

388

贈閱

# 公 益 工 商 通 訊

第 二 卷 第 九 期

吳 敬 恆 題



公 益 工 商 研 究 所 發 行

民 國 三 十 七 年 二 月 十 五 日 出 版

管 業 工 大 學 立 國

**出品項目**

旋轉式噴霧機 自動併線機  
 自動織布機 單程清綿機  
 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

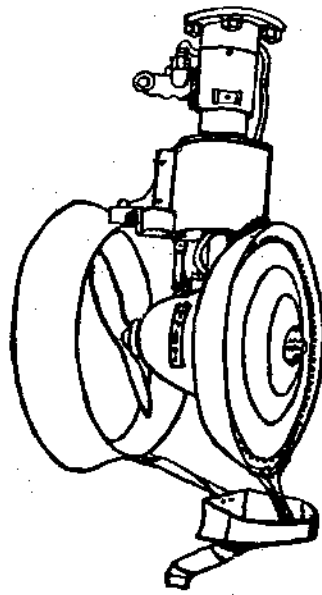
**製造廠**

上海凱旋路230  
 電話20622轉

**營業所**

上海江西路421  
 電話19620

精工 創首  
 良料 造先



360°  
 及  
 180°  
 旋轉噴霧機

**興業實業公司工程**

**泰山磚瓦股份有限公司**  
**Tai Shan Brick & Tile Co., Ltd.**

486-488 Sikang Road Shanghai Tel. 62855-35532

歷史悠久

註冊



商標

全國馳名

**榮譽出品**

機紅磚瓦 空心磚 厚薄面磚  
 火磚及其他花色磚瓦等

MANUFACTURERS

Bricks & Tiles of Every Description

發行所 上海西康路四八六至四八八號 電話 六二八五五 三五五三二  
 支店 南京新街口忠林坊四十七號 電話 二四二四四  
 第一廠 浙江嘉善千禧鎮 第二廠 上海新龍華

# 公益工商通訊

第二卷 第九期

三十七年二月十五日出版

## 目錄

### 論著

- 從美國扶助日本紡織業說起.....李萬言(二)
- 羊毛之沿革及種類.....李萬言(三)
- 苧麻之物理性質及其用途.....錢鈞(六)
- 通貨膨脹時期的會計問題.....沈位(九)

### 譯述

- 連續染色由小型機器所得之記錄.....張承洪譯(一四)

### 國外通訊

- 中新二五廠實習人員報告.....(一八)

### 工商法規

- 統購棉花實施細則——棉紗登記辦法——棉紗登記及移動補充辦法.....(二三)

### 新聞選輯

- 美紡織公會主席張助日發展紡織工業——日棉織品大量輸美——日人造絲抵美.....(二五)
- 日計劃增加紡織品出口——日去年紡織業增產兩倍——美紡織業不怕日本競爭.....
- 東菲向我訂布二萬包——外銷紗布統計——代紡棉紗實施細則六區公會意見已接受——榮鴻元談紡織業困難情形——東雲章談紗廠要虧本——紗布生產成本已在議價之上——紡織品外銷會檢討業務情形——世界商用棉花產額——我洽購巴西棉.....
- 外銷會購得外棉二十二萬包——各紗廠要求設立聯合收花機構——本市原棉存底數——賠償物資分配辦法——湖南第三紗廠將復工——鄂人籌設紡織廠——西北毛紡廠被焚——世界羊毛產量——額外限額羊毛——麻袋進口限額——麵粉轉口額——美運滬麵粉已逾卅六萬袋——大批麵粉北運——外人評論上海工潮——東北煤礦近況——目前產煤重心——經部調查各地礦產.....

### 統計資料

- 上海棉紗棉布及棉花價格(三十七年一月十六日至卅一日).....(三〇)
- 上海麵粉跌皮小麥價格(三十七年一月十六日至卅一日).....(三一)
- 三十六年美種棉推廣面積.....(三二)

# 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

上海西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

本期零售每冊壹萬元  
預定半年十二期(連郵) 平郵拾萬元  
航平貳拾萬元  
預定全年廿四期(連郵) 平郵貳拾萬元  
航平四拾萬元  
國外全年美金三元

## 代售處上海：作者書社

上海四馬路中法  
電話九四二五九

## 南京：愛文書報社

南京南捕房三十號  
電話二一七〇二

## 天津：中國文化社服務

天津羅斯福路二四五號



## 從美國扶助日本紡織業說起

最近爲花紗布統制問題，紡織界爲了自身的生存而表現着極度的緊張與爭議；民營廠商的態度，堅持代紡代織，應在民主憲政的精神下，以契約行之；而花紗布管委會當局却認爲實行花紗布全面管制，係經濟攪亂整個政策之一環，政府既加管制，即得以命令行使一切。就在這時，報紙上登載着「則最堪注意的新聞，即美國紡織業聯合會主席，兼美國紡織業赴日調查團團長威廉氏竟公開的表示『不論其他亞洲國家對此將造成何種障礙，美國將協助日本復興紡織工業，且恢復其戰前之亞洲市場及殖民地市場』。當此血脈未乾，和約尚未簽定之今日，美國的扶助日本，已日漸具體化了，美國人這種錯誤的觀念，完全基於自己的利害爲出發點的措施，我們一致反對！我們看看國外，想想自己，兩相比照，誠有無限的感慨與憂慮！

第一，我們澈底反對美國支援恢復日本紡織業的計劃，根本反對威廉氏狂妄的建議。日本的紡織工業，應予限制！現在印度人口三億，擁有紗錠一千萬枚，平均每三十三人一錠，依此比例計算，則日本的紗錠不得超過二百二十萬枚；我國人口四億五千萬，紗錠四百五十萬，每百人一錠，照此比例計算，則日本紗錠不得超過七十萬枚。至於亞洲其他國家的紡織業，幾近於無，更說不到了。大公報社評會提出日本紗錠，無論如何一百五十萬已很够，若擁有二百萬紗錠，便可輸出棉布購買足額的棉花進口了。而現在日本的紗錠將近三百萬錠了，預計在一九五〇年將達四百四十五萬錠。

第二，我們希望多多開拓紗布的海外市場，乘運世界紡織品生產尚未

完全恢復之際，來奠定我們海外市場的基礎。據中紡建設公司的統計，去年一年間棉布價格上漲十一倍，棉紗十三倍，而物價指數却上漲了十六倍餘，從這價格的趨勢來看，就是去年一年間，紗布的供給，較之以前增加了，而其需要並未增加，因此價格落在一般物價之後，這也就是說我們可以增加紗布的出口數量，不必再斤斤限於生產量的百分之二十。如果我們再設法增加生產，開足紗錠，則更可大量增加出口。

第三，本刊一向主張自由經濟，上期榮鴻元先生的文章，已經說得很詳盡了。但我們決不是反對經濟攪亂，我們正希望政府能經濟攪亂，取締投機，以保護正當工商業。我們希望在民主憲政的精神之下，來恢復、發展、並建設我們的工業。政府應明瞭，現在的紡織業決沒有暴利了，紡建經理東雲章先生也說現在的紡織廠要虧本了，紗管會不宜作硬性的規定。以一紙命令來統制紡織業，前途堪慮！

最後，我們更呼籲全國的紡織界，團結起來，不要再爲自己一家打天下，增強同業的力量，一致對外，發展我們的紡織事業。本刊一卷十一期曾提倡同業間的密切合作，同時還說到在國外的同業公會，對於統一會計科目、銷售的加強、國際競爭、原料的採購等等，都經過同業的努力而獲得了解決。我們更要自信，中國的紡織業，過去曾在國際市場中競爭過，已經奠定了現代工業的基礎，只要我們努力，合作，一定能得到最後的成功。



# 羊毛之沿革及種類

李禹言

中亞細亞為文化之發揚地，並且亦為牧羊之發源地，至今該地之羊羣已分佈至世界各地。在紀元前數百年，非尼基人（Phoenicians）即將羊種移植至西班牙。公元一四〇〇年至一七〇〇年之間，西班牙人將亞洲、非洲、希臘及羅馬等地之羊種交配，獲得世界著名之西班牙「美利諾」羊（Spanish Merino Sheep）。公元一五〇〇年至一七〇〇年間，可謂為西班牙牧羊業發達之時期，其中游牧之羊數約有一千萬頭之多，佔當時西班牙境內全部羊數之一半。所謂游牧羊羣，係指並非整年飼養於一固定區域之內，乃為時常更換地區之羊羣。西班牙之牧羊者，每於十一月中所產之小羊，經過四個月之撫養後，即從南部向北遷徙，約需六星期之行程，抵達北部山地區之牧場，在此途中，牧羊者即將羊毛剪下，準備立即出賣於市場上。該羣綿羊在山地逗留三四個月，至九月中復向南返。故一年內往返一次，約共有四百哩之行程。如此勞苦之羊羣，竟能產生世界上最優良之羊毛，至今西班牙牧羊業依舊採取此種牧羊之方法。

歐洲其他國家至十八世紀中葉，亦注意到西班牙牧羊業之發達，並認為非但可獲厚利，且能為發展未來紡織工業之基礎。但西班牙嚴禁羊隻之出口，如有發現輸羊出口者，即處死刑。故當初歐洲其他國家，極難獲得優良之西班牙羊種。後由王族間以羊為禮物相贈送，以及葡萄牙之私運，故至十八世紀下葉，全世界之羊毛工業已有穩健之基礎。當時西班牙並非為唯一擁有牧羊業之國家，自十世紀起，英國即為其勁敵，及至十三世紀，英國已為世界產毛最豐富之國家，雖其所產羊毛較西班牙羊毛為粗，十九世紀始，英、法、德、澳，已有羊羣一千三百萬頭，因有西班牙羊種之輸入，故亦出產品質優良之羊毛。

在一七六五年德國有一西班牙國王之親屬，自西班牙獲得三百隻西班牙「美利諾」羊之禮品。後經撒克遜牧羊者謹慎之管理，卒得世界聞名之日耳曼撒克遜「美利諾」羊（Germany's Saxa Merino）。

一七八六年法國會向西班牙國王購買三百八十隻「美利諾」羊，改稱為「倫勃萊」羊（Rambouillet）種，以供肉用，及剪毛用。此即為法國「美利諾」羊種之起源。

目今世界聞名之澳洲「美利諾」羊（Australian Merino），本亦為西班牙「美利諾」羊羣。在一七九四年由南非洲運往澳洲，至一八四〇年，新南惠爾斯（New South Wales）成為全洲最大之牧羊區域。同時脫斯邁年（Tasmania）亦出產品質最細之羊毛。至一九三六年澳洲共有綿羊一萬萬頭，其中「美利諾」種佔83%之多，交配種（Crossbred）僅佔17%。

南非洲之牧羊區域，乃在海峽殖民地（Cape Colony）一帶，當海峽殖民地讓與英國後，有大批「美利諾」羊移植於該處，故南非洲所產之羊毛品質，亦頗優良，可與其他國家相競爭。

南美洲著名羊種為毛質優良之交配種羊，該地雖亦產有純種「美利諾」羊，但因其羊毛並不優良，並且不能供食用，故未有顯著之成績。

在蘇俄之「美利諾」羊，為一法國人於一八〇二年所帶入。牧場設於蘇俄之南部，最近數年中，又有美洲「美利諾」及澳洲「美利諾」羊運入蘇俄，以改進其羊種。

美洲本無羊羣，當時移民所用羊毛，全部取自輸入之羊羣。第一批羊羣。於一六〇八年輸入威省（Virginia），繼於一六三〇年輸入麻省（Massachusetts）。此時輸入之羊羣，究屬何種，至今未能確知，大約為英國未改良之羊種，至於第一頭用以繁殖之純種「美利諾」牡羊，則於一八〇一年自西班牙輸入，漸至一八一〇——一八一一年間更輸入大批 遂造

成細羊毛生產之基礎。由於政府之協助及農業者之組成，羊種繁殖極快，並迅速向西部各省分佈。當時意圖改進羊毛，並非限於「美利諾」一種，於十九世紀初，亦有英國長毛羊種運入，散佈於中部各省。及至一八四一年羊羣已增至一千萬頭。以後五年間，「美利諾」羊大減，致影響優等細織物之生產，故遂有日耳曼薩克森「美利諾」羊之輸入。後雖有大量運入，但因其繁殖分佈較慢，故於美國尚不能取代「美利諾」羊之地位，而僅佔次位。此二優秀羊種，大多集中於華盛頓紐約及佛芒脫(Vermont)各省。一八三〇年時，美國所產羊毛，已足供當時所有紡毛工業之用，當一八四〇年時，羊羣生產以佛芒脫省為中心，以後牧羊業開始向西部遷移，一八五〇年時，羊毛生產中心為沃海屋省(Ohio)後，又繼續向西分佈，及至大部份田野，均為羊羣所密佈，成為一廣大牧羊區。一八八四年為美國產羊最多之時期，據統計該時美國境內，除羔羊外共有羊羣五千萬餘頭，於十九世紀時，亦有法國「美利諾」(French Merino)羊種，即「蘭德萊」(Rambouillet)羊之輸入，但直至一八九三年後，方佔優秀羊種中重要地位之一，該時牧者認為使羊肥胖，以供肉食，市場亦可獲厚利，因此漸使牧者向羊毛品質及羊肉二者共同改進，遂有各種交配種之產生。

據一九三三年之統計，全世界產羊共五四〇,〇〇〇,〇〇〇頭，其中澳洲佔15%蘇俄為9%，美國為7%，南美洲為7%，南非洲為7%，印度為6%英國為5%，新西蘭為4%，中國為4%，西班牙為4%，其他國家合佔32%。

11

世界各地所產之綿羊，因土地、氣候、飼料與交配之不同，其種類約有二百種之多，所產之羊毛，亦各不相同，故所有羊毛可分為四大類，即細羊毛(Fine Wool)、中等羊毛(Medium Wool)、長羊毛(Long Wool)、與粗硬羊毛(Coarse Wool)。此乃依據羊毛之粗細而言，同時羊之種類，有影響羊毛之其他性質，如強力、光澤、卷曲、顏色及毛量減縮率(Shrinkage of Wool)。茲將世界各地之綿羊及羊毛產生情形概述如下：

