



「紗廠絮語」網上通達導賞

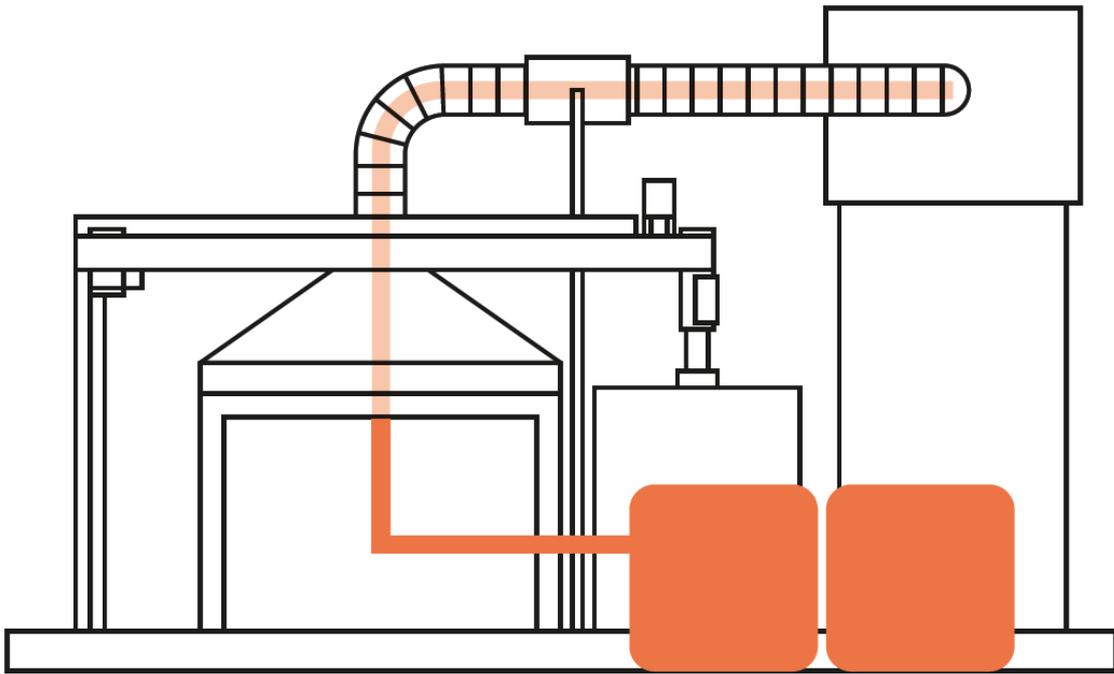
口述影像文字稿

目錄:

1. 精紡棉花的五部曲
2. 嬰兒揸帶
3. 母嬰玩偶
4. 黑板粉刷
5. 百家被
6. 白飯魚
7. 刺繡枱布與洗水嘜
8. 手織網袋
9. 打粗紗頭機
10. 紗線搖黑板機
11. 單錠臥式手搖紡車
12. 女工圍裙
13. 金杯牌與銀杯牌商標
14. 金賽車牌與賽車牌商標
15. 六廠廠房模型

