

工業叢刊第一種

天津地毯工業

方顯廷編



天 津

南開大學社會經濟研究委員會

民國十九年八月

工業叢刊第一種

天津地毯工業

方顯廷編



天 津

南開大學社會經濟研究委員會

民國十九年八月

穆 序

國民政府成立以來，提倡生產事業，不遺餘力，欲使一般國民，咸曉然於增加生產之重要；而力謀所以發展之道；蓋振興產業，實目前經國之要圖也。吾國生產落後，人皆知之。今後欲求國家之自由平等，須先促進國民之經濟獨立；而促進之法，則在吾國人民共同努力於生產之增加，以能自供國人之需要，為專心致力之目標。能如此，則吾國之經濟獨立，將必有達到之一日，其遲速緩急，不過為時間問題耳。惟此事之重要，近雖已為政府與民衆所認識，而如何達到之方，則能知者殊少，尙有待於專門學者之研究提倡也。大凡經濟事業之研究，必以實地調查為前提；蓋有實地調查，始可得精確之統計。昔時我國朝野上下，對於調查統計，講究甚少；故從事於生產事業者，常苦無準確之調查統計，以為經營事業之根據。今中央各機關，已漸知注意矣；對於民間事業之調查統計，已有着手進行者。然幅員廣闊，不易遍及，民之情偽，未能盡悉。尙賴有學術團體從事各地各業之個別研究，為之輔助。昔蘇子曰，天下之禍，莫

大於上作而下不應；上作而下不應，則上亦將窮而自止。處今日之中國，倘能上下一心，繼續努力實地研究之工作，以爲改革建設之準備，則振興實業，增加生產，特指顧問事耳。其爲貢獻，豈可勝言哉。天津南開大學社會經濟研究委員會，從事於實地研究，已經數載，工作成績，蜚聲中外。現擬梓行工業叢刊，其第一種爲天津之地毯工業。付印之始，來書索序。竊以此舉爲增加生產之必要步驟，故樂述余意，以弁其端。使他日國內各學術團體，羣起研究，蔚爲利國福民之盛舉，則尤余所深望也。

民國十九年七月穆藕初

自 序

中國工業化之現象，二十年前，即漸具雛形。大戰之時，歐美之製造品，輸入銳減；吾國各種工業，因之相繼勃興，發達之徵，遂得由微而著。雖尚未脫離幼稚之狀態，然其影響於國人之經濟生活，已大非昔比矣。中國今日，既已入工業化之途，則如何使舊式之組織，改新易觀，以適合於近代化之經濟制度，實為目前惟一之要圖。且此種改變，影響甚廣；對於國內之農業交通商業金融財政各項，均具有密切之關係。此本會研究工作，所以集中工業方面也。

地毯報告，為本會工業叢刊中之第一種。書中所述，不甚注重於工藝及美術，要以社會經濟方面之研究為主體。所用材料，多本諸民國十八年時之實地調查。探討研究，力求詳盡；故所獲結果，與從前各種工業研究者之所得，多不相同。此後繼續出者，尚有天津紗廠業，織布業，針織業，及麪粉業各種。此種叢刊之梓行，不第欲引起經濟研究者之興趣，且思以之供工商界之考鏡也。

本書工作研究之經費，其中一部分，由北平社

會調查所津貼。本會對於該所所長陶孟和先生提倡學術研究之熱忱，佩泐無似。本會主任何醉宿先生，對於工作進行，曾為悉心擘劃；書成後又復展讀數反，予以極有價值之批評。贊助之處，無任心感。此外本會同人如薛迪錚李銳李進元諸君，亦多助力。特附誌之，以示謝忱。

民國十九年八月序於天津南開大學社會經濟研究委員會

555.92
627
2

目

錄

1

天津地毯工業

目 錄

- 第一章 地毯之歷史及其織造之區域.....一
- 一，地毯工業之歷史
 - 二，地毯織造之區域
- 第二章 地毯工業之組織.....一一
- 一，緒言
 - 二，工業制度之分類
 - 三，工業制度之定義
 - 四，天津地毯工業之組織
 - 五，資本織機及產量
- 第三章 地毯之織造方法..... 二九
- 一，羊毛及羊毛之整理
 - 二，顏料及着色
 - 三，花樣及其計劃
 - 四，織造之方法
- 第四章 地毯之分類及銷售..... 四二
- 一，中國地毯之分類
 - 二，地毯銷售之方法
 - 三，地毯出口商協會及出口統計
- 第五章 地毯工人及工徒之分析..... 五六

一、人數及其分類	
二、工人之分析及其僱傭之條件	
三、工徒之分析及其僱傭之條件	
第六章 地毯工業勞資之組織	七八
一、地毯同業公會	
二、地毯工會	
三、最近工潮撮要	
第七章 結論及建議	八九
一、天津地毯工業之概況	
二、衰落之原因	
三、改良之建議	
附錄 參考書撮要	一〇一

天津地毯工業調查

第一章 地毯之歷史及其織造之區域

(一)地毯工業之歷史

地毯爲紡織工業之一，故在人類文化之歷史中，發現最早。有謂此項工藝始自埃及，因吾國地毯上常見之卍字形，在埃及古代記載中，亦往往見之；且埃及人以此形爲幸福興旺之徵。然此形之來源，世人多信其始自中國，謂其偶現於埃及記載中，殊不足爲地毯創始於埃及之據也。又有謂始於波斯者，因該地古代工業之發達，疑地毯織造，亦始於彼，此亦不足深信；蓋波斯之里尼滑(Nineveh)與中國交通，著自古昔，苟當時有地毯之紡織，何故與中國地毯之樣徵，毫無影響？至引中國地毯上之「波斯結」(Persian knots)以爲印證者，尤屬附會之談。要而言之，中國自古以磁器及其他技藝著，對於地毯，似亦宜然；且中國地毯，與其他各國所織者絕異，尤足徵其爲本土之產也。追溯中國地毯所受外來之影響，大約出於摹仿者少，出於同化者多。中外接觸甚早，其間受有影響，固可斷言；如印度因佛教東來，對於中國地毯之織造，貢獻甚多，而尤於樣徵爲最顯。迨至現在，有人見吾國地毯受外來影響之深，遂謂將來必有完全外國化之一日；殊不知中國之地毯，購買之者，十分之九爲西洋各國，如英美加拿大以及日本；將來地毯業之興衰，全視該業能否博顧主之歡心，爲轉移耳。



地毯織造，始於北方各省。最初大抵以之供家庭之用，或以作鞍布，或用以蓋物。自佛教東來，廟寺林立，於是地毯爲廟寺掛帳及覆地之用。織造地毯，以應祈禱者之需求，

尤爲西藏人之普通職業。自此以後，地毯一物，漸爲富貴家庭中
之裝飾品矣。

前清中葉，織毯工業，僅流行於西北各省而已；寧夏歸化兩處，
尤爲著名。地毯初至北平，傳爲入貢清廷之品，因清廷喜之，
織毯工業，遂始行於北平。又有一說，謂織毯之至北平，係爲一
喇嘛和尚所輸入；當咸豐十年時（西曆一八六〇年），一喇嘛和
尚來平，因憐貧民之無業，始立織毯學習所於報國寺。其始也祇
在西門，嗣後學習者衆，擴充至於東門。迨至該僧因公歸寺，其
學習所亦停。當是時西門所織之毯，遠勝於東門，遞嬗至今，尚
有所謂東門西門之別。該僧既歸，織毯者亦復星散，各盡其力，
以謀發展；然結果失敗者多，而成功者少。

十九世紀末葉，西洋各國，始欣賞中國之地毯及其技藝。初
有一德人，居於北平，購小毯二，一爲毛織品，每方呎一元二角，
一爲絲織品，每方呎六元，寄至柏林，贈於其友；其友甚愛之，贊
揚備至。是後不久，卽有拳匪之亂，各國軍隊，闖入宮庭及民家，
擄掠什物，於是地毯輸入歐美者甚夥，見者莫不喜之。自此之
後，歐美兩洲人民，對於此物之需要，日見增漲。後光緒二九年
（西曆一九〇三年），中國地毯在聖路易國際展覽會得第一獎，於是
需要者愈多，國內地毯工廠，亦相繼設立矣。

第一表 中國地毯之出口數（民元至一七年）

年	塊	數	價	值(海關兩)
民 元	一一,九六九		五七,一〇九	
民 二	一二,三九六		九九,八六三	

民 三	九,九二三	一〇三,七七六
民 四	一四,七八二	一六四,八三五
民 五	二二,八九七	七七四,八七六
民 六	三〇,九〇一	七八九,六九八
民 七	一七,七六九	三六七,九四五
民 八	五一,二〇五	四六〇 五五〇
民 九	七四,七二五	一,四二四,二三七
民一〇	九〇,四五九	九七五,三二七
民一一		三,二九九,七二七
民一二		四,六九一,〇五二
民一三		五,九八九,八〇八
民一四	一七九 〇八一	六,三六二,六三三
民一五	一八〇,〇九四	六,五四七,二一八
民一六	一七六,五四三	六,五二六,六四六
民一七	一五八,七八〇	五,九三五,四一二

自光緒二九年後，地毯工業，日見發達，尤以大戰發生以後爲甚；蓋大戰發生之後，近東來源閉塞，歐西各國欲得毯者，遂相率東來，購買而歸。就上列第一表觀之，可見地毯出口之數，漸漸上增，直至民國五年；在此年出口之數目，雖不甚多，然因需要甚鉅，以致價格暴漲，故所得之值，爲數甚鉅。此種需要，影響之所及，僅爲北平天津兩處；其製造之數量，大率用以供給需要者之定約。第以供不敷求，織造家遂乘機於羊毛內參以棉花及其他便宜之毛，希博厚利；且使用多數無經驗之學徒，以致出產之質，每

況愈下，結果商業跌落。加以民國四年及五年銀價甚低，故所定之貨，出口時可獲贏利；迨至七年與八年，銀價日高，定貨出口時，較定貨時之銀價，幾高兩倍，而地毯之價，須付以銀，所以大批定貨之出口商人，相率失敗；定約既銷，商業遂衰。民國九年商業漸就回復，但因一〇年英美各國之商業衰落，需要減少，價格低落，結果輸出之數目雖增，而其所得之價值銳減。其次年又漸回復，地毯輸出之價值，從民國一〇年之九七五，三二七海關兩，增至一一年為三，二九九，七二七海關兩。

自一一年後，地毯工業，相繼發展。輸出之數目，在一一至一三年之中，海關無統計可稽；但就毯價之統計觀之，則一〇年至一四年之間，增加六倍又半，其輸出之數目，增加兩倍。民國一〇年地毯輸出者共九〇，四五九塊，統計海關兩為九七五，三二七。至一四年，地毯輸出者增至一七九，〇八一塊，統計海關兩為六，三六二，六三三。在此兩年之中，華北批發物價，由八八·九一漲至九七·三八，此亦為是期中地毯輸出數量及銀價差異之原因。但每塊地毯之長短寬狹，多不相同，其相差之數，有自六方呎至二一六方呎者，而其標準長寬，則為一〇八方呎也。一四年以前，海關報告對於出口地毯之分類，付之缺如；即在是年，出口之毯，亦僅分為兩類：一為超過一〇方呎者，一為一〇方呎以下者。就此分類觀之，亦不準確，蓋超過一〇方呎以上者，為類甚多，如三尺寬五呎長，四呎寬七呎長，六呎寬九呎長，八呎寬一〇呎長，九呎寬一二呎長，一〇呎寬一四呎長，一一呎寬一六呎長，一二呎寬一八呎長等，兩兩相較，差異甚遠，殊不能概括也。譬如在一四

年，超過一〇方呎以上地毯總出口之數爲一四七，四一二塊，其價值爲六，一四五，九六六海關兩，迨至一七年，總出口之塊數，減至五分之四有餘，其價值則僅減少五分之二，各塊長寬之不同，即此可以推想矣。

第二表 一〇方呎以上地毯之出口(民一四至一七年)

年	塊 數	價 值(海關兩)
民一四	一四七,四一二	六,一四五,九六六
民一五	七六,二七三	四,一〇二,〇四一
民一六	二八,二〇五	三,四六一,八〇四
民一七	二七,五七七	三,六二三,〇七八

民國一五年出口之地毯，多於一四年，但一六年之出口，則較前減少，其出口之總值，自一五年之六，五四七，二一八海關兩，減至一六年之六，五二六，六四六海關兩，民國一七年吾國地毯出口之總值，爲五，九三五，四一二海關兩，較之一六年竟減去五九〇，二三四海關兩，或十分之一。此三年內地毯衰落之情形，爲平津地毯工業所共感覺。推其致此之因，約有數端，而以政治情形之變動及經濟組織之不善爲最要。當民一六年時，適國民革命軍北伐，交通梗塞，以致轉輸艱難，運費甚高，內地之羊毛，不易運達平津。加以戰事一起，銀根甚緊，利率增高，借款不易，對於地毯工業，影響匪淺。各地毯工廠，所出貨品之質，遠不如前，於是歐西顧主，惡其質之劣，一變從前折賞之態度，相戒不買；卒使各儲貨之出口商號，不能脫手。各商號之舊貨，既不能轉賣，於是定購新貨者，愈益少矣。

(二)地毯織造之區域

地毯工業盛行於新疆，西藏，蒙古，綏遠，甘肅，陝西，山西，河北，山東各省。新疆自昔爲此種工業之起源地，富於絲及羊毛，故至今所產之貨，仍爲各省之冠。所產之貨，除供國內之用外，其輸出國外者甚多。出口所經之地，大率爲騰越與思茅兩處。西藏之地毯工業，不如新疆之重要。其製造之地，均在拉薩，所織之毯，率供廟寺之用，故購之者多爲進香之人。甘肅之地毯工業，織造之處，較西藏稍爲普遍，而寧夏一處爲最著。其日用地毯，由蒙古輸入之羊毛及駱駝毛所織成者，尤爲人所樂用。此種工業在上述各處，均係家庭手工，規模甚小，非有工廠之設備也。

綏遠，山西，陝西之地毯工業，其織造之處，均在作坊或工廠之內，與上述之家庭手工不同。陝西之榆林城中，在民國一五年，有兩地毯工廠，每年出品在一萬方呎以上。山西之大同，在是年亦有兩工廠，其一除地毯外，尚織內衣，襪，手套，圍巾及其他毛織物。綏遠省中地毯工業之中心有二，一爲包頭，一爲歸化。包頭一埠，共有織地毯者約四〇〇餘人，民國一四年，馮玉祥氏曾命其行政部組織一公記地毯工廠，計費開辦費五，〇〇〇元。至於歸化，則地毯工業之普及，較榆林，大同，包頭三處尤進。民國一四年計有工廠及作坊二〇，其中有七，所用工人均在二〇以上。

東北各省中之地毯工業，以河北及山東爲最重要。在此二省之中，織造地毯，均在工廠及作坊之內，與綏遠，山西，陝西相同，非復如昔日之家庭手工也。河北地毯工業之中心，爲天津與北平。其始輸入者爲咸豐一〇年間（西曆一八六〇年）之喇嘛和尚，上已言之。自此之後，繼續發達。根據民國一二年包立德朱積

權之調查，北平地毯工廠共有二〇六家，所用工人，為六，八三四人，是數與民國一〇年甘博所報告之五，〇〇〇人相比較，可見北平地毯工人在二年內已增加一，八三四人之多。然近年來北平地毯發達之速度，實已遠遜於從前；蓋因北平所織地毯，均為次貨，多銷行於美國，現美國已能用機器織造次等之地毯，以供其本國之用，故增高海關稅率，以杜絕中國次等地毯之輸入，北平地毯之市場既失，出產之量，自不能復如昔日。此外尚有數因，足以使北平地毯工業之衰落：（一）北平地毯輸出口時，較天津者須多負自北平至天津之運費；（二）北平地毯輸出至天津出口時，須納沿途釐金，此亦天津地毯所未有也。下列第三表表示天津自內地輸入地毯之數目，其中以北平為主要。從此表中，並可注意天津自內地輸入之地毯量，日就衰滅之情形。當民國一五年時，地毯輸入之數為八八四，六三二方呎，至一六年則減至五一〇，八四三方呎。在一七年尚有五八三，三七二方呎，至一八年七月止，則僅二八六，〇二七方呎耳。

第三表 內地輸入天津之地毯（民國一一至一八年）

年	數量（方呎）
民一一	五二六，六六六
民一二	七七五，〇〇三
民一三	六八〇，六〇九
民一四	七二六，五四九
民一五	八八四，六三二
民一六	五一〇，八四三

民一七	五八三, 三七二
民一八(七月止)	二八六, 〇二七

天津爲今日中國地毯織造之中心點，然在大戰前，較之北平，其重要尙屬不如。據本會天津地毯工業之調查，目前各廠之內，共有織機二, 七四九架；其中僅三九八架係民國五年前所設置。自民國五年至一〇年之間，設置新機共五〇二架；自一一年至現在，則日就擴大，新機添置，年年均有：計一一年八八架，一二年二七七架，一三年三七六架，一四年二五二架，一五年一七〇架，一六年二八〇架，一七年年一九四架，一八年（六月底止）二〇〇架。

第四表 天津地毯工廠及作坊逐年開設之數目
及織機數（民國一八年六月止）

開設年	工廠及作坊數	織機數
民元以前	三	八〇
民元	一	四
民二	一	四八
民三	一	七〇
民四	七	一九六
民五	二	一七
民六	一	二七
民七	一	三
民八	二〇	二二二
民九	九	七四

民一〇	一九	一五九
民一一	九	八八
民一二	二三	二七七
民一三	二九	三七六
民一四	二九	二五二
民一五	三三	一七〇
民一六	二三	二八〇
民一七	三一	一九四
民一八	五八	二〇〇
未知者	三	一二
總計	三〇三	二,七四九

就上表觀之，目前天津共有三〇三工廠及作坊，共有織機二，七四九架。此數雖為實地調查所得，恐尚有未周之處，蓋天津地毯工業，率為小規模之作坊及工廠，故雖竭力搜計，亦終不免遺漏。然此種調查之結果，雖非十分準確，要與事實之真相，相差不遠。簡括言之，約可代表天津地毯工業之八成也。民一七年天津特別市社會局，對此工業亦有調查，其所得結果，則工廠與作坊僅一二七家，織機之數，僅一，一四五架耳，與本會調查之結果相較，益覺不完備矣。

河北之外，地毯工業在山東亦甚發達；因彼地富於絲與羊毛，原料充足，且該省當局對此業曾經提倡甚力。光緒二六年（西歷一九〇〇年）濟南即設有工藝局，提倡地毯之織造，並自甘肅覓人，教其織造之方法。迄至今日，濟南一城，已有一二工廠之多，

大隆德昌，其最著者也。

至於南方，則以上海爲織造地毯之中心；工廠數目雖少于天津及北平，然規模較大。其所織毯，多爲出口之貨。其最著者爲義昌恒，恒豐永，大北，公義，北方，北洋，金龍七廠，合計資本共有四〇〇，〇〇〇兩。除此之外，上海尚有作坊及工廠三〇餘，規模大小不一，其所用之工人學徒，爲數亦各不同也。

第二章 工業組織

緒言

工業組織之進化，在歐西各國，由家庭制而行會制而商人僱主制 (Merchant Employer System) 而工廠制，大率均已完成。而在今日之中國，工業中最盛行最佔優勢之組織，尚為行會制。然工業組織之逐起變革，已到處可見；唯其演進之程序，則稍緩耳。如棉紡織業，繅絲業，榨油業，精鹽業，礦業，銅鐵業，莫不一一採用工廠制度；不過其範圍僅以工業中心之城鎮為限，未免失之過狹。如上海，無錫，通崇海，武漢，天津，唐山，青島，大連奉天，廣州等處，工廠制度之引用，均甚發達。商人僱主制度形式不一，有成立於昔日而至今猶存者，亦有成立於現在或數年前者。現在絲織業，織襪業，刺繡業，製帶業，紙花業，以及火柴盒製造等業中，無處不見此制之應用。至其他工業中，均可見此制之過渡變態，天津之地毯業為一顯明之實例。其組織之方式，既非商人僱主制，亦非工廠制，而為一種由商人僱主制進至工廠制過渡中之變態組織。此種過渡式之變態組織，為數種不同組織或數種制度之混合產物。其特質在富有伸縮性，使之易於由商人僱主制進至工廠制。吾人為現在分析與將來研究之便利計，於各種工業制度及其分類，不得不為簡要之討論。

