

330



吳敬恆

公 益 工 商 通 訊

第 一 卷 第 十 一 期

贈閱

公 益 工 商 研 究 所 發 行

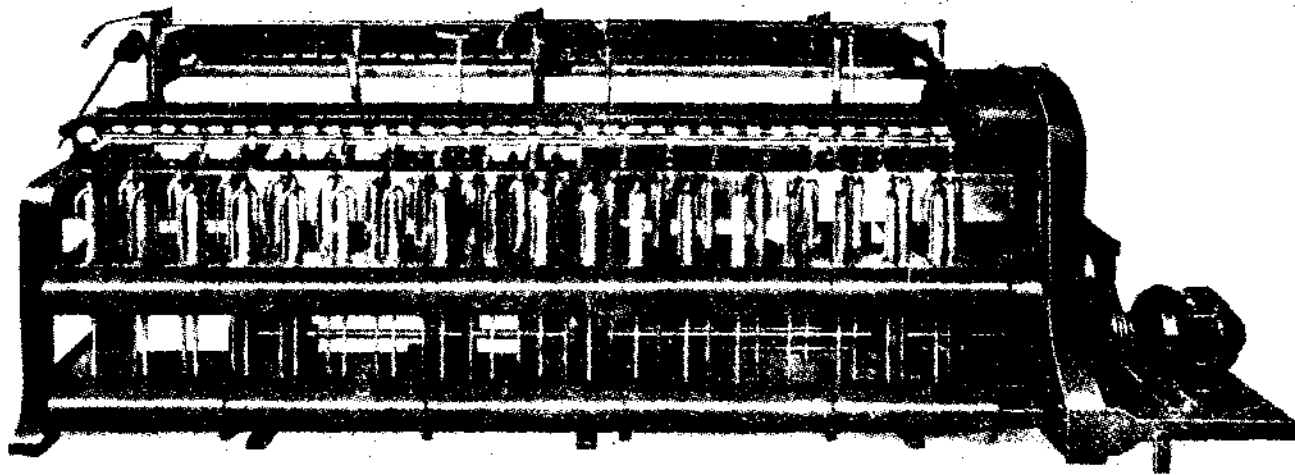
民 國 三 十 六 年 九 月 十 五 日 出 版

中 央 國 立

NATIONAL CENTRAL LIBRARY

H & B

Modern Textile Machinery



H & B 美國大牽伸粗紗機 四道或五道羅拉

自由競爭必須使減低生產費用。
H & B 大牽伸粗紗機，常用二種或三種速度開動，此種機器係根據多年研究與實驗而產生，目前在應用成功者可以千計。
 例如我們專利的積卷制度，此機在一次手中續能產生粗紗 3 支至 4 支，有時可高至 6 支。
 機架堅固耐用，而設計尤屬新穎靈巧，微差齒輪，格外堅強，牽伸倍數可隨時立刻更換成形運動簡單而極易調整，錠軸用鏈傳動靜寂靈便。
 機器裝璜美麗，上部蓋子係用不銹而無光之金屬。
 單根或雙根條子，高舉羅拉以及角鐵軸架。
 如必要時可釘附詳細情形，能照所開呎吋做就以符大小，現在所有呎吋如下：
 12" x 6", 11" x 5 1/2", 10" x 5", 9" x 4 1/2", 8" x 4", 7" x 3 1/2"
 我們亦供應頭道二道三道四道粗紗機。

H & B AMERICAN MACHINE COMPANY

Builders of Modern Textile Machinery

FACTORY AND EXECUTIVE OFFICES, PAWTUCKET, R. I., U. S. A.

EXPORT DIVISION, PAWTUCKET, R. I., U. S. A.

Exclusive China Distributors

William Hunt & Company, Federal Inc., U. S. A.

Shanghai - Hongkong

中國獨家經理

美商衛利轉公司

上海—香港

"BUNGE"

- Established 1850 -

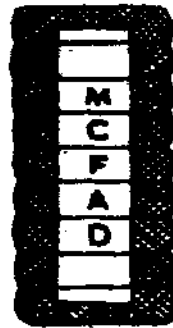
RAW COTTON

英商合義股份有限公司
BUNGE & CO., LIMITED
219 Sassoon House,
Shanghai.

GEO. H. McFADDEN & BRO.

COTTON MERCHANTS

ESTABLISHED 1862



美 羅 洋 行
Geo. H. McFadden & Bro's Agency
9 Chung Shan Road (E 2),
Shanghai.

怡安紡織機器有限公司
TEXTILE MACHINERY AGENCIES, LTD.
 (Incorporated under the Hongkong Companies Ordinance)

SHANGHAI.

Address: 333-6 Sassoon House,
 Nanking Road (Eastern),
 Shanghai (O).

Cable Address: "ARNJAR"

Telephone: 11430

Sole Agents for the following Leading Manufacturers:-

| | | |
|--|----------------------|---|
| The Textile Machinery Makers, Ltd, | Oldham | |
| Comprising:- | | |
| • Platt Bros. & Co., Ltd., | Oldham | } Cotton Spinning, Cotton Waste and Woollen Machinery. |
| • Howard & Bullough, Ltd., | Accrington | |
| • Brooks & Doxey, Ltd., | Manchester | |
| • Asa Lees & Co., Ltd., | Oldham | |
| • Dobson & Barlow, Ltd., | Bolton | |
| • John Hetherington & Sons, | Manchester | |
| • Henry Livesey, Ltd., | Blackburn | } Weaving Machinery. |
| • Hutchinson Hollingworth & Co., Ltd., | Dobcross | } Woollen & Worsted Looms. |
| • Fairbairn, Lawson, Combe, Barbour, Ltd., Associated with: | Leeds and Belfast | } Machinery for the treat- ment of Flax, Hemp, Tow, Jute, Manila, Sisal, etc. Twines and Trawl Twine Machinery. High Class Linoleum Machinery. |
| • Urquhart Lindsay & Robertson | } Dundee | |
| • Orchar, Ltd., and | | |
| • Charles Parker & Co. | | |
| • Mather & Platt, Ltd., | Manchester | } Bleaching, Dyeing, Printing and Finishing Machinery. |

The following two Member Firms of The English Card Clothing Co., Ltd:-

| | | |
|--|------------|--|
| • John Whiteley & Sons, | Halifax | } Card Clothing. |
| • Charles Cain Son & Greenwood, | Halifax | |
| • Wilson Bros. Bobbin Co., | Liverpool | } Bobbins, Shuttles, etc. |
| • Hugh Kershaw & Sons, Ltd., | Mossley | } Machine Cloth. |
| • Robert Barker, Ltd., | Heywood | } Healds & Reeds, etc. |
| • P. Hodges & Co., Ltd., | Nottingham | } High Speed Circular Braiding Machines and Knitting Machines. |
| • John Dalgliah & Sons, | Glasgow | |
| • Wm. Kenyon & Platt (Narrow Fabrics) Ltd., | Dukinfield | } Spindle Tapes. |
| • The Pulrose Co., Ltd, | Manchester | } "Besco" Permanent Magnets and "Adelphi" Flatcleaner. |

Joint Agents for:-

| | | |
|-------------------------|--------------------|-----------------------------|
| • Universal Winding Co. | Boston U. S. A. | } Leesona Winding Machines. |
|-------------------------|--------------------|-----------------------------|

英商信昌機器工程有限公司
THE CHINA ENGINEERS, LTD.

88 Museum Road, Shanghai.
Telegrams: CHIENGINEER

SOLE AGENTS FOR

POWER AND ELECTRICAL:

Electric Construction Co., Ltd.
George Ellison, Ltd.
International Combustion Ltd.
Johnson & Phillips, Ltd.

C. A. Parsons & Co., Ltd.
Senior Economisers, Ltd.
Smith Meters Ltd.
Stella Conduct Co., Ltd.
J. H. Tucker & Co., Ltd.

Ohio Bass Co.

GENERAL:

Dunlop Rubber Co., Ltd.
Hadfields, Ltd.

Hawthorne, Leslie & Co., Ltd.

Holman Bros., Ltd.
Jonas & Colver, (Novo) Ltd.
Lewis & Taylor, Ltd.

Lobnitz & Co., Ltd.
Thomas Robinson & Sons, Ltd.
John Shaw & Sons, Ltd.
Robert Stephenson & Hawthorns, Ltd.
Tangyes, Ltd.

Uskside Engineering Co., Ltd.
Vaughan Crane Co.
Whitecross, Ltd.

TEXTILE:

Mellor Bromley & Co., Ltd.
David Bentley, Ltd.

Cook & Co., Ltd.
John Dixon & Sons, Ltd.
P. & C. Garnett, Ltd.

George Hattersley & Sons, Ltd.
James Kenyon & Sons, Ltd.
Longclose Engineering Co., Ltd.
Prince Smith & Stelle, Ltd.
Pilkingtons, Ltd.
Samuel Pegg & Co., Ltd.

T. W. Riley (Rochdale) Ltd.
Sandoz Ltd.

A & H. Simonett

James Taylor & Sons, (Cleckheaton) Ltd.
Tweedales & Smalley, Ltd.
William Whiteley & Sons, Ltd.
Wilcock Bros.

MAKERS OF:

Dynamos, Motors, Rotary Convertors, etc.
Control and Switchgear.
Boiler Plant, Crushing Machinery, etc.
Electric Wires and Cables of all kinds, Trans-
formers, etc.
Turbines, Alternators, Condensing Plant.
Economisers.
Smith's Phase Meters, etc.
Steel Conduit.
Ironclad Cutouts, Wall Plugs, Switches, Fuses,
etc.
Insulators, Overhead Tramway Equipment, etc.

"Flexicord" Endless V-Belts.
Manganese Steel, Special Steel Castings,
Crushing Machinery, etc.
Marine Engines, Boilers, Vessels of all des-
criptions.
Air Compressors, Rock Drills, Pneumatic Tools.
Tool Steel, Files, Stainless Steel.
Patentees of "Gripoly" Belting, Makers of
Leather.
Dredges.
Flour Mill Machinery.
Hydraulic Presses,
Locomotives.
Diesel Engines, Pumps, Garage Accessories,
Hoists, etc.
Colliery Machinery.
Cranes and Lifting Machinery.
Steel Wire Ropes "Whitecross Brand."

MAKERS OF:

Knitting Machines.
Specialists in the manufacture of Cotton Paper,
Woollen Paper, Asbestos Paper, Wood Fibre,
Cocoa Fibre, Calendar Bowls, etc.
Ring Travellers and Textile Specialities.
Bobbins.
Garnet Waste Operating Machines for all
classes of fibre, also every description of
Lickerin Wires.
Looms and Preparation Machinery.
Felts and Cloths for Textile and Paper Trades.
Top Dyeing Machinery.
Worsted and Woollen Machinery.
Pirns, Shuttles, Picking Sticks, etc.
Dyeing Machines and Finishing Machines for
Knitted fabrics.
Raising & Shearing Machines.
Dyestuffs and Auxiliary Chemicals for the
textile trade.
All types of Shearing, Mating, Brushing, Rigg-
ing, Stitching and Folding Machines.
Card Clothing.
Cotton Spinning Machinery.
Finishing Machinery for Woollens and Worsteds.
Roller Skins, Picking Bands, Pickers.

CORRESPONDENTS FOR:

A. Reyrolle & Co., Ltd.
Walrus Fibre Manufacturing Co.

E. H. T. Switchgear.
Fibre Card Cans.

BANKERS:

HONGKONG AND SHANGHAI BANKING CORPORATION
CHARTERED BANK OF INDIA AUSTRALIA, & CHINA.

CASABLANCAS

HIGH DRAFTING SYSTEM FOR COTTON SPINNING

卡氏式紡紗大牽伸裝置

中國獨家專利製造

英商 平和有限公司

香港·上海·漢口·天津

LIDDELL BROS. & CO., LTD.

HONGKONG · SHANGHAI · HANKOW · TIENTSIN

FACTORY: 248 YANGTSZEPOO RD., SHANGHAI, TEL. 50137-3

現已恢復生產

交貨定期不悞

ANDERSEN, MEYER & COMPANY, LTD.

SHANGHAI-CHINA
BRANCH OFFICES AT CANTON, CHUNGKING, HANKOW,
HONGKONG, KUNMING, PEKING, TIENTSIN, TSINAN,
LONDON, NEW YORK & WASHINGTON

行洋昌  慎商美

HONG NAME-SUN CHONG REPRESENTING

SACO-LOWELL SHOPS

Textile Machinery

SCOTT & WILLIAMS, INC.

Interlock and
Knitting Machinery

UNIVERSAL WINDING
COMPANY

Winding Machinery

H. W. BUTTERWORTH &
SONS CO.

Bleaching, Dyeing
Finishing Machinery

GENERAL ELECTRIC
COMPANY

Electrical Apparatus
Appliances Lighting
X-Ray Products Gampco
Plastics and Chemicals
Air Conditioning
Steam Turbines
Transportation Equipment

ALLEN COMPANY

Warpers

ARMSTRONG CORK COMPANY

Cork Cots

AMERICAN MOISTENING CO.

Humidifiers

BARBER-COLMAN COMPANY

Warp Tying Machines

CONTINENTAL GIN COMPANY

Cotton Gins

CROMPTON & KNOWLES LOOM WORKS

Looms

CURTIS & MARBLE MACHINE CO.

Cloth Finishing Machinery

DRAPER CORPORATION

Looms

ERIEZ MANUFACTURING COMPANY

Magnets

EMERSON APPARATUS COMPANY

Conditioning Oven

EMMONS LOOM HARNESS CO.

Wire Heddles

GRATON & KNIGHT COMPANY

Leather Belting

L. H. GILMER COMPANY

V Belts

JOSEPH SYKES BROTHERS

Card Clothing

LOWELL SHUTTLE & COMPANY

Shuttles & Bobbins

A. C. LAWRENCE LEATHER COMPANY

Calf Skins

NEW ENGLAND PAPER TUBE CO.

Paper Tubes

NATIONAL VULCANIZED FIBRE CO.

Rtving Cans

STERLING RING TRAVELERS COMPANY

Travelers

SCOTT TESTERS, INCORPORATION

Testing Equipment

THE TORRINGTON COMPANY

Knitting Needles

WILCOX & GIBBS SEWING MAC. CO.

Sewing Machines

AMCO PRODUCTS

ELECTRICAL APPLIANCES-MACHINE TOOLS-PUMPS-CASTINGS-STEEL

WINDOWS-FABRICATED STEEL

MORE THAN 40 YEARS'
SERVICE TO THE INDUSTRIES OF CHINA

1906 SHANGHAI-21 & 43 YUEN MING YUEN ROAD-CHINA 1947
TELEPHONE: 12590 (9 lines) CABLE ADDRESS: DANICA

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

"Detexion 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 第一卷 第十一期

三十六年九月十五日出版

目錄

| | | |
|---------------|------|-------|
| 祝全國紡聯會年會 | 沈位 | (八) |
| 論著 | | |
| 中國花紗布之供需概況 | 榮爾仁 | (九) |
| 共同來維護中國之紡織業 | 沈位 | (十二) |
| 紡織成本與所得稅 | 顧少白 | (十六) |
| 利用廢棉爲人造絲原料芻議 | 顧少白 | (二十) |
| 中國西南之木棉 | 顧少白 | (二十二) |
| 譯述 | | |
| 最近世界棉花缺乏之原因 | 思與譯 | (二十七) |
| 中國紡織業必須採用新機器 | 張承洪譯 | (二十九) |
| 連續漂白染色法之討論 | 沈位 | (三〇) |
| 日光燈之裝置方法 | 沈位 | (三二) |
| 工商法規 | | |
| 麵粉限制轉口辦法 | | (三五) |
| 上海市工廠自行發電辦法 | | (三五) |
| 上海市節約用電辦法 | | (三五) |
| 新聞選輯 | | |
| 紡建推廣海外市場消息 | | (三六) |
| 接洽運銷英荷屬各地 | | (三六) |
| 量改用市秤 | | (三六) |
| 會決議要點 | | (三六) |
| 紡織預備廿支六千件 | | (三六) |
| 我國棉花輸入數量 | | (三六) |
| 到埠無證外棉收購 | | (三六) |
| 美棉收成衰退 | | (三六) |
| 印度棉花過剩 | | (三六) |
| 統計資料 | | |
| 上海棉紗棉布及棉花價格 | | (四一) |
| 上海麵粉皮小麥價格 | | (四一) |
| 各地小麥價格 | | (四一) |
| 三十六年棉花產量第一次估計 | | (四一) |
| 三十五年紡建紗布產量 | | (四一) |

公益工商通訊

編行者 公益工商研究所
上海(十八)建國西路二九六號
電話 七九四〇九

印刷者 文明書局印刷所
上海西康路三三七弄九〇號
電話 三七三五〇

定價 本期零售國幣叁千元
預定半年十二期：
平郵貳萬肆千元
航平叁萬
預定全年廿四期：
平郵四萬八千元
航平陸萬

代售處 上海：作者書社
南京：愛文書報社
天津：中國文化服務社

南京：愛文書報社
南京南捕房三〇十號
電話 二一七〇二
天津：中國文化服務社
天津羅斯福路二四五號

祝中國紡聯會年會

中國紡聯會戰後第一次年會將於本月二十日開會於上海，本期發行之期，適逢年會開會之期，特此表示一些祝賀之意。

紡聯會的前身是華商紗廠聯合會，抗戰以後在重慶組織紡聯會，勝利復員後，全國紡織工廠仍集中於上海，故將全國性組織遷至上海，於各紡織廠中心地設立區會。現在全國已經設立的區分會有七個，其餘尚有在組織中者。

現在正是中國紡織事業興衰存亡的關頭，此次年會之重要性可以想見。我們先檢討過去華商紗廠聯合會的工作如何？該會自民七成立後，二十年間以迄抗戰發生，其最主要的工作有三：

- 一、棉產及紗廠之調查統計
- 二、撥款協助改進棉產
- 三、集合同業意見貢獻政府

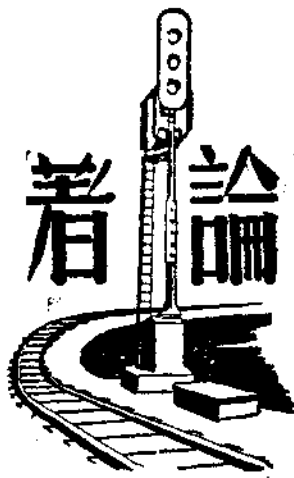
關於調查統計之發表，主要者有兩種：（一）中國棉產統計，自民八開始每年一期，從未間斷，至今成爲中國棉產權威的統計數字，爲中外一致所採用。（二）紗廠一覽表，也是每年發表一次，爲今日唯一的有關資料。關於第二項工作，撥款協助改進棉產，我國棉產在戰前已近自給程度，紗廠聯合會的撥款補助，實在也是成功的一個重要因素。至於集合同業意見貢獻政府，這也是一個公會的基本工作。

我們檢討華商紗廠聯合會的工作，我們再看看今日的局面，正是對日貿易開放後的第二個月，紡織業面臨着空前的危機，實在使我們必須加強全國同業的團結，絕對的協同合作，以全國同業合作的力量共同來發展中國的紡織事業，共同來開展國外市場。我們覺得同業間的合作，步調一致，共同努力，除去一切自私自利的意見，是今日全國紡聯會最重要的一點。

第二，我們在這危急存亡的關頭，紡織業的實際問題，只有紡織界本身明瞭得最清楚，在這次年會中，應該充分的研究討論，集全同業討論的結果，儘量貢獻政府。

第三，過去紗廠聯合會的工作，希望能夠繼續下去，不但繼續下去，更須作進一步的開展。例如調查統計工作，我們覺得還是不夠，與外國的比較還是差得很遠。紗廠一覽表上的各項，不夠分析研究了，也應該研究改良。

在國外，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。紡織界同仁，想都會記得過去日商組織的『在華紡織同業公會』吧，他們在同業間的協同合作，正是到達理想的境地：例如原料的採購，他們有『印棉聯合會』的組織，共同合作，他們得到了運輸上、保險上、價格上的種種便利，獲得了價廉物美的原料，成本低了，在自由競爭中，可以獲得勝利。他們的互助合作，甚至在這次投降以後，公會還能有條不紊的爲同業處理事務，這種充分合作的精神，實在值得我們效法。至於各同業的公會，大部都協助政府做配銷工作，在這物價繼續漲、市場不安定的時期，我們在這一方面責任也應該做好，取得政府的信任。



中國花紗布之供需概況

榮爾仁

我國棉花紗布的供需數量，一向缺乏精確的統計，因此在施政上或營業上都得不到一個良好的指示，這是一個調查統計問題。在中國現在的情形，不但花紗布的情形如此，就是其他商品，甚至人口土地的數字還不正確。就一般的情形說，大概大規模工業的生產及用料數字，因為工業比較集中且比較有組織，其數字較為正確，如紗廠的產紗量產布量以及用棉量，可以比較正確。而農業、小工業的數字就難說了。如棉花的產量，手工紡紗，被絮用棉，以及小工業的如針織毛巾等等就很不容易得到正確的數字了。一種專業要發展，統計數字的精確也是一個必要條件，茲就平時搜集所得資料，編撰此文，以供全國紡聯會會議之參考，倘荷指正，更所感幸。

一 棉花

棉花之供給來源有二，國棉與外棉，此外上年之存棉亦為供給來源之一。

中國之棉花生產，戰前數年進步甚速。但抗戰以來，產棉區域受戰事影響，產量大減，棉花供給極度恐慌。據統計（註一），戰前產量約達一千五百萬市担，其中民國二十五年竟達一千四百五十萬担，約合一千七百萬市担。但抗戰以後，棉田淪為戰場，產量大減。三十四年之產量，尚不及戰前之半。三十五年之棉田，已有一部份恢復，產量達七百四十三萬市担。本年推廣更多，據已發表之估計數字，棉田面積為三九、〇七三、〇〇〇市畝，產量估計為一千一百萬市担。

