

廣東工業建設概況

第三種



紡 織 廠

民國二十五年六月十一日編印

5  
官  
488  
33  
2

登錄號碼 000192

書 號: 5412.2  
02

# 廣東紡織廠內容一覽

廿五年六月

## 目錄

### (一) 各種照片

- (1) 總理遺像及總理遺囑
- (2) 全體員工合影
- (3) 全景
- (4) 平面圖
- (5) 正門
- (6) 東廠各部
- (7) 西廠棉紡織部
- (8) 絲織部第二廠
- (9) 機械部發電廠
- (10) 水塘全景
- (11) 碼頭全景
- (12) 總辦事處
- (13) 材料倉
- (14) 廠醫室
- (15) 勞工學校
- (16) 運動場及花園
- (17) 圖書室
- (18) 陳列室
- (19) 職員宿舍
- (20) 男寄宿舍
- (21) 女寄宿舍
- (22) 消費社
- (23) 製絲部各種機器
- (24) 絲織部各種機器
- (25) 絹絲綉紗部各種機器
- (26) 毛紡織部各種機器
- (27) 棉紡織部各種機器
- (28) 機械部各種機器

廣東紡織廠內容一覽

官  
488.092  
33  
2



3 1797 1041 7

(29) 勞工學校各種照片

(二) 緣起

(三) 各部之設備概況

(甲) 製絲部

(丙) 絹絲蘇紗部

(戊) 棉紡織部

(庚) 勞工學校

(四) 各部製造程序各附出品名稱

(一) 製絲部

(三) 絹絲蘇紗部

(五) 棉紡織部

(七) 勞工學校教育原則

(五) 各部將來擴充計劃

(一) 製絲部

(三) 絹絲蘇紗部

(五) 棉紡織部

(六) 各種規則

(1) 組織章程

(乙) 絲織部

(丁) 毛紡織部

(己) 機械部

(二) 絲織部

(四) 毛紡織部

(六) 機械部

(二) 絲織部

(四) 毛紡織部

(六) 機械部

(2) 辦事通則

(3) 監理辦事規則

(5) 膳料委員會規則

(7) 職工請假規則

(9) 宿舍管理規則

(11) 勞工學校獎罰規則

### (七) 各種統計圖表

(1) 各部員生每月工作人數比較表

(3) 各部練習生籍貫統計表

(4) 廠務會議規則

(6) 職員請假規則

(8) 參觀規則

(10) 勞工學校章程

(2) 各部練習生年齡人數表

# 總 理 遺 像

革 命 尚 未 成 功

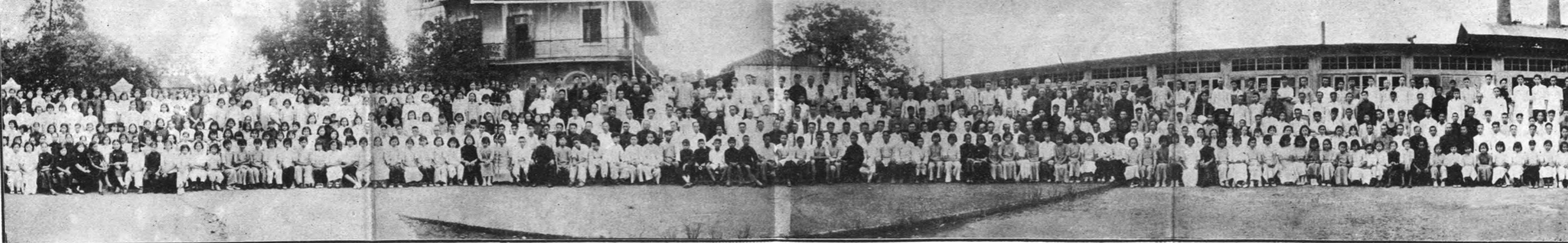


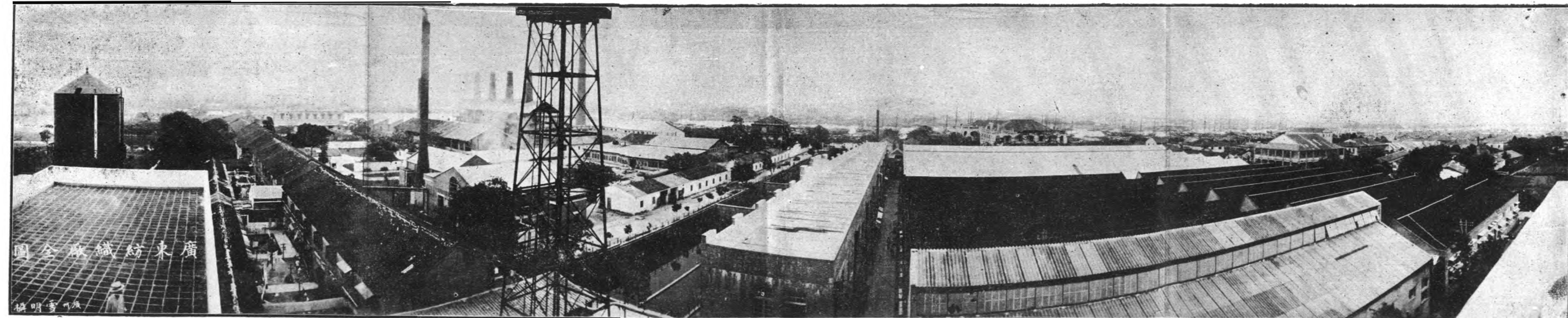
同 志 仍 須 努 力

## 總 理 遺 囑

余致力國民革命凡四十年其目的在求中國之自由平等積四十年之經驗深知欲達到此目的必須喚起民眾及聯合世界上以平等待我之民族共同奮鬥現在革命尚未成功凡我同志務須依照余所著建國方略建國大綱三民主義及第一次全國代表大會宣言繼續努力以求貫徹最近主張開國民會議及廢除不平等條約尤須於最短期間促其實現是所至囑

