

388 ~~388~~

具



公 益 工 商 通 訊

第 二 卷 第 八 期

公 益 工 商 研 究 所 發 行

民 國 三 十 七 年 一 月 卅 一 日 出 版

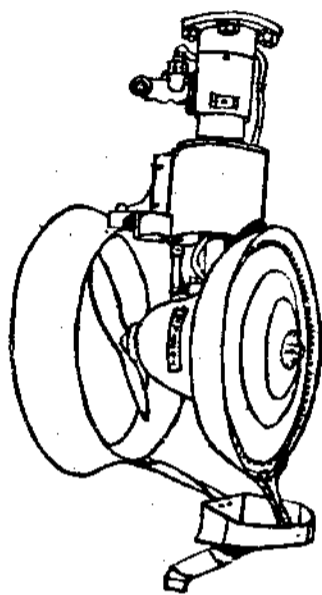
館 考 研 中 立 國 立

LIBRARY

出品項目

旋轉式噴霧機 自動併線機
 自動織布機 單程清棉機
 雙梭箱毛織機 柴油燃燒機
 高低壓配電板 毛紡鋼絲機
 自動梳毛機 提花織字機
 空氣調節風扇 高低壓油開關

精良工料 創造首先



360°
及
180°
旋轉噴霧機

興業實業公司
工程

製造廠

上海凱旋路230
電話20622轉

營業所

上海江西路421
電話19620

CASABLANCAS

HIGH DRAFTING SYSTEM FOR COTTON SPINNING

卡氏式紡紗大牽伸裝置

中國獨家專利製造

英商 **平和有限公司**

香港·上海·漢口·天津

LIDDELL BROS. & CO., LTD.

HONGKONG · SHANGHAI · HANKOW · TIENTSIN

FACTORY: 248 YANGTSE POO RD. SHANGHAI. TEL. 50137-8

現已恢復生產 交貨定期不誤

公益工商通訊

第二卷 第八期

三十七年一月卅一日出版

目錄

論著	對於花紗布管理問題意見	榮鴻	(二)
譯述	德國紡織工業克服了巨大困難	張靜濤	(一)
	輕質合金在紡織機械上的應用	張承洪	(一)
	纖維素質料連續處理之傾向	洪譯	(四)
國外通訊	申新一五廠實習人員報告		(一五)
工商法規	中信局香港分局墊款代購工業原料辦法		(二〇)
新聞選輯	紡建調整出口紗布價		(二一)
	成立協理會		(二一)
	準備撤退		(二一)
	年華北產棉量		(二一)
	絲品質好		(二一)
	辦法		(二一)
參考資料	一年來花紗布管制情形(袁良在物價會議報告)		(二六)
	施辦法		(二六)
統計資料	上海棉紗棉布及棉花價格(三十七年一月一日至十五日)		(二九)
	上海麵粉皮小麥價格(三十七年一月一日至十五日)		(三一)
	中國煤產量		(三一)

公益工商通訊

編行者

上海(十八)建國西路二九六號
公益工商研究所
電話 七九四〇九

印刷者

上海四康路三三七弄九〇號
文明書局印刷所
電話 三七三五〇

定價

本期零售每冊五千元
預定半年十二期(連郵)
平郵五元
航平十二元
預定全年廿四期(連郵)
平郵十元
航平二十四元

代售處 上海：作者書社

【代售代訂】

上海四馬路中市
電話 九四二五九

南京：愛文書報社

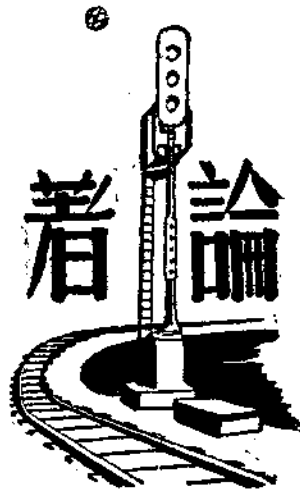
南京南捕廳三〇號
電話 二一七〇二

天津：中國文化服務社

天津維新福路二四五號

本刊第一卷合訂本

每冊十五萬元



對於花紗布管理問題意見

榮鴻元

——希望有縝密的考慮——

民主經濟不自由，一切的一切，只有退化，只有衰落。還談得上什麼建設，什麼民生？在過去封建時代的專制政治，也許會愚昧無知的一切加以霸佔，加以摧殘！我揣想民主立憲的今日，政府一切施政：必能順應世界潮流，服從民意；決不致刻舟求劍，倒行逆施。然而擺在眼前的事實是怎樣呢？外匯管理、進出口貿易管理、金融管理、花紗布管理、以及停止工資等措置，都在經濟混亂適應軍事撤亂的大題目下出現了。是否能夠行得通，是否會招致嚴重的後果，却是不顧一切的不予考慮。種種施政退向萬惡的封建路線，我真要替「民主立憲」扼腕！

大家大概還記得勝利之初的政府諾言，說是「所有接收的敵偽紗廠，二年後一定全售給民營」。因為「輕工業民營重工業國營」，這是天經地義無可否認的。誰料到今日之下，非但國營紗廠不會售給民營，反將民營紗廠逐步進而加以控制，剝奪民營事業的生產競爭權，營業自由權，出品要受控制，廠商誰有興趣競爭；生產營業剝奪自由，又誰願意賠蝕血本做笨伯。管理的結果是生產毀滅，紗布斷絕供應。在通貨膨脹威脅之下：物價狂漲，幣值狂跌，物資愈來愈少，民生經濟勢必因受到威脅而益將陷於紊亂不安。到那時，紗廠關門，工人失業，這不是經濟混亂而是經濟造亂了。興念及此，能毋寒心！

政府所以要求強制管理，旨在「平抑物價消滅黑市」。說是民營紗廠賺錢太多，說是紗布領導漲價，果真如此，民營紗廠賺大錢，何以仍無力恢復戰前生產設備？紗布領導漲價，何以那時紡調會把握住百分之七十之物資竟致無法平抑？有時紗布價下跌，何以其他物價依然暴漲？可見這不是強制管理可以奏效的，在乎供求雙方的自然調節，在乎國內運輸的暢通無

阻。然而烽火遍地，干戈不息，通貨膨脹無已時，欲在統制管理上謀增進生產平抑物價消滅黑市，簡直是「緣木求魚」，「治絲益素」。我們看從紡管會而紡調會所施行的機動讓價聯合配銷，究竟成效如何，還不是屬於失敗，這是衆目昭彰的事實。

現在政府又將紡調會改組為花紗布管委會，進而謀全國花紗布的全面管理，所謂「代紡代織統購統銷」的好聽名詞，事實上是為涸竭魚為囊駝雀。「生產絕路走向牛角尖裏去」，管理的先決問題：第一、試問政府能不能把棉紗生產命脈的大量原棉予以源源供應。紗廠要能獲得充沛的原棉，纔能够源源生產紗布，不然的話紗廠休息，紗廠只有一律關門；第二、統購統銷的政策，第一步是統購棉花，如果強迫以低價購棉，棉農手裏的棉花因為不夠血本，棉農是不會賣給政府的，同時政府又不許有收棉經驗的棉商存在，在政府獨家收買之下，又有誰去競購？即使政府能拾價收購，然而匪區裏的大量棉花，沒有棉商去冒險搶購，也是無濟於事的。本人站在民營紗廠的崗位說話，為國家經濟建設前途着想，懇請政府對於全國花紗布管理政策，權衡利害，重加縝密的考慮，與其招致嚴重的後果，大家弄得焦頭爛額，還不如由突從新謹慎於事前。讓棉商與廠商自由搶購棉花，自由競爭生產，自由競爭運銷，放棄強制管理政策，庶各地因紗布供求平衡而獲得自然的調節，不必議價而自然收平抑之效，至於花紗布管委會的機能，不妨專辦全國花紗布產銷登記，以明瞭市場供需情況，如此業外人不致混入投機，操縱可以根除，積極扶助生產，與民更始，是所望於政府的。



通貨膨脹時期的會計問題(上)

沈 位

本文計分三編：上編刊於本期，中下二編分刊於以後各期。第一編論述一般會計的不適用於通貨膨脹時期的事實；第二編討論如何將普通會計改進而可以符合通貨膨脹的財政狀況和營業的結果；第三編是將改進後之會計以毛紡織業為例以表示其效用。

第一節 貨幣價值的不同

美國會計界領袖 Roy B. Ketter，我們中國的會計界都曉得他的大名的。他說：『就法律上來說，一塊錢是一塊錢 (a dollar is a dollar)，不論牠的購買力如何。大凡企業經營者的責任，在使已經投下去的資本不受損害；所以在有盈餘的時候，往往保留一部份作為公積。這公積在物價平穩的時候，當然可以始終保持其價值而不受損害；但在物價變動的時期就不然了，帳面上的資本數字，事實上已非實在的資本數字。這問題在通貨膨脹時期中，更為明顯而嚴重，時至今日，無論政府或民間都一致的承認其嚴重性，並可應用統計數字來證實和度量。然而今日會計上的處理，並沒有把這種嚴重的情形，表示於帳務之上。長此以往，如果會計不改進，勢必失去會計本身的效用了。』

一般事實的成敗，是基於管理的良窳；但管理人員的決策，必須根據各部門的報告，觀察該事業的財政狀況和各部的營業進展。但所謂各部的報告者，其來源必由於會計上的記錄。而會計上的記錄都以貨幣為單位，這單位在現在的中國就是『法幣』。我們都已明瞭貨幣的價值，並不是固定不變的，今日法幣的價值的激烈變動，人人都提得出事實來證明了，這也是我們天天在擔憂，甚至法令上也有承認的涵義。這豈不是說會計上的數字是沒有標準了嗎？但就另一方面來說，事業的決策必有賴於會計報告數字的正確。但在今日的情況下我們已知道貨幣的數字是騙人的。所記載

的是一件事，實際上又是另一件事。我們往往讀了貨幣數字的會計報告，以為是賺了錢，實則是虧了本。所得稅是抽去了，實際上是本不應當付的。股息也支付了，實則以本作息。因為在通貨膨脹的時期，會計上所載的貨幣數字，表現上看來雖仍是『\$』，事實上已經成了一團糟的東西，不曉得所表示的是什麼。當第一次世界大戰以後，德法兩國的實業家覺得根本可以廢除會計，但是對銀行，對投資人，對政府，對稅局等等，不能不有所報告，所以祇好將會計部份留着不廢。在那時候已經發覺會計上的『\$』的數字不是度量的標準。反顧今日中國的事實與會計的脫節實在太遠了。

第二節 普通會計的脫節何在？

要明瞭普通會計與事實的脫節情形，最簡便的方法是引用一個例子來說明，這樣易使讀者了解其不合情理之所在。

第一項 普通會計的程式

設某公司於民國二十五年一月一日開始營業。當時投資 \$10,000 作股本；並將該項資本數採辦機器，當時機器的進價亦為 \$10,000。此項機器預定使用兩年，二十五年全年動用後折舊半數，餘數於二十六年折完。至於二十五年的營業收入計 \$30,000，又平均陸續收入現金亦為 \$30,000，該年的開支只有折舊一項，於年終時分發股息計 \$22,500。上述簡單的情形，會計上的記錄必如下式：

現金	1月1日至12月31日	12月31日	1,1日
共收入	\$30,000	支村股息\$22,500	機器成本\$10,000

機器折舊準備	12月31日	1月1日
機器價值半數	\$5,000	投資 \$10,000

損益	12月31日	12月31日
折舊\$5,000	全年收益\$30,000	股息\$22,500

該公司的財政狀況可於下列所謂資產負債表表示之：

某公司
35年12月31日之資產負債表

現金	\$7,500	股本	\$10,000
機器 \$10,000		本期盈餘：	
減折舊準備5,000	5,000	淨益 \$25,000	
共計	\$12,500	減：股息 22,000	2,500
			\$12,500

該公司的營業結果可以下列之損益計算書表示之：

某公司	25年1月1日起至12月31日止之損益計算書
收益總額	\$30,000
減去折舊	5,000
淨益	\$25,000

第二項 普通會計與事實不符

對於上列的報告和會計上的記錄倘該年期中物價一無變動，吾人認該公司所有之報告和記錄確可表現其實情和事實。但物價一有變動，普通會計的貨幣數字含有三項不合理的事實。請說明之，設物價指數於二十五年為一〇〇%，數年後為二〇〇%，漲一倍，又設公司的當年資本是\$一〇〇〇〇，數年後增加到\$一五〇〇〇。因物價增加一倍，該公司數年後的資本\$一五〇〇〇。倘按照當年的購買力計算，應為\$二〇〇〇〇，然事實上該公司祇有\$一五〇〇〇。祇講實質而不講形式，該\$一五〇〇〇，祇有原資本價值的五分之二了。在表面上看，該公司似乎賺了錢，多出\$五〇〇〇，實際上該公司反而虧了\$五〇〇〇。這顯然是會計與事實是不相符合。

第三項 普通會計的數字或「\$」是不一致的

普通會計的第二項不合理的現象，是用同樣的貨幣數字或同樣的「\$」記號，其所代表者是不一致的。上列某公司的現金科目於二十五年十二月卅一日所載之數為\$七、五〇〇，設該年年終的物價指數為一五〇%，全年平均指數是一二五%，或比年初增加五〇%，又比一年平均物價增加二五%。於是年終現金科目所載的七、五〇〇祇能買到年初一元之三分之二的貨物，或平均物價的六分之五了。這是一個「\$」表現不同價值的情形。

再看該公司的機器帳在二十五年年初的時候\$以一〇、〇〇〇值價入帳，同時對方面的資本亦以同價值入帳。這是另一個「\$」代表的價值。其折舊數亦必為年初原值的準備數。

股息分發的貨幣是十二月卅一日的「\$」價值。而收益的貨幣是全年平均的「\$」價值。這二項亦是兩個不同的「\$」情形。

該公司的淨益數為平均「\$」價值，減去年初「\$」價值的折舊數，所得的不曉得是什麼價值的一個淨益數。而該公司的資產負債表上的所謂資產股本和盈餘三項，却代表了三種不同的價值。這個情形對於數學的理論亦無從說起，因為不同數的東西是不能相加的。例如三頭牛加四匹馬不

能等於七頭牛或七匹馬。在通貨膨脹時期的「\$」數字，實在是極無標準的東西，這正如法國通貨膨脹時期的某作者所說的，將戰前的金法郎與不值的紙法郎相加，等於不曉得什麼東西了。譬如說本例的某公司帳上「\$」的價值，分爲一月一日的等於牛，十二月一日的等於馬，全年平均的價值等於狗。於是該公司的七、五〇〇現金，非爲七五〇〇「\$」而等於七、五〇〇匹馬，機器等，五、〇〇〇頭牛，該二數相加等於什麼呢？這就是普通會計上的「\$」相加後，無可代表而無從解釋的一個不合理的地方。

第四項 普通會計是不完全的

普通會計所編的報告其資料是不完全的，因爲損益所得的結果，其價值亦是互異。損益所求得的貨幣價值有二種關係：第一個關係與物價變動，第二個是所求得的損益是否已實現。茲分別解說之。

第一目 損益與貨幣價值的變動

根據上述例子的某公司，其現金\$三〇,〇〇〇是全年陸續繳進的，而全年平均指數是一二五%。在該年終的指數是一五〇%，於是該公司年終的現金已經損失二〇%的購買力，就是說該公司對於手存現金\$三〇,〇〇〇已經損失了\$六,〇〇〇。這個損失在普通會計上未能表現出來。其他與現金同性質的資產如應收帳款，應收票據等，其金額是規定的，不受物價的變動而影響，該項資產所載的貨幣數。這種資產購買力的收縮而受到的損失在普通會計上是根本不顧的。這種資產的損失稱貨幣價值的損失。

另一種資產的損失是重置資產成本的損失，或稱爲再生產成本的損失。例如上述某公司的機器原值爲\$一〇,〇〇〇，然一般物價指數已漲至一五〇%，該項機器價格指數已漲至二二五%，預計二年折舊，每年折五〇%。第一年年終，在普通會計上的折舊準備必爲\$五,〇〇〇。然而這種資產的價值不像現金或帳款是規定金額的，他是隨着物價而變動，而其變動的幅度，互有差異，因此每項資產都有其個別的指數。這種資產，是與生產有密切關係是必需補充的。這種因物價變動而蒙受的損失，在普通會計上是沒有表現的。即使有所表現，也不過依照一般物價指數來準備，如吾國國防最高委員會所通過的「工礦運輸事業重估固定資產價值調整資本辦法」。但吾人須知生產的資產，如原料機器等各有其個別的物價指

數。譬如說某公司的機器照普通物價指數，其折舊準備祇能提高到\$一五〇,〇〇〇 ($\$10,000 \times 150$)，但是該項資產個別的指數已漲到二二五%，欲使資產不受損失，應提高到\$二二五,〇〇〇 ($\$10,000 \times 225$)。於是該公司第一年的損失因爲物價指數有普通與個別之別，相差\$三,七五〇 ($\$11,250 - 7,500$)。倘依普通會計來講，其損失更大，應計\$五,二五〇 ($\$11,200 - 5,000$)。

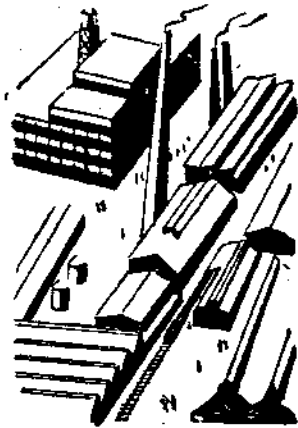
第二目 已實現與未實現的損益

有經驗的會計人員都認爲凡稱爲收益者，指已實現的收益而言。所以收益的決定是否真正收益，一般以其已實現未實現爲斷。貨品出售後，其收益方得稱爲實現。這是會計上對收益的處理。現在我們來看上述某公司的情形，其現金\$三〇,〇〇〇，因物價平均指數爲一二五%，至年終增至一五〇%，損失\$六,〇〇〇，但是年終時已支出股息計\$二二,五〇〇，於是\$六,〇〇〇之\$四,五〇〇成爲已實現之損失，其餘\$一,五〇〇的損失尚未實現。倘物價再上漲，其損失的程度亦是同樣的比例。這是對定額貨幣的資產而論，其對其他資產如機器等，其價值與物價指數同樣的變化，但是有個別性的。這個資產的損失亦有已實現與未實現之別。上述某公司的機器倘能出售得到\$一一,二五〇。那該資產的溢價已實現了。同時補進的機器亦必與售價相等。倘補進的機器與售價不相等，其資產的損失仍未實現。這些問題因爲通貨膨脹的關係在普通的會計上都未能表現，如何吾人能致信於會計上的數字呢？

以上所述會計上的不合理，都因爲物價的變動，但是到了通貨膨脹如吾國情形，更使得各事業的資產，負債，收益，費用等各科目，呈現了極紊亂的情形，全則不成話說，不曉得是什麼東西。所以有本文之作以補救這個不合理的地方。(待續)

參考書

- I. Fisher: Inflation-The Money Illusion; E. Delavalie: La Comptabilité en Franc-Or, Harvard Business Review XIII, 1;
- Accounting Review X, 2; Paton: Principles of Accounting; American Economic Review, XXIV, 2.