美國綿羊 —— 美國綿羊有十餘種如：  
美利諾 (Merino) 倫德萊 (Rambouillet)

梅斯唐 (South down) 很濃宜 (Hum air)  
先樂濃宜 (Shropshire) 道色脫 (Do set)  
乞未脫 (Chevet) 沃克斯福特 (Oxford)  
色福爾克 (Suffolk) 考立台爾 (Cortdale)  
考斯華爾特 (Coarwald) 林肯 (Lincoln)  
羅內買熙 (Romney Marsh)

茲將美國著名之羊種分類敘述如下：  
甲 細毛羊種 —— 美國細毛羊種之代表，即是「美利諾」種，與「倫德萊」種，羊毛之品質，細而勻，且各根羊毛之長度亦極平均，約有二吋餘。此種羊毛富有油脂，經過洗毛工程後，可失去全部重量百分之五十至七十，故其毛量減縮率極大。

美利諾羊美國境內之美利諾羊種類甚多，如阿美利加第來(Delaine)、迪金生(Dickson)、西班牙勃蘭克托登(Black Top)、標準(Standard)及坦克雪斯(Tank)等幾種。此七種「美利諾」羊又可分為ABC三級：A級「美利諾」羊，其體軀不甚龐大，而皮膚之面積極為寬大，故頸部及全身之皮毛，皆呈褶皺狀態，其毛之長度約自一吋半至二吋，每隻牡羊可剪二十五至三十五磅原羊毛(Clean Wool)，牝羊可剪十五至二十五磅原羊毛，內中含油脂達百分之七十，故毛量之縮減率極大。B級「美利諾」羊褶皺之程度較A級為次，但其體軀較A級為壯，其毛亦較A級稍粗而長。壯羊可剪毛廿五至三十磅，牡羊可剪毛十五至二十五磅。B級羊毛之縮減率較A級略小。C級「美利諾」羊，即是最普通之「第米」種，其體軀甚大。牡羊重一百五十磅至二百廿五磅，可剪毛十五至二十磅，牝羊重九十至一百五十磅，可剪毛十至十八磅。全身平整，僅在頸部之皮毛，稍有一二褶皺，一年間能長出羊毛三吋，其品質細軟且堅強，頗為優良。毛量縮減率亦小，可用以紡製高支毛紗。

倫德萊羊 —— 在細毛羊中該羊之身軀，可謂最壯大。牡羊重二百三十磅左右，牝羊重一百六十磅左右。羊毛含黃色油脂，其品質則不及「美利諾」羊毛，「倫德萊」羊分BC二級；B級羊毛全身亦呈褶皺，C級羊則身軀平整，僅于頸部有褶皺而已。

乙 中等羊毛種 (Medium Wool Breeds) 中等羊毛種包括「掃

斯齊」，「色福爾克」，「光樂澄宜」，「沃克斯福」，「道色脫」及「乞未脫」共六種，前面五種可總稱為山丘種(Down Breeds)因該種羊會產於山丘地區之故。「掃斯唐」羊為中等毛羊種，為歷史最久長之綿羊。各羊之外表及品性，極少差異。羊毛之等級為 $1/2$ 血統(Blood)與 $1/4$ 血統。並且亦為肉用，羊中最好之一種「先樂澄宜」羊，在美國境內最為普通，可供肉用及剪毛用，每年能長羊毛二吋半至三吋，大部份羊毛為 $1/2$ 血統與 $1/4$ 血統。「很澄宜」羊有一特點，即如飼養得當，小羊之長大非常迅速，因此為一般農民樂於畜養之羊種，近年來之數量，大為增加，每年可剪原毛八磅，其長度約二吋半，其品質則較「先樂澄宜」羊毛稍粗。「沃克斯福特」羊種，乃由「很澄宜」羊與「考脫斯華爾特」羊交配而成，生長甚速，每年可產原羊毛約十餘磅，毛長約三四吋，其品級部份為 $1/2$ 血統。「道色脫」羊不屬於山丘種之內，在美國境內亦極為普通，每年生長羊毛長約三吋，可剪原毛七磅至八磅，纖維品級為 $1/2$ 血統及 $1/4$ 血統。「色福爾克」羊乃山丘種之一，牡羊之生育力頗強，且富有乳汁，重為二百五十磅，近年該種羊隻已逐見增加。

**丙 長毛羊種 (Long Wool Breeds)** 長羊毛多，畜殖于草原，骨體龐大，身軀成方形，背部廣闊，可供肉用。如「林肯」，「考脫斯華爾特」，「羅內買眼」等即是。羊毛粗而長，纖維短者為七吋，長者可達一呎。

**丁 交配羊種 (Crossbred)** 交配種羊毛之品質，與中等羊毛之品質相同，多由「美利諾」羊或「倫德萊」羊與長毛種交配而得。在美國有數種著名之交配種如「考立台而」(Corriedale)「哥倫比亞」等。「立台而」種，乃由「林肯」羊與「美利諾」羊交配而成，其羊毛之品質為 $1/4$ 血統及 $1/2$ 血統，同時毛量縮減率亦較同等品級之其他羊毛為小。「哥倫比亞」羊毛之品質則為 $1/4$ 血統。

**英國綿羊**——英國境內之綿羊種類極多，可總分為三類：(一)長毛羊種，如「林肯」、「蘭斯脫」(Leicester)及「考脫斯華爾特」等。(二)短毛羊種，如「掃斯唐」、「沃克斯福特」、「色福爾克」、「很澄宜」與「索末色脫」等幾種。(三)山丘種，如「乞未脫」、「惠爾許」(Welsh)、「龍克」(Loud)等種，其種類較其他國家為多。

**澳洲綿羊**——澳洲境內之羊種，大多為西班牙及英國羊之血統，但澳洲羊毛之質量，佔世界之首位，其最大原因，為該地之氣候及環境皆適合羊之條件。如澳洲之南部，東部及西部等地即是。澳洲「美利諾」羊毛之品質，亦並非全部相同，其中以長而強者為最佳，大部份之羊毛，皆為細而軟，且其長度，色澤亦適宜於紡製高支紗。在沿海潮濕地區，則多產交配種羊，或「林肯」羊、新南惠爾斯羊等。

**新西蘭 (New Zealand) 綿羊**——新西蘭所產之羊毛，大部份為中等品級，因該地氣候與英國相仿，極宜於壯大之羊種，雖亦有優良之「美利諾」羊，但多與「南斯脫」、「林肯」等羊種交配，獲得身軀壯大之羊隻，以供肉食之用，其粗而重之羊毛，則與一部份之英國羊毛相同。

**非洲綿羊**——非洲所產之羊毛多為「排勃來」(Bobby)與「美利諾」交配種羊，所產在阿爾及爾、突尼斯、的里坡里(Tripoli)等處之羊，乃近乎「美利諾」種，至於西部地區，為摩羅哥所產之羊，其毛之品質，較突尼斯等處為佳，可謂非洲最優等之羊毛。埃及綿羊之尾與臀部，極為肥大，但埃及並無正式之牧場，其南部所產之羊毛較劣，北部所產者為佳。南非洲之產羊區，可劃分為二部：(一)客羅(Karoo)，乃一高地，氣候乾燥，泥土成份為砂石，雨水極少，所產羊毛呈黃色。(二)草原地帶，位於北部南部及客羅之東邊部份，該區雨水甚多，為一良好之牧場，所產之羊毛，其色澤極佳，但品質較粗，長度較短，不能與優等澳洲羊毛相比較。

**印度綿羊**——印度之羊，係屬於「胖尾」種，每年可剪毛二次，首次在三四月間，第二次在十月或十一月，所產羊毛粗而雜，其種類有「開大哈」(Kandhar)「開來脫」(Kolar)、「麥麗亞」(Jonia)、「與維卡尼亞」(Vicneser)等種。

日本雖有優秀羊種之輸入，但其為數甚少，且其自然環境，不適於牧羊，故欲發展，恐非易事。



# 苧麻的物理性質及其用途

錢寶鈞

苧麻纖維具有特別完整的結晶組織，因此拉力高超而可延率特低。怎樣取長捨短，因利補弊，是值得研究的問題。

苧麻纖維素是所有各種纖維素中間結晶組織最完整的一種，在纖維素的結構研究過程中，苧麻曾經佔有過很重要的地位。

就因為這種特別完整的結晶組織，使苧麻具有極端的性質，成為他的特殊優點和特殊缺點。怎樣盡量利用這種優點和克服這種缺點，應當是紡織研究的重要題材。

本文想對苧麻的幾種重要性質細加討論，兼及他的種種可能的用途。

## 苧麻的重要物理性質

剛纔已經說過，苧麻的特殊性質，都是跟着他的特別完整的結晶組織而來的。纖維素的分子是葡萄糖分子結合而成的長鏈，長鏈排列得愈整齊，纖維的拉力便愈高，這中間的理由，筆者在本刊二卷七期「人造纖維的新進展」一文中曾細加闡釋。不過隨着分子長鏈整列度的增高，拉力固然變大，同時却發生了一種新的缺點，那便是可延率(Extensibility)的降低。纖維素的結晶組織，可以當做是很多微晶體，被很多結晶不完整或者不結晶的部份連結在一起而成的一種網狀組織(Network Structure)。對於這一點，筆者在本刊一卷十期「棉紗的放大透視」一文中亦曾述及；為明晰起見，現在再將該文中第三圖3、4兩分圖，重複附加在這裏如第一圖。第一圖(a)中，每一組密排平行線代表一個微晶體，蜷曲散亂的線條則代表結晶不完全或者不結晶的部份。第一圖(b)則將第一圖(a)

更為縮小，每根粗黑線代表一個微晶體，每個橢圓形的圈子，却代表一處不結晶的部份，這樣網狀組織便形成了。

第一圖(a)



第一圖(b)



網狀組織是少容許延伸的；不過如果網狀組織的各線條本已近乎平行，可延性便很小，如果所施張力過大，那網狀組織便不免崩斷。所以微晶體整列度很高的纖維如苧麻之類，儘管拉力雖然很高，可延性却很小。這真是一種不可避免的缺陷；因為根據上面所說的理由，高超的拉力和高超的可延率，是二者不可得兼的。

上面所說的微晶體整列度的高下，還可以從纖維能耐屈折的性質上表現出來。第二圖代表一根纖維屈折後的情形。在屈折的部份，比起未屈折以前，外圍自不免強烈延伸，內圍則受壓縮，中心虛線處則和未屈折以前長度相同。一種結晶組織不甚完整而可延率較高的纖維，屈折的時候，外圍一部份當然還能忍受得起延伸而不致破裂；不過像苧麻一類結晶組織極其完整的纖維，屈折的時候便較易崩裂了。現在我們不妨將苧麻纖維的幾種重要物理性質，表列於下，同時將棉、黏膠、蠶絲，普通乃朗和蠶絲的同類性質，並列一起，以顯優劣。



圖二



苧麻和其他纖維物理性質的比較

種類	拉力	強力	可延率	延伸 1% 所需張力	比較強韌性	比較韌性	雙 屈 射	標準回潮率	密度
苧麻	130	6.7	3.7	0.90	167	8	0.068	13	1.52
棉	59-124	3.0-6.3	3-7	0.50	57	14	0.046	8.5	1.54
亞麻	35-90	1.8-4.6	9-20	0.70	10-32	17-20	0.016-0.044	11	1.52
普通力期	65-117	4.5-8.0	12-20	0.25	22	45	0.060	4.5	1.14
纖維	45-80	2.8-5.0	13-20	0.75-1.16	15	40	0.0480-0.0569	11	1.25

表中各項的意義及所採單位解釋如下：

拉力 (Tensile Strength) 單位為千磅/平方英寸，即纖維在拉斷時每平方英寸截面所能忍受的最高千磅數。

強力 (Tenacity) 強力單位為克/屯。屯 (Denier) 是以克為單位的九千米纖維的重量。所以拉力是以單位截面的纖維做比較的根據，強力則以單位重量的纖維做比較的根據。玻璃纖維雖具有極高的拉力，不過因為玻璃的密度較高，所以他的強力却並不頂高；同樣的乃朗的拉力較苧麻為小，但因為乃朗的密度較小，同樣粗細的乃朗纖維和苧麻纖維相較，乃朗纖維便輕得多，因此屯數小，也就是強力高。

如果纖維的截面是A平方英寸，則纖維的屯數可用下式計算：

$$\text{屯數} = A \times (2.54)^2 \times 9000 \times 100 \times \text{密度}$$

因此如果已知纖維的密度，則拉力和強力的換算，可用下面的公式：

$$\text{磅/平方英寸} = \left( \frac{\text{克/屯}}{453} \right) \left[ \frac{(2.54)^2 \times 9000 \times 100 \times \text{密度}}{453} \right]$$

$$= \left( \frac{\text{克/屯}}{453} \right) \times 12,791 \times \text{密度}$$

可延率 (Extensibility) 這是纖維到崩斷時延伸的百分數。苧麻雖具有很高的拉力和強力，但可延率却極低，這一點，在本文開始，即經清楚指出。

延伸 1% 所需張力 單位為克/屯，他的意義，和「彈性率」很相類似，並且也可以互相換算。苧麻是比較不容易延伸的纖維。

比較強韌性 (Relative Stiffness) 強韌性是對於變形的抵抗力。譬如本是挺直的纖維，如果要使他彎曲，便一定需要施以某某的力，這力的太小便是強韌性的測量尺度。照表裏面的數字看，苧麻的強韌性是相當大的。

；但比起玻璃絲的 290，亞麻的 270，大麻的 200，和黃麻的 185 來，苧麻還不能算是很強韌的纖維。

比較韌性 (Relative Toughness) 纖維的韌性代表使纖維破裂所需的功。苧麻纖維拉力雖強，韌性則較差，這也是因為結晶組織很完整，不耐屈折揉搓的緣故。

