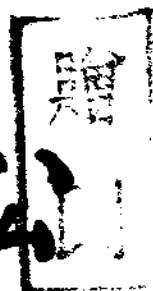


388



益工商通訊



第 二 卷 第 二 十 期

公 益 工 商 研 究 所 發 行

民 國 三 十 七 年 三 月 卅 一 日 出 版

立 國

*Foreign
Offices:*
New York
London
Hongkong
Bangkok

天元實業股



份有限公司

*Branch
Offices:*
Tientsin
Canton
Hankow
Factories:
Wusih

TIEN YUEN INDUSTRIAL CORP., LTD.

"Better Industries for Better China"

No. 12 The Bund, Shanghai

Telephone: 13896-18515

Cable Address: TIENYUENIN

SOLE AGENTS FOR

AMERICAN VISCOSE CORP.

"The World's Largest Rayon Manufacturer"

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

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

H. MUEHLSTEIN & CO.

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

REYNOLDS METALS CO.

"Everything in Aluminium"

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

GENERAL TIRES

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

ROBERT REINER INC.

Tricot Machine, Kay Loom Machine.

ADDRESSOGRAPH-MULTIGRAPH CORPORATION

"Simplified Business Methods"

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

ALSO REPRESENTATIVES FOR

DETEX WATCHCLOCK CORPORATION

"Detection is Protection"

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

SUPREME KNITTING MACHINE CO., INC.

"Knit with Supreme"

High Speed Circular Knitting Machines

HYSTER COMPANY

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

公益工商通訊

第二卷 第十二期

三十七年三月卅一日出版

目錄

論著

中國麵粉工業前途展望..... 葉毅仁 (二)

譯述

羊毛之分級..... 李馬言 (三)

世界紡織業的前瞻

世界各國都在努力增產..... 張靜齋譯 (七)

世界主要二十國去年紡織業概況

..... 顧少白譯 (八)

工商法規

各紗廠申請配棉審核簡則草案——政院公佈實施代紡注意事項..... (一六)

新聞選輯

日紡織工業應予限制——日紡織業動態——英棉織品輸出——香港放寬棉布進口——外銷會決定外棉易紗辦法——紡建上海部份估價竣事——東北紡建損失情形——福州籌設紗廠——嚴重的原棉問題——(一)目前存棉大部僅能維持半月——(二)六區代表調有關當局商討緊急配棉——(三)全國紡聯會組九人小組會商討對策——(四)花管會申述工作遲緩原因——(五)冀主委答原棉供應可告無虞——(六)花管會處置——(七)紡建公司發表聲明——(八)棉商聯營處工作受阻——(九)印棉產量減少——(十)外銷會掌握印棉三萬包——(十一)紡建續收購陝棉——浙省組種麻——指導所——紡織機器生產會議——麵粉業聯合會——籌組全國工業總會——本市工廠檢查所——京滬廠商紛紛南遷..... (一八)

世界棉情

——(美國美福洋行航訊)..... 資料室譯 (二四)

參考資料

三十六年港九棉織業概況..... (二七)

統計資料

上海棉紗棉布及棉花價格(三十七年三月一日至十五日)..... (二八)

上海麵粉及小麥價格(三十七年三月一日至十五日)..... (三〇)

三十六年中國糧食輸出入統計..... (三一)

中國紗廠工程統計(一)..... (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

本期零售每份壹萬元
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
「代售代訂」
上海四馬路中市
電話 九四二五九

南京：愛文書報社
南京南捕道三十號
電話 二一七〇二

天津：中國文化服務社
天津維新南路二四五號



中國麵粉工業前途瞻望

榮毅仁

麵粉工業在我國為重要輕工業之一，其發展歷史已達五十年以上，自清末至民初為創始時期。自民元至民十因歐戰關係國外需粉甚亟，我國粉廠亦隨而紛紛創立如雨後春筍，是為勃興時期。自民十一年以後至於抗戰為演進時期，此期否泰互見，抗戰以後因外敵之侵入為挫折時期。此一工業與紡織工業因歷史環境之關係在我國重要工業中俱已略有基礎，然最近十六、七年以來，於生產量上顯屬有退無進，於生產技術上則二十年來尤無進步可言。此固政治環境所造成，但本身之努力亦屬不足。

考我國小麥產量據戰前調查約為四億市担（東北除外），如此磨製麵粉約得柒億之數，儘足供我食麥人民而有餘，奈我整個麵粉工業每年產量於戰前始終停頓於七千五百萬袋，不過七億袋什之二而已。至戰後實際產量則更減為五千萬袋。此種事實殊不合理。又我國麵粉工業所需原麥，既僅為國產小麥總量十分之一，而洋麥戰前輸入，即需一千萬市担，為生產所需原麥總額四分之一至五分之一。本國原麥利用不過什一，而又需賴國外輸入洋麥以為挹注；此為不合理者二。再本國實際產粉量不及生產能力之半，未能全部利用，而戰前洋粉輸入，乃更須百萬市擔。凡此種種，均屬無從解釋之不合理現象。而此種不合理事實之發生，一為原麥之未能大部利用製造。二為國產原麥之未盡適應廠用。三為我國製粉技術成本之不如他人。我國原麥之所以未能大部

利用製粉者，除政治原因不計外，約可略述（一）粉廠太集中沿海都市，未能與原麥產地食民銷地作計劃分布之配合，以致運輸有種種阻礙，與夫原麥之額外運輸消耗，暨運輸成本之無法負擔。（二）倉庫制度之未臻完善，大部原麥無法貯藏，消耗於水火蝕壞及其他浪費者至鉅。（三）土磨粉之消耗大量原麥，我國機製麵粉之所以遭受限制，而土磨粉之所以繼續普遍合用者，無非由於政治與上述二原因之存在，土粉成本往往低於當地機粉，然土磨粉每原麥百斤，僅能製粉六十斤，而機製粉，則至少七十斤以上，此十斤之差別，即為原麥之浪費，如國產原麥百分之八十（即三億担），用於土磨粉，即較機製浪費三千萬担，足製麵粉六千七百餘萬袋，足供七百萬人口一年之食用，其浪費為孰甚！至國產原麥之所以未盡適應廠用者，一為麥粒之未合標準，二為麥品之每多摻雜，以致製粉技術上，增多困難與成本人工之增加。至我國製粉工業之所以未見進步者，一由於人才之不培養，二由於工廠制度之不健全，三由於但求出粉之多，不知機器之保養，與麵粉標準之維持。由上種種而論，我國麵粉工業因食麥人口之比例，與原麥之供給，實大可發展。然設廠地域如不廣布分配，麥倉與買賣制度不力求健全，人才不設法訓練，生產與技術不力求合理，則前途亦難樂觀。至交通運輸之改進，麥種之改良，與夫其他政治環境之改善，則尤期政府之努力與協助焉。



羊毛之等級

李禹言

柔軟度與纖度 (Softness and Fineness) —— 羊毛之柔軟度與纖度，為其二重要性質。纖度為纖維之粗細，即直徑之大小，以公忽 (Micron) 作單位，恒以U表之。此二性質常為評定羊毛品質之要點，如羊毛愈細軟，則愈能紡成精細之毛紗，同時此二性質間之關係頗密，蓋纖維愈細，則愈為柔軟。概言之，較短之羊毛，其纖維亦較細而柔，品質亦較高，但特殊者例外。總之，羊毛生長時，如無充分之油脂供給，則其纖維將成為粗硬而無柔軟之感。剪自未離乳五六月小羊之羔羊毛 (Lamb's Wool)，最為細而柔軟，其後在一年間第二次剪之毛，亦較以後剪下者為優。

雖設有極精細之儀器，對於測定羊毛之纖度，仍不易得到十分準確之結果，因各纖維之橫切面形狀，很不一致，或為圓形，或為橢圓形，甚至同一纖維各部切面之形狀，亦有變化，一般羊毛之纖度，約為10—70公忽 (Microns)。

註：一公忽 (Micron) = $\frac{1}{1000}$ 公毫 (毫 Millimeter)

下表所列為各等羊毛纖度之百分率：

Microns	%			
	細羊毛 (Super Merino)	中等羊毛 (Fine Wool)	長羊毛 (Long Wool)	粗硬羊毛 (Carpet Wool)
10—20	88	22	—	15
20—30	12	64	32	15
30—40	—	14	60	26
40—50	—	—	8	8

支數	直徑	50—60	60—70	70以上	10	3	2	8
80's	19 u							
70's	20.5u							
64's	22 u							
60's	24 u							
58's	26 u							
56's	28.5u							
50's	31 u							
48's	33 u							
46's	35 u							
44's	37 u							
40's	38.5u							
36's	40 u							

羊毛之纖度愈小，即其直徑愈細，其支數愈高。茲將支數與直徑之關係，列表如下：

英美羊毛分級法

羊毛之等級，是根據羊毛之優劣而決定，即以羊毛之精細，長度及紡紗之特性，作為基本條件。

紡高支毛紗，織製精細輕薄之織物，必須用極細之羊毛；織製粗而厚之織物，必須用較粗之羊毛，因欲製造各種不同品質之織物，故羊毛之品質，有分等級之必要，劃定一標準，以便合於應用。今分別羊毛之等級有二種方式：其一用於商業上者，另一用於紡織廠者，前者分別羊毛之等級，以整張羊毛 (Fleece) 作單位，即將各張品質相近之羊毛，分別集於一處，稱為分級 (Grading)；後者分別羊毛之等級，以每張羊毛上各部位纖維之優劣，作為根據，稱為揀毛 (Sorting)，一張羊毛上，以肩部之纖維為最佳，背次之，腿尾等處為最劣，故羊毛之等級，以羊皮之部份決定之。

羊毛之等級，照商業上之習慣，以纖維之粗細作為標準。工業上分級

之方法，歐美有別，在美國則以血統 (Blood) 分別之，在英國以數字分別之。前者即稱為美國制，例如以純種 (Fine) $1/2$ Blood 及 $3/8$ Blood 等表示之。純種即以 Merino 為根據，羊毛之等級惟以 Blood 二字表明之，而 Blood 係血統之意義，此純種等級上之名詞，對於羊種無關。英國之分級法，稱為英國制，例如 60s 64s 70s 等等，此等羊毛，係表示世界上最細最佳之羊毛，可紡製最細之毛紗。美國制之分級法，僅將全世界之羊毛分為七級，而英國制則分有十餘級之多，故羊毛之分級，英國制較美國制為精細。下列之表格，即為英國制與美國制之對照，例如英國制之 80s 70s 與 64s 相當於美國制之 Fine 級羊毛

Fine	$1/2$ Blood	$3/8$ Blood	$1/4$ Blood	low Blood	Common	Braid
80s	70s	64s	60s	58s	56s	50s
48s	46s	44s	42s	40s	36s	

羊毛之等級，不僅依纖維之等級分級之，為求完備起見，更有依據纖維之長度而分者。普通有將羊毛分成精梳羊毛 (Combing Wool)，法式精梳羊毛 (French Combing Wool)，與短羊毛 (Clothing Wool) 三種。精梳羊毛纖維之長度為二吋以上者。法式精梳羊毛纖維長度為一吋至二吋者。短羊毛纖維為一又四分之一吋以下之羊毛，在較粗率之羊毛分級中，往往僅分精梳羊毛與短羊毛二種，因其中等長度之纖維，如 48s 50s 及 56s 等，鮮有遇見，即使遇有中等長度之纖維時，則稱之為次精梳羊毛 (Baby Combing)。

澳洲羊毛之等級——澳洲羊毛之等級，普通分別如下：

甲 美利諾羊毛

- AAA Comb (特種超級 Comb) —— 纖維細長而健全，富有光澤。全係首次從羊身上所剪取者。
- AA Comb (超級 Comb) —— 纖維之品質與特種超級 Comb 相同，惟長度稍差。
- A Comb (首級 Comb) —— A 美利諾毛纖維長，價值較超級 Comb 毛稍低。
- Comb (次級 Comb) —— 纖維較短且臥倒。
- BB Comb —— 纖維健全，堅強，與美國制之 58s 羊毛相同。
- A Fleeces (首級 Fleeces) —— 為含有極短而脆之纖維者。

Fleace —— 羊毛污穢無光澤性脆。

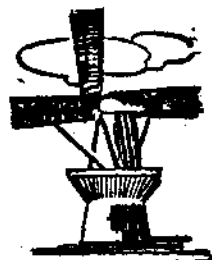
- AA Clothing (超等 Clothing) —— 纖維細而健全，短而輕。
- A Clothing (首級 Clothing) —— 與超級 Clothing 相仿，惟羊毛油脂較多。
- AA Lambs (超級 Lambs) —— 細長而富有光澤之羔羊毛，不含草籽等雜質。
- A Lambs (首級 Lambs) —— 短而含有草籽之羔羊毛，且混有羊腹毛 (Belly Wool)。
- Lambs (次級 Lambs) —— 羊毛污穢且成結。
- B Lambs (再次級 Lambs) —— 纖維長而直，但無污穢羊毛之存在。

乙 次配種羊毛 (Cross-bred Wool)

- 超級 Comeback —— 纖維長，健全，有光澤，相當英制 58s 羊毛。
- AA Comeback —— 纖維較短，健全，相當英制 56s 至 58s 羊毛。
- A Comeback —— 較 AA Comeback 次一等，羊毛之長度自 50s 至 58s。
- Super-bred —— 羊毛健全，長，且光亮，長度為 50s。
- AA Cross-bred —— 纖維較短，長度為 50s。
- A Cross-bred —— 為 AA Cross-bred 之次一級羊毛，無光澤。
- Comeback-Fleeces —— 包括自 50s 至 50s 中所有之脆性纖維。
- Cross-bred-Fleeces —— 包含 50s 羊毛中之脆性纖維。
- AA Lambs —— 包含長，光亮，且不含草籽雜質之羊毛，為 56s 至 58s 中之首級 Fine Cross-bred Lambs。
- A Cross-bred Lambs —— 包含長，光亮，且不含草籽雜質之羊毛，約 46s 至 50s。
- B Cross-bred Lambs —— 為 A Cross-bred Lambs 之次級毛，亦為 AA Lambs 之次級毛。
- Lambs —— 包含所有短污，多油脂，且纏結之羊毛。

丙 純種長羊毛 (Pure-Bred Long Wool)

- AA Lincoln (Leicester) —— 纖維長，鬆，且有 (下接第二十六頁)



最新H & B 捻綫機

袁先福

捻綫機最好設有自動斷頭停止裝置因爲經過了這許多工程才紡製成的紗綫平白地糟塌成回絲未免是太可惜了。

美國 H & B American Machine Co. 位於東部 Rhode Island 之 Pawtucket 上，爲戰後新興之紡織機器製造工廠；每年約可出產紗錠十萬枚左右。因其出品衆多，交貨迅速，我國紗廠紛紛向該廠訂購新錠。滬上申新五廠因於抗戰期間廠房被毀，機器破損，損失慘重。自勝利復員後，乃積極整理，一方面建造修葺廠房，一方面向該廠訂到紗錠全套二萬錠，錠一萬錠。現已運到裝配完竣，除紗錠全套已裝齊開出外，錠亦已開出十四台——四分之一，因其爲勝利後首批到滬之美國紗錠，其運轉成績至受人注意。茲將其捻綫機介紹如次。

該式捻綫機製造精密合式，製品精良，速度準確。能在一定限度內依其升降度及鋼領直徑大小熱合而成一個端正堅實的紗管。該項紗管尺碼特大，直徑達 3 吋，升降距有 8 吋。且不論股綫是用作風帆帳幕，粗絨外套、輪胎，縫紉綫等。均可由此種捻綫機依正確之成形製造而出。尤可貴者，乃任何快速捲筒併綫筒子均可合用，在以後之各項工程中，決無麻煩發生。

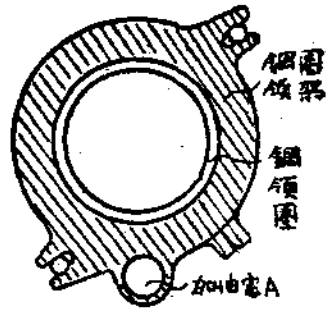
車頭 此項捻綫機和 H & B 之精紡機一樣，由車尾馬達傳動滾筒，再在車頭內由滾筒牙經減速鏈條 (Silent Chain) 傳至中心牙。該項鏈條，作用穩健和緩，故可減低牙齒間傳動時之嘈音等。該式車頭和精紡機完全相同，可以不時翻改爲精紡機云。車頭內並裝置電氣停止裝置，當車門皆開時，能阻止機器之起動，以策安全。然因其開車麻煩，且無重要性，故暫廢棄不用。

