

桃園工廠

組織沿革演繹

機構沿革

時 間			發 展 過 程
年	月	日	
45	6		依美國工業設計公司建議，成立臺灣榮民工業中心籌備處。
46	5		正式於本會成立臺灣榮民工業中心。
46	8	1	成立桃園榮民工廠，隸屬本會臺灣榮民工業中心。
49	3	1	工業中心裁撤，改直屬本會，改稱臺灣桃園榮民工廠。
52	4	1	改稱桃園工廠。
53	3	1	印刷部分撥出，另成立榮民印刷廠。
55	9	1	國防部福利總處新竹木材廠，改隸桃園工廠新竹分廠。
90	12	31	奉行政院90台防字第064052號函核定結束營業。
93	4	1	奉行政院台防字第0930011692號函核定機構裁撤。
94	9	13	本會與山立通運公司簽約以促參與建大型綜合物流中心。



結束營業後廠區改以促參案（ROT）興、整建完成之大型綜合物流中心（民國95年）



工廠大門（民國51年）



陳誠副總統（左6）問候生產線殘障榮民，蔣經國主任委員（左3）及劉沁廠長（左1）陪同（民國51年）



廠區布置圖



蔣經國主任委員（右4）巡視，軍方人士陪同參觀（1）



蔣經國主任委員（左3）巡視，軍方人士陪同參觀（2）



國畫大師張大千（中）蒞廠參觀及指導



劉沁廠長（左）向美大使莊萊德說明花鼓木凳（民國51年）

主要產銷品項

- （一）木器製品：以傳統式樣高級傢具、學生課桌椅為主。
- （二）被服製品：針織、毛衣、襪子、各式帽子、肩領章、團體制服。
- （三）帆布製品：軍用帳篷、彈袋、床墊背包、郵政包等。
- （四）船舶室裝及船用傢具：依中國造船廠規格訂製。
- （五）室內外裝潢工程：依客戶設計需求承製。
- （六）專案傢具與固定設備：議會、辦公大樓、文化中心、圖書館、醫院、球場等專案設計傢具與設備。



展出之軍公教家庭用傢具



中國彫刻配合歐美傢具所設計之客廳傢具

精美鑲貝矮櫃



郵局訂製之帆布袋



屏風及桌椅傢具組合



精緻典雅之紅木龍椅雕刻

主要生產設備

- (一) 製材設備1套。
- (二) 木器加工設備全套（含塗裝設備）。
- (三) 木材乾餾設備2套。
- (四) 被服加工設備（縫紉機154台、帆布縫紉機10台、裁剪機6台、切斷機1台、彈棉機2套）。



木料打孔機作業



原木切割作業（民國53年）



木料切材作業寫生圖



廢木料為燃料之蒸汽鍋爐提供木材乾燥熱源

其他基本資料（資料日期：民國78年3月31日）

- (一) 廠址：中壢市興仁路二段492號
- (二) 面積：土地 120,004平方米； 建築 44,710平方米

區分	(三) 人員			(四) 財務狀況（萬元）				
	職員	職工	合計	年度	資產	負債	業主權益	安置基金投資
廠人數	66	283	349					
安置數	55	159	214	78	48,884	13,458	35,426	6,400
安置率	83.3%	56.2%	61.3%					

註：1.立法院民國78年審議「戰士授田憑據處理條例」之附帶決議，要求本會會屬工廠須民營化，各工廠即加強組織、人員精簡，為民營化作準備，本資料係取該年度之資料。

2.其他各工廠之本資料欄亦取該年度之資料，不再加“註”。

歷任首長事略



宋建寅廠長



劉沁廠長



彭令豐廠長

第1任 廠長 宋建寅	出生			到職			離職			比利時工藝技術學院機械科；兵工製槍廠主任、軍政部廠長、聯勤生產署研究委員
	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
	-12	12	22	46	8	1	47	9	30	

1. 籌建木器製品等廠庫房、設備及生產能量，為本會第1所工廠。
2. 重視榮民在職技藝訓練，及對照顧榮民生活，對安定社會有所助益。

第2任 廠長 劉沁	出生			到職			離職			義大利航空機械學校航空工程；國防部四廳六組組長、台北縣聯絡中心主任
	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
	1	2	5	47	10	1	60	1	9	

1. 持續籌建完成多項木器、被服製品等廠庫房興建及建立生產能量。
2. 與加拿大技術合作引進全套新型機械設備，建立東南亞最大規模木器工廠，且對以廠擴廠、榮民職訓有所貢獻。