工業制度之分類

德國學者對工業制度之分類，試擬甚多，其中以碧克爾 Buecher 最為著名。但碧克爾之分類學識，並非出其一人之力。其先輩學者之工作，於彼亦有莫大之貢獻，尤其雪目勒爾 (Schmoller)

之工作為最要。英國一八八七年，亞雪來教授（Professor Ashley）始以其有統系之分類公諸世。亞氏之分類，以吐因（Thun）之分類為基礎。吐因分類之完成，約在碧克爾分類十年之前（即西歷一八七九年）。

碧克爾分工業組織為五種制度與五個時期。其分類法頗為後來學者所推崇，採用之者尤多。其所分之五種制度，即家庭制（Housework），工資制（Wagework），手藝制（Handicraft），散活制（Commission）與工廠制。碧氏之分類，長處固多，予工業制度之進化，以透脫之解釋。但從其他方面論之，亦有不少缺點。最大者碧氏謂依時間之順序，工資制之實行，在手藝制之前。但與由仔細研究而得之中古史實，有顯然不符之處。工資制與手藝制在中古斷乎不能分離存在；因依當時之市場，與技術之情形論，二制並存乃為必然之現象，碧氏竟完全忽略之。其次碧氏謂在手藝制下之生產方式為「主顧生產」，其生產僅為「範圍狹小限於一地之主顧」之需，即謂「主顧直接從生產者手中購貨，生產者直接售其貨於消費者」，此說即在中世紀，已證明與事實顯然不符。一八四〇年時，英國有數種工業，屬於手藝制度；其生產之目的，均為供給市場之需求，並非直接供給於消費者。碧氏於散活制度之分析，亦有顯明之錯誤。在當時各種經濟情況之下，商人僱主與其「散處工人」Outworker 之間，多須有中間人。而碧氏論散活制，未能注意及之，亦一缺點也。

德國經濟學者，自桑巴特(Sombart)以下，對於工業制度分類之方法，尚有其他各種建議。但其中大多數方法，不徒不能使人對

工業制度格外明瞭，且益使讀者混雜不清。桑巴特分工業制度爲個人工業制，過渡工業制，及社會工業制三種，亦可名爲小工業制，中工業制，與大工業制。桑氏分類，僅以協作工人之多寡爲基礎，不免單弱。此等分類法，在玄學家如桑氏者之心目中，尙無前後矛盾之弊。若竟以之爲各種工業制度特質之解釋，鮮有不令人入迷者也。其餘經濟學家之工業制度分類，亦不盡同，有以生產規模之大小爲分類之標準者，有以工藝之不同爲標準者，又有以工人收入之性質爲標準者。然彼等之成績，往往較諸桑氏爲尤劣。英國甘寧漢教授(Professor Cunningham)分工業制度爲「資本的」與「家庭的」二種，其分類雖不免失之空洞，然在英國經濟史家中，甘教授實爲擬議工業制度分類之第一人。

總之碧克爾之分類計劃，比之其餘，實較完善。故吾人可採其說以爲分類之骨幹。然爲分析現時中國之工業組織計，內容與名詞方面，均須有相當之變更。作者於研究一八四〇年之英國工業組織時，曾用此法。按此法之分類，內容上與碧氏不同之點有二：（一）以市場生產之現象爲手藝制度之一特質，（二）以中間人之任用，爲散活制度之一特質。在吾人之分類中，所用之名詞與普通習用者稍異。於每一工業制度中取其最顯明之特質，以爲命名之由，以便識別而利記憶。依此，工業制度可分爲四種，一曰家庭制(Household System)，二曰匠人制(Craftsman System)，三曰商人僱主制，或名散活制，四曰工廠制。

工業制度之定義

在家庭制之下，生產之進行，完全在一家之中。所需之原料

，爲其家所供給，生產之貨物，亦爲其家之消費。家庭制爲工業組織進化之最初制度，無交易之必需。此等制度於工業不發達之中國，固觸目皆是，即在工業化素著之英國，迄今亦仍未盡廢。英人日常所著之衣服，其中至少有一部分爲其家庭所製，惟此部分，今已逐漸減少矣。家庭織襪及縫衣等，雖於大城市中不多見，然在各鄉野中，尙數見不鮮。此外工人階級之家庭，仍多自己裁縫衣服，修理皮鞋。即在倫敦，亦不爲稀。然分工愈進，以上所列舉之家庭工業，其地位均逐漸爲作坊及工廠所取。其餘之家庭工業，如製麵包，蒸釀，保藏食物等，亦莫不有同一趨向。現在之片段的家庭工業，即可視爲原始村莊社會家庭經濟之遺跡。中國之家庭工業，比較英國，更爲盛行。在英國可以之視爲原始村莊社會家庭經濟之遺跡者，在今日中國之內部，尙爲日常習見之事。交通利器之缺乏，物質文明之不進步，爲中國家庭工業繼續存在之主要原因。今日中國之農人，不徒其食品衣料，皆係其自己之生產，即其所居房屋，亦多由其親手自造。

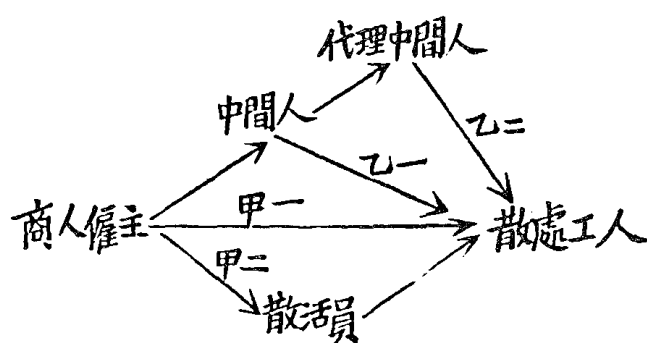
在匠人制之下，匠人以其自己之工具，在自己作坊中，或爲其主顧工作，或自購原料，造成貨品，以售於消費者或商人。依此定義，匠人制又可細別爲二種：即主人匠人制 (Master Craftsman System) 與家庭匠人制 (Family Craftsman System)。從下列之表中，可以詳見二種制度區別之所在。

工業制之區別	匠人之區別		技術之區別		出售之區別
	甲性質	乙工作	甲技術	乙工作廠所	
家庭匠人	母妻子女之助可有可無	副業工人 監工商人	簡單無須先受訓練	家庭坊	售貨於商人
主人匠人	主人學徒與手藝人可有可無	主業工人 監工商人(老板)	複雜普通須先受訓練	家庭與作坊	售物於消費者或商人

二種工業制度不同之處固多，然相同之點，亦復不少。如工作之原料及工具為已有，與直接售其製成品於消費者或商人等是也。二者之中，以主人匠人制（即通稱手藝制或行會制），較為普通。實際上此種工業制，在中國最為盛行。家庭匠人制，則見之於鄉農之家庭中。副業如帽辮工業等，均由家庭匠人制下之婦女任之。盈虧由彼等自己負責。貨品製成之後，則售之於市場，但多半售與遊行商人。

在商人僱主制之下，商人僱主自己購買原料，在自己辦事所內，發給散處工人；或由自己及其所僱之散活員，將原料送至散處工人之家中。散處工人，將此項原料，造成製成品或半製成品後，或逕自送至商人僱主之辦事所，或由商人僱主及其散活員親往收集。收集之後，於是售之於消費者或其他商人。然商人僱主依契約法，可以任用中間人，收其原料交與之，而約定交貨日期。屆時商人僱主，即向中間人取貨。中間人自商人僱主處取得原料後，再分付之於散處工人，約期交貨。屆期由中間人收集散處工人所造之製成品或半製成品，交之商人僱主。依商人僱主與中間

人之工作契約論，中間人事實上為商人僱主之僱員；但有再與其他代理中間人或散處工人定立工作契約之自由。有時亦可招集散處工人於其所設之作坊，從事製造。從任用中間人一點言，商人僱主制亦可名曰中人制。其間彼此之關係，可於下圖見之。



在上圖之中，依(甲一)與(甲二)二線所代表之關係言，可名之曰商人僱主制。依(乙一)與(乙二)二線所代表之關係言，則可名之曰中人制。

在中國工業中，吾人欲擇一實例，以為研究中人制之用者，蘇州之刺繡工業，最為適當。蘇州各願繡商號之錦繡工作，經過號內工人剪裁整理，綴成各種品件之後，再分送於各種女工。女工均在自己家中，從事刺繡。分送工作之事，往往由另一種商號任之，所謂代繡者是也。代繡商號，包攬願繡商號之工作，再分配於技能適當之女工。代繡商號，對於某婦孺於何等工作，以及各女工有無暇時之情形，知之甚悉。一俟各種貨品製成之後，即由代繡商號交予願繡商號，以便出售。

中人制或商人僱主制，除蘇州之刺繡工業外，採用之者甚夥，如絲織業，織襪業，花邊業，紙花業等，不勝枚舉。

在工廠制之下，工人羣居於製造家所設之工廠中，用製造家之原料與機器，或他種固定生產之工具，以從事工作。且工人之工作，須受廠主或其代理人之監督。依此定義，則工人集中而受廠主之監督，與使用固定生產之工具二點，實為工廠制所必具之要件。前者較諸後者尤為重要。凡工人集中一處，而其工作又受廠主監督之製造廠所，均可名曰工廠。同時具有機器或其他固定之生產工具者，則名之曰「成熟工廠」，無之者則名之曰「幼稚工廠」。

中國之工業，已採行工廠制度者，有棉紡織業，繅絲業，麵粉業，榨油業，火柴業，鋼鐵業，及電業等。在上述各工業之中，工廠制度，已甚發達。其表現特點，亦甚明顯。棉紡織業，採用工廠制，在鋼鐵業之後。然今日中國最大之工廠工業，首推棉紡織業。棉紡織業起於一八九〇年李鴻章氏首建一廠於上海，時僅有紗錠六五，〇〇〇，布機六〇〇耳。現此項工業，已發達至一二〇工廠之多，共有資本二九七，四〇〇，〇〇〇兩，紗錠三，八五〇，〇一六，布機二九，五七九，工人二四一，五五九。每年出產之量，計有紗二，二〇二，九六六包，布一三，七六七，七八八疋。第此一二〇紗廠之中，有非獨立營業者。其中有五八廠，為一四公司所有，共有資本九一，二〇〇，〇〇〇兩，二，一〇二，一一〇紗錠，一七，七一七布機，一四一，〇六四工人。

天津地毯工業之組織

依本會之調查，天津地毯工業之製造所，共有三〇三家。其

所用之工人總數，爲一一，五六八人。依國民政府工商部暫行工廠法所下之工廠定義，凡任用三〇人以上之製造廠所，即爲合法之工廠，則天津一埠，有地毯工廠一〇五所，共用工人八，五九九人，爲天津該工業工人總數百分之七四。其餘一九八家地毯製造所，共用工人三，〇四九人，爲總數百分之二六。此等製造所，只可名之曰地毯作坊。依工人之多寡，各地毯製造所之分配見下表。

第五表天津地毯製造所工人之分配

每所工人數	製造所數	工人總數
一——一〇	五六	四二〇
一一——二〇	九六	一，四八四
二一——三〇	四六	一，一四五
三一——四〇	二四	八六六
四一——五〇	二六	一，一五〇
五一——六〇	一〇	五四三
六一——七〇	一二	七六七
七一——八〇	四	二九七
八一——九〇	四	三四三
九一——一〇〇	三	二九〇
一〇〇以上	二二	四，二六三
總計	三〇三	一一，五六八

天津一〇五家地毯工廠中，其用原動力以轉運機器者，殊不多見。其所有固定工具，亦不過木製長方形之織機而已，殊極簡單。此類工廠，不用機器而僅用手工者，吾人可概稱之爲「幼雅工

廠」。一〇五家工廠之中，有少數不能成一獨立製造單位，與其名之曰工廠，不若名之曰商人僱主制式之作坊，比較洽當。不過彼等間亦承受出口商號之定貨，但其原料及圖樣，均由定貨商號供給之。吾人所以亦名之曰工廠者，因其具有工人集中與工作受監督之兩要素也。凡已經過工業革命，脫離中古情形，而真正近代工業化之國家，其工業制度，自然比較中國完善。若以此等國家之工業制與天津之工業制相提並論，則天津地毯工業制之混擾不清，顯然易見。然吾人未嘗不可視之為過渡期中所應有之特徵也。

天津地毯工業作坊之組織，有屬於主人匠人制（簡稱主匠制）者，有屬於商人僱主制者。作坊之主人，固可以用其自有之資本製貨出售，亦可承受出口商號之定貨。定貨之時，即言明工資若干，以方尺計算。無論作定貨，或自己負責製造，織機與作坊，均為其主人所有。其原料或製造樣式，可由主人自己購買，自己計畫，亦可由出口商號供給。若主人自具織機及作坊，自購原料，並自備樣式以織毯者，即可稱之曰主匠制下之主匠。若主人雖自具織機及作坊，但其原料及樣式，完全依賴出口商號，且須從商號預支款項，以資周轉，關於工資，亦須事先言明者，則可稱之曰商人僱主制下之散處工人。

在天津地毯業中，作坊主人在某時為一主匠，而在他時又為一散處工人之事，並不罕見。歐西各國，工業革命，正在進行之時，其工業組織之伸縮性極大，其方式亦每因市場情形之不同而起變化。天津之地毯工業，正在改進之際，其組織之隨時改變，不成定形，乃理之固然，無足奇也。

數載以前，天津之地毯製造者一卽工廠與作坊之主人一可分之爲大中小三級。細經分析之後，最小階級製造者之情形，與商人僱主制下散處工人之情形，大同小異。最大階級之製造者，與工廠主人相似。最小製造者，其資本自五〇元至二〇〇元或三〇〇元不等。承做出口商號之定貨，其毛線由商號供給，圖樣亦由商號規定，織機由其自購，織匠與學徒，由其自僱，經緯線亦均由其自備。出口商號支付工資，以方呎計算。此處之所謂工資，包括經緯線之成本及雜項開支在內，與嚴格之工資定義有別。中等製造者承做定貨時，製造式樣，均由商號規定，但毛線則由自備。其所預支之款項，至多不得超過定造地毯價值百分之三十。最大製造者，承做定貨時，僅製造式樣，由商號規定，其餘一切，均由其自辦，不預支任何款項。此種製造者，必其信用素著，否則必無人向其定貨也。此大中小三等之製造者，均常承作出口商號之定貨。其工廠設備，以及在商界中之信用，商號亦均有詳細之調察。定貨契約之交貨日期，通常均爲一日或二日，但遲交之事，亦所難免。出口商號向小級製造者定貨時，即予之以自染之毛線。毛線之重量，常較織成毯量爲多，以備織毯時之意外消耗。

近數年來，大中二級製造者所用之毛線，往往品質不佳，顏料不真；故出口商號，漸漸均以其自製之染色毛線，備製造者之用。出口商號之供給毛線，通常有二種方式。一種由商號言明價格，將毛線售之於製造者，不付現款，俟地毯製成後，即將其所造之毯，售之於商號，商號將製造者之毛線欠款，從毯價中扣除，而找補其餘數。此數等於商號付製造者之淨利。第二種方式，商

號以毛線供給大中二級之製造者，與供給小級製造者取同一辦法，上文已詳言之，不再贅述。兩種辦法，有同一之結果，即漸將製造者由工廠製造家之地位，降至商人僱主制下之散處工人之地位。

無論在何種情況下，外人所立之出口商號，其定貨手續，均經買辦之手。商號之經理，並不親身担任。外人出口商號之未設買辦者，則此事由該號之大寫代辦。買辦對於定貨之事，有忠實執行之責任，並同時須担保所發出毛線之全價。故買辦常從中取定貨全體百分之三或百分之五之佣錢，以為酬勞之用。買辦之責任既重，且受外人出口商號之委託，担保所有發出毛線之價值，故必須先付該商號以遞款，以為保證金，其數約為二〇，〇〇〇元或三〇，〇〇〇元。除此之外，為買辦者，必須與外人商號之經理定一契約，以規定彼此間之權利義務，其期限通常為三年。滿期之時，可以續定，亦可取消。但於三個月或四個月前，須先為通知。

上文所論及之工業制度，有使製造者受制於出口商號之趨勢。出口商號之資本，自五〇，〇〇〇元至一〇〇，〇〇〇元或二〇〇，〇〇〇元不等。商號之資本既豐，營業之技術又靈，且能直接得市場情形之詳細報告，故每與製造者辦理交易事務，常佔上風。地毯製造者，無論中級大級，一遇經濟界發生恐慌之時，均難持久。出口商號，每於此時，乘機降低工價，以獲意外之利。至小級製造者之不能抵抗出口商號之壓迫，更不待言矣。

乘經濟界發生恐慌之際，商號壓迫製造者，舍上述方法外，尚

有一法。製造者承做定貨，言定一種式樣之地毯，如九十道而半吋厚之地毯，並言明價錢每方呎二元。一切商號應供給之物品，含圖樣外，皆付於製造者。製造者將地毯完成之後，當然依約交貨，並希望依言明之價錢，每方呎二元，立時付款。然當地毯市場不振之時，出口商號往往百般挑剔。即使所製之地毯，毫無瑕疵，商號亦故意留難。或謂底質不佳，技術太劣，或謂顏色不勻，或謂重量不足。有時所製之地毯與契約所定，亦許略有出入，商號以此為藉口，則要求減低價錢，每方呎有自二元減至一元九角者，甚至低至一元七八角。除非價錢減低，商號絕不接受。此等壓迫挑剔，製造者實不堪忍受。尤使其不能堪者，即定貨之商號，若不接受，該毯只可作退貨出售。即使貨質無殊，一經視為退貨，則其售價降低多矣。

出口商號對製造者榨取之甚，可用具體實例說明之。以機紡線所織九十道半吋厚之地毯，其通常之價格，每方呎約值二元一角五分；製造所用之成本，均已包括在內：機紡毛線1.25元，經緯棉線0.18元，工資(包括膳費)0.45元，房租0.10元，其他各項0.17元。製造者所用之毛綫，多半為出口商號所供給。依此計算，定貨契約每方呎予製造者八角五分。但後來小級製造者興起之後，出口商號竟將每方呎之價格，減至七角，有時減至七角以下。各製造者之間，因劇烈之競爭，結果對商號之減價，毫無抵抗之能力，惟束手以聽其價格之下落。此等勢力薄弱之資本家，所以忍受

生意缺乏之苦而猶死守者，半因彼等無他營之良機，故對於已立之生意，雖無利可圖，仍不忍拋而棄之。然彼等唯一補救之法，祇有互相欺騙之一途。其用棉花，頭髮，以及劣等毛綫摻入所製地毯之事，上文已道及之矣。再有一取巧之法，即減少每方呎道數之數目。以比較粗糙之經緯線代之，期省原料。九〇道者可減至八八或八五道。以上二法之外，尚有第三法，製造者將承做之貨，分配最末級之生產者之時，乘機以榨取其應得之利。地毯工業中最末級之生產者，均在生產邊際線之上，時運稍有不佳，即不免遭失墜之虞。