中國棉田面積及產量

| 年 份 | 面積(千畝) | 產量(千担) |
|------|--------|----------|
| 民國十年 | 二八、二一六 | 五、四二九 |
| 二十一年 | 三〇、四九五 | 六、二二二 |
| 二十二年 | 四四、九七一 | 一一、二〇二 |
| 二十三年 | 四四、九七一 | 一一、二〇二 |
| 二十五年 | 五六、二一〇 | 一四、五〇八 |
| 二十六年 | 六四、三六二 | 一二、二七二 |
| 三十四年 | 二二、七九六 | ★ 五、〇〇〇 |
| 三十五年 | 二九、四一八 | ★ 七、四三〇 |
| 三十六年 | 三九、〇七三 | ★ 一一、〇九一 |

註★ 為市担

我國雖為產棉國之一，過去列為世界第三產棉國，近年來蘇聯推廣迅速，超過我國，故我已降為第四位。但本國所產棉花，尚不足需要，故海關統計每年均有輸入。民國二十年輸入棉花達四百六十五萬公担，以後以國內棉花增產，漸有減少，至民二十五年，棉花進口量已減至七萬六千公担，幾達自給程度。戰後，我棉花產量大減，大部以輸入為主。此項輸入之棉花，可分二項：第一項為美、印、巴西等國進口之棉花，為海關統計報告所列者，亦稱商業輸入，第二項為聯總輸入之棉花，為海關報告冊中所未列者。

去年海關報告所列棉花之進口數為二百八十餘萬公担，合五百六十萬市担，消耗美金達一億四千八百萬元，此項數字，十分龐大，佔去年全部入超價值的三分之一強。政府感到外匯枯竭，因此和其他輸入貨物一樣，自去年十一月起開始實行輸入管制。本年二月以後，進一步實行輸入限額

分配制度。關於棉花的輸入限額，本年第一季為美金四千萬元（購棉二十三萬包），二三兩季各為二千萬元，如第四季亦為二千萬元，則本年共需美金一億元。如以每公担美金八十元計，則本年進口之棉花應為一百二十五萬公担。若與去年進口量二百八十萬公担比較，僅及去年之百分之四十四。茲根據上述及各項統計，估計去年及今年之原棉供給數量如下：

| 三十五年及三十六年原棉供給數量（千市担） | | |
|----------------------|--------|--------|
| 來源 | 三十五年 | 三十六年 |
| 總計 | 一四、五九一 | 一四、七六四 |
| (一) 國棉 | 七、七〇〇 | 一一、〇〇〇 |
| (二) 外棉 | 六、八九一 | 三、七六四 |
| a. 商業輸入 | 五、六二七 | 二、五〇〇 |
| b. 聯總輸入 | 一、二六四 | 一、二六四 |

上表三十六年度棉花供給數量，大都是估計的。國棉產量，估計為一千一百萬市担，此項估計係棉產改進諮詢委員會與紡聯會聯合發表，事實上恐根據棉產改進處之報告估計，不免有主觀而趨太高。外棉中，商業輸入一項，係假定第四季限額亦為二千萬元，以每公担美金八十元計。現在實際輸入，據海關統計本年一至五月為二三六、七九九公担，與去年一至五月之一、三七九、四八〇公担比較，僅及百分之十七。至於本年度聯總輸入數，亦係假定數字。

關於棉花的需要量，其主要用途分為紗廠用棉，土紡用棉，被絮充填及化學軍用棉。紗廠用棉量，平時均有記錄，可得一較正確之數字，而土紡及其他用棉則大都為估計數字，甚難正確。

關於紗廠用棉，現有紡錠數共計四百四十七萬錠，但紗廠之用棉不與現有錠數有關而與開工錠數為準。根據過去統計：民國十六年開工三百六十五萬錠，用棉量為七、二〇〇、〇〇〇担（註二），則每錠用棉一九七斤（二三八市斤），民國十七年開工三百六十一萬錠，用棉七百五十萬担，每錠年用二百〇八斤（二百五十一市斤），根據過去統計，則每錠每年約需棉花二百五十市斤。若希望開足四百萬錠，則全年需棉一千萬市担。

三百萬錠者，則需七百五十萬市担。現有設備如全部開足者，則需棉一千二百五十萬市担。

紗廠用棉之外，關於製胎被絮用棉，日本三原氏估計為每年三百萬至四百萬担，馬場氏估計為二百三十萬担至三百十五萬担，國定稅則委員會估計為二百萬担，葉量氏之估計為一百五十萬担（註三），茲依國定稅則委員會估計為二百萬担（合二百四十萬市担）。

此外手工紡紗用棉量，依嚴中平之估計為二、〇八八、〇〇〇市担。除此之外，三十五年海關統計，尚有棉花一百四十六公担出口，本年一月至五月出口數僅兩公担，此項出口數以及其他另零用途，以數字太小，暫不計算。茲依上述結果，估計三十六年棉花需要量如下：

| | |
|-------------|-------------|
| 紗廠用棉以四百萬錠計算 | 一〇、〇〇〇（千市担） |
| 手工紡紗 | 二、〇八八 |
| 被絮用棉 | 二、四〇〇 |
| 合計 | 一四、四八八 |

二 棉紗

棉紗之來源有三：第一為紗廠紡紗，第二為手工紡紗，第三為進口棉紗。第二種手工紡紗，目前已逐漸減少，茲從略。至於進口棉紗，去年共八七五件，本年一至五月計三九三件，數量亦少，從略。

紗廠之生產能力，以開工錠數為準。事實上尚有實際的和理論的兩種。照理論言，中國現有紗錠四百四十七萬錠，如能開足四百萬錠，每日開工二十小時，其產量以二十支紗〇·九磅計算，全年開工以三百天計則每錠可產二十支紗二百七十磅，則四百萬錠之設備，全年可產二百七十萬件。此為理論的產紗數量，亦可稱為生產能力。但事實上三十五年度產紗計

| | |
|----|------|
| 國營 | 四六萬件 |
| 民營 | 六〇萬件 |

兩者合為一〇六萬件。據估計本年預計產紗計國營八十萬件，民營一百二十萬件，兩共合計二百萬件。若以去年之一〇六萬件能足，則以今

年較去年多產之九十四萬件可以出口。

棉紗之消費，可分兩類，一類為國內用以製造織品，一類用以出口。前者又可以製造機器之不同而分為動力織機、人力織機、及針織等複製業三種。後者棉紗之出口量據海關統計：三十五年全年為一、四二一公担，合七八一件，（各地轉口棉紗不計在內），本年一至五月出口五、八五九公担，合三、二二二件。

棉紗製成品以布為主。嚴中平曾估計戰前中國棉紗之總消費量如下：

| 消費量 | 棉紗千件 | % |
|---------|-------|-----|
| 總計 | 三、九八三 | 一〇〇 |
| 動力織機消用量 | 一、〇三六 | 三二 |
| 人力織機消用量 | 一、七四九 | 五五 |
| 針織雜用消費量 | 三九八 | 一七 |

戰前每年需紗三百九十餘萬件，現在產紗遠不及此數。現在設備，織機較前減少甚少，故所需之紗，並不減少若干，棉紗之需要，大於供給。現在上海一地每月需紗一二九、三三六件，線一八、〇〇〇件，但供給之量只有紗一〇五、一四四件，線一三、〇〇〇件。

如以每人年用布十碼計，則全年需布一億疋，每件紗織布三十六疋，則共需棉紗二百七十七萬件。在上表中，棉紗之消用，針織等佔百分之十七，則針織等需棉紗四十七萬件，兩共合計，全國每年需紗三百二十四萬件。

關於上海一地棉紗之供需情形，本市共有紡錠二、〇三二、一〇二枚，如全日開工二十小時，每月工作二十六日，可能生產二十支棉紗一〇五、一四四件。但目前電力供應不足，機件有待修理，每月實際產量約八四、〇〇〇件。又本市之線錠共三五九、三〇四枚，可能生產四十二支紗線一九、七六〇件，實際產量為一三、〇〇〇件。

至於上海棉紗之消費，計布機六四、二九八台，每月可能產布三、三四四、〇〇〇疋，約需紗一〇五、三三六件，現每月實際產布二、〇一三、四六六疋，需紗六三、四二四件。至第四區複製業最大生產量每月約需紗二四、〇〇〇件，現因棉紗不足，開工率約為生產率之六成。

三 棉布

棉布之供給，其主要來源有二，一為人力織機，一為工廠內之動力織機。前者之產量，目前尚乏估計數字，無從得悉。後者因工廠生產較為集中，故有較近之估計數字。但現在中國之棉布，產布少於土布，故棉布之供給數量，尚付缺如。

棉布之需要量，一般以每人年需若干碼為標準估計之。如以最低之估計，每人年需棉布十碼，則以四億人口計，則全年需布四十億碼，每疋布以四十碼，則合為一億匹。嚴中平估計每人每年需布十四碼，或十方碼弱，則全國棉布之總消費量為五、五七三、〇〇〇、〇〇〇碼，或三、八六〇、〇〇〇、〇〇〇方碼。

關於棉布之進口，去年及今年之數字，均甚可觀。進口之棉布，海關報告中分為三類（一）市布粗布細布（二）粗細斜紋布（三）其他及未列名布。以顏色分為（一）本色布，（二）漂白及染色，（三）印花布及（四）染紗織（雜類棉布在內）。

棉布進口統計（公尺）

| 種類 | 三十六年（一至五月） | 三十五年 |
|-------|------------|------------|
| 本 色 | 二五二、二二九 | 二、九七九、〇二五 |
| 漂白及染色 | 二、〇〇〇、二二一 | 四四、一四七、四二九 |
| 印 花 | 三〇二、五七一 | 三、七三九、〇一〇 |
| 染紗織 | 二二一、六八八 | 四、八五二、一九四 |
| 總 計 | 二、七七六、七〇九 | 五五、七一一、六五八 |

若折合四十碼為一疋，則本年一至五月進口棉布六二、六一〇疋，去年全年進口一、五三二、二三六疋。

至棉布輸出，海關統計去年全年二、八九二公担，合五萬三千〇二十疋；本年一至五月出口共一八、八七八公担，合三十四萬六千疋。

註一 中華棉產統計會統計數字，民國三十五及三十六年，係農林部棉產諮詢委員會及中國機紡聯合會聯合發表。

註二 方顯庭：中國之棉紡織業。

註三 嚴中平：中國棉業之發展，以下所稱嚴中平之估計，均見該書



共同來維護中國的織紡業

顧鼎吉

在這艱難困苦的時期中，我們應如何奮鬥，來維護中國最重要的工業——紡織工業。在個別的各廠，這時就應該儘量的加強管理，增加效率，減低成本，增加生產。如果我們有了低成本高品質的產品，在自由競爭中就可以得到勝利了。但祇是個別廠家的努力，如沒有政府的協助是無用的。不准日本的紡織品進口，推廣海外市場，都必須政府的力量才能辦得到，例如國棉的增產，外棉的進口，以及取消抑價政策改爲獎勵協助政策等，都希望政府統籌辦理。此外，同業公會方面，應基於協調互助的精神，共同努力，來發展中國的紡織工業。

一

回想到戰後第一年的棉紡織業，好像都認爲這一年是千載難逢的黃金時代。所謂黃金時代者就是利潤多，容易發展。爲什麼會造成這樣的好機會？第一是戰後各國紡織品生產，都趕不上戰前，尤其我國的紡織業的破壞最大，紡織品的需要量却遠超過生產量市場上發生了「競購」的現象，生產者用不着擔心銷售問題，因此只要生產，就有銷路。第二，日本成了戰敗國，不准到中國來傾銷；中國紡織品最大的敵人打倒了，再加上第一個原因，因此中國的市場，幾乎就只是中國本國人的市場了。第三，不平等條約的取消，百年來的枷鎖已經去了，從此只要政府有辦法，就可以有其獨立自主的經濟政策，外來的競爭可以因此而有對付的辦法，這三個原因，第一個是世界大戰的結果，二三兩個是我們浴血抗戰換來的一些碩果，我們好容易換得這一些碩果，應如何體恤愛護！

可是，這個黃金時代，真太短促了，祇短短的一些時候就逝去了。首先，政府的管制，就逐漸的使這黃金變成了黃土，再繼之以八月十五日的對日貿易的開放，更消逝得一乾二淨。世界棉織品的生產，經各國戰後的努力建設，逐漸的恢復了，中國棉紡市場的最大敵人，又准其恢復私人貿易，假使我們不努力，不久以後，日貨充斥，很容易到達一蹶不振的地步！我們中國的工業非常幼稚，決不能與工業發達的國家競爭。我們要進一步却要費很大的努力，但如果一不留心，却一退就是百步！在這個關頭，實在值得我們警惕！值得我們檢討！

二

日本棉紡織業最後的目標可達四百萬錠，現在的目標是三百五十萬錠。現在月產棉布五千萬碼以上。日本政府本年的計劃是輸往遠東各國棉布一萬五千八百萬碼（註一）就在這貿易開放的八月份，已有二千五百萬碼

運抵曼谷，售價相當便宜（註二），而我在南洋市場，棉紗布之推銷，已經競爭不過日本了。日本布在南洋價格，每碼自一角一分至二角六分，我國布每碼至少二角八分；二十支紗價，日紗每件美金三百元，我們須貴一成，每件為美金三百三十元（註三）。此外，尚有大批布疋運往其他地區（註四）對日貿易的開放，國務會議的決議案第二項，固鄭重規定其輸入輸出的種類數量，以不妨害中國國民經濟為標準，（註五）但我國在南洋的紗布市場，已有上述重大的影響。這影響是否不妨害中國的國民經濟？這也很難說，研究南洋問題者告訴我們：「南洋是我國幼稚工業產品的惟一國外市場，從地理和歷史上說，南洋不能說是全中國的生命線，至少也是閩粵一部份同胞的生命線」（註六）

對日貿易開放了，中國紡織業的所謂黃金時代，毫無疑義的是曇花一現，早已過去了。但我們却不能坐以待斃，我們當然必須要想辦法，自強不息，如果我們真能取得政府與紡織界的合作，共同努力，還不是沒有辦法的。成敗利鈍，必須要靠自己，要在自己。

發展紡織業的最好機會，固然過去了，但此刻畢竟還不是最壞的時期；第一，這次大戰後世界紡織品生產固然大家都在努力恢復，都有增加的趨勢，但本年還是恢復不到戰前的產量，即使一九四八年也不一定能恢復到戰前的水準（註七），南洋，歐洲等等，目前都還是缺乏棉織品。第二，日本現在的生產能力尚不高，現在開工者最多為二百五十萬錠（註八）。第三，我們自己國內市場，經濟部發言人已有鄭重聲明，日本棉紗等物，絕對未予考慮進口（註九）。將來我們的進出口貿易，也有自主的管理。有此三因，我們可以這樣說，只要我們自己努力，堅強奮鬥，我們還可以得到發展的機會，來建設中國的紡織工業。

三

棉紡織工業是中國最大的工業，其資本額，工人數，以及全年生產價值，無論上海一地或全國，均佔全體工業的三分之一。（註一〇）即全體工業資本中，棉紡業有其三分之一；全國從事工業之人數，其中有三分之一係從事棉紡織業；而全年的工業生產價值，棉紡織品亦佔三分之一。棉紡織業的重要性由此可見。如果這一業衰落不振，國計民生，均有重大影

響無疑。因此，我們只允許其能够發展，決不能任其衰退。

現在我們的問題，是對日貿易開放以後，中國的棉紡織業如何可以生存？更進一步如何得以發展與繁榮？李炳郁先生在密勒氏評論週報上發表，認為我們要與日本競爭南洋市場發展紡織業，須注意下列各項：（註十一）。

- 一、紡織機器的現代化。
- 二、國棉的大量增產。
- 三、減低勞工成本。
- 四、政府之協助。
- 五、工廠管理之改進。
- 六、增高產量。
- 七、限制消費。
- 八、紡織同業的協調與合作。

以上八項原則，除了第七項限制消費外，其他各項，一般談中國紡織問題的人，也幾乎都曾談到過。問題不在提一個題目，而在其內容如何？如何實施？

美國的紡織業發展得很快，米起爾（H. E. Mearns）曾著有紡織工業一書，（註十二）從經濟上分析紡織工業的發展，他認為美國紡織工業的發展，係由於三方面的努力；第一是個別廠家的努力，例如紡織工廠必須有成本計算，理財的方法須現代化，且必需精明，採用科學管理和最新的設備，以及市場消息的靈通和調查統計的完善等等。第二是同業公會的努力，例如成本的計算及其統一成本會計事項，原料供給的統制，工人福利事項，國際競爭的管理，以及運銷效能的加強等等，都經同業公會的努力而收到協調合作之效。第三是政府的努力，政府協助紡織業，獎勵紡織業，使其蒸蒸日上，發展無限。

在中國，如果我們要求紡織業的發展，當然也要從這三方面來努力。這決不是紡織工廠本身努力就有辦法；如果政府協助與獎勵，而紡織工廠本身不努力，也屬無效；政府與個別紡織工廠均有努力，而沒有同業公會的協調與合作，也難收到良好的效果。所以三者都是必需的，缺一不可。

四

現在我們將今日的棉紡織問題，分爲（一）個別廠家的努力，（二）政府的統籌籌劃與獎勵，（三）同業公會的使命三者來討論。

個別廠家努力的目標是減低成本增高品質，有了高品質的貨物再加以成本的低廉，當然什麼市場都能得到勝利。爲什麼我們的紡織業，競爭不過日本的？這不是別的，而是我們的成本高，成本高售價也高，當然沒有顧主了。這裏所謂成本低，是在同一品質下的成本，因此品質問題，也可歸納爲成本一個問題，也可以這樣說，個別廠家的努力，是如何「減低成本」的問題。

談到成本問題，可以用成本的三個因子來說明，成本的分類，一般是分爲原料、人工、及廠繳三項，我們要減低成本，就要從這三類開支去尋求。如果我們要說句綜合的話，那就是說機器及設備之改善工廠管理的加強，一部工廠管理學，就是討論如何減低成本，所謂增加工作效率者，就是減低成本的另一方面。無論是談人事管理也吧，談工時法（Time Study）也吧，談成本會計也吧，其最終的目標都在減低成本的一點。

所謂減低成本增加效率，並不是去剝削工人的工資，有時減低成本，反可用增加人工工資的方法去實施。減低成本的精義，在乎減免各種不必要的種種浪費。此種浪費，在人工上尤爲明顯，一般在人工上的管理方法，係用工時法（Time Study）研究之後，再作分配。最近 Dept. 地方有一家工廠，聘請了一位廠長，這位廠長係專門研究工作效能的專家，進廠後三個月，生產果然增加了百分之二十。（註十三）同時，機器設備如用最新式者，亦可節省人工。設備改善兼用工時法，則人工的節省更多。英國棉業調查團報告書中，認爲美國紡織廠具有高度效率的設備，在製造同一品質之製品，工人數量可以節省，而產量可以增加，人數既減，成本自然較廉，若以一九三七年英國棉織品產額爲例，如用美國之方法，其減節工人數量可略如左：（註十四）

精紡與然線部份減少三十八%

絡捲與經紗部份減少八〇%

織布部份減少六十二%

英國與美國相較，其距離尙相若如此，中國如求有精確的調查統計，相差想必更多。就是現在國內的民營廠與國營廠來比較是公認的國營廠機器生產效率遠較民營廠爲高，這就是說明了設備現代化之重要。

提高效率減低成本除工資與採用新機器外，舉凡生產的平衡，設備的平衡，工場佈置之適當，成本會計之採用，良好的工資制度，人事制度等等，近代工廠管理學者已有很多成就，足資吾人參考。他們仍在孜孜不倦的繼續研究。這方面我們中國的紡織業也亟須多多做法，要明瞭管理科學化的重要才能趕得上人家。在這短短的文字中，恕不能詳細一一論述。

五

政府對於棉紡織業一向都很注意，抗戰時期先後有經濟部物資局與花紗布管制局之設置，專門管理紡織品之生產與分配。復員以來，又有經濟部紡織事業管理委員會，最近又改爲紡織事業調節委員會。過去，一向是注重到價格的統制，現在改爲「調節」兩字，與本文之所謂政府統籌籌劃之意義相近，我們正希望政府能真正的調節與獎勵，則不但紡織業受其惠，即全國人民實也能間接受到好處。

政府的統籌籌劃，經緯萬端。我們在提出幾個要點之前，首先要提出幾個先決問題，必須這幾個先決問題解決，然後我們所提的要點，才能有幾效。這幾個先決問題是：第一是絕對不准日本的棉紡織品進口，第二是希望政府從積極方面努力，協助並獎勵紡織業擴充海外市場，第三是對於紡織業不再取消極的抑價政策，代之以積極的協助獎勵即所謂真正的調節政策。這三個先決問題，報章雜誌，時有論列，我們不再論述。

在這全世界紡織品恐慌的時期，增加生產是最積極最聰明的決策。就紡織業言，如果迅速將未開工的紡錠加以整理修配，再加上錠子的運轉時間，則可增加產量百分之四十六點七。這問題曾在本刊詳細論述（註十五）但現在的情形，反其道而行之，祇動力一項其減少生產的數字就很可觀。最近因電力不足，每月開工的日子不過十七天。如果長此下去，那紡織廠只有關門之一途，什麼問題都談不到了。

其次是開闢國外市場問題，現在由中紡建設公司籌辦，我們應該積極的獎勵並維護紡織廠自由開闢南洋市場，凡運往海外者，國家應予獎勵，

應予保護，絕不能予以限制。如果我們有大量的棉紡織品出口，則可以抵補美棉進口的外匯。如果在國外市場有辦法，則美棉進口，決不嫌其多。（註十六）這是積極的政策，尋向工業化前進的政策。同時，我們在節約消費的原則下，國內棉布的消費量，亦應加以限制；以其餘輸往海外。英國是個工業先進國家，戰爭結束已兩年。到今日仍舊還是實行定量分配制度，可是他們的紡織品，甯可自己不用，推行海外市場，這也值得我們做法。

原棉問題，現在我們大部靠美棉，本年度國棉收成頗好，據第一次棉產估計就改良美種一項即有二百餘萬担之數，國棉的增產很有把握，在數量上今後不但恢復戰前的產量還可能大大增加，在品質上也有所改良。而中國西南的木棉——長絨棉，似乎很有希望，棉產改進處都在特別注意推廣（註十七）至於紡織上不足之外棉，政府應積極的儘量供應，以國外市場所得的外匯來抵補，決不能取消極的限制進口（註十八）。其實，政府統籌籌劃的正多，這裏提出幾個要點而已。

六

最後，我們要談到同業公會的使命了。戰前，華商紗廠聯合會也做了一些事，如撥款改良棉花生產，棉產調查以及紗廠一覽表的發表等等。這許多工作，我們感到還是不夠的。美國的同業公會，其對於統一成本會計制度，原料供給的統制，國際競爭的同業合作，銷售的加強等等，均由同業公會努力促成。同業間的協調與合作，足以加強專業的發展，毫無異議。

在今日的紡織同業公會，最重要的工作，在協調與合作的原則下，共同努力，尋求中國紡織事業的發展。紡織業在全體工業中的地位，無論就資本額言，或就工人數言，或就產品價值言，都要佔到三分之一，在工業上的地位，以及關係國民經濟，何等重大。

同業公會應多將現在紡織業所感受的困難，由各會員互相開誠的討論，並作有系統的報告貢獻政府參考，請政府採納！因為政府是統管全局，對於一業的苦衷，總沒有親歷其境者來得清楚。我們的同業，要作多方面的研究，要說話，要誠意的貢獻意見或方案，這是我們的職責！

再次，我們在業務上，在國外市場上，必須合作，增強我們的力量。我們要完全取消同業間的矛盾，合作到底，共同來維護中國的紡織業！

註一 Ben Y. Lee: China's Textile Trade, Curlew and Jap Competition, the China Weekly Review, August, 1947.