廣東紡織廠全體員工攝影 中華民國二十五年六月二十日



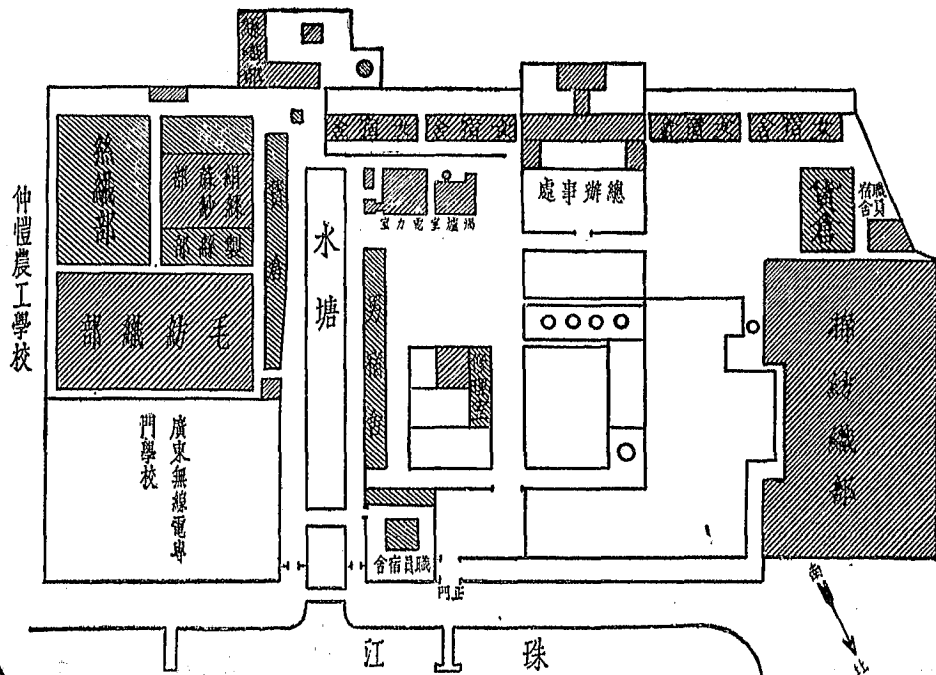


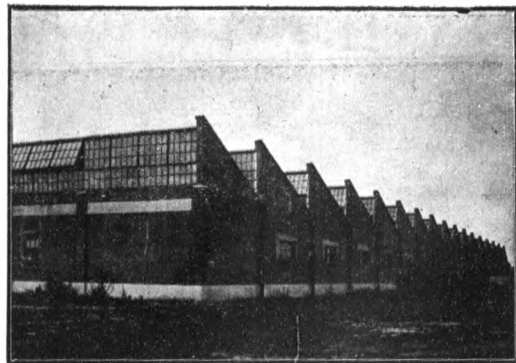
廣東紡織廠全圖

明雪



# 廣東紡織廠全圖

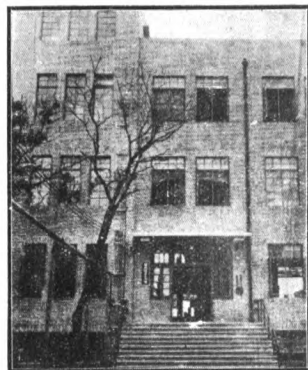




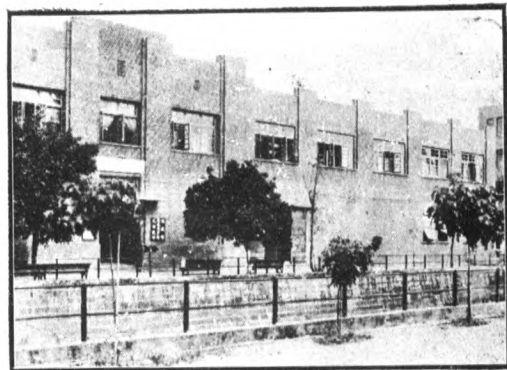
部織紡棉廠西



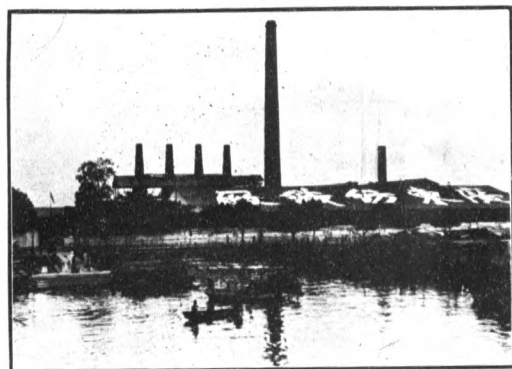
門 正



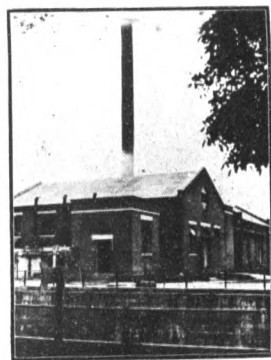
廠二第部織絲



部 各 廠 東



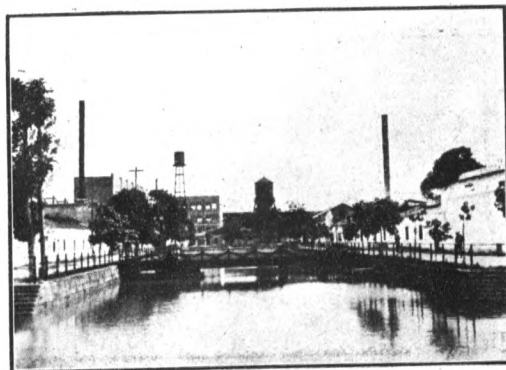
景全頭碼



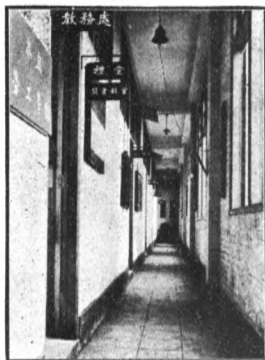
版電發部械機



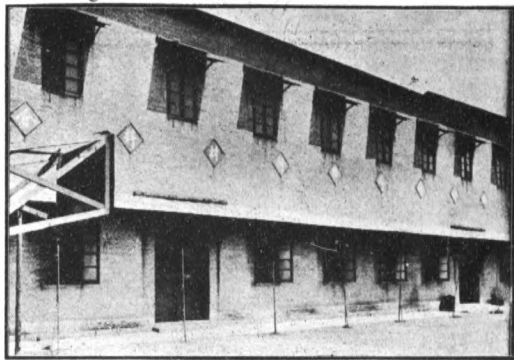
處事辦總



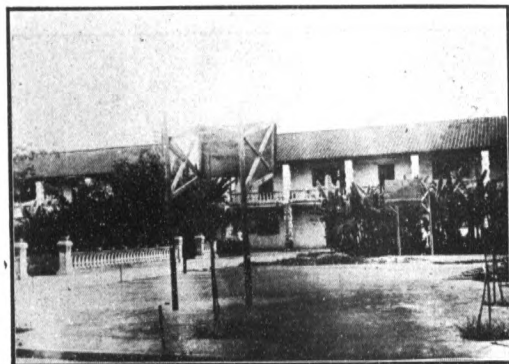
景全塘水



校學工勞



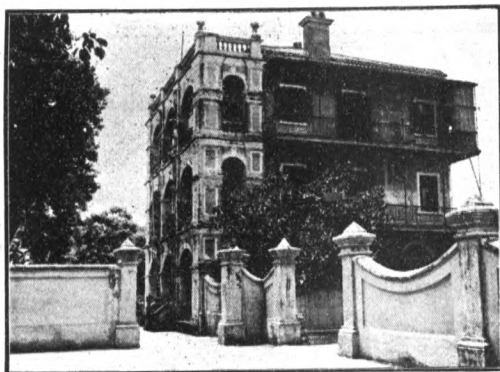
倉料材



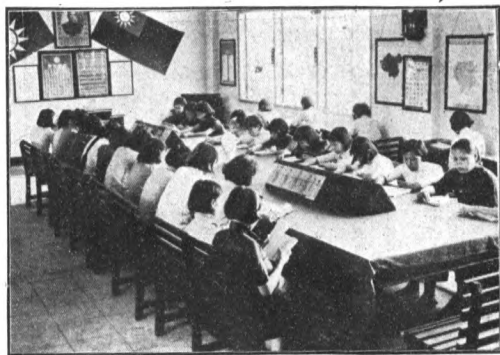
園花及場動蓮



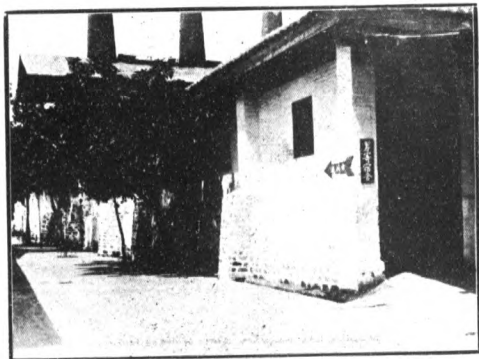
室醫藥



舍宿員職



室書圖



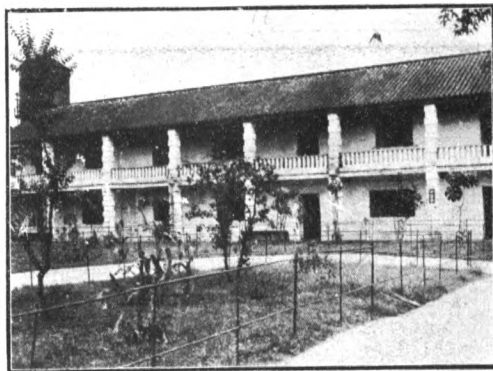
舍宿寄男



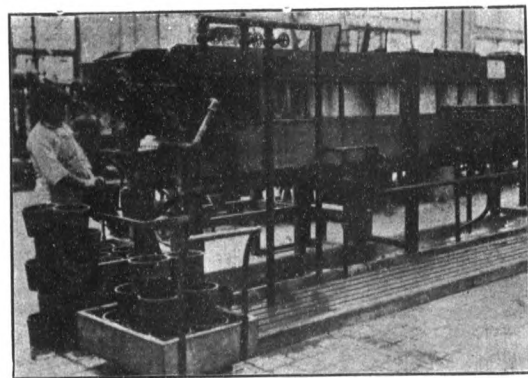
室列陳



場 繭 選 部 絲 製



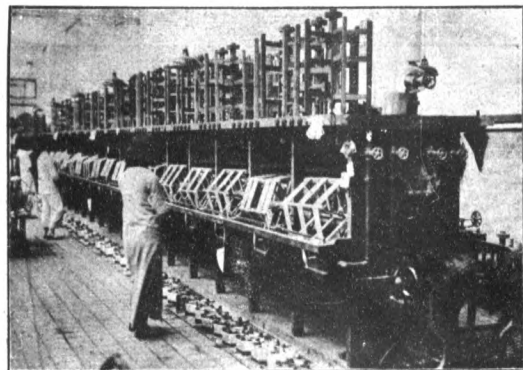
宿 舍 寄 女



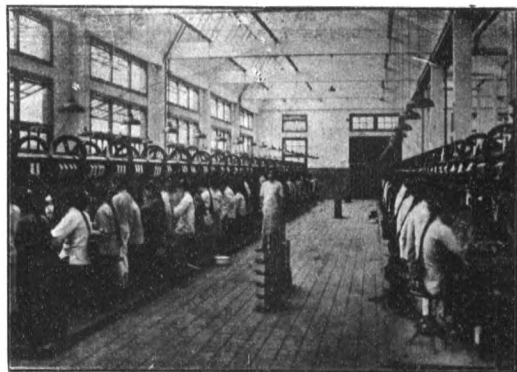
機 繭 煮 部 絲 製



社 費 滑



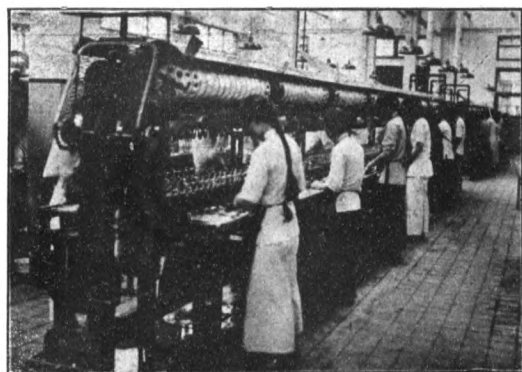
翻絲機 製絲部



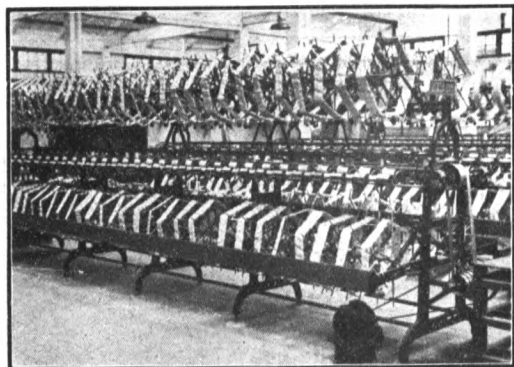
五條綫絲機 製絲部



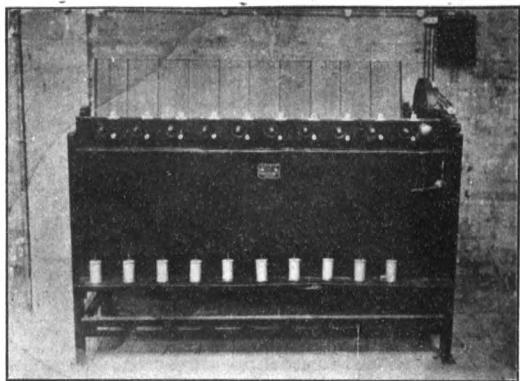
整理室 製絲部



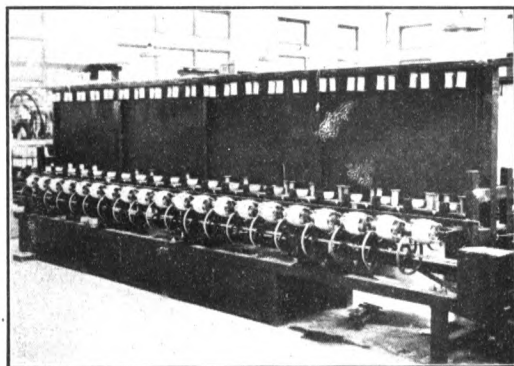
五十條綫絲機 製絲部



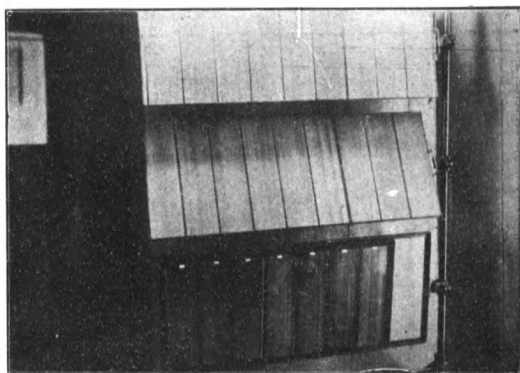
機絲絡部織絲



機板黑部絲製

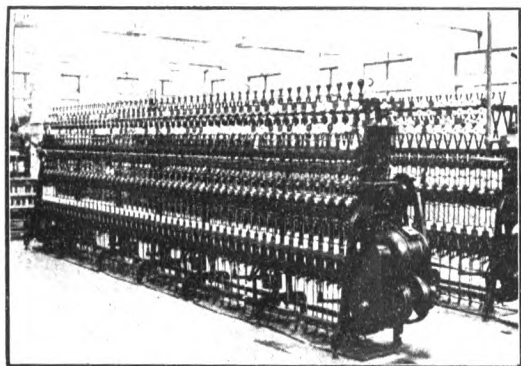


機絲漿部織絲

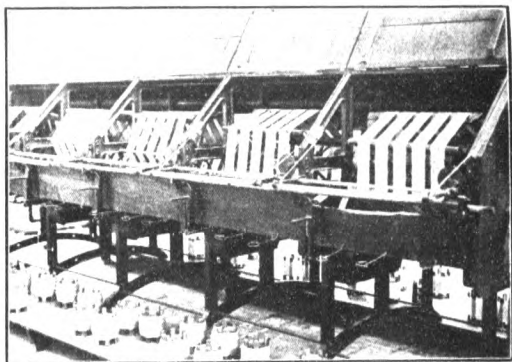


板黑質絲驗檢部絲製

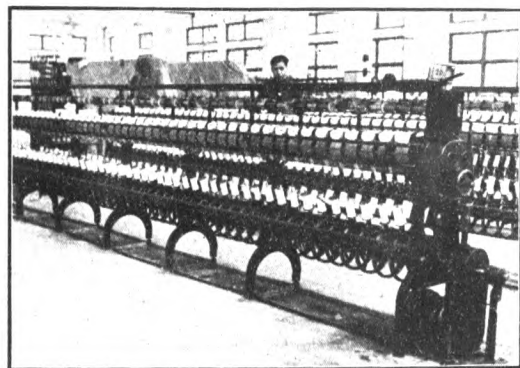




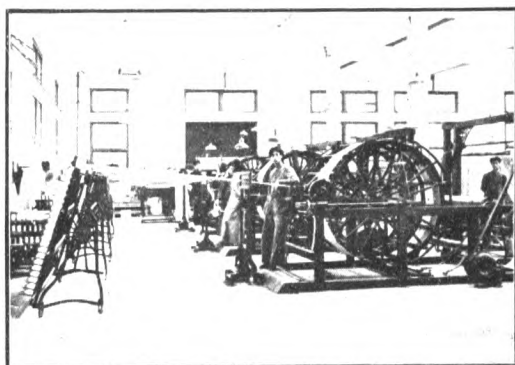
機絲併 部織絲



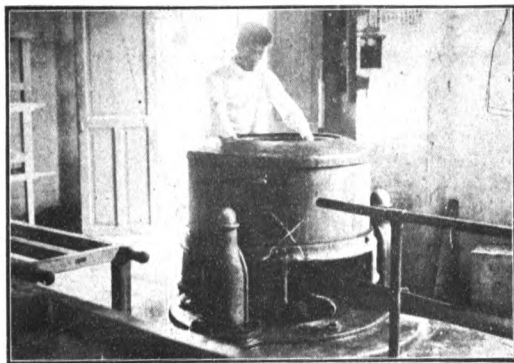
機絲調 部織絲



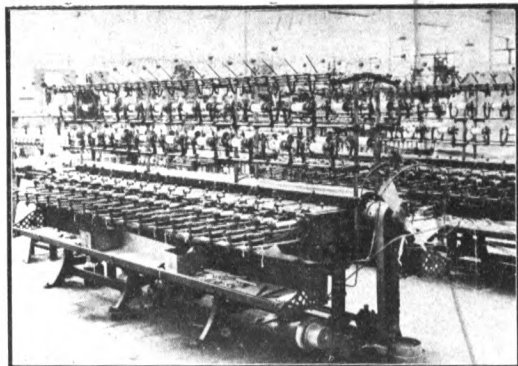
機絲燃 部織絲



機經整 部織絲



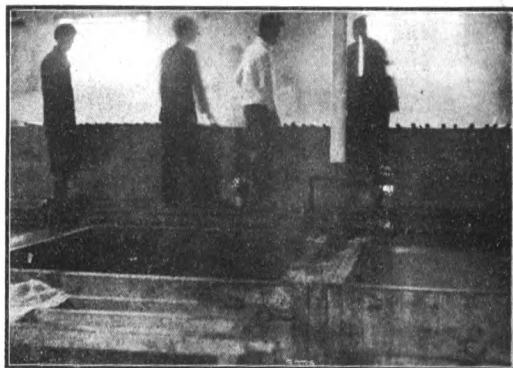
機水脫 部織絲



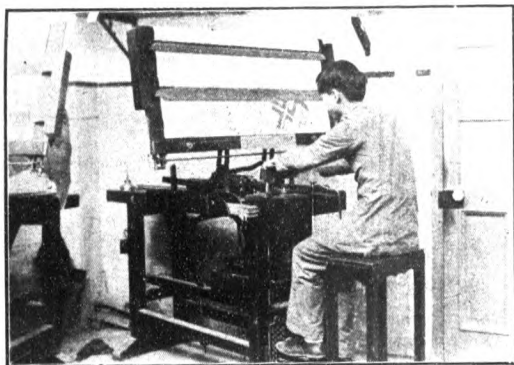
機緯搖 部織絲



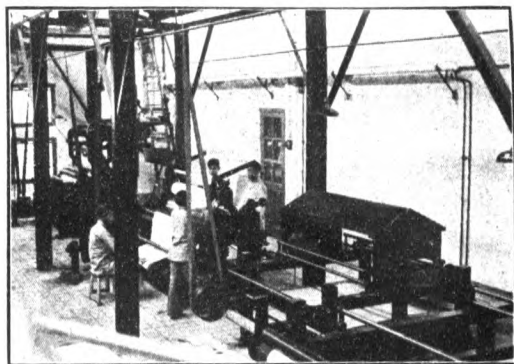
缸網染 部織絲



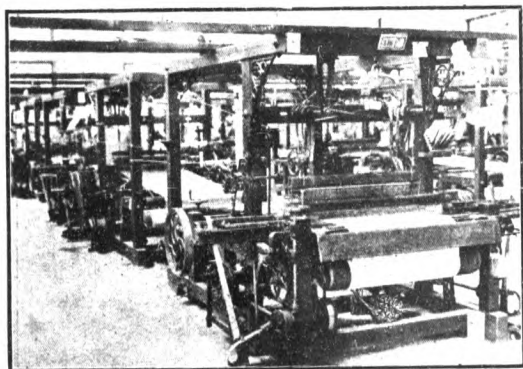
桶綢煉 部織絲



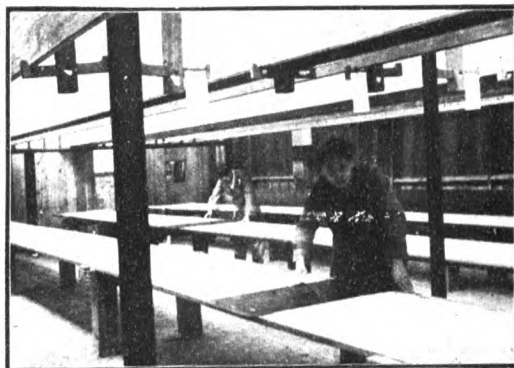
機花打 部織絲



室理整 部織絲



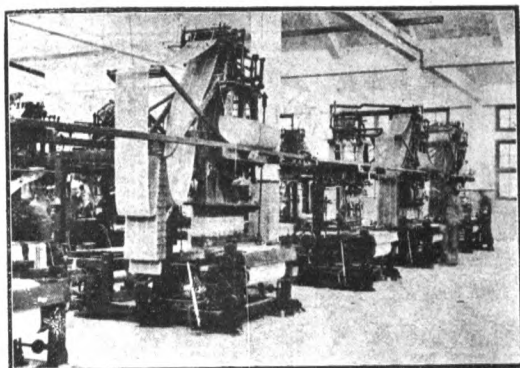
機網織素 部織絲



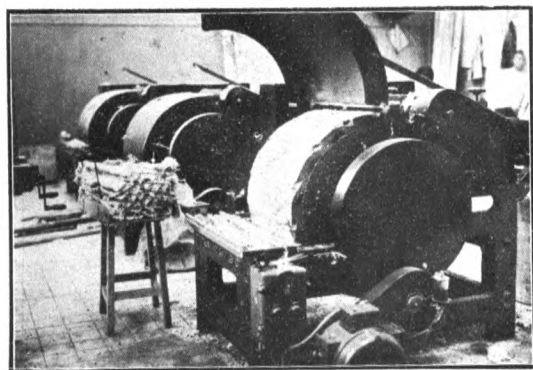
室花印 部織絲



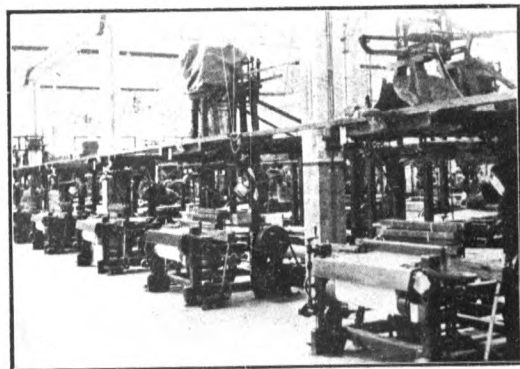
室煉精 部紗蘇絲絹



機網織花 部織絲



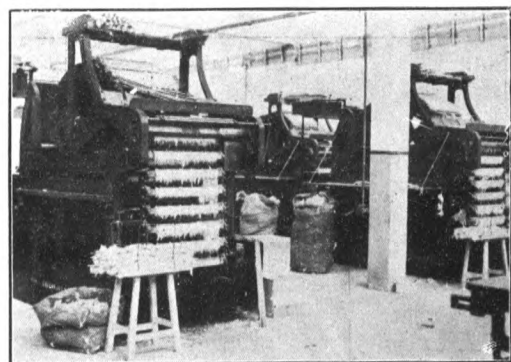
機棉截 部紗蘇絲絹



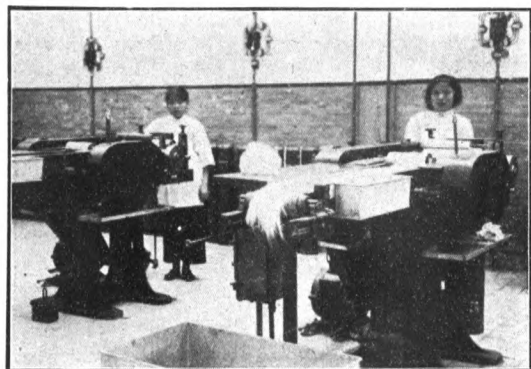
機網織花 部織絲



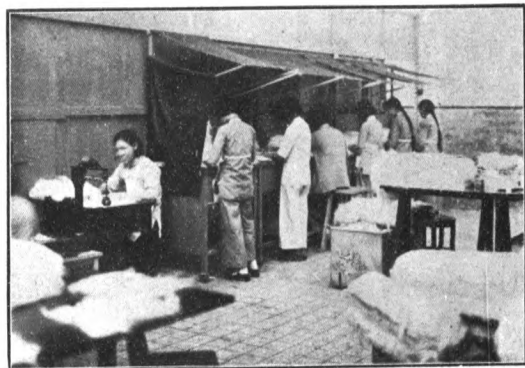
機 展 延      部 紗 蔴 絲 絹



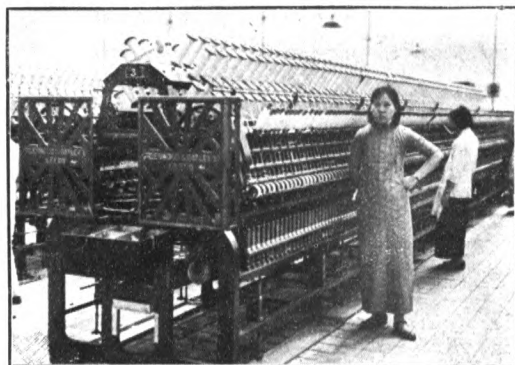
機 綿 梳      部 紗 蔴 絲 絹



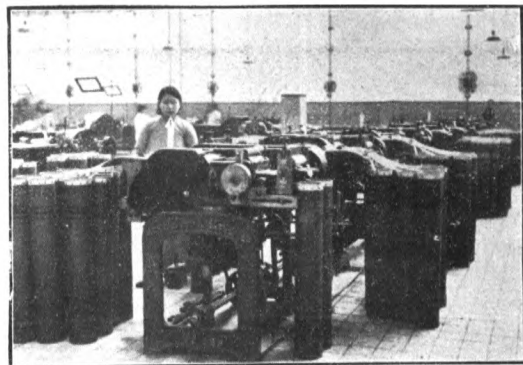
機 條 製      部 紗 蔴 絲 絹



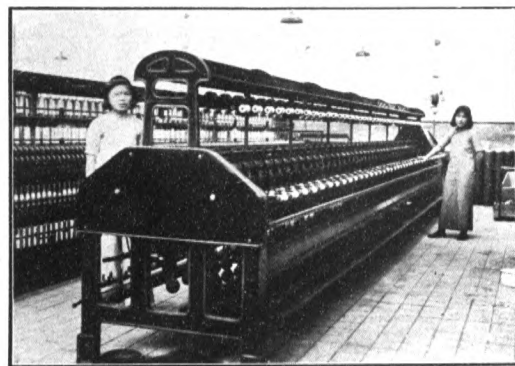
室 綿 選      部 紗 蔴 絲 絹



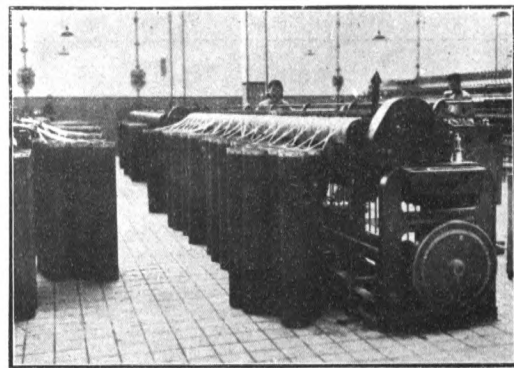
絹絲蔴紗部 精紡機



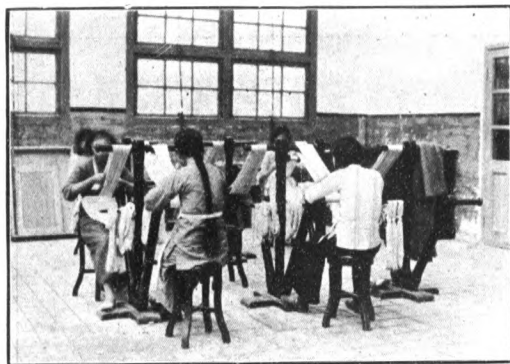
絹絲蔴紗部 煉條機



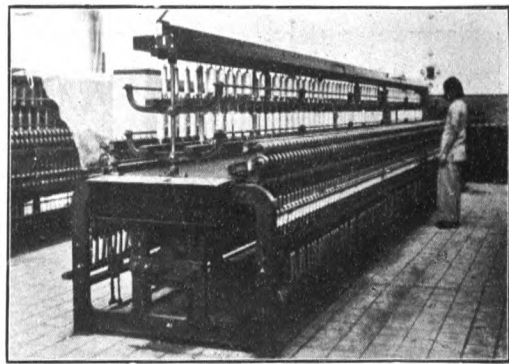
絹絲蔴紗部 併紗機



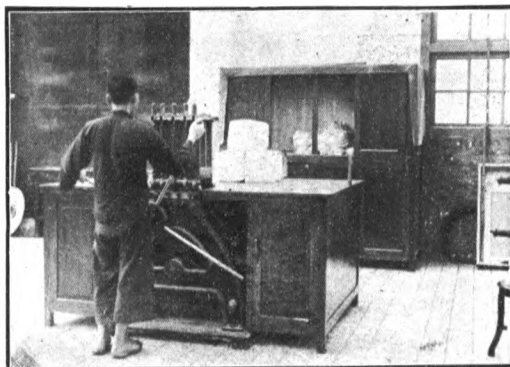
絹絲蔴紗部 粗紡機



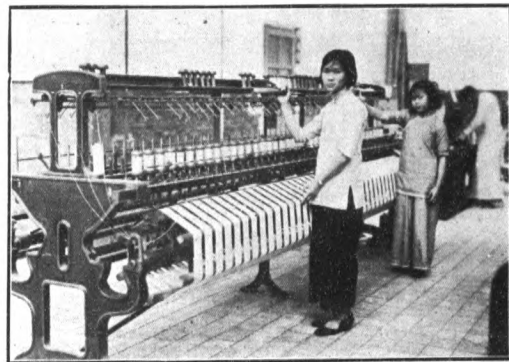
室理整 部紗蘇絲絹



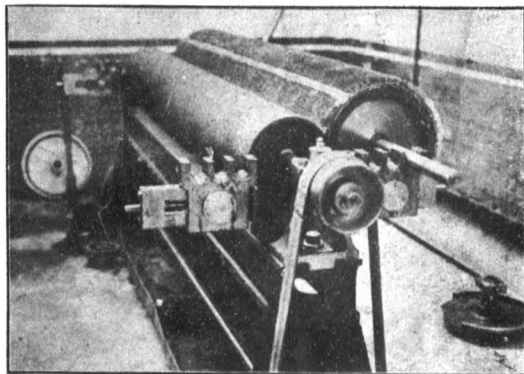
機紗燃 部紗蘇絲絹



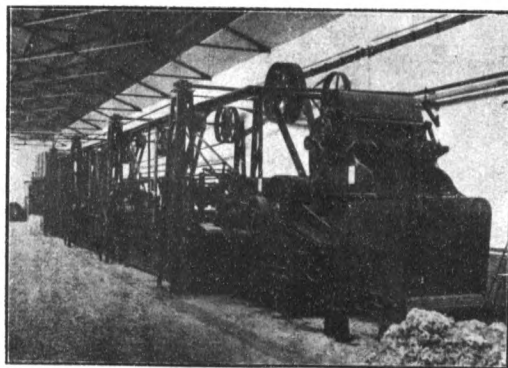
機包打 部紗蘇絲絹



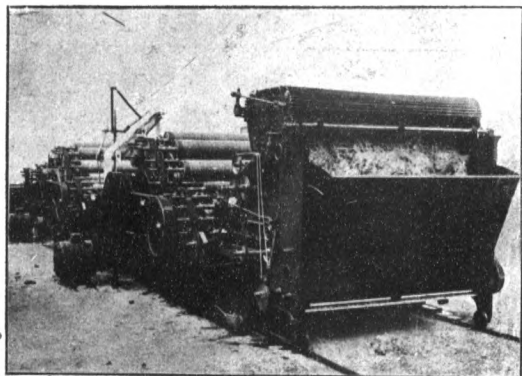