雙屈射 (Double Refraction) 構成纖維素及其他纖維的微晶體，是具有雙屈射性能的，所以這些微晶體整齊排列後所組成的纖維也應當是有雙屈射性能的。微晶體的長軸和纖維的長軸通常很近乎平行，但是微晶體的兩短軸方向，在纖維裏面却是亂雜無章的。所以在不同的偏光之下，儘管微晶體本身論理應具三種折光指數，可是任何實際的纖維祇有兩種折光指數。整個的纖維，好像是一種單軸的晶體 (Uniaxial Crystal)。如果我們用  $\sigma$  代表垂直於纖維長軸振動的偏光的折光指數， $\tau$  代表平行於纖維長軸振動的偏光的折光指數，則  $\sigma - \tau$  便叫做雙屈射。雙屈射值愈高，表示纖維的結晶組織愈完整。在這方面，苧麻纖維的雙屈射值，我們可以推想而知是很高的。

標準回潮率 (Standard Moisture Regain) 這是華氏 70 度和相關溫度百分之 65 的情形下 100 磅在烘箱中烘乾後的纖維所應吸收的水份磅數。苧麻的標準回潮率，雖比羊毛的 18.5% 小得許多，比起其他纖維素性的纖維却較大。

密度 這一名詞是無庸解釋的。苧麻的密度是和其他纖維素性的纖維不相上下的；比起蠶絲和乃朗來却大得不少。

除上面所說的諸種物理性質以外，還有幾點必須一提。苧麻纖維抵抗扭轉的力量較小，同時對抗急劇增加的負荷的力量也有誤，凡此都和他

的完整的結晶組織和過小的可延率直接有關。

苧麻吸着水份的力量較棉略大，其吸着水份之多的水份，用任何機械方法不能分離，棉纖維的同一數值為百分之五。苧麻乾燥起來，比較棉和亞麻來得快。和棉一樣，苧麻濕時的拉力較乾時為大，濕拉力約較乾拉力超出百分之30—50。另有一長處，便是水洗以後乾燥時不起收縮。苧麻對於腐蝕的抵抗力也極其高超。

苧麻本身幾乎不含有色物質，如脫膠完全，無帶漂白，即呈純白。另有一優點，即他具有和蠶絲一樣的光澤。

苧麻纖維和一般剝皮纖維和棉纖維不同，即纖維特別長，通常約在1—2英寸之間，最長的可達20英寸以上。苧麻纖維的直徑約為0.04—0.08毫米之譜，比棉纖維的直徑0.014—0.024毫米和蠶絲的直徑0.009—0.024毫米大得許多。苧麻纖維的中心，和棉纖維一樣，也具有細胞腔。他的截面的形狀，有如第三圖。

### 苧麻纖維的各種可能性用途

苧麻纖維具有特殊優長之點，他的應用便在乎盡量利用這些優點。

最大的優點當然是高超的拉力，其次是對於菌，細菌，鹽水等的抵抗力。所以很多紡織物需要堅強而耐腐的，用苧麻製造都很相宜，如篷帳，布帆，蚊帳，海船及其他用繩索，魚網，皮帶管，機械傳動帶，巾帕，桌布，地毯布，濾布等都是很好的例子。在輪胎的製造中，苧麻也正在開始和棉及橡膠相競爭；這裏



主要的缺點是苧麻的扭力太低，不過有些車胎製造者的意見，也以爲這種缺點終竟是可以克服的。

苧麻另一種主要用途是做各種機械用填充料。這裏需要一種纖維，能具有不收縮，耐腐，濕時拉力強，易於屈折，堅強耐久等性質，苧麻恰有這些良好的性能。

不過我們決不應忘了苧麻纖維在衣著方面的可能性。夏布在我們的夏令衣著中，始終還佔着很重要的位置；倘使我們能加以改良，前途更不可限量。尤其因爲苧麻在接觸時能使我們有一種涼快的感覺，再加上那種特有的光澤，使他天然成爲良好的夏令衣料。用標準的棉，麻，絲紡織機器，我們可將苧麻做成各種織物，輕如蠶翼紗，重如帆布。

### 苧麻纖維性能可以改良的方向

苧麻纖維最大的缺點是可延性太小，因此屈折的時候，易起折褶，破裂等現象。但是一種纖維，如果要拉力大，必須具有完整的結晶組織，而可延率小又是結晶完整的必然結果。最理想的纖維，是核心部份具有很完整的結晶組織，而外表部份則結晶組織較不完整。這樣，纖維拉一固然會很大，而屈折時也便不致崩裂折斷，因爲照上文所解釋的，纖維屈折的時候，受到張力的僅是外表部份，核心部份則既不延伸，也不壓縮（請參看第二圖）。

我們或許能找到一種化學處理的方法，使苧麻纖維獲得一種外鬆內密外亂內整的組織。將苧麻纖維施以極短促的「麥塞處理」(Mercurization)，或許可以達成這種目的；不過在沒有事實證明以前，這祇不過是一種猜測而已。

再如利用合成樹脂使膠漿等織物獲得抗腐性的處理方法，早已非常成功。我們當然很有理由，可以希望使用這種方法於苧麻織物，使他在壓縮揉搓以後，依舊不生褶皺。這樣，我們亦可克服苧麻織物發展過程中的另一困難。



# 通貨膨脹時期的會計問題(中)

沈 位

在本刊二卷八期，已說明了普通會計的對於通貨膨脹情形的不適合，本期繼續論述如何來解決這個問題。

上期所說的所謂普通會計在通貨膨脹期內的不適合的情形，計分三點：第一點就是普通會計的數字在通貨膨脹情形下不能表示其確實的財政狀況和營業的進退；第二點就是普通會計的數字雖同以「\$」為價值的代表，但已成爲不同價值的一個符號了；第三點就是普通會計未將已實現和未實現的盈虧情形分別入帳。本文所欲說明者，即如何免除的上述三項弊病，使之符合於通貨膨脹的實情。這個免除的方式可分爲二：第一個方式是採用原值爲基礎，將會計上的數字糾正符合實情；第二個方式是採用重置價值或稱爲再生產成本爲基礎，使會計上的所載數字，確能代表通貨膨脹的眞正情形和營業上的正確盈虧。

## 第一節 以原值爲基礎

所謂原值者，就是普通會計上所載的原數字如何糾正之。在前期中已說明物價的上升而造成通貨的膨脹情形，於是物價指數就成了糾正普通會計數字的依據。

### 第一項 第一年的糾正方式

茲仍將前期的某公司爲例，來說明以原值爲準的糾正方式。某公司的資產在原值數字計現金七、五〇〇元。該數依廿五年十二月卅一日物價指數亦爲七、五〇〇元，蓋現金這項資產是一個確定金額的資產或稱爲定額資產，其價值不依物價變動而影響其數字。該公司的第二項當爲機器，當物價指數在一〇〇的時候，其原值爲一〇、〇〇〇元。在該年年終，物價

指數上升到一五〇%，其價值應計一五、〇〇〇元，蓋機器一項資產是個變動價值的資產或稱爲變值資產，該項機器因動用一年後，計折舊一半，依原值應計五、〇〇〇元，但因機器已隨指數變值，所以其折舊準備應計七、五〇〇元。該公司的資本一項爲變值項目之一，故應計爲一五、〇〇〇元。

資產負債和資本依其性質並按照物價指數確定其價值後，盈虧的計算亦易求得，即將負債與資本之和由資產總值下減去。該公司的資產總值計一五、〇〇〇元，但其資本因負債爲另數亦爲一五、〇〇〇元。於是盈虧亦等於零數。該公司原來的盈餘計二、五〇〇元，但是經過物價指數糾正後，該公司在廿五年終變成了無盈餘可得。由何而知？參照下列的損益計算：

### 第二項 損益的糾正

前已經說過損益一項有已實現和未實現之分。依此來辨別該公司的盈虧，吾人認該公司於年終分發股息計二、五〇〇元現金數字上已實現的損失計四、五〇〇元，此損失所發生者，因物價平均指數是較年初增二〇%。又該現金數字上的未實現的損失應計一、五〇〇元；並且該公司的收益亦應依指數糾正。吾人應知收益一項所用的指數是照平均指數，即一二〇%，因爲收益是全年陸續收進的。於是該公司原來的收益計三〇、〇〇〇元，應糾正爲三六、〇〇〇元。茲列該公司的損益計算書和資產負債表以至此較糾正後的營業結果和財政狀況：



某公司的損益計算表

已實現部份	原損益	糾正損益
收益總額	\$ 30,000	\$ 36,000
減去折舊	5,000	7,500
營業收益	\$ 25,000	\$ 28,500
減去定期資產損失(現金股息)	.....	4,500
已實現收益總額	\$ 25,000	\$ 24,000
未實現部份		
減去定期資產損失(現金)	.....	1,000
本年收益總額	\$ 25,000	\$ 25,000

某公司的資產負債表

資產部份	原價值	糾正價值
現金	\$ 7,500	\$ 7,500
機器	\$ 10,000	\$ 15,000
減去折舊準備	5,000	7,500
資產總值	\$ 12,500	\$ 15,500
負債及未實現部份		
股本	\$ 10,000	\$ 15,000
本期損益	\$ 25,000	\$ 22,500
減去股息	22,500	22,500
負債資本總額	\$ 12,500	\$ 15,000

第三項 糾正科目設立

依上情形，公司方面的會計欲符合實情，在結帳時，勢必設立一科目以處理依物價指數的變值。此科目可名之為『變值糾正』科目，茲表示其借貸記錄如下：

變值糾正

十月卅一日	機器	折舊	已實現損失	未實現損失	十二月卅一日	折舊準備	股本	收益
	\$ 5,000	2,500	4,500	1,500	\$ 2,500	6,000	4,000	
				\$ 13,500				\$ 13,500

該科目本身借貸平衡，自相對銷，不過作為備忘科目而已，以示當初的變值的情形。

或許有人說，物價指數未必一定是正確，何必以不頂正確的數字來糾正呢！吾人須知，倘一個統數數字是同樣的錯誤，雖然是不正確，但觀察的人依錯誤的目光來看，尚可辨別其內情。但是數字之中有的是對的，有的是錯的，觀察的人不論其什麼看法，實無法辨別的。譬如說：戴上藍色眼鏡的人所看的是藍色的，他尚能分別所看的顏色。但是叫他一時戴藍色眼鏡，另一時用紅色的，再一時用黃色的，請問他如何能辨別他所看見的顏色究竟是什麼呢？這就是普通會計在通貨膨脹情形下所表示各不同價值的數字，實使人無可着手辨別情形究竟如何。原來某公司會計上的數字是盈餘二、五〇〇元，在物價指數上升到平均為一二〇%年終為一五〇%情形下，該公司已經成爲無盈餘的狀態中了。倘使通貨膨脹到了十萬至十五萬倍的時候，其情形真不堪設想。倘原來數字上所表現的爲盈餘數爲二億五千萬元，又設公司將此數作盈餘向政府報稅，並依此數爲根據分發股息紅利或獎金等，豈非將公司致於破產嗎！這真正是會計的害人不淺了！

第四項 第二年的糾正

設某公司在第二年(廿六年)的收益爲三〇,〇〇〇元，現金是全年陸續收進的，該年的開支祇有折舊一項，年終分發股息計一七,五〇〇元，全年平均物價爲一八〇%，年終物價指數計二〇〇%。依普通會計的方式，其記錄必如下：



某公司第二年的損益計算表

已實現部份	原數字	修正數字
全年收益	\$ 30,000	\$ 33,330
減去折舊	5,000	10,000
營業收益	\$ 25,000	\$ 23,330
減去股息支付實現損失		5,610
本年已實現收益	\$ 25,000	\$ 17,720
未實現部份		
定額資產(現金)未實現損失		220
本年純益	\$ 25,000	\$ 17,500

某公司第二年的資產負債表

資產部份	原數字	修正數字
現金	\$ 20,000	\$ 20,000
負債資本部份		
股本	\$ 10,000	\$ 20,000
盈餘：廿五年計	\$ 2,500	00
廿六年計	25,000	\$ 17,500
減去股息	27,500	
	17,500	00
	\$ 20,000	00

第五項 二年糾正後數字的比較

某公司在二年內的營業結果，倘照普通會計的方式而不依物價指數為基礎的來處理的結果：第一年盈二五、五〇〇元，第二年又盈二五、〇〇〇元。第一年可發股息二二、五〇〇元，第二年可發股息一七、五〇〇元。股息分發後尚餘一〇、〇〇〇元，作為公積，與股本相加共值二〇、〇〇〇元。倘照物價指數作根據來糾正會計原有數字後，其結果：第一年盈二二、五〇〇元，第二年盈一七、五〇〇元，除可作股息外，並無公積留下。依照普通會計所載數字的財政狀況為：資產方面計現金二〇、〇〇〇元，資本方面計股本一〇、〇〇〇元，和公積一〇、〇〇〇元。其所表示者即該公司經營專業二年後，原投資一〇、〇〇〇元已增加一倍了。其實際情形原投資的一〇、〇〇〇元，並未增加一倍，但因二年之中因物價增加一倍，原來的一〇、〇〇〇元資本在數字上雖為二〇、〇〇〇元，然其購買力仍然未動，糾正後之資產負債表上所表示者即一方面為現金二〇、〇〇〇元，另一方面為股本二〇、〇〇〇元，並無盈餘或公積的數字。

上面是極簡單的一個實例來說明普通會計的不合理，已可洞見。倘會計科目繁多的公司，營業狀況又複雜，且資產種類亦多，再加上負債情形各異，則普通會計的於通貨膨脹時期中的不適用，更無疑義。

第二節 依重置價值或再生產成

本為基礎

第一項 資本的不同

普通書人所提及的資本，大都是帳面上的數字。實則資本二字可分為三類不同的資本：第一類是帳面的資本，亦就是當初投資的資本，在物價變動的時候，資本所代表的資產價值已有變更，但帳面上的資本仍為原數，於是該項資本祇能稱為有名無實的資本。第二類資本是有形的資本或稱為物質的資本。這種資本所包含者如機器，設備，廠基房屋等事業的生產工具。在繼續生產的過程中，這種資產平日間必需維持其生產效能，並須陸續補充，不使生產中斷。第三類資本是實際資本。是項資本有關於資本所投資的各資產的購買力，即各項資產的物價指數。設資本對方的資產，其購買力為一〇、〇〇〇元則資本之值亦為一〇、〇〇〇元。當該項資產物價指數增一倍時，資本之值亦為二〇、〇〇〇元。本節所稱為重置價值或再生產成本者，即指實際資本而言，依各項資產的個別物價指數為基礎。