資本織機及產量

依本會之調查，天津一埠之地毯製造者，共有三〇三家。其中一〇五家為工廠，一九八家為作坊。工廠製造者之中，其組織亦有為商人雇主制者，與作坊無異，前已言之。因此之故，此等工廠之資本，亦如作坊，為數甚微。僅足供付流動開支，如工資與房租之用。工資之中，包含其所雇工人之宿費與膳費。據本會之調查，三〇三家中，二九三家資本之總數，為二五三，六八八元。其餘一〇家之資本，現尚不知。然此總數，並不能代表大部工廠與作坊之實在情形；因外人所設之乾昌 (Tavshanjian) 倪克 (Nichols) 海京 (Elbrook) 三廠之資本，既佔一，八〇〇，〇〇〇元，二九〇家國人所辦之工廠與作坊，其資本僅為二五三，六八八元。二九三家資本之詳細分配情形見下表：

第六表 天津地毯工廠及作坊投資額之分配

每廠或每作坊之資本 (元)	廠數或 作坊數	投資總數 (元)
— — — — — 一〇〇	七七	六,一三六
—〇— — — — — 二〇〇	七三	一三,〇六八
二〇— — — — — 三〇〇	四三	一二,六〇四
三〇— — — — — 四〇〇	一九	七,二〇〇
四〇— — — — — 五〇〇	三九	一九,四〇〇
五〇— — — — — 六〇〇	四	二,三八〇
六〇— — — — — 七〇〇	二	一,四〇〇
七〇— — — — — 八〇〇	一	八〇〇
八〇— — — — — 九〇〇	二	一,八〇〇
九〇— — — — — 一,〇〇〇	一〇	一〇,〇〇〇
一,〇〇— — — — — 二,〇〇〇	一〇	一七,四〇〇
二,〇〇— — — — — 五,〇〇〇	一〇	一六一,五〇〇
—五,〇〇〇以上	三	一,八〇〇,〇〇〇
總計	二九三	二,〇五三,六八八

上表之調查，最足使吾人注意者，為二九三家中之二五一家，每家之資本，均在五〇〇元之下。總數僅為五八，四〇八元，約佔資本總額百分之二又十分之八。此二五一家作坊與工廠之資本，均僅足支付房租之用，遑論工資。二九三家作坊與工廠之廠所，均由租賃而來。其中有二五三家，每年所付租金之總額為四八，八九七元，其餘四〇家之租金總額，為四〇，三七三元，詳情見下表。

第七表 天津地毯工廠及作坊年付租金額之分配

每廠或每作坊租金額 (元)	工 廠 或 作 坊 數	租 金 總 額 (元)
——— 一〇〇	八二	六,四〇二
一〇——— 二〇〇	八一	一二,六〇七
二〇——— 三〇〇	四三	一一,一〇八
三〇——— 四〇〇	三一	一一,二八一
四〇——— 五〇〇	一六	七,四九九
五〇——— 六〇〇	一一	六,四九五
六〇——— 七〇〇	五	三,二一〇
七〇——— 八〇〇	八	六,〇六〇
八〇——— 九〇〇	二	一,七二〇
九〇——— 一,〇〇〇	三	二,七九二
一,〇〇——— 二,〇〇〇	九	一二,八四六
二,〇〇〇以上	二	七,二五〇
總 計	二九三	八九,二七〇

各地毯作坊及工廠之資本，所以多半為數甚小者，由其自身之工業組織與經營方法所致。在商人雇主制之下，地毯製造者，承做出口商號之定貨，所用之毛線，均由商號供給。製造者須自己備辦之事，僅少數織機及工人與學徒之住所，與其他工具如刀剪及織毯所用之經緯棉線而已。此外則為負擔工人與學徒之膳費。為開銷以上各種費用，即少量資本，亦足應用。但因房租之支付，為數較大，幾乎居全部資本百分之八〇，故製造者尚須另設



他法，以資周轉。其最常用之方法，為向其定貨之買辦處，先行借款。此等借款，除製造者之個人信用外，不須任何担保品。不徒可以從買辦處借款，且可賒欠食物，以供給其工人之需。此外當舖，亦可為救濟製造者一時財源短乏之用。近年中有許多當舖，專以放款於地毯製造者為業，其利率有月利二厘者，有二厘五者，以年利計算，其利率多為二分四或三分。製造者向當舖借款，至多不得超過其所有地毯價值百分之七〇。且須先告知當舖其地毯出售之最低價格，無論何時，只要有出此價格者，當舖即可代為出售，以便還本。當舖之代售，並不向製造者索取佣金，但在借款之時，製造者受當舖之逼迫，其所言明之最低出售價格，往往至無可再低之程度，當舖乘機，可以從中漁利。

織機為大多數製造者所有唯一之工具，工人即織毯於其上。織機為一極重大之長方木架。地毯作坊及工廠範圍之大小，即依織機之多寡而定。近年因商業情形，時有變動。地毯市場，亦興衰不定，有時一作坊或一工廠所有之機數，與其實在使用之機數並不相等。商業興隆之時，亦許添購，衰頹之時，則又置而不用。讀者必須明此，以免誤解。依織機數目之多寡，天津地毯工廠與作坊之分配如下表。

第八表 天津地毯工廠及作坊按其所有織機數之分類

每廠或每作坊之機數	工廠及作坊數	織機總數	每廠或每作坊之機數	工廠及作坊數	織機總數
一	六	六	九	六	五四

二	三八	七六一	一〇	一六	一六〇
三	四三	一二九	一一……一五	二六	三二四
四	五四	二一六	一六……二〇	一六	二八九
五	二四	一二〇	二……三〇	八	二一二
六	二二	一三二	三一……四〇	五	一七四
七	一三	九一	四一……五〇	四	一八九
八	一七	一三六	五〇以上	五	四四一
總	計			三〇三	二,七四九

依上表而言，天津三〇三家地毯製造所，其用織機之數目為二，七四九架。各製造者所用工人之總數，為一一，五六八八，故平均每機有四又十分之二之工人工作。此平均數與地毯工業之實情，頗相符合；並可與上文所言織機未必全數使用一事，互相對照。實際上固有置而不用之織機，然其為數必甚微。

二三八家工廠與作坊每年之總產量，為二，五三三，五六〇方呎，共用織機二，五一一架。其餘之六五家，因均屬年內設立，其成立時期均不及一年，故其每年產量，無從統計。下表示民國十七年中二三八家之出產數量。

第九表 天津地毯工廠及作坊之出產量（民國十七年）

每廠或每作坊之出產量 (方呎)	廠及作坊數	總 量 (方呎)
———,〇〇〇	四	三,六〇〇
一,〇〇———二,〇〇〇	二三	四二,三〇〇

二,〇〇—三,〇〇〇	二五	七三,八六〇
三,〇〇—四,〇〇〇	二八	一〇八,二〇〇
四,〇〇—五,〇〇〇	二五	一二二,一〇〇
五,〇〇—六,〇〇〇	二五	一一九,〇〇〇
六,〇〇—七,〇〇〇	一三	七一,二〇〇
七,〇〇—八,〇〇〇	二二	一七一,〇〇〇
八,〇〇—九,〇〇〇	四	三五,六四〇
九,〇〇—一〇,〇〇〇	一七	一六八,八〇〇
一〇,〇〇—二〇,〇〇〇	二七	三九一,八六〇
二〇,〇〇〇以上	二五	一,二二六,〇〇〇
總計	二三八	二,五三三,五六〇

依據上表，可見民國一七年二，五一一架織機，共產之地毯數，為二，五三三，五六〇方呎。但本會之調查，殊不能視為完善，因小級之製造廠坊，往往位處僻地，不易探尋，遺漏在所難免。

即有時能尋知其地址，又往往因製造者不明本會調查之用意，不肯以實況相告，則本會所派之調查員，便無法探明。故本會之調查，僅能代表天津地毯工業實況百分之八〇耳。若依此而論，則天津本年之地毯出產總量，應增至三，一六六，九五〇方呎矣。

天津地毯每方呎之價格，上下一元七角五分至二元二角五分之間。地毯之質地，上品者比較居多，故每方之平均市價約為二元。此種估計與事實相去不遠。吾人若以每方呎二元之平均市價，為計算產量總價之用，天津地毯總產量在民國一七年為三，一六六，九五〇方呎，其總價則應為六，三三三，九〇〇元。

第三章 地毯之織造方法

天津之地毯工廠，多從事於織造。惟在織造之前，尚有若干預備步驟，如羊毛之洗刷，除淨，梳櫛及着色，毛線之紡織，花樣之計劃等項，在各大工廠，皆同時舉行。故於了解織造以前，此項預備步驟，似應略予解釋也。

羊毛及羊毛之整理

天津為羊毛出口之中心點，且為蒙古，青海，甘肅，山西，陝西，綏遠，察哈爾，熱河，河北，山東等地所產羊毛之最大市場。各類羊毛，或以鐵路，或以舟車，運至天津，多為輸出外國之用。地毯工業，所以集中於天津者，最大之原因，即為原料之供給充足。惟連年以來，軍事繁興，水災紛至，以致交通廢弛；故羊毛之成本，因而增加，遂致地毯工業，蒙極巨之影響。

羊毛出產地方及剪取節季不同，故其原質亦因之而異。如蒙古所產之羊毛，剪取於春季者，恒值最高之價格。同時羊之年齡，亦與羊毛之品質，有相當關係，極老極幼之羊，所產之毛，皆非良好之品。

無論選擇何類，羊毛在其本來狀態之下，皆不適合於製造地毯之用。在中國所產之羊毛原料，率為無光紊亂污穢毛皮相雜之物。用以應付較為優美工藝之需要，似應採取精進之方法，為之整理。按土法整理羊毛，較為簡單。但最新之方法，在各大工廠中，已逐漸取而代之。兩種方法，雖工作之實施，則迥乎不同，然均須履行下述種種步驟。各種羊毛，一經按其長短及品質鑑定分類之後，首須加以洗刷，以除其所含之污穢及殘燼等物。其

次，凡有碍及染色之質，必須剔去，故羊毛之脂肪，當應設法除淨。最末一步，在着色以前，一切植物之雜質，如樹皮上癭瘤等物，亦必須剔除淨盡。果着色遲至織造以後，則此項步驟，尤為重要也。

按照土法，羊毛須經過最初之洗刷。洗刷之方法凡三種最普通之方法，將羊毛置於大筐之內，浸入水中，反復升沉數次。其次則以清水灌澆於所剪羊毛之上，俟其潔淨而後已。至於第三方法，將羊毛置於小桶或大缸之內，浸水其中，用長竿攪動或捶擊之，其污穢之水，使之流出，更以清水代之。此項方法，可重復行之，俟其淨盡，然後置於日光之下，晒之使乾。至用以洗刷羊毛之水，恒包含若干鉀質及他種鹽類之化合物，但設法保存而利用之者甚少。

姑無論曾經洗刷與否，羊毛之整理，即用種種之方法，去其脂肪。去其脂肪之法，第一可用羊尿為之，或加以他種陳腐之尿質亦可。第二方法，則為將羊毛沉於一種堊類液體之內，以火煮沸之，去其脂肪。第三方法較佳，應利用良好之皂，以洗滌之，惟需費較巨，故鮮有用之者。此法需要礶皂為之助，而礶皂則由家庭所製之碳酸鉀液作成。碳酸鉀液，即由土灰加水過濾而得者也。

除淨最新之方法，與土法不同，用以去淨一切化合雜質，以便易於着色。所有羊毛內附帶之植物雜質，應用炭化之方法以分解之。炭化之後，應設法促之使乾。土法即將其晒於日光之下，而最新之方法，則用電扇吹之使乾，或用適當之溫暖氣流通亦

可。

果羊毛已完全乾透，即應予以梳櫛。在較大規模之工廠中，則用機器爲之。或送至廠外，雇工梳櫛，紡成毛線。土法甚形粗陋，其中之一法，用一木版，密佈若干大釘，用手梳櫛羊毛，經若干次，直至其能用以紡造而後已。第二方法，利用大弓一張，懸於房樑或他項合宜之地；其懸掛之高低，應以其弓弦能及羊毛爲準。羊毛則置於桌上。此弓之位置，應與此桌之長樞成直角，而距此桌邊外者凡數尺。此桌上鋪簾席，下垂及地。彈動之時羊毛落地上，用以接收，較爲便利。彈毛之人，或以木槌，或以短棍，挑動弓弦，工作迅速，砰然有聲。弓弦繼續顫動，則羊毛內所含之雜質，罔不剔除淨盡。工人之另一隻手，在羊毛上推動其弓，直至全數羊毛鬆，落於地上。如此反復行之，俟其品質合於應用而後可。間亦有極少數應用第三方法者，將羊毛撕成若干小塊，然因此往往失其功用。蓋此項方法，毀及毛之纖維，致產較劣之質也。一經梳櫛之羊毛，集合之再加以紡造之工作。

羊毛線之紡製，方法凡二：或以手術，或以電機，因其紡製之方法不同，按其毛線是否手紡抑或機紡，分地毯爲特種及國產二種。最近在天津祇海京 (Elbrook) 倪克 (Nichols) 及達紳 (Karaghcusian) 三廠，用機器以紡毛線。而其中海京 (Elbrook) 及倪克 (Nichols) 二廠，則兼營地毯織造事業。至紡毛線錠數，倪克廠有二，一六〇錠，海京一，五〇〇錠，達紳一，三五〇錠。倪克廠內之多數紡錠，正在裝置之中。海京爲用機器紡製毛線之第一工廠，開始營業於民國三年。除紡毛線織地毯外，兼營製毯所用

之棉線及毛呢製造事業。該廠共有二場，在其中之一，織造地毯與紡毛線，製毛呢及作棉線，同時並舉。全數工人，凡四五〇人，內計三〇〇織毯工人及若干學徒。此為規模最大之廠。達紳自民國四年，始用機器紡織毛線，在廠內則無織毯部。其出口之地毯，則由他工廠直接批購者。每年需用生毛約一，〇〇〇，〇〇〇磅，在廠內共用工人一六〇名。倪克在民國六年起始紡織地毯，在天津為惟一擬用化學方法洗毯之廠。每年需用生毛凡三五〇，〇〇〇磅左右，雇工計一〇〇名。在上述三廠之內，除紡毛線外，其他如羊毛之洗滌，除淨，及着色，皆以機器為之。

在天津用機製毛線織造之地毯，於全數出產中，僅佔十分之一。根據最可恃之核計，十分之九，儘用手紡毛線。機製之毛線，較人工所紡者為優，以其毫無紛亂及結團等事情。不惟堅固而能抵抗今日所常用之化學洗滌方法，且易於着色而無礙於染工。

大部分手紡之毛線，多由出產羊毛之區域運到，來自河北及山東兩省者尤多。在該區之內，紡造毛線，為家庭工藝之種。用紡車將羊毛製成毛線，率由婦女為之。此項人工紡造羊毛事業，農人任之居多；蓋利用其餘暇時光，以從事於此項副業。紡製完竣，則送至集市中，售與收買毛線之商人。間或此項商人，逐戶登門收買。在內地各處收買之後，運至平津一帶，即在當地之客寓中，設置臨時辦事處。或直接售賣，或由經紀人經手，出售與各出口商店及各大工廠。各商店及各工廠再交與散處工人，以備在其坊內織毯之用。但紡線一業，不盡為家庭工藝，間亦有

經營大宗羊毛之商人，將原料交與散處工人，使之紡成毛線。

在天津地方，亦有以手工紡成毛線者，或在作坊之內，或在大廠之中，然大部分則在工人之家庭中紡製之。此項工人多為婦女，每日能紡毛線約二斤；每斤之工價，約一角或一角三分。本會以取樣法，調查其中五〇家，多數在河北及小劉莊一帶。每斤能得工價一角者，凡二六家，得一角一分者，計六家，得一角一分五釐者，共七家，得一角二分者僅兩家，得一角二分五釐者亦七家，得一角三分及一角三分五釐者，均各一家而已。羊毛原料，每日發給一次。每一斤零五錢重量之生毛，須製成一斤重之毛線。所發給羊毛之價值，既然如是之微，故新進之紡工，亦無覓保之必要，僅由介紹人具証書即可。工資每日一付，或存於廠中，積集成數，將來再行取用。較劣工作，或以水分沙土及次線雜入於毛線中者，得酌減其工資。因上述種種，多不滿意處，故近年以來，若干工廠，恒棄散工不用，而聚工人於廠內，時時予以監督。甚或贊成紡毛線應用機器代手工者，於前項原因，亦有一部分關係。

顏料及着色

着色一項，為製毯方法中最要之一部。中國地毯之特點，固由其精美結構之計畫。同時其美麗之着色，尤能使其維持優美之地位，經久不異。着色不僅為製造法中最要之一步，同時尤須專門技術，精巧專家，對化學之成分及羊毛之性質，均研究有素者，始可勝任。

總而言之，顏色必須經久不易，其化學行為較為可恃，價格亦

較低廉。夫顏色固賴有持久性，然須能抵抗日光之曝曬，及不畏酸鹼胰皂等物之洗刷。城內之空氣，含量混雜，尤應設法避免化合。綜計上述種種，以日晒是否變色一點為最要。銷路之興衰，率由是點卜之。着色之結果，一部分固由於所用之顏料若何以為定；但應用方法若何，染液溫度之高低，成分質量之分配，亦皆與成品不無相當關係也。

現在地毯業所用之顏料，大別之可分為二種；即所謂植物或自然顏料及綜合顏料。顧名思義，可知植物顏料，由於植物作成，如花木根枝等物，無不可用。從前可供應用之原料，來源甚多；後經應用之結果，對不可用者，則棄置之，僅留少數較為可恃者，以資應用。顏料中比較為重要之來源，約略如後：黑色之製造，大都以各種蓼科植物內覓得之五倍子為之。此項顏料，包含 Digallic 酸與鐵之化合物。將五倍子打碎浸入水醋之中，則 Digallic 酸即可得矣。藍色之製造，將靛青原料，浸入染缸中若干次即成。靛青之原料內含靛草精，在中國極易覓得之。如上所述家庭製造之碳酸鉀液，即可採用。紅色之製造，乃用普通擊碎沈浸之方法，由茜草根莖內提取之。其中主要元質，為丹紅色及紫色精。無色便成白色，再晒於日光之下，或以他項方法，漂之使白，事前或磨擦去其 *Gleditschia Sinensis* 皂性之皮壳。多數黃色，率由茱萸樹內得來，內含大部分大黃替代物。其樹枝樹葉，一併可用。其內含最大成分，却為樹皮酸。山茶亦為絕好來源。各顏料之淡色，即用最簡單之方法，將顏料稀薄之即可，但亦有用兩項調勻者。根據上述之方法，所得淡色結果究竟若何，仍屬疑問。

以化學眼光觀之，其成功未敢必也。是以上述五項標準之顏色，至今仍為國人所最注意者也。

直至二〇世紀之初，吾國所用顏料，完全由植物製成。是時適留歐之學生，將綜合顏料輸入中國。時執地毯業者，以不明新色之用法，拒絕採用。嗣後乃知新色易於應用，且價格較賤，因是疑團頓解，爭趨用之。其後又一時期之內，復起反感，蓋因不善應用新色，致生不良之結果故也。後再加以試驗，始知新色之鮮明。從此執毯業者之疑慮，始完全冰釋矣。迨至今日，所有各家大小工廠及染房，對於綜合顏料，無不樂用。

綜合顏料，按其用於羊毛所生之化學作用，大別之可分為三類；即鹽基，中合，及酸性是也。鹽基顏料如洋紅，可直接染於羊毛之上，因羊毛有酸性之作用也。然如此染法，見光極易脫色，且抵抗水及化學之洗刷力量亦薄。故在該項之內，恒加以微量硫酸，使之變成酸性顏料，則雖晒於日光之下，亦毫無變色之虞。中合之顏料，如靛黑色，恒少直接應用。或加以酸化，或加以茜草色素等之醬料。酸性顏料，約佔綜合顏料之大部。就化學名字言之，此類顏料，為淡氮化合物，Azo 化合物，或硫化鹽基顏色等。在此類顏色中，尚有其他數種，須預加酪酸，然後始能着色。此項酸性顏料，最合於染羊毛之用，手續簡單，光不退色，且能抵抗一切洗刷，經久不易。如能預加醬料，或加酪酸或酪鹽，則上述優點，始能實現；否則未必能較他種為佳也。

