

機原名

刊會機

第二二八期



中華日報

絲麻衛棉麻
光紗生毛紗
線線襪衫衫
襪襪衫衫

菊花牌



國立中央圖書館 第質品... 洗耐着經
NATIONAL CENTRAL LIBRARY
NANKING CHINA 第華中海上



雪之花王



使毛孔緊密細潔
使皮膚白嫩嬌艷



家庭工業社



經用耐久

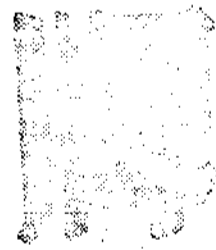
無與比倫



橡膠

球鞋

靴鞋
跑鞋



大中華橡膠廠出品

R.
320.5
280

期八二二第

機 機

刊會聯機名原

刊月半

本期要目

- 歡迎會上的主席歡迎詞……宋漢章
國貨工廠歡宴全運華僑
選手……范劍平
關於工業資金南流問題……大山
申新紡織第九廠簡史……何光
再記中央工業試驗所……經文
簡易的機械圖畫法……林履彬
三色銅版淺說(續完)……董守繪
美國鋼鐵業生產加速……黃影呆
火柴工業之製程……立甫
怎樣治療「百日咳」……沈恩衍
氣……周人原
家庭烹飪新譜……焦東樵子
書評……編者
草莓略述……王觀榮

封面說明

防火桌面

這是一種防火的桌面，是用塑膠製成的，不但各種顏色都有，而且很容易揩乾淨，現在定名為 Cigarette-Proof，是防止香烟的意思。圖為一個女子因看書出神，而香烟頭跌在桌面上，毫無損傷。

發行部 上海機聯會民區路858弄(即西藏南路333弄)惠順里十三號

編輯部 上海機聯會中區辦事處貴州路77弄12號

經售處 上海山東路五洲書報社各書報攤均有售

民國三十七年六月十五日出版

定價每冊二萬元

(長期定戶暫限半年收費全四萬元郵費免收)

中華郵政特許掛號認爲新聞紙類

內政部登記證警字第一五九五號

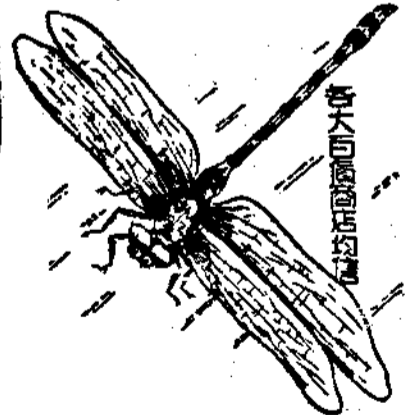
衫汗紗麻牌蚊蜻

潔細爽涼

品出廠造織新永海上

一九六二二話電 號七八七路渡王梵址廠

七〇七五一話電 號八〇二樓大業壘路京北處理管



市本955551

歡迎會上的主席歡迎詞

宋漢章

五月十五日上海機製國貨工廠聯合會，中華國貨產銷協會全體會員廠商，歡宴華僑參加全運的選手，主席宋漢章氏，首先起立致詞，茲錄於下：

第七次全國運動會在上海舉行，各位遠道參加，本日特由中華國貨產銷協會，上海機製國貨工廠聯合會兩團體，以及會員工廠九十餘家，假此舉行宴會，略伸歡迎之意。承蒙各位惠臨，深感榮幸。諸位久客海外，習見各國工業之發達，回抵國門，目觀情形，當不免有祖國生產落後之感，而希望其急起直追，一如運動場上之競賽，非努力前進，即不能取勝。同人等十餘年來，努力提倡國貨，亦即希望我國生產工業積極前進，能與世界各國工業品角逐於市場。提倡國貨極為簡單，祇要從愛用國貨做起，若人人皆有愛用國貨之心理，愛用國貨之習慣，則國貨自能暢銷各地，國貨工業之生產數量，自可日見增加，品質自可日見精美，何患不能勝過外貨。現國內各工業鑒於生產之重要，雖在艱難之中無時不致力於市場之開拓，對於國貨外銷，尤其再接再厲，積極推進。政府方面，倡導鼓勵，不遺餘力。以各地僑胞關懷祖國之熱忱，相信對於提倡國貨，愛用國貨，必能儘量予以贊助，盼諸位於會畢歸去，多多宣傳，將來國貨工業品發揚光大，馳騁國際市場，不但吾國工業界之榮，亦僑胞之榮，國家之榮也。今日招待，諸多簡慢，並乞原諒，願祝諸位健康。

宋氏略歷

宋漢章先生，一八七二年生，浙江餘姚人，現年七十七歲。中國銀行常務董事兼總經理，中國保險公司董事長。任上海銀行公會會長多年，一九二五年曾任上海總商會會長。中西書院畢業後，即入銀行界，服務於中國通商銀行，後入北京儲蓄銀行。清末南歸，任上海大清銀行經理，辛亥革命成功，乃由大清銀行商股聯合呈准南京臨時政府，改設中國銀行，宋先生與有力焉，故始終保持其首揆地位。而年逾古稀，不憚劇繁，提倡國貨，不遺餘力，更無愧為我國金融鉅子也。

鞋套

介紹給賢明的母親

三鐘

老牌

品出廠皮橡生民海上

三五二二三話電：號四一六路遠安

特寫

國貨工廠歡宴全運華僑選手

逸園裏一大盛會

第七屆全國運動會的華僑選手，計有印尼、暹羅、越南西貢、檀香山、菲律賓、馬來亞、香港、多明多八個單位，其範圍包括南洋全部，檀島美國加拿大等地，共計四百餘人。他們不遠千里而來，除了參加全運會，和國內選手一較雌雄，在會場上爭逐之外，乘便來祖國觀光，看看戰後祖國的復興建設。

上海市各團體各機關，對這一批從海外歸來的青年僑胞，莫不熱烈歡迎，歡宴招待，殆無虛日。上海機製國貨工廠聯合會，中華國貨產銷協會發起，歡迎第七屆全運會華僑選手大會。參加者國貨工廠九十餘家，推宋漢章、史久鑿、方劍閣、王性堯、田

和卿、榮爾仁、胡伯翔、胡西園、洪念祖、任秉道、李康年、葉友才、周孝高、陸乾惕、董叔英、高事恒、王家珍、劉國鈞、唐星海、程守中、王瀛生、樂輔成、張輔忠、汪竹一、張潤霖為籌備委員。並決定大會職員總幹事：王性堯、程守中、高事恒。總務組：力任之、倪靜芳。交通組：王堯增。宣傳組：徐卓呆、范劍平。遊藝組：顧功樸。招待組：鄭希濤、白雙喜。贈品組：葉子漸。

參觀工廠

在歡宴華僑選手之前，十四日下午開始招待他們去參觀工廠，第一天是申新九廠，中紡第一印染廠，大會事前均已接洽就緒，租五六輛團體客車，分赴各旅館等候選手上車，每一隊却有一個會講國語的招待員握着旗

幟在等候着他們。第一項參加的選手有一百五六十人，第二次十五日參觀的是申新三廠和大中華橡膠廠。他們到了上海已經好幾天，凡是大上海的表面，歌舞昇平，燈紅酒綠的場所，大約已有了認識，但是這次大會招待，所供獻的是機器勞力所奠定民族工業基礎的國貨工廠。

參觀工廠，早已備了茶點贈品，恭送海外的僑胞選手，招待員詳細說明各該廠的廠史設備以及生產能力。依照着生產順序，一步一步的觀察着。工友們個個笑容可掬的開着飛快的輪子，努力的從事於生產工作。這是戰後崛起的中國民族工業，將給與僑胞帶回去一個永不磨滅的好印象。

歡迎會

在十五日晚五時左右，逸園門口的金字橫

范劍平



歡迎大會的大門

出品
新藝
牙筷
膠木
粉



勝德新藝
上海西康路四七二號
電話一〇九八七
發行所
上海西康路四七二號
電話一〇九八七

主席宋漢章及吳植初



額之下，已絡繹到了許多主人和佳賓，大會主席宋漢章先生，很早便到達，一到簽名處，便問：「會場在樓上嗎？佈置好了沒有？」他對於這次的歡迎會，期望着盡善盡美，要給與各地僑胞一個很好的印象，這是很有重大意義的。

一部份選手是參觀了工廠，直接到逸園的，一部份是從全運會場趕到的，被邀出席者有印尼、香港、馬來亞、暹羅、西貢、檀香山、菲律賓、多明多及各單位之代表三百餘人，越南西貢隊因為機票已買好，於十四

日返歸外，其餘都全部參加的。工廠方面到會的，有宋漢章、史久鰲、方劍閣、王性堯、田和卿、榮爾仁、胡伯翔、胡西園、任秉道、李康年、葉友才、周孝高、陸乾惕、董叔英、高事恒、劉國鈞、唐星海、程守中、王瀛生、樂輔成、汪竹一、張樹霖等百餘人。

大會開始，首先由宋漢章起立致歡迎詞，（詞見第二頁）繼由僑胞選手代表答詞。便由中國管弦樂隊，在衛仲樂教授領導下，開始演奏古典國樂，如流水操，淮陰平楚等傑作，曲意的豁朗，旋律的悲壯，僑胞們對之都頗感興趣。

贈旗

最後由各工廠商鉅子之千金分別向各代表隊贈旗，旗上繡「提倡體育，愛用國貨」八字，贈旗小姐周如瑛（周孝高先生令媛），王如琳（王振芳先生令媛），宋愛心（宋沛道先生令媛），李傳祉（李康年先生令媛），王逸秀（王性堯先生令媛），胡鼎芳（胡西園先生令媛），顧麗君（顧功模先生令媛）等小姐分向馬來連羸洲，印尼丘佐榮，暹羅李少雄，香港羅志清，菲列濱史國銓，檀香山林健民，多明多丘福亨等領隊獻旗致敬。一時英雄美人，相得益彰。七千金中，尤以亞浦耳小姐胡鼎芳，嬌小玲瓏，含羞不前，僑胞尊之為「國貨之花」，同時為此

自力圖 不退色國布

花樣新穎 時式顏色 洗晒不退

各大綢布號均有出售

大豐餘染織廠

發行所上海寧波路四二九號 電話九一七四五
製造廠上海膠州路九五七號 電話三八一〇六





讚美不已。

「摸獎開始了！」嬌滴滴的聲音由麥克風傳播出了，既爽朗又老練，原來這位報告小姐莊元庸是一位「X」電台的工作之鶯，她給遠渡重洋的僑胞們以熨貼甜蜜的嬌聲，無怪散會時尚有僑選戀戀不肯散呢！

