


# 業工織紡

**華毛絨紡織股份有限公司**  
 (景外麻一第海上)

廠織紡毛化代現之模規具最內國為



第一廠 上海南京路三十三號  
 第二廠 上海四川路三十三號  
 第三廠 上海南京路五十七號  
 第四廠 上海南京路五十七號  
 第五廠 上海南京路五十七號

所務部 南京路一號  
 所行設京南

**國貨明牌深井透平梨滿**

**中國機器製造股份有限公司**

請閱說明書  
 詳閱說明書  
 請閱說明書

製監廠工井鑿器機國中

司公限有份股造製機電用公

遠馬應感用公

九一九四一 話電 室〇一四路六〇四路而江海上





紡織工業特刊

增產節約

徐寄廩題





協力建設

杜鏞題



商業月報紡織工業特輯

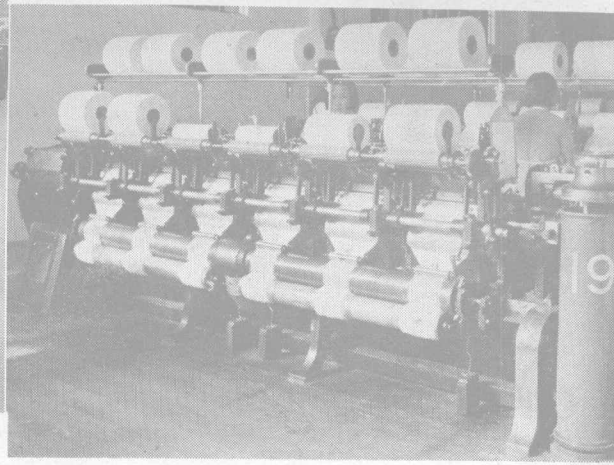
增產建國

王啓宇題





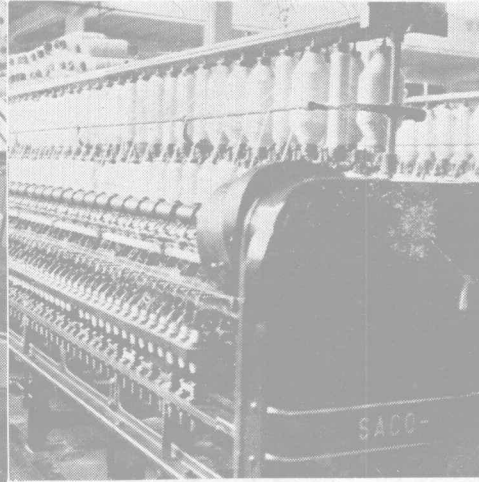
場工紗謄



機棉梳精



場工紗搖

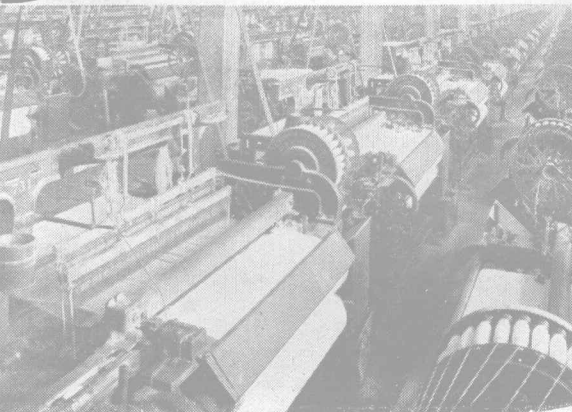


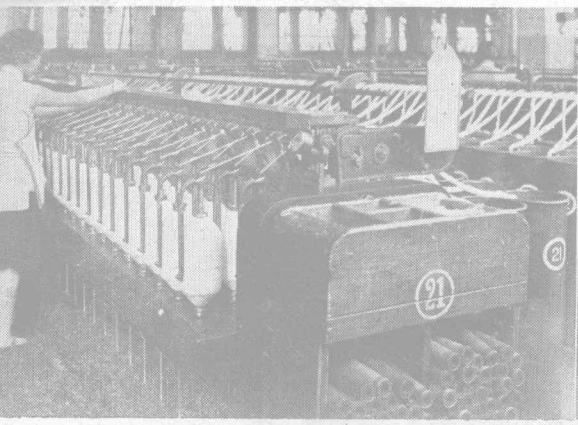
隅一場工紡精

上  
紡新申

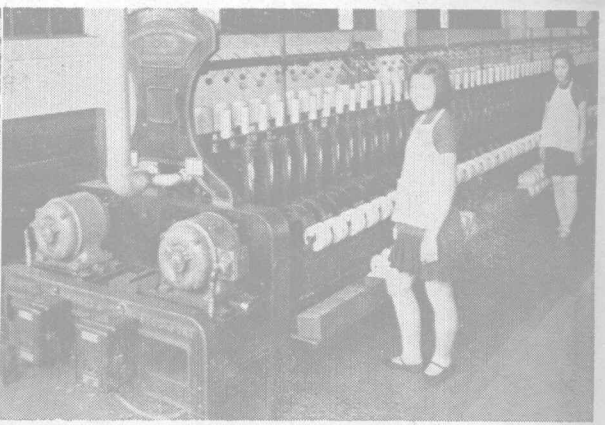
一之列行機織動自型新

二之列行機織動自型新

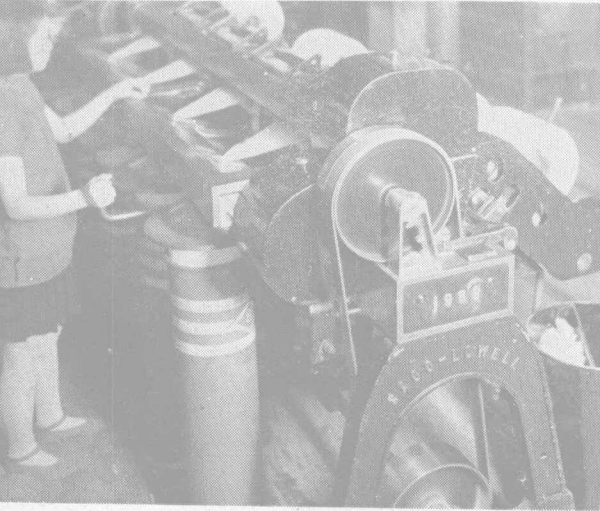




粗紡部一角



燒毛機



大牽伸棉條機



賽克羅惠而條捲機

工友宿舍內景



工友宿舍外景



海  
廠九織  
督

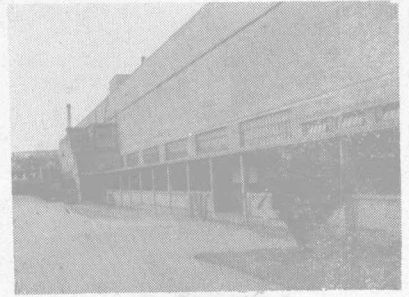


# 中國紡織建設公司

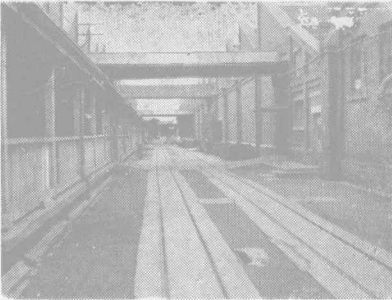
上海第十七紡織廠一警



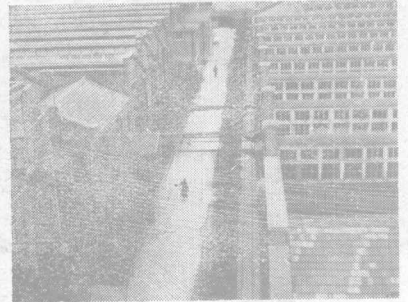
場工六第之後復修



場工五第

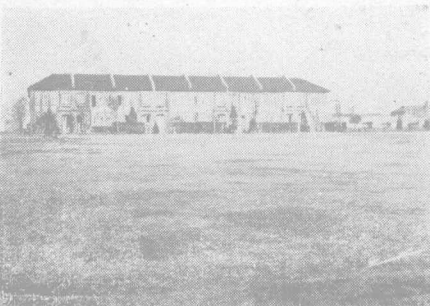


道過之間場工四三第

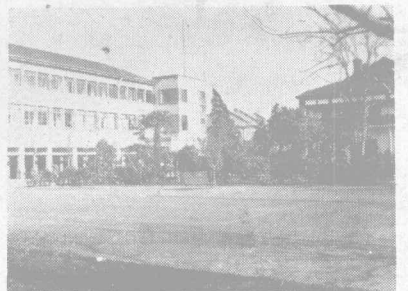


道過之間場工二一第

場球足之前舍宿

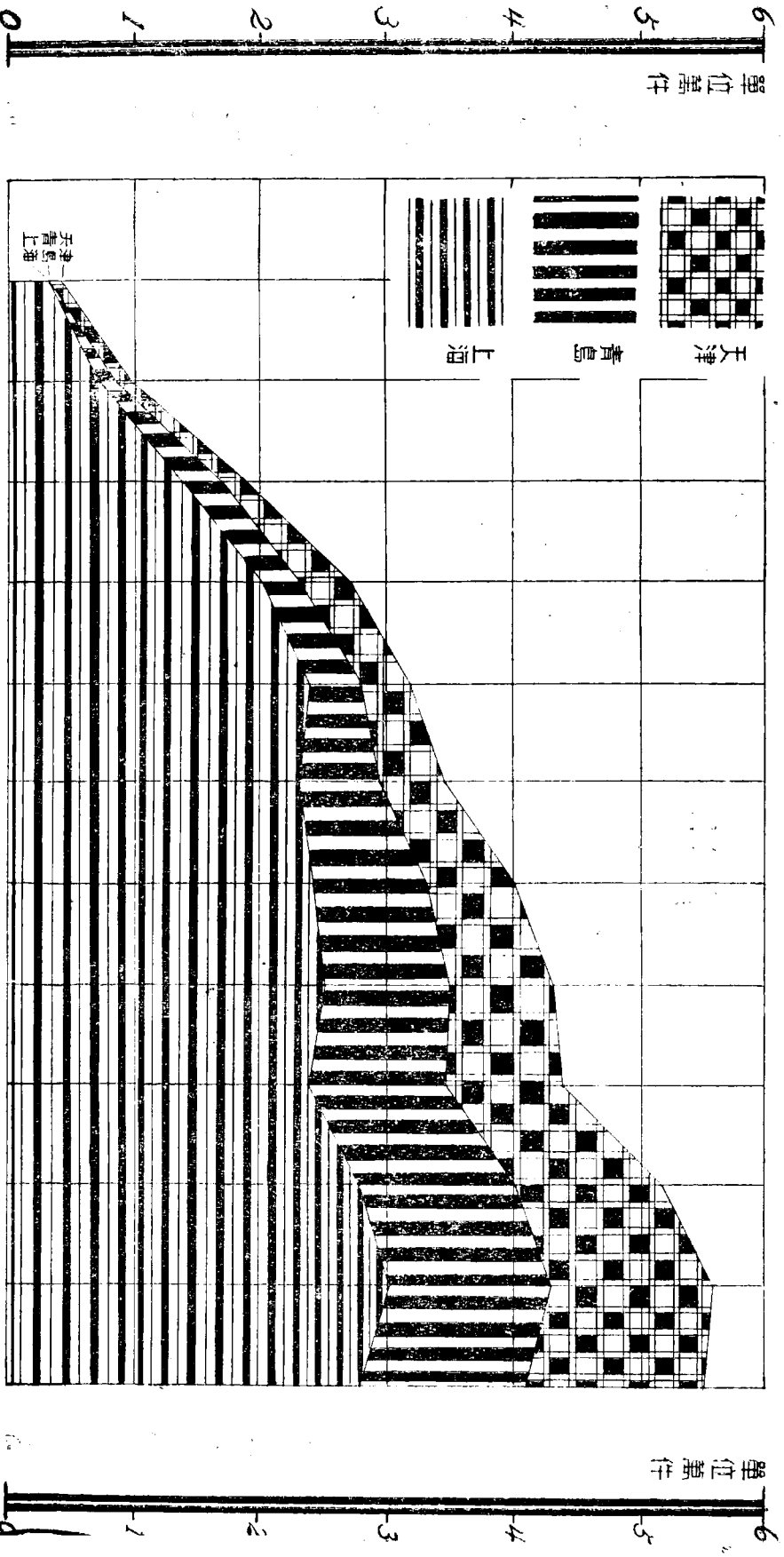


校學弟子工員及堂禮大之中舍宿



# 中國紡織建設公司

滬青津各棉紡織廠民國三十五年度棉紗生產比較圖





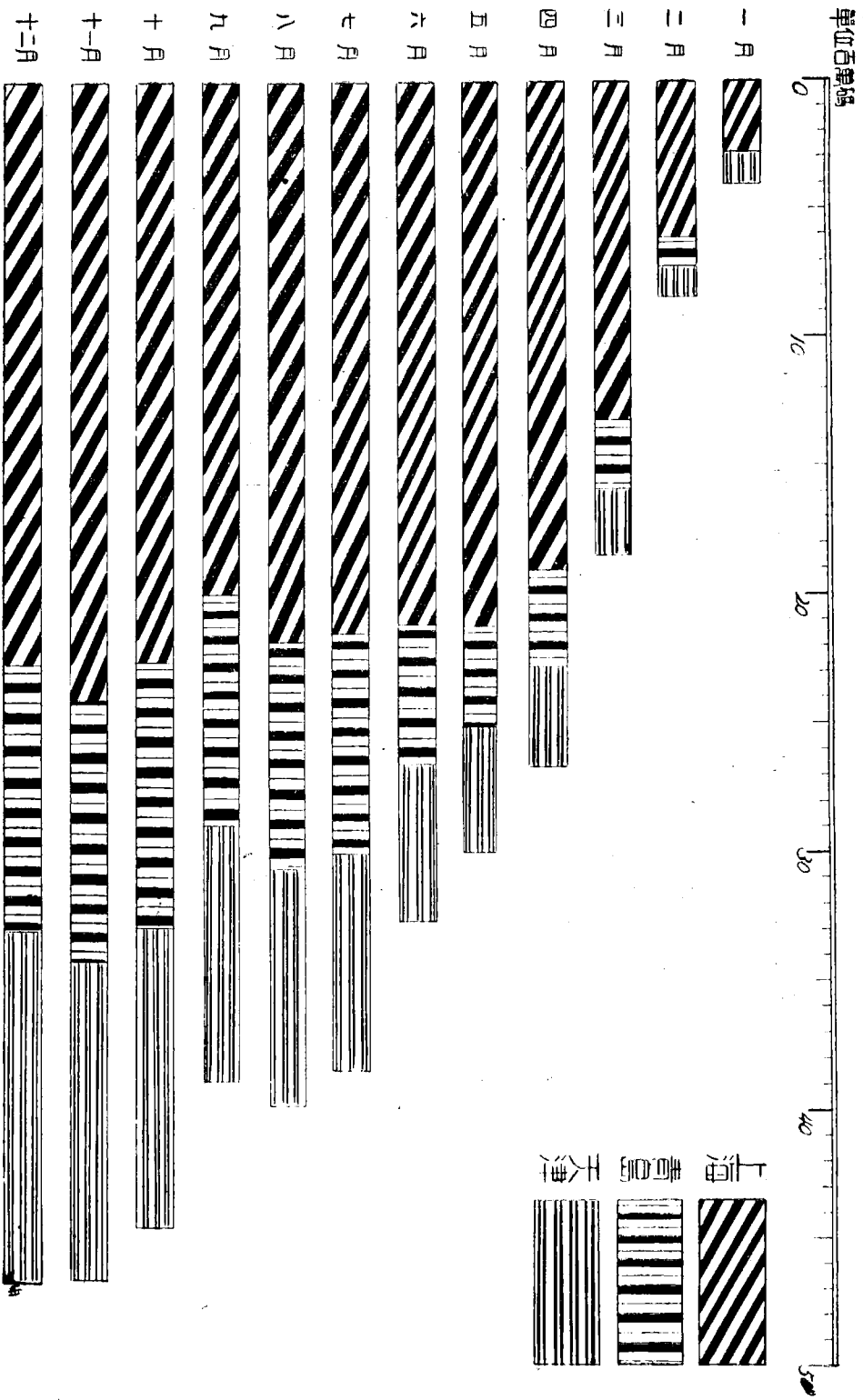
# 中國紡織建設公司

## 滬青津各棉紡織廠三十五年度棉紗生產比較表

月份	上海 (件)	青島 (件)	天津 (件)
1	3,083.12	1,258.62	1,018.33
2	7,114.13	2,818.17	1,137.60
3	13,785.81	3,054.21	2,159.54
4	20,924.64	4,097.23	3,195.36
5	24,042.73	6,148.73	4,190.62
6	23,468.51	8,910.03	5,120.97
7	24,502.74	9,918.52	6,878.44
8	25,307.59	10,367.99	8,116.64
9	24,269.99	12,190.21	9,568.27
10	28,258.73	12,772.61	11,635.02
11	30,534.90	12,983.70	12,748.44
12	28,368.20	84,520.02	13,653.47
共計	253,651.09		79,422.70

# 中國紡織建設公司

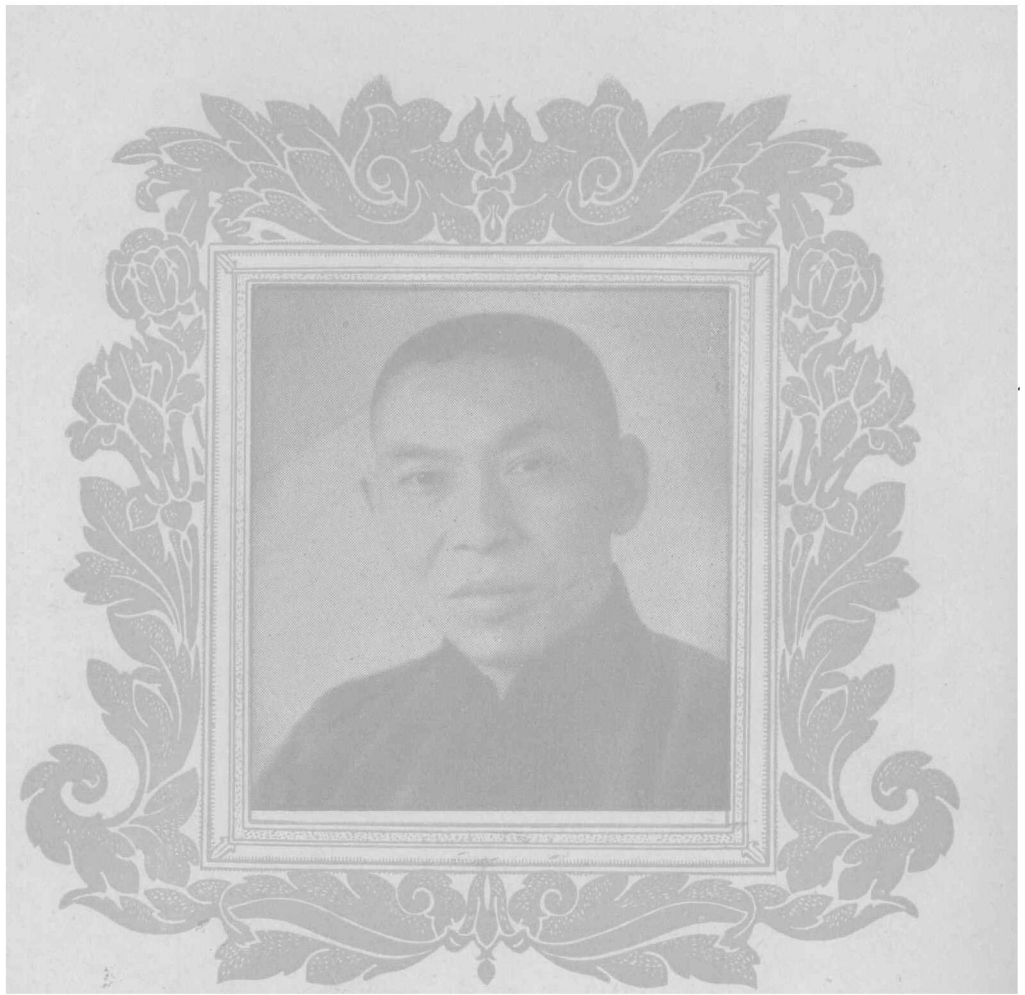
滬青津各棉紡織廠民國三十五年度棉布生產比較圖



# 中國紡織建設公司

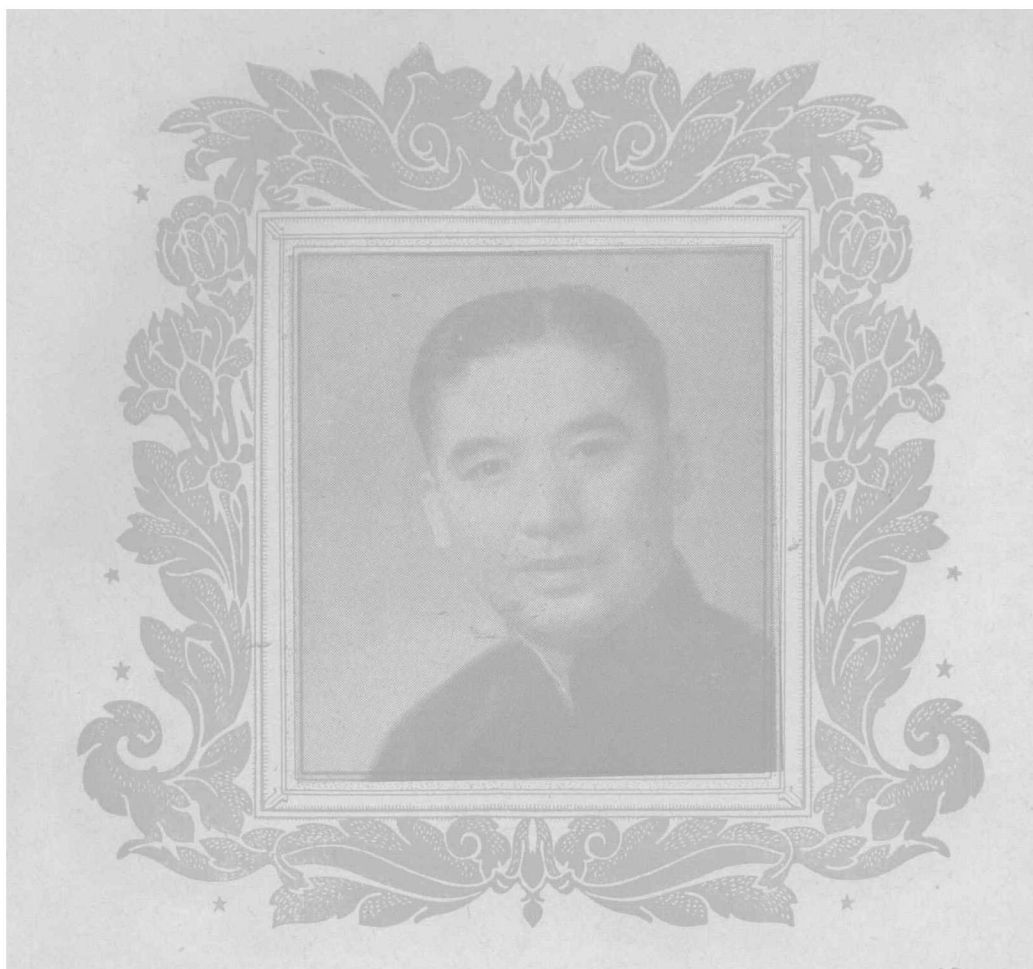
## 滬青津各棉紡織廠三十五年度棉布生產比較表

月份	上海 (碼)	青島 (碼)	天津 (碼)
1	2,807.114	—	1,198.916
2	6,126.688	1,104.025	1,169.170
3	13,279.062	2,559.185	2,636.152
4	19,053.289	3,667.031	3,876.597
5	21,299.408	3,753.605	4,712.629
6	21,256.877	5,367.472	6,008.258
7	21,534.463	8,598.919	8,380.335
8	21,826.478	8,845.210	9,084.671
9	19,892.059	8,959.971	9,871.341
10	22,577.652	10,509.808	11,493.905
11	24,099.558	10,173.517	12,538.961
12	22,717.594	10,511.443	13,682.780
共計	216,470.222	73,990.186	84,653.710



杜月笙先生

年五十九歲上海人現任上海  
市商會監事長中華民國機器  
棉紡織工業同業公會聯合會  
理事長沙市紗廠中國紡織公  
司榮豐紗廠恆大紗廠等董事  
長



葛傑臣先生

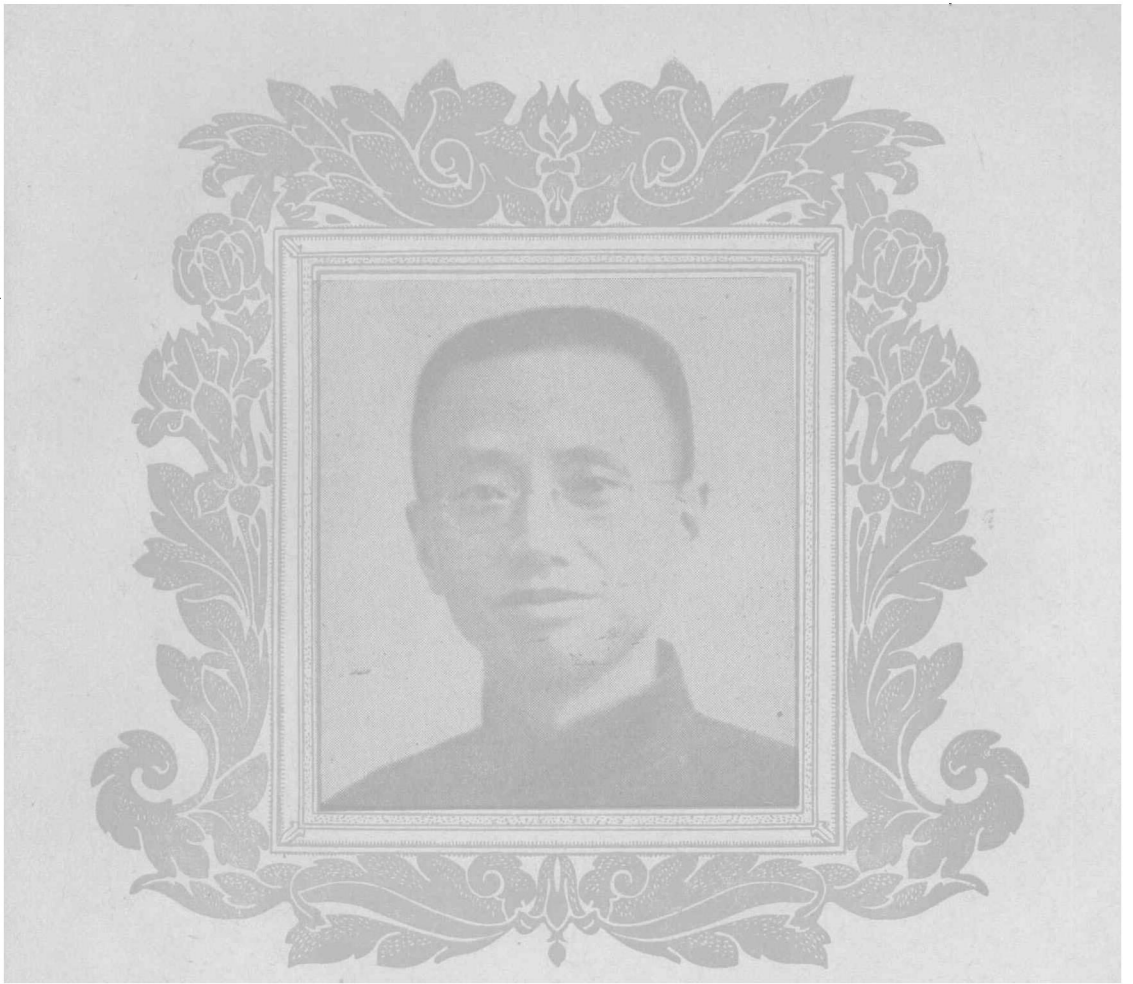
年四十八歲浙江慈谿人上海  
法學院法科畢業從事於進出  
口毛紡織及呢絨事業二十餘  
年現任華綸毛紡織染公司總  
經理華美毛織廠董事長新新  
毛紡織廠常務董事大光明毛  
紡織染公司董事新華紡織公  
司董事傑臣進出口行總經理  
豐泰呢絨號總經理上海市商  
會常務理事上海市呢絨業商  
業同業公會理事長上海市毛  
絨紡織整染工業同業公會常  
務理事等職



劉靖基先生

年四十六歲江蘇常州人攻讀  
於江蘇省立第二工業專門學  
校歷任全國華商紗廠聯合會  
歷屆執行委員大成紡織染公  
司經理現任安達紡織公司總  
經理兼任中華民國機器棉紡  
織工業同業公會聯合會理事  
第六區機器棉紡織工業同業  
公會常務理事上海市商會理  
事兼工業科主任暨中國紡織  
機器製造公司董事等職





諸文綺先生

年六十三歲上海人日本名古屋高等工業專門學校畢業曾任上海市機器染織業同業公會主席委員監察委員上海市商會理事上海市機器染織工業同業公會監事現任上海啓明染織廠總經理大中染料廠董事長等職



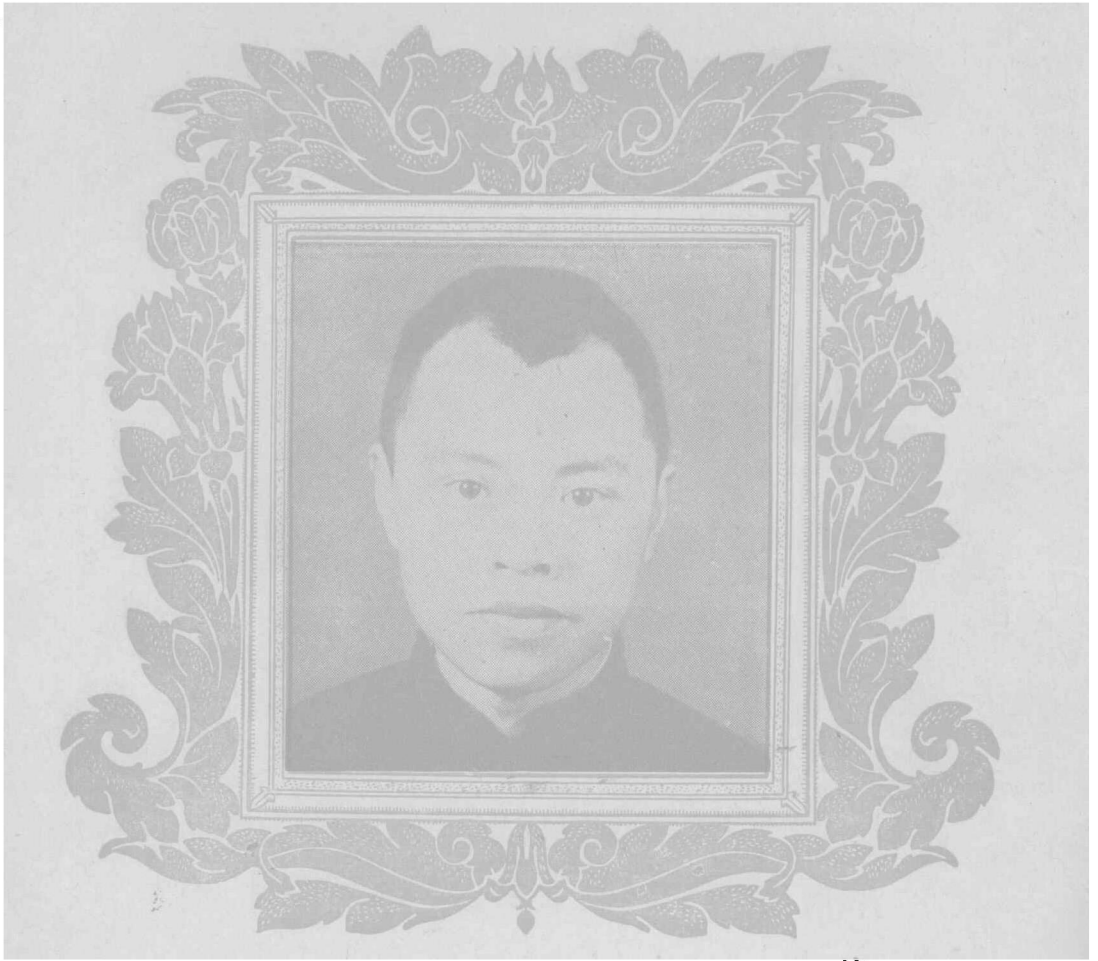
蔡昕濤先生

年五十歲浙江德清人杭州工  
業學校日本東京工業大學畢  
業現任上海市商會理事第四  
區絲織工業同業公會理事長  
華美綢廠股份有限公司總經  
理中國絲業股份有限公司協  
理



潘士浩先生

號養初年四十九歲浙江人持  
志大學畢業神州法政專門學  
校畢業現任上海市棉布商業  
同業公會常務理事機器染織  
工業同業公會理事長上海市  
商會理事新陸棉織廠股份有  
限公司總經理大陸染織廠股  
份有限公司總經理等職



諸尚一先生

年三十三歲上海人國立上海  
商學院畢業現任上海市商會  
理事上海市機器染織工業同  
業公會常務理事上海啓明染  
織廠三明染織廠經理等職



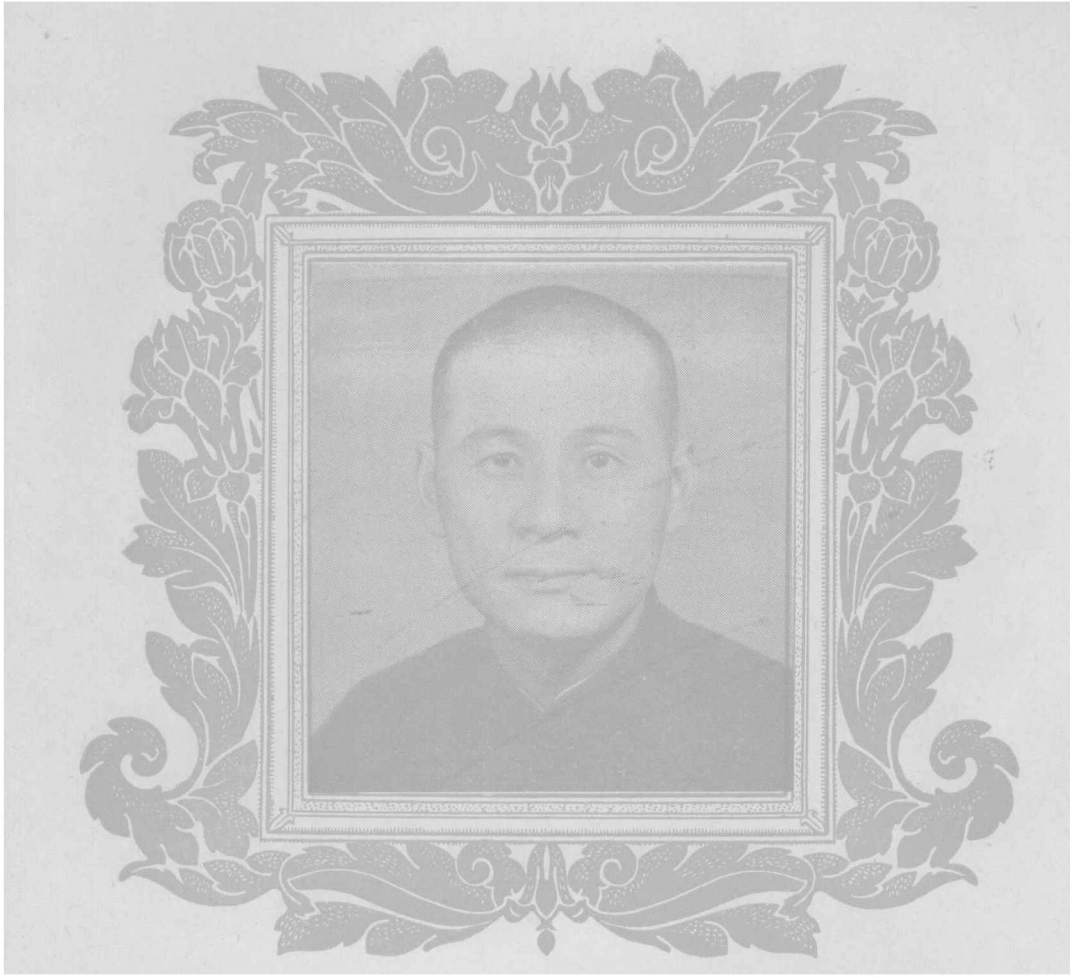
程年彭先生

上海人年四十六歲現任章華  
毛絨紡織公司董事兼總經理  
上海市毛絨紡織整染業工業  
同業公會理事長和新紗廠等  
常務董事及中國國貨聯合營  
業公司董事在抗戰期間創辦  
中國毛紡織廠於重慶供應需  
要貢獻甚多



余穉敬先生

五十一歲廣東南海人廣東南海中學畢業現任勤興紡織襪衫廠股份有限公司董事長兼總經理惠福工業社總經理廣昇祥襪廠總監督大東襪廠總號董事長南洋襪廠董事長第四區針織工業同業公會理事長上海市內衣織造工業同業公會理事



倪庚年先生

年五十二歲浙江鎮海人現任

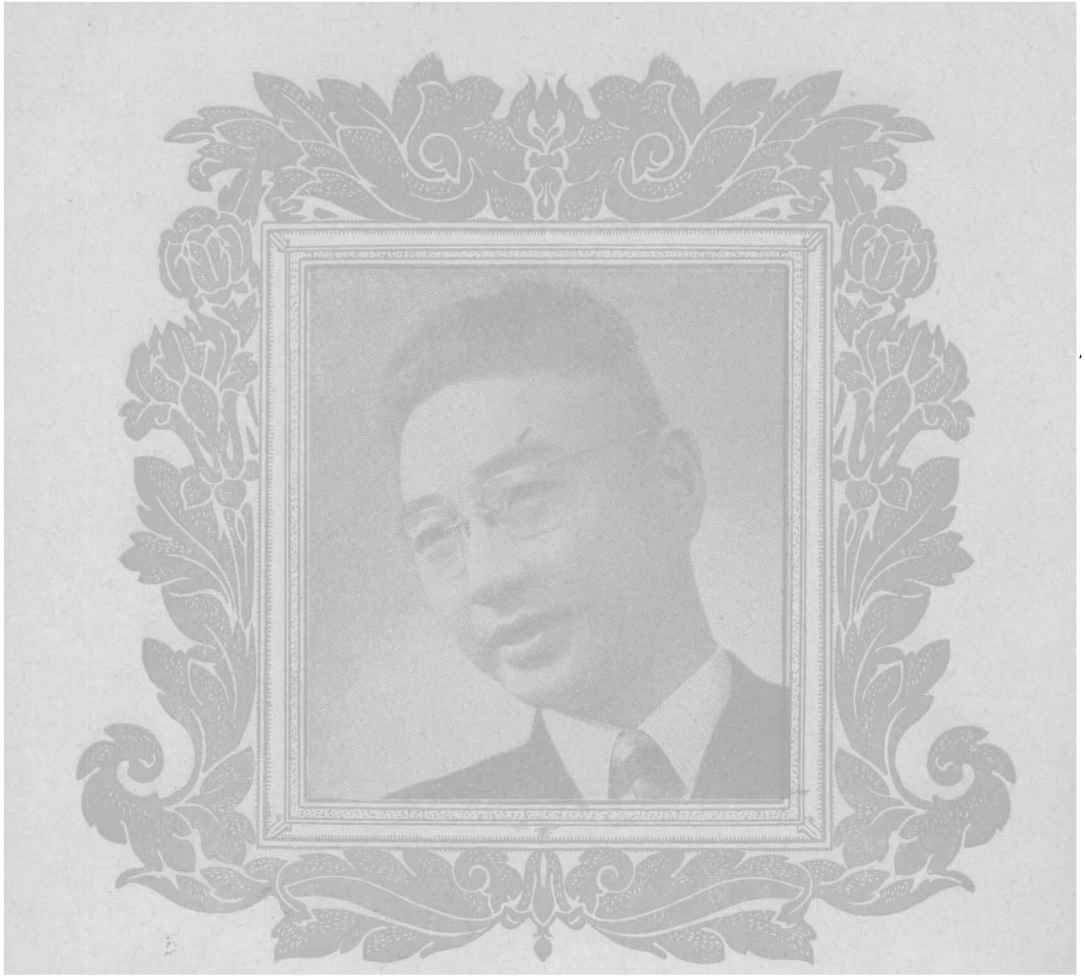
上海市內衣織造工業同業公

會理事長義豐織造廠經理永

興織造廠總經理恆興棉織廠

監察





姚思偉先生

年三十六歲江蘇青浦人研究  
手帕事業頗多建樹現任上海  
市手帕織造工業同業公會理  
事長上海市商會組織委員會  
委員寰球手帕織造廠董事長  
兼總經理第一工業廠監理康  
福襪廠監察





李道發先生

年四十三歲浙江杭州人現任

上海市毛巾被毯工業同業公

會理事長太平洋織造廠經理

光大毛織廠總經理



陳有運先生

浙江慈谿人年三十八歲曾任

上海市呢絨業同業公會常務

委員現任上海市駱駝絨工業

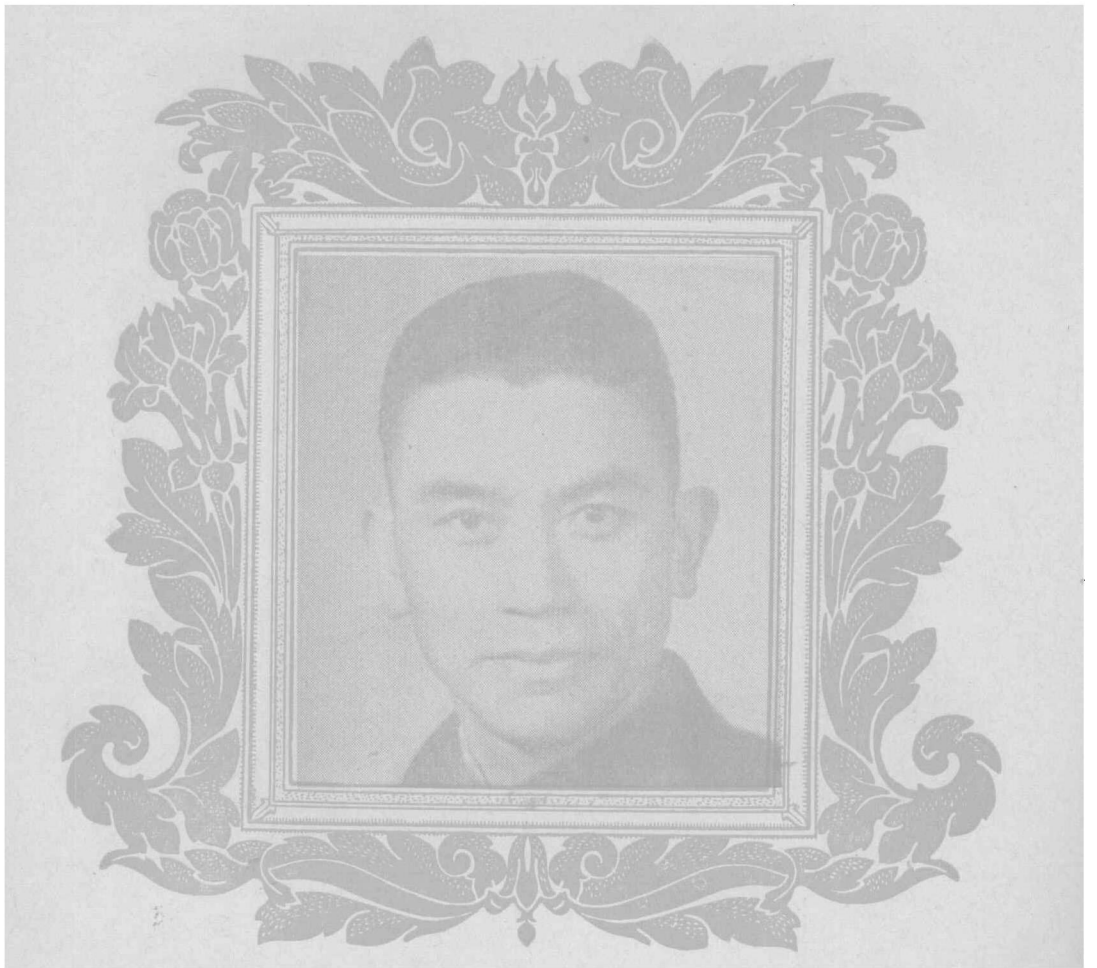
同業公會理事長華東泰記棉

毛織造廠總經理



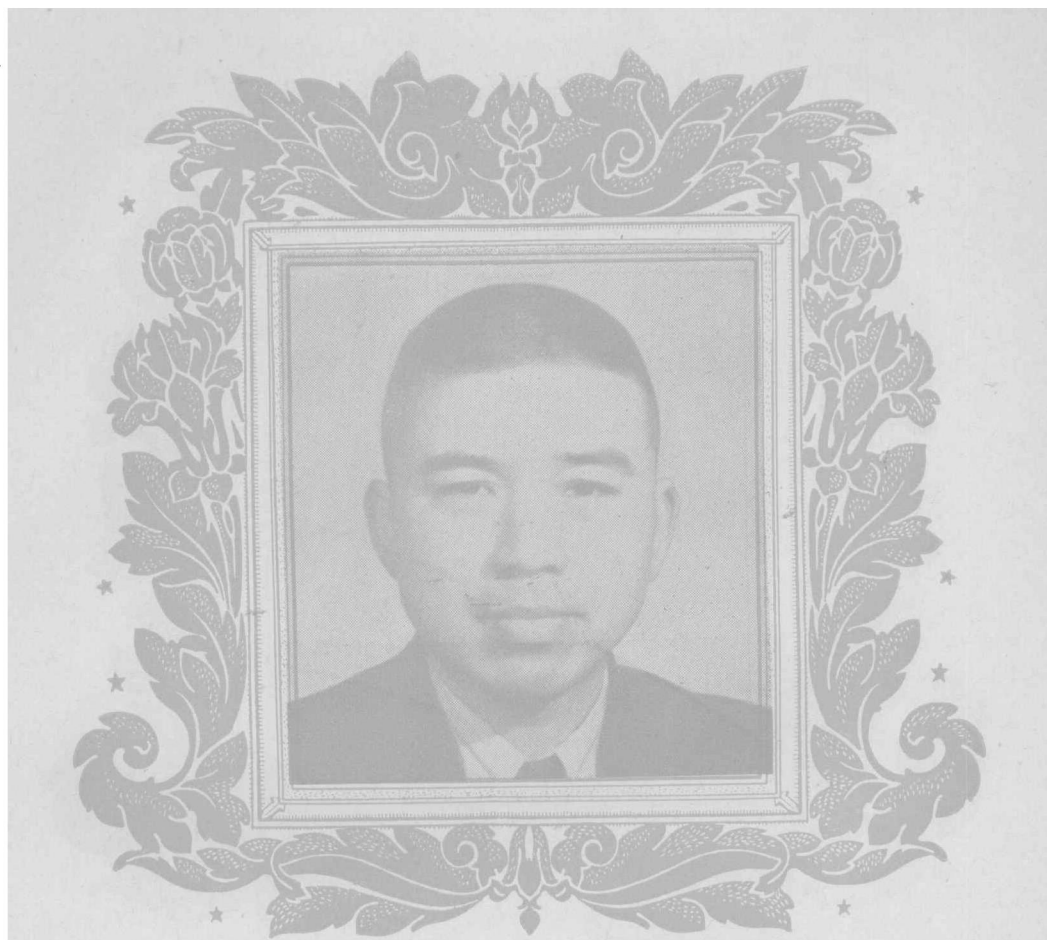
傅良駿先生

年三十六歲江蘇上海人中法  
學堂畢業現任上海市襯衫工  
業同業公會理事長上海市內  
衣織造工業同業公會理事新  
光標準內衣染織整理廠股份  
有限公司董事長兼總經理



王秉鈞先生

四十六歲安徽合肥人私立合  
肥正誼中學畢業現任上海市  
商會組織委員上海市手工棉  
織工業同業公會理事長上海  
市手工棉織生產合作社常務  
理事兼供給部主任協大布廠  
經理



奚漢英先生

號遠懷年四十歲江陰人上海

復旦大學畢業現任上海市織

帶工業同業公會理事長復興

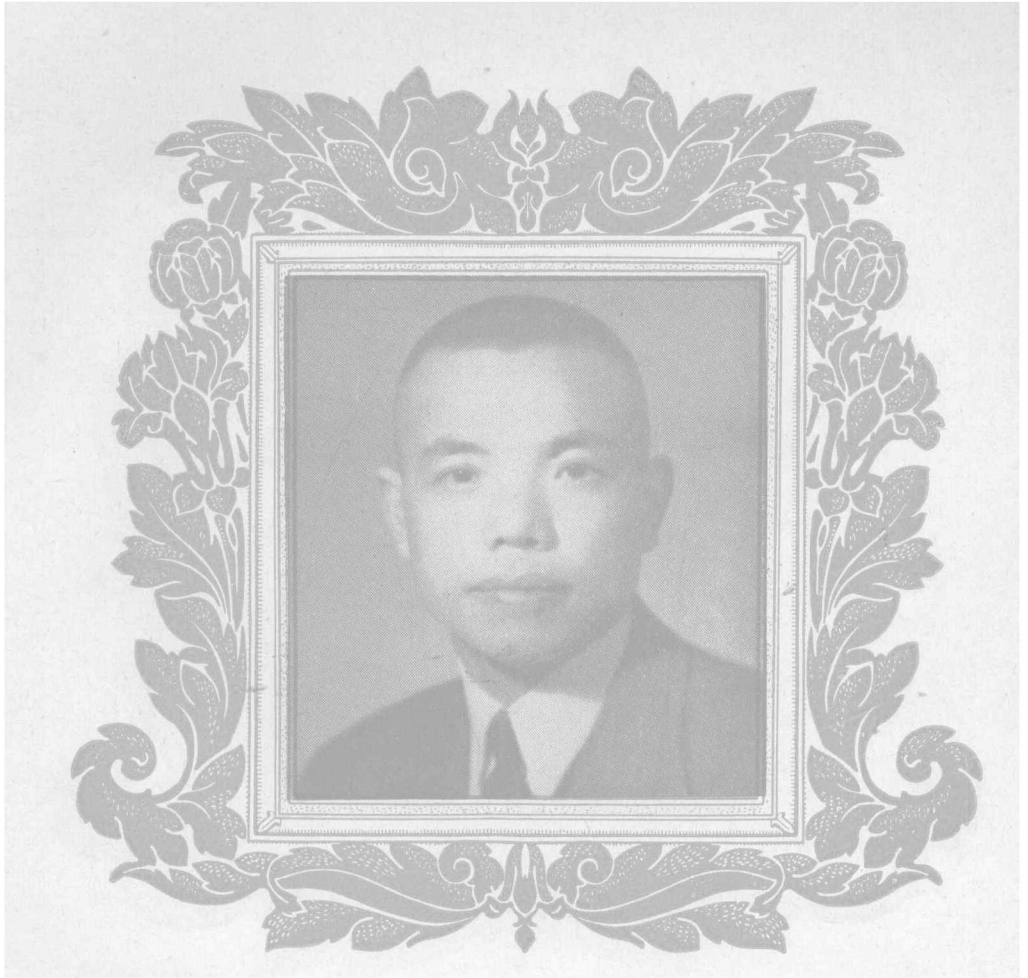
織造廠總經理



汪竹一先生

江蘇灌雲人年四十二歲暨南  
大學畢業美國密歇根大學碩  
士曾任世界紡織會議中國資  
方代表顧問現任第六區機器  
棉紡織工業同業公會副秘書  
長





陳漢泉先生

# 徐序

我國機器紡織業，發源於有清光緒中葉，創始者爲故相李文忠公，經營未久，卽付一炬，繼之者爲盛京卿宣懷，未幾卽有甲午之役，外商援據馬關條約，紛來設廠，得以我國就地之原料，低廉之工資，及其熟練之技工，雄厚之資金，與我爭一日之短長，於是我國紡織業頓添勁敵。及張季直先生長農商部時，乃有棉鐵政策之議，創國家保息之制，政局紛紜，未竟厥施。至第一次歐戰，各國輪船東來者稀，供需失調，於是我國紡織業乃鋒銛初露，惜乎爲時未久，歐戰旋平，外商卽恢復其舊觀，而日本之銳進尤烈！此時期之中，非特外商添機添錠，不遺餘力，而華商辛苦經營之基業，亦逐漸移轉於日廠。及至蘆溝戰釁以前，日商在華紗廠，其錠數已與華商相埒，至津青一帶，則日廠勢力，更遠出我方之上。東南淪陷以後，鉄蹄所至，攫奪隨意，除若干內遷紗廠以及化整爲零之小型紗廠以外，其幸未膏饑吻者，亦如風前之燭，奄奄一息。及於日人解甲請降，其在華經營之紗廠，亦隨降約而由我方接收，其機件之精良，設備之完善，多有出我廠之上者。今後數年間，日本既在盟邦管制之下，新約未訂，舊約已廢，當無再在中土設廠可能。紡織業爲民族工業之重心，數十年來之興衰隆替，幾可代表一部份之中日民族鬥爭史，然則今後腹心之患既除，我國紡織業可以高枕而臥乎？曰未也，日人請降，今甫及一年有半，而紗錠已恢復至三百萬錠，明年且有擴充爲六百萬錠之說，棉花原料接濟不匱，紗布大量南運，勢將恢復戰前之市場，視我國紗布出品之局促於國內一隅，日憂棉花之不能充分供應者，一經對照，興衰之勢，已昭然可觀！我國今日紡織業之在各業中，號稱差強人意，出於軍事勝利所賜，天幸也。日本紡織業之蹶而復興，人力也。天幸不可屢邀，故以恃天幸者與恃人力者角，恃人力者必勝，恃天幸者必敗，然則今後數十年中日紡織業之命運，猶在未定之天！其成其敗，可以代表一部份之中日民族鬥爭史，殆爲任何人同此感想。寄廬添長商會，觀此現象，日夕悚惕，語云不知來，視諸往，一編在手，足資警惕，是則本會今日編輯紡織工業專刊之微意也，是爲序。

中華民國三十六年四月十七日徐寄廬序

## 葛序

管子云：「倉廩實而知禮節，衣食足而知榮辱」。故國父有言：「建國之首要在民生」。而衣列民生主義之首。紡織工業在國父遺教中，佔其重要一頁，吾人宜如何仰體斯旨，併力以赴。

紡織工業向為吾國民族工業砥柱。顧以內憂外患，無力自振。抗戰之初，國府西移，沿海各區，宵遭敵劫。勝利蒞臨，始回懷抱。然內紛未解，動亂依舊，農業奄滯，原棉枯竭，以及高利之剝削，工資之高昂，使成本加重，政局之動盪，農村之凋疲，使購買力低減，積因成果，遂致吾國紡織業，迄未能步入復興之域。

溯自產業革命而後，紡織業遂由手工業演進為機器工業，迄至近世，發明改良，技術益精。今世界各國紡織業，日趨繁榮，即戰後日本之紡織業，亦因麥帥之保育，呈一日千里之勢。紡織工業在戰前，為日本最重要產業之一。日本自開港後，海外機製紡織品，潮湧而入，迫使處於手工業時代之日本紡織業，迅見破毀。其時維新政府銳意圖強，努力改進，機器紡織，師承歐美，生產管理，備極新穎，以與諸先進國之紡織業作殊死戰。迨至明治二十九年，其棉紗生產輸出額，已躍駕輸入額之上。明治三十二年，則更自國內市場之擴大，進展至國外市場之開拓。不惟以我國、台灣、朝鮮等地為其紡織品傾銷之尾閘，他如暹羅、菲列賓、印度、錫蘭、荷屬

東印度、以及英領屬地及非洲、中南美諸國，靡不有日本紡織工業品之足跡。古人云：「他山之石，可以攻錯」，其砥礪猛進之精神，雖為吾敵，亦堪效法。茲者日本帝國主義已潰，其在華紡織工業設備，悉為吾所繼有，努力自振，正及其時。吾人除應利用其現存紡織生產設備，經營國內市場，突飛猛晉，速圖解決國內廣大民衆之需求而外，更可進一步而執東亞紡織工業之牛耳，出其餘力，爭取海外市場。吾人縱不應效法帝國主義之經濟侵略，而蓄意改進，向世界作正當之發展，寧非切要之圖。

昔東西列強，以條約為護符，資力為後盾，壓制我孱弱之民族工業，幾至窒息，疾首痛心，莫逾於此。而自謀不臧，人乃乘入，古訓昭然，殷鑒不遠。今一切不平等條約，業已撤廢，中國工業，束縛盡解，乘機疾進，奚容蹶蹶。惟吾國紡織工業落後過甚，仍須以最速之進步，與最大之努力，始克追附於先進諸國驍尾，更進而收並駕齊驅之功。

勝利以還，惟吾紡織工業一馬當先，復工最早，步入繁榮，亦為最速。吾國紡織工業在抗戰中，其慘重損失正與他工業等，但因接收敵人在華全部紡織設備而得補償，失之東隅，收之桑榆，未始不差堪告慰。考戰前全國紗錠，約共二百七十萬枚，日商紗廠約為二百二十萬枚。今接收敵遺紗錠約一百六十餘萬枚，益以吾國殘存者，共昔占絕對優勢之競爭者。日本紡織業，業經摧毀。由此觀之，蘇紡織工業設備，亦為我有。吾紡織工業之資力，既較厚於戰前，且昔占絕對優勢之競爭者。日本紡織業，業經摧毀。由此觀之，我民族紡織工業，已具備主觀之良好條件，及時奮起，刻不容緩。坐失良機，噬臍莫及。

接收敵人在華全部紡織工業設備者，為國營中國紡織建設公司。為現時中國紡織業中之「大托辣斯」，全國紡織工業，幾占其半。以其為國營故，舉凡採購原料，銀行貸款，運輸納稅等，均較民營紡織廠便利，因而民間輿論，頗有煩言。今政府決將該公司售於民營，積極估價，實現匪遙。往後紡織界之責任增鉅，如何以民營紡織廠之健全，國人所需自給自足，如何精益求精增進品質，以爭取海外市場，如何能使良機不失完成使命，胥為紡織界亟應研討之問題。語云：「知己知彼，百戰百勝」，故欲迅赴時機，急圖發展，必先對於國內外紡織工業之全貌，獲得精確之認識，方能竟遊刃有餘水到渠成之功。

上海商會商業月報社有鑑於此，乃有紡織工業專刊之輯，舉凡國內外紡織工業之簡乘、現況、及技術與設備，靡不博採廣蒐，蔚為大觀，足以供吾紡織界人士之參攷。當吾國紡織工業燦爛前途發軔之初，而有是書問世，其有裨於紡織事業之增進，使命之完成，無待贅言也，是為序。

民國三十六年四月十二日葛傑臣於上海

# 劉序

語云，一夫不耕，則或爲之飢，一女不織，則或爲之寒，可見足衣足食，爲民生二大要素。我國從來耕織並重，數千年雖以農立國，而於織工，未嘗偏廢，衣着一項，向能自給，惟在昔爲家庭工業，婦女專職，自歐西機械工業勃興，中外通商以來，外來機製棉紗，乃塞吾國，數字之巨，常居輸入貿易之首。光緒中葉，李鴻章氏鑒於漏卮可慮，乃奏設洋布局於上海，是爲我國機械紡織之始；嗣經官紳不斷提倡，歷六十年之艱難締造，始奠成今日我國民族紡織工業二百七十餘萬錠之基礎，（連接收日商紗廠紡機一百七十餘萬錠，共計四百五十餘萬錠）。夷考現在各廠之過去史乘，又莫不經過若干波折，前仆後繼，慘淡經營，而得今日幾微之成績。以六十年來進展之迂緩，即可知其長成之不易，尤以第一次世界戰爭以後，遭受日本經濟侵略之壓迫，及此次戰爭中又受鐵蹄之摧殘，創傷之鉅，進展益艱。綜核近二十五年中我民族紡織工業，以現時數字論，僅增加紡機五十餘萬錠。（民國十一年我華商紗廠紡機已達二百二十萬錠，其中若干萬錠，後均爲日商收買併吞，故錠數會一度減少）。日本紡織工業開創並不早於我國，戰前日本國內已擁不久將增至四百萬錠。棉製品已不斷輸入香港南洋一帶，彼國內棉花雖毫無生產，而美棉供給，不絕於途，原料無缺乏之虞，且紡織機械製造數，每月已可生產紡機八萬錠，棉毛織機二千五百台，約爲戰前生產力之百分之八十。（見五月九日大公報載新亞社東京專電），英國孟却斯脫導報論載：『日本在未來計劃中，當以紡織業最爲切要，一旦計劃實現，亞洲人民將重着日本棉布之衣服，據官方估計，日本至遲在三年內將恢復遠東市場』，誠可採信。我幸爲戰勝國家，忝居中美蘇英法五強之列，前紡織業所受侵略主義，不平等條約之一切束縛，今已盡去。然如何謀民族衣着之自給，如何擴展海外之市場，則尚未聞有整個計劃。任令風雨飄搖，今且面臨危境；國棉產量減少，原料供應不繼，物價呈畸形狀態，成本與紗價不能配合。如何穩定價格，維持生產，已成當前存亡絕續之重要課題，遑論展布！回顧今日戰敗之日本，驚懼奮感，不能自禁，適上海市商會商業月報紡織專刊編成，問序於予，拉雜書述，聊爲我業者策勉云爾！

民國三十六年五月劉靖基序

脫稿後見大公報路透社華盛頓五月六日電，足資參證，並錄於下，靖基又識。

美國商務部報告稱：一九四六年正月份日棉紗及棉布產量，計五，六〇〇，〇〇〇碼，而十二月份竟增至五〇，〇〇〇，〇〇〇碼，增加達八倍之多。據稱：今年正月份雖略遜於後數，但以上同。供給日本之商品信用公司原棉，爲數幾及九〇〇，〇〇〇包，迄至四月一日，已有八五〇，〇〇〇包運抵日本，就中四五〇，〇〇〇包，已有各紗廠予以使用。現日本存棉，連同行將抵達之五〇，〇〇〇包合計，可敷日本各紗廠使用至十月一日左右。迄至本年三月底，美國商務公司已收得作爲償付原棉用之布疋三〇，〇〇〇，〇〇〇碼以上。大多數此項布疋，亦經準備出售，就中三分之二以上，將售與遠東各小國，其餘大都售與英國，土耳其及瑞典。其他數國，對此項布疋，亦感興趣。按盟方軍政府會計日紗廠之最高開工能力爲紡錠四百萬枚，中間目標爲三百五十萬枚。

紡織工業 劉序

# 嚴序

現行商會法第三條第六項，規定關於統計之調查編纂事項，列為商會應辦職務之一種，良以欲謀工商業之發展與繁榮，必先檢討其過去與現實情況之何若，充分提供資料，加以敘述與分析，輔以統計數字與圖表解說，方克以作興革改進之張本，商會法之有此明文規定，或職是故耳。

上海市商會於抗戰以前，曾由商務科編印統計刊物棉布業金融業新藥業等凡數種，原擬將滬市工商業，各別加以調查統計後陸續出版，卒以日寇之猖狂侵犯，一切計劃，均於砲火硝烟中毀滅無餘。

勝利以後，國家於支離破碎中積極重建，上海市商會亦幾於赤地草創中籌謀規復，歷年文卷圖籍，既蕩然一空，欲盡其工商法團之本位義務，蓋有無從措手之感！幸賴工商各業諸君子之熱忱援助，與各業領袖之多方支持，總計自復員迄今二十個月中，除拙編之「工商團體與金融業法令要覽」先告出版，以應工商界需要外，定期刊物商業月報，亦繼之於上年五月間勉力復刊，此外本會工業商業組織三科先後有「上海國貨廠商名錄」，「上海進出口貿易商行名錄」，暨「上海市各業同業公會理監事名錄」三種刊物之印行。

今經商業月報社諸同仁之努力，乃復有「紡織工業」專刊之編梓。

溯我國紡織工業，在戰時備遭摧殘，損失重大，據報載目下全國轉動之鈔錠，總數不過一百四十萬錠，反觀戰敗後之日本，則擁有轉動之錠子三百萬錠，尙有不久即可開始運轉者，亦達三百萬錠，誠如是，則我國苟不急起直追，日本紡織工業之捲土重來，繼續操縱其遠東市場，當為極可能之事，可不力圖自振，努力生產增產，以爭取千載一時之機會乎。

復次，我國號稱以農立國，乃今日此項利用天然棉「植物纖維」之紡織工業，亦與原料缺乏之憂，科學落後，工業落後，並農產品亦須抑求於人，杼柚其空，織婦將有停梭之歎，可不懼哉！今後應如何研究棉產物之增產改進，以供應與配合紡織工業之需要，實為當前極重要之課題。

茲編所述，除調查統計資料外，多為專家與業中人之論著，指陳利弊，切實獻替，其於戰後我國紡織工業資為發揚光大之參考，或非無裨補歟。



# 紡織工業目錄

上海市商會商業月報社編印  
中華民國三十六年七月出版

## 序 立

徐序  
葛序  
劉序  
嚴序

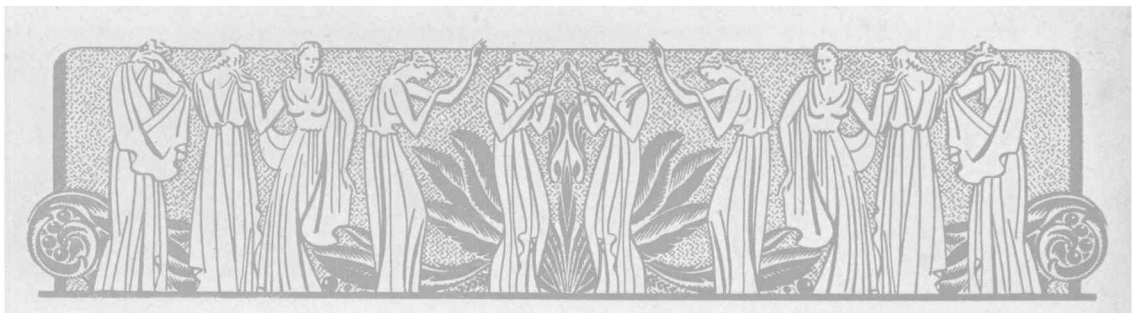
## 論 述

中國紡織事業之過去現在與未來(朱仙舫)	.....	A 一—二
如何復興中國紡織工業(潘士浩)	.....	A 三—四
如何發展中國之紡織業(黃希閣)	.....	A 五—一〇
檢討一年來紡織事業(潛園)	.....	A 一一—二二
檢討紡織業的繁榮(本報資料室)	.....	A 一三
我國紡織工業展望(本報資料室)	.....	A 一五—一七
我國紡織業的前途(文炯)	.....	A 一九—二一
為我國紡織業進一言(吾葆真)	.....	A 二三
復興中國紡織染事業之展望(王榮季)	.....	A 二五
中國目前之紡織工業建設(朱仙舫)	.....	A 二七—二九
建設新中國紡織工業(陸紹雲)	.....	A 三一—三三

A







從紡織業的重要論及我國所應採取的政策(朱仙舫).....	A 三三—三七
紡織工業對於政府的期望(陸志霄).....	A 三九—四〇
中國之紡織工業(朱曠士).....	A 四一—四七
纖維進步中應有的警覺(建寅).....	A 四九
中日紡織工業的對比(本報資料室).....	A 五一
處置日本紡織業的建議(本報資料室).....	A 五三—五四
日本紗錠應加限制(本報資料室).....	A 五五
我國必需自製紡織機器之我見(胡厥文).....	A 五七
論苦鬥中的民營紡織業(汪竹一).....	A 五九—六〇
紡建民營論(吳欣奇).....	A 六三—六五
為中紡由國營轉為民營折衷輿論略抒所見(雷錫璋).....	A 六七—六八
紡建公司所屬各廠如何改為民營之我見(公認).....	A 六九
出售國營事業以完成民生主義之建議(鄒春座).....	A 七一—七二
民營應自中紡開始(方顯廷).....	A 七三—七五
紡織業的興衰存亡關頭(季崇威).....	A 七七—七九
縲絲、絲織、紡紗、棉織、針織、毛織六種工業發展 略史(本報資料室).....	A 八一—八二

**專**

**著**

B

試驗紡建公司上海各廠大牽伸裝置之成績比較(鄒春座).....	B 一一—一二
紡織原料暨應用物料等試驗檢定之必要(張仁桂).....	B 三



- 方織機動力測驗之方法及其結論(雷錫璋)…………… B 五——六
- 利用棉紡機器紡毛之回顧(黃咏初)…………… B 七——八
- 機械齒輪之應用及改進(王承恩)…………… B 九——一〇
- 改良南通土布應以輔導為始基論(金叔平)…………… B 一一——一二
- 細紡工作困難的檢討(公認)…………… B 一三
- 細紗開花之處理方法(張滋園)…………… B 一五
- 亟應自造超大牽伸紡機之商榷(朱仙舫)…………… B 一七
- 皮圈式大牽伸雜說(何達)…………… B 一九
- 皮圈式大牽伸之我見(雷炳林)…………… B 二一
- 使用雷炳林氏發明粗紡機雙孔喇叭及精紡機大牽伸  
之研究(吳光燾)…………… B 二三
- 如何延長鋼絲布之壽命(陳瀚)…………… B 二五——二八
- 略談絲紡(嵇秋成)…………… B 二九
- 絹絲糙粒之成因及其防制(陶一鳴)…………… B 三一——三二
- 棉紗支數制度應行改正之我見(蔡柱瀾)…………… B 三三——三四
- 近數十年來棉紡織技術進步綜述(殷康)…………… B 三五——三七
- 論調整機器安定職工(劉益遠)…………… B 三九——四一
- 紡織工業專能技術員之重要性(羅玉成)…………… B 四三——四四
- 紡織廠綜合式工作競賽與給資論(陸紹雲)…………… B 四五——四九
- 紡織工業用水與自流井(孫文江)…………… B 五一——五四
- 紗廠危機問題不在技術(張弩)…………… B 五五——五六





紡織工廠經驗談(單口)..... B 五七一五九

漿紗上的問題(張銳峯譯)..... B 六一一六二

談談織造用的梭子(章育文)..... B 六三一六四

中國之紡織事業與紡織機械(許學昌)..... B 六五一六六

機用皮件業概況(方玉霖)..... B 六七

**棉 紡 織**

C

棉紡業面臨到的幾個現實問題(錢貫一)..... C 一一二

棉紗需供應有規律(潘士浩)..... C 三一五

改進我國棉紡業之芻見(章劍慧)..... C 七一八

建設棉紡織工業確立棉紡織政策(嚴欣淇)..... C 九一一二

中國棉紡織業展望(吳味經)..... C 一三一五

為建設中國棉紡織工業努力(季崇威)..... C 一七二三

現階段我國棉紡織業的增產問題(張保豐)..... C 二五二九

從棉紡織業看南洋(高事恆)..... C 三一三三

我國之棉紡織工業(楊德惠)..... C 三三一四八

讀英國棉業調查團報告(李錫釗)..... C 四九一五〇

上海市機器棉紡織工業生產情形調查(本報資料室)..... C 五一一五四

紡織工業之環境及其概況(第六區機器棉紡織工業公會)..... C 五五一五八

國際友人所見的我國紡織業..... C 五九一六〇

紡織業提供紡管意見..... C 六一一六二



# 毛紡織

D

我國之毛紡織工業(葛傑臣)..... D 一—八

今日之毛紡織工業(本報資料室)..... D 九—一〇

中國羊毛問題(顧少白)..... D 一一—一三

毛紡織廠往西北去(方玉卿)..... D 一五

改善毛織廠之意見(郝澤)..... D 一七—二二

我國羊毛存量調查(本報資料室)..... D 二二

上海之毛紡織工業(本報資料室)..... D 二五—二七

上海市毛絨紡織整染工業生產情形調查(本報資料室)..... D 二九—三〇

上海市駱駝絨工業生產情形調查(本報資料室)..... D 三一

全國毛紡織廠設備開工統計表..... D 三三

上海毛紡織工業近況..... D 三三

駱駝絨業概況及統計..... D 三四

三十五年度上海呢絨行市變動一覽..... D 三五

輸管會公布羊毛輸入限額..... D 三五

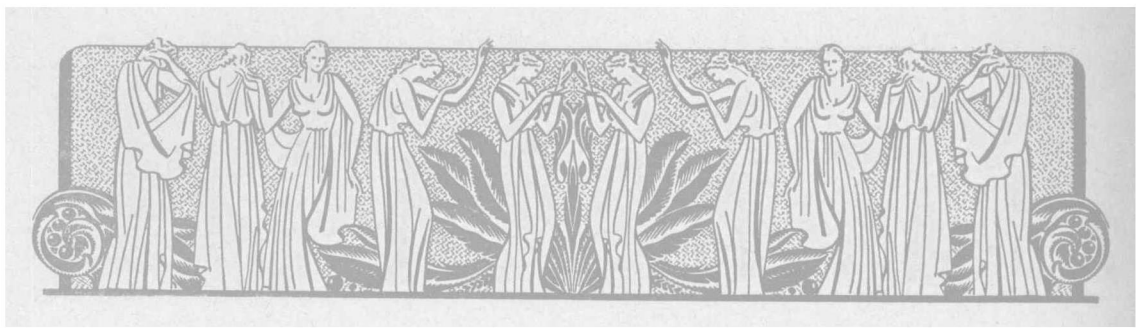
毛紡業請寬放羊毛輸入限額..... D 三六

毛紡業等工資增加倍數統計..... D 三六

# 絲織

E

目前上海絲織業之現狀(蔡昕濤)..... E 一



滬市毛絲麻紡織工廠紀實(蔣乃鏞)	E 三一—二
蠶絲業的現狀及新發展(周一塵)	E 一三一—五
浙江蠶絲的末路(本報資料室)	E 一七一—八
湖州的絲(胡封)	E 一九
挽救蠶絲業(任衡亮)	E 二一—二二
如何挽救中國蠶絲業(薛祖康)	E 二三一—二六
范崇實與四川絲業公司(林驥材)	E 三三一—三九
蠶絲產銷問題	E 四一
東北柞蠶絲業調查報告	E 四三
工業界計劃建廠七所自造嫫縲	E 四五
人造絲配售辦法	E 四七
中國蠶絲公司章程	E 四九—五〇
中蠶公司蠶絲產銷計劃全文	E 五一—五二
中國蠶絲公司三十五年度工作介紹	E 五三—五五
中蠶公司栽桑拓展蠶業	E 五七
蠶絲業國營與民營比較	E 五七
絲織產銷統計	E 五七
中國絲業公司調整資本	E 五七
中蠶公司上年度盈餘十三億餘元	E 五八
中蠶公司接管存繭易絲代繅辦法	E 五八
中信局配售人絲概況	E 五八
生絲及絲織品輸出概況	E 五九





絲織品輸出協導會成立..... E 六〇

調查戰時絲業損失..... E 六〇

我國蠶絲業設備現況..... E 六〇

上海絲織工業生產概況..... E 六一

上海綢緞印花工業概況..... E 六一

上海市綢緞印花工業生產情形調查(本報資料室)..... E 六二

蘇浙皖蠶絲業今昔比較..... E 六三

浙江絲紡業不景氣..... E 六三

紡建公司接收安東人造絲廠..... E 六三

日本戰後生絲輸出..... E 六三

日本戰後生絲與絲貨輸出額..... E 六三

歷年來中日生絲輸出額比較..... E 六三

美絲業家談中日絲輸出前途..... E 六四

美商業週刊論我絲業復原..... E 六四

**麻** **織**

F

中國麻工業概論(張昂千)..... F 一十四

我國苧麻工業之瞻望(呂德寬 聶叔香)..... F 五十一

我國麻業概況(倫)..... F 一七十一

江西麻紡織廠計劃書(方景如)..... F 一九一

**印** **染** **織**

G

我國今日之機織印染工業(應元栽)..... G 一十四







勝利以來之上海機器染織工業(張遵時)..... G 五—七

我國之機器染織工業(楊德惠)..... G 九—一四

我國染織工業之危機(竹隱)..... G 一五

設立印染廠之我見(高公度)..... G 一七—二〇

紡織染印業應儘量容納學生以植工業基礎(諸楚卿)..... G 二—

綢緞印染之商討(金榮燦)..... G 二—三

光線和顏色對於工業的用處(本報資料室)..... G 二五—二六

歷史上的染色和整理(張銳峯譯)..... G 二七—二九

隋唐紡織印染祕物攷(晉厂)..... G 三一—三五

顏料染料之辨..... G 三七—三八

染料進口數量調查..... G 三九

上海機器染織工業概況..... G 四一—四二

上海染料工業近況..... G 四三—四四

印染工業維持困難..... G 四五

上海染織工業生產情形..... G 四五

染織業謀開拓南洋市場..... G 四五

私立文綺染織專科學校概況..... G 四七—四九

**複 製 品**

H

針織工業概況(余穉敬)..... H 一

述針織工業之嚴重危機(徐世雄)..... H 三





漫談我國針織襪業(陸仁麟)..... H 五

我國之針織工業(楊德惠)..... H 七—八

內衣織造工業之今昔(倪庚年)..... H 九

我國之內衣織造工業(楊德惠)..... H 一—

中國毛巾被毯工業之演進及其展望(李道發)..... H 一三—一四

毛巾被毯工業概況(李道發)..... H 一五

我國之毛巾被毯工業(楊德惠)..... H 一七—一九

釋毛巾製造程序(郭秀石)..... H 二—

我國之手帕工業(姚思偉)..... H 二三—二四

滬市手工棉織工業之近況及其其前途(王秉鈞)..... H 二七—二八

織帶工業目前業務概述(奚漢英)..... H 二九

上海市毛巾被毯工業生產情形調查(本報資料室)..... H 三三—三七

嘉定毛巾業概況(戴拱北)..... H 三九

新光標準內衣染織整理廠概況(傅良駿)..... H 四—

ADK雨衣發行十二週紀念小言(陳漢泉)..... H 四三

上海五和織造廠概況..... H 四五

針織業籌組外銷聯營公司..... H 四七

上海內衣織造工業生產概況..... H 四七

南匯縣針織業額請配給棉紗..... H 四八

原

棉

I

吳味經談改良和推廣植棉的步驟(本報資料室)..... I 一—二





漫談棉政(馬廣文).....	I 三
中國棉業的遠景(嚴鍾湛).....	I 五—六
關於外棉進口的意見(張乃剛).....	I 七—八
陝棉的命運(陳宏緒).....	I 九—一〇
陝西棉情(閔乃揚).....	I 一一—一三
漢沙棉市(黃舜治).....	I 一五—一六
世界與美國棉業情況(葉元鼎).....	I 一七—一八
美國最近棉業動態(葉元鼎).....	I 一九—二一
巴西的棉業(杜方).....	I 二二—二五
三十五年度中國棉產最後估計報告.....	I 二七—二八
採購外棉規則.....	I 三三—三四
全國棉區一瞥.....	I 三四
中央計劃恢復棉花生產.....	I 三五
棉業五年復興計劃.....	I 三五
蘇省劃分六棉產指導區.....	I 三五
贛省推廣棉田百五十萬畝.....	I 三五
農林部推廣棉麻生產.....	I 三六
農部指導增進豫省棉產.....	I 三六
我國目前用棉數量.....	I 三六
本年美棉生產貸款數額.....	I 三七
管理外棉輸入新措施.....	I 三七
外棉進口限額決定一百萬包.....	I 三七
聯總接受我請求銷售美棉協助籌款.....	I 三七
聯總棉花配售各民營紗廠.....	I 三八



上年度進口貨棉花居首位..... I 三八  
 美棉充斥中陝棉外銷呆滯..... I 三九  
 巴西棉輸出額居世界第二位..... I 三九  
 蘇聯棉花增產計劃..... I 三九  
 廢花交換日紡織配件..... I 四〇

中國紡織工業

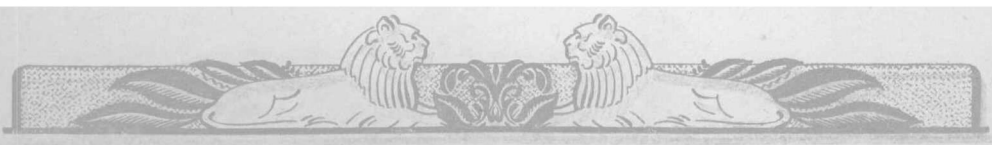
江西省的紡織工業..... J 一  
 山東省的紡織工業..... J 三一五  
 河北省的紡織工業..... J 七  
 雲南省的紡織工業..... J 九一—一  
 貴州省的紡織工業..... J 一三一—一五  
 台灣省的紡織工業..... J 一七一—一八  
 關中區的紡織工業..... J 一九一—二〇  
 西北的紡織工業..... J 二一—二三  
 東北的紡織工業..... J 二五—二七  
 廣州的紡織工業..... J 二九  
 青島的紡織工業..... J 三一—三二  
 浙江省的絲織工業..... J 三三—三四  
 在復興中的南通大生紗廠..... J 三五  
 榆次紡織廠概況..... J 三七—四〇  
 榆次紡織廠一年來的工作..... J 四一—四四



# 各國紡織工業

K

美國的紡紗工業.....	K 一—三
美國的紡織工業.....	K 五—八
加拿大的紡織工業.....	K 九—一
墨西哥的紡織工業.....	K 一三—一七
英國的紡織工業.....	K 一九—二一
英國的紡毛與梳毛工業.....	K 二三—二四
蘇聯的紡織工業.....	K 二五—二九
法國的紡織工業.....	K 三一—三二
埃及的紡織工業.....	K 三三—三四
意大利的紡織工業.....	K 三五—三六
意大利紡織工業近狀.....	K 三六
德國的紡織工業.....	K 三七
德國的紡織研究事業.....	K 三九—四〇
二次大戰後的日本紡織工業.....	K 四一
戰後日本紡織工業動態.....	K 四三—四四
日本紡織工業現狀.....	K 四五
盟軍總部扶植日紡織業.....	K 四九—五〇
美人眼中的日本紡織工業.....	K 五一—五三
高士愚考察歸來談歐美紡織概況.....	K 五五



美國的玻璃纖維工業

K 五七六〇

紡建公司主觀

L

中國紡織建設公司簡介

L 一一二

中國紡織建設公司主持人履歷表

L 二

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

L 三一—九

上海紡織第一廠

L 三

上海紡織第二廠

L 三

上海紡織第三廠

L 三

上海紡織第四廠

L 四

上海紡織第五廠

L 四

上海紡織第六廠

L 四

上海紡織第七廠

L 四

上海紡織第八廠

L 四

上海紡織第十廠

L 五

上海第十二紡織廠

L 五

上海第十四紡織廠

L 六

上海第十五紡織廠

L 六

上海第十六紡織廠

L 六

上海第十七紡織廠

L 七

上海第十九紡織廠

L 七

青島第一針織廠

L 八

青島第二紡織廠

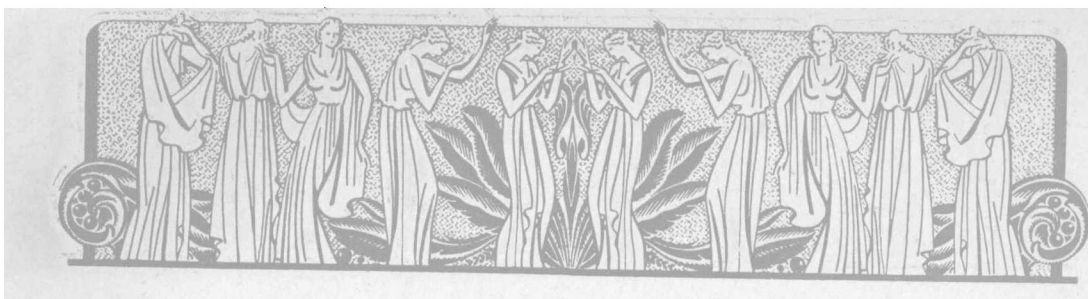
L 八

青島第三紡織廠

L 九

青島第六紡織廠

L 〇





青島第九紡織廠.....	L 二
天津第一紡織廠.....	L 二二
天津第二紡織廠.....	L 一三
天津第三紡織廠.....	L 一四
天津第四紡織廠.....	L 一五
天津第五紡織廠.....	L 一六
天津第六紡織廠.....	L 一七
天津第七紡織廠.....	L 一八
中國紡織建設公司資產設備及生產概況.....	L 二一—二四
中國紡織建設公司三十五年度工作報告.....	L 二五—二八
中國紡織建設公司章程.....	L 二九—三〇
中國紡織建設公司所屬各機構名稱地址及主管人表.....	L 三一
中國紡織建設公司標準工廠進行計劃大綱.....	L 三三—三八
中國紡織建設公司選用各工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法.....	L 三九—四〇
中國紡織建設公司各廠工務人員技術進修班實施辦法.....	L 四一
中國紡織建設公司印染廠技術幹部訓練辦法.....	L 四三
中國紡織建設公司保全幹部人才訓練辦法.....	L 四五
中國紡織建設公司原棉研究班實施辦法草案.....	L 四七
中國紡織建設公司成本會計講習班實施辦法.....	L 四九—五〇
中國紡織建設公司棉紡織廠技術人員進修班細則.....	L 五一
中國紡織建設公司職工補習教育實施大綱.....	L 五三



中國紡織建設公司所轄各廠收容專校學生實習簡則…………… L 五五

中國紡織建設公司所轄各廠藝徒訓練章程…………… L 五七—五八

**調查統計報告**

M

全國紗廠設備調查…………… M 一

全國紡織廠開工統計…………… M 一

六區民營開工紗錠統計…………… M 二

上海紡織工業最近開工統計…………… M 二

上海民營紡織業生產量統計…………… M 二

紡建紗布產量統計…………… M 二

民營紡織工廠戰時損失統計…………… M 二

十六年來世界棉花產銷數量統計…………… M 三

印度紡織工業生產量統計…………… M 五

英國棉紡織業統計…………… M 六

美印棉織品競銷南洋…………… M 七

我國出席國際紡織會議經過…………… M 九

我國輸往南洋紡織品統計…………… M

世界棉產統計…………… M

世界棉田統計…………… M

十年來美國棉紡織業統計…………… M

紗管工業概況(周啓範)…………… M 一一—一二







上海市紗管工業生產情形調查(本報資料室)..... M 一三

參觀正大紗管廠後記(潘仰堯)..... M 一五一一六

經濟部紡織事業管理委員會組織條例..... M 一七

經濟部紡織事業管理委員會主持人名單..... M 一七

中國紡織學會章程..... M 一九一三一

中國紡織學會第十二屆理監事名錄..... M 二二

中國紡織學會務分配表..... M 二二

中國紡織染工程研究所沿革..... M 二三

中國紡織染工程研究所章程..... M 二三

南通學院紡織科復興計劃書..... M 二九一三一

私立南通學院招收新生簡章..... M 三三

上海工業專科學校簡章..... M 三四

上海工業專科學校招收新生及二三年級插班生簡章..... M 三四

上海市私立誠孚紡織專科學校招生簡章..... M 三五

上海市私立誠孚紡織專科學校三十五年度第一學期  
課程及教授一覽..... M 三五

上海市私立誠孚紡織專科學校課程..... M 三六

上海市私立棉花商業職業補習學校概況..... M 三七

上海市私立棉花商業職業補習學校招生簡章..... M 三八

各業回業之調查目錄

N



第一區機器棉紡織工業同業公會會員錄	N 一
第二區機器棉紡織工業同業公會會員錄	N 一
第三區機器棉紡織工業同業公會會員錄	N 一
第六區機器染織工業同業公會會員錄	N 三一八
上海市機器染織工業同業公會會員錄	N 九一三三
上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄	N 三五—三六
上海市駱駝絨工業同業公會會員錄	N 三七
第四區電機絲織工業同業公會會員錄	N 三九—四六
上海市綢緞印花工業同業公會會員錄	N 四七
第四區針織工業同業公會會員錄	N 四九—六一
上海市內衣織造工業同業公會會員錄	N 六三—六六
上海市襯衫工業同業公會會員錄	N 六七
上海市毛巾被毯工業同業公會會員錄	N 六九—七三
上海手帕織造工業同業公會會員錄	N 七五—七六
上海市手工棉織工業同業公會會員錄	N 七七—九九
上海市織帶工業同業公會會員錄	N 〇一—〇三
上海紡織五金業廣告	O 一—三〇
上海紡織機器業廣告	P 一—八〇
上海紡織機器工廠出品一覽	Q 一—四
上海各工業公會會員聯合廣告	R 一—五



# 中國紡織事業之過去現在與未來

朱仙舫

## 一 檢討過去

吾國之有機器紡織，始於遙清光緒十四年，厥後逐漸推進至民國紀元間，外商既利用不平等條約特權，在我國通商大埠設立紗廠，而舶來紡織物品，又源源輸入充斥於市場，吾業處此雙層壓迫之下，屢起屢仆，勢所難免，第一次世界大戰掀起後，國人乘時競營紡織工業，而日人亦在國內積極擴張紡織工業，將其製品運華傾銷，同時又在我國添設新廠，冀以絕對壓倒之優勢，使我華商無法以競存，至抗戰前止，吾全國紡錠共計五，六三五，〇六六枚，而其中我華商僅占二，九一九，七〇八枚，日商占二，四八五，三五二枚，英商占二，三〇〇，〇〇六枚，布機共計五八，四三九台，我華商僅占二五，五〇三台，日商占二八，九一五台，英商占四，〇二一台，以言紡錠我華商約與外商相埒，以言布機，外商尚多於華商，喧賓奪主，於此可見。

抗戰起於平津滬上，繼及魯晉汴鄂諸省，皆屬紡織要區，故其加於紡織業之打擊，特較他業為重，以言後方，僅湘滇陝各有一廠，共計紡錠八萬枚，連自汴鄂移海口運入及自造，合計不過廿八萬枚，以此區區紡機所產，供應廣大後方軍民衣服之需，遂致釀成紗布奇缺之現象，而寸絲寸縷莫不價逾黃金也，要之吾國紡織一業，自發軔以至抗戰前夕，時時遭遇外來之劇烈壓迫，抗戰期中，又復面臨極端艱危之環境，雖經吾國同志之努力掙扎，尙能在我國輕工業中占居首位，然以視彼邦之繁榮不啻飛黃騰達，而我終有宜盛不競墮乎其後之憾，此何故歟，乃詳加檢討其主要癥結，約有下列諸端：

- 一，受不平等條約之束縛，尤以日寇排擠為甚。

- 二，當局未確立有效獎勵政策，作有計劃之督導。
- 三，政治不修軍閥匪盜工潮交乘，苛捐雜稅繁興，運輸不便，金融紊亂。

- 四，勞工體力教育均差，工作效能不克儘量提高。

- 五，公私均未設立研究機構，不克從事改進及發明。

- 六，紡織各機未有計劃的自造，並隨時力求其革新。

- 七，廠址未作產銷合理之分佈，更未顧及國防。

- 八，創辦或主持人多非學驗俱備高瞻遠矚之紡織專家。

- 九，財務不健全，創辦既無充分資本，獲利又不多提公積折舊。

- 十，經營者常作不合理之大量買空賣空，甚至向外國作同樣之投機。

- 十一，同業均未能以服務為目的，健全其組織，共求斯業之進展。

- 十二，原料質量，均未能適應紡織之需求。

上列各端雖多已成過去，亦有亟待策進者，語云「前事不忘，後事之師」，無論已往之成功或失敗，俱作為今後之鑑戒及參考。

## 二 把握現在

龔歲新約告成，百年來之不平等條約束縛，於焉解除，迨至日寇投降，國各地敵資紡織染廠，一律歸我國接收，總計全國現有棉紡錠四六〇萬枚，線錠四十八萬枚，織機六萬八千台，其中屬於接收者約有紡錠一八六萬枚。

線錠三十二萬枚，織機三萬三千台，而所接收毛、絲、麻、紡錠織機及印染機器數量，約占全國六至九成不等，規模宏大，世所罕匹，已由政府組織中國紡織建設公司負責經營，為時雖僅年餘，較之他種國營事業成效特著，獲利尤鉅，惟此龐大生利機構，全由九年抗戰犧牲無數同胞生命財產換來，深冀賢明當局善盡其責，務將今後盈利，悉作紡織事業復興建設之用，假使以七成至八成添購紡織各機，一成至二成改進原料質量，半成培養專才，半成充作研究經費，預計十五年間，必能實現「國父」以裕民衣之昭示。

紡織機器為發展紡織工業之要素，英美固無論矣，前次世界大戰後日人紡織業之猛進，實與其自造紡織機器之成功有關，我國過去所用紡織機器，均向英、美、德、法、日等國所採購，抗戰軍興，紡織工廠，幾悉淪於敵手，海口又遭封鎖，當時迫於需要，始有全部紡織機之自造，雖為數不多，但在後方艱困之環境，而有此成就，實不勝其感奮，此次大戰雖已結束年餘，而皆創痕猶在，恢復原有紡織機器之製造能力，亦需相當時期，美國且有不願售供我國之議，見（見紡織週刊）今後欲仍如過去之仰給舶來，已非事實所許，即有可能，亦非國家財力所能負荷，尤非自力更生之道，故積極自造紡織機器，實為當前建設紡織工業之最重要問題。

工業為建國樞紐，紡織居工業重心，因現時建設工業生產，必需大量資金。而紡織製品，實為爭取巨額外資之最良貨物，英國由發展紡織，獲取建設其他工業成功之捷徑，固不待言，日師英而駕平英上，亦以所製棉貨，競銷於南非、北非、南美、荷印、澳洲、菲島以及泰、緬、越、韓等國，戰前曾達九億四千五百萬磅，換取巨額現金，以之充實國力，今日寇既敗，此一廣大市場，自宜由我奮起代替，不僅為勝利國家應享之權利，且更為達成建國任務之最大關鍵。

基上所述，居今日而言推進吾國紡織工業，實為千載難逢之絕好時機，尤屬吾人職責所在，必須儘量利用。

### 三 綢緞未來

吾國過去紡織工業，偏集於黃河、長江下游兩岸，平時已有原料採購不便，成品運輸維艱之憾，抗戰軍興，即悉淪於敵手，不惟妨礙斯業之平均發展，抑且有損國防民族之資源，懲前毖後，亟應組織工業區調查團，選派專家在國防第一與平均發展原則下，根據設廠要件，分別勘定建設（一）棉紡織區域，（二）毛紡織區域，（三）絲紡織區域，（四）麻紡織區域，（五）人

絹紡織區域。今後凡設新各廠，必須建設在規定區域之內，庶免覆轍再蹈。

日本紡織，前以英為對壘目標，而卒能駕軼之，現雖戰事失敗，僅能於原有棉紡錠一千二百萬枚中保存三百數十萬枚，但麥帥准日人於一九四七年後棉織品出口數量為二億八千五百萬磅，太平洋學會美分會更昌言「惟有日本能以低廉紡織品供給亞洲」，又本年日本輸出計劃總值二百三十九億日圓。紡織品類計占一百二十億，此種龐大輸出計劃，不但威脅我國，並將打倒英美，吾人警惕之餘，惟速師臥薪嘗膽古訓，近法英國節約精神，即在國營紡織廠多造輸出貨物。爭取國際市場，更速自造紡織機器，加強紡織製品產量，時時皆以日本紡織為對象，而求有以戰勝之，斯業前途，庶乎有焉。

棉、毛、絲、麻、人絹紡織各機，每隨製造而異，取其式樣，詳加比較，優劣自明，吾國今後自造紡織各機，必須選擇最優而適合於吾國環境者，認作標準，儘量仿製，如無一定計劃，盲目亂造，勢必影響整個紡織事業之進展，亟宜組織設計委員會，延攬專家，詳研各機優劣，選定標準式樣，（一）棉紡織機之標準式樣，（二）毛紡織機之標準式樣，（三）絲紡織機之標準式樣，（四）麻紡織機之標準式樣，（五）漂染印整機之標準式樣。照此規定標準分別專造，不惟式樣精一，且能迅起事功。

紡織染機構造均極複雜，動作又皆微妙，必須分門別類，久事製作，始能由專而精，達到切合實用之化境，倘無整個組織完善之計劃，厲行分工合作，則技術安能精，經驗莫由積，粗製亂造，寧能幸免，亟宜集合民營機廠組設聯合製造公司，將設計委員會所定標準式樣，分類聯合製造，並製定精密樣板，嚴格檢驗，俾臻精確，（一）棉紡織機之聯合製造，（二）毛紡織機之聯合製造，（三）絲紡織機之聯合製造，（四）麻紡織機之聯合製造，（五）漂染印整機之聯合製造，更各附設實驗廠，將造成機件，先裝配於實驗廠內試行運轉，隨時研評，不斷改進，自能為最良之機無疑。

此外如原料質量之應如何增進，實用專才之應如何培養，福利設施之應如何完備，優良廠風之應如何養成，以及財務之須力求健全，過程之須力求革新等，均宜妥事籌劃，早為之所，庶能應付今後國際未來之壓迫，其存其亡，繫於苞桑，敬為同志誦之。

綜上所述，知已往之錯誤猶存，即須毅然決然對症施藥，共圖改善，知現在之時機可貴，即須同心一德，急起直追，善為利用，知將來之坎坷尚多，尤其未雨綢繆，整齊步伐，突破難關，則所以促進發展之道在是，所以永保滋大之道在是，所以富國建國之道亦在是矣。

# 如何復興中國紡織工業

潘士浩

## 一 注重國營乎抑並重民營乎

紡織工業爲當世輕工業重鎮，在戰事以前，英國美國及日本均賴以支持國力，蔚爲輸出貿易之大宗，戰事以後，工業失其常軌，然除日本外，英美諸先進國當能重振斯業，以發揚光大，且進而仍成爲國力之重心，則斷斷無疑也。我國向爲工業落後之國，而輕工業中之勉可稱道者，亦惟紡織，政府近已將全國劃爲幾個棉紡織工廠以助長其事，蘇浙皖三省指定爲第六區，對於各該區棉紡織事業之注重，當不待吾人之催促也。

惟於此應首先注意者，今後之棉紡織業究注重國營乎，抑民營乎？換言之，即担當此輕工業之重任者，將爲政府乎，抑爲民間乎？查戰事以前，此業本不入國營之列，而一般論者，僅以洋商華商分類，戰事以後，英美廠商深受摧殘，及勝利來臨，敵僞工廠，由政府接收開辦，則國營部份，始猛烈抬頭，政府且設置中國紡織建設公司以管理之，其資本除接收敵僞紡織資產由經濟部估計價格外，再加國幣十億元，設總公司於上海，以言規模，不可謂不大，但據統計，對我國紡織重心之上海，其設備可列如右：

	紗錠(枚)	布機(台)
接收廠	九六三·四九二	一六·九七四
民營廠	一·六三六·七八八	三〇·四四一

則生產能力民營似在國營之上。

## 二 民營廠商應如何復蘇

由前之說，今後之紡織工業，似當注重於民營，然民間企業家於此，將如何準備以承担此重大任務乎，技術之需改進，設備之刷新，與夫管理之當

整頓，一般人類能言之，我人雅不願再作老生常談，但天下亦惟當談中乃含有千古不變之真理，則此真理之應如何認真發揚光大，要不容忽視也。

抑猶有進者，今之世界交通日益便，國際關係日益密切，舉凡關稅壁壘，滙兌限制，與夫輸出入之人爲的統制，似非輕易所能做到，觀於美國所創導之國際貨幣協定，即可瞭然，則紡織工業將如何成爲生產事業之重心，並進而爲國際貿易之利器，企業家應深深自省，有所覺悟，着眼國際市場，調整同業步驟，均爲當務之急，若居今而仍以一個公司或一個工廠之發財爲本位，一味以等待政府配給敵僞工廠爲捷徑，則中國之紡織工業，將永永不得抬頭矣。

民營紡織業根底之深，及其開工之努力，宜值得吾人之重視。考英美先進國紡織業之發達，向爲國人之所欣羨，但未聞以國營支持之。且據國防最高委員會所定第一期經濟建設原則，我國經濟建設事業之經營，必須遵照總理遺教，爲有計劃的實施，以有計劃的自由經濟發展，逐漸達到三民主義經濟制度之完成，對於經營方式，儘量鼓勵民營企業，又經明定除郵政電訊兵工廠鑄幣廠主要鐵路大規模水力發電廠等外，惟有爲民力所不勝，或政府認爲須特別重視之事業如大規模石油礦，鋼鐵廠及航空事業政府得單獨經營或與民資外資合辦，則紡織業本不在國營預定計劃之中，意者敵僞紡織工廠接收伊始，廠數既多，頭緒紛繁，而其將如何支配爲民營，又非短時期所能決定，乃以中國紡織建設公司之國營爲之過渡乎？按該公司章程中有規定曰。

「公司營業年限定爲二年，必要時得呈准展期一年，以一次爲限」。

政府之不願永久以國營的立場，支持我國紡織工業，當可昭然，則我人於此，不禁更有感矣。抗戰八年，幸得勝利，國計民生，勞苦極矣，今後整舊佈新，發揚光大，正舉國上下，官民互助之時，凡民力之所能及，及民意

之所願望者，政府應立於監督地位，助長其發達，與民爭利固非政府所願出，分心企業，亦非百端待理之時之所應有，甚望上述之「過渡」時期，能儘量縮短，而將其生產機構，分批讓歸民營，以免國營民營同時並存之不便，則紡織工業之重心，庶幾能安定乎？

### 三 國營民營應如何攜手

國營雖為過渡，然在此過渡期內，應如何與民營携手乎，此亦值得討論之問題也。以現狀而言，在設備與技術方面，首應携手，蓋國營各廠，接自敵偽，其在上海者，如內外，豐田，日華，同興，大康，上海等廠，設備多屬良好，在戰事以前，民營染色整理廠之坯布，約有四分之三，向其購用，今收歸國營，開工範圍未廣，而民營各廠之受有戰事損失者，機器不無殘缺，正宜相與聯絡，或將呆置未開工之機器酌量分租一部份與民營，則變無用為有用，於國廠無所損，於民營廠則受益矣。至於技術人員本出於民營各廠，現在國營各廠，因人才缺少，不得不留用一部份敵人在內，此事豈可久長，民營各廠正應予以協助，聽其調用，務使人盡其用，生產事業得以整個推動，則將來國營廠讓歸民營時，國人自能駕輕就熟，各得其所。其次如國營各廠所出之製成品，將來如何發賣，亦應與民營廠家合作，其出品之種類，應儘量避免與民營相衝突，換言之，即民營廠所能普遍生產者，國營廠即應少製，而國營廠在國際貿易所注重之輸出品，民營工商業亦應予以協助，如業務成爲聯系，出品不致侵軋，指臂之效既得，整個紡織工業自入正軌，近日民營各廠，各抱一種恐慌，以爲國營各廠雖已開工多日，迄未開始發售，如將來發售時，標價過低，民營廠即不勝其壓迫，此雖似民營廠過分重視其本身利益，然國營廠之原料，出於接收敵偽之物資，或借自盟邦之進出口，成本可抑致極低，固非民營廠所能敵也。

國營各廠之已開工者，固開工矣，而未開工者是否必須仍占爲國營，當局尙應加以考慮，今有小型敵廠四十餘家，着手估價標賣，其中除數廠外，大多規模狹小，不足以資展佈，然民間企業家之有意申請承購者，已有多起，於此可見民間對於可資生產之工廠，其需要爲何等迫切，則國營各廠，似應擇其不即開工者，租賃若干與民營，我人如爲整個紡織工業着想，當不以此言爲多餘也。

...設創年五前元紀國民...

# 行銀業興江浙

則原為商工展發以

旨宗為會社務服以

總行

分行

上海  
杭州 漢口 天津 南京 重慶 昆明 北平 無錫 蘇州 香港

# 如何發展中國之紡織業

黃希閣

## 一 引言

衣爲人類四大需要之一，民生日用，不可須臾或離。人羣自進化以來，衣被工業，隨之發達，凡歷代謀國治民者，對之無不盡智竭慮，經之營之，以謀發展，稽諸史乘，重要可見。自清季歐美科學技術輸入我國以來，我國之紡織事業，遂由手工業之懷抱內而進入機械化之新時代。當時朝野提倡購機設廠，經營紡織，開我國紡織工業之新頁。惜以科學技術之落後，人才之缺乏，以及帝國主義不平等條約之束縛，殊少發展。第一次大戰期間，我國紡織業乘歐美各國軍需浩繁之際，應世界市場之需要，遭逢千載未有之良機，蔚然勃興，規模始具。但以國內政治腐敗，軍閥連年內戰，社會秩序混亂，經濟凋落，農村疲廢，加之人才缺乏，經營不得其法，以致數十年來，終鮮成就。七七事變後，日敵侵入國境，政府西移，濱海各工業地區，相繼淪陷，我國紡織工業，同遭患運，或受破壞，或被沒收，悠悠八年，漫漫長夜，後方各地，以物資缺乏軍需民用，尤感不足，幸我紡織業諸同人，辛苦撐持，協助政府，於破壞中求建設，謀復興，仍有不少光榮之表現。勝利以後，國土重光，輕重工業相繼復員，我紡織工業，時與運來，得天獨厚，接收日敵在我國數十年來苦心經營之紡織工廠與機械設備，奠定我國紡織工業不拔之基礎，塞翁失馬，焉知非福，豈其驗歟？但種瓜得瓜，種豆得豆，雖有園地，還待耕耘，他日究應如何以謀發展，藉使適應需要，配合整個國家經濟之政策，則尙有待詳盡之擘劃與籌謀矣。

## 二 過去及現狀之檢討

抗戰前夕，我國紡織工廠共一百四十三個，內中九十五個屬於國人經營，另有四十四個屬於日商，四個屬於英商。以言紗錠，全國共計五、〇

五一、二二〇枚，內屬於國人經營者，二、六四九、八一六枚，日人經營者，二、一三五、〇六八枚，英人經營者二二一、三三六枚，線錠則全國共計四三一、三八二枚，內僅七二、四二八枚屬於國人，而日人則佔三五〇、二八四枚，英人佔八、六七〇枚，織機共有五七、五六五台，國人佔二四、六二九台，日人佔二八、九一五台，英人佔四、〇二一台，抗戰期間，由於遷移破壞，以及日人之經營擴充，各項總數，互有消長，暫不置論。茲就紡棉而言，民國二十五年我國棉花產額，達八百四十萬公担，已可自給。棉紗素爲我國進口主要商品，自光緒十六年至民國十一年間，年約達一百萬至二百五十萬担，但至民國二十五年，進口棉紗僅六千餘公担，而同年出口者，反有八萬九千餘公担，可知已能自給有餘矣。棉布則民國二十三年進口，總值達二千六百餘萬元，至二十五年進口值減爲一千二百餘萬元，而同年各種疋頭出口總值達二千四百餘萬元，可知亦已達到自給之境。此因國人生活水準低下，購買能力薄弱，以及國內生產大量土布上紗之故所致。勝利以後，國人經營之紡織工廠，次第復員擴充，恢復生產。而敵人在我國之全部紡織工廠及機械設備，均由政府接收，另組專業機構——中國紡建公司——管理經營，於短期內已先後局部復工，一年之間，盈利二千餘億元，彌補國庫，爲數不少。而自其掌握全國棉紗生產量百分之八十一點餘之，更堪注意。迄現在止，全國各地紗錠，已開工者達二百二十餘萬枚，尙未開工者，約二百萬枚左右，較之戰前尙少一百萬枚之譜，已開工者計上海一百五十四萬枚，內中國紡建九十萬枚，民營六十四萬枚，青島三十萬零四枚，內中國紡建二十八萬枚，民營二萬四千枚，天津爲中國紡建二十九萬九千六百九十五枚，東北爲中國紡建八萬七千八百枚。上海一區，未用紗錠，尙有八十九萬枚，若原料充沛，電力能足量



供應，則短期之內或可開工。東北共有紡織廠七家，錠子總數達五十五萬枚之鉅，其未能開工者尚有四十餘萬枚。他如漢口之民營紗錠六萬枚，陝西之十四萬枚，重慶之六萬枚，以及其他各地尚不下十餘萬枚，總數確亦相當可觀。以言生產數量，上海去年平均月產八萬六千另五十六件，天津去年十二月份爲一萬二千五百五十九件，東北及青島兩地，尙乏統計數字，可供參考。據上以觀，我國紡織工業，於本年內擴充錠子至三百萬枚，似非難事。但我國人口四億五千萬，則以三百萬枚計，每一百五十人方得紗錠一枚，以與戰前日本每六個半人可得紗錠一枚比較，相距尤遠，至於布機總數，目前全國恐尚不足六萬台也。

### 三 發展計劃概要

欲言發展我國紡織工業之計劃，經緯多端，頭緒紛繁，且非一觸可幾，當依國家整個經濟政策，以及各種客觀之條件爲標準，務使聯繫配合，循序漸進方可順利推行，而免失之紙上談兵之譏。茲就管見所及，擬具發展計劃概要如次，尙希國內賢達，有以教之。

#### (1) 提高技術水準，訓練各級人材

歐美各國工業之發展，完全基於技術之優美，人才之衆多，中國工業人材缺乏，這是一件無可諱言的事實，所以蔣主席在「中國之命運」也說，要復興中國，首要造就大量人才，單就紡織一門言，在十年內，至少要造成一萬一千八百個紡織幹部人員，照目前國內已畢業和正在訓練中的學生，相差實感不敷過遠，這是一種大體的看法，其實也未必盡然，南通學院三十餘年來，畢業有一千餘人，加留學歐美日本及其他職業專科學校者計算在內，二千個紡織人才，足是有餘，就中國紡織業最近的統計，倘能個個學以致用，也勉強足夠應付，爲什麼都是說紡織人材不夠分配呢？其中有二個最大的因素，第一點就是技術水準不高，第二點就是當局不重視人才，所以我們要發展中國之紡織業，必先提高技術水準，推求過去技術水準幼稚的原因，第一是學校教訓的標準沒有確定，課程的編制未能完善，作者從出校門到達工廠，就感覺到學無所用，幾年的光陰，僅僅在書

本上用功夫，所讀幾本專門書籍，又是老舊不堪，加上一般學生的基本學識太差，後來自己到學校教書，再從自己創辦學校，就改正過去的錯誤，試過七、八年，結果看到三點重要原則，(A)學生的體格要強壯，沒有健全的體魄，培植的結果，僅造成一個知而不能行的廢人，勉強應付，也不能表現出精神來，發展事業，那更是夢想了，(B)學生的機械知識要有基礎，紡織是機械之一種，單從表面上去學習紡織，不懂得機械的原理，談改進也是泛然的，(C)要有實驗的機會，書本上所說到既有限，大部是理論多，一方面能給予實驗的機會，特別容易進步，而且更可澈底了解。總上三點，我們要培植紡織人才，首要選擇教本，依中國情形之需要，確定課程的編制，其次選用體格強壯的學生去研究，再減少科目，使每個學生專長一項至二項，千萬不要太多，弄得一無所長，一個人的腦力是有限的。課程終了後，再給予一、二年的實習機會，這樣培植的人才，技術水準一定可以提高，檢討以往，合乎這個標準的，究有若干，我不敢說，大概折扣很大，所以我國雖有二千多的紡織人才，實在能勝任愉快的恐怕不多，所以稱爲「人才」者，實非易事。再說到第二點，當局不重視人才，過去固不必說，就是勝利後的新中國吧，何嘗不是如此，技術家的職業，沒有保障，技術家的待遇沒有提高，不問那個機關，總是重情面看來路，以致濫竽充數，人材向隅，此乃紡織業不能發展的最大原因，爲什麼人才既缺乏，一般紡織畢業的學生，還是很多要求事呢？否則就是隨便給你一個職務，使你學非所用，不論民營國營的工廠，他的用人還不是靠私人的介紹嗎？因此使一般真才實學的人才，都灰心改行了。近年投考紡織的學生衆多，這並不是有志紡織來研究，十之八九是看紡織業正在黃金時代，倘這個時代過去了，怕學紡織的人沒有了。所以技術水準的提高，首要使人才對於事業發生興趣，同時一般紡織從業員，個個都有紡織機械的常識，初步施以基本學識，再向改革創造方面去研究，又從紡織的程序言，從建造廠房購機招工，到棉花紡成紗織成布，其間經過的人事，較之其他工業，尤爲複雜。所以紡織不但是技術人才重要，就是管理經濟營業等人才，也是同樣的重要，所謂造就人才是要各級人才同時並進。過去到現在

對於管理科學化，經濟原理，營業方針，素之專門人才，這是莫大錯誤，要知紡織業之發展，單靠技術，是無濟於事的，一部份仍恃經濟支配的適當，和營業調度的得失，人事管理的是否科學化而定。紡織是一個多方面的事業，所以對於人才，也須多方面的訓練，然後配合一體，才能發揮相輔相成的功效。故宜設立專校，大量培植各級人才，積極研究提倡，達到較高水準，使能學以致用，這是發展中國紡織業之唯一條件。

### (2) 紡織機械亟應自造

機器是紡織廠主要條件之一，沒有優美的機器，就無法生產良好的產品，機器不跟時代改進，更不能競爭於市場，這一點就不說，人人也會知道，并且大家都高唱着。但看中國目前紡織廠的情形，機器大部份是古老陳舊，改裝整理過的，總是跟不上人家的日新月異，若干從外國新添來的機器，也未必是最新穎，所以能存在和運轉的理由，在一切落後的中國，這種黃金時代的機會太多了，可是不進則退，一旦經濟崩潰，到了不景氣市面光臨，那就要關門大吉，第一次歐戰後的遭遇，不是一個鐵證嗎！因此趁這次千載難逢的機會，我們要從事機器的改進，所謂工欲善其事，必先利其器，怎樣去利其器，現在有兩條路，一條是盡量選購外國新式機器，一條是亟謀設廠自造，第一條路是非常舒適，路面平坦，惟盜劫衆多，任你神通擴大，你身邊的錢，多少或遲早總要被搜括乾盡，結果或許連性命也不保。第二條是尙未完成正待築造的大道，行走困難雖多，前程光明遠大，且沿路安全太平，只要忍心苦幹，決沒有其他顧慮的。現在我國的紡織業，正到了這交叉路口，向前走須要選擇，需要決定，一失足成千古恨，照這一條路的現狀而言，第一條路是絕對走不得的，我們要走第二條萬分安全，絕無危險的大道，就是說發展中國之紡織業，紡織機器亟應自造，仰求外人，非特金錢外溢，一旦他們停止供給，自造已來不及了。何況他們的機器，未必定為適合我國國情，更未必是最新穎的。我們趁這個黃金時代，各廠把盈餘的一部份作為資金，再聘請專門人才共同研討機器製造的目標，分若干單位的製造廠，分別專門精造各種機件，以完成標準化，統一化，初步以五萬錠為起點，逐年增加由十萬而至數十萬錠的生

## 紡織工業

### 如何發展中國之紡織業

產，如成本較高，或成績稍遜，亦當齊心借用，政府應予補助，以資補助，賜予種種便利。照我國過去製造紡織機器的成績，實不亞於舶來，情未能合乎標準，各自為政，以致無法大量生產。照目前全國紗錠，共有四百五十八萬餘枚，開工者不過半數而已，倘以鉅量資金向外國購買紗錠，何不設法，將全部紗錠開齊，果因若干機器效能過劣，產額太低，則當從事整理改革，或因缺乏配件，則可先行設廠製造零件，兩相比較，豈非合算多乎，此點政府當局須有整個計劃，使廠商遵行。今外匯調整後，設廠自造機器正其時矣，如何進行，又待紡織與機械專家共同計劃焉。首先試行，製造紗錠布機，誠國家之光榮，但願勿以圖利為主，當以標準化為原則，做造則可。尤盼能以國人發明者為先，此可使專家研究發生興趣，如雷炳林先生之雙喇叭，及大牽伸，不問其成績如何？中國機器製造廠，當先從事製造，加以研究，萬不可輕視國人發明而不取，倘我國能多幾位如雷先生之苦心研究者，則中國紡織業之發展，前途未可限量也。

### (3) 原料應增加產量改進品質

關於原料問題，我們由棉花一種來說：民國二十五年國棉產量已有八百四十萬公担，已可自給，品質如陝西棉等亦能紡至四十支左右。勝利後就三十五年全國棉產估計僅達七百四十三萬担，照每錠年需原棉三担，以目前全國開紡錠數固可足夠。倘所有全國紗錠，全部開齊，相差幾及一半。購買外棉，勢必在一千二百萬担以上，且外棉品質較優多多，故增加產量，改進品質，實為發展中國紡織業之要件，回顧抗戰前之成績及目前之情形，欲達到自給自足之目的，非不可能也。其最大之原因，實為內戰所致，生活高漲，社會不甯，棉農無法種植，交通阻隔，運輸困難，產商無法採購，且本重價高，品質不佳，與外棉競爭非易，荷內戰一日不停，則無從言產量之增加，談品質之改進。今姑以內戰不論，其次當以信用國棉，禁購外棉，為增加產量及改進品質之基本條件，外棉價廉品良，此因商人圖利而所喜，一旦待至國棉而無人問津，或廉售而本不到，農民勢必棄棉而營牠，言增產適得其反，從事研究改良，更不可能矣，且無此必要也。則農村經濟破產，購買無力；然紗廠製品銷售之對象為農民，屆時決無

人過問，用外棉紡製之紗布，勢必過剩，則紗廠又將如何支持乎？故紗廠與農民實有不可分離之關係，目前各廠亟應高價收購國棉，政府尤當減輕捐稅，獎勵種植，予以運輸之便利，經濟上之貸款，同時造就植棉專門人才，從事品種之改良，栽植之研究，一旦戰事平定，非特可以自給自足，即輸出亦非不能也。

#### (4) 勞工之招募及其訓練

談到勞工兩個字，在現代的環境中，誰都感覺頭痛，尤其是紡織廠，人數眾多，知識淺陋，頭腦簡單，派復別雜，思想互異，加之紡織工程工作繁忙，程序又多，人事管理，十分困難。但勞工為工廠主要條件，萬一處置失當，雖有新穎之機器，完善之保全，結果必致生產低落，效能減少，欲謀工廠之發展，決不可能也。故欲發展中國之紡織業，對於勞工之招募及訓練，實為重大的二種問題。過去我國紡織廠之勞工，招募多半操於工頭之手，非有熟人或某種關係者之介紹，即無法入其門，因此造成某幫某派的系統，以致管理不易，指揮困難，工作進行，無權推展，偶有新廠設立，勞工仍從他廠招拉而來，一般惡習，日久重現，永無革除之望。更因人事與工務兩部職權之分立，各行其是，互相爭執，置招收標準於不顧，結果均被工人所利用。勝利後，一般勞工更不了解國家工業前發之危險，高唱提高待遇，調整工作時間，政府既無法統制物價之高涨，又不講勞工福利之改進，廠主僅求獲利豐厚，極少注意勞工待遇之合理，且看目前各廠棉紗每錠產額及每件原棉用量，遠不及戰前之優，此非無因也。愚意工廠人事科之單獨設立，在中國似屬不合，工務與人事果能合作固佳，但事實仍屬渺見。設隸於工務之下，管理較可便利，惟責任太重，往往弄巧成拙，倘組織一勞工招募委員會，由工務人事工會三方共同商討進行，或可減少若干困難，其招募之對象，應盡先利用各地過剩之人力及無業游民，遣散士兵，監獄犯人，並提倡女子紡織之古風，并由各廠設立若干勞工訓練學校或養成所指導班等，分別加以相當訓練。更就各地風俗習慣，各人之個性年齡，以及教育程度，過去職業與家庭環境，編訂各種教材，初步作知識道德上之訓導，同時規定勞工福利之設施，提高技能之水準，使勞

工視工廠為第二家庭，視技術為生活工具，如單獨訓練，難免方針不一，收效低微，待各項條件滿意，方可畢業，分派各廠收用，此項訓練經費，皆由各廠按錠分担。夫設廠之目的，一為增進生產，二為救濟失業，如是者，三、五年後，全國必成爲人人都有工做，個個都有飯吃，社會治安，無庸顧慮。至於一般原有勞工，應設立高級班次，指示各種技術上之改進，及操作之方法，不論男女，尤應檢驗體格之是否健全，不得割分地域感念，童工絕對免除，遇有年老力衰，殘廢無能者，當逐步設法減少，另行設所扶養，總之勞資雙方，務宜合作諒解，共謀紡織業之生存。

#### (5) 動力問題

動力爲運轉機器發揮生產必備之條件，現代工廠均賴電力爲原動，故設大規模之集體原動廠，實爲至要，但資本浩大，非私人能力所可及，當由國家爲之，其設廠之地點，應配合全國紡織網各重點。在此過渡時期，設備購買，鉅大資金，固屬困難，故在未能實現之前，應先利用原有引擎，加以改良，雖單獨傳動，所費較大，然我國散佈各地之紡織廠爲數甚多，對於引擎之傳動，仍不能忽視也，且中國更有沿用之必要。在國防上單獨傳動又較集體爲佳，萬一發生危險損壞，決不致全部停頓也。但引擎傳動對於機械之運轉，極不方便，且速度尤難適合標準，馬力消耗大，故在可能範圍中，當以單獨發電傳動最好，因機器排列，開停方便多多。故紡織網尚未完成之先，利用電力集體傳動，並不經濟，仍以自行單獨發電爲宜。不必仰求發電廠之供給，因利弊兼有，并不十全十美也。上海當屬例外。

#### (6) 廠址之選擇

任何工廠之設立，適合廠址，是發展廠務的主要因素，尤其是紡織廠，所包括的條件更多，如動力之有無供應，原料之是否充足，交通之是否便利，勞工之有無招募，直接影響到一廠利害得失。以上的基本條件具備後，我們就要再求發展的因素，避免工潮之發生，國防軍事之牽制，廠址應該選擇散佈於各地，最好在全國紡織網指定所在地區。這點是政府當局事前應有計劃的，不論國營民營，在指定的區域內儘先選擇，原有的紡

織廠，分衡優劣，分別限期遷移，以完成紡織網之整個計劃。

### (7) 運輸問題

工廠散佈各地，產品銷售市場，全賴運輸以適應供求均等，運輸之便利，當依道路河流工具之完善。查我國道路狹窄高低，河流淤塞狹淺，市區尙難適合標準，窮鄉僻壤，更是路路不通，行人困難。欲謀運輸之暢達，須先修築道路，疏濬河流，再改進運輸制度，增添運輸工具，尤宜注意道路河流之保護管理，使安全無虞。更求運價之合理，而獲得優良運輸，此項運輸事業當由政府任之，使交通暢達，非特予各廠運銷之便利，即製品成本亦能減少良多。

### (8) 業務經營

紡織廠之二大部門，一為對內之製造技術問題，一為對外之業務經營問題，一般均以改進技術，增進產品，為發展廠務之先決條件，惟不知產品之暢銷，全賴經營之是否得當以左右之。我國紡織廠之業務經營，向取自由政策，對於社會人民之需求，逐年製品之產量，國外市場之變化，時代需要之進展，從無準確統計，通盤調查，以致遇事則單獨進行，我行我素，各自為政，且互相歧視，并無合作精神，以致鹵蚌相爭，漁翁得利，使我國市場均為外貨傾銷。故今後業務經營，當採聯營制度，以合作之力量，圖謀業務之發展，但防止越軌自私，尤應全面統制，使國內可達供求相應自給自足，更謀國外市場之推廣，以裕國庫，此業務經營之當速謀改革也。

### (9) 成立全國性管理機構

紡織為我國輕工業之首位，過去多為民營，勝利後雖有國營之中紡公司，但民營仍佔多數，因商人投資興業，將本求利，目的是為個人打算，因此偷工減料，設備簡陋，不究福利安全，失去民生事業之本旨。故盼政府當立即成立全國性管理機構，制定生產品之標準，合理化之工廠法，改良勞工福利，修定工資之給予，工作時間之規定，并節制資本，使人民有普遍投資的機會。目前環境，當以國營之中紡為試驗機構，民營一律以官督經營，待有成效後，再視其成績，加以改良，但全國性之管理機構，當

永久存在也。

### (10) 確定人事制度

人事因有時代，地域，程度，年齡之不同，故較機械尤難管理也，我國人事向無一定標準，大半以投資厚者主持經營，自稱為經理廠長，其屬員亦非親即眷，以致造成營私舞弊之惡習，并歷久野心勃勃，自立門戶，組織系統派別，使整個的民生工業，為自身圖利造勢之工具，故應取人事才制，實為發展紡織業之要道，各級人員，務使事得其人，人稱其職，位無虛設，錢不空擲，否則，工廠組織系統決難完善也。

### (11) 會計制度

會計制度，素為我國工商業之一大累贅，過去無論任何工業，對於會計制度，可說都是模稜兩可，而為老闆經理之私人或附庸，其影響事業之發展，至深且鉅，近來政府社會，對此漸加注意。而會計獨立制度，已被廣泛採用，蓋會計學所包括之部門極廣，性質亦異，并非專為金錢之出納，乃在賬目之登記稽核，預算決算之編訂，盈虧之研究與檢討，成本之計算等等，實無一不在會計範圍以內也。故會計制度應確保其超然獨立之地位，不應受任何私人之牽掣，而有所變質，俾得充分發揮其功效，而於成本會計，尤應注重，我國各工廠，對此尙多未能澈底辦到，實亟宜有以糾正之。

### (12) 設立學術研究的機構

科學技術，日新月異，進步無已，欲求發展，非有專人從事研究探討不為功。紡織工業自亦不能例外，況我國科學技術之新知識，均自歐美輸入，凡屬單位之制定，學術名詞之確訂，各種標準之規格，目前均屬各自為政，彼此互異，而於技術方面，尤多墨守成軌，不知改進，故急應設立學術研究的機構，聘請學識經驗優良之專家，專事研究，藉求改進，統一厘訂，以謀發展。政府尤應加倡導獎勵，造成研究探討之優良風氣，并需參酌國情，自求出路，專事抄襲他人之成法，亦殊非計之所宜也。

### (13) 盈利之分配

所有盈利，除應發之股息外，應以百分之八十繳存國庫，政府接受此

項盈利後，則對於產品出廠，一律免稅免捐通行全境，既可免稽徵之煩，又可杜中飽浮溢之弊，其餘則以百分之十充作職工獎金，以酬有功，百分之五為股東紅利，藉以提起投機者之興趣，百分之五，捐助社會事業，而為衆生所謀福利，如此則利己利人，復利社會國家，誠一舉而數得，既能節制資本復可消彌工潮，社會安定，民生康樂，庶幾可期。倘遇不景氣時期，則政府應於國庫內撥款充分救濟，務使進展不歇，照常出產，又如遇國內生產過剩，須尋求海外市場，以求銷時，則政府非特應予免稅出口，且應優予運輸之便利，甚或津貼獎勵，俾得競爭於國際市場，此作者之所以主張以盈利百分之八十繳存國庫之唯一原因也。

#### (14) 取消投機

經營工商業之目的，自近者言，為將本而求利，自遠者言，乃製造生產實選有無，以裕國計民生，是故合法之利潤，乃為應有之報酬。奈近來市場人心險惡，投機取巧，倣倣之風氣甚盛，因此爾欺我詐，惟利自圖，每每掀風作浪，搖動社會人心，影響到整個國家的安甯，民生經濟正常之發展，至深且鉅。勝利以後國內經濟狀況，江河日下，迄未納入正軌，雖云內戰無已，有以致之，但投機之盛行，其咎亦所難辭。紡織工業，為人生日常之所必需，關係甚要，無容詞費，欲求發展，而能真謀得全體人民之能溫暖無虞者，對於投機，嚴格取締，庶幾頹風可挽，發展可期矣。

#### (15) 採取保護關稅政策

我國工業，過去因受帝國主義不平等條約之束縛，備遭摧殘奄奄一息，毫無生氣，自不平等條約取消之後，從此本可邁步前進，發揚光大，以躋於世界各工業先進國家之林，奈因內戰不已，國家經濟，已瀕崩潰之境，通貨無限膨脹，任何工業，盡趨衰落，是故外貨充斥市場，雖窮鄉僻壤，亦無不有其蹤跡，經濟前途危險已極，欲圖挽救，惟有釜底抽薪，採取保護關稅政策，方能收效，凡百貨品，非屬國計民生所必需者應一律禁止進口，縱屬必要者，亦應限額支配，以杜流弊，如此則我幼稚之工業，方有發展之希望耳。

#### 四 實施步驟

因為我國投資設廠的資本家，大部份是唯利是圖，缺少國家至上的觀念，所以在中國的情況下，謀紡織業之發展，絕對不適合民營的，因為國營乃是真正的公民所營，一般的所謂民營，不過是個人或一部份人的專業，至於現在的國營成績如何，這是一個經營技術問題，我們可以隨時糾正或改進，國家沒有錢，把民生的紡織資產，出售與一部份的人民，這徒然造成一般私人的財富，於大多數的人民是絲毫得不着利益的，所以作者的實施步驟，也就是以國營為對象，擬分五個階段，每年實施一項，使完成五年計劃。

第一年：人口之調查，需要量之統計，原料之改進及增加，技術人才及勞工之訓練，原有紗錠及布機之詳細數字，機械效能之考核，研究機構之設立。

第二年：選擇適合之廠址，計劃紡織網之各重點，統計紗錠布機之需要數

第三年：勞工福利之改進，爭取國際市場，統制生產種類及經營，運輸及動力的配合。

第四年：淘汰不合格工廠，收購或統制民營工廠，完成計劃經濟之目的，擴展其他有關紡織之工業。

第五年：完成紡織網(另文)之目標，全部紡織事業委託技術專家管理之。

#### 五 結論

以上計劃僅先提其綱要，就其舉筆大者而言，紡織網之計劃，當另文為之，總之，我國紡織工業，已有相當基礎，倘能好自經營，前途已極光明。惟值此復興建國之際，各種工業，齊頭並舉，尤貴能互相配合進展，所謂車輔相依，可收事半功倍之效資，本與勞力機械，更須運用得宜，方可計日成功。我國幅員廣大，資源豐富，勞力充沛，而人口眾多，需要更繁，若按每人每年需用布疋十六公尺為標準，而以紗錠平均每枚每日產紗一磅每年產紗三百磅計算，則應有運轉紗錠總數一千萬枚，始可供應無慮，五年之內，此項目標，不難達到，事在人為，願我國人，共起圖之。

# 檢討一年來紡織事業

潛園

## 一 生產問題

黑市之發生，爲生產不足之結果，使全國有相當數字之紡織廠，各廠出產能充分供給各地之需要，則市場平穩，交易順利，一切紛擾均可免矣。民營廠家，發展營業，惟力是視，戰事收平，交通暢達，即可積極進行，無待越俎代謀。惟是國營之廠，但知擇取純利，彌補紅色數字，對於整個事業之發展，不預立計劃，保護經費，相機而行，吾甚爲當局者惜之。夫諸公大權在握，對於瑣屑事務，責有攸歸，固不必一一過問，而事之有關國計民生，如發展紡織事業者，固不得顧惜地位，不得偏重感情，古人所謂當以去就爭，以死生爭者，非耶。政府當局，迷於政爭，固賴國民市之有地位者，隨時隨地，勸解阻止，盡匹在之責，以感動之，政府當局，見大多數人民，意見相同，且親信者又復如是，或不一意孤行，而幡然改圖，則經費之保留，不特爲紡織前途，闢光明途徑，而戰氛銷弭，輕重工業逐漸發達，整個國家，胥受其福矣。以國營廠範圍之大，收入之豐，倘能月留半數漁利，爲發展之用，則一年之內，至少可增錠數十萬枚，再加民營方面之數字，吾紡織業之增產，與吾民衣被之解決，均可拭目俟之，當局者亦何樂不爲歟。

## 二 人材問題

三十五年內，關於培植紡織技術人才，頗有生氣，如誠孚學校之復校，紡織專校之招生，及紡建公司之開辦訓練班，與裕華等四廠，有籌資七億元，在漢創辦紡織學校之舉，均於斯業前途，大有裨益，不過所培植之人才，皆屬初級技術員，尙不足以言高深之技術也。吾國辦廠，雖有多年歷史，而

有高深學識者，尙屬不可多得。蓋吾國紡織事業正在發展，稍有技術者，每即進陞爲經理或廠長，亦如學界名人，恆爲各方羅致，爲大官或校長然，一經陞任，厥後事務紛繁，端不克再事研究技術，輒將技術部分，交與新進者任之，於是技術上之進步，無形延緩矣。希望心與虛榮心，爲人類之普通心理，在現行制度下，決難制止技術員進陞經理或廠長之志願，故必須由紡管會制定一種制度，使有高深技術，有事實證明，爲斯界所公認者，得提高其待遇與地位，其有特殊成績者，雖低級技術員，亦得予以特殊待遇，或竟超越廠長與經理，而由國家與廠方，予以更優越之殊榮，等而下者，亦得因技術之高下，爲逐步之進陞，如是則研究技術者，必專心斯業，不至羨慕虛榮，半途而廢，其技術即得無限發展。先進諸國之待遇技術界，莫不如是。即以倭寇言，一清花部管理員，一皮襪製造者，積資數十年，技術湛深，享受經理同等待遇者，其法意有可師也。

## 三 紡織機製造問題

紡織機自造之說，甚囂塵上，中國紡織機械製造公司，亦應運而生，誠以戰事初平，歐美各國，雖漸復員，而紡織機械之輸入吾國，尙難期望，故欲迅速發展吾國紡織業，且爲紡織業立自造機械之基礎，自非於此時積極設計，逐漸推廣，不爲功也。中國紡織機械製造公司雖已成立，經營伊始，未足鑒吾人之望，而目前滬上機械廠，無工可做，亟亟不可終日者極多，倘能由有力者登高一呼，集機械廠中之稍具規模與有相當技術經驗者，共同組織一聯營公司，擬定計劃，貸款政府，將紡織機之各部，規定各廠，專門精製，而將收購材料，接收定單等事務，由公司辦理，則分工合作，技術既精，

成品必佳，每年必能製成紡織機若干，以減少漏卮之外溢，奠定紡織機械自造之基礎，而機械廠確有成績，不克維持者，更得積極工作，非所謂一舉而數善備者耶。

#### 四 大團結問題

處今日之世，無論何種事業，資本愈厚，範圍愈大，發展力愈易，否則終必為大資本所壓倒，無得倖免者。三十五年六月間，美國南卡洛里那之十家棉紡廠，決定合併，此十廠之總營業額為三千萬美金，總資金則為一千六百萬美金，夫以成立已久之廠，情形各不相同，非有絕大決心，必需理由，孰肯犧牲一己，勉強加入乎。敵寇在第一次世界大戰之前，紡織業陷入極度困難之時，各廠曾作堅苦團結，一切計劃，均由紡織業聯合會決定，方得實施。

## 和豐線廠

• 設創年三十國民 •

蠶 註 冊  
雙 鹿 蛾  
賜 福 麟  
老 美 女  
鹿 牌  
商 標

◆ 品 出 譽 榮 ◆

木 紗 線 團  
經 濟 線  
蠟 光 紗 線

◀ 貨 國 全 完 ▶

廠 址：上海七浦路六一〇弄  
電 話：四八二三四

## 大成紡織染公司

• 商 標 •

飛熊	鶴鼎	蝠鼎	貓雀	蝶球	雙兔	聚寶	英雄	六鶴
精忠報國	恭喜發財	彩太少獅	白太少獅	大成殿	大成藍	金八益	紅六鶴	征東

• 出 品 •

各 種 粗 細 棉 紗  
各 種 織 布 足

廠 設：武進縣

事務所：上海北山東路四八號  
電話 九四五四七



# 檢討紡織業的「繁榮」

本報資料室

就盈利的目的看，誠如一般人所公認的，去年是紡織工業的黃金時代；但若就事業發展的前途看，事實便完全不是那麼一回事了，這是很值得加以檢討的。

第一，在量的擴充上，去年的紡織業並沒有多大的表現。在那樣繁榮的午頭，我們非但沒有聽到有新廠創辦，而且連原有工廠擴充設備的消息也很少。推其原因，英美各國紡織機械之供不應求固為一端，但主要實由於經營紡織業者感於前途缺乏把握踟躕不前之故。民營的且不談，即就國營的中紡公司而論，他除按月繳給國庫若干億作為交代之外，亦並無擴充設備增加生產的遠大計劃。日本紗廠之接收在國有紗錠上誠然提高一倍的數字，可是據說直到現在，這筆遺產的生產能力並沒有完全發揮，這除了動力與原料不足之外，經營者的怠惰笨責也是不可想的。

第二，在質的改進上也不會有好的表現。反正生意好，供不應求，大家都把技術上的研究與改進置之腦後了。浪費的現象倒是有的，例如把紡細紗的原棉紡粗紗，使紗產的標準大為紊亂；又如機械陳舊失修，管理又不合理，以致生產費用之高，比了進步的國家要超過一倍甚至兩倍。我們知道工業的發展是與科學的進步相伴隨着的，只有兩者結合起來，才有工業真正的光明的前途，而現在充滿紡織業的却到處是浪費與不合理，只要景況稍一逆轉時，他就擋不住外來的壓力的。

第三，在原料的取給上大家也得過且過的因循。去年上海紗廠的原料大部份為美棉，致使美棉進口價值高坐在進口總額的第一位，這是一個大危機。工業的主要基礎建立在市場與原料，在國棉不敷自給之條件下，一個落後的農業國家想要長期繁榮紡織業絕不可能。因此，去年我國紡織工業之繁榮，是在世界紗布供應不足的空隙中偶而得來的，一到其他國家產量增加時，

我們便有淘汰之虞；而況以我國外匯之貧困，又豈能允許長期買進『廉價的』外棉？在去年一年裏，對於棉產的增加與改進，政府既不關心，紡織工業者又無意過問，且因去年有大量美棉供應之故，紡織業眩於近利，竟將國棉擯於戶外，益以交通困難，國棉成本高而售價低，棉業虧本乃不得不減少耕種，這種不幸的結果，恐怕今年的紡織工業立刻就要受到他的考驗的。

第四，外銷市場絕未打開。去年春季紡織業會一度侈談外銷，中紡公司主持人亦曾倡言『紡織國營的目的就是為了外銷』，結果呢，南洋的廣大市場沒有看見一件中國的紗，而日本紗却已於去年底開始輸往傾銷了。原料用的大部份是美棉，成品卻全部在國內銷售，試問以農業為主且又落後的中國，那能長期在這種逆境中生存？

總結起來看，去年紡織業之繁榮第一是由於國外生產尚未恢復，無人競爭，第二是國內需要因戰爭結束顯得迫切，雖然大眾貧困購買力薄弱，而衣着究為人生所必需。有此二大因素，於是乃有去年上半年生產利潤高達百分之六七十的出奇事實。這種高額利潤全係因緣時會而來，並且就整個國民經濟來看，正是一個損耗國力與人民購買力的大魔術，是不足為訓的。這兩大因素又能否持久呢？自然不可能，其一，在英、美、日紡織工業急起直追之下，莫說外銷市場沒有我們競爭的份，而以我國物價之高，生產技術的幼稚，恐怕洋紗之乘機進口也是指顧間事；其二，民生凋敝，國內需要極易飽和，只看複製工業的景氣遠不及紡織工業來得有聲有色，即是一個證明；紡織工業也許正因為看準了這一點，就毫無遠圖，以攫取一時的暴利為得計了。這是一個危機。去年一年紡織工業的空前繁榮並未建立民族工業的遠大基礎，而是被一些投機者藉此蓄積了鉅額財富而已。不知道負責經濟決策之責的當局會否認識這一點。（卅六、一、十、東南日報社論）

# 廣勤紡織股份有限公司

棉紗 出品 棉紗

平布 細布 白絨 條絨 花色布 絨布 各種 粗細 紗線

商標

織女牌 飛鷹牌 聯環牌 布

電話 九三二六  
電話 三六一四〇

總公司 上海廈門路一六八號  
工廠 上海會新路二九號

# 廠整染織紡豐嘉

：自紡： ；自織： ；自染：

出品

牌宮月

各支 棉紗

牌鶴豐

粗布 細疋

廠址 江蘇嘉定縣  
事務所 上海河南路五三一弄二八號  
電話 九五二九〇號

# 我國紡織工業展望

本報資料室

(一)

於勝利後的我國輕工業中，紡織工業得天獨厚，不但不會因戰爭的摧殘而崩潰，且反因禍得福，於日敵的屈服聲中接收了日本在我國數十年來苦心經營的全部紡織工廠與機械設備，為我國紡織業的前途，奠定了穩固的基礎，雖然目前的紡織設備，對我國本身的需要，尚不足供應全部的消耗，但至少已排出了日商在我國棉紗市場上的角逐，我們已有機會儘量發展本國的紡織工業，控制我們本國的市場，這的確是勝利聲中唯一輕工業勝利的機會！政府當局，對於這一個機會，也沒有輕易放棄，於勝利之初，即組設了專業性的中紡公司，在滬、青、平、津，及東北各處，從敵僞手中接收了全部在華的產業，在積極整頓下於短期內先後局部復工，中紡公司於去年即為政府賺了二千多億的盈利，在財政預算中抵補了一筆巨大的赤字，我國目前的中紡，不但掌握了百分之八十的棉紗生產量，且佔今年歲入總預算的百分之五左右，且不談其國營民營，何得何失，而其重要却於此可見。

迄現在止，全國各地的紗錠已開工者，已達二百二十萬枚左右，尚未開工者，約二百萬枚左右，綜合上列數字，我國之目前紗錠，總數已達四百萬枚左右，已開工者以上海為最多，計中紡九十萬枚，民營六十四萬枚，共計一百五十四萬枚。青島次之，計中紡二十八萬枚，民營二萬四千枚（華新紗廠已由中紡中接收開工），共計三十萬零四千枚。天津又次之，計中紡二十九萬九千六百九十五枚，東北最少，計中紡八萬七千八百枚。中紡在滬之其餘未用紗錠三十萬枚及民營紗廠五十家之未用紗錠五十九萬枚，若原料充沛，電力能足量供應，則短期內即可開工，總數計八十九萬枚，天津、青島，兩地之中紡紗錠，幾已全部開工，其中青島雖尚有七萬枚未能開工，

然已由中紡計劃搬至滬津兩地裝置開工，亦以劃入短期內可能開工之列，北方方面，則因種種關係，據中央社記者報導，近期內可能開工者，錦州廠可由三萬枚增至五萬枚，遼陽廠由二萬八增至三萬枚，營口廠由二萬五增至三萬枚，安東廠由四千八百增至二萬枚，約共計可增開四萬餘枚。然東北除上列四廠外，尚有大连附近之三家（皆在中紡掌握中），東北七家紗廠之錠子總數，共達五十五萬枚之鉅，未能開工者，尚達四十餘萬枚。其他如漢口之民營紗錠六萬枚，陝西之十四萬枚，重慶之六萬枚，及各民營紗廠向國外訂購之新錠十萬枚，若能於今年全部開工，則總數確已相當可觀。

(二)

據去年開工之紗錠估計產紗數字，若以普通之標準計算（每枚紗錠每日產紗一磅），則每月已可產紗十六萬五千包（以二十支為標準），查去年上海之棉紗生產報告，為平均月產八萬六千另五十六件，天津之生產報告，二月份者為一萬二千五百九十九件，東北與青島之產量，則尚乏可靠之統計數字。因此我們可以看出，上海紗廠之生產數量，僅達普通標準之百分之十五，天津之生產數量，則更低落，僅及上列標準之百分之五十六左右，即使今年前半年之生產數字，上海之生產率仍維現狀，月產八萬六千另五十七件，而東北青島盡依天津去年十二月份之生產率計算，共七十萬枚紗錠，日產總計不過二萬九千四百八十四件，全國產量之總和，每月產額約為十一萬五千五百四十件，上半年之總產額，約為六十九萬三千二百四十件。又假設今年下半年能增開一百萬錠，且其生產率皆能趕上到上海目前的標準（並通標準量之百分之七十五），則三百萬枚紗錠之每月生產量，可能達到每日二十二萬五千件，半年總數約一百三十五萬件，連上半年者在內，今年之增

紗生產總量，約為二百另四萬三千二百四十件。從一九四八年開始，若目前之種種困難，能够全部克服，紗錠全部裝置完竣，原料供應不成問題，電力能充份供給，技術工人能全部訓練完成，資本等一切問題均告解決，則四百萬枚紗錠之全年十足產量，或可能達到三百六十萬件。我國紡織工業的前途，若能善於培養，善於扶植，未來十年中確有無量的機會，因為除了目前四百萬枚的現成紗錠以外，日本的賠償物資中，我國尚能獲得二百萬枚紗錠的分配，則一九五〇年以前，我國可能有六百萬枚紗錠的產量，每年生產五百四十萬件棉紗的能力，又若以目前的價格計算，紗錠一萬枚約值美金四十五萬元，我國紡錠的資產總值，即達二億七千萬美元（廠房原料生材等尚不計在內）。又若以美棉互相折合棉紗一包之價值計算（每担三十元），其生產價值即達八億另二千萬元，且大部均掌握在政府手中，即使平均利潤為百分之十，則政府可能從紡織工業中獲取每年八千餘萬美元之收入，不論在經濟建設之立場，國民就業人數之立場，及抑注入超漏卮，彌補財政赤字等各方面看，我國紡織業未來前途之所繫，實皆不容予以忽視也。

## (三)

如第二節所述，今年我國所生產棉紗的總量，至多不過二百另四萬三千二百四十件，若以每件織布三十六疋計算，所能產布之總量，約為七千三百五十六萬六千六百四十疋，又以每疋四十碼計算，約合三十億碼左右，以我國人口之衆，即使每人每年平均消耗十碼，以四億半人口計算，即需棉布四十五億碼，今年所產之數，不過全國人民需要率之三分之一，假使一九五〇年能達到五百四十萬件棉紗生產率之最高點，織成棉布一億九千四百四十萬疋，即等於七十七億七千六百萬碼，以全國人口分配，不過每人消耗十七碼左右，亦即是說每人每年可做三套半新衣服（長衫等於一套），夾衣則尚須減半，在此情狀下，以我國普遍之貧，至此可謂已足能自給，且或可能節省三分之一，作為出口爭取外匯之需，若以每件一百五十美元之平均價格計算，約計二億七千萬美元，前項計劃，倘能順利完成，則三年後之我國出口貿易中所佔之數字，棉紗必將取蠶絲茶桐之光榮紀錄而代之無疑。

但還有一項原料問題，將決定我國棉紗的出路。去年棉紗的原料棉花，

因為國內的交通阻塞，戰亂不已，沿海紗廠，緩不濟急，故大部皆由羊棉充之，查去年之外棉進口數字，自一至十一月份中總數已達二百七十六萬七千三百二十六担，若以每担三十美元計算，所費美匯，已達八千三百餘億美元（尚不包括廢花在內）。若以我國目前紡錠之數字計算，以每件棉紗需花三担半計算，則今年上半年前每月所需之棉花，約為三十九萬四千三百九十担，六個月共需二百三十六萬六千三百四十担，若照第二節中所估計之數字，則今年下半年需用棉花四百七十二萬五千担，今年共需棉花六百另九萬一千三百四十担。若以每担三十美元折合計算，則所需外匯共達一億八千二百七十四萬〇二百美元（運輸，保險，關稅等尚不計算在內）。當然我國本產的棉花，可能抵用一部，據上年的棉產估計，約共為八百萬担，今年因棉農的增產，或可能達一千萬担，但一因交通的阻塞，自產區運至消耗區時間的緩慢費用上的不經濟，紡織界的主要原料，今年決難由國棉取而代。二因我國人民之主要禦寒物如製棉衣，縫棉被等在在都須棉花，其直接消耗之數字，幾與消耗織成品所需之棉花，有過之而無不及，故今年國棉能供紡織界採用者，甚難估計其確當數字，然從各方面的條件上看，若國棉能佔全國紗廠所需要量之半數（即三百餘萬担），已屬難能可貴，則今年所需外棉之美匯，仍須九千餘萬元之鉅。

假使設三年內我國的紡織業能發展到理想的高峯，年產棉紗五百四十萬件，也即需消耗棉花一千八百九十萬担，而我國之棉產是否能加緊趕上，足供本國紡織界的需要，始終是一個很大的問題，若以去年的經驗推算，假定三年內我國棉產能每年供給紡織界八百萬担，以去年總數增產一倍，又以一半供給直接消耗，一半供給紡織，則不敷之數，尚達一千萬担，亦即等於三億美元，即使有三分之一產品，可能提供出口之需，則一進一出之間，尚需入超三千萬美元，爭取外匯之目的仍難達到，不過是完成了解決國內棉布的需要，和解決了二三十人的就業問題而已。若數百萬枚的紡錠，僅能達到如此的目的，則亦未免太覺可惜。

## (四)

我國目前紡織業的困難，一為甚接的電力問題，二為間接的原料問題，

前一問題，影響目前的生產率，不能達到普通生產量的標準。後一問題，則影響外匯的消耗，若不急謀補救，則入超之負荷，將使政府之財政，更陷入不可收拾之途。在目前應以解除電力供應之困難，先行着手，使生產量能達到預期的標準。原料問題，則亦應從速計劃，最低限度，須以國棉部份抵充百分之五十，政府一方面增植棉田，一方面收購國棉，以保持供給消耗量半數之標準，另一方面，則統籌外棉輸入之數量，務使外匯毫不虛擲，生產亦不因原料之缺乏而中斷；然後以三分之一之生產總量，統籌使之出口，作為換取外棉輸入所需之外匯，在如此一面有計劃的增產，一面有計劃的增植農田之雙重努力之下，既可培養我國紡織業前途之發展，又可使我國棉產前途附帶繁榮，不但是國民衣的問題，從此可賴自給，則南洋的棉紗市場，亦可納入我國紡織業的掌握，若再進一層努力棉花原料的自給，如是則數年後三分之一棉紗的輸出，可全部增加我國外匯庫存，當此任務在陳目前，我紡織界之努力，亦即國民之福音，眼看國內經過八年摧殘之餘，紡織工業之稱霸遠東，却已從無量血汗中爭取在手，千載良機，希慎發展焉！

## 榮豐線廠出品

8000碼  
120000

手牌寶塔  
機縫線

粗細紗線 一應俱全  
服裝內衣 棉織等廠  
使用省廉 歡迎比較

不偷工 不減料  
以不失 信於人  
為原則

號六坊和太口路東山路州福海上：所行發

金手牌  
三角牌  
綉花線

顏色鮮艷 光彩第一  
永不退色 保不起毛

料本廠 出品實

事求是 三四九

450碼  
香檳牌木紗團

科學漂染 機動製造  
拉力堅牢 尺碼準足

信於人 痲結在

難以取 所行發

## 新生機器紡紗股份有限公司

廠址

歸化路七四八號  
電話三九九〇七——九

事務所

江西路四五一號二〇八號室  
電話 一九一〇六·一九一八〇

註冊商標

金虎牌  
紅虎牌

優點

品質精良條幹勻淨  
拉力強韌色澤鮮明

出品

專紡各種粗細紗線

上海  
仁德紡織公司

出品

神虎牌

棉紗棉布

廠織紡永公

出品：公字牌 永字牌 各支棉紗綫

廠址：上海西康路八五七號

電話 三八七九一號

公司：上海中央路二四號二一一室

電話 一九八八四號

# 我國紡織業的前途

文炯

上面的一個題目寫好，自己看看，口氣大得好不嚇人，蓋作者本人是一技術人員，以往即使有文章發表，頂多不過是談談Gauge, Motion而已。如今要來談論輕工業代表者的前途，實在有點「小船重載」。國內統計材料如此缺乏，纖維工業出版界又如此悽慘，參考書很難搜羅，所以寫，也只能東拼西湊，恐無系統，諸位讀者先生，譬之與區區在一室暗對，閒問家常罷，並請指教。

在談論本題之前，先來觀察一下週遭的環境；譬之如政治，如經濟，如交通運輸，如採銷等等。平日常聽得說，原料採購不容易；棉花中國本來有，但貨色沒有到，以上海各廠所用而言，遠者如靈寶，渭水固不必談，近者僅一水之隔的東台，大中集，也現貨很少。此是做中支紗的好原料，但因爲無到貨，所以用白點子很多的墨西哥棉來充數，爲什麼沒有來，據說是爲了交通困難，而交通困難，又因爲有了二個地方政權和交通工具缺乏的緣故，產地貨乘於地，銷地競用洋棉，外匯愈不平衡，通貨愈趨膨脹，農村購買力愈弱，社會愈不安甯，故曰：政治不清朗，一切皆無辦法。譬之如染料，助劑，印丹士林，安安藍，以往大都仰給於德國，如今中國自己不會造，外國貨斷檔，即使有美國貨來，也沒有德國造質地好，馬馬虎虎的用品，牌子必將賣壞，染廠商爲了這問題，無不爲之頭痛，何況即使是美國貨，也因工潮問題而常時缺貨乎！所以非自己會製造，決非根本辦法，而自己製造，又那一個能懂得此技術哉？即使懂得，又那裏來資本創業？故曰：技術人才不培植，經濟不上軌道，一切無辦法。然而話雖如此說，儘看悲觀一面，也非的論，我們這一民族還是要繼續生活下去的，我們還有種種有利的條件：若從民國初年同今朝比，進步已不知若干遠；若以這短短的三十年，同中國全部長長的歷史比，則僅一瞬耳，所以我們還需要看看別一方面的事實，來加以

比較，如有病態，有可能克復改進乎？爰分論之。

一、高利貸 拆息之被大家衆口一詞的注意，時期還相當近。若有人焉，想辦一實業，資本假定十萬萬，未辦之先，一定先要盤算四個月加一倍，八個月乘四倍，一年乘八倍，能有八十萬萬本利和，辦紗廠一年出紗若干件，有此賺頭否？辦布廠染廠，一年能出若干疋，收入有比放息那樣優厚否？而且如辦廠，勞工問題，採銷問題，件件傷腦筋，比較之下，辦實業的興味，雖不絕對打消，却要看看一看，考慮考慮再說矣。這樣一來，新錠子，新布機，新染缸如何能產生。民營固不談，敵廠國營的紡建公司開工一年餘，祇聽得添了幾座發電機，未有新添紗錠布機聞，機會如此好，蹉跎過去？『挖却心頭肉，去補腳上瘡』，不添新錠子，生產還是不夠用，洋貨還要繼續來，所以今日而聽得在採辦新錠子，新布機，新染缸，那真是值得國人佩服，值得致敬，至少已是一個真正的投資者，而不是一個投機者，至少是冒着高利貸的險，在替這一業紮根基；若不是讓他們自生自滅，而給予以一點光明的話，一定要壓平高利貸，至少要使人家在買一件東西的時候，不要聯帶想起拆息，如四個月之後再添辦東西，喫是外快，穿是外快，着是外快之類，這雖然似乎像節約之道，但却不是紡織染業前途的幸福哩？

二、採銷 採與銷之在平時，也是一廠重要課題之一，得其利則興，失其利則敗！若在戰時及戰後，困難遭遇更其大。先說採；目標當然是原料，單純的紗廠是原棉，單純的布廠是棉紗，單純的染廠是坯布染料助劑，此爲其大者，前已略有述及，今僅以小焉者，而是運轉上的必需品來講：如紗廠棉條筒，錠子油，布廠之綜絲，皮仁，梭子等，有的自己根本沒有，有的自己雖然有出品太蹩腳。某廠購鹽酸，買進的僅是一壘壘的自來水加食鹽，此雖是商人道德問題，不在本題內，但也可見各廠商採辦者的如何煞費心機



和頭痛了。在上海，好貨沒有次貨還能勉強派用途，在內地則因交通困難想要次貨還不得，此和銷路之與交通問題，彷彿若有因緣也，製造地與消費地之間，若運輸便利，運費低廉，直接在減輕消費者的負擔，間接在增加製造商之生產率，運輸困難則反是。此雖與購買力有關，但總也是主因之一。同樣，以棉花言，原產運至製造地，若運輸費用貴，直接在增加製造廠成本，間接在加重消費者負擔，採與銷之彷彿若有因緣者此。不但此也，除運輸問題外，又要說到高利貸，常聽見說：某客家購貨，付五天期票子，某客家有十天期票子，更有某客家付二十天期票子，此是各廠商之間的競爭，在高利息的今日，客戶當然貪票子期打打得愈遠愈好。在戰前，物價波動少，工繳變動少，幣值穩定，廠商祇求客戶信用可靠，期票遠近影響還小。以最近言，金融動盪不安，小銀行，錢莊，商店時有擱淺，退票時有所聞，而廠商苦矣。所以要採銷有辦法，最要者是先儘我們自己已有的應用，產地貨棄於地，製地採用外貨，這是暴殄天物而且也有點像自暴自欺，歸根一句，還是要恢復交通，物資交流。

三、稅收與限價 高稅率與限價，前者在分潤廠商利潤。後者在限制廠商利潤兼所以減輕消費者之負擔，在目前環境，不可謂非煞費心機，賢明之措置也。但在生產分配，和消費三者的原理上講，是一種矛盾現象，蓋消費需要量增加，生產並不增加，分配一失勻，價格自然騰貴，若生產量配合消費量，價格自會低落，此自然之理，無須人為抑止也。所以此一現象，僅是過渡時期的一暗流，決不能拖延長久，也決不容長久拖延。戰敗國日本以蠶繭小國，紗錠一千數百萬枚，中國僅紗錠四百萬枚，比數相差如此大，並不是在日本資金一定較中國多，三十年來中國社會不固定固其一，但另一面政府施策亦不同，此一點在中國似乎未經人談起過，蓋政府同樣給廠商以限制，但僅限制其股東紅利，而並不限其利潤，亦不以此利潤分潤其一部份作稅收，而加入公司公積金項下，此其結果，資金積多無可用，祇得添新錠子，新布機以運用之，無形中錠子布機數與日俱增，生產且超過國內消費量多多，而到中國及南洋求市場，平衡外匯。記得十餘年前，老教授張從之先生會演講一題為：日本的生命線是棉紗線。他們之所以能如此，在有資金添購新機器耳，而其結核，則政府，廠商，勞工三得其利，在政府並不增加稅率，

因生產增多而稅收自然增加，廠商股東因範圍擴大而官利自然加多，勞工失業少，得業易，生活水準自然加高矣。像目前，國營廠不添新錠子，民營廠很少添新錠子，生產不增，消費不減，分配失調，歸根還是一句話，叫做「買外國貨拉倒。」爭取國外市場等高調，太早唱了若干年矣。所以若要紗錠，布機，染缸增多，讓廠商自生自滅是不够的，資力，人力還需要扶助，給予便利。國營也好，民營也好，祇要使其錠子多，布機多，生產增加，消費者負擔自然會減輕，此為終極目的，他無須論。

四、勞資問題 勞資雙方，其實祇要資方開明，勞方不胡鬧，就可相處相得，不成其為問題的。而在今日之所以成為問題者，大半隨政治情勢而來，去年冬今年春，情形最熱鬧。紡織染業在當時，利潤相當優厚，談判結果，加工資算數，所謂圖一個太平者也。生活程度高，工資低，不能維持生計，此為資方不開明，至然要爭，爭而不決，怠工罷工是勞方資本，無可講議，然而若爭議而決，似乎可以太平無事了吧！其實不然，問題又來了：在今執一工廠管理員而問之，貴廠工友如何？回答的是搖搖頭，蓋怠工罷工時的一副打相打面孔，普遍應用於平時運轉時矣；工程師，技師的合理指導，可以違抗，你要嘍囉處分，我會挾眾怠罷，結果，管理者眼睛睜一只閉一只，讓大家各自為政拉倒，蓋又是圖一個太平者也。某廠細紗機加中心牙，此在工作為必需，與工人無所損，而結果候在衙堂中不接頭，此則跡近胡鬧，不足為訓矣。其原因歸根還在勞工教育的太低淺，國家觀念太薄弱，羣眾本來是盲目的，一星一火，立可燎原，若說罷工皆有背境領導，恐非的論，蓋應用此一資本熟極而流之後，解除除生活問題而外，一遇磨擦，不再肯相誠相諒，不顧對方困難，殺手鏢碰碰撞撞出來矣。最近曾看過一張電影片『鴛夢重溫』，中間也有罷工插曲，在罷工期間，勞資雙方劍拔弩張，一旦談判解決，雙方在小酒吧間裏任意狂飲，感情契合無間，並不是「月亮也是外國的好」，然而對之真有點悠然神往也。且也，據一般從業員談，工人工作效率，已大不如前，此是國家損失，所以普及教育，灌輸智識，養成服務道德，真是刻不容緩。權利當爭者爭，義務應盡者盡，總期「兩不虧傷」，庶幾乎是。

五、技術 時常聽得一般輿論，對紡建公司的技術指導者加以攻擊，政

擊的藉口，當然是在國營以後的出品較敵營時期的出品為低劣，於是口號來了；『還是日本人，中國的技術人員啊，嘿嘿！』日今出品的有時略次，那是事實，但也不盡然，中國的技藝落後，也是事實，但也不盡然。最近半年來，會同幾位朋友在國營和民營的各廠輪流的看了一遍，而且也在各廠裏碰到了許多朋友，他們堅苦支持努力奮鬥的精神，真是值得我們佩服，出品品質的問題，那是同原料和別種條件有關的，過去在敵人，原棉至少國半年的消耗量，種類也單純；目前自己好棉花因交通問題而來路斷絕，僅在用善後救濟總署的棉花在應急，白點子多，碎葉破子多，種類也不一律，而且存貨少，混花成份常變動，出品自次矣，技術者本身是無罪的。還有一點，言之慚愧，蓋無論紡織或染整的各工程，其直接或間接生產者，是有其一定的標準工作法的，能依技術指導者的工作法，出品自好，不依，出品自劣，況他們的服從心，對於日本技術指導者遠較本國技術指導者高乎？此是否環境特殊，不暇詳詰，至少是缺少自發自省自治的思想，歸根一句，還是勞工教育太缺乏也。區區提到這一點，十分痛心，諸讀者先生，不乏身歷其境也，自問可也。寫到這裏，要聲明的就是本人同紡建公司並無關係，不想替他們辯是非，也不想故入人罪，僅將想到的一點雜感，供諸社會耳。若說技術落後，那是無容諱言的，但像在十年來的環境裏，要想發明或對紡織染工程有一種革命性的改革，似屬不能，但各紡織染從業員所現有的刻苦堅忍進取精神，再發揚之，已足為中國紡織業露一線之曙光矣。豈僅天乎，莫非人事，一切大者如政治經濟，皆可作如是觀。

拉雜寫來已得若干節，論紡織染業的前途，是很有輝煌的希望，但需要條件，即政治要清明，金融要平定，社會要安甯，交通要恢復，設立研究機關，實施勞工教育。尤要者，政府對實業界要加以有效的援助，足夠的貸款，尤其對於剛在創立製造紡織染機器的各重工業廠商，更需要貸以鉅款，助其萌芽，使其發揚，如是則前途光明，可期來日，若再蹉跎，良機一失，不忍言矣。

# 和 新 紗 廠

主 要 出 品

荷 心 商 標

◆ 粗 細 棉 紗 ◆

總管處理 上海中正路一〇二號樓 電話 一三三三

第一廠 平涼路二八三號 電話 五〇五五

第二廠 浦東周家渡

# 德昌紡織廠

品質精良

創於民國四年

• 註冊商標 •

帆船牌 機器牌

歷史悠久

• 著名出品 •

面巾 浴巾 地巾 厨巾 毛布

廠設

浦東川沙縣東門外蔡家路口

發行所

上海北京西路王家沙花園路十號 電話三七〇二四號

# 利泰紡織公司

棉紗

醒獅

總公司：上海海溪路口二十號

電話：二六〇六八 四六一六八

廠址：太倉沙溪鎮

電話：一四四號轉接各部



# 安達紡織公司

——出品——

各支棉紗

各種布疋

——商標——

飛虎

——廠址——

上海南京西路(靜安寺路)一四八六號

電話 三九七一七

——事務所——

上海河南路五二五號四樓

電話 九〇八七九

電報掛號 三〇二九

# 復興中國紡織染事業之展望

王榮季

紡織染爲我國重要之工業，關係國計民生，日常需要之物資，抗戰前爲日商提倡改良，傾力推銷，而我國則墨守成規，不求精進，遂使我國固有之紡織染事業，爲日商所奪，紡織染事業一落千丈。勝利後，建國大業，亟待開展，於是政府當局，乃倡導改進，組織全國紡織染事業機構，將接收之日商紡織染工廠，依照規定標準法，從事生產，同時致力輔導民營工廠，促其

迅速復興，舉辦高級紡織染學校，灌輸紡織染專門教育，以求澈底改良，惟當敵僞摧殘以後，原氣業已大傷，又值日前物價工資俱昂，成本增高，紗布價格不振，染料助劑缺乏，整個紡織染事業，正瀕於崩潰之境，欲言復興殊非易易，凡吾紡織染同志對當前危殆之局，守匹夫有責之義，共謀挽救，以期復興紡織染事業之基礎，更進而求其改進與發展，茲就復興我國紡織染事業之展望略述數點。

(一) 推重紡織染事業之必要性：全國社會，對於紡織染事業，應加特別重視，勿以歐美人造纖維之進步與發達，而忽視我國紡織染工業，進而觀察世界趨勢，歐美對於紡織染工業之倡導改良不遺餘力，而視爲國家之主要企業，況吾國人造纖維工業尙未萌芽，足徵固有之紡織染業更有其存在與復興之必要，且我國紡織染事業歷史悠久，天時地利，風俗習慣，民生需要，力謀復興與發展，更不容緩。

(二) 當業者應有之努力：目前我國紡織染事業，將瀕崩潰，既如上述，事業之復興，胥賴政府與人民取得密切連繫，通力合作，採取同一步調，而各部門各工廠紡織染當業者，亦須相互合理配合，各就崗位任務，努力邁進，切望勿因政府實施輔導忽略本位應有之努力，而存依賴之觀念。

(三) 技術必須迎合科學潮流：值此科學時代，一切事業，如不應用料

學方法以求改進，勢必淘汰，紡織染工業何獨不然，抗戰前日商應用科學方法，研究技術，改進生產，紡織染事業獨剩我地位，製成品，傾銷全球，故我國紡織染事業之改進，亟應效法日人，採用日本進步技術，利用我國人力物力，迎頭趕上。庶幾能自給自用及來日競爭國際市場。

(四) 方求品質精良成本低廉：我國紡織染生產品，欲與酒來品競爭，勢非力求品質精良，成本低廉不可，此爲紡織染事業競存榮枯之基本條件，如日本紡織染業之突飛猛進，實因其循此原則，努力改進所致，蓋日本人民特具堅忍刻苦之精神，實爲世界民族所罕見，例如日本當此戰敗之後，在美國麥克阿瑟統治之下，麥帥曾允日本工人得以提高工資，而工會代表答以能與戰前工資相同，即於願望已足，不欲再增加，蓋其深明今日生產之工具與原料兩皆困難，若再提高工資，將不能與銷售國內外之貨競爭也。由此足徵日人之耐苦競爭重視生產，今後我國紡織染事業之改進亟應效法日人之精神，力求生產成本之減低誠爲要圖。

(五) 紡織染同志務必通力合作：我國紡織染事業存亡絕續之秋，凡我紡織染同志，亟應洞察時運維艱團結一致精誠合作，共赴事功，各工廠，各機構各同志，絕對不可存有派別系統觀念，以紡織染界僅有之人才，均應以幹事業爲目標，彼此互助，和衷共濟，各自虛心檢討自身得失，力求進步，至互相攻訐傾軋之無謂磨擦，而使有用之精力，徒然抵消浪費，必須絕對避免，此則吾人應力事檢討，而切實奉行。

所見如此，願望如此，而我國紡織染事業之復興，基礎之建立，則賴全國朝野暨各紡織染界賢達之共同促進與共同努力。

# 新一染織股份有限公司

HSIN YIH DYEING & WEAVING CO., LTD.

註冊商標

快車牌 笑嘻嘻牌 興隆牌 新美牌 新美牌 新美牌 新美牌 新美牌

出品種類

府綢 嗶嘰 絨布 斜紋 細平 粗平

事務所：上海寧波路慈順里九號 電話一九六九六  
工廠：上海小沙渡路七七〇號 電話三八八六九

# 雙鹿明記布廠股份有限公司

SONG LOH MING KEE WEAVING CO., LTD.

商標

雙鹿牌

出品種類

防雨布 大網布 網眼布 領子布

事務所：上海寧波路慈順里九號 電話一九六九六  
工廠：上海海防路四二九弄一五二號 電話六二二七六



# 中國目前之紡織工業建設

朱仙舫

## 引言

國父謂：「建設之首要在民生」，而民生之數大需求衣、食、住、行、育、樂中，衣居第一，故在此大兵之後，建設之始，足民之食而外，裕民之衣，尤屬切要，是故今日我們提出這個論題來，促起國人之共同注意和努力，這對於我們建國工作是不無重大的意義。管子云：「衣食足而後知榮辱，倉廩實而後知禮義」。凡先賢之所以求治於天下者，均莫不以求庶民之豐衣足食為先，是衣之一義，洵為政治之本。紡織工業建設，實為中國目前國民經濟更生之第一着。

## 一 我國紡織工業的開辦史

人類歷史已由銅鐵時代，電氣時代，超躍而進入於原子時代，世界國家的絕大部份，均先後高度渡入於現代生產的進程，這次大戰的軍需工業生產形態，尤為顯著，而我國却一直到現在，還徘徊困陷於半手工業的生產狀態中，故截至目前為止，我們可以說：中國根本沒有比較條件的現代工業，即有，亦僅偏限於某某數種，在國際資本帝國主義剝奪的縫隙中，捱日子的輕工業，而其中發達較早，範圍較廣，且亦較為重要者，厥為紡織工業。

我國紡織工業之開辦，始於光緒十四年，由李文忠公奏請清廷，創辦中國紡織特局於上海——即現恆豐紡織特局，嗣又創辦華盛紡織廠——俗稱洋布局，火災後改名又新，後又改名三新紡織廠，是為萌芽時代。其時國人昧於科學，對於紡織機械技術與工廠管理，亦是毫無所知，一切工務，悉委諸工頭包辦。原動係用笨大之蒸汽引擎，凡現今視為應有之設備，如鋼珠軸承，噴霧器等，全付闕如。梳棉機概用舊式毛紡之羅拉式棍，細紗則用三棍羅拉，

以至每日每錠僅能出紗半磅有強，品質劣而成本高，在此種種缺點之下，失敗已屬必然，是以連年虧蝕，幾至不能自存，更談不上與洋商競爭。

時山西省府向英商定購紡織機二萬餘錠，機器抵滬而未能付款提貨，張季直、聶雲台以痛賭我國紡織工業危機，知不急圖挽救無以自存，乃迫不及待，即設法轉購此項新至之紡織生產工具，運往南通，由官商合辦大生紗廠，聶雲台並將當時一蹶不振之中國紡織特局，改組為恆豐特局，一面開辦紡織學校，介紹紡織學理，訓練紡織專才，以深植紡織工業之技術基礎，一面改用電動機，鋼珠軸承，噴霧器等新式裝備，取消包工制，施行合理化之工商管理，並徵聘英美顧問及日本留學技師任竹銘、馬之靜、汪孚禮、陸輔舟、朱仙舫等，以迎頭趕上，力謀生產技術之現代化，在種種艱困之境況下，與世界各資本主義者所加諸我國紡織工業上之龐大壓力，角逐至今，為枯竭困弱之我國國民經濟爭留一份原氣。

## 二 中國紡織工業新生代

一部中國近代史，是一部國際資本帝國主義的壓迫中國史，自鴉片戰爭起，國際資本主義者採其堅甲利兵，以作其政治侵略，尤其是經濟侵略之前導，清同治元年（一八六二），外人即設百釜機器繅絲工場於上海，是不特為外資侵入中國之始，且亦為國際資本帝國主義者新式紡織生產，對我國舊式手工業之紡織生產突擊之第一砲。此後外人於我國各地開設工廠時有所聞。迨甲午戰後，與日簽訂馬關條約，許其有在華開設工廠之權，於是各國紛紛繼例，而外資工廠逐日增加，外資企業愈加膨脹，致造成外商在我國工業上之霸。僅就上海一地而論，外資工業勢力的雄厚，已非國人所能望其項背，據民十七年之統計，全上海市工業投資總額三萬萬元中，外商佔二萬萬元

，竟為全數的三分之二，上海如此，其他各地更可想見。至專就我國之棉紡織工業而言，則雖經張、聶二氏所領導，急起直追，力挽利權，然以受種種先天後天工業條件之限制，致大規模工廠不過一百三十餘家，近十年來每年紗錠平均數不過五百萬左右，而華商仍僅佔百分之五六·八二，日商則佔百分之三九·四一，英商則佔百分之三·七四。民三十三年華商資本為一萬五千四百萬元，日商資本為五千四百萬元，美商資本百餘萬元，外商亦佔三分之一強，然此不過僅就外人在內地設廠，利用中國之豐盛棉產，與無可竭盡之最低廉的勞動力，來佔取中國廣大之市場而言；至國外紡織產品之運輸內地傾銷，則其數量之大，我國自行生產量之小，及與我國民之消費量額相較，其比率之驚人，必可想見。且由於外國紡織產品，無止境之大量輸入，及就地生產之結果，我國國民經濟之被擊破，我國國土之被動搖，其殘害於我國計民生者，更是無可想像的損失，可幸這種危殆演進到了目前，由於中華民族八年苦鬥，不平等條約的取消，及此次抗日勝利的結果，我國紡織工業隨着我們國運的更生，已走了一條光明無比的大道。這條大道在中國紡織工業史上我們可名之曰：中國紡織工業新世代，此新世代之特質：

一、過去國際資本帝國主義，所加諸我國工業上的不平等條約的束縛與摧殘，現在沒有了，今後我國之一切，無論政治、軍事、經濟、文化、教育，均可儘可能的求得其高度之發達創造，紡織工業更是如此。

二、此次接收之各收復區之敵偽紡織工業，其中設備新進是够於現代生產要求者甚眾，日本國內各紡織機器，亦將由盟國撥交我國作為賠償之一部，此項紗錠，據悉有二百七十萬枚之多，再加上所接收之收復區敵偽紗錠，及我國原有紗錠，則我國紡織工業，即可謂確已具備相當雄厚之基礎，以此雄厚的現代化之紡織工業基礎，再益以中國豐盛之棉產品與廣大之勞動力，其前途決非一般國家之可匹敵，迨可斷言。

三、我們知道紡織工業為日本最重要產業之一，日本自開港以來，亦和我們一樣，如潮湧入日本的海外機紡織的生產，即飛速地破壞了日本手工業的手紡紗的生產。維新政府為着對抗此種趨勢，而早即努力於機器紡紗業的移入，在生產管理上，很快的於明治十五年，即採取了最集中的形態，以與各先進國的紡織業作戰。至明治二十九年其棉紗的生產輸出額，竟駕躍其輸

入額而上之，明治三十二年則更由其國內市場的廣大，而進到國外市場的開關，於是不特中國、台灣、朝鮮等地為其主要拓殖對象，其他如暹羅、菲律賓、荷屬印度、印度、錫蘭、直布羅陀、海峽殖民地、英領屬地及非洲、中南美諸域，均無不遍受日本紡織纖維工業之浸透矣。茲日本帝國主義已倒，我國已經有其國內外紡織工業之設備，我國除利用其現存紡織生產設備，以自力經營國內市場，急圖自力解決國內全體廣大民衆之穿衣問題而外，且可進一步的求執東亞紡織工業之牛耳，繼日本在世界之紡織工業地位而代之，——即連日本亦應包括在內。

### 三 目前中國紡織工業建設之積極性

實業計劃中國父謂：「棉花：在手工業時代是為中國一種甚重要之工業，然自外國貨輸入中國之後，此種本國手工殆漸漸縮減，結果於是以許多棉花輸出，以許多棉貨輸入，試思中國工人既多且廉，乃不能產出棉貨，豈非大可怪之事。」又云：「中國棉貨之需要遠過於供給，故中國須設紡織廠甚多；以較廉之棉貨供給人民。」而總裁為求貫徹國父主義，充裕民生國防之需要，亦在中國之命運書中顯明的啓示國民，以不平等條約撤廢，中國工業已解除其重要之束縛，今後中國工業仍須以最速的進步，與最大的努力，始可與先進諸國高度的技術與集中經營，並駕齊驅，今按其所示實業計劃中關於衣服工業部門，更明白的確定，全部工作量與最初十年內應完成工作量，表列如次：

名稱	全部工作量	最初十年內應完成工作量
棉紗錠	一〇,〇〇〇,〇〇〇枚	三,〇〇〇,〇〇〇枚
棉織機	三二〇,〇〇〇台	九六,〇〇〇台
麻紡錠	二七〇,〇〇〇枚	八三,〇〇〇枚
麻織機	一五,〇〇〇台	四,七〇〇台
毛紡錠	五八〇,〇〇〇枚	一七四,〇〇〇枚
毛織機	一六,五〇〇台	四,九五〇台
縲絲機	二二六,〇〇〇台	七一,〇〇〇台

網織機 九四·〇〇〇台 二八·二〇〇台

源染印整 一四單位 三四單位

機(甲種) 一八〇單位 八四單位

(乙種) 一六·五六〇台 四·九七〇台

針綫機 四〇〇·〇〇〇台 九〇·〇〇〇台

縫紉機 四〇〇·〇〇〇台 九〇·〇〇〇台

據此可知，我國工業中之紡織業，在國防民生上之積極性，上表數字雖不能不隨目前事實需求，而有所增損，然非我全國上下全力以赴，決不為功也。否則日冠雖滅，禍難雖除，而我國國民民生將乃無解決之日。

### 四 我國紡織工業建設技術人才之培育問題

現階段我國紡織工業，已由貧困枯竭不振之困境，而進入新生代，及其於我國計民生需求上之急極性，已如上述；唯吾人今日之言紡織工業所必需首當力予注意者，厥為技術人才之培育一端。美國學這謂：「三百年來金錢第一之觀念已成過去，代之而起者為人才第一」我國某學者以「缺乏熟練工人」為中國工作難以發達的原因。但「熟練工人」是又必從專門之技術人才而來，以我國今後紡織工業建設的蓬勃新生，其需要紡織熟練工人之衆，迨難以數計，其需要紡織專門技術幹部之多，尤為迫切，過去我國教育，除張聶二氏所創辦之紡織專校，及派遣出國深造外，尙極少致力於此，這無疑的是中國近代教育上之一大缺憾，也是中國紡織工業發達上之一大阻礙。今後吾人欲圖無負於此抗戰全勝，建國圖強之千載一時之良機，把握中國紡織工業新代之開始，而深刻奠植其基礎，以內能求國人之自給，外可與國際角逐，代替過去日本紡織纖維工業於東亞及世界市場之地位，則非亟事設立設施完備之紡織學校，以培養衆多之紡織專門技術人才不可，否則雖繼日本而擁有此雄厚之紡織生產機器，在低劣技術運用與控制之下，亦決難有所成就之可言也。憶十八世紀歐西改造人類歷史之產業革命，乃從紡織工業生產技術創造發明作起始，我亦願中國生存獨立所必需的現代化之條件，以紡織

紡織工業 中國目前之紡織工業建設

工業生產技術之迎頭趕上為先導。所以今天我們認為主管當局，務應於接軌日本絲棉毛織及人造絲紡織廠染整廠鐵工廠中，各撥一所為實驗工廠，廠內附設專科學校俾供學生實習，更應盡量輸進國外紡織之新技術機器，實地試用為推行之倡導，能如是則不特學驗俱備之技術人才，必能輩出，以應需求，今後我國紡織工業之發皇光大，可操左卷，即由此而致中國於富強康樂之境，亦屬必然矣，幸我國人之共起而從之。

### 結 論

以上所述，僅略就我國紡織工業建設之史的發展，與今後情勢及根本改造致力之所在，作一簡略之陳說，至其他若工廠之管理，地區之分佈，棉種之改良，關稅之政策，紡織機及配件之自造，勞動資本之招致與運用，及生產後之輸出消費等問題，均屬我國紡織工業建設之所必當妥予籌策力行之根本大事，容日後之逐項提出以與國人共同研究焉。

## 廠染織紡信國 股份有限公司

業務：紡紗 織布 漂染  
商標：五羊 三公 一諾 千金  
出品：各種棉織漂染布疋

公司：南京東路二三三號  
電話一九一七九 電報掛號六七三九  
第一工廠：餘姚路八一六弄  
電話 二四〇六四  
第二工廠：羅真人路局門路  
電話(〇二)七〇七四四

不 同 染 織 整 理 廠  
 上 海

出 品

代 客 整 理  
 迅 速 精 良

不 退 色 壯 天 時 虎 球 童 士 林 藍 布  
 羣 羊 府 網  
 武 財 神 各 色 嘑 直 色 嘍 貢 呢  
 象 牌 各 色 斜 紋  
 藍 雀 竹 布

顏 色 鮮 艷  
 美 觀 大 方

民 國 十 九 年 創 設

廠 址 惠 民 路 五 八 〇 號 電 話 一 五 八 一 〇 七  
 事 務 所 金 陵 東 路 三 二 二 號 電 話 八 八 四 四 一 六 四

# 建設新中國紡織工業

陸紹雲

建設新中國紡織業之途徑，應行注意之點不一而足，茲舉舉大者，略述如左：

## (一) 增加棉產改良品質

抗戰以前，吾國原棉最高產量在一千五百萬擔左右，足供紗錠五六百萬枚之用，依照第一次五年計劃，似無再行擴充之必要，惟戰事爆發以後，原棉產量，逐年減少，今則雖已勝利，但交通依然阻塞，運輸依然不便，內地原棉，無從運出，致各地棉質，高低不一。此後除恢復治安，增加交通工具，以利運輸外，更宜設法增產，改良品質，按照增加紗錠之比例，使棉產逐年加增，在量的方面，務須達到自供自給，在質的方面，以能紡細紗為目的。而欲增加與改進品質同時並進，則開墾鹽田，疏濬運河，改良水利，利用水力發電，以及低息農貸，發給優良種子，維持原棉最低價格等等，為須次第進行。

## (二) 紡織機之自造

吾國紡織機械，向來購自國外，漏卮龐大，來源不易，且各廠所備機器，式樣亦各不同，致另伴之配置，亦難統一。今後紡織機械，須力求自造。自造紡織機之利益甚多，減少漏卮，具利一也；增加織工業務，減少失業工人，具利二也；實行機械標準化，減少另伴之種類，具利三也；集中各家機械之長處，製成最優良之紡織機器，具利四也。聞此次紡管會將口資織工廠，專為製造紡織機之用，則第一個三年，每年可造紡錠十萬枚，自動布機五千台；第二個三年：每年可造紡錠三十萬枚，自動布機一萬台，第三個三年：每年可造紡錠五十萬枚，自動織機二萬台。

## (三) 出品標準化之注意

中國棉花須力求其合乎標準，例如水氣不能超過百分之十，棉籽不准超過百分之一，其他若黃砂，屑子，砂土等物絕對不能攙入，如有攙入，當由檢驗局令其退還原地，不准在市場上賣買，此指原棉而言。紡織出品在可能範圍以內，亦須求其標準化，例如戰時中國各紗廠，每件棉紗之重量均規定為四百磅，即每小包中之支數，縷數及每縷根數等亦無增減之處。不特棉紗應如此辦法，即布疋亦須維持一定的標準，布疋能製成標準化，則對外貿易較易為力。如外洋需要大量貨物時，即可由各廠分配，不必因海外需要之故，而改弦更張，致費時日，增加消耗。

## (四) 對外貿易之重要

若中國人每人每年需要棉布廿碼，則全國民眾需要紗錠一千二百萬枚，故在五年內即有六百萬錠，似尚不敷遠甚，然回顧國內人民，經過八年抗戰，貧困已極，其購買力之薄弱，自在意中；故吾國紡織廠除注意國內市場之外，更須注意於國外市場，尤其是南洋，南非，南美一帶，戰前向為日人推銷之開尾，今後該處紡織市場，應由吾國斯界起而代之。是以國內工廠應分工合作，例如華商紗廠着重於國內市場，臨時國營之日資紗廠着重於國外市場，因為假使不能注意到輸出，則外貨勢必充斥於南洋一帶，數年之後，再欲設法推進，恐失之過遲，蓋千載一時之機會，吾人決不可等閑視之也。

## (五) 技術人才之養成

紡織人才在戰時的後方，已覺不甚充裕，戰後紡織工業之發達當數倍於

今日，其缺乏之程度，自無待言，依照「中國之命運」一書：吾國十年內所需紡織專門人才至少在三千六百人以上，至普通之技術人才尚不與焉；以十年計算：每年須培植三百六十名之專才方可敷用。此外中級幹部之技術員工更僕難數，故目前各廠應多多培養紡織人才，或利用原有之紡織學校多加學額，或另設新校，如各方面目的並進，則數年之後得有起當新進之學生可供斯界之需要也。

### (六) 設備之改革與保全之重要

工業進步漫無止境，今日之以爲新者明日便以爲舊，紡織工業亦未嘗不然。往日之紡織工廠，其機械陳舊，設備簡陋，採光不足，空氣污穢；今日之紡織工廠則由合理而美化，其工程由繁而簡，速度由慢而快，光線既充分而和悅，空氣既新鮮而溫暖，故其能率由低而高，產量由少而多，成本由貴而賤。即如此次接收之日資紗廠九十餘萬錠，以設備而論，均係二三十年以前之機械，較諸老式者固已進步多多，較諸英美之新式工廠則尙遜乎其後，尤其在戰爭之際，滬上各廠頗少改進之機會，日後尙須有適當之改進與革新，否則不能與最新式之紡織廠相提並論。抑有進者：如僅將設備改新而於機器之保全不加注意，則雖有新式機械，不久的將來，亦會陳舊而降低效率，故機械不論新舊，對於保全一層務須三致意焉。試看上海日資紗廠，其機械雖經五十年之久，但其工作效率頗高，並不亞於新機者，其故即在於此。

### (七) 工作時間之急須規定

吾國紡織工廠之工作時間，自前清以迄於今，皆以十二小時爲標準，所謂深夜工作者不能廢除，故工作年數稍久者，往往身體風弱，面黃肌瘦，影響國民體格頗非淺鮮。今則勝利來臨，百廢待興，以前所行之夜工制度，當即設法取消，從此次接收之日資紗廠起，各廠之工作時間當一律改爲九小時半或十小時。但各廠所宜注意者：除發揮各個人充分之能率外，更須留意其身體之發育與人格之修養，所謂智德體三育當同時並進，藉以養成強健優秀之民族，而趨於真正的國際同等之地位。

### (八) 工人福利之設施

國內紡織工廠之職工大都宿住廠外，放工後即行回家，廠方對於工人福利不甚重視。近數年來，有識之士認爲勞工福利之設施即增加工廠本身之利益，今後紡織工廠逐漸增加，勞資問題愈趨嚴重，關於職工福利自應積極注意，例如職工補習學校，職工子弟學校即普及教育之準備，同時可以養成高尚之人格；醫院可以防止工人之疾病而維持其健康，合作社即予工人以便利，運動場游泳池等所以增強其體力而減少不合法之行爲，圖書館閱報室所以增進職工之知識而助學校教育之不足，諸如此類，在廠方所費無幾，而職工之得益非淺。是以今後不欲辦則已，如欲建設合乎時代性之工廠，而使勞資雙方融洽如水乳，則工人福利之設施殊不可忽視矣。

### (九) 紡織民營之急求實現

紡織工廠係輕工業；按照中山先生實業計劃，蔣主席「中國之命運」，以及六中全會之議決案，皆已明文規定應歸民營。惟自勝利以來，社會對於紡織業之國營民營問題，大多數民衆咸發生疑問，惟最近聞宋院長在中國紡織建設公司董事會上，對於紡織工業「絕對民營決不國營」已經作第二次堅決之表示，且進一步，如何將臨時國營之工廠轉移至民營的方法亦已決定，即將原來廠方公司改組爲新公司，並將其全部股票售諸民間。如果獲此基點之解決，則合理化之工業即可展開，惟關於此點不得不希望從事於紡織事業者多多參加此項偉大之工作，俾於最短期間使二百萬錠之日資紗廠達於合理之程度，而於一年半載之間真正成爲民營之機構，並使其股票成爲國內外投資之目標，而於五年後可以達到一千二百萬錠之目的。

### (十) 低利貸款之渴望

在戰前物價便宜，棉花每擔在數十元之譜，今則物價高貴，每擔棉價格在五六萬元之譜，故一萬錠之紡織廠假定每日用花十餘擔，每月須花款十餘萬元之鉅，而各廠在抗戰期間所有花紗大部份概歸敵軍擄去，致流動資金不足供購棉之用，然則政府爲工商業之發展起見似應予以援助，准其向四聯總處或國家銀行以低利之借款。

# 從紡織業的重要論及我國所應採取的政策

朱仙舫

導言 甲、紡織業的重要 (一)無紡織即無現代工業 (二)

無紡織即無現代民享 (三)紡織可以提高生活文化 (四)紡織可以取得國際貿易有利地位 (五)紡織可以提高農林畜牧之價值

(六)紡織是商業的中樞 (七)紡織是國防的要素

乙、所應採取的政策 (一)善用接收敵資紡織染廠實現國父

「以裕民衣」之昭示 (二)力謀大量輸出換取巨額外匯建設其他工

業 (三)確定辦法輔紡織自造紡織染整機器 (四)劃定今後設廠

區域以固國防並使產銷合理 (五)培養手腦並用德智雙修切合實用

技術人才 (六)設立完善紡織研究所 (七)修正法規健全財務

(八)營業應以服務為目的 (九)設立完善紡織建管機構 結論

## 導言

紡織工業為我國民生工業最要之一環，是故國父早在建國方略實業計

劃第六章衣服工業的發展計劃中，主張以科學方法指導農民育蠶養羊及種

棉種麻，以冀改良品質，增加生產，並於棉毛絲麻產區，設立大紡織廠，

採用新式機械，將本國原料紡紗織布繅絲製綢，以備國內外消費之需，其

重視紡織業之發展，於此可見。當斯時也，以我國受不平等條約之束縛，

始有舶來紡織品之大量傾銷，繼有外商在我國設廠製銷，助長其經濟侵略

之野心，致使吾紡織業未能充分發展，幸吾紡織界先知同志，努力爭扎，

尚能在我國輕工業中，仍得忝居首位，亦為民族輕工業中，聊足自慰者也

，自抗日軍興，侵略主義者迭受膺懲，迨至曩歲新約告成，吾國政治上已

獲得平等地位，及至敵寇投降，全國各地敵資紡織染廠，均由吾國接收。

於是五十餘年來日寇經濟侵略之根蒂，業已剷除盡絕，而吾國紡織業

外來之阻力，於焉解除，復興紡織工業建設之新使命，於此肇始。爰將紡

織業的重要及吾國所應採取之政策，分陳於后，謹與海內賢達相商榷焉。

## 甲 紡織業的重要

一、無紡織即無現代工業

如所週知，十八世紀的產業革命，是人類歷史之一大躍進，紡織之手

工而變為機器，實受產業革命之洗禮，自是因造紡織機器需要多數工作母

機，而機械工業興焉，因製工作母機及紡織機器，均需大量鋼鐵等為原料

而金屬鍊工業興焉。因建造各業工廠，需要大量磚木等為原料，而窯業

、鋸木、建築諸業興焉。至因紗布之需要漂染，可以促進各種化工之勃興

，因紡織原料產品之需運輸，可以促進交通工業之勃興，因各工業均需大

量馬力，可以促進動力工業之勃興，其他相需相興者，自更更僕難數，從

可知無紡織即無現代工業，信不誣也。

二、無紡織即無現代享受

人類享受之要素凡四，衣食住行是也，他姑勿論，請就衣言，人類文

化日進，物質享受亦由質而趨於文，章身之衣，已非僅防寒蔽體者，足饜

其慾望，於是舉凡各種機製紡織成品，莫不由粗而漸進於精，例如人身日

常之需，以及室內輪船火車汽車、飛機、醫院等裝飾之用，均能隨心所欲

，因時因地，各得其宜者，無一非由紡織工業發達之所賜，假定人類現代

享受，確比古代為優，又假定現代人民非有現代享受不可，則可知無紡織

即無享受。

三、紡織可以提高生活文化

孔子有富教之昭示，管子亦云衣食足而後知禮義，故凡欲提高一國國

民之生活文化，必先富之，富之道固多，而最切要且易舉者，莫過於紡織

，姑就棉言，假定原料皆用本國所產，全國有自給紗錠一千萬枚，日夜出



廿支紗二五、〇〇〇件，年共可七、五〇〇、〇〇〇件，另有專紡輸出品之紗錠四百萬枚，日夜用卅二支紗以上之紗四、五〇〇件，年共可出一、三五〇、〇〇〇件，市價每件前者為四百五十萬元，共值三十三萬七千五百億，後者為八百五十萬，共值一十一萬四千億，合計四十五萬二千二百五十億，同胞四億五千萬，每人攤得十萬另五百元，又使毛絲麻及人絹等紡織，均能發達，其產品所得總值，至少可與上述棉產之數相等，則同胞每人可攤得廿萬元以上，爾特能使整個社會金融活潑，尤能增加一般國民富力，由是而全體人民之生活文化，必可因以提高，夫復何疑。

#### 四、紡織可以取得國際貿易有利地位

紡織貨品，可以打成任何大小形狀之包裝，水陸運輸，均極便利，且能經久不變，英為機器紡織之鼻祖，原料雖仰給國外，仍能製造大量輸出貨品，換取巨額外匯，執世界金融之牛耳，（第一次世界大戰前）致國于富強，日師英而奮起，積極發展紡織，盡量製造國外貨品，爭取現金，充實軍需，遂致引起第二次世界大戰而自取覆亡，水能載舟，亦能覆舟，要視用之何如耳，吾國具有廣泛原料產地，低廉大量勞工，均非英日所能比擬，果能推進紡織，不再以羊毛換哩呔，生絲換洋緞，更不使一絲一縷貨棉輸入，則不惟漏卮可塞，且能轉入超為出超，由是必可取得國際貿易有利地位，可斷言也。

#### 五、紡織可以提高農林畜牧的價值

從來一國人民之經濟方式有三，曰農，曰工，曰商，商且容後再說，今言農與工，廣義的農，又可分為農、林、牧，就中農產之棉、蠶絲及麻，林產之紙漿木材，牧產之羊毛，固皆為紡織之原料，設無機器紡織施行加工，則效用有限而售價自低，甚或無人問津，輾轉運售，農民所得必更無幾，如經紡織機器製成各種精良貨品，自可「身價百倍」，良以成品售價一高，必能刺激原料，復以成品價高，更需增加生產，則採購原料愈殷，其值必因以益高，準斯以觀，紡織工業發達，可以提高農林牧之價值，則屬毫無疑義。

#### 六、紡織是商業的中樞

商介於農工之間，以買遷為業，而取其什一之利者也，今有棉毛絲麻而無紡織工廠為之採購，雖欲買遷而未由，又有需要大量精美之棉貨、呢絨、綢緞、麻葛、等正頭，而無紡織工廠充分製造供給，雖欲買遷亦未由，是知紡織一業，其關於商業之重要為何如耶，不但此也，大而通商大埠，小而城市鄉鎮，所有商店行號，其經營紡織有關貨物者恆在半數以上，且無論自運用資金上，自物件數量上，自從業員工上，必皆以買遷紡織原料、物件及其產品所佔數字為最多，總之商業雖不是紡織之附庸，而紡織確是商業之中樞。

#### 七、紡織是國防之要素

現代國際戰爭，即科學之戰爭，同時亦即資源之戰爭，其用於直接戰爭之器具，固以飛機大炮兵艦為主，但從事製造飛機大炮兵艦之職工，駕駛飛機大炮之員兵，以及海陸空軍現役後備之士官，參加通訊運輸救護醫療之人員，所需冬裝、夏服、毛毯、雨衣、帳幕、套襪、背帶、綁帶、布袋、麻袋、並醫療應用之藥棉、紗布等，如無紡織工廠為之充分製造供給即無國防可言，一遇侵略，惟有任敵長驅直入，一個國家而無國防，當然無法可以立國，無法成爲一個獨立平等之國家。

基以上述各點，即知紡織可以富國建國，可以裕民樂民，關係國計民生，至深且鉅，顧吾國今後紡織工業所需之政策維何，曰在國防建設與經濟建設並顧之下，務使紡織工業成爲工業發展之母，於全民自給自足外，尤可大量輸出，換取巨額外匯，補助其他工業建設所必需，庶於國家經濟、民生享受，均蒙莫大之利益，然而由於政治經濟之理論，得以表現於實際者，仍有待於吾國技術專家之共同努力，則應如何縝密計劃，漸求萬全，以達充裕軍需民衣之鵠的，而猛進於經濟平等之途，實吾紡織同人所亟應奮起共負之使命，爰抒管見所及，縷陳于后。

### 乙 所應採取之政策

一、善用接收日人紡織染廠實現 國父「以裕民衣」之昭示  
同是人類，而生活水準高低懸殊者，非造物使然，實由國家政策所致

，政體無論獨裁或民主，今後必使人類生活漸趨於水平之傾向則一，衣爲生活四大需要之一，吾國共有同胞四億五千萬，使「衣」均達適應生活之水準，則每人年需棉布十六公尺，毛呢〇·二公尺，毛毯〇·一條，絨線〇·五公兩，絲織物二·五公尺，麻織物〇·九一公尺，依據上述各種衣料，全由國內製造供給，除現有棉紡四六〇萬錠織機五萬台及毛絲麻等各種若干外，亟應補充棉紡五四〇萬錠，織機二十七萬台，毛紡五十七萬錠，織機一萬六千台，麻紡二十六萬錠，織機一萬五千台，練絲機二十三萬五千枚，織機九萬三千七百台，染整機六百正一一四廠，二千正二八〇廠，三千正一四四廠，此外尚應增設棉紡四百萬錠，織機十四萬台，專製輸出貨品，上述補充設備所需費用數目龐大，在此舉國窮困之時尙有何法籌措，茲幸接收各地敵資紡織染廠已由政府組織中國紡織建設公司，負責經營，爲時雖僅年餘，較他國營事業成功卓著，獲利優厚，惟此龐大生產機構，全由九年抗戰犧牲無數同胞生命財產換來，深冀當局善盡其責，務將今後盈餘悉作紡織事業建設之用，假定分配如下。

增加紡織機器70—80%，增進原料質量10—20%，紡織教育5%，紡織研究5%。

再就增設棉紡言，假定第一至第四年每年增加五十萬錠，第五至第十年每年增加六十萬錠，第十一至第十五年年增加八十萬錠，共可增加九百六十萬錠，而其他織染各機亦均隨爲適應之增設，將因機器愈多，則生產愈大，獲利亦必愈巨，十五年間定能完成上述所需設備之數，是以紡織之所獲，用以建設紡織事業，因而實現國父「以裕民衣」之昭示，此應提倡商榷者一也。

## 二、力謀大量輸出換取外匯建設其他工業

吾國輸出之品，素爲大豆、桐油、生絲、豬鬃、羊毛、苧麻、楮子、生漆、及其他礦物等，均屬工業原料，絕少加工製造者，而舶來各種精細物品，則充斥國內市場，利權外溢，漏卮甚巨，不圖補救，決難競存，吾爲世界三大棉產國之一，而又人民耐勞，氣候溫和，亟應利用此種天惠優點，依照前述設備棉紡四百萬錠，織機十四萬台，以之專製輸出棉貨，則

年產卅二支以上紗支所成之細布，當在二、三一七、二〇〇、〇〇〇方公尺以上，並組織輸出機構，專司其事，盡量代替戰前日人南非、北非、南美、荷印、澳洲、菲島以及泰、越、緬、鮮等廣大市場，依據日人由此所獲，年約三億五千萬美金，則吾國可能換取之外匯，亦必有同樣之數，以之分期建設國內其他各種工業，必能次第完成，此一時機，必須把握，必須利用，此一責任，尤須當局及吾紡織界同人，並海內賢達，共同担荷，此應提倡商榷者二也。

## 三、確定辦法補助自造紡織染整機器

吾國紡織工業，抗戰以前所用機械，大都向英美德瑞法等國購辦，其結果(1)巨額現金外流，(2)對於紡織機之機構難以自謀改進或革新，(3)不能促進本國鋼鐵及其他工業發展，(4)戰時無法輸入。記取上述之慘痛教訓，力謀自力更生計，必須速圖自造紡織染整機器，現雖有官商合辦之中國紡織機器製造公司，而生產有限，難應現時之需求，應請政府訂定切實有效辦法，補助國民自造，其法維何？(1)組織聯營紡織機器製造公司，(2)由專家選定各種紡織機械之標準式樣，交由可靠民營機廠分別專造，以期精良，(3)凡購辦政府認爲合格之自造紡織機，政府貸給半數以上之機價，開工一年後，再分五年攤還，(4)對於製紡織機之民營機廠，由政府借給工作母機之半價，開工一年後，再分五年攤還，以此雙方均予以有力之資助，庶能于規定期間，達到自造自給目的，此應提倡商榷者三也。

## 四、劃定今後設廠區域以固國防並利產銷

吾國原有紡織工業，偏集于黃河長江下流兩岸，平時已有原料取給不便產品銷售困難之憾，抗戰軍興，即悉淪于敵手，致成軍服民衣俱缺之現象，懲前毖後，應在顧及國防產銷並普遍發展原則下，勘定交通、動力、勞工、氣候、用水等便利地點，劃爲紡織工業區域，凡新組織各廠，指定必向規定區域之內設立，蓋內地生活較低，開辦自廉，出品又易銷售，不致滯積而耗息金，誠屬一舉數得，利莫大焉，顧或謂紡織廠必設于原料豐富之地，否則難以競存，其然豈其然乎，設由漢口將機包棉花與棉紗或布

一件，同經鐵路聯運而至貴陽，依貨物運費，精貴于粗之原則，每包棉花所費，必比每包紗布爲廉，而于運輸途中，污損成份，紗布則較棉花爲多，明乎此，則知貴陽雖非產棉地，亦可建設紗廠無疑，是以今後新組之廠，切勿再集中于大埠，免礙國防建設與民生工業之均等發展機會，此應提倡商榷者四也。

#### 五、培養手腦並用德智雙修切合實用技術人才

吾國紡織教育，向少注重，致紡織專才，常感不敷，現值紡織事業復興建設之際，亟須培養，以資補充，紡織教育方針，精神與技能並重，務期手腦兼用，德智雙修，切合紡織工業所需之專才，「中國之命運」戰後十年內，全國需有紡錠一千萬枚，至少宜造就紡織專門人才三千六百名，高級紡織職業學生八千二百名，再加建造輸出品之紡機四百萬錠，共有紡錠一千四百萬枚，則所需要之人數更多，紡織教育機構，分臨時及永久兩種，因戰後紡織業復興，原有紡織人才，僅足供四百六十萬錠之用，其餘一千萬錠所需之人才，須于十年內補充者，應設臨時紡織學校培植之，蓋紡織之輕工業中，無論從資本、勞工、產量各方觀察，均佔前位，爲謀儘量發展計，亟應多設紡織學院，惟設立紡織學院地址，宜依地理經濟，分區設立，配合當地所產原料，決定學科，並請教育部通令各省市初級及高級工業職業學校，添設紡織科，造就下級幹部人才，全國各大學或學院及專科學校有工學院或工科者，添設紡織工程學系，造就高級工程師，再請有關機關及各大型模紡織公司，派送大學或專科畢業，並服務五年以上者，出國研究，以資深造，至各級紡織課程，教育部雖有規定，但其中亦有與需要不堪配合之處，擬由紡織界人士另組專門委員會審訂後，呈請教育部決定之，紡織學院爲求所造人才切合實用起見，得聘請學術界及工業界人士爲顧問，組織顧問委員會，以期達于至善，此應提倡商榷者五也。

#### 六、設立完善紡織研究所

歐美各國紡織人士，對於紡織學術，不斷研究，公立私立之研究所，幾于指不勝屈，致紡織機械，日新月異，紡織管理，與時俱進，宜其效率優良，成績卓越，而能永保滋大也，環顧吾國斯界，尙無一研究所之設立

，雖有六十年之歷史，而一切俱少進展，難免墮乎其後之憾，欲求吾國紡織之發展，亟須設立完善紡織研究所多所，總所設于漢口，再就棉毛絲麻產區，次第設立分所于各地，所內分設調查、實驗、研究、編譯、各組，分別精研詳究，其所需經費，擬請同業公會籌集，並請教育部經濟部，予以補助，此應提倡商榷者六也。

#### 七、修正法規健全財務

吾國原有法規，對於公司財務，似探放任主義，意在使其易于成立，而促實業之進展，故公司所定資額雖高，而實收股金，僅及半數或四分之一，即可開業，不足則賴銀行透支或抵押以資補充，于是担負利息甚重，市面景氣，固可維持，一遇否泰，困難立現，又于獲得厚利時，不肯多提公積折舊，機器陳腐，無法補充，產品因以低落，成本隨之加重，終至失敗而歸淘汰者，不勝枚舉，匪惟有礙斯業之進展，更足引起社會經濟之恐慌，英廠財務，亦不健全，第一次大戰後，英國紡織蕭條狀態，正與吾同，惟日本則不然，實收資本，必在總數三分之二以上，每遇盈餘，則又提出大量公積折舊，充足其資力，歷年所積之總數，往往超過實收股額，用能與英抗衡而勝之，師善改惡，明訓昭然，覆轍再蹈，智者不爲，亟應修正原有法規，對於實收股金及公積折舊，必再妥事規定，務從健全財務的政策獲取發達的捷徑，此應提倡商榷者七也。

#### 八、營業應以服務爲目的

紡織爲國防民生重要性之工業，絕非某一集團營謀私利之機構，其關係國家民族公益，而企圖利用機會，或故意壓小原料進價，剝削農林牧應得之利而自利，或強行提高產品售價，增加廣大用戶消費而自肥者，不特爲民族之罪人，抑且成國民之公敵，必也務本已飢已寒之懷，力求共存共享之道，所有營業，在在皆服務爲目的，只取合法應得之利潤，絕不妄作投機壟斷之奸謀，須知多積不義之財，將爲個人享受乎，則人生不過數十寒暑，與其窮奢極欲，爲世鄙視，毋甯惡衣菲食陋室，爲人欽崇，將以遺諸子嗣乎，則子嗣之賢者得之，徒損其志，愚者得之，適益其驕，吾不知其實利果安在也，國父革命，注意心理建設，孟子救世，先正人心，李二

曲亦云，天下大根本，人心而已矣，大肯綮，提起人心而已矣，深冀斯業人士矯正以往不良心理作風而根絕之，互以正誼明道利物濟人爲旨歸，于是風聲所播，蒸爲習尚，則蔚成善良之社會，養成優秀之民族，成利賴焉，此應提供商榷者八也。

### 九、設立完善全國性的紡織建管機構

吾國紡織界向無健全之團體組織，形成各自爲政狀態，致影響整個紡織事業之發展，現雖有中國紡織管理委員會之設立，其所措施，偏于消極的管理，缺少積極的建設，就中委員，紡織專家尤少，且名爲全國性，其實僅限于滬市，茲爲集中力量，發展全國紡織工業計，爰有設立中國紡織建管委員會之建議，該會受經濟部之指導，以籌劃及促進全國紡織業復興建設爲主旨，經濟部派任三人，全國紡織業各廠公推八人至十二人，中國紡織學會推舉七人至十一人，機械製造業推三人至四人，農業推二人至三人，國際貿易及銀行界推二人，計由二十五人至三十五人組織之，主任委員一人，由經濟部就委員中指派之。常委六人至八人，由各委互推之，其工作範圍，(一)設廠標準之研究及設計事項，(二)購製設備之籌商辦理事項，(三)紡織機械之聯合製造事項，(四)紡織原料之聯合開發採購事項，(五)製品之標準規定及檢驗運銷事項，如是集合全國專家，共向預定工作範圍努力邁進，必能完成發達整個紡織工業之使命，此應提供商榷者九也。

### 結論

綜上所陳，可知紡織一業之盛衰，關係整個國家民族之深切，而所提供商榷各點，均爲建設中國紡織工業所需之要件，亦即作者對於革新目前紡織業所擬之方略，至于棉毛絲麻等之應如何設法推進，增加其產量，改善其品質，以應今後之需求，當另文請教，非本篇所能盡，總之，作者致力斯業，垂三十年，素具紡織救國紡織建國之宏願，立論容或掛一漏萬，但深信今日建設紡織工業之大道，捨此實無他途可循，故不忖譴陋，謹貢芻蕘，邦人君子，幸垂察焉。

## 蘇 綸 紡 織 印 染 股 份 有 限 公 司

出品種類

各種 棉紗 棉布

商標

天官 神鷹

▼ 公司 ▲

上海辦事處 江西路四五一號

電話 一〇五九一

蘇州辦事處 韓家巷十號

電話 八二五·八四七

▼ 廠址 ▲

蘇州 盤門外

電話 一八九

# 大通紡織股份有限公司

◀ 品 出 ▶

## 大飛艇牌

各種粗細棉紗

事務所：上海江西路四〇六號

◀ 電話一〇二二號 ▶

廠址：崇明南堡鎮

# 統益紡織股份有限公司

事務所 上海寧波路二十號

工廠 上海莫干山路九號

精選上等原棉紡製各種棉紗棉布

金雞牌 六支至二十支棉紗

貓蝶牌 三十二支至四十二支單紗及股線

彩花蝶牌 四十二支至五十支股線

條幹均勻 拉力強大

彩花蝶牌 十二磅及十六磅平布

緊密細堅 經洗耐用

# 紡織工業對於政府的期望

陸志霄

在科學落後工業尚在萌芽之吾國，紡織工業已為最具規模，而差堪與世界其他各國所比擬者，然相形之下亦有天壤之別。戰前受不平等條約之束縛，不能充分發展，勝利後，各條約國相繼自動取消，如此吾國工業界可為之一舒。但至今一年有餘，試問我紡織業有若干進步可誌？其所以至此者，其旨非一字一句不能概括者，而非單方面所能盡力者，其主要原因無非原棉之改良，機器工業之擴充及改良，交通線及原動力之供給，技術人才之訓練，金融問題等等，此皆吾同業界所共知而努力呼籲者，然亦有未盡善者，即使各種問題皆能就緒，而各單位工廠獨行其是，欲與列強爭逐，豈非以卵擊石耶。列強經濟戰爭之所以獲勝者，其最大力量，厥推政府統治領導之功，返顧我戰後之中國政府，雖差強人意，然遺漏之處尚多，今以紡織界從業員之地位，檢討紡織界所希望於政府者，雖不敢說中肯，但亦不致有過妄之處。

整個工商業集團乃國家經濟戰爭之勁旅，其行動亦應如軍隊然，須前後呼應，方始足以抵禦外來之經濟侵略，今我政府對各種工業，雖各有其統裁之機構，然其職責上尚有不足堅強經濟陣容者。茲將略述數點有關紡織工業之統制管理者，以供有識之士共相研討。

一、設廠所在地之整理：工廠之設立所在地，在廠本身論，當然以原料成品取給之便利為主，惟在整個國家經濟上講，則是一個複雜問題。因工廠之設立，不但促使該地工商業之繁榮，更因之解決一地之民生問題，所以全國性的統制機構，應根據各地人口之稀密，生活之狀況，棉產之質量，電力及交通之取引，及其他社會問題，而分別制定各地應設工廠之範圍，及成品之種類，以符合該地之情形。

二、成品運銷之管理：統制管理機構所以設立之目的，在滅除相互間之

競爭，而加強對外之力量，歷來吾國工業遭受外商之侵略，既無國家政府之保護，又有國內同業之競爭，如此交相煎迫，日漸衰弱而致崩潰。今以近隣日本紡織業之情形對照，彼國對於東亞南洋等地之外銷，均有一定之限制，其主旨即在減少國內經濟戰爭，而一致對外也。如今日本已在積極復興中，而我國對於該項管理尙付闕如，換言之，即經濟內戰尙未消滅，將如何應付外來侵略。

三、商品檢驗機構之增強及成品規格之釐訂：商品檢驗設施之目的，在制定各種商品應有之質量，而作工開之評定，予採用者舍取之標準。紡織業所用之原料物料，咸須有一定之標準，以作技術之處置之準則。戰後商品檢驗之組織尙未恢復，在謀發展之期，又多一層困難。故亟宜增設並加強之機構，以符合各工業之厚望。再關於紡織業成品之質量，並無一定標準，乃致形成非法之競爭，如能限以一律，則優勝劣敗之天演，可促進工業自動進步，而導入正當競爭之途。此次紡廠聯合會之大包重量及絞數之限制，或即統一成品質量之先聲。

四、原棉之支配：最近在報端發現本國棉產之呼聲，而同時美棉外匯申請之限制，二者相形之下，足見前者供過於求，造成農村破產之危機，而後者求過於供，結果資金外流。紡織事業統制管理之機構，如能加以澈底供求調查，而處以適當之支配，則決無過與不及之虞，同時更可鼓勵農村經濟之發展，而減少資金之外流。

五、扶助紡織機械工業之創設，及紡織機械規格之制定：全面和平以來，各廠紛紛向歐美訂購機械，以事擴充，交貨之期最早須二年之久，在此二年内市場上之所需，必不足以供應，造成外商盤踞之機會。如國內機械工業有適當之建樹，決不致有坐失良機之虞。因了欲發展紡織工業，同時須發展

機械工業，而免除仰人鼻息之痛苦。再者，閱最近美國紡織界調查日本紡織業後之記錄，內中有一點值得吾紡織業注意者，即日紡織機械另件及用品，百分之九十以上同一式樣，如此機械之製造與機械之管理，能以同一方式處置，既省用料，又能減少一廠之備料，以輕其負擔。工業發達之功，亦其一也。再則應用之相同，能達統一管理之目的，而減少因工潮而發生之社會問題。

六、紡織工廠管理上之統一：工潮之產生，雖有因生活活程度激增，及其他問題而發生，但管理上之相殊，亦為易致工潮之一大主因也。此次國營民營所訂工資標準，確為統一管理之發軔，但願繼續以工廠之實際情形為參考，再作更進一步之管理標準。諸如福利事業、工作法、工作人數等等。在紡織成品及機械標準相互推進下，達到統一之目的。

七、技術人才之培植，及試驗研究機關之設立：依照目前吾國之鏡子數，原有之技術員已不敷分配，如再事擴充，則將更感缺乏，如此而欲謀工業之發展，豈非緣木求魚耶。技術人員之訓練，決非一輕易之事，須有充裕之經費，完備之設施，專心於教學之教授等。在吾國雖有許多紡織專修之學府，即以規模最宏大，歷史最悠久之南通學院論，設施尙稱完備，但與外國大學較，則相差不可以道里計，更時絀於經濟之痛苦，而執教之教授，因生活而奔波，不能專心於教學，技術人員之造成，隨之受嚴重影響。所以政府對於原有之技術人員訓練學所，不但應加以扶助，更應撥劃固定鉅額經費，來充實其設備，穩定教授之生活，使其安心於教學研究。其次對於試驗研究機關之設立，亦係政府應予獎勵贊助，甚至由政府主辦者。因為試驗與研究之工作，乃徒然消耗而無經濟上獲益之一種事業，又需大量資金，故祇宜由政府主辦，非私人所能負擔者。近年來人造纖維之發展，屢見於外國雜誌，而在我國即使一點效法的事實，亦不多見，在工業競爭日趨激烈的今日，為將來計，不得不加緊試驗研究，急起直追，以免蹈落伍之危機，此項重任，則舍政府孰能為之。

八、原動線與交通線之佈設：工業建設必有電力運輸之增設，相輔以行，否則單獨進行，非但事倍功半，更不能達建設之目的。該種原動力及運輸線之佈設，乃國營事業中一項要目，應由紡織業之管理機構，參以其他種種

問題，而定佈置之方式，以增強發展之力量。

九、經濟之資助：經濟乃萬百事業之血脈，紡織業突能例外，全國性之管理機構，分別各分支紡織業，——如絲、麻、毛、棉等不同原料之各業——需款之不同及緩急，而予以慎密之考慮，加以支配，則能獲得經濟上利用之最大效率。此項任務，又非私人金融機關所能應付者，須由中央銀行集合各種金融機關之厚力，為整個工業之經濟後盾。

十、農業上之改良：紡織原料無論動植物成須取之於農，其相互間之關係不可一日或離也，在我國亟徒改良棉產、羊毛等農業政策下，紡織事業之管理機關，應根據其所屬之試驗研究所之報告，及各工廠實用之情形，供給農業管理機構，以資參考，而謀農工二方面技術上之改良，以補其天然之不足。既足以抵制入超，又可增進農村之經濟建設。

上述十點，僅不才淺見所及，不合之處，尚祈各界指正，是為至幸。

# 民華染織公司

精製各種棉布

◀ 註冊商標 ▶

跑狗 香賓 千秋 新民 貓蝶 雙童魚

(.)

事務所：上海寧波路二四四一號  
 製造廠：上海楚王路三二九一號



# 中國之紡織工業

朱曠士

遜清光緒十五年之際，李鴻章氏鑒於棉織洋貨進口之涵湧，每年漏卮之可懼，乃奏准設立紗廠，奉旨撥國幣四十萬兩，翌年創設機器織布局及紡織新局於滬，以謀提倡。惟廠屋建築方竣，厄運乍臨，祝融肆虐，被毀過半。清廷遂不願撥款重建，李氏與當時津海關監督盛宣懷商議，改爲官商合辦，易名「又新」，最後又改爲華盛紗廠。然自甲午戰後，迫於不平等條約，外人得在通商口岸建立工廠，於是英人首於一八九五年創設怡和於滬，嗣美方之鴻源，德方之瑞記等機器紡織工廠，相繼成立。國人觀狀，漸感興味，先後設立大純，裕源於上海，設業勤於無錫，設蘇輪於蘇州，南通方面則有張季直氏主持下之大生紡織公司。此外在一八九一年，張之洞氏在武昌設立武昌織布局，一八九四年，劉國鈞氏在常州設立大成紗廠，而日人又擇地上海楊樹浦，創設東華紡織株式會社，紡織事業，漸見發展。但華商紗廠究因資本短絀，技術虛劣，難與外人爭衡，基礎既薄，拓展匪易。

迨至民國三年歐戰勃發，外人壓力漸去，華商紡織工業之發展機會遂至。紡織工廠之創設，風起雲湧，新與氣象，如火如荼。然好景不常，歐戰告終，外人勢力捲土重來，華商紗廠又遇勁敵，自民國十三年以降，復陷於不振之域。至民二十四年爲止之十二三年間，創立新廠者既鮮所聞，即原有華商紡廠，亦多因無法支持而以其紡錠轉讓於外商。

其後我國紡織業，鑒於衰落之因果，咸圖整頓，開始延聘專門人才，廢除工頭制度，增加資本，以鞏固基礎。一廠自振，各廠景從，益以民二十四年以後，國家漸趨統一，政治經濟，漸入軌道，民間購買力日增，紡織工業亦隨之復興。計民國二十五六兩年內，各廠計劃新增之紗錠，約達四十餘萬枚之多。惟七七事變踵發，我國方漸蘇之紡織業，重遭空前之破毀。

抗戰勝利，敵寇甘受城下之盟，國軍西來，淪陷區次第光復。上海各日

資紡織廠，即在是年九月杪，由經濟部特派員辦公處紡織組派專家陸紹雲、章劍慧、桂季桓等分別接收，且逐漸酌量開工，藉維工人生計。旋因中央另定辦法，除設立敵僞產業處理局在各收復區總管外，對於全國敵僞紡織事業，則在經濟部下設一紡織事業管理委員會，總管在華日資絲棉毛麻等紡織事業，會下另設中國紡織建設公司，暫時收歸國營。依該公司章程，營業年限定爲二年，必要時得呈准延期一年，以一次爲限，原定於期滿之後，估價轉售於民營。

中國紡織建設公司（以下簡稱中紡公司）在三十四年十二月成立於重慶，立即派幹員飛滬，成立總公司。翌年一月，開始向經濟部特派員辦公處移轉各廠，接收自辦。嗣經濟部及農林部又合組一中國蠶絲公司（下文簡稱中蠶公司），即將蠶絲工廠及業務劃出，改由該公司自行接辦。

中紡公司與中蠶公司，爲國營輕工業之姊妹公司。中紡公司之董監人選，由經濟部紡織事業管理委員會提經行政院核定。計爲董事長由翁院長兼任，指定紡管會委員束雲章、李升伯、吳味經、楊錫仁、王仰先爲董事，張茲闓、王子建爲監察人，設總公司於上海江西路一三八號，設分公司於天津及青島。總經理一職，由束雲章擔任，副總經理爲李升伯、吳味經，天津分公司經理楊亦周，青島分公司經理范澄川。並在昆明、重慶、沙市、漢口、西安等處，成立辦事處，以辦理收買棉花及推銷產品等事宜。中蠶公司之董監及監察人，由經濟農林兩部會同聘請譚伯羽、譚熙鴻、薛壽宣、周貽春、嚴慎予、馬保之、冷適、褚輔成、高事恆、葛敬中、湯錫祥等十一人爲董事，陳郁、張茲闓、常宗會、鄭萃疆、邵申培等五人爲監察，並以周貽春兼董事長。總經理一職，則由葛敬中擔任。總公司設於上海外灘十七號，並設分公司或辦事處於各地。中蠶公司營業範圍至廣，除蠶桑事業及繅絲事項外，尙

紡織工業 中國之紡織工業

有天然絲之加工紡織及成品之運銷等事項。

當時由中紡公司接收日方在華紡織工廠，除東北外，全部約有紡錠一百六十餘萬枚，其中上海約佔九十萬錠，青島三十餘萬錠，天津三十餘萬錠。此外，尚接收布機二萬多台。該公司既係國營，資力之雄厚，概可想見，營業之發展，亦在意中。至三十五年七八月間，範圍益廣，生產更鉅。惟各廠紗錠尚未全部開工，茲錄其現正運轉中之紗錠及布機以及組織後之廠名於左

上海方面

一、紡織部份

廠名	原名	運轉紗錠	運轉布機
第一紡織廠	內外	六一〇〇〇	一・九〇〇
第二紡織廠	內外	四五〇〇〇	
第三紡織廠	內外	三二〇〇〇	七〇〇
第四紡織廠	內外	二六〇〇〇	九〇〇
第五紡織廠	豐田	四五〇〇〇	九〇〇
第六紡織廠	日華	六四〇〇〇	八〇〇
第七紡織廠	日華	六〇〇〇〇	
第八紡織廠	日華	二九〇〇〇	四〇〇
第十紡織廠	同興	三六〇〇〇	一・三〇〇
第十二紡織廠	大康	六八〇〇〇	一・〇〇〇
第十四紡織廠	上海	九〇〇〇〇	九〇〇
第十五紡織廠	上海	三六〇〇〇	
第十六紡織廠	上海	四二〇〇〇	八〇〇
第十七紡織廠	裕豐	五四〇〇〇	一・六〇〇
第十八紡織廠	明豐	三〇〇〇〇	
第十九紡織廠	公大	五九〇〇〇	四〇〇

二、蘆紡部份

廠名 運轉布機

第二製麻廠 三〇〇

三、印染部份

廠名 運轉印染機 一〇〇〇

天津方面

一、紡織部份

廠名	原名	運轉紗錠	運轉布機
一 廠	裕豐	六〇〇〇〇	一・七〇〇
二 廠	公大	五五〇〇〇	一・九〇〇
三 廠	天津	三〇〇〇〇	七〇〇
四 廠	上海	二五〇〇〇	六〇〇
五 廠	雙喜	二〇〇〇〇	五〇〇
六 廠	太康	二〇〇〇〇	五〇〇
七 廠	公大	三三〇〇〇	一・一〇〇
絲織廠一			五〇〇

青島方面

一、紡織部份

廠名	原名	運轉紗錠	運轉布機
一 廠	大康	三〇〇〇〇	六〇〇
二 廠	內外	四二〇〇〇	五〇〇
三 廠	隆興	三六〇〇〇	五〇〇
四 廠	豐田	三九〇〇〇	六五〇
五 廠	上海	三七〇〇〇	八〇〇
六 廠	公大	五〇〇〇〇	一・七〇〇
七 廠	寶來	三三〇〇〇	五〇〇
八 廠	富士	三三〇〇〇	七〇〇
九 廠	同興	三八〇〇〇	七〇〇

上述各廠之綜合生產量及開工率如左：  
一、逐日生產量

上海	天津	青島
棉紗 五〇〇件	棉紗 一五〇件	棉紗 二〇〇件
棉布 一・〇〇〇疋	棉布 五〇・〇〇〇疋	棉布 四・六六四疋

(上述生產量數字係指日班單班生產量夜班生產量尙未在本內)

二、開工率

上海	天津	青島
紗錠 七五・六%	紗錠 七五%	紗錠 九六%
布機 六九・七%	布機 八〇・一%	布機 八七・八%
平均數 七二・六%	平均數 七七・六%	平均數 九一・九%
總平均 八〇・七%		

以上就方執中國紡織界牛耳之中紡公司及蠶絲方面全國總樞之中蠶公司，略加陳述，試再從地域別以言中國紡織事業。

上海市區之紡織工業，在勝利以前，頗具規模者共約五十餘家，但開工機數不多，每月所出紗線亦甚少，其主因在於日本紡織事業之壓迫。勝利後，各廠廠主漸謀復工，景象蓬勃，使人興奮，無如政局未甯，障礙叢生，現滬市雖有華商紡織廠百餘家，除中紡統率下之各廠外，應推永安紡織股份有限公司，為滬市紡織業中巨擘。

永安紡織公司創於民國十年九月，業務包括紡織紗布漂染印花等等，擁有永安第一廠、永安二、三、四、五、等廠，以及永安染織廠等，規模宏大，設備週密。該公司董事長郭樂、董事郭順、郭泉、郭琳、郭瑞祥、郭禮安、郭棣活、郭植芳、郭幹勳、李孝植、李偉先、李業棠、林海壽、駱乾伯、監察人劉生初、吳三省、總經理郭順，副總經理郭棣活，經理李孝植、郭植芳、郭棣超。該公司創立時資本為國幣六百萬元，三十五年經股東會議決增資為十二萬萬元。該公司所屬各廠基地，廠屋、機器、均係自置，在我國紡織界中，極具聲譽，抗戰期中雖曾為敵方執管，一度停頓，但因內都損失不大，故勝利後即能迅速全部復工。三十五年，增設第五廠於楊樹浦。此外尚有鄭州打包廠及楊樹浦貨棧房基地，亦均為自置，惟南京路總公

紡織工業 中國之紡織工業

司房屋，則係向永安公司所租賃。該公司經營紡織印染漂白紗布，其出品有金城、嘉禾等牌各支棉紗，及大鵬平細布等。因其出品精良，銷路甚廣，營業年有進展。「八一三」後各廠停頓，僅第三廠繼續開工，但頗能獲利，太平洋戰爭發動後，外國紗布市場漸告絕跡，我國紗廠乘時奮起，紗布市價亦以求過於供而上漲，該廠乘此時機，力求改良增加生產以應市需，數年以來，銷行益廣。

去年之上海工業，可謂紡織業之天下，該業在業枯中獨呈繁榮，各廠盈餘數字，頗為驚人。據專家之估計，去全國紡織業純益，約在一萬二千億元之譜。上海民營紗廠之盈餘，佔其十分之三。傳聞申新紗廠廠長之分紅，竟達一萬四千萬。副廠長得七千萬，中下級職員得數百萬以至一千萬元者，不足為奇。至於紡織業空前繁榮之主因，厥為美棉之價廉，以及人民補充消費之巨大。去年滬地各紗廠所用原棉，美棉佔百分之九十九。根據統計，去年一至十二月，美棉進口共約二百七十六萬七千餘担，巴西、巴拉圭、印度及國棉僅佔百分之二。

上海紡織業中，除上述棉紡織業之外，絲織業亦占重要之地位。而美亞織網股份有限公司，實為該業之翹楚。該公司創於民國九年，以製銷各種網網為營業範圍。該公司為網業巨子莫儻清獨資所創立。初設廠於徐家匯路久成里，其時僅有電力織機十二架。翌年莫氏之婿蔡聲白由美歸國，擔任總經理後，即增資添機，羅致人才，並革新管理，擴大營業，慘澹經營，在十年中先後增設分廠十四處。至民國二十二年，該廠鑒於市上洋貨充斥，國產網網，非有大規模之組織，不足與之抗衡，乃聯合分支各廠及綢莊等，合組為美亞織網股份有限公司，將各廠一律改為美亞分廠。自勝利迄今，該公司現有分廠十所。計上海三所，蘇州、杭州、香港、天津、漢口、暨四川之樂山及五通橋等地各一所。

美亞初創時，因係獨資經營，資本額無從估計。迨民國二十二年改組為股份有限公司以後，始額定股本為二百八十萬元。嗣後屢經增資，營業日盛。勝利以後，前所增資偽幣三千六百萬元，全數發還。仍由原股東繳足法幣三千六百萬元，合計股本為法幣四千萬元，分為四百萬股，每股面額十元。該公司董事長為蔡聲白，董事莫如德、童莘伯、鵬良緯、沈體仲、孫瑞璜、邱鴻書、黃榕庭、監察人邱伯銘、沈熊伯、總經理蔡聲白，協理童莘伯、

良緯。總管理處設上海天津路二〇七號。

該廠初創時，僅織普通綢料，民十一年添機革新後，乃仿造歐美新式綢繡如華絨葛華紡等，因其出品質料精美，銷路激增，推行日廣。十六年又採購新機，製造各種最新出品如喬其紗派力司等出品，及至抗戰開始前後，該公司出品計有六百餘種之多，每日產量在一千匹以上。近年來營業日盛，歲有盈餘，已臻我國絲織業之領袖地位。

政府現對全國棉紡織工業，劃分六區設立同業公會。第一區以四川省為區域，設同業公會於重慶。第二區以陝西省為區域，同業公會在西安。第三區以雲南省為區域，同業公會在昆明。第四區以湖南省為區域，同業公會在衡陽。第五區原為上海，現已併入第六區，以蘇浙皖三省為區域。聯合各區同業公會，又有中國棉紡織工廠同業公會聯合會之組織，三十四年八月在滬成立，現已遷滬。主任委員為東雲章氏。茲將第六區機器棉紡織同業公會之會員即蘇浙皖三省區域之紡織工廠列舉如左。

大同紗廠(上海)，富安紡織公司(崇明)，統益紡織公司(上海)，廣勤紡織公司(上海)，廣利實業公司(江陰)，通成棉毛紡織公司(武進)，德豐紡織公司(上海)，嘉豐紡織整理公司(嘉定)，利泰紡織公司(太倉)，大通紡織公司(崇明)，新生機器紡紗公司(上海)，中紡紗廠有限公司(上海)，又二廠(上海)，合豐企業公司(上海)，崇新紡織公司(上海)，民豐紗廠股份有限公司(武進)，恆通紗廠(上海)，大成紡織染有限公司(武進)，安達紡織公司(上海)，勤豐紡織廠(上海)，申新第一紡織廠(上海)，申新紡織第二廠(上海)，申新第三紡織公司(無錫)，申新紡織第五廠(上海)，申新紡織第六廠(上海)，申新紡織第七廠(上海)，申新紡織第九廠(上海)，鴻章紡織染廠(上海)，杭州第一紗廠(杭州)，誠孚公司管理新裕紡織第一廠(上海)，又第二廠(上海)，信和紗廠股份有限公司(上海)，蘇綸紡織廠(蘇州)，仁德紡織公司(上海)，恆大新記紡織公司(上海)，榮豐紡織第一廠(上海)，又第二廠(上海)，鼎鑫紗廠有限公司(上海)，永安紡織公司第一廠(上海)，又第二、四廠(上海)，又第三廠(上海)，緯通合記紡織公司(上海)，慶豐紡織漂染整理廠(無錫)，慶豐公司保豐紡織漂染整理廠(上海)，昌興紡

織印染公司(上海)，麗新紡織印染整理公司(無錫)，公永紡織廠(上海)，振新紡織公司(無錫)，大生第一紡織公司(南通)，又副廠(南通)，大生第三紡織公司(海門)，翔豐紡織廠(南翔)，通益花紗工場(上海)，三新紡織廠(上海)，海麟紡織工場(嘉定)，新大工業社(閔行)，懋新紡織公司(南匯)，國信紡織染廠(上海)，琴通紗廠(常熟)，農村工業社(常熟)，中國國光紡織印染公司(上海)，泰安工業社(常熟)，興農紡織廠(上海)，源盛協記紡織公司(上海)，恆昌紗廠(上海)，華陽紡織染廠(上海)，新毅紡織廠(無錫)，美星紡織廠(甯波)，新中紡織廠(武進)，大中紡織廠一廠(上海)，又二廠(上海)，泰豐紗廠有限公司(常熟)，大業勤記紗廠(蘇州)，和新實業社(上海)，惠工紗廠(嘉定)，大有裕染織廠(蘇州)，華豐紡織公司(南翔)，緯昌紡織公司(上海)，永泰紗廠(太倉)，川紗工業社(川沙)，益民紡織廠(無錫)，永嘉紗廠(嘉定)，大昌實業社(常熟)，常安工業社(常熟)，同仁家庭工業社(太倉)，聯華紡織廠(無錫)，永豐紡織工業社(常熟)，家庭紡織工業社(常熟)，新華紡織工場(江陰)，安泰紡織工業社(太倉)，民生工業社(無錫)，瑞豐紡織公司(上海)，華澄染織公司(上海)，裕綸工業社(靖江)，順豐紗廠(南翔)，水利紡織廠(南翔)，振興紡織廠(無錫)，生生紗廠(上海)，華申紗廠(上海)，隆安紡織廠(無錫)，長豐工業社(太倉)，長安工業社(長安)，福民工業社(江陰)，惠民農村工業社(川沙)，利中工業社(無錫)，景星紡織廠(常熟)，大新實業社(上海)，公泰紡織染公司(無錫)，利民盛記工業社(上海)，利達實業公司(無錫)，廣業裕民股份有限公司(南京)，大福實業公司(無錫)，源康紡織二廠(無錫)，又三廠(蘇州)，興農紡織廠(南通)，虞山紡織公司(常熟)，和鑫紗廠(太倉)，同新實業社(上海)，久豐紡織廠(鎮海)，琴豐工業社(常熟)，立豐紡織廠(上海)，復生紡織廠(常熟)，錦新紡織社(無錫)，嘉新家庭紡織社(嘉定)，益泰紡織公司(泰縣)。

江蘇一省，產棉特豐，交通便利，工業發達，紡織業亦極繁盛，土布工廠亦多，茲錄常州土布業如下，藉供參考。

恆源昌，布機二四〇台，裕新，布機一三〇台，裕民，布機二三〇台，

永大，三六台，同信，一三〇台，常豐，二四台，大進福一二台，大通，三〇台，精誠，二〇台，協源，二四〇台，協興德，二〇台，恆豐盛，二〇〇台，泰成，六〇台，慶豐，四〇台，永豐，三〇台，盈豐，四八台，家庭，六台，萬元，四〇台，達源，三〇台，民華，一〇〇台，恆裕，二〇台，天綸永，一七台，新中，二八〇台，志記，二〇〇台，大新，四〇台，寶豐，六〇台，義利，八〇台，家盛，二〇〇台，鼎成，一三〇台，永新，一九台，利源，一二〇台，惠民，二〇台，民康，一〇〇台。

此外尚有南通及無錫兩地之土布業，亦頗發達。

中國毛紡織業，實以光緒五年左宗棠氏招集官商股本，在甘肅省會創設甘肅織呢廠為嚆矢。光緒三十四年，張之洞氏亦發起官商集資購辦機器，設湖北毡呢廠於武昌。民國初年，有人設立日暉織呢廠於上海。旋因經營不善，即告停閉。民國十八年，滬商界巨子劉鴻生乃招股接辦日暉織呢廠，接辦後復改組為章華毛絨紡織廠。同年又有大華呢絨廠之創設。繼之以起者，有天津之仁立紡毛廠，北平之軍政部清河製呢廠，哈爾濱之裕慶德毛織廠。至民國二十年，滬上又有新華織呢廠及達隆毛織廠之成立。嗣後如天津、廣州、無錫、太原等處，機器呢絨工業，次第出現。抗戰前期之中國毛紡織業，有如左者。

軍政部清河織呢廠（北平），廣東紡織廠毛織部（廣州），仁立紡毛廠（天津），開源呢絨工廠（北平），祥和紡毛廠（天津），東亞毛呢紡織廠（天津），倪克紡毛廠（天津），五三紡毛廠（天津），永平地毯公司（天津），章華毛絨紡織廠（上海），均安絨線廠（上海），新華織呢廠（上海），大華呢絨廠（上海），達隆毛織廠（上海），天翔呢絨織造廠（上海），緯綸泰記毛織廠（上海），協新毛紡織染公司（無錫），大同華北第一毛織公司（太原），甘肅織呢公司（蘭州），裕慶德毛織廠（哈爾濱）。

迨七七事變陡起，中日備兵，戰事擴大至速。沿海各省及各商埠相繼淪入敵手，各該處之華商毛紡織廠，不及遷移而被敵寇劫奪者頗多。武昌原有軍政部製呢廠，當武漢棄守以前，已將大部份機器搬入重慶，在磁器口及長江上游五通橋鎮，分別建廠裝配，重行開工。而劉鴻生氏亦將上海之章華毛絨紡織廠，搬遷入川。另招新股，改名中國毛紡織股份有限公司，由經濟部

工礦調整處等貸款三千餘萬元協助該廠，於二十九年間，擇定重慶李家沱工業區江邊，建屋裝機，費時三載，方於三十一年九月漸次開工。民國二十八年，高士愚等又在四川樂山，組織西南毛紡織廠，旋改組為理治紡織公司，民卅年，復改組為民治紡織染公司。此外蘭州涇陽西安等處，相繼有機器毛紡織廠之設立，至是後方毛紡織品，稍可自造，維不能謂為自給自足，但有功於抗戰者甚鉅。

抗戰八年，烽火遍地，工廠不燬於砲火，亦多為敵偽所佔，毛紡織廠自亦不會例外。是以勝利到來以後，幾乎面目全非。其間廠主勉力重建，後方毛織廠之遷回原地者亦頗不少。惟因國事未甯，交通多阻，今日中國之毛紡織業，實不能謂已恢復舊觀，尙待國人之努力邁進。

根據敵產處理局之估計，蘇浙皖區所接收之敵產毛紡織工廠而現有可用者，依三十四年十二月之市值估價，機械及設備約為十五億元，房地產八億二千萬元，原料及成品十四億三千萬元。上海方面，約占九廠，計毛織紡錠四八·三四二枚，線錠一六·五八四枚。織機三三三台。

目前中國之棉紡織業，轉入國營者幾及半數，毛紡織業亦屬同然。現在試就天津民營毛織工業中，提舉碩果僅存之東亞毛呢紡織廠及仁立紡毛廠，作較詳之敘述，以供參考而概其餘。

一、東亞毛呢紡織廠——東亞毛呢紡織公司，現已改名為東亞企業公司，創於民國二十一年，最初資本僅三十萬，其出品有抵羊牌毛線，嗣又增製駝絨與毛衣，增資至二千萬元。平津淪陷以後，該公司並未內遷。太平洋戰事爆發，因駝毛及其他來源遽斷，無法維持，曾一度改織麻袋，並設化學廠，藉資挹注。

該公司工廠設備，計有紡織麻線機一五〇台，織布機八〇台，粗毛紡線機七台（紡錠九〇〇個），精紡毛線機一八〇台（紡錠三一八〇個），織駝絨機四台，製藥機十九台，鍋爐三部，鐵木工機器二十三台，電滾子二六五台。日前因毛織原料缺乏，毛織品生產極少，麻袋與西藥占其大部份，毛紡織廠而改製西藥，洵屬民營毛織工業之奇辱，亦即反映戰亂對於工業之可怖。該廠每日生產麻袋千餘隻，藥品方面則有東亞油、咳嗽糖、頭治靈、克爾甯、腦得康等出品。

該公司董事長爲王兩生，係王占元之子，人稱王十爺，天津開人，房屋遍華北各都市。經理宋斐卿，副經理陳錫三，共有職工一一七四人。最近公司當局決意擴充範圍，改名東亞企業公司，招集資金，拓展業務，積極計劃，頗有希望。

二、仁立紡毛廠——仁立紡毛廠，亦稱仁立毛織公司，規模略遜於東亞，專織毛毯及西服呢爲業務。該廠待遇工友頗優，故歷經艱困，卒能上和下睦，力渡難關。現擁有工人千名左右，生產量頗爲可觀。總經理朱維聖，上海人，早年留學美國，敵僞時期，一度任紡織工業同業公會會長，現任工業協會常務監事。惟由於政府統制及其他種種原因，頗使該公司業務殊爲艱困。

麻紡織業在我國，甚爲貧弱，不及毛紡織業，與棉紡織工業較，更屬墜乎其後。清光緒初年，國人鑒於工業之趨勢，漸擬創辦製亞麻工廠，迨清末，始見湖北製麻局成立於武昌平湖門外。共設第一第二兩工廠，除製麻外，兼織棉布。每日產薄麻布卅疋，帆布六疋，袋布十疋，包裝等麻袋布一四〇疋。因該廠業務發達，津滬兩地，相繼有人創辦。民二十二年，廣東省政府建設廳，特創設大規模之廣東紡織廠，除棉、毛、絲三廠外，更設麻紡織廠，於是我國麻紡工業，始見萌芽。其後工業界對此頗感興趣，各地麻紡織廠，時有創設，無如吾國工業技術落後，終不能與洋貨爭衡，故該業亦未能見有力之發展。

事變以後，沿海及各鐵道幹線附近之我國工業，均先後爲敵僞所佔，或遭破壞，矧我國學麻工業，本極貧弱，更逢摧殘，益無足言。在抗戰期中，經濟部部長翁文灝氏，曾協同盧作孚何北衡等組織中國麻業公司，梳煉茅麻出口，振拔貿易，並另籌設工廠，從事紡織。旋以滬港相繼孤立，不得不從廿七年冬，另行組織西南麻織廠股份有限公司於重慶。此外尚有江西之民生紡織廠，亦以紡織麻布爲業務。又有原設湖北之紡粗麻機數千錠，在武漢失守以前，遷運入川，設廠繼續開工，定名湖北省建設廳麻織廠，是時後方麻紡織工廠已有九家，擁有紡麻機共約四千錠，織機約二千台，月可生產麻袋九十萬隻，麻布約一百五十萬疋。

總之，我國過去之麻紡織業不脫手工業時期，絕鮮現代工業之可言，技術人才既感缺乏，國人經營興趣亦低，因此，在抗戰時期中未見發展，勝利

之後，雖略有有心人士積極提倡，究以時局多艱，戰前各廠，亦尙未能全復舊觀，遑論新創，是故全國麻紡織工業，除贛湘鄂皖等省及上海各地，寥寥晨星之點綴外，實少專事麻紡織之大規模工廠。

吾國絲綢之生產，創始甚古，更以氣候溫和，絲產至富，廣被十餘省。吾國蠶絲事業，約可分爲三區，一爲上海區，包括蘇浙皖三省，二爲黃鹵區，包括川魯鄂三省，三爲廣東區，包括粵桂兩省。

吾國絲綢事業，在過去因爲絲廠資本不充，工人技術欠缺。織綢業又多故步自封，以圖近利爲前提，未能刻意以求成品之精良，以致在蠶絲方面，既受日本絲之傾軋，織綢業方面，又因洋貨充斥，價廉而物美，難與競爭。幸國人對此，頗能自振，在抗戰前期，全國新廠迭建，尤以滬甯兩地爲甚，規模宏大之絲綢廠，時有創設，品質亦漸加精。不幸抗戰軍興，沿海及長江下游各省次第爲敵所據，規模稍具之廠，幾悉陷敵手。否則亦支離破碎，損失不貲。如我國規模最大之美亞織綢公司，在戰前，港滬粵漢等處，均設有工廠，因戰事西移，各地相繼淪陷，以致損失浩大。其他各廠，當亦處於同樣運命，不言可喻。

勝利後，各地民營絲廠，雖見次第復業，無如因其種特殊原因，絲價大跌，各綢絲廠無不大蝕其本，叫苦連天，幾難支持。綢廠則以戰事甫定，民間補充消費尙湧，差能維持。勝利來臨，敵僞銷跡，蘇浙皖三省以內之敵僞絲綢工廠，悉由中國蠶絲公司接辦。當時接收敵遺之中華蠶絲公司產業，計有上海延平路之第一綢廠，上海白利南路之第二綢廠，開北潭子灣之第一短織維工場，開北柳營路之第二短織維工場，周家嘴路之絹編工場，楊樹浦甯國路之絹紡工場，蘇州盤門外之蘇州絲廠，嘉興春波橋之嘉興蠶業場，嘉興於青蘭之嘉興復興絲廠。

無錫絲廠數量，次於上海，民初即逐見發展，二十一年，直達五十餘廠之多。此外震澤丹陽以及鎮江蘇州等地亦有絲廠多家。綜計無錫有乾姓絲廠等四十二家，震澤有民生等電機綢廠八家，丹陽有中新仁記等絲織廠五家。

浙江省約有絲廠二十餘家，如杭縣之杭州絲廠，崇裕絲廠，以及大綸、惠綸等絲廠，海甯之雙山，民生等絲廠，以及嘉興之裕嘉、秀綸、德清之君

漢與公利，吳興之久綸、競新，及汽機改良絲廠，輯里第一模範廠。杭縣之慶成、華綸、開源，蕭山之慶雲，海濱之長安，嘉興之厚生、協鑫，德清之祥綸、利農，海鹽之天成等。

上海不愧為全國商業樞樞，絲綢工業在戰前，共有二百四十六家之多，計楊樹浦區八十一家，虹口區五十三家，斜橋區八十三家，曹家渡區二十九家。勝利以後，各廠紛紛復工，惟各民營廠以高利壓迫，工資高昂，兼之民間購買力薄弱之故，獲利甚難，在去年為尤甚，停業者不少，像新大織綢廠，竟以不堪高利貸之重負而倒閉，誠可浩嘆。

天津計有華新等華商紗廠六家。仁立等華商毛紡織廠七家。北平有華商毛紡織廠五家。此外青島濟南兩地，尚有華商紡織廠四家。

山東線絲工業，亦頗發達，戰前共有一百五十六家，以長山縣之周鎮芝罘及臨胸縣三處較多，益都次之。

山西省新絳、太原、祁縣等縣，戰前原有紡織工廠五家，規模極巨，惟抗戰中相繼陷敵。初閻錫山氏主辦之西北實業公司，曾在太原等地，先後創辦輕重工業不少，但均因戰事關係而次第破壞與劫奪，此次河山光復，山西境內敵偽經營之工廠四十四家，均歸該公司接收，現已全部開工。

西南各省如雲南省棉紡織工廠計有裕滇紗廠等七家，廣東在戰前共有絲毛及棉織廠五六家，抗戰期間損失一空，現在正由政府協助，積極恢復中。廣西省在柳州及桂林各有紡織廠一家，惟均在湘桂大戰退却後全部損毀。

湖南計有安江之湖南第一紗廠等五家，河南計有安陽之豫新紗廠等三家，江西則有吉安之新生紡織染廠等三家。

四川省之紡織工業，在抗戰期中曾見畸形繁榮，勝利以後，雖因情勢變遷而日見衰落，但尚有二十六廠之多。

西北方面，新疆省計有新豐紗廠等二家，陝西計有毛紡織工廠十四家，棉紡織廠十家。

最後，試一述我國棉紡織業之最近狀況。我國紡織工業在悠長之抗戰期間，雖曾遭受慘重之損失，但由於敵人之全部紡織設備被我國接收而得到補償。在抗戰以前，我全國紗錠總數約為二百七十萬枚，日廠紗廠則約有二百十萬枚之多。我們在戰火中縱損失了數十萬枚，可是敵人却把一百七十多萬枚的紗錠，無償的給我們接收，一併算來，共有四百萬枚。於是我國的棉紡

織業實力，一躍而遠駕戰前之上。

此四百萬枚的紗錠中，有一百六十多萬枚為中紡公司所有，幾占其中的二分之一，而且它還擁有接收下來的布機二萬餘台，真不愧為中國紡織業中的大托拉斯。現在此一中國紡織業的領袖，正處於毀譽參半的境地。譽之者稱為實力雄厚組織健全的國營機構，毀之者則謂是官僚資本的集中營。但是，依照最近政府公佈的經濟緊急措施方案所示，恐怕這個龐大的國營事業，不久將變為分散的民營工廠。我們從政府不應「與民爭利」的立場，希望早日獲得實現的一日。

現在據說這四百萬枚紗錠，復工的已達半數以上，如果國事安定下來，交通完全恢復以後，我想完全正式開工是很快的，那時我國的紡織業，一定會蓬勃驚人。

可是，中國民族工業的先遣軍——紡織工業，似已獲得可喜的主觀條件，但適當的客觀條件，還得我們自己努力來改善和創造。現在紡織界和企業家所殷切期待的，是國內的和平民主，國民經濟的穩固安定，以及農村的復興而達到原棉的自給自足。

如此，不僅是棉紡織工業的興榮的途徑，亦為中國整個紡織業的前進之門

上海久章染織廠

...標商冊註...