車身 該捻綫機每台有二百五十六錠，錠子距有 3 1/2 吋。車身之車骨及龍筋等皆採用最新之輕金屬鎂合金鑄成，精巧而堅固易於清掃；且減少車身重量不少。然機件本身仍極穩固決不因機重減輕而有震動搖擺不穩之病發生。其滾筒乃由銅皮包成，然銅質較弱，易於變形，反不及白鐵之堅固也。滾筒上並裝有防塵軸承，故得節省動力與保全費用。

成形運動 其成形裝置係美國式，紗管可成經紗捲取 (Warp Winding) 或緯紗捲取 (Filling Winding) 其有改進者爲撐頭牙所撐牙數之調節與變換較爲便利耳，滾筒之傳動錠子，經過一防塵張力錠帶盤以保持錠子之常速迴轉而得一完好之加捻與成形也。並在成形裝置上裝有一鋼珠軸承環 (Washers) 以防止其動程上下端之暫時靜止，而期得一高速之捲繞運動也。

中央集中加油器 該項捻綫機採用中央集中加油法 (Central Lubrication)。在車頭內側右方離地五分之三處，裝有一注油器，內有彈簧，注油器下部通出一條總輸油管，由此再分出許多支輸油管通至車頭各部齒輪之軸承間，如將注油器上部之彈簧拉手柄向上一拉，即可由彈簧復原之功，將油壓出而收潤滑之效。日拉一次已足。但所用之油劑必須純淨，以不含石蠟 (Graphite) 皂碱 (Soap) 等質之礦物性油爲宜。否則輸油管有淤塞不通之虞。且每年必須以火油洗滌，以維清潔而收保全之效。

鋼領圈 此式鋼領圈直徑達 2 1/2 吋，故能紡製大至 3 1/2 吋直徑之紗管。鋼領圈固於鉸製之架上，上架有二槽，以螺絲固於鋼領板上，故得與錠子相互調節以得準確之位置也。潤滑油加於 A 處，中有棉花以貯藏油劑，



由關於鋼領四週之棉紗繞，藉毛細管作用，將油劑導於鋼領周圍以收潤滑之效。然鋼領日久不免堆有油垢影響工作，易於斷頭。故每星期當用石碱水洗刷一次，去垢以利工作也。

運轉 紗綫自筒子上拉出，經游離金屬導紗板，進入水槽，由壓棍 (Draping Roller) 將紗綫浸下水面，乃經上羅拉而出下羅拉，蝦米螺絲，繞捲於筒管上，現申新五廠紡製四十二支雙股綫，前羅拉 1 1/2 吋每分鐘七十三轉。

中心牙 38 齒，高低牙 50 齒，撐頭牙每次撐四齒。在 8 1/2 吋高之筒管上之升降距為 0.4 吋。現每十小時僅可落紗一落。淨紗重約九十磅。用 No. 19 鋼絲鈎，前因市上缺貨乃自行仿製，運轉成績，甚為成功也。

落紗 捲綫機之落紗，甚是費時，每次落紗生頭，由八至十名落紗工工作，約需時八—十二分鐘，因紗管龐大，拔取不易，每手至多握取二三只，且不能隨拔隨插筒管

：落紗後尚須將鋼領拭清潔，加鋼領油等。且該式筒管 (見第三圖) 形狀碩大。既不能插於筒管架上——因筒管子甚短。又不便放於車面上。更不能緊湊地置於筒管箱中。故落紗後插筒管至為緩慢麻煩也。

生頭 落紗後生頭，申新五廠採用一轉生頭。即生頭時生頭紗僅在筒管上週繞一轉。如此插紗便利，免除筒脚，減少回絲。該法初學時似較困難，乃訓練養成工一批，施行新法。現工作法已告純熟，只覺其便利耳。

筒子架 該式直頂式筒子架 (Bobbing Cradle)，共可安置筒子五百十二只，排成 10。左右之斜綫每百分八列三十二行即每面可安放筒子二百五十六只，故可併合之根數頗鉅，惟因排列高至八列，而國人身材較短，較高幾列筒子，換取困難，妨礙工作故申新五廠將它改為四列三十二行，排列成 S。左右之斜綫另在第一列加插筒子三十二枚以安放換用之筒子，故現每面可插筒子一百六十只，每台三百二十只也。

水槽 水槽為鋼製橫置於車面，每面一只用以浸潤紗綫，備有自動給水裝置，以使水槽內保持同一水平面，紗綫得吸收均勻之水份。緣其進水

管先接至一水箱，水量漸漸地滴入箱內，箱內有浮球當水面漸高時，浮球浮起，乃閉住進水管，以防溢出，水量再由水箱通至水槽，故二面水面得保持平衡也。

然水槽不免有積垢，水面上不免有飛花因進水量少，不能藉衝擊之力將其洗刷。日久積貯，影響紗綫品質，故每星期至少洗刷一次，除去污水，換以清水。然因水槽進水量極緩，必須另行灌入清水至滿也。

羅拉與黃紗 羅拉每八錠為一節，其軸承配有銅套 (見第二圖) 得隨時更換以節省保全費用。因此式捲綫機係採用備併法，故羅拉上均塗有鉻，以防生銹。水槽內之壓棍乃將紗綫壓浸下水面者，故亦塗以鉻。惟使用日久，鉻與水份經常接觸，極易落去，而致生銹，和紗綫接觸後即成黃紗——黃禍。於是羅拉必須換去重塗，損失殊大也。

我們乃作各項的試驗以求改進。首先將壓棍全部浸下水面，以免與空氣接觸，然並不見效也。或擬在水中加以石灰水 (Ca(OH)₂) 以吸收碳酸氣，夫石灰水雖對紗綫無影響，然碳酸鈣沉澱於槽中，易被淤塞且效率亦不甚高。

於是乃將壓棍全部廢棄，換以玻璃棒此項工程，甚是昂貴，然雖黃禍得以挽救，並不能絕跡。於是更進一步擬將羅拉包以銅皮，以求徹底解決。然其費用更是浩大矣。

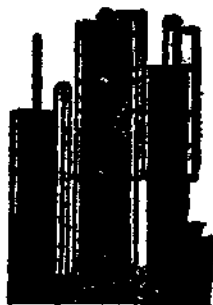
筒管與鋼絲鈎 捲綫機所用筒管高達八吋半底寬 2 1/2 吋，故可紡製八吋升降距之紗管。其頂部較大，形成頸狀，所以防止滿管時紗綫之滑出。然因其頂部突出，易受摩擦起毛，於運轉時，擦毛時小，變化倏忽，乃不能均勻加捻，而其所受張力亦不均矣。且稍有裂，即不能生頭而遭廢棄。當併



紗上有一大結，或鋼絲鈎形狀不合，結頭不克通過時，而紗綫仍繼續送出，乃即捲繞於頸部形成回絲，或油紗 (見第三圖) 至可惜也。

斷頭自動停止裝置 每當斷頭時，筒管不再捲取，而羅拉仍在送出，乃將併紗捲繞至羅拉上。接頭時必先將羅拉上之紗綫去餘，乃形成回絲矣。有時或捲在壓棍上。故捲綫機最好有斷頭自動停止裝置，因為經過這許多工程才紡製成的紗綫，平白地捲成回絲未免太可惜了，是式裝置當以靈敏準確簡單為原則，故設計至為困難也。

夫工 捲綫機之設計乃完全依照當地——美國所適合之條件，如筒子架之高度，及紡製特大之紗管，減少落紗次數以節省人工。其用於我國，因其成形緊湊，捲度均勻，不失為一良好之機械。至於黃紗之解決，現由廠方自行改裝全部羅拉，當然損失不貲，然於訂購新車時，即採用銅質羅拉，黃禍當不至發生矣。



一年來世界紡織業的回顧與前瞻

張靜齋譯

——今年紡織業成就可較往年倍增——

假如局勢比較正常，就有光明燦爛的前途——和平的黑影是發展的主要障礙——
目前紡織業工人的工資和其他工業相仿。

我們現在正生活於兩個世界：一個是熟悉的世界，工作，娛樂，供求的法則，以及其他許多事情，依然一仍其舊；另一個是冷戰同時又是渴求和平，幻想而黯淡的世界，像下一局決死的象棋，個人的行動很清楚，但他們整個的意思及結局是不很明瞭的。

假如有一個比較正常的局面，未來的歲月那是充滿着光明燦爛的。歐洲的恢復是獲致和平的必要因素，但在經濟上容易辦到，在政治上就不一定辦得到。國際貿易如能基於明智而放棄自私，則對國家裨益殊多。對於塔哈勞工法 (Taff-Hartley Act) 的原則逐漸被勞工羣衆所接受，而不為一意孤行的勞工領袖所影響，則勞工問題可期較好的解決。

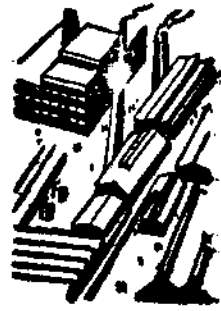
紡織工業對於國家經濟有建設性的貢獻，大量的出產，巨額的銷售，利潤的豐厚，技術的進步，優越的工資，工廠的現代化，改善了公眾的關係；在這種新歲中一切該和往年的成就一樣，或竟超過了它，甚至在較遠的將來成就可望更高。

早前，經濟學者預先看到某些地方有重新調整的必要，若干紡織物價格過高，吸收國民收益甚鉅，是故必須降低，否則就得增進國民收益。農產品包括棉花在內，其價格和別的工業產品比較起來，也覺太高，它們之間的距離不宜過於偏頗。信用借款應引導於建設性的發展，勿利用致使發

生通貨膨脹的影響。政府管制可重新實施，必須保護消費者而同時又勿損害商業。工資與生產必須保持合理的關係，勿任其狂奔，作生活費之無益追逐。所有這一切，若不機明及時調整，則於工商業蕭條時期亦得強迫調整。經濟學者並未改變他們的看法，新的時期不會倒退。很多經濟學者覺得正確的領導能減少他們受損的影響，有的認為一九四八年末是個轉捩點，有的認為還要二三年，至少不是恰當這個時候。

下面幾篇專文，記載着一九四七年紡織工業的成就，並對一九四八年作一瞻望。包括經濟的分析，廠費用的考察，校閱技術、機械、研究、雇員關係等的進步，以及華盛頓方面的觀點，世界重要都市紡織業發展的鳥瞰。

工業需要更高的技術，紡織業的工資業已升到可和別的工業競爭錄用精練的技工。新工廠的特點是對於職工的福利給予更多的便利，現有工廠也正在這方面進行設備。精練的技術人員，管理複雜而高速度的機器，造成每個工時更多出產的趨勢，這種趨勢發展下去，我們的希望那就不致落空，紡織物價格可以減低到工資、收益、以及生活費相當容許的程度，這一結果會建立實際的安定，使工業能過渡不景氣甚至危機。



紡織品——世界各國都在努力增產 (註)

顧少白譯

大多數的國家推動增產紡織品，都受了機器、燃料和勞工的限制——還有許多地區仍然缺乏紡織品——外匯的困難，阻礙了原料的流通。

美國以戰勝國的地位，在紡織生產上仍佔領袖地位。若干世界紡織領袖的國家在過去十二個月中，都在努力改進他們的地位，這包括機械的缺乏，燃料或動力的不足，勞工的缺少，以及須自外國進口的原料獲得的困難等等。外匯問題，即至一九四八年還是一個困難問題，這不但攸關原料供應的國際流動關係，即成品的銷售也是如此。

亞洲 中國 (By John W. Powell)

中國的棉紡織業與其他國家相較，有其最好的前途，勝利以後也很迅速的恢復了。現在他們已受到日本紡織工業競爭的威脅。

中日戰爭以前，中國境內有紗錠五百五十萬錠，包括外人設廠者在內，年產棉紗二百五十萬件(每件四百廿磅)。戰爭期中，有十萬錠遷至內地。勝利以來，中國政府接收全部日偽紡織廠，現共有紗錠四百五十萬錠。接收之廠組一中國紡織建設公司，為政府所獨佔。

中國紡織工廠集中於江蘇——上海，無錫，南通，以及山東(青島)

註：本年紡織世界 (Textile World) 二月號，是「每年的回顧與展望」的特輯，大部份是關於美國方面的文章，其中 Textiles: All Over the World Struggle Toward More Output 一文，敘述世界各國紡織品生產情形，特全文譯出，以供參考。該文中關於美國的情形，因為是美國人所辦的雜誌，另有一篇專文 Sanford S. Parker 的 Textile Production Plateau Will Run for Another Year，譯者將他簡縮了，列入本文內。又一九四六年各國紡織工業概況，可參閱本刊一卷二期「世界紡織品生產都有增加的趨勢」一文。

河北(天津)諸省。下表為最近分佈情形：

省	錠數	百分比	布段數	百分比
上 海	2,158,624	48.3	25,918	38.6
江 蘇	598,784	13.3	7,218	10.9
河 北	452,548	10.0	10,660	16.0
山 東	387,132	8.7	8,066	12.1
廣 東	396,080	8.9	8,692	13.0
四 川	157,740	3.5	1,620	2.4
共 計	320,524	7.2	4,432	6.7

一九四六年棉紗的總產量為一百三十萬件(每件四百磅)，其中四一七、五九三件係紡建公司所產，其餘九十萬件為民營紗廠所產。在勝利後第一年，政府所能控制之產量為二〇%，第二年即達四〇%。

現在最大的困難是國內原棉的枯竭而外棉的輸入又缺乏外匯。至於棉布的產量最近的估計達二十億碼。但因中國的布機數雖可估計其總數，總得不到一個正確的數字，所以也不可能校正這數字。

中國的毛紡錠有六萬六千錠，每錠十小時產量為〇·一五磅(1/4)。

1947年世界紡織工業之設備產量及進出口統計

項 目	亞 洲				南 北 美 洲						歐 洲						澳 大 利 亞			
	中 國	印 度	日 本	土 耳 其	美 國	加 拿 大	墨 西 哥	巴 西	阿 根 廷	薩 爾 瓦 多	英 國	法 國	義 大 利	德 國	瑞 士	荷 蘭		西 班 牙	捷 克	瑞 典
棉紗																				
錠子(百萬枚)	4.5	10.0	2.9	0.09	23.8	1.3	0.9	3.1	0.5	0.05	34.5	8.4	5.1	5.9	1.2	—	2.0	2.1	0.5	0.2
產量(百萬磅)	720	1350	255	61.6	4089	177	11	327	154	6	650	440	243	135.9	48.4	—	128	52.8	15.7	—
進口(百萬磅)	—	0.2	—	24	0.7	12.6	—	—	1.0	0.9	9.6	8.8	—	—	129	11.2	—	—	7.7	—
出口(百萬磅)	8.8	—	29.7	—	92.8	—	1	0.7	—	—	23.4	9.0	37.4	—	1.0	0.3	—	—	—	—
棉布																				
布機(千台)	76	200	136	2.4	459	20.7	34.6	92	10.0	1.0	498	200	130	144	20	—	70	90	7.2	2.7
產量(百萬碼)	2307	3800	673	71.5	9540	260	103	1137	178	22.7	1600	284	605	0.2	102	93	—	110	39.6	20.3
進口(百萬碼)	4.4	15	—	19.2	12	78	6	1.0	11	2.0	149.8	6.6	—	—	11.5	4.8	—	—	14.3	114.6
出口(百萬碼)	10.4	375	434	—	1476	15	16	37.2	—	0.9	333.4	83.6	55	—	3.7	12.1	—	—	0.4	7.0
毛紗																				
錠子(千枚)	78	87.5	520	26	3341	228	106	89.5	250	—	—	2700	1200	2140	329	—	488	234	450	408
產量(百萬磅)	2.7	12.5	51.5	14.7	624	58.4	0.5	—	60.5	—	144	172	—	47.9	—	—	—	44	44	48.6
進口(百萬磅)	—	2.5	—	23	0.6	4.7	—	—	1.7	—	5.4	0.4	0.2	—	7.1	14.2	—	—	8.8	—
出口(百萬磅)	—	—	0.4	—	4.5	—	—	—	—	—	10.0	23.1	3.5	—	0.3	0.8	—	—	—	1.6
毛織品																				
織機(千台)	0.1	23.8	11.0	0.3	38.7	3.5	1.8	4.0	4.1	—	—	45	18	41.3	2.6	—	20	14.8	7.3	5.0
產量(百萬碼)	0.2	15	34	5.5	523	28	5.8	6.0	48.4	—	226	145	—	—	—	36.9	—	48	33.0	41.3
進口(百萬碼)	0.3	10	—	0.3	2.8	10.7	0.5	0.7	0.8	—	6.7	3.3	0.8	3.5	3.7	2.6	—	—	5.5	1.6
出口(百萬碼)	—	—	1.2	—	18.8	—	—	—	—	—	73.8	19.8	11.4	—	0.4	2.8	—	—	0.4	4.0
蠶絲(百萬磅)																				
產量	—	—	14.5	—	717	20	—	19.8	9.9	—	116.4	79.2	165	24.2	—	—	18	10	4.0	—
進口	—	1.8	—	—	—	9.7	—	1.1	2.4	—	1.9	3.5	—	—	—	0.9	0.2	—	5.5	5.5
出口	—	—	14.5	—	—	0.4	—	—	—	—	15.0	5.9	28.6	—	—	13.6	—	—	—	—
蠶絲粗織(百萬磅)																				
產量	—	—	17.5	0.5	209	—	—	0.8	0.8	—	83.0	48.4	33	35.9	—	—	15	33.4	26.4	—
進口	—	—	—	—	43	13	—	—	1.3	—	—	0.4	—	—	—	—	—	—	—	0.1
出口	—	—	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	6.8	—	—	—	—	—	—	11.0	—
蠶絲織物(百萬碼)																				
產量	0.3	—	—	—	1473	80	4.8	142	8.8	—	360.4	—	—	—	—	15	—	—	6.6	—
進口	—	5	—	—	—	5.7	—	0.2	1.1	0.5	14.7	1.3	—	—	—	2	—	—	2.9	—
出口	—	—	3.0	—	—	8.7	—	—	—	—	94.5	13.9	24.2	—	9.5	1.4	—	—	—	—

但其開工數及班數無法尋得，一九四七年政府所有之廠產量估計為四分之二，產毛紗一、八九三、一四九磅，毛織品一、四八二、四〇四碼。

印度 (By J. K. Van Denburg, Jr.)