此類顏料，其專門名詞，則謂之為酪酸顏料。

染色之方法，無論為自然或綜合顏料，運到工廠之後，首即予

以初步試驗，以微驗其顏色。試驗方法，先以顏料溶化於相當數量液體之內，俾可得適用之顏色。至液體內所含雜質，尤須注意，併為隨時避之之計。

着色之始，先將細末或液體之顏料，溶之於水，置於大染缸中。在其下用火或汽管，以增熱度。水與顏料之數量，必須準確。則結果較為勻稱。如顏料能直接着色，則手續比較簡單。如須酸性化合作用，應預為加以酸性原料，然後將羊毛置此溫暖液體之內。其溫度應有相當變化，以適合於各項原料之需要。歷時數分鐘或一時之久，則取出成縷之羊毛，立即浸入溫水以洗滌之。如仍須酸性，則略予增加之。最末取出，置於晒物器上，以俟其乾。

惟今日所用顏料，大多數非直接着色之品，此外尚有他步手續之必須。顏料之性質，既然不同，採取之方法，當然亦因之而異，其大部多用酪酸鈣一類之化合物。

濇料定色液，可置於另一染缸之內，將羊毛浸入，歷數分鐘或數時之久，應有相當適合時間，根據於染匠之經驗而定。然後將羊毛取出，置於染色缸內，照前法行之。或有將定色料及顏色溶於一缸者，如酪酸顏料，須先着色而後再用濇料，方法不盡相同。

天津市內除上述外人經營之三處工廠及國人舉辦之慶生恒等數家外，有五家染房，專為各地毯工廠司染機紡及手紡毛線之事。五家染房，共有資本約五五，〇〇〇元，每月所染色線約一〇〇，〇〇〇斤。五家染房之各項統計，詳見下表。

第十表 民國一八年天津毛線洗染工廠之統計

名稱	開辦年	資本數 元	鍋數目	染缸目	每月染量 斤	工人數
華光	一五年	二〇,〇〇〇	—	—三	二五,〇〇〇	二八
天津	一五年	一五,〇〇〇	二	—五	二〇,〇〇〇	一七
合聚成	一七年	一〇,〇〇〇	—	—二	二〇,〇〇〇	三〇
渤海	一六年	七,〇〇〇	—	九	一五,〇〇〇	一七
同盛大	一七年	三,〇〇〇	—	—〇	一八,〇〇〇	三三

在此五染線工廠之內，以渤海資格為最老，最初即營染線之業。至民國一六年，又復重新改組。同盛大乃一七年由協興泰染房改組而來。除合聚成外，其餘四家，廠房均租自他人，每年租金一〇〇〇至二,〇〇〇元。除華光為合股公司，餘則或為私人之經營，或為合夥之事業。

毛線之染價，人工製者每斤一角三四，機製者則一角五分，染線期限恒為一星期。所用綜合之色，其中之八成約為鹼性顏料，其餘二成，則為酸性顏料。染工工資，平均月得六元，食宿由廠方預備。

花樣及其計劃

中國地毯之花樣，為數甚少，又甚陳腐，執是業者，大率墨守不改。已往地毯事業幼稚，花樣陳舊，尚可維持。歐戰之時，環境變遷。異邦人士，對吾華之地毯，需要日殷，故新廠之成立，有如雨後春筍，競爭亦因之漸形劇烈。各廠均力謀所以出奇制勝之道，以供應其主顧之需求，故花樣之改良日多。（至於按地毯之花樣，予以分類，見第四章，茲不贅述。）迨至今日，多數地毯

之花樣，率含西方色彩；蓋因異國人士訂貨之時，恒預為指定其所喜之花樣故也。此種花樣，或由顧主供給，或由出口商店及工廠雇用技術人員繪成。凡製造地毯以供輸出之商店或工廠，恆從事於新花樣之製造，送之於異國顧客，以備其選擇及鑒定。

花樣之計劃，需要專門學識及高尚技術。司花樣計劃者在工廠中之位置，僅低於經理，恒與工頭平行。在大工廠內，如海京等，率用數人，以司其事。簡單言之，花樣之計劃，包含以下幾項步驟：第一步在圖畫紙上畫一圖形，再用墨水將此圖描於透明紙上。惟描寫之時，須注意其尺寸及比例等項，應力謀精確。

然後將透明紙反過，用藍色或白色粉筆描其黑道，過於另紙，即可得其反印。同時各項優美之顏色，亦可着於精細之圖畫紙上。

俟各種顏色稍乾後，更將粉筆所畫之反印，加於其上，用力壓之，即留相當痕跡。用粉反印之時，應特別小心，以促圖之成功。

事畢之後，應以膠質(Shellac)遮蓋之，俾免損壞。此項圖案，儲以備用，可隨時加以復印，留其一份，以備事後之參考。同時另以其副張之一，交與織毯工人，作為範本。顏色之分配，式樣之製訂，以及尺寸之比例，完全在此小圖案內有相當規定。用以代表製成之大地毯，絲毫無差。

織造

地毯之織造，雖在西洋，已採用機器，但在吾華，仍為手工技業。中國之織機，殊甚簡單，由四木板釘成，作長方形。每機價格自三〇元以至六〇元不等，其平均價格約在四五至五〇元之間。除毯機之外，則刀一柄，梳一隻，及剪數把，即敷應用，

約值數元左右而已。

地毯之織造，異常簡單，其方法約含以下八項步驟：（一）掛經，（二）畫經，（三）打底，（四）拴頭，（五）過緯，（六）剪花，（七）下活，（八）平活。

地毯機一架，有直木兩支，各長一〇呎左右。上下各有橫木一支，惟下面橫木，可以移動，使之升降，罔不盡如人意。上下兩橫木間之距離，須與毯之寬狹，有相當關係。凡遇掛經時，恒將下橫木提高半呎，直至經線圍繞於上下二橫木後，再將下橫木放下，其重以能使綑緊線繩為合格。過緊過鬆，均非所宜。下橫木放下後，復以木楔將該橫木與兩直木定住之，以免動搖。所用之經線，恒為棉製，惟中國地毯內有之。此項棉線，則賴當地紗廠為之供給。

在掛經完竣之後，應將花樣放大，與實在尺寸相合，過於經線之上。其法係將放大花樣，置於前後兩面經線之間，然後將顏色粉筆劃於前面經線之上，即可得之。

同時織匠即預備開始工作，在織機之前，安置木架。合於應用顏色之毛線，業已纏成球狀，繫於木架橫杖之上。在此橫杖之上，更有一槓桿，桿之中間，繫有與後面經線相連之棉線，以便工人將槓桿向前拉時，前後經線，即可分成兩層，則易於過緯。為織二三呎寬之毯，則一支槓桿，即已足用。至普通標準地毯，約寬九呎，長一二呎。必須用四支槓桿。每織工一人，用其一。又架上置木板一，以為織工之坐位，可使之隨意升降。當織造起首之時，木板距地面甚近，織工繼續工作，板座亦因以逐漸

提高。

既將花樣劃於經線之上，織工坐於坐位，則用棉線打底。此項棉線即緯線與經線繫緊，用鐵梳加重其力，則其底愈趨堅固，然後始行着手織製。

嚴格言之，毯非織成而結成。選毛線一條用於毯末，工人將此線塞於前後兩經線之間，用拴頭之法，由左而右，打成一結。俟第一排緯線上之各結，均已打成後，用一手伸入兩層經線之間，其另一手拉動第二排緯線而塞入之。多數地毯，恒在線結以上，加緯線一排，計共兩道。線之粗細，不必盡同，第一道緯，或須較第二道緯線為粗，但二者合而為一，應與前後二經線之粗細相同。

打底拴頭之後，工人始用剪刀，裁剪其線結至相當長度，約長一吋之四分之三。裁剪之後，於是另行線結，又復起始，緯線之增加亦然。如是則地毯由下往上，逐漸織成。若此毯甚長，已將最初之經線用盡，應再續增新線，繼續織造。

在地毯由織機取下以前，例須從事剪花步驟。花樣中之任何部份，均須使之呈露，應將其旁之枝節，盡行除去。剪花既畢，毯面高下適達，頓呈美麗之觀。然後由工頭一人，將毯置於地面，或鋪於蓆上，予以剪平。剪平之後，再以刷刷之，量其尺寸，以待輸送。

織成之品，在送至購者以前，仍須以化學方法洗滌之，毋使退色，且有光澤。然此項洗滌，恒毀其毯毛，且不易耐久。顏色雖較前鮮明，但其毛已較為縮短，毫無舊毯柔軟之性。舊毯所以

較爲柔軟者，以其歷時較久故也。此項洗滌，損及其毛，有以此爲古物之象徵者，殊可怪也。時至今日，洗毯之事，恒在美國辦之。惟工業界保守秘密，未肯發表其方法。但其原理，在十九世紀中葉，已爲Mercer莫沙氏所發明，在實用化學中，異常著稱。現在天津方面，倪克廠已從事試用此法，聞已有相當成績矣。

第四章 地毯之分類及銷售

中國地毯之分類

中國地毯種類之繁夥，固足以博人之贊美；然因其複雜之故，往往易使人混亂。故欲採取一單純之標準，以爲分類之基礎，殊甚難也。至中國地毯所以爲西人樂用者，全在其所具有之特點，饒有美術之價值；不僅以應用，且可呈美觀。惟特點既多，每一特點，皆足爲分類之根據；使選擇不慎，則不免有掛一漏十之弊。

例如海關報告，按面積大小，分之爲十方呎以上及十方呎以下兩種。此項分類，不第不令人滿意，有時且杳無意義。欲得有用之分類，第一須所包括者甚廣，第二須遵從慣例。故較善之法，宜以技術上之差別及地理上之來源爲標準。

自技術方面言之，地毯可按其面積之廣狹，量之輕重，每方呎之道數，毛之長短，及花樣之異同等分類。以面積論，中國地毯有六方呎（二乘三），八方呎（二乘四），一五方呎（三乘五），一八方呎（三乘六），二一方呎（三乘七），四〇方呎（五乘八），五四方呎（六乘九），八〇方呎（八乘十），一〇八方呎（九乘一二），一四〇方呎（一〇乘一四），一七六方呎（一一乘一六），及二一六方呎（一二乘一八）之分。最普通之面積，則爲一〇八方呎者。各種地毯，多爲四邊形，但有時亦有爲橢圓形或圓形者。橢圓形或圓形之地毯，製造價格，與四邊形者同。其面積以兩軸或兩直徑測量。過大或過小之地毯，亦可定製；但顧客須預付定銀，免致將來製成之後無法脫售也。以重量論，最普通之地毯，爲每方呎重一磅者。地毯之重量，視組織與毛而異；組織愈密毛愈

高者則愈重。)例如道數一〇〇毛高八分之五吋之地毯(俗稱五分),較道數九〇毛高八分之四吋者為重。另一分類,根據每一方呎之道數或結數以定之。地毯每方呎之道數,自最低四〇道至最高一五〇道不等;最普通者在八〇道至九〇道間。每方呎之道數愈多,地毯之價格愈昂;故七〇道之地毯價格,約在一元三角左右,八〇道者一元九角左右,九〇道者二元二角左右,一〇〇道者二元四角左右。射出于經緯線外之毛線之長短,亦為分類之根據;此項分類,以毛愈高者為愈佳。毛之高度,自八分之三吋,二分之一吋,至八分之五吋不等;但以二分之一吋者為普通之高度。

中國地毯之花樣,至為複雜。有一出口商人曾分之為下列六種:即幾何畫,中國古代相傳之畫,道教畫,佛教畫,雜徵及草本之形。就中幾何畫為最古模型之一。追溯其源,始於有史以前,古時地毯上,多用之以飾邊。中國古代相傳之畫,有龍,雷,雲,水,火,電,山巖,陰陽,八卦,王節等。此種圖畫,為孔教之儀徵;然非創自孔子,不過孔子集前聖之大成而已。道教畫出自老子(紀元前六〇四年生)之教義,具有八仙之品質及鳳凰,鹿,鶴,桃各形。佛教畫傳自印度,有獅及八吉祥,即紅色法輪,法螺,黃傘,華蓋,蓮花,寶瓶,雙魚及萬字。此八吉祥之地毯花樣可分可合;萬字一種,尤多與其他八吉祥之象徵合用。

至第五種雜徵,則有珠,幣,書,畫,犀角杯,樂工艾,葉,菱形等之八寶,及琴棋書畫與文字。第六種有自然花卉之描寫,肖似逼真,雅足鑒賞;非若波斯地毯花樣之因襲者所可比擬也。有所謂百花者,即桃花,菊花,水仙,梅花,蘭花,牡丹,蓮花及石

榴花等類是也。

以地域分類，則有寧夏毯，包頭毯，北平毯，天津毯及蒙藏毯五種。寧夏毯之工藝甚佳，織造亦細。普通道數高至一二〇，以蒙古羊毛織成之，不甚長亦不甚寬，作四邊形，多為覆炕及牀之用。經緯線悉紡之以棉，組織之細，約與毛同。其結為單複兩種合併物，且常為右手結。色率為深藍及紅棕，點以黃綠。上綴之花樣，以古代象徵及自然風景等為多。

包頭毯之工藝亦佳，組織亦細。每方呎道數，有時至一六〇，亦為四邊形。其用處與寧夏毯不同，祇作舖地之用，尺寸亦較大。其顏色華美，不第為寧夏毯中所不多見，即在所有中國地毯中，亦鮮其比。花樣多屬祭儀神話及雜畫，而尤以後者為多。

北平地毯，其藝術價值尤高，花樣之繁，久為人所稱道。形或四邊或圓或橢圓，尺寸或大或小，俱無一定。道線自八〇至九〇，毛高多為半吋。北平毯與寧夏毯或包頭毯不同，常以英呎為度。結則單結，全出自右手。且大半為輸出國外之貨，故其色彩及花樣，亦多受國外影響。天津之毯與北平之毯，多相似之點；惟近年來天津製毯各商，多趨於織造較精之地毯，此所以天津地毯工廠中所用之學徒之百分數，常較北平者為低也。計北平每一織匠有學徒二，八六，在天津則每一織匠僅有〇，三九學徒而已。

蒙藏毯大半為家庭工藝品，專售於進香拉薩之旅客；其花樣中，多帶宗教色彩。道數視所用羊毛線之尺寸而異；線之粗細，亦無一定。其供廟宇寺院之用者，大率面積較大；至供家用者，則較灰小。形多為四邊，色彩之配合，多受阿拉伯及波斯之影響；

紅，黃，藍白各色，滿布全毯。

銷售方法

中國所產地毯百分之九〇，大都行銷海外。蓋需要地毯者，多為世界生活程度較高之人民；至中古式經濟制度下之國民，必無購用大批地毯之力也。地毯既為世界之消耗物，故銷售手續，多由出口商店主辦。出口商店在全工業中，殊甚重要；因其擁有雄厚資本，熟悉市場情況，故能操縱供給，而創一特有之工業組織及銷售制。

按商業習慣，地毯共分三種，即定貨現貨退貨是也。定貨為照購買合同或定單上所載明之色彩，花樣，尺寸，毛高，道數，及染料各項所承製之貨。現貨為花樣尺寸皆有一定標準之現成貨。退貨則為所製造之貨，不合於所定之質。天津市場上，三種中定貨包括退貨，幾佔百分之九〇；其餘百分之一〇則為現貨，可由製造人直接或間接售之出口商店。間接售法，即先經商店之買辦或大寫購買。現貨除在清皮時期湊成餘貨，以補濟工廠或作坊之營業外，不常製造；蓋因其不能盡合地毯顧客之意，價格須較定貨為低故也。

定貨單之收到與執行，甚多曲折。中國地毯，既多供出口國外之用，其定單必來自國外之顧客，發定貨單之顧客，無論其為最後消費者或中間人，必先決其地毯之花樣，及其他各要點；決定之後，將此項定單與圖案，一併送至中國之出口商店要求執行。出口商店在國外有許多委托人，其收入之定單甚多。若其出口事業甚大，可設經售處於國外，如紐約等處。此類經售處或為總處，

而以中國之出口商店爲分處，如達紳是。出口商店於地毯之外，多兼營其他貨物。所收到之定單，其執行之者爲各類之製造家，且有買辦爲之協助。定單執行之方法，已具述於第二章工業組織中，茲不贅論。

地毯無論爲定貨或現貨，經出口商店收進後，即可立刻輸至外國。然爲航運安全之計，必先妥爲打包。從前採用之打包方法，約有三種，即摺疊捲攏及裝箱，就中以裝箱爲最佳。照第一法先將地毯摺疊成數層，先裝入蔴袋，再以蓆裹之；如用此法，地毯易縊。照第二法先將地毯捲於木軸上，然後以蔴袋或蓆裹之如第一法；用此法則地毯雖不致縊，然包裹太大，處理困難。最安全而最通用之方法，即平鋪地毯於箱中，既不至縊，亦易處理，照例每箱裝標準尺寸九乘一二呎之地毯四塊。

地毯既已包妥，預備裝運，尙須保險，並須繳納各稅，始能着手運行。地毯稅分統稅，出口稅，進口稅三種。第一二兩種由市府及海關徵收，末一種由外國海關徵收。統稅之繳納，初創於民國一二年，爲中國城市運地毯至天津租界之權利代價。稅率定每一〇〇方呎六錢二分五，不問其質，一律按徵。迨至民國一五年二月二五日，此稅取消；是年七月一〇日，復以同樣稅率課征。一二月又有軍事善後捐，稅率仍與上同；民國一六年一月一五日，復代以新統稅，其率如下：

第一一表：地毯在天津繳納統稅時之稅率

地毯種類	每方呎稅率(海關兩)
七〇道	〇,〇五

八〇道	〇,〇七
九〇道	〇,〇九
一〇〇道	〇,一〇
一〇〇道以上	〇,一五

新統稅較舊者約高數倍，一〇〇方呎，視地毯之品質，自五元至一五元不等。民國一七年三月九日，因地毯商人之請願，又復中止。但為防止天津以外製造之地毯漏稅，規定凡在天津各工廠作坊製造之地毯，須有地毯同業公會之證明書。

根據前清道光二二年（西歷一八四二年）之南京條約，地毯出口稅與他種土貨相同，應按值百抽五率証收。民國一二年華盛頓會議以後，始於原有百分之五出口稅外，加証百分之二·五，即合兩種稅率共繳百分之七·五。天津地毯之估價，每半年由海關辦理一次；但最後數次估定之價，並無變更。此種估價，對於地毯之價格，視每呎之道數而定，茲列於下：

第一二表：地毯在天津海關繳納出口稅時之評價

地毯種類	每方呎價(海關兩)
七〇道	〇,七〇
八〇道	一,〇〇
九〇道	一,二〇
一〇〇道	一,五〇
一〇〇道以上	二,〇〇

外國之輸入中國地毯者，率課有進口稅。美國國會最近曾提出新關稅案，主張減低中國高等地毯輸入之進口稅，自值百抽五五

至值百抽四五，加高中國低等地毯之進口稅，自值百抽五五至最高之從量稅，每方呎五角五美金。蓋因美國工廠不能以機器製造高等地毯、故減低其稅率；低等地毯之製造，已有相當之成功，故加高其稅率，以杜絕中國地毯之輸入。此提案將來如果通過，其影響於北平之地毯，當非淺鮮也。

