

機 原 名 從

刊 會 從 機

第 二 三 四 期



蘇 棉 衛 蘇
 紗 毛 生 紗
 汗 衫 衫 衫
 光 線 線 線

菊 花 牌



一 等 質 品 一 洗 耐 着 經
 上 海 中 華 第 一 針 織 廠 此 品 牌

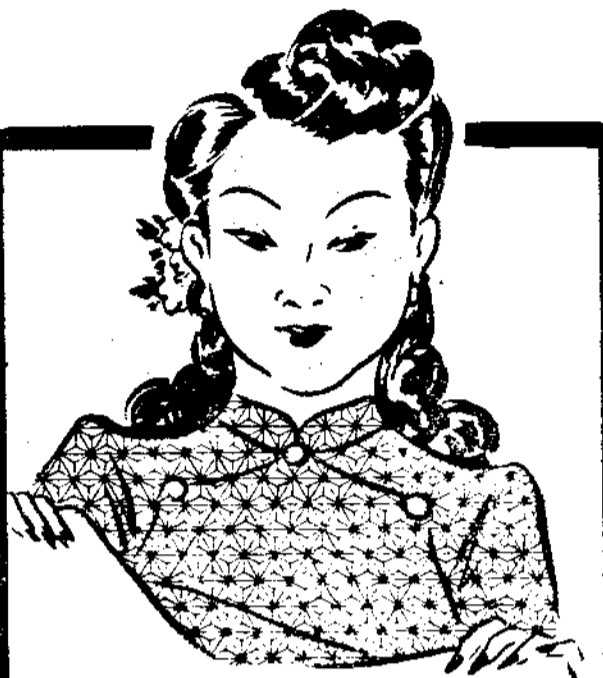
毛巾被

三友實業社出品

大小悉備 厚薄俱全
 亦糯亦軟 亦豔亦雅
 防風吸汗 溫柔舒適
 熱夜蓋身 此為上選

三友實業社

電話購貨：九七〇八



註冊商標



麗麗圖 進財圖 勤工圖 堅固圖

各色府綢 各色呢絨 各色直貢 絲光漂斜 陰丹士林 海昌藍布 麗麗色布 美艷藍布

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

保定路一五號

電話〇五九六

本期要目

- 經濟改革與安定民生……雁 遠
- 台灣的紡織業……范 劍 平
- 失火的回憶……林 履 彬
- 永備內衣製造廠雷擊後訪
問記……倪 志 淵
- 保全課的重要……乃 浦
- 最新發明的衣料……王 佐 才
- 金龍金筆廠……慧 敏
- 海昌染料染棉法……毛昶春譯
- 振興毛絨紡織廠參觀記……周 南 藩
- 染料辭典……周 萃 祺
- 炭(續)……周 人 原
- 維他命論……重 威
- 家庭烹飪新譜……焦東樵子

封面說明

科學玩具的製造

這種活動鴨子是英國風行的科學玩具，牠能繼續不斷自動的將嘴伸入杯中作喝水狀。牠所以能搖擺不停，完全是根據科學原理製造的。鴨的身體為葫蘆狀的玻璃瓶，較大的一端作身體，體內放一種能在室溫中蒸發的液體。當蒸汽升至頭部，逐漸變濃，壓力便減小，使體內液體沿頸部上升到頭部，增加重量，頭便向下使嘴伸入水杯。以同樣的原理，身體變重而下沉復原狀。這種作用不斷發生，鴨便擺動不已。圖中所示是玩具鴨製造的情形。

發行部 上海機聯會民國路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

民國三十七年九月十六日出版

定價每册金圓券壹角

(長期定戶暫限半年收費金圓券壹元貳角郵費免收)

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

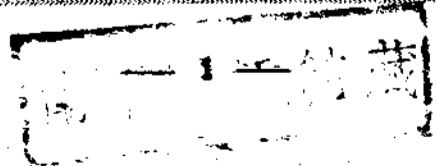
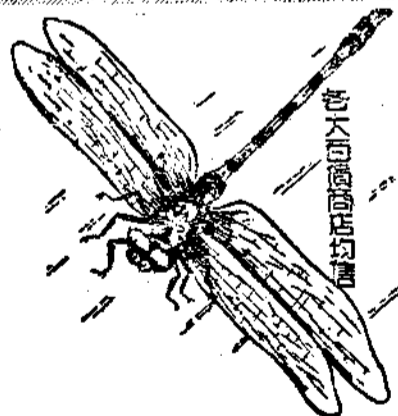
衫汗紗麻 牌蜻蜓

褲衫毛棉

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 號八〇二樓大業壑路京北處理管



經濟改革與安定民生

雁 遠

當前經濟紊亂，物價升騰不已之際，人民生活多數不得安定，政府也手足無措，難於設法遏制，通貨惡性膨脹的程度，同以前的馬克也相差無幾了，這是何等危險的事情，經濟崩潰，國家民族的自趨滅亡，已禍在旦夕了。

這種危險的情況，國人中誰不瞭解，然而總想不出一個萬全之計以挽救。政府方面在過去一再研究，屢經局部改革，然而又有什麼效果呢！至今，醞釀已久的經濟改革方案終予公佈了。這方案是完整無缺陷的了，事前歷經專家的研究商討，要員的周密考慮，所以決非以前局部改革，頭痛醫頭，腳痛醫腳的辦法所可比擬。

考查過去經濟紊亂的最大原因是通貨膨脹，人民對法幣失了信心；財政窘迫的時候，政府開源無方，只好無限制的發行通貨，明是作繭自縛的自殺政策，但是不得不飲鴆止渴。一方面人民看到政府在只顧目前，也都為着私利，實行囤貨，藉着投機取巧的種種害羣利己的勾當。於是互相推諉責任，政府與人民的距離愈趨愈遠，造成了政府責備人民，人民怪怨政府的分離自殺的惡果，財政收支決無平衡的一日，而人民在水深火熱中苟延殘喘。

我們再看到現在金圓券發行的辦法，規定金圓券四元折合美金一元，確定如此永久的比率；法幣三百萬元折合新幣一元，人民也並不吃虧，所以幣值是穩定的了，人民可以將不信任法幣的心理，速即改正，來對金圓券的新幣，作誠心的信賴。並且還可以看到辦法中規定，發行的金圓券確定以二十億為限，不像法幣這樣的無限制的發行，造成了惡性通貨膨脹的危機。並且這二十億的金圓券都備有準備，是以百分之四十為黃金白銀與外匯，其餘的是有價證券及政府指定的國營事業資產為補充。紙幣而有十足準備，幣值當然是永久不會變更的了。同時金圓券發行準備的檢查保管，設立了一個監理委員會負責。每月發行數額，中央銀行在每月月終便要報告財政部及監理委員會。

監理委員會在每月月終應檢查發行數額及發行準備情形公告出來。這樣辦法金圓券的發行，便完全獨立而不由政府獨斷獨行了。從這許多規定看來，金圓券的發行，政府在事前早有周密的準備，確乎可得人民信仰了。

金圓券的幣值既然可以不變，那末物價當然可以穩定，人民生活也必能得到安定。同時政治方面可以減少許多麻煩，有充分的時間去實施刷新。否則政府一天到晚在辦理人事糾紛，尚且沒有空閒，關於刷新政治還有什麼時間去辦理呢。到社會經濟安定的時間，人們都能安居樂業，各人站在自己的崗位上，確守本份的為建國努力工作，工廠方面的發展也指日可待了。

至於其他三項辦法，都是安定經濟的必要措施，必須同時並進的。我們只要看財政部王部長所發表的談話，改革幣制而不能平衡預算，即使可以收效一時，然而斷難維持永久，這當然是人人知道的。譬如說，實行了新幣制，然而政府支出浩繁，開源節流都沒有辦法的時候，勢必破壞新幣制規定而增加金圓券發行額，重復走到通貨膨脹的一條絕路中去，這是何等危險呢。所以王部長說政府此次毅然改革幣制，不僅圖建穩定物價，安定民生之目的，並可藉幣值之穩定，使收支預算有接近平衡之可能。同時預算收支之接近平衡時又可使幣值維持其穩定，彼此殆互為因果，故於改革幣制之後，特別注重預算收支接近平衡。

總之，此次經濟改革的新措施是政府自力更生的原動力，事前經周密的的研究，可說很完善。今後國家前途的命運都寄託在這上面，但願我們人民要完全除去以前不信任政府的惡劣心理，政府在政治方面儘量刷新，使所公布的辦法，條條見諸實施而絕不變質，上下一體，共同來挽救這垂危的中國。這是轉危為安的良機，幸我國人，趕快棄去自私的心，為國家民族前途着想吧。萬一再自私自下去，皮之不存，毛將焉附呢？

SMART HOSIERY
襪步進
色退不永 穿便觀美
出品最優 品質最新

同興公司
上海南京路四三三號

台灣的紡織業

范劍平

物產豐富的台灣，獨是不產棉花，所以棉紡織工業，至今還是幼稚異常，依然不脫家庭工業的現象。日本的紡織業是極發達的，台灣以前是日本的最大的寶庫，爲甚麼不把紡織業擴充一部份到台灣去呢？是否是因爲不產棉花，原料缺乏的關係？

原料缺乏，不產棉花，固然是台灣紡織業不能發展的一個最大原因，同時日本人對殖民地工業的一貫政策，故意使台灣沒有紡織業，非仰給於日本不可，也是一個重大的因素。

在戰前的台灣，向中國、印度、埃及購入棉花，從事紡織，並不若何困難，所以祇要有外匯，便不怕原料缺乏。況且以交通而論，台灣對中國，對南洋總比日本本土便利些，水電設備的完善，工資費用的低廉，都是極合宜的條件，所以日本之所以窒息着台灣紡織業，可以說完全是殖民地政策而已。

筆者到了台灣之後，發現以前的日本貨，已經殆無剩餘，日用必需品，百分之九十以上，都要從上海運來，足見在未光復之前的台灣，一切都依賴着日本的，所以現在便不得不依賴着內地了。棉織物方面像最簡單的毛巾、手帕、襪子，台灣本地也出產得極少，其他織布廠更如鳳毛麟角，所有的產量，和台灣的消費量，幾不能比較。筆者看見一個黃包車夫，現在還穿着用麂皮袋改製的上衣，這是上海車夫階級中決不會發現的。

二

很有許多人都認爲台灣人沒有購買力，影響了台灣整個工商業的發展，或認爲台灣人太少，全台灣人口也和整個上海差不多，工商業難於有巨大的成就，這都對的。

但是試分析台灣人購買力薄弱的原因，不脫兩點，一點是有了錢捨不得買，這是所謂節儉美德，一點是東西貴得沒有能力購買。照筆者的觀察，台灣人

信孚印染廠七卅新年出品

新耐康

金...克雪



別出心裁之

衣料

花上有花 精緻新穎
光彩如錦 品質若金



購買力薄弱的原因，並非第一點而是第二點。節儉雖然是美德，享受究竟是天性。有了錢不享受是沒有的，至多並不大享樂而小享受罷了。決不會銀行裏有幾十萬元台幣存款而讓子女赤着腳在街上走的。但看最近的台灣人，穿襪的多了，穿球鞋的多了。外省人說台灣人發財了，台灣人說現在生活更加難過了。不過我認爲台灣人的生活享受在逐漸進步，便是好現象。

台灣人的待遇，從前被日本人壓低了五十年，每月所入差可溫飽，試問叫他如何有購買力？況且所有東西都是要從日本運來，價格當然要比日本貴，試問叫他們如何買得起？就是以前而論，一個下女大都在一萬元左右，一個商店夥計大都在三四萬元左右，試問它每月一二千萬至四五千萬元的收入，能維持家庭裏的人不餓死，已經很恭喜了，叫他們如何買得起上海來貴上一倍五成的東西呢？