輸入限額之商權

梯雲

第四季限額，行將滿期，本年度第一季限額，或正在主管機關擬訂之中，一國猶一家也，應用之錢，鉅萬不惜，不當用者，分文必較，增加生產為建國第一要義，萬不宜以外匯頭寸不足為詞，不問輕重緩急，用剃頭政策一概減少，關於技術方面因工業調查統計向未為一般人所重視，商品一門更少人注意，限額多寡，無異抽籤，且大戰之後各國幣制物價，均有異動，限額計值亦有未當，謹嘗試作商權，去理想不知若千里也。

輸出入管理委員會限額分配處，主管附表(二)限額物品，亦稱工業原料，計卅五項，每項繁簡不一，有一項一物，有一項數十品者。何者應列附表(二)，何者不應列附表(二)當初設計者亦煞費苦心，而批評者亦復不少，主要癥結在稅則本身不够詳明，在此外匯拮据之時，取舍當再從嚴，限額力求其合理，茲照卅五項順序，逐一加以檢討，有關聯者則合併一處，去年四季限額，每次公佈，排列不同，殊難前後比較，亦美中不足也。

已洗電影片 廿一年至廿五年，每年平均進口三百廿四萬四千尺，故限額以三百廿萬公尺為準，就中美國八大公司——福斯，米高梅，雷電華，派拉蒙，華納，環球，聯美，哥倫比亞——佔二七〇萬尺，餘五十萬尺為較小之公司如共和及英、蘇、法等影片公司出品，外國公司在上海有支處者不下十餘處，八大公司則佔絕對優勢，一部戲通常三千尺，二七〇萬尺有九百部戲，此種純粹娛樂品可多可少，第四季八千尺，說明不供外

• 訊通商工益公 •

煤油、汽油、柴油 此項物品，國產太少，高雄年產汽油一、八〇〇萬加侖，煤油一、五〇〇萬加侖，甘肅年產汽油四〇〇萬加侖，煤油一八〇萬加侖，柴油十餘萬加侖。煤油主要作燈用，農村可資代替者甚多，汽油有航空用汽車用兩種，航空汽車有關國防，且汽油亦作工業溶劑(上海橡膠業月需廿七萬加侖)，柴油有三種：一係原油供提煉煤油之用；一即通常所謂柴油供內燃機用，上海輪船公司卅四家有船五十一艘，月需一七、四四四噸，亞細亞供給六、八二五，美孚五、一八一，德士古二、七二九，中石二、七〇九噸，工廠用者尚不在內；一係燃料油代替煤用，亦可提煤氣，在此煤斤缺乏之時，頗為重要。國產既少，復不能不用，則只有經濟的使用，限制私人汽車，意或在此，戰爭時一滴汽油一滴血，不是虛語，惟此限額不能量用為入，十九日字林西報有 *Conserving Fuel oil in America* 一文，美國人抗議輸出太多，同日新聞報美國商部貿易局所公佈一九四八年第一季石油配額，總數一、七四七萬桶，中國可得：

航空汽油 六〇、〇〇〇桶 煤油 一一〇、〇〇〇桶

汽油 三五〇、〇〇〇桶 柴油 一〇〇、〇〇〇桶

戰客汽車 第四季限額五百輛，不供外匯。

糖 西季均暫停進口，大可正式取消。

烟葉 烟葉為捲烟原料，雖有關稅收，却係奢侈品，全國貨物稅上海佔百分之七十，上海貨物稅中捲烟佔百分之七十，去年一至六月上海捲烟產量，貨物稅局公佈為五七四、〇〇〇箱，推算全年為一二〇萬箱，全國約一五〇萬箱，每箱用烟葉一六五磅，年須二億五千萬磅國產葉可用六成亦須輸入一億磅，國產烟葉卅五年廿二省為六一九萬公噸合一四〇億磅，除豫皖魯成莊外餘如粵如贛均散漫，加之交通梗阻，不能充分利用，河南許昌一帶去年產卅萬包，包二百餘斤可七十萬担，安徽鳳陽一帶亦三十萬担，全數利用不過一億一千萬磅，看來仰給舶來之數或將超過預計。

安尼林染料、靛青、硫化元 染料種類繁多，稅則中未加細分，我國以棉織品為主，以藍色為尚，需要以藍色直接棉染料為多，藍染染料之靛青、陰丹斯林次之，冰染染料之安藍等又次之，藍染硫化染料之海昌藍又次之，近年硫化染料，應用日廣，酸性染料用於染毛織、絲織、紙張，鹽基性染料色澤鮮豔用於印花，為用均無多。本國能自製者只硫化染料一種，上海五十廠每日最高產量為一、〇四三桶，足供全國之用，故硫化元一項可以取消，國產品力度稍差，未始不能改良。染料之需要量據上海染織業同業公會之統計如下：

士林藍附海昌藍	三五、〇〇〇磅	三〇、〇〇〇美金	一、〇五〇、〇〇〇美元
那夫安AS	二九、〇〇〇	二、五〇〇	七二、五〇〇
那夫安鹽及鹽基	五六、〇〇〇	二、五〇〇	一四〇、〇〇〇
直接染料	二一、〇〇〇	三、五〇〇	一〇八、〇〇〇
硫化染料	二二、〇〇〇	二、〇〇〇	四四、〇〇〇
合計	一六三、〇〇〇	一、四一五、〇〇〇	
硫化元	三三〇、〇〇〇	二、〇〇〇	六六〇、〇〇〇

就中陰丹斯林最貴，似存貨尚多，半年來物價波動甚烈，獨染料平平，硫化染料、硫化元國產已多，應停進口，將所省外匯作購買硫化染料原料——苯及氯苯——之用，至於染料種類數量，有從嚴從寬兩法，從嚴則

以上表之二、三、四為限，以上海佔全國百分之八十推算全國，從寬則用染料者不限棉染織，應就上表一二三四外酌加酸性及鹽基性染料，使其完全。酸性每季佔上列總數量十四萬磅五分之一，可作二萬五千磅，鹽基性十分之一可作一萬五千磅，靛青原表未列不知何故，應予補列，同時將士林藍減少，如何調整大有研究餘地。

硫酸銨、其他肥料 現時我國肥料全年需要量，至少為七十五萬噸，沿海四省——蘇、浙、閩、粵——廿萬噸，豫、鄂、皖、贛、冀、魯、桂十萬噸，台灣四十五萬噸，國內硫酸銨只浦口卸甲甸永利一廠，日產一〇噸年約三萬噸，台灣本年需要肥料據云為四〇二、四九四噸，計硫酸銨為二五六、五五二，磷酸石灰一三一、一四八，硫酸銨一四，七九四噸，自產硫酸銨一二、〇〇〇噸，磷酸石灰四二、〇〇〇噸，合計五四、〇〇〇噸，將來可能增產為十六萬噸，本年全國淨需要量如下：

硫酸銨	五二四、五五二噸
磷酸銨	八九、一四八噸
硫酸銨	一四、七九四噸

肥料不限於上列三種，淡肥有硝酸銨、硝酸鎂（智利硝）、石灰氮素，惟前二者除作肥料外尚有其他用途尤其軍用，且智利硝智利存量日竭，用作肥料大才小用且不宜於水田，以仍列入化學品為是，磷肥則海南島上有天然無盡藏，應加利用，硫酸銨為肥料中最通用者惟我國蛋廠附近有將其作原料與石灰水作用以反製亞水售與蛋廠者，應明令禁止。

人造絲 一九四六年世界人造絲產量一、六七一、六五五、〇〇〇磅，一九四七可達二、七〇〇、〇〇〇、〇〇〇磅，一九四一為最高產計二、八二五、三九五、〇〇〇箱，現美、英、日、蘇均大量增產，不愁買不到，上海一地月須二千五百箱，本國尚無生產，惟國絲銷路遲滯，全國經濟委員會已通過原則六項（十八日商報）以生絲易人絲，由輪管會與中信局辦理，人絲既有易貨來源，限額不成問題矣。

水泥 國產每月一三五、〇〇〇噸，已超過戰前，不但青水泥足用，白水泥順昌廠亦有出品，四季均暫停輸入，可正式取消。

煤焦 焦炭用於冶金為主，石莊井陘煉焦廠被毀，為國內一大損失，其重要性較煤為小，我國煤產量據董局長顯光報告每月約一二〇萬噸，華

北六十萬，東北三十萬，華東、華中、台灣各十萬。據經濟部統計去年一至十月全國產煤一六、〇五八、〇〇〇公噸（分省數字見十二月國際貿易月刊）；河北四六〇萬，遼寧、遼北、熱河三六〇萬，佔半數強，此數地者均欠正常，煤之問題十分嚴重，青島紡織因缺煤一度停工，華中一帶月需煤卅二萬噸：（卅六、八、五日大公）

上海

公用事業	四〇〇〇〇	開深	一〇〇〇〇〇
鐵路	二四〇〇〇	早新	二〇〇〇〇
船	二〇〇〇〇	淮南	一〇〇〇〇〇
工廠	三〇〇〇〇		
運濟外埠	三三〇〇〇		
外埠電廠	一四〇〇〇		
其他	九〇〇〇		
南京	四〇〇〇〇		
津浦路	二〇〇〇〇		
臨海東段	一〇〇〇〇	八五〇〇〇	淮南供給
徐州蚌埠	一五〇〇〇		華東供給
漢口	三〇〇〇〇		
湖南	二五〇〇〇	五五〇〇〇	外來一萬
江西	一〇〇〇〇		餘取湘鄂

現紡建不惜以布四萬二千餘疋，紗八百件向台灣易煤二萬公噸（十八日商報），政府亦向美國定煤十萬噸（十九日商報），雖有燃管會專司其事，此只好量用為入，無額可限。

棉花 每錠年需棉二五〇市斤，現有紗錠四五〇萬，實際開工三六〇萬，卅六年棉產最後估計為一、〇七三萬市担，手工紡紗民間用棉年須四五〇萬担，經會報告本年缺棉五一〇——六〇〇萬担合一二——一三二萬包，一月十五日止上海附近各廠號存棉共九七五、九七三市担（棉商四七、〇五九，滬紗廠六一七、二〇一，蘇浙皖各廠三一、七一三市担）。據美國農部報告本年全世界缺棉一五〇萬包，美棉不絕對可靠，外銷會與印度易棉

舉辦已久，印棉雖多為短毛頭，好在我國多為粗紗，又蘇聯棉花質量并進，由一英寸進至一、〇六二寸，一九五〇年可產三一〇萬噸，且有不少天然有色棉，此均美元以外之外匯且與蘇易貨已久，大可與之易棉。

化學品

跟類物品中有四種——金屬品、染料、化學品、未列名油脂——化學品其一也，現在化學品為日用廣，自簡單無機元素以至複雜有機化合物，皆為工業原料，前者如玻璃業用之矽，火柴業之硫、磷，製版業之磷，自來水之液體氯，霓虹燈之氖，後者如甲醚、丙酮、戊醇、乙醚、氯苯皆其例也，工業化學原料除製藥業外，仍以無機化合物——氯化物、氧化物、碳酸鹽、硫酸鹽、氯酸鹽、重鉻酸鹽——為多，內中漂白粉、泡花碱、硫化碱等本國產品已完全自給，餘仍賴輸入，最基本化學品之三酸二碱，雖能自製量則不足，我國化學工業向有北范（旭東）南吳（蘊初）之稱，即永利系與天廚系，前者出碱後者出酸，天利月產四十度波美碱酸百分之六二者三二〇噸，百分之九六者二二〇噸，硫化染料，賽璐珞用之或可足用，永利日產純碱百噸不及戰前二分之一，李燭應云戰前年需一三〇、〇〇〇、五噸現在須二十萬噸，全國年產八四、四六三噸。至於燒碱上海年需四萬噸，自產一四、五八三噸不足為二五、四一七噸，台碱公司高雄廠日產八噸，台南廠三噸，去年一年可達三、四〇〇噸佔全國總產量四分之一，第四廠成立年可產三千噸，鹽酸高雄廠日產十噸，台南廠日產八噸。硫酸一項開成造酸公司尚未復業，台灣肥料公司可供給二百噸，瀋陽化工廠月產燒碱三百噸，鹽酸四百噸須銷諸國內。據國際貿易月刊 Chemical & Allied Industries 一文，主要化學品產銷如下：

品名	最高年需要量	可能年產量
燒碱	三七、一五五噸	四、八八三
純碱	三二、一七一箱	一、〇〇〇
鹽酸	三八〇、〇〇〇噸	一六、〇〇〇
硝酸	一〇、八〇〇噸	三、五〇〇
沉澱炭酸鈣	五八、八九八噸	一〇、〇〇〇
泡花碱	二〇、〇〇〇噸	一八、〇〇〇
漂白粉	九、九〇〇噸	一四、六七一
酒精	一、〇〇〇、〇〇〇加侖	四、三〇〇、〇〇〇

內中數字與他處不盡相同，如燒碱產量去年十月卅日和平日報專文記爲一四、五八三噸，與上表四、八八三相差達三倍，需要量同報謂上海一埠年須四萬噸，上表全國只有三七、一五五噸，孰爲正確，甚不易言，因素日調查登記工作不夥，憑各人估計自有差異，肥皂業月產十五萬箱須燒碱一千桶（桶三百公斤），味精業月產十萬磅須燒碱廿五桶，純碱三十噸，鹽酸一萬箱，玻璃業月產三千噸需純碱七五〇噸，智利硝及硼砂各四十噸，如此就各業產量個別計其原料需要量方可正確。再如製火柴一箱（七二〇盒）須洋硝六磅，赤磷或硫磺二磅，二氯化錳二磅，硫化錳〇、六磅，紅礬〇、一磅；上海月產二〇、五八九箱，平津二九、二五〇箱，青島三三、〇四〇箱（佔華北百分之七十，全國百分之二五），即不難計算火柴業各項化學品需要量。

米、小麥、麵粉 中國以農立國也，食糧不足非天薄我也，去年糧產不亞戰前，稻爲九〇五、一五五、〇〇〇市担，小麥四九二、八五〇、〇〇〇市担（元且商報），而董局長談話謂今年缺稻谷三、〇九二、〇〇〇公噸，小麥二、九五〇、〇〇〇公噸（去年十月廿三日各報），美國現以三千萬元救濟中國，有麵粉五萬噸（一部分爲小麥），米七萬五千噸，此三者向由政府輸入有糧食部專司其事，限額問題小。

麻袋、絲麻 此爲印度產品，乃美元以外之外匯，理論上以輸入原料麻爲得計，事實上多爲成品，因除台灣外，麻紡織不多也，現有麻紡織設備年可產麻袋一千七百萬隻，經濟部之五年計劃成功，可增產二千六百四十萬隻，兩共四千三百四十萬，可供需要百分之五十四，需要之巨可知，根本辦法是提倡植麻，台灣可產三十萬担，浙江亦可能三十萬担。目前麻袋需要量台灣方面裝糖須三百三十三萬米須四百八十萬，豐原、台南兩廠年可製八五〇萬，有錠四、八〇〇枚，機二二二台，每日廿小時產袋二七、〇〇〇隻，每隻用脫膠黃麻一、二公斤日需三二、四九公噸，每月工作廿六天，三個月需麻二、五三〇噸。至於麻袋，水泥業月需七九三、四〇〇隻每季二、三八〇、〇〇〇，華北鹽碱各業月需五十二萬，計永利八萬久大四萬，鹽商四十萬，每季一五六萬，兩項合計三九四萬，再加肥料及麵粉需要每季至少須五百萬隻，全年兩千萬，東北一地之需要尚不止此也。印度對麻及麻袋輸出亦須許可，印度五年計劃增產黃麻五倍，一九四六年黃麻出口獲利美金九千二百萬元，乃印度一大利源也，麻袋一担四百，有三線一號，白線一號，綠線者最昂每隻重二磅半。