印度紡織業在一九四七年已經跟不上時代了。——他爲了與成本增加的苦鬥，物價管制的困難，勞工糾紛的增加，以及尖銳的機器的太舊而失去了。

他們希望在一九五一年時產量能擴展到七十二億碼，但這已經相差得太遠了。政府對新廠的機器，准給外匯，但印度購買委員會已經聽取到他們的機器最早須待一九五一年方有希望。同時，國內的分裂已成了最大的困難。

一九四七年棉布的產量估計爲三十八億碼，但最後的證明可能較此數爲低。若干紡織界人士認爲自一九四六年的四十二億碼逐漸衰落以後，可能減產百分之二十五，或十億碼之多。然尚有穩健的估計每人消費量的產量自一九四六年的十五碼而減爲十碼，而國內最低的需要是每人廿五碼。他們從政府的緊急方案中能減低各廠所紡支數的差距並限制製造特別標準的種類的結果，在一九四八年能收復那些失去的條件。

毛紡織業最近的調查，計有紡毛錠五萬，梳毛錠三七、五〇〇，電力織機二千三百台，手織機五百台。生絲方面在一九四七年中也沒有什麼進步。至於去年會提及的三家煤業紡織廠，現距開工的時期尚遠。其中有一家，設在脫拉塞古 (Trawbore) 地方者，從英國購買的機器，已開始收到了。

日本 (By A. W. Jessup)

日本的紡織工業在一九四七年末，還在爭取他們的工業水準問題，還可能有些希望，仍變爲世界市場的有力者(參閱本刊二卷十期「日本紡織業行將復興」一文)。紡織品的每一種類他們都感缺乏，但有些是事實，有些却爲過度囤積之故。他們有一種潛在的力量，就是慢慢的在恢復他們戰前統治遠東市場的勢力。工廠的重建非常迅速，但無論如何不會增加產量。他們今日有過多的機器來運轉可以利用的紡織原料。至於煤業的產量

是很少，並且品質惡劣。

棉紗產量共爲二二五、二〇〇千磅，其中十一%係輸出者。棉布產量爲六億七千萬碼，其中輸出者約四億三千五百碼。全部棉紡織品均係進口之美國棉所紡，由商品信用公司 (Commodity Credit Corp) 供給。其第一次契約係九〇五、三三三三包，係一九四六年所用。第二次之三十萬包最近開始到達日本海岸。

出口紗布係半私人貿易性質，棉花的進口亦然。輪船係特准北美棉業公司 (North American Cotton Corp) 運抵日本。每批契約的訂定，均經盟總批准，盟總係以日本政府的商業部爲對象，並非對廠商批准。

據日本紡織人士的意見，一九四七年最重要的發展是與印度簽訂第一次十四萬包印棉的契約，廉價的印棉，是紡製日本國內消費品最所需要。

土耳其 (By John B. Pearson)

土耳其的紡織業半爲國有，半爲私有。一九四七年一至九月的棉紗產量計國營廠九、九八七噸，民營廠一二、〇一四噸；毛紗產量國營廠二、八八四噸，民營廠二、〇四二噸。這數字與一九四六年前九月的產量大約極相近，其未來的產量亦與此近似。

煤業紡織廠係於一九三八年建立，當時計劃一二〇條份之煤業年產二八七噸。一九四五年的實際產量爲二二九噸。

土耳其沒有紡織品出口，而須進口紗布以滿足其國內的需要。一九四七年夏季，臨時進口的紡織品太多，以致供過於求，現在政府方面對進口數量已有了限制。因爲土耳其貨幣的供給漸少，因此政府當局減少批准進口外匯。

北美洲

美國

一九四七年美國的紡織業仍然是發達成功的一年，生產量、價格、利潤，均創高峯而遠勝於戰前。生產方面：棉布的產量共計九十七億碼，較之一九四六年的九十一億碼增加了百分之六；而毛紡織品在一九四七年的

產量，却較前年減少了百分之十八，這是與他們在一年前的估計相符合的。至于煤業纖維的產量，一九四七年又創了新記錄，增加了百分之十三。從各種纖維的消費量來看，在美國的情形是如此：煤業的消費量是在逐漸的上升，這恰與生絲相反，生絲的消費量是一蹶不振；而棉花與羊毛二者，在長期趨勢中，其消費量還是增加的，在近一二年中，並未增加，而羊毛在一九四七年的消費量反呈減少之象。如將棉及煤業合計，美國人去年全年每人消費七十五碼，這也是一個相當高的數字，若與我國消費量每人不及五碼相較，真有天壤之別！

紡織品的價格，一年前的預期是可以減低的，但紡織品的價格，却反而上升了，紡織品市場隨一般商業市場而趨高了。棉布的平均價格，較之最高峯低了百分之十五，而穩定於百分之二，毛織品上漲了百分之十，煤業的價格也高了。但這價格在年初漲勢較烈，而年中以後，却呈現下跌的趨勢。這原因一方面是一般商業及國民所得有減低的趨勢，一方面紡織品的價格太高，產量亦夥，不能與國民所得相配合。

至於紡織業在一九四八年的展望，這完全要與一般商業的關係，與國民所得的如何。據一般經濟學者的看法，一般商業在一九四八年中，還是興盛的。一九四八年的紡織業至少能如一九四七年同樣的發達。

紡織業利潤，也創了高峯，去年一年間紡織業所納之稅額，竟達五億美元之多。據經濟學家的研究，一九四八年的產量與價格至少能如一九四七，而其出售的價值可能稍高，而利潤邊際的百分數稍低，利潤的總數仍然是好。

加拿大 (By Frank Flaherty)

在一九四七年的加拿大紡織工業有兩件大的進步：第一是在政府管制之後逐漸的調整為自由經濟的狀況，其次是許多原有的工廠改進了，擴大了。自四月起，政府廢除對羊毛及毛織品的價格統制，此後在九月間，棉及煤業的價格統制也取消了。政府對於原棉的進口補貼，使製造商能在統制價格下出售，也在十一月一日取消了。至此年底，出口的管制也已放寬，生產者申請運往任何地區，幾乎均能批准。據可靠的估計數字，工廠之用於擴展及改進者達六千五百萬元，其中購買之機器約二千萬元。

墨西哥 (By W. B. Giandoni)

墨西哥的紡織工業，將在一九四八年要決定她的命運了。缺乏金元，五十年的老機器老方法，以及工人運動的高漲，那是三件最頭痛的事，因此這工業不得不用高度的技術來努力，以克服困難。

墨西哥紡織工業的工會，與其他工會一樣，堅強的反對足以節省、工的機器。有許多工廠都是限於與工會的契約關係，限制了自動機器的數目，如果完全用新式機器，則百分之十的工人數就夠了。

因為墨西哥的生產成本太高，如與美國比較，其價格既高，而其品質又劣，因此墨西哥的紡織品要出口頗成問題。至於以後若干年的國內消費，是希望有戰後國外貿易衰落中逐漸的取出其一部分。

南美洲

阿根廷 (By John Wilhelm)

阿根廷的紡織工業正在建設之中。運自英美兩國的新式紡織機，已進口了不少，倘有若干在運輸中。這一年中政府的行動，足以影響紡織工業，尤其下列兩點：

1. 所有進口貨物，包括大量的紡織品（上年僅棉布進口一項，總數達一千一百萬磅）在內，自一九四七年八月起一律暫停；這法律公佈後並未修改。結果，國內的紡織品是缺乏了。

2. 政府壓低紡織品的零售價格，並命令恢復原價。

紡織工業是大大的擴展了，有十家新的紗廠均在建造中，其每家錠數都在五千以下。另外還有兩家新的毛紡織廠也在建造。至於煤業工廠，大都也在擴充，巴西的麥塔拉公司 (Matarazzo Bro.) 已在柴來脫地方 (Niteroi) 開始興建一煤業工廠。據說其產可使阿根廷不再進口這種原料了。

阿根廷國家經濟委員會的主席摩冷大氏 (Senior Miguel Miranda) 最近曾說，阿根廷現有棉紡錠約計四十八萬錠，一九四八年終將增至六十萬錠。

巴西 (By Henry W. Bagley)

巴西的紡織工業，紡織行政管理委員會主席費爾德氏 (Guilherme de Silva Filho) 曾說『是巴西人的主要活動』。他發表巴西每年生產織物十三億二千萬碼，價值四億五千萬元；同時他說久已為巴西經濟脊骨的咖啡生產，僅有三億元。一九四六年棉布的生產為一、一四七、四四〇、四七四碼，工人數為二三五、〇〇〇，其他絲、縲、毛、麻各業的工人數共為五萬人。

第二次世界大戰，有一時期巴西曾為其他拉丁美洲之主要供給者。在一九四五年巴西出口之棉紡織品為二六六、二〇〇、〇〇〇碼之多。一九四六年之初，國家因苦於通貨膨脹，政府曾禁止紡織品出口，但這辦法已在一九四七年取消了。

在紡織工業中，估計約有二萬工人是失了業，但其中有許多已為其他工業所吸收。紡織品的價格現在仍高，政府方面則限制零售價格。因為限制出口，因此出口也不興盛，但與南美國家已訂有契約者，仍然輸出，一九四七年出口一、一三、三〇〇、〇〇〇碼，一九四八年出口一、三三、三〇〇、〇〇〇碼，以後再有一、五七、三〇〇、〇〇〇碼。並且可能還有其他契約，已經訂定。

委內瑞拉 (By Dennis Landry)

委內瑞拉紡織生產情形，沒有最近的數字可資利用，官方發表的統計數字太低了。這國家現有十九家工廠，製造低級織物，尚不足國內需要量百分之五。在馬拉開 (Maracaibo) 有一家最大的工廠，昔為獨裁者古梅士 (Juan Gomez) 所有，現已停閉，準備重新組織。那裏大約經常有一千工人，其他廠家的工人數都少於一百，都是製造低級的布袋織物。

克拉克斯 (Caracas) 工商聯合會認為只要有新的機器，技術，及一定的工廠，則紡織業有它良好的前途。他們說，委內瑞拉是歡迎外資，這聯合會的最後報告並說，紡織業的投資每年可獲利百分之五十。

歐洲

英國 (By Frederick R. Brewster)

在戰後生產低落的時期中，縲、毛的生產仍然繼續的領導了英國紡織工業的復興。一九四七年九月兩月又創了新的記錄，全年產量的估計較一九四六年增加十三%。出口的縲、毛，稍較一九四六年為少，這主要是為了國內缺乏棉織品分配給人民消費之故。

棉織品的生產僅略較前年(一九四六)為好，但仍只有戰時生產最高峯的三分之一。這主要原因有二，即勞工和煤斤的缺乏。二者的結果使開工的廠家不能充分生產，停工的廠家也不能重開。戰前(一九三九)英國的棉紡業有男工六五、五〇〇，女工一一二、〇〇〇，一九四七年九月的估計只有男工四七、二五〇，女工七一、三九〇了，這足以證明為何英國的棉紗產量不會增加了。

自動棉織機的更新，已照新計劃繼續實施，這大約要減少總產量的五〇%。至於布機的出口，一九四七年一至十月計為一一、九九九噸，一九四六年全年為一二、九七五噸，一九三八(戰前)全年為一二、四九七噸。同時紡織機的出口也增加了：一九四七年一至十月出口三二、〇八八噸，一九四六年全年出口三〇、二四六噸。

棉織品因國內市場幾乎完全不予供給，然一九四七的出口量較一九四六增加極微。因此官方與公會首腦已一致同意立刻增產一〇%，最後須增二〇%，其方法以延長工人的工作時間為之(當然延長時間照給工資)。毛紡織的情形與一九四六年相似無甚變動，其出口數約為總產量的三分之一。

法國 (By Michael Marsh)

法國的紡織業自戰爭結束之後一直在增產。一九四七年各類紡織業的生產較一九四六增加了二〇%，這是一個很好的成績。在各業之中，毛紡織業較差，毛紗及毛織品的產量雖較一九四六年增加了，但實際上仍較戰前為低。所賺到的羊毛反較一九四六年少了，而原棉方面却仍與一九四六

年一樣。

法國所製的高級毛織物，顏色好，柔軟，不摺皺。去年英國貿易部曾允其輸入英國價值一千二百萬元的法國織物，他們非常高興。

去年棉紗及棉布的產量已經超過戰前了，同時他們還有煤漿的生產。只有絲業非常的沈默，且對其恢復舊觀之前途已經不樂觀了。煤漿及煤漿短纖的產量在六萬噸以下，而其生產能力為每年一一五千噸。

棉毛織品的出口一九四七年較之一九四六年突飛猛晉。棉布出口總數幾達四萬噸，實際上較上年增加四倍之多。但其中七分之二係輸往法屬殖民地。毛紗及毛紗品出口計二萬噸，其中三分之一係輸往殖民地者。美國當局刻已為法國的煤漿提出了一個新的市場。在一九四七年一至九月美國購買法國的紗布值八百五十萬元，同時希望在一九四八年對美能有更多輸出。這是平衡法國進口的棉毛的重要貿易。

德國 (By John J. Christie)

德國一九四七年的紡織工業相當於一九三六年產量的三〇%。關於棉花供應及其成品分配的政策，在蘇聯佔領區，法國佔領區以及英美佔領區間都是相互隔絕，不相聯絡。

蘇聯供給棉花與羊毛於其佔領區，其數字不詳，此項製成品一部運往蘇聯，其餘則供國內消費之用，尚有一極可觀的數量係專供其他國家所製造者。一般是外國的購買者可付以任何國家之貨幣，或支付硬幣，或用紗及原料易貨。這可能是補償其遷移德國最大纖維素吳芬煤漿廠 (Wolfsenfabrik) 所致。

經過幾個月盟總與德人合組的代理人試管紡織業之後，最近英美佔領區已經獲得有驚人的進展，而且也准許其恢復其進出口貿易的私人企業了。棉花則全由美國供給，而由德國人自己完成其製造工程。白里門 (Bremen) 及漢堡 (Hamburg) 兩棉花交易所，經美國進出口銀行 (Export-Import Bank) 作財務上的調整之下，已可直接與美國棉花供應公司 (American Cotton Supply Corp.) 進行交易。

在英美佔領區中，鼓勵棉紡織業的恢復，尤特別注重。第一批棉花進口五萬包係在一九四六年，係基於自己清算計劃者。其他棉花之輸入包

輸自美國之九、六三〇噸，埃及之三千九百噸係在英美佔領區進出口計算之外者。此外有九、五四〇噸之羊毛，係供其國內消費，五千噸係專製出口品，都已運到了；在正常情況下，有製造四萬噸，其中一〇%可供輸出 (譯者著：如須知道德國紡織業的較詳細情形，請參閱本刊第八期：張靜齋譯德國紡織工業克服了巨大困難)。