◆主要出品◆

蠶絲錦花呢  
蠶絲凡立丁

襯衫府綢  
單面條絨  
各種線呢

廠址：上海防海路三九一八號  
電話：三三九七  
發行所：福建路香粉弄一八號  
電話：九二九六



# 恒源祥 公記 染織廠

出品

更新蠶絲花呢  
最新交織花呢  
嗶 吱 · 府 綢  
派力司 · 凡立丁

總發行所 廠址 廣東路一號 廣東路一號 廣東路一號  
電話 八六一七 電話 一〇七號 電話 一〇七號

# 緯綸染織廠

首創出品

被單布 派力司 春雲呢 工生呢 橡皮呢 條府綢 嗶 布 細布

以及隨時織造各種新穎出品

國本圖 飛輪圖 商標

廠址 星加坡六弄一號 電話 二四三二  
發行所 五福弄六九號 電話 二四一九

# 纖維進步中應有的警覺

建寅

人造絲之產生，是纖維上的一個大革命，比天然絲質料略差，可是天然絲的價值又比人造絲高，一般買不起天然絲織品的人，就可以以人造絲織品來代替，在人造初發明時期，當然談不到品質，可是經過一再的研究相改進，現已有很大的成就，同時各國感到天然絲之來源困難，盡量發展人工造絲工業，所以人造絲在今日已是天然絲的代用品，在纖維工業中佔了重要的地位，可以說是纖維的一次革命。玻璃紗，是近來發現的一種纖維，最發達的是美國，我們不是已經在市場看到不多的玻璃纖維紡織品麼，特多的就是玻璃女襪，他要算是今日上海最風行的一種，比人造絲又要進步，品質比天然絲是不會壞的，但他不及天然絲易於保溫吸汗，而他的好處，就是易於洗滌和耐用，在用途上說，又是豬 $\Delta$ 的勁敵，現在美國的牙刷，已完全不用豬鬃，而用人造鬃，這是壓倒人造絲和豬 $\Delta$ 的新發明，也是纖維的大革命。

人造羊毛，動物鱗質或蛋白為原料，現在正精心研究中，將來發達一定也是不可限量的。

不銹鋼纖維，他是現在人造纖維中之生力軍，在美國已有不銹鋼絲機大量生產，既堅固又不易污穢，他是比玻璃絲織又進步的一種出品。

總而言之，世界之科學在不斷的進步，不斷的改革，纖維工業也一天比一天繁榮，我國是工業落後的國家，談不到纖維的改進還是一成不變的用着

紡織工業

纖維進步中應有的警覺

天然棉質「植物纖維」，而現在紡織業還鬧着棉花的恐慌，當局的對策，就是買美棉來救急，這種治標的辦法，不是長遠之計，我們應該竭力提倡種棉，從根本上來解決棉荒，再談纖維工業的發展，這是迫不及待的治本方法，希望我國工農當局及早警覺。

△ △ △ △ △ △ △ △ △ △

中棉織染廠有限公司

出品 一種棉圖 各種男女式 深淺線呢

地址：河南中路吉祥里十二號

聯合營業部

電話：九六四七七·九六八六〇

出品 風車圖 各種男女式 深淺線呢

滬豐織染廠

電  
話

# 恒興進出口行

上海博物院路八十八號

## HUNG SHING & COMPANY

### IMPORTERS AND EXPORTERS

#### 88 MUSEUM ROAD

#### SHANGHAI

〇二  
八六  
八八  
四四

CABLE ADDRESS:

**"HUNGSHING SHANGHAI"**

**HONGKONG OFFICE**

Tel. Nos. 12634, 10884

P. O. Box No. 1883

CODES:

### A C M E

BENTLEY'S SECOND

ABC 6th EDITION

ORIENTAL 3-LETTERS

### ANSON COMPANY

### PEDDER BUILDING

### HONGKONG

### EXPORTS

### IMPORTS

Bristles - - 猪鬃  
 Cotton Waste - 飛花  
 Spun Silk Yarn - 絹絲  
 Raw Silk - - 廠絲  
 Silk Piece Goods  
 & Etc. - 綢緞

Wool - - 羊毛  
 Wool Tops - 毛條  
 Woolen Yarn - 毛線  
 Rayon Yarn - 人造絲  
 Woolen Piece Goods 呢絨  
 Dyeing Stuff - 顏料  
 Metals & Etc. - 五金

A  
五〇

# 中日紡織工業的對比

本報資料室

勝利以後，國人對於紡織工業的前途，都抱着一種燦爛的希望；以爲日本的紡織工業，一向是我國的勁敵，勝利以後，不但她給我的威脅可以從此解除，而且她遺留下來的南洋市場，我也可取而代之。不料祇過了一年另四個月，日本的紡織工業，又勝過了我們。我國還在鬧着棉紗不足的恐慌，日本棉紗已開始輸出了，這是一個好大的諷刺啊！

戰前我國開工的紗錠，平均爲五百萬枚，現在開工的還不到二百五十萬枚，其中在上海地區的約爲一百七十萬枚，天津地區的約爲六十萬枚，東北地區的約爲六萬枚。而且因爲煤斤缺乏，電力供應，並不充份，已開工的也在輪流停工，故開工錠子雖有戰前的百份之五十，而所產棉紗，則還在百份之五十以下。因此，有些地方，竟有一家人家，合穿一件衣服，或小孩因無衣服而整冬不能出門的比比皆是，日本呢？據中美英印組織的赴日國際紡織考察團的報告，今年已裝置的錠子，雖祇二百十五萬枚但到明年一月，即可增加到三百二十八萬枚，其中馬上可用的有二百九十九萬枚。這個數目，已超過了我國目前開工的錠子總數。何況她的設備和技術，都在我國之上？至於她的生產能力，據該團估計，到明年十一月，可供輸出的棉紗，當達一萬萬四千四百英磅。這個數目，如以每件重四百磅的二十支紗來計算，則爲三十三萬五千件，約等於目前上海四個月的生產總額。這不是我國紡織工業的一個很重大的一個威脅嗎？

我國紡織工業的原料，今年西北隴海線，平漢線一帶所產，達七百萬担以上。其中陝西河南所產的，纖維很長。都可紡製三十二支到四十二支的細

紗，湖北所產的，纖維較短，亦可紡製十支到十六支的粗紗，而且售價都很低廉，陝棉每担祇十三萬元，尙無人顧問；像棉也祇售十七萬一担。祇以運輸不便，貨幣週轉不靈，不能採運到產紗地區應用，至不得不仰給於美棉。可是美棉的大批輸入，不但消耗了大量的外匯，而且損害了棉農。日本呢？她需要的原料是由美國供給的，本年度供給的，即達八十一萬包。在這種情形之下，我國的紡織工業，怎能和日本來競爭呢？

我國政府爲了救濟華南的紗荒，曾於十月十日開禁，准許棉紗南運，到十一月二十五日爲止，經核准陸續南運的棉紗達三千五百三十五件，而麥克阿瑟總部允許日本輸出的棉紗五百四十七萬七千六百磅，亦有一部份運到香港，據傳爲數約有六千件左右。此項棉紗，雖據麥帥總部表示，祇供輸入地區棉紡製工業之用，但事實上除供給當地的複製工業外，却在準備向我華南一帶傾銷。傾銷的價格，據英國商業訪華團團員溫博登稱，重四百磅的二十支紗，每件約爲國幣八十萬元，比諸上海的配售價格，還不到二份之一。日本棉紗，如源源輸出的話，則不但我國一年多來希望的南洋市場要成爲充飢的畫餅，就是國內的市場，也要受到日紗的壓迫了。

日本是以紡織工業起家的，她紡織工業的迅速恢復，不但影響我紡織工業的發展，且足以助長其經濟優勢的恢復。經濟優勢恢復的時候，亦即是武力侵略再度萌芽的時候。最近美國公佈的鮑萊的賠償計劃，允許日本保全紡織工業的潛力，這是一個很大的錯，我國必須據理力爭！

# 華豐染料化工廠

股份有限公司



## 青元化硫

總公司：四川中路三四六號迦陵大廈八樓  
 電話：一〇一四七四 電報掛號：四〇四〇二華豐  
 漢口代理處：洞庭街一五九號華年實業公司  
 重慶代理處：陝西路一七九號永利大樓華年實業公司

# 處置日本紡織業的建議

本報資料室

據四月十七日東京電訊，盟軍總部紡織專家業已完成日本紡織業之計劃，估計日本今年之棉織出品約為二八五、〇〇〇千磅，即佔戰前最高率九五、〇〇〇千磅之百分之二十七，盟軍總部欲在日本工廠搬移後，使日本有充分之錠數，其目的為：(一)有充分之產品，達到一九三〇—三四年之水準，足供日本人之需要。(二)在最近最近期內以相當數量供出口之用。

根據調查報告，日本紗廠現已復工者，將近三百萬錠，另有三百萬錠亦將在麥帥支持下開始增添。麥帥並表示假定中國需要接受任何國外之供給，不必過問其來自何國。對於擴展中國紡織事業，願與中國政府合作，將日本紡織機器合理之數量出口，予以協助。但對我政府欲將日本紡織業減削錠數至最小限度之建議，不能同意，日本現有之紡錠，已達盟軍總部視為維持日本國內和平經濟所必需之最小限度之下。第二次世界大戰之禍首為日本，中國最先與日本作戰，蒙受損失亦最大，所以日本在戰敗後將他們國內的工業設備首先賠償中國，其數量超過其他各國，是天經地義的事情。日本在戰前以紡織工業興國，儘量將多餘成品向世界各地廉價傾銷，不但中國受其侵略，就是英美和其他國家，亦會受到不少壓力，讓他在南洋各島，南非，印度及南美等各地獨佔優勢，此種事實，猶在大家的記憶之中。

日本在戰前的人口為七千一百萬，紗錠一〇五九九千枚，平均每百人中有一十五枚。布機二七七、三四三台，平均每千人中有四台，現在人口即使維持原數，照麥帥的計劃，尚欲保持到六百萬紗錠，即平均每百人中可有八枚半錠，布機約二十萬台，平均每千人中將有三台。這個數量實在太大，不但中國將再度受其威脅，即其他國家，亦將受到嚴重的壓迫。因為中國現在的棉紡設備，紗錠約為三、八三九千枚，線錠約五二五五千枚，布機五七〇百台，

其中破舊殘損的數量相當大，可用的紡錠不過四百萬枚，織機亦僅四萬五千台。這就是說每百人中僅有紗錠一枚，僅及日本十分之六，六六，即每百人中尚少七枚半錠，織機每萬人中僅有一台，僅及日本十分之二、二五，即每萬人中尚少二十八九台。所以日本的紡織設備必須削減到最低限度，至多低能讓他保持七十一萬紗錠和七千一百台布機。其餘完全拆卸，分配給戰勝國家。免得戰勝各國再受日本紡織品傾銷的威脅。

中國的人口，現在將近四億八千萬，一切國防民生工業，皆未建立基礎，其中比較有規模的紡織工業，如與英美比較，還極可憐。英國在戰前的紗錠有四二、三〇七千枚，平均每百人有九十枚。布機五八七、九六四台，平均每千人中有十二台，戰後的發展，正方興未艾。豐衣足食，是維持世界經濟和平應有的條件。中國首先爲了世界和平而與日本作戰，現在戰爭已告勝利，中國本身更當具備經濟和平的最低條件，對於紡織工業的復興，正需要麥帥充分協助。當然我們購買機器，不必限定那一國或那幾國，但是一年來國內紡織界向英美等國所訂的百餘萬錠子，大都須延遲到四五年後才能交貨，試問這樣慢，如何能濟我們的急需？我們的紡織工業目標並不算大。對於棉布的需要量，祇要每人每年需用十一磅棉布二十碼（合一六、〇〇公尺），毛呢每人每年需用〇、二〇公尺；毛毯每百人一條；毛針織物每人每年〇、五〇公兩。麻布每人每年需用細粗布〇、三九六公尺，粗麻布需用〇、一三八公尺，絲綢每人每年需用二、五〇公尺，針織品每人每年製毛衣一套，汗衫一件，棉針織物〇、六四八公斤。茲將中國紡織工業的需要建設量列表於後：（根據中國紡織學會替實業計劃研究所擬計劃）

棉紡錠一二〇〇萬枚，（尚差八百萬錠） 棉織機三〇萬台（尚差二十

五萬五千台)

毛紡錠五八萬枚(現僅五萬枚) 毛織機一六〇百台, 染整機二千台  
 縲絲機二三千部(現僅有九千部) 絲織機九四千台(現僅八千台)  
 麻紡錠二七千枚(現僅有二萬五千枚) 麻織機一五七百台(現僅有  
 一千餘台)

漂染廠甲、種一四四個乙、種廠二八〇個  
 針織機一六五百台 縫紉機三〇萬台

這表所列各數如果比起英國或美國現在的設備, 那還差得很遠。

為了迅速復興中國的紡織工業起見, 祇有希望麥帥儘先把日本的紡織設備大量拆來賠償, 並給予執行上和運輸上種種便利。必須如此方能使中國紡織工業逐漸興起, 一方面供給國內的需要, 同時儘量出口, 以濟南洋等各地紡織品之不足, 這樣, 日本過去那種經濟侵略與武力侵略的凶殘纔不會再起的考慮。麥帥是盟軍總部的最高負責人, 對於我們這個建議, 我們希望他予以充分的考慮。

◀ 自製織染印附屬化學品 ▶

標 準 漿 紗 牛 油	金 城 潤 滑 三 成 林 膠	絲 光 整 理 漿	絲 光 皂
太 古 油	太 古 油	白 松 膠	橄 欖 油

中國上海金城化學工業社

廠一 武定路二二五弄一零一號  
 廠二 康定路七五七七弄二一五號  
 電話 二六二二七

上海一中染料廠股份有限公司

商標 一 中

烏爾絲 國產首創

染髮劑

酸性染料 鹽基性染料 直接性染料 硫化元青 油溶性染料 可食性染料 毛皮染料

CHINA PREMIER DYESTUFFS MANUFACTURING CO., LTD.

SHANGHAI, CHINA.

◀ 上海中正東路中匯大樓六一〇號 電話八四三九 ▶

# 日本紗錠應加限制

本報資料室

自從本年四月三日美國政府訓令麥克阿瑟從速分配日本臨時賠償物資以後，我們各方的注意力似乎都集中在如何籌措裝運這批物資的費用，如何調用船隻，如何處理這一百三十五萬噸的工業設備，大家却沒有討論什麼機器應該使日本撥充賠償，什麼設備最適合我們的需要。固然，我們在自己的裝運計劃還沒有商定之前，就是討論了，也只是空口說白話，不過這與日本將來的工業計劃有關，我們以為日本今後應維持怎樣的工業水準，我們必須盡力提出我們的主張。日本某種工業設備應否拆除或減少，是一個問題，我們不能不早日裝運又是一個問題，不能因為我們裝運無辦法！就可以放鬆我們限制日本工業的要求。

根據四月十五日報載南京電訊，某經濟權威對記者談話，日本紡織業現有紗錠三百萬枚，較我國目前所有之一百四十萬錠已多一倍以上，而最近日本仍高喊紡織業為其生命線，盟軍總部亦有意將其錠數自三百萬增至六百萬。這件事倘使實現，我國基礎脆弱的紡織業勢將受到嚴重的打擊。第一次歐戰後，日本棉紡織產品壟斷東亞市場的情形，又將再度出現。我們為了本國紡織業的前途，同時為了防止侵略者再起，應該督促政府與駐日盟軍總部交涉，將日本的紡織機件列入賠償拆運的項目以內，日本紡織界的總錠數，應該嚴厲的加以限制。

我們知道，美國對於日本工業的措施，是遵照波茨坦的宣言，剷除日本武裝再起的工業根據，以防止他們再度侵略。這種態度，我們是十分同情的，不過我們必須提醒美國當局注意的，是防止日本侵略，僅僅靠拆除他們的軍事工業或者鋼鐵工業，決不能達到目的。除了這些措置以外，我們必須使日本不能再有從事侵略的本錢。六十年來，日本由一個落後的國家一變而為世界的侵略者，對二十世紀的人類闖下這樣滔天大禍，其經濟來源，大部份是仰仗了紡織業。在第二次世界大戰之前，日本的紡織品橫行於中國，南洋羣島，遠及於印度以及南美各國，英美諸國的棉紡織市場幾乎被他們掠奪盡淨。等到他們實力發展到一定的程度，他們企圖向外擴張，乃成了必然的趨勢。

根據過去的教訓，我們對於日本的工業，即使是和平性質的，也應該考慮他們可以保留的分量。盟國對於日本今後的經濟，固然要使日本人民能够維持相當的生活水準，可是，我們同時也應該注意使他們止於自足自給的地步，不能再讓他們有機會掌握侵略的資金。我國外交部長王世杰去年秋間在歐洲對記者談話稱，將來起草對日和約時，中國不取報復政策，所以，我們對於今後的日本，決無故意加以箝制，以作洩憤的打算，不過為了世界和平的前途，為了保持第二次大戰的成果，我們必須喚起東京盟軍總部注意，以免他日追悔。

## 公利號

經營上等顏料

上海中正路三五二號

電話九二一八一



# 慶華顏料化學廠

本公司於抗戰初期首創於重慶巴縣李家沱工業區製造硫化青硫化碱酸性桃紅珠紅草黃純碱燒碱等其成份之佳早蒙各界用戶所讚許客歲復在滬漢兩地設廠製造除已開工出貨硫化元外其餘各貨短期即將開工如蒙 惠顧無任歡迎

## — 出品 一 覽 —

總公司：漢口勝利街六一號 電報掛號 〇一一八

廠址：漢口六渡橋路

重慶分公司：九天坎四四號 電報掛號 7703 電話四一八一七

廠址：巴縣李家沱工業區

上海分公司：江西中路四五二號四樓 電報掛號 6812 電話一八〇九〇

廠址：上海中山北路二三七六號

## 潤華企業公司

生牛	出五	工歐	進
羊皮	五金	業美	
猪鬃	器	原染	
樟腦	材	料	
等油	等		

專營進出口業務

樓四號二五四路中西江海上：司公總  
 號一六街利勝口漢：司公分  
 號四四坎天九慶重  
 號八〇一道大后皇港香  
 Yuihwa 號掛報電 〇九〇八一 話電

## 慶裕化學工業公司

牌利勝 牌旋凱

風行全國	各硫	赤純	燒硫	A AA
	色			字字
	染			化硫
	料酸	磷碱	碱碱	化化

主要出品

號二五四路中西江海上：址地司公  
 〇九〇八一 話電  
 號十三路陽三海上：址地廠工  
 四一〇〇六 話電  
 〇一〇二六 話電

# 我國必需自製紡織機器之我見

胡厥文

次著爲我人生活所必需，亦社會經濟之要素；倘不能自給自足，實無以圖存。我國遜清光緒六年，始有新型紡織工業，逮民國二十六年統計，全國連外人所辦者在內，有紗廠一百四十家，紗錠五百零五萬枚，布機五萬二千枚，抗戰期內，人民衣著損失殆盡，亟須添補，目前所有紗錠僅四百三十萬枚，布機五萬一千枚，以與我國人口攤計，遠不足供應需要。按 蔣主席在「中國之命運」中會昭示我人，我國戰後建設，重在紡織，至少需完成紗錠一千萬枚，布機三十二萬台，人民衣著方得自給。是則我人目前亟需完成之紗錠，爲數至鉅，過去我紡織廠所用之機器，均賴舶來，非特漏卮甚大，抑且使我國紡織事業，永爲外國工業之附庸，失其獨立精神，是以今後紡織機器必需自製不可或緩者也。

惟考諸國內現有之紡織機製造工廠，均以設備人才等之限制，僅有作小規模之修造能力，不足以語科學管理與大量生產，且各自爲政，未能通力合作，實無前途之可言，況各國工業技術，日益精進，管理效率，與時俱增，小規模之工廠無法競存，以故我人今後對紡織機之製造，除應採大規模之設備外，尤須與工程學術界覓取密切之合作，力圖進步，而於下列諸實際問題，更應多作週詳之設計：

一、新穎式樣 各國紡織機之式樣甚多，均因各國自身之條件而設計，我國人之體力，身長，以及採用之原料，不盡與各國相同，今後我國自製紡織機之設計，應於此點加以考慮，務採各式之優點，配合我國情況，而定實用新穎之式樣，實爲切要。

二、專門設備 製造技術，日益進步，我人對今後紡織機之製造，應先設備專門之機器，或利用專門鋼模，以熟鐵軋製而代生鐵之鑄造，俾達技術上之正確、省工、省料、減輕重量等之最高效果。

三、分工合作 龐大新穎之設備，當非一蹴可躐，現狀之下，必須利用各廠原有之技術、經驗、機器，並釐定標準規範，檢驗方式，使各展所長，專門製造，劃一標準，以收分工合作之效。

四、大量生產 利用各廠專門設備、技術、經驗，並逐步添置新穎設備，採分工合作，專門製造，運用科學管理，嚴密計劃製造程序，減低產品成本，以達成大量生產之標的。

五、實驗工場 國人盲目崇仰外國之心理尙存，故我人自製紡織機器，應附設實驗工場一所，供衆觀摩，以堅採用者之信心，而我人亦可利用實驗工場，對自製機器，反復作系統之試驗，以圖精益求精，達理想上之效果，是屬必需。

綜前所述，紡織工業之有關國計民生既重且大，而欲圖紡織工業之發展，非自造紡織機器不可，而自造紡織機器之欲求獲得成效而以與各國抗衡，自非集合（一）有專製設備之工廠，（二）有學識技術之專家，（三）紡織暨金融界之熱忱人士，共同研討熱誠合作不爲功，而對於計劃，務求精審，管理務求集中，製造務求專門，規範務求標準，出品務求準確，價格務求統一，庶自力更生，俾紡織機器足以自給而擴展我紡織工業於無窮。

# 民治紡織染廠

股份有限公司

上海新廠出品

優等

家庭

編結毛線

十六支  
卅六支

機織毛紗

十六支  
十六支

針織毛紗

廠址：上海九路二二二號  
營業處：上海九路二二二號  
電話：四七四四九

重慶廠出品

家用全花氈

旅行全毛氈

大衣呢

制服呢

細毛呢

廠址：重慶沙坪壩  
營業處：重慶沙坪壩  
電話：重慶沙坪壩

# 論苦鬥中的民營紡織業

汪竹一

促進中國現代化工業化之努力，首在政府與人民合作，積極保障民營資本，扶助民族工商業之發展，此本為朝野一致之論調，乃事勢所趨，竟適得其反：中國今日一切正當之民族工商業，均苦於無法生存，而唯一像樣的輕工業中之紡織事業，尤在極度艱困中奮鬥苦掙，興言建國，休日危機，此今日政府與人民所不能不同深其警惕者。

中國紡織事業在近二十餘年來，由於日本紡織業之發達，及其紡織品之傾銷，固使我國紡織業之地位，日漸削弱，但抗戰勝利以後，不僅日本和英國在中國市場的競爭，已相繼退出，我並接收了日本全部在華經營的紡織工廠，這應該是我國紡織業繼前次歐戰後再一度蓬勃發展的黃金時代。誰又料到今天國內的政局不安，軍事倥傯，經濟阻滯，交通阻塞，農村破產所造成的後果，竟使一度繁榮的紡織業重行走入逆境，一蹶不振！

特別是從今年起，紡織業的困難是日增了，首先是原料棉花已發生恐慌，我國戰前年產棉花一千五百萬石，百分之九十可以自給，經過八年餘戰爭之破壞，產業銳減，國棉既不足供應，四分之三均須仰賴外棉接濟，但外棉來源稀少，且因政府對輸入外棉之外匯，不能充分供給，致各廠存棉日漸枯竭，終致週轉不靈，影響棉紗生產。以後政府雖決定以紗廠所存外棉產紗半數收購為核配原棉外匯之交換條件，如本年三月份政府收購價格廿支標準紗每支三一五萬元，低於成本達一二百萬元之譜，廠商為取得外棉，亦祇能忍痛犧牲，但結果外棉迄未見運到，而存棉所紡之紗復被貼價收購，欲圖維持現狀，已不可能，尙談何建設與復興？

其次，便是現行棉紗管制政策所造成的困難。自去年八月三十日上海國營民營紗廠施行棉紗配銷以來，棉紗統制政策，即已開始。因前後配銷四期

的成績，未見生效，本年起改變辦法，凡紡織廠以外棉為原料製成的紗布，須向紡管會收購半數，其餘半數及國棉製品，按議價出售。政府控制了大部份的紗布，宣稱隨時以低價向市場拋售，此項辦法實施以來，紗價未見穩定，黑市更趨猖獗。同時紡建配紗，既不通過同業公會，又不根據複製業的實際需要，結果不問廠商大小，配給同等數量，而議價以低於成本之故，廠商多不願拋售，配給不足者，惟求之於黑市。所以現行的棉紗管制政策，不但沒有達到平抑紗布價格的目的，反而增加了棉紗問題的嚴重性，一面刺激黑市，一面減少了多數廠商的生產量，這恐怕是當局始料所不及的事。

在中國紡織業危機四伏的今天，除了上述國棉不足，外棉來源稀少及現行棉紗管制政策等因素所造成的困難以外，還有一個更的大威脅，那就是日紡抬頭。據新聞報導，日本紗廠，現已復工者，有三百萬錠，另有三百萬錠，即可開始運用。同時，據合衆電稱：美國擬使日本紡織業產品達到一九三〇—一九三四年的水準。我們知道一九三四年日本國內的紗錠達九百三十萬枚，當時中國紡織業在日本棉織品的大量傾銷下，慘遭打擊。今天日本紡織品對南洋的傾銷，又比我們捷足先登，最近麥帥總部分配首批日本棉布輸出額，數量一億五千餘萬碼。戰敗國的日本，今天受到如此的寬待，返觀中國紡織工業目前的窘態，我們將發生怎樣的感想？

國內國際的因素都不利於我國紡織業之發展，再加上各廠商本身的經費不足，技術落後，管理不良等不利的條件，遂使我國紡織業的前途，益呈黯淡。當然，目前最大的癥結，還是戰亂；祇有政局的安定，纔是解除目前紡織業危機的先決條件。政局安定，我們可以穩定通貨，穩定物價，穩定工資，我們可以提高國棉生產，增加外棉來源，供應充分的電力燃料，我們可以充

分發展棉織品和棉交織品。這些都是在和平統一後絕對可以辦到的事。然而呼籲和平是另一會事，今日我們急於要求政府的，還是管制棉紗政策的改良，政府應和同業公會取得良好的合作，熟知各廠商的實際困難，然後對症下藥，使一蹶不振的我國紡織業重趨發達，轉而與國際競爭。

再舉例言之：自輸入限額實施以來，民營各廠不能自由採購原料，有的廠商早已將存棉用罄，有的亦難維持多久，於是不得不忍痛接受政府穩定紗價的管制辦法，讓政府收買存底，而以棉紡紗來換取請購外棉。但到今天，請購外棉辦法公佈，第一季限額四千萬元，要離作一年之用，照現行匯率祇能買到二十三萬餘包，而今年全國不足之數達一百萬包，其中七十七萬包尚無着落。試問政府除了指望聯總多運以外，尚有何迫鑿計劃？「巧婦難為無米之炊」！今年夏秋間是整個紡織工業的存亡關頭，能否渡過難關，就要看政府和民間的如何合作了。我們認為各廠商現有的實際困難如人才，經費，技術，原料，管理都有問題，政府似應設法以求其積隱進而幫助各廠商解決各別的實際困難，積極的鼓勵其生產，單是消極的管制，與實際亦復何補？

要之，我們檢討當前紡織業的危機，對於那些在艱難中苦鬥的廠家們，要不能不佩服其熱忱毅力之彌足珍貴，而對於政府現行的管制政策，認為於各廠商利害多似非政府保障民營工商業維護民族資本之初衷，而不能不求其有所改善，同時政府在主權與職責上，更應據理力爭，從速要求拆遷日本的紡織設備作為賠償，立即限制日本紡織業的發展，防止日本綿織品重入我國市場。一方面在根本上希望政府積極從復興國棉着手，增加棉田面積，提高單位產量，於短期內達成自給自足的要求，同時加緊培植紡織人才，增加經費，提高技術，加強管理，大規模自製紡織機器，從事生產。

國父實業計劃中擬定二十年發展紗錠至一千萬枚，在這個標準之下，每人可用紗布十六公尺。中國現有紗錠約四百萬餘枚，假定在二十年內，國內有一個長期安定的局面，祇要政府和民間通力合作，增加六百萬紗錠，決非難事。我們要懸此鵠的，努力邁進，為紡織界闢一新路，使此攸關每個人幸福的民生工業有了轉機，也就是完成建國大業的前程有了保證。

# 新華毛織廠

出品

皇 后 牌

## 駱 駝 絨

電話三三三〇七二

成都北路九六一號

電報掛號及郵箱：  
Telegraphic Address：  
SIMEX, SHANGHAI  
P. O. Box No. 1048



應用電碼：  
Code：  
BENTLEY'S SECOND  
A. B. C. 5th & 6th Edition  
A C M E

# 上海進出口行股份有限公司 SIMEX TRADING CORPORATION LTD.

上海中山東一路（外灘）二十六號  
26 CHUNG SHAN ROAD (EASTERN 1), (THE BUND)  
SHANGHAI, CHINA

電話：一九四八四（轉接各部）  
TELEPHONE 19484 (Exchange to all Departments)

**進口：** 1. 紡織漂練染印機器及配件  
2. 染料，安尼林油。  
3. 化學原料。

**IMPORTS:** 1. TEXTILE MACHINERIES & ACCESSORIES  
2. DYESTUFFS, ANILINE OIL  
3. CHEMICALS.

分公司及代理處 倫敦，紐約，香港

**Branches & Agencies**  
**London, New York, Hongkong**

往來銀行： 上海商業儲蓄銀行  
上海寧波路五十號

**Bankers:** Shanghai Commercial & Savings Bank, Ltd.  
50, Ningpo Road, Shanghai

承興昌紗線號

專營 棉紗  
批發 零售

上海金陵路一七〇號

電話：營業室八〇八  
經理室八〇七

ANDERSEN, MEYER & CO., LTD.

SHANGHAI—CHINA

Branch Offices at Canton, Chungking, Hankow,  
Hongkong, Kunming, Peiping, Tientsin, Tsinan,  
London, New York & Washington



HONG NAME—SUN CHONG

真昌洋行

ENGINEERS — MANUFACTURERS — IMPORTERS

MORE THAN 40 YEARS

SERVICE TO THE INDUSTRIES OF CHINA

1906 Shanghai - 21 & 43 Yuen Ming Yuen Road CHINA 1946  
Telephone: 12590 (9 lines) Cable Address: DANICA

# 紡建民營論

吳欣奇

國營紡織業，非自今日始，蓋由來久矣，當遜清光緒十六年，李鴻章鑑於洋紗布進口日增，有妨國計民生，遂出官資在上海創設織布局及紡織新局，是爲我國自辦機器紡織業之嚆矢，亦即紡織業國營之肇始。翌年張之洞亦以官資在武昌設立織布局，又二年添設紗局，此爲內地創立國營紡織廠之開端也。故我國機器紡織業，實首創於國營，不過當時所謂國營者，與今日之紡建異；主辦者爲官僚，聘一二押運機器來華之洋人主持工務，是否確係技術家，當屬疑問，致一切廠務變成衙門化，無效率乏聯繫，均不久而歸於失敗矣。今日之紡建，係接收敵人在華之產業而集體經營之，其機構之龐大，尙屬空前，即世界之大紡織公司，亦罕有其比；計有紡錠一七五八四八〇枚，線錠三三〇二五六枚，布織二八五九一台，約占全國現有紡織設備之半，規模既如此巨大，確屬不易駕御，東總經理將過去辦理西北雍興公司之經驗，施行於紡建，羅致全國專才，分別管理各廠，訂定章則，作爲運營準繩，一年以來，頗著成效，據報載紡建卅五年度工作報告，所述組織工務業務財務四項，當係實際情形，諒不致虛僞宣傳也。該公司僅以短短一年之時期，能表現其優良之成績，今忽以改歸民營聞，論者惜之！惟輕工業之劃歸民營，乃政府既定國策，紡建成立之初，原定國營兩年，則目前準備民營之轉化，頗合時宜也。國營與民營間之異同，不僅由於資本來源各異，而運營方法，亦大相徑庭，雖紡建遵行政院之指示，採用純粹之商業方式經營之，但實際並不如此，茲姑作一對照表如左：

## 國營

### 一、資本由政府撥付。

### 二、盈餘繳入國庫。

### 三、辦事半步化。

## 民營

### 資本由民間募集。

### 盈餘擴展本身事業。

### 手續迅速。

## 紡織工業

### 紡建民營論

- 四、採購原料由公司辦理離合廠方實際需要。
  - 五、廠長形同聯絡員，無全權處理廠務之權。
  - 六、職員待遇太低，不能鼓勵同仁工作能率之增進。
  - 七、廠務整理上應先支付之款項，必須事先呈准。
  - 八、改進技術由總公司擬定，通飭各廠統一辦理。
  - 九、對於技術人員，有進修機會。
  - 十、對外交涉，可由總公司負責。
- 以上所列比較，不過目前雙方運營上之異點而言。據余私人見解，若爲我國紡織業前途發展計，應以民營爲適當，蓋國營工廠之盈餘，政府作爲國庫收入之大宗，並無撥充事業本身擴展之需，如此經營，則永無增加一紗錠一布機之望，所謂不進則退，即間接阻礙斯業之發展，吾人每覺抗戰勝利以後，可以建設和平產業，當在此後十年間，或能達到紡機一十萬枚，布機二十萬台，乃屬輕而易舉之事，今以四百萬錠爲基礎，逐年擴充六十萬錠，並鼓勵國內機械廠自造紡機，一部分，普遍設立於產銷區，平均發展，亦並不奢望。故國營廠能早日改歸民營，或能早日促進其事業也。目前紡建之一般技術人員，原係從民營廠離散而來，當時激於愛國心理，參加接收敵廠紗廠，旋爲紡建任用，一年來努力本位工作，表現成績，亦不啻於敵廠經營時代，斯爲國家增產，且爲個人爭光，固其所願，顧其投奔於紡建之門，決非做官，今定欲冠以公務人員之名，給以公務人員待遇，而實際工作時間，在每天十小時以上，誠令彼等啼笑皆非，所謂

能照廠方所需要合用者採辦。

廠長有全權處理廠務之權。

職員待遇，達到生活水準，廠長可以督促同仁發揮能率。

一切整理上應先支付款項，廠方有權核付。

各廠各自爲政，仍有門戶之見。

技術人員故步自封，尙無進修機會。

方廠仍須有對外責任。



採用純粹商業之經營方式，究何在耶？故紡建如不改變方針，深恐卅五年度止之工作成績，已登峯趨極，此後難免每況愈下，是當局者應予反省者也。紡織事業之由國家經營，亦非絕對不可能，余亦認爲在相當範圍內，不妨行之，全國軍隊公教人員之數，現雖無從統計，然每年所需服裝布疋，應由政府供給，如政府掌握紗布之生產機關，然後可以籌措裕如，故可由政府保留五十萬紗錠，及其相當之布機，用商業方式經營之，將其餘改歸民營，換言之，紡建最後仍可經營此保留之五十萬錠，依舊獨立存在，與民營廠並無利害衝突也。政府自頒佈經濟緊急措施後，即明令紡建出售民營，同時指派翁副院長等負責辦理估價及出售方案，是則紡建之必須民營，已屬定論，而多數報章雜誌，各有意見發表，惟恐龐大企業落於官僚及豪門之手，欲求澈底民營，使財富散於多數大眾，其用意固佳，惟應採用如何方式，值得吾人研究。綜合各方論調，莫衷一是，擇其要者列舉如左：

甲、政府之出售紡建，不過緩和攻擊宋子文政策之烟幕彈，實際該公司之盈利甚鉅，爲國庫一筆大收入，豈肯輕易放棄，最多出售一二小廠，就算完事，紡建依然繼續辦理，但觀政府頒佈補償出口貿易辦法，不旋踵而廢止，朝令可以夕改，則出售紡建，又何不可收回成命。

乙、政府目的在於緊縮通貨，使游資得到歸宿，將整個紡建發行股票，能收回游資若干，則發行若干股票，好在上海是投機市場，俟股票在交易所上市後，即可照票面溢價買賣，一轉手而獲利矣，若將三萬五千億之資產全部發行股票，則全國各大商埠，決無如許游資，採用是項方式，紡建之能全部改歸民營，究不知何年何日，方得完成。

丙、紡建所屬各廠，原係日本八大系紗廠併合而成，每一系統，各有其傳統特點，非可強爲劃分，不如將原來系統成一單位，組織新公司，發行股票。

丁、配合二十萬錠，及其相當染織設備，爲一個單位，如上海成四個單位，青島成兩個單位，天津成兩個單位，東北成兩個單位，合爲十個單位，十組設個公司，發行股票。

戊、以其地位可以單獨出售者，先行出售，不必配合單位後始發行股票，譬如上海第四紡織廠，原屬華商，後爲日商內外棉收買，現儘可單獨出售，又如各毛麻廠染織廠綉紡廠，亦復如是，出售一廠，即增加一民營廠，愈詳細考慮，愈不能成就，應即當機立斷。

據余見解，應先將設備完善之廠。作第一批出售，例如舊組織系統之裕豐，即紡建之上海第十七廠，素以織造龍頭細布蜚聲中外，設備集中，無法分割，自應成一個單位出售，投資者亦樂予承受，其他第十廠第十二廠第五廠第六廠第七廠第八廠等，亦儘可單獨出售，毋須規定其設備標準，總之能單獨出售之廠，不分大小種類地域，都可成立一公司，蓋中國工業係屬於中小資本，無大資本家，亦無大托辣斯，與歐美各經濟體系大相徑庭，畢竟工業立於農業基礎之上，漠視農村經濟，欲一躍而進於工業化，難免失敗，故必須以國內生產充國內消費爲第一本位，其組織過巨大者，實非所宜，謀大量生產，爭取國際市場，至少在現階段，乃係徒唱高調，尚不明全國農村情形也。

民營資本之募集，應採如何方法，始得購買此龐大之紡建乎？此一問題，前於乙項約略述及，普遍出售股票，不論何人，祇須中華民國之人民，均有購買股票之權利，所謂防止官僚資本或豪門資本乘機捲入，不過僅爲輿論之警告與監督，若欲澈底防止，恐亦騙人之言耳。中國經八年抗戰，繼以內亂，農村全面崩潰，實言之，全國人民百分之八〇近乎赤貧，即有資金，亦早已逃避於都市，故所有資金，盡在都市，尤其集中於金融界及少數人之手，倘彼等不願出資購買，祇有求諸海外華僑，及持有外匯者，否則紡建民營，仍屬空談。有以孫中山先生提倡耕者有其田之說，政府因是而欲實施新土地政策，則工者有其廠，亦爲天經地義之應有主張，設非政府慷慨贈與股票，藉酬其勞，恐廠中從業員工，終其一生亦難享受到股東權利，縱令購得少數股票，居於散戶地位，仍爲大股東所操縱，試問有何意義？若欲虛飾表面，固輕易可爲，不妨每一單位規定投資之比率，銀行界占百分之幾，事業界占百分之幾，海外華僑占百分之幾，從業員工占百分之幾，董事會之名額，亦照比例分配，似覺相當公允，所慮者人事

滄桑，變幻莫測，股票又可在交易所上場買賣，今日之持有人，焉知他日不落在官僚豪門之手，而一變公司之局面乎！余認爲資本之成分，現無顧慮之必要，政府果欲誠意全部出售，而又顧慮民間資金之枯乏，則應行左列辦法：

一、指派地產建築機械各類專家，組織紡建資產估價委員會，依日本移交原冊之財產目錄，扣除逐年折舊，並依物價指數，計算其現值，更予以出售折扣，敵僞產處理局所已標售之唐山華新及上海大豐恆豐等廠，應作出售紡建之一種參考，總之售價不宜過高，最要公道。

二、規定出資者之百分比，如前所述，先付百分之六〇，其餘百分之四〇，在一年內付清，附加利息，其利率照中央銀行拆放最低率。

三、每一單位所發行之股票，超過半數時，即成立新公司董事會，其監察人可由政府委派，遂即脫離紡建，獨立經營。

四、對於紡建從業員發行優先股，並予以特別折扣。

五、民營紗廠中如有力購買整個單位，亦應讓與之，惟價額須一次付清。

六、劃分單位應就同一所在地行之，不可將上海天津兩處之廠合一單位。

七、剩餘之廠仍由紡建經營，最多以五〇萬錠爲限，其製品供應軍需公需。惟經營方式，須全仿民營制度。

以上轉化民營之辦法，爲同時兼顧保存國營企業之方式，較爲公允合理，政府應予採行。目前最感切要者，莫若從速估價與公佈出售辦法，使全國民衆週知，政府指派翁副院長主持出售紡建以來，候經月餘，不聞樓梯響，安見人下來，因是外間有政府施放烟幕彈之譏評也。紡建轉變民營以後，必須保持技術之獨特性，一年來紡建之工務改進，確顯成效，其指導機構，亦應用得當，故不但應該保持，且應進一步推及於民營各廠，斯則今後管理紡織業之行政機構，尤宜加強組織，即紡管會之使命，除調劑劑虛之管制製品外，並須督導全國各纖維工業之技術改進，所謂工作合理，製品標準化兩項，重要工作當由紡管會負責完成之，同時協助事業界

上海市場商業同業公會會員



**福源錢莊**

創立於民國八年  
地址：寧波路七〇號  
電話：一一七五一—三

另設信託部辦理房產買賣經  
租等信託業務並出租保管箱

**福康錢莊**

創立於清光緒二十年  
地址：天津路一〇九號  
電話：九七一—六八九〇

**福源聯合倉庫**

光復路一一二—一三七號  
電話：(〇二)六〇七七六

**順康錢莊**

創立於民國元年  
地址：天津路一五七—一六六號  
電話：九三五六〇

**順亨堆棧**

蘇州路七三九—二三八號  
電話：九三五六〇

手續簡捷

利息優厚

定期存款

隨存隨取

◀ 經營一切銀行業務 ▶

# 為中紡由國營轉為民營折衷輿論略抒所見

雷錫璋

中紡由國營轉為民營，不久即將見諸事實，此一事實關係於國計民生者至鉅，凡屬國人均在密切注意中，茲撮記輿論之種種如次：

一種輿論對於此舉極端贊成，蓋以為一經轉售，則嗚嗚之間可得四萬億之資金，以之充實外匯，必可平抑物價，特猶憾其不早耳。倘於敵產接收之日，即毅然決然售與民營，則今日國家之經濟狀況或尚不致紛亂若此。此其觀點偏重理論，稱理論派。一種輿論則反對此舉，以為範圍太大，所需資金過多，民間財力有限，未必能成事實，即成事實亦不過化整為零，落入官僚資本手中，以日趨於毀滅而已，夫以國家極有希望之生產機構，而因一轉售之間，歸於毀滅，則不若不售之為愈，因中紡一年來之成績，在工程方面言，固尚卓然可觀也。此其觀點偏重實際，稱實際派。一種輿論以為中紡之售與民營為國家經濟趨勢所使然，且屬既定之國策，凡我國人尤其紡織界同志必須加以擁護，惟轉售之後如何防止官僚資本之割裂，則不可不事先措意及之耳。此其觀點折衷於二者之間，稱折衷派。

綜合以上三種之輿論而詳究之，不佞頗服膺於折衷派，蓋理論實際均能顧及也。倘吾人能根據是派之輿論，進而研討其實施之方法，則因時制宜，庶幾乎其不差矣。

愚意實施之方法，首須產生一收購委員會，由企業家技術家及銀行團三方面會同組成之，然後根據中紡所有之紗錠與布機估計時值，再予折舊，而求得其所需資金之數字，資金之數字既已求得，則攤派之比例亦不妨準諸情理而假定之焉。

查中紡共有紗錠一百八十五萬六千枚，線錠三十二萬三千枚，布機三萬八千四百台，估計時值為一萬五千萬美元，若建築物與其他絲麻毛廠倍

之，則為三萬萬美元，其折舊率為促使民營早日實現起見，應予放寬估定為百分之卅，則實值為三萬萬美元，此數字之攤派比例又不妨假定如下：

- 企業家 二五%
- 技術家 一〇%
- 銀行團 四〇%
- 其他 二五%

其所以作如是之假定者，亦自有由先言企業家，此所謂企業家，即指民營紗廠各廠主而言，查我國民營紗廠以質論，固遜於國營，以量論，則且超國營而上之計，有紡錠二百五十萬枚，布機亦與國營埒，故其資金實不下於國營，假定每廠之擴充率為四分之一，則即有四分之一之國營紗廠之承受力，此則不難以遠東紗錠每年十年擴充一倍而推得之。蓋我國自勝利以來，轉瞬即屆兩載，而又在戰後優待時期，其擴充率當可及或猶不止此數也。次言技術家，所謂技術家，即指紗廠職工而言，紗廠職工固屬無產者流，然人數眾多，如每萬錠以四百員工計，合布廠可廿萬人，每人只要承購法幣股本一百萬元，總數即達二千萬元，折合美金即近二千萬元，什一之比，不能謂為過高。復次言銀行團，銀行團投資紡織業之能力究有幾何，不得而知，然高出民營紗廠，則可斷言者，故以五分之二攤配之，諒亦非事之不可能者也，其餘股票四之一則售與民間，以期普遍。

中紡約值之數字及其比例之分配，已如上述，然欲如願辦到，先須政府表示予投資者安全之保障，此項表示並須明令公佈之，而聲明下列各點於內。

(一) 今後政府以發展國民經濟為原則，過去之經濟統制辦法，應予

和 序 充

銀 閣

乎？  
人 不 生  
諸 公

# 紡建公司所屬各廠如何改為民營之我見

公認

查紡織事業，原為輕工業，應歸民營，政府在經濟建設政策上，本已決定，然當勝利之初，所接收之敵偽紡織印染等工廠，復由政府設立中國紡織建設公司接收經營，根據政府當局之宣示，其當時國營之理由，計有下列三點：一、價格一時難以估定；二、民間經濟力量尚未恢復，恐一時承購者少；三、所接收各工廠必須立即復工，以減少失業人員，安定社會秩序，故迫切不能等待，因此決定組織中國紡織建設公司，經營期限定為二年，必要時得延長一年，在此一年餘來，社會人士，對於國營與民營二者之意見，各發揮其理由，目前政府為穩定物價，安定民生，擬定經濟緊急措施方案，規定國營紡織事業，即應改為民營，現經濟部擬採用三種方式，發行股票出售，一按區域分售；二按性質分售；三按系統分售；惟能單獨經營之工廠，儘量先行出賣；不能單獨經營者，可組織有限公司，若此則設備較劣之工廠，均可同時出售，此舉社會人士，異常重視，本年三月廿日，全國工業協會上海分會，曾邀各有關方面，商討出售國營事業之步驟，當經檢討讓渡方式，一、發行股票，政府規定以發行股票方法售與民營，惟有下列幾項頗值考慮，民間是否有龐大資金，可供吸收，民間在目前工業危急嚴重之際，對於經營工廠，是否發生極大興趣而願意投資？民間如有投資，對於投資單位，是否需要妥加限制，否則仍將為少數大資本家所壟斷操縱。二、集團投資，有人建議由私人組織投資集團，出資購買經營，則豪門資本或官僚資本，將乘機侵入，是否較國營更為不利？三、委託專家經營；四、委託同業代管。以上係各方面研討，由國營讓渡為民營之方式及技術問題，頗值得細加研究，茲就個人管見所及，略舉數點，以供社會人士參攷。

甲、如何分售？政府不能以整個之中國紡織建設公司發行股票出售，民間亦無此財力購買，應由政府先確定分售辦法，以分廠售出抑以分組售

出，明白公佈，分廠售出，應以該工廠確能成爲一獨立生產單位，而無其他糾葛者；分組售出，有事業聯繫性者，必需集合一組工廠售出，以免捉襟見肘。

乙、如何估計財產價值。自抗戰時期以迄於今，物價時時變動，所估之值，難免時高時低，如何適合其資產價值，實屬不易，應先假定一個日期，即以此日期內之物價，作為售價標準，茲擬假定爲三期：三十四年底紡建公司接收時爲估價時期，三十五年底經營一年後爲估價時期，以最近月份爲估價時期，以上所假定之估價時期，應以最公允而切當之方式，選出一個時期，確定爲估價標準，目前物價已漲達最高峯，倘今後國內交通完全恢復常態，國家經濟穩定，物價可能逐漸低落，則持有股票者之利益，將蒙受不可思議之損失，故於估價之先，即宜細密考慮。

丙、如何發售股票：

- 一、以該廠員工儘先優待認購五分之一；
- 二、該廠所在地居民，認購五分之一；
- 三、同業中認購五分之一；
- 四、其餘五分之二自由認購，如以美金公債承購，應有優先權。

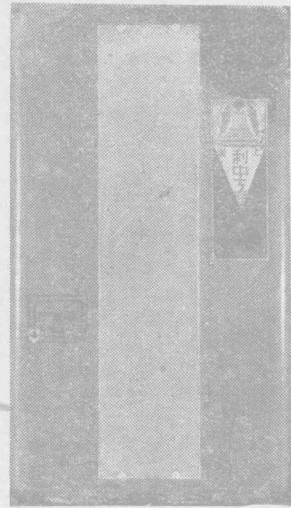
若照上列辦法分售股票，可不致爲豪門資本或官僚資本及少數大資本家所壟斷，而影響國計民生。

丁、如何遞變爲民營：一、以中國交通兩銀行主持發售股票事宜，在股票售出半數以上，召開創立會及董事會，在成立之前，中國交通兩銀行應負責保本保息，紡建公司應將各廠賬目，劃分清楚，如於年度決算，獲得盈餘，應分派紅利，發售股票至三分之一，即召開股東會議，推選董事，負責主持。二、國營事業應歸民營，國策久經決定，政府方面現正積極進行，惟於出售之初，若不厘訂精密妥善之辦法，使其正式成爲民營，恐將爲官僚資本及少數大資本家所操縱壟斷，反因此激起物價之波動，引起社會不安定之現象，則更較國營爲不利也。

標商冊註

# 利中工藝廠出品

標商冊註



## △鯉鐘赤心牌膽寫鋼板▽

本廠首先提倡國貨膽寫鋼板業已二十餘年經科學研究煅煉而成版紋平勻書寫暢流經久耐用此為本廠出品之特點請各界注意本廠之商標

## △國貨三角牌鋼銼▽

本廠出品工業用之各種銼銳鋼銼向以精選原料而經現代科學方法煅煉故堅硬無比齒鋒銳利經久耐用務請提倡國貨各工業界特別注意

# 出售國營事業以完成民生主義之建議

鄒春座

抗戰勝利，瞬已逾年，不幸內戰頻仍，民不聊生，經濟危機，日益嚴重，最近政府遂有經濟緊急措施之頒佈，出售國營事業以裕國庫，亦為其中重要方案之一。然而出售之產業有限，國庫之虧耗無底。恐亦終有山窮水盡之一日。故根本解決，自非先求國家政治之統一不可，但於經濟方面，倘有整個合理之計劃，亦未嘗不可用安定民生之方法，以加速政治之解決。目下民生最嚴重之問題，乃無產階級不能靠工作以生活，中產階級不能靠儲蓄以生活，有產階級不能靠事業以生活。因而貧富交困，民怨鼎沸，政治混亂，國力愈衰。欲求挽救，斷非僅將國營事業無條件之售與民營，所能收效。尤以國營事業之中，若中國紡織建設公司等，實為國家無價之寶。又賴各專家之廉潔自守，嚴密管理，目下成績，亦遠在民營各廠之上。所獲盈利，竟為國庫收入之一大宗。倘能合併其他國營事業，善為利用，並加發揚光大，則全國之民生問題，亦不難迎刃而解也。惜乎格於情勢，所獲盈餘，不得不盡入國庫。以致設備無由擴充，利益難及民間。然設謬然將其售與少數豪門，或支離分散與若干資本家，則政府除得剝肉補瘡於一時外，終成曇花一現，泡影皆空，殺雞求蛋，甯不可惜。故今倘欲出售，厥惟以先總理所提倡之合作資本制度為對像。務求於吻合民生主義之條件下，有計劃的售與多數民衆。同時更宜保留原有事業之規模，僅許合併擴充，切忌支離分割，以便易與國際市場競爭。縱使資本過大，股票一時不能售罄，甯可稍延國營或官商合辦之時間，以求澈底。切忌勉強賣出，而為少數所包辦。蓋政府信用確立，民衆感覺投資有利時，自能一鼓售罄也。茲特本此宗旨，草擬出售國營事業以完成民生主義之計劃，以供參考。

本計劃完全根據作者所創公產私權制之原理，而以現成之紡建公司為基礎，俾達到民有民治民享之目的。內有集中資本與平均股權等二大政綱

紡織工業

出售國營事業以完成民生主義之建議

，及限制貨幣與統一消費等二大手段。其原理雖極複雜奧，然其辦法則非常簡而易行。僅須施行若干條例，即可收獲驚人之一效。所謂公產私權，即產業屬於公衆，股權屬於私人。所謂集中資本，即希望資本之集中與事業之組織，愈大愈好。所謂平均股權，即希望股權之分散，愈擴愈好。所謂限制貨幣，即限制貨幣之效用。僅以交換衣食住行樂等直接生活資料為限，並以其物資為其標準。所謂統一消費，即統一各人之消費，俾以自己所生產標準化之生活資料為限。至其詳細原理，則非數拾萬言，礙難盡述。茲姑規定其若干辦法條例如下。倘有疑問，當即隨時詳細答覆。

(一) 先以中國紡織建設公司為基礎，逐漸蛻化其國家資本為集團資本，並改名為中國民生合作社。

(二) 將全部資產估計為若干點，以十點之價值，相當於平布一尺或白米一升。以壹百點為一股，發行股票，隨時依市價折合法幣後，售與民衆。

(三) 限制每一公民，得購股票壹萬股，即百萬點。當購股票及日後領息時，均以照片及身份證為憑。倘有冒名頂替，雙方均須負法律上之責任。

(四) 股票僅可轉售與未購滿限額之中華國民，且須立即過戶。

(五) 凡能購滿股票一股者，即為本社社員，得享受社員所應得之權利。

(六) 每年盈餘，作十份分派。內二成作為職工獎金，但以發股票為原則。四成作為社員紅利。四成作為公積，以供擴充之用。又社員紅利，以每股每年分拆二十點為限，超過時完全併入公積。

(七) 一時未曾售罄之股票，一律暫作官股。所得紅利，為願全事實起見，仍為收入國庫。惟至相當時期，最好能併入公積，以供擴充之用。



(八) 迨全部股票售罄以後，更應繼續併入其他有利之國營事業，及無限制招添新股，以供無限制擴充之用。

(九) 凡由公積所增添之資產，得如數增發股票，優先配售社員。惟當舊社員增資滿其限額時，須另售與新社員。

(十) 本社之業務，應以生產標準化的衣食住行樂等五種直接生活資料為宗旨。並應隨公積與新股之增加，無限制向縱橫二方擴充。縱的方面，以能完全自己生產其原料半製品以及所需之機器工具為目的。橫的方面，以能供給全世界人民之直接生活資料為目的。

(十一) 本社之每一工廠或區域，必須附設一消費機關，以供應各社員及職工之直接生活資料。並以自己生產者為原則。倘一時自己不能完全生產時，得代售他人產品，以資暫時代用。

(十二) 本社所發出之工資薪津及社員紅利等) 以不發現金，而代以一種計點之消費券為原則。分十點百點千點等三種，亦以十點之價值，相當於平布一尺或白米一升。得隨時向本社之消費機關，交換本社所規定之標準生活資料。惟當本社消費機關之供應不甚完全時，得酌量分發一部份之現金，以調濟之。但以逐漸減少，務求最後對內能完全廢止貨幣，淘汰不生之商人，達到自己投資，自己生產，自己消費之目的為止。

(十三) 本社所生產之原料半製品及機器工具，以完全自用為原則。非不得已時，一概不准出售，以便淘汰社外之一切私人資本，使其逐漸併入本社，直至集中全世界之資本為止。

(十四) 本社對於土地房產，祇許買進，不准賣出，以便無形集中土地，統籌建築，而達到「公產私權」之目的。惟對於住宅與宿舍，得劃分等級，以配租與職工或社員。

(十五) 迨本社擴充至全國人民，大半能加入為社員或職工以供給自足時，得徵收各弱小民族或以平等待我之民族為社員。以便同化各國際之資本組織，而促成世界之大同。

(十六) 本社所生產之全製品，除配售社員與職員自用外，所有剩餘，暫以傾銷國外為原則。俾得換取外匯原料與機器，以資安定國內民生。

同時更可將一般民營事業之生存餘地，暫為保留，免生激變。

(十七) 凡社員均須繳納相當於一百點價值之入社費，以作獎勵贈股之用。同時凡社員能介紹新社員每滿十人時，得贈送本社股票一股，以資鼓勵，或發還其所投資之一股股金而依舊保留其股權。

(十八) 為求進展迅速起見，本社得向國內外舉行借款或捐款，以供擴充設備之用。同時估計所增資產，如數添發股票，俾售出股票以償還債務。但必須在平均股權之原則下出售之，是為至要。

(十九) 本社以社員大會為最高機關閉幕時由社員代表大會代之，代表大會閉幕時以常務委員會代之，完全以一股為一種所有未曾售出之官股由原有之董事代表之。

以上列舉之十九條，固僅為一般之原則，驟視之下，亦頗平淡無奇。然倘能完全依計而行，則不難於三年以內，集中各中產階級，使其獲得穩妥之投資。五年以內，培養各無產階級，使其齊為中產階級而獲得紅利與工資之雙重進益。十年以內，無形併吞各有產階級，使其淪為中產階級而不得不加入。廿年以內，淘汰各資本帝國主義，合作全球人民而完成大同。蓋本社表面雖為一合作組織，實際乃一經濟機構最完美之社會組織。完全自己投資，自己生產，自己消費，民有民治民享，一切直接聯系，無一冗員，無一冗費，縱使閉門自守，亦可運轉無滯，永無銷費過小之虞，而對外更可用建設新社會之和平手段，泛值傾銷之經濟潛力，以淘汰舊社會於無形。凡能加入之人民，不特耕者有其田，且可工者有其廠，購者有其店，少壯者得藉工薪以生活，斑白者得藉股息以頤養。更可以共同娛樂之方法，使有限之投資，享受貴族之生活。其向外擴張之偉力，因產銷之互增，尤倍於帝國主義之托拉斯，其對內分配之公允，因產權之平均，尤甚於社會主義之烏托邦。然而實行之時，又無須飛機大炮，勞民傷財，僅須一紙命令，十餘條例，即可逐步完成於無形也。

# 民營應自中紡開始

方顯廷

最近政府於震撼全國金融與物價的金鈔潮中，宣佈了經濟緊急措施方案。方案的內容雖然是經緯多端，大多為治標應急之方，只有平衡預算一項，算來比較中肯。因為在目前內戰繼續不停之情況下，惟有增多財政收入，減少通貨發行，才能把暴漲的物價漸漸穩定下來。政府此項承待實行的措施包括兩大部份：一為撙節預算開支，增進稅收，此所謂開源節流。一為增加臨時性的收入，一方面加緊標售敵偽產業及剩餘物資，另一方面，「國營生產事業，除屬於重工業範圍及確有顯著特殊情形必須由政府經營者外，應即分別緩急，以發行股票方式，公開出賣，或售與民營」。

國營與民營之爭，由來已久。國民黨執政以來，根據「實行民生主義，發達國家資本」的原則，一再擴大國營事業的範圍，尤以抗戰期內的擴充最為有力。那時烽火遍地，民間事業無法維持，國內重要工業變為資源委員會所包辦，進出口貿易完全由貿易委員會來掌握，交通事業國營化的發展日趨完備，四行二局對於全國金融的控制，日益加深。政府力量支配了整個經濟領域，漸有力不從心捉襟見肘之態。時賢學者莫不以爲欲迅速完成經濟建設，宜配合國家環境，採取妥善方式，集全國力量以赴，而如何使全國生產資源在國營事業與民營事業間有一合理分配，尤為抉擇統制政策時的關鍵。於是，三十三年十二月國防會通過第一期總建原則，規定「應由政府獨營之事業，其種類不宜過多。包括（一）郵政電訊，（二）兵工廠，（三）鑄幣廠，（四）主要鐵路，（五）大規模水力發電廠。未經指定政府獨營之事業，均可由人民經營。」對於「民力有所不勝任或政府特別重視的事業，如大規模石油鐵鋼鐵廠及航運業等，政府仍得單獨經營，或與民資外資合辦」。民

營事業的範圍可謂相當寬放。可是，次年五月國民黨六次大會又通過工業建設綱領，重新規定國營的範圍，爲（一）直接涉及國防秘密者，如軍器彈藥製造事業，（二）有獨佔性質者，如鐵路郵電公用事業及動力工業，（三）有限的國防資源，如冶金焦煤、石油、鐵、鋁、銅、鉛、鎳、鎳及硫等，（四）國際市場有卡迭爾關係，如染料工業等，（五）有關國際貿易的礦產，如錫、鎢、鉬、此外均可民營。其所規定國營事業的種類，遠比國防會所通過者爲多，容許人民經營的事業，遠比國防會所通過者爲少。雖然，二者在原則上至少都有重工業歸國營，輕工業歸民營的規定。未幾，宋子文氏主政，意圖造成經濟設施由政府獨攬之局，致勝利以後，所有接收敵偽生產事業，不論性質巨細，多由國家負責經營，除招商局接收航業。資委會接收工廠，交通部接收鐵道外，進一步更成立中紡、中蠶、中烟、糖業等公司；以民間資本缺乏，無力承買，物價動盪，估價不易爲緣由，一反前案，將此等從前向屬民營的棉紡織，蠶絲，製烟，製糖等輕工業，悉數劃歸國營。（其中中紡的經營棉紡織業，雖有二年爲限的規定。）

此次經濟緊急措施，似擬變更過去作風，矯正以往錯誤，恢復原定國營民營事業的劃分，將政府經營的輕工業移交民營，站在擴展事業的立場，祇除今日官民爭利的積弊，我們極盼政府能切實做到。而此項驟然改計的措施，請先從恢復中紡民營開始。

## 二

國營事業恢復民營，應從中紡開始的理由，不外下列數端：第一，棉紡織業爲輕工業，世界各國捨蘇聯而外，莫不歸屬民營。而在我國，棉紡織業尤爲發展最早，規模較大的新式民間事業。中紡成立後，共接收敵偽紡錘一

八〇〇〇〇枚，其已開工的一百五十萬錠所擁有的紡布生產力，與民營廠家已開工的一百五十八萬錠相較，形成幾近一對一的比重。中紡成立之初，雖以協助民營紡織廠自許，而一年來，無論在營業便利上，或經營作風上，多與民營廠處於對立的地位。為提倡民間企業精神，穩定民營企業基礎計，自應使政府所有權及經營權，早日撤離棉紡織業，還歸民間。

第二，中紡在國營輕工業中規模最大，出售民營，可以大量吸收民間游資。如目前出售以每錠價格（包括織染設備與廠房基地等）一百美元計算，總數可達一·八億美元，按現行匯率計，合法幣二萬一千六百萬億元，為今年財政預算支出額的四分之一弱。此項臨時性的收入，大可緩和通貨的發行。況將來民營事業發達，國民財富增加，復為國家租稅收入的長期源泉。

第三，中紡的出售，若採用發行股票的方式，（詳見下文）還可健全證交的業務，並為民間充斥的游資，另闢一條正當的出路。關於這點，此次金潮過後，緊急措施公佈，在證券市場所引起的波瀾，可資借鑑。緊急措施二月十六日公佈，證券交易所各華股十七日（星期一）即顯見轉俏，一星期內紛紛漲停，其中熱股如永安、信和、美亞、新光等，價格上漲達三分之一強，盛況空前。此種現象純係緊急措施後，黃金外幣禁止買賣，主要日用品加強管制，一時游資原路封塞，被迫轉向，擁至證券市場所致，惟證券現有上市股券二十六種，票面價值總計不過三十三億；以目前平均溢值五十倍計算（目前上漲趨勢不能無限繼續），其吸收游資能力尚不超過二千億。可是據央行程紹德先生估計，目前通貨流行達十萬億，上海一地游資六千五百億，外來游資二三千億；此次金潮即此近九千億的游資作用所造成。故原有股券決不足於容納如此巨量游資，徒然增長投機聲勢。此刻，假如中紡能以其資產半數出售，則游資出路問題，當可解決。

第四，最應受指摘的，中紡一年來的經營，對事業前途言，無疑為一大失敗。誠然，中紡一年來把所開工的工廠都開了工，使生產量得到相當的增加，每月還有一筆可觀的盈餘，據傅孟真先生在世紀評論第八期所引社會上的估計（見傅先生「宋子文的失敗」一文），這筆盈餘，去年達一萬億，其中五分之一即二千億，解繳國庫，以彌補財政赤字之不足，在政府行政長官的眼裏，這就是中紡的成績。然而，一切不涉近利，與事業根本有關的努力，却

沒有做到，就棉紡織業生產的基本要素言，舉原料來說，戰前國棉是可以自給的。抗戰期中主要棉產地多落在淪陷區域，在敵人低價強購政策下，農民相繼放棄原有棉田的耕種，以致產量大減。勝利以後的第一年，全國棉產自戰前（一九三六年）的一千七百四十萬市担，減到七百四十三萬市担，因此中紡所用原棉十之八九仰賴國外（最近輸入總額五分之一）。暫時用外棉來濟急，棉限額為四百萬美元），（佔輸入總額五分之一）。本無可厚非，但國棉增產尤為刻不容緩的工作。可是，中紡除捐出一筆復興棉業基金而外，起碼的國棉收購工作都未能積極推展，何況有些地方可用的國棉其價格是遠低於美棉的。

舉機器來說，當前的繁榮，正是擴大再生產的良機，我們已知有許多民營紗廠在訂購機器，謀擴充規模，而中紡則毫無動靜（至少表面上是如此）。此次大戰以後，紡織機械工業頗多改良，中紡則抱守敝舊有機器，一味榨取近利，無暇顧及遠憂，真可說是殺雞取蛋的自殺政策。

再舉人材而論，目前全國開工紡錘數三百一十萬枚，僅佔戰前（包括日英各廠）五分之三，而各級技術人員與熟練技工，已感不敷。欲發展棉紡織業，到達五年計劃規定的最低日給標準，每人消費量以十六公尺計，應有紗錠八百萬枚，則此等員工至少須增加一倍。人才培養既易，似宜預為之謀。而政府一方面收羅高級技術人員，安置於國營廠內，使其飽受官僚制度的腐蝕，無法發揮才能，另一方面僅僅開設幾個訓練班，培植中下技術人員，數量上亦遠嫌不足。

總之，政府沒有高瞻遠矚的遠見，為紡織事業作永久的打算，徒然把千載難得的良機，輕易錯過，中紡當軸，應該負責。去年中紡解繳國庫的二千億，尚不過是總盈餘的五分之一，我們必須追問，那八千億巨量的公積金是在怎樣利用着？當軸是用什麼方式「藏富於民」的！勝利以來棉紡織業的繁榮，是產量稀少，需求激增，又無外來競爭的局勢所造成，是一時的現象。今日本棉紡織業在麥帥扶掖下，已趨復興，年內或有大量紗布輸出。殊死的競爭不久即將到來，整頓我國棉紡織業，實已是迫不容待的要求。

中紡撥歸民營，既在政府決定實施的範圍以內，我們深盼能早日兌現，不再遲延，同時，應考慮如何轉讓的問題。這一百八十萬錠的紡織事業所有權的轉讓，對目前與日後的國民經濟是會發生重大影響的。

我們將依次討論出讓方式，受讓對象，以及讓渡後政府的管制等問題。我們的目標很明顯，就是能把這筆資產當作事業去發展，而產業權不為少數人所獨佔，使國民經濟在生產與分配兩方面，都得到良好的結果。

但事先尚有一個前提必須考慮的，即中紡現行組織本身是否宜仍其原態，不加變更。目前擁有一百八十萬紗錠的中紡公司，可算是棉紡織業有史以來一個規模極大的組織了。除在所有工業全屬國營的蘇聯而外，任何國家的棉紡織業，皆無出其右的。但細窺其組織狀態，則並不十分緊湊。我們看到中紡共有六十一廠，除大部屬棉紡外，尚有毛紡，製麻，印染，機械等廠，目常有一廠兼有二種性質的業務，其生產規模亦不一而足。這不是一個有機的組織，是無法行使有效的科學管理的。任何工業在組織上，都有它的適度規模 (Optimum size)。組織增大，有許多管理費用不必比例增加，單位產品的成本可以減少，這是一個有利的因素；另一方面，經營的能力有限。駕馭過於龐大的組織時，行政與管理的效能都將減低，或無法使組織嚴密，因而造成無補於事業的浪費。當這兩種相反的力量達到均衡時，工業組織的單位最合於經濟的原則，是謂適當規模。這適當規模是相對於組織能力與管理制度而言的。棉紡織業組織的適當規模，拿英美日等產業先進國的實際情形來看，尚不過數十萬錠。以我國產業組織與管理經驗的缺乏，（政府經營時復加以行政效率的低微）。產業組織的適當規模只有不及，斷無超過之理。因此，縮小中紡的組織，集中管理，是合乎經濟的要求。我們建議，先把中紡各廠加以整頓劃分，以性質與地域為標準歸類，將原來組織分化成數個紡織單位，然後考慮出讓民營。

出讓的方式與受讓的對象，可同時考慮。出讓的方式照政府規定不外出售工廠與發行股票兩種。如此巨值的生產事業，自不能，亦無法出售於少數人。其事業所有權最後必須以發行股票的方式，散諸廣大的中產平民。而且，通過這樣的方式，使社會游資亦可得到正當的歸宿。所應注意的是目前且採用什麼名義去發行股票和用什麼方法去發行股票，才能避免豪門資本侵入

，完成民營的真意。目前如由中紡這一大組合的名義去發行股票上市，則一般平民因無從探悉國營事業的內容真象，不免低估利潤與日後的可能發展，勢必心存戒心，裹足不前。另一方面，豪門財團可以從容下手，雖有投資額的限制，儘可化名多戶，輕而易舉的將足以控制全局的股票數額，收於他們事業支配之下。因此，我們認為政府應將全部紡織業資產的出讓事宜委託於一政府與社會人士合組的團體辦理。這個團體除中紡高級行政與技術人員外，宜包括民間紡織業專家，過去有經驗有成績的事業家，與民間財團代表。由他們首先考慮中紡組織的整理與劃分，詳細研究各廠的資產負債實況，劃成若干規模適當的紡織公司，並規定各公司的資產總值，以為發行股票的依據。然後再由各新公司經由證券交易所或其他方式公開招股。為使事業不為少數人所獨攬，可規定大股數不得超過公司全部股額的百分之幾，或規定股東大會的發言權不完全取決於股額的多寡，而採取發言權因股額增加而遞減的原則。

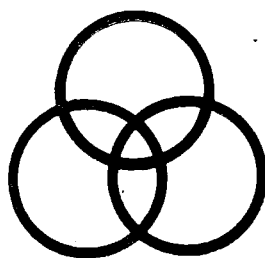
我們要求政府能將紡織事業完全讓渡於民間，不予保留若干部份，而後全部事業的管理行政與營業政策，交與他們自行裁決。非如是不足以使事業擺脫政治的羈絆，完成事業的獨立性。但我們主張政府仍得保留其督導權，列席於各新公司的股東大會與董事會，這建議倒不僅是有見於現實的必然，實另有兩點深遠的意義：第一，對付將來國際紡織業市場的競爭，一個全面的組織與統一的戰線是必需的手段，盱衡大勢，非政府力量不為功。其次，政府保有約束力量，如得妥善發揮，可免除日後少數戶頭對事業的操縱，在生產與分配過程中，對國民經濟造成不良的影響。

以上尚不過是出讓國營事業原則上的討論，沒有涉及出讓時許多技術的問題。希望這些問題能引起輿論界的注意與監視。

（轉載世紀評論第一卷第十期）



註冊商標



牌瑰玫白

牌老圈三

永不變色

經穿耐用

顏色鮮艷

水汀染燙

品出 廠織針新三 海上

號二七三路匯家徐 址廠

二八〇四七 話電

號八十路南西江 所行發

八六八四八 話電

一一〇九 號掛報電

# 紡織業的興衰存亡關頭

季崇威

## 一、日本的威脅又來了

當國內紡織工業從畸形的繁榮狀態到鬧有無法生存的時候，我們從東京電訊中看到日本紡織業在美國的羽翼下看進展的消息。英國，土耳其，緬甸，里比亞等處都已向日本訂購棉織品，麥帥總部宣布日本將恢復六百萬紗錠的計畫，據「合衆社」東京電訊所述，美國擬使日本紡織業產品達到一九三〇——一九三四年水準。我們知道一九三四年日本國內的紗錠達九百三十二萬枚，當時中國紡織業在日本棉織品的大軍圍剿下，被壓迫得喘不過氣來，如以戰敗後的日本要恢復一九三四年的紡織工業，則中國目前最里要的一點野工業萌芽還有生存的餘地嗎？

勝利以後，記者對於我國棉紡織業實注意調查研究，當時社會一般人士對於我國紡織工業前途，莫不寄以極大的期望，認為日本戰敗是我國紡織工業建設千載一時的黃金機會，回顧一年餘來，我國紡織業在恢復生產方面，雖有相當的進展，但積極的建設方面則因內戰局面下客觀環境種種的困難，迄無成就可言。最近更因原棉缺乏及政府收購管制政策的摧殘，連生存都感到困難。但日本紡織工業却正向復興之途邁進，不久就要成爲中國紡織業的最大威脅，在日本的保護者美國麥帥總部的心目中，我國除了服服貼貼接受人家的「接濟」外，連與日本競爭的資格都是沒有的，試看麥帥發言人關於中國紡織業的談話：「渠等指出中國一百四十萬紗錠，只能供該國四位五千萬人中一小部份人之用，由於中國紡織業之擴充，達到足供中國國內需要時，尚需多年。故此自爲合理之事，即假定中國需要接受任何國外之供給，而不必過問其來自何國是也。中國方面可能提高關稅，對付日本紡織品之建議，

實爲對中國人不利之措施」

（合衆社東京四月十七日電）麥帥總部官員四月廿二日的談話，又重申以上意旨：「中國紡織業出品不足以供給本國之用恐已多年，中國不問來源，接受外來接濟，似屬應有之事。」麥帥總部某經濟專家稱：「日本以前獨佔之一部份市場，如朝鮮，台灣及中國若干部份，或將開放由其他國家前往經商，此等國家不能以紡織品運銷該處已多年矣」。

## 二、中國棉織品足可自給

麥帥總部官員說中國棉織品不足供給本國之用，事實究竟如何呢？根據海關的統計，抗戰前幾年我國棉紡織品就已經由入超轉爲出超，民國廿四年我國紗線出超一六，九九四，〇〇〇元，棉布入超一六，八九五，〇〇〇元，如果拿出口的紗線織成棉布，已無需棉布輸入。民國廿五年紗線出超一〇，七六九，〇〇〇元，棉布入超三，一一九，〇〇〇元，統扯出超已達七，六五〇，〇〇〇元，拿戰後來說，去年全年除棉花外，各種棉布，棉紗，棉線及其他棉製品進口價值共五二，一三三，五九三，〇〇〇元，而紗線編織品，針織品，棉布及其他紡織品出口價值亦有四四，七九〇，六七二，〇〇〇元，但去年中國紡織業生產尚未完全恢復，產量不多，同時由華南私運香港澳門轉赴南洋的紗布爲數甚鉅，尙未統計在內，還有一點我們要更正的，就是中國現有紗錠共達四百五十萬枚，而非一百四十萬枚，單在上海紡建公司就擁有紗錠八八八，〇〇〇枚，民營紗廠一，二七一，二六〇枚，共計二，一五九，二六四枚。根據最近的統計，目前全國各地國營紗廠紡錠有一，七九九，九四〇枚，民營紗廠紡錠有二，七一二，九五二枚，共計四，五一一

，八九二枚，其中至少有三百萬枚以上業已開工，且大部份均開日夜兩班，我們如以廿六年全國紗錠五，〇五一，二二〇枚，全年產紗二，〇三九，二一六包，平均每錠年產棉紗一六二，四磅比較，則目前我國四百五十萬紗錠每年可產紗一百八十二萬七千件，織成棉布六億另八百餘萬疋，合二十四億三千五百餘萬碼。以四萬萬人口平均分派，每人可分得六碼多。按照目前的情形觀察，在內戰破壞交通阻礙及購買力低落的各種限制下，全國棉布的消費量比較戰前至少要打個對折，所以我們認為如果我國現有四百五十萬紗錠都能開足，除供給全國的需要外，還可分出一小部份棉織品輸出香港南洋等地，至於目前國內紗布價格猛漲的原因，是由於原料騰貴及人為的分配不合理，游資吸收回棧積攢等緣故，並非真正是由於供不應求的緣故。

過去雖有人根據中國四億九千萬人口每人每年消費棉布十六公尺，因此算出中國需要一千萬紗錠的計畫，但中國目前是否仍有四億五千萬人口？大部份農民能否買得起十六公尺棉布都是疑問。據紡織界一般專家估計，在國內和平恢復後，我們只要有六百萬紗錠就可足夠消費，現在我們已有四百五十萬紗錠，如果日本的賠償物資中可以拆遷一百萬至一百五十萬紗錠來華，我們的基本問題不是就可解決了麼？

返觀日本的紡織業，按其國內需要來說，至多只要一百五十萬枚紗錠即可足敷，假使爲了維持它的進口原料物資，另以一百五十萬枚以供輸出之用，則容許其保留的紗錠，也不應該超過三百萬枚，剩餘的設備，我國不論在政治上或經濟上，都有向盟國要求拆遷作爲賠償的充分權利。

### 三. 紡織業面臨的危機

中國紡織業既然具有先天的優越條件，照理它應該獲得良好的發展，但是好景不常，隨着內戰擴大及國內經濟狀況的惡化，紡織業也由繁榮的順境走入逆境。從今年起，紡織業就感到下列數點困難：第一、主要的原料棉花來源發生恐慌。我國戰前年產棉花一千五百萬担，勉可自給。廿六年全國紗廠消費原棉計九百萬担，戰後棉產大減，卅四年僅產五百萬担左右，卅五年約產七百餘萬担，然除農村自用外，其能供給紗廠之用者恐僅三分之二。本年全國紗廠用棉估計共需約八百萬担，國棉既不足供應，四分之三均須賴外

棉接濟，但政府因外匯支絀，對輸入外棉遲延不決，今年第一季所應進口之外棉，自去年年底就擱迄今，始略有眉目，惟發出之輸入許可證仍寥寥無幾，行總棉工雖有少數配售，亦緩不濟急，致各廠存棉枯竭，羣趨產地搜羅，棉價乃於一月內由每擔六七十萬元跳至一百四五十萬元，尙感不易採購，而棉紗成本，即隨之激增。第二、政府以將紗廠所存外棉產紗半數收購爲核配原棉外匯之交換條件，紗廠爲取得外棉，忍痛由政府以低價將產紗收購，但外棉未見運抵，存棉所紡之紗却被貶價收購，所得之款不足再生產之需，同時自由買賣部份棉紗亦由政府議價，硬性之規定，低於成本達一二百萬元，與市價亦相差甚遠。因此紗廠的處境乃極感艱困，欲維現狀尙覺不易，更談何發展與建設呢？

然而危機尙不止此，政府第一季外棉二十三萬包或可供給，以後又如何呢？今秋國棉上市，各地的治安和交通能否容許大量採購？物價飛漲與硬性限價政策的矛盾何時可消除？妨礙再生產的收購辦法能否取消？……這些問題如果不解決，紡織工業就只能在艱苦憂患下日益被削弱下去。現在南洋的市場已快被日本捷足先得，不久的將來日本紡織品又要捲土重來，爭奪中國的市場了。美國人不是已經在後面撐腰麼？到那個時候，日本以其低廉的成本，大肆傾銷，精疲力盡的中國紡織業將如何與其競爭？

### 四. 一切在乎自己

紡織業當前的危機雖這樣嚴重，但事在人爲，也不是沒法挽救的，尤其是紡織界對此應有深切的覺悟，不容氣的說，目前中國紡織工業中還缺少堅強的領導人物，像張李直，榮宗敬那樣有見識，有毅力和氣魄的人太少了，一般都流於目光短淺，貪圖近利，軟弱怕事。我們只看見許多紗廠老關斤斤於紗價之高低，沒有聽到過他們怎樣講求技術的改進，效率和品質的提高；政府允許自由進口的時候，他們搶着定外棉，只顧價廉物美，把基本所在的國棉棄之腦後，去年政府提議聯合收購國棉，沒有一個紗廠願意附和，固然收購國棉，困難和麻煩很多，但比現在伸着脖子像求乞一樣向政府要外匯總爽氣得多呀！去年紗廠盈利豐厚，職工分紅動輒千萬，養成從業人員驕奢之風，但有多少錢是用在建設和發展事業上呢？政府處置物價政策錯誤，紗

廠不敢正面批評，却在背後私售黑市。日本紡織業復興遲早將成中國紡織業致命威脅，然而紡織界自身却不發一言，紗廠在抗戰中遭受損失亦不小，爲什麼不督促政府向日本要求賠償？

現在是中國紡織業興衰存亡的重要關頭，內憂已起，外患方始，政府固有責任，紡織業自身亦應發奮圖強，今後的課題：第一、要培植國棉的基礎，勿再依賴外來原料。第二、紡織業要放棄暴利思想，政府應撤除消極的束縛和摧殘政策，積極扶助紡織業的合理發展。第三、對外向盟國力爭限制日本紡織業發展，絕不開放日本棉織品重入我國市場。以上是挽救我國紡織工業危機的三大要點，當然在目前局面下，一切根本之圖還是要希望國內政治局勢的早日恢復和平安定。

# 兆華針織廠

出品

桃花女

各種男  
女紗線  
襪舞襪

地址

上海南京路復興東路高橋街二號

電話

七〇七〇六三轉

紡織工業

紡織業的興衰存亡關頭

# 世界橡皮工業社股份有限公司

承接定製各種大小橡皮物品

發行所：上海中正東路四〇一弄二十一號

電話 八四五九二

製造廠：上海匯山路一〇四八號

電話 五一一二五

本廠出品

▲歷史悠久▼

水電工程用橡皮物品

鞋底鞋跟

罐聽封頭橡皮線

橡皮車輪

製紙機橡皮棍筒

硬膠電池

印刷機橡皮棍筒

橡皮管子

染織機橡皮棍筒

橡皮零件

▲製品精良▼



# 上海鴻新染織廠

股份有限公司

始創：民國十二年



出品：各種絲光花色布疋及粗細坯布！

花色新穎，品質精良，敬請比較，

銷行：全國各大省商埠及南洋等處！

『紅星線呢』，人人歡迎，有口皆碑！

設備：機器精巧，與眾不同！

總發行所：上海東棋盤街三〇號！

電話 一六一〇五 電報掛號 二五〇九

廠址：上海膠州路七五七號

電話 三四六五六



# 廠 | 織 | 染 | 德 | 經

◆ 標商册註 ◆

圖富久

各  
種  
色  
布



12 磅

久  
富  
細  
布

號一七二一 話電 號九弄十八路中南河海上：所行發

號七一四一二 話電 號十五弄二八四路渡皇梵海上：址 廠

四三五三 號掛報電

# 縲絲·絲織·紡紗·棉織·針織·毛織六種工業 發展略史

本報資料室

## (一) 縲絲工業

明正德十一年(一五一六)，吾國蠶絲，始推銷國外，至清光緒四年(一八七八)，英商寶昌絲廠開工，是為上海大規模絲廠之嚆矢。惟縲絲方法，尙用木機；光緒六年(一八八〇)，意商裝運縲絲鐵機來華，在滬設廠僱工，授以機製縲絲之法，於是上海始有鐵機絲廠。光緒七年(一八八一)，費佐卿在北蘇州路設立公和永絲廠，同時怡和，公平洋行各建一廠，均以行名爲廠名(公平廠後改名旗昌)，翌年，同時開工，合聘意大利麥斯登爲工程師，是上海縲絲業日盛。嗣後陸續設立者殊多，至民國二十一年(一九三二)，於爲極盛時期，全市達二二家之多。此後數年又逐漸衰落，民國二十五年開工者僅二十三廠。

## (二) 絲織工業

我國絲織，向爲一種家庭工業，民國肇建，本市始有絲織廠設立，初則用木製茄克特提花機及手拉鐵木合製機，民國九年(一九二〇)美亞織綢廠成立，由蔡聲白主持，採用美國克勞姆登式全鐵電力機，此實爲本市電機絲織廠之嚆矢。嗣後新廠陸續設立，原有各廠，亦有改用電力機，至民國二十五年，全市共有三百五十八廠，其中以設備織機六台至十台者爲最多。

## (三) 紡紗工業

本市爲全國紗廠發祥地，清光緒十六年(一八九〇)，李鴻章奏設機器織布局，同年。李氏又籌設上海紡織新局，實爲全國紗廠之嚆矢。嗣後陸續成立者甚多，華商有大純紗廠等，中外合資者，有九成紗廠等，美商則有協隆紗廠，英商有怡和紗廠，德商有瑞記紗廠，綜計至宣統三年(一九一三)止，全滬共有紗廠十五家：(一)華商七家，(二)日商三家，(三)英商三家，(四)美商一家，(五)德商一家。第一次世界大戰爆發以後，紗價激增，上海華商外商紗廠，陸續創立者至多。民國十三年(一九二四)以後，棉貴紗賤，各廠閉歇改組者頗多，新設者祇有寶興，申新第八廠等；在此時期，新廠成立者雖寥寥，而原有之紗廠則以根深蒂固，進行非常順利。至民國二十五年共有紗廠六十五家：(一)華商三十一家，(二)日商三十家，(三)英商四家。

## (四) 棉織工業

前清光緒十六年(一八九〇)，李鴻章籌設機器織布局於楊樹浦，越二年設備將竣，不戒於火，悉成灰燼，盛宣懷乃出而募集商股，並由地方籌款，重行建築，至光緒十九年(一八九三)開工，改名華盛紗廠，以紡紗爲主

妻營業，并設備布機，兼營織布業，實為本市棉紡織工廠之嚆矢。惟紗廠視織布為副業，不以全力經營，出品大都為本色布，至於細布，印花布等尚不多觀。民國元年（一九一二年），三友實業社開幕，民國二年，達豐染織廠，羣生布廠相繼成立，始全神專注於染織，嗣啓明、通和、振華、三新、鴻章廠等，相繼成立，本市棉織業始漸盛。迨至民國二十五年，全市規模較大之染織廠共五十一家。

### (五) 針織工業

清光緒二十二年（一八九六年），西安路雲章襪衫廠開幕，是為本市針織廠之嚆矢。嗣雲章因連年虧本，由徐雨之接辦，改名景綸衫襪廠；及光緒三十二年（一九〇六年），國人抵制美貨，景綸創製之桂地衫，遂得乘此機會，風行一時。其後各小規模襪廠陸續設之。但均為手搖機，民國三年（一九一四年），勝德織造廠成立，民國六年，中華第一針織廠成立，民國十一年，祝華電機織襪廠成立，各廠均厚集資本，利用電機製造，出品精良，產額大增，外貨幾至絕跡。針織廠計分四類。（一）衫襪廠，（二）電機襪廠，（三）手搖及電機襪廠，（四）手搖襪廠；四類中以手搖襪廠為最多，其餘規模較大者，至戰前一年全市共六十八家。

### (六) 毛織工業

清光緒三十二年（一九〇六年），日陣織呢廠成立，是為本市新式毛織業之嚆矢。宣統二年（一九一〇年），該廠停閉，民國八年（一九一九年），始由商人向政府租借該廠，改名中國第一毛絨線廠，繼續開工，惟以機器陳舊，不久停辦。現存廠家之較為偉大者，僅章華等廠。章華毛紡織廠，為劉鴻生等創辦，成立於民國十八年（一九一九年）十月。

# 華 和 行

股 份 有 限 公 司

THE HWA CHANG CO., LTD.

Established in 1924

本行創辦於民國十三年，專營國際貿易。

#### ◆ 進口

新舊紡織機件  
紡織五金材料

▲ 備存現貨 ▼

柴油火油  
及各種機器油

▲ 備存現貨 ▼

#### ◆ 出口

棉織品 絲織品  
生絲 絹絲  
毛絨線

如各廠欲將出品銷售  
外洋者敝行樂於代為  
辦理。

上海虎丘路一三一號  
電話：一五九三、一五九四、一五九五  
電報掛號：申四二一

分行：漢口

總行

# 試驗紡建公司上海各廠大牽伸裝置之成績比較

## 比較

鄒春座

中國紡織建設公司所屬上海各廠之精紡機大牽伸裝置，共有八種不同之式樣。另有100式一種，僅有十餘錠，裝置於第七廠內，專供試驗之用。今春爲欲精確比較各式之優劣起見，特專用有訓練之女工三人，及同樣之二號粗紗，運往各廠，實地試驗。其頭號粗紗，且爲一次做成，以免花衣變動。二號粗紗，則隨紡隨用。標準格林一八七·五，規定細紗牽伸爲十五倍，紡成廿支，標準撚度爲十八，每次試驗，除先試紡一落以調整格林外，大半正式試驗三落。第一落歷時八十分鐘，前羅拉一八〇轉。第二落爲七十分鐘，前羅拉爲二百轉。第三落爲六十分鐘，前羅拉爲二百廿轉。每台各試三百六十八錠，因粗紗故障而發生之斷頭則另計之。一般原則之規定如此，惟事實上各廠情形不同，容有稍異，茲特摘要列表於後，以資比較。

綜看此種試驗，固亦難期十分正確。尤以同一式樣，而於多次試驗中，成績亦屬各異。蓋斷頭之成因，至爲複雜，千變萬化，隨時隨地而異。考其實際，發生于式樣不同者少，發生于裝置不妥或清潔欠佳者多。依個人觀察，各式構造雖異，原則則一。粗紗無非經由鐵輓皮圈及皮輓以紡成細紗。故倘能裝置正確，運轉靈活，揩掃清潔，則成績均佳。且甚少差異可求。卽以此次試驗而論，因於事前將試驗機台，措車一次。並將裝置不正之機器，妥爲整理。試驗之時，女工亦隨斷隨接。斷無因一斷頭之歷久不接而帶斷他頭或捲壞皮輓等情。因而結果成績均佳。每落斷頭次數，大多在五十與一百之間。設以每一女工之平均能力，每分鐘接頭十個計，則管理三百八十八錠，每落紗至多僅費十分鐘之接頭時間，其餘五六十分鐘之時間，均可用於揩掃工作也。然事實上一般女工既乏如此訓練。全廠機件，亦甚難求其一一正確清潔。因此所有不正常之斷頭，輒超過正常者多多也。根據實驗時之經驗，凡一錠而連續斷頭二次者，則該錠機件，必

有毛病無疑。若不將其修正或清除，則該一錠亦往往能連續斷百次之多，是則女工窮于應付矣。

由此可知，今欲比較各式大牽伸之優劣，似應着重于下列二端：

(一) 其機構較正之後，是否易於變動？

(二) 其機構是否易于揩掃，抑易于積聚飛花？

關於第一點，可得下列三種結論：

甲、用重錘者，較用彈簧者爲妥。

乙、構造簡單者，較複雜者爲佳。

丙、構造堅固者，較精巧者爲便。

關於第二點，深感皮圈上之小絨輓及中後羅拉上之下絨輓，殊不可缺且應隨時清除之。又皮圈架之式樣，亦以不易積聚飛花而有外罩者爲佳。

關於機構方面更可比較，其較爲顯著之異點如下：

1. 加壓方面，用重錘者，自較用彈簧外爲堅牢。用粗彈簧者較用細彈簧者爲堅牢。惟用重錘時，多費生鐵，且須多一鉸鉤等零件，是其缺點。

2. 爲求女工接頭之方便，皮輓鉤之裝在內向者，較外向者爲佳。

3. 皮輓心子與皮圈心子，其直徑小而每錠分割者，自較靈活。但以不易積聚飛花之構造爲貴。

4. 羅拉座角座大者較小者爲佳。惟接頭則稍覺不便，然無大害。

綜觀各式之大牽伸裝置，其原理大致相同，均不脫卡氏式之窠臼。惟構造方面，已有不少演變，內中自以O.M.B.式爲最進步，已將皮輓全淘汰。尤以羅拉座角度之較大。對於工作方面，俾益殊多，但其構造比較複雜精巧。故製造方面，既較困難，而運用方面，亦須十分注意。

女工缺乏訓練，保全不甚完善者，則仍以採用簡單堅固之他式爲宜。該式之後上羅拉 (Back Top Rollers) 其位置係可變者，殊無必要。

# 中國紡織建設公司

## 各廠大牽伸裝置試驗成績比較表

廠別	式樣	前羅拉數	每落斷頭	平均格林	平均強力	平均撚度
1	日東	186	74	49.28	73.65	17.3
		200	76	49.43	75.9	17.7
2	日東	180	72	50.15	93.5	19.5
		200	75	53.60	96.3	19.3
		220	88	53.90	101.8	19.7
3	H東	215*	47	51.60	87.5	18.2
		235*	105	50.50	92.0	18.7
4	日東	180	58	50.56	79.62	17.6
		205	59	50.30	75.50	17.7
		220	63	51.40	71.12	17.2
5	榮光	180	73	50.00	81.62	18.2
		200	97	50.56	82.70	18.3
		220	120	48.50	84.06	18.6
6	日東	200	84	54.70	89.5	18.5
		220	111	54.60	97.3	18.9
7	T. M.	186	101	49.38	83.0	18.7
		200	118	49.94	91.3	19.3
		220	203	51.06	97.8	19.7
10	Reiter	186	64	50.50	67.5	19.7
		200	79	48.95	62.5	18.5
		220	92	50.30	67.9	19.1
12	卡氏	180	131	49.25	73.5	20.2
		205	93	50.20	80.1	19.5
		222	107	51.30	84.2	19.4
14	日東	188	101	49.76	67.6	19.2
		204	97	48.04	69.8	18.5
		230	99	49.53	72.00	19.5
15	O.M.B.	183	65	50.00	72.9	18.2
		205	73	50.50	77.2	18.3
		225	110	51.20	71.7	18.8
16	O.M.B.	200	89	49.70	74.5	19.0
		220	95	49.20	69.0	19.1
16	卡氏	182	86	50.00	70.5	18.0
		198	81	49.50	69.2	19.8
		225	51	49.70	72.1	19.1
17	O.M.A.	185	72	49.35	79.7	18.7
		195	75	48.35	78.2	18.6
		220	95	48.30	73.5	16.6
19	鐘淵	190	70	49.20	77.2	19.5
		205	90	49.75	78.4	19.5
		236	91	47.90	71.7	21.6

\*附註 第三廠之前羅拉直徑為 13/16"

紡織工業

試驗紡建公司上海各廠大牽伸裝置之成績比較

B 二

事實上用錫將其焊死以後于運用中尚多變動，致紡出較粗之紗而不易覺察。故以後仿造時，必須改爲呆定不變者。俾構造既簡，且較堅固實用也。

至於「T」式（即中國標準式），亦爲最近演進之式樣而與卡氏式之構造大不相同者。機構雖較 O.M.B 式爲堅固，然亦相當複雜，且每錠有一小重錘，即位於羅拉之下，車面之上，對於揩掃方面，容多不便，是其唯一缺點。又皮圈架下有一極小之鋼皮彈簧，以資調濟，重錘壓力，乃爲其自謂之唯一特點。然事實上該彈簧非常脆弱易損，殊無理想中之效率可言。故以後仿造者，亦須將其形式與質料妥爲改良也。

餘如 O.M.A. 及 T.M. 鐘淵式等，亦殊簡單可取。惟 T.M. 及鐘淵式之下皮圈槽（Under Tensor）爲通長形，致調換下皮圈時，必須臨時拆去錠子多枚。是其唯一缺點。然倘能將皮圈槽置羅拉頭處，而用一特種壓皮器以膠合之。則亦不難將其下皮圈槽預爲套入皮圈以後，再行膠合也。又 T.M.

式皮圈架之下部，甚易觸及中羅拉之頸部，因而失去其壓力，故必須將其改削至僅能保持皮圈不旁移之程度。

至於日東式及榮光式等，完全與卡氏式大同小異。其利弊之差別甚微。唯榮光式所有上下皮圈槽之裝卸，似較方便。然同時其皮圈架亦不能盡量靠近皮輓，因亦互有得失。又日東式所自謂之電木皮圈槽，究竟能否減少若干磨擦，尙不可知。然事實上因其易於損毀而一般所不取矣。

總之目下流行之各式，互有利弊，而甚難得一絕對之比較。要在製造者之精確，與運用者之善處耳。否則若以複雜之式樣，轉托小鐵工廠定製。或以精巧之裝置，交付無訓練之女工運用。均難得到佳果。故於選用之時，必須適應本廠之環境條件，與工人之訓練程度也。

以上爲管見所及之拉雜報告，是否有當，尙祈各專家之多多賜教。

# 紡織原料暨應用物料等試驗檢定之必要

張仁桂

大戰結束以來，各國咸以發展工業為復興之前提，而發展工業中尤以紡織業為主。試觀近日報載德日義諸國皆以全力復興纖維工業，亟謀恢復國外市場，而疏其久困之民生，即各該國之友邦統治者亦贊助渠等保持其紡織工業不作賠款，再加以更生之扶養。如此足以表示紡織業為復興建國工作中之一項重要關鍵。然在我戰勝之中華民國，以最具規模之紡織業與世界各國比較，尚不足以頡頏，況其他者乎。故急起直追之策籌，實為至要，進而備爭逐於國際市場；而謀生存於未來之世界。

自紡織事業管理委員會抽查各棉紡廠之成品後，其對於各廠無形之督促激勵，已獲相當之成效，此係改進紡織工業之先聲，俾各廠技術員工有所依據而資改善。然則因各廠用料之不同，成紗用度之所異，機械配備之相殊而有極大相差之點，若強其所為，則弄拙之虞，在所不免。例如原棉纖維品質上之不同，及成紗應用於織物上之不同，乃有顯著之差異，若限以一定之規格，則不免有削足適履之感，既失纖維之特性，又不合成紗之目的，如能以一彈性之方策檢驗，則其結果或可更有利於技術上之推進。因之紡管會除棉紗檢驗外，應加設一項原棉檢驗之任務，非但檢查各廠之用棉，即各地之產棉，亦逐批加以準確之試驗，其特性——如長度、直徑、天然撚度、強度、色澤、含雜量等——作報告於各廠，俾無試驗設備可言之各廠技術員，對原棉有更進一步之認識，而協助其技術上之措施。同時亦可予植棉農場成績之評定，而促進農業上之改良。再對於紡績過程中半製品之試驗，亦可同時舉辦，接受各廠之委託，代為審察技術上改良之效果。如此則在目前我國各廠缺乏試驗設備時期中，或可獲得一彌補之良法。至若其他纖維工業亦可依式同樣之試驗。

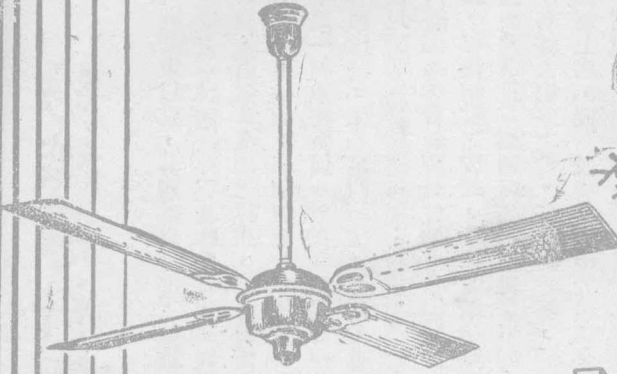
歐美各工廠對於任何用料零件等咸有精密之記載及審查，即以中國紡織建設公司所營各廠，戰前日人對任何機械零件乃至木錠筒管等，皆有正

確之紙樣及原樣保存，以備添置時即依為藍本而免變樣之虞。在我華商諸廠，雖不無如許前進之工廠，但泰半不加重視。試以筒管言，如其形狀不合於錠子而產生之回絲，日積月累，集全國各廠，其數之驚人，是不可諱言。再如滑潤油類有因品質之粗劣而減低機械之壽命，既增加製造費用，又降低成品之質量，如此而欲圖市場上競爭，豈非南轅北轍。其他如皮棍用品之皮革白呢等，因皮之紋理粗糙厚薄及呢質之彈性等，對於每日之工作效能，無形中有甚大之因素存在，然為目前大眾所忽視。又對於所用皮棍塗料，其配合方式各不相同，孰是孰非，各執其詞，要之無確切可資準繩之原則，此皆缺乏優良試驗機械之咎也。在日本各廠對於皮棍之注意，不遺餘力，其所以能有今日之成績，不可不歸功於該項微細因素上之努力。

總之在目前我國情形，缺乏一集中研究之機構，尤如盲人騎瞎馬，確是發展工業上最大之缺憾。若紡管會能因其抽查之工作而發揮其管理效能，更昇化至指導之地位，則予整個紡織事業之建設工作上有無限之幫助。指導工作非有完善之試驗組織作根據，則仍形同虛設。必須在試驗後以準確之結果，報告於有關工廠，並加以指示，方收精益求精之成效。該種機構須有充分之設備，經驗豐富之專家主其事，總足以應付此艱鉅之任務。其工作不單對於各種纖維紡織染整之原料、半製品，及製成品作經常之試驗，更兼及各種紡織工業所有關之物料零件、作整個有系統規格，以供各廠之採用。因其如此，凡與紡織工業有關之各種事業，如棉作農場，機件製造鐵工廠、皮革廠、工業原料業等，咸無形受其督促而趨於日新月異之途，度幾整個工業界能共同邁進而達建國之目的。

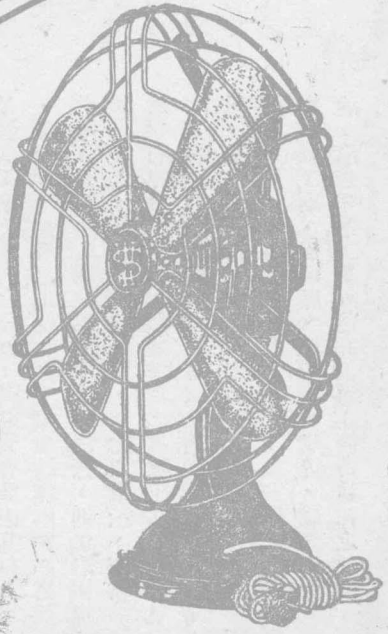
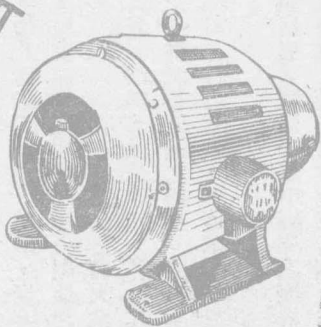


註冊商標



# 華生出品

本埠外各電料行均有售



華生電器股份有限公司出品

辦事處：福州中街九號  
電話：二一三至二二三號

# 力織機動力測驗之方法及其結論

雷錫璋

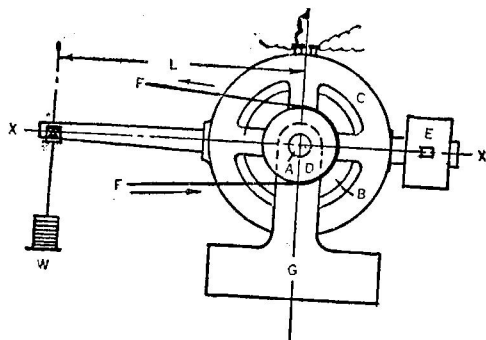
傳動一部份力織機所需之動力，究為幾何，而其分配於各種運動也，其比例又為若干，均為吾人必具之知識，蓋不僅對於織製動力之節約有關，而欲了解織機各種運動之性能亦舍此莫由也。

夫力織機之運動，本甚複雜，而其種類與型式亦復不一致，有時同型同種之織機，因敷設方法不同，而所耗之動力亦各異，故歷來研究力織機動力之結果，大都僅能給予或種程度之數字而止，絕少作嚴密之規定也。基是之故，吾人欲知織機運轉時所需之動力，惟有步步作實際之測驗，以下所述者即實際測驗之方法。

## A. Dynamo Meter 應用之方法

此方法可求得織機運轉時所要之平均動力，無論直流交流均適用之，

按照 fig. 1 由 Dynamo Metre 送入之電動力，使回轉輪 B 作反時針方向之回轉，而變成機械力，軸 A 上固定皮帶盤 D.D 之上又套皮帶 F，即賴以傳動織機者，固定架 C 立於 G 台上，亦套入 A 軸，而能自由回轉於其週圍，而接受回轉輪回轉時所需力量之反作用，即以 A 為中心而作與時針方向之回轉者，Dynamo Meter 無負荷時，重錘 W 得取去，調整 E 之地位而置 XX 線於水平，但如 Dynamo Meter 有負荷，而



仍欲保持 XX 之水平，則 W 之重量又非加入不可，此時 Dynamo Meter 所發生之馬力 P 以次式求出之：

$$P = 2\pi n L W / 60 \times 75$$

(式中  $n = A$  軸每分鐘回轉數)

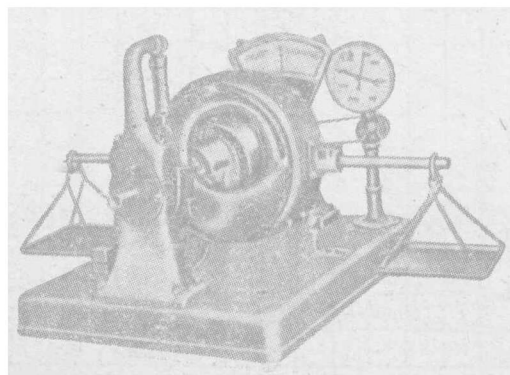
fig. 2 為比較小量馬力測定用之直流 Dynamo Met r 之外觀。

## B. 電動機使用之方法

此方法係以曾經試驗性能之電動機供傳動織機之用，此際即就其所送入之電流電壓而測定之，顧其測定之結果，則又須因其性能，而加以考慮，就織機論，其負荷時在變化中，故須用曲線表，記錄其變化之狀態，而求出所需動力之平均值乃為有效，以積算電力計代替電流電壓計則更為便利也。

下表為內田豐作氏就某種自動織機所測得之結果，(該機扣幅為 109 cm.) 表于

- Ps 為付予織梭所要之動力
- Pd 為捲取與送經兩運動所要之動力
- Pa 為付予投梭桿及其橫桿等所要之動力
- Pc 為開口運動所要之動力
- Pb 為緯打運動所要之動力







# 利用棉紡機器紡毛之回顧

黃咏初

於民國卅一年春，抗戰緊迫之時，沿海各省相繼淪陷，國外交通斷絕。毛織物需求，益感重要，產毛區之西北，因無紡毛設備，手工所紡製之織物，不適需求，西安大秦毛呢廠乃試驗以棉紗機器紡毛。試驗之初，頗為困難，損壞機件浪費原料，不知凡幾，逐漸改良，不憚其煩，利用粗紗機紡製棉支四支（毛支六支）毛紗，有四股絨線及大衣呢等出品問世，市面頗表歡迎。無異予以無上之鼓勵，進而再謀試紡較高之支數。用細紗機紡毛紗，其困難情形更甚，屢經改革，雖不能令人滿意，但可紡製較高之支數。8—10支梳毛紗，有和平呢及建國呢行銷於陝甘川諸省，士女多樂用之。

茲將紡毛程序及機器改革之情形，略述如下。

原毛在未紡之先，須經選擇分級為紡製之標準，彼時無洗毛設備，以人工洗毛法，生產量少而不經濟，另採用土粉去油法，名之曰乾洗。就陝西耀縣出產一種白土（China Clay），俗名觀音土，（十八年飢民食過）有去油污之特性，研為細末篩成粉，烘乾之。取原毛揉此粉，然後放入密閉式之大錫林內，用馬達帶動旋轉之。經十小時後，原毛取出，用清花機彈去其土粉，羊毛油質去其大半，紡時無需再加紡毛油矣。

紡毛程序為鋼絲機（Card）二道，併條機（Drawing）二道或三道，粗紗機（Stubber）一道，然後直接精紡機紡之。舉例以說明之，如表1與2是。

表1—25支梳毛紗紡製工程單

根數	牽伸	克林/40碼	機名	頭道併條	二道併條	三道併條	頭道粗紗	精紡
2	4	4	2	4	4	1	2	2
5.5	5.5	5.5	100	5.5	5.5	5.6	11	11
1210	880	640	3320	1210	880	114.4	20	20

紡織工業

利用棉紡機器紡毛之回顧

表2—25支梳毛紗紡製工程單

根數	牽伸	克林/40碼	頭道併條	二道併條	頭道粗紗	精紡
2	4	4	2	4	1	2
5.0	5.0	5.0	100	5.0	6.0	8.6
1340	1070	178	3350	1340	178	41.6

鋼絲機為針簾式，以人工喂毛，先彈一道，然後經過二道。喂毛必有相當之訓練，厚薄均勻，羊毛乾溼之程度，及毛網之清晰等，均須注意及之。羊毛纖維以平均長度 $7\frac{1}{2}$ ，品質柔軟，在8支以上者，為最適此機梳紡。如洛陽，同官之綿羊絨及西北一帶之山羊絨等，始能達此標準，但產量極少，每年不過念萬担之譜。其他較次羊毛，如西寧毛，那州毛，遼源毛等均較困難。如毛太長，無切毛機，僅以清花機代之多彈數次，使毛拆斷，頗有傷及羊毛品質之處。

於紡棉機上，棉毛和紡，進行頗為便利，但鋼絲機上之毛網毛結班班（Nags），故棉毛和紡，不能在鋼絲機上應用，必須於併條機上進行之。以後工程之進行均無甚障礙，斷頭較少，拉力亦較強。

併條機之紡製情形，不論用三道或四道羅拉，其控制毛條，總不充充分，常有遊離纖維不得牽伸，或毛纖維過長而被拉斷，纏繞於羅拉上，於纖維長度，超過 $3\frac{1}{2}$ 時即改用三道羅拉，以得較長之隔距，使牽伸自由，而免拉斷纖維之弊。粗紗機上工作之情形，與併條機大致相同。

細紗機初用豐田皮圈式大牽伸試紡，毛紗較光滑平滑，惟羅拉隔距變動限度太狹隘，易發生牽伸不完全之弊，改用Reter式大牽伸，將四道羅拉腳改為單獨可以移動者，以任意變更各羅拉之隔距，其紡作之情形，大概以羊毛平均長度 $1\frac{1}{2}$ 而羅拉之隔距，前羅與第二羅拉為 $3\frac{1}{2}$ ，第二羅拉與第三羅拉，第三與後羅拉為 $4\frac{1}{2}$ 。如遇有超過 $2\frac{1}{2}$ 之羊毛，其牽伸即感

困難，發生硬頭 (Hard end)，因前上羅拉乃活動者 (Loose boss) 空  
 心式，每遇牽伸困難時，即停止作用，是乃最大之弊端。但此機第二道羅  
 拉直徑僅 1 吋，與前羅拉可得最短之隔距。使短纖維牽伸均勻，毛紗之強  
 力因此增加甚多。中間兩道羅拉，用自身之重量，加於毛粗紗之上，每  
 感負荷過重或不足時，必須調整羅拉隔距，其羅拉隔距之重要，於斯可見  
 也。

嗣後又以日本大阪式細紗機，仿照英國 Bradford 式梳毛細紗機，改造  
 羅拉部分，以作進一步之研究，將前下羅拉改為直徑 1 吋，前上羅拉改為  
 直徑 1 吋，外包小羊皮，上加彈簧及勾以調節羅拉之壓力，後羅拉上下仍  
 保持原狀，中間二道小羅拉，下為直徑 1 吋，上面者無溝槽，上為空心光  
 面之小鐵羅拉，直徑前者為 1 吋，後者為 1 吋，羅拉體與車面成 30° 傾斜，

羅拉單獨移動，前後羅拉最大距離 (Pitch) 可達 5 吋，此機紡毛平均長  
 度在 1 1/2 吋—3 1/2 吋之間，羊毛品質高低均可紡作，無牽伸不完全及發生硬頭  
 之弊，惟表面欠光滑耳。

關於以上紡作之情形，并不令人滿意，擬將鋼絲機改為羅拉式者，併  
 條機另裝置旋轉之喇叭管 (Rotary trumpet) 於羅拉前方，使羊毛條稍  
 有捻度，於再牽伸時，捻度即有控制纖維移動 (Fibre movement) 之效  
 。

後以勝利來臨，此論作罷。  
 美國維定廠於第二次世界大戰期內，棉紡機器紡製梳毛紗之辦法，已  
 完全成功，業有十九個廠家採用，於本年底有一〇〇，〇〇〇錠將開動矣  
 。梳毛程序簡化至於三道工程，(詳見美國各紡織刊物) 誠梳毛紡一大進  
 步。亦由其資力人力製造環境種種優良條件有以致之。

染料原料無不應有盡有  
 色染料，以及各種助  
 料，印花染料，不退  
 本號專備一切染色染

陰丹士林染料  
 INDANTHREN COLOURS

印地科素爾染料  
 INDIGOSOL COLOURS

那夫吐染料  
 NADHTOLS  
 SALTS & BASES

拉披達染料  
 RAPID  
 FAST COLOURS

媒介性染料  
 CHROME COLOURS

嘉豐顏料靛青號  
 上海金陵東路三七〇號 電話 八四四〇六  
 電報掛號五三七〇  
 KIA FOONG & CO.  
 DYES INDIGO & CHEMICALS

# 機械齒輪之應用及改進

王承恩

齒輪之應用在現代科學發達之工業國中，其用途日益廣大，小如鐘錶中之齒輪起以至於偉大之起重機等止，無不以齒輪為傳動之重要部份，而且日益求精，極力求其無聲高速精確等特點，歐美各國都有很大工廠去研究及製造，其出品除其本國應用外且代外國定製，亦是出口貿易之一種。吾國發明齒輪之時期，早在數千年前之魯班師所製之農夫車水用牛車盤等，但吾國人向喜守舊不知改良及廣為應用，數千年來仍舊老式之農具，時常受天時之改變，或洪水之泛濫使田地荒蕪，出產減少，間接影響社會之波動，物價之高漲。齒輪之應用非農業一部，電工業界更其重要，其應用之廣更普及應用於每一種機械，吾國自清季末期起開始利用機械工具以代替手工業，為期僅五十年，而機器工業均集中於大都市之中，內地工業尚極幼稚，工廠多分佈在沿海各城市之內，而以上海一埠尤其佔大多數，工程之水準亦以上海為高，但比之於國外則又相差極遠矣。現在再談關於齒輪之開始及其應用，上海關於專門製造齒輪之工廠極少，因大部份工廠現在仍用翻砂而成之齒輪來應用，如現在紗廠染織廠之機器中多用之，此種翻製而成之齒輪，用在機器上，有很多不良情形為發生，第一因翻砂不精確而使所翻成之齒輪更壞，第二因為翻砂時縮力之不均使齒距變樣，第三即使以上兩點都沒有毛病，但因當放在機器上時而常會發出很大的聲音來，所以當你走進一大工廠內時，會覺得說話的聲音很低，這就是說該廠內之機器陳舊或其齒輪部份出了毛病，因為機械內有很多的齒輪在運用，每一隻齒輪發出了一些很小的聲音，數千隻而變成了極大的聲音，唯一減聲的辦法將翻輪改為機器銑製，或滾齒，則其廠將成現代化之工廠，現代化之工廠內，須要極靜，極清潔之設備，並須使出產增加，人工減少，如此則工廠負擔減輕，而使其產品成本減低，銷路增加，人民負擔減輕。有百利而無一弊，齒輪之重要由此可見矣。茲將齒輪之種類略述如下：

## 紡織工業

### 機械齒輪之應用及改進

直牙 Spur Gears ..... 一般機器都應用其為傳動。  
斜牙 Spiral Gears ..... 增加動力及各種角度上之應用。  
角尺牙 Covel Gears ..... 各種角度上之傳動，多數為直角。  
華姆牙 Worm Gears ..... 減速及增加動力等。  
鍊條牙 Chain Gears ..... 長距離之傳動等。  
裡牙 Internal Gears ..... 同一軸內相反方向之傳動，及連接用。  
人字牙 Double Spiral Gears or Herringbone Gears 強力之傳動上用。  
斜角尺牙 Spiral Bevel Gears ..... 強力角度上多應用之。  
百脚牙 Racks ..... 直線上之運用等。  
其他如扇子牙，尖頭牙，撐頭牙，幫浦牙，扁型牙等，因其應勿廣而不詳述。以上為齒輪種類之名稱及其應用。

普通工作機械上應用的為 "Involute System" 因其應用最久並且較簡，此制分兩大種。一種 20°-Degree 另一種為 14 1/2°-Degree 而 14 1/2°-Degree 者較 20°-Degree 者應用略廣，工廠機械多用之。而 20°-Degree 者如汽車齒箱內多用之，因為此種齒輪運轉靈活而有力，所以將來吾希望各大工廠改用此種齒輪以後，相信其工作機器更堅固更高速矣。

欲齒輪堅固高速精確者，必須具標準之原料及精密之銑齒機，原料之強弱為堅固高速之本，如一般齒輪在壹千轉以上時往往會發生熱度或磨擦，而使齒輪損壞，此大都是因原料之不標準而起，而製齒時之精確尤為重要，因為一般工廠對於齒輪之精確否，不加注意，僅較量其代價之高低為標準者，此等工廠不求產品之優良及改進，僅以唯利是圖，而不知間接已蒙其害者，不利其個人並及於社會國家，吾希望各大工廠速即改良汝之機件及齒輪，直接可使汝工廠減少損失，吾可舉一例：如一隻精確的生銹齒輪普通在一千轉速度以上者約可使用五年，如改用熟銹淨火（熟處理）後

使用時期約可增加二倍，惟此種均為小形齒輪，大齒輪勿能淬火多數改為鑄鋼等，取其堅韌故也，現在更有淬好了火之後，再將齒槽磨光，使該齒輪更精確又堅固，如此則該齒輪將可使用數十年矣。

茲將現在上海所有製齒工廠之情形略記如下：上海最早之製齒輪工廠為王岳記機器廠，該廠創立在民國二年由王生岳先生創辦者，設備尚稱完備，專製精密齒輪，為齒輪製造業之始祖，其後如李全根先生之承泰機器廠，亦以製齒及修船等見稱，再次多由王岳記機器廠出身者，如祥豐機器廠，發昌機器廠，良泰機器廠等，但此後門徒日眾，一二等銑床及小部分銑刀工具之小工廠林立，而所工作之產品，極不精確，價格就有極大之距離矣，而工作精確之產品，祇有王岳記及承泰兩廠尚可應用，作者本人以忠實之報告及論理技術上之檢討，決無私見之存在。

以下為製齒時齒輪等級及齒距齒深等圖表。

D. P. Diametral Pitch	C. P. Circular Pitch	W. Whole Depth of Tooth 14 1/2°	20° Sub	M. P. Module Millimeters
1/2	6.2832	4.31427	3.60007	50.7991
1	3.14167	2.15717	1.80007	25.3995
1 1/2	2.09447	1.43817	1.20007	16.9330
2	1.57087	1.07857	.90007	12.6998
4	.78547	.53937	.45007	6.3499
8	.39277	.26967	.22507	3.1749
10	.31427	.21577	.18007	2.5400
20	.15717	.10797	.09007	1.2700
25.3995	.12377	.08307	.07087	1.0000
50	.06287	.04317	.03607	.5080

以上之表格以簡略之方法指出齒距齒深之分別，其他如 D.P. 其方法即如下例求 C.P. = 3.14167 ÷ 3 求 D. = 2.15717 ÷ 3 求 M.P. = 25.3995 ÷ 3 ; 茲將計算齒輪外徑，牙數，D.P. 略述如下例如：欲求外徑 (Out side Diameter) = (Teeth + 2) ÷ D.P. 即成，求牙數 (Number of Teeth)

『外徑 × D.P. 後答數再減 2 牙即成；求 D.P. (匹取) = (牙數 + 2) ÷ 外徑即成。斜牙是將直牙所算的牙數再打幾度的折扣，例如：D.P. 8 120 Teeth 外徑為 15 吋今欲改斜牙其斜度為 20° 50' Cos 0.9001 將 (120 + 2) × 0.9001 = 109.8 - 2 = 107.8 = 08T 所以欲變為 25° 50' 之斜牙其牙數祇可銑 108T 矣，其他都依此類推。』

# 油狗牌

## 麻紗手帕



式樣新穎  
經久美觀  
品質優良  
顏色鮮艷

上海大東織造廠出品

地址西康路七九一八二號

# 改良南通土布應以輔導為始基論

金叔平

南通土布產銷之盈虛，直接影響農村經濟之榮枯，間接關係蘇北棉業之發展，息息相關，有不可分離之勢。南通倡議改良土布歷十餘年，幾經挫折，始成土布市場，以集中土布收買，藉此為改良品質之中心，初創尙見成效，忽逢抗戰軍興，南通淪陷，改進之計，瞬即中斷，迄今南通四鄉，依然不靖，一時不易恢復原有生產，農村經濟日見枯涸，秦牛織戶，耕田少，食指繁，資力絀，有機少紗者比比皆是，勉求糊口之計尙感不易，遑論品質之良窳，甚或偷工減料，已成普遍風氣，以致素負盛譽之土布，一蹶不振，固不足與江南土布謀競爭，更毋論與力織機產品相頡頏，如不力圖挽救，則非特南通土布前途，漸歸淘汰，即農村經濟，必遭更嚴重之打擊，情勢日迫，豈容忽視，故一般有識之士，莫不日擊心危，翻然而起，共謀復興與改良之計。

或言必須先設合作工廠，以訓練織工，然後推廣鐵木機，以為改良土布之基本要圖。或言宜由土布業公會與土布市場負勸導改良之責。凡此用意均甚周至，然不免行緩而未適應迫切之機宜。

查南通農村所具備者，大量織機與廣泛之織工，故織機非少也，人力非少也，而所少者實為資力或棉紗之供給與技術之改良，故提倡改良土布，應如何輔助其周轉靈活，不斷生產，如何協助其技術改良，提高品質，以增進產量，減輕成本為急務，使土布之發展，立於不敗之地，此實為南通農村所急切冀待者。

已往土布產銷最盛之年，達九百萬疋，九一八後，產量銳減，為四百萬疋，近年產量尙不足二百萬疋，但合市值已達二千六百餘億。至於織機設備，雖有新舊之分，其數量並無精確統計，言人人殊，莫衷一是，雖不必如所傳幾萬台之多，然超過一萬五千台之說當可徵信，果爾則生產能力與範圍不為不大。如欲籌設如許巨量織機，任何紗廠似非一旦所能勝任，

今南通既有此現成設備與人力，適逢農村經濟枯竭之際，就大生紗廠而論，雖不為農村救濟計，不為土布改良計，即為本紗本銷計，均應竭力設法促進之，以收互利之效。然為改良工作者，如對農村經濟情形與織戶生活實況及生產之性能一無所知，或知而不詳，將從何依據為推進之步驟乎？是以大生當局，於去年特請李君熾哉到通負研究土布之責，先從調查着手，經歷四月，深入農村，風霜無阻，博探周訪，足跡遍及近城各鄉每保每甲每戶，詳盡統計，察其調查資料，實為倡行良土布十餘年來所未及注意，而為極艱鉅極有價值之重要工作。

竊意改良土布，應以培本養元為始，務使織戶之物力人力財力三齊齊備，並充分活潑其周轉，發揮其力量，以展開改良工作之推進，姑擬四種步驟，以為推行之方針：

一 調查時期 特派紡織專門人員，尤以對織布工程素有研究而熟諳南通農村風俗習慣言語，並能深悉土布與棉業關係之重要性，而欣願擔任此種辛勞工作者，為必要條件。依照保甲系統，連絡鄉保長向居民解釋，以免誤會，再行挨戶調查，依照擬定表格詳為記錄，然後分析之，研究之，以為改良計劃之憑依，此項工作已由李君熾哉完成者，有任港鄉，宋梅鄉，望衡鄉，經綸鄉，姚港鄉，德興鄉等共計有織機二千七百七十七台，其中以宋梅鄉織機六五二台之數量最多，生產成績亦最優，擬即以宋梅鄉為指導改良之開端，一方仍繼續調查工作，並行不悖，必須完成全蘇北土布生產能力之精確統計而後已。

二 輔導時期 蘇北棉業，夙以大生紗廠輔導運銷為重心，則改良土布，大生應負推動之責，抑亦輕而易舉。

在輔導時期，由大生設立改良土布輔導處，辦理調查統計及研究工作，及分區輔導改良之，其輔導辦法：一為貸放棉紗，二為技術督導，三為

品質檢查，四為運銷補助。先擇織機性能最優秀之一鄉，劃為改良土布輔導區，從輔導區中，擇其織戶最貧乏一區為輔導之入手，倘某保有腳踏鐵木機一百台，每機一次用紗十小包，則一百台織機需棉紗合計二十拾五件，每機姑由大生貸紗半數計五小包，共計十二件半，以一星期為週轉，凡織完十小包原紗時，即將布疋絡續售得現金，除補進棉紗與工食費外，尚有相當盈利，若每疋利潤為一萬五千元，每週可獲十萬五千元，每月計四十二萬元，二個月可得八十二萬元，適合棉紗七小包之價值。二十支紗價四百五十萬元，則每機織布三個月近百疋，除將貸紗五小包歸還以外，尚餘棉紗五小包半，織戶以此盈餘為運本，即能自力更生，不斷生產，一年期滿每機轉贏贏利約合棉紗壹件半，合最近紗值約六百七十五萬元。如織工能力提高，品質改進，則加倍其利潤可為預卜。在大生以實物貸為等救濟之資，仍以實物收回以保其本，其損失僅在少數之利息，至於農村則受惠無窮，且自身亦得推銷棉紗，收互惠之利，如此提倡，可使農村生活安定，生產無間，以達理想之改良目的，四方織戶皆能相率響應而來，擁護改良政策，樂於接受改良方法。同時由輔導處確訂布疋品質標準規格，循循善誘，隨時督導，在成布之後，集中檢驗，詳分等級，其出品合標準者，由輔導處之檢驗所加蓋標準改良土布之金印，並代定價售，較一般土布提高利潤，以示區別而獎勵之。倘市場不照定價收購，即由大生以紗易布，另謀外銷之途，若此所有織戶既得資金之調劑，又有技術之指導及售價與利潤之保障，則土布前途之發展，寧有止境。在貸紗必須取得有力保證，督導生產必有嚴密組織，其品質規格必有統一標準，在一保一鄉輔導完成之後，亦即大生貸紗收回之時，然後推及隣鄉而遍及全縣，而隣縣，利息普及於全面蘇北，其意義之廣泛，力量之偉大，豈僅繁榮一隅農村而已哉。

三合作社時期 改良土布，在輔導期間非有利不足動其樞紐，或昭信農村，非用強制方式不能引上正軌。一般貧乏農村，僅求能免飢饉，無暇空談合作，故事先有賴於大生紗廠稍作犧牲，加以督導，及農村多自努力，以完成培本養元，立於自力更生之地步，再與地方團依照合作法規，

共同促成農村組織合作社，俾其相互扶助，共謀農村經濟之健全發展，以改善其地位與生活，為其最後目的。

四配合蘇北棉業計劃 輔導區之嘗試既得初步之效，則當推廣及於整個蘇北，蘇北鹽墾區面積有一千六百五十四萬畝，其中成熟棉田已達五百六十萬九千畝，占全國棉田總額百分之一八，占全省棉田百分之六五，倘將已墾未墾者皆使成為棉田，即以每畝平均產淨棉四十一市斤計，蘇北年可產淨棉六百七十八萬二千担，以每錠年需二百四十磅原棉計算，可供給三百七十六萬紗錠之用，以此紗錠可配合力織機十五萬四千台，每年可產十磅細布一萬萬疋，已往蘇北棉產最豐之年為一百八十二萬担，次之為一百二十萬担，但在抗戰期間最多為八十萬担，去年僅四十萬担，祇足供給大生紗廠現有紗錠之用，目前國內原料供不應求，以致造成花費市面，今年農民植棉興趣本可濃厚，但蘇北不靖日甚，貨棄於地者不知凡幾，則對棉產倍增之預測未可必，倘變亂終止有期，則以蘇北素有廣大棉田與豐富棉產，對於紡織事業又有優厚淵源，他日如能增設發電機，廣佈電氣網，創設機器製造廠，擴充紡錠以代手紡，分佈力織機於農村以代人力機，而大生之規模漂染廠不久可以成立，即能集中土布之漂染工程，而後統一運銷由全國，推及南洋羣島與國際爭市場，以當地產棉自紡自織自漂染自整理自運銷不再借手於人，其間省人工省時間省物力省財力無一不合經濟原則，其成本之輕，全國各廠當難與之比擬，故改良南通土布，實為繁榮農村配合蘇北發展棉業大計之要圖。

總上所述，可知改良土布之步驟應始於調查，繼以輔導，促進合作社之成立，終之以推廣運銷，方可完成蘇北棉業之宏規，蓋調查為輔導之初步，輔導為整體之始基，未可忽視，語曰：「作始也簡，其將畢也巨，」然則欲為遠大之謀者，其於經始之輔導區，應如何加之意乎。

年四月十日於滬。



# 細紡工作困難的檢討

公認

細紡成績的良窳，它的原因很多，要能設備優良，管理有方，可收事半功倍的效果，但機械新穎而成品反不見高明的也有，所以在在須要技術家的細心研究，隨時改進，克服一切的困難才是。但改進決不是空談，應有精確的研究，繼續不斷的努力，實事求是的精神去做，才能收到真實的效果。

茲就每千錠的斷頭數作一檢討，作者經過實測的結果，多次的研究，得一精確的斷頭數百分率，列為上中下三等，作為細紡生活優劣的標準。

細紡工作成績檢討表

斷頭數	等級	每千錠%	備註
5—15	上	0.5%—1.5%	無須檢查
16—35	中	1.6%—3.5%	原因不多須要檢查
36—49	下	3.6%—4.9%	原因很多須即刻檢查

在行施上項測驗工作時，以不妨礙正常工作為原則。測驗每千錠的斷頭數至少須以十次為標準，能于原棉改變時作一精確的統計更好，測算應以多次的平均數為準，然後決定其最高額和最低額，但對值車工工作能力，亦須有不同和多次的試驗，據最近試驗所得，每千錠的最高額為三十五根即百分之三十五。

按照上述最高額百分之三十五而觀，熟練的女工值車，可以達到成績優良的效果。而且對於清潔工作和成紗的品質多能勝任愉快，但如斷頭百分率增高時，那麼清潔和下脚必定增多，而成品亦必降低。

每千錠斷頭數如達五十根以上，應立即檢查校對，以免增產下脚而損品質，當舉行斷頭測驗時，應詳細記錄。如遇某錠斷頭較多時，須立即檢查它的弊病何在，細予研究，立即改進。如此細紡工程的困難自免，而後可達圓滿的成績。茲略述細紡斷頭原因的一般狀，以供參攷：

## 細紡斷頭的一般原因

1. 溫溼度不良——太溼或太乾，溫度太高或太低。
2. 粗紗不良——粗細不均，三頭四頭或單頭等，燃度太多或太少。
3. 木梳不良——斷頭破損彎曲，飛花附着，粗紗纏繞，放在磁杯外面，裝置傾斜，車頂板洞眼太大或太小，或被壓殺時。
4. 磁杯不良——破裂傾斜。
5. 導紗棒不良——表面粗糙，彎曲，震動太烈。
6. 橫動不良——橫動運動過度或太小，導紗眼太大或太小，飛花阻塞。
7. 羅拉不良——彎曲，表面敲毛，捲附花衣，接頭處鬆動，羅拉棍子高低不平，羅拉跳動，氈治不正，太大或太小，溝紋磨滅震動。
8. 蜻蜒頭不良——歪斜，螺絲鬆動破損。
9. 羅拉棍子不良——傾角過大或過小，不正，前後不平行，步司破裂失油，或凹凸不平。
10. 皮棍不良——皮面粗糙，太硬，起裂起皺，皮棍心子及殼子太大或太小，失油，皮捲殼子包附白呢不良，鬆馳或起皺，油漆不良或未烘乾。
11. 蝦螺絲不良——與錠子不垂直，鬆動傾斜，磨損，螺絲眼太大或太小。
12. 鋼領子不良——表面粗糙，鋼火不良，磨損缺口，過大過小，浮動。
13. 鋼絲圈不良——過輕過重，生銹油污。
14. 錠子不良——速度過快，彎曲，掉頭，錠子脚夫磨損，有回絲捲附。
15. 錠子不良——磨損缺油，彈簧損壞，傾斜。
16. 羊脚不良——高低不平，花衣阻塞，擰頭牙鬆馳。
17. 錠帶不良——過鬆過緊，離錠蓋間絞有燃度時，錠帶滑下或滑至錠。
18. 筒管不良——過輕，刀傷起裂，筒管眼子太大或太小，高低不平，有紗頭塞住，筒管軋扁或破裂，頭子太毛糙。
19. 措車不良——不清潔，不加油，損失零件。





多利福  
布蘇花印

花白底藍創首  
行風處到今而

永有貼碼兩隔每  
憑為單保色極系

品出廠染印孚信海上

# 亟應自造超大牽伸紡機之商榷

朱仙舫

吾國前用紡機，原皆購自英、美、日、瑞、德、法、等國，抗戰軍興，紡織工廠幾悉淪于敵手，海口封後，外機又更無法輸入，遂成現今紗布匱乏之現象，而寸絲寸縷，莫不價愈南金也。值茲勝利來臨，國土重光，再不亟謀紡機之自造，將何以奠定紡織更生之基礎，而使軍服民衣自給自足乎。各國發明新機改進工程之盛，我乃守陳不知奮進，其終不免落伍之虞，而謂能與于四強之列乎。故欲今後紡織業之更生，應以自造紡機爲急務，而尤應以製造超大牽伸紡機爲鵠的，謹陳管見如下。

戰前吾國共有紡機五百六十餘萬錠，方達當時供求適應階段，現連存留及接收敵產共約四百六十萬錠，較前已減少甚多，而陳舊失修，產量自益低落，且于抗戰期中，因紗布缺乏，人民衣服，大都無法補充，現則必需多事添製，惟現有官商合辦之中國紡織機器製造公司，正爲各廠改裝大牽伸而忙。其他另星製造之錠數年亦不過一、二萬錠左右，以此區區而欲建設紡織，以應現時之需，無異杯水車薪，曷克有濟，此其一。

此次大戰，中日捐毀紡機共約九百萬錠，故今後棉貨製品，除自給自足外，更須能以大量廉價製品，于近數年內，儘量代替日敵前在南非、北非、南美、荷印、澳洲、菲島，以及泰、緬、越、鮮等市場，換取外匯，以助吾國工業建設。因此必須添製紡機四百萬錠，以之製造多量紗布，以應外銷，此其二。

吾國需要紡機既殷，如不自造，即須外購，不但盟國恢復紡機製造亦需相當時期，美國紡機且有不愿售給我國之議，（見紡織週刊）即令購得三百萬錠，不敷尚多，且就此數以每萬錠八十萬美金計之，即需美金二萬四千萬元，姑勿論我國現實無此財力，即有亦大傷國計，尤非自力更生之道，此其三。

紡機構造備極精微，且尤複雜，欲其製造完善，固需優良器材，尤需

紡織工業

亟應自造超大牽伸紡機之商榷

熟練員工，現時各機器工廠因無定貨，多呈停頓狀態，果能集合組織，分別製造，例如某廠設備適于製造某機，即交某機由其負責製造，則由專而精，不惟成本可較低廉，製品必尤能精確。而能利用原有母機及技術工人，亟事製紡機，以供所需，炭、鋼、鐵、生所應辦，此其四。

造超大牽伸紡機，須把握此一時機，利用此一時機，爲吾國紡織建設，爲吾國工業建設，均須亟起而爭先，下諸端。

第一、普通紡機，均須亟起而爭先，下諸端。

第二、普通紡機，均須亟起而爭先，下諸端。

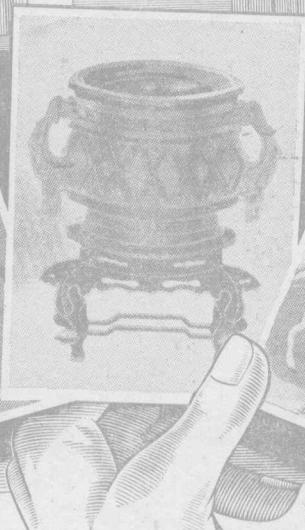
第三、普通紡機，均須亟起而爭先，下諸端。

# 染白·織白·紡白

紗棉發寶

網府鸞鴻

鸞鳴羊三



呢貢鳳雙



品出 廠染織紡章鴻 海上

號八一街〇七一路津天 所發批

〇二八三九 三〇九四九 話電

一一二一三話電號五三二路二北正中部門



號一八三路安淮·址廠

六〇三四三·五〇三四三·話電

# 皮圈式大牽伸雜說

何達

現在「大牽伸」這個名詞，已由裝飾品而變成爲實用物了。據筆者知道，我國有很多機器陳舊的紗廠，都因爲精紡機改裝了良好的大牽伸裝置而獲得了更生。不過在最近，仍舊有許多未改裝大牽伸的廠家在徬徨着，看到了許多種類的大牽伸裝置，炫而莫知所擇。誠然，這是一個舉足輕重的關鍵，因爲整個紗廠的生命都付託在它的上面。如果在決定使用某一種裝置之前，不加以慎重的選擇，則將來一定會遭遇到極嚴重的困難，使當初的偉大計劃盡付之流水，真會有噬臍莫及之感。當然，筆者在這裏不會昧然向諸君推薦那一種式樣，但是很想提出一些意見，以供諸君之參攷。筆者尤其要鄭重提及的，便是我們事先到各廠實地調查的時候，應該注意各廠不同的地方，因爲各廠有各廠的環境和特點，未可依樣葫蘆，否則將徒貽畫虎類犬之譏的。至於影響精紡成績的地方很多，以下各點不過是其中牽涉之大者。

- 一、使用的原棉
- 二、混棉與彈棉的工程次數和完美與否
- 三、梳棉機工作之精粗與優劣
- 四、併條和粗紡工程的次數
- 五、粗紡條的支數，勻度，潔度和捻數的多少又所含水份的多寡
- 六、機械的新舊保全狀態和調整適宜否
- 七、各工程牽伸之配置
- 八、精紡室的溫濕度，鋼環的種類直徑硬度，新舊和狀態，錠子的好壞，滾子托座（即羅拉燈子）的角度和高低與位置，鋼絲卷的種類和硬度的大小，加壓的大小和方法，清潔的裝置。
- 九、工作者的技能

既然影響精紡成績的原因如是之多，所以適於此者，未必宜於彼。因此決不能冒昧地批評某者佳而某者劣了，以下所述，是我們選擇大牽伸裝置時應該極力注意的地方。

- 一、機件製造精良。
  - 二、機件簡單，堅固，大小一律而不易變形，無纖細之另件。
  - 三、加壓適當而確實，不藉纖細而無一定壓力之彈簧加壓。
  - 四、裝卸便利。
  - 五、張緊器不易彎曲，且無用錯之虞。（根據此點則以上下合一者爲優）
  - 六、上下皮圈之最近端以一定距離接近前滾子爲最佳，變更紡紗支數時須調整前中滾子之距離者，即爲違背大牽伸原理。
  - 七、皮圈架如爲固定者，則下皮圈每易捲入下滾子與皮圈架之間。
  - 八、上下皮圈不發生搖動。
  - 九、皮圈不發生擺動（即加壓穩定）
  - 十、中上滾子應爲活心者。
  - 十一、前中合用一重錘加壓時，馬鞍釣之支點應在馬鞍兩接觸點相連直線之下，以免壓力完全壓在前上滾子。
  - 十二、清潔裝置良好。
  - 十三、中下滾子表面有鋸齒形溝紋（溝角與深度均有關係）
  - 十四、使用小牛皮或人造橡皮之皮圈（人造橡皮皮圈無接縫，厚薄硬軟均一）
  - 十五、有完善之引導粗紡條運動之裝置及完善之喇叭口
  - 十六、有完善之集棉器（Collector）
  - 十七、中後滾子之距離適當，並且有適度之解撚牽伸
  - 十八、每後滾子之工所能司之錠數
  - 十九、保全費用之多少
- 總而言之，大牽伸之名稱，固以「大」字冠於牽伸之首，但其所不能施行的牽伸者，實因其控制纖維較普通牽伸裝置良好之故。是以吾人不可徒於其牽伸之大小，務必注重其控制纖維之良好。故皮圈式大牽伸裝置之得名，完全在皮圈之重要，不啻於皮圈之重要。故皮圈式大牽伸裝置之得良好結果，此結果尤與精紡室彈簧之長度近似，故皮圈式大牽伸裝置之良好，當格外努力，以補償其減少之工程次數，而紡成紗之品質減低，又豈吾人所企望者乎。

標商



冊註

英雄  
單被

船 郵

江正  
巾毛



品出新最後利勝

售處用人皇富方新  
處處有人愛麗堂穎大

品出販造織洋平太海上

〇三六八九話電號四一美六六六路波寧所行發

號九七六路土斜廠總

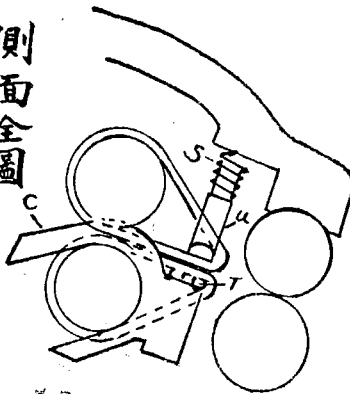


# 皮圈式大牽伸之我見

雷炳林

在未有金屬紡紗機器之先也，有竹木所製成之手搖紡紗工具，用食姆兩指挾制纖維，可製成粗細不同之紗支，即如六十格林一碼之棉條，紡成十支十四支紗，比現代普通牽伸有數十倍之大。自有金屬機器以來，乃逐漸改良，利用羅拉之快慢，控制牽伸。近代世紀為求增加生產，節省人力物力，減輕成本，同時更要品質優良，遂有大牽伸之發明，實合乎手紡之原理，而利用上下皮圈以挾制纖維，使紡成紗支，以達到理想之圓滿目的。現代世界所謂大牽伸者，式樣繁多，不勝敘述，最為普遍與成功者，首推加式 (Casablanca) 它的皮圈架機構是單位的，置於中下羅拉，需將羅拉改革切正角度，以固定其不能左右移動，但皮圈經用相當時期，自有伸長鬆弛之弊。至其旋轉不能如新用之合度，運轉不常，因此乃將平直之槽紋羅拉，改鋸齒形斜利牙，以抓住鬆弛之皮圈運轉，且易傷下皮圈，否則旋轉不能自如。又所用之上下皮圈伸張器 (Tensors) 固定而無彈性，其速率當然有快慢，快時牽伸鬆，牽出纖維多，則粗，慢時牽伸緊，牽出纖維少，則細，是故紡成紗支，實有粗細不勻之缺點，未能如理想之實現。為精益求精計，乃有本式彈簧大牽伸之發明，其主要機構，係雙位的皮圈架，安于中下羅拉，以控制上下四皮圈之規定，使不向左右移，而該皮圈架之兩端，有小樺置于特製蜻蜓頭兩邊之小榫以固定之，因此中下羅拉無需改革切正角度為皮圈架之需要，而仍可用原有之中下羅拉，以省靡費，茲將本式之機

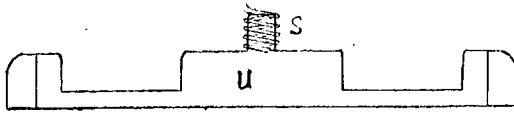
側面全圖



構繪圖以明之，c 是雙皮圈架，T 及 T<sub>1</sub> 是兩下皮圈各一之伸張器，u 是兩上皮圈伸張器，對於上下四皮圈旋轉相接吻，在上伸張器當中處，有凸釘形插入彈簧 s 以適當之壓力，控制上伸張器 Upper Tensor，使上下四皮圈各得其合度之接吻，旋轉自如，甚至皮圈用至日久，伸長此必然之勢，亦無張弛弱點，仍得充份挾制纖維，可免寬多緊少之弊，紡成紗之條幹均勻，拉力增強，按理想與事實之研究，尚希同道諸君有以指正，工業前途實利之賴。

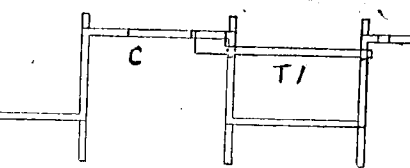
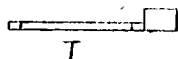


側面



Upper Tensor

正面



Cradle & Lower Tensors



# 正字牌

襪毛棉 襪線 襪紗蘇

潔細爽涼

穿耐久經

適舒軟柔

正 大 針 織 廠 出 品

上海肇周路一五九號 電話 三八五二

# 使用雷炳林氏發明粗紡機雙孔喇叭及

## 精紡機大牽伸之研究

吳光燾

際此我國工業幼稚，紡織工業雖略具規模，然與英美先進國家相比擬，有大壤之別，自勝利以後，認為紡織業之黃金時代，孰知國內戰爭頻仍，交通阻塞，外貨充斥，國貨滯銷，紡織業亦因成本重，開織大，幾有難乎為繼之勢，以此互相以減輕成本，節省開支，增加生產，改良出品，冀克服難關，雷師炳林早有鑒及，故有粗紡機雙孔喇叭及精紡機大牽伸之兩大發明，得中美英法印等國政府專利執照，對於產量增加，出品精良，人力物力事半功倍，均為當前紡織工業上之大貢獻，光澤服務永安第三廠後，對於雷師之兩大發明，與陸致和兄切磋琢磨，詳加研究，茲將在本廠使用雷炳林氏兩大發明之結果報告，以供同業之採納。本廠自裝置雷炳林氏雙喇叭後，粗紗初紡機一台，可供細紗四千錠，普通初紡機八十錠一台，祇能供給細紗二千錠，此是事實證明，減輕成本一半，節省人力物力，事半功倍之大優點無可諱言，惟使用雙孔喇叭時，未有經驗者，每有易於斷頭，時細時粗，紗屑不密，棉條纏繞不清等弊，須知用雙根棉條紡成之粗紗，格林加重，則重錘要加重，輕則纖維不勻，羅拉距離要放寬，否則棉條非但不能平行，且有發生硬頭等事，距離放闊之程度，須視棉花纖維長短而定之，則工作可順利，紗條得均勻，中心牙要改大，因雙喇叭所紡之頭道紗，有三百二十或四百格林，與普通者亦加多一倍，若不將溫度減少，則有硬頭之弊，撞頭牙與高低牙均須改換，因所紡之棉條為粗，從前羅拉至錠壳之間，有大緊斷頭之弊，且筒管上紗層太密，有突起之弊，再有女工每于棉條斷頭時，常將棉條放置于同一喇叭口，此是不合理的，須將兩根棉條經過各一個喇叭口，並須將喂條棍上木梳，加倍裝置，則不至有棉條纏繞不清之弊，如此數要點加以注意，其餘均可迎刃而解，生活自

然順利，女工亦樂于工作，爭擋雙孔喇叭，唯恐其後，此是雙孔喇叭使用結果之成績報告，精紡大牽伸，為現代紡織技術者有劃時代之進步，絞盡腦筋，巧妙應用大牽伸，各國對於精紡機之牽伸，無不力求改進，而今已能把握合理之大牽伸原理，總不免有紗條不勻之弊，雷師炳林學問深淵，經驗豐富，能融會各種大牽伸之學說，用其長捨其短，搜集精華，發明雷炳林氏精紡大牽伸，茲將其裝置之順序及機械之效能，說明於后：

一、將中下羅拉皮圈，置于相當地位。二、皮圈又架之兩端，置于兩邊蜻蜓頭之小坑。三、將皮圈套于中上羅拉上。四、將上皮圈二只插入皮圈伸張器。五、將雙皮圈伸張器兩端插入皮圈架內，使皮圈時常緊張。六、將皮圈馬之後部，壓在皮圈架中間橫擋上，中部彈簧壓在皮圈伸張器之中央，前部壓在皮圈之重錘裝置，藉槓杆式裝置及彈簧而與皮圈相連絡。按雷師發明之精紡機大牽伸，能使上下皮圈，藉皮圈伸張器及彈簧槓杆式裝置，從事連續駕御，以防止纖維之飛脫，可以一無浪費，而形成為細紗，且紗條均勻，非一般普通牽伸式之精紡機，當纖維自中羅拉送給至前羅拉，不克導纖維至羅拉挾持點之貼近處，致無法駕御纖維準確充份，結果使短纖維逸散，而末有所謂大牽伸，致所出之紗粗細不勻者可比也，雷師之兩大發明，在本廠已試有成績，希望吾紡織界之技術家，共同研究，俾使吾國幾類絕境之紡織業，渡過難關，且宣揚我國之紡織技能，並不後人，願共勉之。



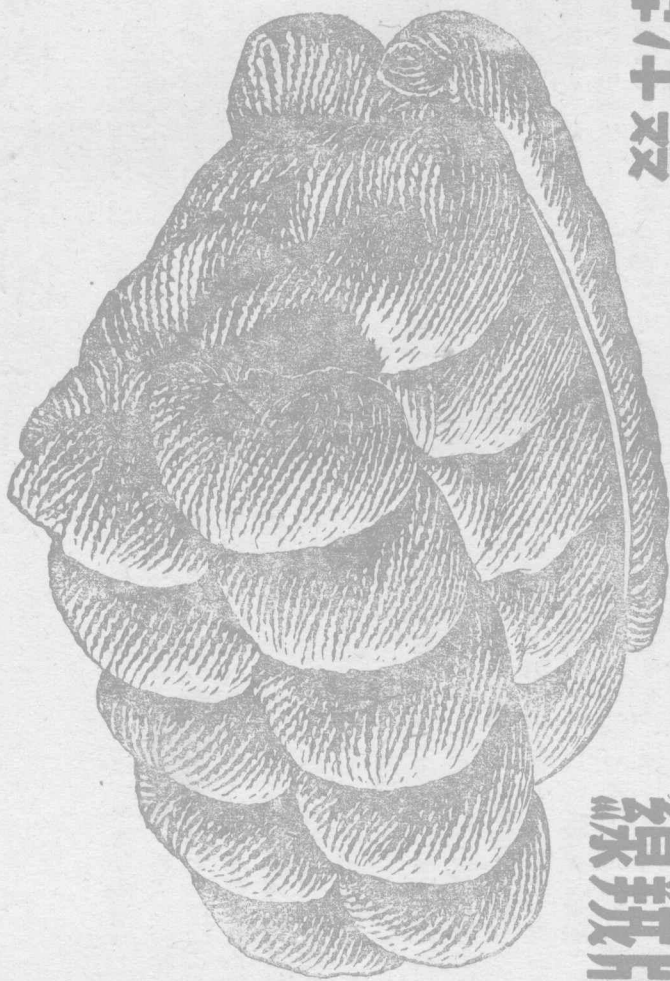


雙羊牌線

# 線美絨



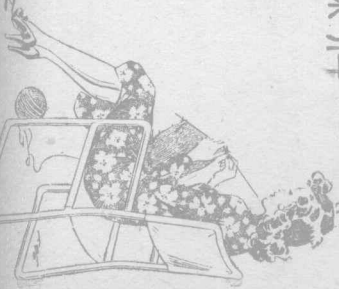
地球牌絨線



火火歡迎  
衣著原料

十年老牌  
國貨絨線

上海裕民毛絨廠股份有限公司出品



# 如何延長鋼絲布之壽命

陳 瀚

- 一、引言
- 二、認識針布
- 三、研究針布損壞之原因
- 四、如何處理針布
- 五、結論

## 引言

紡織機械中，鋼絲布羅拉及錠子為三大主要物件；三者內，羅拉及錠子體小質堅耐用，而易分易合易折易換；惟鋼絲布價格昂貴面積龐大，脆弱而易受損傷。紡織工廠必須首先維護此三者之健全與完善，而後品質產額方可力求精美及多量，廠繳亦得因此減省。

紡織工程中，梳棉機之牽伸最大，清除短衣雜屑最徹底，分解纖維最精微（處理單根纖維）又最艱鉅（餵入纖維絲錯咬結黃霉天更甚）。凡此諸種作用均賴鋼絲布為之，故知處理及保護針布之工作，實為保全及管理技術上之重點。但如何去處理才為最適宜？如何去使用及注意才可減除損壞之機會？以確保梳棉之效率，以延長針布之壽命，爰不揣謏陋，將其扼要分析研討，俾供一般之參攷，並求 諸先進之指正。

## 認識針布

研究或處理一種物體之前，最佳之辦法，是先認識該物之本質，組成，及性質，與足以影響該物之各種關係物質或條件，而後再以經驗之所得，擇一最合理之方法而處理之。茲將關於針布本身及與其有關各種之必須研討者彙述於下：

### A. 鋼針

1. 鍊鋼技術的優劣 各廠鍊鋼均有其獨到之技術及祕密，針之色澤及彈力等可比較得之。
2. 鋼之性質及硬度 鋼有不少種類之性質及硬度，恆視其用途而異，對梳棉作用之適用程度如何，須檢視之。
3. 針之粗細 鋼針之號數，視用處及需要而決定；同一種類，英日廠出品亦有不同，如英貨道夫110通常為B.W.G. 29 而日貨同支之道夫則有B.W.G. 30者。
4. 針之長短 針之長短頗有上下，各廠出品比較之即得。
5. 曲度 針膝之曲度數雖略有上下，但不甚多，普通為140°至150°。
6. 韌度 韌度基於鋼針之蘸火亦基於地布之彈力，堅韌耐用之針，最為上乘。

以上各點為鋼針性質之決定者。

### B. 地布

1. 原料 如棉，毛，橡皮等
2. 層數 如三層四層等
3. 配合順序如G.W.G. R.C.W.G. C.C.W.G.等
4. 組織 各層可分別各別分析之，經緯原料，支數，併合根數，每吋經緯數，織紋組織……等，分層而研究之。
5. 膠合 膠合時用之膠料，及膠時之技術方面，亦大有攷究，其劣者應用時間稍久，即行分脫，上層浮出有至鋼針膝點者。
6. 伸張率 地布經過強力拉曳每有伸長，伸長之程度雖視其拉力大小及布之寬度而異，但在同樣情形下，亦每以其組織之鬆緊為轉移，普通最多伸張全長之3%，過此，即為太鬆之象，時間一久

，即易鬆移而生弊端。

以上各點為地布品質之決定者。

### C. 針布之製造

處理及使用針布者，如明悉針布製造之性形，必能增添對針布之了解及鑒別力；現將其製造順序略述於下。

#### 1. 製針

a. 鋼絲放入爐中化軟，經酵母液，再經過口徑逐漸變小之鋼絲模型，反覆數次後，直至所需要之粗細時為止。

b. 該種鋼絲已成圈狀，乃通過火焰，再入油液。從火焰上須直入油液，否則空氣將使其色澤發黑。此之為蘸火。

c. 蘸火畢後，鋼絲性質仍脆易斷，乃使再通過一溶鉛之高熱爐，再通過油液，以增至所需之堅韌度為止。

#### 2. 製地布

a. 將棉質斜紋布放於水中洗滌使縮。

b. 覆以百拉油 Para rubber 及石腦油 Naphtha，待乾後吸去石腦油。或運用特製之膠汁亦可。

c. 將所需要之兩層，用壓力機壓在一起，乃得緊密黏合。

#### 3. 上針

a. 地布及鋼絲鑽入上針機。

b. 機中快刀將針切成所需長度。

c. 鋼絲之兩頭同時直線插入地布。

d. 鋼絲彎成所需角度。

該項已完成之針布，即將其纏繞於滾筒上，（該滾筒之直徑與梳棉機者同其大小。）磨礮至所需之長度，及尖銳程度以後，可告完畢。

針簾之上針用咬合器，經過磨礮亦同。

#### D. 其他

直接與針布發生關係之物質，除去梳棉機件及纖維外，如空氣、水份

、木栓、塗料、鉛粉、石灰、……等等，均依其性質有利或有有害於針布。其中空氣及水份為針布之敵，隨時侵襲着針布使其銹蝕，尤以關車時間較長者為甚。（此次抗戰，各廠銹壞之針布不知多少，其損失亦大有可觀。）不知或不予以最妥善之預防措置即被其損害。塗料黑鉛粉石灰等物為針布之友，為防止空氣及水份侵蝕於針布者。木栓固着針布於滾筒上，其乾燥程度影響針布甚大。

上述各點僅扼要將其提出，如常留意將各廠出品試驗及比較之，自易深切瞭悉。古語有云：「知彼知此，百戰百勝。」清楚澈底去認識針布之一切，則處理之時，自有水到渠成如出自然之益。

### 研究針布損壞之原因

鋼絲針布為什麼有時能用至很長的年份，依然保持着優良的狀態，為什麼有時沒有到足夠的年月，就已不堪應用，甚至並不甚長的時間，就現出瘡痍滿目？這當然有着很多的原因，造成這懸殊的結局。針布能使用至「無恙的終其大年」。這是最理想最經濟的成就，不但有利於所有成紗之品質，更節省了物料上的一大筆支出。茲將各種針布損害之情形，及其原因述之於下：

A. 梳針斷落 B. 梳針不正 C. 梳針搖動 D. 地布鬆移 E. 地布浮起 F. 地布脫膠。

A. 梳針斷落 以斷處言，可分為跟部折斷及膝部折斷二種。以地位形狀言，則可分為1. 全面稀疎 2. 半面稀疎 3. 兩邊稀疎 4. 條形稀疎 5. 塊形稀疎。茲分述之：

跟部及膝部折斷，大抵是地布情形良好，而梳針遭遇外力強壓，或常逢重觸或銹蝕所致。惟膝部折斷不若跟部之多，而因受溫銹蝕致斷者，常斷於跟之部位。

1. 全面稀疎 全面稀疎之情形，普通為正常衰老，漸將失其壽命之現象。惟平日花衣太厚、磨針太重、隔距（Gauge）太緊、或破籽久積失去彈力（粗支易見）、亦足以提早其衰老。

2. 半面稀疎 其原因亦略如前，但須視其稀落之情形，以決定是否爲針布品質不一，抑爲隔距不正或濕氣偏製之故。

3. 兩邊稀疎 兩邊或單邊稀疎，是牆板與滾筒距離過寬，氣流漏洩，邊部纖維易生棉結，使該部分梳針負荷過重之分解力，而漸次先行磨折之故。

4. 條形稀疎 a. 縱條爲硬質之物或強極之回絲觸及針尖而引起，清棉部份不慎，將草屑袋皮雜物或回花中間絲末剔淨和入棉卷，經過梳棉機時，該項物質即引起針尖高聳，數度回轉後，觸及之針尖均受其摩擦及重壓，造成或逐漸形成稀路式之斷針空銜。b. 橫條常發生於道夫上，爲道夫久關，錫林照常運轉所得之結果。其短者原因同縱條。

5. 塊形斷落 塊形之損害及斷落爲最易見，銹蝕及被硬物壓傷爲最大原因，梳針倒臥刮起再用，該項針尖必不能與他針同其耐用，結果即將先行斷落，又木栓不乾銹及針根，或收縮使地布鬆而凸出，亦足以造成甚大之塊傷。

B. 梳針不正 梳針因外力使本身角度改變，使其與地布所成之角度亦改變。此種原因與條形塊形斷針之情形相同，程度則較輕。

C. 梳針搖動 地布不緊貼滾筒或蓋板，或地布組織稀鬆，或日久毛織層失其彈性，皆使梳針搖動。多見於蓋板，不多見於錫林及道夫。

D. 地布鬆移 常見錫林或道夫於離邊三五吋至一呎間或其中部處相鄰之針布離成一條空銜，以指推之亦能移動，即是應用日久，地布已鬆之現象。地布質地低劣，恆有此象，但最重要者，乃是包針布之技術未能臻於爐火純青的程度，或包時疏於兩邊之軋緊。

E. 地布浮起 地布鬆動有時因木栓敲入不緊，或木栓形狀不合，或木栓日久乾縮，致針布固着不緊，漸至鬆動。速度愈快愈易發生，故錫林最爲常見，最厲害者地布浮起，針尖凸出，與蓋板鋼絲咬合不動，或針布因此軋壞，蓋板因此軋斷。

F. 地布脫膠 地布日久脫層，爲製造針布者用膠質不良，或膠合之技

術太差，使針布品質低劣，使用者以其價值低廉，購進應用，結果減少使用之時間，及喪失該部分梳棉之正確效果。  
其他各種原因所致之損壞亦偶有發見，上述各種損壞象及所舉原因，僅就其大者及常見者言之。

### 如何處理針布

處理針布之方法，各廠因其設備用具及保全管理上之略有出入，不盡相同；但原則及大體上均無不相似，有因建築上之優美備受其益者，有於技術上之努力而臻於完美者，今就一般情形分別言之，藉爲求針布常保優良健全方法者之一助。

#### A. 關於建築方面

1. 屋頂或鋸齒形相接之處，絕對不能使有水點滴下。
2. 水漏通水管必須堅厚，髹漆，不使受銹或破漏。
3. 蒸氣管水管，及保險水管均宜定時檢查，不可使之漏水，尤宜於建築時避免排於梳棉機之頂上。
4. 玻璃以雙層玻璃最佳，冬日不致有凝水滴下之虞。
5. 地面用地板最好，水泥次之，磚塊欠佳。（小型廠有用磚塊者）
6. 屋角或牆脚等處避免有潮氣籠罩。

#### B. 關於管理方面

1. 棉卷中不得和有回絲油花。
2. 棉卷中不得和有袋皮草屑麻線等雜物。
3. 喂棉及換卷不得太厚或雙層。
4. 不得將零花棉卷隨意放棉卷上給人。
5. 清掃用具不得置於棉卷上或其近旁。
6. 給棉羅拉絨棍必使轉動，免墜積短衣隨卷給入機取該花時亦宜注意及此。
7. 清掃時，不得使成塊花衣附上針簾或道夫或花卷上。
8. 斷頭立接，道夫不可久停。

9. 剝棉繩子斷落或滑下，立關道夫。  
 10. 針簾皮帶常置盤上，儘量減小針簾停轉之機會。  
 11. 運轉中發生異響立即關車。  
 12. 運捲工不得將捲觸及針簾。  
 13. 回花收取要勤，落棉不同立即報告。  
 14. 抄鋼絲必須準時而清淨。  
 15. 抄輥不宜重放。  
 16. 抄時抄輥於中途如必須停止，須將手提起，免花衣反被錫林滾筒鈎取，致損梳針。

17. 彎腳鋼絲發覺入針太深時，立即校正之。  
 C. 關於保全方面  
 一般保全應注意之事項，為：一、機身平衡，二、機件位置正確，三、運轉圓滑，四、各處隔距適宜。  
 梳棉部份之保全工作，可說是大部分在處理針布，約述如後：

1. 包針布
  - a. 車框滾筒及羅拉等，皆須使之水平。
  - b. 錫林道夫要使之輕重均勻，運轉平穩。
  - c. 木栓質地要極乾燥。
  - d. 木栓及木針敲入要緊結。
  - e. 錫林表面必須磨平。
  - f. 塗料配合要適當，厚薄相宜敷刷勻淨。
  - g. 新針布包前，必先置針布於工場中一晝夜。
  - h. 新針布伸張率必大，宜先就滾筒上適當緊張之。
  - i. 爲免針基生銹，包前應濃塗鉛粉。
  - j. 裁切針布要使裁口與鄰邊密合。
  - k. 包針布之壓力最爲重要，務使適切。
  - l. 相鄰之針布，其邊要互相緊軋，以免日後鬆移。
  - m. 針布中部以釘固着之。

2. 磨針  
 a. 磨針本身須絕對平直不彎。  
 b. 磨針帶不宜太鈍。  
 c. 磨針不宜太緊或太鬆易落。  
 d. 磨針時兩邊輕重一致。  
 e. 磨針要正確之往復動作。  
 f. 活磨盤與時久。  
 g. 活磨盤不宜滾動。  
 h. 活磨盤與時久。  
 i. 活磨盤與時久。  
 j. 活磨盤與時久。  
 k. 活磨盤與時久。  
 l. 活磨盤與時久。  
 m. 活磨盤與時久。  
 n. 活磨盤與時久。  
 o. 活磨盤與時久。  
 p. 活磨盤與時久。  
 q. 活磨盤與時久。  
 r. 活磨盤與時久。  
 s. 活磨盤與時久。  
 t. 活磨盤與時久。  
 u. 活磨盤與時久。  
 v. 活磨盤與時久。  
 w. 活磨盤與時久。  
 x. 活磨盤與時久。  
 y. 活磨盤與時久。  
 z. 活磨盤與時久。

3. 清理及校正  
 a. 清理及校正必須徹底清除各處之飛棉。  
 b. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 c. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 d. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 e. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 f. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 g. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 h. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 i. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 j. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 k. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 l. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 m. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 n. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 o. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 p. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 q. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 r. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 s. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 t. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 u. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 v. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 w. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 x. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 y. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。  
 z. 大楷車必須須徹底清除各處之飛棉。

結論

受外力之影響，惟多力之研究，但陳舊之機，究其進步，請先注意鋼絲布之健康。一完

# 略談絲紡

秋成

觀察纖維之紡績方法，大別為物理的變形紡成法、纏成法，及化學的變形凝法三種，棉毛麻纖維用紡成法以成棉紗毛紗麻紗，蠶繭用纏成法以成絲，至於人造纖維則大都採用凝法，其以廢絲屑絲爛繭為原料所製成絹絲，則應用紡成法也，此三法所製成之線狀物，其勻度以化凝法居冠，紡成法次之，纏成法殿後，誠以線狀物之勻度與其所用原纖維之自然長度相攸關，是以絹絲之勻度較蠶絲之勻度為佳，攷絹絲之起源，如以廣義言，設農家副業之手捻綿線亦包括在內，則歷史久遠，可云始自 祖教民以蠶飼蠶起，其用機紡方式紡績絹絲，則自西歷（1671）年英人 Edmund Blood 氏始，降至十九世紀，斯業顯著進步，日趨發達，傳入我國不過四十年前事耳，絹絲既以廢絲屑絲爛繭為原料，我國又為蠶絲發祥地，原料豐沛，發展可期，大戰前絹絲及其織物盛銷印度與南洋等產帶區域，耐洗耐穿，是其特徵，戰後一旦將經濟納入正軌，則絹絲事業不難向榮，可能恢復其素銷之市場，會及於歐美等處，藉以換取外匯，澤及蠶農，已往歷史，足資明證，其品質為集短纖維而成，較遜於蠶絲，較優於棉紗，介乎絲與紗之間，其性質與蠶絲同，而狀態則異，從而強力，仲度，光澤，染著力亦各不同，如表：

品名	纖維	強力	仲度	染著力	光澤	備	效
				率	率		
生絲	17.5條份	63克	113 mm.	1	1		
柞蠶絲	17.5 ,,	60 ,,	113 ,,	3	1		
絹絲(雙股)	17.5 ,,	41 ,,	40 ,,	2	3		
絹絲(單股)	17.5 ,,	19 ,,	34 ,,	2	4		

至其以所用層絲原料之不同，約可分為六種：

## 紡織工業 略談絲紡

- (一) 自繭所製之約含 5% 絲膠之半練絹絲，
  - (二) 用層絲所製成之絹絲，
  - (三) 約含 1-5% 絲膠之絹絲，
  - (四) 用穿口繭所製之絹絲，
  - (五) 絲膠全除之全練絹絲，
  - (六) 集合短纖維所紡成之絹絲，俗稱細絲。
- 絹絲為類乎蠶絲性質之一種織物原料，今後工程上之希冀，1. 不縲 2. 不毛 3. 有彈性如毛紗然，果能達此境界，則為絹絲用途之另一新紀元，斯業人士，與有責焉。

其他若紡績中間物綿滌之着色，以紡成具有兩色或兩色以上之絹絲，助增其織物外觀之興趣，或染絹絲成深淺相互調和之兩色，利用織機之換梭裝置，織成如薄呢然之絹絲織物，或用棉紗芯之絹絲縲縲，以改良織物之外觀與手觸，核其要在增加撚度，可改進其易毛性兼予絹絲以彈性，而易縲性或不藉藥品之處理，得局部之成效，然而或因之消失光澤，但織物之美化與堅牢反能增進。

絹絲工業在我國尚屬萌芽時期，比之蠶桑之復興，自有其繁榮之近景，二十世紀初葉，全世界共有絹絲紡織八十餘萬枚，日本為生絲輸美之國家，利用絲繭下腳，紡製絹絲，以七十年之經營歷史，其紡績佔全世界之六成，雄視全球，亦足自豪，二次大戰結束，世界形勢頓改舊觀，國人痛定思痛，亟起邁進，假以時日，持之以恆，細察國際市場，羅集人才，抱人一己十人十己百之毅力，爭取市場，逆料我國之絹紡事業，必能欣欣向榮也。



凡力丁  
派力司  
花呢  
博士呢  
純毛織品

平 括 富 性 不 縮 經 穿  
整 有 有 不 不 洗 耐  
挺 彈 不 不 耐

上海大毛織廠

發行所 南京路 高陽里 二樓一號 電話 九七七一  
廠址 江西路 三二〇至三〇八號 電話 四〇五八

# 絹絲糙粒之成因及其防制

陶一鳴

絹絲於紡績之工程中每易發生糙粒，致使條幹不勻，成爲不正絲，非特於牽伸作用上不能達到理想的優良境地，而更有下列各種缺點：

A. 絲之直徑不勻。B. 纖維不保持平行狀態。C. 擦度失却整齊性。D. 強力不均缺少彈性。

考糙粒之成因極多，茲擇要簡述之，並及其防制之法：

一、原料種類方面：欲紡製優良之絹絲，必須有優良之原料，蓋每吋絹絲，無不由千百絲細纖維而成，苟某一纖維有不良狀態存在，則該絹絲即不易爲優良之成品，請言絹絲原料約可分爲六類。

- a. 繭類 雙宮 蛾口 爛繭 薄皮 串頭
- b. 絲類 白絲 經吐 黃吐 口吐 蜂吐
- c. 蠶吐類 蠶吐 長吐 短吐
- d. 巾子類 巾子 尾巴 提手 挽手 索子
- e. 繭衣類 機器繭衣 手工繭衣
- f. 雜類 滯頭 舊絲綿

上列各種原料，有爲製絲廠下脚，機織廠廢料，亦有爲農民自練絲之下脚，就產地言有江、浙、皖、粵、川、魯、等，其品質高低甚不一致，如纖維之練減率 (Rate of Rebine Loss) 在江浙爲21%川爲23%粵爲32%魯爲31%，以綿折言有3%至80%，其中除江浙所產較佳外，如粵魯之絲，在絲廠練絲時，其纖維即已有彎曲粒之節，韌力不强，此種原料，精練極難，時間長則太熟，多下脚又易生糙粒，時間短則色不白，故粵魯絲在織品上多作緯用，而出口亦僅運往印度爲多。抗戰數年，產物之品質更不如前，故欲製優良之絹絲以採用江浙之上等原料如長吐、白絲、經吐、雙宮、蠶吐、等爲最宜，但目前江浙之產量，本不敷絹紡廠之用，且尚有一部份出口，故在絹紡工廠，事實上不得不採用川粵皖等產品，混合應

用，以補不足，是爲限於採用原料影響於品質者。

二、原料配合方面對於絹絲品質，亦有莫大之關係，惟以顧及成本，不能不混用次等原料，茲舉兩種混合成份如下，用以比較其優劣：

色白光潤之成份		色黃光暗之成份	
原料	%	原料	%
爛繭	27.5	爛繭	18.5
串頭	10.0	串頭	7.5
蛾口	17.5	蠶吐	7.5
蜂吐	2.5	索子	36.5
長吐	25.0	上索子	13.0
滯頭	10.0	繭衣	7.5
絲綿	7.5	次滯頭	7.0
計	100	屑綿	2.5
		計	100

絹絲之色相與光澤，既受混合配料而有差異，而在混有繭衣者則尤易引起糙粒之弊。

三、原料精練方面：絹紡工程上最繁而重要者，厥爲精練操作，精練倘有不熟或過度，均足以引起糙粒之生成，且蒙受過份之折耗，故原料各有其恰好練法，茲將江浙長吐與蜂吐之練法舉例如下：

A. 長吐用半練法：先用純鹼0.5%於沸水中練8—9分鐘，將濁水放出，換入清水，再於肥皂1%純鹼2.5%之溶液中發酵三天，溫度15°C左右，然後取出水洗清乾燥之。

B. 蜂吐用硬練法：先於冷清水中浸24小時，入發酵桶中，用肥皂3%純鹼1.25%溫度爲21—24°C，酵五天，然後取出水洗乾燥之。



四、鋼針之梳理方面：絹絲糙粒在原料上有其自然生成之原因，而無法避免者，惟有藉機械上之梳理工程而行補救，故絹紡工程自開辦以至粗紡，均須逐步經過縝密之鋼針梳理，藉以拉直捲曲之纖維，減少糙粒，故鋼針實為絹紡工程最主要之機件，惟使用過久，針鋒逐漸消失，至減少排除糙粒之效，是以鋼針必須按時調換，以收梳理之功。

五、梳棉方面：在機械方面之操作，以製綿工程為最重要，因製綿處理不妥，可使綿質變劣，影響於整個絹紡工程，緣在切綿及梳綿機上之鋼針排列與條分粗細，均有其一定之針號及角度與密度，茲表列如下：

等	級	針	B. W. G. 號	角度	密度	B				
						等	級	針		
A	級	針	號	角度	密度	梳	機	I	20s	24s
								II	22s	24s
								III	24s	26s
B	級	針	號	角度	密度	梳	機	IV	42s	26s
								V	14s × 20s × 14 1/2	90° 3m/m
								III	11s × 18 × 1 1/2	65° 4m/m
III	11s × 18 × 1 1/2	65° 4m/m								
IV	11s × 18 × 1 1/2	65° 3m/m								
V	14s × 20s × 14 1/2	90° 3m/m								

梳綿軋絲時應捲緊，翻絲時不宜過高或過低，如太鬆或過高，纖維梳落，過低則成生絲，又排綿扯綿應絕對均勻，不使過厚或過薄，綿內雜質必須揀淨，生絲尤為緊要。

六、前紡方面：延展、製條、練條、始紡各機之鋼針宜時加檢查；延展球舖綿，應絕對均勻整齊，不使纖維捲曲，倘厚薄不均，或纖維捲曲，即生聚簇，至精紡則成糙粒；練條機之自動停止須隨時檢查，如有不靈，應立即修理；各機羅粒及橡皮棍，須經常保持光滑，否則即有造成糙粒之虞；機上各部飛綿，時宜出清，亦須隨時檢查，如有不靈，應立即修理；車上各部羅粒與橡皮圈，須經常保持光滑，否則即有造成糙粒之虞；車上各部羅粒與橡皮圈，須經常保持光滑，否則即有造成糙粒之虞；車上各部羅粒與橡皮圈，須經常保持光滑，否則即有造成糙粒之虞。

# 裕公總行經理

JOINT MERCHANDISE CO.

H&W  
英國  
品出廠料染威漢  
911  
硫青  
化紅  
元光

J M C  
專營  
染料顏料  
一切化學原料

Y D O  
英國  
品出廠料學州克約  
PG200  
硫青  
化紅  
元光

★ 行裕公理經總國中 ★

號二二三八八話電 號七路東正中海上：行總

# 棉紗支數制度應行改正之我見

蔡柱瀾

爲適合我國度量衡標準及實行便利紡建公司負有領導提倡之責。

我國現時已開紗錠共計三百餘萬枚，中國紡建公司佔有一百七十餘萬枚，約爲總數之半，兼係國營，資力雄厚，事權統一，其一言一動，足以影響全國紡織業，而居於領導之地位，所以其組織系統，工作方法，各種法規制度，均爲民營廠所取法，或以之爲比較準繩。惟紡建僅有二年壽命，即將移之民營，且在着手進行中，其遺留於將來，以至久遠之規模，是否爲人所景仰效法，則在此數月之努力，亦如敵廠之宏偉設備，工作優良，留給我輩以深刻之印像。現經濟部令紡管會轉令各廠研究棉紗公制與英制支數之換算法頒下，（查該換算法公制與英制折合恰相反，想係筆誤）乃政府有心將英制改爲公制之先聲。在紡管會之直接屬下紡建公司，如能作一詳盡研究後，即行改制，以身體則倡導實行，其事半功倍，遺留於後世者，亦爲其最大功勳之一。回憶抗戰時期，花紗布管制局，管理後方各廠，以原棉換取紗布，曾因各廠紗支輕重與數不一，致分配與估價，發生困難，擬將每件紗重釐，改爲400磅，絞數亦照標準，幾經研究，並已通知各廠照辦，卒因各廠爲將來之出路，及以往之習慣，提出種種理由反對，致未能成功。而去歲紡建公司，毅然決然改爲400磅，並有自辦之廠開其端，民營廠亦不能不追隨其後，故紡建如有意實行改制，爲國家盡倡導之責，此其時也。

棉紗英制之應改爲公制，有種種理由，急應實行，其牽率大者，（詳細計劃見筆者改正棉紗支數制度之商確一文載纖維工業月刊）第一爲適合我國之度量衡標準，第二購買便利，尤以內地廠家採辦英制度量衡非常困難，即修理亦不易，第三藉現時各地有度量衡檢查所，推行公制較爲方便，同時使民間對於棉紗公制有一新認識，第四免去棉業界各種折算之麻煩手續，可以節省時間與經濟。例如有之秤，有司馬秤（即老稱8兩），

有天秤（即正16兩），有市秤（即13.6兩），此三種在鄉間仍沿用，故收入棉花之重量，宜視當地所用之秤而分別，因此花衣到廠，必須全含爲市秤，運進車間，均改爲磅秤，製成品交稅務局之報單，必須再折爲公制，如此反覆折算，非特數字有出入，查賬困難，且折算數字，亦非易記，故扣算者必在其玻璃板下寫有如下之數字。

市斤申英鎊	1.1023	英鎊折市斤	.9072
司碼申市斤	1.2096	市斤折司碼	.8287
天平申市斤	1.1730	市斤折天平	.8525
天平申英鎊	1.2700	英鎊折天平	.7875
司碼申英鎊	1.3333	英鎊折司碼	.7500

爲此等數字而耗時費事，又無補於事業，並使人常含糊於市斤，英鎊，司馬秤，天秤等之記憶，於事業之簡單化，標準化，大相背馳。第五棉紗之長短，爲碼爲公尺，與織布者無關係，因織布者只問一錠紗能織布若干尺，不問其爲若干長，故改制與民間不發生影響。

棉紗支數制度之應改正，既如上述，則改爲公制乎，法制乎，抑自創一種新制度歟，筆者以爲最經濟，易實行，而不太影響習慣之條件下，宜自創一種770公尺，重半公斤爲一支之新制，不必採用或折算爲公制，以1000公尺重一公斤爲一支之單位。其理由爲採用新制，紗廠之機械與儀器改造之處甚少，即便改正，亦極便利，此其一再新制恰與向來習慣相近似，可以減省改造費用此其二。又新制與英制比較亦易記憶，計算亦便此其三，請言其詳，第一按

770公尺 = 842.1碼與840碼僅差0.24%

4公斤 = 1.1023磅與1磅約差10%

今仍沿用8同一縉，七縉一亨克，（亨克字沿用）十亨克一大綫，如

此搖紗機構可不必變動，即變動亦甚微，但其重量變為 200 公斤合 440.82 磅，亦與打包機無影響。他如亨司表不必更換，強力機，漿紗打印器，只須稍為變換而已。第二，既因各項原來設備與儀器，不必改正，或變動亦甚易，使用者不因此而感覺生疏，辦廠者亦無須支出改造費，且極經濟，當樂於贊助。第三，為新制較英制稍大，為便於記憶，大體每進十支相差一支，如新制十支以下者，差一支，即新制八支為英制七支，在新制廿支以下者差二支，如新制廿支即英制十八支，在新制四十支以下者，差四支，如新制 36 支即英制 32 支如此類股，其換算公式為

$$\text{新制} = \text{英制} \times 1.099$$

$$\text{英制} = \text{新制} \times .909$$

此二式均為 9 與 0 數字亦易記憶，但在計算 110 公尺時單位時被除數為 714.28 (重量單位公厘) 似較 120 碼以 1000 為被除數時難于記憶。今將 714.28 化為  $\frac{5}{7} \times 1000$  即可例如 110 公尺長之紗重 35.7 公厘應為

$$\frac{5 \times 1000}{7 \times 35.7} = 20 \text{支}$$

再 770 公尺 (巧合七七紀念) 半公斤 (合一市斤) 在推行標準度量衡時，比較碼呎 磅昂司之非十進位易記憶，亦甚了然。

今為適合國定度量衡標準及求事業之標準化簡單化，對此費而不費之事，望吾紡織界加以指正幸。

工作合理化！

製品標準化！



美亞綢緞

件件優美——正正精良

美亞織綢廠

新加坡 香港 成都 重慶 汕頭 所行裝

各處各大公司及綢緞店均有經售

# 近數十年來棉紡織技術進步綜述

殷康

自從瓦特發明了蒸汽機，工業界就發生一個劃時代的革命；各種製造的方法都機械化起來了，紡織機自然也不能例外，一步一步跟着前進，直到第一次大戰為止，紡織機械大體上已完成了初步的路程，各家的出品，也有了相當的標準，戰後的繁榮，並未產生如何顯明的進步。之後世界不景氣的浪潮瀰漫各處，工業界遭受了非常打擊，減工停廠的事情，到處發生，於是幸而支持不倒的廠，大家懲前毖後，競相研究成本減輕和產量增加的問題。這個傾向漸漸變成了一種推進事業的大動力，於是紡織機械又開始了一個新的進程，現在且把他的改進各點簡述一下。

一、清花工程——清花部份的機械，改變的比較少，除維定公司反轉打手比較別緻外，當以單程設計為最主要。在以前，清花機械通常分成三個段落，有頭道清花，二道清花，三道清花之分，除頭道外，其第二及第三道的給棉，都由前道棉卷，在給棉簾上合併而得，通常的合併數，大概是四個，很明白的，在清花機械上棉卷經過打手之後，靠風力送至塵籠，這對於棉卷的均勻度，顯然是無關的，但對原棉混和的程度，却頗有幫助。因此，據各廠初步改裝時試驗結果所得，覺得棉卷的均勻度，使用三道清花和單程清花。並無顯著的不同。有的甚至還說用單程的結果，比較優良呢。總之用三道清花和用單程清花，對棉卷的均勻度，並無壞的影響，那是可以斷定的。至于改良混和的程度，那也許用別的方法可以得到。至于技術方法的改良，在美國某部份廠家，也會試用過本室空氣循環使用法，設法使清花間的空氣，溼溫度保持不變，這對棉卷的重量維持，當然是值得注意的，可是事情的發展，並沒有獲得決定性的結果。其次在雜誌上曾有混和油類的辦法，這大概是仿做毛紡的方法，可是也沒有被普遍地採用。總之扼要的說，自以單程清花程序的建立，為本部份最顯著的進步了。

二、梳棉工程——梳棉工程的發展，並不很多，比較地說，當以真空抄絲法，以及繼續抄絲法，較為重要。其次如小型機的提倡，恐怕不見得有什麼利益，針簾的反轉，也不見得有什麼特殊意義，而硬性針布的提倡亦迄未成功，大概在全部工程中，以梳棉工程進步較少。

三、併條工程——併條工程的改良，當以「管制牽伸」為較重要。效果如何，就理論說頗可懷疑。所謂「管制牽伸」的程序，那是仿做精梳機的準備工作而創設的。自梳棉機取得的棉條，先用條卷機併成小卷約一尺寬，根數大概自十二根至十六根之譜，然後放在「原式」併條機，把他加以牽伸，使再成棉條。機上牽伸羅拉，通常要比原式的「併條機」多一對成為五對。上面這種方法，值得注意的是接頭的減少，這可以減少產生不均勻的機會，可是另一方面，合併的數目却也相當地減少了，以一步工程為例，原來的併條機每道六根一併時，則併合的機會應該是 $6 \times 6 \times 6$ 次。假使每道八根一併時，則併合率更高了， $8 \times 8 \times 8$ 次，可是新法的併條，却祇有十二或十六次而已，這不能不說是一種重大的損失。紡織技術者的普遍意見，大概同意，清花和梳棉是在使原棉清潔和鬆張，對於整齊纖維，可說毫無作用，而且相反地更有攪亂纖維的後果。至于粗紡和細紡，那是抽之使細的工作，對於整齊纖維雖然也有附帶的作用，可是並不是主要目的所在，所以所謂超大牽伸直式的細紡機，就直接從棉條紡成細紗，把粗紡工程也省去了。按理論說這辦法很對，只要管理上沒問題，這種辦法是應予鼓勵的。但是併條工程要這樣反常的簡化下去，是不是有糾正的必要，是值得考慮的。

四、粗紡工程——粗紡工程進步可說很大，這進步，就伴隨着大牽伸的發明而來，而大牽伸粗紡機的採用，大概可以省去三分之一以上的機械，人工的節省，和手續的簡化，都得到了驚人的結果。普通紡機以採用四排羅拉為

多，方法可說簡單得很，不過是在三排羅拉的後面，加上了一排羅拉而已，這就是這種發明值得重視的地方，因為在大牽伸發明之前，即使這樣簡單地「放在一塊」，還沒有人敢做呀，次之維定公司也有使用皮圈式大牽伸的粗紡機，成績想來不壞的。

五、細紡工程——細紡工程的進步，可說是在紡織機械中佔很重要的地位。首先應該提出的，是大牽伸的發明，大牽伸裝置的種類，可說很多，大別之外皮圈式和羅拉式兩種。羅拉式的裝置，和原來的裝置，在理論上有一個重要的歧異之點，是使第一排羅拉和第二排羅拉的咬合點，儘量接近，而且要使第二排的上羅拉重量減輕，使下面被壓制的棉纖維，在尚未脫離咬合點之前，可以自由滑出，而不至被拉斷，而第一排和第二排羅拉的咬合點，需要接近，其目的在使棉花纖維有較多被管制的機會，以減少所謂遊離的纖維。羅拉式裝置之中，大要有三線羅拉式和四線羅拉式二種，原理相同，不過裝置上多了一對羅拉而已。至于皮圈式的大牽伸，却和羅拉式的裝置大異其趣，所謂皮圈式的大牽伸裝置是一對皮圈，套在中羅拉的面上，牠的前排和後排各有羅拉一排，和原來的三線式牽伸裝置，並沒有兩樣。不過這對中羅拉上的皮圈，却須要用彈簧架撐起來，使上下兩卷密合，其前方的咬合點，儘量和前羅拉接近，以便控制遊離纖維，而其後方的咬合點，則與後羅拉的距離，需較纖維的平均長度略大，這個理論和舊時相同，不過藉此避免纖維之被拉斷而已。因為後排上羅拉是相當重的，在工程進行中，棉纖維在上下兩個皮圈中間緊壓着，據說兩個皮圈中間的壓力，相當柔和，但亦相當緊張，使被壓制的棉纖維可以自由地滑出，但亦不至毫無約束，這個調節自然是相當困難的，這也是皮圈式大牽伸，最大的缺點。其次則是下層皮圈的更換頗不方便，所以皮圈式大牽伸在理論上可說是很好的，就是管理上較之羅拉式的牽伸裝置要困難，未免美中不足了，除了通常的大牽伸外，還有所謂超大牽伸者，不過是把皮圈式的大牽伸，和羅拉式的牽伸，合併裝置吧了，據說可以從棉條直接的紡成細紗，因為機構較複雜，自然管理也較難，不過在節省人工，及簡化手續的關係上，未始沒有值得注意的價值。

細紡機的另一個進步，是大型紗管的使用，即是放大鋼領加粗紗管，使紡的紗時張力雖然不變，而盛紗的面積却可以增加了。因此，可以減少落紗

時間，節省人工。此外尚有加長紗管的辦法，不過這辦法使體力增加，紡出困難，尚非絕對有利。其次亦有若干廠仿做毛紡機的裝置，將錠子向羅拉傾斜，以使紗條擦合點上升，更接近前羅拉的咬合點，以期減少斷頭，雖甚合理，但應用者尚少，其餘如個別傳動之提倡，變速度馬達之採用，莫不直接簡接對紡織技術與以決定的影響。

六、絡經工程——絡經工程初期是探覽錠式的，因為錠子速度不變，而筒管的對徑却愈繞愈大，因此筒管繞紗的表面速度也愈變愈速了，等到筒子快滿的時候，他的表面速度和空管時相差很大，假使空管時繞紗的速度，是對紗的條件相合的話，那末將滿時的速度，就未免太快了。反之，假使紗管將滿時的速度，是對紗相合的話，那末空管就太慢了。因此覽錠絡經機的裝置，大都採兩排錠子，兩種速度的辦法，空筒管先在較快的一排，繞上了半管的紗，然後把他拿起來，放在較慢的一排錠子上，原來較快一排錠子的空錠上，再補上一個空筒管，全部工作就像這樣繼續下去，這自然很不方便的事情。而且在各快慢排的錠子上，筒管繞紗的速度，在一定範圍內仍是有快有慢，不過是在無妨工作的範圍之內罷了。因此乃有橫錠式接觸面絡經法的發明，這接觸面絡經法，無論在空管或滿管時，筒管不須易位，而給紗的速度，則因筒管的旋轉，藉筒管與滾筒的接觸而發生，滾筒的速度，既然不變，則滾筒的表面速度亦可不變，因此筒管的表面速度，也是不變的，但筒管的旋轉速度却是空管時快，而滿管時慢了，這種絡經法，無論成平頭式或寶塔式，原理完全一樣，不過其中導紗的裝置，普通都用特製的導紗器，只有環球公司，他們創用溝槽滾筒裝置，紗條即依溝槽來迴，省去導紗器，很見匠心，最進步的要算白盤公司的自動絡紗機，接頭由機器自動為之，管理的人只要落取滿筒子，和裝上空筒管就夠了，可說極機械化的能事。其次愛鮑德公司之絡紗機，即錠子和滾筒均環機迴轉，管理的人坐在機器的一端，如有斷頭須接，或管滿須落的筒子等，當轉到了管理者的前面時，可分別處理，也很精巧的，上過上面兩種機器，在中國還少採用者，觀此可知絡經機的進步已經是很驚人。

七、絡緯工程——絡緯工程上所用的機器，也分為錠子轉動式和接觸面轉動式兩種。大概是因為絡緯時所須的直徑較小罷，絡紗速度的變更，對於

工作並沒有怎樣壞的影響，因此，現存的接觸面轉動的機器的進步，竟趕不上錠子轉動的一種，這也不能不說是一個意外了。

八、整經工程——整經工程的顯著發展，是在設計高速度的配備，綜觀各式機器，其主要的改良，反在筒子架的設計，而機械本身却少特殊的進步，而現在筒子架的式樣，大概可分二種，一種是平頭式的，經紗的放出須賴筒子本身的旋轉，這種式樣是原來「低速度」整經機所採用的，白蠶公司把他略加改良，以適應高速度的工作，其改良之點計有（一）縮短筒子的長度。（二）加大筒管的直徑。（三）筒子架配置鋼珠管心，而最近探靜止筒子法較前更佳，這些辦法無非是在減少經紗的張力，以利高速度的條件罷了，這種式樣的重大缺點，是做了一個相當段落之後，必須全盤換裝筒子，頗能影響工程進行，而且每個筒子不能將他做完最後一層紗，另外一種是寶塔式的，經紗由筒子頂端抽出，筒子本身不須旋轉，經紗的張力，無疑地可以減少了很多，而且因為筒子本身不轉，這筒子後方，還可接上一個預備的筒子，前面一隻筒子做完了，即自動地使用預備的那個筒子，這時前面一隻筒子的地位，又可以放上了一隻另外的預備筒子，使與原先充作預備筒子的末尾經紗相接，如此循環下去，更換筒子並不須要停機，而筒子可只只用空，不像平頭式筒子，必有剩紗，須單行在絡紗機絡出，方不致底層紗永遠留在底層，無機會可以用去。在理論上講，這寶塔式筒子，應該比平頭式的筒子，在任何環境之下要強了，但是作者却在使用深色經紗時，碰到了意外的困難，就是絡在寶塔筒子的紗，抽出倒難，而平頭筒子上的紗，倒反而可以順利地抽出來呢，這不是值得研究的一樁事嗎？至于大鼓式整經機，那是因用途而異的一種式樣，與所謂「柱軸式」對稱，並非是同種機械的不同裝置。

九、漿紗工程——漿紗工程，本身的進步，並不顯着，要不外烘筒式與熱風式二種罷了，倒是輔助裝置的部份，幾年來頗有進步，現在漿紗的張力和乾濕度，統統有了自動控制的機構了，這樣一來，經紗的準備工作，真可以說是到了理想的境地了，至于漿紗機本身的進步，也許不久會實現的。

十、穿綜工程——穿綜穿筘，在不久之前，還是完全用手工做的，但是現在有結頭機了，可以利用了餘紗，連綜取來，把剩餘的紗頭和新軸上的紗頭接在一起，然後將新經紗的紗頭引過去，省去了穿綜的手續，這是

一種，另一種是自動穿綜機，那就是用機器自動的穿綜筘了。

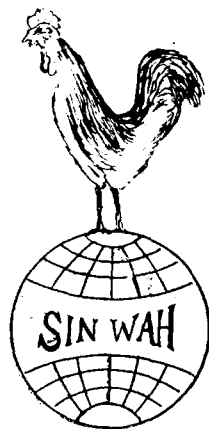
十一、織布工程——織布工程的進展，也頗值得人注意，現在雖然還不能做到自動接頭的一步，但不久也許能實現的，就是現在這樣能自動停機以待接頭和自動換緯，已經是相當的精巧了。其中自動停機的裝置，發明較早自從這個方法發明之後，織工的管機能力就提高了一倍以上。這種裝置的要點，在「落片」的使用，凡是使用自動停機之織機，經紗除穿過綜筘之外，還須經過一道鍍鉸的鐵片，這鐵片就掛在綜的後面，經紗有斷時，他就因本身重量落下來了，因此觸動停機的機關，以達到停機的目的，這種發動停機的「落片」也有由綜絲兼任的，在國內還未普遍，也許是效力比不過「落片」之故罷，至于自動換緯的裝置，雖發明較晚，但也不算新了，換緯時的方法大別為二種，一種是換紆式一種是換梭式，換紆式的梭子有自動穿頭器，緯紆織完時，新紗紆從梭上打入，一俟梭子打入對方梭箱時，緯紗即自動穿入梭眼去了，梭子是不換的，換梭式的，則緯紆須預先裝入梭子，并穿好緯紗以待，遇緯紗織完時，就把新梭子打入梭箱，以待舊梭，這二種動作都不須停機，所以效力很高，不過機構複雜，但也不複雜怎樣，而織工的使用，却可以節省五六倍，甚至十倍以上，真可謂一個大發明了。其他如格子布織機之有換梭裝置，其目的，和上述因補充緯紗而設計的換梭裝置，根本不同，應作別論，不過即使在格子布機布機上，現在也已有了補充緯紗的裝置了，因為用途比較特殊，尚未能引起大家的興趣而已。

十二、整理工程——這裏的整理工程，並不是指化學處理的工程，不過是指平布刮布、壘布等等而言，因為在全部紡織工程中，佔了次要的位置，而且使用量也很少，因此進步尚不十分顯著呢？

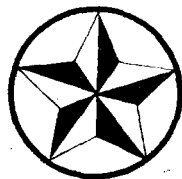
寫完了上面這些話，筆者覺得這給紡織專家看起來，未免有些太膚淺了，可是對於一般對紡織事業有興趣，而未會有機會鑽研紡織技術的人，或者因促使他們對於紡織界的情形能略識一個大概，也許不是無益的。

# 新 華 皮 廠

雞球牌



註冊 星花牌

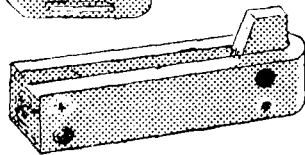
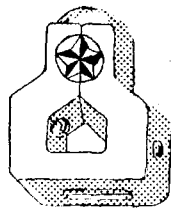


商標

五金部

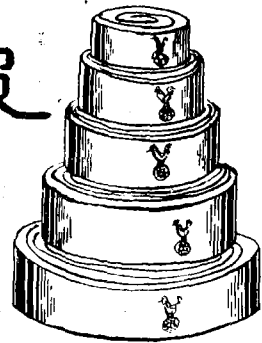
經理 銷

紡織  
織機  
印花  
染料  
用品



皮 帶 皮 結

最先發明  
不斷改進之



任 皮 年 半  
帶 皮 手 打

皮 圈 皮 板  
革 皮 種 各

精 製

皮 潤 紡  
結 挾 織  
皮 皮 廠  
任 帶 用

電話 九四四八  
電話 一四二七  
電話 五六一三

上海 無錫 常州 小南門 波農路 仁橋東 美通橋 里東橋 七號 五號 七號

申 廠  
錫 廠  
支 店

# 論調整機器安定職工

劉益遠

居今日紡織工廠黃金時代，憧憬將來國際市場競爭之慘烈，結果之成敗，應即未雨而綢繆，妥籌萬全，以免臨渴掘井，後悔莫及矣，諸如原料自給，機器自造，把握市場，便利交通，本業之團結，政府之維護，舉舉大端，未能備論，姑求工廠以內，日常感覺困難，亟待改進者，如調整機器設備，安定職員工人兩項試略述之。

## 機器設備

以改進出品，提高生產，減少人工動力為目的。

中國紡織建設公司滬青津各廠，抗戰前原屬日人者，其機器設備等，比較之下，當列一等，仍待調整者，約佔百分之二十。

民營紡織廠，既多陳舊，後方播遷，曾被轟炸，以及抗戰期間，臨時分出湊合之小型工廠，機器殘破，設備陋簡，亟待改進者，約佔百分之八十以上。

澈底改進，如英美新式工廠之機器設備，揆諸物力資力，有所不逮，茲比照接收之上海日廠之水準，以及認為必要者，約舉數點如下：

### 甲 棉紡織廠

- 一、清花機，排氣開棉機以前連貫成單程式，採用三道清花機。
- 二、鋼絲機，添吸塵裝置。
- 三、粗紗機，取消三道。
- 四、細紗機，加裝皮圈大牽伸，型式自擇。
- 五、繞紗機，搖紗之前，先做成筒子。
- 六、搖紗機，和裝斷頭停止器。
- 七、漿紗機，製漿設備力求完善。
- 八、織機，普通力織機，加裝斷紗停車器。

## 紡織工業

論調整機器安定職工

### 乙 紡毛廠

- 一、開毛機（硬鋼絲 Ganner）一般廠缺少應添置。
- 二、炭化機，原毛炭化，應有設置。
- 三、鋼絲機，梳毛機應有三節，以增進出品。
- 四、紡毛機，走錠最好廢除。
- 五、織機，重式，採二或四梭箱，加裝經紗停止器。
- 六、整染機，因出品設置不同，總以完備為第一。

### 丙 梳毛廠

我國工廠機器設備，概自毛團（wool）做起，自勝利以來，美澳毛團自給不足，出口限制，來源極少，因之停工者有之，懲前毖後，應即補充練毛、梳毛、條子等製毛團之機關，以免受制於人。

### 丁 設備

- 一、單獨傳動（棉紡之鋼絲、織機，可從緩改）
  - 二、給濕
  - 三、換氣
  - 四、螢光燈（織機可從緩改）
  - 五、運輸，設備完善，以減人工。
  - 六、地板，以減少勞疲。
- 至於廠房、採光、保溫，尤屬重要。

### 職員工人

職員不滿現狀則去，人數較少，對外不生影響，工人不滿現狀則罷工，意工，人數眾多，妨礙治安，視為嚴重問題，就過去工潮分析，最初由於



八年抑鬱，一旦發舒演變而成罷工，次則政黨之間，爭取羣衆，利用羣衆，以爲政爭之工具，次則一廠之內，工人之中，少數狡狴者，愚弄羣衆，名爲爭取羣衆福利，實則造成個人地位，飽充個人私囊，以罷工爲要挾，動輒以罷工恣工閤矣，再就工人中考察，百分之八十以上確屬善良，努力工作，惟亦懼事，遇罷工隨亦停止工作，餘者，一部份年輕好奇，漫無主見，隨聲附和而罷工，一部份性情懶惰取巧，罷工可不勞而獲，一次勝利，視罷工爲利藪，至於含黨派意味，作政治鬥爭者，尤其少數，而其中仍多投機份子，見風使舵，大勢轉變，隨亦翻然改計，故真正頑強不移，始終以騷亂爲目標者，千分之一二耳，故工潮可慮而不足慮，祇要政治澄清，經濟安定，假以時日，對工人化以情感，施以教育，予以職業保障，使職工與工廠發生共存共榮關係，所謂勞資摩擦者，未嘗不可消滅於無形也，試述數點如下：

### 一、職工宿舍

接收日人工廠，工人宿舍雖不盡全備，職員宿舍，則水電煤灶俱全，中紡職員待遇低微，仍能維持者，爲其一因，可以見其重要性，以視民營廠家，甚至職員宿舍全付缺如，尤以上海房荒，陋巷斗室，五方雜處，臭氣四溢，叫囂混亂，日夜工作之餘，休息不足，精神頹廢，又安能望其工作集中，修養進步哉。

職工宿舍，以離開市區爲佳。

宿舍，分職員宿舍、工人宿舍、男工單身宿舍、女工單身，全部職工應皆有住所。

宿舍房租免收，水電費自付，使自加節約，清潔管理，使自行負責，廠方定期檢視，其特別清潔完善之戶，並水電各費亦予豁免，作爲鼓勵。

### 二、職工股本

容納職工股本，則職工與廠發生利害關係，人皆視廠如家，有不利本廠之行動者，勢必羣起而驅逐之。

職工股本，約佔全股本百分之二十至百分之四十，職工各半。

職工參加股本，應在廠服務一年以後，工人必須參加股本者，特等技

術工，各部份責任工，職工資金來源，自行籌集，月入節蓄，年終酬勞金，職工退股，因犯重大過失，不容不離廠者，或其本身原因，必須離廠者，其股票，按票面照市價由廠方收購之。

### 三、釐定職級，鼓勵向上

機器保全改進，工務運輸管理，自非積年累月不能得其奧妙，必須引起興趣，安其心志，然後能久於任事，造成專長，論者多矣，行者尙少，爲工廠成敗計，爲紡織技術計，急應釐定職級，以資推進，詳細辦法尙待商討，簡單言之，薪級不以職權分高低，工人職員俱有升作廠長經理之希望。

### 四、提倡儲蓄代爲經營

月入薪資，酌提一部份，代爲保管運用，或付投資實業，按月結帳報告，由營業人員負責主持，以免職工馳心外竅。

### 五、提倡合作事業

合作食堂，合作消費，男工利用工暇假日，辦理合作農場園圃，女工辦理合作縫紉綉等。

### 六、籌設養老基金及老年職業

於工廠有利年度酌提若干，以爲準備金，工作至若干年之退休金，男性工人作訓導工，或視察工務，及可能担負之工作，女性工人，看護小兒（保姆）管理女工房等職務，最終目的使職工眷屬，各有所事，各食其力。

### 七、籌設教育貸款基金

中等以上教育酌爲貸給各費，基金由職工捐募，及由工廠提撥。基金之保管，及核定貸金，設立委員會主辦之。

貸金由學生父兄每月提還若干，待學成後，分年償還，或以所學供獻廠方，減低待遇，以償足其貸金爲限。

### 八、教育師資

幼稚園，小學，由廠方代辦，其教員由年老職工，或職員眷屬担任之，酌給薪金。

工人補習，由職員及年老工人担任之，不給酬，工人識字，分工人程度高低，使依級自相教授。

九、必修課程

共同者，識字，記帳，讀報，公民常識，工作標準，工廠紀律。  
男工，消防，機械常識，電器常識，管理常識。

女工，看護常識，家政常識，縫紉編織。

十、福利設備

醫院  
托兒所

圖書室

浴室

理髮

娛樂

運動

以上為政府所提倡，設備方面應力求完善，經常開支，則極力減少，然後持久勿替。

註冊商標  
天倫牌  
天倫縫紉機  
品質堅美 到行風  
· 務務 ·  
天津法界六十二號二樓  
電話一四一〇〇

# 協大昌螺絲廠

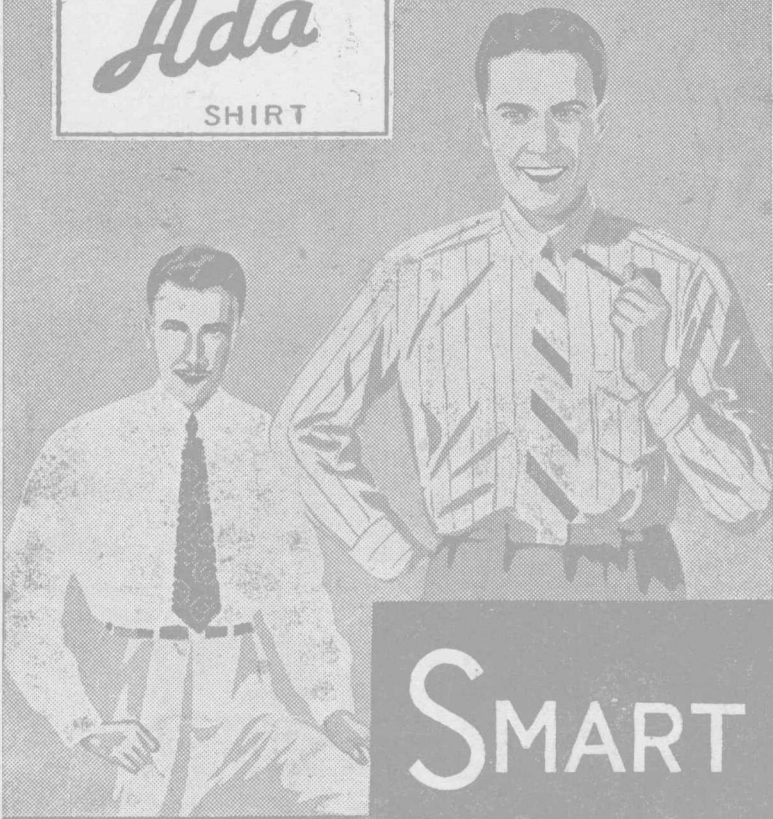
專製

螺絲 鍋釘  
支頭 羅絲  
馬車 羅絲  
花籃 卸甲  
紡織 零件  
建築 用品

大名路二八二號(即百老匯路蓬路口)  
電話四七二二九



HIGH QUALITY  
*Ada*  
SHIRT



SMART

COMFORTABLE & NEAT

# 紡織工業專能技術員之重要性

羅玉成

我國紡織業肇始於前清末葉，當時國內工業學校極少，更無紡織專科之設，留學外國習紡織者，亦甚寥寥，故我國紗廠初期之管理權，完全操於工頭之手，一切工作悉由工頭主持；查工頭多由銅匠出身，毫無科學根底，僅隨外國機械製造廠派來之裝機工人，作短期間之學習，不過知其安裝與使用之皮毛，對於精深學理，無從領略，無怪墨守成法，不知改進。至民國初年，恆豐紡織新局經理聶雲台先生，以紡織業關係國計民生，應力圖改進而謀發展，不應將管理權委之於無學識之工頭，乃引用習紡織之專門人才，担任管理，並着手訓練學生以代替工頭，此由工頭制進展至學生制之始；其後各廠相繼仿效，致引起工頭之劇烈反對，曾發生不小慘劇，經二十餘年之奮鬥，卒獲成功，中國紡織業至今日而有相當人才，如此次接收敵人工廠，獨紡織業有差強人意之成績表現，應當歸功於聶雲台先生及當日為改革而奮鬥之諸先進也。

然時代繼續演進，局勢日有不同，現行制度，是否能合大時代之要求，又當作更進一步之研究：試一檢討今日各廠之組織，大都分為運轉保全兩部，各有所謂領班副班，或技工技佐，以及技術員助理員之設，上置收工主任保全主任或技師，亦有稱科長者，再上則有廠長工程師，或工務處長總其成；名稱雖不一，內容則大致相同。任其事者，多為工業學校畢業，或各廠自行訓練之學生，對於紡織學理，均有相當了解，然於實際工作，則未必盡屬練達；間有少數具有藝術天才精於某一項技能者，當其正可發揮效能時，又為制度所限，非遷升不能優其待遇，致不克永從事其所長；故真正有專技之人才，無由造就。現負各廠技術責任者，除少數能勝任一切工作外，大都僅能負處理人事調度供需及督促工作之責，至於如何發揮工作及機械之效能，進而為技術及機械上之改進，猶有不能完成任務之感。

上述現象，由於環境所造成：以前各廠用人，大半以萬能為標準，以為既稱技師，則應無所不能；如是習工業者，為應付環境，不得不廣汎學習，藝不專不精，世有明訓，而我國社會不察，甚至輕視技術，往往目神聖之技術為末技，推究原因，實由我國素有勞心勞力之分，勞心者治人，勞力者治於人之見解，深入人心，以用腦用心為可貴，為高尚，而以用手用力為勞役、為卑賤，不但自己不屑勞力，而且不尊重他人勞力，我國數千年文明古國，自卜項學說盛行以來，物質文明陷於停頓；今之學者，亦中此學說之毒，仍偏重於用腦之一方面，入科學實驗室，求徵驗之意向，迄未發揚；外國學者，曾譏此為中國復興中之一大障礙，而猶不自覺；習工業者，亦惟於積習，不肯實地工作，以求與學理相參證；試一攷查外國情形，無論由何級學校畢業，在入工廠之初，均須實地工作，不過按級之高下，實地工作之期間有長短而已。我國受此種學說影響，一般學生願以實地工作為羞，故此種學說不改，尊重技術與由實驗求精進之風氣，難於養成，我國工業前途深堪憂慮，不俾紡織業之前途為然也。

對於專門技能，國家社會不加重視，廠方亦不加重視，且薄其待遇；在營業尚稱順利之際，甚至有謂不用技術人員亦能出貨者。在此種情形之下，誰肯切實研究，精益求精？無怪實際人才，常感缺乏，各廠組織終不健全；自接收敵廠，因人力不充，循序漸進之循序紊亂以來，此種情況更為顯著；故以現有人才，現行制度，勉強現狀，猶岌岌可危，實難望其担當今後競爭劇烈之場面而不敗，更何能侈談工業建設。我國工業聽其陷於此種狀態則已，否則對於現行制度，及實際技術人才之訓練，實有解弦更張與立即加強之必要也。

以前社會組織不同，勞工問題，猶屬簡單，採用無充分經驗之人員，尚能應付；今則工潮澎湃，勞工問題，日趨複雜；雖品學兼優而無實際經

驗，仍難得工人信仰。不信仰則不心服，不心服則猜疑叢生，指揮甚難如意；且管理人員未經實地工作，不僅缺乏直接領導之實際經驗，並難充分了解工人之疾苦及其心理狀態，故不能體貼入微，致彼此各不相諒而形成對立；各廠不時發生小齟齬，大致基因於此。欲消除此種隔膜，惟有實行有專長之技術員制，或稱專能技術員制，即以有學識且能實行領導之技術員，担任其所長之部門，工人自能心悅誠服聽其指揮；且一切工作不必假手機工女日而自行領導，自不復有面從心違，遇事阻撓，如今日之不安者矣！能如此則發揮工人工作能率及機械效能，節省人力物力，減低成本，均能隨心所欲，庶幾能促進生產，庶乎能談工業建設。

然此言之匪艱，行之爲艱。首先國家社會，必須一變輕視勞力者之惡習，而以勞心且勞力爲可貴，以有實際技能爲高尚，不僅見之於言論，且須表現於行動；有特殊技能者，國家表彰之，社會尊敬之；並希各廠對於特殊專能之技術員，另訂待遇章程，不變更其所事而行年功加俸制，最後其薪金即超過廠長經理亦無不可，以安其心；設有發明，政府更明令保障其利益，爲期成工業建設；有時且宜行富有刺激性之獎勵，以資激勵；尤望習工業者，本實幹苦幹精神，心力並用，從事長期實地工作，由汎而專，最後選定與已相近之部門，努力專攻，精益求精，爲終身職業，以求熟極生巧，俾所從事之工業有所改進，甚至有所發明而後快；如此蔚爲風氣，則建設大業，庶可達成。此則須視執政者與工業界領袖，及職業教育家與技術家有無實行之決心與毅力；紡織界素居領導地位，宜首先倡導而促成之；具專技之人才日衆，則各廠之組織，將由採用此項有專能之人才分工合作而日趨健全；由是我國工業必有驚人發展，自不難趕上各工業先進國，而與之並駕齊驅也。

上海中原織造廠

TRADE MARK

標商 原中 球地

貨國全完 帶鞋等超

SUPERIOR SHOE LACES

CHUNG YUAN

廠家徐址廠

# 紡織廠綜合式工作競賽與給資論

陸紹雲

## 一 總論

英美實行工業化最早，故其工業之發達亦最速，論者莫不曰得力於「合理化運動」與「科學管理」。蘇聯完成五年計劃，得以追隨英美，咸歸功於「斯達哈諾夫運動」。吾國工業落後，較諸英美蘇聯相距何啻百年？倘不急起直追，迎頭趕上，則永無工業化之希望。工作競賽乃集合「合理化運動」「科學管理」以及「斯達哈諾夫運動」之大成，實為建國所必須之運動，工業化國家所必取之方法。工作競賽之於紡織工廠，尤為切實而有效，拙者於十餘年前即在紡織廠中施行此法，抗戰期間，國民政府注意及此，無論交通文化機關業務以及各種生產事業，皆行之有素，且已得到相當之功效。其於大後方各紡織工廠，實行工作競賽者，已歷七八年之久，惟當時紡織廠所行之工作競賽，係短期競賽而非長期競賽，僅寓獎勵之意義，而未曾影響工資之多寡，故其効未著，其用未宏。爰將拙者向所主張之綜合競賽與給資之關係，略述其梗概如次，希望紡織同志利用工作競賽之優點，實行長期競賽，並以工作競賽之成績，為發給工資之標準，俾國內各廠，咸因工作之關係而漸次達於合理化之途徑，追躡英美，不致落於人後，此豈特拙者一人之幸而已哉。

管理紡織工廠之重要條件，凡在紡織廠服務者類能道之，曰增加生產，曰改良品質，曰提高効率，曰節約原料與物料，而其最終之目的，厥為減輕成本，亦即以價廉物美之貨品，供給於社會，所謂享受大眾化者是也。如欲達到以上之目的，紡織廠內非將以上四項要件同時注意不可，而欲求工友之同時注意，非實行工作競賽不為功。夫產額競賽，所以增加生產，提高効率也。工作法競賽，清潔競賽，所以改良出品，節約原料也。倘僅以一項為競賽之目標，則其他各項易於疏忽，例如僅以產額為競賽

紡織工業

紡織廠綜合式工作競賽與給資論

之目標，則工作法、清潔、勤惰等項勢必忽視，若工作競賽，或行或止，則競賽時果可使員工十分努力，一旦中止，則工作鬆弛，向來所有之惡習，難免故態復萌，故單項競賽，不若綜合競賽之合理，短期競賽不若長期競賽之有效，且綜合競賽必須每日施行，日夜無間，而繼續不斷之競賽，必須含有獎勵之意，獎勵之方法不一而足，在合理化運動之下，莫善於施行等級工資，等級工資，簡捷易行，既可使管理員有例可循，有表格可記，更可使工友普遍的注意，自動底努力，逐漸進步，常有日新月異之精神。故紡織廠實行綜合競賽（即工作法、清潔、品行、勤惰等項同時並進同時記錄）以其競賽之成績，為給資之標準，實為「合理化」「科學化」之管理法。至工廠給資之方法，西哲言之甚詳，除日計工資，論貨工資外，有羅旺獎工制度，哈爾賽獎工制度，戴樂論貨工資制度，康特賞工工資制度，伊茂生能率制度等，均有其特異之點，惜未能完全適合於紡織工廠，茲先述其利弊，再述拙者所擬以工作競賽為中心，而確定等級工資之辦法如次。

## 二 各種給資方法之利弊

(A) 日計工資制度之利弊 若某廠內完全採用日計工資制度，則工友每日所得，不論其貨物之多寡，品質之優劣，可以淨得一定之工資，故工友易陷於怠惰，而不克充分發揮其効率，此盡人所知之事實也。欲免此弊，雖有種種辦法，然終難達目的，例如日計工資，逐漸增高，則廠方因工資過高，開繳太大，而致虧折。反之如工資過低，則工友不能維持其最低之生活，因而不能專心工作，心猿意馬，時懷跳廠之念，即勉強留廠，難免其不敷衍塞責，敷衍者日益眾，則怠惰之風日益熾，而工廠無異處於怠工之狀態矣。故紡織廠中，在可能範圍以內，應設法減少日計工人，而

B 四五

採用與工作競賽可以發生聯繫之等級工資辦法，方可增進其工作之情緒，而發揮其自動的精神。

(B) 論貨工資制度之利弊 論貨工資之辦法，果然較日計工爲進步，但僅以產額之多寡爲給資之標準，則工友僅注意於出數，而漠視品質之優劣，必有粗製濫造之嫌，蓋紡織工廠，不特產額與品質之宜並重，且於原料物料之節約，品行之優劣，工數之節省等均須注意，決無偏重產額而忽視品質及其他必要條件之理，故論貨工資制度施之紡織工廠，尙欠妥善也。

(C) 哈爾賽獎工資制度之利弊 哈爾賽制度，工友可以保障最低之收入，故天性懶者，易耽怠惰，而難於校正，其弊一也。哈爾賽制度，其標準時間之指定，僅依向來之經驗，而不基於科學的調查，即工友十分努力，發揮最高之能率時，可達特多之產額，而得極高之工資，其弊二也。查科學管理法，須先行測定時間，所謂時間研究盛行之際，此種制度，當然不能適用於紡織廠矣。

(C) 羅旺獎工資制度之利弊 羅旺制度，關於工友之收入常有一定，似較哈爾賽制度不無進步，論其利，則不似哈爾賽制度其工資之增加，比例於工人之產額，故工人不致專求產額之多，而品質有降低之虞。然亦不若哈爾賽制度，工人之收入太多，有減工等事之發生，蓋羅旺制度，選定工作時間，故工人之所得不致超出定額，故可防止上述之弊。且工友常冀其最高之工資，故其能率有蒸蒸日上之可能。論其弊則工友之收入，有最大限度，如手藝特優者，往往感覺所得不豐，而有跳廠之事實，然則應用羅旺制度，非招集許多平凡之工手不可矣。況紡織工廠，在定時期內產額頗有出入，若僅論產額之多寡，而忘却品質之優劣，殊非紡織廠應有之制度也。

(E) 戴樂等級工資制度 採用戴樂制度者，自機械以及其他一切設備，最爲便利而整齊，藉以發揮其最高之能率，以最高能率所獲最高之產額，規定爲標準產額，故工人在工作時間以內絕對不能自由，即一舉手一伸足亦須受其束縛，其雇用人類，無異於使用機械，此工人肉體上所受之

拘束也。同時設高貴之工資以鼓勵之，設最廉之工資以限制之，此工友精神上所受之刺激也。依戴樂制度，各人工作能率，均可正確測定，且某工人一日間所能實現之工作能率，其他各工人亦需令其達到同樣之地步，方可得到同值之工資，倘不能達到同樣之地步，其工資至爲低廉，苟不能達到相當之成績，則該工人勢必失業，失業者愈多，則影響於社會國家，寧非淺鮮？故論者以戴樂制度實爲人道與社會之嚴重問題，亦即本制度之大缺點也。且僅論產額，而不論品質，故不能適用於紡織工廠。

(F) 康特賞款工資制度之利弊 戴樂制度，凡產額不達標準時，工人僅得罕少之工資，與康特制度完全相反，康特制度不論其產額之能否達到標準，必付以規定之日計工資，倘工人所出製品，在標準以上時，可得賞款，故工人得安心工作。查戴樂制度常有減少工資之慮，而康特制度，正所以補戴樂制度之短處，而裁取哈爾賽之長處，殊爲巧妙之給資方法。惟設立標準，非有慎重之研究與調查不可，倘其標準失之於高，則普通工人無論如何勤勉，永無及格之望。亦有將康特制度略爲更改，即將工人所謂賞款中之幾分分派於工頭，以期增加效率，其意以爲工人之能率，由工頭及領袖人員教導而成，倘彼等略需其利，則其效更速，惟此種方法，殊不適於紡織廠，以其分配不易，而工人智識淺薄，反足以引起糾紛也。

(G) 伊茂生能率制度之利弊 美國伊茂生所提倡之能率制度，亦以多數之工資，鼓勵工人，增加生產，爲基本觀念，與前述之各種方法，實同其軌範，但實行之方法，實有不同之處耳，此項制度如哈爾賽及羅旺制度，規定工人之日計工資，又如戴樂及康特等研究工人之動作，而調查熟練工人之生產能率，以產額爲標準，如產額在標準以上時行康樂之方法，而予以高貴之工資，如不及標準亦與以若干之賞款，僅其賞款有一定之限制而已。此項制度之不適用於紡織工廠彰彰明矣。

綜觀以上各種工資制度，日計工資與單純的論貨工資，其不適於紡織工廠前已言之矣。哈爾賽，羅旺工資制度，以無知學管理法，亦不適於今茲之工廠，其中有研究之價值者，惟戴樂、康特、伊茂生等之工資制度耳。然戴樂之方法，不免有躓等之弊，其在標準以上者，所得甚豐，其在標

準以下者所得極微，殊有過與不及之嫌。康特、伊茂生用賞款制度，然其每日到廠工作者，雖其製品之數量不及標準，亦可得日計工資，如在紡織廠內完全實行，則怠惰之風熾，而益難管理矣。且其制度僅論出數之多寡，而不計品質之優劣，但紡織廠中產額與品質務宜並重，故以上各種給資方法，僅可以作參攷之資料，而不足以施行於紡織工廠者也。

### 三 綜合工作競賽之成績為給資之標準

工廠之宜增加生產，改良品質，節約原料物料，提高工人格而注意其品性，前已述及。增加生產即所以減輕成本，而其方法即在能率之向上，故能率為綜合式工作競賽中之要項，亦即給付等級工資標準之一也。品質優良方可受人歡迎，暢銷無阻，而其方法，即在工作合法，故工作法為綜合式工作競賽之要項，亦即給付等級工資標準之二也。節約原料物料即所以減輕成本，而其方法，即在減少糟蹋，而欲達到以上之目的，非注意清潔不可；且清潔與生產及品質，均有聯帶關係，例如紗機上不能維持清潔，則斷頭特多，產額既無由增進，品質亦難以改進，故清潔一項為綜合式工作競賽之要項，亦即給付等級工資標準之三也。節約人數，即所謂增加個人之能率，增加個人之收入，在廠方可以減省設備，易於管理，而其主要原因，厥為工人之勤惰，故勤惰為工作競賽之要項，亦即給付等級工資標準之四也。各工方之品行問題，似與工作無關，惟禮貌與整潔為新生活運動中之主要點，自不可不注意及此，況一廠之中，如有少數不良份子，即足以擾亂全廠之秩序，妨礙他人之工作與自由，故品行亦為工作競賽中之要項，亦即給付等級工資標準之五也。倘能將以上各點隨處注意，隨時記錄，將其平日之成績，為給資之標準，如是而管理不能合理化者，吾未之信也。

(甲) 記錄能率之方法——普通所謂能力者，以為某人能管若干台，某人能管若干錠，即是能率，此種能力在廠方管理上，以及減少雇工人數而言，固屬重要之事；惟科學管理法中之所謂能率，可以時間與產額兩項表示之。

如能率以時間表示之，則以實際時間除標準時間即得能率，例如某事，其標準工作時間為九小時，而實際工作時間為十小時，則其能率為九十。

如能率以產額表示之，則以標準產額除實際產額即為能率，例如廿支棉紗假定其標準產額為一磅，二，而實際產額為一磅，〇二，則其能率為八十五。

惟工作競賽表上所填之能率可分兩種：例如細紡部之計算產額，有用直接過磅棉紗之重量者，有以亨司計算產額者，如直接過磅者，則以理論磅分除實際磅分，即得其能率，如以亨司計算產額者，則可隨時調查該工人所管車上之斷頭數目而記錄之。

(乙) 記錄工作法之方法——工作法與紗布品質之關係，凡曾服務於紡織廠者均知其為重要，惟如何可以實行標準工作法，則不得不持平日之管理與記錄，其記錄之方法即在逐日工作競賽表上屢舉其重要之項目，由各該部管理員，每日巡視數次，倘發現某工人對於某項工作法不合標準時即行記出，將半個月之記錄綜合計算之即得該期內之總分數。

至標準工作法之項目甚多，如某項標準工作法已經完全實行，毫無故犯者，即可調以別項工作法之未能實行者，以期日新月異，而達於盡善盡美之境。

(丙) 記錄清潔之方法——紡織廠內清潔一項關係品質既大，而關係產額者亦復不鮮，經長時期之試驗，發現細紡部斷頭之原因屬於清潔一項者恆達百分之六七十以上，換言之，如果能注意於清潔，則既可減少斷頭十分之六七，又可改進紗質，誠一舉而兩得也。例如木錠上附着飛花，則因增加不規則牽伸而斷頭，皮棍上附屬飛花，則油類為其吸收，回轉不靈，而致斷頭；羅拉上附屬飛花，或紗頭，亦因牽伸不正確而紗質減低，軸承內纏繞花紗，則羅拉易於磨滅，諸如此類，不勝枚舉，要之，不能注意清潔使之然也，故清潔一項不可不隨時記錄，以為工作競賽成績之一，而為給資之標準也。

(丁) 記錄品性與勤惰之方法——工廠內人數眾多，倘有一、二不肖



之徒混雜其間，便足以發生糾紛，故各部管理員不得不注意於秩序之維持。凡行為不檢，足以妨礙他人之自由者，禮貌不周，足以影響風化者，或衣服襤褸，不事整潔者，當隨時記錄，重則處罰，輕則減分，但記錄者須有大公無私之精神，方足以服眾耳。

工友之勤惰問題，可分兩種，一為缺席，二為擅離職守。缺席之人數愈多，則廠內不得不設若干之預備工，而全廠工人之數遂增，故無故缺席者，在勤惰項下，應予以扣分。又如工人之勤惰問題，應與別項相提並論。常離本位，與人閑談，或到別處遊玩，亦屬勤惰問題，應與別項相提並論。

給資之等級，可分三級或五級，而依其分數之多寡而區別其給資之等級。花梳之等級，可分三級或五級，而依其分數之多寡而區別其給資之等級。賽之等級，可分三級或五級，而依其分數之多寡而區別其給資之等級。資之等級，可分三級或五級，而依其分數之多寡而區別其給資之等級。品質優良，能得公道之工資，且能節省原料，此豈非合理的工作競賽之效果歟？

四 各部工友逐日工作競賽表

梳棉值車工逐日工作競賽表

Table for '梳棉值車工逐日工作競賽表' with columns for date, month, and various performance metrics.

併絲部值車工逐日工作競賽表

粗紡部值車工逐日工作競賽表

Table for '併絲部值車工逐日工作競賽表' with columns for date, month, and various performance metrics.

Table for '粗紡部值車工逐日工作競賽表' with columns for date, month, and various performance metrics.

廠併高部值車工逐日工作競賽表

班 號 月份

日	期	天	別	車	號	車	牌	車	號	實	產	數	備	註
清	潔	清												
		潔												
		車頂不潔 3												
		車面不潔 3												
		落紗箱不潔 3												
		落紗箱回轉 3												
		運筒軸回轉 3												
		重檢廢花 2												
工	作	織太筒子 3												
		單紗筒子 3												
		三紗筒子 3												
		不投機頭紗 3												
		梭頭不用扎刀 3												
		掃頭好紗 3												
		弄錯紗支 3												
		拆去落紗 3												
		刀割好紗 3												
		管筒不恰 3												
		筒紗太多 3												
		機頭不投筒管 2												
		品	性	價 號 00										
整 潔 00														
行 為 00														
共 獲 機 頭 守 00														
其	他	坐筒管箱 3												
		在車間內運轉 3												
		每 日 總 分 數												
備 註														

廠細紗提頭工逐日成績表

班 號 月份

日	期	天	別	車	號	車	牌	車	號	實	產	數	備	註
清	潔	清												
		潔												
		車頂不潔 3												
		車面不潔 3												
		落紗不潔 3												
		機頭不潔 2												
		車面不潔 2												
		單筒不潔 2												
工	作	鋼板不潔 2												
		放上網絲 2												
		車對不潔 2												
		弄生頭 3												
		筒花不轉 3												
		空 管 3												
		斷頭太多 3												
		筒頭太長 2												
		口吹管板 2												
		筒紗不潔 2												
		粗紗亂放 2												
		脫紗落地 2												
		筒管不恰 2												
品	性	價 號 00												
		整 潔 00												
		行 為 00												
		共 獲 機 頭 守 00												
其	他	坐筒管箱 3												
		在車間內運轉 3												
		每 日 總 分 數												
備 註														

廠細紗工逐日工作競賽表

班 號 月份

日	期	天	別	車	號	車	牌	車	號	實	產	數	備	註
清	潔	清												
		潔												
		車頂不潔 3												
		機頭不潔 3												
		車面不潔 2												
		車對不潔 2												
		不用剪刀 3												
		大 結 3												
工	作	小 結 3												
		大 結 3												
		弄錯紗支 3												
		扎花不合 3												
		筒頭不扎 3												
		扎花滿紗 3												
		筒頭不理 3												
		分枝不合 3												
		掃頭好紗 3												
		筒紗不潔 3												
		機 頭 3												
		拆 頭 3												
		不用扎機盤 2												
筒管不恰 2														
品	性	價 號 00												
		整 潔 00												
		行 為 00												
		共 獲 機 頭 守 00												
其	他	坐筒管箱 3												
		在車間內運轉 3												
		每 日 總 分 數												
備 註														

廠細紗值車工逐日工作競賽表

班 號 月份

日	期	天	別	車	號	車	牌	車	號	實	產	數	備	註
清	潔	清												
		潔												
		車頂不潔 3												
		車面不潔 3												
		落紗箱不潔 3												
		水 滲 不 潔 3												
		放上網絲 3												
		車面不潔 2												
工	作	筒子機不潔 2												
		筒頭不潔 2												
		鋼板不潔 2												
		車對不潔 2												
		機頭不用扎刀 3												
		機頭不投筒子 3												
		筒管不恰筒止 3												
		斷 絲 不 恰 3												
		網上落紗紗不用 3												
		筒紗不用清 3												
		空 管 子 3												
		筒 紗 地 3												
		管筒不恰 3												
刀割筒管 3														
筒頭不投管 2														
筒子不投管 2														
品	性	價 號 00												
		整 潔 00												
		行 為 00												
		共 獲 機 頭 守 00												
其	他	坐筒管箱 3												
		在車間內運轉 3												
		每 日 總 分 數												
備 註														

紡織工業 紡織廠綜合式工作競賽與給資論

# 誠 孚 企 業 公 司

總 公 司 上 海 江 西 路 二 一 二 號

電 話 一 九 四 一 一 電 報 掛 號 四 七 八 四

分 公 司 天 津 第 十 區 中 正 路 久 安 大 樓

電 話  $\begin{matrix} 三 一 六 九 一 \\ 三 三 五 四 六 七 \\ 三 三 〇 六 九 二 \end{matrix}$  電 報 掛 號 一 三 一 八

## 管 理

上 海 新 裕 紡 織 公 司 第 一 廠  
 上 海 新 裕 紡 織 公 司 第 二 廠  
 上 海 新 華 化 學 工 業 廠  
 上 海 誠 孚 鐵 工 廠  
 天 津 北 洋 織 紡 公 司

西 蘇 州 路 三 七 號  
 長 壽 路 八 號  
 餘 姚 路 五 〇 號  
 澳 門 路 五 九 六 號  
 海 河 掛 甲 寺

● 自 紡 自 織 自 染 ● 自 造 精 良 機 器 ●

● 紗 布 勻 色 不 變 ● 完 全 國 人 經 營 ●

### 紗 線 商 標

新	北	
裕	洋	
地 球 牌	三 光 牌	三 戟 牌
	三 鼎 牌	

### 棉 布 商 標

新 裕 地 球 牌

### 色 布 商 標

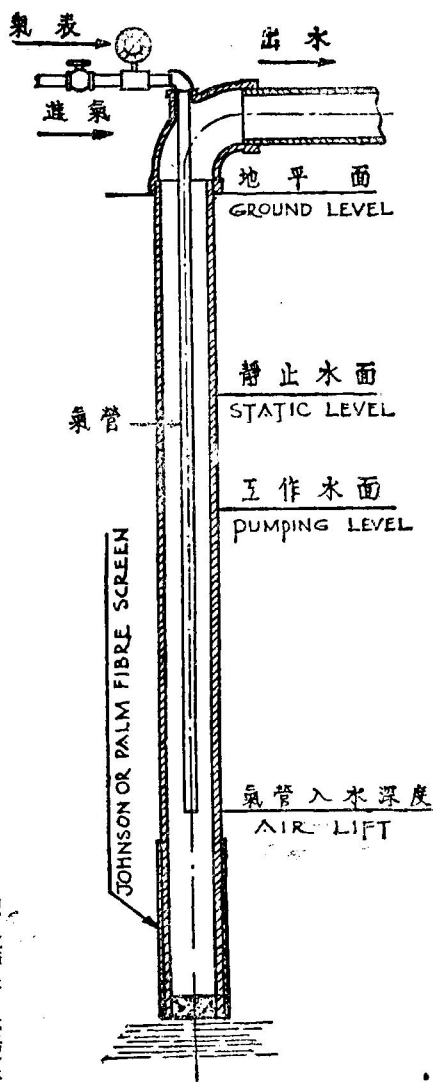
新	新	
裕	華	
地 球 牌	三 老 牌	三 老 圖
白 菊 花	得 蟾 圖	金 牛 圖
		三 山 圖
		多 子 圖

# 紡織工業用水與自流井

孫文江

自流井乃一種極簡單之管子裝置，藉壓縮空氣 (Compressed air) 或深井幫浦 (Deep well Pump) 汲水之機器也。此種自流井，本身不合運動部份，且不用活瓣，(Valve) 故工作時困難極少。按河水或土井水，混濁而含有泥沙，且水源有限，對於各種大量工業用水，時感困難，又因自來水納費頗貴，欲講求經濟者，採用此種自流井，則結果必能圓滿。

## 自流井之構造



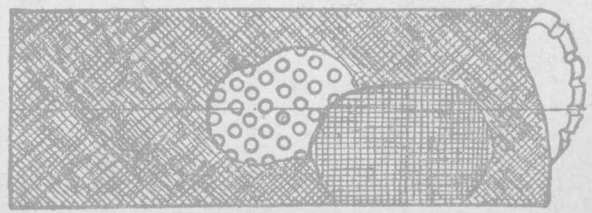
井管上部，高出地面與出水管連接，下部則埋入地層，其深淺視度，視地域而異，上海市區各段自流井水質與地層之區別，各各不同。濾水機頭接於井管之最下端，當空氣自氣管中壓出時，變成無數之小氣泡，混於水中，氣泡與水之混合體，較純水為輕，因此管內之氣水混合體，即行升高外注。

## 井底濾水

### 機頭

已往各鑿井商，對於濾水機頭之製造，大都用管子鑽成小眼，外包六十至七十眼之銅絲布，再包棕皮一層，用鉛絲纏扎構成。

茲從實地經驗所知，此種濾水機頭極易損壞，因經日常氣壓之鼓動，以及年久侵蝕之結果，終使井沙滯塞，不能繼續應用，而無法修理。



頭機水濾式老

如上圖所示，其主要部份：水管 (Well Casing) 氣管 (Air Pipe) 濾水機頭 (Screen) 空氣壓縮機 (Air Compressor) 馬達或發動機 (Motor or Engine)

除上述設備外，現在規模較大之工廠或里弄，有採用深井幫浦者，(Deep Well Pump.) 願詳論如後。

紡織工業

紡織工業用水與自流井



現有鉛質或銅質 (Johnson type) 濾水機頭一種，如上圖：——  
 此項濾水機頭，完全銅絲或白鉛絲製成 (梯形斷面)，經精密構成無  
 數之平紋綫，毋虞沙粒之滲入，而利水源之傾注。各處已經滯塞之深井，  
 而無法修理者，其原因不外乎此。

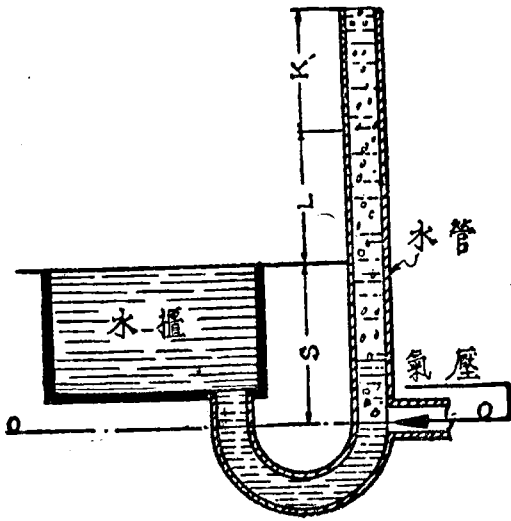
### 自流井之工作原理

在下圖中，假定水櫃中用水注滿，則水將自櫃中流入管內，直至兩者  
 之水面相平而後止。茲從井管之下端，繼續引入壓縮空氣，則管內之水，  
 即成氣泡與水之混合體，此混合體之平均密度 (Average density) 恆較  
 純水為小，勢將繼續上升，直至高出水面 (L+K) 為止，在此種情形之  
 下，管中混合體在 O-O 平面上之壓力，若以公式表示之。

$$\text{則爲 } (S+L+K)d=SD.$$

在上式中 S = 氣與水混合體之平均密度

D = 純水之密度



在上述平衡狀態之下，並無水量洩出，但若將水管之 K 段截去，則因  
 (S+L)d < SD 左右失去平衡，而水與氣泡之混合體，繼續被壓  
 外注，其壓此混合體外注之壓力即為 Kd。

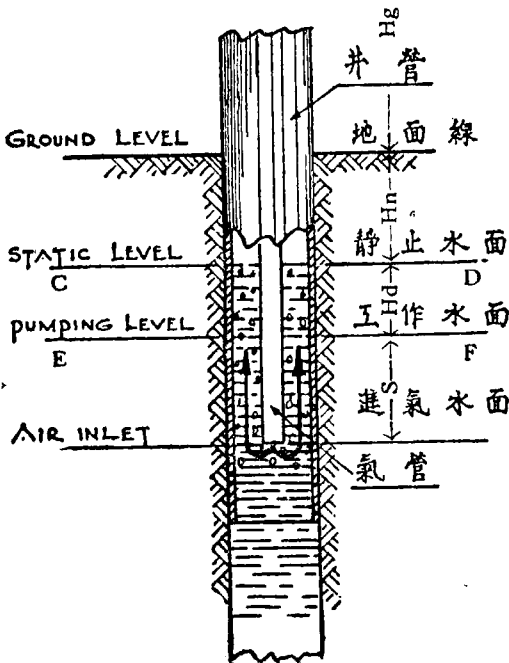
### 自流井之各名詞解釋 (參看後圖)

洩水面 (Discharge level) 水離開井管時之高度  
 地平面 (Ground Surface) 即地面

靜止水面 (Static or Standing level) 空氣壓縮機 (冷幫) 未開車前，  
 亦即未有空氣壓入時井中水面之高度。

工作水面 (Working or pumping level) 空氣壓縮機開車後，水從井管  
 中噴出時之井中水面高度。

當空氣壓縮機開車後，深井因供給泉水外注之關係，其水面自靜止水  
 面逐漸下降至相當程度為止，此下降距離之多寡，視壓氣機之洩水量而定  
 ，故工作水面，恆較靜止水面為低。

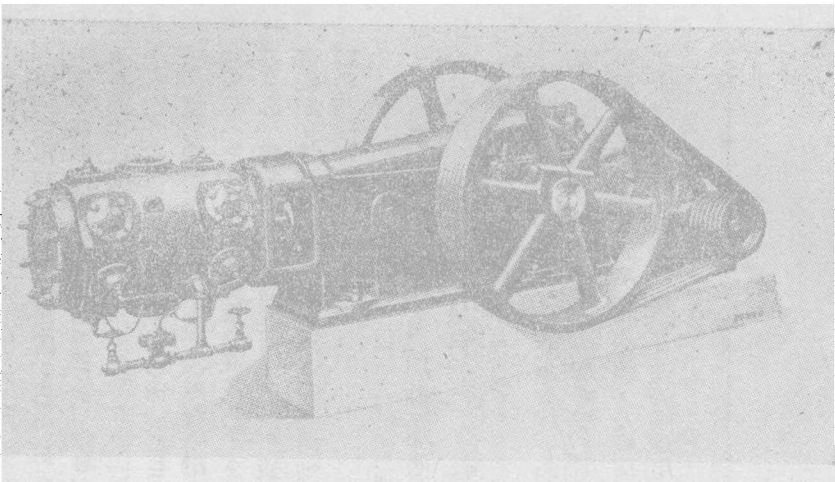


Hg 自地面至洩水面距離之呎數

○ 超出地面升高之距離。

Hh 自靜止水而至地面之距離。

空氣壓縮機未開車前或已停車相當時間之後，自靜止水



面至地面之距離。

Hd 當壓氣機開動汲水

時水由靜止水面下

降至工作面之距離。

離。

L 總升高距離 (Lift)

Hg Hn Hd

Hh 自靜止水面至進氣

水面之距離。

= Hd S

S 入水長度 (Submergence)

自工作面至進氣

水面之距離。

R 入水長度百分比

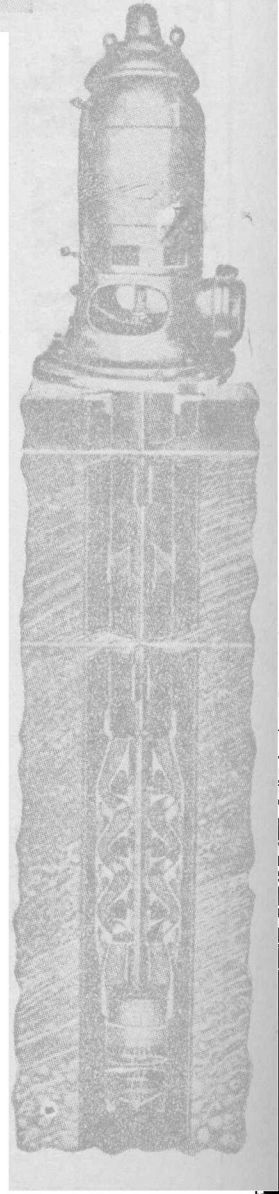
Submergence rat

io%

$\frac{S}{L} \times 100\%$

自流井給水機

設備



自流井為一種簡單之管子裝置，已如上述，尚須籍壓縮空氣或深井幫浦等機械設備，從數百呎深度之沙層中汲取井水，取之不盡，用之不竭。如何使自流井設備，臻於合理。時代在不斷的進步中，不能墨守成法，要以經濟便捷，管理簡易，效能高超，成本減輕為原則，並應熟知其利弊，以資取捨。

已往各廠商大都採用壓氣機，俗名冷幫 (Air Compressor) 有立式臥式之別，產生壓縮空氣，使管內之水，成氣泡與水之混合體，繼續上昇，效率甚低，而所費電力與管理費用，相當可觀，惟其優點，在於自流井或冷幫本身發生障礙，便於修理，井內起沙，不致損壞機件而已。

至於深井幫浦 (Turbine Pump or Deep Well Pump) 機件精確，效率頗高，設備新穎，管理簡易，最近時期，因電力供應與管理費用二點，始為人所注意，競相採用。祇因一般自流井，當初用料及濾水機頭構造不合理，而有起沙情形者。每易損傷軸承機件，不甚相宜，遂有顧慮配裝之麻煩，捨此而寧用前項壓氣機者。其實就筆者經驗判斷，其關鍵在於自流井濾水機頭構造之優劣，與安置沙層地位之準確，冷幫與深井幫浦同樣容易發生障礙，如果重要機件，配有備貨，則修理換裝並不費事。筆者從事此種工程，垂十餘年，經辦工程甚多；並曾實地勘测自流井機械設備之效率，用冷幫 (Air Compressor) 汲水者，其效率恆在 20% 左右，馬達功能在 80%，祇以電力消耗量作一比較，即可瞭然孰為經濟。

同樣汲水量每分鐘平地出水 200 美侖，工作面 (Working level) 離地面 120 呎深度時

冷幫需用電力為35匹=25 K. W.  
 深井幫浦需用電力為15匹=10.7 K. W.  
 因此節省電力可達15.7 K. W. 每日工作20小時，每月工作30日則可  
 每月節省電度為  
 15.7 X 20 X 30 = 9420 K. W.-hour.