機紗搖 部紗蘇絲絹



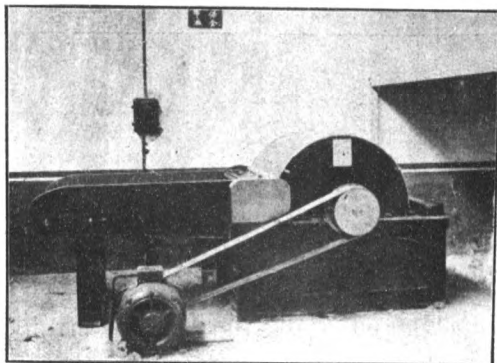
機針絲銅磨 部織紡毛



機毛烘及機毛洗機工打 部織紡毛

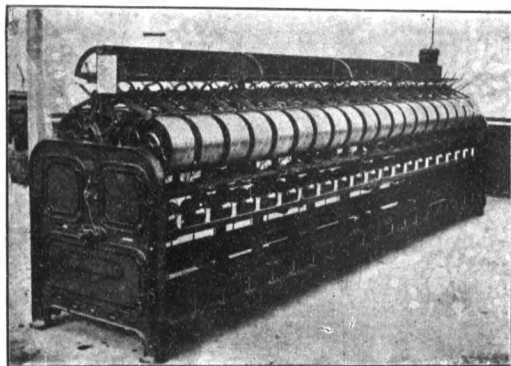


機毛梳 部織紡毛

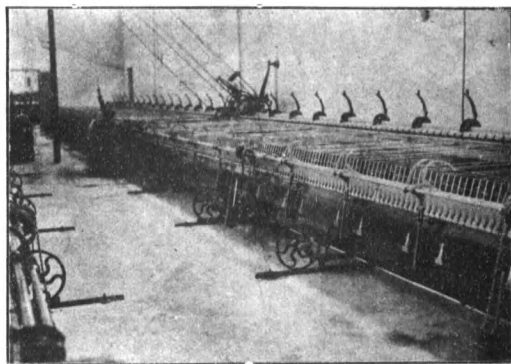


機毛鬆 部織紡毛

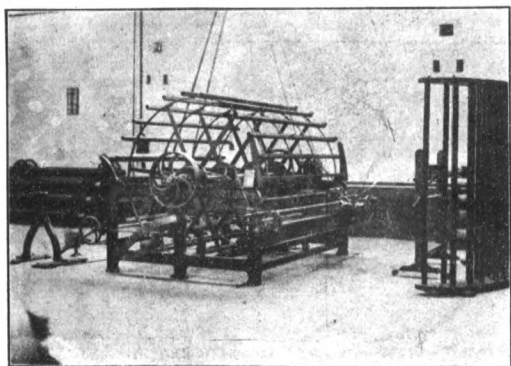




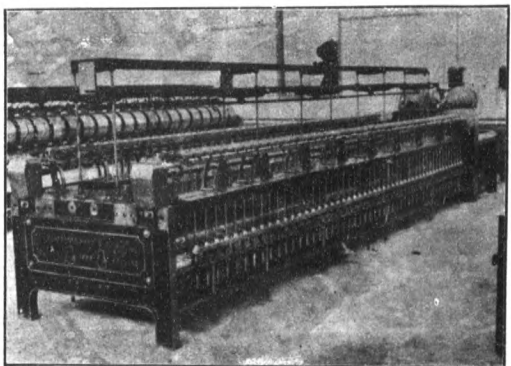
機紗繞形鼓 部織紡毛



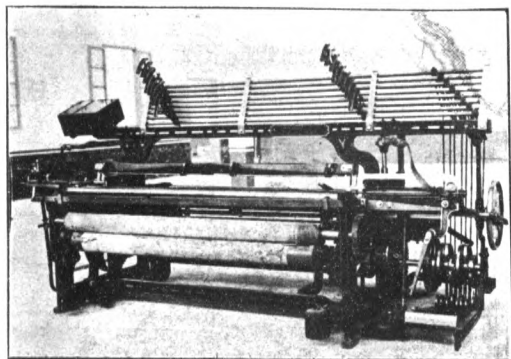
機紗紡 部織紡毛



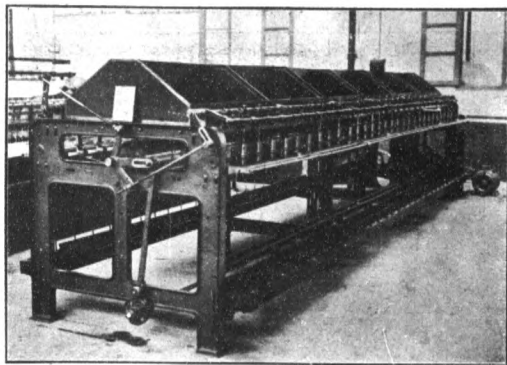
機經整 部織紡毛



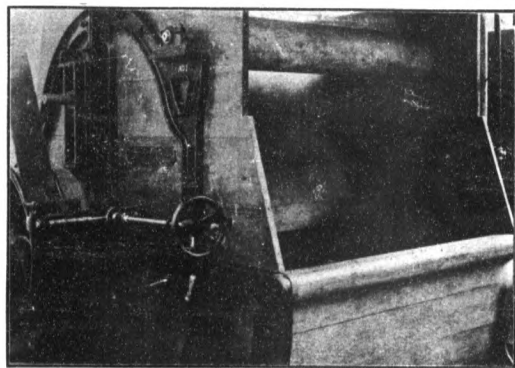
機股合錠百一 部織紡毛



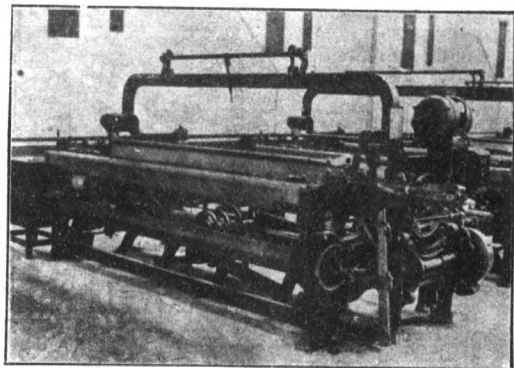
機呢織重 部織紡毛



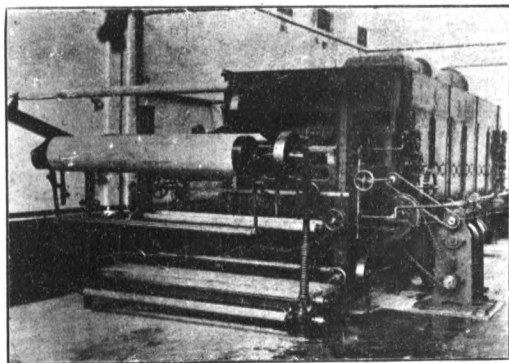
機緯繞 部織紡毛



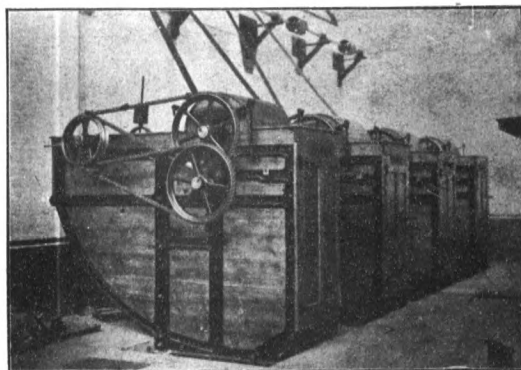
機呢洗 部織紡毛



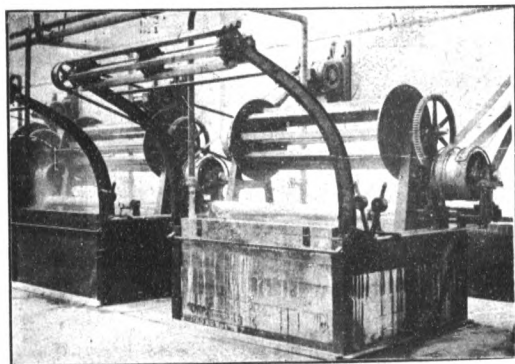
機呢織 部織紡毛



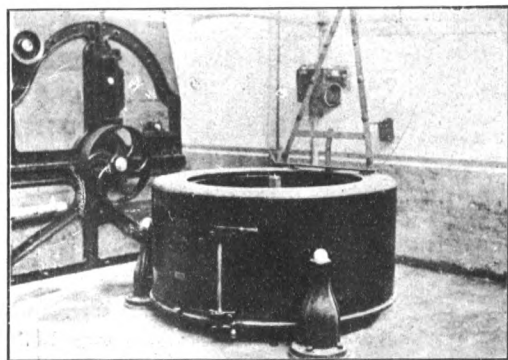
機呢烘 部織紡毛



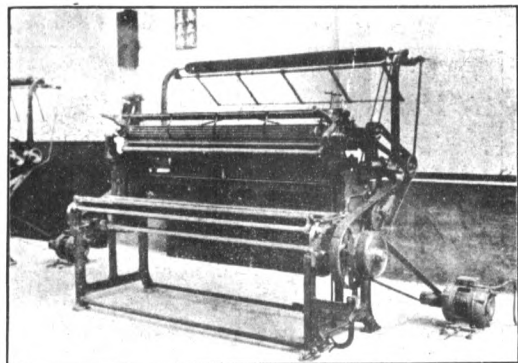
機呢縮 部織紡毛



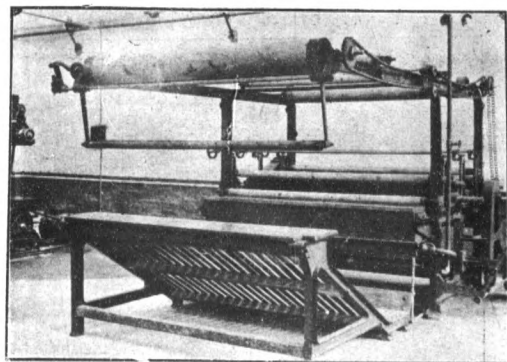
機呢染 部織紡毛



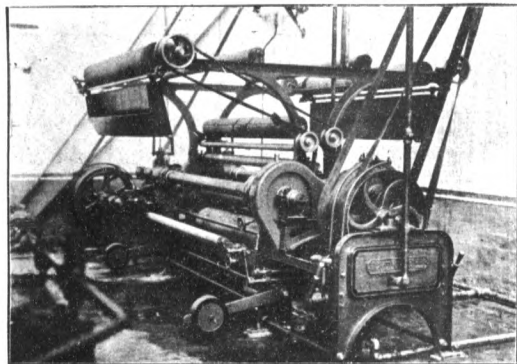
機水脫 部織紡毛



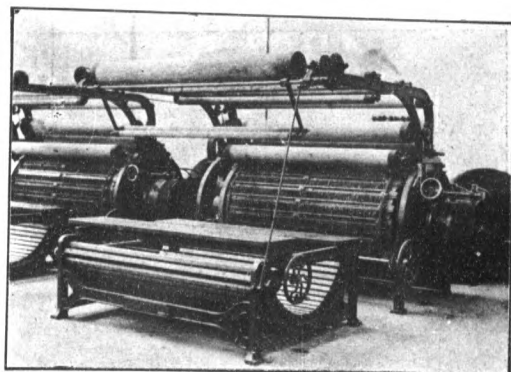
機 呢 剪 部 織 紡 毛



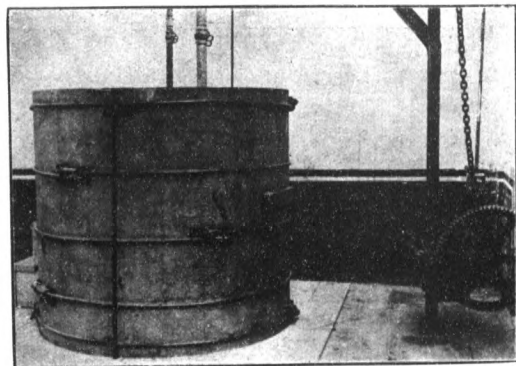
機 呢 刷 部 織 紡 毛



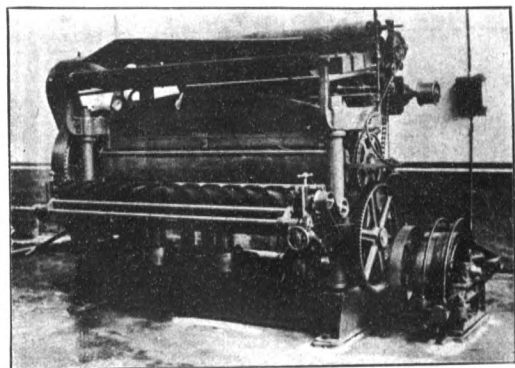
機 呢 蒸 部 織 紡 毛



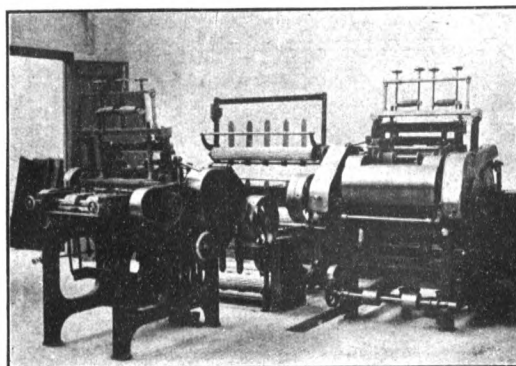
機 毛 起 部 織 紡 毛



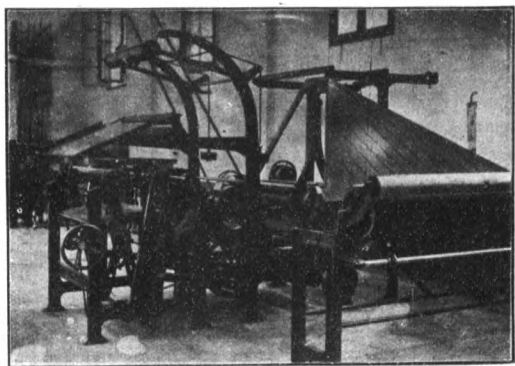
機毛染 部織紡毛



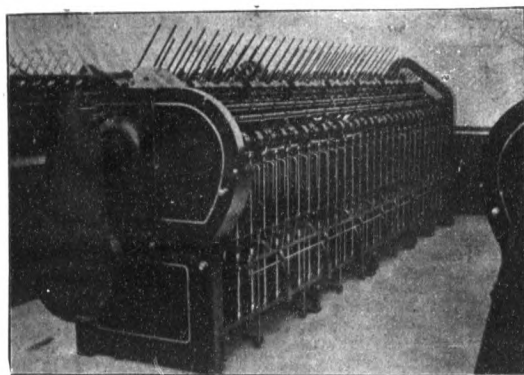
機呢壓 部織紡毛



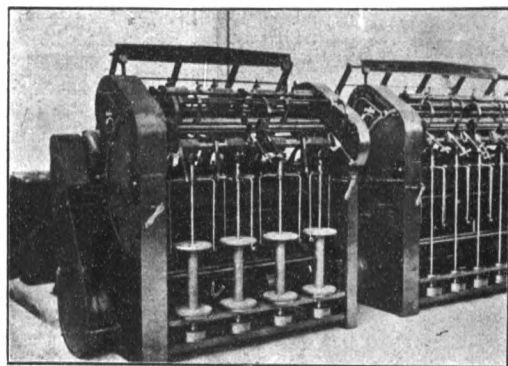
機梳針錠二及機梳針頭雙 部織紡毛



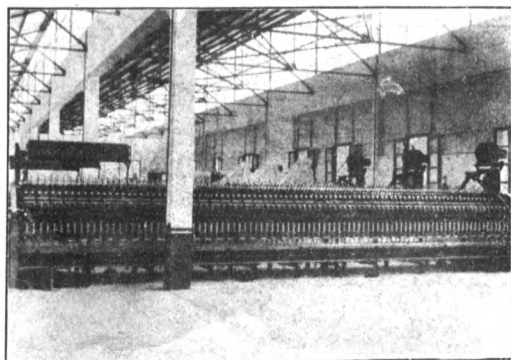
機呢摺 部織紡毛



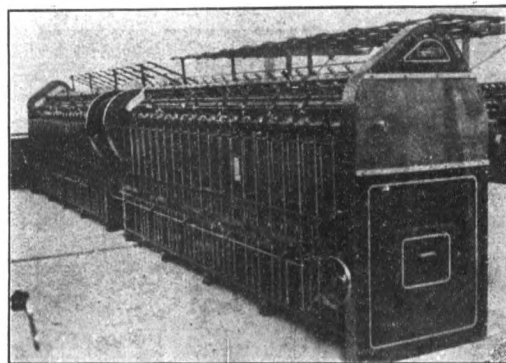
機紡次錠八廿 部織紡毛



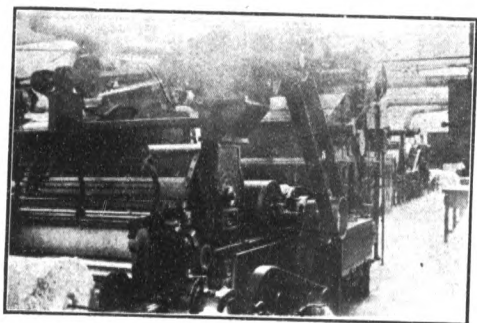
機條伸錠六錠四 部織紡毛



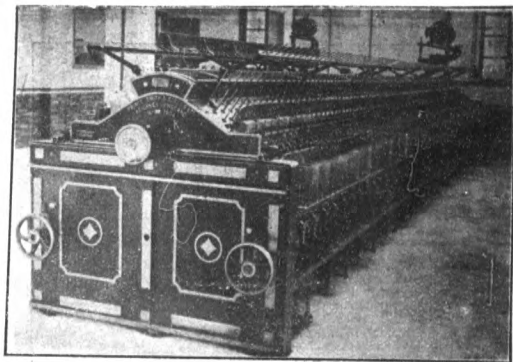
機紡精式帽 部織紡毛



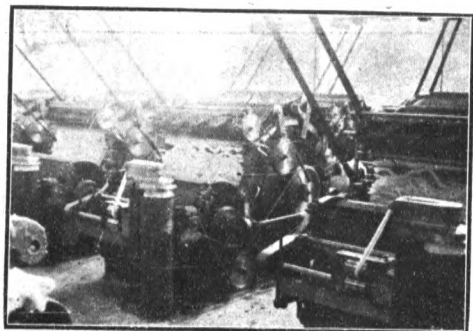
機紡初錠二 部織紡毛



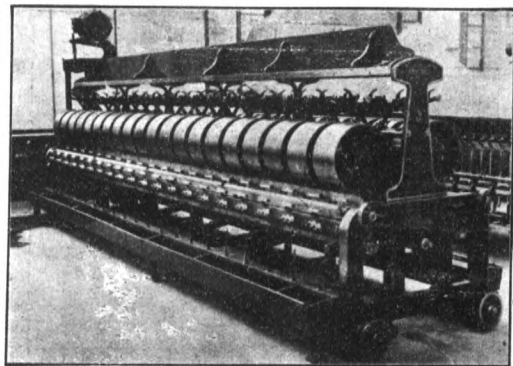
花 清 部 織 紡 棉



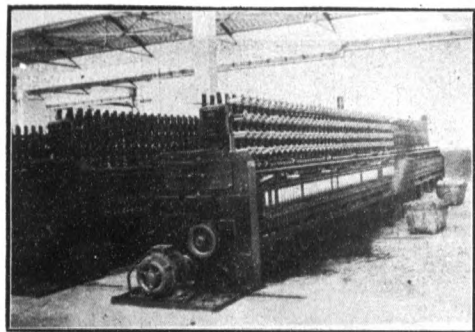
機 股 合 式 環 股 雙 錠 四 八 一 部 織 紡 毛



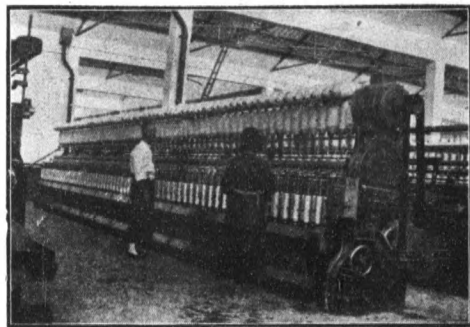
棉 梳 部 織 紡 棉



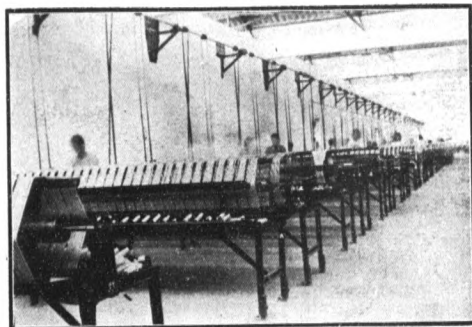
機 紗 繞 形 鼓 部 織 紡 毛



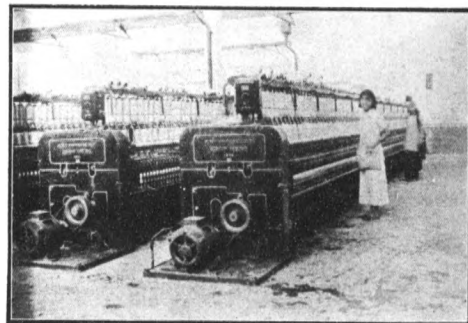
股 合 部 織 紡 棉



紡 粗 部 織 紡 棉

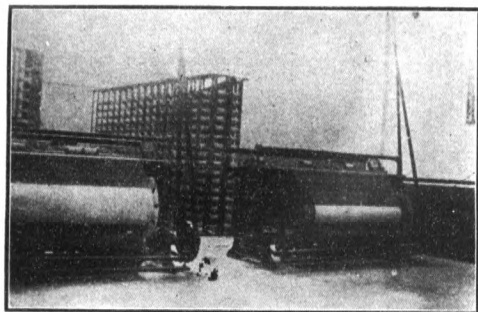


紗 搖 部 織 紡 棉

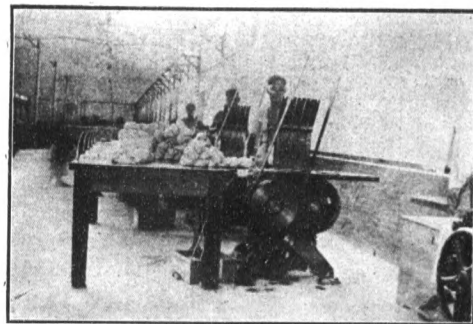


紗 細 部 織 紡 棉

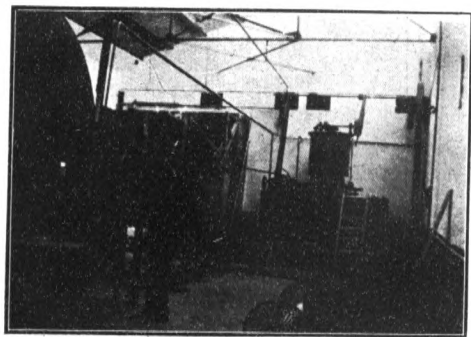




機經排 部織紡棉



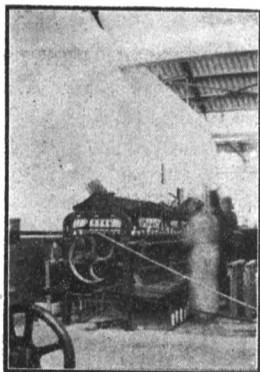
包打 部織紡棉



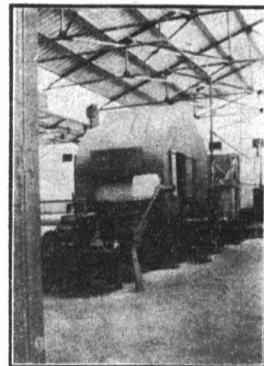
架紗漿 部織紡棉



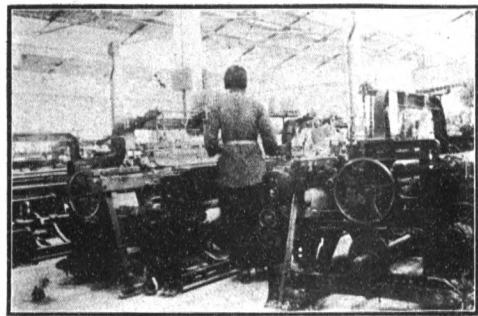
機經繞 部織紡棉



機緯繞 部織紡棉



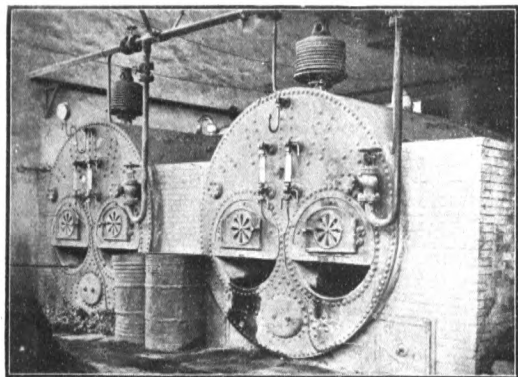
紗漿 部織紡棉



機布織 部織紡棉



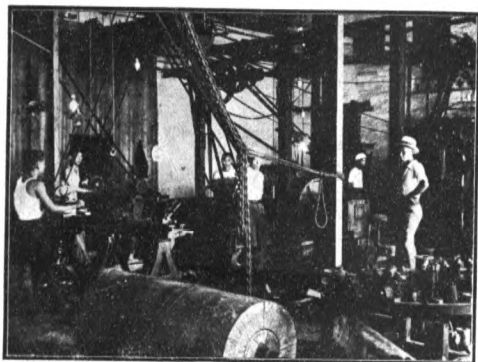
架綜穿 部織紡棉



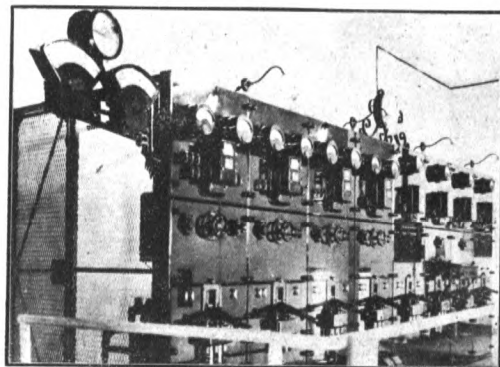
房 爐 鍋 部 械 機



機 渣 油 部 械 機



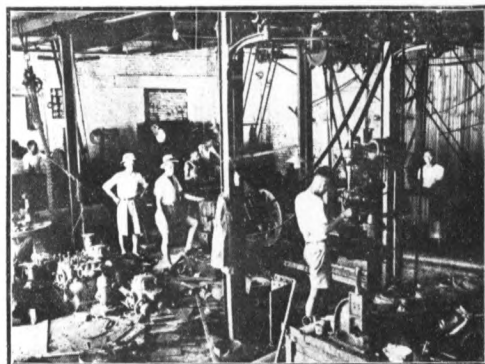
室 理 修 部 械 機



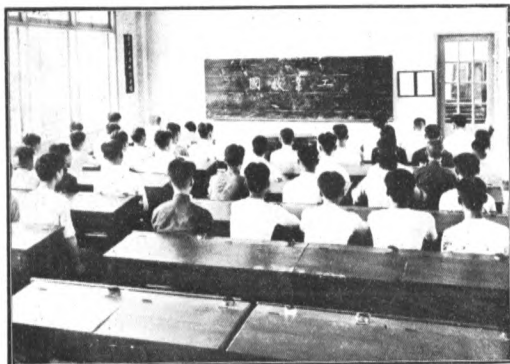
板 掣 電 室 機 電 部 械 機



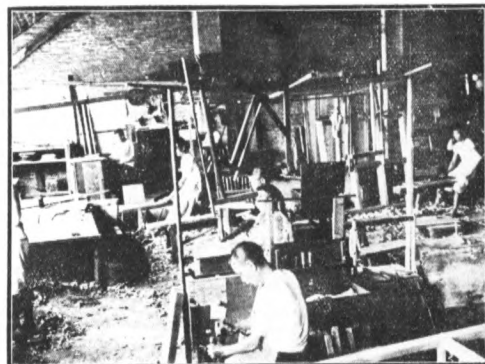
處務教 校學工勞



室理修 部械機



室課生男 校學工勞



室工木 部械機

# 緣起

民國廿五年六月編