滑物膏、滑物油 滑物膏俗稱香牛油以其類似質礦物質也，輪機上

使用不少，滑物油種類甚多有馬達油、錠子油、紅車油、黑車油等，復因季節不同而有厚中薄之分，其使用均在工業中心，概由美孚、亞細亞、德士古三家供給，其需要量不難查得。

橡膠 本項包含生橡膠、汽車胎、橡皮製品、廢橡皮四種，以生橡膠爲主，倘原料無缺車胎亦可大量生產，橡皮製品除醫用器材之極細者外亦可自製，廢橡皮乃戰時大宗進口品可予停止。生橡膠之需要量，上海七十四廠有大車三四五部（6 X 18, 6 X 24爲小車），月須一、七五〇噸，台灣月需二〇〇噸，全國合計月約二、五〇〇噸，爲簡化手續計可專列生橡膠一種，以免分限額之煩，惟須責成各廠自製車胎，多製生產器材，禁製熱水袋及橡皮玩具。

皮帶皮、皮帶 本國製革工業並不落後，四寸以下可以自製，本項限額若有無，或取消或根據實際需要量及戰前輸入量，貿易冊中或未編分，應以不能自製者爲限。

金屬品 本項包括八十九項，較化學品之四十九項尤爲複雜，用金屬品之業別亦較用化學品者爲多，鐵金屬產量不多，非鐵金屬如錫、鎢、鉛、鋅除錫外均去需要甚速，輕金屬鋁、鎂方始萌芽，稀有金屬鎢、鈾、銅不能利用，銅之產量本不多復少軋製設備，大件如船鋼板、圓鋼板、爐板、爐管、蛇管、建築鋼、合金鋼均不能不仰賴輸入，其數量甚難查，最感需要者爲印鐵製罐業之白鐵皮，捲鐵業之黑鐵皮，製版業之銅鋅版材料，捲鐵業月需黑鐵皮八七五噸，製版業月製版一百萬英寸，年須銅版材料六十萬噸，鋅版材料四十萬噸（卅六、六、九日商報）。本項不經研究難得確數。台灣年產鳳梨罐頭一六〇萬箱，需鐵皮不少。

未列名油脂 本項以油脂爲多，包括食用油，工業用油（如肥皂業之香草油）、香精油（如檀香油），其來源有動植礦，複雜而重疊性稍次，可以戰前輸入量爲準。

紙 本項包括白報紙、捲烟紙、其他紙、紙漿四種，紙漿爲原料但不能全輸入紙漿，因白報紙多用捲筒，本國造紙技術尙有問題，去年輸入成品佔百分之九十，紙漿只有百分之十，似不合理，同時紙類限額頗高漏卮太大，去年全經會召開紙廠會議，十二月十八日通過意見書，對輸入生產，有整個計劃。關於輸入者將成品減爲百分之二十五，原料增爲百分之七十五，實甚賢明。關於增產者，今年起增加國內紙張生產量百分之八十五，指定其中百分之五十爲白報紙，亦對症下藥。惟聞政府計劃今年白報紙之供應量爲五萬噸，資委會各廠任一萬，民營紙廠二萬五千，計平津二千，魯青三千，江浙上海一萬二，華南西南各一千五百，四川中國廠五千，

輸入一萬五，合為五萬噸（一月七日大公報社評）。筆者推算白報紙之需要量每月至少為一萬噸即全年十二萬噸，捲烟紙之需要量為一百五十萬盤，其他紙不能不用者僅高級印刷紙如銅版紙、二號紙、打字紙、模造紙、夫士紙、及包裝用之牛皮紙。透明紙、玻璃紙用于裝璜者應予停止，假設年需二萬噸，則紙之輸入有如下表：

名稱	需要量	自給量	輸入量
白報紙	一、二〇〇、〇〇〇噸	三五、〇〇〇	八五、〇〇〇
捲烟紙	一、五〇〇、〇〇〇盤	五〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇
其他紙	五〇〇、〇〇〇噸	三〇〇、〇〇〇	二〇〇、〇〇〇
紙漿	一七、〇〇〇噸	七、〇〇〇	一〇、〇〇〇

捲烟紙盤數與捲烟產量箱數相等，民豐紙廠月產三萬盤，報載去年年終民豐新機器開工可月產六萬，華豐今春開工月產二萬，瀋陽廠月產三萬，共月產十一萬盤，果如此則十九可自給，在無事實表現前假定自產有五十萬盤。其他紙中如書面紙、包抄紙、道林紙、仿中國紙能自造者不少，不能自製者假定須輸入二萬噸，大有伸縮餘地，以前沒有洋紙，我們一樣印書寫字。紙漿一項用于製報紙為五比一，其他紙為三比一（錢子寧先生云），共需一萬七千噸，自製者全國每日不過二十噸。東北木漿廠有四年——鴨綠江、佳木斯、敦化、開山屯——卅一年產九五、一五五公噸，卅二年六六、七五〇，卅三年四三、七七六公噸，其設備或被搬走，或被破壞，已成陳迹，言之徒增悵惘。

西藥 西藥原料與化學品糾纏不清，成品何者應進，何者不應，進見仁見智大有不同，聯總撤銷少一大來源，好在美國三千元中，有四百萬為藥衛生器材，衛生署已開列清單，此項限額只能點綴點綴。

漿粉 本國有足夠產量，第三季起已停止，買或稍差。

拷皮膏 國產拷皮料雖多，尙未商品化，外縣小製革廠多就地取材，都市地方則用舶來品，魁拔可其最普通者。製革有植物鞣物鞣兩法，前者需時較久用拷皮膏產品紅色稱大英皮，後者用鉻鞣或紅鞣，產品湖藍色稱法藍皮。現在製革中心為上海重慶，兩處需要約佔全國之八十，上海二九三家月產量與最高產量如下（卅六年十月廿三日商報，與十二月份國際貿易月刊所載不同）：

品名	月產量	最高產量
面子牛皮	二六二、〇七〇尺	四一六、七六五
面子羊皮	一七八、五〇〇尺	三二七、九〇〇
底皮	五七三、二五〇磅	一、〇二一、八五〇
拷羊皮	八六、二九〇張	一一七、四七〇

重慶四三四家，製皮組一八一，年產重革七萬張，輕革兩萬張，拷羊皮八萬張。虎皮四萬張。只須查明兩地產品中若干係植物鞣及每單位產量需用拷皮膏數，即不難算出每年需要量，製革業相當重要，不宜忽視。

木材 我國森林位在邊陲，無論鋸木工業尙在原始狀態，即以運費而論運至上海已超過由美國西岸運至上海之三倍。我國所用外國木材，不外美國洋樺 Douglas Fir，菲律賓檳榔安 Luan，暹羅柚木 Teak，日本杉木 Sugi 之杉木，及蘇聯西伯利亞洋松 Spruce Pine。暹羅、緬甸、菲律賓均禁木材出口，故榴安、柚木，均用作上等傢俱，不復作建築或枕木用，廿六年上海有大鋸木廠九，每日鋸木量廿四萬方英尺，戰時受損頗大，日人在滬設鋸木廠七，日產十萬方英尺，上海現有鋸木廠之總產量為十五至二十萬方英尺，實際不過三萬五千，卅五年一至八月之輸入量不及廿五年一個月之多，自戰爭結束至卅五年八月月底由美國輸入木材連枕木在內僅四千六百萬方英尺。戰後房屋須修補建築，以每幢需木材二千方英尺計，上海一地即需四億至六億方英尺（美國人估計，原譯文載卅六、四、十七日廿四日金融日報），徒以國事凋敝，一面房荒而一面甚少新建築。舶來木材，與都市發生關係，與廣大之農村無涉，需要彈性甚大，限額頗難定，所可注意者，民窮財盡，華資傢俱並不需要，白楊木及棉木為製火柴材料，不妨量用為入也。

毛、廢毛、毛紗線 毛雖不專指羊毛，實際全是羊毛，稅則一二二號包括油毛、煉毛、已梳毛（毛條），乃毛紡織業紡製絨線及呢絨之原料；一一三號乃粗紡及梳毛之副產品，為製呢絨之原料；一一四號包括手織絨線、機織毛紗及抽繡用毛線，機織毛紗包括絨呢絨之粗毛紗（Woolen Yarn），織呢細呢用之細毛紗（Worsted Yarn）及織襪衫用之開士米紗（Hosiery Yarn）。油毛洗為煉毛，須打六折且洗毛設備，多不具備以輸入已洗毛為宜，事實上亦如此，毛條係半製品亦因設備關係不能運用羊毛，仍不得不大量使用，絨線、毛紗均係成品，絨線已停止輸入，毛紗亦應停止，抽繡用毛紗（Tweed Yarn）國內尙無製造，為維持手工業計，應准少量輸入，各項物品之需要量，就其設備推算如下表，粗紡錠下設天津、蘭州、重慶等毛紡廠可用國產羊毛五十萬担，均係每季淨需量，單位磅：

羊	毛	廢毛	毛紗線	抽繡毛紗
毛紡粗紡錠用	一、八四三、六〇〇	二、一九〇、九〇〇	三、七二〇、〇〇〇	六三七、五〇〇
毛紡精紡錠用	一、八〇〇、〇〇〇	三、四七、三〇〇	一、九二〇、〇〇〇	五、〇〇〇
製呢帽業用	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇
刺繡手工用	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇	一、〇〇〇、〇〇〇



德國紡織工業克服了巨大困難

F. D. White 著
張靜齋 譯

原文載：The Cotton Trade Journal 一九四七年版

六年戰爭給予德國紡織工業不少損失，在一九三九年戰爭爆發之時擁有一千萬以上的錠子，到一九四五年戰爭結束之時祇剩六百五十萬錠了。這些留存下來的錠子分配於下面各個佔領區：英國佔領區二百三十八萬錠，蘇聯佔領區一百七十五萬二千錠，法國佔領區一百二十萬錠，美國佔領區一百二十萬錠。

在戰爭時期，德國棉花消費急劇下降，至一九四四年上半年，降至年消二萬一千包的程度，而在戰前則年消一百萬包以上。一九三九年十二月以後，極少棉花從海外運至德國，在整個戰爭時期，德國半數以上的棉花都來自蘇聯，其中百分之九十是於一九四〇至一九四一年輸入的，其時兩國尚相處和平。當德軍進入了歐洲各國，便獲得巨量棉花，尤其是在法國。商業進口貨由陸上運輸幾全部從意大利伊耶土耳其諸國運來。棉花進口總量在此六年戰爭時期僅為一百十萬包，約當戰前一年輸入的數量。德國原棉輸入最大之年為一九二七年，計二百二十六萬六千包，希特勒登台前平均每年約在一百七十五萬包之數，其中五分之四是美國供給的。

棉花消費的限制

由於希特勒在一九三四年制定自給自足計劃的結果，棉花進口突然減少，從美國方面減少約計七十五萬包左右，若再有減少，則從其他各國設法補進，因此美國原棉輸出於德國者，至一九三八年遞減到二十萬包之數。留存在各佔領區的織機足夠配合現有的錠數，巨大棉棧亦足適應德國工業。勃里門 (Bremer) 棧存棉花十萬包，勃里母海文 (Bremehaven)

可貯藏更多。一九四六年上半年佔領區棉花進口計劃決定如下：蘇聯佔領區四萬四千包，英國佔領區四萬四千包，法國佔領區五萬三千包，美國佔領區七萬九千包，由各當局自行採購，以適應德國人民的需要。很顯然的，由於德國紡織工業復員問題太大，極難完成此項計劃，後來實際進口距預定目標甚遠，僅英國佔領區為例外，美國佔領區僅進口四萬二千包，法國及蘇聯二區進口之數小得不值一提。

合成纖維工業的興起

一九三三年以後，隨着德國棉業的衰落，合成纖維生產包括可紡紙 (Spinnable Paper) 在內便激增起來，在所產化學纖維中是各種特殊用途的纖維，如製地毯以至海底電線所用的各種粗細不同的纖維，製袋用的人造黃麻，細葉用的人造繩索，毛紡業及製帷帶等所用的人造毛，製造降落傘等需要巨大拉力的波郎纖維 (Pecton Fiber)，以及 Pecton——一種一九三九年發展的新纖維，對水、酸、油、霧、陽光，都具有極大的抵抗力，普遍用於德國軍隊。合成纖維的百分之八十左右為黏膠纖維，百分之十七為銅鉍纖維，百分之三為醋酸纖維素纖維。

一九三三至一九四三三年之間，人造短纖維的生產增至五十八倍以上，相當於一九四三三年時年產一百五十萬包棉花，同時人造絲 (Filament Yarn) 產量等於年產棉花五十萬包，此外一九三八年開始生產的可紡紙在一九四三年的產量亦相當於棉花五十萬包。然而合成纖維的生產需要大量原料，例如出產一噸人造短纖維需要一。一噸木漿，一。一噸硫酸，〇。三噸二硫

化礦，○。九噸腐蝕性的蘇打，七噸煤，而這一噸的人造短纖維僅能代替一噸棉花。合成纖維大多由木材組成，因此生產便受木材供給的限制。

山毛櫸木製漿手續的完成保證合成纖維計劃的成功，一九四四年末，德國能產它所需纖維素的百分之六十。只要有豐富的勞工，這種工業的擴展沒有什麼困難的。但當戰爭行為停止，德國強迫勞工自煤礦撤退，再加糧荒及交通破壞，這種工業的繼續生產實際上變為不可能。

還有一個問題，即合成纖維工業類以建立的基本化學工廠，極易改成一軍火工廠，在戰爭將近結束的數月，如此改變者甚多，由於這種工廠的潛在作戰能力，戰後合成纖維工廠的繼續營運，變成佔領政府當前面臨的重要問題，從而我們不難了解，德國增加消費合成纖維，抵補了棉花的應用，並收增進戰爭潛力之效。

進口貨缺乏貨幣支付

波茨坦協定中，視作德國為單一的經濟單位，不以佔領疆界為限，即是說任何工業按照共同同意的計劃在所有佔領區中同時重新活潑起來，實際上並沒有照着這個願望做，故近來決定想把二個或二個以上佔領區合起來，以期早日謀經濟的恢復。恢復經濟的有效計劃是迫切的。戰爭給予德國人民的巨大破壞使大量商品的進口成為生存上的必要，進口最需要的東西是糧食，藉以防止廣泛的飢荒，但是其他商品的巨額進口也極需要。進口主要的障礙是通貨，就美國說：就是要以美元買美國貨，美元在德國却很少的，對於其他佔領的外國政府，情形也是相同。在此國家總崩潰的紛亂中，要出產可以輸出而又為德國需要之餘的物品，異常困難，且殊難達成。例如美國佔領區在佔領後第一年維持德國人民的進口貨，超過該區出口貨一億美元之譜。

除了工廠的動力、熱、運輸、工人食物以及有關問題的種種困難外，紡織工業的復活尚有一個困難問題，即充裕的財政佈置。在這種情形之下，僅可實行的計劃是以紡織成品換取原棉。為安全計，德國的私人貿易是不允許的，而且這種情形可能繼續相當久，因此貿易的惟一道路是通過政

府的關係。循着這種實情，今年正月（指一九四七年，譯者註）美國農部便拿剩餘的棉花到各佔領區去換取紡織成品。

具有三種利益的建議

上述建議具有促進國際棉花貿易，使美國能售去低級剩餘棉花，並扶助德國戰爭摧毀的經濟等三種利益，僅美國佔領區接受此項建議。棉花之需要量在美國佔領區年約二十八萬五千包，由此訂出一個二十二萬包的執行計劃，九月十五美國輸往德國的棉花約計十二萬五千包，此項棉花係中下及中下以下的品級，其纖維長度為7.5至15.5英寸。棉價照裝運時本地價格，免出口稅。由於山毛櫸木製漿之成功，紡織物的百分之六十為合成纖維製成，供應的紡織成品大多是一般織造物，如粗棉布、條紋布、斜紋布、粗麻布，被單以及相當數量的印花布。

美國復興金融公司的分公司——美國商業公司（U. S. Commercial Company）替農部商品信用公司經理交付棉花與德國，該公司同時接受原棉交換所得之製成品運銷世界市場，因為外國需要紡織品更較美國為多，所以就想法把這些成品銷去。外國的需要程度可以拿下面的事實來說明：當戰爭時候，約有一萬萬錠子受到毀損或是實際上已不能應用，結果造成世界對紡織物驚人的需要。美國在德國的計劃，想運用德國工廠去幫助克服世界紡織物的匱乏，如是可以使美國多餘品級的棉花獲得市場，使其他佔領國家免除直接向外採購物資以復興德國的和平工業，且可減少因造合成纖維而用的煤。煤是歐洲非常缺乏的。

在德國其他佔領區，欲謀紡織工業的馬上恢復比較困難。德國東部蘇聯佔領區棉花的供應是不一定的，因為蘇聯可以從別國在滿意的條件下得到棉花。德國北部英國佔領區，在這棉季，紡織計劃根據該區的能力約當美國佔領區的八分之一。德國西部法國佔領區，棉紡生產實際上沒有。將來最大的希望，是把棉紡織業放在戰後德國工業的重要地位上。除了它是一種輕工業且原料必需依賴進口外，紡織業可供給很大的雇用量。戰前紡織業站在德國第三個重要地位，僅次於農礦，它雇用了一百五十萬工人。