地毯出口商協會及出口統計

民國一六年八月，天津地毯出口商協會成立。其成立之原因，半由於當時軍事當局欲加特征所激成，半由於天津各出口商欲謀共同利益之發展。是年初，當局於值百抽七·五出口稅外，加征特稅百分之一〇，於是激成地毯出口商之罷業。定貨拒絕承受，現貨拒絕出售，且皆於其店外張貼通告，謂在特稅未取消前，不再購買地毯，并請地毯製造家不必携貨前往。同時提議組織地毯出口商協會，以謀對罷業作一有組織之表示。繼續開討論會三次，結果天津地毯出口商協會，遂告成立。民國一六年八月一六日，正式通過組織法。按其組織法，該會目的以保護天津地毯出口商之利益，發展國內外之地毯工業，及代表出口商與當局接洽以祛除各種障礙為最要。至如提倡合作事業，解決各種爭端，該會亦甚注意。其仲裁之結果，且多記之以為日後之循例。

凡與地毯之製造或輸出有關之商店或個人者，信用卓著者，皆得為該會會員；每一會員，須納入會費一五元，年費一〇元。目下有出口商會員約二〇人；倪克地毯公司(Nichols Super Yarn Carpet Inc)經理倪克君，為該會秘書。該會向為一關於地毯稅捐及勞工要求之保護機關。美國國會所提出之新關稅案，意在杜絕北平低等地毯

之輸入；雖該會對此尙無正式表示，然已引起其多數會員之注意矣。外人主辦之工廠中，勞資糾紛，日見增加，如最近美隆及乾昌海京數工廠之罷工，該會尤甚關心。諸會員所抱之政策，大率趨向消極；對於各發生問題之工，擬以關閉為最後之手段。美隆地毯工廠，業已實行歇業；其他工廠，則因工人為避免失業計，對要求上表示讓步，故尙得維持原狀。

地毯經打包，保險及完納各稅之後，即可運往外國或中國其他各埠。出口商埠多為地毯工業之中心、或距離工業中心最近之埠。天津自來為中國第一地毯出口之商埠；除民國一〇年因商業清淡外，其餘自民國建立以來，均能維持其出口第一之地位。同時期內上海居第二位；第三位在民國一一年及一一年前，屬於烟台，是年後則屬於膠州。濟南為新興之地毯工業中心，膠州距之甚近，故能於民國一六年奪上海之第二位而代之。第四位民國九年前屬思茅，是後轉屬騰越。蓋思茅騰越密邇新疆，蒙古，西藏，及其他地毯之中心點，且為地毯由陸路運往法屬印度支那之要道，故地毯工業發達甚易。自民國元年至一六年中國各埠在地毯輸出上之相對重要，約如下表：

第一三表：民國元年至一六年中國各埠在地毯

輸出上之相對重要（括符中之數字為百分數）

年	天津	上海	膠州	烟台	安東	漢口	騰越	思茅
民元	1(75.5)	2(17.4)			4(1.8)			3(3.4)
民二	1(76.3)	2(19.0)				4(1.5)		3(1.6)
民三	1(78.8)	2(16.1)			4(1.3)			3(1.4)

民四	1(83.8)	2(12.0)			3(1.5)	4(1.3)
民五	1(94.1)	2(4.3)		3(0.9)	4(0.3)	
民六	1(92.1)	2(5.8)		3(0.5)	4(0.4)	
民七	1(88.2)	2(6.9)		3(2.7)	4(0.8)	
民八	1(83.1)	2(10.1)			3(0.8)	4(0.7)
民九	1(84.2)	2(9.5)		3(1.8)		4(1.7)
民一〇	2(25.0)	1(60.4)		4(3.4)		4(4.5)
民一一	1(85.9)	2(11.2)	3(1.5)			4(0.4)
民一二	1(88.2)	2(7.7)	3(2.9)			4(0.5)
民一三	1(90.8)	2(4.4)	3(3.6)			4(0.5)
民一四	1(93.3)	2(3.4)	3(2.7)			4(0.4)
民一五	1(92.0)	2(4.0)	3(3.4)			4(0.3)
民一六	1(90.4)	3(4.1)	2(4.3)			4(0.4)

註 表中所列各埠，僅為民國元年至一六年中，曾在地毯輸

出上佔前四位中之任一位者。

以實在價值表示，中國地毯工業首埠之天津，其地毯輸出之額，民國元年輕四五，七四三海關兩，民國一六年則上漲至六，一六五，七四一海關兩，增加之鉅為一三五倍。下表按海關兩表示民國元年至一六年所有中國各埠之地毯輸出額。

第一四表：民國元年至一六年中國各埠之地毯輸出額(海關兩)

年 埠	天 津	上 海	膠 州	其他各埠	所有各埠
民 元	45,743	10,538		4,317	60,598
民 二	73,952	18,405		4,505	96,862
民 三	77,475	15,863		5,041	98,379
民 四	131,792	18,819		6,569	1,571,870
民 五	737,994	33,921		12,288	784,203
民 六	735,311	46,736	2,133	14,259	798,439
民 七	349,146	27,247	133	19,481	396,007
民 八	447,926	54,235	1,351	35,714	539,226
民 九	1,151,726	129,650	15,686	69,963	1,367,025
民一〇	125,495	302,623	7,217	66,097	501,432
民一一	2,907,881	379,421	48,917	48,729	3,384,948
民一二	4,183,235	366,815	136,182	56,986	4,743,218
民一三	5,516,024	270,281	216,096	69,720	6,072,121
民一四	6,118,138	221,177	174,413	40,466	6,554,194
民一五	6,679,107	288,305	244,413	47,682	7,259,507
民一六	6,165,741	277,687	296,081	78,669	6,818,178

自天津輸出之地毯，如第一章中所述，非僅為天津之工廠作坊所製造，即北平工廠作坊所製造者，亦在其內，民國一七年自天津輸出之地毯，共值五，六五九，五八七海關兩，或七，八六〇，五四七元，按照天津常關報告，其中五八三，三七二方呎，來自內地

各城，尤以自北平輸入者為最多。北平地毯，既多屬次等，故每方呎可平均以一元八角估計；則五八三，三七二呎地毯之總值，共為一，〇五〇，〇七〇元，自天津之地毯總輸出值七，八六〇，五四七元中減去此數，則天津輸出之地毯總值為六，八一〇，四七七元，此數較諸估定天津地毯工廠作坊出產為六，三三三，九〇〇元者略高，此中所差，或係由於內地各城輸入天津地毯數，因漏稅而少報所致也。

下表所載，為最近二年中天津地毯輸出之目的地。可注意者，即民國一六年共有百分之七六，三直接運往外國；一七年中則增至百分之八八，九矣。

第一五表：民國一六年至一七年天津地毯輸出之目的地

目的地名	年 值	民 一 六		民 一 七	
		海關兩	百分數	海關兩	百分數
美 國		3,503,920	56.8	3,529,299	62.3
日 本		867,092	14.1	802,185	14.2
英 國		268,231	4.3	610,453	10.8
香 港		40,924	.6	22,984	.4
其 他 各 國		28,616	.5	69,698	1.2
所有各外國		4,708,783	76.3	5,034,619	88.9
中國其他各埠		1,456,958	23.7	624,968	11.1
總 數		6,165,741	100.0	5,659,587	100.0

中國地毯銷售之主要國為美國，日英次之。自民國元年起至一六年，美國常居第一位，其中不居第一位者，僅三年耳。至輸入美國者，舍不居第一位之三年外，佔天津地毯輸出之百分數，歲有不同。在民國一三年時為最高點，佔百分之八九·一；民國六年時最低，僅佔百分之五四·六，蓋是年適美國加入大戰也。在此時期中，日本居中國地毯輸出上之地位，約在第一至第四之間，但於一六年中，曾保持其第二位者凡九年。英國之地位，亦在第一至第四之中，計一六年中，曾保持其第三位者凡七年。加拿大自民國六年即代香港而居第四位，保持第四位而未失者，在一六年中計有八年。香港在民國一〇年前，列諸第三或第四，是年以後，降至第五，然此固不能完全表現香港之地位，蓋香港輸入之地毯，常復輸出，非他國所可比也。下表以相對及絕對之數字，表示民國元年至一六年外國在中國地毯輸出上之相對重要。

第一六表：外國在中國地毯輸出上之相對重要（括符中之數字為百分數）

年	美國	日本	英國	香港	加拿大	其他
民元	2(24.5)	3(9.9)	1(38.5)	4(8.3)		
民二	1(55.5)	4(6.3)	2(18.2)	3(7.1)		
民三	1(58.1)	3(10.8)	2(16.3)	4(3.7)		
民四	1(61.6)	2(30.6)	4(1.5)	3(2.8)		
民五	2(38.2)	1(60.2)		3(0.8)		4(0.2)
民六	1(54.6)	2(41.7)			3(1.5)	4(0.2)

民七	2(36.4)	1(49.2)		3(6.3)	4(4.0)	
民八	1(64.0)	2(15.1)	3(6.0)	4(2.2)		
民九	1(72.5)	2(12.1)	3(8.1)	4(2.2)		
民一〇	1(66.4)	3(9.0)	2(9.6)		4(3.8)	
民一一	1(81.7)	2(10.1)	3(3.2)		4(1.5)	
民一二	1(85.6)	2(8.1)	3(2.5)		4(1.1)	
民一三	1(89.1)	3(3.2)	2(4.0)		4(0.7)	
民一四	1(82.4)	2(9.9)	3(3.8)		4(0.8)	
民一五	1(85.8)	2(7.3)	3(3.2)		4(0.9)	
民一六	1(74.3)	2(13.9)	3(6.8)		4(0.8)	

註：表中所列各國僅為民國元年至一六年中，曾在中國地毯輸出上，佔前四位之任一位者。

第一七表：民國元年至一六年中國地毯之輸入國及其總值（海關兩）

年	國	美國	日本	英國	其他各國	總值
民元		13,971	5,631	22,015	15,492	57,109
民二		55,463	6,268	18,208	19,924	99,863
民三		60,287	11,161	16,961	15,367	103,776
民四		101,590	50,402	2,440	10,403	164,835
民五		296,523	466,343	534	11,476	774,876
民六		431,091	328,999	54	29,554	789,698

民七	134,057	181,092		52,796	367,945
民八	294,833	69,625	27,758	68,334	460,550
民九	1,033,067	172,675	114,999	103,496	1,424,237
民一〇	648,182	87,366	93,332	146,447	975,327
民一一	2,697,175	332,284	104,764	165,504	3,299,727
民一二	4,016,820	377,170	118,530	178,532	4,691,052
民一三	5,336,633	190,178	242,791	220,206	5,989,808
民一四	5,245,943	631,366	240,410	244,914	6,362,633
民一五	5,616,359	478,637	207,526	244,696	6,547,218
民一六	4,850,822	908,477	442,887	324,460	6,526,646

第五章 地毯工人及學徒

人數及其分類

天津地毯工人之數目，有謂在二〇，〇〇〇至三〇，〇〇〇之譜。此種數目，多係地毯商人請求政府減稅或要求他項救濟時所用，意在悚動聽聞，固無統計之根據也。同時天津地毯人數之各種調查結果，亦彼此互異。昔年之實業局及現在之特別市社會局，其所得皆不及實際人數之半，直隸商品陳列所及天津地毯公會之所得，約及實際人數三分之二。本會之調查，為時最近，包括人數亦最多。茲得各調查之結果，列表於下。

第一八表：民國七年至一八年之天津地毯工人數

調 查 機 關	調查年	製造家數	工人數目
直隸商品陳列所	民 七	四三	二，〇〇〇
直隸商品陳列所	民一二	一六二	七，〇八〇
天津縣實業局	民一五	七〇	二，二一九
天津地毯同業公會	民一六	二五〇	七，九〇〇
天津縣實業局	民一六	九〇	三，四六四
天津特別市社會局	民一七	一二七	三，八〇七
南開大學社會經濟研究委員會	民一八	三〇三	一一，五六八

地毯工廠中工人數目之多寡，視營業範圍之大小而定。在直接以羊毛製造地毯之工廠中，其工人可按製造技術之次序，分為幾類；但在大多數工廠中，織造為惟一之手續。毛線購自商家，或供自出口商店，花樣之圖案，亦由出口商店擬定。在此等廠中

織工之外，須用纏線工人，將已染之線，纏繞成球，以便織造。然纏線之工作，在中小工廠中，率由粗工及學徒任之。此類工人及學徒，除纏線外，尚治其他雜項，故鮮能自成一類。據本會之調查，天津地毯工廠及作坊之工人，共分三類，即細工、粗工，及學徒是也。粗工人數甚少，佔全數百分之五·七，細工佔百分之六六·一，學徒佔百分之二八·二。細工工人在大工廠中，雖間有作工頭及學徒之教習者，然大多數則專從事於織造也。

第一九表：天津地毯工人分類

類 別	人 數	百 分 數
細 工	七, 六四一	六六·一
粗 工	六六五	五·七
學 徒	三, 二六二	二八·二
總 數	一一, 五六八	一〇〇·〇

天津地毯工人之數目，按上表為一一，五六八人。本會未能全數調查，故採用選樣之法，以求得一經濟而適用之分析。蓋選樣方法，便利殊多。既可省時間與人工，以作全部之調查；且地毯製造商人，亦願調查者祇妨碍一部之工人，為詳細之問答，而不願其有碍全部也。故本會於全數三〇三工廠作坊中，僅調查一五二廠之勞工狀況。此一五二工廠及作坊，共僱用工人五，五四六人，佔全數百分之四八。其中經本會實地調查者，有細工粗工合三五四人，學徒二六一人，共六一五人。換言之，本會之勞工狀況調查，祇包括天津地毯工廠作坊之一半，由每九工人中選擇一人

調查之。此種選樣調查之法，其結果殊能代表勞工之狀況，可從下列表中見之。

第二〇表：天津地毯工廠已經及未經本會於民國一八年四月至

六月中調查其勞工情形者之比較

每一工廠或一作坊之工人數目	已 調 查		未 調 查	
	工廠或作坊數目	工人數目	工廠或作坊數目	工人數目
— — — — — 〇	二七	二一二	二九	二〇八
— — — — — 二 〇	四二	六四八	五四	八三六
二 — — — — 三 〇	二六	六三六	二〇	五〇九
三 — — — — 四 〇	一四	四九二	一〇	三七四
四 — — — — 五 〇	一三	五五五	一三	五九五
五 — — — — 六 〇	五	二七七	五	二六六
六 — — — — 七 〇	八	五一一	四	二五六
七 — — — — 八 〇	二	一五一	二	一四六
八 — — — — 九 〇	二	一六八	二	一七五
九 — — — — 一〇〇	三	二九〇	〇	〇
一〇〇 以上	一〇	一,六〇六	一二	二,六五七
總 數	一五二	五,五四六	一五一	六,〇二二

工人之分析

天津地毯工廠及作坊之中，細工約佔地毯工人全數百分之六六·一，粗工佔百分之五·七。茲按照其籍貫，年齡，已婚未婚，教育，及宗教等分析之。關於工人之籍貫，經本會調查之三五四人中，僅一〇人爲天津籍，餘三四四人，計有三三六人籍隸河北省各

縣。一五人隸山東，三人隸山西，察哈爾，及遼寧。三三六河北人中，幾一半（一六二）來自武清，棗強，束鹿，深，南宮五縣。

第二一表：民國一八年天津地毯工業中細工粗工之籍貫分配

縣名	工人數目	縣名	工人數目
河北省	三三六	雄縣	五
武清	四七	易縣	五
棗強	三七	安國縣	五
束鹿	三六	滄縣	五
深縣	二九	新河	四
南宮	一三	文安	四
衡水	一一	大興	四
武邑	一一	寧晉	三
冀縣	一一	寶坻	三
天津	一〇	肅寧	三
鹽山	一〇	安次	三
北平	九	其他	五
景縣	六	山東省	一
香河	六	其他	三
寧津	五	其總數	三五四

三五四工人之年齡，最低者為一五歲，最高者四四歲。其中一七歲至二九歲之工人，凡三三二人，即百分之九四。二一歲至二五歲之工人，凡一八七人，即百分之五三。

第二二表：民國一八年天津地毯工業中細工粗工之年齡分配

年 齡	工人數目	年 齡	工人數目
一五	一	二五	三三
一六	四	二六	二四
一七	一一	二七	二二
一八	一五	二八	一〇
一九	二六	二九	一〇
二〇	二七	三〇	八
二一	二九	三一	五
二二	三八	三二——四四	四
二三	四五		
二四	四二	總 數	三五四

地毯工人經濟地位之低下，可從其結婚之年齡，窺見一斑。中國人之結婚年齡多為一六或一八，但工人之結婚年齡，可提高至二〇。按照此項標準，已達結婚年齡之地毯工人，有二九七人，而事實上已結婚者，僅一一九人或百分之三一。其餘百分之六九，所以未結婚者，率因其能力薄弱，不能完婚故也。

三五四人中，僅一三九人能寫讀，其餘皆未受教育者。此一三九人之中，祇七七人能寫信看報，其中三一人，更能讀淺近小說，劇本，三民主義，及各種宣傳品。關於宗教，則三三九人或百分之九六為佛教徒，二人為耶教徒，二人為無宗教信仰者，其餘一人，未知其詳。

僱用條件

僱用條件中之可述者，有僱用制，工資給付制，工作時間，健康與衛生各項。天津地毯工業之僱用制，殊不一律，或係自請於

製造商家，無介紹信，僅有一學成之織匠証書而已，或由朋友，親戚，及師兄弟爲之介紹者。茲按三五四工人入廠之方法，予以分類：計由介紹而入廠者一六五人，其中大半係由朋友介紹者；因個人與僱主之關係而入廠者七一人；自請入廠者五一人；經其他手續入廠者一八人；入廠原因不明者四九人。

經本會調查之三五四人中，僅三一〇人得知其入廠之年。此三一〇人中，內有二二一人或百分之七一，入廠在民國一四至一八年之中。是項較大之百分數，固由於此期內全工業中織機之增加，（二，七四九架織機之中，一，〇九六或百分之四〇設置於民國一四至一八年）然亦可表示地毯工業中勞工之轉移率頗高也。勞工轉移率之高，與地毯工業之搖動狀態及僱用制，常有一致之趨勢。地毯工廠及作坊中之工人，多僱於營業活動之時，一至營業停滯，即行解僱，年終生意清淡，廠坊工人，例多被辭。下表即按其入廠之年，爲之分類。

第二三表：天津地毯工業中細工粗工入廠年限分類表

年 別	數 目	年 別	數 目
民 五	一	民一三	一九
民 六	三	民一四	三六
民 七	二	民一五	二三
民 八	一二	民一六	三八
民 九	七	民一七	七二
民一〇	二〇	民一八	五二
民一一	一〇	未 知	四四
民一二	一五	總 數	三五四

地毯工廠及作坊之工資給付制，為月資件資兩種之混合制度。細工與粗工，同領一種月資，但視作活之多寡，以為增減。細工即地毯織工，每日須完一工。欲領得十足月資，一月中大建須完三〇工，小建二九工。不足此數，便為拉工，多過此數，即為趕工。拉工及趕工之賞罰相同，每工三角至四角。此項趕工拉工之賞罰金，或加入月資，或從月資扣去，較平常每工之代價為高。然此單從名義之工資着眼，而未計及實際之工資；蓋地毯工業中房飯兩項，皆由僱主於工資外供給也。

天津地毯工業中所謂一工，即代表織造八〇道地毯一方呎所需之工，惟亦因各製造商而異。如每方之道數愈多，則每工所能織之面積愈小，故八〇道之地毯，每工可織一方呎；九〇道者則只能織長一呎寬九吋；一〇〇道者長一呎寬八吋；一二〇道者長一呎寬五吋而已。