自從光復之後，台灣同胞，已成內地人一樣平等，担任着機關團體的高級工作，其他雇用人員的待遇，也無形中的提高起來了，如若一切日用品，並不能走單幫之手，而源源運入台灣，價格便可以低下去，台灣人的購買力，一定可以好起來的。

三

就像紡織業而論，祇要外省人來台灣投資，利用本省便宜的水電工資，所出製品，一定不會比上海貴，到了台灣有便宜的製品可買，購買力就可以顯得活躍起來了。

現在台灣各地的農民，在農閑的時候，大都要購着十支粗紗去自己去織布，以供家用，如若有紡織廠可以供給棉布，價格和自織差不多，誰高興再自己織布呢？記得筆者幼時，也看到母親指揮着家裏的傭人，在空閑的時候紡紗織布的。後來洋紗細而便利，便自己已不紡紗了，單是買了洋紗織布。再後來洋布便宜而精細，自己織已不合算，便自然停止紡織，到現在播車和布機，已成爲骨董連小孩子都不認識了，台灣現在還停留在我們幼年的時代。

照筆者和很早來台灣的紗布商談話，發現一個很有意思的問題，就是從前二三年前，台灣的十支紗銷路最好，都是供給農民自織的，現在二十支二十支以上較細的紗的銷路，已和十支紗並駕齊驅了。這二十支和二十支以上的紗，是供給複製業爲原料的，足見台灣人的民營複製業已在逐漸發展起來了。同時細布和花布的銷路，也比較活躍，十支紗的銷路減少，乃是農民已有放棄自織

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

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



的趨勢了。

在此種現象中，筆者以為台灣的複製印染整理工廠是很需要的，是很有希望的。把上海的製成品，運到台灣來銷售，這依然是日本人的作風，祇能合於日本人的殖民地政策，而不合於現時代的台灣。因為台灣的紡織業——主要是複製印染整理，遲早要有人來開闢的，到相當效果的時候，便可以把外來的既成品戰敗，所以筆者在寫本篇之前，先來一個說明，希望上海工廠來此開闢，設廠複製，不要單以既成品有銷路，即算滿足。

四

台灣的紡織工業可以分棉織業和麻織業兩部分。試先談棉織業，以前全靠日本輸入，到太平洋戰爭發生之後，日本人恐海運斷絕，於是在台灣開始建設棉紡織業，乃是戰爭中的新興事業，其歷史之短，於此可見了。而且當時棉織業都操在日本人之手，台灣民營的，可說絕無僅有的。現在此種工業當然由政府接收歸台灣紡織公司了。所以倘若外省人不來開發台灣的棉紡工業，則台灣人的問題是很難解決的。

台灣產麻，所以麻紡業比棉紡發達得多，而且開發的歷史也早，還在民國

紀元前五年，日本人便來設製麻會社。因為台灣盛產稻米，在需要麻袋，同時日本各島漁業發達，必需要台灣供給麻繩結網的關係，台灣紡織公司簡稱台紡公司，與中紡公司性质相似，所接收管轄的工廠如下：

台北廠 台北市 棉紡織染業 紡機八九五六錠，開工五八八八錠，棉織機七〇〇台，開工二六〇台，印染機一套。

烏日廠 台中縣 棉紡織業 紡機二〇六〇八錠，開工八六九六錠，織機四九八台，開工六八八台。

豐原廠 台中縣 麻紡織業 紡機三一〇〇錠，全部開工，織機一一二台，全部開工。

新竹廠 新竹縣 棉麻紡織業 紡機六〇〇錠，全部開工，織機一三一台，開工八四台。

彰化廠 彰化市 毛紡織業 已併烏日廠

台南廠 台南市 麻紡織業 紡機七〇六錠，開工一一五二錠，織機一〇〇台，開工五〇台。（下接第九頁）



華生出品

註冊商標

本外埠各電料行均有出售

華生電器股份有限公司

總行：上海福州路一三三號

分行：台北、台中、台南、新竹、彰化、烏日

電話：三三三三、三三三三、三三三三

常備

良藥



六神油

祛瘟避疫

火(火)必備





永相實業股份有限公司

售有處到

失火的回憶

林履彬

去年此刻，正是我遭逢着不吉利事件的時候，俗語說是「觸霉頭」。光陰很快，到了今天足足是一週年；在這一年中間，把一片瓦礫的火燒場靠我們夫婦及全體職工們的努力，早已恢復了舊時樣子，而且生產的成績比以前更覺得符合理想。我現在回想過去的情形，以及復興時期所經歷的層層障礙，一一打破，記述起來做我自己的紀念，一方面給從事小工業的同志做研究的資料。

我素常很謹慎，因為家庭和工廠是在一起，所以管理方面格外便利，我每朝大半是比別人起得早，到了夜間，却是睡得最遲。到了臨睡的時候，還要各處工場、廚房、門戶，巡邏一遍，有時半夜三更，聽見有什麼可疑的聲音，也要起來檢察一下。至於容易引火的原料，尤其是特別注意（一）非必需的數量不多藏，情願隨用隨買，（二）安放的地方盡能力所及，十分注意到安全。我自己一家人都不吸香煙，但是職工方面有的不顧別人的危險，瞞着我們偷偷地吸，這只好問他的良心，除了鬼神之外，沒有方法干涉他們。

事實是這樣發生的：去年八月二十日的早晨，大約在上午五時左右，奇怪得很，有一隻老鼠在我上唇的人中咬一下，把我嚇醒了，我明白給老鼠的牙齒咬過之後，也許要得到什麼傳染的毒素，所以即刻起床，用石炭酸在被咬的創口洗了乾淨，吃了一杯茶，因為天還沒有亮，躺到床上想再睡一小時。誰知道火災就是發生在這一個小時裏，現在回想起來，覺得很離奇，難道老鼠有先知之明，預知我們有大禍降臨，催促我起身來預備撲滅嗎？又誰知我給他咬醒之後，再躺下去睡得更酣，一直到了六時光景，給全弄堂的鄰居以及小孩子們大

啼細叫的聲音，由睡夢裏驚醒起來。這時我把臥室的門開起來一看，祇覺得熱氣騰騰，黑烟滾滾，由房門沖進來，我的眼睛幾乎看不見什麼東西，但是我的心裏，却並不驚惶失措，曉得樓下火起，一定在扶梯的近傍已經着了火，火警常識告訴我，假使由這扶梯下去，也許在半路給烟迷倒，或是給火焰灼死，所以我即刻把房門再行關上，立刻打定主意，喊醒同住在三樓的家屬及傭人，向三樓的窗口逃命。

我工廠本來是很狹仄，到了夏天，工人們找不到空隙的地方乘涼，我又不贊成工人們赤膊露體，在我們工廠範圍之外隨便坐臥，以致鄰居的人覺得討厭，所以設計在二樓的前面窗口，天井的上面擱了橫木，搭成一個平臺。又在平臺的上方，製了晒衣服的架子，在架子上又斜擱兩根木條，接到三樓的窗口，預備做了布蓬，可以遮蔽太陽，使二樓工作的工人，比較可以涼爽一些。到了夜間，一部份工人就在這平臺上閒話、唱歌、下棋，或是我教他們一些功課。怕熱的工人們就在這裏以天為羅帳睡到天亮。

這平臺的建築，完工還沒有兩星期，他們工人都對於這露天避暑處覺得稱心滿意。到了放工之後，都在這俱樂部裏流連。當那一天，東方才現魚肚白色的時候，他們都是給鄰居的人喊醒，但是他們已經聚集在這平臺上了，這平臺恰巧是和隔壁的僧寺的屋頂相連，他們毫不費力的跨過欄杆，便是僧寺的屋頂。至於我們自家屬小孩住在二樓的，一概都是由窗口走上這平臺，我和住在三樓的人也由窗口爬出，沿着這兩根斜擱的木條溜下。等待踏到平臺上，回頭

向房子裏一望，不好了！亭子間裏的火，已經燒得通紅，亭子間的門也開始燒着劈拍的響。我趕緊將小孩子們抱過欄杆，放在僧寺的屋頂，一切人口全體約有三十餘人，都是靠這平臺安然有秩序的撤退，甚至皮膚也沒有受傷。

只有我的大兒子泰，學過童子軍繩索的技術，十一歲的童子軍到這時也要顯他的好身手，不曉得什麼時候他偷偷地利用童子軍繩子在我們忙亂不注意的時候，由平臺上很輕捷的縋到地上，自己想法逃生，幸虧那根童子軍的繩子，不是實實樣子的，否則，反而吃童子軍繩子的虧。到了我們由僧寺屋頂降下草場，檢點失蹤的人口時，才發覺他是單獨行動另想辦法的。

我由發覺火警起第一件所辦重要的事，便是先照顧全廠工人及家屬，大約三十餘人離了險境，只穿了一件汗衫，及一條短褲，赤足逃出火坑，一件東西都沒有取出。等到了下僧寺屋頂之後，又由大門進了廠中，取下一只藥沫滅火機，不管他火勢已經怎樣，對準着火的地方噴射，以冀撲滅於萬一。滅火機噴的藥沫，的確是有效力，藥沫所到的地方，火焰立即熄滅，但是火勢蔓延的地方，相當的廣大，已經是發竄上屋頂，藥沫已經噴盡了，弄得我藍色的短褲上，都沾着白色的藥沫，沒有辦法了，只好丟開藥沫滅火機的鐵筒。同時看見地上還有五個同樣的鐵筒，和水桶零亂在地上躺着，才曉得工人及鄰居們，已經也用滅火機來出力施救過，大概也是藥沫噴盡，沒有效力了，才把鐵筒棄掉。

至於起火的原因，我到了現在，還是莫名其妙，因為起火的地方，是一個亭子間，專放米糧，不常用的物品，印刷物及食油，金屬工具等。那一天剛買進五加侖的車油，及二十磅的棉紗，也放在那裏，這一間向來沒有人住在裏頭，到晚間巡視之後，便要鎖住，要等第二天上工的時候才開，由那裏來的火種呢？

據那一天在樓下早起燒粥的嬸嬸說：他起來的時候，天還沒有亮透，當他正在廚房淘米的時候（這個時間或且和我被老鼠咬的時間差不多）已經聽見亭子間裏有砰的一聲，他還以為是邪魔鬼怪，嚇得汗毛倒豎，竟然不去理睬他。假使在那個時候，曉得上樓到亭子間裏去看看，喊醒了大家來灌救，我想一定不至於燃燒到那麼厲害。給鄰居的人知道了的時候，已經是來不及了。

以後，我詢問隔壁的僧寺（因為這亭子間和僧寺的廚房相對）他們會看見我家裏起火的情形，究竟是怎樣發生的？據他們說，是由窗口先起火，有人看見窗口好像有一件東西，由檯上落到地板上，有很響的聲音，就是由那個地方燃燒起來。但是到了火滅之後，窗口的地板完全沒有燒，還有放在窗口的幾箱食油也沒有燒着，並且連箱子也沒有烘壞。那一天買來的棉紗，和車油也不是放在窗口，除此之外，更沒有足以引火或爆發的東西。究竟是什麼一回事，我現在實在不知道。到後來，有人問我：「你既然是沒有引火或爆發的東西，怕不怕……有人作弄你？」我說：「我不結怨於人，人何怨我之甚？」「唉，現在的人，世風日落，往往無恩不招怨，施德反成仇，你還不明白嗎？」「事前事後，有可疑的人，有可疑的事，不妨拿來研究一下，苟有蛛絲馬跡可尋，就不難水落石出！」「唔！事情已經過去了！我當他是做夢，可比抗戰時候，給東洋人的炸彈炸了一樣，再去研究他，有什麼益處？假使有人作弄我的話，就是找到他的證據，法院最多判他幾年有期徒刑，對於我的事業反覺得比前更加興奮，可比吃了一貼興奮劑，打了一管補血針，對於我的事業反覺得比前更害的。」