輕質的合金在紡織機械上的應用

A. G. Arendt 著
星藝摘譯

原文載：Textile Manufacturer No. 874 Vol. 73 Oct. 1947

輕的合金應用在紡織機械上有很多的優點，可以減輕機器重量，延長機器壽命，便利大量生產。

最近的趨勢，無疑的輕質的合金應用在紡織機器上，特別是紡織機器的另件上，是逐漸的增加了。牠的「量輕」而「堅固」的兩個美點，在構成機器的要素上，供獻了顯著的優點，即使用在大的不動的部份——機器機架等等也有很大的利益。

鋁的彈性雖然不能與鋼相比，可是鋁合金所具有的性能，已足夠符合製造普通機器上所需要的條件，尤其是牠的抵抗化學藥品腐蝕性能，以及傳導溫度的導熱性能都相當好，所以應用於漂白，染色及整理機器是非常合用的。

鋁合金的應用範圍是無限制的增加着，皮帶盤以及各種各式的往復動作的機件，毛紡上梳毛機用的梳毛棍，細紗機上用的隔紗板導板喇叭等等不過是少數採用的例子。細紗機上的中部上羅拉用這種輕的合金製造的也有人採用過，並且在機械軸承部份，利用這種合金製造的可能性也很大。鋁合金的表面光滑，不易碎裂的特性以及抗腐性能的强大，在處理濕的紗支和布疋時，是一個重要的可貴的因素。

除此之外，輕的合金在人造纖維工業上將來的應用會格外廣大。法國人造絲織造工廠早在一九三六年，就開始用鋁合金製成的筒子，用來便利輸送從人造絲製造廠所製就的人造絲，繞成小筒子，送到織造工廠去，織造工廠再繞成織布機上所用的經紗軸。空了的小筒子，運回製造工廠。據說在長時間的採用之後，所支付的運費比直接運送巨型的經軸，要節省很多。

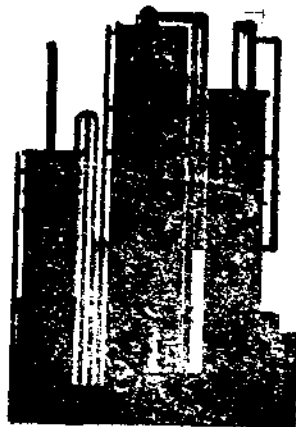
根據以上所說的九種，又加應用可能性的範圍日見擴大，以先專門製造飛機上應用的輕合金工廠，現在都集中了注意力，在製造工業上應用的物品了。繞紗筒子，搖紗紗框，各種滾軸，帶盤等等用加壓的，翻鑄的，

拉線的，壓衝的各種方法去製造，現在最新式的一種方法是「緊逼壓衝法」(Impact Extrusion System)。

這種緊逼壓衝的方法，牠所用的壓力，現在已可達到每平方吋二十萬磅的壓力。並且除軟的合金以外，現在即使「鋼」亦可照法採用。因為出品快速的關係，單位時間的產量是相當大的。倘使製造長僅2吋的物件，每分鐘可以出品七十件。製件在十八吋左右時，所需時間就要延長些。製品的公差不能超過0.05吋，俾適合配用條件。

因為輕質合金的製造，祇需經過一次壓衝工程，毋需再經過加工修整手續，而成成品表面可以非常光滑，因此成本可以大量減低，對於用戶自有利益。

譯者附識：目前國內正在籌劃種種發展我國紡織工業的新措施，最要的是在設法增加紡織方面所需要的紡織機器。照現在我國外匯存量十分窄迫的情況之下，這種必需的紡織機器要從國外大批購買補充，恐怕不十分可能，並且也不是健全和穩固我國紡織工業的正當辦法。我們應當提倡自己製造的紡織機器，確為最切實的努力目標。要自己製造紡織機器，就要預先籌劃決定我們要採取的機器式樣和採用的材料，本篇不過是提供一些意見，作選擇各種製造材料時的一種參考，也就是譯述本篇的小動機。除此而外，輕合金在紡織機器上的應用，尚有頗為重要的一點，在針織方面有一種新近改進完成的 Warp Knitting ("Triester") 針織機，因為織造速度極為快速，為了減輕需要馬力的負荷，以及動作靈便防止斷頭符合快速條件等關係，所有導紗用的導紗板，壓紗板等等都用輕的合金製成的。將來輕合金的應用，在這一個觀點上去研究，來自的發展是更有光明的前途的。



纖維素織料連續處理之傾向

原文載： The Journal of the Textile Institute, July 1947

R. G. Farther 著
張承洪 譯

近年來欲使產量增高，人工經濟，對於纖維素織料連續處理之興趣，亦與日俱增。例如連續退漿，洗煮，漂白，染色以及印花等術，均漸近發達。連續洗煮和漂白，其最新發展肇自美國，連續染色則盛行於美德，連續印花，則啓源於德國、捷克，連續織網，則創於德國、英國紡織業貿易近年來雖未足與育有培植連續作用之功，但其重要之貢獻，在在使大陸與美國方面作為以後發展之基礎。目前已供充足之資料，值得使人考慮。茲姑先述其許多處理方法，以新晰闡明其所用機械之發達及改良。

退漿 自用氫氧化鈉替代石灰漂白以後，對於退漿之重要，漸次引人注意。在英國，此項作用注視於洗煮棉紗及人造絲經線所上之漿質，退漿劑毫無奇妙。不過商用酵素溶液之溫度，及 pH 價值須善自管理，以便所漿澱粉，立刻充分洗盡，俾使應用 *Chem* 堆布機後作用連續進行，實已似美國連續漂白之所用不銹鋼 J 字箱矣。*Chem* 堆布機亦能用以連續酸洗，連續退漿，且所有布疋，俱能繩狀處理。但較厚密組織之布疋，以其重量大，必須整幅處理。故 *Chem* 堆布箱，或 J 字箱之應用，亦有限制，但採用連續洗煮或繩布，而設計之機器，亦間或有成功之望也。

織布 德國大半以人造絲代替棉織品，鼓勵大批機器之製造，用以整幅洗煮及退漿，採用橫掛懸鍊，以使機械簡密，布藉繼續移動，鍊子懸掛，而慢慢運入溶液，運向前時，竿能轉動，俾使處理均勻在溶液中。運轉布疋之另一方法則用一串淺容器，布疋之運轉有賴於溶液之流動液體湧過壓布箱之多孔底灌過堰壩而流入淺容器內，織布已畢，布疋經過洗滌酸洗而用同一理論所置之一串淺容器洗盡其產量較諸用橫掛懸鍊機器多矣。

洗煮及漂白 本世紀初年，連續洗煮作用已令美國紡織業重視，有

一時期 *Beatz Edman* 鍊釜，相當成功。但自染料類料採用以後，布疋更須處理適宜，或許因此而使包含同樣原理，而須長時期煮洗之 *Spinning* 釜而能在工業上通用之理。因機器非常令人有趣，足代 *Chem* 堆布箱或 J 字形箱之能於容器上經過時用汽蒸煮。

連續洗及漂白之早期工作者，時常以缺乏堅定之化學立場而缺憾。同時二種方法均詳加研究，且目前俱能以化學分析法參加管理，其他分析方法亦可測定煮洗漂白布疋之性質。根據此點，吾人可得許多結果，以測定應用 *Chem* 堆布機及 *Malt* 煉釜漂白之成績，由克至噸計算清楚，並覺連續方法並不比其他漂白方法所得布疋性質之低劣或有損也。

美國連續漂白，先將布疋浸入熱過氧化氫溶液，再經 J 字形金屬箱，加以蒸氣，以保持箱內布疋之溫度，以後在過氧化氫漂白以前，加以用離處理如須要時，另加燒毛及退漿，照理論，所以此法頗似用 *Chem* 堆布機之連續退漿及漂白。且已用及有二十年以上比較美國連續漂白及美國高壓精煉漂白布疋之性質，則前者之應用極為有限。

布疋由處理溶液之轉動，在連續織布所用外，於連續洗煮及漂白，亦會被應用，所用機器，包括許多大箱，分隔成十部溶液，由一部流至他部，最後流經堰壩由離心吸水機回至加熱器中。在每一橫截部門中，溶液及布疋在同一方向前進，在每部終點，牠們分開而經過所離開之，對方部份中，所以機器中流向相反而得倒流洗滌。此種新方法，對於織布作用，以及繩狀處理時，經紗所受張力最小之布疋，頗繞興趣。

洗滌 連續作用如不說明意匠之變化，及洗滌機器之工作情形，則仍未稱完畢。牠們通常用五部機器，說明二部用以繩狀洗（下接第二〇頁）



申新一二五廠派美實習人員報告

勝利之後，申新一二五兩廠以人員充沛得能迅速復工，並由總經理之督導及同仁之努力，逐步完成預定之復工計劃。惟申五方面，因有二萬紗錠遭敵損毀，乃向美國 H. B. 廠訂購新機以為補充。並為貫徹敝公司經理鴻元爾仁先生之宗旨，着重養成紡織各部專門人才，特考選職員六名，派送美國名廠實習。實習之目標，即指定每人專習一門，務使彼等對於一部門有登峯造極之成就。茲將彼等實習報告書交本刊公開發表，亦不敢自秘之意耳。

榮德馨識

第五篇 美國 H B 廠試驗工場實習報告 (一)

江海濤

一 試驗工場排列圖

試驗工場 (Experimental Department) 又名展覽室 (Exhibition Room) 隸屬總工程師室，其任務：

- a. 試驗機能與成品。
- b. 改進機構並收集各種文集資料
- c. 接受或代外界試驗各有關工程
- d. 展覽機種
- e. 襄助服務部 (Service Department) 解決外廠工程困難 (包括外勤)

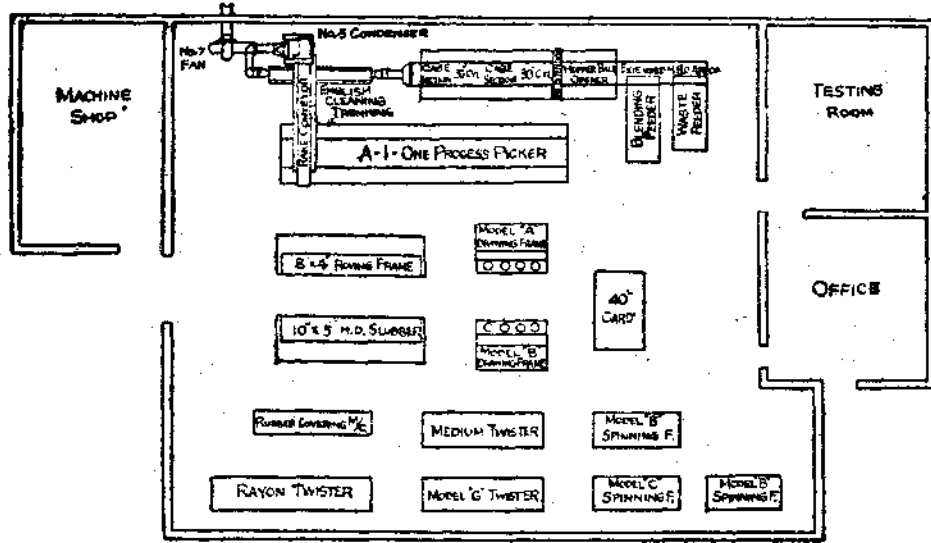
整個廠政之改善，尚在計劃階段，試驗工場亦非例外。依據本年二月十二日 President Edgar 召集之工務會議，始決定其應有之機械配備及排列計劃圖。然就會議記錄與原有設備較，僅添置單程清花機全套，餘則部份去蕪存精。而其主要任務之如何開展，願尚未之及也。後列簡圖即為排列計劃圖，時逾二月，僅作局部清理而已。

試驗工場分四部份，即工場，修製科，試驗室與辦公室。均設溫度自動調節器，保持標準室溫與空氣含濕度。員工計三名，一為主管，即來華之 Service Manager Mr. C. Walsh 之弟，從廠亦二十數年，且為設計之特種機構頗多。粗紗機拾用鐵砲，改以圓錐盤，即其創作。餘二名為工人，一掌試驗與運轉，一專職製修小零件等。

關於各種機械之說明與特種機構，另詳後章。試驗儀器，亦以專章記述。修製室至簡，僅車床二 (均小型) 鑽床一，鑽床一及磨輪二。辦公室已在粉漆中，曾見以前存有之生產記錄牌 (Production Board) 一方，惜已殘缺不全，未能睹其作用。或昔日戰時製作等用品時所設者。收集資料方面係從去年開始，此部未公開，使獲悉其包括三類：雜誌剪報專利案備忘錄與各廠使用 H. B. 機後發生問題之往來函件。至及特種機構與改進試驗記錄，均由主管私人保管，無法探詳。

二 機種說明

(1) 清棉工程



PROPOSED LAYOUT OF EXHIBITION ROOM

此部，械尙付缺如，僅就擬列圖示，所有各種配備，本廠訂貨大致已齊。其十數年來逐步之改進以減少人工，增加清潔均勻度與廢除塵塔地術為標矢，就應用中上級纖維言，確臻化境。

Bending Feeder
Waste Feeder之應用，或由混紡工程之興起而推動，性能自願適合我國國情。

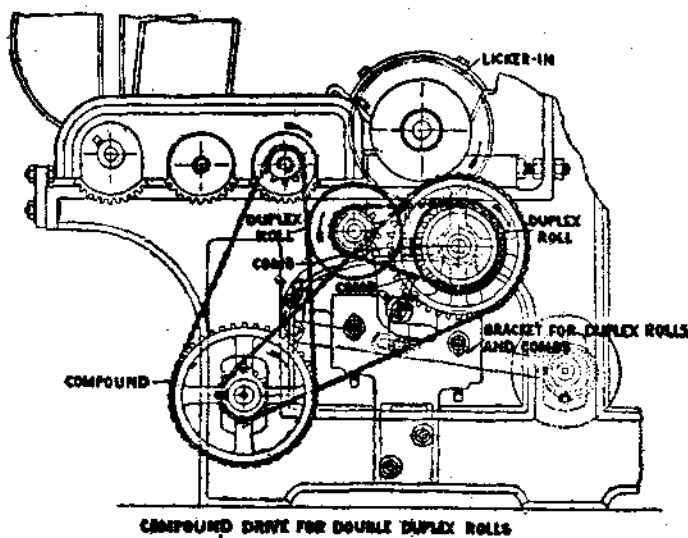
English Pattern Cleaning Trunks 創用已久，較 Plate 式迴轉機構於除塵已強化作用。Rate D.T. Indicator 可適用二套以上之配棉。彼以 Trouble-Proof 相宣傳，配棉動作以機械作用為之。Picker 部份包含三個二葉斬刀與二組鐵砲變速運動。動作已捨 Link Motion 而採用有似 Saco-Lowell 之 Pedal Motion，而其 Pedal 之成形，設計上似勝一籌，蓋塵積之弊可減。惜觀其製作過於粗疏，實際應用上之能効如何，仍有置疑處。又鐵砲變速運動及於車頭緊壓羅拉，尤稱特色。據告能率在 99.5%，即千只花卷僅五只回用，設如屬實，國內對溫濕度再予注意，清棉工程問題當可去其大半。

(2) 梳棉機

此部，械尙付缺如，僅就擬列圖示，所有各種配備，本廠訂貨大致已齊。其十數年來逐步之改進以減少人工，增加清潔均勻度與廢除塵塔地術為標矢，就應用中上級纖維言，確臻化境。

Bending Feeder
Waste Feeder之應用，或由混紡工程之興起而推動，性能自願適合我國國情。

English Pattern Cleaning Trunks 創用已久，較 Plate 式迴轉機構於除塵已強化作用。Rate D.T. Indicator 可適用二套以上之配棉。彼以 Trouble-Proof 相宣傳，配棉動作以機械作用為之。Picker 部份包含三個二葉斬刀與二組鐵砲變速運動。動作已捨 Link Motion 而採用有似 Saco-Lowell 之 Pedal Motion，而其 Pedal 之成形，設計上似勝一籌，蓋塵積之弊可減。惜觀其製作過於粗疏，實際應用上之能効如何，仍有置疑處。又鐵砲變速運動及於車頭緊壓羅拉，尤稱特色。據告能率在 99.5%，即千只花卷僅五只回用，設如屬實，國內對溫濕度再予注意，清棉工程問題當可去其大半。



梳棉機仍為過去 Howard 之型式，其調整蓋板位置之精確度，能及 1/1000"，試驗工場陳列一機，其相異點有二：
一為道夫停止製置簡化，舊為手持，現改脚使。
一為除塵刀棄用而改裝 Duplex Rolls，此為 Hardman's Patent，機名有稱為 Duplex Carding 者。主要機構如後頁圖示，其機構特點有：
a. 以 Duplex Rolls 代除塵刀。
b. Duplex Rolls 包有如錫林之針布。
c. 每一羅拉副以 Doffing Comb，以增加清除塵雜。短纖維等之作用。
d. 除塵程度，可以羅拉速度與激治調節之。
e. 羅拉速度甚緩，故其優點為：
a. 經百餘廠之應用，頗適合各種等級之纖維。
b. 棉層進入錫林與蓋板間之前，先經清潔，且助分梳，得增加錫林道夫，蓋板針布之壽命。
c. 塵雜集中於後落棉，磨針抄除次數均可減少，增加生產。
d. 抄鋼絲回花含雜甚微，復用量可增，復用後對後紡工程之影響亦減。
e. 機構簡單，添裝亦便，並不增加佔積。