每個人物是滿載而歸，但是「國貨」已深深地印入每個人的腦海中，國貨與僑胞攜手了。

這次盛會最大的特色，全為國貨的匯萃。你看！宴席間的茶烟、酒、贈品處的熱水瓶、毛巾、面盆、甚至飲料均是國貨廠商的成品，如衛仲樂的演奏，梅蘭芳的平劇觀摩，這些純為中國古典的風味和色采。主持人的用心良為深刻，藉使僑胞們對祖國的信念加強。

特寫

七位小姐代表「贈旗」，這是最精彩的節目之

一。七位小姐打扮得花枝招展，每人各佩顏色不同的彩花一朵，喜氣洋洋。

大會女報告員莊元庸小姐頗有些像潘柳黛，一口京片子括括叫，英語也說得流利，如上電台播音，或者講故事，苗頭當不在潘柳黛之下。

衛仲樂教授領導的中國管弦樂隊參加演奏了「流水操」，使我們聽到了「大江嗚咽」之音。後來衛教授又親奏琵琶「淮陰平楚」一曲，奏出古戰場的萬馬奔騰，輕彈出末路英雄的悲哀。

衛教授的琵琶，記得自從民國十九年就苦練起來的，而且大半都在更深夜半，雖嚴冬時候，亦不稍緩其志。

大會有一「三老」，是一特色。主席宋漢章先生為我國數一數二的老銀行家，宣傳組徐卓呆先生是老體育家

，孫道勝先生，也是老體育記者。

大會臨時追加的節目為「餘興」，先請暹羅隊員表演民歌與土風舞，載歌載舞，博得滿堂彩聲。繼為馬華隊的馬來情歌，別有風味。最後要請印尼女代表劉美英小姐表演舞蹈，她推說主操舞衫，不願一露色相，後來改請她唱個歌兒，她也不肯，我們的耳眼兩福，真是太淺了。

暹羅選手表演舞蹈，音樂與舞姿有些像康茄，許多來賓都自作聰明稱它為：「暹羅康茄」！

名攝影家杜鰲的強光燈，照輝滿場，為各項節目攝影，有許多選手一待燈光乍明，都拾出自備照相機借光一番。這樣一來，杜鰲非但任攝影師，而還臨時充當「電燈曼」，忙着開關電燈。

歡迎會的照片，均由上海新聞攝影社杜鰲先生攝製，特此道謝。

良藥



常備

六神油

祛瘟避疫

火火必備



永和實業股份有限公司

到處有售

長城牌
國貨鉛筆

鷹牌
高牌鉛筆

長城鉛筆廠股份有限公司

廠址上海長壽路六三五號
電話二二二二四

事務所上海廣東路一七號四二室
電話一七一五四

工商言論

關於工業資金南流問題

大山

在去年，國內資金的南流趨勢就已開始。它的主流有兩段：一是受戰火的影響，東北游資逃至平津，華北的資金又南來上海。這些游資，大部份是產生於軍事支出浩繁下的通貨膨脹，小部份是有產或特殊階級財富的逃避。因此它南流之後的出路大都趨向國貨物資或搜購黃金外幣。另一是華中華南的游資，以上海、廣州二地為中心，用收買僑匯，出口走私或攜帶現鈔的方式，逃避至香港。它的出路是套買外匯，輸入私貨，搜購黃金港幣房地產或投資香港工商業。

這二段主流匯合起來，就形成全國資金由北而南，從國內至國外的逃避路線。這種趨勢發展至目前，由於戰區的擴大和經濟狀況的惡化，是越來越明顯，越來越嚴重了。

最近各地游資蜂擁到穗，據一般估計，四月上旬流入廣州的資金不下數萬億元，因此廣州的金融物價，半月來平均猛漲了百分之八十左右，這是多麼可驚的現象，但是這樣鉅大的游資南流，其最後目的地當然并非廣州。我們只要看廣州港幣市價的狂漲，與香港匯申匯的暴縮，就可瞭然這些游資的去向。因為港幣的暴縮，就牽動國內的黑市黃金外幣價格的猛漲，間接又影響一般物價。中國金融的樞紐掌握在投機家操縱的香港市場，真是太可悲太可怕的事。

但是瘋狂地向香港奔竄的不但是一般人所稱的「游資」，而且還包括本來

安份守己在國內發展的民族工業資本。這幾個月來，我們連續不斷的聽到許多關於國內資本在香港設廠的消息，不少擁有資產和地位的工業家也一批批赴港考察。例如上海著名的景福衫樓廠，已將九龍棉藝棉織廠以一百五十萬元港幣的代價買下。太平洋、義生、新華等搪瓷廠，有的已經在港開工，有的則已勘定廠址。上海綢緞遷港者也有二三家，據香港某經濟刊物的估計，最近由國內移往香港的工業資金約達五千萬港幣。依申匯合法幣就要六七萬億元。但是這個數目恐怕還是已經到達香港的資金而言，準備投資而尚未到港的資金，還不計算在內。因為在目前遷港的工業資本中，規模最大和最為活躍的主流還是紡織工業。據香港報紙的報道，最近在港籌設的南國、半島、南洋、緯綸、香港、南海等六家紗廠的資本額即達一億另八百萬港幣，紗錠總數則為十二萬枚。而已經或者籌備在港開設的紗廠在十家以上，紗錠總數共達十九萬以上，此外申新四廠準備設三萬錠，連同其他未知的總數約近十九萬紗錠。最近因蘇北局勢不靖，南通大生紗廠向國外訂購的印染廠設備，聽說也在考慮改設於香港。我們如果以目前每一新紗錠設備價值美金七十五元計，則二十萬紗錠總值共達一千五百萬美金之鉅，地產房屋建築尚不在內。當國內工業資金貧乏之今天，這是多麼鉅大的一筆投資！

國內的工業資本為什麼要大舉南流呢？一般在說：最重要的理由，當然是由於國內安全無保障，移港是變相的資金逃避。其次是國內工業環境惡劣，政

府只有統制提撥，沒有幫助扶植，而香港輸入無統制，原料取給方便，香港政府對新設工廠又予以種種便利，銷路方面則有廣大的南洋市場。但就是紡織而言：又另有特殊原因。我們分析準備在港設立的紗廠中，沒有一家是從國內遷移去的，大都是上海紗廠過去向國外所訂購紗錠。因為政府既不結構，又不准自備外匯進口，但是貨款已大部付訖，合同不得不履行，機器要運進來，就只好借香港為棲息之地了。這是原因之一。第二、當此國內原棉缺乏之際，香港却能靠國外輸入，所以原料供應不成問題。第三、香港政府對紗廠不加管制，比較國內自由得多。第四、香港棉紗有南洋市場，銷售相當靈活，利潤也不太薄，目前每件棉紗成本不過一千港幣，售價可有一千四百餘元。第五、港府為繁榮香港，歡迎投資設廠，誘導不遺餘力。一般資本家以辦事順手，比較國內創業艱難，自然受寵若驚，心理上樂于投資了。至於一般棉織、搪瓷、熱水瓶、織綢廠等遷往香港，則主要是因為香港接近南洋市場，銷售方便，輸出又不需結匯，原料也可自由進口，不像國內那樣地困難。總之，分析工業資本南流的原因，一半是資金逃避，一半則是由於國內經濟政策的不善，致逼得它們遷

地為良。

但是，香港的工業化的前途是否樂觀，在香港設立的工廠是否合算呢？這是一個值得考慮的問題。香港以彈丸之地，戰後人口激增到一百八十萬人，由於國內游資的蜂擁而入，爭購房地產，致土貴如金，據統計，只在本年三月份內，房地產的價格即上漲百分之廿五。現在許多紗廠的地基，都要以極昂貴的代價向港府割買，有的紗廠還要自己填海。有了地基後，對建築房屋設備，港府也有嚴格規定，不能簡單草率。所以單在地產房屋設備上，所費就要佔投資的二分之一或三分之一。其次香港因為食物須由內地輸入，生活費用和工資的昂貴也是人所共知，這點在工業成本上的影響極為不利。同時香港是一個自由港，本身沒有市場，也沒有輸入統制和關稅保護，所有工業產品的唯一出路是輸向國內和南洋，但國內今後可能長期統制輸入，香港生產的大部份是日用品，准許輸入的數量很少，且以香港成本之高昂，要與國內工業競爭，也很困難。南洋的市場，由於南洋局勢之不安，購買力的薄弱，和美貨日貨的侵入競爭，也不一定長期維持的繁榮。

吊扇 用商

註冊商標

華生出品

本外埠各電料行均有出售

華生電器廠股份有限公司
辦事處：福州路中一三一號
電話：九八四三至三三三三



對於紡織工業，香港更有幾個天生的缺陷：第一、香港氣候溼熱潮濕，不宜棉紡工程。據說，香港的紡紗生產效率，比上海要打個七折。如果設置自動調節空氣設備，費用非常昂貴。第二、港府規定女工只能工作八小時，禁止深夜工，童工不能替代成年工人，國內紗廠視為慣例的夜班，香港就不能開，間接增加成本。第三、香港工資高昂，而且缺乏熟練工人，目前紡織工人的平均工資每天六元，熟練工人則須八九元；將來如果紗廠陸續開設，大家高價拉抬，工資還要繼續上漲。第四、香港棉花來源完全仰賴舶來，將來如國內情勢的安定，棉花供應正常，外棉成本必高於國棉。第五、香港電力不足，港府現雖法增加二萬瓩發電容量，但要負擔一二十萬紗錠的運轉，仍感不敷。最後，香港本身消耗的棉紗有限，完全要依賴南洋市場，如果將來南洋甚至香港本身市場遭日本紗布侵入，則以港紗成本之高，如何與之競爭？這是最大的隱憂。

香港並不是工業生存良好的環境，它只能暫時作為國內戰氣瀰漫下的避風港。有些資本家對這點也能瞭解，但是他們作這樣的打算：香港的工廠現在還可以盈利，假如能夠有一二年或二三年的時間，也許能把一筆創辦設備費撈回來，那時候如果國內局勢穩定，仍可將機器遷回。但是經濟的發展是否能夠符合這把如意算盤呢？遷到香港去的主要是紡織業，但戰後紡織業的黃金時代已超過頂點，世界市場紗布價格日益下跌，相反的，棉花價格却漸趨猛漲。當各國紡織業尤其是日本紡織業生產力量恢復之後，必然要引起劇烈的競爭，這時香港紗廠一方面成本高昂，同時又無關稅保護，恐怕連香港當地的市場都難保持，其地位且遠遜於國內紡織業，（因為國內還有內銷市場，對外國紗布也可利用輸入管制及關稅退稅）。那時這筆鉅大的投資如何收回呢？現在英國當局努力鼓勵華人投資設廠，他們當然不希望你們過了一兩年後再遷回國內，所以對房屋建築和設備等規定條件不嚴其嚴，務使你們在這些不能