壓氣機 (Air Compressor) 須有堅穩之水泥底脚與繁贅之附件裝置，  
 如氣桶 (Air receiver) 管子零件 (Pipe fittings) 馬達機器間 (Pumping  
 room) 經常須工人管理使用，用油頗費，且混入水中，而深井幫浦則裝  
 置簡單，聲響輕微，佔地頗小，一經開動，毋需管制，惟須注意機件是否  
 精製準確耳。

### 各種工業用自流井水質

茲將關於各種工業用水質，根據上海各處自流井水質分析之結果，應  
 加注意之點，列表於下：  
 從分析之成績而論，自流井水質，含有較多之金屬鹽類，而水中之細  
 菌，蛋白質，油類，硝酸化物及雜質，則較河水或其他之水為少。對於飲  
 料用水，祇要注意其無砒化鹽類，及細菌二點，若化驗合格，則證明自流  
 井水作為飲料，無害於健康。至於鍋爐用水，則自流井水含有固體物過多

，易結硬鱗，俗稱水柏。(可用軟水法處理之)似欠妥善。  
 紡織及其他工業用水所禁忌之成份列表如下：

工業名稱 物理的 化學的  
 水中禁忌物質

1. 牛奶棚 黃色，惡味，雜質， 鐵，砒十阿摩尼亞，食鹽十氯化鎂等
2. 造紙業 沉澱物，雜質 鐵酸，蛋白質，氯化物十硫酸化物
3. 印染業 顏色，雜質 鐵，阿摩尼亞，硝酸化物，鹽性十酸  
 氯，鐵，鉛，蛋白質
4. 肥皂業 沉澱物 炭酸化物十硫酸化物，氯化物
5. 皮革業 沉澱物 鐵，鈣鹽類，氯化物十硫酸化物  
 鐵及暫時硬度，酸性
6. 毛紡業 雜質及顏色 鹼性，含鈉鹽類，及含鎂鹽類
7. 發酵業 雜質，細菌 若化物，鐵，砒，硫化物，及硬性
8. 甘油業 顏色及雜質 實較河水為少，當然除蒸溜水外，欲覓一水源屏除以上各項損害之質地，  
 乃一不可能之事，根據以上分析之指示，可知自流井水，實為工業上最適  
 用之水焉。

# 大光明染織廠股份有限公司

發行所 上海南市宴海路二四號  
 廠址 上海康定路五四五弄一八號

# 紗廠危機問題不在技術

張弩

去年一年，全國無論大小紗廠，都大獲利益，中紡公司估計純益在一萬億以上，民營富東駕而上之，這種驚人數目，是我國紗廠六十年來所僅見，確實可以說是空前的黃金時代。這個黃金時代是怎樣造成的呢？根據很多人的分析，大致不外如下兩點：一、國內供求不協調，去年一年全國產紗總量不會超過一百萬件，而其需要量約在四百萬件，供求相差懸殊，棉紗價格便如野馬奔騰，利潤最高時時達百分之八十，最低時亦有百分之廿，較之戰前每件盈利數元之慘淡情況，相去不知幾何？二、原棉價格低廉，起初一件紗可買美棉十三担，外匯調整以後，仍可買到十担，原棉在售價中僅佔百分之卅；戰前原棉在售價中要佔百分之七十，所有這些就是造成去年黃金時代的基本因素。

好景不常，這個黃金時代霎那間就消逝了，拿今年三月份的棉紗售價來說，政府規定廿支收購價格為三百一十五萬元，自由買賣為三百七十萬元，市場價格和這規定大致上符合，黑市並未高過多少，而美棉則賣到九十萬，漢口花七十餘萬，就是浦東火機花也要四十六萬元，紡廿支的棉花平均價格總在七十萬以上，照這樣計算，一件紗賣給政府，只好買棉花四担半，自由買賣不過五担多一點，原棉花在售價中又恢復到戰前百分之七十幾了。照一般的估計，實際成本要三百九十餘萬元，賣給政府要虧本百分之廿五，市場上自由買賣也無利益可言；當然，因為通貨膨脹，物價必然繼續上漲，但以目前情勢衡斷，其結果將是得不償失的。例如四月十日廿支雙馬漲到四百八十萬，較三月底上漲百分之廿五，美棉每担却隨着漲到一百卅萬，上漲了百分之卅，國產各地棉價則上漲了百分之四十至四十五，就是說其上漲程度，原棉較棉紗還快得多，一反去年紗貴花賤之局面，因之越漲，利潤就越加降低，越加減少，而虧本就越加增多了。為什麼僅僅經過一年的時間，紗花價格就這樣不平衡？

是不是已經改變了國內的供求關係？

我們審慎地估計，今年來三個多月的生產情況，是很難得出供求關係已經改變的結論。據上海棉業公會統計，上海每月生產量最高可達九萬件，上海紗錠約佔全國百分之五十，以同樣生產率估計全國生產，每月總數最高不及廿萬件（去年每月平均額僅為十萬件）三個月亦不過六十萬件，去年全國需要量差額在三百萬左右，六十萬件的生產，如何能改變三百萬件需要的供求關係呢？再加今年三個月的軍需民用，這關係非僅不能改變，而且恐怕要越來越遠了。

但是內戰打了一年，到今年就越加擴大而全面化，全國除遠邊省份沒有一處不曾捲入，在華北的直接戰場，炮火連天，生民塗炭，在長江以南政府大後方，徵實、徵借、徵丁，弄得農村破產，雞犬不甯，交通麻痺，無法恢復，農村的購買力普遍的降低了，又恢復到，或更甚於抗戰時期的緊縮了，大都市與內地隔離了，大量的貨物堆積在倉庫裏，僅有的車船，運軍隊，由上海運貨到重慶，時間上比美國運來還久，運費比美國運來還高，雖說在全國範圍內需要多予供給，但在上海在其他紗廠集中的大都市，因為交通不能恢復，棉紗不能暢運內地，因為農村破產，購買力薄弱，因為美貨傾銷，複製業不景氣等等，無疑的有着相對的過剩了，這是一方面。

其次是原棉問題，估計去年全國棉產約七百九十萬担，而能用於紗廠的不過二三百萬担，離需要量七八百萬担相差極遠，不得不仰給於外棉；今年，政府照官價將各廠棉紗收購一半，應該發下的配價美棉三個月却沒有一個紗廠得到。國棉呢？產棉區堆積如山，去年底賤價不能求售，由陝西到上海，比到美國還難，國營紗廠不惜消耗巨額國庫用飛機運陝棉，運了幾噸又無下文；美棉呢？政府統制外匯，原因是政府國際收支不能平衡



外匯基金枯竭，無力購買外國原料，應允配給的也只好一拖再拖，終而失信不給。在這些情況下面，各廠都發生棉荒，去年年底，上海各廠存棉總計國棉爲一千另六十四萬磅，美棉爲九千另五十八萬磅，僅足供三個月應用而已，所有這些，原棉就不能不飛漲了！意外地，原棉上漲較之民國廿五年超過三萬倍，棉紗上漲只超過二萬倍，這一反剪刀形價格不能不宣佈，紗廠的黃金時代業已過去，不景氣業已來臨了。

談到不景氣，廠老板們就一定會想到技術，想到技術人才，如同民國廿一年（一九三二年）那次不景氣一樣，要想從技術的立場來挽救。

我們檢討一下抗戰以來的紡織技術，的確令人滿意的地方很少，一九三二年我國紗廠每萬錠子批用工人一百七十二名，現在沒有一個廠不超過這一標準。某廠二萬二千另六十四錠，調查它工場內的用人數目爲九百一十三人，場外原電修雜共一百一十八人，每萬錠批用四百五十人。又某廠開工一萬七千錠，現用工人總數爲六百七十五人，（全部搖紗）每萬錠批用三百九十人。又中紡某標準廠，紗錠四萬二千二百枚，現有工人九百五十七人，每萬錠批用二百三十人，總之一般用人數目都比較多，比美國萬錠批用一百二十人自然不及，就是要達到民國廿五年的水準也還有一段距離，產量方面，能夠達到戰前廿支每錠日夜一磅左右水準的，在上海中紡八九家，民營亦不過數家，餘均等而下之，青島中紡各廠平均點九一二磅，天津則僅點八五五磅，只合了等標準；用棉量，上海中紡各廠平均成績比較好，每件紗約合三百九十八市斤，天津則爲四百十餘市斤，民營各廠總在四百廿斤左右。用人、產量、用棉，從這三方面來看目前紡織技術界，似乎在開倒車。令人很難滿意的了。造成這種局面的，主要是抗戰時的環境，那時的環境，不需要進步的技術，而且還可以盡量利用落後的技術，而仍然大利可圖；一九三二年以後的不景氣，技術界貢獻了極大的能力，其水準雖不能趕上在華的日本紗廠，較之目前則超過很多，但對於那時的不景氣，却仍然毫無能爲力。環境好時不需要技術，仍然可以賺錢，環境惡劣時技術無能爲力，毫不影響於景氣的好轉，這是我國紗廠過去的經驗。當然這樣說，並不否認技術進步對於紡織工業發展的重要性，而且恰

恰可以說落後的技術，對於一九三二年以後的不景氣，曾經盡了加深與延長的作用，例如說，華商紗廠廿支每件紗開繳總成本四十三元七角，在華日商紗廠廿元〇四角，（原棉未計入）華商超過日商百分一百一十四，因之不能和日商競爭，受其傾軋排擠而益陷於困難不振。

現在又面臨着又一次不景氣的局面了，企圖用技術來挽救危機的，不僅廠老板有此希望，就是技術界也都作如是想。誠然改進目前的技術，達到戰前的水準，從而達到國內外一般的標準，在某些個別紗廠，實在有頭等重要意義，沒有這些改進，莫說挽救危機不可能，即掙扎生存也將成問題！但是技術能夠使農村購買力增加，能夠使全國交通恢復，而推廣銷路嗎？技術能夠使國棉增產，使美棉源源供應不缺嗎？技術能夠使通貨膨脹停止，物價穩定嗎？如果不能辦到這些，那技術即使做到全部開徵分文不付，品質特級優良，那又有什麼用處？那還不是堆在倉庫裏賠折息？事實非常明顯，目前的不景氣，完全由於上述的諸種原因所構成，這些原因又直接間接，都與繼續中的內戰有極密切的關係，或者可以完全說是繼續中的內戰所造成！如果內戰不停止，整個經濟情形就無法改善，物價就要繼續飛漲，農村則日趨崩潰，交通永難恢復，在這些前面，技術乃是枝節問題，挽救危局決定性不在技術，而在技術以外的內戰了；內戰停止，國內能夠有一個和平民主統一的局面，一切問題均可解決，那不景氣立刻可以扭轉，立刻會出現又一次真正的繁榮了。

所以我說：現在的問題不在技術！

# 北東鞋廠

歷史悠久  
宗旨堅定  
選製嚴格  
時在前進

陽 衡

# 紡織工廠經驗談

單口

上海有英人經營之紡織廠兩處 Ewo Cotton Spinning Co. Jardine Matheson

① 時常停工，詢其原因，則謂營業不振，無法維持，而同時日人經營之紗廠，則非此等事實，殊令人不解，旋經再度調查，始知其原因甚多，主要者則爲「廠中所產棉布成本過重，銷售市面，惟以求利。」茲就其工廠作業與日人紗廠互相比較：

一、該廠出產棉布一捆（三〇〇斤）其消耗之棉花必在三七〇斤以上，但日營紗廠僅需棉花三四五斤。

二、該廠每紡錠一錠，一日生產二〇支紗最多五兩，但日營紗廠可生產七、五兩。

三、該廠織布機一部，每日最多織細布三〇碼，但日營紗機可織六〇碼。

四、該廠紗錠每萬錠用工人一四〇人。織布機每百部用七〇人，但日營廠紗錠每萬錠，只用八〇人，織機每百部爲自動織機場三三人，普通織機場四七人。

五、該廠廢紗約有 $20\%$ ，日營廠僅有 $10\%$ 至 $15\%$ 。經以上五項比較，則其成績之不良已可概見，無怪其成本過重，難以求利矣。再就其成績上作細密之分析與檢討：

(一) 對機械能率無高度之認識與勇氣。

(二) 對男女工之訓練及指導不敷。

(三) 全部合理化工作不徹底。

詳言之計爲：

(一) 科學之進步，日新月異，吾人既從事於生產業，必須使機械常保其最高能率，更應多加研究，實地改良，以求增大生產，對能改良機械之員工，應給與相當額之賞金，並提昇其資格，以獎勵啓發其發明精神，技術之增進；雖爲教育所左右，而工廠自身當應注意推高技術水準。同時技術人員之勇氣亦甚重要，若自信確有把握，即當促使上級實施，不可遲疑逡巡。嘗

記十五年前上海各紗廠對「自動織機」之能率尙未明瞭，彼此爭辯，議論不決，大都認爲利用「自動織機」之時間尙早，暫時難以實現，但某工廠之負責者，却具有自信力，斷然購入豐田自動織機，首先使用，而其他工廠尙以疑惑之眼視其成敗，結果該工廠因自動織機用人少而生產多，成本低廉，獲利甚大，其他工廠始爭先購置，此乃勇氣重要之一例。不僅對購置機械如此，即機械之改良，機構之變更，亦非有勇氣不可，仍以自動織機而論，最新式之豐田自動織機，初步使用時，亦曾發現種種缺點，各技術人員經過多少次之精密研究勇敢改良，約一年半後，始成爲誇耀於世之自動織機，故改良新式機械之技術及勇氣實屬重要，（檢次紡紗廠設有遠州式自動織機三百部，其見解之遠大及設置之勇氣，實令人欽佩，）本人從高工畢業後，曾在上海服務一年半，彼時被派往日本內地研究自動織機，公司方面，雖負擔很大費用，但爲發揮機械能率以求達到最高效用，對於此等費用，毫不吝惜，本人遂得在日本各地工廠任意參觀，並隨時將各廠之優點給公司報告，當時更感到紡紗技術員不僅應注意紡紗廠，雖參觀捲烟廠或機車修理廠，亦可發現一二處優點，值得自己仿效者，均應隨時報告，如此經常注意於改善制度，改良機械，有缺點馬上拋棄，遇優點立即仿效，始爲技術員應有之態度。

(二) 男女工之訓練，於技術上之關係至為重要，如磨齒之不能相離，無論工人技術有如何之高，若無相當訓練，亦不易得到良好之結果。故技術進步，同時對訓練亦非使之進步不可，所謂訓練者何？即在各部門中，皆有標準之動作也。如注油於機械，應有系統及順序，如在主軸系 (Shaft) 發現軸承 (Bearing) 被燒，或發熱後再加油則後用，必須規定每一月中有一次或二次之定期注油才行，同時在主軸系不僅只管注油，為工廠內之清潔與美觀，應對滑輪 (Pulley) 與主軸 (Shaft) 加以定期之掃除，又如捲返機之保全人員，亦應按一定之系統，如今天調整 (Adjust) 明天對 (Gear) 注油，其次調整 (Tension Ball)，檢查不良之紗管等，如此對各部門之工作，系統的加以研究，以決定各部門之標準動作，再依此施以指導與訓練，能如此則可得到分工之高度化，防止事故養成熟練工人等利益。並可使個人技術提高，個人技術提高時，使用工人自然減少。

(三) 澈底合理化之工作，十八年前正逢世界不景氣之際，紡紗公司曾陷於極困難之環境，但技術人員無論如何亦須打破此難關，經過種種合謀研究之結果，終促成合理化運動之進步，某一次會議席上經理曾訓示如下：

「欲打破現在之難關，希諸君以至誠與技術，能將人事費及物料費減至最少限度，現在織機每百部使用一百人以上，希能減至五十人，」

當時聽到此話，皆覺此問題太困難，但相信無論何事，以科學為基礎，合理的去處置，必能獲得相當成果，於是吾等對此至難之問題，奮起勇氣，用科學之方法，力圖各方面之合理化，做精密之計劃，以實行節省經費減少人數。

### 一、使準備工程完全。

二、強化指導訓練，以期標準動作之澈底，工人技術之進步，並防止熟練工人之移動。

### 三、求各方面之機械化。

四、其他如排除無用消耗，統一規格，製品之單一化等。

就專門而言：裝置 (Work stop motion) 使機械之配置合理化，以期減少人力。加強包工制度，以求標準動作之澈底，使個人能率極度提高。使梭增大，以增多其中之緯線量，減少織機之停止次數，以期增多女工每一人之所管織機部數，使以往二人管理一部之機械，減為一人管理。使用 Little Overhaul Mail 以求減少搬運人數……等。如此逐次實行，不稍停頓。人類常常忽視小事，但對小事粗漏，則甚難成其大事。有一次欲明瞭雜役工一日之實際勞動時間，究有若干，曾用秒時計 (Stop watch) 實地測驗，結果發現其一日實際勞動時間尚不足二小時，此即勞動力之無用消耗，人工過剩，因此將人工減少至 1/3。

紡織工廠中，棉花及紗線為最重要之物資，但竟發現多量被棄於便所內，因此以後便給工人配發手紙，並於便所設一值班者，使其監視持棉花或線入便所人，並且便所面積若過大，便會成為工人遊戲場，故將面積，亦合理加以改造。

對機械之注油，亦須注意調查，如油孔 (Oil hole) 共有若干？其中應每星期注油者幾何？應每月注油者幾何？並每次注油，應有幾點便可够用？均宜詳加調查。

又織布之前，經線上須先施以糊漿，但棉布織成後，再漂白或染色，則以前所用之糊漿又全脫落，故漿紗時使用糊漿，應有限制，若用量太多，則不合理。虎鉗 (Vise) 之高度應適當，稍高則使工作陷於困難，當依各人之需要確定其高度。此外如廠內各處電燈，多使用 80watt 之燈泡，耗費電力實多，因將燈泡一律改換為 60watt 並將燈數減少十分之二，初似感到光線過暗，幾有不能工作之勢，經過一、二旬，漸次習慣，便不覺任何不便矣，由此遂得節省許多電力，同時對機械油之粘度隨氣溫而加以調節，夏季用較濃者，冬季用稍淡者，亦可減少電力之消耗。

有一次對消耗品之數量，加以統計並精細研究之，當時發現一件大事，即織機有上打式 (Vulve Pick Loom) 及下打式 (Tinder Pick Loom) 二種 (

太原及榆次之紡機爲上打式），此兩式之消耗品比較之下，發現下打式僅爲上打式經費之半，因立即將一〇〇部上打式機改造爲下打式，當時每部改費爲二五元，全部改造後，對經費之節約，曾收得很大之效果，尙留於吾人之記憶中。

又機中某部份零件比較容易損壞，因將各種調查之結果，詳加記錄而研究其原因，結果斷定爲油孔之不合理所致，立即改造，損壞遂得減少。

又購用品及附屬品時，應當特別注意，務求質美價廉，收入訂製品時，亦須對品質之良否，詳加檢查。某次曾訂製二個 Roots Blower 齒輪，外表看去爲極漂亮之半鋼製品 (Semi Steel mate) 謹慎裝置後，轉動不到數小時，便將齒輪折斷，細加檢查，乃發現其齒輪之咬合稍欠正確，由此極小之誤差，引起齒輪之損傷，致使機械停頓，工廠蒙受莫大之損失，故當收貨時，千萬不可疏忽。

由於上述各種合理化工作之能澈底實行，故日人經營之紡織廠乃能獨享厚利繼續開工，而英人之紡織工廠終因營業不振被迫停工，此種事實，足可引爲前鑒以供吾人之參考。

吾人之西北實業公司，如能熱心從事於各方面之合理化，則山西之工業化不難預期。

如吾輩紡織技術者，對紡織以外之事，雖不易瞭解，但相信亦具有相同之道理，如：

(一) 製造一箱捲需用原料約 35 磅，但能不能減少至 30 磅甚至 28 磅？相信若能調劑原料與水分，並機械之合理化時，必可達到此目的。

(二) 製造火柴費藥量少而易燃着，試考查所粘之藥量是否適當？火柴桿有漏空者否？如何可使漏空者減至最小限？並木材之截取是否合理？若能由各方面去研究改進，則必達到合理化之實施。

亂筆拙文，缺欠殊多，倘得稍供參考，有補實際，則鄙人幸甚。(轉載西北實業月刊一卷三期)

立創年四十二國民

商標：正和

出品：各種色布·細布·絨布

六和塔 正氣圖 錦繡山河

事務所：上海寧波路四九二號  
電話：三九〇〇  
掛號：九三〇〇  
地址：上海南京路一三三號  
電話：無錫掛號  
地址：無錫商埠二路三號

立創年七十國民

商標：大豐

出品：府綢 被單布 各色線呢

松鶴鹿 龍爵圖 象球圖

事務所：上海寧波路四九二號  
電話：五九一四  
地址：上海州路九七五號  
電話：三九〇六

立創年五十二國民

商標：大豐

出品：府綢 被單布 各色線呢

自力圖

事務所：上海寧波路四九二號  
電話：五九一四  
地址：上海州路九七五號  
電話：三九〇六

立創年八十二國民

商標：明昌

出品：被單布 府綢 各色線呢 絨布

明創圖

事務所：上海寧波路四九二號  
電話：五九一四  
地址：上海州路九七五號  
電話：三九〇六

◆ 廉低惠優格價 ◆ 品出良精種各 ◆

# 中國機器鑿井工廠

公用局登記

專門開鑿自流深井

精製國貨徐明牌深井透平幫浦

各工廠 農塲 公寓 城鎮 現有 自流 深井 均宜 改裝 本牌 幫浦

## 效 用 俱 有 十 大 特 點

- (一) 首先創造 深井幫浦
- (二) 質料堅固 經久耐用
- (三) 不銹鋼軸 機件靈活
- (四) 速度特快 出水充足
- (五) 式樣雅觀 兼省地位
- (六) 省油省電 管理簡便
- (七) 旋聲輕靜 毋礙指揮
- (八) 專技監製 出品優良
- (九) 物美價廉 歡迎訂購
- (十) 備有圖樣 函速即奉

### 上海 恆豐印染織廠股份有限公司

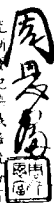
遷往新廠後，所有舊井，均係用此式幫浦，一  
 六月，電力不足，故在每小時，抽水六公升，出水量極  
 多，且聲音極小，在村莊，尤為合宜。  
 有廠，亦在改裝，以所抽水，極多，產其出水，亦  
 多，且聲音極小，在村莊，尤為合宜。  
 其製法，之精，較之舊之，堅固，不致在村莊，尤為合宜。  
 任其用油，極省，且水，易於，三，倍，故，其，新，製，法，  
 以，其，用，油，極，省，且，水，易，於，三，倍，故，其，新，製，法，  
 工，程，技，術，之，精，確，也。  
 中國機器鑿井工廠

中華民國二十七年三月十七日

#### 證明書

為證明事 本廠 於上年八月間向

中國機器鑿井工廠訂購國貨「徐明」牌深井透平幫浦連同  
 十五匹馬力立式馬達壹套該廠選料上乘技術精良出貨  
 準確裝配迅速自使用以來覺該機件堅固動作靈活且  
 佔地及油電極省故聲聲靜悅出水充足絕無弊慮真為  
 國貨界物美價廉之特品爰特聲明以資證明此上



上海新豐印染織廠有限公司  
 地址：上海南京路二二二號  
 電話：二二二二

電話二二二二  
 電話二二二二

事務所：中正路西四九號  
 廠址：中正路西四四號

# 漿紗上的問題

張銳峯譯

在斯拉普漿紗機上的控制伸長

任何實際織造者都知道當織造工作進行時，經紗受有某些變形和應力，其中最重者之一為紗底伸長和恢復原長。這被命名為伸長或彈性。

這兩個名詞細微的分別為：伸長係以紗在拉斷以前的伸長總數來測量，彈性係以紗仍能返回原長的伸長總數來測量。經紗必須具有這種彈性，始能織造順當。

無論何時，箱打偉紗於織口，經紗伸長，一如一條橡皮帶底伸縮原理，當箱逆進壓力減去時，立刻恢復了原長。如果對於經紗沒有彈性——不是織機猝然作響，便是經紗斷了，不論何時，經紗是在伸長着，特別是當濕了再在漲力下乾了，結果得到一種永久的再獲的長度，這樣經紗受有伸長和彈性。

在斯拉普漿紗機上試驗伸長

於是，頂重要的是看，當經紗通過漿紗機使軸架到經軸經紗的永久伸長，是否是最少的。解決這一問題的第一步，為測量你所試得的伸長。對這種試驗兩個碼數計是必需的，試驗進行如下：

將兩個試驗器都使指在零點上，停止了漿紗機，一個人看守在經軸上或恰在送出羅拉上的鋼羅拉上的一個碼數計，另一個人看守在恰當經紗進入齒槽前的木羅拉上的另一個碼數計。開動漿紗機並繼續轉動，直至木羅拉上的碼數計約指在九六或九七碼上。於是使漿紗機低速回轉，一直到碼數計恰指在一百碼上停止了漿紗機。

經軸上的碼數計指示的，為所得的碼數，當然，便是增加的百分率，因為通過的止是一百碼。在多數情形下，這一定在2%以下。

減低伸長

如果過高於此，須從送出羅拉脫去些布，使其直徑變少，於是送出羅拉拉經紗通過漿紗機的速度便可減低，這在做時，須一次取一圈，直至達到漿紗機在低速回轉，經紗剛要開始在錫林上打滑時為止。再加布一圈，重復試驗。

如果伸長仍高於2%，這表示錫林轉動的不自由靈活，這是由於軸的彎曲，或軸承的不良。這在試驗時，可把錫林上的經紗取去，在錫林外緣上吊一數磅的重錘。這重錘一定能使錫林轉動。每隔數度，試驗一次，直至錫林轉了三百十六度，或返到了起點。如果錫林不能自由靈活地轉動，無疑向地軸承需要注意，軸需要較正，漿紗機需要平整。

這些事情做完之後，錫林已轉動靈活，再行試驗。如果伸長仍在2%以上，毛病在鋼羅拉之間。這必須精確地檢查與校準。

對於細紗和經的構造，有時頂好使最接近錫林下轉的鋼羅拉小於其他羅拉一些。這樣，在二鋼羅拉間濕而最易伸長時的經紗變形可以免除。

再鋼羅拉的兩頭不要高過銅皮的表面；因為如果羅拉兩頭高過表面，壓榨羅拉的車量便由鋼羅拉兩頭代替經紗承受，在壓榨羅拉與鋼羅拉間的壓榨作用，便不能適當地予經紗良好的漿衣。

我確信如果依照所有這些建議，並且漿紗機平整，在2%以下的最小伸長是能夠得的。

如果伸長依舊太高，檢查所有齒輪，務使其齒數適當。

在別的能夠產生伸長的地方為部份經軸與漿槽之間。然而這種伸長是發生在經紗乾燥時，除非在部份經軸上有特大的磨擦，並沒有什麼大害。但要緊的是軸架，必須排列整齊，軸頭不要受過熱。

有一個檢查軸頭是否對於過熱地方太緊的簡易方法，僅至經軸頭與軸頭

端間插入一塊大片鋼墊。如果軸頭太緊，鋼墊決不隨經軸旋轉；如果軸頭太鬆，鋼墊一定隨經軸旋轉。當然軸架用滾珠軸承減低磨擦是最好的。

在部份經軸上，所用的磨擦以足够使經軸在漿紗機帶動後不至再繼續轉動便行。當繩子在經軸軸頭的磨擦下，一端固定在地板上，一端懸以重錘，已經足够。無論如何，要磨擦在經軸軸頭的安置，寧使經軸升起重錘，而不加張力於繩在地板上的一端，這是很明顯的，因為重錘決定加在繩子上的磨擦總數。

如果磨擦大於重錘，重錘不過僅僅升起。然而，如果繩子安置互相反的情形下，磨擦的形成，因為繩子固定在地板上，便無法知道其所加磨擦的大小。

這一切建議，如你所看的，僅是可靠常識的應用使問題達到一個滿意的解決。

# 竟成染織廠

司公限有份股

標商冊註

軒 鼎 賽  
圖 城 圖 箏

品 出

府 線 被 細 卡 防  
綢 呢 單 布 其 雨  
布 布 布 布 布 布

所行發 址廠  
上海南京路四三三號  
電話九四四二  
安遠路六一四號  
電話三九七〇

# 榮興紗管廠

本廠係專  
門技師創  
辦出品標  
準紗管製  
造精良定  
價公道如  
蒙賜顧  
毋任歡迎

廠址 上海東餘杭路一四三弄榮昌里一四一號

電話 二八六〇

# 談談織造用的梭子

章育文

「事非經過不知難」，任何細小簡單的東西，一經手便感到處處不易着手。即以織造用的梭子來說，初看是一件很容易造的東西，不論材料及製作法都沒有什麼困難似的，但設廠製造後，問題就來了。

梭子的種類很多，依所織造的原料來分的，如棉、毛、絲、麻等；又依所織造的東西而別的，如衣布、地氈、帆布、袋皮等；又有依織機的型式而不同的。即以織衣布用的梭子而論，我國所有的布機，大都來自外國，或拿來改造的，型式各異，所用的梭子，自然也各別，其中以日本的坂本及豐田自動式為最多。

梭子除用木材做身外，尚有不少金屬的附件，以完成牠的機構。金屬附件中，除梭之兩端各有一只鋼質錐形的梭頭，及嵌入兩端木身中，以制住梭頭，防震動鬆脫的彈簧，為各種梭子共同所必需的附件外，坂本式的一端裝上一只蟹鉗形的彈簧，以掛住紗管，另一端裝着一只銅的紗道控制器就完了。自動式的梭子就不同了，一端裝上一只掛磁的空心螺絲做紗道的控制器，有時還須放上一只U形的鋼絲扣，使紗從紗管拉出時，不致碰着木質部份而折斷。另一端有一支套紗管用的鉄桿，稱為梭心，底部裝上一粒鋼珠在一塊鋼彈簧上（或稱底板彈簧）滑動可上下扳動，自如還有防護梭身薄弱部份碎裂用的對銷螺絲等，其他未講的尚多哩！

講到這種金屬附件的製造，方法是並不難的。不過國內的機器廠向來，不會做過，也未會見到而留心過，所以承做的人，因為不明用途，往往把製品做得不準確，不合用，使製梭子的廠家受了不少的困難和損失。其中最感困難的是鋼質錐形的梭頭，和滑動梭心用的一塊鋼質底板彈簧。難都在淬火即如何使其堅韌而有彈性，而梭頭尚有一層製作上的困難。先鍛成坯，次衝或滾成尖錐形，再車，最後淬火。我國所用的鋼，不論那一種，都是舶來的，因為不知道鋼是什麼性質，所以淬火時，得不到適當的火候

，結果就不合用途。

至於製造梭子的木身，却是很容易的。除截成指定的長度，四面刨成相當的闊狹，所用的機器，都和普通的木工機械一樣外，餘如打眼，銼槽，剝頭，上鋼梭頭等機械是專門的，不過牠們的構造却沒有什麼特點。一個旋轉刀具的車頭，附着一只前後左右上下三方可移動的木條夾台。車頭的速度，快至每分鐘五千轉，是一件不易處理的事。木條夾在這台上，上下校正到與車刀相合的位置，左右來回校正到所要的長短，前後進退校正到所要的深淺，各以螺門固定其長短深淺的距離，然後即以左手司左右動，右手司前後動，倒順旋動，木花四讓，來回一二次多至四次，即完成一道孔槽的手續，再換上一支新木條，如此繼續不停。所以做這項工作的工人，確比做別類工作的要費力，因為一上手，他的兩手和上體就運動不停，至一道手續完成，更換木條時，才得變換一次。待鑽孔銼槽等工作完了，以後全是手工，如上梭子的金屬附件，四面鉋正，裏外拋光等，最後再經檢驗，才套袋，裝箱。

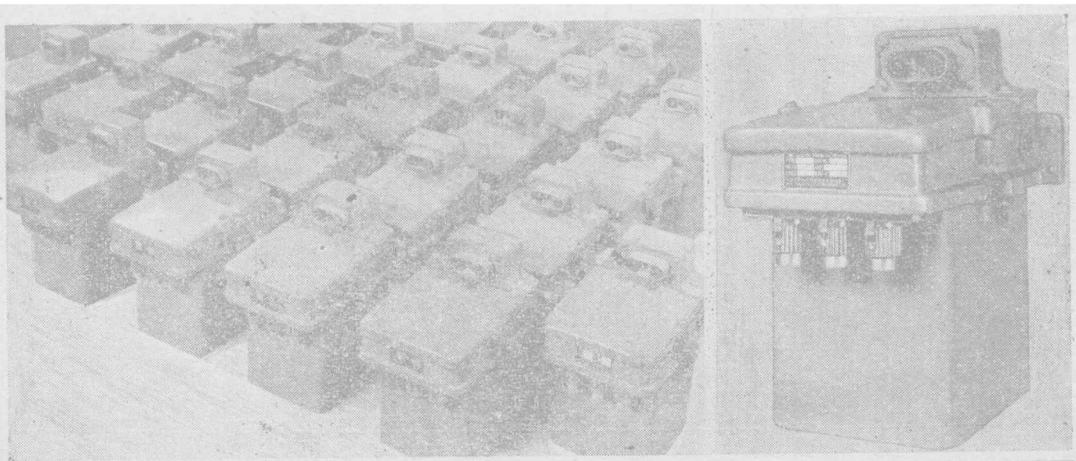
現在再來講做梭子的木材。這種木材，不是一種普通如松杉一類的木材，須要堅硬不脆，紋路細直而無障節，是一種櫟木，日本稱為榉木。這在別國是不成問題的。在我國雖然到處有而且多，但從小沒有人栽培而任其自然滋長的，所以牠們的性質多少變了雖堅韌，而紋路粗而不直，全身又彎，枝杈又多，一經鋸開障節自然多，從一百斤的木材中，能取得十二三支梭木，已算一樑上乘的木材了。九三實業公司的梭管製造廠，是從經濟部標買來的敵產，存有日產的榉木，可製梭子，十餘萬只，近因將完，不得不採用國產的實木，遂感到上述的困難。木材如心所欲的辦到了，怎樣使其乾燥，又是一個問題。木材乾燥，本來是一個專門學問，我國對於木材的培養，向來沒有人顧問，乾燥一門，更無人在心了，只有靠着氣候



；任其自然乾燥的一路。自然乾燥固然是很好的方法，不過時間太長，又很不經濟。一般的迅速的乾燥處理法是把木材先鋸成所要的長短大小，次放在鍋中用水煮，把樹裏面的漿質煮出，最後放在陰的地方，任其自然乾。如放在陽光充足。空氣乾燥的地方，木條就會裂開而無用，不過乾燥容易得多。

我國以前沒有梭子廠的國內的紡織廠，所用的梭子都從英國日本買來的。現在上海有兩家製造梭子的廠，一家就是上面所說的九三實業公司的梭管廠，一家是大中華梭子廠，也從經濟部標購來的廠，都是日本以前專替上海日本人所辦的紡織廠補充及修理梭子的廠，從來沒有大量地製造過，所以講到兩廠的設備，在接收時，甚屬簡單，而每種機器的數量，又配備得不稱。自開始製造以來，九三廠添置機器已不少，每月可出梭子，坂本式的約八千餘只，自動式的約六千餘只，近來正四出採購木材，加製機器，以達月產兩萬只為目的，大中華梭子廠開工不久，現狀未詳。

梭子用手工製造，國內早已有之；以機器製造，尚在萌芽。依我國現有布機來算，月需梭子約十五萬只，目前各布廠紡織廠尚有存貨，一旦用完，勢非停機不可或求諸外國，但英美日各國現均自顧不暇，恐一時尚無餘力出口，希望國人把已有的兩廠，盡力擴充，凡有志於斯業者，趕速繼兩廠之後，另創新廠，以求自給。好在做梭子，沒有什麼像化工似的秘密，也不需什麼技術工，但至少須有一個曾經做過梭子的聰明的工人當指導。把各部機器的動作，如行程長短深淺校好，刀具配備好，一個生手工就能開動機器製造了，如另僱一個機械技工作助導，更覺事半功倍。寄語及此，促國人深深的注意。



華通 自動磁吸開關 (Automatic Electro Magnetic Switch) 最適宜於單獨電動機之控制與保護，早為全國各大工廠普遍採用。

特點 1. 運用簡單正確， 2. 過負載保護， 3. 無電壓保護， 4. 斷開時間延遲性。

容量 電壓500V. 電流15-30A.

華通電業機器廠股份有限公司

上海西康路五九六號 電話60311-60748

# 中國之紡織事業與紡織機械

許學昌

## (一) 紡織業之於機械業

機械業對於一國之工業使命至大，舉凡交通事業，紡織事業，動力事業，及其他工礦製造，莫不有賴於機械業爲之基礎，然縱觀歐美日本工業發達之歷史，其工業之發軔點，無不以紡織業爲其先導，而以紡織機之製造隨其後，於是其他各工業隨之崛起，我國工業落後，紡織業雖略具端倪，紡織機械之製造，亦當追蹙而起，庶乎各種工業有所利賴。

## (二) 機械業為紡織事業之基礎

紡織一業，包羅萬象，美術也，電氣也，化學也，莫不有之，但最要者，以機械之運用，爲紡織製造之基礎，紡織事業而無機械，猶之軍隊無兵工廠爲其後盾，則如插瓶之花雖可姹艷悅目於一時，難以久享，一國之紡織事業而依賴舶來之機械，豈非耕植日田，而依賴隣家田園之水以灌溉，是以欲紡織事業之繁榮，足以衣被羣生，非自造紡織機械不爲功，即紡織從業員之保全修配工作，亦應有相當之機械學識，庶乎可以保全，否則有每況愈下，日就窳陋，保持之不足，何發展之可言。

## (三) 紡織機械之類別

紡織一業，種類繁多，自原料以至整理，全部應用之機械，其類別無慮數千百種，以纖維論，則有絲，棉，麻，毛及人造纖維之不同，其性質各異，製造方法亦因之有別，紡長纖維之機械不能用於短纖維，短纖維之機械，亦不能以之紡長纖維，如棉紡爲短纖維紡績之顯例，毛麻絹紡績，猶須依纖維之長短，而分別用不同之製造方法與機械，織布工程之變化尤爲繁多，平紋也，提花也，單緯也，複緯也，珠羅紗也，回錦花也，其

所用織機各各不同，而自動織布機又有換針換梭之別，厚布之製織，有異乎輕紗，至於針織一門，又有圓機，平機，彈簧針，與搭口針之不同，布疋織成之後，尚須應用整理漂染等方法，其所用機械，又分絲毛麻棉之別，剪裁縫紉亦可應用複雜巧妙之機械，近代之趨向，更側重於高速，簡化，自動等，利用特殊合金製作零件，以配合繁複之動作，紡織機械之皇皇大觀概可見矣。

## (四) 紡織機械製造之分業化

紡織機械種類，既如是之繁複，勢必分業製造，最爲相宜，大都分棉紡機，毛紡機，力織機，整理漂染機，針織機，縫紉機，及紡織機料等，各專一門，精細有分，輕重有別，各達其需要之準確程度，甚至分工合作，各得其長，各盡其用。

## (五) 紡織機械之精確程度

一般而論，棉紡織與毛紡織機械之準確性，精緻者不多，所用原料亦無特殊合金，我國自行製造尚無不辦之困難，急其所急，緩其所緩，不能自製者不妨配用外貨，漸漸改進，如有適當資金，加以技術人員之充實，數年之間不難有相着之成就。

## (六) 紡織機械製造廠之輪廓

置針織與縫紉等類似機械之精巧準確者不論，以其無關紡織業大計，我國紡織機，當以棉紡織機爲先務之急，然後及於毛紡織，麻紡織，絲產亦爲我國要宗，然練絲織網所用之機器，究屬在數量方面與製造方面尚不難解決，惟棉紡織爲我國大衆衣被之所賴，不能長此仰人鼻息，我國所有

錠數距離應有之量尚不及十之一，若欲振興棉紡織業，而僅恃舶來機械，則人我之戒心未除，尤以戰後復興之際，自顧為先，不無操刀授柄之憾，竊期期以為不可，棉紡織機械之製造，實為我國當先之急務，如設廠製造，散見以化整為零，化零為整，分工合作之法，將各組分為單位自成一廠，每廠專造一類或一種機械，則管理簡化，人事單純，一日有事，不至全盤遭殃，材料求其統一，製作合乎標準，分之為小，合之則大，其有不得不設備完備者則具體而簡化之，依照此項目的，則全部棉紡機械之製造，可由下列各廠分工合作，而完成其業務。即（一）製圖廠（二）重翻砂廠（三）清花機廠（四）鋼絲車廠（五）軋軋廠（六）鋼圈錠子廠（七）牙輪廠（八）紡機廠（九）織機廠（十）零件廠是也。各廠中再視環境之需要，設置應有工場，如模型工場，工具工場，機械工場，熱處理工場等。

### （七）發展我國紡織機械事業之適當條件

（一）心理的改造與建設。事業家應有對紡織業與機械業二者相互關係之認識，摒除前此依賴外國之心理抱「事業為主盈利為副」之決心，則我國工業均蒙其益，工業發達，民富國強，方為真正實業家之風格，紡織從業員，除紡織知識外，應具機械基本常識，暨鑒別之能力，則對其本業之貢獻必更宏大，吾人須知棉鐵二政策必相輔而行，而後始能相得益彰，日本之豐田與我國之張季直先生，其抱負及建樹固足為我輩之典型也。

（二）人才之訓練。製造與應用，必雙方明瞭貫澈，故製造機械之人才，必同時具備紡織之學識，庶可免閉門造車之譏，而有改進之可言，其道在廣設專校，羅致專才，或派人出國見習均可。

（三）政治穩定，然後經濟穩定，而工潮亦泯滅於無形，事業方可順利進展，故換言之欲求事業之推進必先求政情之穩定為先決問題也。

上述種切，均就平素觀感所及，率為此言，工拙非所計焉。

### 本廠出品：

可樂泡、哈味泡、彩色泡、果子泡  
臘燭泡及各種大小磅份電用燈泡  
歡迎外埠定戶，約期交貨，決無延誤。

泡燈牌亮月

TRADE MARK

首電耐用

國貨之光

品出廠泡燈登而華

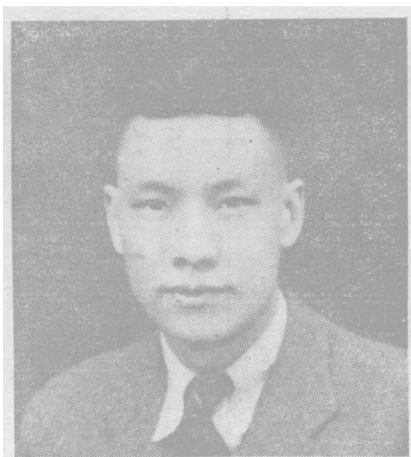
號四七四路星景路民惠址廠

### 注意

時屆夏令本廠新品大量精美各種彩色泡為優待本外埠各顧客起見，犧牲成本，彩色泡售價與明泡相同，如承訂購敬希乘早請撥電五二四八七轉為荷

# 機用皮件業概況

方玉霖



方玉霖先生

時代進化，機製工業日

趨發達。尤以棉毛紡織及麵

粉廠更見繁盛。其原動力膏

頓馬達傳動，而牽引各部份

機器所需之皮帶，皮結，及

各種應用皮件，為用尤廣。

此類皮帶皮件，初則仰賴國

外供給，每年漏卮甚鉅。遠在二十年前，有識之士，乃設廠自製。後經歷年研究改良，出品日精，挽回利權不少。自經戰亂，一度停頓。勝利後各地工商業漸復舊觀，皮帶皮件之需用日繁。目前滬市機用皮件同業，共十餘家。出品力求精良，足與舶來品相頡頏。全國各地工廠均樂以採用，年銷數百億元。惟因環境種種限制，尙未能充分發展，例如交通運輸之困難，成本工資之激增，層層阻礙，動輒掣肘，致使邊遠各省，未能普遍運銷。所冀和平實現，統一完成，交通早日恢復，工商漸趨安定。我業前途，實有無限希望，願我同業共勉之。



機 紗 紡 伸 牽 大 超 式 農 新  
機 絲 鋼 大 型 新 式 最

本廠出品特點

機器精確 · 管理簡便 · 生產迅速 · 品質優良

新友企業股份有限公司

總公司：上海陝西北路一七二四號 電話 六〇七〇一

鐵工廠：上海長寧路D字二五號 電話 二二六五六

紡織廠：四川長壽乃公橋

# 元泰實業股份有限公司

YUEN TAI INDUSTRIAL INVESTMENT CO., LTD.

八九六四號掛報電 號四〇四路東正中海上 司公總

## 製造部

械機氣電種各造製  
具用器電料材金五

## 電業部

領軸珠鋼擎引達馬  
料材電水金五器電

## 投資部

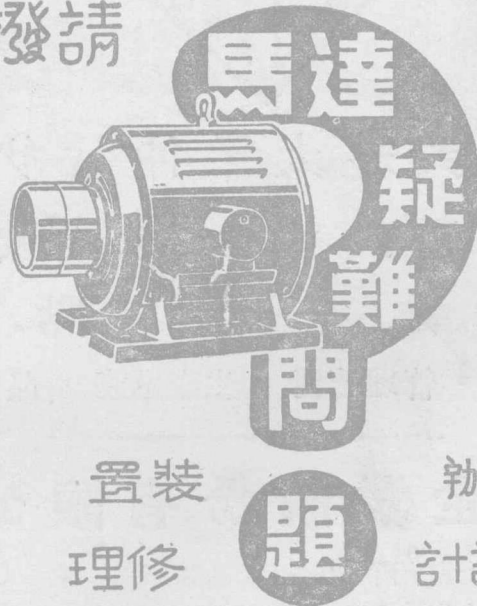
其及廠工貨國資投  
業事作合產生他

## 貿易部

用業工外內國銷經  
品商口出進種各具

元泰電業部 保君滿意

請撥電話  
九五四三〇  
九〇五二二



貴廠如欲  
解決：

裝置  
修理

辦購  
計設

# 棉紡業面臨到的幾個現實問題

錢貫一

棉紡織一業，在勝利後的一段歲月中，總算是走在上風，大家都稱爲黃金時代，但好景不常，機會已在平空中錯過，現在已走到下坡路了，在這個國家政治沒有走上正軌，社會經濟瀕臨絕境當中，棉紡業自然不能有例外，勢必遲早會遇到和其他工商業同樣的命運，從最現實的問題說起。

第一是原料的恐慌，勝利以後，美國物資大量輸入，而棉花數量佔第一位，大大小小的紗廠無不採用美棉，當時美棉價廉物美，國產棉花，幾至無人過問，但一旦外匯發生問題，棉花來源即告恐慌，現在各廠尙能勉強維持工作，但存花祇有消耗，沒有補充，廠商賣出了製品，補不進原料，這是一個大穹窿，中國並不是不產棉花，過去所產，也可以自給自足，祇是大局不安定，交通不方便，產棉省份的棉產，不能源源輸出，供給工廠之用，棉區產額自然難得推廣，處今日情勢下，倚賴美棉接濟，總不是一個辦法，要希望棉紡業，能生存，能自救，還得先從原棉自產自給做起，現在農林部有棉產改進處，得了紡織業聯合會，經濟方面的支持，已有計劃從事推廣改良工作，如果時局能向好的方面發展，棉紡業的原料問題，不難在二三年中獲得解決，但時局不好轉，這一希望就難得有自信，政局前途情形，不可預料，而目前的原料補充，仍非仰賴外棉不可，最近雖由行總方面，供給了不少美棉，仍不敷各廠所需要，即使到本年新棉上市之後，亦未必即能不賴外棉而能自給，故今日各廠的原料問題，如果政治無辦法經濟無辦法，他的嚴重性將無法解除，這一問題不解除，其他種種問題，都將隨之而生，故今日各廠的原料問題，是棉紡業的第一難關。

第二是紗布的限價與收購價格問題，紡管會收購各廠棉紗，定價遠在成本之下，各廠售出棉紗一包，不能補入三擔半的原料，這樣下去，叫工廠如

何能生存，這種情形，紡管會也未始不明瞭，無奈中央爲壓抑物價，不惜犧牲生產事業去拼，收購的紗布，紡建公司配銷出來，徒使一般人不勞而獲，壓迫了生產者，去討好中間商人，試問社會真正消費者，究竟得了什麼，黑市紗布高出官價，相距愈來愈遠，中紡公司每日向商人送禮，而使民營工廠，不能生存，這是什麼政策，政府是否還需要紡織業，是否還需要生產，這樣亂嘈嘈地弄下去，前途真是可怕得很，再從紗布市場說，各廠被收購之外，其餘一半出品，本可自由買賣，無奈經濟緊急措施的規定，紗布市價也有管制，現在又因外埠紗價高，廠商不能在本市售得善價，不免多向外埠運銷，於是紡管會又來一種規定，禁止紗布任意出口，出口必需先領許可證，想以限制出口，來平抑紗價，這更是一個愚拙的手段，本來各埠紗布大部份仰給於滬市，而價亦高於滬市，今將滬市生產紗布關住不放，則各埠供給，勢必更形減少，而市價勢必更見高昂，各埠市價一高，勢又必引起滬市之向上，此種最簡單粗淺之商情，政府中人諒也不應不瞭解，而竟有此種不合理之設施，真可使人驚異，如果上海市場可以這樣管制收效，天下早見太平矣，吳市長到滬年餘以來，管理糧食市價，可算得最有成就，但到了今天，也不得不將來的限價取消，恢復自由買賣，我們不信紗布的市價，祇管了上海一地，不問全國其他各地情形，而謂可以收效，這樣粉飾表面，不澈底的做法，在戰時後方尙且行不通，而謂行之於今日之上海，可以有功，真亦未免驚人自欺太甚了。

第三是管制問題，棉紡織業需要計劃的管制，有計劃的推進，  
何人所贊同，所謂計劃，自然是指要合乎國情的需要，從各方面有合  
合，有遠大的目標而言，是積極的，不是消極的，是建設性，不是破壞性，



過去在抗戰前，政府曾經設過棉業統制委員會，曾經做過某種積極性工作，談不到什麼管制，到抗戰以後，政府鑒於花紗布供應不足，在後方曾設花紗布管制局，辦過統購統銷，但紗布黑市，始終不絕跡，而紡織事業的發展，却被他一管，就管制住了，管制幾年中之過程，是功是過，還是在人們記憶中，其最大的成就，是陝西棉產本稱富裕，到後來逐年退落，連後方僅有的二十萬錠子，都不能維持全部工作了，勝利之後，管制局撤消，紡織事業管理委員會繼之而起，他的最初用意，實在於分配所接收的日本紗廠，自從有了紡建公司之組織，紡管會也被擱在政府當局的腦後，更談不到有什麼計劃，一直到了去年秋季，才有所謂紗布讓價配銷的問題，紡管會始被利用，作為管制機構，但當局者依然毫無計劃，祇是頭痛醫頭，腳痛醫腳地亂攪一陣，問他究竟有無目的，還是說不出所以然，但上海的同業却已被攪得六神不安，這樣的管制，比較戰時後方的統購統銷，殆已每況愈下矣，我們認為事業不怕管制，但管制要澈底，要合理，要使事業能生存，能前進，照今日的做品，祇管住紗廠售價，其餘一切不管不問，祇管着上海一隅，其他各地又不管不問，試問國家要這樣的管制機構何用。

第四是國營轉讓民營問題，如果政府對於生產事業，照現在那樣的政策，不關痛癢，不知死活的下去，國營工廠縱然價值千千萬，不特無此資力承受，無人願意購受，恐怕即使奉送給人，也未必有人來承受，再看政府情形，轉售是經濟緊急措施方案中之一項，緊急措施辦法，公布了二個月，所謂穩定物價的情形又何如，照這樣的變化下去，轉讓辦法，迄未定案，也不知將從何處入手，恐怕一輩子也談不出名目來，就事業正軌言，國營紡織事業，應由經營此項事業有經驗者來承受經營，最為合理，最為有益，但我信本業現時自顧不暇，極不會有餘力，有與級來承受國營各廠，將來能來承受此項巨大資產者，不是官僚資本，便是豪門巨閥，將來對社會，對國家，為禍為福，這時我們也未便加以斷語矣。

第五日本的紡織業問題，說起這個問題，未免有點令人惶恐，麥帥庇護日本，尤其袒護日本的紡織工業，早為世人所共見，中國受日本蹂躪最甚，在生產事業受到強敵競爭者，也以棉紡織業為最深，此次日本戰敗，吾人至少應可要求日本紡織業不許再起，應有力量阻止日本紡織業不能再起，但事

實擺在眼前，日本的紡織事業設備，不特不能為中國的賠償物，且為麥帥意中施惠日本的恩物，他的生產不特不能加以限制，且經麥帥看中了作為扶助日本復興的資本，君不見日本對外貿易，馬上又要恢復了，我國棉貨佔取南洋市場的美夢，也許已成為真正的夢境，日本棉貨，能到香港，又將如何使運華，日本紡織業有美國供給的原料，有優良的技術，有熟練而低廉的工人，這一趨勢，分明便是日本紡織工業的再起，日本紡織業再起，便是中國紡織業的沒落，同時日本紡織業再起，也就是日本軍國主義的重建，這對於中國，對於世界，又是怎樣的一種威脅。

第六本業的團結力量問題，最後我們願檢討一下自己，事業界在國家的經濟上，在社會的地位上，都不算小，不算低，但國家看待事業，究竟值得幾何，社會估量事業，又值得幾何，我們自己所能拿得出來的力量，又是幾何，無可避言，都是有得有限，我們要使事業界代表或領袖人物，發言行動，生力量，有作用，必先從本業的團結上做起，祇要我們有真實的團結，自然能有力量，能生作用，本業力量能够發揮，言行能够生作用之後，則其餘問題，也許可以解決一大半，一切不合理不順眼的外國，我們都可有力量去自動改善，一切對國家對社會的固有地位，我們都有力量去自己造成，這是我所願向紡織同業諸公呼籲，起來自救，同時也是作者草述此文本意所在。

### 綸華染織廠股份有限公司

註冊商標：綸華圖 紀念塔 金杯 銀杯 雙貓 鐵鳥 明字 康健美人

出品：卡其 士林 色布 色斜 漂布 漂斜 府綢 嗶嘰

總公司：上海寧波路四四六弄五號 電話：九四四六四，九六五二三

工廠：上海海防路五五八號 電話：三八九五二，三九二三四

# 棉紗需供應有規律

潘士浩

棉紗需供為當前難題之一，紡管會正在作種種努力，擬自花衣問題着手，以解此困難。而紗廠業於此，仍表憂慮，甚矣，茲事之重大也。嘗考棉紗之供應，固出自棉紡業。而其實際需要，則以布疋，針織品，手帕，內衣，毛巾，被毯，駱駝絨，線帶等複製工業為對象。此種種複製工業以本市而言，凡工廠約三千戶，列為同業公會九。出品有關人生日用必需，固不可無相當數量之棉紗，以為其加工複製之原料也。吾人如能從複製工業之用紗方面加以研究，於棉紗需供問題之解決，思過半矣。

棉紗複製工業之用紗，向無全數之統計。有之，當自三十五年十月二十四日紡管會兼主任委員吳國楨氏責令各該同業公會彙總配售棉紗始。先是，紡管會以棉紗黑市猖獗，於同年八月三十日決定，由第六區棉紡工業公會將本市市區民營紗廠之產紗，統盤籌算，酌撥成數，會同紡建公司聯合配售，以資救濟計。國營民營每月應平價配售棉紗三萬件，其中國營出三分之一，民營出三分之二。價由紡管會核定發售，由公會與紡建各別辦理，當時謂之聯配。而承配者須各別逕向公會所屬之會員暨紡建公司洽辦。某家配到若干，某業共配若干，以及明配以外，某家某業補進若干。大部份人士認為營業上之秘密，並未宣佈，無從以統計也。行之二月，市情模糊。經濟部長王雲五氏深感頭痛，請示於行政院前院長宋子文氏，以紡管會主任委員之兼職情商吳市長兼理。吳氏以應急措置，召集各複製工業同業公會談話，責令到場負責人造具會員工廠用紗清冊，聽候核配。各公會始公表其統計，可得其每月需紗量如下。(二十支標準)

- 染織業 二六、〇五三一—4件
- 針織業 六、三四〇件
- 內衣業 三、三八三一—4件

紡織工業 棉紗需供應有規律

- 毛巾被毯業 二、四〇一—2件
- 手工棉織業 一、五三五件
- 手帕業 三〇〇件

以上共計月需四〇、〇一三件。吳兼主任暫按六折即二四、〇〇〇件核配，由各複製工業同業公會合組配紗委員會承辦其事。各廠差可依其生產設備及開工分數，向該管公會領配其可敷六成工作之原料。試辦方始，各業中難免有漏未列入用紗清冊者。染織及針織二業，漏列更多。內衣及手帕二業，則以清冊所列本已按實需六折計算，經再打六折，相差更巨。乃經複配會決議，重行調查統計，核實分配。並遵紡管會之命，容納駱駝絨蓬帆織帶三業加入，共同分配此已經核定之每月二萬四千件。據複配會之統計，各業申請之每月配紗量，有如下列(二十支標準)。

- 染織業 三〇、六五五、五件
- 針織業 一〇、五九六、三件
- 內衣業 五、八四一件
- 毛巾被毯業 二、〇五五、三件
- 手工棉織業 二、二二二、四件
- 手帕業 六四五、六件
- 駱駝絨業 三五二、五件
- 蓬帆業 四六八、七件
- 織帶業 四六二、六件

以上共計五二、八〇九、九件而二萬四千件之數既未獲增加，各業即根據其重辦之統計，以均分此核定之配數。當是時，各業以難寡猶均，尚能相安。棉紗黑市雖未泯滅，而震蕩尚能減少。則其配期有規律(每月四期)，配



量有規律(照生產設備比例核配),配價有規律也。(價田紡管會核定)。設能循此規律而增加其配紗量,並由各該複製工業公會一體嚴格執行其調查統計工作,以防止其盲目的增開機器。且取締其浪費性的消耗,棉紗需供似不難日漸接近。但行之又二月,供給方面始終以平價過份,堅決反對。於是從三十六年一月份起,紡管政策再變矣。

今年一月份起,紡管會停止復配會之配紗。而逕向各紗廠收購其產紗之半,以入政府。政府之持有棉紗,當然仍視需供情形,委託紡建相機配售。但以規律言,則漸漸趨重彈性矣。依據三十五年十二月份紡管會之統計,本市紗廠之開工產量及布機自用量,有如下列。

A 實開錠數		B 實開布機		開錠產紗		布機用紗	
錠	台	錠	台	件	件	件	件

民營廠 一、〇一一、八〇九 七、〇八四 五〇、五九〇 九、五六四  
 國營廠 七〇九、三一六 一二、八二一 三五、四六六 一七、三〇九  
 合計 一、七二一、一二五 一九、九〇五 八六、〇五六 二六、八七四

根據上表,民營及國營各廠之產紗,除自用外,每月約可餘陸萬件,以供應市面。而其中之操於紡管會者,蓋不過四萬件。又據紡建公司在報上發表之統計,近三個月來配紗量,共為六萬四千餘件,平均每月為二萬一千餘件,則較復配會時代之月配二萬四千件為少矣。列表如下。

複製業配紗		紗號業配紗		合計配紗	
件	件	件	件	件	件

一月十四日至 一〇、七一五 四、八二九 一五、五四四  
 二月十一日 一〇、七一五 四、八二九 一五、五四四  
 三月十三日至 一三、三六六 六、〇一二 一九、三七八  
 三月十一日 一三、三六六 六、〇一二 一九、三七八  
 三月十三日至 二四、三四五 五、五三二 二九、八七七  
 四月十一日 二四、三四五 五、五三二 二九、八七七  
 合計 四八、四二六 一六、三七三 六四、七九九

根據上表,紡建配紗包括紡管會託配者在內,每月有增加之勢。而其最近之一個月,且接近三萬件。吾人應知紡管會所收之購紗,尚須撥付輸出國

外,以換取外匯。並當酌量移付織造軍用布匹及接濟外埠之需。則其最近配售之數,雖認為將接近飽和點可也。而紗價猶在猖獗,挽救之道,似當從重立配紗規律着手。去年十二月下旬,紡管會收購紗廠產紗之半,既經決定。作者曾向當局建議數端。

(一)輸出棉紗易取外匯,不若加工複製,以製成品輸出之為愈。紡管會可指定貨品式樣責成各業公會交有規模之廠領紗代製或以棉紗易取成品然後輸出。

(二)複製工業之用紗,仍採配售制。或即交紡建公司彙辦亦可。但至少應有半數為定期定量之規律的配售,再半數則可責令紡建按照市情,隨時掛出牌價,由各業公會代其會員廠臨時彙總洽購。務使領紗者以生產力為衡,售紗者不予投機商之播弄機會。至於紗價則主張照再生成本調整,毋使紗廠吃虧。

(三)外埠複製工業,應由其同業公會或商會彙總洽購,照生產能力分配,每月一二次亦可。

依此建議,自問於需供二方即紗廠業與複製業,皆有裨益。蓋當此供給不足需要恐慌之日,非維持生產之成本,無以獎掖增產。非立定規律的配給,無以平穩複製加工也。時至今日,此議仍有重提之必要。

紡建近月配紗,似尚努力。第於用紗之生產機能,未能充分顧到。配售幅度又未普及,本市既尚有三分之一複製廠迄未俟進配售。外埠廠停配已久,亦未有明朗之補救辦法。以致配售之總量雖增,而收效甚微,為可惜耳。其本市未獲領配各複製工廠,曾經各該業公會請予補行登記。而紡建以人手不足,調查困難,久久未果。則有實需而未獲配得者,不得不收購市紗矣。吾人殊不解紡建公司何以未能與同業合作至此也。至於外埠複製工業,原亦有向紡建配紗者。自復配會起,紡管會以暫限於市區為言,不許兼配,紡建且停配焉。於是此等外埠工廠之用紗,迄今尚在配圈以外。即如市郊之川沙南匯,亦所不許。各地代表奔走號呼,求為援助。其事至重,其情至切。吾人明知棉紗供不應需,惟其如此,更不可不顧及外埠工廠。則外埠紗廠之產紗,紡管會似當考慮其運用之方矣。嘗據各地同業代表携來統計,其每月之需紗量如下。(二十支標準)

武進 無錫 常熟 江灣

八、五〇〇件  
五、四七二件  
一、二三五件  
一、四八〇件

共計為一六、六八七件，假定其半數為定期配，則亦常在八九千件之譜，其中有當地產紗者，更可統籌辦法就地供應，則應由本市供應者，當更低於此數，吾人殊不解紡管會於此，何以至今未有處理之法也。

在經濟學上，生產與分配並重。而在生產不足之際，分配法則尤所注重。各國先例甚多，應急管制為世所重。吾國紗產不足，不惟其複製工製日在無米為炊之窘境。即民生日用，亦無不受其威脅。分配如再不立規律，則微倖者將日益擴充其複製設備，以重增原料不足之普遍恐慌性。投機逐利者，且得乘需供之不接頭，尤其需要之無可恃之來源，而操縱播弄於其間。欲紗市之平穩，難矣。論者或謂管制經濟，不及自由經濟。此在需供正常之世固可。至若今日，則一味放任，等於無辦法，宜非智者之所出。而管制應有規律，又非隔靴搔癢者所能從事。此其所以成爲問題乎。（四、一八、在大陸染織廠）

# 華申紗廠

商標

大聖

海龍

發展經濟  
繁榮農村

採用國棉  
精紡棉紗

鎮團大東浦 址 廠

二〇五樓大匯中路東正中海上所務事

五一七六八・八八四一八 話電

號四七四四 號掛報電

# 信和紗廠

商標

九魚 多寶 五子 松鹿

◀ 所 務 事 ▶

○ 四 八 七 一 ； 話 電 號 八 八 路 院 物 博 海 上

◀ 址 廠 ▶

號 ○ 六 路 山 千 莫 海 上

# 新毅紡織股份有限公司

自紡 ◆ 自織 ◆ 自整染

商標

萬壽圖·藍星牌·耕織樂

出品

各支棉紗 陰丹士林  
 新條漂布 標準色布  
 新絨布 安色布  
 新府綢 各種色布

辦事處

上海天津路永源里十四號  
 電話一〇七六〇一三三八七

工廠

第一廠：無錫東門外  
 第二廠：南京白下路  
 第三廠：蘇州平門內  
 第四廠：常州水門橋

羊腰灣

# 中紡紗廠股份有限公司

CHINA COTTON MILLS, LTD.

置備最新機器  
 專紡各種支紗線

註冊商標

## 金寶星

### GOLDEN PRECIOUS STAR

總公司：上海波路三四九號 電話：九一三五  
 一四二七

延平路一七號 廠一  
 西光復路一號 廠二  
 西光復路〇一號 廠三

電話：六九六一  
 電話：一六〇六  
 電話：四四三二

# 改進我國棉紡織業之芻見

章劍慧

我國提倡工業已數十年，而迄今基礎仍甚脆弱，其中較具規模者，首推棉紡織業。據抗戰前政府之調查，我國棉紡織業直接使用之人工，約十八萬以上，每年用花，在六百萬擔以上；每年生產紗線在一百七十萬件以上；每年生產布疋在九百六十萬疋以上；即如國家所徵稅，亦在二千萬元以上。由此可知我國棉紡織業在國民經濟上所佔地位之重要矣。

抗戰八年之中，此項較具規模之棉紡織業，突遭敵人摧殘，或燬於砲火，或為敵偽劫奪，致使後方人民之衣着問題，頓感嚴重。勝利以後，由於敵偽紗廠之接收，我棉紡織業之生產力量，大為增加，更由於棉紗市場空前之繁榮，人民衣着之需要，故在若干工業生產呈現不景氣之現象中，棉紡織業竟能「衆枯獨榮」。從去年各紗廠之盈餘情形，概可想見。

然而此種繁榮，乃出於偶然，不能久持。蓋一方面有廉價之美棉供給，成本較輕，一方面國內以及南洋市場，尙無競爭，故價格雖飛漲，銷場尙未發生問題。近來戰敗之日本，由於麥帥總部之扶持，紡織工業已駭駭日有起色。日本現有紗錠二百七十萬錠，經常開工者約一百二十萬錠，織布機約十萬台，已可與我國之生產力相頡頏。據日人方面之估計日本紗錠本年度尙可增加至三百五十萬枚，至明年春初更可增至四百五十萬枚，即可恢復戰前生產力之五分之二（戰前有紗錠一千二百萬枚）我國包括東北及台灣在內，共有紗錠四百三十萬枚，而去年上半年民營各廠僅開工百分之八十，國營各廠僅開工百分之六十；下半年因電力與原料等供應不足，開工率恐反不如上半年。至棉織業則因紗價過高，無法維持而致停業者，比比皆是。就上海一隅而言，共有織機一千八百台，然開工者則尚不足六成。

瞻望前途，我國棉紡織業實亦危機四伏，頗堪杞憂。爰就管見所及，略述改進我國棉紡織業之途徑，幸國內工業界同人予以教之！

一曰原料須謀自給。過去國棉本可自給。然今日我國各棉紡廠取用之原棉，多數為美棉、印棉、或巴西棉，用國棉者絕少，據海關統計，去年一年中外棉進口佔進口貨之第一位，耗去外匯計一萬五千萬美元，各廠採用外

棉，實非盡由於國棉品質之不良，或供不應求之故，實由於外棉價格低廉，採用外棉，利潤較高。自去年政府實行限額輸入以後，外棉進口，已較困難。此次調整匯率，外棉價格無形中提高三倍以上，採用國棉，藉謀自給，實千載一時之機會。然目前軍事行動尙未結束，交通運輸，十分困難，物價繼續高漲，國棉價格勢難平定；且年來受價格慘落影響，棉農已減少生產，目前產量能否足夠供應全國各紗廠之需要，依然成爲問題。據機器棉紡織同業公會發表統計，民國三十四年估計我國十二省出產棉花數字爲五、〇〇七、八〇五市担，若以全國現有紗錠數估計，如全部採用國棉，年需棉花一五、五三九、〇二四市担，與產量相比，尙不敷一〇、〇〇〇、〇〇〇市担左右。此缺少之數字，如何增加生產，則爲我國棉業界及棉紡織界應密切聯絡，共同努力進行之工作也。同時政府主管農林之部門，亦應配合民間之需要，盡力獎勵棉花之生產，自不待言。

二曰設備須謀擴充。我國全國所需棉紗，至少須有一千萬紗錠之生產，方足供應。目前僅及三分之一。故擴充設備，增加紗錠，實爲國營民營各廠當務之急。過去一年中，國營紗廠盈餘，大部解交國庫，對於設備之擴充，似甚忽視，民營紗廠雖頗銳意改進，擴充設備，但由於外匯之請核困難，運輸之曠日持久，一年來增加新機器之紗廠，實屬鳳毛麟角。戰前英國國內紗錠用量與外銷數量之比率爲三與七，戰後改爲七與三，且不僅輸出數量減少，輸出大部分，均用以供給歐陸各國。因此，我國目前向英訂購之紡紗機，須至一九四八年後，方能逐漸來華，且數量亦微少。美國紡織產量雖較戰前增加，但因南美方面定貨甚多，能供應我國者爲數亦有限。職是之故，我國紡織機之製造，實有加緊之必要。我國紡織機製造事業，戰時原有相當進步，戰後環境改善，如能予以相當時間，努力改進，當不難達到自給之目標。本國機器工業界曾請求中國紡織建設公司領導民營紡織廠，訂製紡織機器，此實爲一舉兩得之美事，吾人希望紡織界能注意及之而促其實現焉。

三曰人才須謀培養。目前紡織工業中各級技術人員以及熟練技工之缺

乏，已屬無可諱言之事實。如欲發展我國紡織業，至能充分供給全國人民需要之一千萬錠時，則所需人才，自然更多。此項技術人員，非短時立即訓練可成，務必長期培養，耐心訓練，方能達現代工業之技術水準。目前國內培養高級技術人員之場所，除南通學院紡織科以外，尚無多聞。紡建公司雖有訓練班之開設，但為時太短，人數太少，中下級技術人員雖可藉以訓練一部分，仍感有人才過少之嫌。吾人希望各大學工學院能添紡織系，各民營紗廠亦能有訓練班或研究室等之設置，本「十年樹木，百年樹人」之旨，為紡織業前途立下人才之基礎。海內賢達，當有同感。以上三段，僅其犖犖大者。棉紡織業既為我國輕工業中最處重要地位之工業，如此項工業不能立足，而招致失敗，則我國民族工業前途之慘淡，可想而知。當此緊要關鍵，吾人最大希望自尤在國內和平建設之時期早日降臨，否則轉眼日本紡織業即將復興，若一旦在遠東市場上恢復戰前狀態，則噬臍莫及矣。

# 上海大來毛織廠

出品

## 雙龍圖各種條素駱駝絨

廠址：開封路二〇八弄十六號

電話：四一八〇七

# 寶豐紡織股份有限公司

註冊商標



置備最新機器

專紡各支棉紗

廠址：上海通訊處：白克路大通里六號  
電話：三六一四〇

# 建設棉紡織工業確立棉紡織政策

嚴欣洪

## 一、當前棉紡織工業的檢討

建設之首要在民生，而民生的要素，即在衣食住行，所謂「一夫不耕天下飢，一女不織天下寒。」「倉廩實而後知禮義，衣食足而後知榮辱。」以四億五千萬之人口國家，僅有（連敵偽除損毀）四百餘萬枚紗線錠，五萬左右的布機，發展紡織工業，以求均足，自不待言。

中國紡織工業，雖有八十餘年的奮鬥史，從資本帝國主義侵略勢力的高壓下掙扎過來，贏得生存與發展，據民國二十六年，華商紗廠聯合會調查，全國華商紡織廠，共計九十五廠，有紗錠二八五萬零七四五枚，線錠十五萬七七三四枚，布機二萬四八六一台，每年生產紗線一、四三七、六九二件，布三五八、七一四疋，由英日外商設立者四十八廠，紗錠二、一七一、六五二枚，線錠三四六、七一六枚，布機二七、一四八台，生產紗線五八七、七九七件，布六七六、八六一疋，以此統計，華商紗錠，佔全國錠百分之五十六強，布機佔百分之四十七強，（註一）（按散處內地各縣之中小布廠，織木及手織機數量，亦不在少，尙未計入，此於紗布產量對照，可見一斑）國產紗線件數雖佔百分之七十，實則因華廠紡製多屬粗紗，平均在二十支以內，故就出品而言，未可相提並論，然棉紡工業，在民族工業中較具規模，自屬事實。事變以來，除上海一埠以外，因戰爭破壞與敵人盜運之損失，據第六區棉紡同業公會之報告，約當五分之一，雖西南西北國營民營新興之紡織廠，頗有增加，依經濟部統計處發表三十三年截止，約爲一〇二六家，投資數量，佔其他工業百分之一六、八四，然因錠台不詳，無可統計，要之，單位雖多，規模俱小，多數屬織布業，資力甚微，生產力可以想見。

戰時後方，棉紡工業，進行迂緩之原因：一受敵人海洋封鎖之限制，與運

輸之艱難，紡織機械來源斷絕，自製則受材料與技術之制限，甘陝兩湖棉花內運，困難叢生，次自棉紡織業置於花紗管制局之下，工繳利潤，稍涉苛刻，致使一般人裹足不前，又且棉花統購，不免流弊，甚至官定限價，未能顧及生產者之成本費用，不啻加重棉農之疾苦，從而形成消極之減產，使良好之制度與政策，推行未獲效果，其影響國計民生，實堪扼腕。

勝利以後，收復區之敵偽紡織工業，概由中國紡織建設公司接收，改爲國營，共事業規模，在棉紡織工業史上，堪稱創舉，將來試辦二年期滿，結果究屬如何，自有定評，不妨靜觀，此外政府爲謀紡織工業之建設與復興，經濟部更有紡織事業管理委員會之設立，顧名思義，其任務實相當重要，惟因手頭現時缺乏資料，對其章則，未窺全豹，故難遽下評述，總之，而今不平等條約已告廢止，外來阻力，由此消除，建設可入坦途，國家生產之落後，人民生活之必須提高，破壞後之棉紡織工業，必須重圖復興，謀求發展，實有必要，然發展應有方向與建設須有計劃，在一個有組織的現代國家，要講求政治的效率，對於生產建設，不能忽略的，是統盤合理的經濟計劃，從而制定它的政策，才能確定生產建設與經濟發展的方向，這樣和其他的建設，才能互相配合，不至於畸形脫節，今就管見所及，加以申述。

## 二、棉紡織工業的建設與計劃

今後棉紡織工業的建設，應先有計劃，有了建設計劃，而後按照計劃，而邁步到建設的里程，無計劃的建設，相等於盲目，反之，僅有計劃，而沒有實際建設，則計劃近於空洞，由此說來，建設和計劃，是有它從屬的關係，不能分立，在理論上，應以計劃來決定建設，以建設來完成計劃，才能成立，具體的計劃，表現在國家政治方面，便是政策，先進國家的工業建設

多數是置在政府制定了的工業政策之下，這種工業或經濟建設的動向，便由國家整個的經濟計劃或決策的支配和決定，這可使生產組織更趨嚴密，建設程序一貫順序，就對內的意義說，由此生產，可以調整，發展可以平衡，一切矛盾現象，可因此避免，再就對外說，才能在國際市場上，自由競爭，求得生存。否則所謂建設，便如黑夜行軍，充其量，祇是局部的片段的孤立的，所以我們應該承認計劃的重要，或是說：「計劃決定一切。」

中國機器紡織工業建設的開端，約在一八六六年，英法聯軍武力侵略之後，到現在快有八十餘年的歷史，從紗錠機台數量上，和技術的改良上看來，是在建設中在進步中，但嚴格的說，只是各別的，若就全體方面看，則還須努力，原因就在政府過去對棉紡織工業的生產計劃，與建設政策，從來疏忽輕心，理由是北伐前後，兵連禍結，國內忙於內戰，對於生產工業建設等，也無暇顧及，比如說對棉田的拓植，棉產的改良，廠區的規劃，運銷的管理，機錠的增減，技術的研究，勞力的分配，機械和染料的製造，以求自給等，概不關心，直到九一八以後，國內才有統一團結的趨向，經濟建設運動開始，棉業統制機構成立以後，與中棉公司等華北產棉區域，積極推廣植棉，一面改良棉種質量並重，工農聯系，功效頗著，可惜的是好景不常，戰禍爆發，僅是曇花一現，轉為敵人所利用，在人材教育方面，除原有南通專校以外，由棉統會補助各大學專校等添設紡織科系，同時在中央研究院，特設紡織研究組，作高級的研究機關，當時紡織業在政府振作之下，頓呈新興氣象，但因戰爭破壞，僅成一時的繁榮，痛苦的迴憶。

中國棉紡織工業，欲求今後之建設與發展，計劃上應加注意的問題：

(一) 依國策應全部交由民營，依總理遺教，雖有節制資本，與發達國家資本之主張，事實上則因民族資本之微弱，工商凋敝，資本脫離生產，游資猖獗，影響金融經濟，欲求生產建設，與安定經濟，非利導徘徊市場的游資於生產之途不可，其次在干戈擾攘烽火遍地的今日，赤字龐大，經濟政策，已成財政政策的附庸，國營事業，尤其是屬於紡織工業的中紡公司這類機構，雖可補助國庫於一時，終非長久之善策，所以政府在目前應該實踐六中全會的工業建設綱要，及憲法明文規定，迅將非國防非公用非獨佔的輕工業之一的紡織工業，交與民營，那才是一個賢明的措置，縱因事實所限，則至少

分出百分之四十九的股權，流入民間，總比現實好得多。

(二) 防止工業集中，工業本身富有集中性，若任其自然，可能造成畸形發展，從戰時的國防，及平時的民生意義上看，以大都市為工業中心，而高度集中，不但甚多危險，而內地後方反形枯竭，失却平衡，今後紡織工廠，必須就產棉區域，設法分散於河南山西陝西湖北湖南四川浙江江西等省。

(三) 確定生產計劃，卅年內中國的發展中心，在輕工業，而中國的經濟圈，除本部及台灣以外，對戰前被日本控制之南洋市場，亦應列入在生產計劃之內，國內現有布機約八萬，加預算卅二萬為四十萬台，紗錠連日本賠償及接收敵偽廠統計在內，約在六百萬左右，照將主席經濟建設計劃中，預算增加千萬枚（註二）以國內人口消費比例計算，每十人不過三、五錠，（按農村手紡織生產量雖難統計）惟西北西南各省，偏僻農村鄉民，多數衣不蔽體之非人生活，若一旦改善消費增加，準此計劃，僅堪自給。

(四) 建設計劃，今後應注意「一元化」，主要的條件，為原棉生產量，應依預算紗錠計劃，比例增植，並提高品質，其他如紡織染機器，為培養國內現有之機器鋼鐵計，應求自製自給，又如染料及人造纖維之製造，亦甚重要，藉可減少進口，調整國外貿易之逆勢。

(五) 資本之籌算，紡織漂染機器，照現定生產計劃，而以戰前物價指數推算，紗錠部份為十萬億，織布機千萬，漂染機一億三千萬元，合計十一億四千萬，折合戰前約當美金三億八千萬元，以國民今日之財富論，其統計猶待金融專家之估定，而籌措與集結，須國家與民間合力解決，其資本問題，除分期增殖以外，不得已時借重外國資力，若內戰能從此消弭，龐大之軍費，轉事生產，則不難自力興舉，此僅述其犖犖大端，至有關棉紡織工業建設之一般問題，更有分述之必要，以供國內賢達之研究。

### 三、棉紡織工業一般問題之探討

國內棉紡織工業，為民族工業之骨幹，工業建設，又為全般經濟計劃之一部，按經濟不可分割，生產關係之聯系性一點而言，除前述外，其與本業直接間接有關之一般問題，同須提出，其次經濟關係，不離政治，政治依附經濟，彼此各有因果之關係。

就當前之政治問題而論：一、為和平之早日實現，使交通無阻，生產復員，財政健全經濟穩定。二、厲行憲政，實現民主，選賢與能，改革官僚政治之積弊，澄清內外之人心。三、管制金融，利導生產，刷新稅政，保護工商等，次說建設棉紡織工業中心問題，可供探討者。

(一) 原料問題，國內產棉之區，為冀魯晉陝蘇浙皖贛二湖四川，其中以冀陝所產品質，為最優良，產量以冀蘇川鄂為最大，魯豫陝次之，據二十五年估計，棉田為五六·二一〇·四七二畝，棉產量一四·四六八·二八八担（註三）另最近統計三十四年全國之棉田二二·七九九·九一〇畝，產量五·〇〇七·八〇五市担，而本年度第一次估計，則為三二·四一六·一六九畝，皮棉七·八九五·六一〇市担，（註四）假定國內現有紗錠五百萬枚，平均紗支二〇，運轉時間為全年百分之八三，全年產紗三百七十萬件，用棉約為一千三百三十餘萬担，而與本年統計，棉產量差額約為百分之四十弱，其間因交通破壞，運輸艱難，故不得不求之國外市場，故今後開闢棉田，增加棉產，使工業與農業生產配合，自不容緩，而人為之窒息生產，如軍事治安，及限價統購等，超經濟之剝削，應予糾正，而免重蹈覆轍，以蘇農民之生活，並安定農村，推廣美種，備製細紗，又為必然之趨勢。

(二) 勞動問題，可分數量與制度二點，以國內現存之機器生產設備，及六百紗錠，布機四十萬台，需用勞働人力統計，約為四十萬人，（如工時照現制度不變）若增設千萬枚，則需續增二十五萬人，在建設過程中，必須隨時訓練養成，其他根據國大憲法，及修訂中之勞働立法，一旦實現，工作時間與婦孺童工，將受限制，與現行制度與勞力，必感缺乏，自須未雨綢繆，預為之計，因其與棉紡織工業之影響最鉅，不可不察。

(三) 機器設備問題，由於國內資本之貧乏，與現代世界紡織業機械之日新月異，吾人必須捐棄陳舊，採用最近之新型紡織機械，以減少設備與勞力，迎頭趕上外國，尤以今日國內紡織業之生產現況，多產粗紗，故於單程式紡織機，及超大牽伸精紡機，應就現存廣為設法，改造與採用，更以人類欲望之增進不已，細紗精布之消費需求，必將增加，在建設時期內，機械設備添置上，必須先為之計，而紡織機器之製造，必須提倡國產，儘量自製。

(四) 技術設計與研究問題，過去同業間缺乏聯系，各自為政，有所發

明改進之處，每因偏私而自秘，實屬不幸，自二十五年，棉業統制委員會成立後，頗多改進，氣象一新，對於同業經營技術管理研究，統計調查，指導考核，尤多建樹，不幸戰事發生，即告停頓，必須重謀恢復，並集國內專家同業，向國內外分別考察，以資觀摩，應就現機構，如中紡建設公司，紡織事業管理委員會，華商紗廠聯合會，公私團體間，共同合作，以紡織事業管理委員會為主體，同時對紡織教育與研究，如過去中央研究院所設之紡織研究組，應行充實，高級的研究與發明，徵聘富有經驗學力之專家學者，改進日新，而免永居人後，成國際科學界之殿軍。

(五) 工業區之分散問題，工業向口岸集中，對外貿易及運銷上，固有其利，然自國防觀點，及為糾正偏枯偏榮之畸形發展，與就地產銷之經濟條件上立論，殷鑑不遠，不宜再誤，而上海一埠之棉紡工業，已達飽和點，故今後計劃中，可以此為基礎，作對外輸出之基點，注重細紗布之紡製，而國內市場，應仍以就地產銷，分散於產棉區之內地，接最近棉產地區調查，以蘇鄂冀三省居首，魯豫川陝次之，浙皖又次之，贛湘晉居後，就地區而論，西北西南生產落後，民生困苦，棉業建設，應置重點於川陝魯豫鄂腹地，擇交通便利之處，浙贛湘皖次之，以求經濟發展，歸向平衡，上海不宜再使集中。

綜之國家經濟建設，應高瞻遠矚，為百年大計，以國計民生為前提，不同於民營私人企業之唯圖近利，中紡建設公司，對此應特加致意，作統籌籌劃與設計，使產業經營合理化，是一個最要前提。

#### 四 結 論

現代化的產業，是大規模的經營，經營大規模的產業，與管理，可謂千頭萬緒，性質，是廣泛的龐大的，所以合理的經營是應注意科學管理，科學化的管理在於有計劃有組織，使產業經營合理化，工作與管理科學化，生產標準化，我們要發揮固有的事業經驗，吸收與接受內外新的發明，一面建設，一面考察，從不斷的累積中，利用新事物，求取新的進步。

從組織化的意義上說，縱的方面，在政府制定合理的經濟建設的工業政策，以為建設的中心，橫的方面，應促進產業間與團體的聯合，互相合作，作綜合的努力，消除小農經濟意識的保守自秘，以求對內發展，改善國計民生，對外競存，增進國家的力量與地位。



其次，就計劃化的意義上說，生產建設有它的目標與條件，方法與程序，我們有我們的自然環境，我們有我們的經濟潛力，與獨特社會習慣生活類型，計劃化的產業，就在利用科學——自然社會——方法，針對我們原來的民族特質與自然環境社會優良的文化傳統，而加以發揮。

我們的民族智慧與開發力，從過去歷史上證明了，是有能為，我們經濟建設具備的自然條件——土地資源棉鐵的埋藏與社會條件人口勞力，都無問題的一例，過去的停滯緩慢，是由於外來的阻力，和內在的政治不安，文化落後的一例，尤其缺乏組織與經營計劃。

生產建設，是有全體性，經濟體系，不能孤立或分割，我們應利用內在的優越條件，並向外吸收世界工業先進國家的經驗和發明，迎頭趕上，我們要把現在具有的人力物力，組織起來，向建國建產建棉紡織工業的目標，作全面的集體的集體的集體的努力。

註一，華商紗廠聯合會二十五年調查

註二，交通銀行三十年紀念冊

註三，中國之命運

註四，紡織週刊八卷第卅三期

# 大華和記毛織廠

三羊牌 出品 美女牌

## 純毛駝絨

廠址：海防路三九一弄安坊二二六號  
 事務所：九江路證券大樓三六四室  
 電話：九二五一〇

# 慶豐紡織漂染整理股份有限公司

營業種類：紡織漂染整理

執照號數：新字第一二一五號

出品：各支紡線。各色布疋

商標：

慶豐 雙魚吉慶 鹿鶴同春 慶祝 牧童  
 決勝 人馬 香妃

總管理處：上海北京東路四四四號

電話掛號九九七〇 電話九二八一六

滬廠：上海延平路一二三號

電話掛號九九七〇

電話三七四五四

錫廠：無錫周三浜

電話掛號四七二二 電話一二〇

# 中國棉紡織業展望

吳味經

中國是世界第四位的產棉國，而且也是第四位的紡織國家，在產棉方面，中國次於美國，印度，及蘇聯；在紡織方面，也僅次於英，美，及印度。中國的氣候和土壤，全國均宜於植棉，但棉的產量和品質，均遜於美棉及埃棉，這主要是由於缺乏科學培植方法。

最近若干農業研究機關和紡織業團體，在各產棉區以大量的高級美棉籽種分發農民，正着手一項雄圖，期將中國的棉產推到戰前的水準。棉農可以獲得財政援助和銀行貸款。希望在明年能產棉約一千萬担；戰前最高產額為一千六百萬担，即此數亦尚不敷將來國內消費之用，在此期間，尚需要外棉供應。

## 戰前數字

下表為一九三五—三九年世界各國平均產棉量：

全世界棉產量估計三〇，九八〇，〇〇〇包

(每包五百磅)

美國	一三、一四九、〇〇〇包	或百分之四二、四〇
印度	四、六四三、〇〇〇包	或百分之二一、五〇
蘇聯	三、四三〇、〇〇〇包	或百分之二一、二〇
中國	二、八五五、〇〇〇包	或百分之九、二〇
至世界各國一九三二—三八年平均棉消費量估計，有如下列		
全世界棉消費量估計二七，九四五，〇〇〇包(全上)		
美國	六、四五四、〇〇〇包	或百分之二三、〇〇
日本	三、四四九、〇〇〇包	或百分之一二、三二
英國	二、七五二、〇〇〇包	或百分之二〇、〇〇
印度	二、六四二、〇〇〇包	或百分之九、五〇

紡織工業

中國棉紡織業展望

中國 二、一五二、〇〇〇包 或百分之七、七〇  
 中國農地約有一、三五九、〇〇〇平方哩其中約三四〇、〇〇〇平方哩為已耕地。棉田數額為二二、〇三〇平方哩，佔農地百分之一弱，此足表示中國產棉的能力此項數字之根據，由於一九三二至一九三七年內，棉田平均為四六、〇〇〇、〇〇〇畝，等於七、七〇〇、〇〇〇英畝或一二、〇三〇平方哩。

為發展戰後農業，農林部正忙於處理一切與產棉有關的問題。大規模的墾荒，應用科學方法灌溉，以及改良技術，正在着手，收穫量之增加百分之十可能立即實現。我們可以比較一下，在美國，每英畝年產棉二五〇·九磅，而在中國，每畝(六分之一英畝)僅產二十六磅，或每英畝產一五六磅，僅及英國產量百分之六十。

## 農業技術團的計劃

赫契遜 (Dvan C. B. Hutchison) 所領導的中美農業技術團在作四個月視察之後，將起草一廣博的計劃，以協助中國各項農業問題之解決。如該團的計劃獲得成功，中國一般農民尤其是棉農的命運將大為改善，而中國也將成爲一個富強而康樂的國家。作者認爲中國的財富和繁榮有賴於紡織業之進展。

在已往棉紗爲中國進口大宗之一。自第一次世界大戰後，國內植棉的增加及紡織廠的樹立，棉貨的進口在戰前數年已減少甚多。雖戰爭使紡織廠荒廢，棉產銳減，中國工業界仍保持樂觀。咸信紡織業如有空前的繁榮，該業相信中國即可復原，並可着手於戰後擴展紡織廠的計劃。中國目前棉花的年消費量爲五百萬担，明年約九百萬担。數年後即可增至二千萬担，運轉的紡錠亦將達七百萬枚。中國希望美國，巴西，埃及，印度供給棉花。

一九三一至一九三九年外棉的輸入量如下：

一九三二	八〇〇、〇〇〇公担(合二市担·)	(每市担二二〇磅)
一九三三	二、二〇〇、〇〇〇公担	
一九三四	一、二〇〇、〇〇〇公担	
一九三五	一、一〇〇、〇〇〇公担	
一九三六	五〇〇、〇〇〇公担	
一九三七	四〇〇、〇〇〇公担	
一九三八	一五三、九〇〇公担	
一九三九	一六五、九三二公担	
一九三九	二、四七七、五〇〇公担	

顯示戰爭爆發前中國的棉產量：  
一九三九年輸入量之異常的增加，乃由於戰爭對國內棉產的影響。下表

棉田(畝)

產量(公担)

一九三二	三七、五九九、八〇〇	四、九〇二、二〇〇
一九三三	四〇、四五四、〇〇〇	五、九一一、三四〇
一九三四	四四、九七一、二六〇	六、七七四、八五〇
一九三五	三五、〇二五、八九〇	四、九三四、七五〇
一九三六	五六、二一〇、四七〇	八、七五〇、二七〇
一九三七	五九、三一六、三四〇	六、三六一、〇〇〇
一九三八	一七、一四八、〇〇〇	二、二九七、〇〇〇
一九三九	一七、四九四、〇〇〇	二、八六二、〇〇〇
一九四〇	二〇、八九七、〇〇〇	二、九七五、〇〇〇
一九四一	二〇、五六〇、〇〇〇	二、六二八、〇〇〇
一九四二	二〇、二七〇、〇〇〇	二、二六七、〇〇〇

中國最優良的棉產區為通州和靈寶。通州距上海北約一百英里，其纖維可紡三十二支紗，陝西的靈寶棉花係美種，其纖維可紡四十二支紗。

中國紗廠聯合會估計一九三七年至一九四六年各省的棉產量，有如下列：  
：一九三七年

棉田面積(畝)

棉產量(市担合五十公斤)

河北	一三、三五二、二四〇	二、六八五、八二二
山東	五、五七四、六八七	一、六三〇、三五七
山西	二、二八七、一四一	六二九、〇四九
河南	六、四六二、六一一	一、三五七、五二二
陝西	四、八二五、〇九三	一、〇六七、六二二
湖北	七、五四六、三八七	一、五一七、三三七
湖南	七二〇、八七三	一八四、五七七
江西	九一、六〇五	二二、六〇六
安徽	一、九七三、〇〇〇	五一四、九五三
江蘇	一、八二三、七七五	二、二三一、〇一五
浙江	一、六二七、六三六	四九五、八九四
四川	二、一三一、二九六	三二一、八四九
總計	五九、三一六、三四四	一一、七九九、九一〇

棉田面積(畝)

棉產量(公担)

河北	三、六二一、三〇〇	七二二、六〇六
山東	一、六三四、三六五	四七三、八七九
山西	五九四、六六〇	一七六、一三四
河南	一、八六九、三四三	四一三、〇〇〇
陝西	一、八八八、八〇五	五一八、〇六一
湖北	四、一六九、九一七	九六三、五三二
湖南	一、一六一、四二五	二四六、一六一
江西	八二、四四五	二〇、三四五
安徽	一九七、三〇〇	五一、四九五
江蘇	三、七五五、一四〇	七七五、五四一
浙江	四五一、八三〇	一二九、五九〇
四川	三、三七三、三七九	五二七、四七一
總計	二二、七九九、九一〇	五、〇〇七、八〇〇

中國一九四五年棉花的收穫量為一九一九年以來最少的一年，計棉田面

積減少三十六百畝，棉產量減少六百萬担，前者減百分之六十二，後者減少百分之六十一。

## 長期感覺缺棉

以二十支紗作為計算基礎，每一紡錠日夜兩班約需一磅棉花，產紗，九磅，一年以三百工作日計，每一紡錠年須消費棉花三百磅，或二·七担（一百十磅）。估計到一九四六年底，將有三百萬枚紡錠轉動，到一九四七年底更將增至五百萬枚。根據這些數字，中國在一九四六年——四七年間將需要消費一千三百萬担棉花，而國內棉花所能供給的運運輸中的外棉在內，約有八百萬担，如欲使全部紡錠轉動，尚須輸入外棉五百萬担。

## 美棉收成不足

美國的報告指出，一九四五——四六年棉花收成難如所期，僅約九百二十萬包，其總額尚不敷美國內一千萬包的消費量。美國陳棉估計僅有七百六十萬包，因此可以輸出的將遠較戰前的棉花出口額為少。據農業部報告，陳棉和一九四五年——四六年的收穫量，為十七年來最低額。此外，美國政府已考慮取消對棉花出口的補貼。由於政局混亂和運輸不便，上海棉花的存量已甚有限。上海附近所產纖維短粗的棉花市價，約需一一七、〇〇〇元一担，而美國低級米特林在上海的市價，按紐約市價每磅美金三角五分（八月十三日行市）計算，每担售價為一三五、〇〇〇元。

中國人一年來平均需用布二十碼。如此中國年需消費四十碼布二二五、〇〇〇、〇〇〇疋，以十二磅布作為比較標準，中國年需棉花二、七〇〇、〇〇〇、〇〇〇、〇〇〇磅，或二千五百萬担（每担一一〇磅）。依一架織機每日（日夜班）產布兩疋，一枚紡錠每日產二十支紗〇·九磅，再按一年三百工作日計算，中國至少需有九百萬枚紡錠，和三十萬五千台織機。但目前中國的紡錠總數，僅及每一紡錠能供給一百人需要的世界紡錠總數的百分之三，織機總數也僅及每一織機能供給二千五百人需要的各工業國家紡錠總數的百分之一·五。除動力織機外，尚有無數小型織布廠以木機轉動，供給農民

和工人的需要。

## 每人六·七磅

世界原棉年消費量為每人六·七磅如依此標準計算，中國將年需消費棉花二十萬萬磅，或三千萬担，也就是將較其目前消費量增加一倍。據估計，中國棉收穫量百分之七十供紗廠之用，其餘用作棉衣、棉絮及國內其他用途。連續的內戰，不斷的通貨膨脹，交通阻梗，及高額工資，都是紡織工業目前遭遇的主要障礙。

工業國家如英、美、印度、日等，其國力都源於紡織貿易自日本被逐出世界紡織市場後，中國將不再受強力外國競爭的威脅，因為中國主要係生產低級棉紗及素色棉布，行銷於國內市場。

## 訂購紡錠一百萬枚

據聞中國紡織廠家最近已向英美訂購紡錠一百萬枚以上，在一九五〇年以前交貨。若干紗廠已直接向美國購買舊紡機。

為使我國紡織工業作順利久遠之發展，必須組織托辣斯等機構，以實地大規模生產。在購買原料和推銷成品方面，各紗廠可一致行動，以獲得適宜運費，並減低許多不必要的支出至最低限度。組織維織品應供輸出。每家紡織廠應生產特殊出品。

在數年之內，中國紡織業可擴展到插足於南洋市場。為達到這一目的，中紡公司曾呈請行政院解禁棉布輸出，俾使南洋市場獲得供應。雖則中國正感紡織品之嚴重缺乏，但也必須記取海外市場對於國家經濟是必要的。中國已獲有機會將日本逐出於此區域。她必須緊抓着天賜良機，否則其他國家將取而代之。最近據聞英國和印度正在開拓此一市場，並正在以廉價物品輸往，以應當地人急需。高工資及棉布缺乏，為妨礙中國爭取此一市場之兩大因素，中國如欲恢復此區域內的紡織貿易，必需減低紡織品價格三分之一。

由於織廠的急速恢復和擴展，尤其在未來數年間，中國棉產必須增進，以配合將增的需要，因為棉產與紡織業為相互依存的。

# 永安紡織公司

各 種 出 品

粗 ● 細

棉 紗  
棉 綵  
棉 織  
棉 布

商 標

金 城  
嘉 禾  
大 鵬

電報掛號四七九一  
總辦事處：上海南京路六二七號

電話 九〇一一九

第一廠：上海楊樹浦西湖路

(附設永安印染廠)

第二廠：吳淞蘊藻浜

第三廠：上海淮安路

第四廠：吳淞蘊藻浜

第五廠：上海楊樹浦蘭州路

各埠設有分莊

# 為建設中國棉紡織工業努力

季崇威

## 一、工業建設應從棉紡織業開始

棉紡織業是我國稍具基礎，也最有希望的輕工業，抗戰勝利後，最兇狠的競爭者與壓迫者日本紡織業已被打倒，並且它在中國豐厚的一份遺產——一百八十萬紗錠，二萬四千台布機，亦給我們接收之。抗戰勝利給棉紡織業帶來了前途無限繁榮的憧憬，國內市場對於紗布急切的需要，競爭敵手的消除，紡織業自身力量的恢復與增強，使大家抱着非常樂觀的信心，認為中國棉紡織工業在這樣優越的主客觀條件下，總應一吐廿餘年來被摧殘壓抑的冤氣，施展身手，飛黃騰達的發展了，紡織界的事業家和技術家，也都摩拳擦掌，想為國效力一番，但半年餘來客觀環境的牽掣，本身人事的未盡，使紡織業仍是陷於外強中乾，有氣無力的地步，勝利之初的熱望和理想均日趨黯淡消失，數月前大家還高嚷着要爭取南洋市場，把日本取而代之，但現在則國內的市場亦無確保把握，日本紡織業已在加速恢復中，而我們則反日趨燈境。上月第六區棉紡織工業同業公會對新聞界報告目前中國紡織業的現狀時，會痛切指陳隨紗廠外表雖尚繁榮，而實際卻潛伏着不容樂觀的危機。

中國紡織建設公司東總經理亦屢次容記者表示在這樣的局勢下，中國紡織業的前途實很悲觀。

中國棉紡織工業的天賦，並不算壞，尤其這次從敵人手中接收的紡織廠，其機械設備比之英美亦並無遜色，（英國紗廠有許多陳舊機械還比不上它們）。陝西大華紡織廠總經理石志學（第二區機器棉紡織業同業公會理事長）最近來滬參觀了新接收的日本紗廠後感嘆地說：「上海紡織工業的客觀條件比內地太好了，假如沒有工潮，你們還有什麼困難呢？」他認為上海幾家日本紗廠的紡織機，效率並不比美國新式的紡織機差。關於這點，今年甫自

英美考察回國的張文潛氏（現在經濟部紡織事業管理委員會業務處長）亦如此說，在第二次世界大戰中，各國的科學及有關戰爭的工業雖然獲得了極大的進步，但在紡織工業的技術上，並沒有革命性的改進，當然英美方面紡織機械的日趨精良及各部門操作技術的改進，配合運輸的密切圓滑，在一般的效率上較我們是進步得多，但中國棉紡織工業，在這方面的落後程度很有限，所以並不能算是困難的課題。

在我國目前脆弱稚嫩，風雨飄搖的民族工業中，棉紡織工業是唯一值得重視的主要輕工業。它有着比較穩固的基礎，優越的客觀條件，所以在其他工業破產停頓，奄奄一息時，它還能維持盈利和繁榮的局面。以上海區的紗廠而言，日夜班開工合計已有二百餘萬紗錠，原料，動力都不虞匱乏，產品利潤超過百分之五十以上，這與其他機器，化學工業等市價不够成本，出品沒有銷路，朝愁夕慮，岌岌可危的狀況相比，實在可說是民族工業的驕子。但我們所要檢討的，並不是它現在能賺多少錢，而是它目前的繁榮能否永久維持？我們所以要重視棉紡織工業，不僅因為它是中國目前較有基礎的工業而且因為它是中國將來最具有希望的輕工業，它是中國自有工業以來，民族資本累積的結晶。廿餘年來日本紡織業傾銷競爭的壓迫，八年中戰爭的破壞和敵寇的掠奪，它雖然經受了無數的摧殘和打擊，還能夠作為民族資本最大的累積結晶而存在與奮鬥到今天。還表示着中國棉紡織工業象徵着我們的民族性，它是堅忍。強韌，富於生存和奮鬥力量的，要復興中國，必須先復興紡織工業，要建設工業，必須先從紡織工業開始。我們知道。日本重工業的建設，是建築於紡織工業發展的基礎上，日本靠着紡織工業數十年來賺到的錢，建立起他們現代的國家，現在我們高談經濟建設，然則我們建設的資金將由何處得來？外債是不可持的，我們要儘量利用自己民族資本的累積來建設自

已的民族工業，用全力培植紡織工業的發展，這是最重要的捷徑，所以今天而談建設工業，首先應從注意建設棉紡工業開始。

## 二、全國四百萬紗錠的現狀

現在我們來敘述抗戰勝利後中國紡織工業的情形。中國現在有四百萬紗錠，約六萬架布機（手工業的紡車及織木布機除外），為了要贖解這四百萬紗錠的來歷反其包含的意義，必須先報告抗戰前中國紡織的情形。戰前中國除了民族紡織工業之外，還有英商、日商兩大系統佔據着重要的地位。並以此彼等雄厚之實力反優秀的技術設備與華商棉紡織業競爭，不消說，在不平等條約存在着的當時，英、日紗廠尤其是日商總是在角逐中佔着壓倒的優勢中，中國紡織工業在它們的壓迫下僅能博取微利，因此虧蝕倒閉者時有所聞，迨抗戰前夕，華北平津等地華商紗廠，幾全部因無法維持而盤售於日商，根據民國二十六年華商紗廠聯合會的統計，戰前我國中外紡織廠的紗錠線錠及布機數額如下：

戰前中外商紡織設備表（廿六年）

國別	紗錠	線錠	布機
華商	二、六九四、八一六枚	一七二、四二八枚	二四、六二九台
日商	一、〇九七、〇六八枚	三五〇、二八四枚	二七、九〇七台
英商	二二一、三三六枚	八、六七〇枚	四、〇二一台
總數	五、〇一三、二二〇枚	五三一、三八二枚	五六、五五七台

抗戰爆發後，華商紗廠甚多陷於戰區，遭砲火兵燹，損失甚重，淪陷後更先後為敵寇佔，僅除上海一部份紗廠在租界庇護下，仍能局部生產，迨民卅年太平洋戰起，英商紗廠亦被日寇佔奪，租界內之華商紗廠亦陷於停頓。嗣後日寇雖將所佔華商紗廠陸續發還，但機械設備損毀參半，加以原料困難，動力缺乏，大部仍趨停頓。此時蘇浙皖淪陷區內小型紗廠乘日寇統制原棉及紗布之隙隙蓬擁而起，惟機械陳舊，設備簡陋，實力不足重視。而昔日傲視一切之日商紡織廠，此時亦因原棉及動力之艱困，除生產軍用品外，亦大部擱置，戰爭後期更自動拆毀鑄去紗錠達百萬枚，供製造飛機原料之用，故迄日軍投降時，我方接收日商在滬、津、青三地紡織廠之紗錠總數祇有一百

八十萬枚，其詳細統計數字如左：  
接收口在華紗廠機械設備表

地區	紗錠	線錠	布機
上海	九六三、四九二枚	二三四、〇二〇枚	一六、九七四台
天津	四五七、二九四枚	三一、二一六枚	九、九二五台
青島	三八九、六六八枚	三一、七九六枚	七、一〇〇台
東北	（錦四區開有七萬紗錠，詳情未明）		
總數	一、八一〇、四五〇枚	二九七、〇三二枚	三三、九九九台

上表係經濟部接收時之數字，惟本年一月開從中國紡織建設公司接管後查驗結果，內有甚多機械殘缺不全，上海方面尚有三十餘萬錠屬英國怡和及華商永安等廠，均分別查明發還，津、青兩地機械確數亦較上表為少，茲根據該公司最近之統計報告，列表如左：

中國紡織建設公司現有機械設備表（卅五年四月）

地區	紗錠	線錠	布機
上海	九三二、九三六	三四七、三一六	一七、〇五一
天津	三三〇、三二〇	二八、九四〇	八、七二七
青島	三七三、四二二	三一、八三六	七、六〇二
總數	六三六、六七八	三〇八、〇九二	三三、三八〇

根據上表，紡建公司現有紗錠是一百六十餘萬枚，與宋院長報告之一百七十五萬枚，尚有出入。又日人前在石家莊與濟南區尚有紗錠十三萬枚，現況如何，迄未聞官方提及英商華商紡織工業大部份集中蘇浙皖，尤其是上海市及江蘇省內，其成份佔全國總數之七八，抗戰中雖備受摧殘，但仍保留半數，且有若干小型紗廠增設，故總數亦有一百八十餘萬枚。據第六區機器棉紡織業同業公會的統計，蘇浙皖三省現有民營紡織設備如左：

蘇浙皖三省民營紡織機械設備表（卅五年四月）

地區	廠數	紗錠	布機
江蘇	七〇	六一〇、四三九	八、五八六
浙江	五	二五、一二四	二六
安徽	一	一八、〇〇〇	

上海 五〇 一、二二二・六〇六 九、四〇〇  
 南京 一 三八四 一八、六〇〇  
 總數 一二七 一、八七六、五五三 一八、六〇〇  
 後方西南西北各省紡織工業原甚落後，抗戰期間經內遷及創建結果，亦發展至廿餘萬枚。

後方各省紡織廠統計（三十四年）

地區	廠數	紗錠
四川	三四	一六八、四〇〇
陝西	八	七四、六八〇
湖南	五	二〇、〇〇〇
雲南	四	一五、〇〇〇
廣西	一	二、三〇〇
其他	三	二八〇、三八〇
總計	五五	二八〇、三八〇

至後方布機數字，據另一統計，約有二、〇四八台

以上三方面機械總數，合計紗錠三百七十九萬餘枚，布機五萬三千餘台，如再將濟南，石家莊，或東北錦州之二三十萬枚加入，恰為四百萬枚。

在全國這四百萬紗錠內，現已轉動的平均只有半數，不過其中大部份是加開日夜班的。紡建公司上海各廠現日夜班各開五六萬枚，五月廿四日的日夜班開工紗錠總數為一、一九一、四五二枚，布機二二、八四六架，開工率約為百分之六十五。蘇浙皖三省民營紗廠已開紗錠一百〇六萬四千枚（四月份統計），開工率百分之五十一。後方的紡織廠中，重慶十三萬紗錠因缺乏原棉（陝棉運輸困難，上海美棉亦無海運川）大部停頓，昆明相同，陝西紗廠開有三分之二開工，天津、青島紡建各廠前於原棉缺乏，紗錠運轉增減無定，二月前紡建公司已開半數約十五萬枚，青島則僅五六萬枚。

紗錠不能全部開足的原因，各地不盡相同，主要是為了機械不全，損壞尚待修理，原料缺乏，或工潮問題等。現在如以二百萬錠開足日夜班，每一紗錠日夜產紗六磅計算，則每天可產紗三千件，即織布三百萬碼。這個數量，以全國的需要論，當然還差得很遠，但在目前交通阻塞，農村混亂的情形

下，棉織品的市場，僅局限於九個大城市及交通便利之處，範圍至為狹隘，加以接收敵偽剩餘紗布及美國棉布的大量出售，故上海方面過去所痛感的紗布缺乏，供不應求現象，現已漸趨消弭，而棉布存庫頗鉅，且漸有生產過剩之虞。至於後方及收復區幾個大城市亦感去路壅滯，惟大多數內地農村對於棉織品的需要仍極迫切，徒以交通障礙及購買力低落關係，不能貨暢其流，物供其利耳。

### 三、棉紡織工業當前的困難與隱憂

現在大家心目中，紗廠是民族工業中唯一能賺錢的工廠，但是紡織工業的內容究竟怎樣？黃金時代能夠繼續到什麼時候，是值得注意研討的問題。

我們先來計算一下棉紗的成本。每件棉紗的重量普通是四百磅或四百廿磅，所需原料約三担半棉花，以最近平均棉價每担九萬元計算，各需三一五、〇〇〇元，廠繳因工資隨生活指數上落靡定，故計算相當困難，各廠亦不盡相同。以廿支紗四月份上海各廠廠繳而論，大廠約三十餘萬，小廠則須四十萬左右，我們如以四十萬計，成本共須七一五、〇〇〇元，而廿支雙馬紗五月份的平均市價在一百二十萬以上，其他商標廿支紗亦在一百二十萬元左右，故每件棉紗的毛利當在百分之五十以上。

棉布的利潤與棉紗就差得很遠，以十二磅細布而論，市價每疋不過五萬元左右，而廿支棉紗每件合三三四疋，故僅紗本即須三萬五千元以上，再加廠繳至多可獲百分之二十利潤，甚至無利可獲。

將戰前棉紗市價與現在比較，其高漲倍數如左表：

時 間	廿支雙馬紗價	龍頭細布價
民國廿五年	二二三元八〇	七元二一
卅五年五月	一百二十萬元	五萬元
高漲倍數	五・一二五倍	六・九一二倍

將戰前棉花及工資價格與現在比較，亦可算出高漲倍數如左：

時 間	棉花（担）	工資（工）
民國廿五年	四十元	四角至六角
卅五年四月份	九萬元	三九千二百元



高漲倍數

二·二五〇倍

八·〇〇〇倍

根據以上兩表，可見布價高於紗價，工資價高於原料價，而紗廠的所以賺錢，主要是由於棉花原料的低廉，如果棉花也與紗價同樣倍數，則每件棉紗僅原料即需七十三萬餘元，如廠繳四十萬元，根本無利可圖了。

根據第六區紗織業同業公會的報告，戰前每件棉紗的棉花成本約一〇六元，廠繳四十元，原料與開支係四與一之比，最近則一百元原料，開支須一百三十元之多。現在上海每磅棉紗的廠繳要美金五角，而美國紗廠則只要一角七分。

有些人嚷着上海工人工資比美國還高，其實這是不正確的。我們紗布價格已高漲五六千倍，而外匯只有七百倍，物價的高昂，當然要影響工人貨幣工資的數量，而且即以貨幣工資來講，美國工人工資還是比上海爲高。以紡織工人而論，美國每週工作四十小時，月入一百廿元美金，而上海紡織工人每週工作六十小時，四月份月入合美金亦不過五十元至七八十元。當然美國紗廠的生產效率要比我們強得多，以每一萬枚紗錠而論，美國僅需工人七十餘名，日本紗廠約一百五六十人，而目前上海各紗廠需用二百七八十人至三百人以上。聽說西安等處的技术水準更較差。以產紗量說，戰前紗錠每枚日夜運轉二十四小時，產紗一磅，現在效率，減至八折，加以工作時間減少爲二十小時，故每錠日產僅有〇·六磅。美國紗錠廿四小時產量約一磅強，不過它們是單班制，不開夜班，故總產量並不比我們多。

現在上海紡織工人的工資值戰前八千倍，工繳成本的增重，是資方最覺穩妥的事。目前紗廠雖然仍可獲致厚利，但當紗布的供求恢復常態，或外國棉布大量運華傾銷後，成本每分每厘的輕重，就成爲紡織工業生死攸關的問題。這點是需要深切注意的。

近來紡織業對生產效率之增加及成本的減輕亦積極籌畫，如加快運轉速度，緊縮工人等，但假使勞工方面對此不願合作，那就什麼改進都行不通。所以如果勞資不能竭誠合作，欲求生產效率之提高，也是不可能的。

上面計算的棉紗成本，還沒有將機械設備的折舊算在裏面。普通紡織機械的存在期限是二十年，而現在一家中型紗廠的價值至少在數十億元以上，如將利潤打去折舊率，所獲純利，恐亦不致如何鉅大了。

目前紡織工業的困難，第一是工潮及勞工紀律問題，其次是資金問題。大部份民營紡織廠在抗戰期間損失慘重。停頓多年，恢復後，機械設備之修理，原料之添購，工資開銷之支付，在在均需鉅款。如果自身沒雄厚的經濟基礎，資金週轉極感艱困。銀行借款爲數有限，期限短，利息更高。紡織工業的資金週轉尙較迅速，然亦不易籌措。故目前一般紗廠所擁資金，只能做到多購進些原料，要以之如何擴充設備，暫時還談不到，有些紗廠需款孔亟時，往往靠拋售棧單來通融資金，這在市面銷場時雖無問題，但將來如果一旦市場壅塞，銷路呆滯，紡織廠沒有充裕的資金延攔，勢必造成停工減工現象。這是紡織工業未來的一個危機。目前一般紗廠不敢增加生產，放手做去，這亦是主要原因。

紡織工業最大的隱憂還是在於國產棉花的衰退。目前上海及華北紗廠的原料幾十之八九係採用美棉，估計今年進口外棉已達百萬包，低廉的外棉，雖然造成了目前紡織工業的繁榮，但這只能是暫時救急之計。如果再不增進本國棉產，不僅年耗鉅額外匯，且原料仰賴他人，紡織工業的基礎何在？戰前我國棉花已差能自給，民二十五年最高產量達一千四百餘萬担，二十六年一千萬担，而去年全國的棉產量不足四百萬担。且其中四分之三均封鎖於中共區域，今年如國內仍不能走上和平建設道路，則棉產前途更爲悲觀。全國四百萬紗錠日夜運轉，年需之一千萬担原棉，勢將完全仰仗國外，紡織工業之命脈操於人手，尙談何工業建設乎？

#### 四 中國棉紡織工業的遠景

棉紡織工業發源於英國，蘭開夏的紡織工業會稱雄世界。第一次歐戰後，日本紡織工業突飛猛進，搶去了英國的遠東市場，日本的低價棉織品甚至侵入了印度、非洲、南美、澳洲等處。但直到今天，英國仍是世界上紡織工業最發達的國家。以紗錠數而言，英國現有三千九百萬枚，美國二千三百萬枚，日本國內戰前有一千一百萬錠（現剩三百五十萬錠），就是印度現亦有一千一百萬錠，而我們却僅有四百萬錠，單應付國內四萬萬人口的需要，就有人大加發展的可能與必要。

我國所需要紗布數量究竟若干，各方面會有不同的估計，普通以四萬五

千萬人口，平均每人以年需廿支細紗布十六公尺計算，共需棉布七十二億公尺，合棉紗十三億六千五百萬公斤，約需紗錠一千萬枚，織機三十二萬台。但事實上連年戰爭災荒犧牲，中國是否仍有四萬五千萬人口，又能否都買得起十六公尺棉布，實是極大的疑問。以戰前來說，中、日、英商全國紗錠不過五百多萬枚，棉布已差堪自給，紗線則尚有出超。以此估計，戰後中國能有六百萬紗錠，十萬台布機已可供國內需要。至於將來人民生活水準提高後，棉織品的需要亦將激增。例如美國人口不足一億四千萬，却有紗錠二千三百萬枚。每年消費棉布量達一百億平方碼，平均每人消費量七八十平方碼，較我國每人十六公尺的估計數超過六倍。

以上單就國內的市場而言，但中國紡織業除內銷外還應擴展國外的市場，尤其是南洋羣島（包括馬來亞、荷印、菲律賓、越南、暹羅、緬甸）。過去南洋的棉織品市場幾全為日本獨占，一九三七年南洋棉布總輸入額九千六百二十七萬美元中，日本棉布輸入額達三千七百萬美元，而中國輸往者僅三十九萬美元。當此日本紡織業暫尙無力兼顧之際，實係我急起直追之千載良機。據估計單是供給南洋的棉織品市場，就需要紗錠一百八十萬枚，織機六萬台，印染廠十所從事生產。

中國棉紡織工業應以一千萬紗錠作為建設目標，而第一步則須達到六百萬枚，假如說我們能有一千萬紗錠，三十二萬台布機，則每年共需棉花三千萬担，容納工人五十萬名，職員二萬五千名，連棉農、花、紗布、運輸商人賴其為生者至少可有二千萬人。

## 五 為建設棉紡織工業而努力

棉紡織工業對於中國的重要性，大家都知道，紗廠的繁榮和利潤，更為衆所欣羨；但真正能高瞻遠矚，為建設中國棉紡織工業而努力奮鬥者，却並不多見。記者知道紡織界也有不少技術家抱着雄才大略，立志為國效勞，但他們却都無錢無勢，即使滿腹經綸，當局者不加採納贊助，也是待呼奈何。抗戰勝利後他們對沒收敵在華紡織業深寄希望，夢想能有給技術界一展所長的機會，但結果成立了「中國紡織建設公司」，其是非好歹暫置不論，半年來它除了做點搖錢樹替政府彌補些財政虧空外，對於整個中國棉紡織工業實

在無何貢獻。勝利後在舊九月，直到現在，紡織業的團結還是異常散漫，「全國紗廠聯合會」徒具空名，紡建公司成系統。第六區機器棉紡織同業公會亦是組織鬆懈，工作空洞，並不能擔負起領導同業積極奮鬥的重任。一般紗廠老板雖亦感前途隱憂，但仍各自為圖，孳孳於眼前之豐利，處處站在觀望和被動的地位，逆來順從，不想大家團結合作，解決當前的難題。可是建設的時機，蹉跎易過，世界的經濟趨勢，不容你猶豫等待。不進即退，中國的工業危機，更不會讓紡織等業枯獨榮。假使說中國棉紡織業不能利用這千載一時的良機，建設起穩固的基礎，那麼危機就在前面，將來連存在立足都成問題。如果中國棉紡織工業在日本帝國主義失敗以後，又要遭受其他洋貨的競爭壓迫而破產崩潰，那真是太可痛心了！

放在紡織業前面的課題和困難很多，但最重要的却是紡織業自身要有緊密的團結合作和積極奮鬥的創造精神。我們知道在日本紡織業的成長過程中，亦曾屢次遇到重大的打擊和艱險，如一九二〇年歐戰後，一九二七年世界經濟恐慌，均會使日本紡織業陷入極困難的境地，尤以一九二六年因受國際勞工會議決議廢除深夜工作之影響，減少四分之一生產時間，每月減少七萬五千件之棉紗生產，空擱資金一億七千萬元，深恐從此將喪失對英國棉業競爭之地位，乃急起直追，以擴充紗錠為彌補生產時間減縮之損失，並於一九二二年由日本紡織會實行統制，確定經營合理化政策為：一、改善原棉收買方法，二、改良製造技術，三、增進職工能力，四、提高生產品質數量，五、統一製造品標準，六、減低生產費用避免物資浪費，七、節省勞力與時間，八、改革銷售方法，自一九二九年廢除深夜工後，至一九三四年之六年間，對合理化運動已得莫大收穫，紡紗工人生產時間雖減少百分之十五而生產量增加百分之八。四，紗廠開支自六十二三元漸減低為二十元，至一九三七年日本紡織經營管理之進步，已使開開夏之棉布，不能與日本棉布競爭於印度市場，其成本之低廉尤使英國詫為奇跡。至英美方面對於紡織技術的研究，亦視為整個事業欲圖生存的唯一途徑，無時不在改進之中。如美國紗錠總數從一九三五年之三千萬枚減為一九四四年的二千三百萬枚，而其實際運轉率從百分之七五增至百分之九五，棉布產量則從七十一億平方碼增至一百零六億平方碼（一九四二年高到一百二十四億），中國紡織業不能不以此榜

樣力求進步。

除了改進技術，增加效率，並擴展植棉，謀原料之自給外，棉紡織業當前還有三大重要任務。

第一、勞資合作。勞工是工業三大要素之一，工潮妨礙生產的弊害大家都知道，這裏不必贅述，廠方如果沒有勞工的合作，生產效率及技術不僅無法改進，而且反有倒退之慮，但是如何改善勞資關係，促進合作，這是雙方的責任。勞工方面須多從教育着手，使他們瞭解，只有勞資合作，才能渡過民族工業的危機，故首先須遵從廠方管理，整飭勞動紀律，而資方對工人亦應採取主動的爭取合作政策，而不要消極的防制和敷衍，工資增高，就整個社會而言，是好現象，但它應與生產效率的提高，成本的減低同時並進，假使因工資增高而影響成本，甚至造成工業的破產，無異是殺雞取蛋的做法。如果廠方賺錢，對工人福利當然亦應注意，這樣才能使勞資利益調和休戚相關。不過我覺得工資與紅利要分別清楚，工資直接影響成本，不應隨便提高。過去紡織業因盈利豐厚而答允底薪增高，是不合理的，資方獲利可以舉辦工人福利設施，發給紅利獎勵金的方式分潤職工。不過目前中國紡織工業亟須充實資金，應多累積而不宜分散消耗，所以最好採用贈與乾股，儲蓄金或設置養老金，保險制等來保障職工，如果資方對勞工能運用開明政策與教育並進，我想工人一定願意竭誠合作的。

第二、擴充機械設備。中國現在只有四百萬枚紗錠，布機亦與需要量差得很遠，盼能在最近二年內，增加到六百萬枚。檢討擴充方法，本來希望在日本剩餘的三百五十萬紗錠內要求撥出一部運華作爲賠償，但我國參加「國際紡織放棄團」赴日攷察的楊錫仁代表，迄今連攷察結果的報告亦沒有宣佈，最近且有麥帥允日保留紗錠六百萬枚之訊，是則此點現已絕望。至於向英美訂購機械，勝利前交通銀行會代後方各廠訂購五十萬枚，勝利後上海各廠亦有繼續訂購者，惟爲數不多，聞合計約四十餘萬枚。且英美本國對機械亦需要甚殷，美國又受工潮影響，交貨至早須至明年，英國定購則須三十個月交貨。至於造紡織機最近雖有官商合組「中國紡織機械公司」，宋院長並云擬於一二年後，每年能造紗錠廿五萬枚，自動織機六千台，但這是太樂觀的估計。該公司迄未成立，工廠現由紡建公司管理，從事修理紡織機件等工作

，將來產量有限短期內亦不致有何成績。

雖然有這許多困難，但紡織工業仍應力求擴充，尤須儘量利用自製紡織機械。現在美國最新式的紡機每萬錠價格四十五萬美元，運費、保險費、關稅均在外，買一百萬枚紗錠就要流出外匯五千萬美元。但是紡織機並非如何複雜的機械，中國儘可自造，上海的機器廠現在大都停頓，也有零星星星的替紗廠造些紡織零件，爲什麼不利用它們來製造呢？關於這點，希望紡織廠與機器廠能各自聯合起來，統一訂購，分配承造，仿照最新技術，畫一作品標準，大家努力，一二年內自己製造數十萬紗錠，我想也並非難事。

第三、爭取南洋市場。抗戰勝利之初，紡織界就感到中國棉織品必須爭取南洋市場，取日本過去地位代之，當時還有人主張將接收日本在華紡織廠產品專供行銷南洋，將國內市場讓與民營。可惜紡建公司成立後，因國內紗布的缺乏，對外貿易的不振，不僅紡建公司的紗布未有一疋運到南洋，而過去民間將紗布運往香港轉銷南洋，亦被行政院一紙紗布不准運往國外的命令關絕途徑。過去會一度傳說紡建公司將領導組一南洋考察團，但迄今未能實現，想來不過是口頭喊喊而已。實際大家都不願多事，可是時機不再來，日本的棉紡織業已在積極恢復。最近且有英國向日洽購大批棉織品供給東南亞之訊。印度一千一百萬紗錠因生產效率甚低，目前尚不可能有大量輸出，但它仍在不斷進步中，英國對南洋的市場是不會放鬆的，中國棉織品若再遲遲，就是別人的天下了。

爭取南洋市場，當然也有許多困難，第一是匯率價格問題，第二是對方關稅壁壘和統制進口的問題，第三是航運船舶的問題。但這些困難也並不是無法克服。現在全世界棉織品普遍缺乏，南洋自己沒有紡織工業，英美暫時也無餘力傾銷，中國棉織品如能經過外交途徑或華僑經營輸入，並非不可能。至於南洋棉織品的價格，馬來亞，荷屬東印度尚無法調查，惟暹羅的市價則遠較上海爲高（廿支棉紗合法幣價三百二十萬元，細花布每碼合三千六百元）。關於這點，紡織業應該放遠目光，即使暫時無利可圖，甚至虧蝕，亦應忍痛一時，奠定將來的基礎，紡建公司在國內賺了這許多錢，難道不可以

貼些出來作先鋒嗎？至於船舶問題，今後依賴他人是靠不住的，招商局在這方面應盡些責任。總之事在人為，紡織業的領導者要拿出勇氣和決心來，團結合作，深謀遠慮，為打開出路而積極奮鬥。

這篇文字，已寫得很長，總結一句，棉紡織業是中國最主要的輕工業，三十年來民族資本奮鬥扎掙結晶，亦唯此而已。當此民族工業危機普遍深刻之際，紡織工業暫時還能支撐，如果整個中國經濟終於崩潰，它也無法避免同歸於盡的命運。所以我們要建設紡織工業，還要先搶救其他有民族工業。挽救經濟危機重要的前提，是國內的和平安定。以紡織業而論，只有和平安定，原棉才能培植，紗布才有市場，工潮才可平息，中國的棉紡織工業亦才能以全力發展，走上欣欣向榮的坦途。

# 大新絨布廠

代 拉

各種棉毛絨布裁毯

以及各種拉絨織物

上海安遠路三一三號

電話三三三五五

● 永 不 褪 色 ●

**麗新花麻紗**

**花 布**

**花 洋 紡**

各種不褪色府綢色布

規 模 最 大  
出 品 最 好

本公司出品不褪色布匹  
每隔兩碼均有保單為憑

**麗新紡織印染公司出品**

總公司：上海江西路四二〇七號 電話一五二〇三，四號

# 申新第一紡織廠

— 種 各 品 出 —

細      粗

布 棉      紗 棉

— 標      商 —

鐘 人 藍      鐘 人 紅

廠 址：長寧路一七二號

電 話：二九四九六

事 務 所：江西路四二一號

電 話：一六九〇

# 現階段我國棉紡織業的增產問題

張保豐

## 一 日本紡織業復興了

棉紡織業本是我國較有基礎的輕工業，尤其在抗戰勝利後，接收敵人在華所有紡織工廠，更加强了我國紡織工業的實力；可是一年餘來，我國紡織工業的基礎，尙未打好，而戰敗的日本紡織工業已經復興了。最近報紙上發表了兩項驚人的消息，使我們看了有無限的感慨和隱憂。第一是，麥帥總部命令日本貿易省，生產呢絨毛織品二百六十萬碼，以備輸出遠東市場，同時，總部經濟科學組聲明，此項呢絨，將屬日本戰後最初之出口用製品（以往輸出者，均屬存貨）；第二，也是麥帥總部指令日本貿易省，將第一批進口生棉，紡成之棉紗，着即準備出口，按此係指飭該省準備棉紗四七七六〇〇磅，運往香港緬甸及荷屬東印度者。可見日本棉毛紡織業，在麥帥的統治下，已走上出口的途徑了。美國既以全力扶助，則日本紡織業的復興和紡織品的外銷，乃屬必然事實。日本是一個戰敗國家，其紡織業的前途，已展開無限的曙光和莫大的希望。返觀我國棉紡織業，在抗戰期間，遭敵偽摧殘，原已衰落不堪，差幸勝利以後，接收敵人在華所設工廠，積極復工，表面上漸有復興氣象；可是實際上，困難叢生，尙未能儘量恢復，而原棉恐慌，日趨嚴重，紗布生產，不敷分配，無形中註定了我國紡織業前途的命運。恐怕過去在接受敵入紗廠的時候，大家滿想爭取東亞日本所有市場的心願，將成夢幻泡影了。我們要檢討當前實際的情形，來按索未來應循的路向。

## 二 國棉的衰落和原棉的恐慌

棉荒是目前國內棉紡織業普遍的現象，我們要認識這種現象的嚴重性，必須從歷年棉花產銷實況與目前供需情形二方面來分析。我國是一個農業國

，也是一個棉產國家，全國農民佔總人口百分之八十五以上，棉農又佔農民中之極大部份，全國各地，棉區極廣，形成世界四大棉產國家之一。根據一九三三至三九年世界各國之平均產量計美國產棉一三、一四九、〇〇〇包，佔全世界四二、四%，印度四、六四三、〇〇〇包，佔一五%，蘇聯三、四三〇、〇〇〇包，佔一一%，我國產棉二、八五五、〇〇〇包，佔九、二%，位居第四，不可謂少；但以人口衆多，需棉量鉅，歷年棉產，多難自給，以視美印棉花之除自用者外尙可大量運銷海外者，不可同日而語。

我國棉花產量，抗戰前後，顯有差別，戰前數年，政府當局，積極推進棉花自給政策，改進棉產，不遺餘力，因之棉花產量，年有增進，至一九三六年，即民國二十五年，棉產激增，已達最高峯，幾於接近了自給的邊緣，當年棉產達八、七五〇、二七〇公擔，較一九三二年之四、九二〇、二〇〇公擔，增加幾近一倍。至戰事發生後，重要棉區，逐年淪陷，原棉產量，遂以銳減。至一九四二年，產量僅二、二六七、〇〇〇公擔，約爲一九三六年產量四分之一。

根據中國機器棉紡織業同業公會聯合會估計，三十四年全國主要十二省棉田面積爲二二、七九九、九一〇畝，皮棉產額五、〇〇七、八〇五市擔，每畝皮棉產量二六市斤，較民國二十六年度中華棉產統計會最後棉產估計數，棉田減三千六百五十一萬六千四百三十四畝，即減百分之六十二，皮棉產量，減七百七十一萬四千七百八十八市擔，即減百分之六十一。至三十五年全國棉產，根據農林部棉產改進諮詢委員會與中華民國機器棉紡織工業同業工會聯合會報告，較前年大有進展，但與二十六年相較，相去仍遠，此次估計，共有棉田三千二百四十一萬八千一百六十九畝，約產皮棉七百八十九萬五千六百一十擔，平均每畝可產皮棉二十四市斤。

溯自抗戰事起，國棉產量，年趨減少，勝利以後，內戰又起，至今棉產尚無顯著增加，前年產量，實際多少姑置勿論；去年實際產能多少，尙有待於事實之證明，假定上面估計的七百八十餘萬擔，係實際產量，則用於紡織以外者，當不在三成以下，能用於紡織者，充其量，亦不過五百餘萬擔，欲舉以供應全國四百餘萬錠之用，自屬不敷，在此種國棉生產數量不足的情況之下，爲維持紡織事業之生產而輸入外棉，乃屬必然之措施。戰前數年，棉花一項，原爲進口大宗之一，直到中央注意改進棉產，棉花輸入，乃逐漸減少。二十六年紗廠用棉，幾達於自給程度，及至戰事發生後，國棉生產日趨衰落；外棉輸入，則趨激增。

由統計可知在民國二十年左右，全國紗廠消用外棉，幾達半數左右，至二十六年，而消用外棉之比率銳減。勝利後，因接收敵在華紗廠，計二百餘萬錠，逐漸復工，需棉之數，自不待言，國棉產額，既難供應，外棉輸入，勢必增加。根據海關表報，去年首七個月外棉進口統計，近二百萬包，而聯總歷次運華救濟美棉，尙不在內。此近二百萬包外棉之輸入，其消用之情形如何，據一般估計，目前上海各廠百分之九九係用洋棉，用國棉者，爲數極微。較諸民國二十年，紗廠消用外棉百分之五十以上者，尤遠過之，實開紡織業使用洋棉之空前記錄。高度的使用洋棉，遂促使國棉生產之日趨沒落，而表現各廠對外棉之依存性益形嚴重。

當前國棉產量之銳減，固爲棉紡業原料恐慌之所由來，而洋棉來源之不可靠乃益增恐慌之嚴重。根據美國農業部報告，去年全美棉花產量，爲九百十七萬一千包，雖較上年略增一百五十六萬包，然較一九四四年已減少三千零五十九包。又據美國「商業雜誌」估計，截至十一月一日止，去年美棉產量八、六七九、〇〇〇包，已較農部估計數字減少四十九萬二千包。故去年美棉產量，亦僅堪自用，美政府已考慮美棉出口補貼制度之取消。至印度原屬重要棉產國家，在一九三八年棉田面積爲二三五〇萬畝，本年只有一四四〇萬畝，因目前多數棉田改種食用作物，以致棉花生產，亦不敷國內需要，乃有禁止出口棉花之頒布。埃及棉產量，年僅五六百萬包，約當我國戰前棉產量三分之一，其銷售對象，向以英美爲主，前次該國棉業者察團來華，關係研究埃及棉對華供應數量，其後實際分配我國者，不過四百五十包，爲

數寥寥，無濟於事。將來外棉之輸入，其難如是。然則國內可供應用存棉又有幾何？據報載棉商同業開存棉，計花商一〇七家，存棉九〇九八七擔而已。此項存貨數量，僅及戰前尾數，良以戰後棉商，資力薄弱，不堪高利貸剝削，國棉因交通困難，產地價格過高，週轉費時，難以販運，洋棉則自去年五月央行停止供給外匯以來，早經停止訂購，現在棉紡織業，雖力請重開美棉外匯，而事實上美棉歉收，已難望充分供應。

### 三 紡織業的動態和生產的不足

戰事發生以後，棉區先後淪陷，以致國棉生產衰落，紡織原料恐慌，爲維持生產，不得不仰給於外棉，亦賴外棉價廉，紗布價昂，而形成目前紡織業之暫時繁榮。棉花生產，既屬不能自給，紗布產量，自受直接影響，而生產設備之是否足夠，尤屬影響紗布生產之指標。戰前在不平等條約之下，英日先後在華設立紗廠，資力雄厚，出品精良，尤以日本在華紗廠，佔壓倒優勢，當時華北天津等處我國紗廠，幾於無法維持，而轉售於日商。根據民國二十六年華商紗廠聯合會統計，當時我國境內中外紡織設備，有如下表：

戰前國內紡織設備統計表：

國別	紗錠(枚)	線錠(枚)	布機(台)
中國	二、六九四、八一六	一七二、四二八	二四、六二九
日本	二、〇九七、〇八六	三五〇、二八四	二七、九〇七
英國	二二一、三三六	八、六七〇	四、〇二一
總計	五、〇一三、二三八	五三一、三八二	五六、五五七

由上表可見日本紗廠，在我國地位，是如何重要，紗錠雖較我國少六十多萬枚，但線錠則較我國多二十萬枚左右，即布機亦較我國多三千餘台，而況我國紗廠設備，比較陳舊，生產力之較差，自不待言。抗戰軍興，工廠區域，大多淪陷，各項設備，迭遭破壞，至太平洋戰事發生後，即日本紗廠，亦因軍事需要，自動毀去百餘萬錠，故至日本投降時，被我接收之紡錠，已非原數。目前全國紗廠設備，約爲戰前百分之八十，例如紗錠原爲五百餘萬錠者，如今則僅餘四百二十萬錠而已。

根據比較可靠的估計，假定我國每人每年平均用布二十碼，則四億五千

萬人，以兩人合用一疋（即四十碼）計，則全年需布二二五、〇〇〇、〇〇〇疋，以十二磅布作爲比較標準，全國年需原棉二、七〇〇、〇〇〇、〇〇〇（磅或二千五百萬擔（每擔一百十磅）），依一架織機每日（日夜班）產布二疋，一枚紡錠每日產二十支紗〇·九磅，再按一年三百工作日計算，中國至少須有九百萬枚紡錠，和三十七萬五千台布機；但根據統計，我國現有紡錠，不過四百二十九萬枚，不足此數之半，全國布機不過五萬一千台，不足此數之七分之一，所以目前中國的紡錠總數，僅及每一紡錠能供給一百人需要的世界紡錠總數的百分之三，織機總數更僅及每一織機能供給二千五百人需要的各工業國家織機總數的百分之五。除動力織機外，端賴無數小型布廠以木機轉動，供給農民和工人的需要。我國紡織設備質量如此，生產品的不足，是自然的結果，何況現有紡織設備，因種種關係，尙未能達到充分利用的程度呢。目前紗廠運轉率，不過百分之六〇，至原棉生產，前年僅五百餘萬擔，去年情況略好，亦不過七百八十九萬餘擔，核與二千五百萬擔之需棉量，尙不足三分之一。原棉生產，既感不足，紗布生產，亦受機械設備等之限制，而無由開展，全國紗布生產數量，尙無詳確統計，可資依據，但吾人不難自上海紗布生產數量推測其大概。上海去年上半年六十九家紗廠，平均每月生產棉紗四〇一九〇件，自一月之二〇九〇三件，漸增至六月份之五七六六七件，增加在一倍以上，棉布每月平均生產四六五、二六〇疋，由一月份之一三二九七三疋，漸增至六月份之七二〇一八八疋，增加五倍以上。

我們知道了上海紗布生產數量，不能馬上進而推測全國的產量，必然先求了解上海紡織設備，佔全國之地位，然後才能按照比例推算出全國紗布的產量。茲再將上海紗廠設備與全國之比較，列表如后：

地區	數	紗	錠(枚)	線	錠(枚)	布機(台)
上海	六九	二、〇九六	三四六	三七一	〇八〇	二五、七一一
全國	二二四	四、二九二	一四八	四六一	四七〇	五一、二四三
百分比	三三·〇三	四八·八三	八〇·六三	五〇·〇二		

由上表所示上海紗錠，佔全國百分之四十八·八三，布機佔全國百分之五〇·〇二，兩者殆各爲全國之半，至線錠則更爲全國百分之八十以上。

## 紡織工業

現階段我國棉紡織業的增產問題

如參酌產量比率及其運轉率估計，則全國每年可產紗二百數十萬件，布三千數百萬疋，較前述九百萬錠能產之紗及四億五千萬人口所需之布相距甚遠。這是從生產數量上來推測，當然上海以外紡織工廠的運轉率尙及不到上海，而民間手工紡織紗布，亦未估計在內；此項估計，無非作一種概念的說明而已。如果再從生產素質上來分析，也不够水準。英美等工業先進國家，固不必論，即我國情形，戰前與戰後相較，一般水準，也相當降低，戰前紡二十支紗，一萬錠子日夜運轉二十小時，要出紗二十五大件，即一枚錠子，日夜運轉要出紗一磅，在民國二十四五年間，够得上這樣標準的廠家很多，現在却很少了。中紡上海十九個廠中，每日一萬錠子出紗扯到二十二件半的，只有一家，稱爲模範廠，如此模範的標準，已較戰前打了九折，其他最多只能做到戰前八折七折或六折的標準。民營廠家也是一樣，小型紗廠，情況更差。紗布產量，是這樣的不如人意，品質亦未見有如何改進。根據接收清理敵偽紗布的經驗，在數百萬疋棉布中，我們得了一個概念，即是黑府綢黑紗布等貨，凡是日本廠家出品，比較都不易發脆，而我國廠家出品中，這類布疋發脆者極爲普遍，即黑斜紋黑金剛呢健美呢等貨，亦在於不免；除了空間的不良，時間的過久等都很有關係外，會不會染化技術上尙有問題？

## 四 原因的所在和當前的對策

我國工業以棉紡織業爲其骨幹，將來要實行工業化的經濟建設，必然要從紡織工業着手，像過去日本的過程，由紡織工業起家，逐漸走上重工業的路。可是我國當前的紡織工業雖已跟了國家經濟政策，走上了應走的路，然而尙未能負起其應負的使命，完成其應有的任務。其最大的困難，是由於原棉恐慌和生產不足，以致內銷尙感不敷，外銷更說不上了。關於這種恐慌和不足的現狀，我們已在前面加以分析，現在想繼續討論原棉何以恐慌，生產何以不足，然後針對現實，研究對策。原棉恐慌，要推廣植棉，生產不足，要增加生產。增產誠爲紡織業當務之急，而如何增產，乃是當前亟待解決的問題。

原棉的恐慌，由於國棉產量的銳減和外棉來源的漸見稀少。外棉何以漸少，這由於美印棉花產量不足，僅够自用，難以輸出；而明令取消獎勵出口



甚或限制出口，亦時有所聞。況且我國前爲保護國棉起見，曾經限制美棉外匯（至今猶然），這樣，外棉的進口，自然不免受影響了，至於國棉的生產，因爲種棉的成本較高，易致虧損，虧本的事，誰願意幹？即以米價而論，其所漲倍數比棉花高多了。二十八年棉花一擔，可換米四石，三十五年春間，二擔皮花，只售十萬元，可換米不過一石半，即至今亦不過換米兩石多；米貴花賤，農民紛紛將棉田改種水稻，棉花產量，自然減少，此以花價賤影響植棉。去年廉價美棉，大量輸入，各廠復工，爭相競購，國棉質差價昂，無人過問，農民誰也不得不另想別法，再也不想種棉花了。當時紡織業只願減低生產成本，以期暴利，缺乏保護國棉之遠大眼光，及至國棉生產銳減，美棉亦復漲價，甚且限制出口，吾人實感各廠競用洋棉，政府未能獎勵國棉之爲失策，此以洋棉傾銷影響植棉。此外如兵災人禍，交通運輸等等影響，均足使棉花減產。由此可知當前棉荒的原因，由於內在的國棉生產的不足和外在的洋棉進口之不可持，這是極明顯的事實。

至於目前紡織業生產何以不足，亦不難加以說明：第一、前面已經說過，我國現有紗錠，只有四百萬枚，與實際需要數量，相差尚遠，以較英國之三千九百萬枚，美國之二千三百萬枚，戰前日本國內之一千一百萬枚以及印度現有一千二百餘萬枚，實際際乎其後，所以從紡織的基本工具上看，我國紡織設備，實感不足，則紗布生產的不足，自屬必然的現象。第二、我國紗錠一半以上，係在上海，上海各廠，受電力供應之影響，無法開展，致現有紗錠，未能爲充分之利用。第三、即使設備增加，電力充足，而原棉恐慌，猶足爲生產之限制因子，國棉自給，固須相當時間，而美棉供應，亦有困難，因之，生產之受限制，勢所不免，至於生產技術的落後，生產效率之降低，更無論矣。

關於原棉恐慌和生產不足的原因，我們已在前面簡單的加以說明了。現在要說明的是進一步如何增產的問題。原棉增產這一方面，我們有一個初步目標，明白的說，先要能恢復到戰前的最高生產水準，則我國原棉已離自給不很遠了；增加棉產，從技術方面說，主要的手段，不外擴展棉田和推廣美棉。擴展棉田所以增加產量，推廣美棉所以改進品質；因爲舊前的棉荒，不但是產量的不足，而且是品質的低落，惟有質量改進，同時並行，才能充分

解決棉荒的問題。許多廠家採用美棉，實由於中棉纖維，多屬粗短，只能紡粗紗，美棉纖維細長，宜於紡細紗，將來我國要生產細絨棉，除注意國棉育種外，引種美棉，宜較便捷，我國各地宜於植棉者，固屬極廣，而適於美棉者，區域亦大。戰前數年引種之美棉新種德士棉 (Deltapine) 適宜於長江流域；斯字棉 (Stonelle) 適於黃河流域。至於原已引種之金字棉 (Kinross) 分佈於遼甯、山東、河北及江蘇鹽墾區，脫字棉 (Triee) 之適應性較大，遍佈於全國，尤以黃河流域爲最重要，其地位今將以斯字棉代之。愛字棉 (Acacia) 曾在南京附近試驗，其地位已由德字棉代之。目前我國繁殖的主要品種，則爲斯字棉及德字棉二種美棉，以及日本人所育成的一種關農一號棉。據說成熟早而纖維長，在冀東以北以至遼河流域一帶種植頗廣。總之，美棉品種中，以早熟種爲最適於我國環境，中棉各品種之適應區域，視各種型而不同，各型之適應地域，終不及美棉之廣，各地均以當地品種爲佳，今後植棉應相地制宜，凡宜於美棉者，似應推廣美棉，不宜美棉者，則推廣中棉，此技術方面之常談，毋庸多述。中棉能改進，美棉能推廣，則棉花質量自可同時增進了。

雖然，原棉的產量已增加，品質也改進了，但這種事實，並不足以說明原棉恐慌之解除，而僅足以指示原棉恐慌解除的可能。因爲原棉恐慌的能否解除，要看各廠原棉的能否經常供應，所以要解決原棉恐慌問題，除推廣植棉以外，尤賴於各廠之大量收購。目前國營紡建公司，已在鄭州漢口南通沙市東台等處積極收購，預計收購八十萬擔，現在只收得半數，民營各廠，亦已在各地收購國棉，良以美棉輸入不易，國棉不能放棄，惟欲提高收量，似不得不酌予放價。如是一面可以刺激陳棉應市，一面可以促使農民廣植棉花，爲國棉留一線生機，亦即爲紡織前途打下良好基礎。爲便利收購起見，亦不妨鼓勵或指導農民組織棉花運銷合作社，以減少花商之剝削，並增加農民收入。棉花經過合作運銷組織後，收購時可免零碎，且可收得較爲標準化之原料，實爲一舉兩得。

至於說到增產紗布的要務，就上海情形而言，目前紡織業生產力不能發展的主因，最顯明的既是受電力的限制，則補救之道，首在增加電力供應。關於此一問題，市府已決定自去年十一月一日起開始限制民用，以移增工業

用電，國營紡建公司，特向政院物資供應局，申請配給最新式小型透平發電機四架裝於該公司第十七廠內，業已開始配裝機件。該機係由美運滬，每架每日可發電一千瓩。按國營紡建公司現開工錠數日夜各六十萬枚，所需電量，一整日約為八千瓩，故該項發電機裝竣後，可能解決需電量三分之一，此誠吾人之所樂聞者。至民營及滬地以外各工廠生產不足之原因，諒不外設備不備、技術陳舊、效率過低等等所致，所以紡織業在原棉獲得供應，電力不成問題之後，欲謀生產之增加，應在於機械設備之添置。

提起機械設備的擴充，談何容易，英美國內也正自行擴充，短期內難於輸出。據說勝利前，交通銀行曾代各紗廠定購紗錠五十萬枚，勝利後各大紗廠先後自行向英美訂購紗錠，以充實設備。但此項定貨難期運到，大多須在一九五〇年後，始可交貨。若謀自力更生之道，則目前中國紡織機器製造公司雖已成立，然以種種條件之未能具備，距離大量自行製造之時期尚遠，不過紡織機器，國人已能自行製造，此吾人可以自信者，惟望從事者勇往邁進，自力更生，豎立紡織事業復興的基礎。

出品之精粗，與技術之良窳，有密切之關係，欲圖出品精良，必須提高技術水準，吾人認為可為而必須做到者，其一、為廣羅技術人才，提高其待遇，使能安心工作，以加強其生產能力，而改善技術上之缺陷；第二、注意研究改進，亦為今後應行努力之工作，良以現在各廠，常多注意生產，而缺乏遠大目光，忽視研究改良工作，實為我國工業生產落後之一大主因，聞目前已有某目光深遠之民營紗廠，籌備合辦紡織研究所，從事紡織事業之研究改進，用意至為可取。返顧我國營之紡織機關反沒沒無聞，即簡單之刊物，亦無出版。注意生產分配，而忽視研究改進，實足為紡織前途憂。將來紡織工業欲求生產技術水準提高，對此二者誠不容忽視。

## 五 千言萬語還是增產第一

關於棉紡織問題之討論，近來頗為社會人士所注意。良以紡織事業為我國當前最有希望的工業，將來我國經濟建設如實施工業化，非自紡織工業着手

手不可。然而紡織問題千頭萬緒，見仁見智各有不同。但現階段的問題，恐還離不了增產兩字。原棉恐慌固須增加生產，成品不足，更須加緊紡織，說來千言萬語，還是一「增產第一」。要有豐富的原料，才能大量的生產，要有大量的生產，才能推進外銷。前面已將原棉恐慌和生產不足的實況，原因及其對策，加以簡單的分析了。無如和平尚未實現，交通亦未恢復，以致原棉的收購，紗布的運銷，都成問題。我們只有眼看看日人受着盟軍的協助一步步走上了東亞市場盟主的坦途而納悶，為着整個紡織事業前途的危機而寒心。最後還得補充幾句，就是本文係去年十月間著稿，終日碌碌，未暇整理，茲為抄出，正擬發稿，適見報載上海各廠聯合向蘇北大量收購國棉，同時紡聯會亦議籌紡紗實驗研究機構，此兩點與筆者所理想者，不謀而合，吾人惟望此種計劃能成爲事實而已。

(轉載新中華雜誌第一七五期)

### 鼎鑫紗廠股份有限公司

◁ 出品 ▷

各支粗細棉紗

◁ 商標 ▷

三羊三友

總公司

上海滇池路九十七號  
電話四六六一

工廠

上海北光路卅六號  
電話二〇六一九一六三七八

# 泰豐紡織廠股份有限公司

業務：紡紗 織布 漂染 印花 刮絨 整理 代客整理坯布

出品：各種粗細棉紗 各種紗線坯布 各色加工布疋

商標：金橋 銀橋 熊蜂 長虹

## 附設造紙廠

出品：有光紙 道林紙 白報紙  
包紗紙 招貼紙 火柴紙等

第一廠 中正西路七十四號 電話 二一六八八 二二九六四  
二四〇九九 二二八八六

第二廠 華德路一三八二號 電話 五〇三九九

事務所 天津路二三八號 電話 九八三二一—四（四線）

# 從棉紡織業看南洋

高事恒

## 通力合作 並行不悖

我國接收敵偽產業，紡織工廠是最重要的一份資產。日敵紗錠可以開工的，計上海二十七廠，七十萬錠，華北三十二廠，一百萬錠。（東北不在內）政府在此過程中，想交付民營，可是民間資本之醜集，非頃刻間事，而分配的標準，又費週章，若就財政政策觀點言，亦所不許，乃產生中國紡織建設公司，來適應過渡時期，逐漸交付民營，這種辦法，是適合於目下環境而沒有再好一些的方法了。然而一般人士，頗有顧慮到政府經營工廠，成本採算與民營紗廠有所差別，也許會發生競爭的衝突，而阻礙民營紗廠的發展。一般企業家，甚以上的顧慮，意存觀望，使中國理想中之一千萬錠之誕生，因而延遲若干年，這種過慮，未始全無理由的。或以為紗錠係承繼日敵而來，日華紗廠之對峙，早已存在，華商紗廠在奮鬥中生存，今日敵紗廠威脅解除，況全國衣被所需，決非四百萬錠認為滿足，故二者實可並行不悖。作者以為國家當此生存掙扎之秋，吾紡織界不分彼此，集全國之精華，通力合作，以赴更大之目的，此目的即紡織品之輸出是也。吾人承戰後滿日瘡痍，一切要待外國援助，尤其是美國，我國所欠的債是外匯，故目前吾朝野當以爭取外匯為第一義，甚至因輸出而影響到人民生活，亦所不惜，人民為了國家，當忍痛一時。棉紡織品為惟一可以換取外匯的工業製品，惟海外貿易，因國際市場之競爭，往往無利可圖，甚或虧損，是民營工廠所不願為。紡織公司應該從這上面努力，向國外打開銷路，而將國內市場讓諸民營，庶幾中國紡織業進步迅速可期，實一舉而數善備焉。

## 輸出對象 南洋重心

紡織工業

從棉紡織業看南洋

戰前吾國輸出，以農產原料居多數，如絲，茶，桐油，豬鬃等，照目前觀察，原料輸出並十分樂觀。吾們必須努力工業品之輸出，以吾國初期工業化之製品，當然不能與先進歐美競爭，必須覓一適合吾國製品之對象，則捨南洋莫屬。南洋羣島包括馬來亞，荷印，菲律賓，越南，暹羅，緬甸六邦，計人口一億四千萬，完全農業社會，富源天然，消費強大，所有工業品全賴外來，棉布之輸入，在各邦輸入統計中，均佔第一位。茲以一九三七年為例，是年世界局勢尚稱穩定，滙兌率平均每美金等於國幣三元，日金三圓四十錢，根據此滙率推算，南洋羣島各邦之總輸入額，為九二二·五六〇·〇〇美元，棉布之輸入為九六·二七〇·〇〇〇美元，佔總額百分之一〇·四〇〇·〇〇〇美元，佔日本棉布輸出額百分之二十二，佔南洋棉布輸入額百分之三十八。中國棉布輸出額為二·五一〇·〇〇〇美元，其中輸往南洋三九〇·〇〇〇美元，故棉布貿易實為南洋各邦輸入品之重心。中國貨品所佔地位，誠渺乎其小。日本二十年來處心積慮，爭取市場，其勢銳不可當，雖自一九三二年馬來亞及荷印等國有棉布輸入限制，明為世界各國一例待遇，實係針對日本而發。但日貨品質適用，成本低廉，始終握棉布輸入南洋之霸權，無怪爾爾開夏不勝震驚，亞丹姆特為之失色。

## 國際諒解 合理要求

南洋輸入之棉布，大多為三十二支紗以下之織物，門幅則在三十六英寸以上，完全適宜於夏季衣料。蘇紗府綢漂布均極合銷，印花染色無不咸宜，總以價廉為第一義。英荷美等國家棉織品盛名卓著，雖以統治者地位，可便利推銷，但其品質過高，價格昂貴，日本棉布得縱橫無敵，別無他理，價廉

之故也。歐美國家之工業，已趨高度化，棉紡織業為比較幼稚之工業，故今後南洋各邦之國家。如為了殖民地市場而製低級織物，實為不經濟。如硬要以其高貴貨品使南洋人民消費，則無異增加人民之負擔，亦不合理。惟中國之棉產，（最合紡三十二支以下棉紗）紡織技術。及廉價工資等條件，最適在在南洋打開銷路。中國受戰事之摧殘，艱苦流離，吾人必須重整工業，以謀生存。中國必先建立紡織工業，以養其他工業，使中國能很快地建立一千萬紗錠，則整個工業化方有前途。故盟國要希望吾工業化，首先請協助吾建立紡織工業。為了恢復吾國繁華，為了要償還外債，吾人乃不能不有海外市場，吾們盼能取得日本人以前在南洋之市場。此種合理的要求，深願得國際間之諒解。不久，世界貿易會議將召集，吾國應即準備提出，以求世界之公認。此外並須與南洋友邦討論者，即為南洋之宗主國，如英國等，好容易把昔時之敵人加以消滅，是否肯放棄市場。而印度握有紡錠一千二百萬枚，其產品亦待推銷，惟其如是，民營紗極難競爭，惟有一方以外交立場，艱據理力爭，一方立求減輕成本，以謀開拓，則南洋棉布市場，庶幾有濟，艱苦前途，尚待打開。

### 輸出一元化 專業化

南洋一億四千萬人口，如每年每人消費棉布十六公尺，則南洋羣島每年應消費棉布二十二億四千萬公尺，每個紗錠每年平均可產二十支紗一百三十公斤，每公尺布平均需要棉紗〇·一五公斤，共計消費棉紗三億三千六百萬公斤，恰等於紗錠一百八十萬枚之生產量。故以接收日本紗錠一百七十萬枚全部運轉，恰可供應南洋民族全部消費量。如南洋棉布輸出，由中國紡織公司一元輸出，其最大利益為經濟化與效率化，可能使棉布幅度品質重量等，絕對標準，對工廠之工作程序，可分廠專業化，大量製造，以求減輕成本，對銷區供應，有整個調整，得避免競爭。照全國所接收之日廠紡織染而言，機器紗錠不成問題，惟布機及印染設備殊感匱乏，上海及華北可用運轉之織機，計三萬七千台，印染工廠以上海內外棉加工二廠最完備，計每天可出八千疋，若以全部紗錠出產，織染印至少添織機六萬台，及與內外棉加工廠同樣設備之印染廠十所，凡此皆非此時民營工廠所能舉辦，則紗建公司當仁莫讓矣。

### 取之於敵 用之於民

如吾國計劃以棉布供應南洋市場，應同時準備自南洋各邦輸入物資，以求交換。際此世界貿易此後恐脫不了互相交換的範疇，吾應向南洋各邦提議，如吾輸入南洋棉布，當交換其橡膠，米，石油，砂糖等。前項產品，均為南洋各邦主要生產。查米石油及砂糖三項，為吾國必需之物品，在七七事變前，輸入價值計米糖及樹膠等約一千八百萬美元。汽油一千五百萬美元，汽油係自荷印輸入，惟屬於亞細亞及美孚之資產，非荷印政府所能控制，故吾可能自南洋輸入之價值，當為每年二千五百萬美元，如吾輸出棉布以伍千萬美元，可全部購取橡膠轉輸往美國。查世界橡膠產量，南洋佔百之九十，美國為其最大主顧，每年向南洋購取樹膠，價值一億五千萬美元，故吾如在南洋購買橡膠輸往美國，其間極有回旋餘地。此項轉往美國之外匯，代國家還債，或向美國購取建設器材也好。吾以為最賢明之措置，莫若「取之於敵用之於民」，即用以繼續購取紗錠，則每年可購紗錠五十萬枚，准由民營工廠請求承領，分期付款，如此則國家與民間相互合作，十年之間，中國可增加五百萬錠，完成一千萬錠衣被自給自足大計劃矣。

### 確立政府 增進僑匯

如南洋貿易政策能加以確定，不僅有利於國家，而南洋華僑，亦受惠沾益。查吾華僑在南洋者八百萬人，大部份屬於商人階級，居於歐美人及土人之間，而為仲介人，因為土人係農業社會，歐美人居於輸入者地位，凡屬於商行，均為華僑，不論鄉僻野都市城鎮，均有華僑商店，抑可稱之為有力的祖國出品義務推銷員。華僑投資於南洋，據估計有六億五千萬美元，佔各國投資南洋總額四分之一，彼等運用資本與努力，爭取生存，其產生最大之效果而供應於國家者，厥為僑匯。每年由南洋匯款回國者，在戰前平均每年壹億美元至壹億伍千萬美元之間，平均每人每年匯款美金二十元，等於戰前國幣六十元。中國五十年來之經濟，每年入超，其所以不破產者，端賴僑匯。如吾能建立南洋貿易政策，則華僑能確立經濟基礎，僑匯之數量，自可比例增加，其有益於國家經濟，將何等重大。

依上述之計劃，以一百七十萬紗錠，全部製造南洋製品，每年假定可為國家掙回美金伍千萬美元，並藉以消滅民營紗廠之衝突性，使其專力國內貿易，異途同歸，以奠中國紡織業基礎，旁及其他工業之聯帶發展，間接促成華僑之繁華，作者謹以南洋輸出者立場管見所及，謹以一得之愚，供獻棉紡織界及中國紡織建設公司創業之始，並祝其成功也。

# 我國之棉紡織工業

楊德惠

## 一·史的回顧

(甲) 發軔時期自光緒十六年——廿一年

我國機器棉紡織廠，發動於民國紀元前三十年即光緒八年（一八八二）李鴻章的上海機器織布局（洋布局）試辦的奏摺。幾經波折，迄十三年（一八八七）計劃重提，積極籌備，始於十六年（一八九〇）正式成立。計有紡錠三萬五千枚，布機五百三十台，此為我國機器紡織工廠之肇始。十七年（一八九一），復有湖北官布局設立，均屬官辦性質。私人經營之機器紡織局（紡織新局——華新廠）亦於同年成立。至十九年（一八九三）十月，洋布局毀於火，次年復改籌華盛廠，為官督商辦，設紡錠六萬五千枚，布機七百五十台。二十年（一八九四）至二十一年（一八九五）間，復有武昌之湖北官紗局，上海之裕源，大純，裕晉等四廠先後成立，當時共有紗錠二十四萬枚，布機一千六百台。自十六年至二十一年，可稱為我國棉紡織業的「發軔時間」。茲列此時期紡織廠名及設備于下表：

廠名	紗錠(枚)	布機(台)
華盛	六五·〇〇〇	七五〇
華新	一五·〇〇〇	三五〇
大純	二五·〇〇〇	——
裕源	二七·〇〇〇	——
裕晉	一七·〇〇〇	——
湖北官布局	四二·二八〇	五一二
湖北官紗局	五三·七六〇	——
總計	二四一·〇四〇	一·六二二

紡織工業

我國之棉紡織工業

(乙) 萌芽時期自光緒廿二年——廿八年

我國棉紡織業初創五年，而日本棉工業，亦正在積極擴展中。然以其國內渣資狹隘，急謀國外市場，我國當然為其最佳目標市場，所以在甲午戰後，簽訂馬關條約時，日在即提在我國內，有設廠製造權。此後各國即依「最惠國條例」紛紛援例設立，遂造成外國產業資本自由侵入的開端。日本「內外棉」會計劃在上海設廠，其他並有另組東華紡織株式會社及上海紡績株式會社從事活動，旋因調查結果，尚不及其國內製造有利，暫告中輟，故二十二年（一八九六）終，外商紡織工廠在我國內設立者，為英商怡和，老公茂二廠，與德商瑞記，及美商鴻源紡廠，共有紗錠十五萬三千枚，而尚未有日廠出現。同時，我民族工業因受到外商紗廠製紗大量內銷的刺激，紛起在上海以外各地建設新廠，如廿二年（一八九六）甯波之通久源；二十三年（一八九七）蘇州之蘇綸，杭州之通益公，無錫之業勤；二十四年（一八九八）上海之裕通；二十五年（一八九九）南通之大生；二十七年（一九〇一）蕭山之通惠公等廠是。至二十七年終，計紗錠約三十八萬枚，布機二千二百台。二十八年，（一九〇二）日人收買美商協隆紡織局（即裕晉）為上海紡織第一工場，收買三泰（即大純）為上海紡織第二工場，此為馬關條約後日本紡織資本正式侵入的開端，自廿一年（一八九五）至二十八年，（一九〇二）可稱為我棉紡織工業之「萌芽時期」，但同時正遭遇着外資侵入的壓迫了。

(丙) 保育時期自光緒廿八年——宣統三年

光緒二十八年（一九〇二）至宣統三年，（一九一一）可稱我國棉工業之保育時期。蓋當時各國以不平等條約，將我國層層束縛後，一變其武力侵略而為經濟的榨取，且挾其雄厚之資本，精良之機械與技術，復利用我國低

廉的勞工，在我國內設廠製造，以我國幼稚工業與之競爭，不啻以卵擊石，故岌岌可危有被壓倒之勢。至是我國朝野賢明人士，覺得經濟侵略可畏，遂設立農商部，開辦公司註冊，頒布商法，獎勵工商業等法模；另一方面，創辦工業學校，培植紡織人才，極力提携，補助工商企業之發展。此一時期，中外棉紡織廠的發展形勢，尚屬均衡，茲列中外紡織廠錠數比較如下表

年	份	中外商紗	華商錠數	百分數	外商錠數	百分數
錠合計(枚)						
光緒三十年(一九〇四)		五七,二六六	三三,二〇八	六〇.〇	二六,〇六八	四〇.〇
光緒卅二年(一九〇六)		六四〇,九四	四六,七六七	六六.六	三三,二五七	三三.四
光緒卅三年(一九〇七)		七五,九六六	五〇,二九八	六六.三	二五,六六八	三三.七
光緒卅四年(一九〇八)		六四,〇〇〇	五二,二六三	五三.三	二七,九四三	三三.七
宣統元年(一九〇九)		八三,〇三三	五二,二九	五五.九	二八,〇三三	三三.七
宣統二年(一九一〇)		八四,〇三三	五四,〇九	六三.六	三〇,〇九四	三三.四
宣統三年(一九一〇)		九四,一四六	六〇,一七〇	六三.九	三三,九七六	三三.三

就上表第一年，華商設備佔總數百分之六十，外商佔百分之四十。至宣統三年，(一九一〇)華商佔百分之六六.六，外商則佔百分之三十三.四。其他各年情形，亦復如此。不過就上海一地而論，則外商超過華商，而華廠則有改向內地發展的趨勢。至於當時我國棉紗需要與生產情形有如下表。但至一九〇四年，需要量已達一百萬包，國內生產約三十萬包，約佔總量百分之三十。(單位包——每包四百磅)

年	別	棉紗來源	國內生產	英國	印度	日本	總計
一八九七			一五〇,〇〇〇	一七,〇九	四二,八四	四,六〇六	六六,五二
一八九八			二四〇,〇〇〇	二四,五〇〇	四六,六四	一六,〇八	八九,九二
一八九九			二〇〇,〇〇〇	一九,五八	六五,四四	二五,九〇〇	一〇六,九二
一九〇〇			二〇〇,〇〇〇	一六,一〇	六六,九〇	二七,一三五	一〇九,一五
一九〇一			二〇〇,〇〇〇	一七,三九	六六,九〇	二七,一三五	一〇九,一五
一九〇二			二〇〇,〇〇〇	一七,三九	六六,九〇	二七,一三五	一〇九,一五
一九〇三			二〇〇,〇〇〇	一七,三九	六六,九〇	二七,一三五	一〇九,一五
一九〇四			二〇〇,〇〇〇	一七,三九	六六,九〇	二七,一三五	一〇九,一五

上表中棉紗種類，自印度輸入者，為十支至二十支，與國內生產情形大致相同。日本紗則自十四支至三十支，英國紗則為二十八支至三十二支。

自光緒廿九年(一九〇三)東清鐵路完成，三十二年(一九〇六)大連開放，東三省需要增加，形成一重要市場，各國逐鹿頗勁，我國棉紡織業，亦受到刺激，故自三十一年(一九〇五)以後，華商紗廠，每年均有增設，如一九〇五年之上海振華，一九〇六年之無錫振新，常熟之裕泰，甯波之和豐；一九〇七年太倉之濟泰，崇明之大生二廠，上海之九成；一九〇八年江陰之利用，上海之同昌；一九一〇年上海英商之公益，日商內外紗第三；一九一一年日商內外紗第四等。華商紗錠，由光緒三十年(一九〇四)之二十四萬枚，至一九一一年，增至六十萬餘錠以上，約增一倍弱。

(丁)全盛時期民國元年至民國十一年

我國棉紡織業，雖經數年保護與撫育政策的實惠，俾民族資本略得漸次發展之餘步。然究以國外製品輸入的增加，與外國資本勢力堅強，更遇到國內革命勢力的興起，故自宣統二年(一九一〇)以後，即感受政治動亂之打擊。至三年，(一九一〇)停工者計達三分之一以上。民國元年，張謇長實業部，提倡棉鐵政策，復鑒於外國棉布輸入的激增，土布勢難抵制，遂提倡布機設備的增加，而改良國產棉布，此為由機製紗而注意到機製布的重要階段，各廠新設者，大都紡織兼營，而單純棉織廠亦由是而興起，民元年設立之三友實業社，則為其開端。民國三年，(一九一四)第一次歐戰爆發，我國棉紡織業，驟然改觀，而成為棉紡織業史上最光輝的一頁。自民國元年(一九一〇)至十一年(一九二一)間，可稱為我國棉紡織工業之「全盛時期」。民元我國華商紗錠有五十八萬枚，佔總數百分之六五.五，外商有三十萬枚，佔百分之三五.五，而至民十一年，華商增至二百二十二萬枚，而外商亦增至一百三十二萬枚，華商佔六二.六，外商則佔百分之三七.四。而外商中如英、美等國，均已放棄設廠競爭，獨有日本紡織資本，深入我國，突飛猛進。

民國元年至十一年我國紡織工廠設備表：

年	別	中外商紗	華商錠數	百分數	外商	總數	百分數	英商錠數	百分數
民國元年		八五,三三	五〇,三四	五八.五	三四,六六	八四,〇〇	三三.五	三六,五	三三.五
民國二年		六四,〇〇	五二,二九	六二.五	三〇,八四	八四,〇〇	三三.五	三六,五	三三.五

民國三年 1,032,895 35,964 31,911 — — 36,3  
 民國四年 1,020,102 70,014 34,111 39,012 — — 35,8  
 民國五年 1,131,251 72,155 34,311 40,144 — — 35,7  
 民國六年 1,232,233 45,091 36,611 42,122 — — 39,4  
 民國七年 1,198,851 75,095 36,111 43,500 — — 36,8  
 民國八年 1,468,000 85,000 36,611 33,000 37,246,000 26,8  
 民國九年 2,482,000 1,75,000 32,411 82,000 32,256,000 9,0  
 民國十年 3,331,000 2,214,000 35,711 84,000 26,226,000 8,1  
 民國十一年 3,502,000 2,231,000 32,611 1,041,100 30,225,000 7,3  
 民國十二年 3,502,000 2,231,000 32,611 1,041,100 30,225,000 7,3

第一次歐戰中我國棉紡織發展的趨勢

就民國二年（一九一三）後，迄民國十四年（一九二五），此一時期，日資紡織業在我國的發展，實超過我華資達二倍以上。布機方面以民國二年為基數，則民國二年，華商僅有二千二百台，迄民國十四年達二萬台，為八九六，四九似與日本布機增設之指數八一三、二一尚能相衡外，而紗錠增加，以民國二年為基數，至十四年，華商增為三四八、二八，而日商則增至七〇〇、八七〇。

年別	華商錠數	日商錠數	華商台數	日商台數
民國二年	55,191	100,000	2,231	100,000
民國四年	50,044	128,101	2,504	1,866,232,87
民國十一年	113,000	344,411	26,834	542,333,994,97
民國十二年	113,000	344,411	26,834	542,333,994,97
民國十三年	113,000	344,411	26,834	542,333,994,97
民國十四年	348,280	700,870	20,000	200,000

上表的發展趨勢，實因歐戰發動，各國咸牽入戰禍，無暇對遠東市場競爭，棉紗布輸入銳減，而國內需求依舊，遠東其他各市場，亦求過於供，所以得予我國紡織業煥發一時，祇求有貨可售，不顧品質優劣。當時外資所辦的工業，亦風行一時，尤以日資工業為最盛。但因未有整個計劃，祇求草草增加設備，從速生產謀利，尤其於資本組織方面，更加漠視，遂招致了後一時期之淒苦環境的來臨。

（戊）慢性衰落時期民國十二年至二十二年

歐戰告終，各國重振舊業，再事角逐於我國市場，而日本在歐戰中，對於紡織工業的努力，不僅在我國內奠定了棉紡織工業的鞏固基礎，復對南洋方面，獨霸了廣大的市場，而我國民族工業以基礎的脆弱，資本組織不健全，機械陳腐，經營不良，外加經濟蕭條的襲擊，自民國十二年（一九二三）以後，設備方面雖略有增加，已不若日資紡織工業設備增加之速。民國十二年華商紗錠佔總數百分之六二、六，至民國二十二年，減至百分之五七、〇，同時，日商由百分之三〇、二，增至百分之三九、一〇布機設備，相差更遠，華商由民國十二年佔百分之六四、八，至二十二年降至百分之四八、九，而同時日商由百分之二〇、六，激增至百分之四四、四，其變遷，有如下表：（千錠）

年別	總錠數	華商錠數	百分數	日商錠數	百分數	英商	百分數
民國十二年	3,502,000	2,231,000	63.7	1,041,100	29.8	230,000	6.5
民國十三年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十四年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十五年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十六年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十七年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十八年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國十九年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3
民國二十年	3,645,000	2,126,000	58.3	1,219,000	33.4	300,000	8.3



民國二十二年	四四九三	二五三	五、一	一、七三六	三、七	三三	五、二
民國二十一年	四六四〇	二六三	五、〇	一、八三	三、一	一八	四、〇

又布機設備變遷比較表如下：(單位台)

年	別	布機總台數	華商數	百分數	日商數	百分數	英商數	百分數
民國二十二年		一九三三	三、四九	一七、六	一、〇六	五、四	一、四	七、四
民國二十一年		二、四七	三、六九	一五、一	五、九五	二二、六	二、八三	一三、四
民國二十年		三、〇〇四	一、〇七一	三、四	七、五五	二五、〇	二、三八	七、七
民國十九年		三、〇〇四	一、〇七一	三、四	七、五五	二五、〇	二、三八	七、七
民國十八年		二、六八	三、四九	一三、〇	一、〇六	三、八	一、九〇	六、四
民國十七年		二、五九	一、六三	六、三	一、〇八	三、八	一、九〇	六、四
民國十六年		二、六八	三、四九	一三、〇	一、〇六	三、八	一、九〇	六、四
民國十五年		三、〇〇四	一、〇七一	三、四	七、五五	二五、〇	二、三八	七、七
民國十四年		三、〇〇四	一、〇七一	三、四	七、五五	二五、〇	二、三八	七、七
民國十三年		二、四七	三、六九	一五、一	五、九五	二二、六	二、八三	一三、四
民國十二年		一九三三	三、四九	一七、六	一、〇六	五、四	一、四	七、四

日商紗廠不但佔優勢，而且規模較大，資本組織健全，管理得當，成本低廉，在我國紡織業中，已立於不敗之地。而其國內紡織業，又復獲得政府治的竭力支援，儘量輸出，我華廠對此勁敵不利形勢之下，更加國內政治的不安，農村經濟的枯竭，購買力顯著的低下，所以自十一年起，已呈不支現狀，上海紗廠之停夜工，減少運轉錠數者達九家之多。於是經華商紗廠聯合會之決議，一律停工四分之一，但實際上半停工者，比比皆是。十二年夜工全停，各地紡織廠受上海頹勢之影響，亦紛紛停工，減工，全國華商約減百分之三十以上，日商亦減百分之二十。十五年後，華商基礎未穩者，更呈搖動之勢。自十五年至十九年間，華商工廠的改組，出租或出賣者，共達三十家以上。迄民國廿二年，(一九三三)衰落已達頂點，因當時棉貴紗賤，華商大都資本短絀，利息負擔甚重，由于停工減工的關係，更增加製成品成本的負擔，所以至廿二年下半年，華商完全停工者，紗錠達六十七萬七千枚，布機達四千七百台，約佔全國總數五分之一至四分之一，各廠均有岌岌可危之勢。

(已)努力挽救時期民國二十二年至二十六年

自民二十二年後，更受世界經濟恐慌之襲擊，華商紗廠正式破產者三家，辦清理者三家，出買者三家，出租者一家。而日商反挾其雄厚的實力，收買華廠。由于「一九一八」，「一二八」的演進，日商更在我北方諸省，憑藉其侵略勢力，有操縱我整個棉業的局勢。並在北方大量走私，國內製品，幾全無出路，即日商亦不免受其打擊。我政府鑒於全國經濟破產的危險，民國廿二年十月，在全國經濟委員會之下，設立棉業統制委員會，從事全國棉紡織工業之調查，以謀整飭補救，但名為統制，事實上不過是督導而已。當時規定各種經濟標準，及提倡成本會計，設立棉紡紡織實驗館，指導技術的改良，訂標準工作法等，使各廠有所遵循，俾明瞭本身的弱點，努力補救，不為無功。至於整個挽救辦法，一以實力不充，二以環境未許，故不能見之於具體事實。而獲得顯著的成績者，則為棉種的改良，棉田的推廣，攪水攪雜的取締，運銷的合作等。民廿五年，因農村豐收，農民經濟昭蘇，購買力驟增，使近十年來的慢性衰落景象的紗廠，獲得一線生機，頗有奮起與日商抗衡之勢。而日本則不容我國工業的振興，竟不惜造成種種藉口，終至醞釀第二次世界大戰的爆發。在此短短三年，可稱為我國民族工業的挽救時期。可是曙光一現，不幸即投入抗戰期中。茲將民廿二至廿五年三年來紗廠設備狀況比較于下：

全國紗錠設備狀況(單位千錠)

年	別	全國紡錠總數	華商數	百分數	日商數	百分數	英商數	百分數
民國廿三年		四、七七	二、七九	五、九	一、八三	三、九	一、八五	三、九
民國廿四年		四、五三	二、八四	五、七〇	一、九〇	三、九	一、八八	三、八
民國廿五年		五、一三	二、七六	五、三	二、二五	四、三	二、一三	四、一

全國布機設備狀況(單位台)

年	別	全國布機總數	華商數	百分數	日商數	百分數	英商數	百分數
民國廿三年		四、〇九	三、〇七	七、五	一、〇二	二、五	一、〇	二、四
民國廿四年		五、〇〇	三、九一	七、八	一、〇九	二、二	一、〇	二、〇

(庚) 抗戰時期民國廿六年至三十四年

日本感於我國民族工業實力的增強，自民國廿五年後，用全力於我北方，竭力擴張紡織事業，並在河北提倡植棉，竟越俎代謀，除青島方面於廿六年六月已於由五十二萬餘錠，增至七十四萬八千錠；在天津方面，則收買華商之裕元，天津華新，寶成第三及裕大等廠，共計紗錠十六萬九千枚，線錠三千四百枚，布機一千台外，更就各日廠，擬具大規模擴展的計劃，擬增或新設者，紗錠達四十八萬枚，布機一萬一千七百台之多。當時日本的侵略野心，顯已暴露無遺，而我民族的抗戰氣氛，亦正彌漫全國，紡織界中，亦頗有主張將民族工業分散各地，以應付未來戰時環境者。終以時不我待，未見實現，七七蘆溝橋導火線爆發後，於是揭開了第二次世界大戰的第一幕，政府與民間的合作努力，實施挽救而已呈復興氣象的棉紡織業，又趨于悽苦之境。自「八一三」後，滬郊外圍各紗廠，首當烽火，均被迫停工。查當時上海華商紗錠，共有一百一十一萬四千枚，僅能在舊租界特區可能開工者，祇三十五萬錠。至廿六年後，戰區擴大，整個棉紡織業，除上海特區及天津內地安全地帶外，均被日軍佔。在抗戰八年中，由戰區遷至後方者，僅有鄭州之豫豐，武漢之裕華，申新四廠暨沙市等廠，但總錠數不過十餘萬錠。此外尚有戰前訂貨一批，由香港轉輾內運，約五萬枚，總計約二十六萬三千錠。此後因交通困難，無法轉運，其後惟一努力目標，祇趨於小型紗廠之一途，其機械由上海製造及內地製造者，分設川、陝、滇各省，不下二千餘廠，紗錠共達三萬枚。故在川、陝、滇、桂、湘五省，連大型廠，共有紗錠達三十萬枚之譜。淪陷區華商紗廠，除少數外，完全被日軍佔，已如前述。日商初擬強制為有利的合作，屢次催促華方負責方前往接洽，均置之不理，使無從售其狡計。但日商紗廠方面，破壞亦大。據查：上海方面損失二十二萬錠，青島方面損失六十一萬錠，連漢口之泰安，共計損失達八十六萬六千錠，線錠共計九萬四千枚，布機亦達一萬六千二百台。遂由日商之慫恿，將日軍佔的華商工廠，悉數委託日商經營，其對各日商社會之分配如下表：

(甲) 蘇浙皖區

受任經營者 廠 數 紗 錠 布 機

紡織工業 我國之棉紡織工業

公大	六	二六九·一四〇	一·八四一
豐田	八	二二八·六六四	二·八三七
大康	七	二〇〇·四六八	一·三三四
日華	二	五九·七六〇	一·三〇二
裕豐	六	二二二·七六四	一·四九二
上海	四	二〇〇·四四八	二·七二二
東華	二	四五·六八〇	四六八
同興	一	二九·九五二	一·〇四〇
內外	二	六九·七四四	一三·〇三六
合計	三八	一·三二六·六二〇	

(乙) 華北區

受任經營者 廠 數 紗 錠 布 機			
大康	一	六·五九二	
公大	四	七七·三五二	九九二
豐田	一	一八·〇〇〇	
裕豐	三	九二·一六〇	四八〇
上海	三	二六·八八〇	七七二
合計	一二	二二〇·九八四	二·二四四
全國總計	五〇	一·五四七·六〇四	一五·二八〇

至民國廿七年，日商經營華廠五十家，紗錠一百五十四萬餘枚，(內損壞有二十一萬八千錠，實際為一百三十二萬九千枚)連日商原有設備，(除破壞八十六萬餘枚)共建二百五十九萬七千餘錠。除被日商佔外，全國尚有約一百二十萬枚，然可能運轉者，不足百萬錠，然半數以上，仍在淪陷區域。二十七年後迄三十年間，以上海租界的特殊地位，紡織業成畸形的繁榮。國棉雖以軍事封鎖與運輸不便關係，逐漸減少，而外棉輸入甚易。因得原棉，電力，機材，人工等等的便利，加以運銷暢達，所以，華商紗廠反呈遷入租界設廠製造之興起，達十家之多，總計紗錠二十二萬枚，布機二千七百九十台。

戰後上海新設紗廠一覽表

廠 名 紗 錠 數 布 機 數

榮生	二〇・四〇〇	四二〇
新昌	一三・〇九六	二八〇
廣勤	一四・七六〇	一一八
公永	一五・二〇〇	三七二
保豐	一四・二五六	一六一
安達	一五・一二〇	二五三
合豐	三〇・〇〇〇	一八六
中紡	五・〇二〇	二七九〇
信和	四六・九〇〇	二七九〇
合計	三六・一二〇	
合計	二二〇・八七二	

上海棉紡織業自廿七年後，藉租界關係，反呈畸形繁榮景象，其重心端在外棉大量的輸入。以二十八、二十九為最旺。茲將二十七年至三十年，各年棉花對上海輸出入數量，列表于下：（單位司馬担）

年別	輸入量	輸出量	淨輸入
廿七年	二四二・八一六	一九四・〇八四	四八・七三二
廿八年	三・八三二・七四六	一〇二・二九七	三・七三〇・四四九
廿九年	三・八〇五・七九七	三六・三三八	三・七六九・四五九
三十年	二・五五〇・三六四	三五八・八六四	二・一九一・五〇〇

由上表看來，廿七年外棉進口甚少，即以國棉供給量合計，尚不敷銷用量甚大，或許是廿六年各廠停頓，銷路極少，而有大量之存棉所致，茲將二十七年至三十年，上海棉花供給與銷用量列表如下！（單位司馬担）

年別	外棉淨進口	國棉到埠	總供給量	紗廠全年銷用量
廿七年	四八・三三	八五・〇六一	一三三・三九	三・一〇〇・〇〇〇
廿八年	三・三〇〇・四九	九〇・一〇五	四・二〇一・五九三	三・八九九・六〇〇
廿九年	三・六九四・五九	二六八・四四	四・〇七三・〇三三	三・七六四・九〇〇
三十年	二・九一〇・五〇	五五五・五五	三・四六六・〇五	二・五九五・二〇〇

而日商方面，以採購外棉，消耗外匯過鉅，及我內地抵制口貨之輸入，故自二十九年下半年，雖藉軍力協助日商在我棉產區搶收國棉，但數量不大

，仍不能維持其原有生產率，祇得逐漸減工。華商紗廠，自三十年後，（一）以黑市外匯之難得；（二）以交通困難，國內銷路不振；（三）電力供應限制影響，亦不得不遞次趨減。太平洋戰爭爆發後，外棉絕跡，至卅二年，棉紗生產，跌至百分之五，棉布生產，降至百分之十三。其戰後上海中外棉紡織紗廠布生產指數如下：（以廿五年等於一〇〇）

年別	總指數	華商	日商兼營華廠	英商
二十六年布	六五・〇	六五・〇	六五・〇	六五・〇
二十七年布	四四・四	四二・〇	四三・六	九四・一
二十八年布	八二・三	一六・〇〇	五〇・一	一四三・九
二十九年布	七八・六	二八・三	九一・八	八八・八
三十年布	四九・二	四八・〇	〇〇・八	二八・七
三十一年布	四一・四	六五・五	七九・二	一一一・九
三十二年布	一三・五	四七・三	三三・二	二二・三

日商紡織業除上海外，其重心即為津、青兩地。自廿六年底青市日廠被我軍全部炸燬後，廿七日日方即積極整頓，由其國內裝運新機來華，在青，津裝置擴展，至廿八年底，日商在青設備有紗錠三十八萬九千餘錠，布機七千台。在天津有紗錠四十七萬六千餘枚，布機八千五百台。運河南，山東，山西等省，華商只有紗錠二十二萬四千餘枚，布機二千二百台，均被日軍管理。華北四省，被日商經營者，紗錠共達一百另九萬另四百枚，布機共計一萬七千八百九十台。其原棉來源，一部份由上海外棉轉運北上，而華北之棉產，均被日軍統收統配。但自太平洋戰後，其嚴重性尚較上海為差，茲以民國廿五年為基期，津、青兩地日商卅一、卅二兩年之紗布生產指數有如下表：

年 別

天 津

青 島

民國卅一年  
民國卅二年

三五·二七  
三三一·八二  
一二八·〇七  
一四五·二二

二六·一二  
五四·二八  
一八·五二  
五一·二六

△註：天津僅爲公大、天津、裕豐三廠合計之生產指數  
二、上海棉紡織業現狀  
卅四年八月，日本無條件屈伏，上海的華商紗廠，無疑是可透口自由空

氣了。當然，復興時期，也就開始降臨，但因國內政局關係，經濟危機，通膨脹，以致棉紡織業，迄今依然未能上正軌的發展，反之，仍在畸形狀態下，不能不說棉紡織業的建設，有待時局好轉。  
據最近調查，全國的民營紗廠，計二百〇三家，共有紗錠二、六〇五、六四八枚，（包括小型紗廠在內）線錠一六六、三五八枚，布機二四、二五八台。而在上海的，據第六區棉紡業公會統計，加入該會的爲四十八家，茲列各廠名及設備如下表：

廠 名 廠 址 紗 錠 線 錠 布 機 商 標

大同紗廠 檳榔路二二三號 一一·九三六枚 一七·九六八枚 三〇二台 飛鴻 戲鴻 鴻運 聯運

統益紡織股份有限公司 莫下山路二五號 六三·一八四枚 一一·二〇〇枚 一一八台 金雞貓蝶 聯運

廣勤紡織公司 馬白路四一〇號 一五·二〇〇枚 一一·二〇〇枚 一一八台 織女，飛鷹（布）織女，連環

德豐紡織公司 康腦脫路一一二〇號 一五·二六〇枚 一一·三九二枚 一一三台 藍雙獅（布）獅月

新生機器紡紗公司 東京路七四八號 二二·四九六枚 三·二〇〇枚 金虎，紅卍字

中紡紗廠股份有限公司 一、延平路一七一號 二二·四〇〇枚 五·六八二枚 六四〇台 金寶星鴻福雙錢象童

合豐企業公司紡織廠 康腦脫路一〇〇七號 二二·七六〇枚 五·六八二枚 六四〇台 金寶星鴻福象童

崇信紡織股份有限公司 徐家匯路三〇二號 四·六〇〇枚 一六一台 美人船 一本萬利 四季大發

恆通紗廠 西光復路談家渡一號 三四·〇〇〇枚 二二〇台 美人船 一本萬利 四季大發

安達紡織公司 南市機廠街六十八號 一五·六七八枚 三〇〇〇枚 飛虎 金元寶 金鋼鑽

勤豐紡織廠 靜安寺路一四八六號 三〇〇〇枚 五·九八四枚 飛虎 雙鯨 如意

申新紡織第一廠 杜神父路一六二號 五·九八四枚 四六·〇〇〇枚 人鐘 天女散花 童子軍

申新紡織第二廠 白利南路一七七二號 四六·〇〇〇枚 五·九八四枚 寶塔 寶塔 藍喜（布）紅鷄

申新紡織第五廠 宜昌路九六號 五·九八四枚 三〇·三二〇枚 五·〇四〇枚 藍喜，歡喜（布）紅鷄 藍喜，歡喜（布）紅鷄 藍汽車

紡織工業 我國之棉紡織工業

申新紡織第七廠  
申新紡織第九廠

楊樹浦路四六八號  
澳門路一四〇號

五二·四七六枚  
一三七·九八〇枚  
一四·二七八枚  
八一七台

(紗) 採花 光明 鐵錘  
(紗) 金雙馬及各色雙馬, 得利圖, 紅圍  
(布) 富貴漁翁, 得利草, 牛馬狗等

鴻章紡織染廠股份有限公司

麥根路三八一號

二八·三七二枚  
九·六〇〇枚  
五九四台

(布) 寶彝鴻鸞  
(布) 鴻章鴻鸞雙鳳三羊寶彝

誠孚管理新裕紡織公司

一、蘇州路三七七號  
二、勞勃生路八號

三三·〇八八枚  
五四·六五六枚  
五·〇〇〇枚  
六四〇台

信和紗廠股份有限公司

莫干山路六〇號

三八·四七六枚  
六·二四〇枚  
二五三台

(布) 松鹿 五子 九魚  
(布) 多寶 九魚

仁德紡織廠

臨青路

一七·〇八八枚  
四七六台

(布) 神虎

榮豐紡織第一廠

大西路七四號

二〇·三八〇枚  
一·一七六枚  
四二〇台

(紗) 金橋 銀橋 熊蜂 飛劍 長虹  
(布) 熊蜂 飛劍 長虹

榮豐紡織第二廠

華德路高郎橋一三三二號  
開北光復路二九路

一〇·八〇〇枚  
二八·〇〇〇枚  
一·二〇〇枚  
六一〇台

(紗) 同第一廠 三友  
(紗) 三羊 三友

永安紡織第一廠

楊樹浦西瀾路一〇四號

四四·一六〇枚  
一·二五〇枚  
二四四台

(布) 金城 嘉禾 嘉禾 大鵬  
(紗) 金城嘉禾 (布) 大鵬

永安紡織第三廠

麥根路四九一號

五一·六六四枚  
三三·二五六枚  
二四四台

(紗) 金雙鹿 紅孔雀 彩孔雀  
(布) 金雙鹿 綠雙鹿

緯通合記紡織股份有限公司

楊樹浦平源路五四五號

一五·一二〇枚  
七六八枚  
三七二台

(布) 雙魚 吉慶 鹿鶴 同春 牧童 人馬  
(布) 雙魚 吉慶 牧童 鹿鶴 同春 人馬

慶豐公司保豐紡織漂染整理廠

延平路一二三號

一四·七六〇枚  
一·四九二枚  
二八〇台

(布) 借用雙鯉 着衣圖, 紫薇星君  
(布) 借用麗新各商標

昌興紡織印染股份有限公司

紡廠勞勃生路十一號  
織廠馬斯南路二四〇號  
印染廠戈登路五〇號

一四·七六〇枚  
一·四九二枚  
二八〇台

(布) 借用雙鯉 着衣圖, 紫薇星君  
(布) 借用麗新各商標

公永紡織廠

小沙渡路八五七號

一四·二五六枚  
二·八〇〇枚

(紗) 公字 永字

三明紡織廠

浦東高行鎮

一·九三二枚  
二·六〇〇枚

(紗) 飛機 紅飛機  
(紗) 成功 彩飛機

恆大新記紡織股份有限公司

浦東楊思橋南街二六一號

二二·六〇〇枚

(紗) 飛機 紅飛機  
(紗) 成功 彩飛機

永安紡織第二、四廠

吳淞蘊藻浜  
星加坡路四五一弄五一號

八〇·〇〇〇枚  
一·九一六枚  
三·〇〇〇枚  
二三四台

金城 金錢 大鵬 嘉禾

國信紡織廠

星加坡路四五一弄五一號

一·九一六枚

金城 金錢 大鵬 嘉禾

中國國光紡織印染廠

眉州路六三九號

五·六〇〇枚

(紗) 國光千丈岩 多福多壽  
大廟八仙橋

上海興農紡織廠

漕河涇冠生園路二〇號

五·一六枚

(紗) 雙牛  
(紗) 荷瓶 獅馬 和平

源盛協記紡織股份有限公司

浦東大團鎮南市

五·〇〇〇枚

(紗) 元寶

恆昌紗廠

浦東楊思橋

八三二枚

(紗) 足球獸王(布) 足球  
排球月華兩金獸王

華陽紡織染廠

小沙渡路一四五七號

二·〇〇〇枚

(紗) 犀鐘(布) 龍鼎

新中紡織廠

海格路七五〇號

一·一八八枚

(紗) 犀鐘(布) 龍鼎

大中紡織廠

一、極司非而路康家橋八二號  
二、霍必蘭路五四四號

一·六〇〇枚  
三·八四〇枚

(布) 立鶴 飛鳥 白熊

和信實業社

浦東孫小橋鎮

六·〇〇〇枚

(紗) 荷心 金魚

緯昌紡織股份有限公司

愚園路憶定盤路諸安浜B字六六號

二·一八四枚

(紗) 瑞豐

瑞豐紡織公司

極司非而路錢家巷四六號

一·二〇〇枚

(紗) 天馬

華澄染織公司

極司非而路四八二弄六〇號

一·一八〇枚

(紗) 蜜蜂 九華

生生紗廠

浦東張家橋

一·〇四四枚

(六紗) 天馬

利民盛記工業社

浦東大團鎮

三·八四枚

(紗) 雙貓

立豐紡織廠

延平路一七五弄二九二號

四·二〇枚

(紗) 順風 (布) 順風

就上表所列各廠紗錠數比較，首推申新九廠，為十三萬七千九百八十枚，次之申新六廠，六萬五千另四十枚。雖永安紗廠有八萬枚，但是二，四兩廠的合計，所以不能列于個別一廠設備相較。第三則為統益紗廠，六萬三千一百八十四枚。線錠方面，以永安二，四廠的合計二萬七千枚為最多了，次之統益，一萬七千九百六十八枚，復次為申新九廠，一萬四千二百七十八枚。布機方面，以永安第一廠的一千二百九十二台為首推，次之為申新九廠的八百十七台，復次為中紡的六百四〇台。

勝利後之敵方在滬紡織廠，由政府加以接收，經行政院第七二次會議，決定依照經濟部紡織事業管理委員會組織條例第八條的規定，設置中國紡織建設公司，以純粹商業的方式來經營，于三十四年十二月四日在重慶宣佈成立，聘請東雲章為總經理，李升伯，吳味經為副總經理。三十五年一月二日，總公司在上海開始辦公，天津與青島分公司亦于一月間成立，此外先後

成立收棉及銷貨區域于重慶，西安，沙市，漢口，廣州，南通，杭州，汕頭，鄭州各辦事處。八月間，因東北時局澄清，又增設東北分公司及各辦事處。中國紡織建設公司所轄的工廠，上海區于卅五年一月十六日起分批接收，計有棉紡織廠十八所，印染廠六所，毛紡廠五所，製麻廠二所，機械廠二所，絹紡廠，紗帶廠，針織廠各一所。天津區于三十四年十二月廿五日開始接收，計有棉紡織廠七所，機械廠，絲織廠各一所，另有毛紡織廠，麻紡織廠，印染廠各一所，分別附設于棉紡織廠內。青島區各廠于卅五年一月廿五日開始接收，計有棉紡織廠八所，機械廠，梭管廠，印染廠，針織廠及有關紡織的化工廠各一所。東北區各廠于卅五年九月一日起開始接收，計有棉紡織廠五所，印染廠五所。以上各區域所接收的各廠，以主要的棉紡織廠言，共計紗錠一百七十五萬八千四百八十枚，線錠三十三萬〇二百五十六枚，布機三萬八千五百九十一台。其上海區紡織廠廠名及設備如下表：

名稱 紡錠(枚) 線錠(枚) 織機(台)

上海第一廠 七三·六〇〇 一九·二〇〇 二·〇一六

二廠 四六·四〇〇 二三·〇〇〇 八九一

三廠 五一·九六八 二〇·七八四 八九五

四廠 二六·二〇八 六·四〇〇 九九二

五廠 四四·九六四 四·〇〇〇 〇·二〇

六廠 六四·七五二 三八·四〇〇 〇·二〇

七廠 八四·四〇〇 一三·三二〇 七〇〇

八廠 三九·二〇〇 三·六六〇 一·五〇八

九廠 四二·〇〇〇 四·二〇〇 一·五〇

十廠 二〇·〇〇〇 二九·六四〇 二·七三四

十一廠 一〇〇·六六〇 一五·二〇〇 一·二三二

十二廠 三六·〇四八 八·八〇〇 八五〇

十三廠 四二·三二八 三·五二〇 二·七二〇

十四廠 四二·三二八 二七·四七二 二·七二〇

十五廠 四二·三二八 六四〇 二二

十六廠 四二·三二八 一一·八〇〇 一·六六五

十七廠 九七·八九二 一五〇 一五〇

十八廠 六·二〇八 一五〇 一五〇

十九廠 六八·五二八 一五〇 一五〇

第五印染廠 共計 八八七·三六四 二二〇·一一六 一七·四四八

棉紡部 三、出品種類及生產

棉紡織業主要的出品為棉紗，其棉紗的支數，自六支起，至八十四支止，中間分有三十餘級。棉布以各廠紡紗而頗兼織布者。但棉布出品種類繁多，茲就主要者，分說於後：

一、市布 甲、本色粗布 每匹長四十碼，寬三十六吋，為廿一支以下的粗紗織品，重自六磅起，至十八磅左右。

乙、本色細布 每疋長四十碼，寬三十六吋，重十一磅至十五磅不等

丙、染色市布 為本色細布的染色品，每疋長廿碼至四十碼不等。

丁、染紗織或絲光紗織市布 經常用廿支至四十二支紗。

二、標布 甲、本色標布 為本色平紋織品，每疋長廿四碼，寬三十二吋至三十六吋，重四磅至九磅，用二十支至二十四支單紗織成。

乙、漂白標布 每疋長二十四碼至四十碼，寬三十二吋，較本色標布為遜。

丙、洋紅標布 每疋長二十五碼，寬二十八吋至三十吋，重三磅至八磅，每方磅經緯約一百二十線左右。

丁、印花標布 即普通平紋印花布，所印花紋，以單色，三，四色者為多。

三、斜紋布 甲、本色斜紋布。分粗細兩種，粗斜經用十三支至十八支的單撚紗，緯用十支至十四支單撚紗，每匹長四十碼，寬三十吋，重十二磅至十六磅，每方吋線約一百廿上下。細斜質地較薄，經緯均用廿支左右的單撚紗，幅二十八吋至卅一吋，長三十碼至四十碼。

乙、漂白斜紋布 即平色斜紋的漂白品，每疋長三十一碼或四十碼，寬二十九吋。

丙、染色斜紋布 每疋長十一碼，寬二十八吋，普通染黑藍茶等色。

丁、光斜紋布 細斜紋布的印花染色品，每疋長三十一碼，寬二十八吋，重十磅上下，每方吋經緯約一百二十線。

戊、印光斜紋布 每疋長三十碼，寬二十八吋，重十磅上下，為三十支至四十支單紡織品，每方吋經緯約一百三十至一百五十線。

己、染紗織斜紋布 恆成柳條式。

四、織花細布 甲、疏紗 為細紗所織，有白條，白沖及印花三種，普通長三十碼，寬二十八吋。

乙、席紗布 經用十六支而二十四支雙股紗，緯用十支至十四支之單撚紗，每疋長三十碼至四十碼，寬六吋至三十吋。

丙、膠布 組織最厚，長三十碼至四十碼，寬二十八吋至四十吋。

五、洋紗 甲、細洋紗 係百支以上棉紗織成 普通洋紗，每疋長十二碼，三

乙、軟洋紗 六十支以上細紗織成 十碼，四十碼或六十碼，寬三

丙、稀洋紗 六十支以上細紗織成 十吋至五六十吋不等。

六、縐布 甲、普通縐布 經用三十支至三十二支之單撚紗，緯用二十支之單撚紗。

乙、光縐布 係絲光紗織成，經用四十支之單撚紗或八十支，百支等的雙股紗，緯用三十支的單撚紗或六十支，八十支等。

丙、片縐紗 所用紗均為左撚。

丁、楊柳縐布 縐紋之上，再鑲刻楊柳型之曲線，而現出波形之斑紋。

七、絨布 甲、本色絨布 單面括絨的斜紋本色品，每疋長三十碼，寬卅二吋至卅六吋，每方碼重七盎斯至九盎斯。

乙、漂白絨布 即本色絨布之漂白品。

丙、條子絨布 單面括絨的斜紋染紗織品，每疋長三十碼，寬三十吋，每方碼七盎斯至九盎斯。

丁、棉法絨 雙面括絨的平紋織品，每疋長三十碼或四十餘碼，寬二十八吋，重每方碼五盎斯上下。

戊、染色絨布或棉法絨沖毛呢 沖毛呢即棉法絨之較厚一種，染紅綠等色。

己、印花絨布及棉花絨 與棉法絨及絨布相仿，惟一面印有花紋。

庚、棉剪絨 每疋長卅五碼，寬二十二吋或二十六吋，有經棉剪絨與緯棉剪絨二種，經棉剪絨有織花平織之分，緯棉剪絨有燈芯絨與厚燈芯絨之分。

八、棉哩噠與棉呢 有素哩噠，人字哩噠，雙線哩噠，迴紋哩噠，縐紋呢等，用染紗織者為中山呢，沖花呢，每疋長三十碼，寬二十八吋，重八磅至十二磅，每方吋經緯均一百三十線上下。

九、棉直貢呢 為五線或八線經面織絨織品，每疋長三十碼，寬二十八吋，重十磅上下，經線為十支雙股線，緯線為二十支單紗五線品，每方吋經緯一百六十線。

十、羅緞與府綢 普通經線用六十支至八十支雙股線，緯線用三十支至四十支雙股或三股線，每方吋經緯約一百六十至二百線，每疋長十碼，寬二十吋至三十吋。

棉紡織業的生產，勝利之初，以原料不易獲得，祇有一小部份。迨至去年，民營紗廠生產情形，年初開工已占全部設備的半數。嗣後因物價高漲，生活程度隨亦高昂，因之發生工潮，此伏彼起，以致生產方面，頗受影響。後經勞資雙方，成立協議，並重新厘訂工資標準，動盪不甯的工潮，乃漸趨平靜。於是各廠生產，逐漸好轉，至年底止，各廠幾已全部開工。這裏，將一年來民營紗廠（第六區民營紗廠）的開工紗錠數列表于下：

類別	上海	海	外	埠	合計
原有設備	一·二二九	·五七六	六四〇	·八〇二	一·八七〇
一月開工數	四八六	·〇七九	二九六	·一一七	七五五
二月開工數	五二八	·三八九	二八七	·四八一	八一五
三月開工數	六三七	·二五九	三三〇	·九四一	九六八
四月開工數	七三四	·五四〇	三六一	·八四四	一〇九六
五月開工數	八四五	·七一一	三八一	·五〇二	一二二七
六月開工數	八八〇	·四五一	四一八	·四三三	一·二九八
七月開工數	九三三	·六四四	四〇〇	·二六七	一·三三三
八月開工數	九七八	·五七〇	四一九	·七六二	一·三九八
九月開工數	一〇〇四	·一四三	四四三	·七七五	一·四四七
十月開工數	一〇八一	·一四五	四七〇	·二一三	一·五五一
十一月開工數	一〇九五	·〇〇〇	四八〇	·〇〇〇	一·五七五
十二月開工數	一〇九五	·〇〇〇	四八〇	·〇〇〇	一·五七五

至紡建所屬各廠，一年來的生產情形，是值得國人注意的。當接收之初，以各廠在敵人忙於應付軍事下，所以各廠的機件廠屋，均無力修繕，且有廠屋被炸，機器殘損，亦有將機器拆散遷移，因此各廠機件，零亂不堪。該公司在艱難辛苦情形下，將機器積極整理，廠房儘力修復，所以在接收時，上海區各棉紡織廠僅共開日班紗錠二十五萬〇四百餘枚，日班布機五千九百三十六台。天津區各棉紡織廠僅一、三、四、五四個廠部份開工，而第二、六、七三廠則在停頓中，共開日班紗錠二萬八千餘枚，日班布機一千餘台。青島區各棉紡織廠共開日班紗錠六萬八千九百餘枚，日班布機三千〇四十二台，均未開夜工。至東北區各棉紡織廠，因尚未接收，無從開工。所以，在



這時總開工紗錠三十四萬七千餘枚，布機九千餘台。然至卅五年底，開工情形，有見好轉，上海區日夜班共開紗錠一百四十二萬三千五百餘枚，布機二萬五千七百五十二台。天津各棉紡織廠日夜班共開紗錠五十五萬五千四百餘枚，布機一萬六千二百七十六台。青島各棉紡織廠日夜班共開紗錠五十六萬八千枚，布機一萬二千四百二十四台。至東北各棉紡織廠除安東、復州兩廠在接收中外，遼陽、營口、錦州三廠，已經復工，日夜班約共開紗錠十六萬三千三百餘枚，布機二千八百九十四台，總計各區所開工的日夜班紗錠二十七十二萬〇三百餘枚，布機五萬七千三百四十台。若以單班計，為紗錠一百三十六萬〇一百八十三枚，布機二萬八千六百七十三台。

這裏，再就紡建公司上海區的各紡織廠開工詳情來說，以十一月份為最佳，平均每日運轉紗錠為一·四六四·七一錠，其次為十二月，比十一月份減少三萬餘錠。開工最少的，則為一月份，這原因在上面已經說過了，祇四二五·九九八錠。至織布機呢，亦以十一月份為最多，平均每日運轉有二六·二二九台，最少為一月份的六·〇二四台。茲列紡建公司上海各紡織廠平均每日運轉紗錠及織機數量於下表。

月份	平均每日運轉紗錠 (枚)	比一月份增 %	平均每日運轉織機 (台)	比一月份增 %
一月	二七〇·〇四九	—	六·〇二四	—
二月	四二五·九九八	五七·七	一〇·五〇二	七四·三
三月	七二七·五六八	一六九·四	一七·〇四〇	一八二·九
四月	一·〇〇〇·六九七	二七〇·六	二〇·八八九	二四六·八
五月	一·一五五·八六六	三二八·〇	一三·一八七	二八四·九
六月	一·一三〇·七四七	三一八·七	二二·八四二	二七九·二
七月	一·一二六·三三七	三一七·一	二一·六〇二	二五八·六
八月	一·一二九·〇〇五	三五五·一	二二·四六三	二八九·五
九月	一·二二二·七九七	三四九·一	二二·三三八	二七〇·八
十月	一·三四〇·〇三三	三九六·一	二四·一六八	三〇一·二
十一月	一·四六四·七一	四四二·四	二六·二二九	三三五·四
十二月	一·四三三·五九八	三四〇·九	二五·七五二	三二七·五

至於紡建的紗布生產，卅五年份共計紡棉紗四十一萬七千五百九十三件，(包括織布自用紗在內)棉布三億七千五百一十一萬四千二百十八碼。而上海區各廠的生產，棉紗計為二十五萬三千六百五十一件〇九，棉布二億一千六百四十七萬〇二百二十二碼。無論棉紗，棉布，上海區各廠的生產，佔達公司整個生產量的半數上。

紡建上海各紡織廠卅五年份生產表

月份	棉紗 (件)	棉布 (碼)
一月	三·〇八五·一二	二·八〇七·一一四
二月	一七·一七四·一三	六·一二六·六六八
三月	一三·七八五·八一	一三·二七九·〇六二
四月	二〇·九二四·六四	一九·〇五三·二八九
五月	二四·〇四二·七三	二一·二九九·四〇八
六月	二二·四六八·五一	二一·二五六·八七七
七月	二四·五〇二·七四	二一·五三五·四六三
八月	二五·三〇七·五九	二一·八二六·四七八
九月	二四·二六九·九九	一九·八九一·〇五九
十月	二八·二五八·七三	二二·五七七·六五二
十一月	三〇·五二四·九〇	二四·〇九九·五五八
十二月	二八·三六八·二〇	二二·七一一·五九四
共計	二五三·六五一·〇九	二二六·四七〇·二二二

由上表看來，棉紗產量，以十一月份的三萬〇五百二十四件為首位，次之十二月份二萬八千三百六十八件，最少為一月份三千〇八十五件。棉布產量，亦以十一月月份為首位，一月份殿末，祇二百八十八萬〇七千一百十四碼，產量與開工率當然是正比例的。

四、原棉問題

我國原棉產量，向不能自給。自民廿三年後，經逐年的改良與增產，至民二十五年，產額已增至一千七百餘萬市担，為全國棉產之最高記錄。勝利以後，棉產雖有增進，但比之戰前，則相差甚遠。據本年一月十一日新聞報載：卅五年度棉田二千九百四十一萬八千畝，皮棉產額七百四十三萬担，平

均每畝可產皮棉二十五斤。茲錄各省棉產量如下表：

省別	面積(千畝)	產量(萬担)	面積(千畝)	產量(萬担)
河北	三·六二一	七·一·二	三·八二六	一一四·八
山東	一·六三四	四七·三	二·七〇七	六二·三
山西	五九五	一七·六	六五一	一七·六
河南	一·八六九	四一·三	二·五七四	六七·〇
陝西	一·八八九	五一·八	二·三七〇	七一·一
湖北	四·一六九	九六·三	五·九三五	一一二·一
湖南	一·一六一	二四·六	八九七	二二·四
江西	八二	二·〇	二一六	五·〇
安徽	一九七	五·一	六〇四	一一·一
江蘇	三·七五五	七七·五	五·一三三	一一二·九
浙江	四五一	一一·九	一·〇五三	一九·〇
四川	三·三七三	五二·七	二·七三三	四三·七
遼甯			七一九	二二·〇
共計	二二·七九六	五〇〇·三	二九·四一八	七四三·〇

棉產的情形如此，然以時局動盪，交通阻斷，運輸艱難以及雜稅等影響，因之原棉產銷，不能供求調勻，在西北可紡細紗的改良種，幾全部不能運滬供用，因之沿海一帶的紗廠的需用原棉，不得不採用外棉了。

據海關貿易統計，三十五年份全國輸入的外棉，總計二·八一三·七一六公担，價值三五五·一九七·四一五元。其中美棉佔首位，一·〇七九·三一一公担，價值一三〇·七一九·〇六三元，佔全國外棉進口數百分之三十五至四十左右。其次為英屬印度，七七五·六一六公担，價值一〇一·九二九·〇九四元。復次為巴西，五八二·〇七七公担，價值六〇·七二六·八五九元。最少則為日本，三二公担，三·二一三元。外棉的輸入口岸，當以上海為中心，因為上海的紗廠所需用原棉，百分之八十是採購外棉。在這樣狀態之下，外棉的大量輸入上海，無疑地有其必然性。反之，國產棉則銷路疲滯，受到重要的打擊，茲將卅五年我國進口外棉，列表如下：

紡織工業 我國之棉紡織工業

國別	數量(公担)	價值(元)
阿根廷	八·〇七八	九二三·五三一
澳洲	二·三九一	三九〇·七〇二
巴西	五八二·〇七七	六〇·七二六·八五九
英屬印度	七七五·六一六	一〇一·九二九·〇九四
緬甸	五·七二五	一·〇六二·二七四
埃及(英埃蘇丹在內)	三一·〇〇一	七·一七九·九五〇
安南	一·二五七	一一二·八七七
德國	三〇五	三三·三七九
英國	五八七	七五·七二三
香港	九·二二八	一一·〇四二·六七八
波斯	一一五	一七·〇一一
日本	三三二	三二·二一三
馬耳他	四四二	三九·一七九
墨國	二二〇·六一七	二〇·九一九·〇四一
荷屬東印	五三七	四五·五四九
巴拉圭	八六·一四八	八·六四二·八五四
秘魯	一〇·〇七九	一二九·七八六
新加坡等處	一八〇	三一·三九二
美國	一·〇七九·三一	一一三〇·七一九·〇六三
其他各地	九	一·三一六
除復往外洋	一九	三·〇五六
淨計	二·八一三·七一六	三五五·一九七·四一五

因外棉進口，消耗外匯驚人，所以，輸入管理委員會訂定採購外棉規則，於三十六年二月四日通過。茲錄關於紗廠部份於下。

(一) 嗣後棉花輸入許可證，以發給紗廠為原則。各紗廠申請輸入許可，應呈送輸入限額分配處。

(二) 輸入限額分配處，根據外棉核配委員會所核發之核配證，發給輸

入許可證。外棉核配委員會由輸入限額分配處處長及國營民營紗廠代表各一人組織之。

外棉總限額按照下列標準核配之：參加分配各廠所應得外棉之毛額，根據每個紗廠開工之錠數，與全體紗廠開工之總錠數之比例，平均攤派在每一紗廠所應得毛額內，應扣除各廠原有存底及三十五年十一月十七日以前訂購尚未進口，但已獲有輸入許可證之定貨，由此推算該廠應得外棉之淨額，基于此項數字發給核配證，上述分配額應於每廠得有四個月存底以外，足敷三個月訂貨之需要計算，每廠存底及訂貨需要時應包括至少三成之國棉用量。

(三) 擬採購外棉之紗廠，應向外棉核配委員會登記，並于申請書內說明：(甲)現時開工錠數；(乙)現時棉花存底及預計可能收到之定貨。

外棉核配委員會有權以查賬及點驗財產日錄之方法，查對申請書；如有申報不實情事，得予處罰。

(四) 紗廠於領到核配證後，得在核配證所核准之數量以內，向一個或數個曾在輸入臨時管理委員會登記之棉花進口商購買棉花。該項業經登記之棉花進口商名單，應由委員會通告各紗廠，各紗廠申請輸入許可證時，應將核配證附繳。

(五) 各紗廠申請輸入許可證時，應將付款及起運方式詳細開列，依照過去棉花之商業習慣，購棉結匯之時期，應在貨物到達或以後憑海關在許可證書之簽證辦理之。至用信用證付款之棉花，應在貨物起運或以後始能結匯。

(六) 紗廠在三十五年十一月十七日以前所訂購之棉花，其未經中央銀行外匯審核處核准者，均視為十一月十七日以後之申請，於不超過核配證所核准之數額範圍以內，得重行申請。

對於此項棉花，應准紗廠結匯，但結匯時，應以申請輸入許可證之日該月份貨品紐約(或孟買)所開價格為申請之標準，各紗廠必須在申請書內，開列基本價格，並充分說明該項起岸價格之計算方法。

(七) 輸入限額分配處有權指令各紗廠依照中央銀行規定之比率，分向不同貨幣之各產棉國家，採購棉花。

(八) 紗廠非于事前從輸入限額分配處之書面核准，不得將所存棉花轉

讓他人。

(九) 為紗廠之便利起見，發給核配證時，以五十包或以上為核配之單位。自輸入管制後，外棉的輸入，設有外棉核配委員會，司理外棉進口及核配工作。本年第一季輸入限額，由管管會核定為美金四千萬元，約合二十三萬包，其核配辦法如下。

(一) 關於輸入限額之核配，依照採購外棉規則所定標準比例核配各紗廠，但紡管會規定凡未經該會收購棉紗的各廠，須先驗其所紡二十支紗的品質，如列丁等以上，始准申請，不過須先以紡管會所指定合于購紗標準的紗廠為限，其餘各廠，應俟該會續行核定。各廠領得核配會的外棉核配證後，即可按照規定數量向輸入限額分配處申請輸入許可，輸入限額分配處於核發輸入許可證時，對於各廠已向國外定購之棉花，將予優先處理。

(二) 關於貨款的結匯，輸入限額分配處，於核發外棉輸入許可證時，對於其貨款將作分期結匯的規定。其結匯期間，自本年三月份起，至十二月份為止，按月各准結匯十分之一。

(三) 關於限額外進口棉花的核配辦法，各廠於必要時，可向輸入限額分配處申請在本季核配額之外，採購外棉，但其數量，以不超過「採購外棉規則」所規定足以維持每廠四個月存底，三個月定貨為限。此項配額以外的外棉，不准結匯，各廠須備具證明，以緊急金融措施實行以前所自備的外匯頭寸支付，關於自備外匯來源的審核，將由輸管會指派小組委員會合辦之。

本年二至四月的外棉進口限額為四千萬美金，規定二十三萬包，是項限額的分配，是這樣：上海市民營三十八大型紗廠為四九·二八二·二二包，外商怡和與輪昌三·一〇四·八七包，國營紡建公司各廠一一八·〇四七·二二包，蘇、浙、皖二十六大型紗廠二九·四二五·九七包，江蘇省三十小型紗廠五·一四八·八九包，蘇浙二省十四小型紗廠三·二六一·二〇包，鄂、贛、冀、蘇、魯七大型紗廠，二一·七二九·八八包。

但是，據紡織業表示，外棉核配廿三萬包，不足够用，因全國紗廠的需用量一百萬包，其中紡建需要約三十五萬包，民營紗廠約需六十五萬包，除聯總已允撥助二十萬包外，尚差五十七萬包，雖然在第二、三季中還有核配額，然而其不足紗廠廠紗之需要是可想見的。截止目前，因第一季核准進口

外棉，嫻嫻來遲，尚僅五萬包左右（三月底）其餘到貨，須待時日，而紗廠每天須開工，於是原棉成爲各紗廠當前的嚴重恐慌的問題了。固然，國棉可以購用，無奈交通艱難，運輸不利何。所以，紗廠在目前是困難橫在面前了。

### 五、棉紗的管制

勝利以後，因紗布市價動盪不定，政府當局，以有關民生至鉅，爲解決人民底的問題，安全民生起見，於去年遂對紗布加以管制，其演變如次。

#### 甲、聯合配紗的演進

去年八月三十日，在經濟部王部長主持下，由紡織事業管理委員會飭國營紡建公司及民營各廠，辦理聯合配售，議定月撥紗三萬件，國營出三分之一，民營出三分之二。九月份，表面尚可維持，而國營仍在紡建掛牌，大廠小廠等，往往無暇分等配售，民營配售之法，日漸引起各方的指責。入十月份，雖仍照原法分配，但黑市紗價日漲，形成實用廠方及紗號受配日難，原定月撥紗三萬件，落於實用廠家者究有多少。且照紗廠公會的配售方法先須請購單子，近晚始開出價格，請購者事前無從知道價格，開價後又不能退單，甚至牌價是牌價，實價是實價，用紗之戶，怨聲載道。十月下旬，黑市紗價，益形猖獗，紡管會主委東雲章棘手辭職，由吳市長繼任，覺得配紗方法未臻盡善，即發動改變配售機構，責成染織，針織，內衣，毛巾被毯，手帕織造，手工棉織等複製品工業同業公會，自行承辦分配棉紗事宜，每期由紗廠公會撥紗，至是配售之責，加在受配廠家自組之複製會上了，這在配售的機構上，可謂一大轉變。

自八月三十日起至十二月份止，聯合配紗，共分四期，第一期自八月三十日至九月十八日，共配八次。第二期自九月二十三日至十月十八日止，共配七次。第三期自十月二十八日起至十一月二十一日止，共配四次。第四期自十二月二日起至十四日。

第一期配紗計二萬六千〇五十件，第二期配紗一萬七千九百六十七件，第三期配紗二萬〇七百廿五件，第四期一萬九千七百〇七件。

#### 乙、管理南運

自八月十七日外匯調整至三三五〇元後，國內紗布運往南洋出售，頗爲

有利，因之走私出口之風大熾，越南、暹羅、馬來亞、荷印等地市場，均有上海紗布之出現。而棉紗聯合配銷委員會亦透露，第一次申請配給紗布中，廣幫吸收約達百分之八十次上。這，不特有關上海及華商廣州等棉紗供應及紗價，且使紗布出口，有重行考慮的必要，因爲有關外匯頭寸。於是九月三日，經行政院第七七次會議中，決議限制南運，暫時規定上海及各商埠購運棉紗棉布至廣東，福建各口岸，須向關務署申請核准，始許出口。經於九月十七日令飭紡織事業管理委員會公佈辦法六條，茲錄之于下：

第一條 政府爲穩定國內紗布價格，防止紗布經由華南各口岸走私外洋起見，責成經濟部紡織事業管理委員會及財政部關務署暫行管理之。

第二條 華南及各地對紗布有正當需要之廠商，由上海購運紗布至粵閩各岸者，均由承運之製造廠商證明種類數量後，向紡管會申請核配，經審核核准，由紡管會發給出口許可證，報由指定之海關出口。

第三條 上海市以外各商埠，如有申請購運紗布至華南各地者，亦應同樣辦理，其實施地點及時期，另行規定公告。

第四條 紗布運抵粵閩各口岸後，應向當地海關繳驗出口證。

第五條 運抵閩粵各口岸之紗布，限供當地或鄰省之用，不得申請轉口至港澳南洋等地。

第六條 本辦法自公佈日起施行。

至運用華南紗布，每月以民國二十五年，廿六年兩年華南各地之內銷紗布進口數字爲根據，按照目前生產數量，與戰前國內紗布總生產量之比例計算規定。

#### 丙、收購棉紗

政府爲彌補外棉外匯的損失及穩定紗價起見，乃有收購棉紗的辦法，凡已購及擬購外棉的紡織廠，自三十六年一月起，所製棉紗，由政府收購半數，廢止棉紗定額配售複製業辦法。通過穩定紗價辦法六條如下：

(一) 凡已購及擬購外棉之紗廠，自卅六年一月一日起，所製之棉紗，由政府收購其半數；如自將棉紗織布者，則收購其棉布。

(二) 收購價格，照成本加百分之二十利潤。上項收購價格，由紡管會指派代表一人，紡建公司，民營紗廠各推代表一人，組織審議會議定之。

(三) 除被收購外，其餘之紗布，由各廠集中市場公開交易。上項交易之買賣戶名，數額及用途，按日編製詳表，送主管機關詳核。

(四) 政府運用所有收購之紗布，作為平穩紗布價格之用。上項配售價，為較收購價有盈餘時，由政府專戶存儲，為扶助棉花生產及發展紡織事業之用。

(五) 此後任何紗廠，凡由政府供給外匯所購之棉花，製成之紗布，百分之五十由政府收購，其收購價格，照成本加百分之二十利潤，其購用國棉所製之紗布，得按第三條辦法，自行買賣。

(六) 本辦法俟紗布市價相當穩定時停止之。

自一月份起，棉紗實行收購，以二十支紗為準，其一月份收購價為一九七萬五千，二月份收購價為二七五萬元。但自二月中旬金鈔狂潮以後，紡紗成本，已是急速地增高。據三月七日商報載：每件紗之成本，幾達四百萬元。其成本的計算，原料為二百四十五萬元，此數即為用原棉三担半，每担以七十萬元計算之數。此外人工成本，至低需費三十七萬一千五百〇四元二角三分，又製造費用項下，需職員費三萬九千二百四十四元八角八分，電力電燈費十二萬四千三百二十九元八角六分，蒸汽費九千七百五十七元八角三分，物料用品費三萬五千五百四十二元七角一分，包裝料費六萬四千八百六十元〇八角三分，修繕費八萬一千一百三十四元七角二分，折舊費七萬七千九百九十七元七角一分，保險稅費八千七百三十九元〇三分，雜費一萬三千七百七十二元八角半，廠務費七萬三千八百八十三元九角一分，上項共計五十二萬九千二百〇四元三角三分，尚須加繳業務成本九萬九千五百五十六元七角四分，及每件紗以一個月週轉計之財務費用四十二萬〇三百八十元〇八角六分與統稅費十二萬八千六百四十一元，以此等結數總合原料成本費二百四十五萬元，則成本當為三百九十九萬九千二百八十七元一角六分。

六區棉紡業公會，因此向紡管會要求提高收購價格，這是實情，所以三月份棉紗收購價格，通過提高，二十支紗提高至三一五萬元，其他各支收購的價格，錄之如下：

支別 收購價  
六支 一五八萬二 卅一支 四四三萬五

# 大德電機針織廠

出品



## 各種手帕絲襪

地址：上海國民路福建南路  
宏豫里一號

八支	一八八萬八	卅二支	四六三萬三
十支	二一九萬三	卅二支雙股	四九四萬五
十支 B	一九四萬九	卅三支	四七八萬
十二支	二三八萬六	卅四支	四九四萬七
十四支	二五七萬七	四十支	五九八萬
十六支	二七六萬八	四十支三股	六四〇萬八
二十支	三一五萬	四十二支	六一七萬二
廿支雙股	三三二萬	四二支雙股	六六四萬七
廿一支	三二六萬九	四二支三股	六七二萬二
廿一支半	三三四萬一	六十支	九〇七萬六
廿二支	三五四萬二	八十支	一二六五萬九
廿三支	三五七萬六	八十支雙股	一三八五萬
廿六支	三九二萬六	八十四支	一三二九萬二
卅支三股	三八六萬一		

每件紗以重四百磅之機包紗為準，統稅在內。

# 讀英國棉業調查團報告

李錫釗

## 兼論我國棉紡織業應採之方策

英國棉業工作調查團提供意見，其結論謂英國棉紡織工業過於陳舊，需要重新改組，配備，研究，訓練，運銷，希望帝國政府補助經費，拆毀殘舊機械，補充新式機器云云。按英國自工業革命後，首先採用機械，從事於紡織業，著者前遊歐洲，曾過英國北部之蘭開夏城，(Lancashire) 考察英國紡織事業之概況，該處有所謂美棉區域者，各廠均採用美棉，紡織最精美之織品，以輸往各國，執世界紡織業之牛耳，垂百餘年，紡織工廠中有專紡專織專染專染及紡織混合制，可惜英人富於保守性，對於機械設備與管理法，未能與各國并駕齊驅，而政府又徇工會之要求，以每人管理四台織機為原則，故雖在非洲埃及與印度等處，廣設水庫，灌溉植棉，改良棉種，成績良好，但因國內機械管理法，未知改良，致出產額日見低下，成本高昂，廣次之非亞屬地，俱為日本紡織業所傾銷，原有棉紡織事業，日漸式微，此次戰後紡織界勞工更缺，社會主義之英政府，為挽回頹局計，所以有派「棉紡織工作調查團」赴美之舉。

我國抗戰勝利後，中國紡織建設公司，有巡迴督導團之設，著者藉以訪問天津青島及上海各處紡織廠，深感我國紡織界中，技術人員缺乏，與夫組織，設備，機械訓練等方法，亟需切實研究，與英國實有同病，而我國之病態尤深，英人之藥方，亦即吾人之藥方也。

查英倫除航業礦業外，以棉紡織業為主要企業，惜以管理不善，生產在衰落的過程中，影響國家經濟甚鉅。前年夏，英國工黨執政，以民營紡織輕工業，收效較速，故未隨其他重要事業收歸國營，但施以科學工業管理法，

以為試驗，并組織一棉紡織工作調查團，澈底研求該業之癥結，增強紡織事業之安定，以與國際貿易爭衡。該團團員共有十三名，內有四名為經營部門的專家，具有卓越經驗，赴美國各紡織中心，作六個月詳細考察，歸國後發表報告書，大體與一九四二年往美之撥拉脫調查團報告書，觀點相同，大意認為紡織工業，向為英倫藉以稱霸世界市場者，近則日趨於效率低落，且無遠見之一途矣。

美國技術——該團報告書結論，認為欲挽救英國棉紡業，實有採取美國技術與製造方法之必要，若以戰前而論，英國所製紡紗機械，與其他各國比較，尚佔優勢，其餘機械則俱有遜色。至於由美國輸入之絡捲筒子機，打結機及自動穿筵等機，至覺效率高超。至於織布機，英製之那士特立式機 (Northrop Looms)，可與美國製之同類相媲美，但仍不及美國克林普頓廠 (Crompton Knowlton) 出品之完善，揆其原因，英國機械製造廠常不能與採用機械之紡織廠密切合作，(漂染組例外) 其實在機械製造廠之立場，應有與紡織廠及秀黎研究院 (Savory Institute) 聯繫之必要，否則三者各自為政，則紡織事業之進步，斷難恢復戰前之優越地位。

該團提供意見，以為英廠從前製造自動織機數量過少，不足以供應國內織布工業之需要。若希望英國紡織業有猛進之前途，則機械廠非與紡織廠用戶，密切聯繫，破除門戶之見不為功。

美國勞工之節省——該團提案，以為美國紡織廠具有高度效率之設備，在製造同等物質，工人數量可以節省，而出產數量可以增加，人數既減，成

本自然較廉，若以一九三七年英國棉織品產額為例，如用美國之方法，其減省工人數量，可略舉如左：

精紡與熱線部份減少三十八%

絡捲與經紗部份減少八十%

織布部份減少六十二%

每週規定工作四十八小時，由紡紗至完成織布，全部約可節省一半以上，計五十二·五%。最近英國提倡每週四十小時工作，若以美廠之成績測驗，仍可節省四十%（茲將兩國製品所需用工人比較）再將英國秀黎研究院，曾用粗布與中等細布各一百磅，將英美兩國所用總工時比較統計，例如織成細布英廠用二五·七五工時完成，而美國廠祇需十一·五五工時，兩相比較，則可省十四·二工時（即五十五%）內計精紡部節省二·〇工時（三十二%）捲經部節省三·六小時（即八十一%）織布部節省八·五六小時（即五十七%）。再以同量中等精細布坯而論，英國廠共需六〇·一七工時，美國廠祇用二十二·九〇工時，共可節省三七·二七小時（六十二%）內計紡紗部縮小九〇〇四小織（即四十七%）捲經部六·一一小時（即八十一%）織布部縮短二十二·一二小時（即六十六%）。

勞工之供應——除提高工作率，足以減低成本外，其他需要添置新式機械之動機，厥惟英國戰後紡織業，勞動界之日見減少，二十年前，約有工人五十七萬名，一九三八年，祇有三十九萬二千名，一九四六年祇有二十二萬六千名，雖然戰事結束後，不少復員，惟青年參加紡織業工作者，尙屬稀少，與前時比較僅得百分之六十，若採取美國式之方法與設備，即可減省百分之四十至五十，因工人之來源無多，而英國紡織事業之刷新，遂更刻不容緩。

該團建議強制抽捐，集合大筆資金，以為添設新機械拆毀陳舊機械之用，擬每錠約抽美金一元，每織機四十元，自一九三九年新添機械，可資助原值百分之五，此則端視該團所提倡之方案，英政府能否澈底接受履行耳。

該團提供方案中，中共有三十四項，內分四大類：（一）管理方法（二）人事問題（三）國外情形及政府政策（四）組織法。茲摘要抽譯以供我國紡織人士參考。

### 管理方法：

（一）擬組織一精密之測驗工作團，分赴各紡織廠，調查某廠需要改新之程度。（按其意，即全國巡迴督導團）

（二）（甲）擬組織一獨立調查團，審查本國紡織機器製造工業之現狀與將來之發展。

（按我國可由中央研究院棉紡實驗館擔任此項工作，並將紡織機械工業予以科學化之指導，例如機械，物料設備標準化，以免分岐過繁而致虛耗物資）。

（乙）根據調查之結果，以算定全國紡織廠，共需添置新式機數量，其新機械之供給，在未來數年中，須有嚴密方案，由中立人員，估計其價值若干，如屬英製機械，即受政府管制與分配。

（三）擬將棉紗價格三年為期，管制課稅作拆毀與添置新式機器之補助基金，計每錠課稅四十五辨士，約合二十四支紗每磅抽一辨士，新建設工廠之資本，可以回扣%。

（四）為合理解決交替時期所發生之種種問題，各廠宜分編單位之隊伍，切實互助，各隊員廠之範圍，無拘大小，祇需經濟上聯繫合作。

（五）為求該業平衡起見，應設立方案，將某一部份紡錠強制停止運轉，在政府方面宜竭力作經濟上之扶助以利此項計劃之進行，織布機添置費四十英鎊。每機可得補助九英鎊，但課稅每方碼約一花子，各整理度併撥線廠令其簽具意見，對上項課率有無連帶複雜問題。

（六）擬採用最低利率借貸俾能完成此項計劃，或局部重新添設機械。

根據借貸方式，以政府保證由工商經濟公司或工業經濟公司借付。

（按我國紡織各廠機械有非常殘舊者，政府應如何扶助使之合理，以更換殘舊之紡織機，採辦時，對於機械年齡已逾十年者，應避免採用，免蹈覆轍）

（七）擬在每一重要中心點，購置建築材料，予以優先權，以便建築一新式單位建築物，作為榜樣，其最新式之工廠，宜歡迎幼年兒童參觀，該廠仍為私人資產，但改革一部份新廠房，由棉紡織管理會設計完成。

# 上海市機器棉紡織工業生產情形調查

本報資料室

廠名 地址 生產品 以前每年產量 現在每月產量 將來全年最大生產能力 備考

申新一廠 上海長寧路一七七二號 十二磅細布 九二、一〇〇件 二二二六〇件 四八、七二〇件 每件四〇〇磅

同 上海宜昌路九六號 十二磅細布 九五八、〇〇〇疋 一三、七〇〇疋 六二四、〇〇〇疋 單位件(10-12吋)每件重四〇磅寬40吋橫23吋高25吋

申新紡織第二廠 上海長陽路一三一六號 棉紗 二二、八七〇件 二七三〇件 三五、八八〇件 單位件(27-30吋)每件重四〇磅寬40吋橫23吋高25吋

申新紡織第五廠 上海河間路二九號 棉紗 一三、八〇〇件 一六九〇件 二四、九六〇件 每件四〇〇磅

同 楊樹浦路四六八號 棉布 戰事被迫停工 一、七五五件 三五、一〇〇件 現開紗錠三〇、〇〇〇每日每錠產量9磅每月以二十六日計(每件四〇磅)將來擬增至四十五、〇〇〇錠每錠扯八磅每月仍以二十六日計

申新紡織第七廠 同 棉布 同 九、六二〇疋 一八七、二〇〇疋 現開布機一八五台每日出布八〇碼每月以六日計(每疋四碼)將來擬增至三〇〇台每日出布八〇碼每月以六日計

申新紡織第九廠 澳門路十四號 各支棉紗線 九一、二〇〇件 四九九五件 以前每年之生產品每件以四二〇磅計算現在每月之生產品每件以四〇磅計算

同 楊樹浦西湖路16號 各磅棉坯布 四八八、四〇〇疋 二〇、二七九疋 每疋以四〇碼計算

永安紡織第一廠 同 棉紗 三、七〇〇包 三三九包 (1) 棉紗每包重四百磅

同 棉布 一三、九二〇包 一七七〇包 (2) 棉布每包二十疋

永安紡織第二廠 吳淞蘊藻浜 棉紗 一七、〇〇一包 二、一二四包 (3) 以前每年產量係卅五年份產量

紡織工業

上海市機器棉紡織工業生產情形調查



紡織工業

上海市機器棉紡織工業生產情形調查

(4) 現在每月產量以本年一二月份平均計算

廠名	地址	產品	35年份	36年份	新機運到後	備註
永安紡織第三廠	淮安路四九一號	棉紗	一、二、四一〇包	一、三七二包		
同	同	棉布	五、四三六包	五三七包		
永安紡織第五廠	楊樹浦平涼路五四五號	棉紗	五、四三二包	六九五包		
誠孚公司管理新裕	上海西蘇州路三七號	棉紗	一四、二〇〇件	一四七九件	一九、二〇〇件	棉紗每件四〇〇磅
紡織公司第一廠	上海長壽路八號	同	二、四、六〇〇件	一、四六〇件	二五、二〇〇件	同
同 第二廠	同	棉布	一〇、二、〇〇〇足	九、八五〇足	二一、六〇〇足	棉布每疋四〇碼
同 第二廠	上海西光復路一一一號	棉紗	如生產正常	一、〇〇〇件	四〇、〇〇〇件	新機運到後
中紡紗廠第二廠	上海西光復路一一一號	棉布	四〇〇、〇〇〇足	一〇、〇〇〇足	四〇〇、〇〇〇足	
中紡紗廠第一廠	上海延平路一七一號	棉紗	如生產正常	一、一〇〇件	新機運到後	
華豐紡織第一廠	中正西路七十四號	棉紗	卅五年	本年一二月平均	二五、〇〇〇件	每件四〇〇磅
同	同	棉布	卅五年	本年一二月平均	一、二、八〇〇件	每件四〇〇磅
榮豐紡織第二廠	長陽路一三八二號	棉紗	(卅五年)	本年一二月平均	一四四、〇〇〇足	每疋平均長四〇碼闊三四、四吋重
同	同	棉布	(卅五年)	本年一二月平均	六、四〇〇件	每件四〇〇磅
大同紗廠	安遠路七二〇號	棉紗	卅五年	本年一二月平均	九六、〇〇〇足	每疋平均長四〇碼闊三六吋重十二磅
同	同	棉布	卅五年	本年一二月平均	六、三〇〇足	每件四〇〇磅
同	同	十六支棉紗	六四〇件	四七件		同
同	同	二〇支棉紗	六四五件	二二五件		同
同	同	二二支棉紗	一三五〇件	二三五件		同
同	同	十二磅四碼	四七、七〇〇足	八、六〇〇足		每疋四〇碼
同	同	十六磅四碼	四六、三〇〇足			同
同	同	十八磅四碼	二、三〇〇足	二、六〇〇足		同

信和紗廠

莫干山路九號

紗(批20支)

九〇〇件

每件重四〇〇磅

同

同

布

一五〇〇件

同

統益紡織股份有限公司

同

棉紗、棉線

一九、二二九件

三六、〇〇〇件

每件重十二磅  
因電力供應不正常及支別之更動每月生產量及最大生產能力二項未能精密估計

同

同

棉布

七二、二二八件

一九〇、三二〇件

棉紗以件為單位每件合四〇〇磅

同

同

棉布

二〇、一六〇件

二〇、一六〇件

棉布以足為單位每足為三〇碼

鴻章紡織染廠

淮安路三八一號

棉紗

最高額(廿七年度) 九〇〇件

三三、一四八件

棉紗以件為單位每件合四〇〇磅

同

同

府綢、嘜嘜

最高額(廿八年度) 三三、一四八件

六、〇〇〇件

棉布以足為單位每足為三〇碼

同

同

色布

六、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

大包四百磅26支×24支×38支以20支為標準每件重四百磅

公永紡織公司

西康路八五七號

棉紗

一四、〇〇〇件

二、〇〇〇件

每件重量四百磅大包面積長40吋闊2吋高28吋

新生紗廠

歸化路七四八號

棉紗

卅五年度 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

安達紡織股份有限公司

上海南西路一四八六號

棉紗

卅五年度 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅三年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅四年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

華陽紡織染廠

西康路一四五七號

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

慶豐公司保豐紡織漂染整理廠

延平路一二三號

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

鼎鑫紗廠

蘭北西光復路卅六號

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

仁德紡織廠

上海臨青路五九〇號

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

同

同

棉

卅五年 卅三、〇〇〇件

一五、〇〇〇件

每件重量12磅每二十疋裝一件

紡織工業

上海市機器棉紡織工業生產情形調查

德豐紡織公司

康定路一一二〇號

B 紗

一、二六〇包

七〇包

一、六八〇包

以前及現在一二六〇錠將來一六八〇錠每包四〇〇磅

同

康定路一一二〇號

12磅細布

七六、〇〇〇疋

二四〇〇疋

七六、〇〇〇疋

以前及將來五十台以日夜班計現在祇開單班每疋卅碼

昌興紗廠

長壽路十一號

20支60支棉紗

五、〇〇〇件

四〇〇〇疋

一八、〇〇〇件

專供本公司印染廠自用

昌興布廠

思南路二四〇號

各種印染坯布

二五〇、〇〇〇疋

四〇、〇〇〇疋

七五〇〇件

單位以四百磅為一件

昌興印染廠

江寧路五八〇號

各種印染色布

七、二〇〇件

一八、〇〇〇件

三、一二〇〇件

同

恆通紡織股份有限公司

南市機廠街68號

棉紗

卅五年一六七三件

二二〇〇件

三、一二〇〇件

同

同

永年路一二二號

16支棉紗

卅五年二七二件

一、二〇〇〇件

二、三〇〇〇件

同

同

楊樹浦許昌路一六六號

20支棉紗

卅五年五至十二月六、六四〇件

一六、〇二九疋

二五〇、〇〇〇疋

同

恆豐紡織股份有限公司

同

12支棉紗

卅五年一四、三七二疋

九五二件

一五〇、〇〇〇疋

同

同

浦東楊思橋南街二六一號

20支棉紗

一三、二八五件

一六、〇二九疋

一五〇、〇〇〇疋

布每疋40碼

合豐紗廠

康定路一〇〇七號

棉紗

三、〇〇〇件

二四〇〇件

三、〇〇〇件

每件重四〇〇磅

合豐織廠

徐家匯路三〇二號

棉布

八八、〇〇〇疋

七、〇〇〇疋

九〇、〇〇〇疋

每件重四〇〇磅

三明紡織廠

浦東高行鎮32號

16支棉紗

一、三四四件

一三〇〇件

一、五〇〇件

每件重四〇〇磅

大中紡織第一廠

極司非而路康家橋82號

6支16支20支

一、〇〇〇件

一〇〇〇件

一、五〇〇件

每件重四〇〇磅

大中紡織第二廠

霍必蘭路五四四號

6支16支20支

三、〇〇〇件

三五〇〇件

四、五〇〇件

每件重四〇〇磅

國信紡織染廠

南市瞿真人路

棉紗

一、一一八件

一〇〇〇件

一、三〇〇件

每件重四〇〇磅

緯昌紡織廠

上海江蘇路四諸安浜B字六十六號

棉紗

一、〇〇〇件

一〇〇〇件

一、〇〇〇件

每件重四〇〇磅

大豐紡織廠

同

棉紗

一、〇〇〇件

一〇〇〇件

一、〇〇〇件

每件重四〇〇磅

恆昌紗廠

浦東楊思鎮

棉紗

三十五年七〇〇〇件

五〇〇件

七〇〇〇件

每件重四百磅

通益花紗工場

上海縣顧橋鎮東市

棉紗

二〇支三、〇〇〇件

八二〇〇條

二〇支三、〇〇〇件

以前每月二十八天計現在每月二十天計將來擬增至四六、〇〇〇錠

同

同

同

同

同

同

狹幅機十台每疋長四十碼

# 紡織工業之環境及其概況

第六區機器棉紡織工業同業公會

全國紡織工業於抗戰勝利以還，劃分第一區在重慶，第二區為西安，第三區為昆明，第四區為漢口，第五區為長沙，第六區為上海，第七區為天津，第八區為青島，其他如東北華南台灣等地，將另行劃分，上述各區，以首推第六區所轄範圍為最廣，包括蘇浙皖三省及南京上海二市，幾占全國紡織工業總數五分之三以上，茲就該區情形，略述梗概於後：