精紡棉花的五部曲

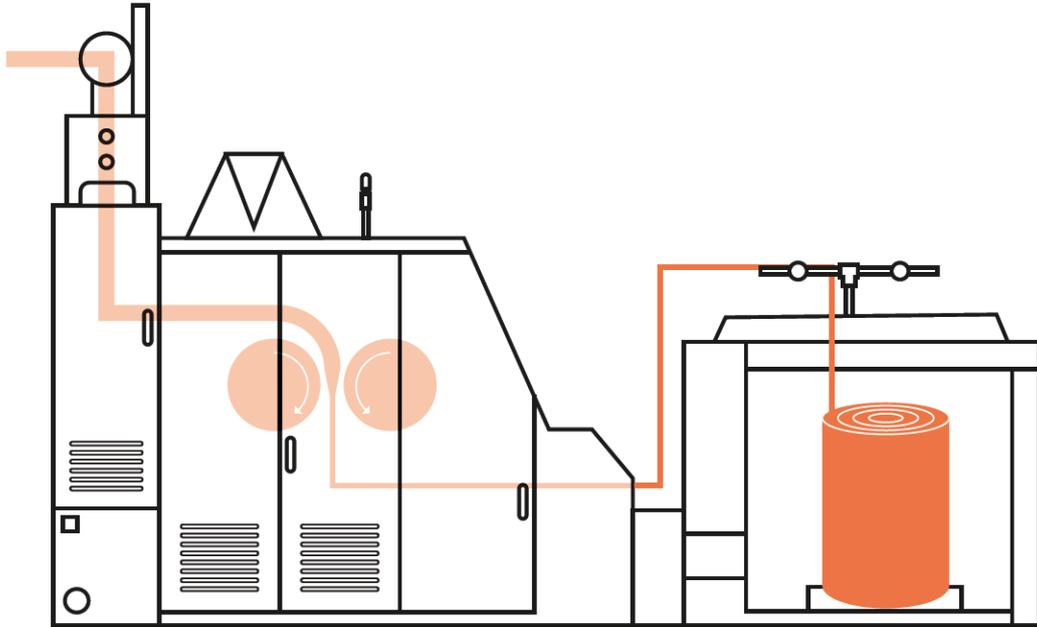
一、清花



插圖：方形包裝的棉花經由開包機，進入小屋形的除雜質機，再經一節節管道向上傳到混棉機上方入口。

一紮紮未經加工的棉花經過開包，被送入清花間進行拆散和移除雜質的程序，同時將不同棉花種類混和，保證棉紗質量穩定。

二、梳棉



插圖：混棉後，棉花經混棉機循上方管道進入梯型的梳棉機，機內透視有一組滑輪，左邊是順時針方向轉動，右邊是逆時針方轉動，棉條經兩輪的梳理，由粗棉條梳成幼棉條，經幼管道一圈接一圈吐入棉條筒，堆積成一大桶棉線。

將棉纖維分梳理順，使棉絮中雜質剝離。棉絮通過梳棉機內的錫林，纖維被獨立分開，合成平滑棉條「生條」。

三、併條

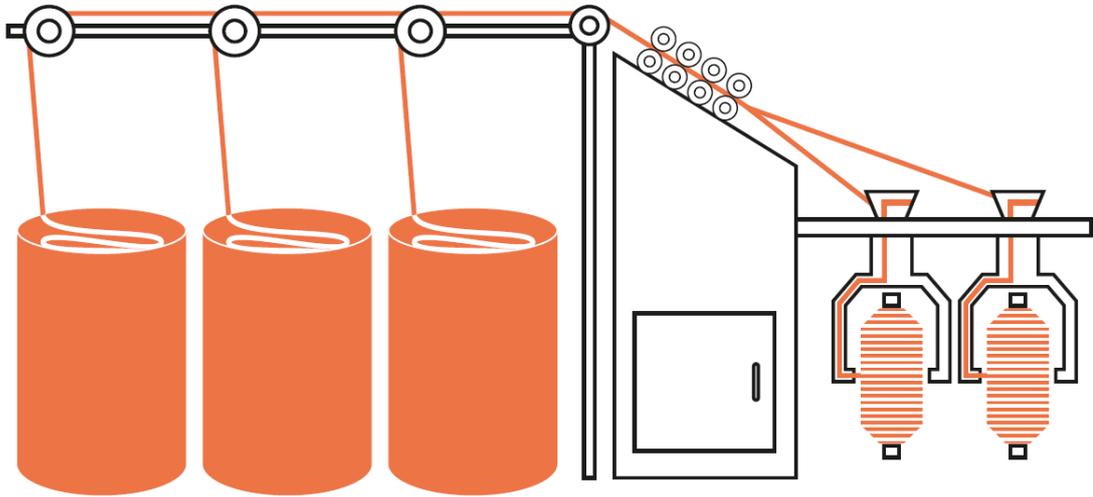


機器實體外型

併條機分為前後兩部分，由相片的左面即機器後方說起，有 6 個紅色棉條筒及上方金屬支架，這是金屬支架連接到機組的部份。機組為墨綠色長方形機組，呈倒轉的 U 形，機組下方放了兩個白色棉條筒，機身貼有一塊板，上面印有紅色字，是型號暱稱「CHERRY」。