燒發！燒發！燒發！越燒越發！失火之後，我的朋友見到我總是用這句話恭祝我，勉勵我，安慰我，其實我何曾自己不安慰自己。的確，我經過這燒了之後，不啻從頭再造一個新的工廠，並且又可以得到許多經驗和教訓，對於社會更有多多的認識。

（待續）

新藝 牙 粉 膠 木

勝德新藝牙筷

廠化新德勝
號一七四路康西海上
四七一六三話電
號二二路涇酒所行發
七八九〇一話電

金龍

永久傳用
到處有售

G26
簿記金筆

P36
學生金筆

上海金龍筆業廠出品
總發行所：福州路一〇一號
電話：九〇四六

永備內衣製造廠雷擊後訪問記

倪志淵

八月八日下午，在雷聲陣雨中，寶山路永備內衣製造廠發生了一件雷擊起火的空前慘劇，廠主一家五人遭難，死亡的計共六十五人，受傷的也不在少數，與十五年前虹口正泰橡膠廠的慘劇相比，實有過之。

工廠方面不幸而發生了這種慘劇以後，最急切的當然是辦理治喪、撫卹、清理等事宜；然而除了辦理善後事宜外，最緊要的還是要尋求發生慘劇的原因，以作各工廠設備欠週的警戒，因此編者曾於十八日驅車往訪。

寶山路是編者十五年前（一二八戰事未發生時）所住過的地方，相隔十餘年，至今重遊，便覺情況與前迥異，一片荒涼，尚未恢復舊觀，不勝感慨。永備內衣製造廠是在寶山路三九三號寶昌路口，一到該廠門口，便見一座三開間四層樓鋼骨水泥的自來水廠房，二樓窗戶上面的牆壁，燻得一片焦黑；門口用一只燒焦的長方工作枱繫着繩子欄着；門內排着五六只行軍床，都躺着因輕傷而休息的工人。編者越過繩子，經入內請見負責人後，承老廠主的令伴蔡先生接見，編者說明了來意，蔡先生便把當

時的情況作簡略的敘述。事實是這樣的：當八月八日下午三時許，天氣悶熱，烏雲密布，雷聲隆隆，陣雨滂沱，廠內工人照常工作，霹靂一聲，二樓馬達電機首先走火，底層、四樓、五層閣樓同時着火。他同時指着燻黑的雷鐘說，那時卻在三時卅分，雷鐘便在這雷擊的時候停的，永遠留着這慘痛的紀念。經事後調查，計底層死二十餘人，二樓死卅餘人，三樓無死傷，四樓死三數人，多數是跳樓而死的，總計死六十五人。後經領導至各層參觀劫後慘狀，但見燒焦的器物材料及已製成的襪衫，零亂的堆置在各處，想到當時的慘狀，不禁使人毛骨悚然。

該廠底層是水泥地，裏面作帳房間，帳房間前面是裁剪工場，右面是帳房間的內室。當二樓走雷起火時，底層也同時起火成災，廠主蔡洪笙，便在帳房間觸電灼傷，其妻蔡戴佩金及姊葉戴氏等都在內室遭禍，裁剪工場的工人也都被害。工場的左側，建有鋼骨水泥的樓梯，樓梯闊度，尙不足兩人並行，並且黑暗異常。

二樓是縫紉工場，在樓梯旁有一道鐵柵隔着，

中間向外開兩扇門。當時工場內排着工作枱四排，枱下都敷設電線，通達平車機軸，有些工人在縫製內衣，有些工人手持燙斗在熨衣服，工場內三十多人，在雷擊起火的一剎那間，怎容逃出這火勢電流的範圍。機警些的人，剛站立起來，已觸電流，不得動彈，動作稍滯緩，坐着時已觸電流，所以工場內無一幸免者。二樓所逃出的，祇有工頭一人而已，因為當時他在工場外的一室中，見工場內禍起倉卒，火勢逼人，速即把門一關，向室內窗口跳到隔壁寶昌祥烟紙油酒號屋上，總算萬幸而得逃出。

二樓至三樓的樓梯也是鋼骨水泥建造的。三樓是括漿釘鈕扣工場，工場和樓梯隔一層板壁，中間也向外開一扇門，工場設備至今完整如初，並且並無死傷。據告，當時二樓觸電起火，火燄由樓梯向三樓延燒，幸虧三樓的工場門關上，才沒有波及。不過據編者的推想，這種說法未必可靠，因為門是木製的，倘若火燄射及，怎會燒不着的呢。並且工場內日光燈及牆壁電線統統沒有一些燒壞，據調查當時三樓沒有用電，因此可以斷定火是從電線上發出來的，假使不用電，決沒有火燄發生，單靠關門

保全課的重要

乃浦

工廠中之保全課，在廠中之地位，相當重要。但多數工場，均忽略之。有若干廠均以普通課目之。小型工廠中，根本談不上有保全課。

工場中之機械，一經佈置就緒，開機工作，不到不得已時不停，不到休息之日不停，日以繼夜，二十四小時中，運轉不息。試想，其機身之振動，機件之磨擦損傷，能保無虞乎。

故工場中之保全課，不能不設置也，且不能視作普通課別，必須派有經驗豐富才學高超者方可勝任，否則機件之損壞、修理，所費定不貲也。

保全課之在工廠中，猶人身之醫藥顧問，機械之一遇損傷、阻塞、不能運轉，便須保全課人員出庭調解、修理、裝配、檢查、平校等等。故保全課之在工場中，有獨當一面之力，亦擁有獨樹一幟之別，豈可小覷之。

機械之運轉，日以繼夜，工作不息，內地工廠，有一月停工二天者，有停工四天者，都市工廠，有逢星期日停工者，有一、八、十六、廿四規定日停工者，種種不一，觀各工廠之組織及業務上發達與否，自行規定者。

在停工之日，其保全課之人員，當然全體出動，檢查機件之有否損壞，如在工作日內，已知該機之機件損壞時，停工之日，理當加以調換、修理、裝配，以求迅速，務使翌日開工，決不延誤工作，此為最重要之責任，負有斯職者，切不可推諉延誤。

無保全課設置之工廠，在停工之日，除少數人員，拂除機上灰塵之外，稍有另件調換等工作，已為上乘，決不加以檢查，並澈底修理，尤以小型工廠，家庭工廠為最，布機上之打掃羅絲，已至反牙地步，羅帽無法扭上，仍不肯調換，寧願用廢布纏繞羅絲頭，或用繩索繫於打掃脚上

，目的在節省物件，有時，奉手銅婆司已消蝕，而不願調換如舊，驟視之，則固若節省物料，但結果必致出品不良，售價低落，影響信譽。

都市之上海四郊，小型布廠，不知凡幾，其無保全課之設立，一貫作風，盡似上述，然其出品之低劣，既無商標，更無信譽之可守，在下層社會裏，地攤上，如中南飯店東之湖北路一段，集中批售，花色較好者，競相爭購，均得善價而估，故工廠中之有保全課之設立，若輩決不相信，應有此種設備也。因其感到成品，好賤多皆脫手之故，然其雖知其然，而不知其所以然，無人講解之故在焉，市價日漲夜大之時，貨物之質懸量輕，色澤之配併適當，貨到爭購，無不利市三倍。若市價低落之時，色澤雖佳，但質懸量輕，未免不無挑剔，斯時也，尙不能明其所以然，反怪市面之不景氣，有以致之耳。

此輩商民，祇知爭利，不知商標，信譽為何物，更不知工場中之保全為何事，以貨易幣。以幣易貨，得渡歲月即是上上，無須要出品精良，與人競爭，但爭利，擴充廠務，添置機械等思想，始終不敢後人。若一旦得逞而出上品，不加以研究，並不注意到機械之完善，則鮮有可操左券者，豈可不慎哉，諺云，「工欲善其事，必須利其器」也。保全課之工作，惟何，茲妄談之，紗廠中之清、銅、粗、精、搖、五大部之機台，除逐日加油，清除積垢外，每遇停工日，保全課員工，必詳加檢查，關於精紡機，特別注意，時常輪流停機一台，加以平整，務使油眼通順，婆司寬緊確當，機身合於水平，則出品精良，條幹勻稱，前途無限希望，營利當可操之左券。

布廠中準備與織布二部，整經機，除工作日外，亦可輪流、平整、清潔、添配、鑲補、漿缸機亦然，織造部之



地址：上海廣西路十二弄（永安坊）三號

精製五美鐵 承製新精罐
印彩美術皮 製型精緻盒

電話：九六四九〇

布機，在不機時，其注意點甚多，略述於下，機身牆板之傾斜否，架置上地軸後，即可平之，大小齒輪之齒尖消蝕否，上下地軸二端之婆司鬆動否，內鋼婆司，單邊消蝕否，牽手婆司鬆弛否。箱夾之推動力均勻否，左前右後否，梭箱彈簧，彈性如何上打手之皮帶，隨時調整，下打棒之三角鐵，桃子，消蝕程度。角度，均須在在注意，後拾槓，上搖棍，以及一切附件，如徑運轉者，均須注意及之，加油眼之通順，當格外小心也，筒紆車之地軸婆司，滾筒錠繩，錠子，種種之鬆動，與出品上均有莫大之關係，切忌疏忽。

印染整理廠之機械亦然，惟修理，添配為多，拆平

最新發明的衣料 王佐才

數千年來，紡織布疋的方法，便是一成不變的都是棉花被紡成紗，紗再被織成布，這方法到了最近，因化學工業的進步，却起了空前的大革新。

五彩綾羅毋須

第一種製布的新方法：棉花纖維先被梳理而成一片狀如毛氈的絮胎，然後被放入滾筒之間緊壓，成爲薄薄的一層，接着再用一種特製的漿水，塗在上面，使每一根棉花纖維都緊緊粘在一起，不復移動，這種漿水，既爲潔白無色，又可調合各種絢麗色彩，印在布上，畫出各種花樣。等到彩色的漿水，在溫熱的圓筒上被烘乾，布匠便製成了。在頃刻間棉花原料已變成五彩綾羅，這種新式布匹比老式的價格低廉。因爲一則製造簡單迅速，且同樣製一段布匹，新法所用原料比較節省。譬如一磅棉花在老式的紡織機上，只能織成八碼長的薄紗。但用新法製造，則可出產二十四碼長的毛巾了，且新式的布匹又極緊密，至于紡織機上最細的細布却還是孔隙累累。

蟬翼輕

此法用一種狀如纖維的漿汁與棉花纖維混

爲少，水洗機之婆司及彈簧等，容易折損，宜時加檢查，開布機及各種眼圖，注意油漬，絲光機，門面機等，軋頭易於不平，常使布邊不吃着而脫開，累油漬，成缺口，此點當須特別注意，染缸之滾筒方柙，常易消磨，水汀管細眼易汗塞，考克漏水，損失染液，養化元機之八角盤及小滾筒之方柙亦易損壞，磨滅，印花機之除彈子培林不易損壞外，餘均相仿，碼布機，捲布機，打印機，時時刻刻在當心警戒之中，稍一不慎，出品便受影響，故保全部之對於工場中之機械，猶慈母之護育小兒，不能有稍時之疏忽，其重要性，當不再明言，可以知矣，願我各廠負有斯職者共同研討之。