粵藉我省絲業，向稱大宗，惟自外銷疲弱，絲價暴跌，馴致一蹶不振，絲業農村，相繼破產，溯厥原因，良由品質粗劣，緞紡失宜，况復加以人造絲之捷奪，世界不景氣之影響，各國之割價競銷，種種打擊，遂成今日之衰落，我廣東省政，府主席林公雲陔，適值兼長建設，蒿目時艱，乃與已溺已飢之思，為救濟農村，復興絲業起見，爰飭屬擬定紡織廠計劃，籌設絲織廠，利用本省土絲，專織絲綢，以援助內地絲業，繼以吾粵各絲廠，練絲尙欠完美，若勉為採用，實為製造精良作品之累，且對於將來產品之推銷，亦生障礙，因聯想而設製絲部，以備精練生絲，供給本廠一部份之需求，同時又以製絲之餘屑，（俗稱水結）尙可利用，該項原料紡法，與紡蘇紗相同，故又計劃設立絹絲蘇紗廠。

至棉業一項，關係於國計民生者，既重且大，而本省從前未有專廠，因更擬就棉紡織廠計劃，同時提倡植棉，繁榮農村，俾棉織商人，得以本廠為模範，改用電機，則較本廠低，而銷行自易，復以毛織品為秋冬季日用不可缺少之物，我國北省毛產繁多，祇以乏人設廠紡製，遂致該織造原料，輸口外國，經紡織手續，重入我國市場，除本國羊毛原料出口相抵外，每年漏卮數達二千餘萬元，是毛紡織廠之設，實為當務之急。遂擬就籌設絲織製絲，絹絲蘇紗，毛紡織，棉紡織五廠計劃，呈請省政府核辦，旋經省政府第六屆第一零五次會議，議決通過，當即實行籌辦，嗣以擬使廠中規模較大，而用人較少，以求掩節經費，遂將五廠合併，改為廣東紡織廠，內分絲織部，製絲部，絹絲蘇紗部，毛紡織部，棉紡織部，機電室，（現改為機械部）凡六部，當即由廣東建設廳，委任該廳第三科科長鄧拜言，為本廠籌備主任，並擇定河南士敏土廠兩旁為廠址，全廠占地面積，為三八六四〇〇方尺。

鄧主任奉委後，於民國二十二年三月及七月先後請有政府主席林雲陔奠其勛土，着手建絲織部，製絲部，絹絲蘇紗部，及貨倉辦事處，同時親自往滬選購國產改良絲織製絲等機，運粵安裝，並由建設廳向英國耶連活公司購買紡蘇機九百錠

，再與英商泰和洋行訂購棉紡紡織機，毛紡織機，發電機，蒸汽鍋爐，及一切需用機械，又由建設廳派員赴英研究各種運用方法，後隨同返粵，盛視安裝，隨於廿三年三月，又請省政府主席林雲陔舉行棉紡織部，及毛紡織部，暨機電室奠基禮，即開始建築，此關於籌備購辦機器，及建築各工場之大概情形也。

本廠高等技術人員，大都由政府往各地聘請富有經驗者充任，或由建設廳派員往舊機工廠練習，回廠服務，至於普通技術員，則先招有經驗者到廠開工實習，同時在廣州招收練習生，長期訓練，由各技術員負責指導，以冀他日成材補充，練習期間，每月支回津貼數元或拾元，惟稔草退或半途告退者，須將領過全數津貼繳回，使本省失業男女有藏身之所，而懶惰不求進取者，又不能濫竽其間，計至善也，各練習生多寄宿廠中，以期便於管理，此關於籌備聘用員工之大概情形也。

至其他如關於飲食，及各部所需之水量缺乏來源，則自築水塘以便供給全廠之用，馬路不通，則呈請建設廳轉工務局，開築專路，直達廠前，已於去年十一月通車。廠中員工衆多，時有疾病發生，則設有廠醫，以便患病者，得以就近調理，其有偶罹重疾者，由廠送市立醫院調理，關於娛樂，則設有無線電播音機發音，四達全廠，每於午晚用飯時，即行開機，以增加員工生活上之快感，至本廠織成成品商標，則係酌定採用五羊牌，此關於籌備衛生交通娛樂，及其他各項之大概情形也。

以上舉大端均經先後籌備就緒，即於民國二十三年十月一日，宣佈正式成立，由廣東省政府委籌備主任，鄧拜言爲經理，副經理以建設廳公務繁忙，恐難兼顧，因呈請辭去本廠經理兼職，當經由省政府委本廠毛紡織部主任羅聰餘暫代，羅經理即於二十三年十月十六日就職，實行改編廠制外，除絲織部於廿三年三月一日開工，製絲部於廿三年十月十五日開工外，其餘絹絲絨紗部於廿四年一月八日開工，毛紡織部呢絨方面於廿四年四月一日開工，棉紡織部於廿四年八月開工，現各部均加開夜班，以期增加生產，俾可實行其實業救國計劃焉。

# 各部之設備概況

## (甲)製絲部之內容

占地面積

六六〇〇方尺

成立日期

廿三年十月一日

部主任

黃永安

資本額

一七〇八〇〇元

資本來源

由建設廳先行墊支

本部於廿二年七月由 省政府主席林雲陔奠基於廿二年十一月建築完竣機械則計在上海寰球鐵工廠訂購美爾機一架五條卅八釜繅絲機一架五條七十六釜繅絲機一架十五條廿八釜繅絲機二架七十二釜翻絲機二架黑架二架并於廿三年四月初上海新通貿易公司購運到摩打九個均先後安裝完妥同時在滬聘請周君奕旬為該部主任並請技佐二員技助七員於同年八月初到廠籌劃開工並在省招收練習生二百餘人由技佐及技助負責訓練期內視各生之工作每人每月津貼五元九元十元不等三個月畢業畢業後薪資概以產量計算服務期間為一年與絲織部同

本部現有繅絲機四架計共有一百四十二釜現有練習生二百餘人多經練習期滿用產量採點計算薪資每日生絲產量視繅質而異如係自七十斤至一百四十斤同時以本廠絲織部擴充為供給絲織部機織原料亦決設法擴充除本廠原有之一百四十二釜繅絲機外尚須增機二百四十釜並本部原有工場祇能容納現有之機如實行擴充則工場亦須設法擴充機器與工場擴充估計需款八萬元該項計劃正在擬辦呈 廳核奪目前所製成生絲均勻多條繅以九十分為度坐繅以八十分為度所有出品以絲織部所需要之生絲為正產品製絲所餘屑物為副產品可作絹絲原料

(乙) 絲織部之內容

占地面积

三套一叁二方尺

成立日期

民國廿三年十月一日

部主任

王建侯

資本額

四六五九二八元三六

資本來源

由建設廳收入墊支

本部於民國廿二年三月三日由省政府主席林宗暉莫某勳士開始建築同時向上海鑄亞鐵工廠訂購絲車七副上裝車五副整經車三副揚返車一副併絲車四副擦絲車十副搖紵車二副計七十二錠單梭織機卅五架雙梭織機廿五架開口裝置廿五套打花機二架呢毯機一副整理機一副噴霧機一副捲取機一副加水機一副及附屬機件一批並向上海新通貿易公司訂購十份之六匹馬力摩打七十二個一匹八馬力摩打十四個二匹馬力摩打六個

建築完竣各機亦同月運到由鑄亞鐵工廠特派專員六名到廠安裝經四個月時間方告完竣繼在滬敦請得王君建侯爲本部主任同時並請有組長三員技佐七名技助十名及技衛員五十四名於廿三年一月十五日由滬抵粵製備各項零件及木器零件遂於同年三月一日開始工作並招收本省練習生一百三十名到廠練習由技衛員負責指導練習時期定爲六個月每月津貼拾元以資獎勵練習期滿復以一年爲實習時期在此期內每生每月津貼拾四元至實習期滿則所有薪資概以產量計算本年三月廠務會議議決實習期滿仍須服務一年工資照給惟服務期間告退或革退仍須追回一切津貼本部共有織機六十副現已訓練純熟可以派機可織計現時出品有南星綉荔子綉華光綉挽調綉粵華綉毛葛摩登綾明星綾國光綉素紡綉緞平緞粵光緞水雲紡等每日出品因種類不同故成品產量亦不一定勻計每日可出五六十疋照日前而論求過於供應接不暇將來南洋一帶推廣銷路更有進展故非實行擴充無法應付經呈奉 廣東省政府核准添機一百架合原有織機共一百六十台並添購經緯各機即擬先行趕開夜班陸續添招具有