第3任 廠長 彭令豐	出生			到職			離職			南京金陵大學、美國紐約大學森林系；林管局技士、本會科長、橫貫公路森開處、宜蘭縣榮服處、森開處處長
	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
	12	6	10	60	1	10	63	2	10	

1. 配合國家經濟建設，開拓外銷市場，增進外匯收入。
2. 開發之中國式傢俱獨創一格、精緻美觀、品質優良，深受大批駐台美軍及外交人員喜愛及返國時訂製帶回國外。



羅彼得廠長



李英高廠長



劉權廠長

第4任	出生			到職			離職			軍政部軍需學校、陸軍指參大學正規班；陸軍經理署組長、財校校長
廠長	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
羅彼得	8	4	10	63	2	11	73	4	30	

1. 將原以軍方為主之市場，積極拓展各機關、學校、民間市場。
2. 營運良好，對安置基金挹注、榮民職訓頗有貢獻。

第5任	出生			到職			離職			軍需學校；聯勤財校總教官、陸軍財校副教育長、本會台北飲料、台北紙廠副廠長、嘉義榮服處處長
廠長	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
李英高	13	4	5	73	5	1	77	8	15	

1. 對傢俱產品式樣不斷創新研究改進，提升品質，增加產品競爭力。
2. 營運良好，對安置基金挹注、榮民職訓頗有貢獻。

第6任	出生			到職			離職			陸官校24期、美陸戰指參學院；陸戰隊處長、師長、本會專門委員
廠長	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
劉權	20	4	30	77	10	26	85	1	31	

1. 積極拓展全國中小學課桌椅，市場佔有率達1/3強，及中船公司船用傢俱全部市場，營運良好，對安置基金挹注、榮民職訓頗有貢獻。
2. 督辦擬訂移轉民營作業執行計畫等相關作業。



苗台安廠長



王凱平代廠長

第7任 廠長	出生			到職			離職			陸官校專修14期、陸院；警總處長、 台北市團管區司令、本會台北市榮服 處處長
苗台安	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
苗台安	38	7	22	85	2	1	91	9	31	

1. 面臨木器業不景氣、競爭激烈、及人事成本高，營運難以自足，惟能開源節流，加強爭取訂單，改善營運，減少營運損失。
2. 推動移轉民營招標作業，雖未能民營化，惟順利予以結束營業。

第8任 代廠長	出生			到職			離職			中正理工34期電機系、政大企管研究 班；聯勤所長、主任、本會科長、簡 任技正、副廠長
王凱平	年	月	日	年	月	日	年	月	日	
王凱平	39	8	12	91	10	1	93	4	1	

督辦完成結束營業後之各項資產處分、應收款催收、法律訴訟案、人員資遣、廢棄物處理、廠區安全維護等清理工作，及順利完成機構裁撤事宜。



劉權廠長（右5）榮退時向同仁離廠道別

重大工作回顧

傢具工廠

該廠為發展業務，爭取國際市場，於民國54年9月與加拿大出口信用保險公司、亞美公司及泛洋公司，分別簽訂貸款合約，經濟合約及採購合約，將傢具生產線機器設備全套由加拿大運來完成安裝試車，建立了東南亞規模最大、設備最新、產品能符合國際市場標準與需要的傢具工廠，這一新型工廠的



趙聚鈺主任委員為傢具廠房開工剪綵



原木製材吊車設備



原木吊運室外作業



製材工場（民國68年）



精緻的曲腳雕花套几

製程，係運用二級木之原木，經過乾燥及加工後，具有一級木的木材功能與使用價值，其原木製材部分，每日可鋸製4萬板呎（1吋厚X1呎寬X1呎長），預乾間容量67萬5千板呎，乾燥窯每次16萬板呎，乾材儲存間可容納30萬板呎，木材加工部分，每日可生產2萬5千板呎傢具零件。

於57年5月11日該廠正式揭幕生產，以具有高度生產潛力及作業技能，供應國內市場需求，開拓外銷，另中美斷交前，駐台美軍及外交人員，部分了解該廠之產品具有中國式精美傢具特色及優良品質的人，返國時常會向該廠訂製傢具帶回。



製織之中等學校課桌椅

學生課桌椅

國民義務教育自民國57年延長為9年，學校之學生課桌椅需求大增，另因該廠成立了新型傢具工廠，設備完善，自57年起約三十年期間，產製無數的全省各高中至小學學校課桌椅，國內之中小學校學生課桌椅大多數係由該廠製作，該廠於57年開始生產時，即遵當時趙主任委員之指示：「國民義務教育延長為9年是遵奉 總統之指示辦理，承製國中之課桌椅等辦公設備，必須做到牢固精美，必須降低成本，以最低廉價格供應」。