精衣無縫

在一起，再用高熱的滾筒碾壓，便製成一種差不多透明的薄如蟬翼的輕紗了，這種薄紗，因爲會有漿質，故能把二塊剪碎的紗，在熱度與壓力之下，令其重複縫合起來而不露一點痕跡，故將來裁製的衣服，可以沒有衣縫，縫衣匠也不需針綫，只要一具燙衣的熨斗便够了。

雞蛋化生變衣料

化學家們發現，凡是所有的蛋白質，都能製成纖維，於是雞蛋，花生，海藻，鯨魚的脂肪，南瓜子，雞毛與樹皮都被製成了衣料，也許將來你頭上的呢帽將有一部份是用牛奶的纖維所製成呢。還有令人驚奇的事情：化學家們發明了一種藥品塗在衣服上，可以經洗不縮，且塗過這種藥品的衣服，不易起皺，經久耐用。欲使衣服在雨中不令淋溼，只須把它浸在一層錘類的鹽質化合物中，則雖在傾盆大雨中，那衣服還是毫無水痕。上述化合物還能使衣服不染污跡，若衣上不慎濺有墨跡，只須用該藥液一沖，墨跡即時消去，而衣上便有一層看不見的保護性的膠質了。床上的被褥，用該藥水洗過後，便可多保一倍的時日。

這還有一種叫做「維爾」的化學原料，與棉花羊毛織在一起，製成衣服，也永遠不走樣。



家家必備
內服可以爲止提神，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。

廣德堂藥房出品

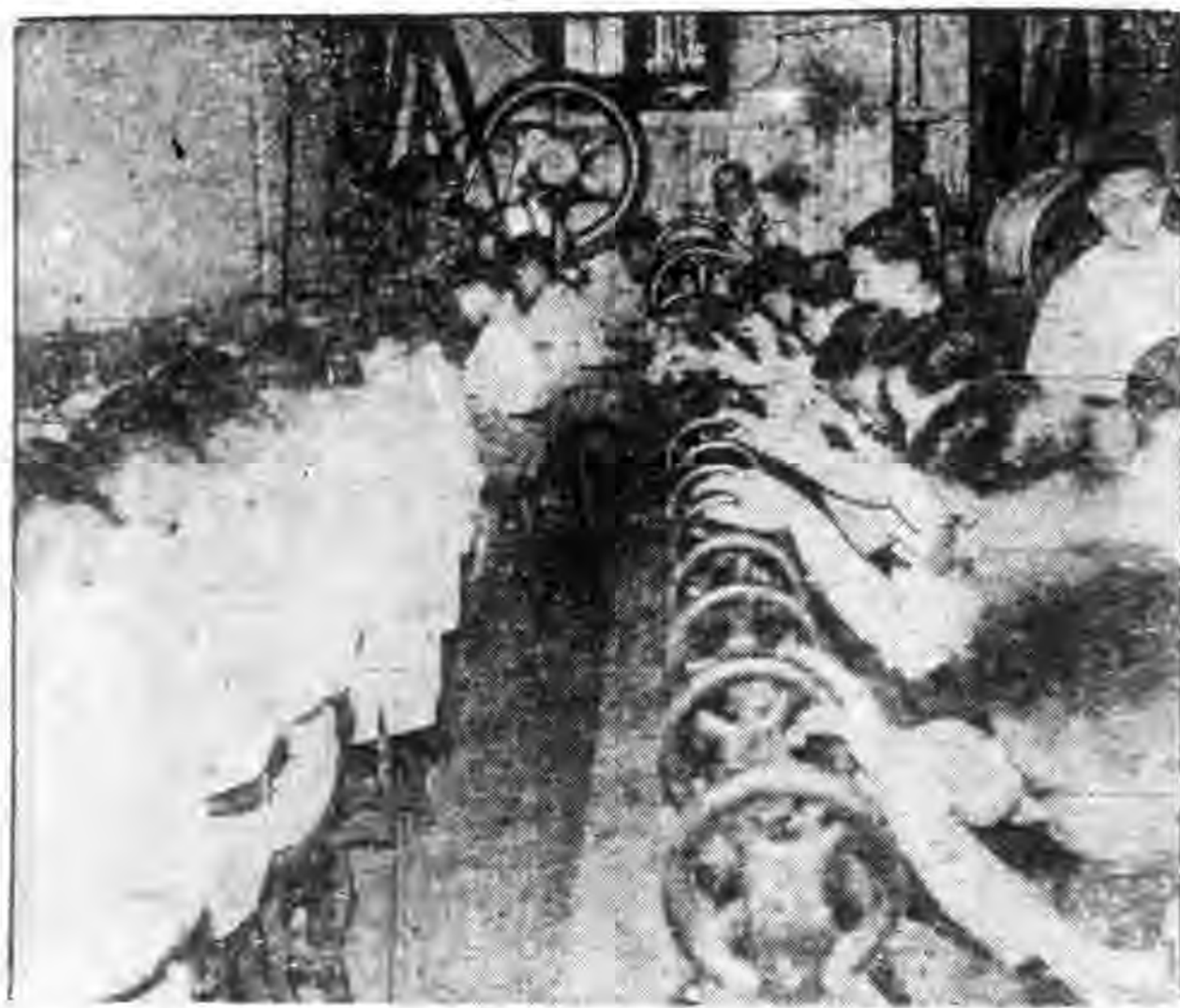
發行所 上海路九十三號

金龍金筆廠

慧敏

儘管人類的虛榮心促使都市上層階級非用「派克」不足顯示高貴的今日，國貨金筆工業却依舊在低着頭，流着汗，默默地從事牠的墾荒工作。在這方面，記者參觀了金龍金筆廠。牠是在南黃陂路九三〇弄的一隅，馬達在不停的轉動，每月一千打金筆經油污的輪齒縫中傳到用戶的手裏。雖然也和外國貨同樣的光耀奪目，華貴大方，但人們又有幾個肯抽回買「派克」的支票，去換這質料有過之無不及的國貨結晶呢？

金龍金筆廠的歷史是短暫的，先後不過一年。然而，牠的籌備時期却



筆桿製造部

三倍於此。創辦人是年屆花甲的何柏齡先生。何氏在整個文具業中，够得上說是老前輩了。福州路的益新教育社也是他一手創辦的，那時候還是在民國初年，用以和日本騰寫堂堀井蠟紙抗衡的風箏牌蠟紙和銅版，也是何氏所創製的。爲了這，何氏曾五次前往日本，設法私運出機械模型回國仿製。今日堀井蠟紙能在本國絕跡，可算是完全何氏的功績。

該廠所需的原料，包括黃金、白金、純銀、膠木、不碎玻璃、橡膠、銅皮、鋼料等許多種。這許

三鐘老牌

鞋套



品出廠皮橡生民海上

三五二二三話電 號四一六路遠安

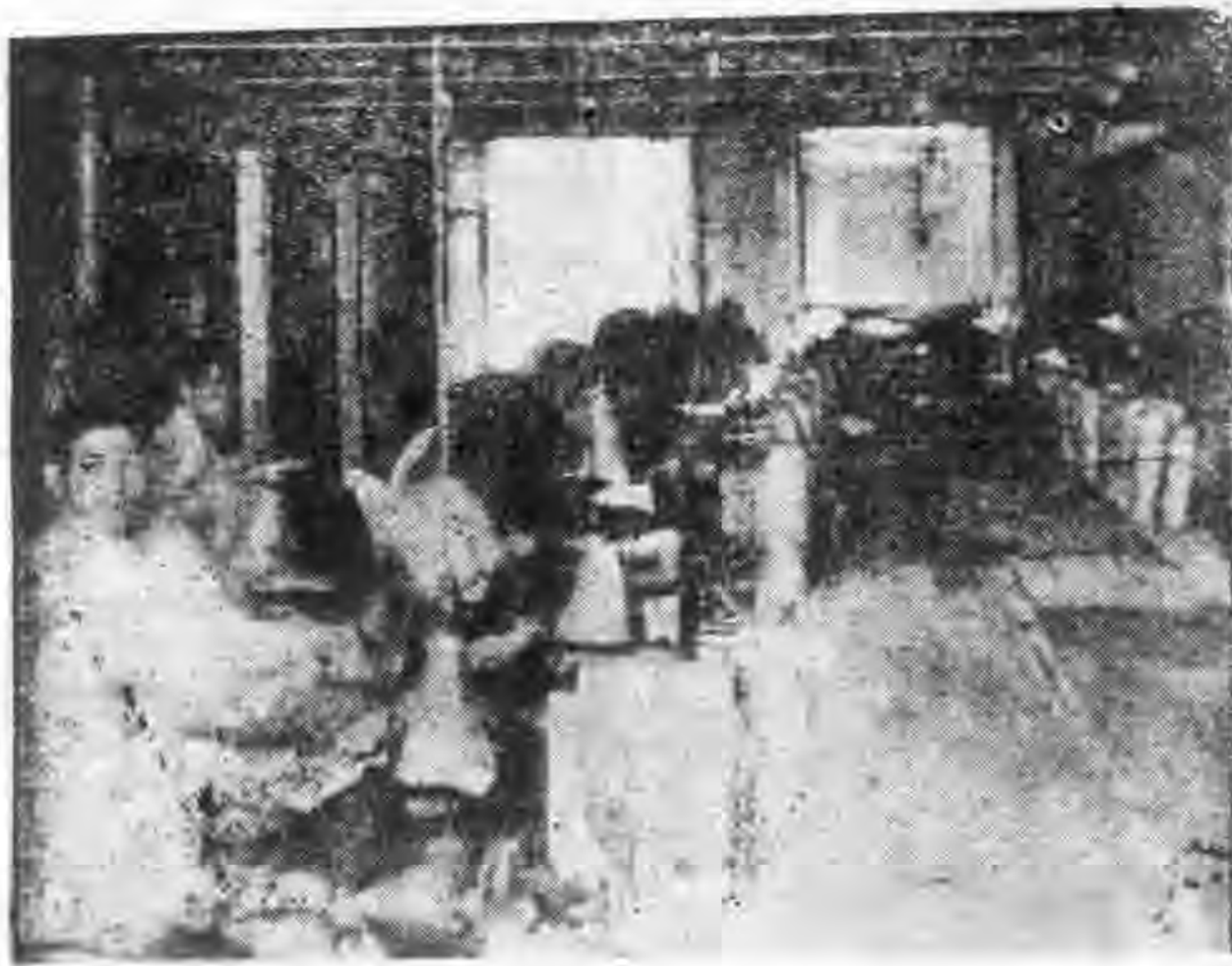
多雖然可以向國內市場取得，但價格的日夜飛漲，使眼上虧得令人難以相信。但這有什麼辦法呢？爲了整個微弱得可憐工業。況且黃金的不准自由買賣，把所有存金全用完了。今後如何爲繼？尚在未定之天，因此，何氏有意向政府呼籲開放工業用黃金之議，希望政府能給他一綫生機。

目前金龍已出金筆有五種：計 H56 型標準金筆、H46 型常備金筆、H36 型學生金筆及 G26、P26 型的簿記金筆。其中以簿記金筆銷路最廣。牠是專供銀行簿記在會計事務上代替銀行筆尖的消耗的，據何