經本會調查之三五四工人，其每月貨幣工資自最低四元至最高一元不等。最普通之月資，在六元至九元之間；計有三〇二工人，或即百分之八五，其所得在此數之內。貨幣工資每月付給一次，多在陰歷月初或月半。

第二四表：民國一八年天津地毯工業中細工粗工每月貨幣工資之分配

工資額(銀元)	工人數目	工資額(銀元)	工人數目
四・〇至 四・五	一	八・〇至 八・五	九一
五・〇至 五・五	二	九・〇至 九・五	二四
六・〇至 六・五	七六	一〇・〇至一一・〇	二五
七・〇至 七・五	一三五	總數	三五四

飯費以每月六元為最普通，計在三五四工人中，共有二七九人月得此數，然亦不一律也。房費統計缺乏，但據理估計，每月約在五角之譜。房飯費相加，每人每月之費用，約如下表。

第二五表：民國一八年天津地毯工業中細工粗工每月房飯費之分配

額數(銀元)	工人數目	額數(銀元)	工人數目
四·五至五·〇	一五	七·五	一
五·五至六·〇	三九	未知	一六
六·五至七·〇	二八三	總數	三五四

與貨幣工資相加，每人每月之實入如下表：

額數(銀元)	工人數目	額數(銀元)	工人數目
九·五至一〇·〇	二	一四·五至一五·〇	二三
一〇·五至一一·〇	一九	一五·五至一六·〇	二〇
一一·五至一二·〇	七三	一六·五至一七·〇	一
一二·五至一三·〇	一二九	未知	一六
一三·五至一四·〇	七一	總數	三五四

按照上表，細粗兩工最普通之每月實入，約在一一元五角至一四元之間，共有二七三或百分之八三工人，屬於此類。

上述之工資給付制，僅適用於月入無定按工加減之工人。另有一類工人，不問作工多少，月得一定之資，但為數較少耳。其位置為一般按工得值之工人所羨慕，惟須品行端正，勤苦耐勞，及工作有年者，始能得之。其任務不一，或為織匠之工頭，或為學徒之教師，非專於織造也。

就外人主辦及中國自辦之大工廠中觀之，其工人之實入，較在

中國主辦之小工廠及作坊者為高。海京，倪克，乾昌及慶生恒各工廠，每月皆付貨幣工資八元，趕工每工四角至四角五分。此外房飯之設備，亦較在中國小工廠及作坊為優，且有餐室及廚房，較中國小工廠及作坊，便利尤多。然說者謂中國小工廠及作坊之工人，其生活程度較低，貯蓄稍易，故所入雖較少，而其所餘之數，與在大工廠之所得者，差相若也。

三五四工人之中，每日工作一〇小時至一二小時半（不包括餐時）者，計有三九人，即百分之七二。茲按其每日工作時數，分配如下。

第二六表：民國一八年天津地毯工業中細粗工人每日工作時數之分配

每日工作時數	工人數目	每日工作時數	工人數目
九・〇至九・五	三九	一三・〇至一三・五	四四
一〇・〇至一〇・五	五七	一四・〇至一四・五	一〇
一一・〇至一一・五	一〇一	未知	二二
一二・〇至一二・五	八一	總數	三五四

地毯工業中之工作時數，隨季節變遷而不定。冬季工作較在他季為重。計有夜工者，共二四一人。其中二一六人，均有夜工時數報告，自二小時至五小時半不等。最普通為四小時，約有一二七人，屬於此類。

第二七表 民國一八年天津地毯工業中細粗工人夜工時數之分配

每夜工作時數	工人數目
二至二·五	五
三至三·五	二六
四至四·五	一五六
五至五·五	二九
總數	二一六

大多數工人之作夜工者並無工資，僅有一〇人得額外之給付。其所得之數，與加工工資率相同。海京工廠之夜工，可得兩倍工資；此種方法，在別處殊不多見。

地毯工業中之假日，與一般工業界放假之日數相同，如新年，燈節，端陽節，中秋節等。業經調查之三五四人中，計有二九五入，曾以各節放假日數報告。新年普通放假一〇天，端陽節三天，中秋節三天。在此放假期內三五四工人中，二三四人或三分之二，有膳宿而無工資；其餘一二〇人，則於膳宿之外，兼得全部或一部分之工資。除上述之假日外，多數工廠及作坊，又於初一十五放假半日，或免除夜工。僅美隆工廠一家，曾於星期日給半假，但該廠已於民國一八年春季，因罷工糾紛而倒閉矣。

地毯工廠或作坊中之工作情形，對於健康衛生之不講求，已達極點。天津如是，北平亦然。一進地毯工廠或作坊之天井中，便見雜亂無章，骯髒不潔之狀。大多數廠坊，佔房屋僅數間，皆擠集一處，光線暗淡，空氣惡劣，又乏衛生上之設備。其工作房中唯一之光線，即來自其門，若在春冬兩季不宜於開門時，則並此亦無

之。其餘則由久經塵土堆積之窗戶，透入極微弱之光線而已。且工人不知衛生，隨處吐痰，惰於沐浴。一離天井，即為露天廁所，臭氣幾偏全室。地上滿佈渣滓，碎屑，羊毛，拉圾，灰土等等，觀觀不堪。多數廠坊之空氣中，充滿乾燥游蕩之微物，即從屋之一端，視其他隅，亦感困難，呼吸幾不可能。掃地時率不先洒以水，故徒增加灰塵。泥牆烏黑，破爛污穢，拉圾堆積，不勤清掃，實無衛生之可言。惟外人主辦及中國自辦之大工廠中，其情形則差強耳。

在上述之工作狀態下，各種疾病，自易流行。關於天津地毯工人所患疾病之相對分配，至今尚無準確統計，可資參考。惟痧眼之流行，已為一般所承認之現象。河北青年勉勵會，曾附設醫院一處，專為地毯及其他工人治病，惜其病人之統計，甚形簡單。勞工階級之病人，未按其職業分類，故欲從中求出地毯工人之統計，實不可能。惟北平燕京地毯工廠，民國一五至一六及一六至一七年兩年之工人體育測驗，對於地毯工人所患各種疾病之相對分配，頗為完全。照此項測驗，地毯工人之病症，多發生於眼，牙齒，淋巴腺，皮膚，及喉嚨等處。民國一五至一六年之間，九九地毯工人中，患眼病者佔百分之五七·八，患牙齒痛者百分之七·二，淋巴腺病者百分之二·三。此種種疾病之詳細分配，示於下表。

第二八表：民國一五至一七年燕京地毯工廠工人體育測驗之結果

年 別	民一五至一六		民一六至一七	
	九 九 九		二 八 六	
測驗工人總數				
病 症	實 數	百分數	實 數	百分數
營養不足	五四	三·五	七	一·四
血 虧	四三	二·八	八	一·六
頭 部	四六	三·〇	三	·六
頸 眼	八九三	五七·八	二五六	四九·六
鼻 腔	一二	·八	五	一·〇
耳 朶	一七	一·一	一二	二·三
牙 齒	一一一	七·二	五八	一一·二
喉 部	五〇	三·二	二四	四·七
頸 部	九	·六	一	·二
肺 部	三七	二·四	一〇	一·九
心 臟	三五	二·三	三	·六
腹 部	一五	一·〇	〇	〇
生 殖 器	五九	三·八	一四	二·七
四 肢	一四	·九	七	一·四
腺 部	三六	二·三	五八	一一·二
皮 膚	七六	四·九	四二	八·〇
其 他	三九	二·四	八	一·六
總 數	一,五四六	一〇〇·〇	五一六	一〇〇·〇
每人平均患病次數	一·五		一·八	

本會調查地毯工人（包括工人及學徒）疾病狀況之報告，尙欠完善，因所調查六一五人中，僅二七四人具有統計。然所得結果，與上表所示，頗能趨於一致。對於痧脹之流行一點，尤甚明顯。下表所示二七四地毯工人中，包括工人及學徒各一三七，自入廠坊

後，患病共計三二九次。

第二九表：民國一八年天津地毯工人及學徒所患疾病之分配

病名	患病次數		合計	
	工人	學徒	實數	百分數
痧眼	六九	七四	一四三	四三·五
頭痛	二一	二三	四四	一三·三
霍亂	一七	九	二六	七·九
胃病	八	一三	二一	六·四
冷熱	一二	四	一六	四·九
皮膚紅腫炎	一二	八	二〇	六·一
痔瘡	四	---	一五	四·六
傷寒	五	五	一〇	三·〇
其他	四	三	七	二·一
其	一二	一五	二七	八·二
總數	一六四	一六五	三二九	一〇〇·〇

地毯工人患病，多請中國醫生診治。惟海京工廠與馬大夫醫院 (London Mission Hospital) 有約，每年出資若干，由該院包療其廠中之工人。請中國醫生診治者，醫藥費由其自負，惟膳宿費則仍由僱主供給。貨幣工資，在染病期中，停止付給。如為學徒，醫藥費及膳宿費，均由僱主担負，蓋學徒本無所謂工資也。

工作時間既長，工資之率又低，二者合併，致使工人娛樂之機會，減至最低限度。即稍有之，亦不足以使其體力發展，精神愉快。有某工廠，共僱用一〇九人，僅備有足球三只，以為早晨遊戲之用。其他如海京工廠，則有寬大之場，以備工人運動，此其

較善者耳。至大多數工廠及作坊不第無運動之所，即工作及宿膳之室，亦嫌不足。又工人未受教育者太多，凡須略識國文之娛樂，便不能享受；僅少數地毯工會之辦事人，能讀三民主義，宣傳文字，及淺近小說。大多數工人，率將其有限之餘暇，虛擲於鄙俚之談話，或玩弄胡琴梅笛之類，或下棋以資消遣。假期中及新年時，工人被新衣，出訪親友，三五成群，徘徊於熱鬧街市及轉角之處，無所事事。又因天津地毯工人之家多在城外，故光顧新三不管一帶，逛窯為樂者，並不乏人。且該處有各種廉價之娛樂及消憩，如鼓詞，戲法，戲劇，及茶館，飯舖等是。小販叫賣，亦多聚集於此。近頃於特別一區，復開設電影院一處，均可供工人之娛樂。總之地毯工人，因生活單調，尋求娛樂之慾甚大；惟因收入無多，贍養家庭之責又重，故其所耗亦甚有限耳。

學徒之分析

學徒在北平地毯工業中，甚為重要，在天津則比較次之。北平每一工人，計有學徒二，八，在天津則學徒與工人之比例，僅為〇·四與一耳。上節所述北平學徒之盛，乃由於製造次等地毯，需用技術極少。天津地毯，大多數為中上兩等，若用學徒過多，反為不利；故僅製造低等地毯之工廠及作坊中用之。各大工廠無論為外人或國人主辦，學徒所佔之比例，為數甚少。

第三〇表：民國一八年天津地毯廠坊中學徒之相對比例

每廠或坊 之工人數	學 徒		工 人		合 計	
	實 數	百分數	實 數	百分數	實 數	百分數
一至三〇	一,一七〇	三八·五	一,八七〇	六一·五	三,〇四〇	一〇〇·〇
三〇以上	二,〇九二	二四·五	六,四三六	七五·五	八,五二八	一〇〇·〇
總 數	三,二六二	二八·二	八,三〇六	七一·八	二,五六八	一〇〇·〇

按照本會所調查之地毯學徒二六一人，僅二人為天津籍，其餘二五九人中，二二八人籍隸河北省各縣，二九人隸山東，二人隸山西及湖北。河北省之二三〇人中，六九人或百分之二六·四，來自棗強，東鹿，深縣及武邑。

第三一表：民國一八年天津地毯學徒之籍貫分配

縣 名	學 徒 數	縣 名	學 徒 數
河北省	二三〇	任邱	四
棗強	三〇	新城	四
東鹿	一六	靜海	四
深縣	一二	香河	四
武邑	一一	安平	三
清河	八	肅寧	三
武清	八	文安	三
安次	七	雄縣	三
故城	七	大城	三
寧晉	六	北平	三
交河	六	東光	三
南皮	六	衡水	三
景縣	六	天津	二
易縣	六	其他	三九

武強 保定 霸縣 大名	五 五 五 五	山東省 其他	二九 二
		總數	二六一

上表與二一表比較，可見河北省之聚強，武清，東鹿及深縣四縣，為工人學徒供給之主要來源。計有工人一四九，及學徒六六，或地毯工人總數百分之三五，來自此四縣。茲再將地毯工人及學徒，按其籍貫，列表於下。

第三二表：天津地毯學徒及工人之籍貫分配

縣名	工人	學徒	總數
河北省	三三六	二三〇	五六六
強清	三七	三〇	六七
武東	四七	八	五五
鹿東	三六	一六	五二
深武	二九	一二	四一
霸縣	一一	一一	二二
水宮	一一	三	一四
南冀	一三	一	一四
天北	一一	二	一三
景平	一〇	二	一二
易縣	九	三	一二
鹽山	六	六	一二
安次	五	六	一一
香河	一〇	一	一一
	三六	七	一〇
		四	一〇

其 他	九二	一一八	二一〇
山 東 省	一五	二九	四四
其 他	三	二	五
總 數	三五四	二六一	六一五

從上表中可得一結論，即天津之地毯工人，多來自河北，山東各縣，而絕少天津本地之人。即此情形，可以明瞭僱主多為工人備膳宿之原故。亦足見省內或省際間人口之移動，多趨於城市化也。

據本會調查，四分之三學徒生於農家，四分之一出於小販，叫賣，鋪掌，手藝人，粗工，苦力，及僕役之家庭。故未入地毯工廠及作工前之學徒，從事於農業者，二六一學徒中，有一八三人。其他七八人未入廠前之業務如下：肄業四二人，拾柴一六人，織毯三人，裁縫三人，雜務二人，閒居一二人。經調查之二六一學徒中，僅有四二人或百分之一六曾肄業於學校，此實足表示地毯學徒中識字者之少。徵之事實，二二〇學徒或百分之八四，其年齡在一四歲至一八歲間者，尤其如是。

第三三表：民國一八年天津地毯學徒之年齡分配

年 齡	學徒數目	年 齡	學徒數目
一〇	二	一九	一〇
一一	二	二〇	一
一二	九	二一	二
一三	一二	二二	
一四	三二	二三	一
一五	六一	二四	一
一六	五八	二五	一
一七	四一		
一八	二八	總數	二六一

地毯學徒之家庭，大小不等。其中一九二人或百分之七四，來自四口至七口(包括學徒自身)之家；孤兒三人；僅有父或母者一人。

第三四表：民國一八年天津地毯學徒家庭人口之分配

每家人口數	家 數	每家人口數	家 數
一	三	六	四九
二	一三	七	四五
三	二八	八	一七
四	四七	九	八
五	五一	總 數	二六一

學徒之條件

天津地毯學徒制之歷史甚久，但學徒之條件，在民國一三年以前，殊無明白之規定。是年一月，地毯同業公會成立，於是始彙集各種傳俗習慣，而訂為章程。根據此次章程，凡欲為學徒者，

必須年在一四歲以上，一六歲以下，品行端正，經人介紹後，尚須另覓鋪保，担保其遵守學徒之本分。入廠坊後，先試學半年，不合得自行辭退，或由僱主開除。學習之期，共三年零四月。在此時間，學徒得習織毯手藝，非至學習期滿，不得離去。生活費如膳宿及其他雜費，若學徒能完畢其學習期，則由其匠師擔任，否則介紹人或鋪保，對於其生活費，須按每月四元五角計算，代負償還之責。在學習期內，學徒如離開其匠師，而為他匠師工作，其匠師得召回其學徒，並訴該匠師於地毯同業公會，請加懲罰，學徒有例假，如端陽中秋各一日，舊歷新年六日。此外非有婚喪大故，不得請假。婚喪所曠時日，亦須於學習期外補足。如遇有疾病，死亡，逃走，被拐，及不端行為等情形發生時，率由介紹人或鋪保負其責。學習期滿之後，則由匠師請求地毯同業公會，發給地毯織匠証書，然後始為細工。

以上所述，為規定學徒之章程，茲再就實際觀之。介紹學徒於廠坊者，多為其同鄉或其親朋及家屬。在本會調查之二六一學徒中，一二四人係由同鄉介紹，三七人係由其親戚，三五人由其朋友，三二人由其家族，三三人由其他關係人。介紹地毯學徒之人，多半自身即服務於地毯工業界，此類約佔五分之三。由農人介紹者約五分之一。其餘五分之一之介紹人，職業甚雜，自車夫以至工廠經理不等。

學習之期，按章程所載，為三年零四月，通稱三年零一節。經本會調查之二六一學徒中，二三八人之學習期限，與章程符合。其餘二三人之學習期，自三年半至四年不等。在本會調查時，二

六一學徒中，已完畢其全部或一部之學習期限者，約如下表所載。

第三五表：天津地毯學徒按其居留廠坊之時間分配

居留時期(以月計)	學徒數目
一至四	二七
五至八	一三
九至一二	二三
一三至一六	一八
一七至二〇	三〇
二一至二四	四三
二五至二八	一六
二九至三二	一九
三三至三六	四八
三七至四〇	一八
四一至四四	一
四五至四八	五
總數	二六一

據一般人之忖度，地毯學徒必能學習織毯之手藝，實不盡然。凡工廠之公事房與工廠在一處者，公事房之學徒，與工廠之學徒迥異。前者係學習地毯之營業，後者乃學習織毯之技術。前者在全工業之學徒總數中，殊不甚多，僅佔百分之一至五耳。地毯工廠及作坊之學徒，初半年中，多從事於雜務及紡線纏線各項。在此半年之中，或半年之後，其所學習之多寡，純視其能力及其所得之指導為轉移。已經本會調查之二六一學徒中，有二二三人，於六月內，即開始學織；計在一月後者三八人，兩月後者二九人，三月後者八四人，四月後者三八人，五月後者一六人，六月後者一八人。

。其餘三八人，則係在一年內開始學織者。新學徒之教授由舊學徒，細工，工頭或匠師擔任之。計由舊學徒教者凡一〇〇人，細工教者六一人，匠師教者六〇人，工頭教者四〇人。其教之法，亦因學徒而異。或用口述，或用手演，或使從旁觀察，惟使其與他人一處工作，藉以學習者，為數最多，計有一四六人。

地毯工業中之學徒，無工資之給付，惟膳宿費由匠師擔任而已。經本會調查之學徒，有四分之一，其衣服亦由匠師供給。學習期滿之後，學徒例得一筆禮金，自六元至四〇元不等。最普通之數，約在一八元至二四元之間。

就全體觀之，學徒之待遇，殊多不善。小作坊之匠師，對僱用學徒，尤為苛刻。惟大率因其為小工廠或作坊，故於此種制度，多忽視之。有時學徒不僅工作過度，且其食品缺乏充分之滋養料。許多匠師對學徒訓戒之嚴厲，雖在舊工業情形之下，亦不可謂不過。無論有無過犯，匠師輒隨意鞭笞。關於學徒非有婚喪大故，不準歸家之規定，厲行尤嚴，意在使其無離開匠師之機會也。本會所調查之二六一學徒中，僅四三人或百分之一六，入廠後曾經歸家。一〇八人或五分之二，曾經家屬探訪。其因不堪虐待而私地逃走，旋被尋獲，重返廠坊者，計有七人。蓋因其家屬懼於賠償飯費之負擔，不敢留之於家也。

地毯工業中學徒制之弊，相續不絕。今日之小匠師，大半皆昔日之學徒，故一旦得勢，遂盡以自身所受者，轉施之人，循環相繼，變本加厲。又因不能低抗出口商店之剋扣，欲圖微利，故不免彼此競爭。競爭之方法類多剋扣其學徒。某地毯製造商曾謂

