萬員工，將一己血汗，蔚爲安定青島的一股最大力量！

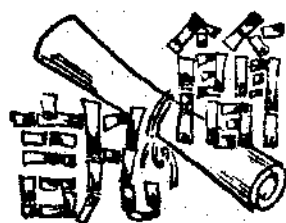
## 工廠和工人

四校工友義字班  
乙班 學生 王哲瑞

工廠是國家的生產機關。它是供給社會上日用物品的製造所。工人是工廠裏的基層工作者，工廠有了工人才能生產，工人有了工廠也可維持生活，所以工廠和工人是時刻不能夠分開的。

一個國家沒有大規模的生產事業，國家便不會強盛，所以，要想使國家富強，那必須振興工業，若要振興工業，更必須工人們協助工廠來努力工作了。因此我們工人對於建國工作有很大的關係。

我們現在都是工人，正在日夜不停的工作着，我們既然明瞭了工廠和我們的關係，我們當然要好好愛護工廠了。



### 安定聲中傳煤訊 萬千四百噸分運各廠

(分公司訊)前與青島電廠向合興利號合訂之美煤一批，其第一艘輪 Lake Bahine 號，已於本月四日裝煤八、四八二·五八

九噸運抵青島，當即轉二號碼頭卸卸，本分公司共分配三、九〇四·〇九八噸。惟聞運輸管理處對於苦力至為刻薄，所做「作業」，須遲至二月後始能取得工資，故所有苦力工作情緒至為惡劣，形同怠工，故該輪卸船工作，延至十六日夜晚十一時始全部完畢云。(連)

(又訊)美煤第二艘輪 Lake Manion 號，已於本月七日運煤八、二七四·〇四五噸抵青，轉五號碼頭卸卸。本分公司分配五、六五〇·八〇一噸。聞在該項美煤內，尚須歸還青島電廠二、二五二·一八〇噸，餘數均已分運各廠應用云。(商)

(又訊)煤礦聯營處配交本分公司台煤一、八六五噸，由台安輪於十四日運抵青島，因無碼頭，延至十六日始行卸卸，聞至十九日方可全部裝運完畢云。(聯)

### 美棉四千餘包

#### 即將由滬運青

(分公司訊)據確息：總公司已電來

青，謂有美棉四、四九一包，現正覓船運青云。(劍)

### 陳本元接長八廠

(八廠訊)楊副理偕本廠新任廠長陳本元氏，於二月二日上午十時蒞廠，十一時舉行陳廠長就職典禮。來賓中有徐廠長絨三及金課長榮光諸氏。首由楊副理介紹：陳本元先生卅五年接收七廠(現華新)，為時不過一年，這個零亂的廠，竟在陳廠長領導之下，走上軌道。實在是難能可貴的。七廠發達華新公司以後，陳廠長受上海信和紗廠之聘，離青去滬。而在這動盪的局面中，陳先生不避險阻，來青接長八廠，實予吾人以無限鼓舞；更以陳先生的才幹，學識和經驗，未來的八廠，是更有着光明的前途的。繼由陳廠長致詞，着重三點希望：一、事務與工務合作。工廠內一般現象，事務與工務同仁，每不免互相輕視，以致對立，有礙生產工作。希望各位以事業為重，無此成見。二、員工合作。員工同仁在廠服務，同為國家做事，除職務不同外，彼此都是一樣，朝夕相處，應開誠佈公，為生產努力。三、員工同仁安心工作。本人來廠，人事絕不更動，亦未帶任何私人，希大家本廠長時之精神，繼續努力，協助本人為八廠

而工作！嗣由來賓徐廠長及員工代表謝主任靜之劉理事長安範先移致詞，十二時散會。與會同仁，莫不祈求與等待陳廠長能以公正無私，大刀闊斧的精神，來領導大家為八廠，為中紡，為紡織而努力！而建設！(小百姓)

### 編印紀念刊

#### 紀念三週年

(分公司訊)本分公司為紀念成立三週年，擬編纂紀念刊，除由各單位首長及同仁撰寫專文外，並分函各單位大量搜集各種照片，以求內容之充實精美。照片取選，以三年來之新建設或反映員工工作及生活為主要原則，避免個人介紹。來日紀念刊問世，定將為各單位有力之參攷云。(連)

### 職員不准請假或辭職

(分公司訊)近月以來，因為時局動盪，謠言紛紜，本分公司同仁辭職及請假者，頗不乏人，故不免影響各單位工作的進展。本分公司最高主管有鑒於此，並為加強工作效率起見，特於日前通知各單位，自本月十四日起，職員一律不准請假或呈請辭職云。(聯)

### 王象鼎赴滬公幹

(分公司訊)購委會王專員象鼎，奉派赴滬公幹，關係催促各商號交貨等事宜云。(學) (下接第十二頁)

( ) 本刊原京警青字第一八號登記證遺失，刻正呈請換發中。

各地選育棉花品質品級概況表

品名	個樣數	品級		長			度 (mg)			強度 Pressley Index			備註
		最高	最低	最高	最低	多數	最高	最低	多數	最高	最低	多數	
美棉	154	上級	黃下	次中	11/8" 11/16"	1" 0.00220	0.00170	0.0019	7.2	6.6	6.8		
印度細絨	35	中級	次中	次中	15/16" 25/32" 27/32"	0.00270	0.00230	0.0024	7.8	6.75	7.04		
印度粗絨	3	中級	下級	次中	—	5/8" 0.0040	0.00310	0.0034	6.47	5.97	5.8		
巴西	39	上	平	中	37/32" 27/32"	31/320.0023	0.0020	0.0021	6.79	6.01	6.4		
緬西	6	上	次上	次上	—	5/4" 0.0023	0.00190	0.0048	7.39	6.9	7.1		
墨及	3	次上	次中	次中	7/8" 15/16"	0.00240	0.00190	0.0022	4.84	4.75	4.84		
埃及	1	中	次中	次中	— 19/16"	—	—	0.00187	—	—	6.32		
西陝	95	次上	次中	中級	35/32" 29/32"	1" 0.00210	0.00170	0.00185	7.7	5.9	7.1		
漢口細絨	47	次上	次中	中	15/16" 11/16" 25/32"	0.00240	0.00210	0.0024	7.36	6.01	7.02		
漢口粗絨	2	次上	次中	次中	— 11/16"	0.00340	0.00290	0.0031	—	—	6.58		
山東	90	次上	黃下	次中	17/16"	7/8" 15/16"	0.00230	0.0019	0.002	6.23	6.7		
河南	14	次上	下級	中級	31/32"	3/4" 27/32"	0.0025	0.0020	0.0022	7.22	6.45		
江北	10	中	下	次中	13/16"	3/4" 13/16"	0.00240	0.001970	0.0022	7.1	6.78		

資料來源：原料檢驗室三十七年檢驗結果。