第二項 普通物價指數與個別物價指數

依重置價值和再生產成本為基礎來糾正普通會計的數字與前述的例子依原值為根據的二者之中，有普通物價指數和個別物價指數之分。本例所

講的是資本的實際購買力，而資本所投資的資產各有其個別價值，或各自有其單獨的物價指數。重置資產的目的，本為使事業可以繼續和維持生產，則個別的物價勢必列入糾正之範圍內。所以在糾正時，會計上的記錄，必參照普通和個別物價指數二者同時糾正之。

資產的個別購買力，一班的會計界人都承認有其事實而亦同意的將此事實記錄於帳務上以達保全生產的目標，所以在普通會計上亦有糾正者，但仍不能表現通貨膨脹的正確情形，因為普通會計對資產個別的溢價是作未實現的盈餘，並未將資本一項依實際購買力調正之。

第三項 舉例

茲舉實例說明上項所提問題，吾人仍用某公司為例。該二年間的物價指數：(一)普通物價指數前已列述，(二)資產(祇有機器一項)的個別物價指數為：廿五年初當為一〇〇%，廿五年底計二二五%，廿六年底計二五〇%。該公司的機器依廿五年底的個別物價指數計算應計二二、五〇〇元，依廿六年底計算應計二五、〇〇〇元。第一年的折舊為半數一一、二五〇元。普通會計上對機器第一年的溢價其計算數字必為：機器原值計五、〇〇〇元，現值一一、二五〇元，其溢價必為六、二五〇元。然依通貨膨脹實情來講，該公司的資本到了廿五年底因普通物價指數已增至一五〇%，原來資本的一〇、〇〇〇元，其實際購買力已變成為一五、〇〇〇元，半數為七、五〇〇元。於是機器的個別指數的溢價在第一年雖為一一、二五〇元，但普通指數已漲一五〇%，其資產的實際溢價應計三、七五〇元即一一、二五〇元減去七、五〇〇元。茲將普通會計與通貨膨脹實情的糾正作比較如下：

某公司的第一年損益計算書

已實現部份	普通數字	糾正數字
收存總額	\$ 30,000	\$ 36,000
減去折舊	5,000	7,500
營業收益	\$ 25,000	\$ 28,500

減去定額資產(現金)損失	.....	4,500
已實現收益	\$ 25,000	\$ 24,000
未實現部份		
資產(機器)溢價	\$ 6,250	\$ 3,750
減去定額資產(現金)損失	.....	1,500
本年收益總額	\$ 31,250	\$ 26,250

某公司的第一年資產負債表

資產部份	普通數字	糾正數字
現金	\$ 7,500	\$ 7,500
機器(再生產成本估值)	\$ 22,500	\$ 22,500
減去折舊準備	11,250	11,250
資產總值	\$ 18,750	\$ 18,750
負債資本部份		
股本	\$ 10,000	\$ 15,000
本年收益	\$ 31,250	\$ 26,250
減去股息	22,500	22,500
負債資本總值	\$ 10,750	\$ 18,750

上列兩表所表示者，對資產的重估價，普通會計已有糾正，但其所差異者即普通會計未將一磅物價的上升加以估值，這一點對通貨膨脹的實情未能相符。所謂通貨膨脹者，一切的物價都在上漲不過有的漲得快而有的慢而已。所以會計的記錄欲符合通貨膨脹的實情，對於普遍性的物價亦必加入糾正。

該公司第二年的情形，因普通物價指數為二〇〇%機器的個別指數為二五〇%，其糾正方式，一如第一年，不難糾正也。

(待續)





# 連續染色由小型機器所得之記錄

C. L. Zinnerman 著  
張承洪 譯

原文載：Textile World December, 1947

小型染機工作簡便，能將連續染色作實驗研究，以得廠中工作情形之考定，諸凡配色，鹽液濃度之影響，染色平衡之研究以及其他問題，均甚有用。

自高溫度液體連續染色法發明以後，出品迅速，故非常須要有小型實驗染機，藉以配合色澤，而求適當之染色情形，實驗染機，設計簡單，工作便易，而價值尤極便宜，此種實驗機器，並非係小型威廉氏單位，但其設計，專為考核浸染時間的久暫，布疋與染液之比例，同時易以變更，以便研究影響連續染色之諸因素。

染色單位，其構造宛若一特別浸染箱，其中裝有小型浸染機械，可以拉曳布疋，經過染機，任何浸染機用於此種單位時，均有速度管制，蓋細



The dyeing unit is mounted on a laboratory padder which is equipped with a speed-control device

色須浸潤時間，因較浸染為長也，圖中之實驗單位為一 Butterworth 試驗浸染機，且有速度管制，浸染速度能從每分鐘一碼而按實驗之須要增至每分鐘四十四碼。染色單位為二種 Mount 部份所構成，內部構造，可先備以預先加熱之熱水，以便保持短段布疋顯色溶液之溫度，布疋較長時，則有管制溫度之加熱器浸入水內，藉以調節溫度，內外二部之間道，備有顯色或其他溶液，布染色時，同浸染機拉過此間道，浸潤時間，則由浸染機速度管理，染色單位二部構成等邊三角形狀，其中間道大小，則可由其全部長短而變易，當連接二部可以卸動之竿子，放入下部洞內，則間道闊約 13—32 吋，容積約 850 立方吋，竿子如裝在上邊孔內，間道闊約 25—32 吋，容積計一千五百立方吋。

**處理** 應用此單位時，將四吋闊之引帶放於外部頂上，引帶一端經過浸染機之壓布滾筒間，將單位內部放入後，則引帶即在內外二部之間道間，染色之布，接連於引帶，為求摹仿威廉氏單位於華氏二百度染藥染顏料起見，內部注以熱水，顯色熱溶液含有燒鹼及保險粉，平衡所須之顏料則注於內外二部之間道，浸染速度管制，使染有十二秒之浸潤，浸染以後，布再經過顯色溶液，然後照常整理，當內外二部相隔 25/32 吋，（用上孔時），浸潤時間計十二秒，布寬約四吋，其工作情形與廠中機器每分鐘染五十碼者相同，每布十碼，浸於六十加崙之顯色溶液中，所不同者惟處理時速度較快，略有擾動及機械激動而已，所得結果，與廠中機染相仿，



實驗室染色器皿，恒用以配合直接，硫化，藥染顏料之色澤，有時亦用以解決許多應用上之問題，例如染色所須燒鹼保險粉之份量，浸染時間久暫之差別，顯色溶液溫度高低之影響。

**平衡研究** 連續染色之主要問題，乃在決定開始染時加入之顯色溶液，及染料份量之多寡，俾使浸染後染料溶去之份量確與布疋重染之份量相等，有些染料，溶化甚多，有些則溶化很少，利用實驗單位所得，染某種濃度溶化之藥染顏料量極易推尋，十碼未曾絲光之布(80X80)以每加崙一噸(雙重濃度)或二噸(單重濃度)之藥染料散佈溶液，此種浸染，顯色於實驗室連續染色單位，溫度計華氏二百度，每加崙用二噸燒鹼，二噸保險粉，並加各種份量之顯色液，以平衡其溶化之染料，染色以後，顯色溶液所含染料濃度用分光光度計測量如顯色溶液，內染料濃度染5碼布顯色後並未改變，則其濃度即作為平衡價值，如其顯色溶液染料濃度如有變更，則用多量或少量之染料於顯色溶液中，再事試驗，以事得到平衡價值而

**新聞選輯 (接第二十九頁)**

高日產量四，九二一公噸，最底日產量為二，九四公噸，本溪廠平均日產量一，七四九公噸，最高日產量二，八五八公噸，最底日產量四六四公噸，撫順廠因缺錢缺糧，數萬員工有斷炊之虞，礦務局長謝樹英，勉力支撐，身心交瘁，曾數度請辭，經懇切挽留，現仍在礦，力維危局。(二月六日和平日報)

**目前產煤重心移至長江以南**

因近日京滬一帶均鬧煤荒，故記者特走訪資委會煤業總局，據其某負責人談稱：該局原管轄國營煤礦有二十四處，內東北七處，華北五處，華中六處，西南五處，華南一處，惟華中西南諸礦，因設備簡陋，產量極小，故產煤重心原在東北華北兩地，現東北因戰事影響，西安北票已告失陷，鞍山阜新本溪等俱陷重圍，僅撫順尚能小量開採，但已不敷當地供應，故大局不好轉，東北礦業將整個陷於停頓。華北礦業自去年一月井陘失陷，三月博濼被擄，九月洛宜破壞，現尚

後已，假若許多染料之平衡記錄，已由實際染色在廠中染機內取出，則其他藥染料之平衡近似值，亦可由溶化色澤表推考鑑定，許多用廠內染機比較求之情形，均甚確實，於顯色溶液中如加食鹽，則保持平衡時所須染料較少，實驗所用染色機極宜用以考定食鹽濃度對於平衡須加染料之多寡，食鹽濃度與平衡所須染料關係極大。棉紗經線，及疋頭，時常於一二個或廉氏單位用直接色溶液在高溫度染色，通常將二三種顏料混合同用，以得所擬之色澤，設此種顏料之吸收率，大不相同，則所製溶液濃度與原用染液濃度不同，俾得同一色澤，應用實驗單位以配色澤，則可決定先用染液之濃度，至於所製溶液之成份，則可由布疋上所染之混合染料份量決定，法將染色布疋上之顏料用溶劑吸收以得吸收液之絲光曲線，由曲線以決定各種染料之濃度。應用此種染機之簡單與方便，能於實驗室中研究連續染色，且可用少量染料與布疋，而研究其變化，而將此種結果推演出廠中大生產量之情形也。

能生產者，僅大同之口泉河北之長城，惟兩地產量全月不足十萬噸，故目前該局重心已必然的轉移至長江以南，最近該會委員長孫秉局長分赴廣東湖南，即係從事佈置，以便配合東北華北生產，華中地區規模大者，有萍鄉鄉西煤礦，現月產一萬五千噸，其餘湖南有湘江湘水永邵中湘湖湘等，均月產數千噸不等，廣西有南嶺煤礦，即最近翁委員長與宋主席商談積極擴充者，西南地區有四川之天府威遠南桐貴州明良，月產共約七萬餘噸，因運輸不便，故產量極受限制。

資委會煤業總局所轄國營煤礦，去年一月至十一月各區產量為：東北三，六〇〇，〇〇〇噸，華北三五〇，〇〇〇噸，華中二〇〇，〇〇〇噸，西南九〇〇，〇〇〇噸，共計九百餘萬噸，但今年因東北產量銳減，故亟須在華中一帶開發以維持全國煤斤之供應。(一月卅日商報)

**經部調查各地礦產**

湘粵贛各煤礦產量有限  
東北華北一程師紛紛南下  
經濟部礦冶研究所去年度曾有三組分赴平綏線、粵漢線及長江沿岸調查礦產，現在已經陸續

回來。據所長朱玉崙說：今年仍有數組出發，到海南島台灣及廣州附近調查。又該所一日晨舉行月會，邀請到粵漢路調查的常錫純、鍾鎮南、陳光斗作調查報告，由常錫純報告說：這次自長沙到坪石沿線各礦都走過，計有湘湖、湘江、中湖、贛西、醴陵、觀音灘、永邵、湘水、湖南及南嶺等十處。其中以資委會與商人合辦的湘江煤礦及會養甫主持的湘南煤礦局為最大。前者日產三百噸，後者之楊梅山日產四百噸，其他各產百數十噸不等，比起長江沿線每天產數十噸的高出一籌。綜計全湘各煤礦三十六年產量每日總和不過二千噸，還及不到北平附近的門頭溝，假使與過每天產二萬噸的大同煤礦比較，更無法相比。煤礦該是在北方的，「是不是目前因需要而用全力來開，一過此期即又全不管。」聽說上半年土產本來很獲利，不過燃管會在十一月中突放出十五萬噸煤，因使小塞半停，京滬因而煤荒。再者通貨膨脹，經濟斷流之影響，在贛粵湘各生產單位中亦分別發現，影響所及，在無法週轉的情形下，贛西煤礦局就印行代價券流動而面。最近東北華北撤來的工程師紛紛南下，離開日產數千萬的礦場，又從事幾十幾百噸的增產了(二月三日大公報)

# AND TWISTING...



從開始至完成所用新式的精確的製造機器，均經熟練工作人員之手，造成適宜標準與平滑光圓之製成物。適當之熱處理使鋼質變硬，以延長使用壽命。檢驗部採用嚴格之標準，製品略有缺點即棄捨不用，出廠成品甚為可靠。磨光部份之製作甚為完美，圓度及堅硬性之校驗尤為準確。

君向H&B訂購細紗或撚線上所用之鋼領圈，當知H&B在製造工程上之各種細節，故所製成之鋼領圈為最優美完善者。在H&B一般出品均為優良之全貌上，H&B之鋼領圈占有頗重要之地位。

## MACHINE CO.

FACTORY, EXECUTIVE OFFICES &  
EXPORT, PAWTUCKET,  
RHODE ISLAND, U.S.A.