一、全區開工廠數及各廠工作情形全區廠數民營為一百四十家，國營中國紡織建設公司管轄為十八家，共計二百五十八家，各廠工作情形，初以勝利未久，一切尙待恢復，錠機設備，添配增修，至感艱困，至三十五年底止，各廠開工錠機，逐月增加，謹列表如左：

月份	民營各廠		國營中國紡織建設公司(設立上海部份)		共計
	上	外埠	上	外埠	
一月份	四八六、〇七九	二九六、一一七	二七〇、〇四九	二二二、九九九	七五五、一九六
二月份	五二八、三八九	二八七、四八一	二七〇、〇四九	二二二、九九九	八一五、八七〇
三月份	六三七、二五九	三三〇、九四一	二七〇、〇四九	二二二、九九九	九六八、二〇〇
四月份	七三四、五四〇	三六一、八四四	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、〇九六、三八四
五月份	八四五、七一一	三八一、五〇二	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、二二七、二二三
六月份	八八〇、四五一	四一八、四三三	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、二九八、八八四
七月份	九三三、六四四	四〇〇、二六七	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、三三三、九一一
八月份	九七八、五七〇	四一九、七六二	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、三九八、三三二
九月份	一、〇〇四、一四三	四四三、七七五	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、四四七、九一八
十月份	一、〇八一、一四五	四七〇、二二三	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、五五一、三五八
十一月份	一、〇九五、〇〇〇	四八〇、〇〇〇	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、五七五、〇〇〇
十二月份	一、〇九五、〇〇〇	四八〇、〇〇〇	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、五七五、〇〇〇
原有錠機設備	一、二二九、五七六	六四〇、八〇二	二七〇、〇四九	二二二、九九九	一、八七〇、三七八

三月份	三六三、七八四
四月份	五〇〇、三四八
五月份	五七七、九三三
六月份	五六五、三七三
七月份	六〇二、一一九
八月份	六一七、四八一
九月份	六六八、六六五
十月份	七七一、九三一
十一月份	八二五、一九四
十二月份	八五八、二三〇

原有錠機設備

八八八、〇〇四

綜觀上列兩表，各廠之開工錠數，月見增加，尤以上海各廠，增加為速，至三十五年十月間，運轉紗錠已超出百萬枚，其後逐步增添，至年終已達一百十萬枚，所有設備，幾均在轉動生產中，餘者或均係無法修配之廢鐵而已，而三十五年下半年，並有中華第一、兆豐、啓新、鴻豐等四廠，以最新態態出現滬市。

二、動力供需情形 三十五年開始初期，上海各廠僅少數錠機恢復工作，致電力供求尚能平衡，至四五月間，用電量突見增加，電力公司浦江發電廠因受敵偽時期之破壞，最高發電量僅及戰前之半，而本埠人口激增，電燈用電增加，致對紗廠用電，漸呈不勝負荷之象，初期臨時停閉，繼則隔日通知自動停工，至七八月間，更趨嚴重，竟至日停十餘廠，乃商訂輪流星期辦法，於十月間開始實施，各廠除規定星期日照常停工外，每星期另加停電一天，而必要時尙遭臨時斷電，平均每月除星期日外，有六七十小時，因電力供應不足之停工時間，上海以外之廠，亦以燃料關係，動力供應，未見正常。

三、生產狀況及耗用原棉情形 棉紗生產，當視開工紗錠之多寡成正比例，至三十五年五月以後，各廠電力供應不足，原動力時遭停斷，開工運轉紗錠，雖與日俱增，但生產數量，總不克如理想之臻善，茲將三十五年各廠生產紗布狀況，民營與國營分別列表如後：

月份	民營 紗(件)	民營 生產 數量 布(疋)	國營 紗(件)	國營 生產 數量 布(疋)
一月份	二九、二八四	八五、三八六	五、七二五	一三五、一八一
二月份	二五、八八八	九〇、七三一	一〇、二七五	二二四、三四六
三月份	三九、〇六五	一三八、七六五	一四、九三四	二九〇、八六四
四月份	四四、一〇二	二二二、二五三	二〇、九三四	四八一、七四八
五月份	五四、一八〇	二七七、三四六	二〇、四四二	五〇九、〇五四
六月份	五四、八三七	三三三、九七五	二三、九一七	五六九、三四八
七月份	六二、六三八	三三〇、一四三	二四、五〇二	五三三、七三五

各廠生產棉紗，常以二十支為大宗，約占全數百分之五十，二十支以上之細紗，約占百分之二十，餘為二十支以下之粗紗，棉布生產以十二磅細布約占半數，其餘均為粗布，上表棉紗之生產，民營約占百分之七十，國營約占百分之三十，棉布生產，則國營為多，其次各廠用棉數量如後表：

月份	民營各廠用棉(擔)	國營各廠用棉(擔)
一月	一一二、八一八·二八	一一二、四二〇·六六
二月	一〇三、四八三·六〇	二八、七一〇·九〇
三月	一四二、七九九·四一	五四、九八四·七一
四月	一八〇、二四四·六六	八三、一六二·九七
五月	二二一、六三三·一九	九五、一四七·六二
六月	二一七、五五二·三六	九二、八六二·七四
七月	二三〇、八五〇·〇九	九七、二五八·八六
八月	二三一、四八七·九二	一〇〇、八二〇·〇六
九月	二四三、六二五·六一	九六、八二二·一一
十月	二八四、五三一·五一	一一二、四二一·七四
十一月	二九二、四一五·三三	一〇〇、六六五·一七
十二月	二九七、七一八·五九	九五、一二〇·三九
合計	二、五四八、一五九·五五	九七〇、三九七·九三

四、原棉之供需情形 各廠原料供需，固大都採用美棉、巴西棉、印度棉、埃及棉及國產土棉等多種，茲分述其供需情形如下：

(甲)戰後物資缺乏，棉花尤感不足，救濟總署以美棉運售我國，卅五年春間，曾以四萬包分售民營紗廠，各自與救濟總署訂立合約，因其結價或其他稍有差異，惟最妥由本同業公會接受，並所望於此項美棉能繼續運華，藉以分售各廠，較為便捷而免歧別也。

(乙)受戰事影響，國棉產量減少，勝利後各地治安不靖，尤加運輸困難，致各紗廠難以採用國棉，此種現象，對於民族工業農村經濟，至堪危懼。爰有鼓勵採用國棉之請，政府准由四聯總處辦理採購國棉貸款，在計議中者，有下列三項：

- 一、貸款收購蘇北棉花。
- 二、收購浦東棉花。

## 三、購運西北棉花。

第一項貸款收購蘇北棉花，分申新、永安、新裕，統益四組辦理，第二項擬予各廠以押匯之便利，第三項則切望於政府之主持也。

(丙) 政府於三十五年十一月間，設立輸入臨時管理委員會，內設外棉核配委，管理各紗廠申請購買外棉事宜，對於分配外棉之開始，即以緊急與通配兩項辦法為起步，前者以年底存棉不足兩月之紗廠，准予先行申請補足其三個月之存棉數額，後者為通盤核計，准有四個月之儲，並准續訂三個月之數額，而規定購買外棉，不得紡製粗紗，最下限紡廿支棉紗，亦必須攜入國棉，其所生產棉紗，應按額由政府收買，聞將以此項棉紗輸出國外，以求抵償購棉之外匯也。

五、成品銷場 各廠成品之產銷，於卅五年八月間，受外匯變動影響，以致刺激物價甚劇，當局謀抑平紗價，杜絕黑市起見，爰於八月三十日起，實行配售，初由每月核定生產數量總額，除華南各地，需由經濟部紡織事業管理委員會核發出口許可證，規定每月出口數量，方能運銷外，其他規定購紗商號（客戶）按次向紗廠申請所需棉紗數量，惟銷售量須經本同業公會核定，並轉呈紡織事業管理委員會備案，旋至十二月間，各廠殊覺犧牲頗鉅，而其成效遠不能如吾人所期，供求愈形參差，黑市未能消滅，不得不求改轍，政府遂訂收購棉紗之策，經幾度商討，各紗廠為仰體當局意旨，政府就年底存棉收購其生產半數之議，遂訂原棉之供給，紗價之評議，亦同時計及收購對象，先以上海市參與配紗廠商為範圍，收購事宜，由紡織事業管理委員會委託中國紡織建設公司代辦，議價由紡織管理委員會與本同業公會辦理。

六、棉紗規格與外貨競銷情形 各廠出品棉紗，規格不同，久有統一規定之議，上年度以工務上計算等問題，乃決定劃一規格，大包棉紗實重三六二，八市斤，合四百磅，每小包實重十磅，不得另加小支，以廿支棉紗為標準，每縷長度八百四十碼，五十格林，於包裝上標明重量，劃一標幟式樣，分發紡製，以免蕪雜，並分登本外埠報章，自九月份起實施，惟以需要不同，商人多有向各廠定製加重棉紗，在商業習慣上，一時驟難盡行合格。政府會有棉紗棉布出口禁令，本同業公會以南洋市場不能放棄，呈請准予免禁，以扶助國產，爭取市場，藉以競銷外貨，惟迄今仍限制南運，又規格亦漫無標準，實為對外貿易之一大障礙也。

七、捐稅與費用 各廠應納之捐稅：(一)「貨物稅」，棉紗從價徵稅，對附有織機紗廠，上海貨物稅局為簡化稽徵起見，其織布應納之貨物稅，改就棉紗完納，訂定改徵辦法，大體符合統稅稽徵之旨，久已取銷之分運照，即滿足十小包棉紗之分運，須請領分運照，當施行時，廠商均有感於耽延時日，嗣後雖有快單特快單之名，終不免於損失，後經取銷，莫不稱便，茲者擬行恢復，在此運輸較昔尤困之際，本同業公會分請當局罷免，以利商運，想當局一本初衷，可邀採納也。(二)「所利得稅」，上海市各紗廠三十四年份所利得稅，直接稅局按簡化徵收辦法，由各廠將其盈餘總額加百分之五十繳解，業由本同業公會全部彙解國庫局，其市區以外各廠，分別向當地稅局申報辦理，棉花到埠費用，戰後各階層多漫無規律，往昔成例，幾盡推翻，廠商向國外訂購棉花，運送到埠，搬卸入棧，均有一定例制，近則外棉到埠，費用繁複，且不一律，各廠至感不便，茲邀請有關運輸商行及棉花號業，訂定五項辦法，通告施行，其費用以外幣計算者，均依國定匯率折算法幣，惟外商行號堆棧，收費每多浮溢，復經本同業公會請紡織事業管理委員會交涉，並轉請社會局主持辦理，採購原棉，固不可無一致確切之辦法也。

# 國際友人所見的我國紡織業

英國商業訪華團員 Mr. F. S. Winterbottom 湯頓 Mr. E. Thornton 兩氏

一  
本年在上海出席中國紡織學會南通學院紡織科及紡織周刊等三團體所召集之座談會。出席者為紡織界知名之士，溫氏為英國棉業廠主代表，而湯氏則為工方代表，此次來華，先經印度南洋日本，對於遠東商務作全面訪問，已經走遍中國各地，當有甚大收穫。

座談會經過因限於時間，祇一小時即畢，所談問題亦不多，且亦未有記錄，但有極扼要之資料，值得吾人重視。據兩位國際友人見告，大戰之後，世界人民衣被所需，大都均苦短缺，此種情形，恐非二三年內所能完全恢復。而南洋市場需要棉貨，比較其他地方尤為急切，能供給南洋市場棉貨者，惟印度、中國、及日本耳。西方諸國棉工業情形，一切水準均比東方為高，故祇宜於製造高級細貨，生產普通貨品，非其所願。東方市場之供給，須賴東方國自行解決，但印度在戰前棉貨仰給外國輸入為數甚大，戰後輸入斷絕，此時自顧不暇，自無能力供給他人。中國情形亦復相同，而南洋人民衣被恐慌情形最為嚴重。日本紗布之輸往南洋，當出於美國政略所指使，非麥克阿瑟將軍一人之意志。中國紡織工業現在面臨之工潮問題，覺得應付困難，但工潮在西方各國，為極平常之事，此後工潮此起彼仆，極難避免，亦不足為異。而最嚴重之問題，則在各廠成本之巨，比較世界一般狀況，約須高出三倍之多。生產事業求得生存，此點非由中國自求解決，他人無從為力也。

我們從這些國際友人言談中，所獲得的重要啓示，約有下列數點：

(1) 戰後棉工業的優益時機，可以維持至三年以後，不致衰退。

(2) 南洋市場需棉貨最急，能供給南洋市場者，祇有中印及日本，而印度現在自顧不遑，日本已着先鞭，中國應知奮起。

(3) 中國棉貨工價高出世界三倍，這是紡織事業前途最大危機。

紡織工業

國際友人所見的我國紡織業

(4) 工潮在所不免，高壓不是辦法，因勢利導，不難合理撻手。

這些啓示，我們請事業界加以重視。棉工業前途希望甚大，中國生產不足，則如何增進生產，添加設備，應為今日先務。當局諸公徒知粉飾表面，管制黑市，而不能從大處遠處着眼，多做有益獎借之舉，我們屢經提覺，未獲垂注。事業界不能正面抗爭，紡管會委員何不消極辭去委員頭銜，索性做一個順民，使天下後世也知道所謂管理也者，如此無理，所謂委員會組織乃會而不議，議而不決，又何需乎此組織，此其一。事業界的優益機會，非投機所能造成，強加限價，片段管制，對於生產事業是一種摧殘，我們有權責問政府，究竟懂不懂生產，要不要事業，獎勵培植，採的何種方針，此其二。南洋市場需要棉貨，尤其是愛國華僑，不願購用日貨，深盼國產織物運銷南洋，有這樣好的際遇，而當局者不能善為利用，輕易放過，大好國際市場，忍令再度淪人敵人之手，豈不痛心。惟願有心人奮力抗爭，貫激主張，以維國家經濟命脈，此其三。而最值得事業界警覺者，則為我國棉貨成本高昂，遠超世界，這是一個致命傷所在，我們痛恨大局紛亂，通貨膨脹，這些外在逼迫，無法可以自解。但各廠出品成本，工繳部份所佔百分比，大得可怕，此中最大原因，乃為工作效率及生產額低落所造成。各廠試驗研究工作，戰時及戰後因營業獲利過易，鮮加重視，比較戰前已不知退步多少，更何能與世界其他各國競爭。但這種根基不能建立，將為他日莫大隱患，願事業界早加注意，因此四。

世界棉工業希望甚佳，中國處境更屬優厚，為他國所不及，但這種難得機會須加保持，更須善為利用。過去當局政策一再錯誤，我事業界豈不能強為主張，作有力爭取。政府不要工商則已，否則民主潮流下，不能容納人民主張，那種官僚政治的作風，也祇是自促其生命而已。



## 二

據合衆社訊：中國棉紗業前途黯淡，一般有資格觀察家，均認爲其情形足以代表政府所統制下之其他工業，兼以內戰影響，經濟惡化，復有官僚集團，控制其間，致棉花產量及製造標準，皆與一九三六年時，相差尚遠，一九三六年時中國經濟情形最佳，棉花產量足以自給，查一九三一年之棉花輸入總額爲二百八十萬至泰爾（每奎泰爾爲二百廿磅）而在該年即減爲四十萬另八千九百另四奎泰爾，其後至一九三九年，中日戰事發生後，許多工廠被迫關閉，但內地產量每人每年猶能獲得棉布八碼，（印度在戰時僅五碼或六碼）即在此時，政府的重慶即開始加以統制，逐漸行至各地，私人紡織廠遂大受影響，棉紗產量一落千丈，致造成棉布荒之局面，布匹大感缺乏，即在戰爭之後，中國之棉花業亦成爲下述五大因素所控制。

（一）中紡公司爲政府歲收機關之一，而其大部份產物則均供給國軍之需。

（二）中紡公司時開辦時之錠子，雖較私人紗廠爲少，但其產量則勝過之，例如一九四六年一月份上海私家紗廠之消耗量爲六萬五千二百七十五担（每担約一百十磅），政府工廠爲一萬三千四百廿担。至六月間私家紗廠增加一倍爲十三萬另八百十担，而政府工廠之消耗量則增加七倍，計九萬二千八百六十二担，其後數日之數字雖不詳，但就此趨勢而論，至年底政府工廠不超過私家工廠至少亦將追及之矣。

（三）中國現已回復一九三一年時之情形，所需棉花均仰自外來，例如十月份所輸入者，其價值即達二百三十萬萬元之鉅，聯總之貨物尚不計在內，而同月份所輸出者則僅值一百七十五萬萬元，日前因受內戰情形，土產棉花無從作準確之估計，但據業中人談，前途亦未必有何起色。

（四）美國與印度雖有大量棉花，輸入中國，但紗廠消耗量遠較一九三六年爲低，經濟專家相信此項囤積中，留備將來之用。

（五）土產棉花前途模糊不明。

中紡公司得在全國收購棉花，以之售予政府及私家紗廠，但其收價極低，不及生產成本甚遠，此亦爲棉花田大見減少之重要原因。此外，工價及運費均鉅亦有關係，故中國在一九四六年前十個月內所輸入之棉花，遠較一九三九年全年之數量爲多，計一九三四年輸入棉花二，四七七，三二八奎泰爾，而一九四六年一月至十月所輸入棉花達二，六八一，三四七奎泰爾之鉅，

此外尚有聯總免費棉花六三一，九四九奎泰爾。輸出棉花則僅有一，四二一奎泰爾，及布匹二千奎泰爾。

實際上政府雖規定國內需要孔殷，棉布不得輸出，獲得特准者，不在此限。但國外有大量棉花輸入，而應市出售之貨物則爲數極少，因此一輩經濟專家皆推斷所出貨物，皆已供國軍之需要，處此情形之下，中國貨物自極難推銷至國外，且其成本極高，自不能與巴西與墨西哥相競爭。

且自一九四六年十一月間公佈進口限制新條例後，向國外所定之棉花確實數字，今已無從獲悉，中央銀行對於請求分配結匯，又極嚴格，廠商遂爲之叫苦連天，誠實商業家爲官僚資本所拖累。

中外觀察家回顧過去一年之情形，因對中國其基本工業前途，所得結論如次。

（一）政府操縱益將削弱私家工廠之棉紗業，而官僚制度處事低能，工業之進展亦將因此阻滯，此惟回復自由經濟之一般狀態，始能求其速進，但欲恢復自由經濟，則似爲政府現行政策所不容。

（二）內戰一日不止，私家工廠之財政，將益感困難，大部生產仍將充作軍用，棉紗勢將成爲戰爭工業，軍隊與官僚立獲其利，而中國人民或世界則一無所得。

## 三

美國紡織專家惠而許氏答復記者詢問來華之任務及對我國紡織業之觀感謂：此次旅華乃爲中新第一、三、五、六各廠裝置最新式之機械設備。新式機器之效率，較之原有之設備爲高，易言之，即需要人力較少；惟爲顧及工廠之秩序安寧起見，未事裁減工人。美國最新式之機件，裝有特殊設備，運用時甚爲便利；以品質而論，與英國貨可相媲美。目前世界各國對於紡錠之需要甚大，惟美國在今年之內，估計可供給中國四十萬錠子，中國將來紡織業之發展，可與日本並駕齊驅，但需在管理上加以注意。最需改革者爲工廠之中，首腦太多，事權不一，以致發生遲滯之現象，有損效率。在美國紗廠中，每列紡機由一人指揮，由兩助手輔之，但在上海，需由十五人指揮。同時，在美國紗廠中，均設有意見箱，工人得自由貢獻意見，如有特別有價值之建議，得另給獎金，此項制度深可取法。此外在外國工廠中，福利至爲重視，一切引用機械，以省勞力，同時佈置種種環境，使工人在廠內亦有社會生活。此次在上海紗廠中，親見有卡車不用，而以人力搬運物件者，實所不解。以工人之生活程度而言，美國之紗業工人約比中國工人高四倍。

# 紡織業提供紡管意見

## 六區棉紡織業公會

第六區棉紡織業公會，爲收購棉紗價格問題，於四月二十二日函紡管會提供意見，原函如下：

「謹啓者：自上年十二月二十七日，貴會第十八次委員會議決穩定紗價辦法，各紗廠自三十六年一月一日起所製之棉紗，由政府收售其半數等云，實施以來，各紗廠無不恪遵辦理，無如自貴會征購棉紗，穩定市價後，爲時未久，棉紗市價已自每件二百二十萬元至六百數十萬元，棉價已自每担三十萬元至一百五十萬元，一月份收購紗價每件一百九十七萬五千元，距離市價不過二十萬元，今四月份收購紗價雖尙未奉貴會明示，然已有在三百四十萬元左右擬定之說，距離市價至三百餘萬元，以比例論，始則差額僅及百分之十，今則已至百分之百，至棉價與紗價，更逐見脫節，在收購之初，棉價每担三十萬元，棉紗收購價一百九十七萬五千元，爲一與六·六之比，今棉價已至一百五十萬元，姑擬之收購價於仍在三百四十萬元左右，爲一與二·三之比，其間相差三分之二。就收購之目的言，原爲穩定紗價，而紗值之不穩定如故，早失收購之意義，市價與收購價距離日遠，市面之演變亦遠非始料所及，尤以紗花市價不能配合，（如以三百四十萬爲收購價格，按市價購買棉花，僅得二百三十斤，照每件需用原棉三百五十斤，尙虧短一百二十斤，工繳更無着落），倘不澈底改弦更張，則紗價未收穩定之效，紗廠已有停工輟業之勢，貴會員督導全國紡織業，合辦進展之使命，目前紡織業已面臨存亡絕續之境，切盼貴會有全面之指示，俾資遵循，紡織工業幸甚，民族工業幸甚。」

（又訊）第六區棉紡織業公會，於四月十九日，召開臨時理事會議。到理事王啓宇，榮鴻元，唐星海，榮爾仁，榮一心，郭棣活，童潤夫，劉丕基等。由王啓宇主席。首由王氏報告略稱：日前與各關係當局洽談經過，各當局對棉紡業目前處境艱困情形，甚表同情。惟望同業中能自行計劃，設法使紗價趨於穩定。同時考慮充實紡管會中民營紗廠部份之委員，擬將該會現有委員十一人擴充爲十五人，再增聘民營紗廠委員四人，並擬添設副主任委員一人，亦由民營紗廠委員兼任云。旋即開始討論，通過提案二起：（一）通過贊同以下三項原則：（甲）對紡管會之立法，應予確定。（乙）決議案紡管會應予遵重。（丙）對紡管會施政，應確定一改善之方針。（二）除原有常務理事外，再推劉靖基，陸子冬，程敬堂，榮爾仁，童潤夫等五人，參加研究如何充實紡管會之問題。

## 染織業及棉布業

滬市染織業及棉布業等對於政院新近所頒行管制辦法，深表憂慮，近三日日間，因海關停止報關較遲，已報關者爭先補進現貨，故市場尙不乏生氣。但據業中人看來，此僅如迴光反照，轉瞬即逝。且管制辦法，如真以南運爲例，則手續繁瑣，數量不合事實，業務難免大受打擊。該二業公會之理監事，曾數度集會，深感焦灼。前日下午，潘士浩氏因此向紡管會業務處長劉文騰氏探詢管制辦法之方針，並提供同業之意見。據劉氏表示：此事紡管會於事前並無所知，吳市長以兼主任委員之立場，於奉命後，始責成業務處安

擬計劃，現尚在擬訂中。其要點大致爲：①紗布二項之轉口，概行管制。惟土紗土布，不在此例。②轉口至各地之限額，將以戰前統計爲標準。③運商登記手續，將另行擬訂。潘氏當即代表染織及棉布二業，提出意見。④管制種類，應減少。如線呢及花色布疋，決非投機囤積之目的物。且此種生產廠商，正在困難之中，滯銷存貨，亟待推行，請免予管制。⑤管制基數，請予提高，務使家用及小商販不致受扼。⑥廠商之於本市與外埠間分設工場，其內部須週轉原料製成品，以完成生產順序者，應不受管制。⑦政院頒令以前，已成交者，應儘速准予轉口。⑧轉口向各地之數量，戰前統計，用爲參考固可，依爲標準，則難合事實，紡管會似可每月或每週每旬，定一可以由本市轉口出去之總數量，交由同業公會公開分配。⑨同業公會會員，均應有承辦轉口之資格，無須重辦登記，將來審核運量及轉運地等手續，希與同業公會以參加之機會。劉氏對此，尙無具體表示。染織棉布二公會另有書面提交紡管會及市政府云。

# 滬江機器廠

本廠專門技師製造  
漂白機整理印染絲  
光機造紙機及其化  
學廠機器等出品精  
良交貨迅速

上海愚園路一一二五弄  
西諸安路四九六號  
電話：二〇六六轉

# 泰興染織廠

註冊商標

金 泰 螳  
牛 圖 興 圖 螂

出品

細布 帆布 防雨布 線呢等

發行所：上海北京路二〇八號三樓  
廠址：上海安遠路四七三號  
電話：一七二六八  
電話：三九四八八  
電話：一七二六八  
電話掛號：一六三八

# 我國之毛紡織工業

葛傑臣

## 一 毛織品史話

時代文明，與日俱進，迄至今日，呢絨衣着，已是為都市人民的流行服裝了，所以，毛紡織工業，隨亦發展。查獸毛織製衣料，禹貢：「梁州貢熊羆狐狸，以毳毛織罽」。詩經內亦有：「毳衣如薺，毳衣如繡」之言，可知毛織品在我國用以製作衣着，至少有四五千年歷史。不過那時的毛織衣料，是不能同今日呢絨可相比，那是毫無疑問的。

到了漢末晉初，羊毛織物，殆成為北方人民的副業了。迄今已有一千六百餘年的歷史。據通鑑載：「晉懷帝永嘉四年，（西歷紀元三〇八年）軌遣參軍杜勳獻馬五百匹，毯布三萬疋。」所謂毯布，當為羊毛織成。當時的羊毛工業，雖未如現在工廠生產能力，然一時能蒐集三萬疋之多，可見民間紡毛織絨之發達。及至有明中葉，孝宗、弘治（一四八八）時代，甘肅、蘭州一帶以羊毛織成之毛織品，已脫却原始時代商品粗製濫造之狀態，成為一種美術品。關於毛織品之精良者，據傳：「殿以金絲，配以五色，色彩燦爛，模樣鮮麗，皇室採用之以製龍袍」，可見其織造優美之一斑。毛織品在此時代，不但用為普通衣着，且更進為作飾品之用。惟我國本土大部份屬於耕地，畜牧次之，故羊毛素質，不甚良好；又因紡織技術幼稚，織品粗劣而易染污。或以費用過大，以致售價較昂，遂使毛織品成爲一般庶民無力購買，雖發達甚早，迄未能如棉織物之普遍發展。

海禁開後，舶來毛織品侵入市場，品質柔滑，一如絲綢，而耐久保溫更且過之，國人競相採用，行銷廣大，當時所謂羽毛緞、軍衣呢等，輸入量相當可觀。及至同治末年（一八七〇），國人漸知國內產毛頗豐，方始積極採用新法，計劃以國產羊毛，從事毛織品的製造，以抵外貨，而防利權外溢。

我國新式毛紡工業的勃興，實以此為嚆矢。可是自萌芽時代以迄于今，六十餘年來，因種種關係，少有成績可言，深為可慨。

## 二 毛紡織業的發展

就我國毛紡工業發展史來看，自一八七六年左忠棠創設甘肅織呢總局，採用西法織造為始，可分七期敘述：

第一期為萌芽時期，亦可稱為軍需工業時期，自一八七六年至一八八〇年止。

第二期為粗呢製造失敗時期，自一八八一年起，至一九一二年止。

第三期為復興時期，因值第一次歐戰前後，至一九一二年止。

第四期為駝絨業之發達時期，自一九二五年起至一九三〇年止。

第五期為毛絨線的發展時期，自一九三〇年起至一九三四年止。

第六期為梳毛織物發展時期，至太平洋戰事爆發時止。

第七期為紡毛織物再發展時期，就是目前時期。

（甲）萌芽時期：（一八七六——一八八〇）——在一八七六年前後，我國內憂外患，相繼而來，一般愛國之士，深懷亡國之慘，乃羣起採仿西法，力圖維新，毛紡織業始祖之甘肅織呢總局，遂在此兩種意見互相交錯環境下誕生。該局為左忠棠平定新疆回亂時所設立。當時係着眼於西北一帶羊毛生產的豐富，且鑒於毛織品之輸入，（大部份為軍用）年有增加，受一時的衝動，認為以此種過剩羊毛，加工製造，不但軍衣呢可毋庸仰求外供，且以製品行銷國內諸都市，更有大利可圖。於是籌資二十萬兩，于光緒二年（一八七六）購入毛紡織機，計二四〇馬力發動機一部，洗毛機一部，（每日洗毛能力最少一千斤）開毛機大

小二部，梳毛機二部，撚線機三部，環錠精紡機二部計七五〇錠，走錠精紡機一座計一〇五錠，織吸機廿二部，（日產呢絨最少可得二十疋）。於甘肅、蘭州、暢家巷建屋二百三十餘間，聘請比利時人為技師，於光緒四年（一八七八年）七月正式開工。織造制服呢，軍服呢等軍用衣料。同年日本亦於東京設立千佳製絨所一處，英國當時已有梳毛線工廠四九三所，紡錠八六四、八七四錠，毛織機三二、六二七部，職工七八、九一五人。該廠開工後一年，左氏他遷，乏人監督，又因該廠製品大部為軍衣呢，質粗銷狹，收支不克相抵，遂至停閉。及至光緒十一年（一說九年），更在同處改設兵工廠，以致紡織機器，大部散失損毀，遂陷于不可收拾的地步。

(乙) 粗呢織造失敗時期（一八八一——一九一三）自甘肅織呢總局停閉後，三十年間，未有毛紡織廠繼起，直至日、俄戰後，發展羊毛工業之呼聲大盛，結果，除甘肅原有織呢總局，重行開辦外，又有日暉、清河等三廠及若干小廠之設立。該三廠仍採過去一貫之經營方式，用純國產毛織造毛織品，茲分述如次：

1. 上海日暉廠 為鄭孝胥於光緒三十二年（一九〇六）集資創辦，廠設上海黃浦江日暉橋畔，預定資本五十萬元，實收僅二十六萬兩，官商合辦，機器購自比國，計有織機四十四部及其他梳毛機紡毛機等，開工後營業不振，於宣統二年（一九〇九）停業。

2. 清河溥利織呢廠 前清時代新軍編成後，鑒於軍用呢革之日增，光緒三十三年，由陸軍部奏准設立製造工廠，名為溥利呢革有限公司，除造軍用呢革外，兼製一般商品。就中官股三十五萬兩，商股二十五萬兩，任譚學斐為總辦，在北京西清河鎮，置地百六十畝，建屋二百八十餘間，由英國購入發動機，紡織機、漂染機等一百八十餘座，規模粗具，嗣後又感資不足，乃向日商大倉洋行借銀三十萬兩，於宣統元年開業，當時僅以製造軍衣呢為限，不及製革。開業後，因製品銷路不廣，陸軍部又延不清償軍呢代價，至民國二年，在收支不能相抵下，卒因無法維持而停業。

3. 湖北織呢廠 該廠於光緒三十四年成立，宣統元年冬開工。廠設武

昌下新河，係當時湖廣總督張之洞奏准設立者，委候補道嚴開第為總辦。預定資本六十萬元，結果僅收齊半數三十萬元，就中商股十三萬三千元，餘為官股。由德國購入毛紡機全部，織機共有十八部，開業後亦因經營不良，製品滯銷之故，於民元倒閉。

4. 甘肅製呢總局 停閉三十年之甘肅製呢總局，由當時之勸業道彭英甲自任總辦，再度開辦，增資經營，招聘比國技師，改稱織呢廠。惜該廠停業已久，又會一度改設兵工廠，一切機器皆銷燬散失，未及開工，即感資本缺乏。開業後二年，迄無何等發展，至宣統二年，改由商辦經營，由省當局將一切機器工場房屋等設備，訂約租與商方，經營後如有盈餘，繳納純益一成與政府以作租金，如無利益，得免繳租金。同時又規定政府對於該廠運往外埠之出品，全部准免厘金，當局雖對該廠如此獎勵保護，但結果仍多虧折，至民國四年，乃完全停閉。

5. 其他各小工廠 在北平、天津等地所設立之小工廠，亦不在少數。北平方面，有新華呢絨公司，北京工藝局；天津有北洋實習工廠，萬益製毡公司等。此等工廠，資本甚小，銷路亦狹，結果如春雪逢陽，遂趨消滅。

(丙) 復興時期（民國三年，一九一四——民國十一年，一九二二）一九一四年，（民國三年）第一次世界大戰勃發，舶來毛織品輸入激減，價格昂騰。毛紡織業至是又趨向榮，茲分述如下：

A 一九一五年（民國四年）十月，北京政府鑒於外貨輸入枯竭，毛織品價格昂貴，委派曹錕為清河製呢廠總辦，籌款償還大倉洋行舊欠，又規定以每年盈利用分利，拔還其他商股，將該廠完全收為官辦，改名陸軍呢革廠，於翌年一月開業，從事正式織造，並在北京西河沿設批發所，營業頗為發展。一九一七年，（民六年）李春膏繼曹錕後任，改名陸軍織呢廠。時適歐戰方酣，外國毛織品輸入日少，價格日增，該廠所產一般毛織品，遂因時趁勢，大呈活躍，二年之間，商股六萬五千元完全還清。但至歐戰告終，外貨輸入，漸復常態，該廠當局又因政變關係辭職，遂復陷於風雨飄搖之中，時停時開。三年之間，總辦更

換六次。嗣後廠屋又為軍隊所占，員工四散，廠即停閉。

B 日暉織呢廠，本為官商合辦，宣統二年停業後，因財部債權關係，收歸國有，雖經數度復興，然營業終不順利。至民國八年，始由商人郭某，向財部承租機器房屋，年納租金一萬四千元，改稱第一毛織廠，重新開業。經營四年，但成績依然不佳。

C 歐戰期中因毛織品價格騰貴，當時湖北督軍王占元見有利可圖，乃設法重開湖北製呢廠，計劃籌集資本三十萬元，結果未達目的。

D 民國四年停業之甘肅織呢總局，至民國九年秋，因國產毛織品處於有利狀態，遂由鄧隆、牛載坤等，計劃復興。然民營與商辦官有之爭甚力，所有工場、房屋、機器、存款、存貨等，均成為爭奪之焦點，訴訟頻仍。至十二月間，方始成立籌備處，推舉籌備委員十一人，請求實業廳核准移交，省公署報告中央立案。同時復咨甘省議會以完手續，資本規定為二十萬元，與財廳立約承租製呢局，所有建築、機器、存款、材料等，省實業廳對該廠有監督之權，一切財產公司不得抵押或轉售，實業廳亦不得藉故將該廠收回。公司開業三年間，暫時無須繳納租金，在如此優利之條件下，該廠雖有意復興，然結果依然生產不振，支出浩繁，所有資本，逐漸虧損殆盡，于民十二年又停業了。

E 滿州毛織株式會社，成立於民國六年歐戰中期，廠設奉天，名為中日合辦，實際資本日方佔百分之九十，經營當事者，為東洋拓植株式會社及東京千住製絨所等。預定資本為日金一千萬圓，後因故改為三百萬圓，專以我國羊毛及駝毛，製造毛紗及毛織品等，並設羊毛整理廠於天津，從事於選毛、洗毛、打包等工作。該廠擁有毛紗錠七二〇〇枚，毛織機一百五十台，規模為全國之冠。

(丁) 轉換時間——駝絨業發達期(民國十四年，一九二五——民十九年，一九三〇)

自一八七六年甘肅織呢總局成立後至一九二二年，在此五十年間，我國羊毛工業，忽起忽落，基礎始終未能確定，此固由於時代關係，非人力所能挽回，然對於本國羊毛工業之真實性，缺少詳細分析，實為失敗的大原因。在生產方面，國內羊毛原料究以製造何種成品為最宜，國內羊毛市場究以何種需要為最多，凡此種種，均未加注意，因此而遭失

敗，實為理所當然。一九二二年(民十一年)前後，我國毛紡工業界覺悟專用粗毛紡織，決難發展，相率搜求其他方策，其間可分二類。第一為駝絨製造工廠，集中於上海一帶，第二為絨毯紡織工廠，第三為機製絨線絨毯工廠，茲分述如次：

甲、駝絨製造工廠 國人服裝，向以棉織品為最普遍，然冬季之毛皮及棉衣，每欠靈便，殊不合體，自駝絨輸入以來，國人利用其特長，與棉織品交織，輕便合式，頗為人所樂用。惜當時之駝絨，皆為駝毛製成，普通為舶來品，價格奇昂，嗣後外商發明以羊毛紡織，生產費大減，國人購者亦激增，在此強烈刺激之下，駝絨工廠，一時如雨後春筍，風起雲湧。據民國十六年(一九二七)前後之統計，上海一地之駝絨製造工廠，不下二十餘家之多，我國最初之呢絨工廠，為先達呢絨廠，創辦人為顧九如。該廠於民國十二年(一九二三)籌備設立，於十三年秋方見正式製品問世。當時技師係一英國人，製品在市場上銷行甚佳，其品質分柳條與素底二種，比較舶來品毫無遜色，價格遠較外品為廉，挽回漏卮不少。繼先達而起者為民國十六年(一九二七)春設立之勝達，緯綸等數廠，經營者均為先達府中之辦事員。向來駝絨之輸入，為英、德兩國，自國產駝絨勃興後，此等外貨逐漸減少，以致絕乘。民十六年(一九二七)前後，為我國駝絨業之黃金時代，當時外貨幾已絕跡，銷路大盛，在此優越環境之下，同業妒忌或販賣競爭等事，絕無所聞，民十七年(一九二八)同業復組織呢絨同業公會，以資連絡，關於技術方面，又會組織中國呢絨研究院，研究質料形式之改良與進步，以收他山之助。

乙、絨毯紡織工廠

A 裕華毛織公司 該廠設於奉天小北關，民國十一年冬正式開業，主持者為東三省一般要人。廠址佔地六十餘畝，由英國購入紡毛機二百台，為四八〇錠，一為五四〇錠，日產毛線千磅。此外另有織毯機六十台，全木製，日產絨毯三百條。製品行銷於東三省及天津，頗博得一般人士的讚賞，至民國十六年，因資本轉運不靈而停業。

B 裕慶德毛織廠 該廠設於哈爾濱，民國十年發起，十四年正式開業。紡織機購自德國，計環錠精紡機一部。計七二〇錠，織機十部，製品以毛

毯爲主，另製編結毛絨線以爲副業，在天津、上海等地行銷，頗受歡迎。機製絨線絨毯工廠 我國毛毯馳名世界頗久，每年輸出極鉅，然技術上多畧守舊法，不知改良。在織造方面，其圖案與配色因與意匠有關，當以手織爲尙，而於紡紗方面，手紡毛線生產緩慢，條桿亦有粗細不勻之弊。民十四年（一九二五）前後，天津的一般毛毯輸出商，研究利用機器製造毛紗，再用人工織造，結果成績頗佳，茲略述此等工廠如下：

A 海京毛織廠（Edbrook Woollen Mill）該廠設於天津英租界，創立於民國十二年，資本國幣五十萬元，五分之三爲外資。創業時僅紡製毛紗及織製絨毯，現更紡織軍衣呢等，營業頗盛。

B 倪克紡毛廠（Nicholo Super Yarn Carpet Manufacturer）該廠設於天津英租界海大道，創辦者爲德人倪克氏（Nicholo），於民國十四年設立，專製絨毯用紗。其設備包括梳毛機五部，走錠精紡機六部，合計二一六〇錠，及其他一切補助機器等。開業以來，營業狀況非常良好。

C 美古紳紡毛廠（A & M Karagheanian）該廠由美國資本創辦，廠址在天津法租界，於民國十六年設立。出品大部份爲絨毯用線，設備頗爲完備，計有梳毛機四台，走錠精紡機四台，計一五〇〇錠。

（戊）毛絨線的發展時期（民國十九年，一九三〇至民國二十三年，一九三四）此時期適在「一二八」中日事變之後，國人相率倡用國貨，有識之士，鑒於毛絨線一項，皆爲舶來商品，理應由國人設廠製造。在斯時創設者，則有天津東亞毛呢紡織公司，爲實業家宋斐卿等所創設，出品抵羊牌絨線。爲國人專製毛絨線工廠之規模最大而最早者，每年生產額佔華商工廠中之八十七。蓋彼時全國毛絨線生產額爲三百四十餘萬元，而東亞廠一家，即佔三百萬元，全國舶來絨線進口總額約六百萬元，而東亞廠佔全國總消費量之百分之三六。一。繼東亞廠後於同時期創設者，在上海則有中國毛絨紡織廠，該廠爲陳志廉所創設，購辦法國阿爾索司法製梳毛紡機一九五二錠。採用澳洲毛條，紡製皇后牌絨線，行銷頗廣，其售價會凌乎外貨蜜蜂牌之上，惜乎八一三滬戰發生，該廠廠址適在楊樹浦臨青路，雖未燬於砲火，但爲日商中華毛織株式會社強迫租用，改名華興毛絨廠。嗣後上海徐家匯振興毛絨廠，利用德國式紡

毛機，紡製雙龍牌毛絨線，以應市銷。但以不善經營，出品不繼。抗戰啓後，由薛祖恆氏繼辦，改製織呢絨。此外，尙有安樂毛絨廠，爲鄧仲和氏所創辦，購辦英國柏林司斯蜜士廠美製紡錠六〇〇枚，採用國外毛條，紡製英雄牌毛絨線。抗戰期內，繼續生產。他如中、美合辦的上海毛絨廠，購辦柏林司美制梳毛紡機，紡製雙龍牌毛絨線，行銷均廣。惟因英商怡和及博德運毛絨紡織廠出品量大，致貨價與成品，皆被其控制，未能盡量發展。民國二十五年，興聖街毛絨商集資創設裕民毛絨廠，購辦英國梳毛紡錠六〇〇枚，先建廠屋於上海龍華附近，建至半途，因瀋戰發生而停頓，乃於民國二十八年，另在上海馬白路建造廠屋，裝置機器，但終因缺乏原料，卒告停工。

（己）梳毛織物發展時期（民國二十一年，一九三二至民國二十九年，一九四〇）查我國歷年進口呢絨中，梳毛織物，實爲大宗，而我國前創之毛織工廠，皆利用國產羊毛紡製粗毛織物者，所以紡製成品，不爲國人所歡迎，梳毛織物之進口，逐年增加，毛紡織業的屢遭失敗，亦爲原因之一。於是具有識之實業家，乃逐漸採用舶來之毛條及毛線，仿製梳毛織物。斯時實業家劉鴻生。所創辦之上海浦東章華毛絨廠，本以駝絨織物爲大宗，乃於抗戰前，添購德國哈德門梳毛紡錠二〇〇〇枚，織機一百二十餘台，整理染色機全套，銳意織造梳毛織物。後因八一三戰事發生，乃遷至滬西海格路與白利南路，另建廠屋，並另添法式紡錠二〇〇〇枚，遷出織機四八台，整理機全套，在總經理程年彭君慘淡經營之下重行復工生產。現聞精紡錠，絨線錠，均有增加，爲規模最大之毛紡織廠。無錫協新毛織染廠，於民國二十五年由唐君遠等所創設，擁有美國柏林司蜜士廠梳毛紡錠一八〇〇枚，織機三〇台，整理機全套，採用澳洲毛條，專門織造花色呢絨。「八一三」後，無錫淪陷，乃於上海戈登路及小沙渡路建築新廠，置辦英國同廠梳毛紡錠一六〇〇枚，及法國美格而斯塔塔廠梳毛紡錠一六〇〇枚，織機四十餘台，整理機全套，繼續復工生產。又有實業家王禹卿，王雲澤於民國二十六年創辦實豐毛紡織染廠，擁有法式錠二〇〇〇枚，織機數十台，整理機全套，兼亦採用日本AG毛線，織造暉岐、馬襪呢、駝絲綿等。民國二十九年，唐嘩如創設元豐毛紡織染廠，採辦美國柏林司紡錠一〇〇〇枚，織機二〇台，整理

機全套，亦為純粹之梳毛織物工廠。此外華商毛織廠利用租界特殊地位而設立，其規模較大者，計有華綸毛紡織染廠、美綸毛紡織呢廠、唯一毛絨紡織廠、大陸、大業、大成、潤豐新華等毛織廠，擁有織機數台至數十台不等，皆以織造梳毛或紡毛織物為主。但在太平洋戰爭發動以後，梳毛織物所用的澳洲羊毛條及舶來毛線來源中斷，原有各廠，不得不改用國產羊毛，以紡製毛織物之粗毛呢絨。其中雖有葦華等，購辦精梳機，採用國產羊毛，以製織梳毛織物，然亦數量甚微，聊以點綴而已。

(庚)紡毛織物再發展時期(民國二十九年，一九四〇至三十四年，一九四五)太平洋戰發生後，外國羊毛原料及毛條毛線來源斷絕，毛紡織業不得不採用國產湖州、山東及天津等地羊毛，紡製毛紡織物，于是海力司、女色呢等粗毛織品，逐漸為國人所採用。其中規模較大者，有振興毛紡廠、安樂棉毛紡織廠、中華毛紡廠、中國毛業公司、德豐紗廠毛紡部、鴻發毛紡織廠、立豐毛紡廠、振豐毛紡廠、匯豐毛紡廠、天津仁立毛紡織廠等，均採用國產羊毛，專紡毛線，以供給各毛紡織廠製織之用。大都設置環錠或走錠精紡機四〇〇至二〇〇〇錠，每廠日產毛線三〇〇至二〇〇〇磅不等。但終因戰爭日趨激烈，煤斤來源減少，電力一再遭受限制，民國三十三年起相率減工，至三十四年電力再行節減後，乃多被迫停工。在此時期中，因舶來呢絨中斷，粗毛紡織物得旺銷於市，規模較小之毛織廠，大都擁有織機二至一〇台，如雨後春筍，相繼設立者為新新、光大、宏利、民和、大光明、越成、大東、振豐、九豐等，均先後在紡毛織物勃興時期所創設，又有改用棉紡鋼絲機及棉織機而製造紡毛紗及紡毛織物者，如德新、大中、九豐、利康等，至三十四年止，加入同業公會者有五十餘家之多，亦可知在戰事中小規模毛紡織業發展之迅速了。

### 三 目前現狀

勝利後，毛紡織業，以原料羊毛，因可從澳洲輸入，一度活躍。但以外銷輸入，及生產成本之高漲，出品銷滯，致好景不常，自去秋以後，在經濟危機的深尖化下，各廠內受高利貸的壓迫，外受銷路的不振及外貨競爭，基

礎薄弱的廠方，唯有走入最後的一途。據本年一月十一日東南日報載，有六家停工解散或改組，為：(一)中華毛紡公司(二)大綸紡織廠(三)亞中紡織廠(四)時中毛紡廠(五)瑞華紡織公司(六)華盛毛織廠。未遭受最後命運的各廠，亦在各方苦難的環境下，是竭力地的支撐着，渡其本身危急難關的過程中。

上海的毛紡業，據去年十二月中旬止加入公會的，計共五十九家。內全廠廠六家，佔總數百分之十九，紡織設備，粗紡錠一八・〇〇〇錠，精紡錠二・五五〇錠，織機一・〇五〇台，就中木機佔十分之三。

就五十九家的織機設備比較，三台至十台者十五家，佔總會員數百分之二十六，十一台至二十台十三家，佔總會員數百分之二十二，二十一至三十台者十一家，佔總會員數百分之十九，三十一台以上者二十家，佔會員總數百分之三十三。

再據本年三月三十一日商報載：全市毛紡織廠的設備有如下列：細紗錠二〇八〇八枚，絨線四七一六錠，粗紡走錠七五三〇錠，細紡環錠三八〇〇錠，織機一三六三台。顯明的，較十二月中旬的統計，稍有出入，不過，我們是可以明白了毛紡織業的近狀變化。

現時毛紡織業中規模較大者，則推葦華、實豐、協新、安樂、元豐等家，其他則屬中、小範圍。除了民營毛紡織廠以外，尚有國營的紡建公司所屬的各毛紡織廠。紡建公司所屬的毛紡織廠，乃是敵人所有的毛織廠，雖然其規模並不宏大，然而在毛紡織同業中說起來，有相當地位。

目前紡建公司所轄的毛織廠，獨立的有五廠，即以前敵人的公大四廠、中和毛織廠、永興毛織廠、永興毛織廠、上海六廠、宏康毛織廠。此外尚有二個附設于棉紡織廠的毛織部，即第十五紡織廠和第十七紡織廠的毛紡部。這第十五紡織廠毛紡部就是以前上海三廠，第十七紡織廠毛紡部乃以前裕豐紗廠。紡錠設備共計二六・四三六枚，織機二四二台。茲將各廠的紡錠及織機數列表如下：

紡建公司上海毛紡織廠

紡 錠 織機 地 址



上海第一廠	三、五一六	七〇	星加坡路六〇號
上海第二廠	一、六八〇	——	北新涇馬家宅
上海第三廠	一、六五〇	八〇	許昌路一一五〇號
上海第四廠	一、九六〇	四八	臨青路四一一號
上海第五廠	——	四四	隆昌路錦州路九七五號
第十五紡織廠	四、四八〇	——	楊樹浦路騰越路一九五號
第十七紡織廠	一三、一五〇	——	楊樹浦路二八六六號
共計	二六、四三六	二四二	

#### 四 生產程序與生產概況

這裏，就呢絨生產的過程來說：

- (一) 選毛 吾國所產毛絨，粗細混雜，且不潔淨，故先須經採選手續。
- (二) 洗色 送洗毛機，機分五節，前二節中置肥皂水及阿母尼亞水之混合液，後三節中注以清水。
- (三) 乾燥 置用水車內，憑旋轉的離心力，使水力自由孔中濺出，但多量水力雖已散去，而毛身仍未乾燥，又須入烘毛機烘乾。
- (四) 配毛 按織物出品的需要，分別施以配毛之工作。
- (五) 鬆毛 配毛後使入鬆毛機及彈毛機，務使毛質輕鬆。
- (六) 成卷 再入鋼絲機使毛成爲卷子，頭二三道工作，務使所成卷子，厚薄均勻。
- (七) 成粗紗 成卷子後，即上條子機，毛纖維受條子機上皮板的反復運動，即捻成粗紗。
- (八) 成毛紗 粗紗架於密而精紡機上，籍機的往返旋轉行動，即成毛紗。
- (九) 拼線 毛紗精製完成以後，倘製毛冷者，即上拼線機，可以隨意拼成二股四股成六股之毛冷線，然後再上搖線機。
- (一〇) 經紗 若用經紗者，則上經毛機，經後即施以上漿，漿後穿扣。
- (一一) 織毛 用織毛機工作，有獨皮機及敍紋機二種。
- (一二) 洗縮 毛織品織成以後，先送整理部審過，繼施以洗縮工作，洗有洗機，

縮有縮機。

(三) 染色 如須染色須送染色機，染色後又送甩水機(專用於疋頭者)及吸水車吸乾。

(四) 拉毛 拉毛爲整理工作，拉去布面浮毛，本定貨條件而定。

(五) 剪毛 拉畢後剪毛，亦有重入拉毛機，更翻拉毛者。

(六) 壓光 上壓光機壓光，亦本定貨條件而定，有壓光後再行拉毛的，也有用自蒸汽處理的，有用烙鐵壓熨的，生產至此手續，可謂完成，祇須疋疋，于是可裝箱出售于市上了。

毛紡織業三十五年份的生產數量 因乏統計數字，可資引據。不過，在去年生產狀況，較敵僞時期，則略勝一籌。至紡建公司的毛紡織廠。去年春初，大率在接收過程中，所以開工情況，亦頗不振。迨入六月份後，則有顯著的增進。因爲各廠的整理，業已就緒，且銷令將屆，故其運用紡錠及織機的百分率，與日俱增。茲將去年全年紡建公司各毛紡織廠的運轉紡錠及織機數量的每日平均數，列表如下：

時期	平均每日運轉紡錠(枚)	較一月份增%	平均每日運轉織機(台)	較一月份增%
一月	六、〇七九	——	一七六	——
二月	六、一五〇	一、二	二二三	二六、七
三月	七、六五九	二六、〇	二三四	三三、〇
四月	八、四〇三	三八、二	二七八	五八、〇
五月	九、六四九	五八、七	三〇〇	七〇、五
六月	一一、二九三	一〇二、二	三一二	七七、三
七月	一四、一五三	一三二、八	三二〇	八一、八
八月	一六、四九八	一七一、四	三〇三	八〇、三
九月	一七、四七二	一八七、四	二六八	五二、三
十月	一九、五〇八	二二〇、九	三〇八	七五、〇
十一月	二一、四二三	二五二、四	三二三	八三、五
十二月	二二、一〇〇	二六三、五	三四六	九六、六

從上表中，在一至五月，紡錠運轉在一萬錠以下，自六月份起，逐月增

加，而以十二月份為最高峯。織機運用，亦以十二月份為最多了。這因為毛紡織作業，有時令性所致，至紡建各廠的出品，計有製服呢、男大衣呢、女大衣呢、海力司、海力蒙、法蘭絨、嗶嘰、嗶嘰等，花色繁多，一部出品，不亞舶來品。茲將三十五年份紡建毛紡織廠毛紗及毛織品產量表如下：

時期	毛紗(磅)	毛織品(碼)	時期	毛紗(磅)	毛織品(碼)
一月	三三三四	一六八四〇	八月	一九〇三三	一六九九九
二月	二一八四三	一〇五五九	九月	一〇七〇四	一〇四四六
三月	二三五五九	一〇八四四	十月	二四三三九	二七三三三
四月	二四二一九	一〇七四三	十一月	二六六八二	三二五五四
五月	二三三三三	一〇九〇七	十二月	二六六四九	三三八四三
六月	一四三三三	一〇二六五	共計	一九四六四	一二五八〇
七月	一〇七三三	一〇七六〇			

由上表看來，毛紗產量，共計一百九十二萬餘磅，平均每月產毛紗十六萬餘磅。以月後言，則十二月份二十七萬六千餘磅為首推，而以一月份為最少，僅三萬六千餘磅。至毛織品產量，共計一百二十二萬餘碼，平均每月在十萬碼上。若以月份生產比較，則以十二月份為最高，為十三萬三千餘碼，一月份僅一萬六千餘碼。以紡建公司毛紡織廠的環境來說，我們覺得有其遠大的前途。不過，切勿與民營各廠大爭其利，庶民營各廠，在困難經營下，得以生存，這點，紡建公司毛紡織廠，也許明白，因為在外貨呢絨大量進口下，同業間要扶助才是。

最近毛紡織業的生產情形，據本年三月三十一日商報載，細紗開工率為原有機力百分之五十四，絨線百分之七十，粗紡走錠百分之八十五，細紡環錠百分之八十九，織機百分之五十三，茲列表如下：

類別	原有設備	開工數	原有設備與開工%
細紗	二〇・八〇錠	一一・二六四錠	五四
絨線	四・七一六錠	二・九五二錠	七〇
粗紡走錠	七・五三〇錠	六・四二四錠	八五
細紡環錠	三・八〇〇錠	三・三八六錠	八九
織機	一・三六二台	六六七台	五三

紡織工業 我國之毛紡織工業

至紡建公司各毛織廠的開工生產情形，有如下表：

類別	原有設備	開工數	原有設備與開工%
細紗	三六・九六〇錠	一二・七六〇錠	三五
絨線	一・五〇〇錠	一・五〇〇錠	一〇〇
粗紡走錠	九・五四六錠	七・九四六錠	八三
細紡環錠	二・七〇〇錠	二・七〇〇錠	一〇〇
織機	二八六台	二七八台	九八

紡建公司的開工情形，顯見良好，絨線及細紡環錠，均全部生產，織機開工率，達百分之九十八，等于全部開工，粗紡走錠，開工亦在百分之八十，其所差者，不過為細紗錠的運轉而已。

### 五 原料問題

毛紡織業的原料，主要的羊毛，上海各廠所用羊毛，除國產之外，有來自澳洲者。國產羊毛，分有春毛，秋毛。春毛採自春天羊毛，因為這時羊身多毛力脫，春毛方生，其質較鬆，而以蒙古、河北、河南等處所產較佳。此毛纖維甚堅，製織毛品為最相宜，秋毛採自秋天，品質稍次，宜于製造稍粗毛織品。此外有所謂寒羊毛者，乃產自山東、河南等省，質雖佳而多不淨。甘肅的西甯亦產毛，品質不亞于山羊毛，陝、甘等省亦多產毛，但宜于織帽，其毛色為黑、白兩種，細羊毛太短，祇能供粗製毛織品。胡羊毛產于南方各省，其為用稍遜。浙江的海甯，吳興、崇德等地出產羊毛亦多，近年毛紡織業因交通運輸困難關係，大多採用浙省羊毛。

據統計，我國全年產毛量，約有六千萬至六千五百萬斤，折合八六、六六四、五〇〇磅。但因國產羊毛，普通均甚粗硬，帶有光澤，纖維則短，祇合于紡毛紗的用途，不宜織造上等呢絨之用，所以，梳毛紗原料，即需仰求舶來。自輸入品加強統制後，羊毛的輸入，亦列在限額分配之內。本年二月至四月的進口限額，僅值一四、〇〇〇、〇〇〇美元，就中尚須提出二五五、〇〇〇美元作為輸入毛紗之用，於是各廠紡錠所得，祇一、一四五、〇〇〇美元，佔各廠全國毛紡工廠實際需要量百分之一四・七三，如是每月只能開工三・八二天。（每月工作以三十一天計算）尚有二八・一八天，則非減

工或停工不可了。因為全國毛紡織月需原料外匯三百五十萬美金，如今配額僅及實際需要百分之十五，若原有錠數全部開工，則現有限額，祇及實需百分之十。因為是這樣，毛紡同業公會，不得不向輸入臨時管理委員會，請求放寬原料進口，除詳述實際需要量不敷外，並申述：（一）限額分配內係包括全國，茲以彌少僧多，請求將國營廠方需要的原料數，另行設法，不在此限額之內。因為國營廠在總數中佔百分之二八·五八呢。

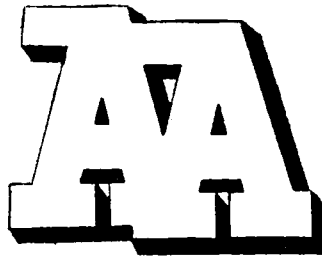
同時，又以外埠各廠，粗紗錠子，向用西北國產羊毛，如天津各廠，大都製造地毯，更宜適用國產羊毛，因為外埠各廠在全國毛紡廠總數中佔百分之一五·六八，請求各該廠仍就近採用國產羊毛，使其他不得不用外國原料紡細紗或絨線的各廠，可以得較多的外匯，如是取捨間，各得其便。請求去後，輪管會方面，已答允轉呈上層機關，不過，就毛紡織業的原料，實屬嚴重的問題，我們希望毛紡織業，自今以後，對改良國產羊毛的事實，多多努力；仰求舶來原料，終非自力更生的澈底辦法。

### 六 結 論

毛紡織業在今日，雖在粗安的狀態下，但其內在的困難，却並未因其粗安而稍減輕，主要的為原料問題。因為進口羊毛，不能供給各廠生產能力的數額，已如上述，實為其嚴重的難題，雖然國產羊毛，可以儘量採用，但採用並非不可能，然而事實上也有困難，因為織造細貨呢絨，非選用外貨羊毛不可，而且國產羊毛，品質龐雜，更以交通受阻，運輸困難，所以，未必如一般理想的樂觀。所以毛紡織業要求當局寬放進口羊毛尺度，實有其苦衷，不過，將來縱可以寬放進口數量，然而不及其各廠需要額，是可以預說的。其次，指稅過重，增加生產成本。毛織品的貨物稅，高達百分之十五，該業會向當局請願，有兩項要求，一為請「就紗徵稅」，一為「減低稅率」。關於就紗徵稅，業已立院通過，惟減低稅率，未能如願。三為外貨傾銷，而走私貨亦接踵而來，這點，在市場上已有明顯事實的告訴。當然，外貨大批輸入，其對於毛紡織業的生產，感受威脅，不言可喻。四為產品滯銷，目前因外貨呢絨，雖未必是價廉物美，但毛紡織業的產品，內地市場二分之一，已被奪去了，更以人民購買力的薄弱，所以，產銷不能達到平衡狀態，總之，毛紡織業當前是未許樂觀。

## 雙貓牌 \* 小因牌

商標



註冊

### 絨線

### 高於一切

何謂AA絨線？

- 一，A就是第一（品質第一聲譽第一色彩第一銷路第一……）的意思。AA代表登峯造極。
- 二，A就是最好。AA就是好到極點。
- 三，A的中文是「愛」雙貓牌絨線柔軟如小貓令人可愛小因牌絨線結實加強壯小因也令人可愛雙貓牌和小因牌絨線更令人可愛所以稱為AA絨線
- 四，雙貓牌AA絨線是高貴化絨線之王小因牌AA絨線是大眾化絨線之王各有好處。

上海毛絨紡織廠出品

# 今日之毛紡織工業

本報資料室

毛紡織工業，在我國已有二十年歷史，抗戰期間，幾至一蹶不振，勝利以還，初以工潮迭起，成本激增，繼則外貨傾銷，難與競爭，層層壓迫，已臨崩潰，數月以來，正朝夕期望政府經濟政策之改變，以維民族工業之一線生機，自修正進出口貿易暫行辦法及附表公佈，如大旱之逢甘霖，今後我垂危之毛紡工業，在政府嚴密管理之下，庶幾有來蘇之望，有裨國計民生，實非淺鮮，事關本業生存死亡，本會職責所在，應將一切生產量實銷額，以及最近外貨瘋狂傾銷，致國產呢絨於死地之各種實在情形一詳陳之。

查本會所屬各會員廠，大小共計五十九家，其設備據本年（三十五年）二月間調查，（二月以後添置者不在內），迨本年十月，本會因新增貨物稅事，對於各會員生產數量，曾為詳情之調查，其統計數字如下：

（甲）八九十三個月旺市之生產量，（一）織機開日工者約五百台（不及總數之半）（二）織機開日夜工者約二百台（不及總數五分之一）每台每班粗細絨織十一碼，計每月（二十六天）生產廿五萬碼左右，八九十三個月總生產量約七十五萬碼。

（乙）一月至七月（淡月）因復員未及，原料未來，開工者不及十之一二，故七個月總生產量約二十萬碼。

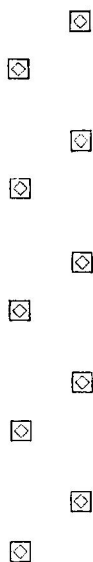
（丙）各廠實銷額，祇及生產額十分之六，（因外貨瘋狂傾銷無孔不入而購買力又薄弱之故）

依上統計，本年度產呢絨銷售總額在五十萬碼以下，十足全部生產量十分之二，反觀外貨呢絨，在十個月中陸續運到者，約在一百萬碼以上，其已定而將到者，亦在一百萬碼左右，（根據海關及呢絨業調查報告），其中又以粗紡Woolien之黑爾登呢，及女式呢，佔絕大多數，基上事實，國產呢絨之銷售，不及外貨之半數，開世界各國未有之紀錄，情形之慘，非可言喻，

倘不改弦易轍，作斷然之措置，則我毛紡工業之全部崩潰，指顧間耳，應限制今後呢絨盲目進口，以救本業者一。

再就呢絨絨線品質而論，本會各同業積二十餘年之經驗，深信在技術方面，年有進步，如果原料相同，出品儘能媲美外貨，試查附呈國貨及舶來品各種樣子，國產品質已超越舶來品，而各種機械設備，應有儘有，徒以勝利以來，外貨瘋狂傾銷，而進口商人昧於情勢，各自為政，羣以呢絨進口為暴利之源，盲目狂進，以致供過於求，兩敗俱傷，（此中以大批猶太商之私貨為尤甚）致我毛紡工業於死地，殊堪痛惜，應限制今後呢絨盲目進口，以救本業者又一，再以生產與實銷論。（甲）我毛紡工業最低生產量（一）呢絨試以本年二月份所得一千零五十台織機而論，（以後添置者不計在內）每台每班扯十一碼，則日夜開工，每月生產達六十萬碼，上海一處，每年至少可生產七百萬碼，而國營中紡各廠產量，可抵全部民營，再加華北西南各廠，則全國總產量當在二千萬碼左右。（二）絨線本會各絨線廠，每月約可生產三十萬磅，而外商蜜蜂怡和二廠，亦可月產三十萬磅，僅上海一處，可生產七百萬磅左右。（乙）本年度呢絨絨線實銷數，呢絨絨線僅銷於都市，並未普及農村，比來民生凋敝，購買力薄弱，加以縫工奇高，銷路益難，依據上開統計，本年度國產呢絨，祇銷五十萬碼，外貨銷售百餘萬碼，是全部實銷不過一百五十萬碼，不及全部生產量十分之一，已覺供過於求，所以在上月份呢絨絨線，正在當令旺銷時期，價格降落十之三，各廠些微生產，積存未銷者已達十分之四，是外貨呢絨絨線，根本無進口之必要，徒在摧殘本業衰弱之基礎，此應限制今後呢絨絨線盲目進口，以救本業者又一。更有進者，近來國貨售價賤，所以不能與外貨競爭者，全在成本之不能減低。而成本不能減低之最大原因，在生產不能開足，譬如某廠有織機五十台，現在只開

日班十台——每日只能生產一百十碼，如果五十台日夜開足，則每日可出一千一百碼，其生產量為一與十之比，以十碼之生產設備，造一碼之呢絨，浪費人力財力，莫過於此，以致造成外貨傾銷機會，坐使國貨工廠深陷泥淖而不能自拔，言念及此，實為工業前途憂，惟已往不鑒來者可追。嗣後權衡利害，迅謀補救（三）一一九、一二二外國呢絨線，禁止進口，則我國貨呢絨，因生產多而成本輕售價賤，從而廠與廠競爭，不但技術上定有長足進步，即營業方面，亦可互相發展，因而奠定本業堅強之基礎，彼時即有舶來品競爭，亦可有備無患，且國貨呢絨，不但可以普銷國內，挽回利權，更可推銷南洋，以及其他各處，為國家爭取外匯。則發揚光大，指日可期矣。（毛紡織公會）



# 民和毛織廠

出品

## 呢絨足頭

廠址

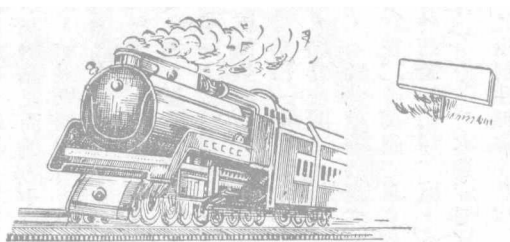
上海餘杭路一四一弄六一至七一號

發行所

南京路慈淑大樓八〇三號

電話九二九二號

# 廠染織紡毛通匯



商標

廠址：

西康路一三七一弄一四〇號  
電話三四七〇一

註冊

發行所：

金陵東路一三五弄四號  
電話八三二四九

出品

棉毛色紗  
棉毛色紗  
棉毛色紗  
四股純毛絨線

# 中國羊毛問題

顧少白

## (一)

現在都市的人們，多少也穿些毛織品，穿的衣服，西裝，中山裝也一天天的多起來了，就是中式長袍，也改用了毛織品。看趨勢，毛織品的需要，也在隨着時代而俱增。因此毛織品的原料——羊毛問題，也慢慢的與棉花問題一樣的重要了。

中國產羊毛嗎？產的。我們翻開戰前的海關貿易統計。每年還有大量的出口：戰前每年出口的羊毛，總在十幾萬公擔，價值（戰前幣值）一千餘萬元。民國十七年出口最多，為二十九萬四千餘公擔，價值二千四百餘萬元。

可是我們再翻閱進口統計，毛織品進口的數字，更屬驚人，民國十七年進口毛織品總值在六十萬元以上，超過羊毛的出口價值達三倍之多！以下各年，雖沒有這樣大的數字，但每年總是超過羊毛的出口數值。

出口羊毛總值

(國幣千元)

進口毛織品總值

(國幣千元)

年份	出口羊毛總值 (國幣千元)	進口毛織品總值 (國幣千元)
民國十七年	二四·六三七	六〇·二三三
十九年	八·三〇六	二九·五八七
二十一年	一·八八五	三四·四二八
二十三年	一二·二六四	三五·二九八
二十五年	一五·四四四	一六·八五一

從這簡單的敘述，很明顯的，中國需要毛織品，同時自己也產羊毛，因為工業不發達，因此有原料品出口，成品進口的現象。

## (二)

紡織工業 中國羊毛問題

原料品出口與成品進口，是工業落後國家的一般現象，然中國的羊毛出口，羊毛織品進口，如不能併作一個問題討論。因為中國出口的羊毛，並不是用以製一般毛織品的服用毛，却是用以製造地毯的地毯毛。

就一般言。中國的羊毛，粗而硬，彎曲少，是完全未經科學的粗毛，雖在現代毛織業上也有相當地位，然遠不能與世界其他各國的羊毛相比。但這種既粗且硬的羊毛，却有其用途——製造地毯。今日世界各國經濟科學方法改進的羊毛，却因其太細太軟而不能製造地毯了。現在世界上地毯毛的供給者，只有中國，印度，阿根廷等三個國家。

中國的羊毛，除了出口製地毯之外，還可以紡織毛呢，以及初級絨絨絨絨工程原料之用。就是說，可以製造大衣呢，制服呢一類的織物，以及較粗的呢絨，華達呢等等織品。

其次，中國的羊毛究產若干？這是從來沒有正確統計的一個難題。顧謙吉氏曾在西北各省，做了好幾年的調查工作，並參考農情報告的牲畜估計數，鐵路運輸數量統計，海關出口統計等，估計中國羊毛的產量共為六千一百五十萬斤（見氏著中國羊毛之研究未刊本）。

省份	產量 (萬斤)
1 察綏甘甯青五省	四三五〇萬斤
2 魯冀豫三省	六〇〇萬斤
3 晉陝二省	六〇〇萬斤
4 川康二省	五〇〇萬斤
5 其他各省	一〇〇萬斤

## (三)

中國的羊毛，既然可製呢類織物及較粗的呢絨衣料，為何上海的毛織廠

，反而要採辦澳洲毛？這點與羊毛的品質問題，可說關係很少，就品質上說，即使西北羊毛差一點，也可以攙和了澳洲毛製造，考其原因所在，還是運銷不便所致。

中國大部份的羊毛產區，不在農牧兼營的區域，而在西北高原的遊牧區域。這區域裏的人民——蒙古人及西藏人，還在過着原始的遊牧生活。他們以牛羊爲財產，藉畜牧以爲生。他們剪了羊毛以後，背上牦牛的背，經長途而到漢族的都市——西甯、湟源、循化等地，或漢藏互易之市——甘肅夏河的的拉卜楞寺，或青海塔爾寺等，交易彼等所需的物件。在二三十年前，這些地方，還是物物交換，現在交易的媒介還是銀元較多。羊毛商人在這許多都市收集之後，便運到較大的都市，如蘭州等是。再在蘭州用皮筏子順黃河滔滔之流，流到包頭鎮，然後才有新式的運輸工具——火車，轉輾運至天津出口。這一個運輸過程，需時往往要達三月至半年之久，較之澳洲運上海，難得多了。且大部份的運輸工具，不是現代的工具，而是畜牧及農業時代的工具，羊毛本身從脫離身，以迄進入機器織造，須經過若干經濟社會，即是遊牧社會，到達農業社會，再到工商業社會。上海毛紡廠採辦澳洲毛，只要與洋行簽訂一紙合約就夠了。而採辦西北毛，却要在西北設辦事處，雇用辦事人員，尤其運輸，金融等問題，幾乎是無法解決，這種運銷不便的結果，上海毛紡廠就只能買外國毛，不買國產毛了。

談到這裏，我們大概可以總括起來：第一，我們的羊毛，也有些出口，但同時却有大量的毛織品進口，如果我們用自己的羊毛來織造（假定我國的羊毛，可以完全用作服用毛），國外並不輸入毛織品，那麼我們的羊毛，能否自給？自給之外，還能出口嗎？第二，中國的羊毛，品質太差，大都不能製造上等織物，當然我們一定要改良！第三，羊毛運銷的改良，也不容忽視！因爲運銷改良後，一方面毛紡廠可以得到價廉物美的國產毛，而在生產者方面，却也可以得到善值，增加其所得。

#### (四)

筆者不能確定中國的羊毛，如果不輸入毛織品，能否自給？更不能確定自給之外，能否出口？我們只能瞻望我國羊毛生產的前途如何，來解答這個

問題。因筆者曾在西北甘甯青三省做過幾年羊毛的調查工作，茲姑以西北之例說明之。

在甘甯青三省，據筆者的估計（見三十二年四月出版中農月刊四卷四期筆者著甘甯青三省羊毛之生產），共有牧地達九五八·八五二方公里，佔三省總面積一·四五九·五〇六方公里的六十五%，此項牧地面積，只能說它是可牧地的面積，實際的牧地，却沒有這樣大。一般人說西北是畜牧區域，就牧地面積言，可以受之而無愧了。三省中以青海的牧畜地面積最大，佔六十%。甯夏次之，二十五%，甘肅最小，六%。其中甯夏的牧區，因爲阿拉善及額濟納兩個區域，幾乎都是沙漠，照現在該處的土地利用論，這沙漠還是無草可牧，所以實際上可牧也較估計的數字爲小。

就三省的牧地面積言，比丹麥全國總面積大二十一倍。丹麥的輸出，年達六千六百萬磅。這輸出額幾乎全是畜產品，而西北的牧地，大了許多倍，每年輸出的畜產品，最多不過二三百萬磅，不及其二十分之一！雖然，西北的地理環境，也許不如丹麥，但畢竟相差太遠了。

上述西北的畜牧區內，每年羊毛產量，據筆者個人的實地調查，只有二千六百餘萬市斤（筆者實地調查，甘甯青三省全年產混莊毛三九·八〇六·〇〇〇市斤，其中畜牧區產二六·〇七五·〇〇〇市斤，農業區產一三·七三一·〇〇〇市斤），每年羊的年產量，只有一市斤半，與澳洲羊每頭可產羊毛十餘磅者相差達七八倍之多。如果我們的養羊事業改進之後，在品質上一方面可以應國內毛紡業的需求，儘量改細，一方面可以應國際市場地氈毛的需要，努力增進改良。這樣，祇是改進每頭羊的單位產量，就可能增加七八倍之多。何況改良之道。除了增加每頭羊的產量之外，更可以改良牧草，增加每一單位面積內之養羊頭數；更可以擴充牧地面積。這樣，如果我們真能改良，我想不但中國的羊毛能够自給，更可以自給之外，出口海外。

#### (五)

中國的羊毛，品質太差，大多不能製造上等織品，當然我們一定要改良！世界各國改良羊毛，大多是向着改細改軟的一方面進行，即完全以服用毛爲改良的目的。因此地氈毛却只有幾個科學落後的國家供給了。中國的羊毛

能在國際市場佔有地位，決非中國毛之細，乃因中國毛粗而能織地毯之故。如果中國的羊毛改良，也像其他各國一樣，完全以服用毛為改良的目的，乃今後的羊毛，是否仍能在國際市場佔有地位，却成了問題。筆者因此主張改良中國的羊毛，可向兩個目標前進：第一個目標，就是以服用毛為改良的目的，第二個目標是以地毯毛為改良的目的。這樣，一方面我們有毛紡廠的原料，可以自給；另一方面，我們仍舊有地毯毛繼續出口，不失去國際市場地毯毛之地位。

如何能使兩個目標同時並進？原來中國的羊毛，也有粗，也有細，其所以粗與細，與羊的品種有關係，與自然環境也有關係。改良羊毛，從粗的改為細的，當然可以，但總不如從較細的改為更細的容易。大概說來，農業區域如山東、河北、河南一帶的寒羊毛區，以及浙江湖州一帶的羊毛，原來要細一點，遊牧區的羊毛，尤其以甘肅、夏河為集中地的羊毛，最為粗硬。我們要在最粗硬的區域內去改良為服用毛，決非最短期間所能辦到；遠不如先從原來也有相當細的區域去作進一部的改良。至於地毯毛區域，並非不要改良，也可以從長度，韌力等各方面去努力，尤其每頭羊的毛產量，更為重要。

這是一個改良中國羊毛的政策問題，必須在改良前預為確定。在決定這個區域以前，最好先將各地羊毛檢驗一下，並參考當地氣候、環境、管理方法等等，決定其為服用毛區抑或地毯毛區，望農林部當局，予以注意！至於如何改良，以限於篇幅，另文申論之。

### (六)

談到運銷改良的問題，如果說得澈底一點，就要牽涉到政治問題。試問今日青海的羊毛，如何能運到上海來？交通的改善，實為運銷改良最重要的問題。此外如捐稅問題等等，也都是運銷不良的因素。過去運羊毛，自產地至天津，經過一省有一省的貨物稅，一縣有一縣的罰款。現在說來此等稅捐已一律廢除了，事實如何？尚不得而知。至於治安問題，現在說來此等稅捐青天白日之下，開了商店，還要被人打毀，何況到那地大人稀的西北，誰敢帶了款子去收貨呢？這許多說起來都是老生常談，但却是改進運銷之焦點所在。除了這許多問題之外，關於羊毛的特殊問題，尚有兩點：

第一是設洗毛廠於產地市場。西北的羊毛，要從數千里路遠的產地，運到天津之後，方能洗毛。照現在的情況，未經洗滌的羊毛，含有百分之三十以上的塵埃。羊糞，以及其他雜物。如果在產地市場設有洗毛廠，將羊毛雜物洗淨後再運，可減輕運輸量百分之三十以上，亦即可以減輕三〇%以上的運費。這樣，牧民的售價也可高了，毛織廠也可得到低廉的羊毛了。

第二是取締攪雜。我們知道中國的棉花，也有攪水攪雜之風，戰前棉業界與政府合作，定有棉花攪雜的取締法律，設有取締檢驗取締的機構，以後的情形就太好了。羊毛的攪雜情形，較之棉花尤甚！甚望有關各方與政府合作取締之。

此外，在農牧兼營區內，例如甘肅的固原、海原、靖遠一帶，那裏的羊毛，與浙江的蠶絲一樣，羊毛價格的高低，直接影響農村經濟，羊毛價格一高，農村即行繁榮，價格一跌，就難維持了。這一帶已是農業社會，可以試辦羊毛運銷合作，來增加農民的所得，辦有成效，再推行到畜牧區域去。

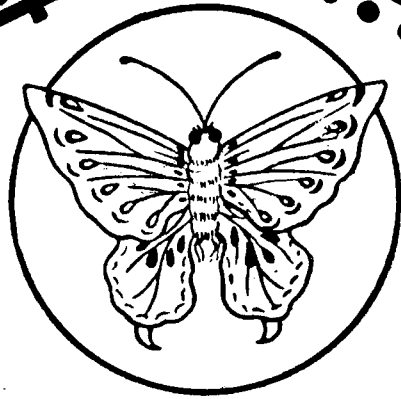
上海國貨廠商名錄  
上海進出口商名錄  
上海各業同業公會理監事名錄  
紡織工業  
商業月報（每月月底出版）  
工商團體與金融業法令要覽

上海市場商會出版



# 品出名著

## 牌敵無



### 標商冊註

# 絨駝駱

品出廠造織絨駝翔天

二七八二七 話電 號三四三路匯家徐海上

號二三五八 號掛報電

# 毛紡織廠往西北去

方玉卿

我國毛紡織工業，可說還在萌芽時代，幼稚和脆弱得很。際此物質進一日千里的時期，毛織品的適應社會人士的需要，已為大眾所公認，但以我國現有的毛紡錠與人口來作比例，實在太覺渺小，不足供應，因之貨滾滾進口，傾銷市場，每年漏卮數堪驚人，這是商等嚴重的現象。依據下列統計，就可以明瞭目下中國毛紡織工業本身力量的薄弱了。

## 全國毛紡織設備統計表

種類	數量	種類	數量
細紗錠	二〇、八〇六	絨線錠	四、一七六
民營	三六、九六〇	粗紡走錠	七、五三〇
紡建	九、四〇〇	粗紡環錠	三、八〇〇
外埠	一五、二三六		二、七〇〇
外商	八二、四〇四		九、五四六
			二、四四八
			八、六八五
			二、四〇〇
			六、九八〇
			一五、一〇四
			二五、七六一
			八、九〇〇

全國共有粗細紡錠一三二、〇〇〇枚，內有八七、〇〇〇枚是屬於上海區人經營，而原料供給大都仰求國外的輸入，但是因為國外禁止原毛輸出及目前外匯等問題，已使上海各毛紡廠發生了極大恐慌，如不早籌對策，那我國萌芽時期的毛紡織事業，實岌岌可危。

目前有志於毛紡織事業的企業家和技術家，頗有人在，預卜不久的將來，定有不少毛紡織廠的設立。從毛紡織工業前途來講，我們實在值得稱頌的，在工業上一定可以放一異彩，但是為了原毛的關係，在上海的毛紡織廠，隨時有發生恐慌的可能。所以我敢大胆地斷言，毛紡織廠所在地，應向產毛地域去發展。

我國自古以農立國，在農業時代未發達以前，就是游牧時代，迄今西北各省，仍以畜牧為主，以我國產毛區域而言，亦以西北各省最為豐富。

依據統計；

紡織工業

毛紡織廠往西北去

地區	年產羊毛
新疆	七〇、〇〇〇、〇〇〇磅
青海	四〇、〇〇〇、〇〇〇磅
甘肅	一〇、〇〇〇、〇〇〇磅

三省全年總產額約為一二〇、〇〇〇、〇〇〇磅，其他各省尚無法統計列入。新疆的和闐毛，細而長，品質優良，寧甘區產的西寧套毛及西路套毛，均可用為梳毛紡績（Worsted System）原料。普通適於紡毛紡織（Woolen System）以全國毛紡績一三二、〇〇〇枚用毛量言，粗細紡錠平均約需用毛量一 $\frac{1}{2}$ 磅，則每天需毛一九八、〇〇〇磅，以全年工作三〇〇天計算，每年用毛不過五九、〇〇〇、〇〇〇磅，以西北各省羊毛產量而言，除去全年需用量，尚餘羊毛六九、〇〇〇、〇〇〇磅，所以毛紡織廠設在西北，原毛絕對沒有問題，西北各省更有大量生產駝毛，亦屬毛紡中的高貴原料。

至於我國羊毛的品質，不及澳洲羊毛的優美，我認為是一個種畜問題和技術問題，依據西北土質氣候而言，我們相信可以設法改良繁殖，而西北各省現有的毛紡織工業，除了少數人民作為副業，沿用舊式手紡織機紡績外，（況且產量少成紗粗劣不合市銷）僅有少數毛紡織工廠之設立，所以我們利用資源，要開發西北，使國家步入建設階段，進而謀取自給自足，來抵制外貨的傾銷，挽回外溢的利益，希望我國有志於毛紡織事業的實業家技術家，大家一致起來努力向西北邁進，完成紡織任務，使西北各省所產羊毛供求相應，兩得其利，到那時期，我想這顆萌芽工業一定很容易發達起來，在西北地方奠定堅強基礎，成為民族工業上一枝强有力的生力軍。

# A. B. C.

自製      自染      自織      自紡

童裝雨衣

襯衫工裝

布疋內衣

中國內衣紡織染股有限公司

南京路五二六號  
電話一〇六一五

康定路一〇九九號  
電話三二九〇

# 改善毛織廠之意見

郝澤

因原料及機械設備等關係，依據廠方（按爲西北實業公司毛織廠）之操業方針，擬將現行織造中之棉衣料操業中止，改織純毛織品，特就原料，製品及機械設備等詳加研討，簡述如下，以作對策之參考！

## （一）原料關係

普通毛織物之設計及織造，乃依據成品樣本而審劃所需原料，加工織造，但值此所需原料購置困難之際，不得不以可能購到之原料爲基礎，加以研究而決定成品之織造。

梳毛之原料，以前係以輸入之羊毛爲主而操作之，無如現在羊毛之輸入，殆不可能，除仰給於本省之產毛外，別無他途。但本省所產羊毛，適於梳毛紡織之優良羊毛（美里諾種，改良種之羊毛）爲數極少，只好選用固有種及榆林寒羊種之高級羊毛，以確保梳毛用之原料。

紡毛原料，須選擇比較容易到手者，且對選擇梳毛用原毛所剔出之下等屑毛，及梳毛紡織工程所生之碎毛及廢毛等，能以利用而織成相當之製品，方合乎經濟原則，究應如何利用屑毛，乃原料關係技術研究之要點，故當取得原料時，須集中主力於選購上等羊毛，以用作梳毛原料。

各種屑毛，均能利用作紡毛原料，故有設置反毛機之必要，同時對再生毛之利用，亦宜加以研究，普通各種紡毛製品，均利用百分之五十以上之再生毛，各紡毛織工場，均在實施中。

## （二）製品方面

毛織原料，既如前節所述，勢須仰給於本省所產之羊毛，則毛織製品，當然亦須受其限制，利用我國固有種之羊毛，實行梳毛紡織，本屬相當困難，如（一）毛質粗硬，（二）捲縮度弱及缺乏彈力性（三）刺毛較多等惡條

件均爲我國固有種羊毛之特質，用以織造高級成品，殊感困難，故須努力研究，總期利用此等不良特質，在可能範圍內，織成成品，以應現實需要。

梳毛製品以織造三十號前後之斜紋嗶嘰 (Beige) 衣料類爲標準，務以迎合季節爲原則。

紡毛製品以織造五、六號呢絨及婦女小孩衣料等爲最適當，亦且有利。織造婦女小孩用衣料時須依色相及外觀而決定其需要，以粗劣之原料，每能織成相當程度之應時衣料，故計算上極爲有利，又織造迎合季節之衣料時，實行原毛染色即可。

## 參考事項

現在織造中之混棉外套呢，經實地加工縫做，試驗之結果報告如左：

（一）面幅太狹，雖經縮絨至規定寬度，（外套用）但質地軟而不良，且兩面起毛困難，不能隱蔽經綫，如實行兩面起毛，則質地將更粗劣，難能標準之外套料。

×改良方法。

（a）改正規格，面幅加寬，或重織緯線。

（b）縮絨至規定幅寬以下，以使質料良好。

（c）婦女小孩用外套衣料，改成片面起毛，染色加細。

（二）因調合線斑而生緯線線縮以致形成縮絨斑或幅斑，以及起毛（濕式）困難等情事。

×改良方法。

作參考而準備之。

### 參考事項

- (a) 急速設法採用並培養選拔工之工人。
- (b) 現有之選毛室，過於狹小，應予擴充。
- (二) 開毛工程。

我國之羊毛，混有想像以上之土砂，(自二〇%至六十%) 開毛之良否，影響於洗毛成績至大，亦且有招來紡織機械損傷之虞，況且洗毛機乃小規模者，施行完全洗毛，極屬困難，故準備工程之開毛工程，必須健全，除砂必須澈底，以便於洗毛，是為不可忽略者。

### 參考事項

- (a) 除塵裝置，務使改修完整，以利作業而促能率之提高。
- (b) 對於搨風器 (F.E.) 及梳毛器 (C.C.) 施行定期檢查，以防止機能之低下。
- (三) 洗毛工程

洗毛機如前項所述，規模甚小，(僅及標準洗毛機之四分之一) 能力亦低，故洗毛成績不良，如施行完全洗毛，則更屬困難，既浪費洗毛藥料，又因給毛連結裝置損壞，而實行人工給毛，工料費隨之增加二倍，同時因絞水機之調節不良，水分過多，乾燥之能率低下，致使羊毛之品質，益趨粗硬，防礙於紡織工程之處至大，急應早加修整。

### 參考事項

- (a) 應改修給毛之連結裝置，以節省工料費而增進能率。
- (b) 應調整絞水機之機能，以除去水分，(以停止栓或毛毯零頭捲入即可)
- (c) 裝設圓心脫水機，施行完全脫水，增強乾燥能率而保持羊毛之品質。
- (d) 希望計劃新設標準洗水機，以增進能率。

- (a) 廢止小量調合，改行大量調合，(準備各種毛)。
- (b) 實行調合時，常常不勻，辦理時應加注意。
- (c) 紡線時停止混用屑毛，所有屑毛於調合時混入之。
- (d) 防止線癭及合股捻癭。
- (e) 紡織機上之梭，(Shuttle) 應使用二個以上。
- × 不良品之處理。
- (a) 將濕式起毛，改成乾式起毛，於起毛前，務將幅斑於乾絨時修理之。
- (b) 刷毛工程勿使用蒸氣，(以免發生毛排不齊)。關於混棉毛毯之處理。

#### × 混棉毛毯

混棉毛毯，不退色之染色，為不可能，(使用一色染色時) 故實行僅將羊毛染色，或僅將棉花染色，織成婦女小孩之外套衣料，可呈如撒霜之華美顏色。

絨絨至規定幅寬之後，如僅染羊毛時，可使用酸性染料，如僅染棉花時，可使用直接染料，染時，以六十度以下之低溫染之即可。

#### × 純毛毛毯 (外套料)

洗絨之後，須行再除塵之修整工作，以使縮幅，染色，起毛，刷毛，剪毛，及刷毛，起光等工程益臻良好，(將表面特別加以掃除)

各部各種機械設備現狀及參考事項

#### (一) 原毛部

##### (一) 原毛之選拔

選毛之適當與否，影響於紡織工程，成品之品質及利潤之處極大，尤其選拔我國羊毛，在技術之修得上，較選拔其他羊毛更屬困難，因其他上等羊毛——如梅里諾種——之產地，羊體之部位，羊之種類及其纖維長短等，大致均屬一定，而我國所產之羊毛，產地既不相同，種類亦異，即或種類相同，而同一部位所產羊毛之纖維，長短等均不一致，是以選拔上頗屬困難，因之，選拔能率，亦僅及選拔其他種羊毛之百分之三十，如依言語，或理論實行指導，殊非易事，勢須仰賴經驗，以全部開工而多量選拔，並以下記各項

#### (四) 乾毛工程

現有設備，均屬舊式，(尙次於日光乾燥即室外乾燥)係將羊毛排列於原始式之乾燥棚上，使之乾燥，其乾燥程度尙較日光乾燥為劣，因須長時間置於高溫度與高濕度之中，不但有害於羊毛之品質，且乾燥程度亦難均一。

#### 參考事項

- (a) 裝置通風換氣之設備，使能排去濕氣，而使乾燥能率增強。
- (b) 時常檢點脫水程度，並擇乾燥中之適宜時間，施行上部與下部交換。
- (c) 設法使之保持一定之溫度。
- (d) 如能裝設熱風式之乾燥機，既能連續操業，且可於短時間內使之乾燥，乃理想之設施。

#### (五) 調合工程

調合工程之目的，乃在使混毛及給油趨於均等，其技術乃以成品之品質為基準，而實行原毛之適當配合，縮紡及梳毛之纖度及長短，係均等者，而紡毛係以粗劣之羊毛及屑毛為主體，須將長的纖維，縮為短的纖維，將纖度粗的原毛縮為纖度細的原毛而加以適當的混合，方能使成品精良，混合比率之多寡及適當否，足以影響於手觸之感覺及外觀之美觀，如能依成品之不同，而使用適量之屑毛，則更為合算，故紡毛紡織工作中之調合技術，頗關重要，於設計紡毛成品時，極應加以注意。

現在之調合機，調節不良，不能充分發揮其機能，且調合之場所過於狹小，不能大量調合，如施行小量調合，則其品質，不能趨於一致，同時因係人工給油，很難均等，以致影響於次一工程之處甚巨，應積極改善。

#### 參考事項

- (a) 應擴充調合室，俾能施行大量調合。
- 雖屬同一種類之調合，但因小量調合，各次之品質互異，故每有發生紡織斑(色斑，品質斑)及縮絨斑等情事。
- (b) 調整機械之各部，俾得完全混毛。

紡織工業 改善毛織廠之意見

(c) 給油設備，改裝噴霧式之給油設備，以使給油均一，而使成品提高。

(d) 對調合油應加以研究與選定，(原價高者，不合算，應予考慮)給油之目的，乃在紡織工程防止纖維之切斷，而使梳毛 (Carding) 及混毛 (Mixing) 作用達於澈底。

#### (一) 梳毛紡織

梳毛設備，乃毛織廠之主要設備，其成績之好壞，足可左右成本及成品，亦即左右整個毛織廠之成績，梳毛設備於事變後，因原料及其他關係，僅係試驗性之操業，故損傷程度較輕，極應盡力籌購作梳毛原料之高級羊毛，(研究省內所產之羊毛)及各種附屬品，零件等，並從速養成技術工人，以期早日開始全部操業。

#### 參考事項

- (a) 原毛羊毛之採購及研究  
適合於梳毛紡織之「美里諾」種「柯里德爾」種以及「改良種」之羊毛，本省產量極少，難敷應用，由外地輸入，又不可能，暫時仍須選用固有種之高級羊毛，因原質及技術關係，尙難織出高級成品，故須妥加研究，但十八號至三十六號之成品，尙屬可能。
- (b) 附屬品，(零件)之添購。
- (子) 羊皮紙 (Parliament)
- (丑) 各種針類
- (寅) 各種 Lather apron 類
- (卯) 紙管及木管類
- (辰) 刷毛材料及木管類
- (c) 技術工之養成

現存預備數量甚少

因梳毛部操業中止，故技術員工甚少，為防止正式開工時之不足分配及提高能率，殊有早日養成之必要。

- (d) 增設漏斗 (Hopper) (梳毛機 Cord 用)
- 現有之梳毛機 (Card) 並無漏斗之設備，而以人工用秤衡量給毛，極

難求均一，故時常發生線癭，為使能率提高及節省人件費起見，應裝設自動秤量給毛裝置，以謀成品之提高。

### (三) 紡毛紡織關係

紡毛設備，夙極貧弱，以前僅有小規模之紡毛機二部，用以處理固有種之羊毛及梳毛紡織之廢毛而已，其後，因原料及種種關係，將主要設備之梳毛部中止運轉，而行小規模之紡毛設備之操業，曾由本市毛織工場購置紡毛機一部，又由天津購到大型紡毛機一部，（現在停止運轉）因設備之不健全及強行運轉之關係，致使各機件蒙受預想以上之損傷，因此現在已不能繼續操業，幸於去年，新購到新式機械二部，現正裝設中，一俟裝設完畢，開始運轉，則毛織廠之能率，定能顯著提高。

## 參考事項

(A) 應速促進新設紡毛機裝設完成。

前述之紡毛機，如能裝成，則紡毛製品及工廠成績，均可顯著提高，（原料可儘量利用本省所產之大量羊毛）每日能有紡出中號線四百公斤以上之能力，足供織機二十架運轉之用，裝設遲緩之原因，係因技術關係及零件之破損，如仍由現有之技術人員從事裝設，恐難期早日完成，故需要另聘優秀之專門技師協助，庶使早日完成。

破損之零件，亦應再加調查，設法購置。

(B) 由天津移來紡毛機之改造

現正設計變更移設中之 Ring Doffer 式紡毛機，因其針不良；調整困難，故成績難臻良好，如改為「Tape Condenser」式，則較現有之小型紡毛機，成績優良，如前述之三架紡毛機，及梳毛機全部操業時，則足敷織機全部設備大型二三部小型十八部運轉之用，（織造純毛成品）

(C) 小型紡毛機

現在使用中之小型紡毛機，因機械過老，多有損傷，決難耐久，俟前項紡毛機裝成之後，須大加改造。

(子) 各部機械均裝設補助設備

裝設自動秤量給毛裝置，以謀能率及品質之提高而減少工料費。

(丑) 各機器圓筒 (Cylinder) 外各滾子 (Roll) 之改造，現有之細鐵絲，係石膏製者，經長期使用，因運轉震動而破壞，致常損毀，很難買到之針布為保持正確之表度 (Gauge) 應改用鑄鐵製或木製者。

(寅) Lopping Lather 及 Tape 應設法準備。

(卯) 因係小規模之紡織，應以紡織中號線為原則，為保全機械，避免紡織粗號線。

(D) 紡毛 Ring 精紡機

因各部零件之損傷甚劇，致常發生拖斑 (Draft) 而使成品之品質低下，極有加以修改之必要，現雖裝置五架，而開動可能者僅三架，隨同紡毛機之整備，應設法修整使全數能以開動，以免操業發生困難。

(四) 織布關係

(1) 寬面織機

現雖裝設二三部，但因各機之零件，多半磨損，皆不能圓滑轉動，致能力低下達百分之五十，如果實行解體修理，但因大部份之零件，現已損壞，不堪使用，如全部更換一部分之零件，益足使其他部份發生故障，且應急修理，需費頗多，能率難期提高，幸而紡織機械與其他機械性質不同，因裝設部數較多，實行一部之逐部修理，尚可維持開工現狀，故應計劃全部修改，以求提高能率，於計算上仍屬有利。

## 參考事項

(A) 對損傷磨滅之零件，再加調查以便彙整修之。

(B) 為謀品質之提高，應使用梭子二個，以防止緯線疵。

(C) 依機械之型狀而選定成品。  
積極捲式……………梳毛製品  
間接捲式……………紡毛製品

(D) 務使嚴守規格，上機下機均宜實施檢查，以謀成品之提高及品質之劃一。

(E) 指定保全工之相當區域，使之熟悉各部機械之特性，並養成其責任心。

(F) 應早日籌購梭子 (Slock Head) 及其他附屬品。

(2) 單幅織機  
為適合於織造單幅斜紋哩噠及婦女兒童衣料，應將需要更換之 Chang Wheel Reed Head 等，早日準備，以便更換，而織造迎合季節之成品。

(五) 成品整理  
各機均暫難買到，機能已相當低下，應逐加修理。

(I) 洗絨機  
洗絨為染色整理之基礎工程，其良否不但影響於染色及縮絨，且亦影響於品質之好壞，乃成品及保存上特須注意之工程。

### 參考事項

(A) 為防止發生洗絨斑，應將滾子 (Roll) 重新修理。  
(B) 為提高洗絨能率，應將噴水管增設或改修，如照辦時，則洗絨時間，可能縮短百分之三十。

(2) 縮絨機  
縮絨機之程度如何，足可改變紡毛製品之外觀及手觸之感覺，如云成品之品質，係根據縮絨之如何而決定者，亦非為過言，故設計紡毛製品時，對縮絨比率之決定，異常重視，其原因即在此。

### 參考事項

(A) 時常修理滾子，(Roll) 以防製品於操業中發生損傷。  
(B) 對縮絨劑之使用量，應加以研究，勿使浪費。  
(C) 為提高縮絨能率，應將壓縮裝置之一部加以改造。  
(3) 乾絨機  
乾燥能率，現已減低百分之三十，極應依下列參考事項而加以改善。

### 參考事項

(a) 依現有之設備，用機械密閉，實有困難，應將乾燥室之天棚及門窗等，修理嚴密，以防止熱之發散，同時裝設換氣通風之裝置以排出濕氣。

(b) 修理各種管類，防止內部蒸氣之噴出及排水，減低室內溫度，以提高乾燥能力。

(c) 努力保持剪 (Clip) 針，以免發生幅斑。  
(d) 因係於高溫中運轉之機械，對於軸 (Shaft) 及軸鉗 (Metal) 類，應及早着手實行，定期準備。

(4) 起毛機  
起毛機因過度使用之關係，以致各部之針滾盤 (Roll) 均拆下二三個，亦有雖壞而照舊使用者，致能率顯著低下急需大加改修。

### 參考事項

(a) 修理 Metal 使軸 Roll 之機能，得以發揮，而能圓滑轉動。  
(b) 更換針布並實行定期磨針，以提高能率。  
(c) 因刷針用之刷毛裝置，業已取下，嘗因刷針而浪費較運轉時間尚長之時間，致使能率顯著低下，應速設法早日裝設刷毛裝置，加以調整，以縮短掃除時間，刷毛裝置如果良好，則每日實行掃除一次即可。

(5) 其他  
刷毛機剪毛機及光澤機等零件，雖有磨減損傷者，但如逐漸修理，不至影響作業。

(6) 開動煮絨機，以防止發生皺紋，而免染色不均。  
(7) 如能新設蒸絨機，則成品可更能提高。

(六) 染色關係參考事項。  
(1) 將配管之一部加以改修，以謀提高染色能力。  
(2) 準備原毛染色之設備。  
花呢等適應季節之毛織品及婦女兒童春夏衣料，則以施行原毛染色較為堅實。

### (3) 籌劃染料藥品

實行堅實之羊毛染色，所需之醋性及酸性媒介染料，本地無從購買，應速派人赴平津等地採購之，(包含硫酸，醋酸，芒硝，重鉻酸鉀等)  
(七) 原動關係



關於汽缸給水，及電氣關係原動機，固可由工廠重要人員實行應急修理，但亦需專門技術家之援助，以期早日恢復健全。

(八) 結論

綜合以上所述各點觀之，所有各種機械及各種工程，均需大加改修，平均能率，尚不及百分之五十，不但營業虧損，既成品之品質，亦難期提高，其主要原因，乃因紡織工程（紡毛機）之不振，如果紡毛問題能以解決，則原毛織布，以及整理等工程，均可能於作業進行中漸次改善。

復興之順序，可以下列各項為參考。

- (1) 梳毛紡織之運轉，(技術員工之養成)
- (2) 新設紡毛機裝置完成。
- (3) 梳毛紡織用原毛之籌購。
- (4) 染料藥品類之籌購。
- (5) 織機及各種機械之補修，及補充品之籌購。
- (6) 成品之研究，(應考慮原料及季節關係)如將上列各點設法解決，相信能獲得相當之成績。(轉載西北實業月刊一卷五期)

天申染織廠

經理 郝純之  
寶天 玉申 圖



出品

直貢呢 三九呢 勝利呢 五三花呢 蘇交布 派力司 綢夫 號六 七四六

河 南 路 七 九 話 電

慎 亨 華 行

紡織 印花 染織 機械 附屬 材料

上海乍浦路九二至九四號

電話 45030 45398



# 新新毛紡織染廠

最新花色

新穎大方 \* 雍容華貴



優良物質

本廠出品 呢花 應有盡有

不問春夏秋冬

不論男女老幼

不分中西服裝

莫不悉宜

悉稱

發行所：上海海虎邱路（前博物院路）四十五號二室電話一〇七九五  
廠址：上海中正西路（前大西路）一〇八號

# 上海之毛紡織工業

本報資料室

毛紡織工業在我國已有二十年歷史，抗戰期間，幾至一蹶不振，勝利以還，初以工潮迭起，成本激增，繼則外貨傾銷，難與競爭，層層壓迫，已臨崩潰，現全市共有大小五十九家，其設備據查粗紡紗，有一萬八千錠，精紡約有九千七百錠，織機約有二千零五十台。其生產概況大致如下：

(甲) 旺月生產量：(一) 織機開日工者，約五百台，(不及總數之半)；(二) 織機開日夜工者，約二百台，(不及總數五分之一)，每合每班粗細統扯織十一碼，計每月除星期日外(二十六天)，生產廿五萬碼左右。

(乙) 淡月：因原料未來，開工者不及十之二三。(丙) 各廠實銷額，祇及生產額十分之六(因外貨瘋狂傾銷，無孔不入，而購買力薄弱之故)。

依上項統計，本年度國產呢絨，銷售總額在五十萬碼以下，不足全部生產量十分之二，反觀外貨呢絨，在十個月中陸續運到者，約在一百萬碼以上，其已定而將到者，亦在一百萬碼左右(根據海關及呢絨業調查報告)，其中又以粗紡 WOOLLEN 之麥爾登呢，及女式呢佔絕大多數，基上事實，國產呢絨之銷路，不及外貨之半數，聞世界各國未有之記錄，鈞會限制今後呢絨盲目進口，以救本業者，又一再以生產與實銷論。

## 毛紡業當前難題

上海民營毛紡織業，共有五十二廠，以章華，寅豐，協新，安樂等為較大，工人總數二千人，粗精毛紡錠共二萬七千枚，織機約一千餘台，開工者約三分之一；毛紡織業之困難，總合起來，不外：一、資金週轉困難，子金高昂，高利貸壓迫；二、原料取得困難，目前毛紡織廠所需的羊毛，毛料，毛紗以至染料，均不易獲得，由於國內運輸不便，羊毛多自澳洲輸入，一部份採用中國吳興羊毛；三、捐稅過重，毛織品之貨物稅，高達百分之十五，使

成本已高的國產毛織品，更不能與外國競爭；四、洋貨傾銷，美國呢絨，大批湧入，走私貨更接踵而來，價廉物美，國貨無法與之競爭；五、產品滯銷，上海的毛織品市場，既被外貨侵入，過去佔全上海毛紡織品產量二分之一的內地市場，也因戰事關係，交通阻隔，人民購買力薄弱而不能恢復，因此各廠存貨滯銷。

## 生產量與實銷量

(甲) 毛紡工業生產量：(一) 呢絨全市毛紡廠一千〇五十台，以織機而論，每合每班扯十一碼，則日夜開工，每月生產達六十萬碼，上海一處，每年至少可出產七一〇萬碼，而國營中紡各廠，產量可抵全部民營，再加華北，西南各廠出品，全國總產量約在二千萬碼左右；(二) 各絨線廠，僅上海一處，可年產七百萬磅左右，(乙) 呢絨絨線實銷量：呢絨絨線實銷限於都市，並未普及農村，比來購買力薄弱，加以貨價日高，銷路益難，依據上開統計，本年度國產呢絨，祇銷五十萬碼，外貨銷售百餘萬磅，故全部實銷數達一百五十萬碼，不及全部生產量十分之一，已覺供過於求，所以在十一月份呢絨絨線，正在當令旺銷時期，價格竟降落十分之三，各廠生產，積存未銷者，已達十分之四，更高進者，近來國貨售價，所以不能與外貨競爭者，全在成本之不能減低，而成本不能減低之最大原因，在生產不能開足，如某廠有機機五十台，現在只開日班十台，每日只能生產一百十碼；如果五十台日夜開足，則每日可出一千一百碼，其生產量為一與十之比，以十碼之生產設備，造一碼之呢絨，浪費人力財力，莫過於此，以致造成外貨傾銷機會，坐使國貨工廠，深陷泥淖而不能自拔！

## 毛紡業各項統計

毛紡織工業之各項數字統計調查如下：

A 會員概況：一、全能廠一家佔一九%，二、紡廠六家佔一〇%，三、織廠四家佔七%。

B 紡織設備：一、粗紡一八、〇〇〇錠，二、精紡二二、五五〇錠，三、織機一、〇五〇台（內木機佔十分之三）。

織機比較：一、三百至十台者十五家佔二六%，二、十一台至二十台者十三家佔二二%，三、廿一台至三十台者十一家佔一九%，四、卅一台以上者，二〇家佔三三%。

D 紡錠生產量：一、粗紗一八〇〇〇錠，開日夜工紡五支紗，每錠可紡二磅，每日可紡三六、〇〇〇磅，每月以二十六天計，計可紡九二六〇〇〇磅，二、細紗九六〇〇錠，開日夜工紡三十二紗，每錠可紡半磅，每日可紡四、八〇〇磅，每月以二十六天計，可紡一、二四、八〇〇磅。三、絨絨二九五〇錠，開日夜工，每錠可紡四磅，每日可紡一、八〇〇磅，每月以二十六天計，可紡三〇六、八〇〇磅。

E 織機生產量：一、織機一〇五〇台，開日夜工，每台織粗細貨，統扯以廿二碼計，每日可織二二二，〇〇〇碼，每月以廿六天計，可織六〇〇，六〇〇碼。

F 毛紗線用途：（一）粗紡製成品，毛織物織機十分之七，用紗佔三〇%，木機十分之三用紗佔一〇%，毛毯手工製用紗佔一〇%，羊毛機手工製用紗佔八%，羊毛衫手工製用紗佔九%，圍巾手工製用紗佔八%，駱駝絨針織用紗佔一五%手工製用紗佔一〇%，（二）精紡製成品，（甲）細紗毛織物織機十分之七，用紗佔三〇%，海勃龍木機十分之三用紗佔一〇%，織機十分之七用紗佔一五%，毛葛綢緞織機用紗佔二%，黑炭襯手工織用紗佔三%，羊毛衫手工製用紗佔一〇%，毛套手工製用紗佔五%，童裝手工製用紗佔八%，帽子手工製用紗佔三%，毛襪手工製用紗佔五%。

（乙）絨線，作編結衣帽手套之用，（一）針織廠約三千家可用光紗線製成品者一千家，（二）猶太商人及不加入公會之機戶，無調查總數至少一百數十家，（三）駱駝絨廠入公會者，約二十家不入公會者，約二十家，（四）外商怡和密豐二廠約有紡錠二〇，〇〇〇枚。

### 國營毛紡織工廠

中國紡織建設公司除有大量紗廠布廠之外，有紡建管理下之毛紡織廠，數量不少，以織機論，有二百五十二台，全上海共有一千〇五十台，占四分之一，所雇工人二千餘人共計八廠，今將紡建管理下上海毛紡織廠調查如下：

上海第一毛紡織廠：（原稱公大四廠）地點，星加坡路六十號，主管人員，劉益遠，走錠數目，原有八一六錠現開八一六錠，環錠數目，原有二七〇〇錠，現開二四〇〇錠，織機台數，原有八〇台，現開六二台，工人人數，日六二九人，夜二五七人。

上海第二毛紡織廠（原稱中和毛織廠）地點北新涇馬家宅，主管人員方玉卿，走錠數目，原有一六八〇錠，現開一六八〇錠，織機台數，原有二二台，現開無，工人人數，日二三人，夜四六人。

上海第三毛紡織廠（原稱永興毛織廠）地點許昌路一一五〇號，主管人員王毓保，走錠數目，原有一六五〇錠，現開七九〇錠，織機台數，原有八〇台，現開五〇台，工人人數，日二五三人，夜一五人。

上海第四毛紡織廠（原稱上海六廠），地點臨青路四一一號，主管人員陳輝山，環錠數目，原有一九六〇錠，現開一九六〇錠，織機台數，原有四八台，現開四八台，工人人數，日三五一人。

上海第五毛紡織廠，（原稱宏康毛織廠）地點隆昌路錦州路九七五號主管人員吳永恆，織機台數，原有四四台，現開三三台，工人人數，日一五二人，夜五四人。

上海第十五紡織廠毛紡部：（原稱上海三廠）地點楊樹浦路騰越路一九五號主管人員嚴仲蘭，走錠數目，原有四二〇〇錠，現開二一〇〇錠，環錠數目，原有三二八錠，現開三二八錠，工人人數，日一七人夜五四人。

上海第十七紡織廠毛紡部：（原稱裕生紗廠）地點，楊樹浦路二八六六號，主管人員，秦德芳，走錠數目，原有一二三五〇錠，現開無，環錠數目，原有二二八〇錠，現開四八〇〇錠，工人人數，日一二五人夜九三人。

第二製麻毛紡部，（原稱上海二廠）地點楊樹浦路一一六〇號及一九

七〇號，主管人員嚴昂千，環錠數目，原有一五〇〇錠，現開一五〇〇錠，工人人數，一一九人。

合計走錠數目原有二〇六九六錠，現開五三八六錠，環錠數目，原有一九二八八錠，現有一〇九八八錠。織機數目，原有二六四台，現有一九三台，工人：日工四一三人，夜工五一九人。

從上面看來，無論走錠、環錠、織機，均未能全部開動，一部份是因為所有權的問題，尚未解決，多半因為零件不足，鋼絲機鋼絲布都感缺乏，毛條淨羊毛等，亦來源短缺，機器的生產能力，環錠梳毛紗，每日工作十小時，每錠產量〇、二四——〇、二九磅，走錠紡毛紗，每日工作十小時，每錠產量〇、五〇——〇、六〇磅，環錠紡毛紗，每日工作十小時，每錠產量〇、七〇——〇、九〇磅，至於各廠的出品，計有制服呢，男大衣呢，女大衣呢，各色花呢，海力司、海力蒙、法蘭絨、嗶嘰、哈味等若干出品，頗為精良，與洋貨質料，不相上下，只是成本較高，目前銷路，只限上海云。

### 毛紡業同業公會

上海市毛絨紡織染工業同業公會，會址設在廣東路一二二號，電話一三六五三，該業以資本額與機件設備為標準，分甲乙丙丁四級，收取會費，也照等級計算，入會費為甲級四十萬元，乙級三十萬元，丙級二十萬元，丁級十萬元，月費為甲級四萬元，乙級三萬元，丙級二萬元，丁級一萬元，會員共有六十家，最近已有「亞中」「時中」「中華」三家，因難以維持，宣告停頓，故目前止，祇餘五十七家，其範圍較大會員，推「章華」「寅豐」「協興」「元豐」「華綸」等數家，均能自紡，自織，自整理，自染色，如一般小廠，祇能織的工作，而關於紡、整理、染色，都需求之於人，故處境更難。現正理事十五人，監事五人，候補理事四人，候補監事二人，聘請工人任秘書，茲錄理監事名單如下：理事長程年彭，（章華公司總經理），常務理事葛傑臣，唐君遠，吳善賡，董雙揚，理事趙文元，王雲程，鄧中和，朱學仁，王厚民，王聲和，唐華如，王良誠，陳元欽，監事吳吉元，袁惠之，薩祖恆，陳芳同等。

紡織工業 上海之毛紡織工業

## 永和鉅記毛紡織染廠

商標 雙駝牌 註冊

各種呢絨。吱嘍。長毛絨

廠址：東長路五四九弄 電話一五九二  
事務處：九江路五三四號一樓 電話九六一五

老

牌

虎

駱 駝 絨

純 毛 花 呢 嘜

各 種 純 毛 呢 絨

上海緯綸泰記毛織廠出品

湖北路一廿二號 電話一七〇八一號

電報掛號七五七〇

# 上海市毛絨紡織整染工業生產情形調查

本報資料室

廠名	地址	生產產品	以前每年產量	現在每月產量	將來全年最大生產能力	備考
寅豐毛紡織染廠	歸化路二六六號	呢絨	六〇〇、〇〇〇碼	二〇、〇〇〇碼	六〇〇、〇〇〇碼	
安樂紡織公司	長甯路A三四號	粗絨線	六〇〇、〇〇〇磅	五〇、〇〇〇磅	七〇〇、〇〇〇磅	
同	同	羊毛	同	四〇、〇〇〇磅	同	
振興毛絨紡織廠	徐家滙路四九一號	呢絨疋頭	三六〇、〇〇〇碼	一七、五〇〇碼	四〇〇、〇〇〇碼	
同	同	呢絨疋頭	二〇〇、〇〇〇碼	四〇、〇〇〇碼	五〇〇、〇〇〇碼	「單位」碼
振豐毛紡織廠	永年路一六〇號	毛紗	一六八、七九五磅	一六、五〇〇磅	五〇〇、〇〇〇磅	視毛質優劣大概以澳洲毛六支為標準
同	建國西路二八七號	毛紗	一七、四七二碼	四、五〇〇碼	一一〇、〇〇〇碼	
鴻發仁記毛絨紡織廠	長壽路櫻華里一七四一號	毛紗	約七〇〇、〇〇〇磅	約六、〇〇〇餘磅	一〇〇、〇〇〇餘磅	視毛質優劣大概以毛線粗細為增減
同	同	呢絨	約二〇、〇〇〇碼	暫	約三〇、〇〇〇碼	視紗毛優劣為增減
同	同	駝絨	約一〇〇、〇〇〇碼	暫開一部	約一〇〇、〇〇〇餘碼	
大光明毛紡織染廠	澳門路六五號	各種呢絨疋頭	約二〇、〇〇〇碼	約三、〇〇〇碼	約一〇〇、〇〇〇碼	
同	同	毛紗	約二〇、〇〇〇磅	約三、〇〇〇磅	約一〇〇、〇〇〇磅	
大陸毛織廠	新會路二九五號	呢絨	二四〇、〇〇〇碼	三、〇〇〇碼	二四〇、〇〇〇碼	生產品以碼為單位
美倫毛紡織染廠	江西路三七四號七號	造紙毛毯	一八、〇〇〇磅	四、〇〇〇磅	一五〇、〇〇〇磅	
新華毛紡織染廠股份有限公司	製造廠長甯路一五號 事務所四川路三三號407室	呢絨	83年二、三、〇八〇 84年二、四、六八一 、一公尺	一月份四、三七三 二月份八、六二三 公尺		



紡織工業

上海市毛絨紡織整染工業生產情形調查

D. 110

大公毛紡織染廠股份有限公司

營業所漢口路一二六號  
廠址武夷路一四八號

羊毛紗

85年六〇、〇〇四  
、六公尺

三月份二二、三三  
四、二公尺

六〇〇、〇〇〇磅 單位市磅

大華毛織廠

徐家匯虹橋路192弄98號

長毛絨

一一、〇〇〇碼

六〇〇碼

二四、〇〇〇碼

光大毛織廠

南京路四二二一號

博士花呢

三十五年七月至十  
二月 充、四碼

九六〇〇碼

一〇〇、〇〇〇碼

現因其他關係兼織被單

緯綸泰記毛織廠

湖北路二二弄二二號

駱駝絨

二月 充、四碼

一〇、〇〇〇碼

二〇〇、〇〇〇碼

仁裕棉毛染織廠

南京西路永源浜44號A

嗶嘰花呢

約一五、〇〇〇疋

純棉布

一、二〇〇疋

磅

九豐毛紡染織廠

餘姚路五四號B

毛織品

六五、〇〇〇磅

一〇、〇〇〇磅

一二〇、〇〇〇磅

碼

民和毛織廠

東有恆路愛而考克路1143弄163號

呢絨嗶嘰

民國三十三年  
五、五〇〇碼

民國三十六年元月  
五、八〇〇碼

六、二〇〇碼

碼

華美毛紡織染廠

海防路三九一弄三七五號

海勃龍

一三、五〇〇碼

四八〇碼

照現在可增百分之三十

華豐毛絨廠

河南路一五五號

各種女式呢

二、五〇〇碼

一、五〇〇碼

全部開車照現在可增四倍

毛絨線及梳毛  
紗線

一七〇、〇〇〇磅

一、七〇七、六〇〇磅

# 上海市駱駝絨工業生產情形調查

本報資料室

廠名 地址 生產品 以前每年產量 現在每月產量 將來全年最大生產能力 備考

華翔毛織廠 七浦路一五六弄七號 駱駝絨 二千疋 三百疋 三千疋 每疋計三十碼

華東泰記棉毛織造廠 曲阜路一四八至一五六號 駱駝絨 戰前約五千疋 二百疋 三千疋 按駱駝絨為冬令禦寒要

經綸勝記毛織廠 六合路一一七弄四號 駱駝絨 約四千疋 一百二十疋 五千疋 品故其生產時期亦以秋

天翔駝絨織造廠 徐家滙路三四三號 駱駝絨 約一萬二千疋 六十疋 八千疋 冬兩季為織造之時現時

緯綸泰記毛織廠 湖北路二一弄一二號 駱駝絨 約八千疋 暫停工 一萬疋 各廠會員大都在停工中

精益毛織廠 派克路一〇七弄八六號 駱駝絨 約六百疋 暫停工 一千疋 尙有會員數家自抗戰迄

中孚呢絨廠 東有恆路一〇五一弄六〇號 駱駝絨 約二千疋 暫停工 二千疋 至現在猶未復工故未能

華成駝絨織造廠 甘肅路一一七弄六號 駱駝絨 約一萬疋 暫停工 一萬疋 填報

大來毛織廠 開封路二〇八弄一〇號 駱駝絨 約三千疋 暫停工 三千疋

其昌織造廠 新閘路四七一弄六號 駱駝絨 暫停工 一千疋

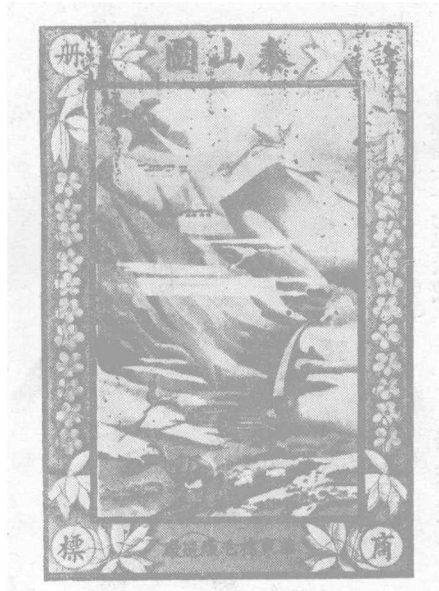
新華毛織廠 成都路九六一弄三六號 駱駝絨 二千五百疋 暫停工 二千多疋

立新正記織造廠 開封路一六四弄三二號 駱駝絨 二千五百疋 暫停工 四千疋

茂興駝絨廠 北浙江路五七號 駱駝絨 暫停工 一千一百疋

紡織工業 上海市駱駝絨工業生產情形調查

# 本廠出品 泰山圖



最優等素條駝絨  
觀衫府綢  
線呢嗶嘰

---

全國各大綢布商店均有出售

---

**上海華東泰記棉毛織造廠出品**

廠址……上海曲阜路一四八至一五六號  
電話 四〇四五四—四四〇八六

# 全國毛紡織廠設備開工統計表

會員 紡建 外埠 外商 合計

## 細紗

原 有	二〇,八八〇	三,九六〇	九,四〇〇	一五,〇六〇	六二,三三六
開 工	二二,二四〇	三,七六〇	七,〇〇〇	一三,〇〇〇	四二,四四〇
開工之百分比	五	三	四	五	三

## 絨線

原 有	四,一六六	一,五〇〇	二,四四八	六,九〇〇	一五,一四四
開 工	二,九三二	一,五〇〇	一,七六六	五,九〇〇	三,〇八〇
開工之百分比	七〇	一〇〇	七〇	八四	八〇

## 粗紡走錠

原 有	七,五三〇	九,五六六	八,六六五	—	二五,六一
開 工	六,四四〇	七,四九六	八,三三二	—	二三,八三
開工之百分比	八五	八三	九六	—	九三

## 粗紡環錠

原 有	三,八〇〇	二,七〇〇	二,四〇〇	—	八,九〇〇
開 工	三,三六六	二,一〇〇	二,四〇〇	—	八,四六六
開工之百分比	八八	一〇〇	一〇〇	—	九三

## 織機

原 有	一,三二二	二六六	三九	五七	一,九三
開 工	六六七	二八	一四六	—	一,〇九一
開工之百分比	五〇	九	四	—	五七
職工人數	六,〇三六	三,三三六	三,三六八	六九三	三,三三四

備註：細紗絨線粗紡走錠粗紡環錠單位為錠，織機單位為台。

紡織工業 全國毛紡織廠開工統計

# 上海毛紡織工業近況

滬市毛紡織業在太平洋戰事以前已有相當基礎，敵偽時期因原料及電力關係，被迫停工。勝利後紛紛復工，迄今目前止，加入公會者計五十九家（內紡織全能廠十一家毛紡織廠六家毛織廠四十二家），其中範圍較大者為華華，協新，實豐，元豐等紡織廠。安樂，裕民，上海毛絨線廠，共有粗細紡錠一萬八千枚，精紡錠（可紡十六支以上毛紗）二萬二千二百五十枚（內細紗九，六〇〇錠，細絨二九五〇錠）織機一〇五〇台（內木機約三成）如日夜工開足，每日可紡五支毛紗三六，〇〇〇磅（每錠以二磅計），卅二支毛紗四，八〇〇磅（每錠以半磅計）絨線二，八〇〇磅（每錠以四磅計），各種呢絨二一，〇〇〇碼（每台以廿碼計），目下一般開工情形如下：

粗紡僅開日工七成，細紡僅開日工八成，絨線日工全開及夜工五成。織機，日工半數，夜工開二成。

此外中國紡建公司約有粗細紡錠三萬枚（開工者約半數），英商密登，怡和二廠亦有紡錠二萬餘枚。

至於各廠經營情形，一般言之，全能紡織廠因範圍較大，設備較佳，且能紡細毛紗，織造細貨（如哩噠華達呢等），利潤較優；而純粹毛紡廠則大部均受各駱駝廠及毛織廠委託代紡毛紗，風險較少，尚可獲利。毛織廠則因外貨充斥於市，銷路呆滯，似見遜色。而各絨絨廠因各地需求絨絨甚殷，銷路暢通，獲利較豐，然因大部貨品均於本年夏初定出（定價約僅二萬元一磅最高價曾達六萬餘元年底高價雖跌然仍需三萬餘元一磅）故所獲利潤尚不及各絨絨號。

至於該業困難情形，除拆息及工資太高外，尚有列下數點：

（一）外貨充斥 據統計去年八，九，十，三個月內外貨呢絨在滬行銷者約達一百十萬碼（國貨僅及其半數）致使各廠出品銷路呆滯，資金週轉困難，滬市虹口區多猶太人所辦之小型毛織廠（織機總數雖無統計，但據業中人估計約在三百台左右），若輩逃避捐稅，自行兜售，成本較低，亦為國廠之一大打擊。

（二）原料問題 關於羊毛，目下所用者大部均為救濟總署配給之南美羊毛，因澳洲毛到不多，而國產羊毛則價格不廉，質料較差。據稱每担羊毛經揀洗後可用者不過三，四十斤）故改善毛種，增加毛產，實為發展毛紡織工業之前提，至於毛條則進口不多，更感困難。

# 駝駱絨業概況及統計

本報資料室

駝駱絨原為進口之洋貨，自國人自製後，以出品精良，已將洋貨完全抵制，駝駱絨係由棉紗及羊毛交織而成，為平民化之普遍禦寒要品，織造工廠之出品以時令關係，每年自四月起出品頻煩，須至次年一月稍淡，近因銷令將過，且棉紗購進困難，大部廠家僅開日工及一部份夜工，每日總共生產量在七千碼左右，今後因時令關係，恐更將減少，至於駝駱銷路方面，本年因各地存底極枯，尙見活躍，惟因產量有限，祇以本埠及京滬滬杭沿線為主，漢口及四川各地亦有採購。

該業目前困難，除一般工廠通有之拆息及工資過高外，最主要者當為原料問題，駝駱之主要原料為棉紗及毛絨兩種，其中棉紗約佔六成，依據最近情形，毛紗因本市各毛紡廠有專營代紡毛紗者，且中國紡建公司亦有配給，故並非無多大困難，惟棉紗則自紗管會管制紗市後極難購得，而複製品工業配紗委員會中，駝駱業尙未加進，致使駝駱廠對棉紗供應時感不敷，現該公會已具文呈請按照該業需要量（每月約棉紗四百件）給予配給，以利生產。

茲錄該業統計如次：

- 一、同業工廠已經加入公會者計二十家。
- 二、機器數量計共有圓機八十只，平機六十三部。
- 三、全年全部產量約三十萬碼。
- 四、全年須用羊毛，約二百二十五萬磅。
- 五、全年須用棉紗，約三百九十萬磅。

## 大業毛紡織染廠股份有限公司

總管理處：

上海北京東路慶順里十六號  
電話 一一八五六號  
電報掛號 二六四五號

自紡 自織 自染

註冊商標

大業  
招財進寶

◆ 各種出品 ◆

派力斯 凡力町 法蘭絨 海力斯 駝斯經 哈味呢 華達呢 西裝花呢 軍裝呢 馬褲呢 大衣呢 麥爾登 直貢呢 條花呢

製造廠：

上海江蘇路南曹家宅路八十六號  
電話 二三六一〇號

# 卅五年度上海呢絨行市變動一覽

貨別 二月一日 五月一日 八月一日 十一月一日 十二月下旬

永興制服呢	五,二五〇	三,二五〇	一七,二五〇	三〇,〇〇〇	二六,〇〇〇
英製馬海絨	二六,〇〇〇	.....	.....	一六,〇〇〇	一五,〇〇〇
又開水面	六五,〇〇〇	.....	.....	二四,〇〇〇	一四,〇〇〇
美豐大衣呢	二二,五〇〇	.....	.....	五二,五〇〇	八〇,〇〇〇
美國麥爾登	.....	.....	.....	二〇,〇〇〇	三五,〇〇〇
波蘭平厚呢	三〇,〇〇〇	.....	.....	九〇,〇〇〇	三二,五〇〇
永興駝斯錦	一〇,〇〇〇	.....	.....	二七,五〇〇	五八,〇〇〇
怡和馬種呢	一六,〇〇〇	.....	.....	六五,〇〇〇	一〇五,〇〇〇
英火姆四本	二二,五〇〇	.....	.....	六六,五〇〇	一〇〇,〇〇〇
山東毛花呢	一四,五〇〇	.....	.....	三五,〇〇〇	五五,〇〇〇
一六七西裝呢	三五,〇〇〇	.....	.....	九〇,〇〇〇	一五〇,〇〇〇
一三五條花呢	一六,五〇〇	.....	.....	六五,〇〇〇	九五,〇〇〇
四五六薄花呢	一〇,〇〇〇	.....	.....	三五,〇〇〇	四七,五〇〇
三十九厚嘜呢	一七,五〇〇	.....	.....	五五,〇〇〇	六六,〇〇〇
華綸華達呢	二二,五〇〇	.....	.....	五〇,〇〇〇	六二,五〇〇
寅豐直貢呢	一〇,〇〇〇	.....	.....	三二,五〇〇	九二,五〇〇
豐裕白嘜呢	.....	.....	.....	五七,五〇〇	.....
公平白直貢	.....	.....	.....	六二,〇〇〇	.....
寅豐素嘜呢	一〇,〇〇〇	.....	.....	二七,〇〇〇	五五,〇〇〇
章華素嘜呢	八,〇〇〇	.....	.....	三三,〇〇〇	五〇,〇〇〇
英製凡立頂	一八,〇〇〇	.....	.....	六五,〇〇〇	.....
章華派力司	二〇,〇〇〇	.....	.....	四二,〇〇〇	.....
怡和羽紗呢	一三,〇〇〇	.....	.....	四二,五〇〇	.....
女生防雨布	一,五〇〇	.....	.....	四八,〇〇〇	.....
輩達絲光羽紗	一,一〇〇	.....	.....	二,七五〇	.....
洪盛法西襯	一,〇〇〇	.....	.....	一,八〇〇	.....

(附註) 右表以躉批每碼價格為準, 「.....」係表示落令無市

紡織工業 卅五年上海呢絨行市變動一覽

# 輸管會公布羊毛輸入限額

羊毛原料之輸入，輸管會核配處，已公佈自二月至四月為一百四十萬美金，羊毛原料分配委員會，業已決定輸入一·一四五·〇〇〇元美金之羊毛與毛條，以供紡廠紡錠之用，另輸入二五五·〇〇〇元美金毛紗，以供毛織廠之用，分配標準均以鐵機為單位，聞全滬共有鐵機二百七十架。據毛紡公會精密之調查，全國各紡錠月需原料外匯二·五九〇·八八二·七五美元，而所得限額自二月至四月為一·一四五·〇〇〇美元，每月僅獲三八·一六六〇美元，故僅合每月開工實際需要量之百分之四·七三。若以此限額原料供應各廠，每廠平時每月開工二十六天，因限額之限制，每月僅能開工三八天，即不到四天，各廠開支若以此少數營業收入，勢必不能維持，故該會已定於今日備早前往輸管會核配處，請願要求寬放限額，否則請求關廠。

今後羊毛來源 又訊羊毛原料輸入，僅供實際需要之百分之十四·七三，於此情形之下，據業中人稱：其他原料來源有三：一、目下市上黑市現貨，此批存貨乃以前申請准予進口者，一般估計約有七十萬磅，其價格較目下國外輸入高二倍，但僅能供給全國每月需要之五分之一，故不能解決問題。

二、香港一帶輸入之走私貨物：此種走私貨雖時有來到，但數量太小，不足供應。

三、本國羊毛原料，我國羊毛原料都產於西北一帶，其價格不僅高於外國羊毛，且因政局不定，交通受阻，運輸十分困難，故採用一節亦非事實所能辦到。

根據上述分析以僅供十分之一強之限額原料，加上少許現貨與走私貨之應用，短期內或可應付，其後果不僅目前毛織品高漲，不久之將來，亦唯有關廠之一途。

紡錠分配標準 又訊毛紡公會羊毛類原料分配委員會，關於紡錠分配限額標準，已於日前開會決定，至於織機方面分配辦法，由該委員會葛傑臣、吳善唐二委員召集織廠代表王厚甫、童雙揚、黃錦豪等開會討論決定以鐵木機為單位，其分配標準如左：雙幅鐵木機二分之一鐵機。單幅鐵機四分之一鐵機。單幅鐵木機四分之一鐵機。單幅鐵木機四分之一鐵機。海勃龍平機四分之一鐵機。海勃龍鐵機二分之一鐵機。海勃龍平機四分之一鐵機。

### 毛紡業請寬放羊毛輸入限額

滬市毛紡織進出口兩業公會為羊毛原料進口事，於二月十四日特召開聯席會議，討論結果，決定請輸管會寬放羊毛原料輸入限額。又對去年十一月十七日以前該業向國外之定貨，擬請刺發輸入許可證。否則已定之貨約，勢須被賣方取消，且影響及於下次定貨手續之進行。

又據毛紡織業公會負責人談：統計本市各毛紡織廠每月所需原料，計毛條八十萬磅，羊毛六十萬磅。而且前輸管會所可能配給之限額，則極為有限。各廠以原料缺乏，現已有三分之一停工或減工。如一月中原料來路無望，則勢將全部被迫停工或減工，故不得不要求寬放進口限額。至將來進口之原料，原則上將按各廠之設備分配云。

又訊：滬市毛絨紡織工業同業公會，輸管會限額分配處發表本年二月至四月之羊毛，毛條，及毛絨之進口限額共美金一百四十萬元。充其量，僅能購羊毛一百廿萬磅，或毛絨九十萬磅，尚不足該業需要量百分之廿，故該業頗感原料短絀之恐慌。據悉：該業（國營及外商之毛紡織廠在外）月需毛條七十餘萬磅，羊毛五十三萬餘磅。設按現有限額分配進口原料，則各廠平均每月僅能開工五日，損失不貲。況現各廠所存原料，僅敷半月之需要。故特函陳輸管會限額分配處，呼籲寬放限額云。

### 毛織業等工資增加倍數統計

社會局統計室，對滬市工人工資，較民國二十五年各業工資平均數，所增加之倍數，有如下之統計：

業別	戰前(廿五年)每日工資(元)	現在(卅五年)年十二月	增加倍數
機器	一·一八	九六六二	一六四一
造船	〇·八三	九六六二	一八三三
電力	〇·八	九四六三	一八二九
棉織	〇·五八	七七一五	一二三五
絲織	〇·七〇	七三三〇	一〇九八
毛織	〇·五八	八三三三	一四三〇
建築	〇·六八	六二二三	九三三一
水泥	〇·八七	八八〇四	一二二五
麵粉	〇·五八	八七二四	一二四〇
化學原料	〇·七一	五一一五	七三〇八

右列十種主要工業，每日工資平均增加一一七二八倍

## 新華毛紡織染股份有限公司

精製各種

呢絨嗶嘰

事務所

上海四川路三十三號四樓

電話一四〇六一

製造廠

上海長甯路一五號

電話二二三六一七

司公限有染織紡毛豐寅

Yin Foong Worsted Mfg. Co., Ltd.

商

出

標

品

財  
神  
虎

呢  
絨  
疋  
頭

三二五四三話電 號六六一 一路化歸海上 : 址廠

Mill: 1166 Kweihu Road. Shanghai Tel. 34523

六四六二一話電 號一二四路西江海上 : 所業營

Office: 421 Kiangsi Road. Shanghai, Tel. 12646

Cable Address: YINFOONG



# 海龍毛織廠

## HAI LOONG

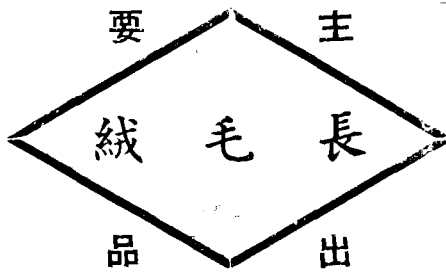
### WORSTED MILL



中正東路二四五號浦行大廈三一四號

電話：八七九七一

國貨之光  
大量生產



出品精良  
價格低廉

# 海麟紡織廠

## Hai Ling COTTON MILL

標準化

—— 桿 條  
—— 力 拉  
—— 林 格

優點

奔騰牌  
細粗棉紗

出品




上海中正東路二四五號

浦行大廈三一四號

電話：八七九七一

# 上海 華新紡織用品鋼綉廠


**勝利牌鋼綉**

商標  勝利

**勝利牌**

各種棉毛絲織鋼綉


**五星牌鋼綉綜**

商標  五星

**五星牌**

各種棉毛絲織鋼綉綜

**國慶牌筒管**

商標  國慶

**國慶牌**

各種筒管

其 他 紡 織 品 用 及 細 載

**THE NEW CHINA MILL SUPPLY & REED FACTORY**

OFFICE 129 LANE 6) SAN'AI ROAD TEL. 46919

TELEGRAPHIC ADDRESS 1718

FACTORY NO.1 1230 CONNAUGHT ROAD NO. 2,222 QUINSAN ROAD

廠 二                      所 務 事 總                      廠 一

號 二 二 二 路 山 崑

號 九 二 一 弄 十 六 路 泰 三 海 上

號 〇 三 二 一 路 脫 腦 康

號 九 一 九 六 四 話 電

號 八 一 七 一 號 掛 報 電

上海

# 東泰豐機器貿易有限公司

TONG TAI FOONG TRADING CO., LTD.

TRADE MARK



SHANGHAI

直 接 進 口  
 專 辦 棉 毛 絲 蔴  
 紡 織 漂 染  
 印 花 整 理  
 各 種 機 器  
 以 及 一 應  
 附 屬 用 品

本公司創辦迄今，已有卅餘載，專營各種紡織機器及附屬用品，素蒙各大紡織印染整理廠所樂於採用，第以貨真價實，精益求精為貴志，至望各界賢達，多多指教為幸！本公司品目繁多不及臚舉，如蒙惠購無任歡迎。

上海  
 虎丘路十四號  
 中國實業銀行大樓三三至三四室  
 —◀◇▶—  
 電話 一三一八一  
 一四〇三〇  
 電報掛號 〇六五六  
 郵政信箱 二九五

海 上

東泰豐機器貿易有限公司

TONG TAI FOONG TRADING CO., LTD.

TRADE MARK



SHANGHAI

**Importer & Exporter**  
**TEXTILE MACHINERY**  
**&**  
**ACCESSORIES**  
**FOR**  
**COTTON WOOL SILK JUTE**  
  
SPINNING  
  
WEAVING  
  
BLEACHING  
  
DYEING  
  
PRINTING &  
  
FINISHING

Room 33-34 14 Hu Chiu Lu (Museum Road)

Telephone 12181 14080

Cable Address "TONTAF"

Domestic "0656"

P. O. Box No. 295

經理美國  
名廠紡織  
機械設備

# TEXTILE MACHINERY & EQUIPMENT

全部經紡準備機械設備  
 經梳毛準備整理機器  
 紡毛準備整理機器  
 絲織品及人造織品  
 織氈及被褥機器  
 烘毯機  
 鋼絲綜  
 其他各種機件  
 繞紗管子  
 整經紗機  
 經紗染機  
 捲筒機  
 紡績機  
 鋼絲圈

Spinning Machinery  
 Finishing Machinery  
 Warp Dyeing Equipment  
 Warp Dressing Machinery  
 Complete Warp Preparation Equipment  
 Woolen and Worsted Preparatory Machinery  
 Laboratory and Testing Equipment For  
 Textile Production of All Kinds  
 And For Synthetic Fabrics  
 Mattress, Felting, Batting, Bedding  
 And Needle Punching Machinery  
 Bobbins, Shuttles, Quills, Spools, Spindles  
 Steel Heddles  
 Complete Repair and Supply Parts  
 For The Above Machinery  
 Etc. Etc.

泰安企業股份有限公司

TAI ON DEVELOPMENT & INVESTMENT CO., LTD.

627 Nanking Road Shanghai, China

Tel. 93809 96033 Cable Address "Taion" Shanghai  
 Codes: Bentley, Acme. A. B. C. 5th & 6th, Editions

上海南京路六二七號永安新廈  
 電話：九三八〇九，九六〇三三  
 電報掛號：三三三八〇

**Heng Tung Cotton Mills**

68 Chi Chang Kia Road Shanghai  
Tel (02)70455  
Products Cotton Yarn

**恒通紗廠**

總經理 薛祖恆  
上海南市機廠街六十八號  
電話 (〇二) 七〇四四五  
出品 棉紗 商標 金元寶

**恒通紗廠**

▲  
精紡各支  
▼

◆ 金元寶 ◆ 及 ◆ 金鋼鑽 ◆

▲  
優良棉紗  
▼

廠 設 南市機廠街六十八號 電話 02/70445

總管理處 上海寧波路七十號 電話 12693.15992

**Tsung Shing Wool Mfg. Co., Ltd.**

Office: 70 Ningpo Road, Shanghai.  
Tels. 12693 15992  
Factory 491 Zi Ka Wei Road, Shanghai  
Tel. 73870

**振興毛絨紡織廠**

總經理 薛祖恆  
總管理處 上海寧波路七十號  
電話 一二六九三, 一五九九二  
廠址 上海徐家匯路四九一號  
電話 七三八七〇

三花  
呢毛羊  
式女  
整自·染自·織自·紡自  
上海寧波路十七號  
電話 二九九五一 三九六二一

# 大生紡織公司

創辦歷五十年

中國最老紗廠

Cotton Piece Goods

出品紗牌

紅魁星

金魁星

彩魁星

出品布牌

魁星青龍

孔雀雙龍

三星團龍



貢獻與紡織界

中國自製紗管之鐵軍——正大紗管——

正大紗管

式樣準確——剔選縝密  
 不裂不彎——經久耐用  
 外表光澤——不損紗徑  
 內質堅韌——始終如一

歡迎——歡迎——歡迎  
 指教——比較——試用

請紡織業界關心中國自營紗管製造廠之設備使  
 相聯之效

正大紗管製造廠

完全用科學方法機械設備精製紡織用之各式紗管上優點有下列種種：

：尺寸準確：

長短粗細上下圓徑線紋洞孔等絕對保證準確凡各廠定貨依照來樣絲毫不爽且編有號碼續定織祇須錄示號碼即可依照原樣添製異常簡便

：木質不變：

製造紗管之唯一祕訣即為如何使紗管質樣不變蓋紗管必須有耐熱耐冷耐燥耐濕之漲縮性試觀英美之紗管可以經千百次之水蒸風吹而不變其質樣此非天然木質所具之耐性全恃人力使然正大紗管廠置有蒸汽浸木器使木質纖維盡量融溶水中以飽和木性之堅韌點（便製成之紗管不致因受高熱度之水浸而伸縮）有蒸汽乾燥庫完全用水汽烘焙使木質內之水分在潮潤空氣中充分乾燥（便製成之紗管不因氣候之燥濕寒暑而彎曲龜裂）有自動涼漆房使外表之漆得以自然乾斂可以保持永久光潤完整

：原料精選：

製造紗管之木材因出處地土不同及樹木之年齡老幼故其性質並不一律因之製成紗管後耐用力不免差次此與紡織工業之成本及紗徑之損失大有出入正大紗管所用之木材係派專員往各處產木區域精選採辦凡土地沃瘠燥濕樹木種類年輪枝幹巨細分門別類詳加甄別庶幾經過浸溶烘焙之際可以量材而施而製成以後臻于齊美之境……（其他不及盡述）如蒙定購請賜電話二二八三〇，九五〇七六或函示當即派員接洽甚為歡迎

正大紗管

辦事處：上海北京路三五六號六〇三室  
 電話 九五〇七六 電報掛號 一六二九 一六六六  
 廠址：上海江蘇路一〇二號 電話 二二八三〇



# 聯孚股份有限公司

THE RIO TRADING CO., LTD.

General Importer & Exporter

號四二至三二樓三號九路東正中海上  
 三三〇一八・五六三四八・〇八一七八：話電  
 號六四三一至號四四三一 路中正中：棧堆  
 〇六三四三・九六三四三：話電

Office Address No. 9 Chung Cheng Road (Eastern)  
 Suite 23-24 Shanghai.

Telephone: Manager: 84865

Sales: 87180

Accounting: 81033

Godown Address: 1344-1346 Chung Cheng Road. (C)

Telephone: 34860, 34869

## Chemicals:

Special in Rubber Manufacturing

## Dyestuffs:

Coal Tar, Aniline, Sulphur etc.

## Pigments:

For Printing, Painting, & Rubber  
 Manufacturing.

## General Merchandise

## Custom Broker

## Storage Etc.

進出口  
 業務概要

化工原料  
 (橡膠原料總匯)

顏料  
 (印刷用、油漆用、橡膠用)

染料  
 (直接、酸性、  
 硫化等)

華洋雜貨

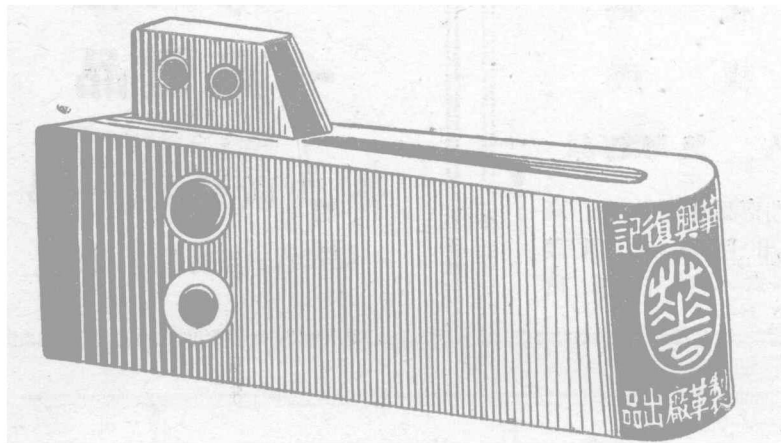
報關倉庫等

華興復記皮帶皮結廠

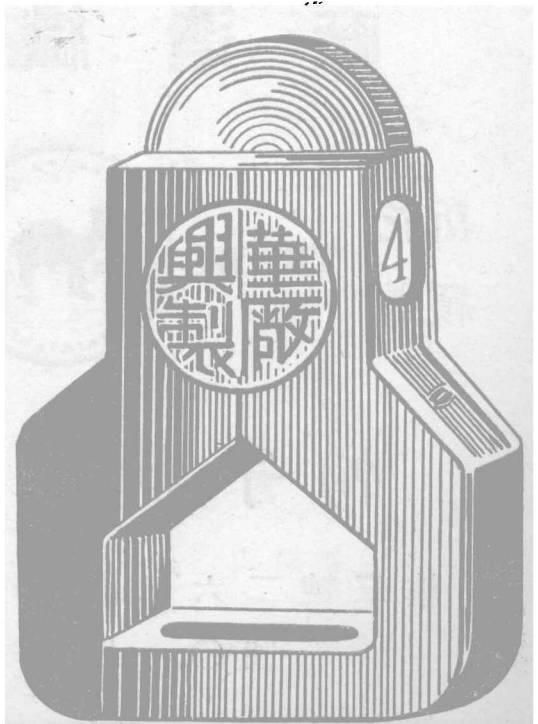
字  
標



華  
商



各種皮件	紡織機械	生熟皮結	闊狹皮帶	華字商標	本廠出品
無任歡迎	如蒙賜顧	應有盡有	名目繁多	大小皮滾	毛紡車用



上海四川北路四十二號  
廠址

電話：四一三七四

上海裕民針織廠

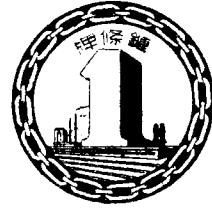
出品  
姊妹牌

各種男女  
童花襪  
襪襪襪

穿耐洗久 艷鮮色顏

廠址：浦東南匯大門街八十六號  
發行所：山東路廿四弄六號  
電話：九四六〇

鐘條牌手帕



第一式花  
第一質品

第一工業廠出品

廠址：法華鎮路三八三號

麗華織造廠

新花  
穎式

TRADE



MARK

精出  
良品

駱駝牌蔴紗手帕

發行所：上海南京路二六二號三樓  
電話：一四四〇

# 豐興

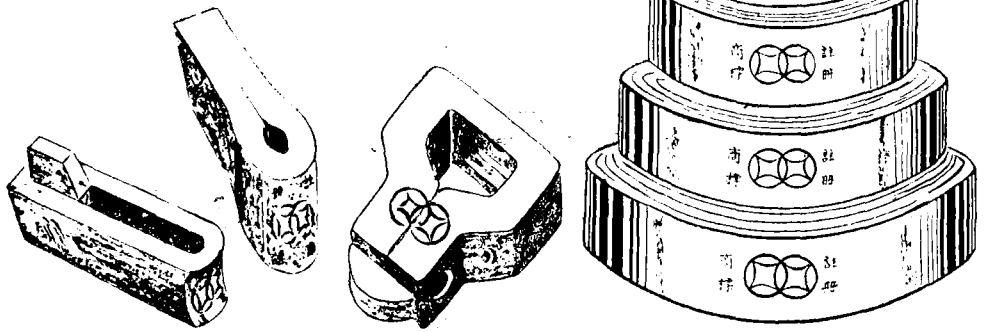
## 皮帶廠

雙錢牌

商標

註冊

皮帶  
半年皮任  
打手皮帶  
皮結



製

精

各種皮革

皮圈皮板

皮結皮任

闊狹皮帶

紡織廠用

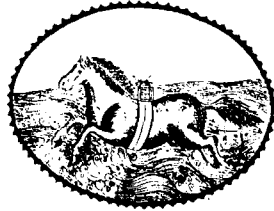
上海九江路三五六號衛生大旅社內  
電話二九八七八經理室  
四川北路多倫路餘慶里一十號  
電話四三五六〇

事務所  
廠址

# 大 美 工 業 廠 精 製

## 寶 馬 牌

商  
標



註  
冊

### 最新式寬緊帶

本廠精選  
上等原料  
聘請技師  
監工織造  
花色新穎  
鮮艷奪目  
質地精良  
經久耐用

廠址 上海南林路一百五十二號 電話 (二〇) 七〇九二號

# 海 昌 織 造 廠

商  
標



註  
冊

本廠精  
造各種  
國貨最  
優等五  
彩寬緊  
襪帶名  
目繁多  
請認明  
商標庶  
不致誤

發行所 西藏南路一九一號 電話 八八六一

廠址 上海南閘路保安路口二號

# 泰 和 洋 行

電話一六三二七五號

上海虎丘路八八號

## REISS BRADLEY & CO., LTD.

88 Huchiu Road, Shanghai  
China.

Telephone 16372-5

### 出口

葉	茶
絲	
油	桐
葉	烟
辦	草
油	薄
腦	荷
材	荷
業	薄
產	藥
	猪
	各
國	種

### 進口

器	機	種	各
料	原	業	工
金	五	築	建
疋	布	花	棉
毛	羊	絨	呢
袋	麻	張	紙
絲	造		人
漿	絲	造	人
漿			紙
材			木

# 信 中 行

專 營

工 業 原 料

化 學 藥 品

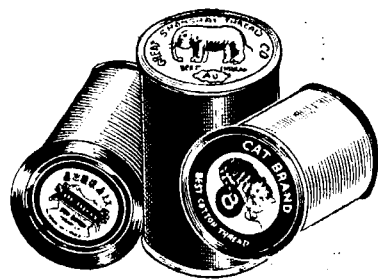
地 址 七 浦 路 427 弄 26 號

電 話 46591 44461

# 廠 線 海 上 大

品 出 譽 榮

牌 貓 紅



軟性硬質 任君選擇  
五百碼 六股 三股  
手工線 蠶絲線 三百碼

經濟線 鎖眼線 絲光線  
蠟光線 大筒 小團  
或絞 或球 應用盡有

號 七 弄 五 八 五 路 昌 南 海 上 : 址 廠

號 一 八 〇 八 七 : 話 電

# 目前上海絲織業之現狀

蔡昕濤

本市絲織工廠現在共有三百八十餘家，織機六千一百台左右，絲織品在過去暢銷國內外，在出口貿易中亦居重要地位，雖然歐風東漸，一般崇尚呢絨，然絲織品因有它的優點，不但國人仍多數服用，即國外亦仍需要，尤其是英美印度及南洋羣島等地，對絲織品需要甚鉅。

本市絲織廠在抗戰期間，聞北南市首先遭受敵人的摧殘，淪陷期內又被嚴格統制，無法自由經營，損失不貲，勝利後恢復生產，經濟情形，原已拮据，復經長期工潮之打擊，益形疲憊，故應用資金，無不藉高利貸款，以資週轉，雖明知飲鴆止渴，然為維持殘破局面，不能不有延殘喘；仁記祥新大等廠，即因不勝負担高利貸之盤剝，終至宣告清理。當時整個絲織業蘊藏的危機，真是一觸即發，幸經同業的奔走呼籲，獲得了當局同情的援助，四聯總處通過了絲織業貸款，規定每一織機得以原料及成品抵借三百萬元，雖然一部份小型工廠因織機不滿十台，未能抵借，以及借款辦法中機械不能作抵押，對於絲織業經濟危機，沒有作澈底的解決，但是卅四年的陰陽年關，能安然渡過，不能不歸功於當局的救濟。

絲織業以內銷停滯，而工廠又不能不繼續工作，為謀解除這威脅，同時為謀國綽外銷起見，經商准中央銀行轉奉行政院核准，組織上海絲織產銷聯營公司，暫定以織機二千五百台專織外銷綢貨，原料由中央銀行墊撥，工資開支由中交銀行借支，在這樣優越條件下，一般的見解，絲織業自本年度起，必可極泰來，漸形好轉，可是現在事實的困難，內銷方面因原料等問題，仍有停業的危險，為挽救當前的危機，對於原料的恐慌，金融的週轉，銷路等問題，均有待本業的努力與政府設法救濟。

絲織品的原料，為蠶絲及人造絲，照目前開工的織機計算，每月約需蠶絲一千担，人絲三千箱之譜（包括內銷外銷），蠶絲為本國產品，且廠絲外

銷呆滯，尚無虞缺乏。惟人造絲因我國尚無此項工廠，均仰給國外，過去一年半中，因有接收敵產及中信局向日本交換來的人造絲，絡繹配售，以資維持，現在中信局交換來的人造絲已配售將罄，今後何日可以裝到，尚無確期，所以絲織廠因主要原料行將告罄，無不惴惴不安，倘不急予設法，最短期內，即有一部份因原料斷檔，被迫停業，這原料問題倘使不能獲得解決，不獨上海一地四百家絲織廠無辦法，亦即整個絲織工業將趨湮滅。所以解決人造絲問題，應標本兼治，一方面擬請政府電駐日代表團向統帥總部交涉，裝運日本人造絲一萬箱，以濟眉急，同時更希望接收的安東人造絲廠，儘速開工生產，庶幾標本兼治。

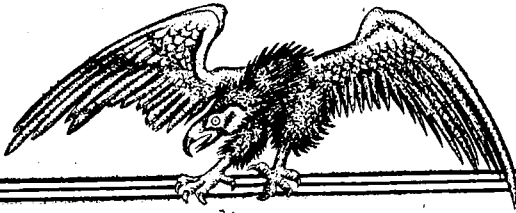
絲織品的銷路，過去不僅遍及國內，國外交易亦至可觀，尤以南洋羣島及印度等地，因氣候關係，對於絲織品的需要，不亞於布及呢絨，據過去日本南洋協會的統計，非列濱、馬來、婆羅洲、緬甸、暹羅、印度等地，年需絲織品一〇八·一九八·〇〇〇碼，這個數字，莫說滬市一地，不能生產如許之多，即就全國絲織品全部供應，亦恐不及。雖說上述的許多地方，或因政局不靖，或因經戰亂之後，人民購買力薄弱，但我國的絲織品運往銷售，尚不至受阻，現在不能儘量的出口，惟一的癥結，在於國外市價低，吾國製造成本高，不但一般工廠出品無法運銷，即絲織聯營公司，以低利貸開支，亦仍不能合到成本，所以如何解除這癥結，使國綽可儘量外銷，仍期待政府如何的救助，使成本減低。

絲織廠的資本，原較一般工廠為少，勝利後恢復生產，修理添置，原已消耗大半，復經歷次外來的打擊，益形脆弱，無不日坐愁城，苟延殘喘，以四聯總處核准的絲織業貸款，應請繼續辦理，同時應不分大廠小廠，同仁，並增加貸款，暨將機械生財加入作抵，使各廠第一步先解決高利貸桎梏，才能謀事業的發展。



品出譽榮廠織針象萬

商標

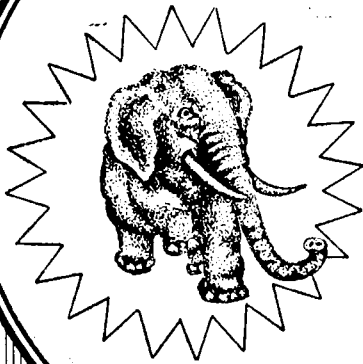


註冊

襪紗麻 牌鷹羊

標商冊註

TRADE MARK

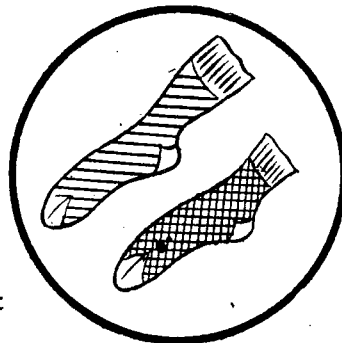


上海萬象針織廠

巨象牌

ONE GIANT

各 種 套 襪  
有 盡 有 應  
各 大 公 司 及 百 貨 商 店  
均 有 出 售



萬 象 針 織 廠  
上 海 永 年 路 七 十 號  
電 話 八 七 五 〇 二 號

# 滬市毛絲麻紡織工廠紀實

蔣乃鏞

## 毛紡織業

上海市的毛紡織廠，共有三十餘家，其中以紡建各廠範圍較大，紡建公司第四毛紡織廠的詳情用看後面所述。全市織廠出品可分毛絨，毛毯，呢噠呢，大衣料等數種，紡廠大都為十支左右的毛紗和粗于一支的毛線，勝利後營業鼎盛，獲利亦厚。下半年度則受外貨呢絨進口的影響，銷路頗受打擊，所以停閉的小廠亦有一二家，但大體說來，去年各廠仍算賺錢。

## 紡建上海第四毛紡織廠

廠址 楊樹浦臨青路四一一號

主要出品 毛線，呢絨，呢噠呢。

性質 經濟部中國紡織建設公司

開辦 三十五年一月二十五日經濟部接收開工

組織

- 紡部工程師
- 織部工程師
- 染部工程師
- 總務課
- 人事課
- 會計課

(廠長陳輝山)

機器

紡錠一九六〇枚，織機四八台，染整機全套。

職工 廠長以下技術員一六人，事務員一六人

男工一〇六人，女工二三四人，男女童工均無，共計三四〇人

紡織工業

滬市毛絲麻紡織工廠紀實

非生產員役男三九人，女三人。

工作每班一〇小時(日班)自上午八·五時至下午七時，(夜班)自下午一〇時至次晨八·五時，工作時休息一次，每次十五分鐘。

每月休息四天(星期日)，如不休息，工資加倍。

姓名，略，略，略，略，又春節三天(即舊曆年)。

全部工人按月給薪，因沿日人習慣，如按件計工，工人易于要求增加工資。

廠方不供膳宿，工人在家携飯入廠，廠方供給蒸籠加熱，膳堂有二個。

按照總公司頒發工人疾病，公傷，婚，喪規定由人事課辦理與紡

建棉相同如因事請假，每三小時扣半工，六小時扣一日工資。

由工會提出要求，希望增加工資。

由人事課負責，技師決定取捨。工人介紹的七〇%，職員介紹的三〇%。

別各部機日及值車男工均算技工，所有女工及其他工人算半技工。

工作由技師領班分派，並管理之。

工人最易打架，不聽指揮。

每年六月，十二月舉行二次，本年升級一〇人，工作勤奮。

本年祇進無出，舊工人尚有五十餘名失業。

廠內有消防滅火器。

各機均單獨傳動馬達，皮帶極短，無危險。

自來水，煮沸

重送紡建醫院，輕由廠內給藥。

病

飲

皮

安

流

致

犯

疫 病 樂 廠內有小型足球籃球，康樂會內且有音樂，平劇，象棋等設備。

紡織工業 滬市毛絲麻紡織工廠紀實

# 實 際 收 入 表

工 部 別	紡 部					織 部			染 部		整 理		煉 部
	製毛團	併粗條	粗紡	細紡	併捻	經緯	穿綜扣	織造	毛團染	教染	整理	整理	
技工人數	5	5	4	3	3	2	2	6	1	1	1	1	10
九月每人平均收入	25萬9千	同	同	同	同	25萬9千	同	同	25萬9千	同	同	同	28萬
半技工人數	24	15	18	24	23	12	8	56	2	4	54	16	12
九月每人平均收入	22萬1千	同	同	同	同	24萬4千	同	同	19萬8千5百	同	同	同	20萬
粗工人數	2	1	1	1		2							8
九月平均每人收入	18萬3千					18萬3千						18萬3千	16萬1千
總 平 均	128人 每人 \$ 225,453					88人 每人 \$ 244,318			8人 \$ 217,128		86人 \$ 190,372		30人 \$ 216,266

(註) 每月份各人實際收入數目同上。九月工作 26 天，每班 10 小時，生活指數 4.588

## 計 時 工 資 底 薪

紡部每工底薪(元)	1.80	1.90	1.55	1.70	1.90	1.55	1.75	1.20	1.40	1.45	1.70	1.20	1.40
織部每工底薪(元)	1.60	1.80	1.80	1.55	1.65								
染部每工底薪(元)	1.90	4.50	1.75	1.30	1.35	1.70	1.80						

註：該廠無計件工人。

## 絲 紡 織 業

繅絲是我國最先發明，初期未用機器，嗣後英意法日發明機器，利用動力製造，將成品輸入我國，上海華商漸覺欽慕，紛紛訂購機器，設廠大量製造，成本既輕，獲利常厚，到民國初年，這在我國的輕工業中，已佔有相當地位。大規的主要工廠，多數設在上海，其餘散佈到杭州，湖州，蘇州，無錫，盛澤等地方。

民國五年，日商在滬西首先設立公大第三工廠，專門收購我國廢絲（如繅絲剩餘絲頭），加工再紡成絹，成本減半，獲利數倍。繼而嘉興偉成絲廠亦首先採購同樣機器，設廠製造，這是我國自辦絹紡機器的第一家，嗣後上海華商亦相繼購機仿造，絲紡織業就此得以發旺，戰前銷路通暢，產量豐富，聲譽頗著，尤其是華北，兩廣和南洋一帶，營業更盛。

但自「七七事變」發生後，各地主要市場相繼喪失，迄今恢復困難。再加各廠受戰爭燬損，以及連年物價上漲影響，存貨越少，原料枯竭，少數資金充裕的廠家，雖可勉強維持。但很多小廠那就無法週轉。不得已祇有仰求高利貸，飲鴆止渴，亦不過苟延殘喘而已。

這次勝利來臨，日商公大三廠收歸我政府經營，由紡建公司開工，出品很優。滬市各華商絲紡織廠，亦逐漸開工活動，可是近半年來，紙幣價值日落，物價飛漲，貸款利高，復又形成日軍佔領時期的情況，且已超過幾倍。同時工潮層出不窮，各廠很難應付。近來中央信託局已舉辦配給生絲，價格較廉，使各絲織廠生力不少。但銷路僅限于本市和附近各區域，營業尚未見旺，而低利生產貸款，亦未見有大效，公大三廠的情況（已改紡建第一絹紡廠）茲介紹如下：

# 紡建上海第一絹紡廠

廠址：滬西梵皇渡路一三三號

沿革：

該廠位於曹家渡蘇州河畔，在絹絲業中歷史最久，錠亦最多。原名鐘淵公大第三廠，創於民前五年（1900），中日合資經營，當初資金為規銀四十萬兩，設紡錠5,100枚。於1906年添設短纖維紡機九組，使本廠所遺剩之短纖維，又得紡為紗。至是所有絹絲纖維，不分長短，全部可以應用，毫無棄物，故成本極輕，不久華股因故全數拆退，由日股單獨進行。在1923年建築織造工場，次年裝置織機190台，1925年增設紡錠4,800枚，連前合成九千九百錠。並在餘姚路（星加坡路）38號建築新工場，將製綿部以下全部工程，移往該處，成為完全之紡廠。該廠經營得宜，又於1933年擬增設絹紡設備，旋因市情環境變更，改添紡毛工場，而將絹紡機全部仍移至梵皇渡路133號，與絹織工場合併，成為如今之紡織染整完全之絹紡廠。設於餘姚路六〇號之毛紡工場則改名公大第四廠。現稱紡建上海第一毛紡織廠。

去歲抗戰勝利，日人投降，該廠由經濟部接收，於本年一月份撥交中國紡織建設公司，改定今名。委聘稽秋成為廠長，陶一鳴為工程師，並聘請各部有關專家，復得原有工友之同心協力，遂於常月廿五日全部復工，距停工日期適為五個月零十日。

## 廠房

該廠面積，計21,135平方公尺，建築物連樓面佔約45%，合計15,974平方公尺。廠房高敞，大都為鋼柱磚牆瓦頂，堅固耐用。茲介紹如下：

部別 建築與工作機構 附屬機構  
人事課 磚牆瓦頂平房一座 警衛室

紡織工業

滬市毛絲麻紡織工廠紀實

辦公廳 樓房一座，樓下為廠長，工程師室，樓上附有廚房

總務、會計課室，樓上為職員膳廳。

給水部 濾清室與化學試驗室，係石棉耐火鋼骨水泥蓄水池板構成。

精煉工場 磚牆平房一座，為蒸煮洗滌室。二 原料選別室

層廠房一座，下為醱酵室，上為乾燥室，屋頂為曬台。

紡工場 磚牆樓房一大座，樓下為開繭室，樓上附精乾品檢別室，樓下製絲室，檢絲室，針布調整室。樓上為前紡室，精紡室，整絲室。

織工場 磚牆樓房一大座，樓上及樓下分設三大織布室。

整理工場 樓房一大座，樓下光線極佳，分成品樓上一部為紡部之燒毛室，檢查室，漂染精煉室，整理加工室。一部為織物之準備室。

鍋爐室 磚牆鉛皮頂平房。

倉庫 磚牆平房及樓房各一座。

工友食堂 樓房一座，下為工友食堂。樓上為紡部試驗室，工務室，技工休息室，訓練班教室。

員工宿舍 樓房一座，分居六宅，另家族宿舍

20宅，單人宿舍一宅，在餘姚路30號。工友住宅若干宅，在白利南路。

醫療室 磚牆瓦頂平房一座，分診療，手術及配方三室。

托兒所 磚牆瓦頂平房一座。

設備

該廠創設至今，已有四十餘年之久，各部機械亦多舊老，最後添設者至少亦有十年。且最近四五年中，專為其軍部服務，祇求有貨生產，不顧品質粗製爛造，故對機械之保全，不能達于周全，該廠自復工以來，逐步修理，現在免強運轉，機械有英、法、德、日各式，日本仿製者特多，值得效法。現在紡織廠中之鋼針，殘缺不全，而牽伸羅拉損壞較多，故所紡之紗，不免有顆粒條紋不勻之弊。至于廠中之織工場織機，式樣更老，不能織造闊幅以應市，亦一缺點。

給水與原動部（水源為蘇州河，電由上海電力公司供給）

設備項目（數量） 結構 容積或能量

原水儲蓄池 1 鋼骨水泥 容積七萬立方尺

清水儲蓄池 1 鋼骨水泥 容積二萬五千立方尺

鍋爐用水儲蓄池 1 鋼骨水泥 容積一萬立方尺

給水塔 1 鋼骨水泥

反應塔 1 鋼骨水泥

河水吸入機 1 唧筒 每小時可進水200噸

石灰溶解及輸送裝置 1 水泥槽，攪拌器，輸送器，鋼製

沙爐器 1 鋼製

食鹽溶解及輸送裝置 1 水泥槽，拌攪器，輸送器，鋼製 每小時可軟化20噸水

Zeolite軟化器 1 唧筒

救火送水裝置 1 唧筒

鍋爐 4 蘭開復式，三隻英造，一口造 鍋爐馬力每座300

馬達 200 意，法，英，美，俄，中，日各式總約1200 H.P.

化學試驗室

工作項目 設備

水之化驗與化治 分析用藥品及儀器足可敷用

紡原料精煉法之研究 藥品及儀器可敷用

細菌培養問題 培養器，殺菌品，顯微鏡均全

紡織用油柔化之研究

藥品隨時添置

精煉工場

名 稱 數量(只或組) 製造者 年份

蒸氣練木桶

蒸氣練鐵鍋

發酵甕

杵洗機

沖洗機

除水機

乾燥機，長網自動式

製絲工場

名 稱 數量(台) 製造者 年份

開繭機

柔軟機

除塵機

給油機

小切絲機

圓型梳綿機

初紡工場

名 稱 數量(台或組) 製造者 年份

延展機

製條機

練條機

始紡機

再紡機

延絞機

粗紡機

\* Green Wood & Batley. 大阪機械製造所

英GW&B, \*日大阪。

英GW&B

英，法，日

英，日

英GW&B

日大阪機械

同上

同上

同上

英GW&B

英GW&B

英GW&B

精紡工場

名稱	數量(台)	製造者	年份
精紡機	28	日大阪, 英GW&B	1928
合絲機	4	中安泰	1936
捻絲機	17	日大阪, 英GW&B	1924
整絲機	8	同上	1927
成絞機	9	中, 芝浦	
燒毛機	7	日大阪機械	1928
打包機	2	中安泰	1936

織工場

名稱	數量(台或組)	製造者	年份
牽經機	4	Platt, 豐田	1909
上漿機	1	Gelenber Sador	1927
搖緯機 (340錠)	17	Universal	
併絲機 (208錠)	2	Atwood	1925
捻絲機 (1394錠)	14	Atwood	1925
部分牽經機	5	Diederichi	1922
絡絲機	7	Ruti, Atwood	1918
穿綜台	8		
整絲機	8	岩永, 大阪	1925
磨扣機	1		1928
邊絲牽經機	1	Diederichi	1922
瑞士式織機	50	Ruti	
豐田式織機	263	豐田	1934
花線機	1	須賀製作所	1936

整理工場

名稱	數量(只或組)	製造者	年份
雙燈煤氣燒毛機	1	估野鐵工廠	1928
精練桶	24		

紡織工業

瀨市毛絲麻紡織工廠紀實

名稱	數量(台或組)	製造者	年份
漂白槽	2		
染色機	4	上海	
脫水機	1	H. Karsly Acher	1925
一六筒乾燥機	1		
垂乾機	1		
五道軋光機	1	天滿小森	1935
給濕機	1	大阪機械	1925
拉幅機	1	佐野	1925
拉幅乾燥機	1	天滿小森	1935
燙捲機	1		
揉軟機	1	C. H. Weisbach	1925
折疊機	1	Dickinson	

短織維紡工場 (1470錠)

名稱	數量(台或組)	製造者	年份
開包機	1	Platt	1920
開織組機	1	Smalley	1913
開織維機	1	豐田	1921
除塵機	2	Hartman	1897, 1922
粗梳機		Hartman	1922
間梳機	2	Caletin malin	1922
終梳機	2	橫濱紡和	1935
精紡機	7	Caletin Aeliers	1920
合絲機	1	大阪	1929
真空吸塵機	1	朝日	
磨針機	2		1936

此外關於鐵木工場之設備, 足可供平時各部修理之用, 設備記載姑略。

出品與貢獻

該廠出品, 主為絹紡, 次為麻紡, 由絹紡所獲之短織組, 則製為綿綢。茲摘錄其七月份日常生產記載如次, 以供參考。

紡部每日單班生產量表

支別	公斤	支數	公斤	支數	公斤
210	50	20	80	35	150
	120	270	40	50	
		25	60		

織部每日單班生產量表

號別	正數	號別	正數	號別	正數
55	1050	580	584	573	15
121	1061	584	30		
156	1070	15	535		
157	1080				

主要出品為絹紡，光潔柔軟，宜製內衣，主銷美國，可藉以換取大量外匯。次為綿綢，染色後可充衣料，窗簾，褥毯之用。每五十碼現售七萬五千元。再次將日人遺留之大批青麻，加以精煉，紡成八〇支，四〇支及二五支麻紗，織成粗細不同之府綢，可作夏季制服及男女西裝，運往南洋，埃及，印度各熱帶，銷路甚廣。

技術訓練

該廠現設有初級技術訓練班一班，學生二十餘名，皆初中畢業程度，上午上課四小時，有國文，英文，數學，精神話講，物理，化學，機械製圖，應用化學，紡織原料，絲紡學，麻紡學，機械學織物組合學，染整學，工廠管理等課程，下午在工場內實習，由該廠高級幹部担任。

該廠現設有初級技術訓練班一班，學生二十餘名，皆初中畢業程度，上午上課四小時，有國文，英文，數學，精神話講，物理，化學，機械製圖，應用化學，紡織原料，絲紡學，麻紡學，機械學織物組合學，染整學，工廠管理等課程，下午在工場內實習，由該廠高級幹部担任。

內分技工一三三人，粗工一七三人，藝工四人。  
非直接生產男役一五八人，女役二五人。

工時 一〇小時算一工，日夜兩班，日班由上午八時至下午五時，夜班自十時至凌晨二時，工作期間可休息一刻鐘，午飯休息半小時。加工不定次數與人數，工資照常時加倍。

年休 每逢星期日休息，每月除停電外，共休息四天。如不休息，工資加倍。

發工 每月發四次，星期五。底薪×工作日數×指數÷加工實得工資。每星期照七天計算，星期日如工作，則照八天計算。

計時 大部份計時，僅織布計件。

技工 直接生產者皆算技工。

膳宿 廠方供給書記，藝工，警衛，司機，茶廚等工役伙食，每人約四萬五千元。膳堂一個，生產工人自備伙食，一部份工人由廠方供宿，工人可帶直系眷屬。宿舍由管理員指定，工人不能自由掉換宿舍內無何組織。

各假 事假扣工，其餘婚喪病假照總公司辦法津貼。

紅獎 年終全體工人可得獎金。

招工 由人事課負責，大部份係老工人介紹約佔80%其餘職員介紹。

犯規 工人易犯爭吵，打架，曠工等廠規。

敬罰 次數不定，隨時舉行。

嚴罰 今年有犯廠規而處罰者，人數不明。

紡建一細廠工人流動

35年	月底實存人數		本月入廠人數		本月離廠人數	
	(A1) 技工	(A2) 粗工	(B1) 技工	(B2) 粗工	(C1) 技工	(C2) 粗工
6	972	150	46	34	98	3
7	1,219	166	252	18	5	2
合計	2,191	316	298	52	103	5
平均	1,069	158	149	26	52	3

**管工**

由技師及領班負責

**要求** 今年曠工離廠者一二人，被動者一五七人。  
經由工會或領班提出要求，大都為工人福利及增加工資。  
**徒** 已收藝徒四人，在工場實地練習，使之吸收工匠經驗，每天上課及使實地工作，期限一年至三年，由工程師等直接指導，不跟師傅。受訓期內照普通工人待遇，期滿後照技工(工H)待之。中途離廠者尚無。

**安全** 消防設備齊全，皮帶有防護。今年未曾發生災害。  
自來水煮沸，廁所總務科派員督導清潔。廠內有衛生室一，聘醫師一人，護士長一人，廠外另有紡建醫院，可供工人住院。今年患痧眼瘡癩病者一百人。

**衛生** 職業病 有肺病，痧眼，氣管炎等病。  
防疫 一律注射防疫針。  
合作社 正在舉辦中。  
書報室 正在舉辦中少數男工，能閱報。  
球藝 廠外有一大運動場，工人尙喜球藝。

**工資** 實際收入：八月份工作二四天，日夜每班一〇時，生活指數四四九四。

部別	機動部	紡織部	綉絲部	織造部	染整部	其他
人數	21人	881人	108人	337人	48人	113人
平均月入	\$237,776	132,398	170,662	192,048	174,692	216,224

計時底薪 每工底薪

工別	最低	最高	平均	工別	最低	最高	平均
保全工	\$ 85	\$2.10	\$1.375	預備工	\$ 85	\$1.90	\$1.275
前紡工	90	1.90	1.30	後紡工	85	1.90	1.275
筒併搖包	80	1.70	1.775	準備	85	2.00	1.425
織布	85	1.90	1.375	染整	85	1.90	1.375

**紡織工業**

**滬市毛絲麻紡織工廠紀實**

原動修理	85	2.10	16.75	其他	85	2.00	1.275
計件工資 (織廠)							
綉絲紡	每碼\$ .0320	72人	10小時	出57疋	每疋	每日	每小時
綿網	\$ .0656	68	10	30	50碼	1.26\$5602	566
四季呢	\$ .09411	36	10	12	1.29\$5797	579	
建國麻紡	\$ .0941	6	10	3	2.32\$10021	1002	

**麻紡織業**

我國之有新式製麻工廠，要推武昌為最先。上海之機器製麻廠，華商經營者規模極小，出品不精。英商怡和紗廠最先有大規模之紡麻廠，民國九年日商復又設立東亞製麻廠，利用新式機器，並設東亞麻業公司，派員往內地收購中國學麻，運滬紡織，將出品直接推銷我國，盈利頗豐。

抗戰期間，日本獨佔中國學麻之紡織工業，獲利倍徒，但好景不常，軍事驟即失敗，我國自勝利消息傳出後，政府即派員來滬接收，現東亞，日華，上海紡織一二廠均歸中國紡織建設公司經營，製品頗佳，謹將設備等詳情列下，以供參攷：

**中國紡織建設公司上海製麻廠一覽表**

廠名	原名	廠址	電話	負責人	紡錠(枚)	織機(台)
上海第一製麻廠	東亞廠	長壽路64號滬	31053	吳襄芸	3,040	146
上海第二製麻廠	日華廠	太路				
上海第一一二廠	楊樹浦路1161號	50238	張昂千	9,504	505	
製麻廠	一二廠	號1970號	50273			

**紡建上海第二製麻廠**

廠址 楊樹浦路1161及1970兩處  
出品 12磅細布，麻線  
性質 經濟部中國紡織建設公司  
開辦 35年一月接收開工





實際收入表

8月工作26天，每班10小時，生活指數4538

部	份	煉麻	梳麻	粗紡	精紡	撥線	經緯	織造	整理
職別	技工	粗技工	粗技工	粗技工	粗技工	粗技工	粗技工	粗技工	粗技工
人數	18	70	14	32	10	80	21	103	16
每人每月平均收入	18元	70元	14元	32元	10元	80元	21元	103元	16元

計時工資

紡部每工底薪(元)

- 平車機 工措車 各部小工 修車 抄鋼絲
- 1.70—2.10 1.30—1.90 1.20—1.70 .85—1.90 1.10—1.90 1.40—1.80
- 前紡組長 車長 落紗工 打包工 搖紗 筒併工
- 1.40—1.80 1.20—1.60 1.05—1.45 1.20—1.60 .85—1.35 .85—1.35
- 蒸紗 接頭走錠 環錠
- 1.10—1.35 .85—1.40 1.10—1.70
- 織部每工底薪(元)
- 加油修車組 長 整經上手 整經下手 紆筒工 穿綜上手
- 1.10—1.80 1.20—1.80 1.20—1.80 1.00—1.50 .35—1.30 1.00—1.60
- 穿綜下手 漿紡上手 漿紡下手 修梭 織布工 銅匠
- .85—1.10 1.60—2.00 1.20—1.70 1.20—1.70 1.20—1.70 1.30—2.10
- 電氣工 木工 白鐵工 泥水工 爐子間 書記工
- 1.30—2.10 1.20—2.00 1.20—2.00 1.20—2.00 1.20—2.00 1.20—1.70
- 扛棒 看廁所 雜務 精練部 堂 宿
- 1.40—1.90 .85—1.90 .85—1.40 .90—1.15 1.50—1.70

紡織工業

滬市毛絲麻紡織工廠紀實

計件工資

織機	擔車工	經筒子擔車	整經擔車	穿綜扣軸	紆子擔車
碼每	碼每	磅	碼	軸	板
.03元	.396元	.0025	.0005	.15	.08
工作人	工作人	工作人	工作人	工作人	工作人
10小時	10小時	10小時	10小時	10小時	10小時
平均每人出數	平均每人出數	平均每人出數	平均每人出數	平均每人出數	平均每人出數
42碼	42碼	530磅	2,600碼	8軸	17板
折合每日工資	折合每日工資	折合每日工資	折合每日工資	折合每日工資	折合每日工資
1.26\$5717	1.26\$5717	1.32\$6110	1.30\$5899	1.20\$5445	1.26\$5717
571.1	571.1	611.0	589.9	544.5	571.7

紡建上海第一製麻廠主要計時工人底薪(35年九月)

工作部門	職務名稱	人數	本職各級底薪			
			最高	最低	平均	平均
彈麻部(男)	收麻	18	1.85	1.40	1.52	
(女)	揀麻	11	1.40	1.40	1.40	
前紡部(女)	落紗	65	1.70	1.15	1.40	
(女)	打落	22	1.80	1.00	1.12	
整理部(男)	打包	4	1.85	1.85	1.85	
(男)	切布及壓光	3	1.80	1.80	1.80	
(女)	檢袋	18	1.45	1.00	1.20	
(女)	縫袋	9	1.60	1.55	1.55	
原動(男)	電工及生工	8	2.05	1.45	1.90	
修機(男)	杠,銅匠,白鐵	26	2.10	1.45	1.88	
保全(男)	修車及加油	37	2.10	1.65	1.75	
雜工(男)	泥水匠及雜務	10	2.10	1.10	1.49	
各部運轉(女)	頭目,指導工	10	2.10	1.80	1.99	

# 民光被單 毛巾

花樣新穎 顏色鮮艷 質料高超 經久耐用

上 海

## 民光織物社

發行所 天津路一四五弄八號 電話 九七〇五九  
 製造廠 通北路八〇一號 電話 五三一九七



# 牌魚神 襪紗蘇

滑光最  
着經最



有到  
售處

品出廠織針餘仁  
 號八十街門金海上、所行謨  
 號四七八一八話電

E  
三

# 蠶絲業的現狀及新發展

周一磨

## 一 總論

蠶絲為我國重要民族農工業之一，其發展於國內之久，幾與國家民族之歷史相等。在公元三世紀前，全世界之蠶絲，尚為我國之特產，其後始傳入歐洲和日本，近世紀交通日漸發達，我國蠶絲即大量外銷，與茶葉、桐油、豬鬃，共稱四大出口貨。育蠶區域散播於江浙太湖流域一帶，以及湖北、四川、廣東、山東等地。蠶絲對於我國之經濟貢獻甚大，其主要者計有三點：

- 一、生絲及絲織物為我國主要輸出物，對於國家經濟關係甚大。
  - 二、養蠶為產地農民之主要副業，對於農村經濟，具有巨大之幫助。
  - 三、絲織物為我國主要衣料之一，為自給之國民消費品。
- 由於以上三點之關係，故我國蠶絲業向為纖維工業界所重視，但近數十年來受人造絲之影響蠶絲市場已較前縮小，更受日本之競爭，以及自己之不

世界生絲產額表（見民國二十九年渡邊勘次演詞）

年份	總數	日本	中國	意大利	東歐、西歐、中亞	法國	其他
民國二十二年	九五二〇〇四包	七六·七%	一五·六%	六·〇%	一·五%	〇·一%	〇·一%
民國二十三年	九六一二〇四包	八二·三%	一一·〇%	四·九%	一·六%	〇·一%	〇·一%
民國二十四年	九九〇六七〇包	七六·七%	一六·六%	二·七%	三·八%	〇·一%	〇·一%
民國二十五年	九九一九〇五包	七四·四%	一五·八%	五·二%	四·三%	〇·一%	〇·一%
民國二十六年	九一五八〇包	七九·七%	九·六%	五·三%	五·二%	〇·一%	〇·一%

註：民國二十六年我國之顯著減少，係因戰爭發生之關係

每包重一三三磅，合司馬秤一〇〇斤

據蠶絲業權威統計，今春主要產絲區，江浙兩省共銷售改良蠶種九十六萬張，計江蘇六十六萬張（內日本種六萬張）浙江三十萬張（內日本種二十

事改進，致前途一落千丈，綜觀過去記錄，（一九三二年銀行週報）在一八八〇年中國尚佔世界產量之第一位，超出日本三倍，但至一九〇五年已降至與日本產量相若，至抗戰軍興前數年，我國產量，已僅居日本之五分之一（見下表記錄）一般膚淺之士，猶以為我國為第二產絲國，實不知產量，幾僅及人之什一矣。政府有鑒於此，故積極整頓，首先設置蠶桑改良區，蠶業取締所，推行改良種，並與絲廠合作，改良烘繭及繅絲機械，頗具成績，無奈戰事發生，一切計劃，因而中輟，及日寇佔領江浙一帶後，即盡摧殘之能事，設置華中蠶絲公司，壓迫農民，其後糧食價格上騰，加以外輸之斷絕，絲蠶價格不足與其他物價相比例，致農民自動將桑田翻種食糧，及抗戰勝利，所剩之桑田，僅及戰前百分之二三十，尤以浙江省損失更較江蘇為重。今年春蠶，雖經政府及中國蠶絲公司之輔導以及蠶農之自動增加育蠶量，但相去戰前猶屬甚遠：

紡織工業

蠶絲業的現狀及新發展

萬張）外加浙江有土種改良種約三十萬張，估計可產鮮繭，改良種每張三十斤（司馬秤）共二十八萬八千擔，合乾繭十萬擔，（一：二·八），又合

生絲約二萬五千餘包（以乾繭四擔繅絲一擔計），本年秋季則預定發秋種六十萬張（江蘇四五萬張，浙江十五萬張），每張產繭二十斤，共十二萬担，合生絲約一萬餘包，本年度春秋兩季，合共約四萬包，若最多以四分之三為高勻度，廠絲而供出口，則全年最多有出口三萬包，況今受外匯影響，絲價低落，蠶農與絲商虧折甚巨，桑田面積又在減少，殊少增加希望。反顧今日日本，據麥帥總部報稱，本年度日本可輸出生絲十二萬九千餘包，雖較其過去為遜，但較諸我國猶生色不少，故一般有識人士，咸認今後二三年內，中國蠶絲公司、暨政府設不能扶植而迎頭趕上，則中國絲業之前途殊屬暗淡。並且近年來由於人造纖維性能之改良，以及合成纖維如尼隆（Nylon）等之高度發展，故對於整個蠶絲業是否能奪回被人造纖維侵佔之市場，而保持其領域，皆抱懷疑。

如上所述，蠶絲前途之危險，當屬不可否認，但其關於國家經濟既如斯之大，吾人焉能坐視，故必需盡力將其振興，今後之急務有二：

第一：必須極力生產，提高品質標準以求壓倒日本。

第二：必須設法減低養蠶製絲之成本，以與人造纖維相抗禮。

近年來蠶絲界已進行了，許多關於蠶絲及其副產物新用途之研究，對於蠶絲業之前途，決不容許我們悲觀。

## 二 蠶絲本身之進步

蠶絲由於近年之研究，在性能上已有顯著的進步，例如在二三十年前，每顆蠶繭，所有可繅之絲僅長五〇〇公尺至七〇〇公尺左右。但近來一般農民（指日本）之產繭，其絲長已達一〇〇〇公尺左右，在繭層率方面，從前僅及一五%。但今日普通之蠶繭已達二〇%左右，從生繭所繅之生絲從前僅及一〇%（今日中國一般繭子，尚僅此數值，第一節中之產絲估計，亦近此數值）但最近大約已可增加至一五%——一六%左右，此等在量方面的進步，實由於近年來遺傳學應用於蠶種之改良，與蠶蟲飼育法及製絲法進步之結果。並且，由於研究者今日之不斷努力，百分率在數字上將繼續增加，例如一六%至二八%的繭層率已在試驗品種中陸續發現，由生繭所得之生絲量決不至停止在一六%左右。

在質的方面，例如生絲類節的減少，條紋特細的生絲之生產，繅絲時繭子解舒的改良，以及蠶體的健康及飼育的便捷，都為近年來顯著的進步。

昔日蠶種的孵化必須越冬，但是近年由於人工的處理，在一年中任何時期都可孵化。在飼育方面，從前在幼蠶期必須每日給桑八九回，近來每日給桑三回，已見可能。於壯蠶期則每日給桑一回的方案，亦在討論之列。由於以上數點的改革在絲蠶的生產費用上，勢將大為減低。

## 三 桑·蠶·絲新的利用

最近日本對於蠶絲的新用途已着手研究，尤其於蠶絲副產物之研究，更為活躍，此種副產物之研究，對於蠶絲之前途，實懷抱着極大的希望，目前雖尚無顯著的成就，但新的研究將不斷進行，下列的表格即為桑、蠶及生絲三者，今日已知的許多新用途，希我國蠶絲專家有所注意：

(一) 桑的用途：

一、葉：蠶飼料、家畜飼料（綿羊、山羊、兔）、桑茶、洗髮劑、綠色色素液、肥料。

二、果實（桑椹）：果醬、糖漿、桑椹酒。

三、枝條：建築材料（湖桑幹）、工藝用材料、燃料（木炭柴料、液體燃料）、養毛劑、紙箱（韌皮紙箱可作棉花代用品）、紙、人造絲。木質紙箱可作人造絲、綜合纖維（Staple Fibre）、桑皮網、繩子、防音壁、利尿劑、桑皮茶。

四、根：燃料（木炭、柴料）、藥劑（血壓降下劑）、桑根酒。

(二) 蠶的用途：

一、蠶沙：家畜飼料（綿羊、山羊、牛、豚）、肥料、工業原料（硫化染料、活性炭）。

二、絲線：外科用縫合線、釣線（釣魚用、提花機通絲用）、刷子。

三、繭：（一）製絲用繭（上等繭）：

甲、生絲：機械繅絲（優秀生絲、實用生絲）、手工繅絲。

乙、副蠶絲（下脚）：絲紡績（Waste Silk Spinning）、再用纖維、羊毛代用品。

(二) 蠶種用繭：蠶種、蛾口（出殼繭供絲紡績）。

(三) 雙宮繭（玉繭）：雙宮絲。

(四) 爛繭：可製絲棉，供代用纖維與絲紡績用。

(五) 絲棉：綾（書畫軸對用）、絲紡績、羊毛代用品。

四、板狀繭（平而繭）：羊毛代用品、色紙及綉圖用簿絹、壁紙代用品。

五、蛹：肥料；蛹油（精製油——作肥皂、甘油之用——硬化油、食油、液體燃料、化粧品、合成樹脂）；飼料（雞、鴨）；蛹肉，（蛋白質——作調味料、醬油之用——肥料、飼料）；維他命B<sub>2</sub>；女性荷爾蒙。

六、蛾：飼料（鯉、鰻、雞、鴨等）、男性荷爾蒙。

(三) 生絲之用途：

一、優秀生絲：高級闊狹幅織物、高級編織物、高級絲織物、高級絲襪、篩用絹、降落傘。

二、實用生絲：實用絲織物、絲襪、毛布、絨氈、各種洋服、蚊帳、國旗、天幕。

三、實用粗絲：實用絲織物、漁網、繩子、襪子、縫鞋線、電線包。

### 四 生絲的將來

蠶絲業之主要目的，便是獲得生絲，以供製線及其他的目的，故再有特別提出討論之必要，由上節第三表所列，可知生絲新用途可大別為三類，其中尤以優秀生絲及實用生絲之獲得較為重要，為求取得不同品質的生絲，故其蠶品種，飼育法與製絲法，必需分別選擇，前者致力於質的改良，後者致力於量的增加，俾生產優秀生絲之目的，在求獲得非天然絲所不能製得之高貴織物，生產實用生絲的目的，在求獲得生產費低廉的製品，除廉價之絲織物、編織物外，更作為其他纖維之代用品，以作西裝料等之製造，為求此種實用生絲的生產，則蠶體亦必須能耐受粗食及高溫的待遇，如是始可求得廉價的製品。

### 五 結論

紡織工業

蠶絲業的現狀及新發展

由第一節所述，可知蠶絲業在我國發展國家經濟見地上，佔着重要的地位。從從事蠶絲業諸人，決不能容許蠶絲業有所衰落，目前因滙率 and 內戰所造成之種種人為的威脅，是暫時的，只要政治有辦法，便可以消除。由於蠶絲業最近的進步，我國只要在該各方面努力研究和改良，將來也決不會衰落。人造絲、合成纖維也許再有異常的改進和發見，影響蠶絲的領域和價格，但是科學的進步，決非單獨的注力於人造絲和合成纖維，同樣地，於蠶絲業亦有同樣的進步，將來對於蠶絲副產物的利用日益擴大後，則例如蠶沙可作為多數綿羊、山羊的飼料，因而獲得羊毛，從蠶蛹中，可得到滋養豐富的蛋白質與維他命等，（蛹一公斤可得維他命B<sub>2</sub>二〇〇微，但如蛋黃一公斤僅得四、八微，牛肉僅一、二八微，豬肝臟僅得二〇、四微，可見蛹中滋養豐富之一般），從桑條中可製得大量之紙和以作製紙及人造絲之原料，因之昔日全部由生絲負擔之蠶絲生產費將由副產物各各分担之，絲織物之價格，無形地大為減低，要知道任何一種商品求發展的方法，主要者便是實用與減輕成本，只要在這種見地上着手努力，我們不必憂慮他將來的衰落。

## 永和記 廠襪

出品

雙狗牌	鸚鵡牌	洋房牌
-----	-----	-----

男女線襪 各式童襪 大宗批發

發行所 上海 國民路 三〇二號 電話 八八九〇三號

# 恒興久記棉織廠出品

牌



盾

牌狸狐



運	衛	棉	麻
動	生	毛	紗
球	衫	衫	汗
衫	褲	褲	衫

適舒軟柔  
穿耐久經

超高質品  
穎新樣式

號一九七路南陂黃 · 址地  
一六二四八 · 話電

# 浙江蠶絲的末路

本報資料室

從近二十年來看我國的蠶絲事業的發展，與世界各產絲國比較來，我們正和他們走着相反的路，一年不如一年的倒退着。民國十七八年的時候，我國每年的輸出絲值達二億四千萬元以上，土絲尚不在內，假使換算今日國幣，爲數之鉅是驚人的。過了這個高潮，就逐年開始衰落了，到二十四五年之間，曾一度漸見起色，但每年的輸出總值，終不及盛時半數。及抗戰開始到去年爲止，我們的輸出總值是更見可憐了。假使政府當局再不在今年打下一個復興基礎的話，三年五年以後，絲在我國的出口貨單上，很可能從此見不到他的位子。

## 科學改良蠶戶遭殃

浙江是我國的蠶絲最盛產區，最多之年，鮮繭達一百二十萬担以上，約佔全國總額三分之一，全省七十六縣一市，產蠶絲者六十餘縣，全縣普遍養蠶者也有三十餘縣，以浙江蠶絲業的發展過程而言，當然每年都是進步的。起先都沿用土種，民國元年，曾設農事試驗場於杭州笕橋，內設蠶桑科，從事試驗，這是正式改進浙省蠶絲業的一個起點。次年，又在杭州橫河橋設女子蠶桑講習所。民四年在貝山門外設原蠶種製造場。民七年中國合衆蠶桑改良會，更分設育蠶場於嘉興，設製種場於諸暨，積極推進改良種。至二十年全省私立蠶種場共達九十餘所，到二十六年，改良蠶種每年需要三百餘萬張，養蠶合作社亦達一百餘所，同時對管理收購改善烘繭，設置新式煮繭機，及提倡多條繅絲車等，都有相當成效。

但是所謂改良，都是對於廠商及製種方面，加以改進而已，於蠶戶及栽桑方面，都沒有從事全面積極的改良，致每年蠶戶的辛苦所獲，僅够成本，所有利益，全被中間商人剝削而去。於是「養蠶人兒世世窮」的悲楚之聲，也

就響遍了所有產蠶區，從這些實際現象中加以研究，若說我們的蠶絲業不進步，倒不如說世界各產國進步得太快的緣故。現在農村裏有一個最恐怖的事實呈現在大家眼前，它告訴我們，凡經濟壓力所到的地方，是任何力最都不能阻擋住的。二十年前的蠶絲業是衰落的，經過十餘年的科學改良結果，仍舊挽回頹勢，直到二十年後的今日蠶絲業，更有了崩潰的趨勢。農民們在這二十年中的變遷，就是最好的例子，他們由瘋狂地熱中於育蠶，栽桑，乃至於種茶等，二十年後他們在砍掉桑樹，斬除茶蓬，他們俯願改桑園茶園爲菜園，不敢再有什麼奢望了。這同時也告訴了研究蠶桑學的專家們，今後再不能稱「牛步式的進步」也是進步，應該以高速度向世界各產國迎頭趕上去才行，同時更不能以爲農民是頑固的，問題全在於幹的人是否實在實幹。假使老是沿用「假造工作報告」的作風，一以貫之的話，浙江的蠶絲業乾脆一句話只有死路一條。推行蠶桑業者，今後確應該多替蠶戶設想才對，他們已經窮累得很了，那裏再經得起蝕本，同時誰能說這就是農民的頑固呢。只要我們的種子的確好，養蠶方法也絕對高明的話，農民自然會學樣的，他們何嘗不喜歡多賺幾個錢呢。

## 一個美麗的夢

浙省在戰前，蠶種場多到過一〇五家，經八年抗戰後，損失甚鉅，去年由農行貸款總算勉強復員了四十六家，結果製造了春製秋種二二六、七五五張，春製春種一八〇、一八五張，經檢驗及格淨種一八五四五〇張，同時又由中蠶公司配給日本原蠶種二十萬張，均由建設廳按各縣實際情形，分配給全省十個蠶業推廣區，（均在去年所設立）共收鮮繭八〇六〇三担一三斤，（內計改良種繭四六、四六八担四〇斤，土種三四一三四担七三斤），烘



成乾繭二九二三担，支出鮮繭價總額八、四五五、五三八、一〇六元，當時繭價規定改良種每担十萬元，秋期鮮繭價以每担三十石米計算，全省境內共有核准收購廠商三十三家，（其中浙省二十三家，上海廠商五家，無錫五家）計開設繭行及烘繭處一六五家。

在去年蠶戶和廠商的希望，是同樣天真和美麗的，一致都以為養蠶或做廠商是一定可以賺大錢的，蠶戶們紛紛拋了巨本去採購高價的桑葉，從事養蠶工作，廠商們也東設一個總公司，西設十幾個分公司，夢做得十分牢靠，只希望政府准他們任意開設，不加任何限制，政府方面爲了人情問題，也就一任自然發展，一時大家沒有資本就借借來，幹不到三月，結果借來的資就要受繭行的壓價，大部份每担平均只能賣七萬至八萬，於是去年浙江的蠶戶怨聲載道，他們斷誓不願再在今年養蠶了。廠商們呢？十分之八也蝕了本，固然最大的死命傷，是在經費浪用得太多，因而破產者亦有八九家。檢討去年爲什麼鬧成這麼一個慘局？據浙省蠶業當局研究結果，蠶戶自然不能負什麼責任，政府方面的確也拿出過很多錢，盡了最大的努力。但是有三大缺點：（一）種子不好，尤其是日本運來的原蠶種，大多都是土種，這是一個爲害最深的因素。比如海甯區，去年發了五千張原蠶種結果只收到兩三担蠶。這就是說：日本人是甘心將原蠶種給中國復興蠶業的，以後要絕對慎重。（二）貸款不能及時。（三）一任廠商像無政府狀態般的自由發展，以後應該予以嚴格管理，各廠商方面由於經濟壓迫，多因陋就簡，致品質極差，自然賣不出高價錢，而且國際信用因此很受打擊。此外天氣不佳，也是原因之一。由此可見去年大家都不好，那麼好在那裏呢？有人說是完全好在那些吃飯不做事的人身上，即被高利貸壓死了的，這話也許是準確的，單就許多破產的廠商來看，即知高利貸爲害之毒。

### 如何改進桑蠶

今後改進的方法，第一、要加緊栽桑。浙江戰前有桑地二、六〇〇、一三三畝，去年調查結果，僅剩九九五、二一一畝了。從這數字上去看，栽桑是多麼重要，但據建設廳推廣結果，本年原準備栽桑一億五千萬株，現在已

領到一千五百萬株，但放着推不出去，因爲農人不歡迎栽桑，政府當局對這個問題應該有個緊急措施才好。第二、要貸款及時，取息要低。第三、管理廠商要嚴，不良者淘汰之；優良的就儘量予以協助。同時切實防止對蠶戶壓價，提高蠶價。第四、對繅絲廠方面，浙省現有繅絲廠廿三家，計立繅車九三六台，座繅車三二八八台，總計四一二四台，今年應減少只能有二五〇〇個幾子才行。按去年產蠶結果所有原料，不足開工八月，於是開閉閉閉，使工人生活無法安定，目前第一步我們只能求品質精，俾爭取國際信用，以後再逐年增加產量，才是走向復興的正途。

質料上等 製品精良  
式樣美觀 經濟耐用  
男女可着 四季咸宜  
複業異彩 國貨增光

兼製各種 上等絲線  
花襪

一九四一年 遠東首創  
維多利織造廠榮譽出品  
各大公司商店均售

維多利 **Victory**

毛 巾 襪

價格比羊毛襪經濟

廠址 上海北浙江路二二四弄康里七號  
電話 四一〇四一五




# 湖州的絲

胡 封

江浙以產絲聞於世，湖州就是產絲的地方之一。所謂湖州，原包括吳興·德清·長興·安吉·孝豐·同武康等六個縣，在這六個縣當中，當然是以吳興產絲最多，德清次之，其他四縣便是很少很少的少數。不過吳興——有人就稱湖州——的絲所以有名，就在這個地方的絲是以廠絲爲多，土絲次之，廠絲的好處在牠的勻度都爲七五至八五，這種絲不僅只是大的絲織廠異常需要，而且行銷在美國的絲也就是這種絲。絲市在吳興城區以外，便以吳興的南潯，和德清的新市爲最大，次之便是吳興的菱湖·雙林·等等的較小的小鎮。靠絲吃飯的人，除了養蠶的蠶戶外，收繭的爲繭戶或繭行，繅絲的爲絲廠，買賣絲的爲絲行，至於和絲有間接關係的人們，如織戶·織廠·綢莊·煉染店，名目繁多，計數總在幾十萬，他們分工分得很細的，因此從事於絲業的人，看來也是很開的：有的一年只有兩季的買賣，如繭戶或繭行，春有春繭要收購，秋有秋繭要收購；有的一天只有一個早晨的買賣，如絲行，八點鐘以前還是沒有人來往，約於九時左右鄉間蠶戶拿着自己的絲上了市，買掉了絲而買自己所需的東西帶了去。

輯里是湖州絲的名產地，這個地方的絲是以南潯鎮爲其集散地，在浙江

的絲史上說，輯里絲於清朝道光年間，和外商發生少量交易，遂開生絲對外貿易的記錄。此外就是絲的名產地也就是絲棉的名產地，換句話來說，絲好的地方，絲棉一定也是好的，因爲絲棉是絲的剩餘物，有好絲然後才有好絲棉。這是必然的道理，絲棉有大斗小斗之分，大斗的絲棉宜用於絲棉被，小斗的絲棉宜用於絲棉衣，就是前者容易拉成一大幅，後者不易任意拉開，買的人應該要看自己的用途，然後才可決定自己所買的東西，最近的絲棉跟着絲價上漲了不少，這也是蠶戶方面的一種喜訊。

湖州正式的絲織廠，現在只有六家，機戶却有六百餘家，所有年產的絲產量，僅够本區各廠戶自己的應用。繅絲的以女工爲多，織絲的以男工爲多，大的絲織廠裡的廠工，月薪平均在二十萬以上，女的也可拿到二十萬左右，所謂湖絲阿姐，難怪她們個個手上都戴着很多而又很大的金戒指，每天打扮得清清潔潔，恐怕只有這些工人才能這樣罷！由絲織成的絲貨總名叫做綢，綢中有緞·縐·紗·絹等等的分別，在湖州頂有名的是湖縐，本地的實銷有限，蘇州·杭州·和上海，才是牠的集散地，國內外各地都有牠的真銷路，所以湖州的絲市和綢市，在本地都是看不出什麼的。



最新貢獻

# 康福

大量供應



以襪

羊毛花  
棉毛花  
人絲交織花  
真絲夾底花

康福織造廠有限公司

上海寧波路七四號 售均廠袜店商貨百司公大各海上

總廠上海康太路一二〇四七號

分廠 (一) 無錫 (二) 平湖 (三) 浦東

駐廣州總經銷處建力公司

廣州太平南路二十六號

駐香港總經銷處建力公司

香港德輔道中六號四樓

# 挽救蠶絲業

任衡亮

去年工商各業，一片不景氣之聲，尤以蠶絲事業，千瘡百孔，虧蝕特鉅，整個絲業有總崩潰之趨勢。雖政府鑒於蠶絲事業在出口地位之重要，實行收買蠶絲，但因收買範圍，僅限於貸款所織之生絲，且中蠶對於收買價格，非常嚴格，廠商尚感不敷成本，去年秋季，又以天氣關係，秋繭收成惡劣，原料匱缺，以致多數廠家，均已於去年底告一結束。無錫絲廠數十家，今年開車者，僅「永泰」「嘉泰」「美新」三家，但無錫乾繭存庫，據熟諳是業估計，尚不足供三百部車廠家維持至新繭上市期。故今年之絲廠，大部分將被迫停車，直至廢曆五月。然接新之後，瞻望前途，亦殊不容樂觀。蓋日絲之競銷，固為致命之打擊；「尼隆」「人造絲」之發明，尤為影響絲業前途榮枯之根本原因，前因後果，錯綜複雜。茲特將蠶絲業對於農村之重要，及挽救之道，就鄙見所及，略述如下。

## 黃金時代國產絲與日絲抗衡

我國自有蠶絲業以來，農民利用農事餘隙，種桑養蠶，天時地利，均所適合，江浙農民賴是以為主要之副業。惟因國人墨守成法，不求改進，以致出品惡劣，海外市場，反為日本搶奪。戰前，少數先覺份子，大聲疾呼，力求改進，故民廿五六年時，其出品已可與日絲相埒。不幸抗戰軍興，僅存基礎，幾盡為日寇摧殘，功敗垂成，良可惋惜。勝利以還，以外匯與物價之脫幅，工資之高昂，外銷之呆滯，絲業一蹶不振，造成今日可怕之蕭條局面。查蠶絲事業，對外足以換取外匯，對內足以繁榮農村，與國家經濟命脈，息息相關，自不能隨其自生自滅，挽救之道，約有數端：

(一) 育蠶之改良，日本之乾繭三百斤，即可製生絲一担，我國照去年所收原料，須六百斤方能製生絲一担。照目下繅絲成本，原料約佔全成本

十分之五。故同一之機械人工，以同一價格出售，在日商已可有利可圖，在我則尚須虧本。故原料惡劣，實為我蠶戶與絲廠虧蝕之一大原因，戰前永泰絲廠曾有鑒及此，首先實行「共育催青」，創辦養蠶合作社，訓練技術人員指導村民育蠶。結果成績優良，農民產量增多，廠商繅製容易，繅拆減低，品質增高。廠商育戶雙蒙其益。故關於養蠶合作社，允宜首先恢復，以期繭質作良，成本減低。

## 今後改進以日本為競爭對象

(二) 改裝日本最新式繅絲機械，我國多數繅絲機械，大都為一種老式之坐車。有「多條式」立車者，已寥寥無幾。一般廠商，大都資本短絀，狃於近利，故不求改進。以立車繅絲機與坐車繅絲機比較，其成績約可高出坐車十分之七。然立車繅絲機，與日本最進步之機械比較，出數相差又幾達一倍。故當務之急，宜速派蠶絲專家赴日，學習是項機械之造製及繅製，歸而為國人倡導，始克臻功。

(三) 工人之訓練。去年本市合豐製絲所，曾請未撤退之日籍技師來廠參觀。據該技師談，日本從前以此種立車工作時，(指合豐之立車多條車)成績尚可高出若干，是見工人之訓練，尙未能盡善盡美。而日本女工之服務精神，尤可欽佩，增加工資，輒能顧慮到廠方之成本。反觀我國工人，工資越多越好，對於廠方之是否能維持，絕不顧到。殺雞求蛋，此種觀念一日不割除，則蠶絲業之前途，必有自趨滅絕之一日。

## 人造纖維也應着手研究了

(四) 人造纖維之研究，溯自「尼隆」人造絲發明以來，為時不過八年

，但進步一日千里，據本刊某君尼隆製造法一文，內載有，美國杜邦公司年  
 出入造絲二千萬磅，可製絲襪四萬五千萬雙，銷路驚人。故上海自尼隆絲襪  
 侵入市場之後，國產蠶絲襪銷路大減！尼隆之優於天然絲，不辯自明，尼  
 隆係科學之產物，進步一日千里。反觀蠶絲方面，因有天然之條件，其進步  
 必不能與蠶絲並駕齊驅。以育蠶之改良爲例，乾繭達三百斤繭製生絲一担，  
 已爲最進步方法育成之繭，苟發奮而研究之，二百斤繭製生絲一担，或亦屬  
 可能之事，但苟欲一百斤乾繭製成生絲一担，此乃絕不可能之事。故研究人  
 造絲之製造，亦係刻不容緩之事，蓋科學之進步，天然之淘汰，是乃不可抗  
 衡者。若固執於育蠶繅絲一項，不求人造纖維之研究，則無異以卵敵石必有  
 破碎落伍之日。

總之，日下蠶絲業挽救之道，原料，機械，人工三項均須力求改進。至  
 日本之現存蠶絲業爲參考。而人造纖維之研究，亦屬不容緩，蓋如此方能彌  
 合「巧奪天工」之科學原則也。

# 同順興電機針織廠

● 品 出 ●



各 種 男 女 線 襪

廠 址：永年路天祥里二號  
 電 話：八五二八 電 報：八二〇八

# 兄弟織造廠

◁ 品 出 ▷

女 白  
 牌 皇 牌 貓

襪 舞 準 標

各 種 男 女 紗 線 襪

廠 址 順 昌 路 四 二 五 九 號  
 發 行 所 順 昌 路 四 二 四 號  
 電 話 八 六 三 九 八

# 上海健美豐織造廠

● 品 出 ●

◁ 牌 美 健 ▷

棉 ◊ 絲 ◊ 毛 ◊ 紗

童 裝 球 衫 背 心 外 衣

式 樣 新 穎。質 料 堅 韌。  
 織 造 特 優。色 鮮 不 褪。

● 銷 行 國 內 外 及 南 洋 各 地 ●  
 廠 址：復 興 路 一 〇 六 三 號

# 如何挽救中國蠶絲業

薛祖康

去年工商各業，除極少數外，都呈不景氣狀態，蠶絲業因海外絲價，逐月遞降，銷數激減，國內通貨膨脹，開支日增，外匯又固定於極低水準等緣故，其遭遇惡劣，更爲各業之冠。在去年五月底，將收鮮繭時，即須虧蝕，幸政府鑒蠶絲在出口貨中，佔居重要地位，兼圖國計民生，始而低利貸款收繭，繼而續絲工價貸款，終且於八月初毅然決然照本收買廠絲，故面臨危機陷於絕境之絲廠業，得以苟延殘喘。

但此項補助辦法施行之後，農民掘桑風氣，迄未稍戢，養蠶興趣，益爲淡薄。對於廠商，雖多鼓勵，然無若何進步，對於事業，殊鮮裨益。國家政府，既耗巨額法幣，復遭外匯損失，殊非始料之所及。反觀在國際市場上華絲勁敵，日本和意大利兩國，雖遭戰敗慘劇，然力圖恢復，去年日本生絲出口（至本年二月八日止）計八萬四千四百七十五擔，意大利生絲出口，去年共計二萬八千五百餘擔（一·七〇五·五〇〇啓羅）。吾國去年年度出口生絲據海關統計，全年不過一萬零四百餘擔，其中陳絲居大半，新繭後之出口絲，名謂四千一百餘擔，入冬之後每月僅五六百擔輸出海外，以蠶絲發祥地的中國，如此極度衰落，瀕臨絕境，不禁感慨系之。今不揣鄙陋，檢討前車覆轍。草擬今後補救方法，幸國內蠶絲專家，及關心國計民生人士，予以匡正，共圖挽救之策，絲業前途，實賴賴之。

去年度施行低利繭貸，經工貸款，收謂廠絲等救濟絲業辦法，消極言之，雖未發生大量移挪，如繭貸等流弊，從積極方面言之，則並未根本裨益蠶絲事業，且造成下列事實：

（甲）當局者未能及早表示方針，使廠商安心收繭繅絲，故一般經營業者，明知必須虧蝕，遂於收繭時未雨綢繆，暗中抽回資本，將繭子多報分量，烘烘過嫩，夾雜陳繭，以資掩飾。

（乙）墊本既暗中抽回，繭款遂完全成爲貸款銀團之責任，乃延不開工，任憑乾繭發霉，銀團深入重地，不得不謀救濟。

（丙）繅絲過程中，有收繭·烘折·選折·繅折·出數·品級等種種項目，人事問題，異常複雜，在在均可上下其手。故監督管理，殆不可能。臨時雇用駐行駐廠人員，不能克盡厥職。弊竇叢生，過去一年發生種種爭執，即由於此。條例報告，類多具文，徒鼓勵各方面的取巧欺偽耳。

（丁）生絲係國際商品，價日本富活動性，加以吾國通貨膨脹，更難固定不動。去年度政府收買的絲價，太嫌固定，毫無伸縮餘地。故當價市低落之時，中信局得順利收買，一旦市價高昂，易發生自行脫售之弊，終至遷延時日，毫無標準，太欠公允。況且全廠廠絲收買，徒然使國內生絲供求上發生不平衡現象，無形中抬高國內絲價，造成廠商不交絲機會。

（戊）名謂全廠收買，以求生絲出口，却反促進廠商售於國內市場，自絕出口機會，損失鉅額外匯。

（己）中信局集中收購廠絲，自己無適當推銷機構，缺乏熟稔主顧。一般對於海外有歷史及信譽之出口貿易商，却無從交易，對於海外絲市，初起許多誤解。以爲政府專賣操縱，又貽誤售絲機會，說句過分的話，去年度如無政府救濟，各絲廠於七八月間或將一律關門。（當然要發生嚴重失業問題）但這些生絲，定都早經售完，（該時絲價平均爲美金七元半光景），決不致延擱至今。在絲價僅美金四元五角光景之時，方纔售完，在國計上言之，却反可多收較多的外匯，豈非痛心之事？

管見所及今後手續上務求簡單化，管理上採用商業化，實事求是，不速成，不騫遠。一切補助，彙集於繭價之上，其他經工開支利潤都計核在內，銷絲商各戶自謀出路，政府稽收出口憑證，並連繫繭繅種場關係評定價目，

竊恐在今日「經濟緊急措施」狀況上利國惠民，莫過於此矣。  
難者或謂扶植農村經濟，爲何獨須補貼蠶絲而不貼補米稻？其實此言似是而非，蓋米稻爲農村正業農民雖種米虧本，決不會放棄，蠶絲乃農村副業，決不能相提而論。

說者又謂絲襪市場，已被尼隆奪去，絲業前途無大希望，殊不知美國女襪用絲，不過始於民國三十四年，在此之前，均用細紗，今絲襪雖遭尼隆競爭，安知今後不另有其他途徑可尋。觀乎本年度人造絲銷量，估計可達十億磅。（一九四六年實用八億六千萬磅）。此項銷量，祇須奪回一小部份，則生絲不愁無銷路，華絲勁敵的日本意大利，現均努力恢復，新起的巴西、蘇聯、亦竭力提倡。今後日本生絲之推銷，已成美國的切身問題，設或一旦打開出路，另有發展，而吾國却早將絲業廢棄，無由跟隨，豈非太說不過去，此爲絲業必須救濟之又一理由，特附及之。

# 當民生棉織廠

出品

商標

## 金心牌

註冊

標準童襪 各種男女女紗線襪  
大宗批發

總分廠 總發行所 分發行所  
上海南京路二號 上海南京路五號 上海南京路九號  
上海南京路三號 上海南京路六號 上海南京路八號  
電話 五八〇三六

# 久昌興襪廠

出品

## 鷹鐘牌

●男女線襪●

發行所  
民國路一〇三號  
電話八八四七

# 獐鹿牌

·著名出品·

運動球襪 新穎套襪

西裝花襪 時代童襪

上海志昶針織廠

民國路六五四弄（即舊四〇五弄）十五號  
電話 八二一七〇

理整加自 · 獨自業自 · 造自織自 · 光絲製自

牌皇三

牌代時

襪花口羅襪套襪球

襪線光絲女男壽優

行歷  
銷史  
最悠  
廣久

均到  
售處

號五三〇六八 八〇九二八 話電 號三十至九里順惠美五二路國民處理管總  
號八三一六一 七三一六一 (二〇) 話電 號五五一至一四一路源寶北關廠 總

品出 廠織針藝 振海上

品出廠襪電大不海上

登廠工部濟經  
號七〇八六第記



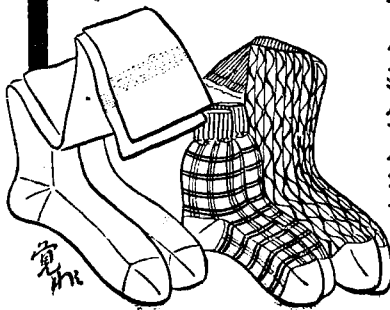
備有貨樣  
歡迎函索

行發  
號三十弄六七四路馬路  
廠造製  
號三十弄八一一路城  
九三七七八 話電

着「金如全」襪  
保君稱心如意

因其

質地堅韌 經久耐穿  
顏色鮮艷 久洗不變





真麻紗  
汗衫

洋房牌



涼爽  
舒適

遠東織造廠出品

上海中正路二八九至二九三號

# 品出廠造織 樂康

良精工製 貴高料質  
 方大觀美 穎新樣式

行風處到

ABC

襪球機橫 \* 套手毛羊

二三九六八 · 話電

號九弄一一二路德崇 · 址廠  
 號一一弄四六路中興復 · 所行談

## 巾毛軟牌雀麻

商標



註冊

# 品出廠織棉泰恒



品出	點優
織各大小新	顏潔價經
花色小型	色白廉久
床方浴面	美柔物耐
巾巾巾巾	觀軟美用

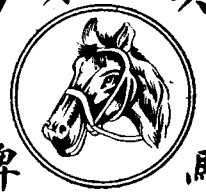
號二一一路東陵金海上 所行發

九七八七號掛報電

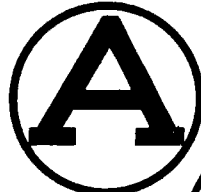
# 同信昌織造廠

註冊商標

真頭



馬牌 獅虎牌



各種毛巾

童美牌



福壽牌



駿馬牌



英雄牌

完全國貨  
襪子專家

祥雲興電機織造廠

特點如下

上等線襪 電機織造  
 花樣新穎 各式皆備  
 顏色鮮艷 永不退色  
 定價低廉 暢銷中外  
 出品迅速 定期不悞

本廠  
榮譽出品

A字毛巾之特點

質地精良 經久耐用  
 柔軟舒適 永不退色

廠址 西門路二九三弄天和里一四號電話八七六四

總發行所 永興街五十五號電話八一六三

上海  
一鳴織造廠

註冊商標

仙桃牌



一鳴牌



蝶球牌



美術手帕 緞條手帕 麻紗手帕

發行所

上海山海關路二七四弄一號

廠址

上海虹橋路一九二弄

本廠出品 採料上乘  
色澤鮮艷 異乎尋常  
經久耐用 盛名久亨  
質軟紗光 國貨之王



品質高超  
永不漏水

飛龍牌  
雨衣

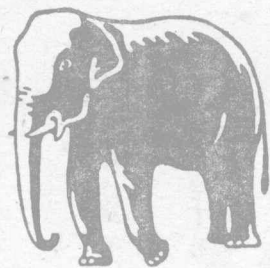
• 品出廠裝服衣兩德昌榮 •  
• 號一〇一路中東山所行設 •



註冊商標

• 超高質品 •  
• 方大適舒 •

品出廠裝服衣兩德昌榮海上  
九三二六九話電號一〇一路中東山所行設



Elephant  
BRAND

象牌雨衣

• 維織造改益屬金性溶不似全 •

水透不永 羽如水遇

SHANGHAI WATERPROOFING  
FABRICS Co.

廠衣雨布雨海上

40 BUBBLING WELL ROAD  
TEL. 96999

九九九六九話電 號十四路寺安靜  
• 口街土路東山中京南 店支京南 •



# 范崇實與四川絲業公司

林驥材

## 四川絲業公司之誕生

四川向來是以產絲著名的省份。不過品種不良技術落後——蠶是土蠶，絲是土絲，而且祇有春蠶——故不及江浙絲之優良與馳名。四川所產的生絲有粗細二種，粗絲在省內消費，并運輪緬甸、安南；細絲大部運滬轉銷英美。川絲產量向無精確的統計：據二十年前英國駐川領事霍洗之調查，大致全年產額為四萬担，日本蠶絲中央會的統計數字是三萬五千担，兩者相差無幾。再就民國十年以前幾年間重慶海關的記載來看，每年大約輸出一萬餘担，加上內銷之數，說它共計有三萬至四萬担，當不為過。

川省絲業廠商零星分散，資力本不雄厚，加之絲價起落無常，又要受洋行絲棧的操縱，所以很難獲利。民十八年以後，農民無育蠶興趣，絲商相率歇業，四川蠶絲已一蹶不振。十九年，各大鐵機廠十一家聯合組成大華絲業公司，統一經營，這樣一來，爭購原料和爭賣成品的弊病是免除了，而且絲的品質也可求一律，但因受上海絲價跌落的打擊，一年之後，大華公司仍告倒閉，雖經前四川善後劉湘撥款維持，大華的業務始終不能繼續，絲業蠶業及農村經濟都受了打擊。二十四年劉湘任川省政府主席，劉航琛、盧作孚分任財建兩廳長，再謀復興四川蠶絲業，試運江浙改良蠶種，勸人民養育秋蠶，頗發生效驗。於是又集資二十萬元，組織四川生絲公司，試練改良白絲，四川絲蠶事業，這時算是復甦了。

大華所屬各廠中，有一個廠在王家沱，半在日本租界地上，因從前曾雇用日本技師，和日人有些淵源，就想從此處下手，商議加入日本資金，來組織川絲復興公司。條件是把因大華的債務而抵押於前善後督辦署財政處的十個廠供日商使用。因當時中日國交已達嚴重階段，川省政府不願坐視四川

蠶絲業落入日人之手，乃以債務的理由，用命令沒收該十一廠；同時撥款七十餘萬元，連同建設廳籌辦的桑園地畝等，將前四川生絲公司合組為四川絲業公司，而將沒收大華的十一廠發交絲業公司經營使用。同時這十一廠的代表亦不肯與日人合作，自動將廠作價，一律加入絲業公司。由絲業公司股票分別償付大華各廠的公私債務，四川絲業公司乃於二十六年春誕生。而四川企業界名人之一的范崇實先生，也從此和四川絲業公司結下不解之緣，并且從此踏進了四川產業界，更跨上了四川乃至中國的蠶絲舞台。

范氏是四川合江縣人，北京大學畢業生，和四川另外兩位名人——劉航琛和何北衡——是同時期的同學。他們從北大畢業後回到四川，促成川省的自治，先後同參劉湘的戎幕，佐劉氏統一四川。國民政府成立以後，范氏充任劉湘的駐京代表有年，各方奔走斡旋，費了許多苦心，終於促使川省隸屬中央，奠下以後抗戰的基礎。這是范氏政治上得意之作，也是他和何北衡劉航琛兩氏對國家的一大貢獻。民二十四五兩年，他先後充任重慶成都兩處的警察局局长，辦事有計劃，有魄力，對於警政的刷新，極負政聲；引起前周後范的美譽（按周係指川中辦警政和蠶絲的前輩周孝懷先生）。

## 四川絲業公司發展的經過

四川絲業公司成立後，川省府開始實行改良蠶絲統制政策，賦予該公司以獨家改良蠶種與獨家收購改良蠶繭之權，公司負有無償贈送農民改良蠶種，與遵照官價收購農民所產改良蠶繭的義務。當時蠶種製造成本每張八角，每担生絲約需蠶種一百張，約定每絲一担，公司負擔種費五十元，其餘由省府補助。每季繭價由省府公布，不論生絲市場如何，公司均須遵照收購製絲。省府對於公司之商股，担负保息保虧之責。此為第一段川省府提倡時期。

二十八年，川省府將其對於蠶絲行政之命令處分，彙集為管理蠶絲辦法大綱，規定要點：

(一) 以川蠶絲試驗場為改良原蠶種製造及土蠶種研究的機關，以蠶業推廣委員會為改良蠶種推廣及養蠶技術指導的機關，以四川絲業公司為收購製絲的機關。四川全境改良蠶繭由絲業公司統一收購，土繭則任人自由購買。

(二) 改良蠶種仍然由公司贈送，繭價則由川省府規定。

(三) 省府對絲業公司商股，祇保息而不保虧。此為第二段川省府提倡時期。在此項辦法下，製種場盡量擴充蠶種產量，農民盡量養蠶，絲業公司也盡量收購改良蠶繭以製外銷絲。其餘土車絲廠則用土繭，雙方原料皆無顧慮，生產倍增。所以這個改良蠶絲統一經營的時期，也就是川絲極盛時期了。二十九年春季財政部貿易委員會遷川，急於掌握川產蠶絲，所訂辦法與川省府原定辦法脫節，各方乃不照川省府公布改良蠶價，提價競買，川省府所定管理辦法，遂被打破。同時，蠶種費也超過川省府預算之外，乃改由中央，省府，絲公司三方面負擔。到了秋季，再改為售取蠶種成本每張二元，除由中央及省府分担，絲公司放棄獨家收購之權，准商人自理收購，川省府亦不公布繭價，隨市議價。此為第三段川省府放任時期。

卅二年，行政院通過「財政部貿易委員會全國生絲統購統銷暫行辦法」，將蠶絲置諸統制之下。此種統制辦法與前四川省政府管理辦法大綱相比較，則有如下幾點不同：

- (一) 川省府所統制的是蠶繭，貿易委員會所統制的是生絲。
- (二) 川省統制蠶繭，祇統制改良白繭而放任土繭，貿易委員會統制生絲，則凡改良絲土絲均在其內。
- (三) 川省府担任蠶種成本與外銷絲之保息保虧，貿委會則用評價辦法，繅製外銷絲的廠商，毫無保障，一方面不得不走入競買原料的途徑，一方面又不免懷着成品有被限價強迫提取的恐懼。從卅二年起，以迄卅五年春，四川蠶絲業便在統制政策下，長期忍受着，其結果為極度減產。

### 絲業公司九年來之回顧

絲業公司成立於抗戰的烽火中，其中的艱辛困難，不用說，是很多的。

如今雖只有短短九年的歷史，然而因了主持人得力，外而川省政府，經濟部及一般社會的扶助，內而一般員工的努力，已建樹起輝煌的成績——這些成績，我們可以從九方面觀察出來：

第一、從絲業公司的規模方面看，絲業公司自成立以後，陸續擴充，六年以內（至卅一年年底止）收併添配繅絲廠十所，擴大及新建製種場十一所，敷設繭炕八百餘眼，推廣蠶桑區二十餘縣，桑園面積二千餘畝，辦蠶絲訓練班五所，造就學員一千餘人。

第二、從它的生產方面看，自廿五年起，蠶種生絲產量如左表：

- 廿五年購種八〇〇〇張 繅絲二七、八三廿公斤（四六〇關担）
- 廿六年製種一二一〇三〇張 繅絲八八、五七二公斤（一四六四關担）
- 廿七年製種五三三、〇六九張 繅絲一六〇、〇二二〇五公斤（二、六四五關担）
- 廿八年製種六〇三、九四五張 繅絲三五〇、七七九公斤（五、七八九關担）
- 廿九年製種七三三、五〇〇張 繅絲一二一、二四二公斤（二、〇〇四關担）
- 三十年製種五七六、六九八張 繅絲一二四、〇二五公斤（二、〇五〇關担）
- 卅一年製種三五三、〇二二張 繅絲一四八、九〇〇公斤（一、八〇〇關担）
- 卅二年製種三四六、八二八張 繅絲一二四、七五一公斤（二、〇六一關担）
- 卅三年製種三三六、一五五張 繅絲一一四、七六八、五公斤（一、八九七關担）

再就改良白繭製種量及所繅機械白廠絲產量看，有如左表（以廿五年生產數字為基數）

年份	製造改良種 張數	改良蠶種 百分比	製造改良絲 關担	改良白絲 百分比	外銷 絲
廿五	八〇、〇〇〇張	100%	六四〇關担	100%	一一〇關担
廿六	一一一、〇三〇張	151%	一、四六〇關担	223%	一一〇關担
廿七	五五二、〇六九張	665%	一、六四五關担	473%	七六〇關担
廿八	六四三、九四五張	804%	五、七九八關担	906%	一一、〇〇〇關担
廿九	七三三、五〇〇張	916%	一、〇〇〇關担	312%	一一、一〇〇關担
三十	五七八、六九八張	723%	一、〇五〇關担	316%	一、六五〇關担
卅一	三六二、五〇〇張	453%	一、八〇〇關担	287%	一、二〇〇關担
卅二	三六二、〇〇〇張	452%	一、八〇〇關担	431%	一、二〇〇關担
卅四	三〇〇、六七七張	375%	一、三〇三關担	350%	六〇〇關担

從右表的各種統計數字看來，製造種量廿八年度及廿九年極一時之盛，製造種量廿八年達最高峯，外銷絲量以廿九年之二，一〇〇關担為最多。廿九年以後，因受統制政策及太平洋戰爭影響，各方面逐漸萎縮。

第三、就該公司之資本及股份之百分比看：絲業公司自成立以後，因適

應需要，逐年增資。先後邀請經濟部，農本局，中國，交通，農民銀行，及川省金融界，蠶區地方士紳，蠶農公司職員，蠶業推廣委員會全體職員加入投資，三十年更邀貿易委員會富華公司加入。其歷年資本及股份變化如左

年份	股本金額	股份百分比		
		四川省政府	國家銀行及機關	商業銀行及私人股份
廿六	一、四〇〇、〇〇〇元	70%		30%
廿七春	二、〇〇〇、〇〇〇元	53%	15%	32%
廿七秋	三、〇〇〇、〇〇〇元	30%	30%	40%
廿九	四、〇〇〇、〇〇〇元	21%	33%	45%
三十	一、一〇〇、〇〇〇元	14%	51%	35%

年份	盈餘	股息	紅息
廿六	四四、二二一、一四元	八厘	二厘二絲五毫
廿七	一七五、七〇九、二七元	八厘	一分二厘

年份	特別值得我們注意的，是股份百分比的變化，官股之逐漸減少，商股——尤其金融界投資之逐漸加多，表示絲業公司之口趨企業化。
廿八	七四二、三六九、七三元
廿九	五二八、一三一、九三元
三十	一、五二一、一五九、三〇元
卅一	七、三八一、九六四、二九元
卅二	八、九六九、一七五、四六元
卅三	九、三〇五、六一八、〇七元
卅四	三、七二五、八四五、五七元



## 四川絲業公司之擴充計劃

大戰結束，生絲統購銷辦法已不存在，於是范氏乃擬定擴充計劃如左：計劃分爲三期，第一期以現在經營的區域爲基本，充實現有機構（包括種場，絲廠，織網廠，製造工廠，電動機，運輸工具等恢復其原有生產能力，以年產生絲四十八萬公斤（八千關担）爲目的，網類一萬疋（每疋長二十碼〇、九碼，重四磅）爲目標，限於三年內完成。

第二期利用第二期的結果（生產品與熟練技術員工）繼續擴充機器及設備，并發展四川省內其他種蠶區（包括川南：區縣山，內江等十一縣，下川東區：萬縣，涪陵等十二縣）從新建立製種場與繅絲廠，期與原有區域（包括四東區：巴縣，合川等四縣，川北區：銅梁，潼南等十一縣，川西區：梓潼，綿陽等二縣）及廠場，兩共每年產生絲一百三十萬公斤（兩萬關担），網類二萬疋爲目標，亦以三年爲限。

第三期利用第二期的結果（產品與員工），更擴充機器及設備，發展西康省的植蠶區（包括西昌，富陵等八縣并在該省建立製種場與繅絲廠，期於三年之後，在該省生產生絲一萬關担，連同四川所產，每年共一百八十萬公斤（三萬担）。

在三個階段進行之中，公司連同政府將不斷的努力於桑苗的培育，推廣優良桑苗到其他各縣，指導養蠶農人，希望使桑枝較少與尚無養蠶習慣之地區，逐漸變爲蠶桑區域，以求博得比上面所說數字更多的生絲產業。

## 川絲與國際市場

美國戰前年銷生絲六十餘萬關担，日絲供給約五十餘萬担，華絲祇十餘萬担。現在美國的人造絲已極發達，可能佔去市場的大半，但餘額仍多，且日本戰敗後，日絲產量減少，華絲在美的銷場，應該只有供不應求之勢，斷無過剩之理，又戰前緬甸年銷川鄂土絲四五千担，安南年銷粵奧土絲約三千担，戰後的需要，可能較以前爲大。而江浙粵三省，在敵人經久蹂躪後，絲業的恢復與增產，皆不容易，所以川絲在戰後一二年間，可能佔第一位。絲業公司擴充計劃中的目的量增加生產，以適應美，緬，印，安南市場的需要，

并準備在戰前一二年內，在中國的生絲國際市場上，作大量的供應。

## 范崇實之理想與抱負

「與大衆之利以爲樂，求吾心所安不計功」，「大乘無我相，上智爲人謀」，「業精於勤謀慎於始，人風其利我任其勞」。這幾副對聯是范氏在四川絲業公司週年紀念中所自撰的，很可替他自己的理想與抱負寫照。

他原是一位由軍政生活中翻然改轍，轉到企業界中來的人物，但仍然保留着富強康樂的政治理想。他爲甚麼要轉變呢？爲的是政治軍事的生活太空虛。在他從政的歷程中，儘管有過「談言微中，稱快一時」的往事，但「認清實際，造福於民衆之時少，奔走於權勢之時多，即在行政上所樹規模，離職後旋即摧毀——於是決然捨去政治途徑，於二十六年創辦四川絲業公司。」（見范氏致許士廉先生書）

至於他的產業政策是如何呢？一言以蔽之，就是遺產政策。不僅他一個人的理想是這樣，和他在四川經濟界中同時努力，殊途同歸的名人何北衡，盧作孚兩氏的理想，也是如此。何北衡先生在爲范氏所著「貿易管理與統購統銷」一書所寫的序文中就有這兩句話：「吾人相信富強之道，首在提倡生產」。

范氏從事生產事業的動機，也許懷之已久。但他生活史上真正的轉捩點是在四川灌縣都江堰的一遊，這裏引用范氏述懷的幾句話來作感：「昔嘗思之，運籌帷幄之內，決機兩陣之間者，可以操一時之勝算，不能立規模於久遠，故捨戎幕而從警政，亦曾樹立風聲，一新耳目；顧離職之後，人未亡而政已息，此種努力，自覺多事。時作學辦理航運已有成效，爰同北衡住瀘。瞻仰李太守道跡，羨其利溥人羣，千年永在，於是勉相有所努力。北衡推廣李法於全省，普建水利工程，崇實亦妄繼先生之志而重振蠶桑」（三十四年十月二十四日范氏再致周孝懷先生書）

從此他便與盧，何兩先生分道揚鑣，各自獻身於同爲人民，地方，及國家謀福利的經濟事業，而他所選擇的這一部門，也是和航運與水利同樣具有無限的前途和永恆的價值的。

自絲業公司成立以後，隨着它的業務的開展，四川農業已無形的受益不

淺。「十九年後，川中絲廠，全數倒閉，蠶業中斷。失敗原因，係由於品種不良，與經營不統一所致，故針對其弊而更張之。……計二十五試辦時，發桑種不過八百張，製絲不過五百担，養桑區域不過南充西充兩縣。厥後每年增加，至二十八年發種七十萬張，製絲七千餘担，養桑區域達二十餘縣之多，指導所五十餘所，指導員三百餘人，絲廠十，製造廠場十，購繭莊八十餘所，炕繭灶八百餘眼……養農三十餘萬担。每到春秋收繭兩季，農人赴莊求售者，絡繹於途，勝於趕集。鄉人借貸契約，大多註明下季桑期本息歸還，成爲慣例。農人售繭得款，即於附近徵收機關臨時派駐所清繳糧稅，以故桑區無欠糧。至於農人，實益尤大，蓋每季收繭須以大量現鈔運到農村，二十五年僅數百萬，二十九年則數千萬，三十年後數萬萬，本年則每季爲十餘萬萬矣」（見范氏三十四年二月致周孝懷書）。上面的一段話，一點也不誇張。不僅養桑區域的農民們增加了收益，農村金融得以調劑，而且也便利了地方稅務行政機關不少。這些福利不是完全可以數計的。

其中特別值得我們表揚的一件業績是三十四年秋季收繭價的處理。那時正當日寇投降大戰告終之際，百貨狂跌，蠶繭也不是例外。秋季鮮繭登市之初，一般絲繭商十九束手，川南鮮繭每公斤價值二百三十元，視春季價僅約五分之一。范氏深知農村中的疾苦情形，毅然決定提高收繭價格，嚴令每莊務必以每公斤六百元均價收繭，這樣他在繭價上多花去六億多元，却將川北農村經濟穩定住了。這是何等偉大的襟懷？當時時機急迫，決不畏首畏尾，貫徹他的桑絲政策，這種勇於負責，有理想，有坦當的風度，確乎不是容易見得着的。假如真有所謂萬家生佛的活，我想那些在這次所關甚重的事件中得到他的好處的農民們，真該買絲繭之。

范氏九年來爲四川二十幾縣的農民的確造福不淺了，但是因爲絲業公司的「關係過雜，麻煩太多，事業愈大，魔障益高，是其所苦」。〔見范氏致周孝懷先生書〕我們還是聽聽范氏怎樣訴他在事業的艱難上所感到的辛酸吧！

「創業於已七年，年年含淚到鄉間，費盡多少農工力，不够銀行算利錢。」（三十二年出巡川北桑區口占）

「造福人間事業難，又求保用又求官。沿門托鉢商貸款，計戶栽桑勸養

紡織工業

范崇實與四川絲業公司

蠶。九載辛酸悲統制，一朝解放隔市廛。民營絲業摧殘後，美國尼隆送我穿。」（三十五年二月絲業公司九週年紀念）

這兩首詩寫出他幾年若干的牢騷的感慨，但是，儘管這樣，他却不是悲觀與消極的人，他一貫地是個積極與樂觀的人。他對於任何困難或打擊，滿不在乎。

最近他曾和幾個友人和筆者暢談他的志願：他說「本人平生有三大志願（一）發展四川的絲業，（二）發展四川的桐油業，（三）發展四川的茶葉業。這三種事業都是以農村爲對象的。如果都能有很好的發展，那麼，四川的農村經濟問題可得相當的解決。并且第（三）項還與安定康藏人民的邊政有關。我主張以茶磚取康藏人民的許多寶貴物資，如麝香，皮貨，黃金等，以經濟手段爲主，再以政治手段爲輔，這樣就可以安定康藏邊疆。本人在若干年前便有這樣的主張了。」

「絲業公司經費九年的努力，已有基礎，待擴充，等着絲業成功之後，即着手桐油業，然後再及於茶葉。本人準備以二十五年的功夫去完成這三大事業，非完成不可！」說到最後兩句時，他的語音非常激昂而沉着，臉上也眉飛色舞起來。這副豪放而又充滿自負與自信的精神與聲調，筆者都不知不覺地被他感染了。接着他又繼續說下去：

「將來經營桐油與茶葉，仍須採用絲業公司經營絲業所採用的方法，就是冶農工商爲一爐，完成一套整個的企業組織。

近幾年來事實上的證驗，更使我確信這三種事業非國際市場支持不可。以增加生產來爭取國際市場，再以國際貿易繁榮中國的農村，這是一條正確的道路。」

從理學上看，他的理想是很正確的，從他與辦四川絲業公司的成績，四川的政治與經濟上的有利條件，以及他個人的才識，氣魄，年力等看來，他的志願是可以完成的。不是爲的增加他個人的榮譽，而是爲的促進四川農民與國家的福利，我們在這裏衷心地預祝成功！

## 反對統購統銷

三十一年財政部頒布外銷物資統銷辦法，自此以後，我國外銷物資——

如桐油，茶葉，生絲，羊毛等禁止商人經營，其辦法係以官價從生產廠商接收，由復興公司運銷海外。這實在是違反國防最高會議所定經濟建設的原則的。財政部實行這個辦法，第一個理由是把握物資，第二個理由是易貨償債，第三個理由是統制外匯。但實行以後，適得其反，內而壓迫農村，減少生產，外則妨礙國際貿易，喪失市場，積弊重重，爲世詬病。范氏爲此，呼籲游說，著文指陳得失利害，并幾次上書主管各機關，及國民參政會，親自訪調當道，剴切陳詞。前後互三年之久，范氏奔走呼號，再接再厲，直至統購統銷辦法取消爲止。這個辦法之取消，固然是由於范氏所領導的反對運動所使然，但這一運動無疑地起過重大的作用。范氏爲了這個運動所寫的一些文件，曾經集成一本小冊子，原來題名「八載呻吟錄」，抗戰勝利後，改題爲「貿易管理與統購統銷」，我們可摘錄幾段，以見一斑。

「抗戰以來，我國對外貿易所受行政上之桎梏有三：一曰管理，二曰統購統銷，三曰法價結滙。八年以來爲保留一線國脈，奔走呼號，頗盡子規啼血之苦」（見「自序」）

「竊謂統購統銷之爲害，首在其本身之矛盾，而弊端次之。國家若能一面以無限的財力，統購所有外銷物資，刺激生產，使地盡其利，人盡其力，一面又以卓越之人力，供應國家需要，把握市場，使貨暢其流，民享其富，豈不大佳。無如復興公司以極小之資金，而操統購千百倍貨品之權，以極少之人員，而負供應海外市場之責，已不能購，又禁人購，已不能銷，反禁人銷，此其所以市場日蹙，生產日稀，無益於國，有害於民者也。……主張維持統購統銷之理由不外把握物資，與控制價格二語，過去成績，把握則物資益少，控制則價格益高，可以恍然大悟。」（見范氏致財政部長俞鴻鈞論統購統銷函）

「豬鬃蠶絲等數種物資，又均屬農業副產，有急促的季節性質，勒令其經過議價訂約，收貨付款等種種官廳手續，其不誤時等事者蓋鮮。此統制以來，所以貨棄於地，生產日蹙之由來也。」（見「代批重慶市商會等爲推銷廢止統購統銷呈各機關文」）

以上三段皆樸實說理之文，垂涕而道，文意溫婉。另外有一段則與此大不相同，於陳述事實與史跡之中，含有警以利害之意，不能說是危言聳聽，

可以說它是取瑟而歌。其文如下：

「川南，川北農村，以養蠶，繅絲，織綢爲其重要生活，任一階段之利益剝削過甚，或供應偶一失調，即立起騷亂。本年春季，四川絲業公司以復興公司之限價，在川北一帶統購白繭，幾惹事端。時遂寧事件未定，川北人心浮動，幸川省政府急電增加繭價，崇實馳赴南充，三台，閬中等地，與地方紳民農工商得協調，幸免滋事。蓋此有關社會廣泛民衆生計之事業，不可不慎重處理。辛亥年川省禍亂，起於四川鈔路公司收路問題，釀成各地同志會之役。雖現在時代不同，人民擁護中央，然經手執行之人如崇實者，仍不能不小心從事，有聞必報也。」（見致總動員會議秘書長張厲生書——三十三年八月）

范氏一方面反對統購統銷，但另一方面并不反對貿易管理。他說：「貿易管理爲戰時必要辦法，但必須進出口同時管理，以求發揮限制進口，增進出口之效用。惟目前出口貿易因法價結滙之故，虧折過大，無法補償，幾全部停頓，國家需要外滙，反因而銳減，此與增進出口之目的相反。……故今日促進出口辦法，如不能變更外滙之法價，亦應由國家以獎金或津貼等名目，補償其滙價上之損失。使國家得外滙，商人得利益，各盡其人力財力，以謀貨運之出口。同時進口方面，應改核准外滙爲管理進口貨物，方能貫底。……政府管理貿易機關，似應參加各省產業界人士，俾於各地運繳人工利息交通燃料產量諸實況，易得實際材料，則其所擬辦法，易於執行。接收出口貨價格，須有公開平允之標準，顧全農工商三方面成本。似宜效廣西貿易處理辦法，每日掛牌公布貨品價格，商人攜貨求售，凡可換取外滙者，來者不拒，不用個別接洽，或討價還價辦法。主管人員雖時來時往，亦不致停頓。辦法一律，手續簡明，示以大公。更於每月公布其實貨數字，工作成績，使國人週知，大信既昭，衆心必服矣。」（見范氏致張主任岳軍，財政部長長徐可亭書——二十七年八月十八日）

「貿易管理之性質，應爲國民經濟的，不應爲國家財政的。若圖爲國家財政上之彌補，儘可增加稅額，由稅收機關執行，不必另設機構。故其目的，亦應調整後方經濟，不必涉及財政範圍，尤不必計算本身之盈虧，緣管理作用與國營企業性質不同故也。」（見「再致張岳軍主任書」——二十七年九月二十三日）

至於他心目中的貿易策又是如何呢？第一他以爲外匯可全繳國家，利潤可全歸商人，却不扣法價外匯差額。第二，他主張國家照成本加利潤統收統購。第三國家核定一最低價格。

范氏對於貿易管理的見解如上，自然這也是與健全的經濟政策相符合的，可惜的是在抗戰期中，當局狃於成見，并不曾採納。

### 計劃經濟

在過去的幾年中，范氏也極力主張過計劃經濟。但是，我們在這兒得首先指明，范氏所主張的計劃經濟，不像一般經濟學者所說的計劃經濟那樣包羅萬象，他在產業界言產業界，所以他說的計劃經濟，以產業爲限。

他在「計劃經濟芻議」中這樣寫道：「抗戰勝利繫於後方經濟之能否維持者甚大。爲使日用必需品供應得宜，出口貨物數量增加，多換外匯，陸續可以抵償外債，加強統制防止逃稅走私計，必須施行計劃經濟，已爲一般所公認。計劃經濟與國家經營之區別，在盡量獎勵人民經營，盡量利用民間資本，不必事業均由政府自辦，爲實現此目的，其將現在需要之各種經濟事業，就其性質相同者，組合爲各種專業公司，使其負擔各該業之計劃的使命。國家充實其資本，改良其技術，予以種種便利解除其困難，使各項事業皆逐漸進入國家資本路線，而爲人民所歡迎。再從而指揮其業務，以適應國家之需要，俾人力財力集中使用，收事半功倍之效。」

又在致張主任岳軍書中有一段話，可與上面一段互相發明，一并引錄於此：

「促進後方產業，固爲當務之急，然同時必需注意社會情形，及其間接有關者之生計。對於原有產業，避免侵蝕與壓迫方式，否則促進之目的未達，社會之問題已起，似宜於促進經營方面，有所劃分，俾能個別發展。例如有關國防工業，重工業應由國家舉辦，輕工業，農村副業，如桐油茶絲豬鬃牛羊皮之類，則只須加以扶助，或代謀運銷，不必直接經營，爲內地商賈保留其活動餘地。」可見范氏是贊成第一期經建原則，而以該原則作爲他計劃經濟的立足點的。寫到此地，把當前的經濟現況來看一下，我們不禁發出一聲慨來，年來許多龐大的國營專業公司之成立，乍看起來，似乎是和范氏所主張的計劃經濟接近，可是骨子裏却不是那回事，因爲第一期經建原則的精神已被拋在腦後了。（轉載新世界月刊十月號）

## 上海絲織產銷聯營股份有限公司

◆ 全滬絲織廠總動員 ◆

品質第一

外銷第一

替國家爭取外匯

替同業爭取市場

總公司：外灘中東路一十八號一樓三號 電話：一〇八八一

# 四川絲業股份有限公司

總公司辦事處

重慶陝西街電報掛號一一〇八

成都都西平大城街門

上海海西六號室電話一三七〇一

三台學陳街街

育種場北碚上壩

製種場北碚西里南充三台

製絲廠磁器口第一廠南充第二三廠

副產品廠磁器口文昌宮

冷藏庫重慶李子壩

南平城壩

主要成品改良蠶種改良生絲

副產品絲綿綿布絲花綿被

# 蠶絲產銷問題

行政院會議修正通過蠶絲產銷計劃綱要後，爲便利推行產銷計劃起見，決定設置蠶絲產銷指導委員會，由經濟農林兩部、中蠶公司、中央銀行、中國農民銀行、輸出推廣委員會及有關各省建設廳暨地方士紳，各派代表，共同組成。產銷指導委員會已於昨日上午舉行第一次會議，其主要議題爲：貸款對象及數額，絲繭折合米價計算辦法及收購辦法等項。

蠶絲向爲我國主要出口物品之一，英、法、美、荷等國都是我國蠶絲的顧主。迨後日義兩國改良蠶種，獎勵輸出，我國海外蠶絲市場，始逐漸被人奪取。目前日義兩國雖居戰敗國地位，但是她們的蠶絲生產，並未因戰事失敗而停頓，我國蠶絲輸出的勁敵，依舊還是她們。去年我國蠶絲外銷數量未能暢旺，同時日絲輸入美國，却是數量頗大，這種現象很值得我們警惕。

中蠶公司成立未久，對於改良蠶種、收購蠶絲、培植桑苗及提高生產各方面，雖已盡了最大的努力，但是成效猶未大著，距離理想的目標尚遠。去年十一月間，中蠶公司一度邀請農林部、江浙兩省府、蠶絲業代表及地方士紳舉行座談會，商討桑苗蠶種蠶業指導、繭絲生產、繭絲金融暨監督試驗等基本方案。根據談話結論，三十六年春蠶種不敷四千萬張之多，而江浙滇三省所產普通種數量亦不敷需要，請求中蠶公司設法補充，並儘量向日本購入。目前蠶場開始在即，此項春蠶種不敷之數，應該從速補充。

蠶絲產銷計劃綱要的基本原則有三：（一）實施計劃管理，以求量的配

合。（二）厲行生產改進，以求質的向上。（三）維持合理價格，以求生產安定。全部計劃綱要的內容，就是根據以上三大原則擬訂的。中蠶公司當局依據以往經驗，參酌當前環境，負責起草，自能切合實際，逐步推行。此種計劃綱要又以中蠶公司爲有關技術改進及業務經營的輔導機關，並由產銷指導委員會負責推行的機關，今後產銷計劃能否順利推行，行之有效，應視各機關的努力如何而定，我們希望大家重視這件工作，切實負起責任來。

蠶絲產銷計劃中最可重視的一點，是規定標準繭價爲每擔折合中等米價四石，這種以米價爲標準的收購價格，一方面可以防止物價的波動，同時顧及蠶農的需要，比較去年的硬性規定法幣收購價格，堪稱合理而切實。不過所謂中等白米的品質必須有一個明確的規定，否則仍不免發生爭執，易滋流弊。政府既有「盈虧概歸國庫」的規定，自應兼顧蠶農利益，不使再有賠本的事情發生。

關於蠶絲海外市場，政府仍有盡力開拓之必要，年來生絲出口都以美國爲主要對象，但是美國生絲的需要雖多，其價格並不甚高，去年生絲運美銷售者頗多虧蝕，反不若輸入法國的有利可圖。其次如印度、埃及和越南等處，都是我國生絲銷售的地域，政府不但應該出價收購和舉辦貸款，尤須利用外交方式開拓海外市場，逐漸爭取日本在戰前的地位，庶能直接推廣輸出，獲取外匯，間接培養國民經濟，安定農村，挽救生絲出口事業的危機。

（三十六、四、廿九、新聞報社評）

榮成絲織廠  
本廠各種主要出品

Pure Silk Bed Cover.  
 Pure Silk Chirmin.  
 Pure Silk Chirmin, Double.  
 Satin, View Design, Flow.  
 Mix. Satin Flow. & White.  
 Mix. Double Satin, Flow.  
 Art. Double Satin, Fl.  
 Georgette Velvet.  
 Mix. Jeep Satin.  
 Pure Silk Bed Sheet.