國民小學課桌椅製作情形

棒球棒的生產

該廠有各式各樣的絕不變形的好木材，加上工廠最新的機器設備，為有助國家發展棒球運動，該廠於民國58年8月完成少年及成年用的棒球棒研製，並正式生產供應各學校及愛好棒球運動人士使用，經專家鑑定品



劉沁廠長（左2）向記者介紹第一批生產之棒球棒

質符合國際標準，使國人能獲得我國自製的棒球棒，有助於提倡該項運動及增進國民健康。

棒球棒的製作，共分為採材、乾燥、切割、砂光及上漆等五個主要製程，在40秒可把一根3吋四方、長度35吋的原木，磨成球棒輪廓，再上漆砂後即為球棒，每月產能為5千支；價格方面，當時每根棒球棒的價格，日本製為二百多元，美國製為三百多元，然該廠不超過一百元，品質完全不遜於外國貨。



棒球棒打磨製程（民國58年）



被服工場榮民員工縫紉作業（民國53年）



被服工場員工縫紉作業

被服生產

民國50年代，被服產品即以物美價廉、品質保證，奠定了內外銷良好基礎，在不景氣情況下，仍能維持正常營運，客戶除本會各會屬機構外，尚有鐵路局、菸酒公賣局、郵局、各大專院校等公營機構學校，外銷產品有美軍帳棚及皮夾克等。

研究發展及技術創新

- （一）研製物美價廉產品，其設計以新穎，用料以實在，塗漆以顯出木料本色，使用以舒適為著眼，已經完成多項沙發等多種產品。
- （二）將古式高級傢具研改以「散裝」運輸之組合組件，縮小運輸體積，大幅減少運費，尤對外銷市場提升莫大之競爭力。
- （三）高級傢具原用之纖維樹脂塗料，研改為多氨基甲酸乙酯樹脂塗料，增加傢具表面耐碰、耐熱、不脫漆、不變色。
- （四）成立砂光班，使砂光專業化，致產品表面處理達到精美要求。



劉沁廠長（左1）向蔣經國主任委員（左2）說明研發作品



聚精會神地創新雕刻作品

重大成就

- （一）在職訓練成效優異：曾進入該廠之榮民員工約一千餘人中，大多進廠時並無一技之長，然在該廠以師傅帶徒弟方式在職訓練及榮民員工認真學習，經數年後即能成為木器、被服或印刷等方面高級技術人員，退休離廠後仍具謀生能力，續為社會服務。
- （二）配合國家社會經濟建設：該廠一再研究發展技術創新，所製傢具能獨創一格，精緻美觀，備受顧客的歡迎，國內聞名的大建築，如中山樓、國父紀念館、圓山飯店、六福客棧、台肥大樓、中國農民銀行、電訊大樓等民間及軍公各機關辦公室，其內部陳設的傢具、辦公用木器，甚多由該廠承製，尤以民國55年下半年完成了富有歷史價值的中山樓全部傢具，其品質精良，式樣新穎，集中西藝術之大成，榮獲中外佳賓的一致讚譽。



榮民員工於被服工場在職訓練



榮民員工於木工場手工刨木在職訓練



台北圓山大飯店麒麟廳豪華古雅傢具（民國52年）

案品項繁雜且大部份必須專業分工，經同心協力，克服諸多困難，終能在88年底順利如期、如質完工。

該廠最後完成之1項重大工程，係「國防醫學中心固定式實驗櫃及特殊工程」，於86年3月28日開始承製；本



台北圓山大飯店麒麟廳國賓臥房傢具（民國52年）



台北圓山大飯店麒麟廳咖啡間傢具（民國52年）

國內木器傢具業蕭條影響生存發展

國內外響應環保，原木砍伐受管制，進口原木大幅減少，國內木器傢具業蕭條外移反銷，進口產品低價競爭，產品又具極大替代性，加上該廠須支付龐大歷年之退休公職人員月俸及優惠利息差額，工廠無法自給自足，營運難以改善，不具民營化誘因，且移轉民營逾作業期限，經報奉行政院核定於民國90年底結束營業。