*Textile Machinery*

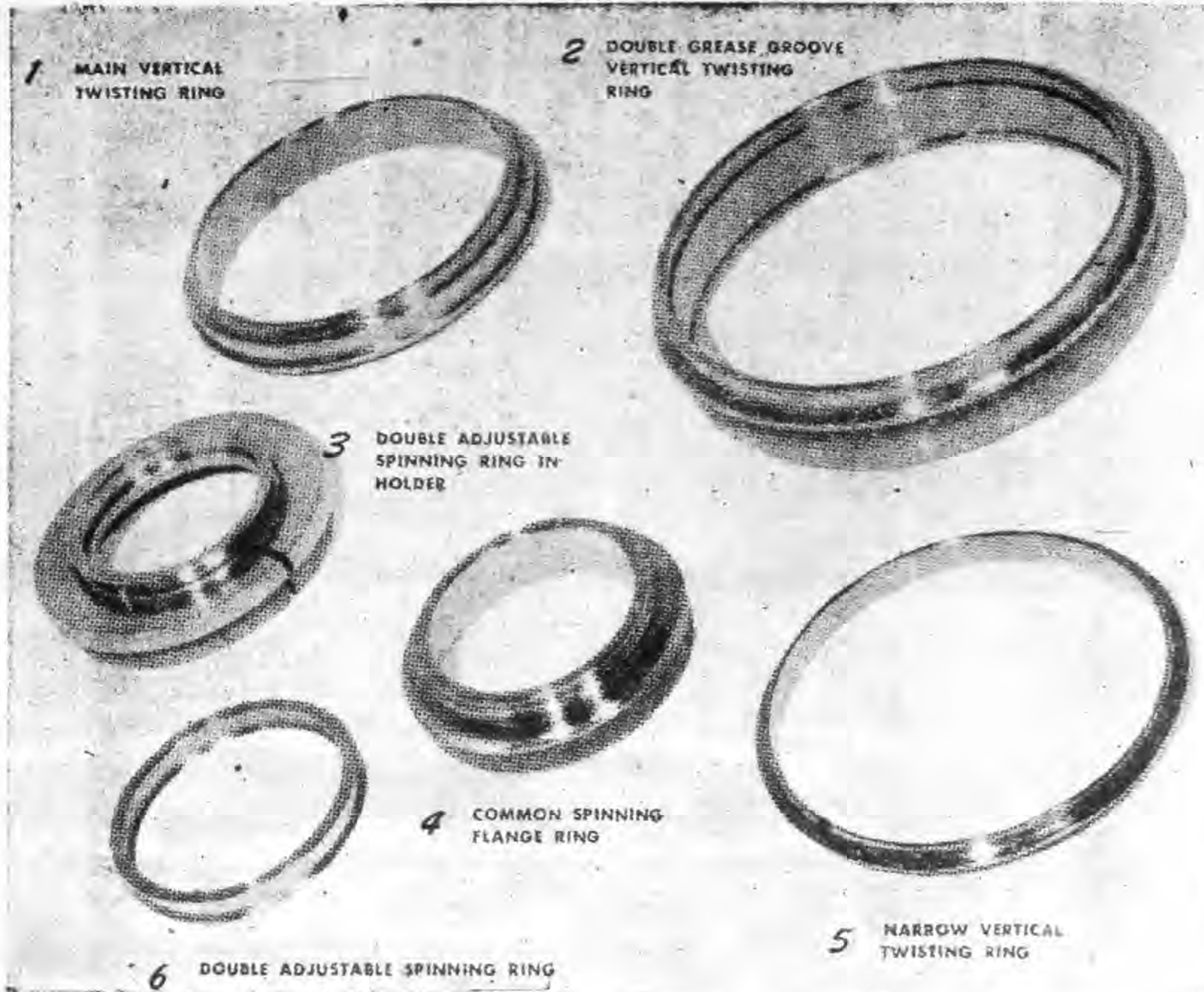
**Federal Inc., U. S. A.** 美商衛利韓洋行

中國獨家經理

上海—香港



# H & B SPINNING



## 品質精良之鋼領圈

H&B 所製細紗機及撚線機上所用之鋼領圈，其品質之精良固盡人皆知。鋼領圈之設計，製造以及製成物品之檢驗均由熟練之工程人員負責。其製造過程之嚴密與夫使用成績之完美，業為一般紡織界人士所公認。

設計新穎之H&B鋼領圈以有若干獨特之改進，愈益著名，最近設計及改進之結果，使鋼領與鋼絲圈之磨損率大為減少。

# H & B AMERICAN

*Builders of Modern*

## William Hunt & Company,

Shanghai - Hongkong



# 申新一二五廠派美實習人員報告

## 第五篇 美國 HB 廠試驗工場實習報告 (一)

江海濤

如前列規定磅數，乃以前羅拉與第二羅拉間之距離為準，此間織治有定，餘則本此另加下列方法：

- 設前羅拉織治為 A
- 則頭道粗紗機後織治為  $A + 9/32"$
- 二道粗紗機後織治為  $A + 1/4"$
- 三道粗紗機後織治為  $A + 7/32"$
- 併條機第一三羅拉織治為  $A + 8/16"$
- 併條機第三四羅拉織治為  $A + 8/8"$
- 10 粗紗試驗機

Automatic Rovings Tester

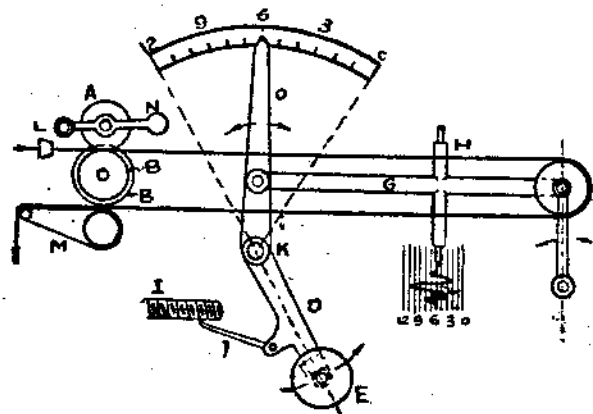
本機專用於粗紗之試驗，依其條紗之抗強之力變化而記錄於卡上，由卡上曲線圖解，吾人可判斷其下列三種：

- (1) Tension 記錄卡分三部份即滿管，中管，空管（指初繞時），落紗後與落紗時如張力不勻，圖示曲線即三部份迥異，或滿管時強度逐漸傾斜至空管時之弱度，此指空管時之張力過大，據此即可以調整。
- (2) Evenness 張力試驗後已將粗紗予以調整，使無曲線斜降或傾升之象後，吾人可進一步測其均勻度，凡記錄卡下之曲線，其升降不踰越三線者即為勻度優良之象，反之即欠均勻。對羅拉隔離，加壓輕重，皮棍準度等（專指粗紗機本身）自可予以糾正。
- (3) Twist 撚度之試驗應在最後步驟，因張力與均勻二者如獲正確調整後，撚度之觀察更易顯明，記錄卡曲線如在 5-15 線間（即正中部份）即為撚度準確，此乃指紡短牽伸管，設長牽伸時則應位於 4-6 線間。

使用與動作

參閱上圖，試驗粗紗鑽入 L 喇叭孔後，越 A，B 羅拉，

A 羅拉可持 Hand。Z 上舉，B 羅拉拉較 A，B 二羅拉稍大，C 羅拉所套，粗紗繞於上再回下穿過 B 與 C 皮圈羅拉間。B，D 二羅拉間距離 12"。故此 24" 長之試驗粗紗約有 6% 之牽伸。主動馬達即直接傳動 B 羅拉。



記錄卡係平放於機台，自備以定速前進，前圖為易於表明，故作如是繪。裝有筆尖之 H 桿與 Lever G 相連，粗紗抗力之變化即直接表之於筆之左右橫動，而顯示其曲線圖解。

試驗步驟與方法略述於次：

- (一) 取一滿管已知支數之粗紗，置木鏡上，按於架，忌偏斜，以致迴轉不正。



Fig.1 粗紗機斷頭記錄表

供給粗支 \_\_\_\_\_ 表號 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_  
 現紡粗支 \_\_\_\_\_ 溫度 \_\_\_\_\_  
 粉肥 \_\_\_\_\_ 相對溫度 \_\_\_\_\_  
 錠速 \_\_\_\_\_ 紗架粗紗(經、長) \_\_\_\_\_  
 捻乘數 \_\_\_\_\_ 現紡粗紗(經、長) \_\_\_\_\_  
 前羅拉速 \_\_\_\_\_ 擋車工能力 \_\_\_\_\_  
 原棉(級) \_\_\_\_\_ 纖長 \_\_\_\_\_ 記錄錠時 \_\_\_\_\_ 錠 × 時 \_\_\_\_\_  
 錠數 \_\_\_\_\_ = \_\_\_\_\_  
 羅拉級治 \_\_\_\_\_ 記錄員 \_\_\_\_\_

斷頭原因	斷頭數	合計		每小時每千錠斷頭數		百分率	
			合計	★	合計		合計
MATERIAL Bunches in Roving Singlings Donblings Roving Broken Back Hard Ends Caused Hard Ends							
MACHINE Bad Top Rolls Tension Build Jumping Bobbin gear Bad Spindles Bad Skewers							
OPERATION Roving Run Out Roving out of Guide Top Roll Lags Steel Role Lags Roving out of Presser							
CLEANING Choked Trumpets Choked Clearer Choked Flyers Flying Lints							
UNCLASSIFIED							
GRAND TOTAL							

★註：該行係填每小時每千錠斷頭數，設某種原因斷頭數為一次  
 記錄錠時為 3660 錠小時則某種原因每千錠小時斷頭數為

$$\frac{1}{\frac{3660}{1000}} = 0.273$$

Fig.2 紙紗機斷頭記錄表

紡支 \_\_\_\_\_ 錠速 \_\_\_\_\_ 表號 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_  
 原棉(級) \_\_\_\_\_ 鋼絲圈 \_\_\_\_\_ 溫度 \_\_\_\_\_ 溫度 \_\_\_\_\_  
 纖長 \_\_\_\_\_ 捻率數 \_\_\_\_\_ 接頭工能力(錠) \_\_\_\_\_  
 粗紗(HK) \_\_\_\_\_ 前羅拉速 \_\_\_\_\_ 記錄錠數 \_\_\_\_\_  
 粗紗(經、長) \_\_\_\_\_ 鋼鈴經 \_\_\_\_\_ 記錄時間 \_\_\_\_\_  
 每邊錠數 \_\_\_\_\_ 勵程 \_\_\_\_\_ 記錄錠時 \_\_\_\_\_  
 細紗成形 \_\_\_\_\_ 羅拉數治 \_\_\_\_\_ 記錄員 \_\_\_\_\_

斷頭原因	錠頭數	合 計		每時每千錠斷頭數★		百 分 率	
			共 計		共 計		共 計
M A T E R I A L	Bunches in Roving						
	Roving Broken Back						
	Singlings						
	Dendlin's						
	Hand Ends						
	Caused by Hard Ends						
M A C H I N E	Roving Outside Roll						
	Bad top Roll						
	Dry Top Roll						
	Traveller off						
	Traveller Worm						
	Slack Band or Tape						
	Bad Bobbin						
	Bad spindle						
O P E R A T I O N	Bad Skewer						
	Roving Run Out						
	Roving Out of Guide						
	Steel Roll Lap						
	Top Roll Lap						
C L E A N I N G	Broken by Op rative						
	Lint in Trumpets						
	Flying Lint						
	To clear Waste						
	Lint on Traveller						
D O F F I N G	Broken in Cleaning						
UNCLASSIFIED							
GRAND TOTAL			( 117 )		( 31941 )		

★註：設斷頭總數為 117 則每千錠每小時之斷頭數為： $\frac{117 \times 100}{36.0} = 324.17$   
 記錄錠時為 36.0 Spd. Hrs.

### 五 錠帶張力試驗

TYPE	A	B	C
Size	1- $\frac{1}{4}$ " $\times$ 7- $\frac{1}{2}$ "	2- $\frac{1}{4}$ " $\times$ 8- $\frac{1}{2}$ "	3- $\frac{1}{4}$ " $\times$ 9"
Dia. of Wirrl	1.003"	1.059"	1.243"
Calculation Speed	7555 R/m	7155 R/m	6097 R/m
Cylinder Speed	842 $\frac{1}{2}$	842 $\frac{1}{2}$	842 $\frac{1}{2}$
Cylinder Dia.	9"	9"	9"
Weight (Em. tg)	1 $\frac{1}{2}$ oz	2 $\frac{1}{2}$ oz	3 $\frac{1}{2}$ oz
Weight (Full)	5 $\frac{1}{2}$ oz	8 $\frac{1}{2}$ oz	14 oz
Yarn Weight	.235 lb.	.485 lb.	1.2 lbs.

錠速變化度平均數：

加壓磅重 LBS.	TYPE A			TYPE B			TYPE C		
	正常運轉	止轉一錠	止轉二錠	正常運轉	止轉一錠	止轉二錠	正常運轉	止轉一錠	止轉二錠
1 $\frac{3}{4}$	7450	7435 -15 0.2%	7275 -175 2.3%	7000	6950 -50 0.7%	6450 -550 7.8%	6050	5975 -75 1.25%	5510 -460 7.6%
2 $\frac{1}{2}$	7475	7435 -40 0.53%	7325 -130 1.6%	7050	7010 -40 0.56%	6550 -500 7%	6050	6010 -40 0.66%	5695 -355 5.9%
3 $\frac{1}{2}$	7450	7435 -15 0.2%	7350 -100 1.3%	7050	7025 -25 0.36%	6575 -475 6.7%	6050	6035 -15 0.25%	5775 -275 4.6%
4	7435	7435 — 0.6%	7390 -45 0.6%	7050	7010 -40 0.56%	6600 -460 6.6%	6050	6040 -10 0.16%	5800 -250 4.5%
5 $\frac{3}{4}$	7425	7425 — 0.33%	7400 -25 0.33%	7025	7000 -25 0.35%	6650 -400 5.6%	6075	6050 -25 0.4%	6000 -75 1.2%

在不同加壓之各種錠帶張力下，試驗錠速之變化，就平均表列所見，加壓愈重，其滑脫率愈減。但正常運轉時之錠速並不加壓之變化影響，對減少負荷言，似宜採取者為尚。此次試驗雖經數次，但電力時有變化，且光波測速器刻度以百單位故微差之模稜亦無可避免。H.B. 廠現決定其標準為：

型式    TYPE A    TYPE B    TYPE C  
加壓    1 $\frac{3}{4}$  lbs    2 $\frac{1}{2}$  lbs.    3 $\frac{1}{2}$  lbs.