眞眞眞風花風大各各花  
 絲絲絲景巴雙景  
 被壁雙花黎面新  
 面縐縐緞緞葛緞緞絨其緞  
 華紗素絲喬縐

上海天津路四〇五號一樓六號  
 電話三〇三九

潮汕商行

精製各種繡花手巾檯布

自織各種緞條麻紗手巾

上海森林路二一三號四

電話：八〇三七

上海嘉華織綢廠  
 經理魏嘉會

嘉華織綢廠

專門製造  
 各種花綢  
 各種色緞

總管處理：上海北京路與里五十一號  
 電話：九三九二  
 廠址：康定路一一九〇號  
 電話：二一五四

# 東北柞蠶絲業調查報告

中國蠶絲公司前為明瞭東北蠶絲事業實況，曾派專家王福山，胡仲本二氏，赴東北實地考察，歸後著有東北柞蠶業調查報告，茲摘要如後：

一，柞蠶業的重要性：柞蠶絲繭為我東北特產之一，於國際貿易及農村經濟上佔有極重要之地位，最近之輸出額及貿易價值錄如次表：

年次	柞蠶絲輸出數量(斤)	柞蠶絲輸出金額(圓)
廿一年	二·三九一·六〇〇	一〇〇·〇一七·三二〇
廿二年	二·六四七·二三二	九·五六五·二七八
廿三年	二·四六一·〇六六	七·四〇八·八七五
廿四年	二·二七一·〇一四	七·二七八·九九九
廿五年	一·六五四·二四一	六·一一一·三一九
廿六年	二·四七一·八一四	八·三八五·八八五
平均	二·三二六·一六一	八·一二九·二三一

依上表，東北柞蠶絲繭每年之輸出貿易額，約近一千萬元(偽滿幣值)

僅次於大豆，豆粕，豆油，於輸出貿易品中實占有極重要之地位。東北飼育柞蠶之農民約近百萬，此等飼育柞蠶之農民或居山岳地帶，以柞蠶為唯一之事業或副業。據熊岳城農事試驗場之調查資料：例如蓋平縣暖泉村，虎王廟屯柞蠶飼育戶數約佔該屯總戶數百分之三·七·五，每戶每年柞蠶飼育之收入最高達全農收入百分之八八·平均為百分之二五·九，且此等山岳地帶之農民，除柞蠶外無其他適當副業可資經營。若由柞蠶絲之用途方面考察時，這幾年來依研究之結果，柞蠶絲非僅可製紬與其他纖維，例如：羊毛，麻，人造絲，家蠶絲等，混紡時可補正其他纖維之缺點，同時增進製品之品位。即柞蠶絲今後於短纖維方面之用途，實含有莫大之重要性與希望。

二，柞蠶業之分布狀態：安東省：莊河，岫巖，安東，鳳城，寬甸，桓仁。奉天省：復縣，蓋平，海城，遼陽，撫順，瀋陽。四平省：西豐，開原，西安，東豐。道化省：柳河，道化，輯安，輝南。濱江省：賓縣，開島省

延吉，汪清，和龍。牡丹江省：寧安。熱河省一部地方。飼養戶數約計十萬戶，飼養面積約為十一萬八千陌。其產量根據民國廿八年度「柞蠶株式會社」收買實績，當年之實際產量推測常在四十億粒左右。

三，現東北雖逐見恢復，但因大局未定，國人經營柞蠶業者，咸抱觀望。敵偽所設之主要工廠有與亞製絲株式會社，東亞織毛工業株式會社，東亞莫大小株式會社，滿洲柞蠶興業株式會社，滿洲人造毛皮株式會社等十三家，內中以與亞及滿洲二株式會社規模最大。

關於柞蠶絲繭商情，因交通不暢，物資凍結，大量交易者幾無，僅由街巷探得情形如下：種繭每千粒七〇〇——八〇〇元，絲繭每千粒四〇〇——五〇〇元，上等挽手每斤一五〇——二六〇元，次等挽手每斤八〇——九〇元，藥水絲每包(六〇公斤)一二〇，〇〇〇元左右，大樞絲每包(六〇公斤)八——九〇，〇〇〇元，絲棉每斤三〇〇元左右(以上均以流通券計)上列各品散存民間總量共有若干一時無法估計。



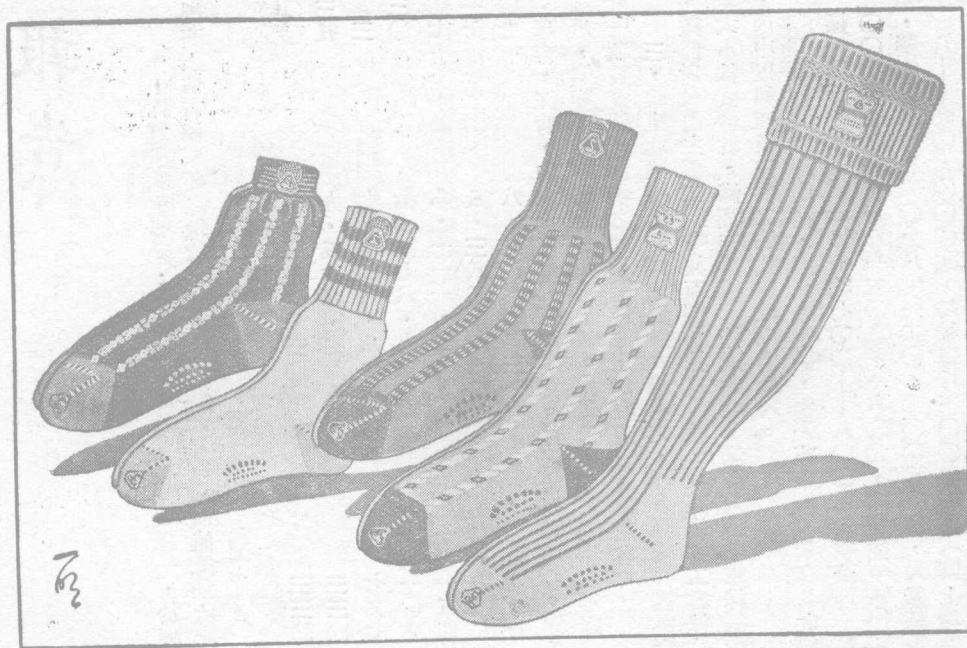
谷  
心  
綢  
頭

# 培德襪廠

公  
司  
商  
店  
均  
有  
出  
售



行  
銷  
國  
內  
南  
洋  
各  
地



九零二九八話電 號六六三至二六三路周肇海上

# 工業界計劃建廠七所自造螺縲

在華懋飯店一間精緻華麗的房間內，記者和一位美國人造絲公司的代表，長談了一小時。從他的談話中，獲悉人造絲工業可能於短期內在我國建立。這位來賓是美國奧斯格柯亨公司的祕書勞爾夫柯亨氏，他來華的任務，是和我國某大工業家進行談判，希望能在短期內訂立建廠的契約。

據柯亨說：預定在我國建立的螺縲（人造絲的新名詞）廠，一共有七個之多，其中包括三類：

(一)五噸的Rayon廠三個，(二)五噸與十噸的Sericide廠各一個，(三)一噸的Eilophane廠兩個。建廠的地點是在上海附近兩百里左右，精確的位置要取決於水源的品質和數量。資本的數目很大，據這位專家的估計，一個五噸工廠所需的全部資本，達一千萬美元之鉅，全部數字的驚人，可推算而得。不過柯亨氏力言資本是完全由國人負擔的，他在美國的公司只是在技術上作全面的協助。這種制度他們叫Single Contractsystem，這裏面包括五項工作：(一)選擇建廠的地址，(二)交付所需要的機器，(三)承造一切所需的機件(四)工廠所需的技師全部選送美國柯亨公司加以訓練，(五)由柯亨公司派遣專家來華指導，直至這七家工廠全部順利開工製造時為止。契約的內容尚在雙方磋商談判之中，其中有兩項實際上已無問題。他相信在本月離華之時，契約可以順利簽字。簽字之後，公司可以書面保證，於十八個月之後正式開工。柯亨不願說明與他談判的是誰，只是說過過去有三個人赴美接洽，而我國駐美大使館對此亦多方促成的。

他一再指出在中國辦理這種工業，是十分有利的。在美國製造人造絲不過六角五分美元一磅，但在中國市場上竟要賣到三元五角美金。中國人造絲的需要量，戰前的進口量是每月三十五噸，但不包括走私在內，正確的需要量估計是七十五噸一天。以中國的面積人口觀察，人造絲工業前途未可限量。

紡織工業 工業界計劃建廠七所自造螺縲

人造絲廠之建立，困難是在需要的資本太大，但是這種工業用途至廣，將來可能趕過紡織工業。

奧斯格柯亨公司是美國最大的人造絲企業，成立於一九〇九年，創始者是奧斯格柯亨，就是這位來賓的父親。這家公司共擁有六十四家人造絲工廠，在美國的只有五家，其餘的都在海外，最大部份是在日本。其餘的分佈在南美和歐洲，最近又發展到了非洲。因為事業分佈之廣，在這次戰爭中頗有損失。戰後，他們本著美國人在工業上的「浮士德」精神，向世界每一個角落去發展，經過埃及印度之後，現在又尋到了我國。

## 裕生祥織造廠

標商冊註

TRADE MARK



精製各種蔴紗手帕

廠址

上海九畝地露園路劉坊十號

電話(二〇)七四〇四號

# 上海 勝利織造廠

股份有限公司



## 主要出品

襪子圍巾	童裝手套	襯衫短褲	運動衫褲	汗衫褲	衛生衫褲	棉毛衫褲	衛生絨布	棉毛布	汗布
------	------	------	------	-----	------	------	------	-----	----

九九三一號掛報電

號四九六七三話電

號一七四路康西海上

# 人造絲配售辦法

中央信託局代理出售政府物資財產委員會

一、本會配售人造絲，依左列優先程序，就供應及需要數量，隨時核配。  
 (甲)，以人造絲為主要原料之製造廠商。(乙)，以人造絲為輔助原料之製造廠商。(丙)，販運人造絲商人。

二、申請配售人造絲之廠商，應先將機器設備，出品種類，數量，現在每月需用人造絲支數數量等，填具登記表，由各該同業公會，彙總轉送本會申請核配，經核准後，按期配售。

四、所有申請配售人造絲之廠商及廠號，經本會核准每月配售數量後，得分次或一次就核准數量限度內，按請購之日之價格購買。如本月實購數量不及核准數量，所有餘額，不得移至次月請購。

五、本會配售人造絲，暫定每星期二次。請購廠商，應於規定申請之日，填具請購單，向本會申請。本會於核對印鑑及核准配售數額後，填發准購單。

六、請購人造絲廠商，應於核准配售之次日，憑准購單至本局信託處繳款。繳款次日，憑收據至本會換取提單。

七、請購人造絲各廠商，應於本會簽發提單之日起，七日內提清，逾期得由本會另行配售，並停止配售該用戶一個月之需要量。

八、凡經本會核准配售之用戶，如不依照規定日期繳款者，本會得停止配售該用戶一個月之需要量。

九、本會配售人造絲價格，於每次申請之日，懸牌揭示。

十、請購人造絲廠商，如將人造絲轉售圖利者，一經查出，本會得取消其請購資格。

十一、本辦法呈奉局長核准施行。

紡織工業

人造絲配售辦法

## 大隆盈記電機針織廠

出品



各種男女絲光  
紗線上等機子

顏色鮮豔

久穿不變

廠址 上海安遠路四九五弄(足足里)九號

# 富華織造廠股份有限公司

• 龍門老牌 • 榮譽出品 •

衛生衣裳

棉毛衫

麻紗汗衫



絲光線襪

麻紗襪

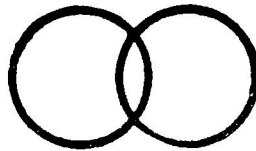
銀絲紗襪

總辦事處：上海中正路四八九號

電話三八三五 • 電報掛號五二四五

# 圓圓織造印染股份有限公司

老聯牌圖



商註標冊

## 出品種類

漂布 藍布 各色細布 各色麻紗 各色洋紗 各色府綢 各色嗶嘰 陰丹士林布 哥倫布色布 各色細斜 軍衣黃斜 各色直貢呢 直貢緞

工廠：上海海國路二五八號  
(電話七〇七一號)

發行所：上海福州路八四七號  
(電話九二二八 • 九二二八 • 九二二八號)

# 中國蠶絲公司章程

(行政院第七二四例會通過。)

## 第一章 總則

- 第一條 本公司定名為中國蠶絲公司。
- 第二條 本公司資本總額，除接收在江、浙、皖三省敵偽蠶絲資產，由經濟、農林部估價外，再加五億元，由經濟、農林部一次撥足。
- 第三條 本公司設總公司於上海，並得於國內外各地設立分公司，辦事處及工廠場所。
- 第四條 本公司營業範圍如次：一、蠶業事業之飼育栽培事項，二、絲繭之縲製事項，三、天然絲之加工織紡事項，四、成品之運銷事項，五、蠶絲事業之學術研究事項，六、民營蠶絲事業之輔導獎勵事項。
- 第五條 本公司營業年限定為二年，必要時得呈展延長一年，但以一次為限。

## 第二章 組織

- 第六條 本公司設董事七人至十一人，組織董事會，並設監察人三人至五人，均由經濟、農林部聘任之。
- 第七條 本公司設董事長一人，常務監察人一人，由經濟農林部於董事監察人中指定之。
- 第八條 董事會由董事長召集之，須有過半數之出席，方得開議，過半數之同意，方得決議，可否同數時，取決於主席。
- 第九條 董事會之職權如左：一、營業計劃之決定，二、各項章則及重要契約之審定，三、總經理，副總經理人選之決定，四、分公司辦事處及工

廠場所之設置，裁撤及變更之決定，五、預算決算之審定，六、盈餘分配案之決定。

第十條 監察人得隨時調查公司財務狀況，查核簿冊，文件，並請求董事會報告公司業務情形。

第十一條 本公司設總經理一人，副總經理一人至二人，由董事長提請董事會聘任。

第十二條 本公司設業務、技術、會計、秘書四處，各設處長一人，均由總經理提請董事會聘任。

第十三條 本公司設總稽核一人，副總稽核一人，承董事會之命，稽核公司全部帳目，由董事長提請董事會聘任之。

第十四條 總經理承董事會之命，綜理公司業務，副總經理協助之，處長承總經理之命，辦理各該處事務。

第十五條 各分公司設經理各一人，必要時得設副經理一人，各辦事處設主任一人，各廠設廠長一人，各場所設場長、所長一人，承總經理之命，主辦各該單位業務，均由總經理提請董事會聘任之。

第十六條 本公司得設技師、技術員、秘書、課長、分支機構課長等若干人，均由總經理任命，報由董事會備案。

第十七條 本公司設稽核若干人，承總稽核之命辦事，由總經理商得總稽核同意後任用，提請董事會備案。

第十八條 本公司視業務需要，得設顧問，專門委員，專員若干人，均由總經理提請董事會聘任之。

第十九條 本公司董事，監察人，得酌支車馬費，總經理以次之職員薪

給另定之。

### 第三章 決算盈餘分配

第二十條 本公司以每年年終為決算期，由總經理造具左列各項書表，提請董事會審定，並由董事會加造盈餘分配表，一併送交監察人查核後，呈報經濟、農林部備案。一、營業報告書。二、資產負債表。三、財產目錄。四、損益計算書。

第二十一條 本公司如有盈餘時，先提十分之一為公積金，餘由董事會議定官利，董監事酬金，職工獎金，職工福利基金及技術研究改進基金，各項分配辦法，呈報經濟、農林部核定，所有官利及純益，應解繳國庫。

### 第四章 附則

第二十二條 本公司各項辦事細則及詳細組織規程另定之。  
第二十三條 本章程自呈奉核准之日施行。

## 廠造織綸緯

精製英雄牌各種五彩寬緊帶



顏色鮮明 拉力強緊

尺碼準足 經久耐用

廠址徐家匯同仁街一六五弄壹號

## 羊頭牌

男女線襪

蔴紗襪

舞襪

等

註冊



商標

着「羊頭牌」襪

非但舒適

並且耐穿

顏色鮮豔

久穿不變

### 公益織造廠股份有限公司

廠址：常德路六六四弄五七〇一號

電話：三〇四三

事務所：金陵路盛澤街一一〇號

電話：八四一七

# 中蠶公司蠶絲產銷計畫全文

中蠶公司，根據過去一年蠶絲經營管理之經驗，針對事業理會之要求，特擬具蠶絲產銷計畫，經農林經濟兩部同意，轉呈行政院，於四月廿二日，經第七八四次行政院會議修正通過，茲將其內容綱要探如下：

## 甲·基本原則

- (一) 實施計畫管理，以求量的配合。
- (二) 厲行生產改進，以求質的向上。
- (三) 維持合理價格，以求生產安定。

## 乙·辦法綱要

(一) 關於蠶種製造方面者，本辦法實施之對象為：1 製種場所過多，不配合實際需要產量；2 製種設備與技術完善者少，產量欠佳；3 蠶種品質退化，影響繭質及成本；4 蠶種成本及價格過高，不利推銷。針對以上事實，擬採下列辦法：一、規定製種場所：根據蠶種需要量，由蠶絲業監督委員會嚴格審查各種場之設備技術，及經營方式規定製種場所，並依法取締不合格種場，汰劣留良，以促蠶種品質之向上，而減免因設備不配合需要之浪費。二、決定製種數量：由蠶絲業監督委員會，根據蠶種需要量，決定各種場應製蠶種數量，以免除粗濫及過剩之弊。三、儘量利用新品種：各種場所所需原種或原原種，由中國蠶絲公司酌量供給新品種，以增進繭絲質量，定穩蠶作收成。四、指定交雜方式：各種場製之種交雜方式，由蠶絲業監督委員會指定嚴格執行。五、舉辦貸款：A 蠶種生產貸款，由經辦銀行，按照蠶種生產成本八成核放貸款。B 設備改善，貸款由經辦銀行按照各種場之需要，核放長期設備貸款，以改善其設備。六、規定蠶種價格：由蠶絲產銷指導委員會

會，根據蠶種合理成本，酌加利潤，規定種價。七、貼補一部種價：為減輕農民負擔，提高養蠶興趣，推銷蠶種，照規定種價實收一部，其餘一部種價，由地方政府，就繭行所收蠶繭及土絲酌徵費用以貼之。

(二) 關於產繭處理方面者，本辦法實施之對象為：1 收購行莊過多，競爭收購，致開支加大，繭本增高；2 繭價不敷成本，農民養蠶不感興趣；3 繭乾燥及貯藏設備與技術不良，影響繭品質；4 各廠資金缺乏，為高利貸所困。針對以上事實，擬採下列辦法：一、規定標準繭價，由蠶絲產銷指導委員會，參照產區實際養蠶成本，規定各地合理繭價。(暫以每担改良種鮮繭平均折合四石中等米價為標準，土種繭價以二石五斗中等米價為標準。)

二、分區聯合收購，由蠶絲產銷指導委員會，及地方政府，劃定收購區，會同監督機構，核定收購廠商，聯合收購，以免競購而節浪費。(為鼓勵合法農民團體，共同烘繭，得同樣貸款收購。)三、管理收購行莊，各區收購行莊，由蠶絲業監督委員會，會同地方政府，按蠶繭產量許可開設，並由監督委會，及地方政府，會同蠶絲產銷指導委員會管理之。四、改善繭乾燥及貯藏，各收購區烘繭及貯藏技術，應督促各收購廠商，儘量改善，並設置新式設備，以促進繭質之優良。五、舉辦貸款，A，繭絲生產貸款，核准收購廠商所需收購繭絲費用，由經辦銀行核放貸款，但收購費用貸款，須由貸款廠商繳付一成墊頭；B，收購區設備改善貸款，由經辦銀行核放長期設備改善貸款，以供改善繭乾燥及貯藏設備之用。

(三) 關於生絲製及購銷方面者，本辦法實施之對象為：1 生絲陳舊過剩，不配合原料實際需要；2 開工日數過少，浪費時間，經濟，人力。物力；3 繭絲設備及技術完善者少，不易增產高級生絲；4 生絲成本過高。針對



以上事實，擬採下列辦法：一·規定絲廠車數，由蠶絲業監督委員會嚴格審查各絲廠之設備·技術·及經營方式，取締不合格絲廠，汰劣留良，使絲車數與繭產量配合，減免浪費。二·調劑各廠原料，各廠所收原料，由蠶絲產銷協導委員會，按照各廠絲數統籌分配繭絲，並調劑盈虛。三·規定收絲價格標準，根據維持合理價格之原則，由政府按照下列標準，規定收購生絲價格標準：A·計算繭本，根據各區收購之合理平均成本，計算繭本；B·計算繭工，根據各廠合理繭工費用，平均計算之，結果作為繭工費之標準；C·規定利潤，根據每擔生絲繭本總費，及貸款利息之總和，加百分之十合法利潤，作為生絲收購價格。四·舉辦絲廠設備貸款，由經辦銀行按照各廠之需要，核放長期貸款。以改善其設備。五·核准收購繭絲廠商資格，收購繭絲廠商，須具備下列三列三項資格，由繭絲產銷協導委員會及貸款銀行會同核定之，A·絲廠設備技術及經營方式，經蠶絲業監督委員會審查合格，取得許可證書；B·具有相當保證者；C·在業務上具有信用者。六·收購各廠所繅生絲，各廠所繅生絲，各廠所繅生絲，由蠶絲產銷協導委員會與各廠訂立預購契約，予以收購。七·運銷生絲之方式，A·政府自行運銷，由蠶絲產銷協導委員會商承輸出推廣委員會，自行運銷國外；B·委託廠商運銷，由蠶絲產銷協導委員會，將依約所購之生絲，委託各廠運銷。

(四)關於購絲資金及清算方面者，本辦法實施之對象為：1 過去生絲之收購結價，因事後補救，似多周折；2 產品控制困難，貸款未能順利結束。針對以上事實，擬採下列辦理；一·購絲資金，根據本辦法網要第(三)項第六節規定，由政府收購之各廠生絲，預計以春季收購乾繭十一萬擔，秋季收購乾繭五萬五千擔，共繭絲三萬擔為準，所需購絲資金之經費，由中國農民銀行辦理之。二·清算各廠絲價，收回透支款項，蠶絲產銷協導委員會，收購生絲，應根據標準絲價，款內扣回繭本，繭工。貸款本息，於春秋每期繭絲繳解結束後，分別與各廠清算。三·生絲購銷之清算，蠶絲產銷協導委員會，於各廠生絲全部收購運銷後，清算盈虧，其盈虧悉

歸政府。

### 丙·機構

- (一)農林部蠶絲業監督委員會，為執行本計畫有關監督管理及取締事宜之機關；(在本委員會成立前，由江浙等省地方政府先行代辦本計畫之監督取締事宜，一面完成本委員會組織條例之立法程序)。
- (二)中國蠶絲公司，除繼續辦理其原有業務外，為本計畫有關技術改進及業務經營之輔導機關。
- (三)蠶絲產銷協導委員會，由經農兩部·中央銀行·輸出推廣委員會·經辦貸款銀行，及中國蠶絲公司，會同組織之，為本計畫之推行機關。

聯益織廠

最新條府綢  
聯益呢  
聯康呢  
三九花呢

出品新最  
三九花呢

# 中國蠶絲公司三十五年度工作介紹

本報資料室

中國蠶絲公司為國營事業之一，總公司設上海外灘十七號，董事長由農林部周部長貽春兼任，總經理為葛敬中氏，副總經理為湯錫祥氏。該公司遵奉農林部轉奉行政院訂頒「中國蠶絲公司章程」之規定，於民國三十五年一月一日組織成立，下設業務技術會計秘書四處，並運用接收敵偽蠶絲資產，視事實之需要，設置無錫嘉興杭州青島廣東各辦事處，第一二三實驗育蠶業指導總所，安徽亳縣及廣東順德實驗育蠶指導所，第一二三實驗蠶桑場蠶絲研究所，第一二三實驗絹紡廠，第一二三實驗綢廠等附屬機構。其經營業務，以輔導民營，實驗示範，復興蠶業為主旨。先就戰前較有基礎，戰時受損最鉅之蘇浙皖主要蠶區，對民營蠶絲事業，輔導技術上之改進，業務上之擴展，以及資金週轉，並辦理栽桑、育蠶、製種、繅絲、絹紡、絲織、及蠶絲貿易等實驗示範業務。同時在雲南台灣繁殖優良新品蠶種，粵魯等省蠶業亦謀恢復，務使蠶絲業產製運銷各部門，均能適宜配合，集體推進，加速生產，增進國外貿易，裨補國計民生。茲將該公司三十五年度工作概況，介紹如后：

## (甲) 輔導民營業務

一、技術改進 關於生產設備及生產技術改進之輔導事項，擇要列舉如左：  
1. 桑苗：我國桑苗產區首推浙江海寧縣長安一帶，該公司成立後，即設長安育苗指導所，輔導農民經營，並派技術人員赴海寧崇德桐鄉原有桑苗產區，推廣繁殖，採用促成培育法及插木法，所有施肥管理及病害蟲之防治，均予指導改進。

2. 桑園：培育桑園，通常須三年始可成林，為縮短培育時期，中蠶公司除將蘇浙兩省原有桑園協助恢復外，新植桑園積極輔導，採用雙行密植低刈及間作法，使短期內即可增產葉量，供育蠶用。

3. 蠶種：家蠶新品種如日一一五、一一二、支一〇八、一一〇等絲質優而絲量多，惟原蠶飼育不易，產卵量較少，且各種場尚不明其習性者，致未能普遍採用。中蠶公司爰配發上項原種，並分印新品種性狀及飼育法概說等手冊，派員督導飼育獎勵採用，以期推廣。

4. 養蠶：中蠶公司為改進育蠶技術，在蘇浙皖粵四省主要蠶區，設立實驗育蠶指導所，計二十四所，並撥款交由蘇浙兩省府普遍辦理育蠶指導，實施共同催青稚蠶共育，蠶期巡迴指導等工作。

5. 製絲：江浙兩省及上海市製絲工廠，戰後僅存少數優良設備，中蠶公司使迅速開工並救濟失業工人，將接收之敵產存繭，分配易絲代線，派員督察，春秋兩期各廠所購乾繭，亦派員督繅，製成之生絲，統一包裝，檢驗出口。

6. 研究試驗：設立蠶絲研究所，研究蠶絲業產製運銷各項基本問題。本年研究工作，着重於推廣改良蠶種整修，及改裝絹絲織網機械，織製外銷絹網絲。

二、業務經營 輔導當業者，獲得大量種苗原料，並代產品運銷，其主要事業如左：

1. 輔導培育桑苗：中蠶公司為謀奠定蠶業基礎，適應蠶農需要，並補充製種場基本桑園起見，本年浙江省海寧長安僅能供給桑苗四十萬株，爰訂購日本桑苗二百萬株，浙江周王廟湖桑十萬零四千八百十八株，配發蘇浙兩省蠶區，計江蘇九十九萬株，浙江一百一十一萬四千八百十八株，並由該公司督飭長安育苗指導所，在浙江省海寧崇德桐鄉輔導桑農大量育苗，本年播種移植及嫁接數量，共計一億三千零三十萬零九千九百十八株。

2. 輔導大量製種：本年春期蘇浙等省原蠶種及普通蠶種均感不敷，中蠶公司特向日本訂購新品種蠶種三十萬張，內原種五千張普通種二十九萬五千

張)並派員在臺灣監製即時浸酸種一萬三千一百一十一張，(內原種三百十三張普通種一萬二千七百九十八張)均經分別別選整理，廉價配售蘇浙皖粵川滇各省。本年春秋兩期，輔導蘇浙兩省製種場製造原種，計為三萬七千六百四十九張，普通種一百六十九萬五千六百六十九張，(中蠶公司兩蠶種在內)另特約雲南蠶業新村公司春秋兩期製造普通種二十五萬張，連同上述在臺灣所製浸酸種一萬二千七百九十八張，共計全年製成普通種一百九十五萬八千四百六十七張。

3. 存繭配發代線：中蠶公司為輔導蘇浙滬各區絲廠迅速開工，救濟失業工人起見，首將接收敵產存繭配發訂約各廠易絲代線，第一批計二十九單位，有絲車六七七七台，第二批九單位，有絲車一四一四台，自本年二月起至十二月底止，實發乾繭一三、三三九關担九七斤，縲製生絲二七一九關担九〇斤，撥付縲費二十八億六千八百五十七萬元。同年十一月復將中蠶公司購入春乾繭及零烘乾繭割出四千市担，續配予原料不足各廠代縲，截止十二月底，實發乾繭二、六六四市担，各廠已縲生絲八五担撥付縲費九千五百萬。

4. 輔導收購製絲：該公司輔導蘇浙滬各區絲廠向國家銀行三行兩局貸款購繭縲絲，計分三類，一、收購春乾繭，計改良繭三萬八千六百二十六市担九市斤，土繭一萬二千三百三十五市担九市斤，共縲生絲八千二百另二担九十四斤五兩二，收購秋乾繭計一萬二千三百五十四市担四十三市斤一兩，估計可縲生絲一千八百餘担，截至十二月底，已縲生絲一千二百四十二担四十六斤十四兩三，收購春季另烘乾繭四、〇八四市担四十三斤十一兩，又晒繭八四四市担九斤十五兩，估計縲製生絲八百二十餘担，截止十二月底，已縲二二四關担七斤四兩。

5. 協助生絲收購：蘇浙滬各區絲廠收購春秋兩季蠶繭，縲製出口生絲，雖經國家銀行予以低利貸款，仍以繭本縲費高昂，售價不敷成本，經請求政府按成本收購，由中蠶公司調查春秋兩季生絲成本，於本年八月間奉准核定以10%ISD字等級，每担收購價格為三百八十萬元由中央銀行信託局經濟部上海商品檢驗局中蠶公司合組生絲購銷委員會議定購銷及分等給價辦法，自九月份由央行撥款中央信託局收購，截至十二月底經貸款管理處核送收購者，共十七批，已結價生絲六三三〇關担，計價二四、七二七、〇五一、四六

七、五〇元。至秋絲及春零烘絲成本，經查明每担秋絲為六、三二六、四〇〇元，零烘絲為五、七六七、五四〇，俟核定後，即可開始收購。

6. 輔導生絲貿易：中蠶公司為輔導生絲出口，凡各廠商經上海商品檢驗局檢驗合格之出口生絲，以本公司名義向國家銀行代辦押匯，依紐約市價貸付貸款七成，年三三厘，時期為三個月，藉以靈活資金，本年五月間輔導運美之生絲，計有中國絲業公司三百包，協成絲廠一百包，後以美國絲銷不暢，是項業務致未能儘量推進。

7. 協助生絲檢驗：上海商品檢驗局本年春季開始檢驗生絲，以積壓甚多，一時不能清結，中蠶公司協助該局自四月份起加開夜班，使每月檢驗量由八十担增至一百五十担，至八月間報驗生絲漸少，停止加班。

8. 代購廠絲：中蠶公司為鼓勵生絲出口代各出口公司行號辦理購買廠絲業務，計前後代中信局等機關購絲五百六十五担，每担價格自一百九十二萬五千元至二百二十萬元，惟下半年生絲外銷呆滯，是項業務遂告停頓。

三、資金週轉 蠶絲業產製運銷各部門所需資金之融通，中蠶公司介紹國家銀行貸款，藉以調劑運用，增進效能。本年度介紹貸款數目如左：

1. 桑苗貸款：中蠶公司補助農民播種實生苗種籽費一八、〇〇〇、〇〇〇元，直接貸放移植貸款四、五六一、八〇〇元，介紹中國農民銀行貸放嫁接貸款五、〇六〇、〇〇〇元，播種貸款六一、二七一、五〇〇元。

2. 養蠶貸款：介紹中國農民銀行貸放蠶農及合作社養蠶貸款六億五千萬，乾繭運銷貸款十億元。

3. 蠶種製造貸款：介紹中農行貸放製種貸款計江蘇七十三場貸額七億六千六百一十萬元，浙江四十場貸額一億三千九百一十萬元，雲南一場貸額二億五千萬元，共計十一億六千五百二十萬元。

4. 蠶種貼補及抵押貸款：介紹中農行貸放蘇浙兩省各種場三十六年春蠶種抵押貸款二十億元。

5. 購繭製絲貸款：介紹中央中國及中國農民等國家銀行合組銀團，先後貸放蘇浙滬各區製絲廠商春蠶貸款計一百六十九億四千四百二十七萬元，縲工貸款五十七億七千八百十萬元，秋蠶及春另烘乾繭貸款七十九億五千六百五十一萬元，秋蠶縲工貸款七億三千三百六十萬元，春零烘乾繭縲工貸款二

億五千三百萬元。

### (乙) 實驗示範業務

中蠶公司經營業務，自育苗栽桑蠶製絲絹紡織以至絲綢運銷，均以實驗示範為原則。茲分述如左：

1. 示範苗圃及示範桑園：中蠶公司為倡導桑苗促成培育法之採用桑園開作制之改進，在浙江嘉興與長安杭州設立示範苗圃三所，原定面積一六〇畝，現已租地一一三畝九分，計栽桑一四、〇八三株，育苗一、〇三七、四二九株，另在常州租地二五畝九分，設立特約桑園四處，栽桑七、八〇〇株。

2. 實驗育蠶指導所：中蠶公司為指導蠶農育蠶栽桑，特在浙江之嘉興江蘇之吳縣無錫設立第一第二第三實驗指導總所，各在其事業區域內設立分所，共計二十一所，共育室四十八處，另在安徽毫縣廣東順德設立實驗育蠶指導所各一所，本年春秋兩季，上列各指導飼育之新品種蠶種及辦理種蠶，共育防乾紙育獲有優良成績。

3. 實驗蠶桑場：中蠶公司提倡新蠶品種之培育，於浙江之嘉興設立第一實驗蠶桑場，江蘇之吳縣設立第二實驗蠶桑場，以培育原種為目的，本年春秋兩期，該兩場計共製成原種淨種六、〇七七張，普通種淨種三八、八六二張。

4. 蠶絲研究所：為研究蠶絲業產製運銷各項基本問題，奉令設立蠶絲研究所，所址設上海，另於蘇州鎮江兩地設立分所，辦理製種及各項研究工作，本年春秋兩期，共製成保留品種一、九六〇，蛾交雜種三六張，普通種淨種一四、五八一張。

5. 實驗製絲廠：接收敵產蘇州製絲廠改為中蠶公司第一實驗絲廠，以實驗製絲能率，生絲品質，製絲機械及訓練技工為目的，該廠原有舊式坐纜絲車二九六部，複搖車二一七部，大都陳舊不合應用，經新購立纜絲車一百二十部，複搖車六十六部，以資補充。自本年二月二十二日起，先將坐纜絲車陸續開工，迨五月立纜絲車裝竣，於六月二十七日開車，截至十二月底，計纜製各級生絲一千一百零五關担十三斤八兩。

中蠶公司為增加生產，訂約租用無錫永泰絲廠，該廠計有坐纜絲車三百

紡織工業

中國蠶絲公司三十五年度工作介紹

十二部，複搖車二二六部，於同年九月十九日接管整理，二十四日開工，截止十二月底，計製成各級生絲二百八十六關担八十六斤十三兩。

6. 實驗絹紡廠：接收敵產嘉興改為中蠶公司第一實驗絹紡廠，原有紡錠五千六百八十四枚，於本年五月二日開工先開三千枚，預計日產絹絲一百担，至七月份增開至三千二百六十四枚，並加做夜班，提高生產，截至十二月底，紡製揚返粗細絹絲共計一、五九九市担一六市斤。接收青島絹紡廠改為中蠶公司第二實驗絹紡廠，原有二十時織布機十部，四十時織布機二十部，梳綿紡紗機二部，於八月一日開工織製絲毛織物等件，截止十二月底，生產絲毛織物一九三疋五七九八碼，沙發布一二疋三六〇碼，絲毛絨線一、九〇七磅。

7. 實驗綢廠：接收敵產上海延平路及自利南路兩綢廠，改為中蠶公司第一第二實驗綢廠，第一實驗綢廠有織機一百三十三台，第二實驗綢廠有織機八十九台自二月十七日起陸續開工，截至十二月底，共計生產各種綢緞九、四八二疋八〇碼（內闊幅四六二疋）四三九、六五八公尺，接收敵產青島市日華興業株式會社絲織廠，改為中蠶公司第三實驗綢廠，有鉄木織機一九六台，豐田式全鉄織機二台，於八月下旬裝就織機五〇台，九月份起織製山東府綢，截止十二月底，生產六三六疋一六、三三七碼又二分之一。

## 廠機電特惠

...出品...

(春蝶牌)

(特字牌)

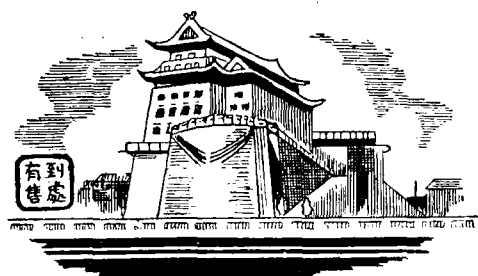
各種男女線襪

麻紗襪童襪

◆上海振中襪廠經理◆

地址興業路二〇二弄一九號

電話 八九三四〇轉



前

麻

門

紗

汗

牌

衫

慶祥棉織廠

出品各種

棉毛衫褲

衛生衫褲

發行所：

上海西藏南路三一弄二號  
電話八九三六二

# 中蠶公司栽桑拓展蠶業

中蠶公司為謀復蠶業基礎，適應全國各省蠶農暨種場機關社團增設更新桑園起見，自去春在浙江海甯崇德桐鄉一帶原有產苗地區，輔導桑農大量育苗，苗農所需桑籽無償供應，並配合中國農民銀行，推行桑苗生產貸款，補助農民播種桑苗達二千四百餘畝，育成一年生實苗一億二千五百萬株，湖桑苗一百三十萬株及移植日本桑苗二十萬餘株。該公司為調劑育成桑苗產銷供求，以利推廣計，特撥巨款收購實生苗無償配贈，疏散苗區以外，期收普遍推廣之功，而免原有產苗區內，發生移植擁擠困難現象，至湖桑苗之高價收購，賠本廉價轉讓，此項桑苗收購推廣工作，已誌各報。茲探錄其收購配發實情於後：

實生苗——原定收購三千擔，嗣因各方需求殷切，經核定收購三千九百擔，業已收到三千五百擔，現尚在繼續收購中。2、前項桑苗配發單位如下：(一) 浙省蠶改會——二一三八、四〇擔。(二) 蘇省蠶管會——七八八、〇〇擔。(三) 蠶業學校五九、五〇擔。(四) 合作社五五、〇〇擔。(五) 絲廠種場及農場三九、〇〇擔。(六) 蠶種業同業公會二〇八、六〇擔。(七) 各縣機關社團及個人二八一、〇〇擔。(八) 湖北建設廳一〇〇、〇〇擔。(九) 安徽建設廳一〇〇、〇〇擔。(十) 中蠶公司一三〇、〇〇擔。合計三九〇〇、〇〇擔。上表所列苗數除已領去三千二百餘擔外，尚待續發者計六百八十擔餘。

湖桑苗——總收購苗數三十三萬七千株。2、前項桑苗配發單位如下：中蠶公司九七七五〇株，安徽建設廳五〇〇〇〇株，江蘇蠶管會四〇〇〇〇株，漂陽縣四〇〇〇〇株，莫干山農村復興委員會二五〇〇〇株，湖北建設廳二〇〇〇〇株，各蠶業學校一二〇〇〇株，湖南蠶絲改良場四〇〇〇〇株，江蘇省蠶絲試驗場三五〇〇〇株，其他四四七五〇株，合計三三七〇〇〇株。3、前項桑苗已領去二十五萬七千二百五十株，尚未領苗數七萬九千七百五十株，預定短期內當可按照數額如數配完。

日本桑苗——移植總苗數二〇三一八六株2、配售單位如下：台灣蠶業改良場四〇〇〇株，崇裕絲廠二〇〇〇株，浙省蠶改會五六六二八株，鎮

紡織工業 絲織

江蠶種業同業公會五〇〇〇〇株，浙大農院二〇〇〇株，中蠶公司八七四四〇株，其他一一〇〇〇株，合計二〇三一六八株。此次中蠶公司收購配發桑苗，共耗資一億七千餘萬元，為數固屬驚人，惟因其收購桑苗無償或廉價配發，疏散推廣，對於各地農民藉可提高栽桑養蠶之意向，對於苗區桑農鑒於桑苗暢銷之利，增厚育苗興趣，預計明年當有大量接木苗出產，其影響蠶業前途之發展，殊匪淺鮮云。

## 蠶絲業國營與民營比較

國營中蠶公司，以輔導民營事業之復興為本旨，一年以來，對於蠶種之產製，及繅絲絲織等工作，均有進展，但對民營事業之協助尤大，茲經向蠶絲與絲織各有關方面，據實調查，分誌如下：

- (一) 繅絲廠業
  - 中蠶絲廠繅絲車 六四〇部
  - 民營絲廠繅絲車 一一〇〇部
  - 絲車總數 一一六四〇部
- (二) 絲織廠業
  - 中蠶織綢機數 二〇〇台
  - 民營織綢機數 五八八台
  - 織綢機總數 六〇五八台
- (三) 蠶種製造場
  - 中蠶製種量 一〇〇〇〇〇張
  - 民營製種量 二八〇〇〇〇張
  - 總計蠶種量 二九〇〇〇〇張

## 絲織產銷統計

據絲織產銷聯營公司負責人語記者：現已參加公司之綢廠，計二百七十四家，有織綢台機四千七百六十台，第一期的產品可織綢四萬餘匹，其中外銷綢二萬四千六百四十八匹。中蠶公司最近輸運出品至印度，計綢一萬餘匹，(每匹三十碼，一匹值一千二百盧比，約值三萬元美金)，絲四十担。) 絲價五元八角一石)。該公司現努力於埃及市場之爭取。法國方面現已成交生絲一百萬石，又獲美金八九萬元。

## 中國絲業公司調整資本

中國絲業公司按照經濟部頒佈之『工廠運輸事業重估固定資產價值調整資本辦法』及擬定補充估算法，首先實行調整資本。按該公司原有資本五千萬元，每股票面百元；現擬增資五萬萬元，票面改為十元，分成五千萬股。其中一萬五千萬元，即按『工廠運輸事業重估固定資產調整資本辦法』之補充估算法，以年份之倍數，比例作值；三萬萬元則收現金。惟該公司另以絲棉實物廉價售予股東，再由股東按照市價轉售予公司，即以此款作為認購新股。該公司董事會之提議為每一百股可得三十五年度之官紅利五千元，即此款可購絲棉二斤；如轉售予公司，可得現款六萬元，將此款充作認購新股之需。股東間頗有表示異議，經數度爭執後，始就原案，由每一百股另送絲棉一斤。定於四月五日起實行。

## 中蠶公司上年度盈餘十三億餘元

中國蠶絲公司於四月廿六日，舉行第五次董事聯席會議，出席董事周詒春，潘序倫，歐陽崑，冷適，褚輔成，鄭辟疆，邵中培，譚熙鴻，葛敬中，湯錫祖等。由周詒春主席。重要報告事項有四：(一)公司業務報告，(二)卅五年度決算報告，(三)報告參加絲織聯營公司及合作綢廠經過，(四)公司盈餘分配情形。重要決議案有二：(一)審查卅五年度決算案，決議：通過，交常務監察會審查。(二)部令奉頒國營事業酌售民營辦法，規定本公司應先發行股份之五成股票，公開出售，惟本公司資產總額如何升值，股票如何發行，提請商決案。決議：發行股票非值問題，先組估價委員會討論。構成入選，建議包括本公司，民營絲廠，中央信託局各二人，審計部一人。又該公司去年度盈餘總額，計國幣十三億八千元，此數須解繳國庫百分之七十，約合十億元。又扣除營業直接兩稅，共約八千萬元，所餘雖屬微薄，惟外傳該公司為一虧本企業，當已證實不確云。

## 中蠶公司接管存繭易絲代縲辦法

- 第一條 凡國人經營之正當廠商，均得依本辦法規定，申請交絲易繭代為承縲。
- 第二條 易絲代縲廠商，依左列各項審定之：(一)每一絲廠，具有八十台以上之完整絲車者，(但多緒縲絲車以十緒作一台計算)，(二)有合理之鍋爐熱源機械動力，及在同一地點，具備自有或共有之均勻檢查設備者，(三)有完善之煮繭機，及相當於絲車之復搖車者，(四)交通便利，地點適當者。
- 第三條 凡有政府機關接收之絲廠，應俟蘇浙皖敵偽產業處理局決定處理後，始可申請易絲代縲。
- 第四條 代縲生絲以合外銷為準則，其品級不得低於纖度二十至二十二及勻度七十六分。
- 第五條 各代縲廠商與本公司簽訂合同後應先期交絲易繭或提供本公司認可之担保後得分批領繭交絲。
- 第六條 易絲代縲各廠之審定及管理，必要時本公司得委託地方政府協助辦理之。
- 第七條 代縲費及廠商應得利潤，除乾濕下腳歸廠方外，由本公司邀集有關機關或廠商，會同訂定以現金撥給之。
- 第八條 縲樣按本公司與有關機關或廠商代表會同抽樣，在蘇州本公司第一絲廠試縲決定之。
- 第九條 代縲期間，自訂立合同之日起，至三十五年五月底止，必要時得延長之。

# 中信局配售人絲概況

三十五年度十月至十二月份三個月內，本市人絲之消耗量，總額約八千箱左右，據中信局代售會發言人稱：該會自去年十月份起配售人絲，即於同月核准絲織業申請配售人絲額為一千〇二箱，至月終出貨僅九百六十一箱另八包，餘四箱另十八包，十一月份核准各業配售人絲總額二千九百七十八箱另十五包，計絲織業二千三百六十六箱另五包，織帶業一百二十二箱另五包，針織業四十七箱另十五包，染織業一百三十五箱半，又外埠三百另七箱，該月全數出清，十二月份核准各業配售人絲總額三千另十二箱半，申請出貨時，為二千九百十六箱，尚餘九十六箱，織帶業一百八十三箱半，出貨時為一百八十二箱，尚餘一箱半，染織業一百六十四箱另十五包，出貨時為一百六十箱另十五包，尚餘四箱，針織業六十二箱另五包，出貨時為六十箱另十五包，尚餘一箱半，如根據上項統計數字，其每月經該會核准配售人絲，至各業出貨時，多有餘額，可知本市過去人絲之供應量頗為平衡，至上月絲市價上揚，外傳係受該會人絲現貨軋缺影響，全非事實，因此次各業申請數字，均須重新審查，待下週一例會核准後即可開始配售，又人絲之供應量，該會均視各業實際需要而定，固人絲係我對日易貨，上年即有存絲一千餘箱，故本年度極不願向日定購過額人絲，以免浪費物資。

## 生絲及絲織品輸出概況

我國生絲及絲織品，遍銷歐美南洋各國製造商與一般仕女咸表歡迎，故出口數量日有增加，如不受高價影響，更可暢銷無疑，茲據中露公司發表三十五年度內生絲及絲織品出口及輸出國別統計數字如下：

輸出總數：出口生絲計五六，七一六公斤，金額三〇・四九九・二九三，一〇七元，絲織品九七二・六六六公斤，金額六，三五六，六四一，四八三元，絲紗絲線三八五、一二三公斤，金額一・四四七・八二八，〇〇〇元。廢絲絲棉七五五，六三八公斤，金額二，〇六七，八八六，五〇〇元，人絲交織品七三，八三〇公斤，金額五，〇九二・〇五四・六〇〇元總計出口一

紡織工業 絲織

，八八三，九六二公斤，金額四五，四六三，七〇三，六九〇元。

輸往歐洲：輸出國別歐洲各國，包括英，法，比，丹麥，瑞士，瑞典，西班牙，直布羅陀等，總數四二八・八七九公斤，金額八・五八一・〇五〇・〇〇元，金額五・六七一・四九九・〇〇元，以法國佔首位，計生絲六八・四四六公斤，金額三・〇八〇・〇四五・〇〇元，絲織品六、〇三八公斤，金額四五三・七四二・〇〇〇元。

美洲各國，包括美，加，墨西哥，巴西等，總數四三九，四三九公斤，金額一三，八九七，六九四，六六七元，生絲三五，五七五公斤，金額一，九三〇，八二六，六四七元，全部輸往美國，絲織品亦以美國佔首位，計二八，一四五公斤，金額一，六六〇，五一三，〇二〇元。

亞洲南部：包括印度，緬甸，暹羅，越南錫蘭，馬來亞，巴勒斯坦等，總數三四九，〇七八公斤，金額一五，〇七三，〇五二，九七五元，內生絲二二七，一六三公斤，金額七，九七四，五七三，〇〇〇元，以印度為首位，計生絲二二四，九五九公斤，金額七，五八四，〇九五，〇〇〇元，絲織品一八，三一九公斤，金額一，三五八，八四四，三七五元。

非洲各國，包括埃及南非等國，總數三〇，六九九公斤，金額一，二四二，一三二，四六〇元，內生絲二二，一〇〇公斤，全部撥往埃及。絲織品五七三九公斤，金額四五八，〇〇三，〇〇〇元，埃及佔首位，計四一一二公斤，金額二八三，五四〇，〇〇〇元。

南洋，蘇聯，香港，澳門，總數四九四，六八三公斤，金額三，五一八，八四七，五八八元，內生絲四七，二六二公斤，金額一，三二〇，六八五，〇〇〇元，絲織品二〇，三五三公斤，金額一，一一四，七六九，〇八八元。南洋，澳洲總數二、二三六公斤，金額一二八，九七〇，〇〇〇元，內生絲絲織品為織品為二一九一公斤，金額一二五，七二〇，〇〇〇元，澳洲佔首位，佔一五一六公斤，金額一〇〇，八四九，〇〇〇元，蘇聯僅生絲七六八五四公斤，金額二，九二五，三九五，〇〇〇元，其他方面，計絲織品九四四公斤，金額六，五六一，〇〇〇元。



## 絲織品之輸出協導會成立

我出口生絲，近以國外價格低落，不敷成本，已久無交易，我絲業陷於極大之苦悶狀態中，絲織業亦以種種影響感受意外困難，而臨最嚴重之危機，國家金融機構為解救我生絲及絲織業之困難起見，特由中央銀行發起，邀集中國，交通，中信局，中蠶公司等四機關，組織上海絲織輸出協導委員會，為生絲及絲織業謀一適當之出路，該會已正式宣告成立，主要任務，為將生絲加工織成綢緞，然後出口，換取外匯，抵補入超，其使命之重大不言而喻，該會為推行便利計，並設業務管理處，負責執行會內所定之一切業務，處長一職，由中蠶公司業務處副處長王行素担任，刻已積極展開工作，已決定分期將中信局購存之生絲及人造絲，供給絲織業織造各種綢緞，第一期暫定廠絲一千四百擔，人造絲二千四百箱，由絲織業組織機構，統籌辦理，經絲織業多次之商洽，已組織上海絲織業產銷聯營公司，並與該會簽訂織造合同，由輸出協導會供給工資，每星期三憑檢驗合格成品辦理一次，月息三分。據悉：滬市有織綢機五千台以上，現決定以二千五百台為外銷織機，第一期供給之原料，可織成綢緞八萬疋，類別有十餘種之多，成品造成後，即由該會運往英，法，印度，及南洋等處推銷，較之生絲出口尤為合算，我垂危之絲業及蠶織業，得有此種措施，無不振奮。

## 調查戰時絲業損失

我國為世界主要育蠶國之一，蠶絲為我國主要外銷物資，亦為我最主要外匯來源，所有在抗戰期間被侵佔之東北及蘇浙粵等蠶絲區域產額，佔全國總產額百分之九十，且被佔區田園荒廢，因種場絲廠基礎被毀影響，戰後五六年內產量不易恢復。我國戰前年產絲可達十五萬公担，而目前不過一萬五千公担，由此數字可徵被毀之烈。日本絲產，除一小部份自用外，大部份均供外銷，且日本國內現尚有大批存繭，故以其用作我國戰時損失賠償，實最適當，我駐日代表團近繼續據理力爭。

中國蠶絲公司特組織「抗戰期間全國蠶絲損失調查委員會」。推定孫伯

和等七人為委員，從事全國性調查。其範圍包括：(一)蠶農，(二)桑園，(三)種場，(四)繭行，(五)絲廠，(六)有關蠶絲之機關學校，社團之損失。調查內容：(一)建築設備直接損失，(二)生產品直接損失營業上間接損失歷年累計，(三)因統制壓價所受損失歷年累計，(四)復員期間損失，(包括增加國庫及人民負擔)所調查者包括蘇，浙，皖，川，湘，鄂，桂，黔，粵，滇，魯等省。現蘇，浙，川，等省已有大部報告寄到，將彙編總報告送中央賠償委員會。

據中蠶公司估計，我國戰時蠶絲業損失如下：(甲)絲產損失，(一)家蠶絲產損失一·六〇三·〇〇〇公担，(二)柞蠶絲產損失四〇〇·〇〇〇公担，合計二·〇〇三·〇〇〇公担。(乙)器材損失：(一)養蠶業受損蠶戶二·六〇〇·〇〇〇戶，損失總值二三六·〇〇〇·〇〇〇元。(二)製種業減少製種量四·六〇〇·〇〇〇張，損失總值一〇·九〇〇·〇〇〇元。(三)製絲業損失絲車四五·〇〇〇台，損失總值二八·一〇〇·〇〇〇元。(四)其他損失總值二·五〇〇·〇〇〇元，器材損失合計(戰前法幣值)三〇〇·〇〇〇·〇〇〇元。(丙)桑園荒廢損失：(一)被廢棄之桑園二·一八〇·〇〇〇畝，損失桑樹一·一三二·〇〇〇·〇〇〇株。(二)受損失之桑園五·三六〇·〇〇〇畝，應補充更新桑樹八六八·〇〇〇·〇〇〇株。桑樹損失總數二·〇〇〇·〇〇〇·〇〇〇株。

## 我國蠶絲業設備現況

我國蠶絲事業之設備現況，可分下列兩類：

(一)絲廠業方面，共有繅絲車約一萬一千六百部，其中民營絲廠約一萬一千部，國營中蠶公司約六百四十部。

(二)綢緞業方面，共有織緞機六千餘台，中蠶公司二百台。

我國絲織業如此低落，反顧戰敗後的日本，生絲輸出已在激增，佔全部出口總額百分之五十強。

# 上海絲織工業生產概況

我國絲織工業，在戰前全國約有織機一萬台，集中於江浙兩省，上海一地約佔十分之七，計有網廠約五百家。抗戰期間，一除部份遭受損失外，目下本市網廠三百六十四家，織機五千八百餘台，已工者計四千六百餘台。

絲織產品以華錦綢，綿綢，被面，格子碧縐爲大路貨，除供國內市場外，亦銷行海外，其中尤以南洋羣島及印度爲大宗，戰前每年出口數值，在國幣一千數百萬元至二千萬元之間，當時南洋絲織品市場，日貨供應幾爲吾國之二倍，今我倘能取而代之，則按目前之設備，雖日夜開工亦不足以應付，現國外對我絲織品需要頗殷，討樣詢價者頗多，然因價格相差過鉅，成交者寥寥。

以內銷而論，農曆九月後銷路本應轉旺，惟國人年來愛用毛織物，使絲織品銷路狹隘，且因國內交通未暢，內地購買力又弱，終使絲織品銷路平淡如故。

絲業中人稱：上海一埠戰前每月絲綢最高生產量達十七萬疋，現每月生產總數僅約七萬疋，內中大都絲織品爲華錦綢，以其脫手較易，對利息之負擔較輕，該項產品每疋成本約十八萬六千元，運銷京滬滬杭沿路一帶，及漢口長沙等地，至多可獲利一成左右。

目前絲織業之困難約有五端：

(一) 購買力弱 我國八年抗戰，人民雖須添置衣著，但近年農村經濟情形未見好轉，人民購買力薄弱，而綢緞價格較昂，銷路更受影響。

(二) 交通不暢 需求不勻，貨品內銷不暢，華北華南銷路阻滯，市場更感狹小。

(三) 利率過高 各廠無法製備存貨，倘有資金，亦不敢儘量利用，因若貯存一月，所付利息已超出利潤之上。

(四) 工資過貴 戰前工資僅佔成本十分之三，現在約佔十分之六，蓋戰前每日工資約八角左右，目前網廠工人底薪一元六角至二元，乘以生活指數，較戰前約高萬倍，而產品祇漲約六千倍。

(五) 國外價賤 絲織業以目前之成本結滙出口，無利可圖，國外市場

紡織工業

絲織

極難維持。

總之，我絲織業目下困難重重，最要者希望政府取締高利貸，以減低生產成本，精究品質，鼓勵出口，疏暢交通，以擴展業務，則絲織業今後之展望，尙有可爲。

## 上海綢緞印花工業概況

綢緞印花工業爲綢緞加工工業之一，戰前本市共有八家，其中以辛豐中國宏祥等規模較大，因品質關係，不用機器生產，全爲手工，戰前共有工作約五百隻，辛豐中國宏祥三家約佔三百隻，每台每天（十小時）可印綢八十碼，日可產印花綢四萬疋，白坯綢緞多由本市絲織廠供給，或爲代客印花，或廠方自印，平均利潤爲售價一成，銷路以南洋印度爲主，約佔總產量百分之七十，卅五年九月加入本市綢緞印花工業同業公會爲會員者有廿七家，最近瑞豐大業華字等家因不能維持已收歇退出公會，而大慶季亦全部停工，現存者仍以辛豐，中國，宏祥，大豐，國豐，大慶等家，規模亦較大，全市約共有工作台三百隻，反較戰前總數爲少，其中大都爲十台左右之工廠，目下因銷路狹隘，三百台約僅開工半數，日產印花綢緞約一萬三千碼，銷路因成本高昂，無法出口，現以本埠另銷爲主，約佔總銷量百分之八十，其餘則多爲滬杭及京滬二線各埠，該業工資按件計算，每疋二十五碼，二人合做，共七千五百元，日可產三疋，每人每日約可得工資一萬一千元，（普通產品成本，白坯綢緞進價每碼約三千元，人工三百元，顏料及其他管理推銷費用約三千三百元，總計六千六百元，力售七千元，約可得利潤百分之七），（與戰前之利潤率相若），惟目前因流動資金不足，暗息高昂，則利潤尙須減少，以致生產數量未能增加，復以銷路狹隘，亦不能大量生產，故該業甚望能減輕成本，通暢運銷，俾可在南洋獲得相當市場，及內銷至較遠地區。

# 上海市綢緞印花工業生產情形調查

本報資料室

廠名	地址	生產產品	以前每年產量	現在每月產量	將來全年最大生產能力	備考
宏祥	塘沽路七七號	各色印花綢緞		一、八〇〇疋		印花綢每疋計有25碼全年營業以春秋二季較好 夏冬季清淡始於二月間 改組
裕華公記	露香閣路三六號	代客印花				
和豐	方斜路仁里里八號	綢緞印花代客加工		約六〇〇疋		
大康	盧家灣盧家弄B二十二號	代客印花		約四五〇疋		
美新	士慶路二五三弄五號	印花綢緞		約七〇〇疋		
大豐	甯武路四六一號	各式印花綢緞		約九五〇疋		
新華	浙江北路四三弄三號	印花綢緞		約七五〇疋		
大中華	小南門泰康弄四號	代客印花		約二〇〇疋		
偉達	虬江支路廣東街一〇〇號	綢緞印花		約七〇〇疋		
光華	士慶路二四五號	代客印花		約五〇〇疋		
信德祥記	膠州路九五七號	代客印花		約五〇〇疋		
中國	南京陸家浜路南倉街染坊弄十號	同		約五〇〇疋		
古龍	東有恆路餘慶里六十一號	綢緞印花		約八〇〇疋		
成豐	中正西路A七十二號	同		約三〇〇疋		
美紋	通州路二九六號	代客印花		約二〇〇疋		
利新	康定路一一九〇弄四六號	綢緞印花		約五〇〇疋		
華美	南市方斜路五二四弄二號	綢緞印花				

始於三月間改組

# 蘇浙皖蠶絲業今昔比較

我國蠶絲業因受抗戰期間日本強暴掠奪及軍行動之直接間接打擊，損失至鉅，中國蠶絲公司曾有詳確估計發表，據悉蘇浙皖蠶絲工業今昔比較數字如下：絲廠單位，戰前一三五，現在一二九，減少六。絲車台數，戰前三五·四八一，現在二·二三五，減少二四·二四六。可能開工絲車台數，戰前三〇·〇〇〇，現在一一·〇〇〇，減少一九〇。開工絲車繅絲能力（担），戰前九〇·〇〇〇，現在三三·〇〇〇，減少五七·〇〇〇。需要原料乾繭担數，戰前四〇五·〇〇〇，現在一四八·五〇〇，減少二五六·五〇〇。生絲原料乾繭担戰前五七四·〇〇〇，現在七五·〇〇〇，減少四九九·〇〇〇。戰前製絲原料繭有餘一六九·〇〇〇（關担），現在製絲原料繭不敷七三·五〇〇（關担）云。

## 浙江絲紡業不景氣

浙江蠶絲紡織公司主持人徐繼昌，為江浙絲業鉅子，勝利後，即集資七億元，組織該公司，並於江蘇無錫，浙江之嘉興，設立繅絲廠三所，擁有絲車五百六十部之多，其機構之大，僅次於福華，合豐兩家，年來因遭外銷之不暢與高利貸重工資等影響，聞虧蝕已達八億元左右，是以股東方面，一致決議停業，宣告清理，聞本年絲廠開業者僅福華，合豐兩大絲業公司，該二廠共擁有新式迴轉多條繅絲車二千部，舊式絲車三千六百部，此外浙江絲業公司，崇裕絲廠，均將與中國農民銀行合作開業，永泰絲廠將與中蠶公司合作，其餘小型絲廠，已在逐次淘汰，多有自行停業者，預計今年絲廠開工機不過六千台左右，惟其絲車設備，均以迴轉多條繅為主，故今後出品當較去年為優，以供國際市場之需要。

## 紡建公司接收安東人造絲廠

安東人造絲廠在日人經營時期，規模極為宏大，設備出品，均稱良好，去年國軍進駐該地，發現一部機械及設備已遭破壞，但經調查結果，情形並

紡織工業 絲織

不嚴重，現均由駐軍看管中，茲悉：中國紡織建設公司，頃已奉令接收該廠，短期內將派員前往整頓管理，務期最短期間開工，如無其他困難，本年下半年即可大量生產，屆時非但可供全國各地應用，並可出口云。

## 日本戰後生絲輸出

據麥帥總部經濟科學局國外貿易課公布，戰後日本迄本年二月七日止，已輸出生絲達八八、六二七包，值六六五七萬七千美元，其中三萬五千二十一包（值三〇六四一、〇〇〇美元）業已成交，買進國為美、英、澳、新西蘭。迄二月七日止，成交情形如下：對美運去八四、四七五包，成交二六、三九六包，（二五、二三三、〇〇〇美元），對英運去並成交三二二二包，（三二一九、〇〇〇美元），對澳洲及新西蘭運去並成交九四〇包，（一一八九、〇〇〇美元）。據外國貿易課哈利契稱，一九四七年之生絲價格，本預料為每磅六元，但已降至每磅四元六角五分。

## 日本戰後生絲與絲貨輸出額

據路透社調查：在一九四五年八月至一九四六年十二月之期間內，日本輸出生絲，共計八六，四二七包，內八四，四七五包輸往美國，一，二二二包輸往英國，七百包輸往澳洲，四十包輸往紐西蘭。又同時期內日本輸出絲貨共達九十萬碼，內七十餘萬碼輸往美國。

## 歷年來中日生絲輸出額比較

美國為世界唯一生絲市場，中國緞里絲，素受歡迎，自公元一八八〇年起，日本所產生絲，開始推銷，一九〇九年，開始競銷，一九〇九年，日本竟後來居上，從此華絲在美市場地位，每況愈下，尤推一九三〇年遭世界經濟不景氣影響所及，華絲首當其衝，幾在美市場無立足之點，嗣後逐年不振，戰後輸美數量尤少，茲中蠶公司特發表中日二國生絲輸出比較統計，以促進國人之注意，并供從事該業者之參考。（單位公担）

年份

年份	中國輸出	日本輸出
一八八〇	四九、三二一	八、八四〇
一八九〇	四八、二一〇	一一、七六二
一九〇五	六三、五五一	四六、一三〇
一九〇六	六六、一〇三	五九、九二〇
一九〇七	六九、七二八	六三、七〇〇
一九〇八	七七、四五四	七五、七〇〇
一九〇九	七七、八七〇	八三、七二〇
一九一〇	八三、五三六	八九、七八八
一九一四	六五、六九四	一〇三、七一五
一九一五	八六、五三八	一一〇、〇二〇
一九一七	七六、〇九五	一五四、四五〇
一九一九	九九、八七四	一七三、一〇八
一九二〇	六三、〇八八	一一〇、六四九
一九二一	九一、三六二	一八五、九〇〇
一九二四	七九、九八六	一二五、三二六
一九二五	一〇一、六一六	一六五、一六九
一九二六	一〇一、九四六	三〇〇、三五二
一九二九	一一四、八九四	三五五、三五二
一九三〇	九一、五八三	三三六、〇〇〇
一九三四	三二、九七〇	三〇六、五七六
一九三五	四六、一四三	二九〇、五八〇
一九三八	三二、八四四	二八八、九六一
一九三九	四七、〇六九	二三四、六八三
一九四〇	三八、五六一	一四四、八一〇
一九四六	八、九三〇	五〇、〇〇〇

### 美絲業家談中日絲輸出前途

五 六四

據聯合社華盛頓電訊：據美國絲業專家談稱，華南之長期產絲季，加以繭子之改良，足使中國與日本並駕齊驅，成爲主要產絲國，今後五年內，日本每年將產絲三十萬包，以供出口，生絲在日本對外貿易中可再佔重要地位，日本絲業在美國援助下復興，對美輸出將大見增加，美國生絲市場大約可吸收六十萬包，但感於目前絲價每磅達十五美元至十八美元，未免過高，此乃戰時物價膨脹之結果，今後可恢復戰前每磅三元五角左右之標準，但日本絲商即將遭遇中國之有力競爭，中國亦謀振作其久已失去之世界絲業市場，按之統計，日本供給戰前世界生絲需要百分之八十，中國僅供給百分之十五，義大利爲百分之五，但中國政府管理之中國蠶絲公司，刺激生產，可於五年內每年產絲三十萬包，以供出口，於此可以奪取戰前日本生絲出口貿易之一半。日軍侵華期間，雖將中國絲業摧毀四分之三，但中國仍可振作，美國人預料日本豐富之水力發電，廉價之努力及出品之改良方法，將使其在世界生絲供給者中，保持前列地位。在賠償計劃下日本戰後貿易黯淡景象中，絲業最爲光明。

### 美商業週刊論我絲業復原

據華盛頓官方刊物「國外商業週刊」稱：遭受戰爭破壞之中國蠶絲業，復原頗稱顯著。一九四六年長江流域之生絲總產量，可達二〇，〇〇〇至三〇，〇〇〇擔（每擔合一三三又三分之一磅）就中一五，〇〇〇磅，或能予以出口，四川各地亦有良好之進步，目前各該地使用之資本及勞工戰時即已加以使用，廣東蠶絲業之恢復亦甚可觀，其生絲總產量可望能達二〇，〇〇〇至二五，〇〇〇担，就中百分之五十，將作國內消費之用，其餘則予以輸出，財政部補助機關中央信託局，亦已奉令收購全部蠶絲收成，據傳農民將獲得貸款以便恢復桑園，預防疾病傳染之蠶卵養育場，亦聞能給予貸款，中國蠶絲業之復原，自經由盟軍總部輸入日本蠶卵三百萬公分後，已證明極有贊助，中國方面亦正竭力設法向日本獲得大批乾繭云。

# "WHITE KITTEN" PRINTS

## GUARANTEED FAST COLOR

**白貓印花布**

大眾花布  
 泡泡紗。  
 花洋紡。  
 花麻紗。  
 花府綢。



花樣鮮艷  
 永不褪色



注意每碼兩碼貼有  
 白貓永不褪色保單

品出廠染印織紡豐新海上  
 染自·印自·織自·紡自

E 卅六五

SING FENG TEXTILE MANUFACTURING CO., LTD.

越優術技 細精工分 密嚴理管 善完備設

# 大豐絲綢印染廠

顏料：選用德國最佳顏料

光澤鮮艷

花本：專家數十位，悉心

研究，參考書籍達

數十餘種，日新月

異

坯子：各大織綢廠，優先

供給，別選嚴格密

缺毋濫

配色：基於顏料花本，坯

子之優良所配之色

，調和悅目別出心

裁

定價：分工合作，出品迅

速，規模巨大，出

品量多，成本較輕

定價自然便宜

行銷：範圍廣大遠至南洋

黔桂東北邊區均有

本廠出品

六〇五三九話電  
二〇八一五話電

號一〇二樓大江錢路石路波密海上：所行發  
號一六四路青臨浦樹楊：廠工

# 上海聯華棉織廠

出品

商標



月華

商標



華字

絨毯

磅

輕重

被單

提花

各色

弄五二六路當馬址地  
號七四〇七八話電

精美至上

富麗第一

註冊



商標

永不退色

經久耐用

特製

皇冠牌燈塔牌

蘇紗手帕

振大祥織造廠股份有限公司出品

上海北蘇州路四七六三號

電話：四一四三〇

# 上海永記織造廠

出品

毛毛雨

商標



註冊

式樣新穎

出品各種

男女線襪

花襪手套

男式羊毛背心

男式羊毛衫

女式羊毛外衣

美觀大方

廠址上海提籃橋匯山五至十九號 電話一五二七七號



# 金門手帕織造廠

出品

彩  
球  
牌



金  
門  
牌

12寸 18寸 雙面緞條綫手帕

12寸 18寸 麻紗緞條手帕

發行所 蠶波路六二〇弄十三號 電話九一四四〇  
廠址 梵皇渡路一一四弄同泰里內

# 建興電機針織廠

出品



牌 星 鷄

種 各

襪 童 女 男

號三十至一廿里仁榮弄七十三 (口路市菜卽) 路匯家徐海上

大 織 造 廠  
出 品



暢銷全國  
無遠弗屆

各 種

麻 紗 舞  
襪 及 男  
女 襪 套  
襪 球 襪

出品精良  
舒適耐穿

地址：上海建國路一四三十一號

電話：八四三二

祥雲綢緞鞋襪

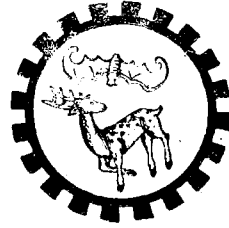
出品



本廠精製各種絲綢鞋帶  
 絲綢承接原料承接  
 定貨約期無誤如蒙  
 惠顧竭誠歡迎  
 發行所 江西南西路一〇八號  
 電話 八八二二五  
 廠址 徐家匯家宅三十八號

文元祥棉織廠

出品



福祿牌毛巾

發行所 國民路北門東五七號  
 事務所 旅順路六七六一號  
 電話 五〇二五  
 廠址 浦東沙川

上海金都基記織造廠

出品

雙鷹牌 天下第一

各種男女童襪

花樣新穎 經久耐穿

廠址 大南門路安同里三號  
 電話 (二〇) 七〇三九轉  
 分廠 中華路家弄五十七至九號

上海申新電機針織廠

出品

美鯉牌 芙蓉牌 鰲月牌

各種男女  
 紗線襪子  
 顏色鮮艷  
 久穿不變

地址 南市小南門路安同里一號  
 電話 (二〇) 七〇三九轉

# 上海信成電織工廠

出品

註冊商標

金錢牌 雙錢牌 童鶴牌 歡喜牌 椰子牌 手鎗牌

各種男女線襪 顏色美觀 經久耐用

電話三二〇七六號

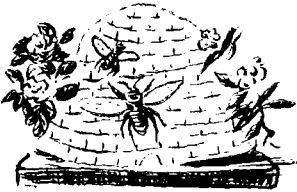
地址陝西路九一九一號

## 錦豐織造廠

出品

蜜蜂牌

商標



註冊

尺碼準確 寬緊舒服 花樣新穎 顏色鮮艷 質料高上 經久耐用

廠址四川路二五五號



商標

宮殿

宮殿牌

麻紗加長統舞襪  
麻紗長統男女襪

漂亮滑爽

華貴大方

一流品質

廿載盛譽

上海太和織襪廠出品

地址 南市中石皮弄三二號  
電話 八〇九九一轉

# 上海 A.B.C. 織帶廠

**A.B.C.**  
*Factory*

一九四七年



出品

體育用品 \* 各色女用

球衫 護膝 護身 跳舞吊襪帶 歐化奶罩 安全衛生帶

式樣特奇  
顏色鮮豔

廠址

上海察哈爾路 578 弄 32 號

電話

三七八七四

• 各種闊狹寬緊帶 •

久耐電省  
用適處到

## 廠泡燈星慧

品出譽榮  
貨國全完

標商 註冊  
ET 5



五七〇九三 話電 號五十弄六四五路通大海上 址廠

# 中國麻工業概論

張昂千

## 引言

麻自古以來，爲我國產量甚多之物，不分南、北、東、西。各處均有種植，數千年前，已爲人類用作衣服原料，彼時棉花種植尚未移入，古代冬裘，夏葛，麻織品爲普通一般人民之衣料，不過自古進至現代，麻類紡織仍多用手工，無顯着之改進，目下各種紡織均用機械，其間進步改革之處甚多，大部機械，均趨於自動式。但麻紡織品雖用機械，近數十年來之進步殊鮮，大部均藉手工之幫助，以完成機械之工作，然較之往昔全用手工者，已有天壤之別，亦已進入近代工業之規模，不過在我國近來，尙未達入此境，麻布之製造，並非專門用新式機械所成，全爲農村副業，用舊式木機以手工製織耳。近十餘年來，始有一二新式麻廠，以機械產生麻製品，以出產原麻衆多之我國，對於此項工業，將來勢必發達，在於國人之努力，利用科學之昌明，以發展斯業之繁榮，豈獨挽回漏卮已哉。

麻製品在近代工業上，非僅用之於人民衣服及繩索之用，其應用在軍事上需要甚大，故對於國防上亦殊爲重要部門，若帳幕，篷布，担架布，綁腿布，袋布，祇水管，及繩索等，其堅牢耐用，以及防水，防火，性質遠非他種原料之可及，我國清季光緒廿一年間，兩胡總督張之洞，曾於武昌設立棉、麻、絲、毛、四廠，爲我國製麻廠之首先創立者，彼時全爲官辦，經營不得其法，不能維持，轉租商辦，亦以經營不善，而停閉，一九一六年上海日商創辦東亞製麻株式會社，經營得法，營業蒸蒸日上，惜以大部採用印度黃麻原料爲可憾耳。一九廿七年英商怡和紗廠添設製麻廠，其機械較新，經營發達，本人曾主持其工務，時有所感，以我國全盛原麻產額如斯之鉅，麻製品需要甚殷，而新式製麻工業操諸外商之手，雖中日戰前有廣東製麻廠之設立，但規模不大，中日戰興，該廠毀於戰事，中日

戰爭數年，在我國勝利前，彼時日人曾以原棉之不足，同時感覺軍用品之需要，乃籌劃創立製麻廠，由其國內調用專家，計劃以舊上海紗廠第一二廠原址，拆毀其陳舊之棉紡機械，利用其廠基，自日本國內搬來製麻機械，於勝利前一年開工，採用苧麻、大麻、以製麻布、麻線等，惜所製之品，專以供軍需爲目的，故其機械僅合乎紡製粗品，不能製造合乎理想之精細品，勝利後由中國紡織建設公司接辦，改爲上海第二製麻廠，現正陸續改進製造精細品，日人之東亞製麻株式會社，亦已由中國紡織建設公司接辦改爲上海第一製麻廠，專製麻袋，麻布等。

吾國麻之輸出額，一九三八年輸出三〇九九三六公担，價爲一千壹百七拾餘萬元，一九三七年輸出爲一九九九二五公担，價爲七百餘萬元，一九三八年輸出輸減爲一五一七八三公担，價爲五百五拾餘萬元，每年輸出之麻，其中苧麻佔大部份，約爲百分之八一，中日戰事發生於一九三七年，故斯年以後，麻之輸出漸漸減少，輸出之麻，戰前大都集中於漢口，及武穴兩地，再經過上海而輸出，在外商及華商之手者，則有由廣東經過運至香港，更由香港向國外輸出，以輸運至德國者爲最多，英國及美國次之，全國麻類產額究有若干，以無確實統計可據，故不能準確計數。

## 麻之種類及產地

吾國麻之種類，細別之甚多，但大別之，則爲五種如下。(一)青麻，錦葵科，一年草本，俗稱市皮，以浙江廣東產量最多。(二)大麻，俗稱麻及大麻，桑科，一年草本，雌雄異株，幹莖之長度約五六尺至一丈，綫遠、四川、陝西、及湖北、諸省產量較多，河北、山東、廣東、亦綫遠、四川、陝西、及湖北、諸省產量較多，河北、山東、廣東、亦(三)雜麻，俗稱黃麻，田麻科一年草本，莖幹之長約五六尺，纖維藍田產地以河北省最多，山東省次，湖北湖南亦有少量生產。(四)苧麻

科宿根植物，占中國產麻之大部分，莖幹長約五六尺，雌雄異株，原產地為亞細亞一帶，至十九世紀中葉，歐美人方知採用，對(China Grass)亦知其名，說者謂乃係由馬來所傳來，而今中國以湖北、四川、湖南、江西、滇各地產量最豐，亞麻(Ramie)俗稱胡麻，主要產地為西伯利亞、北歐、加拿大諸地，中國方面亦有生產，而多用以榨油，僅少數用在紡織方面。上述之五種原麻，中國皆有生產，在近二十年來供於出口者，僅苧麻大麻絲麻三者為主，麻之栽培面積，以大麻最廣，苧麻次之，依張心一先生所編之中國農村概況估計，大麻之栽培面積為壹百六十五萬九千畝，苧麻為七萬二千畝。

我國各種麻之產額

苧麻之產額，在我國佔世界第一位，其名稱，及種類，大別分為青麻、白麻、毛把等，每種再分為若干等級，名稱，產地以長江沿岸為最多，湖北為首，次若湖南、四川、江西、廣東、安徽，按其產額而順序。

吾國全境產額以調查困難，故不週詳，估計戰前，吾國原麻產量，概在世界首屈一指，其品質之光彩、潤澤，在世界上亦有定評於纖維工業之前途，處茲世界茫茫多事之秋，各國均競相爭機收取原麻，在市場上銷路不但日漸擴大，必須以原麻之充分，在國力謀製麻工業之勃興，於國內抵制舶來貨品，於國外爭取市場，以求國力之富裕。

我國本土連帶台灣部份所出產之苧麻成爲世界上之最大之生產國，前節已述及之，所謂能自給自足之說，在天賦方面有大量產生之苧麻，大麻產量亦相仿，要亦天然之賜與也。大麻名為火麻或線麻，產區面積較苧麻更廣，其產量更大，不過纖維堅硬，且難於漂白，僅可作低級麻布，帆布及繩類之用，至蔡麻黃麻難以統計，未能列入。

火麻 苧麻

省別 面積(千畝) 常年產量(千担) 面積(千畝) 常年產量(千担)

(東北區) 一八五 一五八

黑龍江 四二 二五

吉林	遼寧	熱河	察哈爾	(西北區)	綏遠	寧夏	新疆	甘肅	陝西	山西	北方平原	河北	河南	山東	長江下流	江蘇	安徽	湖北	湖南	江西	(西南區)	四川	雲南	貴州	西康	廣西	青海
一一五	五	五	二二	六一	三二六	三三	三三	二五二	二五二	一五六	一五二	一二七	二九	二九	三四七	八〇	一七五	九二	九二	三〇八	二五六	二	五〇	五〇	未詳	未詳	未詳
一一一	五	七	七	八七六	七四六	一一	一一	一一九	一一九	一五二	二九	二九	一一三	一一三	五二二	一四五	二五八	一〇九	一〇九	四八一	四五三	三	二五	二五	未詳	未詳	未詳
九三	五	九三	九三	九三	九三	一八	未詳	未詳	一九	四九	一六	二七	六	六	三七二	一一	六三	二二	二二	九六	未詳	七	一二	未詳	七七	七七	未詳
五二	五二	五二	五二	五二	五二	一八	未詳	未詳	一五	一六	一六	二二	二二	二二	四八七	一五	二七	一八一	三一	一三三	未詳	八	四七	未詳	一四	未詳	未詳

(東南區) 五二 一七四 九五— 九九

浙江 五四 三九

福建 八 五〇 九二

廣東 四七 一六六 八四七 八六〇

總計 一六五九 二五三三 一五六一 一六六〇

亞麻產量，僅東北數省，及台灣產之，其數量統計不詳，故亦未列入，但略估計約為一百萬担之產額，後節當另行述之。

### 麻紡織工業之建設

綜觀以上麻之產量，麻之建設，我國有若是之豐富而優良之原麻，製麻工業在急需建設政策下，下列數點，在企業家殊值得加以考慮也，擁有豐富之產麻資源，為充分消化利用計，使亞麻成功紡織化，鑒於耕作條件之優良，將來生產較其他纖維有望，麻纖維之性質，較其他纖維有其特點，若加以合理的處理，在吾國前途極為有望，向來麻纖維之可紡性困難之點頗多，尚不能輕易應用於紡織上，但近來世界各國對麻紡織技術上研究，頗為進步，在競爭發展中，為使我國衣料自給自足，對麻纖維亦應參加之，亞麻為我國之特產品，為利用此特產故，應設有完備之紡織工廠，世界王座亦當然屬於我國無疑也。亞麻之產量已迫近日本北海道之產量，年產一億磅，但我國國內缺乏工廠設備，實屬遺憾。若在工作方面加以改良，則更能有優良之原料產出，兩者合併進行，達成麻業紡織化，台灣方面對亞麻之研究，素稱相當熱心，並設有相當之亞麻工場，前途頗覺有望，打包布麻袋需要量則又當別論，唯國內之生產不足，大部依賴印度之黃麻，然最近印度方面，因外匯關係，來源甚少，故必使用國內所產市皮，及芙蓉代之粗麻精煉之優點，嚴加研究考慮，今後農村採用之浸漬法，若加以改善，將來頗有與印度所產者作對抗之可能，大麻綠麻有相當之生產量，可作為大麻紡織之原料，其成功期或在不遠也。

### 苧麻

紡織工業 中國麻工業概論

歐美各國苧麻原料之產量，因較其他纖維低少，故各國之苧麻紡織事業。尚不能充分發達，因之合理的設施工場，亦不能發現，而現今主要製麻工場之苧麻式大麻式，多以類似絹紡式之機械設備為主體，故稱爲苧麻大麻式，因麻自身之纖維，有獨特之優點，欲使麻紡織工業能與棉毛綢在紡織事業中，各保其均衝平等地位，應急求改善工作條件，若僅保守現存之機械設備，恐難與棉毛綢在一戰線上競爭。

苧麻之纖維織度細美，有如絲纖維之光澤，可 性亦強，在用途上，以及品質上，可稱為優良纖維之一，此乃為世界所公認者，但其作物，因氣候，土壤，關係，東亞為適當之耕種地帶，但內中尤以中國為最合栽培條件之地域，故世界上之苧麻全產量，當推我國佔居首位，我國之生產地區，以揚子江沿岸之湖南、江西、安徽、四川一帶栽培最廣，生產量佔總量百分之六十，除國內使用外，尚餘大部份供給輸出至歐美，及日本等地，我國本土連帶台灣部份所出產之苧麻，成為世界上最大生產國，前節已述及之，所謂要自給自足之說，在天然方面，抱有大量生產之苧麻，可見其紡織化之主要性，由於天賦而成者也。

### 亞麻

我國亞麻產量，與全世界之產量相比，實成一極微小之數字，全世界產量，約在六十五萬公噸，我國之亞麻產地，分佈在東北，台灣等地，但對亞麻之種植，尚極幼稚，若對此種農作物加以獎勵，則將來之收穫，定能增加其產量，此為世界上所公認者。東北之亞麻產量，迄今尚無明確之統計，在中日戰爭時代，日人原定有五年生產計劃，豫計年產生莖壹萬萬磅，若能達成此產量，則可與日本北海道所產者相匹敵，但因品質關係，損耗較多，故由生莖製成乾麻時，約合百分率為 $50\%$ ，實際年產乾麻壹仟萬磅（一等品）日本產亞麻之百分率為 $50\%$ ，二等品乾麻之百分率 $20\%$ ，亦為每年產壹萬萬磅，此為東北所產亞麻之特殊現象也。

東北之氣候，春秋較短，亞麻之種植當在四月上旬左右，此時地上之冰，尚未溶解，至四月底，地下水溶解，種子因得水分而發芽，東北亞麻



種植之分佈，南部因雨量較少，對亞麻之種植不相適宜，北部因有適當之雨量，而適宜於亞麻之種植條件，東北亞麻種植之大計劃，在中日戰爭時日本已沒有滿日亞麻紡織株式會社，因東北北部，接鄰俄屬西伯利亞，該地域為世界最大之產麻地區，故多因氣候，風土關係，着手設計亞麻種植計劃，戰事勝利以前情形，東北亞麻種植工作，大多操於滿日亞麻株式會社之手，雖有其他小部份如鐘淵，滿殖等公司，亦在經營，然其規模計劃不大，向來所用之麻種皆屬舶來品，但其品質上，及耗損較多，故應從速改良麻種，以謀產品之進步，台灣重視亞麻係始於一九三七年，由台灣總督府農業試驗場耕種試驗之，當所試驗並未曾有任何範圍，促使達成亞麻企業化，近日報載，台灣已有多處正練一等乾麻工場成立，逐次可大量增產。但其增產之確實數字，不能得知，頗感遺憾也。

亞麻種植時最高溫度為攝氏二十五度台灣因氣候關係，即是冬季亦可有亞麻收穫，每年之十二月至第二年二月間，可稱為休閑期，但在此休閑中，利用水田法種植之，台灣之冬季正適如日本內地，及我國東北北部夏季之氣溫，最不同之點，即為日本北海道，及我國東北之亞麻種植時期，為每年之四，五月至收穫期止，正當夏季最高氣溫時，但在台灣之播種時間，為十二月發芽期中溫度逐次下降，但在氣溫上升之二月時又將收穫，此為台灣特有之亞麻種植法也。亞麻纖維長，紡成紗線平滑，而不易起毛羽，抗張力亦強，較棉紗強至兩倍以上。織成布疋吸水甚速，但發散亦甚速，易於乾燥，傳熱甚良，故其布疋製衣頗覺涼爽，其性質較苧麻柔軟，亞麻纖維中雜質甚多，漂白殊為困難，以其雜質不易除去，且漂白時脫酸處理易損纖維，致成脆弱，此乃亞麻之缺點，不若苧麻之易於漂白也。

### 黃麻大麻

黃麻我國名為青麻絡麻及市皮等名稱不同，以產地不多而產量甚少，不如苧麻之多，纖維較短且硬而弱，不易精製細品，印度產者，精細，光潔，其產量更不能與印度產者相比較矣。黃麻雖硬但產量多，而價賤，大多用織製成打包布及麻袋草繩等。

大麻又名大麻線麻等，我國產區既廣，產量亦豐，但其纖維較黃麻為硬而弱，且含有雜質，不易練去，僅可製成麻袋帆布麻線繩索等。

### 麻紡績之區別

以上所述為我國各種產麻之大概情形，其紡績方式，以其各種麻類纖維長短粗細，硬軟之不同，其機械設備因之各異，其主要區別有次列數種。苧麻紡績式與綢紡式相仿，大麻式苧麻紡績亞麻紡績黃麻紡績，大麻紡績四項，紡績機械設備雖然不相同，但大同小異，不過其機件大小不同，及少數機件略異，所成之紗線較細，而有光彩，費用較大，亦視製成品之適合需要，與供應而定品類，紡績方法有上列五種區別，故其機械之配置，設備，視各種品類及所製麻線支數粗細而定，本篇以時間匆促，及篇幅關係，不克將各種麻類紡績機械設備計劃各名列出，他日暇當成較詳之分類紡績計劃，以供專家，及有志之企業家參考也。

志華工業社 精製 徽章 獎章 銅牌

上海信和紗廠 上海第一棉紡廠 中國紡織工業會 上海信和紗廠 上海第一棉紡廠 中國紡織工業會

九一七一八話電號七弄〇七一一路中興復海上 廉低格價穎新計設 一獨滄全刻雕屬金

# 我國苧麻工業之瞻望

呂德寬  
聶叔香

## 一 前言

植物纖維之主要者除棉外，即爲麻類，而麻類中最優良者，首推苧麻。我國因氣候土地之適宜，與夫勞力之低廉，產量豐富，爲世界各國之冠。故各國需用苧麻，莫不求之於我國，用作紡織原料，製品多至不勝枚舉，茲列舉其較著者如下：(一)高級之麻紗布料，(二)夏季衣料，(三)襯衫汗衫，(四)西裝襯裏布料，(五)家庭用布，如窗帷，桌布，手帕，餐巾，(六)帆布，郵袋，天幕，漁絲，漁網，(七)電綫之包覆料，(八)飛機蒙布及飛行用帶，(九)海船用具，如被布，雨具，浮囊，通風筒，幕布等，(十)皮鞋縫線及各種粗細繩索，(十一)濾布，(十二)煤氣燈罩，(十三)良質紙張之原料，(十四)火藥原料，賽璐路，人造絲等之原料。由此可知苧麻適宜紡織用途甚廣，蓋苧麻纖維之品質，不論強力、彈性、長度、光澤、耐久力等，均遠非其他植物纖維所能比擬，實爲植物纖維之尤。近世纖維工業勃興，歐美日本各國對於製用苧麻，先行脫膠，然後用機器紡織，出品既多且精；回顧我國苧麻工業，目前僅極少數民營及國營製麻廠，略有苧麻紡織品生產。國內苧麻之唯一出路厥爲將原料輸出國外，其餘僅用於手工製造夏布及繩索，值此科學昌盛之時，我國有豐富之苧麻原料而不知利用，尙墨守陳法用手工紡織，良可慨也！

## 二 苧麻植物

### 一、沿革

苧麻之原產地無由判明，稱爲 *Chin grass* 即 *B. nivea* 者，大概係吾國之原產；稱爲 *Ramie* 即 *B. nivea tenacissima* 者大概係馬來諸島之原產。然亦有學者稱係爲埃及原產，蓋相傳在古代即用以包裝木乃伊也，

吾國雅爾曰：「日廢泉實，」又曰：「泉麻」，又曰：「苧麻母」。禮記曰：「苧麻之有廢」。是吾國在上古時代，已開栽培利用之端緒，及後文物漸進，栽培之法逐漸改良。今則爲重要農作物之一，中南各部無不栽培之；日本、朝鮮、印度、暹羅、緬甸諸國皆係傳自吾國。

十八世紀英人堪林汗 (Cunningham) 氏旅行吾國時，攜苧麻以歸，遂入英國。一八三六年，傳入法國，一八五五年輸入美國，比利時於一八六〇年始行輸入。最近因苧麻纖維有卓越之特質，對於纖維工業上價值重大，需要漸增，故各國競相獎勵栽培之策，其栽培分佈區域已遍及於全世界矣。然各國因氣候土壤勞力等之關係，雖獎勵無微不至，而終得不償失，故栽培皆萎靡不振，產額極少，現今歐美各國苧麻工業，其原料之能自給自足者，除非律賓稍有成績外，殆無有也。日本自明治三十八年以來，苧麻栽培逐年衰微，政府雖極力提倡，亦無絲毫效力，蓋亦由於勞力騰貴之結果也。故現今世界苧麻之主產國，僅吾國一國耳。

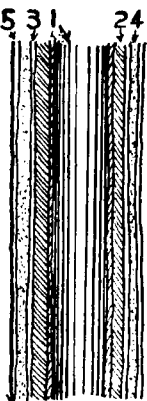
### 二、科屬性狀

苧麻屬蕁麻科，苧麻屬宿根草，現今世界栽培者得區別爲二種，即 *Boehmeria nivea* 及 *Boehmeria tenacissima* 是也。吾國栽培者 *China Grass* 及印度之勒亞 *Rhea* 均屬於前者，馬來亞原產系之 *Ramie* 則屬於後者，此二者植物形態上多少相異，乃氣候地理之關係使然也。

中華系苧麻莖高四呎至八呎，下部之直徑四·五分，至上部則漸小。

### (如圖一)

苧麻莖之中心有髓，其外爲木質部，再外爲形



一 圖

成層，再外圍爲韌皮部，最外則爲外皮層，苧麻纖維得之於韌皮層，即吾人栽培之目的物也。

葉互生，有葉柄，葉身呈心形，邊緣有鋸齒，葉面呈綠色，背面綿毛密生，呈銀白色。

花生於葉腋，形微細如粟粒，單性黃綠色之蕾白色之藥藥一莖之花有一千至三千。

種子之形狀微細，一升之數有千二百萬，而重僅二十四兩。

根有由根株之一部伸長於地中而成者，有由根株肥大而成者，並有枝根細根等，肥大之根多汁而脆弱，貯藏營養分甚多。

馬來系苧麻，其主要特徵爲葉裏呈綠色，葉薄而平滑，葉身呈卵形，老葉則呈心形，葉柄最長，纖細而富有毛性。

### 三、栽培

苧麻爲宿根植物，一次栽植收穫後，即另發新芽。一年中能收穫三次，多至六次，且五年乃至十年內無需再行種植。其適宜之栽培法如後：

(一)氣候 苧麻係好暖植物，生育期中常喜高溫，適處溫帶，年可三收，熱帶如印度之阿撒母 (Assam) 年可收穫四五次，至寒冷地區僅一次而已。寒地所產苧麻纖維強韌，品質良好，而暖地則較粗劣也。苧麻生育迅速，溼潤之氣候爲最宜。生育期間乾燥時，則抵抗力弱，收穫量少而品質劣，豪雨多時，土壤中養分流失，品質收穫量亦低劣，甚而根株腐爛而凋落。苧麻最忌暴風，一度遇之，則嫩梢折損或枯死，偶或繼續生長，其收穫量極少，品質惡劣。風之防護，誠爲不可忽忽之事。苧麻新芽發生時，若遇霜降，發育亦受害，收穫量減少，甚至凋萎枯死。

(二)地勢土質 以排水性良好，且能常保潤溼之砂質壤土或壤土爲最適宜。

(三)肥料 苧麻養分大半包蓄於莖葉，此等莖葉收穫後多仍落於圃上，養分未有所缺損，是以苧麻即不施肥，亦可得相當收穫。然適度之施肥亦屬主要，吾國普通施以堆肥及人糞尿基肥，秋冬之際，則稍補以豆粕棉籽粕諸種液肥，至翌春發芽期，再施液肥即足矣。

(四)播種 苧麻之播種期以三四月爲最宜，其繁殖法：有(a)實播法，(b)吸根繁殖法，(c)分株法，(d)插木法，(e)壓條法。實播法以種子播種，有得多數幼苗之便，但需較長之時間，至第三年始有收穫，第二法較簡便容易，且較實播法可早收穫一年，吾國各地栽培，苧麻皆廣用之。

(五)整地及管理 栽種前約二月將圃地深耕，掘起細碎土塊，俟定植時再整耕一次，乃作長闊適宜之畦。排水不良之地，則需作長闊較大之畦，畦間設較大之排水溝，再於畦上作數行栽種之，吾國各地畦幅及株間之距離多爲四尺。

麻苗移植後宜澆水，發芽後酌施適量液肥，乃除草中耕三四至五六回。三四月後即將此長成之莖刈去，蓋移植後，初生之莖所長纖維不堪應用也。以後每次收穫即中耕一次，三年後根株蔓延，充滿全圃，無雜草繁生之際地矣。

(六)收穫 收穫務必適期，過早纖維未熟而質軟弱，過遲則幹莖硬化，剝皮作業困難，其適期之徵候如次。

(a) 第一次收穫稱爲頭麻，第二次稱爲二麻，均以自根至葉之半中盡變成黑色時爲最佳，頭麻自(陰曆)四月下旬至五月中旬，二麻自(陰曆)六月下旬至七月中旬。

(b) 三麻於花稍開時，即可收穫，約自陰曆八月下旬至九月中旬，收穫時間務必快速，約十日以內需全部完畢。

收穫之法，吾國慣用右手將葉剝下，在地面一尺處或略近中央處折斷之，則莖皮自破，乃以指插入，分離皮層，斜向拖引之，順次收集於左手，順序進行如上法採集之。

收穫亦可用刀刈，自根際刈倒之，然後再以竹刀拔去其莖，繫成小束，浸入水中約五六小時後取出，然後剝取皮層，此法於刈割後剝皮宜速，否則久置後皮層膠着，剝製困難矣。

苧麻收穫必取晴天，如遇大雨，則麻乾燥不充分，纖維，澤變劣，品質亦損傷，且爲雨水所浸，根株常致腐敗。

(七)製麻 收穫後剝下之粗皮堆積一處，上覆生莖或殘渣一二寸，時澆以水，數小時後即起發酵。既發酵之粗皮，夾於圓形竹管及鐵製麻刀間強曳之。剝離內質部，即得粗纖維，以清水洗滌之，再用刀括去其粗皮及膠質物，將麻震動打擊，乃以篦梳理之，置陰處陰乾之。次以此懸於土窖內密閉之，下燃炭火，翌朝取出掛於日光下乾燥之，則得色白而光澤美麗之市售苧麻，後者稱為「麻片」。

吾國製麻均係手工，在外國則採用機械，謂之剝麻機 (Decorticating machine) 各國競相獎勵發明改良，迄今堪供應用者，有法國 Faure 式及美國 Schlichten 式，日本則用石井式，係將 Faure 式加以改良者。

各種剝麻機均可將刈下之莖喂入，自動刮去木質及外皮膠質，而得白色之粗纖維，其製品可與吾國手工所產之普通品質相仿，但與吾國之品質優良者相比，則有不及。

大規模之農場種植苧麻，自以採用機器剝取纖維為佳，以其生產量大，每機一日間 (九小時) 可製纖維約二百五十斤，所需生莖在八、六〇〇斤左右，纖維佔生莖之百分率約為二·九% 左右。

(八)收穫量 苧麻之收穫量視土壤、氣候、液肥、人工等各種條件而定，根據民國二十三年金陵大學農業經濟系調查江西瑞昌及湖北陽新大治之苧麻生產報告，每畝苧麻之產量普通為二担餘，最高可達四担餘，詳見下表：

地 別	每畝最高產量	每畝普通產量
江西瑞昌	二五〇·〇斤	一五八·四斤
湖北陽新	五一四·六斤	四一〇·五斤
湖北大治	四八四·七斤	四三〇·〇斤
平均	四一六·四斤	三三二·九斤

### 三 苧麻纖維

#### 一、化學成份

苧麻纖維不含木質素，純由纖維素組成，其成份據前人分析結果如下

灰份	三·〇〇%
脂肪及臘	〇·六〇%
水	一〇·一〇%
水溶性物質	一〇·三〇%
細胞內物及其他纖維素	九·八〇%
	六六·二〇%

#### 二、細胞

亦如其他麻纖維，苧麻纖維為多細胞的，每一細胞為一「單纖維」，細胞之間為膠質，故能使許多單纖維集成為「纖維束」，即通常所見之苧麻纖維也。

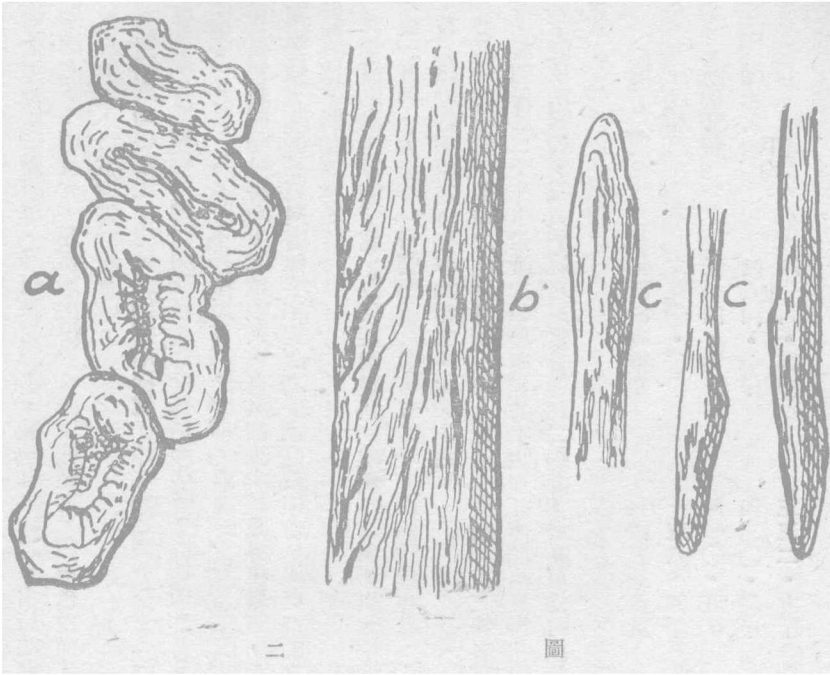
今據威斯勒耳 (Wiener) 氏之研究，與其他纖維比較，苧麻細胞之長幅度如下表：

纖維類別	單纖維長耗	細胞長耗 mm	細胞幅 u
黃麻	一五〇—一三〇〇	一六	〇·八—一四〇
亞麻	二〇一—一四〇	二〇	二·〇—一四〇
大麻	一〇〇—一三〇〇	二〇	〇·八—一四一
棉	一·八—三	一八·二	一八五
苧麻	一〇〇—一三〇〇	五〇	二二〇

而齊藤博士研究之結果如次：

纖維	細胞長耗	細胞幅 u
黃麻	七—五〇	一〇—三五
亞麻	一四—八五	一八—二五
大麻	六—六四	一三—二二
棉	一〇—一四〇	—
苧麻	一—二〇—一四五	九〇

(如圖二)苧麻纖維細胞扁平，呈帶狀，但無天然轉曲(Convolution)，膜極厚，平滑有縱線及橫線，膜面有多數明顯屈折點及縱缺刻，內隙甚大，但幅寬之扁平細胞則有時不甚明顯，細胞端之壁厚而純圓，內隙中



常含淡黃色美麗粒狀物質塊，未成熟之細胞常佔少量，其縱面成扁平膜壁極薄之實心體。

三、物理性狀  
苧麻纖維物理性狀，較其他纖維均為優良，茲分別列舉如下  
(一)苧麻纖維強力為各纖維之冠，彈力亦能與棉匹敵，與大麻亞麻等相較，則遠過之，其強力、彈力、抗扭力與其他纖維之比較如下：

纖維	強力	彈力	抗扭力
苧麻	一〇〇	一〇〇	一〇〇
大麻	三六	七五	九五
亞麻	五五	六六	八〇
絲	一三	四〇〇	六〇〇
棉	一二	一〇〇	四〇〇

苧麻纖維之強力，據馬太氏之研究，為一七·一八克。

(二)對水溼抵抗力極強，富於耐熱、耐久性，於二氣壓下有四小時之高壓蒸氣試驗，其耗損與其他麻類之比較如下：

纖維	耗損
苧麻	〇·八九
阿撒母苧麻	一·五一
亞麻	三·五〇
俄國大麻	八·四四
意大利大麻	六·一八
黃麻	二一·三九

(三)纖維極易漂白，漂白後其色純白，堪與棉匹敵，而其光澤之強度遠過之，可與絹絲比肩。

(四)染色易且堅牢。

(五)對於電富有絕緣性。

(六)據馬太氏 Mathews 試驗結果，其比重與其他纖維之比較如下：

纖維	比重
苧麻	一·五一——一·五二

大麻	一·四八
亞麻	一·五〇
黃麻	一·四八
生絲	一·三〇——一·三七
練絲	一·二五
羊毛	一·二八——一·三三
棉	一·五〇——一·五五

(七)單纖維細胞長二〇〇——三〇〇 $\mu$ 耗 H<sub>2</sub>O 平均二〇〇 $\mu$ 耗，最長者可達六〇〇 $\mu$ 耗。

(八)吸收發散水溼極迅速，於乾溼兩狀態之下，含水量均極少，雖較亞麻為劣，然較其他則遙過之，觀次表可知：

纖維種類	風乾狀態(水分%)	飽和空氣中狀態(水分%)
羊毛	八——一四	三〇
絲	一〇——一二	三〇
棉	一〇——一二	二一
亞麻	五——八	一三
苧麻	六——八	一八

如上所述，其卓越性質特多，尤以強度高、耐水性强、光澤佳、富絕緣性、散熱迅速為其特長。然因其纖維較粗而光滑，仿製紗線頗感困難也。

#### 四 夏布

##### 一、製造方法

吾國利用苧麻製夏布，由來久遠，蓋棉花尚未傳入之先，國人衣着所需，即用以麻布，然其製造方法，歷千年而不變，迄今仍因襲舊法，品質低劣，產量尤不足道，宜其日趨衰落，為其他紡織品所取代也。

夏布之製造純賴手工，除漂染藥品略用純碱漂粉及少數染料外，幾無近代產物。本節概述四川省夏布之製造方法，以示一般情形。

夏布之製造過程亦如其他紡織品，可分為三段：

- (一)績麻——由纖維績成紗。
- (二)織布——由紗織成布。
- (三)精製——布之漂染印整。

##### 1. 績麻

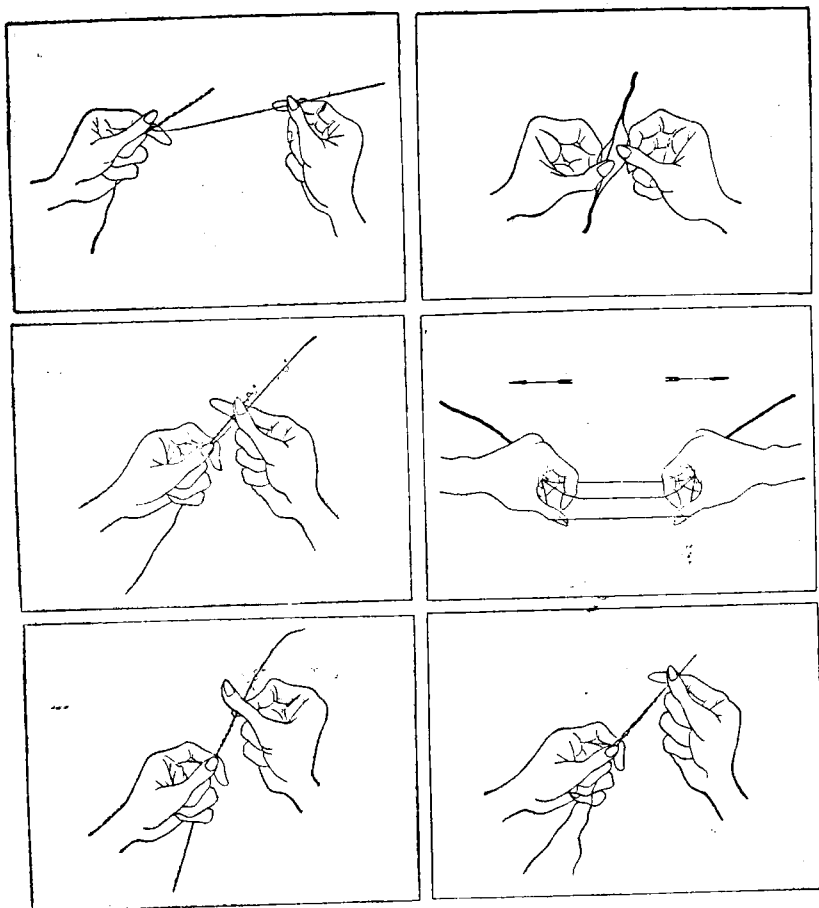
績夏布所用苧麻紗之製造，謂之績麻，其法與普通紡紗不同。績麻之先，需將市售之麻片，憑日光及水溼在草地上略為漂白，並使麻質較為柔軟，乃趁溼刮去殘餘外皮，分成二三分闊之麻絲，圈成絞狀，曬乾待用。



三 圖

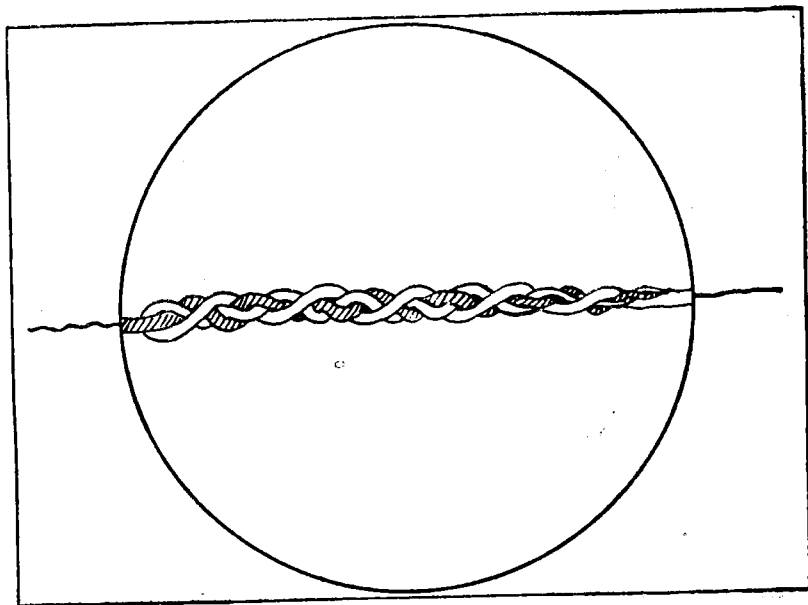
績麻工作由婦女操作，係家庭副業。取已分成之麻絲浸于水盂內，潤溼之，用手指（婦女均蓄有指甲）按所需細度剖成細絲，一一排列于腿上，（圖三）乃依次將各絲頭尾捻接，即成麻紗。捻接之法頗似普通棉織工程之「撚經法 [twisting-in]」，（如圖四）先將甲絲之頭及乙絲之尾併合吋餘，加以乙撚乃折轉乙絲，與已撚合之頭尾全時加以乙撚，然後併合而加以S撚即成撚合後之紗結。（如圖五）

績成之麻紗除撚接處外，均係扁平而無撚迴，此為其唯一特點，故能保持纖維原有之光澤，織成夏布富有絲光。然其缺點殊多，列舉其要者如下：



圖

四



圖

五

(一) 麻紗僅麻之首尾撚接，不甚堅牢，故強力有限。  
 (二) 麻紗撚接處之直徑，約為他處之三倍，織時寇絲之阻力特大。且未撚緊之紗尾，尚露出紗外，致織時經紗互相纏結，而易折斷。  
 (三) 纖維間天然膠質未除，麻紗質地僵硬。  
 (四) 麻紗細度無一定標準，其均勻又有賴於績工之技能及麻之品質，其首端較粗，尾端常較細。

(五) 一旦膠質消失，纖維即易分散，夏布之不耐用而多洗起毛，即緣於此。

麻紗績成後，待乾即絡成麻團（經紗用）及麻纒（緯紗用）二種形式，以便織布應用，其絡法如後：

(一) 麻團 取直徑約二寸長三寸許之光滑竹管，先將麻紗在管之中段平絡數十圈，乃交互斜絡，至厚約寸許時，則在麻團中部再平絡數十圈

使其緊實，然後抽去竹管，將來應用時，即從此中空處檢出紗頭，自內向外抽去麻紗。

(二) 麻縷 (亦稱麻紆) 供緯紗用之麻紗，需絡成棗形，以適合梭子之形狀。其法用一直徑約二、三分長約三寸之細竹管或高粱桿，先在中段平絡數十圈，為後再交互斜絡使成棗形。為使麻紗可由內向外抽出計，絡時須於麻縷中部留一小孔，以便檢出紗頭。

續麻婦女辛勤終日，所績之麻紗以中級者計，僅約一兩左右，其生產力之緩慢可知矣。

2. 織布

(一) 準備 麻布之織造，僅有經紗之準備工程，緯紗以麻縷抽出紗頭直接置於梭子內即可應用，其經紗之準備法，分刷漿法及排漿法二種。

甲、刷漿法 此法需先牽經，與各地手工織布所用者相仿。法以麻團數十只排列牆脚，向上引出，通過預置牆上之窠圈，折向下集於手中，而往來繞於牽排之椿上。牽排與棉布使用者相同，惟椿較少，椿間距離較短，牽足所需之根數及長度 (普通為二疋長十丈) 然後取下轉繞于紗軸 (俗稱羊角) 上。

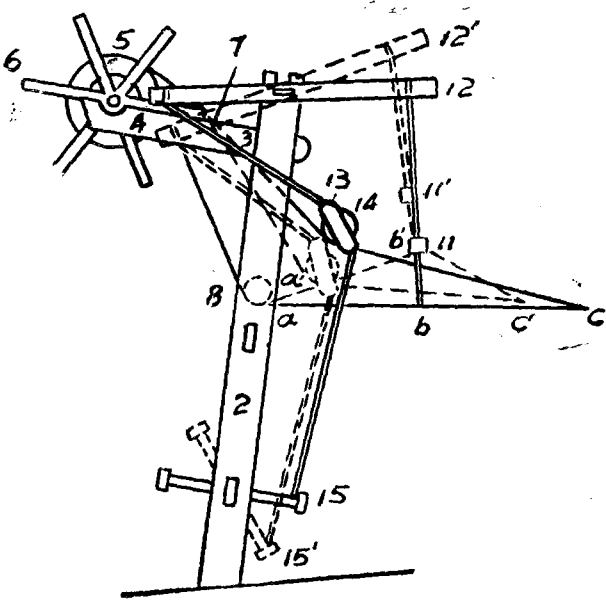
牽足後之經紗，亦如手工織布，然須加梳理，惟此則同時刷以米漿耳。將經紗先插入梳篦，乃將一端結於羊角，置於木架上，放出經紗數丈，綳緊之，移動梳篦梳理之，使之平整。並以茅草根特製「縷刷」掃刷預置手掌中之厚米漿，使成細末飛散勻佈於經紗上。然後持刷順經紗之方向，緩緩刷去，使米漿勻着經紗上而梳直之。待乾後卷繞於羊角上，乃重行放出未梳之經紗數丈，再行梳漿，如此反覆進行而梳畢之。

刷漿完畢，乃穿以織篦，置羊角於織機上，結以綜線，以備製織。綜線以粗絲線或棉線用米湯漿過，堅韌而光滑。

乙、排漿法 此法於空曠處順次植立多數排架 (約十根)，於末端則植一轉軸架，各架相距約五六尺，轉軸架上裝滑車六十枚。排架之上各有上下二排板，排上各有徑二三分之小孔六十，他端設漿筒及牽排。漿筒係取徑三四寸長六七尺之竹筒一段，開一長槽，更在長槽二側各穿小孔六十

而成。牽排之構造與刷漿法所用者相同，工作時漿筒內儲適度之厚米漿，置麻團數十只於漿筒下前方地上，抽出麻紗，依次穿過漿筒之小孔及下排板之小孔。更繞轉軸架之滑車，回穿上排板之小孔，而執於牽經者之手中。麻紗自漿筒帶出米漿，經排板之孔即漸均勻，同至上列排板，麻紗又漸乾燥，紗即被上漿而光滑堅韌矣。此時乃將經紗併執一處，如刷漿法然，而牽於牽排上。牽足所需長度及根數後，剪斷取下再牽第二機。取下之已漿經紗，乃插篦梳理，一如手工棉織法，卷繞於羊角上，然後置織機上，挽綜以備織布。

(二) 織布 夏布之織機均係木質矮機，構造簡單靈巧，高不及四尺。俗稱矮機，(圖六) 示其提綜部份機構之側面。

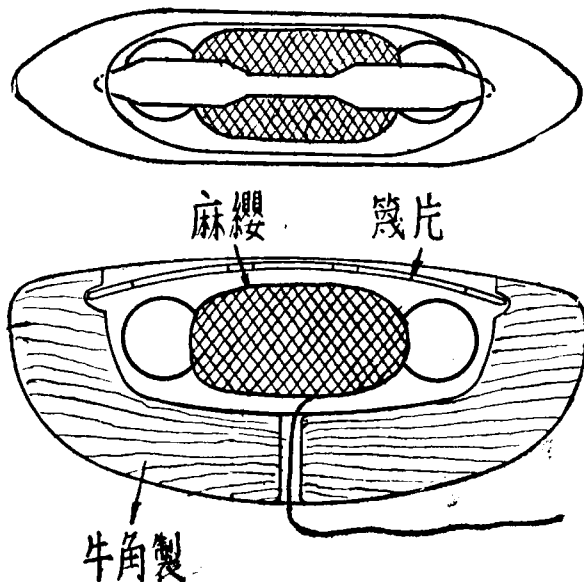


六 圖

織布時工人坐於坐板上，絆捲布棍於腰際，用棕刷蘸水，將正在織口



之一節經紗刷溼約寸許，取浸溼之麻纒抽出紗頭穿過梭緣之小孔，納麻纒於梭內，壓以竹片以免落出，(圖七)示梭子。



七 圖

紉工一手推籠向後，一手將梭拋過梭道，廢即放籠接梭，籠因種種之重力下墮，遂推籠打緯入織口。

次乃用足將踩板十五踏下，因足跟向前，腰部自由。向前移動至c放鬆經紗。豬腰子十三因繫於踩板而下降，遂使桿棍十四將上層經紗壓下，並使天平十二後端下落，前端上升至十二提起綜樑十一，而將下層經紗b提起。如是上下層經紗交換位置成第二梭道，(如虛線所示)再推籠拋梭而織次緯。

織成一段即放鬆羊角，放出經紗，將織成之布捲於布捲棍上，然後再開口拋梭打緯，反覆進行，布乃織成。

矮機構造之特點在開口部份，該機僅底層經紗挽以半綜，故經紗所可

遭遇之緯線之摩擦，減至最低限度，對無撚度之麻紗，實為極理想之織機，然其缺點極多，概述如下：

甲、該機捲布棍繫於腰際，且經紗張力之調整全憑織工腰部之迎送，故織工極易疲勞。

乙、手投梭方法因限於二手間之距離，無法編織較寬布疋，普通其寬度僅一尺三寸，改良者亦僅一尺七寸。

丙、動作複雜艱難，不易學習。

丁、織工織時身軀彎曲，致未成年學徒發育受障礙。

戊、速度極慢，每分鐘僅八十梭左右。

綜上所述，矮機實非優良之工具，然因麻紗本身之太脆弱而不耐摩擦，無法耐受普通織機織造時之阻力，則其千年流傳而迄今猶應用者，自有其存在之價值也。

矮機生產力極低，以每疋長四丈八尺幅一尺三寸之中級夏布計，每日工作十小時，每月產量亦僅拾正左右耳。

### 3. 精製

夏布之精製分爲：(一)漂白(二)染色(三)印花(四)漿紮。分述如下：

(一)漂白 四川夏布之漂白方法，費時極久，每布漂成，常需半月至二十餘日，手續過繁，人工過多，極不經濟，其一般之手續如後：

甲、酸液處理 每於石灰液處理之前後，將布浸漬於米湯或淘米水等之發酸溶液內，歷一日夜取出，瀝去酸液。

乙、石灰液處理 將已酸過之夏布浸於石灰乳漿內，全部勻透後，滴去水分，然後置蒸鍋內蒸八小時至十二小時。俟布疋縮軟，停火取出，繫急攤上任流水沖洗，去其灰份，約歷半日。洗淨後再行第二次處理，其手續同，惟石灰量較輕，且蒸煮時間短一二小時，石灰用量每疋約一斤。

丙、鹼液處理 將布浸漬於純鹼(用桐碱亦可)溶液內，勻透後，如上法置蒸鍋內蒸煮，歷七八小時後取出，亦如上法沖洗於急攤上，以洗淨鹼液。鹼液處理反覆六七次以至十次以上，每疋布約用純碱八錢至一兩。

丁、日晒 每次石灰處理及鹼液處理後，均需將布展鋪於草地上，曝

日光，時時曬之以水，歷一二日，利用日光及草地之新生氧略加漂白。  
戊、漂粉處理 每疋布用漂粉二錢，以作最後漂白，浸於漂液粉中一小時左右取出，清水洗淨曬乾，漂白工作乃成。

以上各項工作順次列表如下：

酸液處理——石灰液處理——水洗——酸液處理——石灰處理——水洗——酸液處理——鹼液處理——水洗——日晒——鹼液處理——水洗——日晒……日晒——漂粉漂白——水洗——乾燥

(二)染色 夏布染色以藍色及玉色為最普通，大部屬於粗衣料及粗帳料。除深色布外，概需先經漂白，以色澤可較鮮明也。染色之先，需經漂白處理，藉去污跡，其手續與漂白同。

藍色染料以士靛為主，以石灰為還原劑。使靛藍成靛白，乃將酸過之布浸液內，至適當程度起出絞乾，不經水洗，晾竹竿上經空氣氧化，靛白乃轉藍，水洗即成。

近因洋靛使用較便而質純，多改用之。但染成之色，鮮明較遜，且較不耐久，故士靛之採用尚未全廢。

玉色染料為 Brilliant Benzo Blue 類直接染料，以普通方法染之，染前亦先經酸液處理，其他各色亦大半用直接染料。

(三)印花 概為紙板印花，防染糊為煮熟之米漿與糠之糊。色底白花之夏布以厚油紙刻成之陰花板蓋於布上，正反均刮以糠糊，俟乾後在染缸內染色，乾後再刮去糠糊，則存糊處未着色。而成白色花紋矣。白底色花則恰相反，紙板刻陽花紋，刮糊後以染液淋染之即成。

近婦女用衣料漸多套色印花盛行，然手續複雜，非土法染坊所能勝任矣。

(四)漿紬 經漂洗印染後之夏布，尚須經過下列三工作：

甲、上漿 以米漿漿布，使增布疋硬性，填實布眼，增進織物手感，此工作僅施於漂白及本色夏布。

乙、綳踈 漿布乾後，於木架上利用摩擦力緊張布疋。整齊捲繞於硬木滾筒上，置舊法石元賣下往復踈滾，使織物平滑光潔。

丙、摺紬 手工摺成大小一律長短整齊之摺，加商標，再於土式木質榨壓機內，利用槓杆作用加壓，使成較緊之布摺，以便運輸而增美觀外形。

## 二、夏布之缺點

夏布製造方法其缺點在績麻，績成之紗既乏強力，條幹又極不勻，膠質未除，性質脆硬，無法以較新方法以製績夏布。且產量遲緩，人工浪擲，品質不一，布疋之製績極難有一定標準。故如麻紗之紡績方法無法改進，夏布即無法改進，其將始終停留於手工業狀態下，而遭淘汰也必矣。

夏布之缺點亦在麻紗之本身，以其全憑天然膠質而成紗，致穿洗日久，膠質盡去，則纖維鬆散，一經穿著摩擦，即易起毛破損，其不耐穿用之理即此也。

## 五 苧麻脫膠法

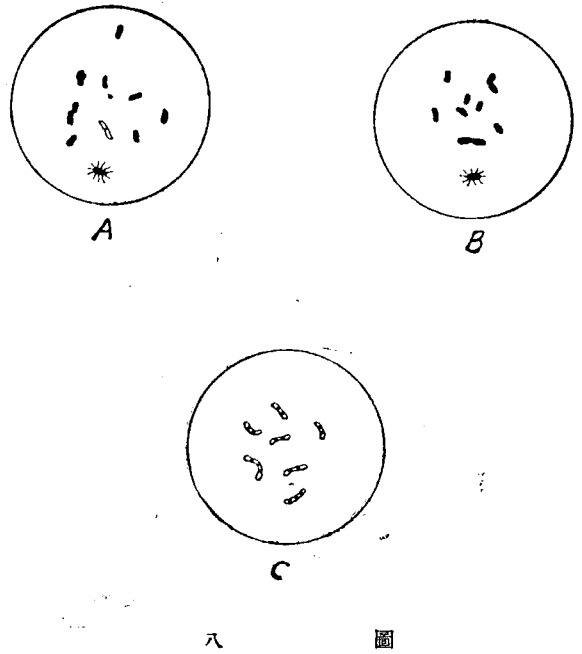
### 一、苧麻之膠質

市售之苧麻片為刮去外皮之粗纖維，除纖維本身外含有雜質極多。試以手指觸之，則可微覺有黏力，此等雜質之含有量及種類迄今尚無人精確研究，主為 Pectose, Cutose, Vasculose, 及 pectic substance 等，統稱之曰膠質。苧麻纖維為此等膠質結聚成片，固着不易分離，此等膠質去除不易，非藉化學方法處理不易為功，不若其他麻類如亞麻、黃麻、大麻等僅賴水浸 (Retting) 發酵即可分離者。苧麻之迄未能為世人所大量應用，此即為其最大之原因，蓋膠質不除，即無法應用於近代之紡織工業也。

### 二、發酵脫膠法

苧麻脫膠之方法有二，即自然發酵法及化學品法是也。發酵法需先於自然發酵之苧麻上取得純粹酵母，培養於人工適宜之培養液中，使之繁殖，以便隨時取用。(圖八)示苧麻酵母。

置苧麻於缸中，滿貯溫水，取酵母少許置缸中，翻動之使勻佈，苧麻內外缸圍以水汀管，以保持發酵之適當溫度，以促進發酵。三數日後發酵



當可完成，取出水洗，再置淡碱液中煮三四小時，以去除剩餘之膠質。然後水洗，再以稀酸中和之。乃擠之使乾，浸入紅油液中（硫化油），浸漬一小時取出，除去約六〇%之液體，晒乾即可得柔軟而富絲光之苧麻纖維矣。

此法于苧麻發酵進行中須時時翻動之，以免發酵不均而損傷纖維，再發酵過度纖維即受損害，故需時時察看，一待適度即需取出水洗。

發酵法之優點在節省化學品，且麻質不易受損，然因費時數日，故人工極費，且需大量發酵缸及極大之工作場所，似不甚適宜於人工昂貴之今日也。

### 三、化學品脫膠法

苧麻膠質之脫離方法，現今各國皆從事研究，發現優良方法者，國家予以獎勵，給以專利，秘不外洩，其詳細無由得知。但其原理不外置苧麻

於鹼性溶液中處理，然後用柔軟劑使其柔軟，今舉一二例如後，以示其一般。

(一) 土碱（相碱法）法 本法盛行於抗戰時大後方，因燒碱極難獲得而價昂貴，但土碱則極易獲取，以下各種成份均係對麻重而言。

土碱 一〇% 燒碱 (NaOH) 二% 水十五倍及苧麻共置煮鍋內煮沸四小時，取出水洗，如未盡脫質，則再行第二次，碱量略減。碱煮後以稀酸中和之，脫膠後之苧麻置〇·五%之土耳其紅油溶液中浸漬一小時，取出晒乾即得。

### (二) 燒碱法

燒碱四·五% 水十五倍 時間三至四小時於煮鍋內煮之，取出水洗即得，如上法置紅油中使麻質柔軟。

## 六 苧麻紗之紡製

經脫膠後之苧麻，已成個別分離而平順之單纖維，柔順光亮，極富美感，即可用機器以之紡紗。英國於一八七二年從吾國運去一〇〇——三〇〇噸之苧麻，引起彼國人士之興趣，私人及公司均開始試驗紡紗法。英國為建立苧麻工業，彼時耗資逾三十萬磅，但仍未獲成效。法、美、德、瑞士、意大利等國均羣起研究，然成效亦極微。迄今世間仍未有專為苧麻使用之紡紗機器製造，其一般應用者有下列三法：(一) 廢絲紡法 (二) 亞麻紡法 (三) 棉紡法，今分別舉其方法如後。

(一) 廢絲紡法 本法將苧麻纖維於廢絲紡機上，紡紗經下列各種步驟，但所用梳針必須較紡廢絲所用者略粗。

1. 脫膠 按前述脫膠方法，獲取純苧麻纖維。

2. 柔軟 經六對羅拉之柔軟機 (Softening machine)，該機羅拉壓滾纖維，使前進六吋，復後退三吋，往復揉擦苧麻，使之柔軟。

3. 梳剪機 (Filling Engine) 喂入定量苧麻，用八〇〇倍牽伸，使纖維捲繞於該機十八排針刺上，然後依針排割斷纖維，使成 $\frac{1}{8}$ 吋長。

4. 梳麻機 (Dressing Frame) 將已割斷之纖維，喂入該機梳勻，

去除短纖維。

5. 綿延機 (Gill Spreader) 將已割斷並梳勻之纖維喂入製成麻錠。

6. 延條 (Gill Sett Frame) 將麻錠加牽伸成麻條。

7. 併條機 (Gill Drawing Frame) 併合多數麻條，加以牽伸，使纖維平行勻淨，反覆併合數次。

8. 粗紡機 (Gill Roving Frame) 以麻條牽伸，並略加撚迴使成粗紗。

9. 精紡機 (Wet Spinning Frame) 以粗紗經過熱水槽，加牽伸成所要細度，於環錠或翼錠上加撚而成細紗。

10. 合線 併合細紗，加撚成線

11. 燒毛 煤氣燒毛，使線光潔。

(二) 亞麻紡法 本法利用亞麻紡機紡製苧麻紗，其步驟如後。

1. 脫膠 全前。

2. 柔麻 以十四對溝槽羅拉往復柔麻機，使苧麻柔軟。

3. 梳麻機 (Hackling Machine) 喂苧麻梳整之，並分別纖維為長短兩種，分別處理。

甲、長纖維紡法

4. 延條機 (Automatic Spreader) 喂入長纖維製成麻條。

5. 併條 全前，三次至四次不等。

6. 粗紡 全前。

7. 紡 全前。

乙、短纖維紡法

8. 頭道分梳機 (Card) 將短纖維喂入分梳而製成粗條。

9. 二道分梳機 喂入粗條再分梳而成麻條。

10. 併條 全前。

11. 粗紡 全前。

12. 細紡 全前，惟用乾紡即可，普通紡粗支紗用錠翼式。

(三) 各種紡麻方法之比較 苧麻紡紗本無專用機器，上述二法中似

用亞麻法為較宜。因苧麻與亞麻性質相仿，亞麻紡法可使苧麻之特長纖維得充分利用，紡成強韌光潔細紗。至于經梳理 (Heckling) 後之較短纖維，長度極不一致，則可一概以短絲紡法紡成較粗之麻紗。

廢絲紡法所紡支數，可較前法為細，且有一機二用之優點，應用該種機器，廢絲或麻均可紡，僅調換其梳針即可。但所經工程較繁，而細紡機產量較低，為其缺點。

若將脫膠纖維切短，亦可用棉紡法紡紗，但此係不得已之舉，苧麻纖維長達二十餘吋，今乃切短成寸餘而紡紗，已失去苧麻最大之優點，殊屬可惜，且苧麻纖維粗硬光滑，加撚成紗不易，至于切麻使成長度整齊之短纖維，則為另一難題焉。近代紡織界多提倡混紡之法，以各種不同纖維混紡成紗，取長補短，苧麻纖維之紡紗方法，更多一途矣。

## 七 我國苧麻之供應及苧麻工業之概況

(一) 我國苧麻產地 吾國苧麻之主要產地在北緯二十五度至三十五度之間，產地列舉如後。

湖南——沅江，長沙，常德，瀏陽，平江，永定，新化，慈利，瀟州，安化，甯遠，醴陵，芷江，桑植，乾州，臨澧，祁陽，嘉禾，龍陽

江西——萬載，上高，宜黃，崇江，樂安，建昌，武甯，若溪，廣信，浮梁，金溪，臨江，吉安，贛縣，甯都，德安，德化，宜春，瑞昌

湖北——武昌，蒲圻，新店，施南，神仙，嘉魚，咸甯，葛城，黃州，黃石港，興國，通山，太子廟，陽祈，大冶，鄭陽，安陸。

四川——榮昌，隆昌，內江，綏化，涪州，重慶，百下頭，達縣，大竹，溫口，東鄉，中江。

廣東——潮州，瓊州，廉州，廣州，雷州。

廣西——南甯，梧州。

江蘇——蘇州，松江，揚州。

此外福建，山東，河南，陝西，安徽，雲南，貴州，浙江，等省皆多少栽培之。

產地最大產額最多者為湖南，江西，湖北三省。而湖南之沅口，平江，瀏陽，江西省之萬載，宜黃，湖北省之武昌，蒲圻，咸甯，嘉魚，四川省之隆昌，榮昌尤為著名。

(二) 供應概況 吾國苧麻之栽培面積，據上年之估計，在二百萬畝左右，年產苧麻約三百萬担。江西因製夏布業極發達，故生產之大半皆消費于此。湖南省製織夏布亦盛，本省消費之剩餘者，始輸出於汕頭、甯波等地，為製夏布及魚網等之原料。湖北產麻極豐，皆集中於漢口或直捷輸出海外，或運至上海轉銷國內他處。他若四川、河南、陝西等省一部供省內消費，一部輸出於上海、汕頭、福州及國外。至福建廣東二省因織夏布業亦盛，自給不足，每年均需輸入以補不足，至其餘各省，則消費有限，而產量亦不足道也。

(三) 我國苧麻工業 一、機器製麻工業 吾國苧麻工業極其幼稚，大部有手織夏布及編打繩索，殊無足言。利用機器以製麻，則首創自清末李鴻章氏之湖北官麻局，然亦以黃麻為主要原料，苧麻其次要者，設于武昌平湖門外，有紡麻錠四三三錠，布機一七五台，其產品主要為麻袋及包裝布料，薄麻布疋，日僅三〇疋耳。該廠後因經營失宜而擱置，廠屋傾塌，荒草叢生于機器間，直至廿六年抗戰軍興，政府西遷，始部份遷入四川省萬縣，整理開工，製造麻袋。

民因廿五六年間，廣東省政府創設廣東省管紡織廠，分棉、毛、絲、麻織染整各部。內麻紡錠約二千枚，係用廢絲紡之機器，曾紡製一方之純苧麻紗。並以之織成麻布，借抗戰軍興，不及遷出而毀焉。

戰時內地以棉花紗布之缺乏，有識之士乃趨於利用吾國之特產苧麻，首創于江西省麻織廠，民生紡織社等，利用脫膠後之苧麻，以手工紡織布，成效極著。旋即擴展及湖南廣西四川諸省，蓬勃發展，似極有希望。其中以申新苧麻實驗工廠負盛名，然終因僅係手工，產量既有限，品質亦無法改善，隨抗戰勝利而漸形消滅矣。

日敵戰前亦設有苧麻紡織廠於吾國之上海及東九省，戰後除東九省之麻廠已毀於蘇聯外，上海之二廠尚完好，已為中國紡建公司接收而開工，一為上海三、四廠（即今中國第二製麻廠）另一為內外棉三廠（即中紡第一絹絲廠）兩廠均為廢絲紡織器，上海三四廠脫膠用發酵，但設備簡單，有紡錠六千餘枚，內外三廠脫膠設備全齊，有紡錠九千餘枚，織機三百台及英訂購之亞麻式紡機已運抵埠，廠址擇定在無錫，正在籌建中，紡織必多貢獻也。

(二) 夏布工業 夏布織製大都係農家副業，凡產麻之地皆行之，而主要產地則如後：  
江西省 萬載，宜黃，崇江，甯都等。  
湖北省 瀏陽，沅江，常德，長沙，永縣等。  
湖南省 隆昌，榮昌，安溪，永春等。  
福建省 建甯，南安，雷州等。  
廣東省 潮州，廣州，雷州等。  
廣西省 梧州，柳州，桂林等。  
四川省 成都，南充，萬縣等。  
以上各省中，以江西產額最大，品質亦最良，次為湖南及四川。織成夏布除供國內消費外，每年尚輸出國外，如朝鮮、日本、新加坡、菲律賓、澳洲等，年約二百餘担，值海關兩三百餘萬兩，其中輸往朝鮮者佔百分之八十。

結論

苧麻纖維為最優良之紡織纖維，復為吾國之特產，而國內對該纖維之利用，僅止於夏布，然夏布係純手工產品，際茲生活程度日高，物價增漲，勢高力中，人工亦已達空前高峯，此時也利用機器之新式工廠，尙感受工資過高之威脅，夏布生產過程之遲緩，工資佔成本之半，且以品質之無法改良，其將漸趨淘汰，無疑矣。  
苧麻纖維為夏季衣料之最佳原料，且其強力遠非其他纖維所能比擬，舉凡帆布、袋布、蒙布、鞋線、漁絲等等，均須用強力者，非苧麻無以完成其功用。試觀戰前之日本與美國，近年來對苧麻之種種利用，吾國特產並發展之餘，使成優良之出口品，以寬裕國力，誠不可不留意下列各點：  
(一) 改良品種 於全國農業機關，添設苧麻之研究部份，以改良苧麻之品質，並推廣普及之，且獎勵研究苧麻纖維之剝製方法，使用機器，以節人力。  
(二) 獎勵脫膠方法之研究 苧麻纖維其利用之最困難點，為附着脫質之脫除。政府宜獎勵國人作脫膠之研究，以解除此優良國產之唯一缺點，以利發展。  
(三) 建立新式苧麻工廠 於苧麻集產地，如漢口、重慶、九江、長沙等地，建立新式工廠，以紡製苧麻製成品，或於各產地設置苧麻膠工廠，以之運達紡織工業中心之苧麻紡織廠，以減少原麻之體積，且可便利紡織廠之開設，又可以脫膠纖維輸出國外，以發展對外貿易，故苧麻工業將為我國新興工業，斯必無疑矣。

# 我國麻業概況

倫

雖則麻和棉花同樣事紡織纖維，雖則我國的麻料很早就聞名世界；但國人總是輕麻而重棉。在抗戰時期就不同。一由軍事防禦工程上的需要，麻袋價格飛漲。再由各地原麻運滬短少，包裝用麻繩麻綫，也都變成一般廠商的負擔。三因洋行家本都搜麻出口，織成布疋來滬高價出售，此刻感到原麻取得不易，便到處張羅。更有趣的，日本漁民因我國原麻輸出太少，竟至發生漁網恐慌。而本市的一般西服朋友，也不時會從洋服商口裏聽到麻襯昂貴，也是構成西裝價格昂貴的理由之一。而事實上，當時的原麻價，確和原棉價已相差無幾，或猶過之無不及。

▲原麻 紡織用的主要原麻是苧麻，大麻，亞麻三種，而以苧麻最佳。據英人 Matthews 試驗結果，其物性堪與蠶絲棉花纖維匹敵。

	苧麻	大麻	亞麻	蠶絲	棉花
拉力	一〇〇	三六	二五	一三	一一
伸縮力	一〇〇	七五	六六	四〇〇	一〇〇
耐扭力	一〇〇	九五	八〇	六〇〇	四〇〇

此外尚有黃麻，蔥麵，馬尼拉麻，纖維粗剛，均供包裝，編袋，結繩等用。苧麻子實，即苧麻子油原料。亞麻子實所產亞麻子油，用途尤廣。我國所產以苧麻，大麻，黃麻三種最多，大麻以西北最多，全國產區達一千七百餘萬畝；苧麻以長江下游產量最大，全國產區約一千六百萬畝。黃麻以冀、鄂、閩、粵等最盛產地無統計。亞麻，苧麻亦略有出產。

▲苧麻 英名 Ramie，係最佳紡織用原麻，為多年生植物，且可年刈二三次，莖高四五尺至丈餘，市上分白麻與毛把二類，白麻指已經整理者，長三尺八寸以上者叫頭莊貨，三尺以上叫二莊貨，三尺以下叫三莊貨；最長者

叫粗莊，最粗者叫脚莊，最短者叫標品。未經整理者叫毛把，三尺以上叫頭字，三尺以下叫二字，品質最粗者叫下莊，著名之萬載夏布，即苧麻織品。我國之主要產地在鄂、贛、湘、川、滇、粵、桂、浙等省。年產約一百六十萬担，每年輸出約十八萬餘担。

▲大麻 一稱火麻，英名 Hemp，係一年生植物，原產生波斯及印度，我國以西北各省生產最多，川、滇、湘亦產之，年可得一百三十餘萬担，莖長十七八尺，其皮即織造用纖維，唯粗硬而漂白不易，故不宜單獨用為紡織原料，惟帆布，蚊帳，天幕等都用大麻，因其富有強力，經水不腐，普通之用途為編結繩索及麻袋。

▲黃麻 一稱纒麻，英名 Jute。以印度為原產地，故又有印度麻之稱。為一年生植物，莖高四五尺至五尺至丈餘，種後百日即可收穫。其纖維亦頗堅韌，惟剛粗而色差，色澤以黃白或銀灰上，黃褐者入水易為，品質遠不及苧麻大麻。故只能作麻袋及繩索等用。

▲亞麻 一稱胡麻 Linseed，長約十二三寸，較大麻略短，以蘇俄為主要產地，我國華北西北及川湘浙各省均產之。其纖維之較大麻為佳，子實則可輾油，即潤腸用之胡麻子油。除藥用外，復可用為製造假漆，油墨，油布，人造橡皮，顏料混合劑等原料。亞麻之纖維極細緻，可製繩，綫，織帆布，襯衣布，衣料，手帕，檯布等用。其碎屑又可造紙。

▲市場 戰前，原麻的主要市場在漢口，九江，濟南，棗州，天津，上海，梧州各地，直接間都流入洋行之手而輸運出口，製成布疋及製品後再轉華，價格上損失不貲。主要銷路是日本，次為英國。麻商大都在產地設字號，或委託茶行，雜貨行，暨糧油餅行等代搜。現在上海經營原麻交易的，以

油商居多。故有油麻號之稱。  
本國的麻製品市場，主要的是麻布，麻袋，繩索三大類。九江，蕪湖，上海，濟南，天津等地的交易都很大，麻袋繩索的出口也不下於原麻，也以日本為主要銷路。

戰時各原麻及麻製品的出口量值大致如次表

	民廿六年	民廿七年	民廿八年	民廿九年
大 麻	數量 三三六	價值 一三九	數量 七三六	價值 三八
黃 麻	數量 四〇	價值 三六	數量 四〇	價值 三二
苧 麻	數量 三三九	價值 五〇四	數量 二二九	價值 二〇七
麻 紗	數量 二〇九	價值 三六〇	數量 一四九	價值 七〇
夏 布	數量 五七四	價值 一七六	數量 二	價值 五
繩 索	數量 二五九	價值 四六	數量 四九	價值 五五〇
麻 袋	數量 六八	價值 一四四	數量 三三	價值 二六四
魚 網	數量 七六五	價值 一三	數量 一〇三	價值 三三九

據關冊統計，數量單位公担，價值單位千元。

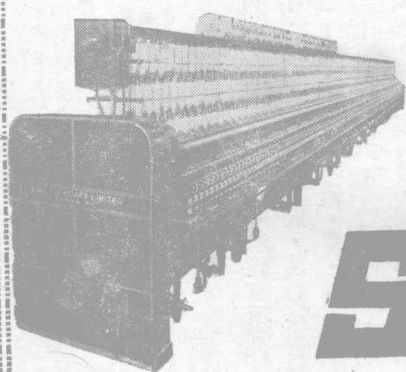
# 中國鐵工廠

股份有限公司

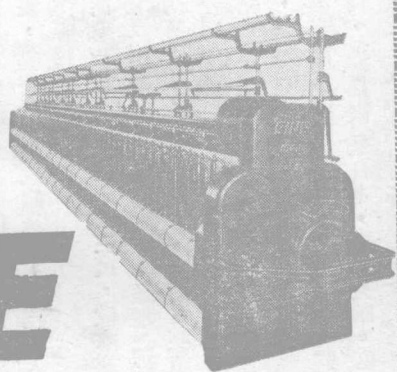
專造各種紡織機器最新  
出品 **自動織布機**  
備有現貨歡迎參觀訂購

第一製造廠 上海膠州路二八號  
電話 一〇六一  
第二製造廠 無錫惠商橋

# 信義機器廠



全部紡織機器  
各種精密母機



# SINE

事務所：上海虎丘路八八號 電話 一六六一二  
工廠：上海莫干山路八號 電話 三九八三九

# 江西麻紡織廠計劃書

方景如

## 一 緒言

江西爲我國三大產麻區域之一，主要品種，計分苧麻 (Ramie) 黃 (Jute) 二類，前者特長，在其纖維拉力高於一切紡織纖維，設苧麻纖維之強度爲百分之百，則大麻爲百分之三十六，亞麻爲百分之十三，棉爲百分之十二，歐美各國，用以專製捕魚網、皮鞋、縫線、煤氣燈罩以及需要強拉力之繩纜等，惟苧麻祇產於我國，故英文名之爲中國草 (China Grass) 歐美各國，以其原料供給不易，故價格常較其他麻類爲昂，是以鮮有以爲織造布疋之用，但本省所產苧麻，則爲製織夏布之主要原料，歷年統計，每年產量約在二十萬左右，品質優良，爲全國冠，其產額百分之四十用以紡織夏布，全盛時期，數達六百萬疋之鉅，銷售市場，以朝鮮爲大宗，產地幾遍贛東西北各縣，萬載、宜春、宜黃、崇仁、分宜、上高等地，所產者較甯都、鉛山、廣豐、上饒、玉山、臨川等地爲優，其中萬載、宜春兩縣產量之豐布質之美又爲各縣所不及，百分之六十則運銷外洋，而以日本爲最大，約佔輸出總額百分之七十，後者產於贛江一帶及鄱陽沿岸，約在四十萬担以上，爲製造糧袋、郵袋及麻棉紗布疋等包皮等之主要原料，國人不知利用，除製繩索外，往年運銷日本，佔產額百分之八十五，本省夏布以織造方法陳舊不改，因之銷路日見衰落，黃麻亦不知利用，效用不彰，業麻者亦多改植他物。本公司旨在利用本省特產，改進品產爲鵲的，對於麻之紡織脫脂，早在吉贛兩地設廠研究，其業務途徑，則以改良麻布，供給民衣，製織麻袋，供運食糧碼砂，麻脂脫膠，彈成絨絮，供應棉毛紡織工廠混紡之用，以補助棉毛纖維之不足，三十四年春，吉贛淪陷，麻紡織廠機械房屋損失殆盡，以致無法復工，惟麻係本省特產，並爲我國主要產品，關於國計民生，至深且重，爰擬重建新廠，以期麻紡織工業，在國

內樹一基礎焉。

## 二 廠址 (南昌)

南昌爲內地重要市場，位於贛肝兩江會流之點，陸有鐵路，橫貫東西，與粵、漢、湘、黔、滬、杭諸路相接，水通航運，直達各埠，並爲全省公路樞紐，水陸交通均稱便利，是以本省貨物都從此集散，市肆繁榮，人口約有二十餘萬，查贛西岸，地廣平坦面臨大江，旁近鐵道公路，是以頗合設廠條件。

## 三 預定產量

每年產量 200,000 X 200 X 200 磅麻袋三百萬只。

## 四 機械設備

本計劃機械設備分爲黃麻與苧麻二組，同時舉辦，則管理費用較省，分別成立亦無不可，江西係餘糧省份，往年米谷出口約在四萬石以上，是以需用麻袋頗鉅，而本公司亦鑒於資金籌集匪易，爰擬先利用黃麻製成麻袋，苧麻紡織暫緩成立。茲將黃麻紡織所需之主要機械列表於后；

### 甲、紡織機械

名 稱	數 量	備 註
柔麻機	1台	滾筒 2對，中裝加油裝置
頭道梳麻機	2台	滾筒 2 X 6
二道梳麻機	3台	滾筒 4 X 6
頭道併條機	2台	每台二節
二道併條機	2台	每台三節



80錠粗紡機	2台			
200錠精紡機	5台	4吋 Pitch 5吋 X 2吋 Bobbin		
200錠精紡機	1台	6吋 Pitch 8吋 4 Bobbin		
64錠捻合機	2台			
120錠捻經機	1台	即筒子機		
100錠搖緯機	2台	6吋 Pitch		
整經機	2台			
整經架	千只			
織蔴布機	60台	37吋扣幅、46吋扣幅、各30吋		
刷光及加溼機	1台			
5滾筒軋光機	1台			
量碼機	1台	24吋紙粕滾筒 2只		
裁割機	1台			
縫袋機	5台			
縫袋口機	4台			
搖紆機	1台			

乙、馬達設備

機名	所需馬力約數	只數	匹數總計
柔蔴機	6 H.P.	1只	6
頭道梳棉機	5台 H.P.	2只	11
二道梳蔴機	5 H.P.	3只	15
頭道併條機	2 H.P.	2只	4
二道併條機	2台 H.P.	2只	5
粗紡機	10 H.P.	2只	20
精紡機	7台 H.P.	10只	75
精紡機	7台 H.P.	2只	15
捻合機	7台 H.P.	4只	30
搖紗機	5 H.P.	2只	10

五 每年所需主要原料

品名	數量	單價	總價	備註
搖緯機	5	H.P.	4只	20
整經機	3	H.P.	2只	9
織布機	4	H.P.	60只	30
刷光及加溼機	14	H.P.	1只	15
5滾筒軋光機	10	H.P.	1只	10
量碼機	1	H.P.	1只	1
裁割機	0	H.P.	1只	2
縫袋機	14	H.P.	1只	15
縫袋口機	14	H.P.	1只	15
搖紆機	4	H.P.	1只	5

黃蔴	110,000担	20,000元	2,200,000,000元	備註
電	1,200度	1,000元	1,200,000,000元	全部機械連轉送及各處照明用電
其他			100,000,000元	
合計			3,400,000,000元	

六 資金估計

甲、固定資金 三七〇、〇〇〇萬元  
 (一) 建築設備 九〇、〇〇〇萬元

用途	數量	面積	單價 (萬元)	總價 (萬元)	備註
工場	一座	3,000方	100	300,000	單層
倉庫	三座	100方	100	300,000	單層
辦公室	一座	50方	103	51,500	單層
職員宿舍	三座	200方	180	360,000	單層
工人宿舍	四座	2,000方	100	200,000	單層

其他 10000 單層膳廳等用  
合計 20000

(二) 機械設備 (上海寰球鐵工廠三十六年一月廿八日估價)

品名	數量	單價 (元)	總價 (萬元)	備註
柔麻機	一台	二、五〇〇	二、五〇〇	
頭道梳麻機	二台	五、六六〇	一一、三二〇	
二道梳麻機	三台	四、六五〇	一三、九五〇	
頭道併條機	二台	二、一五〇	四、三〇〇	
二道併條機	二台	三、二四〇	六、四八〇	
80錠粗紡機	二台	七、二〇〇	一四、四〇〇	
200錠精紡機	五台	八、二五〇	四一、二五〇	
200錠精紡機	一台	七、五八〇	七、五八〇	
64錠捻合機	二台	五、一二〇	一〇、二四〇	
120錠搖紗機	一台	三、六〇〇	三、六〇〇	
100錠搖緯機	二台	三、〇〇〇	六、〇〇〇	
整經機	二台	四、七二〇	九、四四〇	
整經架	二台	二九五	一、一八〇	
織麻袋機	三〇台	七五〇	二二、五〇〇	
織麻袋機	三〇台	八〇〇	二四、〇〇〇	
刷光及加溼機	一台	一、二〇〇	一、二〇〇	
5滾筒軋光機	一台	二八、〇〇〇	二八、〇〇〇	
量碼機	一台	六五〇	六五〇	
裁割機	一台	九五〇	九五〇	
縫袋機	五台	二五〇	一、二五〇	
搖袋口機	千台	一五〇	六〇〇	
搖紆機	一台	一〇〇	一〇〇	
馬達	二六五四	一七、二二五	一七、二二五	
工具	六五	一〇、〇八五	一〇、〇八五	

紡織工業 江西蘆紡織廠計劃書

電燈 一、二〇〇 約計六百盞每盞  
裝運 一、五〇〇〇 二萬元計  
運輸及什項 一、五〇〇〇

乙、流動資金 一三〇、〇〇〇萬元

名稱	金額 (萬元)	備註
原料	一一〇、〇〇〇	約二個月原料
電	一一、五〇〇	
辦公費	五〇〇	
薪津	二、〇〇〇	以職員四十名每月支平均五十萬元
工資	四、〇〇〇	以技工小工等共四〇〇名每月支十萬元 (南昌 日下工資約在六萬元左右)
修理費	五〇〇	
其他	五五〇	賦稅雜項

七 捐益概算

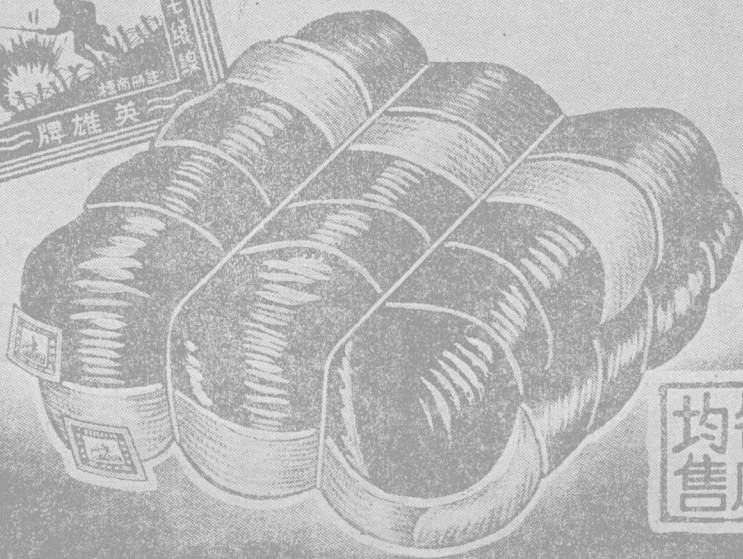
品名	數量	單價	總價 (萬元)	備註
麻袋	三〇〇,〇〇〇只	六,五〇〇元	一,九五〇,〇〇〇萬元	按上海二月十二市價 (南昌無 一定價格每只約在八千餘元)

乙、全年支出 一、九五〇、〇〇〇萬元

名稱	金額 (萬元)	備註
原料	七二〇、〇〇〇	
薪津	三〇、〇〇〇	以職員四〇人每名平均月支五〇萬元全年以十 五月計
工資	四八、〇〇〇	技工小工以四〇〇名平均月支一〇萬元以十二 個月計
開支	六、〇〇〇	
機械修理	六、〇〇〇	
折舊	一八、五〇〇	以三七萬萬固定資金分二〇年折完
股息	一〇〇、〇〇〇	五〇萬萬按年二分計
銀行利息	六〇、〇〇〇	銀行短期借款一〇萬萬當年六分計
其他	六二、五〇〇	賦稅運輸及其他
收支兩抵計盈餘	九〇〇、〇〇〇萬元	

# 英雄牌

## 老牌絨線



各處  
均售

上海安樂紡織廠出品

招請外埠經理

# 美新絲業股份有限公司

MAYSING SILK INDUSTRIES, LTD.

總公司 上海江西路四〇六號三〇七室

繅絲廠 無錫東門外廟埭橋

高	廠	雙	虎	牌	出	精
級	絲	雙	熊	牌	品	良

General Manager: HORNER WANG

Producers & Exporters

RAW SILK

## DOUBLE TIGER DOUBLE BEAR

Head Office 406/307 Kiangse Road, Shanghai(O), China.

# 久大皮行

鞋料五金

# 皮

軟硬皮革

## 兼銷紗廠皮革

北海路一〇九至一一一號  
電話 四六九一九 報掛號 四二一四

恆大新記紡織股份有限公司

出品 各支棉紗 布疋

廠址 浦東楊思區南街  
發行所 中正東路二六〇號  
四樓四四七室



標

商

牌 人 三

軟質毛巾

柔軟潔白漂亮

上海三明染織廠出品

售有處到

八〇二五九話電 號四里益慈路江九

上海 德華棉織廠

出品

牌 字 耀

毛 巾 被  
浴 巾  
獨 幅 被 單  
珠 羅 帳 料  
提 花 浴 衣 料

用耐牢堅 ● 色退不永

廠址 法華路嚴家橋五號  
辦事處 湖北路迎春坊三號五室  
電話 九二一四一

公興染織廠

司公限有份股

商標	滬江牌	鵬程牌	童兜牌	公星牌	註冊
----	-----	-----	-----	-----	----

出品

光 細 斜 卡  
斜 布 紋 其

(備齊色各)

廠址 安遠路六二二號  
電話 三五四一

經理 朱理  
協理 許醉賓

# 司公限有份股廠造織和人

品 出

牌 利 勝



童	羊	運	羅	人	游	提	棉
	毛	動	紋	絲	泳	花	毛
裝	衫	衫	衫	衫	衣	衫	衫

址 地

號三七三路南陂黃海上

九二五四八話電

# 中國協記帆布織造廠

## China Canvas Manufactory

出品

專織特種厚薄帆布

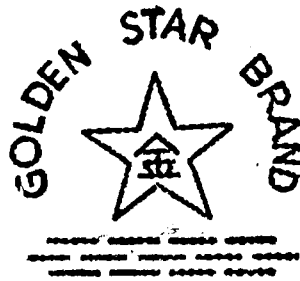
金星牌帆布

製造廠

發行所

康定路一五〇二弄九號

閩行路二二〇號  
電話四二六二七



寬度可放至六十英寸長  
度可放至二三百碼其他  
如橡皮車胎布瀝油布紙  
廠布花色繁多不及備載  
各種顏色條紋均可隨意  
定織

# 德泰蓬行

## TE TAI & COMPANY

本號專做陸軍營  
帳各國兵艦商輪  
帳篷軍裝帆布器  
具火車蓋布及各  
種帆布袋套各國  
旗幟救命水衣兼  
售繩纜擘囉粗細  
帆布白棕油繩各  
貨如蒙  
賜顧毋任歡迎

地址上海閩行路二二〇號

電話四二六二七號

# 南華棉織印染股份有限公司

電話 九六一〇二

管 理 處 北 京 東 路 三 百 六 十 一 號

電話 三三二五六一

製 造 廠 梵 皇 路 三 十 二 百 九 十 三 號

「陰丹」

註 冊 商 標

夜 天 寶 勝 美 艷 海 健 好 仙 良 藍  
 來 發 利 女 愛 消 種 田  
 香 龍 財 紅 歌 圖 輪 康 息 樂 友 玉



「士林」

「納夫」



「安布」

陰 納 安 標 海 各 元 府  
 丹 夫 安 準 昌 種 色 綢  
 士 妥 色 色 藍 漂 細 麻  
 林 布 布 布 布 布 布 紗

出 品 一 覽

出 品 精 良  
 花 色 繁 多



# 遠東化工廠

商  
標



註  
冊

## 主要出品

六角粉	Corn Starch
麥澱粉(菱粉)	Wheat Starch
黃糊精	Dextrine (Yellow)
白糊精	Dextrine (White)
大英膠	British Gum
可溶性澱粉	Soluble Starch
透明漿粉	Penetrose

營業所 上海河南中路五七五弄十二號  
電話 九 六 七 九 六  
電報掛號 八 五 九 二  
製造廠 上海徐家匯土山灣陳家宅三十四號

# 我國今日之機織印染工業

應元裁

## 緒言

農爲立國之本，工爲建國之基。在十九世紀中，世界已進入工業時代，是以工業對於國家之關係更爲重要；工業發達，簡直成爲民強國富之最大要素。於是歷代沿習手工業之我國，亦不得不採用機器組立工廠，以角逐於世界工業先進國家之急流中。國內現有之重要輕工業，有麵粉，紡織，製革，水泥，煉油等，而其中當推紡織印染最爲發達。今就筆者所知，將機織印染方面之現況及需求，作一簡單報告。

織染工業所用之機械與原料，素仰給於其他各國。至於國產機械與原料，抗戰前除一、二家粗製仿造者外，實毫無規格可言，且產品多不經久耐用。戰後，因成本高昂，品質與效率均感不合標準，更不能與外貨競爭。抗戰期內，染織工廠被敵偽收買統制，一一被逼停工；而又因海運交通阻隔，歐美各國工業進步之種種文化智識，無從輸入，以致工廠之設備，工作，技術，管理等等，遠落人後。今幸我國已禁棉織品進口，否則外貨湧到，價廉物美，則國貨染織品之危機，染織工業之全面崩潰，當不遠矣。若不急圖精研深究，悉心壁劃，何期與歐美染織工業並肩齊進耶？

今當我國軍政結束憲政開始之期，工業建設，責任重大；染織工業之恢復工作，不可稍緩。但僅復工，不即能使我國之染織工業，與其他各國比肩競爭，更不能使我國在世界工業戰爭中佔優勝。蓋一年以來，全國染織工廠對於工廠之設備，職工之技術，經濟之措置，管理之制度，出品之質量，原料之供需等問題，顯然感到極度困難，更烏言發展改進哉？欲使整個染織工業立於穩固之地位，必先解決以上之種種先決條件。今姑一二言之。

## 國內機織印染工業之現況

(一) 工廠設備——我國染織工廠之規模，大小不一。資本有厚薄，歷史有久暫，故工廠之設備相差殊甚。今且以規模較大者而論。所有機器，有幾年者，有十幾年者，甚至有二三十年者，式樣既已過時，機身亦復陳舊。數年抗戰，海運困阻。新穎設備，根本無從採購；而我國鑄鐵工廠素乏創製能力，所有製品，大抵仿造外來式樣，幾無改進可言。於是染織工廠出品之速率與精良方面，均受其直接之控制。卒致成本增加，銷貨艱難。即以設備之數量而言，亦遠不如國外。且舉一例：我國上海全市迄今開工之印花車總數僅十五部，而英國普通染織工廠每廠即有十數部印花車，最大之印花廠內，印花車同時開工者，甚至達五十部之多。此駭人之比例，殊足驚醒我印染界人士之迷夢矣。故欲改進國內之織染等工業，必先革新機器設備，並增加其數量。政府必須實施補救政策，一方使廠方於有限之資本狀況下，有採購國外新穎機器之能力，一方使國內鑄鐵工業盡量發展，以謀仿造而供給全國需求之印染設備。

(二) 職工技術——工欲善其事，必先利其器。但用之非法，器雖利而事未必能盡善。蓋同一工具，有善用之者，有不善用之者。我國現有之織染人才，數量極少，尤以印染爲甚。廠方欲聘請適當之技術人員，頗感困難。蓋此等人才，非受過專門學識之訓練，至少須有高尋常識而受過多年工場之實地訓練者。抗戰數年，留外攻讀印染者幾絕無其人，而國內專門學校亦相繼停辦，普通大學之課程中，又並無印染一科。至於染織工廠，似開似停，毫無生氣，只聞裁員，不聞訓練新人。如此，則徒有淘汰，不見造就。戰

之印染技術人員已感缺乏，現若再不急圖養成，印染技術莫不漸近破產，安言其工業之改進哉？最近專門學校相繼復課，凡與任何工廠有聯絡者，其學生一方可求得關於瞭解印染技術所應有之學識，同時且能得到工場之實習機會。則此後對於印染之技術方面，當可改善不淺。惟學校所授之科目，自宜切實合用，勿使養成之技術人員，一進工場，又與學非所用之感。

(三) 經濟實力——我國織染工廠大多由小範圍而逐漸擴大者。抗戰勝利以還，政府先後接收敵產之工廠，逐一計劃開工，而國營染織廠之數量，因以增高。此次抗戰之前，英日印染工廠遍設海上，而尤以日商為多。日本商人，不惜餘力，投資經營，且得政府之種種維護，經濟充裕，規模宏大，致我國紗布市場，幾全為日商貨品所壟持。而國人所創設之染織廠，除少數外，皆因經濟窘困，無力競爭。經濟上既無後盾，則欲保持品質之優良，勢所不能；於是偷工減料，犧牲品質上之標準。品質既不能維持應有之標準，其在市場上之地位，亦終歸淘汰。雖有救國自新之志，亦只能目覩外商同業之逐步侵略，徒喚奈何耳。現今上海日廠，均歸國有，在原則上即有負起領導民營工廠發展之責任。如不能得政府之資助，至少可先謀贏餘，再圖擴充，使工廠之實力日見鞏固，市場之地位日見穩定；惜我國之財政本身，亦正處於危急之關頭，國營工廠萬一有所贏餘，大部份須歸國庫，使工業發展之希望，益趨沉黯。

夫設廠之希望，果在賺錢，但其最後目的，猶為改善貨品，增加生產，促進自給，與鞏固實業耳。如只圖一本萬利，則不特喪失其最高目標，而且為事實上所不能。故欲期發展國內染織工業，必先有富厚而可靠之經濟來源，建築科學化之廠房，採辦新穎機器，聘請有經驗之技師，改良工場管理，以加速產率，提高品質。在初創之數年中，不能即希望其賺錢。但如經濟背景鞏固，創辦實業之目光遠大，則經過一相當時期，工作漸入止軌，出品已達標準，在場上自能轉敗為勝，與舶來品及外商廠出品一決雌雄。從此挽回利權，始非空談；而工廠經濟問題，自可高枕無虞矣。我國人擁有巨資者不乏其人，特於此期不能立見生財之大規模實業，不感興趣而已。深望政府在治標上能竭力補助民營工廠，規定工賃等辦法；而在治本上能不忘促醒民眾對於創置實業之興趣，與以相當保障，然後集合鉅資，以創立工業。則在資

源豐富，人力充足之我國，必能期其有發展之一日也。

(四) 工廠管理——工廠管理之範圍頗廣，包括制度，設施，人事勞資，表報，統計等，而其中以勞資問題，為最複雜而嚴重。在生活不安定之日，物價日漲月騰。工人為維持生活之需要，不能以廠方之酬律為滿足，再三要求增加工資，改善待遇，誠不知現今籌管織染廠之資方，殊亦未必盡為財源富有之巨頭。往往在高利貸欺之下，東移西補，以維持工廠之生存。在如此情形之下，勞資各自奮鬥，卒至兩敗俱傷。夫工廠賴工人以維持工作，而工人藉工廠以解決生計。工人之生活問題一旦不能解決，工廠之管理問題，自日趨困難。當政府每月發表生活指數之時，勞資兩方頗此為調解之標準，如一旦政府停止發表每月生活指數，則苟非實行壓平物價，安定生活，不知勞資雙方何以謀兩全之策哉？

至於其他管理問題，則不合科學方法者殊多。譬如表報，統計等方式，是否切實合用？人事方面關於職工之智力、體力等檢驗，有否規定之標準？組織上工務、事務，有否適當之制度？而對於職工之福利等事業，有否具體之計劃？凡此種種皆直接或間接影響及工廠之利益與前途，不可忽視之。

(五) 原料問題——染織工廠所需之原料，自以染料及化學工業原料為大宗。國內之化學工業原料廠，寥寥無幾；所產出品，姑無論其品質之高下如何，其質量亦僅能供給全國織染工業需要之十分之一。而染料一項，除少量硫化元外，幾絕無國產貨可言。今政府因欲限制進口起見，染料及化學工業原料等，皆在統制之例。於是進口貨量勢必減低，則印染之原料問題，必受其影響。限制進口貨額，原為暢銷國貨之先聲。但限制原料而談增加生產，適如樹木之截其根源而欲求枝葉之茂盛也。是以在限制進口之先，必先治本；治本者，國內應自設化學工業原料廠。其規模較大者，如酸鹼廠，染料廠等，可由國家投資經營。尤望對於發展染織工業感興趣之人士，能共起合作，以助其成。

(六) 生產問題——關於生產之問題有三個(1)產費，即出品之成本；(2)產量，即產物之數量；(3)產品，即產物之品質；三者有相互之關係。譬如產費與產量成反比，產量愈高，則產費愈低。換言之，如欲減縮出品之成本，必求謀大規模之生產。工人作工之效率，機器開放之速率，

雖均能影響產量，但最重要之原則，為使工場在任何情形之下，得盡量開足，而絕對避免不規則之停頓。但在今日之中國，原料缺乏，勞工問題不能解決，電力限制，燃料來源不穩定，試問欲工廠盡量開足，是否可能？即使可能，則因人民購買力有限，產物之銷路毫無保障，不得不使辦工廠者，抱一種得過且過之態度。至於產品方面，則僅技術上之問題而已。其餘問題如能一一解決，可無慮其不改善也。

綜上所述，在改進國內機織印染工業之過程中，下列各項實救本之源，不可不加以注意也。

- (1) 增促新式機器進口。
- (2) 廣設鐵廠，訓練鐵工人才。
- (3) 設立染織專門學校及訓練班。
- (4) 政府與人民經濟合作。
- (5) 壓平物價，安定生活。
- (6) 勞資合作。
- (7) 設立化學原料工廠。
- (8) 限制進口布疋。
- (10) 解決電力及燃料問題。

### 攷察歐美織染工業之諸要點

國內之情形既如此，國外果何如？欲求本國之機織印染工業前進，當借鏡歐美各國之新發展，則非將國外染織情形作一詳細之攷查不可，願國人注意及此。至於應攷察之項目，得分下列數則。

(一) 最新機織印染之機器及方法——當我國染織工業止在一息僅存之數年中，歐美機織印染之科學，因有少數國家與城市不受戰爭之影響，仍頗多卓著之新發展。機器設備，不絕改良。根據雜誌所載，頗有驚人之演進。試舉數例：(1) 最近歐美有各種高速度之機器，足以增加產量，減縮產費。某種高速度不退色染料之浸染機，每分鐘可出布一百二十碼，最新式之絲光車，同時有四層布疋可軋絲光；又有所謂自動染缸者，既可節省人力，更可便利工場管理。(2) 自最近混合纖維交織物之印花方法實現後，不但能減

少棉花之消耗，且因各種纖維之組織及感應力不等，得使一次印花所得之織品上，顯不同之色彩於是使花紋更顯明而美觀。(8) 歐美最新發明之織布機，已無需梭子運動；且紡紗織布之兩大工程，可於一部機器上一次成功。此類發明，雖均未普遍實行，但不出數年，在歐美當可全部革新。我國若再遲遲改進，保持陳舊之織染方法，將奈何應付此紡織印染工業之世界革命哉？

(二) 各種人造纖維及其交織品之製造及用途——我國紡織原料，素以棉纖維及蠶絲纖維為主。厥後，海外毛紡，麻紡，人造絲紡，人造棉紡等相繼發達，我國對於此類工業，非不欲亦盡量發展，奈因科學之基礎淺薄，工業之經驗幼稚，煞費經營，竟鮮成就。致各種纖維，每年之進口數量，有增無減。此次世界大戰結束之後，美國將最近出品之透明質纖維「尼龍」之種類交織物，大量輸入，源源不絕，而國人求購者，幾若瘋狂。不嫌其價格之高貴，只慮其貨量之不足。在國產物之需供如此不平衡之下，我國人若不速自研究，發明更適用之纖維原料，以補救現狀，至少對於國外已發明之各種人造纖維交織品之製造——紡、織、印、染、整理等——及用途，應與以澈底之研討，以求仿造自給。不能先知先覺，至少能後知後覺，決不可長此不知不覺也。

(三) 歐美染織品市場概況——攷英國紡織印染工業發軔最早，故產量亦較鉅，行銷國外，市場特廣。則其商例及市場行政上之種種問題，必有攷察仿倣之價值。例如其染織品之消費量，品質及銷行地區，染織工業之經營及運銷情形，染織工業之管制法令及稅則等規定，染織工業之市情及通訊方法，皆足資借鏡，以為改進國內染織工業之材料者。並聞英國之棉紗織業協會，組織十分嚴密而堅健，或亦助進其紡織染工業發達之又一原素乎？

(四) 歐美染料及化學原料之工廠及市場現況——我國染織工廠需用之染料及化學原料，向不克自給，已如上述。所以不克自製自給之原因甚多。原料缺乏，技術幼稚，及資金缺乏，雖均屬顯著之阻因；但外貨充斥，本國出品捐稅加重，電力供應不敷，有關軍火之原料民營不便，以及用戶崇尙外貨之心理濃厚，亦妨礙工業發展之重大原因也。於是欲維持染織工業，其原料、染料不得不仰給於外人。抗戰期內，航運阻隔，採購不易；而勝利以後，染料原料之商業，盡操縱於外人設立之商行及進出口商人之手中，不但貨量受其統制，且品類未必能適合染織廠之需求。是以一方謀求創立自營之

化學原料工廠，一方為欲選購最適用之外國原料起見，關於歐美染料化學原料之工廠及市場狀況，有攷察之必要。如原料之種類，工廠之設備，各種製造方法，副產物之相互利用，濃度之標準，及定貨手續，付款方法，運輸情形，稅則數量，居間人習慣，與我國市場之關係等等，皆在此例。

(五) 歐美紡織染工業之經濟運營——查我國工業資金在勝利後均感不足。政府雖已暫定貸款辦法，但杯水車薪，不敷甚巨。紡織染工廠雖各自籌措資金，以圖恢復，並求發展，然經濟運營非常艱困。則關於歐美紡織染公司之資金籌措，公司債券之發行，銀團借款之投資，政府之工業貸款，及同業運銷合作社等之組織與實行辦法等，如能詳加研究，而採用其適合於國內情形者，加以攷慮，計劃實行，則在此工業經濟困於運營之危機，或有所補助焉。

(六) 現代紡織印染事業之科學管理——歐美工場中之系統、佈置、整理、表報、統計及制度等種種科學管理方法，我國亦已採用。但管理方法，直接隨廠房之建築，機器設備之式樣，以及工作之方法，而隨時改變。則當此歐美工業日新月異之時期，建築設備時有改進，其管理方法亦必隨時變異，以適應環境。紡織印染，自非例外。今既欲採購最新穎之機器，做用最新式之方法，則對於最新之工場管理，不可不與以同樣之研究也。

(七) 歐美紡織染工業勞工運動現況——勞工之待遇問題，往往引起世界各地工潮。勞工待遇過度提高，能直接影響及出品之成本；而成本增高，勢必減低一般人之購買能力，其損失反映及工業發展之本身。至於勞工工資之規律，在歐美是否有統一之措置？凡政府應付工潮之政策，紡織染工人之待遇標準，勞工福利之實施政策，以及勞工運動之組織等等，若能洞察其究竟，雖不一定能作為國內紡織染工業勞資糾紛之解決方針，至少當可增加工業行政人員之常識與經驗，而調劑其應付國內勞工問題之才斷也。

(八) 歐美紡織印染工業技術人員之需供及訓練——歐美紡織印染之專門學校林立，即普通大學亦有設專門科目者，是以技術人員陸續有所造就。且有無數關於紡織印染之雜誌，按時出版，使工廠中服務人員，能緊隨前進之科學發明之後，不至沉迷於陳舊之工作方式中。此外，所有技術人員，服務相當年份後，輪流由廠中給與深造之機會。或入學，或遊歷參觀，溫故而知新，技術方面自見進步。此所以歐美紡織印染技術之猛進也。

除上述數項外，關於歐美紡織印染種種問題之足資研討者正多，均非僅憑參攷書及報章雜誌所載，即可空談研究者。故實地考察歐美紡織印染工業，亦當今之一大要務也。

# 振新紡織股份有限公司

出品 棉紗 棉布 標商

球鶴 團鶴 同利 農雞

廠址：

無錫西門外太堡墩

電話 一七〇二七三 二七四

電報掛號 一六八一

駐滬辦事處：

上海四川路六二〇號 四樓

電話 一四六二五 一六〇六八

電報掛號 三九八五

駐常辦事處：

常州西瀛里中一五〇 號

電話 七六

# 勝利以來之上海機器染織工業

張道時

勝利帶來了中國民族新生的希望，勝利帶來了中國工業發展的遠景。以僅次於紡紡織業的上海機器染織工業來說，牠生產的棉布，是民生首要，四萬五千萬同胞都是牠的顧客，以每一個人每年最低需要五碼計算，中國現有纖維工業，（包括棉絲毛麻）的總產量，還相去太遠，本業前途的光明，是不待著卜的。因此上海染織業在淪陷時期雖然受到敵偽的極度摧殘——強迫收買紗布，損失之鉅，幾達本業總資本額百分之六〇以上，就因為這美麗的憧憬，大家韋路藍縷地從事復業，和拓展，拿織布一部份來說，在勝利以前的布機總數，不過一萬五千餘台，勝利後陸續增加，截至最近，將達四萬台，幾乎要增加三倍稍弱，其他各如染整組等亦頗近似，指為中國染織工業的躍進時期，的確沒有過份。

這是專業家的算珠所未會撥到的，自從勝利以來，姑且不論國內政治問題，到現在還沒有尋到解決的途徑，就以二年以來的經建設說來，也絕對談不到與扶助工業有何配合；反之，由於當局根本沒有經濟政策，一切措置，離不了頭痛醫頭脚痛醫脚的一套，演成了迫害民族工業的結果。染織業自然也絕無例外，就現狀來說，業中人的遭遇，正如黎明之後的烏雲，掩滅了光明的照耀，登高途上的狂風，失墜了向上的信心。一切在逆流中浮沉著，等候環境的轉佳，再度鼓起前進的勇氣，為中國的衣被工業服務。

下面的數字是上海市機器染織工業生產機能的統計：

(甲)，織布部份

(一) 等級	300 台以上	200 台以上	100 台以上	50 台以上	50 台以下	合計
廠數	7	21	34	40	360	453

紡織工業 勝利以來之上海機器染織工業

織機	3,643
	4,923
	4,719
	2,587
	21,868
	39,923

(二) 生產能力：每月一，四七二，四六〇疋

(乙) 染整部份

- (一) 廠數 六八家
- (二) 染色機一，五二一部
- (三) 印花機 一九部
- (四) 納夫安染機 二七部
- (五) 阿尼林染機 一二部
- (六) 生產能力：每月三，〇六〇，〇〇〇疋

(丙) 倘有染紗木紗兩組，因係棉紗加工性質，並不生產棉布，當另文詳述。

讀者請勿小覷這不足稱道的數字，事實上已經是中國棉紗複製工業的精華所在了。根據最近官方統計，全國棉紡織業（包括國營民營）布機為六八，七七七台，與上海染織業為七與四之比，如以上海一埠而論，動力織機共為六五，三二二台，染織業占百分之六〇，至於染整部份，雖無詳確之數字，可資比較，但一般估計，當在總生產量百分之八〇以上。

次言染織業當前的困難：染織業地位如此重要，照理應該得個政府支持的，也許是當局太看重染織業了吧，一切政府手裏的武器「管制」「配給」正在充份地引用在牠的身上了。我們平心靜氣的說，管制，配給，根本不是壞名詞，尤其在工業落後的國家，管制正是抵抗外貨傾銷，扶植民族工業的必要設施，不過就是因為上面所說的沒有通盤的經濟政策，演成管而不制，制

而不管的現象，勝利以來，染織業的苦，老實是吃在這上面的，這裏就進貨和出貨的兩方面，概括的加以說明，實在的，一進一出之間正是有生機能維持生命的正常形態。

第一：先從染織業的原料說起，織布用的棉紗，染整廠用的坯布，染料化學原料，以及燃料，幾乎大部都在明的暗的管制之中，而管制的技術，又如此拙劣，茲分述如左：

(甲) 棉紗

上海染織業需用棉紗的數字，是根據左列方式計算的。

布機總數

(A) 白坯布機 一一，一五九台

每日夜班出布二二，三一八疋每四十疋扯用紗壹件(四百磅)每日需

紗五五八件

(B) 花色布機 二六，七四六台

每日單班出布二六，七六四疋每三十六疋扯用紗壹件每日需紗七四

三件

合計每日共需用棉紗一，三〇一件每月需用棉紗三九，二二〇件

我們知道，自從勝利之後，政府鑒於棉紡織業之為中國比較像的工業，於是設立了經濟部紡織事業管理委員會，實行管制。就棉紗部份來說，初僅限於紡建公司出品的掛牌配售，三十五年九月十月，交由六區棉紡公會實行聯配，十一十二兩月改由九個複製業公會公開分配，本年度起又改為民營紗廠的半數棉紗，統由紡管會徵購，交給紡建公司代營處配售。染織業的原料棉紗，就在這種朝三暮四的政令下求取的。在此期間，除公會公開配給的兩個月內，該業每月配到一萬六千件，(二十支紗標準)勉強達到四成之數外，簡直暗中摸索，莫名其妙，至紡管會徵購民營紗之後，全市產紗，已有四分之三掌握於紡建之手，而紡建配出之紗，反愈配愈少，其指數雖因紡建配紗無分業統計，可資稽攷，但就一般織廠實際情形而論，在不合理不公允之等級配紗制之下，三三台之小型廠，或尙可達到二三成之數，二三百台之大廠，則平均僅有需要之一成許。因此，各織廠除普遍的從事減工外，不得不求原料於黑市。說到棉紗黑市，真是染織業痛苦的源泉，因為黑市本身的

造成，無非配紗太少用戶不得不買；而不配之紗，(除紗廠自用者及南北運外)約計每月至少有三萬餘件，尤其需要黑市為出路。棉紗有黑市是事實，不過政府的官文書上，是不會承認的；不但如此，還得取締黑市，使買賣雙方都變成地下工作者，染織廠能夠買得到黑市紗的，還是天大交情，多數型廠，每天叩頭求拜，要買黑市紗而不得的，正復大有人在。至於買進之後，唯恐出亂子，日夜提心吊胆，簡直過的非人生活，「生產」「造業」，這種美麗的名詞，在他們正是有力的諷刺。

(乙) 染料原料

染織業需用染料，及化學原料，名稱多至數十百種，主要的可歸納成下列幾類：

(A) 染料

硫化元

士林藍附海昌藍

納夫安 A.S

納夫安鹽及培司

直接染料附鹽基

硫化染料

(B) 化學原料

燒碱

純碱

硫酸

鹽酸

硫化碱

漂白粉

保險粉

冰醋酸

過硼酸鈉

亞硝酸鈉

氯酸鈉

一五〇，〇〇〇公斤

一五，八〇〇公斤

一三，〇〇〇公斤

二五，五〇〇公斤

一四，七〇〇公斤

一〇，〇〇〇公斤

一，三二七，五〇〇公斤

二三八，〇〇〇公斤

二四五，〇〇〇公斤

二一〇，〇〇〇公斤

二一〇，〇〇〇公斤

二一〇，〇〇〇公斤

一四五，〇〇〇公斤

五三，五〇〇公斤

二，五〇〇公斤

一〇，〇〇〇公斤

二，五〇〇公斤

四，〇〇〇公斤

紅藥鈉 四，〇〇〇公升  
 阿尼林油 二〇，〇〇〇公升  
 (C) 粉類

漿粉 四九〇，〇〇〇公升

以上除硫化元五分之一，燒碱十分之一，純碱二分之一，鹽硫酸二分之一，漂白粉二分之一，漿粉五分之一，國內可能自給外，餘均仰給舶來，照目前向外國定購之市價計算，約如下表：(美金)

硫化元 五二八，〇〇〇  
 染料 一，四一五，〇〇〇  
 化學原料 一，四〇七，九六〇  
 漿粉 八二，五〇〇

共計美金三，四三三，四六〇

我們知道，這是染印整理廠絕對不能缺少的原料，自從政府輸入管理制實行以後，這許多重要工業原料，都列入附表(二)內，也就是要申請核准才許進口。照輸管會公佈的第一期及第二期進口限額，上述各原料染料每季的數字，僅有美金四百餘萬，全數給染織業不足一個月的用量，何況這是全國性的數字，除去其他地區及上海他業之用量，分派到染織業的，已經微乎其微了。不特此也，輸管會將這些用來購買外國原料的外匯，並不直接配給需用原料的工廠，而交給進口商手裏，演成進口商操縱外匯的現象，他們對於工廠究竟需用那種原料，並不感覺興趣，他們從絕對的生意眼上，選擇可以賺錢的東西進口，以致染織廠的原料，有好幾已經斷檔，開工者不過三成光景，這樣下去，將僅存一些東西用完，全體停業的恐慌，已經不遠了。

(丙) 坯布：紡建的坯布，雖有若斷若續的配售，俾有本業坯織廠的自給，及染整廠普遍的減工，目前總算不會發生嚴重問題。然而拿百分之七十的減工來湊合坯布的缺乏，豈是正常現象？

(丁) 燃料：染織業是上海各工業用煤的第一位，每月需要量大概在二萬噸以上。燃管會自隨勝利成立迄今，商人已無採購煤斤的自由，可是燃管會配下的煤斤，說也可憐，一年到尾，極少幾次配煤，而數量又這樣少，以本年為例，時序已將半年了，僅僅配過不到一月用量三成的煤，第二次的二

紡織工業 勝利以來之上海機器染織工業

成半，雖奉恩准核定，煤斤到廠，恐已金風送爽，準備過年了。是的，市上的黑市，煤並不因管制而減少，工廠也絕少因無配煤而關門，但是你要知道黑市煤的價格，恰是配給煤的五倍。

這裏再談染織業出品的銷路問題：國外銷路，在勝利之初，即奉令禁止出口，南洋僑胞，因愛國而服用國布的熱忱，從此被迫消失，小型染織廠之專做南洋貿易者，一律停閉大吉。接着，爲了南方走私猖獗，爲了東北環境特殊，爲了漢口××(說不出原因)先後指爲特殊管制地區，限制出口，染織廠因爲拿不出關單，忙了一番，結果一疋布都裝不出，眼看着國營廠去賣好價錢，一部份運商跟在背後吃一些餘瀝，除了自歎命薄之外，還有什麼話說呢。不過，我們知道上海的染織業，素以全國及南洋爲銷貨對象的，今南洋禁止出口於前，國內最大市場的華南，華北，漢口，及經漢口轉銷的各地都在管制之列，還不是生路缺缺。似乎政府當局還在高喊提倡生產，這情形真好像扼了人家喉管，而責怪他唱不出好聽的曲子一樣可笑。

這裏說到勝利以後染織業唯一的好現象了，也許是多難足以興邦吧，同業的組織，已不是一盤散沙了，他們緊緊的團結在理事長潘士浩先生的週圍，向環境奮鬥，一切有利於同業的，解除同業痛苦的，正盡力去做，染織業的新生，祇能看這一枝力量的發揮了。

# 茂新紗廠

註冊商標

漁船牌 松鷹牌



精紡各支棉紗

經理黃竟成

南匯縣周浦鎮



# 申新第三紡織公司

出品

四平蓮

註冊商標

做好牌

各種棉紗。各種棉布

顏色好  
分量好  
拉力好  
條分好  
接頭好

總公司 上海江西路四二一號

電話 一〇六九二 一五七四

廠址 無錫西門外 太保墩

電話 一六二一

# 我國之機器染織工業

楊德惠

## 一 發展過程

漂染之術，我國發明最早。爾雅釋器上說：「一染謂之縑，再染謂之縑，三染謂之縑。」周禮考工記鍾氏說：「三入爲縑，五入爲縑，七入所縑。」此兩經文相合，可知由赤而黑，須經七次入染，方成縑色。說文：「縑，淺絳也，是猶未盡赤之能事。」惜當時科學尚未昌明，徒守舊法，不知改良，毫無進步。如舊式染坊，祇備一種發酵缸，排列數十具，專染青藍各色。漂坊則用碱煮，日晒二法，專事漂白紗布。灰坊則用皂礬，榨果等爲染料，專染灰黑布疋。自光緒二十八年，外貨人造靛輸入我國，爲我國採用後，遂有紅坊、絲經坊、線坊、綢布染坊等的創設。此外，又有印花坊者，均由石灰豆漿，以紙型印捺布面，投入靛缸去染，染後將灰漿刮去，於是其印捺處，遂成白地花紋的布。

至清末以後，我國紡織業，逐漸進步，由棉而紡紗，由紗而織布之工程，已略完全。於是由原布而至漂染印花整理等工作，始得成爲完善花色疋頭。民國元年，國人諸文綺，首創啓明染織廠於斜橋薛花園舊址，仿倣西法，專染各色絲光紗線，是爲新法染紗線之始。民國二年，王啓宇等繼起組織達豐染織廠，規模極大。而至民八，擴充資本，建設新廠於曹家渡，並設振泰紗廠，即由振泰紡出粗細各紗，織成原布，由原布而染色、上光、整理，是爲新法染原布之始。其後鴻章、光華、協豐、增裕、光中、仁豐、大同等廠，相繼設立。

對上級的織品，在其染色之前，必須先行精煉。我國土法，向以桑柴灰精煉。迨民國元年，日人始在上海創設中華精煉公司，用新法精煉，營業頗盛。乃引起國人仿倣新法，創設新式煉坊，兼營染色。民國七年，規模較大

之上海精煉公司，成立於虹口物華路。繼之爲雲章染煉廠；而縑成綢廠，亦於民十五年，添設大昌精煉染色公司，美亞織綢廠，添設美藝染煉廠。均採用新式精煉法專煉自己出品。自是以後，新廠創設，有大中華、精業、大成、中和等數家。至於印花，我國在百餘年前，早已有漿印花法，係用石灰豆漿爲原料。現在新法，先行水印花法，印於綢緞之上，後改用糯米粉法，仍改良用漿印花。民國初年，日商松岡洋行，首先輸入新法綢緞印花法。民國八年，欽英齋創設中國機器印花廠於北成都路，採用新法，印染各種綢緞。民國十年，信德印花廠繼起創設，自後天孫、公達、裕大、中興、東方等廠相繼成立。至印花棉布方面，以上海印染公司規模爲最大，他若新中華印染公司及光華染織廠之印花部，達豐染織廠之印花部，範圍較少。

因時代的進步與環境的需要，國人衣着有色澤有花紋的衣料，是可以說日見普遍。因爲是這樣的緣故，所以上海的染織業，遂勃興起來。論其範圍，則頗廣大。先就漂染部份說，有新式染色廠精煉廠與老式漂坊，以及染坊之區別。工廠中，有專染紗線而兼營織布者，有專染綢緞而兼精煉整理者，亦有專染有色絲光紗線及布疋者，亦有專營精煉整煉者。就印花而論，亦有新式印花廠與老式印花之區別。又可分綢緞印花與棉布印花兩種。凡此，都是隨着時代進步，迎合消費者的需要，而逐漸發展發展的現象。因爲在外貨充斥，形成傾銷的狀態下，不求進步，不啻是自趨滅亡的一條路，所以，染織業得以今日地位，未始不是主持者的遠謀大略及堅苦奮鬥，有以造成。

## 二 戰前狀況

在民二十六年抗戰以前，上海染織廠的生產出品，很呈良好的景象，銷售極爲暢旺，原因是適值上年民廿五年全國秋收之豐登，農村經濟昭蘇，所以

染織布疋的銷路，一掃過去數年不景氣期內萎凋的狀態。當時開工的廠，計達二百七十家，資本總額九百餘萬元，織機共有一萬一千餘架，織造印染的布疋，不下一千四百萬疋左右，其中規模和設備最大的，要以浦東白蓮涇英商綸昌廠爲首屈了。是以其產品和銷售均極暢達，遠非華南各廠所能及，也就是華廠的勁敵。因爲華商的染織廠，大多資本有限，達豐廠的二百萬元和中國內衣廠的一百萬元，已是數一數二了，其餘多在百萬元以下。這裏將華商染織廠的資本來檢視一下，便可知道了。計在五萬元以上十萬元以下者爲二十一家，織機一千九百三十四台。十萬元以上二十萬元以下者五家，織機一百七十四台。二十萬元以上三十萬元以下十四家，織機九百七十七台。三十萬元以上四十萬元以下三家，織機三百四十二台。五十萬元以上一百萬元以下三家，織機八十台。一百萬元以上二百萬元以下二家，織機四百台。於此可見華商各廠資本，在五萬元以下，佔達六分之五弱，其餘六分之一強裏，而以五萬元至十萬元佔多數，二十萬元者次之，三十萬元以上，僅寥寥可數。茲再將較大各廠的詳細情形，分誌如下：

- 一，中央廠 資本二十五萬元，每月出品約二萬五千疋。
- 二，大偉廠 資本二十萬元，每月出品約四千五百疋。
- 三，大寶廠 資本十五萬元，每月出品約一萬疋。
- 四，中國廠 資本三十萬元，每月出品約九萬六千疋。
- 五，中國內衣廠 資本一百萬元，每月出品約六萬疋。
- 六，仁豐廠 資本五十萬元，每月出品約六萬疋。
- 七，天一廠 資本二十萬元，每月出品約一萬六千疋。
- 八，公勝廠 資本三十萬元，每月出品約三萬八千疋。
- 九，光華廠 資本二十一萬元，每月出品約三萬疋。
- 十，光明廠 資本二十萬元，每月出品約二萬疋。
- 十一，光中廠 資本五十萬元，每月出品約一萬疋。
- 十二，勤豐廠 資本二十萬元，每月出品約一萬疋。
- 十三，麗明廠 資本五十萬元，每月出品約三千疋。
- 十四，元通廠 資本二十萬元，每月出品數不詳。
- 十五，同豐廠 資本十五萬元，每月出品約六萬疋。

- 十六，辛豐廠 資本二十萬元，每月出品約九千疋。
  - 十七，啓明廠 資本二十萬元，每月出品約一萬疋。
  - 十八，華豐廠 資本二十二萬元，每月出品約三萬疋。
  - 十九，勤工廠 資本二十萬元，每月出品約一萬疋。
  - 二十，錦豐廠 資本二十萬元，每月出品約一萬八千疋。
  - 二一，達豐廠 資本二百萬元，每月出品約三萬疋。
  - 二二，鼎新廠 資本二十五萬元，每月出品約九千疋。
- 看了上表，可見資本在五十五萬元以上者，僅有五家，其他均在五萬至四十萬之間，染織工業在上海所佔的地位，是比較各業爲重要，在那時所處的地位，却是在外貨傾銷及外廠勁敵當前下，染織業的危機，隨時可以發生。

### 三 戰後變遷及現況

因染織的開設大多在虹口、閘北、南市各處，尤以小規模經營的廠。至專織花色布疋者，麇集於南市斜土路、製造局路，及陸家浜路一帶。所以自一八一三戰事爆發後，該業遭受的損失，非常的浩大。據統計：受損害的廠數，達半數以上，約爲一百九十家損失價值，達九百八十七萬之多。就較大的廠來說：在滬東區虹口楊樹浦一帶中，計仁豐廠損失約值一百五十萬元，因廠屋及機器被燬，而原料及布疋，亦多損失。光中廠之昆明路，塘山路各廠，損失亦屬不少約在三百萬元。中央廠廠屋大半被燬，此外，協豐廠損失約二十萬元，幸事前保險，所以還可彌補。中國公勝廠損失亦達十萬元。勤豐廠損失尙屬輕微。他若一中、五豐、同豐等廠，各有相當的損燬。其在南市者，有鼎新廠，廠屋全部被燬，僅其浦東分廠，得免被燬。良友廠與鼎新廠比鄰關係，亦同時被焚，鴻新廠幸未遭燬。瀛洲廠共有三廠，僅第二廠被燬。啓明廠損失約十萬元，元通廠損失十四萬餘元。他如肇明、華陽等廠，損失自二三萬至五六萬元不等。幸運的如三新與國華二廠，機器及時遷出，廠屋又幸保全，所以損失有限。光華廠因由德商接辦，得以無恙，如南市各大染織廠最幸運者。在閘北廠的染織廠，十九號被燬壞。如辛豐廠損失八萬餘元，大寶、通和等廠，亦都有重大的損害。滬西區的廠家，有達豐廠被接收，中國廠曾受轟炸，損失十三四萬元。總之，事變後的染織業，元氣大傷。

迨廿七年春初，戰事遠離上海，租界秩序，逐漸恢復，因布正需要的殷繁，於是在戰區中的有資本廠家，規劃遷入租界內復業的，計有辛豐、華豐、協豐、勤豐、同豐、瀛洲、國華、三新、鼎新、中央、啓明等各家。而在戰區原址復工的，則有大公、元通等兩家。因戰後廠數的減少，生產力薄弱，而銷售却是旺銷緣故，所以在秋季時候，新廠創設，復不少，計有宏豐、宏餘、成豐、鴻豐、成豐、順豐、寅豐、九豐、九章、九福、永成、成業、大明、民生、新新、久安、萬林、榮新、偉興、南通、五華、華來、華光、新光、裕新等，計達九十六廠之多。此外由蘇省境內戰區中遷滬的廠家，有常熟的茂成、辛豐豫兩廠，常州之益民、無錫的興業，江陰的勤生、慎源、華澄等三廠。到了年底，開工的染織廠，計達三百三十五廠，織布機一萬五千三百七十四台，染機一百三十三台，資本總額九百七十七萬六千六百元，畸形繁榮的情況，竟遠勝戰前。戰後促成染織業的中興，固然是布疋需要旺盛，但棉花、棉紗、顏料價格的低廉，而出售價格又高昂，獲利極易，遂使經營者紛紛投資，也是其另一個重大原因。

廿八年以後，各地資產階級，紛集滬上，資金過剩，而布疋的銷路，仍甚良好，而囤貨投機，亦開始活躍，是以染織廠的，蓬勃一時，舊廠如光中、公勝、光華、中國、五豐、達華、鴻新、通和、美豐、一中等廠，先後復工；而新廠的創設，猶如雨得春筍，計有大孚、三和、德大、曙光、順記、立新、昌興、震豐、民生、志成、三寶、勝成、振中、申大、德利、信德、仁昌、益豐、日昇、利記、久福、濟民、經豐、克勤、永新、公餘、慎源、天豐、嘉禾、九新等廠七十八家。統計新廠所有布機，達四千〇五十二家，染機四十七台。迨至年底，新舊九廠開工的，計達四百十四家，織機二二五八二台，印染機五七五台，絲光車六十八台，為上海染織業有史以來所未有的記錄。

廿九年春季，情況仍佳。但自五月二日上海金融市場受到外滙緊縮，旋又暴伸的影響後，各廠高價辦進原料者，至是吃虧不少。嗣後以浙東口岸被加強封鎖，華南、越南局勢的緊張，致該業頗受嚴重打擊，停工歇產，或減工縮產的接踵而起。自後日人統制政策加嚴。太平洋戰事發生後，上海租界，由日軍接管，與興亞院華中聯絡部設租界事務所，辦理物資統制事宜，各

工廠須每日申報生產數量在界內移動或移出界外者，均須申請移動許可證，遷至外埠的，更須得派遣軍第七出張所之准許，自上海至各埠的每月移出數量，均有規定。因為規定有限，往往不易取得許可，而外埠需要孔亟，因各地的市價差額懸殊，至是自然造成單幫的風靡。卅一年六月後，更受了偽幣的強迫折換法幣，黑市風狂，而投機囤積，蔚然大觀，該業在此一階段，外銷雖極格于統制限定，而國戶去胃，則頗宏大，故生產情形，大致尚佳。

卅二年八月初，偽府收買上海紗布後，更以統制進一步，至是予該業生存，大受脅威，而減停電更予生產大打折扣，原料獲得，亦非易易，停工紛見，黃金時期，業已消逝。如是至卅四年八月中，日軍無條件投降後，該業始從壓制下，透着自由空氣。卅五年份生產情形，尚見良好，惟以生活日高，工潮澎湃，不無對業務上受到阻礙，更以各地運輸困難，營業難展。

最近據染織業公會統計，入會會員，共計六六五家，布機三八、九二三十台。會員分甲、乙、丙、丁、戊五種。凡甲種會員，須擁布機三百台以上，乙種擁布機二百台以上，丙種會員，擁布機一百台以上，丁種會員擁布機五十台以上，戊種會員擁布機五十台以下。茲將較大廠名，查錄於下：

廠名	負責人	廠名	負責人
大來棉織廠	步伯勳	大元紡織公司	徐祖泉
振中織染廠	張光寧	華澄染織公司	劉壽康
國信織染廠	韓志成	安樂紡織公司	張厚勤
元通布廠	王錫藩	新一染織公司	趙熾昌
經昌染織廠	謝忠禮 黃康釗	美恆紡織公司	唐志堯
仁餘染織廠	胡甘伯	恆元祥 記染織廠	沈莘祚
恆昌染織廠	林佐卿	中國第一染織廠	周吉如
益豐染織廠	王萬餘	大有染織廠	魏城雄
久章染織廠	顧凌雲	大豐染織廠	許稷臣
緯綸染織廠	楊肇基	大豐恆染織廠	黃肇忠
華強染織廠	陳其志	勤生瑞 記染織廠	章仰峯

志成染織廠	蔣煒芳	九豐染織廠	楊洪元
泰興染織廠	陸賢君	經德染織公司	曹頌芳
新陸棉織廠	潘士浩	申大染織公司	張星五
晉裕染織廠	周如暄	仁裕棉毛織染廠	王韶鈞
久安染織廠	王鶴琛	合豐企業公司	張春奎
公泰染織廠	劉麟章	天益染織廠	余唯三
華光染織廠	吳沛農	天藝染織廠	金振之
萬源染織廠	胡文綺	啓明染織廠	諸文綺
一中染織廠	包慶奎	瀛洲染織廠	馮彥卿

#### 四 生產程序

染織業所需用重要原料，大概為紗線、布疋、染料等。紗線布疋，均取給於上海各紗廠，或者自行紡織棉紗以十六支至四十二支為大宗，而以二十支紗為最多，布疋則為細布、斜紋、嗶嘰等等。染料中重要者為漂白粉、顏料、鹽酸、硫酸等，均由外國進口，以來自德國者最多，其次為英、美、日本、瑞士等國。在舶來品未有進口以前，國產藍靛，均有六成至七成，都消耗於染業中。查我國舊有染料，大概為植物染料，尤以藍靛的用途為最廣，產量亦極豐。在四十年前，藍靛輸出額頗多。可是自德國人造靛發明後，輸出額形減少，甚至絕跡。而德國人造靛，輸入我國，年有增加。此外，尚有安尼林染料，硫化元及其他染料，其進口的數量，僅次於人造靛。人造染料，大都出於煤膏，故又稱煤膏染料。考我國從前出產植物染料頗多，如江蘇之南翔、黃渡；浙江之金華、衢州；廣東之佛山；江西之樂平；山西之離石、霍縣；以及皖、鄂、川、雲、貴、東三省等，都有出產。然自近年以還，受外貨人造靛粒、靛粉、靛漿、水靛的侵入，各種人造顏料的充斥，國產染料，漸趨淘汰，除窮鄉僻壤間，仍有採用外，上海一地，應用者已寥若晨星。所以藍靛、紅花、蘇木、薑木、鬱金、及五倍子的銷數，比較以往，祇佔十分三四。至於鹽酸，硫酸及漂白粉，國產亦有供給，而大部却須仰賴外貨輸入。

就染織業出品布疋的工作過程來說，其機器設備，有染布機、玄色機、

燒毛機、煮布機、漂白機或漂缸、烘布機（有附帶上漿器單面雙面隨意配置）伸幅機、軋光機、絲光噴水機、脫水機、打印機等。其兼印花者，則有印板等，視廠之規模大小，而異其設備。言其生產程序，可分：一、染紗線法；先將紗線煮去垢，成為潔淨，然後上光上酸，使其中和。白色的，用漂粉漂白；染色的，再加以各種顏料藥品，染成各種顏色，即可加以整理，無須上光上酸了。待十分乾燥後，始可整理打包。二、漂染布疋法：先將織成的坯布，連續縫接起來，用毛刷機，將布面上的線結紗頭括去，然後在燒毛機上，燃燒一過，使布的正反面的毛頭燒去，這樣，布質是很清晰了。於是，在浸布機裏浸透，再入煮布鍋，先經低壓鍋，後經高壓鍋，待漿液污點，經燒除淨盡，乃入漂白箱，然後出箱洗淨，轉入酸布箱，再次第上脫水機，脫去其水分，上烘燥機烘乾，然後上絲光機，軋絲光後，再經脫水機，烘燥機，再浸置染色機中，等待染色完畢之後，即以脫水機脫水，烘布機使其乾燥，經過上漿機上漿，伸幅機拉幅，這樣，布幅是不會有凹凸了。復經軋光機軋平。若須上絲光的，那末須經絲光機以潤澤之，於是染色工作，宣告完畢。說到印花，則如染布方法：於經過乾燥機之後，乃轉入滾筒印花機器，該機係用一種或數種顏色，先刻在滾筒上，然後配上機器，可以印花了。印花之後，再經拉幅機的工作，便可發售了。

織布工程，可分為三部：

甲、準備工程：即經紗、緯紗、均須調勻整理。又可分為六種：

- (一) 絡經 將紗絡成筒，其目的為織布時不致發生鬆弛及斷頭之弊。
- (二) 整理 其目的為整理成軸，以便上漿。其方法係先將絡紗機所絡成的紗筒，置於整理架上，紗筒之多少，由布之種類而不一其數。然後引導紗線經過後扣收集成適當的寬度，以為卷於卷經軸的準備。

- (三) 漿紗 上漿的目的，為收斂紗線之毛絨，增加紗線之強力，漿用麵粉，蘇粉，海台膠，豬油等製成。
- (四) 穿綜 即將已漿的紗，穿入綜眼內。

- (五) 穿扣 將已穿過紗眼的紗頭，復穿於扣齒之內。
- (六) 捲緯 捲取緯紗使成適當之紵管，供製造。

織：準備機，始可從事於織造，其間分下列數項工作：

(一) 開口運動 即按一定的次序，分開經紗為上下二片，使作成一口，以保持緯的梭，得以通過其間。

(二) 投梭運動 繼開口運動之後，須合梭子自機之一側穿過梭口，以衝入機的他側，因之得吐緯一縷，交入經紗之間。

(三) 打緯運動 由梭子織入一縷緯紗以後，即須回內扣緊，使與前縷密接，乃克組成布疋。

(四) 送出與捲取運動 隨織造的進行，自經軸上送出適當長的緯紗，且維持其間適度的強力，是名送出運動。織成後，又須以適當的速度，逐漸捲之於木棍上，是名捲取運動。此外一梭之緯紗用盡或切斷時，機即自停，須用人力接緯。裝置為自動機，則能自行接緯裝置，無須停機。

丙，整理：織成之布，加以修飾，以改善其外觀。大率有下列工程：

(一) 燒毛工程 燒去布面上所有之纖毛，使發生光澤，而糊之不良性質亦可發見。

(二) 水洗工程 即洗去織物之已經燒毛後剩餘布上的污物。

(三) 脫水工程 乃設法除去其水分使易於乾燥。

(四) 擴布工程 織物易於縮折，乃以機擴張之。

(五) 平面工程 即使布面平滑，組織顯明。除上述之外，又有乾燥、給濕、出幅、上漿、上光、打布、揉布等工程。若須漂白，隨入漂白室蒸溜洗滌，漂白後或染色或印花不定。

### 五 生產與銷售

染織業的出品，極其繁多，有冲嗶嘰、洋府綢、縐紋呢、自由布、白絨布、花絨化、花線呢、冲直貢、粗細斜紋等。戰前以營業暢旺，故產量增多，年約一千四百萬疋。滬戰發生，各廠一度停工。迨後戰事西移，租界內各廠，以秩序漸復，遂先後開工，戰區遷入租界內廠方，鑒於紗布良好，亦多租借廠址，開工生產。但是，因規模較大的數廠，在戰區內一如難於復工，所以，產量未免較前減色。廿七年份，以各地銷路暢達，軍裝需要尤鉅，

各廠織產，供不敷求，所以新廠紛起創設，迨至年終，布疋已增至一萬一千餘台，當如實際工作者，約七千餘台，月產疋布六千餘疋，印染布疋一百三十萬疋。

廿八年，生產趨勢，愈見良好，原因各地游資，靡求滬上，而國貨之風頗盛，於是在秋季以前新廠續有創設，而原有的老廠，亦以獲利益十累萬，擴充其生產設備，增多出品。九月初歐戰發生，外貨來料售價飛黃騰達，旋以外匯放長，布疋市價，則見下跌，於是在這樣狀況之下，該業生產，月在一百三十萬疋間，踏入二十九年後，實銷漸狹，因國貨受機猖獗，所以各廠生產，仍見良好。惟目太平洋戰後，日方加緊統制，更以原料困難，又在減電情形下，各廠生產，頗為困難而停工，減工者紛見。

勝利後，該業生產情形，亦未見好轉，因為紗布配數重限制關係，故未能全部照機力生產。三十五年份生產，在全市六百五十家，布機二萬四千七百五十四台，染機七百十五部中，其布機開工約七成，染機約三成，平均每月出產疋布約七十萬疋，色布一百二十萬疋，如果紗布配售照生產機力的話，我想可增多一倍以上。

至紡建公司的印染廠，係由敵產接收而來，共有八廠，內八廠係獨立者，餘兩廠則為附設者，即上海第一針織廠印染部與上海第十九紡織廠印染部是紡建所屬各廠設備，共計精煉鍋三十只，精元機九部，染缸二百七十一隻，浸染機五部，印花機十一台。其中設備以第一廠，為首推，有精煉鍋十隻，精元機二部，染缸八十八隻，浸染機一部，印花機四部。若與總設備百分比，則精煉鍋佔總數百分之三三三·三三，精元機佔百分之二二·二二，染缸佔總數百分之三十二以上。浸染機佔總數百分之二十，印花機佔總數百分之六十六以上。其次為第二廠，精煉鍋十隻，精元機二部，染缸二十八隻。

茲將紡建公司上海印染廠各廠設備調查如下：

廠名	精煉鍋	精元機	染缸	浸染機	印花機
上海第一廠	一〇	二	八八	一	四
二廠	五	一	二八	—	—
三廠	三	一	二四	—	—
四廠	三	一	二六	—	二

五廠	三	二	二九	一	三
六廠	三	二	二九	一	三
上海第一針織廠	三	一	三二	一	二
上海第九廠	三	一	三二	一	二
合計	三〇	九	二七一	五	一一

言紡建印染廠卅五年份開工情形，當四月以前，因接收的各廠，須經整理與修理，所以祇有染缸部份之開工。迨至五月後，印花機部，遂亦開始運轉其生產力。就染缸來說，一月份祇開工三十二隻，茲後歷月增加，而以十二月份開工一百〇二隻為最高度，與一月份三十二隻的比例，為百分之二百十八。八。至印花機部份，一月份至四月份，開工生產者祇有兩部，十月份後，全部開齊，因為那時配售棉布，已入正常，需要見增，所以，其印染廠在不慮原料恐慌下，得以照機力開工，實為民營染織廠所稱羨。

紡建上海各印染廠平均每日開工染缸印花機數量

月份	平均每日開工染缸	平均每日運轉印花機	較一月份增%
一月	三二	三二	—
二月	三六	三二	一三·五
三月	四九	三二	五三·一
四月	四六	三二	四三·八
五月	六一	三二	九〇·六
六月	六四	三二	一〇〇·〇
七月	九二	三二	一八七·五
八月	八一	三二	一五三·一
九月	七二	三二	一二一·九
十月	六九	三二	一一五·六
十一月	八六	三二	一六八·八
十二月	一〇二	三二	二一八·八

染織業出品銷路，在戰前，以民廿五年為最佳。當時各廠均日夜開工，以應銷售的需要。抗戰發生以前，其銷售並未轉滯。行銷區域，長江流域及兩廣約佔百分之三十，湖南、江西、福建、陝西等省，約佔百分之四十，江

浙兩省約佔百分之十五，冀魯兩省約佔百分之十五。戰起以後至民廿六年底，銷路陷入停頓中。廿七年春，國內各地，銷路漸動。迨後戰事擴大，沿海口岸被封鎖。同如，日人實施統制，至是布足運銷外埠，非經核准不可。但以囤購活躍，即廠方對出品，亦多待價善沽，所以，實銷方面，則見低落。此種現象，直至勝利前。勝利以後，海口交通恢復，客銷展開，運用外埠，則見絡繹。去年外匯開放，國外市場，亦有運往，惟以匯價關係，致國內外市價，形成倒掛。八月間外匯調整後，始稍活動，但比之戰前，頗為懸殊，茲將去年運銷海外各國數量、價值、列表於下

名稱	數量(公担)	價值(元)
粗細斜紋布	六六	三一, 四二〇
市布粗布細布	九七	五六, 五三一
未列名棉布	一, 〇〇一	一, 三〇七, 四四三
未列名疋頭	四〇七	八四, 二九〇

月前，染織業華南各地運銷，因受限制，迭次籲請政府寬放，以維銷售市場。實在的，染織業的處境，正是在惡劣時期中，政府當局，應顧到該業生存才是。

上海 五華染織廠 註冊商標

五華公主

絲光白帆布 絲光麻膠布 燈芯布 各色卡其布 防雨布

總發行所：福建南路一五〇至一五五號 電話：三八一三

# 我國染織工業之危機

竹 隱

我國生產事業，以財力薄弱，機械落伍，技術幼稚，管理不善，較之歐美諸國之工業，望塵莫及，在第一次世界大戰爆發之時，各國無暇顧及東亞市場，於是獲得機會，漸呈新興之象；但不旋踵而又受經濟侵略，阻碍進展。迨後抗戰軍興，各工業區域相繼淪陷，所有工業設備，幾全部摧殘。染織工廠，自亦不能例外，甚至所存物資，竟被搜刮殆盡，損失之重，非可言喻。直至民國三十四年秋，抗戰勝利，天日重光，各染織工廠元氣雖傷，咸能振作精神，逐步恢復生產。竊意在政府復興建國，扶植生產事業之國策下，民營染織工業，必能於短期內漸復舊規，革新面目；不料曙光甫現，陰霧驟合，不僅步入衰落之境，抑且危機四伏，考其原因，不外下列諸端。

一、接收敵偽物資及友邦救濟物資，未能儘量補助染織工業。  
二、民營染織工廠之戰時損失，未獲補償；即被收之紗布，猶存四分之一於接收物資中，亦未見發還。

三、配給原料，數量過少，且不均等，而配售價格，時見提高。  
四、常受官僚資本之壓迫。

五、政府財政經濟政策之失敗，幾度引起風潮，刺戟物價，因之工業資本削弱，高利不能遏制，而游資則儘量作祟，予染織工業以重大之打擊。

六、調整外匯，定率太高，最近匯率，較光復時初期匯率高達六倍（自二〇二〇對一——三三五〇對一——一二〇〇〇對一），使染織工業上必需之各種進口機械及原料，價格猛漲，甚至無法獲得。

七、徵稅太重，尤以營業稅之徵收，不問盈虧，概以營業總額為準。  
八、生產貸款，辦理未能盡善，傳多流弊。

九、國營工業，不能與民營染織工業充分合作。

十、生活指數逐月增高，開支激增，且工潮迭見。

十一、交通破壞，運輸困難，銷路受阻。

十二、一般購買力減低，銷路減少。

基上各因，促使民營染織工廠產量減少，品質降低，成本加重，銷路呆

滯；益以戰前原有之弱點，未遑改革，欲不瀕於絕境，其可得乎？  
此次政府為對付金潮，實行緊急措施，其後果若何，雖各專家有所闡論，究尚未可預卜；惟對於生產事業，僅第三項及第六項提及貸款工資原料等數點，但未見詳細辦法，用是敢期鑑其既往，策勵來茲，搜索病源，對症下藥，以挽救垂絕之民營染織工業，特臚陳綱要，以供賢明當局之參考。

一、於敵國履行賠款時，適量補償民營染織工廠之戰時損失，並從速發還剩餘紗布。

二、直接以低價配售染織工業上必需之原顏料，免受進口商行之剝削。

三、取締投機，引導游資入於正軌，使成為工業資本。

四、監視官僚資本，不得與民爭利。

五、減低稅率，徵收務使合理。

六、澈底抑平物價，使回復本年一月份之市價後，不再波動；並切實配

售日用品，俾實施凍結生活指數而不致引起工潮。

七、繼續並增加生產貸款，以解除染織工業所受之高利壓迫；但須寬放條件，以求普遍，認真辦理，免生弊竇。

八、國營工業，充份與民營染織工業通力合作。

九、整頓交通，增加運輸工具，以利貨運。

十、救濟農村，安定民生，俾增加購買力，以利推銷。

上列各款，容有與政府應付內戰財政之原則相抵觸之處，然國家經濟與

生產事業，互為因果，扶植有方，復興可期，國庫收入，自然增加。設過去

舍本逐末之情形，不予糾正，則生產事業，勢必淪於絕境，而國家之損失，

將無法統計矣。惟欲使所舉各項，順利實施，其先決條件，厥為「停止內戰

」與「制止通貨膨脹」，否則恐無補於事也。筆者見陋識淺，雅不欲對國家

行政有所置喙；然就事論事以求改善，而達復興建國之願，則未敢後人，且

亦為民主國家一分子應有之責。惜手頭無參考及統計資料，欲詳為列論，須俟

諸異日，茲先就管見所及，提要鉤元，以供商榷並就正焉。



# 申新紡織第二廠

廠址：宜昌路五十二號

電話三四二三四

# 申新紡織第五廠

廠址：長陽路一三一六號

電話五一九二六

二五廠管理處：江西路四二一號

電話一九六二〇

出品：專紡各種紗線及縲縈線等

商標：

天女散花  
童子軍  
寶塔

# 設立印染廠之我見

高公度

我國紡織事業之發軔，垂五十餘年，其間經國人慘淡經營，對於紗布之紡織，確已粗具規模，惟於棉布之加工，（即漂染印花整理）則尚在萌芽時期。當第一次世界大戰以前，一般國人，多穿用各種色布，其後舶來之印花布，日漸充斥，因其價廉物美，遂爭相購用。民國十四年間，英商首創綸昌印染廠於上海浦東，所出色布，幾與舶來品無異，日商亦相繼而起，於是國人之有志斯業者，亦紛紛創立，其最著者，為上海紡織印染廠，達豐染織廠諸家。迄八一三事變，日寇佔上海，國人經營各廠，均受戰事影響，或因根基未固，或因機件被毀，多陷於停頓狀態，而日商之加工廠，及英商綸昌，則於太平洋未戰爭前，反能大量生產，畸形發展，如內外棉，公大，同興，等廠，以及英商綸昌之加工布，遍銷我全國，尤以華北及長江流域為最，而且遠及南洋各埠，綸昌在巴達維亞，籌設分廠，以圖奪取整個南洋市場，但未及開工，即逢戰事發生而停頓，勝利以後，已在着手恢復開工云。

在戰前及戰爭期間，我國民營印染廠，因限於資金技術之未充，以及交通工具之不足，其出品以僅供國內市場為主，對於外國市場，尙無插足餘地。日本在戰時，其本國棉織品，運銷外國（包括南美洲南洋各地）竟能換取外匯三萬萬元之美金，其中八千萬為換自南洋羣島者。目前日本紡織業雖因戰事拆毀百分之八十，（京都錠川印染工場月出百二十萬疋為日本最大規模之染廠，全部拆毀，改作酒精製造廠）而美國駐日之麥克阿瑟元帥，已准日人之請求，允其恢復紗錠四百萬，今已開百七拾萬紗錠，五十台印花機，即可以大量推銷國外，且不難逐漸擴充其原有錠數一千二百萬錠，則不但南美洲南洋等市場，仍可握諸日人之手，而以日人之苦幹精神，必以價廉物美之出品，傾銷我國之可能性甚大，是我國紡織業之前途，殊堪杞憂，若不急起直追，實隨時有淘汰之可能。

紡織工業

設立印染廠之我見

抗戰勝利後，國人印染廠，正各謀復工，但均感工資高昂，染料缺乏，一時難以發展，去年雖有盈餘，僅係一時之畸形狀態，現英商在滬所設之綸昌印染廠，機件已遭日人拆毀，近雖已准發還，而零件損失甚大，短期內恐不易復工。獨日商各廠，於太平洋戰事爆發，四年中繼續開工，機件完整可用，去年一月以來，由中國紡織建設公司接收經營，上海區域印染廠分爲六廠，均次第復工，因主持得人，與夫技術員工之努力，產量日益增加，品質逐漸改良，實堪告慰。惟各印染廠除第一印染廠（即日商內外棉第二加工廠）之設備，可稱最完善外，其餘各廠，皆係日人經營時代，逐漸擴充，往往有顧此失彼之缺憾，如某廠鍋爐與煮布鍋不敷，某廠烘缸不足，某廠整理之設備不完，操作時感困難，出品質量，自亦受相當影響。且六七年來，印染技術人員，有減無增，亦為我國印染工業之致命傷，鄙人忝步諸前輩後塵，主持第六印染廠，自覺汲修綆短，缺點甚多，謹就管見所及，草成印染廠之計劃書，而班門弄斧，貽笑大方，幸祈同業前進，不吝指教，無任盼切

（甲）印染廠應具條件

一、廠址與建築物

印染廠每日用煤甚多，今以每日出品五千疋計，日需煤五十噸左右，加以原布成品之進出，與夫物料藥品之購儲，皆需交通工具之運轉，故廠址宜擇一水陸交通便利之處。又染廠工作，第一要鑑別成品之色彩，第二要使廠房內水蒸汽易於發散，故其建築，最好取齒輪式為妥，至於廠內多留空地，以備將來擴充，亦在注意之中。

二、水源與排水

印染廠之最大問題，除原布與染料藥品燃料外，即為用水，用水之主要目標，第一為硬度低，第二為混合物少，故水源不得不加以注意，如上

海所擊自流井水，硬度約在15度至23度之間，黃浦江之水，約在8度左右，故上海染廠，如用濾過之黃浦江水，自較便利。對於排水一層，今以日夜出品五千疋計，每約日需七十萬加侖，而此七十萬加侖之水，同時仍需排出，故在設廠之前，非預為考慮不可。

三、關於管理方面

印染廠成品之良窳，與夫成本之輕重，雖以技術優劣與原物料消耗為依歸，而管理一項，攸關非鮮，自原布進廠，燒毛漂染以至包裝出廠各部分，均有聯繫性，若配合不均，必有工作脫節之虞，不但浪費工資與水汽物料等等，而各部份職工，極易發生誤會。不僅此也，至管理員於分配各項工作之原物料外，尤宜注意機件設備之保全，蓋以印染廠之工作，均係連續性，偶有一部份發生障礙，必致影響其他部份之效率也。

四、工人之訓練

工人技術之精粗，與夫品格之良莠，直接影響生產，現值高唱民主時代，管理者當然尊重工人之利益與其自尊性，惟以其教育程度不足，以及受不良份子之引誘，往往不問自身之技術，妄恃集團之力量，不無越軌行動，或故意毀損機件，或過量使用藥品，使工程師技師，亦有無法取締之苦痛。鄙意在設立一廠之初，最好由工程師技師親自訓練一批工人，作為基本工人，不但教以技術，而且予以精神上的訓練，使之了解：權利與義務及責任心，既有基本工人，則以後逐漸添派，自易管理矣。

五、職工福利設備

世有伯樂，而後有千里馬，蓋以伯樂知馬之良否而能飽以芻秣，故日行千里，而不疲也，辦工廠者亦如是，如欲使職工盡責，應將職員工人平日生活應有之設備，如宿舍，衛生室，食堂，運動場，保嬰室等，預為完備，使職員工人集全部之精神，努力工作，無他顧之憂，則效率自然增進矣。

(乙) 工作計劃

(一) 產量

印染廠所用原布，若不自紡自織，當然仰給收購，一旦市價變化，必

有缺貨之虞，即自給數量大小，殊不合算，大大亦不易周轉，鄙見以日產五千疋，較為合理，故本計劃書姑以五千疋為目標，茲將原布種類與加工方法等等分述如下。

A. 氧化元 (Anilin Black) 1000疋  
B. 印花布 1000疋

Basic colour printing  
Direct printing 500疋 (Fast colour printing)  
Discharge 500疋

Note: Fast colour printing: Indanthrene, Naphthol  
Indigosol Rapidogen

C. 漂布 1000疋 單面漿 500疋  
府綢 500疋

D. 染色 2000疋 士林、安藍  
海昌藍 其他

E. 需要絲光者 3500疋

氧化元 1000疋  
印花 1000疋  
漂布 500疋  
染色 2000疋

F. 整理部份

Back Sized Cloth 600疋  
Heavy Sized Cloth 1200疋  
Light Sized Cloth 1000疋  
Oiling Cloth 1100疋  
Calender Finishing Cloth 1500疋

(二) 加工原布種類

一、三十碼者：哩岐、直貢呢、府綢、蘆紗、色丁。  
二、四十碼者：十二磅細布，十磅細布。

(三) 染料與藥品

種類繁多，限於篇幅，略而不記。

(丙) 機械設備

今以五千疋為目標，因原布厚薄不同，各機械之效率亦異，茲以三十碼為一匹，每日工作十小時為基準，應有之設備如下：

一、精練部

Sewing machine	20 台
Plate Singeing machine 或電氣燒毛	2 台
Desizing pit	8 台
Diastase dissolving tank	2
Vertical Kier	6
Pit	4
Rope washer	3
Bleaching and Satulales	6
Pit	20
4 Bowl water mangle	1
Automatic piter	1
Jakson kier	2
Batching machine	2
Washing machine	2
Scutcher	2
25 Cu-Cylinder dryer	2
5 Bowl water mangle	2
Soda mixing tank	2
二、絲光機間	
Mercerising m/c	2
Ice m/c	
Old soda solution tank	2

三、染色部

Soda dissolving apt	1
Open Soaper	3
25 Cu-Cylinder dryer	1
Soda recovering apt.	1
Aniline blank Range	1
Aniline salt prepare tank	5 (4001)
Chrom-chloride prepare apt.	2 (10001)
Wood jigger	20
Iron jigger	24
Under water Jigger	2
Batching m/c	2
25 Cylinder dryer	2
3 Bowl mangle	2
Naphthol and Variamine Range	1箱
Caustic Soda prepare tank	3

四、印花部

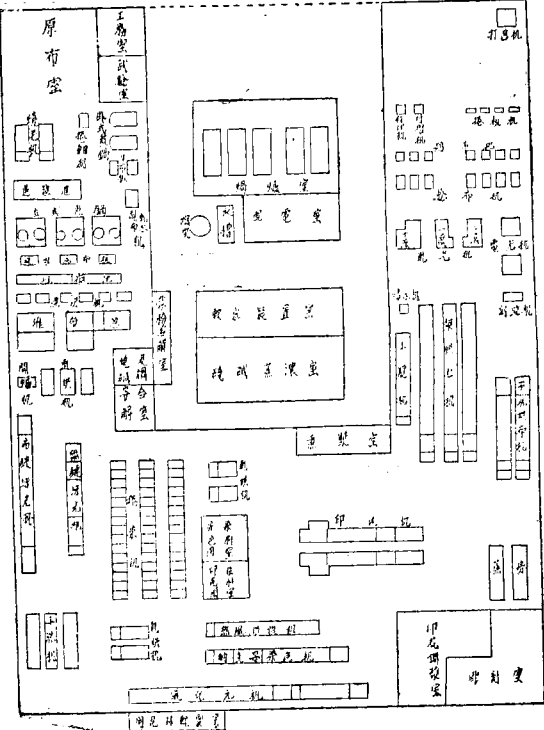
8 Colour printing m/c	1
6 Colour printing m/c	1
Colour pan	1箱
Ball mill	1
Forcing m/c	1
Hot flue	1
3 Bowl padding	1
25 Cylinder dryer	1
Open-Soaper	1
五、縫製部	
Penta graph	2

Cutter	1
Grinding m/c	1
Polishing m/c	1
Vanishing m/c	1
Clamming m/c	1
Mill engraving m/c	1
Turning Lathe	1
Magnetic camera	1
Etching bath apt.	1
Roller lock	1
Line table	2
Emencing wheel	1
Rapping cloth	640
Steel colour doctor	60
<b>六、雜設備</b>	
Hot tenter	3
3 Bowl padding	1
8 Cylinder dryer	1
70 hot flue	1
Jigging motion apt	1
Back filling m/c	1
Starch pan	1
Damping m/c	1
3 bowl calendar	2
9 Bowl chesing calendar	1
Shreinen calendar	1
Mill for shreinen	1
<b>七、包裝部</b>	
Inspecting m/c	8台
Holding m/c	5
Roll up m/c	1
Stamping m/c	1
Doubling m/c	1

Packing press m/c	1
Cutter	1
Cutter for Sample	1
Carriage	400台
(十二) 包裝部	
Strength tester	1
Gas oven	1
Electric dry oven	1
Fade meter	1
Model dye bath	1
Model printing m/c	1
Model dryer m/c	1
Balance	5
Micros cope	2
Hardness meter	2
Surface thermometer	1
(戊) 爐爐間	
Water tube Boiler	3座
(每隻 heat surface 3630方呎)	

附工場平面圖

印染廠平面圖



# 紡織染印業應儘量容納學生以植工業基礎

諸楚卿

吾國創辦紡織教育，始於前清末年，及民國初元，當時首先開辦，北方所在為北京工專，南方有蘇專，杭工及南通紡織，當時一切制度，大都脫胎日英，設備亦因陋就簡，北京注重毛織，蘇杭注重絲織，南通注重棉紡，因地制宜，各有立場，迨及民六以後，提倡職業教育，注重實際工作，年限縮短，以期普及，於是各省仿行設立職業學校，正似雨後春筍，相繼而起，工廠職業學校，大都有染織科，此係訓練幹部人才，課程方面，略有不同，專科以上學校，稍重理論，職業學校實習較多，所謂學以致用，尙相符合。當時學校方面，所感困難者，只有學生出路問題，而內地工廠更少，困苦可知。中國紡織，當以民國六七年間歐戰初平，正為紗廠黃金時代，一部學生，猶得在紗廠充練習生，惟當時廠數不多，商辦工廠對於教育方面，可稱一無聯絡，只有幾個省立工場，尙能收容學生實習，惟當時官辦工場，本身既不健全，主其事者，亦視同官缺，紙上談兵，不務實際，是以技術人員，亦無所發展，故當時專科以上畢業生，大部份還是在教育政商等界服務，在再幾年，即有工機廠會，大有此調不彈久矣之感，而工廠方面，亦自行開設技術訓練班，職員養成所等，對於學校教育，似乎各不相關，甚至有一般學徒出身之流，妬忌學生，動生誹謗，嗣後工廠本身，亦漸趨難境，大都債台高築，為銀行所控制，加之受日商紗廠之影響，均有難以維持之勢，所以紡校造就之紡織染印人才，大部分從事教育政商方面，用非所學，亦可謂之教育之失敗時代。抗戰期間，教育重心，移至後方，工紡教育非常注重，教育部特在廣西、貴州籌設兩實用職業學校，其他如川、康、西北等處籌設技專，均有紡織等學系，成績均佳，而後方人才缺乏，工作不成問題。和平以後，上海及各處敵僞工廠，由政府接收，完全國營，成一總管理處，稱謂紡織建設公司，範圍至廣，滿擬對於今後紡織染印學生，希望無窮，對於學生出路，當不成問題，此亦千

載一時之機會，而在事實上，却大相徑庭，工廠方面，年年自辦訓練班，尙覺不敷分配，而紡織染印學生之欲入其門者，談何容易，此種矛盾現象，在中國固屬司空見慣，總之，人才事業，兩不經濟耳。最近聞院中某校，以年來染織科同學出路困難，下學期有停止招生之訊，此種事實，難以爲解，其實院中何嘗無中紡事業及民營事業，當然缺乏專才，大有文憑雖好，與我何干之嘆，足見主持全國唯一之紡織業者，對於工業教育，竟漠然視之。須知經濟固為事業之命脈，而教育實為各事之命脈，彼市井之流，當然不知教育為何事，主持國營民營工業者，何能漠視教育耶。深望以後教育當局，應以學生出路為第一問題，應認識清楚，如何為學生廣尋出路，否則盲人瞎馬，任其所在，一無結果，亦何必有此教育耶。國營與民營工業，亦須體量國家，推行工業教育之苦心，同為國家事業，應廣開方便之門，使莘莘學子，學有所用，則社會幸甚，國家幸甚。抑有進者，各廠之自辦訓練班及養成所，既不經濟，又不專門，何不集中力量，辦理訓練學校，或以此項事業，委託已有學校，綜合辦理，則設備人才等，均可利用，以收事半功倍之效也。

上海 廣州 香港 汕頭

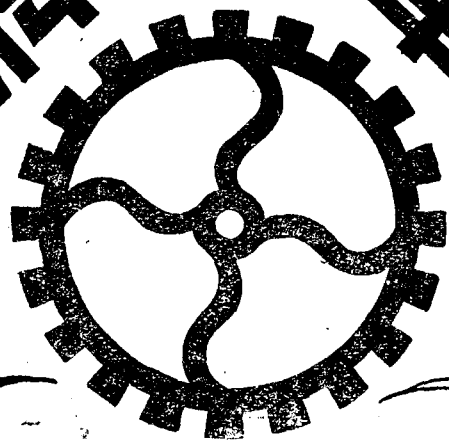
## 北京鞋廠

歷史悠久 宗旨堅定 製造精良 設備完善

上海 廣東路 浙江中路 林森中路

紡織工業 紡織染印業應儘量容納學生以植工業基礎

# 國輪牌



商標

註冊

品出廠本 \*  
 \* 單被種各  
 用耐久經 \*  
 \* 色退不永

## 華光染織廠出品

製造廠

總發行所

小沙渡路一二三三弄五百號  
 電話三三九九六號

四馬路世界里九號  
 電話九二九六三號

# 紡織染印業應儘量容納學生以植工業基礎

諸楚卿

吾國創辦紡織教育，始於前清末年，及民國初元，當時首先開辦，北方所在爲北京工專，南方有蘇專，杭工及南通紡織，當時一切制度，大都脫胎日英，設備亦因陋就簡，北京注重毛織，蘇杭注重絲織，南通注重棉紡，因地制宜，各有立場，迨及民六以後，提倡職業教育，注重實際工作，年限縮短，以期普遍，於是各省仿行設立職業學校，正似雨後春筍，相繼而起，工廠職業學校，大都有染織科，此係訓練幹部人才，課程方面，略有不同，專科以上學校，稍重理論，職業學校實習較多，所謂學以致用，尙相符合。當時學校方面，所感困難者，只有學生出路問題，而內地工廠更少，困苦可知。中國紡織，當以民國六七年間歐戰初平，正爲紗廠黃金時代，一部學生，猶得在紗廠充練習生，惟當時廠數不多，商辦工廠對於教育方面，可稱一無聯絡，只有幾個省立工場，尙能收容學生實習，惟當時官辦工場，本身既不健全，主其事者，亦視同官缺，紙上談兵，不務實際，是以技術人員，亦無所發展，故當時專科以上畢業生，大部份還是在教育政商界服務，在再幾年，即有工機廠會，大有此調不彈久矣之感，而工廠方面，亦自行開設技術訓練班，職員養成所等，對於學校教育，似乎各不相關，甚至有一般學徒出身之流，妬忌學生，動生誹謗，嗣後工廠本身，亦漸趨難境，大都債台高築，爲銀行所控制，加之受日商紗廠之影響，均有難以維持之勢，所以紡校造就之紡織染印人才，大部分從事教育政商方面，用非所學，亦可謂之教育之失敗時代。抗戰期間，教育重心，移至後方，工紡教育非常注重，教育部特在廣西、貴州籌設兩實用職業學校，其他如川、康、西北等處籌設技專，均有紡織等學系，成績均佳，而後方人才缺乏，工作不成問題。和平以後，上海及各處僑僑工廠，由政府接收，完全國營，成一總管理處，稱謂紡織建設公司，範圍至廣，滿擬對於今後紡織染印學生，希望無窮，對於學生出路，當不成問題，此亦千

載一時之機會，而在事實上，却大相徑庭，工廠方面，年年自辦訓練班，尙覺不敷分配，而紡織染印學生之欲入其門者，談何容易，此種矛盾現象，在中國固屬司空見慣，總之，人才事業，兩不經濟耳。最近聞院中某校，以年來染織科同學出路困難，下學期有停止招生之訊，此種事實，難以爲解，其實院中何嘗無中紡事業及民營事業，當然缺乏專才，大有文憑雖好，與我何干之嘆，足見主持全國唯一之紡織業者，對於工業教育，竟漠然視之。須知經濟固爲事業之命脈，而教育實爲各事之命脈，彼市井之流，當然不知教育爲何事，主持國營民營工業者，何能漠視教育耶。深望以後教育當局，應以學生出路爲第一問題，應認識清楚，如何爲學生廣尋出路，否則盲人瞎馬，任其所往，一無結果，亦何必有此教育耶。國營與民營工業，亦須體量國家，推行工業教育之苦心，同爲國家事業，應廣開方便之門，使莘莘學子，學有所用，則社會幸甚，國家幸甚。抑有進者，各廠之自辦訓練班及養成所，既不經濟，又不專門，何不集中力量，樹理訓練學校，或以此項事業，委託已有學校，綜合辦理，則設備人才等，均可利用，以收事半功倍之效也。

紡織工業

紡織染印業應儘量容納學生以植工業基礎

上海 廣州 香港 關

## 北京鞋廠

歷史悠久  
宗旨堅定  
設備完善  
時在前進

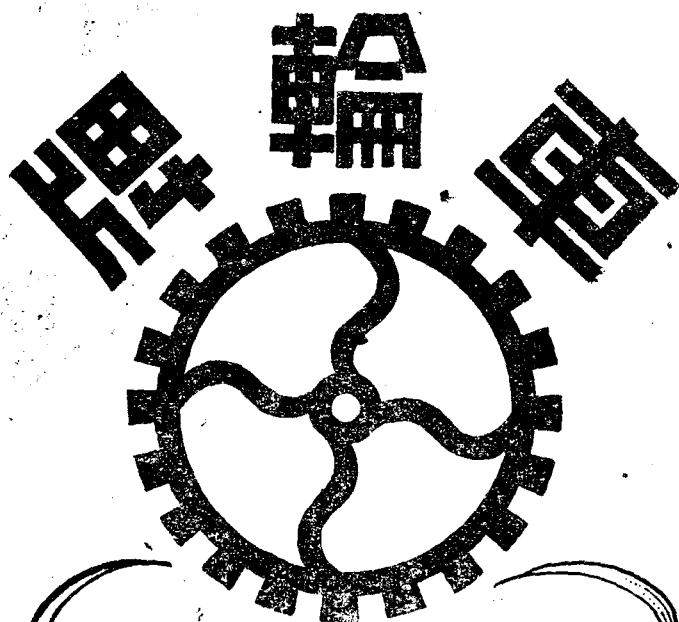
上海

廣東路

浙江中路

林森中路





商標

註冊

品出廠本 \*  
 \* 單被種各  
 用耐又經 \*  
 \* 色退不永

品出廠織染光華

廠造製

所行發總

號百五弄三三二一路渡沙小  
 號六九八八三話電

號九里界世路馬四  
 號三六九二九話電

# 綢緞印染之商討(消色印染法)

金榮燦

綢緞印花工業，目下在我國尚在手工時代，惟因手工之設備，可以簡短，所需資金，並不浩大，尤以掉換花樣，其便利更非機械者所可比，是以雖覺生產稍鈍，成本較高，然業中人亦仍樂於沿用，所惜者是項技術，均跟師師相傳，既無專門之學校，更乏參考之書籍，故有史以來，咸少改進，惟印花綢緞，不但在本國市場有相當地位，即國外銷路，亦頗有立場，惜乎業中人均乏科學之思想，又不明化學之原理，是以所有出品，往往難達水準，而同業祕守不宜，更便討論改進之機會缺乏，敝人有鑒於斯，決不避簡漏，略書消色印染一法，以供同好，志在借此研討，俾達拋磚引玉之望。

人工印花之種類甚多，惟以紙模印為最普通，此法原為日本所發明，現在我國之綢緞印花工廠，大抵均屬此類，紙模印之種類亦夥，現在盛行者，都屬糯粘粉糊印，(即俗稱漿印)惟此法成本甚高，生產亦鈍，而浪費物資，尤為此法之最大缺點，今書消色印染一法，即為補救其陷缺，應用得宜，其成績當有過之無不及。

所謂消色印染者，即將已染好顏色之織物，印以含有消色藥之糊，而消去地色以現花紋是也，此法約分二種：一曰色地白花，一曰色地彩花，此二者之打底(地色)染料，不論酸性，直接，與酸性媒染劑均可應用，其消色劑亦有錫鹽，鉍粉，保險粉，氣酸鹽等，今擇其簡易者列下：

(一) 酸性媒染染料之色地白花法：

先將酒石酸一五〇分，檸檬酸二一〇分，苛性鈉(40. Be.) 五五〇分，混合中和之，然後以此混合物二〇〇分加入下列諸品：

不列顛膠粉七〇分

磁土(H.C.) 一一〇分

紡織工業

綢緞印染之商討(消色印染法)

山羊刺糊(6%) 四五〇分

龍格乃C 一六〇分

合計一〇〇〇分

將上述印染糊，印於既染之絲織品，(以酸性媒染染料所染者)烘乾後，用速蒸機蒸五分鐘，水洗之。

(二) 酸性媒染染料之色地彩花法：

鹽基性染料二〇分

澱粉山羊刺糊(M) 七〇〇分

樹脂醇四〇分

龍格乃C 一〇〇分

水 一四〇分

將上述印染糊印於既染之絲織物，(酸性媒染染料所染者)烘乾後，用速蒸機蒸五分鐘，水洗之。

現在上海之印花工廠中，有數家亦有消色印染之出品，(即俗稱吊白印)但因彼等未將消色劑之成分配準，及不明顏料性格之種種關係，(普通均以酸性或直接性作為底色染料，此等工廠，皆賴師師相傳，不明化學原理。

是以出品無不稍洗即行褪色，因此消色印染一法，已為國人所輕視，而不知在美法等國，對綢緞印花，十九都採用此法，我人從未見到舶來之印花綢緞，有稍洗即行顏色褪去者，此皆因熟悉顏料之性質，及設備上比較完善之關係，今日限於篇幅，不能詳情書述為憾。

## 洪大工業原料行

專售一切工業原料  
化學用品及染料  
對於染織印染各廠  
惠臨賜顧尤所歡迎

地址 北京路三〇四號

電話 一〇五六〇

## 新華紡織染廠

藍金 紅金  
虎金 虎金

紗棉支各細粗

金山 金虎  
虎山 圖虎

匹布種各

染自 織自 紡自

號七弄六十八弄福五路津天海上 所務事

二四一二九 話電

鎮墅華陰江 址廠

## 大同紗廠股份有限公司

業務： 自紡 自織 自染

出品： 各種粗細棉紗  
各類棉織布疋  
各色加工布疋

商標： 飛鴻 戲鴻 鴻運 聯運

廠址 上海安遠路七二〇號 電話 二〇三三五

# 光線和顏色對於工業的用處

本報資料室

在英國的工業增產運動中，最近有一種頗堪注意的發展，就是工業心理學的研究已經位躋前列。現在大家都承認，在工廠裏的男女女實在掌握着英國從第二次世界大戰中完全恢復過來的關鍵，因而任何發展如能鼓勵民衆加入工業，或使其樂於留居在工業中，都顯然是極重要的。假使還能夠用同樣的方法使這些人以身上較少的疲勞換得較大的生產量，這樣的一種發展自然是最最重要的了。近代調合光線和顏色的技術，正就是這樣的一種發展。

工業界古老相沿的傳統，其要義不外乎下列幾點：

藉失業的威脅和工人討價還價，這是合法的，只要有待做的工作，便不怕沒有人去做。

在工廠裏纏綿是無法避免的，清潔並不會生產，所以是要不得的。

工廠須在機械和各種製造程度的周圍興建起來，雇工的需要只是一個附帶的問題。

工業在這樣的觀念下迅速異常的滋長起來，到如今比較開明的時代，就除了別的東西以外，還遺下許多不愜人意的廠房，特別是在歷史悠久的工業中。我們現在只得在這樣的背景中考究廠房的光線及其顏色的處理；並且不像過去那樣，斤斤於費用的多少了。大也都承認，若然要賃價能在世界市場中競爭，因為人工昂貴的緣故，增加每一個工人的生產力實屬必要。

所以光線和顏色必須完成一種雙重的功用，就是一方面造成順利的工作環境，一方面儘可能的改善工作時的視力情形。本文所介紹的方法，即基於模造人們所認為天然的環境，像天然色彩的戶外景緻，明朗光耀的碧空，和海闊天空的感覺；並藉視力過程的簡省促進生產量的增加。

關於顏色的價值，雖然個別的意見還時有出入，但某些原則現在已大致

紡織工業

光線和顏色對於工業的用處

被研究這項問題的專家所公認了。例如，就效果來選擇顏色，可以拿下表為根據：

顏色	自然中的比擬	用途
白	雪	範示秩序和清潔
綠	草	造成安謐中和的背景，表示安全
紅	火	指示防火設備
橙	火	指示危險
藍	天海	造成海闊天空的感覺，引起思索
黃	日	指示須警視或遠眺的東西

這些顏色便可照下面各種方式加以應用：

- (一) 集中的顏色，即引人注意的鮮豔彩色，用於小塊上以顯示機器的轉動部分等。
- (二) 靜止的顏色，即不會使人分心的各種色澤，用於裝飾及機器的大身等。
- (三) 辨認的顏色，即強烈的顏色，依照公認的規則，施之於水管溝渠等。
- (四) 刺激的顏色，鮮明綺麗，用於膳堂及娛樂室以疏散神經。

關於燈光的新觀念現在也漸漸被人採用了，現在大家承認單是有規律的燈光，還嫌不足，除非有充分的光線，天花板，牆壁，和機器縱然都加上了

有效果的顏色，也是不中用的。假使天花板是黑暗的話，要想把自然帶到戶內，無論如何將終歸失敗。

現代的燈光裝置務使室內處處明亮，就是天花板和上半截的牆壁也都得照亮，俾在心理上起這是天空的作用，自日光燈問世後，燈飾工程師對於造成這種作用已極盡能事，特別是對於均勻照亮大塊的地方，像天花板和牆壁，大為簡便，閃耀眩目或陰影遍地的弊病也獲減免，並且因為用電較省的緣故，出同樣的費用，可以得着更多的亮光。此其結果使工廠的燈光完全改觀，到一個已經這樣改裝過工廠去參觀，並和工人談話，實在使人激動高興如是一次訪問比列舉數字更有力量，使目睹的人不得不承認在效率，產量，管理和勞工關係上，因了這種發展，都直接有顯著的進步，誰也不復猶疑。這一類改良的工作要想普遍的加以推行，免不了有重重阻滯，所以把這件事情特別提出來宣揚一番，殊覺必要。有好幾個工業團體已積極把應用上述諸原理的工廠裝置陳列起來，邀請當地工業界的管理和首腦人物前去參觀，棉織，針織和毛織業已分別在曼徹斯特，勒司特，和白勒特福舉行過這樣的展覽。

此其結果已引起工業界的熱切注意，紡織業尤其起勁。有些廠家竟不俟就商專家，便動手重行裝修，改換燈光，所得成績自是動人，但也有造成光線迷惑和色彩過濃的可能，日久不特無益，反而有害。因此，對於所有在這方面進行改革的工廠，已設法請好公正的專家，以備諮詢。預料今後數年內工廠情形的改進，將遠勝於通常在上十年中所能得到的成績。這些新方法對於國家繁榮的促進，豈只限於工業的人道化和鼓勵人民加入工業。雖然科學設色法的採用，是否增加生產，還不曾有統計可資證明，但單是燈光的改良，已知其確實使每個工人的生產量大為增加。俟燈光和顏色在工廠裏完全配合以後，對於抵銷勞工短絀和減低生產成本都將大有裨助，這是沒有疑問的了。

# 德豐紡織公司

自漂染  
自整理

標	商
毯布	紗
獅	金雙獅
月	藍雙獅

自紡  
自織

四九〇六六一話電

樓大南中號〇一一路口漢 址地

二〇八二二話電  
六二四二二

號〇二一一一路定康 址廠

# 歷史上的染色和整理

張銳峯譯

原文載在美國 Cotton-Servicing The Textile Industries  
Folkway, 1946 V. 110, No. 5.