併條即利用牽伸系統拉幼棉條，併合 6 至 8 個棉條筒的生條成為「熟條」。目的是平衡棉條粗幼，理順纖維。

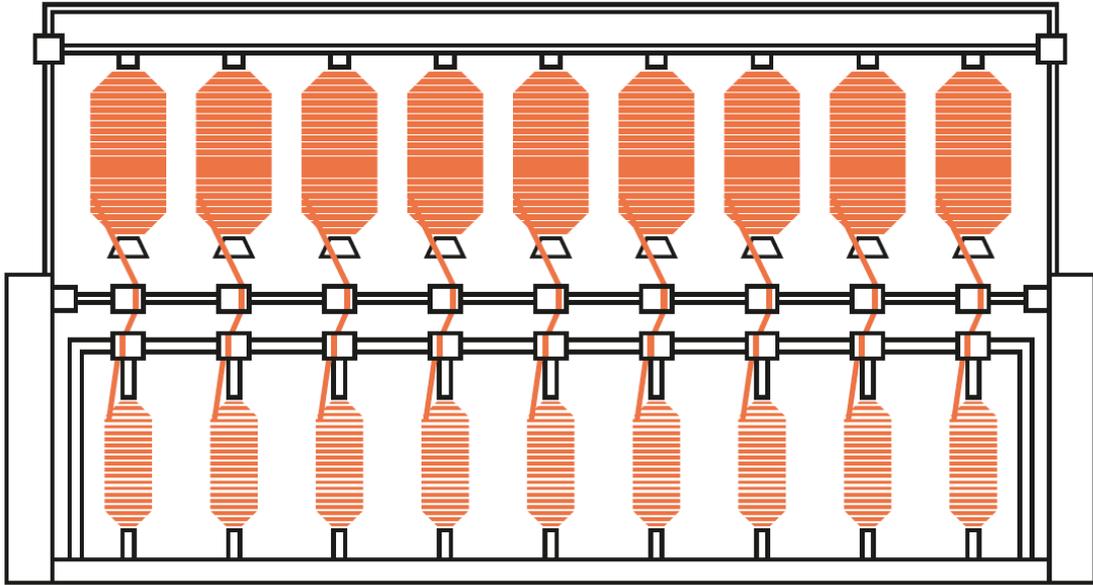
四、粗紗



插圖：粗紗機三個棉條筒並列，棉條向上抽出，先經滑輪向右輸送到粗紗機一組滑輪，滑輪上下兩列，上4下4共8個，牽引棉條經滑輪再分支，經兩個壺型機組，分別繞到兩個筒管上面，成兩卷棉條。

棉條進一步拉幼成粗紗。粗紗機上滾輪牽伸棉條後，繞到筒管上。這時候粗紗的粗幼只有熟條的30份之一。

五、精紡



插圖：紡紗機機組是一個長方形的架，上方垂直掛著一組 9 個棉紗筒管，末端棉紗經牽引扭成更幼的棉紗，各自連接正下方另一組 9 個紗卷。

棉紗不斷由筒管繞到紗卷，當繞到末端便需要與另一條紗接駁，這個過程為了扭出連綿不斷的纖維。精紡過後的棉紗粗幼只有熟條的 2 百份之一。

嬰兒揹帶



在展櫃背板上，展示了一條六七十年代款式、綿布製的印花嬰兒揹帶。揹帶形狀是一塊正方形布，布的上下 4 個角橫向左右各延伸一條平行的布條，布條約 4 隻手指平排般粗，一隻手臂般長，布條末端呈菱角。揹帶中央縫上一面正方形邊長張開手掌般闊的白色布，布上有十字機繡，中央是「雙喜」字樣，4 個角由上至下左至右分別繡著「幸福兒童」，東南西北方位綴上 4 枚雪花，北方位邊沿車上一個布扣。