地毯工業之最大弊病，即在互相欺騙與剋扣也。

要而言之，學徒之勞工，以長時論，亦殊不廉。北平地毯之退化，正由於多用學徒之故。現因美國之抵制，北平地毯工人之失業問題，即已產生。天津學徒勞工之任用，不如北平之多，故問題亦較易解決。夫學徒勞工，效率甚低，效率既低，需費自鉅，故將來此問題之能否解決，全視製造商家之能否洞悉此點耳。且學徒雖不須工資，然其生活費之供給，亦甚昂貴。若將學徒之訓練費，生活費，及浪用材料費，一併計算，結果其所費者，實超過僱用細工之所費也。

第六章 勞資之組織

時當中世紀，在歐洲方面，業主與工人，同隸於一行會。近代工業發展結果，勞資分立；除少數富於舊觀念之地方外，是項制度已不復繼續存在。數十年前，吾國已往之經驗，亦復類是。惟自海禁開放，中外通商以來，西方工業活動，逐漸影響於吾華之經濟生活；故中國之行會，亦呈變化之趨勢。國民政府成立以後，此項改革，進展尤速。故一方面雇主之組織興起，而另一方面，勞工之聯合，亦因以成立焉。例如天津地毯工業，地毯同業公會，成立於民國一三年，織工匠人，不列入會員之內；工人方面，因國民黨之宣傳，後亦成立工會。在民國一七年一年之內，先後成立者，計有地毯分會七處，工人中全數百分之一五，參加是項組織。雖勞資組織尚未臻於理想地步，但其組織及活動，與西方勞資組織相比，已有相當成績。

地毯同業公會

中國地毯之出口，增加異常迅速。民國一〇年，其數為九七五·三二七海關兩，次年此項工業，在天津突呈發展之象。西方顧客，率皆樂用之。天津地毯聞名一時，其出口之價值，竟增至三，二九九，七二七海關兩。此項事業，初在北平方面甚形發達，後漸流入天津。良以其運輸較便，且與出口之商店，較為接近也。因之新廠成立，逐漸增多，同時舊廠亦力圖推廣營業，以應需要。惟於地毯工業中，各廠分立，毫無聯絡，感覺有設立公共團體，以謀公眾利益之必要。是項工業中之中堅份子李竹修者，在廠主方面，提倡創辦組織；但未經前農商部批准，故廠方成立公會，

直至民國一二年年終，一二月三〇日，始正式成立。次年舉行第一次會，會員到者凡一五〇人，創辦人李竹修亦在內。董事預為推舉，經是會再行選定。董事部共四〇人，內計正副主席各一人。繼由董事部主席鄭福明君講演，大意略謂天津同業約數百家，缺乏組織，並極力主張提倡共同合作，促進工業之進展，俾便與外商逐鹿於競爭之場，而謀所以戰勝之道。後會員及來賓相繼演說。最末決定以下數項：（一）擬在是項工業之內，規定工作標準，對於各廠織工，均發給學成出師之證明書一紙；（二）每年會費由五角至四元，視每廠出品之多寡而定之；（三）公會之董事計四〇人，應輪流供職。同年三月一六日復開大會，參加會員由一五〇人增至三〇〇人。討論問題中之足注意者，為如何改善工人之待遇，用以避免勞動界之罷工，及如何教育工人，以謀工作之進步兩點。並議決由二月一二日起，織毯工人，必須出示其出師證書方可。

公會最初情形甚佳，經久則難於維持，故連年以來，會員人數亦因之以減。在民國一三年，公會之會員凡四五〇人，一四年會員凡三七〇人，一五年則為三〇〇人，一六年尚有二七〇人，至一七年僅餘二二〇人，一八年亦為二二〇人，公會會員人數，在民國一三年為四五〇人，至一八年僅餘二二〇人。會員人數之減少，其一部之原因，由於近年來之小規模毯廠發展之結果。因此項規模較小之毯廠，不明瞭合作之利益，絕不願在公會內有所活動，且其對於公會之要旨，茫然無所知，於是寧願退會，藉省會費。延至今日，公會之名義雖存，實際上之工作，甚形稀少矣。惟年

來勞工問題日漸增多，地毯銷路亦不若當日之盛，或有立謀恢復振興公會組織之必要。蓋在長久時期內，此類公會，如能組織得當，將來對於與外人競爭上，必能予以絕大之實力，殊不可輕忽視之也。

公會範圍，包括天津縣內之各地毯工廠。任何工廠經會員二人以上之介紹，均可加入。入會之前，須填寫志願書，並表示贊助此會之進行。每年會費，最初之規定係由五角至四元，按各廠出品之多寡，分別繳納之。其後修改之結果，則改為每廠年納會費三元。董事部每二年由會員公同選舉，部中之正副主席，則由董事中相互公推之。主席負會中一切行政全責，並代表全會，與他項組織謀相當之聯絡。因事不得參加時，得委託副主席代行其職責。董事部對於公會有建議之義務，及監察之責任。公會之聚會，約分年會，半月會，及特別會三種。年會於每年二月內舉行之，所有會員，均須列席；特別會得由會員以充足理由，請求董事部主席召集之，會員亦應到會。半月會初一日及十六日分別召集之；僅由董事部人員出席即可。

會中之職務，約為頒發學徒卒業證書，與公私機關合作銷售政府公債，收集印花稅及軍事附捐，調查天津地毯工業，及裁決爭議之事。此種爭議，或起於會員之間，或起於會員與其職工之間。倘一學徒由甲廠進入乙廠，公會得令乙廠將此學徒退還之。各廠之間，如有轉包工作之爭議，亦由公會秉公處理。此外倘學徒到相當年限，而不准其畢業，其間難免爭議。此等事件，率由公會予以裁決。

地毯工會

國民政府自一六年成立以來，對於工會之組織，特別注重。意欲努力於勞工之組織，用以改善工人之經濟環境。工會之成立，率由中國各地國民黨黨部爲之指導。在各大工商業中心點，此事尤爲顯著。在天津方面，工會組織之興起，異常奇突，事前向無所聞。例如地毯工業，根據天津特別市社會局調查之報告，加入工會之人數，爲一，六九二名，約佔全數地毯工人中百分之一五。雖加入者爲數不多，但成立時期不久，即有此成績，亦屬不可多得之事。天津地毯業工會，先後成立分會共七處，計第一分會，成立最早，始於一七年八月一二日，同年九月一〇日，第二，第三，第四等分會組織成立。第五分會成立於一〇月一一日，第六分會成立於一二月八日，第七分會則成立於一二月三〇日。第三分會之會員，多數爲協泰地毯廠之工人，不久團體解散。其餘六處分會，則依然存在，總共尙有會員一，六九二人。惟當一八年五月時，根據本會之調查，僅及一二，五五工人而已。此數較社會局查所調者爲小，因該年四月間，美隆毯廠關閉，其全數工人，完全解雇，而美隆毯廠之工人，率皆第二分會之會員也。此六處分會之會員，及他項統計，根據本會之調查，有如下表：

第三六表天津六處地毯工會分會會員人數及進款統計（民國一八年五月調查）

分會成立日	期會員人數	進廠方補助會費	來會費	原每月進款	每月出款
第一 十七年八月二日	二六二	五〇元	二六・二元	七六・二元	七〇・〇元
第二 九月二〇日	一〇〇	二〇・〇元	二〇・〇元	二〇・〇元	二〇・〇元
第四 九月二〇日	四一〇	七〇元	四一・〇元	一一・〇元	一〇〇・〇元
第五 一〇月二一日	一六三	三〇元	一六・三元	四六・三元	四〇・〇元
第六 一二月八日	二七〇	五〇元	二七・〇元	七七・〇元	七〇・〇元
第七 一二月三〇日	五〇	一〇元	五・〇元	一五・〇元	一〇・〇元

由上表可知工會之進款，大部分由於廠方之補助。除第二分會外，補助費約佔進款三分之二左右。補助費，率皆由出售織毯時所遺之花毛得來，惟第一分會則為例外。此項由廠方補助工會之習慣，與紡織工會之習慣，完全相同。

地毯工會成立之目的，在聯絡會員之感情，提高工人在社會上之地位，改善工人生活之狀況，及實現合作精神，以謀社會之福利等四點。凡入會者，年齡須在一六歲以上，經二名會員以上之介紹，填寫入會志願書，並應聲明願遵守一切定章。每年應納相當會費，但至多不得超過其所入之百分之五。如有恃強凌侮同人，或反動團體行為，則均拒絕參加。關於組織方面，每月全體大會或其代表會議，有處理之全權。未舉行會議之時，一切會務，則由執行委員會司管之。執行委員會，則由秘書及總務組織宣傳訓練等四股，共同組織之。委員之任期，為六個月，為工作之效率計，期限似稍嫌短。會員率皆分組，每團體約一五人左右。每二星期聚會一次，由領袖為之指導。

毯業各分會之成立，須先經國民黨黨部及總工會之批准，始可向天津特別市社會局登記註冊。

此六處分會，成立之歷史，雖甚短促，亦嘗參加少數罷工運動。對於訓練會員，培植合作思想，亦頗注意。但各工會之財源不豐，實際上無力改善其會員經濟之環境。在六處分會中，第一分會會員，多為秦隆毯廠職工，團結力較強，曾參加兩次罷工，結果皆得勝利。一八年五月一八日之罷工，僅兩小時。經國民黨黨部及總工會之調解，旋即解決，工人方面得獲勝利。第二

分會之會員，多為美隆毯廠工人，會員原有三八〇人之多，該廠因工潮而致關閉，故會員僅餘一〇〇人左右，會員與執行委員積不相能，但執行委員絕不挫其銳氣，依然努力進行。第四分會會員，多工作于乾昌毯廠，曾經罷工風潮，而感受絕大影響。第五分會會員，多為大豐工廠工人，該廠對於工會之組織，異常反對。但經工人努力奮鬥之結果，工會終得最後之成功。第六工會包括多數慶生恒毯廠工人，合作精神極佳，曾極力贊助其工友三人，從事涉訟，該會大部經費，因之用盡，其涉訟之判決，終歸失敗。第七分會則設于曠野地點，會員甚少，加入者即慶記毯廠工人，活動能力，仍極薄弱，無甚可言。

最近工潮撮要

最近之各工潮，恒發生于外人所辦之工廠中，如美隆，乾昌，及海京等廠之工潮，即為實例。此等事實之發生，率由於勞資雙方國籍之差異，語言之隔閡，及反對帝國主義者之聲浪，有以致之。第一次美隆廠內之罷工，延至七日之久。此次罷工，乃由第二分會為之主動，二月以前，亦有類此事情發生於該廠。此次罷工，參加者凡三〇〇人。廠方態度強硬，拒絕工人之要求。蓋因該廠在一月以前，早有停辦之準備也。地毯之銷路，以美國為最大市場。惟當時營業不佳，因美國本地毯廠，正努力從事排斥中國次等地毯之行銷。此次工人方面所以採取罷工之手段，係欲以抵抗廠方擬定月底關閉之計劃，並竭力反對廠方拒絕以出售花毛之費，補助工會之要求，及援助被裁之工友。

工潮起後，廠方立即採取相當步驟，停止工作進行，計劃付清工資。同時並擬停止備膳，第遲至罷工後第三日，方始實行。此次工潮，資方為美人，中國黨政當局，如特別市政府，黨部，及總工會之代表，相偕往謁美領事，以謀解決之法，往返磋商數次。最末由美領事高梓氏及廠長陶慕森致電美國紐約總廠，請求指示。直至四月六日，始得回電，令津廠再延長一個月，以便將未竣工之地毯織畢。至四月九日，工潮解決之契約，始行簽字，至十一日該廠始行復工。其雙方所訂之契約，約有以下九點：(一)復工二七日；(二)二七日內不辭退工友；(三)二七日後停業係廠方自由；(四)前經辭退之六名工友，均准復工；(五)如因過犯辭退工友，須經工會方面及特一區方面認可；(六)工作時間內不得退出開會；(七)花毛仍歸廠方；(八)發給工友四〇元獎金；(九)發給工友一元花紅。

復工延長之時期，僅限二七天，黨部更計劃所以救濟失業工人之道。遵照契約執行之結果，該廠於五月六日即行停辦，經五日之久，一九六名失業工人，均安置於中國工廠以內。又一月後，於六月五日，忽發現該廠秘密復工，新補充工人，增至二〇名以上。地方黨部立即持反對態度，但經調查之結果，該廠僅將其約定二七日內未完之毯，繼續織畢之。尙未織竣之毯，約二，〇〇〇方呎左右，需用工人約二〇人。盡一月之力，即可畢事，故該廠旋於七月一七日實行關閉。

第二次工潮，在五月一二日發生於乾昌毯廠，延長至三日之久。五月一日休工，廠方拒絕支付工資，並開除工人兩名，此為

此次風潮之起因。時特別市政府及總工會又復從事調停，工人要求廠方須即支付五月一日之工資，允許被辭退之工人復工，每月補助地毯第四分會津貼洋四〇元，同時並罷免工頭毛某。廠方最初堅決拒絕工人要求，但經仲裁調處之結果，乃有以下四條之規定。工潮即於五月一四日下午三鐘解決。

- 一 工廠得辭退兩名工人，但須每人津貼二〇元
- 二 廠方得保留工頭毛某。
- 三 廠方須支付五月一日之工資。
- 四 廠方在本月須補助工會洋四〇元。

四月之後，此廠於九月一一日，又復發生工潮。此次工潮，影響其全體工人四分之三，其發生原因，係廠方鑒於營業不振，擬辭退全體工人之半（二〇〇人），以為縮小範圍之計。在罷工風潮發生之前一日，廠長阿道林曾將此種計劃，通告特別市當局。於是特別市當局，總工會及廠長，開一聯席會議。討論結果，工廠在九月二〇日以前，可辭退工人一二〇名。但除工資外，每人須給補助洋一元，以作旅費。在二〇日以後，廠方可再辭退八〇名，但每人須給補助洋二元。此種建議，工人聞之不滿，遂於一一日發生工潮。後紐約總廠來電，囑廠方在此年之內，繼續進行如前，以免工潮之糾紛。於是廠方始收回前議，六日之後，工潮遂完全解決矣。

第三次工潮之發生，較為奇特。在八月二〇日晨，海京毯廠工人凡四〇〇名，預為約定，相率質問工頭殷某，要求廠方在中秋節以前，不得辭退工人。蓋該廠慣例，辭退工人，恒在中秋節以

前，工人鑒於已往，恐其又將復現，故預爲此種要求。般某不能由經理處得具體之答復，於是工潮立起。工潮起後，廠方遂請英工部局協助一切。該局立即派來華捕六人，西捕二人。甫進廠門，卽由工人持短棍包圍，並將廠門關閉，同時工人並將廠之四圍決及房頂屋隅，盡行圍繞，以防外來人之侵入。不久英領事及警察，亦相率而至，但無由入內。旋致電公安局，曾局長派李君解工潮。廠外圍觀者，達數千人。李君表示調停善意，經工人之許可，踰垣而進。工人倉促間，未計及調解條件，旋有一短時期之會議，始提出臨時要求，約略如下：

- (一)罷免俄籍副理，
- (二)罷免中國副理，
- (三)廠方須允許永不辭退工人；
- (四)廠方須准許請假之工人恢復工作，
- (五)若廠方停辦，須發給工人一月工資。

以上種種要求，既呈遞於李君，李君卽對工人從詳解釋，謂工人之要求，需合於理。首二條立即撤消，第三條加以修正，改爲廠方無充足之理由，不得開除工人。五項要求，卽改爲三項。李君旋卽離廠，通知英領事及廠方。三項要求，經廠方完全認可，廠內工人，同時亦將華洋警察盡行釋放。此項奇突事件，發生於午前十時，至下午四時，卽告平息，解決異常神速，出人意料之外。其契約延至二三日，始行簽字，修正條文，約略如左：

- (一)廠方無充足理由，不得辭退工人，倘工人經數次警告，未能悔改，或其行爲惡劣，如故意毀損器物等，致廠方有

不合理之損失者，得辭退之。

(二)工人請假辭職，須得經理之許可，假滿以後，當可復職，假滿而仍不至者，經理可辭退之。

(三)倘廠方停辦，具充足之理由，對於工人，應按下列標準，以補助之。工人在廠工作，未滿五個月者，廠方得給予津貼一元。工作時間在五個月以上三年以內者，廠方應按其工作時期之久暫，每月補助二角（例如一工人曾在廠作工十個月者，即應給予補助金二元）。其在五年以上者，由廠方酌量情形，給予特別津貼。

(四)倘工人因病請假。在醫院治病時，由廠方担任醫藥費。如其樂居廠內，並經大夫之證明，廠方不得由其工資內扣除膳費。倘工人病劇而欲返家，廠方應補助旅費五元。

(五)爲維持營業之聲譽計，廠方所織八四道之毯，至少須有八一道。工人必需按此項規定而工作，並應努力改善其所織之毯。

前項契約，於工人似較有利，可爲他廠之模範。契約簽訂以後，工人致函英工部局聲明道歉，因值工潮時期，曾拘留警察八名，此種行爲，認爲不當。並盼望嗣後無類是之意外發生。第三次工潮，至是始完全解決。

第七章 結論及建議

地毯工業之概況

織毯之術，發明甚早。在上古時代之埃及與米索不達米亞二地，已可見之。中國之織毯工藝，亦早發達，惟近來之進步，確受西洋之影響。中國織毯工藝，昔日祇限於新疆，蒙，藏諸地。在咸豐一〇年（西歷一八六〇）間，一喇嘛僧始傳此工藝於北平。北平者，清室政治文化之中心也。織毯工藝，一至北平，即大受滿清官貴之垂青。故為時雖暫，發達則速。其後分為二派：一為東門派，一為西門派。西門派所出之貨品，恒較東門派為佳。當拳匪變亂之時，因各國聯軍之擄掠，北平地毯，漸漸輸入西洋各國。光緒二九年（西歷一九〇三）在聖路易之國際展覽會中，中國地毯獲得第一獎。西人對中國地毯，益加稱許，於是市場需要日增。需要既增，北平之地毯工業，亦日就興盛，遂蔚為今日之巨觀。民國四年時，歐戰發生，近東各地出產之數量大減，故西人對於中國地毯之需求，因之更殷。天津一埠，既為交通便利之地，又為出口商號薈萃之所，故地毯工業，乘機勃興。不數年間，竟與北平之地毯業，居於競爭地位。除自民國七年至一〇年中之四年，略見蕭條外，天津地毯工業，實有意外之發展。但製造者之規模，多半狹小；貨品之底質，往往卑劣。故至民國一七年，又呈衰退之象。中國之地毯工業中心，除北平天津外，尚有甯夏包頭等處。至上海與濟南，亦可視為地毯工業中心，不過所產之量，甚為有限耳。

天津一埠地毯工業之製造者，大小共有三〇三家。任用工人

之總數爲一，五六八八。每家用工人三〇以上者，三〇三家中，僅有一〇五家。故依工商部暫行工廠法之工廠定義，天津之地毯製造家，可稱謂工廠者，僅此一〇五家而已。此一〇五家共用工人八，五一九人，爲全城地毯工人總數百分之七四。其餘一九八家所用之工人，均在三〇或三〇人以下，故概可以作坊名之，共用工人三，〇四九人。無論工廠作坊，其組織均屬商人僱主制。其所需之原料，即已染之毛線，均由出口商號供給，由製造者製成之。至於織機，廠坊及經緯線等，則由製造者自己備辦，織匠亦由其自雇。出口商號付於製造者之款項，統名之曰「工資」。實則其中包含棉紗經緯之成本，及一切開支等，不僅所雇織匠之工資已也。在此種制度之下，無論製造者或出口商號，均可互相欺騙。出口商號每每利用製造者無組織，及財力微薄等之弱點，施以壓迫；使工資減少至最低限度。而製造者則故意製造品質惡劣，與定貨標準不符之地毯；或偷工換料，用劣質之毛線代替，以謀抵制。此種相互之欺騙，實於地毯工業之發展，有極大之不良影響也。