蘇聯 (By Robert Magidoff)

自一九四五年開始旨在增產生產的現行五年計劃之下，蘇聯的紡織工業在一九四七年中，維持着一固定的生產高升的曲線，同時國內原棉和紡織機器的增產也配合的猛晉，此外蘇聯還開始製造蘇聯式的紡織機與今日的紡織世界相頡頏。

紡織品生產，至一九四七年第三季之末，已較一九四六年增產了三七·六%。毛絲兩業其產量均超過計劃，各為三百三十萬碼。中俄羅斯萬諾 (Tverovo) 的紡織廠倡導現行的五年計劃，須提早一年於一九四九年四月完成。在未來的數年中，計劃的對象是恢復五十一家為戰爭破壞的工廠，重建三十家，完成正在建築之三十六家，並創辦七十家大規模的新工廠，這些都是加速的增加生產。

在戰後的擴展，把戰前設廠接近原料及消費者的趨勢重新做了。在西伯利亞及蘇聯遠東，棉布的產量已擴展三·六倍；在中亞西亞是擴展一倍。中亞西亞各共和國的生絲產量已擴展六倍；開爾克 (Kashgar) 毛織品的產量亦已增加五·七倍。在烏克蘭的烏來爾斯 (Ukraine) 也已建立了生絲生產的基礎。在蘇聯進口表上紡織機的進口列為最後一項，包括四百項以上的紡織機器，現在已能完全自給了。

未來最大的發展是煤漿工業，其產量照現在的計劃是增加四·六倍。到一九五〇年，合成纖維將成爲國內第二種最重要的紡織原料，僅次於棉花而超過羊毛。這合成纖維生產量的擴展，必須密切的聯合蘇聯的技術和機器工業。現在蘇聯的技術是直接對向發展連續法的黏膠及銅鍍煤漿的製造。醋酸法煤漿的大量製造係開創於一九四七年，這在蘇聯尚屬首次。

蘇聯的紡織設計人員，希望至一九五〇年時工廠工人的生產力 (Productivity) 能較一九四〇年增高二七·三%，這主要的原因還是基於高度生

產新機器。在戰前一九三〇年國家計劃所建之工廠，都是英國蘭開夏式的機器，而現在蘇聯東部所建之新廠，却都是蘇聯自己設計自己製造的機器了。在新廠中工人的生產力正為全體紡織業的兩倍。在蘇聯的紡織廠中，自一九二一年至一九四五年自動的機器已經增加了二十倍。一九五〇年蘇聯紡織機器的生產能力，是建立一百四十萬紗錠，二萬五千布機。

義大利 (By Diego Straniero)

高工資與國外購買的減少，予一九四七年義大利興盛的紡織工業一大打擊。這一年中的產量大概與一九四六年相近。政府方面已經撥了二十五億里拉(義大利貨幣)去重新組織業已衰落的絲業了。現在絲業與煤業工業的競爭已極尖銳化，絲綢的生產者現均以其傳統的手工藝為基礎。

煤業的生產已使義大利的紡織業的領域到達了較廣的邊際。在土倫(Tunis)及米蘭(Milan)的若干工廠均感原料的缺乏。因此有若干工廠想遷移到南美去，因為那裏有富豐的木漿供給。

瑞士 (By Selva P. Fischer)

一九四七年瑞士的紡織業，無論在生產上或市場銷路上，都是戰後最好的一年。紡織品的需要和生產，都是很大而且很正常，而原料的獲得，又遠較戰前為易。

雖然手邊缺少一九四七年棉布的產量，但可以估計較一九四六年的一億零二百三十碼超過了。一九四七年中開工的布機是二〇、二五〇台，一至九月進口的棉布九、三七八、六〇〇磅，同期出口布疋三、七八一、八〇〇磅；棉紗產量約為四千八百萬磅，運轉紡錠一百廿五萬錠，這產量較一九四六年增加了八十八萬磅。

絲的出口也較一九四六年增加了。如一九四七年出口生絲二二一、〇〇〇磅，遠較一九四六年的三八、六五一磅為多。同時，國內的消費却減少了，一九四七年為三六三、〇〇〇磅，一九四六年為五九八、一八〇磅。

外匯現況的困難，將使瑞士一九四八年紡織品的出口受很大的限制。瑞士法郎如美金一樣是全歐所需要，但各國都缺乏瑞士法郎，因此可使以後不會像一九四七年的那樣暢銷了。

捷克 (By Elizabeth Fisher)

紡織品的生產和出口，都是逐月的增加，但缺乏技術工人和原料，形成了最大的困難。以下是兩年的比較，這是說明一九四七年已經增加了五至六〇%。下表中的數字係以捷克之貨幣為單位，約值美金二分。

	1946年7月	1947年7月
產量	480,000,000	1,200,000,000
出口	100,000,000	185,000,000
每工人出產	7,320	12,600
每六個月出產	11.85	12.90

本年度有兩家工場添設計織工場，大量生產襪子，其中少數為國內的消費，大部分係出口者。同時在司拉區(Slovakia)內還計劃建造若干新的紡織廠。統制當局已經分配一家廠的新機器，這機器主要係來自瑞士。在勃拉的新(Bratlava)已建立一新的煤業工廠，其設備主要來自美國，這將增加捷克的產量每年二六、四〇〇、〇〇〇磅。

西班牙 (By Antonio Vila)

因為黑市的熾盛，以及法蘭哥政府人員的不願透露出口的数字，要作西班牙紡織統計上的研究，至感困難。西班牙的紡織業其最大的活動乃在合成纖維，其總產量高至三千三百萬磅。

西班牙有織機七萬台，棉布約每年輸出達六億西班牙幣(西班牙幣官價每十五單位美金一元，黑市則時刻變動，在二十與二十四單位之間)印花布是大量出口的商品。

毛織品之生產數字無從獲得。西班牙從美利奴羊所紡出之毛紗，品質上乘，且數量甚多，足供需要。至於進出口數字也無從獲得。

荷蘭 (By Paul Katz)

棉紡織業中計有紡紗廠二十，織布廠二〇〇，針織廠二二五及機廠四。一九四七年棉紗的產量是戰前的八五%，布是七〇%。這樣低的數字乃係缺乏勞工及新式機器所致；八%的紡紗機器和五%的織布機器在戰時破壞了。戰前，荷蘭有相當多的棉紗進口，這現在已經減低到最低限度了。出口的数字漸有增加。

毛紡織廠共有一〇三家，一九四七年的產量是很滿意的，毛紗約為戰前的一五〇%，毛織品一一〇%。

有兩個大的系統，統制了整個煤業工業，這就是AKU及NYMA，後者現在已是主要的系統了。雖然他們的生產能力已經破壞了三五%，然其產量却升到戰前的一〇七%，這有很多是出口的。AKU的煤業短絨工場係於一九四六年開工，其車輪煤業係於一九四七年開工。

荷蘭的整個紡織工業又迎頭前進了。現在的工人數是十三萬五千，戰前是十四萬。

瑞典 (By G. Howard Smith)

瑞典的紡織工業在勞工的安定上有一奇蹟，但這對戰後勞工流動率的通病並無影響。雖然棉紡織業的生產力是減了，而毛紡織業的却有其相反的趨勢。這是由於實行配給制及大費的應用自動的機器所致。

瑞典的紡織品能自給百分之八十，但全部原料均賴輸入。乃朗的生產還沒有到達商業的製造程度，但他們的經驗在羊毛中混合五%乃至一〇%的乃朗，其用途大增。

比利時 (By Margaret Kocher)

一九四七年棉紗產量將達三六七、四〇〇千磅，超過一九三八年幾達六、六〇〇千磅，而一九四六年的產量為六一、六〇〇千磅。織物的產量將達二八六、〇〇〇千磅，一九四六年之產量為二四一、七三二千磅，一九三八年為二三四、三〇〇千磅。織布機的工人數約為五萬一千人。

配給制度紡織品先行舉步，自一九四六年之末開始，而價格仍嚴格管理，政府方面並限定出口數量，以維持當地的布疋生產。

因為紡織品的出口佔出口總額的二成，因此一九四八年的減少出口頗為嚴重。雖然政府方面還對出口貨物增稅百分之三，還是使出口貨在國外的售價更高了，不但如此，出口貿易更在幣制上也發生困難。英國和低地國家(包括荷蘭，比利時，諾曼第等)是主要的購買國家，在戰前的進口貨，須各跌一%及四%。澳洲，紐西蘭，及斯堪的那維半島的國家也是一樣的。美國是主要棉織市場(戰前為五五%)，一九四七年因為加征了稅已減少五%了。

澳洲

澳大利亞 (By Herbert Leopold)

澳大利亞的紡織業進入一九四八年是不定的慌張與紊亂。一九四七年

受原料缺乏，工人不足的瓶頸，以及自元月一日起的工作時間自四十四小時減為四十小時，其產量較之一九四六增加極少。工廠的擴展在繼續進行，然而英國的供應既感困難，而又缺乏外匯向美國購買。一九四七年進口之機器總值約一百五十萬元，前年之數字亦相近。

這年中主要的新廠，在Woodville設立了一家一百卅二萬元的漂染廠，是澳大利亞棉紡織公司所設立。這是唯一的漂染廠，每年能漂染床單一百萬條，枕頭四百萬個。

優良的勞工管理，減少了生產的阻礙。戰後紡織工會的領袖表示自願接受鼓勵工資制度。

羊毛是澳大利亞唯一的而且是大宗的原料，但缺乏產地工程設備的原料如洗毛，化學品顏料等等。因國內嚴格的實行配給制度，只有織品的一六.三%可出口。

國內雖極力鼓勵植棉，但棉花的供給，仍無顯著的增加，英國的領土，尤其印度，現在正注意澳洲的需要。美國棉花的進口是減少了，較之一九四五——四六減少四〇%，一九四六——四七減少十一%。至於漂染之布疋，日本在去年談判的結果，可能佔到優勢。

非洲

南非聯邦 (By J. M. Lawless)

在第二次世界大戰之前，南非聯邦不是一個紡織品生產大的國家，但戰後的發展已成為較大的生產國家了。英、法、瑞士各企業家都已在該處投資，或自己設廠，或與聯邦之企業團體合作設立。有一家南非聯邦公司刻已從英國遷拆一家完全的工廠，運至南非。

英國的各廠系如下：(1) Lancashire Cotton Corp. Ltd., 係與其他兩家合組一個二百萬英鎊的 Consolidated Lancashire Cotton Corp. Ltd. (2) Calico Printers Association of Manchester, Ltd. 係與政府資本的 Industrial Development Corp. 聯合設廠於 Kingwilliams Town. (3) Sanderton, Murray & Elder, 設一梳毛廠，將為南非聯合公司經營。

法國的公司，Poker et Cie 一系，係經營毛紡工程，已經遷至 Bradford Company 的梳毛機器至南非。美國系也有一家，係由 Burlington Mills Corp. of United States, 及 L. Grice & Co. Ltd., J. Kayser & Co. 等組織而成 Felt & Textiles of South Africa 公司。南非紡織品的進口，遠超過其出口額。毛織品每年進口約二百萬金鎊，棉織品約四百萬金鎊，大都來自英國。大量的羊毛係輸往英國。



各紗廠申請配棉審核簡則草案

花紗布管理委員會公佈

一、凡蘇浙皖區三千錠以上之紗廠，存棉實際數量，不足一個月之需用者，均得向本會申請配棉，交換該廠所產之棉紗或棉布。

二、本會對於申請各廠，經派員調查其存棉用棉情形屬實後，參酌本會現有原棉品質數量，分別核配各廠，每次配棉數量，以一個月之用量為限。

三、申請各廠，以往代紡政府棉紗，完全遵照規定辦理，而信譽卓著者，得優先配給原棉，以示獎勵。

四、各廠過去不遵守政府規定，或代紡交紡手續未清者，暫不予配棉。

五、如有若干廠具有同等申請配棉條件，而在本會存棉不敷分配時，應按照申請次序決定配棉先後。

六、各廠所申請之原棉，如本會并無該項品質之現貨，或其現貨數量不足時，得以其他品質之棉花配給之。

七、本簡則提請本會委員會議核定後施行。

配棉換紗合約草案

XX紗廠(以下簡稱乙方)，以生產原棉極度缺乏，呈請經濟部全國花紗布管理委員會(以下簡稱甲方)，特准以本廠所產XX支XX牌機

包棉紗XX件，交換XX支原料棉花XX磅，藉以維持約一個月之用途，并訂定合約條文如左：

一、甲方就現有存貨中一次撥配原棉XX磅，交與乙方，供紡製XX支紗之用，其原棉之品質數量規定如次：

XX吋約XX磅

XX吋約XX磅

XX吋約XX磅

前項原棉其水份雜質之標準規定如次：

國棉 水份百分之十二 雜質百分之二

外棉 水份百分之十 雜質百分之二

如水雜份量超過或不足此標準者，得按照比例折算之，其水雜份量以甲方檢驗之結果為準。

二、前項原棉由乙方自甲方指定之倉庫提運，如為外埠紗廠所有，自倉庫運至所在地車站或輪埠之運費，由乙方墊付後，報由甲方核實歸還，自所在地車站或輪埠至廠中之一切費用，應由乙方自行負擔。

三、乙方應於領取棉花前，將應繳之棉紗，悉數開具棧單，交與甲方，分三期繳清，本埠各廠自合約簽訂之日起，繳第一期，外埠各廠以運輸費時自合約簽訂後第十日，繳第一期，嗣後均每隔十日繳紗一次，由乙方將棉紗運至甲方所指定之倉庫存儲，外埠紗廠運至上海交貨者，所有

運至上海車站輪埠之運費，由乙方墊付後，報由甲方核實歸還，所有應交棉紗出廠稅，由乙方於出廠時代為墊繳，報由甲方核實歸還。

四、每件四百磅重棉紗交換標準，國棉四六二磅或換標準外棉四五三磅，另加紡紗工繳利潤，於收到棉紗時，按上月指數成本及利潤，每件棉紗先行暫付XX元，至月底再行按照本月份指數，根據上月份成本計算辦法計算清結。

各廠棉紗如願提前交貨者，工繳利潤亦得提前付給，如逾規定時期繳紗，每過一日扣工繳利潤百分之二十五。

五、交換之棉紗，仍用乙方原有之商標，惟應符合甲方所定標準製品之規格，由甲方派員採樣檢驗，其優於或劣於標準者，由甲方按照規定分別獎懲。

六、乙方應將每日生產情形填具紗廠日報表，報告甲方備查。

換布合約草案

茲XX紗廠(以下簡稱乙方)願將申請交換之棉紗，向經濟部全國花紗布管理委員會(以下簡稱甲方)，折交棉布，經雙方同意，洽訂換布條款如左：

一、棉布主要規格：

布長X碼，布寬X英寸，布重X磅，經密每英寸X根，緯密每英寸X根，漿重X%，包裝X正X包箱，詳細格說明及布樣附後：

二、交換數量

每X支X牌紗一件交換布X正
共計X支X牌紗X件交換布X正

雙方不另找補法幣。
 三、交貨時間及地點，均根據換紗合約X字號辦理，到期應交之紗改交棉布，即於立約時交布X疋，以後每隔十日交布X疋，至全部交清為止。

四、驗收辦法

A、交貨時由乙方先行通知甲方。
 B、乙方所交之棉布，均應印明商標及其他標誌，由甲方任意抽取檢驗。

五、乙方所交棉布，如規格不合本約規定，視情節輕重，甲方得拒絕驗收或處罰，其考核及處罰標準，另有甲方規定辦理之。

六、棉布由乙方廠房運至交貨地點之運輸費用，根據棉紗合約X字號X號第X條之規定辦理，即運費費用改付運布費用，先由乙方墊付，於運抵甲方驗收後，由甲方憑單據核實歸還。

七、乙方應如期交貨，如有延期即照換紗合約X字號第X條規定每X疋布折合紗X件計算扣罰。

八、本合約正本一式二份，甲乙雙方各執一份，(上接第二十三頁)