註二 本年八月二十日商報，公益工商通訊一卷十期轉載。

註三 中國棉訊第六期。

註四 據本年七月十九日上海大公報載：「二千六百萬碼以上之日本粗布已運往菲律賓至西非市場，此外尚有大量之粗布，不久以後準備運往其他國家。據宣布：有六百五十萬碼之棉布於十七日自神戶運出，此為運銷聯合王國之第四批定貨。葛倫那普輪亦載有棉布貨物，運往英埃蘇丹、亞丁、及西非。另一海輪錦標號自神戶開出，載有一千三百八十萬碼棉布，運往暹羅，二百五十萬碼運往菲律賓。盟軍總部貿易司宣佈：最近將來，日本棉布指定輸入之地點，尚有伊朗，比屬剛果，印度及關島等。」

註五 本年八月二日上海中央日報。

註六 丁洪範：日本貿易開放與我國南洋市場，本年七月六日上海大公報。

註七 Textile Production Is On Rise All Over The World, — Textile World, Feb. 1947, 公益工商通訊一卷二期有顧少白譯文。

註八 據紡建公司所接報告：最近日本國內紗廠之開工紗錠已自二百五十萬錠減為二百十萬錠，可能再降至一百九十萬錠（公益工商通訊一卷七期）。又八月廿二日商報謂日本紗錠僅開足一百六七十萬錠。

註九 八月十七日大公報。

註一〇 據二十一年上海選業調查：棉紡織業的資本額佔全體工業的二十九·九%，工人數佔三二·八%民國十九年全年生產的三一·〇%。又一九三三至一九三四年全國選樣調查，資本額佔全體工業的三六·二%，工人數佔四〇·九%。

嚴中平：中國棉業之發展頁一一。

註十一 同註一

註十二 H. F. Michl: The Textile Industries - An Economic Analysis, Published by The Textile Foundation, U. S. A.

註十三 A. Thonpson: Standard Cost Increase Production, Textile Manufacturer No. 859, Vol. 72 公益工商通訊創刊號有沈位譯文。

註十四 李錫釗：讀英國棉業調查團報告，上海市商會商業月報社編紡織工業頁C四九—五〇

註十五 公益工商通訊一卷三期，榮爾仁：對於棉紗管制政策之商榷

註十六 榮一心：推廣紗布出口以爭取外匯換取外棉方案。公益工商通訊一卷十期。

註十七 顧少白：中國西南之木棉。公益工商通訊一卷十期及十一期

註十八 同註十六。



紡織成本與所得稅

沈位

目前的情形，非但紡織業，其他工業也談不到什麼叫成本。因為貨幣的價值一天一天的不同，就是有了成本的計算和成本的記錄，今天的成本，過了幾天，那個數字已經有不同的價值了。所以各工業對於成本和成本的記錄在現在貨幣價值不穩的時期中，根本沒有多大用處。

成本計算，本來的目的，是有了成本的數字以後，要從售價中取回各產品的原本，除此以外，由成本的記錄上，又可以看出紡織各部門中的效能，因為現在所求出的成本，可否由售價中取回尚成問題。對於成本的記錄要看出各部門的效力更談不到。所以大半工業都不注重成本方面的計算與記錄。

本文雖然是紡織成本與所得稅，其實成本並不限於紡織業，任何工業，甚至於自由職業，都有成本的計算。不過，因為本刊的對象是紡織界，所以本文就加上紡織兩個字。其他工業也有與紡織業同樣的問題存在。然而，在另一方面講，紡織業也未嘗不可以代表中國的各工業。我們都知道紡織業是中國最早而且最有希望的工業。在世界上紡織工業中，中國也佔相當的地位。因此政府對所得稅的對象也未嘗不注重到紡織業。因為紡織業有這樣的地位，所以我們希望能將紡織業來代表中國其他工業說明產品的成本與所得稅一件事。

首先我們要問成本如何解釋？稱為成本者，就是將所支出的各項不論其為原料，人工，及廠繳，其支出的結果，多作為資產論，譬如說：原料作為資產。這是大家都知道不成問題的，同樣支出的工資，其所支出的對象，受益於製造者或廠務方面，這項支出的工資，就稱為成本。因為在成品成本之中，一定包含該項所支出的工資，成品大家都知道是資產，所以成本就是資產。另一方面支出的工資，假定其所受益的是發行所，這項工資就不能稱為產品的成本。同樣支出的電燈費，其受益於廠方者，是成本

。因為在盤存的時候，必定將這項電燈費，列於成品或半成品的價值內換言之，這次所支出的就成為資產。為什麼原故，我們將成本一定要解釋它是資產，不屬於成本的支出，而屬於開支？這個分別有什麼作用呢？一個是本，一個是開支。豈不是我們都知道不論它是本也好，開支也好，羊毛是出在羊身上，還不是要從售價當中將它拿回來的嗎？話是說的對，不過我們要把本與開支說明白，因為在所得稅上是有關係的。

所得稅法在抗戰以前，就頒佈施行的。其本質是凡是一個事業，有所得就規定抽稅，無所得就不抽稅，稱為所得二字的解說，先應該扣除其所支出的原本，其差數稱為毛利，再扣除合理的開支，有餘時稱為所得，現在我們所說的成本，是在未求得毛利以前的原本，開支是在求出毛利以後的支出，那末，所得稅之抽，非但要成本還原，而且所支出的也要扣除，然而，在現在的時候，恐怕非但合理的開支不能歸還，而且把你所支出的原本，也難以彌補。在這種情形下抽稅的方法，並不是抽所得稅，而實在是抽資本稅。何以為資本稅？前面已說清楚，成本是資產，資產是資本的對象，譬如：某紡織廠在某時期做成了一百件紗出售以後，因為它所出售的數字，比較當初紗本為大，扣了開支以後尚有所得，被抽所得稅，抽後所餘的資金，再去購買棉花，支付工資及廠繳，祇能做成五十件了。那豈不是當初抽去的稅，結果是五十件紗被抽去了嗎？這個五十件紗是我們的資產就是我們的資本。這裏所說的，都是舊話重提，自從通貨膨脹開始，天天都有人在說所得稅不是在抽我們所得而是在抽我們的資本。何必現在從新再談呢？不過，現在所以重談，是要作一種合法的表示和合法的資本記錄，不要作不合法的逃稅。以上所說是所得稅的本旨，但是在卅五年立法院修正後，到同年四月國民政府公佈施行，其內容雖有若干修正，但其本質，仍舊未動。換言之，所得稅在未抽以前，先應還本，後扣開支，倘有所得，方可抽稅。在通貨未膨脹以前，成本所支出的金額，就可以代表

成品的數量，一百元的成本得了一百件的製成品，每件一元，在貨幣穩定的時候，一元可說代表一件的數量。然而，在所得稅規定的當初，沒有想到數量與金額根本成了兩件事。

根據所得稅法第十三條：「第一類所得之計算，以其每營業年度收入總額減除實際開支及帳折舊費及公課後之純益額為所得額。」第十八條：「第五類一時營業所得之計算，以各該期或每次之收入額，減除其原有本金及獲得收入之必要開支後之餘額為所得額」。所得稅法施行細則第十七條：「本法營業利事業之稱實際開支者，包括資產估價損失及公課以外之各種營業費用與非營業損失」。第十八條：「前條資產估價損失，除呆帳折舊及盤存消耗三項外，並包括無形資產之折除，消耗資產之耗竭及用品盤存以外各種遞延資產之攤提，均為營業上必要合理之費用，應在收入總額內減除之」。營利事業資產估價方法第一條：「資產之估價，除本法別有規定外，以原價為標準；原價高於時價時，以時價為標準；但合併、解散、歇業、轉讓、清理時，概以時價為標準」。從上述數條觀察，抽稅的原則是先還本，後扣開支，倘有所得，方可抽稅。而且對於資產的估價，都有相當的規定，所以我們把成本一項，先決定它是資產，方能利用所得稅規定的條例，又可依照估價的方式來決定資產的價值。

原棉，棉紗，是資產，機器設備也是資產，而所得稅規定，可以扣除資產估值的損失。試問出售後所得的金額不能彌補當初所製成的棉紗和當初用的原料數量，是不是損失？這個損失，是否應該彌補？參閱所得稅的規定是可以的。又以機器設備講，這個資產動用若干時期以後，必定產生折舊，其金額由折舊準備科目，累積準備，在所得稅的規定是可以扣除的，作為實際開支。其意義是說，機器動用後應該歸還其原狀及數量。有餘存時方能抽稅，譬如說：其原有機器五部，動用以後，其折舊準備累積數祇能補充一部，於是其不能補充之四架機器已被所得稅抽去了，這種抽稅方式，沒有一個人不認為是抽資本者，並不是所得稅之本旨。

要利用所得稅法規之規定，必先決定我們所支出者是成本，而認為資產。這點是要說明成本與其他開支的不同，因為可以利用所得稅條例之規定。現在所決定的原則與所得稅的規定既無衝突，其次紡織廠方面所應做的，是會計上應如何表示其成本的結果以便於所得稅當局的審查，而符合

所得稅法之規定。

會計上的記錄，在現在的情形下，應該注意的，一項金額，一項是數量。金額因通貨膨脹的關係，不是同樣的價值，所以對於數量尤其要注重。數量一項，在會計制度上說，是在分戶補助上有的，如原棉，棉紗，物料分戶帳等，但是對於總帳上不加表示，祇有金額表示的，因為祇有金額，它的表示除了金額以外也要代表數量在內。今舉實例明之，設某紡織廠用原棉三担半，市價每担二百五十萬元，工資廠繳兩項合併計算三百八十萬元，出售價格每件一千一百八十萬元，該三担半棉花於購進時之價格每担計一百萬元，茲將依照原進價與市價的記錄之別表示如下：

甲、依原棉的原有價記錄如下：

| | |
|-------------|-----------------|
| 一、在製造時期之記錄： | |
| (借) 在運品 | \$ 7,300,000.00 |
| (貸) 原棉 | \$ 3,500,000.00 |
| 工資 | 2,500,000.00 |
| 製造費用 | 1,300,000.00 |

二、製成後之記錄：

| | |
|---------|-----------------|
| (借) 成紗 | \$ 7,300,000.00 |
| (貸) 在運品 | \$ 7,300,000.00 |

三、出售後之記錄：(運銷及管理費不計)

| | |
|----------|------------------|
| (借) 銀行往來 | \$ 11,800,000.00 |
| (貸) 應收 | \$ 11,800,000.00 |
| (借) 銷貨成本 | \$ 7,300,000.00 |
| (貸) 成紗 | \$ 7,300,000.00 |

上列銷售成本與銷售之差數，每件紗可得毛利計四百五十萬元，因運銷及管理費用暫時不計算，淨利若干，暫不作討論。

乙、依原棉之時價記錄如下：

一、在製造時期之記錄：

| | | |
|-----|--------|------------------|
| (借) | 在製品 | \$ 12,550,000.00 |
| (貸) | 原棉 | \$ 8,750,000.00 |
| | 工資 | 2,500,000.00 |
| | 製造費用 | 1,300,000.00 |
| (借) | 貨幣貶值 | \$ 5,250,000.00 |
| (貸) | 貨幣貶值準備 | \$ 5,250,000.00 |

一、製成後之記錄：

| | | |
|-----|-----|------------------|
| (借) | 成紗 | \$ 12,550,000.00 |
| (貸) | 在製品 | \$ 12,550,000.00 |

三、出售後之記錄：(運銷及管理費用不計)

| | | |
|-----|------|------------------|
| (借) | 銀行往來 | \$ 11,800,000.00 |
| (貸) | 銷售 | \$ 11,800,000.00 |
| (借) | 銷售成本 | \$ 12,550,000.00 |
| (貸) | 成紗 | \$ 12,550,000.00 |

上列銷售成本與銷售之差數，結果反虧蝕七十五萬元(茲將甲乙兩式，對原棉總帳上表示如下)：

| | | | |
|------|--------------|------|--------------|
| (甲式) | | (乙式) | |
| 原棉 | 3,500,000.00 | 原棉 | 3,500,000.00 |
| | 3,500,000.00 | | 8,750,000.00 |

| | |
|--------------|--------------|
| 貨幣貶值 | |
| 5,250,000.00 | 貨幣貶值準備 |
| | 5,250,000.00 |

依甲式之表示：原棉已罄，欲補充該三担半之原棉，以三百五十萬元之數，在每担二百五十萬元之市場中祇能補得一·四担原棉，在所得稅之規定，本應歸還三担半原棉之原則，而依據甲式之記錄方式，似乎廠方自願放棄其法律上之規定，不將原棉歸還原存之數量。因為廠方不願受貨幣貶值之損失，而依法律可以主張補還此次損失，故有乙式之記錄方式。請參閱乙式之記錄：在原棉科目上，要歸還其三担半之數量，除三百五十萬元作為成紗之成本外，尚許由售價中貼五百廿五萬元，方稱能補當初所提用三担半之原棉。茲再表示以市價購棉之記錄：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| (借) | 原棉 | \$ 8,750,000.00 |
| (貸) | 銀行往來 | \$ 8,750,000.00 |

上列過入總帳原棉科目後，其數量計三担半，而仍保持當初之原值，(參照資產之估價條例規定，原價低於市價時，以原價為標準)。該項記錄也未與該項所得稅有抵觸。同時，將貨幣貶值與貨幣貶值準備科目互相沖轉，以表示原棉因貨幣貶值之關係，已由成本中償還原支出原棉之數量即三担半已經償還以後，表示貨幣在這個時候，無貶值之存在，可以沖轉。但是，本例所舉者，原棉支用時之市價，與補充之市價，為每担二百五十萬元，但事實上這二個時期之價值也有不同，假定補充時比較提用原棉時，每担漲五十萬元，其記錄方式如下：

| | | |
|-----|------|------------------|
| (借) | 原棉 | \$ 10,500,000.00 |
| (貸) | 銀行往來 | \$ 10,500,000.00 |

上列記錄過入原棉科目後，數量仍為三担半，照原值應記三百五十萬元，但現為五百廿五萬元，此數並非當初之原價，因將該數內減去一百七十五萬元轉入貨幣貶值科目之借方，列式如下：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| (借) | 貨幣貶值 | \$ 1,750,000.00 |
| (貸) | 原棉 | \$ 1,750,000.00 |

由上式過帳後，貨幣貶值科目之借方計為七百萬元，此數量所表示者，即貨幣貶值準備尚缺一百七十五萬元之數，並將貨幣貶值科目之七百萬元轉入貨幣貶值準備科目之借方，借貸相差在借方者計一百七十五萬元。此數可以不必結束，以準備下次估計市價之參考。長此以往，貨幣貶值準備科目之差額，時在借方，時在貸方，於年終結帳時將其借或貸之差數，

祥記木材行

地址 上海建國西路 112 號
電話 76165

義新五金篷帆行

◀ 地 址 ▶
工廠 四川北路 1397 號
營業事務所 北京東路 431 號
電話 91651 號

合興昌號

~~~~~ 專製紡織用品 ~~~~~  
~~~~~ 車木毛刷工場 ~~~~~  
地址 麥根路 34 弄 7 號
電話: 37324

達昌印務局

地址 北山西路 530 弄 9 號
電話 42708

王銓記駁運處

本處專營承運各廠商
一切駁運事宜備有
木質駁船
卡車
起重工
僱有起重工匠及搬運
小工等一應俱全如蒙
賜顧取費比眾克己服
務週到駕臨敝處接洽
無任歡迎之至

二六一四一話電 號〇四四路西江

榮孚鐵工廠

地址 淮安路 735 弄 35 號
電話 60207

專造紡織各
種機器及工
具車床自來
軋頭工作準
確出品精良

轉入損益科目內，此時損益科目之結果，可以稱為正真實在之所得額。

除此以外，在紡織業成本一方面另有一嚴重問題，就是固定資產折舊，倘照固定資產之當初購買時之價值作計算折舊之標準，則其所得之累積準備數不足補還當時所設備之數量，倘目前之紡織界投資者，不將此項折舊問題加以糾正，則等於任意將生產之工具，自甘被誤抽為所得稅，此等情形，可以說紡織界願意被他人侵佔私人的財產，法律上雖有保障私人財產之義務，但是吾人自甘被放棄此項權利，當無關別人矣。欲糾正此項錯誤，當即依法保障財產記錄方法，表示如下：

每年終在會計上，應將各項之生產工具，計算其折舊並記錄之如下：

| | | | | | |
|--|-----|--------|-------------|------------|------------|
| | (舊) | 原有資產折舊 | ● XXXX,XXX | ● XXXX,XXX | ● XXXX,XXX |
| | | (折) | 原有資產折舊準備 | ● XXX,XXX | ● XXX,XXX |
| | | | 貸: 原有資產折舊準備 | ● XXX,XXX | ● XXX,XXX |

上述之方式記錄後，將借方兩項之折舊數，轉入廠級科目折舊支目項下，作為成本之一，貸方兩項之準備數之表示，除歸還原設備之價值外，尚可歸還原設備之數量。

前面已經講過，在目前的情形，紡織業都不注重成本一項，倘使吾人依照上述依法之記錄，則不能不注重成本方面之事項。除將成本之記錄，可以利用所得稅之規定外，並可藉此表現廠方內部工作之效能，以收管理上之實效。

本文之結論：一、紡織業在會計上必須將所支出者，在廠務方面者，以成本方式記錄之。因此可依據所得稅資產估值之各條文。二、在會計上，除貨幣之成本外，必須備作資產消耗數量之備忘錄。換言之，我們所計算的成本，除貨幣之還本外，必須有數量之還本。三、前面已經說過紡織業代表我國其他工業，值此通貨膨脹之時，各業同受數量不能歸還的損失，希望紡織業盡量在會計上表現目前的經濟情形。因既有法可依據，可不必在會計上作任何不合法之記錄。

利用廢棉爲人造絲原料芻議

錢寶鈞

廢棉價值甚低，一部份幾類廢物，但經過適當處理後，僅以上海一地言，即可獲得日產人造絲十至二十噸所需原料。

纖維素對於紡織、造紙、縲索、透明薄紙、火柴、噴漆、照相軟片、膠膠等工業之重要性，爲衆所習知，無待贅言。纖維素爲一切植物之骨幹；據估計，自然界植物體內纖維素之總含量，約達三億噸，其中大部份，生於樹木體內。其餘如穀草、竹類、蘆葦、蔗渣等，亦均爲纖維素之重要來源。但既豐富而又優良之纖維素來源，自應以紡織工業之主要原料棉花爲首屈一指。

棉桃除供給紡織工業所必需之原棉以外，所餘棉籽上，尙留有一部份棉絨（亦稱小花衣）。因其纖維較短，不適紡績，但用作纖維素化學工業之原料，確極爲合式。我國所產棉絨，多半棉絨極少，且因大規模棉籽榨油工業不發達，卽有棉絨，亦難於收集，故棉絨供給，迄今尙付闕如。加以我國林政不修，運輸艱阻，兵亂頻仍，化學木漿之大量生產，恐非三數年短時期中所能實現。至於穀草、竹類、蘆葦蔗渣等所產纖維素，或則品質較次，或則產量欠豐，以之供造紙則有餘，製人造絲則不足。今如欲計劃日產人造絲二十至三十噸，最便捷而有效之原料供給方法，惟有乞靈於紡紗工廠所產之廢棉。

我國需要人造絲工業之迫切性

人造絲亦稱縲索，發源於歐陸，傳至美國，反後來居上。戰前日本，亦積極建設，以產量言，大有競執世界牛耳之勢；現雖遠非昔比，但仍不失爲亞洲生產縲索之主要國家。最近印度亦正創建縲索工廠，預明年可以出貨。我國十年以前，卽有籌設縲索工廠之議，旋因抗戰軍興，其議遂止。戰時上海安樂紡織廠曾籌設小規模人造絲廠一所，惟因機件不全，原

料短少，技術人才及熟練員工，均感缺乏，迄未能完成出貨。其他方面，雖亦不乏籌劃創設縲索工廠者，然仍以人造絲主要原料如木漿、燒鹼、硫酸等之供給，不能協調配合，加以現時工資高昂，幣值不定，均足使投資者趨趨不前。今春中紡公司本有意恢復安東人造短縲廠，不幸安東撤守，功敗垂成，殊可惋惜！

查我國現時縲索消耗量，尙未恢復常態，不足代表實際需要。茲以戰前消耗量爲例（註一），表列如下：

| 年 份 | 人造絲進口量 (單位：千磅) | 人造絲織品進口量 (單位：百萬平方碼) |
|------|----------------|---------------------|
| 二十五年 | 二四, 八四八 | 六五·四 |
| 二十六年 | 一一, 六八三 | 一〇〇·九 |

依照數字，我國如設有日產縲索十噸之工廠四所，生產尙不致過剩。退一步言，亦不妨先設日產五噸之工廠一所，然後再圖擴充至日產十噸之數，如是逐漸培養技術人才，訓練熟練工人，亦足爲我國之縲索工業奠定始基。