(3) 併條機

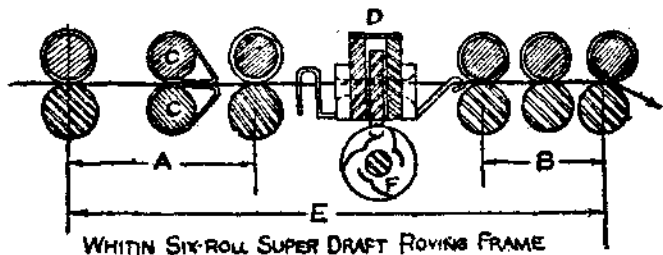
Howard 併條機於 1876 年費城之 Centennial Exhibition 中得過獎章，數十年於茲，主要機構式依舊，僅於製作上如 Tension Gearing 等較細緻耳。試驗工場陳列二種

Model: "A" 爲機械停止裝置，五線羅拉，上羅拉爲溝形者半，爲橡皮型製者半，12" X 36"，羅拉傳動牙均爲斜牙。"B" 型爲四線羅拉，上羅拉爲皮棍，電氣停止裝置，另裝有吸塵管，作用在吸取羅拉表面上之飛雜，未見使用，成效不詳。

(4) 粗紡機

粗紡工程之單程化在理論上已成不爭之議，近觀 Large Package 之盛行，粗紡機與精紡機合併，造成紡機革命之又一標的。於說明 H. & B. 粗紡機之前，特先介紹 S. L. 及 WITN 二廠粗紡機，藉作參考。

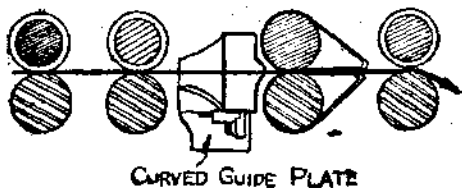
S. L. 之 Controlled Draft Roving Frame Model D2，係四線羅拉，後上羅拉溝筋，第三及前羅拉皮棍，第二羅拉位處稍低，條紗通路由該溝槽制取。申新二廠之 Simplex 即爲此式，廠定牽伸範圍前段 3.5~10 後段 3~8，第三二羅拉間爲 Folding Zone，牽伸爲 1.04~1.08，成效欠佳。近改進爲 Model J1 (自 1937 年始)，四線羅拉水平，第二上下羅拉與第一羅拉同，二三羅拉間加裝一 Forming Trumpet 以挾持纖維而增牽伸之效，加壓裝置亦無特殊處。



WHITIN SIX-ROLL SUPER DRAFT ROVING FRAME

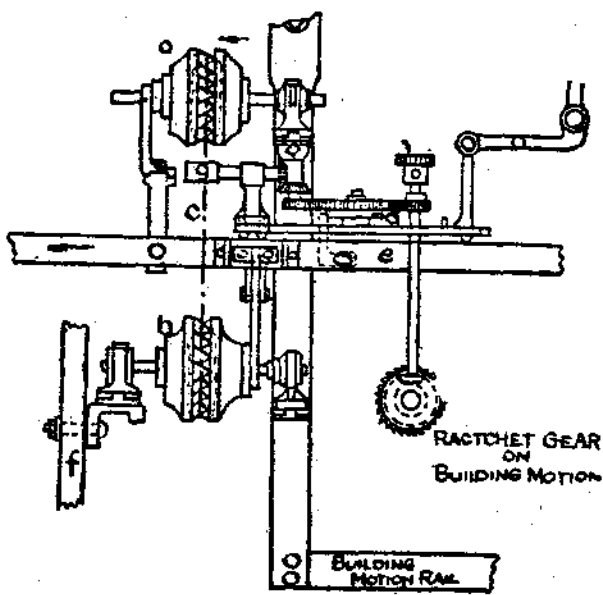
WITN 粗紡機係首先應用卡氏皮圈式，其初乃如下圖：

六對羅拉，A 間牽伸爲 7~10 B 間牽伸爲 5~6，C 爲卡氏式皮圈裝置，D 爲 Twist Head，總牽伸 E 爲 20~40。F 爲螺牙傳動軸。其後復改進爲 Four-Roll Super Draft Roving Frame，羅拉由六對改爲四對，加裝機構改爲 Curved Guide Plate，機構簡而效能反增，牽伸能度仍如前式。其簡圖有如下示：



CURVED GUIDE PLATE

H. & B. 粗紡機，試驗工場陳列三種：1. 10" X 3" High Draft System With Scroll Condenser，五線羅拉，傳動均用齒輪，本廠訂購之羅拉部份與此同。Scroll Condenser 兼有加熱及集合一作用，其加熱僅 Half Turn Per Inch 對前牽伸助益不少。2. 8" X 4" High Draft System With Scroll Condenser，五線羅拉，於 1941 年 3 月，設計一無鐵砲裝置，以圓錐盤代，簡圖如後列，機構似簡而實繁。且圓錐盤以一 V-belt 傳動，對長車之應用是否能勝任負載，頗屬疑問。陳列機僅 3 統，運轉試紡凡一週，於滿管時以張力不均斷頭頻仍，而前羅拉速度尙在 120 r.p.m. 左右也。圓錐盤設計原理與鐵砲同，移動皮帶位置，則以一偏心盤爲之，偏心盤之間歇轉乃由普通之成形運動裝置爲之。

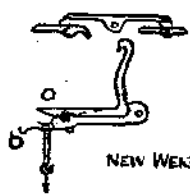


RATCHET GEAR ON BUILDING MOTION

BUILDING MOTION RAIL

- a. 上圓錐盤
 - b. 下圓錐盤
 - c. v 皮帶
 - d. 偏心盤
 - e. 橫軌
 - f. 車脚
 - g. 皮帶張力軸
 - h. 鏈條牙
- 落紗時下圓錐盤之位置另一機構可使上下以恢復上下圓錐盤之

位置，其中心牙則安裝於車頭部，羅拉與升降傳動無異，3. 8" X 4" Casablancas Draft System 與 Whitin 者雷同，四線羅拉，第二對上下羅拉用皮圈，餘上羅拉爲皮棍，上鐵砲，筒管牙，錠子牙均以鏈條傳

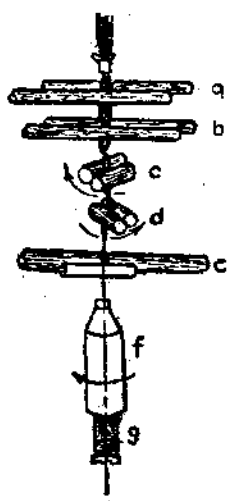


NEW WEIGHTING DEVICE

動，六角棉條傳動軸以鋁製，其羅拉加壓裝置頗簡易靈敏。鞍馬與架鈎如圖所示，加壓時將b拾起，指在a。向下即架鈎與鞍馬相連，去壓時僅需將b稍拾，架鈎與鞍馬即相離。

H. & B. 另一特異粗紡機名 Harris Multiple Draft Roving Frame，試驗工場已拆除，牽伸倍數可至 100。僅知其牽伸部份之機構有如下示：

a b 二對羅拉裝置與普通式相似，僅一為上下，棉纖維水平向出，一為同一平面，棉纖維垂直向下。
c d 二對羅拉有加捻之作用，其迴轉向各個相反其迴轉與抽長動作以齒輪單獨傳動。
e 前者為皮棍，後者為鋼製羅拉，乃最後一次之牽伸機構。
f 乃代錠壳者，壓掌在外下端。
B 筒管。



幸見三種不同牽伸倍數試驗之記錄，可知其各組羅拉間牽伸之分配情形：

Back Stock, 60-grain Silver	.139	.139	.139
Draftbetween Rollers a,b	1.5	2.0	2.1
Draftbetween b and e	3.0	3.0	3.4
Draftbetween c and d	3.4	3.4	3.5
Draftbetween d and e	2.0	3.0	4.2
Total Draft	30.6	61.2	104.5
Resultant Roving in Hanks	4.25	8.5	14.5
Approximate Production per Spd, in 80Hrs. 30#	12#	6.25#	

⑤ (5) 精紡機

試驗工場陳列精紡機專注於羅拉牽伸部份，其各種機構之改進部份，全與工場製造者同，故對優劣點之記述從略。且每一機種之比較，亦未獲試驗之機會，卷條粗紗之供應均積久而仰求於外，試驗效能上亦未可以真作為準繩者。機種部份茲分略述之：

牽伸機構有：

羅拉式三線大牽伸。
羅拉式四線大牽伸。
皮圈式三線大牽伸。

上羅拉有用：皮棍，橡皮，膠木等三種。

鋼領直徑：自 1 3/4" 起，2"，2 1/2" 至 3" 止。

(鋼鈴會試用 Plastic 製之二只，紡轉十四小時，表緣有起毛象，據主管告，滑度亦有遜)。

成形運動有：

1. Warp Wind
2. Filling Wind
3. Reverse Warp Wind
4. Combination Wind
5. Puncn Gear Type Wind

(此項機構與設計原理詳後續報告)

(6) 捻線機

Model G Twister

上下羅拉均單線，銅製。

下羅拉徑 1 1/2"，滾筒徑 9"，錠數 48

鋼領徑 4 1/2"，有二種即用 C 形與 O 形。鋼卷乾濕二用，有桿槓裝置調整之。

錠子傳動方式為 Horizontal Type。

Medium Twister

上下羅拉均單線，銅製。

下羅拉徑 1 7/8"，滾筒徑 10"，錠數 52

鋼鈴徑 3 3/4"，裝有 1 3/4" 徑數只試用。

乾，濕二用，導紗桿傳動裝置由車頭牙傳動。

錠子傳動方式與 a 同，惟滾筒裝於近車面下。

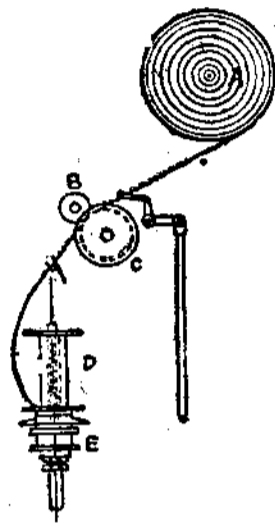
Rayon Twister

銅羅拉雙線，前羅拉徑 1 3/4"。

下羅拉包有膠布。

另有後羅拉與精紡機同，上羅拉為皮棍。

此機另一側為紙繩加撚裝置，構形如下：



A 為紙卷，B 羅拉楔入 C 羅拉間，B 羅拉有加壓裝置，D 為筒管與鏡子 E 磨擦而轉，F 桿下端與筒管底連，為接頭時停轉之用。

(7) 橡皮線機

Rubber Covering Machine

此機(參閱本刊二卷二期封裏 H B 廠廣告圖)專用包繞橡線或絞線外包以金屬線等。適用各種粗細之橡皮線(Rubber Thread)，鏡速可至 10,000 轉，伸張度亦視需要可予調整。

產量視紡支，若 12s 橡皮線每四十小時每機可產 30 磅，紡 30s 當更倍之。

橡線即繞於左圖所示鏡輪(Main Spool or Beam)通過上下二近心鏡，即被繞需要之紗線，上下鏡繞向相反，下鏡鏡速較上鏡快約 30%，遂而繞於頂部框架。例紡 12s 橡線，用 80/1s 一頭包線置下軌，100/1s 二頭包線置上軌，其伸長度約 95-105%，鏡速上為 72000r/m 下為 9500r/m。(紡粗支時鏡速約 2800r/m(下) 2200r/m(上))。

每機上下合共 80 鏡，馬力需用 54，毛重 3800 lbs。

三 試驗儀器

試驗工場儀器設備至簡，尚不及吾廠之所有。茲僅將各儀器名稱列後，最後三種因未之前見，故略加說明與圖解，聊作備忘。

- 一、格令秤
- 二、條粗測長器

三、細紗強力測驗器

四、細紗測長器

五、紗布檢驗器(測紗之支數與布之輕重)

六、捻度測驗器

七、自働測撚器(以馬達傳動有緊張與記錄裝置)

八、光波測速器(Strobosc)

係利用光波感應原理設計，試驗時僅須目視測速體，迨光波感應與迴轉體同度，亦即速度盤校至測速體迴轉停止於一點時，度盤所示轉數即每分鐘迴轉數。吾人利用機械繼續迴轉而測速體停止之情形，管觀察粗紗機鏡壳內粗紗離心外向之實況，蓋鏡壳雖就吾人肉眼所睹已停止迴轉，而粗紗通過鏡壳之行動因未來光波等度感應而仍正常者也。同樣可於精紡機上觀及鋼絲卷之頻頻後退與空氣球之脹地情形。

九、羅拉隔離測驗器

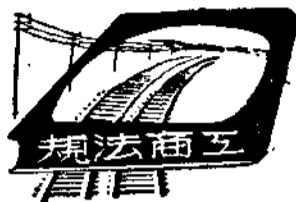
Roller Spacing Tester 係 Belger 公司創製，適用各種紡支之條粗機上。型式與一手提磅秤(小型)完全雷同，試驗羅拉隔離是否準確，祇需一手持之，以另一端鈎，鈎住前羅拉與第二羅拉之紗條，儘使上提，注意其斷裂時之磅數，即可知其準確與否。按其各支斷裂磅數之標準度如後列表，如斷裂早於規定標準磅度，則顯示纖維把持度弱，羅拉隔離應予減少，反之增大。

標準斷裂磅數表

亨克數	應斷裂磅數
0.4	600
0.6	350
0.8	250
1.0	180
1.2	150
1.4	120
1.6	100
2.0	75
3.0	45
4.0	30
6.0	20
10.0	10

註：亨克數以紡出亨克為準

(特續)



中信局香港分局訂定

墊款代購工業原料辦法

中央信託局香港分局為獎勵國內工業增加生產扶助

廠商及促進民生起見，聞已擬墊款代購工業原料辦法，

茲探錄其辦法如下：(一)凡國內廠商經輸出管理委員會給予輸入工業

原料限額者，均得委託中信局墊款購運該項限額原料。(二)國內廠商擬

委託香港中信局墊款購料者，得向當局中信或直向香港中信局請求詢價并

得在輸入許可證內申請書填寫本局為發貨人及收款人。(三)香港中信局

接受國內廠商委託購料為關應許可證之期限暫以託購原料能在香港購得為

限，如須向歐美代購時，其辦法另行商定。(四)廠商委託購料，如能提

出受有該季配額證件及付三成保證金時，該局得預先代為訂購，如已領得

輸入許可證而將該證交由該局代辦進口手續時無需繳交保證金，惟須取中

信局認可之保證人方可接受委託。(五)託購原料貨價倉租保險運費伏力

等項由香港中信局全部墊付，并代運入口至國內交與當地中信局倉庫保管

，通知委託廠商提貨。(六)委託代購原料入口後，即辦理結匯手續，待

該項外匯取得時，即須清還香港局墊款及利息手續費。(七)委託購料之

墊款期限，以不超過輸入許可證規定之日期為準，墊款利消照週息七厘計

算，另加代辦手續費一厘。(八)委託購料廠商於原料入口經當地中信局

通知後，須於十四日內結匯提貨逾期將由當地中信局代為結匯，并將貨物

自由處置，惟事先會與當地中信局另行洽定辦法者不在此限。

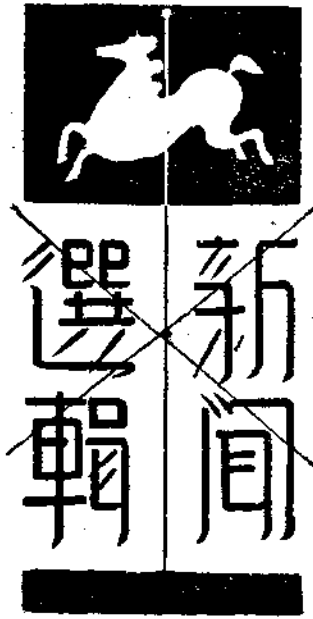
(一月廿三日中央日報)

連續處理之傾向(上接十四頁)

濼，三部則用以整幅洗濼，第一部係德國所設計，用以處理人造絲織品，其構造與三十年前所用者相同。整箱用斜木板隔成各部，以得倒流洗濼，所用上下木滾筒，用三列滾筒，代替中間為硬橡皮滾筒，上下則為裝有彈簧的軟橡皮滾筒機器，有平衡裝置，藉以管制流轉之張力。俾於運轉不致過於鬆弛。第二部機器在使張力減少，故於空中磁圈與展布羅拉間，隔以橫木，俾使布疋於短距離間由繩狀完全展開。其他機器二部為美國、一部為英國所設計，用以高速洗濼，整幅布疋，其中一部布疋經六滾筒之軋布機壓布時，裝有噴水管，於布軋出時加以洗濼。第二部機器高壓噴水管，同時洗濼，布面布裏經緯線，因布疋之扭動，而不形垂直，每使上述機器，採用稀少。第三部機器布疋洗濼時，經過垂直狹箱箱量甚小，以免污穢，堆積在不用壓軋時，使水與布相接觸。