搬走的固定資產上吃上極大的代價。至於這筆代價能否於短期中在生產的利潤中獲得，那是誰都沒有把握的事。

過去香港並沒有一家紗廠，英人并未在香港投下些紡織資本。近來國內的豪富游資匯集香港，購置房土收購工廠機器。這樣使英人得到了遠逾實際價值的代價，往澳洲或南洋等地去發展。中國寶貴的外匯和工業資本，白白的給英人利用。將來一旦香港的繁榮終結，受貶價損失的將是我們這些中國的豪富們。但是我們不必為他們個人的損失擔心，值得擔憂的是中國已經貧乏的工業資本，再也經不起這大量失血似的資金逃避。它不但使今後的中國經濟建設更感困難，而且促使目前的經濟狀況更形惡化。

這樣嚴重的資金逃避，應由誰負責呢？為什麼本來準備在國內發展的紡織機器，有了自備外匯還不准它們進口？為什麼要成立非驢非馬的花紗布管理會，使紡織業望而生畏；輸入限制，出口困難，步步荆棘，處處阻礙，一切都使國內辦工業者感到灰心失望。所以我們不必專責備逃向香港的工業資本家不愛國，政府對這點應該多反省，多負責任！

關於香港

文鈞

香港政府發表公報，已註冊和申請註冊的工廠，四月份新增工廠三十六家，連前已經註冊的共有九百八十八家。其中二百九十三家在香港，七百三十五家在九龍。

四月份向勞工處申請註冊的新廠，還有三十九家，其中金屬製造廠和織造廠七家，搪瓷廠，紗廠，印刷廠各兩家。

一方面新設工廠在增加，一方面原有工廠受日本貨傾銷而被迫停業，計棉織廠七十一家，佔總額十分之一。其他如搪瓷業，電器業，玩具業，輕金屬製造業，均大受威脅。

去年香港對日貿易，入超五百三十四萬美元。本年第一季已達四百三十萬美金了。而且有一部份是在新加坡偽裝了「美國製造」而混進來的。

利用技術發明

美國鋼鐵業生產加速

黃影呆

美國的鋼鐵工廠，將利用工業上技術的發明，增加鋼鐵產量。由於嘗試結果，已證明冶鐵鍊鋼，採用新法之後，可增加產量百分之二十至二十五，而同時生產成本，得反因而減低。戰後的美國，各部門生產，都足領導世界，惟有鋼鐵，始終在供應不足之中。所以衆認此項發明，非常重要，少假時日，可解決美國的缺乏鋼鐵恐慌。

關於冶鐵鍊鋼，在技術上的發明有二；就是利用高壓送風法的爐鍋和採用氧氣鍊鋼。兩種發明，都可使工廠方面，增加產量，減低成本，實爲最近幾年重工業上的重要技術發明。美國的共和鍊鋼廠，曾首先試用高壓送風的爐鍋，結果已證實如果全廠爐鍋，全用此法，每年可增加鐵條幾百萬噸。不過爐鍋的改裝，須待舊有的損壞或修理之時，最初僅改用兩隻，欲使全部改裝，還得少待時日。

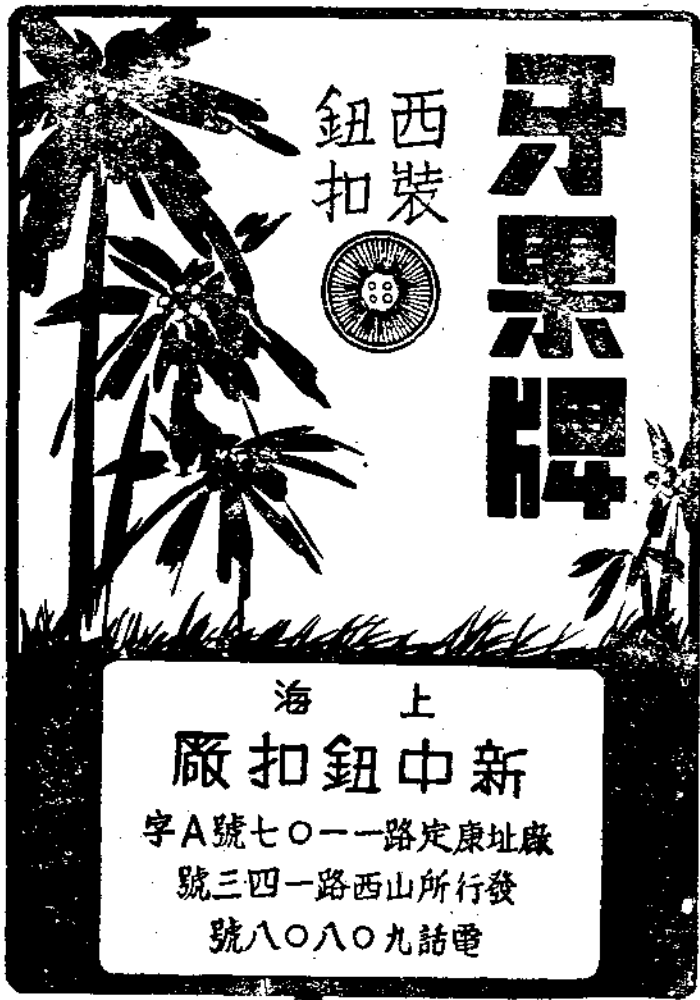
由於爐鍋的改裝，送風的壓加強，而生產增加了百分之二十。然而另一方面，焦炭的消費，却可減省百分之十二。而且因爲近來焦炭的需要，感到不足，所以後者比前者更具重要性。任何方法，足以增加鐵的產量者，將有利於甚多其他的工業，人類自必要竭力促其實現。鐵板的利用此新技術者，亦可獲得同樣的效果，包括蘇必利湖近處的劣質鐵礦之產品，且同樣可減低成本。克利扶蘭式爐鍋，採用新法，每分鐘可冶鐵十一萬立方呎，而通常的冶鐵率，祇七萬五千立方呎，這就發明增加百分之十一到二十的產量。而且可能的話，將來配以最新爐鍋，可增加到每分鐘產鐵十二萬五千立方呎。至

於裝配時所需之費，每隻約增加美金七萬至十五萬元，此費不到爐鍋上全部投資的十分之一。加以一經採用，可解決前此爐鍋高壓太甚，行將爆裂的難題。

好多鋼鐵廠，包括美國的與海外的，正計劃裝配此種爐鍋，以增送風的效果。有幾種新式送風器，價值五十萬元，較之爐鍋全部投資需六百萬元，僅佔很小的一部分，任何工廠，力能負擔。至於甲氧氣鍊鋼的方法，可增加產量百分之二十五。實行以氧氣代替煤氣，好像空氣模樣，經過一個一吋長

的管道，輸入鐵鍋之中。此法可加速排除炎氣及其他的動作，而結果可增加鍊鋼的速度。氧氣進入鑄造缸的供應率，每分鐘需二十七至六十二磅。已有若干鍊鋼廠，作實地試驗。雖然利用新法，可增加冶鐵鍊鋼的速率，尙在創始時代，但以所得經驗來說，日後可解決美國鋼鐵恐慌，乃爲必然，並非空言。美國方面，自前年八月，即有若干鋼鐵廠，實行採用。而直到現在，又正不斷地在推廣中。未來的成效，不可小視，我們且拭目而待之吧？

中國人用中國貨
愛用國貨最光榮

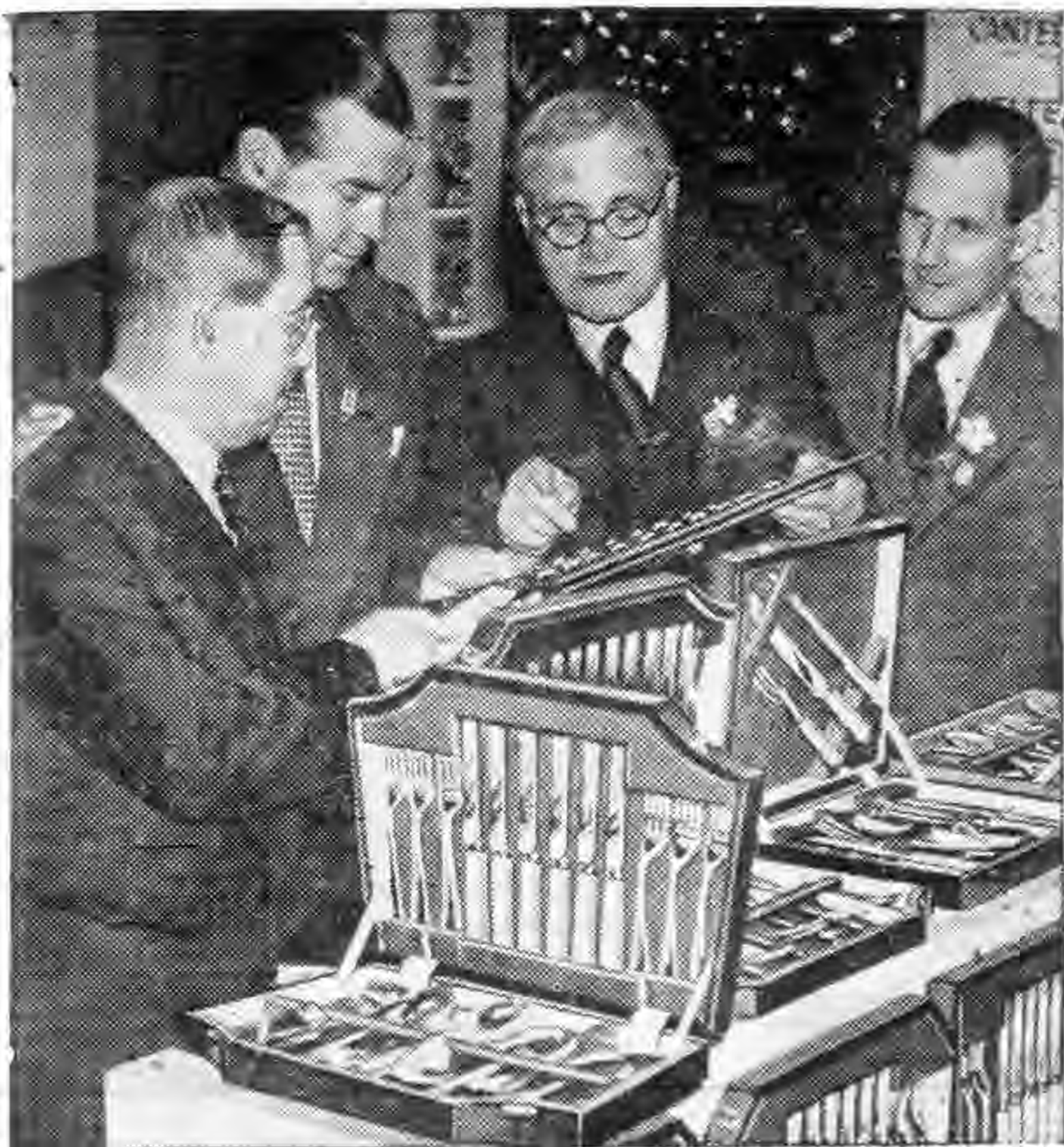


牙界牌
西裝鈕扣

上海
新中鈕扣廠
廠址康定路一〇七號A字
發行所山西路一四三號
電話九〇八〇八號

再記中央工業試驗所

本刊第二三四期載有「中央工業試驗所訪問記」對於組織方面略有出入，故再行介紹如下，並希望各工廠各研究工業的同志，多多向該所取得聯絡，一定可以得很多助。



該所的總所，設於首都白下路二六二號，而一部份試驗室及實驗工廠，則設於上海。為謀在滬各工廠，便於接洽公務起見，故設立上海辦事處，負聯絡轉達命令之責。各廠室依照行政組織系統，均歸中央工業試驗所直轄，並非上海辦事處的附屬機構。

