

廠製六圓網多烘缸帶表面上膠及氣刀塗佈圓網造紙機一部，最高車速為 100g/m²，基重為 150~600g/m²，另有加工設備包括法國 Cellier 製調料設備，西德 Jagenberg 製氣刀平滑雙面塗佈機，Two-side Air Knife/Smoothing Roll Coater 預捲再捲機 Pre-and Re-Reeler, Kleinewefers 製超級壓光機 Super-Calender 及 Strecker-Bruderhaus 製切紙機 Cross Cutter，打漿設備包括水力散漿機 Hidar-pulper 五臺，碎漿機 Deflaker 五臺，精練機 Refiner 七臺，離心細漿機 Centrifiner 一臺，高濃度篩漿機兩臺，低濃度篩漿機三臺，高濃度去污器四臺，脫水機兩臺，漂浮式脫墨機一套 Flotation type De-inking Equipment，年產粉光紙板約 100,000 噸，粉光原紙及其他紙張 9,000 噸，粉光紙 5,000 噸。所用原料係進口木漿、蔗漿、廢紙、顏料膠及其他化學品，本地市場僅能供應一部份廢紙。

目前泰國供應粉光紙及紙板的工廠僅此一家，內銷供求可算平衡，再過一、二年猶有發展餘地，至於

東南亞其他國家，只有非列賓可以自給。如果經營得法，拓展外銷未為不可。

自從一九七〇年六月開始建廠至一九七一年四月全部完工，因為泰國工業基礎較差，技術水準不夠，平常都是用因陋就簡的方法做慣，一旦要規矩矩的建廠，就很難合乎要求。尤其機器來自外國，東西兩方既有公制又有英制，好多種機器同時安裝，造成場地擁塞，技工缺乏，工具不夠，真是有點手忙腳亂，焦頭爛額，同時也領略到事倍功半的滋味！

從事這一次建廠以後，我體會到：1. 工作同人的素質很要緊，指揮要統一；2. 外國的設計並非樣樣都好，錯誤的地方仍然難免；3. 工業落後地區，不宜採用太自動機器。一旦損壞，修理零件，無法立刻補充，維護保養，也比較困難，4. 供應廠商愈少愈好，尤其電氣及控制儀器，最理想是一處供應。

這次建廠承蒙師長及學長的指教和鼓勵，同人的合作，總算完成試車，成品業已應市，幸無不良批評，聊堪告慰。今後研究發展品質控制機器維護，還是任重道遠，又何敢鬆弛，敬祈各位時加鞭策，不勝企盼之至！

免了一場火災

樂仁

今年九月廿二日晚上在宜蘭登陸的「貝絲小姐」大發離威，把我們山上宿舍的房子，颯得七零八落，百孔千創。災後，因為房子短時難以修復，每逢下雨，處處漏水，所以我從廿二那晚起每晚睡在客廳後面那間小房間裡。到了十月六日，天又間歇下着大雨。我們也照例，用大大小小的盆子抹布，演習接漏防雨的工作。那天晚上我不到十時就上床。睡到子夜一點半鐘（平時總在早晨六時後醒來）朦朧中好像聽到拉警報的聲音，遽然驚醒，立刻嗅到一股濃重的火燒焦氣，心想莫非火燒了嗎？急忙翻身下床，隨手從枕下拿着一個小手電筒，拉開門帘，踏進客廳。陣陣焦臭，撲鼻而來，焦氣有點噁喉，委實不太好受。於是強忍着用手電四處搜索，却看不到那裡冒烟。這時我知道走電有失火危險，但心裡篤定泰山，毫不慌張。先敲我們原來睡的那間房門，喊醒我的弟弟，再叫看房子的老劉起來，立刻叫他把裝在他房裡的電燈總開關

拉開。然後吩咐他從人孔裡爬上隔層，看看天花板上面和屋頂底的電線有沒有走火？他看了好一歇下來說：「一點沒有什麼。接着我們就依次查看浴室、廁所、廚房、臥室等處，找遍了每一角落，始終找不到火頭。屋外附近也沒有甚麼動靜。奇怪！焦臭究竟從何而來呢？最後還是我的弟弟打開客廳和吃飯間幾扇玻璃窗讓焦氣慢慢散去，終於發現毛病出在客廳裡的吊扇上。吊扇的開關還是很燙手。這把電扇因為屋頂颯風吹壞，雨水從吊桿內直洩下來，好似一條懸空的水柱，每逢大雨要用最大的浴盆去承接。為防走電，我們一直把開關關上。不知何時被震啓開了，電扇馬達部份漏雨走電，悶燒起來。幸虧我及時驚醒，弟弟和老劉又都沒有出去，我們一起查看，及時切斷電源。免了一場火災。這件事冥冥之中似有神助，不能說是巧合吧！