根底之練習生三百七十名加以訓練期其速成至原有工場不敷分配亦經另建第二絲織工場及染煉工場所有建築已經完竣待全部織機開齊每日夜兩班可出綢貨二百五十餘疋

本部工作分三組

一、經緯組：專司經紗及緯紗種種預備工程暨上漿捲經捻紗各項事宜

二、機織組：所有各種出品如綾羅綢緞均由是組織成

三、染煉組：各綢疋織成後均屬素色必經整煉方成純白再用整理機械熨之使生光澤或印以花紋或染以色彩及其他種種整理工程均爲本組範圍

(丙) 絹絲 麻紗部 內容

一三二〇〇方尺

占地面積

廿三年十月一日

成立日期

錢伯熊

部主任

六四六二八八元三〇

資本額

由財廳撥發

本部上畫與製絲部同時奠基故各項建築工程亦同時完竣前向英國祁運活工廠訂購之紡績機器早已於廿二年十一月裝運到粵由該工廠派員負責安裝計向祁運活工廠所購機器名稱及數量如后精煉釜二個蒸蘇釜一個脫水機一個柔蘇機一架裁縐機四架頭道梳綿機二架二道梳綿機一架三道梳綿機一架四道梳綿機一架延展機四架製絲機三架製條機三架併機三架合併製線條機一架四十錠粗紡機二架卅二錠粗紡機一架三百錠精紡機三架併紗機一架捻紗機二架燒火機二架搖紗車一架打包機一架試驗用搖紗車一架亨司秤一架檢驗溫度機一架驗紗機一架及摩打三十八個

本部成立後即向暹聘請錢伯熊為主任並請組長二員技師十二名經於廿三年十一月廿八日到廠於廿四年一月八日開工因零件尙待配備故未能全部開機已製成之絹絲除供給絲織部製作外餘擬將來推銷南洋印度一帶本部現有紡錠九百枚之生產以營業所用原料以不能縲絲之絲纖維及蘇類中之拉尾製成各種粗細絹絲及蘇紗以供社會一部份織物原料之用惟此種工業在世界中以日本為最發達究其原料之由來仍由我國輸入因我國素知蠶絲之製作而對蠶絲中之殘廢屑物向不利用遂致絹絲事業之利益盡讓外人即近年來江浙方面雖有絹絲廠之新設但總計紡錠亦不到萬錠以我國固有原料推算相去不可以道里計即我粵一省而論年出蠶絲屑物亦在不少數以本部數百紡錠之製造絹絲所用者亦不過涓滴而已將來須力事擴充即擴充至萬錠南洋印度一帶每年銷數十萬担以上不患無銷路

至蘇一種亦已得本省南路所產之黃蔴試驗其餘各種蔴亦盡量搜羅試驗惟因精煉間地方太小以致醱酵木桶未能充充分  
試驗現正趕緊將原有飯堂及木工製作場所搬遷俾可將精煉間擴充以利製作至本部除在滬聘來之技術員外日夜練習生共招二  
百名

本部分：前紡 精紡 兩組

一、前紡組：是組工作係將絹絲或蔴放在釜內蒸煉將膠質除去用清水滌洗潔淨放于乾燥室內烘乾然後置於梳棉等機分別整  
理使成棉條

二、精紡組：將前紡組製成棉條置於精紡等機內將之延長同時加以撚度使成紗再經併紗機使成線再經燒毛整理得完成之

(丁)毛紡織部之內容

占地面积

四五四二八方尺

成立日期

民國廿四年四月一日

部主任

羅聽餘

資本額

九四八〇〇

資本來源

由建設廳收入稅捐項下先行墊支

本部於廿三年三月由 省政府主席林雲陔舉行奠基動土禮前向泰和洋行及信昌洋行訂購之毛紡織機器亦已運到並於十月廿一日開始安裝計該部購備機器如后梳毛前機二架梳毛後機二架纏鋼絲布機一架磨鋼絲布機一架鬆毛機一架自動送毛機一架打土機一架烘毛機一架洗毛機一架旋轉屏球機一架雙筒針梳機一架二錠針梳機一架四錠伸條機一架六錠伸條機一架八錠伸條機二架廿錠鍊機二架廿八錠精鍊機六架一八四錠帽式精紡機六架一八四錠雙股環式合股機三架走錠紡紗機二架一百錠合股機一架整經機一架繞經紗機一架繞緯紗機一架雙梭織機十架重織呢機十六架脫水機一架烘呢機一架染呢機四架壓呢機一架染毛機一架掃呢機一架縮呢機四架洗呢機二架蒸呢機一架剪呢機二架摺呢機一架起絨機二架鼓形繞紗機一架單梭織機十架雙梭織機四架多具織機二架嗶嘰整經機一架捲緯機一架嗶嘰展開洗滌機一架嗶嘰兩面燒毛機一架試驗紗細儀器一具撚度試驗器一具毛紗扭力試驗器一具呢力試驗器一具原料溫度試驗器一具及摩打九十九個林主席以本省缺乏毛紡織人材曾於廿二年春間電約北平軍政部北平製呢廠顧問羅聽餘回粵籌辦毛紡織工場並充該塲主任嗣以羅君因充任北平大學工學院機織系主任及北平開源呢絨工廠總理事務繁劇未克就道迨廿三年夏間復為電約乃於五月初旬回粵担任主任之職並赴北平聘僱富有經驗之毛業員工來粵服務同時在北方購備羊毛一批以供將來安妥各機製造呢絨之用本部在安裝期間由本部技士及組長進行安裝並招得機匠小工等廿餘名打磨各機件于本年正月間已安裝完竣因內外線及皮帶輪軸等安裝費時本年四月一日始

行開工本部工作人員除在北平僱來一部外其餘在粵招考男女練習生一百餘名本部所採用原料以北數省爲大宗緣我國此項羊毛原料數量極巨每年將此項原料輸出外國經機器紡製之後織成毛料品物復運入我國年中金錢輸出漏卮甚大此次自行設廠紡製裨益國計民生至巨

本部分統紡 機械 整理 曬暖 四組

(戊) 棉紡織部之內容

占地面積

一一〇一四四方尺

成立日期

廿四年八月十五日

部主任

王福衡

資本額

二九一六〇六〇元

資本來源

由建設廳收入稅捐項下墊支候省庫將該部資本撥發再行歸還

本部於民國廿三年三月由

省政府主席林雲陔奠基動土歷時六個月建築工程始告完竣前向泰和洋行訂購各機亦已先後

到粵現將機名稱及數量開列於后拆包機二架開棉機二架除塵輸棉機二架克萊頓清棉機二架除塵箱十七個凝氣瓶二個自動分配棉花機二架清花機及棉捲機四架開粗廢紗機一架打堅膏廢紗機一架打絨棍廢紗機一架鋼絲車七十架抽紗條機八架頭道粗紗機八架二道粗紗機十七架三道粗紗機十架細紗機五十架繞併紗機二架紡線機四架搖紗機一百五十架成包機八架繞經機一架繞經軸機二架煮漿機一架漿紗機一架穿棕架二架接經架二架織布機一百二十架摺布機一架打布包機一架及大小摩打共二百三十二個

本部各機安裝事宜由本部主任技士負責進行并招有機匠技術員小工等數十人將各機件打磨及安裝現在安裝業陸續完畢

已於廿四年八月十日正式開工

本部分機紡織機完成三組

### (己) 機械部之內容

占地面積 五六四〇〇方尺

成立日期 民國廿四年三月十五日

部主任 朱垣

資本額 四八〇〇〇元

資本來源 由建設廳撥款整支

本部於民國廿三年三月由 省府主席林雲陔舉行奠基禮前由泰和洋行訂購機器於廿三年六月運到至廿四年八月安裝完竣機電室內有五百六十四馬力內燃機四副三百六十啓羅華發電機四副抽氣機兩副蓄氣缸兩個油渣缸五個電掣板八幅起重機一套及其附屬機件如各種電鏢等蒸汽室內有蒸汽爐三個儉煤機一座抽水機兩副煤氣爐一個修理室內有大小車床四副鑽床兩副刨床兩副火石磨機兩副剪機一副自來水池用之抽水機七副

本部主任一名 技士一名 技助一名 事務員一名 各室工目四名 男女工約壹百四十名

#### 本部分爲三室

機電室 專爲發電供給全廠各部電燈磨打之用

修理室 專爲修理及配置全廠各部機器接駁電線水喉供給各部自來水煤氣蒸氣

木工室 專爲配製全廠各部箱櫃木質機件泥水及鑄鐵木樑等

### (庚) 勞工學校之內容

本廠爲實施勞工教育及改進勞工生活起見曾於民國二十三年十二月遵照實業教育兩部勞工教育設計委員會決議實施勞工教育並協同廣州市民衆教育第二區委員會在本廠內設立勞工學校由第二區委員會派員負責籌備民國二十四年五月一日籌備成立同月二十日開始上課定名爲廣州市民衆教育第二區廣東紡織廠勞工學校共有學生三百二十餘人全校設備計有大操場一座禮堂一座課堂四座其餘閱書報室娛樂室會議室接待室校務處教職員住室校長辦公室等多間教職員計校長一員主任二員教員六員事務員一員組織合辦至是年七月經廣州市民衆教育第二區委員會第二十五次委員會會議以廣東紡織廠勞工學校成立迄今租具規模本會現正百端待舉對於勞工學校恐難兼顧擬將該校歸回廣東紡織廠自辦等議一致通過又經本廠提出第十五次廠務會議議決接回自辦乃於九月三十日由本廠派員將全校接收民國二十四年十月一日勞工學校遂完全歸回本廠自辦並正名爲廣東紡織廠勞工學校焉

本校最初成立係撥舊日航海講習所全部即現在本廠總辦事處作爲校址後因廠地不敷支配故將學校遷至新廠樓上雖設備略有變更然其內容尙稱完善至學生程度係分甲乙兩班以曾讀書三年以上者編入甲班未曾讀書或曾讀書一二年者編入乙班至課程方面計有黨義國文算術常識圖畫紡織學原料學機電學染色學工廠管理法英文等至閱書報室共有圖書二百零八種計四百一十八冊掛圖八十一件雜誌月刊省港各報紙等三十餘種娛樂室計有中西樂器各種棋類兵乓波及足球等

最近本校學生合計五百八十六人規定凡星期一、二、三、日女生上課星期四、五、六、日男生上課教職員校長下設教務主任一員教務副主任一員校務員一員教員四員



# 各部製造程序

各附出品種類表

## (一) 製絲部工作程序

工作之線系

選

繭——煮繭——纏絲——五緒坐纜——十五緒多條纜——翻絲——檢驗——束裝

工作之概況

選

繭——此項工程係將蠶繭分清類別如雙宮薄皮爛繭穿頭等不能繅絲者作為絹絲原料此外即可供纏絲之用倘蠶絲須分等級者則所選出之淨繭亦須分優劣

煮

繭——係將選淨之繭在未繅絲前之處理因繭絲有膠質黏住須經適當之溶化後方能解舒絲縷每片絲有一定之桶數每桶繭量亦有規定使絲片無輕重之弊且易計各人之纏折

五緒纏絲

——此為製絲部主體之工作將煮過之繭投入鍋內依照規定繭粒向筘孔穿過經攪後復捲於小籃之上如遇<sub>五緒</sub>繅絲上之繭粒少於規定之數時隨時添足斯因所製之絲有一定之粗細故繭粒不能任意變更每次照定預桶以做完後則一次之做絲皆須將小籃送交翻絲機再翻

十五緒多條纜

——此種工作手續及事理大致與五緒繅絲相同惟以機械之構造改進所以小籃個數不同而機之運轉亦異所製之絲勻度優良更為此機之特點

索

緒——索緒者為輔助纏絲之工作因蠶繭外層之絲錯綜紊亂故煮繭既終必須索得正緒方可繅絲又或繅絲時其絲條中途切斷而為落緒繭亦須用不帶索起緒絲後仍交纏絲者纏絲此為索緒分業生產可得增多

翻

絲——緣本部為複式之繅絲機凡繅成之絲必須經過複搖即此翻絲是也其要點以繅絲者容易疏忽絲斷不接致致織物

家消耗絡絲工程現經翻絲後全片蠶絲自始至終無中斷之處且篋角不致固着因之絡絲容易為織物家所樂用而翻絲之際又不可隨時檢驗尤為便利

檢

驗

蠶絲檢驗方法極多本廠為切實用而求簡計除勻度及織度用機械檢驗外並加以肉眼之檢查其勻度檢驗係將絲先捲於抱平然後重搖於黑板控至電刀室中與標準照相比較織度檢驗於翻絲時抽搖小絲二百回秤其重量即得矣又秤明每片絲之全量以計成

束

裝

將翻就之絲先行成絞而後成包規定三十絞為一小包三十小包為一大包即平均每絞為一兩八錢之絲量一大包合司碼一百斤

製絲部出品名稱

各種蠶絲

## (二) 絲織部工作程序

絲織品以經緯交相組織而成故其製造程序可分為經部緯部兩種及織成後再加整理工作茲分別說明於後

(甲) 經部應用之機械為絡絲機上漿機揚返機絡漿絲機整經機五種其功用如次

(一) 絡絲機 以適於製織之原料置於此機之絲綑然後選取絲頭卷於筒管以備上漿之用選取絲頭務使準確始能有條不紊  
源源卷出否則絲頭凌亂損失奇重

(二) 上漿機 以二個或三個以上之絲筒管置於上漿機經過適宜之漿液卷於竹筴即成粘合一條之漿絲以備揚返機之用

(三) 揚返機 此機乃將竹筴上之濕漿絲製成有規則之絲絞同時並加熱度使其乾燥之工程

(四) 絡漿絲機 此機與絡絲機同一作用不過所絡者一為生絲一為漿絲之不同耳

(五) 整經機 以漿絲筒管排列於此機上經過三種密度不同之絞扣使成適宜之幅度及需要經線總數彙成一軸

(六) 穿綜扣 已成之經軸依照預計之排列法逐一穿入於綜眼後復穿入於需要密度之扣眼以備置於織機製織經部之工程  
於斯告成

(乙) 緯部應用之機械為絡絲機併絲機捻絲機搖緯機四種其功用如次

(一) 絡絲機 用法與經部同惟所用原料之織度品質或有差異易致混淆故須染以各種色彩以區別之此種色彩經精煉後毫  
不存在

(二) 併絲機 以二個或二個以上之絡絲筒管排列於此機之上端使索繞於下端之併絲筒管併成一條之工程

(三) 捻絲機 既成一條之併絲筒管如須適應織物之變化則必經過此機利用兩個速度不同之運轉捻成強弱不等之紐數即  
成緯線以供織造

(四) 搖緯機 以已成之緯線捲繞於木管即可納入織機之梭中而製織緯部工程即完成矣

至於織機之構造大別之可分為花機與素機兩種花機上置提花機關利用打孔紙版之變化使經綫版有規則之浮沉與緯線相交錯即成花紋素機較為簡單但亦能運用綜統之排列法織成不同之組織普通織機為一個梭至二個梭如欲變化組織可用多梭織機以製造之

(丙)織機已成之綢尚屬生硬其外觀及光澤均須經過染煉整理後始得顯其功效即以織成之綢正浸入預置藥品之水液中經過適宜之溫度及相當之時間取出水洗後再置於脫水機使成半乾然後移置於牽綢機使其平坦卷入於一軸此機附有噴霧器有時綢身過薄者得噴膠質附於織物之背面增其硬度再以卷成之綢軸移置於乾燥機使其完全乾燥後再經過飽出機增加其光澤復以碼尺機計其長短按碼折合整理乃告完成如須染色漂白或印花者即以此種整理完成之熟綢分別加工處理之即得

## 絲織部出品名稱

南	星	綢	星	華	葛	三	號	緞	百	祿	巾	素	毛	葛
五	羊	綢	白	雲	羅	彩	條	綢	素		紡	二	號	紡
桑	子	綢	二	號	綢	條	佐	治	素	佐	治	白	雲	紗
珠	光	綢	荔	子	綢	國	光	綢	蕙	紗	絹	絹	絲	紡
摩	登	綾	二	號	緞	明	星	綾	水	雲	紡	壁		絹

### (三) 絹絲藤紗部工作程序

一、選棉工作 將在市上買來之水結及藤皮用人工揀去其雜物並分開其好者與不好者以預備精煉工作之用

二、精煉工作 將已選淨之水結或藤皮用鍋子加水再和以少量之藥品煮去其一部份不需要之膠質然後放入桶內使其發酵  
發酵後取出放入鍋中再煮若干次使不需要之膠質完全脫去在水洗機上洗清則發生其固有之光澤然後脫水  
乾燥以供截綿工作之用

三、截綿工作 已乾燥之原料其纖維之長短不一用此截綿機使其纖維變成大概相同之長度以便進行后列工作

四、梳綿工作 將已經截綿工作之纖維加以梳理使其平行并梳去無用之纖維

五、排綿工作 將已梳成之綿塊分作若干段使成綿葉在電燈光上再揀去其未淨之雜質並秤準所定之分量以備延展工作之用

六、延展工作 將已秤準一定分量之綿葉做成綿帶將此綿帶繞成球形但其中仍有厚薄不均故將此球拆散再在綿帶機上重  
做一次使其纖維均勻平行

七、製條工作 將已做成之綿帶製成綿條

八、練條工作 綿條有粗細不均用此工作練成一定之粗細

九、粗紡工作 將經過練條工作之綿條紡成粗絲紗

十、精紡工作 將已紡成之粗絲紗紡成一定粗細之精絲紗

十一、合併工作 將精絲紗用二根合併使成雙股絲紗

十二、加捻工作 將已合併之絲紗加上捻度使其成縲

十三、燒毛工作 上述之絲紗其表面附有許多叢毛用煤氣將其叢毛燒去使其發生光澤

十四、搖絲工作 將已燒就之絲紗搖成一定重量及長度之絞絲

十五、整理工作 將以上之絞絲用人工加以整理除去其糙粒簇附等物俾成爲完善之絲

十六、成包工作 將已經整理之絞絲秤準一分定量打成小包而後打大包如是以後可供市上之需要矣

絹絲 藤紗 部 出品 名稱

各號數絹絲

各號數藤紗

#### (四)毛紡織部工作程序

毛紡織物可分二種(一)係呢絨(Woolen)(二)係呢噠(Worsted)不過二者之範圍不似市面習用者之狹耳呢絨與呢噠雖同以羊毛爲原料但紗線之構成根本不同二者所經之機械及製造之方法亦各異茲特將本部關於此二者之工作程序分述如下

##### (甲)呢絨部(Woolen Section)

#### (1)選毛(Wool Sorting)

羊毛種類甚多色澤及長度各異即纖維亦有大小不同之別同一羊身上往往可發現不同之毛多種爲適應于經濟上之要求及不同之製品起見勢須將毛按其種標準分爲若干類短粗死硬脆弱之纖維則剔除之

#### (11)打土(Dusting)

羊毛帶有砂土及他種雜質甚多經打土機之播搖及扇動砂土等一部即脫離羊毛

#### (111)洗毛(Washing)

羊毛均含有油脂及汗垢或溶於水或溶於某種化學品故平時洗毛除水外向有肥皂磺阿母尼亞等溫度太高則毛纖維被損水太硬則虛費皂料硬皂黏在毛上色暗而質膩最有碍於梳毛之工作又或化學葯料用過之濃毛質即因而損壞

#### (112)烤毛(Drying)

洗滌後濕毛必須乾之熱氣日光及風三種皆可利用普通則多用第一種以其較節省時間也

#### (113)和毛(Blending)

和毛者將品質價值或顏色不同之各種羊毛按所需配合之分量層復一層勻鋪地上逐層洒以適量之油液再經和毛機(Re-casing)彈鬆和勻待油液滲透即可梳紡因羊毛加油後梳時可減少與鋼絲布之摩擦且免纖維亂飛紡時更不至紗線時斷徒增廢料

(六)梳毛(Carding)

梳毛目的在使纖維分開二在使混合纖維不現各個之性質或色彩三在分佈纖維使聚成勻薄之毛片以備分條四在梳去洗時未盡之各種硬物質如草刺等梳毛機之後部為搓條機(Condenser)羊毛離此機時已成毛條捲於一軸上

(七)紡毛(Spinning)

上述毛條置走錠紡紗機上(Selcting Mule)一端連接紡錠經伸長後再用高速度之旋轉拉撚之即成紗

(八)織呢預備(Preparation for Weaving Warping Banning Heading Doubling and Winding)

於織造之先須將經紗按預擬圖案計劃整然排列成適宜之幅度捲于一軸再按預擬排列法逐一穿入于綜眼復穿入于需要密度之扣眼以備置子織機上至於緯紗則繞於緯紗管上以備置子梭中

各紗線因其本身相粗及擬製之呢絨不同常須合併二條或二條以上之紗為一以備織造之用

(九)織呢(Weaving)

經紗既已上機繞好之緯紗管亦已置梭中織造工作即可開始經紗因綜架之起落隨之分成二相梭夾緯紗往來於二者之間遂使經緯紗線彼此穿插因穿插之不同其所成之花紋亦各異

(十)修補(Percing Knouting and Mending etc.)