戰前我國所需縲索，大半輪自日本，意大利等國；即在抗戰勝利兩年後之今日，我國縲索所需縲索，尙不得不仰給於戰敗之東隣，實足貽我東亞大國以無窮之羞。或者以爲在現時我國政治、社會、經濟情況之下，縲索之生產成本，必遠過於自國外之輸入價格，經營此種新工業，難免賠累不堪，當係實情，然吾人似亦不應狃於現實，自蔽遠見。要知縲索工業亦爲民族工業之一，與紡織業正復相同。縲索之生產成本，大半均消耗於管理及人工，原料所佔，僅及生產成本之百分之四十，而供給縲索原料之化

學工廠，又取用更佳廉之木材、硫磺、食鹽等為原料。是故一國煤業工廠所產之一絲一縷，幾莫非該國勞工活動之結果，若仰賴輸入而不自行製造，則無異以我農業生產之所獲，贍養異國生活高貴之勞工，而自沈於殖民地國家之深淵，豈不可悲！現現時國內生產成本之高於國外輸入價格，為一普遍之病象，並不足以構成煤業工廠不能興辦之理由。

在另一方面，現今我國棉產不足，尚不難積極擴充棉田，進求自給，惟毛紡織業所需上等羊毛，大半輸自澳洲，漏卮頗大；欲求增產，又非數十年育種改良不為功。今如創設煤業短絨工廠，生產人造毛，用以替代百分之二十至五十之羊毛輸入，對國民經濟，必大有裨益。

又且煤業工業之性質特殊，其順利生產，需要高度之化工及紡織技術。煤業工廠創始之一二年間，原不應立即期望獲利；但一旦技術臻於完美，生產漸於協調，品質改良，成本減低之時，獲利之厚，則又遠非普通紡織工業所敢望其項背。歐美現存之大規模煤業工廠，均係自極小規模逐漸發榮滋長，即其明證。我政府對於此種工業，應負倡導，獎勵，保護之責；尤望我民族工業家之有志經營煤業工業者，能以遠利大利為鵠的，不以近利小利而驚心，盡力以赴，庶幾有成。

廢棉充作煤業原料之適合性

以黏膠法製造煤業，重要原料如木漿、燒鹼、硫酸、二硫化碳四者，均需逐個設法解決。後三者暫置不論；化學木漿之一時難於大量生產及廢棉之可以用為煤業原料，前已言之。茲再就廢棉之量與質兩方面，申論廢棉作為煤業原料之是否適合。

一般紡紗廠所生廢棉之量，查視所用原棉品質而異，通常約在百分之十左右。茲將申新第二紡織廠卅六年八月份所生廢棉量作為一例（註二）

| | | | |
|-------------|------|------|------|
| 廢花名稱 | 地弄 | 自用破子 | 二號破子 |
| 廢花量（原棉之百分數） | 〇·七 | 一·四 | 二·一 |
| 油花 | 回絲 | 地脚 | 線回絲 |
| 一·二 | 〇·六 | 〇·一 | 〇·一 |
| 車肚 | 十支斬刀 | 合計 | |
| 一·三 | 〇·八 | 八·四 | |

就中自用破子及回絲等數項，尚可作重紡或廢紡之原料，地脚花中含各種雜質及污穢甚多，價值甚低，均應剔出。其餘車肚、油花、二號破子、地弄等四項，共佔所用原棉之百分之五·三，未經精煉幾同廢物，既經精煉，即可充煤業之製造原料。

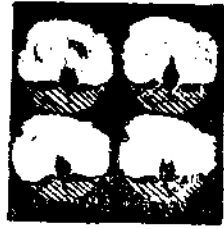
根據本所實驗室中所得結果，經過精煉以後，各種廢花所產純纖維素之百分數約如下表（註三）：

| | | | | |
|------------------|------|-------|------|------|
| 廢花名稱 | 二號破子 | 車肚及地弄 | 油花 | 總計 |
| 廢花量（原棉之百分數） | 二·一 | 二·〇 | 一·二 | |
| 廢花中纖維素含量 | 一六·三 | 五三·七 | 六七·一 | |
| 廢花中纖維素含量（原棉之百分數） | 〇·三三 | 一·〇七 | 〇·八一 | 二·二〇 |

如所得之廢棉漿，以言品質，較化學木漿遠為優越。纖維素之含量高達百分之九十七，實非一般化學木漿所能及。漂白以後，銅鍍流性（Cuprammonium Fluidity）約為十七。六與化學木漿相仿。以此種原料製造煤業，必能符合標準，可以斷言。惟一應注意考慮之點，即為廢棉漿品質之均一與否。必先有品質均一之原料，方能產生品質均一之煤業，此係一定不易之原理。欲達到此目的，廢棉之精煉，必須集中經營，嚴格管制，務使符合一，定規格，不稍踰越。如是所得精煉廢棉漿，品質標準劃一，即使暫不應用於煤業製造，亦可轉用於製紙及其他纖維素化學工業，較諸許多小廠自行零星處理廢棉，必經濟而有效多矣。

至於廢棉精煉技術上詳細實施節目，不屬於本文範圍，異日當另為專文討論之。

註一 取自 Silk and Rayon, 1940 172, 包括我國本部, 香港及東北總輸入。
 註二 本表所列數字, 承申新二五廠總工程師榮德馨先生見告, 特此誌謝。
 註三 試驗所用樣品, 由申新一、五、六、七等四廠供給, 然後各取等量加以混和。



我國西南之木棉 (續完)

(本文係三十三年本所在渝時之報告)

顧少白

我國向缺乏長絨棉，紡細紗的原料，一向是仰給於國外。現在西南各省，尤其是雲南，似乎是很希望推廣長絨棉的區域。在美國，長絨棉的推廣，也不是極容易的推廣得成的，也經過了很大的困難的。我國西南的長絨棉——木棉，已經提倡了好幾年了，希望全國棉業界，共同努力。

本文介紹我國西南木棉的形態，來歷，生長期，產量，生長區域，栽培的天然環境，品質，以及推廣經過等等。

c. 雨量 棉花發芽期應有適當雨量，幼苗期需要雨量少，生長期需要適當雨水，開花期需要水份很多，但不宜長雨，開花期過後不需要雨水，而木棉終年在生長期中，全年雨量分配應極平均，惟木棉為深根作物，可利用土層深處之地下水，凡地下水位不過低之處，全年雨量雖分佈不均木棉亦不易受旱，滇省各地在十月至翌年四月為乾季，是季內雨量極少，惟三月間降雨較多，有利木棉之發育。五至十月為雨季，此期內雨水頗多，全年雨量許多地方均在一千公厘以上，大部在此時期降下，似覺雨水太多，故應注意排水。

d. 日照 凡溫度日光及水分三者配合適當，有利棉之生育。當棉株內蛋白質與炭水化合物達一定之比例，方能開花結果，而製造炭水化合物必需藉光之能力，故日照之長短與光之強弱與木棉之發育，關係甚大，木棉原產熱帶，為短日性植物，故當縮短日照時間，有促提早棉的開花結實。

(二) 土質 木棉生長受地理因子的限制，不若氣候因子為重要其

主要者有高度，地勢，土質三者

a. 高度 雲南氣溫的高低，受高度的影響大，受緯度的影響小。產棉區域，大部在沿河沿江一帶，以其高度低氣溫較高，如北部沿金沙江，南部沿瀾江，瀾滄江，元江，南盤江一帶，均係棉產之區，高度在一千公尺左右，木棉生長區域，亦以高度在一千公尺或一千公尺以下之地帶為宜。

b. 地勢 木棉受地勢的限制，不若草棉之甚，雖山坡高地而不十分陡峻者，只須溫度足夠木棉的生育，即可栽種。在開遠一帶所推廣木棉的地域，多係荒地及坡地，平地固宜栽培，然因培栽木棉不如栽培甘蔗為有利故種者略少。

c. 土質 木棉為深根作物，對土質選擇，不十分嚴格，凡土層深厚土地肥沃排水良好，不論沙土，粘土均可種植，而尤以鬆鬆而略帶潤濕之壤土為最宜，惟低窪之處，易於積水之地，則非所宜，土層過淺或石礫過多底土有硬殼者，不宜根之發展，亦不相宜。

表二 雲南木棉纖維長度

(單位：公分)

| 材 料 | 調查 年份 | 第一生長週期 | | 第二生長週期 | |
|----------|----------|--------|-----------|--------|-----------|
| | | 平均數 | 變異範圍 | 平均數 | 變異範圍 |
| 開遠 民十八年播 | 27 | | | 37.0 | |
| | 27-28 | 30.4 | 26.8-33.7 | 33.0 | 29.7-36.5 |
| | 28-29 | 30.4 | 26.6-33.6 | 34.8 | 30.9-36.8 |
| 廿八八月播 | 29-30 | 30.8 | 26.0-34.0 | 32.3 | 27.0-41.7 |
| | 蒙自 民十八年播 | 27 | | 35.3 | |
| 大莊民廿五年春播 | 27 | 29.3 | 24.2-34.9 | 28.2 | 23.8-32.4 |
| | 28 | 29.3 | | 33.3 | 29.1-36.6 |
| 廿五年秋播 | 27 | 28.8 | 23.1-33.2 | 27.7 | 23.7-32.0 |
| | 28 | 28.8 | | 32.7 | 27.1-37.0 |
| 廿六年春播 | 27 | 29.5 | 25.5-34.3 | 32.8 | 27.7-36.3 |
| | 28 | 30.3 | 27.5-35.8 | | |

資料來源： 奚元齡 雲南木棉之生長習性及經濟性狀之研究
張天放 雲南之木棉 P.P. 45-46.

表三 雲南木棉之衣分(%)

| 材 料 | 調查 年份 | 第一生長週期 | | 第二生長週期 | |
|----------|----------|--------|-----------|-----------|-----------|
| | | 平均數 | 變異範圍 | 平均數 | 變異範圍 |
| 開遠 民十八年播 | 27 | 30.0 | | 28.0 | |
| | 27-28 | 29.0 | 23.1-40.0 | 29.2 | 25.0-34.0 |
| | 28-29 | 33.9 | 28.5-42.5 | 25.6 | 20.0-25.0 |
| 蒙自 民十八年播 | 27 | | | 28.0 | |
| | 大莊民廿五年春播 | 27 | 30.3 | 23.1-37.5 | 28.8 |
| 廿五年秋播 | 28 | 29.9 | | | |
| | 27 | 31.9 | 21.9-35.7 | 28.7 | 24.4-33.3 |
| 廿六年春播 | 28 | 32.4 | | | |
| | 27 | 30.7 | 30.4-31.0 | 26.8 | 22.0-31.9 |

資料來源： 同表二

表四 雲南木棉與中美棉品質比較

| 項 目 | 三年生 木棉 | 十年生 木棉 | 廿年生 木棉 | 埃及棉 | 德字棉 | 愛字棉 | 駝字棉 | 百萬棉 | 青莖 雞脚棉 | 孝感 長絨棉 |
|-------------|-----------|-----------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|
| 纖維長 度 mm | 33.09 | 35.27 | 37.10 | 28.19 | 30.75 | 25.98 | 28.25 | 22.10 | 20.05 | 24.05 |
| 衣分% | 29.18 | 28.00 | 28.00 | 32.10 | 35.00 | 40.00 | 36.00 | 37.00 | 40.00 | 35.00 |

資料來源： 奚元齡雲南木棉之生長習性及經濟狀況之研究 張天放雲南之木棉 P.P. 48-49

三 品質

木棉纖維的長度，以過去兩季六百餘株的考查結果，最長的為三十七公厘，(3-8吋) 普通為三十二至三十三公厘，(1-8吋—5-32吋)，最短者為廿八公厘，(約一吋) 以上均為平均長度，可見其纖維長度為普通中美棉所不及。惟其長度在同籽上與異籽上頗不整齊，紡織上多廢花亟待改良。木棉之衣分，以過去兩季分株考查結果，最高為三二%，最低為二七%與長絨美棉相同。

雲南裕源紗廠，曾就開遠所產木棉試紡二十支三十二支四十二支三種棉紗之結果，其中二十支紗因紡製已久，出數與品質均屬優良，較之陝棉紡製者優美，惟三十二支四十二支為試驗性質，試驗時間甚短，出數不多，且以限於細紗設備，尚難得精確之結論，茲將試驗成績，列表如下(註五)以供參考：

表五 開遠木棉紡紗試驗結果

1. 細紗機速度試驗

| 支別 | 錠子(R. P. M.) | 前羅拉(R. P. M.) |
|-----|--------------|---------------|
| 20支 | 9,600 | 196 |
| 32支 | 10,500 | 175 |
| 42支 | 11,800 | 173 |

2. 細紗機生產試驗

| 支數 | 產量(每24小時每錠產量一磅) |
|-----|-----------------|
| 20支 | 1.151 |
| 32支 | 0.611 |
| 42支 | 0.451 |

3. 成紗品質試驗

A. 格林拉戶及撚度

| | 格林(120碼) | 拉力(磅) | 撚度(英吋) |
|-----|----------|-------|--------|
| 20支 | 49.4 | 85 | 18.5轉 |
| 32支 | 31.0 | 56 | 21.7 |
| 42支 | 23.5 | 36 | 23.3 |

B. 勻度

以上二十支紗為最佳，三十二支及四十二支紗稍差，此或因粗紗祇經一道之故。

四 推廣經過

雲南木棉的種植歷史，自民國八年開遠實業局局長傅毓南試種後，並未擴大栽培，因農民以此棉纖維太長，彈花時裹於弓絨上，無法彈開，故除少數用為燈蕊外，別無利用之途。至民國廿四年，傅毓南先生任遠南區林務局局長在開遠北城牆上種植二百〇五株，佔地約一畝，亦即今日最豐產之木棉也。

二十五年春雲南全省經濟委員會秘書台，曾送來棉皮花若干斤至上海永安紗廠試驗。證明木棉在紡紗上的品質極佳，惟纖維長度稍不整齊。馮澤芳氏於是年九月到滇，穆雲台以永安紗廠技師之紡織報告相示，同時馮氏往開遠考察，鑑定其與埃及棉同種，始知中國已有現成之埃及棉存在。同年九月開遠墾殖局成立，在草壩及蒙壩開木棉場三處，種木棉一百餘畝，合二萬餘株，開遠縣建設局長鄒瑞東先生亦私人在開遠城外黃陵坡種一千餘株，是為木棉推廣之始，然除此百餘畝木棉之外，在二十七年十二月

開始推廣前，未有大規模之栽培。雲南木棉之推廣，自廿八年起以迄於今，已有相當成績，茲述其梗概如左：

(一) 木棉推廣之機構

(1) 木棉貸款銀團之發起 廿七年九月中央農業實驗所副所長沈宗瀚赴開遠考察，見木棉生長之佳，大為贊許，在新經濟上發表一文，主張建設西南長絨棉區。同年中國銀行轉核張心一到開遠考察，亦認為極有希望之事業。張心一氏遂草擬木棉貸款辦法，商請雲南全省經濟委員會兼富滇新銀行行長穆雲台，穆氏深為贊許，遂由富滇、中國、交通、中國農民等四行共同組織雲南木棉貸款銀團，穆雲台先生為銀團主席，張天放先生為總幹事，決以一百萬元貸款扶助農民種植木棉之用，凡種植木棉一畝，得貸款國幣十二元，第一二年不還款，至

第三年開始還款，第五年還清，如有必要時，並得延長一年，自卅一年秋，木棉貸款銀團結束，移由中國農民銀行辦理。(註六)

(2) 木棉推廣委員會之組織 木棉貸款銀團成立後，即會同行政機關，合組雲南省木棉推廣委員會，以進行實際推廣工作，該會於二十七年十二月成立，委員人數共七人，建設廳三人，全省經濟委員會及木棉貸款銀各二人組織之，後又增加專家一人為委員。內部分總務、植棉、合作、貸款等四組。二十八年先在遠南各縣開始推廣，並在開遠、建水、蒙自等處成立辦事處。

(3) 中農所工作站 木棉之推廣，均由上述機構辦理，至於技術及研究方面，中央農業試驗所自二十八年起在開遠設有工作站，從事木棉栽培之研究工作，並作推廣技術上之指導。

(二) 推廣方法

雲南木棉的推廣方法，其主要者有二：一為墾用公家荒地，種植木棉，一曰辦理貸款，俾便種植。前者雲南省政府建設廳會頒佈承墾荒地種植木棉辦法，以便推廣。

表六 雲南木棉推廣面積及貸款統計

民國二十八年至卅二年

| 年 份 | 農 場 數 | 推廣面積(畝) | 貸款金額(元) |
|-------|-------|---------|-----------|
| 民國廿八年 | 24 | 1,877 | 11,366 |
| 民國廿九年 | 42 | 2,045 | 33,411 |
| 民國三十年 | 38 | 1,076 | 64,126 |
| 民國卅一年 | 81 | 3,035 | 172,228 |
| 民國卅二年 | 330 | 12,434 | 4,561,211 |

資料來源：張天放：雲南之木棉貸款，
農業推廣通訊六卷七期，P.27.

附 註：1.前三年推廣面積，多因種植失敗而不存在。
2.前三年有合作社栽木棉者，每社併作一農場計。

至木棉貸款方面，自木棉貸款銀團成立後，原預定貸出一百萬元，惟滇南一帶人民對於木棉栽培，尚乏信心，故二十八年僅貸出一一、三六六元，推廣棉田一、八七七畝，廿九年貸款三三、四一一元，推廣棉田二、〇四五畝，三十年貸款六四、一二六元，推廣面積一、〇七六畝，三年合計，共貸出一〇八、九〇三元，與預定貸款一百萬元之數字，僅及十分之一，可見創辦新事業之不易！自卅一年秋，木棉貸款團結束，移由中國農民銀行辦理後，木棉貸款較戰前順利，而推廣面積，亦大有進展：計卅一年貸款一七二、二二八元，推廣面積三、〇三五畝，卅二年度貸款更增至四、五六一、二二一元，推廣面積一二、四三四畝。

表七 雲南木棉推廣六年計劃推廣面積進度表

單位 千畝

| 區 域 | 合 計 | 第一年 | 第二年 | 第三年 | 第四年 | 第五年 | 第六年 |
|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 總 計 | 465 | 20 | 34 | 58 | 84 | 116 | 153 |
| 滇 南 區 | 240 | 20 | 30 | 40 | 50 | 50 | 50 |
| 滇 東 南 區 | 61 | — | 1 | 5 | 10 | 15 | 30 |
| 思 魯 沿 邊 區 | 81 | — | 1 | 5 | 10 | 30 | 35 |
| 滇 西 區 | 61 | — | 1 | 5 | 10 | 15 | 30 |
| 金 沙 江 沿 邊 區 | 22 | — | 1 | 3 | 4 | 6 | 8 |

資料來源：張天放：孫方：雲南棉花增產問題 P.P. 13-14

雲南木棉推廣委員會印

(三) 六年推廣計劃

雲南省木棉推廣委員會鑒於木棉推廣，已漸成功，根據中國長絨棉的需要，擬訂六年增產計劃，期於六年推廣後，中國之長絨棉可以自給，此項計劃已於卅三年實施。

(1) 充實並擴充原有機構 木棉之推廣，過去僅偏促於開墾、建水、蒙自三縣，今年則新加彌勒縣，為配合軍事需要，應擴大其業務範圍，設總辦事處於昆明，全省劃分為滇南、滇東南、思普沿邊、滇西、金沙江沿邊五個推廣區，各區設區辦事處，各縣設縣推廣辦事分處，各縣區舉辦示範農場，附設於縣推廣辦事處內。

(2) 六年推廣進度 六年中第一年推廣兩萬畝，第二年三萬四千畝，第三年五萬八千畝，第四年八萬四千畝，第五年十一萬三千畝，第六年十五萬三千畝，(表七)六年共推廣四十六萬五千畝，約可收皮棉二十萬市担。

五 結論

根據已有的資料來觀察，雲南的木棉，廿八及廿九兩年在開墾推廣的三千餘畝，已全部失敗，但卅一年以後，木棉的推廣事業進展甚速，三十二年一年中，竟推廣一萬二千餘畝，可見木棉的栽培，已有其經濟上的價值，數年來的提倡推廣，也已奠定了初步的基礎。

中國細紗原料(長絨棉)的需要量，一般皆用榮宗敬氏的估計，每年約二十萬担，雲南木棉推廣計劃，即以此為目標，即六年之後，即能生產二十萬担木棉，以期自給，但將來紗錠增加，細紗錠子，必然比例增加；況生活水準提高以後，細紗用量，必然更多，故將來細紗原料，必較二十萬担為高。

根據現有的資料，西南各省如雲南廣西等省都宜栽培木棉，將來細紗原料完全自給，希望甚大，自由西報曾有專文發表謂中國雲南的木棉不但可期自給，將來且有出口的希望(註七)美國推廣埃及棉(長絨棉)也經過很大的困難，始告成功，只要我國繼續努力，並注意試驗工作及木棉的售價問題，必有良好的結果。

關於木棉的試驗工作，是農業界的責任，這種工作，必須在推廣區域

，設有木棉試驗場，作種種栽培上的試驗，以確定木棉在雲南的栽培方法，同時，還可引進若干埃及棉種，在滇省試驗，以為改良的張本，這種工作，決不是地方政府能力之所能及，最好由中央來辦，或由中央與地方合辦，希望中央農業試驗所注意及此，目下該所只派三四個技術人員在滇研究是不夠的，今日雲南的木棉，既已奠定了初步的基礎，則我們就應該多費一點錢來做這種試驗工作。

關於木棉的品質，我們只有纖維長度的數字，並沒有其他的資料，而整齊度一項，祇有含糊的「長短不齊」的報告，並沒有科學的說明，據廿五年在上海永安紗廠的試驗，可紡三十二支至六十支的細紗，但現在推廣的木棉，品質如何？現在祇在滇南紗廠做過一次試驗，木棉的試驗工作，決不能棉作家埋頭苦幹即為已足，必須與紡織界發生聯繫，把木棉用到紡紗機上去試驗，然後才可得到棉作試驗的指針。

棉作試驗工作之外，如果木棉的售價高，則推廣工作，可期迅速。假使木棉有了確定的品質，例如可紡六十支紗，則木棉的售價比普通可紡廿支紗的棉花要高出不少，假定高出百分之五十，這樣，今日雲南木棉每畝的產量，既與草棉差不多，甚至還可多於草棉，則每單位面積的生產價值，可比草棉增多百分之五十，其利潤之高，決非其他農作物可比！在這樣的高價之下，推廣木棉，一定非常迅速。

木棉的高額售價這一個問題，須由紡織業來推動，希望紡織界能以雲南的木棉，做一個品質檢驗及紡紡的工作，如果品質確定以後，希望能在短期內增設細紗紡錠，紡製細紗，嚴中平先生研究中國的棉業史，他認為棉業總是以紡織業為軸心，推動種植，軋花，整理，染印諸生產部門乃至對內外各棉貨流動機構形成一個發展系統參差而進的，此中尤以紡織業為先進的，以先進國的歷史是如此，中國的棉業史也是如此，(註八)故今日雲南的木棉推廣工作，紡織業如能早些來推動，則成功之日亦將提早。

註五：方君強：雲南木棉關係，中國紡織學會會刊第二期，(三十三年十二月)

註六：張天放：雲南木棉貸款，農業推廣通訊六卷七期。

註七：三十四年自由西報曾有這一篇文章，因報紙不在手邊，日期已記不清楚。

註八：嚴中平：中國棉業之發展，十五頁，原附註：亦有少數例外如土耳其，即以棉業為先進者

Dr. Hubert Schmarz Och. Die Textilindustrie der Türkei, Weltwirts.chaftliches Archiv 49. Band Heft 1., Jan. 1939.