筆尖合金化驗部



「國貨最光榮」



筆尖製部

氏統計？銀行筆尖每年要消耗一百廿萬美元，所以，最近中國銀行、農民銀行、金城銀行等都已分別採用了金龍簿記金筆。

同時，不得不提的是該廠有一個最大的特點。便是全廠除了五個工程師以外，沒有工人，全是自十八歲到二十歲的青年。他們不是學生，更不是養成工，而是「學生」。廠方除了發給薪金以外，所有衣着、鞋襪、吃住、理髮、沐浴，都由廠方供給。這五位工程師專負技術訓練之責，以六個月為一期，三期畢業。每天除了八小時工作以外，每晚有二小時的教育，科目是英、國、算。從廠外聘來專任教師。因此，他們都生活得很好，沒有工潮、糾紛，身體都相當結實，並沒有以「養成工」「童工」般的陰慘得死氣沉沉。故「工廠家庭化」的一句口號，在這裏已充份表現的了。

故何氏深深的相信，總有一日，「金龍金筆」可以到世界市場去佔一席之地。關於這，事實上已經有二家美商洋行，願為金龍簿記金筆作美國方面的總經銷了。

答台南施先生

問：前閱貴刊有栽種菇法，未知菇種何處可買？

答：查草菇菌種並沒有特殊的製作手續，凡是生菇的地方取鮮菇體或生菇處有潔白菌絲的稻草，曬乾裝瓶，不使受濕，那便是菌種。兼有強力蔓延性及抗雜菌性，故其成功，可操左券。這種東西因為需要高溫，所以自福建以南各省都有種植，江蘇方面未嘗見過。可向廣東購買新鮮的數斤，曬乾或陰乾，不可火烘，郵寄作為菌種。並且凡是當地有野生或種植的地方，稻草中便含有孢子，可以不下種而自己生長，只是第一年生產不盛罷了。

牙果牌

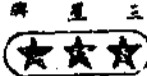
西裝
鈕扣



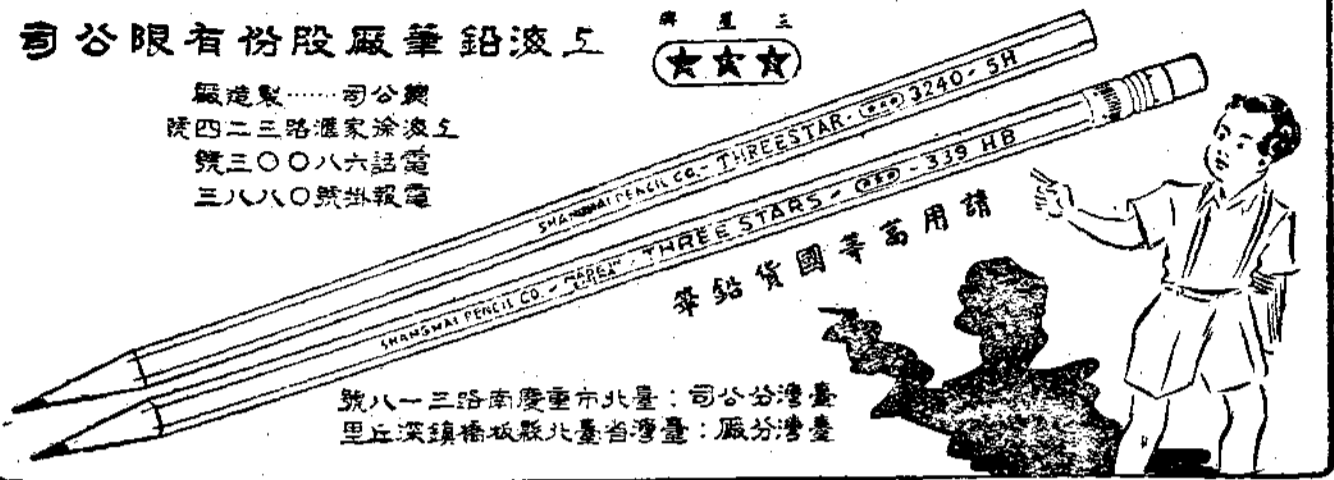
上海
新中鈕扣廠

廠址許昌路1148號昆明路北首
號三四一路西山所行發
號八〇八〇九話電

司公限有份股廠筆鉛液五



廠總製...司公總
 號四二三路滙家漆液五
 號三〇〇八六話電
 三八八〇號掛報電



號八一三路南慶重市北量：司公份港臺
 里五溪鎮橋板縣北臺省灣臺：廠分灣臺

海昌染料染棉法 (Hydron Colours) 毛昶春譯

A. 概說

1. 海昌染料之性狀：海昌染料 (Hydron Colours) 為適於染棉之靈染染料 (Vat Colours)，德國卡塞拉公司 (Cassella) 於 1910 年首先創製，與靛青處於競爭地位。普通有粉狀及漿狀兩種，不溶於水，但能藉還元作用使溶於鹼性液內，其溶液被纖維吸收氧化之後，復生原來不溶性之性質，固着於纖維上。

溶解染料之鹼性劑與還元劑，常用者為苛性鈉，硫化鈉與保險粉。其染色溫度常用 140°-160°F。遇必要時能於沸點操作之。此類染料所染之色，對於日光、洗濯、酸、鹼、熨斗等，均頗堅牢，且其染費低廉，染法較為簡便，並適於染製深藍、藏青等色，故應用尚廣。唯色澤不甚鮮明，對於摩擦、氯及過氧化氫等漂白抵抗力甚弱，為此類染料之缺點。

2. 染法種類：海昌染料染棉方法有二：a. 保險粉與硫化鈉法 (Hydrosulphite-Sodium Sulphide Process)，b. 保險粉法 (Hydrosulphite Process)。

a. 保險粉與硫化鈉法——用廉價之硫化鈉代替一部份保險粉，故染價較為低廉。其染色溫度能於沸點煮染之，故染製組織緊密之布疋或熱度強大之紗線，能獲得良好之滲透。但染色應用之器具必須避用銅質，以免為硫化鈉所腐蝕。

5. 海昌染料堅牢度一覽表：

染料名稱	日光	洗濯	沸煮	摩擦	熨斗	化學	漂白
Hydron Blue B	優	優	優	優	優	優	優
Hydron Blue G	良	良	良	良	良	良	良
Hydron Blue R	良	良	良	良	良	良	良

腐蝕。

b. 保險粉法——因能獲得完全溶解之染液，應用於機器染色，最為適宜。

Hydron Navy Blue C 有益於單獨染色外，其餘海昌染料適於配合染色。Hydron Dark Blue G, GG 利用英陀卡元 CL (Indo Carbon CL) 配合染色，有益於染製極深之藍色。

3. 染料之溶解與染液之配製：染槽內注入適量軟水，熱至 140°-160°F，加入硫化鈉及苛性鈉，然後將預先以 10 倍量熱水稀釋之染料，用綳篩或細布濾過加入，次將保險粉徐徐撒入，輕輕攪拌，經 5-10 分鐘，待染液完全還元，便可開始染色。

4. 漿狀與粉狀染料力量比較表：

染料名稱	30% 漿狀	粉狀	還元紅色
Hydron Blue B	34	1	金黃色
Hydron Blue G	34	1	金黃色
Hydron Blue R	34	1	金黃色
Hydron Blue RR		僅粉狀一種	金黃色
Hydron Navy Blue C	3	1 = CN	紅棕色
Hydron Black Blue G	34	1	深橄欖色
Hydron Black Blue GG	34	1	橄欖綠色
Hydron Olive GX		僅粉狀一種	藍色

！業罐製鐵印
！家一第創首

成華印鐵製罐廠

○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

罐盒 精緻 新型 承製 鐵皮 美術 五彩 精印

Hydron Blue RR	6	4-5	3	2	3	3	4	4	3	不適用	優	良—優
Hydron Navy Blue C											優	良—優
Hydron Black Blue G											良—優	良—優
Hydron Black Blue GG											良—優	平—良
Hydron Olive GX	5	4-5	4	3-4	1	3-4	4	4-5	2	不適用	優—良	優

上表數目字之表示如下：
對日光堅牢度

對洗濯等堅牢度

- 8=優 (Excellent) = 5
- 7=優 (Very Good) = 4
- 5=良 (Good) = 3
- 3=平 (Moderate) = 2
- 1=劣 (Poor) = 1

B. 棉紗在染缸 (Open Vat) 內染色法

1. 保險粉與硫化鈉法：液量為棉重 20 倍量，每 100 加倫 (Gallon) 染液內所需硫化鈉、保險粉之磅數及苛性鈉之品脫 (Pints) 數如次。

% 漿狀染料	初染用量	續染用量	初染用量	續染用量
硫化鈉	5 10 15 20	3.5 6.5 9.5 13	4 7.5 11.5 15	3 4.5 6 7
苛性鈉 70° Tw.	2 4 5 6	1 1 1 1	2 4 5 6	1 1 1 1
保險粉	2 2.5 3.5 4	1 2.5 1.5 2	2 2.5	

染液升熱至 140°-160°F. 先加入硫化鈉苛性鈉及染料，然後加入保險粉，攪動之，經 5-10 分鐘，待染料還元完全，即將已經煮透之棉紗懸在彎曲鐵桿上 (彎曲如 U 形) 浸入染液內，保持溫度 140°-160°F. 染 5-10 分鐘。如棉紗懸在直形桿上，必須時時轉動，以防露出液面之棉紗過早氧化。染液須始終呈現還元紅色，不然應繼續加入少量保險粉。棉紗於染畢前在染液內迅速連續轉動 2-3 次，取出擠去所含之染液，立即浸入預盛溫水之染缸內洗之。

最好於每 100 加倫溫水內加入 1-2 磅硫化鈉或 1-1 磅保險粉，然後再經 2-3 次冷水洗之。不易滲透之棉紗，可先在含有硫化鈉，苛性鈉之染液內，於近沸溫度染 20-30 分鐘，將紗取出，令染液溫度降至 140°-160°F. 加入保險粉，續染 30 分鐘，然後照上法處理之。如染標度特強之棉紗，可於染液內加入適量 Persabite Oil.

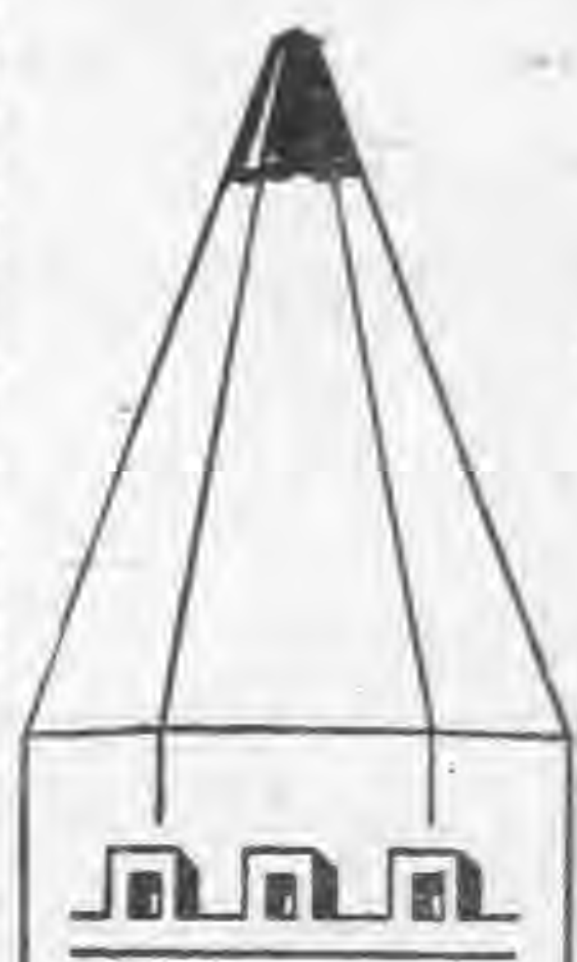
2. 保險粉法：液量為 1-20，每 100 加倫染液內所需苛性鈉之品脫數及保險粉磅數如次。