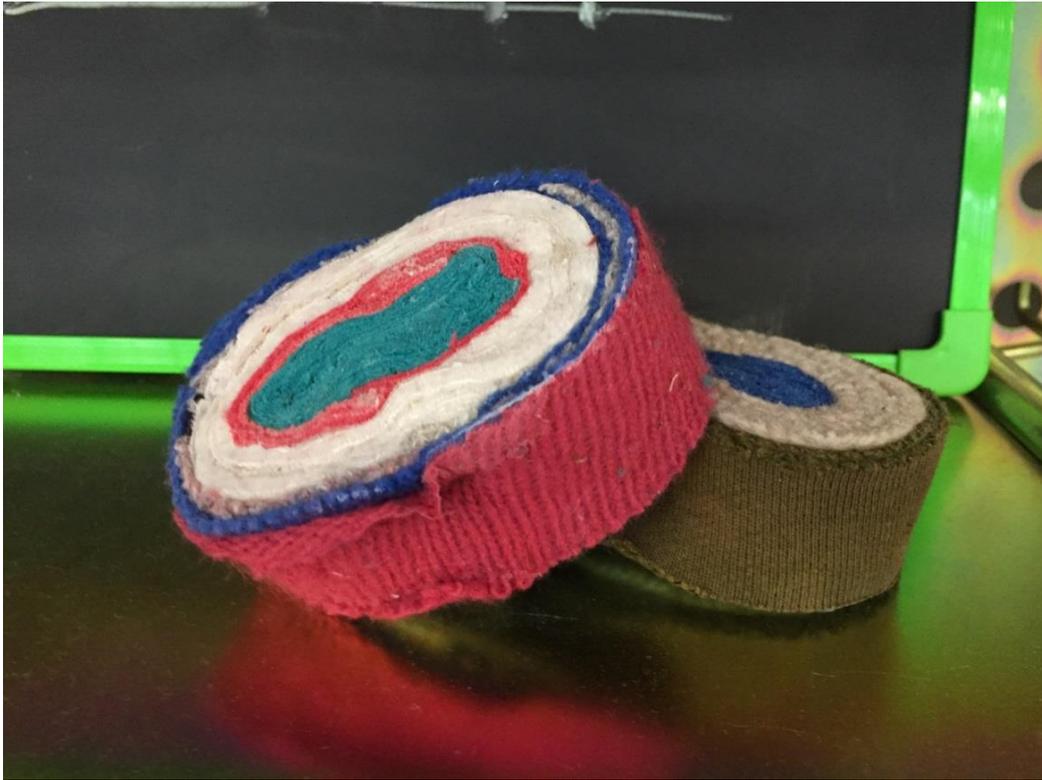
除了中間白色布，整條揹帶是碎花棉布，以大紅色為底色，襯有白色小菊花圖案，菊花如手指尖般大，一朵朵花滿佈布上。菊花有兩款，一款是正面完全展開花瓣，花蕊分別有黃、藍、綠三色；另一款是花的側面，有綠色花萼。兩款菊花圖案夾雜，而小菊花之間又飄起一片片白色碎花。

母嬰玩偶



母嬰玩偶如成人前臂般高，媽媽身穿紅底碎花唐裝衫褲，小企領側襟綉紅邊，腰間有小開叉，穿著同色碎花長褲，手袖與褲腳綉黃色混黑色幼花邊，著白底紅色布鞋。媽媽玩偶有一張圓面、一頭黑髮，露額留有一束瀏海、短孖辮及腮，面上以黑色幼線細緻刺繡了眉毛、眼睛同兩個鼻孔，再以紅線繡了一張小嘴。她的雙手放在身側微微向外撐開，圓潤的五隻手指張開。她胸前交叉綁上紅色揸帶，揸著一個嬰兒，嬰兒在她的左肩旁探頭出來。這個布偶的特點是眼睛形狀，呈現長窄的菱形，微微向上斜傾，俗稱「鳳眼」，都是依照外國人眼中的中國人面貌來製作的。

黑板粉刷



展櫃下陳列了 8 個黑板粉刷，每個粉刷約半隻手掌般大，以棄用的 T 恤碎布緊緊捲起，再切割成實芯橢圓形。粉刷的橫切面好像年輪，一層層夾雜不同顏色、不同質感的布條。捲起的布厚薄不一，有的邊沿披口露線頭。全部粉刷表面都無粉筆碎。

上圖的粉刷核心是藏青色、對外一層是竹桃紅、第二層最厚是白色，約一厘米闊、第三層是灰色，然後是深藍色，最外一層最薄，是竹桃紅色，有一邊微微向外鬆開。這個是較常見用舊布升級再造的例子。