# 一 統購棉花

## 實施細則

一月廿八日公佈

規定訂定之。

一、本細則依據全國棉花布管理辦法第二條及第八條之

二、本會在全國各棉花集散市場及產棉地區設立機構收購棉花必要時並得指定地區委託其他機構及紗廠棉商同業公會代辦收購事宜。

三、收購棉花價格由本會依據各地棉花生產成本品質及運費等核定一標準品公平價格以為各種棉花定價之標準並得視當地一般生產運輸及市面情形隨時調整之。

四、棉花之含水量依據二十五年三月廿三日公佈之修正取締棉花含水量攪雜暫行條例之規定以百分之十一為法定標準以百分之十二為最高限度其含水量依據同條例之規定以百分之〇·五為法定標準以百分之二為最高限度。

五、棉花之等級根據棉花色澤含雜物多寡及軋工良窳定為六級一、上級二、次上級三、中級四、次中級五、下級六、次下級以上等級以中級為標準。

六、棉花纖維之長度以每批棉花平均之主體長度決定之共分七級名稱如下(單位為英寸)一、1<sup>1</sup>/<sub>16</sub> (包括 1<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 及 1<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 以上)二、1 (包括 1<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 至 1<sup>1</sup>/<sub>32</sub>)三、15<sup>1</sup>/<sub>16</sub> (包括 15<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 至 31<sup>1</sup>/<sub>32</sub>)

四、7<sup>1</sup>/<sub>8</sub> (包括 7<sup>1</sup>/<sub>8</sub> 至 29<sup>1</sup>/<sub>32</sub>)五、13<sup>1</sup>/<sub>16</sub> (包括 13<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 至 27<sup>1</sup>/<sub>32</sub>)六、3<sup>1</sup>/<sub>4</sub> (包括 3<sup>1</sup>/<sub>4</sub> 至 25<sup>1</sup>/<sub>32</sub>)七、11<sup>1</sup>/<sub>16</sub> (包括 11<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 及 11<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 以下)以上纖維等級以 7<sup>1</sup>/<sub>8</sub> 為標準。

七、凡經營棉花買賣業務之行號商販應將購得棉花依核定當地價格售予本會收花機構或其他委託機構及受委託之紗廠棉商同業公會不得囤積或私售。

八、凡棉花之運輸及轉口須憑本會發給之運輸證其施行區域隨時通告之。

九、凡設在產棉區未經本會指定代紡之紗廠其所需之棉花得申請登記核准後在當地憑本會所發之採購證依照本會規定價格採購以經常存儲三個月之使用量為限。

十、凡設在非產棉區未經本會指定代紡之紗廠其所需棉花得申請登記核准後由本會依照規定價格隨時配售或發給採購證指定區域依照本會規定價格及數量自行採購。

十一、本細則如有未盡事宜得隨時呈准經濟部修正之。

十二、本細則自呈奉經濟部核准後施行。

## 二 棉紗登記辦法

卅七年一月廿八日公佈

一、全國花紗布管理委員會為明瞭棉紗產銷存儲狀況並有效防止囤積起見特訂定本辦法。

二、凡紗廠棉紗製業紗商以及其他任何機關團體商號私人在本辦法實施前所持有包裝成件

之棉紗一律限期派員攜帶足以證明其資格或身份之證件前來本會領取棉紗登記證併在規定期限內自行依式分別填明附同統稅單送會驗明登記但紗廠登記未出廠之棉紗得於出廠時補驗統稅單。

三、棉紗登記證分為兩聯一聯由本會編號分類存案一聯由本會編號蓋印後發還登記戶持以為證。

四、棉紗登記證每件一張(以大包為準草包或筒子紗以數量比照計算)證上應填明戶名地址支別商標包裝統稅單號碼統稅印花號碼及存儲地點等項目並加蓋印鑑其式樣另定之前項統稅單因分運而換領時應由棉紗持有者將新稅單及統稅印花號碼在證上補註。

五、棉紗登記證有效期限定為九十日本辦法實施前已出廠之紗自本會印發日期起算未出廠之紗自出廠日期起算逾期無效棉紗持有者應在有效期限內將棉紗拆包分零銷售或充作織造原料或轉運至本辦法實施地區以外各地銷售其因特殊情形或季節關係不及在期限內處理或屬軍用公有者得先期報經本會核准酌予展期換發新證。

六、棉紗持有者將棉紗出售時應在棉紗登記證上將買戶名稱地址出售日期移存地點背書證明並加蓋印鑑買戶再將棉紗轉售亦同但不得因買賣之關係而延長原定有效期限。

七、凡代紡紗廠在本辦法實施後所產棉紗出廠時應由購紗客戶向本會駐廠員或指定之負責人領取棉紗登記證辦理登記凡非代紡紗廠在本辦法實施後所產棉紗出廠時應由各該廠依其棉紗成包數量按週向本會或本會分支會機構領取棉紗登記證辦理登記其證上應填之統稅單號碼統稅印花

號碼及出廠日期得由各該廠於棉紗出廠時自行補填無棉紗登記證之棉紗不得出廠。

八、凡棉紗持有者由本辦法實施地區以外各地轉運棉紗至本辦法實施地區內應於運到之次日憑統稅單向本會或本會分支機構領證登記。

九、棉紗報關轉運應由報關人向海關路車站驗棉紗登記證並由海關路車站原證加蓋驗訖日戳發還凡無證棉紗或棉紗登記證已過期失效或所載不符之棉紗不得報關載運。

十、各營業性倉庫棧或銀行倉庫代客戶堆存棉紗應於入倉時向客戶索取棉紗登記證存倉備查凡無證棉紗或登記證已過期失效或所載不符之棉紗以及登記在代存期間過期失效者均應於堆存或過期之次日報由本會處理本辦法施行前各倉庫已代客戶堆存棉紗應於本會依照本辦法第二條所定期限屆滿前向客戶索取登記證各客戶過期未將登記證送交倉庫者應由倉庫過期之次日報請本會處理倉庫棧不依前二項之規定辦理者一經查明屬實依法懲處。

十一、凡棉紗不依本辦法辦理登記或登記不實或登記證過期失效而不補辦意圖囤積牟利者一經查獲依照非常時期取締日用重要物品囤積居奇辦法第十七條之規定沒收其棉紗併予處罰前項沒收棉紗所得貨款依非常時期取締日用重要物品囤積居奇辦法第二十一條之規定以五成充平價資金其餘五成照左列各款分配給獎(一)藉密告或眼線人查獲者密告或眼線人給予三成查獲機關給予二成(二)非藉密告或眼線人查獲者其獎金全部給予查獲機關。  
十二、各紗廠商或棉紗複製業各廠戶應於

棉紗拆包應用或零銷或運出本辦法實施地區以外三日內將該項棉紗登記證分別註明「已用原料」「已零銷」「已運出」等字樣寄送本會註銷。  
十三、棉紗登記證不得偽造假借套用或塗改違者依法懲處。

十四、棉紗登記證遺失時應由棉紗持有者即將原證號碼棉紗支別商標統稅單號碼統稅印花號碼呈報本會掛失並於補具保證後再由本會補發。

十五、本辦法實施地區由本會規定公告之。  
十六、本辦法呈奉經濟部核准後公告施行修改時亦同。

### 三 棉紗登記及移動

#### 補充辦法

全國花紗布管理委員會，茲以棉紗登記辦法，業已開始，為便利棉紗登記後移動起見，特補充辦法五點：

(一)本市各紗廠存紗數量統限於一月卅一日截止，全部辦妥整存手續，於二月三日前列表註明牌號商標支別數量等送會辦理總登記發給登記證。

(二)自二月一日起至實施代紡日止，所有出廠棉紗，暫由各紗廠向該會領取空白登記證，交購紗客戶填明加蓋各紗廠廠章證明後，逕向該會申請登記提貨出廠。

(三)各紗廠應行繳付紗管會及行總中信局等機關配棉易紗，截至上月卅一日止，未曾繳付者，究有若干，應即報明。

(四)上項欠介棉紗，自二月一日起，繼續

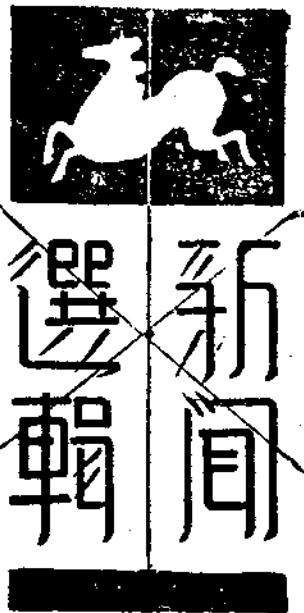
生慶之棉紗，各廠應儘先存儲，抵介欠債，如有多餘，方准發證出廠。  
(五)前項空白棉紗登記證領取時，各廠須出具保證書，由各廠代為分發各客戶填用，並代核對稅單，及「統稅印花」號碼相符後，再為填註日期及有效期限，仍由客戶送請紗理會編號蓋印，將來如有發現不符情事，由各廠負責。

#### △本刊啟事

(一)二卷八期第廿四頁，新聞選輯棉紗稅額納稅單位為千元。  
表六中國煤產量第二欄，應為卅六年一至十月。  
(二)本期以農曆新年關係，致出版延期一週，敬表歉意，下期起，仍可準時出版。

### 第二卷第八期目錄

論著	對於花紗布管理問題意見.....榮鴻元
通貨膨脹時期的會計問題.....沈位	
輸入限額之商榷.....梯雲	
譯述	德國紡織工業克服了巨大困難.....張壽齋譯
輕質合金在紡織機械上的應用.....吳藝揚譯	
纖維素質料連續處理之傾向.....張承洪譯	



美紡織會主席公開表示

### 助日發展紡織工業

使其恢復亞洲戰前原有市場  
不願任何國家反對志在必行

美國紡織業聯合會主席兼日前在日本之美國紡織業調查團團長威廉傑可勃博士今日午後向報界宣稱，美國將協助日本復興其紡織工業，且恢復其戰前之亞洲市場及殖民地市場，不論其他亞洲國家對此將造成何種障礙，志在必行，傑可勃博士在二星期前抵達日本，明 即將返美，渠與其他美國二重要紡織業領袖同時強調稱，日本之紡織工業為美國工業之安全保障，渠謂「吾等深信美國將來工業上之保障，與日本工業之順利復興，及遠東市場殖民地市場之恢復有密切關係，且謂美國必須協助日本復興其工業，美國工業界若能在協助日本復興工業之計劃上予以支援，則誠為一極智之行動，日本之工業愈早能自立，不問其為全部自立，或某一部自立，各方而將愈能獲得利益，傑可勃率領之調查團在日本就留二週後，已擬定十六條建議，但傑氏在返抵華盛頓前，拒絕洩露其中任何一項，自記者與傑氏之間答中揣測之，則該調查團最著重之問題，乃使日

本之紡織業恢復其活動，且設法使日本在與非金元各國貿易後，獲得金元以償付美國之原棉，記者問傑氏亞洲其他國家尤其如中國，若欲自行生產棉織品，則美國此計劃是否將受障礙，傑氏答稱，此種情形不致使日本棉織品毫無銷路，但余認為此點確將增加銷售之困難，繼稱，日本欲恢復其以前之遠東市場，及殖民地市場，誠較為困難，但除此以外並無其他市場，且不論情形如何困難，美國應協力解除之，傑氏對美國紡織業方面將以何種方法援助日本一點，並未言明，僅謂調稱，美國必當協助日本之紡織業產量，使該業能與其他各方面立於同樣之地位，傑氏謂日本之不少工業如製鋼業生鐵業皆已受到限制生產量之規定，但該調查團在限制日本紡織業生產量方面，並未作任何建議，傑氏宣稱，對日本各種易於銷售之貨物應儘量加以促進，記者對日本如何能在非金元區內獲得金元以購買美國原棉一點表示懷疑，但傑氏宣稱，關於此點調查團提出之十六條建議中，已有解決辦法，日本至少能在美國獲得百分之七十之原棉，此間觀察家認為美國紡織業調查團之抵日，對日本紡織股票最近之上漲，有密切關係，該項股票之暴漲，為日本股票市場中驚人之現象，某數種股票之價格，已漲上三倍，亦有在一夜後上漲一百日圓者，據估計平均每股已上漲五十日圓，故東京大阪名古屋各地之股票市場，均決定在本星期內停止營業，以結算賬目，某一觀察家告本社記者云，「美國之原棉，美國之資本，及管理日本之廉價勞力，加上中國之市場，將合併為一極好之計劃」。(二月一日中央日報)

### 日棉織品又大量輸美

日本在一九四七年間，裝運赴美之棉紡織品，估計為一千萬碼。美國紡織界之文告，以為日本棉紡織品，即將輸入美國，在美國市場上銷售，或重行出口美人對之頗有雙重感想。一部份人士恐懼戰前情況重演，即日本灰色棉紡織品，泛濫美國市場，而另一部份人士，則以為戰爭結束後，日本紡織業，已有相當損毀，此等情形，至少在最近數年內，不易重演。(二月八日商報)

### 日人造絲首批到美國

日本人造絲，自戰事結束以後，第一批貨色，業已到達美國，此次貨色，祇有一二〇、〇〇〇碼。但供應之數量，相當可觀，此後且將源源到達。據美國進口商之報告，此項貨色，品質甚形低劣。其中大部份為人造絲纖維，每碼為五角美金，且可供重出口之用。(二月六日商報)

### 日紡織界將會議

### 計劃增加出口

日本紡織業準備在下月舉行會議，以謀增加紡織品之出口，且向政府提出下列之建議：第一將國外私人定貨併入「政府貿易」中，蓋日本紡織業雖與外國政府有商業來往，國外之私人定貨亦正源源而來，故希望政府之貿易局能管理此種私人定貨；第二促進與法屬越南荷屬東印度及馬來暹羅之「三角貿易」關係，俾彼等得將貨物輸至美國；第三發展日本與上述東南亞各國之貿易。(一月廿九日中央日報)

### 日本去年生產統計發表

#### 紡織業增產兩倍

盟軍總部經濟處廿七日發表統計稱，日本紡織業在一九四七年的生產量，較一九四六年增加百分之二百。棉紗產量為二六六，三七五，〇〇〇磅，棉布為六六一，九〇二，〇〇〇萬碼。此二項較一九四六年產量增二倍以上。生絲的產量已固定為每月一萬包，較一九四六年增加百分之二十五。人造絲產量則增加百分之八十。但毛織品、絲織品及人造絲產品則因原料存底用罄而較一九四六年減少，但希望不久復能獲得進口的生羊毛。自國外輸入的生絲之原料目前已運抵日本。(一月廿八日大公報)