經 文

中央工業試驗所前轄之北平、蘭州、重慶各分所，現已奉令直屬經濟部，成為獨立機構。由中央工業試驗所負責聯繫配合及協助之責。其行政組織，已與中央工業試驗所並無關係了。

在經濟部裏，根本沒有「上海工業試驗所」之機構，第二三四期「中央工業試驗所訪問記」所述上海工業試驗所之組織與試驗室，實為中央工業試驗所在上海部份的試驗研究單位，乃是中央工業試驗所的一部份，並非獨立機構。茲將經濟部中央工業試驗所及所屬各單位略述如下：

—— 英國工業博覽會中陳列的西式茶刀，由專家批許品定着 ——

在經濟部裏，根本沒有「上海工業試驗所」之機構，第二三四期「中央工業試驗所訪問記」所述上海工業試驗所之組織與試驗室，實為中央工業試驗所在上海部份的試驗研究單位，乃是中央工業試驗所的一部份，並非獨立機構。茲將經濟部中央工業試驗所及所屬各單位略述如下：

鐵 錨 牌 各 種 拉 鍊



請用國貨

鐵錨牌 各種拉鍊 製造久經 耐用 輕便 活潑 各色 齊備 歡迎 選購



吳祥鑫拉鍊廠

上海九江路七三號 電話九〇〇八

經濟部中央工業試驗所及所屬各單位一覽表

| 單位名稱 | 負責人 | 地址 |
|----------------|-----|---------------|
| 設計科 | 沈增祚 | 南京漢中路鐵管巷十五號 |
| 技術科 | 王毓琦 | 同上 |
| 事務科 | 倪志鴻 | 同上 |
| 人事室 | 徐思恭 | 同上 |
| 會計室 | 洪明峻 | 同上 |
| 以上三科二室係所本部內部單位 | | |
| 工業分析試驗室 | 吳守忠 | 上海長寧路三五二號 |
| 工業發酵試驗室 | 金培松 | 同上 |
| 純化試驗室 | 沈增祚 | 同上 |
| 審美試驗室 | 賴其芳 | 同上 |
| 塑膠試驗室 | 劉敬混 | 上海江蘇路二七一號 |
| 皮革試驗室 | 王毓琦 | 同上 |
| 編織物試驗室 | 蔡念慈 | 同上 |
| 油脂試驗室 | 喬碩人 | 同上 |
| 電子試驗室 | 支秉彝 | 上海惠民路二七三號 |
| 電工器材試驗室 | 程式堂 | 同上 |
| 熱工試驗室 | 陳學俊 | 同上 |
| 材料試驗室 | 謝家蘭 | 同上 |
| 化學纖維試驗室 | 方柏容 | 四川嘉定凌雲山姚莊 |
| 木材材性試驗室 | 唐耀 | 同上 |
| 木材工程試驗室 | 王愷 | 上海光復路一八九號 |
| 機械設計試驗室 | 張鐵生 | 南京漢中路十一號 |
| 染料試驗室 | 蔡念慈 | 同上 |
| 醱類試驗室 | 張力田 | 同上 |
| 酸鹼鹽試驗室 | 林夢彰 | 同上 |
| 造紙試驗室 | 張永惠 | 同上 |
| 食品試驗室 | 李鍾英 | 同上 |
| 內燃機燃料試驗室 | 李漢超 | 同上 |
| 原動機試驗室 | 高良潤 | 同上 |
| 精密機械試驗室 | 高緒侃 | 同上 |
| 高壓電力試驗室 | 程式堂 | 同上 |
| 以上八個試驗室尚在籌復中 | | |
| 機械製造實驗示範工廠 | 顧毓球 | 南京漢中路十一號 |
| 油脂肥皂實驗示範工廠 | 周行謙 | 南京三條巷 |
| 釀造實驗示範工廠第二廠 | 周行謙 | 同上 |
| 電工儀器修造實驗示範工廠 | 歸紹升 | 上海惠民路二七三號 |
| 製革鞣料實驗示範工廠 | 馬燮芳 | 上海楊樹浦平涼路二五三五號 |
| 油漆實驗示範工廠 | 趙耀中 | 上海歐陽路五四五號 |
| 釀造實驗示範工廠第一廠 | 蕭家捷 | 上海閘北光復路潘家灣一號 |



雙魚牌 鋁製

熱水瓶

日華實業廠

出品

！業罐製鐵印
！家一第創首

華成印鐵製罐廠

○四一—三話電 號一六弄二六四一路東正中海上址廠

富宏 驗經 史歷年卅

精印 五彩 美術 鐵皮 承製 新型 精緻 罐盒

| | |
|---|---|
| 工 | 商 |
| 史 | 料 |

申新紡織第九廠簡史

何光

申新紡織第九廠現址設在澳門路十四號，紗錠一三〇、三八〇枚，布機八三〇台，職工六千餘人，佔地八十餘畝；其發展過程，約略如次：

該廠之前身，原為我國最早創辦之紡織廠三新洋布局，始創於滬清光緒十六年，倡辦人為李鴻章，廠址在楊樹浦路，三年後由無錫楊藕芳氏接辦，不戒於火而燬，廿三年武進盛公宣懷任督辦，定商股為規元八十萬兩，就原址鳩工重建，購紗錠六萬五千枚，布機六百台，更名華盛，廿五年又更名集盛，旋名又新，民元始改稱三新洋布局；維時產權已歸盛氏，擴充資本為規元一百五十萬兩，廠址地濱浦江，廣達三百餘畝，紗錠六萬九千枚，布機一千台，規模之大在華廠中首屈一指，無何，基地及全部房產悉讓度與美商中國營業公司，二十年春，其全部機械及設備售與已故大實業家榮宗敬氏，定名為申新紡織第九廠，沿用三新時代之金雙馬為其主要出品二十支棉紗之商標，及貴牌為棉布商標，任吳昆生氏為經理，是年四月八日正式開工。

二十二年春，因廠基產權非屬申新，租地期限業已屆滿，乃另覓廠址於今之澳門路，佔地僅六十畝許，限於面積，不得不將工場建築加高為三層樓房，並添建各項福利設備，如分為四區之工友宿舍，包括女工單身宿舍，男工單身宿舍及家庭宿舍，養成工宿舍，工人膳食廚房及膳堂，醫院商店等建築，耗資四百餘萬；當其時紡織業為不景氣浪潮所襲擊，申新公司之經濟情形，困難達於極點，債台高築，營運周轉，全以抵押為挽注，九廠之勉力達成新廠建築，及各項超時代之設備，非常事者堅毅不拔，無以臻此。

是年八月，遷廠工作，全部告成，紗錠方面已較三新時代增加萬餘，線錠亦增萬餘錠，三新原有線錠不足三千枚，因機械陳舊，予以淘汰，織機原有一千另五台中，五百台為美式舊機，全歸淘汰，所存者僅豐田式織機五百另五台而已。

三新紗廠之機器，多為一八九四—五年，道白生舊機，陳舊不堪；產量低落，品質亦自難提高，適時紡織業不景氣時代，同業競爭非常劇烈，該廠於遷廠以後，對機械設備，不斷改良，在紡織部如清花工程之由複式改為單程式，精紡機之由普通式一再改造而成為現在之皮圈式大牽伸，布機則添購豐田式，及阪本式，自動布機，不惜工本，精益求精，於是產量出品，日有起色，逮二十六年中日大戰爆發之前，正廠務日趨好轉之時也。

八一三戰事既作，迫於情勢，暫告停工，部份員工一度避難，閱時無幾，淞滬戰局堅定，且廠址屬租界，戰火所不及，爰乃重行開工，國軍西撤，上海淪陷，租界成為孤島，而紡織廠仍不斷生產，且營業方面，畸形發展，在此期間新紡錠續有增加，粗紡機半數改用單程式新機，細紗舊機機身接長，每台由三六四錠改為四〇〇錠，二十九年由鐵工部自造大中型擦線機加入生產，並計劃自造併條機，迄太平洋戰起而棉錠數已達一三九、九八〇枚之多。