其中有許多名詞，由於譯者學識淺陋，手頭又無典籍可查，有些只好原文直書，譯評從略。敬希讀者有並賜教。

新近發行有一本饒有趣味的小冊子，名為「在紡織業發展上化學的任務」。其目的在「指出許多古代的，散佈全世的整染織物的藝術；並提示這在經過長遠的時代，曾經是一個廣續的，連貫的，關於意識，經驗與成就上底進步」。其中各節大部份致意於將過去時代染料與整理方法的歷史發展，一般地，歸功於近代化學分內的任務。

這本小冊子，為巴卡許爾化學公司 (Barkartsohier Chemienlo, Chatta noogh, Tenn) 發行，內容共計二十四節，每節各討論一個單獨的但又關聯的，由各種不同自然纖維所製織物的形象，以及其染色。印花和整理。包括耶穌紀元前與耶穌時代數千年的許多有趣的歷史事實被介紹出來，為了指出，在滿足自然人數對透過顏色愛美的欲望上，古代所用的裝飾物，並列舉代時設備與實際卓越的解說。

各節所述未按年代次序分列，亦未依照各種方法與各種染料分類。本文摘意在摘出附屬論題的一般概念，並未依從原冊底順序。

## 證諸記載的古代織物

古代棉織物因從英達斯山谷 (The Indus Valley) 城市所發現的布片而被證實，這一城市已遠在五千年前荒廢了。遲後至紀元前三八五年海軍大將聶哲士 (Admiral Nearchus) 會描寫在那裏着用的美麗染色棉織物 (註一)

瓜哇、錫蘭、波斯和印度的棉織物，在十至十三世紀會為亞拉伯與中國旅行者所描述；並在耶穌時代的早數世紀，加爾各答附近，有很漂亮的棉織物漂白，整理着。(註二)

準備方法，為浸入於肥皂和曹達，再鋪在草上漂白。整理所有的突起部份係用光滑的貝殼磨擦。這複雜的方法費時差不多一個月，結果製出非常優美的織物。

## 古代毛織物

羊的存在須追溯到紀元前四二〇〇年，已為從小亞細亞發現的文件證明；並在斯坎丁那瓦 (Scandinavia) 深陷的墳墓中，發現真實的毛織物，時間約在紀元前三五〇〇年左右。在本尼罕散 (Beni-Hesau) 墓碑上底繪畫，證明當麗的刺繡毛織物在埃及差不多在紀元前二〇〇年已被着用。在巴比倫 (Babylon) 和波斯毛織物的製造，甚至在中國絲帶入以前。(註三)

## 染料的發展

有數節專述染料的發展，「古代紫」——即太爾紫 (Tyrian Purple) ——為紀元前兩千年腓尼基人在太爾 (Tyre) 從 Murex Brandarii 巨蚌分泌出的液質製造出來的。

用古代紫所染毛織物會流行當世界各地，並會深為名人如所羅門 (SOLOMON) 與羅馬 (Romulus) 王，亞力山大 (Alexander The Great) 所嘉許。德奧西來田 (Diocletian) 王規定此紫色所染毛底價格，為每磅二二七美元，此紫色所染絲底價格，為每磅六五.一美元，最後此紫色為羅馬教皇所採用。(註四)

茜草被指定為所有染料中最古的一種，在紀元前數世紀最初產生於小

亞細亞，多用於染棉布。十六世紀茜草根在荷蘭很繁盛。此染料的重要，在於因不同媒染劑所產生不同色調的美觀與堅牢。

在歷史上媒染劑初應用於茜草，其用途曾為普林長老(Pling the Elder)在耶穌紀元七十年代描述過。布先用幾種媒染劑浸染然後再經茜草提煉物染色，便產生出複合的圖樣。(註五)

從昆蟲僵屍製造作染料亦曾被敘述，數世紀前，在新舊世界各地鮮紅色與梅紅色，從紅澱虫，洋紅虫與胭脂虫製造出來。即遲至第一次世界大戰，當重要染料缺乏時，胭脂虫在美國仍被應用着。(註六)

靛青，所謂「自然藍」，被認為衆所周知的染料，差不多對各種纖維都有相同效果。在紀元前四五〇年黑老底他斯(Herodotus)曾經描寫過，但在更前數世紀在印度，即它的老家，已為人所知道。波斯人用它染他們的念珠，中國人用它作一種描眉的化妝品。(註七)

值得注意的是，許多大自然的染料，最初是用作化妝品。例如 Annatto，被原始印度民族用作一種對於昆蟲與惡魔的防衛物。

由於世界商業的要求，新的染料來源被找出，恩道，恩弗道實(Ottionny ardorben)，於一八二六年，從蒸溜植物靛青的廢物中發現了「木藍」(Anil)了。他名他為 Crystalline。於一八三四年魯基(Rugne)從煤焦中分離出 Kyanol。

於一八四三年那福滿(Hofman)從煤焦中隔離出 Benzol 不久以後，裴肯(Pekin)從木藍製出一種紫色，Mau Veine，這一發現遂導引出現時的莖染染料。

有一大部份頁數專寫織物印花底發展與重要性，裝飾染色中，最老式樣之一為 Batik 印花，Batik 字義為「着色」。用蜂臘作抗染劑的方法，全部傳到了爪哇，這方法會逐條細述，同時並敘述着從香蕉葉推演出的整理方法。(註八)

用木板印花到織物上係從中國傳到歐洲，有許多例子在十二世紀十三世紀可找出。在十六世紀並一直延續到七十五年代，印花棉織物的推銷尚為毛絲製造者努力禁止，但結果「Indiennes」更公開流行，於是此種禁令在法國於一七五九年取消，在英國於一七七五年取消。約當一七六〇年 Chateauf

her-Oberkampff 在 Taur 確定了有名的印花工作。由此根源而得的許多美麗的設計遺留給我們。

一七七五年比爾(Bell)完成了第一部用刻花銅皮捲在木頭滾子上的印花銅滾，此為最初的連續不斷的印花。

(註一)亞歷山大帝之海軍大將 Nearchus，於其征服印度時，所著遠征日記中，謂印度有一種羊毛樹，土人用以織製麻布。按羊毛樹即今之木棉，麻布即今之棉布。

(註二)世界植棉最古的國家是印度，在西元前八百年左右，印度有本書寫着，棉已經成了普通用物了。中國的棉是由印度傳來的，證之典籍，在南北朝和唐代已知道棉和棉布了，或謂中國之棉係於漢時由西域輸入的。歐洲植棉係在謨罕謨德時代(約當西元七古世紀初葉)由亞拉伯輸入，Cotton 一字，係亞拉伯語，為產棉的地名。美洲也有棉種一四九二年哥倫布記稱：西印度地方植棉很多，土人用以製布。非洲的棉是野生的，土人也知道用以製布。

(註三)羊毛工業是一個很古的工業，丹麥的考古家會在青銅器時代(起首約在西元前六〇〇〇年)的古墓裏，發現過粗羊毛衣服。中國漢代開邊之後，域外毛織品輸入。

(註四)古代紫(The Purple of the Ancients of Antiochpurple)，即太爾紫。為上古最高貴的染料，係地中海幾種蚌類的分泌物質，故屬於動物性染料，此種蚌類在其他溫帶海洋沿岸亦有。今日航意意大利途中，尚能見到古人堆積蚌殼的山，如 Tatarsentumtum 的 Mount Testaccio，即為昔日的染色工廠。此蚌有三種：即 Murex Brandaris Murex Tran Culus Purpura Lappilus 最後一種亦產於中南美海岸。

古代紫的貝蚌，在中世紀初葉，幾為地中海人民搜求殆盡，因為羅馬帝國皇家貴族所尚，故價值至昂。古代石刻上曾刊有公元三〇一年時，古代紫染品的官價如普通羊毛每磅值美金一元五角，染有古代紫者，即每磅值三百五十美元。

古代紫係得自蚌的某血管中，呈黃色液狀，每蚌含有兩三滴，在日光中輻化，即變成紫色。

第一次世界大戰前，德國化學家 Friedländer, 發明硫靛紅(Thiondigo), 因研究是否與古代紫為同一物，會集一萬二千個貝蚌，獲得純粹染料二十一粒，經過精密的分析，乃知古代紫即二溴化靛青，(Dibromo-indigo) 氏乃以化學方法製成古代紫，古代紫的價值，遂一落千丈，不復為世人所重。

(註五) 茜草(Madder) 學名 Rubia Tinctoria, 意為「染色者之根」，因其有效色素——茜素(Alizarine), 存在於茜草根中，為植物性染料。古人早知用不同媒染劑染紅·棕·朱·紫各色於纖維上，十七八世紀時，君士坦丁堡地方，曾用茜草染成鮮豔堅牢的朱紅色，而廣佈其法於歐洲，故有土耳其紅(Turkey Red) 的盛名。染色工程需時數月，媒染劑處理凡若干次，最後始以茜草根煮染。十九世紀初葉化學家以硫酸處理茜根，先毀其纖維素與木質素，茜草染色工程乃大簡易。

(註六) 紅澱虫(Lac) 學名 Coccus Lacca, 產於印度的榕樹與無花菓樹上。其色素係由虫所吐集，故屬於動物性。十八世紀末，輸入歐洲，比胭脂虫堅牢，而光豔不及。

洋紅虫(Kermes) 學名 Coccus Ilie's, 產於歐洲。乾燥時為黑色小粒，經溫水浸潤，即膨漲復類虫體而成洋紅色。含有大量洋紅酸(Carmineacid) 即其有效色素。為動物性染料。動物纖維經錫銹，鐵或銅鹽媒染劑處理後，再以洋紅虫煮染，即得朱紅·營紫各色。

胭脂虫, (Cochineal) 學名 Coccus Cacti, 產於墨西哥及中美。與洋紅虫相類似。虫體極小，每磅中約含七萬個，內約含10%洋紅酸同為動物性染料。視媒染劑之不同，能染成堅牢的玫瑰紅，與朱紅。十七世紀時荷蘭人發明以錫鹽作媒染劑，染朱紅色。

(註七) 靛青(Indigo), 學名 Indigofera tinctoria, 為最古的植物染料，有效色素，含於靛青的枝葉中，中國·印度·爪哇·中南美都有。靛青在枝葉中呈黃色，見空氣即迅速氧化為藍色，祕魯智利為西班牙征服以前的古墓中，印度古時祈禱及殉葬服，與埃及的木乃伊，都有靛青的遺跡，羅馬人曾以銀金自印度購入歐洲，故靛青的拉丁名為 Indicum, 即印產之意。

(註八) 意義不明。 譯者註 (轉載西北實業月刊一卷四期)

紡織工業 歷史上的染色和整理

上海

中國振益電機衫襪織造廠出品

註冊商標

金蟬牌

原牌子牌

銀蟬牌

兒童服裝  
麻紗舞襪  
男女線襪  
絲光羊襪



棉毛內衣  
汗衫背心  
衛生絨衫  
春秋衫褲

製 造 廠 大 吉 路 林 蔭 支 路 六 十 號

電 話 (二〇) 七〇六八號



# 申新紡織第六廠

管 理

# 國光紡織印染廠

精 心 印 染 各 種 印 花 布

商 標

千 丈 巖

多 福 多 壽

電 話 一 五 四 四 二

電 話 五 二 四 一 九

電 話 一 六 九 〇

申 新 六 廠 地 址 河 間 路 二 九 號

國 光 廠 地 址 眉 州 路 三 六 九 號

事 務 所 江 西 路 四 二 一 號

# 隋唐紡織印染祕物考

香 厂

## 一 引言

中國紡織之術，源本自古，其事載於史籍，播於風詩；而齊民要術，農桑輯要，爾雅廣義，事物記原諸書，載之尤詳。然論其產品之良，組織之麗，要當以隋唐爲盛。顧紡織物品，不易保存，傳世綾錦，幾等星鳳。間有存者，視同拱璧，藏者既祕而不宣，考者亦艱於探問。至於隋唐印染之法，更屬渺難考稽。縱或書籍偶言，惜乎實物不見。世之論紡織印染史者，多謂此法始自隋唐，係中土之舊法，非外來之舶傳。但印染製法，固待探求，印染成品，尤資物證。第物久不傳，傳亦不見，徒苦士林研討，蓋與綾錦相等。晚近地不愛寶，古物間出，西北現竹簡之書，涇陽發殷墟之文。而漢晉絹帛，隋唐綾錦，或得之於甘肅古城，或獲之西域沙磧，論中國文化史暨考古史者，多艷稱之。不意探險所得，考古所檢，皆屬海外學人，久已船載他去，如法國伯希和，日本橋端超等皆是，均已移藏文物，分度巴黎，東京矣。民國二十年間，中瑞有西北科學考察團之舉，所得漢絹諸物，間存國內。然皆粗品，又且殘損，若與西人絹織史中例諸物相較，實有未逮。於此益見中國文物，流出者夥矣。此外可藉以考徵者，有日本奈良正倉院所存諸物。隋唐之際，日本遣使來華者至多，歸去率携文物，大半存諸正倉院。以故中土文物，世之存者，轉存於彼邦。昔年故宮博物院長馮叔平師，曾藉正倉院所存「唐筆」，以證漢之「居延筆」，而隋唐紡織印染之物，亦存有數種。倘或搜取東西各國所藏文物，攷其有關紡織印染者，譜之爲文，或可考得梗概。爰據此旨，旁徵各說，分絲布織染與毛氈織染爲二類，各明製法，兼及源流，而要以實證爲歸，別有「織成」，亦附祕品，茲兼論之。藉備考焉。

## 二 絲紡織印染祕物

紡織工業

隋唐紡織印染祕物考

昔人絲布織染之法，固不始自隋唐。然當時絲布織染，大抵單色一類。若絲布印花之法，則自隋唐始具，按當時絲布織品，本有多種。其屬於南北朝遺法者，有「細布」，

「南史宋武帝紀云：廣州管獻「人筒細布」，一端八丈，文帝惡其精麗勞人，即付有司彈太守，以布還之，并制嶺南禁作此布。

「南布」，「花練」，「麻布」，「蒲練」，

陳書姚察傳：嘗有私門生，……送「南布」一端，「花練」一匹。察謂之曰，我所衣着，止是「麻布」，「蒲練」，此物於吾無用。

「紫纈」，

魏書封回傳：榮陽鄭雲，詔事長秋卿劉騰，貨，「紫纈」四匹，得爲安州刺史。

「大文綾」，「孔雀羅」，

北齊書祖斑傳：諸人嘗就斑宿，出「山東大文綾」，并「連珠孔雀羅」等百餘匹，令諸姬擲褥滿階之，以爲戲樂。

「白練練」，

北齊書李元忠傳：曾貢世宗蒲桃酒一盤，世宗報以「百練練」。

「白疊布」，

梁書高昌國傳：多草木，草實如鹽，鹽中絲如細纜，名爲「白疊子」，國人多取織以爲布，布甚軟白，交市用焉。

「斑布」等種。

梁書林邑國傳：出吉貝，沉木香，吉貝者，樹名也，其華成時，如鵝毳，抽其緒，紗之以作布，潔白與紵布不殊，亦織成五色，織爲「斑布」也。

其屬於隋唐新法者，有「綾文布」，

隋書高祖紀：相州刺史豆盧，貢「綾文布」，命焚之於朝堂。

「雞鳴布」，

隋書地理志：豫章之俗，頗同吳中夜浣紗而且成布者，俗呼為「雞鳴布」。

「金縷錦」，

隋書何稠傳：波斯管獻「金縷錦」袍，組織殊麗，上命稠為之，稠錦既成，踰所獻者。

「碧羅」，

舊唐書五行志：安樂出降武延秀，蜀川獻單絲「碧羅」籠裙，縷金為花鳥，細如絲髮，大如黍米，眼鼻嘴甲俱成，明日者方見之。

「花綾錦」，「白錦」，

舊唐書代宗紀，其長行高麗白錦，大小花綾錦，任依舊例織造。

「輕紗」等種。而「輕紗」之法，且流傳至宋弗衰。

陸游老學庵筆記：亳州出輕紗，舉之若無，以為衣，真如煙霧，一州唯兩家能織，相與世世為婚姻，懼他人家得其法也。自唐以來名家，今三百餘年矣。

借乎當時絲布織品，猶鮮印花深色之法。紡織成物，僅有文繡而已。

舊唐書代宗紀，永泰元年詔，……纂組文繡，正害女工，今師旅未息，黎元空虛，豈可使淫巧之風，有虧常制。其綾錦花紋所織盤龍，對鳳，麒麟，獅子，天馬，辟邪，孔雀，仙鶴，芝草，萬字，雙勝，透背，及

大網錦，竭鑿六破已上，並宜禁斷。

會玄宗柳婕妤妹趙氏，使工鏤板為雜花象，以印染絲布，謂之「夾絲布」。於是紡織印花之法，自此始着。

唐語林賢媛篇：「玄宗柳婕妤妹適趙氏，性巧慧，使工鏤板為雜花象之而為「夾縷」因婕妤生日，獻皇后一匹。上見而賞之，因敕官中，依樣製之。估時甚祕，後漸出，遍於天下。

然考其法，隋時已有，隋煬帝賞臣下之物，有「五色夾縷花羅裙」之名，可見是法，不始於唐。特柳婕妤妹趙氏，悟得其法，製以獻后，又得玄宗敕官

中依樣仿造，乃始盛行於唐代！

馬縞中華古今注卷中：隋大業中，煬帝製五色夾縷花羅裙，以賜宮人及百僚母妻。

吾嘗考唐人印染之法，不僅「夾縷」一種，尚有「縹縷」之法，以蠟塗布阻色，染後溶去其蠟，有異於鏤板夾染。今分二端以言之：一曰「夾縷」之法，重在鏤板，

原田淑人中日古文化之關係論正倉院夾縷屏風條：夾縷之法，以二薄板鏤同文，折絹為二，夾其間，自彫孔注色染之，故其左右齊均。傳芸子正倉院考古記論夾縷屏風條：夾縷，一作夾頰，為盛唐流行之一種染色工藝。法以二板鏤同樣圖案花紋，夾帛染之，並可施以二三重染色，染畢解板，花紋相對，左右均整，色彩宜人。

二曰縹縷之法，重在塗蠟。

又原田淑人論縹縷屏風條：縹縷之法，塗蠟為文以阻色，既深，煮化其蠟。數色者數染，或初一色用擦染也。又傳芸子論縹縷屏風條：所謂縹縷，係以蜜臘於布上描成文樣，浸染料中，及臘脫落，留其文樣，再蒸而精之乃成。更有施二三重染者，尤形麗巧。縹縷之法，恐亦為唐代工藝美術。

二者均唐時工藝名品，官廷視為祕物，不輕傳。頒賜臣下，猶待大功。昔安祿山獻俘入京，玄宗有「夾頰羅頂額織成錦簾之賜」，事見姚汝能安祿山事蹟卷上，其為流行珍品可知矣。爾後流行既廣，至明代猶有此名，見諸明刊碎金採帛篇，（按碎金為罕見之書）惜乎其實物不存耳。

至於唐代原物，世尤鮮見，僅正倉院有「鹿草木夾縷屏風」數種，鏤印工整，色染勻麗，為唐代傳世祕物，乃日本使臣將去者。別有「椽地象羊木縹縷屏風數種，亦屬將去之物。其物褐色絕地，羊及樹葉小草，俱為白色及綠色，樹幹上更綴二白猿，益增意像。較「夾縷屏風」，又過之矣。茲若據今世紡織印染之術，以及古制，蓋「夾縷」為夾板印染，僅得簡單彩色，「縹縷」為塗蠟描染，可得繁雜麗色，亦猶世間風行之印花綉布類耳？

### 二 毛紡織色染祕物

唐世絲布印染而外，尚有以獸毛織染衣氈者，其術不始於唐，蓋出於匈奴，西域，秦漢之際，已內漸矣。然紡毛爲衣，染毛爲氈之法，蓋至唐代始工，而所成物品，亦至唐代始置，尤以獸毛織衣，事自唐始。言其織衣，有「毛裙」，

舊唐書五行志：中宗女安樂公主，有尙方織成毛裙，合百鳥毛正看爲一色，旁看爲一色，日中爲一色，影中爲一色百鳥之狀，並見裙中。「兔褐」等種，

李肇國史補卷下：宣州以兔毛爲褐，亞於錦綺，復有染絲織者尤妙。故時人以爲兔褐，真不如假也。

言其織氈，有「毛氈」，舊唐書五行志：又令尙方取百獸毛爲氈面，視之如本獸形。「毛氈」等種。

原田淑人中日古文化之關係論正倉院毛氈條：唐有白氈，緋氈，花氈，正倉院多傳花者。爲氈。染毛而後織。

是皆屬唐代工藝之名品也。言其織染之法，衣則織而不染，氈則染而再織，染則必具彩色，織則經緯，此其不同也。惜乎唐代人物，世久不存，僅有花氈數種存於奈良正倉院內。今舉兩種，以見唐世織染工藝之盛。

傳芸子正倉院考古記論花氈條：又一玻璃函內陳花氈，乃各色文樣之毛氈。會見「碧地二葉長方氈」一床，圖案作二大團花紋，以八花組成，配以珍草，淺藍地，花紋紫褐綠三色，極形雅麗之致。又見「花卉人物長方氈」，圖案係小花紋二種，交互配列，中各有一人物織姿態不同。

據說明云乃「唐子樣」（即中國式的兒童）人物云。其右一人像左手執杖，作接毬之勢。余觀此圖，忽覺此非唐代流行打波羅毬之寫照乎？其杖端如偃月，亦非即擊毬之杖歟？向覺明長安打毬小考云：「打毬本以馬上爲主，唯唐代長安亦行步打，王建宮盟所謂「寒風宮人步打毬」是也。」此圖亦即步打之象，可資佐證。波羅毬戲象，僅見古明器騎馬女俑及明人所繪馬上之圖。至於步打之姿。從未之見。今得此當時所作形象，彌覺珍貴異常。此氈來自唐土，……可見當時之流行的趣味也。

所可惜者。毛織裙，褐，世無存品，難以考究。祇正倉院所存「鳥毛立女屏風」，其立女衣着，悉粘鳥毛，猶是「毛裙」遺制。縱所粘鳥毛，盡不保存，然已足證唐安樂公主創毛裙之式矣。

傳芸子正倉院考古記又論，鳥毛立女屏風條：鳥毛立女屏風，凡六曲，各描樹人一唐裝美人，或立，或坐，姿態不同，面貌如一。世傳美人衣上及點景樹石，原粘有鳥毛，今皆剝落，（僅一扇於袖間尙存少許）惟遺墨畫美人及樹石而已。兩式余均曾寓目，所畫美人，頗豐體碩，儼如周昉所繪之仕女圖。翠鈿眉間鬢上胭脂紅潤雙頰，尤形穠豔之致。所謂「翠鈿」者吾人恆於唐五代詩詞中見之，如溫庭筠獻淮南王李僕射詩：「歌愁斂翠鈿」及菩薩蠻：「眉間翠鈿深」，又顧夔虞美人：「翠鬢眉心小」甘州子：「翠鈿鎖眉心」諸句，不觀此畫，美人面部所施之翠點，不能領略溫顧兩人所寫當時仕女翠鈿化粧之美也。至其風格，豐容低髻，其髻蓋如溫飛卿南歌子所謂：「鬢墮低梳髻」者是也。奧斯斯坦所獲開元二年桃花仕女遊春及櫻樹美人兩圖之婦女頗相類。其豐頰紅粧，如元稹雜思所云：「須臾日射胭脂頰，一朶紅酥旋欲融」者，頗能狀其豔麗，……此其向皆認爲唐之將來品。……余又以爲此鳥毛美人，乃仿唐中宗安樂公主所創「毛裙」之趣味而成，當時「毛裙」大爲風行，山林鳥獸，網羅殺獲無數。……或取其時代流行的趣味，施於美人屏風衣上。……史冊僅見「毛裙」之記載，其他無徵。今以此點觀之，或亦可證其製於此歟？

#### 四 各種古錦與「織成」之物

隋唐工藝名品，本爲世人豔稱，當時紡織祕物，除絲，布，毛，氈染織而外，尙有各種古錦。今傳世者，有「狩獵文錦」，「舞鳳葡萄錦」等，惜俱存於日本。

原田淑人中日古文化關係論古錦條：（一）法隆寺狩獵文錦。此文傳自波斯薩珊朝，更溯源於亞述時。從伊闐東漸，至於中國，日本，西則傳於埃及，歐洲。此錦中國物，蓋隋製。唐韋瑞符衛公故物記：「紫文綾襖……其爲文林樹於上，其下有馳馬射者，又雜爲狡兔龜彘者，」謂此

類也。(二)正倉院舞鳳葡萄錦，亦唐物，伯希和亦得之。李君房海人錦賦：「舞鳳翔鸞，乍徘徊而撫翼，重葩疊葉，紛宛轉以爲文。」又唐書代宗紀，地理志及唐詩所見錦絹之文，舉可見於日本傳存之隋唐古絹，器物亦見。

而歐洲各國學者，來華考古所得，又倍徙於日本。其經商賈轉售於東西各國者，更難以僕數。至中國所存，反不若海外收集之衆，亦可概已！古錦而外，其最爲唐世名物，應推「織成」。當時稱爲珍品。下曾以此頁上，

中華古今注卷中；天寶年中，西州貢五色織成背子。

玄宗詔曰；觀此一服，費用百金，其往金玉珍異，並不許貢。上亦以此賜下，(按姚汝能安祿山事蹟卷上，載明皇有賜安祿山織成錦簾之品。)文人且形之於詩歌，如杜工部有「織成褥段」之詠是也。唯「織成」之物，世多不傳，無以推知其爲何物？僅日本正倉院有「織成袈裟」，爲日本古代仿製品之一種，可以緣證。今據傳芸子所考，謂即古錦之一類，說本兩漢書輿服志。

太平御覽八一六引漢書輿服志；「虎賁武騎皆屬冠文虎章文，襄邑歲獻織成虎文。

後漢書輿服志；衣裳玉佩備章采，乘輿，刺史，公侯，九卿以下皆織成，陳留襄邑獻之。

而日人謂即中國之「刻絲」，

按明石染人論明刻絲仕女花卉圖云；織成樹皮色袈裟，見於東大寺獻物帳，所書乃綴織。(即中國之刻絲)又按大西村崖東洋美術史，謂；織成錦即古代之刻絲。

朱啓鈴先生辨之甚詳，謂「刻絲」與「織成」，似爲二物。

朱氏絲繡寫記云；刻絲與織成，近代美術家謂爲今古之別。然日工作及物質言之，是一是二，尙待論定。又引明石染人說辨正云；綴織之名，爲日本後世人所命，在中國則爲刻絲。正倉院所存綴織，非古人夢想所及，近代之收穫。又引英和恩福堂筆記云；于文襄公嘗語同列，所謂繡絲者，乃用之於冊頁手卷，不聞之於衣。蓋往時朝衣蟒袍皆織成，豈獨無繡絲，即願繡亦後來踵事也。

朱氏於絲繡考訂甚精，其說當可置信。是「織成」與「刻絲」，應分爲兩種矣。至於「織成」究爲何物？要當以傳說爲可取，蓋即古錦之一類。余嘗考「刻絲」之製，乃後世之藝品，非唐代所固有。其法見於雞肋篇與筠軒清園錄，

莊綽雞肋篇；定州所織刻絲，不同大機，以熟色絲繡，經於木標上，隨所欲作花草禽獸，以小綾織緯，時先疏其處，方以雜線綴於經緯之上，合以成文，視之如雕鏤之象。

董其昌筠軒清園錄；宋之錦標，則有刻絲作樓閣者，刻絲作龍水者，刻絲百花攢龍者，刻絲作龍鳳者，紫寶階地者，紫大花者，五色簾文者，(一名山和尚)紫小滴珠方勝鸞鵲者，青綠簾文者，(一名闌婆，一名蛇皮)紫鸞鵲者，(一等紫地紫鸞鵲，一等白地紫鸞鵲)紫白花龍者，紫龜紋者，紫珠篋者，紫曲水者，(一名落花流水)紫湯荷花者，紅霞雲鸞者，黃霞雲鸞者(一名綠宵)畫樓閣者，(閣一作臺)青天落花者，紫滴珠龍團者，青纓桃者，早方團白花者，褐方團白花者，方勝盤象者，毬路者，衲者，柿紅龜背者，樽蒲者，宜男者，寶照者，龜蓮者，天下樂者，練鵲者，方勝練鵲者，綬帶者，瑞草者，八花暈者，銀鈎暈者，細紅花盤雕者，翠色獅子者，盤毬者，水藻戲魚者，紅偏地雜花者，紅偏地翔鸞者，紅偏地芙蓉者，紅七寶金龍者，倒仙牡丹者，白蛇龜紋者，黃地碧牡丹方勝者，早木者，綬引首及託裏，則有碧鸞者，白鸞者，阜鸞者，阜大花者，碧花者，薑牙者，雲鸞者，樽蒲者，人花者，雜花盤鸞者，濤頭水波紋者，仙紋者，重蓮者，雙雁者，方旗者，龜子者，方轂紋者，瀾瀾者，棘花者，疊勝者，遼國白毛者，金國回文花者，高麗國白鸞者，花者，余未及盡識，殊以爲恨！

此並後世之記載，可證非唐代時物。至於「織成」之物，唐時極稱名品。觀太平御覽卷八六布帛部，「織成」並別爲一類，尤可見斯物當時之盛。若推其源，漢時已有「織成」。

西京雜記卷一；宣帝被收，繫郡郅獄，臂上猶帶史良姊合宛宛轉絲繩係身青國寶鏡一枚，大如八銖錢。……及即大位，每持此鏡感咽移辰，常以琥珀筭盛之，織以咸里織成，一曰斜文錦。

又趙飛燕爲皇后，其女弟昭儀在昭陽殿讀飛燕書曰：今日嘉辰，貴婦懋降至隋唐，纂組始盛，而產品之精，染織之麗，又駕乎前人而上之。所惜零縑斷裳，舉世無存，不復考見原物，識其織染之若何？縱正倉院有其仿製成品，然較原物已有區異。百世而下，吾人亦唯有聞疑載疑而已！

### 五 結語

晚近論中國文化史者，大率推崇隋唐，謂爲中國之盛世。而工藝技術之巧，亦以隋唐爲最。日今東西各國，保存中華文物，要皆以隋唐祕品爲歸。國人所考，亦以隋唐爲重。

惟是隋唐織染祕品，獨於研討者寡，如古錦，古綾，視同玩好，夾纈，麤纈，隸在陳供，於隋唐紡織之技術，與夫印染之色彩，皆無系統之研究。縱或今世紡織印染廠肆，頗欲搜集諸材，以便探究。又惜文獻無徵，考訂匪易，每令有心者視爲畏途！今姑就余聞見所知，檢釋所得，述爲斯篇，以竣世教。大要發揚幽潛，旨在譜明祕物，俾使隋唐紡織印染之說，重聞於世，爲紡織印染界中，進一異論。凡文中蒐材之艱難，考訂之困頓，胥於文中臻之。特余學殖荒落，詞鮮達意，補苴罅漏，竊冀來哲。於所不知，蓋闕如也。（轉載雄風月刊第二卷第二期）

綜藝照相製版社

精製 各種銅版鋅版

出品精良 交件迅速

地址中山東一路十七號二樓 電話一四八七〇

紡織工業

隋唐紡織印染祕物考

寧波和豐紗廠  
股份有限公司

◀ 出品 ▶

荷蜂牌

· 各支棉紗 ·

廠址：寧波江東水廠路  
事務所：上海天津路六六號三樓三〇三室  
電話 一七〇四二

# 杭州第一紗廠

股份有限公司

出品

棉紗  
毛巾  
棉布  
被單

商標

三潭印月  
六角亭  
六和塔

總公司：上海虎丘路一三一號  
管理處：杭州勞動路一〇一號  
廠址：杭州拱宸橋

電話一〇一〇九  
電話一〇七六  
電話拱宸橋六號

# 長安紡織廠

股份有限公司

出品：各支棉紗

商標：智標塔

總公司：上海虎丘路一三一號

電話一二八九四——五

一廠：杭州池塘巷二八號

電話一二二二

二廠：杭州馬坡巷五二號

電話二六五七

# 顏料染料之辨

滬市顏料商業同業公會，爲國產顏料雜貨商業同業公會名稱爭論，迭向各方呈訴，謂顏料染料各有區別，並將工商團體分業標準內，加列染料工業一點，頗有異議，該會特詳函上海市商會，並闡明理由，茲將原文錄誌如下：

(一) 查本會會員經營顏料商品，皆屬舶來，各國顏料運華進口，總滙滬市，再經會員推銷，供應全國，佔工商業重要地位，顏料爲我國歷代不移之傳統名稱，民衆求供需要印象最深，歷史最久，其原呈所謂染料，實係我國一種技工名稱，蓋顏料供應用戶，經過技工方法，染整絲棉毛呢織品，則謂染坊，故本市有綢在染商業同業公會之設立，係屬技工組織，足徵染料在我國歷史上並不涉及物質因素，事實上顯已認定，諱難牽混，況本會會員經營顏料業，歷代向稱顏料商店懸掛顏料市招，通行國內外爲普遍公認專業，試問該公會所言，顏料改稱染料，顏料商店，改稱染料市招，不特國傳古今世所共知之顏料名稱，一旦磨滅，演成社會怪象，轉足混亂業務，影響工商，弊害殊鉅。

(二) 上年本會在整理期中，奉社會局市社(三四)組字第三三二四號訓令，略以「國產顏料及西顏料業(戰前名稱)兩公會會員所營業務，雖有染料與顏料之區別，究其實際同爲染色之用，依照部頒分業標準，應予合併組織，並改名爲上海市顏料業同業公會，以資統一。」並市社(三四)組字第四五四號訓令：「指定本會整理委員張珍侯爲常務委員，並負召集會議之責。」先後令飭下書，本會當經遵辦兩業歸併整理，詎該公會表示異議，嗣經社會局詢貴會建議，維持兩業原有組織，本會亦讓步息事不加置議，先後各指導成立呈報在案，嗣該公會因不滿經濟部備案批示：「姑准暫維現狀」之處分，遂對本會進攻，妄呈本會改稱染料，核其態度，其原呈揮擊「喧賓奪主」責人顯實責己。

(三) 核閱原呈稱：「乃該會初則以西顏料爲名，繼則逕稱顏料，今則會章亦稱顏料，核其所爲，不但置政府法定之顏料染料於不顧。」等語，殊不知本會原西顏料名稱，改爲上海市顏料商業同業公會，使奉社會局市社(三四)組字第三三二四號訓令，已如上述，本會章程亦經呈奉社會局市社(三五)組字第八〇七〇號指令批准，該公會所謂「逕自改稱會名」一語，徵諸上開法令揭證，設詞虛構，概見一斑。

(四) 查顏料變稱染料，係戰時淪陷區時期敵僞控制物資之名辭，此種遺毒變質名稱，自應痛澈瑕穢，一掃而空，以正國本，詎該公會主持者，竟謬執襲用敵傳「染料」之偏見，其頭腦思想，似曾昏迷不醒，橫啓妄爭，故使業務不甯，爲同業唾棄，復查最近修正進口貿易暫行辦法第四項附表(二)雖載「四八二」(稅則號例)，未列名安尼林染料及其他煤膏染料字樣，係一種外國出產品名，是項商品，經輸入中國之後，全數購衆，則統稱顏料，實繫深入民間不拔之求供名稱，政府爲適合華洋商商品，早請創設商標註冊，會經舊商標法施行細則第三十七條第二項規定分列「顏料類」及「染料類」兩類，原採便利國際間進出口貿易商品之習名，然後查考顏料染料實際作用，均爲同一設色素質，效用兩無異致，遂於民國二十一年九月三日部令公佈修正原商標法施行細則第三十七條第二項將原分別顏料類染料類兩類，併列爲「顏料染料類」一類，其修正法義，即國外輸入染料統稱我國顏料，我國顏料包含外國染料，涇渭同海，交融一起，以杜分異，該公會原呈「顏料染料各有區別」及擬將「工商團體分業標準內加列染料工業」兩點，核與上述修正商標法施行細則「顏料染料類」併類之法意考證，其無理取鬧，一針見血，百喙莫辯。



(五)查戰前該公會會員經營商品，本基國產出品為限，所謂國產，即我國土產一，顏料如花樹果，明礬，藤黃，硃砂，黃臘，石碱；二，雜貨如芋麻，棕，藤，石膏等為專營業務，故前黨政機關許可命名為上海市國產顏料雜貨業同業公會，原定經營上開國產商品為業務準繩，其會員總數數十數家，現在亦不過數十單位，範圍散狹，與本會會員二百餘單位業務廣泛，各站本位，楚漢分明，嗣該公會領導失馭，背馳會章，經營商品，任意逾越，各自為業，核諸該公會提出會員經營商品區別表，列載其經營商品有紅白鉛粉，金銀粉，硫酸銀，炭酸銀等水油溶船品及復按其會章第六條顏料下括弧加載「包括來品」(按指舶來品)字樣一點觀察，究詰其會名「國產」，殊不能自圓其稱，名實兩歧，曾徵其越範侵業，名曰國產，則售船貨，謂為船貨，則有國產，會名矛盾，組織畸形，考其會員經營上開商品，構成分子，皆屬本市一，顏料(即木會)，二，化學原料，三，地貨，四，油漆等四商業同業公會應轄之同業，實即四公會少數散失之非會員，據此推究該公會之設立，實屬四公會之分化，此種駢枝組織，按照現行商業同業公會法第五條「同一區域以一會為限」之規定，應予解散，其原有會員份子，分別加入各該公會為正式會員，以符法旨，又觀諸經濟部核批該公會備案，「姑准暫維現狀」之復文考據，可徵部方原非認定該公會為合法固定團體，皇皇法令，豈能烟掩，基此三面推評，該公會設立，實出上述該公會之另灶角落組織，養癰亂業，主管當局應肅正商紀，依法取締，以安社會。本會業將前後合法建議，呈請社會局轉呈經濟部採納，並同呈請求參照修正商標法施行細則第三十七條第二項「顏料染料類」併類法例，暨社會局市社(三四)組字第三三三三號等原令，實行兩業歸併，俾法有依據，業得安定，會務完整，永息糾紛。

綜上核議解答，並闡明理由，檢同有關本案證件攝本四份，及原呈油印一份，詳函具復，希請貴會察照，洞燭業情，秉公維護，並參酌法規，轉呈經濟部將本會上開請求併採核決施行，實緝公感云。

又訊：滬市國產顏料雜貨商業同業公會，為報告顏料染料及兩公會之區別真相起見，於二月十一日公開招待本市新聞界。據該會所開列之區別表載稱：該會創始於洪楊之後，民國六年創立公所，至十六年改稱公會。會員經

營顏料雜貨，英文名稱為 Pigment。商品為硃砂，銀硃，硃砂，紅鉛丹，白鉛粉，金粉，銀粉，密陀僧，鈦粉等廿餘種，及其他無機顏料等。來源有本國，東洋，西洋，南洋等地，性狀則入水不溶化，有遮蓋力者。商品用途，係用以製造油墨，油漆，墨磁，釉，橡膠，及作藥品，繪圖，與有關工業上之各項需用。而現時另有顏料商業同業公會，則係於民國十九年成立公會，會員經營染料，英文名稱為 Dyestuff。商品為硫化元，黑電粉，陰丹士林，海昌藍，拉彼得，印地科素爾等媒介性各色染料，來源有本國，東洋，西洋，等地。性狀係入水溶化，有滲透力者。商品用途係專供染紗，布，絲，綢，毛革，紙等用。故從多方面研究分析，顏料染料，實屬涇渭自分，斷不能合併。且市社會局及市商會亦曾先後召集二業，勸令染業改正公會名稱在案。故特將詳情經過，一一報告，俾各界明瞭真相云。

社以製相照藝綜

精製

銅版 鋅版  
 無網 銅版  
 套色 鋅版  
 三色 銅版

上海中山路一七號二樓  
 電話一四八〇

# 染料進口數量調查

本報資料室

染料為我國進口之一大宗，國內需要幾全部仰賴外貨，自輸管會成立，將該項商品列入限額分配之列，業商至感惶惑，在限額及分配辦法未定以前，經進出口商業同業公會統計分析染料進口商染料進口情形，詳如下表：

貨物來源	數量(磅)	價值
美國	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	三,九八,七三三 二,五四,八八七 二,〇四,一八五
英國	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	七〇八,〇三三 六三〇,七七七 二一七,三三三
加拿大	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	二,一五〇 無 無
比利時	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	二,三二五〇 八八,三四〇 二,二七,〇一〇
荷蘭	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	無 無 無
香港	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	三,四〇〇 一〇〇,〇〇〇 三,四〇〇
意國	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	無 無 無
印度	去年全年進口 現在運輸途中 已經訂定數量	無 無 無
紡織工業	已經訂定數量	六二,〇〇〇

# 萬順染織廠

▲各色布疋▼

▲出品精良▼



◀ 標商册註 ▶

36元貢呢  
襯衫府綢  
新彩條漂  
冲派力司  
彩條嗶嘰  
36彩被單布  
彩條色丁斜  
冲光彩條  
彩條開司米  
彩條青春布

代理江陰各色彩改良土布

發行所：上海天津路三八八號

電話：九七〇六二

一廠：常熟大東門內十六號

二廠：蘇州蜜蜂洞十二號

上海

# 天 一 機 織 印 染 廠

標 商 品 出

天 一 商 標	雙 金 錠	交 際 花	天 麗 香	華 麗 綠	楊 柳 青	三 俠	天 倫	重 九 登 高	紫 羅 藍
長	萬 寶 全 書	月 兔	晨 曦	金 牌 坊	交 好 運	月 宮 扇	天 塔 牌	樊 梨 花	

元 布 元 斜	各 種 色 布	海 昌 藍 布	士 林 藍 布	安 安 色 布	納 夫 妥 布	愛 國 藍 布	摩 登 藍 布	漂 白 布	漂 白 斜
花 羽 綢	印 花 絨	各 種 紗 布	印 花 色 丁	各 色 光 斜	健 美 縐 呢	曝 岐 直 貢	府 綢 麻 紗	各 種 色 斜	

色 褪 不 永    穿 耐 濟 經    豐 鮮 色 顏    韌 堅 地 質

四 四 二 五 九                      (牌 門 新) 四 七 六 路 遠 安 : 部 務 廠

: 話 電

三 五 一 〇 九                      里 慶 隆 路 波 寧 : 部 業 營

三 一 六 七 : 號 掛 報 電

# 上海機器染織工業概況

## 一 沿革

機器染織工業，創始迄今，已有四十餘年，爲我國歷史最久，基礎最深之民族輕工業。在八一三戰時之前，僅就上海一區而言，計有工廠一千二百家，染機一千六百對，織機三萬台，每日產量，織布達六萬疋，染布十六萬疋。

按我國對外貿易，往昔素以棉布進口爲首位，資金之外流，殊堪驚人。嗣後我國染織工業，漸次發展，棉布進口，亦隨之減少；反之出口數字，日漸增加；對於國際貿易收支上，不無相當改善。

## 二 戰爭期間

自抗戰軍興以後，因廠址設於南市、虹口、閘北者頗多，故損失至鉅，尤以專織花色布者，靡集於斜土路陸家浜製造局路一帶悉遭炮燬，統計受害工廠，達二百餘家。

民國二十七年，戰事西移，租界秩序漸復，資力較厚者，紛紛在界內設廠，恢復營業，計二十七年新設三十二家，二十八年四十一家，二十九年二十八家，三十年三十七家。三十一年五十家，三十二年二十家，至三十二年八月爲止，連手工織廠在內，計有一千三百家，其蓬勃程度，實不亞於戰前。

三十二年八月九日，敵僞強迫收買紗布，染織工廠，與紗廠同遭厄運，被強劫棉布，達九十九萬九千四百另七匹，損失估計二百九十一萬二千七百二十六萬七千一百元，合通用資本比率，達百分之八十左右，創痛鉅深，不言可喻。該業遭此浩劫，存貨既無，資金亦極枯竭，由此破產歇業者，佔十分之六七，即一部份織廠，荷延殘喘，改織交織品，亦寥寥無幾。

## 三 勝利後

抗戰勝利後，敵僞工廠，由政府接收，歸中國紡織建設公司以國營立場逐步開工；而民營工廠，亦次第復工。根據染織業公會統計，以民營而論，織廠三百九十一家，已開工機件六千五百台，每日產量爲三萬三千匹。染廠六十二家，已開工機件七百二十三對，每日產量七萬二千三百匹。若與戰前相比較，織廠開工率爲百分之二十二，染廠開工率爲百分之四十五。然已開工之廠商，由於原料昂貴，資金枯乏，利息過高，國內購買力薄弱，國外因限於存本，走銷均見呆滯，亦已瀕於崩潰之階段。而受敵僞強迫收買紗布。業經宣告破產，陷於絕境之尙未開工者，當佔半數以上。如此情形，染織業發展前途，實異常黯淡。

## 四 危機之因素

染織業所遭遇危機之因素，抗戰時期既受敵僞強迫收買紗布；而勝利以後，當局對劫餘紗布，尙未能予以發還；因之廠商資金枯乏，負擔利息過重。按工業生產過程，需時較久，資金周轉，不若商業之迅捷靈活；是以工業所需資金，則須雄厚充沛。但劫後廠商，資金枯竭，較他業更甚，而所需反較他業爲巨。若以目前最小工廠而論，每月亦需流動資金五萬元，利息設以二角計算，每月已達一十萬元，高利貸壓迫，若是之重，製造成本自高。五六月市府公佈之生活費指數中，以衣着一項，數字最高。然衣食住行，爲生活所必需，關係民生，實非淺鮮。其次原料昂貴，以目前染成一疋陰丹士林成本計算，坯布須六萬三千元，煤三千元，工資四千元，染料及保膠粉，漂白粉，燒鹼等須二萬六千元，再加佣金，營業稅，包漿費等五千元，利息

八千元，總共達十萬〇九千元；而最近市價，最高者為十萬〇九千元，則須虧蝕四千元。再就織布成本而言，目前二十支雙馬，黑市價為一百八十萬元，一件紗可織布三十四疋，則每疋布之原料，已需五萬三千元；他如工資，利息及捐稅，以及一切雜費等，每疋需萬五千元，總計為六萬八千元；刻市價細布在六萬四千元左右，則織成一疋布，亦須虧蝕四千元。設原料與製成品售價，不急謀調和，染織工業，委將全部崩潰。

(五) 挽救對策

提高售價，表面上或可不致虧蝕，然提高後，勢必刺激其他物價上漲；且國內民生凋敝，購買力薄弱；國外若南洋一帶，以市價昂貴，採辦裹足，按戰前我國棉布一項，輸往南洋，數字至為可觀，亦為我主要之出口品，根據海關統計，一九三四年為一〇〇，四六八，八七三，即為明證。目下走銷情形，若是慘淡，故提高售價，亦屬自取滅亡之道。綜上而觀，挽救對策，唯有減低成本，而最急切之要點：(一) 迅即發還劫餘紗布，使工廠得能恢復，亦毋需高利貸款，藉可充實元氣。(二) 急辦染織工業貸款。(三) 希望中紡照成本價酌加利潤，大量配給棉紗，以免仰給黑市。政府當局，如能切實予以協助，則成本既低，市價亦可傾瀉，國內外走銷當可暢旺，則染織業前途，定可欣欣向榮矣。

中國立豐棉毛織造廠股份有限公司

總管理處 上海北京東路八五〇弄九號  
電話 九四五四八

工廠 上海南市西唐家街八十七號  
電報掛號 一九七〇

門市部 上海南京西路一六七四號  
電話 三三九一七

大明信染織廠

股份有限公司

三十三年度榮譽出品

風行全國

大明襯衫府綢
大明〇八支襯衫府綢
大明絲光麻布

自織自染

發行所：牛莊路顧家弄積福里七號

電話掛號 二四〇〇

電話 九四四九九

廠一：曹家渡長寧路五十號 電話 二二六〇〇號

廠址

廠二：法華西鎮二四三弄一號

# 上海染料工業近况

經濟部上海工商輔導處發表本市染料工業近况如次：

一、概況 本市染料廠之製品以硫化元為最主要，全市約有五十家，稍具規模者十四家，以中孚，華元及中央規模最大。今將中孚與業化學製造廠實地調查記錄列次：

中孚與業化學製造股份有限公司滬廠在上海歸化路三八三號，閱廠在上海照閣行鎮東。

(一) 創立經過 該公司於民國廿一年發起組織中孚染料廠股份有限公司，集資五十萬元於上海縣閱行鎮購地四十餘畝，建設五層樓鋼骨水泥之廠房並採購瑞士製造之機器，該廠前臨公路旁濱黃浦，交通頗為便利。自備水管式鍋爐一座加熱面積一，二八〇平方尺，蒸汽機一座，三百匹馬力，發電機一座，一百匹馬力。並建工友宿舍，附有俱樂部，會客室等。該廠開工以來，因人事之支配，經濟之籌措，技術之改進，多不能如理想之進展，歷年虧損，勉力維持，至廿四年底不得不暫時停工，於廿六年更名中孚與業化學製造股份有限公司，鳩工修理，準備開工，突遭八一三事變，上海淪陷，該廠首遭敵軍海軍部佔據，所有一切貨物，機材，原料全部被佔，損失至重，該公司因閱廠被佔，即於上海市歸化路三八三號設廠製造，出品除硫化元之外，尚有紅丹及錳氧粉等，銷路頗廣。勝利以後，該公司滬廠稍加擴充，於三十五年二月收復閱廠，即日興修，歷時十月始行修竣，現亦正式開工矣。

(二) 工廠近况 滬廠規模較小，設備較簡，反應鍋三座，每座容積二五五立方尺，每日出產硫化元最高額可達一百五十桶(每桶六〇公斤)，分一二六青紅光，一二七青光，成份為一〇〇%足度。閱廠規模宏大，機器完備，反應鍋二座，每座容積八七一立方尺，每日出品最高額有三百四十桶，合計可達五百桶，為海上硫化元染料工業唯一巨擘，該廠人材濟濟，經驗宏

富，銳意經營，前途大有希望。

二、產量 本市硫化元製造工廠之廠名及產量列次：

廠名	每日最大產量(桶)	現在每日產量(桶)	廠名	每日最大產量(桶)	現在每日產量(桶)
中孚	五〇〇	七五	華聯	二〇	一〇
華元	一五〇	六〇	大可	一五	八
中央	五〇	一五	大中華	一〇	五
中一	四〇	二〇	慶裕	一〇	五
大中	三〇	一五	華豐	一〇	五
慶華	二〇	一〇	亞中	一〇	五

總計每日最高產量八六五桶(每桶六〇公斤)，此外尚有零星小廠(每日出貨二，三桶或五，六桶)，三十餘家總計每日可產硫化元一千桶。現因原料缺乏，生產減少，實際產量不及三百桶，設如原料可以源源供給，各廠即可發揮全能力矣。

查戰前硫化元之消費，每年平均約四十萬担，除該時全國自產十萬担外，由外國進口者約有三十萬担，假使國內生產每日可達一千桶，則可以自給而無須外貨之輸入。

三、原料 製造硫化元如用二硝基氯化苯為原料，須加用燒碱，硫化碱及硫黃等，如用一氯化苯為原料，除燒碱，硫化碱及硫黃外，尚須加用硝酸鈉及硫酸(或硝酸)，如用石炭酸為原料，所用硝酸較多，此等原料中二硝基氯化苯或一氯化苯，石炭酸，國內均不能生產，燒碱，硫化碱，硝酸鈉，硫酸，硝酸，國內雖能生產，但其產量不足，硫黃從前來自湖南，現因交通不便，無法運申，故廠家多採用舶來之硫黃花，該業希望政府予以進口之便利

而硫化元之輸入則可全部禁止。

茲述每日製造一千桶(每桶六〇公斤)所需原料開列如次：

品名 數量(公斤)

二硝基氯化苯或改用 二四,〇〇〇

一氯化苯及硝酸與硫酸 二〇〇,〇〇〇

石炭酸 二〇〇,〇〇〇

硫化鈉(百分之六十) 二四,〇〇〇

硫黃 二四,〇〇〇

燒碱 一〇,〇〇〇

硝酸(九八%)或改用 三六,〇〇〇

硝酸鈉(九六%) 七二,〇〇〇

硫酸 (應用硝酸時) 六五,〇〇〇

(應用硝酸鈉時) 一〇〇,〇〇〇

# 五豐染織廠

商標  
五豐年豐  
從軍美  
劍鶴  
鹿美

各色府綢  
各色絲光藍布  
各色紗線嗶嘰  
各色紗線貢呢  
各色細斜  
陰丹士林  
色澤鮮艷  
永不退色

發行所寧波路安慈里七號 電話九四〇八  
廠址憶安路西納路二四號

# 申大染織股份有限公司

事務所 上海廈門路尊德里五四號 電話 九六一八〇  
九一五九八  
工廠 上海餘姚路五號 電話 三九二九九  
創辦日期 中華民國二十八年二月  
經理 張星玉  
出品名稱 粗布、細布、斜紋、條漂、紗嗶嘰  
及各種坯布  
註冊商標 申大、玉龍、鼎好、

本公司置有布機五百台別選上等原料加工督造各種白坯棉布行銷各省及本埠各大染廠

# 印染工業維持困難

滬市染織印染工業，近因一般民衆購買力低薄，各種棉布實銷清淡，市價疲落，不敷成本，故已大部陷於停工狀態，尤以印染廠最爲困難，如陰丹士林布每疋額料成本即達十五萬元，連工資、燃料等工繳費用須二十萬元，胚布每疋約十四萬餘元，再加資金週轉管理費用等成本，至少須四十萬元，而市價僅有三十四五萬元，尚不易銷去，各廠存貨堆積，耗蝕子金甚巨，故均停工，以待轉機，目前尙開工者都爲趕做定貨，惟天氣溫暖，向後銷路又入淡月，而停工後工人膳食須照常供給，工資八折發放，故情形相當困難。

# 上海染織工業生產

上海機器染織工業在抗戰以前，有百餘家，卅五年度有會員六百五十家，共有布機總數二萬四千七百五十四台，染機七百十五部，布機開動約七成，染機約三成，平均每月可產坯布總數約七十萬疋，色布一百二十萬疋，產品單位成本，一二磅細布九萬另八百八十元，一二磅斜紋八萬八千三百八十元，一九磅士林十六萬一千另八十元，各種呢噠十一萬五千元，原料係由上海各紗廠配給，產品銷路，目前祇有國內市場，平均利潤約爲百分之十，該業是年之困難，有下列數點

- 一，銷路狹小。
  - 二，棉紗原料採辦困難，配給數量不及百分之五十。
  - 三，工資太高，成本增加，影響銷路。
  - 四，利息太高，資金週轉不易，減少生產數量。
- 今後如能抑低成本，開闢南洋市場，擴大國內銷路，同時增加配紗數額，方能正常發展。

# 染織業謀開拓南洋市場

上海染織業公會於二月七日舉行南洋貿易談話會，出席潘士浩，金再生

紡織工業 印染織

秦福寅等廿五人，由潘士浩主席，並由潘氏報告，自政府禁止紗布南運後，棉布在南洋之銷路，即告停頓。目前政府收購各紗廠棉紗半數，擬將該項棉紗易取外匯，故最近紡管會及紡建公會數度與本會接洽，擬開拓棉布之南洋之南洋市場，其方法由本業集中組織棉布輸出小組，運由戰前南洋老戶頭，先着手進行調查工作，將來以棉布交紡建集中輸出，以掉換本業所需之棉紗，此不僅在補助政府充裕外匯基金，開拓南洋市場，亦係本業業務衰落狀態下唯一出路，紡建公司最近即將派人赴南洋作實際調查，深盼同業將過去行銷南洋花色，數量及目前各廠生產能力儘量提供本議，俾供紡建參考。旋即由金再生報告目前布疋在南洋，以馬尼刺而論，色丁美貨每碼美金二角，日本貨每碼美金二角半，惟日貨尙無大量運到，與滬市價格相比，確虧負甚大，惟在政府貼補之下，或尙可交易，現馬尼刺一帶極盼我國布疋運往，最後決定先行成立一貿易小組會，俾籌備並調查現有各廠花色樣本，生產能力及過去行銷南洋情形，該小組當即推定國強，華強，明昌，天益，經昌，大來，永安等七廠負責。

## 麗洲染織廠

商標 九鯉

出品 元嗶嘰 各種

府呢線 疋布良精

質地堅固 顏色不退 花樣新穎 文雅大方

廠址 愚園路六六八八底

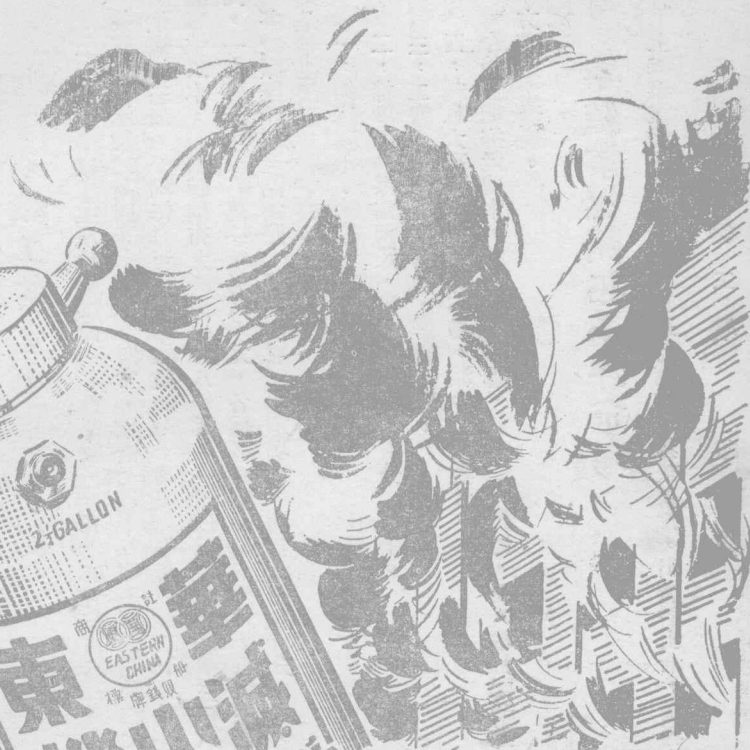


商標



牌鏡雙

註冊



# 預防火災 華東滅火機

## 的確頂好



### 華東消防業工廠出品

上海開封路二二號 電話一八五八號 電報掛號五〇七

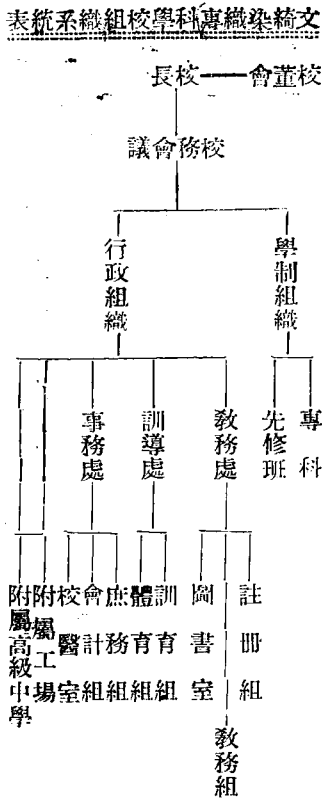
# 私立文綺染織專科學校概況

## 沿革

本校係諸文綺先生斥資創辦，自民國廿五年開始籌備，於滬南閔行鎮東首，拓地三十餘畝，自建校舍，計（一）三層樓屋十五幢，其底層用為禮堂膳廳辦公室等，教室在第一層樓，宿舍在第三層，（二）二層樓屋六幢，其底層為化學實驗室，及藥品儀器室，一層樓為女生宿舍及理化教室等，（三）學生實習工場，有鋸齒式天窗平房二座，計分手織機工場，力織機工場，及漂染工場等，其他如浴室盥洗室，及衛生設備俱全，其第二期添房屋，預計於民國二十六年秋季開學以後逐步添建，當時校董會已向教育廳立案，正於廿六年秋季開始招生時，適八一三事起，遂告停頓，十年戰爭，校舍為敵軍佔領，堂堂費舍，變為牧馬之場，損失甚鉅，迨平和以後，始得收回，卅五年秋季，校董會設法修理，所費不貲，即於是年秋季間，招收新生，計專科一年級及先修班各一班，共計學生六十六人。

### 一 組織系統

本校組織系統列如下表



紡織工業

私立文綺染織專科學校概況

## 二 學級編制

本校設染織科一二三年級各一級，開辦時先設一年級及先修班一班。  
三 課程（暫訂課程表）

專科	科目	第一學年	第二學年	第三學年	備
國文	規定學分	上下	上下	上下	
英文		四	三	三	
數學		四	四	三	
物理		三	二	二	
化學		四	四	三	
公民		五	五		
圖案		一	一		
原案		三	三		
體育		二	二		
體白		一	一		
漂染		三	三		
染色		三	三		
組織		三	三		
織機		三	三		
織物		三	三		
應力		三	三		
應用		三	三		
機械		三	三		
製圖		四	四		
分析		四	四		

啟

科目 規定學分 第一學年 第二學年 第三學年

印花學	電機	紡績示意	紋織機	織物整理	染料化學	紋織設計	染色機器	工業經濟	工廠管理	簿記	實習	論文	總計	先修班
二	三	三	二	二	二	二	二	一	一	一	六	四	四	上學期
二	三	三	二	二	二	二	二	一	一	一	六	四	四	下學期
二	三	三	二	二	二	二	二	一	一	一	六	四	四	備
二	三	三	二	二	二	二	二	一	一	一	六	四	四	致

致

四 設備

- (一) 圖書 本校圖書在民國二十六年購置一千餘種，以八一三戰事猝起，不及搬移，完全損失，此次復校添置圖書，僅三百餘種，以工業及自然科學屬多數。
- (二) 理化儀器 物理儀器設備及化學試驗設備，已有一部分可以應用，其他關於分析化學方面設備，去年直接向美國訂購，正在搬運中。
- (三) 電力設備 本校電燈自己供給，有八匹馬力汽油引擎，及伍匹發電機各一座，三匹馬力馬達一座，專供抽水之用。
- (四) 實習工場 有染色實習工場，染灶兩座，各種藥品染料等，織機方面，有力織機四部，四十錠緯子車一部，八十錠筒子車一部，手織機方面，有鐵木機兩部，四百口提花機一部，三十四針多臂機一部，踏木機四部，搖紗車整經車等。
- (五) 交通工具 本校有篷頂六輪大卡車一部，每天接送教授，及星期六星期直接送學生。
- (六) 運動場及校園 本校基地甚廣，除校內有球場等外，校園內佈植樹木，花香鳥語，環境至佳，東西瀕臨黃浦，拓植農場正在開辦中。

教職員及學生人數表

職別	上學期	下學期	備致	級別	上學期	下學期	備致
	人數	人數					
教授	四	三		專一	三四	二九	
副教授	四	三		先修班	三二	三〇	
講師	一	一					
助教	一	一					
職員	九	七	上教員兼任者三下期有五				
共計	十九	十五	餘兼任	共計	六六	五九	
六三十五年度學生納費數目							

項別 三十五年度上學期 三十五年度下學期 備註

學費 一五〇、〇〇〇 一五〇、〇〇〇

雜費 九〇、〇〇〇 一三〇、〇〇〇

實驗費 三〇、〇〇〇 一〇〇、〇〇〇

準備費 二〇、〇〇〇 二〇、〇〇〇  
準備全如無需要學期終了時發還

合計 二九〇、〇〇〇 四〇〇、〇〇〇

七 工讀生及獎學金

本校為救濟清寒學生起見，每級設有工讀生學額若干名，以全體學生百分之十五為限，各科成績平均在七十五分以上，而品行優良，其家境清寒，經調查屬實，得請求校長核准工讀生，得免繳學雜費，其課餘服務工作，由校方支配，又為獎勵學生品學兼優起見，特設獎學金名額，其額數以全體學生百分之五為限，其金額分甲乙兩等，甲等每名二十萬，乙等每名十萬，凡學生操行體育學業三項成績，俱在八十五分以上者，得受領甲等獎學金，七十五分以上者，得受領乙等獎學金，均以一學期為單位。

三十五度本校工讀生及得獎學生名額表

級別 種類 上學期名額 下學期名額 備 攷

專一 工讀生 獎學金 二 五

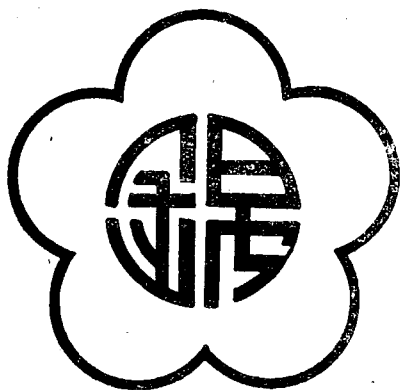
必修班 工讀生 獎學金

# 錦華昶實業社

◆ 出品 ◆

錦—華—牌

## 美術



## 被單

上海中正北二路一五四弄五〇號 電話三一七五四號

# 慶餘工業原料行

CHEN YUE CHEMICAL INDUSTRIES CO.,

小啟

本行供應各種化工原料已二十餘載  
因素秉信誠服務之旨趣早荷各界所  
贊許現為供應普遍起見除經銷歐美  
各國化工原料現貨外兼營代客定貨  
手續簡便交貨迅速如荷垂訊賜顧  
誠歡迎

專營  
工業原料 化學藥品  
西藥原料 菓汁香精

紡織印染工業原料一斑

燒碱—燒碱水—漂白粉—漂粉精—  
硫化碱—硫酸—硫酸鈉—保險粉—  
氯酸鈉—阿尼林油—草酸—氯化鋅—  
醋酸—醋酸鈉—醋酸鉛—紅矾油—  
紅矾鉀—黃血鹽鈉—黃血鹽鉀

電話 八四六一 上海 街 三十三號

商標



註冊

## 號青靛料顏盛豐裕

上海福州路二七二弄九號 電話 九〇五二〇 九八七一三

有無 線 八五七二 電報掛號

本號出品之猴馬，紅熊，雙駿，萬壽，時代，電光，萬象商標等顏料均經呈請

商標局註冊專用行銷以來素蒙各埠客家及染業界所贊許樂用本號且經銷美，英，法，瑞士各國名廠出品顏料靛青色澤鮮艷永久耐晒並兼營附屬化學工業原料無不俱備倘荷 賜顧其價無不克己以副 雅意

營業要目

顏料靛青類

直接顏料鹽基顏料酸性顏料硫化顏料不退色顏料如士林顏料那夫吐印花顏料等

工業原料類

漂粉精，保險粉，硫化碱，純碱，燒碱，醋酸，硫酸，拷膠，雲青粉等

# 中國紗管廠

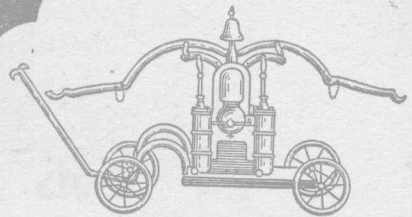
專門製造紡織業用各種粗細  
紗管置備最新機器延聘專門  
人材選料上等品質精良交貨  
迅速

事務所 南京西路七〇弄二號  
電話 九六八四四  
廠址 虹口景星路四六九號

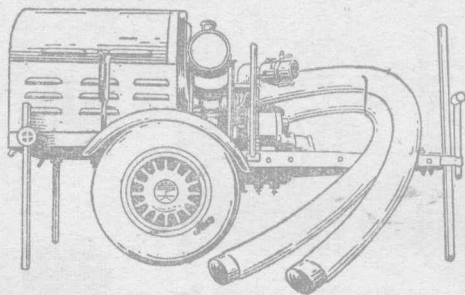
創 苒 國 中  
廠 造 製 車 火 救 大 亨

牌 蘭 全

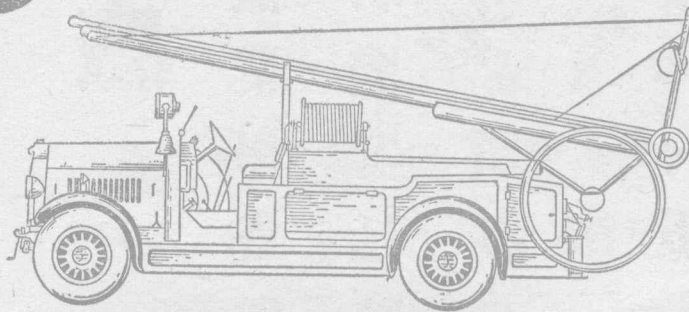
品 出 譽 榮



機 火 救 壓 手 號 三 十



機 火 救 浦 幫 號 五



車 火 救 浦 幫 動 自 號 一



機 火 滅 倫 介 二

所 行 發 總

號 七 九 六 路 江 浙 滬 上  
號 三 九 六 〇 九 … 話 電  
號 九 七 二 七 … 號 掛 報 電

# 上海紗管廠

◀製造並修理紡織用各種紗管▶

代客買賣舊紗管並代辦各種紡織五金用品

事務所：鳳陽路五四一弄十號  
電話三八二三〇

# 大 公 紗 管 廠

專 製

各 種 紗 線 筒 管

採 歡 } { 精 出  
用 迎 } { 良 品

室四一三號〇二一路京南海上……所 務 事  
號十弄九九一路進武海上……廠 一 第  
號八〇一街裕萬市南海上……廠 二 第



# 鼎 固 紗 管 廠

◀◀製造並修理紡織用各種紗管▶▶

代客買賣舊紗管並代辦各種紡織五金用品

事務所 上海南京西路八八二號三樓一二一室

電話 三七六〇五 電報掛號 四九六九

廠 址 上海閘北中山北路四號橋北塊

電話 (〇二) 六一〇六一

鼎 記

## 中 國 五 金 彈 簧 廠

…出 品 種 類…

彈簧.. 紡織用彈簧 方鋼，圓鋼，鋼板，鋼絲彈簧

鍊條.. 梳棉機鍊條 重錘鍊條 傳動鍊條

儀器.. 亨司表 試驗機

零件.. 錠子錠腳 大牽伸皮圈架 葉子板 錠帶盤  
皮帶盤 繩子盤 銑牙齒輪 一切紡織零件

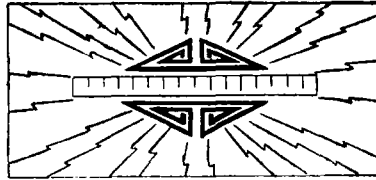
事務所： 上海南京西路八八二號三樓一二一室  
電話三七六〇五

廠 址： 上海長壽路五〇〇號  
電話：三五九八七

# 上海華強染織廠

榮譽出品

商標



金尺

！好質品

！新色花

！國全行風

**華**  
**強**  
**花**  
**呢**

貨樣多！  
售價巧！  
譽滿全球！

總發行所

上海中正東路五號

電話：八八八六——電報掛號：四四三二

廠址

西康路一〇一弄三六〇號 電話：六六〇二

# 大緯印染織造廠

號九四三路波寧

七四六〇九話電

號九九二一(路脫腦康)路定康 廠工

四三八〇二話電

# 萬豐機織印染廠

司公限有份股

## 標商册註

四大金剛 雙童牧牛 美鹿圖 臥美圖 銀河圖 花想容 富家兒 藍百萬 紅百萬 金百萬 畫舫圖 萬象圖 萬峯圖 萬豐圓圖

## 類種品出

各色嗶嘰 各種貢呢 各色花呢 標準色布 各種漂布 各色斜紋 各色涼紗 各種府綢 納富妥布 摩登藍布 海昌藍布 安安藍布 陰丹士林布

用耐久經 色退不永 良精質品 織染器機 : 點特

八三七六號掛報電 ○七六八八話電 號一(里如吉即)弄三八一路東陵金址地 所行發

# 遠東化工廠



## 主要出品

六角粉	Corn Starch
麥澱粉 (菱粉)	Wheat Starch
黃糊精	Dextrine (Yellow)
白糊精	Dextrine (White)
大英膠	British Gum
可溶性澱粉	Soluble Starch
透明漿粉	Penetrose

營業所 上海河南中路五七五弄十二號 電話九六七九六  
 電報掛號八五九二  
 製造廠 上海徐家匯土山灣陳家宅三十四號

## 六角牌



全幅被單毛巾檯布  
 ! ! ! ! ! ! !  
 彩花 方格 錦地 美條 自織 自漂 自染 自印

## 萬祥印染織造廠出品

號二零四七九話電 號三弄二十七百三路津天·所行發  
 號七四二零五話電 號十至四〇二里成順路牌家周浦樹楊·廠造製

上海  
勤  
豐  
染  
織  
廠

(標商册註)

商  
標



註  
册

麗 勤 進 麗  
麗 工 財 麗  
圖 圖 圖 圖

發行所：  
廠址：  
紫金街A字二號  
電話八三九五號  
保定路一二五九號

各色府綢  
各色嗶嘰  
各色直貢  
絲光漂斜  
陰丹士林  
海昌藍布  
麗麗藍色布  
美艷藍布

耐洗曬「色布」

代客整染取價從廉  
本廠出品永不退色

上海市場機器染織工業同業公會

第九六號員會號 (69)

陰丹士林  
洗晒不退

襯衫  
府綢

顏色  
鮮艷

茂盛染織廠出品

最時行式  
初夏服裝

新凡  
立丁

美觀  
大方

電話九五五二號  
電話五六七號

北京路八〇五號  
新闢路四九二一號

發行所  
廠址

# 針織工業概況

余 穉 敬

針織工業，在輕工業中，除棉紡染織工業外，實處於重要之地位，蓋衣食住行，為民生四大要素，不可缺一，我國自海禁開放以來，歐風東漸，洋貨源源輸入，同時舶來之針織品，亦普遍為國人所樂用，因取其美觀舒適，服御便利，於是成爲一大漏卮，影響於民生經濟，實非淺鮮，迨至民國初年，已稍爲國人所注意，報章輿論，亦時有提倡仿製之記載，當時已有不少針織業之先進，研究仿造，惜科學未昌，技術未精，且設備因陋就簡，故出品恆多瑕疵，既未受國人所歡迎，則難與洋貨相抗衡，其後釋敬繼之發奮研究，積數載心血，逐漸改良，始能與洋貨並駕齊驅，而國產之真蠶絲襪，其精良程度，且遠較舶來品爲優，確曾哄動社會，風行全國，距今垂三十年矣，時勢變遷，今日美貨之玻璃絲襪，又普銷於我國，撫今追昔，感慨繫之，當時釋敬購置最新式美製機器，籌設大中華針織廠於虹口，并仿製衛生衫及汗衫，規模宏偉，產量豐富，以精良之出品，供國人之需求，更開始闢國外銷路，同時又發明改良襪機，呈准前工商部，發給第一號專利執照，至此，我針織同業亦乘時崛起，針織廠之設立，如雨後春筍，於是舶來之針織品，不得不受一致命打擊，挽回巨額漏卮，國家經濟，深受裨益，民十以後，洋貨針織品，已逐漸減少，至民十五，可稱完全絕跡，不久且能反輸入爲輸出，爭取國外市場，推銷區域，遠及於歐美各國，及非洲澳洲南洋羣島等地，至民國十八年，因大中華產品，供不應求，而又限於廠址，不能擴展，遂再組勤興紡織襪衫廠於虹口梧州路，不久二二八敵軍侵滬，不幸大中華燬於砲

火，遂專心致力於勤興，以迄於今，現查針織同業，人工習者，共有六百二十五家，計共有電力織襪機五千四百三十七部，手搖織襪機，二萬一千七百五十一部，其他如內衣機橫機等，共計三千四百十三部，賴此爲生之職工共計十餘萬人，製品計分織襪及服裝兩類。

(一)類襪：計有蠶絲襪、人造絲襪、麻紗襪、線襪、紗襪、毛襪、花襪、印花襪、球襪，其中又分：套襪、舞襪、長統、中統、羅口、橡筋口、夾底、或加頭跟等。

(二)服裝類：計有汗衫、衛生衫、棉毛衫、運動衫、汗馬甲、游泳衣、圍巾、羅宋帽、手套、以及人絲各式內衣等。

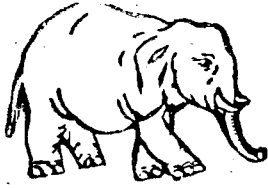
針織品每月之產量，襪類計二百〇九萬〇五百十六打，衫類計十二萬六千四百十打，圍巾計一萬三千三百九十五打，手套計五萬五千四百九十五打。

戰前推銷於國外者，約佔全產量百分之四十強。

戰後幣值既不穩定，運輸又感困難，且迭受工潮威脅，以及高利貸之盤剝，原物料之高漲，故成本提高，遠不及外貨爲廉，是以國外市場之爭取，尙有待於政府予以獎勵與補助，在平衡國際收支，挽救國內經濟危機政策下，針織工業，要亦居於重要之地位，吾希望社會賢達，政府當局，寄以同情，而賜予鼓勵焉。

# 美康織造廠

萬象牌



能得各界信仰

惟有精良產品

本廠出品  
羊毛童裝  
男女外衣  
游泳衣褲

方浜西路永華里卅一號  
電話一八四九八

# 社業工業成智

劉海牌 姑娘牌 辰星牌

男女紗線襪	各種花襪	羅宋帽	背心圍巾
-------	------	-----	------

廠址：合肥路一七弄二九號  
發行所：福佑路四〇二號  
電話：八八三九一轉

# 牌虹雲

衛生衫 棉毛衫

麻紗汗衫



品質高超  
經久耐用

完全國貨  
價格低廉

上海永新織造廠出品  
廠址：梵王渡路一六二號  
電話：二九六一  
總經理處：北京路大業樓二八〇室  
電話：七〇七五

# 中國宏牲織造廠

◀ 出品 ▶

宏牲牌 虹雲牌 弟弟牌

麻紗舞襪  
春秋棉毛衫  
絲褲帶  
各類套襪

廠址：淮安路三九七弄六八一七〇號  
電話：三八六八七  
辦事處：海西路四九號  
電話：八八〇三九

# 述針織工業之嚴重危機

徐世雄

自從勝利到現在，整整有二十個月的時期，一般工商業，都感覺苦悶，尤其我們針織工業的危機，差不多已墜入於山窮水盡的危境，今試列舉構成危機的因素，以求社會人士之指正，並望主管當局快給我們迅速的救濟。

(一) 原料購置的困難，查我們針織工業所用的原料棉紗其都為多哆哆等各項細紗，上項細紗，本市民營紗廠及國營紡織所生產者，不過佔全部產額中極少部份，其中百分之以上，可說沒有生產，而用戶若染織內衣，針織各業所需甚多，供求相差懸殊，購置甚屬困難，雖紡建公司於每星期一、三、五掛牌略有供給，無似杯水車薪，於事無濟，如敝廠備有織襪機一百十部，月需棉紗七八十件，而紡建所能供給者不過十件左右，其餘部份不得不仰給於黑市，自經濟緊急措施後，若照限價，則上項細紗，絕對無從購置，現在所賴以苟延殘喘者，不過廠存極少部份之原料，行見不久即將被迫停工矣。

(二) 成品銷路之呆滯，國內烽烟遍地，交通阻隔，生產成品所能普及者，不過大江以南，加以農村破產，購買力毫無，出口貿易方面，以幣制紗價均未穩定，甚難着手，是以去年我們六百餘家同業中，能真正實際盈利者，竊恐百中之一二而已。

(三) 生產動力之限制，自今年以來，本市電力恐慌，逐漸解除，但是我們處在舊八區的工廠，因為電力，由法商水電公司供給，所以尚受下午五時至九時停止使用馬達的限制，不獨產品減少，而員工的工資，則必須照給，且工作方面，增加了不少的困難，而原料物料方面，亦遭到不少的損耗，直接間接都增加我們的成本，連帶呆滯我們的銷路。

(四) 資金不敷週轉，查我們針織工業銷貨對象，均為本外埠百貨商店，必需貨物送到後，收取貨款，且現金甚少，大都為十天期票，甚或十五天

二十天支票，而我們購置原料物料，則均非現款不可，自製造加工週轉流通，少則一月，多可二三月，在高利貸重壓之下，試問，我們還有什麼利潤呢，所以去年我們同業中被迫停工，及倒閉者達五六十家，若非去年底生產貸款，稍濟眉急，恐尚不祇此數，自經濟緊急措施實行後，商業行莊停止放款，業外游資羣趨證券市場套利，我們工商業即欲以高利貸負債，亦不可得，而政府催繳所得稅，利得稅，營業稅，急於星火，而救濟咧，扶助咧，不過美麗的名辭而已，所以我敢斷言，若長此以往，則不待三月，將索我們枯魚之肆矣，夫復何言。

上海 仁記 華光 針織廠

金燕牌

麻紗舞襪 時代花襪 各式手套 男女毛襪 羊毛手套 花樣繁多 不及細載

廠址：上海肥城路十九至二十九號  
發行所：上海山東南路十弄五號  
電話：一八九七六號



# 同興實業社

本社創立  
民十七年  
歷史悠久  
聲譽卓著  
自建廠房  
規模宏大  
設備新穎  
產量日增  
蜚聲海外  
無遠勿屆  
風行全球  
到處歡迎

司麥脫牌  
青年襪

SMART  
HOSIERY

方大實樸：色素 觀美穎新：條彩

## 唱機牌時花襪

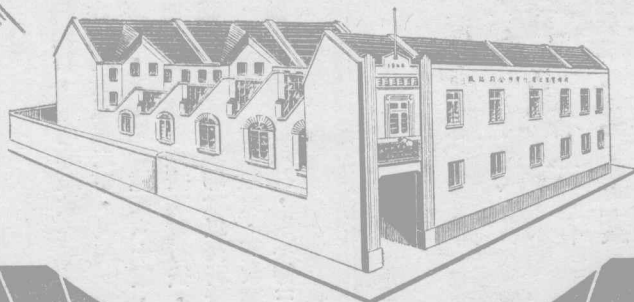
◁ 色退不永 穿耐洗經 ▷

號三弄四四一路安吉：處理管總

一六九五：號掛報電 三〇三三八：話電

四九一路拓南閩滬：廠造製

五〇八〇七（二〇）：話電



# 漫談我國針織襪業

陸仁麟

襪子之用編織方法肇始於三百年前之英國，其後德美各國踵起改良，由兩根長針編織之法而進步至手搖平機，手搖圓機之應用；以迄現代又有電力自動平機，電力自動圓機之發明，靈思巧技，日新月異，而機之質與量，隨亦飛速增進焉。

中國當海禁未開之前，所有襪子，大都以綢布縫製，不知用編織方法，遑論機械，海通以還，荷蘭最先輸入標布，其布潔白柔軟，細緻光潔，以之製襪，遠勝綢布，又以上海得輸入之先，故當時上海宏茂錫布襪商出品，獨能不脛而走，風行全國。其後同業間競相仿效，開肆設舖，遂使上海廣東路寶善街蔚為襪業之中心，今者布襪淘汰已久，而此一區域仍為新式襪業菁萃之區，蓋歷史淵源有以使然也。

同光年間，由香港輸入英國應球牌襪子，（平機襪）寬緊大小甚合足度，較之布襪之拳曲臃腫毫無彈性者相去實不可以道里計。職是之故，布襪銷路乃大受影響，平機襪輸入之後，香港方面，又開始設廠製造電力圓機襪，出品既多，花色尤繁，國人樂於採用，海關進口數字，遂亦有增加，至是我國固有之手工襪業遂為外來之機械襪所替代，而循優勝劣敗之例漸歸淘汰矣。

有識之士，鑒於舶來品之充斥市場，喧賓奪主，利權外溢，怒焉憂之，時適有德商捷足公司輸入手搖毛機，為推廣其銷路起見，不惜發料教授，進且深入內地，期圖發展，識者懷此危機，乃利用其機器設廠織製，并參以日本手搖機之式樣，逐步將針數改細，又以我國工資低廉，利潤方面，較有把握，故先後購機織製者無慮數十家，舉凡粗細紗線毛絨絲等襪，無不具備，而外埠襪商亦風起雲湧，設廠競製，至是我國人自營之機襪業乃始有基礎焉。民國初年習尚所趨，盛行改裝，新襪銷路，頓形旺盛，然時人鑒於手搖

機出品之遲緩，又於松江設立電力機廠，生產速率既增，一廠之出品乃超過數十家手搖廠之生產量，然仍供不應求，至此美國電力圓筒機，又應運輸入，并自建廠房，以及「上光」「搖紗」「織襪」「縫頭」「裝璜」無不代為計劃，一面積極訓練人才，迄今三十年來我國在上海先後興辦之工廠幾達二百餘家，手搖機工廠亦達四百餘家，而外埠尚未計算在內，依此營生者，幾達一二十萬人。

以上係就襪業之一般歷史而言，至工具方面，我國初時對手搖機已能自製，無須仰求外國，但電力機則因過於繁複，尙無嘗試製造之人，幸其後因上海兵工廠遷移內地，一部份技術工匠挾其製造鎗砲之經驗技術，從事製造電力機，及各種針織機器，十餘年來，各廠所需主要及附屬機械，始能自製，無待外求，是亦足見襪業締造之非易也。

時至今日，我國襪業仍未充分發展，蓋以我國人口四萬萬五千萬，若以每人每年消費襪子半打計算，即須消費一萬萬餘打之多，雖以上海六百餘電力機及手搖機工廠，全年日夜趕工製造，尙不敷需要額十分之一，在此情形之下，我襪業界應如何急起直追，加倍努力，以求生產之自給自足乎！

吾人於此，又有不能已於言者：即欲求一個任何工業之發展，在工業家本身，努力經營，自屬責無旁貸，而政府當局之提携掖扶，實亦為一重要之因素，目前我上海一隅，自戰事勝利以來，經濟情形，日見嚴重，况原料激漲，工資昂貴，電力不足，運輸困難，在在予工業建設打擊，尤望我賢明當局早謀補救，使此垂危之日用必需輕工業，得以逐漸進展也。

△  
△  
△  
△  
△  
△  
△  
△  
△  
△  
△

商標



光華

# 光華織造廠股份有限公司

## KWANG HWA KNITTING CO., LTD.

NO. 152 LANE 400 KIANING ROAD SHANGHAI

### 出品要目

提花棉毛球衫

織花西裝背心

各式新樣童裝

男女棉毛圍巾

網眼線衫背心

新式女裝外衣

男女絲毛手套

其他針織服裝

廠址 上海五路定武路口四〇〇一五二號

電話 三三三六  
掛號 三三六八

# 我國之針織工業

楊德惠

針織出品，種類繁多，就中以汗衫，衛生衫及襪為主要。我國昔時崇尙儉樸，汗衫以葛製，襪以布製，不以美觀為是尙，祇求實用。到了遜清末葉，始有德國的機織衫、襪，輸入上海，社會以其舒適，頗為流行。嗣後英、美各國，亦有進口，於是舊式葛衫，布襪，遂被逐漸淘汰。這時國人鑒於利權外溢，頗思設廠仿製，光緒末葉，茂盛、天祥等洋行，乃有西洋機織發售，恆泰公司，發售日本機織，但均為手搖之機。當時購機試辦者，以捷足公

司為先聲。  
嗣後手搖機國人亦知仿製，於是促成針織事業新廠的紛紛創設。民國初年，復有電力機織的進口，而以錦興廠首先購買織造，開該業電力織造的新紀元。民國三年，歐戰發生，外貨針織品，來源斷絕，各廠出品，頓感供不應求，新廠開設，有如雨後春筍。又以同業競爭之故，出品遂見精良，發展過程，因需要而迅速。至抗戰前止，同業已達一百數十家了，就中規模較大者，則為中華第一，工足，榮陽，久益，鴻興等家。

抗戰起後，以該業開設，大多在虹口，閘北，南市一帶，所以，損失頗為浩大。但努力充實的，均於戰事遠離後，在前租界區內，建廠復業；而新廠開設，亦以環境特殊，頗見其盛。在高物價刺激下，業務繁榮。勝利以後，該業漸謀復興，迄至目前，加入公會者，達六百二十家左右，而未加入之家庭型小廠，尚有一百餘家。就入會者規模，最大者為中華第一，次之為勤興，富強，振藝，大中，鴻興，光明，同興，裕康，興泰，正大，人和祥，永華，光華，康福等家。

針織業的設備，以範圍大小而有別，大者以電力為原動力，其織機部份的準備機件，有絡紗機與倒紗機兩種。織造部份，織機機有K字或B字或C字三種。K字機，祇須將紗置入機內開動，約五分鐘後，便織成了一隻襪子

。B字C字兩種，其生產能率，約同K字，不過須人工管理。又有羅紋機（為套機口之用）縫頭機。整理部份，有水汀燙襪機，壓襪機，其他尙有水汀染鍋，脫水機等。至若小規模的，類如家庭工業，置數部電力機或手搖機，織產襪子後，以縫頭及整理，則委他人代辦。亦有專染襪子，而不織造者，視其資力的如何而有所不同。因為針織工業，在上海尙不脫半新半舊工業進展過程中，所以，範圍大小，頗為軒輊。

因針織業，範圍大小不一，可分為下列四類：

（一）手搖機織廠 每家有手搖機數部至二百數十部不等，普通在五六十部間。

（二）手搖衫中廠 出品為毛線製之衫褲，圍巾，手套，羅宋帽及人造絲圍巾等，每家有手搖機數部至數十部。

（三）手電機織廠 就是織機全用人力，而其他工作，則輔以電力發動，大都織造絲襪，開士米襪等高級品，每家有機二三十部至二三百部不等，平均在七八十部。

（四）電機織廠 織造用電力機，設備自十餘部至二百餘部不等。

針織業織造的原料，為棉紗線，麻絲，人造絲，毛線等。粗紗自六支起，有十支，十四支，十六支，二十支，中等紗至三十二支。棉線以四十二支為多，六十支，八十支亦有。自紡管會成立後，針織業棉紗，向紡管會申請，但與實際生產用量懸殊，所以，大部份還是向黑市中購買。人造絲以用一二〇號至一五〇號為最多。毛絨線有單，雙股，或有三四股。廠絲需用，亦屬重要，因為真絲機必須用廠絲織產。

目前針織業生產情形，月產襪子二百〇九萬五千六十打，手套五萬五千四百九十五打，圍巾一萬三千三百九十五打，較戰前生產，不及多多。

針織業出品，在戰前銷售國內各埠及南洋羣島一帶，尤以長江流域及江浙兩省各城市為大宗。抗戰以後，銷路日縮，因為日人嚴厲統制，致實銷不振。勝利後，國內各埠市場恢復，如華北、長江一帶，交易熱鬧，至海外市場，因價格高於海外，故運銷有限。其卅五年份棉線短襪長襪出口數量，價值，列表如下：

國別	數量(打)	價值(元)
緬甸	一六	一八八
坎拿大	一	三
埃及	二	二二
安南	二五	一七二
英國	四〇〇	一二〇〇
香港	一〇二、二九三	五三六、六二四
澳門	二九七	一、三二四
菲列濱島	四六、八六一	二四四、二六九
星加坡等處	二、七四九	二一、二四四
其他各國	四〇〇	三、二〇〇
除復進口	一一七四	五、八〇七
淨計	一五一、九七〇	八〇三、四三九

從上表看來，去年輸出，祇十五萬打，價值八十萬餘元，較之戰前，誠有天壤之別。因為去年外匯市場開放後，以國內外物價的懸殊，針織出品，也同其他出口商品一樣，是不利於輸出，所以，祇有上述數字了。在輸出的地域上，以香港為最多，占十萬打，價值五十三萬餘元。因為運往香港，大多是轉運南洋各地的。次之為菲列濱島，四萬六千餘打，價值二十四萬餘元。復次為星加坡等處，二千七百餘打，價值祇二萬餘元，其他各地，不過小數而已。

此外，尚有未列名長襪，短襪的輸出，三十五年份數量、價值有如下表：

國別	數量(打)	價值(元)
坎拿大	三	三

香港	六、七六七	七五、八五六
荷屬東印度	二〇	四〇〇
菲列濱	一〇〇	一、〇〇〇
其他各國	三六九	五、三六〇
共計	七、二五六	八二、六一九

上表輸出，數量為七千二百五十六打，價值八萬餘元，其數之有限，實不足道也。

針織業在現階段下，因政局關係，生活高漲，成本日高，生產出品，在購買力不振之下，處境亦如其他棉復製品業一樣的困難。所以真正的繁榮發達，尚待環境的好轉，目前各廠在苦心經營下，必有一天達到真正發達之時，以此慰針織業。

上海永源有記織造廠

出品

明天牌 茄牌

男女套襪 花色童襪 西裝花襪 羅口球襪 棉毛套襪 式樣新穎 質料堅固 永不褪色

廠址：黃家關路普餘郵九號  
 發行所：黃壽甯路樹新里二號  
 電話：一八三〇六

# 內衣織造工業之今昔

倪庚年

太古遊牧時代，獵獸所得，始衣獸皮，黃帝製衣裳，嫫祖育蠶，衣用絲製，綿用絲綿，厥後兼用麻葛作為夏季衣服，至漢代木棉入中國，方有棉織品，其價較絲綢為廉，故國人採用木棉，紡織製衣，於是絲，麻，毛，棉分為製衣之四大類。衣服之作用，第一護體，第二彰身，第三等差，近世講求大眾需要之衣服，必須既能護體，又能美觀，且方便不礙工作。昔日之不穿着於外者，均謂內衣，今之內衣，指機織汗衫褲，衛生衫褲，棉毛衫褲而言，適合於保護身體，又能美觀，且方便不礙工作等原則，用極細棉質纖維織成。夏日所用之汗衫褲，及冬日所用之棉毛衫褲，衛生衫褲，涼爽者勝於麻葛，溫暖者勝於絲綢，攝生護體，莫之與京。考此項內衣，輸入我國者，首為美利堅，繼為日本，而我國經營內衣業者，始於前清光緒二十二年，當時杭州吳氏，獨資創辦雲章機織襪衫廠，資本雄厚，宜若可以振興，惟常為舶來品所制，營業不振。緣海關為外人所司，不但不能用保護稅法，且外人以不平等條約，束縛海關外商運紗進口，時海關值百抽五，通過內地，僅一次納值百抽二五厘金，合計用百分之七，五稅，即可流通中國各處，至中國紗織品，在上海等處，亦須納值百抽五關稅，經過內地，不能照洋商一次厘金，須多納數次，故棉織品不能與外商競爭，致吳氏連年虧負，轉由廣東徐雨之先生接辦，改廠名為景綸，該廠為徐先生經營事業之學肇卓著者也。光緒三十二年，國人初次抵制外貨，景綸所製之桂地衫，鋪地衫，始為國人注意，推銷漸增，惟為外人條約束縛，海關厘金故，仍難盈益。宣統二年，雨之先生自行經理，銳意革新，向歐美添置新機，增加生產，創製衛生衫，推銷甚盛

，供不應求，民國元年，雨之先生逝世，由今景福衫襪廠董事長徐文照先生之封翁徐霞村先生繼任經理，歷廿餘年之奮鬥，使內衣工業，在吾國成立基礎。繼景綸而起者，為振豐棉織廠，創辦人雷波王連勛先生，先生好學不倦，取精用宏，志在創辦實業，挽回利權，於民八至東瀛，研究紡織，回國後，集資開創振豐棉織廠，精製汗衫，衛生衫褲，行銷日廣。自後內衣織造工廠，相繼設立，遂歲增加，五和，富華出品精良，為同業中之翹楚。後起之秀有景福，公和，勤興，百達，緯成等廠，吾國內衣工業之前途，實未可限量。本業同業之有組織，成立公會，始於民國廿六年，當時常務委員共五人，庚年承乏主席委員，並得執行委員七人暨監察委員三人之協助，會務日新月盛，會員之出品，銷行內地，來會函請證明者，頗為踴躍。抗戰軍興，滬地不久淪陷，會務無形中輟，吾國紡織生產，被敵摧殘，敵貨充斥市場，我內衣業得以苟延殘喘，以待天日重光，繼續發展者，皆諸會員不屈不移之精神，有以致之也。勝利後，吾業公會於卅四年九月籌備復員，卅五年四月正式成立，公推庚年仍為理事長，黎辭不獲，勉力膺命，重整會務，開始登記。查卅五年四月復員時，有會員廠一百三十七家，卅五年冬，共計會員廠一百七十一家，今則新入會者，月有增加，前途增進，日益擴展，是吾內衣業有史以來，逐漸發展之梗概也。尙望未入會者，毅然入會，俾同業組織，益臻鞏固，並望國內大雅宏達，時錫南針，匡其不逮，尤望政府實行保護稅法，至進口原料之分配，外匯之核給，均一秉至公，捐稅之征收，悉無苛雜，則吾內衣業幸甚，全國工業幸甚。



高尚內衣

**金魚牌**

麻絨汗衫 棉毛衫  
衛生衫 錦地衫

承豐棉織廠業譽出品

建國實業股份有限公司

最銷  
廣路

品出量大部用年

最產  
豐量

令！



夏！

牌凱凱

襪童 襪男 襪統長 心背 衫汗

◀ 導指臨駕請恭 · 購訂量大迎歡 ▶

○七八五四    ○七九五四 話電    號一十五路治長：所行發總  
 八二一六    七一八一六(二〇)話電    底坊平和路鄉新：廠造織一第  
 二一三一六    五九九一六(二〇)話電    號四十里林南路疆新：廠造織二第

# 我國之內衣織造工業

楊德惠

內衣織造業，在以前是屬於針織業範圍之內。至民國二十六年間，始與針織業劃分，另稱內衣織造業，並另組「內衣織造業公會」。所以，其直接歷史為時甚短，但從間接來說，則和針織業有同樣的時期。因為內衣業與針織業是同類，所以在範圍較大，製成品花色較多的廠商，均跨于針織，內衣兩業之間。內衣業製品計有衛生衫，棉毛衫，汗衫，及花背心等。如襯衫一項，本也包含內衣之內，自勝利後，該業以襯衫以布為原料，與一般直接棉織品有異，所以，遂與內衣業劃分，另稱爲襯衫業，但有襯衫製造業公會。

據內衣織造業公會統計，入會會員，計有一百七十七家，其中範圍較大的能自織自製者，僅祇六七十家，如景福，景倫，中華第一，振豐，振昌，富華，勤興，恆興，永新，中南，公和，緯成，百達，寶新，友益等家。其餘多見範圍狹小，租普通市房作為工場，雇用少數工友，此類廠方，實際上不脫工場之面目。

內衣織造業除自織，自製，自漂染及自整理的大廠外，更可分為三種形態：(一)長織內衣坯子，而不自製做，不自整理。(二)專以製做，而不織坯子，不自整理。(三)專代客漂染整理，而不織不製。其自織，自拉絨毛，自漂染者，計有景福，五和，景綸，恆興，振豐等家；專代客整理者，則有永新，久新，義豐盈，廣華，元興等五家。此外，大都祇製做者居多。該業機器設備，分有搖紗機，織布機，成衣機三類。織布機中，又分湯姆金，台木魯兩種及棉毛車，羅紋車等。估計全市計有一千五百餘台，成衣車計三千一百餘部。

就原料方面來說，主要者為紗線，次之為染料，復次為燃料。紗線部份，以六十支線為最通用，染料以燒鹼，硫酸，漂粉等為主。燃料不外乎柴油，煤斤。

紗線本由紡管會配售，最近到由紡建公司直接配售。每星期開售三次，由複製品業中輪流享受。配售數量與紗線種類不一，時與申請的數量天差其遠，所以，範圍較大者，以所配得，僅祇供一部份生產之用，不足之數，當然非求諸黑市不可了。因黑市價格的高昂，加重生產成本，原是必然的。染料如燒鹼，硫酸等，較大廠商，直接向洋行訂購，餘則向化工原料號運貨。燃料，在煤斤來源未充分下，採購頗見困難。

至該業生產情形，在戰前殊呈良好。戰後亦佳。適以種種困難，如銷售市場，受交通困難，購買力薄弱，國外市場，尙待拓展，所以，大多未能照生產設備，全部開工。據調查，每月生產量約五十七萬打。至于銷路，除國內各地外，南洋市場，以價格低于上海，且有日本貨運往暢銷，故為數有限。茲列去年出口汗衫，汗襦表于下：

國別	數量(打)	價值(元)
英國	一〇〇	三、八〇〇
香港	六六	一、五〇六
泰國	二四〇	二、六五〇
合計	四〇六	七、九三六

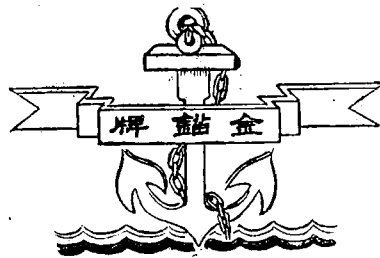
內衣織造業在今日環境之下，頗為困難，主要則為棉紗的配售，不够廠方的生產，影響所及，殊有關該業的生存。所以，在當前的情形下，我們希望業中人士，有以堅苦的精神，克服當前困難環境，渡過難關，那末，前途始有光明。



# 同福電機針織廠

出品

商  
標



註  
冊

各種男女線襪

自織自染

廠址 赫德路一〇六九號

電話 三八八六

發行所 雲南南路一八九號

# 中國毛巾被毯工業之演進及其展望

李道發

我國在海禁未開以前，國人對於日用品之享受均極簡陋，就洗臉毛巾一種而論，初無一定質料，有用絹者，有用布者，嗣後始有一種高麗布巾專供洗臉之用，光滑無勁，粗硬不堪。自歐化東漸，舶來品流入我國甚廣，毛巾亦其中之一，有自土耳其進口者，或由日本輸入者，彼時花式簡單，祇有白槽，紅槽，紅藍槽等普通毛巾，品質比較優良者，當推日貨鐵錫牌，潔白柔軟，頗受國人採用，行銷遐邇，當時雖有仿造自製者，大都為家庭組織，偏於南京，蕪湖，等地，墨守成法，品質粗劣，難與日貨抗衡，每年漏卮，雖數字無從稽考，要亦相當可觀。

民元以還，我國工商業由統傳保守之習慣，改向與外貨競爭本國市場之階段，有識之士，設廠研究，規模大者，首推國貨先進三友實業社，所出之三角牌毛巾，及三星棉鐵廠之電光牌毛巾，採用科學漂煉，改進織造技巧，足與舶來品媲美，但日貨在國內傾銷，已有相當基礎，故一時難期打倒。

民四、五四運動發生，抵制日貨，民意激昂，國人為愛國心所激發，對於國貨毛巾爭先購用，尤以三角牌毛巾聲譽最盛，博得全國好評，於是未數年鐵錫牌毛巾，竟絕跡於市場，斯時應環境之需要，設廠織造者，風起雲湧，散佈於川沙，嘉定，寶山等滬市近郊，如怡昌福，裕昌祥，經綸等均有織廠，其餘規模均不大，故產品無多，然而毛巾業之基礎，確因此而奠定。凡百事業，業無大小，無不蒸蒸日上，日新月異，蓋事業之有開智識和技巧，莫不受進化法則之支配及洗禮，人類生活愈繁榮，則消費上之需要亦必隨之而增加，倘墨守成法，不承改良，不但違反社會進化之原則，且亦事實所不許可，鐵錫牌毛巾既已打倒，仍不能引以自滿，編者，斯時任職三友實業社，認清時代進化之原則，對於毛巾一道雖屬小技，大有研究進取之價值，故站在最前線從事努力革新，或憑一己之腦力，深思密慮，或採取舶來品之優

點，窮深盡討，在組織花樣上，漂染配色上，工作技巧上，器械支配上，多所改進或發明，從民國十一年始，至民國二十一年止，徑此十年之埋頭苦幹，由極簡單之毛巾，研究出許多新穎花樣，形形色色，自織槽而印花槽，自單純色而變為複色，彩色，自揩面毛巾而推及到汗巾浴巾，床巾等，種類之多，不勝枚舉，可謂創前人所未有，作外人所未作，此外更聯想到睡眠所用之獨幅被單，絲光被面，避蚊通風之透涼羅帳，以及家庭日用之提花檯毯，拷花床毯，門帘廳帶等，均先後逐漸創製成功，在此十年當中，毛巾被毯業之發展，大有一日千里，層出不窮之新興氣象，已占着工業界光榮的一席。

一、二八滬戰軍興，三友社引翔捲總廠幾乎完全燬滅，其中原因雖有多端，而受工潮壓迫，不能復工者，實佔最大因素，撫今追昔，無限慨痛，從此打擊三友實業社人才潰散，一部份遺往杭州三友紗廠服務，圖謀恢復，根據進化原則，由人力進而為全部機械化設備，完成自紡，自織，自染之鉅大工程，從事大量生產，除自由布，二、二、二呢呢，及各種布疋外，月出毛巾十萬打，被單三萬條，於大量生產中，復心裁獨出，創製一種西湖毛巾，式樣新穎，質料高貴，軟白香窄，馳名全國，確為當年毛巾界之榮譽出品，嗣後各廠相率仿效，風行一時，其時棉織品市面，發皇騰達，出品亦日新月異，大小工廠，乘機崛起，如雨後春筍，範圍較大者，有安祿棉織廠，大賽織造廠等，繁榮狀態，日益擴展，同業競爭，因此而激烈，本業前途正在無限發展之際，逢八一三事變發生，日寇侵滬，上海全部在戰爭恐怖中，南市閘北各種工商建設，大都敵炮燬，迫國軍西撤，蜷集於舊兩租界中，三友社杭廠陷，當局不願與敵偽合作，乃放棄棉織品，改製國藥，編者以志趣不合，辭去三友社職，與趙才生君創辦太平洋織造廠，同時前後，相繼設廠者，有錦樂織造廠，民光織物社，萃中製造公司，大織染廠，天隆織造廠，中原染織

廠，亞洲織造廠，大生棉麻染織廠，以及其他大小木機工廠，不下一百五十餘家，在抗戰期中，同業處境，極度困難，電力不繼，原料缺乏，原有生產計劃大受打擊，然我同人，仍不憚艱困，團結一致，邁步前進，突破種種障礙，渡過空前嚴重難關，得力於各廠隨時代而猛晉，出品均能推陳出新，精益求精，其花色遠勝數年前之作風，造成毛巾被毯為民生實用大眾化之必需品，該云：「優勝劣敗，天演公例」，吾業之有今日，端賴同人努力和技術上之優勝所致，絕非偶然僥倖之事也。

自抗戰勝利以後，各業均次第恢復，經十年抗戰破壞，各地物資感缺乏，故棉織複製品之需要，一時供不應求，各廠因急求恢復，競抬工資，吸收回散之工人，一時大有無工可招之現像，致久伏思動之工潮，乘機爆發，瀾漫全市，勢不可遏，各廠受其打擊而停工者，比比皆是，吾業處此惡劣環境之中，賴同人應付得宜，和過去勞資雙方情感協調，幸未波及，此可告慰於同業，並可告慰於社會國家者也。

蓋毛巾被毯工業為我國有關系統的新興事業之一，目前統計大小工廠已經達二百餘家，多數脫化三友社而成，因此各廠聲息相通，意氣相投，從無隔閡嫉妒之惡習，始終抱合作協助精神，能較其他各業安定者，考其原因，實基於歷史的系統關係，由三友社之薰淘而產生此種優點，影響於本業進步，實非淺鮮，編者論述本文，處處提及三友，並無偏重之意，緣三友社為本業之雛型，毛巾被毯工業為三友社之結晶品。

本業之有今日地位，對於三友社之創造功勞，奮鬥精神，應引為前事之師，不能或忘，同時應向諸位先進領導國貨界之前輩，致敬意以資景仰，回顧已往邁進之精神，展望未來事業之重任，道發不敏，謹獻芻蕘之見四點，願與本業同人共勉之。

(一) 充實現在基礎：毛巾被毯工業之進展過甚相當迅速，在外表似頗蓬勃發達，按之實際內容，殊甚脆弱，從無大資本投資經營，一般工廠，皆由小型工廠培養長成，幸勝利後各地對於本業出品需要尚殷，各廠僅能勉強，此乃事實，毋庸揀飾，亟宜未雨綢繆，從速注意充實本業現在基礎，增強力量，以備全國秩序恢復，交通暢達之時，需要大革生產，普遍推銷，若能

把握此種機會，則本業基礎，始克臻於穩固地位。

(二) 改進生產設備：本業雖稱為一種進化工業，但在二百餘家同業中，求機械化設備完全者，百不得一，戰前三友社杭廠，確屬完備，堪稱模範，惜已燬滅，現在較具規模者，如大賚，萃中，大統，民光，太平洋等廠，亦不過稱為半機械化工廠而已，其中用人力者，佔百分之八十以上，此種工業，幸無外貨競爭，在風平浪靜中，尚能立足，否則必有淘汰之一日，靜思之，殊為心危，處此物質文明，競爭劇烈之際，本業現狀，祇可暫而不可久，希望同業當局，急起直追，迎頭趕上，準備進展工作，完成機械化設備，創立整齊而完全的大規模機械工廠。

### (三) 爭取南洋市場

我業出品之毛巾，浴巾，被毯等，在南洋銷路最巨，戰前每年約在一百萬打以上，自太平洋戰事發生，海上交通隔絕，幾無輸出可言，各廠莫不受此甚大打擊，迫勝利以還，始略有輸出，至本年一月份以來，每月約有二十萬打出口，多數由香港轉口，邇來南洋情形，日見恢復，僑胞愛國素著熱忱，在日本生產，尚未回復之時，我國貨工廠，正宜乘此時機，合力前進，以爭南洋市場，吸收外匯，為國貨貿易上開一康莊大道，深望同業放遠眼光，通力合作，以謀同業共同進展之機會，此又我人所萬分禱求者也。

(四) 健全人事管理：吾國工業幼稚，生產落後，對於工廠人事管理，素不注重，其原因，皆由於小範圍開始，而達成功的事業，比比皆是，因歷史的沿革，形成散漫的管理，所以多數的工廠，範圍一大，就漸漸衰落，失敗之主因，在無良好管理制度可知人事管理之優劣，影響事業之盛衰，至關重要，然欲達到健全的人事管理，言之非艱，行之實難，歐美各國科學之發達，機械之昌明，出品之精良，完全賴人事管理之得法，有以致之，希望本業同人積極訓練，務使人事管理，走上科學化的途徑，以為將來設立大規模工廠之準備。

以上四點，為本業當前應有之準備，亦各廠圖存的必要條件，有理想才有事實，能奮鬥才能成功，種瓜得瓜，種豆得豆，區區鄙見，願同業先進，有以教之。

# 毛巾被毯工業概況

李道發

毛巾被毯工業為輕工業中之最容易經營之一種事業，範圍能大能小，人力可電力亦可，適合於手工業或家庭工業，在若干地方，成為農村之副業，初無技術可言。

人類思想不斷前進，物質享受，亦日新月異，毛巾被毯至今日，已為民生日用必需品之一，自不能墨守舊法，永久不變，所以業中有志之士，為求迎合需要，爭取生存，對於出品莫不悉心研究，無論在技術上或管理上，處處力求改進。試觀最近流行各種毛巾被單毯子，與過去比較，實有天壤之別，遠駕舶來品之上，因此在工商面臨空前危機之下，並不受外貨傾銷影響，尚能勉予維持。

本市共有同業二百餘家，加入同業公會者，已有二百家，擁有電力毛巾機四百台，人力狹幅毛巾機五千台，人力雙幅毛巾機七百台，電力被單機三百四十台，人力被單機二百八十台，其他龍頭花式機一百八十台，燭芯機五十台，滬郊嘉定川沙南匯等地，多屬人力機，關係男女職工四萬餘人。

棉紗為主要原料，每月共需五千餘件，較大工廠向紗廠直接開購，其範圍狹小者，則完全向紗號零星批進，自中國紡織建設公司成立之後，辦理廠商登記，憑證配售，終以配量不足，而且不分廠家大小，配量相等，故用紗較多之工廠，仍須向市場搜求黑市棉紗，以維生產，卅五年十月份紡管會授權棉紗複製品同業公會配紗委員會，核辦同業配紗事務，因撥配總數不多，不敷同業實際需用，幸支配公允，同業雖感配紗不足，尚能保持平均，咸認滿意。旋以棉紗走私風盛，外埠工廠中途停配，近如浦東嘉定等地，亦不能例外，雖經公會多方請求，限於政令，未獲邀准，誠為憾事。希望該公司對於鄰近本市之嘉定浦東等區，視作市區，准予恢復，庶生產不至停頓，而俾益農村復興，當非鮮淺。

紡織工業 毛巾被毯工業概況

產銷概況：每月生產毛巾約計七十萬打，被毯三十餘萬條，戰前每年輸往香港及南洋羣島緬甸仰光等地，占全數三分之一，自勝利以還，國內生產成本高昂，雖與當地產物價競爭，本年春外匯調整之始，紗價未起波動前，香港方面略有輸出，嗣後即受棉紗狂漲影響，兩地售價，形成倒掛，已定各貨，紛紛來電阻裝。目前趨勢，出口南運，最近難有希望，國內方面華北及西南等地，雖有添辦，但以交通阻礙，輾轉裝運，須時頗久，不但水腳增加，即利息負擔為數可觀，於是影響售價，實銷乃大受打擊，短期內殊無發展之望。

目前困難：（一）捐稅苛重，如營業稅，戰前以資本額為標準，現今改以營業額課征千分之十五。印花稅戰前有最高徵收點，現則從價一律千分之三。每年度再須課徵的利得稅，不論物資短少，祇憑帳面數字，工商實不勝負擔，希望政府減輕稅賦，以保稅源。（二）利貸高昂，生產事業，自原料以迄成品，必有其製造程序，非一般商業一手進一手出者可比，故生產事業必須鉅大資金為之周轉，利貸高低，實足左右生產命運，抑制高利貸，亦為挽救工業危機之急務。

勞資情形：去年度本市工潮澎湃，形勢惡劣，此起彼伏，各業均遭波及，惟毛巾被毯業獨能避免，雙方訂有勞資協議書，勞方由產業工會負責，資方由同業公會負責，俱能遵守執行，遇有糾紛，雙方開誠討論，合理解決，大型廠工資依照生活指數，小型廠待遇由雙方各自衡情酌定，頗能表示勞資合作之精神。

五一五

# 內衣專家

貨高價廉  
超越一切

註冊商標



五輪牌

上海五倫織造廠出品



The Best  
三牌

新中國毛織造廠出品



平準牌

上海五倫織造廠出品

精製各名式  
汗衫背心  
棉毛衫褲  
衛生衫褲

上海五倫織造廠行

上海五倫織造廠·山西北路廿九弄四號

電話三四五二三號

事務所·山西北路十三號

# 我國之毛巾被毯工業

楊德惠

我國昔無毛巾，以布爲巾。邇清末葉，始有日貨毛巾輸入，因柔軟吸水，適合實用，品資遠較布巾光滑，故不久即風行市上，日貨的鐵錫牌，在當時頗風行一時。

民國元年，沈九成，陳萬運等，鑒於外貨的傾銷，遂集資創辦三友實業社。初專製燭芯，其後即在引翔港設廠，添置人力木機二十餘台，織造三角牌毛巾，爲國人自製毛巾之始。當時因舶來品充斥市場，銷售不振，故未能充分發展。五四運動，國人爲愛國心所激動，相率提倡國貨，抵制外貨，於是三角牌毛巾，乃乘機崛起，聲譽日趨隆盛，銷路亦日見廣大，未數年，已將日貨鐵錫牌毛巾，驅逐市場之外，爲上海毛巾工業樹立穩固的基礎。民國十一年，張子廉創辦三星棉織廠，織造電光牌毛巾。當時毛巾出品，僅有紅槽，白槽，紅藍槽等最普通的毛巾，並無花色圖案。

之後，李道發致力花色改進，至民十三年春，週紋浴毯織造成功，爲毛巾工業之大進步。此後復有竹節絲光巾方格巾，提花巾，毛浴衣料，織花絲光料等出品。又以織檔的太嫌遲緩，乃採用印花，於是花卉，魚鳥，山水，人物以及各項格言，成言等，均印上毛巾，色澤明麗，鮮豔奪目，頗受社會歡迎。

同年夏，又有夏令用的闊幅毛巾被問世。十四年秋，更利用被的織機獨幅被單，奠定今日被單工業的基礎。此外，又有仿效外貨織造提花大菜檯毯，拷花床毯，緞光方格毯，以及絨，門窗，窗帘等應市銷售，織造技術，日見進步，而疏眼通風堅牢耐用的新透涼多帳，亦於十六年夏研究成功。與舶來品的珠多紗，爭一日之長。在此時期，棉織品日新月異，變化無窮，而新廠亦應運而生，蓬勃回榮。其中範圍較大者，有安祿棉織廠，大寶織造廠等。

民二十一「一二八」後，首創之三友實業社，以廠在引翔港，燬於砲火，損失頗大；一時小範圍的棉織廠，乃如雨後春筍的蓬勃。後三友實業社，在杭州拱宸橋，成立杭廠，實行自紡自織，自染，範圍比前益見擴大。

民廿六年抗戰爆發後，南市，閘北等區，大部被火所燬，該業未能例外。於是陷在戰區中各廠，紛遷至前租界內，繼續生產。自後以特殊繁榮，生產難。太平洋戰起後，日軍進佔租界，各廠經營，在其棉紗統制下，極爲困難。三十二年秋，敵偽收買紗布後，將市上棉紗，棉布，收買殆盡，該業原料，遂陷恐慌之境。後幸近郊小型紗廠，相繼設立，原料恐慌的威脅，雖見減輕，但供量不多，運輸困難，兼之電力限制，外銷停滯，經營始終在困難環境中。

勝利後，同業紛紛復業，而新設者亦不下約百家，而該業公會亦於三十五年三月正式成立。目下計有會員一百八十三家。其中範圍較大者，爲太平洋，大寶，大統，華衆，民光，三友，三星，怡昌福，源康福，泰豐等廠。就加入同業公會會員各廠的生產設備統計，電力毛巾機四百台，電力被單機三百五十台，人力被單機三百台，人力龍頭機二百台，人力毛巾機五千台，人力雙幅毛巾機七百台，及各種縫紉機一百台等。

言其開工狀況，據統計，電力毛巾機二百五十台，電力被單機三百台，人力被單機二百台，人力龍頭機一百台，人力毛巾機五千台，人力雙幅毛巾機四百台，縫紉機八十台，平均開工率約爲百分之七十。

毛巾織造原料，用十六支上下本色棉紗，織後漂白；用絲光紗，染色紗或麻紗織者絕少。毛巾出品可分面巾及擦巾兩種。面巾供洗面用途，幅寬普通爲十二吋至十七吋，每大一吋爲一等，長度自二十五吋至三十四吋，每打

重量，自六兩至三十二兩。擦巾則供沐浴用途，長約自四尺至九尺，重量以四十兩為最輕。

毛巾花色，初在巾的兩端，織造紅橋，藍橋等。自印花毛巾勃興後，種類頗多，一種印有毛巾中心，即起毛頭部份；一種是印在毛巾兩端的平布上，也有織着顏色紗的格子等，再加上印花的，也有在毛巾四週，印着細小的花朵。普通印花毛巾，多條單面印花，精細的則雙面印。近有織顏色紗條花的紋的出品。織花毛巾中的「安琪格」巾，為最美麗，大方，乃戰後的新貢獻。

關於毛巾織造。可分準備，織造，漂白，整理等四項工作。

一，準備工作首先將棉紗上漿。漿用麵粉或小粉，上漿多用手工，較大廠方則用上漿機上漿者。毛巾漿紗，因經紗有兩種，分「寬經紗」與「緊經紗」。是以上漿時要分別工作，「寬經紗」所用漿粉少，「緊經紗」所用漿粉則多。毛巾有「生紗」「熟紗」之分，故漿紗步驟，亦有分別。熟紗毛巾用的漿紗，在未漿之前，需以「脫脂法」將棉紗放入低壓鍋內，和以燒鹼液——即苛性鈉液煮熟，經過三數小時，把棉脂脫去，始可起鍋，再以清水摻以硫酸洗淨，然後上漿。但亦有未經過煮紗之手續而上漿，就是把毛巾織成後，在漂白之前煮熟的，即所謂「生紗熟漂」毛巾。生紗毛巾的漿紗，不必把棉紗入沖熱的漿水缸內，以人力用兩足踏途，使其勻度，或浸入冷水缸內，用兩足踏透後，經過二三天，再行上漿。上漿後棉紗，在濕的時候，有相當之黏性，紗絲相黏附，不可分開，故棉紗大漿後，必須即時絞乾，槌挺，拍鬆，然後經過日光曬乾。第二步為搖紗，分有兩種：（一）搖筒管，即經紗用的，（二）搖緯紗——即紵管，搖成的筒管，為整經所用，緯紗則不須上漿，緯紗搖在紵管上，以能裝入梭子供織造之用。第三步為經紗，毛巾的幅門闊狹等，皆在經紗時準備就緒。經紗工作，即把搖成的紗筒，裝在經紗架上。紗筒的多少，視毛巾種類闊狹而異，再後引導棉紗穿過後窻，收集成互相平行，然後捲於紗軸上。

二，織造工作 毛巾因為單面起毛與雙面起毛之分，這種毛頭，就是從

「寬經紗」所引伸而成。在打緯運動之時，一梭一梭的把緯紗織下去，必須一梭織入，將筵向前送下，與第一梭相併，再繼之第三梭織入，那末，將筵用力向前送下，使之碰緊，如是即成一圈圈的毛頭。因為投梭運動往來不絕之間，「寬經紗」紗軸，就漸漸會自動的放開下來，但「緊經紗」紗軸，則依然不動，須俟織成相當距離之後，織工把紗軸完全放出適當的長度，一方面把織成的毛巾，在適當速度之下，逐漸的捲於木軸上。「寬經紗」與「緊經紗」兩者緩急不同，第一梭，第二梭以第三梭織入之後，「寬經紗」已能自由鬆動而凸起了圈圓之形狀。「緊經紗」須緊張，於筵的往來打緯時，依然緊張，仍能保持其平直之狀，而與緯紗組成基本組織，這種基礎，頗為重要，能使所起毛頭不至鬆懈弛脫。毛巾組織，大都是三緯紗織而成，（如上面所說第一梭第二梭以至第三梭織入，普通所謂三梭一織）但有用四緯紗，五緯紗，六緯紗織入者。惟通常仍以三緯紗與四緯紗織者居多。毛巾也有用雙根寬紗織成者，這就是通常所稱「雙毛毛巾」。雙毛毛巾在織的時候，木機必須另加一個「寬經紗」紗軸，同時，裝在一機上，即每機上裝着二個「寬經紗」紗軸，但也有用一個「寬經紗」紗軸織者，就是將應用的「寬經紗」加倍的經在一個經軸上，織時與單毛毛巾相同。至於「緊經紗」，也有用雙根經者，但在目前已少見。

三，漂白工作 毛巾織成後，須要漂白。漂白有「生漂」與「熟漂」兩種。生漂多為小型之廠，蓋其無機械設備，借重人工。先將毛巾浸入清水缸內三四天後，巾上的漿粉已能退去，入漂白水內漂白，再以清水洗淨，經過日光曬乾即成。熟漂，先將毛巾入煮巾鍋內煮之，其鍋內加有燒鹼液，待煮沸時，巾上棉紗所包含的脂肪質已煮去，而毛巾上的漿粉亦退淨。立即將毛巾取出，轉入冷水缸中一洗，洗時滲以少許的硫酸水，如是鹼質洗淨，於是浸入漂白水缸內漂白，再在清水缸內洗淨。

毛巾漂白以後，光澤未鮮，必須和以絲光肥皂，再放入清水。鍋內一煮，待沸取出，用冷水沖洗，先須滲以少許的硫酸水，繼之以純清水洗淨。

四，整理工作 毛巾漂白之後，先須曬乾壓平。較大廠方，則用熱水汀烘乾機烘乾，壓平，加以包裝，裝璜，如是而後可出售於市上。

目前毛巾，被毯之生產數量，據統計，毛巾的七十萬打，被單三十萬條

，枕套五十萬對。

至毛巾被毯的銷售，自以國內市場為主要，因為此項產品，在時代文明進步下，都市人民，幾已普遍購用，即縣城市鎮，亦有採用，所以，該業的市場，遍及各地。但以人民購買力，在生活程度高漲下，不無遜色。除銷售國內市場外，南洋羣島各地，戰前頗有輸出，戰後初期，亦頗不弱。然至太平洋戰起後，以海運中斷，且日人統制棉紗製品嚴密，外銷斷絕。勝利以後，海運恢復，但以格於生產成本高昂，不及戰前之盛，茲將去年全國毛巾輸出，列表於下：

國別	數量 (公担)	價值 (元)
緬甸	1	1,040
坎拿大	1	76
埃及	1	163
安南	1	378
英國	3	481
香港	3,067	442
澳門	1	987
和屬東印度	5	6,918
菲列賓	69	5,254
星加坡等	114	1,401
泰國	114	1,401
美國	114	1,401
合計	3,272	21,500,467

由上表觀之，全年輸出，僅三千二百七十二正担，價值二百十五萬元，實屬有限之至。就輸出地域言，以香港為最要，達三千公担，幾乎全部輸出是往香港的。這因為香港是我國國貨輸外的轉運地，所以數量占輸出的百分之九十五以上，並非香港一地全數消費。

總之，毛巾被毯業的海外市場推廣，尚待未來開展。

紡織工業 我國之毛巾被毯工業

# 協興 實業股份有限公司經理

## 大新棉織廠出品



註冊商標

### 大雙喜軟毛巾

發行所 上海福州路聚源坊十號 廠址 四川沙東門外潘家橋

電話 一七一九 電話 八一三



# 巴黎時裝公司

上海林森中路五六三號  
電話八九六一號

## 出品 衛爾康襯衫

上海望平街四號  
電話四一六六號

## 出品 泰豐毛巾廠

總行設上海  
電話二八〇〇九一號  
上海陝西南路二四四號

# 釋毛巾製造程序

郭秀石

毛巾製造的程序，大概可分「準備」，「織造」，「漂白」等等幾個步驟，現在依次將製造的程序，約略的說一些，貢獻於有志工業者，作為研究資料：

## 關於準備工作

### (A) 漿紗工作

製造毛巾，第一步應從漿紗說起，漿紗是準備工作中之最初步工作。織毛巾用的棉紗，必須要上漿，上漿的目的，一在收斂棉紗的毛絨，一在增加棉紗的拉力，因為「經紗」在織造的時候，須受很大的磨擦和張力，容易斷頭，這不但是織毛巾如是，就是任何織物，都須要上漿的。漿用麵粉，或小粉，上漿都用手工，惟大規模工廠則有用上漿機上漿。

織布疋的漿紗，僅，僅經紗一種，織毛巾用的「漿紗」則有二種，因為所用的「經紗」也有二種，分「寬經紗」和「緊經紗」，所以上漿時也要分別工作。「寬經紗」所用的漿粉少，「緊經紗」所用的漿粉須較「寬經紗」用的漿粉增加一倍，因為「寬經紗」係毛巾上起毛頭的一部，織造時磨擦力輕，「緊經紗」則是毛巾的底版紗，織造時拉得很緊，磨擦和張力很大，若使「緊經紗」的漿粉少了，容易斷頭，甚至不能應用。

毛巾有「生紗」毛巾與「熟紗」毛巾的分別，所以漿紗的步驟也有分別，「熟紗」毛巾用的漿紗，在未漿之前，先用一脫脂法「把棉紗放入低壓鍋內和燒鹼液——即苛性鈉液煮熟，經過三數小時的時間，把棉脂脫去，方可起鍋，再以清水搽以硫酸洗淨，然後上漿，但亦有未經過煮熟紗脫脂的手續而上漿的，就是光把生紗織成了毛巾，在於漂白之前煮熟脫脂，即所謂「生紗熟漂」毛巾。「生紗」毛巾的紗漿，係不須要把棉紗煮熟，僅把棉紗拆開

，以之和入沖熱的漿水缸內，用人力以作兩足踏邊，使其均勻，漿水流入開紗纖維內即可。或者把棉紗，先行拆開浸入冷水缸內，就以人力用兩足踏透，經過一二天的時間，再行上漿的，這種方法，比較良好。

上面漿紗的方法，前後手續有些不同，且至今均在沿用，功效亦相仿，故大都以漿紗工人的習慣為準。

上了漿的棉紗，在溼的時候，有相當的黏性，紗絲相黏附，不可分開，故棉紗上了漿，必須即時絞乾，搥挺，拍鬆，然後經過日光曬乾。

### (B) 搖紗工作

棉紗漿好了，第二個步驟，該是「搖紗」的工作了，搖紗的工程最簡單，毛巾工廠大都還用人工搖紗，規模較大的工廠，也有用機械搖紗。

搖紗分二種：(一)是搖筒管——即經紗用的。(二)是搖緯紗——即紆管，搖成的筒管，係整經所用，緯紗搖在紆管上，以能裝入梭子供織造之用。

### (C) 經紗工作

經紗在準備工作中，是第三步工作了，比較上是重要，花式的準備，毛巾的幅門闊狹等等，都在經紗時準備就緒的。

經紗的工作，即把搖成的一隻隻紗筒，裝在經紗架上，紗筒的多少，視毛巾種類闊狹而異，再後引導棉紗穿過「後漿」，收集成互相平行，然後捲於紗軸上。

毛巾的經紗既如上所述分為「寬經紗」和「緊經紗」二種所以經軸較布疋多加一個，即每部毛巾機上，同時裝上二個經紗軸，「寬經紗」的粉軸，係用以運用起毛頭；「緊經紗」的紗軸，即用以織造毛巾的底版，漿紗經成了紗軸之後，即可以上機，接頭，才可以織毛巾了。



註冊商標



各種男女女襪  
運動襪 童襪

電機織造 顏色鮮艷  
水汀染燙 永不退色

上海林康針織廠出品  
地址 西藏南路三四九一號  
電話 七八〇七四號

國光工業廠

鷹王老牌



出品

最新式寬緊襪帶

發行所 永興街十二號  
電話 八六一五五號  
製造廠 徐家匯鎮路

自力織造廠

出品 各種名貴襪類  
商標 駝鳥牌

廠址 徐家匯路九弄九號  
電話 八六五五七號  
發行所 山東南路十弄五號  
電話 八一九七六號

# 我國之手帕工業

姚思偉

手帕一物，在昔日殆爲人們所忽視，衆認之爲婦女之粧飾品。殆時代文明進步，都市衛生演進，稿涉知識階段的人物或酷愛潔淨者流，幾無不人手一帕，其功用不僅便於揩拭，實有助於整潔與衛生，影響健康者亦非淺鮮。

吾國在民國初年盛行絲手帕，多係白色或藍格子。其原料採自盛紡，故其產區殆爲吳江縣之盛澤鎮。其時人們尙固守舊習，崇尚簡樸，對於衛生，素未重視，所以備用手帕者，爲數至少。嗣後外貨湧到，色彩既鮮而易褪，經久耐用而價值又廉，遂爲人們所樂用。其中以白紗手帕銷路最暢，又如顏色鮮艷引人愛好的，亦復不少。像英製之塔牌 Pyramid 阿地爾 Ideal，考羅白 Colordide，以及捷克出品之雪花牌 Altride 等舶來品充斥市場。當時國貨手帕，過份幼稚，祇知剪裁綢布，縫修四邊，聊以充數，不知改進，故絕難與外貨相頡頏。後來執此業者頗能改良，模倣舶來品，亦知以白布加以印花，製成手帕，頗爲顧客所樂購。不多時候，更進而染成各種顏色的細紗，織製手帕。手帕的色調和花紋，當然較印花手帕細緻而美觀多多，不過成本也提高不少。因爲用細紗織成手帕，必須機械，決非像白坯印花那末簡單了。國產手帕，雖在吾業中人努力改進下，獲得長足的進步，可是欲與舶來品爭衡，尙覺遜色。

之後，吾同業先進惶於漏卮可懼，國貨不容不振，乃悉心研究，精益求精，居然去蕪存菁，出品日精，舶來品不能傲視闊步，國產物已可媲美，蓋以吾國人工低廉，成本較低，於是國產手帕，幾已取舶來品而代之。

滬市手帕工業，爲全國之中樞。第一次歐戰爆發以後始見振興。最早者爲汪源昌，時爲民國元年，實開手帕工業之先河。嗣後營業日盛，新設漸夥，迨至今日歸業已達九十八家之多，其中以寰球廠等出品最精，幾駕舶來品之上，規模亦爲最大。依據統計，全部手帕工廠之織機設備，共有鐵木機一

千〇七十二台，電力機三〇一台，縫紉機三百十部。其中設有電力織機者，不過二十餘家，論產量之統計，月產織條緞條手帕四十二萬打，印花及白手帕八十萬打。需用原料，每月用線，四十支紗五百五十件，或六十支紗三百八十件，或三十二支紗六百八十件，八十支三股線十件。每月用布四十四寸寬四十六碼長之手帕坯布二萬八千餘疋。

至手帕出品種類，多爲方形面積，尺寸約十二寸十六寸。過去手帕邊的形式，有抽邊，抽絲邊及鎖邊等數種，現在更見新花式類，計有織條及緞條等，而寰球廠創製之雙紋緞條更爲，色樣美觀，風行一時，足爲吾國手帕工業發展史上值得紀錄之一頁。

手帕業之銷售市場，除了國內以外，國外銷路，亦頗可觀。如南洋，新加坡，小呂宋等處，莫不有國產手帕的蹤跡，依據海關出口統計，在民國廿九年一至六月，手帕出口共約二十一萬三千七百二十九打，民國三十年一至六月，計爲三十二萬五千五百八十打。

本市手帕織造工業，在戰前獲利較易，外銷如南洋各地，每年占總銷額之百分之三四十。國內各地推銷甚爲普遍，尤其是長江流域，及各鐵路沿線商埠，均爲滬地手帕業的推銷市場。可是勝利以還，由於國內經濟的不安定，物價的飛漲，工資的增高，購買力的低落，國內市場既因交通不便而形減少，國外銷路，亦緣成本太高而呆滯，僅占全額五分之一弱。且其推銷市場，亦祇以香港及菲島等處爲最。據海關統計，三十五年月份手帕外銷，僅占十六萬二千餘打，價值九十六萬六千餘元。且當時滙價甚低，對於出口貨，無異一種打擊，手帕業自亦不能例外，是故保本已頗不易，遑論利潤。所以初期輸出，實屬寥寥若晨星。迨至八月份外滙調整以後，始略見起色。茲將三十五份國產手帕（除絲製者外）輸出數量及其價值，列表如左：

國別	數量(打)	價值(元)
巴西	二〇〇	七三〇
緬甸	一三六	一・三四九
坎拿大	二八	三二〇
埃及	八	一一二
英國	六八六	四・一〇六
香港	八六・九九二	四六三・二一〇
澳門	一一七	四九一
菲列濱	六六・三七九	四一三・三四四
星加坡等處	五・六〇〇	六〇・一二六
瑞典	一〇〇	一・五〇五
泰國	六五〇	五・三〇〇
美國	一・二七〇	一七・八八七
其他各國	一一〇	六六〇
共計	一六二・一〇六	九六九・〇三〇

從上表以觀，該年度手帕輸出，以香港為首，計八萬六千九百餘打，價值四十六萬三千餘元。次為菲島，計六萬六千三百餘打，價值四十一萬三千餘元。復次為新加坡等處，計五千六百打，計價值六萬另百餘元。

吾業在目前階段之下，實有其困難在。第一為原料問題，因為原料棉紗，自紡管會成立後，即在統制下，須申請配給。但申請配給，與各廠生產之需要數，則不能平衡。所以，除申請配得外，不夠的棉紗，祇得向黑市採購。而黑市紗價與配給價，當然相差懸殊，不可同日而語。影響所及，未免使成本驟增，生產降低。再說手帕的一般成本，在戰前可說本輕利重，現今適得其反。變為本重利輕。假如以四十支紗織十八寸半平條手帕計算，在民國二十六年份每打成本僅約七角五分，在三十五年底竟需一萬二千七百元。試將成本分析一下：在戰前工資約占百分之九，原料約占百分之四十五，染漂整費約占百分之二十五，裝璜及開支共約百分之二十一。到了三十五年年底，工資占到百分之十五，原料約占百分之廿九，染漂整費約占百分之廿一，裝

璜及開支約占百分之卅五。其中工資與原料兩者的消長，真有滄海桑田變化莫測之感。試觀戰前的與三十五年底的工資兩相比較，增高幾至一倍，然而原料反而較廉。其實並非原料真見低廉，而見偷工減料的反映。試觀目前手帕的顏色與花樣，固然較諸戰前為美麗，可是它的質地，決不能及戰前的堅實了。工資提高，成本加重，為了競爭銷路，便不得不在原料上設法減輕成本，方足以維持生存，於是遂成為上述的局面。至於利潤則遠不如戰前之厚。在戰前可獲百分之二十之利潤，戰後的今日，竟已不及百分之十了。所以手帕織造業的困難問題，約有四點：其一為原料的配給不敷需要，以致不得不以高價求之黑市，影響成本過甚，使生產阻滯。其二，為工資太高，開銷太大，影響市銷，難以獲利。其三，銷路阻隔，因為國內各地戰事關係，交通運輸，困難重重，更且生活程度高漲，購買力比例下降，以致阻滯銷售。至國外市場，亦因成本加重，及結匯等關係，使運銷者難以獲利，觀望不前。其四，為高利貸作祟，因為通貨膨脹，幣值下降，遂產生高利貸的必然現象。而各廠資本週轉，多少感受高利貸的重壓，成本增高，獲利既難，影響發展，事屬當然。

其實上文所述情形，不僅為吾業阻礙發展之癥結，抑亦全國工業界普遍艱困之基因。若不亟謀加以改善，恐國產工業難有發展之望。像最近物價動盪更甚，幣值更見降低，一般購買力現見驟減，國內銷路行見大打折扣，而國外市場又未能逐見流暢，吾業前途，殊不能輕予樂觀。

考吾手帕織造工業，其組織以合夥居多，其間獨資經營者亦不少，但以股份公司姿態出現者最鮮。至於資本，眾寡不一，大至數億，小則千萬。吾業為輕工業之一，故設備較簡，不若其他織造工廠之設備繁重，需資浩大。更因大部份手帕工廠，尚處於家庭工業階段。言其範圍設備，大抵租賃普通市房作為工場，置鐵木機數架，即行從事經營。吾業在棉複製品業中，地位尚次，所以，欲謀此一國貨工業之振興，必須吾政府積極扶掖於上，金融實業界匡助於下，才能使其從復蘇以至繁榮。苟能增加棉紗的配給量，使能充分供其需求，消滅高利貸，以減輕其利息支出，勞資和洽，減低工價至適當程度，以及貨暢其流，品求其精，則吾業之發榮滋長，指日可待矣。

安全手帕

寰球手帕

純粹麻紗

名廠出品

均商公司 售店

寰球手帕廠造出品

ALY HANOKER

手帕安全

UNIVERSAL WEAVING FACTORY

總管理處：  
上海九江路二一〇號四樓  
電話一〇四一

上海

慶昇手帕廠 出品

「泰山牌」 麻紗手帕

品質優良

經久耐用

註冊



商標

發行所 電話 廠址  
國民路 一八號 西倉橋街 近聖里 九號  
念九號 壹七號



威權帕手  
光之貨國

式樣新穎  
顏色鮮明

類種品出  
紅 紅  
牌人 牌葉

質料精細  
大方美麗

手帕 被單 內衣 檯布 毛巾  
圍巾 浴巾 棉毛 織物

Hwa Chiang Knitting Co., Ltd.

司公限有份股廠物織強華海上

七一〇四三話電 號八弄一六九路北都成所行發 號〇七〇一路浜家陸市南址廠

海 上

廠 造 織 正 記 源 崑

料原織棉種各品出

標 商 星 福

衛生絨衫布  
棉毛衫布  
汗衫布  
羅紋背心布  
套鞋夾裏布  
各種手套布

廠址 方浜路六一四弄一號

發行  
林森東路四弄十四號即舊  
（寧波路新橋街口原上里）  
電話八五八三一

# 滬市手工棉織工業之近況及其前途

王秉鈞

查中國之手工業多為農村秋收以後之家庭副業，本市之手工棉織業亦然，其出品概為窄幅白色或染色之土布，初為自織自用，將其餘出售市場，獲微利以補家用。迄民八九年，安徽、天津各籍客民，每於秋冬農閒之際，紛紛携眷來滬，租賃平房，置手織機或手拉機數台，採購棉紗，從事織造各色改良土布及適合社會人士家常服用之棉織品，嗣經專心研究，出品漸精，銷數日增，曾推銷於南洋各埠。現在出品更精，竟能與各廠出品角逐市場。其減少舶來品之銷路，無形中杜塞漏卮，挽回利權，於國計民生，咸有裨益。

手工棉織業初以家庭手工布廠姿態出現於長江一帶，上海之有此業，始於民國元年。是年滬地設有數十廠家，其產品祇有闊十四吋長二十碼小彩格小灰條等布疋，推銷於本埠各洋布號間。至民國十五年間，南洋商人來滬，設莊採購之後，本業驟見繁榮，經營布廠者，達千餘家之多，布機達五千餘部，每月出產十餘萬疋。斯時更有客幫廠布發行所繼起成立，常有天津廠布角逐傾銷，本業為競爭起見，改良織造精益求精，遂與天津廠布並駕齊驅於市場。適值提倡國貨，抵制敵貨，而三友實業社與三星棉織廠及其他富有經驗之各廠技工，先後出外自營小廠，互相研究，於是多數一改手投梭機手拉機而用天津式時新式腳踏機，此為本業改良之大轉捩點。至民國二十六年時，更進而做製歐美舶來貨品，（間有極少數手布機斜文機龍頭提花機，且裝置電力馬達。）織造二十二吋闊三十碼長之各色廠布，及棉製品，精工督染，顏色鮮艷，行銷於南洋新嘉坡、菲律賓、小呂宋、廣東、汕頭、天津、北平、河南、安徽、四川、雲南、長沙、漢口、京滬各大商埠，盛極一時。在此期內，工廠迭增，已達二三千家，織機約有一萬餘部，每月成品，竟達二十餘萬疋。當有供不應求之勢。惜多數廠家，設備簡陋，資金不充，欲求發展，尚非易事。茲將民國二十六年每月產品總額列表如左：

碼元嗶嘰	七千餘疋	碼府綢條	一萬二千餘疋
碼色絨呢	二萬三千疋	碼斜文條	六千七百餘疋
碼元貢呢	四千六百餘疋	碼開司米	六千五百餘疋
碼印花線呢	九千七百餘疋	碼派力司	五千七百餘疋
碼合花線呢	一萬七千餘疋	碼小彩條	四萬五千餘疋
尺人絲線呢	一萬一千餘疋	碼小灰條	五萬七千餘疋
五尺至六尺印花毛巾被單	八千條	長短毛巾浴衣浴巾	一萬餘疋
五尺至六尺印花錦地被單	一萬五千疋	蚊帳紗羅紗、	六千餘碼
五尺至六尺織花絨毯	七千條	給布窗帘	一萬餘疋
彩花金錢絲線花綢	三千餘碼		

至各廠平均每月每機產額，約為平均可織布二十四疋至三十疋。規定疋疋闊一尺八至二尺三寸，長三十碼。他如毛巾被毯等，則視機類設備而定多寡。

滬地手工棉織業，殆多散處楊樹浦、閘北、南市、高昌廟等地，迨八一三滬戰爆發後，所有房產資財，悉被砲火燬盡，其他僅恃劫餘物資，勉強支持者，不過三百餘家。迨至太平洋戰起，全滬淪陷，紗布復經統制，雖一握



之紗，一碼之布，均不能免，滬市手工棉織工業，幾被搜括一空，全體停閉，幸經同業團結一致，併力交涉，歷時年餘，始從虎口奪回紗布，當時本業之損失之鉅，概可想見。

自前年八月抗戰勝利以後，本業以在劫後復業，資本不充，每家暫開織機一二部，以維持生活。其後漸趨繁榮，至去年四月間，先後全部復業者，約有五百餘家。惟較之戰前，僅達四分之一。而手工棉織工業公會，亦於斯時成立。同業鑒於營業之不振，遂召集同業中富有經驗者，討論如何挽救本業之危機。當經一致決議：(一)請求政府豁免營業稅。(二)請求政府對於家庭手工業低利貸款。此項請求，均蒙當局採納次第施行。惟免稅部份，祇以下述五項標準為限：(1)以人力用手投梭機手拉機或腳踏機織成之製造業為限。(2)以平紋布斜紋布為限，織有條子格子者，均包括在內。(3)以上紗織成者為主，但如用機紡紗織者，其單紗不得逾二十支，雙股不得逾十六支。(4)不限長度及寬度。(5)不限本色或染色。貸款部份，每家祇限五十萬元。且手續煩瑣，對於保證人資格限制甚嚴。現已貸得者，祇有百分之二。終以杯水車薪，無濟於事。棉紗原料，經紡管會配給後，黑市稍為壓止。惟本業公會在十月份實行配紗時，依原有會員七百六十七廠實銷額申請核准六折配給。在配紗後，新登記會員四百七十七家，均未核准配給。除每期不適用紗退單外，實在得到配給者，亦僅按四折核配，其餘仍購自居間商之手，每小包紗高出配給紗價一萬餘元，每小包線高出配給線價四萬餘元，原料成本增加，布價反形萎縮，維持生活，尙感不敷，遑論利潤。此種實情，延擱迄今，苟不愈加改善，決難維持久遠。

據本市手工棉織工業同業公會之會員登記，截至去歲十一月二十日止，共計一千二百四十四廠。計織機五千餘部。內電力機約百分之五十，腳踏機約百分之五十，手拉梭機約百分之四十，手投梭機約百分之五十，其已開工者約三千餘部，因資金短絀而未開工者，約一千餘部。每月用紗，平均計之約三千餘件。每月產品，約布九萬餘疋，毛巾被單約三萬條。茲將出品種類列表如左：

種類	品名	疋數
二十支紗或線經	色斜文嘜	八千餘疋
十支及十六支緯		

四十支花線經	特等線呢	二萬五千疋
廿支及十六支緯	斜文條格	一萬七千疋
廿支經緯	小彩格	二萬五千疋
廿支經緯	自由格	一萬二千疋
五尺六尺	織花毛巾被毯	一萬五千條
六尺	印花斜文被單	一萬三千尺
	印花錦地被單	

本業織成品種類甚多，成本各異，茲就線呢一項言之，每疋線經四十兩，以每小包一百二十兩市價十三萬五千元計算，約值五萬餘元。紗緯四十兩，以每小包一百二十兩市價五萬五千元計算，約值一萬八千元。再加顏料二萬五千元，工資四千元，伙食四千元，廠費開支四千元，共計成本十萬五千元。在旺月每疋市價達十一萬元，但其利潤不及百分之十。

現以內亂未息，交通不暢，國內外採辦商，裹足不前，所有銷路，祇以本市行號及內地農村為限。但在此市面蕭條，農村經濟破產，購買力薄弱之際，每月僅銷十分之五，其餘均無法推動，本業所以請求政府開放紗布南運之舉，良非無因。

本業向無市場，每家織成品，大都擺列馬路旁及茶肆內，任客選購，上年六月間，經該業同人集議，籌資盤受湖北路迎春坊三號，以為集中營業之所。並組織手工棉織合作社，以導營業於正軌，而圖改良產品，推廣銷路之研討。現正在着手進行之中。

本市手工棉織工業之危機，已如上述，更值目前原料飛漲，平民購買力日益減弱之際，其前途之黯淡，不言而喻。欲謀挽救，不外下述各點：(一)政府速以低利貸款接濟本業，並提高限額簡化手續，俾使潤轍之甯，不致垂斃。(二)改進技術，加精產品，力矯以前土布之弊，以最新科學方式，增進織造及染色技術，與舶來品抗衡。(三)速開放棉布南運之禁，使本業產品，遠銷南洋及華南各地，增加銷路，推廣市場。

手工棉織工業，為我國最原始，歷史最悠久之民族工業之一，吾人為提倡國貨，為維護民族工業，不得不大聲疾呼，冀促起朝野之注意，不僅手工棉織工業，應予以迅速而有效之扶助，即對於其他國貨工業，亦應寄予莫大之同情與援助，方足以使我國民族工業日臻健全，直接以供應國民之需求，間接以杜塞無盡之漏卮，國計民生，有厚望焉。

# 織帶工業目前業務概述

奚漢英

織帶工業分寬緊帶廠，絲邊廠，帽邊廠，鞋帶廠，花邊商標廠，香煙車捲帶廠，軍用紗帶廠等十餘種，其範圍以寬緊帶廠，鞋帶廠，絲邊廠，花邊商標廠較具規模，香煙車捲帶及軍用紗帶廠，全係家庭工業性質，現全滬共有織帶工廠一百六十餘家，約計從業員工一千三百餘人，茲分述其業務概況如下：

一、寬緊帶廠 現全滬有五十家，共有織機四百八十五台，每月產量約一萬八千羅，(合二百五十八萬碼)其用途為製襪圈背帶，銷路廣達全國，故目前尚能隨產隨銷，以人造絲及橡皮線為主要原料，每月需用人絲，仰給於中央信託局對日易貨，惟配售量過少，仍須大量向黑市搜購，成本昂貴，橡皮線則皆採用國產品，規模較大者，為天綸、復興、德龍、寶康、大綸、海昌、利生、等廠，每月產量均在八萬碼以上，總計從業員工約有六百餘人。

二、絲邊帽邊廠 現全滬有二十一家，共有織機一千三百二十六台，其產品以花色繁多，未有準確統計，以人造絲為主要原料，每月需用一百二十餘箱，絲邊為衣著上之裝飾品，專銷內地各偏僻省份，帽邊以本市草呢帽廠採用最多，絲邊廠以天福、義豐、董慶記三廠範圍較大，帽邊廠亦皆係家庭小工業，總計從業員工約有一百餘人。

三、鞋帶廠 現全滬計有十二家，共有織機二千三百餘台，每月生產皮鞋帶球鞋帶約十餘萬羅(每羅計七十二副)需用原料計粗細紗線一百五十餘件，本市各橡膠廠之球鞋帶，均由各鞋帶廠供給，其餘本外埠均有銷路，同業中以大中華及民生兩廠範圍最大，總計從業員工約有二百餘人。

四、花邊商標廠 現全滬計有十八家，共有織機一百廿餘台，產量不詳，花邊在戰前，印度及南洋均有銷路，戰後祇銷南洋，產量大減，除宏德及光明等廠尚織造花邊外，餘均專織商標，

惟以商標廠不能織造存貨，業務維持較為困難，以華豐商標廠範圍最大，總計從業員工約有一百五十餘人。

五、香煙捲帶廠 現全滬有十二家均係小型家庭工業，且用手工織造，專供本外埠各香煙廠採用目前營業尚佳，總計從業員工約有一百七十八人。

六、軍用紗帶廠 現全滬有二十餘家，目前以軍隊綁腿帶改用布帶，各廠已大多改織商用紗帶或紗廠用之紗錠帶，業務維持，頗感困難，總計從業員工約有一百餘人。

紡織工業

織帶工業目前業務概述

晨星牌  
高美花襪

顏色鮮艷不退  
花樣華貴大方

織造考究人才  
定價比眾克己

上海新申西門外方路典當七號

科學管理 品質精良

條桿均勻 拉力堅強

# 虞山紡織股份有限公司

廠址 常熟大東門外鴨潭頭 常熟電話二二二三

事務所 上海漢口路一一〇號四〇七室 上海電話一〇六八三

商標 虞山牌

# 中國電機織造廠

## THE CHINA KNITTING FACTORY

牌最老



註冊商標



最新設備 出品精良 男女線襪 色艷耐穿 流型花襪 花樣新穎 遍銷各埠 歷史悠久 提倡國貨 兼營出口

電話三九八五六一號 漢口路四七二號九室 上海梵皇路三八四弄一十號 廠址 經理處

# 上海百樂針織廠

註冊商標

製造合理

全祿牌



選料上等

男 女 童 蘇 跳 套 花  
襪 襪 襪 紗 舞 襪 襪  
襪 襪 襪 襪 襪 襪 襪

發行所 上海福建路九四一號 電話八六〇四  
廠址 上海餘姚路六一四號 電話二三四一

品出 廠織針龍華 海上

標商冊註

牌塔龍 牌球龍

襪舞女男線紗毛絲種各

襪套式時 襪紗麻真 襪絲純真

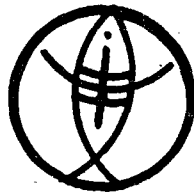
特聘技師 悉心研究 精工製造 式樣新型 質料堅固 自織自染 顏色鮮艷 久洗不變 歡迎比較 指示批評

號九十弄九〇九路南陂黃 址 廠  
號七十五坊蘭梅路南陂黃 處事辦

裕豐公記棉織廠

出品

印 織 裕 豐 牌 印 印  
花 花 裕 豐 牌 花 花  
被 毛 牌 檯 門  
單 巾 牌 布 帘



發行所 上海福建中路南香粉弄十八號  
廠址 上海閘北中興路三益里九號

電話 九三八七三  
電話(〇二)六〇一九五轉

# 上海市毛巾被毯工業生產情形調查

本報資料室

廠名	地址	生產品	以前每年產量	現在每月產量	將來全年最大生產能力	備考
惠昌興	壽甯路四三號	毛巾	五、〇〇〇打	五〇〇打	一〇、〇〇〇打	
德昌紡織廠	王家沙花園路一〇號	毛巾、浴巾	一〇、〇〇〇打	三〇〇打	一〇、〇〇〇打	
金城永記廠	永平街德里九號	毛巾	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	三六、〇〇〇打	
現代棉織廠	西倉路懷仁里一〇號	毛巾	三〇、〇〇〇打	三、〇〇〇打	四八、〇〇〇打	
正華棉織廠	江陰街二一二號	毛巾	三〇、〇〇〇打	三、〇〇〇打	四四、〇〇〇打	
祥豐永棉織廠	閘北嚴家閣	毛巾	一八、〇〇〇打	一、五〇〇打	二四、〇〇〇打	
華盛協記廠	漢口路四四五號	毛巾	一八、〇〇〇打	一、五〇〇打	三六、〇〇〇打	
南華棉織廠	西白來火街一三八號	毛巾	六〇、〇〇〇打	七、五〇〇打	九〇、〇〇〇打	
大華織造廠	東白來火街一號	毛巾	一二、〇〇〇打	一、五〇〇打	一八、〇〇〇打	
和興織造廠	廣西南路一八七號	毛巾	一〇、〇〇〇打	八〇〇打	一二、〇〇〇打	
中原染織廠	浙江路清和坊四七號	毛巾	三〇、〇〇〇打	三、〇〇〇打	七二、〇〇〇打	
嘉華織物社	延平路一六〇弄一六號	毛巾、浴巾	六、〇〇〇打	五〇〇打	九、六〇〇打	
偉大印染廠	甯波路廣西路	被單	四八、〇〇〇條	四、〇〇〇條	六〇、〇〇〇條	
三朋染織廠	岳州路三二二弄三號	毛巾	六、〇〇〇打	五〇〇打	一八、〇〇〇打	
錦華視實業社	嘉定路一五四弄五〇號	毛巾	一八、〇〇〇打	一、八〇〇打	二一、六〇〇打	
祥豐毛巾廠	南市何家支弄二四號	毛巾	五〇、〇〇〇打	四、五〇〇打	七二、〇〇〇打	
合成棉織廠	金陵東路一四〇號	毛巾、被單	三六、〇〇〇打	三、〇〇〇打	六〇、〇〇〇打	
亞洲織造廠	武定路三四一號	毛巾	一八、〇〇〇打	一、五〇〇打	二四、〇〇〇打	
大生棉織織造廠	台灣路一九弄四號	被單	二四、〇〇〇條	二、〇〇〇條	三六、〇〇〇條	
裕民織造廠	中華路六四六號	毛巾	一八、〇〇〇打	一、〇〇〇打	三六、〇〇〇打	
百佳棉織廠	崇德路一八九號	毛巾	一八、〇〇〇打	一、五〇〇打	三六、〇〇〇打	

紡織工業

上海市毛巾被毯工業生產情形調查

H 三三

紡織工業 上海市毛巾被毯工業生產情形調查

順成棉織廠	甯波路二〇號三樓	毛巾	六、〇〇〇打	五〇〇打	二四、〇〇〇打
恆益染織廠	天津路慈安里五號	毛巾	三八、〇〇〇打	三、〇〇〇打	三六、〇〇〇打
華昌棉織廠	七浦路泰源里一五號	毛巾	九六、〇〇〇打	八、〇〇〇打	四八、〇〇〇打
太平洋織造廠	甯波路六六六弄一四號	毛巾	九〇、〇〇〇打	五〇〇打	一一二、〇〇〇打
慶成染織廠	中正東路愛多市場七一號	毛巾	三、〇〇〇打	五〇〇打	二二〇、〇〇〇打
綸康織造廠					六、〇〇〇打
大寶織造廠	福建路三〇五弄一三號	被單、檯布	六〇、〇〇〇條	五、〇〇〇條	一五三、〇〇〇條
和豐織造廠	南黃坡路七五九號	絨毯	四、八〇〇條	四〇〇條	五〇、〇〇〇條
百齡機實業社	西自來火街一三六號	毛巾	五〇、〇〇〇打	四、〇〇〇打	九六、〇〇〇打
勝豐棉織廠	福建路九七號	毛巾	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	三六、〇〇〇打
大豐棉織廠	南市西倉路七二號	毛巾	三六、〇〇〇打	三六、〇〇〇打	五〇〇、〇〇〇打
大安棉織廠	大境路興泰里八號	被單	三六、〇〇〇條	三、〇〇〇條	四八、〇〇〇條
源東棉織廠	廣西路精勤坊九號	毛巾	一一、〇〇〇打	一、〇〇〇打	二四、〇〇〇打
義昌永棉織廠	中正東路四一〇號	毛巾	五〇、〇〇〇打	五、〇〇〇打	一一〇、〇〇〇打
吉豐復記廠	林森東路一九弄四號	被單	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	一一二、〇〇〇打
中國華豐棉織廠	北河南路三六弄一二號	毛巾	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	三六、〇〇〇打
祥華羊毛染織廠	貴州路一七六號	絨毯	二四、〇〇〇條	二、〇〇〇條	一〇〇、〇〇〇條
同		絨布	四八、〇〇〇	四、〇〇〇	一六〇、〇〇〇
同		毛巾	九、六〇〇打	八〇〇打	一九、〇〇〇打
大全仁棉織廠	七浦路怡興里二九號	毛巾	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	四八、〇〇〇打
麗華棉織廠	金陵東路寶興里五號	毛巾	五〇、〇〇〇打	五、〇〇〇打	八〇、〇〇〇打
馬正昌棉織廠	西藏南路三一弄一二號	毛巾	六〇、〇〇〇打	五、〇〇〇打	八〇、〇〇〇打
大中織造廠	培開爾路五一九號	毛巾	一一、〇〇〇打	一一、〇〇〇打	二四、〇〇〇打
生生織造廠	西藏路五八七弄四號	被單	三、六〇〇打	三、〇〇〇打	七、二〇〇打
華大公記紡線廠	華德路底周家嘴路	各種錠帶	八、四〇〇磅	一、四〇〇磅	一八、〇〇〇磅
鏞成毛巾廠	四川南路五〇號	毛巾	四〇、〇〇〇打	五、〇〇〇打	一二〇、〇〇〇打
金門棉織廠	桃源路六三號	毛巾	二〇、〇〇〇打	二、〇〇〇打	九六、〇〇〇打

厚生棉毛織染廠	中正東路三六號六樓	毛	巾	三〇、〇〇打	二、五〇打	四八、〇〇打
大昌祥棉織廠	九江路慈益里五號	毛	巾	一八、〇〇打	一、五〇打	三六、〇〇打
振興棉織廠	西藏南路一九七弄四號	毛	巾	二四、〇〇打	二、〇〇打	四八、〇〇打
三友實業社	南京路五八七號	毛	巾	七二、〇〇打	六、〇〇打	二二〇、〇〇打
同		被	單	一八、〇〇條	一、五〇條	三〇、〇〇條
中國萃業公司	膠州路二七三弄二〇號	毛巾	被單			
華業印染織造廠	西康路五六七弄一六五號	被	單	六〇、〇〇條	五、〇〇條	八四、〇〇條
新生實業社	六合路一一七弄八號	毛	巾	六〇、〇〇條	五、〇〇條	八四、〇〇條
宏德工廠	河南路二六七號	被	單	三〇、〇〇條	二、五〇條	九六、〇〇條
同		枕	套	三、〇〇條	二〇〇條	三六、〇〇條
公勤實業社	江西路一〇五號	同		九、〇〇對	六〇對	六、〇〇條
同		被單、檯布		二四、〇〇對	二、〇〇對	二四、〇〇對
中國光明染織廠	陸家宅一九三號	毛	巾	四八、〇〇條	四、〇〇條	八〇、〇〇對
五洲毛巾廠	八仙橋恆茂里七七號	毛	巾	三六、〇〇打	三、〇〇打	六〇、〇〇條
福新棉織廠	江西南路六一號	毛	巾	四八、〇〇打	四、〇〇打	七二、〇〇打
泰豐棉織廠	民國路五二五弄三〇號	毛	巾	二、四〇打	四、〇〇打	六〇、〇〇打
合衆棉織廠	西白來火街一二八號	毛	巾	六〇、〇〇打	六、〇〇打	八四、〇〇打
恆大棉織廠	金陵路二四一號	毛	巾	六〇、〇〇打	五、〇〇打	八四、〇〇打
天綸記織廠	澳門路四二二號	毛	巾	二五、〇〇打	一、五〇打	三六、〇〇打
力成織造廠	甯波路隆慶里二〇號	被	單	一五、〇〇打	一、五〇打	二〇、〇〇打
萬祥印染廠	天津路三七二弄三號	同				
大昌棉織廠	林蔭路一四四號	毛	巾	一八、〇〇條	一、五〇條	三六、〇〇條
上海織造廠	方浜路恆安坊一一號	毛	巾	六、〇〇打	五〇打	三六、〇〇打
天隆染織廠	北京路一三七號四樓	被	單	四八、〇〇打	四、〇〇打	八四、〇〇打
新新棉織廠	東台路三六號	毛	巾	三六、〇〇條	三、〇〇條	七二、〇〇條
甯豐棉織廠	濱池路一〇〇號	被	單	一五、〇〇打	一、二〇打	二四、〇〇打
鴻豐棉織廠	金陵東路三八九弄一六號	毛	巾	七二、〇〇條	六、〇〇條	一〇八、〇〇條
天工合記棉織廠	紫金街六號	毛	巾	二四、〇〇打	二、〇〇打	一〇八、〇〇打
		毛	巾	一八、〇〇打	一、五〇打	四八、〇〇打

紡織工業

上海市毛巾被毯工業生產情形調查



紡織工業 上海市毛巾被毯工業生產情形調查

恆泰棉織廠	金陵路一一二號	毛巾	一〇〇、〇〇打	九、〇〇打	一五〇、〇〇打
德華棉織廠	察哈爾路嚴家橋八一號	被單	八、〇〇條	八〇〇條	一二、〇〇條
冠成織造廠	齊物浦路太和里一〇三號	毛巾	一八、〇〇打	一、五〇打	二四、〇〇打
大統織染廠	中正西路三七二號	被單	一〇〇、〇〇條	八、〇〇條	三〇〇、〇〇條
昌興棉織廠	南市潘家弄一〇號	毛巾	三六、〇〇打	三、〇〇打	四八、〇〇打
中國聯合織造廠	河南路如意里一九號	毛巾	一二、〇〇打	一、〇〇打	二四、〇〇打
民光織物社	天津路一四五弄八號	被單	四八、〇〇條	四、〇〇條	一〇八、〇〇打
同		毛巾、浴巾	六〇、〇〇打	五、〇〇打	八四、〇〇打
大新棉織廠	江西南路八五弄	毛巾	一八、〇〇打	一、五〇打	三六、〇〇打
光明棉織廠	西藏北路安宜邨二九號	被單	二四、〇〇條	二、〇〇條	三六、〇〇條
恆成棉織廠	江西路四五二弄一一〇室	毛巾	二〇、〇〇打	一、八〇打	三〇、〇〇打
達豐棉織廠	西藏南路敏村一四號	毛巾	三〇、〇〇打	二、五〇打	六〇、〇〇打
南昇泰棉織廠	五馬路公順里六號	毛巾、汗巾	六〇、〇〇打	五、〇〇打	八四、〇〇打
泰豐棉織廠	新開路一五三六弄一二五號	毛巾	一〇、〇〇打	八〇打	一五、〇〇打
裕豐公記棉織廠	石路南香粉弄一八號	被單	一〇、〇〇條	八〇條	一八、〇〇條
強華織造廠	桃源弄九九弄一五號	毛巾	三六、〇〇打	三、〇〇打	八四、〇〇打
益大棉織廠	永壽街立賢里二〇號	同	一二、〇〇打	一、〇〇打	二四、〇〇打
大新毛巾廠	石路聚源坊一〇號	同	三〇、〇〇打	三、〇〇打	四八、〇〇打
新裕棉織廠	中正中路四〇一弄七號	同	四八、〇〇打	四、〇〇打	六〇、〇〇打
永大實業社	雲南中路二五四弄六號	毛巾	三六、〇〇打	三、六〇打	六〇、〇〇打
申新棉織廠	林森中路六五弄八號	被單	一二、〇〇條	一、〇〇條	四八、〇〇條
中和棉織廠	江陰街三七號	被單	四八、〇〇打	四、〇〇打	六〇、〇〇打
國華棉織廠	復興中路六四弄八號	毛巾	二四、〇〇打	二、〇〇打	三六、〇〇打
源豐織造廠	南陽橋恆安坊一一號	同	五〇、〇〇打	四、五〇打	一八〇、〇〇打
興盛織造廠	薛家浜路青龍橋九一號	同	三六、〇〇打	三、二〇打	六〇、〇〇打
大南織造廠	中山東一路七號三三〇室	被單	一八、〇〇條	一、六〇條	二四、〇〇條
美華綉廠	山西路九一號	枕套、台布	一二、〇〇打	一〇、〇〇打	一五〇、〇〇打

中國染織廠	台灣路二九弄	被單、台布	三六、〇〇〇條	三、二〇〇條	四八、〇〇〇條
利民織造廠	中正東路四四四號	毛巾	三六、〇〇〇打	三、〇〇〇打	七二、〇〇〇打
大陸棉織廠	小南門外留雲寺街	同	三六、〇〇〇打	三、〇〇〇打	四八、〇〇〇打
洪大毛巾廠	小南門鈎玉弄九號	同	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	三六、〇〇〇打
東華漂染廠	寶山路二一四號	代客漂印毛巾	六〇、〇〇〇打	每日二、〇〇〇打	九〇〇、〇〇〇打
海豐染織廠	中正西路陶家宅三四號	被單	一四、〇〇〇條	一、二〇〇條	一八、〇〇〇條
大有祥織帶廠	盧家灣盧家弄一五號	各種紗帶	三六、〇〇〇磅	三、〇〇〇磅	七二、〇〇〇磅
大隆織物社	榆林路一七一號	被單	六、〇〇〇條	五〇〇條	一〇、〇〇〇條
大華仁記毛巾廠	徐家滙懷安街六七號	毛巾	二四、〇〇〇打	二、〇〇〇打	三〇、〇〇〇打

## 附 生 產 總 數

貨名	以前每年產量	現在每月產量	將來全年最大生產率
毛巾	三、一六六、二〇〇打	二四三、三〇〇打	五、二九一、四〇〇打
被單	八六二、四〇〇條	五九、一〇〇條	一、四五三、〇〇〇條
枕套	一五三、〇〇〇對	一二、六〇〇對	二五四、〇〇〇對
絨毯	七六、八〇〇條	六、四〇〇條	二一〇、〇〇〇條
紗帶	七六、〇〇〇磅	八、〇〇〇磅	一九二、〇〇〇磅
絨布	四八〇、〇〇〇碼	四、〇〇〇碼	一六〇、〇〇〇碼

# 良友紡織五金號

專營紡織五金材料織  
布鋼筴梭子皮結皮帶  
各種彈簧鋼絲綜附屬  
用品配備齊全挑選精  
良定價公允服務週到

上海浦一路三〇號

電話四八五四四轉

緒創自  
元年光

# 利亨昌篷行

## 目要品出

輪船篷·救生衣·帆布袋  
 軍營帳·救生圈·帆布帶  
 遮陽篷·萬國旗·行李包  
 油蠟布·纜繩索·行軍牀

管本行

## 三民帆布廠出品



金鐘牌帆布

首創國貨帆布

獲有超等獎憑

總行：北京西路一三一二弄三十三號

工場：虹口閘行路一百四十六號

電話三〇五七六

# 廠造織來泰

Manufactured By The Tai Lai Weaving Mill

## 牌馬白

色退不永

WHITE HORSE

商標



註冊

良精品出

HANDKERCHIEFS

## 帕手紗麻式各造織

號二〇一弄七三五路定武海上：址廠

三二〇九三：話電

# 嘉定毛巾業概況

戴拱北

嘉定位於上海之北郊城東三里外，有澄橋及徐行二鎮，乃家庭工業之薈萃地焉，如草拖鞋等織品爲他處所無，不啻自然之專利品，行銷國內外，裕國裕民，良非淺鮮，而毛巾亦爲嘉定之特產，俟後延及浦東川沙南匯等地，當未有毛巾之前，都用光布，（卽高麗布）既不柔軟，又不舒適，後有日本輸入，卽鐵錨牌毛巾，國人羣相樂用，嘆爲觀止，於是光布日趨於淘汰之列，有識之士，悉心倣造，先有三角牌毛巾問世，繼吾邑鄉鎮各地，紛紛設廠織造，於是鐵錨牌銷聲匿跡，挽回漏卮不少，此毛巾業之由來也。

毛巾廠範圍大小不一，機數有十餘部至數百部，工人多爲女工，來自鄉間，農忙時務農，空閒時織巾，年老年幼者搖紗，各司其所事，勤工儉約，月入十餘萬至三數十萬元，家庭中無一閒者，恰恰如焉，此毛巾業之有裨農村也。

戰後各廠因交通不暢，銷路狹隘，紗價步漲，工繳昂貴，況完成毛巾，須經過漿晒搖紗經紗，而上機織成草坯，再經漂洗而後完成，中間耗費時日，至少半月以上，貨售出後，收到貨款，約須四五天，則際此高利貸之下，計上利息，不虧負者幾希，再如棉紗購買不易，中紡祇有配給滬地廠商，郊外不在此例，而同爲毛巾廠商，同爲公會會員，竟有地域之分，殊欠公允，

紡織工業 嘉定毛巾業概況

此毛巾業之實際困難情形也。

基於上述概況，毛巾業已有以往光榮之歷史，與有助於國計民生之任務，同業中宜乎聲氣應求，互相聯絡，出品務求精良，低劣競爭之觀念，尤宜糾正，使國貨之光，永垂而不朽，至於配紗及低利貸款等，當此提倡國貨獎勵生產之時，籲請當局加以扶掖之，則我毛巾同業馨香祝禱者也。

## 美通電業股份有限公司

製造 各種膠木電器各式風扇  
定製 各項機器電木配件  
**中國鉛線製造廠**

製造 各種鉛皮線保險絲

錫絲·松香焊錫絲

及機器上應用紫銅管子

上海威海衛路二六七號

電話 三四一五四 電報掛號五〇六三  
三六二〇五

用五子各  
色卡其製  
作學生制  
服及童子  
軍裝最為  
整齊美觀



品  
固

永不退色

綺麗網

中國首創  
達豐染織股份有限公司出品

# 新光標準內衣染織整理廠概況

傅良駿

衣食住行，為人生四大要素，衣居其首，以其保護整個軀體，無異甲謂也。衣服種類至極繁多，其中無間寒暑，不論老幼，不可須臾或缺者，莫若襯衫，衫襯一物，對於人類之服務，實至偉大，但以物微，鮮為人所注意。戰前外貨大量來華傾銷，漏卮損耗，至為可觀，我國經營是業者，均屬規模不廣，殊難與之抗爭，坐視利權外溢，良可扼腕。良駿有鑒於斯，奮力經營，以冀國內有一設備齊全，產量鉅大，管理嚴密，出品精良之內衣工廠，一切設施，均從基本着手，於是創設新光標準內衣染織整理廠，以便從事製造各式內衣，十餘年來，幸賴 各界人士獎勵有加，雖不敢謂有若何成就，但已規模粗具，為自織自染自整理之內衣工廠，並在浦東東溝鎮創辦訓練所，選拔失學青年，授與學識及技術上之訓練，謀工作方面之進步，添購最新穎之各式電動快速機器，以利大量生產，目前出品內衣用之府綢，除自用外，尚能供應同業作為原料，故本廠生產量，約佔全國同業一百餘家總額半數以上，惟事業之擴展，全賴 各方之協助，俾收羣策羣力之效，尙祈 社會先進，各界碩彥，隨時賜教，是所感幸。

廿年經驗·譽滿海內。

## 大陸染織廠股份有限公司

商標 出品

得勝回朝	雙玉圖	三鹿圖	大鹿圖	雙鹿圖	雙童球	錦上添花	各色卡嘰	漂布漂斜	色布色斜	陰丹士林布	大鹿藍布	安安藍布	納富安布
------	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	-------	------	------	------

發行所 福建路中一二號  
 電話 九一五二〇五  
 地址 福建路三八〇號  
 電話 八七九〇八二

# 光 中 染 織 廠

## ◀ 主要出品 ▶

直貢呢 府綢 印花布 絨布 各種毛巾

## ◀ 註冊商標 ▶

立松 光立 長壽 三子 龍華塔 鳳鶴 中鳳

最新設備 大量生產  
最低成本 薄利傾銷

始創於民國十八年  
設有染織印三大部

電話 一五二六五  
電話 一三九八三

上海塘山路一八九號  
上海天津路阜成里七號

廠址  
批發所

# 義 興 染 織 工 業 廠

股 份 有 限 公 司  
劉 海 商 標



出 品

絲光染色紗線 · 藥水脫脂棉花  
代客彈製纖維

廠址 · 泰康路六號 · 電話 · 七四九八

# ADK雨衣發行十二週紀念小言

陳漢泉

吾廠始創於民國十七年，至廿三年而發明ADK雨衣，迄於今茲，亦垂十有二稔矣，回憶十二年來之困難締造，與淪陷期中之茹苦含辛，如夢雲夢雨，感想萬千，覺今之倖存者，實非易易，是皆社會人士之愛護與提倡國貨之熱忱，使吾廠於風雨飄搖之年，度過其艱苦歲月，飲水思源，曷勝德頌，逢此紀念，述既往而策來茲，作話舊可，作自勉亦無不可。

本廠初設立於馬霍路，廿四年遷至滬南小西門之蓬萊路，數椽以居，埋頭自勵，其時正承一三二八炮痕之後，民生凋疲，工商衰落，大有岌岌不可終日之感，政府處外患頻仍之中，應付未遑，力難惠及工商，經濟力之困危，購買力之衰弱，處全國工商於陰霾密霧之中，然吾人並不因之氣餒，思國思我，第覺此時人民之責任綦重，是乃赴其全力以經營，未敢少懈，而此幼芽初茁之工業，掙扎奮鬥以圖生存；此不得不歸功於社會人士之愛用國貨，使國貨能漸昂其首，而一般朝夕相共之職工，能同舟共濟而克服其難關。

初，本廠專製三五牌襯衫，至廿三年復研究而發明ADK雨衣，二業並行，孜孜求精，其始雨衣原料採用橡膠質，惜效力不大，且有潮濕水氣，似尚美中不足，於是進一步研究用臘線為經緯之防雨布，加以科學之化煉，而成現代之國貨雨衣，取橡膠防雨之所長，去橡膠氣味潮溼之所短，晴雨兩用，四季皆宜，漸為世人所注目，為國貨爭其光輝，慘淡經營者數年，曙光漸露，始於本埠，漸及國內外，於是振其聲而展其業，未幾，抗戰軍興，干戈四起，舉國奔走駭汗，皇皇不可終朝，國難當頭，人人自危，滬南旋亦遭悲慘之命運，而燬於炮火，於是此含苞待舒之工業，又遭疾雨之摧，國恥家仇，交集心頭，然業燬心雄，此志未泯，念職工追隨數年，夜以繼日，共我甘苦，未忍見其因戰亂而流浪，於是千方百計，竭其全力，在威海衛路，設製造廠，漸謀復業，每誠諸子，國難冠深，吾人應加警惕，縱非投身沙場，亦

應作本位上之努力，使國家物質可繼，人民粗安，未始非愛國之殊途同歸，諸子聆言奮起，艱苦勤幹，於是為謀營業上之便利，當年在湖北路設立發行所兼營門市，至後貨量稍充，在桂復設分處，運貨往內，川流不息，在鐵鳥瘋狂肆虐下日度其千里跋涉之艱苦生活，於今思來彷彿隔世，誠不勝其熱淚交流也。

會太平洋戰起，海口如鎖生意阻塞，敵偽又收賣紗布，盡思竭慮，羅掘為窮，在橫征暴斂下，如敲精而吸髓，無所不用其極，陰鬱之氣，彌漫半中國，幾使工商無能舒其氣，因原料運輸及購買之困難，無已將襯衫業停頓，於今海內外而絕三五襯衫之足跡，思之尚有餘痛，差幸該時抗戰漸入佳景，黎明在望，人心振奮，故在極度困難中，仍能樂其業而不輟，於是集中心力於ADK雨衣。

至民卅二年秋，復設總發行所於成都路，翌年又增闢西服部，以ADK標準現成西裝標榜於世，創西服業不二價之始，社會人士，咸加讚許，現代西服無不俱備，遠近購者踴躍，卅四年設染織廠於今之江蘇路，而達白織自染自製之目的，成立總管理處，統制全部，今年國府還都，南京為冠蓋所集之地，為便利彼處人士之採購，在京之太平路復設南京發行所，今國內經銷本廠出品者已達數百家之多，出品亦日求增加而臻精，ADK正與時爭先，在社會人士之愛護下滋榮而生長中，以期服務於人類也。

竊思雨衣一業，在吾國確自本廠而名始著，雨衣亦漸為人所需要，避風避雨，功效極宏，挽回利權不少，為國貨一吐光芒，方今國家復興之初，端賴工商群策群力，產銷雙方之合作始克有濟，百里灘頭，再着一臂，我與同人，願共勉之，愛我諸君，並希教正！



# 大豐皮革廠

本廠榮譽出品

DAH FOONG

商標註冊



LEATHER CO.



雙兔牌

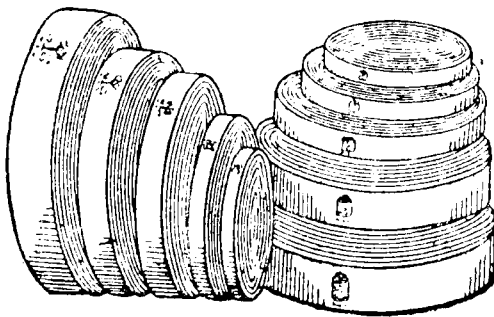
雙馬牌

事務所

上海漢口路四四一五樓  
電話九七一九四

廠址

上海保定路三二六弄一一九至一二九號  
電話五〇三九四

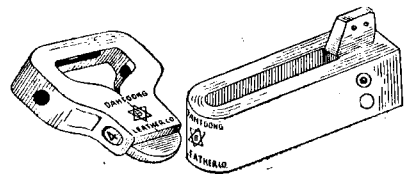


出品特點

原料精良 機器完備  
精工監製 出品優異  
耐用價廉 信譽卓著  
與眾不同 敬請試比

製造種類

雙馬牌 特等皮帶  
雙兔牌 優等皮帶  
B字牌 各種皮紅皮結  
各種機器上應用皮件



# 上海五和織造廠概況

本報資料室

上海五和織造廠股份有限公司，創立於民國十七年五月。廠址原在上海虹口華盛路一〇一三號，八一三戰後，遷至今之復興中路一二〇號（電話八六三六六——八四二二四），及康定路一一一九號（電話二〇四六六），繼續開工。廠後復將一部份機器遷往重慶，在該處南岸下龍門巷茶亭後街七號設立分廠。本埠發行所設廣東路三四九號，金陵東路五〇五號，門市部設靜安寺百樂商場，長壽路三七〇六號及西門路一二二號等處。外埠發行所設天津、青島、濟南、杭州、漢口、重慶等地。

現在資本二千四百萬元，分二百四十萬股，每股十元。現任董事長為徐仲麟，董事為陳潤水、錢箕傳、陳布雷、王振芳、楊馥堂、陳欽孫、陳繩武、李文綏、羅慶蕃、任秉道諸君，監察人為梁梧菴、李康年。經理為羅慶蕃，副經理為任秉道。

該廠基地面積共二·二七三畝，上建鋼骨水泥四層廠房及樓房平房百餘間均屬自有。廠內設備有馬達五十一座，計馬力三二一匹。搖紗車五十八部，台車四十二部，彈毛車十八部，棉毛車十二部，百靈登二部，大花領一部，大羅紋四部，小羅紋三十一部，拉毛機四台，成衣機二百九十八台，電機機十二台，手搖機三十具，其他附屬機器數十部。職工共計五百餘人。

主要出品有汗衫，棉毛衫，衛生衫等種。均以鵝牌為商標。鵝牌麻紗汗

紡織工業

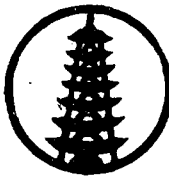
上海五和織造廠概況

衫，涼爽細潔，棉毛衫柔軟舒適，衛生衫絨厚暖熱。品質精良，信譽卓著。所用棉紗，大都購自中紡公司及本埠市場。日下每日平均工作九小時，每月平均產量為棉毛衫，衛生衫一萬二千打，或汗衫一萬五千打。銷路遍及全國及南洋各地。

恆大棉織廠

出品

商標



註冊

寶塔牌毛巾

出品優點

新穎華麗  
美觀大方  
顏色不退  
堅牢耐用

廠址：上海金陵東路四一號

電話：八五九三 報掛號：二六八九

經久耐用  
無與倫比



品質優良  
嬌美舶來

老牌

# 蜂球牌機用皮帶

◁ 出品與眾不同 設備新穎完善 ▷

馳譽後方

遷川八載

## 上海立豐皮革廠

(由經濟部標購前廠)  
(產中皮革廠復工)

◊ 備有樣品及價目單待索 ◊

	上海通北路三八三號	總廠
(九四一〇) 號掛報電	上海大名路四十號	業務處
(二六七五) 號掛報電	重慶民生路巷三十號	重慶分廠

## 針織業等籌組外銷聯營公司

滬市第四區針織業，內衣織造業，毛巾被毯業，手帕織造業等四業之產品，於南洋一帶具有巨大市場，近年來由於成本日高，外銷困難，因此大部工廠僅能部份開工，該四業公會為減輕成本，擴大生產以外銷南洋爭取外匯起見，一月以前即積極籌劃組織聯營公司，一如絲織聯營公司，請求央行予以低利貸款，棉紗當局予以配售棉紗，該公司籌備負責人前曾與央行前業務局林局長商談，獲得彼之同意，近因央行人事調動，仍須重加進行。

據某負責人談：四業公會共有會員廠家約千餘家，計針織業七百家，內衣業一八五家，毛巾被毯業二百餘家，手帕業九十家，各業均係棉紗複製品工業。棉紗當局為爭取外匯，一再以大批棉紗南運，但若以此批外銷棉紗交與本聯營公司加以複製，則可獲取三倍於棉紗價值之外匯，同時四業工廠亦可積極展開生產，賴以生存之數十萬職工亦得維持生計，故四業負責人有鑒於此，經月餘之商討與籌備，決定組織聯營公司，擬製計畫，呈請央行當局予以協助，請求低利貸款，然後再與紡管會商懇配售棉紗，四業本身亦決定籌備十餘億元資金作為公司基金，若政府當局允貸資金與原料，則本公司可交與較低成本之各種棉紗複製品換取更多之外匯，四業各廠全部開工每月約需棉紗一萬件，所產複製品可全部外銷，南洋一帶對於我國棉紗複製品需用甚殷，目下日本已能將所產棉紗複製品外銷南洋，我國若不再予積極整頓南

運，則寶貴與悠久之市場均將為日本掠奪，故時機不容錯過，不日籌備負責人即將督調央行業務局劉局長詳商一切，迅予完成。

## 上海內衣織造工業生產概況

滬市內衣織造廠，共有五和織造廠等一百四十三家，主要機器數量，計有湯姆金台車八百三十八台，現在開工數量五百四十一台，台木魯機四百二十部，現在開工數一百二十六部；棉毛車三百六十二部，現在開工數二百八十六部；羅紋車三百七十六部，現在開工數二百七十二部，又湯姆金台車冬季每天每只約用紗一百磅，內六支廿支各半；夏季每天每只約用紗五十磅，內三十二支六十支各半。台木魯機冬季每天每部約用紗一百磅，內八支，十支，十六支，廿支各廿五磅；夏季每天每部約用紗五十磅，內廿支，卅二支，六十支各用三分之一。棉毛車每天每部約用紗四十磅，內卅二支四十支各半。羅紋車每天每部約用紗拾磅，內廿支卅三支，四十支，六十支各四分之一。即夏季每日需用棉紗三三，三五〇磅，冬季每日需用八〇，八六〇磅。該業因棉紗初由中紡公司供給，往往不能適用，現改由經濟部紡織事業管理委員會配給，亦未改善過去缺點，所配棉紗支數往往亦不能適合廠家申請標準。該業利潤大約為百分之十五。目前困難為原料不足，資金不夠，動力缺乏，今後如棉紗複製商，能多獲原料，則產量當可增加。

### 南匯縣針織業籲請配給棉紗

南匯縣毛巾針織兩業所用棉紗，向來購自黑市，而上海市同業久已享受配給，京滬線一帶當局正在考慮配給中，南川兩縣之配給，迄今未為當局注意，故南匯針織業公會理事長唐友梅及毛業公會理事長倪文祥，會同南匯商會理事長潘子平，專程赴滬與中紡公司洽請配給。交涉結果，中紡當局對南匯針織毛巾業之處境，極表同情，聞已允配給並盡力使於短期內實現。

又南匯毛巾業每月需要粗紗（十支二十支）共七百餘件，針織業需要細紗（三十二支，四十二支）共四百件左右，配給紗價較黑市價相差約百分之五。據該二業負責人稱：短期內黑市價將有高跳可能，二業於今後一般物價狂漲中無法立足，南匯之手工業殆將毀滅。又據統計，戰前南川兩縣之毛巾生產量，佔全國生產總量十之七八，且運銷國外。南川所出毛巾，大多運滬改裝發賣，故浦東人在上海買了浦東毛巾，往往尚不知是浦東出品，又據粗略之估計，南匯織毛巾木機，共有一千六百架，以每月需紗七百件計算，每月可出毛巾二十八萬打。

## 北京鞋廠

上海 漢口  
香港 衡陽  
上海 廣東  
路東 路中  
路中 森林 路中 江浙

表豐毛巾

商標 TRADE MARK 註冊



用耐久經

品凡同非

表豐棉織出品

總行：上海南京路四一四號  
分行：廣州西關第十甫路九十二號  
分行：香港德輔道中四一四號

# 吳味經談改良和推廣植棉的步驟

本報資料室

棉花本是我國特產之一，拿我們戰前每年的生產量而言，已經可以自足自給。而紡織粗支紗的棉花，還能供給出口而有餘。可是八年抗戰，農村遭受了澈底的破壞。棉花的正常生產量，首當其衝。去年的不必談了，今年全國的生產量，照可靠的估計，是七百萬担。可是，實際可供各紗廠收購紡紗的數量，是微之又微。於是退而求次，只得仰仗於外棉的進口了。試看一年來海關逐月發表的進口貨值，那一個月不是原棉佔了首位數量之大，更非其他進口貨所能望其項背。據確切的估計：民國卅五年度全國進口總值美金六億五千餘萬元中，單是原棉一項，就佔到美金一億六千餘萬元。這是一筆怎樣驚人的外匯漏洞！所以改進植棉計劃，提倡原棉增產運動，實屬刻不容緩。因為這個計劃的實現，它所完成的使命是多方面的。它解決了大部份的農村經濟問題，它替我國節省了一筆最龐大的外匯支出，它更解決了全國人民消耗量最大的棉布底原料問題。

記者懷着這個前提，和現任中國紡建公司副總經理吳味經先生，作了一次漫長的談話。吳先生是研究棉花貿易和棉業產銷的專家。自從早年畢業於天津棉產專門學校後，半生的精力，就全傾注在棉業的改進事業上。他足跡遍歷我國和日本朝鮮等地的產棉區。從腳踏實地，和實際的體驗中，來找到他改進計劃的根據。

## 黃河流域世界最理想的植棉地區

吳先生說得好，拿天氣和土質言，世界上恐怕再也找不到有較黃河流域更理想的植棉環境了。那裏一到秋天，就覺天高氣爽，地土又多屬沙壤質，結出來的棉鈴，最見肥大。再如長江流域，也是理想的植棉區，不過氣候上沒有黃河流域那麼乾燥罷了。終之，我國的植棉區，南可至海南島，北可直叩

紡織工業

改良和推廣植棉的步驟

關外，東北，瀋陽，東達海濱，西至四川。所以全國除了蒙疆和西南多山地區之外，幾乎沒有一塊地不適宜於植棉。

## 戰前產量民十六年以後進步最快

從整個農業說起來，我國改良農業，已有四十多年歷史。而時至今日，最著成績者，首推棉花。從生產量方面說，據民國八年紗廠聯合會的記載，那時我國每年產棉估計是老秤三百萬担。到抗戰前夕，這數字已膨脹到老秤一千四百餘萬担。此中特別以民國十六年到廿六年的十年間，遞增尤速。品質方面，也從最初的十支紗原料，陸續進步到抗戰前夕時的四十二支乃至六十支紗原料。這種質量上的進步，原因不外：(一)紡織事業突飛猛晉。(二)法幣政策的推行。(三)我國消費棉布量的龐大。(四)我國植棉區之遼闊。

## 雲南木棉外國人譽之為我國寶產

產棉區域，除了黃河長江兩流域外，其他值得注意的區域有三處：一是南雲的木棉。這種木棉，和廣東所產的截然不同。富於撚曲性，有拉力，可紡六十支紗。最大的特點，就是它是多年生的植物。一年下種，第三年起，年年可收穫兩次。一次在六七月間，一次在十一月十二兩月間。這批棉花，以雲南開遠附近所產最多，每年可產二三千担。外人且譽為我國的寶產。現在正有政府和民間合資組織的雲南木棉公司，在那裏開發繁殖。二是海島棉，生產在海南島上，可說是世界上最優良的棉花了。這種棉花，和美國弗羅立達州和墨西哥灣兩地所產的差不多，纖維細而長，可供紡二百至二百四十支的西紗。現在正在試種期中。三是西河和孝感兩地的粗絨，這種棉花，是世界上最粗最硬的棉花，最適宜和羊毛交織地氈。戰前每年出口常達二三十

担。如果能繁殖增產，以供外銷，則每年所能掙回的外匯，也是相當可觀的。

### 馴化美種目前我國已有相當成就

其次談到棉花的試驗和推廣辦法大致可分兩種：一是育種，就是選纖維長，產量多的優種棉花，待其成熟開花時，施行人工交配手術，不使與劣種混亂，然後逐漸使之繁殖擴充。另一種是選種，就是選擇特別優良的棉種，使與其他棉花隔離，而另擇地段保育繁殖起來。我國目前大多，是採取第二種辦法，選買優良的美國棉種，設法馴化一下，然後加以繁殖。

我國採用第二種辦法繁殖後，目前最優良的品種有三：第一種是斯氏第四號棉（Stone Vile No. 4），自黃河流域起，至天津保定的緯度為止，都適於種植這種品種。它的特點：（一）纖維長達一吋，可紡卅二支至四十二支的棉紗。（二）籽的平徑達一寸又卅二分之一。（三）產量高。（四）成熟早。（五）衣分極高，一百斤籽花，可軋皮花卅三斤左右。所以華北地帶，這種品種就給大量的繁殖起來。第二種是德氏第五三一號棉（Dellors No. 531），這種品種在長江流域，已立下了基礎。而尤以本年試種結果，成績更為顯著。它的特點：（一）纖維長達一吋又十六分之一，可紡四十二支至六十二支的棉紗。（二）產量亦高。（三）衣分亦佳。不過長江流域氣候比較潮濕，每年適於種雨季，惟時間稍嫌逼促。現在尚在試種中，大量生產，有待來年。第三種是關農一號，產地自冀東以北，以迄於遼河流域一帶。這種品種，是日本人所培植出來的。它的特點：（一）纖維長達百分之七十，可紡卅支至卅二支的棉紗。（二）成熟特早。目前我國的改良棉花品種，以上述的三種為最主要。

### 改良推廣吳氏計劃中分三個步驟

最後吳先生搬出他個人對改良和推廣我國棉花的三部曲來。第一步是應該在全國各產棉地區，設立一原種場，據他估計，全國應有原種場二十處以上。每場的週圍，應建一繁殖場，使成爲波浪形的擴大形勢。第二步應實行集中軋花。這樣一來，可減少種籽混亂的機會，皮花也可保持整齊一致。這種辦法，特別是日本人在東北行之而有特效。它可使壞籽逐漸淘汰，使品種

趨於純粹。故凡屬改良棉花之區，都應設立機器軋花廠，同時附設打包廠，榨油廠等，以利工作的進行。種籽和皮花經過以上兩種步驟處理後，最後一步，是要把棉花檢驗分級，使棉花品質標準化。這一步如做不到，則國棉將永無辦法善價而沽。

以上的三部曲計劃，如能連貫實現，則估計三年內，我國棉花的生產量，至少可恢復到抗戰前夕時的狀態。本年因爲復員尙未完成，所以對植棉而言，只能稱爲準備年，大致產量可達七百萬担。明年繼續準備，大致可遞增到九百萬担。民國卅七年可望遞增到一千三百萬担，民國卅八年可望達到戰前的水準，大致是一千七百萬担。果如時局趨靖，則配合這三部曲後，一千七百萬担的棉花生產量，三年後應該是絕對可辦到的事。

### 完成計劃必先解決下列幾個條件

然而，要達成這三部曲，吳先生認爲以下的幾個先決條件，是必待解決的：（一）經費問題：紡建公司取諸於棉紡事業之利潤，仍望還諸於棉紡事業。特別要提出一大部份經費，供改進棉花之用，才可使農業工業化，多多利用機械耕種灌溉。一方面節省人力，一方面可大規模生產。才可達到提高品質，減低生產成本的鵠的。（二）應大量培植人材。留學國外，固屬需要，國內也同時要大量培植中級的幹部人材。（三）應大量採購美國的優良品種，以備大規模的繁殖。（四）應設立一個全國性的改進棉業機構，以氣候及土質的殊異，劃分爲區。各區再視需要，設若干指導所。以此三級機構，分担改進和擴充棉業的工作，想來已綽有餘裕了。

這是吳先生改進我國棉業計劃的一個梗概，吳先生是一個主張從實際經驗，以找到他計劃根據的人。所以他的計劃，比起一般理論的改進計劃，應該是更切實而更進一步的。他在本年秋季，才廣泛地視察東北，黃河流域，平漢路，以及長江流域一帶的植棉區域歸來。他替我國的產棉情況帶回來一個樂觀的前瞻。願明年秋高氣爽的日子，記者能親自目睹，全國沃野千里，都成爲一望無垠的棉花園！

# 漫談棉政

馬廣文

棉花用以紡紗織布，解決衣的問題在於棉。自有對外貿易統計可稽，我國即爲入超國家，輸入貨品中向來以棉花棉紗棉布等居首位，雖在絲茶輸出極盛時期，尙不能平衡此項入超。查紡織業以英國發達爲最早，英人首以其所產棉紗，棉布傾銷我國，繼起者爲日本，且均在我國設紗廠。在戰前我國已有紗錠五百二十萬枚，屬於華商者二百六十萬枚，日商者二百三十萬枚，英商者三十萬枚，年產機製棉紗約一千萬市擔，手紡棉紗生產約二百萬市担。自民國元年至十九年，每年平均入超棉紗二百八十九萬六千市擔。民國二十年以後，以國內紡織業發達，平均每年輸出棉紗五十萬八千市擔。民國二十二年輸入原棉爲四·六五二·七二六擔，值一億六千九百萬關兩。民國二十四年以後全國人士注意植棉，如棉業統制委員會棉產改進所在河北、山東、河南、陝西、以及其他棉產區大量推廣美種棉及馴化美種棉顯著成效，二十四年原棉進口五四八·六六二公担大見轉機，二十五年情形更好，原棉進口僅四〇六·九〇四公擔，值一六·〇〇五·五七六金單位。自民元至二十五年輸入棉布平均每年爲九六六·〇〇〇市擔，民二十五年輸入棉布僅值五·三四一·四九一金單位。至輸出棉花在戰前每年平均約七八十萬關擔，以輸往日本爲最多，輸日後再轉輸歐美，次爲英德美諸國，該項輸出棉花多爲天津粗絨及餘姚花。河北省所產之西河棉纖維短，質地粗硬輸在歐洲製成棉毛織物。民二十五年棉花出口三六六·四二六公担，值二八·一九七·七一九元，輸出棉紗值一二·三九七·九二三元。現在國營紗廠有紗錠一·六三一·四五二枚，民營紗廠有紗錠二·七七六·五五三枚，共計四·四〇八·〇〇五枚，三十五年五至八月以前，開工紗錠二百萬枚，每月需棉三十八萬六千關擔，九月以後開工紗錠約三百萬枚，月需原棉五十四萬九千關擔，三十五年棉產最後估計爲棉田二千九百四十一萬八千畝，及棉產額七百四十萬擔。查戰前土紗每年生產量約二百萬市擔，抗戰期間更爲發達，其用於紡土紗及棉

紡織工業 漫談棉政

絮之用者，每年至少約四百萬擔，本年餘棉可供紡織之用者，約三百萬擔以內。上海通州一帶所產之中棉僅能紡十六支以下粗紗，不適紗廠需要，堆積於產區數量頗多，市價跌至十七萬一擔，無人問津。陝西、河南所產美種棉品質較佳，因交通困難，運輸昂貴，上海之美種棉市價每擔二十七萬至三十萬元，感於缺貨，陝西河南棉花品質雖良，每擔市價約十三萬至十五萬元尙無法脫售。近來內地棉商更貪圖小利攪水攪雜，及攪棉籽之風甚盛，偏僻之地治安尙有問題，凡此種種，紗廠以向內地收花爲畏途，因此內地棉花價值更跌，棉農無利可圖，且多虧折。挽救之道端在推廣植棉，推廣品質優良，及馴化中土之美種棉，增加生產與改進品質同時併進，鼓勵紗廠向內地收花，並組織棉花運銷機構，不以營利爲目的，專以解決棉花運銷問題，希望國營鐵路及公路局減低棉花運費，國家銀行對於棉花放款及押匯亦應減低利息並予以便利。又吾國棉花市價細絨棉依紐約棉市而上下，粗絨棉依印度孟買棉市爲轉移，最好我們的棉市不受外界影響，縱然有些變動宜減低至最小限度，方可保護國內棉業及紡織業之發展，不然隨時發生激變，一切企圖化爲烏有，多麼危險呢？因此我們覺得國內生產的棉花遠差於需要，要推廣輪種育種改進品質，及取締攪水攪雜惡習，我們的國產棉花要有穩定市場，不是今天跟着美國棉市跑，明天跟着印度棉市走，要計算自己的生產成本，參照外國行市規定合理的棉花市價，如何實施，是所盼望於中紡公司。明明黑市美金已升到六千至七千元，但紗廠還可照官定匯率申請外匯購辦美棉，他又何樂不爲呢？爲保護國內棉花生產似宜增加原棉進口稅，並盼望政府對於紗廠中申請外匯購進外棉，應依照其消費國產棉花多寡爲配給外棉的標準，至少要消費國棉二包（每包以五百磅爲標準）方可配給外棉一包，方才公允，方可減少購進外棉，減少外匯的損失。戰後民生更感困難，應如何減低生活標準，乃各紗廠所產棉紗多在廿支以上殊覺失當。依照目前需要。似宜恢復十六支以下粗紗生產量，即可救濟江浙的棉農。

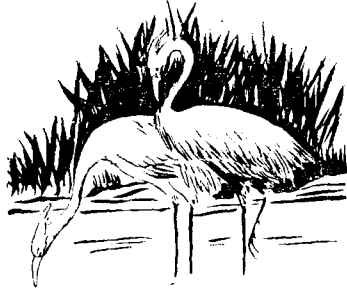


# 振新電機針織廠

◀ 出品 ▶

雙鷺牌

商標



註冊

## 各種男女絲光線襪

地址：泰康路一七八二號 電話：七〇八九

註冊商標

# 白蘭花牌

· 絲光男女線襪 ·

◀ 出品廠織針華海 ▶

發行所：上海濟南路平里壹號  
電話：五八〇一一 電報掛號：三一九八

· 個個愛穿 ·

· 人人歡迎 ·

## 上海鐵工廠

上海鐵工廠啓

發行所：上海濟南路275弄1號

本廠專門製造開字電力織襪機十有餘年上海各大電機襪廠均向本廠購辦即如海華襪廠出品之各種襪子亦用本廠製造之開字電力機所織成倘承各界有志開辦電機襪廠者本廠當為設計一切此誠創辦實業之良機也

# 中國棉業的遠景

嚴鍾湛

從棉花生產，加工，以至紡紗織布諸活動過程，應都屬棉業之一部。這三者以紡織為軸心，推廣植棉、軋花、整理、染印諸部門，乃至對內對外各棉貨流通機構形成一個系統，參雜而進，此中大以紡業為最先進。譬如植棉與紡紗的關係而論，原棉的生產，如無大規模紗廠為之消費，盡棄胎絮與手紡消用，用量實在有限，試看手紡用棉，以每戶每年用棉六十二斤，紡紗五十六斤。一所四萬錠的紗廠，每年用棉可達十二萬擔，如用手紡勢必有二十萬戶左右手紡者從事紡紗方可達到四萬錠紗廠用棉。如紡戶佔戶數成數10%，則須八十萬戶之地域，方可用棉十二萬擔。湖南河南手紡紗相當發達，每省手紡用棉不過二十餘萬擔。所以只有以紗廠為主所購成的棉花需求，方足以刺激原棉生產的擴大。

中國紡織學會根據總理實業計畫擬定於二十年發展紗錠至一千萬枚，在這個假定之下，每人可用機紗布十六公尺，較嚴中平氏之戰前估計每人十二公尺高出四公尺。每人用布十六公尺的期望，仍然比不上有錢買布的國家人民用布的標準，如美國每人每年用六十四方碼然，只不過與印度人民相彷彿。既然紡織學會的計畫不算龐大，我們則應進一步研究二十年内能否有力擴充到一千萬錠的課題。戰前華商紗廠合計有二·八四八·一八八錠，外商二·七八六·八七八錠，合計五百餘萬枚。經過九年抗戰的損失，據一般的估計現尚存四百萬錠，用二十年的時間添設紗錠四百萬錠，在時間上，已經够用。假使我們且翻閱一下歷史，看看前人發展紗錠的速度，測知今後的可能。中國自初有機紡至紡錠超過五百萬枚所需之時間，在中國為四六年。這比諸英國之二十六年不免見拙，然比諸印度之四五年，則不相上下。比諸日本之六十二年，且有過之。以完成時期論，這些國家發展至五百萬錠，英國在一八一一年，印度在一九〇一年，日本在一九二五年，中國在一九三六年

。以發展速率論，日本由一九二五至一九三七年十二年間即擴張紗錠近七百萬枚。時間的條件，留給我們的是寬大優厚的待遇，但我們能否看到紗錠發展計畫完成呢？回答這個問題時，需要另究別的條件，看別的條件是否也與時間一樣給與寬厚有利的待遇。過去中國紗廠發展遲緩，是由於舶來紗布與在華外廠的競爭，政府積弱，財政困難，工業資本薄弱，技術落後，管理腐敗，稅捐苛重，成本高昂等等原因阻礙。經過九年的抗戰，上面阻礙紗廠發展的因素，我們實在不敢說已因犧牲千萬人民的頭顱與鮮血洗淨。看吧！日本紗錠戰前有一千三百餘萬錠，九年中日本軍閥消毀近一千萬錠，鑄成軍器，換取失敗。現在剩下的僅三百萬錠左右。勝利之初，我們慶幸中國紗廠勁敵而又近敵的日本，從此可不再憂慮，趁機建設中國紗廠。可是國際的矛盾，中國的無能，給那一希望打得粉碎。美國看這個無能而不爭氣的老大哥中國，不能擔當美國在遠東應負的未來任務，頗想忍心扶植善鬪的日本人。而蘇聯呢？想叫日本人活得下去，但又不能活得有打人力量。就在美蘇兩國的默想裏，可能扶助日本重建棉織業（編者按：這已是事實了）。扶助日本重建棉織業，美國原棉有了出路，日本也可以棉織品換取外匯，從事經濟復興。蘇聯呢，反正她自家沒求輸出紡織市場，給日本發展屬於輕工業的紡織業的，而不是發展重工業，不是國防工業，不會用來打她，她又何不做個人情，可憐的是我們中國，雖不願日本紡織業起來與我們競爭，恐又說不起一個「否」字。所以第一中國紡織業將來仍然要遭受舶來紗布的競爭。屬於紗廠自身的改進，如技術，管理的改善，成本的減低，那我們只好要求企業家，拿出聰明，胆量，決心，少賺錢，多服務。少剝削，多求改進。屬於政府的改進，那就是大家喊熟口號的實現，如政治民主，經濟民主等。沒有以人民利益權力為準的政治制度，當然也不會有以人民權利為準的經濟財政政

策。我們不管什麼黨來執政，要求是同樣的無歧待——給全國人民向改善的生活途徑邁進。

隨著紡織建設的原棉生產擴張，樂觀的計畫，是今年推廣良種若干，擴張棉田若干，成立軋運設備機構若干，明年又是各樣增加若干，如此一年一年的推演下去，結論五年後棉田達到八千畝，棉產二千五百萬擔。我們覺得這樣的估計未來，是失之於直率。增加棉產的方法，逃不了擴張植棉面積，與增加單位產量兩大途徑。擴張植棉面積，即是排擠其他作物面積，大多數的土地上，不能同時栽種兩種作物，種棉後所排擠的作物，多為食糧作物。農民是否願意將自家糧食作物面積減少到害及自家全年食糧的供應，是一頗費研究的問題。中國的農業生產，到今天止仍為自給自足的生產。安全的獲得食糧，是他們全年經營計畫中的首要目標，像棉花這類經濟作物，在他們的心目中是次要的。中國二十年後紗錠如直擴充到一千萬錠，則二十年後中國紗廠用棉將為三千萬市擔，加上胎絮藥用棉五百萬擔，合計為三千五百萬擔。戰前二十五年棉產為歷年最高產量，折合市擔為一千八百萬擔。就是說，二十年前原種一畝棉花的農民二十年後要種兩畝。假定十五畝地的農家，原種三畝棉花，二十年後要種六畝。這裏我要聲明，沿海或別的新棉區發現可能減少其他棉區排擠食糧作物的現象。六畝棉田所需的資本，勞力，如何籌措，不是簡單問題。如楊蔚先生廿六年在鄂北襄陽調查，每市畝棉花需人工六十一小時，而小麥每畝僅需四十四小時。生產資金方面，每市畝棉花總費用為七元七角三，每畝小麥六元八角八分。楊先生的調查數字不算大，別的調查，每畝棉花有需十數個至二十餘個工作日的。要農民憑空的增加勞動，生產資金；即或數日有限，也很費籌措。筆者故鄉連水沿淮河南岸宜植落花生，但每一農家並不把所有宜於栽落花生的地，每季都種上落花生；考其理由，一半為落花生太費人工，一半為了作物輪作的關係。農民的勞力並不值錢，但在缺乏的時候，誰也非常珍視的。擴張棉田的過程裏，這樣的困難諒也難免。棉花是商品生產，不能直接利用，如盡量擴張，必需全農業生產都商品化了才能無止境的擴張棉田。假使棉農賣了棉花而不能換得食糧，或者用較高的價格去換去食糧，他們都會放棄植棉，農民的習性是現實的，種棉花既不能得利，當然不種。而保證棉農的種棉得利有二條件，一為

棉價的相對提高，糧價保持在棉價之下，種棉的經濟收益高其他作物。一為單位產量的增加。

影響單位產量高低的因素，有品質高低，病蟲害的損失，水旱荒年，栽培技術等項。

品質的改進：試驗機已有把握，引用良種決可增加產量，只要大量繁殖供應，問題可解決，如斯字棉在黃河流域高過當地品種百分之三十八。德字棉在長江流域高過當地品種百分之十一。

防治水旱：華北區棉田二千四百餘萬畝，每年乾廢荒旱的棉田竟達一百八十餘萬畝，長江流域每年因水淹沒棉田也有一百六十餘萬畝，鑿井開渠自可挽救此種損失，又如陝西水旱區棉作收成，相差有達百分之百者。防治水旱，自然有效，然而工程浩大，短期內我們不能對此期望太甚。

防治蟲害：我國棉作物病蟲害，如炭疽、縮葉病、葉切病、立枯病、地老虎、紅蛉、金鋼鑽等病蟲害，每年損失難於估計，從受害程度百分之十至百分之百都有。能設法即時防治，挽救損失在百分之十五左右。挽救損失，要有品種檢查制度在先，及其他預防方法。既經發生，就需有藥劑機械治理，在中國人病尚未防治，防治植物病，亦為言之過早。農業機關的倡導，力尚有未足，執行更不談了。所以對防治病蟲害一點，大概僅可盡其勸導責任，有如醫生大夫教人攝生一樣。

改進栽培技術：中外專家的試驗，也證明的確有效。如增施各項肥料可以增產百分之二十左右。說得更動聽一點，如能施用適當肥料，以棉田五千六百萬畝，其因增施肥料而得產量可達全國總產量百分之二十六。但是我們的肥料工廠在那裏呢？如何補充所缺的氮磷鉀呢？即或有了工廠，又如何可以經濟的送在棉田中呢？這些，簡直是不敢想出的問題。他如指導播種、中耕、除草、收穫，也無一不可增加產量，然而，我不相信那些適宜中國的增產方法。

從紡織的建立與植棉的增產，都看不出棉業有什麼可喜的遠景。有之，或許是各自從黑暗中摸索出來。但是，不能禁止我們叫喊棉業不是無知，不知命運，不求爭扎的。

# 關於外棉進口的意見

張乃剛

我國原棉問題，在抗戰以前，並不太嚴重。據民國二十五年的調查，已達一千五百餘萬擔，約可供給紗錠五百萬枚。抗戰發生，原棉受敵偽統制，限價收買，淪陷區棉農爲了生存，只得低價出售，造成糧貴花賤的現象。因此棉田日減，棉產日少。最近調查，今年度全國棉產額雖有八百萬擔左右，但很多產棉區在中共區域內，因爲政治關係，無法運出，連政府區域內的陝棉也因爲交通阻隔，無法採用。同時因民間衣著用棉甚巨，可購供紗廠用的，只有二百萬擔左右。而我國紗錠在勝利以後，逐漸恢復到四百多萬錠的數目，即上海一地也有近二百萬枚，明年開工數以平均三百萬錠計，共需原棉八百萬擔，故大部份不得不仰求外棉，因此原棉的進口已是必需的事實。

自從十一月十七日修正進出口貿易辦法頒布後，有關外棉進口事宜，發生了一些問題。棉花進口商數度集議，商討解決方針，輸入管理委員會也在作同樣的計議。記者曾分訪過若干棉業專家，可歸納如下列四問題：以供當局參考。

## 外棉進口量檢討

戰前原棉除少數美棉埃棉進口外，已能自給自足。勝利以後，外棉進口因需要殷切，及有利可獲，各地外棉源源而來。以進口國別言，有美棉、印度棉、巴西棉、埃及棉、祕魯棉、非洲棉、阿非利加棉、阿富汗棉、伊拉克棉等。從數量上看，美棉最多，占全數百分之七十以上，印棉次之，巴西埃及更次之，其餘各種棉花更少。至於品質方面，以埃及的康乃克愛許麻尼棉的長度最好，但運華數量不多，因爲國內紡四十支以上的紗錠開工者甚少，同時紡細紗的利益沒有粗紗好，其次以印度的4F，白洛去，巴西的第四第五級，美棉的米特林芬質爲最熱門，色澤潔白，很少夾雜物，是十六支及廿

四支紗的普通原料，其中尤以整齊率較高的印棉白洛去，爲紡織廠歡迎，沒有清花設備的小型紗廠更歡迎，因需要量大，市價較國產同等級的棉花或美棉米特林高出一成以上。阿富汗棉、伊拉克棉、阿非利加棉，色澤精亮乳白，價格也還公道，但因華商紗廠尚未習於使用，仍在試探時期，故雖有少數運來，於市場尚無多大影響。現在政府修正進出口貿易條例，對於原棉進口，在限額分配制度下准予貿易，這種規定，在現行狀態下，甚爲需要，不但可以根據國內的需要量准許進口商採購，保護國內棉農，減少因外棉進口過剩，一部份外匯的損失，更可以量及質的需要方面供給紡織界參考，又可減少一部份進口商貪圖厚利，盲目採購不合需要的危險。但如何規定限額，根據事實，要求政府應作如下的考慮：

(一) 以本年九月一日起至下年八月卅一日爲棉季，計算在日下開工紡錠的原棉需要量與可供紗廠用的國產原棉量，供求差額究有若干？

(二) 供求差額是否即係進口配額，其可能伸縮度以何爲標準，若以長度品級分類，參考以往外棉進口情形及實際需要量，則應規定進口限額

(三) 參考進出口外棉國家對於出口棉花品質的限制及法令規定，然後以實際需要量及品質，作一相符的限額分配，規定某產棉國家的准許進口量及其規定的品質，逾量及不合規定的棉花均應嚴禁輸入。

## 如何實施限額

中國是產棉國家，也是棉產進口國家，但實施進口限額分配尙屬初次。第一個值得研究的問題是：分配額應給與紗廠或進口商，還是紗廠與進口商平均分配？從政府管理及供求關係上說，給與紗廠較爲簡便，但我國紗廠散

處內地者不少，一般小型紗廠與國外原棉出口商恐少聯絡，資金運用及運輸處理，不若進口商的較有經驗，此其一。第二，進口商有國外分行者甚多，國際棉市升降，產銷法令，較廠商明瞭。第三，棉花進口商單營棉花者固有限，但兼營出口者亦多，國際支付，及外匯調度較能平衡，因此為適合實情起見，分配額應給與能自力向外採購的紗廠及進口商，但須在政府管理之下，並對進口商資格的審查應加以下的考慮：

(一) 為保護本國棉花進口商的貿易，其分配額給與本國籍的進口商不得少於百分之六十。

(二) 本國進口商須信用可靠，有相當成績對於進口棉花有鑑別經驗，在國外並有代理人或分行者。

(三) 兼營出口貿易者。

上項資格的審查當由上海進出口商行同業公會及棉花進口協會先予初步審查，然後由輪管會及棉管會協同裁定而分配。

### 辦法公布前的棉花進口緊急措置

自政府十一月十七日宣布修正進出口貿易暫行辦法實施後，十一月十七日以前已裝及未裝的定貨，能否請得許可證？棉商咸感不安。美英埃駐滬客商，亦以政府對於新辦法實施後的棉花進口問題，沒有明朗而具體的規定，相當惶慮。在此情形之下，輪管會紡管會似應考慮各國進出口限額制度實施的緊急措施，對於十一月十七日以前之各進口棉商的棉花，已裝者即給與許可證，未裝者准予進口，但外匯由各該進口商自行處理，以免除一切買賣間的糾紛，并保持國際貿易過程中的友好態度，如對於已裝或未裝的定貨不發許可證，不但進口商遭受已付貨款或部份損失，對於國外出口商也將因不能進口遭受運費保險費及市價低落的困難與損害，買賣雙方均屬不利。

### 籌設外棉進口管理機構

以前外棉進口關於檢驗、仲裁、過磅、堆卸諸事，政府均不加過問，諒由於以往操於洋商之積習所致，現在修正辦法業已實行，在限額分配制度下，已由自由貿易進為統制管理，為適合原棉需要，對於進出口外棉行政的檢驗、仲裁、過磅、堆卸應迅速設立機構，設立的目的當為下列二點：

(一) 檢驗仲裁：外棉進口，國外棉行能遵守信義照小樣交貨者固多，但違約欺詐，以低級棉交貨或高低混雜，及攪入格外棉或新貨換交陳貨等事，亦常有發現。如最近進口印棉彭家坡 4 F，不但混有黃梁，經精密鑑定後，發現在攪入的絲毛，粗顯果兒棉，及巨立棉中，有大量的成塊廢棉與葉屑巴西芽四級棉等，拉力全廢，損失殊大。雖由進口商提出嚴重抗議分向各該國仲裁機構交涉，但路途遙遠，郵電往返需時，能否合理解決因品質低劣而引起的損失，頗成問題。政府實行外棉限額分配後，進口棉品自當予以規定，以為採購標準，貨到後由檢定制仲裁處予以證明，以減少國際貿易糾紛，減少我國廠商損失。

(二) 堆卸過磅：戰前上海很少棉花堆放倉庫，以前進出口外棉，都堆放怡和、太古、平和、三麥、三井等洋棧，招商、民生、大連、大儲等棧不過分裝一部份國產棉花，公量執行都操於洋商之手。勝利以後，一部敵商堆棧已歸國有，但公量辦理諸事仍因循舊制，並無改善，新辦法實行後，對於外棉的堆卸過磅，應設立一機構專責辦理。以往所有的出貨缺少，雜費繁多等弊端，應從速糾正，對於水漬棉的處理，水份的計核，破皮的改裝，以及棉樣的處理，尤宜公允，並求技術上的磨合，使整個原棉行政，漸趨完善。

(本文承顧頤昌先生詳加研討謹致謝意)

# 陝棉的命運

陳宏緒

陝西的棉花，一般人都認為品質最好，抗戰八年來陝西棉農的貢獻也最大，但棉農們却屢年來都遭遇了不幸的命運。記者為使讀者以及關心人士明瞭陝棉近年來的情形，謹願作概括的報導。

陝西省因為土壤和氣候的關係，它成為我國主要產棉區之一，其最大產區則為關中，在這區域內，因南北皆山，中為渭河，南北高而中間低，在這塊廣大的盆地內，產棉地帶便分布在這平原和河流的兩岸；被劃分成了黃河西岸，渭河南岸，渭河平原，和涇渭盆地四區。遠在民國十三年時候，會首先以這幾個地區開始了改良品種的工作，一直到現在，脫字棉和斯字棉才普遍的推廣起來。目前陝西唯一的農業改進機構——農業改進所，它的大部份精力還是在改良棉種工作上。

陝西的棉花，由於品質的改進，可以適用於紡織，它的出路普遍的開拓起來，成了沿海一帶各大紡織廠原料主要供應地之一，這是美國種的斯字棉和德字棉在陝試驗的成功。它的纖維長度在一英尺又十六分之一以上，品質之好，會為全國之冠。這種優良的結果，不能不歸於十三年開始改良棉種的省立棉業試驗場，和目前尚在進行中的農業改進所二十多年來努力的成績，陝西農民雖然吃苦耐勞，但「抱殘守缺」的習性還重，加以農民教育程度的不夠，「靠天吃飯」的觀念總脫不掉。改造品質的工作雖在積年累月的努力之下，也的確感到了困難，但農改所並沒放鬆機會來宣傳和推廣，期望這優良的品種能順利推廣和永遠保持下去，於是農民們明白了，事實告訴他們：斯字棉的成績，平均產量較本地小洋花高出了百分之六十五，較豫西的靈寶棉也高出了百分之三十六。因此棉農們對這與本身利益有着很大關係的改良品種工作開始注意了。請看下面的數字罷：三十四年斯字棉種植面積包括長安等二十八縣，共計一·六三八·〇六一市畝，較卅年度的一·五五八·九二〇市畝增加了百分之五·〇七；德字棉種植面積包括南鄭等七縣，共計八一·四四五市畝，較卅三年的四三·八四四畝，增加了百分之八六·六一。自

廿二年到三十年這個階段，總數會到八十萬至一百萬擔，這可以說近十年陝棉產量的最高時期。

抗戰以後，政府便注意到後方棉紗供應問題的嚴重，為求原料供應無虞，便在西北各地有計畫的推廣植棉。省當局為了獎勵棉花增產，曾經首先頒布了「陝西省棉花增產競賽辦法」，並且將各縣增產情形列入縣長考績，想拿政治力量來促使陝棉增產，這可見政府需棉的孔急以至用心之苦了。但是陝西因為連年的水旱蟲病的災害，和戰時負擔的繁重，年年總使農民們抬不起頭來，在戰時的幾年內，棉價低落，而糧價飛漲，使農民們不得不捨棉而種小麥，棉田的面積便因此低落下來，卅一年的棉花產量，尚不及二十七年產量的三分之一；卅二年雖然略有增加，仍不及廿九年產量的二分之一，於是關心的人們，以及政府莫不以此而憂慮了。

三十二年開始，政府更加緊了陝棉增產的注意，除了政府規定的競賽辦法和增產情形列入縣長考績的政治力量促進外，中國農民銀行便奉命開始了棉花增產貸款，建設廳、合管處、農民、農改所等有關機關合組了「棉貸委員會」來有計劃推行此項工作，貸款的對象決定了涇惠區、平朝區、省東區、省西區、陝南區等五區，第一年便貸出了六千萬，到卅三年增加到四萬萬，當時登記貸款的棉田計旱地四七三〇七九畝，水田一〇五三五九九畝，並規定水田二百元，旱田百元，據農民們講，在物價高漲之際，這些微的貸款，實在是杯水車薪，無濟於事。

政府的棉田徵實，是從卅年開始的，雖然陝西棉產低落了，它還是佔有着相當重要的地位。全國軍需民用，主要的依靠了陝棉。卅四年度全國賦棉收數為二六·七〇〇市擔，陝省便繳納了二六·七〇〇市擔，竟佔了全國的百分之百。這是值得陝西棉農們驕傲的事情。

自卅年一直到勝利的前夕，棉貸雖然每年舉辦着，實在說來，棉農並沒得到多大的實惠，所收的棉花，大部交給了政府，棉貸是規定歸還棉花，

花紗布管制局每年在普通收花，不管黑布多高，總以低出布價多多的官價收買。所以在這階段棉農貢獻最大，遭遇也最慘。三十一年十一月的時候，物資局會在陝按照布價一千二百元，以半價收購，棉農實在受不了這大的虧累，三原等八縣的財務委員會不得不為可憐的農民的講話了，馬上呈請加價，一直拖到三十二年，經濟建設委員會召集了有關各機關和各縣棉農代表談話後，認為農民的確虧累不堪，決定呈請以每擔二千元補價，但是直到今天，雖再三催請，仍然沒有消息。不可否認的陝西棉農在抗戰期內盡了他們的全部力量，也蒙受了說不出的苦痛。政府對全國棉紗的供應問題，便在農民的苦痛中得到了解決。誰不說棉農是在緊咬着牙關度過的。

勝利後，關中的棉農們重新產生了一個美麗的希冀，認為從此可以翻一下身子。今年棉貸地方當局費很大的力量，向中央爭取到三十億元，較去年的十六億增加了一倍。每畝的貸款數是水田二千元，旱田一千元，物價却在節節上揚，棉貸會的一位負責人曾坦白的說：「棉貸是用不到增產棉花上去的，棉貸發放時，棉花早已下種了，頂多不過給棉農們週轉一下」。這的確是實在情形。

今年的陝棉，大家却認為沒有了戰時政府的官價收購，棉農們可以鬆一口氣，自由買賣了。在收花的前夕，中紡公司便由總公司方面派來了二十億收購陝棉，加上當地的紗廠，出路好像沒有問題，却沒想到當新花上市的時候，眼望着食糧價格出人意料之突漲，棉價却始終提不起不來，雖然一度漲到二十萬，却馬上回跌到十三萬多。這種意料不到的遭遇，實在使棉農們忍耐不住，產棉區的代表們來省向社會人士告訴了。他們詳細的將去年度棉田每畝所費最低的成本，作了如下的估計：種籽：一〇〇〇元，除草僱工：一〇〇〇元，肥料：四〇〇〇元，牛工：二〇〇〇元，拾籽花：二〇〇〇元，軋花：八〇〇〇元，摘花工：七〇〇〇元，拔棉桿：三〇〇〇元，鄉村雜款：五〇〇〇元，投資利息：二一〇〇〇元，水捐：三〇〇〇元，田賦：七〇〇〇元，合計七五〇〇元，每畝以產四十斤計算，每百斤的成本便為十八萬八千元，但日前陝花的價格雖略有上揚，却仍徘徊在十四五萬元左右，據產棉區的人們講，新花上市正是政府田賦徵實的開始，產棉區以棉種為主，田賦催急如火，不得不急於出手應付田賦，收棉的中紡公司和各紗廠也便乘機拿低價來收購，除此而外交通不便，無法外運，在此種種困難情形下，棉農為應付田賦，不得不忍痛犧牲，陝棉的價格便一蹶不振了。

就在這個緊要關頭的時候，華北棉業改進處的孫主任王田氏却為了改良陝棉問題來陝了，這並沒有引起廣大農民的注意，其實這個改進陝棉工作，兩月前已經開始提了出來，前而已經談到，抗戰幾年內，陝棉開始走入了下坡路，許多紗廠因不夠標準，捨陝棉而遠取豫棉，問題重新地提出，是第一區機器紡織公會，經一度商談，都認為今後不只限於種籽的改良，而且要糾正一般保守的農民對收花和軋花等的陋習。陝西省棉業改進會應時產生了，它包括了農改所，各大紗廠，中紡公司，商聯會，和各縣棉業公會的代，當成立的時候，大家一致認為如果有計畫的工作下去，不但可以增進陝棉的收入，並且可以「督導於上，勸導於下」對技術上的改進和苗種的供應都可以全力協助。

關於品質低落原因，主要在農工商的不能携手合作，商聯會的理事長韓光琦先生曾特別強調這一點。近年來花販充斥在農村，專事取巧，將好花買進，雜以石灰，稍鹽，白砂等，再賣與棉商，棉商手中再作祟的加入大量水份，展轉之下，好花便被糟塌得不成樣子了，農工商三方面的信譽便因此失掉，這種不良的作風，不但不能恢復以往的聲譽，恐怕將來的銷路也要大受影響，因此棉業改進會對加強調驗，建立棉花標準，和厲行分級等工作列入第一步主要工作，但是聽說這項經費，到目前還沒有得到完全解決。

一位產棉區的代表會將這問題的責任推到政府的身上。他說：在戰時政府以低價收購，棉農不堪賠累，被逼得暗中提雜，某年政府需棉甚急，在陝棉的經收機構，被逼得不分好壞全部收購，而價格僅為市價的二分之一，而且好壞花同一價格，於是棉農也自動將好花攪雜成壞花了，這位代表當時雖然是出於激憤，實在說來也不無原因的。

今年的陝棉突遭貶價的命運，陝棉改進却同時又提了出來。但是陝棉的出路，是不是會隨着好轉呢？孫王田氏會乾脆的說：「需要隴海路能馬上順利暢通。」今天農民銀行又在為增加棉產而忙於計畫明年度的棉貸了，但棉農們却沒有想得這麼遠，日前的問題便得不到解決；本年度六十萬擔的棉花，至今中紡公司收買了八萬擔，各紗廠收買了二十萬擔，還是忍痛出手，其餘卅萬擔，連忍痛也找不到出路了，上年的棉貸本月份又到了歸還的日子，農行却又由上月份起將棉貸利息由二分五拾高到四分五，在棉價慘跌，而無出路的今天，農行對棉貸的中途加息，對正在困危中的棉農們，不能不是一個嚴重的打擊。

# 陝西棉情

閔乃揚

## 農業改良的代價

近三四十年来中國的農業已由故步自封的保守時代，逐漸踏入科學農業的進步階段。隨着這股巨流，我們農業的各方面，無論在質，無論在量，無論在生產，無論在消費，都有了相當的進步，雖然這種進步，猶不能令人滿意，這種進步的速率，還嫌「失之太慢」，但是憑着我們國內這一套現實的環境，我敢客觀的批判，目前的狀況，負農業改良的人也稍可告慰於國人了。而且我們相信，我們只要不停的去求進步，比如老牛拖車，也有終其行程之日。

單就農作物改良的一方面來說，由於幾位農業前輩的倡導，從辦農科大學入手，辦農事試驗場，聘請外國農業專家，引種並改良作物種子等等的舉措，而開展了今日的局面，這數十年的努力，並沒有白費了心血，反之是有相當代價的！棉花的改良及推廣，就是這些成就中最明顯的例證之一。

若再虛心的檢討，我國農業改良史，過去我國棉改工作的效果，如以棉產逐年增進為標準，直至抗戰的前夕（廿六年）達到最高的記錄，我們不難想像這些事情想像這些事實絕非偶然的，同時也是值得重視的。可惜二十六年以後敵蹄踏入國土，致使大部份的工作陷於停頓，雖然比較起來，這不算不了什麼，但是這種損失畢竟是整個經建的一環。

## 時勢造英雄

陝西是抗戰期中，僅餘的幾個完整省份之一，黃河的天險，保障了牠的安全，隨着抗戰的進行，配合前後方的需要，陝西的棉業也形成了全國最完

整的一個。在抗戰前陝省並不是頭等的棉區，可是到了戰時，時勢造出了英雄，她已是後方，原棉生產僅有的地區。抗戰後，我們後方許多事業都停了，陝西的棉改工作却未一刻停留，陝省棉農仍是胼手胝足，努力生產，雖然抗戰也影響了他們，幾乎到了不能工作的地步。

筆者記憶中，民國二十九年的冬天，我為陝省棉情曾寫了一篇報導性的文字「斯字棉在陝西」由大公報重慶版刊出，事後耳聞不少的棉界同工以及有關方面的人，對於陝棉會發生了相當濃厚的興趣。戰事結束至今是十八個月了，陝省棉情，又是如何的景況，在這棉收完畢期中，全國棉花增產的聲浪高漲期中，筆者不敏，願再報導些消息，通通聲氣吧！

陝西雖不是頭等的棉區，但戰前的棉產，即已久負盛名，拿民國二六年我國棉產達空前高峯的統計數字為例，是年全國棉田面積共計六千四百三十六萬二千餘畝，產皮棉一千零六十五萬一千餘擔，而同年陝西棉田面積約佔二十三萬五千畝，產皮棉一百一十五萬七千擔，換言之，即陝省棉田面積約佔全國總面積百分之八·一強，皮棉產額約佔總產額百分之二〇·七弱，以百分之八的面積，出產百分之十一的產額，設非單位面積的產量，特別優異，安能如此！再由華商紗廠聯合的統計結果，歷年（民國八年至廿六年平均）陝省的棉產僅次於蘇·鄂·冀·魯·豫等省，而列居全國產棉省份的第六位，由此可知戰前陝省棉產資源以及陝西棉區在全國的地位了。及至抗戰發生，其他沿江沿海棉區多已淪陷，兵慌馬亂，生產幾告中輟，即能苟延殘喘，亦惟有在敵僞之統治下，任其搜刮，至西南棉區，雖不無其前途，然因限於地理環境，一切有待改進，尚無多量生產，故在戰時，我國前後方軍民衣被所需，原棉來源主要出自川陝兩省湘鄂小部殘餘棉區，川省棉田雖多，棉產有



限，以之供給遷川紗廠及手紡之用，猶感不敷，遑言外運？在滇紗廠原期利用外棉，洵自滇越路封閉，來源斷絕，幾陷於停頓，故一時陝棉除供給本省外，其銷路南達川滇，西及甘甯等省，至此陝棉的資源才惹起廠商們注意了，於是政府也注意了！

## 從抗戰說起

陝西的棉產在抗戰後，貢獻不小，是無可諱言的，可是這幾年由於我們戰時社會經濟的紊亂，無計畫，陝棉遇着空前的劫運，也是無可諱言的。這幾年陝棉的減種減產，恰是形成一個起伏不定的多項曲線，前後經過一言難盡，讓我從開戰說起吧！

我前面會說，陝省的棉田到抗戰的前夕（二十六年），已增加到五二三·五萬畝，抗戰一起，情形不變，先是交通影響原棉的外銷，青·滬·漢·青·濟等埠的市場，幾乎完全失掉，棉產過剩了，棉價驟落，最低的時候，猶不及戰前的半數，造成棉賤傷農的慘象，雖然當年年底和廿七年奉政府令農本局收購，而平漢粵漢兩路稍復常態，陝棉一度能運香港，轉上海及國外，惟不久徐州淪陷，外銷又受打擊，這樣刺激了陝西的棉農，以致二十七年的棉田銳減至三三八萬畝，僅及廿六年三分之一，二十八年更減至二七七·二萬畝。其後幸川陝交通改善，陝棉由東運改為西運，棉價尚能維持平衡，二十九年的棉田又回漲至三六二·七萬畝（此項估計恐嫌稍高）。三十年春大，政府徵購軍糧，刺激了糧價的猛漲，而棉價呆滯不前，其後政府又屢經棉價的管制，棉花貿易幾陷於停頓，故三十年陝省棉農又陷於絕對不利的地位，棉農是趨利避害的，那年冬天多將棉田改作麥田，經此巨變，三十一年積果僅存的棉田，僅餘一三八萬畝了，（僅及二十六年四分之一）此後由於棉價的波動，由於政府繼續封鎖棉花的市場，繼之而起者，發生了新陳棉價差別的的問題，以及依照生產成本訂棉價的問題，三十一年冬棉農對於植棉更望之却步，形成了第二次棉田的猛縮，一時棉荒極為嚴重，廠商叫苦，政府始謀棉花增產，提高棉價，徵收賦棉，三十二年以後的棉田始漸穩定，至今抗戰結束已一年多了，陝省棉田在重創之後，仍未恢復舊觀，今年全省棉田面積二二五萬畝，出產皮棉六七萬担，較之二十六年面積僅及五分之一，產額也

只有三分之二。（以卅五年棉田面積及產量與二十六年相較，算得廿六年平均每畝產皮棉二二·一市斤，卅五年每畝產二九·七市斤，兩年單位面積產量差異的原因也許很多，如氣候變異，灌溉棉田的增加等，但良種推廣亦不無效果），要這些數字回復到戰前的狀態，若是環境順利，至少要下三年的苦功，正如大病以後的人體，需要經過相當長時期的調養一樣。

## 舶來品中的尤物

陝省棉田，數百萬畝，主要集於關中，陝南漢水流域不過三十萬畝上下，至陝北榆林區更渺乎其微，充其量，數萬畝而已。若言陝西棉區，即直指關中與陝南亦不為過。我國棉區廣闊，沿江沿海及西南各省幾無不產棉，然任一棉區環境，亦幾無不有其缺點。陝省在我國西北部的東南邊緣，無疑的「乾旱」是植棉的限制因子，「水利」是解決農業的主要課題，十幾年前，由於已故水利大師李儀祉先生的倡導，現在的關中與陝南，已是水利普修，由於渠水的滋潤，帶來了灌溉區內農村的繁榮。接着「四號斯字棉」自美國輸入本省的成就，不到十年工夫，關中的棉田已撤頭徹尾的換種了這個產量質佳的新種，這是中國農業改良上一件值得稱道的業績，棉種推廣上一枝燦爛的柔花。

有人說斯字棉是美國的原產，不是我們所自出，把牠搬回來，無異是一種舶來品，何貴之有？這話未必盡然，只要我們需要，只要於國計民生能獲得實際利益，國內國外又何分軒輊，美國近數十年把我們的大豆油桐搬回去，現在研究栽培，加工利用，增加了不少的資源，幾乎要把我們的市場取而代之，斯字棉是我們舶來品中的尤物，當不能等閑視之了。

近五十年來陝省的棉種，由中棉小洋花時代，進而靈寶棉德棉，而脫字棉，至二十六年推廣斯字棉，確是另一個劃時代的時期，牠的產量比小洋花超過百分之六十五，比靈寶棉德棉脫字棉超過百分之三十七，這一段試驗及推廣的歷史，如請現在陝農所李幹卿所長敘述，他可以給你歷歷如數家珍。一直到目前止，陝省各試驗場內，棉種試驗的結果，產量尚無出其右的品種，至多與牠打成平手，牠的纖維長一又十六分之一寸，供給紡四十二支紗是無問題的。

關心陝棉的人，常注意到斯字棉的現況，懷疑他是否已退化的問題，也有人說斯字棉的絨已不如以前的長，衣分增高，棉桃變小等等的猜測，這恐怕一直是個謎，就筆者所知，負責陝棉改良的人，對於這個問題，從來就沒有放鬆過自二十九年，他們開始搜集民間的棉種，進行致查棉種的純度歷年未輟，致查的結果，也已寫出專報，他們的結論證明了斯字棉並未退化，在少數棉區邊緣地帶或有雜棉混植，而棉田集中之區如涇、渭、洛三惠渠流域則純度甚高，朱紹堯君最近有一篇比較總合的報導「關中四號斯字棉退化了沒有？」將要刊印出來，此處恕不多贅了！

### 幾個實際問題

陝省棉區旱的問題，由於人工引水灌田，已解決了部份的嚴重性，筆者寫此文時，獲悉開工已十年，費錢四五億，總長三千公尺的洛惠渠第五號隧洞已告打通，全部工程今春告竣，五十萬畝棉田即將得水，這是陝省棉農一個喜訊，該區放水後的棉產將隨這個喜訊而增多，是無問題的。日前陝棉除去繼續救旱，增加灌溉棉地外，問題仍是不少，我們必須要好好的來培養一塊理想的棉區，要以理想來改造現實才行。

關於棉種方面，棉種質量的改進與棉種純度的保持，這是一個問題的兩面，今後要兼程並進，斯字棉種的產量，固已是上乘，百尺竿頭更進一步，仍是需要自然在纖維長度及衣分的百分比上，能再增進些，仍是有發展餘地的。美國棉種改良成績斐然，近時育種除注意產量品質外，並兼顧增高衣分與棉子油分含量以應需要，Acala 87 及 D.P.L.14 兩品種之衣分高達百分之四十上下，足以效法。我國現時推廣之改良棉種衣分鮮有超過百分之三十五以上者，再增加百分之五，當然不是不可能的，這全靠我國棉花育種者的巧費匠心了，今後若干年也許我們可憑着幸運向國外，再輸入些改良新種，可是這種希望不能太大，相反的有些基本問題，還需靠我們自己來研究解決，至棉種的純度是良種推廣後極須留意的問題，棉種的混雜或退化，產量品質均足以降底，不可不慎，已往斐聲市場的靈寶棉種，於今已失盧山面目，昔日廠商們的贊譽變成今日的驚歎，這段事實可為斯字棉的前車之鑑。

陝棉栽培上有兩大問題，值得注意，一是肥料，一是農具，這裏棉田普

通的營養不足，是增產上一大限制因子，棉農們肥料的來源，主要是靠地裏收穫的棉子換成油渣，其次就是牲畜的廐肥，以此兩項供給全年棉麥雜糧的需用，不足自在意中，加之這些年來關中四號斯字棉種外運華北各省推廣，無異是運走了他們的肥料，關中棉農負擔起這個原種供給的任務，是義不容辭的，目前也只有關中擔當得起這個責任，但是在另一方面增加他們肥料的來源，灌輸這裏棉田的血液，也是急不容緩的，其次是植棉用的小型改良農具，如條播機，中耕器及拉鋤機等也是那裏極需要的工具，棉農們大都樂於採用，可惜有錢買不到貨，如何是好。

其他如輸地改良棉區水土問題的研究，交通運輸的改善，便利陝棉的外運，改善棉質的實施辦法，俾活動植棉的資金等都是與今後陝棉前途息息相關，我們深信陝棉是有前途的，我們深信這里灌溉區的棉產可與世界豐產區著稱的埃及媲美。將來棉田面積擴展到六百萬畝，出產皮棉二百萬擔，我們只要加緊的改良推進，是極有可能的，抗戰影響了我國棉產的國際地位，今後在建國的總目標下，配合其他工商業的需要，努力做到自給與外銷的地步，這才是我們棉業界共同的責任。

## 廠織針電機記鎮大協

出品

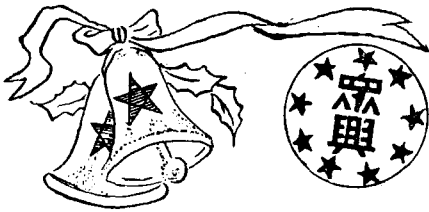
# 牌羊鶴

線襪 男女 絲光 各種

廠址 上海九畝地露香園路仁安里三號

# 廠織電興衆

品出



名譽卓著

各種男女線襪

風行全國

# 廠造織南華

品出



...標商册註...