本市工礦檢查所
 下月間正式成立

社會部為推進本市勞工福利及提高生產效率起見，擬在本市設立上海工礦檢查所，昨據確悉：該所編制已奉行政院核定，現正積極籌備成立中，所有預算及組織編制，約於本月底可決定，四月間正式成立。該處訓練班來滬實習檢查各工廠學員，已決定於十三日檢查完畢，全體廿八人畢業學員中，決定派十二名赴南京無錫等地工作，其餘十六名留於上海工礦檢查所工作，該十六名姓名為劉琳、李文郁、談貴珍、何潤英、楊朝貴、宋家模、劉現、蔡澤揚、宋鼎臣、閻承銳、顧宗甲、游資生、鄭輝燦、王一民、尹定一、劉

份，副本六份，由甲方分別存轉，自雙方簽章之日起生效。

立合約人甲方法經濟部全國花紗布管理委員會

中華民國 年 月 日 乙方代表人

實施代紡注意事項

卅七年三月廿三日行政院公佈施行

一、截至代紡實施前一日止，各廠自備存棉，原作為配棉脫節時週轉之用，如因脫節而動用時，其紡成之紗，應繳與本會，由會依照規定數量換給棉花，並給予工繳，倘會中無存棉可換時，此項棉紗得在本會指導之下出售，購進原棉。
 二、行總配棉各廠應得工繳部份之棉花，作為各廠自備存棉論。
 三、各廠輸出紗布掉換印棉，原已訂定合同，並經前紡調會外銷委員會核准有案者，依約各廠所得外棉部份，作為各廠自備存棉論。
 四、各廠代紡棉紗，每件紗用棉量參照行總配棉合約，定為美棉四五三磅，其含水量為百分

君容等，因本市工廠林立，不下三千家之多，如以十六名負擔此項工作，則需時三年始能查畢，故該所擬定第一步先行調查及統計工作。

昨據該班負責人向記者發表，關於一月來檢查本市各工廠之意見，認為各工廠之福利設施，機械設備工作時間及衛生設備等與工廠法相差甚遠。(一)各工廠大多空氣不流通，光線不充足，職業病甚多，尤以紗廠濕氣過重，工人大多不帶口罩及手套等，容易引起中風。(二)機械方面，各廠轉軸大多採用天輪裝置，很少利用地軸裝置者。(三)工作時間，按工廠法規定，每工人僅許工作八小時，最多不得超過十二小時，但本市各廠大多超過工作時間，如某橡膠廠以女工而論，上午六時開工須至下午十時始可休息，計工作時間達十六小時之多。(四)衛生設備各廠大多無浴室之設置，醫藥設備亦簡陋，對工人健

之八，含雜質量為百分之零點五，如用國棉，按所含水雜情形比例增加。

五、各廠代紡棉紗，其應得代紡工繳及利潤，由會彙集各有關方面組織棉紗成本審議會製定公式計算之。

上項計算公式，在棉紗成本審議會未製定以前，所有計算之各項因素，得參照行總配棉合約所定工繳棉二百五十九磅半定案時之棉價，與當時各項指數之比例及前紡調會規定之卅六年九月份二十支棉紗代紡工繳百分比計算之。

六、紡紗工繳，由本會每旬按照上月代紡棉紗件數及計算公式預付一次，每月月終補足當月實紡件數應得工繳及指數工額。

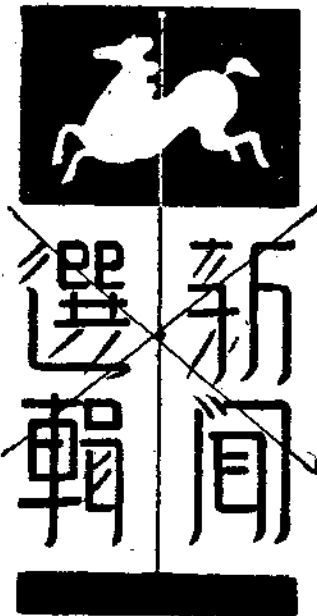
七、代紡各廠，除各具保證外，並由紗錠相仿之廠，互相保證，除必要時由本會派駐廠員常川駐廠外，駐廠員得暫行緩派，或由本會指定該廠人員受本會之指揮監督負責辦理本會指定事項(附註：此項注意事項，原係花管會所擬實

施代紡棉紗補充辦法，經由經濟部改為實施代紡棉花注意事項)。

康影響頗巨，(五)四川路奇特燈泡廠，利用煤氣燃玻璃，工人無宿舍，日夜居於煤氣間，工人每多中毒。(三月十二日商報)

京滬廠商紛紛南遷

繼大量游資南來以後，此間相繼發現若干新自京滬一帶遷來廠商，紛紛進行設址開業。該等商廠原來所在地，多半在華中，或華北之接近戰爭地帶，渠等南遷，純乃避免戰火威脅者。據華南分會，在繼續舉辦之新成立商廠登記中，其中差不多佔二十餘家為省外人士所經營者，此即一明顯之例證。而此間工商輔導處所得之資料，自去年底起至此刻止，國內遷滬之具備規模工廠，亦達二十家之多，該處刻正商請英領事館代為調查，以為未來推進輔導工商業務之參攷。(三月十五日商報)



日紡織工業應予限制

中國紡織學會，於昨(十三日)下午三時假

永安公司九樓六區棉紡業公會會議室召開座談會，討論「美國扶植日本紡織工業」問題，出席朱仙舫、王子宿、陳維禮、雷錫璋、吳欣奇、沈俊卿、任尙武等多人，由朱仙舫氏主席，席間各出席者皆相繼發言，綜合其要意為：「關於美國扶植日本紡織工業，欲使其於數年之內，恢復一九三七年千萬錠之舊觀，紡織業極表反對，蓋過去數十年中，日本紡織工業由供給國內需要，一變而為經濟侵略工具，再變而為軍火製造廠，在在皆可為前車之鑑，委帥雖健忘，然美人應餘悸尚存，或謂扶植日本紡織工業，乃美國現行國策之一環，則美人置同盟中國民族工業之前途於不顧，於國際道德言，亦有不合，故日本紡織工業之重建，應以供給其本國需要之三百五十萬錠為限。至於本國紡織工業，則須以「自力更生」為已任，政府當局，則應鼓勵紡織工業之利潤所得，大量用之於紡織工業之建設與發展上，若徒着限於財政收入，乃屬殺雞取卵政策，是以政府果能重視今日民族工業之危機，對今後紡織工業加以管理，實應再三考慮。(三月十四日商報)

日本紡織業動態

(一) 棉織品產量創新紀錄

據日本紡織工廠協會宣佈：自日本投降以來，本年二月二十二日起至二十八日止之一週中，日本棉織品出產達最大量，該一週內之棉織品生產紀錄為七百九十八萬一千九百八十四碼，棉紗之生產量則為五百九十四萬八千二百六十一磅，據稱：由於電力供應增加，乃有新紀錄之創造。(三月十四日新聞報)

(二) 預定本年度輸出棉布

大阪紡織同業公會，就本年度輸出棉布之生產計劃，與棉布工業聯合會商討根據國際國內貿易現勢，以及原料資本和種種因素研究結果，決定本年度之生產目標為九億五千五百萬零七千碼，據悉在亞洲運銷之對象中，不但包括南洋朝鮮等處，即我國亦列在其中云。(三月十六日商報)

(三) 棉織品運星換樹膠

據此間星莊消息：星洲有關方面最近傳出，美國務院正秘密計劃將日本棉織品運銷樹膠生產國，換取樹膠，然後將樹膠運往美國，抵銷美國棉花輸入日本之美元外匯。此種計劃純為使美棉大量銷往日本，而日本之棉織品，又可大量輸出。星洲各方對於此項傳說，刻正密切注意。蓋所指樹膠生產國，無疑當指南洋羣島一帶之馬來亞，荷印，暹羅等地。此一計劃之實現，無疑對我國棉織品之南銷，大受打擊。一般入口商指出：日

本棉織品倘真向南洋傾售，由於日本工資低，售價廉，在競爭上實佔極大優勢，且日本布此次運銷南洋，純係換取樹膠，不必消耗外匯，入口自更容易，此誠屬極端嚴重之事實。

星洲去年經營本港及上海布疋之入口商，大多數均告虧蝕。目前上海布疋已受統制，布疋出口成本經花紗布管理會從中抽取利潤後，成本增高，而一般走私查緝較前亦嚴，加以馬來亞布疋市場日見滯銷，預料以後布疋南運將益困難重重矣。(三月十四日商報)

(四) 棉織品銷路阻滯

據日本商工省高級官員稱，目前因金鎊集團缺乏美元，其交易市場有限，故使戰後日本之棉織品堆積甚多，自去年八月後，日本紡織貿易公司所存之布疋，已達一千一百萬碼。該政府官員表示其恐懼稱：除非日本政府在最近期內，採取步驟，分配此項存貨，否則此大量之棉織品，或將霉爛，至於不能向外推銷，該官員鑒於金鎊集團缺乏美元，特建議政府利用此批棉織品之產品，作為交換貨物，向金鎊集團換得原料，而不必堅持彼等須以美元匯貨。同時商工省次官富民清太郎曾暗示稱：此次積存棉織品中之一部分，或將作為國內消費品，以救濟日本衣料缺乏現象，渠且指出本國所產之棉織品，有百分之七十須輸出國外，以便購回美元，再購買所需要之各項原料。(三月廿三日大公報)

英棉織品輸出

達到規定目標

英國棉花局宣佈，該國棉業在其推廣輸出運動中，所有輸出至硬幣區域市場之貨物，業已達到政府規定在總生產額中佔百分之卅五目標。據該局稱，此即英國生產之棉織品，備國外市場之用者，已達八千七百萬平方碼之譜。(三月十六日商報)

棉紗缺乏聲中

港放寬棉紗進口

本港棉紗恐慌聲中，最近由於港府放寬入口，廠商向美國方面訂購三十二支以下及以上者，甚形活躍，估計最近數周來，為數達十餘萬磅之多。查美國棉紗出口，向有統制，但對香港屬土則特別放寬。據悉由上月九日到目前為止，英國棉紗來港不下五批，數量雖不大但對織布廠商及針織廠商幫助，亦屬不少。港府當地規定，凡三十二支以下之棉紗入口，一律由政府統籌收購，三十二支以上者，則准予在市場自由買賣。目前應廠商要求，解決原料恐慌，對三十二支以下之棉紗，亦准廠商自由輸入，此一放寬進口措施，日來定購英紗者，活躍異常。目前英國棉紗定價，比較黑市紗價為廉，二十支紗每磅CIF港價，僅港幣三·四五元，廿四支為三·五五元，卅支為三·七五元，卅二支為三·八五元，四十支為四·五元，六十支為五·五〇元，六十四支為五·九五元，最高者八十支埃及棉紗，每磅為六·八〇元，惟定購英國紗所需時間，為期約三個月左右。(三月十九日和平日報)

紡織品外銷會決定

外棉易紗辦法

紡織品外銷委員會於前晚舉行會議，對外棉易紗事決定：一、紗廠以紗易棉仍按照以前辦法，根據國內外行市隨時調整交換比例，過去為外棉一〇五〇磅易紗一包，現以國外棉價高漲，交換比例縮減至一千磅以內棉花易紗一包，該會特組審核委員會審核交換比率；二、對外採集中運銷辦法由各廠先將貨交與外銷會，該會將在香港設棧轉銷或經由香港之國外銀行以紗布作担保品，向各地採購棉花，採購範圍不僅限於印度，將包括南美非洲巴西等地，換得之棉花將直接交與廠商。上項辦法業經交紗管委員會議核定後實施，又該會為積極充裕原棉計劃，刻正與埃及使館洽購埃及棉花。(三月廿一日中央日報)

又前日委員會議決要案如次：(一)關於紗布交換印棉，釐訂換率，已由外銷會第十二次會議決定推強似旅、榮一心、袁仲達、劉建華、史立峯負責辦理、並為顧及各廠機會均等起見，規定由各合格外銷品之廠家，增加掉換量三分之一，以取得棉花，分給其他產品不合外銷之廠家以示相互合作；(二)各廠生產總量第二個百分之十，外銷會掉換棉花，除現有外，不敷全數交換，經決定如次：交換棉花在五百包以下者照掉換，五百包以上者比例分配；(三)中國棉織業聯營公司，擬以外銷所得外匯，向外銷會換購棉紗，並自願放棄該管會所規定應得外匯百分之四十，購買原料之權利，決予同意，惟所換棉紗，應切實用於複製，並以掉換輸出成品所需同等原料為限。(三月十五日商報)

中紡讓售民營

本市部份估價竣事

本市中紡公司讓售民營部份，刻以估價竣事，計卅五單位，其中包括棉紡，絹紡，毛紡，麻紡，針織，印染等廠，其中出售部份：一、紡織錠七二五、一七六枚。二、紡毛絹麻等錠一四、四一〇枚。三、織印機八、五六三台。四、織毛絹麻等機一、二六八台。估價為四三、一二四、三六四、八〇〇億元。其保留部份：一、紡織錠三九四、五七六枚。二、紡毛絹麻等錠六七、九二六枚。三、織印機七、五六〇台。四、織毛絹麻等機七三四台。估價為三四、三五六、〇二四、八四〇億元。(三月十二華英晚報)

東北紡建損失慘重

十餘萬紗錠只有三千錠開工

紗建公司前東北分公司經理桂季桓，現已調任總公司業務處處長，昨對記者談述東北紡建各廠現狀謂：紡建在東北有遼陽、營口、錦州三大廠，遼陽有七萬多紗錠，營口有五萬多紗錠，最近都已失陷，只剩錦州五萬多紗錠，因缺煤無電，於二月初即停工。遼陽在失陷前，曾有一萬錠運至瀋陽，因零件不全，能開工的只有五千錠，現開三千錠，紡建在東北十四個軋花廠，現剩剩義縣、錦州、錦西三廠。此次紡建在東北損失雖鉅，但人員尚無恙，共軍對技術人員多加挽留，不願留者則發路條放回。現營口廠機器已拆運往

瓦房店，遼陽廠機器則拆往安東，紡建東北分公司原有職員四百多人，現除調進關內百餘人，疏散百餘人外，尚留用百餘人，疏散的如願赴關內服務，亦可設法安插。(三月廿四日大公報)

福州籌設紗廠

一萬紗錠將由滬運榕

戰亂聲中，經建重點漸移華南，閩省現正誘

嚴重的原棉問題

(一) 紡織界人士談目前

存棉大部份僅能維持半月

據紡織界某權威人士談：紗管會自成立以來行將三月，對於代紡代織實施辦法，迄今未見公佈施行，而對紗廠所需原棉則先實施統購統銷，嚴禁紗廠自行收購，致紗廠存棉，日見短缺。目前最多者不過二個月之用量。而大部份僅能維持半月之久，若不迅予設法，即有停工之虞。查本市紗廠員工總數達九萬人左右，加以與紗廠有關之複製業，五金業等員工為數更巨，一旦紗廠停工，影響社會安定必甚嚴重，此種後果，應由紗管會負責。目前紗管會擁有職員六百餘人，且屢稱積極搶購國棉，疏通外棉來源，惟截至目前止，該會究有存棉若干，殊可懷疑。渠又稱：目前紗布猛漲之主因，即因紗廠存棉枯竭，業外人羣起搶購囤積居奇所致。欲抑平紗布市價，非充裕原棉不為功。(三月廿日商報)

致外資，舉辦經建事業，計有古田溪水力發電廠、紙漿廠和「台灣」資源會「合資興辦的電氣公司，最近可能在榕設一大規模的紗廠，所需機件和錠紗一萬個，將由滬運榕，原料由美援物資配給。又：民航局將在榕北門外開闢新機場，閩省當局決定修築閩粵公路兩條：一由閩南南靖至粵省饒平；一由閩西龍巖至粵省蕉嶺。(三月廿一日大公報)

(二) 六區公會代表謁有

關當局商討緊急配棉事宜

六區棉紡公會昨推派代表劉丕基、唐暉如二人，謁紗管會當局，商討緊急配棉事宜，據袁主委表示，以紗管會目前存棉不多，對緊急配棉廠家究能配售多少，暫難決定，擬於本星期六召開委員會再行決定。六區公會復於下午五時推派代表王啓宇、唐星海、劉靖基、劉丕基、唐暉如等五人，謁閩行張總裁，要求紗管會外銷委員會對交換印棉二十萬包，儘早於三月底前辦理妥善，否則由六區棉紡公會予以辦理，因印度政府已頒佈自三月底起，開始禁止印棉出口，如不迅速辦理交換手續，則印棉來源即告中斷。如二十萬包印棉如能運華，則對各廠原料供應不無小補。張總裁面允囑外銷會於三月底前對二十萬包印棉掉換手續設法辦理完畢云。(三月十九日商報)