總廠：上海西康路新化路
三七二一——六號



牌八一九



牌心赤



牌角三

標商冊註

電話：三〇九三六

鏗鋼用業工——器書印及版筆鋼寫騰——

廠藝工中利

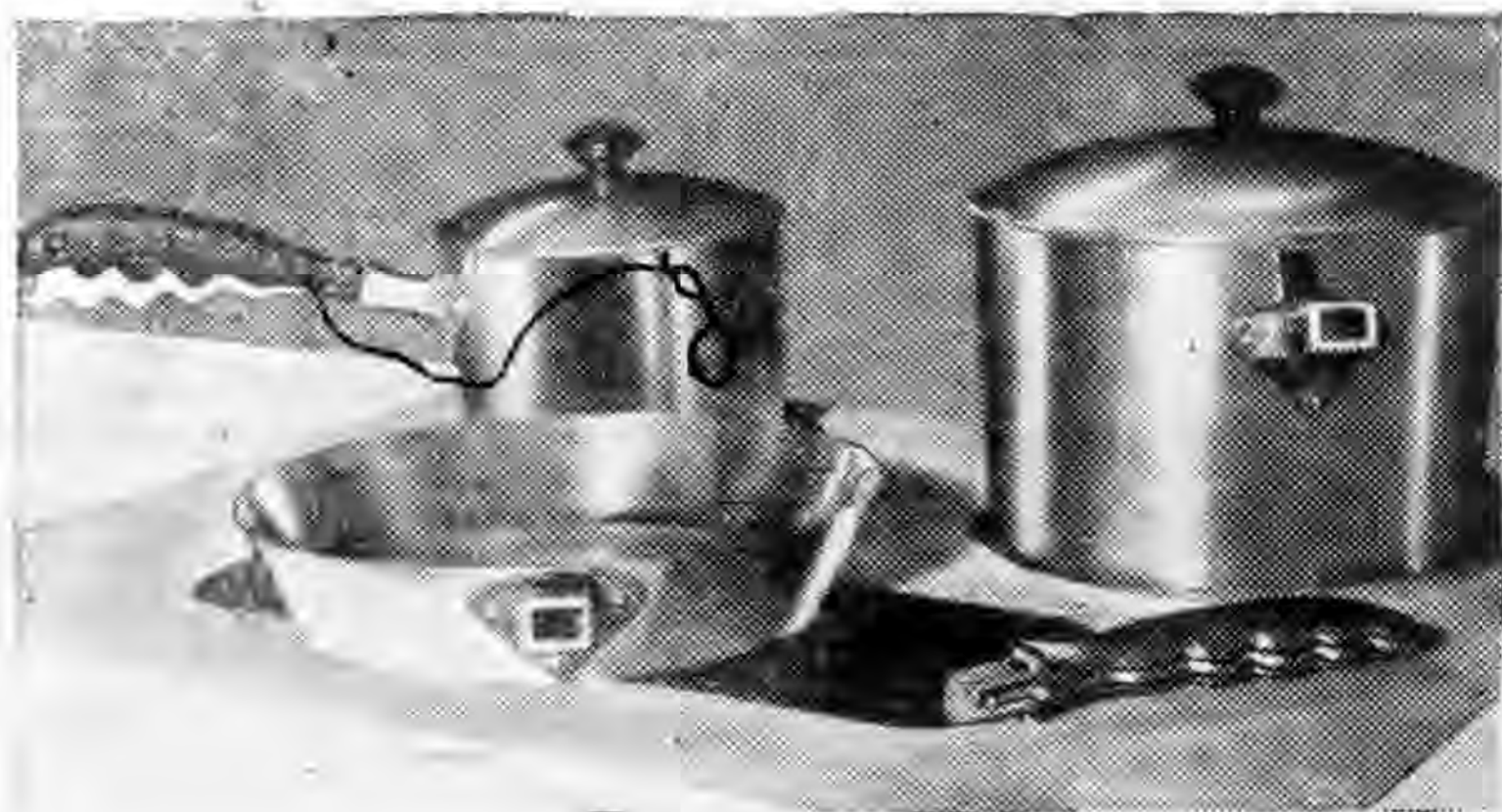
太平洋戰事之前，國內外交通阻滯，原棉來源不繼，逐漸減工，廠佔租界區後，藉日本廠曾於八一三後，向香港政府註冊，加以軍管理，視為敵產，其間生產停頓員工解體歷時五月，嗣因敵方查悉本廠確屬華商遂自動發還，此後雖曾局部開機，然以動力，原料等發生困難，幾瀕絕境。

勝利前二年間，在敵偽嚴厲統制之下，紗布不能自由移動，廠方經濟困難，不克維持，經設法與針織廠合作，移機就廠製造襪子內衣等非統制品，勉度難關，迄戰事停止恢復紡機生產始已。

卅四年秋季，大戰告終，各地交通情形，漸見良好，紡織廠在戰後一年間陸續恢復生產，本廠之十三萬餘紗錠，在三十五年冬季全部運轉；但因舊去舊機七六〇〇錠，故其全數成爲一三〇、三八〇枚。

是年爲一般紗廠之黃金時代，各民營廠大多準備添購紗錠，擴充或整理，該廠在三十六年度中，除擴充廠基，建築大規模四層女工宿舍，擴建工友

膳堂及廚房，增闢花園，托兒所，及按照預定計劃建造新鐵工廠一座，在機械方面積極自造新紡機，已加入生產者，有併條機若干台，捻線機亦在排車中，準備續造者爲清花機，粗紡機，及自動布機等，惜紡織業好景不常，因國家政局不安，無法展開更大之計劃。



不並，上器用壹糖精鋼在用，柄絡活的明發新——
——。落脫可即時鬆放，常異牢堅時緊握，熱傳

本年（三十七年）二月二日，該廠發生罷工衝突事件，甚至流血傷人，轟動社會，該廠平素對勞工福利，備極重視，一切設施，彰彰在人耳目，此次糾紛，絕非出於工人之本意，其故安在，明眼人當能了然也。

海南島的開發

與定

最近廣東政府擬和美國合作，開發海南島，這是很值得我們工商界注意的。那裏的氣候，平均溫度最高攝氏三四度，最低爲攝氏六度，屬於溫熱帶，每年可以三熟，甘蔗，米糧，花生，甘薯，椰子，樹膠，咖啡，都可隨地種植。

那裏有水力發電廠，五十五家工廠，有水泥廠，造紙廠，罐頭廠，製革廠，火柴廠等。其他農林，漁業，鹽業，都有極大希望。那裏有製冰冰凍工廠，冷藏庫，魚類罐頭廠，肥料廠，所以將來捕魚事業，也是極有希望的。

我國工業原料中，最缺少的是熱帶地方的產品，而我國祇有海南島氣候最熱，凡是熱帶植物，均能生長。所以海南島的開發，可以成爲我國的熱帶原料的寶庫了。

三色銅版淺說(續)

董守綸

在我們把乾片沖洗後，看那乾片攝成的成績美滿的話，那麼接連擷取第二色和第三色，一一的給他沖洗，定影，然後浸入自動換水磁盆中，牠是浸去乾片上已有的洗影水和定影水的藥性，使乾後的乾片不會變黃，在清水中浸了一二小時後，取出放入清潔磁盆中，用火酒沖入，使其吃透，然後放在插乾片架上待乾，如果那攝成乾片不吃火酒的話，那乾燥的時間比較要長些。

攝影的時間長短，會使攝成乾片藥膜發生厚薄，攝影時間太長，藥膜就要太黑而太厚，攝影時間太少，藥

膜就要成功太白而薄，那時候我們就要設法使其太厚的減薄些，太薄的要加厚些，牠的方法是把那藥膜太厚的乾片，放在磁盆中，用減薄藥水沖入，搖動磁盆，那片上的藥膜，就漸漸的變成灰白色，並且要時不時的拿出來看，到我們需要的厚薄為止，浸入清水中過清，再吃火酒待乾，那太薄的藥膜乾片，放入磁盆中，放入少些清水，然後將公礫化水，沖入磁盆中，將磁盆搖動，那藥膜漸漸的寫成魚白色，那藥膜一些些加厚，到我們所需要的厚薄為止，取出以清水沖清，然後浸入亞摩尼亞水磁盆中，那藥膜上

魚白色就變成黑色，取出以清水過清吃火酒待乾即成。

洗影水不論在冬天或著天裏，怎樣辦法來保持二十度左右呢？在天冷的時候，用熱水來浸裝洗影水的器具，使其調節牠，在暑天的時候，用水來調節牠。

三色銅版攝取黃版的一色，有時候不用分色片來攝影的，是用濕片來代黃色乾片的，其攝成的成績，也不亞于乾片，爲了那濕片所攝成色調，正和用藍色分色片所攝成的乾片同，所以一方面可以省一張乾片，一方面又可省時間，所以那黃色的常用濕片來代牠替。

在抗戰時間，那照相用的分色乾片不能進口後，製版業對攝製三色銅版照相，已成問題，但是彩色製版，不時還需要工作，所以普通的色彩原稿都拿濕片來攝取，一方面用攝影技術來稍幫助一些，一方面利用人工來分色，製成品就要看修版者技術而定，如果原稿色調複雜的，那麼用普通的分色片，不用網線版而用分色片攝去，攝成三種不同色調像片，然後印成三張像片「如圖」，再把牠攝取三張不同角度的濕片而成三色銅版的照相。

三色銅版攝影工作已經完成，第二步的工作，要把照相落到銅片上，其落樣法和濕片相同。所要注意的，就是在落樣前，那乾片要烘得特別乾，如果不乾而合上銅皮落樣，銅皮上的魚膠，將要拿乾片上的藥面貼牢，不能分離，以致乾片損壞，一張損壞，而其餘的二張也不能應用了。

修三色版工作大體和單色銅版同，牠唯一的特點，就是要認定某一種色彩，黃版的網點應該多少大小，紅版的網點，應該多少大小，這一點非經五六年修養不可，其中的複雜工作，也非筆墨所能寫的，所以這一步工作，作者祇能簡單的說明：請讀者多多諒諒。(上期插圖，圖四應改爲圖六，圖五改爲圖四，圖六改爲圖五。作者附及)

(完)

介紹科學時代

科學時代爲科學時代月刊社發行，十六開本，定價五萬元，現已出版至三卷二期，爲現代青年極好的精神食糧，蒙該社贈送最新一期，特此誌謝介紹。



色黃 色紅 色藍
片印本攝所片色分能片影色分用
刷印次三過經，子版的同不種三——
——。畫圖的盤美爲成以可便，後之

技術研究

火柴工業之製程

立甫

火柴為日用必需品之一，每年消耗量實為驚人。而我國市場上即以小小一盒火柴，美國貨也充斥着為人所樂用。這樣便影響了我國的火柴工業，上海火柴廠約有二十五家，共有排板車二百廿六部，每月生產的兩萬四千箱，每箱七千二百小盒，其中以大中華火柴廠規模最大，除供應本市需要外，大部份運銷華北及內地，近受戰事影響，交通阻礙，銷路不暢。且製造火柴之

主要原料，均須仰賴外國輸入。自進口限額實施分配以來，逐季減少，貨越缺而價格愈高，搜購更形困難。此外如生活指數之增高，開支日繁，在在予厥方以嚴重威脅。故現在火柴工業已屆最艱苦之階段，維持至感不易。今以美國火柴工業製造過程介紹于后，且供我國火柴工業界之參考。

皮氏火柴機是巨大笨重的，為了迎合目前火柴工業的需要，斬削松木成本木梗的刃頭部就加緊工作，自每分鐘斬削三五〇次增加至四二〇次，便在一小時中可以製造一、一二五、〇〇〇枝紅頭木柴，自加入脫皮的白木木梗以至成火柴為止，只要六〇分鐘。先在巨大的缸中，用攪拌器攪拌那用水蒸氣熱着的藥品混和物，用夾塗在火柴梗頂。除了三硫化四磷是利用來發火而產生熱之外，黏在梗上的小球的成份却是許多化學藥品的混合物，重要的是氫酸鉀。當小球被引燃時，氫酸鉀放出了氧氣，幫助木梗燃燒。為了使火柴更易着火起見，在木梗近頭部有半吋長釘膠浸在石蜡液體中。火柴共包含三十二種化學藥品。除上述

外，有幾種是苯胺染料。它可使火柴顏色變為悅目，因此可以容易脫售。還有其他如動物膠，澱粉及糊精，橡膠及樹脂，是用來團結火柴中的各項成份；乙醛是保護火柴使它長期儲藏；不活潑的物質如泥土粉末，石英，玻璃，陶土及燒石膏可使燃燒緩慢。同時給予活潑的藥品一種必需的硬底。這種藥品是在火柴機中固結在木梗上的。