染色 連續染色作用，在用藍靛拔染時，已有之改為整幅染色，由有二點頗為興趣：一、染機分隔成十四部，用以染人造絲織品，且每部裝有平衡裝置及馬達，俾使經紗不受張力。二、連續染色時，吾人均用浸染機，瑞士多採四滾筒，滾筒外部注以染液，布疋於染液浸後壓乾時，宜特別注意。戰時因軍隊大量採用灰色布疋，故德美二國對於染液直接染法，頗加研究。美國方法注意用許多顏料刷染，而德國方法，觀察染顏料能於鹼液中還原，然後中和而散佈極細之「莖染」刷染於布上，以便應用便利。二法初步通用刷染經管烘乾，而再浸入保險粉之鹼性溶液，或加以食鹽及甲醛保險粉，其顯色方法不同，但由觀察所得，均能於攝氏一〇〇度時十秒鐘完成之。在德國，布疋經電熱至攝氏一三〇度，之蒸汽室約三十秒。而在美國，對於三種方法意見分歧。1. 在一〇〇度蒸汽，2. 相互蒸汽及經過保險粉鹼液中。3. 連續經過鹼液保險粉，其餘處理作用相同，包括氧化，洗濼，皂洗而烘乾。

結論 至於機器方面，頗有許多改良，現已陳舊，但設計方面並無絕大變動，然須注意布疋，經紗所受張力。亟宜減少而使染液運轉布疋，洗染機設計之改變，整幅布疋洗濼時噴管須用立壓。至於出品方面，力求產量增大，人工減省。技術及科學方面，皆制得宜俾使從工業作用，能由技巧而改成應用科學。



紡建調整出口紗布價

紡建公司昨調整該公司出口紗布價，售與出口商之各項紗布上海碼頭交貨之外幣價，計布疋：龍頭細布三鎊十二先令，寶貝細布三鎊五先令，闊細布六鎊，水月細布四鎊八先令，一定如意漂布四鎊八先令，跳鯉布四鎊八先令，四君子元直貢四鎊，跳鯉玄光斜四鎊，陽光細布三鎊九先令，大雙龍細布三鎊十二先令，銀月細布三鎊十二先令，大五福細布三鎊十二先令，聚賢村花布三鎊二先令，四君子印花麻紗三鎊五先令，桃園花布三鎊二先令。又棉紗：廿支藍風三〇〇美元，一百支鎊，廿支雙馬二九〇美元，九八支鎊，卅二支紗三三〇美元，一一八支鎊，卅二支雙股三六〇美元，一二五支鎊，四十支四〇〇美元，一三〇支鎊，四十二支雙股四二〇美元，一四〇支鎊，六十支六二〇美元，二〇六支鎊，六十支雙股六六〇美元，二二〇支鎊，八十支八〇〇美元，二六五支鎊，八十支雙股八六〇美元，二八六支鎊。(一月廿三日商報)

半月來棉紗議價

一月十六日花管會第三次議價為三、四七五萬元，較第二次減少七五萬元，十九日第四次議價為三、三七五萬元，又較第三次減少一百萬元。

當局取締棉紗場外交易

警備部定本月十三日起會同警察取締棉紗市場場外交易，市場前門只准進不許出，經過後門出口處時，須提入場證準備檢驗。場外不准閒人停留，否則不論有無非法交易行為，均予逮捕嚴懲。(一月十三日商報)

花紗布管制委託購棉

協議成立四項原則

據經濟部某要員語記者，花紗布管制辦法中，關於委託購棉一節，在條文並無硬性規定，由紡建獨家收購，但為承辦迅速計，前曾一度擬議由紡建一家先行試辦，後因上海棉商亦要求給予委託收購權，故最近經紡管會考慮後，決定允許棉商集體購棉，並由雙方協議原則四項，從二月份起開始承辦，四項原則如下：

(一)根據棉商擬訂的購棉進度表，本年二月至八月底止，共擬收購原料一百萬担，其進度分配為二、三、四、三個月每月各收廿萬担，五月份收十五萬担，六、七兩月份各十萬担，八月份收五萬担。

(二)領款問題，當及時籌措，二月份的廿萬担約需價款一萬億元，已由國行準備。

(三)保證手續，為實物担保及信用担保兩種方式，實物範圍以花紗布為限，信用担保由銀

行或紗廠担保。

(四)收購地區，紗布管制辦法實施細則六種，連日由經濟部召開小組審查會予以審竣。(一月廿五日商報)

棉花商籌組聯合營業處

本市棉花商業同業公會為商討聯合採購棉花具體辦法昨日下午特召開理事聯席會議，最後決議組設上海棉花商業聯合營業辦事處，凡公會會員均可參加，辦公地點假該公會內，至該聯合辦事處之資金如何籌措，將花貸款以何種實物充作担保品，以及貸款手續等項決俟再度請示業主委後決定，據該業某人士透露，如一切按照計劃進行採購棉花，在本年七月前，可收購棉花一百萬担以上。(一月十四日中央日報)

紡建開始收購存棉

紡建公司昨開始代理花紗布管委會收購本市存棉，由紡建公司副總經理吳味經和管委會採購處長葉元鼎主持看樣，共購進一又十六分一吋德字棉三百六十六担，每市担六百五十萬元，合司馬秤七百八十七萬元，價格相當寬厚，聞此次收購並不限價或限期，凡已向管委會登記的存棉仍可於一月十五日賣給其他紗廠，管委會收購的規則如下：

一、送棧：送紗管會指定倉庫交貨。

二、收銀：經本會派員打取大樣與原來小樣符合後即過磅憑磅碼單(蓋有「大小樣相符」戳記)，收取八成貨款。

三、檢驗：超過含水百分之十二，揀雜百分

之五標準照扣，給正式收貨回單，向本會結清貨款。(一月十一日大公報)

六區公會消息

(一) 開理監會議

第六區棉紡公會，於昨日下午二時，召開第三十次理監會議，理事長王啓宇因事去港，由常務理事劉增基主席。報告事項：紗管會頒發花紗布管理辦法後，決召開臨時會員大會，議決提供意見，請予採納，並組原棉紗布兩小組委員會將意見修正，提常務理事會核正後於一月十日分呈紗管會經濟部並通告各廠備查。討論事項：申新一、二、五、三、九等廠及合豐紗廠會函請轉向紗管會懇請迅予委託各民營廠就原有收花機構與紡建共負搶購原棉任務，以收駕輕就熟之效。此項申請，決交由原棉小組委員會先行審查後，再行決定呈紗管會採納。(一月十六日商報)

(二) 請撥原棉

六區棉紡織工業公會前因各廠原棉存底薄弱，擬將告罄，如花紗布管委會代紡棉紗不先行撥發原棉，則萬一因緩不濟急而致停工，勢必發生嚴重後果，因此請求管委會援照行總存案先行撥發原棉，分期紡交棉紗，開管委會已允所請，決採取以花易紗辦法。(一月十六日大公報)

(三) 發表行總外棉提貨費

時多數霉溼不堪紡用

六區紡織公會頃發表關於行總外棉，現已陸續到埠，上項棉花，由外棉核配合先後核配各紗廠，掉換棉紗，茲各廠為履行合約上之信義，均開具棉紗棧單，前往掉換棉花提貨單，向儲運局指定倉棧提貨，現因棉花混合堆積，潮溼甚重，霉爛不堪紡用，損耗慘重，使各紗廠難以遭受此額外巨大損失，業由永安申新等十六廠，聯合要求中央銀行，紗布管委會及行總等撥款，請求改善，並提供意見三點：

一、行總儲運局各倉棧，所堆積之棉花，有美棉，巴西棉，印棉，種類混雜，每堆最多有四五千件，各廠提貨時，必須根據提貨單找尋符號，與種類，現因符號種類排列無序，提貨時必須全堆翻轉，工資每件須一萬數千元，如在堆中提取數十包棉花，僅翻轉工資須耗費四五萬元，且浪費時間，各廠實難以負擔，應請儲運局將所有各棧棉花，先行分別符號種類，按核配單位，分堆，俾可按標記提取，其有已不堪紡紗之棉則予剔除，以減少交紗數量。

二、各倉棧因係泥地，棉花潮濕甚多，試磅每件有達九百餘磅者，竟近兩件之重量，其超過重量，純屬水分，此種棉花不合紡紗，而其損失程度，估計將加一倍之譜，現廠方認為不堪紡用者，得拒絕收受，或另擬減紗辦法。

三、過去合約規定，以發提貨單日起，計算繳紗日期，現事實上提貨日期就誤，請改照磅碼單日期起，計日繳紗。(一月十三日商報)

東北紡建準備撤退

紡建公司東北各紡織廠因當地局勢混亂，動力不足，已全部陷於停頓，總公司特派前東北分

公司經理桂季桓飛滬處理撤退，擬先將高級人員眷屬和貴重物料如銅絲布等運出，現正交涉飛機中，按紡建在東北營口、遼陽、錦州、瀋陽四紡織廠，共有紗錠十八多萬枚，布機約三千台，存儲原料成品計棉花六七萬担，棉紗三千件，布十多萬疋云。(一月十六日大公報)

最近存棉統計

本外埠共九十七萬市担紡建
共九十萬担

花紗布管理委員會辦理關於棉花登記事項，迄本月十五日為止，本市棉商續報存棉先後共計四萬七千零五十九市担，該會昨已通知紡建公司繼續予以收購。又本市各紗廠表報存棉共六十一萬七千二百零一市担，外埠(蘇浙皖三省)各紗廠表報存棉共計三十一萬一千七百十三市担，總計本外埠廠商存棉共約九十七萬五千九百七十三市担云。(一月十七日商報)

又紡建公司全國各地各廠存棉最近為止，約有九十二萬三萬市担，內上海各廠存棉廿二萬五千多担，上海堆棧存棉十三萬八千多担，青島、天津各十萬担，東北四萬四千担，產區收購和在途的三十二萬二千担，上海方面的存棉，按照紡建各廠每月耗棉十四萬七千担計算，還不够二個月之用。(一月廿三日大公報)

無證到埠外棉二萬八千餘包

紡織品外銷委員會發表自備外匯無可許證到

埠已入倉庫之外棉，計二萬八千四百〇一包，合一千二百六十萬四千一百磅，內印棉一萬八千三百六十九包，合七百四十五萬五千六百磅，埃棉二千三百七十五包，合一百七十一萬磅，美棉五千二百八十二包，合二百六十四萬一千磅，菲棉二千三百七十五包，合九十九萬七千磅，（一月廿日商報）

台煤換取紗布

已與中紡成立合約

台省當局已與中國紡織公司正式訂立合約，規定以台煤二萬公噸，與該公司換棉布約四萬二千疋，及棉紗八百件。台煤分爲四個月運至青島交貨，棉布及棉紗按台煤到貨之比例數運至台灣交貨。煤價按每噸國幣二百五十萬元計算。（一月十八日商報）

去年華北產棉

達五百萬担

棉業改進處華北區馮澤芳處長，前日自濟南飛返平。據他說：去年兵荒馬亂，但棉花大熟，戰前曾達一千七百萬担，去年亦能超出一千萬担，華北即佔五百萬担，但交通未恢復，無法集中，就平區來說，美種新字棉達六百萬元一担，達全國最高峯，中紡與改進處的關係至爲密切，棉農也喜歡種美棉，今年面積不能擴張，只有固守已有的據點，還可用改良種子九十萬担推廣。（一月廿日大公報）

陝棉價暴跌

盼花管會速收購

目前本市各棉紡織廠原棉存量为數均極少，最多者僅能維持二至三個月之開工，外棉進口數亦因限額而甚少，國棉之收購在花紗布管理委員會開始收購以前仍由中紡公司負責，然該公司於去年收得約五十萬担後，即因現金不足及無法運來，而於去年十二月初起即停止收購工作，致使陝西河南等產地花價，與本市等地花價，升降背弛之矛盾現象，陝地棉花一月來因去化無路，自四百萬元降至二百七八十萬元一担，而本市却扶搖直上，故若花紗布管理委員會如不迅速設法收花及疏運，不久原棉恐慌即將發生云。（一月十六日商報）

蘇聯紡織品產量激增

蘇聯紡織工廠生產的貨物，將較一九四七年增加百分之二十三。棉織品將增百分之三十，絲織品將增加百分之二十二，葛與毛織品將增加百分之二十。做衣服和大衣用的上等呢絨布疋，其產量將較一九四七年增加一倍。去年紡織工業的產量增加的程度，曾經到達百分之三十六。在過去一年中，紡織工人的數目已經大量增加，在棉織廠中可以有額外的五十萬具紡錘和一萬具紡織機在那兒開工了。五萬多名斯塔罕諾夫工作者的紡織工人們，已經提前完成一年生產量的第三部分。（一月十九日時代日報）

蘇聯棉花慶豐收

一九四七年蘇聯棉花種植者提高棉花收成，遠較一九四六年爲高。在塔吉克共和國，平均收成每公頃達一五·六森特納，而計劃中所規定的

每公頃原爲十四森特納。許多集體農場每公頃收割三十到四十森特納。埃及棉的收穫特別豐盈，蘇聯僅在塔吉克斯坦種植埃及棉。三月份上半月春季種植棉花的工作，目前正在進行準備中，今年棉花田將要大加擴充（一月十三日時代日報）

紗布掉換印棉 積極推行

紡織品外銷委員會自辦理紗布外銷掉換印棉以來，推行頗爲順利，去年外銷十二磅龍頭細布共計十六萬六千七百六十六疋，黑斜紋五百五十疋，廿支紗二千六百三十八件。輸入換得印棉約四五千包，本年來該會推進是項工作，更趨積極，自一月一日起至昨（十三）日止，外銷紗布已辦妥出口手續，即可於今日裝船者，計有棉布八萬三千六百八十四疋，廿支紗二百十件。已領得進口證，即將到埠之印棉亦有四萬二千包，其中一萬餘包，業已到埠。（一月十四日商報）

印度輸出局部禁止

我原棉供應少一來源

據悉：印度當局曾於去年十一月底禁止十六分之十三吋以上長纖維之棉花出口後，本月十九日印政府復禁止十三分之十吋以上纖維之棉花出口，且對十三分之十吋以下短纖維棉花之出口稅，增加百分之十，即自每開第（按每開第爲七八四磅）四十羅比之出口稅，加至八十羅比。（一月二十三日新聞報）

據路透社記者以此特走訪花管會外銷委會，據某負責人談稱，印度此舉，將使我國紡廿支以上細紗之原料益感缺乏。我國今年棉產不足，紡

紗原料，端賴美棉，巴西、埃及、印度之客拉崙及孟買等外棉之彌補，然美棉巴西棉價格太高，埃及及客拉崙棉又因運輸比較困難，故紗布外銷多易取孟買棉，（孟買棉從起運到滬埠為時僅須一月，客拉崙棉須一個半月，埃及棉則須一個半月以上）今孟買棉花一再禁止出口，此後我紡織品惟有向客拉崙及埃及易換外棉，然在經濟上將損失不貲矣。（一月廿四日和平日報）

又據紡織品外銷委員會負責人解釋稱：印度自昨日起，禁止棉花輸出者，僅係佛教區之範圍，如孟買等地，而其他如回教區等城市之棉花，仍可照常輸出，我國自與印度洽定以紗布易棉後，迄目前止已達十萬包，該批成交之十萬包中，雖有一部份在佛教區域內，但仍可照常輸出，毫無影響，此後該會通知我國各紗布商可繼續向其他回教區等地與印商洽易棉事，故依實際情形而論，印度孟買等地禁止印棉出口與我國以紗布易印棉事，並無影響。又該會為充實我國棉花來源，近又分別向南洋非洲等地洽購外棉，惟在價格方面尚未決定云。（一月廿五日商報）

棉紗稅額調整

本月份棉紗稅額，貨物稅局已根據全國花紗布管理委員會議價，重新調整。新稅額比上期約增加一成至二成左右。各支紗應納稅額如下：

支數	納稅額單位元
十支	一、三〇七
十二支	一、四八一
十六支	一、七三三
二十支	一、九五五

三十二支	二、四八三
三十二支雙股	二、八八四
四十支	二、九三三
四十二支雙股	三、一二八
六十支	四、四七五
六十支雙股	五、五六四
六十四支	六、九一七
八十支	七、八六〇
八十支雙股	七、八六〇

生絲掉換人絲

全經會通過六項原則

（一）謀蠶絲之增產及改進計，繼續推行蠶絲產銷計劃。（二）以生絲出口所得之外匯，購取人絲配給各綢廠。（三）人絲之購進及分配，由輸出入委員會監督會同中信局辦理。（四）以人絲之盈餘，貼補生產成本。（五）除貼補生產成本尚有盈餘時，儘量撥充改進及獎勵蠶絲之費用。（六）配給之人絲，應規定一部份織成外銷綢輸出，換取外匯。以上實施詳細辦法，由農經財三部擬定之，並已經全經會提出二十五次大會決議，照審查意見通過。（一月十八日商報）

我國生絲質地好

銷路不及日本多

據中蠶公司方面消息：我國生絲在美市場銷路，目前只及日本生絲的十分之三。我國生絲的品質，則比日本好，有三大優點：（一）拉力強，斷頭少。（二）膠質輕，加以交織後可增產百分之三。（三）染色勻稱，沒有斑點。但為什麼

不及日本人絲的銷路？據分析主要原因我國內美沒有銷售的機構，而委託世界公司銷售，無法同日本競爭。為彌補此項缺陷，中蠶公司已同有關機關商討設立中。（一月十三日大公報）