% 漿狀染料	初染用量	續染用量	初染用量	續染用量
苛性鈉 70° Tw.	5 10 15 20	3.5 6.5 9.5 13	3 4 5 6	1 1 2 2 3 3
保險粉	2.5 4 5 6	1.5 2.5 3.5 4		

染液於 140°F. 加入苛性鈉及濾過之染料，然後加入保險粉，攪動之，待染料還元後，將懸在彎曲鐵桿上之棉紗浸入，保持溫度 140°-160°F. 染 45-60 分鐘，取出照上法處理之。欲使染物迅速氧化，可浸入含有棉重 0.5-1.5% 過硼酸鈉 (Sodium Perborate) 或過氧化鈉 (Sodium Peroxide) 之染缸內，在 140°-175°F. 處理 15-30 分鐘，取出水洗。經此處理之染物，能增加色相光澤，但對於水洗之堅牢度，略微減少。

C. 棉錠捲 (Cops) 在錠軸式染色機 (Spindle Machine) 內染色法

海昌染料在錠軸式染色機內，染製錠捲類，最好依照保險粉法染之，其染液配製之手續，同 B 節。唯液量縮小，苛性鈉、保險粉用量增大。染色物先用純鹼 (Soda Ash)



及拉開粉 Bx (Nekal Bx dry) 煮練半小時，次經水洗，即運入染液內，染去 1-60 分鐘。然後將染物內之染液最好由吸水管排去之，隨即以熱水及冷水洗之。今列舉染製中等藍色 (Medium Blue) 之方法於次：

棉錠捲重 5 磅，液量 54 加倫

Hydron Blue G Paste 30%	4 磅	3 磅
Hydron Blue R Paste 30%	4 磅	3 磅
苛性鈉 32 1/2% (70° Tw.)	5 品脫	3 品脫
保險粉	4 磅	2 磅

棉錠捲在 1 磅純碱及 1 磅拉開粉 Bx 之溶液內

(用軟水為宜)，煮沸 20-30 分鐘，然後以冷水洗之，即可續行染色。染槽內注入所需之水量，升熱約至 160°F. 順序加入染料，苛性鈉及保險粉，經 5-10 分鐘後，將被染物浸入，於 140-160°F. 染 30-45 分鐘。染液在進行染色時，始終保持淡黃色，不然須加入少量保險粉。錠捲於染色後，其中之水份，以吸水管排去，然後用熱水洗一次，冷水洗二次，續經脫水及烘乾或上漿。關於應用過硼酸鈉，處理之手續同 B 節 2. 或用 10-15% 亞麻仁酸 (Hydrogen Peroxide 3%) 及 0.5-1.5% 亞 (Ammcaiu) 之溶液內，於 105-120°F. 處理 20 分鐘，再經水洗。(待續)

長城牌
國貨鉛筆



鷹牌
高等鉛筆

長城鉛筆廠股份有限公司

廠址上海長壽路六三五號
電話二二一二四
事務所上海廣東路一七號四二室
電話一七一五四



英國某廠製一種地擦器，能自動用肥皂水擦地，且能起水使地板乾潔。

製造廠：康定路一〇九九號
電話三二九二〇號

中國內衣紡織染織股份有限公司

A. B. C.

• 製自 • 染自 • 織自 • 紡自 •
雨衣 | **童裝** | **工裝** | **襯衫** | **內衣** | **布疋**

商場：南京路五六二號
電話九一〇六四—五號

振興毛絨紡織廠參觀記 周南藩

卅七年五月二十四日率領文綺染織專科學校高材生二十餘人，赴滬參觀振興毛絨紡織廠。事前曾得該廠總管理處之允許。廠在上海徐家匯路，自建廠屋甚鉅。副廠長楊紹震先生殷殷招待。亦是蘇州工專老友，二十年不見面矣。參觀人數既多，乃分成兩班由工程師戴元成等指導，參觀。講解說明各部工作，至為詳盡。茲分述各部情況如下：(一)解包及鬆毛部 原毛大都來自澳洲，色澤白而品質細，且已洗好。所以洗毛部須俟用中國羊毛時開工。由機器將原毛打開之後，將其等級混合，即入於混毛部份，用空氣風力之吸引，使之達到所要之程度。(二)清毛及梳毛部 使混好之原毛，由清毛機打開，使之纖維並列然後併成毛卷。(在紡棉稱花卷)經三四次複製，以成厚薄均勻之毛卷，然後便於梳毛機上梳整纖維。先軋成粗條卷上錠子。此時並不加以扭度(Twist)，即成毛紗之雛形，然後移於紡毛部份。(三)紡毛部 有走錠式紡毛機兩座，計錠子數千只，適合於目前應用。該廠現在專做紡毛線，其出品為適合於呢絨，尤多花色。目前上海及各大都市之女性大衣呢絨，幾乎完全為振興出品矣。(四)機織部 機織有六十餘部，靈係寬幅門面，布置井然。大多數織斜文嗶嘰提花之類，有若干架最新式機織正在裝置中。(五)修整部 毛織品成本甚高。製織時當特別注意。每疋自織成之後經過檢查，用日光燈照過，如有疵弊立即修補，非常鄭重，決不使有缺點之貨品售於市上。信用悠關，此亦辦工廠之第一要事。(六)水洗部 毛布自機上取下，須經水洗。加入輕鹼性液使之洗去污漬、油脂等，以便於以後染色等工程，此為染色之第一部工作。(七)縮絨機部 此因毛織品必須經洗縮，然後達於一定之厚度及寬度。毛經肥皂自能收縮，經打後能縮原也。此種機器甚多。(八)染色 用不銹鋼或銅質染槽比較可靠。染料大部用酸性染料，有許多花色。有先染原毛，然後混合以紡織者則另有染毛鍋及烘毛箱，設備亦複雜。(九)剪毛部 有德國製剪毛機三部，出品甚佳。蓋布面不平，必須經此手續。此項機器，即上海各廠亦不多見。(十)整理軋光部 此為最後之工程，經剪毛之織品，必須申幅軋光，使之平整。然後折疊包裝，以行銷於市上。結論 筆者於抗戰八年之內，遠客西南，研究羊毛紡織，如發覺雲南毛織廠之組織及各種羊毛紡織合作事業，每感事倍功半。深感機器工作之重要，聞該廠以銷路日廣，另設恒孚毛紡織廠於附近，並推行梳毛線、製織更精細之嗶嘰以及專紡毛線以供需要，前程無量，拭目可待。謹介紹於機關半月刊，使社會人士。知國產呢絨毛織品，亦漸漸發展矣。



國債
大成

立鶴牌面盆

質堅耐用 花新式 大方



中華瑯琊廠
精製水類器具

門市部
河南路門牌

染料一覽

周萃機

本篇內容，係根據「染色摘要」(為 Knedt 和 C. W. Rawson 兩教授所著)，和「染料之分析」(為 Arthur Green 教授所著)；包含染料，媒染劑和其他藥品用於染色及印花布工業等；並且將它的性質和用途，和盤述出。順序都照英文字母排列，懂得英文的人，固然不難按圖索驥；即使不習英文之人見之，亦能易於尋覓。

(一) Acetaldehyde 學名乙 醛化學式 C_2H_4O (H₂·CO) 分子量 44

製法：

乙醛之製法，係從酒精之局部氧化而得的；商業上從酒精之精餾而來的；又可從蒸餾酒精硫酸和二氧化錳的混合液而製的。

性質：

乙醛為無色易着火的液體，具有辛辣味；熔點為 20.8°C；比重 0.801，與水、酒精，和醚 (Ethers) 等，任何比例，都能配合和溶解；加入氯化鈣 (Calcium Chloride) 液，就能分離成爲醃層 (Ethereal Layers)；又有還元性強。乙醛再行氧化，變爲乙酸 (即醋酸)；倘與苛性鈉 (Caustic Soda) 化合，就生褐色，類似樹脂之體；據此性質，故可試驗酒精之存在與否。

用途：

過去時代，乙醛作爲製備「乙醛綠」(Aldehyde Green)，係一種色素，現已廢棄不用了。又可供作製取「乙醛藍」(Aldehyde Blue) 之用。

(11) Acet-anilide 學名阿得平 化學式 $C_6H_5NH_2 \cdot CO_2CH_3$ 分子量 115

製法：

將冰醋酸 (Glacial Acetic Acid) 和苯胺 (Aniline)

，共同加熱而得的；第一步就成醋酸苯胺 (Aniline Acetate)；旋即失去一分子的水，轉化爲「阿得平」，其化學反應，誌之於左：



蒸餾 固得平

性質：

Acet-anilide 係白色結晶形的中間物 (Intermediate)，商業上的名稱，爲「阿得平」(Anterine)，作爲醫治瘧疾之藥品，而代奎寧 (Quinine)；它的優點，沒有奎寧的刺激性，它的熔點爲 112°C；在 295°C 煮沸，不受分解作用；倘與苛性碱共煮，就有苯胺的氣味。易溶于酒精，沸水，醚，和氯仿 (Chloroform) 等。「阿得平」以銻酸處理過，易於分解，放出二氧化碳，就成一種染料。

用途：

在一〇八度 C 時與氯化鋅 (Zinc Chloride) 化合，就變成一種黃色染料，叫做 Iava nine 因此作爲黃染料之原料；又可作爲頭痛粉；可以攪雜藥品，如 Phenanthin 之用。

製法：

(13) Acet. of Alumina 學名醋酸鋁 化學式 $Al_2(CH_3COO)_6$ 分子量 407.94

正式 (Normal) 或三價醋酸鋁，不能在固體狀態時，而製備的。現在都用氫氧化鋁 (Alumina Hydroxide) 溶化在醋酸中而成的。又有一法，將醋酸鉛，或者醋酸鈣，與硫酸鋁或者明礬相化合；倘用醋酸鉛爲原料，則所得製品，比較的純粹；倘用醋酸鈣，所得的溶液，多少有硫酸鈣之存在。設使用醋酸鉛和醋酸鋁，其化學反應，寫之於左：

火 炬 牌 · 時 代 牌 · 雙 童 牌

專織各種呢絨布 各式男女圍巾 棉毛衫 絲織內衣褲 羊毛衫 絲織裝 棉織裝 毛織裝

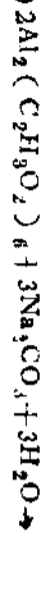
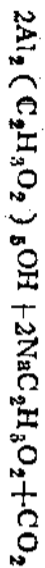
協平榮記織造廠股份有限公司

廠址 長沙路八三號 電話 九四三七
 總管處 西門路二九一號 電話 八四二九



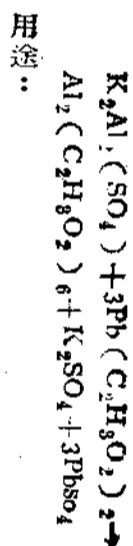
依照李喜筭 (Fiecht) 和許衣達 (Suida) 兩氏之研究，謂：「正鹽醋酸鋁，無硫酸鹽之存在，與水一同煮沸，或以水沖淡，都不能分解。倘若加以不同比例的碳酸鈉於正鹽的醋酸鋁液中，則成各種度數之鹽基性的醋酸鹽。」