織成之呢或有布紋錯亂線結未平或緯線中斷未經打接凡此種種均須先行修改補葺然後整理

(十一)洗呢(Scouring)

羊毛和油以便梳紡前已言之用紡成紗線織造之呢自然含有若干油質成分復經多次輾轉傳遞難免沾染塵土及油漬故整理之第一步即將呢絨洗滌潔淨洗淨後復經去水手續

(十二)縮呢(Milling)



呢絨從織機取下時其經緯線之結合頗疏鬆在縮呢機中受肥皂液之濕潤再受壓力之擠壓生出相當熱度長度寬度即隨之收縮縮後之呢絨因纖維密聚力量及厚度與外觀皆與前不同而增進呢絨應具之性質

(十二) 伸呢及烘呢 (Tentering and Drying)

縮後之呢絨須再度洗滌以除肥皂及殘質經過乾水手續然後送入伸呢烘呢機使呢平直再沿鍊條前進經多層汽管之上助以通風之鼓盪水分即蒸散無餘

(十四) 染色 (Dyeing)

呢絨全部一色者可於織成後經數度整理手續再整疋染之若屬花呢則須先染毛然後梳紡或染紗線然後織造

(十五) 蒸刷起毛 (Raising Steaming and Brushing)

呢絨收縮後表面常有手纖維積聚其上或長短參差不齊或疎密分佈不勻起毛機利用刺果之刺將紗線中之毛纖維刮起至適當程度使呢質鬆軟起毛之後先經蒸刷手續再經剪毛手續剪後仍須蒸刷以去所剪出之短毛

(十六) 剪毛 (Cutting or Shearing)

起毛後之呢絨其表面上纖維突出長度不齊故用剪毛機剪齊之

(十七) 煮呢蒸呢 (Boiling Crabbing)

將呢絨夾入細密之棉布緊繞于一穿孔汽管上經若干時間之熱蒸涼透後其光澤及柔度即可固定不變另一法則置于沸水槽中煮之其纖維固定呢絨結實之程度愈為增益或因特別需要如製禮服呢等則輪流蒸煮之

(十八) 壓呢 (Pressing)

呢絨經上述手續後大致已整理完畢祇欠壓光耳本部所用為滾式熱壓光機其功用一如普通熨斗呢絨至此始告完成

(十九) 量度及摺呢

整理畢之呢絨可用量呢及摺呢機(Combined Cutting Rigging Rolling and Measuring Machine)摺之以備打包同時側面之圓盤即指示呢絨之長度省却人工不少矣

(2) 嗶嘰部 (Worsted Section)

嗶嘰紗異于呢絨紗其基本要點乃在所需原料之品質不同紡呢絨紗可用短毛及廢毛而嗶嘰紗則非長毛及新毛不可構造不同製法各異嗶嘰紗之製造程序雖繁但概括言之不外梳理羊毛牽短留長排成大毛條(Tops)唯恐梳理之未善也乃再三併合毛條以補其缺復牽伸之至適當粗度以便精紡紗線之結構因其纖維在牽伸時期曾經排平之手續外觀甚光柔細直遠非呢絨紗所可比擬

此間嗶嘰部係採取已製成之毛條繼續梳紡觀下述機器及工作程序便知

(1) 旋轉展球機 (Revolving Ball Creel)

將毛條球展開毫無旋撚備其次工作之用

(2) 雙筒針梳機 (Double Head Can intersewing gill Box)

針梳機之用途一在混合不同色澤或質料之毛條二在梳順毛條之纖維以便後來之牽伸並製成重量勻準適宜之毛條(End)

備用

(3) 二錠針梳機 (2—Spindle intersewing gill box)

二錠針梳機之功用除上述者外並能將毛條稍加轉撚再繞於大絡紗管上以便轉遞

(4) 第一道四錠伸條機 (4 Spindle Drawing Box)

伸條機之目的在將多數毛條併成一毛條再伸勻之

(5) 第二道六錠重伸條機 (6 Spindle Drawing Weigh Box)

目的在查驗牽伸之毛條至某長度時是否輕重相等以免有局部粗細不同之弊

(六)八錠第三道伸條機(8-Spindle Finisher)

繼續將數毛條併合加牽伸使已成之毛條決無不勻整之虞

(七)廿錠縮煉機(Dandy Reducer)

此機功用大致與前機同不過更加精細牽伸度亦較他機為精密而已

(八)廿八錠精煉機(Dandy Rover)

此為精紡工作前最後之一步一條或多條較粗毛條在此機中再經牽伸但因牽伸度加劇此毛條終乃成一細毛條(Roving)

此種毛條即可精紡為紗

(九)帽式精紡機(Cap Spinning Frame)

此種紡機之帽錠為固定的紗管用極高速度旋轉每分鐘約8000轉其加捻繞紗之理實因紗在空氣中之阻力及紗在帽錠之磨擦而使紗繞於管上此機紡成之紗不若飛叉式精紡機所紡者之光滑但產量則遠過之

(十)二股環式合股機(2-1 Fold Ring Twisting Frame)

合股目的大畧有二一係將相同之紗線搓併增加力量一係將不同之紗線搓併求其美觀或減輕成本二者兼顧者亦有之

(十一)紗既成其餘織造及整染手續除須展開洗滌及須經過燒毛手續外大致與呢絨部同不贅

毛紡織部出品名稱

001	紅	毯	002	駝	毯	003	白	毯	004	白	毯	005	駝	毯
006	紅	毯	007	紅	毯	008	白	毯	009	紅	毯	100	紅	毯



## (五) 棉紡織部工作程序

棉紡工作分爲(一)和花(二)拆包(三)軋棉(四)開棉(五)清花(六)梳棉(七)抽棉(八)粗紡(九)細紡(十)拼紗(十一)捻線(十二)搖紗(十三)打包等

(一)和花者 即調和棉花也。因紗廠所收到之棉花其纖維之清潔長短粗細色澤各有不同。即在同一棉包之內亦莫不然。故宜將各包之棉花混合調和。以達到紡成均勻紗線之目的。且棉包因久受重壓。以致纖維扁平。或呈絨狀。故應於拆開棉包後。震盪之。以恢復其原有之彈力。性及柔軟性。

(二)拆包機 (Hopper Bale Breaker) 之功用。係將調和之棉花。置於該機之旋轉盤上。運入機中。以拆鬆之。并除去其所含之粗大沙塵。然後輸送於他機。至拆包機之產量。每八小時約五千六百公斤。

(三)軋棉機 (Hopper Feeder) 之目的。在震盪成堆之花衣。以除去其中所含之較大札質及塵埃。并使纖維恢復其原有之彈力。性及柔軟性。而輸送花衣於開棉機。以便繼續工作。

(四)開棉機 (Hopper Opener) 之目的。在使花衣完全打開。鬆散。有如雪花。然不可傷及棉花之纖維。至克萊敦開棉機 (Clegg's Opener) 適用於纖維較短。及沙塵較多之棉花。產量極大。每八小時約二千八百公斤。本廠因紡中支紗。故採用之。

(五)清花機 (Sewaler) 前列各機。雖能除去棉花中較粗大之沙塵。但仍不能完全恢復其纖維于重壓中所失去之柔軟性質。故應再經過此清花機。將棉花初入清花機時。即受掛緊。并由鋼尺重擊之。性質雖開棉花而降下。於是柔軟之性質。始逐漸恢復。該機具有風扇。以吸收其餘之沙塵。又有較均器。使輸入之棉花。數量均勻。機之前端。有重量之滾筒。四根。將鬆散之花衣。壓成棉捲。以供梳棉機之用。

(六)梳棉機 (Card) 亦稱鋼絲車。目的在繼續清花機之除塵工作。展開花衣。使纖維儘量平行。然後構成棉條。以供後來各機之牽伸。梳紡工作。梳棉機之主要部份。爲大滾筒。小滾筒。及聯成帶形之條狀鋼絲蓋板。此兩滾筒及鋼板上。均附着有密度

甚高之小鋼針使棉花經過大滾筒與各鋼絲蓋板間及大滾筒與小滾筒間由不同之速度而梳整之再集各纖維於喇叭管而成爲棉條梳棉機爲紗廠中各種機器之最重要機件倘該運用不良管理不善則難有完善之結果

### (七) 抽棉機

(Drawing Frames) 亦稱併條機爲紗廠中之主要機件本部併條機係四列羅拉其目的係調和棉條并使纖維完全平行以利干紡紗時之牽伸及撻合工作時最宜注意者爲各列羅拉間之距離及壓力之輕重至於羅拉之速度自進以至出口逐漸增加故進口雖有棉條凡六但出口之棉條仍與進口每一棉條之粗細大略相似凡梳棉機所成棉條係經過三道之抽棉機方可有最高之均勻程度至若所欲紡之棉紗其支數是否準確宜於抽棉機詳細檢驗之

### (八) 粗紡機

(Slabbing Intermediate and Roving Frames) 此項工程爲紡紗工程之初步以本部之設備則分爲三道即頭道二道三道其目的皆係將抽棉機所來之棉條牽伸之使其逐漸變細同時給以相當之撻度使所成之粗紗能繞於木管上以便細紡機紡各種紗支該機之構造極爲靈巧爲棉紡部中之最複雜繁難者

### (九) 細紡機

(Ring Spinning) 亦名精紡機有環錠與走錠之別走錠細紗機宜於細紡及撻度較少之紗然因工作較繁出產較少故本廠不採用之環錠細紡機之目的係將由粗紡機所來之粗紗牽伸至若干倍及加以相當之撻度以紡成所指定支數之棉紗主要機件則爲羅拉三對或四對與抽棉機之羅拉相似並附有紡錠與鋼圈等是也

### (十) 拼紗機

(Quick Traverse Douber Winder) 由細紗機紡出之紗或染着顏色之紗欲撻合成爲線者必先經此機可任意將原色或染色之紗若干根拼合之而繞於筒子上以供撻線機之工作

### (十一) 紡線機

(Ring Doubling Frames Winder) 之目的在增加紗之強韌力及變<sup>成</sup>堅實光滑之線或因適應於織物之變化而將顏色互異之紗合撻之而爲花線該機之構造與環錠細紡機無異惟羅拉僅一對而已

### (十二) 搖紗機

(Single Cop Reels) 係將細紗機所產出之細紗或紡線機所紡成之線搖之成束每束之長度皆有規定出售之紗及應再染色之紗通常均須經過此機

### (十三) 打包 (Yarn Bundling Presses) 係將紗束集合若干只裝成小包以便輸送發售

織棉工作分爲準備與機械兩部田細紡機紡成之紗或由捻絲機拼捻之線必需經過各種手續使構成適合之形狀方可用以織成布疋此等手續稱之爲標準工程準備工程如下(一)絡纒(二)整經(三)漿紗上軸(四)穿綜及穿筘(五)捲緯至若機械工程則爲上機與織布是也

(一) 絡纒機 (Warp Winding Frames) 紗管上之紗長度有限且缺點尚多如細弱粒結碎屑等故採用壓錠絡紗機以絡成一

縷較長之紗於筒子上俾在整經機上不致多費時間以換紗筒且同時復可消除紗上之缺點

(二) 整經機 (Warping Machines) 亦名排紗車目的在將經紗集合爲一片並捲於經軸上以便上漿該機並配有各種設備以

使經紗之張力平均且每遇紗斷時機即自動停止此外復有計長器故所欲排之紗其長度可以任意預定該機生產迅速所以本廠採用之

(三) 漿紗機 (Sizing Machines) 之工作爲織廠之最要者倘上漿不得其法則在織機上發生困難而出品之良窳產量之多

寡亦將受其影響至漿紗之目的係增加紗之強韌力俾織造時不致時有斷頭之虞或用以增加紗之分量或用以改善其手觸性質外觀經紗於飽合漿液之後不可有彼此膠結之弊工作時宜注意之至烘乾時滾筒之熱度不可太高以免被焦壞總之以肅清紗中所含之漿液水份爲標準晒乾後即捲於經軸上該機亦配有一計長器漿紗機種類頗多本廠採用經軸漿紗機因其出產迅速每日工作八小時約可漿一萬四千公尺

(四) 穿綜及穿筘 所謂穿綜者係將漿妥之經軸懸於穿綜架上而用工人二名一坐於綜架之前一坐於其後依照所欲織造之花紋

擇取紗線以遞於鈎上而穿過於綜片上之綜眼焉

穿筘者係將經紗穿過銅筘之齒中至於每齒中經紗之數目則視經紗之密度及所欲織造之花紋而定穿筘工作亦由穿綜工人於穿綜後順序實行之

(五)捲緯機 (Walt Winder) 目的在捲成大小適宜之緯紗管以適合梭子之用而求其便於織造捲緯機可捲成堅實之緯紗

管於織造時雖遇射梭之力太猛亦不易於崩潰且可除去緯紗中之各種缺點本廠因細紡機紡出之紗管其捲紗

量多少故仍採用捲緯機。

上機織布機上所之經紗既經過上列各種手續仍須將捲經軸依適當之方法裝置於織機上然後將各綜片懸妥依所欲織造布疋之緯紗密度而變捲布桿之速度并將織機上各部校準以便運用靈活俾織布時工人不至感覺困難

織布係根吾人所欲織之花紋中之經緯交錯次序將裝于織機上之經紗分為兩片然後用梭子引緯紗穿過于其間并由鋼筘緊壓之循序漸進而織成布帛是也

棉紡織部出品名稱

一〇一細斜	一〇四廣東葛	一〇八廣東葛	一三線斜
一二五珠江紗	一二六五羊紗	一二七粵華紗	一九冷仁
一二〇冷仁	一二一冷仁	一二二冷仁	二四冷仁
一二五帆布	一二六冷仁	一二七帆布	二八冷仁
一二九新生	一二〇冷仁	一二一五羊紗	三三明華
一二三斜紋	一二四明華	一二五明華	三六明華



## (六) 機械部工作程序

(甲) 機電室 內燃機開始轉動發電機即有電發出先到電掣板由管掣者開掣給與各部應用視其用電之多寡而定開內燃機之多小架現每日開機三副足以供給全廠各部應用其他一副則為預防不測補充之用

(乙) 修理室 各部如發覺機器損壞或行動不靈則由是室修理如有機件不堪修理或失去者亦由是室配製及接駁電線水喉供給各部自來水煤氣蒸氣等

(丙) 木工室 各部如需用箱櫃或木質機件損壞鑄鐵機件木樣及建築或拆卸磚牆修築道路各處窗戶機器座墊等事

## 勞工學校教育原則

- 1 指導工人明瞭中國國民黨黨義
- 2 指導工人保存固有忠孝仁愛信義和平之道德
- 3 指導工人具有衛生及一切常識
- 4 指導工人明白勞資互相維繫之意義
- 5 指導工人恪守廠規不得有越軌行動誤入歧途
- 6 指導工人謹身節用不可浪費錢財對於公物尤須愛惜
- 7 指導工人勤奮工作務使出品增多免至利權外溢
- 8 指導工人專心研究技術務使出品精良抵抗舶來物品

# 各部將來擴充計劃

## (一) 製絲部

現有纏絲車一百四十二釜每日產絲約一百斤而絲織部現有織機六十架每日銷用生絲約一百斤供求適可相應現絲織部已增加織機二百架共一百六十架預計將來每日需用生絲二百六十餘斤與本部現在產量之數不敷尙鉅而目前釜數不多產量過少固定生產費過鉅成本因而未能減輕故爲使本部生絲之生產與消費能自給自足保持均衡及減輕成本起見應增設五纏座纏機二百四十釜揚返者前檢驗等機配備足數計連現有纏絲機共三百八十二釜如此則生絲固能自給自足而經營運用亦較自如茲將預算開列于後

建築房屋	三〇、〇〇〇、〇〇元
纏絲機等	三五、〇〇〇、〇〇元
運費關稅	五、〇〇〇、〇〇元
安裝費	三、〇〇〇、〇〇元
什支	二、〇〇〇、〇〇元
合計	八〇、〇〇〇、〇〇元

## (二) 絲織部

現有織機一百六十架工人訓練可以容納五百人綢品生產月達七千疋蠶絲消費月需一萬四千斤以言提倡基礎已立以言營業尙須增加普通織機二百架並設備渦軋織機一百四十架以應出口歐美之定貨估計機器及其附件廠房建築等費約須增加資本六十萬元惟製造推銷輔車相依照現在本市推銷情形而言其範圍雖不敵上海口岸之廣遠如能致全力於國外貿易以政府之力量聯絡各國及其所屬之華僑組織駐在地之推銷分機關則呼應靈通運輸便利恐未必多讓於上海且華生絲原料已有碧交繭之供給祛除從前粵絲起毛之劣點二三年後信用必著更何慮粵絲僅適合於製造薯蓣綢一種而已銷路既經擴大自非一廠出品所能供給於是可先用消極辦法將市內外舊有之土機授以製造新法改良出品使適用於求者之需要與本部出品集中推銷使生絲消費量增加農工生活安定然後徐圖人力織機與電力織機之交替則其勢順其效著故時至今日而言絲業之發展毫不難於生產力之膨脹毫無係於推銷力之堅強明其緩急因勢利導則事半功倍而收効宏也

附擴充機器及其附件暨廠房工程共六十萬元分期進行編列如后

第一期	普通織機六十架渦軋織機四十架	三〇〇、〇〇〇元
	容納一百架織機之廠房建築	五六〇、〇〇〇元
	附屬經緯各機及機件	一九〇、〇〇〇元
	容納經緯各機廠房建築	四〇〇、〇〇〇元
	出軋整理機一架	三〇、〇〇〇元
	染色機器及渦軋整理等機	九〇、〇〇〇元
	容納染色機整理等機廠房建築	一一〇、〇〇〇元
	各機應用摩打	二五〇、〇〇〇元