糧部與各粉廠

續訂購麥代磨合同

糧食部委託本市福新、阜豐、茂新、華豐、裕通等五大麵粉廠購麥代磨，供應各地民食，第一期共收麥一百七十萬担，至今已磨製一百二十萬担，剩粉約達一百八十萬包。茲悉預食部最近業與各大粉廠續訂第二期購麥代磨合同，預定收購小麥三十萬担，麥款由中農銀行隨收隨付。據聯合收麥處稱：該處已收購十餘萬担，惟目前因交通困難，來源稀少，收麥工作甚難迅速展開云。（一月十九日商報）

麵粉轉口限額

糧部核增二萬袋

十二月份麵粉轉口限額，報運分配數量，四區麵粉公會，業已分配就緒，適又奉糧食部電知，增加轉口限額二萬袋，共四十二萬袋，又東北青島煙台地區，糧部前曾明令禁止轉口，茲奉令開放，各廠均可報運。（聯合徵信所訊）

華北糧食可獲解決

大批麵粉昨起運津

華北自共匪稱亂後，糧食即感缺乏，中央銀行張總裁，去年前往視察時，即與華北當局商定南糧北運易煤之辦法，並即開始實施，按月由糧

食部核准各麵粉廠商，運往三十萬包，另由中信局購運十五萬包，已先後運往兩批，此次華北請願團來滬，經與總裁與各方洽商之結果，華北之糧食獲具體解決，頃據記者探悉：大批麵粉，昨日（十七日）起，即陸續運往華北，目前已決定者，達四十六萬五千包之多，（一）平津平售麵粉，（甲）第三批十八萬五千包，已分別裝船，（乙）第二批十五萬包，已向糧部請發運糧證，候證發下後，即行運津，（二）平市府委託中信局代購之貧民粉五萬包，正候證起運，（三）青島亦感糧食缺乏，決定運八萬包，其中四萬包月內可運出，另四萬包候廠方交貨，華北有此鉅量糧食，民食可告無虞。（一月十八日中央日報）

食糧四萬三千噸

即將由美運華

據華府中國外交官員稱：渠等預料於最近兩週內，可有食糧四萬三千噸自美運華，此項食糧乃按照聯總結束後以三千萬美元援華計劃而撥予中國者，由於採購上之困難，故未能早期運華，同時據悉，按照聯總結束後，計劃應予華之藥物援助，亦因採購之困難而延頓，據中國外交官員稱，截至目前，按照聯總結束後援華計劃而輸華物資，僅有麵粉一萬六千二百九十噸，及小麥一萬六千二百一十九噸，按聯總結束後之援華計劃中，並規定美國以若干藥品援華，但由於若干需要之藥品，在美國不易購辦，故此項尚未付諸實施，據聞有關當局，刻正在他國採購此項藥品，據悉，美國務院對於在一千八百萬美元之臨時貸款下所將運華物資之性質，將作初步決定，據消息靈通人士稱，頃已決定此款購買糧食，肥料，棉花，藥品，汽油等物品運華。（一月十六日中央日報）

救濟小麥麵粉已到滬

美國救濟小麥九千三百噸，已由「拉巴迪亞」號船載運，到了招商局第一碼頭。又美國救濟麵粉八千四百八十二噸，已由「加利福尼亞」輪運到上海，停在招商局第一碼頭。昨下午三點鐘，行政院美國救濟物資處理委員會主委廖嘉銘，吳國楨市長，糧食次長關吉玉，社會部次長長黃伯度，市參議會議長潘公展，交通部次長陳廣沉，聯總遠東區委員會主席顏惠慶，美駐滬總領事卡勃特，美國中華救濟團上海主任莫德，副主任赫爾特，糧食專家伊佛林等，特在碼頭上舉行接收典禮。（一月廿日大公報）

經部通令

標準制度採用辦法

我國度量衡制度，經規定以萬國公制（即米突制）為標準制，為引導人民便於進行起見，特訂定與標準制有最簡單比率之市用制為輔制，作為在使用標準制以前，以免日後一律改用標準制時，驟感不便。目前國內除台灣省已完全推行標準制外，東北九省亦有廢止市用制，實行標準制之要求，上年全國度量衡會議對於實行標準制問題，議決辦法數項（一）自廿七年一月起，一切度量衡器具均採用雙軌制，即市用制與標準制對照，但已採用標準制者則不用市用制。（二）所有教科書內關於計量單位，應儘先採用標準制，現經濟部業已採納上兩項決議，飭由中央標準局通令各省市度量衡檢定機構遵照。（一月廿二日商報）

去年勞資爭議統計

去年全年度本市之勞資爭議事件，大公社記者傾向社會局方面探悉，計共發生一九五五件，牽涉關係廠家共二六二一九家，職工共四四五一四八八（職工及廠家統計至十一月份止）在一九

五五件爭議中，勞資糾紛案件為一八四一件，罷工停業案件為一一四件，因罷工停業而損失之日為一九三三八五工。（一月十二日和平日報）

本市工廠一五八九所

勞工達十五萬

市社會局卅六年度本市工廠勞工統計，業已彙編完竣。據悉：本年度上海市各業新式工廠暨非新式工廠總數計一、五八九所，人數總計一四九、六五一一人。其中合乎工廠法之新式工廠計五三〇所，男工五一、四二九人，女工八一、〇三七人，童工三、一六六人。不合工廠法之工廠計一、〇五九所，男工七、一九二人，女工四、三二九人，童工二、二九八人。深夜仍繼續工作之廠計一〇一所，男女工人共二九、〇四一人。（一月十六日華美晚報）

香港工業欣欣向榮

按日有新廠登記

（路透社香港十二日電）自從日本戰敗後兩年又三個月，香港工業之生產量已恢復至戰前百分之七十，雖則在戰爭結束時，所有香港工廠，機器及設備，因損害或大意而須重置及修理者，幾佔百分之八十，今能有此成績，殊足驚人，據香港電訊對於工業進展之觀察如能依照目前速度，進行經濟建設，則過兩年，香港新舊工業之生產能力，將遠在戰前之上。目前所有戰前工廠，已完全或一部重建，此外尚有新工廠，有者已可生產，有者尚在進行，香港開工之工廠，共計一一八五個，內中八八三個，已在勞工局辦妥登記手續，而且申請登記者，幾無日無之，而戰前登記之工廠，則為一二〇〇個，目前男女工人在登記工廠中工作者，總數為五九、〇〇〇人，且希望在兩年中，可達七〇、〇〇〇人。（一月十四日商報）

參考資料

一年來花紗布管制情形

袁良在物價會議報告

全國花紗布管理委員會主任委員袁良在全經會第八次物價會議中報告一年來花紗布管制情形，要點如次：(一)花紗布上漲之趨勢。由於共匪之騷擾及交通之阻滯，致花紗布三者之上漲速率不均，自三十六年一月份起迄今，棉花上漲二十倍，紗上漲十三倍，布上漲十一倍餘，棉花於一年中漲二十倍，已與金紗情形相似，棉花上漲率特快原因有四：甲、國棉不敷供應，三十六年棉產估計為一〇七三萬市担，手工紡織用棉及民間自用棉花每年需四五〇萬市担，紗錠年需棉花一千萬市担以上，不足五一〇萬市担至六〇〇萬市担。乙、運輸情形困難，戰區所產之棉花，因交通不便，故原可供紗廠用之棉花，其數量尚須打一折扣。丙、外棉進口減少，三十五年經聯總輸入棉一百二十六萬四千市担，進口五百六十二萬七千市担，共六百八十九萬一千市担。三十六年經聯總輸入一百四十萬一千市担，外棉進口限額八千萬美元，約可進口外棉二百萬市担，合計三百四十萬一千市担，不及三十五年輸入之半數。丁、各方在產區搶購，去年棉花上市，各方紛紛至交通較便之區域搶購。而政府未事前管理，致棉價飛漲，刺激紗布上漲。(二)過去調節政策之檢討。過去紡調會僅側重棉紗，未能對花紗布三者同予全國管制，故不能收效。過去調節政策不外兩端：甲、機動調價，但因市價變動太猛，議價左右為難，距市價太低生產者不敷成本，如追隨市價，又有刺激物價之譏。乙、隨市拋紗，此種政策因政府所掌握之物資有限，無法大量拋售僅能收效於一時難於持久。自去年十一月二十八日至本月七日，拋紗數量達一三二四九件，為數相當可觀，但此非根本之道。今後管制。(三)今後管制之實施。今後花紗布全面管制，係於管理中富有維護扶植之意，各項實施方案，力求合理，此項實施細則亦已議定，正呈請核示中。甲、管理要旨在使產製運銷整個過程獲得適當之配合，使國積投機者無所施其技，以後縱再漲價亦可漲得合理，自棉農

至紡織工廠，除生產成本外，仍保持其合法利潤，對正當棉商仍設法維持其地位，政府一面管理，一面補助，使我國紡織工業進入繁榮發展之路，今後棉商收購價格應依據當地成本品質及運銷情形，由管委會決定標準價格，隨時調整。乙、代紡代織規定以花紡紗，以紗織布之實物核算標準，凡合規定之紗廠(三千錠以上)布廠(三十台以上)均可代紡代織至工廠計算標準，應有彈性，其成本由管理委員會掌握。丙、紗應合理配給。過去紗市供需數量不能平衡，至成為投機對象，今後應由政府控制全部物資，合理分配，大部棉紗除交布廠代織外，餘均配銷於登記合格之複製工廠及其同業團體，紗商布商及染廠，而紗布配銷則採議價方式。(三十七年一月十七日新聞報)

經濟改革方案中的

工業部份實施辦法

全經會昨例會修正通過

前經有關機關擬定之經濟改革方案中的工業部份實施辦法，業經全經會十五日例會修正通過，要點如次：

原方案(一)：適應農村需要。實施辦法：一、優先供應農田水利建設工程所需之建築材料，灌溉機器及管道設備等。二、化學肥料增產，三年內供應全國需要之半數，六年內自足自給(現年需四十五萬噸)，擴充原有工廠，另設新工廠。三、在全國各地設農具製造廠，鼓勵民營。四、發動民營工廠製造小型火車船隻及其他車輛，發展農村運輸。

原方案(二)：發展工業之重點。實施辦法：(甲)一、固體燃料鼓勵人民自開煤礦，加強東北華北台灣三區生產，開發華南華南西南煤產，希望全國煤產於卅七年內達二千五百萬噸，卅八年達三千萬噸，卅九年達三千五百萬噸。二、液體燃料，增加玉門油礦產量，使一年內足供西北需要，錦西台灣煉油廠增產，使一年內足供華北東北東南華南需要。甘肅應增鑿新井，添置煉油設備。西南各省缺乏汽油供應，應充分利用酒精。三、各地發電設備應積極增加，有工業需要者更應首先充實，希望上海至卅九年可達發電量二八五、四〇〇瓩，南京六三、〇〇〇瓩，漢口三八、

二五〇鈺，廣州一〇八、五〇〇鈺，重慶二一、〇〇〇鈺，青島六〇、〇〇〇鈺，冀北一六九、四〇〇鈺，東北於民國四十年可達三五二、五〇〇鈺。水力發電首先改善小豐滿，已進行之水力發電工程，應依此完成。(乙)一、分區開採礦產，積極開採，重要礦產希望卅七年之進度為錫七千噸，汞八十噸，鎢一萬噸，鈾八千噸，金十萬兩，銅一千噸，鉛一千五百噸，銻八百噸，銻五萬噸，鉛六千噸，銻石五萬噸，明礬十萬噸，鐵二百萬噸，磷石五萬噸，弗石二千噸。二、注重增產可以外銷之礦產及可作幣制基金之貴金屬，鼓勵民營，調整政府收購辦法。三、銅鉛鋅鎳等礦已有基礎者，應促進生產，並推進台灣之煉鋁製鋁事業。四、督促增產與鋼鐵事業有關之鐵錳鉛鎳等礦產品，及工業基本原料之硫鐵礦等。五、放射性之礦產，全部由政府經營，嚴格管制其銷運。(丙)一、鋼鐵生產，務使三年內足供全國需要之半數。其所需資金之週轉，原料之供應及成品之運輸，應特予便利。二、督促水泥增產，並注意外銷。(丁)各重要工業區設機械製造工廠，大量製造。(戊)國內不能生產之必需工業原料及器材，應自國外輸入存儲。

原方案(三)：發展民生工業。實施辦法：

(一)棉紡織業，利用現有紗錠織機，完成四百五十萬錠產量，產棉區增設新廠，五年內增加三百萬錠，十年內增至一千二百五十萬錠；毛紡織業現有十一萬錠，五年內應增加十萬錠，第二個五年內增加二十萬錠，麻紡織業，應於產麻區設機器紡織廠，麻布應於第一個五年內增至四萬錠，第二個五年內增至十二萬錠，麻袋紡織機現有六千四百餘錠，第一個五年內應增加一萬錠，第二個五年內增加二萬錠。絹紡織業，現有二萬六千餘錠應於十年內增十萬錠。技術方面，由主管機關指導改進，訂定產品標準，鼓勵新式紡織機器之製造，原料供應及成品銷售，由主管機關統籌合理分配。

(二)製粉，製油工業應擴充改良，製糖工業應增產，罐頭冷藏乾製醃蜜等業應設工廠，與食品有關之化學工業，亦應設廠自製。

(三)鹽產工業應改進製煉方法，擴充副產品之生產。

(四)造紙工業，應予獎勵及協助，提倡機械木漿廠，造紙用銅絲布及毛毯等製造，應由政府倡導。

(五)印刷工業應機械化，原料力求自製供應。

(六)建築工業所需木材，應由政府鼓勵民間設公司，大量製造。

(七)短途交通之建設，地方政府應盡量辦理，或扶持民營。

原方案(四)：國營民營範圍。實施辦法：國營民營之範圍，應參照工業建設會議及物資建設五年計劃，就收復區工業破壞實況，與可得之賠償物資，重新釐定，務使配合適當，達到最高效能。

原方案(五)：工業建設區域。實施辦法：建設區域之劃分，仍應參照各地農工礦交通及自然環境風俗習慣及社會情形，並參考已往各機關研究結果由有關部會詳細研討，再行決定。

原方案(六)：扶植小型工業。實施辦法：小工業及手工業。應分別地方情形，切實扶助改良，原料供應與成品銷售，均應集中統籌，特種工業品應獎勵創立外銷組織。技術方面，由政府訂立標準改善品質，並予貸款之便利。

原方案(七)：增進國際輸出。實施辦法：輸出品應在工業立場着重加工品，盡量以成品輸出，代替半成品及原料。

原方案(八)：產品製造標準化。實施辦法：加強推行依照標準法之各項標準，督飭廠商遵照實施，至於應行訂定之各項標準，應由中央標準局從速制訂推行。

原方案(九)：倡導工礦投資。實施辦法：

(一)由政府組設工礦交通投資公司，指定專款或公有資產，作為官股投資加募商股，發行股票，流通市場，此項公司得分設子公司，該子公司一俟業務根基穩固後，即漸次增加商股，減少該母公司股份，以吸收游資。

(二)扶持已著成績之工礦交通事業，及正當投資公司，並准其投資於政府所辦公司或工廠，以華僑資金及外匯資產作為投資者，得視實際情形予以優越股權之優待，或特殊經銷權利潤等，以資鼓勵。

原方案(十)：引導游資入軌。實施辦法：

(一)政府應實成主管機關，制定工礦事業公司發行股票及發行債券之詳細辦法，其還本付息，由政府督導，為防止因物價波動，影響債值，政府可准所發行之公司債，按當地物價指數計算還本付息。

(十一) 證券交易所，應准工礦交通事業之股票及公司債上市。

原方案(十一)：監督工礦貸款。實施辦法：各廠所需貸款，除普通工貸外，應兼以採購定貨方式行之。抵押品範圍依現行規定酌予放寬，貸款審核及運用之監督，可由主管機關參加，定於一月內由四聯總處對工商界確定貸放數額。

原方案(十二)：工礦資產重估價值。實施辦法：修正工礦運輸事業重估固定資產價值，調整資本辦法及補充估算法，為下列公式：

$$\text{現值} = \text{調整原價} - (\text{調整原價} - \text{調整數}) \times \frac{\text{使用年數}}{\text{總年數}}$$

$$\text{此中調整原價} = \text{購入原價} \times \frac{\text{該項物產現時之價格指數}}{\text{該項物產之當時之價格指數}}$$

$$\text{調整數} = \text{購入時之調整數} \times \frac{\text{現時價格指數}}{\text{當時價格指數}}$$

調整數 = 可能有效運用之年數與此年限該項設備之價值即為調整數

原方案(十三)：獎勵外人投資合作。實施辦法：

(一) 由主管機關切實擬定外人投資範圍及施行細則。並訂訂匯款辦法，保障其合理經營權益。

(二) 關於國際投資合作，外人發明專利權，在我國專利法之規定內，應優予保障，其適合我國需要之新穎工業技術方法，尤應特予獎勵，並聘用外籍工業技術專家參加工作。

原方案(十四)：工資力求合理。實施辦法：工資付給辦法應由主管機關有關機關，依照工人生活情形，工作效率，工廠生產能力，產品銷售情形分別規定。(卅七年一月十六日上海大公報)