最近世界棉花缺乏之原因

思 興 譯

原文載 World Report, July 29, 1947

本年全世界的棉花收穫量，都沒有達到預期的數量。但棉花的消費量却遠超過生產量，因此要解決全球性的棉布恐慌，已經失敗了。

肥料的缺乏，人力的不足，病蟲害與氣候的為害，加上糧食與棉花的競爭，是世界棉花缺乏的原因。影響所及，棉布的恐慌問題，無論在遠東或歐洲都不能解決。這問題要解決，還需一個相當長的時間。

未來十二個月中，全世界都要受到棉花短缺的威脅。據最近的估計，大多數產棉國家的棉花收穫量，均較預期的產量為少，同時原棉的消費量却遠在總生產量之上。這種棉花供給不足的現象至少還有一年，早日的希望，所謂要解決實際上全球性的棉布的恐慌問題，已告失敗了。

一

現在的預測，本年全球棉花的總收穫量，總計不過二千一百五十萬包，與此產量相對的數量是需要量，全年為二千七百五十萬包。

這一年中供給不足的數量，有時可用上年的餘存量來補充，但最近幾年許多國家早已把餘存量用完了。他們的餘存量已經減至安全的水準之下了。因此全世界現正是面臨着棉花消費量超過生產量的威脅，如圖所示。

世界各種棉國家幾乎都對本年的收成失望了：美國，是多年來世界棉花主要來源地，本年初步估計，是一千二百五十萬包，這已經比去年的八百五十萬包好得多了，但還是較一九三五年至一九三九年的平均數一千三百五十萬包為低。

印度，是世界第二個產棉國家，本年產量較之去年略有增加，由二百九十萬包增至三百萬包，其戰前四年平均產量為四百六十萬包。

蘇聯本年的產量為二百二十萬包，較之一九四六年增加約五十萬包，現在之產量，約為戰前的三分之二。

中國本年的產量估計為一百九十萬包，較去年僅增加十萬包，現在之產量約為一九三〇年的三分之一。

巴西的棉面積增加了百分之十，較之去年的產量一百三十五萬包不會增加若干，較之戰前的平均產量二百萬包尚遠。

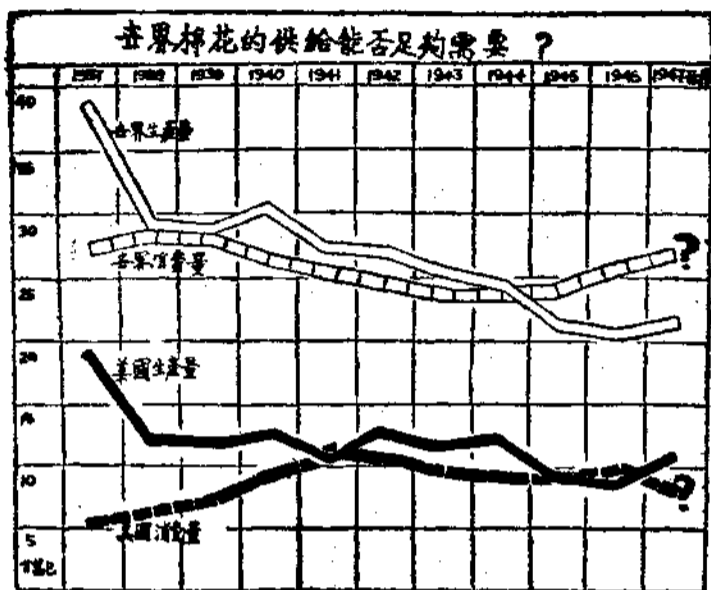
埃及的棉田面積雖然增加了百分之二十三，但實際的收穫量却大感失望。本年約可收一百二十萬包，較去年增加了二十萬包。

二

為什麼棉花的收穫量，不能達到預期的希望呢？其理由可如下述：

(一) 肥料的缺乏 是普通性的，這已使棉農考慮到還是減少棉田面積呢？還是任其肥料不足？

(二) 人力的不足 是事實上各處都感到的困難問題。



(三) 病蟲害及氣候的損失 這種損失在埃及和巴西比較嚴重，在美國較少，較少的國家如秘魯，阿根廷等。亦有相當損失。

(四) 糧食的缺乏 易使棉田改種糧食。在中國與印度因極度缺乏糧食，不得已改棉花為糧食。在美國，因為糧價的高漲使農民轉向耕作糧食，既可較棉花少費人工且可多獲利潤。

三

本年棉花欠收的影響，將使紡織品的生產遠少於需求。原棉價格亦將大為增高。

在遠東，以及其他殖民地區域，棉布的恐慌與高昂的價格將繼續下去，當地人民，實很難得到布疋。在若干英國的殖民地地區，最近為了避免痛苦起見，自日本購進棉布，經半個地球長距離的路程運到倫敦，然後再轉

運到非洲或其他遠東殖民地。

歐洲紡織品之恐慌，依然嚴重。舉例言之，英國仍必須嚴格的實施其戰時紡織品定量分配制度。同時，英國過去每年出口七十億碼的布疋，現在無論如何努力，也不能到達五億碼的數字了。

法國和蘇聯的紡織生產同是落後的。德國過去是有很多設備，現在祇有很少數的錠子和布機在開工。整個歐洲，祇有若干小國家略有增加，或仍維持其經常的生產能力。

至於紡織廠的生產能力如何，是一個不可確定的因子。據若干紡織專家的研究，現在所有的設備，本年所產棉花再加上若干上年的儲存量，還有多餘。

四

美國與世界各國相較，無論在原棉或製成品上，都具有超越無匹的地位。

美國棉花的產量，年產一千零五十萬包至一千二百五十萬包，這數字超過其國內的大宗消費量；本年的產量現估計為八百五十萬包至一千萬包。這就需要減少輸出了，但棉花商人希望出口二百萬包以上。

美國的紡織工廠並沒有受戰爭的破壞，機械設備的情況是很好的，能夠製造國內所需的各種織品，但今日戰後剩餘貨物的情形也已減少了。

戰後這時期的棉貨之缺情形，似乎不需再去回憶了。棧房的存貨始終保持着相當的水準。關於白襯衣、被單、枕套、花色布等的恐慌已平靜了。同時因為物價高漲所減少的購買力，降低了消費者的需要。

同時我們要展望到全世界長期內棉花情形，實使紡織界感到不安，如果在二九四八年棉花收穫季中，仍然像一九四七年一樣，消費量超過生產量，那就要發生很嚴重的恐慌了。棉花的儲量將完全用竭，無可補充了。

世界供應之平衡似乎還有很大的距離。英國，至少在三年內不希望恢復到戰前的產量。德日兩國原來是很大的供給者，但現在較戰前少得太遠了。至於其他國家的擴充生產，但都是限於得到新機器的困難或更換設備的難能而不能實現。現在大家都認為世界棉花及棉紡織的問題要得解決還需一相當長的時間。

中國紡織機器應予改進

Chris Walsh 作——美國 H & B 機器公司紡織工程師

中國今日發展最早規模最大的工業當推紡織業。如果這工業要爭取世界市場參與自由競爭的序列，其惟一的方法必須現代化。現在中國已有若干工廠爲了發展遠東貿易已經裝備了新的機器。這些工廠的前途，因爲裝備了新的機器在未來的競爭中，一定能得到優良的貿易。

也有許多工廠，認爲老的機器也不足以應付今日尖銳的競爭市場，但我們可以看到美國新英格蘭州及南部各州的情形，紡織機器的好壞，管制了這工業，也就是說沒有好的機器就無法競爭。

中國今日正是裝備新的機器改進紡織工業的黃金時代。這需要政府和紡織界共同努力，促成這些工廠改裝新的機器，使這中國發展最早規模最大的工業能立足於世界自由競爭的市場。

工廠中許多青年或受過較好教育的從業人員，他們有現代化的知識，但不能改進他們的觀念，因爲舊的機器，仍然在使用。

今日許多中國紗廠所用的和花的方法是五十年以前的方法。那時用人工和花是唯一的使棉纖維完成混合的方法。現在紡織機器製造廠已經介紹了一種新的和花機，它在任何時間可以保證其確實的和花。並裝置了一特備的輸送管送入單程清花機。

單程清花機裝有積棉箱，使能均勻的吸入開棉部門。此種喂棉過程，因特備的均衡運動以及每一過程的雙重的吸入，以迄棉卷完成爲止，始終是非常有規則的。老法的四道棉卷的過程完全省去了。

H & B 美國機器公司最近的發展是五綫大牽伸 (Five-Line High Draft) 這牽伸用以裝置在兩個地帶：一個是頭道粗紡，另一個是三道粗紡。這機器上裝有新的專利的凝棉器 (Patented Scroll Condenser) 能控制纖維從頭道粗紡地帶到達三道粗紡地帶。這機器的標準是用一般通用的牽伸牙，根據纖維的長短其牽伸倍數爲十至三十五。這機器的另一特性是適用於煤漿。

從這些粗紡過程可以直接到達精紡架。根據棉紗的支數及所需的品質，決定一道粗紡或可二道粗紡。

H & B 美國機器公司在中國紗廠所裝的是新式 B 紡紗機。這種機器製造精良並能經久耐用。這機器並裝有最新卡薩勃拉加式 (Cassabra System) 及新的 Armstrong Synthetic 皮圈裝置，它能保持正確的控制短纖維。又介紹中國一種新的鋼珠張力軸輪 (Patented S.K.F. ball bearing tension pulley) 能保證正確的錠子速度，並絕無磨擦。此軸輪之加油由注入或每九個月一次。錫林裝有自動排列鋼珠軸座 (Self Aligning Fall Bearing)，保證永久正確排列。所有機頭及機牙齒釘子，都是非常堅固，並能施行最新最有名的加油方法——Burr one Shot Lubricating System，錫林與 Tack 上用 Ramsey 無聲鍊。本機其他優點爲能節省馬力。

熱線機 D 式及 F 式裝有最新鑄製的鉛質羅拉標，錠子軌條 (Spindle Rail) 與環錠軌條 (Ring Rail) 裝有 Box Type Head 構造堅固。熱線機其他之優良特性，包括于精紡機中。熱線機之羅拉軸承用 Crulet 青銅裝有可以改變的裝置。此種熱線機保證經久耐用，較任何機器爲佳，且能自動加油。

各種機器其他的共同的性能是高度的速率以及鉅額的產量。中國工廠今日沒有現代化的機器，就無法在這競爭市場，如現在所說的東方市場中立足。

有不少之紗廠主曾人遠涉及此，將其工廠設備近代化，以迎合此種趨勢。但仍有若干紗廠待改進之處尚多，苟欲從事于競爭。中國乃東方大國，亟宜逐步開放紡織機器之輸入，因爲中國之命脈所繫也 (資料室代譯)。



連續漂白及染色

張承洪譯

連續漂白及染色範圍廣泛，內容繁多，在目前若詳加討論與發揮，實遠較簡單的講演有興味而扼要，所謂討論也者，並不僅從事於比較各種所用的機器，毋甯去解釋及闡明其作用的特性，從實際染色者或廠長的立場來討論他研究他。

茲為簡單起見，先將他分為二部（一）漂白，（二）染色。漂白時，吾人先擬一每年期漂白一百萬碼之廠家，為重視連續漂白法起見，吾人可先將目前應用之方法，稍加討論。

貨物預備漂白時，先縫成每股二千碼，縫連在一起以後，以每分鐘二百碼之速度裝入煉釜，或漂白一百萬碼布匹，須用四噸煉釜八只，二只裝滿時，二只卸空，其餘四只則用於煮沸的各階段，煉釜裝滿以後，加以貨物重量百分之三之乾苛性鈉，及早就溶化之漆透劑，貨品薄次煮沸，氣閘開放，煮一小時後再將其關閉，其目的在於驅除煉釜中之空氣，以免其使布匹成氯化纖而損害之。

貨物煮四五小時後，其溫度約華氏二百五十度，（或一五磅之氣壓），洗濯一小時，流水由上下灌底部溝開開放，貨物再從煉釜中取出，而注入一箱，其中含有 1.5% 之過氧化氫，壓乾後引入一倉，安放約一二小時以後，引入洗滌器，洗滌其中漂液而放入 1.5% 之硫酸，硫酸濃度，視氣候而定，夏季用量較少。

布匹壓後，再行洗滌，而儲積以俟烘乾。

此法據今日所知，極難管理，但目前數百萬碼布匹，仍賴此而漂白。自從過氧化氫價格減低以後，許多廠家都想採用其漂白，他們所用方法，先用煉釜煮沸，再用十加侖箱之過氧化氫，洗濯箱半儲以水，熱至華氏 140°，加以布重 1/100 之硫酸鎂及 1.13% 之綜合去垢劑，將箱加滿水後，熱至華氏 140°，而且加百分之 0.5 至 0.75 之過氧化氫，由此將布轉入煉釜，加以足量水份，以便水面高出於布，加熱至 180°F 約四小時，每小時測

其吸收過氧化氫量，貨物再自煉釜中出，洗濯而儲集於布倉預備烘乾，下列為過氧化氫及漂粉法成本之比較。

| 品名 | 漂白法 | 漂粉法 |
|----------|--------|--------|
| 92400碼布匹 | 488.86 | 309.60 |
| 人工 | 356.60 | 603.76 |
| 共 | 845.46 | 936.36 |

除成本略減外，設備較少，同時因手續省便，而布匹所受損失亦減少，同時所須人工亦較少。

今先略述連續漂白法，目前法有三種（一）迪邦繩狀法，（二）勃哥繩狀法，（三）默底生開幅法，前二法簡述如下，（一）布疋經旋毛運盤酸浸而洗濯，（二）吸足 2%—3% 之苛性鈉溶液，（三）在布疋加熱器或管中熱至 210°—211°F，此點勃哥法與迪邦法略有不同，勃哥法不用布疋正加熱器，將水汽直接引入 J 字形箱，有人贊成此法，因其稍有壓力，約三磅，俾使煮沸更佳，布疋儲於 J 字形箱中一小時，箱之大小足供布疋能以每分鐘 150 碼之速度連續流入，布疋在箱內約一小時，（四）洗濯（五）洗濯（六）布疋吸足 1% 之過氧化氫溶液，壓至含有 100/100 水份（七）布疋加熱至 210°—211°F，迪邦與勃哥法之相異即在此點，如前儲積一小時（八）洗濯（九）積於白布倉每百萬碼布疋成本計藥料四百二十元，人工二百十元，共計六百二十元，每年較最便宜之煉釜法，可省一萬一千七百元。

其利益當然極明顯，除節省開支外，此法較為清潔，設備佔地較少，所用水汽之成本亦較低，此法從頭至尾僅須二小時半，第三法默底生開幅法，含有浸壓機，以壓去藥品，壓後布匹以開幅直立引入蒸汽房，布疋漸次引入，蒸汽噴在轉動極慢之運布帶上，帶係有孔不銹鋼片所製，布作速波沿九十呎線引入，不銹鋼片下有許多噴汽管，噴經鋼片而至布上，布在

出口處以每分鐘一百碼之速度引出，此法更適宜於處理較厚織物，如斜紋、帆布等，牠們不能用繩狀處理，J字箱更有一種困難，即重量不同之布疋引入時，布疋恒有傾滑之傾向，是以由J字箱中取出不易，此點用默底生法時無之，但現時其設備費用，較上述二法稍昂，然用者衆多，完全潔白須用是項機器二套。

今再討論連續染色法，爲便於引論起見，茲姑就藥染法論之，蓋此法應用最廣，色澤耐牢，其他不過略加贅述而已。確和討論漂白一樣，我們可先將現用之藥染方法，先加闡明，第一法爲藥缸還原法，布疋引入藥染料還原後之溶液，直到得所擬之色澤而後止，所得布疋，表面情形欠佳，吸色亦壞，除非格外小心，每段色澤不同，同時又得邊緣色澤過深，再者所費人工昂貴，但設備簡單，較可節省耳。

第二法爲藥料還原法，此法布疋先浸入散佈極細之藥料，或藥糊內，再放入內有還原劑等之染缸內，有時在還原以前，亦可將布疋先事烘乾。

此法之好處，即色澤約可深百分之十，同時將布疋安放染缸中，俟必須時再事運轉，此法所得布疋，表面光潔，色澤牢度，優良，吸色較佳，稍加注意，即不致致變色，但須要設備較多，而人工價格亦須相當高昂，今再論老式連續染色法，此法最簡單，不論將布疋於藥染料還原溶液中浸濕，掠在空氣中，再經必須之洗滌箱，而用肥皂洗過，再在烘乾機上烘乾，此法所得之色澤牢度，佳，蓋所浸時間不足，染料之吸收與顯色，俱數不勝也，同時色澤深度亦有限制，故此法不適用於染淺色布疋，第二法包含用一浸壓機，色澤染於布疋上，由此而經一昇壓箱，內中有還原所須之藥品，以及一部份還原劑，昇壓箱或用一只，或用多只，達所須之色澤而定，昇壓箱內須有必須之還原劑，以保持第一浸壓機所得之色澤，此法之結果，布疋所得色澤既牢，而吸收尤佳，然若非所染布疋較多，成本頗爲昂貴，同時尤須非常留心，且控制與調整色澤更有經驗，因布疋吸收色澤不同，而於選擇藥料更須時加注意也，再者所染色澤深淺有限制，通常此法不適用於染較淺色布疋。

可見有方法，由生產之成本，漂染布疋之品質，色澤之深淺鮮豔，俱各有利弊，最理想之紡織品染色法，應各存諸法之利益，同時尤能得較深之色澤，由此觀之，吾人姑先討論連續染色法之較新方法，簡述如下，(一)迪邦浸染法，(二)一般染料之或廉單位，發明者爲塞納威廉氏，(三)迪邦多摺機，發明者爲迪邦技術師之溫寺。

迪邦浸染法，在印花術中，吾人所知將藥料及藥品印染以後，經片刻之汽蒸，能得最深之色澤，迪邦浸染法，即根據此種原理，而使

整幅布疋染色，其法如下：藥料由三滾筒浸染機染於布疋上，布疋先事烘乾後，再經滾筒而進入第二部浸染機，其中含有溶劑藥料之藥品，布疋經藥料處理後，再入排氣之蒸氣室，此室溫度約熱至華氏215，汽蒸時間，約十至十五分鐘，引出後，布疋洗滌箱內氧化等等，再預備烘乾，布疋速度每分鐘約一百至一百五十碼，吾人立刻得最深之色澤，藥料與藥品損失最少，而布疋進行之速度可與普通染色之商品相同，通常使速度低至五千碼，再者色澤管理較易，蓋用藥品處理時，不若老式昇壓箱之易於變化也，同樣亦可以此染用其他藥料，若確化染料等，布疋染成化藥料時，速度可緩，於蒸氣室中約三十秒鐘。

威廉氏單位 此種機器，許多地方與昇壓箱理論相同，布疋如迪邦法以藥料浸透後，布疋經浸染機而入威廉單位，威廉單位含有長方形箱與外界絕緣而包有分區蒸氣室，蒸氣室與布疋間則爲可以活動之滑閘間隔，其結果能使布疋下經許多羅位上下運動，速度極快，而高溫度時與極少之染液相接觸，因布疋轉動極速，其引起之激擾，在在使染液較易吸收，而所得色澤亦較深也，故用此項機器所得色澤深，浸透極快，而價格低廉，產額甚高，每分鐘用此機器可生產一百碼，事實方面所得雖略少，每分鐘約六十碼，布疋在機中處理時間約六秒至十秒，如昇壓法一般，宜留心其由浸染至威廉單位時勿使色澤變易，或攪花，所以開始處理時，威廉氏單位與浸染液須取平衡，凡用昇壓箱有經驗者對此點亦決無困難矣。

除藥染藥料用迪邦法外，長編染成化藥料時亦可用此種機器染色，據云用直接色染羊毛與人造絲混合織品所得之結果，非常佳妙，關於此二項機器之另一批評，即用此種機器較爲新穎，因其與奇性銜液接觸時間少，故醋酸絲無皂化，此二種機器較爲新穎，將來之工作繁多，自可想像，由成本之比較，可知用此法以染藥染料所染之中等色澤，尚較染缸所染直接色之價格爲低廉也由此問題本身，即是發新式染法之重要。

多摺機相當單純，諸凡不能受張力之布帛若毛織品，人造絲織品，及其混合織品均屬之。設備含有浸染機一，布疋浸於所須之藥料，布疋由此而入色平之染缸及蒸氣室，經上下羅位垂直行動，經一染缸之大輪，由所須之洗滌後而烘乾布疋，在蒸氣室之時間約十分鐘，漸次加速，達每分鐘二十五碼，極厚布疋，如棉毛織品，及厚毛呢織品，能入此機內十分鐘染黑，除藥染藥料外，酸性染料及銻色均可用此機染色。