天津之地毯工業，除去外人所辦之海京（Elbrook），倪克（Nichols），乾昌（Tavshanjian）數大工廠外，其餘工廠與作坊之資本，均極薄弱，不過僅足爲房租工資等開支之用。依本會之調查，國人所辦之工廠與作坊，共有二九〇家，而其資本之總額，則不過國幣二五三，六八八元。其中有二五一家之資本，在五〇〇元或五〇〇元以下，以製造者之數目論，約佔全數百分之八五，而其資本之總額，則不過五八，四〇八元而已。各工廠與作坊之資本爲數所以甚微者，不外二因。第一因設備簡單，無須鉅量資本，

即可開始營業。第二因所用之原料及伙食等，均可賒欠，且有當舖之助，以濟其不時之需也。

天津三〇三地毯製造家，共有織機二，七四九架，工人一一，五六八人。每機一架需工人四人至五人。民國一七年，二，五一一架織機，共出地毯二，五三三，五六〇方呎。民國一八年四月至七月，為本會調查之期。在此期內，凡已倒閉及未調查各廠坊之產量，均未計入。若計入之，則民國一七年天津地毯工業之總產量，當為三，一六六，九五〇方呎，其價值約國幣六，三三三，九〇〇元。

地毯之織造，為事本甚簡單。但未織之先，必須有數步之預備工作，如羊毛之治理，沖洗，擦梳，淨毛之染色，毛線之紡成等皆是也。預備工作亦有以機器代人工者，但大多數之製造者，除染色外，一切仍用土法。昔時染色均用自然染料，多半取之於植物，今則因化學染料之便宜，均已採用之矣。羊毛之洗梳，仍用人工，紡線亦然。近世紡綫工廠均已採用機紡法，如海京，達紳，倪克三廠是也。其所出之毛綫，俗名之曰機器毛線。以此毛線所製成之地毯，則為特種地毯。但人工所紡之毛線，仍居百分之九〇。至於化學方法沖洗地毯之手續，從前須運到外國之後，始能舉行，以使地毯顯露絲色。但近年來各大製造廠多已起首設備，使此步工作，可在國內完成。倪克即其中試驗成功之一也。

地毯之分類，可依技術之差別而定，亦可由出產地之不同而分。依技術上之差別論，地毯之大小，輕重，每方呎之道數，毛之高低，以及式樣等，均可為分類之標準。以出產地之不同論，

則有寧夏，包頭，蒙藏，北平，天津之別。其中以北平天津為地毯工業之中心。二地之產量，約居全國總產量百分之九〇。其大小之標準，長一二呎，寬九呎。重量之標準，每方呎重一磅。道數之標準，每方呎自八〇至九〇。毛之高低約為半吋。至於地毯之式樣，則多以西方購者之好尚為定。

依商業習慣，地毯可分為定貨，現貨，拒受貨三種。其中定貨與拒受貨約居天津全產量百分之九〇。其餘百分之一〇，則為現貨；其價格每較定貨為低。

出口商號之定作地毯，或收買地毯，均經買辦之手。未行外運之先，將地毯包裝保險。同時復向海關及地方政府，納出口稅及統稅。運往之地以美國，日本及英國為多。自民國元年至一六年之間，運出之數尤以美國為最鉅，其中僅三年為例外。運往美國之數量，以民國一三年為最高，約居全輸出量百分之八九。在同一時間，運往日本之數量，則時有變動。有時居第一位，有時居第四位，但在以上所調查之一六年中，日本有九年居第二位。英國之地位，亦時有變動，自第一位至第四位不定。但一六年中，有七年居第三位。

天津地毯工業之工人，可分為細工，粗工及學徒三類。在一一，五六八工人中，有七，六四一人為細工，約居總數百分之六六又十分之一；粗工共有六六五人，約居總數百分之五又十分之七；學徒共有三，二六二人，約居總數百分之二八又十分之二。所謂細工，多指織匠而言。然其中亦有監工與學徒之教師者。粗工則多半担任傳送信息，有時亦專任纏線工作。以供織匠之用，

本會爲求明瞭一般工人之生活狀況起見，曾擇三五四工人爲選擇之調查。其中粗工細工均有。此種工人，均自天津地毯製造廠坊之半中選擇之。調查結果，知工人之大半，皆爲河北人。其中一半來自武清，棗強，東鹿，深，南宮五縣。其年齡自一四歲至四四歲不等。其中自一七歲至二九歲者，居百分之九四。自二一歲至二五歲者，居百分之五三。三五四人之中，有二九七人已及婚年（二〇歲）。但已婚者，祇一一九人，約爲總數百分之三一。其餘百分之六九之所以不能成婚者，卽爲彼等經濟狀況不足之明徵。目不識丁之現象，亦頗值人注意。三五四人中，能寫能讀者，僅一三九人。彼等之宗教信仰，百分之九六信佛教；其餘百分之四有信耶教者，亦有不信教者。

天津地毯工人之招雇，由親朋或夥友薦舉者，三五四人中，計一六五人。因與雇主有親朋之關係者七一人。自薦者五一人。已呈報之三一〇工人中，二二一工人，或百分之七〇，均於最近五年中上工。由此足證地毯工人之雇傭轉移率甚高也。工人實得之所得，較工資爲多。因工人之住所飲食，均由雇主供給，並不包括於所付工資之內。照此計算，工人每月所得，約在自九元五角至一七元之間。三五四人之中，有二七三人之每月所得，在一元五角至一四元之間。至工作時間，每日約自九小時至一四小時半不等。但工作忙時之夜工，並不計算在內。最通常之工作時間，自一〇小時至一二小時半。三一〇人之中，作以上所言之工作時間者，有二三九人，約居全數百分之七二。多數廠坊之設備，均欠完備。工人之工作情况，於其健康，頗多妨害。其惡

劣爲今日西方工人夢想所不及。如廠坊之狹窄，光線之暗淡，與新鮮空氣之缺乏，以及任意吐痰，污穢堆積等等，均爲天津地毯製造廠坊常見之情形。其可稱爲例外者，不過極少數而已。在此情況下工作之工人，雖以抵抗力素稱強大之中國工人，亦不免染罹疾病。民國一五年至一六年之間，關於工人之健康，在北平燕京地毯工廠中，曾舉行一次調查。所調查之工人，共有九九九人。調查之結果，其中有目疾者居百分之五七又十分之八，患齒痛者居百分之七又十分之二，有膚病者居百分之四又十分之九，患喉病者居百分之三又十分之二，有腺疾者居百分之二又十分之三，至有其他各疾者，約居百分之二四又十分之六也。

地毯工業中學徒之地位，在天津不如在北平之重要。在北平織工與學徒之比，爲一與二又十分之八，在天津則二者之比爲一與十分之四。本會曾從天津各製造廠坊中，擇學徒二六一人爲取樣之調查。調查結果，得悉彼等大半均爲河北省人。其中百分之二六又十分之四來自棗強，束鹿，深與武邑等四縣。來自農家者居四分之三。故其中一八三人在入織毯業之先，均曾從事於農業。有一九二人，約居百分之七四，來自大家庭。其家庭之人口，自四人至七人不等。其年齡在一四歲與一八歲之間者，有二二〇人，約居百分之八四。其餘之年齡，則自一〇歲至二五歲不等。

依普通習慣，學徒概無工資。但其居處飲食等，則全由製造者供給，其衣服亦有由製造者爲之擔任。在學徒期滿之時，由廠方予以由一八元至二四元之酬勞金。其學徒之期限，普通約爲三年至四年。世人多以爲廠坊低價學徒之工作，卽爲授之以織毯

之技術，使其學徒期滿，可成爲織匠。夫學徒之制，本爲使青年得受工業上之教育而設。然現在中國之學徒制，昔日之教育厚意，已多不可復見，遞變而爲工資榨取之制度。不獨織毯工業如是，其他各業，亦莫不然。近來又加以小規模製造者之興起，愈使改良學徒待遇之希望，難於實現。當此地毯同業間競爭極烈之時，小規模之製造者，非多任用學徒，幾乎不能營業。此天津地毯工業中之學徒所以獨多，而其生活情況，所以最受壓迫也。

天津地毯工業因受西方工業化之影響，社會階級化之現象，亦逐漸顯著。無論資本家或勞働者，皆已覺悟其利益有設法保護之必要，一方製造者組織地毯同業公會，他方工人則組織地毯工會。製造者之同業公會，在李竹修氏領導之下，於民國一二年已告成立，但近數年來，此會工作之成績，未能與日俱進。會員之數目，既逐漸減少，其活動之範圍，亦多受限制。至會員減少之最大原因，則爲小規模製造者昧於公會成立之意義故也。勞働方面之地毯工會，已有分會七所，皆於民國一七年成立。其會員約有全體地毯工人百分之一五。其中有一分會，或立不久，即行解散。因該分會之會員，均爲協泰工廠之工人。分會成立之後，該工廠因故停業，故該分會亦隨之而消滅。其餘各分會，在天津市黨部與總工會領導之下，有時幫助罷工之會員，使之知組織之必要。但因基金不足之故，不能擴充工作之範圍，爲可惜也。

天津地毯工人之罷工，強半限於外人所辦之工廠，其中包含海京，乾昌，美隆三廠。在外人所辦之工廠中，因國籍之不同，與言語之隔膜，勞資兩方，往往不易互相諒解，故動輒發生糾紛。

此外中國工人對帝國主義者之工廠，復多仇視之心。經濟原因之外，又加以上述各種原因，此外人工廠之罷工，所以獨多也。乾昌，美隆二廠之罷工，係因地毯市場情形之蕭條，廠方圖免損失，故欲停業，以致激成罷工。結果美隆工廠倒閉，而乾昌工廠則允繼續一年，以待市場情形之改善。海京工廠之罷工，因廠方欲裁減工人而激成。乾昌工廠之第二次罷工，則因廠方拒絕支付五月一日勞動節之工資而起。結果工人方面，多獲最後勝利。但為顧全廠方之利害，工人亦不得不予相當之讓步也。罷工共有四次，其中三次內參加之工人，均係工會會員。工人之所以最後獲勝，一方因各工會領導之得法，一方亦因工人團結之後，其阻力非廠方所能抵抗也。

衰落之原因

在光緒末年時，中國之地毯工業，因出口之驟增，發展甚速。惟近數年來，日呈衰敗徵象。天津為中國地毯出產之中心，同時亦為輸出之口岸。故自民國一六年地毯市場逐漸蕭條以來，天津所受之影響特顯。讀者諸君既對該工業之各方面，業已略知梗概，則於其衰退之原因，不難推知。第為該業前途起見，作者不厭煩瑣，復將該業衰敗之主因及改良之步驟，約略述之。

地毯工業衰敗之第一原因，為內戰之循環不已。不徒地毯工業如是，其餘一切工業，亦莫不然。工業衰頹，故國民生計，日就凋敝。民國一六年，黨軍與北京政府戰爭之時，平津兩地與出產羊毛地域之交通，頓告停止。平津均為地毯工業之中心，羊毛之供給既斷，二處地毯工業之進行，受一打擊。曩日原料之運輸，皆

賴鐵路；今則鐵路不通，惟有以帆船與大車爲運輸之工具。運費既增，地毯之成本自加。不特此也，內戰頻仍，大局搖動，金融緊張，借債甚難，雖出高息，仍不免無處可借之苦。戰費所需，爲數甚鉅。推其來源，多賴稅收。故地方捐稅繁重，苛徵百出，其阻碍工商業之進展，不可勝言，不獨地毯一業受其剝削已也。北平所出之地毯，運至天津出口時，有時竟須付三次地方稅捐，其繁重可見一斑矣。

地毯工業衰落之第二原因，爲工業組織之不良。一般小規模製造者，不但不能彼此合作，以保護其本身之利益，且互爲自殘之競爭，予出口商號以壓迫之機會。彼等不徒資本不足，技術智識之缺乏，亦爲其衰落之主因。又兼之不諳市場情形，故努力經營之結果，僅足維持生活而已。此種製造者既無冒險創造之興趣，亦少建設企業之志願。惟日以儉工減料剝削學徒之法，以期獲涓滴之餘利。實際上適足破壞自己之銷路，摧殘自己之生機。彼等所有之資本，微薄已極。以之付房租尙可，若以之付工資則不足矣。故所製之貨，必須立即出售，不能待價而沽。售價時常喜錙銖計較，然此項蠅頭之利，殊無益於全局也。

地毯工業衰落之第三原因，爲生產技術之不善。所謂生產技術者，如紡線，染線，繪樣，織術等是。無一不亟待改良。手紡毛線仍爲一般製造者所通用，其品質與機紡毛線比較，相去甚遠。機紡毛線不但均勻無結，尤便洗染。且爲力較強，頗便機織。其顏色之持久，雖藥水沖洗，亦不易損傷。故今日用之者，日見其廣。中國現在亦有以機器紡毛線者，然僅見之於外人所

辦之工廠中。此外國內所用之機紡毛線，英美二國，曾有微量之輸入。至所用之毛線顏料，往昔皆取之自然，今則代以化學顏料，不特質美，其價亦廉。中國之製造者，尙不能以化學方法，自造染料，故所需者，全賴國外輸入。此亦爲中國地毯工業上之一大弱點。地毯之樣式，普通均由西方消費者自己規畫，中國之製造者，不過照樣製貨而已。結果一般製造者，不能自創新樣，以迎合世好。至中國之織毯工人，其技術均由傳統而得，死滯呆板，不易改進。現在之學徒制度，目的多在勞働榨取。工業教育，杳無可言。購地毯者，每以美術之眼光，爲測量地毯價值之標準。由此等學徒制度而產生之織匠，其工藝之不能滿足消費者之希望，不言自明矣。

地毯工業衰落之第四原因，爲勞資糾紛之日增。工人工作情況之污穢不潔，久爲一般工人所不滿。然南京國民政府未宣布其勞工政策之先，工人對不能忍受之生活情況，迄無顯明之反抗表示。現在之局勢，已非昔比。保護工人利益，已爲政府所注意。工會之組織，亦爲黨中之重要工作。於是國內各業工人之要求改良工作情況，亦無足怪。外人在津所辦之地毯工廠，其歇業或非因真正罷工之損害所致。但因彼等心目中對罷工有極大之恐懼，故相率事前歇業，以免損失。美隆工廠之歇業，以生意損失爲藉口，實則罷工之恐懼，其主因也。其餘外人之工廠，莫不有同樣戒懼之心。作者與其負責人談話時，觀其神情，聽其言辭，深信其如是。中國之工人對資本家已往之壓迫，一旦覺悟，立圖自拯，即發起罷工。此點與他國之工人，自無不同。在製造

者之目中，彼等之要求，全屬過分，有時且以爲極不合理。故對工人之罷工手段，不但不予讓步，且起而要求招雇權與解雇權之行使自由；並謂彼等對其生意之措置有完全之自由，工人絕無干涉之餘地。勞資衝突，於是繼起不已。地毯工業之發展所以止而不進者，此亦一要因也。

改良之建議

天津地毯工業衰落之普通原因，不外以上所舉之四種。故欲謀改良，非設法剷除此四種阻礙不爲功。內亂雖暫時（一八年）已見平定，然仍危機四伏，秩序之完全恢復，恐尙非短時期內所詭奏功。故欲振興國內之地毯工業，必須另尋改良之途。該工業組織之不善，前已言之。故改良組織，亦爲謀圖振興之要道。其改良之法，首在收集國人小規模之營業，合併擴充，以厚其生產之能力。各工廠之流動資本與固定資本，皆須增加。其組織之方式與營業之方法，亦應改善。然欲改良，須有適當專門之人才，如化學家，工程師，美術家，以及經理人等，其中尤以經理人爲最要。必能精通該業之商情與金融及技術各方面者，方能勝任。次則工廠須自身設法兼營出口，不然亦須互相合作，以圖銷路之推廣，而免受中間人之侵漁。此外買辦之制度，亦須澈底廢除。最後生產規模之大小，與企業前途之發展，關係最巨，尤宜注意。夫事業之成功，既有賴乎雄厚之資本，與完善之組織，則小規模生產者之必被淘汰，亦勢所當然。彼等一方壓迫工人，一方又爲互相摧殘之競爭，絕無長久存在之理。依經濟學者之定義，彼等純屬「邊際生產者」。機會偶有失常，卽不免倒閉之虞也。

改良之第二要著爲設法鞏固製造者之聯合，將已有之地毯同業公會加以擴充，組織上再予改良。此種聯合組織，若運用得當，製造者誠心維持，必能使其同業之公共利益，充分發展。第一此會可以制定工藝之標準，以提高生產之品質。亦可設立職業學校，以造就優秀之織工。此等職業學校，不但可以造就精良之織工，若指導得宜，經濟上亦可自給，不必依賴外助。上海中華職業教育社所辦之中華職業學校，卽爲顯明之實例。地毯製造者若取爲模範，經營得方，將來亦必有同樣之成功。第二此會可以時常調查其會員工廠中之工人工作情形，以謀改善。公會可任命一委員會，調查各工廠之衛生設備，制定工資之最低標準；同時監督各工廠之實行。如是則勞資之糾紛，必因之而減少矣。第三此會可指導其會員工廠設立購買合作，銷售合作，與信用合作等事業，以圖成本之節省。此等合作組織，在外國本爲常見之事，尤以德國爲著。最後此會可設一廣告部，以引起國內外一般消費者對於中國地毯之興趣。廣告部可印刷小冊，廣事宣傳。知者既多，購者自增。亦可參加各國或國際間之美術展覽會與工業展覽會，俾中國地毯之美質，爲世人所周知也。

改良之第三要著，須由政府負責，製造者本身無能爲力。吾國地毯出口稅之取消，早應實行；無奈政府需款孔多，迄今未辦。對於本國之所產，征出口稅，無論在何種情形之下，皆非善策。所謂統稅者，爲救濟工業之計，尤須即刻免除。不然則公私兩受其害，民生日益困難矣。

參考書撮要

福長光藏：天津織毯事情，井澤洋行，天津，一九二七

天津特別市社會局：天津的地毯業，大公報，民一八，三月一四，一九，二四日

國貨一覽，天津特別市社會局，民一八，四月一週年工作總報告，天津特別市社會局，民一八，八月

天津工商業，天津特別市社會局，民一九，四月

天津益世報，民一二，三月一七至二三日

中外經濟週刊，第七五及二〇五期，北京經濟討論處

朱積權，鮑立德：北京地毯業調查記，民一三

野中時雄：支那羊毛，南滿洲鐵道株式會社臨時經濟調查委員會資料第三三篇，一九三〇

Leitch, Gordon B.: Chinese Rugs, New York, 1929

Hackmack, Adolf: Chinese Carpets and Rugs, La Librairie Francaise, Tientsin, 1924

Huston, Jay C.: Chinese Carpets, Consular Reports, Hankow, United States Department of Commerce, 1918

Mumford, John K.: Chinese Rugs, Monitor, 1916

正 誤 表

面 數	行 數	表 數	錯 誤	更 正
2	14		方	方 呎
7	13—15		方	方 呎
13	6		迷	入 迷
14	11		之 視	視 之
20	7		方	方 呎
21	8		體	價
28	20		方	方 呎
30	19		回	同
31	23		三	一 三
32	4		四	一 四
32	6		六	一 六
33	3		大 廠	工 廠
43	6		右 左	左 右
46		11	海關兩	元
47	10, 11		証	征
47	11		一 二	一 ○
48	19		人 者	人
49	4		工	罷 工
49	3		牽	率
51	5	14	1,571,870	157,180
56	1		毡	毯
56	9		得	將
62	10		方	方 呎
70	5	30	二,五六八	一一,五六八
81	1		待	特
81	15		查所調	所調查
87	5		決	
87	6		解	解 決
90	1		一,五六八	一一,五六八
94	23		低	抵

民國十九年八月初版

版權所有

每冊實價大洋伍角

中華民國廿四年七月四日 收到