典範人士專訪

工廠整建功臣—黃天明組長

黃天明先生台灣宜蘭人，民國35年生。於59年進入棲蘭山林場擔任公務人員，60年回森林開發處工務組，61年隨森林開發處彭令豐處長兼桃園工廠廠長到桃園工廠任職，冀望能改善桃園工廠之營運，展開另一段嶄新的人生生涯。歷任技術員、副技師、業務組長，91年退休。語調溫和的黃組長細細的述說桃園工廠的興衰。

到桃園工廠後，具工程背景的黃組長，在彭廠長的規劃及信任下，進行機具設備的改善、新建成品庫及材料庫、增建乾燥窯、更新廠房設施等多項工程，讓整個工廠脫胎換骨，邁向現代化。中美斷交前，駐守台灣的美軍，回國時都不忘帶一些中式傢具。斷交後，雖使訂單變少，但本會每年舉辦海外退伍軍人年會，安排各國外賓蒞廠參觀，除建立國民外交，更間接促進國際貿易。那段日子黃組長說是工廠營運最佳的時期。

桃園工廠的生產主要是訂單生產，黃組長簡述從接單到生產到出貨的流程。接案後，經由業務組內之分析部門，分析產品所需用料及用料規格，開立製材料單及設計圖，分送製材廠、生產部門及品管部門。製材廠根據成本分析單、料單及設計圖，裁製一定規格尺寸的材料。為使木材充分使用，不浪費，分析部門的人要非常瞭解產品的結構。

工廠本身有設計師能替客戶從規劃、設計到施工。也可由客戶請設計師設計，再依設計圖或樣品施工。這讓黃組長想起了一段往事，60幾年時標到一個圓山大飯店的案子，當時客戶要求用相思木製作餐桌椅、床鋪、床頭櫃等傢具。結果不到1年，發現有蛀蟲，只好指派師傅在蟲洞以針筒注入樟腦油除蟲。所以傢具用料的篩選也是滿專業的。91年4月由服務30年的公職崗位上退休。



黃天明組長（左）接收苗台安廠長頒獎

剪刀手—陳萬慶師傅

陳萬慶先生台灣彰化人，民國38年生。早年在民間針織廠工作，已是師級的陳先生，61年經朋友介紹進入桃園工廠，在被服廠擔任裁剪工作，至87年退休。靦腆內斂的陳先生，緩緩流露對桃園工廠帶給個人及家庭安穩生活，心存感激的回溯過往。



陳萬慶師傅（右1）及其家人

說到工廠草創初期，廠房都是竹子搭建的房舍，非常簡陋，工作環境惡劣，但是那時的員工只要有工作都很拼命的做，道出了當時員工的認命與打拚精神。後來在歷任的廠長苦心經營下，慢慢改善為石綿瓦屋，再進步到隔熱鐵皮屋。大幅改善員工的工作環境。

剛開始時工作並不是很穩定，工廠薪資尚未實施底薪制，大多是按件計酬。一直到83年才開始實施底薪制，保障員工生活。除避免在淡季工作量變少時，導致員工薪資入不敷出的窘境。另一方面也基於公平原則，在計算年終獎金及盈餘獎金時有所依據。說到這裡，陳師傅對本會及桃園工廠關懷照顧員工的生活，又是感念在心。

被服工場分裁剪、車工、帆布等3部份。陳師傅解釋，衣服的製程是分段進行的。首先裁剪師傅會將布匹堆疊整齊，至一定的高度後，放上欲裁剪之樣板，例如袖子、領子等，再用機器裁剪刀沿樣板裁剪，當時裁剪的師傅有7、8人。接著交給車工人員，約有七十餘人，利用縫紉機加工成型，再經整燙、繡鈕等過程，一套套嶄新的制服於是誕生。

家中的賢內助是當年被服廠的同事，因工作而相識。婚後兩2人繼續為生活打拚，隨著3個小孩的陸續到來，日子也過得更加充實。如今苦盡甘來，小孩均已成家立業。87年退休後，曾開過早餐店，後來孫子的出生，早餐店也收了，過著含飴弄孫的日子。

退休後曾與當年在工廠結拜的12位同事相約每年聚會1次，以連絡感情，但近幾年因彼此也忙，所以聚會也變得不定期了。在訪談過程中，陳師傅都是懷著感恩的心。

技術精練的木工師傅—姜厚昭先生

姜厚昭先生台灣省桃園人，民國33年生。68年進入桃園工廠木工場擔任木工師傅，但在這之前姜師傅已在民間從事木工工作多年。所以對這份工作很快就能駕輕就熟。姜師傅以輕鬆悠閒的神情開始了閒談。