### 美國紡織工業

#### 不怕日本競爭

美政府某要員三日發表談話說：「美國紡織業毫無理由可以擔心日本紡織廠商的競爭。日本現在還沒有鼓勵它自己的紡織品運銷美國的肯定計劃；就是這種計劃，也是經濟所不可能的，因為日本國內紡織品的售價和美國國內相仿貨物的售價不相上下，要是運到美國來銷售，那末加上運費和進口稅，便無利可圖，不但如此，日本紡織物的生產量已遠不及戰前。反之，美國的產量却非常的多。所以在最近的將來，美國的紡織業決不會感受日商競爭的威脅。」(二月四日大公報)

### 東非訂購棉布二萬包

外交部本年一月廿八日轉據我國駐孟買領事館電稱：東非聖雅(英屬殖民地)政府購料代表欲向我國各工廠訂購棉布二萬包，擬以英鎊或印幣付款，昨經濟部已分別電令紗管會與紡建公司核議辦理。(二月一日大公報)

#### 紡織品外銷會

#### 辦理紗布出口數量

紡織品外銷委員會自辦理出口紗布以來，截至一月底為止，共計一〇三批，共出口元細斜五五〇疋，十二磅細布三五八〇六五疋，廿支紗二八四三件，又該會印棉進口證已領到七十二張，共約六萬餘包，正在陸續裝運中。(二月五日商報)

### 代紡棉紗實施細則

#### 六區棉紡公會提供意見

#### 紗管會已予以接受

六區棉紡公會昨下午繼續商討紗管會代紡棉紗實施細則問題，出席者有唐星海、榮爾仁、榮一心、劉增基、劉丕基、吳昆生、汪竹一等，紗管會顧問委員毓球亦參與，並對該會所提提供紗管會之八項意見，亦曾提出商討，聞該八項意見中，除以花易紗問題及七百十二磅半易紗標準尚待商討外，其餘各點都甚接近，會議至六時半，六區公會推代表唐星海、榮一心、汪竹一等至紗管會，出席者主委親自主持之談話會，紗管會劉委員文騰，顧委員毓球及高處長炳泰等，亦出席參

與，雙方商談至九時始告完畢。聞商談時雙方空氣頗為融洽，均能推誠佈公，結果紗管會對六區棉紡公會所提各點，已予以接受，最後並決定於今日下午再行將文字予以修改後，即可由紗管會呈部審核決定。(二月四日商報)

#### 榮鴻元談

### 紡織業困難情形

本市棉花存底枯竭，紡織業危機日深，記者昨特往訪民營紡織業巨子榮鴻元，就詢當前紡織業困難情形，據榮氏談稱，目前一般紡織業最困難者，厥為原棉問題：(一)本市存棉已將告罄，華北棉花因運輸困難，不易運滬，如申新紗廠於數月前，在西安購有大批新棉，但迄今尚未能運抵滬，國外方面印度已禁止棉花出口，美國棉花亦猛漲，現每包美棉合國幣需九百餘萬元之譜，政府當局應迅速增加棉花來源，大量訂購美棉，並委託廠商在國內各產區迅速搶購搶運，否則一個月以後，存棉全部用罄，情形恐更惡劣，一般紗廠將有停工之虞。(二)目前一般紡織業情形黯淡，民營紗廠，對於政府之代紡代織辦法，將依契約辦理，在合理工繳之下，儘量代紡代織，惟主要問題，仍為原棉供應能否充裕，如當局不從增加棉花來源着手，則巧婦難為無米之炊，一切俱將無從談起。(二月六日商報)

#### 紡建東總經理談

### 紗廠要虧本

#### 紗管會不宜作硬性規定

據紡建公司東總經理語記者：最近棉紗市價

下跌，已不敷成本，紡建公司一月份廿支紗成本達三五二一萬元，民營紗廠因工繳較重，利息亦昂，實際成本遠在紡建之上，民營廠廿支紗工繳去年十二月份已逾一千二百萬元，一月份工人生活指數上漲近四成，工繳更大，以二千四百五百萬元的棉花；再加一千五百萬元工繳，廿支紗每件成本達四千萬元，如將來紗管會委託代紡棉紗工繳以二五九磅棉花折合時價，尚不到一千三百萬元，紗廠有虧蝕之慮，此項硬性規定如不改變，可能造成紡織業的危機。(二月三日大公報)

### 紗布生產成本

#### 已在議價之上

#### 紡織業促請當局注意

頃據紡織界某權威談：目前二十支紗原料每件至少二千四百萬元，以十二月份工人生活費指數計算，每件工繳至少一千二百萬元，尚嫌不夠。最近紗管會規定每件紗代紡為七二·五磅，若除去所需原料四五三磅外，尚餘二五九·五磅作為工繳，以目前市價折合法幣為一千三百萬元；惟一月份工人生活指數上升將近四成，則民營紗廠所需工繳，每件至少一千五百萬元至一千六百萬元，又據紡建公司發表，一月份二十支紗實際生產成本，至少需三千五百二十一萬四千八百一十元，棉布一百三十六萬四千二百七十六元，實已在議價之上，民營紗廠虧損更無論矣，故希望紗管會當局，對紗廠代紡紗應願全實際生產成本。讓又談及目前日本已能恢復生產紡錠二百萬

枚，駕乎美國之上，回顧我國內紡織業，情況若是，誠不堪言喻。甚盼政府與民營紗廠方面，在建設我紡織業大前途着想，真誠合作。否則我紡織前途誠不堪設想。(二月三日新聞報)

### 紡織品外銷會

#### 檢討業務情形

紡織品外銷委會二次委員會日前舉行，檢討業務進行，決議要案如次：一、印度政府宣布十六分之十三吋以上纖維棉花禁止出口，勢將影響今後業務之推進與原棉之供應，應如何籌謀對策，經決議向其他各產棉國接洽補充；二、關於第二個百分之十(即紗廠生產量百分之二十內之半數)作價掉換之棉花一律按棧交價折算；三、該會與進出口商所簽紗布掉換印棉合同，其中原定棉紗裝運印度以西，而間有請求改運印度以東者，茲規定凡棉紗改運印度以東者(即南洋)，一律須照原定比率增加棉花一百七十磅，但仍應視市場情形隨時合理之調整；四、關於收購到埠無證外棉，前經上年第十二次會議，決定掉換時以花紗同時交換為原則，該會對於交換對象，亦經決定，如申請人為廠家，即儘原申請人為優先掉換，頃據廠家到會聲稱：以現貨缺乏，花紗同時交換，困難極多等情，經決議自提單及進口證交與廠商日起，限一個月內全部繳清，倘因提貨遇有稽延時，得報會視實際情形酌量寬限云。(一月廿八日中央日報)

### 世界商用棉花

#### 產額逾二千萬包

據紐約棉花交易所服務處之估計，本季全世界商用棉花收成，為二二三，五四五，〇〇〇包，而上季則為二〇〇，二七九，〇〇〇包，所增加之三，二六六，〇〇〇包中，僅有二四〇，〇〇〇

包，非美國所生產，再則中國、埃及、印度及其他小國棉花之增產，且超過巴西、秘魯及烏拉大之減產。

全世界本季商用棉花之供應，為四〇，七六七，〇〇〇包，而上季則為四三，三二〇，〇〇〇包。預測在七月中，全世界棉花庫存為一四〇，〇〇〇包，而上季則為一七，二〇〇，〇〇〇包，而在一九四六年則為二三，〇〇〇，〇〇〇包。

本季美國登記之出口津貼棉花淨額，截至正月廿三日止，共為四九七，〇〇〇包，而一年前則為一，〇五四，〇〇〇包。據傳美政府對棉花出口津貼，將自目前之每磅半分猛烈增加一節，一般人多不予置信。(二月七日商報)

### 紡織品外銷會洽購巴西棉

自印度政府上月廿九日宣佈十六分之十三吋以上長纖維印棉禁止出口及增加短纖維印棉出口稅百分之十後，我紡織原料更見短絀，紡織品外銷會為積極開闢外棉來源計，曾召開會議決定向其他產棉國購買原棉，以彌補棉之不足，經兩週來之努力，已與巴西洽購巴西棉五萬餘包，日內即可看樣，經雙方認可後，即能進行成交手續。(二月七日中央日報)

### 紡織品外銷會購得外棉

#### 近二十二萬包

截止昨日為止，紡織品外銷委員會共購得外棉二十一萬八千九百九十五包，合一億零六百零一萬六千八百磅內自購印棉三萬七千五百包，無證外棉收購二萬八千六百六十四包，由北海轉口無證外棉收購三千七百五十六包，自購印棉一千包，自備美棉五萬包，以紗布掉換進口印棉九萬八千零七十五包。(一月卅日金融日報及商報)

### 申請收購無證外棉

共二萬八千餘包

紡織品外銷委員會截至目前為止，已收到申請收購無證外棉共七四批，其中印棉一六，三六六包，埃及棉二，三七五包，白洛去二，二七三包，菲棉二，三五五包，美棉五，二九五包，總共二八，六六四包。經審核通過已移國行付款者十五批，正待移送國行付款者十六批，尙待補具證件者十餘批，預計第一步審核工作，週內可望辦竣。(二月五日新聞報)

### 各紗廠要求設立

### 聯合收花機構

紗管會實主委，對各紗廠機物料購置問題，備極關懷，日前袁氏曾向各紗廠代表表示，願予協助解決，並請各廠開列應行購買之機物料清單報會，以憑轉向主管機關接洽，向國外定購。又各紗廠要求設立聯合機物料購置機構，紗管會已予考慮，至委託之詳細辦法正洽商中。(二月五日大公報)

### 本市原棉存底

二八八八〇担

棉商存棉日形減少，外埠原棉來源不暢，存貨不斷拋出，而棉商聯合購棉工作，須至下月初方可開始。據悉：截止本月三日棉商手中存棉尙有二萬八千八百八十餘担，(市担)計沙市棉五八六，五九四市斤，寶實棉三八三，一九〇市斤，商邱棉一六，五九九市斤，漢租六一五，〇九五市斤，漢租六四〇，四六〇市斤，安慶棉七四，〇六七市斤，三餘租六八，一一五市斤，通州租五七，二〇〇市斤，通州租六八，三八七市斤，大中集七一，七五九市斤，啓東租五八，三一

六市斤，火機棉六二，四〇〇市斤，細絨六六，二七九市斤，合肥棉三，〇〇〇市斤，烏口九二，八九七市斤，姚花一一，一〇〇市斤，九江四，六九〇市斤，國棉四二，六九六市斤，歸德棉二四，九八四市斤，安陽棉一七，七八一市斤，涇陽棉五九，二五三市斤，解封棉一五，一八〇市斤，山東美種棉九〇，一〇七市斤，秦皇島棉六，五三二市斤，德字棉三，一八二市斤，改良棉二，一七七市斤，巴拉圭二一五，三六九市斤，印棉一〇，八八六市斤，海力租五，四〇〇市斤，存棉數量比登記時減少一半。(二月六日和平日報)

### 賠償物資價配民營廠商

### 首以發展紡織工業為主

關於價配民營事業賠償物資，昨據有關當局負責人稱，首批日賠償物資中，配交經濟部者共有各種工作母機二千三百六十二部，其中已有一部份運抵滬地，由上海工商輔導處負責接收保管，現經部對該批已到機器，正加緊着手處理。至配售價計劃，除依照政府所頒民營事業申請價配日本賠償物資辦法辦理外，對價配範圍，目前首以發展紡織工業為主，其次為造紙、銜氣、煤礦等工業，故各該業廠商如需要上述各種製造或修理機器者，均可請求配購。其餘各項工業目前暫從緩配。又悉：對於內運工廠要求優先配購一案，其原則已經經部陳部長同意，惟具體辦法，尙待中樞當局再行商討。聞內運工廠，現正編造各業製造計劃，以供政府參考。(二月八日上海和平日報)

### 湖南第三紡織廠

### 將在長衡復工

湖南第三紡織廠原是官商合辦的，卅三年在衡陽東陽渡成立，後來疏散到郴州，復員後機械已損失一半。近來該廠董事會增資四百萬元，在上海新購紗錠一萬錠，定三月在長沙設廠復工。該廠前疏散在柳州的紗錠、紡機，現已運回衡陽，整理後準備五千紗錠，仍在東陽渡成立分廠。(一月卅日大公報)

### 鄂人籌設紡織廠

### 紀念張之洞

鄂人爲紀念張文襄公，籌備了好幾個月，文襄紡織公司，已經由陳啓天、何成濬、萬應燾等會商結果，推定何成濬爲籌委會主委，徐謙東等十人爲副主委，資金定爲二千萬元，由中紡公司負責四分之一到二分之一；餘由鄂省和商股投資。廠址暫假漢口康安紗廠原址。(一月廿九日大公報)

### 西北毛紡廠被焚

西北毛紡廠起火原因，係梳毛間地下火道開裂，火星竄出，殃及堆上堆積之羊毛，連連當即無常停工，各廠門均因反鎖，起火時，無一人發覺。及至發覺時，已成燎原矣。據該廠負責人稱：西紡不幸被焚，各方均極關切，甘省府郭主席并表示決盡全力支持。廠方刻已電滬向董事長劉鴻生報告損失詳情，及請示善後辦法，使能順利獲得協助，兩月之後，可望復工。(二月二日商報)

### 美農業局發表

### 去年羊毛生產

美國農業經濟局之年底報告稱：全世界一九四七—四八年間之羊毛生產，可望達三，七二〇，〇〇〇，〇〇〇磅，較之上一年約減少百分之二。在一九四七年中，南半球之羊毛生產，估計爲



二，三〇〇，〇〇〇，〇〇〇磅，較之一九四六年者，減少百分之九，但較之一九三四一四八年之平均數則增加百分之九。該局之估計，澳洲之羊毛生產，較之一九四六年略增，但其餘各國，則略減少。(一月廿七日商報)