(三) 全國紡聯會組九人

小組會研討對策

全國紡織業聯合會十八日下午在迪化北路會址，舉行第三次理監事會，以本業各廠棉花存底日薄，政府代紡代織辦法延不實施，原料即將發生恐慌，問題已至嚴重階段，會內不能再行坐視，決定組織九人小組委員會，研究積極對策，推東雲章、王啓宇、張文潛、吳味經、章劍慧、劉丕基、蔡爾仁、唐星海、章兆植等參加，由東王兩人召集，定今日下午四時開會，商討具體辦法。(三月廿日大公報)

又：九人小組委員會於昨日下午四時在該會議室舉行首次小組會議。由東雲章、王啓宇，召集出席吳味經、劉丕基、張文潛、唐星海、章劍慧、章兆植等，由理事長杜月笙親自主持，決議要點有：(一) 要求主管當局酌量擴大紗布外銷數量，以爭取外棉，(二) 為要便利外銷紗布掉換外棉靈活起見，擬在香港設聯合倉庫，堆存外銷紗布，(三) 紗管會核發之棉花採購證及移動證，手續過繁，應請竭力簡化，俾免棉花移動受耽擱，(四) 關於花紗布整個局面，則推由杜月笙、東雲章、王啓宇等三人向經濟部陳部長，國行張總裁及紗管會袁主委等有關主管當局接洽，擬具具體辦法，提供政府參考。(三月廿一日商報)

(四) 花管會申述工作延

緩原因

前日報載紗廠存棉枯竭紡織業不滿紗管會情

形，紗管會負責人昨特發表該會三月來工作情形，並表示外間不明真相不可妄加評論或以危言聳聽，引起社會之不安，將該會負責人談話如次：

一、關於代紡代織遲未實施一節，查本會自本年一月奉令改組，對於統購統銷代紡代織等管理辦法及實施細則，即經積極籌備，分別審慎擬訂，於本年一月十五日先後呈請中央核示，一面準備於二月一日開始實施，而六區公會以本身利害所關，推舉代表來會提供補充辦法九項，經核與統購統銷之原則有所出入，不得不呈請院部核示，而迄今尚在經濟部呈請院部核示中，致代紡代織之實施亦因而延遲，並非本會有意遲不施行。

二、關於統購棉花一節，本會於一月十五日委託中國紡織建設公司代購棉花三百萬担，約定每月交貨四十萬担，所需資金第一批均已照數撥付，現已將及三個月，照約應可交付一百萬担，但以環境關係，未能如約照交本會，為恐紡織單獨代辦力量薄弱，復於二月廿一日委託本市棉業公會棉商百餘家組設聯合辦事處，分頭搶購棉花一百萬担，分期交貨，每月亦以二十萬担為度，其間因經濟部一再審核，頗多周折，最近始准備案，此外中農已移交八萬担外復續託代購十萬担，現已購到之棉花計中紡十七萬担，中農八萬担，連其他購到者約計三十餘萬担，倘各委託機關均能圓滿達成任務，原棉何患缺乏，只因戰事蔓延，兼以交通不便，國棉產量根本不裕，故本會袁主委就任之始，即聲明此時須以外棉為主，國棉為輔，迭與央行張總裁洽商准撥外匯，訂購外棉，已確定四月份起運之美棉計十萬包，尚有二十萬包分五六兩個月起運，現正由央行與美方商

訂契約中，至禁止棉花自由買賣，乃因二月以後棉價飛漲，棉商頗有操縱居奇之嫌，經決定禁止棉花自由買賣，以資挽救，目前棉花自由買賣，豈能歸咎於此短短二十天禁止，自由買賣之故。(三月廿一日大公報)

(五)袁主委答記者問今後

原棉供應可告無虞

紗管會袁主委昨接見記者答復提問問題如下：
(一)今後原棉供應問題，擬以外棉為主，國棉為輔，刻為充裕原棉供應起見，已向美訂妥美棉三批，共計三十萬包，首批十萬包，預計四月底五月初即可陸續抵滬其餘二十萬包，五六兩月內，亦可運抵此間，日美貨大致已無問題，其中又可訂購甚多，至於國棉之採購工作，刻正積極推進，除已委託紡建公司及本市棉商代購外，湖北棉商方面，原則上已允委託代購，一切代辦手續，雙方正在洽商中，故今後原棉供應現象可告無虞。(二)代紡代織實施細則及六區公會提供補充辦法九項，業經經濟部批准，一俟所訂購之首批外棉抵埠後，即可付諸實施。(三)據傳日本紗布一個月後將向南洋一帶大量傾銷，且其成本較我國為低，對我紗布出口影響至鉅，為爭取國際市場起見，紗管會已着手積極推銷出口，同時藉以換得外棉，對原棉供應不無小補。(三月廿五日商報)

(六)花管會處置

甲 分電各地速運原棉

花管會為充裕各廠原棉供應，連日分別電促該會委託紡建各地收花機構，除將各地已經收購存儲待運之原棉從速運來滬外，並加強多購速運以裕棉源。據悉紡建各地辦事處對於紗管會委託代購業務，頗能認真辦理，故近日數量大增云。(三月廿日商報)

乙 擴大棉花憑證運輸地區

紗管會根據棉花實施細則，曾規定運輸棉花辦法，先就上海、天津、漢口三地實施。現已決定自本年三月十二日起，凡該會設有辦事處地區，所有棉花運輸及轉口，均須按規定憑該會棉花運輸證，始准轉運。除通知所屬南通、杭州、蕪湖、南京、廣州、無錫、武進、鄞縣、江陰、吳縣等辦事處外，並分別函請海關總稅務司署，金陵關、粵浙海關、交通部公路總局、京滬滬杭甬兩路管理局、粵漢鐵路管理局協助辦理。(三月十二日大公報)

(七)紡機公司發表聲明

紡建公司某負責人談：報載紗管會負責人談稱：「關於統購棉花委託紡建公司代購三百萬担，約定每月交貨四十萬担，現已將及三個月，照約應可交付原棉一百萬担，但以環境關係未能如期照交」等語。查本公司與紗管會所訂購棉合同，須於本屆棉季內預定收購三百萬担為目標，但如因甲方資金供應不足或匯兌困難時，或其採運時發生特殊障礙，致收購不能足額時，乙方不負責任，合同中並未約定每月交貨四十萬担，且合同簽訂日期為一月十五日，又以匯兌關係，購

棉日期實際於一月廿日開始，迄上述週六為止，僅二個月時間，又本公司購棉價格，須經紗管會核准，而目前採購區域，棉價瞬息變動，致紗管會核價每較產區價格為低，且最近若干產區，又以軍事關係，致未能大量收購，凡此種種，均非本公司所能負之責任。云。（三月廿三日商報）

（八）棉商聯營處購棉工作陷入半停頓狀態

棉商聯營處購棉工作，現已入半停頓狀態。據聯營處負責方面表示：採購工作之所以遲遲未能進展，主要原因為紗管會對合約補充條文十一項尚未正式批覆，而經濟部方面聞有主張房地產不得作抵之意見，致大部棉商，多觀望不前。再日來戰區擴大，來源減少，紗管會原定之四千億週轉金，採購兩萬担尚有不足；故估計原定採購總量一百萬担，恐難達成。至於棉商方面當儘量克服困難，協助採購。關於週轉金之担保品，一百零八家代購棉商繳足担保品者僅十餘家，內中有兩家代購太倉及南通花衣者，已領取週轉金共八十億元。（三月廿四日商報）

（九）印棉產量減少

自印度禁止長纖維棉出口及增收棉花出口稅後，我紗布外銷輸入印棉，想亦受影響，記者為明瞭上述問題，特走訪棉業學者，及有關方面，據告：在世界棉產貿易中，印度於戰後第一年佔第三位，戰後第二年降為第四位，由於巴基斯坦之分治，及增產糧食之限制，於短期內欲恢復戰前世界棉花輸入之領導地位，難期達成，去年印

度棉產之檢討，應以一九四七年八月十五日截止者為準，其棉產額甚低，據官方估計一九四六—四七年產量為三、五六六、〇〇〇包（每包四百磅），其所以如此低微，要由於棉田之擴展，仍受糧食增產運動之限制所致，棉花出口量約為一、一五〇、〇〇〇包，我政府以棉紗布外銷易取外棉，將不致遭受影響，蓋本國規定棉紗產量，百分之二十輸出易取外棉，數量當在四十萬包左右，現印度方面，已易得印棉九萬包，又美棉六萬包，共十五萬包，與本年度所需外棉相差甚微，供應當不致成問題。（三月十八日金融日報）

（十）紡織品外銷會掌握印棉三萬餘包

紡織品外銷委員會對各廠第二個百分之十外銷紗布，刻正核算中，預計本週內可核算完竣。該會現已掌握印棉三萬六千餘包，將於下週起根據各廠核定外銷數額，進行以棉易紗事宜，藉可緩和各廠原棉恐慌。至棉紗交換印棉比率，亦已推定袁仲遠、張似旋、榮一心、劉建華及宋立峯等五人組織審核委員會，並定今日（廿三）召開首次小組會。（三月廿三日商報）

（十一）紡建積極收購陝棉

棉花統購辦法實施後，關於陝棉之收購，全國紗管會已委託中紡公司於西安設置機構，負責收購，現是項棉花業務，正積極進行中，收購價格經就地實際生產成本，予以合理核定，至於運輸，經濟部已呈請行政院分行交通國防兩部，轉飭所屬水陸空各交通機構，對於陝棉予以優先

運輸，陝省增設紗廠，目前政府尚無此項計劃。（三月十二日商報）

農部棉改處與浙農改處合組種麻指導所

農林部棉產改進處及浙省農業改進處，近聯合組織種麻指導所，擬在杭蘇、海寧一帶推廣廣麻田五萬畝，所種麻種，由紡建公司供應，計有合興黃麻種二百七十噸，中興輪於日內即可全部裝到。該區麻田，連去年種植者在內，預計可增至二十萬畝，可能收黃麻八十萬担，將來發種辦法，以每村為單位，組改進社，經辦發種等事宜。該指導所並已請求農行貸款，每畝五十萬元，同時並擬貸放肥料五百噸，該項肥料已陸續運杭。關於棉花之推廣，該所擬擴增至二十萬畝，地點在慈谿、餘姚、蕭山一帶，並將由農行貸放四五十億元，肥料一千噸，如能順利進行，估計可收六萬担。（三月十六日商報）

紡織機器生產會議

決議製造紗錠廿萬布機七千
經濟部紡織機器生產會議，於十三日上午九時在迪化路廿七號全國紡織聯合會會議室舉行，出席紡織專家製造家及有關主管部門負責人，計有束雲章、顧葆常、王啓宇、吳味經、劉文騰、張方佐、李升伯、支季淵、潘仰山、朱仙舫、秦德芳、陸綢云等四十餘人，由經濟部部長陳啓天主席，會中對前日（十二日）各小組之審查意見逐一討論，當經決議要案如下：（一）在一年至一年半限期內，決定製造紗錠二十萬枚，布機七千

台，依照目前物價計算，估計共需製造費七萬億元，(二)決定紡紗機及布機之製造式樣，(三)該項紡織機承造廠商之資格與能力，須經調查審核，(四)關於紡織機器製造之詳細工作，則由經濟部聘請紡織專家製造專家組織經濟部紡織機器製造委員會，協助辦理紡織機器製造事宜，該委員會並即於最近期內即將成立，大會於下午一時半圓滿閉幕。(三月十四日中央日報)

麵粉業聯合會各區代表

報告產銷情形

全國麵粉工業聯合會第二次大會，廿三日上午，仍在市商會繼續舉行，到各區代表六十餘人。由主席團李季珊任主席，其議程為各區代表報告，及討論提案，茲分誌各代表報告如下：

第一區代表李季珊報告該區情況：本區包括陝西省大小十四粉廠，區公會於廿八年冬組成，每日總產量約二萬袋，因當地農民耕種方法簡陋，小麥收穫雖多，而品質中等，惟來源尚暢。至於銷售情形，現因過半時間應製軍粉，商粉產量少，粉價受議價管制，不時生爭購現象。抗戰中各廠承磨軍粉，最高記錄在七百萬袋以上。近兩年來由物價暴漲，及軍粉加工費用過低之不合理，遂形成目前最嚴重之困難。各廠本身力量，早已耗蝕殆盡，其庫存原料，現已難作半月之經營，而徵用軍粉，在給付費用之美名下，又不能免種種攤派之損失，使西北殘存之企業萌芽，已日趨萎折矣。

第二區代表袁國樞報告：(一)抗戰以前，該區麵粉業極不發達，惟有福新，穗豐二廠，每

日生產不過一千包。(二)抗戰以後開廠較多，有五廠聯合辦事處之組織，統購統銷。(三)民三十年後，當地需粉量更殷，地方當局重視配給制度，惟原料欠缺，困難增大。(四)希望各同業互相合作，互相研討，以便使本會發揚光大。(第三區代表缺席)

第四區代表榮毅仁報告：(一)卅五年新麥登場時，因請求麥貨未果，本區停工之工廠達十八家，(二)卅五年八月十九日，外匯掛牌變動，物價狂漲，政府為平穩物價，令上海各廠拋售，自該時起至卅六年五月計拋售麵粉四百萬包，對平定粉價略有貢獻。(三)卅六年八月起供應平津麵粉及其他各地糧食。(四)本區希望同業能密切合作，擁護國策，並請求政府維護工業，使本業得能生存下去。

第五區滕敬齋報告：(一)本區每日共產粉約為三萬五千餘包，而現在僅產五六千包，佔全產量六分之一，餘者有賴玉米接濟。(二)每月最低需小麥三十萬藏包(重一百公斤)，而去年南麥北運總數尚不滿此數，而本區所產，多在匪區，僅由平津沿線購進小麥約數五日磨製之需。(三)南麥北運，不只救濟本工業危機，並可解決華北民食。(四)工貨開放，外匯放寬，挽救同業危機。(五)美援小麥應依各地實需情形為分配原則，(六)最後希望本會密切聯繫合作，以期共同解除困難，並希望下屆聯合會在五區召開。

第六區代表方剛報告：(一)抗戰開始昆地粉廠才始開辦，因交通不便，不可能有大型廠。(二)戰時昆明為美空軍駐地，麵粉俱備增大，

各粉廠對國家抗戰無不貢獻。(三)現因銷路及原料問題，工廠停工日多，目下開工者僅四廠。第七區代表胡銘新報告：(一)從前原料毫無困難，且有剩餘以供外埠，自去年經濟路不通後，發生嚴重影響。(二)貸款不能成功，影響生產。(三)電力問題嚴重，每度達二十萬，其他尚有種種困難，希各同業能互助解決。

第八區代表李文山報告：(一)第八區因四郊產地均為匪區，故產源困難，生產減低，(二)貨物材料均感缺乏，出品悉為供應軍糧。(九區代表華通英報告：(一)抗戰期間因係戰區，損失奇重，現正恢復中，(二)今年小麥上市，本區可增加生產一萬多包。(三)希望本會能創辦中國麵粉工業專科學校以培養人材，至通過各提案，定廿四日發表。(三月廿四日和平日報)

社會部加緊籌組

全國工業總會

社會部為加緊籌組全國工業總會，調令各省市社會局，限本年五月底前，成立省市工業會。各區工業同業公會地址設於境內者，限本年四月底以前改組或組織完成。本市社會局第二處奉令後，特選集工業協會及第六區機器棉紡織工業同業公會等重工業同業公會負責人二十單位，定廿六日(星期五)下午二時，在社會局會議室商討組織辦法。

按工業會法及施行細則，業經核定公佈。市內工廠，凡屬重工業，並合於工廠法之規定者，應依法分別加入或組織各該業區工業同業公會。未經指定之工業，而合於工廠法之規定者，應依工業會法第八條，及第四十九條之規定，組織工業同業公會，參加籌組市工業會。其不合工廠法規定者，準用商業同業公會法之規定，依法組織或加入商業同業公會。(三月廿五日商報)(下接第十七頁)



世界棉情

Geo. H. McFadden & Bro.
(美 福 洋 行)

一 (二月二十一日航訊)