下列的化學反應，表示這種鹽基性醋酸鹽之組合。



以上所列的方程式，在第二和第四的反應式中，都有雙倍數字。這是表示碳酸鈉之加入，則成更多的鹽基性的鹽類。於是都成了鹽基性醋酸鹽的溶液——這是含有或多或少碳酸鈉——加熱時都能分離 (Dissociation)。醋酸鹽越變鹽基性，在分離的溫度越低。在常溫時，無鹽基性硫酸鹽之存在；若用水沖淡，則無分離的現象。倘以鹽基性醋酸鹽的溶液加熱，無硫酸鹽之存在，則所成的沉澱，當這溶液冷卻，不能溶化。在鹽基性的硫酸鹽之存在時，兩種鹽基性和正鹽的醋酸鋁，用水沖淡，則行分離。倘加熱分離的現象比無硫酸鹽存在時為快。

醋酸鋁之製取，係由明礬，不是從硫酸鋁而來的；這種溶液含有可溶性硫酸鹽，就是硫酸鉀或硫酸鈉；其化學反應如下：



用途：

醋酸鋁和醋酸硫酸鋁，於「紅液」樣品中，被染色家和印花專家所用的；作為媒染劑之用；以製造西素紅染料。牠們專用於印花布 (Calico Printing) 的染色，以不同的方法而施用的；並可作防水之用。



製法：

將比重 1.035—1.040 的粗製醋酸與鐵屑或鐵片，在六十五度的溫度相化合，所成溶液，時常加以攪拌；次將浮於面上的油渣，盡行刮去；又有一法，將醋酸鉛，或鈣與硫酸鐵相置換即得；其化學反應如左：



性質：這種所成之品，係綠色的單斜方三稜體，曝露于空氣中，極易氧化，變成鹽基性醋酸第二鐵 (Basic Ferric Acetate)，因此，這溶液為不固定的；故不能作為媒染劑之用。

用途：

用於棉花染色，居多用於印花布的染色，並用於絲的染色。

遊戲問題 林青

有一個蛋形的紙片，把他剪成三塊，能够合成一隻鵝，請你試試看怎樣剪法？(答案當於下期發表)



中國製針廠

廠址徐家匯站街一七號
發行所打鈎橋金壽里二七號
電話九四二六四

縫衣鋼針
不銹不濇
鋼針之王



鍊拉種各 牌鐵鐵

透歡 齊各 玲輕 耐經 製機 拉鐵
 願迎 備色 活鬆 用久 遠器 鍊錫

廠鍊拉益祥吳
 八六〇〇九·話電 號三二七路江九滬上

請用國貨

化學工業原料之二十六

(二十六)

炭

(續)

周人原

Carbon C

遇劇熱不熔融，亦不溶解于種種溶解藥，其質頗鬆疏，較石墨輕，對溫熱及電之傳導力弱。于空氣中或氧中熱之，則燃燒而成炭酸氣，其燃燒遠較鑽石及石墨為容易。無晶形之炭，于常溫時有與氧化合之力，于高溫度中其力極強，能自其他之化合物中奪取氧素，故于高溫中為最強烈之還元藥，又有吸收氣體，蒸氣，臭氣，色素及某種質鹼及苦味質之機能，其機能依炭素之鬆疏及其接觸面廣大而增加，故用以清淨飲料水或防臭乾燥等又糖業等其他諸工業中用以脫色，其中尤以骨炭具此質最著，有機性炭可別為初物性炭及植物性炭二種。

甲 植物炭

(一)木炭 即吾人用作燃料之炭，係用木材于窯中燒出，或由木材乾溜而得之。木炭之品質佳者作黑色碎面發光澤，燒時不發煙，其每百分中平均含炭分1.3-2%，水5-7%，炭素87.5-91.0%，氫1.3-2.5%，氧4.5-6.5%，木炭除具一般炭之性質，又為普通家庭用最重要之燃料，以其含硫及磷之不純分甚少，故用以冶金，又用于火藥中，亦有吸着氣體有機質色素等之性質，故恒用以作防火劑，脫色劑防毒面具，飲料水之過濾等。市上有所謂活性炭者，係特製之木炭屑，原料多為硬質之木材，經炭化後更加熱至910°C，同時通以300°C之過熱水蒸氣使活性化，此種活性炭之吸着作用強烈，具強大之脫臭脫色之性質，工業上應用甚多。

(二)煙 係一極細微之不純炭素，以富于炭素之物質于不充分燃燒之下以製之，而依其所用原料之不同而有松煙，油煙等之分別，為製造油墨，墨，及黑鞋油等之黑色顏料，吾國製墨廠昔均有自製此項煙者，近者均採用國外之炭黑(Carbon Black)。

(三)煤 煤為吾人一日不可或缺之物，係層積于地層中天然廣佈以供吾人作燃料之天然炭，煤係太古之植物，埋于地中，長年間受微生物，地壓，地熱之作用，次第炭化而成，故亦列入植物炭中。煤依炭化之程度以及炭素之含有量，而有無煙煤，煙煤等之分別。炭素含量多者達70%以上，次者約在50%左右，最次者僅35%左右。煤除做燃料外，可供以製造煤氣，焦煤，人造石油，乾溜後其殘液為各種藥品香料等之原料，為工業上主要物質。

乙 動物炭

(一)血炭 製自動物之血液，其性質較後述的骨炭為佳，係以獸血與碳酸鉀，碳酸鈉混合蒸發乾溜而置覆蓋坩堝中灼熱而製之，用途與骨炭同，可用于醫藥上。

(二)海綿炭 製自海綿，富有磷及碳酸鈣，含有少量之碘化鈉，硫化鈣等。

(三)骨炭 製自動物之骨，以富有氮而異于植物性炭，此炭之吸收色素及有臭物之機能強大，故為醫藥業用於脫色中，其製法係將獸骨淨脂肪，然後乾溜以製之。

天香味寶廠

八二五〇五話電 號一五三路徒丹 址廠
 號五二宅家董路興寶北 行發
 號六弄七二五路北西山所行發
 八〇五三四話電



天香味寶

·算合為最用購·廣備售·高度鮮

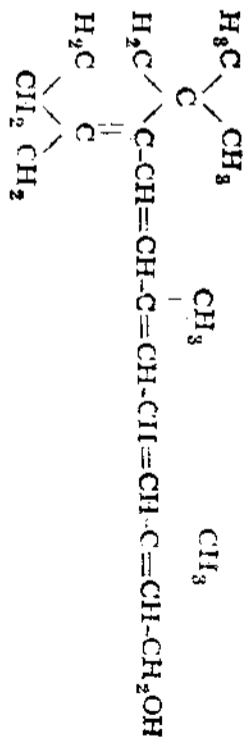
維他命論

重威

維他命是有機物質，為動物生物必需之生活原素，維他命有維持細胞之生命及其正常工作之功能，人身之維他命均由飲食中來，如食料中長久缺乏維他命，則可引起病症，即所謂無維他命症或維他命缺乏症，但亦有飲食中並不缺乏維他命而其人仍患維他命缺乏症者，是則因維他命消耗過甚之故，人身維他命之消耗與其物質交換成正比例，即物質消耗愈大維他命之消耗亦愈大，方在發育之青年，勞工等其消耗維他命為大。

維他命缺乏病，其初現症每不凶惡，但並非輕症，實為復危險之惡症，故早期調整及適當治療實在最要，譬如少喫脂肪少食青綠色植物者，每患甲種維他命之缺乏症，其輕症為發育不良，為夜盲，其重者能使眼睛，如吃高度機白米，少進肉食，麵食或胃腸不健，因而患維他命乙，缺乏症，其輕症為神經痛，消化不良，其重症為腳氣病，為神經癱瘓，以致心臟衰弱而死亡，軟脚病之腳氣攻心因而夭折者。食料中缺少綠色新鮮蔬菜或經長期寒季少得日光及鮮食物，即患丙種維他命之缺乏症，其最輕者如頭昏，意怠，口腔破皮時有喉痛或牙肉出血之輕患，其較重者則為喉病，肺氣管病，感冒病，種種出血病，小兒或大人之牙病及骨殖病，均由丙種維他命缺乏所致，至於齒齦及小兒佝僂病，則為丁種維他命之缺乏症。

維他命分甲、乙、1、2、丙、丁等種茲詳述如下：
 甲種維他命 Vitamin A
 維他命甲性質極為複雜，其化學式為 $C_{20}H_{30}O$ ，實為一種高度不飽醇，為脂溶性淡黃色的粘稠油狀液，其構造如右：



維他命甲亦普遍存於植物食物中，但其形不為維他命甲，而為其前級物質，即葉果中紅色素 Carotin (胡蘿蔔精) 胡蘿蔔中含 Carotin 為豐，杏柿，紅大椒，白菜，菠菜，蘿蔔菜，蕃茄與香蕉等均富 Carotin 均可在肝中改造而成維他命甲，故肉食中多吃豬肝，牛肝以及一切肝類均為輸入大量維他命甲之法，在動物性食料中肝臟，腸，白塔油(奶油，乳酪)魚肝油，煉乳，蛋黃以及多數脂肪魚類(如鱈魚，鮑魚，鱈蟹)均含維他命甲。

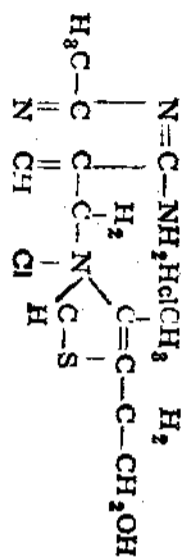
維他命甲每日之需要量，Aykroyd 氏認為小兒每日需要 〇·五——〇·八公絲，Serna 氏認為成人每日需一公絲，適當量為五公絲，平均三至五公絲。

動物缺乏維他命甲則停止發育，終及死亡，維他命甲缺乏，則全身表皮細胞，均受損害，故角膜乾燥，淚膜病變，因此宜於寄生蟲之寄生，及病菌之發育，其在陰道中則多生白帶，腸胃滲膜因缺乏維他命甲而多生潰瘍，膽囊，膀胱則又因之而多生結石，人眼之網膜需要甲種維他命最殷，故遇維他命甲缺乏即患夜盲症。

就細胞本身論，維他命甲為促進細胞中養化作用之要素，促輸入之食物原料變成身體脂肪，亦恃維他命甲之觸媒作用。

維他命乙 Vitamin B₁
 一八九七年荷蘭醫生愛克孟 Eijkman 氏在爪哇之巴

達維爾研究發明脚氣病之原因，係營養缺乏一種物質所致，後來鮮生及佗納 Jansen und Donath 發明此種物質多含於麩皮及酵母菌中，鮮生及佗納並能從麩與酵母菌中提出純粹結晶，至一九三六年格萊衛及威廉 Gewe und Williams 二氏又能將此結晶之構造求出：



維他命乙1不獨富於稻米之細糠中，同時大小麥，燕尾麥，稗麥，小米黍稷中亦多含之，豆類如大豆，小豆，青蠶豆，豌豆，赤豆，綠豆，青豆，扁豆等均極富於維他命乙1，生紅白蘿蔔及其莖含量亦豐，豬，羊，牛肉（豬之精瘦肉尤多）以及其腦與脊髓神經及肝均飽含維他命乙1，蛋黃與牛乳亦含大量乙種維他命。

維他命乙1對於整個新陳代謝之調節極為重要，神經系與腦部以及其他各部之炭水化合物新陳代謝與維他命乙1有特殊密切關係，缺乏維他命乙1，則各種新陳代謝之中間產物，如尿酸與焦性葡萄糖 Brenz Traubens' aure 之含量皆增高，而引起變態，此時惟以維他命乙1始漸次復原，有維他命乙1存在，則焦性葡萄糖可被氧化而神經系細胞始可得充分氧氣供給神經系，始能加多氧氣之消耗，而PH亦可調整，所有殘餘渣滓亦因此得以充分排除。