正如上所述，此項機器前途發展，未可限量，來日用以染毛織品及較厚呢絨更可預卜。

通常機器發貨期總在二三年後，故吾輩擬進染色之青年，對於選購法之最新發展，必須詳加注意，本文目的，亦在乎此，汝其有同感否？

日光燈的裝置方法

James T. Meador 著
沈位 編譯

原文載 Textile Bulletin, Vol. 72, No. 3-5, April to May, 1947
原題 Some Comparison of Mill Lighting Fixtures

日光燈在國內應用已很多，裝置時究應如何計算？裝用何種日光燈？如何裝法？本文係報導紡織廠裝用日光燈所應用的種類，計算方法，並以美國 Piedmont Corolium 實例，討論其裝用只數，裝法等等。

一 日光燈的種類和發光度

日光燈的種類不一，一般在紡織廠裏所用的大都是雙管一百瓦和雙管四十瓦兩種，（見圖一）雙管四十瓦的日光燈約五二英寸長，一三英寸闊，雙管一百瓦，約六五吋長，十六呎闊。

依發光度來講，日光燈可分為三種：（a）日光色，（b）三五〇〇度白色和（c）四五〇〇度白色。日光色的一種是比較普通一些；但對發光的度數來講（Lumens），白色的是亮一些。茲列表如下：（表一）

各種日光燈的發光度數 (Lumens)

| 瓦 特 Watt | 直 徑 Dia. | 長 度 Length | 顏 色 Color | 號 碼 Catalog No. | 發 光 度 數 Lumens |
|-------------|-------------|---------------|--------------|--------------------|-------------------|
| 40 | 1 1/2" | 48" | 3,500°白 | F40T12/W | 2,300 |
| 40 | 1 1/2" | 48" | 4,500°白 | F40T12/W | 2,100 |
| 40 | 1 1/2" | 48" | 日 光 色 | F40T12/D | 1,900 |
| 100 | 2 1/2" | 60" | 3,500°白 | F100T17/W | 4,200 |
| 100 | 2 1/2" | 60" | 4,500°白 | F100T17/45W | 4,000 |
| 100 | 2 1/2" | 60" | 日 光 色 | F100T17/D | 3,900 |

雖然日光色的一種是比較普通，但是因為其他二種的發光度是比較大，所以這三種各有利弊，於是在市場上，這三種亦同樣的可以推銷。

二 計算方法

計算發光度的方式是先求燈管的發光度數，例如雙管四十瓦四五〇〇度白色的一種來說明，其發光度是二一〇〇度，雙管得四二〇〇度，以此數去乘七五%（維持平均光度因素），則得三一五〇度，又將所得之數去乘七〇%（紗廠大地面之實際用率），則得二二〇五度，設某間的地面是十呎乘十呎（一〇〇方尺），於是四〇瓦雙管日光燈的支數密度是二二的燈光。



圖 一

用此方法來求雙管一〇〇瓦日光燈，在同樣的面積內，其支數密度是等於四二。茲將這二種的比較列表如下：（表二）

四〇瓦和一〇〇瓦在各面積的支光密度 (Foot Candle)

| 面積 | 方尺 | 雙管 40 瓦 支光密度 (Foot Candle) | 雙管 100 瓦 支光密度 (Foot Candle) |
|---------------|-----|-------------------------------|--------------------------------|
| 13'6" X 13'6" | 182 | 16至17 | 23.0 |
| 12' X 12' | 144 | 19至20 | 29.2 |
| 11' X 11' | 121 | 22.0 | 34.7 |
| 10' X 10' | 100 | 27.0 | 42.0 |
| 9' X 9' | 81 | 34.5 | 51.8 |
| 8' X 8' | 64 | 45.0 | 56.6 |
| 7' X 7' | 49 | | 85.7 |

三 只數計算

假定欲裝燈的支光密度知道以後，在其工作室內應裝若干只數，亦容易求得的，例如梳棉間的面積是一二五尺乘二四〇尺等於三〇,〇〇〇方尺，並須裝二二三的支光密度 (Foot Candle)。在上表可以查得二三支光密度可照一八二方尺的面積，於三〇,〇〇〇方尺需要一六四，八或一六五只的一〇〇瓦雙管日光燈，今列 Piedmont Carolinas 廠內所裝一百瓦雙管日光燈一張表如下：（表三）。

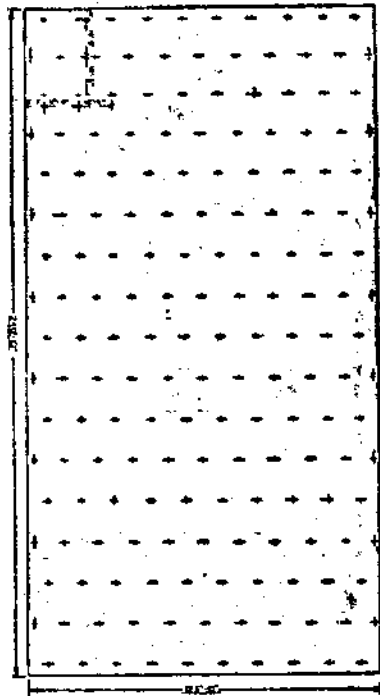
假定在該廠欲裝四〇瓦雙管日光燈的話，每間可裝的燈數如下：

| | |
|--------|--------|
| 經紗前紡部門 | 三〇〇只 |
| 緯紗前紡部門 | 二五〇只 |
| 經紗精紡間 | 三七三只 |
| 緯紗精紡間 | 三五五只 |
| 筒子車間 | 六三三只 |
| 新織布間 | 四六九只 |
| 老織布間 | 四六九只 |
| 布間 | 一一二只 |
| 共計 | 二,三九一只 |

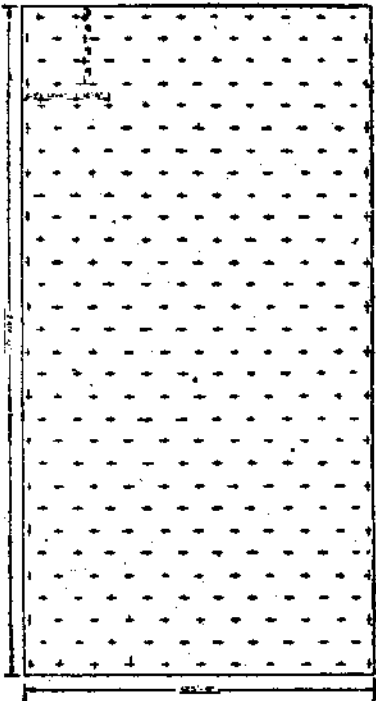
表三 Piedmont Carolinas 廠共計一〇〇瓦日光燈的只數

| 部 份 | 面 積 | 方 尺 | 需要密度 | 可照方尺 | 需要 100 瓦日光燈 |
|---------|-------------|--------|-------|------|-------------|
| 經紗梳棉間 | 125' X 240' | 30,000 | 23 | 182 | 164.8 或 165 |
| 緯紗梳棉間 | 125' X 280' | 25,000 | 23 | 182 | 137.3 或 137 |
| 經紗精紡間 | 125' X 240' | 30,000 | 27-29 | 144 | 208.3 或 208 |
| 緯紗精紡間 | 125' X 230' | 28,750 | 27-29 | 144 | 199.7 或 200 |
| 緯 軸 間 | 50' X 80' | 4,000 | 34 | 121 | 33 |
| 新 織 布 間 | 125' X 240' | 30,000 | 34 | 121 | 247.9 或 248 |
| 老 織 布 間 | 125' X 240' | 30,000 | 34 | 121 | 247.9 或 248 |
| 布 間 | 60' X 120' | 7,200 | 84 | 121 | 59.6 或 60 |
| 共 計 | | | | | 1299只 |

從上面的計算可知四〇瓦日光燈裝於該廠，需要二、三九一只燈，四、七八二的燈管和同數量的方棚，倘裝以一〇〇瓦的話，該廠祇需要一、二九九只燈，二、五九八只的管子，和同數量的方棚，其二種燈的維持和裝置的成本加以計算，可求出何者較為上算。



圖二：裝以 100 瓦的排列法



圖三：裝以 40 瓦的排列法

四 裝置法

每一間應裝日光燈的只數，既已求得，次一步工作即將已求得的燈數如何排列，方使其光的密度得能平均。茲將梳棉間作例表示之：該間的面積為長一二五尺，闊二四〇尺，現欲的密度是二三支光 (Foot Candles) 用一〇〇瓦燈管來裝，其排法如圖，(一只隔一只)，該圖所謂長度方面

的距離是一四尺六，闊度方面是一二尺六，共計一六八只燈，方能得到二三支光的密度。倘該室欲裝四〇瓦燈管，並亦需要二三支光的密度，其排法如圖(一只隔一只)共計二一五只燈，其在長度方面計八尺距離，闊度方面計一二尺六。(圖二和圖三)

接四〇頁書評

辦法來維持這個工業。其法有三：(一)個別廠家的努力，其中包含四個要點：(a) 紡織業必須有成本的計算，(b) 理財的精明，(c) 科學管理和設備的更新，市場消息的靈通和調查統計。(二) 同業的努力：在美國已有的同業公會如：

National Association of Wool Manufacturers, National Rayon Weavers' Association, Silk Association, Cotton Textile Institute。其主要的功能是：成本的計算和統一成本會計制度，原料供給的統制，工人福利事項，剩餘機器的處理，國際競爭的管制，運銷效能的加強等。(三) 政府的努力：美國政府對紡織亦有相當的努力，使之改善，如：National Industrial Recovery Act, National Textile Bill, Fair Labor Standards Act 等的法規。

該書雖以美國紡織業為背景，但是世界的紡織業頗有相同之處，以該書的各情形來對照中國的紡織業，亦未嘗沒有價值呢。

接第三十五頁工商法規

- 三，特種商業用戶電燈，電力電熱使用一表者，以本年四，五，六，三個月中最用電量為限度，限度之八成為標準，在標準以內部份，照規定電價收費，在標準以上限度以內部份，照規定電價三倍收費，其超過限度以上部份，第一次照規定電價五倍處罰，第二次十倍處罰，第三次及第三次以上除十倍處罰外，得視情節輕重，予以斷電處分。
- 四，工業用電燈，一律照商業用戶辦理，但大量工業用電，電力電燈共一電表者，得不受限度，惟職工宿舍，仍應照普通住戶辦理。
- 五，所有取暖電爐，除醫院手術室外，一概不得使用，違則斷電。
- 六，上項限度一經規定，不得更改，如却有正當理由得申請上海市供電審核委員會審查通過後核改之。
- 七，超收電費及罰款，由市政府，參議會，公局用及電氣公司各派代表組織保管委員會，由公用局為召集人，以作改善及增加路燈補貼各工廠發電虧折及減輕電力價格之用。
- 八，本辦法自卅六年十月一日起實施。



麵粉限額 報運轉口辦法

糧食部公佈

(一) 為充裕平，津，青，保，浙，閩，粵等南北各省市民食，並為發展麵粉工業起見，自卅六年八月起，麵粉轉口，採取限額報運轉口辦法。

(二) 麵粉報運轉口指定以上海鎮江南京三口岸為限。

(三) 每月報運轉口限額由糧食查酌產銷情形核定公佈並通知各有關機關團體查照。

(四) 糧食部所核定每月轉口限額，交由第四區麵粉業同業公會(以下簡稱第四區粉業公會)按各廠生產量公平分配，詳細列具分配表，報請糧部備核，限額之外，仍禁止轉口但經糧食部認為必要特准報運者不在此限。

(五) 凡屬於第四區粉業公會會員開設在江蘇省內及京滬兩地之廠商，均得申請報運轉口。請新，阜豐，茂新，華豐，裕通等五廠，由糧食部另行定額轉運，不在此項限額分配之列。

(六) 凡業經辦理糧商登記，領有糧食部營業執照，經營糧食運銷業務之各地糧商，得購運麵粉外銷，但仍由承售商代為申請報運轉口，其是否合法，糧食運銷商由承售商負責保證，各級政府機關對於當地糧商所發採運證一律無效。

(七) 廠商申請報運轉口，不論自運或售予合法糧商運銷，其數量不得超過第四區粉業公會

所分配之數量，但上月份分配數量，尚有餘額時，准予合併計算。

(八) 報運轉口口岸，由廠商自行選擇麵粉起運前，報請糧食部核轉轉口地海關，或稅務機關，查驗准予放行。

(九) 前條所稱海關稅務機關在上海為江海關，在南京為金陵關，在鎮江為鎮江貨物稅局。海關未接糧食部通知時，不予放行，鎮江貨物稅局未接糧食部通知時，不予簽發稅單。

(十) 凡合法廠商由本辦法第五條規定地區以外之長江上游各省市購運麵粉經長江口轉運至沿海各地者，應先呈明購銷地數量並檢具糧商執照及麵粉廠證明，報經糧食部查核核准後通知當地海關或稅務機關放行。

(十一) 糧食部調運麵粉接濟軍糧民食由上海總倉庫報請糧食部轉知江海關放行不受本辦法限制。

(十二) 本辦法自公佈之日施行。

工廠自行發電辦法

九月一日市府召開節約用電討論會通過

(一) 為配合總動員法令，解散本市電荒起見，所有本市各工廠自備發電機在一百瓩以上者，應予限期自行發電，其已購得且到達本市而未裝置者，應讓與願購之工廠，俾可發電。

(二) 各工廠發電設備所發電量，除由原工廠保留百分之五十自用外，餘由市公用局統籌支配。

(三) 各工廠發電設備所用燃料，由公用局

核定數量後，由經濟部燃管會照公用事業用煤價格配給，或由市政府商請中央銀行，依照本辦法，自九月一日後另行配給燃料。

(四) 所有發電費用，依照成本，如超出一般規定電費定價時，其超過部份，由市政府於規定電價時均攤於電價內，提款補償，以資獎勵。

(五) 各工廠如有藉故延期發電情形，公用局得通知電力公司減少該廠原有供電量。

(六) 一俟本市電荒解決，上項原則即行取消。

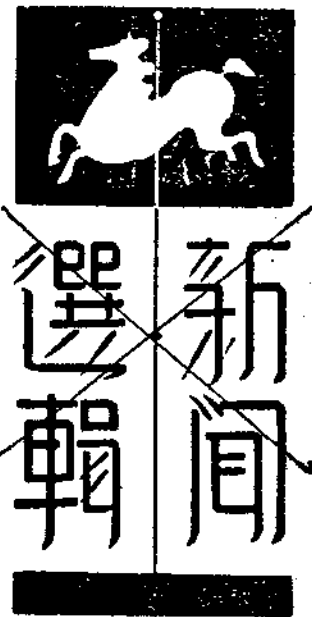
(七) 其他細則由公用局擬訂之。

上海節約用電辦法

九月八日節約用電第二次討論會通過

一、普通電燈電熱用戶電量，每月以三十度為標準，(同一戶名之電表合併計算)，以本年四、五、六、三個月之最高用電量為限度，在標準以內電度，照規定電價收費，在標準以上，限以內部份，照規定電價三倍收費，超過限度以上部份，第一次照規定電價五倍處罰，第二次十倍處罰，第三次及第三次以上除十倍處罰外，得視情節輕重，予以斷電處分。

二、普通商業電燈電熱用戶用電，以本年四、五、六、三個月中最高用電量為限度，限度之七成為標準，在標準以內部份，照規定電價收費，在標準以上，限度以內部份照規定電價三倍收費，其超過限度以上部份，第一次照規定電價五倍處罰，第二次十倍處罰，第三次及第三次以上除十倍處罰外，得視情節輕重，予以斷電處分。



紡建推廣海外市場消息

(一) 接洽運銷菲律賓情形

邇來菲律賓，暹羅等地僑商，為協助祖國棉織品輸出外銷，以平衡國際收支，並與日貨爭取海外市場，紛紛派遣代表來滬，與紡建公司接洽代銷事宜。據紡建總經理語記者：本公司對華僑推銷國貨熱誠，自不勝歡迎。惟為避免力量分散及互相競爭，最好各地僑商能有一代表性之聯合組織與本公司訂立契約，委其代理銷售。

最近菲島僑商中華商業公司等七家進出口行曾向該公司接洽代理。據稱：菲島人口一千四百萬，每年需布一億五千萬碼，來源大部為美日兩國，日本近與訂約今年供給一千二百萬碼，已到二百多萬碼，與需要量相距尚遠。故目前菲島市場中我國棉織品尚有數種稍可銷售，尤以中紡漂白布細布為然，估計每月漂白布細布各可銷五千至一萬疋，印花布八千至一萬五千疋，其他三千至五千疋，將來可能增至每月五萬——十萬疋，希望能交該七公司聯合代理銷售。並條陳外銷意見四項：(一)國貨成本既較美貨為貴，若非質料優良，花樣翻新，決難與其抗衡。(二)國貨

大量推銷，不能單靠推銷者之努力，同時須廠家輸誠合作，用種種獎勵方法協助。(三)國貨採辦容易，時有充斥市場，供過於求之象，致生銷路壅滯，跌價競爭之弊。(四)欲杜絕此弊，首須經營國貨者團結，訂定一律價格，有計畫有組織的源源運銷云。

聞紡建公司已囑該菲僑商代表，進一步組織聯合機構，勿持個別定貨方式。

八月廿八日大公報

紡建公司為推動布疋外銷，近與菲律賓僑商華東等七家公司所合組之菲律賓華僑紗布聯營公司談判洽妥，日內即將與其訂立承銷合同，聞合同內容大致如次：(一)紡建公司今後運銷菲律賓布疋，暫委託聯營公司承銷。(二)布疋每月運銷數量，暫定各種細布一萬疋，各種漂布一萬疋，各種印花布一萬五千疋，其他各種布疋五千疋。(三)聯營公司承銷上項之各種布疋，由紡建公司先開具C.I.F之美金價格，交由聯營公司駐滬辦事處，經該處電商聯營公司同意後，通知紡建公司，即作為正式成交，成交後一切由聯營公司自行負責，與紡建公司無涉，惟紡建公司須注意世界市場情形，隨時改訂價格。(四)聯營公司付給紡建公司不能取消之信用證，或由銀行擔保運，到期付款。(五)合約以六個月為期，期滿後雙方並無異議，則繼續有效六個月，倘遇國內外情形有變動時，雙方得於三十天內通知解約。(九月七日大公報)

(二) 運銷暹羅情形

紡建公司，最近對紗布外銷工作，已積極推

進。日來已先後與菲律賓、暹羅，訂立承銷合約。暹羅方面，已商定：(一)在目前試銷期間，每月由紡建公司輸往廿支，卅二支，四十支棉紗一千件，棉布二萬疋，其中規定細布百分之四十，斜紋，漂布百分之二十，色布，花布各百分之十。(二)在試銷期間，盈虧全由中紡公司負責，暹羅僑商只抽代銷手續費百分之四。(三)交貨付款辦法，議定由紡建公司將紗布運至曼谷，然後再由僑商負責代銷。付款則由僑商開具外匯信用票給中央銀行轉付紡建公司。(四)紗布售價尚未議定。以前所定廿支紗每件三三〇美元，僑商認為太高，因中央銀行前在香港實出廿支紗，每件才二七〇美元。(五)所訂合約，自九月一日起實行。(八月卅日大公報)

(三) 接洽運銷英荷屬各地

棉織品聯營公司，為謀加強外銷，前曾向各國寄發介紹函，並首批運出樣品六百餘箱，該公司頃已獲英屬澳洲等各地區，荷屬東印度各地區以及仰光雪梨等之棉織廠商回函，表示歡迎我國棉織品運往銷售，現澳洲方面已洽妥，由該地某一公司負責廣銷各英屬地區，目前澳洲方面棉織品奇缺，又因缺乏美國頭寸，又無法向美國日本購買，故祇有向我國購買，在月內我國可能有大批之襪子，手帕，汗衫，襯衫，運銷該地。至荷屬各地區。該公司亦已派員赴該地直接接洽，短期內亦可洽妥，仰光及雪梨等地亦在洽購中。據該公司負責人表示，若外銷果能全面展開，則我國現有之棉紗廠之產量，定不敷所用，尙待努力加強生產云。(九月十二日上海和平日報)

(四) 內外銷統計

據統計：(一)該公司本年一至六月運銷國外成品數量，包括青島分公司，及代處理局產品在內，棉紗為四千五百一十一件，計值二百八十六億七千六百八十九萬元。棉布六四·四二〇疋，價值一百另九億九百四十萬元。其中以二月份為最多，計價一百另四億九千八百三十萬元。七月未輸出。八月份至十五日止，外銷棉紗七件，計價七千另八十四萬。(二)運銷外埠(指國內各都市)成品數量，一至八月上半月，棉紗二九·三六一件，棉布二四七·一〇〇疋，羊毛紗一六八·一〇九磅，棉毛紗四五·八三三磅，毛絨品三一·〇三〇碼，蕪袋五〇·〇〇〇隻，絹絲三五〇擔，精絲織品二·五〇〇碼，針織品三·一五〇打，其他棉織品一·〇〇〇打，代銷財政部美墨印布七七·四七四餘碼。(三)上海配銷數量，一至七月，計棉紗五二·八〇二件，棉布二·七九一·二五七疋，佔外銷數量百分之九十五。(八月廿五日大公報)

經濟部籌組

全國紡織工業生產會議

定本月二十五日起在滬召開

經濟部最近為改進紡織工業及調節花紗布各項問題，已定於本月廿五日至廿七日在滬召開「全國紡織工業生產會議」。現已令紡調會迅速籌備，並與全國紗廠聯合會，第六區棉紡織公會，洽商進行，凡有關紡織工業及花紗布調節之各項問題，均應由該會預為研究準備議案，以便提交

會議討論。已由經濟部聘定劉泗英、王啓宇、袁仲遠、高炳泰、張文潛、陳述曾、張希為、沈雲龍、史雲章、李升伯、吳味經、劉文騰、汪大燮、蔡無忌、歐陽奮、姚仲良、顧毓璠、楊錫仁、黎澍、張嘉鑄、葛敬中、尹良瑩、譚熙鴻廿三人為籌備委員，第一次籌備會議，已定下週一(八月)下午四時召開。(九月七日大公報)