百家被



百家被即是拼布被子，原作為 1970 年代一塊手製的百家被。約 1 米乘 1.5 米，直倒，掛在牆上，12 個正方形拼布圖案，整齊排列，3 個成一橫排，共 4 排，每個正方形由不同花紋，不同顏色的碎布和諧拼湊。中間比較明顯的一組圖案，由黑底粉紅玫瑰印花布、正方形圖案紅色底布、紫色和灰色呈三角形的碎布拼合而成。

「百家被」歷史悠久，俗語云：「縫百家被，穿百家衣」，是中國早期社會的習俗。據說當家中初生嬰兒出世滿 100 天，父母會到各家各戶或親朋好友家中拜訪，以收集一些布料。目的是要用布頭布尾縫製一件帶着不同家庭祝福的「百家被」，為孩子祈福避禍、接納百家之福，以借福來保佑孩子平安長大。這件拼布還顯示製作人即一位工廠女工當年的習慣，就是喜歡在工廠運用布碎製作日常物品，反映一種節儉與物盡其用的美德。

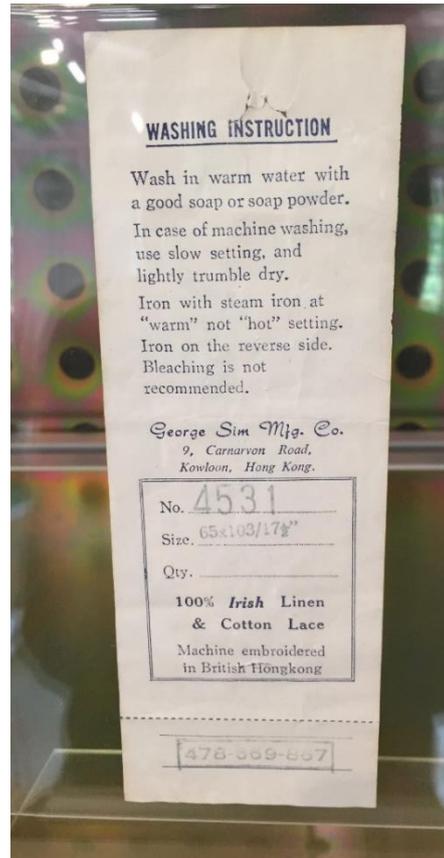
白飯魚



一隻右「白飯魚」膠底帆布鞋側放在鞋盒上，鞋頭向左。由鞋頭開始，鞋面與鞋底由一膠邊連接，有白色坑紋；鞋底有黑色橫紋坑；左右各四個銀色的鞋帶孔，直排；穿有白色鞋帶。

無論是「飛躍」牌或是「金幣」牌，都是不同年代香港人的集體回憶。在皮革昂貴的年代，一般白飯魚的售價只需十零元港紙，橡膠膠底併帆布的「白飯魚」成為了學生哥、波友及基層工友的首選。白飯魚是運輸工友的好拍檔，他們喜歡用白飯魚擋住升降機門隙以防搬運貨物時升降機門關門。

刺繡枱布（左）與洗水嚟（右）



於 1950 年代製造的枱布仍保留著其清洗指引。混合棉麻兩種物料的枱布運用刺繡及蕾絲兩種海外高檔而且極為受歡迎的工藝，主要為外貿出口貨品。枱布全白色，四邊是通花蕾絲，棉質，中間有花朵的刺繡，刺繡部分的布料為麻質，因此較挺身。整塊枱均用白布白線；正方形每隻角由五瓣、六瓣及八瓣花圖案刺繡連接。

洗水嚟（圖右），約 4 厘米乘 8 厘米，全英文，深藍色字體，標題「洗水指引」，全大楷，粗體，加有底線。指示要用暖水，用肥皂或洗衣粉洗；如用機洗，要用慢速和輕度扭乾；要用暖蒸氣熨，不建議用漂白水。用美術字印上公司名，地址，貨品號碼及尺寸，100%愛爾蘭棉麻蕾絲。機織刺繡，於英屬香港製造。近末端有一虛線，方便撕下招紙。