當木片加入刃頭部，細片是二吋寬，2吋高，木紋是直的，被那刃的頭部以每分鐘四二〇次的速度向下斬開而製成木梗以後，并且被錘入上面調板的小孔中，即被拋入一個盤轉的鋼片循環鏈的小孔中。最大的機器有二千餘片結成一架旋轉的循環鏈，每個鋼片上能在同一時間內容納四十二根或五十七根火柴木梗，於是此木梗很有規律的排列着向前推進。開始是受到磷酸鈹溶液的澆洒，澆洒此種溶液的噴口是與汽車前玻璃上的刷子一般的迅速擺動着。在熱空氣中經過一個短時間的乾燥處置後，此種木片就浸入石蜡中，在一個精確估定的乾燥時期內，鋼板迴轉向上，火柴梗便隨着那巨大的輪子繞行。然後再浸入混合的藥品成份中，於是木梗上黏着一個小球了。在小球黏附在梗上後十分鐘，火柴已是乾燥了浸沾頂端發火藥物。浸沾頂端和浸沾小球的方法相同，最後噴上保存劑在火柴上，於是鋼板緩慢的沿着織器的上緣移動直待火柴被壓出的那一端為止。當鋼板降低接近工作者時，火柴就脫離鋼板，順着活動的帶子到包裝及檢查部門去。嚴密注意着的工作者立即選擇那些是破裂的，火柴頭是碎裂的，或頭部過大的火柴，把它們一一取出。然後鋼板接近一個覆蓋着的並靈動的輸運器。這時短棒在板的背後打擊它，就將火柴自板孔中擠出。工作者輕輕推動被擠出的火柴，使它們在靈動的輸運器上朝着相同的方面。再經過一次選擇，以劣品的



……宜期為最其玩元康禮送節世……
……選首稱堪听權元康品物環裝……



司公限有份股廠權製元康
號七四二路東順 所行發總
〇一六一一 話電

書評

編者

皮革化學工業

中央工業試驗所製革材料示範實驗工廠出版，中工製革廠主編。月刊，十六開本。卅七年四月第一期出版。

關於皮革製造的專門雜誌，以前尚未有聞。這一本皮革化學工業，是一本很珍貴的研究書籍。據顧毓琮先生在創刊詞裏說：「民國三十五年據海關統計，自國外輸入之皮革五千市擔，皮鞋二十五萬雙，鞣料八千二百噸，約合美金一千二百萬元」，足見外國皮革輸入我國之鉅了。又據馬燮芳先生在卷頭語裏說：「我們曾經照我國人口十分之一計算每年穿皮鞋一雙，就得需要牛皮六百萬張，如須製成革，需要日產牛皮二百四十張之廠一百所，到目前為止，我們具有此種規模之廠，尚無一所。」中國製革工之貧乏，於此可見了。

該書分專論，研究，調查，長篇連載，新書介紹等類。原料皮之整理與處理方案，極為實際，可得一個概念。植物鞣池單寧酸濃度之換算法，有實題計算示範，可供參考。在復員後兩年來之上海製革工業，共計有五十家製革工人約二千五百人，每月生產重革二百萬磅，三百萬尺。以民國三十五三十六年開辦的極多，這是中國製革事業的好現象。

皮革名詞字典，也按期登錄在該書上，是很專門實用的。其他如皮質蛋白質化學，及普通奎布哥鞣料精之鞣液濃度對小牛皮塊收取和固定之影響。均極有價值，可供研究皮革工業之研究也。

醬油釀造簡說

為經濟部中央工業試驗所出版的工業推廣叢刊之一，三十二開本，全書僅十頁，它的目的要求通俗和簡單，所以任何人都可以看得懂。據著者考據中國醬油的發明，遠在周代，到現在已有幾千年的歷史了。製造方法，依然守舊，而一般用戶，對科學醬油，又不是認為有毒，便是說不鮮，誤解的人很多。中央工業試驗所，對醬油研究，已有十餘年，試驗室和實驗工場，遍設於南京，四川，甘肅，上海等處。而且還製成一種「中工麵精」每袋僅重三公分半，可供黃豆一石製醬之用，可以郵寄，如有問題可向上海開北光復路潘家灣一號中央工業試驗所釀造實驗示範工廠第一廠詢問。

該書將製醬的微生物——麴菌，酵母，細菌，和原料——豆餅，小麥，食鹽，水等，均有簡單說明。製造方法，原料處理有豆餅的蒸煮，小麥的炒焙，食鹽的調配。製麵方面有原料配合，製造程序，醬油的鑑定等，其後便是發酵，壓榨，加工，等順序了。雖然很簡單，但是序述得清楚，凡是製醬的主婦，都可以讀得。

火柴剔出後，每次以一八〇枝火柴裝入盒子裏，同時匣子是震動着，使裝貨結實，為了便於包裝，火柴的頭部總是一致地朝着同一端的。在工作的階段，是順着輸運器移動而遇到套子，擠入封套中然後包裝成紙盒，準備運輸出去。

為了解決如何得到大量的火柴，同時却能使它們有充裕的時間去乾燥的這個問題，火柴工業家必須對空氣條件有深刻的了解與認識。所有的製造都在屋內，溫度與濕度都是小心的控制着。在木梗火柴的製造方面發現相對濕度在50%以及濕球溫度在華氏80°時，經過30分鐘的盤旋後，小球已經乾燥而火柴可被包裝的了。足夠的新鮮空氣經常的攝入室內去除掉每日百萬枝火柴所排的20—25水蒸氣是必要的；因為如果空氣過於潮濕，火柴頭容易在包裝時破裂而且要黏貼在匣子上。但是，如果過於乾燥，火柴僅在表面上是乾燥，內部却仍有濕氣，在應用時那是危險的。至於所裝得的火柴必須能在溫柔摩擦時就能發火——發火也不要太快。它必須燒得非常流暢，平順，安靜；沒有火星散出，沒有燃着的灰掉在地上，沒有烟發生，而且不要有一種使人難受的氣味產生。它要能抵抗巨大的氣溫變化；在吹熄後，木梗不可仍舊發紅。

一枝小小的火柴，誰想却是須要經過一小時的複雜機器的處理呢！

夫婦之道百問百答

定價二十萬元

夫婦之道百問百答，為本會愛用國貨播晉夫婦之道中的來信，在一千以上的信中選出，並附答信，不但情節曲折，而且極有趣味，是青年男女的唯一讀物。

化學工業原料之二十二

(二十二)

氯

周人原

Chlorine Cl

概說 氯一名綠氣，西名 Chlorine，其為首之 Chlor 一字源出於希臘語，即綠黃色之意，日人稱之曰鹽素，意即鹽之要素，益氯為食鹽之主要組成成分故名之。

所在 氯雖廣佈於地球上，然以其與其他諸元素之化合力極為強烈，故無游離存在之，恒與各種金屬元素化合而發現於各處，氯化物之最汎為廣佈者即為食鹽（即氯化鈉參閱本刊第 214 期及第 215 期化學工業料之十），此外與鉀（氯化鉀見本刊第 216 期）鈣（氯化鈣見本刊第 220 期）鎂（氯化鎂）銀（氯化銀）鉛（氯化鉛）水銀（氯化汞）等化合而存在之。

製法 氯之製法甚多，除一部份可為化驗室之小規模製造外，其工業上之製造，自發明迄今一百七十餘年間，幾經改變，然其原料總不外取用二氧化錳（即褐石）及硫酸食鹽等數種而已，茲將重要之製備法分述於後：

(1) 鹽酸與二氧化錳，或重鉻酸鉀，或過錳酸鉀或漂白粉等作用均有氯發生，此項方法最為簡單，其中最為吾人採用者為用工氧化錳與鹽酸作用以製氯，此法一名許爾氏 (Sheele) 法，然此種方法已成歷史陳跡現在工業上不甚用之。

(2) 食鹽與二氧化錳及硫酸作用亦能製氯，此法實即 (1) 法所不同者不用鹽酸而用食鹽與硫酸作用使發生氯化氫（即鹽酸見本刊第 206 期十七頁）法將食鹽與二氧化錳混合而盛於發生器中泛加硫酸液加熱之即得，同時二氧化錳被作用而另生成二氧化錳，利用此二氧化錳而再生二氧化錳以再利用之，即將含有二氧化錳之廢液中加石灰，使生成白色之氫氧化錳於多量之石灰存在之下即氧化而成工氧化錳，如是反復利用。

(3) 唯一之現代工業製氯法，電解法實無出其右，此法亦即為氫氧化鈉之製法已詳述於本刊第 208 期二十五頁即將食鹽溶液中成溶液後而電解之，即有氯及氫及氫氧化鈉生成，上述之物不僅於工業上皆極重要，氯及苛性鈉且為化學兵器製造上，必不可缺之物，戰鬥用品之毒氣，其製造均賴此工物，故此種電解工業，在平時之工業及國防上皆極重要。

性質 氯為帶黃綠色之氣體，色隨溫度之上升而濃，具刺激性之臭而帶窒息性，稀者臭似海藻，無燃燒性，水中僅能溶極微之量，有機溶液中頗能溶解之，惟溶時均有多少之化學作用；氯極易為活性炭吸收，此項被吸之氯親和力極大，於黑暗中及低溫處能與氫一氧化硫等化合成鹽酸等施以 -40°C 之強寒或於 0°C 時施以 4 氣壓即能成帶黃綠色之液與諸元素之化合力極強，遇磷，砷，銻等元素能發火而化合，與氫混同曝露日光中即發爆鳴而化合成氯化氫，氯亦能自氯化物中奪取氫而化合之，氯之水溶液，曝於日光中有氧發生，此氧有強之氧化力故氯亦可為間接氧化劑，氯有殺菌之作實是於此項氧化力。

鑑識 察其顏色，聞其臭味，即可辨別，又能使有機色素脫色，又少量之氯可用含有含碘化鈉之澱粉漿紙置入 中，紙即是藍色以鑑識之。

用途 氯之用途大，而且廣茲分列於后：

(1) 殺菌防腐 含百萬分之一氯之水溶液於 10 分鐘內可使傷寒菌死滅其効力比石炭酸來沙爾福墨林大一萬倍。

(2) 氧化漂白 紙料紡織纖維以及植物色素之漂白，粗糖之成精白糖製造漂白粉以其他各種漂白上應用之。

(3) 製造有機之氯化物如各種有機機溶染料中間物防蟲劑消毒劑毒瓦斯及其他各種無機氯化物。

(4) 鹽酸銻成等其他工業上。

市販品 使或液體裝於鋼筒中販賣之即所謂液體氯。


廣德堂藥房

發行所 上海路九十三號

人人需要

腦精油

家家必備



神，專治感冒，

寒熱，肚痛，胃

痛，手足酸軟，

霍亂，痧症。

外塗可治頭暈，

目眩，腰痛，骨

痛，手足腫痛，

刀傷，火傷，無

名腫毒，

內服可以止咳提

中國製針廠

廠址徐家匯站街一七二號
發行所打鈞橋金壽里二七號
電話九四二六四



縫衣鋼針
不銹不濇
鋼針之王



中國工業博覽會中陳列的各種金銀首飾，將推銷國外，爭奪國際市場。



處理過早過緩，均可招致失敗。「高空治療」之一——稀氣室——對於第二期最適川，因可以促短第三期間歇期之延長，而使病人早日恢復健康，不致體力日衰，染得其他致命疾病。據一般意見，以為「高空治療」