紡調會新聞

(一) 半月來棉紗議價變動

情形

棉紗(二十支標準紗)議價，八月十四日以前，為每件九五〇萬元，八月十四日第一次調整為九七〇萬元。嗣為適應市場情形起見，八月廿二日紡調會舉行委員會會議時，決定由紡建公司吳味經，六區棉紡公會榮爾仁，紡調會高炳泰，於每日上午九時會商決定，遇必要時再召開棉紗議價小組會商討調整。八月二十六日，二次調整為一·〇二〇萬元，二十九日三次調整為一·一五〇萬元，較第二次提高一三〇萬元。九月一日四次調整為一·二二〇萬元，較第三次小三〇萬元，除市面不振外，每件征水災振款二五萬元不無關係。九月五日五次調整為一·一〇〇萬元，較第四次又小十萬元。九月八日第六次仍提為一·一二〇萬元，九月十日第七次調整為一·一四〇萬元，較第六次提高二〇萬元。九月十二日第八次提高至一·一八〇萬元，較第七次又大四〇萬元。(選自新聞報)

(二) 紡調會例會

決定要點

紡調會昨下午五時舉行第九次委員會會議，決議要案如次：

(甲) 為平抑市價計，各廠紗布棧單一律限期七天內提貨，逾期不得買賣。此項決定，即日通知紗商，棉布商及六區公會知照進行，一面轉請市政當局協助執行。

(乙) 民營廠紗布外銷問題，由民營方面委員王啓宇，石鳳翔，榮爾仁，唐星海等聯名提出「推廣紗布出口以爭取外匯換取外棉方案」，委員會討論結果，決議交付審查。由王啓宇，唐星海，榮爾仁，及紡調會，中央銀行，紡建公司代表各一人，會同審查云。

(丙) 關於紗廠電力供應問題，紡調會將邀集電力公司，紡建公司，民營紗廠及公用局，市政府等有關方面代表，共同商討改善辦法。

(本報訊) 紡調會今日決議時增配棉紗以阻遏日來漲風，該會議價小組會決定自廿六日起，議價略予調整。計十支紗七百十萬元，十六支紗八百九十七萬元，廿支紗一千另廿萬元，卅二支紗一千三百五十萬元，四十支紗一千五百萬元。

(丁) (一) 收購國棉貸款問題，已與中央銀行洽妥，紗廠收購原棉，可辦理押匯，由各廠分別與國家行局接洽。(二) 各廠代政府紡紗工繳，廿支紗每件暫定四百萬元。

棉花衡量改用市秤

我國棉花之衡量單位，向例以司馬秤為計算

交易標準，每司馬組合一百卅三磅，恰為七五折，市秤則為一二〇·九五八斤，近來各產棉區，以司馬秤計算不便，多已改用市秤，惟上海則因沿襲舊習，仍通用司馬秤，致各地棉價差額及成本計算殊感不便，頃紡建公司為提倡改用市秤，及棉紡公會已於九月一日起對購進棉花一律以市秤為準。（九月十一日上海大公報）

全國紡聯會新聞

(一) 定期舉行會員大會

全國紡聯聯合會於前日舉行二十三次理監聯席會議，由東雲章主席討論：(一) 全國經濟委員會表示，該會委員名額，已經決定，未能增加，惟該會內設有紡織組，將來召開小組會議時，可以派代表二人參加。(二) 第二屆會員大會，前決定推派代表，每二千紗錠推派二人，恐人數太多，決改訂辦法，以各區公會為單位凡十萬以下紗錠，可推派代表一人，超出十萬紗錠者，每三萬紗錠，得增派代表一人，線錠和紗錠一樣計算，自動織布機每作二十錠，普通布機每作十五錠，估計總數約一百八十人左右。(三) 二屆會員大會決定本月二十一日至二十三日舉行，屆時商訂復興紡織業計劃，並加強宣傳，務使全國人民，重視紡織業為我國內最大之工業，以及其地位之重要。（九月三日商報）

(二) 廿三次理監事會決議

要點

全國紡聯會昨下午五時假江西路紡建公司舉行第廿三次理監事聯席會議。由東雲章主席，出

席杜月笙，吳味經，唐星海，石鳳翔，劉靖基，李升伯，榮爾仁，吳昆生等會議至七時始散，決議案有：

(一) 籲請中央對主要工業之棉紡織業參加國大及立委代表名額，增加分配數，要求棉紡織業保有立委二名，國大代表四名之數。推定吳味經，劉丕基，汪竹一等三人，代表棉紡織業於下週一晉京向立法院，行政院，社會部等有關機關請願。

(二) 請求輪管當局准將棉紡織業所用輸入限額原料，准予交由全國性之紡聯會統籌分配，對工協之分配辦法，表示不接受，又通過某理事動議，通知各會員紗廠，不必加入工業協會。

(三) 對全經會討論紗布方案事，該會因迄未接邀請列席決推舉代表自動晉京貢獻意見。代表四人，為劉靖基，石鳳翔，吳味經，榮爾仁，定下週一晉京。（九月六日商報）

六區棉紡公會新聞

(一) 會員大會決議案

六區棉紡公會，昨下午二時舉行定期會員大會，到會員七十餘廠代表八十餘人，由理事長王啓宇主席，主要決議有四：(一) 棉貨問題：該會以各廠生產原料素以國棉為主，際此國棉即將登場之時，應準備資金早日收購，然收購國棉所需資金為數極鉅，非各廠自力所能負擔，故決議四聯總處繼續辦理棉貸，以利生產並裕農村。(二) 電力問題：近來停電情形嚴重，本會雖迭向當局要求解決，尚無適當改善，長此以往，不僅影響各廠成本，且亦減少生產數量，目

前除星期日停工外，每月開工日數僅十七八天，生產量較平時減低三分之一，如不積極改善，將來入秋實銷發動以後，勢必影響供需，故決由理事會迅向當局積極交涉，設法挽救危局。(三) 輸出問題：該會為促進紗布外銷，爭取國外市場藉以抵付國棉不足所需添購外棉之外匯計，擬由民營方面組織聯合外銷機構，以利紗布出口，該辦法將呈紡調會核定。(四) 匯率問題：該會以照官價結匯之棉花進口，實際非由紗廠取得，徒使社會誤解紗廠尚受政府特殊待遇，有暴利之嫌，引起不平之心，不如取消名義上之官價結匯，改用商業匯率以切合實際情形，而符國家經濟新政策，又該會擬訂之「統籌收購國棉草案」：原則上已經通過，交理事會作最後審核及修正。（八月廿七日大公報）

(二) 首季外匯配棉紡紗

再由民營廠預繳廿支六千件

六區棉紗公會昨轉知各會員廠紡調會代電，內開：「查本會前為平抑紗價，經商定辦法，由民營紗廠預繳第一二兩季外匯配棉紗各二千五百件先照每件二十支紗九百七十萬元，預付價款以後，再行結算，并已由各廠分別照繳，查本會配銷在案，茲以近日紗價略有上漲象微，亟應妥籌平抑之策，特規定再由民營紗廠預繳第一季外匯配棉紗六千件，以二十支紗為限，每件預借廿支紗價九百七十萬元，將來再行結算，即由貴會就本區分配第一季外匯棉花較多各廠，規定數量，限於本月三十日以前繳清」等語，特通知各廠將應行繳出之廿支紗件，如期繳清云。

(八月三十日商報)

棉產改進諮詢委員會

年內決進行三大工作

棉產改進諮詢委員會，昨下午三時假山陰路棉產改進處舉行委員會會議。由農林部長左舜生親自主持。出席委員東雲章，吳味經，胡竟良，唐星海，劉靖基，孫恩慶等。

決議案：

(甲) (一) 今年決設軋花廠十八個，需經費六十億元。(二) 下半年決設棉花檢驗機構，需經費二十億元。現已訓練檢驗技術人員高初級共九十餘人。(三) 在南京孝陵衛籌設棉業館，需費卅億元。

上述三項工作共需費一百十億元，將在政府撥給四百五十億元基金之利息項下撥支，籌設軋花廠之開辦費，已由紡建公司撥供四十億元。

(乙) 明年改良棉之種植，決儘量推廣，將收購改良棉種四十萬担，需費五百億元，內包括購運，存儲，包裝等各項費用，該項購棉種費用除由基金生息撥充外，將請求政府特准專款撥發。

(丙) 該會定九月十四日招待紡織界參觀上海附近各改良棉田。(八月卅一日商報)

美農林部統計

我國棉花輸入數量

農林部三十一日報告稱，中國過去一年中，截止七月三十一日自各國輸入棉花八十四萬九千包，(每包淨重五百磅)自美國輸入者佔第一位

計五十五萬七千包，印度十八萬九千包，巴西六萬六千包，埃及二萬二千包，非洲七千包，阿富汗七千包。(九月二日大公報)

收購手續全部竣事

各廠商已先後與中信局訂約

中信局收購到埠無許可證之外棉三萬六千四百八十六包之手續，現已全部辦完，各申請廠商業已先後與該局簽訂讓售合約，並已轉請中央銀行按照原售價分別電匯國外，總數約合美金六百餘萬元。現正由各廠報關提貨中，俟過磅驗收，再行結算付清保險費及銀行利息所須外匯，該項三萬六千餘包外棉，屬於紡建公司自行申請，及各進口商棉花商申請之一萬一千餘包，統由紡建公司代紡，其餘屬於各紗廠申請者，總計約二萬五千包，仍由原申請廠代紡，所有代紡工費及百分之十利潤，並經決定廿支紗每件為三百萬元，在簽訂代紡合約時，一次預先付清，現中信局方面，為加速進行以便早日收回所墊外匯起見，特於前日(三日)下午三時，再度召集中央銀行，紡建公司，六區公會，紡調會，輸管會，審計部等代表舉行第四次小組會，對於紡建公司代紡部份，決定半數以棉紗出口，半數換棉布出口，於二個月內辦完，對於民營紗廠代紡部份，決定先由各廠先行墊交成紗十分之一，約二千餘件，其餘每半月交五千至六千件，亦於二個月內交完，其中五分之二以棉紗出口，五分之一換棉布出口，為辦理迅速計，會中已決定准由各代紡廠自行接洽外銷，惟銷售國別及價格，仍由中信局及紡建

公司會同核定，另為便利推銷各種尚未熟銷商標之紗布，並准有一極小部份，採取寄售辦法，惟限於裝船日期後一個半月內，負責將全部價款外匯繳清，中央銀行及紡建公司方面，認爲此案情形特殊，對其外銷手續，將予以種種便利，以期早日收回外匯。(九月五日商報)

輸出將趨減少美棉收成衰退

美國官方棉花收成估計，較之當地觀念，減少二〇〇〇〇〇包，因一般形像，均以爲收成前途，較之以前報告者，可多五〇〇〇〇包。但通人見解，以爲各國目前均缺少美元，則棉花出口，恐難與以前並駕齊驅，本季生產棉花一一七〇〇〇〇〇包，即已敷用。(九月十一日商報)

印度棉花過剩甚多

願與我國進行貿易

聯運運華棉花截至目前爲止已到者十四萬包，尚有十七萬包即將陸續運華。(又訊)此次印度赴日商團由凱拉達率領，日前抵滬，曾走訪紡建公司負責人，據稱：(一)印度棉花過剩者甚多，此次已於日本方面接洽棉花輸往日本一事現已談妥，首批棉花爲十七萬包，每担四百四十盧比折合美金僅一百餘元，規定十八個月之內付款，年利三厘。(二)目前日本紗廠開工者二百二十萬錠子，預計明年年底可達四百萬錠子，日本除煤量缺乏外，工人人數亦不敷，以大部份人民對農業興趣甚高。(三)印度棉花生產量，迄月前尚可輸出之數量爲數十萬包，願與我國進行貿易。(九月十二日中央日報)



紡織工業

沈位

書名：The Textile Industries-An Economic Analysis
出版者：美國紡織基金會(The Textile Foundation)
著者：H. E. Michl
售價：美金二元，二八四頁，賽皮精裝本。

該書為美國紡織基金會出版四本書之一。所謂紡織者包含棉、毛、縲絮及蠶絲各物。但該書的內容，大部份以棉紡織為對象，因為其他各紡織業的經濟問題，與棉紡織品頗多相同的。因此棉紡織的問題，如能明瞭，其他紡織業亦可以同樣的解決。同時，棉纖維工業亦比較其他纖維工業為重要。例如在美國原棉的產量在二、七六五、九〇〇、〇〇〇磅，毛在四〇三、六〇〇、〇〇〇磅，縲絮在二五一、七〇〇、〇〇〇磅，蠶絲在六二、七〇〇、〇〇〇磅，可知棉紡織品遠較其他織品為強。

該書以經濟的分析為主題，換言之，就書的重要問題是在說明經營紡織的人如何使他們的事業可以得盈餘。在一八〇〇至一九〇〇的那一個世紀，求過於供的一時期內，生產的技術是重於一切，盈餘是不成問題的。這好比我國抗戰期間和勝利後初期的紡織業一樣。到了競爭的時候，問題就不同了。該書是討論如何來解決這種問題，使經營的人在自由競爭中能獲得良好的指針，由此可以看出該書的重要性了。

該書首先說明一般經濟學的原理，如價值、

盈餘、供求、資本、勞工、競爭等等的原理。因為紡織品是日用必需品之一，在美國家庭支出占一三至一五%，全國工業的一四%，和占全國工人的二四%，於是各經濟的原理都應該應用得着的。

紡織工業的發展過程，可分四個階段：第一個階段是試驗，第二個階段發展得非常迅速，第三個階段其發展速度漸減，第四個階段到達穩定或稱倒退的時期。在美國已經到了第四個階段了。但我國的情形，可以說還是在第二與第三個階段之間，每一階段的變化，都有他的原素，大致不出乎：(一)人口的增加，(二)欲望的變遷，(三)技術的進步，(四)其他各國的競爭。這個原素在我國都是有的。

美國的棉紡織業可分為四類：(一)紡紗業，計三三〇個單位，其中百分之八十五在南部各州的產棉區，二百以上廠家其錠數少於二萬錠。(二)織布業，計一八〇個單位，共計一七、二七五台布機，大部是小型織廠，平均每架約一〇〇台機。(三)紡與織兼營工廠計五九〇個單位，平均每架約八〇、〇〇〇紡錠，二、〇〇〇台

布機。(四)是染整工業，在上面可說的數字，吾們有了一個問題，就是說：究竟紡織廠如何大小，最為合算？就美國的情形言，紡織廠還是比較小型的，在九八四個廠家內，有六八八家，其錠數是少於三〇、〇〇〇，但是最大的廠亦有超過一、〇〇〇、〇〇〇錠者。以之來比較其他工業，如鋼鐵、煤油、化工、汽車等，紡織業還屬小型的，其他工業的大型發展，對於工作的效能，確可提高。這可在其產品的單位成本上看得出來。但是紡織的單位成本，除管理和間接費用可以分攤減輕外，其他成本與大規模製造，並無多少關係。因此一般的紡織工業，都是在三萬到五萬紡錠之間。一般的紡織專家認為一個運印花綫布的工廠，其紡錠數以六萬為最經濟，而一個連粗布織造的工廠，其最高效能約在三萬錠左右。

現在的紡織業已經到了穩定的時期，除糧食工業外，沒有一個工業比紡織業更穩定。但是這個工業在盈利方面說，並沒有如理想的那樣好。該書自第九章起，到第十三章止，說明紡織問題的要素，如：原棉，產量的無法統制和價格的不穩定，生產過剩時，產品價格的下降，以及工人的失業，南方產棉區和國際間尤其是日本的競爭等問題，皆使紡織業盈利不足原因。但有一點必須知道，凡我們時常聽到某某廠破產了，就紡織業言，某一廠破產，不過將公司的名稱更換而已，這廠的錠子並未停工，仍舊繼續的在那裏生產，對整個局面是沒有變化的。

美國的情形，紡織業是極穩固的一類事業，不過得不到理想的利潤，所以辦工業的人極力想

——接三十四頁——

表一 上海廿支棉紗價格

36年8月16日至31日

單位：每件國幣千元

| 日期 | 雙馬 | 特雙馬 | 紅人鐘 | 天女 | 特好做 | 金雙鷄 | 雙喜 | 藍鳳 | 金寶星 | 特金城 |
|-------|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|
| 8月16日 | 19,000 | 11,800 | | 10,600 | 11,250 | | 10,150 | 10,650 | | 11,400 |
| 17 | | | | | | | | | | |
| 18 | 10,600 | 11,900 | | 10,550 | 11,300 | | 10,350 | 10,700 | | 11,400 |
| 19 | 10,700 | 12,000 | | 10,800 | 11,500 | | 10,500 | 10,850 | | 11,500 |
| 20 | 10,500 | 11,800 | | 10,800 | 11,500 | | 10,200 | 10,700 | | 11,350 |
| 21 | 10,400 | 11,800 | | 10,400 | 11,500 | | 9,950 | 10,650 | | 11,300 |
| 22 | 10,600 | 11,900 | | 10,650 | 11,500 | | 10,200 | 10,800 | | 11,400 |
| 23 | 10,950 | 12,200 | | 10,900 | 11,700 | | 10,400 | 11,050 | | 11,800 |
| 24 | | | | | | | | | | |
| 25 | 11,400 | 12,600 | | 11,500 | 12,150 | | 11,100 | 11,750 | | 12,100 |
| 26 | 12,050 | 13,200 | | 12,100 | 12,700 | | 11,400 | 12,450 | | 12,700 |
| 27 | | | | | | | | | | |
| 28 | 12,400 | 13,500 | | 12,500 | 13,000 | | 12,000 | 12,000 | | 13,300 |
| 29 | 12,300 | 13,600 | | 12,400 | 13,000 | | 11,800 | | | 13,200 |
| 30 | 12,100 | 13,300 | | 11,900 | 13,000 | | 11,550 | 12,400 | | 13,000 |
| 31 | | | | | | | | | | |

資料來源： 1.金融日報 2.叢信新聞

表二 上海棉布價格

36年8月16日至31日

單位：每疋國幣千元

| 日期 | 190 龍馬士林 | 190 美亨士林 | 12磅 龍頭細布 | 一定如意 深布 | 四君子派布 | 四君子支 嗶嘰白 | 42支 大明府綢 | 雙重支布 | 美人魚支棉 |
|-------|-------------|-------------|-------------|------------|-------|-------------|-------------|------|-------|
| 8月16日 | 900 | 920 | 442 | 515 | 410 | | 580 | | 440 |
| 17 | | | | | | | | | |
| 18 | 920 | 920 | 450 | 535 | 420 | | 580 | | 450 |
| 19 | 920 | 910 | 450 | 535 | 415 | | 580 | | 450 |
| 20 | 900 | 910 | 448 | 535 | 420 | | 580 | | 450 |
| 21 | 900 | 910 | 450 | 535 | | | 580 | | 450 |
| 22 | 900 | 920 | 450 | 535 | | | 580 | | 450 |
| 23 | 900 | 930 | 460 | 540 | | | 580 | | 450 |
| 24 | | | | | | | | | |
| 25 | 920 | 930 | 470 | 545 | | | 580 | | 460 |
| 26 | 950 | 940 | 485 | 550 | | | 580 | | 450 |
| 27 | | | | | | | | | |
| 28 | 950 | 950 | 499 | 565 | | | 610 | | 500 |
| 29 | 950 | 950 | 504 | 575 | | | 610 | | 500 |
| 30 | 950 | 950 | 489 | 565 | | | 580 | | 490 |
| 31 | | | | | | | | | |

資料來源： 1.金融日報 2.商報

表 三 上海棉花價格

36年8月16日至31日

單位：每司馬担國幣千元

| 日期 | 南太倉 | 蘇州 | 啓東細絨 | 通州 | 大 慶 | 彭家坡 | 周浦籽花 (碩) | 白洛去 | 沙 市 | 漢口細絨 |
|-------|--------|-------|------|-------|--------|--------|-------------|--------|--------|--------|
| 8月16日 | | 2,060 | | | 1,500 | | | | 2,050 | |
| 17 | | | | | | | | | | |
| 18 | | 2,030 | | 1,610 | | | | | 1,880 | 1,950 |
| 19 | | 2,060 | | | | | | | 1,950 | |
| 20 | | 2,060 | | | 1,500 | 1,950* | | 2,120* | | |
| 21 | | 2,050 | | | 1,500 | | | | 1,995* | |
| 22 | | 2,060 | | | 1,600* | | | 2,040 | 1,980 | 2,050* |
| 23 | | 2,040 | | | | | | | 1,975* | |
| 24 | | | | | | | | | | |
| 25 | 1,690* | 2,050 | | | | | | | 1,930 | |
| 26 | | 2,150 | | 1,800 | 1,680 | | | 2,130* | | 1,965 |
| 27 | | | | | | | | | | |
| 28 | | 2,220 | | | | | | | 2,050 | 2,050 |
| 29 | | 2,350 | | | 1,830* | | | | 2,040 | 2,100 |
| 30 | | 2,130 | | | | | | 2,265 | | 2,010 |
| 31 | | | | | | | | | | |

資料來源： 1.金融日報 2.商報 *保證廠價餘係機交價

表 四 紐約棉花價格

36年8月16日至31日

單位：每磅美金分

| 日期 | 現 貨 | 1947年 | | 1948年 | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | 十月 | 十二月 | 一月 | 三月 | 五月 | 七月 | 十月 | 十二月 |
| 8月16日 | 35.40 | 33.12 | 32.71 | 32.55 | 32.52 | 32.17 | 31.37 | 28.54 | 27.97 |
| 17 | | | | | | | | | |
| 18 | 34.71 | 32.41 | 31.97 | 31.84 | 31.77 | 31.41 | 30.58 | 27.68 | 27.18 |
| 19 | 35.24 | 32.84 | 32.50 | 32.20 | 32.15 | 31.75 | 30.92 | 28.10 | 27.60 |
| 20 | 34.83 | 32.36 | 31.89 | 31.74 | 31.69 | 31.31 | 30.49 | 27.76 | 27.25 |
| 21 | 34.87 | 32.38 | 31.93 | 31.82 | 31.77 | 31.39 | 30.58 | 27.75 | 27.25 |
| 22 | 34.53 | 32.08 | 31.69 | 31.61 | 31.58 | 31.25 | 30.45 | 27.60 | 27.10 |
| 23 | | | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | | | |
| 25 | 34.13 | 31.64 | 31.47 | 31.40 | 31.37 | 31.04 | 30.34 | 27.74 | 27.20 |
| 26 | 34.09 | 31.84 | 31.61 | 31.53 | 31.50 | 31.15 | 30.40 | 27.97 | 27.45 |
| 27 | 33.55 | 31.50 | 31.23 | 31.13 | 31.10 | 30.71 | 30.02 | 27.77 | 27.27 |
| 28 | 33.63 | 31.68 | 31.33 | 31.26 | 31.23 | 30.84 | 30.10 | 27.90 | 27.35 |
| 29 | 33.51 | 31.71 | 31.30 | 31.22 | 31.19 | 30.82 | 30.12 | 27.95 | 27.45 |
| 30 | | | | | | | | | |
| 31 | | | | | | | | | |