◆ 各種男女線襪 ◆  
球襪 線襪 套襪

羅宋式帽

圍巾手套

上海廣東路九四九號 總管處理

# 廠造織生延海上 牌頭老

不久洗變

越越軟穿

衛生衣



蘇紗衫

電話 七三三八〇號

上海建國西路二二七弄一一號

# 漢沙棉市

黃舜治

湖北省在棉產上，是居於全國領導的地位的。在戰前，該省產量每年約三百萬市担，今年為棉花豐收之年，據一般估計，亦當在兩百萬担左右。

鄂省產棉區域，約在下列各地。1屬鄂北區者，為襄陽、樊城、隨縣、棗陽、老河口等地。2屬鄂西區者，為宜都、松滋、枝江、公安、石首等地。3屬鄂南區者，為咸甯、崇陽、通山、通城、武昌、鄂城等地。4屬鄂東區者，為黃安、黃陂、黃梅、蕪春、蕪水、蘄城、羅田、廣洛等地。5屬鄂中區者，為潛江、沔陽、天門、岳口、皂市、漢川、蔡甸等地。

但不論各區何縣所產，所有的棉花，大概均以漢口市兩地為集散地。尤其是沙市，其市面之繁榮與否，完全是靠着棉花而定。所以棉花纖維，即是沙市的生命線。

湖北棉花的品質，以粗絨居多，細絨產量較少。其最佳者，為廿四支紗之原料，僅鄂北之棗陽、阿容、鄂西之松滋、八保等地產之，為量甚少。其次為廿支紗之原料，鄂西之松滋、宜都、枝江三縣所產；以及鄂北之襄陽、樊城、隨縣、棗陽、老河口；鄂中之天門、漢川、潛江、沔陽等地所產，大部可用。至十六支及十支紗之原料，鄂東鄂南一帶所產較豐，品質粗劣，多為粗絨或夾粗。

今年湖北棉花產量甚豐，已如前述。僅鄂西十縣如江陵、當陽、石首、監利、松滋、公安、宜都、枝江、荊門、潛江等，據中紡公司沙市辦事處七月份派員出發切實調查報告，其產量約八六五·三七五市擔，此數字相當翔實可靠。因調查者均係對該區棉產事業有經驗之士，並經親自探究者。故全省產量數字，當不在二百萬擔以下。

但這樣龐大的棉花產量，棉農是用何種方法來出售他們的產品呢，是在何種情形之下以他們的血汗所得，來換取他們的日常用品，即城市中的商品

呢？

我們可先來考察一下為棉花集散中心的漢口與沙市兩地棉市場的內容。

漢口市經營棉業的主體，概分為花行與花號兩者。一般言之，前者大都資本短少，代客買賣，抽取佣金者。後者大抵以若干資本，收購棉花，以運銷各埠或供給廠商之用。漢口戰前花行計有三十餘家，花號約四五十家，迨勝利以後，因交通未暢，金融未安定，一切市面均未開展，花行祇有九家，花號方面，則多係臨時性質，尙非正式組織，其中以外埠各大公司之辦事處為多，沙市一埠，以其完全為棉花之集散地性質，所有花行花號，組織較為健全。花號性質者，大抵係外埠公司或廠號駐沙之辦事處，計約十五家。上海方面者，如建中纖維公司沙市辦事處，中興商業公司沙市辦事處，揚子公司沙市辦事處等。重慶方面者，如蔚成棉業公司沙市辦事處，民生公司物產部沙市辦事處，國孚公司沙市辦事處等。昆明方面。如達通公司沙市辦事處，長沙方面如源遠號沙莊等是。此等駐莊性質之辦事處，其資本均較充實，平時向各銀行調撥頭寸亦較易。但此等行號性質之辦事處雖均係專門經營棉花，然仍必利用當地花行，吸收鄉間棉產。故實際收購權力操之花行之手。該地花行計四十餘家，均係當地歷史甚久，能深入農村，直接向棉農採購者。其資本則自一兩百萬以至一兩千萬元不等。大多係代客買賣，或向買客領受資本，向棉農及小販收購。故彼等觸角均多深入農村，與棉農之關係最為密切。

棉花價格，在漢口沙市兩地，大概相差無幾，所差者屬運費一項而已。茲以沙市言，該地棉價今年一月因各地交通不暢，棉市不旺，中級棉最高價，為四萬九千元，最低為四萬一千元。中級棉，最高為四萬三千元，最低則為三萬六千元。四月間之價格，則以川湘各幫，進貨踴躍，復值農忙之前，鄉間存貨，陸續出售，棉市遂轉旺價，亦見高。中級棉最高價為八萬

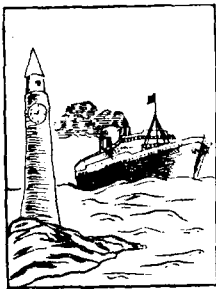
六千元，最低為七萬六千元。中級棉最高為七萬四千元，最低為六萬六千元。七月間則因莊客已多撤莊，棉市漸成尾聲，市價逐漸下瀉。中級棉最高為七萬八千元，最低為七萬四千元。中級棉最高為六萬七千元，最低則為五萬九千元。

但據中紡公司辦事處在鄂西十縣實際調查所得，棉花每市担之直接生產成本，以監利為最低，約合四萬〇八百元，最高者為潛江，每市担合五萬六千一百餘元。如以七月間之沙市棉價言，每市担約六萬餘元，此尚係就沙市市面交貨而言，若再除去各地運費，以及行販佣金，利潤捐稅等，則棉農所得，絕不在五萬以上；故農民出售棉花，必需虧蝕其血汗之成本，而況實際情形，以筆者在沙市一帶所聞，尚不止此。真正貧農有不待棉花成熟，而已將青苗以每市担一萬五千售去者，估計此種出售數字，尚不為小。此種青苗顧主多為花行之流以及地方紳豪階級，彼等以此變形的高利貸吸取棉農之血汗。而且如前所述，棉花之流入市場，原必假手花行。花行之營業原則，白不脫商業資本之本色，買賤而賣貴，故一般貧農，即使不出售青苗撐持至於收穫，待棉花成熟下市時，狡猾之行商亦必乘機壓價，棉價照例有一時之跌落，棉農亦難計多大便宜。迨後棉價逐漸高昂，則一般棉農，尤其貧農之物，已入於花行，或有資屯積者之手，而由彼等坐享其利。所以棉花市場的樞紐，握在這樣一種花行等類的手中，棉農即成爲一種被竭澤而漁的魚，我們政府應該設法執行嚴正的經濟政策，減少中間人的盤剝，使一般棉農能够有再生產的滋養。



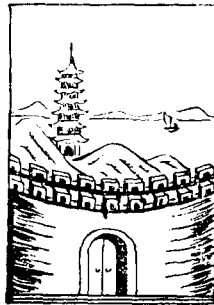
寶電機 針織廠 樵記

牌鐘船



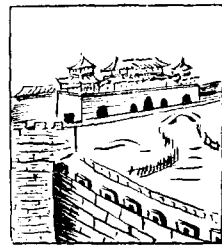
商標

牌城寶



註冊

牌宮城



專織麻紗男女襪

舒適涼爽 美觀耐穿

廠設上海年路三十六弄二十號 電話八〇一七八

# 世界與美國棉業情況

葉元鼎

## 輸出

第二次世界戰爭，伴同航運封鎖，致使重要棉花輸入國，如歐洲大陸及遠東各國之原棉來源，完全隔絕。英國因增加其他較需要工業之生產，棉紡織業亦形萎縮。以上為戰時世界原棉輸出業銳減之原因。

一九四五——四六年世界輸出，已恢復戰時損失之半數，但一九四六——四七年之輸出，恐仍在一九四五——四六年之半線。蓋數重要輸出國供給低下，而照現時消費之輸入國，存棉頗豐，再以棉價較高，均為不克再增輸出之主因。

於一九四五——四六年七月三十一日底，各國輸出總數估計為九、〇三八、〇〇〇包，每包毛重五百磅，約較戰時（一九四〇——四四年）平均五百十萬包多四百萬包，但較戰前平均一千三百萬包，短少相等數量。

西半球一九四五——四六年輸出佔總數三分之二，美國運送三、六七八、〇〇〇包，佔總數百分之四〇、七，較諸一九三九年輸出六、五〇一、〇〇〇包，佔總數百分之四九、一。一九四五——四六年主要輸入美棉之國家為法國（七九三、〇〇〇包），中國（七一九、〇〇〇包），意大利（五一五、〇〇〇包），日本（三六五、〇〇〇包）加拿大（三二一、〇〇〇包），英國（二九六、〇〇〇包），西班牙（一六一、〇〇〇包），及波蘭（一〇四、〇〇〇包）。拉丁美洲國家增加其一九四五年輸出至總數百分之二十六，戰時則僅百分之二一。巴西供給，佔各該國百分之六十二，計一，四七一、〇〇〇包。

一九四五年東半球，印度輸出八二〇、〇〇〇包，雖較戰時輸出為高，但僅及一九三九年數量百分之三十七。埃及輸出八六〇、〇〇〇包，較前兩

年稍高，亦僅及戰前數量之半。非洲其他國家輸出總數約一百萬包，似較一九三九年總數輸出為高。

## 消費

遭受戰禍之歐洲國家，一九四五——四六年，紗廠消費增加殊速，歐洲八主要棉紡國，廠消至一九四六年七月底，估計為三、七七三、〇〇〇包，比較一九四四年二、一七四、〇〇〇包，一九三四——三八平均六、七一九、〇〇〇包。英國及德國消費仍較戰前大減，英國主要退後原因，為現行工資等級，不能吸收棉廠工人之困難。德國有種種之原因，阻碍紗廠工作遠及戰前狀態。法國意大利人工供給雖多，可望增加消費，但煤炭缺乏，頗受限制。然而煤斤缺乏，亦間接予以棉花消費之上升，蓋人造絲以煤為製造原料，不易得煤製造，多家人造絲廠改為棉製廠。西班牙廠消，較戰前一九三〇——三八年平均為高，但彼時因受內戰不能安心工作之影響。亞洲：中國消費，一九三四——三八年平均二、一五〇、〇〇〇包，戰時下降至二〇〇、〇〇〇包，一九四五——四六年消費估計為六五〇、〇〇〇包。日本從每年消費三、四四一、〇〇〇包，跌至一九四五——四六年為七五、〇〇〇包。四分之一日本紗錠於戰時毀壞，或致無用，一九四六年，希望可增至一百萬包。

## 歐亞各國各種棉花消費表

年	份(自八月一日起)
一九三四—三八年平均	一九四三
千包	千包
一九四五	一九四五
千包	千包

# 瑞綸針織廠

◀ 最優出品 ▶

愛美牌——橫機併絲舞襪  
 蛛蜘蛛牌——圓機併絲舞襪  
 棉花牌——電機線女舞襪  
 金飛熊牌——廠絲男女襪

品質最佳 交貨準速  
 花樣最新 大量生產

廠址：太康路二五五弄十一至十一號  
 二廠：復興中路一二一八弄五至五四號  
 電話 七六八八七

英國	二、七四一	一、七五四	一、五四七	一、五七八
比利時	三五六	〇	三九	二七四
法國	一、一八一	二、五	一〇五	七〇〇
德國	一、一五三	一〇〇	二五	二〇〇
意大利	六九三	二五	五	五〇〇
荷蘭	二三五	〇	〇	一〇〇
西班牙	二三四	三六七	四四五	〇〇
瑞士	一二六	四〇	八	三五
總計	六、七一九	二、三一一	二、一七四	三、七七三
印度	二、六四二	〇	四、〇〇〇	〇
日本	三、四四一	〇	一〇〇	七五
中國	二、一五〇	〇	二〇〇	六五〇
總計	八、二三三	〇	四、四〇〇	四、七二五

# 上海美昌電機織造廠出品

牌來好 牌福幸 牌唱美

本廠採辦 新穎電機 精製男女 麻紗舞襪 男女線襪 高尚童襪 水汀染燙 顏色鮮艷 久洗不變 經久耐着

廠發行所 地址 南山 市東 小南 門路 北〇一 糖六八 坊弄六 弄八號 七號 六號

# 美國最近棉業動態

葉元鼎

自一九二〇年中早期以來，美國十大市現棉市場十六分之十五吋中級棉價，於一九四六年八月九日達每磅三角六分零四為一新高價，適於美農部第一次發佈一九四六年棉產報告之後。八月八日估計一九四六年棉產為九、二九〇、〇〇〇包（每包毛重五百磅），較諸一九四五年之九、〇一五、〇〇〇包多百分之三，但一九四六年之估計棉產，等於九、〇五〇、〇〇〇統包（Tanning Bales）。

七月三十一日美農部部長宣佈一九四六年棉花放款，八分之七吋中級棉每磅毛重二分八厘三，等於一九四六年八月一日對等價百分之九二、五。去年棉花放款一角九分八厘四，一九四六年十六分之十五吋中級棉花放款每磅二角四分三厘八。

統計局八月二十一日報告，一九四五——四六年紡織廠消費各種棉花九、二〇〇、〇〇〇包，較諸一九四四——四五年九、六〇〇、〇〇〇包，少四〇〇、〇〇〇包。該局八月一日報告棉花滾存數七、五二〇、〇〇〇包，加以一九四六年棉產估計九、〇五〇、〇〇〇包（統包），造成一九四六——四七年市場貿易年（進口不在內）一六、五七〇、〇〇〇包之新記錄，較諸去年少三、四〇〇、〇〇〇包，為一九二七年以來最小之滾存。

棉花消費與工業生產經過第一次世界戰爭大半時間及第二次世界戰爭初期，大致平行。然自一九四二年四月以後，此種關係，即呈突破。工業生產繼續向上，幾較高於一九三九年二倍半，而棉花消費頓形減少，大致為更進一步人工及物資動員，以維第二次世界戰爭他種工業之結果。去年復員及人工困難，工業生產比較棉花消費大為減少，然數月前消費者經久熱烈需要，工業生產指數比較棉花消費將仍向上。

戰前棉花成分，對於美國棉花，人造絲及羊毛之總消費，呈減低趨勢。戰前初年則呈相反趨勢，棉花消費對於此三種纖維，百分率加增，最近又復原昔時趨勢，於一九四六年第二期，棉花消費佔纖維總數百分之七五、三，一九四二年佔百分之八二、（為棉花消費上達高峯），一九三九年佔百分之八〇、九。

美國紡織工廠消費棉花人造絲及羊毛數量表總消費之百分率。

年 份	棉 (千磅)	花 人 造 絲 (千磅)	羊 毛 (千磅)	總 數 (千磅)	棉 花 %	人 造 絲 %	羊 毛 %
一九三七	三、六四四、五三	三〇四、七二五	三六〇、八七四	四、三〇九、一三〇	八四、二	七、〇	八、八
一九三九	三、六八五、八〇	四一五、七二一	三九六、五〇四	四、四九七、〇二五	八〇、九	九、〇	一〇、一
一九四一	五、二九一、四二	五九一、八三三	六〇七、九七六	六、四九一、二二九	八〇、二	九、〇	一〇、一
一九四二	五、六三三、一四	六〇〇、四四〇	六八六、九一〇	六、九二〇、四九〇	九〇、〇	九、〇	一〇、一
一九四三	五、二七〇、六六	六〇六、〇六四	四四六、五〇〇	六、三二三、二三〇	八二、〇	一〇、〇	九、五
一九四四	四、九〇四、〇六	七四一、七〇三	七〇六、二七六	六、三五二、〇四五	八〇、五	一〇、一	一〇、一
一九四五	四、五三三、四九	七七一、五〇〇	六四五、三三三	五、九六六、三二六	七六、二	一〇、一	一〇、一
一九四六	四、六四六、〇六	八三三、一〇〇	五九六、六〇六	六、〇七五、七七二	七四、八	一〇、一	一〇、一

◆第一期 四、六四六、〇六 八三三、一〇〇 五九六、六〇六 六、〇七五、七七二 七四、八 一〇、一 一〇、一  
 ◆第二期 四、八二一、六六 八〇〇、〇〇〇 六四六、五〇〇 六、四九一、二二九 八〇、二 九、〇 一〇、一  
 ◆第三期 四、八二一、六六 八〇〇、〇〇〇 六四六、五〇〇 六、四九一、二二九 八〇、二 九、〇 一〇、一

經過戰時，闊幅織品 (Broad Woven Goods) 在於棉花消費總數減少成分。因為製造輪胎線及織物，絕緣品 (Insulation) 及汽車棉墊胎用途增加之結果。戰後情況，闊幅織品另行調整。自從戰事告竣後，薄帆布 (Duck)



及狹幅被單布 (Narrow sheeting Fabrics) 成分減少, 同時有色經線布 (Colored yarn goods) 闊幅布及毛巾 (Tapped goods) 生產增加。從棉花消費關係製造布疋之觀點上, 有一重要之發展, 即由重磅布疋轉入輕磅布疋。此種

美國闊幅棉織品數量成分表

織物種類	美國闊幅棉織品數量成分表									
	一九三七 (百萬碼)	一九三九 (百萬碼)	一九四一 (百萬碼)	一九四二 (百萬碼)	一九四三 (百萬碼)	一九四四 (百萬碼)	一九四五 (百萬碼)	一九四六 (百萬碼)	一九四七 (百萬碼)	一九四八 (百萬碼)
闊幅棉織品總數	八,六二五	八,六七三	一〇,四三〇	一〇,四三三	一〇,五七三	九,四六七	八,七二八	九,〇六四	九,八四四	一〇,三三六
輕帆布	二,三三三	一,四〇〇	三,三八一	六,〇六三	五,五〇五	四,三三九	四,四四三	二,四四〇	二,三三六	二,三三六
狹幅被單布	一,五九三	一,五九〇	二,一〇〇	二,七三三	二,六九五	二,四六七	二,二五六	二,一四〇	二,一三〇	二,一三〇
印花布經線布	三,二六四	三,九九四	三,五〇〇	三,六四九	三,二九八	三,〇七八	二,八〇七	二,九五〇	二,九五〇	二,九五〇
有色經線布	七九七	六八三	九〇九	七〇七	六九六	六六二	五七九	五九二	五九二	五九二
廣棉布	五,五四四	五,五七五	六,九三三	六,四〇〇	五,六六四	五,三三四	四,九五七	五,四〇八	五,四〇八	五,四〇八
細棉布	一,〇四五	一,〇六二	一,二〇一	一,四三三	一,三五七	一,二〇九	一,二八二	一,二五六	一,二五六	一,二五六
毛巾	五三三	四五一	五五一	四三七	四四六	四四〇	三九五	四四二	四四二	四四二
面巾布類	三,八二八	四,八二六	五,五二四	四,四一七	四,六六七	三,四二六	三,五二〇	四,〇〇四	四,〇〇四	四,〇〇四
特製品及其他	二,七二六	三,七二五	五,七一九	四,二二五	三,七三一	三,八〇四	三,三二〇	四,六八八	四,七四四	四,七四四
闊幅棉織品總數	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
輕帆布	二.六	二.一	三.二	五.五	五.二	四.五	五.一	二.七	二.六	二.六
狹幅被單布	一八.四	一八.一	二〇.二	二四.五	二七.一	二五.八	二五.九	一四.〇	一四.三	一四.三
印花布經線布	三七.七	三六.四	三三.九	三三.八	三三.四	三三.三	三三.三	三五.五	三五.七	三五.七
有色經線布	九.二	八.二	八.七	六.九	六.六	六.九	五.九	六.五	六.八	六.八
廣棉布	六四	六.七	六.五	五.八	五.五	五.六	五.七	五.九	五.九	五.九
細棉布	一一.一	一二.五	一二.二	一三.八	一二.六	一二.七	一二.〇	一二.九	一二.〇	一二.〇
毛巾	六.〇	五.四	五.一	三.九	四.二	四.六	四.五	四.四	四.七	四.七
面巾布類	四.四	五.八	五.一	四.〇	三.九	三.六	四.〇	四.四	四.六	四.六
特製品其他	三.二	三.八	五.一	三.八	三.五	四.〇	三.六	五.二	五.二	五.二

轉變之結果, 製造相等尺碼之闊幅織品需用棉量, 一九四六——四七年當較一九四五——四六年為少。

平民生產管理處 (Civilian Production Administration) 七月報告，第三期關幅棉織品估計數為二、二四〇百萬碼，國內外需要棉織品及棉紗仍殷。今年廠消各種棉花為九、七〇〇、〇〇〇包，因為需求棉織品及棉紗之故，及政府提倡以棉用於製造絕緣器汽車學胎及寫字紙等。

八月一日物品信託公司 (Commodity Credit Corporation) 徵棉出口約計七十五萬包，登記出售及運棉出口措施，八月一日以後，約計一百一十萬包，雖現在估計一九四六——四七年出口總數為時尙早，但不超過如一九四五——四六年所出口三百五十三萬包之數，或較此為低，基以現今情況，一九四七年八月一日國內棉花滾存數，或較今年八月一日七、五二〇、〇〇〇包為小。

# 福豐襪廠

出品

價廉物美歡迎批發  
 高尙絲襪  
 極細麻紗襪  
 新式套襪  
 經濟舞襪  
 加厚毛襪  
 開四米襪  
 愛蘭牌  
 蝠蜂牌  
 花樣繁多不及備載

廠址中正南二打浦坊一號  
電話九七一九七

# 松江同順襪廠

出品

龍鳳牌  
 註冊商標  
 宮女牌

## 各種紗線女襪

地址：順昌路建國路東路北樹德里二號  
電話：六五九〇八



牌光電

南京路石路西 電話九四八三〇

床上棉織用品

三星棉鐵廠

# ◁ 社業實友三 ▷

：製創 · 裁心出別 · 理心客顧合迎為

—— 單被花彩 色線 幅全 ——  
底織

緻別穎新彩色 牢堅軟柔地質

費分使更  
美外君能

後用久

驚分使必  
喜外君能

時用初

# 巴西的棉業

杜方

巴西南部棉花生產的發展，比較世界上其他任何主要產棉區域，都要迅速。在一九二五——一九三〇的五年間，該區域每年平均生產，僅稍超過四萬包，到一九四四年，收穫量已達到二、一四五、〇〇〇包以上。在美國僅祇有塔克斯斯州 (Texas) 超過這個數字。一九四三——四四年的收穫季節內，巴西的總生產量共有二、六七五、〇〇〇包，等於該年美國生產總額的百分之二十三。

在巴西有兩個不同的棉花生產區域，北部包括六個州，南部包括聖保羅 (San Paulo)、巴拉拿 (Paraná)、密勒斯吉拉斯 (Minas Gerais)、里約熱內盧 (Rio de Janeiro)、愛斯勃里多山多 (Espírito Santo) 各州，與巴亞 (Baia) 州的南部。

在所有巴西各州中，聖保羅州是最重要的棉花出產地，它所生產的數量，約等於其他各州總和的三倍；該州棉花種植面積，也將近有其他各產棉州總和的二倍；每英畝的平均收穫量是二〇〇磅，比其他任何一州都高，雖然較巴拉拿州的收穫量，超出並不多。

## 聖保羅的棉花生產

在很多方面，聖保羅的產棉區，會使我們聯想到美國的密西西比州。雖然，如果把這兩個距離很遠的地區，嚴格的比較起來，有許多困難。聖保羅沒有很大的平原區域，可以和密西西比的三角洲產區相比，但是在舊的咖啡區域裏，泥土特別肥沃，宜於生產；如果根據該地豐茂的原始森林，來判斷聖保羅土地的肥沃，還遠過於密西西比類似的土壤，因為後者土生的植物多屬於松樹。在五六年繼續耕種之後，聖保羅的土壤將逐漸失去它的肥沃性，

需要像美國南部各棉產區的砂土一樣，加以處理。三分之二聖保羅的生產，是生長在該州西部的砂土裏。

三分之二的棉田，由巴西人耕種的，日本人耕種的，稍多於三分之一，其餘一小部份，是意大利與西班牙人。許多巴西人，是當聖保羅新棉產區開墾時，由密那斯幾拉斯、巴亞、包那本奇 (Pernambuco) 與其他各州遷來。百分之四十二以上的棉田，是由佃戶耕種，在種植的季節內，由主人供給他們設備、馬匹、食物與貸款；到收穫時，再分給他們一部份產品。

聖保羅的大部份棉田，僅到最近始整理清楚，以供農業種植之用。需要清除的土地，砍伐樹木雜草等工作，是在五月至八月的乾季進行，樹木與雜草被砍割後，放置一個月左右，使它乾燥，然後再加以焚燒，由這些大火所生的煙，可以吹到三〇〇至五〇〇哩之遠，聖保羅與里約熱內盧的太陽，常會為之隱蔽。

雖然，所有各棉產區，大概都需要肥料，但是在新開墾的區域裏，僅有舊棉花生產區，加以使用。過磷酸鹽、磷酸鈣和兩種土產的磷酸鹽，是他們使用的主要肥料，大部份的肥料，是用手播撒，僅有少數使用獸類拖曳的設備。

在新開墾的區域，土地不需要耕犁，但在該州的東部產區，因為雜草生長較多，農夫在八月底或九月初，第一次春雨下後，把土地耕犁一次。大部份的農夫，使用一匹或兩匹驢子犁田，但在較舊的區域，時常使用二匹三匹或四匹牛。

種植在九月底開始，繼續到十二月初，十月是最好的。百分之九十的棉花，是用手種植的，兩個人共同工作，一個人挖一個洞，通常用腳，離

開一步遠，有一個人把種子放下去，並把土掩好；即使在使用淺溝以代替洞時，種子仍舊用手撒播。

所有種植的種子，由中央實驗站加以改良，歸農業部分配。在一九四四——四五這一年中，分配的有三種變種，其中兩種，是由美國塔克薩斯變種改良而成。巴西有一項法令規定，禁止種植人使用他自己的或由商人購買來的種子，而必需向政府機構購買。

棉花每年種植三次至四次，視雨量與草長的速度以定。現在新墾區普遍流行的習慣，是在棉花長到四呎高時，把頂端的芽剪去，以停止它的生長，強迫它結實。

收穫在四月底開始，繼續到五月，六月或七月，視氣候情形以定。與其他的棉花生產國家一樣，棉花是由男人女人和小孩摘取的，他們有時繫一個小袋在腰上，以裝摘下的棉花。在每畝出產二二〇至三三〇磅花的區域，一個工人每天能採一〇〇至一三〇磅的棉種，但是六五磅至八〇磅更為普遍。大部份的棉花是放到摘花人旁邊的籃子，桶或汽油箱去，把棉花放到這些容器裏去，費了很多的時間。

### 包裝與運輸

棉花的運輸，差不多所有的方法都使用到了。運到軋花工場去時，用牛車、馬車、貨車或火車，由軋花廠到倉庫或港口時，用火車運去。

聖保羅的軋花機，除掉極少數的例外，都是在美國製造，於過去十年或十一年中裝置起來，因此它們平均起來較美國的還要新式。聖保羅每年軋花的平均數是每機四、四一二包，美國則只有一、一五四包。這一些軋花機，在三月到七月每天全部運轉二十四小時，大部分到十一月底就停工，僅有少數整年在運轉，有許多有高密度的壓力，因此輸出用的棉花，在輸出以前可以不必再加以壓榨。

按照巴西的法律，所有的棉花包都應該用白布包裝，中間飾以黃綠色的星條。普通軋過的花包，是用六七根繩子細起，壓縮過的花包則用九根至十一根繩子。巴西的花包較美國的要小，上面蓋着打包廠名和地址、花包號碼、重量，和農業部代表審核過的印記。

巴西法律規定，所有的棉花纖維，都應該由聯邦政府的僱員來評定等級，他由打包廠中，每一包花裏取出一點樣子，立刻寄到聖保羅的鑑核處去。那裏共分十二個等級，第五種是中級，大體與美棉中級相似，僅在某些季節中較差，纖維長度約為三十二分之三十一到一又三十二分之一。

### 市場

棉花生產人把棉花和種子賣給軋花商，當地商人和運輸商，這些買主大體是過去曾經給他們以經濟協助的。僅有小數的大生產人，自己軋花打包，然後賣出。

將近三分之一的棉花，由獨立的軋花商買去，他們把打好包的棉花，通過聖保羅城的掮客或直接售賣給出口商。掮客們則直接賣給當地的工廠或輸出商人。其他三分之二的棉花，大部份為屬於出口商的軋花商所買去，他們經由自己的機構以出售。

實際上，所有軋花商的棉花，都按照政府規定的等級以出售，通常人們也認為這是一個適宜的購買標準。輸出商接受這種保證，所有的巴西工廠，按照法律規定，也要根據這種標準以購買棉花。

巴西的輸出商通過中間商，自己向機構或外國進口商，以賣給外國工廠。他們是聖保羅市場最重要的人。

在一九三九年，亦即戰爭阻礙了國際貿易的前一年，聖保羅生產的棉花，有百分之九十五是輸出的。當地的消費，是取自過去的存貨。日本購買了輸出的百分之二十八，其餘大部份是運到中國、德國、英國和法國。近年來英國、瑞典、西班牙和哥倫比亞買了輸出的大部份，但是總數却較戰前少了許多。

當地的消費，在過去五年中，增加了一倍以上。該國三分之一的紡錠是在聖保羅州，該地一九四四年工廠的消費，將近三七〇、〇〇〇包，突破了以往的紀錄。

### 政府政策

巴西棉花生產的大量增加，很大部份應歸功於政府的棉業專家。他們系

統的繼續着工作了八年以上，然後才得到適合當地情形的變種。這工作的領導人之一，是克魯斯馬丁博士 (Dr. Cruz Martins)，他也協助着建立了一個分配種子的制度，因此農夫們可以充份的利用政府實驗站的工作，該州絨長與纖維性質的齊一性也得以增進。

這些工作的效率，可以由那些異常苛刻的英國棉紡廠，也普遍使用聖保羅的棉花看出來，他們把它和特克薩斯棉同等看待。

所有種子由國家分配的制度，在一九三〇年開始，但直到一九三五——三六年的棉花季節，才使農民們感到需要。聖保羅州被分為十四個區域，每一區域由國家農學院畢業的學生負責分配工作，種價是六十六磅一袋，售美金二元。農夫們在購買殺虫藥時，如出示政府所給購買種子的發票，可付較低的價格。他們的收成如遇雹災，政府也加以保險。

農業部僱用的視察們，經常到各軋花廠與倉庫裏去督察，對於每一包在該州打包的棉花，都加以取樣與分類。這種分類的工作，是十年以前在 João Carbalhi Dantas 的指導下組織起來的，過去十年中曾有很大的進步。

近年來政府用貸款給棉花持有人，大部份是軋花商，來維持棉價。貸款率在一九四一年二月初發放時，是每磅·〇五八三元，後來增加了幾次，在減去利息與其他費用後，增為·一四〇六元。

政府為了防止棉花生產的過份擴展，在一九四三年，採用限制種子分配數量的方法。一九四四年，生產人因為種植期氣候惡劣，並沒有把分配的種子用完。棉田面積的直接限制異常困難，因為棉花和咖啡、麥子、花生等輪種，所以棉田總面積僅可加以估計。

## 巴西在世界棉市場的地位

一九四三——四四年，巴西佔世界棉花生產的第三位。未來可能擴展的程度，尤其是南部區域，如果剩餘的森林被清理了，用來種植棉花，是很難加以估計的。清理的速度將倚賴於聖保羅棉花在世界市場上的價格。如果它可以保持或接近現在的水準，森林的砍伐，與棉花的種植，將很快的推進。

## 寶康織造廠

精織第一流時式五彩寬緊帶



註冊

商標

品質聲譽·超於一切

總廠 上海靖遠街一九至二一號  
分廠 上海柳林路八二弄一號  
電話八二八二四  
電報掛號一八八八

花樣新穎  
尺碼準足  
高等原料  
價格公道

發行所 湖路一八號  
山東路九四九號  
電話

## 和豐電機針織廠

出品

荷蜂牌

得意牌

各種電機男女線襪

廠址：上海雲南路金陵路口  
餘慶里十六號  
電話：八一七四二

# 五福針織廠

· 品 出 ·

雙 十 牌

男女線襪  
 麻紗襪  
 長統舞襪  
 顏色鮮艷  
 久穿不變

廠址：上海肇周路一五九一號四

電話 八二九七八

# 上海 同生胡記織造廠

商 註



標 克立茄 冊

· 襪紗麻 襪毛棉 ·  
 明穿 觀式 雅色 淨質  
 涼着 舒樣 大澤 堅料  
 爽透 適美 方幽 實純

廠 址

上海肇周路二〇七弄八號

電話 八二四八五

# 友益棉織廠

商 標

第 一 牌

出 品

汗衫布  
 棉毛布  
 衛生絨布  
 羅紋布  
 網眼布

地址：西康路三三七二號  
 電話：〇六九七五

# 安和襪廠

· 品 出 ·

標 商 冊 註

三 扇 牌  
 三 鐘 牌

● 襪線紗女男種各 ●

廠址：建國東路四〇〇弄五...六號

電話 八三二六八 八四二七八

發行所：金陵東路一三四...一三六號

電話 八三四八三

# 三十五年度中國棉產最後估計報告

農林部棉產改進諮詢委員會  
中華民國機器棉紡織工業同業公會聯合會

## 甲·概況

本年棉產第一次估計業於十一月初發表，此次修正估計除復查第一次之十二省市外，並將東北之遼甯、安東、東南之福建及西南之貴州、雲南等省加以調查。但為時間所限，除遼甯省外仍付缺如，俟將來編印專冊時，再行增補。此次估計共有棉田二千九百四十一萬八千畝，皮棉產額七百四十三萬擔，平均每畝可產皮棉二十五斤。

第一次估計報告時，以山東、山西兩省情形特殊，調查未周，旋經多方設法，加聘專員從事，以爭取時間空閒，幸能如願，堪以告慰。

湖南省之第一次估計僅列四縣，此次遍及全省，比之戰前增加十餘縣。本年棉產估計在遍地烽火中，諸調查員冒險奔波，復承各方熱心相助，始克早觀厥成，殊深銘感。

## 乙·各省棉作狀況

河北省本省修正棉田數字較第一次減少一百五十餘萬畝，產量減少六十萬擔，此實由天災蟲害及社會秩序不安之故。惟本省雖中美棉兼植，而美棉之利，已為棉農所注意。又戰前河北省棉產改進會所推廣之斯字棉種，猶留民間，但其純潔程度亦非昔比。

山東省春旱秋澇，缺苗較多，地蠶切根蟲及呀蟲為害亦鉅。七八月間陰雨連綿，落雷落果，贅芽徒長，爾爾病及炭疽病乘間發生，幸九月中旬後陽光充足，降霜較晚，吐絮成熟，尚屬順到。

山西省本省重要棉區除共產區外，此次俱經詳查，故數字大有增加，每畝產量約二十七斤，纖維長平均十六分之十一，惟強度稍遜，光澤不足，近年來美棉勢力已漸超過中棉，美種中有金字棉及脫字棉之混合退化種，及

紡織工業

三十五年中國棉產最後估計報告

I 二七

德字棉斯字棉之混合退化種。棉產總額較戰前減少三分之二以上，其原因不外：(一) 經敵偽壓榨，瘡痍未復；(二) 食糧軍糧不足，棉田改種五穀；(三) 戰禍蔓延，棉農逃避，人力畜力，俱告匱乏。

河南省中美棉兼植，但收量品質美棉較高，故棉農對美棉興趣日高，惟以生產成本昂貴，生活指數日高，入不敷出，往往舉債賣地以作抵補，此實為棉業改進前途之隱憂。

陝西省本省環境宜植美棉，故已成吾國之美棉區域，且有數縣全植斯字棉者，惟工本增高，對棉農生活不無影響，大約自耕農植棉者尚足自給，佃農則多暗累。最近花販充斥農村，攪水攪雜之風甚熾，影響棉花品質極鉅。

湖北省本省棉情與第一次調查時略同，但廢田甚多，當陽至襄樊一帶估計超過百萬畝，究其原因，當為大兵之後，無力復員耳。

湖南省棉產區域本為湖濱各縣，抗戰期內，棉區陷淪，為增產計，遂在湘羅岳陽一帶另闢棉區約十餘縣之多，今已成三十四萬畝之良棉場矣，全省棉產數字比較戰前棉田約增百分之二十，皮棉約增三分之一云。

江西省棉產及棉田面積比第一次估計減少半數，天災蟲害實為重大原因。惟永修一帶土質氣候均極宜棉，倘能注意水利，設法預防，改良棉種，研究栽種，棉產前途，未可限量。

安徽省棉農對美棉之信心日堅，故美棉田及產額均有增加，單位產量美棉恆多於中棉。華中棉產改進處在該省推廣之德字棉頗有良效，若繼續努力，前途自有可觀。

江蘇省本年棉產頗豐，尤以蘇北墾區為甚，聞華中棉產改進處在大豫墾區推廣之德字美棉，每畝收量達一擔以上，雖曰棉種優良，亦得天時之助。惟兵荒馬亂，棉農不能安居樂業，徐海一帶，洪水為災，影響尤大。

浙江省本省棉情與第一次調查時無大出入。



四川省全省棉區以涪江流域之三台、蓬溪、遂寧、沱江流域之簡陽、仁壽，及嘉陵江之蓬安、儀隴等縣較爲重要。抗戰期內，推廣德字棉頗著成績。本年產額比戰前約增加四分之一有奇。

遼甯省東北九省受氣候支配，僅遼甯省出產棉花，淪陷十餘年間，日寇慘淡經營，終未能打破天然限制。本年因種種原因，產額僅及去年之半。但棉農對於植棉興趣尙濃，時局穩定，殊有發展希望。棉種有：關農一號，係美棉之早熟種，聞係由金字棉脫胎；中棉有遼陽一號。

### 丙. 結論

本年棉產額比之上年雖頗增加，以與二十六年比較，棉用不及二分之一，皮棉產量僅得十分之六，欲求原棉自給自足，仍待同業努力。年來棉價與成本往往不能有合理之比率，然棉農對植棉興趣仍不減低者

## 三十五年全國棉產最後估計報告

三十四年最後估計數

三十五年第一次估計數

三十五年最後估計數

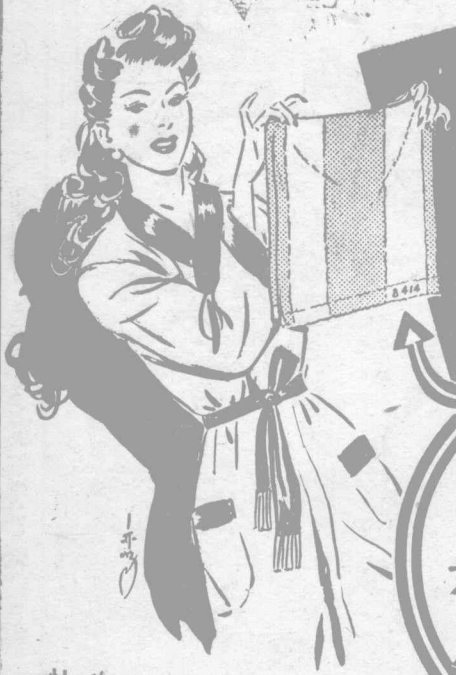
省別	三十四年最後估計數		三十五年第一次估計數		三十五年最後估計數	
	棉田面積 (千畝)	皮棉產量 (萬擔)	棉田面積 (千畝)	皮棉產量 (萬擔)	棉田面積 (千畝)	皮棉產量 (萬擔)
河北	三·六二一	七·一二	二〇	五·四〇九	一七四·〇	三三二
山東	一·六三四	四七·三	二九	二·五〇〇	五〇·〇	二〇
山西	五九五	一七·六	三〇	二·八〇	二·八	一〇
河南	一·八六九	四一·三	二二	二·八七〇	四二·五	一五
陝西	一·八八九	五一·八	二七	二·二五〇	六七·〇	三〇
湖北	四·一六九	九六·三	二二	六·一七三	一八〇·二	二九
湖南	一·一六一	二四·六	二一	三四五	一一·六	三四
江西	八二	二·〇	二五	五三九	一二·七	二四
安徽	一九七	五·一	二六	一·一三二	一九·三	一七
江蘇	三·七五五	七七·五	二一	六·三三二	一四六·二	二二
浙江	四五一	一二·九	二九	一·一〇九	二〇·〇	一八
四川	三·三七三	五二·七	一六	三·四八五	六二·七	一八
遼甯	二二·七九六	五〇〇·三	二二	三三一·四一三	七八九·〇	二四
合計	二二·七九六	五〇〇·三	二二	三三一·四一三	七八九·〇	二四

以抗戰八年，衣被困難，一旦天日重光，棉絮棉衣之添置，與手工紡織業之銷費，需要甚殷故也。吾國人口四億五千萬，以每人平均用棉絮半斤言，全國即需二百二十五萬擔，又全國手工紡織業用棉約年需二百五十萬擔，兩共計需四百七十五萬擔，其因戰事關係交通阻隔不克輸入市場之棉花，亦不下七八十萬擔。故本年農村餘棉可以輸出外埠供紗廠之用者，不過二百萬擔左右耳。

全國現有紡錠約四百萬枚，以每錠年需原棉三擔計算，共需一千二百萬擔，而國棉可供紗廠紡織用者總數僅二百萬擔，即每錠僅能攤得國棉半擔，是三十六年內全國紗廠如欲全部開工，即需輸入美國棉花一千萬擔，否則三百三十萬枚紗錠，即屬無法開工，推廣植棉，尙可緩耶！

### 丁. 棉田棉產估計表

備考單位均用市制

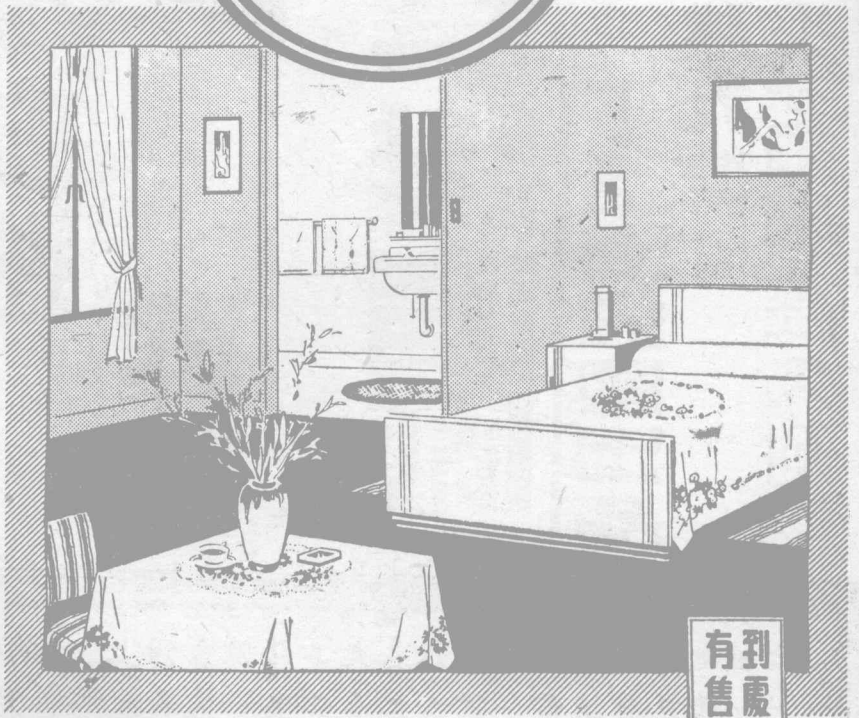


鐘牌



414  
柔軟 耐用 拔萃 超象

毛巾  
被單  
拾布



到  
售  
處

中國萃眾製造公司出品

發行所 上海南京路慈淑大樓三二〇號 電話九五九八八  
製造廠 上海膠州路二七三弄一一〇號 電話三八七一二

牌代千

Penang  
BRAND

牌椰板  
ChungHwa Knitting Mill

BOMBAY BRAND  
牌棉線



牌籃花



牌雀雙

# 無錫中華織造廠

久享盛名 襪業先進

上海分廠出品  
上等國貨 經久耐用

## 麻紗

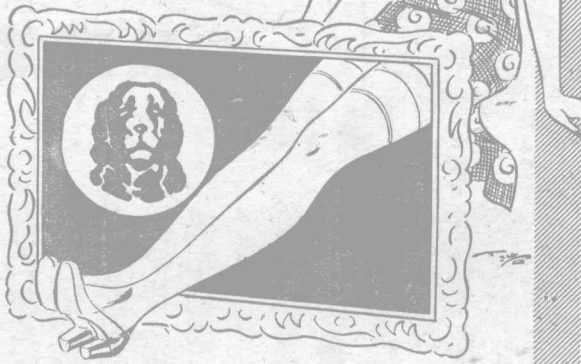
各種

## 線襪

總發行所 上海徐家匯路二二五號 電話九零七一  
廠址 上海徐家匯路二二五號 電話九零七一  
南京發行所 秤宅巷五號之一

# 老狗牌頭

舞 蘇 線  
襪 襪 襪



優美絕倫

各處有售

上海鴻興織造廠出品





商標

冊註

# 海鳥牌

著名國貨  
歷史悠久



以松



管理嚴密  
出品精良

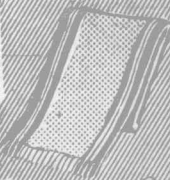
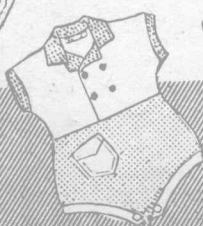


男女棉毛內衣  
新式棉毛童裝  
羊毛兒童衫褲  
婦女馬甲外衣  
提花背心球衫  
帆布褲帶背帶  
各式男女圍巾  
四季絨織服裝  
式樣美種類多  
尺碼準色艷麗  
質料好織造精  
產量多定價廉  
暢銷全國各埠  
普及南洋羣島

上海人和祥織造廠出品

南京路六五七三號電話九〇五九四

二廠北京路一八九四號電話九三九〇



# 採購外棉規則

(三十六年二月四日輪  
入管委會執委會通過)

## 甲關於紗廠部份：

一、嗣後棉花輸入許可證以發給紗廠為原則，各紗廠申請運入許可，應呈送輸入限額分配處。

二、輸入限額分配處根據外棉核配委員會所核發之核配證，發給輸入許可證，外棉核配委員會由輸入限額分配處處長及國營民營紗廠代表各一人組織之。

外棉總限額按照下列標準核配之：參加分配各廠所應得外棉之毛額，根據每個紗廠開工之錠數，與全體紗廠開工之總錠數之比例，平均攤派，在每一紗廠所應得毛額內，應扣除各廠原有存底及卅五年十一月十七日以前訂購尚未進口但已獲有輸入許可證之定貨，由此推算該廠應得外棉之淨額，基於此項數字發給核配證；上述分配額應於每廠得有四個月存底以外，足敷三個月訂貨之需要計算，每廠存底及訂貨需要時應包括至少三成之國棉用量。

三、擬採購外棉之紗廠應向外棉核配委員會登記，並於申請書內說明：  
(甲)現時開工錠數；(乙)現時棉花存底及預計可能收到之定貨。

外棉核配委員會有權以查帳及點驗財產目錄之方法，查對申請書，如有申報不實情事，得予處罰。

四、紗廠於領到核配證後，得在核配證所核准之數量以內，向一個或數個會在輸入臨時管理委員會登記之棉花進口商購買棉花，該項業經登記之棉花進口商名單應由委員會通告各紗廠，各紗廠申請輸入許可證時，應將核配證附繳。

五、各紗廠申請輸入許可證時，應將付款及起運方式詳細開列，依照過去棉商業習慣，購棉結匯之時期，應在貨物到達或以後滬海關在許可證背

書之簽證辦理之。至用信用證付款之棉花，應在貨物起運或以後始能結匯。  
六、紗廠在卅五年十一月十七日以前所訂購之棉花，其未經中央銀行外匯審核處核准者，均視為十一月十七日以後之申請，於不超過核配證所核准之數額範圍以內，得重行申請。

對於此項棉花，應准紗廠結匯，但結匯時，應以申請輸入許可證之日該月份貨品紐約(或孟買)所開價格為申請之標準，各紗廠必須在申請書內開列基本價格，並充分說明該項起岸價格之計算方法。

七、輸入限額分配處有權限令各紗廠依照中央銀行規定之比率分向不同貨幣之各產棉國家採購棉花。

八、紗廠非於事前經輸入限額分配處之書面核准，不得將所存棉花轉讓他人。

九、為紗廠之便利起見，發給核配證時，得根據紗廠之請求，以五十包或以上為核配之單位。

## 乙關於進出口部份

一、自即日起輸入許可申請書須由紗廠呈送輸入限額分配處，許可證之發給，普通以紗廠為對象。

二、三十五年十一月十七日以前已訂購而未進口之貨物，得發給許可證，但以中央銀行外匯審核處曾經核准者為限，除此以外，即列為十一月十七日以後之申請，其輸入許可證之發給，按照下開規定辦理之：

(甲)一、於交付購棉款項結購外匯時，應以輸入許可申請書呈送之日該月份貨品紐約(或孟買)所開價格為申請之標準。

二、為符合許可證之發給應以紗廠為對象之規定，凡所運棉花業經傳才

紗廠以外之他人者，該項棉化應轉售予紗廠。  
 三·凡三十五年十一月廿四日業已起運但並未售出之棉化得售予得有核配證之紗廠。  
 四·對於十一月廿四日以前尚未啓運亦未售出之棉化在任情形下均不發給輸入許可證。

(乙)本李購棉限額將於最近期間分配各紗廠，各廠現有存棉及十一月十七日以前訂購而業經核准進口之貨物，均應確實計算，以便核定各紗廠之分配額，其與上開第二條(甲)有關之棉花均視為十一月十七日以後之申請，得在各廠應得核配額範圍之內分售與各該廠進口商，對於上述棉化之出售或轉售，應儘先售給短缺棉花之紗廠，照章由紗廠向輸入限額分配處申請許可證，凡十一月十七日以後之申請，應由進口商與紗廠自行商定辦法，輸入限額分配處對於該項買賣所發生之任何糾紛概不負責。

三·嗣後紗廠向進口商購買棉花，應以曾在輸入臨時管理委員會登記之進口商為限。

四·凡已遞呈中央銀行外匯審核處之申請書，其不應作為十一月十七日以前之訂貨處理者，均應退還原申請人。

# 元大行

◀ 營 經 ▶

化學原料

工業油脂 紅壇稱桿

· 關報輸運 · 理辦客代 ·

號〇二一路南西江：址地

· 五七〇七號掛報電 六五四四八：話電

## 全國棉區一瞥

全國棉區主要者有十二省；即冀、魯、晉、豫、秦、蘇、浙、皖、贛、鄂、湘、及蜀等，其次要者有雲南、遼甯、熱河、甘肅、新疆及廣西等省、茲製表如下：

省別	產棉區域	棉產概況
河北省	西河區 東河區 南鄉河區	中棉美棉兼產，全年約產二百萬担左右
山西省	汾水下游 臨汾以南 沐水流域	本省美棉產地漸廣，產量漸多，年產約三十萬担
山東省	分佈於沿黃河一帶(省之西部)	西部出產金字棉及脫字棉，東部多出粗絨棉，全年約產皮棉一百萬担
河南省	東部濱海之利津一帶 黃河北岸 黃河南岸 漢水區	全年約產皮棉六十餘萬担，中美棉兼有
陝西省	渭河流域 黃河流域 漢水流域	全省多係美棉為主，約產八十餘萬担
江蘇省	濱海區(鹽壘區) 長江兩岸 黃河故道沿岸	棉種有中棉及美棉，全年約產棉二百萬担左右
安徽省	長江沿岸 淮河南岸	全年產棉十餘萬担，近亦注意美棉之栽培
江西省	贛江流域	全年約產棉八萬担
湖北省	漢水沿岸 長江沿岸	本省棉區甚廣，全年約產棉二百萬担
湖南省	洞庭湖區 沱江流域	全年約產棉三十萬担
四川省	嘉陵江流域	全年約產三十萬担
雲南省	怒江沿岸 麗江沿岸	本省有中棉，有陸地棉，又有木棉
遼寧省	遼河沿岸 大凌河沿岸	有遼陽一號及關農一號等品種，全年約產二十萬担
熱河省	本省之東部	本省有中棉非洲棉及陸地棉，全年約產棉十萬担
甘肅省	隴南區 河西區	年產棉約十五萬担，棉種有中棉非洲棉及俄國棉等
新疆省	天山南麓 崑崙山北麓	全年約產二萬担
廣西省	右江流域	年產棉花約三百萬担
安徽省	莊河及岫巖等縣	

# 中央計劃恢復棉花生產

中央已制定廣大之恢復棉花生產計劃，藉以供應紡織廠，以優良之棉花，並減少外匯之支出。據悉三十五度沿海紡織廠幾全仰賴美棉，故去歲進口美棉已耗去政府支出全部外匯之半，而此項美棉因多陳舊者，纖維頗多損壞，不適用於紡織，故中央應公私紡織業之請，特設立棉產改進處，並於北平設立分處，北平分處在馮澤芳主持之下，已擬定華北四省（冀魯豫晉）三年計劃，藉以恢復華北棉產至民二十五年之產量。在北平分區之下，將先設北平，天津，保定，石家莊四指導區，下設若干辦事處，派遣技術人員指導棉農。

## 棉業五年復興計劃

戰爭期間，我國棉田備受摧殘，損失甚巨。勝利以後，農林部雖經成立，中華北棉產改進處，但因政局不定，經費拮据，難以推展，故產量不增，品質未見改良，而我國紡織事業逐漸恢復，需棉甚多，因此一年多來，外棉源源輸入，造成巨額入超，外匯損耗甚巨。農林部華中棉產改進處胡克良處長乃於去年擬訂中國棉業之五年復興計劃，希望於五年內該處所轄十二省棉產從目前產數百萬擔增加至二千五百萬擔。但因經費限制，難以推展，後徵得棉紡業同意，籌措棉業基金二十億元，由國營及民營廠商出資協助，迄今業已收到十四億九千餘萬元，內國營紗廠計有八億元。華中棉產改進處為鄭重起見，特聘請李復森，（銀行公會理事長）。吳味經（中紡公司副總經理）。王啓宇（第六區棉紡公會理事長）。唐岸海（第六區棉紡公會常務理事）。蘇汝餘等五人成立棉業基金保管委員會，將各廠商所繳基金放息交與該處應用。據胡處長估計：每年利息可獲二十億元，對於推進棉產當有裨益。至於改進棉產之計畫，據胡處長稱：主要乃以外國棉種交與棉農種植，由該處派指導員指示種植，防病，防蟲，施肥等方法，收穫後，由棉農組織合作社直接售與紗廠，並除中間商人之剝削。

## 蘇省劃分六棉產指導區

紡織工業 棉織報導

江蘇省戰前的棉田面積為一千零七十一萬四千四百卅三市畝，平均年產皮花在三百万市擔以上，佔全國棉花總產量百分之二九·三。直接，間接依此生活的人數逾千萬。但八年砲火，基礎破壞，損失數字無法估計，單看卅五年度農林部棉產改進處的報告，即可得一梗概，其報告為：蘇棉田面積現為五百十三萬三千畝，產量僅一百二十二萬九千擔，較戰前已打了一個對折。蘇建設廳以增進棉產為江蘇當務之急，除於經費極度困難中先恢復棉作試驗場，負責改良增產工作外，現復與農林部商洽決定，就江蘇棉產情形，劃為六個種植指導區：

- (一) 通阜種植指導區 轄南通，如皋，啓東，海門，東台，鹽城等縣。
  - (二) 太嘉種植指導區 轄太倉，嘉定，崑山，寶山等縣。
  - (三) 浦東種植指導區 轄上海市及上海南匯，川沙等縣。
  - (四) 徐州種植指導區 轄銅山，碭山，蕭縣等縣。
  - (五) 海州種植指導區 轄東海，灌雲，漣水，沐陽等縣。
  - (六) 金陵種植指導區 轄南京市及江寧，江浦，鎮江，丹陽等縣。
- 上面六個區的指導人員由農林部蘇建廳各派半數，在素種美棉區域以推廣美棉為主，在原種國棉區域，則酌情進行美棉良種示範指導培植，以減少損失，增加產量，所需生產貸款二百億元，加工貸款卅六億元，運銷貸款計五億二千萬元，共計二百六十一億二千萬元，現已全數撥到，開始發放。他們對江蘇本年度預期的中美棉總產量為二百萬擔；確有把握供紡織需用之美棉，則為八十萬擔。雖未能達到戰前生產的數字，但在合力改進下，江蘇的棉產還是有前途的。

## 贛省推廣棉田百五十萬畝

江西位居揚子的中部，濱江帶湖，土質肥沃，為最宜植棉的省區。民二十四年全省植棉面積，只二〇五，〇二五畝，皮棉產量，為五八，〇三二担，僅佔全國棉田百分之〇八五，皮棉產額，僅及全國總額百分之〇九，面積和生產，俱較沿江各省為低。

全省產棉之區，以前只有沿江沿湖兩流域，屬於長江流域的，有九江，湖口，彭澤等縣；屬於鄱湖流域的，有鄱陽，都昌，餘干，浮梁，樂平等縣，



所植棉種，多屬中棉，品種至為複雜，人多是以地命名。

贛北各縣栽培棉花的品種，有白籽棉，綠籽棉，光籽棉三種，最著名的，要算彭湖白籽棉。但它的纖維長度，亦僅為二分之一至八分之五吋，只能紡八至十六支棉紗，以視蘇，浙，陝，鄂改良之中美棉品質，則屬瞠乎其後。

據湖口農業試驗場，歷年試驗結果，認美棉在贛北不適栽培，因贛北各縣沿江濱湖，雨量豐富，氣候溼潤，天時地利，俱有礙美棉之成長。本省棉產之不能拓展，棉種混雜，實為主因。

去冬農林部為增進長江沿岸各省棉業生產，特派督導胡竟良濶赴蘇，浙，皖，贛，湘，鄂六省考察棉產情形，會來贛作實地的考察，關於今後改良棉種，推廣增產，已與建設廳，農業院，作縝密的研討。決定本年度起，除前派撥本省美棉十萬噸外，再增撥美棉二十萬噸，發贛試種。就贛北九江，湖口，永修各縣，擇要增設推廣區，同時在湖口或星子，設立棉業改良廠總廠。關於全省棉業技術，運輸事宜，均歸該廠管理，可能時擬在水修，吉安，黎川，東鄉四地設立分廠，凡棉農所收穫之棉子，概由該廠按市價加二成收購，運往紗廠應用。產區棉農所借種的棉種，同樣的亦加二成收回。

贛省去年植棉區域的推廣，計有彭澤等六十縣，湖原訂計劃，院將東鄉等三十七縣原有棉田已分別酌予調整，繼續植棉，並已恢復收復區新增棉田，計植中棉的面積，有四十三萬畝，美棉面積一萬畝，只因產區棉農，未盡栽培，種植不得方法。益以七月間暴雨成災，河堤泛濫，低地棉田，多被浸損。總計各產區全年新棉收成，約共二十餘萬石，尤以湖口棉區收成最歉。本年度起，決定廣大中棉棉田七十萬畝，美棉棉田八十萬畝，並測定贛西各縣為推廣中棉區，贛北各縣為推廣美棉區。

## 農林部推廣棉麻生產

位置豫東皖北蘇北之泛區，原為主要棉區之一，頃聞農林部棉產改進處為加緊該區之復員建設，業於月前即開始籌設豫東，豫中，懷東，阜陽，徐州，海州等六植棉指導區，刻已先後趕派技術人員沈步蟾等四十餘人，前往發動工作，並已兼程運往優良棉種二百餘萬斤，預計可供植棉三十餘萬畝之用。又談處經與農行洽定在上述六指導區舉辦美棉生產貸款，凡種美棉一畝

之農民，即可貸款一萬至二萬元，棉貸總額為數近百億元。  
又訊：農林部棉產改進處頃應中紡公司之委託，改進麻產，本年預定推廣黃麻種植面積三萬畝，計可增產麻纖維十餘萬担，刻已於南京大勝關設立麻種繁殖場一處，杭州臨平設立植麻指導區一處，並已自台灣印度購得優良麻種三百餘萬担，以資供應。

## 農部指導增進豫省棉產

棉花向為河南特產之一，戰前每年出產量為九八一，九九〇担，居全國第三位。戰後因人力畜力及品種缺乏，產量銳減。農林部棉產改進處特派技正李雲在汴組織駐豫辦事處，積極設法增進棉業生產。並分在商邱，寶豐，汝南，安陽，鄭州等五地成立指導處，派定大批指導人員，深入農村工作，並為繁殖優良棉種計，另設立商邱棉場，安陽棉場，以資推廣。本年度已由美國運來優良棉種十四萬斤，另有斯字棉種九十萬斤，實行貸放。

農林部又以河南為農業地帶，光復以後，所產食糧不足自給，為復興農業計，特由該部農業推廣委員會決定撥款六百四十萬元及工作人員，協助河南建設廳成立農業推廣指導區兩處，鄭洛輔導區，一為許昌輔導區，處址分設鄭州，許昌兩地，辦理繁殖優良種子，種苗，種畜，推進農業建設及發展地方特產等工作。

在此農業積極改進聲中，省府並決定重要辦法兩項，以輕民負：一，在財政未改善前，絕對不再添置人員，增加經費。二，中央委託辦理事項，應由委託機關發足充分之經費。今後河南農村，可望早日復興。

## 我國目前用棉數量

據美國農業部四月十日宣稱：中國紡織廠用棉數量，已達戰前標準百分之七十，美棉所佔比例較大。至今年七月底止，一年內中國紗廠用棉約一，五〇〇，〇〇〇包，戰前至一九三九年為止，五年內每年用棉約二，一五〇，〇〇〇包，戰前至一九三九年為止，五年內每年用棉約二，一五〇，〇〇〇包，一九四七至一九四八年度估計，紗廠用棉量為一，八〇〇，〇〇〇包，調查中國種棉及紡織工業結果，一九四六年八月至一九四七年二月間，經

山商業途經輸入棉花三八三，〇〇〇包，其中美國佔二二〇，〇〇〇包，印度一三八，〇〇〇包，埃及一八，〇〇〇包，阿富汗五，〇〇〇包，巴西二，〇〇〇包，此時期內自聯總接濟者共計四一，〇〇〇包，其他方面四二，〇〇〇包，尙有聯總棉花一八〇，〇〇〇包可望於六月底以前運抵中國。每年手紡業吸收中國棉花約一，〇〇〇，〇〇〇至一，二〇〇，〇〇〇包。一九四七年七月底手頭存貨按照上述估數計算，或在三五〇，〇〇〇左右益以各種商業裝運，貨款則俟日後分期繳付。一九四七至四八年度需要輸入一，五〇〇，〇〇〇包。據私人方面報告：今年十一月中國政府擬將上海，天津，青島三地有紗廠四十二所轉讓民營，計共一，六〇〇，〇〇〇錠。

## 本年美棉生產貸款

農林部棉產改進處，與四聯總處最後洽定三十六年度全國美棉生產貸款，計共一千二百六十億元。其各省配額探誌於下：河北五十億，河南二百五十億，山東三十億，山西二十五億，陝西二百五十億，江蘇二百億，浙江三十億，湖北二百億，安徽三十億，江西二十億，湖南四十億，四川三十五億，遼寧五十億，準備金五十億。

## 管理外棉輸入新措施

中央銀行外匯審核處，對各指定銀行發出第七十三號通告稱：關於棉花進口事項已採取下列各項措施：

(一) 輸入許可之申請書專限於紗廠此項許可證經過核准後，可即發給，並立即有效；

(二) 三十五年十一月十七日以前，紗廠申請輸入外匯審核處許可者，仍由外匯審核處發給輸入許可證。

(三) 此外，所有已遞呈外匯審核處之其他輸入許可申請書，將作為三十五年十一月十七日以後之申請，退回指定銀行轉退申請人，申請人應直接等待輸入限額分配處之指示，並注意下列手續：

(A) 申請書須呈交輸入限額分配處，該處將根據專為分配棉花與各紗廠而成立之委員會所定棉花分配證而發給輸入許可證，該項棉花分配額係按

各廠機械設備及生產需要量及存棉等狀況而決定。

(B) 各廠所購之棉花及在三十五年十一月十七日以後輸入者，廠方可按棉花分配證之定額申請，但輸入許可證僅給予每一分配證上所規定之數量。

(C) 對進口商之忠告：1. 船上載貨如已售與非製造商，應重售與紗廠；2. 三十五年十一月廿四日啓運之貨現尙未售者，可再與紗廠；3. 所有不合以上規定者，視為十一月十七日以後之輸入，其輸入許可證須按棉花分配證嚴格頒發，此項棉花之出售或轉售，應予存棉已極短缺之紗廠；4. 對十一月二十四日以前尙未啓運且尙未售出之貨，在任何情形下，輸入許可證均不予發給。

(四) 在上項措置下准許進口之棉花，中央銀行有權保留外匯之出售，除非此項物貨並無外匯，或未申請外匯，或並未自其他來源設法取得外匯者，央行始可准其申請。

(五) 上項措置，適用於今後一切購置棉花之案件。

## 外棉進口限額決定一百萬包

本年度外棉進口限額，業經主管部決定為一百萬包。按美棉每包重五百磅，埃及棉重七百廿磅，印度棉重四百磅，巴西棉重四百五十磅，上項限額係以五百磅重量作標準。目前美棉國外市價每磅運費約合美金三角四分，依此推算本年進口外棉價值當達美金一億七千萬元。

## 聯總接受我請求銷售美棉協助籌款

聯總署長魯克斯於本年三月十二日，在華盛頓記者招待會上聲稱：聯總中央委員會現已接獲中國政府一項提議，將計劃中而未撥送中國之款項悉數購買棉花，此項提議附有一項請求，即中國政府得動用棉花銷售所得之款項，協助籌款作為其他聯總物資分配之用。

魯克斯續稱：聯總對中國之計劃已遇嚴重阻礙，大部原因為開始較遲，及八年戰爭後，中國分配制度幾乎全部破壞之故。該國金融與經濟資源枯竭，在中國，聯總主要物資之供給（即食糧、醫藥等），必須免費分配與貧困

者，此使中國政府不得不自其經濟來源中籌劃大筆款項，作為分配之經費，而不能自物資銷售中獲得。以生棉一項而言，此乃聯總對華供給紡織品之大部分物資，但皆售與紗廠，因此中國政府同意聯總將棉布并製棉衣之棉花免費分配與貧困者，其數量約佔生棉總值百分之四十五，中國政府曾請求鬆弛此項分配，以便將其銷售，所得款項，撥充其他救濟物資分配之經費。

聯總遠東委員會經與當地中國政府及聯總中國代表團商議後，曾建議接受中國政府之要求，中央委員會已接受此項建議，若有充分基金，可轉向棉花一項，規定如事實需要，遠東委員會，在中國聯總代表團同意下，可於六星期期限內，准予暫時鬆弛免費分配之辦法，但整個形勢必須隨時檢討，并儘量獲得前此所規定百分之四十五之免費分配量。

聯總為即速應允中國之請求，可能以價值五百萬美元之棉花供應中國，惟在聯總採取此項步驟前，當難購買更多之棉花，今後中國可能取得另批棉花，蓋若干到期未能履行之非糧食供應品合同所遺價款，當可撥充此用也。

魯克斯謂此五百萬美元美棉不在前此聯總所應允之數額之內，聯總供華棉花總值為五三·六二七·〇〇〇美元，其中已運抵中國者約值三七·七〇〇·〇〇〇美元，另批價值四·五三三·〇〇〇美元則在裝運中，其餘若干亦將於四月及五月間起運。魯克斯謂五月三十一日為美輪華聯總物資之截止期，運抵中國之截止期為六月三十日，聯總遠東計劃亦將於六月三十日完成。惟各種救濟物資抵達其最後目的地之日期，則延展至兩三月之後，此即謂歐洲之收受期為四至五月間，中國則為七八九月三月間，魯克斯謂中國聯總供應機構將延至本年秋季間結束。

魯克斯指出另外購棉之款五百萬美元，或可在已取消之合同中獲得，因聯總物資必須在五月三十一日前送達傳貨人，然則總數約有六千萬美元可能用於美棉之運華。

魯克斯估計聯總運華之一切救濟物資，直至本年六月三十日為止，其總成本為五億五千五百萬美元數字中之捐款數目，渠估計，至六月三十日時，其中仍未用去者至多將有三千五百萬美元，渠稱：聯總在美之購辦計劃現已完成，其中僅有若干糧食之購辦尚未完成。

## 聯總棉花配售民營紗廠

紡管會對於紡織業原料供應，正多方加以協助，據該會業務處長劉文騰語記者，紡管會已與行總取得密切聯繫，日前聯總到滬棉花達九萬包，本市二十二家民營紗廠已獲配給二萬四千餘包，另二萬餘包配與外埠大型紗廠，其餘五萬包，將配與紡建公司，聯總規定運華棉花，當有十萬餘包，亦可陸續抵滬配售，渠又稱：棉紗議價原可於本週內送部核准公佈，惟議價小組尚未議定，故有待下週再商。

## 上年度進口貨棉花居首位

據海關統計報告，去歲全年進口貨，以棉花之數量為最巨，價值最高，列入進口貨之首位，幾與出口貨之全額相等。而國內紡織界，經復員整理後，現有紗錠四百餘萬枝，年需棉花一千二百餘萬担，以我國去年所產之棉花七百四十萬担言，不敷甚鉅。為杜漏卮，并裕國富計，政府仍於財政緊縮之情形下劃撥鉅款，于本年元月于農林部下成立棉產改進處。該處處長孫恩廉氏，三年前即留美，專攻棉作學；副處長為前任中央大學農學院院長之馮澤芳，胡克良二氏。查民國二十年左右，洋棉進口為數亦鉅，平均年逾四百萬担，旋於二十三年成立棉業統制委員會，力事改進；嗣後數載，進口洋棉降至四五十萬担，出口國棉及增達六十餘萬担，民二十五年之國棉產量，造成一千五百萬担之空前紀錄，列入世界產棉國之第三位，為我國農業改進史放一異彩，當時之領導者，亦即上述孫馮諸氏。刻該處成立已四月，總處設南京孝陵衛內，分生產、檢驗、經濟及總務四組。外設北平、上海、西安、漢口四分處，分轄蘇、浙、皖、冀、魯、遼、豫、晉、陝及湘、鄂、贛諸省業務。並已就各主要棉區成立棉場十九處，植棉指導區三十六處，每區更有分辦事處若干據點。全體工作人員，達四百八十餘人，其曾受大學農科專門教育者，佔百分之七十。該處業務方針，厥為增加棉花產量及改進棉花品質，本乎此，本年度從美國引進與自華北各舊有美棉區購得之優良棉種計十一萬餘担，已分別配往各地推廣，另與四聯總處洽定，以一千二百六十億元，為

本年之美棉生產貸款，凡植美棉一畝者，即可獲貸款一萬至二萬元，顧慮周詳，條件完備，事業之成功當可預卜。

## 美棉充斥中 陝棉外銷滯呆

陝棉在抗戰時期，供給軍需民用，爲數至鉅，而勝利以還，由於棉價低落，影響農村經濟凋敝，一般棉農生活困難，直到今天還缺少妥善有效的補救方法。

陝西產棉地區以涇渭兩河流域之朝邑、大荔、平民、富平、鄂縣、寶雞、盩厔、武功、岐山、鳳翥、扶風、乾縣、禮泉、長安、陵南、興平、咸陽、臨陽、三原、高陵、華陰、蒲城、潼關、韓城、部陽及陝南洋縣、南鄭、依城、沔縣、西鄉、城固、維草、商縣、商南等三十八縣爲最豐富，同時品質亦極優良。據若干專家檢驗，咸認所含纖維質甚多，可紡製細紗。

(一) 據官方統計：陝棉三十五年度共種有二百三十六萬七千二百六十七畝，產量共七十一萬零二百六十六市担，(每担計一百市斤)當去年新棉上市之際，每市担棉價爲十八萬元；但以中紡公司及此間紡織廠一度停止收購，故棉價驟跌每担僅售十三萬餘元，復以客歲麥收歉薄，政府因軍需急切，以是田賦征實異常緊急，加以當局鑒於棉價低落，又復改變收棉辦法而改收小麥，故多數棉農，卒皆忍痛以賤價出售棉花，而購買小麥，完納田賦。此外根據棉農計算，每市担棉花之生產成本，按上年十月份之物價估計，共需十七萬三千元，再按當時小麥售價計算，每畝土地所收棉花之總值，僅及小麥總值四分之一，雖然最近棉價再漲過了三十萬元；但大部份棉農却早已心灰意冷。

據調查：上年陝棉除中紡公司收購十五萬担外，紡織廠商購用者不及十萬担，兼以交通梗阻，且美棉充斥滬市，故目前滯留待外銷之陝棉約達四十萬担，今日我政府當局亟應疏導陝棉銷路，積極獎勵棉農種植，以維軍需民用，否則棉農改業，其影響將不堪設想也。

## 巴西棉輸出額居世界第二位

據美農業部報告：世界出口市場中，巴西棉產業已取印埃二國而代之，

紡織工業 棉織報導

就世界紡織業之供應國而言，已使西半球佔有壓倒優勢。雖然美國仍保持戰前三、六七八、〇〇〇包，最大出口國家之顯赫地位，但巴西在拉丁美洲各國之出口貿易中，已反映激增，巴西已有一、四七一、〇〇〇包之輸出，故已一蹴而達第二位。該報告稱：世界總出口貿易額估計爲九、〇三八、〇〇〇包，就中大部分向係由西半球各國供給者，(尤以拉丁美洲供給者爲最)，印度以類達歉收，國內消費量復陸續增高，故出口量不過僅爲戰前普通量之什一，埃及擬將其廣泛之戰前歐洲貿易重建，惟因障礙甚多，遭受阻滯。迄至一九四六年七月卅一日止一年內印度出口數估計僅及八二〇、〇〇〇包，較戰前平均數低落達一百萬包，埃及出口量，則亦由戰前每年一、六〇〇、〇〇〇包左右，跌至八六〇、〇〇〇包云。祕魯之棉花出口量業由一九三九年之三〇九、〇〇〇包，激增至四四〇、〇〇〇包，墨西哥出口量亦較戰前二六、〇〇〇包之總數，增加十倍。該報告復稱：戰前蘇聯在出口市場中，不過偶爾顯露頭角，但現下已一變而爲東歐各國之重要供應國矣。蘇聯出口數額雖無從獲悉，但據東歐各國傳來之零星報導，知蘇聯在同一年中輸往匈牙利、波蘭、德國、捷克、奧地利，(丹麥可能亦在內)之棉花，約達五〇、〇〇〇包。向爲世界主要棉花進口國家之聯合王國曾由帝國所屬各國獲得大部之供應量，其數額達一、八九二、〇〇〇包之多，但就中五二、三、〇〇〇包之巴棉，實冠其他各國之首。美國供給聯合王國者爲數不過二九三、〇〇〇包，然輸華數却達七〇〇、〇〇〇包，輸出日三六五、〇〇〇包。據該部指稱，美棉已輸往日本者，不過爲本年十二月卅一日八九〇、〇〇〇包，交貨程序中之一部份云。

## 蘇聯棉花增產計劃

蘇聯人民稱棉花爲「白色金子」，或曰「紡織業的麵包」，這表示彼邦人士對棉花的重視，在十月革命以前，俄國的紡織業，全靠外國進口的棉花維持，在一九一三年前後，俄國每年生產棉花七〇〇、〇〇〇噸，其餘六〇〇、〇〇〇噸，則仰給於外國，自一九一七年革命之後，局勢就變換了，至一九四〇年，棉花的產量，較一九一三年高了三、五倍，就產量說，在歐洲諸國中，俄國竟佔首位，即就全世界說，他也佔了第三位，僅次於美國和印

度，到現在，蘇聯的紡織工業，已用不到外國的原料了，而且自給已經有了好幾年哩。

這棉產迅速增加的原因，可分析之為集體農場的發展，棉田之有計劃的發展，灌溉系統之徹底整理，農業工作之機械化，化學肥料之普遍應用，與優良棉種之積極推廣。

現在蘇聯人民所致力，是在迅速除去戰爭的惡果，努力發展國家的經濟，政府對棉產又與以甚大注意，以冀適應國內繼續增長的需要，蘇聯的最主要產棉區，乃在烏茲柏克共和國，其產量約占蘇聯全部三分之二，在一個最近公佈的命令中，規定烏茲柏克共和國之棉產，在一九四六年至一九五〇年間，必須採取各種方法，使棉田面積增加五〇〇、〇〇〇英畝，而且增加產量，自一九四六年之每英畝〇、六噸增至一九五三年之每英畝一噸，棉產總額自一、一六〇、〇〇〇噸增至二、四〇〇、〇〇〇噸。

計劃中的步驟，不但規定了烏茲柏克共和國的棉產增進，而且也說明了實施的方法，提議大量擴充植棉區域，完成大規模灌溉和改良的程序，并增加礦質肥料之應用，自一九四六年開始，成千成萬噸的礦質肥料，將不斷輸入烏茲柏克共和國。

為保證礦質肥料得以維持不缺起見，命令又規定擴充契爾却克 Chirchik 之電化廠，并鼓勵另外新設三個更大的工廠，以製造化學肥料。政府還同意替烏茲柏克製造拾棉機，使棉業更可改良，更能工業化。大量的新的汽車，曳引機以及其他機器，亦將源源輸入烏茲柏克共和國。這個發展烏茲柏克棉產的計劃，業已於春季播種時，開始實施，這計劃構成了蘇聯發展國家經濟之戰後第一個五年計劃之一部。

### 廢花交換日紡織配件

據紡織界人士之估計，去年一年中我國自國外輸入之錠子約為兩萬錠，今年預計可輸入十萬錠，明年希望能進口二十萬錠。以本身之製造能力而論，目前我國年產兩萬錠，而日本則能生產五十萬錠，相去懸殊。據悉有關方面正在考慮以廢花交換日本之棉紡機之零件配件，因在戰前日本有一千二百萬紡錠，其附帶之設備如零件等均與此規模相配合，今日日本之紡織業已減縮至三百五十萬錠子，故其剩餘之零件配件必多；而我國目前約尚有一百萬接收之錠子，因零件之缺乏而不能開工，故此項易貨如能成功，於我棉紡織業發展之貢獻殊大。聞有關方面已進行接洽成敗之關鍵在東京盟軍總部之態度。

# 大豐振靛青顏料號

專營

料等 業原 及工 靛青 顏料 各種

上海民國路三三二——三三四號

電話八六二二九

# 江西省的紡織工業

東方白

江西是人口稠密的區域，面積也不小，所以民生工業在江西是有其前途的。衣是民生日用必需品，抗戰前江西人的衣着完全仰於外來。在半殖民地中國，舶來品當然要佔上風，江西也不能例外，抗戰軍興後，外來紗布運入困難，尤其是廣州淪陷粵漢鐵路中斷，以及浙東日寇加緊封鎖，進口紗布幾乎完全斷絕。這時江西爲求自給自足計，輕工業會蓬勃一時，紡織工業更形發展。其時公營的有賑濟委員會所屬難民工廠，及省建設廳辦的民生紡織廠。前者係賑濟性質，後者抱企業家的眼光，在前廳長楊綽庵氏領導之下，表現了相當的成績。那時該廠出產的布疋，在江西頗爲暢銷，雖均屬手工紡織，產量欠豐，但確解決不少衣的問題，可惜曇花一現，楊綽庵氏調升後，建廳所屬各種工廠，均移交省營興業公司。其後，紡織廠隨之而解體。此外，如贛縣紡織社等，也有若干貢獻。至私營小規模的染織廠，亦曾興旺一時，現吉安、贛州、南昌間仍有若干，照常生產着。就是農村紡織業亦相當繁盛。棉的生產在江西本不够自給，但在缺棉的情況下，從不種棉的縣份，農民均自動的種植棉花。但因氣候與土質關係，雖用農學院改良棉種，產量亦不豐富。惟九江附近棉產素豐，所以九江實爲理想的機器紡織廠建立地區。抗戰前，九江原設有利中紗廠，發電設備及機械均尚完善。這是過去江西唯一的機器紡紗廠。勝利後，該廠大部份機械設備均尚保全；惟在戰爭中，紗錠僅餘六千餘枚，原被敵人搬往漢口，現已歸還原主，近由中國紡織界先輩朱仙舫先生集資悉數收購。易名興中紗廠，在積極籌備復工中。此外，尚有在抗戰中崛起的新甦紗廠，該廠設立於民國三十年，正是抗戰最艱苦的階段。由於交通及種種困難，機器的購置自不容易。所以僅在桂林、衡陽方面購置小型紡機。但是雖然因爲機械限制，該廠出產的質與量。在江西目前還是獨

紡織工業

江西省的紡織工業

一無二呢。隨季候出產各種布疋，銷行頗暢，除本省外，尚銷行長沙、衡陽、茶陵一帶。現內部負責人爲鄒介成、胡志慈二先生，胡君爲南通大學紡織科高材生，畢業後服務於上海永安紗廠，「八一三」全面抗戰爆發後，即來內地，一度服務本省難民工廠。其後，即來新甦紗廠，規劃廠房之建築及機器之購置。現胡君任襄理兼總工程師。鄒君出身軍界，畢業於中央軍校第五期，北伐時期即參加戰鬥，官階擢升至上校，後入政界，官級亦至薦任。其後又入商界，復表現卓越之天才，及幹練之精神。新甦紗廠創辦，即借胡君奔波於湘桂道上，苦心籌劃。鄒君現任該廠專員，在經理未到職期間，由鄒君綜理全廠事務。該廠董事長王德興先生，對企業高瞻遠矚，現專駐上海辦理擴充事務。聞初步已在滬購就新式紗錠若干，並在美定購一萬枚。廠址已決定由吉安遷南昌，廠房已開始興建。

綜上所述，江西紡織業尚在幼稚時期，距自給自足之目標尚遠。但其前途則無可限量。以興中、新甦二廠而論：前者爲朱仙舫先生主持，其學識經驗，在國內久負盛名。後者爲王德興先生創辦，其企業眼光高遠，復對中國紡織業之努力具有決心，且內外得人，易奏膚功。但江西紡織業之前途，無疑與整個中國紡織業之前途，密切相聯，即對國運前途亦有切膚之痛。改革者除對江西紡織業寄予無窮祝禱外，亦深盼其能共同致力於和平大業，謀求中國之獨立自主，則國計民生，庶可達康樂之境，而紡織工業，亦庶乎有望。

# 勤興紡織襪衫廠

股份有限公司

## 榮譽出品

積二十年之聲譽  
故得普遍之信仰



海虎牌

真T.K.雙紗棉毛衫



黑貓牌

蟬翼麻紗襪  
標準衛生衣  
蟬翼麻紗汗衫

擁有完善之設備  
始有精良之產品

中區辦事處

漢口路二六四號

電話四八六八號

製造廠

馬當路五八二號

電話八四四八  
號一五七一

# 山東省的紡織工業

達天

山東的自然環境，是一個天賦的工業區域，尤其是紡織業，最具優越條件，山東本來是華北主要產棉區，原棉供應可不致仰給於外，而動力燃料所需的煤，又為山東蘊藏頗豐之礦產，比起江蘇來。的確易於發展，如果和平安定能早日實現，大家埋頭建設，成就是很大的。

這裏所提供的材料，都是就眼前的觀察，和能力所及搜集得來，當然在這樣困難局面下，是無從作詳細實地考察的，因此內容不免膚淺，不過意義不在於專門的研究，而是作為促起關心工業建設的人作研究的引子而已。

## 棉產概況

首先報告的是山東棉產的概況：

山東的適於植棉，農家主要作物以棉為多，戰前政府曾經推廣改良棉種，育成脫字三十六號美棉，大有成效，農人獲利甚厚，因之棉田面積年有增加，下表可以看出一個大概。

年份	全省棉田面積單位畝	全省淨棉產額單位擔
民國八年	三、二一八、〇〇〇	八九四、五五八
二十年	七、九七四、〇九四	二、一五四、八八二
二十五年	六、一一一、〇五四	一、七九〇、一二八
二十六年	五、五七四、六八七	一、六三〇、三五七
三十年	三、四三三、七六三	一、〇八九、一九八

附註：(一)二十六年水災，田畝荒廢一、七一〇、二六二畝。(二)三十年為敵偽佔領期內。

從上表可知最高紀錄，產棉面積是二十年達七百九十餘萬畝，產棉量達二百十餘萬擔，自二十五年以後，因天災人禍影響農業，生產開始減低，在

紡織工業 山東省的紡織工業

三十年則為敵偽佔領區內，日人會力圖改善，並推廣棉種，育斯字號棉，究因戰爭影響而更形銳減。日人在華北曾有專門機構統制產棉事業，可見其對此之重視一斑。勝利之後，山東情形複雜，大部產棉區域多在中共區域，政府控制地區狹小，因之三十五年之統計僅限於政府區域之材料，據山東建廳估計，產棉面積僅佔二百五十萬畝，淨棉產額為五十萬擔，祇及全部之四分之一了。

## 計畫兩個目標即將選購棉種

山東建設廳現在的計畫有兩個目標，如果環境許可，則第一目標是達成恢復二十六年全省棉田面積，倘仍為局面所限，則第二目標為恢復二十六年棉田面積之三分之二，則三百七十一萬六千四百五十八畝，產棉額為一百〇八萬六千九百擔，即是照現有面積再推廣植棉一百萬畝。棉種方面，除向善後救濟總署請發美棉斯字種棉外，並就各收購優良棉種分發播種，總計魯西、魯北、魯南、魯東四區，共需棉種四十萬擔，而行總已運魯之斯字棉種，現為八〇〇〇——一二、〇〇〇擔，大部份即須向各縣選購了。

## 明年推廣棉產前途希望很大

在推廣棉田工作上，技術上改良指導等是沒有多大問題的，而嚴重的問題還是地方仍屬軍事時期，人民生活難得安定，棉農所受戰禍的影響是難以估計的，有些地區田園荒蕪，壯丁逃亡是很常見的事，有的農民為求生活，而不得不把棉子榨油換取現金，明年春天下種，則又無錢購種了。今年建設廳的計畫在明年度推廣一百萬畝棉產所需要的棉業貸款總數是一九一八億元，單是購種子一項就是四二億。但即使有錢還不能解決問題，要在局面安定



生活不受威脅的大前提下，棉農才有辦法，否則計劃仍舊在紙上罷了。如果全省能進入和平建設的階段，則照山東的自然環境說，祇要認真推廣，四五年内是很容易趕上民國二十年的紀錄，前途希望很大。

## 紡織工業

大次我們說到山東紡織工業概況。

這要分兩方面：一是手工紡織業，一是機器紡織業。

山東在戰前機器紡織工廠，濟南有民營廠三家，即成大、成通、仁豐、現在都已復工，青島方面原有的多為日本紗廠，現經中紡公司接收辦理，大約有九家，據建設廳長丁其贊說：戰前青濟兩地共有六十餘萬錠子，現在不約有四十萬錠了。濟南方面三個民營廠現有錠子，仁豐約一萬五千錠，成大約八千錠，成通為一萬四千錠，總數尚不够四萬錠。戰前濟南三廠，每月產量為二百件，約需原棉一萬九千六百擔，記者參觀生產量較大的成通，他的生產狀況大致如下：

### 紗廠產量銳減原棉就地採購

該廠於二十二年四月開工，資本為一百五十萬，當時有一萬八千錠子，截至二十六年，達三萬錠，因附有鐵工部，能自造紡紗機，故年有增加。淪陷期間由敵偽佔有開工，紗錠減少，被破壞一萬四千錠，致接收時僅六千三百錠十七台機車，一年來之擴充努力，已增至一萬〇四百錠了。每月產二百支棉紗七百餘件，每天的生產量是二十七件，僅及戰前產量三分之一。而現在濟南三個廠每天產量總數也祇有六十餘件。每月需棉，也不過五千二百八十擔了。因此原棉的供應還不缺乏，多半就地採購，據說：「中共解放區」內原棉也有人民偷運出來售賣的，現在青濟兩地，每月所需棉應在一百萬擔左右，而棉的供給，據說還超過此數。

### 女工隱瞞歲數鄉間生活可想

濟南紡織工人多半是女工，也有少數男工，她們的年齡照廠方規定是十五歲以上不算童工，但是據記者所看見的，有很多都是不滿十四歲的女孩，

據成通負責人說：工人瞞歲數，爭取工作機會，沒有辦法，不過這也嚴重地指出了今天農村破產的情形，十四歲以下的女孩都自願爭進紡織廠求工作，也可想而知了。

工人的待遇濟南一般都是每月五萬元，另外廠方供給衣食住和子弟教育。青島工資十萬，大半都是用小米作標準，每一工人每月合得七十斤小米，隨米價漲跌，也有增減。

一般說來，山東現有各紗廠產品尚無過剩現象，大多就地賣出，很少運銷外地，此地紗價每件是二百四十萬元，成品除供給一部份本廠織造外，像成通就有豐田式織布機五十台，每日產量是白布七十匹，其餘的大都流入民間織造用了。

### 手工織布

下面便要說到山東手工織布業的概況了。

山東的手工織布業以膠東濰縣為中心，手工織布為農家主要副業之一，在民國初年由營口流入日本石丸式足踏紡織機後更形發達，因該項紡機較農村原有之手織機出品精良，生產量亦多，且價較動力機奇廉，因之農家紛紛採用，普通一家置有數台，家人父子於農閑之暇，全力經營，於是由一縣而傳及鄰近數縣，至民國十七年北伐後，已有大華、元聚、信豐等漂染廠出現，將粗製之土布加以漂染整理，出品益精。

### 戰前行銷全國目今難以恢復

統計濰縣、昌邑、昌樂、壽光四縣，織機約有八萬餘台，當時膠濟路運貨以棉紗供給此區為大宗，每五日一集期，每集期需棉紗在五千件以上。（每一火車載七十二件，計七十列車。）故青島日人紗廠，當時六十萬錠所紡之紗，幾全部銷售於此，而山東省所產棉花一百八十萬，亦大部供給此區，統計每天出布二十萬疋以上，銷路遍及全國。

抗戰期間魯省淪陷，軍事破壞，交通斷絕，原料銷路都受影響，無形中就萎落下來，人民逃亡後，織機棄置損壞，和敵偽搜括鋼鐵，以及敵後部隊利用改造槍械等，都損毀很大，現在各縣能搜集出來完整的織機，已經沒有

幾架了。至於織工方面的變遷也很大，戰前熟練的工人，有的逃亡，有的參加敵後游擊，零星四散，或者已成年老無力，踏機工作不堪其苦，也是使得目前難以恢復的主因。

勝利以後，雖逐漸復員，但是膠東一帶，還是用兵之地，軍事上的影響使得人民無法安定生活，原有廠房也為軍隊佔用，昔日繁盛情況已難見了。

### 千句併一句說總要生活安定

魯省建廠正在計劃復興，訓練熟練工人趕造織機，都是亟需準備的工作，仿造石丸式機一架工價是七十萬元，建廠準備在下半年度先恢復一萬台，一面由各縣切實調查尚存機數，或由銀行貸款救濟使能繼續開工。不過千言萬語一句話，手工業織布，本來是農民副業，他們現在生活在死亡線上，求安定而不得，耕種尤不能保障安全，何況副業，因此一切計劃的前提都是要先便安定啊！

# 寰球針織廠

…種各造製…

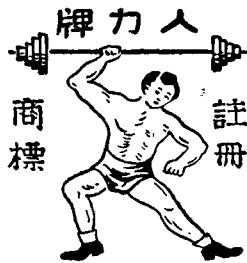
寰球牌

麻紗襪  
運動襪  
棉毛襪

地址上海合肥路七七弄一四號

# 上海 偉成電織襪廠

◁ 出品 ▷



營業所 山東南路一一八號  
電話 八七八八一

冬季絨襪 夏季短襪 男女線襪 舞紗襪

不洗 經艷 鮮澤 色澤 緊密 頭跟 適宜 寬緊 優點 四大 出品 本廠

廠址 南市方浜中路  
木橋街聯興里二號

# 利 森 興 記 襪 廠

◀ 品 出 ▶  
標 商 冊 註

時 美 牌  
大 同 牌

不 久 穿 變 ◊ 鮮 顏 色 豔 ◊ 童 襪 線 ◊ 男 各 種 女 種

號 八 十 三 里 桂 雙 路 年 永 海 上 : 址 廠  
號 九 九 二 路 國 民 海 上 : 所 行 發  
轉 九 一 四 二 八 話 電

# 上 海 森 泰 針 織 廠

品 出

猴 快 快  
羊 鹿 樂  
牌 牌 牌

裝 童 線 紗 女 男 種 各

號 一 五 二 弄 九 七 一 路 二 北 正 中 : 址 廠  
二 〇 九 六 三 話 電  
號 四 九 二 路 國 民 : 所 行 發  
九 一 四 二 八 話 電

# 河北省的紡織工業

思慎

河北省棉紗紡織工廠大部集中在天津，天津有中國紡織建設公司所屬七廠，及三個民營工廠；中紡七個廠共有紗錠三十二萬三千八百三十二個，每天日夜兩班，每班工作十小時。民營工廠三家，共有紗錠七萬零六百二十三個，因棉花原料缺乏，每月只作十小時一班。至於織布機則天津十個廠，共有九千二百二十台。

石家莊 之大興紗廠，有紗錠一萬一千個，每日二班。唐山華新紗廠，三萬錠一班。兩廠共有織布機一千零二十台。總計上述津唐石三處共十二廠，皆每週工作六天，有的每日一班，有的二班，如通以每日一班計之，約等於七十七萬錠的生產力。

天津 中紡各廠現出二十支紗的錠子，每班（十小時）每錠用原棉〇·五七四磅。紡二十支者每班用棉〇·四磅。至普通情形計；二十支紗每十小時一錠可紡棉〇·五磅。其效率底下之原因為工人技術不熟，中紡所用工人大多為新招募經過三個月之訓練即行工作者。中紡現出產二十支、三十二支、四十支及二十六支各種棉紗，此外尚出一種三十二支紗，專為自己織布之用，並不出售。

現時 天津中紡七個廠，每日共生產棉紗二十萬零五千八百五十六磅，即約五百一十四包（每包重四百磅）平均計之，一錠生產，〇·六三五六磅；同時並出襪衫布五十一萬三千一百三十七碼，即一萬二千七百六十一匹（每匹四十碼）。

中紡 各廠原擬在本年度採購紗產棉十五至二十萬市擔，惟以政情不定，支通阻隔，預計本年度底（明年七月）如情形無好轉，最多只能購入十萬市擔。美國種之國產棉此間售價為法幣二十一萬至二十三萬一市擔，中紡本年度共計約需原棉五十萬零七千市擔，現在各廠存棉共約十八萬擔，國內收

紡織工業 河北省的紡織工業

購約十萬擔，餘十六萬一千擔當額外棉輸入。至於其他民營三廠所需之棉，當以市價隨時在當地購入。棉花，以維持每日一班之生產需用。供給者甚大，此間煤來源中紡七個廠，但各廠在煤電分配委員會中有優先權，故尚未感不便。餘三廠之動力則該廠與公司特別優待，亦以力有不逮，故時受停電之苦。至於民營各廠所發電力供應不足之苦，與動力不足，原料不足，及工人不足之技術不熟等，天津各紗廠所遇困難，減底煤，以此成本亦以較高，不過日下布紗市價與技術不熟等，不被破壞維持有利之生產。明年四月動力問題，可較為好轉，但當以鐵路運輸不被破壞維持有利之生產。動力問題，一旦好轉，生產力當可提高。不過預計即使提高，亦不至超出現時生產力之百分之二十。

## 裕豐織造廠

廠址 南市懷真街三八號 葆隆坊九號  
中華里 一—二號

事務所 浙江南路一五五弄十九號  
電話 八五五四七二

總經理 顧克民 經理 畢楚寶

出品 山鹿牌 棉毛衫 汗衫 衛生衫

丁七

上海 同濟電機針織廠

廠址 常德路五四五弄一二九至一三三號



商標

註冊

松鼠牌

彈簧口花襪 美術印花襪 運動球襪 西裝花襪 男女線襪 標準套襪 名目繁多 不及細載

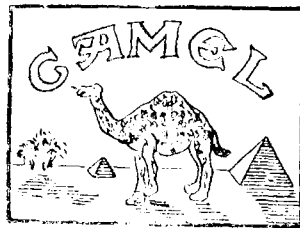
專製各種 男女花襪 式樣新穎 色澤鮮艷 舒適耐穿 定價從廉 如蒙賜顧 無任歡迎 認明商標 庶不致誤

發行所 金陵東路三九六弄八號  
電話 八七四一四

上海宏業棉織廠

出品

駱駝牌



蘇紗汗衫 ◊ 棉毛衫 ◊ 衛生衫

廠址 進賢路大安坊十號  
發行所 進賢路大安坊十號  
電話 七三七一 八三九一

# 雲南省的紡織工業

楊智

## 沿革

雲南紡織廠籌設於民國二十三年，由雲南省經濟委員會主任委員繆雲台先生主持。當時，繆先生鑒於要挽救雲南經濟，應由建設雲南着手。故隻身赴滬與永安紡織公司郭順先生多次商談，並即在美訂購 *Spinning Loom* 機器，並由永安紡織公司第二廠李錫釗先生設計廠房及機器排列，並派技術人員來昆主持工務，至二十六年籌備成功，同年八月正式開工，廠址設於昆明南城外玉皇閣旁，全廠面積約五十三畝，資本原定為國幣一百二十萬元，但實際收足資本為八十萬元。由經濟委員會獨資經營，又以該會為主辦機關，故名「雲南省經濟委員會紡織廠」，簡稱「雲南紡織廠」。雲南之機器紡織業由是肇始。

## 組織

該廠設管理處直轄於雲南省經濟委員會，由廠長金龍章及副廠長朱健飛主持之，下設祕書室，製造部及會計室三部，製造部設經理一人，由李牧九先生担任，負責該廠工務管理事項。下設紗布兩廠，各設主任一人，紗廠主任為朱惠臣先生，布廠主任為何蒙先生。兩廠之下再設運轉、保全、試訓、統計、電氣等各科，但除運轉及保全外，其餘三科，兩廠均不劃分。此外，尚設有宿舍管理員、醫務管理員、職工補習學校等，以指導業餘工人之進修及健康項事。

祕書室設正副主任，下設庶務、倉庫、物料、文書、工賬、人事等七組。會計室設正副主任，下設會計及出納兩組。

## 設備

該廠廠房為磚牆木架瓦頂之鋸齒形平房，光線充足，建築經濟，廠房屋頂均裝有防火設備之水管及噴頭。紗廠廠房足供一萬錠之用，但現時僅有五千二百錠。布廠廠房足供布機一百九十六台之用，但現時僅有一百台。此外尚有辦公室、倉庫、職員宿舍、職員膳堂、女工宿舍、男工宿舍、工人膳堂、警衛室、職員家屬住宅、藍球場、網球場、體育室、醫務室等，其建築及設備均甚完善，可為全國設備最完善之紡織工廠。

該廠於設立時，設有動力廠，附有透平引擎一部，發電量為一千二百五十基羅瓦特，但至民國二十七年，耀龍電力公司改由雲南省經濟委員會合資經營，乃將動力廠併歸耀龍電力公司。該廠現時所用電力約三百基羅瓦特。至於機器設備，可分紗布兩廠而言，紗廠方面計有機器數量如左：

- 一、打粗紗頭機一部
- 二、打垃圾花機一部
- 三、自調喂棉機四部
- 四、鬆棉機二部
- 五、立式開棉機二部
- 六、單程式清花機二部
- 七、梳棉機三十部
- 八、條捲機二部
- 九、併條機五部
- 十、初紡機二百七十六錠
- 十一、再紡機七百九十二錠
- 十二、環錠精紡機五千二百錠
- 十三、搖紗機四十台

十四、小打包機二台

十五、噴霧機及水管噴頭一套

此外，尚有本市中央機器廠所製小型印度紡紗機一百五十六錠，前紡機器未用，現僅開精紡部份。除此，皮軋間設備亦甚完善。

布廠機器設備如左：

一、管紗暨錠筒子機兩台計三百錠

二、紋紗暨錠筒子機兩台計三百錠

三、往後式筒子機一台計六十錠

四、瑞士高速緯紗機九十錠

五、軸經整理機四台

六、乾燥滾筒漿紗機一部

七、織布機一百台

八、二百磅氣壓臥式鍋爐一具

九、噴霧機及水管噴頭一套

除以上各項設備外，兩廠保全管理均甚完善，存料亦多，其配件儲藏量達數億元之鉅，可謂壯觀也。

## 出品及產量

該廠現時所紡之紗，以十支紗銷場最大，過去曾代該廠所屬織布廠紡製二十支緯紗，現以本省外縣木機需要粗紗數量甚大，供不應求，故已全部改紡十支紗。其出品有『特裝雜』一種，每日約產紗一萬磅（照二十四小時計算）。布廠方面，以十二磅金龍斜紋之銷場最大，每日（二十四小時）約產布一百六十疋，金龍細布長四十二碼，寬三十六英寸；金龍斜紋長四十四碼，寬二十九吋。

該廠所出紗布，棉紗多供給鄉下及外縣木機織造土布之用，布疋則多供軍用，間或亦有用以染色後在本省各地銷售者。就現時情形而言，紗之銷場實較布為廣大。

## 原料

該廠所用原料可分為紗布兩種，就紡紗所需要之棉紗而言，過去因抗戰關係，使用棉紗之種類甚多，最初使用者中級花之西南湖、新美林、新野及次級之黃鶴樓等。其後，滇越路截斷，乃使用緬花，湘花及川花，至滇緬路截斷，又採用印花。現時大部份運用者，仍為湘花。該廠並與裕漢紗機合設收花處於川湘黔三省，經營收花事項。現時，則多由商人運花到昆向紗廠掉換棉紗，每担花約可掉換十支棉紗五十磅左右，以市面紗價為轉移，掉換者甚為擁擠，現該廠明年五月內之棉紗均已全部掉換棉紗，聞此種辦法於廠方及商人均有利可圖，而於廠方更覺方便。

至於布廠所需要之棉紗，過去多用滬紗為經紗，自紡緯紗織布。以後滬紗來源斷絕，又採用印緬紗為經紗。現時則多用金城、金雞、地球、雙鳳等為經緯紗，自己紗廠方面則停紡緯紗，蓋紡十支紗實較紡緯紗為合算也。

## 職工概況

該廠現有職員九十餘人，男女工人八百餘人，自民國二十七年起，實行「三八制」，其後又改為「七八九制」，意即日班工作九小時，上半夜工作八小時，下半夜工作七小時。過去，滇緬路截斷之後，曾因原棉及電力之缺乏，而改為兩班，最近已恢復三班工作。

該廠職員薪津最低每月可得國幣十餘萬元，最高可得國幣四十餘萬元，每逢節日另有獎金，每年終了有紅利，並設有家屬住宅，水電租金均可免除負擔，在本省工商政軍各界中為待遇最好，設備最優良之機關。工友方面，最低者為試訓工，每月除膳宿供給外，可得薪金三千元，其熟練之工人，可得二萬數千元，並有得四萬數千元者。工友有宿舍、食堂及工人補習學校等，每日三餐。有宿舍管理員指導其業餘運動，其不識字者，並須上補習學校。工人均須住宿廠內，放假日及每星期三六約外出一次，逢紀念節日，由廠在外聘請名角演劇娛樂。廠內並設有醫務室，聘有醫生免費診治職工病症。其對職工福利特別注意，實為國內之模範紗廠。

此外，該廠男女工人之出身，多為中下級，甚有多數公教人員之子女，亦頗為工人者。其智識程度亦較各地為高，常有中學生在廠內作工者。一般的說，大多數均為初小程度，故廠內有所週知事項，均用通告行之，甚覺便

### 展望

雲南紡織廠開廠迄今，將近十年，在此十年當中，一帆風順，從未受任何挫折，每年盈餘數字，相當龐大。曾一度每分鐘盈餘在三萬元以上者。此為我紡織界中所僅有之現象。然反觀前途，實不能令人有所隱憂。蓋本省棉花產量不富，品質粗劣，仰靠外來，終非永久之計，而物料各項損耗，亦屬異常驚人，故展望前途，該廠似宜緊縮開支，增加機器設備，減低製造成本，同時，更宜進一步提高購價，收買本省棉花及木棉，以鼓勵農民之種植，而改良其品種，增加其產量。此外對於工務職員及男女工人之訓練，更應設法安定，並宜多加培育及訓練，庶使其技術能臻上乘，雲南今後棉紡織事業，實利賴之。

×  
×  
×  
×  
×

## 上海志成襪廠

### 出品

# 孩鶴牌

### 各種男女絲毛線襪

總廠 黃陂南路七三一號

電話 八四九〇三號

分廠 雲南後路五一弄六號

紡織工業

雲南省的紡織工業

# 機美牌

## 雙底絲(300)光線襪

### 雙線織成 光彩奪目



300 羅紗舞女襪  
200 平底女線襪

300 絲光雙底女線襪  
200 絲光男線襪

## 大隆電機襪廠

總管處理

雲南南路金陵路口餘慶里二弄十四號



# 廠 襪 和 共

品 出

松 兔 牌	牡 丹 牌	和 平 牌
-------------	-------------	-------------

襪 線 光 絲 女 男 種 各  
變 不 穿 久 豔 鮮 色 顏

號四一弄四七二路康太海上：址 廠  
號七弄二〇二路業興海上：所行發  
六 六 一 八 八 話 電

## 上 海 光 明 棉 織 廠

發行所 西藏北路安宜邨二九號

電話 四 六 六 九 〇

### GRAND WEAVING FACTORY

Lane 74 House No. 29 North Thibet Road, Shanghai. Tel. 46690

#### 出 品

被 繡 花 枕 套 等	巾 繡 花 門 帘	毛 獨 花 毛 巾 被	幅 提 花 毛 巾 被	全 格 子 毛 巾 被	單 條 子 毛 巾 被	單 邊 花 毛 巾 被	單 平 地 毛 巾 被	單 線 織 被 單	單 全 白 被 單	單 錦 地 被 單	單 色 底 被 單	單 方 格 被 單	單 闊 條 被 單	單 彩 花 被 單	單 織 條 被 單	
色 售	退 有	不 處	永 處	永 處	艷 用	鮮 愛	色 人	花 人	花 人	細 方	堅 大	地 大	地 大	質 精	質 精	
號 七 三	號 二 弄	號 三 五	號 三 五	號 二 五	號 二 一	號 里 坊	號 德 盛	號 明 洪	號 路 州	號 潘 州	號 松 杭	號 海 上	號 海 上	號 廠	號 造 廠	號 織 印

# 貴州省的紡織工業

朱仙舫

## 導言

貴州古隸梁簡二州，居於西南高原，素號山國。東西距湘滇省界五七六公里，南北距桂川省界五一四·三七公里。人口約一千萬，漢族最多，占百分之九十，夷族次之，苗族又次之，合占百分之十。其賴以生活之「衣食住行」，現在如何？將來能否自達適當水準？均須詳加研討，以求民生主義之實現。

查「食」則全省豐年可收稻穀二八、七〇〇、〇〇〇市担，包穀一七、六〇〇、〇〇〇市担，以之自給，尚有盈餘；而其他雜糧，猶未計入。「住」則全省森林面積約二千五百萬畝，而宜林荒地，約尚有一萬二千五百萬畝，其由清水江及榕江出口之木材，旺時曾達千餘萬天之巨。黔省現為後方重鎮，交通除通隣省之幹線外，各縣公路全長計達四千數百公里，黔桂鐵路已通都勻，而黔川、黔滇、黔湘鐵路，亦必及時興建，是行亦無問題。其所亟需研究解決者，惟「衣」而已。

## 貴州將來所需及現有之紡織原料與製品

普通衣服之原料，可大別為四：一棉織物，二毛織物，三絲織物，四麻織物，而最要者為棉。蓋人不論富貴貧賤，皆愛服用，時無論春夏秋冬，咸屬相宜，實占人類需要極多數量。毛織物次之，若絲與麻，為用又少，姑不論及。

貴州地居溫帶，民俗儉樸，棉物需要最殷且距，今以本省人口計算，依作者在「實業計劃」衣服部門所訂標準：棉紡織每人平均年需廿支紗之棉布十六公尺計之，則每年共需一萬六千萬公尺；又該布平均每公尺約需淨紗〇

·一三一四公斤，每年共需廿支紗二千一百萬另二萬四千公斤，製成此項巨額紗布，約需原棉四十八萬市担，棉紡錠十六萬枚，織機七千台，及其適應染整各機。毛紡織每人平均年需毛呢〇·二公尺，共需二百萬公尺，毛毯每百人一條，共需十萬條，每條以二公尺計，合二十萬公尺，毛呢及毛毯總計二百二十萬公尺，又每人毛線〇·五公兩，共需二二二、五〇〇公斤，製成土貨品，則約需羊毛四萬六千市担，毛紡錠一萬枚，織機二百八十台，及其適應染整各機。

據貴州工商業書內載：廿八年輸入十支紗一二、九〇〇件，十六支紗一、二八〇件，廿支紗三、四一〇件，共一萬七千五百八十件；輸入棉布二、一四八、三九六疋，各縣織二、三〇九、一八五疋，以之折成長卅六公尺闊一公尺之布，約合七十一萬八千九百疋，更將輸入三種紗之各半數，（假定各縣自織布內已用半數），織成十一、十三、十五市斤等布，約合二六六、五〇〇疋，總共九八五、四〇〇疋，約合三五、四七四、四〇〇公尺。農報載，本省三十一年棉田四五二、〇〇〇畝，共產皮棉一〇三、〇〇〇担，三十二年五〇七、〇〇〇畝，共產皮棉一一二、〇〇〇担，此為近銷紗布及棉產之概數。貴州季刊（一卷二期）載：三十年歲產畜羊九三、七三五匹，共產毛二·五、四六七市斤。建設廳調查，三十二年他縣產毛共一一、七〇〇市斤，可知全省羊毛產量，共為二二二、四六七市斤。綜合上述，現在所產棉羊數量，無一足敷本省之需，而且相差甚鉅，所以一至鄉村，鶉衣百結之人，舉目皆是，甚至尚有無衣無襦者，不惟無以肅儀容，且更影響健康，妨害生存，苟不亟謀裕衣之道，將何以自立自強，於四強之列？

## 貴州所具建設紡織工業之自然條件

貴州位於東經一〇四至一〇九度，北緯二五至二九度，拔海最高三千公尺，最低亦在四百公尺之間。其總面積為二五五、二九四、三三〇市畝，而耕地僅二二、四六八、三三五市畝，占總面積百分之八、八。如欲年產四十八萬市担之原棉，依卅二年棉田與產量計之，必須推廣棉田至二、一八〇、〇〇〇市畝以上，約占耕地百分之九，必將影響民食，毫無疑義，且棉為產於北緯四十度至南緯卅度間之植物，其生長時期，須高溫多濕，成熟時期，則以乾燥為宜。貴州緯度，不在宜棉之間，而又地勢高亢，氣層稀薄，因此日照之地面影響甚速，晴則不論冬夏，中午溫度較高，一遇密雲蔽日，溫度立即低落，故於廿四小時內，早晚與中午，及日與夜之差別均大。因是棉之發育成熟，均難完美，除少數地域外，貴州之自然條件，實不適於棉花之繁殖。將來建設紡織廠所需之原料，勢必多數仰給於他省。

惟羊毛則不然，據查威甯於卅年前，曾有綿羊五十萬以上，因地處邊陲，政治不良，撻劫時起，牧羊事業，於是一落千丈，現全境不及十萬頭之數。但該縣位於東經一〇四至一〇五度，北緯二六至二八度之間，總面積為九、一一五、三五六平方公里；人口合漢回苗夷四種，共僅二六六、二七八人，境內山巒起伏。高度約在拔海二千至三千公尺；全年平均溫度攝氏一三、五度，雨量充沛（七六一、四〇耗），水草豐茂，凡牧羊所需之自然條件，無不俱備。每頭產毛年約二市斤，純毛占百分之八五、六，捲數為四、七，細度為〇、〇四七公厘，長度為七、一公分，品質可稱中等。且全省萬山叢簇，邱陵縱橫，頗少直徑十里之平地，荒山草原，一望無際者，所在皆是，故其適於羊之生活與飼養區域，各縣咸有，不僅威甯為然，苟能利用地理之爭取時間，加多牧羊數量，改良羊種，注意營養，加緊保護，上上下下，羣力以赴，則產量必增，品質益美，豈僅自給自足而已。

由是觀之，貴州現在羊毛產量，雖不足供將來之需，如能利用優越自然條件，積極從事推進，以羊繁殖之速，其產量必能與時俱增，故於建設毛紡織廠所需原料，可保決無匱乏之虞。至以當地所產羊毛，及當地勞工製成之品，售供當地人民銷用，不僅往返運費及時間省，而可中途之無形污損損失，亦均免除，極合生產事業最經濟之原則。且因羊毛具有富於彈力、強力、縮性、染性、抱合性、以及纖維較長之優點，用以製織呢絨、嗶嘰、羅紗、

帽、襪等，加工染整後，更能顯出經久耐用，柔軟輕暖，禦寒、防暑、避濕，以及不易污損，常保平坦之特殊美態。以之製織軍裝，最為適宜，而於文化進步之人，需要尤多。是知貴州之可以建設，與亟宜建設毛紡織工業，當無疑問矣。

至若棉紡織工業，多數原料，須自他省運供，則將來紗布成本如何？是否可以競存？自須事先詳加研討，庶能計出萬全，竊謂貴州之可否建設棉紡織工業？要以自然條件為依歸。合則人力、物力、財力等浪費可免，得收事半功倍之效。如其不然，未有不歸失敗者。所謂自然條件維何？（一）多量原棉產地，（二）廣大銷售市場，（三）交通便利，（四）氣候適宜，（五）勞工眾多，（六）動力費廉，凡此皆能具備固佳，若為事實所限，未克悉如所願，則須權衡得失之輕重，總以能獲最多便利為準。貴州建設棉紡織工業，除（一）不甚合外，餘皆適宜，分陳如下：（二）貴州需要紗布數量之巨，已如前述。將來建廠自製，不但銷路廣大，且能隨時因地之宜，為改進之根據，以當地勞力所成紗布，供當地銷費之需，實為最經濟最合理之道。（三）全省水運固難利用，幸黔桂鐵路已成，今後通至川滇之鐵路，亦必繼續建築，廠址可沿鐵路兩側，選擇適當地點，並敷設岔道至廠內倉庫門前，俾原料成品，得直接起卸於車箱或倉內，便利更多。（四）全省平均溫度，查在華氏三〇至九〇度間，氣候尚屬溫和，且無嚴寒酷暑，以及蒸熱燥濕之時，對於紡織工程尤甚相宜，（五）紡織廠所需勞工，多為青年女性，約占百分之八十五以上，男性頗少，不惟極易招集，且可增加女性職業之出路，活潑民間之經濟。（六）世界最廉動力，莫過水電，貴州已興工之水電建設，計有修文河之二廠，決能大發電量為四、五〇〇瓩，計劃中之貓跳河三廠，能共發電量為一二五、〇〇〇瓩。此外預計能發電量，尚有烏當（距貴陽十餘里）之一、八〇〇至三、六〇〇瓩，黃栗樹之（清鎮縣屬）二、〇〇〇至四、〇〇〇瓩，鎮天洞（烏江）之九〇、〇〇〇至二七〇、〇〇〇瓩，將來一一建設。動力之廉，自無疑問。現須再事詳究者，其唯原棉乎？試吾國棉產要地，湖北恆達二百萬担以上，湘省紡織所需，亦多取給於鄂，而且運供滬廠之用。貴州原需紗布，除由滬轉入外，餘皆湘鄂出品，其自寶慶、黃州運來之布，為數最多。今由漢口將機包棉花一件（重約五市担）與紗或布

一件（重約四市担），同該鐵路聯運而至貴州，依貨物運費，精高於租之原則，每件棉花所費，必需每件紗布爲廉，而途中污損成分，紗布則較棉花必多。明乎此，則知貴州紡廠應用原棉不足之量，儘可由鄂運來，決無影響成本，而致不克競存之虞。此就自然條件詳細觀察，堪爲貴州可以建設棉紡織工業之鐵證，尙何疑慮之有乎？

### 貴州建設紡織工業所應注意要點

貴州之可以建設，與亟宜建設棉毛紡織工業，備述如前。惟當茲手腦萬能，人力可以戰勝自然，克服自然之時，若專賴優越自然條件，不知竭盡人力之所應爲，決難立於今後競爭之劇場，終必仍被天演淘汰，猶如富家子弟，全賴遺產，而不善自爲謀，庸有幸乎？吾爲此懼。謹將建設紡織工業所應注意各點，條列於後，以供研討。

- 一、規模務爲盡善之配合。
- 二、建築務爲盡善之佈置。
- 三、工程機械務須簡單標準化。
- 四、設備務須合理化。
- 五、技能務須專精化。
- 六、勵行科學管理。
- 七、完備福利設施。
- 八、營業須以服務爲目的。
- 九、財務力謀健全。
- 十、優良廠風必須養成。

上所列陳，略舉綱要，其詳非匆卒所能盡言，容待縷述。深冀幹部同志，務以戒慎恐懼之心，堅忍卓絕之行，對於前列十條，服膺勿失，切實施行

，於是全體員工，不能不景從聽命，而蔚成一廠整個之精進趨向，善良習尚、優美技能、崇高理智；則以此治事，何事不治？以此服務，何務不成？以此營業，何業不昌？工戰稱雄，可操左券矣。

### 結 論

貴州前爲中國腹地，現成復興民族重鎮。無論自民生方面觀察，自國防方面觀察，以及自經濟或其他任何方面觀察，均須先向建設紡織工業之途邁進。抗戰以前，吾國轉工業中，試從資金總額，勞工人數，以及產量價值等較，紡織莫不忝居首位。且其生產能量，在手工紡織製品百分之六十一以上協助之下，已達當時生活水準之自給自足階段。所可惜者，廠址分佈，偏集於黃河、長江下流兩岸，平時巴感地點失當，抗戰軍興，即悉淪於敵手，致成目前軍民衣服奇缺之現象。今後建廠，自應顧及國防，必以遠於戰區如貴州者爲宜，不僅廠方自身，能獲安全之保障，更可爭取民族生存之資源。作者于「實業計劃」衣服部門，擬定貴州棉紡廿二萬錠，毛紡一萬五千錠，均超過自給自足所需之數，旨在充實國防之用。抑有進者，英非產棉國，所需咸取于埃、印及美，而能以紡織稱雄于世，日繼英起，所需棉、毛亦皆抑給于舶來，更能奪英霸權，而成後來居上之勢。貴州所具自然條件，英日均難比擬，而謂不能建設紡織，是何自暴自棄之至于斯，切盼我企業家、技術家以及金融家，須各知戰後帶來及身之責任，自己崗位應盡之天職，同心一德咸以建成貴州紡織工業爲鵠的，則抗戰勝利之日，即黔省斯業開新紀元之時，而所以自處之道在是，所以利物濟人之道，亦在是矣，在黔言黔，此爲最要，嗟我賢達，安可不瞿然以驚，躍然以興也。

南陽精織

男女童襪

各界仕女

一致讚許

註冊

狗王牌



商標



名貴  
供獻

南陽織造廠

總廠：木橋街聯源里六號

分廠：建國東路六號

總發行所：上海方浜橋內木

橋街廿八弄六號

三友電機襪廠

出品

註冊商標

繭馬牌

汽車牌

三杯牌

◇ 各種紗男女襪 · 標準舞襪 ◇

廠址肇周路一九五二號

電話八四七五號

# 臺灣省的紡織工業

戚友良

## 紡織業之沿革

台灣紡織工業向極幼稚，蓋在日人佔據時代，依其傳統的殖民地政策，擷取台省之原料及其他工業半製品運往本國銷售，以其國內棉織品作為交換，故台灣人民衣服布料，均仰給於日本。迨太平洋戰爭發生後，日人慮及海運勢必被阻，乃由日本吳羽紡績株式會社拆運半舊之紡機二萬錠，織機五三五部運台，組織台灣紡績株式會社，於三十一年三四月開始建築，王田島日兩工場，至三十四年四月即局部開工，旋被空襲轟炸，工場設備頗有損失，該社原定計劃為紡機十萬錠，織機二千部，分三期完成，旋以局勢惡化，共計畫亦告停頓。該社運至台灣之棉紡機分屬於台北新竹烏日三廠者僅三〇四六〇錠，尚有大部份運存各地，尚未開箱及殘缺不全者尚存二〇〇〇〇錠，織機方面包括台灣人民私有設備在內，不足二〇〇〇架。

麻織工業在台灣較有歷史，所用原料為黃麻、亞麻及苧麻。台灣紡織纖維工業發軔於黃麻紡織，以供作米袋糖袋之需要，於民國前五年，由日人創設台灣製麻株式會社，生產麻袋，至民國三十三年合併於帝國纖維株式會社（現在之豐原廠）之設立。綜計黃麻紡織共有紡錠四、七〇〇枚，織機二一二架。預計日夜開工二十四小時，每年工作三百日，年產麻袋五百萬只，麻絲十萬公斤。

亞麻及苧麻紡織乃始於民國二十四年，日人在台北設立台灣工業株式會社，台北纖維工業株式會社，分設台北新竹兩工場，生產棉與苧麻或亞麻織物，台北計有紡錠五、一〇〇錠，在戰時遭炸全毀，現僅存新竹之六百錠。

此外尚有毛紡，計有南方纖維工業株式會社之走錠式舊紡機一、五〇〇

紡織工業 臺灣省的紡織工業

錠，織機二十架及新竹之毛紡四二〇錠，南方廠曾遭轟炸，因廠房修復需費過鉅，故現祇就尚未炸毀之一部，先行開工。

## 光復後之新設施

台灣紡織工業之歷史的發展，已如上述，棉紡織工業因在日本佔據之下，兼以原料尚須仰給於外地，故發展歷史較短，麻紡織工業因各種關係，更為幼稚。自日寇乞降之後，我政府即派員監理日本各紡織會社，然後加以接收，並成立台灣紡織股份有限公司，實行接管，從事整頓，修復廠房，擴充機件，逐步竣工，擬訂八年計畫，擴充設備，增加生產，俾得達到自給自足之目的。現在該公司所轄工廠及工場，計有工廠八處，工場十三處，均就原有機構合併而成。茲將各廠名稱，分佈地點及原有名稱列表如左：

## 台灣紡織股份有限公司所屬各廠暨各工場表

名稱	地點	原名
台北廠	台北市	台灣纖維工業株式會社
烏日廠	台中縣	台灣紡績株式會社
豐原廠	台中縣	帝國纖維株式會社
台南廠	台南市	台南製麻株式會社
新竹廠	新竹市	新竹紡績株式會社
新豐廠	台南市	台灣織布株式會社
王田廠	台中縣	烏日廠王田工場
彰化廠	彰化市	南方纖維工業株式會社
苗栗蠶絲工場	新竹縣	新竹廠苗栗太湖兩工場合併

第一亞麻工場	新竹縣	台北廠竹南工場
第二亞麻工場	新竹縣	台北廠苗栗工場
第三亞麻工場	台中縣	豐原廠豐原工場
第四亞麻工場	台中縣	豐原廠烏日工場
第五亞麻工場	台中縣	豐原廠草屯工場
第六亞麻工場	台中縣	豐原廠彰化工場
第七亞麻工場	台中縣	豐原廠員林工場
第八亞麻工場	台中縣	台北廠溪州工場
第九亞麻工場	台南縣	豐原廠斗六工場
第十亞麻工場	台南縣	台北廠台南工場
第十一亞麻工場	嘉南縣	台北廠嘉義工場
第十二亞麻工場	嘉義市	豐原廠嘉義工場

各廠之現狀及將來計劃

台灣紡織股份有限公司所轄紡織廠，計有七所，已如上述，其中專營棉紡織者為烏日廠，專營棉織者為新豐廠，毛紡織者為彰化廠，棉苧麻混合紡織者為台北廠，黃麻紡織者為豐原台南兩廠，棉絲毛苧麻亞麻紡織者為新竹廠，茲將各廠之現狀及將來計畫分述如下：

台北廠為棉苧麻混合紡織，現有紡機十四架五五三六錠，及織機五〇〇架，其中紡機九架，及織機一二三架已開工，將於本年內擴充至紡機一〇〇〇錠，織機五〇〇架，及染色整理工場，擬於明年內擴充完成紡機一〇〇〇錠，織機六〇〇架及漂染整理印花設備，擬於八年內達到棉紡機五〇〇〇錠，織機二〇〇〇架，苧麻三二〇〇錠，織機四五架，其他織機八五架及漂染印花整理設備工場。

烏日廠為棉紡織，現有織紡機二〇六〇八錠，織機五三五架，其中已開工者計五二二四錠及四八架，將於本年內擴充至一一二二六錠及二六四架，擬於明年內擴充至二〇六〇八錠與九〇七架及漂染整理設備，又擬於八年內達到五〇〇〇錠與一〇〇〇〇架及漂染印花整理設備，但均新豐廠為棉織廠，計有織機三七二架，漂線四架及染色整理設備，但均

在戰時曾遭轟炸，損毀大半，現正在修復，其中已修復者有一百台，現已開工四十架，將於本年內增至九十架，現擬將該廠設備移併於烏日廠，以便集中生產。

新竹廠為棉、絲、毛、苧麻、亞麻紡織，現有棉紡機一一六錠，苧麻短線紡六〇〇錠，毛紡機四一〇錠，均開角，織機八四架，總絲機二五盆，將於本年內增加棉紡機一〇〇架，絲機一〇〇架，明年當視絲業情形，或可增加絲機工場設備，又擬於五年內擴充亞麻長紡八〇〇〇錠，織機二七〇架，將棉紡機移併於台北廠。


豐原廠為黃麻紡織，現有紡機三〇〇架，織機一一二架，均已開齊，擬於八年內達到紡機一〇〇〇架。

台南廠為黃麻紡織，有紡機一〇〇架，織機一〇〇架，曾遭轟炸，已在修復中，可開半數，本年內可增至八五〇錠及五〇架，明年內可全部開工，擬於八年內擴充至一〇〇〇錠及五〇架。

彰化廠為毛紡織，計有紡機一五二〇錠，織機二〇架，其中已開工者三八〇錠及六架，將於年內移至玉田工場，全部開齊，將於明年視毛織品銷路情形而決定擴充。

此外，尚擬於八年內增設桃園工場，裝置紡機五〇〇〇錠，織機二〇〇〇架及漂染整理設備工場。

根據上述，台省當局現正積極籌畫，俾於五年以內，台灣紡織工業可以達到足供台灣全體人民的需要，八年之後，可以達到完善之境域。



鴻運

出品特種

麻紗舞襪

品質優良

盛行最久

廠址

上海肇周路四〇二號

電話

八七一七二號

# 關中區的紡織工業

傅道伸

關中爲我國著名棉產區，根據歷年統計，本省棉產額最高會達一百二十萬担，二十一年至二十六年之平均產量亦達七十二萬三千八百餘担，品種屬於細絨，纖維長度平均達八分之七吋，品質堪稱優良。在關中區建設棉紡織工業，原棉既可就地取材，似乎輕而易舉，應無問題可言，至少應無十分困難。然依本人數年來觀察之結果，覺得在本區建設紡織工業仍有種種問題，在籌劃之前，值得詳細研究，詳細討論。

無論建設何種工業，都需要適量之資本，質與量均適當的原料，新式的機器及完美的設備，廉價之動力，效率高的勞工，精良熟練的技術員工，同時還要有適於製造的氣候，良好的交通，及廣大之銷場。建設紡織工業，當然沒有例外，也須事先考慮上列各項問題。

對於資金之來源問題，我們暫且不加討論，先就原料加以研究。

## (一) 原料

原料問題，據一般種棉家說，恢復關中區已往產棉之最高紀錄，或較前更增加產量，均不難達到目的。惟近年來因種種關係，棉花產量供不應求，對於棉花品級之鑑定，未能嚴格執行，對於撿雜之弊，似亦未能防止，棉花之品質，有年趨窳劣之勢。以之紡十六支至二十支紗，固可應付，若欲以紡三十支以上之紗，殊多障礙。又以往紡紗一件，祇須用棉四百四十市斤左右，近據陝省各廠統計，每紡紗一件，竟需用棉花四百五十市斤以上，是皆棉質退化之證，此實爲一嚴重問題。故吾人對於關中棉花原料，除須銳意恢復原有產量，並增加產量外，尤應注重棉產品質之提高。否則以產細絨區之棉花，祇限於用爲紡二十支以上之粗支紗，實爲一種重大損失。爲解決此種棉產問題，應請政府從速充實棉產改進機關，使能切實負責推廣棉田及改良棉產之責。

## (二) 機器

機器問題，工欲善其事，必先利其器，棉紡所用之機器，自應力求新穎。至其來源，除一面向歐美訂購新式之機器外，

一面仍應努力自行製造。如雅興公司蔡家坡西北機器廠，即已從事仿造最新式之紡機，近已完成五千餘錠。此外，如申新大華附設之機器廠，均在從事製造紡織機器，此皆爲促進棉紡業之佳訊。政府及社會方面均應予以鼓勵，以促機器自給計劃之逐漸成功。

## (三) 動力

動力問題：查每萬錠約需動力四百匹馬力左右，假定關中區之紗錠須擴展至五十萬錠，共需二萬匹馬力，估計每馬力每日夜二十四小時，需煤五十公斤，二萬匹馬力每天共需煤一千噸。每月共需煤三萬噸，故擴大棉紡工業同時須從促進煤礦之產量。前開黃河水利委員會有水力發電之設計，就棉紡工業之需要迫切而言，實應早日促其實現。目前關中各紗廠每件紗之製造費，除原料本身外，以動力費一項佔最高百分數，近據某廠統計，每件紗之開繳，物料佔百分之四，工膳佔百分之七，動力費佔百分之十四，間接費佔百分之十三，利息佔百分之五，其他直接費佔百分之十。由此可見動力問題，如不獲圓滿解決，則棉紗生產成本將無法減低，成本高則在出品競爭時，必致失敗。

## (四) 勞工

勞工問題：一般人常言，我國設工廠，勞工供應毫無問題，此在東南濱海沿江各省，或屬如此，若就陝省而言，則殊不盡然。現據各紗廠統計，所有勞工殆有百分之八十來自外省，內中河南籍者佔百分之六十以上。紡織工作以雇用女工爲最適宜，而本地女子似因風氣未開，多不喜入廠做工，此事亟待提倡，否則勞力缺乏，影響棉業之發展必巨。又各紗廠因工人流動性太大，所受之損失亦甚巨，故如何提倡女子入廠工作，如何減少工人流動性，均值得吾人加以研究。

## (五) 管理

及技術員工之訓練，亦係重要問題，紡織工廠組織既繁，機械亦頗複雜，担任管理及從事技術之員工，苟不熟練，必致誤事。目前各廠已感人才缺乏，如欲增設工廠，自應及早推廣紡織教育，培



(六) 氣候

氣候問題：本省氣候宜於植棉，對於紡紗工程亦極適合，惟對於織布稍嫌乾燥，故大規模之織布廠，多須設備給溼裝置，否則，紗乾易斷，出品必受影響，按紗廠之溼度以百分之六十為宜，織廠之溼度則以百分之八十左右為宜。

(七) 交通

運輸問題：一般工廠，都全靠交通暢達，運輸便捷，方能立足，紡織工廠亦無例外，所以選擇廠址，首須注意此點，本省既無通航之河流，自以就鐵路沿線設廠為宜。紡織工廠附有漂染部份者，需用水量頗多，而水質尤須佳良，此尤為選擇廠址時應特別注意之點。

(八) 布機

配置問題：本來一萬紗錠，應配備三百台織機，但有人主張農村副業，以織布為多，此種副業應維持，故將來本省推廣機器紡紗，儘可單獨進行，不必將織布廠同時並舉。本人認為此項辦法，暫時可以採用，惟漿紗及漂染整理工程，仍以集中辦理為合理。

(九) 規模

問題：每廠規模之大小，究以若干錠為宜，各專家所主張不盡相同，但本人認為五萬錠成一單位，尚屬相宜，因廠太小，則不易延攬第一流專家，前往主持，廠太大，則管理不易周密。

(十) 本省

應建紗錠數：本省究應建設若干錠數，各專家之意見亦不一致，有主張建設七十萬錠者，亦有主張建設四十餘萬錠者，查陝甘寧青新疆現共有入口約二十餘萬，如估計以一錠之出產供給四十餘人之用，則就本區建設五十萬紗錠，預定十年內完成之，似不難辦到。

最後關於開廠以後一切五金材料及油料如何供應補充等問題，亦不容忽視，此項材料，戰前多由國外輸入，以後應竭力提倡國內自造，以求自給。否則交通一有阻隔，多影響整個工業之命運。

以上係就本人管見所及，對於原棉、機器、動力、勞工、技術員之訓練、氣候、設廠地址、織機配備，本省應建設錠數，預定幾年完成，以及材料補充等問題，均已約略涉及。希望各紡織專家應發表高見，多多指正。

# 上海民達襪衫廠

出品

## 黑汗衫

蘇紗汗衫  
蘇紗背心

羊毛衫褲  
棉毛衫褲



商標

註冊

## 上海民達製廠

電話 八四八〇五

地址 興業路 (舊望志路) 三十一號

# 西北的紡織工業

劉益遠

所謂西北包括陝、甘、寧、青、新、五省。

## 一 戰前

新疆原有二千五百錠，因金樹仁之政變，早已毀壞，廠房改作製革廠，鋼絲機滾筒用於平壓馬路。

甘肅寧夏青海三省，雖小型紗廠亦無之。

陝西西安大華紗廠，原名大興二廠，為石家莊大興紗廠分出，以加入裕華紗廠股本，改為今名，有紡機二萬五千錠，織機八百台。

## 二 抗戰期間

陝西為抗戰之後方，自廿七年八月起，武漢開始撤退各種工廠，分別向指定地區遷移，在西北以當時隴濟路終點寶雞縣為最終目的，自八月卅日起至十月下旬，平漢路中斷止，遷運機器物料一萬五千噸，其中紡織場佔大半，惟因建築材料動力人力缺乏，各家資力不同，公家私營關係差異，故開工有遲早，且不限于寶雞一地也。

申新四廠寶雞分廠設於寶雞門車站陳倉故址，廿七年戰局動搖，未作復工準備，廿八年開始建廠，動力廠房建築材料絕非咄嗟可辦，因建臨時廠房，借用火車頭，利用舊汽車頭木炭機作引擎，乃六千錠未開足，而敵機轟炸頻仍，遂不得不開山成洞，以安裝紡織機，築堡壘以藏原動電機，準備接受轟炸，由漢口遷到紡機二萬錠，炸毀四千餘錠，嗣後自造紡機及向湖北紗布局租購細紗六千錠，除分設成都紗廠外，迄勝利之日止，開出二萬四千錠，織機四百台，電力三千瓩。

長安大華紗廠電一千瓩，倉庫有多，同時遷陝之武昌震寰紗廠原動未遷

到，故由大華承租開工，乃大華於廿八年被炸計三萬錠，三十年又復被焚，除一部選用北廣元復工外。卅四年十月開出二萬錠，布機五百台。

咸陽工廠為湖北紗布局與中國銀行之咸陽打包廠所合辦，紗布局紡機以無原動，無資金，至二十八年秋尙無復工準備，時咸陽打包檢花房頗多，蒸汽引擎原有備貨一副，計二百匹馬力，相與合作，第一合約五千錠，二十年開出，嗣後租用遷陝漢口東華染廠之鍋爐，及購到成豐麵粉廠之舊引擎，又訂第二合約，開出五千錠，嗣後又裝配織機一百五十台，至敵人投降時，已陸續開出。

蔡家坡紗廠為中國銀行附屬之雅興公司所辦，設於岐山蔡家坡車站，勝利之日，開出一萬錠，該廠機器係濟南成通紗廠自製，未及完成，抗戰軍興，所有已成未成材料，及一部份工作機運存西安成豐麵廠，轉讓與中國銀行，因成立蔡家坡紗廠，及蔡家坡機器廠，儘已製成紗機先開，陸續配造，陸續增開，並由印度運進該行前向英國訂購紡機一部份補充之，故開車如上數。所用動力，其初收集各種大小引擎十餘部，次由重慶運到舊電機一座約千匹馬力，修配安裝，於卅四年六月開始發電。

業精紡織廠屬雅興公司，設于寶雞魏鎮，初在鎮內租山西公館，用業精式紡紗機約二百筒，該機始創於日本，二十年前傳入中國黃河北岸及武漢，用白鐵皮作筒，內實棉絮，由下端拖動，從上口抽紗，費工多，出紗少，品質亦差，久已廢置。武漢撤退期間，一時紗布特缺，識者憂之，故將該機重新研究，所謂七七式、三一式、快式、業精式等，皆一類也。至三十年後，遷陝紗廠逐漸開工，上述紡機即歸淘汰，中國銀行代以由印度運進之卜拉特新機二千錠，并有足踏木機二百台，設新廠於魏鎮城外。

民康毛棉廠設於寶雞十里舖，初租用湖北紗布局綢絲兩台，專為供給手

紡棉條之用，嗣加開粗細紡機各一台，試行紡紗，卅一年與湖北紗布局合辦，計三千錠，因殘缺太甚，始終祇開出一千七百錠，三十四年改組，將紗布局機器購進，重新調整，未開之錠及其富餘粗紗機易進新機八百錠，實際開車二千五百錠，足踏布機四十台。

秦華棉毛廠設於寶雞十里舖，初用自造小型紡紗機八百錠，三十年購得湖北紗布局剩餘舊機二千錠，自行修配，隨時將小型紗機拆換，勝利之時，全部二千錠調換完成，外有織水織布機四十台，並有製造之工作機三十部。

西安宏豐紡織廠，自造大型紡紗機八百錠，惟鋼絲粗紗機大小不一，有織木布機三十台，並有製造工作機四十餘部。

西安民生紡織廠，初向華興鐵工廠購進小型紡織機四百錠借用粗紗機一台，有寬幅木機二十台，專製線毯，營業尚佳，二十三年初又向蔡家坡機器廠購進大型粗細紗機各一台，新舊計八百錠。

中興紡織公司設廠於西安，由湖北紗布局購進三千錠，由秦華毛棉廠鐵工部修配，已裝妥千錠，初試車，遂勝利轉變而停頓。

西安於勤紗廠，大成紗廠，自成紗廠，福中工廠、涇陽社樹架紡織廠，三原魯橋西北實業公司紗廠，各有小型紡機三四百錠，附布機數十台，皆在勝利後停頓。

西安裕民紗廠大小型紗機七百錠，寶雞兩小型紗廠，約千錠，機器動力甫輕裝妥，尙未開工，並於三十四年九月結束矣。

全陝織布機約萬台，概分兩種，一為高陽式，一為石丸式，高陽式之踏綜盤用兩副，共裝於下軸上，拆換不便，校正困難，但做平紋布面比較平整美觀。石丸式之踏綜盤另裝於小軸上，修換便利，多採用之，二十七年最初調查全陝機與平土布改良所有上項織木機十二台，迄三十四年度已逾萬台，區域分配西安及其附近約佔半數，三原寶雞各約二千台，咸陽岐山渭南合約千台，故八年抗戰中，長江以北軍需服裝不致十分缺乏者蓋有賴也。

染廠以遷陝東華染廠開工為早，設備有染缸十副，烘乾拉幅壓光等機，日可出布千餘疋，他如遷陝之申新染廠、隆昌染廠、善昌新染廠，因人力資金及實際需要關係，尙未開工。

軍用染廠西安兩所，寶雞一所，僅有手搖染缸，因天然晒乾遇陰雨寒暑

之變，產額極不一律，所需染料概為自製草綠軍灰黑色，概為槐子胡樹皮五倍子煤煙等類熬煮，收其汁液施染之，先將布用皂礬（產陝西蒲城）者一透，再用上液着色，此種色彩牢度固太差，但在長期抗戰對外斷絕之後方，佔半數之軍服皆賴以完成，對抗戰不無小補，其研究利用始終主持其事者，為郭展雄君，亦足多也。

甘肅：平涼設有小型紗廠四百錠，尙未開工，因勝利而停頓。蘭州武威天水秦安各有足踏木機數十台不等，並不經常織布，蓋因棉紗不能經常購得也。

寧夏無紗廠，省垣有織機數十台，有時織毛。青海無紗廠。

新疆省府與中國銀行之豫豐紗廠合辦，新豐紗廠，五千錠機器尙未運到，因政局停頓，未復進行。

### 三 將 來

就原料人力市場交通，推論各省棉業之前途。

陝西：原棉產額，列全國第五位，抗戰期間，後方各省列第一位，二十六年有關機關統計，棉量為一百四十萬担，實際收額為一百二十萬担。嗣以糧貴棉賤，政府管制等因，歷年減產，三十四年尙有六十萬担，產棉縣份早年以渭南著稱，自涇惠渠完成，涇陽三原高陵一變而為棉產中心，將來渭惠渠幹支渠完工，洛惠渠放水，則渭河平原渭水流域皆為產棉區。據農業機關談稱，使棉田推廣至三百萬畝，及以上，並不妨礙民食。現行棉種以德字棉十七號產量最優，每畝可得皮棉七十至一百斤，纖維平均八分之七，適紡中級廿支棉紗。大陸氣候和暢期長，極合細絨棉之成熟，如推廣改良，每年產棉二百至三百萬担，決非難事。

全省人口九百萬，十之九以上從事農業，不習于工作，在陝各廠工人統計，本省人不足百分之五，而河南人佔百分之八十五以上，惟河南人業多，正可利用也。

交通及市場：隴海路橫貫全省，咸同支路可延至綏遠，將來天成，天蘭路完成，則棉織品可行銷陝甘寧青川西，勢必然也，最近外蒙共和國成立，

全國中心不在蘭州而移西安，此次倭寇侵犯，始終未到西安者，雖有他種原因，而關山百二，地理上不無關係也。為國防計亦宜重視陝西棉業之建設。根據棉產量，可能建設五十萬錠至百萬錠。

甘肅：隴南及蘭州俱不產棉，蘭州附近舊歷八月已雪，棉鈴未熟而枯萎，殊少推廣棉產之望。隴東慶陽小型盆地間，有值棉，惟量甚微，玉門關外敦煌盆地，可以值棉，向來自種自用，產量數字無從考證，惟地面寬大，如予推廣，用內燃機發電建設小型紗廠似有可能。

新疆：產棉地為吐魯蕃、伊犁、和闐三區，尤以天山南路塔里木盆地和閩河流域為最，據聞各地棉產量或數萬斤，或數十萬担，莫衷一是，但地面遼闊，每一區域比江南一省為大，盆地平坦，雪水灌溉，推廣值棉，前途不可限量，惟人口稀少，交通困難，且為陸地門戶，民族複雜，政治不靜，是不有積極建設之必要，未便懸擬也。

寧夏青海向不產棉，最近將來亦少值棉希望，人口稀少，半為遊牧，交通困難，紡織業建設勢不可能，且有其特產，應予因勢利導，固不必強為棉業建設也。

江南信第一針織廠

出品 長江牌

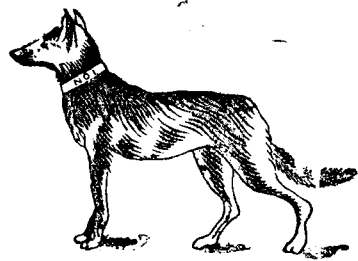
雙線 各種男女襪童襪套襪  
 蘇紗 羊毛  
 棉毛

廠址 上海中華路中華坊一號  
 電話 (二〇) 七〇四一轉

裕康針織廠

警犬牌

荔枝牌



註冊商標



上等男用絲紗線襪

經濟 光滑 舒適 耐穿

廠址：上海江寧路四〇〇弄・肇周路一九五弄  
 電話：三五八二・八七六〇

註册



商標

◇有口皆碑◇備受盛譽◇

◇首先織造◇風行各地◇

# 雙金虎

(15)女線襪

絲光絕亮 線子堅牢  
聞閣名媛 人人愛着

100雙底絲光舞女襪

102雙底絲光男襪

15平底絲光女襪

## 大隆電機襪廠

總管理處 雲南南路金陵路口  
餘慶里二弄十四號

# 廠襪記潤大鼎

● 品 出 ●

● 標 商 册 註 ●

金  
爐  
牌

金  
鼎  
牌

☐ 襪 童 襪 線 紗 女 男 種 各 ☐

號 六 九 二 路 國 民 ; 所 行 發  
號 七 二 ○ 九 八 話 電

# 東北的紡織工業

黃鴻森

戰亂在摧折着全國幼稚的工業萌芽，衆枯獨榮的紡織工業，在客觀有利的條件下去年曾有過他的黃金時代，政府也依賴紡建公司擠得不少財源。被認為特殊經濟區域的東北，紡織工業又是怎樣的面目呢？

東北的紡織工業，本來有相當的設備，光復後，也脫離不了一般工礦事業共通的厄運，在搬運破壞之下，一樣是鱗傷遍體瘡痍滿目。東北一切產業建設是在日本人手裏建立的，紡織工業也不能例外。

## 一·紡織原料的生產

紡織工業原料第一是棉花，東北氣候雖屬寒冷地帶，遼陽以南區域也可種植，九省中產棉者為遼寧安東二省，惟產量有限，尙不足作自給的供應。東北棉紡的需用，過去尙多仰給於海外輸入，產業界亦以此為悲觀。日人在東北十餘年來銳意經營，產量迭有增加，且曾樹立廿年栽培計劃，擬將耕作面積增加至五百萬畝，年產一億五千萬斤的目標，企圖打破天然限制。迄日人投降為止，此項計劃，仍因格於氣候條件之支配，收效未顯，但生產量已稍見提高了。

當太平洋戰爭發生後，美棉印度，及非洲的棉花輸入斷絕，空前棉荒之下，日偽復提出棉花急速增產計劃，實行強迫農民種植，棉田耕作面積擴至十一萬陌，偽國政府並規定價格，統一收購。除供應軍用製造火藥之外，則分配與各地紡織工廠，維持紗布生產，年產棉花曾達五十萬噸以上之數。

光復之後，激為強迫種植及收購辦法，無形取銷，兼以各地錠織工業，因戰亂破壞陷於停頓，一般民間又缺乏購買能力，致棉花無法出手，價格一瀉千里，農村損失甚鉅，棉農在卅四年且有因此而淪於破產者。經過這樣一番教訓之後，去年東北棉農，多將棉田改植糧食或其他農作；又以天時不利

紡織工業

東北的紡織工業

，產量銳降，據農林部棉產改進諮詢委員會之三十五年中國棉產最後估計報告，遼甯省去年棉作面積為七一九，〇〇〇市畝，皮棉產量為廿三萬擔，僅為往年之半數。去年東北紡建各廠以及民營中小工廠開工後，即感原棉缺乏，加以農村治安未靖，原料價格上揚，於是造成東北紡建公司賤價收購之事，如在大石橋棉產區一帶，向棉農收購，頭等棉花成本每斤在二百元以上者，限價僅為一百卅元，二等棉花成本為一百八十元，限價則僅一百二十元。使農家不得不喚出：「明年你們自己種吧！」的痛苦呻吟。棉產貧乏限制產業的發展，使東北復興之紡織事業，成甫經啓發即遭踏躓之勢。為了來年的棉產問題，最近東北當局曾作各種增產的準備，東北行轅農林處的棉花增產計畫決定今年在遼寧省擴種棉田一百廿萬畝至二百萬畝為目標。增產區域計為遼陽，營口，打虎山，錦州等區，包括產棉的遼陽，遼中，吉安，海城，復縣，金縣，蓋平，彰武，黑山，北鎮，新民，錦縣，義縣，興城，綏中，錦西等十六縣。預定棉貸為每畝流通券一千元，總數為廿萬元，成立農村合作社負責收放，農具藥劑肥料之供應，請行總撥給，由農具製造廠訂購貸發。改良種子則由中國農民銀行紡建司公籌給貸與，進行推廣。如果有計畫有步驟的從事棉產增植工作，東北棉紡原料的供應，是可能接近自給自足的，底價收購問題東北中紡公司亦表示酌量各地糧價實情，將棉價作合理的提高，以保障棉農利益，鼓勵棉花增產。誠然今日的紗布價格固要作合理的調節，但不能把棉農作廉價的犧牲，倒是天經地義的。

東北毛織·麻織與絲織工業原料之供給，頗為豐富。麻類生產，如亞麻、大麻、青麻、舊麻、洋麻等均有其悠久的耕作歷史，其栽培總面積達六萬陌以上。中以亞麻為最，盛產於北部，黑龍江松江諸省，卅四年產量達九萬噸，其纖維富有耐水性與導水性，彈力大而伸縮少，甚適紡織之用，羊毛生

產亦復可觀，東北原為羊的產區，敵偽時期羊的生產，保有二百四十三萬餘的生產係數。一九三八年東北羊毛輸出總值達三·九八七·〇〇〇元，亞麻輸出總值亦達一·一四五·〇〇〇元。柞蠶絲的生產，譽滿世界，為東北重要產品之一，其輸出僅次於大豆與煤，日本的絹綢工業賴以為原料，歐美亦多歡迎。一九三九年輸出總值為一三·八七三·〇〇〇元。由此可見東北毛紡·製麻·絲織原料都是供給就地紡織綽綽有餘的。較之棉紡的基本條件更為優良。

## 二·日偽經營概觀

棉·毛·麻·絲，是紡織工業的四大原料，東北這四項原料均稱具備，除了棉花稍嫌不足外，先天條件，可謂相當優厚，然而東北紡織工業的現代化，尚為日人侵佔以後之事。但日人對東北此種企業之投資，則遠在九一八以前，如「滿洲紡織會社」創於一九二三年。「滿洲福紡會社」創於一九二五年，「內外棉株式會社」創於一九二四年，均為日資，規模亦稱宏大，事變後，由於軍工業如煉鐵·機械工業的發達，農牧增產的實施產業建設計畫的推行，軍需應用的刺激，紡織工業亦成水漲船高之勢，或新創工廠或充實設備，興隆蓬勃極一時之盛。

棉紡織工業，在東北諸種紡織工業中，因用途廣大，軍用民需殷宏。促成其特別發達，日人在統制政策之下，自不放鬆。故較大規模者，均自行直接處理，主要工廠有：「內外棉株式會社」，設蓋平，於民國十三年創設，資本數為一千三百餘萬，擁有紡錠九萬三千錘，布機千餘台。「滿洲福紡會社」設金州，民國十四年創設，資本一百五十萬，擁紡錠六萬錘，織機七百台。「滿洲紡織會社」設瀋陽及遼陽，資本一千萬，創於民國十二年，擁有紡錠七萬八千餘錘，線機一千餘台。以上均為日資。「奉天紡紗廠」設於民國十一年，資本九百萬，原為華商出資，嗣為偽滿政府所接辦，擁有紡錠三萬餘錘，織機三百餘台。「營口紡織公司」係為營口紳商於民國廿一年釀資籌設，嗣由日人於廿三年與「朝鮮紡織株式會社」合併為「營口紡織株式會社」，數度擴充擁有紡錠五萬五千枚，織機一千七百台，然國人資本已極有限，無權顧問矣。「滿洲東洋紡織株式會社」設安東擁有紡錠萬餘錘，織

機千餘台。以及製造人造纖維設備。「東棉紡織株式會社」設於錦州，創於民國廿七年，規模至大，為東北首屈一指之紡織工廠兼有毛織縫紉等設備。「滿洲棉花會社」為偽滿政府暨棉作農事合作社聯合投資一千一百萬元，於民國三十三年創設，為一特殊企業，該會現除處理綽棉紡棉彈棉打棉等外，並買賣棉花及指導棉麻增產等，設軋棉工廠十八廠，總動力為軋棉機一千二百座，壓榨機卅三座。綜計當時各工廠紡錘總數約為五十餘萬錘。加一般中小紡織機設備，生產量甚屬驚人。

毛織工業，遠在民國七年「滿鐵」從事東北殖民事務的時代，曾以一千二百五十萬元籌辦了「滿蒙毛織株式會社」控制東北所產羊毛，除辦理羊毛紡織外，並辦環紡線毛布，絲線等及代用纖維生產，為九一八前斷斷東北羊毛產銷加工的「托拉斯」。又設置「滿洲毛織公司」，資本三百萬。廿七年復在長春組設「康德毛織株式會社」，資本三百萬，設工場於哈爾濱，從事毛巾絨毯織造，此三組合操縱着毛織工業，使原來農家毛織手工業，全被摧毀。經濟利益亦全被掠奪殆盡。

製麻工業，在過去以製造麻袋麻繩等為主，供給東北特產外運包裝之用，年需數千萬條，東北是項工業之設置最早者係日人三井出資五百萬元，在大連創設「滿洲製麻會社」，其業務以製造及販賣麻袋為主，年產麻袋一千八百六十萬條。後以軍需麻袋品增加，如兵艦吊床，大砲砲衣飛機羽翼，軍用袋囊，行軍床，軍衣，雨衣等均賴以供應。繼而設置的有「滿日麻紡織會社」資本一千二百萬，於民國二十三年創於長春，遍設工場於雙城·洮河·海林·青山·呼蘭·海倫·克山·泰安·拜泉等麻類產地。「奉天紡織會社」設於遼陽，由日本「小泉製麻會社」投資三百萬。「滿洲製麻公司」資本五百萬，均以製造及販賣麻絲麻袋麻布等為業務，隨軍需的擴大，業務亦不斷在膨脹。

柞蠶絲工業之形成，全在事變以後之事，其大規模的工廠有：「滿洲柞蠶絲會社」，是一個由偽滿政府與各地同業公會合股創辦，為一準特殊性質的企業。資本額為五百萬元，以保持每年生產量三百億粒為目標。「滿洲製絲會社」，日人以資本五百萬元，於民國廿五年創於復縣。「滿洲野蠶絲會社」，亦為日人以資本五百萬元，於民國二十八年創於大連，該會社備有紡

錠三千鍾。太平洋戰事發生後，炸蠶絲的外運受阻，曾使產業受極大之打擊，日人改變方向製為羊毛代用品，起衰振疲而重呈抬頭。

日人在東北的紡織工業雖稱空前發達，然而這種發達，不過是一種基於掠奪榨取的行為，以供應侵略的需要，生產品亦全歸日人控制支配，在大規模戰爭的消耗下，東北同胞生活在配給線上，一直沒有解決過「衣」的問題。勝利後，這一份豐厚的產業，遭着搬運與戰亂破壞，殘機斷線破碎不堪。美國務院於一九四六年十二月十五日發表鮑萊調查團之報告，東北基本工業在蘇軍佔領期間運走設備和損失數額，屬於紡織工業項的達三千八百萬美元，生產能力減低達百分之七十五。內戰帶來的破壞，更是無可估計，這無疑是東北紡織工業前途萎靡的斷傷。

### 三、紡建獨佔的陣容

東北的接收是令人傷心的，在織工業紡息在：「不聞機杼聲，惟聞民嘆息」的日子裏，挨度過很長的歲月。東北紡織工業，集中在南部各地，現已大部為政府所控制接收，除產量甚微的小型廠家，劃歸地方機構經營外，主要的已全由中國紡織建設公司東北分公司接收。去年一秋接收了十一個紡織工廠，其中南滿，公泰，東洋，奉天四紡紗廠慘遭破壞損失甚鉅，奉天紡織廠，紗錠已全部破壞，惟織布廠尚存。現已接收在復工者有遼陽，錦州，營口，安東等四廠。大連金州等地擁有十六萬鍾紡錠，尚有待於大通問題的解決。現下已接收諸廠內部情形如下：

紡建遼陽紡織廠，是東北接收復工最早的一個，原為「滿洲紡織株式會社遼陽工廠」，下分三廠，等一廠設有英國沙利廠紡錠三萬八千鍾，及豐田式織機五百台，遼洲式織布機五百四十台。第二工廠設有日本紡錠四萬鍾，染色工廠設有染槽三十七個，乾燥機五部，該廠在民國卅二年前為極盛時代，工人四千餘人，每日紡紗二百件，織布二千疋。其後因資木原料缺乏，僅開紡機二萬餘錠，布機四百餘台，八一五後，蘇軍駐廠亦維持一部份開工，蘇軍撤退，共軍進佔以迄國軍入駐幾度滄桑，原料，成品，機件損失甚多，經濟部首先接收，後於去年九月由紡建辦理，開工後紡機自一萬錠迭增至三萬錠，織機自百台迭增至三百台，現日產棉紗七十餘件，布五百疋。預期在數

月內，全部機件開齊，屆時生產量可望達每日產紗二百件，布二千疋之目的。錦州紡織廠，原為「東棉紡織株式會社」，該廠除紡織機件外，並沒有染色工廠及縫紉工廠，備有各種縫紉機六十台，電力縫紉機一七八台。毛紡工廠備有紡毛機四台，毛織機六十台，梳毛機六台，及極完備之毛織整理機械。在極盛時代擁有紗錠五〇七二鍾，布機一八三〇台，且會紡製柞蠶麻等新興纖維。八一五以後因錦州收復較早，損失輕微。紡建於十一月初接辦自聯動總部，接收得紗錠五〇・七二〇鍾，布機一八三〇台，染機二一台，印花機四台，其中缺損者頗多，毛紡部份已移往別處。最近已開工紗錠三萬鍾一二月內可望全部啓工，屆時可達每日產紗一百三十餘件，產布三百五十疋之目的。

營口紡織廠為舊「營口紡織股份有限公司」，原有紡錠五萬五千鍾，布機一千七百台，八一五後，破壞頗多，蘇軍中共兩度佔領，地方政府，經濟部，紡建三番移交，去年七月復工時紗錠開動者八千餘鍾，織機一百六十台，現已開動二萬五千錠，布機六百餘台，月內亦可全部開工，可日產棉紗一百五十餘件，布三千一百餘疋之目的。

安東紡織廠，為舊「滿洲東洋紡織株式會社」，內部包括六個部門：一為紡紗工廠，計有紡錠一萬六千鍾。二為織布工廠，計有自動織布機五〇四台，手套機五〇〇台，未裝織布機五四〇台。三為染色工廠，日可染布四百疋。四為人造纖維工廠，已裝設機械每日可產纖維十三噸，尚有日產十噸機械未裝。五為二硫化炭素五噸。六為硫黃曹達工廠，有日產二噸之機械設備。安東克復時，該廠為共方破壞甚重，棉布被運，倉庫廠房被焚，惟機件尚齊全，必須大加整理，開工有待，全部之恢復，約在一年之期。

總計東北紗錠已為紡建所接收者，為數約廿萬鍾，軋花廠接收者十家，來日大連之接收，東北的紡織事業已全為紡建公司所獨佔，對商營民營之中小紡織廠，成絕對壓倒之勢，此種壓力在去冬已露而日，蓋去年一般民營廠家因原棉困難，時局靡定，生產管理費用增高，營業困難重重，在此測零礮中，而紡建公司所售棉紗價格高於市價。而小規模經營工資本電燃料等費用又鉅，利率高漲資金運用困難，成品價格過高，無法與紡建競爭，以致損失不貲。紡建在東北與民爭利之事實，已使民營紡織無法抬頭，或未能復員，或因而倒閉，或在風雨中飄搖。已深刻感到國家資本壓迫的痛苦，瀋陽紡織業已在作求救的呼籲。今後政府在東北紡織工業政策，是扶植民營，抑是更普遍的獨佔，倒要慎重抉擇。



# 廠織電記公新一

◇ 品 出 ◇

金 半 自 狼 竹  
 狼 美 由 狗 月  
 牌 牌 牌 牌 牌

襪線光絲女男種各

九二二二八 話電      號二弄十路南東山 : 處理管總  
 一八九〇八 話電      號〇七弄九〇九路南陂黃 : 廠造製

# 品出廠織電海上



各種男女麻紗襪套襪舞襪：  
 顏色鮮豔 · 舒適耐穿 ·

廠址：安遠路一二九號  
 電話：三五六一號

# 廣州的紡織工業

本報資料室

在戰前，華南的機器紡織工業已經不算發達，在經過戰火創傷的今日，就更爲頹弱得可憐，廣東紡織廠是以前廣州最大的紡織廠，今日也是廣州最大的紡織廠，這個廠的近況如何，自然值得我們去注意。

過了海珠橋，向左邊走，不遠便到了我要參觀的目的地：

這「最大」的紡織廠祇有幾百個工人，她們在工作的時候，從頭到腳都粘滿了雪白的棉絮，好像一個雪人，但她們很少理會到這些，她們毫不介意地在聚精會神工作着。

這里紡紗的過程是這樣的，首先是「和花」，把棉塊撕解，混合各原棉，投入清棉機，清除雜質，製成定量花捲，再後投入梳棉機，平衡纖維，使之順直而製成棉條，再用併棉機，併條牽引，製成勻棉條，粗紡機便把這些棉條加以捻度，以備精紡，再由精紡機加強捻度製成細紗，最後用搖紗機製成紗絞，打包機裝成小包，用工人裝成大包，紡織工作便告完成。

在設備上從蕭廠長的口中獲知了這種情形。

蕭廠長指着一堆殘壞的機械說：「本廠的恢復是從這堆東西里找尋出來的，本人自去年十月接事以來，便從事紗錠的增加，由四千八百錠增至一萬錠，更利用這破損的機械修配了彈花機一台，粗紗頭機一台，和機花一台，鋼絲機一台，併條機五台，粗紗機六台，搖紗機四十三台，小包機四台，馬達三十二個，織布機械現在整理裝配中，希望明年能够出產毛織品」，廠長說到這裏，他的臉上現出了笑容，他給予他們一個希望，一個惆悵中的希望。

走到工人宿舍及休息室時蕭廠長說：「這雖是因陋就簡，但亦費了不少的精神，希望以後生產能够增加，獲得盈餘，使工人生活能改善，能够安定」。

關於工人的待遇，蕭廠長說：工人除供給宿舍及免費治療疾病，女工並有分娩津貼外，技工每月能得工資十四萬至十五萬元，學徒則有六萬元，膳食由福利社辦理，月約需二萬餘元。

現該廠每日可出紗十件以上，殘破的八千錠在加工趕修中，不過工人在廣州極少熟練者，多是從新訓練，更有從育幼院送來四五十人，現正加緊訓練學習中，該廠電力係依靠市電力廠供給，電力過弱，細紗機速度無法加快，未能達到標準產量。蕭廠長說：「一切的一切都要希望以後次第改進。」

鑫華電機針織廠

出品

農工牌 電筒牌

各種男女絲光線襪

廠址

上海建國西路二五八弄一號

電話七六七五號

上海  
**錦源針織廠**

品貨優良  
電機織造

出品  
**熊虎牌**  
**花王牌**

各種男女紗線絲毛襪子  
發行所 國民路二〇七一號 (新門牌二五六八號)  
電話 八八六一 四六二一  
廠址 局門路一〇四弄

**美豐襪廠**

出品各種上等  
男女童襪套襪

發行所

上海泗涇路廿二號  
電話 一〇三二一八七

一廠

上海歸化路七十二號  
電話 六二四三四

二廠

上海歸化路一八三弄一五號  
電話 六二二五三

# 青島的紡織工業

史揖堂

青島港灣優美，氣候溫和，而黃河流域為我國最宜產棉之區，山東民情亦最誠樸，所以青島實為我國發展紡織事業的理想境地，可惜戰前的紡織事業完全為日人獨佔，雖然有民國十年設立的華新紗廠為國人所營，但設備技術管理和待遇，皆非日人之敵，因此那時在工人間流行了兩句口號：——想要混，上華新，想掙錢，內外棉。——由此可見那時國人經營的紡織事業的概況了。

蘆溝橋的烽火燃起後，青市日營的各紡織廠於二十六年十二月十八日全部被我政府派員澈底破壞，一片焦土絕無倖存。——至今中紡公司接收的各廠中，尚有那時破壞的遺跡。——我軍後撤，日人重來發展青島的紡織事業，所以各廠在民國二十八年即行開始重建，所有較新設備，皆由日本運來，未及三年，即略復舊觀，其中碩果僅存的華商經營的華新紗廠，在日人的淫威下，無法維持，乃轉售與日商，經過多次的改組與擴充而成寶來紗廠。

在八年抗戰中，因內地交通時被破壞，棉花來源不易，市場亦復動搖，所以日人雖竭盡精力，以圖恢復，却終未能開足全工。太平洋戰事爆發，日軍相繼失利時期，日商方知大勢已去，乃停止擴充，僅在嚴格的統制與慘酷的榨取的制度下，苟延殘喘。——至今中紡公司接收的各廠尚有未安裝的紗錠約十萬枚，布機七百餘台。

紡織工業

青島的紡織工業

抗戰勝利後，因政府未定接收之策，日商各紗廠均感徬徨無路。幸市收當局派員監視，責令其負責維持繼續生產，但原料物料的缺乏，日人管理的敷衍，所以自去年八月至十二月各廠最為艱苦，生產量降至八分之四十以下。所開紗錠亦僅四分之一，各工友之待遇僅及民國二十六年的百分之三十五，而物價高漲交通阻隔，更加以各廠資金被凍結，業已無法維持，——在這紗廠奄奄待斃的當兒，中紡公司的接收人員來到了，因此，敵人在青島數十年苦心經營的九個大紗廠，便相繼投入了國營中紡公司的麾下。

中紡公司所接收的紗廠計：大康、內外棉、隆興、豐田、上海、公大、寶來、富士、同興九廠，共紗錠三十萬餘枚，布機八千台，現在約開紗錠二十五萬枚，布機五千餘台，每月出布十三四萬疋，最近各廠將開夜工，約開十萬錠，與白日所開可能超過卅五萬錠，此外為配合業務的開展起見，並經受託或呈准接收下列各種機構：一、華北纖維公司，二、東洋棉花株式會社，三、青島日本紡績同業公會，四、豐田式織廠，五、華北木棧廠，六、曾我木管廠。七、大信針織廠，八、和順染織廠，九、日華興業會社。

茲為讀者參考便利計，特將中紡青島分公司所接收的十八單位的沿革列表如下：

紡織工業 青島的紡織工業

現在名稱	原來名稱	成立年份	主 要 設 備	現 在 工 作 情 形
青島第二紡織廠	大康紗廠	民國八年	紗 三、八、五五六 錠 六、九〇〇 線 一、二〇四 布 六二七 機 六八四	已開 三一、四一七 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第三紡織廠	內外棉紗廠	民國五年	紗 四九、二五二 錠 八、二八〇 線 六二七 布 六八四 機 六八四	已開 三七、八三〇 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第四紡織廠	隆興紗廠	民國一二年	紗 三五、二〇〇 錠 三、六〇〇 線 六八四 布 六八四 機 六八四	已開 二二、五八〇 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第五紡織廠	豐田紗廠	民國二四年	紗 三八、五〇〇 錠 六、〇〇〇 線 六八四 布 六八四 機 六八四	已開 三〇、一五七 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第六紡織廠	上海紗廠	民國二四年	紗 三六、四二四 錠 三、九六〇 線 八〇〇 布 八〇〇 機 八〇〇	已開 一七、二五一 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第七紡織廠	公大紗廠	民國一二年	紗 五〇、一八四 錠 四、四一六 線 四九八 布 四九八 機 四九八	已開 二六、七二六 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第八紡織廠	寶來紗廠	民國一〇年	紗 三三、八〇〇 錠 二、一八四 線 七〇〇 布 七〇〇 機 七〇〇	已開 三一、四五二 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第九紡織廠	富士紗廠	民國一〇年	紗 三三、七二〇 錠 二、一八四 線 七〇〇 布 七〇〇 機 七〇〇	已開 二二、六二二 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
共 計	同興紗廠	民國二五年	紗 三八、二四八 錠 五、〇四〇 線 七〇〇 布 七〇〇 機 七〇〇	已開 一九、六〇二 紗 四二〇 錠 五三〇 線 五六六 錠 五三〇
青島第一機械廠	豐田式鐵廠	民國三〇年	工作機二〇九台 工作機二〇台	三月十五日開工承製各廠紡織配件四百餘種
青島第一附設木梭工廠	華北木梭工廠	民國三二年	工作機二〇台	二月底開工製造木梭，月出三千個
青島第一附設木管工廠	會我木管廠	民國二九年	工作機二四台	二月底開工製造木管，每月可出五萬個
中國紡織建設公司青島第一印染廠	日華興業會社	民國六年	工作機三〇台	五月底開工每日可承印布疋五〇〇〇匹
青島第一針織廠第一工場	大信針織廠	民國二八年	工作機九六台	五月初開工，每日可產二〇〇打
青島第一針織廠第二工場	和順染織廠	民國二八年	工作機五六台	五月初開工，每日可產一〇〇打
青島分公司	東洋棉花會社	民國九年	僅有存貨交處理局房屋作分公司辦公室	委託接收
	華北纖維公司	民國三一年	存貨交處理局處理	委託接收
	青島日本紡績公會	民國一四年	無貨其案卷交分公司參考	房屋作分公司宿舍

# 浙江的絲織工業

德潤

跟着龍井平水的茶，同樣在鬧着嚴重恐慌的，就是湖絲杭綢。茶與絲可說是浙江特產中的一對難兄難弟，過去彼此同道出過風頭，現在則同道的落魄凋零了。

## 繭產慘減原料缺乏

綢的原料爲絲，絲的來源在繭，但浙江的產量已慘減，原因有二：（一）浙江省產絲地點，土絲以硤石、桐鄉及太湖流域爲大宗，廠絲則以杭州、嘉興、湖州及塘棲爲產地，這些地方都淪陷甚久，在敵人『打倒中國絲綢，發展日本絲綢』的政策下，各地桑樹均被砍伐一空，蠶娘採桑爲難，產繭量隨之大減；（二）養蠶成本太大，桑葉至缺而價奇昂，各繭廠收購價委屬太低，蠶娘高借高利貸經營，即屬無以爲生，故往往傾家蕩產不顧維持到『上山』做繭，損失亦屬可觀。本年度浙江區的秋繭，全部產額只有六千担左右，照原計劃浙江區應收一萬五千担到二萬担，實際只及三分之一。每担鮮繭扯價在十三萬五千元左右，距離過去『九米一繭』的標準價格甚遠，（照理一担繭應合九石米價）蠶娘損失慘重，來年是否再養，成都問題，而各繭行也以收購數量不多，開支負擔增大，貸款係照鮮繭價格百分之四十二計算，若照規定計算歸還貸款，勢必墊借頭寸歸還，亦在愁眉苦臉，向上要求。

## 輝煌場面今非昔比

在戰前杭州共有絲織工廠一百四十餘家，機坊四千六百餘家，真是「家家錦綉，戶戶機杼」。以電力織造的機械共有六千二百多台，以手拉織造的機器共八千五百餘台，總共在一萬四千七百台以上。每日所需的生產原料，天然絲爲二千七百七十五担，人造絲一千八百箱，每月可產綢六萬二千餘

疋，共有織工三萬二千人，真是一個輝煌的場面。但目前已屬景象全非，開工的絲廠只八十二家，機坊二千一百一十七家，共有電力機三千三百多台，手拉機二千二百餘台，共計五千五百台左右，每月所需原料，亦已減至天然絲一千〇六百擔，人造絲七百五十五箱，總計僅及戰前的三分之一。若以浙江全省論，在戰前繭業最盛時期，各地織綢廠及機戶，共有三萬三千台織機從事工作，每年需用生絲十八萬至二十萬擔，即欲半數人造絲摻用，約須生絲十萬擔左右，浙江所產絲量，亦僅堪自給，現在則已景況全非。

## 亟待解決十大問題

今日杭州絲綢業所感痛苦而須從速籌謀解決的，不外：品質低落，原料缺乏，資金短絀，捐稅苛重運銷困難，技術落伍，人才缺乏，無染色廠，工會組織不健全，及調查統計不完備等十大問題。爲了振興杭州的絲綢業，這些問題自非設法解決不可。茲綜合各方對於這些問題的意見於左：

關於提高產品品質問題（一）先要對出貨各廠，從速實施嚴格的檢驗工作，對任何不及標準綢疋，要嚴予取締，以免影響杭綢聲譽。（二）產品力求標準化。（三）創設印染綢疋工廠。（四）採用新式織綢機，以改進織造方法。同時對手織機戶仍予保持，協助改進；在初用新式機械時應延攬外籍技師，同時訓練幹部人才。

關於原料供應問題：（一）設法提高繭價，放貸蠶娘，獎勵蠶桑，以促進生絲的產量。（二）創設人造絲廠，設於桐廬富陽一帶較理想的地方，大量供應。（三）救急辦法，除續請政府交涉啓運日繭來華外，更要求中紡公司，比照上海辦法，大量配供人造絲。

### 貸款成功勝於無

資金運銷問題：(一)擬請中蠶公司協助，向四聯杭州分處低利貸款，並要求以原料為第一擔保品，機器次之。這次他們請求貸款七十億，四聯在跟他們『講生意』還未成交，而即令順利成交，如網業市場的某君所說：『這七十億網貸如能成功，若依杭州一萬四千張網機分配，每機可得五十萬元，剛够買二小包人造絲，於機戶又有何補？』不過終比沒有貸款也好些。(二)要求省府向行政作具體建議，並請將營業稅率減低，俾各網布捐客均可加入公會，則稅收反可增多。(三)創設杭綢產銷合作社，以便集體採購運銷，統籌改進，計劃生產。並加強絲商與綢商之聯絡，同業間又密切聯繫。各綢廠主及絲綢同業，對於前途都莫不感到一點喪氣，但中蠶公司總經理葛敬中，則站在『打氣』的立場，鼓勵各絲綢中人。他說：『今日一般人對中國絲綢抱悲觀的原因不外是外銷不振，其實美國各廠所製造皆為人造絲與尼隆，而極需我國真絲出品的輸入；且南洋的市場因日本敗北，可由我國取而代之，所以中國絲業的前途是異常光明的。』我們同葛總經理一樣，也希望政府能協助綢商，使這話成為事實。

# 大成針織廠

新記出品  
牌角棒

各種

男女絲光  
麻紗線襪  
麻紗舞襪  
男女套襪  
西裝花襪  
中人花襪

發行所 湖北路松江弄十號  
電話 九二七八一  
廠址 老西門典當弄三三號

# 偉人記電機針織廠

本廠最新電機織造

鐵拳牌



註冊商標



人人牌

各種男女優等紗線襪舞襪

事務所 上海南京路五七五弄如意里二十號  
電話 九六二四八  
廠址 上海西康路一〇〇一弄三二號  
整理部 上海北京路清遠里內廣福里四號

# 在復興中的南通大生紗廠

胡子祥

在戰前被譽為全國模範縣的南通，其所以「模範」者，實由於先賢張季直先生，畢生以創辦事業，建設南通，為地方造福之由來。

南通經他的引導，改善了人民的生活，提高了人民的知識水準，他雖死了，但他的精神是活著。蘇北經過敵，偽，匪三者的蹂躪，摧殘，破壞，各縣都是現得異常的冷落，悽慘與不安，獨他反映出社會的安甯，人民生活的優裕，市面的繁榮，這全是先賢的賜予：

他的事業是以大生紗廠為中心的，以取來建設各種事業，以各種事業來鞏固廠，所以廠與地方各種事業是聯繫的，一元化的。如教育私立南通學院是南通的最高學府，內設農，醫，紡織三系，造就出來的人才就進紗廠，附屬醫院，農村去，都是相依為命的。

離城十五華里的重鎮——唐家閘，是南通的一個工業區，過去全盛時期除了大生紗廠，還有復興麵廠，資生鍋廠，廣生油廠等，經過敵偽的破壞，現正由政府協助下加緊恢復中，他們還計劃創辦一日能漂染四千布匹的漂染廠，與造小火輪的鐵工廠，希望由重工業進展到鐵木機，再由鐵木機進展到電動機；工業是在不斷的謀復興中。

大生紗廠已有四十九年的歷史，還有二廠分佈在海門，崇明，在南通佔着百餘畝田的大生一廠，它有五千餘的工人，女工佔半數，識字者新工人超過十分之六七，老工友佔十分之三，平均十分之四強，新工人中也有初高中生，全廠現有紡線機二百多架，發電機三百多部，已有半數為敵人所搬去或損壞；日產棉布二百餘匹，假如損壞停頓之機器，經修理，那末可以增加一倍的生產，可是目前這筆修理費數字非常龐大，正使他們廠裏感到頭痛，但是他們是有決心要恢復的，現在正逐步的在修理恢復中，明日的南通顯然有

着無限的希望。

全廠的原動力，是由擁有五千克羅瓦特之大生發電廠來供給的，在戰前他只有四百克羅瓦特，如今已進展到了五千克羅瓦特，這顯然可以看到南通的事業是在繼續不斷的發展着，廠的組織很健全，廠長下轄一二兩工場，織布，修理工場，原料，原動，人事，試訓，調查，工帳等科。總務處下轄倉庫，交際，文書，庶務等課。營業處下轄營業，事務科。會計處下轄會計課，各單位會計人員。全廠職員百餘人，待遇自卅萬至二百萬元均甚優厚。

工人待遇尚優，工資係視成績而定，但至少亦在十五萬至廿萬元左右，均按物價指數提高，較無錫高出三分之一強。

廠對員工福利甚注意，凡有關員工生活者無不顧慮週到，四十餘年來沒有開過工潮，也就是因為員工的生活是優裕的有保障的緣故。

職工福利委會，設有康樂，教育，救濟，總務，衛生等股，死亡有撫卹費，生產有救濟費，每逢年節也可得到救濟，這些都是給職工在生活上的一個保障。

教育減少了文盲的痛苦，一所子弟學校一共教師有廿餘位，在教育未來的繼起者。另有識字班，補習班，閱報室，圖書館，還有收音廣播作為輔助教育，體育場來鍛鍊他們的身體。

員工宿舍分內外兩處，廠內是供單身的工人住宿的，廠外則是給工人眷屬住宿的。他們有辦公室，作業室，儲藏，盥洗，及浴室，洗衣台，合作社，還有娛樂室，供他們調節精神，診療室解除他們的病痛，膳食由廠代辦，睡的一切亦多由廠方供給，廠的確成了他們的第二生命，他們都是非常愛護的。

廠方對整個部份的改進，設有各種研究與改進會，遇有困難問題提出研討改善，他們對發展事業不遺餘力，的確值得我們效法與欽佩！最後他們對李司令的協助復興地方事業，是深深的感謝！



# 上海 恒慶電機襪廠

## 魚龍牌

運動球襪	真羊毛男女襪	冬夏套襪	麻紗舞襪	麻紗男女襪	絲光男女襪
------	--------	------	------	-------	-------

廠址：肇周路平江里三六號  
 電話掛號：二九五〇  
 電話：八四六九  
 上海郵政區分：二五  
 發行所：山東南路一五三號  
 電話：八三五八

# 上海 華商聯鑫針織廠

優等出品

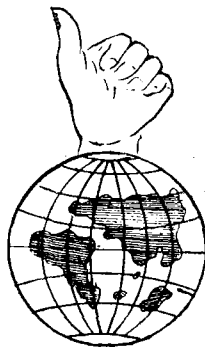
註冊商標

美羊牌

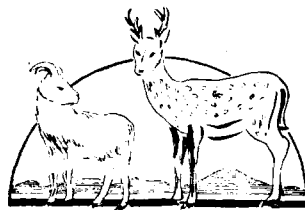


襪類

手球牌



鹿羊牌



各種

地址：南黃陂路九〇九弄一號

電話：八三九七六

# 榆次紡織廠概況

張作三

## 弁言

本廠位於榆次縣北關，當正大，同蒲兩鐵道沿線要衝，物產豐盈，風土樸實，在抗戰期前，交通輻輳，商務崢嶸，而為晉中區惟一之貨物集散地，距城東約六七里許，為源渦鎮，有五龍泉，水力頗雄，發電所分設於此，以地利而論，確在工業建設上佔有相當優勢，自抗戰勝利後，市面一落千丈，經省政當局之銳意開展復興，短期內不難恢復舊觀，同時本廠所負之使命，亦必如期完成，前途遠大，正未可以限量。

## 沿革

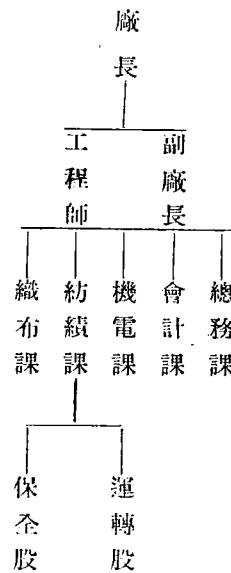
本廠前為晉華紡織公司，民初兼座閭公勳精圖治，提倡實業其時二業先進乃有創辦紡織工廠之議，民國八年由徐子澄先生等集資一百五十萬元，九年春季，自北京英商怡和洋行訂購紗錠一萬二千八百枚及五百馬力蒸汽引擎一座，十三年六月一日正式開工，十五年添購紗錠八百枚，十八年擴充股本總額為三百萬元，增加紗錠二萬枚，添裝一千一百五十馬力透平發電機一部，十九年訂購織毯機四台，更擴充股本總額為四百萬元，二十年增加紗錠八千一百四十四枚，線錠七百五十二枚，並創辦祁縣晉電汽織染工廠，二十三年增設布廠，購置普通織布機一百八十台，自動織布機三百台，二十四年三月與太原晉生工廠訂立產銷合作契約，組織晉華紡織公司晉生織染工廠總管理處，旋因經濟關係，於是年十一月二十八日由總管處授權天津中國銀行，委託代行管理，成立管理三廠辦事處，二十六年春復添購線錠一五〇四枚，是年冬季事變，淪陷敵手，迄至三十四年秋間，抗戰勝利後，始歸本公司接收代管，定名榆次紡織廠。

紡織工業

榆次紡織廠概況

## 組織

本廠組織系統略如左表



## 工作概況

本廠接收之初，在公司本部指導援助下，對建築物毀壞部份，分別緩急，次第修復，於機器缺短部份，則盡力籌劃，亟加添裝，整理擦洗，多費周章，一面依照預定之工作進度逐漸推進，各員工熱心毅力頗具辛勤，雖工務事務頭緒紛煩，確已步入正軌，奈交通多阻，原材料缺乏關係，以致全車尚未開齊，紡機最高開到一八〇〇〇錠，織機最高開到四六八台，為應社會需要，原料及機械之配合調度，不憚煩瑣，對工友之訓練，賞罰，並標準工作等，無如不在研究努力改進，期求完善，同時對生產技能方面，則時加考察，無或懈弛，雖紗布生產額不克達到原來數字，而按每錠台一日間之平均實際生產額，紗為（平均十八支）四一六磅，布為（平均十三磅）三十六碼，幸尚能與舊年成績可以比擬，爰將工作情形略錄如次：

一，紗廠

(一) 平均日開

一八〇〇〇錠

- (一) 平均日產 二〇大包
- (二) 平均紗支爲 一八支
- (三) 每件紗需工 二〇個
- (四) 線廠 不經常開
- 三, 布廠

- (一) 平均日開 四六八台
- (二) 平均日產 四二〇疋
- (三) 平均布重 一三磅
- (四) 每疋布需工 一個
- 四, 毯廠
- (一) 平均日開 四台
- (二) 平均日產 一〇〇條
- (三) 平均毯重 四磅
- (四) 每條毯需工 〇, 一七個
- 五, 工作時間——九, 五小時只有日班沒有夜班
- 六, 員工人數——連同雜工一千餘人
- 七, 工資——平均每日每工三, 三六升小麥
- 八, 出品種類

類別	品名	種別色別	商標	重量	附註	
棉	棉紗	16S	葉環	400磅		
		20S		全全		
	全全	82S	全全	全全		
		42S		全全		
	紗股	20/8S	環環	400磅		
		32/2S		全全		
	線股	42/2S	全全	16磅		
		原色		12磅		
	線棉	粗布	全全	明月	3—4磅	
					全全	全全
布絨	細絨	全全	全全	全全		
				全全	全全	
毯	全全	全全	全全	全全		
				全全	全全	

### 職工福利

本廠對職工福利事項，無時不加关注，視情勢需要，凡在可能範圍以內者，已分別舉辦，其有特殊情形暫時從緩者，亦將設法次第實施，茲就現有情況分列於次：

- 一, 職工宿舍——職員宿舍九所，工友宿舍十排，除暫不用者緩爲修理外，足可敷用。
- 二, 醫療所一處，設西醫師一人，助手一人，護士一人，應用器材配備應有盡有。
- 三, 職工浴室兩所。
- 四, 理髮室一處，現有兩人專任職工理髮事宜，按日分配工作。
- 五, 職工消費合作社一處，業務正在開展中。
- 六, 體育設備——足球，網球，籃球排球，乒乓球等。
- 七, 職工福利社——現正依照主管規定辦理組織中。

### 現在困難

一, 交通多阻，原料不能源源供應，雖生產率力求增進，全面工作難於展開，以是機器運轉之台錠數目，經常增減無定，而生產費用及廠務開支又勢難縮減，成本較平時爲大。

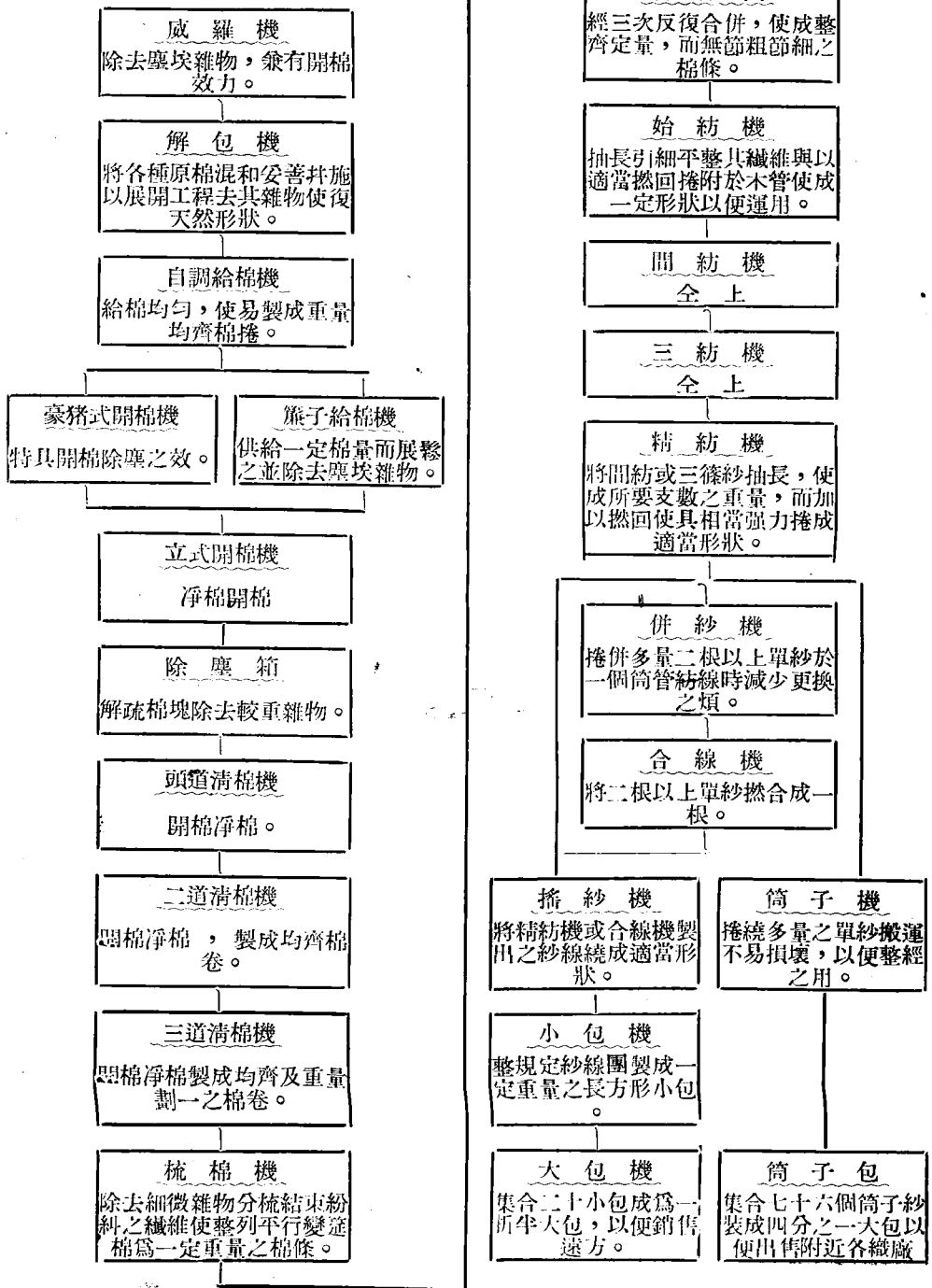
二, 機器設備在敵偽時期保全不良，毀損頗甚，經逐漸之整修，其效能殊難與新廠競爭，非將紗機改爲大率伸不可，迭加研究，已試驗成功，但又限於時勢尙難實現。

三, 按本廠原有之蒸汽引擎，接收前已經拆除，嗣復重裝試驗，要件不全，磨損失效，原有之電動負荷力多見減少，若全盤電動亦待補充。

### 將來計劃

- 一, 原動——擬增設三〇〇〇啓羅瓦特透平發電機二部。
- 二, 紗廠——增設紗錠六萬枚，共爲十萬枚，新舊完全改爲大率伸。
- 三, 布廠——增設布機五百二十台共爲一千台。
- 四, 另更增設印花廠——每日印花花色布五百疋至一千疋。

# 棉紗製造程序圖解說明





# 榆次紡織廠一年來的工作

張作三

## 一、五個前提，一個結論

一、設備陳舊機器老邁——按本廠遠在民國八年開始計劃，距現在已有二十七個年頭，即最近各布廠，於民國二十三年增設，雖今亦有十二年。民國二十三年以後，無增無減，未改未換。在此科學日益昌明，工業飛躍進展之下，本廠一切設備，已感十分落伍。

二、淪喪八年，超度磨耗——本廠於民國二十六年十一月初旬淪喪，於民國三十四年九月中旬收復，差一個月半，整為八年。此八年中之本廠，是被日本軍管理着。其管理之不合理，超度使用機器，使本廠一切設備遭受到非常之重大磨耗與損害。

三、局勢惡劣，交通阻滯——共軍滋擾，人心恐慌，本年七月間，共軍侵犯縣城之東北地區，進犯到本廠發電所所在地，（離縣城七八里許）源渦鎮之附近地區，迫本廠不得不於當日提前下工。又共軍時常破壞鐵路，交通不能暢通，本廠原棉來自向蒲綫者，於四月八日，二十五日，五月九日，二十三日，前後四次，共計七四八包，（合一二三·〇〇七斤）來自正太綫者，僅十月份來過六十包（合八三七六六斤），至於各種特殊材料，自九月間平漢路斷後，便再不能來。

四、地處偏僻，條件不夠——本廠設於山西省榆次縣城之北關，此在地理上，於二十六年以前，並不感有若何特殊困難，時在今日，則感受到莫大之困難，無論原料，無論人工，均有困難，其中以特殊材料，更感缺乏。

五、物價刺激，人心不安——各種物價，扶搖直上，對員工之壓迫，無法支持，工作情緒既難期提高，工作效率自不能多所增進，其影響於工作之進展，殊非淺顯。

## 紡織工業

### 榆次紡織廠一年來的工作

基于上述五個前提，客觀上之困難既如此其多，主觀上之努力，自難求其充分。然本廠全體員工，認識一致，精誠團結，本和衷共濟之精神，一年以來，光陰並不會虛度，且得有下面一個結論。

一年以來的現在，比日人管理時期要好的甚多，比事變以前之管華紡織公司時代，及現時天津新式設備各廠差可扯平，比理想中新舉紡織工廠之一切，距離尚遠。

那麼一年以來，究竟所事何事？經過如何？結果如何？這裏願分別說明：

## 二、甄別工人，改善待遇

本廠接收後之第一步措施，為甄別工人改善待遇。按在未接收前之日人管理時期：

一、人數——男女工人共計一·一五三名，然出勤者不過七五三名，約占百分之六五，欠勤者為四〇〇名，約占百分之三五，蓋當時：

二、工資——分作兩部份，一部份為聯幣工資，一部份為配給米麥，合在一起，再以一比四·五折成法幣，最高者不過日得五五元最低者不過三五元，總平均不過四〇元。

工人所得工資與實際生活需要，相差太遠，遂以上工為副，營私為主，以上工為名，偷竊為實，是以裏應外合，上下動手，進行有組織而大規模的偷竊，藉以維持其生活，管理者格於規定，無法可想，遂亦無法制止，偷竊竟成爲公開之祕密，其爲害之烈，不可以估計矣。

吾人接收後，目視此種致命病徵，乃採取斷然手段，大事淘汰，力求改善。

紡織工業

極次紡織廠一年來的工作

一、人數——一五三名，淘汰二九三名，約合百分之二五。四、酌留八六〇名，約合百分之七四。六。此八六〇名出勤者，經常在百分之九六以上，欠勤者最多不過百分之四，至於：

二、工資——爲安定工人生活，工資以小麥計算，不致因物價之漲，而使工人吃虧，最高者日資小麥七升，以當時（一月份）市價每石聯幣三八。〇〇〇元每日可得聯幣二六六〇元，約合法幣五八〇元以上，比日人時代增加九。五五倍，最低者日資小麥一。八升，照上合計，每日可得法幣一五三元，比日人時代增加三。三八倍，總平均日資小麥三。三六升，照上合計，每日平均得法幣二八四元，比日人時代增加六。一倍。結果工人之工作情緒，驟然提高，缺勤者日見稀少，工作日見進展。更嚴緊門禁，因之偷盜之風，自動地被動地完全除絕，至今吾人絕可保證已做到百分之九九。九，無人偷竊廠中物件矣。

三、清掃戰時陳蹟，恢復本來面目

日人管理時期，爲了防空把所有廠房窗子，用磚砌起，並在機器間壘有磚牆，因此許多機器被拆卸，留下的則另行排列，零亂萬分，且在工作下，亦太不方便。吾人接收後，第二步工作，將堵窗磚牆拆除，並將機器間之短牆，掃數除去，以利製造工作，而使重整機器。此項工作從接收去年年底，始消除完竣。

四、機器修復了百分之八七。五

第三步工作即爲整理機器，拆卸的，重新安裝起，弄亂的，再行整理或拆卸，破損的零件，逐漸修配齊全，工作的機器，分別重行平過。茲分部詳列如次：

一、原動部份

機名	損壞部數	修復部數
五〇〇馬力臥式凝汽引擎	一	一
三相蓄電器	一	一
大小電動機	一一	六
噴霧機	二	一
合計	一五	八

以上機器修復了百分之五三。四〇

二、紡績部份

機名	損壞部數	修復部數
噶囉機	一	一
三道清花機	二	二
梳棉機	二	二
併條機	四	四
始紡機	三	三
開紡機	二	二
三紡機	二	二
精紡機	一〇	二
筒子機	四	四
併線機	二	二
合股機	一	一
搖紗機	一三	九
小包機	四	三
錠線機	五	三
合計	一七五	一一九

以上機器修復了百分之六八。

三、織造部份

機名	損壞部數	修復部數
筒子機	七	七
自動織機	二八	二八
普通織機	七	七
刮布機	一	一
打印機	一	一
合計	三〇八	三〇八

以上機器修復了百分之百。

總上三部份，共損壞機器四九八部，共修復機器四三五部，共計約修復

了百分之八七，五。

五、紗錠增開了一、四七五倍

本廠紗錠共有四一、七四四枚，接收時日人僅開八、一四四枚，計佔總數百分之二九、五〇接收後陸續增開，現在已開出二〇、一四四枚，計佔總數百分之四八、三。現在比接收時實增開了一、四七五倍。

六、布機增開了〇，八〇五倍

本廠布機共有四八〇台，接收時日人僅開二六六台，計佔總數百分之五五，五。接收後陸續增開，現在已百分之百的全部開出。比接收時實增開了〇、八〇五倍。

七、紗廠平均人數減少了百分之五四、一

接收時每月開動紗錠總數為二一九、八八八枚，需用人工總數為八、一〇〇個，每一萬錠扯工人三六八個。(民國三十四年十月份。)現時每月開動紗錠總數五二三、七四四枚，需用人工總數為八、八四〇個，每一萬錠扯工人一六九個。(按全月工作二十六日。)每萬錠平均人數現時比接收時減少一九九人，計減少百分之五四、一。

八、布廠平均人數減少了百分之四七、一

接收時每月開動布機總數為七、一八二台，需用人工總數為八、三七〇個，每一百台扯工人一七個。(民國三十四年十月份。)現時每月開動布機總數為一二、四八〇台，需用人工總數為七、八〇〇個，每一百台扯工人六二個。(按全月工作二十六日。)每百台平均人數現時比接收時減少五、五個人，計減少百分之四七、一。

九、棉紗產量增高了百分之二二，伍倍

紗錠速度為每分鐘八，五〇〇轉，每日工作時間為九，五小時其每錠每日平均產量：

一、一〇支棉紗，自〇，六磅增加到〇，九六磅，計增加了百分之六〇倍。

二、一四支棉紗，自〇，五磅增加到〇，五八磅，計增加了百分之二六倍。

三、一六支棉紗，自〇，四五磅增加到〇，五磅，計增加了百分之二一

，一倍。

四、二〇支棉紗，自〇，三六磅增加到〇，四磅，計增加了百分之二一，一倍。

以上平均紗支約為一八支，自〇，四磅，增加到〇，四五磅，計平均增加了百分之二二，五倍。

十、棉布產量增高了百分之五七，一倍

布機總平均速度為每分鐘一五四轉，每日工作時間為九，五小時，其每日平均產量：

一、三號粗布，自三〇碼增加到四五碼，計增加了百分之五〇倍。

二、一二磅細布自二三碼，增加到三九碼，計增加了百分之六九，六倍

以上平均重為一二，五磅，自二八碼增加到四四碼，計平均增加了百分之五七，一倍。

十一、每件紗扯工減少了百分之五九，二

按平均紗支一八支，每包扯工由三六，八個，減至一五個，計每包扯工減少了二一，八個，約合百分五九，二。

十二、每疋布扯工減少了百分之六六，五

按平均棉布粗細布各半，每疋扯工由一，六七個，減至〇，五六個，計每疋扯工減少了一，一一個，約合百分六六，五。

十三、紡紗消耗減少百分之五

紡紗消耗自一六%減至一一%，計減少百分之五。

十四、織布消耗減少百分之二

織布消耗自三%減至一%計減少百分之二。

十五、實施標準工作法

根據實際工作，規定了合理的標準工作法，並從規定之始，即陸續逐步付諸實施，其所收效果如上述。

十六、實施工作競賽辦法

依據實際工作，規定了合理的工作競賽辦法，獎勵成績好的，懲罰成績劣的，好的每月平均可多得十個左右的賞工，劣的每月平均被扣除五個左右



罰工。

十七、機器運轉合理化

本廠各機速度，每不符標準規定，現已陸續予以合理調整，紗錠將改快為每分鐘一〇〇〇轉，計增速百分之六，七五倍。布機將改快為每分鐘一八〇轉計增速百分之六，六倍，將來產量自可比例增加。

十八、原材料使用合理化

依據實際事實，經過細密統計，規定各種原材料之合理用量，使無浪費，成本予以減低。

十九、提高產品品質

加強試驗工作，品質大為提高，棉紗已合理規定，條格亦頗均勻。棉布之次品，已將絕跡。

二十、促進工作技能

對於員工學理上與工作上，不斷加以訓練，促進其工作技能。編印之訓練材料，已有棉紡績標準工作法，阪本式自動總機管理法等書，正在編譯者，尚有多種。

二十一、結尾

以上各節，為本廠接收一年來之工作概況，吾人萬分慚愧，未能照計劃完滿達成，復因時間迫促，未能更詳細的將一年經過鉅細無遺的報告出來，併請見諒。（轉載西北實業月刊一卷六期）

光彩奪目



商標

花樣入時

### 上海中國手帕織造廠

專製 緞條 織條 男女 各色 麻紗 手帕

事務所 四川路三三號 中國企業大樓 三〇二室 電話一〇九二七

廠址 虹橋路一八二號 電話七七一三



商標

遐邇風行

經洗耐用

## 上海永和因記針織廠

出品

電機織造 寬緊適度  
水汀染燙 堅固耐穿



各種男女線襪

廠址 上海順昌路二七九弄一七二一三號  
總管理處 順昌路二七九弄一號

電話 八四五〇四號

# 上海瑞大電機織造廠

出品

商標



註冊

公司主牌

選	絲	羊	棉	蔴	電
料	光	毛	毛	紗	機
監	線	襪	襪	襪	織
製	襪	襪	襪	襪	造

地址：合肥路一四八弄六〇號  
電話：八五七〇六號

# 陳振興染織帶廠

廠長 陳君  
經理 陳少卿

上海梵皇路慶一里一〇一號  
電話二四八四號

本廠聘請專門技師採用最精良方式專織各種紗帶兼業染煉為各廠商代打樣子包君滿意且定貨按期準確價格低廉工程迅速標準有方非敵廠自詡一試便知

## 出品：

海陸空各種紗帶——機關槍帶——揸槍帶——水壺帶——乾糧帶——子彈帶——軍用銅扣帶——紗廠錠帶——拉練帶——香烟車帶——各種煤油燈芯帶——各棉織用品帶——西裝褲帶——名目繁多不及細載倘蒙賜顧批發無任歡迎之至



蜂房牌

註冊商標



神童牌

達 豐 棉 織 廠  
出品

毛巾 汗巾 浴巾 床巾 紗布

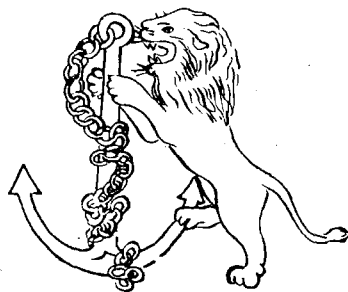
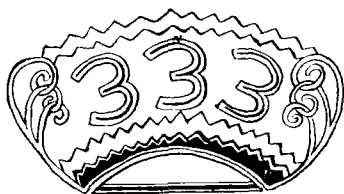
廠址：上海西藏路三六一號  
總發行所：上海西藏路三六一號  
電話：八〇八〇六號

# 和豐電機針織廠

註冊商標

三三牌

獅錨牌



出品男女優良絲紗線毛襪

廠址

發行所

永年路四四雙桂三里九至四號  
電話八八二七四號

河南路五七五如意里二十號  
電話九六二八四號

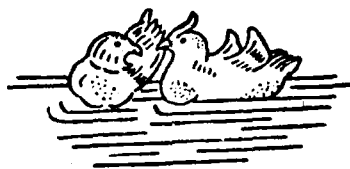
# 上海華利織造廠

牌揚遠

鴛鴦牌



註冊商標



◁ 榮譽出品 ▷

涼爽細潔 ~~~~~ 蘇紗汗衫  
 柔軟舒適 ~~~~~ 棉毛衫  
 絨厚暖熱 ~~~~~ 衛生衫

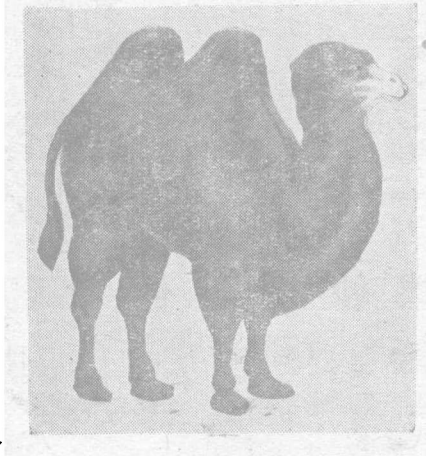
八六四六七  
 八六六〇七 電話

地址黃陂路南九二五弄

# 大源織造廠

## 駱駝牌

軟毛巾 經久耐用  
棉毛布 溫暖耐穿



廠址 浦東橫濱鎮  
發行所 河南路如意里六號  
電話 九二四九七  
電報掛號 六八二五

# 上海永豐棉織廠出品

商標



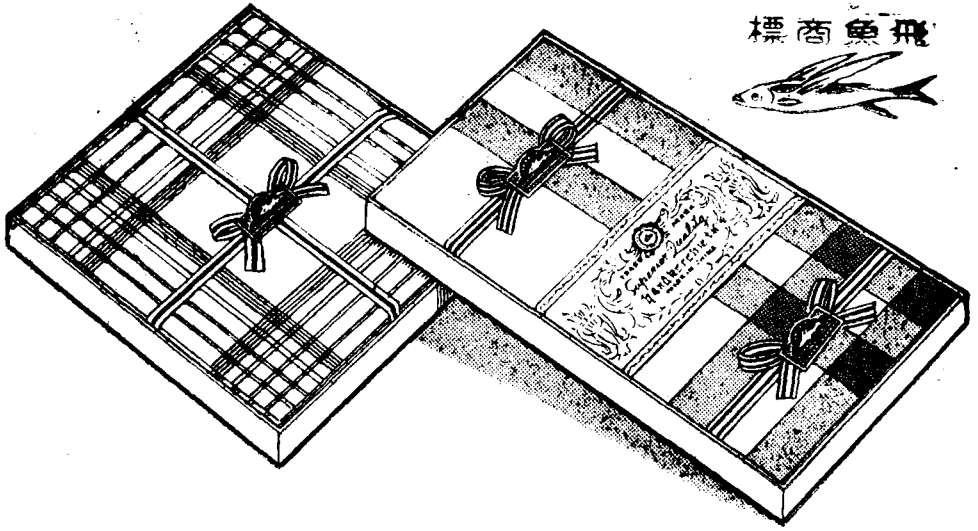
註冊

## 上海牌軟毛巾

鮮艷顏色 價格低廉 潔白柔軟 經久耐用

營業部 廠製 漂染廠  
金陵路五十六號 電話 四二四號  
海防路四三二至四十四號 電話 六一〇六三  
電話 八一四四七號

飛魚商標



首創織造手帕暢銷國內國外

# 飛魚牌手帕

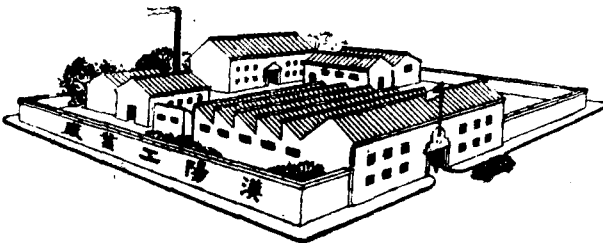
本廠設立已歷二十年為全國首創織造手帕第一家自建廠屋購置新式電機每日出品二千餘打凡織造染色縫紉等等莫不採用精密方法故質料精細光潔花色新穎永不褪色久為各界所贊美歷年暢銷國內以及南洋各埠備受歡迎惟欲謀國貨之普及對於出品與服務必須力求精進尙望 各界諸君時賜 指導為幸

**上海漢陽工業廠啓**

總廠：黃陂南路三六八弄 電話 80697

分廠：徐家匯徐鎮路二六一弄

門市部：山西南路四一號 電話 92199轉



上海萬康織造廠

出品

快車牌

男女紗線襪童襪

山虎牌

各式男女花襪

地址

南小市九華街作弄一〇二號

上海佳美棉毛織造廠

出品

頂人

好牌 面牌

各種

網眼汗衫 男茄克衫 西裝馬甲 女式外衣 女式背心 男游泳褲 女游泳衣 運動男襪

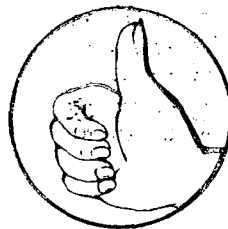
廠址 南市驛路合德里十七號

電話 (二〇) 七〇九三〇曹宅轉

美華綉廠發行所

歷史悠久

商標



玉手

遍銷全國

· 發行床毯 柎毯 門帘 ·

· 專製府綢 美術枕套 ·

· 維新工藝品的事業 ·

· 發揮美術化的思想 ·

現代貼花刺綉抽絲打洞應有盡有

電話 九七二〇九

上海山西路九十一號

# 經綸棉織廠出品

商標



註冊



牌子頂老

質地最好

雄鷄牌軟巾

總發行所 上海北京西路三〇六號

電話 六二五八六

電報 九五四二



# 上海大康襯衫製造廠



## Shirt

廠址：四川中路五七二弄  
 發行所：金陵中路一〇六號  
 電話八七五九〇

# 華美內衣廠

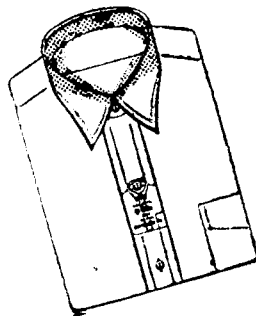
**AXE**

襯衫  
 棉毛衫  
 汗衫

廠址 蓬萊路蓬萊里十號

發行所 廈門路衍慶里三十五號

三六牌



先生們  
 您的高貴服裝假使說沒有稱心高貴的襯衫真使您感覺  
 得麻煩極了現在有——

就可使您大滿意  
 式高做大精考究自質自尺標舒  
 樣貴工細究料織染寸準適  
 上海志新內衣製造廠出品  
 中正東路561號 電話84002 電報掛號9119

# 上海順利製巾廠

出品

幸福牌手帕  
船球牌手帕

各種手帕 花樣新穎 永色不退 大量生產 交貨迅速

事務所 康樂路 克能海路 二五一弄四號  
電話 四四四 話 四四四 路 四四四 號  
總廠 武定路 廠分 廠分 廠分

# 上海大一電織廠

出品



串龍牌



各種男女 線襪 線紗 襪舞襪等 着「串龍」牌都市牌 襪非但 舒適並且 耐穿顏色 鮮豔久穿 不變

電話 八六七四九

地址 黃陂南路六七九弄一至二號

上海  
亞美針織廠

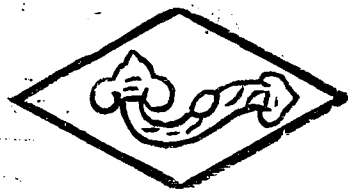
出品  
亞美  
白鶴牌

各種男女  
花舞麻套球  
襪襪襪襪襪

◊ 變不穿久 ◊ 艷鮮色顏 ◊

廠址：南市方路慶安里五號

註冊商標



如意牌軟毛巾

裕民織造廠出品

顏色鮮艷  
潔白柔軟  
美觀大方  
物美價廉

廠址：南市中路六四六號  
電話：二〇七五八六轉  
發行所：永安街普安里一號  
電話：八〇八二六

奮興棉織廠

廠址：西門內靜修路四十九號

商標  
最美時  
飛機牌

網童衛棉  
眼生毛  
衫裝衫  
衫衫衫

包換證  
新穎樣  
美觀方  
永不褪

發行所  
浙江路寧大樓三一六號

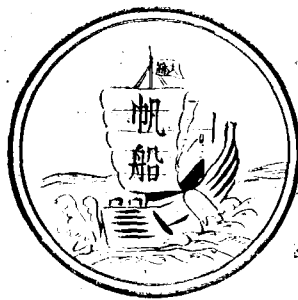
電話：九〇八三

大綸記織造廠

出品

至上海國貨  
順風牌

尺碼準足  
信用卓著



質地精良  
拉力強緊

闊狹絲線寬緊帶

廠址：白利南路集里

電話：二二三二

接洽處：福建南路天錫里二號

# 廠 造 織 合 記 一 統

牌 一 統



牌 鐘 金



註 冊 商 標

品 出

手 帕 麻 紗 緞 條 各 種

〇〇六〇八 話電

號 十 弄 五 十 五 路 南 西 江 所 行 發

〇 五 一 三 三 話電

號 六 十 三 橋 家 康 路 渡 皇 楚 址 廠

至 拉 上 國 貨 最 大 權 威  
力 強 韌 經 久 耐 用



上 海 復 興 織 造 廠  
出 品 寬 二 緊 一 帶 八 六 〇

號 七 弄 〇 五 三 路 山 舟 路 杭 餘 : 址 廠  
號 一 里 錫 天 橋 木 家 鄭 區 浦 黃 : 所 行 發 總  
九 一 三 一 八 : 話 電

# 大中華鞋料公司

蜜蜂牌



皮鞋帶  
球鞋帶  
跑鞋帶  
力士鞋帶  
錠子繩  
鬆緊布

北海路三三號 電話九〇四八

# 天福織造廠

廠址

西康路一二二二弄一〇八六A號

品

出

發行所

海西路一二九弄二七號

壽星牌

各種  
寬緊帶



選料上等  
定價低廉

顏色鮮艷  
花樣新奇

電話三〇五八七

# 美國的紡紗工業

李憲章

三十三年冬，政府于租借法案下，考選工礦農交技術人員，赴美實習，借鏡美國之長，準備戰後復興我國農工業之用。工礦人員中，紡織組取二十四人，後因國內需人，有因職務重要，一時無法脫身者，故有十二人奉命暫緩出國，其餘十二人，檢驗身體，又因有肺病，不能出國者二人，故紡織組實際出國者僅十人。三十四年四月吾等由重慶動身，六月底美國華盛頓，初至美時，因美國紡織工廠，為競爭市場關係，不願外人前往實習，故頗不得其門而入；在華盛頓等候一月後，吾等十人中除一人外，其餘乃入北卡羅利納大學紡織學院 (North Carolina State College) 讀書，蓋一面讀書一面等候接洽也。

兩月讀書期滿，接洽亦告成功，於是乃入紡織廠實習，既入廠後，廠中上下人員，對於廠中一切技術事項，以及廠中會計、人事、組織等，無不盡情以告，處處皆予協助，本人在美總計實習棉紡織廠兩個，參觀紡織廠四個，實習紡織機器製造廠兩個，參觀兩個，茲將美國紡紗廠情形，概述于後，敬祈海內先進指正。

## 紗錠及其分佈情形

根據美國棉花雜誌 (Cotton) 之調查，截至一九四四年止，美國共有紡紗錠二千三百三十四萬二千九百二十二枚，但實際開出者二千三百零一萬八千八百二十八枚，平均每六人有錠子一枚，其分佈地域，則南部各省佔半數，北部及中部各省佔半數，蓋美國南部為產棉之區，且工資亦廉，故大多數廠，昔日在北部者，近來皆遷來南部矣。

## 環境優良

紡織工業

美國的紡紗工業

美國紗廠生活好做，其故在其氣候與用花之優良，及所用機器之完備，茲條述于後。

A. 美國之氣候，大致與我國相似，亦南熱而北冷，但其氣候之乾燥，則非我國所能及，故各紗廠，地無分南北，時無論春夏，皆必須噴霧，以調整其濕度，本人在美時，曾以中國之乾燥度情形，寫信問一專門設計紗廠空氣設備之廠家，請該廠代為設計一去熱減濕之空氣設備，但該廠實無以答，蓋美國之氣候優良如此，彼等從未經過潮濕之困難也。

B. 美國之棉花產量，每年約一千四百萬担，大部份皆產于南方各省，政府在各產棉地域，特設檢驗所，分列品級，檢驗水份，及評定價格，出賣各廠家只須按自己需要，出價購買可也，從無摻雜加水之弊，各廠家所用棉花，以紡二十支紗而言，皆用一吋，或一又十六分之一吋之棉花，紡八十支紗以上者，則用埃及花，其纖維長至一吋半以上者，其用花之好如此，故其生活好做也。

C. 機器設備，美國各紗廠所用之機器，以省人工為主，故以自動者居多，粗紗及細紗機，皆已改用大牽伸機，又細紗機前羅拉 (Front Roll) 之速度頗慢，以紡二十支紗而言，大多每分鐘一百三十轉左右，此亦其生活好做，斷頭少之一因也。

除以上三點外，在美國紗廠中，倘有加油于棉花中，以增加其潤滑者，惟有此種設備者，尚不多見耳。

## 組織

美國紗廠之組織頗簡單，總理以下為廠長 (Superintendent) 廠長之下為監督員 (Overser or Foreman)，其下則為領袖工 (Second hand)，再下

工人，有一廠有兩個廠長者，一為總廠長 (General Superintendent)，管理全廠行政及生產事項，一為製造廠長 (Production Superintendent)，專管生產事務，但如此者尚屬不多，普通則僅廠長一人，監督員所管之範圍頗大，普通兩萬錠之廠，前後紡，僅監督員一人，其規模較大，紗錠在五萬枚以上者，則前後紡，各有監督員一人，至于領袖工，則無論廠之大小，前後紡各部各一人，三班則有六人。

## 工人之分班

美國紗廠工作時間採三八制，工人分三班，每班工作八小時，其工作起止時間，各廠雖不盡同，但大多數廠，第一班之工作時間從上午七點至午後三點，第二班從午後三點至十一時，第三班自十一點至翌晨七點，每日如此，從不換班，各部無組長堂倌之類，凡工人之調配，皆由領袖工主持，各廠無訓練班，舉凡新進工人皆編入夜班，隨班學習，以後視各班之需要，再調往各班工作。

## 機器之佈置

美國紗廠既以省人工為主，故用機器代人者甚多，和花亦用機器，所謂和花機是也 (Blending Feeder) 大約每二萬錠紡二十支紗者用一套，計四個或五個不等，則視所用棉花之種類多寡而異，和花機出來之花，落于一傳送之皮帶上 (Feed Table) 送至直立式開棉機 (Vertical Oughton Opener)，然後再送至簾子開棉機 (No. 12 Jactice Opener)，自此由空氣吸引管 (Air Pipe)，將棉花吸引至蓄棉器 (Condenser)，再由分配機 (Distributor)，分配吸入各清花機中 (Picker)，至于直立式開棉機，有用一個者，亦有用兩個者，則視棉花之清潔與否而定。亦有由和花機出來之棉花，經傳送皮帶 (Feed Table)，送至簾子開棉機，至直立式開棉機，再至第二個簾子開棉機，送至清花機者，機器排列之種類甚多，要亦視各廠情形而異。至于清花機皆為單程式，每二萬錠用一套，計四台或三台不等，清花機之打手 (Beater)，每台有三個者，亦有用兩個者，三個打手之清花機，有全用三翼打手者，亦有前兩個用三翼打手，後面一個用兩翼者，則視棉花清

潔之程度而異，美國現時各紗廠，仍多用三個打手之清花機。

棉花經過清花機做成花捲後，運送至鋼絲間，鋼絲機之抄鋼絲，現時美國，除最少數紗廠用人工抄鋼絲外，其餘已改用空氣抄鋼絲 (Air Stripper)，連續抄鋼絲 (Continuous Stripper)，在利克洛耳機器廠 Saco-Lowell Shops)，尚有一種真空抄鋼絲 (Vacuum Stripper)，大致與空氣抄鋼絲相似。條子機現利克洛耳廠製造一種五羅拉條子機 (Controlled Draft Drawing Frame)，可用單程式，以花捲吸入，故必須用花捲機 (Lap Winder) 但美國各廠條子機，仍用兩道者居多，粗紗機現時利克洛耳廠製造一種丁式粗紗機，其牽伸倍數，可由四倍至四十六倍為單程式，但美國各廠紡二十支紗以上者，現時仍用兩道，大多數廠則用維庭 (Whitn) 機器廠所製造之 Under-draft 粗紗機，其牽伸倍數為十九點六，以其輕巧簡便也，至于細紗機，美國各廠用利克洛耳廠所製造 Bob Type 之細紗機居多，因此機僅有皮圈一個，容易清潔。

## 機器保全

關於機器之保全，美國各紗廠並不甚注意，亦無保全部之設，僅監督員之下有機匠數人，專門洗車及修理小毛病，至于平車或裝置新車，則臨時向各紗織機器廠請機匠為之，待機器平安，即將該機匠辭退，又機件損壞，廠中雖有修機所之設，但從不配零件，即以信通知紡織機器廠代為修配，蓋美國交通便利，而機器廠相去頗近，(Saco-Lowell Shops, Whitn Machine Works 及 H. B. American Machine Co 雖設于美國北部，但南部亦有分廠，所以便利南方各紡織廠也)，故配件極其方便也。

## 工人能力

美國紗廠以省人工為主，已如上述，同時廠中生活好做，故所用工人較少，平均每萬錠一百四十人；計和花機一套僅需工人一名，清花機一套工人二人，鋼絲機則每人可管二十四台至三十四台，條子車，每人可管二十四個眼子 (Deliveries)，粗紗機每人可管二台以上，並兼落紗，細紗機則每人至少可管一千錠，高支紗，則每人可管兩千錠，本人後在美國北部參觀一紗廠

該廠係用埃及棉，紡八十支至一百一十支紗，其廠長為吾言，每細紗女工人一人，可看車十六面 (Spindles) 計錠二千零四十八枚，每面車每小時內，不能斷頭過四根，每千錠每小時內斷頭不能超過三十根，由此，可見其生活好做之一般，英國會派人至美國調查紡織業，回國後在雜誌上發表文章，對美國紡織廠稱讚備至。

## 工資及其計算法

美國紗廠工資以時計算，每小時最低工資為五角至六角，最高則為七角至八角，但本年各處罷工，要求增加工資，故近來又略高矣，至其計算方法，則有一工作能力標準，工人能力必須達到標準，方可得規定之工資；例如鋼絲機必須每人能看二十四台以上，粗紗機必須能看兩台，細紗機必須看一千錠以上至兩千錠，絡紗機必須能看五十錠以上。

## 福利事業

美國紗廠在南方者，尚有職工宿舍，供給電燈自來水及家具等，每月收費甚廉，此外又有職工儲蓄及人壽保險，以為退休及外亡後之用，但在北方各紗廠則全無工人福利也。

## 工人教育水準及其流動性

美國工人教育程度，至少小學畢業，亦有中學畢業，甚至專科以上學校修業者亦有之，因彼等知識水準高，故凡事能自愛，服從命令，無須職員之管理，且為監督員者，以所管部門多，事務紛繁，亦無時間巡查車間，故凡事皆交領袖工轉告工人，工人即遵命而行，絕無違背之事，至工人在廠工作之期限，雖有時因某種原故，不無跳廠之舉，但大多數皆係工作在十年以上，至二十餘年者，本人在美國南部一紗廠中實習時，曾同一年約四十餘歲之女工，據云：彼在該廠工作已二十六年，其夫及其子女，皆在該廠工作，蓋彼等視廠如家，而廠中亦視工人如家人也。

## 工人年齡

美國紗廠工人必須成年，方可入廠，蓋美國法律規定凡未成年者，皆須入學，是以紗廠中，無童工也。

紡織工業

美國的紡紗工業

## 所用皮棍

美國紗廠現時所用之皮棍 (Top Roll)，除有少數特殊情形外，現皆採用 Cork Co. 及 Pyralis 所製之皮棍，誠以此種皮棍，不受潮濕之影響，且所用之時間亦長，如有大小不均時，可用磨床磨修一次，即可再用，據美國紗廠職員云，每對皮棍，可磨五次至六次，故經濟方面亦合算也。

## 電力

美國紗廠用電，皆由電力廠供給，蓋各地電廠電力充足，且價亦廉，無須紗廠自行辦發電廠也。

## 飲食設備

美國各紗廠在車間附近特設飲食部，專供全廠員工餐食之所，惟此種飲食部，則視廠之大小，而有大小之分，廠小者則飲食部設于車間內，廠大者，則設于車間附近，出售各種食品及解渴之飲料，故員工在此吃飯，予方便不小也。

## 實驗室

美國紗廠對於實驗甚注意，廠規模小者，則僅有實驗室，其規模大者，則有研究部 (Research Department) 之設，舉凡花捲、棉條 (Spun) 之重量，紗支之撚度與拉力，及棉花水分之測驗，以及濕潤度之調整，皆有完備之機械以測驗之，他如對紡紗機器之研討，亦甚注意，精益求精，此點實非我國紗廠所可比擬也。

## 生產政策

美國工業政策採大量生產制 (Mass Production)，紡紗業亦不能例外，凡各廠紡某種紗，織某種布者，從不更改，質雖不甚精美，但量則大量生產，因其出品不輕易變更，故技術方面可日求改良；英國紡織業素執世界牛耳，但對美國之大量生產亦衷心佩服也。

美國紡織業概況已如上述，其改進情形，實非我國所能及，且近來麻省理工學院正在研究用電氣設備，代替鋼絲機及條子機以梳理棉花，預計二十年内，紡紗機器必有大改良也。





五和織造廠著名出品

鵝牌衛身衫 輕暖 溫

鵝牌棉毛衫 柔軟 舒適

鵝牌麻紗汗衫 涼爽 細潔

各大公司  
百貨商店  
均有出售



五馬路三四九號 電話三九三八四  
公統馬路五〇號 電話二八七八九



# 美國的紡織工業

榮德馨

## 前言

中國紡織工業，似較國內其他工業為前進。但以世界眼光觀察，則落後甚遠。我國於第一次歐戰以前，國內所創紡紗廠，全憑英國設備，待首次歐戰結束以後，國內棉紗需要大增，紡機需要更形迫切，而英國內戰時關係，生產銳減，故英機無以應銷國外，其時適美國紡織機大量運入中國，至一九一九年份時，美國 *Saco Lowell* 紗錠即已佔中國紗錠之三分之一，（民國廿六年統計）。但到英國戰後生產恢復，國內紡織巨商復又大量向英訂購紡織機械，蓋國內多數紡織工業家均一致認為英國紡織機械優於美國，此期為過去十餘年來之事實。

現吾人可以最近日光研究並分析美國之紡織工業。美國因人民生活程度之特高，人工之昂貴，致促成國內科學家及技術家之不斷努力，其最特長之點，一為減少人工，二為提高機械及工人效率，盡量發揮機械及人力之自然本質，使製造手續簡便，動作合作化，以達到 *F. O. Taylor* 氏所倡導之科學管理 *Scientific management*。故吾人如站於技術之立場上加以批評，則未可斷言英國紡機優於美國紡機，蓋美國紡機又有其為英紡機所莫及之特長處，根據一九四四年四月份，英國棉業考察團 (*Cotton Textile Mission of England*) 之報告，自一九三八年以來，美國工人能力，因機械之逐漸改進，運用自動設備，增高機械效率以還，每工人一小時之生產能力 (*production per man hour*) 平均約提高百分之四十。又較美國三十年前增高收入約四倍。平均每一管車工，每小時可收入美金自四角四分至七角。一方面提高人民生活水準，另一方面間接提高人民之購買力，此非獨能安定勞工生活，使其安心操作；且更可於無形中穩定社會秩序。鞏固人民對工業之堅定視察，進一步

更能影響於國家之安寧。

## 美紡織原料之演變

美國紡織原料使用之範圍：美國為產棉量最大之國家，如北美之加羅里 (*Carolina*) 及佛羅里達 (*Florida*) 兩地所產之海島棉 (*Sea Island cotton*)，即為棉纖維中最優良者，約可紡紗細至三百支左右，故國內當然以棉紡為其主，但美國因戰時棉織物之統制及人造絲之長足進步，又憑美國人民之審美需要，故人造纖維 (*Staple Rayon*) 即被大量採用。在棉織機上運用，堪與棉花共處同一地位，至於人造纖維之價格，又與棉價同值 (約為每磅美金兩角左右) 故美國紡織廠取人造纖維而代棉花者，為數甚多；將來發展趨勢，我國甚應注意及之，切不可閉關自守，應盡量利用國內原料以紡紗。例如苧麻 (*Ramie*) 即為我國之產，尤為最佳之紡織原料，產量之多，除足以自給自足外，且可取得國外市場。又如紡絲 (*Spinning*) 亦為我國之特產，其性能實遠超人造纖維之上，故吾人又願望國內紡織先進儘量研究，於技術之立場上改良一切，以為發展未來我國棉毛麻紡織工業之準備。至於以別種原料代棉花紡織之運用，國內紡織家均認為各種原料之紡紗，各有專門機器，但我觀目前美國紡織工業之趨勢，均以棉紡機械之設備儘量改良，以適合各種各色原料之紡紗。例如棉、毛、絲、麻等原料。吾等從事於紡織工業者，當應以技術之光，努力着重於機械之改進，如是則方能配合近代潮流之邁進，為紡織工業建樹也。

美國因人工特高，處處在減省人工方面着想，故大都均採用大管裝，以求節省工資，減輕成本，現將工場各部工人之支配，作一簡單之介紹於后：

(一) 清棉部 (Cotter)。本部因機械各部均運用電氣自動機構，故工人之支配亦甚簡省。每一工人約可管理清棉機六台，平均每十分鐘製成花卷 (lap) 一枚，計重五十磅，較國內普通紗廠重量超過百分之四十。旨在減少換卷之手續，以省人工。

(二) 梳棉部 (Carding Dept)。梳就部工人之支配，普通每人管理梳棉機二十四台，工資每小時七角。其職務包括落筒、送條、換花卷兼磨車及揩掃等工作，亦有兩人管理三十八台者，分正副手。正手工資每小時七角，副手則為四角八分。除上述落筒、送條、換車及揩掃等工作以外，兼負責抄鋼絲 (Card Scripping) 六十台。工人大都均為男性。

(三) 併條部 (Drawing Dept)。併條部工人之支配為每人管理條捲機 (Lap Winder) 一台，由十六根生條製成每只十五磅之條卷，約需時間三分鐘。併條管理能力，每人三十眼或三十六眼 (Deliveries)。

(四) 粗紡部 (Roving Dept)。粗紡工人管理能力，普通每人二台。附表於后。

工程區別	台數	粗紡支數
頭粗 (Stubbing)	五六—八〇	〇、五五—一、一〇
二粗 (Taper)	一〇〇—三〇〇	一、五—三、〇〇
三粗 (Roving)	一四〇—一六〇	一、五〇—一、五、〇〇

(五) 細紡部 (Spinning Dept) 美績工場，細紡部工人管理能力為最強，如以錠子數統計，其工作能力，有如下表之數字：

紗支區別	管錠數	折合機台數單位 (面)
八〇—一支	八〇〇—一、二〇〇	八一—九
十六—二〇	一、八〇〇—二、二〇〇	一六—二〇
三二—三八〇	二、四〇〇—三、〇〇〇	二〇—二四

附註：細紡部落紗工甚少，僅以女工一名為之，因採用大管裝後，落紗一次之停機時間達二〇分—三〇分鐘 (如國內則為自十五秒—二分分鐘)。

故能節用人工，與國內適為一與五之比較。

(六) 搖紗部 (Beeling Dept) 普通美紗廠絕少有搖紗工程，大都供應布廠之用。

### 夜工問題的高權

國人對深夜工問題，前頗多研究，但如照實際情形而論，深夜工確為摧殘國家民族之勁敵。自午夜到黎明之時，從事工場工作者，其疲勞情況，決非未身歷其境者可以想像。但回顧我國，則為工業落後後之國家，設備不夠，又為不可否認之事實。於抗戰前以五百萬紗錠供四億五千萬人口之用，亦感勉強。如取消深夜工，於每日黎明之前，減去四小時計算，即減少六分之一紡紗設備。如謂減去四小時後，可由工人飽滿能力中彌補其缺，則吾人以機械效率與速度推算，絕無此種最高效能。又如研究紡織原料，如人造絲、棉、麻、毛纖維，於化學作用中之變化，前後均有連續性，不可中斷，以影響全部工程。例如英美各國年需數十億磅，供給世界衣着之需於一年之內，亦不過停工一二日。一次停轉的損失，全廠原料收縮，耗費至鉅。故際此我國建設開始之初，取消深夜工制，即為減少紡紗設備，減低生產能力，亦即減少衣着之來源，此點不可不慎也。至欲解決民族健康問題，可由工作時間與工人待遇起點設法改革，而後民族民生得以兩全，一待將來設備加多，紡織工業發達，生產有餘，然後取消深夜工，亦不為遲。尙望紡織同志起而改進，以求提早實現。

### 大管裝之研究 (Large Package)

美國紡織機械之大管裝，自抗戰以後，宣傳雖力，但一般認識毫無。蓋大管裝之所以產生，其目的在於節省人工，減低經常開支，亦即減輕棉紗成本。美國大部份工廠，皆認多用工人，則為一件不名譽之事。故經濟學家，及技術家無不處心積慮，由減省人工中研究，而發明高速度自動機器，紗廠機械亦同此原理。茲將由滑花至細紗大管裝之情形述之於後：

花卷 (Lap) 由每只三十五磅至五十磅，鋼絲及條子之棉條筒 (Can)

由十吋至十二吋，粗紗升降距離由九吋至十二吋，細紗升降距離由六吋至九吋，鋼鈴捲 (Ring) 直徑由一吋六分至三吋，如此以後，凡落卷，換卷，落筒，換筒，落紗換紗之間歇工作，其中間相隔時間可延長，亦即自然之節省

人工，如以細紗而論，國內之一般情形，六吋之升降距離及一吋五分之鋼鈴如紡十支紗已感頭痛，並必將原來工人數增加，粗紗須多換，落紗次數須增多裝後，故車間內如多紡十支紗以後，盡是工人，且工作十分緊張。倘能改用大管裝後，（九吋升降三吋鋼鈴）每一次落紗時間可延長四倍半。以普通一落紗以五十分鐘計算，則可增至三小時四十五分鐘，以每班十二小時計，亦不過三落紗。此與普通國內紗廠紡23支情形相同，大管裝在美國紗廠即由此而生。再因美國情形以人工高昂，車間內落紗工人極少，細紗車之任務，則為管理接頭，換粗紗及清掃而已。落紗祇派一人為之，故每落紗關車時間須要二十至三十分鐘。其中間之損失與國內一分鐘比較，則相差甚遠。So To well 廠對大管裝之宣傳，謂以大管裝六千七百錠之出數，可與小管裝一萬一千錠相等，其原因即由少落紗而增加之故。

根據上述，照國內情形研究，前紡各機大管裝之採用，絕無疑問。鋼條粗可減少落筒，換筒，落紗，換紗之工作。於細紗方面而言，則應研究設備問題。二吋六分錠距，一吋六分鋼鈴在四十六呎（車頭尾除外）機長地位兩面可裝置四〇〇錠。改為大管裝後，四吋錠距，三吋鋼鈴同樣在四十六呎之地位，祇可裝置二七二錠。第二分析出數，照國內情形，落紗停車時間如以二七二錠計算，其出數決不能與四〇〇錠相比。於同樣長短之機器，同樣建築設備情形下，還以採用小管裝為合算。但由反面研究，則設備費，為一次永久性之固定資本，若如日常用人多，則經常開支浩大，故美國眼光遠大之資本家，為減少經常開支與工潮着想，多願樂於採用，所謂求一勞永逸之計也。

採用大管裝方針，照國內情形之結論，紡二十支以下：粗紗確值得採用。三十二支以上之細紗，則仍以小管裝為合理。蓋細支紗細而落紗次數少，如中間相隔之時間過久後，紗紆之下部，因帶錠飛花，飛揚帶出污埃甚多，有損物質。依據出數計算，大管裝三十二支二十四小時一落，四十二支四十四小時一落，由設備與出數之比較，細支紗需用大管裝反不經濟，希國內工業家詳加研究，適合中國情形，折中採用，而後可以合乎情理。

## 美國織廠準備工程之新式機械

美國之 Leona 捲筒機，於抗戰前後在國內應用者有六〇號及四〇號筒子車，及九〇號筒子車三種，如照國內實際情形，六〇號每分鐘出數約三〇〇碼，機件細巧，速度高快，因國內細紗經着水後，上筒子損傷甚劇，再加以選配件之裝附完全失去本來面目，成績亦未見良好，四〇號為改進之一種構造，較六〇號簡單，國內如永安紗廠曾加採用，損壞減少。惟細紗不能先行着水而後上筒子機，九〇號筒子機國內紡織廠採用頗多，成績尚可。

美國紡織廠準備工程所用之機器，大都為 Leona 高速度筒子機，最新之筒子機為四四號，較四〇號更為簡單。產額可由四〇〇至八〇〇碼（Y.P.M.）九〇號筒子機錠速為二、〇〇〇至三、〇〇〇 R.P.M. 此適合於普通國內各廠準備工程之需，但最新之九九號筒子機，錠速達四、八〇〇 R.P.M. 因由電氣控制，得自動換管，效力頗高，用人甚少。因此機件靈敏，管理較為困難。White 廠亦有以機械控制之自動筒子機。惟我國紡製粗紗粗布，尚不宜採用。國內所已採用之高速度經紗機。產額每分鐘亦可達六〇〇碼，與每分鐘出產五〇碼之普通經紗機相差，約有一與十二之比。

由細紗機落下之紗紗，直接應用於布機上者，在美國鮮見，因大管裝關係，均經過紆子機（Filling Winder）故品質得以改進，自動布機效力之提高得益非淺。

國內之筒子紗分二種，即寶塔筒子（Cone）與方筒子（Cheese），Leona 之各機隨用紗之需要，將筒管架（Bobbin Holder）調換後，即可變更捲成筒子形式。（寶塔形變方形，或方形變寶塔形）。而供給經紡機，或紆紗機及洋線機之經用。

美國Bar-Bar Colman廠所出之Automatic Spoers者，為方筒子機 (Cheese Winder) 之一種，每分鐘產品可達九〇〇—一，二〇〇碼 (R.P.M.)，每只筒子所繞附之紗可達九一、五二·五磅，在此機之上部，裝有電氣之橫動裝置 (Traveler)，軌道行動可前後左右往返移動，藉以按照筒子規定之大小，自動換管，附頭落紗等工作。

織廠中之穿綜 (Harness) 扣 (Reed) 及經紗停車動作之落片 (Dred Wire) 等工作，為最費人工之工程。美國織廠所採用之自動打紡機 (Automatic Tying Machine) 於織粗布時，可供織機五〇〇台之用。織細布時可供織機六〇〇至八〇〇台之用。該機為 Bar-Bar Colman 廠所製，與戰前國人所知日本織廠所採用者不同；尤為細巧靈活，較縫衣機略大，可活動推至織機後面，得完成接結之工作。故織軸完了時，切斷尾頭，將經紗梳清頭後，換上新經軸，於機後接結，其手續既快捷而又省人工。普通每台自動接結機由二人管理，一人任梳理新舊經軸之頭紋，一人任管理之職。至更換織物組織時。則用穿扣機 (Drawing in Machine)。該機之能力可綜穿六一、二四片，及停經落片四一八排。然此等綜片為專門所設計者，非國內普通綜片所可適用。上述之自動接結機之能力為每分鐘二五〇結。

結 論

美國工人工作八小時，又加家庭生活簡單，可以有充分休息，娛樂，所以第二日到廠工作，自然精神飽滿，國內工人工作十二小時 (現為十小時) 回家後，還要煮飯，洗衣兼雜務，至少三四小時，實際計算，每日工作在十六小時以上，如此苦工，何怪能力不能提高，至於發揮工作效率，則又何從談起。

紡時為人生衣被事業，關係國計民生至鉅，而紡時工業者則為國內唯一之重要輕工業，從事於紡織工業者，當應隨先進國之後起而直追，庶不致為潮流所淘汰也。

上海大電機針織廠

出品

註冊商標

愛狸牌

小因牌

虎狗牌

各種男女女電機線襪

廠址 徐家匯土山灣裕德里八九弄三五號  
發行所 金陵路四七六號 電話 〇八七六二號

# 加拿大的紡織工業

杜 方

加拿大紡織工業的發展，是由家庭生產變為工廠生產的結果。它的最初發展，得助於美國的內戰，因為那時美國的棉製品，無法運到加拿大去，所以給予當地棉製造業以一發展的機會。

在加拿大的製造業裏，紡織工業佔了一個很重要的地位。奎北克 (Quebec) 省是主要的紡織品製造區域，約佔生產總值百分之五十以上；昂太里阿 (Ontario) 是其次重要的區域，約佔百分之四十。現有的四十二個紡織廠，直接僱用了三萬人，間接的還要多。這些工廠的一部份，是在大城市裏，但大部份，却在較小的人口中心。許多這些小城市之所以能够發展與繁榮，就因為棉紡織工廠建立在該地的緣故。

## 加拿大紡織業的歷史

根據現有的記錄，加拿大最早的棉紡織廠，是在一八四四年建立于奎北克省的蕭不魯克 (Sheshbrooke)。這個工廠的創立人，有另外一個特點，就是他們組織了加拿大境內第一個有限責任的公司，這個工廠共有紗錠一千二百枚，直到它被燒去的很多年中，一直是在製造原布。現存的最老的工廠，是在新不倫斯威克州 (New Brunswick) 的聖約翰 (Saint John)，它建立于一八六一年；其次老的五個工廠，同時建立于一八六五年，共計約有紗錠四萬枚。

一八七四年蒙特里爾紡織公司組織起來，在距離蒙特里爾 (Montreal) 四十里的凡勒非爾德 (Valleyfield)，建立了第一個紡織廠。這工廠的地基，原來屬於兩個農場，它的堡壘式的建築中，用灰石鋪成的石板，都是取材於附近的。這公司的名稱，後來改為蒙特里爾紡織有限公司，一直沿用到現在。

這時紡織工業已發展到，不僅供給一般衣着用的布疋，而且擴大到供工業用的織物。

加拿大棉紡織業發展最快的時期，是一八七八年至一八八五年。在這期間，有十七個紡織廠被建立起來，錠數在一八七九年，僅祇十三萬四千枚左右，到一八八五年時，已增為五十萬枚。在那時候，加拿大的工廠，集中生產原布。要到一八八四年，第一個染廠在奎北克的馬高格 (Magog) 地方建立起來，才打破了國家的界限，為這些製造原布工廠，引進了漂白與印染的方法。

## 剩餘生產的輸出

加拿大的棉紡織業，走在其他各部門的前面，但是加拿大太平洋鐵路的完成，使負擔過重的國內市場，獲得解放。因為這時，就現在看來大家也許會奇怪，加拿大可以開始輸送原布到中國，和英美相競爭了。

在一八八七年，加拿大太平洋鐵路運輸了五百萬碼以上的棉布，通過這條路線輸出的，也有很大的數量。要到本世紀初，由于巴克薩 (Baker) 叛亂的障礙，中國市場競爭的漸趨激烈，和國內需要的日益增加，才使加拿大的工廠，放棄了輸出貿易。有好些例證，顯示輸出原布到中國市場，在某種程度上，是加拿大工廠共同合作的一種冒險，用來挽救國內市場的。