手織網袋



「紅白藍」還未普及的時候，棉製網袋才是家家戶戶的必備用品。網狀構造，彈性好，收藏易，容量大，所以當時香港人回鄉時常用來盛載電視、電飯煲等。全手工，網袋由底部好像一個肚臍的地方開始編織，由下往上織，直至手環。你猜看它可以收納到一部50吋屏幕電視機嗎？

打粗紗頭機



圖片是從側面拍攝的打粗紗頭機，是一部 1958 年由瑞士製造的機器，由大興紡織有限公司捐贈。

機器屬中型尺寸，金屬外殼呈墨綠色，外形不規則，中間及左邊有圓桶形位置。整部機器長約兩個成年人打開雙手，闊約成人打開雙手闊，約胸口高。機器的左右兩邊有竹製簾狀輸送帶，棉絮從右邊入，左邊出。從側面看，機身的一側都有長形圓角外殼覆蓋著兩邊齒輪及橡筋皮帶。機器右前方有一個工廠用手推籠，高度及大腿，內放兩包原棉作示範。

棉花入口處上面有紅色噴漆字句：「危險！」、「不准伸手入內」，另貼上一張白底紅字「嚴禁戴手套工作及伸手入內」字條。

操作介紹：

打粗紗頭機是一部將棉紗廢料打鬆還原為棉絮的機器，讓棉絮重新投入紡紗工序，使棉絮得以循環再用。

紗線搖黑板機



圖片中是一部用來檢驗紗線的質量、棉結雜質及紗線均勻度的小型電動儀器，大約於 1960 年代德國製造。長度大約有成年人膊頭到手臂，闊度及高度大約為前臂至手掌，平放在枱面操作。

紗線搖黑板機主要結構分為前、中、後，包括有一個長方形的木板基座、前方是一個可以橫放支架，擺放紗線，中間是一組排紗導向桿和約手掌大的黑色盒形啟動器。左方是橡筋皮帶、金屬滑輪和摩打，以及後方一組橫放梯形的黑板板。

操作介紹：

當撥開開關掣後，摩打和滑輪帶動黑板旋轉，紗線會由右至左繞在黑板之上均勻排列，檢測員就以目測方法去檢驗紗線的雜質和粗幼均勻度。

單錠臥式手搖紡車



圖片中是一座大約有 5、60 年歷史的木製入樺手搖紡紗工具，傳統操作時會放在地上，面向或側坐在地上操作。整個紡車約有一個成年人打開雙手長，半個人高。這部單錠臥式手搖紡車主要結構包括一個平躺、左短右長成「H」形底座、錠子在左邊，車輪及手柄在右邊。紡車的中軸位置和手柄因為經常轉動及觸摸，部份位置已經被磨蝕。

左邊的錠子是一個尖長形的木棒，似鉛筆般長和粗，頭尾較尖，是用來繞線的。右邊的木輪由薄木板組成，每組有四片，呈米字型中間位置重疊，好像傘骨一樣，由織帶以「Z」形固定。車輪中央有中軸，連繫手柄。木輪之間有一條圓繩似橡筋一樣套著，連繫到錠子，名為「繩輪」。錠子上束繞了一圈已風乾的植物，是高粱頂芒。

操作介紹：

紡線時，左手手執一卷棉花條，右手以順時針方向轉动手柄，錠子會被繩輪帶動而高速轉動，手中的棉絮就像蠶吐絲似的拉成一條長而幼的紗線，食指和拇指壓著紗線末端，繼續轉動木輪，增加它的捻度使它變堅固，執著紗線舉高至錠子上方，把紗線捲入錠子，紡成一卷紗線。

女工圍裙



圖中是一條穿在成年女性人體模型上的紗廠女工圍裙，純白色配有紅色布條圍邊。兩條粗肩帶沿肩膊垂搭，胸前呈大 U 形至胸部下方。圍裙長度大約到膝蓋位置，最底有兩個並排的大袋口，約有一隻手掌般大，袋口位有紅色邊。圍裙內搭襯了一件草綠色短袖企領長衫，印有橙色小碎花圖案，長度與圍裙相約。

圍裙邊的顏色代表了工友職級，紅邊是指導工，負責訓練新人。養成工（學徒）入職是綠邊，訓練過後成為普通工人會獲派白邊圍裙。這圍裙是新造的，是受訪者根據以往的圍裙制服式樣特意製作並捐贈給 CHAT 六廠的。