式之一——稀氣室——為目前唯一治療百日咳之最佳方法，我人希望貧乏之中國，不久亦有一稀氣室之出現，我人不獨為未來數千萬兒童請命，為民放生存計，是亦理應請衛生當局從速設置也。

天香味寶廠

廠址：北寶興路董家宅二五號
發行所：山西路北五二七弄六號
電話：五〇二八
電話：四三〇五



天香味寶

詳度高 · 售價廉 · 最用為合算

家庭烹飪新譜

焦東樵子

鹽水蝦(附燻鳳尾蝦)

農曆四五月裏的蝦，異常鮮美。因爲這時候的蝦，都有子有腦，所以鮮味特高。但是這種帶子的蝦，只可用鹽水燒，方不失其真味。其他任何燒法，都不及鹽水燒的鮮，除非分開來燒，將蝦子蝦腦做鮮頭，另燒別樣菜。最好蒸蛋，去掉頭的蝦，名爲鳳尾蝦，可做燻蝦，都很入味。茲將鹽水蝦及蝦子蝦腦蒸蛋，燻鳳尾蝦的燒法，分別詳述於後：

鹽水蝦法——先將帶子蝦盛在大碗裏，慢慢加入冷水，漂淨。(須多漂兩次，不可大洗，大洗則蝦子完全脫落)。倒入鋼精鍋內，略加水，置於火爐上，燒至大滾。加酒及薑，並加入花椒炒過的鹽，(棄去花椒，只用鹽)。將鍋蓋好，再大滾兩分鐘就好。

蝦子蝦腦蒸蛋法——先將帶子蝦盛在碗裏，用水洗清爽，將水慢慢倒去，再加冷水，將一隻一隻的蝦子洗落碗裏。蝦提出，將碗裏的水再慢慢倒去，多過兩次清水，須將蝦子內離離漂淨，放在一邊。再將提出的蝦頭摘下，隔水蒸熟，剝出蝦腦，併入蝦子碗內。然後將蛋打入，用筷子着實打擊，務令黃白調勻，加入紹酒醬油白糖，再調勻，然後加入豬油。取小鐵鍋一口，鍋內放入蒸菜架，加水，(水面與菜架平)置於火爐上燒滾。將蛋碗安置蒸菜架上，將鍋蓋好，蒸約十分鐘就好。

料作數量——帶子蝦六兩 水半飯碗 紹酒半湯匙 薑一片 花椒鹽半湯匙

燻鳳尾蝦法——將摘去頭的蝦盛入碗裏，洗清爽，將水淋乾，略加醬油及白糖，拌透。取小鐵鍋一口，倒入素油，置於炭火爐上燒滾，將蝦提出，(碗內餘多作料可倒去)。放入油鍋內煮熟，盛入鐵絲瓢內，攤平，攤在油鍋上面，將油淋乾，一方面將炭火爐內燒紅的熟炭，熄去一大半。加上一批小塊的生炭，然後厚厚的蓋上一層木屑，將火爐放在避風的地方，等木屑燃燒發出濃烟時，將鐵絲瓢裏的蝦，放在烟上燻透就好。

料作數量——蝦六兩 醬油一湯匙半 白糖小半湯匙 素油三湯匙 木屑半香烟罐

奇文

阿訥

在前幾日報的磁鐵欄內，五月二十一日，刊一奇文，署名企馮，我覺得非介紹不可。一般的人，以爲工商界之反對洋貨，爲怕搶生意。試問：中國人若人人酷愛洋貨，那末外匯從何而來？(原文如下)

天寶盛事。

兩年前的今日，揣出五分之一至三分之一的薪水，便可享受到一份「美式配備」：飲料必克寧奶粉、可可、咖啡；煙草必凱末爾、馬力斯；孩子們則人手一塊巧克力，比今天的劣質棒冰還普遍；派克五十一、游泳錶、尼龍絲襪，也算不得奢侈品；至於「玻璃」之類東西，全套買來亦不爲奇。

短短兩年辰光，回憶起來已如白頭宮女說天寶盛事了。

一片反美。

天寶盛事之消逝，半由戰亂，半由反美。經不起「民族工業家」的怒髮衝冠、「前進」知識份子的搖旗吶喊，美貨終於從公開傾銷變成走私進口、潛伏黑市。

然而民族工業家並沒有製造出廉價的代用品，來取美貨而代之；却迫使我們要化十倍百倍的代價，去購用偷工減料的「民族工業品」。

· 又是反日 ·

一個老實的廣東人說：要不是東洋貨在華南廉價傾銷，我們真只有裸體穴居了。

於是乎我們又聞華商工商界一片反日聲。

· 孰不愛國 ·

愛國決非工商界的專利。從「九一八」到「七七」前夕，我們自問良心確未購用東洋貨。原因是當時國貨質地實在好，價銀也未必樣比日貨貴。

而今天，除非甘願赤身裸體，我沒勇氣反對外貨傾銷。

簡易的機械圖畫法

林履彬

我們要使工業品出貨精美而迅速，一定要利用機器，有許多機器是有專門製造機器的工廠，製造出賣的，我們不必費神去自製。可是我們研究小工業的，往往買不到適合自己理想的機器，一定要靠自己設計製造，或是把自己的設計，託人代製，才覺得合用。將自己的理想設計製造某種機器，假使用文字來說明的話，無論怎樣，總不能夠達意，最簡便的就是利用圖樣。不拘怎樣難做的東西，有了圖樣，工作的人依據圖樣來製造，總可以得到最圓滿的程度。

製造機器的圖樣叫做「機械圖」。這圖就是代表設計人的說話，在那裏可以吩咐工作的人，把這機器要製若干高，多少闊，用什麼材料，分幾個部份，怎樣集合，怎樣動作……等等。文字寫不盡，言語講不清的地方，都能够畫得毫厘不差，就是飛機，原子彈，那麼複雜的東西，產生之前，離不了圖樣。

機械圖雖然是複雜之至，可是我們研究工業的，不能夠完全不懂不學，尤其是有發明思想的，有創業精神的，有改進志向的，有奮鬥決心的，不能夠不知其大概。機械圖雖然是專

門的技術，但是他的原理却是非常簡單，沒有立定主意去研究的人，以為他是極難能極奧妙的事，不敢去嘗試。據我的經驗，祇要我們膽子放大，把他的原理概括研究一下，覺得他是多麼容易，比畫自由畫更便當，因為他是有規則的，有紀律的，又可以利用規尺，繪圖器來畫，所以一張機械圖的構成，不是徒靠白手畫出來，祇要曉得利用儀器，依據一定的畫法，就是畫得好，就算成功。不比那自由畫，各人有各人的畫法，還有什麼派別，筆法，種種的區別。我記得，我從前剛由普通學校出來，沒有專習電機工程的時候，我對於機械畫也不感到興趣。那時候，我的興趣都放在水彩畫，油畫上面去用工夫。有一位老機械工程師，仲學準先生，看了我的圖畫，啞然嘆說：「我替你可惜，你把許多光陰，在這裏白白地消費去了！因為你這圖畫，固然是很好，但是，由我的眼光看起來，不過像月份牌一樣，給人家掛在壁上，你的工作就算完畢，其他還有什麼效用呢？假使你能够用一些時間去研究畫機器的話，我相信你一定有更大的收穫！」我聽了他的當頭棒喝，也覺得有

理，因此也放了一些時間去見識一下，由不識門徑起點，經過他的熱誠指導，只有一兩星期的時間，我竟然能够大畫其機械圖。以後我專習電機工程時，對於機械圖已經是識途老馬。到了現在，我因為自己能够畫圖，自己有什麼理想，就能够畫了圖樣，交給工人去做，這也覺得很舒服的一樁事。

閑話說了許多，現在要言歸正傳了，你們有興趣着手畫機械圖，第一步，先要記好，每一種機器畫在圖上，不是單畫一個方面的形狀，就可以使人了解。每一件機械，都要把他的正面，側面，平面的形狀畫出。必要的時候，還要把他的背面，切斷面，也要畫他出來。普通用的，祇要把平面，正面，側面三個形狀，組織成一張機械畫，有的祇要兩面。




立鶴牌面盆

質堅耐用 花新式 大方

中華瑯琊廠

精製水櫃料器

門市部 河南路老門牌



副業介紹

草莓略述

王觀榮

草莓乃多年生草本植物，因其結菓之早，色澤之鮮豔

，口味之佳，兼供各種製成品之製造，故歐美各國嗜者若狂。近年我國沿海各省，亦有應市，又因其含有維他命，能經水點而不被破壞，故供冷食用甚廣，至其栽培之易，繁殖之速，則尚其餘事焉。

不論農田餘地，山坡水灘，或宅地籬邊，工廠屋後牆角，數尺之地，均無不可以供栽植，或竟用盆栽法，兼可供座右清玩。如有暖室，冬季亦可結實，只須栽植一株，來歲即可得十株，二年後三年後供數畝地之栽植，僅有餘無不足。開宅後一角地，栽數十株，供家人老幼之勞作學童教育常識。生食其果，製果汁，供消暑飲料，果醬調味，或做糕類，不但滋養，又兼色彩悅目，實最輕易有益之家庭園藝，亦農村之有利副業。茲略述栽植於後，以資提倡。

一、命名 俗稱覆盆子地楊梅，草楊梅，蛇莓學名 *Fragaria, L.*。
二、形狀 草莓為多年生草本植物，葉為常綠性，由三小葉排列成

字形而成之複葉。小葉之大小，及形狀，因各種品種而異，大致為蛋形或圓形，邊緣成鋸齒狀，正面深綠色，背面淡灰白綠色，有濃毛。葉柄約三至九寸長，由泥面近根出葉，葉柄下具短莖，每年增多莖部，而成大塊，可由此分蘖移植之。花由葉莖之中心抽出一梗，分枝生花，約二三十朵，五瓣圓整，由品種而異。其色或黃或白，由天然生之完全花，改良種因雌蕊退化而成不完全花，於種植上須特別注意，如全植不完全花之品種，則難結果，須間植完全花之品種，於草莓畦中，以調濟之。果之大小，色澤，口味，成熟時期等，均因品種而異。一般狀態乃圓形或雞心形，小者如櫻桃，大者若小胡桃，然其味甘酸，肉軟而漿多，品種繁多，色澤亦因之而稍有差異矣。