救濟華北紡織工業

華北請願團向中央建議八項之一

目前紡織工業待決問題有三：(一) 原棉供應不足。本年國內產棉據估計為一千一百萬担。然以地方治安交通隔絕關係，預計可望收進者約祇四百萬担，僅足供各廠需要總量十分之三四。再按各廠存棉及近期可能收銷數目估計，尚不足維持三個月之生產。各廠所缺棉花，既不能取之於國內，即不能不有賴於外棉之輸入，而目前外匯異常枯窘，又無法全恃政府儲蓄撥配外匯，以向國外採購，政府於此雖已規定輸出紗布換取印棉辦法，但為顧全內銷，免致加重刺激紗布價格上漲，在數量上既不得不加以限制，是於原料之補給仍屬無多裨益，欲謀解決此種困難，惟有請政府速向美國交涉，貸給大量棉花，及時趕運來華，藉資挽救。否則轉年二三月間原棉供應一經脫節，各廠必由局部減產而漸至全部停工，非獨紗布供應益失平衡，即萬千工人將盡失業，尤為可慮。(二) 統購統銷問題。政府扶植紡織工業，調節紗布供應，應就廠商自力所難舉辦者，由政府統籌辦理，其向為廠商能力之所及者，應使廠商自行辦理。如國內產棉，不可從而拮据干涉，反至惡果叢生。就現時情形而言，所有國內產棉，當儘量任命廠商自由收購，自紡自織，自由銷售。其外棉部分，可由政府統籌輸入，配給廠商代紡代織，施行統購統銷辦法，如此則政府即可控制紗布生產之七八，顯已足以調節供應，平衡市價。而各廠商仍得賴此少量之原料與成品，於政府督導之下自由經營運用，少資彌補代紡代織之損失，藉以維持生存。(三) 代紡工繳問題。近年凡百物價一致飛昇上漲，紗布製造成本之加重，不只原棉一項，日實一日，餘如薪工動力物料修繕以及管理財務費用，莫不比例增高。是以以往以貨幣作工繳之辦法，廠商受貨幣貶值之影響，現擬物價指數計算之方法，不但計算方式繁複，且亦須於事後計算，稽延時日，同樣受貨幣貶值之損失，不如由政府逕以實物原棉從寬核付，例如規定以原棉七百五十磅換交二十支棉紗一件，計算既較簡易，且亦公平合理。(卅七年一月十六日上海大公報)

表一 上海廿支棉紗價格
 Table 1. Prices of 20's Cotton Yarn in Shanghai
 37年1月1日至15日 Jan. 1-15, 1948
 單位：每件國幣千元 Unit: Bale—CNC\$1,000

日期 Date	雙馬 Double Horse	特雙馬 Special Double Horse	紅人鐘 Bellman	天女 Fair Girl	特好飲 Special Hou- Tsu	金雙鷄 Golden Double Chicken	雙喜 Shun- Hsi	藍鳳 Blue Phoenix	金寶星 Golden Star	特金瓶 Special Golden City
1月Jan.										
1										
2										
3										
4										
5	34,200	36,000		34,200			32,700	34,500		36,200
6	34,900	36,600		35,200			33,500	35,400		36,800
7	36,200	37,600		36,400			34,600	37,100		38,000
8	39,200	41,200		39,400			36,800	39,800		41,500
9	38,500	40,000		38,600			36,800	39,100		40,300
10	37,300	38,900		37,500			36,100	37,900		
11										
12	36,200	38,200		36,700			35,400	37,100		39,400
13	37,300	39,300		37,600			36,300	37,900		
14	36,200	38,200		36,500			35,300	37,100		
15	35,300	37,300		35,800			34,300	36,500		

資料來源：1. 金融日報 2. 經濟新聞
 Sources: (1) Financial Daily (2) Economic News Bulletin

表二 上海棉布價格
 Table 2. Prices of Cotton Piece Goods in Shanghai
 37年1月1日至15日 Jan. 1-15, 1948
 單位：每疋國幣千元 Unit: Piece—CNC\$1,000

日期 Date	190 雞士林 Indan- threne 190 'Chicken'	190 美孛士林 Indan- threne 190 'Maiden'	12磅 龍頭細布 Sheeting 12 lb 'Dragon Head'	一定知 添布 Bleached Calico. 'I Tien Ju I'	四君子 漂布 Bleached Calico, Ssu-Chun, Tze	四君子 支 嗶嘰 Serge Black, Ssu-Chun, Tze	42支 大明府綢 Poplin, 42's 'Ta-Min'	雙童 支布 Cloth Black, 'Double Lad'	美人魚 支布 Cloth Black, 'Merma- id'
1月Jan.									
1									
2									
3									
4									
5	2,850	2,950	1,480				1,900		1,400
6	2,950	2,950	1,515				2,000		1,400
7	3,000	3,000	1,600				2,000		1,450
8	3,100	3,150	1,670				2,100		1,550
9	3,200	3,200	1,700				2,150		1,650
10	3,300	3,300	1,640				2,150		1,600
11									
12	3,300	3,350	1,620				2,150		1,600
13	3,300	3,300	1,630				2,150		1,600
14	3,400	3,400	1,630				2,150		1,600
15	3,400	3,400	1,570				2,400		1,600

資料來源：1. 金融日報 2. 商報
 Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal

表三 上海棉花價格
Table 3. Prices of Raw Cotton in Shanghai
 37年1月1日至15日 Jan. 1-15, 1948
 單位：每司馬担國幣千元 Unit: Picul—CNCS\$1,000

日期 Date	南太倉 South Tai- Chong	靈寶 Linpao	通州 Tung- chow	火機 Footung	彭家坡 Beng- chia-po	沙市 Sasi	漢口緬 Hankow	白洛去 Broach, Indian Cotton	美棉米特 American Cotton M. 31 ³²
1月Jan.									
1									
2									
3									
4									
5		4,423	3,802*			4,133	3,978		
6		4,630					4,133		
7		5,373		3,895		4,547	4,340*		
8		5,704					4,315		
9							5,208*		
10		6,448 ¹					6,291*		
11									
12							5,200*		
13		5,835				5,828	5,208		
14		6,448*					5,208		
15							5,125*		

資料來源：1. 金融日報 2. 商報 *係運廠價餘係棧交價
 Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal *Destination Factory, otherwise Delivered at Warehouse

表四 紐約棉花價格
Table 4. Prices of Raw Cotton in New York
 37年1月1日至15日 Jan. 1-15, 1948
 單位：每磅美金分 Unit: lb—Cent

日期 Date	現貨 Spot middling	1948						1949	
		一月 Jan.	三月 Mar.	五月 May	七月 July	十月 Oct.	十二月 Dec.	三月 Mar.	五月 May.
1月Jan.									
1									
2	36.73	35.73	35.92	35.73	34.56	31.70	31.23	31.05	30.75
3	36.73	35.73	35.92	35.73	34.56	31.70	31.23	31.05	30.75
4									
5	36.61	35.61	35.79	35.66	34.56	31.74	31.25	31.09	30.77
6	35.98	34.98	35.15	35.09	34.10	31.28	30.85	30.65	30.42
7	36.25	35.21	35.38	35.32	34.43	31.63	31.24	31.09	30.85
8	36.46	35.30	35.60	35.50	34.48	31.65	31.30	31.14	30.88
9	36.58	35.42	35.72	35.66	34.49	31.67	31.27	31.12	30.85
10	36.60	35.54	35.64	35.77	34.57	31.78	31.37	31.13	30.81
11									
12	36.83	35.83	35.98	35.96	34.73	31.89	31.45	31.20	30.96
13	36.75	35.71	35.91	35.87	34.71	31.81	31.31	31.06	30.81
14	36.55	35.50	35.70	35.69	34.60	31.73	31.22	31.01	30.71
15	36.52	35.47	35.67	35.66	34.55	31.68	31.17	30.96	30.70

資料來源：1. 大美晚報 2. 商報
 Sources: (1) The Shanghai Evening Post (2) Commercial Journal

表五 上海麵粉麩皮小麥價格

Table 5. Prices of Wheat, Flour, and Bran in Shanghai

37年1月1日至15日 Jan. 1-15, 1948
單位：國幣千元 Unit: CNCS\$1,000

日期 Date	麵粉(Flour)-49 lbs.			麩皮(Bran)		小麥(Wheat)- 市石Hectoliter
	兵船一號粉 Battleship 1	統白二號粉 General 2	配粉 Allotment	散廠 Unclassi- fied, 100斤50kg.	小包 Bale 28kg.	
1月Jan. 1						
2						
3						
4						1,285
5	540			446	280	1,325
6	554			457		1,360
7	560			463		
8	595			482		1,398
9	610.5			483		1,398
10	610			478		
11						
12	595			456		1,450
13	595			473		1,430
14	598			456		1,450
15	588			448	293	1,432

資料來源：1. 金融日報 2. 商報
Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal

表六 中國煤產量

Table 6. Coal Production in China

單位：公噸 Unit: Metric Ton

粗估月產量 A. Monthly Estimate	三十六年一至六月 B. Jan.-June 1947		三十六年八大礦 C. 8 Big Mines, 1947
華北 North China 600,000	河北 Hopeh 4,617,000	四川 Szechwan 1,457,000	河北開灤 Kailan 4,870,284
東北 Northeast 300,000	台灣 Taiwan 917,000	河南 Honan 600,000	遼寧撫順 Fushun 1,282,976
華東 East China 100,000	蘇 Kiangsu 520,000	熱河阜新 Fushin 1,223,981	安徽淮南 Hwainan 805,183
華中 Central China 100,000	遼北 Liaopel 520,000	台灣民營 Taiwan (1) 678,576	四川天府 Tienfu 619,003
台灣 Taiwan 100,000	遼東 Liaoning 1,800,000	台灣省營 Taiwan (2) 6,082,101	江蘇華東 Hwatung 478,281
	安徽 Jehol 1,333,000		
	湖南 Anwhei 726,000		
	山西 Shansi 500,000		
	陝西 Shensi 450,000		
	山東 Shantung 350,000		
	甘肅 Kansu 200,000		
	雲南 Yunnan 167,000		
	察哈爾 Charhar 150,000		
	寧夏 Ninghaia 133,000		
	湖北 Hupeh 257,000		
	江西 Kiangse 182,000		
	貴州 Kweichow 166,000		
	新疆 Sinkiang 143,000		
	浙江 Chekiang 83,000		
	其他 Others 319,000		
總計 Total 1,200,000 16,658,000	 10,600,000

資料來源：A. 新聞局長董顯光博士談話見卅六年十月廿三日各報
B. 經濟部發表見國際貿易月刊卅六年十二月號
C. 見一月廿二日商報
Source: A. By Dr. Tuug Hsien-Kwang, Head of The Bureau of News, Oct. 23, 1947 Newspaper.
B. By The Ministry of Economic Affairs, China Trade Monthly Dec. 1947
C. By The Ministry of Economic Affairs, Jan. 22 Commercial Journal.

本刊竭誠為讀者服務

免費代索美國 "Textile World" 各種
Manufacturers' Bulletins (八)

凡下列各種小冊之任何一種或數種，讀者如須索閱者請將姓名，廠名，工作部門及詳細地址寄本刊，當即代向美國索閱。

141. Oil-retaining porous-bronze bearings carried in stock by Bound Brook Oil-Less Bearing Co. are listed in a booklet together with engineering data on application.
142. An employee manual which cleverly presents shop rules through cartoons and text is available from MacAllister Publications.
143. Maintenance of No. 50 winders is covered in a booklet "Keeping Your 50 Physically Fit," issued by Universal Winding Co.
144. Ni-Resist, a nickel alloy manufactured by International Nickel Co., Inc., is described and engineering properties and applications listed in a recently issued booklet.
145. Centrifugal pumps of the side suction, single ball-bearing type and their performance data are listed in a booklet published by Deming Co.
146. Fluorescent color for application to fabrics is described in a fluorescent-color-coated folder issued by Switzer Bros., Inc.
147. Welding materials by International Nickel Co., are listed in a new booklet which includes data on selection and use.
148. Lithcote, a protective resin coating and lining for steel and other metals, is described in a recent publication of Lithgow Corp.
149. Core testing for determination of wool yield and shrinkage is described in a booklet available from U. S. Testing Co.
150. Joints for controlling expansion, vibration, and misalignment in pipe lines having pressures to 300 psi. and temperatures to 90° F. are illustrated and described in a booklet of Chicago Metal Hose Corp.
151. Fluorescent lights manufactured by Lustra Corp. of America are described in a recently issued folder.
152. Insulation and resistance testers of the "Megger" series are discussed in a booklet available from James G. Biddle Co.
153. Pyroxylin-coated cloth, its properties and features, is described in a recent folder issued by Pyroxylin & Resin Coaters Institute.
154. Floor repairs by use of Stonfast, a material ready for heavy-duty service immediately after installation, is described in a publication of Stonhard Co.
155. Plastolac, a synthetic enamel made by Gillespie Varnish Co. is described and 20 colors shown in a wall panel.
156. Knitted dress fabric manufacture by use of Mellor-Bromley SADH/2 machines is described in a recent folder.
157. Luminous paints, their use and application, are discussed in a recent issue of Paint Progress, publication of New Jersey Zinc Co.
158. Vapor steam cleaners of the portable type and their uses are described in a folder available from White Engineering & Mfg. Co.
159. Properties of Paraplex G-15 and G-40 plasticizers and their use in many applications are covered in a booklet issued by Resinous Products & Chemicals Co.
160. Self-cleaning strainers for steam, air, gas, or liquid service are listed and described in a booklet of Leslie Co.
161. Rubbish destructors made by Pli-brico Jointless Firebrick Co. are shown and described in a recent folder.
162. Sewing machines adaptable to virtually all phases of the needle trades are listed in a pocket-size catalog, form 769, issued by Willcox & Gibbs Sewing Machine Co.
163. Pin-drafting machines of the doublehead intersecting type are presented and features described in a new publication of Warner & Swasey Co.
164. True north light for color matching is produced by the Analyte Comparator, described in a folder issued by Analyte Instruments Co.
165. Plastics made by Du Pont are listed and described in a recent booklet of E. I. du Pont de Nemours & Co.
166. Selection of materials-handling equipment to suit the requirements of any job is discussed in the Fork Lift Truck & Tractor Guide issued by Towmotor Corp.

Foreign
Offices:
New York
London
Hongkong
Bangkok

天元實業股



份有限公司

Branch
Offices:
Tientsin
Canton
Hankow
Factories:
Wusih

TIEN YUEN INDUSTRIAL CORP., LTD.

"Better Industries for Better China"

No. 12 The Bund, Shanghai

Telephone: 13896-18515

Cable Address: TIENYUENIN

SOLE AGENTS FOR

AMERICAN VISCOSE CORP.

"The World's Largest Rayon Manufacturer"

Viscose Yarn, Viscose Staple Fibre,
Acetate Yarn, "Vinyon" Staple Fibre

Burlington International Corporation

Cotton Piece Goods, Rayon Piece Goods,
Cotton Yarn, Knit Goods, Sweaters,
Draperies, Hosiery, Underwear, Rayon
Ribbon.

H. MUEHLSTEIN & CO

Crude Rubber, Scrap Rubber,
Rubber Soles, Molding Powders,
Synthetic Rubber.

REYNOLDS METALS CO.

"Everything in Aluminium"

Foils Sheet, Strip Plate Bars,
Rod Wire, Ingots Pipe Forgings,
Powder & Paste

GENERAL TIRES

Maker of High-Grade Tires,
Passenger & Truck.
Tires, All Sizes & All Tread Designs.

ROBERT REINER INC.

Tricot Machine, Kay Loom Machine.

ADDRESSOGRAPH-MULTIGRAPH CORPORATION

"Simplified Business Methods"

Addressograph-Address Data & Repetitive Writing Machines,
Multigraph-Multilith-Duplicating & Offset Lithographic Printing Machines.
Dealership effective Sept, 26, 1947)

ALSO REPRESENTATIVES FOR

DETEX WATCHCLOCK CORPORATION

"Detection is Protection"

Maker of Newman, Eco, Alert, Patrol
Watchmen's clocks.

SUPREME KNITTING MACHINE CO., INC.

"Knit with Supreme"

High Speed Circular Knitting Machines

HYSTER COMPANY

Tractor Hoists-Crane-Logging Arches-Straddle Truck-Lift Trucks-Karry Grades
AND GENERAL IMPORTS & EXPORTS

KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume II, No. 8

January 31, 1948

CONTENTS

SPECIAL ARTICLES:

- Cotton Textile Control—Careful Considerations Expected,
By H. Y. Yung..... (2)
Inflation and Accounting Problems, By Lizen W. Shen..... (3)
Import Quota Analyzed, By T. U. Soong (6)

TRANSLATED ARTICLES:

- Textile Industry in Germany Tackles Great Difficulties,
By E. D. White. From *Cotton Trade Journal*(11)
Textile Applications of Light Alloys,
By A. G. Arend From *Textile Manufacturer*.....(13)
Some Trends in the Continuous Processing of
Cellulosic Textiles, By R. G. Fargher
From *Journal of the Textile Institute*(14)

FOREIGN CORRESPONDENCE:

- Reports on Work Practice of Cotton Machinery in
U. S. A., Compiled by Arthur Yung
(5) Testing Department Practices
By H. D. Kiang(15)

ENACTMENTS CONCERNING INDUSTRY & COMMERCE.....(20)

NEWS ABSTRACTS(21)

REFERENCE DATA.....(26)

ECONOMIC STATISTICS:

- Prices of Cotton Yarn, Cotton Piece Goods, and Raw Cotton
(January 1—15, 1948) (29)
Prices of Wheat, Flour, and Bran
(January 1—15, 1948) (31)
Coal Production in China(31)

PUBLISHED BY

Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research

296 Kien Kwo Road(w), Shanghai(18), China