廣東紡織廠內容一覽

共計

第二期 普通織機六十架 潤幅織機四十架

容納一百架織機廠房建築

一、九三〇、〇〇〇元  
三〇〇、〇〇〇元  
五六〇、〇〇〇元

附屬經緯各機及機件

一九〇、〇〇〇元

容納經緯各機廠房建築

四〇〇、〇〇〇元

經軸上漿機一架

二〇〇、〇〇〇元

各機應用摩打

二五〇、〇〇〇元

共計

一、九〇〇、〇〇〇元

第三期 普通織機八十架 潤幅織機六十架

容納一百四十架織機廠房建築

四二〇、〇〇〇元

附屬經緯各機及機件

七〇〇、〇〇〇元

容納經緯各機廠房建築

二五〇、〇〇〇元

各機應用摩打

五〇〇、〇〇〇元

共計

三〇〇、〇〇〇元  
二、一七〇、〇〇〇元

增設人造絲廠

查人造絲製造根據於化學應用於絲織其要點在製造廠附近須有大量軟水之供給招致人工之便利與夫水陸運輸之接近原料取用之合宜等條件本廠地臨海濱汲水利但需用練習女工就曾習絲織者調充尤為相宜統一管理節費甚多且產品濃度性質合宜與否隨時可與研究即人造絲最後之漂白用水排出之量極鉅本廠地下水滯貫通稍加聯接已可應用惟供給原料稍有問題因

人造絲製法現時利用威士哥方法爲最經濟而結果最良者全世界用此方法者已占十分之八其製法程序大概爲先將乾木材浸於苛性鹼液中使成河爾卡木材質然後用粉碎機打爛再由二硫化碳的作用使其變成金黃色的阿爾卡質殘替脫再用水溶解即成一種同飴糖之粘稠液此液卽名爲威士哥 (Viscose) 以此威士哥濃液除去雜質由金屬製成玻璃製的毛細管用壓搾空氣押入硫酸液中變成絲狀再用水洗淨除去藥氣使成乾燥絲綫此時之絲毛無光澤而帶褐色必須經過漂白工程始得顯光與純白然後分別等級打包裝箱而製作完成此項木材原料甚國類多用該國所產之松杉纖維細韌而少油質以之製爲人造絲質地柔韌耐洗而無爆發危險本省杉木甚多卽供製造原料或同時試用其他原料試驗或能減省成本如蔗渣郁加利樹木材等均爲理想中合宜之原料蔗渣爲糖廠廢料郁加利樹極易蕃殖有益於農事一經設計期年可成以求本省需要之自給年中挽回利權寔非淺鮮預算每日可產出三米突噸(二二〇三二米突噸)之人造絲工廠所有機器及零件建築廠房工程共約一百餘萬元

(三) 絹絲 藤紗部

查絹絲織造之綢類爲我國向來所未有故我國人士未有用此種綢類之習慣近年來在市面上雖有多少銷路但爲數仍屬不多此種絹絲之銷路大部份在印度南洋等處每年不下數十萬担至絹絲綢之銷路大部份在澳洲等處若能在印度南洋等處謀銷路亦一大好機會現在本部紡錠不多只有九百錠每年生產不足以供印度南洋等處一次之需要若能擴充至一萬錠則產量充足對外營業應付裕如至於藤織品在華南及長江流域需要甚大每年由海防入口者甚多亟宜設法擴充以免利權外溢且絹絲及藤紗原料（水結黃藤）吾粵出產甚豐爲農產品之一大部份果能將紡錠擴充則農村經濟亦大有裨益也茲將增設五千紡錠分期計劃如下

第一期 建築工場房約佔地三百四十井每井二百元計算共六萬八千元及機器定銀五萬元

第二期 機器到粵預備安裝及機器第二期付款三十八萬四千元

第三期 機器安裝就緒招收練習生訓練及機器末期付款四萬八千元

## (四)毛紡織部

粵省水陸交通便利如粵漢鐵路全段通車則商業必能興旺故本廠毛織品不獨暢銷華南更可銷至沿江各省而毛冷之銷路更能南達南洋一帶所以欲營業發達非增設各種機器及擴充工場不可本部所有織機尙感不足故須添購一百寸寬織機二十架及一百寸八梭箱多具機十架又提花木織機二十架同時梳紡機器亦須增加如梳毛機二架及環式紡錠八百枚花線合股機一架又爲減除呢面草棍及棉線頭等項增設炭化機關又本部製造毛冷之一百八十四錠飛叉式精紡機每日所產數量與各地需要之數相去甚遠故至少須再增加該機三架及輔助各機件茲分期進行各預算如左

### 第一期 炭化機關

六〇、〇〇〇、〇〇元

花線合股機

一〇〇、〇〇〇、〇〇元

旋轉展球機一架

六一、〇〇〇磅

雙筒針梳機一架

一七〇、〇〇磅

雙錠針梳機一架

一七〇、〇〇磅

四錠伸條機一架

一〇七、〇〇磅

六錠伸條機一架

一一、〇〇〇磅

叉式精紡機二架

一、二八〇、〇〇磅

叉式合股機一架

二九三、〇〇磅

一匹馬力摩打四個

一三〇、〇〇磅

六匹半馬力摩打二個

一三〇、〇〇磅

四匹半馬力摩打一個

一三〇、〇〇磅

廣東紡織廠內容一覽

皮簾 木軸 牙輪

四〇〇、〇〇磅

銅梳 繩帶 零件等

第二期

梳毛機及環式紡錠八百錠

一〇〇、〇〇〇、〇〇元

提花木機十架

二、五〇〇、〇〇元

100" 寬織機十架

二五、〇〇〇、〇〇元

100" 八梭多貝織機五架

二二、五〇〇、〇〇元

叉式精紡機一架

六四〇、〇〇磅

六匹半馬力摩打一個

三〇、〇〇磅

皮簾，木軸，牙輪，銅梳，繩帶，零件等

五〇、〇〇磅

第三期

提花木機十架

二、五〇〇、〇〇元

100" 寬織機十架

二五、〇〇〇、〇〇元

100" 八梭多貝織機五架

二二、五〇〇、〇〇元

環式精紡機二架

一、〇〇一、〇〇〇磅

花線合股機一架

六〇〇、〇〇磅

七匹馬力摩打三個

七五、〇〇磅

繩帶木軸牙輪及其他零件

三五〇、〇〇磅



(五) 棉紡織部

查本市現在棉紗銷費量每日可銷售二百五十餘包以本部現在祇有二萬紡錠所出棉紗僅及本市銷費量五分之一若欲行銷汕頭及桂滇黔各省非加建工場添置紡錠不為功又本部每年所用原料為數甚巨本省種棉地方不多產量甚少前經呈廳運令全省各縣調查所屬有無曠地可以種植棉花以便推廣種植使原料不致影響棉紡織業得以充分發展而農村經濟亦賴以維持誠一舉兩得也茲將分年進行計劃如下

第一年 增設棉紡錠四萬錠

二、〇〇〇、〇〇〇元

容納棉紡錠廠房建築費

二四〇、〇〇〇元

棉布整理及染色機器

四〇、〇〇〇元

絲光機一架

一七〇〇〇元

容納棉整理等機廠房建築費

二〇、〇〇〇元

寬度織布機十台

四、〇〇〇元

織布機五百台

一八〇、〇〇〇元

美國式自動換緯織布機五台

一五、〇〇〇元

第二年 棉紡錠二萬錠

一、〇〇〇、〇〇〇元

容納紡錠廠房建築費

一七〇、〇〇〇元

織布機一千台

五三四、〇〇〇元

原動機

四〇〇、〇〇〇元

整染機

二〇〇、〇〇〇元

廣東紡織廠內容一覽

廣東紡織廠內容一覽

織機工場費

二五〇、〇〇〇元

擴充棉布整理及漂染工場費

三〇〇、〇〇〇元

## (六) 機械部

查該部因根據以上各部增加機器數量故該部自有同時擴充之必要其預算分期進行如下

第一期 機電室約須增加三千啓羅華德計機器發電機及附屬機件等約值九十萬元

機房建築約需八十井每井二百元約一萬六千元

又修理室及修整電摩打等機器約值一萬元

第二期 蒸汽爐約值三萬餘元

蒸汽爐房建築費約一萬元

廣東紡織廠組織章程

- 第一條 廣東紡織廠（以下簡稱本廠）組織章程依據修正廣東省營工業組織大綱第十六條之規定制定之
- 第二條 本廠隸屬於廣東省政府以廣東建設廳為監督經營絲毛棉麻等紡織事宜
- 第三條 本廠設經理一人綜理全廠事務及指揮監督所屬各員工
- 第四條 本廠設監理一人監理全廠事務監理辦事規則另定之
- 第五條 本廠設總務會計兩課絲織製絲毛紡織絹絲紗棉紡織機械等部各設課長或主任一人秉承經理之命辦理各該管事務

第六條 總務課掌理左列事項

- 1 關於撰擬文件收發監印掌卷繕校事項
  - 2 關於職員任免進退登記事項
  - 3 關於本廠什品購置事項
  - 4 關於管理監督什役事項
  - 5 關於廠務會議編製議事日程及登錄事項
  - 6 關於本廠保護事項
  - 7 關於本廠衛生事項
  - 8 關於各部職員技術員練習生工人考勤登記事項
  - 9 關於各種原料機料燃料保管及收發登記事項
- 會計課掌理左列事項

第七條

## 第八條

### 絲織部掌理左列事項

- 1 關於各部製品之成本計算及省營工業會計規則所規定之一切事項
- 2 關於保管銀錢出納記賬及編造預決算事項
- 3 關於統計綜核及保管合約事項
- 4 關於編製各項表冊事項
- 5 關於報銷事項

## 第九條

### 製絲部掌理左列事項

- 1 關於選苗事項
- 2 關於煮繭事項

廣東紡織廠內容一覽

廣東紡織廠內容一覽

3 關於製絲事項

4 關於翻絲事項

5 關於絲之束裝事項

6 關於該部技術員考績及日報月報表之製造事項

7 關於經理交辦不屬於他部事項

8 關於管理及僱用開除本部工匠事項

9 關於管理訓練開除或招收主考本部練習生事項

10 關於保管使用本部機械事項

11 關於本部所用一切原料材料之選定事項

第十條 絹絲蘇紗部掌理左列事項

1 關於絹蘇原料之選擇配置煉洗及乾燥事項

2 關於絹蘇之梳鬆及併條事項

3 關於絹蘇粗紗之紡結事項

4 關於細絲之紡造事項

5 關於纈紗之紡造事項

6 關於成品之修整檢驗事項

7 關於絹蘇原料之檢驗事項

8 關於其他絹絲蘇製造之一切事項

## 第十一條

- 9 關於經理交辦不屬於他部事項
- 10 關於管理及僱用開除本部工匠事項
- 11 關於管理訓練開除或招收主考本部練習生事項
- 12 關於保管使用本部機械事項
- 13 關於本部所用一切原料材料之選定事項

### 毛紡織部掌理左列事項

- 1 關於毛料之梳紡事項
- 2 關於毛料機械事項
- 3 關於毛織物之整染事項
- 4 關於毛織物之檢驗事項
- 5 關於該部技術員考績及日報月報表之製造報告事項
- 6 關於經理交辦不屬於他部事項
- 7 關於管理及僱用開除本部工匠事項
- 8 關於管理訓練開除或招收主考本部練習生事項
- 9 關於保管使用本部機械事項
- 10 關於本部所用一切原料材料之選定事項

## 第十二條

### 棉紡織部掌理左列事項

- 1 關於棉紡織物之前紡事項

廣東紡織廠內容一覽

廣東紡織廠內容一覽

- 2 關於棉紡織物之精紡事項
  - 3 關於棉紡織物之整染事項
  - 4 關於該部技術員之考績及日報月報表之製造報告事項
  - 5 關於經理交辦不屬於他部事項
  - 6 關於管理及僱用開除本部工匠事項
  - 7 關於管理訓練開除或招收主考本部練習生事項
  - 8 關於保管使用本部機械事項
  - 9 關於本部所用一切原料材料之選定事項
- 機械部掌理左列事項
- 1 關於全廠機械修理事項
  - 2 關於全廠電力水量蒸氣之供給事項
  - 3 關於修理室機電室日報月報表之報告事項
  - 4 關於登記全廠機器機件及考核機器效能審訂添購或更換事項
  - 5 關於經理交辦各部機器訂約事項
  - 6 關於管理及僱用開除修理室與機電室工匠事項
  - 7 關於保管使用修理室與機電室機器電器事項
  - 8 關於修理室機電室所用燃料材料之一切選定事項
  - 9 考核機械各工匠工人每日製作之程序

第十三條



第十四條 本廠各課部圖事務之繁簡得分股組辦事本廠各課部股組辦事系統如附表所定

第十五條 本廠因技術關係得置技士技佐技助若干人秉承經理之命同各主管部主任辦理職責內各事項

第十六條 本廠各部股組因事務上之必要得酌設辦事員若干人秉承長官之命辦理各該管事務

第十七條 本廠經理及監理均由廣東省政府任免各課長部主任技正均由省政府委任組長股長技士技佐醫生及其他職員由經理選派呈報省政府建設廳備案

第十八條 本廠採辦一切原料機料燃料均由購料委員會辦理購料委員會組織及辦事細則另定之

第十九條 本廠為討論廠務進行得由經理定期召集各課長部主任股長組長技士技佐等組織廠務會議會議細則另訂之

第二十條 本組織章程如有未盡事宜得由經理呈由廣東建設廳轉呈廣東省政府核准修改之

第二十一條 本廠辦事細則另定之

第二十二條 本章程自奉廣東省政府核准公佈日施行



## 廣東紡織廠辦事通則

第一條 本通則於全廠各課部適用之

第二條 各課部除適用本通則外于不抵觸本廠組織章程及本通則所規定得另訂各課部辦事細則及製造場管理細則呈由

經理核定遵守之

第三條 經理綜理全廠事務指揮監督所屬

第四條 監理監督全廠事務

第五條 課長部主任各秉承經理之命辦理主管一切事宜并指揮所轄員工及練習生

第六條 技正技士股長組長技佐課員技助事務員秉承經理及主管長官之命辦理職掌內事務

第七條 各課部對於送請簽核各件應行加具意見呈由經理核定發回各課部分送各主管課部辦理

第八條 各課部如有請匠修理機件或請派大小工到場工作隨時由主管人員請主管課部辦理之

第九條 凡有關各課部之件應送由較有關係之各課部主任分別會同有關係之各課部辦理之如同時不能認別是何課部之

最有關係者則由經理核定會同辦理之

第十條 所有各課部技術員練習生工人進退應由各課部送總務課登記轉送會計課辦理

第十一條 各課長部主任對於各該課部事務須指定專員負責辦理

第十二條 各課長部主任對於所屬員工之成績優劣勤惰應否獎罰須指定人員負責稽核每月終列表呈由各該課長主任送請

經理監理核定發交主管課分別辦

第十三條 總務課管理人員查覺各部員工有不守規則及勤惰情形得送請各該部主任秉公辦理之

第十四條 本廠各製造場所需用各機料原料化學藥品及其他製造場上所應用之各項製造原料須由各該部主任將品物名

稱質量數量開列請購單送購料委員會核明辦理之

第十五條 購料會購入各項機料原料燃料均須交由工料股分別存倉點收保管并由工料股通知請購部及會計課存查

第十六條 各製造場所領用各項機料原料供給製造成品或半成品者須由各該部主管人員開列領物清單送由主任簽押向工料股領回分發應用

第十七條 各製造場製成成品或半成品經由各主管人員檢驗包裝清楚分別入倉保管

第十八條 各製造場每日由倉領入各項機料原料須指定人員列表經由各該部主任核明分呈經理監理核閱發交會計課存查

第十九條 各製造場每日製成成品或半成品須列表分呈經理監理核閱發交會計課存查所有報告表冊式樣先送會計課核明辦理之

第二十條 各製造場所應用之一切機器及場所如有發覺毀壞及危險情形或有妨碍工作時應即由主管人員陳明經理核奪

第二十一條 各部主任須時時留意對於主管部有關之各項儲倉材料如有將屆用罄時須即行開列請購單請購之

第二十二條 各課部對於主管範圍內或對於其他各課部有應行改善之處得隨時簽具意見呈請經理發交主管各課部辦理

第二十三條 各課部及其他各股對於送辦辦理各件或簽擬各件均須置簿登記以便查攷

本廠辦公附則

第二十四條 本廠辦公時間暫定每日上午七時至十二時下午一時至六時

第二十五條 本廠暫定每隔星期日爲休息日

第二十六條 本廠員工服務待遇規程另定之

第二十七條 本廠員工如因事或因病請假者須依照請假規則辦理請假規則另定之

第二十八條 本通則未盡事宜得職員三人以上連署提出廠務會議修改之

第二十九條 本通則自呈准之日施行

## 廣東紡織廠監理辦事規則

- 第一條 本辦事規則依照廣東紡織廠修正組織章程第四條之規定訂定之
- 第二條 廣東紡織廠置監理一員由廣東省政府委派常川駐廠監理廠內一切事務
- 第三條 左列事項監理有稽核之責
  - 一、本廠製造出品之狀況及其他收入支出
  - 二、機料燃料原料之採購接收及其用途與消耗
  - 三、職員工役練習生名額之增減及薪津
  - 四、契約合同之簽訂本廠發出之支票及支付傳票
  - 五、製造原料之優劣及出品運銷之數額
  - 六、職員工役練習生之勤惰
  - 七、一切簿記書冊及單據
  - 八、其他事務
- 第四條 前條第一二三四七款之單據文件均須監理簽字或蓋章證明其為無訛方得支付列報
- 第五條 每屆月終監理應將本廠結存銀錢款項以及製造原料燃料及出品等項數目會同經理及省府所派或建設廳所派人員加以稽核並將結果作成報告書分別呈報省政府及建設廳審核
- 第六條 監理關於前條規定之報告應蓋章負責並會同經理行之但發覺有情弊時應即自行密報
- 第七條 監理因公出差或因事他往不能到廠時應即呈報廣東省政府臨時委派相當人員前往執行監理職務
- 第八條 因事務上之必要監理室得酌用辦事員一名協助監理辦理審核廠中物料抄繕文件及校對單據等事

- 第九條 監理於執行職務時得視當時之情形施行事先事後或實地三種稽核並將辦理經過呈報省政府察核
- 第十條 監理關於執行職務如與本廠經理發生爭執或意見不合時應即呈報省政府核奪
- 第十一條 本規則如有未盡事宜應由廣東省政府隨時修改之
- 第十二條 本規則自呈奉廣東省政府核准日起施行