金杯牌商標（左）與銀杯牌商標（右）



金杯牌商標標籤約 A5 尺寸，直倒長方形，鮮黃色底色，橙紅色粗邊，約手指闊度，邊上有一個個細小的金色獎杯圖案整齊排列，圖案捆有黑色邊，四個角落的金色杯圖案向四角傾斜。標籤中間有一個手掌闊的白色圓形，裡面有一個捆黑邊的金色雙耳獎杯。白色圓形的外有淡黃色間條組成的外圈，由中間白色向外漸變淡黃色，再融入鮮黃色底色。

圓形上方，寫上捆黑邊的金色英文大階字母，由左至右排列「GOLDEN CUP」，沿著圓形弧邊向下彎。圓形下方由右至左，寫上「金杯牌」三字，同樣是黑線捆邊金色字，沿著圓形底部弧邊向上彎。標籤底部約六分一寫上橙紅色的中英對照文字，上行由右至左隸書字體「南豐紡織有限公司」，下面由左至右英文大楷字：「NAN FUNG TEXTILES LTD.」及細字「HONGKONG」。



銀杯牌商標 (右)

設計和金杯牌標籤相似，不同之處為棗紅色粗邊，邊上有銀色獎杯圖案，棗紅色捆邊，圓形正中間是銀色雙耳獎杯。圓形上方英文字為「SILVER CUP」，而下方中文字就是「銀杯牌」。

金賽車牌商標（左）與賽車牌商標（右）



橫倒長方形，18x13cm，漫畫風格。

蔚藍天空佔最頂約三分一位置，上面有三行英文大楷字體，全部置中，最上一行紅色字：「GOLDEN RACING CARS BRAND」；中間一行白色字：「NAN FUNG TEXTILES LTD」最下一行白色細字：「HONG KONG」。

天空下方是中景的山脈和草坡，山脈由右邊土黃色山峰延伸至左邊雪白山巒，前方有草坡地，草坡地右邊有幾棵高矮不一的樹木。

前景是一條灰色公路，四架金色賽車正在風馳電掣；最前的一架在右下方，公路中間有兩架賽車約平排位置，最尾一架就在公路左上方。這些舊式賽車車身及車頭均有白色圓形號碼標示，只能清楚看見頭三輛的號碼，分別是 68、5 及 2。駕駛座無頂，幾位賽車手造型一致，戴白色頭盔，架著黑色護眼罩，身穿米白色賽車服，雙手握緊軟盤。