談起木材，姜師傅滔滔不絕的把各類木材的特性鉅細靡遺的解說分析。如柚木，質地堅硬，色澤較深，適合作傢具。檫木，顏色較深，適合作地板。山毛櫸木，顏色較淺，有紋路，可做貼皮。檜木，質地較軟，有芳香味，做門框、衣櫃。花梨木，質地堅硬。尚有楓木、柳安木等。姜師傅綜合做個結論，一般而言，做傢具、椅子等所用木材要比較硬，所以柚木及花梨木較適合。

姜師傅主要服務於木二場。姜師傅繼續說，當時木工廠又細分為5個工場，分別製材場、木一場、木二場、木三場及油漆場。木一場承製國中小學課桌椅。木二場承製中國古式傢具，含雕刻、沙發、椅套。木三場承製船舶傢具製作與組裝，與中船公司基隆、高雄廠合作。油漆場將最後成品上漆，包括砂磨、打光、著色、噴漆等製程。

當時傢俱的生產流程，由供應組購入之原木，以卡車運送到廠區，在製材場將原木送上輸送軌道，通過鋸木機，捨去邊材及心材後，裁製成不同尺寸規格的角材或板材，堆疊在台車上，送進乾燥窯乾燥，乾燥時間依不同材質約需20至30天不等，直至水份完全乾燥，水份的監控是由品管人員持導電度計量測，乾燥後移置儲存庫房。姜師傅說，木工師傅依料單及設計圖，至製材廠領取料材，將料材拋光、打樺頭、拼型至組裝完成，一件傢俱的初胚就完成了。

因邊材易長蟲，心材太脆不適合做傢俱，所以一般原木的製材率大約只有50%至60%，姜師傅解釋道，但這些邊材、心材及製造時所產生的廢料，投入乾燥窯燃燒。

民國90年退休後，因子女均已成家立業，就留在家裡幫忙帶孫子，偶爾也抽空回老家種種菜，過著清淡田野、與世無爭的生活。



姜厚昭師傅及其夫人

傢具的化妝師—廖庚寅師傅

廖庚寅師傅台灣南投縣人，民國39年生。66年進入桃園工廠，任職木工場的油漆場。頗為灑脫的廖師傅一臉輕鬆愉快的回憶往日化妝師的過往。



廖庚寅師傅及其夫人

木工場的傢俱組裝完成後謂之白胚，接著就送到油漆場上漆。上漆看似簡單，但步驟卻不少，先要經過砂磨、打光、上色、最後還須噴漆6~7次，1件完整的成品才算完成。過程中還得小心翼翼，不得有任何碰撞閃失，否則就成了不良的瑕疵品了。

廖師傅說木工場最重要的是防火，尤其是油漆場。油漆場曾發生過火災，廖師傅回想說，早期廠房較簡陋，在噴漆時油漆的微粒飄盪在空氣中，隨著時間堆積在廠房的屋頂、牆壁、角落等四處。那時不知是雷擊還是電線走火，油漆中易燃的溶劑成分，被引燃了，所幸處置得當未擴及他處。後來廠房更新，並加裝吸塵設施；並注重消防安全，使整體作業環境大幅改善。類似

情形便不再發生。

桃園工廠所產製的傢俱因式樣新穎、美觀大方、堅固耐用，廣受中山樓、士林官邸、國民大會、立法院、圓山大飯店及中央各部會等單位所採用，並頗受好評。如立法院院長座椅即是約30年前所產製，一直延用至今。廖師傅很自豪的談到以沙發為例，桃園工廠都是選用實木為骨架，加上屈木板做成中空模型，釘上彈簧，鋪蓋麻布，再貼上海綿，最後覆蓋沙發塑膠皮，以人工縫製打造。沉穩堅固，可耐用10至20年。而一般民間工廠所製的沙發，可能僅以木條為骨架再以夾板成形，輕巧方便，但耐用年限卻不長。當時民間傢俱廠都是大量生產、分工組裝的模式，得以降低生產成本。但桃園工廠不分大、小案都接，從原料到成品均自立完成，導致生產成本過高，競爭力下降，無法與民間競爭。

結束營業後，員工年資結清資遣。剛開始時與同事相約唱唱卡拉OK、喝喝小酒，日子過得漫無目標。一直到民國91年5月才在1位從事床墊傢俱的朋友建議下拿出部分退職金租了1間店面投入床墊傢俱事業。歷經4年的穩建經營，如今更擴及隔壁店面，擴大營業，頗有成就。