心臟中若缺乏維他命乙1，則尿酸之消化及 Adeny-lure 之功用皆受影響而停頓。

牛脚氣病者除神經系有變態外，心臟機能及血液循環均失常態，消化器官之工作能力亦大減少，故患脚氣病之先必有消化不良之症。

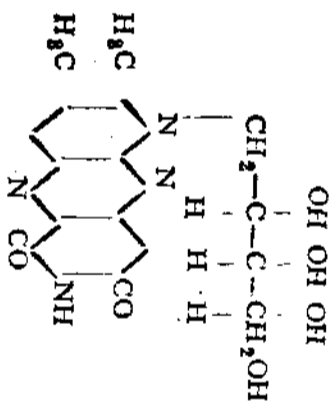
生種維他命乙1之每日需要量為一——二公絲，體內維他命乙1之消費是與含水量成平行關係，一方面脂肪多量攝取時，即可節省體內維他命乙1之消費，體內新陳代謝充進，勞動過度之時，則維他命乙1之需要量亦大，維他命乙1之需要量亦與病理之發熱，外界之氣溫以及發育，妊娠，授乳等有關。

維他命乙1之諸種作用之中最顯明而最有價值者，便是可以消退脚氣之一切所有症狀。

維他命乙1能奮興呼吸中樞，以增大呼吸，並減少呼吸數，其次如促進炭水化合物之代謝，增進血壓，減低血糖增加肝臟中的糖原。

少維他命乙1之現象，平常每不注意，亦不易為人發見，凡胃口不開，四肢無力，手足痠麻，或竟疼痛，易於浮腫血壓減低，消化障礙，維他命乙1長久缺乏，則引起維他命缺乏症，其起初現象每為多發性神經炎，故脚氣病之起，每由兩足軟麻痺起，故亦稱軟脚症，即其腰痛，脚痛，肩痛，項痛亦多為維他命乙1缺乏所致。

維他命乙2 Vitamin B₂ 又名累婆黃素 (Lactoflavin, Riboflavin) 其化學構造式為：



為人身主要之黃色氧化酵素，對蛋白質及糖脂肪之代

總廠：上海西康路新六號

標商冊註



牌角三



牌心赤



牌八一九

——銼鋼用業工——器書印及版筆鋼寫騰——

廠藝工中利

電話：三〇九三六



……宜相良最 具玩元康 礼送節佳……
 ……選首場場 听權元康 品物廣裝……



司公限有份股藥維元康
 號七四二路東慶 所行發總
 〇一六一一 話電



謝功能有調整之力，譬如眼網膜中尤為顯著，對於感光及視力均顯有甚大關係。

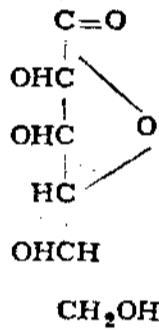
維他命乙₂在許多食物中含有相當大量存在。

缺乏維他命乙₂之症之原因，由於攝取不良，由於中間破壞，由於消耗過度，每日需要量為二——四公絲。

維他命乙₂缺乏時之症，最顯者為表皮及眼，此外最多者為脂肪消化障礙。

丙種維他命 Vitamin C

維他命丙為無色結晶，熔點一八九度至一九〇度，水溶液，酸性水溶液遇氣在冷熱中均起變化，在中性或微酸性溶液，靜閉不透氣，可以永存，維他命丙之化學構造式：



在一切新鮮菜蔬，水菓中均富含丙種維他命，中國橙橘，花旗蜜橘，檸檬，酸棗，青辣椒，蘿蔔，楊花蘿菔一切新鮮綠菜葱，蒜，樹芽及瓜，茄，鮮豇，豇芽以及蕃茄，馬鈴薯均為供給吾人充分維他命丙之食料。

在動物界中脾臟，腎，胰，胎盤均含維他命丙，眼球含量尤大。

維他命丙能治療壞血病，并防止壞血病，以及類似壞血病之發生，維他命丙在血中亦與礦物質之新陳代謝有關，維他命丙作用於血小板及血管壁亦極大，故患維他命丙缺乏症時，即起血症現象。維他命丙在肝中能抑制肝糖之移動，健康成人每日維他命丙之需要量，均為五十公絲——六十公絲。

維他命丙營養不足極為普遍，其原因為（一）所攝取

食物不充足，少食水菓及蔬菜，（二）如有胃潰瘍，胃炎等疾患，消化管有病，所攝收食物不平均，（三）需增加給養時期，如在發育，妊娠及體力過份運用等，（四）生理的腸內植物能破壞或減少維他命之吸收。

維他命丙缺乏之能使受傷之組織減退生理的抵抗力，因此病勢轉惡，最重症如壞血病，其他如維他命丙缺乏，可見牙齦出血（齒齦炎），虛弱，（貧血，食慾缺乏，消化機能失常，疲勞，及失眠）。

丁種維他命 Vitamin D

維他命丁與光線作用有密切關係，有一種在菌類中發見之 Sterin，具有感光特性，即謂 Ergosterin $\text{C}_{27}\text{H}_{44}\text{O}$ ，能因光線作用而化為有效維他命，大學教授 Windaus. Pohl 發見 Ergosterin 照射之維他命丁₂其化學式為：

Ergosterin → Lumisterin → Tachysterin → Vitamin D₂

維他命丁大量存在於魚肝油中，乳液，奶油，蛋黃中均富含維他命丁，植物中雖不含丁種維他命，但含有前級物質 Ergosterin，經短波電光照射，即可變成維他命丁。

維他命丁作用於鈣磷之物質交換，故有健補骨質之功效，佝僂病兒童不能吸磷鈣及一切礦物質，身中磷鈣及其礦物質之比例失其正常，即血清中亦顯見鈣磷常態變化往往較常人減少三分之一，因此有種種骨病，骨病現象得維他命丁之作用，而身中礦物質之運化恢復正常，於是血清磷鈣亦增。

魚肝油中之維他命其化學式與照射之維他命丁有別，是為維他命丁₃（待續）

夫婦之道百問百答為本會出版
 物之一內容豐富趣味濃厚每冊
 定價金圓券三角欲購從速

家庭烹飪新譜

魚三味

魚三味，就是一條魚，分做不同的三味菜。天冷時用青魚，現在天熱沒有青魚，可用鱈魚，（即草青魚）一條大的鱈魚，不但可分作三味，即五味六味也做得出，不過最入味的，也祇有三味，就是鱈魚，（冷盆）炒魚片，（熱炒）頭尾肝油，（大菜，冷天紅燒，熱天白燒）。如要加配件，炒魚片可配以木耳，或青椒，頭尾肝油，可配以人工凍豆腐，燒法分別詳述於後。

法先將鱈魚殺死，（用刀背猛力將魚頭敲碎一下，魚即死）。然後剖鱈魚肚挖出腸臟及魚鰓，洗清爽，先將頭尾劃下，（魚尾連肉須有五六寸長一段），各劈分為兩半，再將腸臟內魚肝魚泡及魚腸收拾清爽，洗淨，（魚腸須用剪刀剪開，用鹽搨一搨，魚泡剪成數段，再洗）。同頭尾一併盛入碗裏，放在一邊，再將肚皮肉劃下，靠近魚尾的肉，劃下三寸長一段，一併切成塊，另盛一碗內，做鱈魚用，然後再將背脊肉，披去骨頭，切成兩分厚的片，預備炒魚片。主要原料收拾好再將配件木耳，用滾水泡一泡，去其根蒂，及硬皮，或燈籠辣椒，洗淨，去其柄及子，切成片，人工凍豆腐，（做法，將嫩豆腐放入鋼精鍋內，加足水，大滾半點鐘後，則豆腐中間，滿起孔竅，形同天然凍豆腐，榨乾，很能吸水湯汁）。切成塊。至於燒法，請看下文。

鱈魚法，見本刊二二期，茲不贅及。

炒魚片法——取小鐵鍋一口，置於火爐上，多倒些豬油在鍋內，燒滾，將魚片連木耳或青椒一併倒入，火揚旺，用鏟刀輕輕炒幾炒，加入精鹽白糖

焦東樵子

，將鍋離開火爐，再輕輕拌透，就好。（魚片不能用力大炒，大炒易碎）。

白燒頭尾肝油法——取鋼精鍋一口，將頭尾肝油倒入，酌加水，燒至大滾，加酒薑，再大滾一分鐘，加入人工凍豆腐，及豬油精鹽，再等牠大滾兩三分鐘就好。不可久燒，久燒魚肉即老了。

料作數量——鱈魚（活的）一條（約二斤半重）鱈魚魚肉約半斤（作料依本刊二二期內鱈魚魚的數量比例照加）炒魚片魚肉約六兩 木耳或青椒小半碗 豬油四湯匙 精鹽半湯匙 白糖小半湯匙 白燒頭尾肝油 水一大碗半 紹酒一湯匙 薑一片 人工凍豆腐一飯碗 精鹽一湯匙 豬油一湯匙半

素燒鴨

素燒鴨，是裝冷盆用的，須冷食，素燒鴨，是大菜，可挾入荷葉夾內吃，須乘熱吃。做法亦略有不同，原料則同是一樣，不外腐衣百頁，茲將做法分別詳後。

做素燒鴨法——依照本刊二二期做素油鷄法，將作料內精鹽半湯匙，改為醬油一湯匙半，其餘做法，及料作數量，均與素油鷄同。

做素燒鴨法——先照做素油鷄法，將腐衣百頁捲成若干捲，捺扁，榨去水，剪為兩段後，先拌以醬油白糖調味粉，然後在滾滾油鍋內煎透就好，無須再蒸。料作數量，可比例照加。至於做荷葉夾，可向饅頭店內，買他做饅頭的麵，（發過酵揉透的）做成一寸半長荷葉形的麵餅，甲刀劈開，放入蒸籠裏蒸熟就好。



玻璃板

自從幣制改革以後，一切物價都以金圓為標準，本刊當然也必須以此為準。經會議決定，本期起每冊祇售金圓券一角，長期定戶半年十二冊，計金圓券一元二角，郵費奉送。若以戰前白報紙價格比較，要貴起六倍，所以本刊售價一角，真是便宜之至。

范劍平先生自從到了台灣之後，對於本刊還是愛護備至，除前兩期中連續發表了一篇「台灣生意經」之後，本期承他又寫了一篇「台灣的紡織業」。前者對於國貨推銷的方針，給與我們很多的參考資料，現在他又開始介紹台灣的各種工業，這是編者所十分感謝的。台灣脫離了祖國五十餘年，一旦光復，彼此情況疏遠，是有介紹的必要，今後我們希望能把知識交流，促成工業的合作，共同為祖國建國工作努力。范先生最近函告編者，凡是讀者對於台灣的事情有所詢問，他很願意代為解答，為讀者服務，因此編者很興奮的轉告讀者。

工廠方面的安全設備，實有關於工人的生命與廠主的財產，是不容忽視的事情。在上海設備週密的大廠家固然很多，然而弄堂工廠也不少。在這許多弄堂工廠大都因陋就簡的放幾架機器就算了，設備方面根本談不到，這是何等危險的事情。本期中林履彰先生的「失火的回憶」與拙作「永備內衣製造廠雷擊後訪問記」都可作為設備的參考。

志 潤



雪之花之王

蝶霜

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

鑰

錢

牌

橡膠球鞋

靴鞋跑鞋

品出廠膠橡華中大



鵝牌

衛生衫 絨厚
 蘇紗汗衫 細潔
 棉毛衫 舒適

冬暖夏涼
 永恆獨尊

五和織造廠出品
 到處有售



回力套鞋

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