本年一月份美國消耗棉花總數為八六〇、二〇二包，本季六個月與上季消耗之比較，表列如下
(單位包)：

月別	一九四七—四八年	一九四六—四七年
八月	七一〇、六〇一	八五七、七六八
九月	七二七、四四八	八一七、六六一
十月	八二六、二一六	九三三、六一五
十一月	七五九、四九八	八七八、〇二五
十二月	七五三、四〇六	七七六、三五〇
總計或平均	八六〇、二〇二	九四九、九九四
二月份	四、六三七、三七一	五、二二三、四一三
三月份		八三九、三七五
四月份		八七五、三〇六
五月份		八八二、三九〇
六月份		八〇七、一三五
七月份		七二九、四一二
總計或平均		六七七、七八〇
一月份紗廠存棉增加	六八、七〇七包	一〇、〇二四、八一
一月份底總數	二、二二二、二五四包	二、二二二、二五四包
去年同日	二、二七〇、七六四包	二、二二二、二五四包
上年度八月至本年一月各廠預計可用棉	五、四四九、五四八包	五、四四九、五四八包
實際使用量	四、六三七、三七一包	四、一三三、四一三包
前年度同期預計	五、一八〇、七四七包	五、一八〇、七四七包
實際	五、二二三、四一三	五、二二三、四一三

• 訊通商工益公 •

加以比較，頗覺興趣。

二 (二月二十七日航訊)

今日農部發表八分之七英寸米特林二月十五日為三〇·七五分，較上月低三十七磅音，但以前季款利和衡之則仍高二一·一磅音。設在本季終了之前無變化，并設十六分之十五英寸較八分之七者高一八三磅音(本季最初七個月之平均數)則以存款利率九二·〇·五%計算下一季十六分之十五米特林當為三〇·二七分，本季則為二七·九四分。過去一週紗廠用棉迄無起色，事實上新事業之無利可圖較之前數週更為顯著。商品市場上雖尚無不安之跡象而遠景則為種種不肯定之氣氛所籠罩，因之紗廠亦無意作遠期交易，偶有少數買賣數量既微價亦不振。

雖然本季以來供求雙方均漸趨低，而其種品質較良銷路較廣之貨品價格仍高，從買賣方面亦看不出有何萎縮跡象，持有者不願脫手，需求者亦限於某種特殊品質。本週現貨售出，至二月廿六日止共為七五、八四六包，上週則為九七、九一一包，上年同週為一三〇、九〇七包。

一九四七—四八，紗廠存棉面積，農部收到之報告謂為三三五、〇〇〇—三四五、〇〇〇英畝，去年估計為三三四、〇〇〇—三四五、〇〇〇英畝，去年估計為三三四、〇〇〇—三四五、〇〇〇英畝，去年估計為三三四、〇〇〇—三四五、〇〇〇英畝，去年估計為三三四、〇〇〇—三四五、〇〇〇英畝。棉區本季生長情形良好，較去年可增

美棉平衡表 二月一日單位包

	一九四七—四八年	一九四六—四七年
八月一日結存	一九四七、六八〇	七、一七三、一四八
八月至一月軋花	二、三九七、六八〇	七、九九三、三九二
二月一日應有	一、一七九、七六九	一五、一六六、五四一
二、一止國內消費	三、五七七、四四九	五、〇七四、四六一
輸出	四、五一四、五四六	一、八六五、七三七
小計	八〇〇、〇〇〇	六、九四〇、一九八
二、一止實有	五、三一四、五四六	八、二二六、三四三
一月十六後軋花	八、二六二、九〇三	五五八、四六四
二至七月總供給	三七五、八〇〇	八、七八二、八〇七
二月一日三日期貨	八、六三八、七〇三	三三、〇四分
二月一日現貨	三四、七四分	三三、一八分
二月一日存棉所在	三四、六四分	三三、一八分
堆棧中	五、〇六三、二八四	五、一八一、九八〇
消費者手中	二、一二一、四六四	二、一六五、九五三
農場轉運中	一、〇七八、一五五	八七八、四一〇
一月十六後軋花	三七五、八〇〇	五五六、四六四
二月一日可能供給	一四六、四二七	二二六、九二九
政府存儲	二、一二一、四六四	二、一六五、九五三
廠方存儲	六、三七〇、八一二	六、三八九、九二五
自由存儲	五、六八五、四五四	六、三八五、一二七
過去六個月消費及輸出		

收百分之十，但向為比字 (Pima) 棉主要產區之一之柏幼拉 (Pima) 流域，近數月來灌溉之水。設一切正常則一九四七—四八產量，(五月起大量收穫) 可能有毛重五百磅一包九一五、〇〇〇包。病蟲害之嚴重時期尚未來臨，雖本年殺蟲劑及其他設備較去年為充分，但對於收穫仍無相當影響，一九四六—四七收穫量估計為二七五、〇〇〇包，內中坦字棉二五一、〇〇〇比字棉二三、〇〇〇包。

棉價雖不謂低，但對一部份種植者仍無深切反應，蓋去年蟲害損失太大，勞力缺乏，且米及玉蜀黍售價亦昂。有不少原種比字棉者改為埃及加爾拿克 (Giza) 種，據市場報告紗廠多用長毛頭，故埃及棉種日趨有利，其纖維拉力較比字棉為高，致近來比字棉之收益銳減。在 *Cambodia* Algodonera 登標出售之一九四七年所產棉花，十一月三十日達二七六、〇〇〇包，十二月且有增加，足證明一九四六—四七之產量估計為二七、五〇〇包，已似太低。一九四七年十二月十一日政府公佈此項登記所有擬出售之祕魯棉，一律輸出，并規定出口棉花須具有 *Control* 所出之證明書載明：生產者、購買者、目的地、種類、狀態、數量、來源及價值。

一九四七年一月至十一月輸出二二四、〇〇〇包，尚不及一九四六年同期輸出四九五、〇〇〇包之半數，惟是年年初存量亦少，一九四七年存量幾等於一九四六—四七之收穫量。一九四七年主要輸往地點依序為：聯合王國、哥倫比亞、智利、瑞士、合衆國、比利時、荷蘭、意大利。本年一月廿三日口岸存棉據云有六五、〇〇〇包，較去年少一萬包，季節性之最低點常在五月。

近兩週來，國內廠家對原棉需要甚少變動，棉花市場繼續不振，購買者要求增加供給以對抗預訂買賣合約。棉價不隨期貨俱降結果使用棉之廠家意存觀望不遽予收購，雖有少數交易但多為中下級且短期內必須外運者。

買氣不振致遠期市場有甚大之上落，持有現貨者亦不急求脫手尤其品質優良者，僅有極少數成交於甚低之價格，多數則本擬出售者反又收回以觀將來之發展，除急需者外買方多不露面故本季交易極度難辦。棉質稍次且需要無多之數地區有將棉花抵押者，惟數量則殊微小不足道耳。

三 (三月五日航訊)

二月底，一九四八年美國棉產第二次估計完成，過去一月寒冷而濕潤之氣候縮短整個產棉。在本季結束之前有數階段晴明而溫暖，惟一般說來降水量仍覺頻頻而超過正常。台克撒斯(Texas)州西部曾獲適當雨量，該處土中水分雖不極度缺乏但以度炎夏則有未足，東方各州雨量既少水尤不足，加州尤其如此。

豐富水分與低溫度乃植棉佳季，在種植開始時棉農因某種關係遲遲不前，整地與深耕工作在東部較去年約遲一個月，中部及台克撒斯北部遲後二三星期。台克撒斯之雷約格樂流域(Rio Grande Valley)種植如常，雖稍遲而進行良好，在奧克來胡馬(Oklahoma)深耕約遲一星期，西部各州則較去年為早。天氣一旦豁然開朗則

羊毛之等級——上接第四頁

光采，為40s之健全羊毛。

A Lincoln——與A A Lincoln 相做，但較粗，為40s至36s之羊毛。
Lincoln-fleeces——羊毛之性質為40s與36s，平直呈髮狀。

丁 不入選羊毛 Orferts——此等羊毛為最劣之纖維，如黑毛、雜毛、羊隻腹部、或頸部之毛。

羊毛之等級，與重量減縮率之關係——羊毛愈清潔，則其品級愈高，其價值亦貴，清潔之羊毛，經過洗滌之後，所減少之重量不多，即所得之純粹羊毛量尚多，此即是羊毛重量之減縮率較小；反之，若羊毛經過洗滌後，僅得少量之純粹羊毛，則毛量之減縮率甚大矣。羊毛重量之減縮率，有自20%至80%，即設有一百磅原羊毛，經洗滌後，得純粹羊毛自20磅至85磅也。故收買羊毛者，對的毛量減縮率，應有準確之決定，以免受虧。

羊毛重量減縮之原因有三

(甲)任何原羊毛，皆含有污質、與油脂，但各種品級之羊毛，其所含之量，各不相同，細羊毛含汗質及油脂之量，較交配種粗羊毛為多，非但如此，即使為相同種類之羊毛，牝羊毛與牡羊毛中油脂之含量，亦有所不同，牡羊毛之含量，較牝羊毛為多，例如美國塔克撒斯羊毛，牝羊毛含油脂

此項遲緩不難立即克復，并對收穫上亦無大礙。棉種供給頗為充分，并選用優良之品種，加州將大量採用新種，肥料供給一如往年，某一地方或稍覺不足，棉農希望每英畝之施肥量較去年為多，至於勞力則每一階段均形滿意。

棉田面積問題，仍係未定因子，由最近之物價趨勢觀之生產者頗起心思，相信棉種所費不支，於產量較平均數小時為尤宜。我們所收到之報告大多謂面積增加須視有若干有效有利的使用，同時每一棉農都希望：產量高，價格穩，利息厚。據我們的通訊謂較上月所增無多，面積有增加趨勢可能高出百分之五，多數通訊稱：植棉期近，估計頗有出入，因多數較往年為晚。紗廠對原棉需要本週頗趨活躍，與過去數週之毫無生氣者迥異，但利息仍較一般為低，且交

40-50%，一部份牡羊毛竟含油脂至70%。

(乙)原羊毛中，又含有砂、泥、塵埃、及污物等，生存在沙漠或多暴風地區之羊隻，則羊毛含有大量之砂泥，例如砂漠地城發生暴風後，每張羊毛之重量，可增加6磅至9磅，故砂漠地區所產之羊毛，與農場所產之羊毛相比，較二者之重量之減縮率相差甚大。下表即為二地羊毛重量減縮率之對照：

品 級	農場所產羊毛之減縮率	砂漠地所產羊毛之減縮率
Full Blood 苗莖	60%	67%
1 blood 1血統	52%	62%
1 blood 1血統	46%	54%
1 blood 1血統	43%	48%
Common	38%	43%

(丙)原羊毛又含有草籽等植物性雜質，此等雜質，不易於洗毛時所除去，但經過碳化工程後，此等物質成爲碳質，而再洗除之。

易亦無恢復正常之跡象，聞訊頻繁且有涉及冷門貨及未上市之貨，而實際成交僅以到埠者為限，累積數亦未見增大。有不少報告謂廠方對本季棉花之需要將一次收足，雖然另有不少廠家仍探逐漸補充之政策。

買氣仍高，雖有不少有固定價格之棉花從遠期市場放出，而他方面持有者則對遠期價格看高，此種看法對於來自國際之優良貨色特為適用，本週現貨拋出截至三月四日止共為一〇八、二八二包，上週為七五、八四六包，去年同週為九三、四二八包。
煤業產量，去年美國達一新紀錄，計九七五萬磅較一九四六增加百分之十四，較一九四〇期是達兩倍，去年運出量，相當於棉花一、六七四、〇〇〇包。(完)



港九棉織業卅六年度概況

(香港通訊)中華廠商聯合會，現為搜集本港各業工廠之狀況，供給本港工業界代表團赴英參加展覽會之參考資料，及編製年刊之用，特於三月一日下午三時，召開各業小組同人座談會，由各業分別作有系統之報告。

查昨日到會者有謝伯昌、陳君冷、劉邦、劉冠球、朱石麟、曾兆昌、周康仁、霍金石等廿餘人，代表化粧品、棉織品、針織品、印刷品、樹膠品、糖瓷、漆油等十餘業，據悉：棉織品業去年度概況如下：

關於原料問題，該業主要原料有棉紗及顏料兩種。棉紗方面，在戰前，本港所用之棉紗，多由印度供給。但復員以後，則轉由上海供給，及後因上海禁止棉紗南運，且對本港市場需求時有不適合，至去年年初，本港政府因鑑於織布業在本港工業佔重要地位，乃設法向各處搜購棉紗，實行棉紗配給制度，以各廠織機之數額為配給棉紗之比率。在初時，所配給各廠之棉紗，尚可足夠使用，及至去年冬，由於棉紗配給時告中斷，且配給之數字，未能照原定額分配，各廠既不能獲充裕之配給，乃不得不轉求市面，而黑市棉紗每包約較公價棉紗實二百元，影響成本增高，每疋布約需增價五元以上，由此市場時受打擊。其次顏料方面，過去一年，顏料及助染劑之供應，堪稱充足，且價格日趨低廉，普通計算，大約低跌百分之三十至百分之六十。其中硫化鉛青更跌落百分之五百。

工資問題，比較三十五年高漲五六倍。幸而勞資雙方尚稱和洽，未有大罷工事件發生。在去年年底，曾與紡織業總工會，及婦女織工總會談商工資及待遇問題，經三個月時間之談商，始獲將織工之工資規定，簽訂合約，但與廣州比較，本港工資仍屬較高。

營業狀況，大致上較之三十五年有遜色，由於去年本港布疋外銷市場，波動太大，主要原因，係棉紗供應時發生中斷所致，現時本港布疋約計三百餘家，新舊式織布機約共九千台，其中新式機(電機)佔三分之一。織布業男女工人約計四萬名，每日生產量，港九合計約共可織成六七

千疋(以每疋四十碼計)，價值約為四十萬元，主要銷場，為荷印、東南非、西非、暹羅、南洋、菲律賓等地，次要者為北非、中東、近東等，由於各種人為原因，統制制度，關稅壁壘政策等，使本港出產布業在各地入口受限制，而本港布業助敵，主要者為日本布，其次為廣州、上海、美國、義大利等地所生產之布疋，日本方面現時所有之錠子，雖然不及戰前三分之一，但因有美國之扶植，國內一切安定，相信一兩年內，縱然未能回復戰前狀態，亦必將有驚人發展，所幸目前日本布在英鎊集團區域之銷售，尚需受限制。本港布業仍有機會發展。否則，假如可以英鎊隨便購買日本布，而本港又不恢復優惠稅制度，則本港布業前途將不堪設想。至於廣州布業，不論在工資、原料，及一切生產費等，均於本港一半以上，除工料方面不及本港外，其他如花式、樣子等，均與本港布相同，給予本港布業以威脅不少。

關於營業上之困難問題，在主觀條件上，由於資金短少，不能發展，戰後本港游資雖然充斥，但均不能走入工業正軌，但復員初期時，各廠規復發展過於急促，設備不完，故技術上有待改進。在去年春，我政府曾擬在中國銀行港行舉辦復興工業貸款，結果不成事實，及後本港上海匯豐銀行雖有工業貸款，但受惠者祇寥寥三數家，客觀條件如外商與本港布疋定貨，亦因條例過苛致使廠家蒙損失，如中途布市低跌，買家向廠家要求削價，或退回貨品，賠償損失等，在過去一年內，此種情形的發生，不下十宗以上。故補救辦法，惟有由廠家擬定統一貨合約，以雙方公平為原則，以免再有同樣事情發生。

最後，關於今後發展之希望，布廠本身，應注意：(一)技術之改善，(二)成本之減低，外力方面，尤望：(一)原料有充裕之供應。(二)恢復優惠稅。(三)普通獲得工業貸款。

三月十五日商報

表一 上海廿支棉紗價格

Table 1. Prices of 20's Cotton Yarn in Shanghai

37年3月1日至15日

Mar. 1-15, 1948

單位：每件國幣千元

Unit: Bale—CNC\$1,000

日期 Date	雙馬 Double Horse	特雙馬 Special Double Horse	紅人鐘 Bellman	天女 Fair Girl	特好欲 Special Hou- Tsou	金雙碼 Golden Double Chicken	雙喜 Shun- Hsi	藍鳳 Blue Phoenix	金寶星 Golden Star	特金城 Special Golden City
3月Mar.										
1	60,000			60,000			58,000			
2	68,500			69,000			64,000			
3	70,800			71,500			66,300			
4	74,200			74,000			67,500			
5	75,000			74,000			68,700			
6	76,000			73,000			69,500			
7										
8	79,000			78,000			72,700			
9	88,000			87,500			83,500			
10	89,000			88,500			83,800			
11	95,500			92,500			88,500			
12	94,500			92,000			87,500			
13	93,000			92,000			87,000			
14										
15	98,000			96,000			92,000			