草莓性喜溫和，嚴寒酷暑均畏之，雨量須調潤，不可過旱，亦不宜過潮，故澆水及排水之工作，極為重視。土質以表層土深之肥沃壤土為最宜，黏重之土，當多施馬糞，與其他有機質肥料。排水不良，須開深溝，輕鬆之土，水份易泄，則可鋪以稻草，或腐熟的堆肥，以免一部份蒸發。

總之須注意以下五點：

- (一) 向陽傾斜。(二) 日光多。
- (三) 排水良佳。(四) 空氣流通。
- (五) 霜害少。

草莓之繁殖，有數種，大凡完全發達之果實，即有大量之種子。故須行實生法，然一般之大槩種的實生苗，每易變種，不能保持其特性，養成完全之新苗，所以四季莓等，常用此法繁殖之。

因草莓之實生，繁殖，極易變性，不能保留其固有之特徵，然其匍匐莖。皆於結果後，即五六月至秋季，不斷發生莖，有三四節。每株約四五條至七八條不等，乃擇其強有力之苗，選肥沃之土，每距七八公分，栽一株。普通於栽培地，俟其結果實採收後，刈去枝葉，即供繁殖，法於五月下旬，或六月上旬，在株之兩旁，稍開淺溝，除去莖草，施以腐熟之豆餅及人糞尿，將土覆好後，以匍匐莖置於其上，去其先端，留三節已足。常注意澆水，則經過相當時日後，節上生葉，節下發根，而新苗成矣。如是凡三年，改播新苗一次。

然無論何種方法，均於六月中下旬，剪斷其莖，將新苗掘取，並將其老葉摘除，僅留中部三四葉。先於肥

火炬牌 · 時代牌 · 雙童牌

專織各種呢絨各式男女圍巾 棉毛衫 絲織內衣褲 羊毛衫 絲織童裝 棉織童裝 毛織童裝

榮記協平織造廠

西門路三九一五號 協平織造廠 電話二四八九

長沙路八三號 榮記織造廠 電話九四三七

沃之地，作闊一、六公尺，長隨意之苗床，並施以腐熟堆肥，與人糞泥土拌和之。乃每株距九、六公分平方而行假植，充份澆水，且架棚遮日光，如是至九月下旬，或十月上旬，可宰植矣。此種養成之苗，最為優良可靠。

定植前，先於苗床澆水後，挖掘新苗栽植，穴宜大，乃將苗之根向四周配置，然後覆以細土，壓緊之。植後充份澆水，苗之四周，舖以厚約三公分許之堆肥，使便於水份之蒸發，而保有適度之潤濕，則苗發育必佳。每隔一日，澆水一次，一星期後發生新根，其後每隔一星期，澆水一次。又定植以寧淺毋深為是。

草莓最忌過份乾燥，發葉後，隔三四日澆水一次，間以稀薄人糞水。以後隔十日左右澆水一次，冬季則可免澆，春季天氣漸暖，土壤乾燥，澆水負頻則生長繁盛。若達結果期，則澆水不可過多，否則果實雖大味淡，而易破。過早則結果少而小。將成熟時，不必澆水，最宜照日光，使果實着色完美。至果實採收後，如遇天晴，土壤極易乾燥，隔四五日澆水一次，如利用匍匐莖之發生而供繁殖者，則尤澆水宜勤，總之須保持相當之乾濕。澆水時間，為清晨及將晚最適當，又在五月中旬晴天乾，每天二次水，至九月中旬止，如乾即易發生褐色細

微害蟲。

基肥之施於第一年定植時，則於作畦時施入土中，均拌之。然後栽植新苗後，至第二三年，則於九至十一月，於株之四週，施入全量之基肥。追肥之施期，第一次在開花前，約三月中旬，四月初，再行一次。在果實採收後，在六月上中旬施一次，又於十二月初施厚肥，使翌年生育，較為優良。

草莓於定植後，須行一二次中耕，因多次澆水，土壤堅結。中耕後則泥土翻鬆，兼可施肥，並排除雜草。又防寒亦為至要，法用新鮮乾燥之馬糞，於十二月下旬時，培於草莓之四週。但宜注意害蟲之棲息，故預先加入硫黃石灰等，使殺菌及害蟲卵。馬糞培放後，冬季可保溫，翌春可鋤入土中，作為肥料。

草莓於四月中旬開花之際，須行鋪草，不宜厚及多。或行中鋪間一行，兩側不鋪，使日光可照射則成積佳，鋪草之益，有數種：

- (一) 防下雨時，泥土污及花上。
- (二) 防止濕氣，而助花粉成熟。
- (三) 使果實不觸土壤，以免泥土之污損，及果實之腐敗。

草莓生花至結果期間，花支盛開，則強壯與瘦小者，均摺雜其間。故須去弱留強，果實長大後，亦然。果形瘦小不正，或太密，又偶有蟲害者

，皆當摘除之。故摘果之利益，有下述幾種：

- (一) 果實偉大。
- (二) 品質增進。
- (三) 果形優良。
- (四) 色澤鮮美。
- (五) 收量加多。
- (六) 成熟較早。

草莓果實成熟後，鮮豔奪目，為他果之冠。出售時或裝簍，簍底層填以綠葉，紅綠相間，美麗悅目，或用小長方匣，則攜帶便利，美觀大方，風味可口，允稱佳品。歐美人士咸視為珍物，運銷各地，其價格當較其他蔬菜高，而種植家當能獲利也。

本會主辦

愛用國貨播音

- 電台：軍友電台
- 地址：乍浦路一八〇號
- 電話：四六一九八
- 周率：八四〇
- 八、一二——唱片
- 一一、一二、四〇——焦東樵子烹飪法
- 一二、四〇——陳一新三國志
- 二一、四一——於斗斗唐瑛瑛什錦彈唱
- 四一、五——雷電華廣播劇團話劇
- 八一九、二〇——潘柳黛小姐柳黛信箱
- 九、二〇——張宛青小姐講
- 小說
- 一〇、一一、二〇——趙七小姐講
- 夫婦之道
- 一一、二〇——朱少祥高梅
- 鄰啼笑姻緣

地址：上海廣西路十二弄（永安坊）三號

新華製鐵罐廠

精製五美鐵罐 承製新精罐
精印五彩美術皮 製型精緻盒

電話：九六四九〇



●玻璃板

，以國貨工廠團體，完全採用國貨，

待參觀幾個著名工廠，使華僑選手對民族工業有着深刻的印象。在招待會裏，有中國管絃樂隊的國樂，招待會上的烟香，都是國貨，末了又請華僑選手們，欣賞梅蘭芳博士的平劇，這種全體國粹化的歡迎會，在上海各界招待華僑選手歡迎會裏，的確可以說最合理想了

五月十五日

上海機聯會和中華國貨產銷協會九十餘家的會員廠，在逸園歡迎華僑選手，先招待參觀幾個著名工廠，使華僑選手對民族工業有着深刻的印象。在招待會裏，有中國管絃樂隊的國樂，招待會上的烟香，都是國貨，末了又請華僑選手們，欣賞梅蘭芳博士的平劇，這種全體國粹化的歡迎會，在上海各界招待華僑選手歡迎會裏，的確可以說最合理想了

那是更理所當然了。

最近各報上常發現對於國貨廠商，民族工業不滿的文字，不勝遺憾。我們不能說國貨廠商全是為國為民的有志之士，設廠開店，至少有一部份是為己的，這是無可否認的。但是因為有了國貨可用之後，國人便可以不必再購外貨，那末無形中替國家節省了外匯，至少是利於國家的。

不論購買國貨也好，外貨也好，終要被人賺些錢去，那末於其這錢被外人賺去，作為侵略中國的本錢，還不若被國人自己賺去，作為建設中國的資金。現在很有許多人，因為國貨價格高漲，便認為還是買價廉的外國貨好，這種思想或許祇有中國人纔有

，所以中國市場的外國貨，便永遠不會絕跡，愛用國貨運動的宣傳，所以永遠是需要的。

中國人的心理，不要說外國人弄不明白，連中國人自己也弄明白了

。從前抵制日貨英貨美貨，不知多少次了，效力還是很薄弱，五分鐘熱度過去之後，依然如舊。當抗戰時候，全國人民在日人鐵蹄之下過奴隸生活，誰都熱望着勝利來臨。現在勝利得到了，便有人因為不滿於政府而讚美日本人的統治了，因為國貨價高而替外貨宣傳了，豈不令人心痛？

編者認為我們負宣傳愛用國貨的人們，應當有「說教」的精神，在國人愛用國貨的時候，要加勁宣傳，使

五分鐘熱度，能六分鐘七分繼續維持下去。在國人愛用國貨心理搖動，外貨用廉價傾銷的時候，更加要努力。這樣用愚公移山的方法，子子孫孫繼續下去，我信一定有效力的。

工廠南遷的問題，也很嚴重，輿論指摘，政府取締，但是對工廠南遷的根本原因，却始終沒有辦法解決。這根本辦法，一日沒有方法解決，工廠南遷便很難終止。現在上海各工廠，因為環境愈形惡劣，已成生死不得的現象，維持現狀，已感困難，遑論擴充，於是

有少數工廠，便向南開發了。

劍平

信孚印染七州新年出品

康耐新

雪克金



別出心裁之

春裝衣料

花上有花 精緻新穎

光彩如絲 品質若金

每碼有
永不褪色
保證滿意





標商冊註

麗麗圖 進財圖 勤工圖 堅固圖



各色府縐 各色嗶嘰 各色直貢 線光漂斜 陰丹士林 海昌藍布 麗麗色布 美藍布

上海 勤豐 染織 廠

發行所

江西路二六一號

電話一四三六

廠址

保定路一五二號

電話五〇五九

三友實業社。最新榮譽出品

◎新西湖毛巾 西湖花巾

開辦 始

本公司戰前，以三角牌西湖毛巾，著稱於世，戰後更精益求精，力求進步，最新出品新西湖毛巾，於焉問世，因質地組織均經變更，與前迥不相同，更軟，更香，更白，更牢，更美，真真好到極點，而別出心裁之西湖花巾，因豔麗越在，大小厚薄，都恰到好處，更為閩秀婦女所歡迎，凡愛好本公司各種出品諸君，購買請從速

內政部登記證京滬字第一一七號



鵝牌

| | | |
|----------|----------|----------|
| 衛生衫 | 蘇紗汗衫 | 棉毛衫 |
| 絨厚 暖熱 | 涼爽 細潔 | 柔軟 舒適 |

冬暖夏涼
唯此獨尊

五和織造廠出品
到處有售



高合牌

品質最好



正泰信記橡膠廠
事務所
上海中正路五五號
廠址
上海大連灣路