資料來源： 1.大美晚報 2.商報。

表 五 上海麵粉麩皮小麥價格

36年8月16日至31日
單位：每袋國幣千元

| 日 期 | 場外交易價 | | 配粉價 | 門市粉售價 | 麩皮價 | | 無錫杜小麥 (每市石) |
|-------|----------------|-------|-----|-------|---------------|--------------|----------------|
| | 兵船一號粉 (44斤) | 統白二號粉 | | | 散 廠 (100斤) | 小包廠 (56斤) | |
| 8月16日 | 124 | 85 | | | 65 | 49 | 240 |
| 17 | | | | | | | 240 |
| 18 | 121.5 | 85 | | | 69.5 | 51 | 240 |
| 19 | 126 | 85 | | | 69 | 51 | 240 |
| 20 | 127 | 85 | | | 68 | 50.5 | 240 |
| 21 | 127.5 | 87 | | | 70 | 52 | 255 |
| 22 | 126.5 | 85 | | | 70.5 | 52 | 250 |
| 23 | 125 | 85 | | | 72 | 53 | 250 |
| 24 | | | | | | | 250 |
| 25 | 126.8 | 86 | | | 72 | 52.8 | 255 |
| 26 | 131 | 87 | | | 77 | 55 | 255 |
| 27 | | | | | | | 270 |
| 28 | 130 | 90 | | | 82 | 58 | 270 |
| 29 | 129 | 92 | | | 79 | 55 | 275 |
| 30 | 128 | 90 | | | 81.5 | 56.5 | 270 |
| 31 | | | | | | | 280.8 |

資料來源： 1.金融日報 2.商報 註：太倉小麥價常缺，改無錫小麥價（錫報）

表 六 各地小麥價格

36年8月16日至31日

| | 蚌埠 (200斤) | 徐州 (200斤) | 鎮江 | 蕪湖 (市担) | 南京 (市担) | 揚州 (180斤) | 泰縣 (市担) | 蘇州 (170斤) | 常熟 (170斤) |
|-------|--------------|--------------|-----|------------|------------|--------------|------------|--------------|--------------|
| 8月16日 | 276.5 | 208 | | 136 | 132 | | 116.7 | 250 | 246 |
| 17 | | 205 | 255 | 136 | 133 | 245 | 117.7 | 257 | |
| 18 | 282.1 | 204.7 | 238 | 139.7 | | 248 | | 255 | 246 |
| 19 | 285.8 | 210 | 230 | 156 | 132 | | | 255 | 249 |
| 20 | 288.4 | | 265 | 158 | 132 | | | 255 | 249.4 |
| 21 | 290 | 210 | 264 | | | 228 | 119.5 | | 249 |
| 22 | 282 | 209 | | 140 | 150 | | | 265 | 266 |
| 23 | 284 | 201 | 270 | | 130 | | 119.5 | | 270 |
| 24 | 295 | 202 | 273 | 142 | 135 | 270 | | 270 | |
| 25 | | 208 | 280 | 145.2 | | | 115 | 280 | 270 |
| 26 | | 208 | 274 | | | | | | |
| 27 | 273.4 | 210 | | 145.2 | 135 | 270 | 136.1 | 277 | |
| 28 | 299 | 210 | 288 | | 138 | | 146.5 | 310 | 298 |
| 29 | 306.8 | | 292 | 151 | | 239 | | 300 | 295 |
| 30 | 301.2 | 212 | 298 | 172 | | | 127.5 | 300 | |
| 31 | 306.4 | 216 | 298 | | | | | | 290 |

資料來源： 本表資料係錢運漢先生調查

表 七 棉 產 估 計

民國三十六年第一次

| 省 別 | 棉 田 而 積 (千 市 畝) | | 皮 棉 產 量 (千 市 担) |
|-----|-----------------|--------|-----------------|
| | (1) | (2) | |
| 總 計 | 39,010 | 38,073 | 11,091 |
| 河 北 | 6,000 | 5,339 | 1,430 |
| 山 東 | 2,800 | 3,405 | 1,060 |
| 山 西 | 660 | 660 | 178 |
| 河 南 | 4,000 | 4,310 | 1,126 |
| 陝 西 | 3,180 | 3,020 | 900 |
| 湖 北 | 7,200 | 7,185 | 2,431 |
| 湖 南 | 990 | 1,170 | 430 |
| 江 西 | 280 | 277 | 82 |
| 安 徽 | 710 | 952 | 231 |
| 江 蘇 | 7,000 | 6,823 | 1,920 |
| 浙 江 | 1,020 | 1,520 | 456 |
| 西 川 | 3,400 | 3,447 | 607 |
| 遼 寧 | 1,200 | 960 | 240 |

材料來源： 農材部棉產改進諮詢委員會，中華民國機器棉紡織業同業公會聯合會估計報告。
說 明： 係以八月二十日以前棉情為準。

表 八 中 國 紡 織 建 設 公 司 紗 布 生 產 統 計

民國三十五年

| 月 別 | 棉 紗 (件) | | | 棉 布 (千碼) | | |
|-------|---------|--------|--------|----------|--------|--------|
| | 上 海 | 青 島 | 天 津 | 上 海 | 青 島 | 天 津 |
| 總 計 | 253,651 | 84,520 | 79,423 | 216,479 | 73,990 | 84,654 |
| 一 月 | 3,083 | — | 1,018 | 2,807 | — | 1,169 |
| 二 月 | 7,114 | 1,259 | 1,138 | 6,127 | 1,104 | 1,169 |
| 三 月 | 13,786 | 2,818 | 2,159 | 13,279 | 2,559 | 2,636 |
| 四 月 | 20,925 | 3,054 | 3,195 | 19,053 | 3,667 | 3,876 |
| 五 月 | 24,043 | 4,097 | 4,191 | 21,299 | 3,754 | 4,713 |
| 六 月 | 23,468 | 6,149 | 5,121 | 21,257 | 5,307 | 6,008 |
| 七 月 | 24,503 | 8,910 | 6,878 | 21,534 | 8,599 | 6,580 |
| 八 月 | 25,307 | 9,918 | 8,117 | 21,826 | 8,845 | 9,085 |
| 九 月 | 24,270 | 10,368 | 9,568 | 19,892 | 8,960 | 9,871 |
| 十 月 | 28,259 | 12,190 | 11,635 | 22,578 | 10,510 | 11,494 |
| 十 一 月 | 30,535 | 12,773 | 12,748 | 24,099 | 10,173 | 12,539 |
| 十 二 月 | 28,368 | 12,984 | 13,653 | 22,717 | 10,511 | 13,688 |

材料來源： 上海市商會出版之紡織工業。
說 明： 原表紗有小數布為碼，五舍六入置為整數

本刊編誠為讀者服務
免費代索美國 "Textile World" 各種
Manufacturers' Bulletins (一)

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

- 1. Lightweight hydraulic hand pallet trucks** are described in 2-page bulletin No. 231 published by Lyon-Raymond Corp. The folder describes the features of the lightweight truck, presents specifications, and illustrates how streamlined design resulted from use of light metals and new construction techniques.
- 2. Pressure controllers of the external-pilot operated type**, their engineering, operation, and maintenance are described in Bulletin No. 472 published by Leslie Co. Large cross-sectional drawings show the design features of the control pilots and diaphragm-regulating valves for a wide selection of operating media; charts and capacity tables are provided to guide the selection of equipment for specific applications. Instructions are given for installation, operation, and maintenance.
- 3. Fuseless circuit breakers for branch-circuit protection** are described in a 4-page folder published by Cutler-Hammer, Inc. The folder describes the MO-4 multibreaker, combining four breaker poles which can be used as four single-pole circuits or can be converted to one or two double pole, 3-wire solid neutral circuits.
- 4. "Is Your Roof a Fair-Weather Friend?"** is the title of a folder published by Stonhard Co. describing how to stop leaks, renew dried out roof surfaces, repair flashings and gutters.
- 5. Used machinery, reconditioned and guaranteed** for a wide variety of applications in many fields of industry, is described in *Concise Textile News*, published by Consolidated Products Co. The pictorial edition illustrates the company's facilities, shows its methods of handling machinery and equipment, and a supplement lists the various types of machinery which are available.
- 6. "Superpressure Catalytic Hydrogenation Apparatus"** is the title of an 88-page catalog, No. 405, published by American Instrument Co. Included is a discussion of high-pressure processes, a presentation of typical high-pressure flow sheets, and a detailed description of apparatus used in high-pressure and high-temperature technique.
- 7. High-manganese, high sulphur steel plate** developed especially for applications involving machining is described in an 8-page illustrated bulletin published by Joseph T. Ryerson & Son, Inc. The literature gives analysis, physical properties, and explains the machining advantages.
- 8. Six dyestuffs** are described in new circulars issued by General Dyestuff Corp. Also of Olive Green IB-CF, Fast Blue Salt BN Diamine Brown 3 GN Conc. CF, Supranol Brilliant Red BA-CF, Indanthrene Brilliant Orange RKA Paste for printing, and Cellitin Fast Black BTNA are described, methods of application are given, and samples of fabric are included to show the effects obtainable.
- 9. "Twin-Knitter,"** a two-section, full-fashioned, women's hosiery machine is described in a leaflet issued by Robert Reiner, Inc. The machine is pictured and its various features are described.
- 10. Electropic controls** are the subject of a 20-page three-color book published by Weelco Instruments Co. Measuring and control systems; electronic control principle; and multronic, proportioning, automatic positioning and program control are explained with graphs, diagrams, and photographs.
- 11. Products list of industrial chemicals** has been published by Hooker Electrochemical Co. The new bulletin comprises 20 pages of description, principal physical and chemical properties, graphic formulas, uses, and shipping information on the chemical products of the company.
- 12. "Take Care of Your Traverses"** is the title of one of the items in No. 62 of *Getting the Most from Winding*, published by Universal Winding Co. Other items in the folder describe an automatic tension opener for the No. 99 winder, method of winding continuous packages on No. 50 winders, a cone truck for transporting cones from one department to another, and information on worn cams and cam rolls on No. 90 winders.
- 13. Regulating cloth expanders** of the 3-bar and 5-bar types are described and illustrated in 8-page folder published by Thomas Ley and Machinery Co., Inc. The folder describes expanders built for specific purposes and also describes and illustrates free-running scutchers.
- 14. Texrope V-belt drives** are catalogued in a 144-page book published by Allis-Chalmers Mfg. Co. The indexed catalog is designed exclusively to pre-engineered stock Texrope drives for a wide applications from one to 150 hp.
- 15. Rust preventives for protection of metal surfaces** are described in a 3-page folder published by Gulf Refining Co. The folder describes five types of oil film and six types of petrolatum rust preventives, discusses selection of the proper rust preventive for each specific need, and outlines method for preparing the surface before application.

本刊創刊號至九期

要目

論 著

- 對於棉紗管制政策之商榷..... 榮爾仁
- 歐美民營企業集資之方式..... 褚葆一
- 麻與苧麻..... 宋彥科
- 我們應該提倡顧問工程師..... 錢
- 今年的麵粉業..... 榮毅仁
- 中國麵粉廠設廠區位之選擇..... 宋彥科
- 苧麻脫膠方法之檢討..... 錢寶鈞
- 籌措工業資金之途徑..... 褚葆一
- 本年上半年棉紗價格之分析..... 顧少白
- 麥貸——從去年到今年..... 錢鐘漢
- 工業運輸管理的任務..... 宋嘯谷
- 推廣紗布出口以爭取外棉方案..... 榮一心
- 我國西南之木棉..... 顧少白
- 棉紗的放大透視..... 錢寶鈞

譯 述

- 原子能產生動力的前膽..... 錢寶鈞編譯
- 空氣中的電能影響紡織論..... 顧少白摘譯
- 標準成本制度可以增加生產論..... 沈位編譯
- 整理棉織品之機械及其方法..... 張承洪譯

- 世界紡織品生產都有增加的趨勢..... 顧少白譯
- 英國的一種新纖維——推里林..... 張承洪譯
- 紡織廠機械化運輸方法及其成本..... 沈位編譯
- 從研究上來觀察紡織的前途..... 張承洪譯
- 積點制的工作估價法..... 沈位編譯
- 過熱水——優良的加熱劑..... 錢寶鈞編譯
- 毛織品之不縮整理..... 張承洪譯
- 紡織標準成本計算..... 何達譯
- 新型清花機之設計..... 張承洪譯
- 如何管制紡織廠之間接工..... 沈位編譯
- 如何決定紡紗工人之工作量..... 沈位編譯
- 高速度連續漂白法..... 袁先福譯
- 各種清花與精紡機械應用後之比較..... 沈位譯
- 織物原料之新來源..... 方柏容

國 外 通 訊

- 關於苧麻脫膠問題之商討..... 駐英榮志惠
- 關於苧麻脫膠問題..... 駐英榮志榮
- 世界棉花生產之近況..... 駐英榮志榮
- 申新二五廠派美實習人員報告..... 駐英榮志榮
- 關於第全美三十八屆針織展覽會..... 駐英榮志榮
- 介紹自頭離心幫浦..... 駐英榮志榮

| | |
|---|--|
| <p>信豐鐵工廠</p> <p>長陽路 1031 號 電話 52458 號轉</p> | <p>慎新鐵工廠</p> <p>事務所白克路 340 號 電話 32055 廠址澳路門 452 弄 21 號 電話 38285</p> |
| <p>義興盛鐵工廠</p> <p>發行所 新開路 161-167 號 電話 91451 廠址 安遠路 51 號 F 電話 39200</p> | <p>滋豐鐵工廠</p> <p>事務所 上海四川中路 320 號 507 號 電話 14661 製造廠 上海長寧路 448 弄 44 號 電話 21236</p> |

(經 濟 部 註 冊)

榮大企業有限公司

上海 台灣 廈門 漢口 青島 營口

經 營：棉花，棉紗，棉布，其他貿易及企業投資。

總公司：上海朱葆三路二十五號三樓六〇號室。

電報掛號：六四一八。

YUN DAH DEVELOPMENT CO., LTD.

60 ROOM 25 CHUPAOSAN ROAD, SHANGHAI,

TEL. 83482, 87730, 86642,

| | |
|--|------------------------------|
| <p>興業實業工程公司.....四八</p> <p>義興盛鐵工廠.....四七</p> <p>義新五金號.....一九</p> <p>榮孚鐵工廠.....一九</p> <p>榮大企業股份有限公司.....四七</p> <p>慎新鐵工廠.....四七</p> <p>滋豐鐵工廠.....四七</p> <p>怡安紡織機器有限公司.....二</p> <p>祥記木材行.....一九</p> <p>美福洋行.....一</p> <p>美商慎昌洋行.....五</p> <p>美商衛利韓公司.....封裏</p> <p>英商信昌機器工程有限公司.....三</p> <p>英商平和洋行.....四</p> <p>英商合義股份有限公司.....一</p> <p>信豐鐵工廠.....四七</p> <p>合興昌號.....一九</p> <p>王銓記駁運處.....一九</p> <p>中國紡織工程公司.....底裏</p> <p>天元實業公司英文廣告.....六</p> <p>天元實業公司中文廣告.....四八</p> | <p>廣告索引</p> <p>頁次</p> |
|--|------------------------------|

天元實業股份有限公司

TIEN YUEN INDUSTRIAL CORPORATION, LTD.

12 THE BUND
SHANGHAI, CHINA
TELEPHONES 18515 & 13896

總管理處
上海外灘十二號
匯豐大樓三四四號
電話 18-515
13896
電報掛號 3861



註冊商標

香港分公司
香港國民銀行大廈
天津分公司
天津中正路新華銀行大廈
漢口分公司
漢口四明銀行大廈

業務：棉 麻 紡 織 染 及 麵 粉 等 工 廠
兼營：原料及各種製成品進出口貿易並經理下列各廠出品

- 一、美國維司可司有限公司 (American Viscose Corporation, 係美國最大燻染製造公司)
- 二、美國謨愛斯坦因有限公司 (H. Muehlstein & Co., Inc., 係美國廢橡皮製品之出口商)
- 三、美國發勃立塔克司有限公司 (Fabritex Corporation, 係美國棉織品羊毛燻染編織物出口商)
- 四、英國司丹姆有限公司 (Stamm & Partners, 係英國轉輪式耕耘動力抽水機及農業上應用製鐵工具之出口商)

出品項目

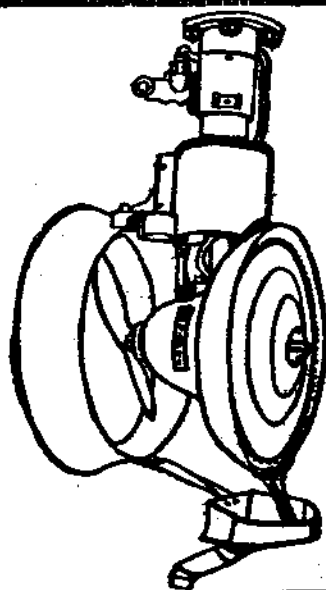
| | |
|--------|--------|
| 旋轉式噴霧機 | 自動併線機 |
| 自動織布機 | 單程清棉機 |
| 雙梭箱毛織機 | 柴油燃燒機 |
| 高低壓配電板 | 毛紡鋼絲機 |
| 自動梳毛機 | 提花織字機 |
| 空氣調節風扇 | 高低壓油開關 |

製造廠

上海虬旋路230
電話 20622轉

營業所

上海江西路421
電話 19620



旋轉式
噴霧機
工料精良
首先創造

興業實業公司
工程

(請聲明由本刊介紹)

中國紡織工程股份有限公司

THE CHINA TEXTILE ENGINEERING CORPORATION

經銷各種紡織機器 附件 棉花及羊毛原料

獨家經理英國名廠如下
SOLE AGENTS IN CHINA:

毛麻紡織整理機器

全套精毛紡紗機器
J. & T. Boyd Ltd.
各種麻紡機器
H. R. Carter & Son
提花機
John T. Hardaker Ltd.
筒子車經紗車及漿紗車等
Thomas Holt Ltd.
各種布機
Robert Groggins Ltd.

自動壓呢機
F. Hattersley Pickard & Co.
全套棉紡機器
J. & H. Schofield (T.M.) Ltd.
呢絨嗶嘰整理機器
Sellers & Co. (Huddersfield) Ltd.
廢花紡紗機毛紡機製帽機及石棉機
William Tatham Ltd.
紆紗車
Weston (Engineers) Ltd.

機器附件及紡織用品

梭子筒管鋼箔鋼絲綜等
Bancroft Shuttles Ltd.
牛結
The British Picker Co., Ltd.
馬達
Horace Green & Co., Ltd.
白呢長毛絨漿紗絨及造紙毛毯等
Thomas Hardman & Sons Ltd.
各種棉毛鋼絲針布
Samuel Law & Sons, The Branch of
The English Card Clothing Co., Ltd.

各種梳毛針
Harding, Rhodes & Co., Ltd.
整理機器滾筒
Richard England Ltd.
棉條筒
Stowaca Fibre & Can Co., Ltd.
紡織機器零件
Joseph Tatham Ltd.
皮帶羊皮牛皮大牽伸皮及打梭皮帶等
Charles Walker & Co., Ltd.

紡織原料及呢絨嗶嘰

各種廢毛
Fitton & Sons
毛條
Francis Willey (Top-Makers) Ltd.
7 Mills combined such as
Airdale Combing Co., Ltd., etc.
粗毛線
Kilner Brothers Ltd.
(WOOLLEN YARN)

細毛線
Christopher Waud & Co., Ltd.,
(WOOLLEN YARN)
5 Mills combined such as
Jeremiah Ambler & Sons Ltd., etc.
呢絨及大衣呢
Gibson & Lungair Ltd.
嗶嘰及花呢
Edwin Walker & Co., Ltd.

上海江西路四五二號

電話一八〇九〇 一〇二二〇 電報掛號一九八五 TEXENGINEER

郵局信箱五六一

香港分公司：德輔道中五號中天行四〇五A

英國倫敦辦事處

2, CAXTON STREET, WESTMINSTER, LONDON, S. W. 1

KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume I, No. 11

September 15, 1947

C O N T E N T S

Greetings to the National Cotton Manufacturers' Conference(8)

SPECIAL ARTICLES:

- General Survey of Supply and Demand of Cotton Goods
in China, By R. Z. Yung(9)
- Protecting the Chinese Textile Industry,
By T. C. Ku(12)
- Textile Cost Replacement and Income Tax,
By Lizen W. Shen(16)
- From Cotton Wastes into Rayon
By P. C. Chien(20)
- The Long Cotton Fiber in Southwestern Provinces
of China (Con'd), By Koo Shao-pei(22)

TRANSLATED ARTICLES:

- Causes of New Shortage of Cotton, From *World Report*(27)
- China Needs New Textile Machinery, By Chris. Walsh(29)
- Continuous Forms of Bleaching and Dyeing,
Lecture to the Junior A. A. T. C. C.(30)
- Some Comparisons of Mill Lighting Fixtures,
From Textile Bulletin(32)

ENACTMENTS CONCERNING INDUSTRY & COMMERCE(35)

NEWS ABSTRACTS(36)

BOOK REVIEW:

- "Textile Industries" Published by Textile Foundation(40)

ECONOMIC STATISTICS

PUBLISHED BY

Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research

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