### 額外限額羊毛

大部份現貨仍留香港

廠商請求准通進口

關於本市各毛紡廠按月需要羊毛原料，為美金三百萬元，輸出入管理委員會鑒於毛紡工業之重要，對第四期羊毛類輸入限額二百萬美金，業經分配完竣，現已分別向國外訂貨輸入，又對於第四期限額，前輪管委會核定額外限額羊毛三百萬元美金，原係無證回備外匯羊毛抵充，於一個月前分配完畢，茲悉該批額外限額羊毛三百萬元美金配額之各廠持有者，近發現有配額證而無貨，其主要之原因，為大部份現貨，現仍運留香港，按照中信局處理羊毛辦法，規定在香港之羊毛，一概不准進口，故各廠商以該項羊毛原料缺少，生產即將陷入停頓，日前尤為嚴重，紛紛要求公會向當局請求救濟，其重點為(一)為維持本市各廠繼續生產，原料不致缺少，請求已到而又已向輪管會登記之羊毛，准予通融進口。(二)進口數量以不超過額外限額規定內之美金三百萬元為限，第二區毛紡公會並定日內向輪管會推主委寶樹陳述該業處境及請求救濟。(二月七日商報)

### 第四季麻袋進口限額

### 各業分配額核定

第四季麻袋進口限額，各業分配輸入數量，輪管會輸入限額分配處，參照第三季分配規定，業予核定，計水泥、麵粉、製碱、化學肥料、製

鹽(分鹽廠、粗鹽)等五業，輸入外匯限額，總計六十八萬美元，上項各業分配細數，由各公會將參加分配各會員廠需要麻袋數量分配額，及核算標準，詳擬具報由該會核定，即可向指定進口商洽購。茲探錄各業分配額如次：(一)水泥工業計三九七，九七〇美元，(二)麵粉工業一三七，二七五美元，(三)製碱工業四六，四九五美元，(四)化學肥料工業二四，三一〇美元，(五)製鹽工業甲鹽廠三二，三八五美元，乙粗鹽四一，五六五美元。(二月四日商報)

### 麵粉去年轉口

### 八至十月一五四萬包

四區麵粉公會，辦理麵粉轉口，自去年八月份開始迄十二月份止，已屆五閱月，其間除十一月份轉口限額，糧部未曾核定，十二月份轉口限額，雖已確定，因轉口放行證尚未領到無從確定統計，自八月至十月各廠轉口限額運銷各地數量如下：天津七九〇，〇九六包，青島三五四，〇三〇包，廈門一〇八，七四五包，汕頭八九，六四五包，廣州六一，六一〇包，泉州五六，七四〇包，福州三八，一三一包，福建其他地區三四〇，九五包，煙台七，五五五包，總計一，五四〇，六四七包。(徵信新聞一月三十日)

### 美麵粉運到上海

### 已逾三十六萬袋

據行政院美國救濟物資處理委員會上海辦事處息，載運美國救濟糧食米華之船隻，迄至廿六日為止，已有四艘抵滬，共計運來麵粉卅六萬三千八百袋，及小麥九千噸，尚有「夏威夷號」及「華盛頓郵船」二艘，共裝麵粉十六萬餘包，亦將於數日內抵滬。(一月廿七日商報)

### 大批麵粉陸續北運

中信局代政府購運之華北麵粉，第一二兩批，共運往三十萬包，第三批十八萬五千包，亦於上月底前分別運津，頃悉：第四批十五萬包，亦已購妥，俟糧食部轉運證到後，即行起運，第四批十五萬包均為精粉，另有次粉十三萬包，正洽購中。(聯合徵信所訊)

### 外人評論上海工潮

有資格之外國觀察員評論一週來上海暴動事件，覺其前途殊少樂觀根據。在局勢改善以前，將惡化，而因內亂，通貨膨脹及經濟困難所引起之基本擾亂，或將釀成無法狀態之危險情形。數日前甫發生示威暴動，二日申新九廠又起風潮，致美國等領館人員，不得不作未雨綢繆計，準備在局勢不可收拾時撤退僑民。此間勞工專家及軍政領袖，對全市九百三十二家紗廠十四萬以上之工人均極注意，防其發生同情罷工。按上海於一九四六年共有罷工事件一千七百起，一九四七年則有兩千五百三十八起。罷工風潮隨生活費與工資相差之比例而增加云。(二月四日時代日報)

### 資源委會發表

### 東北煤礦近况

資源委會發表東北七煤礦近况如下：營城、北票、西安、烟台四礦，去年先後淪陷，員工除酌留必要之一部份外，餘正進行遣散或留職停薪，俟將來復工時再行召集，早新正被圍，出產停頓，員工困守礦區，僅賴空運現鈔維持，惟糧食問題極嚴重，撫順、本溪二礦，仍繼續出產，以上二礦，亦因環境困難，應付不易，截至本月廿日止，撫順礦平均日產量為三，八三二公噸，最

—下接第十五頁—

**表一 上海廿支棉紗價格**  
 Table 1. Prices of 20's Cotton Yarn in Shanghai  
 37年1月16日至31日 Jan. 16-31, 1948  
 單位：每件國幣千元 Unit: Bale—CNCS1,000

日期 Date	雙馬 Double Horse	特雙馬 Special Double Horse	紅人鐘 Bellman	天女 Fair Girl	特好鐘 Special Hou- Tsou	金雙馬 Golden Double Chicken	雙喜 Shun- Hsi	藍鳳 Blue Phoenix	金寶星 Golden Star	特金成 Special Golden City
Jan. 16	24,300	28,300		24,600			34,200	34,000		
17	25,900	37,900		26,200			34,000	36,100		
18										
19	25,000	38,500		25,500	38,000		32,800	25,200		
20	24,900	36,900		29,300			32,500	35,000		
21	24,300	36,300		34,700			32,700	34,200		
22	23,700	35,900		34,000			32,300	33,700		
23	25,200	37,200		35,300			34,000	35,300		
24	26,200	38,200		36,300			34,800	36,100		
25										
26	26,400	38,400		36,500			35,400	36,300		
27	25,000	37,000		35,200			35,200	34,500		
28	24,500	36,500		34,600			33,300	34,200		
29	24,100	36,100		34,500			33,000	34,000		
30	24,700	—		34,800			32,300	33,500		
31	24,000	—		34,300			32,800	33,700		

資料來源：1. 金融日報 2. 經濟新聞 3. 商報  
 Sources: (1) Financial Daily (2) Economic News Bulletin (3) Commercial Journal

**表二 上海棉布價格**  
 Table 2. Prices of Cotton Piece Goods in Shanghai  
 37年1月16日至31日 Jan. 16-31, 1948  
 單位：每疋國幣千元 Unit: Piece—CNCS1,000

日期 Date	190 新鷄士林 Indan- threne 190 "Chicken"	190 美亭士林 Indan- threne 190 "Maiden"	12磅 龍頭細布 Sheeting 12 lb "Dragon Head"	一定如意 漂布 Bleached Calico. "I Tien Ju I"	四君子漂布 Bleached Calico, Ssu-Chun Tze	四君子支 嗶 Serge Black, Ssu-Chun Tze	42支 大明府縐 Poplin, 42's "Ta-Min"	雙童支布 Cloth Black, "Double Lad"	美人魚支布 Cloth Black, "Merma- id"
Jan. 16	3,400	3,400	1,500			1,400	2,400		1,600
17	3,400	3,400	1,600			1,478	2,400		1,600
18									
19	3,400	3,400	1,600			1,505	2,400		1,600
20	3,400	3,400	1,590			1,513	2,400		1,600
21	3,400	3,400	1,550			1,478	2,400		1,500
22	3,500	3,400	1,535			1,475	2,400		1,500
23	3,400	3,450	1,620			1,515	2,400		1,500
24	3,400	3,400	1,640			1,515	2,400		1,500
25									
26	3,400	3,400	1,640			1,528	2,400		1,500
27	3,400	3,400	1,620			1,510	2,400		1,500
28	3,350	3,350	1,610			1,528	2,400		1,500
29	3,300	3,350	1,605			1,515	2,300		1,500
30	3,350	3,350	1,605			1,535	2,300		1,500
31	3,300	3,350	1,600			1,515	2,300		1,500

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16日至31日

Jan. 16-31, 1948

單位：每市担國幣千元

Unit: 50Kg—CNC\$1,000

日期 Date	南太倉 South Tai- Chong	綏遠 Linpao	通州 Tung- chow	火機 Pootung	周浦籽花 Chowpu Ungiuned	沙市 Sasi	漢口綢緞 Hankow	白洛去 Broach, Indian Cotton	美棉米特林 American Cotton M. 15 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>
Jan. 16		6,035			1,130		4,860*		
17		5,911			1,080		4,880		
18									
19		6,118		4,650*	1,140	5,456	4,850		
20		5,886		4,600	1,135	5,700	5,291*		
21		6,120		4,547	1,125	5,787*	4,850		
22		6,080			1,120	5,650	4,850		
23		6,150		4,600	1,155	5,500	5,048		
24				4,600	1,200	5,650	5,126		
25									
26				4,650	1,225		5,208		
27			5,200	4,795*	1,240		5,200		
28				4,790	1,300	5,870	5,374		
29				4,750	1,250		5,291		
30		5,968		4,750	1,260		5,500*		
31		5,990			1,245		5,332		

資料來源：1. 金融日報 2. 商報 \*係送廠價除係棧交價  
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. 16-31, 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.
Jan. 1月16	36.20	—	35.55	35.45	34.40	31.60	31.07	30.90	30.84
17	36.45	35.60	35.63	34.63	31.77	31.23	31.11	30.90	—
18									
19	36.10	35.35	35.39	34.39	31.60	31.16	30.97	30.70	30.40
20	36.16	35.31	35.44	34.51	31.62	31.20	31.05	30.85	30.47
21	35.53	34.75	34.78	34.22	31.50	31.15	30.92	30.70	30.33
22	35.79	34.96	35.00	34.35	31.75	31.40	31.22	31.02	30.65
23	35.52	34.67	34.80	34.19	31.51	31.19	30.97	30.79	30.42
24	35.52	34.71	34.80	34.26	31.65	31.25	31.11	30.95	30.57
25									
26	35.10	34.32	34.43	33.95	31.27	30.93	30.81	30.63	30.18
27	35.30	34.50	34.65	34.18	31.55	31.24	31.10	30.93	30.53
28	35.50	34.70	34.81	34.21	31.55	31.23	31.03	30.98	30.56
29	35.76	34.95	35.06	34.38	31.59	31.25	31.13	30.95	30.52
30	35.60	34.80	34.88	34.25	31.66	31.70	31.20	31.02	30.60
31	35.57	—	34.76	34.61	34.50	31.53	31.22	31.09	30.93

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. 16-31, 1948  
單位：國幣千元 Unit: CNCS1,000

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	散裝Unclassi- fied,100斤50kg	小包 Bale 28kg.	
Jan. 1月16	576			426		1,432
17	554			406	275	1,390
18						1,365
19	644			418		1,365
20	550			414	280	1,325
21	545			413		1,345
22	552			395		1,400
23	575			398	275	1,490
24	580			417.9		1,500'
25						1,500'
26	600			425		1,600
27	630			436	290	1,570
28	640			433	290	1,585
29	630			430	285	1,570
30	610			425	280	1,620
31	640			435	290	1,670

資料來源：1.金融日報 2.商報 3.錫報 \* 保限價  
Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal (3) Wusi Daily

**表 六 三十六年美種棉推廣面積**

Table 6 The Cotton Area of U. S. Variety Developed in China, 1947

單位：市畝 Unit: Shih Mow

省 別	棉 種	面 積 Area	Variety	Province
河 北	斯字棉	308,589.5	Stoneville	Hopeh
山 東	斯字棉 兗字棉	55,383.0	Stoneville & Trice	Shantung
江 蘇	德字棉 瑞字棉 魯字棉 斯字棉 帝國棉	617,256.4	Delfos, Coker, Delta Stoneville & Imperial	Kiangsu
浙 安	德字棉 瑞字棉	31,500.0	Delfos & Coker	Chekiang
江 徽	德字棉 瑞字棉 斯字棉	117,459.2	Delfos, Coker and Stoneville	Anhwei
陝 西	斯字棉	2,510,000.0	Stoneville	Shensi
河 南	斯字棉 大仗棉	330,977.0	Stoneville & Ambassador	Honan
山 西	斯字棉	50,000.0	Stoneville	Shansi
湖 北	德字棉 瑞字棉	197,357.0	Delfos & Coker	Hupeh
湖 南	德字棉	105,477.0	Delfos	Hunan
江 西	德字棉	2,240.0	Delfos	Kiangse
四 川	德字棉	110,000.0	Delfos	Szechwan
遼 寧	斯字棉	4,000.0	Stoneville	Liaoning
總 計		4,550,179.1		Total

資料來源：一月十九 金融日報 季君勉一年來我國棉產情形及其展望。  
Source: Financial Daily, Jan. 19, 1948

*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"*  
Foil 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 Newma, Eco, Alert, Patrol  
Watchmen's clocks.

#### SUPREME KNITTING MACHINE CO., INC.

*"Knit with Supreme"*  
High Speed Circular Knitting Machines

#### HYSTER COMPANY

Tractor Hoists-Cranes-Logging Arches-Straddle Trucks-Lift Trucks-Karry Krades  
AND GENERAL IMPORTS & EXPORTS

內政部  
郵政特准掛號認爲新聞紙類  
登記證警字第一號  
第五九九號

# KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume II, No. 9

February 15, 1948

## C O N T E N T S

### **SPECIAL ARTICLES:**

- American Aid to Japanese Textile Industry,  
*An Editorial*..... (2)
- History and Classes of Wool,  
By Y. Y. Lee ..... (3)
- Lamie: Its Physical Properties and Uses,  
By P. C. Tsien ..... (6)
- Inflation and Accounting Problems,  
By Lizen W. Shen ..... (9)

### **TRANSLATED ARTICLES:**

- Laboratory Machine Gives Data on Continuous Dyeing  
By C. L. Simmerman, From *Textile World* ..... (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 ..... (18)

### **ENACTMENTS CONCERNING INDUSTRY & COMMERCE**..... (23)

### **NEWS ABSTRACTS** ..... (25)

### **ECONOMIC STATISTICS:**

- Prices of Cotton Yarn, Cotton Piece Goods, and Raw Cotton  
(January 16-31, 1948) ..... (30)
- Prices of Wheat, Flour, and Bran  
(January 16-31, 1948) ..... (32)
- The Cotton Area of U. S. Variety Developed  
in China, 1947 ..... (32)

PUBLISHED BY

**Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research**

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