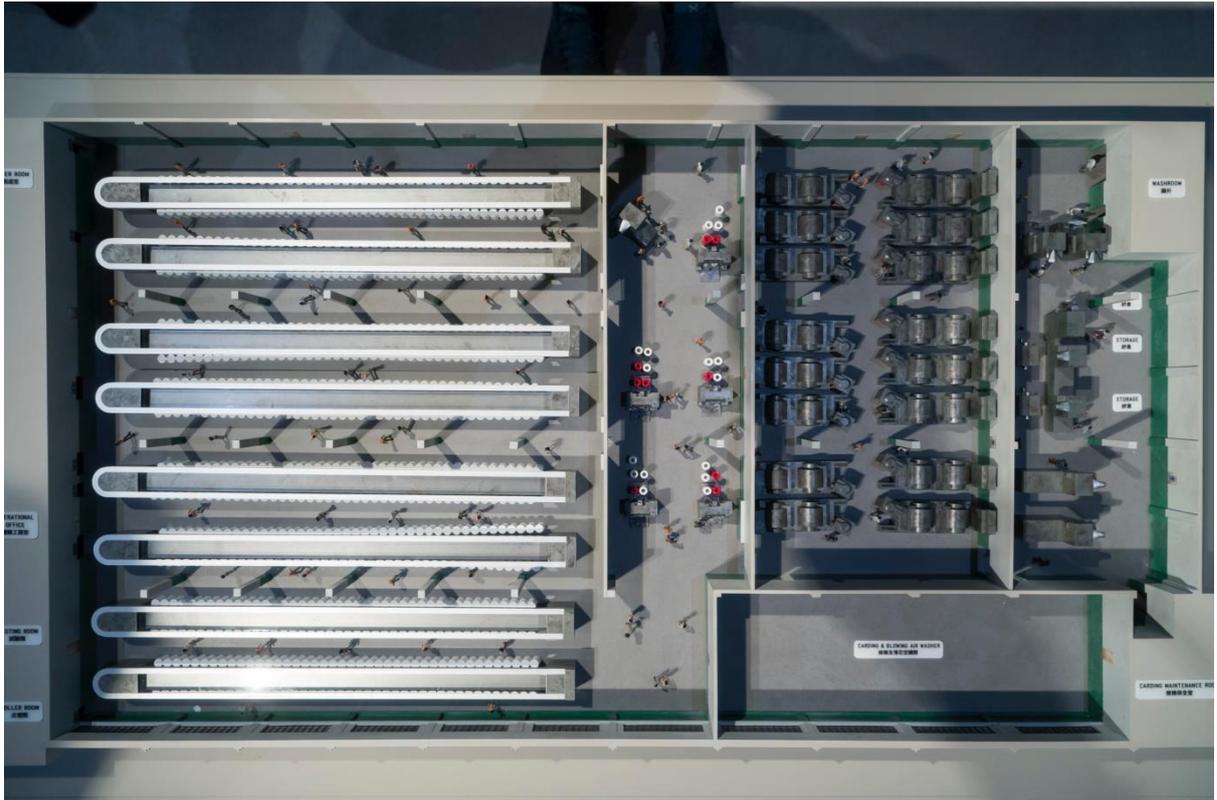
商標最底約十分一位置有黑底白字，由右至左排列：「南豐紡織有限公司」隸書字體。左下方有個約五圓錢幣大的紅色圓形嘜頭，印有白色字，由右至左：「金賽車牌」。



賽車牌商標 (右)

與「金賽車牌」商標構圖相同，不同的地方是最頂紅色字改為「RACING CARS BRAND」。近景公路是泥黃色，賽車分別有紅、綠、藍及紅四色。左下角的紅色圓形嘜頭內文改為「賽車牌」三字。

六廠廠房模型



圖片中是一個橫放長方形，以 1999 年南豐紡織六廠平面圖為藍本製成的廠房模型，以俯視角度看，模型長約成年人打開雙手，闊度約有指尖到肩膀，高約手掌橫放。

模型主要由右至左展示清花、梳棉、併條及精紡的機器所擺放的位置及廠房分布，當中有人形公仔作比例參考。模型的地板、廠房內外牆和柱身是灰色；內牆下半截則是墨綠色，全部都參照了當時廠房的油漆顏色。現今六廠面向青山公路的窗邊內牆仍然保留原狀，高於頭頂還有一排排格仔窗。

模型內主要展示以牆壁分隔的五個大間隔，正中間分開左右兩邊，右邊分割成 4 個長方形空間。位於最右邊的清花廠房佔總空間約 5 分一，包括右邊騰空的紗倉及 5 件不

同大小的機器。以簡單的長方形和銀色梯形，代表開包機、除雜機及混棉機，機器比成人還要高。

左移到梳棉廠房，擺放了 16 部梳棉機，中間是通道，銀色長形的機器到腰間高度，頂部有兩個半圓拱起到膊頭位置，尾部打開，地放著一個紅色棉桶。

左移到拼條廠房，擺放了 6 部拼條機，大約成人高度，機組呈倒轉 U 型，下面擺放著兩個白色棉條桶，機器後方分別擺放了不同數量的紅色和白色棉桶。這下方連接著橫向的梳棉及清花空調間，沒有機器模型，只貼上標示。

左移到精紡廠房，佔整個模型一半。廠房入面排列著 8 組橫排長條形的紡織機器，長度約半個模型，左邊盡頭呈弧形，右邊盡頭則接駁著深灰色的方形機件，機器下方排滿了白色棉條桶。近窗邊有通道由拼條廠房通往精紡廠房。

餘下空間包括有最左邊直排的過濾室、運轉工務室、試驗間、後紡保全間及皮棍間。模型右上方的廁所、右下方的梳棉保全室，密封頂部再貼上標示，並無展示室內空間及擺設。