## 廣東紡織廠廠務會議規則

第一條 本規則依據本廠組織章程規定之

第二條 本會以左列人員組織之

一 經理

二 監理

三 課長

四 各部主任

五 技士

六 股長

第三條 本會開會時以經理爲主席經理如因事缺席時得臨時推舉一人代理之

第四條 本會討論之範圍如左

(一)本廠一切事務之興革整理計劃事項

(二)本廠一切規章之規定及修訂事項

(三)屬於事務上之各部課股不能解決事項

(四)其他應行討論事項

第五條 本會開會不規定時間隨時由經理召集討論之

第六條 本會會員有審查議案及供獻意見之責不得無故缺席但因事故不能出席時應事前聲明

第七條 凡本廠員工及練習生均可供獻意見惟須先擬具建議書送交總務課彙送本會討論之



第八條 本會未開會前一日由文書股將提議各案分別緩急編列議事日程分送本會會員審核如有要案會員亦得隨時提議

第九條 臨時提議不限於書面可以口頭行之

第十條 本會議決各案由經理分別交各有關係之主管各課部辦理之

第十一條 本會遇有諮詢事件得隨時邀請有關係人員列席

第十二條 每次會議議事錄由文書股編妥呈經理批閱後印送本廠各課部及有關係者存查

第十三條 本會會員概由本廠職員充任係屬義務性質不再支薪

第十四條 本規則如有未盡事宜得隨時由經理修改之

第十五條 本規則自經理核定日施行

## 廣東紡織廠購料委員會組織規則

- 第一條 廣東紡織廠購料委員會根據本廠組織章程第十八條組織之
- 第二條 購料委員會(以後簡稱購料會)係由本廠經理暨理課長各部主任股長技士會同組織之內選三人為常務委員並推定其中一人為委員長
- 第三條 本廠製造機料燃料原料及其他一切工程所需用之各項材料價值在五元以上者均由本會議決購辦之若在五元以下者得由本會常務委員先購並由委員長簽名負責俟下屆開會時仍須提會追認
- 第四條 本廠廢物得由本會議決招商投承變賣之
- 第五條 本廠需用各項機械及一切材料等物須先由各部主管人員分別質量列明請購單簽名蓋章送經理暨理會計課長稽核明蓋章交委員長派員探價取具送家以上之估價單各二份提會議決購辦之
- 第六條 購料會購辦各項材料其定貨單及合約由委員長商請經理暨理會計課保管以便屆時憑單驗收入倉以昭慎重
- 第七條 購料會議決各案應由委員長商請經理呈建設廳撥款購辦但在預算範圍內不在此限
- 第八條 購料會議決購辦各項材料其單據應先送常務委員長核明蓋章然後報銷
- 第九條 本會對於估價單所列之物價認為過昂者得派員向商店再估價辦理之
- 第十條 所有請購單及估價單由委員長蓋章交員保管以備稽核
- 第十一條 本會各員長均係義務性質不另支薪
- 第十二條 購料會除每星期壹下午四時開會一次外如有特別要事時得由委員長隨時召集之
- 第十三條 本會章程如有未盡事宜得由委員三份之二以上贊成修正呈廳轉呈廣東省政府核定之
- 第十四條 本規則自奉 廣東省政府核准之日施行

## 廣東紡織廠職員請假規則

第一條 本規則適用於本廠職員其餘技術員工人及練習生不適用之

第二條 本廠職員請假計分左列四項

一、事假

二、病假

三、婚喪假

四、分娩假

第三條 凡職員臨時發生事故必須請假者得請事假每年積計不得超過二十四天如服務不滿一年者按月推算如超過所定日

數則按其超過日數扣薪但有特別事情呈准者不在此限

第四條 凡職員因病請假須具本廠或其他醫務所醫生診斷書連同請假單一併呈繳如確證明有病得請病假月計不得超

過三天全年累計不能超過三十六天如超過規定天數而事假亦已請滿者按日扣薪如確係病勢沉重呈准者不在此限

第五條 凡職員遇婚喪或分娩得按下列日數給假

一、父母喪十日

二、承重祖父母喪十日

三、結婚假二日

四、分娩假三十日

五、夫喪假三天妻喪假三天

第六條 凡事假如係市外得呈請經理量程途之遠近酌給路期假

第七條 凡職員請假須填具請假單無論若干小時均須經理或主管人員核准方得離職如職務必須指定別人代理者由本人自

行覓定呈請經理或主管人員許可但代理期內仍由本人負責

第八條 凡職員因急事或因重病不及自行請假者得托人陳明主管人員代填具請假單如有違誤情事仍由請假本人負責

第九條 凡職員未經請假或假滿不回或續假未奉核准亦不同廠供職均以曠職論

第十條 凡職員曠職一日扣薪二日曠職二日類推如繼續曠職三日撤差但有特別故障經證明者不在此限

第十一條 凡職員全年不請假者得由經理酌量獎勵之

第十二條 本規則呈奉核准日施行

## 廣東紡織廠職工請假規則

第一條 凡本廠技術員練習生工人因疾病或事故請假者除遵應頒條例外概依本規則之規定行之

第二條 凡技術員練習生工人請假者應經該主管人員核准蓋章並給以出門証然後轉送工料股分別登記

第三條 凡因病請假者須有本廠醫生証明再由該主管人員轉報備查並扣假期內工資

第四條 凡請假在一日以上三日以內者由各該主管人員酌量准駁在三日以上者由該主管人員呈經理核奪

第五條 凡請假經核准後應即送工料股登錄請假簿以便查核

第六條 因事請假者除婚喪大故另條規定不扣發應得工資外但不請假與請假過多者應按下列規定賞罰之

一、每月不請假者由各部主管酌定功賞

二、每月請假按月計薪者則依請假時日扣薪

三、無論月給日給或虛量計薪者除依第二項辦理外每月請假至多不得二天如至二天以上者語誠四天以上者記過

滿七天者另行酌罰工資或開除但經特別呈准者不在此限

第七條 因事請假者除特別要事外必須事先親自請假否則以曠工論

第八條 凡不到工又不請假者概作曠工論除扣發應得工資外並予記過處分但曠工過多者則按下列規定處罰之

一、每月曠工一天者記過一次

二、每月曠工二天者記過二次

三、每月曠工三天者開除

第九條 凡職工遇婚喪或分娩得按下列日數給假

一 父母喪十日

二 承重祖母喪十日

三 結婚假三日

四 分娩假三十日

五 夫喪三日妻喪三日

在給假期中其按月計算者不扣工資其按產量或日計者應酌給津貼其津貼數目按照其最近成績標準工資計算又喪假如係市外得呈請經理量途程之遠近酌給程期假

第十條 因公致傷請假者須經本廠醫生證明除酌量補給醫藥費外並不扣發應得工資以產量或日給計薪者酌給津貼其津貼數目依照本身工作之標準工資計算之

第十一條 無論事病假假期滿未銷又未申具理由及證明書類呈請續假者應按本規則第八條之規定處罰之

第十二條 本規則如有未盡事宜得隨時修正呈 建設廳備案

第十三條 本規則自呈准公佈之日施行

## 本廠參觀規則

一、本廠每逢星期一、三、等日上午十時至十一時下午二時至三時爲規定參觀時間如團體或個人參觀事先函知或電話約定經本廠許可者不在此限

二、來賓於上午十時前或下午二時前到廠接洽領取參觀証手續齊集總辦事處由本廠派員帶領參觀

三、年在十二齡以下之小童及衣履不完整者恕不招待

四、參觀諸君務請尊重本廠之秩序請勿動手按摩機件品物并勿喧嘩

五、製造場內請勿吸煙或隨處吐痰

六、本廠服務員生工匠各有專責請參觀者勿與交談免得職務如有詢問請與招待員接洽

七、各部機器時恐發生危險所有參觀各界如因不自防範致被機器損害無論情節大小皆與本廠無涉

### 廣東紡織廠宿舍規則

- (一) 本宿舍專為在本廠服務之員生工役而設凡在本宿舍住宿者須先經工料股宿舍員核准管理後方得遷入
- (二) 本宿舍分別男女不得混進
- (三) 住宿床位由管理員編定後不得任意變更或移易
- (四) 除必需衣物用具外笨重物品不得攜入宿舍並不得放存違禁品物
- (五) 如有銀錢貴重物品當交明管理員保管以免遺失
- (六) 舍內禁止賭博喧嘩及一切妨碍他人安息或公共安寧之舉動
- (七) 夜眠時間由十時三十分鐘起
- (八) 不得在宿舍內炊爨及其他易致發生火險之行爲
- (九) 舍內電燈設備有數不得私自移轉及接線添裝
- (十) 宿舍內外均不得隨處傾倒穢水垃圾晒晾衣物以及其他有碍清潔觀瞻之行爲
- (十一) 原料工具及非宿舍原有設備之公物未經特別准許不得攜存舍內違者以盜竊論
- (十二) 凡有疾病及已經去職者應即遷出不得在宿舍內逗留
- (十三) 不得招親友在宿舍內住宿



## 勞工學校章程

1 定 名 本校為廣東紡織廠主辦故定名為廣東紡織廠勞工學校

2 宗 旨 以陶冶德性灌輸智識使其注意改良出品增加生產為宗旨

3 入學資格 凡廣東紡織廠工生不限年齡及已未讀書者均得入學

4 班 額 暫分甲乙兩班

5 課 程 黨 義 授以三民主義概要建國大綱革命史政治常識公民訓練

國 文 授以識字信札習字作文閱讀

算 術 授以日用筆算工廠簿記

常 識 授以工廠衛生個人常識科學常識

圖 畫 授以普通圖畫紡織圖案

紡 織 學 授以紡績原理紡機運轉織物組織織物設計織物解剖織機運動裝置等大意

原 料 學 授以原料鑑別原料性質等大意

機 電 學 授以機械材料機械製圖電器發動等大意

染 色 學 授以各種染法配色染色藥品整理等大意

工廠管理法 授以人的管理材料管理成品管理等大意

英 文 授以普通英語會話

6 修業期限 暫定二年畢業

7 名 額 無定額以廣東紡織廠工生名額為標準

廣東紡織廠內容一覽

8 義務 凡在廣東紡織廠服務工生均須限令入學如無故缺課得延長其畢業期間

9 組織 設校長一人教務主任一人教務副主任一人校務員一人教員若干人其職權如左

校長 主管全校一切校務

教務主任 秉承校長主管教務上一切事宜

教務副主任 秉承校長協助教務主任辦理教務兼任校內一切事務

校務員 秉承校長及主任辦理校內一切校務

教員 担任各級課程及計劃所授該科全期之教授大綱並秉承校長協同主任負責訓練指導各生之資

10 時間 每日下午七時至九時爲上課時間每週共計授課十二小時

11 考試 分入學考試臨時考試學期考試畢業考試四種入學考試于入學時行之臨時考試每月舉行一次臨時定之學期考試

于學期修業完畢時行之畢業考試于修業期滿時行之

12 會議 設校務會議由全體職教員組織之以校長爲主席每一月開會一次遇必要時得由校長召集臨時會議

13 費用 學雜等費一律免繳

14 規則 分普通規則請假規則試驗規則獎罰規則教室規則五項在學各生均須遵守其詳細條例另定之

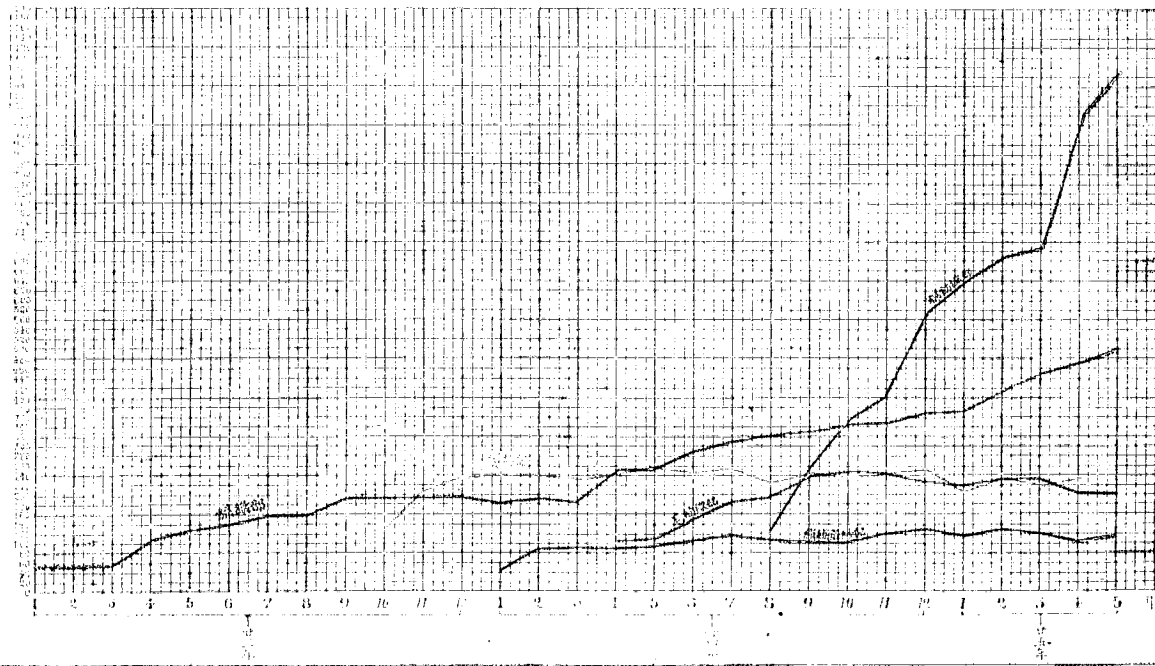
15 附則 本章程如有增刪修改得由校務會議議決行之

16 施行期 本章程以公佈日爲施行之期

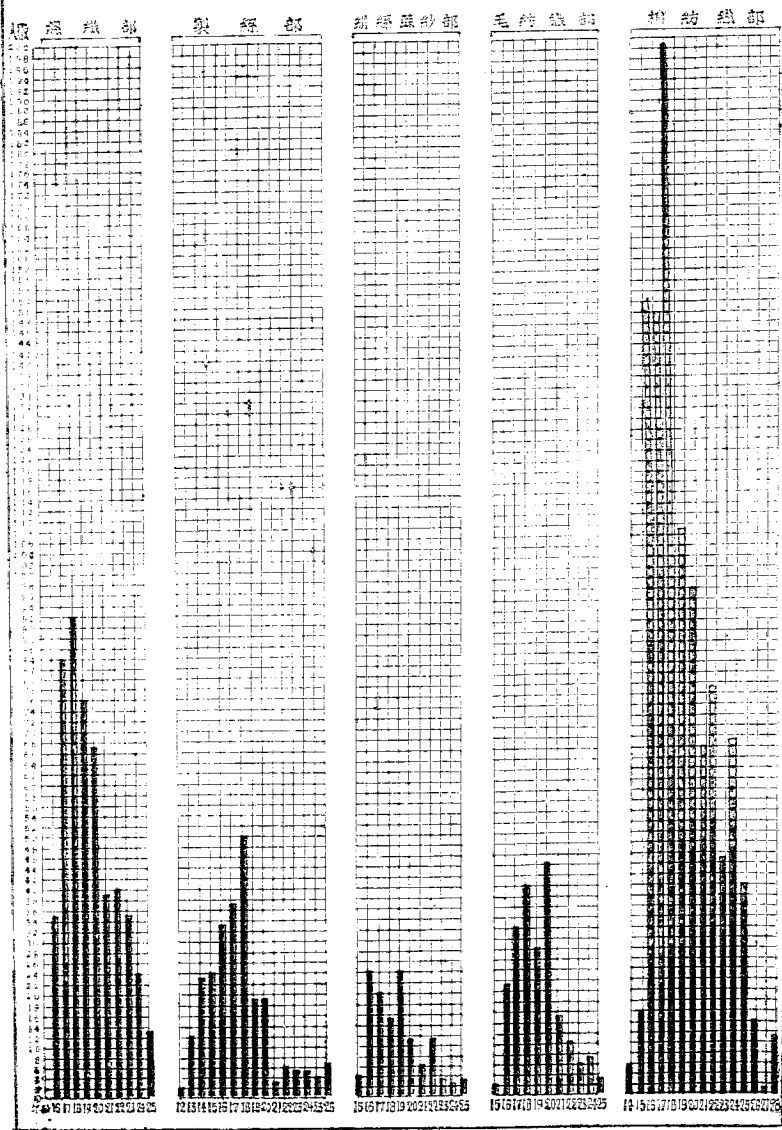
## 勞工學校獎罰規則

- 1 全學期並無缺課操行成績列甲等或學業成績在五名前且在廠中服務勤勞工作優良者除由學校分別給予獎狀或獎章外並得酌量增加工資
- 2 學生操行失檢有犯校規者酌量其情節之輕重分別予以警告或記過之處分
- 3 兩學期成績不合格者得酌量減少工資以懲不努力向學

# 廣東紡織廠各部門每月工作人數比較表



# 廣東紡織廠各部練習生年齡人數表

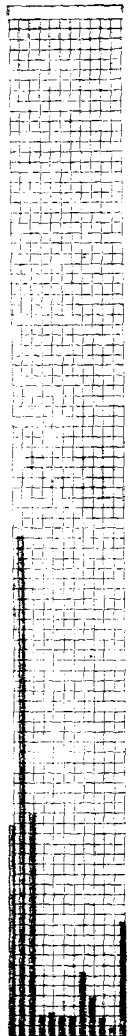


# 廣東紡織廠各部練習生籍貫統計表

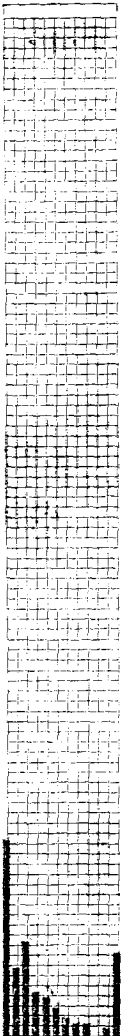
無織部      製絲部      編織麻紗部      毛紡織部      綢緞織部



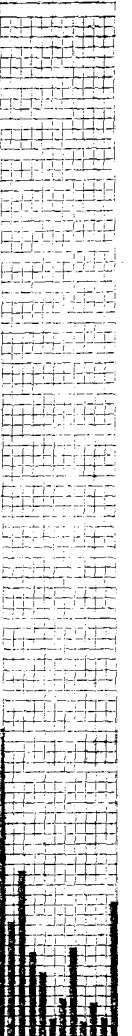
台山 會同 韶關 仁化 曲江 始興 南雄 翁源 乳源 英德 清遠 佛岡 連平 龍川 河源 增城 博羅 南海 順德 番禺 三水 高要 四會 德慶 封川 開建 雲浮 羅定 肇慶 梧州 南寧 柳州 桂林



台山 會同 韶關 仁化 曲江 始興 南雄 翁源 乳源 英德 清遠 佛岡 連平 龍川 河源 增城 博羅 南海 順德 番禺 三水 高要 四會 德慶 封川 開建 雲浮 羅定 肇慶 梧州 南寧 柳州 桂林



台山 會同 韶關 仁化 曲江 始興 南雄 翁源 乳源 英德 清遠 佛岡 連平 龍川 河源 增城 博羅 南海 順德 番禺 三水 高要 四會 德慶 封川 開建 雲浮 羅定 肇慶 梧州 南寧 柳州 桂林



台山 會同 韶關 仁化 曲江 始興 南雄 翁源 乳源 英德 清遠 佛岡 連平 龍川 河源 增城 博羅 南海 順德 番禺 三水 高要 四會 德慶 封川 開建 雲浮 羅定 肇慶 梧州 南寧 柳州 桂林



台山 會同 韶關 仁化 曲江 始興 南雄 翁源 乳源 英德 清遠 佛岡 連平 龍川 河源 增城 博羅 南海 順德 番禺 三水 高要 四會 德慶 封川 開建 雲浮 羅定 肇慶 梧州 南寧 柳州 桂林

廠 址：廣 州 市 河 南 尾

電 話：總 辦 事 處 五 〇 四 〇 〇

貨 倉 五 〇 四 八 九  
棉 紡 織 部 五 〇 四 六 五

電 報 掛 號：五 九 〇 〇 二

推 銷 處 地 址：廣 州 市 西 堤 嘉 南 堂 西 樓

廣 東 省 營 產 物 經 理 處 紡 織 部

電 話：一 六 五 六 八

一 六 二 四 二

電 報 掛 號：二 二 三 六

零 沽 處 地 址：廣 州 市 永 漢 南 路 一 百 五 十 二 號

電 話：一 六 〇 二 〇

55  
002851

嶺海印務局承印

地址

廣州市仁濟路  
自勤電話壹六九九

092