資料來源：1. 金融月報 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3月1日至15日

Mar. 1-15, 1948

單位：每疋國幣千元

Unit: Piece—CNC\$1,000

日期 Date	190 雞七林 Indan- threne 190 Chicken	190 美亭七林 Indan- threne 190 "Maiden"	12磅 龍頭細布 Sheeting 12 lb "Dragon Head"	一定知 漂布 Bleached Calico. "I Tien Ju I"	四君子 漂布 Bleached Calico, Ssu-Chun Tze	四君子 支 Serge Black, Ssu-Chun Tze	42支 大明府綢 Poplin, 42's "Ta-Min"	雙童 支布 Cloth Black, "Double Lad"	美人魚 支布 Cloth Black, "Merma- id"
3月Mar.									
1	5,800	5,800	2,420			2,270	4,000		2,900
2	5,700	5,700	2,545			2,380	4,000		2,900
3	5,800	5,800	2,700			2,570	4,100		3,000
4	5,900	5,950	2,770			2,650	4,100		3,100
5	6,050	6,050	2,950			2,860	4,200		3,100
6	6,150	6,150	2,890			2,780	—		3,100
7									
8	6,250	6,250	3,000			2,920	4,400		3,100
9	6,700	6,700	3,300			3,260	4,600		3,400
10	6,900	6,900	3,450			3,430	4,700		3,700
11	7,300	7,300	3,720			3,700	5,200		4,600
12	7,700	7,700	3,730			3,670	5,200		4,400
13	7,800	7,800	3,490			3,320	5,200		4,400
14									
15	7,800	7,800	3,640			3,490	5,200		4,300

資料來源：1. 金融月報 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3月1日至15日 Mar. 1-15, 1948
單位：每市担國幣千元 Unit: 50K—gCNCS, 1000

日期 Date	南太倉 South Tai- Chong	雞寶 Linpao	通州 Fung- chow	火橋 Pootung	周浦籽花 Chowpu Unginned	沙市 Sasi	漢口細絨 Hankow	白洛去 Broach, Indian Cotton	美棉米特林 American Cotton M. 15"/16
3月Mar.									
1					2,730				
2					2,460				
3					2,460				
4					2,850	13,600	13,000		
5					2,750	15,600	12,850		
6		15,700			2,900	14,000			
7									
8					2,980				
9					3,250				
10		16,200			3,300				
11		17,200			3,450				
12					3,300	16,600	15,600		
13					3,450		15,570		
14									
15				14,000	3,500				

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3月1日至15日 Mar. 1-15, 1948
單位：每磅美金分 Unit: lb—Cent

日期 Date	現貨 Spot middling	1948					1949		
		三月 Mar.	五月 May	七月 July	十月 Oct.	十二月 Dec.	三月 Mar.	五月 May.	七月 July.
3月Mar.									
1	34.76	33.86	33.90	33.15	30.20	29.65	29.46	29.23	28.60
2	34.73	33.87	33.90	33.13	30.11	29.56	29.45	29.23	28.50
3	34.60	33.74	33.77	32.91	29.96	29.46	29.31	29.15	28.31
4	35.00	34.00	34.17	33.35	30.30	29.85	29.60	29.35	28.60
5	35.35	34.35	34.48	33.65	30.60	30.00	29.75	29.50	28.80
6	35.80	34.34	34.44	33.65	30.55	29.96	29.71	29.41	28.70
7									
8	33.98	33.09	33.14	32.50	29.60	29.10	28.80	28.52	28.00
9	34.59	33.67	33.71	32.95	30.11	29.50	29.25	29.00	29.30
10	34.55	33.67	33.67	32.88	29.96	29.44	29.19	28.94	28.16
11	34.58	33.50	33.68	32.90	29.92	29.35	29.14	28.84	28.11
12	34.81	33.78	33.90	33.05	30.16	29.58	29.38	29.10	28.40
13	35.21	34.23	34.30	33.49	30.61	30.00	29.80	29.55	28.86
14									
15	34.87	33.90	33.96	33.22	30.40	29.85	29.60	29.30	28.63

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

表 五 上海麵粉麸皮小麥價格

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

37年3月1日至15日 Mar. 1-15, 1948
單位：國幣千元 Unit: CNC\$1,000

日期 Date	麵粉(Flour)-49 lbs			麸皮(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.	
3月Mar.						
1	1,244			750		2,950
2	1,160			730	495	3,120
3	1,260			775	528	3,250
4	1,320			790	520	3,450
5	1,340			790	526	3,500
6	1,420			850	550	3,650
7	.					
8	1,470			880		3,600
9	1,430			885	565	3,650
10	1,465			870	590	3,700
11	1,460			860	590	3,670
12						
13	1,430			850		3,650
14						3,660
15	1,445			840	590	3,580

資料來源： 1. 金融日報 2. 商報 3. 錫報
Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal (3) Wusih Daily

表 六 主要糧食輸出入統計

三十五年，三十六年

Table 6. Import and Export of Main Cereals and Flour to and from China

1946—1947

單位：公担，國幣千元 Unit: Quintal and CN \$1,000

貨名	1946		1947		Name of Article
	數量 Quantity	價值 Value	數量 Quantity	價值 Value	
輸入					Import
米，穀	192,343	9,989,516	1,148,370	187,342,936	Rice & Paddy
小麥	46,462	583,254	752	60,860	Wheat
小麥粉	546,780	22,744,125	981,154	145,051,172	Wheat Flour
糠 麸	16,827	410,231	70,103	1,844,461	Bran
輸出					Export
米，穀	7,055	223,811	8,485	3,621,599	Rice & Paddy
小麥	—	—	—	—	Wheat
小麥粉	17,160	238,700	269	200,788	Wheat Flour
糠 麸	69,379	948,881	44,035	722,466	Bran

資料來源： 三十六年十二月進出口貿易統計月報
Source: Monthly Returns of The Foreign Trade of China, Dec. 1947

中國紗廠工程統計 (二) A

Engineering Statistics of Chinese Cotton Mills

I. 各部出品檢驗標準

Testing Standards of Work

2. 十二及十四支紗 12's & 14's

廠 號 No. of Mill	和花成份及纖維品質 Cotton Mixing—percentage & quality						
1	2	3	4	5	6	7	
12'S							
8	上海30%	鹽城50%	蘇拉10%	同花10%			
15	上海70%	新刀10%	破子10%	同花10%			
16							
19	山東美種15%	通州30%	下沙25%	本花30%			
34 A	通州特甲50%	通州甲50%					
34 B	通州特甲50%	通州甲50%					
35	通州100%						
36	姚門100%	特姚花10%					
53	海花70%	蕭山55%	沙市5%	通州5%	同花10%		
54	姚花45%	安慶30%	同花(外加)				
59	江西40%	河口30%	同花5%	新刀20%	大安慶5%		
62	鳳山50%	鳳山35%	雜細20%				
63	沙洋35%	香江20%	家鄉6%	邊江6%	蔡甸6%	新刀6%	白同花6%
71	美籽50%		平果縣10%	二白10%			
83	B美種30%	經城40%	同花15%	新刀15%	替白二10%		
14'S							
1	通州40%	曲沃25%	同花25%				
4	海門20%	上海35%	杜來拉20%	蘭頁30%	同花10%		
21	陝西30%	火爐30%	蘭頁20%	太倉40%			
25	鹽城70%	下沙10%	太倉15%	同花10%			
27	洛陽30%	靈寶50%	山東美20%	通州20%			
41	江陰東鄉花40%	靈寶30%	火爐20%				
44	通州30%	太倉40%	后港10%	太倉20%	劉河20%	同花(外加)	
46	東台12.5%	常陸20%	通州32.5%	常陸25%	徐市25%		
48	崇明90%	墨而登50%					
50	常陸(楊庫)10%	同花10%	上海40%	太倉20%	同花15%		
51	崇明100%	靖江15%					
53	沙市10%		通州20%	梅山5%	姚衣30%	同花5%	
54	餘姚45%	特胡衣30%	同花(外加)				
60	漢口粗絨10%	蕭山55%		漢口細絨55%	同花5%		
61 A	邊江20%	美種20%	奧母拉40%	同花10%	新刀5%		
62	鳳山30%	天門25%	雜細30%				
63	沙洋45%	河山40%	家鄉11.25%	邊江11.25%	蔡甸11.25%	白同花11.25%	
70	新韓20%	鳳山27.5%	門花15%	蘭頁10%	彭德10%	%同花10%	
80	山西(中)50%	新花35%					
81	新韓50%	山西50%	臨汾25%	壽山25%			

中國紗廠工程統計 (二) B

Engineering Statistics of Chinese Cotton Mills

I. 各部出品檢驗標準

Testing Standards of Work

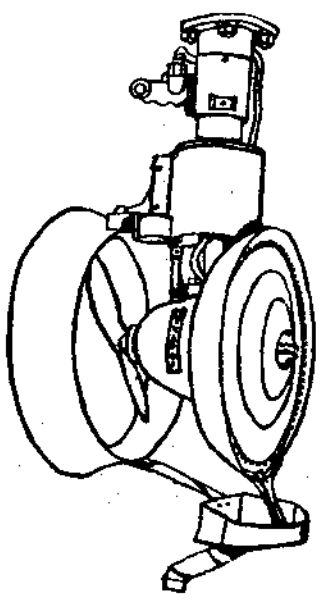
2. 十二支及十四支 12's & 14's

號 No. of Mill	部 Weight of Lap per yd. 磅 oz.	棉條五碼重量 Weight of Sliver, 5 yds. 格林 gr.		粗紗 Roving						細紗 Yarn			搖紗 Ree- ling 每 每 No per Lea	小包 Package			
		生條 Carded Sliver	熟條 Drawn Sliver	重量 Weight 格林 gr.			每英寸捻度 Twist per in.			120碼重量及拉力 Weight and Strength per 120 yds.		英寸 Twist per in.		重量 Weight 磅 lb.	較數 No. of Skeins		
				50碼 yds	30碼 yds		每英寸捻度 Twist per in.			量 Weight 格林 gr.	拉力 Strength 磅 lb.				大 Large	小 Small	
		類 Slubber	一 Intm.	二 Roving	類 Slubber	一 Intm.	二 Roving	量 Weight 格林 gr.	拉力 Strength 磅 lb.	英寸 Twist per in.							
12'S																	
8	15.2	290	280	180	140		1.10	2.4		85	100	14	80	10.5000	24	1	
15	13.7	280	260	180	140		0.90	1.2		84	80	12.5	80	10.5000	24	1	
16	15.0	300	305	245	240	110	1.00	1.4	2.8	84	110	16.5	80				
19	14.0	330	315	275	205	125	0.88	1.4	2.24	74	96	20.0					
34A	15.4	330	315	250	300	115	0.95	1.1	3.00	83	90	15.0	84	10.625	12		
34B																	
34B	16.0	325	325	285	300	130	0.66	1.01	1.68	84	80	12.7	84	10.625	12		
35	14.5	350	330	300	300	130	0.94	1.37	2.67	86	91	16.0	83	10.5625	12		
36	14.5	330	330	255	310	130	0.90	1.40	2.50	84	86	16.5	82	10.5625	12		
53	15.0	320	330	300	300		1.25			84.5	73	13.0	80	10.5000	24	2	
54	14.0	350	340	300	300	120	0.98	1.25	3.14	83.3	90	16.0	80	10.2000	24	1	
59																	
59	13.0	300	300	250	250	110	1.00	1.60	3.0	86	90	16.0	80	10.75	25		
62																	
62	16.0	380	317	295	279	120	1.90	1.30	2.4	79	107	17.0	80				
63																	
63	16.5	390	390	297	343	150	0.80	1.10	2.1	82	95	16.0					
71																	
71	15.0	320	330	280	320	145	0.80	1.20	2.5	83	100	14.0					
83																	
83	16.0	308	308	268	268	130	0.84	1.30	2.6	82.7	85	15.0	80	10.25	24	4	
14'S																	
1	16.0	300	300	210	204	93	0.84	1.33	2.09	71.5	80	17.8					
4	14.2	340	340	230	230	90	0.89	1.47	1.30	69	75	14.0					
21	16.0	350	330	280	200	110	0.65	1.42	2.6	72.4	100	16.0	80	10.50	14	1	
25	17.2	358	300	220	250	150	1.00			71.0	85	15.0	80	10.00			
27	15.0	304	271	210	190		0.90			77.0	110	15.0	80	10.50	14	1	
41																	
41	16.0	325	325	250	250	115	0.974	1.05	1.12	73.0	74	14.2	80	10.500	14		
44																	
44		350	350	273	222	115				71.0	63	14.0		10.5625	14	2	
46																	
46	16.0	325	325	220	220	103		1.10	2.92	71.0	58	14.8	80	10.500	14	2	
48																	
48	16.8	320	315	245	250	112	0.958	1.28	2.50	73.0	79	15.8	81	10.625	14		
50																	
50	15.5	365	310	240	225	105	0.85	1.30	2.62	73.0	74	16.2	80	10.800	14	2	
51																	
51	15.2	330	330	277	245	110				71.4	82		80	10.625	14	2	
53																	
53	15.0	320	325	290	285	115			3.39	73.0	61	14.0	80	10.500	14	2	
54																	
54	14.0	350	340	300	300	120	0.98	1.25	3.14	71.4	70	16.0	80	10.200	14	1	
60																	
60	14.5	340	326	226	221	102	0.93	1.38	2.65	70.0	110	18.4					
61A																	
61A	16.0	327	327	260	254	98				71.4				11.375	14	1	
62																	
62	15.4	382	320	300	282	120	0.90	1.40	2.70	72.0	80	15.0	82	10.750	14	2	
63																	
63	16.4	380	380	258	239	132	0.85	1.10	2.43	74.0	76	14.0	80	11.300	14	1	
70																	
70	15.0	315	315	274	229	108	0.79	1.23	2.22	73.0	90	14.0	80	10.500	14	1	
80																	
80	16.0	335	316	260	260	112	0.85	1.20	2.03	72.0	105	15.5					
81																	
81	15.0	330	330	240	225	105	1.00	1.40	2.00	71.5	90	14.9	80	10.500	14	1	

興業實業公司工程

360° 及 180° 旋轉噴霧機

首先創造 工料精良



出品項目

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

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

公益工商通訊

廣告刊例：

1. 廣告費一律先惠。
2. 廣告式樣請預為設計，如需代製鋅板銅板，亦可代辦，僅收工本費。
3. 顏色廣告，價目面議。
4. 本刊廣告分普通廣告及經濟廣告兩類，普通廣告面積分全面半面兩種，經濟廣告分甲乙兩種，甲種面積為四分之一面，乙種為八分之一面。

廣告價目表：

經濟		普通		種類	面積	每期	價	每月	價
乙種	甲種	半面	全面						
—	四五〇萬	七〇〇萬	一，二〇〇萬						
四五〇萬	八〇〇萬	一，三〇〇萬	二，三〇〇萬						

本刊啓事

本刊為便於讀者裝訂起見，特編印總目錄一種，刻第二卷總目錄亦已編就，免費贈閱，凡本刊讀者，函索即寄。

上海內政部
海軍部
郵政管理局
登記局
第一號
第七八二號
第九號

KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume II, No. 12

March 31, 1948

C O N T E N T S

SPECIAL ARTICLES:

- The Future of China's Flour Industry
By Y. Z. Yung(2)
- Grading of Wool
By Y. Y. Lee(3)
- The Latest H & B Twister
By C. F. Yuan(5)

TRANSLATED ARTICLES:

- 1948 May Duplicates Many Textile Achievements of 1947,
By William B. Dall, from *Textile World*(7)
- Textiles, All Over the World Struggle Toward More Output,
From *Textile World*(8)

ENACTMENTS CONCERNING INDUSTRY & COMMERCE(16)

NEWS ABSTRACTS(18)

Concerning China's Textile Industry; Flour Industry; and
Industry & Commerce in General; The World Cotton Situation

REFERENCE DATA(27)

ECONOMIC STATISTICS:

- Prices of Cotton Yarn, Cotton Piece Goods, and Raw Cotton
(March 1-15, 1948)(28)
- Prices of Wheat, Flour, and Bran
(March 1-15, 1948)(30)
- Import and Export of Main Cereals and Flour to & From
China, 1946-1947.....(30)
- Engineering Statistics of Chinese Cotton Mills (2).....(31)

PUBLISHED BY

Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research
296 Kien Kwo Road(w), Shanghai(18), China

Annual Subscription (Foreign Countries)

U S \$ 3.00