在一九一四至一九一八年間，加拿大棉紡織廠工作異常緊張，因為他們不僅要供給本國的需要，而且要應付美國的戰時契約。雖然在戰時要得到新的設備，是異常困難，加拿大紡織機器的生產能力，也有相當的增進；但是該時期內，對於增加需要的供給，大部份是藉各廠每日工作二十四小時，以應付的。由該時期開始的主要發展，是有各種特殊專業工廠的設立，例如製

車胎的工廠就是一個例子。

### 美加紡織業規模的比較

根據最新的資料，來把美國與加拿大的棉紡織業設備，作一比較，所得結果，是非常之有趣的。

加拿大		美國	
錠數	一、二〇〇、〇〇〇	錠數	一、一〇〇、〇〇〇
織機台數	二一、〇六〇	織機台數	一一、五〇六、六五五
人口		人口	
		美 國	
		錠 數	一、一三三、二九三、〇〇〇
		織機台數	四六一、〇六八
		人 口	一三一、六六九、二七五

由上表可以看出，加拿大的人口，約等於美國的百分之八·七三，紡織機器的數量，却只有美國的百分之五。生產在一九四一年，到達最高峯以後，就如下表數字，——基於單班能力的百分率——逐漸降低。

一九四〇年	一五五%
一九四一年	一六一%
一九四二年	一六〇%
一九四三年	一三九%

自去年年中起，情形有相當改進，但是勞工的缺乏，仍然阻礙着出產達到最大數量。

加拿大棉紡織工業的發展，和美英所經過的途徑，完全不同。在英國，紡織與整理部門，是各別發展的；工廠也按紡紗，織原布與整理各部份，而專業化。在美國，紡織大部份併合在一起，但是布疋的整理，大部份仍然在整理業的手裏。在加拿大，差不多由開始起，雖然在各部份有較小的個別單位建立，較大的公司，即已參預各種製造過程。

### 需要的分歧

加拿大的人口，根據一九四一年統計，是一一、五〇六、六五五人，面積約略等於美國和它的附屬土地，需要的複雜分歧，如果不說大於，至少也等於擁有一萬萬三千萬人的美國。我們如果研究一下，它的氣候條件的差別，可以由零下四十度的冬天，或甚至更冷一點，到九十度以上的夏季氣候；就可以知道在這樣各趨極端的氣候，與變化多端的生活環境下，衣着的需要，必然是異常之廣泛。因此，加拿大的紡織廠，生產了很多種類的紗布，以供給國內市場的需要。

加拿大的各紡織廠，原本都向專業化的方向發展，但是變換的環境，使一些舊式纖維布的大量需要消失，迫使加拿大的工廠，向着各種需要數量較小的新生產方向發展。此外獨立的整理廠，現在也購進原布，和出產整理過的成品，來與縱合公司 (Integrated Company) 相競爭。

### 製造程序的相似

加拿大的工作習慣，完全學習美國，一般的製造條件，也非常之相似。當紡織工業初發展時，大部份的機器，是由英國買來的；但在過去三十年間，由於各種自動機器的發明與採用，加拿大紡織廠向美國購買機器的，就日趨增加起來。

### 工業法規

通過勞工法的權力，分別隸屬於自治領議會與省立法會議。這兩個機構的立法權力，係根據大英帝國北美法 (British North America Act) 而決定，該法令將立法權力，分配給中央政府與各省。因此婦女與少年的僱用、工作時間、待遇與最低工資等，都在省的立法權力以內。工會受各省關於集會、契約的會議法所管轄，但同時也受加拿大自治領所制法令的限制。

工廠立法是屬於省的權力範圍，他們分別的通過了有關下列各事的法律，例如通風、過度擁擠、溫度、保護機器、除塵、飲水、與衛生設備等。

各廠僱用工人的最低年齡，各省並不相同，有為十四歲的，也有高到十五歲的。在奎北克省最低的年齡是十四歲，但如該人不能流利的寫讀，或未進夜校，就增為十六歲。

意外賠償法在各省都已實施，僅祇愛德華親王島為例外。各種不同的勞工保險法，比較其他的勞工法規，要一致些。每個法規都對工廠的意外事件，擬訂了國家保險的制度，賠償是給予在工作期間所遇的意外事變，和某些工廠中流行的疾病，不管僱主的經濟情況如何，工人是必需予以賠償的。

每省都設有一筆意外保險基金，由省當局加以管理，此項基金，是由各該省的僱主們拿出來的。這些僱主，都被分為等級，按照他們工廠發生意外事件的多少，繳納款項。

最高工時，各省也不相同，但大部份都規定為每週四十八小時。奧大里阿、薩斯卡切溫 (Saskatchewan) 與阿爾伯他 (Alberta) 通過了假日支付工資的法案，在其他各省沒有通過這種法案，但已有許多僱主，在照此實行。失業保險法各省都適用，在各區域與小城鎮，都設有職業介紹所，作為僱主與勞工間的媒介，與執行關於失業保險的各種任務。

很多年了，人們早就主張各省關於工作條件，應有一致的立法標準。在一九四〇年，研究自治領與省之間底關係的皇家委員會，提出自治領議會應有建立基本最低工資、最高工時和工作年齡的法律的權力，讓各省立法機關來提高最低工資、減低工時或提高僱用年齡。僅祇議會的權力，應予正式聲明，仍然保障省的自動性。它又提出，自治領應賦予擬訂任何有關國際勞工組織的條約的權力。

該組織的某些條約，例如限制工時為每天八小時，每週四十八小時，已由加拿大的議會，予以批准。但在一九三七年一月二十八日，樞密院的立法委員會聲稱，聯邦議會對此類事項，並無立法的權力。

## 工會的活動

當一九三三年，事業開始發展時，工會進行了一個活躍的組織運動。當時他們是受了美國一九二三年的工業復興法，和一九三五的瓦格納勞工關係法的鼓勵。由那時開始，組織工人的工作，有相當的成就。

工廠裏的工人，仍然承襲着由他們的英國和法國祖先，學來的技巧。早期許多工廠工人，都是由英倫三島來的。但是現在，差不多全部至北克省的紡織工人，都是法國人的後裔。

## 技術訓練不夠

對於講話語的人民，在技術人員的訓練上，最大的缺點之一，是缺少法

文的教科書，和在紡織技術學校中，獲得完善教育的便利。技術教育主要是由各省自行推進的，自治領政府僅在某些條件下，給予經濟上的協助。

許多公司自己設有技術學校，學生們在自己的廠裏，受幾年關於紡織的實習訓練，成績比較優良的工人們，聯合起來，組織一個技術研究會，每月集會一次，延聘幾位外面的專家來演講，或者他們彼此互相交換意見。

自治領紡織公司 (Dominion Textile Company) 在一九四一年，印行了一本關於棉紡的法文教科書，使很久以來就感到的需要獲得滿足。

奎北克省政府在聖海里斯 (St. Hyacinthe) 設了一個技術學校，自去年起，開始訓練紡織技術人員。有些紡織公司，在這學校裏設立一些獎學金額。例如，一個公司設了十五名獎學金額，規定在四年學習期間，由該公司代付一切學雜費用，在假期也讓這些學生，到該廠去實習。

## 價格統制

在第二次世界大戰開始不久，加拿大政府就採行防止利潤因戰時需要迫切而過份膨脹的措施，銷售價格也同時被固定於某年所通行的水準。

加拿大的物價統制與反通貨膨脹政策，大部份是靠它對輸入原料，採取補助金制度來維持的。自治領統計局所發表的數字，顯示政府很成功的，把一九四五年底的生活費，壓低到一九三九年八月水準的百分之二一八、九。有些物價統制，隨着補助金的減少，已取消了。

對於價格統制的取消，使棉紗布的製造，發生了一個很困難的問題。因為現在的原料價格，比較規定的基期最高價格，要超出一倍以上。這些增加的棉花成本，必然需要政府貼補生產廠家，以抵消成本按法定價格銷售的損失。但是這些補助金，是僅在某種利潤水準未達到時，始予以付給；這水準是根據一九三六—三九年標準期的利潤，而決定的。如果因為統制價格的結果，而沒有達到水準時，可以就所使用的棉花要求貼補，來彌補這個差額。

政府異常渴望，想儘快的停止補助金的支付。但是這唯有靠棉價的跌落，以自動減少補助金的數量；或者放寬物價統制，讓生產廠家，按照原棉價格較基年增漲的倍率，提高紗布的售價，才可以達到。



# 上海第一織造廠

• 註冊商標 •

首  
創

金葉牌

國  
貨

九一八

綠葉牌

紅喜牌

寶劍牌

線 毯      木 紗 團      棉 毯  
臘 光 線

總廠址：丹徒路三七一號  
發行所：成都路一二九弄六號

電話：五二一七四  
三八二三一

# 華章木紗線廠

• 註冊商標 •

• 如意牌 • 狗頭牌 •



臘 光 線      木 紗 團

廠 址：丹徒路三七一號  
發行所：成都路一二九弄六號

電話：五二一七四  
三八二三一

# 墨西哥的紡織工業

張鴻傑譯

雖然墨西哥原來一向被認為一個礦業國家，實際上却是一個原始性的農業國。牠的全部人口二〇、〇〇〇、〇〇〇人中，祇有五〇、〇〇〇人在礦區工作，而且祇少有一〇、〇〇〇、〇〇〇人是農民，過的一種令人難以相信的低級生活。除了少數為例外，該國人口大部屬於印第安人及米弟松 (Mestizo) 人的混血種。他們過的生活，實際上與我們文化相隔絕，他們所需要的工業製品是極微少不足道的。住在自己搭成的茅屋裏，而且沒有地板，睡在蘆席上，這些墨西哥人實際上不買什麼，也不付稅，也沒有什麼野心。在他們的一小塊地上——大多數是一九一〇到一九一七年革命所遺留下來的——種植他們的生命必須物——包穀。在一年之中，墨西哥農人工作了六個星期到八個星期，種他的穀子，照顧牠，收穫牠，看見他的穀倉滿了，他感覺到安心了，一直到下次的收穫，在這期間，他祇有一種慾望：不做什麼事，一味地休息享樂。自由的意義，對他，祇不過就是在一年中的大部份時間內可以過閒散的生活。他寧願終年住在茅屋內，忍受寒冷及衣單被薄的苦痛，睡在地上，吃他的單調的玉米飯 (Tortillas) 而不願一週工作六天，全年無間，獲得較佳的衣食。

以上所述種種，仍然為墨西哥工業發展遲緩的重要原因。如果墨西哥貧農長此下去，還是佔該國人口的大部份，則製成品所佔的國內市場。若與該國面積及人口相較，其所佔比例，仍是微不足道的。差不多有美國特克薩州 (Texas) 三倍大的墨西哥，全部購買力較之美國大城市如紐約、芝加哥還小得多。

墨西哥工廠的專業化最近是不可能的。大量的消費在高度的工業化國家可以存在的，但在墨西哥却不能存在。

也許無論何處的紡織業沒有像墨西哥這樣另辟的，在那個地方，一所有四、

〇〇〇錠子的工廠，却生產近于五〇〇種不同式樣的布疋，並不算稀奇。此種事實，因環境關係，更加強調起來，因為大多數紡織廠均在上世紀，自家庭小規模手工業脫化而來的，他們之間，沒有合作的可能，這已經說明了為什麼墨西哥紡織品較之別的國家，例如美國工廠所出的，價格更為昂貴。

## 紡織業的現狀

墨西哥紡織廠現今僱用了七〇、〇〇〇工人，每年生產了價值一五、〇〇〇、〇〇〇元的貨物，代表了全國工業產品總額之百分之三十二。牠佔該國紡織工業中的第二位，僅次於礦業（牠的每年產量有一四〇、〇〇〇、〇〇〇元價值，但僱用的人數較紡織業為少）。織布業有五〇、〇〇〇工人，佔該國紡織工業中第一位。牠的重要性，在表一及表二可見一斑。

與棉紡織部門比較，毛紡部份，在一九四五年總計有七〇、〇〇〇紡錠及二、〇〇〇台織機，與僱用大約五、〇〇〇工人。

棉紗棉布的製造，大部份在十九世紀下半紀，由法西兩國資本創始，是墨西哥紡織業的一環，該國紡織業差不多全用國內的棉花，牠的生產差不多完全消費于國內，祇少在平常時期是如此的。

墨西哥生產的棉花較牠自己需要者為多，僅為特別用途計，略有特種長絨棉花之少量進口而已。

一直到一九三九年，墨西哥棉紡織業，為了實際的原因，仍然純粹為本國製造的工業，沒有向外輸出。在墨西哥國內，有錢的人，都喜歡外國棉製品，國內製的，通常品質較低，大部份為貧苦階級購買。向例，墨西哥紡織廠每日祇開工八小時。至于機器大部份為英國製的，其中一八九八——一九一八的出品，約佔七五%，現今大多數陳舊了，祇少較現今在美國使用的自動式設備為舊。由于該國工業界在戰前早已深感國外競爭的劇烈，處境困難

，遂使業中人雅不願投資，以重新換置新式機器。

這種情形，從一九三九年起稍微改變，當時許多重要工業國因準備戰爭，在世界市場上逐漸減弱他們的競爭力量。從那時起，墨西哥出口的棉製品歷年都在增加中，一九三九年值三、五〇〇、〇〇〇披索，一九四〇年值七四〇、〇〇〇披索，一九四一年值一三、五〇〇、〇〇〇披索，但這種情形主要的由於美國參加戰爭，為墨西哥紡織業建立了一時期真正的繁榮。

戰爭的影響

因為美國參加戰爭，由美國輸往墨西哥棉製品差不多完全停止了，戰前進口的棉織品存貨不久告罄了。當需要在不斷增加中，僅一部份獲得滿足，國內生產的增加。已成為一個絕對的需要。因此，棉紡織廠開始盡力設法增開雙班，甚至至於三班。生產能力指數（一九三九年定為一〇〇）在一九四一年迅速地增至一二二·七，一九四二年增至一三一·四，一九四三年增至一四八·〇，一九四四年增至一五一·一，一九四五年增至一六五·九，（見表）假使現有機器的情形能較好的話，無疑的生產能力更會高升起來。

雖然在戰時，墨西哥及鄰近的拉丁美洲諸國家需要較大，足以鼓勵墨西哥紡織廠生產，如果戰事一直進行下去，改良設備幾乎是不可能的。美國紡織機器製造家已把他們的工廠改裝，以製造軍需物品，甚至至於舊紡織機器的出口，也遭受美國政府管制了。有的時候墨西哥紡織廠甚至於不能獲得配件，以保持他們的機器繼續運轉。所以，有時雖有大量的需要的存在，為了可以騰出時間來修理機器，廠方每日祇得開工兩班。

大規模生產者競爭的消滅——美國、英國、日本——給了墨西哥的棉織品一個黃金機會，使其得按照高價出賣。由於戰事造成的棉織品飢荒，在中國得到一個現成的市場，甚至於在英國及美國境內。

表一：墨西哥紡織業的特色（一九四五年十月）

工作的時間	七八, 六八六	紡	毛	紡	絲及人造絲
生產能力的百分數	九〇%				二四, 一三三
工人的數目	五四, 六三六				八二%
其他種工的數目	二一六一				七, 六三七
					三, 二二二
					四二三
					三〇六

生產總費用 38, 982, 016 六, 365, 928 三, 497, 126  
 原料的成本 *Perale* 19, 768, 157 三, 668, 238 一, 994, 682  
 工資的總計 12, 975, 708 一, 714, 718 923, 577  
 薪給的總計 1, 270, 633 194, 477 160, 936  
 生產的總值 50, 359, 911 七, 858, 082 四, 040, 877

主要生產種類

棉: <i>maria</i> (白布)	1, 210, 988	公 斤
<i>Perale</i> (細布)	929, 110	
<i>Drill</i> (斜紋布)	613, 829	
<i>Casimere</i> (斜紋絨)	204, 527	
羊毛: 梳毛織品	116, 267	
人造絲: 梳毛織品	175, 523	
棉花人造絲混織品	12, 762	

表二：墨西哥棉紡織部門

年 份	錠子的數目	織機的台數	工人的數目
一八四四	102, 000	26, 000	
一八六二	133, 000	63, 000	
一九〇〇	500, 000	15, 000	22, 000
一九四〇	850, 000	32, 000	44, 100
一九四五	950, 000	34, 000	53, 000
生 產 力			
一九三九	三三五·八九四·〇〇〇公尺		
一九四〇	三五二·七〇六·〇〇〇公尺		
一九四一	三九四·一八四·〇〇〇公尺		
一九四二	四二一·四一九·〇〇〇公尺		
一九四三	五一二·八三七·七一〇公尺		
一九四四	五一九·三四七·〇〇〇公尺 (未完)		

表二：

出口數量

一九四三 公尺 總計

製成品 五六、六一一、五〇六公尺

Manta 及粗織品 二〇、二五四、五四〇公尺 七六、八六六、〇四六

一九四四

製成品 六一、八一五、四六八公尺

Manta 及粗織品 一一、一二六、三五六公尺 七三、九四一、八一四

一九四五

製成品 九八、六三三、三七四公尺

Manta 及粗織品 三九、六九六、一六三公尺 一三八、七八五、〇九八

表三：墨西哥採行的保護稅率

墨西哥紡織業享有頗高的保護稅率，此乃由於爲了他們的製織品起見。例如棉織品，紗線的稅率爲二一%，棉布的稅率爲三一%，製成的服裝的稅率爲五三%。

下面爲幾種特殊的稅率：

每平方公尺棉布重至五〇公分 每公斤一〇、一〇 (Pesos)

每平方公尺棉布重二五〇公分至一二〇〇公分 每公斤 三、四〇 (Pesos)

男用襯衫及褲子 每公斤一四、七〇 (Pesos)

製成的服裝 每公斤二二、〇〇—三三、〇〇 (Pesos)

棉絨 每公斤 四、九〇—六、〇〇 (Pesos)

(在一九四五年美國從墨西哥紡織品出口總值三五、〇〇〇〇〇〇美元中，購買了超過二二〇〇、〇〇〇〇〇美元價值的墨西哥棉織品，此數尚未包含製成服裝出口總值一、二〇〇、〇〇〇元的二〇〇、〇〇〇元在內)。

戰爭給墨西哥帶來的繁榮，仍舊存留着。自戰事以來，無論在墨西哥境內，或者在拉丁美洲，在棉織品市場上尚無顯著的競爭跡象可尋，可是業中人深慮在和平時期安定狀態下，墨西哥不能與設備較好國家競爭，開始爲前途而擔憂。

剛脫離戰爭束縛的世界，在現今對棉織品的需要是如此的大，以致在墨西哥及拉丁美洲各國境內，在未來的相當期內，國外的競爭尚無立足之餘地

紡織工業 墨西哥的紡織工業

但墨西哥製造家深知在未來某時間後，當大量的購買力恢復至飽和狀態時，有近代化設備及效率高的美國紡織廠，及有半新舊設備但很優秀的英國工廠，將企圖霸佔世界市場，不但要重新獲得他們已經失去的戰前拉丁美洲顧客，而且將製成品推銷給墨西哥本身，其所定的價錢，決非沒有效率的墨西哥紡織廠所能競爭的。依照 *Compania Industrial de orizabe* (墨西哥最大紡織廠之一) 最近所作成的研究所載，如按照類似的標準棉布紡織過程計算，每人每小時生產力，美國是三二、四碼，英國是一二、八碼，墨西哥是九、八碼。

因此過去數月，墨西哥頗有相當的努力，預備設立完全新式的工廠，或者澈底改良現有的工廠。一位居在哈姆西洛 (Hermosillo) 琪羅拉 (Coahuila) 州之北部，一所新式的紡織工廠近于完成了，設備有二百台織機，三十二台梳理機，及二十二架紡織機，在一年之內，能生產四四、〇〇〇碼的油布及五〇、〇〇〇打的毛巾，近本年底可望開始生產，以供給該地大部份的需要。

然而從國外購買真正的現代式機器，仍然是非常的困難，直到如今，祇有半新舊織機及別種紡織設備可能獲得，雖然這類機器較現今使用于該國的大部份機器爲佳，然而較之現今在美國及別處所製造的最新式的，仍相形較劣。

墨西哥紡織業中人相信，當全世界正常狀態恢復過來時，他們將不能與較好設備的國外工廠處于相競爭的地位，如果長久下去不能獲得最新式的機器的話。

毛紡織業

在墨西哥紡織業中位于第二是羊毛製品，與棉製品較，在數量上是很少的。牠的總產量祇有棉紡織廠的六分之一。從表上可能看到，當戰時，毛紡織部門較之棉紡織部門也進步得更慢，一般地歸因于戰時原料供給的不足。

雖則墨西哥生產相當數量的山羊毛，國內產的羊毛(因爲氣候條件、飼養的種類、以及其他因素)若用于製造上等羊毛布，未免太短。因此墨西哥平常從國外進口大量的羊毛，主要由澳洲及阿根廷。當戰時此類進口是頗不

可能的。

墨西哥生產的羊毛布，大部份輸往拉丁美洲，在那個地方，墨西哥所織的斜紋絨 (Cheviot) 現在是很需要的。現有的工廠開工率，已達于頂點，但唯靠設備新式的織機，出口量始能實實在在地增加起來。

至于機器設備方面，羊毛部門的情形較棉紡部門稍好，祇少在通常時期如此，因為大部份機器是在本世紀初期設備起來的，因此處于較好狀態下；倘使墨西哥在未來欲與較進步的國家在紡織業中並駕齊驅，那末，大部份設備，必須更加現代化起來。(合成纖維)與棉毛部門處于相反的地位，墨西哥人造絲部門却是新的且近代式的。他的歷史不足二十年，所以一開始，就能建築近代式的工廠，及設備最新式的機器，而且給牠的工人以較好的工作環境及工資(例如在一九三九年，祇鋼鐵業較人造絲部門支付較高的工資。

因為完全使用進口原料，故該部門較紡織業其他部門更受戰爭影響，戰事以前儲存在墨西哥的人造絲紗，不久告罄了；起初每口開班不得不減為二次，後來又減為一次；有時，每週祇開工三日。美政府核准輸往墨西哥的戰時出口之人造絲紗，使墨西哥工廠不至全部關閉，但欲保持正常標準開工率，顯然是太少了。另一方面，需要較戰前高得多。價格升至天高，由于貨缺，更趨上猛昇；黑市投機；缺少有效的價格管制；及由于所得的一份分配不平均。從一九三九——一九四三年生產指數從一〇〇跌至五一·五，而價格增加三四倍。然而從一九四五下半年起，由於大量進口的人造絲紗，情形漸漸地改良過來了；而且現今生產量足以達到或超過戰前的數量。

未來期間，墨西哥將很少依賴于國外人造絲紗，藉美國資本及技術幫助，他已設立了兩所規模大的人造絲紗工廠，現今正在建築中。在相當時期內，他們將可能供給大部份國內的需要。

直到目前，在墨西哥並無人造絲紗的生產。因此該國完全地依賴于進口貨，以滿足國內對人造絲的需要。

## 勞工問題

戰事帶來給墨西哥紡織業的驟然地繁榮，增加了勞工問題。現存的機器

一日開至兩班三班，表明須雇用更多的勞工。然而熱練的勞工是很少的。在墨西哥並不缺乏人力，但沒有經驗的男人女人甚至於少年，不得不因急需而使其照顧機器。有時一班工人工作雙班。當生產量從一九三九——一九四五增加了六五·九點(一九三九等于一〇〇)，而同一時期工人數祇增加了二三點。

此種畸形狀態的結果，不過是此等效率已經很低的工廠更形低落罷了。向例，每一紡織工人祇管理二三台織機，管理四台是不常見的；自然地自動織機的情形是除外的，但此種設備佔總數的百分比是很小的。而且機器的損壞及時常的不幸事件次數一竟在增加中。

工資的確也增加了，雖則很難與時常增高生活的費用相比肩。一九四五年終，每日平均工資為九披索 (Peso) (一·八〇) 美元，較一九三九年增加了百分之六九·三，但同時生活費用已增加了至二、三倍，因此紡織工人常常爲了增高工資而發動工潮。

向例。在墨西哥紡織廠的工資是比較地低的，一部份歸因於此等工廠生產力低，一部則由於許多的工廠位於鄉區。過去數年間紡織業工資較別種工業增加爲少。根據頗可靠的統計，在一九種主要的工業當中，紡織業在一九四五年佔第十二位，而一九三九年是第七位。

兩年以前，許多紡織業工人曾堅決地反對該業的現代化，深怕大量的裁汰他們的職工。然而近數月以來，他們稍改變他們的態度。他們現在主張該業，應以最現代式的機器與以重建，但同時要求範圍頗廣的保證條件。他們特別要求廠方按照種種條件，藉以照顧被裁的工人。工會的要求是可現的，主要因爲墨西哥勞工法(根據於職業視爲一種公平權利的原則)是極嚴厲的。

資方不能隨意減少他們的工人的數目，即是工作開下來也不可能，除非付給每個裁去的工人以賠償金，數目照三個月的工資另外每滿一年加給工資二十天計算，這是一個很花費的規定。通常雇主與工人個人間協調較易，但如照法律所規定的條件，與工會交涉，則甚爲困難而且費錢更多。雇主對於有組織的勞工的同情心，較在美國的情形爲佳。

在現時，除不能獲得新式機器外，勞工的須要大，乃該業現代化的主要

障礙。業中人知道如果他們不能減少勞工的數量，那末購進節省勞力的機器是無益的。

然而最近數月來，對於該業需要之相互間了解，顯見頗有進步。工人及僱主在原則上同意於職工的改業，依照此種協定，該業僱用的人數將逐漸減少，雖則是很慢的，即離職工人之佔額，實行取銷，年滿六十歲之工人，凡其能力在標準以下者，亦予以停僱。

按照這個計劃，第一年裁減之工人數為全數的百分之四到五，直至減少至百分之二十五為止，此數被視為該業現代化後之應留人數。

在本年七月中，由勞資兩方以相等人數及政府代表組成的十八人團體赴美，研究墨西哥紡織業的現代化的實際可能性。該團在美大約須耽擱三個月。俟該團回來提出報告後，該業將規定更精密計劃。

## 自我批評

從上面所講的看起來，許多業中人坦白地認為墨西哥紡織業是比較地沒有效率而且浪費的，本年五月在墨西哥城舉行的墨西哥紡織業主全國會議時，主席 Don Jose Rabredo 聲稱，據分析該業的狀況，墨西哥紡織業為什麼是浪費的，以致因此不能負起衣被全國人民的使命，共有十二種原因，他說內中有六種原因是有關該業本身的。即（一）舊式的設備，（二）用人的過多，（三）生產力低落，（四）管理效率的不够，（五）分工不專，（六）各廠生產能力小，其他六種原因是屬於業外的，一、政府方面對該業不感興趣，二、過高的及上能預計的稅率，三、繁複法律，四、原料及配件的昂貴，五、不足的和且昂貴的運輸，六、浪費的財政制度。

至於稅項，Senor Rabredo 說明每年生產的五〇〇、〇〇〇、〇〇〇公尺棉布（國內消費三五〇、〇〇〇、〇〇〇公尺，輸出一五〇、〇〇〇、〇〇〇公尺）

〇〇公尺）付出下列各項直接稅：

一〇、〇〇〇、〇〇〇披索 (Peas) 的機器稅

一五、〇〇〇、〇〇〇披索的棉花稅

七、五〇〇、〇〇〇披索的售賣稅

三〇、〇〇〇、〇〇〇披索的所得稅

五、〇〇〇、〇〇〇披索省稅及市政稅

總計六七、五〇〇、〇〇〇披索的稅中，以每公尺的製成品計，徵收稅項在一三、五生太 (Centavos) (合美金二·七元) 之譜。

## 未來展望

現今戰事已成過去，墨西哥紡織業對於未來，不久將作重大的決定。為了保護他的成本高的生產計，其辦法中之一，必然是徵收較以前更高的進口稅。但欲墨西哥政府以更高的稅率，加之於大眾消費品的物品上，如棉布及同類的織品，顯見是極不可能的。

另一種辦法，即該業的現代化，似乎是一個較妥當的處置。然而這一途徑，亦是困難重重。現存的機器的重新設備，表明需投資二〇、〇〇〇、〇〇〇元。該業對於此項費用，頗感躊躇，蓋缺乏保障之故，尤以工人方面之態度如何，更為可慮。另一方面，政府的援助，帶來了一切不可避的缺點與後果，尤其是在墨西哥這種國家，廠主方面是多數不大歡迎的，他們寧願把他們的工廠用自已的錢，去分部施行現代化，而拒絕任何外力的干涉。

廠主工人及政府代表間的經常集會，討論關於工廠現代化的問題，以及訪美考察的結果，也許會使墨西哥紡織業在不久的將來，決定其未來應取的路線。

標商



冊註

大賚式花集  
單被之總彙

大賚式花集  
單被之總彙

★ 成式之集花

彙總之單被為 ★

大賚織造廠股份有限公司出品

發行所：上海南京路餘興里  
製造廠：上海安遠路四五號

電話：九四七三九號  
電話：三九六二九號

# 英國的紡織工業

陶大鏞

在英國近代工業發展史上英國的紡織業，始終佔着光榮的一頁。

八百年前，英國開始發展了毛織業；十二世紀末葉，興起了麻織業。在亨利七世和伊利薩伯女皇時代，英國的毛織品已馳名歐陸。直到十七世紀，棉織業纔迎頭趕上，並且成了後起之秀。

英國紡織業的發展，使英國從一個入超的國家，變成了出超的國家。要是沒有紡織業，十九世紀的英國，決不會成爲「世界的工廠」。在全英工業人口中，紡織工人歷年平均約佔十五分之一。今年（一九四六年）八月底時，雖祇有七十一萬二千人，可是在一九二四年，曾高達一百十五萬一十人。其次，在英國全年輸出中，紡織品歷年平均約佔四分之一到三分之一，去年（一九四五）雖祇佔百分之二十三，但在一九二四到一九二八年間，每年平均竟佔百分之四十八。從這二點，就可認識英國紡織業所佔地位的重要了。在各種紡織工業中，以棉紡織業爲最發達，毛紡織業次之，麻紡織業和絲紡織業又次之。

我們先看英國的棉紡織業：

英國的棉紡織業，可說最先受到工業革命的洗禮。英國第一階段的工業革命史，實際上就是一部紡織工具的演進史。所以，棉紡織業在英國，雖發生較晚，却發展最快。

在全般英國工業中，當以棉紡織業的分佈地域最爲集中。至少有三分之二的棉紡織廠是集中在蘭開夏（Lancashire）的。一九二一年是棉業的一個黃金時代，蘭開夏這一州的棉紡織工人，竟佔了全英棉紡織工人的百分之八十五以上。這多半還是地理環境促成的。因爲，蘭開夏的氣候陰溼，特別宜於植棉，加以煤產豐富，取給便利。所有這些，都是發展棉紡織業的優越條件。

關於英國的棉紡織業的結構有一個最大的特點，即：紡紗與織布是分廠的。像蘭開夏棉業股份有限公司，雖是英國最大的棉紡織廠，但它仍限於紡紗。這種紡織分廠制度，適與日本的紡織同廠制度相反。由於這個特點，就使英國的棉紡織業，在量的方面，趕不上日本和美國；而在質的方面，却要優於任何國家。

因此，在英國所謂棉紡織業，實際是由六個行業組合而成的：（一）里物浦的棉花商號；（二）棉紡廠（紡紗廠）；（三）棉紗商號；（四）棉織廠（織布廠）；（五）成衣廠（如襯衫廠等）；（六）棉織品商號。像里物浦是全世界的棉市中心；而曼徹斯特又是英國棉織品的最大市場。

整個說來，英國的棉紡織業，已失去了傳統的光榮。從上次大戰以來，它所走的，一直是下坡路。一九一二年時，英國尚有紡錘六千一百四十萬錠，和織機七十八萬六千台。到一九三八年（這次大戰前夕）已減爲四千二百十萬錠紡錘和四十九萬五千台織機。紡錘減少了百分之三十五；織機也減少了百分之三十七。根據最近英國商務部棉業調查委員會的報告（一九四六年五月發表）紡錘更減爲三千八百四十萬錠，織機仍祇有五十萬台而已。

要是另從就業的紡織工人來看，我們更可發現英國棉業的衰落。一九一二年時，全部棉紡織工人共有六十二萬一十人，一九三八年竟減爲三十九萬三千人，足足減少了三分之一。而一九四五年底，更減爲二十萬九千人（其中紡工約十一萬二千人；織工約九萬七千人）。

由於紡織機器和就業工人的銳減，生產量和輸出量都大受影響。在生產方面，棉紗的產量，從一九一二年的一千九百六十三萬磅，減爲一九三八年的十萬七千萬磅，幾乎減少二分之一；一九四五年以來，產量也未見增加，每週平均產量總在一千二百萬磅左右，今年五月，每週平均產量雖增爲一千



三百七十萬磅，但與戰前（一九三八年）每週平均產量二千三百萬磅相比，仍還相差三分之一以上。至於棉布的產量，情形一樣，也從一九一二年的一千八百萬平方碼，減為一九三八年的一千二百萬平方碼，足足減少了百分之三。停戰以來，情況始終沒有好轉，每週平均產量，尙未超過三千三百萬平方碼，今年五月，每週平均也祇生產三千二百七十萬平方碼，尙與戰前（如一九三八年）每週平均生產七千萬平方碼相比，尙差二分之一強。

再看輸出方面，減得更猛。全部棉織品的輸出，從一九一二年的一千九百萬平方碼，減為一九三八年的一千四百萬平方碼，幾乎減少了五分之四！從一九三八年到一九四五年，棉紗出口減少了百分之八十六（從一九三八年的一萬二千二百九十萬磅，減為一九四五年的一千六百十萬磅）。棉布出口也減少了百分之七十（從一九三八年的一千三百萬平方碼，減為一九四五年的四百四十萬平方碼）。

從今年起，在英國政府的扶助和鼓勵下，英國的棉紡織業微有起色。如本年八月底時，紡織工人增為二十四萬三千人；十月份棉紗每週平均產量增為一千四百十萬磅，棉布每週平均產量也增為三千三百七十萬平方碼；而今年一月到十月棉織品的輸出量，已等於去年的全年輸出量；但英國棉紡織業的根本危機，始終還沒有克服。那末，這危機究竟在那里呢？

我們知道，今天英國紡織廠里的機器設備，都陳腐了。英國還有百分之六十一的紡紗廠和百分之六十九的織布廠，仍舊襲用着十九世紀的生產工具。誠如棉業調查報告書上所說，最大多數紡織廠里的機器，不但是這次大戰以前的，並且是上次大戰以前的。倘與今天美國的新式機器相比，真不可同日而語。英國紡織工人的工作效率，在同一時間內，平均要比美國工人減少一半的產量。由於新式自動織機（Automatic Loom）的使用，美國棉布的成本，平均減少了百分之十，這對英國的棉紡織業，將有最大的諷刺和威脅。

同時，英國棉紡織業的結構，也多少限制了它自身的高度發展。一般說來，英國紡紗廠的規模較大，而織布廠和成衣廠的規模較小。本年二月底時，英國約有一百三十家紡紗廠。在現有的三千八百餘萬錠紡錘中，祇有百分

之十五是屬於小廠（指每廠平均擁有八萬錠紡錘以下者）的。而英國現有的織布廠，却有一千餘家，普通每廠的職工，還不到三百人。至於成衣廠，規模更小，祇有百分之七十五的成衣廠，每廠職工祇有三十六人。不用說，這種紡織脫節的分廠制度，對於大量生產是有很大妨礙的。

此外，紡織工人供應不夠，也增加了棉業的困難。英國棉業倘要回復它的黃金時代，至少還得增加百分之四十二的勞動力（紡工應增七萬人，織工應增九萬人，共應增加十六萬人）。而在各業普遍感到勞動匱乏的今天，要增加這批紡織工人，是很不容易的。

上述這三點，是目前英國棉業的癥結，當然，英國當局正在設法解除它。首先，爲了改造棉紡織廠的機器設備，英國商務部在本年十二月初，擬定了一個「五年計劃」，在五年內，要使英國棉紡織廠完全現代化。對於這筆建設費，英國政府允予各廠津貼百分之二十五，並由國庫撥定四千萬鎊，作爲基金。這是一個非常龐大的計劃，從明年起，就將付諸實行，它的成敗，足以決定英國棉業的前途。

其次，要是這個「五年計劃」能够實現，英國原有的紡織制度，也將逐漸改造。紡紗與織布，不容再像現在這樣脫節了。至於小廠的併合，不但有其必要，並且勢所必然。

至於勞動的供給問題，似較嚴重。到今天，英國的棉紡織工人，仍以女工爲主，一部份還靠童工。就拿去年來看，女工約佔十分之七，男工祇佔十分之三，而男女童工約佔全部工人之十分之一。講到他們的工資，男工每週平均五鎊，女工每週平均還不到三鎊，男女工平均工資，每週也祇四鎊，遠在一般工資水準以下（英國工人每週平均工資爲四鎊十六先令）。而工作時間，平均每天在八小時以上，更較其他各業爲苦。最近，英國各界婦女正在展開「男女工資平等」運動。事實上，除非真正改善了紡織工人的生活，尤其是女工的生活，否則，要徹底解決棉紡織業的勞工問題，是不可能的。

以上所講，雖祇限於英國的棉紡織業，但它是英國紡織業的骨幹，明白了它，也就可以窺見英國紡織業的全貌了。

現在，我們再約略談英國的其紡織業。

在英國全部紡織工人中，棉紡織工人約佔三分之一，毛紡織工人也佔五分之一。其他紡織業如絲紡織業、人造絲業、氈紡織業、地氈業、襪織業，花邊業等，雖也相當發達，但它們在國民經濟上，是不佔重要地位的。在英國紡織品的輸出總額中，棉織品約佔二分之一，毛織品約佔四分之一，其他紡織品也約四分之一。

就工業地域而論，英國其他紡織業與棉紡織業一樣，也是相當集中的。如毛紡織業在約克州，氈紡織業在北愛爾蘭，花邊業在諾丁罕和蘇格蘭，襪織業在拉西斯脫 (Letcher)，尤其是毛紡織業幾有五分之二是集中在約克州的西部附近的。

講到其他紡織業的現況，似較棉紡織業景氣，其中尤以絲紡織業和人造絲業最為蓬勃，毛紡織業也很繁榮。就生產量來看，前者早已超過，後者也已恢復戰前的生產水準了。再就輸出量來看，倘以一九三八年與今年（一九四六年一月到十月）相比，則毛織品增加了二分之一，絲織業增加了四倍半，其他紡織品也增加了二倍。尤以毛織物品質優良，最受各國歡迎，它的輸出，在不斷增長中。

整個說來，英國其他紡織業所遭遇的困難，並不像棉紡織業這麼嚴重。但勞工供給不夠，倒是一個普遍的現象。現在各紡織業所缺的勞工，平均約為三分之一。因為，各紡織業工人的工資，也低於一般工資水準。就拿毛織業而言，男工工資每週平均九十六先令，而女工則祇有五十六先令。靠這樣的待遇，要紡織工人安於其位，當然不易辦到了。

最後，我們認為：英國紡織業的危機，還沒有過去。今後的五年乃至十年，將是它的改造時期，也可以說在英國的紡織業，又將經歷一次新的革命。我覺得，它在技術上的改造工作，多少還可能完成；但在新時代的衝激下，如何覓取商品市場，如何對抗戰國獨佔資本，更如何克復資本主義生產制度下的內在矛盾，倒是最感棘手的，甚至會一籌莫展的。十九世紀是過去了，英國紡織業的黃金代畢竟也過去了。

本廠精製單商標狗標

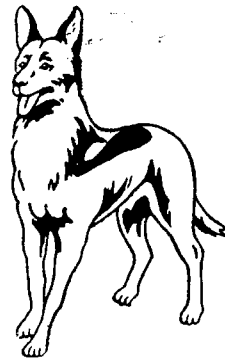
各出種種內衣  
 精製各種內衣  
 單製各種內衣

商標

各種  
 單製  
 商標

精製  
 單製  
 商標

本廠  
 精製  
 單製



● 王之貨國 ●

上海華慶織造有限公司

廠址：武昌路四〇〇號—四〇六號

總發行所：六合路一七五號

電話：所行發九五九五六號

五 油

寶興織造廠

出品



獵狗牌

寬緊帶

經銷處 姚義豐絲邊號  
江西南路一〇二號

廠址 武定路七九九號  
電話 六一四一三

本廠各種出品 選用上等原料  
花色鮮豔奪目 緊寬帶鞣耐用

滬上首推第一 全球已蒙贊許  
歡迎外埠批發 請認獵狗商標

# 英國的紡毛與梳毛工業

章柏譯

英國的紡毛與梳毛工業，在一九三七年僱用職工二十五萬人。第二次世界大戰以前，主要依賴輸出以維持。戰事給木工業的影響很大，僱傭人數減少了一半，舊的機器也被撤毀。當木工業回復到平時活動時，勢必又有大量過剩產品供輸出，這可能會引起一個具有世界性的問題。

在過去二十年中，英國羊毛織物的輸出，日趨減少，這一部份是因為其他輸出國家的競爭，另一部份也為了，許多輸入國藉保護關稅，以發展本國工業的緣故。

英美羊毛織物的生產與貿易數量（一九三七年）：

項 目	英 國	美 國
生產（百萬平方碼）	× 四三九·二	五三八·二
輸出（百萬平方碼）	一三二·七	〇·三
輸入（百萬平方碼）	七·七	九·八
僱傭工人總數（千人）	二五〇·〇	一五九·三
× 除 毛 氈		

在一九三七——三九年間，英國羊毛織物每年的平均輸出，較前十年跌落百分之三十七，這減少主要是因為，對中國、加拿大、澳洲與美國輸出的減低，和印度、拉丁美洲與歐洲各國輸入的少量減少。僅某些歐洲大陸國家的輸入，稍有增加。

在戰爭期間，英國的輸出，像羊毛織物在國內的消費一樣，因定量分配而大量減少。例如在一九四三年一月的四個月中，對英國的輸出量，僅被規定為佔基年——一九四〇年十一月至一九四一年十月——的百分之七；在前一分配期中則祇有百分之五，這少量的增加，還是減少對其他市場輸出的結果。

紡織工業 英國的紡毛與梳毛工業

戰前的輸出，主要是較好的貨品。英國在製造較好織物時，比較美國有利，如努力成本較低，就是一個例子。但是它的生產效率，因為使用較舊機器設備的緣故，特別是自動織機，較美國要低。戰事結束後，個別的英國工廠，已在重新改組，與裝置較新式的機器設備。

英美兩國羊毛工業平均收入與工作時間（一九四五年一月）：

項 目	英 國	美 國
每小時平均收入	〇·二九六元	〇·八五六
每週平均工作時數	四六·三	四二·九
每週平均收入	一三·七〇元	三六·七二元
僱 傭 人 數	（註一）	一四七·〇〇〇

註一：一九四五年一月僱傭總數，僅及戰爭開始時二十四萬人之半。英美兩國工資收入的比較，顯示出在一九四五年一月，英國工人的每小時平均收入，折合成美元，僅及美國工人所得的三分之一。在一九四五年秋季，英國的工資增加了百分之五至十，使每小時平均收入，變為美金八角七分七厘。但此兩國的工作時數，也減低到每週四十四小時左右，或甚至較此水準為猶低。

總生產與僱傭的資料，對英美兩國的生產率，供給了一幅有趣的圖畫。在一九三七年，英國羊毛織物（除毛氈）的生產與紡毛、梳毛工業中工人數的比率，是每一工人一、七六〇平方碼。在同時期中，美國的生產與僱傭的比率，是每一工人三、三八〇平方碼。應該說明的是，這一年兩國羊毛織物的平均重量相等，每一平方碼都等於十又二分之一盎司。自然這比率也會因為所製衣服式樣、僱傭人數的季節變化，和工廠組織等的不同而受到很大影響。

過去美國，是英國羊毛織物，最大的輸出市場之一。自一九三九年起，美國輸入的英國羊毛織物，還是在繼續增加。例如較劣織物輸入增多的傾向，使大量手織的布疋，也可以輸入。英國織物每單位的價值，在美國也增加很多，一九三九與一九四一年間，美國輸入羊毛織物所納的稅額，差不多等子在外國訂購價格的百分之五十至百分一百。一九三八年美英兩國訂立了一個貿易協定，規定美國減低所有英國羊毛織物的從價稅，與一種織物的從量稅。

英國紡毛梳毛生產 (1937年)

	百萬平碼	百萬磅	百萬元	每元	磅數	每碼	平方碼
紡織物	271,9	189,9	140,9	0,74	1050		
梳毛	167,3	94,0	111,2	1,18	166		

美國服用羊毛織物生產 (1939年)

	百萬平碼	百萬元	百萬磅	每元	磅數	每元	平方碼
男人穿的	265,5	166,7	233,0	1,41	0,88		
女人穿的	160,4	9,19	121,9	1,83	176		
其他的	55,4	34,0	31,0	,91	56		

戰前美國產品的價格比較適中。

英國輸入該國的，大部份是供男人服用，品質優良的貨品。在簽訂該貿易協定時，僅有不到半打的美國梳毛工廠，可以生產能與大部份輸入貨品相比擬的織物，把它們的產量相比較，也僅佔一極小的比例。

原料與勞力成本的低廉，是決定英國在毛織品市場有力競爭地位

的主要因素。英國由他的自治領，取得所需的羊毛，價格較美國所生產的要

低廉。美國對於英帝國的羊毛（等於美國最好的羊毛），雖然課以百分之三十四的進口稅。但是在

一九四五年中，商品信託公司出售的美國羊毛價格，比較那些抽進口稅的外國羊毛，還要高上百分之十五或百分之二十。最近美

政府掌握的羊毛價格，每磅跌了十元，一部份就是為了抵銷這種差額。

我們所以提到這一點，是因為這是一個與處理英帝國戰時積存羊毛有關的問題。在戰爭開始時，英政府擬訂了一個戰時購買計劃，以購買各自治領

的全部羊毛。但是到一九四五年七月三十日，英國、澳洲、新西蘭與南非聯邦，所有的羊毛存量，已大於全世界每年的羊毛產量，約等於各該地二年的生產。據估計全世界在一九四六年中，存貨總量當在四十五萬萬磅以上。比較一九三四—三八年間的每年平均存貨量，約大三倍。因此，在一九四五年下半年，全世界的羊毛，約有四分之三，將為英國供應部所掌握。

據估計約需十二至十四年，始可在並不過低的價格下，清理英帝國的羊毛存量。英國和他三個出產羊毛的自治領的生產人，已建立一個聯合組織以完成這一目標。原料積存的主要原因，是軸心國家購買的消滅。戰前德國和日本，每年輸入十萬萬磅，此數目的約等於全球服用羊毛，產量的三分之一，他們在最近期間，恐難恢復工作。法比兩國的織物業，每年也輸入大量的羊毛，但是因為這些國家的工廠，在戰時都受到很大的損壞，恢復到平時生產能率，需要很長的時間。美國在戰時因為應付緊急需要，購買了大量的歐洲羊毛，但是當軍事的需要消滅時，雖然民間的需要將會增加，美國輸入的自治領羊毛，也會趨於減少。美國在戰時每年消費十萬萬磅的羊毛，這數量較戰前約增加一倍。戰時的消費，有二分之一至四分之一是外國羊毛，但在戰前，則大部份使用本國產品。

因此，在一九三七年，這是我們可能得到最近英國生產數字的一年，英國紡毛與梳毛織物，每單位生產的平均價格，是每磅〇·八九九元。該年美國生產的毛織物平均價格，是每磅一·四五元，輸入的英國毛織物，納稅後的價格是一·六二元。一九三九年美國出產的平均價格減為每磅一·三三元，輸入的英國產品價格，在未加稅率前，每磅增為一·三〇元。

這些數字表示出，在美國現行的稅率下，英國輸出羊毛到美國，每單位的價格與品質，都較美國自己出產的要高。但是英國製造織物的單位價值，却較所有美製織物的平均單位出品價值，要低很多。

羊毛織物與其他羊毛產品的市場價格表，並不足以在一個合理的基礎上，來把英國的製造業，和美國或其他的國家相比較。下面的價格表（從略），僅祇是指出幾種製造水準上，此二國間出贈價格的差額而已。（原載美商務部國外貿易週報）

X  
X  
X  
X  
X  
X

# 蘇聯的紡織工業

本報資料室

蘇聯的紡織工業，由於三次五年計劃的完成有着高度的發展。這次經過了反法西斯戰爭的以後，不無停滯的現象。現在蘇聯二屆最高蘇維埃第一次大會又批准了國家計劃委員會提出的「一九四六——一九五〇年蘇聯國民經濟復興及發展的五年計劃。」這個計劃，也就是第四次的五年計劃，從這個計劃裏，不但使我們看到了蘇聯新的和平發展時期經濟面貌。也使我們看到蘇聯紡織工業的遠景。現在搜集了一些蘇聯紡織工業發展的資料，給予我們正在起步的紡織界作參考：

說起蘇聯的紡織工業，不得不從舊俄算起，依據統計，在第一次世界大戰的前夜，俄國資本主義的工業，從生產的總量來說，佔着世界的第五位，歐洲的第四位。但是從生產品的數量來說，按個人的平均計算，都是顯然落後，舊俄工業的落後，不僅在生產的規模小上看出來，也可以從技術裝備的脆弱和勞動力的低下看出來。尤其在第一次世界大戰進行中的幾年，俄國的工業部門，普遍的低落，輕工業各部門，降低得尤其厲害。即以紡織工業一項來說，一九一六年的生產量，較之一九一三年的水準，要減低到百分之八一·九。又因為戰時五金製造工業的增長，紡織工業，竟減低到百分之二一·三。

在舊俄時代，紡織工業是否普遍的，那時的紡織工業，差不多都集中在中央區。

一九一七年十月前夜，俄國面臨嚴重的經濟崩潰。聯共第六次大會（一九一七年七月二十六日至八月三日）決議書中，有着如下的記載：「勞動生產方面的完全崩潰與生產的解體，交通網到處的混亂與毀壞，國家財政接近

最後崩潰的狀態，瀕於飢餓的糧食危機，燃料與一般生產手段的絕對缺乏等等，使國家陷入最後崩潰毀滅的深淵！」這時期的紡織生產量，也從一·六三九·〇〇〇布特，減低到九六七·〇〇〇布特。

## 二

一九一八年，俄國爆發了國內戰爭，共黨爲了加強蘇維埃式的國民經濟，當局在把銀行國有化之後，又把大工業，私人所經營的鐵路，對外貿易，一律國有化。紡織事業，也在這時期宣布國有。黨政當局在接管了這批大工業後，全力從事，計劃復興，然而直到一九二〇年時，情形仍未見改善，各種工業，均在繼續降低產量。此時的絲，棉織品的生產，比之戰前，僅及百分之五·一。

到了一九二一年，由於國內戰爭的終結，戰爭和軍事干涉下所需要的軍事共產主義，已經失掉了意義，因此，當局提出了新的經濟政策。第十次黨大會所通過的新經濟政策：包含着下面意義：「新經濟政策，是無產階級國家一種特別的政策，它在無產階級國家最高管制之下，容許資本主義，它預計着資本主義成份與社會主義成份的鬥爭，它要大社會主義的成份，而給資本主義成份以損害，它要使社會主義的成份，戰勝資本主義成份；它要消滅階級，建設社會主義經濟的基礎。」

工業方面過渡到新經濟政策，說明小工業企業中，容許私人資本（主要是租借）而把大工業集中於國家的手裏。容許某些租讓的發展，尤其那時以自力更生而極感困難的那些工業部門。

蘇聯的實施工業化計劃，開始時受着很多的困難，主要的有三種：

第一：蘇聯爲了想獲得一些外國財政上援助，從一九二一年到一九二八年的七年間，曾和許多國家簽訂了三十六個企業租讓契約，結果因爲外國企業家拼命摧殘一切技術的設備，並無限制的羅掘蘇聯富源，蘇聯政府不得不以廢除這批契約作爲抵抗。至於那些租讓給外國的企業家的工業，生產容量並不大，僅佔全蘇工業品總數百分之二，至於外國輸入的機器等，亦僅百分之三而已。蘇聯爲了解除這種困難，決定自力更生來克服它。

第二工業與農業不能配合，大工業的興起，引起糧食和工業原料的增長，而那時蘇聯是一個農業落後的國家，因此引起了當局改革農業的決心，結果在第一次五年計劃中完成。

第三幹部的缺乏，在二次五年計劃時，提出了「幹部決定一切」和「技術決定一切」的口號。到第二次五年計劃完成時，蘇聯已擁有技術幹部五百五十萬人。

自從新經濟政策走上軌道第一步，在一九二六年到一九二七年的時候，蘇聯生產力獲得了很大的發展。國有大工業的生產品，已超出了戰前水準百分之二一。一。以紡織工業生產來說，就提高到百分之五十一。

蘇聯當局對於實施新經濟政策的成果，固然歡迎。但是他們認爲平衡戰前的生產水準，還不能符合國民的要求，因爲舊俄的生產水準，是一個落後國家水準，一定超過這個水準，大大超過這個水準，才能有前途。

### 三

一九二五年十一月，第十四次黨大會開幕史大林在中央執委會作政治報告，說明由於工農極時期復興，而提高了蘇聯政治經濟的力量。但他同時號召全國不要以此自滿，因爲蘇聯是一個落後的農業國家，它的工業僅佔全部國民經濟生產品三分之一，而農業都佔三分之二。因此史大林特別提出了：「要把我們的國家，從農業國家，變成工業國家，變成能够以自己的力量製造必要的國家。」

由於史太林的號召，蘇聯立即澈底實施國家工業化政策。工業生產品伴隨這運動而急劇增加。在一九三〇年六月杪，史大林在第十六次黨大會再作政治報告時，即以顯明的數字，指出國家工業化所得到成就，在戰前，在

全部國民經濟的生產總額中，工業佔百分之四二·一，而農業則佔百分之五七·九。在一九二九至一九三〇年，工業所佔百分比已升百分之五十三，而農業則僅佔百分之四十七。史大林在結論中指出：「工業所佔的比重，已經開始壓到農業所佔的比重，我們的國家，已經從農業國家變成工業國家的前夜。」

推進蘇聯國家工業化主要動力是有名的三次五年計劃。第一次五年計劃開始於一九二一年十月，由於全國人民的熱烈參加，在四年三個月時間就全部達成了。接着「一九三三——一九三七年」的第二次五年計劃，一九三七——一九四三年的第三次五年計劃，都能順利完成。這種人造的奇跡，不但改換了蘇聯的面貌，充實了國力，改善了民生，它所給予世界的影響，無從估計。

這三次五年計劃，對於紡織事業的發展，也有極巨大的影響。蘇聯紡織事業，原來是局限中央區域。在第一次五年計劃時，在中亞細亞與西部西伯利亞，建立了新的紡織工業根據地。在列甯格勒，達或並動用了列甯格勒縫衣廠，全廠工人一千五百餘人，所有裁縫各部，都用機器，當裁衣的時候，並不使用剪刀尺子，一律使用機器，衣服大小長短，依照標準式樣，用機器切成，每次切的時候，如是嗶嘰，可切三十二套，原叻可切二十套。

第二次五年計劃完成時一九三七年，紡織工業的生產：（一）棉紗：六十二萬五千公尺，較之一九三三年的生產二十七萬一千九百萬公尺，超過百分之二百三十九·八之多。（二）毛線一九三三年的生產量爲九千一百三十萬公尺，而一九三七年時，則達二萬七千萬公尺，超過的產量已達百分之二百九十五·七。他如紡織機器的產量，一九三二年時，爲六千萬盧布，而在一九三七年時，則達三萬六千萬盧布，兩相比較，超過百分之五九·九。

從技術水準來講，二次五年計劃完成時，蘇聯的紡織業，已可稱世界獨步。在紡紗織布各方面，自動機的採用又得到了極大的發展。在紡紗方面，廣泛採用了蘇聯工程師新發明的紡紗機。在織布方面，也採用了現代技術最完好的織布機。在麻織業方面，採用了蘇聯發明家所製造機器，提高生產率達百分之四十，並能製造更好的麻紗。此外如黃麻製造，採用了蘇聯工程師魯曼諾夫的發明，而使生產率增加了數倍之多。

工業原料方面，在二次五年計劃完成時，也有極大的進展之棉花，第一年五年計劃完成時的產量爲七百五十萬公担，到二次五年計劃完成時，增加到

一千二百萬公担。麻（纖維）第一五年計劃完成時的產量為二百二十萬公担。第二次五年計劃完成時的生產量為三百七十萬公担。

蘇聯東部與建新的大規模紡織根據地，是決定在第三次五年計劃中，但當第三次五年計劃進行的途中，德國軍隊侵入了。因此許多大規模建設的受到了影響，一切和平建設的計劃，都踏上了軍事動員的狀態。紡織工業也不能例外，在衛國戰爭時期紡織業，一部份製造軍裝，以供給與日俱增兵員，並織造降落傘等軍用品，一部份則在製造爆炸品，給予軍事上貢獻都非常大。

#### 四

現在蘇聯在擊敗德日大勝利以後，蘇聯國家計劃委員會提出「一九四六年——一九五〇年蘇聯國民經濟復興及發展的五年計劃，也就是第四次的五年計劃，這個五年計劃，主要的目的，是要把戰時經濟，改造和走上平時的經濟軌道。史太林於公佈這計劃時發表談話道：「現在擺在蘇聯各族人民面的任務，就是鞏固已獲得的地位，向新的經濟高漲進一步向前邁進。從這段談話裏，我們可以了解這次新五年計劃的深長意味。

這個新五年計劃中，對紡織工業非常注重。現在把各項數數字引在下面

#### 甲、工業設備品方面

紡紗機：一百四十萬枚紗錘。

織布機：二萬五千台

增加紡織機器的生產，要比戰前的水準增加四倍。掌握新的技術上完備的設備品——快速絲捲機，快速製絲機的生產。發展高度引伸力的紡錘，自動織布機以及製造靴鞋及縫紉工業的機器生產。

#### 乙、織造品方面

棉織品：四十六萬八千六百萬公尺

毛織品：一萬五千九百四十五萬公尺

襪類：五萬八千萬雙

在紡織工業部門，恢復並提高戰前的生產水準。

恢復並發展人造絲及蘿摩科植物纖維工業。在一九五〇年，人造絲的

紡織工業

蘇聯的紡織工業

生產，應該比戰前水準增加四倍又六，蘿摩科植物纖維的生產將增加九倍又六。

堅決地改進棉織品。針織物，靴鞋及其附屬品之分類，增加優良的毛巾，衣着以及麥塞法染成的，梳淨的，雅卡多機織成的和着色的特別牢固的雜色品之出產。

在五年計劃期內，動用的紡織企業，其能量有二百八十六萬紡錘，出產人造絲十萬另二千噸；出產鞋類一萬萬雙；出產襪類三萬四千五百萬雙。恢復紡織，襪類織品，皮革企業以及曾被佔領各區棉花，亞麻，大麻，和羊毛的初步加工。

在西伯利亞和中央亞細亞繼續發展在戰前業已開工的紡織工業。在新五年計劃內，又規定在諾瓦羅斯克，阿斯特拉罕，喬治亞共和國建設並動用棉織品聯合廠，在阿爾泰邊省及北部哈薩克斯坦建設並動用棉織工廠。第二步在東部西伯利亞建設並動用棉織聯合廠；完成塔什干史太林那巴德，費爾甘的棉織聯合廠的建設，以及烏法和東里雅賓斯克棉織工廠的建設，在庫茲巴斯開始建設棉織工廠。

完全恢復六個人造絲工廠，以及建設三個新人造絲工廠，完成四個人造纖維工廠的建設。

在斯維德洛夫斯克和壘勃建設並動用織襪工廠，恢復列甯格勒及羅斯托夫的製鞋工廠；畢切勃斯克的織襪廠以及波爾塔夫克斯的紡織廠。

爲了保證技術上完備的新設備品的應用，把紡織工業需用的，單程梳淨機，快速絲捲機，織毛機，製絲自動機，快速的絲織品塗膠機，廣闊的自動紡織機，機械化的寫真的印花機，漂白機，高壓壓縮機以及輕工業中的自動及半自動的設備品，盡量發展人造代用品及貴重的人造皮革的生產；加強修理站，並從一九四六年起恢復紡織工業及輕工業設備品的正常修理。

#### 丙、染料方面

綜合染料：四萬三千噸

超過戰前水準十一倍半

上面所指的數字，是整個聯邦的生產和基本建設增長計劃中的紡織工業目標。



下面所列的，到是各加盟共和國國民經濟恢復及發展計劃中紡織事業應達到規模：

一、蘇聯

棉織品：四十萬八千五百五十萬公尺

毛織品：一萬二千九百萬公尺

在棉織品工業中動用一百四十二萬枚紡紗錘。其中包括蘇俄曾被佔領各區的三十三萬五千枚紡紗錘。在西部西伯利亞創立紡織工業基地的工作繼續進行。並在東部西伯利亞創立新的紡織工業基地。

二、烏茲別克共和國

棉織品：一萬六千〇九十萬公尺

絲織品：一千四百萬公尺。

爲了保證達到上列數字，確定並動用費爾甘的二萬八千枚紗錠的棉織品工廠，以及有六萬枚紡紗錘的塔什干棉織品聯合廠，並擴大精通紡織廠的產量。

三、哈薩克共和國

棉織品：一千九百十萬公尺

絲織品：二百八十八公尺

保證動用阿爾馬阿塔的紗廠的全部能量。

四、喬治亞共和國

毛織品：三百七十九萬五千公尺

絲織品：六百八十三萬公尺

五、阿塞拜然共和國

棉織品：五千七百廿五萬公尺

絲織品：二百三十四萬五千公尺

襪類：二千六百二十五萬雙

六、拉脫維亞共和國

棉織品：二千五百萬公尺

恢復並動用亞麻紡織廠。

七、吉爾吉斯共和國

棉織品：六十九萬公尺

絲織品：九十二萬公尺

毛織品：五十萬公尺

襪類：三百五十萬雙

保證達到以上數字，決定建設並動用淨棉製造廠，可能生產纖維一萬噸。並建設紡紗工廠。

八、達吉克共和國

棉織品：一千七百八十萬公尺

絲織品：五百十萬公尺

襪類：四百十四萬公尺

擴大史太林納巴德棉織品聯合廠的能量達到一萬八千五百枚紗錠。

九、阿美尼亞共和國

棉織品：四千四百八十萬公尺

絲織品：二百六十萬公尺

毛織品：四十萬公尺

襪類：一千四百五十萬雙

依據計劃，埃羅溫的製呢廠，以及列甯納塔斯克紡織聯合廠的潔白染料廠的建設，都要在這時期內完成。

十、吉爾克曼共和國

棉織品：二千二百萬公尺

毛織品：八十二萬公尺

絲織品：八十二萬五千公尺

襪類：三百十萬雙

按照計劃，決定建設並動用阿什哈巴德的第二列紡織工廠。在紗織工業中的紗錠數量，達到二萬二千枚，製呢工廠的紡錘四千枚。

十一、愛沙及亞共和國

棉織品：一萬二千一百四十萬公尺。

此外對於紡織業所用的原料，新五年計劃中也予以比例地增加。如原棉，保證達到收穫率三百一十萬噸。每一公噸的收穫率達十八又四辛特尼；麻亞織維八十萬噸，每一公噸的收穫率達四辛特尼，並增加中號亞麻的生產。保證播種面積的恢復並且大大的增加大麻。在牧畜方面，羊及山羊增加百分之七十五。

特別在北高加索：烏克蘭共和國，哈薩克共和國，吉爾吉斯共和國，西伯利亞及伏爾加流域各區恢復並發展出產細毛及半粗羊毛的牧羊業，並在牧羊發達的各區恢復與發展出產羊毛皮。在五年計劃結束前，每一隻羊的平均剪毛量比一九四五年提高百分之三十。

現在這新五年計劃正在實施途中，蘇聯各共和國人民，都在狂烈地參加工作。他們認為，在反法西斯戰爭中，由於英雄紅軍加緊作戰和後方民衆加緊生產，已把最頑強的擊敗。當這新的和平時代開始的時候，也正是蘇聯復興並往前發展的新時代的開始。在千百萬各爲其工作奮鬥的時候，紡織工業在國民經濟與人民需要上佔着極重要的位置，參加這一部門工作的人員，也將以無比的毅力來恢復並增強生產，不但使它如期完成它，而且可能在不

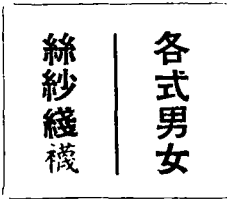
麗豐織造廠

出品

麗豐牌

麗字牌

狼虎牌



◀ 經濟襪 ▶

廠址：上海新沽路三八六號

電話：三九三九八號

紡織工業

蘇聯的紡織工業

◆ 強華針織廠出品 ◆

楓葉牌  
超等麻紗襪

固而細薄而牢

強華牌  
上等線襪

廠址 上海順昌路四七二弄十號

電話：八三八五五

K 二九

人人愛用



雙十牌面巾



處處有售

中原染織廠股份有限公司精製

# 廠 襪 機 電 大 鎰

品 出

牌 杏 三



牌 鎰 人



線 紗 光 絲 種 各

襪 套 襪 童 女 男

號 二 八 至 〇 八 路 南 西 江 所 行 發

四 八 三 四 八 話 電

號 一 六 一 一 至 五 五 一 一 弄 壽 長 路 壽 長 址 廠

五 一 一 九 三 話 電

# 法國的紡織工業

本報資料室

先說絲織業，法國絲織業已有五百年的歷史，自第十五世紀以來，變化最多，而最能反映法國社會變革和政治動向者，莫過於絲織業。法國蠶絲業的發展，有賴於製造方法，不斷的改進，製成品不斷的翻新，和對於一般雇主的好惡，不斷予以適應。目前法國絲織業所走的階段，和新的客觀環境所給與它的困難，祇是說明着這一長期變動的歷史的繼續。

當時末期騎士社會和文藝復興時期的奢靡風氣，影響到上層社會對於絲織品的欣羨。絲織品之輸入法國，先從東方開始，次由意大利，在後來各朝代中，法國便漸漸地有了自己的絲織業，隨着桑樹也移植到國內各地。十七世紀初葉，曾經有一個時期，男子改穿短袴管，風氣所趨，都以穿絲襪為最時髦，猶如第一次大戰以後，女子改穿短襪袍，而爭穿絲襪一樣。隨着環境的需要，國王亨利四世的左右，便發起倡導養蠶之術，並推廣絲織業到全國各地。

初期蠶桑業和絲織品的製造與貿易，散佈於全國各地。移至十七世紀末葉，北方幾處絲織業，如都爾，蒙伯利埃，里默，巴黎，便全被淘汰。屹然不動，而業務能蒸蒸日上者，祇有里昂一地的絲織業。里昂具有着水陸交通的優越條件，同時由於資本集中壟斷，所以成爲以後絲織業的重鎮。其時歐洲各國絲業能與里昂抗衡者，僅有意大利的米蘭。迨至蘇彝士運河開通以後，法國絲織品遂大量流入遠東，一直到一九三〇年經濟恐慌發生以前，法國絲織品成爲國家主要輸出品。因絲織工業集中於里昂，因此其他蠶桑業，如育蠶，養蠶，繅絲，亦多半集中於附近一帶。不過中間雖經過法國大革命前與第三共和不斷的獎掖，蠶桑業的發展，究屬迂緩，直到十九世紀上半期，蠶繭的出產，才達到鼎盛期，約計年產一萬二千噸。一九三〇年到三八年，其

產額忽降至幾千噸左右。天災，競爭，尤其是人力的銳減，爲產額減少的主要原因。第二次大戰以前，法國絲織工業所需要的生絲，百分之九十七係自日本，意大利與近東輸入。曾有一個時期，法國絲織業，包括紡織與染色在內，有十萬工人參加工作。工人分佈區域，除里昂一城而外，尚有附近各重要城市，如專以造絲帶聞名的聖且田，與聖沙豪等城市即是，特哈的絲帽，加萊的花邊工業，與魯伯的家庭紡織品，亦大都需要絲料的供給。

絲業的發達，有恃社會一般的繁榮和國際關係的良好。法國在作戰與內亂時代，如神聖同盟，宗教戰爭，路易十四末期的戰爭，以及帝國革命與傾覆，曾經導引着法國絲織業走入下坡路，幾至一蹶不振，反之隨着十八世紀的繁榮與國際交通的便利，同時「法國趣味」，又風靡全球，所以里昂的製造業，便因而蓬勃發展，各種樣式，相繼出世，連在當代各畫中，亦有輝煌的反映。自一八四〇年到一八六五年當中，法國婦女界，幾乎完全捲入穿絲織品的潮流中。

人造絲已有半世紀以上的歷史，發明者是一個法國人。一九三六年，法國人造絲產量爲二萬六千噸，其後曾增至三萬二千噸。根據最近的統計，一九四六年絲織業(包括人造絲在內)的產量，爲一萬八千噸，僅及一九三八年產量百分之五十一。至人民承消力僅及一九三八年百分之六十二，約計有五噸，可供給國外市場。

除絲織業外，棉織業與毛織業，在第二次大戰以前，共僱用工人一百萬左右，分佈全國的工廠，計有九千家以上。棉織業每年生產棉紗，總值在三十億佛郎以上，佔對外貿易總值百分之十二，殖民地輸出總值百分之二十，可以想見在法國經濟中所佔的比重。毛織業集中於北方一帶。其地畜牧發達，

同時為呢絨出產的地方，產量佔全國百分之四十五。以言麻織業，法國麻織業，居世界第二位，僅次於愛爾蘭。盟軍登陸，法北淪為戰場，麻織業產量，亦因減至四分之一。

一如絲織業一樣，棉織，毛織與麻織等業的原料，亦多仰藉國外輸入。但製成品的輸出，其值較收入原料價格更高。如一九三三—三八年，每年輸出羊毛十二億法郎，成品輸出價值則為一百七十億，棉花輸入二十八億，成品輸出則為一百二十億。

第二次大戰以後，法國紡織業所受損失極鉅，然經努力恢復，延至一九四六年下半年，紡織業平均產量，已恢復到一九三八年百分之七十五的水準。

# 四達興記襪廠

出品

商標



註冊

男女麻紗線襪

廠址：長壽路一六二五號  
 電話：三〇〇六號  
 發行所：河南路南懿德里九號  
 電話：八三二六七號

風行天下·五大出品

美術面巾  
 提花床巾  
 彩條浴巾  
 毛巾手帕  
 全福被單

本廠出品，迎合時代，歡迎用者，銷者容易，故能風行天下，無遠弗屆！

上海順成棉織廠

發行所：甯波路二〇三號  
 電話：一五三〇  
 廠址：東法華王弄五號

註冊商標



棉織品

光芒萬丈·棉織界之慧星

# 埃及的紡織工業

曾繼修

埃及因爲出產優良的長絨棉花，使它棉紡織工業的發展，成爲異常自然的事。該國的大量收穫，（在一九四四至四五年的季節，共有四、六三八、七七八肯他）不僅供給了本國的紡織工業，而且還運往世界各地，供紡製細紗之用。（一肯他等於九九·〇五磅）。

雖然人們早就嘗試着，把該國古老的紡織工業，進步爲現代化的技術形式。但是僅祇在過去十五年中，工業化的紡織業，才在埃及奠定了穩固的基礎，與日趨繁榮起來。

我們如果把埃及最大的密塞爾棉毛紡織廠（Misri Cotton And Wool Spinning And Weaving Mill）考察一下，就可以看出該國機器紡織業發展的大概情況，和中東一帶工業化的可能發展。

## 過去歷史與現在規模

該廠建立於一九二七年，是密塞爾銀行（重要的埃及銀行）投資的許多企業中的一個，資金是一千萬埃磅，到一九四四年已支出工資一千五百萬埃磅，和獲利四千萬埃磅（一埃磅等於美金四·一七元）。

在平時該廠的生產，約佔埃及棉布總生產的百分之四十，埃及總生產與全國消費數量相較，又佔百分之七十左右。

該廠的地址，是在哈必亞省（Gharhiya）的科布拉（Kobra）。該廠是埃及最大的十二個城市之一，離開尼羅河的西岸約五哩，在開羅的西北約七十五哩，距離尼羅河進地中海的入口，約五十五哩。它是埃及及北部棉紡織業的中心，各重要棉紡織公司的代表，在本城都設有辦事處。

## 業務廣泛而複雜

在這裏有四個棉紡廠，兩個毛紡織廠，四個軋花廠，和三個織布廠；此外還有漂染廠、印花廠、合線廠、針織與刮絨廠、及製蚊帳、縫線與氈毯的工廠各一個。

這公司有他自己的木工、機械與電焊工場，可應付各廠大部或全部保全的需要。

運轉機器的動力，是由本廠供給的，主要是用狄塞爾引擎，共有八個交流發電機，可發電二萬匹馬力。大部份機器是英美製造的，一部份染色機器，是由歐洲大陸購來，漿紗設備是由前述密塞爾廠自己的工場，所製造的。

戰前大部份的染料，是用捷克或德國出品，戰時大部份依賴本地的染料。該廠據稱運轉紗錠有十九萬枚，（較一九四〇年的十七萬五千枚稍多），織機有四千一百四十台，織物印花用的銅輓約值一百萬埃磅。

每天有七十五噸的棉花被運進去，生產棉紗、線與股線出來，經過漂白或印染的手續，再製成布匹。密塞爾廠同時也製造襪子、內衣、棉麻膠線和外衣等物。

該廠雇用了二萬八千個工人，約有百分之十是婦女，担任運轉機器、縫製外衣、和修補織物瑕疵的任務。每天工作二十四小時，共分三班，每班八小時。

每年該廠消費棉花，約在五十萬至六十萬肯他之間。在一九四四年九月一日至一九四五年六月三十日這十個月間，埃及全國的總消費量，也不過八〇四、九九三肯他。去夏該廠積存的棉花，約可供給本廠一年之用。

## 羊毛工業

埃及的羊毛製造工業完全是戰時產物。開始於一九三九年戰時需要發生

，與輸入受到威脅的時候，到一九四四年，業已擴張到相當大的規模，消納了該國全部羊毛出產，（據估計約為二千公噸），和在該年最初；一個月中輸入的一、一〇六公噸羊毛。

在過去十年之中，埃及的羊毛生產，約為二千至三千公噸，通常和前一數字比較接近。戰爭發生以前，差不多全部羊毛生產，都輸出去，大部份到美國，供製毛氈之用。例如一九三九年，就輸出了二、二〇〇公噸，而一九四〇年的生產，還不到三千公噸。

一九三九年十一月，政府禁止羊毛輸出以後，雖然還有少數羊毛被特許輸出；但至一九四一年，本國工業可以消納全部埃及羊毛時，就告終止。由這時起，除去還有少數運到英埃蘇丹外，輸出已完全停止；輸入却反由一九三八年無關重要的八十六公噸，增加成上述的一、一〇〇〇公噸以上。

一九四〇年以後，埃及羊毛工業的消費能力，約為二千八百至二千九百公噸，一九四四年據估計為三、一〇〇公噸，又增加不少。

密塞爾毛紡織廠在一九四〇年開工，業務包括紡毛紗與梳毛紗的紡織整理工程，每年使用澳洲與埃及的羊毛，約一五〇噸。它的製品有羊毛紗布、梳毛紗、梳毛與毛織物、圍巾、氈毯、軍用卡嘍布、棉毛混合織物等。

## 麻紡織業

密塞爾麻紡織部份，每年消費約四百公噸的亞麻與碎麻，在一九四〇年，共有紡錠四千零八枚，和織機三百台。

亞麻是紡成麻紗，用來作檯布、男人衣服、與提花布等，有時也和棉花混合，製成線與織物。

埃及工業用亞麻每年的消費量，約為一、三二八公噸的纖維，與七一四公噸的碎麻。大部份麻產是輸出的，在一九四三——一九四五年，總共生產

五三、三三三公噸的麻，至一九四四——四五年，種植面積已減至前一年的百分之二十五，本季節的產量大約還會減少。

## 改良與擴充計劃

據稱，密塞爾廠的生產計劃，在戰後期間將加修改，集中生產棉毛製品，取消麻紡織部，和某些規模較小的製造部門，例如針織與檯布等。

計劃中的改進和新房屋的建造，需要相當多的土地，這已經為該廠所購得了。這些改進，不僅包括改造房屋，把機器作更妥適的安裝，和起新的建築，而且還要增加娛樂方面的設備，和造運動場所。現在他們雖然有一些供給員工娛樂與作集體活動的設備，但計劃中的增加，還要超出現有規模很多。初等學校是由公司設立的，但並不強迫入學，上的人也還不多，抄的是寫和讀，各種年齡的人，都有不同的班次，加以容納。

有些房子是由公司供給的，建築費用由利潤中抽出。在不久的將來，擬建築供給一千二百個未婚男子居住的單身房屋和宿舍四百六十幢，以供職員居住。

公司方面也為工人們設置了一些醫藥設備，快將完成的計劃，是一所有一百一十張病床的醫院，這在建成以後，將由埃及衛生當局負責代為管理。

管理當局又計劃在娛樂設備完成之後，請男女社會工作者各一位，來幫助員工解決生活上與娛樂上的問題。供給膳食也在他們研討之中。

由上面簡略的敘述，我們可以看出，埃及近十五年來新式紡織工業發展的大概情形，以該地的優越條件，和密塞爾廠的成績，我們可以預料，埃及的新式紡織工業，在不久將來，將迅速與順利的發展起來。

# 意大利的紡織工業

張鴻傑

在正常世界貿易未恢復的過程中，素執該國經濟命運之鎖鑰的意大利紡織業，正在進行一個計劃，使能為國外負擔過重的廠家代製貨品。有幾家美國公司利用這一計劃，以擴充他們的義務。就意大利說，該計劃實為該國獲得它戰前主要進口貨物如棉毛以及其他基本紡織原料的唯一方法。

為扶助該計劃的實現計，（該計劃允准百分之幾的製成品留在意大利），意政府正在訂製規則，准許沒有特許證的棉毛的進口，但一俟美國進出口銀行貸給意大利為購買棉花之用的二五、〇〇〇、〇〇〇、〇〇〇美元借款成功後，此類進口可能減少。

現在意大利原有潛在的生產力，並沒有受過什麼損害。差不多它所有工廠的百分之九十是完整的，而且有二十萬熟練工人可用。這種情形對世界生產力量的影響，可有下列美國商務部的統計數字得到證明。

**棉紡：** 意大利，最重要的棉紡部門（在歐洲為最大工業之一）戰前產量不多有五、五〇〇、〇〇〇個紗錠和大約一三六、〇〇〇台織機。平均生產三八六、〇〇〇、〇〇〇磅的紗及布。

**紡毛及梳毛製品：** 在一九三七年，意大利僅次於英國，佔羊毛之一都售於國外市場。它有五八〇、〇〇〇枚紡錠和六五三、〇〇〇枚梳紡錠。它的產量是五〇、〇〇〇公噸的紡毛紗及二五、〇〇〇公噸的梳毛紗。約有織機二、〇〇〇台，每年估計有三五、〇〇〇到四〇、〇〇〇公噸的織成品。

**絲：** 本年繭產量估計四〇、〇〇〇、〇〇〇磅，較戰前正當產量一半還少，一九三九年的生產力，為繭絲盆三六，四一三，紡錠一，四一六，九九一枚及織機二五、五一八台。

紡織工業

意大利的紡織工業

## 大麻及亞麻：

一九三九年總計，工廠二〇三家，約有三五、〇〇〇枚錠子，八、五〇〇枚梳紡機錠（紡組支）二四〇〇〇捻線機，五、七〇〇研光機，及八、六〇〇台力織機。大麻及亞麻紗線生產總計三八、〇〇〇公噸，差不多全部用作織布。黃麻業有三五工廠，備有一〇〇、〇〇〇錠子及五、四〇〇台力織機。

## 人造絲：

意大利為世界上首要的人造絲出口國，有廿多年歷史，當提倡自給自足運動，平均生產九三、〇九〇、〇〇〇磅的連續絲及一〇四、五二二、〇〇〇磅的短纖維。在一九三七年有五〇個工廠，備有一四、五〇〇紡錠及七〇〇、〇〇〇捻線錠。戰時棉花進口停止，生產量達到一九〇、〇〇〇公噸，超過一九三五年——三九年棉花共同平均供給量。混合織品之製造頗有加強。但人造絲工業依賴煤斤，此物在意大利最不足物資之一，現在使其生產受阻。

## 意大利棉紡織廠調查

項	一九三五—一九三九 平均	一九四六即最近 一年
設備：		
錠子……………	數目	數目
織機……………	數目	數目
設備的活動力：		
錠子……………	百分比	百分比

八五、七  
二五、七一  
K 三五



織機：開工的百分數 七六、九  
 耗費的物資 五七、一  
 纖維總計：公噸 一九九、〇〇〇

棉花：公噸 一四三、〇〇〇  
 長絨纖維：公噸 五六、〇〇〇  
 紗線總計：公噸 一三四、〇〇〇

棉花：公噸 八八、〇〇〇  
 人造絲：公噸 二八、〇〇〇  
 其他：公噸 一七、二〇〇

生產量 一七三、八〇〇  
 紗線：公噸 一二六、四〇〇  
 布疋：公噸 二七、〇〇〇

一九四四年 1  
 一九四二年 2  
 一九三九年後數字未詳 3  
 意大利紡毛及梳毛工廠調查 平均數 一九三五—三九年

梳毛機	一九三九年	一九四二即最後一年
梳毛	一、一六四、二二〇	一、四九二、一
梳毛	五三九、三二〇	一、四二八、三八四
梳毛	六二四、九〇〇	七五九、七〇四
梳毛	一九、九四〇	六六八、六八〇
織機	一九四一年	二一、六八一

# 意大利紡織工業近況

本報資料室

紡織為意大利最重要之工商業，此係美國商業部視察意大利紡織工業後，在「國外商業週刊」內所發表。目下意大利製造廠，已在為各國生產力薄弱之公司極力製造。並將於此中留下少量製成品，此為重建國際貿易之暫時協定。

一九三五年前十年中，意大利生麻及人造絲出口，居世界首位，棉紗與羊毛居第二位，生絲居第三位。因之在世界紡織市場上，佔有重要地位。意國北部之浪白第及彼等曼脫，為紡織業主要區域。但其他各地，亦皆有貢獻，戰前約有四七、〇〇〇人為紡織業所直接僱用。(百分之七十五係婦女)尚有三八〇、〇〇〇人，居於服裝及其他副工業。花邊、地毯、及繡帷手藝工人，亦極發達。紗織業最為重要，戰前約有五、五〇〇、〇〇〇錠子，及一三六、〇〇〇織機。一九三五年至一九三九年間，每年棉紗產量為三八六、〇〇〇、〇〇〇磅，磅布疋八二五、〇〇〇、〇〇〇方公尺，出口價值一、〇〇〇、〇〇〇、〇〇〇里拉(意幣)。在本世紀初，因採取出口企業政策，工業日趨發達。戰前約有一、四〇〇公司，從事於棉紗紡織。但其中二五四

家職員，均在二五人以下，進口與分配原料，均由二十五家大公司操縱。大公司關係，極為融洽。小公司與大公司多簽有合同。因之對於工業穩定，不無利益。目下百分之九十五棉花工業，皆屬完善，並擁有充足勞工。為歐洲各國唯一足以供給國內需要，並出輸相當數量之國家。毛織工業歷史極久，戰前出口量，僅次於紐克州。一九三九年，約有六、〇〇〇毛織公司，共有五八〇、〇〇〇錠子，每年共產五〇〇、〇〇〇公噸毛線。絲業至一九三五年止，供於國外者不下一、九〇〇、〇〇〇里拉。其中出口者，多數皆為絲質原料。意大利各種紡織工業中，以絲業散佈最廣，因棉織業及毛織業出口，與原料進口，多屬有關。養蠶業則到處皆有，最少有六〇〇、〇〇〇家庭從事於此，目下正極力獎勵該項工業，以作償付棉花及羊毛進口費用。一九四六年預測，繭子產量約為四〇〇、〇〇〇、〇〇〇磅，一九三九年為六〇〇、〇〇〇、〇〇〇磅，一九一九至一九二九間，產量為一〇〇、〇〇〇磅。

# 德國的紡織工業

· 叔方譯

根據美國商務部所得的報告：戰時德國紡織工業受摧毀的程度，非常之大。該報告把德國分成三個區域，北方區域包括漢諾威（Hanover），萊茵（Rhine-land），與衛斯特發利亞（Westphalia）。南部區域包括黑森（Hessen），巴伐利亞（Bavaria），巴頓（Baden），與伍香堡（Warttemberg），其餘屬於東部區域。

南部與北部棉紡織工業的機器被摧毀的，共計有二·一〇六·六〇六枚紗錠，約佔總數的百分之二十九·四二·三〇六台布機約佔總數的百分之二十八，人造絲與絲織業損失了三二一·〇七六台織機，佔總數的百分之三十二。比較起來，損失最大的是毛紡織工業，被摧毀的有七一八·〇七六枚紡毛與梳毛紗錠，佔總數的百分之六一·五，與一〇·六五八台紡毛織機，佔總數的百分之六十八，除去上述，實在毀損的數字外，由於棄置不用與偷竊損壞，機器的損失還在繼續增加。東部區域的毀損程度無法知道，但據推測，為數必大。關於德國紡織工業的資料，雖然可以認為是合理與正確的，但是要決定它的確實情況，却還需要相當的時間。

下面的估計，表示出一九四五年夏季，剩餘的紡織機器數量：

北部與南部合計共有五·二六六·〇〇〇枚棉紡錠，與一一〇·八七〇台棉織機，此外還有二四·一二八台絲與人造絲織機，四五二·一〇〇枚紡毛與梳毛紗錠，二五·〇五〇台毛織機。東部的估計無法得到，但是我們可以知道，在一九四二年所有的機器數目，是二·〇一二·〇〇〇枚棉紡錠，五八一·四二〇枚廢棉錠，五八·三二八台棉織機，五·四五二台人造絲

與絲織機，二·四一三·四八六枚紡毛與梳毛紗錠，與四二·一二七台紡毛織機。

如上所述，我們會假定，東部紡織工業受到很大的損失，因此現有的機器數目，可能較一九四二年減少很多。把紡織工業復工，所需時間的長短，是一個很大的問題。原料如棉、毛、人造絲漿等都非常之缺乏，許多其他的因素在阻礙生產的恢復，煤的缺乏與交通不便，比較原料問題還更為嚴重。

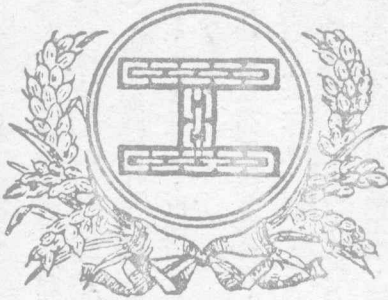
戰時德國綜合纖維的生產，因為天然纖維如棉、毛等的缺乏，增加很快。據商務部所得的報告，人造長纖維的生產，在一九三三年是八·〇〇〇公噸，以後每年都有增加，一九三八年變為一六〇·〇〇〇噸，一九四三年增為三一五·〇〇〇噸，人造短纖維的生產也有增加，但不及人造長纖維之速，一九三三年人造短纖維的生產是三〇·〇〇〇噸，一九三八年達到六二·〇〇〇噸，最後到一九四三年增加為三·一〇一·〇〇〇噸。

德國生產的綜合纖維的主要類型，是：Yellow He. B. 棉型長纖維，Zellonolle“Bs”毛型長纖維，與人造絲短纖維紗。差不多全部綜合纖維生產中，有百分之八十是威斯哥絲（Viscose），百分之十七是化銅絲（Cuprammonium），還有百分之三是醋酸絲（acetate）。

一九四四年，全德國共有三十二個人造長纖維工廠，十八個在南部與北部區域，十四個在東部區域。據稱，這些工廠受到很大損害，需要大規模的修復工作，約在六至十二個月內，始能全部復工。

標商册註

國  
債



完  
全

華  
商  
工  
足  
針  
織  
廠  
出  
品

牌 工 鏈

男 線 套 超 舞  
女 襪 襪 等 襪

一第終始質品

發批宗大迎歡

璞偉余 成偉余 理經

號九七四路遠安海上 : 址 廠

二〇二三三 話 電

號六〇二路東廣海上 : 所行發

三三八一一 話 電

# 德國的紡織研究事業

李道揆譯

還在三十年代中期，德政府就設立了名叫「國家管制局」的機構，來管制各種工業。專門管制紡織工業的，是「紡織工業管制局」，工作人員均從紡織業中選出，具有半官的性質。起先這些管制機構，不過管理勞資間工資與公權的糾紛，但當戰爭發展後，又附加了技術組，管制着原料、生產、需生產的纖維類型及研究工作。戰爭初期，出產的各種紡織物在一萬種以上。集中生產時，物品的種類越少越好，因此減少物品的項目成爲必要的工作。他們用以減少物品項目，集中力量的方法如下，紡織工業管制局，要所有紡織廠繳上一切紡織物的優良樣品，當收集完畢後，一切區別較小的品種都取消，全部的紡織成品類型減爲一、一七八種。這些選出的類型將成爲模範，並列出類型目錄表。通常要獲得紡織物的程序如下：陸軍部告訴政府管制局，它需要什麼，政府管制局要我出何種爲可獲得的原料，可得到多少，於是與技術組及有關的工業部門開會研究，三個月的出產量及出物程序於是決定。關於一切原料及製造品均作嚴格的統計。

德國的人造絲業，特別發達，全因德政府鼓勵建立人造絲廠。三十年代初期，當人造絲的生產，相當超過人造絲的消費時，德政府即命令一切棉毛織物，必須含有百分之十五以上的人造絲，以後人造絲含量的比例更有增加。

整個的說，把人造纖維與棉花的混合物，應用於一切織物中，並不能認爲成功；於是，乃發動多方面的研究，竭全力以求織物可百分之百的應用人造纖維。這一研究並包括新型纖維的結構法及加工的方法，德國的研究工作，大多在具有優良實驗室的紡織學校中進行，由教授們指導的經常工作人員進行實際工作，分作他們特殊性質有關的研究。例如，罷特林根的紡織技術學校，專注意於棉花型機器與加工工作，所以這學校致力人造絲、棉花、亞

麻、大麻的纖維及製造程序的研究。

茲舉對棉紗及棉織物的小粒研究爲例，以說明德人的研究方法。

他們先調查種植的情形，土壤狀況，以決定棉粒是否在種植時或軋棉時就已產生等等。攝取棉粒之顯微照像，分析各種不同類型的棉粒。極光的問題及其對分析棉粒的應用，亦加以研究。其他尚有：在顯微鏡下分析纖維質及棉粒，探討各種纖維的情況——纖維的絞力，棉粒對棉紗的損害作用，各種不同棉粒的差別，研究較重要棉花類型的各種棉粒大小與構造，各纖維及棉粒橫斷面的各種情況，研討馬可棉與阿克薩斯棉在不同的成熟情況下彈力的程度。觀察有粒的纖維質在溶有二氧化銅的溶液中的反應，消除原棉的紡性的方法，棉粒的自然形成，消除因機械動作（收穫、軋棉、紡紗）而產生的新粒，全部觀察，在各製造過程中，消除棉粒之可能性，漏格的位置及其對於牽伸裝置的情況，梳棉器及鋼刺棍的影響，機器工作強度的影響，安裝梳棉針布的良好程度及針板的地位，比重的影響等等。

由這一研究機構進行研討的另一問題是：棉花亞麻及大麻的開鬆程度及其分類，各開鬆程度的性質，纖維質中含木質量都與以標準化，各樣品均裝成小盒以供工業界採用。工業界則以開鬆的纖維供給此研究機構，並向它報告，開鬆纖維在不斷紡績中的性能。現在此研究機構修正印刷報告，寫出過去四年中棉化亞麻，大麻之經驗，同時，並作出新的標準。

政府管制局常感覺到，不容易將各種研究的結果，應用於工業，各研究機關的研究計劃規模大小，常不大以實用爲出發點，所以研究結果的採用，各製造廠家常是爭論疑慮。因爲人造絲纖維是主要原料來源，所以決定建立

軍服工廠從事紡績人造絲纖維。

一九三七年在登肯多夫設立了登肯多夫紡織廠，該廠裝有五千枚棉紡紗錠，二千枚梳毛紗錠，其經費分由政府管制局，人造纖維製造廠家，人造絲纖維紡織廠各認三分之一。該廠的任務首先是：決定纖維質自身的優良耐紡性；決定適宜的情況與貯存；尋求結果可能最優良的紗，並指示各廠家如何應用人造絲纖維。製造廠家則把任何種新纖維送到該廠供實驗，以不同的百分比作成不同的纖維加工試驗，以決定何者為最適於纖維加工。

其次則以各種試驗，作出可能的最優良的紗，各不同的最大強度，延伸性，都訂立標準，各工廠均應顧到所訂的標準，不能顧到標準的廠家，就不能得到纖維的供應，他們把紡績的結果及方法印出，分送各紡績工廠，以推進關於紡績人造纖維的廣大廣育。（摘自美國專家考察團報告）

# 申泰廠

## 出品 金翼牌 健兒牌

男 女 各種 童 襪

發行所 上海五馬路遠街廿號  
電話 四八三四九

# 上海美豐華記針織廠

◀ 出品 ▶

## 美蜂牌

◀ 註冊商標 ▶

◇ 各種男女 ◇

提花衫	錦地衫	條子衫	網眼衫	棉毛衫
-----	-----	-----	-----	-----

◻ 自織 ◻ 自造 ◻

地址：永年路二二三弄一八號 電話：八六五五三號

# 二次大戰後的日本紡織工業

鄧紹裘

日本紡織工業之發達，在戰前已與英國競爭於世界國際市場，而其戰前的十五年中改進之速度，努力之成效，尤非世界各國所能及。其領導世界紡織工業之野心，也漸由理想而成事實。然好景不常，此次以一念之差，而遭軍閥造成侵華戰爭之發生，以致各種工業均呈停頓狀態，而尤以紡織工廠之犧牲最巨，戰時遭受美空軍轟炸之損失尤大。惟自去年失敗無條件投降後，乃得美國的全力支撐，與其優秀之民族性，現已絡繹恢復運轉。據最近調查所得，最近日本紡織工廠設備之完全。生產之迅速精密，令人驚懼。我國勝利後，我行我素，自私自利，不求改進，前途實堪憂慮。茲將日本紡織工廠之現狀及其優點，述之於後，以供我紡織界之研究，與政府當局之警惕。

日本之紡織工廠經此次大戰後，機器損毀固多，經濟實力固小，但其具同心協力之精神，加速整理之毅力，大部情形已漸轉良好。在各種工業中，紡織仍占較優之地位，其設備之改革，工作之進步，實有出人意料之外。

## 絲

逐漸在復原之日本紡織工業，已正擴大規模復活其一度聞名於世之絲織業。其目的有二：一以供出口以易取糧食，一則以補充國內紡織品之短少。日本絲織業之五年計劃，擬在各產絲區中心設委員會，在次要之地設小組委員會，以監督絲之生產，管制桑樹之分配，肥料之配給。現全國新植桑樹逾五千萬棵。日本人造絲之生產，亦有三年計劃之擬具。目前日本人造絲產量，雖僅及戰前百分之二十，此係因日本全國之人造絲工廠，至今因煤斤或機械之缺乏而開工僅百分之十三。但此二種問題，如短時期內即可解決，則日本人造絲三年計劃之目標，擬在一九四七年內產人造絲六〇〇〇〇〇〇〇磅，至一九四八年更擬增至一〇〇〇〇〇〇〇〇〇磅。至日本蠶絲纖維，以戰爭期間，各種原料欠缺，所獲擴張至大。目前開工數，亦僅為其全國生產總數之百分之一五。但若計劃切實實施，則一九四七及一九四八年，蠶絲纖維之生產量，當各為六〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇及一〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇磅。而日本本國至多消納一萬一千八百磅，則其餘的勢將輸出，供美國、中國、墨西哥等戰前市場消納。

紡織工業

二次大戰後的日本紡織工業

再按一九四六年八月美國國務院與陸軍部所聯合發表的赴日國際紡織考察團調查，日本的棉紡織工業已裝置的新錘為二，一五〇〇〇〇〇個，其中可用的為一，一一五〇〇〇〇〇個。據估計如能啓用存放機件，並修理已損壞的機件，到一九四七年一月則可裝好紡錘達三，二八五〇〇〇〇個。如能繼續修理，一九四七年一月以後紡錘的數量會有所增加。日本於一九四六年原來預計須進口二二五，〇〇〇噸棉花，以補國產之不足，但最近則日本已能自給自足。且一九四七年如棉花接濟不暇，其存貨則至少是供二個月的消耗，那末到明年十一月底，當有一萬四千四百萬磅的棉紗，可供輸出。而在本年內日本的棉紡織工業除三千萬磅棉紗與九十萬磅棉織物以外，可望有三萬五千方碼棉布準備出口。同時美國政府機關物品信用貸款公司本年度將供給日本棉花八十九萬包，其中一八五，三八四包又運到，而此種棉花均將織成棉布，以供出口。

## 毛

至於日本的毛絨紡織工業的恢復，亦甚穩定。據該業製造商估計，如原料取給無困難，他們今後於十二月內能生產二千五百萬磅的毛絨線，三千五百萬磅的毛絨合紡織。然最近毛絨原料尚無進口，而所存者亦不足敷全國該業一月之用，故目前毛絨的貨品暫無法供給輸出。

日本的四大紡織工業，（包括棉紡織，人造絲，生絲，毛絨，）約合全國所有新機器工業的百分之七十五至八十五。它們的能力足以在一九四六年分別增加織機一一，三〇〇架與紡錘二九〇〇〇〇〇個，到一九四七年生產紡錘可達七八五〇〇〇〇個，織機達一六，八〇〇架。他們即可全部恢復戰前情狀！

從這一連串的消息報告調查中，我們可以知道戰後日本的紡織工業的復興，如何積極。回顧我們的紡織工業，雖政府這次也接收了許多的資產但不善為利用。又懷着要求日本的紡織工業賠償我國損失戰款的希冀，可是事實是並不如我們這樣理想中那樣便利。中國的紡織工業人仕們，你們也可以醒醒了！本文參考資料：美國務院公報，美紡織工業會週報第四卷六期及Textile World八月號。

K 四一

廠 造 織 豐 綸



# 虎頭

子條口反牌老

# 襪球

老牌越老  
 色色越好  
 經濟美觀  
 久穿不破

好不價賤 918 賤不價好

祖鼻襪球子條口反

箕者皮及短替  
 打鞋着裝穿

認明虎頭  
 當心假冒



行流最  
 色顏  
 軍秋香,卡開  
 黃白



却子球襪  
 英俊雄偉

始夏裝業已開  
 着西裝短褲

失條牌頭一忘切之跑鞋褲  
 反老虎了勿下鞋

號三(里山尼)弄七九八路國民海上:址地  
 號〇二六〇八話電號六路稽會:處事辦

售均廠袜店商價百司公大各



# 戰後日本紡織工業動態

金榮光譯

按照麥克阿瑟將軍最近聲明，日本的紡織工業，必須許可開工。現在我們需要注意日本此種工業的情況，因為英國的工業，現在感到成本趨高生產減低也。

日本紡織業迅速發展，是一件有興味而應該注重的事。日本第一個紗廠是創設在一八七六年，在這個時期，正是 Arkwright 的第一紗廠創設在 Cromford, Derbyshire (一七七〇)，一百年以後，該廠機械設備完全在 Platt Brothers 製，只有二十年，日本的紡織業，就獲得相當的成功，尙未到一八九六年，就成爲日本國家重要之工業，在此時期，日本已經有一百餘萬紗錠矣。

在一九一三年大概有二·四一四·〇〇〇枚紗錠·二四·〇〇〇台布機。

在一九一八年大概有三·二七七·〇〇〇枚紗錠，四〇·〇〇〇台布機。

在一九二五年大概有五·一八六·〇〇〇枚紗錠·六八·〇〇〇台布機。

在一九二八年大概有六·四〇〇·〇〇〇枚紗錠。

在一九三四年大概有八·七〇〇·〇〇〇紗錠。

這個八·七〇〇·〇〇〇紗錠數目的產量，可以等於在一九三四年 Lane's online 紗錠：二一·〇〇〇·〇〇〇枚的產量。

大概有六十五家棉紡公司，但只有十二家是參加了日本很有力量的紡織業公會，再者百分之七十五紗錠，是由九個聯合組織所掌理。

日本的紡織工業，並不像英國的工業有一定區域，是散在各處的，大阪是中心區，其次是名古屋、兵庫、及東京。

除大阪合同、富士瓦斯及鐘淵等紗廠外，其他很少有漂白及印染之設備，但大半都布機之裝置。

經紗出產達一〇〇支，但四十支是居大多數，緯紗出產達四二支，但十

六支居多數。

所用棉花配合如下：

十支以下，以低級印棉爲準，有時參雜中國棉

十一支到二十支以印棉爲本，至多參加美棉百分之二十。

二十一支到三十支仍以印棉爲本，再斟酌情形參加適當美棉。

三十二支到四十二支主要以平中級及上中級美棉爲本，再斟酌情形參加

其他適當種類之棉。

六十支以百分之八十埃及棉爲主，餘者再參加上中級美國棉，六十支以上者則完全用埃及棉。

工作時間：

每天工作時間平均爲二十小時，雖然有的紗廠每班要作十一小時，但大多數是以八小時爲準，每月工作時間大概是二十七天，星期日是停工的，年假只有兩三天，憲法紀念日一天，皇帝生辰一天。

日本完全獲得英國進步與研究的優點，所以大多數紗廠是具備現代化的機械，此種機械多半是英國製。

關於紡機的設計是很新穎的，包括高度牽伸（通常用三道羅拉的方法）並且用單程機械，大多數紗廠是有空氣調節及真空掃除之設備。

廠房因防備地震的危險，所以全是平屋，兼有很寬的通路，並且是用電機作運轉的原動力，故此顯出很寬闊，機械是高速度的運轉，紡二十支紗錠

的速度，由每分鐘九·五〇轉到一·二〇〇轉，在大阪地區，其平均的速度是一·八〇〇轉。

關於工人掌管紗錠的數目一節，這要看紗支的粗細，當然各有差異，但平均（在採用印棉百分之八十美棉百分之二十絨長八分之七吋紡二十支紗的



情形之下)每一女工可看管六〇〇到八〇〇枚細紗錠，每台是四〇〇紗錠。平均男女工資比較英國要低，男工每天三至四元，女工平均每天二元，管高支紗者三元，看細紗者由二元至六元。

在一個有五〇〇〇紗錠的工廠，工程師及技師大概有八至十人，他們平均薪餉每星期是四鎊十先令，這些人都是大學畢業生，並且是很能幹的。

工人招募：

在大阪及名古屋等區域，因為新創的工廠，日有增加，所以工人是很難招募的，因而廠方必需派人到鄉村區域去招募，每一工人需耗費二鎊，包括火車費，廠方人員必須對鄉人說明工作詳細情形，有的還帶電影機宣傳工人在工廠生活的情况，並允許將一部份工資由廠方匯寄被招工人的家長。

被招工人的年齡，是由十四歲到十九歲，但十二歲之小女孩，如果已經受過初級小學教育者，亦可招用。工人的工作合同，是由一年半至三年，住所及宿舍的設備，是相當優良，大工廠還有醫師與護士，關於工人的福利，伙食費每月大概每人扣三元半，其次不足之部份，由公司補助之。

紗廠內部的設備狀態，大致比蘭開夏的紗廠還要好，廠內有較好的光線，及空氣調節的設備，很少紗廠有健身房、電影與浴室(每天洗浴是日本人的習慣)、遊戲場及優雅的公園，所有技術人員，必須有高等工業學校的程度，並且必須受廠方的訓練班訓練。

訓練班的指導員，皆有很豐富的學識，每人都能知道花包到織布的紡織程序，並且亦明瞭各部的困難點。

在一九四六年二月間，日本裝好的紗錠是二·一五〇·〇〇〇，其中一·一一五·〇〇〇是可能即時開動的。預料到一九四七年一月，因毀壞的可能修理及庫存的可能復裝，此種裝好的紗錠可增至三·二八五·〇〇〇，其中預計二·九九〇·〇〇〇是可能開動的。超過這個時期，還有二三五·〇〇〇紗錠可以修好增加的，近來美國商業公司與軍部計劃棉花進口的數目，就是以此為斷的，它們以為計劃二二五·〇〇〇噸的棉花進口，是足以應付一九四六年可開動的紗錠最多出產量。

關於一九四七年的估計情形，當然要看一九四六年所裝好紗錠出產量如何情形始能決定，再者公司與軍部在一九四三年中皆認為必須使棉花繼續進口，充分供給，並最低限度存貨須足兩月之用，在一九四六年十一月底，一萬四千萬磅的棉紗是預料可以出產，而應公司及軍部之同意，作出口之用，這個數字，再增加上九十萬磅針織品，與三千萬磅棉紗，差不多可以出產三萬五千萬方碼棉布。

久益裕記電機襪廠

出品

三桃牌



各種男女線襪毛襪

電機織造 花新穎式 顏色鮮艷 經久耐用

廠址 肇周路梨園坊二六四一號 發行所 金紫路陵金街一號 電話 八九三六九

經理 俞友信

# 日本紡織工業現狀

本報資料室

據美國國務院與陸軍部所聯合發表的赴日國際紡織考察團的報告，日本的紡織業已逐漸恢復，在棉織方面合戰前生產量五分之一，人造絲方面合戰前生產量三分之一，該團曾在日考察，歷時十週。團員中有美方代表五，英國代表一，中國代表二，印度代表一。此行結果得有如左之結論：

按一九四六年之調查，日本棉紡業已經裝置的紡錘為二、一五〇、〇〇〇個，其中可用的為一、一一五、〇〇〇個。據估計如能啓用存放的機件，並修理已經損壞的機件，到一九四七年一月裝好的紡錘當達三、二八五、〇〇〇個，而其中可用的將達二、九九〇、〇〇〇個。如能繼續修理，一九四七年一月以後紡錘的數量還會有所增加。日本於一九四六年原來預計須進口二二五、〇〇〇噸棉花，以補國產之不足，但考察團此次發覺日本已能自給自足，頗感滿意。據考察團估計，一九四七年如棉花接濟不輟，存貨至少足供兩月消耗，那末到那年十一月底，當有一萬四千四百萬磅的棉紗，可供輸出。至本年年內日本棉紡織業除三千萬磅棉紗與九千磅棉織物以外，可望有三萬五千方碼的布生產。

日本目前人造絲的生產量為每年三萬五千四百萬磅，其中一萬二千萬磅係人造絲，二萬三千四百萬磅係人造絲纖維，由於缺乏原料，人造絲業的全年產量已減少一千三百萬磅。人造絲纖維的生產量已超過目前日本所有加工的機器，因此按目前已經陳舊的紡錘來說，日本本國至多消納一萬一千八百磅，其餘的勢須輸出，供美國、中國與墨西哥等戰前市場消納。

至於今年毛織與毛絲合織工業的恢復，情形恐比棉業更不穩定。據兩業製造商估計，如原料取給無困難，他們於今後十二月內能生產二千五百萬磅的毛線，三千五百萬磅的毛絲合紡線，毛紡原料尚無進口貨，因此目前存毛消耗的程度，以及代用品必須予以確定。由於日本國內消耗者主要係要求純

毛與毛絲合織的成品，目前日本生產的貨品已無法供給輸出，計有按考察團不完全的調查，日本棉布、棉花、棉紗等存貨至二月底為止，出能存多少？須看本國工業的要求如何。考察團認為日本比較別國，並不缺布，它們的日能力足以在紡織工業的百分之七十五至八十五，〇〇〇個。到一九四六年約增加新機器工業的百分之七十五至八十五，〇〇〇個。日本紡織機器業的生產情形，得出賠償與消除日本戰前潛力兩方面的形架。不過日本紡織業所遭遇的困難，是努力可用的程度，日本紡織業以女工為主，此外日本紡織業所遭遇的困難，是努力可用的程度，日本紡織業以女工為美國國務院公報）

## 上海成祥織造廠

出品  
**童兔牌**

男女式童襪  
時式童襪  
西裝花襪  
反口球襪  
式樣新穎  
質料堅固

廠址：陸濱車站公路九里號  
發行所：西藏南路三五號

# 大豐電機織造廠

註冊商標

品

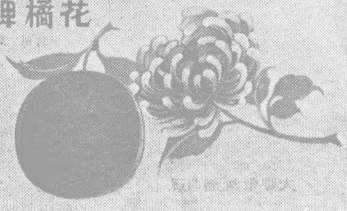
出



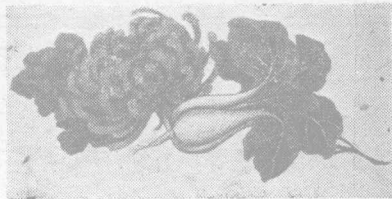
花橘牌

花菜牌

花橘牌



閨女牌



毛 | 跳 | 雙 | 麻 | 套  
 襪 | 舞 | 線 | 紗 | 襪  
 襪 | 襪 | 襪 | 襪 | 襪

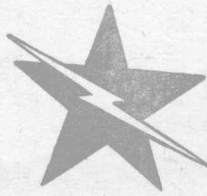
經久耐穿

柔軟舒適

廠址 上海建國路四里八號  
 發行所 上海金陵路永興街〇五至二號  
 駐漢發行所 漢口民生路一號

# 恒康棉織廠

商標



註冊

...製精...

## 電星牌

各種毛巾	西裝短褲	小孩幃涎	毛巾浴衣	美術枕套
------	------	------	------	------

## 三九牌

美術帳沿	印花檯布	美術門帘	毛巾牀毯	印花被單
------	------	------	------	------

穎新樣式 · 用耐固堅 · 良精品出 · 點特  
 色退不永 · 豔鮮澤色 · 多繁色花

號三十二里德明路潘松東滬：址廠

號九一二路東陵金：所行發總

五五六一五 四二〇七八 · 話電

# Woo Foong Weaving Factory



商標



註冊

TRADE MARK

海上和豐織造廠

本廠  
 榮譽出品  
 棉毛絨毯  
 花素被單  
 風行全球

廠址黃陂南路七五九號

Address: No. 759 Hwang Pi Road Southern

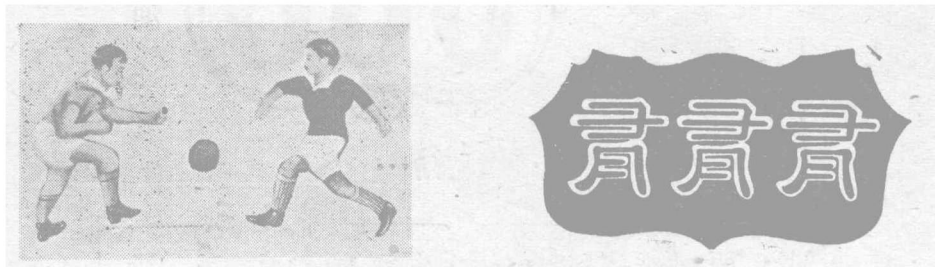
電話八五六三〇  
Shanghai Tel. 85630

# 上海振華電機針織廠

出品

運動牌

三有牌



各種男女麻紗襪線襪

顏色鮮豔經久耐穿

廠址 安遠路二四弄二〇號 電話 三四〇六八  
發行所 金陵東路四二三弄一五號 電話 八〇五一三

## 裕豐電機襪廠

出品

牌貓月 牌港香

襪球襪線紗光絲女男

襪套女男 襪舞紗麻

廠址 發行所

北海路十八弄四號  
電話九八六三五  
永年路二二三弄一五號  
電話八六五五三  
九一〇號

# 盟軍總部扶植日紡織業

本報資料室

## 計劃恢復戰前水準

據合衆社四月十七日東京電訊：東京盟軍總部紡織專家已完成日本紡織業之計劃，估計日本一九四七年之棉織品出口，其數量約為每年二八五、〇〇〇、〇〇〇磅，即佔戰前最高率九四五、〇〇〇、〇〇〇磅之百分之二十七。盟軍總部紡織業之計劃，乃在日本工廠搬移後，使日本紡織業有充分之錠數，其要點如下：①有充分之產品，達一九三〇—三四年之水準，足供日本人之需要。②在最近期內以相當數量供出口之用。

盟軍發言人對中國黃元彬之談話，頗不同意，據黃氏稱：日本紡織業如經獎勵達相當程度，則可能如戰前一般，作為再度控制中國及亞洲其他部分之先導。盟軍當局對南京方面高壓力競爭足使中國紡織業摧毀之談話，表示驚異。渠等指出中國之一、四〇〇、〇〇〇紡錠，祇能供該國四億五千萬人中極小一部分人之用，由於中國紡織業之擴充，達到足供中國國內需要時尚需多年。就此點言之，中國方面可能提高關稅對付日本紡織品之建議。盟軍總部之官員表示，渠等關於重建中國之紡織業計劃，極願與中國政府合作，並願對該工業發展之技術問題，以日本紡織機器合理之數量出口，予中國以協助。據渠等稱，中國應擴充其紡織工業達十倍之大，以便供應遠東紡織市場之需要。中國方面之建議，將日本紡織業減削其錠數達一最小限度，遭盟軍總部之紡織官員反唇相譏，謂日本現有之紡錠，已達盟軍總部所認為維持日本國內和平經濟所必需之最小限度之下。

## 美賠償委員報告日紡織工業不予遷拆

據東京改造社電訊：美國賠償委員馬克維公司經理斯特來克，馬克列爾

紡織工業

盟軍總部扶植日紡織業

，巴傑斯，齊塞達因上校，及克勞斯少校五人，一月二十八日來日視察日本工廠及生產設備後。今日由斯特來克代表五人對記者談稱：五人均以技術家之立場來日研究日本之賠償問題。此次視察範圍，包括工業設備，民間財產，已被指定充賠償用之工廠（包括仍在開工者及停工者），及未被指定之工廠。調查結果，已報告美帥總部，回國後將向陸軍部提出報告，報告書內容刻無詳細發表之必要，然該報告可謂根據現狀所作最佳報告。斯氏繼答記者問如下：（問）日人認為鮑萊專員之計劃，將與日本以毀滅的影響，賠償委員以為如何？（答）吾人之調查基礎，係使日本保留足以自給自足程度之產業。（問）聞以前所作賠償計劃，將從新加以檢討，賠償委員將如何指定賠償用工廠？（答）吾人與指定工廠無關。吾人之使命，係向規定日本產業水準之美陸軍部提出報告，並非從新指定工廠，吾人之計劃，其要點在使由四大島而成之日本，能自給自足，能為輸入而輸出。（問）指定賠償用之工廠，其損壞情形如何？（答）隨工廠而異。（問）日本之產業水準將置於何處？（答）吾人不追溯至一八九四年，（甲午戰爭）或一九四一年（第一次歐戰）。一方面一九三〇年固當加以考慮，一九五〇年之情形，亦予以考慮。（問）賠償委員此次所作報告，是否與鮑萊專員之計劃本質上不同？（答）係本質上不同，惟吾人之計劃是否較鮑萊計劃寬大，當任由各人判斷。（問）如決定一九五〇年之日本自給自足經濟，則日人之生活水準，將置於何處？（答）當須根據歷史及資料，一九三〇年代中葉，日本之生活程度如何，亦當加以考慮。（問）拆去賠償設備，須要多少期間？（答）不知。（問）是否陸軍部認賠償設備有從新調查之必要？（答）不知，然美陸軍部於去年十二月二十五日招集技術家，提出一種建議，則為事實。（問）美陸軍部之見解，可否解釋為業已轉變方向？（答）係感覺必須由技術方面觀察。（問

(進行調查日本賠償設備之際，中國，菲律賓等所要取用之設備，會否加以考慮？(答)賠償設備如何分配，應由遠東委員會決定。(問)有人以為拆去賠償設備，重新加以裝置開工，需要相當時間，故與其拆去不如置於日本，而其生產品，較為得策。賠償委員以為如何？(答)此點曾加以研究，但不宜寫入報告中。(問)紡織設備，是否拆去？(答)日本之紡織生產能力，無減少之必要，(問)視察日本各地後，認為賠償設備無大用處否？(答)由此可知記者團甚為聰明。

### 日本棉布輸出情況

由最近消息看來，戰敗後的日本國，在美國佔領軍扶植之下，不但成為遠東市場上紡織品唯一的輸出者，即在世界市場上，恐也將成為唯一的輸出者。不但紡織業的鼻祖蘭開夏郡因英國向日訂購五千萬碼的紗布而致其憤嘆，恐怕總有一天認為是市場上的洪水猛獸吧？

通過盟軍總部的關係，日本將以棉貨換取菲律賓椰子肉，賬目將在紐約結算。一度曾有認為非日簽訂貿易條約者，非政府則稱：此乃純粹盟軍總部與非政府間的交易。

瑞典方面批發商及其他有關團體已成立「對日貿易協會」，將代表會員接洽購買日本的紡織品。據稱此舉完全依照美駐日佔領軍當局的意思，凡欲建立對日貿易關係的國家，應由政府指定一團體處理此等貿易。

又傳美商務公司因日本現時生產棉織品的速度，超過其印染的能力，所以計畫大量輸入日本棉織品，加工製造，然後轉售他國。

據路透社的報告：佔領軍當局規定首批棉布出口限額共一億五千九百萬碼，內一億二千一百四十萬碼係於一月底以前織品布疋或經過加工潤飾，三千七百六十萬碼則從一月份以後的生產中劃定。限額分配的目的是：菲律

賓一千二百七十萬碼，緬甸二千二百一十萬碼，荷印六千三百八十萬碼，越南一千七百八十萬碼，暹羅二千四百萬碼，香港三百五十萬碼，馬來亞一千一百七十萬碼，婆羅洲三百萬碼。

現時日本棉布的生產量月約五千萬碼，而染色等工廠則每月可完成加工及潤飾四千萬碼。故美國商務公司的計畫購買日本棉布棉花經過加工後轉售他國，不為無因了。

### 日本織物將銷澳洲

據澳洲內閣總理契夫向報界宣稱：澳洲業與日本締結協定，由澳洲以羊毛售與日本，第一批羊毛計七千三百包，品質較劣，均將由日本以美元付款，良以澳洲需要美元孔殷故也，在另一方面，澳洲則將向日本購買棉織物云。

## 華隆泰記染織廠

業務 染織

出品

襯衫府綢 九三花呢 各種線呢

商標 睛點 圖

廠址 上海英路三七八一號

電話 八七四〇



# 美人眼中日本的紡織工業

慨之譯

筆者所見之紡織業，乃日本現存完整廠家的代表，機械的設計，有幾處為筆者前所未見者。紡織機器廠之設備，具有高度彈性，只要有樣子，沒有什麼不能製造的。

日本之棉花混合法，纖維長短相差之鉅，及種類之複雜，向來被業中人認作奇蹟，美國人如此，英國人亦然，其實行方法，甚為普通，但却有效力，茲述之如下：

## 鬆包機之喂棉簾

通常長廿四—三六呎，分作六段，每段長四—六呎，每段由工人喂入一批定量的指定原料，一人兼作過秤及喂入工作，此種結果，簾上各種原料，得以均勻排列，以送入鬆包機之自動喂花部。為明瞭起見，譬如假定：原料之成份為五〇%之印棉，纖維長八分之五吋，五〇%美棉，纖維長八分之七吋，司喂棉工作者為女工六人，鬆包機後之喂棉簾，長三六呎，分成六段，每段六呎，由一女工司之。

## 三明治式和棉法

最後方之女工，在其前面經過長簾上之一段，放上五〇磅之美棉，俟此段簾子至第二女工所轄處，彼即放上五〇磅之印棉，待簾子進至第三女工處，復由此女工放上五〇磅美棉，此段簾子順序前進，至第四、第五、第六、女工轄處，仍由各該女工順序放上五〇磅之印棉，及美棉，每區所放之原棉即在前層之上，結果，待長簾進至喂棉部前面時，簾上每六呎之一段，已有六層棉花，每層五〇磅，亦可謂每呎簾子，載有原棉五〇磅。

此項棉花乃被喂入鬆包機，次至直立開棉機，復經乙網板而進入第二道

鬆包機，再至自動喂棉機，而臥式開棉機，而第二道直立開棉機，而排氣式開棉機，製成頭道棉卷。頭道棉卷每碼重一八—二〇盎司，成卷速度為每小時七〇〇—八〇〇磅。

每組開棉機，供給貳組清棉機，頭道棉卷或喂入二道清棉機，或喂入三道清棉機，視和棉之需要而定。

若採用三道清棉機之廠，將二道棉卷再在三道清棉機簾子上仔細混和，三道清棉機棉卷，每碼重一五盎司，每小時生產三〇〇—三五〇磅。

各種和棉方案，大體均依比法進行，不過對於機械之使用，不免稍有增減耳。

日本人和棉之均勻度，即使比美國用機械和棉進步，在美國亦無法仿行，因為工資耗費過鉅之故。本節所以敘述之目的，不過在揭露日本人和棉之真相而已。

## 梳棉機

日式之梳棉機，其連續抄絲棍或提棉棍裝於刺取棍之下方，與美國式之在刺取棍之上方者略異。此式抄絲棍之工作負荷較輕，待其提取之棉花，僅為滾筒上已經剝離滾筒刺取後所剩之一部份而已。美式之抄絲棍既位於刺取棍之上部，其工作之對象，乃為滾筒上之剩餘棉花，加新自刺取棍喂入之棉花，抄絲棍之工作負荷，未免加重。抄絲棍直徑為九又四分之一吋，有兩翼，每翼有直腳鋼絲針一條，縱向（依棍心言）每吋四針，橫向每十六分之九吋八針，針粗，〇一七五吋，伸出於其膠質基礎十六分之七吋，（基礎為橡膠及棉布合成），針微尖，甚硬，此種針布裝置方法，與包針簾方法相同，即使用夾條是也。



抄絲棍之速度，以其之表面速度，較滾筒針尖之表面速度高出一五—一八%為度，因為抄絲棍針尖之排列，可以全面控制滾筒上鋼絲之針尖，故不須來復運動，抄絲棍之轉動，用平皮帶或三角皮帶自刺取棍發動，有張力盤以調節張力，工作成績甚佳。

此抄絲棍適用於長短各種纖維，自中國棉，印度棉，至埃及棉均可適用，梳棉機所出棉條，情形良好，據工廠實驗結果，每一抄絲棍針布，可使用四—五年之久，計每年工作三—二日，每日工作十七小時。

日本機械製造家，經過反覆實驗後，現採用單道除塵刀，而廢除如美國之雙刀制，此除塵刀可以任意調整，無論縱的、橫的、或圓周的、均移動自由。

此單道除塵刀適用於各種原料混合成份，各種纖維長度，及各種生產速率，落物中含有大量雜質，但並無有用纖維。

棉條筒普通為對徑九吋至十吋，高三六吋生產量與美國相仿，刺取棍、滾筒、及針簾速度亦然。

### 併條機

通常均採用三道四排羅拉，單梳製品與精梳製品之程序相同。上羅拉均用小牛皮包於全毛呢上而成，上漆甚佳，前羅拉每分鐘表面速度為單梳棉條一一〇呎，精梳棉條一〇〇呎。

併條工作之重要，日人甚予注意，羅拉直徑及隔距，均須依所用原料纖維之長短而變換。

棉條筒有用九吋者，一〇吋者，高三六吋，一〇吋棉條筒盛棉條五又二分之一—七磅，視工程需要而異，九吋者容量較少，一二吋棉條筒過去甚為少見，但近來已有加以研究者。

### 粗紡

棉條自六〇支以下，包括精梳製品在內，通常採用單道粗紡機，所謂Complex機是也。

此機有牽伸羅拉四根，牽伸之分配，與四根羅拉之併條機相似，最高牽

伸普通為八·五，機後棉條經特別設計，以與此牽伸率相應。  
一六支以下之棉紗，其供給粗紡之支數，大約在·九〇亨克左右，二〇—二六支在一·〇亨克左右，三〇—四〇支在一·七〇亨克左右，五〇—六〇支在二·〇亨克左右。

此項粗紡機之升降，通常為十吋，紗管對徑五·五又二分之一吋，錠子隔距為一〇又四分之一吋，機長自七二—八四錠。

機器長度，大概隔距為二又八分之五吋者為四四〇錠，隔距為二又八分之三吋者為五二〇錠，經紗與緯紗均用緯繞式成形。

細紗機上之粗紗，均採用Burkhead式，此式使隔距較狹之機器，可用容量較大之筒管，如粗紗架為二層者，則其底層為Burkhead式。

### 羅拉與其包蓋物

日本所用之上羅拉，均以小牛皮為之，內襯全毛絨布，皮面均塗以漆。各式羅拉均為活套式，細紡機所用者，其羅拉心，為淬硬之鋼所製，各羅拉均經淬硬，接頭處採用方榫式。

各羅拉殼之軸承，均用磷銅或青銅，故羅拉頭不至磨滅。機件之車製，頗為精確，故互換裝配，毫無困難。

同一尺寸之粗紗錠子、錠管、及筒管齒輪之製作式樣均同，故配置筒管，甚為便利。幾乎百分之九十以上之日本細紡機錠，亦均製造相同，故細紗筒管之配置，亦甚方便。

重用料：如廢棉卷、廢棉條、及廢粗紗，幾乎減至零點。

自七〇支以上，大多用兩道粗紡式，二道粗紡機之構造，與現在普通粗紡機同，牽伸羅拉三排，升降八吋，紗管對徑三又二分之一—三又四分之三吋，隔距六吋。

### 細紡

日本之細紡機隔距，均較美國為狹，普通為二又二分之一—一六吋，差不多百分之九十以上之細紡機，均裝有大牽伸機構，而且大部份為雙皮卷式，或其改良式。

各機均用錠帶轉動，導紗板能升降。

錠子為V子式，尺寸均合於日本之設計標準，紗管與錠子之接觸點，在頂部而不在根部，故傳動之施力點在頂部，而根部則鬆套於錠子突起部份，

使筒管能在迴轉中自覺其重心，錠子迴轉甚為穩定，且極輕快，速度均在一、〇〇〇—一三、〇〇〇RPM之間，速度雖高，注油時間僅為每六—八星期一次即足，每星期工作一〇二小時。

鋼領邊緣之設計，與美國式大異，邊緣內側與美式相仿，但其外側則成傾斜式，此種設計使走環之動作位置於普通者略異，據謂適合於其高速度紡紗之用，並可延長走環壽命，經考察結果，似非謬言。

日本對鋼領之磁化，嘗與以相當之注意，有不少地方，常因事實須要，而施以去磁手續。據謂無磁性之鋼領，壽命較長，其走環壽命亦較長，且運轉更形圓活，這個問題似乎有在美國提出研究之必要。

工場清潔情形極佳，機器之保全甚善。各職工對於其工作之認真與自安，使人欽羨。

雖然各種機器直至細紡與合線止。大部均模仿日本式，但日人亦已盡了不少改良的努力，此種改良，既節省了保全費用，亦節省了時間。原式機器與改良式機器之零件，均經標準化，可以直接使用，且可在日本之四家大型機械製造廠中，隨時得到補充。

# 恒昌紗廠

註冊商標

元寶牌

金磅牌

出品

式拾支及陸支棉紗

廠址 浦東 楊思 橋  
事務所 上海 芝罘路 九六號

# 和生公司

棉紗·棉布·棉織品·雜貨

進出口貿易及代客辦運

上海 海寧路 五九號  
電話 一六三九  
掛號 一六三五  
電話 一七五

# 大光明

## 內衣公司

四  
大  
出  
品  
襪  
衫  
襪  
褲  
童  
裝  
工  
裝

總店金陵東路四一四號

電話八二九六七

一支店北京西路四七一號

二支店四川北路六八七號

製造廠老北門晏海弄2426號

品出 廠帶織祥有大 海上

種 各

各式寬緊帶	釘帶以及其他	紡織印染廠用紅帶	軍用帶	汗衫帶	衛生絨衫帶
-------	--------	----------	-----	-----	-------

號五十E弄四四二路匯家徐 址地

號〇九六八七話電

# 高士愚考察歸來談歐美紡織概況

本報資料室

獲有英國紡織染理學士，曾在中央機專執教，兼任重慶樂山民治紡染公司總經理高士愚，於去年四月間，親赴歐美，對戰後紡織事業之概況，作綜合性之考察，於三月七日由美搭麥連納斯號郵船返國抵滬，記者走訪高氏於寓邸，詢問此行經過，及其感想。

## 人造羊毛加緊生產

高氏首稱：英國為毛紡織事業先進國家，戰後亟圖恢復以前產量，但一時未能達到，其原因實以人力缺乏，分佈於各佔領區域者，未能全部復員所致。對毛紡織事業，目前雖未獲較大之拓展，然整個事業，確已進入新趨勢。英人刻已努力研究人造纖維，并利用花生仁為原料，製造人造羊毛，在人造纖維改進方面力使原料加強，吸收水份毛孔，較透明膠質體之蠶絲，更為暢適，且售價低廉。此種纖維，更可作為羊毛代用品，過去用品，以戰時關係，一度停頓，預計明年度英國人造羊毛，當可加緊生產。

## 罷工風潮絕無僅有

關於管理推銷方面，英以固以傳統性習慣罷工風潮絕無僅有，又以社會福利組織極為週密，工人每年所得，在二百五十鎊以下，均須強迫受社會保險，死亡疾病，得有相當保障，生活可以安定。至推銷之對象，則為：①殖民地，②歐陸，③南美，④遠東，⑤本國。以利益言，自以南美較歐陸為優，惜以環境所驅，甯舍南美而就歐陸。英國為島國，農產物咸感先天不足，本國島縮衣節食，加強輸出，換取外匯，肉食雞蛋等，均受管制。目前加拿大建設猛晉，尤以渥太華為最，惜以地廣人稀，將來發展未可限量。主要產物，為利用森林，製造紙漿，除半數充作造紙原料外，其餘均將供給製造人

絲。目前該項供應品，大有駕乎瑞典之上。

## 美棉產量尤為龐大

美國戰後，紡織事業，極為興盛，棉花產量尤為龐大，政府更高瞻遠矚，鼓勵農民生產，將產品預作假定限價，屆時價格如跌至限價內，統由政府收買。改良畜牧，已收成效，產品可與澳洲媲美，數量尚感不足。人造纖維成績最佳，完全以合成方法製造，而以煤炭為主要起點成爲有彈性之尼龍(Nylon)纖維。最高超一種，幾與真絲相等，并分連續性及高度棉花纖維兩種，其成本可低於真絲一倍至兩倍左右，其耐久性則超越數十倍以上，認爲缺憾者，僅爲不及真絲溫暖耳。

## 美願對我協助建設

至此，高氏復述生絲爲吾國主要輸出品，自應改良，然值此世界競相提倡人造絲，人造羊毛之際，亦應急起直追，不能忽略。管理方面，高氏則稱：美國雖不時有勞資糾紛，惟爭態並不嚴重，其癥結所繫：①待遇不及戰時優越，引起不滿，②一部份微有積蓄者，暫度優游生活，俟儲蓄金盡，再行工作。結果罷工時期，勞資雙方受損頗大，而獲利者，反爲一般商店，乘機漲價。推銷方法，恰與英國相反，以供應本國爲第一，剩餘者，方在海外發展。美國方面，對我國工業建設，極感興趣，且極願從旁協助，蓋中國工業建設如獲成就，美在遠東商業地位，即可因此而獲得永久性之基礎也。至對我國最近經濟措置改變匯率，據一般美經濟家之看法，認爲中國鼓勵出品，換取外匯，將來外匯增多，美貨自可源源輸出，自此外匯枯竭，更爲靈活流通。

# 匯新服裝廠

出品

兒童服裝  
 各式青年裝  
 標準西裝褲  
 首創美式西短褲  
 各種香港衫

廠址 南陽橋恒安坊三九號

# 中國三新<sup>新記</sup>實業社

股份有限公司

San Hsing Industrial Co., Ltd.

本公司主要出品

新條府綢	白帆布	白法絨	洋	紡
白素府綢	單面絨	雙面絨	線	呢
	新美綸	維也絨		
	註冊	商標		

三猩圖 三皇后 三俠義 三金龍 三獸圖

工廠：上海西康路一二三三弄五一〇號 電話六二八六五

發行所：上海廈門路一三六弄四六號 電話九一六三三  
 九六三五六

# 美國的玻璃纖維工業

龔叔雲

## 玻璃纖維的理論與實際

一九〇三年，在俄亥俄州尼華克地方，一所舊式而散漫的玻璃工廠中，有位精明的機械師，名叫米克濕溫，他首先利用機械製糊。從此以後，即將會經誇耀於一時的手吹玻璃工業打倒了。尼華克地方現在已建造一個巨型的玻璃製品工廠，一九四六年的銷售額將達三萬萬八千五百萬元。該廠現在正製造各種新異的玻璃，它為一種類似羊毛而有柔韌性的細絲，又為可供編織之精美纖維。除非在陰暗或是明亮的特殊情形之下，幾不能為肉眼所見。吾人已從米氏的第一坐機器上作更進一步的研究。在十五年內，亞文康尼玻璃纖維實驗工場已將它發展到廣大的用途了。

玻璃纖維具普通玻璃固有之性質，它是一種無機性的，無吸收性的，能避火防腐的東西；也是一種電的非導體。從玻璃中所拉出的細質纖維有很大之柔韌性，伸縮強度與體積上的穩定性(Dimensional Stability)。柔韌性與伸縮強度純由纖維的精細而生，恰與一根柔韌的細鋼絲有異曲同工之妙，最普通的連續紡織纖維，其直徑約為一英寸的萬分之二，略為吾人頭髮粗細的十五分之一。如果將玻璃絲絞成像鈕扣綫一樣的粗細，那麼至少需要四千根以上。至於體積上的穩定性，一部分係由於一切普通玻璃的固有性質，另一部分係由於應用特種之矽酸硼鹽，致對溫度的改變無多大的關係。

玻璃纖維經二種基本程序而產生：即吹與拉。吹的時候，使在二千八百度時溶融的玻璃質自爐端流過一鉞合金片(稱為Bushing)上的細孔，然後被每分鐘七萬二千呎高速率之熱空氣或蒸汽噴射管所接，這些玻璃很謹慎地「顫動而下」，漸生各種變化而成細微的玻璃絲。這種似羊毛般卷曲的物質，構造無數的形狀，以用作絕緣體。較為疏鬆者，則可用於空氣過濾器等中。

拉的時候(即連續紡織法)，溶融的玻璃流過一只小爐底部的鉞合金土的一組細孔(通常為二百〇四個)，所收斂下來的纖維被繫於一捲絲管上，此管之轉動較鉞合金片(即Bushing)中之流動為快，因此所有之絲綫被拉成一定的直徑，約自一英寸的萬分之二至一英寸的萬分之五。此種絲綫絞成股後，其織法與其他的紡織相同，通常應用於電動機及在發電機中作電氣絕緣物。但在廣大的範圍內，更有其他的用途：例如作為漆刷上的鬃毛，電熨斗的遮襯物，建築上可塑膠體之代替品，避火牆之遮蓋物，以及揩刷房屋用的拖把等。

幾種細微的玻璃纖維由「吹」與「拉」的變化而產生。有一種所謂「羊毛狀纖維」，係用作可塑膠體的代替品及紡織品。另一種所謂「頂上纖維」，在飛機的絕緣體範圍內佔重要的地位，它又可用於衣服的内填料，以及充塞枕墊坐褥之類的東西。更有一種玻璃纖維的纏結物，可用作填襯鉛蓄電池，以及可塑膠體與屋料等的代替品等。

因為纖維間具有相切互割的傾向，所以玻璃纖維的織品不耐摩擦，而且彎曲的阻力也小，它們缺少彈性，沒有吸收力，如果要着色的話，即需要特殊的染料，其實此種染料僅在每根絲綫的表面上着染而已。亞文康尼公司方面並不主張用玻璃纖維製衣服，但在研究上已超越了此種限度。如果在玻璃纖維中混入其他的物質，能使摩擦阻力與彎曲阻力大為增加。假使謹慎的選擇一種織法，可使「織品」較「單獨絲綫」有更強的彈性。

## 新玻璃的產生並非出於偶然

自一九三一年四月間，總經理威廉雷維氏使一位名叫格姆史萊脫的化學工程師參加亞文依理諾玻璃公司方面的研究工作以後，玻璃纖維在工業上大

有進展了。雷氏得其商業上的摯友名叫哈羅德鮑克斯坦之助，大家經之營之，使家庭式的依理諾玻璃公司一躍而成美國最大的玻璃製品專家。由於從前業務上的不振，大家着手研究玻璃的新用途。史氏會利用壓縮空氣將絕緣的彈丸鼓入所欲建築的牆內，就使他產生製造玻璃絕緣體的觀念。後來，史氏將玻璃粉加入吹焰管，欲使其在牛奶瓶上溶得一個有色的商標，却發現了如織毛似的玻璃絲。

史氏繼續與同事在製造玻璃纖維的前途上探求新法，他們很快地把握住足供指示的事實。同時，亞文依理諾公司方面也開始作商業上的開拓了。

康尼玻璃公司的參與研究無異在玻璃纖維史上樹立了一塊里程碑。康尼公司與亞文依理諾公司在研究上竭盡其力。因此，在聯合研究之下，其實際上的成效益見明顯了。一九三五年雙方簽訂合同，共同研究，俾收成效。康尼公司方面允將百萬元付給亞文依理諾公司以平衡公司在研究上，擴充上及發明上所需的一切費用。

但在其後三年之內，雖然有紡織生產法的發現與羊毛方法的改良，結果仍屬不佳。究其原因，一種係由於組織團體內的人員相互嫉忌所致；另一種係由於諸研究人員有欲將各項用途擴展至更大範圍之傾向，致使兩公司均蒙受損失。

因此所屬之兩公司乃反對研究工作。司法部宣佈聯合現屬之公司以製造玻璃纖維的計劃。一九三八年十一月亞文康尼玻璃纖維公司成立，以百分之四十七又二分之一的普通股為各所屬公司所有，並共同供給百萬元之現款作為工作上之資金，另外將所提出之二十萬元股票分成亞文依理諾公司五份對康尼公司一份之比，以平衡亞文依理諾工廠在新公司中過多設備的代價，因此在新的前程上互成均勢。

各項製造程序已在俄亥俄州尼華克地方的亞文依理諾工廠中建立起來了。該處已差不多有五多家公司場所，總辦事處設於多雷杜。目前以康尼公司為背景而執權者為担任玻璃纖維貿易的喬其格利柯萊。鮑氏在亞文依理諾公司中擁有最大的機遇，使基本新工業之發展進入優越之地位。

## 有深謀遠慮的人

鮑克斯坦，在商業上他的友人稱他為倍克，一八九六年誕生於依理諾南郡一個名叫愛華德維理的小鄉鎮上，一九二〇年畢業於依理諾大學。鮑氏身材細長，體格健全，曾隨從他的父親辦理報業，所以在新聞事業上服務頗久。他又做過六個月的銀行職員，但他對銀行業務沒有興趣。一九二一年，得皮爾雷維氏之介紹，供職於某鐵路局。從此他得了進入在阿爾通附近的依理諾玻璃公司的捷徑。在公司裏，他逐漸減省在廣告上，買賣上及管理上等的費用而組織一助理團體，以擴增業務上之範圍。終於他自職員擢升而為亞文依理諾公司的副主席兼總經理。

鮑氏與他商業上的敵手崙道夫巴拿德競爭頗烈，巴氏為該公司之前副主席，負責造之責。巴氏對玻璃纖維只知惟利是圖，至一九四四年，已成爲公司方面之首腦，而亦爲亞文康尼公司之嚴重敵手。

在戰前玻璃纖維之生產甚爲稀少，公司方面希望在羅台島的阿希通購買一所舊的紡織工廠。電力市場對此事有甚大的可能性，如果貿易途徑確立以後，新物質即可暢行無阻了，因為有幾種附屬物質（如含矽樹脂，漆料等）之缺乏，無異對玻璃纖維之良好用途發生了阻礙。

亞文康尼玻璃纖維在戰前的生產無論在銷售額上，利潤上及市場上都是滿意的。一九三九年的銷售額為三百五十萬元，淨賺約六千元。一九四〇年銷售額約達六百二十五萬元，而利潤方面約升至三十五萬。一九四一年，銷售額及利潤均又告倍增。戰爭開始時，公司方面在市場上佔有百分之三十八的無機性羊毛狀建築用絕緣料。另外家庭應用絕緣物亦已處重要之地位，僅在電氣事業上佔次要之地位而已。

## 戰時生產受打擊了

一九四四年，執行部副主席威拿曼氏鑑於戰時之需要將亞文康尼之生產額增至五千六百萬元，除却稅捐外，尚能獲得一千一百六十萬元之利潤。公司方面在本薛文尼亞的哈丁唐地方增闢了一所名叫B的紡織廠，同時在阿希通與尼華克二地的工廠亦大加擴充。因此玻璃纖維在新用途上已漸趨大眾化了。尤其在飛機之電動機以及航空機件與艦艇機件方面等的範圍內，更爲有用。所以大多數的參戰者對玻璃纖維及其功用頗爲熟悉。

然而由於煤斤與燃燒油類之缺乏，致引起家庭應用絕緣物之大傾銷。亞文康尼公司差不多將百分之九十五以上的產品供諸戰途。然而終因稅捐太重，將其在一九四四年所獲一千一百六十萬的巨利直降至一百五十萬左右。這次的慘重損失使公司方面的少壯派人員對人事組織上的問題大為不滿。其實因為玻璃纖維有了供過於求的現象，致生嚴重而不平衡的生產率。此外，再加上公司方面的集中工作以供應戰事，所以在戰爭結束以後，自一九四五年九月份至一九四六年六月份止，公司方面共蒙受了足十個月以上的損失。

但是在戰爭終結以後，即有無數的難題，待以解決；亞文康尼公司僅為原料的供應者呢，還是擴充而為完成品的製造者？遍視四周之情形，公司方面除製新式產品外，別無他圖。於是將製成的玻璃纖維布疋出售，目的在防

止用之於岐途而已。

戰後第一個問題，即為公司方面將製造什麼物品？已往十五年中，在研究上已費去一千五百萬至二千萬元之鉅。不過亞文康尼對其基本產物有深長的計劃，多人主張利用玻璃纖維製花房中之長凳（譯者按：玻璃纖維中混以松脂等物，經機器壓成板狀後，即為熟的良好絕緣體。）它可使種子變為幼苗。根據公司執行部方面的估計：假定全美國有一萬萬二千五百萬平方呎的花房需要置換長凳，如果每平方呎費價五角，即可收入近六千萬之譜。

玻璃纖維在屋料的用途上亦有極好的機遇，執行部方面估計一年內的銷售額可達三千五百萬至四千萬的龐大數目。

### 研究產品為了什麼？

公司的執行部方面為了要解除此種嚴重的可能性起見，財政部長哈萊維格爾第一步先計算可能的生產值，其次決定市場的大小以及玻璃纖維的競爭地位。

研究團體的完備實有賴於下列各項因素：第一為史氏的人格，因他是一位具技術訓練而有辦事經驗的人。其次為工作的範圍，公司方面六千五百個從業員，有七百人參加研究工作。還有研究團體的預算，合計約為公司總收入的百分之十以上，在一九四六年可達三百五十萬元。並且研究的目的，已自普通範圍推廣至工程上，機械上的構造以及造船工程等之研究。然而另有

一種難以領會的因素，即亞文康尼執行部的高級人員，包括副主席約克湯姆斯與倍鮑脫，亦進入研究所了。

研究所依照販賣部所能實銷之產品研究，就另一方面言之，當產品足額時，史氏所領導之人員，即負責構造機器與造船工程等事務。新產物在市場上及技術上均各具固有的界限。花房長凳在市場上可銷千萬元，屋料近四千萬元，可塑膠體製品能銷多少錢，竟無從計算，試想該公司一九四六年的總銷額能不過三千五百萬元嗎？但是亞文康尼所設計的市場以及技術上的研究程序均希望能在將來實現，却不欲成就於現在。

### 發展得既大且速

亞文康尼當前的兩大問題為還是限制其原料的供應呢還是優估到什麼市場中去？簡單的說，就是公司如何能得擴大？該公司在一九三九年的生產額約為三百萬元，一九四二年為二千八百萬元，最後在一九四四年竟達五千六百萬元之鉅。十一年前，整個玻璃纖維工場中僅有僱工一百五十人，現在却增至五千六百人了。

戰前與戰時，玻璃纖維畸形發達的混亂應歸咎於公司方面人事組織上的不健全以及執行部高級人員中有多人年事太輕缺乏經驗所致。

現在公司方面對僱工的酬報，津貼，假期娛樂及其他相關事項的改良，實不遺餘力。而且鮑氏對人事上的管理亦盡了最大的努力。

然而如果沒有組織上的整頓，則亞文康尼公司在戰時勢必不能繼續生產；與組織問題同時並存的即為物質上的生產問題。一九四四年公司方面五百六十萬元的生產總額可認為最大的數值了。在尼華克的總廠已行擴充，本年度內在坎賽斯城的巨型新廠可提前製造羊毛狀纖維與項上纖維。公司方面尙在尋覓新址以發展織成品的產量，預料數月以後，西海岸工場亦將開工出貨了。

根據一九四六年所訂的價格標準計算，鮑氏希望在一九五〇年的銷售額為一萬萬元，此數目與一九三九年的三百五十萬元相比，實相差懸殊，恐難能如願。



### 從專賣到競爭的地步

在任何商業道德制度之下，一種基本商品的單獨供應者，對一切合法的需  
要應訂有清楚的合同。假如不能則必須准許他者入場共同營業。鮑氏已確定  
亞文康尼的玻璃纖維不能再保持它為獨家經理的貨品了，而競爭即將逐漸開  
始。

玻璃纖維與其他物質，例如粗羊毛的絕緣體，混入鋼管之氧化鎂以及電  
機用的棉花等，在各大市場上相互競爭。希克史維理玻璃絲公司為目前玻璃  
纖維的唯一競爭敵手，其玻璃絲的生產與研究完全由二個從前研究玻璃纖維  
的人辦理，可以不需鉑合金板而拉出任意粗細的玻璃絲。然而亞文康尼已在  
鉑合金板上化費了二百五十萬元，且最近又向國庫支絀二倍於此數的債務。  
玻璃絲亦可用作鉛蓄電池的襯里料及隔離物與可塑膠的代替品等。大多數的  
玻璃絲能直接與玻璃纖維相衡競爭。在某一期時，玻璃絲公司將亞文康尼在  
市場中削價百分之四十三的事件控訴於司法部。被告方面聲稱此種削價係根  
據公司方面的削價政策而行，但對生產值不致有影響。

亞文康尼的另一商業上的競爭者可能為喬道夫巴拿德氏所經營的多雷杜  
玻璃纖維公司。因此巴氏亦即為鮑氏的老敵手，巴氏在一九四四年脫離亞文  
依理諾公司而在玻璃纖維上另求新途。其生產法係施用電子熱而由機械拉成  
纖維，應用空氣壓力擠出溶融的玻璃，且連續捲轉，而掉換捲絲管時亦無需  
停頓工作，所以也許在數年以後，在市場上將成為亞文康尼的唯一勁敵了。

### 玻璃纖維的瞻望

在今後十年內，每年玻璃纖維的銷售額可達二萬萬五千萬元的可能性，此  
數自己與玻璃製品工業所預定的三萬萬八千五百萬元的數漸相接近，不過這  
龐大的款項，可根據下列諸假定而申述：

(一) 公司方面所創設的大市場勢將擴充。意思說，玻璃纖維自家庭應  
用絕緣體起始，發展而成為建築上不可或缺之絕緣物料。同時在電力工業上  
，玻璃纖維能使電機耐過重之負擔，通常在小型電機中用以替代棉花絕緣而成

為絕緣線路中的主要成分了。

(二) 玻璃纖維至少在下列各範圍內佔主要的地位：例如枕，墊，披肩  
，衣服內填料，房屋襯料，屋頂清潔器以及漆刷等等。

(三) 可塑膠體將成為輕金屬甚至鋼鐵的替代品。不過此項假定尙未斷  
定，因其價值及對工業上的各項問題將待以解決。

(四) 玻璃纖維的出口業將更形發展。在戰前亞文康尼對歐洲方面製造  
人漲價同盟系內的各商號簽訂合同。戰時，此舊合同宣告失效，而美國各業  
均企圖向國外發展。

如果這些假定都能證實，則亞文康尼公司至少可代表工業界整個生產量  
的半數，包括自電機工業至汽車工業。可是在未達美境以前，亞文康尼公司  
本身倒有變動了。因為鮑氏及其助手均已考慮如何減低該公司的聲譽，此  
無異欲康尼自亞文依理諾中脫離其關係。

現在美國的工業界上，各種新奇的科學合成法在外表上雖極繁榮，然商人  
可預言任何新物質將會遭遇危險。大多數的人已考慮到在玻璃纖維上可獲巨  
利，因從它的成本上估計起來，真可一本萬利呢。(轉載新世界月刊四月號)

安內衣製廠 利造



辦司脫襪衫

上海

太倉路二〇一五七號

電話八五五八

# 威權劑助染印

選料認真 製造精密  
成份準確 價格低廉

本廠創設迄今，已十餘載，所出各種印染助劑，夙為各大紡織印染整理廠所樂用；第以品質優良，價格低廉，備受各廠歡迎採購，惟本廠不敢自滿，仍本埋頭苦幹之精神，精益求精之毅力，繼續為印染紡織界竭誠服務；並祈工業先進，不吝賜教，以匡不逮！茲謹將本廠主要出品列後，以供選購，如蒙惠購，無任歡迎！

土耳其紅油  
可溶性油  
絲光膏  
大英膠  
漿紗牛油  
瑪瑙玻璃油  
橄欖油  
絲光皂  
硫酸銻

## 東方化學工業廠

ORIENTAL CHEMICAL WORKS LTD.

廠址 上海歸化路（舊東京路）九七七弄廿號

電話 三九七八六

# 大華科學儀器股份有限公司

China Scientific Instrument Company, Ltd.

上海博物院路一三一號

131 Museum Road, Shanghai.

出品各種靈敏電表電工器材工業機械等等

經理美國著名工廠精美出品

Manufactures of Electric Measuring Instruments  
Voltsmeters, Ammeters, pyrometers, Electric Clocks  
and Communication Equipments.

Exclusive Agent in China:

General Radio Company, U. S. A.

Leeds & Northrup Company, U. S. A.

HEAD OFFICE

351 / 2 H. & S. B. Bldg.,  
12, The Bund, Shanghai  
P. O. Box 1387  
Tel. 10077, 10684

BRANCHES

410 Alexandra Bldg.  
Hongkong  
P. O. Box 763

## 司公業企元中

H. DIESEL & CO., LTD.

Importers Exporters Manufacturers

Cable Address "DIESEL"

△總公司▽  
上海 匯豐銀行大樓三五二室  
電話 一一〇〇 六〇八七 四七  
△分公司▽  
香港 亞歷山大行四一〇室

### BUSINESS: 經營業務

Textile Machinery & Accessories  
Woolen & Worsted Machinery  
Diesel Engine & Generators  
Electric Motors  
Railroad Supplies  
Mining Equipments  
Metals & Hardware  
Machine Tools  
Chemicals  
Papers

紡 柴 電 路 大 機 化 各  
織 油 氣 礦 小 器 工 項  
機 引 馬 器 五 工 原 紙  
器 擊 達 材 金 具 料 類

◁ READY OFFERS: British Used Woolen & Worsted Machinery ▷

STOCKS: Woolen Piece Goods, Woolen Yarn, Carbon Black, Bicycles, Card Clothing & Etc.

上海  
山東中路二一九號

# 榮豐行

電話 九二六四〇三  
電報掛號 三〇五四

股份有限公司

榮豐分公司 香港必打街畢打行六樓

專營：各國化學工業原料香料  
顏料靛青西藥五金雜貨

成份準確·價格特廉·零躉批發·竭誠歡迎

**Young Foong Chemical Industries Co., Ltd.**

219 Shantung Road Central

SHANGHAI

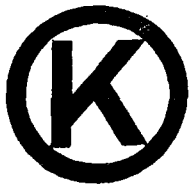
Cable 3054      Tel. 93643 91210

Branch Office: Pedder Bldg, 5th Floor, Hongkong

**DEALERS IN**

ALL KINDS OF INDUSTRIAL  
CHEMICALS, DYESTUFFS, INDIGO,  
PHARMACEUTICALS, ESSENTIAL OILS,  
HARDWARES & SUNDRIES.

商 標



# 上海光亞化學工業社

## KWANG YAH CHEMICAL WORKS

### 出品一覽

本社創辦迄今，已有念載，所出各種工業化學用品，素蒙各大紡織印染整理廠所樂於採用，第以貨真價實，精益求精為責志，至望各方賢達，多多指教為幸！茲將本社出品臚列于後，備有說明書及樣品，承索即奉。

- |   |   |   |  |                               |                          |
|---|---|---|--|-------------------------------|--------------------------|
| 光 | 亞 | 油 | Soluble Oil, Turkey Red oil, monopal oil |                               |                          |
| 安 | 安 | 油 | A. A. Oil                                |                               |                          |
| 絲 | 光 | 油 | Mercerised Oil                           |                               |                          |
| 光 | 亞 | 膠 | Kwang Yah Gum(即British Gum)              |                               |                          |
| 絲 | 光 | 膏 | Schreiner Paste                          |                               |                          |
| 白 | 松 | 膠 | White Rine Size(漿色丁布用)                   |                               |                          |
| 華 | 固 | 利 | 克液                                       | Wongoilex-(即外貨力卡爾Nekal B. X.) |                          |
| 防 | 雨 | 白 | 粉  | Water Proff Paste             |                          |
| 膨 | 白 | 粉 | Rongalate C Parte                        |                               |                          |
| 醋 | 酸 | 鉻 | Acetate of Chrome                        |                               |                          |
| 醋 | 酸 | 鋁 | Aluminium Acetate                        |                               |                          |
| 光 | 亞 | 蘇 | 木  | Kwang Yah Fast Black          |                          |
| 單 | 寧 | 酸 | Tannic Acid                              |                               |                          |
| 各 | 種 | 絲 | 光  | Kwang Yah Mercerised Soap     |                          |
| 漿 | 紗 | 白 | 牛  | Kwang Yah Tallow              |                          |
| 三 | 成 | 林 | 膠  | Finishing Paste               |                          |
| 托 | 辣 | 斯 | 漿  | 粉                             | Trust Powder(即力德粉，牛油代用品) |
| 鋅 | 路 | 養 | 雷  | 粉                             | Zinc Oxide               |
| 蘇 | 萬 | 安 | 膠  | Soropret A                    |                          |
| 瑪 | 瑞 | 精 | Vatocol(用於不退色染缸中)                        |                               |                          |
| 松 | 各 | 香 | Monogen                                  |                               |                          |
| 各 | 種 | 漿 | 粉  | Resin                         |                          |
|   |   |   | (Corn Starch, Wheat Starch,              |                               |                          |
|   |   |   | Potato Starch, Dextrines-                |                               |                          |
|   |   |   | China Clay & Talc Powder,                |                               |                          |
| 各 | 種 | 印 | 漿  | Stamping Paste, Golden Red,   |                          |
|   |   |   | Blue & White)                            |                               |                          |

社 址：上海中正北一路（即同孚路）二八二弄九號

電 話 三 二 三 六 八

事務所：上海淮安路（即麥根路）二三〇號

電 話 三 一 三 〇 三

# 中國紡織建設公司簡介

本報資料室

中國紡織建設公司（簡稱紡建），係戰後國營事業之一，為滬市唯一大公司，成立於三十五年一月二日，總公司分設三辦公處於江西路一三八號，漢口路一三〇號，及江寧路九三一號。所屬紡織毛紡印染紡製麻機械，以及針織紗帶各廠，則分佈滬東及滬西，遠及青島天津東北各地，故紡建公司在天津青島東北設有分公司，又因收棉銷貨等關係，在重慶漢口沙市南通西安廣州鄭州杭州各地，設有辦事處，本市靜安寺路九九三號，又設有門市部，整個規模，甚為宏大。

## 成立經過

當日本投降之初，政府即派員接收上海天津青島各地敵偽所辦紗廠，因敵人在戰爭末期，已深感盟方戰力之壓迫，燃料原料等均成問題，機械亦多拆搬，故在我國內雖尚號稱擁有紡錠一百七十萬枚以上，然實際能轉動開工者，不及三十萬枚，經濟部接收後，力謀恢復生產，然整理調配，以及工程事務各方面之措施，非有專設機構，實不易辦理此龐大之事業，故政府決定設置中國紡織建設公司，以國家力量，從事整理恢復，積極生產，限期二年，（必要時得延長一年）一俟全部整理就緒後，即估計公司所有財產，發行股票，如民購股票已超過百分之五十，政府即交由民營，此一措施，蓋所以避免戰後紗廠生產停頓之弊，且統一管理，在技術及經營方面，亦可多所改善，即使而民營，亦較有把握也，故中國紡織建設公司雖係國營，而一切悉依照商業方式，（即營業納稅等等，均與民營紗廠相同，并不因國營而有特殊便利與權益），獨立經營。

## 組織概況

紡織工業

中國紡織建設公司簡介

紡建組織形態，因係採類同民營方式，故由經濟部聘任董事翁文灝，何廉，東士方，楊錫仁，王仰先，李升伯，吳味經，張文潛七人為董事，指定翁部長文灝為董事長，（現改由王部長雲五任董事長，并增潘序倫歐陽崙為董事，成立董事會，續由董事長提請董事會聘任東士方為總經理，李升伯吳味經為副總經理，東氏係江蘇丹陽人，曾任漢口天津西安各地中國銀行副經理等職，并在華北西北經營管理中國銀行附屬之各工業機構有年，對於扶植植棉，及辦理農村合作社等，富於熱忱，治事向以認真切實著稱，李吳二氏則係棉紡織專家，經營紡織事業，頗多經驗，此外天津分公司經理為楊亦剛，青島分公司經理為范登川，東北分公司經理為桂季桓，皆經營紡織事業多年，至紡建公司內部組織，則為業務工務秘書會計稽核五處，以及統計室，購料委員會等單位，工作人員共有五百餘人，在滬各廠職員約二千人，天津青島東北各地職員約五百餘人，工人全國約達八萬人以上，平均廠中有萬錠之工人數為二〇二人，（至精紡止）職員約九人。

## 生產情況

紡建公司自三十五年一月二日成立後，即派員分組接收各廠，上海方面共接收內外棉豐田公大等四十廠，天津青島方面亦分別接收多廠，當即照常開工，并積極整理調配，訂購原料，修理廠房機器，增開紗錠，計一月間，紡建各廠開工時，紗錠實僅三十四萬餘枚，織機六千台，乃一年之中，各廠陸續修竣增開，至三十五年十二月底，上海及津青各地開工紗錠，日夜班達二百五十九萬枚，織機日夜班各達五萬四千餘台，（至本年二月底止，日夜班已達二百七十萬七千餘枚），一年中生產棉紗達四十一萬八千餘件（每件四百磅）棉布九百四十萬疋，（每疋四十碼）呢絨一百二十餘萬碼。

外尚有絹紡麻布毛線及針織品紗帶等多種，現紡建公司在上海者，計有紡織廠十八，印染六，毛紡廠五，製麻廠二，機械廠二，絹紡針織紗帶廠各一，天津共有紡織廠七，機械絲織廠各一，此外尚有附設之毛紡麻紡印染廠各一，青島共有紡織廠八，機械梭管印染針織及有關紡織之化工廠各一，東北現有紡織廠五，印染廠五，各廠生產情形均甚良好，二十支紗每錠產量達·九八以上，遂成爲國內最大紡織生產機構。

### 業務

紡建公司，所有紗布成品，除直接運銷國內各地外，經常公開出售，每日售價，則視當日市面供需情形，決定售價，公告配售，歷來紡建開價，均較市價爲低，在三十五年度中，紡建本身因生產之紗布數量，突形增多至十倍以上，故業務亦隨之發展，在三十五年度中，盈餘達數千億，此外紡建在收購原料方面，三十五年度共收購國棉九十餘萬担，美棉一百數十萬担，機料染料等採購，爲數亦甚龐大。

### 人事管理及福利之設施

紡建對所屬員工選用及管理甚嚴，決不因人設事，考績獎懲，尤不稍寬假，故能人人盡責，一致協力，此爲歷來國營機關所罕觀者，又紡建公司爲選拔人材，及培育人才起見，經常舉行技術人員考試，并辦有技術人員訓練班，招收高中畢業學生，予以訓練及實習，至員工福利設施方面，則設有醫院二，小學十一，各宿舍工房，則有沐浴理髮等等設備，各廠合作社，亦均次第舉辦，員工因公死傷及生產等等，均有規定津貼辦法。

### 紡建之前途

紡建公司年來集中全力於生產，在物質增多方面，殊有裨於國計民生，

而儲大公司，在國際亦屬創見，竟能管理得當，亦爲我國人所堪以自慰者，故滬上人士，莫不知有中國紡織建設公司，并寄以無限之期望，紡建公司各廠，多係敵產，故純爲國家資本，並無所謂「豪門資本」與「官僚資本」混合其間，惟紡建公司限期將滿，不久可能逐漸轉爲民營，至如何使此大企業爲人民所公有，而繼續生產增產，以奠定我國紡織事業之基礎，尤爲滬上各界人士所應共同注意之一大事，據大概估計，紡建資產約在三萬億以上，未來成敗，攸關本市經濟甚鉅，故公司方面，亦甚願各界有良好意見提供政府採擇云。

### 中國紡織建設公司主持人履歷表

姓名	職別	年齡	籍貫	學 歷	經 歷
東雲章	總經理	六二	江蘇丹陽	京師大學堂畢業	中國銀行西安分行經理
李升伯	副總經理	五三	浙江上虞	美國本雪文尼紡織學院畢業	豫豐紗廠咸陽紗廠及雅興實業公司總經理等職
吳味經	副總經理	四八	浙江杭縣	天津棉業專門學校畢業	南通大生紗廠經理 中國紡織企業公司副董事長等職 農本局福生總莊經理
					中國紡織企業公司總經理等職

# 中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

本報資料室

勝利以後，敵人在華全部紡織工業，由政府接收，當局鑒於資產之龐大，而其運用與管理問題，攸關國計民生者至鉅，實不容忽視，爰組設中國紡織建設公司，經營敵人在華之全部紡織工業。年餘以來，所屬各廠，先後恢復生產，以經營得法，成績頗著。茲將該公司所屬上海青島天津各紡織廠之概況，節錄於下，藉見其過去及現在之情形，想我紡織界同人及國內關心紡織事業者所樂聞也。——編者識

## 上海紡織第一廠

該廠佔地極廣，計有二六〇餘畝，內分兩工場，計第一工場有紗錠三八，四〇〇枚，線錠一九，二〇〇枚，及織機一，〇二五台（內一，〇〇八台為自動換梭織機），第二工場有紗錠三五，二〇〇枚及自動換梭機一，〇〇八台，兩共計紗錠七三，六〇〇枚，線錠一九，二〇〇枚及織機二，〇三三台。

開工錠子及織機正在陸續整理增加，迄現在為止，日夜兩班共開紡錠一〇四，〇〇〇枚線錠一〇，八〇〇枚及織機三，三〇〇台，紡部成品有 12s 20s 21s 及 42s 等，供自用或筒子紗出售，織部有十二磅細布商標彩球 AAAA 八磅嘍嘍十二磅細斜十二磅絨坯十九磅卡其及九磅畢嘍等，共僱用工人約二，七〇〇人職員九〇人，內括日籍技術人員六名。

該廠為前日內外棉各紗廠中在規模最大者，機械雖非十分新穎，但因過去保全得法，不斷努力改進之結果，前內外棉日人認該廠為模範廠，如領人參觀，必先指定往該廠，惜近因種種環境關係，該廠成績日在退步中，據廠方云：工人管理困難為其主因，此外為技術方面，曾由廠長召集該廠技術

## 紡織工業

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

人員共同研究改善之道，想他山之石，不無小補於該廠廠務之進展也。

## 上海紡織第二廠

該廠有紗錠四六，四〇〇枚及線錠二三，〇〇〇枚，並無織部，但附有原棉紗線染整設備。

現該廠日夜兩班共開紗錠七萬枚光景，線錠一萬二千枚，所紡支數為 32s 及 42s 三種。僱用男女工人七百餘名，職員連日籍二名，共計四十五名，染整場所因目前所出紗線並不需要整染等手續，故暫不開工。

該廠在前日人管理時代，所紡紗線品質及用途，與今不同，大多製造各種精細洋線之用故一切設備，亦着重於此，日後待工作恢復常態時，為該公司前途及市面需要計，宜就原有設備加以運用，目前如能預為籌劃，當可免來日之臨渴而掘井也。

## 上海紡織第三廠

該廠現有紗錠三三，〇〇〇枚，線錠二〇，七八四枚，織機八九一台，（內自動織機二一五台，普通織機六七六台），又腳踏木製闊機三〇〇台，及括絨機三台，綜觀該廠房屋齊整，工場建築均屬鋸齒式，而地位亦寬大美觀。

現該廠日夜兩班，共開紗錠近五〇，〇〇〇枚，線錠一八，〇〇〇餘枚，織機一，五〇〇台左右，所紡紗支有 20s 21s 42s 32s 布疋有七，六磅，嘍嘍八，一五磅，直貢呢十二磅細布及軍毯等（括絨機現供軍毯用）僱用工人一千餘名，職員共計六十六名，內有日籍技術人員四名。



該廠舊有兩廠，實際前六廠並無完善設備，祇具木機及括絨機，正式工場為前七廠，目前木機只開二十台左右，在陸續減去中，以免七廠紡部工作之困難，再該六廠建築寬敞完好，如添辦紡部可供三〇，〇〇〇錠之設備位置廠內有中央倉庫，存有物料機料相當豐富。

### 上海紡織第四廠

該廠原為華商所創辦，成立在清光緒二十一年，名為裕源紗廠，後在民國七年由日本內外棉紗廠所收購，定名為內外棉九廠，當時有紡錠二四，〇二四枚，於民國十一年添設織部，有普通織機五六〇台，及自動織機三三五台，數十年來設備方面，無大變更，現在計有：

紡錠 二六，二〇八枚（日本式皮圈大索伸制）。

織機 五五〇台（豐田製普通上打手）。

織機 三四五台（豐田製附坂本式自動換緯裝置）共計紡錠二六二〇八枚及織機八九五台。

該廠歷史悠久，設備難免陳舊，但因過去保全得宜，機械情形仍極完好，紡部因房屋建築關係，對於工作方面，稍有影響，至於廠基計有四十九畝餘，此外尚有工房土地十三畝餘。

當中日戰爭時期，該廠未受絲毫損失，故紡織兩部，現已全數開工，日夜兩班共有工人約一千四百人，職員四十二名，（包括日籍技術人員一人）所出棉紗有 20s 21s 及 23s 三種，即為十二磅細布，所用商標暫採原名，即紗為水月及布為彩球 AAA。

### 上海紡織第五廠

該廠分設兩工場，距離甚遠，各不相聯，兩處共有廠基一四〇餘畝，內第一工場佔地百餘畝，但因受戰事損失，主要房屋被毀，故散漫不整，非復舊觀矣。

第一工場戰前有紡錠約四〇，〇〇〇枚，及布機一，〇〇〇台左右，迨八一三中日戰事爆發後，該工場淪為戰場，所有設備及房屋，大部毀於砲火，此後日人就剩餘房屋修改，翻為織布工場，所有織機陸續添置於六個織布

間，今迄有織機九五三台，十九為豐田製自動換梭機，至於第二工場分南北兩處，但建築物則一無甚損傷，現有紡錠四四，九六四枚，及線錠八三，〇〇八枚，線錠九，六〇〇枚，及織機一，八三三台，所出紗線有 10s 20s 21s 22s 23s 24s 及 25s 等（商標豐年），布以十二磅及十磅細布為大宗（商標喇叭童），共僱用男女工人二，〇〇〇餘名，職員計七十九名，內有日籍技術員七名。

該廠廠基既在兩處，管理自非易事，織布工場即第一工場，所需原紗均有紡紗工場及第二工場供給，途中往返，諸多不便，而夜間運送危險尤甚，其他若各部份散處並不歸一，是有賴於廠方主持者籌劃調度處置得宜，至於工場管理人員，更須努力，負責嚴密管理，庶免失誤，總之，如能上下一心，力求改進之道，則縱使該廠因地形不佳，進步非易，其成效或不如想像之困難也。

### 上海紡織第六廠

該廠為前日華紗廠，總公司所在地廠基佔地九七，四三八畝，有紡錠六四，七五二枚，線錠四，〇〇〇及織機一，〇二〇台（內自動織機一，〇〇八台，另外有他廠寄存線錠六〇〇枚，及布機數十台未計入）前日人雖有兩廠其名，實際祇紡分兩車間，其他如清花精紡及併線搖紗等均合用，所出棉紗即聞名市上之藍鳳是也。

現今該廠日夜兩班，共開紗錠七萬五千餘，織機一千二百餘台，僱用工人約二千名，職員連日籍八人共計七十七人，所紡紗支有 20s 21s 26s 28s 等，布足分十磅坯布，及十二磅細布兩種，至於每日產量，因開工錠數及織機在逐日增加中，無從統計，至於每錠或每機扯數，似逐漸在改進中，以該廠設備言之，頗為完善，而織機製造年月，尙未滿十年，且均為單獨馬達傳動，其過去對於工務上之推進，不遺餘力，概可想見，故出品之克享盛譽，自非偶然，茲今吾人就原有設備，若運用得宜，當可達到原有成績，是則有賴服務該廠人員之合作努力，以求廠務之進展，而保持固有之聲譽也。

### 上海紡織第七廠

該廠廠基有地六十一畝餘，在前日人時代，分稱三廠，即日華五廠六廠及七廠，實際五廠已非紡織廠，而為軍用被服廠，故現為軍政部所設之被服廠，至於六廠及七廠，則在同一廠房內，設立於民國七年，機械多數為美國沙谷羅威爾製，所以稱為兩個廠者，乃因精紡開分二處之故，其餘清化，鋼絲，前紡，洋線及搖紗等均合用，過去因戰事獻鐵運動等關係，七廠精紡機已完全拆卸堆存他處，該公司接收後，已在修理房屋，開始重行安排機械，故現有設備為前六廠之精紡機，計有紡錠五〇，四〇〇枚，以及線錠三八，四〇〇錠，至於前七廠精紡則擬排列精紡錠三〇，一六〇枚，此外並無織機設備。

該廠建築為二層式，電燈大多為短管子，西北方玻璃漆有藍色，以避直線陽光，精紡機及洋線車均由單獨馬達傳動，綜觀設備雖舊，狀態仍佳，而設計週到，於此可知以往之成功，並非偶然也。

在前日人時代，該廠專紡細支棉紗，故目前專紡四十支及四二支，所有可用紡錠已開足，線錠約開一七，〇〇〇枚，但前紡及搖紗部份，因前七廠之精紡機尚未排就，故有一部份未用，現在日夜兩班，共僱用工人約一千三百人，職員連日籍技術人員七名，共計五十六名，所出棉紗商標仍採舊名，即聞名市上之藍鳳是也。

### 上海紡織第八廠

該廠佔地一百三十餘畝，原為華商創辦之華豐紗廠，在民國十一年有紡錠一萬五千枚，翌年增加一萬枚，共計有紡錠二萬五千枚，後因資金週轉不靈，向日商興亞地產公司借款維持，在民國十三年秋末，租與日商日華紡織株式會社經營，在民國十六年正式出賣與該社，稱為日華八廠，當時所出紗線為 24s 大包草包及筒子，布疋為十二磅細布，多數銷於南洋一帶，紗線商標為藍鳳牌，布疋為藍印藍鳳牌。

當日人經營時代，該廠絡續擴充，迄現在止，計有：

紡錠 三九，二〇〇枚（機身 Pates and Jenks 一九二〇年製，現除五，二〇〇錠改為〇式皮圈大牽伸制外，餘為三羅拉式大牽伸制）  
線錠 一三，三二〇枚（豐田一九二九及一九三一年製）

織機 七〇〇台（阪本式自動換緯機 七〇，關五〇〇台及 〇二〇〇台）  
紡部及精紡機及洋線機有一部份為單獨馬達傳動外，餘均為地軸傳動，織部織機均為單獨馬達半匹馬力拖動，建築方面，紡部為二層式，織部為鋸齒式，光線均佳，而織部因建築式樣新穎關係，在在與人以良好印象。

現在該廠紡部日夜兩班，共開紡錠近五萬枚，及線錠約二萬枚，織部織機約六百台，但紡錠因電力關係，時常減少，調劑方面倍覺困難，至於所僱工人日夜共有約一千五百人，職員六十四名，包括日籍技術人員一名，出品紗支有 20s, 24s, 28s 及 32s 雙股等，布疋祇十二磅細布一種，商標仍用舊名。

該廠地處滬郊，工人情形容或不同，本團到廠第一日所見工場內之狀態，未見良好，當經與該廠負責人討論重要缺點，以便即行改正，次日適逢星期日，故隔一日再往，則已見較前改善，至希該廠負責人員能長久如此，則逐步推進，當非難事，蓋管理嚴密，工人工作自能有優良之成績也，再因鋼絲機針布，包裹太鬆，乃由本團日籍團員古賀浩氏親自包錫林針布一台，以示合理工作法，俾資日後遵循。

### 上海紡織第十廠

該廠現有羅拉大牽伸紡錠四二，〇〇〇枚，線錠三，六六〇枚，及織機一五〇八台，計開：

板本式自動換緯管機 七〇，二八六台  
板本式自動換緯管機 七〇，二八六台  
豐田自動換緯機 七〇，九六台  
帆布織機 七〇，五二台

紡織兩部均為地軸傳動，紡部廠房為兩層鋼骨水泥建築，附有織部準備間，織布間為單層鋸齒式，另外有印染部份，但並無重要設備，廠基共佔地七一畝餘，廠外有職員宿舍及工房連同其他空地，總共有土地三二八畝，目前該廠日夜兩班，共開紡錠約七〇，〇〇〇枚，及織機約二，四〇〇台，至於線錠正在拆卸，餘地備裝探紗車之用，所出紗支 10s, 20s, 24s, 28s, 30s, 32s 等，布疋有十磅及十二磅細布，共雇男女工人二，〇〇〇餘名，職員連日籍技術人員三名，共計五十六人，所出成品商標紗布均為陽鶴。

### 上海第十二紡織廠

該廠廠基佔地一六〇，〇三畝，連同廠外房屋及空地共有三七〇餘畝，廠分紡織兩部，紡部建築為鋸齒形式，分第一及第二兩工場，中間為織部之準備間，織部為雙層房屋，中間下層為漿紗開穿箱間，及上層為整理間，紡部第一工場曾因轟炸毀損一角，此外屋頂亦受破壞，至於設備方面，則因戰事獻鐵關係，亦已泰半無存，目前可用房屋已修理完竣，安排機器工作，正在進行，至於第二工場則頗為完整，織部第一工場織機齊全，未有變動，但第二工場織機缺少，且較為雜亂。

該廠前係大日本紡績株式會社在滬設立之分廠，命令為大康紗廠，規模宏大，設備完善，久已聞名於紡織界，以前分第一及第二兩廠，即現在之第一及第二兩工場在第一廠未毀壞時，專紡細紗，最粗者為四二支，所有成品商標紗為立馬，布為五幅集祥。

該廠現有錠子及織機數量如下：

- 紡部第一工場 紗錠一三，四四〇枚（三羅拉式大牽伸制）
- 紡部第一工場 紗錠一，九二〇枚（卡氏式皮圈大牽伸制）
- 紡部第一工場 紗錠六，六四八枚（廠外工房內）
- 紡部第一工場 紗錠二八，二五六枚（木籍內係前由日本鹿兒島運來）
- 紡部第一工場 紗錠一，八二〇枚（振華紗廠借用）
- 紡部第一工場 綿錠八，九八四枚
- 第二工場 紗錠四五，一五六枚（三羅拉式大牽伸制）
- 第二工場 紗錠一，六九六枚（卡氏式皮圈大牽伸制）
- 第二工場 線錠一，六四四〇枚
- 織部第一工場 織機三六一台（ $\frac{1}{2}$ ，豐田自動換梭）
- 織機三六一台（38，豐田自動換梭）
- 織機三三二台（ $\frac{1}{2}$ ，豐田自動換梭）
- 第二工場 綁腿布機一一九台（ $\frac{1}{2}$ ，豐田自動換梭機改裝）
- 第二工場 帆布室 帆布機五〇台（ $\frac{1}{2}$ ，新華製上打手）
- 帆布室 帆布機一〇台（75，新華製下打手）

以上共計紗錠九八，九三六枚  
以上共計線錠二五，四二四枚  
以上共計織機一，二三四台

另有織機約一五〇〇台亦係前由日本鹿兒島運來尚未計入，目前該廠日夜兩班共開紗錠九〇，〇〇〇餘枚，線錠近二〇，〇〇〇枚，及織機，一六〇〇餘台，成品有15s 20s 21s 23s 25s 42s 為單紗 28s 雙股及細布與細斜均為十二磅，所用商標仍採用原名，共有工人二，〇〇〇餘名及職員七四名（日籍人員全無）。

該廠機械良好，設備齊全，且因過去保全得宜，前途殊有無窮希望也。

### 上海第十四紡織廠

該廠與前上海二廠連一處共有廠基約一百十畝廠外宿舍及工房等基地尚不在內。

該廠紡部在民國三十二年六月停業時有錠子八七，〇一六枚，運轉者有三四，〇〇〇枚，所出紗支為  $21s$   $23s$   $42s$   $\frac{2}{80s}$   $\frac{3}{60s}$   $\frac{2}{80s}$   $\frac{2}{100s}$   $\frac{6}{80s}$  等，所用人工為四九二人，織部在民國三十四年五月停業時有織機一，〇五二台，運轉者祇有六七台，所出成品為斜紋斜紋雨衣布等，雇用工人工約四〇人。

現在該廠紡部有紗錠三八，〇六四枚，線錠一五，二〇〇枚，但尚未開工，正在整理中，擬先紡  $28s$  織部有織機九六四台日班運轉者，約八〇〇台，夜班二百餘台，所出布疋有101b 寶貝 121b 藍鷄 1211軍用布 81p 坯布四種，所用原紗由滬東各廠供給，兩部共有男女職工約七七〇人（包括織部夜班），至於每班出數因工作未復常態，無從確計。

該廠為前上海紗廠總公司所在地，物料堆積甚夥，且管理廠外宿舍工房，其影響及於其他各廠，應早為妥善處置也。

### 上海第十五紡織廠

該廠廠基佔地約三七畝，連同廠外空地共計六一，八四畝，廠分棉紡及

毛紡兩部前者有紗錠二，三〇二八枚，線錠八，八〇〇枚，後者則有走紡錠五，〇四〇枚，併附有染色整理工場，現在工作情形祇開日班計紗錠二八，〇〇〇枚左右及線錠七，〇〇〇枚光景，所紡支數為 1.5s 1 1/2s 2.5s 4.2s 6.0s 等，有工人約七一〇名，毛紡錠子現祇紡廢花，計開走紡錠一，一〇〇左右，所紡支數為 1.5s 及 2.5s 兩種，有工人七十八名，染色整理工場尚未預備開工，職員內日籍七名，共計五十七名。

廠內所有機械房屋設備願為完整，且多為民國二十年後之機械，過去在日人管理時代，悉心改進，於棉紡機上一律採用 O. H. B 式大牽伸制度一事可以推知，而所受戰時影響亦因日人愛護周至之故，損失尙屬甚微，現今該廠工作尙形努力，若能以後關於運轉及保全方面盡力以赴，當屬本公司大有可為之一廠也。

### 上海第十六紡織廠

該廠廠基佔地四二畝餘，連廠外空地共計四四畝光景。  
廠分紡織兩部紡部有紗錠四二，二〇八枚，其中 Plates 製有三五，五五二枚，為 O. H. B 大牽伸式，其餘為日本製造，而採用 Casablanca 大牽伸式，線錠有三，二〇〇枚，均屬 Howard 製，織部有豐田製換梭自動布機八五〇台，再紡部有梳毛機全套。

本月十八日日班開紡錠二八，五二〇枚，線錠千餘枚，織機五五〇台，共計工人約七二〇人，夜班開數相仿，共有工人約四六〇人，日夜兩班，連日籍職員五人共計六二人，成品計有 2.5s 2.5s 3.2s 4.0s 4.2s 2.5s 及 10.10 細布與 1.5s 6 細布目前所出棉紗自用者為 2.5s 2.5s 及 3.2s 售出或供給第十四紡織廠用者有 2.5s 3.2s 4.0s 及 4.2s 2.5s。

該廠機械多屬民國二十年後所造，且紡織兩部設備齊全，保全完善，開業雖有十五年，機料仍極豐，裕此後如能善為規劃，對於運轉方法及保全技術多多研究，悉心改進，則躋於上選之列，自在意料中事，至若目前廠務設施之情形，則尙有待努力振作也。

### 上海第十七紡織廠

該廠原為日本東洋紡績株式會社之上海分廠創立於民國十年，最初設備為紡錠二四，〇〇〇枚，此後陸續擴充，迄民國二十四年有紡錠一九一，〇〇〇枚，線錠四九，六四八枚，及織機二九二二台，分為六廠，同時組織獨立定名為裕豐紡績株式會社資金原為日金一〇，〇〇〇，〇〇〇圓，在民國二十九年增為日金三〇，〇〇〇，〇〇〇圓，並於民國三十一年受讓東洋紡績株式會社大會根工廠毛紡錠三五，六六〇枚。

在中日戰事期間，該廠受損甚巨，於民國三十三年因獻鐵運動，第一及第三廠全部及第六廠一部份拆去，當時再餘紡錠一一七，八六〇枚，線錠二七四七二枚，及織機二，八二二台，所遺空廠本擬裝以毛紡錠三五，六六〇枚，但於同年十月起迄和平時止，累遭轟炸，計有三次之多，致未能按照原定計劃進行，廠房機器除第四及第五兩廠完好外，餘均蒙受巨大破壞，尤以第二及第六廠為甚，其他若倉庫及廠外宿舍，亦遭波及就全體觀之，欲求恢復舊觀，殊非易事，且須相當時日也。

該廠廠基佔地一六六，四三八畝，連同宿舍工房空地等共有土地四〇一，〇六九畝，廠房分立楊樹浦路兩旁，第一至第四廠在路之東南沿黃浦江，第五及第六廠在路之西北，後者雖屬二層建築，但設計新穎，別具特點，至於現在所有設備概況如下。

- 在上海第六毛紡廠 毛紡錠二〇〇〇枚
- 第一工場 毛紡錠七六〇〇枚
  - 第二工場 棉紡錠三六〇〇〇枚
  - 第三工場 線錠二一八四〇枚
  - 第四工場 毛紡錠七一〇〇枚
  - 第四工場 棉紡錠二八〇〇〇枚 (三羅拉式大牽伸制)
  - 第五工場 織布機一〇〇八台 (潑拉脫改造板本式自動換紆機)
  - 第五工場 棉紡錠二八五一六錠 (O. H. B 式皮圈大牽伸制)
  - 第五工場 線錠五六三三錠
  - 第五工場 織布機八六四台 (內八三四遠州製板本式自動換紆機)
  - 第六工場 毛紡錠 一六五〇〇錠
  - 第六工場 棉紡錠 二八五一六錠

第六工場 織布機 八四八台  
共計毛紡錠三五二一〇枚

棉紡錠一一七五六枚

線錠二七四七二枚

織布機二七二〇台

上列設備包括因轟炸而無從檢查之機器，而目前可能開工者，尙祇第四工場之全部及第五工場之大部份，第三工場正在排列毛紡機器，準備開工，其餘尙在整理中，但因損毀廠房多未修理，工作進行相當困難遲緩，且有機器因雨漏着水發銹加甚，日後應用，勢必更爲麻煩也。

現在日夜兩班共開紡錠九〇〇〇枚，及織機約二七〇〇台，線錠未開，所出棉紗有 21's 23's 及 32's 三種，布疋分十二磅細布及細斜兩種，日夜共雇工人二六〇〇餘人，職員連同日籍技術人員十二名共計一〇七名，成品商標沿用舊名仙桃及龍頭。

該廠規模宏大，人所共知，而過去出品精良，尤屬膾炙人口，考其原因，不外技術之優秀，有以致之，其次原棉品質齊整存量豐富以及管理嚴密辦事認真亦非無因，現在該廠對於工務上之推進，不遺餘力，冀達原有成績以恢復舊有聲譽，但於倉庫物料等之整理，未見澈底，尙須積極辦理，方得屬於上軌。

### 上海第十九紡織廠

該廠開始建築在民國八年，於翌年冬季正式開工，當時有紡錠四〇〇〇枚，織機則於民國十六年添設，此後陸續充實，並附設各種工場，但在過去時間，屢有變遷迄現在計有：

1, 紡錠 六八，五二八枚（卡氏皮圈大牽伸制）

2, 線錠 一一，八八〇枚

3, 織機 一，六六六台（內大部份因轟炸被毀，無從檢查，已排工開車者，有四百餘台，爲豐田製；下打手普通機，此外已整理者尙有二百餘台）。

4, 加工工場（機械由日本大板淀川工場或上海染綸昌印染廠運來，但因

受猛烈轟炸，房屋損壞，幾全部份未曾裝置，而散置在沿黃浦空地，埋於深叢草莽中。

5, 食品工場（現未整理開工，房屋因轟炸受損甚重）

6, 藥化學工場（現未整理開工，房屋受害輕微）

7, 農場（現歸農林部管理）

8, 縫製工場（機械已拆散，存在倉庫中，房屋由後方來滬之失業工人居住）

該廠爲前鐘淵公大紡績株式會社上海總社所在地，地位頗廣，有六四一餘畝，紡織兩部連同宿舍工房等在軍工路之西，其餘加工工場均在路之東，在中日戰爭時期，因轟炸而損失最重要者，爲織部織布間，據云如若整理竣事，可有織機近千台應用，紡部則相當完好，但房屋因震動不平之處甚多，過去因鐵鏈關係而搬入英商怡和紗廠，廢紡機械現已物歸原主，故目前之織布間即原來廢紡之一部份廠房也。

現在該廠着重整理紡織部份，對於加工食品藥化學等工場絕未注意，如長此久延，機器工具等將成廢鐵，或竟失散無着，此外原料物料等或亦將變質而失其價值，且於化學藥品可以引起意外危險，不可不預爲防範，倘公司對於此類工場能有審劃應用，以使廠方執行，則巨額資產，不獨可以保全，且亦可於工業上有所貢獻，而免貽社會人士以口實也。

茲就紡織兩部開工情形言之，則日夜兩班開紡錠九萬餘枚，線錠二萬二千餘枚，及織機近六百台，共雇用工人約二千名，職員有七十四名，內日籍技術人員四名出品有 20's 21's 23's 32's 及 40's 各種棉紗，供給本公司各廠織布之用，或則在市場出售，商標沿用舊名寶光，至於布疋祇十二磅細布一種，備本公司加工工場應用，故並無牌名，按該廠範圍觀之，管理確非易事，况因戰事所受破壞情形巨大，整理工作自非輕而易舉之事，現在各部份機器物料等混雜難查，是有賴於廠方工作人員理頭苦幹，本爲國服務之精神，方克且現在該廠工人囂張，要求繁多，如對於廠底於成，務最不積極設法處理，其欲求滿意之成績，殊難以斷言也。

### 青島第一針織廠

青島第一針織廠包括前日商大信針織廠與和順染織廠，前者現稱第二工場，後者稱為第二工場。

大信廠創立於民國三十年五月，出品以衛生衣褲為主，不幸於民國三十二年全部被毀於火，茲後重建，再行開工，復於民國三十三年末被外來人數百名，將倉庫所存，搬取一空，而後縱火焚毀，但經積極整理，繼續開工。和順廠原係國人所創辦，於民國二十八年初售於日商經營，而於民國三十三年改為針織廠，生產衛生衣褲等兼營軍用被服。

該兩廠於和平後，即行停工，直至去年二月份青島分公司接收後，經積極整理，於四月復工，因招工困難及機件補充不易，迄現在止，尙祇開日班，且未能開齊，兩工場共雇用工人二百名強，內女工約佔百分之七十，職員二十七名，出品有衛生衣褲，汗衫褲，春秋衫等二十餘種，商標現暫用金貨舊名，擬改紅維，至於所用紗線則由該青島分公司所屬各紡織廠供給。

兩工場相距約三華里，各有單獨設備，共有基地計十四畝強，內自有者五畝餘，其餘為租來之公地，設備方面共有吊機一百五十四台，內四十四台尙存庫中，大部份修理後，可供運用，此外附屬設備如漂染工場，起毛機，縫機等，均頗齊備，且第一工場內有電解漂白裝置，據云漂布色澤可經久不變，尤稱特色。

查該廠為該公司在華北唯一之針織廠，其規模或亦可稱為華北之佼佼者，如能運用合理適宜，前途希望頗巨，為今之計，似可擬定計劃，就原有機械，積極整理，如屬可能者，兩處設備擇其可以歸併者集中開工，則管理方面既較容易，而以成本論之，當亦可減省不少，此後如能增添設備，充實內容，以便逐步發展，藉符科學化，則更佳矣，至若關於出品而論，對外則宜預為籌劃，隨時季及市場需要而定出品種類之方針，對內則須健全管理，以求配合，不然將顧此失彼，勞而難收效也。

### 青島第二紡織廠

該廠原係日本大阪內外棉株式會社在青島設立之工場，名為內外棉紗廠，開辦於前清光緒六年，有紗錠二七二〇枚，當時名為青島第一工場，後陸續添設第二及第三工場，而增加至紗錠九〇，四〇〇枚及線錠一一，二〇

### 紡織工業

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

〇枚，並有發電機三台，共可發電八，七五〇啓羅瓦特，於民國二十五年時每日產紗約六千件，每日僱用男女工人三千六百餘名，紡出支數有銀月牌十六支二十支三十二及四十二支雙股，銷售於膠濟路沿線各地及華北區域，極為各織廠所歡迎，民國二十六年中日戰事爆發，該廠全部被毀於火，翌年着手恢復，但因環境關係，未能積極擴充，而生產方面，因原棉受有統制，亦未能達於理想限度。

該青島分公司於去年一月下旬接收並經營該廠，而定名為中國紡織建設公司青島第二紡織廠，當時該廠紗錠近一〇，〇〇〇枚及織機約四〇〇台，原有日籍職員現留四名，內二名在該分公司辦事。

該廠共有土地近五百八十畝，內二百十畝為租用公地，其餘屬自置產業，廠房為鋸齒式，原料成品物料機料倉庫大小共有三十所左右，物料機料存量甚豐，發電所一所，職員宿舍有六十餘幢，工房一千一百餘間，職員工人之福利設施，頗為完善，設備方面主要者如下：

鍋爐 3台 (瑞士Gulka 一九二九年製水管式，每台每小時蒸發汽量12000公斤)

透平發電機 1台 (瑞士Escher Wyss 一九二二製，25600啓羅瓦特，另有5,000啓羅瓦特1台 (係瑞士Escher Wyss製，現為青島第六紡織廠借用))

紗錠 54,052枚 (大阪機械製作所製，內外棉改造日東式大牽伸制，裝就者49,252枚，其餘4800枚未裝)。

線錠 12,200枚 (豐田製，裝就者8,282枚，其餘4000枚未裝)。

織機 627台 (遠州製，440開版本式自動換緯機308台，其餘319者18台及100者1台)。

該廠所發電力除自用外，青島第三紡織廠所需電力之一部份亦由該廠供給，所有機械傳動，均採用單獨馬達制，紡織機械什九為一九三八年製，狀態頗為完好，廠基廣大，適合於擴充之用。

	日班	夜班	合計
紗錠	41,126枚	42,243枚	83,369枚
織機	536台	529台	1,065台
工人	1,026名	563名	1,589名
職員	—	—	79名

註：工人項下包括訓練工約六十名，均為女工，男女工之比例為二對三

所用原棉以美棉及印棉為主，所紡紗支有20s, 23s, 26s等布，有23s, 21s磅市布30s特細布直貢呢細斜等，日夜兩班可出紗約二萬八千磅及布約三萬二千碼，商標仍用舊名，即銀月或山月牌。

查該廠設備完善，機械精良，但現在對於運輸保全等工作法，似稍疏忽，尚有待於努力改進，工務幹部人員，亦須積極擴充，以便推進，至於工人方面處置之方，在乎導以理智，以身作則，如若態度傲慢，易於引起事端，此外事務方面，最近對於整理工作，相當努力，但有關於部門，缺少聯繫，致仍有不能配合者，此或係經驗欠豐之故，日後想能改善，以應廠務之開展，再該廠所存物料甚為豐富，際此添辦困難之時，當地各廠如有急需，似可儘量調撥，以符同舟共濟之精神也。

### 青島第三紡織廠

該廠原為日商日清紡績株式會社在青島之工場名為隆興紗廠，建於民國十年，而於民國十二年正式開工，當時設有紡錠二六，二〇〇枚，此後經數次擴充并添設織廠，在民國二十六年依照原有計劃，可有五個工場，具有紡錠九萬餘枚及織機一千四百餘台，但在中日戰事勃發初期，該廠全部幾盡毀於火，後於民國二十八年底，始恢復一部份，復於民國三十一年起陸續自日本名古屋工場裝來大批機器，預備擴充之用，乃因時局及原料缺乏關係，未能按照計劃如期進行。

青島分公司於去年一月中旬派員接收該廠，并定名為中國紡織建設公司青島第三紡織廠，查該廠初在青島市政府監督下，仍由原日人負責開工，當時開紡錠約五千枚，至於現廠長則於二月下旬到任，所有日籍職員已全部遣送返國。

該廠共有土地二百七十餘畝，完全為租來公地，廠房為鋸齒式，原棉成品倉庫大小共計十一所，物料機料分儲六間，但數量甚為缺乏，職員宿舍計有三十九幢，工房有五百五十七間，現住工人家屬等共計一千二百餘人，其

工場主要設備如下：

項目 總數原已裝配

鍋爐	1座	(蘭開夏式每座7×30')
紗錠	95,380枚	36,520枚
線錠	13,880枚	3,600枚
織機	1,330台	684臺

註：紡錠項下原來已裝就者有阿薩李一九二三年製之走紡錠一，三〇〇枚及豐田十年左右出品紡錠三五，二〇〇枚（〇式皮圈大率伸製），其餘五八，八六〇枚成箱或折散堆置於倉庫中，錠數是否準確，無從查照，至於年份則新舊均有，製造廠家亦有不同。

線錠項下未裝者，有一〇，二八〇枚現分存倉庫中，亦無法檢點，原已裝之三，六〇〇枚為豐田及阿薩李之出品。

織機原已裝就者有六八四台，為坂本式自動換緯機，內八〇台寇閣一〇四台寇閣50s，多數係一九三八年製，其餘未裝者，現狀與紗錠相同，詳情不明。

該廠用電現由青島電廠及本公司青島第二紡織廠供給，關於傳動方面，紡部除鋼絲車外均採用單獨馬達，織部織機為地軸集體傳動，至若設備特點，除上述者外，粗紡機大多數為高牽伸制，又工場窗口建築特殊，保溫甚佳，但因并無冷氣設備，不合於夏天之用。迄八月二十一日止該廠開工情形如下：

	日班	夜班	合計
紡錠	21,320枚	19,500枚	41,380枚
織機	508台	517台	1,025台
工人	877名	458名	1,335名
職員	—	—	48名

註：工人項下有養成工五十餘人，又男女工人之比例為一對二。

現在所用原棉多為救濟總署之美棉及印棉，成品有20s, 23s及30s, 21s磅細布等，日夜產量紗約一六，〇〇〇磅，及布約三四，〇〇〇碼，銷路以華北為主，商標仍採舊名，紗為寶船，布為三桃。

查該廠設備雖不十分新穎，要亦可稱上選，過去在日人管理時代，因戰時關係，對於機械保全不無疏忽，現在該廠負責人員如能發揮各個技術，就原有設備，加以合理之運用，使增加生產，同時於機械保全及成品品質方面，加以研究，則不難為國增光也。

### 青島第六紡織廠

該廠成立於民國十二年，原係日商鐘淵公大實業株式會社在青島之工場，名為公大第五廠，總社則設於上海，初祇有紡紗工場，此後就原址陸續擴充，迨民國二十四年，共有紡紗工場三及織布工場四，擁有紡錠十三萬枚及織機四千四百台，不幸於民國二十六年中日戰事勃發，該廠被毀於火，翌年着手復興，於民國二十八年春竣工，設有紡錠五萬五千枚及織機一千七百台，一年後幾全部開齊，此後因原料統制關係，逐漸減工，於和平時，祇開紗錠及織機四百台，所用原棉以華北產者為大宗，成品有二十支二十三支三十二支四十二支十二磅細布十六磅粗布十磅半呎以及軍用品等，市場以華北為主。

和平後該廠先由青島市政府接收，於本年一月下旬由該青島分公司接收，而該廠名稱亦改為中國紡織建設公司青島第六紡織廠，當時開紗錠一三，〇〇〇枚及織機六〇〇台，現廠長則於三月中旬奉命到任視事，原有日籍技術人員留廠繼續服務者計有六名。

該廠所有土地，共計有一千四百九十餘畝，均為租用公地，至於建築物，則有廠房為鋸齒式，大小倉庫共有四十餘所，內原棉成品倉庫十七所，物料機料二十一所，此外有發電間一所，以及職員宿舍八十餘幢，工房七百餘間，其工場主要設備如下：

- 發電所 鍋爐6座 (B&W製WTF 水管式每座每小時蒸發汽量八十噸)
- 又 2座 (B&W製WTF 水管式每座每小時蒸發汽量八噸)
- 又 1座 (B&W製DTM水管式每小時蒸發汽量三十噸)
- 透平發電機 1座 (GE製發電力4,000啓羅瓦特)
- 又 1座 (E.scher Wyss, Siemens製5,000啓羅瓦特)
- 紡織第一工場 紗錠34,584枚 (潑拉脫及大坂製作所製，牽伸一律為鐘

### 紡織工業

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

淵式皮圈大牽伸制)  
第二工場 紗錠 15,900 枚 (潑拉脫及大坂製作所製，牽伸一律為鐘淵式皮圈大牽伸制)。

倉庫 紗錠 4,800 枚 (成箱堆置，詳情不明)。  
織部第一工場 織機 1,054 台 (均屬普通機，內計豐田製 444 台與 1410 台)  
遠州製 444 台及公大製 100 台 關 10 台。

第二工場 織機 626 台 (故屬普通機，內計豐田製 444 台與 182 台)  
關 20 台及遠州製 444 台 關 10 台。

一 毛紡機 4 台 (豐田製 4 台 關)。  
倉庫 織機 452 台 (拆散堆置詳情不明)

共計 鍋爐 9 座  
透平 2 座  
紗錠 54,984 枚  
織機 2,146 台

大體論之，該廠設備較舊，且因火毀後重行裝置，配件較為雜亂，紡部機械大多為潑拉脫製，精紡機年份有遠至一八八八年者，織機豐田布機製造於一九三〇年傳動方式，紡部除鋼絲車外，均採用單獨馬達制，織部布機則為地軸傳動，至於發電方面，除供給本廠外，該公司所屬第七第八第九三廠於其指定時間所用一小部份電力，亦由該廠供給，如若鍋爐修竣，則該三廠所用電力，或均可由該廠供給也。

迄八月三十一日止，該廠開工情形如下：

	日班	夜班	合計
紗錠	83,557 枚	30,561 枚	64,118 枚
織機	1,024 台	1,014 台	2,038 台
工人	1,602 名	867 名	2,469 名
職員	—	—	91 名

註：工人項下包括養成工一六三名，均為女性，再男工較女工約多二成  
目前所僱用原棉，大多數為美棉及印棉，出品紗有二十支二十三及三十



二支，布有20支十二磅細布23支十二磅細布23支十一磅布及九磅半呢噠等，日夜出紗二七，〇〇〇磅及布約七五，〇〇〇碼，商標仍用舊名，即紗為花蝶，布為雙飛龍。

查該廠地處海濱，地方遼闊，誠為建設紡織廠之適宜地點，該廠經火毀重建，機械多有殘舊者，但日人重新建設之後，有條不紊，若果循舊更弦，加以工務之密切聯絡，從合理化方面邁進，再於勞工嚴加訓練，以達精益求精之宗旨，則以前日人時代優良成績，不難重見於今日也。

### 青島第九紡織廠

該所原係日商同興紡織株式會社之青島工場，名為同興紗廠，於民國二十四年興建，而於次年十月完工，當時有紗錠三〇，七二〇枚及布機一，一五二台，中日戰事發生後，全部被毀於火，民國二十七年開始重建，設備全新，但因原料統制關係，生產方面，頗多影響，出品有10支16支23支32支40支42支等，布有十二磅細布，斜紋坯布等，行銷於華北各地，紗布商標，均為喜鶴。

該青島分公司於去年一月下旬接收該廠後，定名為中國紡織建設公司青島第九紡織廠，在未接收前，青島市政府派有監督官，而由原日人負責經營，當時開紗錠約五千枚及布機約一百台，迄現在止，留用之日籍技術人員有六名。

該廠有土地三百餘畝，完全係租來公地，闢為農場者計七十畝左右，廠房為鋸齒形大小倉庫，共有三十餘所，內原棉成品倉庫計二十二所，宿舍除去損壞不堪用者十二幢外，完好者四十六幢，工房有四百六十間，但有一部份現為國軍借用，其主要設備如下：

- 鍋爐 2台 (日本平野製蘭開夏式，燒煤面積七八方半)
  - 紗錠 38,248枚 (大坂製作所製，O.M.B.式皮圍大牽伸制)
  - 線錠 5,040枚 (豐田製)
  - 織機 905台 (均為豐田自動換梭機裝就七〇〇台，中42:闊者三六四台及44:闊者三三六台，未裝者二〇五台，均為42:闊)
- 廠房建築設計週到，所有傳動方式，一律採用單獨馬達，機械新穎，大

多數為一九三七年出品，粗紡機均為單程式。

去年八月三十日開日情形如下：

日班	夜班		合計
	紗錠	布機	
紗錠 24,929枚	24,540枚	49,469枚	
線錠 1,260枚	1,07,枚	2,331枚	
織機 642台	272台	914台	
工人 627名	439名	1,163名	
職員		77名	

註：工人項下包括養成工八〇名，均屬女性，又男女工人之比例為一對二。

該廠所用電力，向由青島電廠供給，目前因電力不足，而由第六廠供給一小部份電力，每日數小數，主要原棉為美棉及印棉，出品紗有二〇支，二十三支，三十二支等，日夜產量約一六，〇〇〇磅，布有20支及23支十二磅細布23支十一磅布等，日夜產量約三三，〇〇〇碼，商標仍用原名。

查該廠地臨海濱，風景優美，房屋及機械之設計，週到而新穎，如能善為運用，廠務不難蒸蒸日上，以達管理科學化而增加生產之目的，至於現在招工不易及社會背景複雜，人事負責者尤宜具有經驗者充任，以應付目前環境也。

### 天津第一紡織廠

該廠原為裕豐紡織株式會社之天津工場，成立於民國二十四年，資本日金三千萬元，於二十五年興工建造廠房，安排機械，二十六年開始生產工作，土地共計有四百七十餘畝，廠基傍海河岸東，另在青島有地產近六百畝，附有建築物，該廠規模宏大，設計週到，為津市甚新穎之棉紡織廠房分第一及第二兩工場，現在主要設備計有：

- 鍋爐 水管式三座 (日本多能式，每座每小時最高蒸發汽量20,000公斤)
- 原動機 二台 (日本日立及瑞士B.B.C製，各為2,800 匹羅瓦特)
- 精紡機 108,384枚 (第一工場30,000枚及第二工場78,384枚，均為豐田及大坂機械製作所出品O.M.式大牽伸製)

洋線錠 18,432枚 (豐田及大坂機械製作所出品)

織布機 20,286台 (第一工場1,008台及第二工場1,020台, 均爲豐田自

動換梭機, 計38,224台, 12吋1,032台, 14吋405台, 另有拆散者八台, 及80六台)

縫紉機 2054台

染整工場

該廠因成立不久, 機械年份, 多祇十年左右, 日本製造狀態甚佳, 第一工場精紡機及織機爲單獨馬達傳動, 又第二工場併條粗紡及精紡爲單獨馬達傳動, 但織機爲地軸傳動, 各部份均有良好之調劑空氣裝置, 染整工場則機械甚少, 徒負虛名, 原棉成品物料及機料之倉庫頗多, 大小共計約有五十間, 存量亦極充足齊備, 宿舍及工房與廠地相近, 房屋亦有相當數量, 宿舍之建築及佈置, 極爲寬暢, 此外該廠尙有空地甚多。

過去日人經營該廠時代, 主要出品紗線爲20s, 21s, 22s, 23s, 24s, 25s, 26s, 27s, 28s, 29s, 30s, 及42s, 40s, 2s, 布疋爲十二磅細布及細斜, 所採用商標紗爲粟子, 布爲陽鶴, 銷路則以華北爲大宗, 所用原料來源亦以華北棉爲主, 近數年來, 因軍事關係, 所出成品, 若軍軍需用品, 如棉毯膠皮帶等, 而開工及生產情形, 亦大爲緊縮矣。

至於該廠接收經過情形, 和平後因經濟部人員到達津市較遲, 我軍政部於民國三十四年十月二十五日派員先行接收, 但并未加以點查, 或管理, 而仍由原日人負責維持原狀, 迨十一月二十三日, 經濟部冀察綏區特派員辦公處紡織組始進行正式接收, 但因技術人員尙未由後方到達, 故工場技術工作仍責任原日人負責辦理, 工廠名稱則改爲經濟部接收裕豐紗廠, 天津分公司成立後, 該廠權屬於十二月二十五日乃正式確定, 而名稱爲中國紡織建設公司天津第一廠, 當時開紗錠八千枚及布機近四百台, 原有在廠日人則於去年五月奉令全部遣送返國, 關於點查情形, 初因人員不足, 職責未定, 遂延至三月方克進行, 迄五月乃告竣事。

數月來陸續整理後, 迄七月十一日止, 該廠開工情形如下:

### 紡織工業

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

紡錠 二班 夜班 合計  
49,128枚 15,200枚 64,328枚

線錠 2,000枚 無 2,000枚

織機 1,452枚 509台 1,961台

工人 2,577名 527名 3,104名

職員 77名 77名

註: 第一工場祇開日班, 紡部開紡錠四千枚左右, 均供訓練養成工之用, 織部開織機五台左右。

工人項內三一,〇四名, 男女各約佔半數, 再其中包括男女養成工及試用工共計約一,一〇〇,名。

職員因廠務開展, 在陸續添用中。

所用原棉, 多爲善後救濟總署所運來之美棉, 主要出品, 紡有20s, 21s, 22s, 及40s, 其中21s及22s專供該廠織部之用, 布有十二磅細布及細斜, 七月十一日, 日夜兩班共出布五萬九千餘碼, 至於紗布商標, 仍採用舊名。

查該廠設備概況已如前述, 論理工作效能及成績, 不難合乎水準, 徒以津地工人囂張, 管理困難, 致目前狀況, 與預期相去甚遠, 深足惋惜, 查各部負責人員有管理與訓練工人之責, 苟能因勢利導, 制定各種方案, 不良環境中, 以身作則, 秉奮鬥精神, 積極改進廠務同時發揮技能, 而與工人接觸聯絡, 則廠務當能逐步推進, 本團在廠三日, 曾累次提出各項要點, 誠意討論, 該廠負責人員如若採納, 當與日後該廠廠務之改進, 或有助益也。

### 天津第二紡織廠

該廠原爲華商裕元紡織公司之產業, 後於民國二十五年四月出售於日商鐘淵公大實業株式會社, 改稱爲公大第六廠, 當時有紡錠近七萬枚及布機約一千台, 日人收購後屢次擴充, 最多時有紡錠一〇四, 六三二枚及布機三, 〇〇三台, 旋因獻鐵關係, 紡錠祇剩半數, 而布機亦減少三分之一, 和平時該廠開紡錠一三, 六〇〇枚及布機五〇四台所用原料大多爲華北棉, 出品則以十二磅細布爲大宗, 紗線之出售者甚少, 近數年來所出布疋多供軍用, 故兼織麻及其他纖維, 至於商標則紗爲十全, 布爲五幅。

該廠在和平後即停工, 初由軍政部接收, 繼續由經濟部於十月下旬接收

最後於十二月二十五日乃由天津分公司接收經營，並定名為中國紡織建設公司天津第二廠，日籍職員則於本年五月全部返國，該廠主要設備如下。

鍋爐 二座（一九三六年日本三菱製水管式每座每小時蒸發汽量約二二三〇〇公升）

鍋爐 二座（舊裕元，一九一七年一九二二年 B.V. 製水管式，每座每小時蒸發汽量一〇，四〇〇公升）

透平 一座（一九三五年日本三菱製，二，五〇〇啓羅瓦特）

透平 一座（舊裕元，一九一九年製，一，二五〇啓羅瓦特）

透平 二座（舊裕元，一九一九年一九二二年製各為八〇〇啓羅瓦特）

紡錠 五六，九五二枚（內第一工場一三，四三三枚及第二工場四三，五二〇枚，均屬日本大坂製作所製鐘淵皮圍大牽伸制）

線錠 九，九八四枚（精紡機改造，日本大坂製作所製）

織機 二，〇九三台（內八〇台在倉庫，均為豐田製普通下打手機）

縫紉機 二一三台（什九堆存倉庫內）

麻練及製橡皮機等（零亂堆置在空地或倉庫內，數目不多）

該廠所有紡部機械均頗完好，除鋼絲粗紡為一九一九年美國沙果勞威爾製屬於裕元原物外，餘大多為一九三七年日本大坂製作所之出品，織部所有機械則均屬日本製品而年份不及十年，至於傳動多為地軸方式，即織機亦然，所有空氣調節裝置，祇備冬天之用，而無冷氣設備。

該廠有土地五百另五畝餘（此外在山海關附近等處有農地十一萬畝餘，據云已歸我農林部接收）現有建築物，計廠房有紡部第一工場為二層式，紡部第二工場及織部第二與第三工場為鋸齒式（紡部第三工場，織部第一工場及醫院等在我軍政部借用之一百餘畝面積內），原棉成品倉庫有九所，均甚高大，所存原棉亦多，物料機件，大小倉庫共有十三所，存量甚豐，幾色色俱備，其他天津各廠存料雖稱豐裕，亦不能與之匹敵，工房分東西二處，共有七百二十九間，可住三千人左右，至於職員宿舍為美軍借用，從未接收，故詳情不明。

該公司接收該廠後。於去年一月三日復工，當時計開紡錠約八千枚及布機五百台左右，迄八月五日止，開工情形如下。

	日班	夜班	合計
紡錠	51,068枚	43,520枚	94,588枚
線錠	576枚		576枚
織機	1,872台	1,824台	3,695台
工人	2,402名	1,533名	3,935名
職員			84名

註：工人項下包括養成工約一五〇人，均屬女性，設若養成工不計則男女工之比例為四對二。

現在該廠主要出品為十支及二十三支，大部份供給織布之用，所用原棉紡十支者為華北次級棉及廢棉，二十三支者為善後救濟總署美棉及印棉，主要布疋為十二磅細布及新近加織之帆布包布等，市場現限於華北各地，商標仍用舊名，再紡部第二工場內有一萬餘錠，將由原主搬去，故該廠計劃以第一工場內機械填補。

該廠對於廠務之推進，尙稱努力，關於未能接收之房屋土地，希會同天津分公司積極進行設法收回以便發展廠務，而使職員有所居住之處，其他若廢鐵甚多，希善為處理之。

茲將該廠三十五年度生產量節錄如下：

三十五年度該廠出數與津中紡七個紡織廠總出數之百分比如下：	
津中紡七個廠總錠數	323832
津中紡二廠錠數	56952 百分比 17.58
津中紡七個廠總布機數	8690
津中紡二廠布機數	2013 百分比 23.16
三十五年度津中紡紗廠總出數(件)	701,175
津中紡二廠出數	20303.53 百分比 2.91
三十五年度津中紡布廠總出數(疋)	2009146.68
津中紡二廠出數	666720.60 百分比 33.18

### 天津第三紡織廠

該廠原為華商寶成紗廠，成立於民國十四年，後由誠孚信託公司經營，

於民國二十四年七月，由日商紡績公司收購，而於民國二十五年年初，該公司再受東洋拓植株式會社之託，經營貼鄰之裕大紗廠，並於民國二十六年，在寶成廠內另建布廠，後於民國三十四年初，以獻鐵關係，裕大部份機械全部拆卸，而以廠屋改為酒精工廠，委託經營之契約，遂於此時解除。

和平後，該廠先由黨政接收委員會接收，仍繼續開工，未嘗停頓，後於十一月中旬，由我經濟部接收派員管理，同時責令原日人具結保管全廠之資產，並維持工務之進行，當時每日開錠二千餘枚，出布一百餘疋，至十二月下旬，本天津分公司奉命正式接收經營該廠，遂定名為中國紡績建設公司天津第三廠，所有原負責日人，於辦理移交清楚後，在去年五月底，已全部返國，至於裕大部份現僅存建築物及土地，但因國人擁有相當股權關係，產權尚待清算，現由經濟部保留取決，查日資天津紡績公司受託經營裕大已有相當年月，物資誰屬，已難分明，現在該廠所用之辦公室倉庫工房以及一部份修理機械，均係借自裕大而屬臨時性質，如若不能接辦，該廠將有停頓之虞也。

該廠土地共有二百二十七畝強（裕大除外）現有主要設備如下：

鍋爐 水管式 5 座（英國 B S C 廠製，每座每小時最高蒸發汽量約 2000 公升）

發電機 2 座（瑞士 S T A L 製，發電 1,400 瓩羅華特及日本芝浦製，發電 3,000 瓩羅華特）

紗錠 48,820 枚（豐田製 48,925 枚及沙谷羅威爾製 4,894 枚，均係日東式皮圈大牽伸制）

線錠 4,929 枚（豐田製 2,400 枚及沙谷羅威爾製 2,529 枚）

縱機 1,008 台（豐田普通下打手機，除兩台改為闊幅機外，餘機均闊 21 吋）

雜織維機 一組

染化加工機 一組

該廠開設已久，機械陳舊，紡部為雙層建築，且甚寬闊，織部較新為鋸齒式，經日人逐年整理，去舊補新，進非甚少，紗部為單獨馬達傳動，織部則多為地軸傳動，但因車身種類既多，製造年份亦有不同，管理方面較為困難，例如紗錠豐田製者多在一九三七年，而沙谷羅威爾者則在一九二一年，

其餘前紡及粗紡機械情形亦略同，至於織機雖為一九三九年製，但屬舊貨，缺少另件甚多，雜織機係前日人因時而改裝，染色加工機不多，年份雖新，亦屬舊貨，且從未裝置，機械狀態不明，在日人經營該廠時代，因戰事關係，未全開工，所用原料，外棉及華北棉約佔半數，銷路以在天津附近為多，其他則在華北內地及青島等處，主要出品，紗有 10s, 15s, 20s, 32s, 23s, 等，商標為八馬，布有十二磅細平，商標為百福。

自從該公司接收該廠後，開工錠機，月有增加，迄七月十七日止，工作情形如下：

	日班		夜班		合計
	紗錠	織機	紗錠	織機	
紗錠	19,172 枚	572 台	17,883 枚	511 台	37,060 枚
織機	572 台	11049 名	511 台	574 名	1,088 台
工人	11049 名	91 名	574 名	4 名	1,623 名
職員	91 名		4 名		95 名

註：工人項內男工較女工約多一倍，並包括男女養成工一百餘名。所用原料；多為善後救濟總署之美棉，成品紗有 33S 及 32S，供織部之用，33S 出售於市場，布有十二磅細布一種，紗布商標均採用舊名。

該廠設備較舊，過去數年，日人無心整理，現在廠務需要改善之處甚多。且機械情況複雜，已如上述，其有待於合理運轉保全及管理方法，自無疑問，而染色加工機，亦宜計劃設法利用，凡此種種，均有賴於各部門負責人員之設計進行，津市管理工人困難，諒為事實，現狀維持，似屬匪易，但欲期廠務依案逐步推進，充實人材，想為必要之圖也。

### 天津第四紡織廠

該廠設立於民國二十六年，原係日商上海紡績株式會社之天津工場，總社則設於上海，故並無獨立資金，創辦時設有棉紡棉織兩工場，而於民國三十年復添設麻紡織工場，在中日戰爭期間，設備無大變動，但於民國二十八年因遭大水，機械受損者甚多，後因原料統制關係，從未全部開工，所出紡布亦多數由日軍部管理。

和平後，該廠初由天津黨政接收委員會接收，繼有軍政部接管，後復有

經濟部派員管理，而仍由日人負責開工，最後在十二月下旬天津分公司正式接收經營該廠，並定名為中國紡織建設公司天津第四廠，最後一批日籍職員則於去年五月離廠返國。

該廠有廠地共計五百餘畝，建築物頗整齊週全，甚符合理化，廠房為鋸齒形，原棉成品及物料機料倉庫近二十所，宿舍除有五十餘幢外，另有單人宿舍十餘間，工房有三百另八間，現有設備如下：

棉紗錠 二九，九四八枚（豐田製）  
 線錠 七，六五〇枚（豐田製）

棉織機 七五二台（內七〇四台由關豐田製自動換梭機其餘為舊式至三〇〇台）

麻紡機 四八〇枚（英國 James Mackie and Sons 製）

麻織機 二六台（英日出品，內計麻袋織機四〇台及帆布織機八六台）

水龍布帶織機三台。

該廠用電由冀北電氣公司供給，紡部傳動大都單獨馬達，織部織機則地軸傳動，機械年份幾均不及十年，而棉紡部之粗紡機採用大牽伸制，更為天津各廠所無，即此一端亦可見該廠設備新穎與良好矣。

當天津分公司接收該廠時，祇開棉紡錠七千餘枚及織機三百餘台，經積極整理，迄七月二十六日止開工情形如下：

	日班	夜班	合計
棉紡錠	18,632枚	14,842枚	33,474枚
棉織錠	548台	544台	1,092台
麻紡錠	480枚		480枚
麻織錠	42台		42台
工人	1,086名	409名	1,493名
職員			48名

註：工人項內有養成工二四〇名未記人，男女工人比例約為二對一。所用原棉大多為善後救濟總署之美棉印棉，主要成品有 33's 及十二

磅細布等，日夜產量約一〇，〇〇〇磅及布約二八，〇〇〇碼，據云在以前日人管理時代，紗線並無商標，故現在亦未定名，十二磅細布原為飛馬商標，現仍採舊名，至於所用麻料，為以前所存，開工目的，為維持工人生計，成品有麻布帆布等。

該廠規模適中，設備完善，如能運用合理，成績之佳，或可為天津各廠之冠，惜乎現因工人態度傲慢，管理不易，致工務推遲，常受阻礙，但事在人為，諸希努力以赴之耳。

### 天津第五紡織廠

該廠基地已於民國十一年由敷島紡績株式會社購置，迄民國二十五年始決定創辦紡織廠，而定名為雙喜紡績株式會社，資本金為日幣五百萬元，第一步計劃擬設置紡錠五萬枚及織機一千台，乃因七七事變勃發，縮減錠為三萬枚及織機七百台，至民國二十八年六月始見完成開工，迨後業務發展；再自日本運來線錠四千枚，後於民國三十三年六月因鐵關係，拆去紡錠九千四百枚，而於民國三十四年五月，復由日本運來帆布開機等四十六台，不久和平，該項織機遂未裝置。和平後該廠仍繼續開工，但不久因有雜色軍隊侵入乃被迫停工，迄十月下旬經我軍政部接收，而於十一月月上旬派國軍駐廠治安方得恢復，旋於同月十八日進行復工，一週後，再由我經濟部派員接收，至於天津分公司則於十二月二十五日正式接收經營，該廠遂定名為中國紡織建設公司天津第五廠，日籍職員於本年五月間已全部返國。

該廠共有土地四百九十八畝餘，廠房為鋸齒式，倉庫有二十五所，供原棉成品物料等堆存之用，建築均頗合理，多有防火設備，宿舍廠外共有五十二宅工房二種可帶同家屬居住者有四百十二間，而另有單身者，可住一百四十人，工場設備概況如下：

鍋爐 二座（一九一七年英國 B.D.W. 製水管式，每只每小時最高蒸發汽量約一四〇〇公斤。）

紡錠 二〇，六四〇枚（一九三六年豐田製日東式大牽伸制）

線錠 四，〇〇〇枚（一九二一年道勃生制）

織機 七四六台（遠州製普普通下打手機，七〇〇台，年份不明，其

電力由冀北電力公司供給，所有傳動除鋼絲車外，幾均裝有單獨馬達，

建築相當良好，空氣調劑裝置亦俱備，地位頗寬大，蓋過去日人因種種關係，未能按照預定計劃進行添設機械之故，當時棉花來源多屬華北，銷路則以軍用為大宗，所紡紗支主要者有10s, 15s, 20s, 25s, 30s, 40s, 45s, 50s等，布有十磅十二磅及十六磅平布等，主要商標紗為雙喜，布為喜月。

當接收時，該廠開錠約六千枚，及布機一百餘台，經整理後，去年八月二日開工情形如下：

	日班	夜班	合計
紡錠	13,760枚	14,160枚	29,920枚
織機	464台	436台	902台
工人	923名	361名	1,284名
職員			40名

註：工人項內有養成工一百三十餘人，均屬女性，除養成工外，男工約較女工多一倍。目前所用原棉，除善後救濟總署運來之美棉外其餘有印棉華北棉等存量頗豐，成品紗為60s及80s，後者供該廠織部之用，布祇十二磅細布一種紗布商標仍用舊名，銷路限於華北各地。

據聞該廠工人，素稱跋扈，如欲驟加嚴密管理，頗非易事，但該廠若能充實人材，健全組織，同時制定方案，各部門取得聯繫，付諸實施，則逐步推進職務，其成效想亦可期，縱以實事求是之精神，能努力以赴耳。

### 天津第六紡織廠

該廠初由日商岸和田紡績株式會社所創辦為天津工場，於民國二十六年購地興建，而於民國二十八年正式開工，當時有紡錠三萬枚及布機約四百台，後在民國三十年該社與大日本紡績株式會社合併，該廠遂改名為大日本紡績株式會社天津工場，又名大康紗廠，此後因獻鐵關係拆去錠子約一萬枚，布機雖增添三百台，但並未裝置，所用原棉以華北產為大宗，主要出品紗有10s, 20s, 30s, 40s等，布有十磅細布十二磅細布十六磅帆布等，至於銷路多屬軍用，最後資本金為偽聯準一億四千七百十七萬九千圓。

### 紡織工業

中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

民國三十四年八月中旬和平後，該廠仍照常開工，後於十月下旬，有國

軍進駐，廠務乃告停頓，該廠初由軍政部派員駐廠看守，繼於十一月尾由經濟部派員接收，至十二月二十五日，由天津分公司派現任工程師李春籬氏為負責人，正式接收經營，並定名為中國紡織建設公司天津第六廠，旋派張朶山氏為廠長，於本年三月下旬到廠視事，現在該廠已無日籍職員。

該廠現有土地七百另八畝餘，廠房建築為鋸齒形式，甚為寬敞，倉庫共有十五所，職員宿舍有二十幢又七十二間，工房有三百九十八間，工場主要設備如下：

水管式鍋爐 二座（日本汽車製造所製，每座每小時最高蒸發汽量八，〇〇〇公斤）

紡錠 二一，〇四〇枚（豐田製）M皮圈式大牽伸制）

線錠 二，三〇〇枚（豐田製）

織機 七五〇台（豐田製，內七〇〇台為自動換梭機五〇台為改造之帆布機拆卸堆置）

該廠用電由冀北電氣公司供給，所有機械傳動均屬單獨馬達，除清化鋼線外，年份均不及十年，粗紡則為單程大牽伸機，大體論之，該廠可稱新穎完整。

該公司接收該廠稍加整理後，於去年一月初開始復工，當時運轉紡錠五〇〇〇枚，及織機一百台左右，此後逐步增加，迄七月三十日止，開工情形如下。

紡錠 一九，七一四枚

線錠 四六〇枚

織機 四八七台

工人 一，一八六名

職員 四一名

註：工人項內有養成工近一百二十人，若不計養成工，則工場內有男工較女工約多一倍。

現在原棉多屬善後救濟總署所運來之美棉，及當地之華北棉，主要出品有10s, 20s, 30s, 40s等紗，其中10s及30s多供織布用，至於布疋之商標，仍用舊

名，前者為財神，後者為寶笠，市場限於華北。

查津分公司所屬各廠早已添開夜班，但該廠現尚祇開日班，據聞因訓練工人需時，不日亦將施行，此舉如能實現，當可增加生產，俾益民生非淺，同時如能於改進工務外，兼重事務，則廠務之開展，當更輕而易舉也。

### 天津第七紡織廠

該廠原為國人創辦，名為天津華新紡織股份有限公司。資本金一百萬元，於民國五年購地建屋，定購美國沙谷羅威爾紡機二萬五千錠，而於民國元年正式開工，當時並聘日人為總工程師，全廠計有職員九十餘名及工友二千五百餘名，所紡紗支以粗號支數為大宗，第一次世界大戰告終不數年後，該廠以技術及管理方法欠佳，年有虧損，故於民國十七年，裁員減薪，銳意整頓，於民國二十三年並添置同廠紗錠五千枚，合計原有者為三萬枚，同時本擬添購織機一千台，徒以主持者意見分歧，更受日商紗廠經濟之壓迫，終於民國二十五年秋初，以一百二十萬元之代價，售與日商鐘淵公大實業株式會社改名為公大第七廠。

日人經營該廠後，資本增加至五百萬元，廣購基地，積極擴充，於民國二十七年增添日本製紡錠二萬枚及線錠五千七百二十枚，布廠則於民國二十八年成立，裝有遠州製織機一千五百三十台，民國三十一年裝設發電所，並於同年成立毛紡織廠針織工場及印染整理工場，但毛紡廠及針織工場於民國三十四年七月被燬於火印染整理工場，雖規模宏大，迄和平之時，大部機械，仍未拆箱裝置，茲將現在為止，該廠所有主要設備列舉如下：

動部 豎形水管式鍋爐 3座 (日本三菱製每座每小時最高蒸發氣量 22.0 300公斤)

發電機 1座 (日本三菱製 1,1000 啓羅瓦特)

紡部 紗錠 50,080枚，(鐘淵式皮圈大牽伸制紗谷羅威爾) 1272枚，豐田 16006枚，大坂機 9408枚)

線錠 5,720枚 (日本製)

織部 布機 1,550枚 (除十六台為龍頭機拆卸堆置外，餘均日本遠州製 44" 闊，普通式下打手，地軸傳動)。

印花機 4座 (單色十座，四色二座，八色一座)

拉幅機 3台

納夫安染色 1

阿尼林染色 1

鑄性染色 1

印花機 4座 (單色十座，四色二座，八色一座)

拉幅機 3台

毛織部 毛織機 20台 (美國 Knowlton 製，闊長 80" - 120"，分提花機 10台，龍頭織機 10台)

其他 縫紉機 125台

註：染整機械多數為日本製。

日人經營該廠時代年在改進，資本金亦增至六千萬，但未嘗開足，最多時祇開紗錠三萬枚，及布機一千五百台，毛織機半數，印花整理工場則從未正式開工，至於成品紗有 80% 及 30% 除供給織部外，餘多紗線，銷售於華北市場，商標為十全，布有十二磅間。

細布，商標為雙龍及五福，原棉多用華北各地所產者。

該廠佔地極廣，共有土地一千另三十餘畝，主要建築除廠房及辦公室外，有物料倉庫十四所，原棉成品倉庫十五所，職員宿舍一百餘號及工房一千數百。

和平後該廠先由經濟部於十一月接收，後於十二月下旬移交天津分公司經營，定名為天津第七廠，當時該廠已停工，經整理後，始行開工，所有日人職員，本已離廠，預備遣送返國，今有技術人員數名歸來，但是否留在該廠，尚未決定。

該廠開工情形如下：

日班 夜班 合計

紡部 21625錠 22,311錠 43,936錠

織部 822台 810台 1,632台

工人 1,553名 656名 2,209名 (另有紡織養成工 305名及染廠工人 27名)

職員 15名

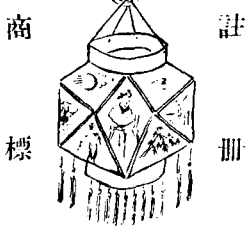
註：工人 2,209名內，男女比例為三對一。  
 至於日夜出數紡部 15,979磅，分 28T, 32W及 32s，除 32s外，餘均歸織  
 部用，織部計出十三磅細布 20,230碼，出售紗布之商標，仍用舊名，原棉多  
 數為善後救濟總署所供給之美棉，至於線錠，毛織部及印染整理部份均未開  
 工。

查該廠設備具有棉紡織，毛織染，及印染整理各種設備，自設發電所，  
 並有極多空地，足供擴充之用，棉紡織部機械雖不甚新，但因日人銳意改進  
 之結果，其狀態亦頗良好合理，物料存庫豐富，而相當齊備，所存原棉極為  
 充足，但因招工不易，增開錠機，較為困難，至若毛織染部，因毛紡部被焚  
 ，在停頓中，而印染整理部規模齊全，機械眾多，長久擱置，殊為可惜，且  
 機已排機械，加以保全工作，以免損失，而使日後易於加緊生產，總之，以  
 該廠規模之龐大，設備之齊全，欲使其廠務發展，尙有賴於該廠同事繼續積  
 極努力，依方案推進，所殷望焉。

註：本文根據中紡巡迴督導團報告所撰，如上海九廠，十一廠，十八廠  
 ，或因未開，或因他故，青島一，五，八因報告書缺，均未能列入，又上海  
 並無第十三廠。

# 上海兄弟手帕廠

## 宮燈牌



註冊商標

出品

蘇紗織條手帕  
 蘇紗緞條手帕

質料第一  
 花樣新穎

各大商號  
 到處有售

廠址：中正路四路百弄樹興坊五號  
 發行所：國民路四里十號

紡織工業 中國紡織建設公司所屬各紡織廠概況

# 義利染織廠

## 股份有限公司

出品

駝峰牌 聯珠牌

各種布疋

上海濱池路一一九號五室  
 電話 一三二〇四  
 電報掛號 八二〇四

# 裕新染織廠

## 股份有限公司

出品

駝峰牌 聯珠牌

各種布疋

上海濱池路一一九號五室  
 電話 一三二〇四  
 電報掛號 八二〇四

五二九



# 合豐企業股份有限公司 UNION SYNDICATE

▲紗·電·鉄·絲·廠

地址 康定路一〇〇七號 電話 23240

合豐牌 棉 紗

馬 達

發 電 機

安 琪 兒 舞 襪

▲染織廠

地址 徐家匯路三〇二號 電話 76685

合豐牌 棉 布

▲總公司

江西路四百二十一號

電話一五七七二——一五七七四

電報掛號六〇四九

# 仁餘染織廠

品出名著

府直貢綢  
細色嗶嘰布  
布布嘰貢綢

標商册註

滿庭芳  
金八橘  
仁餘圖  
碧玉書香  
柳亭圖  
派花紅

迎歡人人

國全行風

五四二八八話電

號九三三路東陵金 所行發

一七八〇七話電

號〇〇二路德裕匯家徐 址 廠

# 中國紡織建設公司資產設備及生產概況

季崇威

## 一 引言

自從政府宣佈將若干國營生產事業以發行股票方式出售或賣與民營後，國營事業中資產最爲龐大，盈利也最豐厚的中國紡織建設公司當然更引起了大家的注意。不過一般人對於這個從敵人手裡移轉過來的鉅大輕工業機構都只有一個模糊的概念，各方報導亦僅引其梗概，而迄未有完整詳確的報告披露，紡建公司的機械設備固以紡紗錠機爲主；但除了紗廠之外，它還附屬着許多織機、印染及毛紡織、製麻、針織、製絹等設備，在紡織事業的整套中，除了人造纖維及絲織品外，它是完全俱備的了。記者本文特就該公司現轄各工廠資產設備及生產狀況作一概括的報告，所有統計材料承該公司吳副總經理味經及統計室主任蔡謙先生協助供給，敬在此表示謝意。

## 二 機械設備

紡建公司是接收日本在華所有紡織事業工廠而組成，抗戰前日本在華紡織工業有三大根據地——上海、青島、天津，紡錠合計有二，一三五，〇六八枚，線錠三五〇，二八四枚，織機二八，九一五台，其中以上海紡織廠的單位及種類最多。青島的設備最新最優良，惟各工廠機械在戰爭中略受損毀，戰爭末期又自動拆毀熔化以供軍用，故在戰爭結束後，我方僅接收到一百七十餘萬紗錠，計在滬接收紗錠九六三，四九二枚，織機一六，九七四台，在天津接收紡錠四五七，二九四枚，布機九，九二五台，青島紗錠三八九，六八六枚，布機七，一〇〇台，嗣經陸續查明內有部份機械設備係由華商或外商紡織廠拆卸竊佔，由敵產處理局分別發還，又有若干機械因損毀過重，無法使用，經過長期之整理，現已確知上海棉紡織廠共有十八單位，紡錠八

八七，三六四枚，織機一七，五四八台，青島八廠，紡錠三三四，〇七六枚，織機七，〇七三台，天津七廠，紡錠三三三，八三二枚，織機八，六四〇台，再加上東北方面的三廠，紡錠二二三，二〇八枚，布機五，三三〇台，全國共有三十八廠，紗錠一百七十五萬八千四百八十枚，布機三萬八千五百九十一台。此外上海還接收到毛紡織廠五個，印染廠六個，製麻廠二個，絹紡廠一個，針織廠一個，機械廠二個，紗帶廠一個，青島接收到印染廠、針織廠、機械廠、化工廠各一個，天津絹紡廠、機械廠各一個，東北印染廠一個。（紡建公司現有各地廠數及機械設備見附表一），（紡建公司各地棉紡織廠之機械設備見附表二）。紡建公司的紗錠約佔全國紗錠總數百分之四十，其中半數係紡廿支以上棉紗的細紗錠，紡廿支的紗錠佔百分之四十多，廿支以下的不足百分之五，機械設備及生產效率方面亦較民營爲高，紡建公司產紗半數以上可以自織，其織機數量超過全國民營的自動織機總數（民國廿六年全國紡織廠織機總數五六，五五七台，內華商二四，六二九台，日商二七，九〇七台，英商四，〇二一，台，而現在單紡建公司即有三七，八六六台），印染設備方面，紡建的第一印染廠（前內外棉加工廠）在遠東可稱首屈一指，有精鍊鍋十只，精元機二台，鐵質染缸四十只，木質染缸四十八只，浸染機一台，印花機四台，日夜印染布疋五千餘疋，上海各毛織廠的紡錠也佔全國半數以上。

## 三 估值

紡建公司全部固定資產的價值估計，是一件異常繁重複雜的事，要能够精確的估出，也不是短期內所能辦到的事。政府方面最初有人估二萬億元，後來紡建公司副總經理又說要值三萬五千億元，但這些都是約略的估計，不

能作為可靠的根據。中國紡建公司成立後，對各廠固定資產會按照前年十一月份的幣值編製估價表，當時估計上海、天津、青島、東北四地各廠的全部固定資產共值五千七百四十八億元。內機械設備佔總值百分之五三·八八，房屋建築佔百分之二九·〇三，地基佔百分之二一·五五，生財器具百分之五·四，現在我們假如拿前年底的估價增加八倍計算，（因為地基、房屋等價數增加不多，機械設備亦須打去一年使用的折舊），則至少要達四萬六千億元。再拿紗錠來說，現在向國外購買紗錠每萬枚的價格達美金五十萬元，還要運費、保險費、關稅、裝置費用等，亦甚驚人，即以每萬錠五十萬美金計，一百七十二萬紗錠就要美金八千六百萬元，以官定匯率合法幣就在一萬億元以上，（當然這是新紡機的價格，紡建公司的紡錠還要除去折舊）然而紡機本身的價值，照上述估計比值來看不會超過紡建公司資產總值的百分之二十五，所以我們預料紡建公司的資產總值在四萬億元左右，大約不會過份的誇大。

#### 四 生產狀況

上海日本紡織廠最初係由經濟部特派員辦公處接收，於前年十月十日起即部份復工，去年一月十六日紡建公司接管，當時開工紗錠為廿五萬八千枚，布機五千七百台，迄當三月底，日夜班開工紗錠共計九十萬枚，布機一萬九千餘台，去年十二月份，日夜班紗錠平均運轉已達一百四十三萬餘枚，布機二萬五千餘台，紗錠運轉百分率約百分之八十，織機則在百分之六十以下。今年一月份又稍有進步，紗錠平均每日運轉一百四十五萬枚，織機運轉二萬五千七百餘台。（紡建公司上海各紡織機械運轉狀況見附表三）。

又天津青島方面僅有去年十一月份的統計，天津各廠日夜班紗錠約開五十九萬二千餘枚，運轉率為百分之九十一，織機日夜班約開一萬六千二百台，運轉率為百分之九十五，青島各廠紗錠日夜班共開五十八萬九千枚，運轉率為百分之九二，布機共開一萬二千七百台，運轉率為九一。

生產量方面，去年一年中，無論上海、天津、青島，差不多每月都有增加，不過上海各廠十二月份因電力不足關係，產量較為減少，約與十月份相若，紡建公司全國各廠（東北除外）。（去年按月紗布生產量見附表四），（又紡建公司上海各廠去年各種貨品之產量見附表五）。

附表一 中國紡織建設公司滬青津及東北各廠（機械設備一覽表）

	上海		青島		天津		東北		共計	
	廠數	主要設備	廠數	主要設備	廠數	主要設備	廠數	主要設備	廠數	主要設備
棉紡織廠	18	紡錠887,364 織機17,548	8	324,076 7,073	7	323,832 8,640	5	223,208 5,330	38	1,758,480 38,591
毛紡織廠	5	紡錠26,436 織機242	—	—	—	1,600 80	—	—	5	68,036 322
印染廠	6	染缸271 印花機11	6	41 2	—	95 4	1	75 4	8	482 21
製麻廠	2	紡錠12,604 織機652	—	—	—	—	—	—	2	12,604 652
絹紡廠	1	紡錠11,370 織機313	1	—	1	70	—	—	2	11,370 383
針織廠	1	針織機262 成衣機341	1	145 79	—	—	—	—	2	407 420
機械廠	2	工作母機408	1	354	1	159	—	—	4	921
紗帶廠	1	織機	2	—	—	—	—	—	1	2
化工廠	—	—	1	—	—	—	—	—	1	—
共計	36	—	18	—	9	—	6	—	63	—

附表二

## 中國紡織建設公司滬青津及東北各棉紡織廠

地區	廠名	◇主 紡錠	要設 線錠	備◇ 織機	備註	
紡 織 工 業	上海	上海第一紡織廠	73,600	19,200	2,016	原內外棉一、二廠
	二		46,400	23,000	—	原內外棉五廠
	三		51,968	20,784	891	原內外棉六、七廠
	四		26,208	—	895	原內外棉九廠
	五		44,964	6,400	992	原豐田一、二廠
	六		64,752	4,000	1,020	原日華三、四廠
	七		84,400	38,400	—	原日華五、六、七廠
	八		39,200	13,320	700	原日華八廠
	九					原同興一廠
	十		42,000	3,660	1,508	原同興二廠
	十一		20,000	4,200	150	原大豐紗廠
	十二		100,660	29,640	2,734	原大康一、二廠
	十四		36,048	15,200	1,232	原上海三廠
	十五		42,328	8,800	—	原上海四廠
	十六		42,208	3,520	850	原上海五廠
	十七		97,892	27,472	2,720	原裕豐紗廠
	十八		6,208	640	21	原明豐紗廠
	十九		68,528	11,880	1,665	原公大廠
		第五印染廠棉紡部	—	—	154	
		小計	887,364	230,116	17,548	
青島	青島第一紡織廠	43,548	6,900	1,204	原大康紗廠	
	二	49,252	8,280	627	原內外棉廠	
	三	35,200	3,600	684	原隆興紗廠	
	四	38,500	6,000	658	原豐田紗廠	
	五	36,424	3,960	800	原上海紗廠	
	六	50,184	—	1,700	原公大紗廠	
	八	32,720	2,184	700	原富士紗廠	
	九	38,248	5,040	700	原同興紗廠	
	小計	324,076	35,964	7,073		
	天津	天津第一紡織廠	96,352	18,432	2,004	原裕豐紗廠
二		56,952	9,984	2,013	原公大六廠	
三		48,820	4,920	993	原天津紗廠	
四		29,948	5,400	700	原上海紗廠	
五		20,640	4,000	700	原雙喜紗廠	
六		21,040	2,300	700	原大康紗廠	
七		50,080	5,720	1,530	原公大七廠	
小計	323,832	50,756	8,640			
東北	遼陽紡織廠	78,760	3,480	1,045		
	營口紡織廠	55,728	3,320	1,730		
	錦州紡織廠	50,720	4,620	1,830		
	復州紡織廠	15,000	2,000	225		
	安東紡織廠	23,000	—	500		
	小計	223,208	13,420	5,330		
	共計	1,758,480	330,256	38,591		

附表三 紡建公司上海各紡織印染廠機械

民國三十六年一月份

廠別	紡錠平均每日運轉數		(織機平均每日運轉數台)	
	日班	夜班	日班	夜班
棉紡織廠	五二,四〇	八五,一七〇	一,四七,四二〇	二〇,二七
毛紡織廠	九,四九	八,九九	一八,二二三	一五,六〇
麻紡織廠	二,五六	八三	二八	二五,七七
絹紡織廠	九,二九四	八,九四	一八,八八	二九
合計				

附表四：紡建公司全國紗布產量。

月別	棉紗(件)		棉布(千碼)	
	日班	夜班	日班	夜班
一月	四,一〇一	九,五一〇	四,〇〇六	八,四〇〇
二月	一八,七六四	二七,一七四	一八,四七四	二六,五九七
三月	三二,三三一	三四,七三八	二九,七六六	三二,五七三
四月	四〇,二九一	四三,三四三	三八,五一五	三九,七五六
五月	四四,二〇六	五二,〇八四	三八,七二二	四四,五八一
六月	五六,〇四六	三六,二,五八八	四六,九一一	三二,八,二〇二
七月				
八月				
九月				
十月				
十一月				
共計				

附表五：紡建公司上海各廠產量。

貨品	數量
棉紗	二五三,六五〇件
棉布	二一六,四七〇千碼
毛織品	一,二二五,八四〇碼

麻線 三,〇九八,八二二磅  
 一,〇二四,四〇〇碼  
 一,六八五,〇〇〇碼  
 一,〇八五,二〇〇碼  
 二五,一〇〇疋  
 三八〇,六〇〇件  
 二,四五二,三〇〇疋

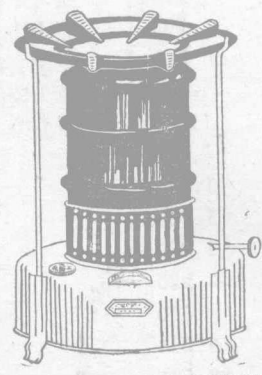
麻袋布 一,〇八五,二〇〇碼  
 絹織品 二五,一〇〇疋  
 內衣胚布 三八〇,六〇〇件  
 針織內衣 二,四五二,三〇〇疋  
 印染加工布

紡建公司各地合計去年總生產量棉紗約四十萬件(包括織布用紗),棉布約三億七千萬碼,合九百萬疋。(轉載經濟週報第四卷第十期)

# 大興工廠

· 造專廠本 ·

## 力火牌



廠址：北蘇州路五二〇弄二五九號

電話：四五七八一

# 中國紡織建設公司三十五年年度工作報告

本報資料室

當三十四年勝利以後，政府鑒於各地已接收之敵偽紗廠數，達一百七十萬錠以上，此外尚有毛、絲、麻、印染、修配機器等廠，及其他有關紡織附屬事業，範圍龐大，一時甚難估定價格，政府出售，極感不易。後方各廠承買，既感無力，技術人員，尤感不敷。若委託代辦，又恐承辦者專事局部利害，未能統籌國家急需，且為國家着想，極應及時發展紡織業，以代替日人在東亞及南洋羣島之市場。即以戰後國內情況言，政府亦應控制大量生產產紗布之機構，方能挽救國際紗布普遍缺乏之恐慌，並間接相當限制物價之上漲。惟如此龐大之機構，若由政府接辦，則以種種行政手續之限制，徒具機關形式，效率不易提高，爰經行政院第七二次會議決定，依照經濟部紡織事業管理委員會組織條例第八條之規定，設置中國紡織建設公司，純粹以商業方式經營，俾能敏活運用，突破國計民生之難關，當經過章程，續由經濟部依照章程聘任董監，成立董事會，於卅四年十二月五日在渝舉行第一次會議，宣布成立公司，並聘任東雲章為總經理，李升伯吳味經為副經理，庶即開始工作。年餘以來，循序推進，茲將各部門工作進展概況，分述如次：

## 一．組織

本公司重要設施，悉秉承董事會之督導，同時遵循行政院經濟部及紡織事業管理委員會之指示，總公司於三十五年一月二日，在上海開始辦公，天津分公司及青島分公司，亦於一月初成立，當經慎選紡織技術及管理人才，完成內部工務、業務、祕書、會計、稽核各處室課等組織，統一管理。此外收棉及銷貨區域，則次第增設重慶、西安、沙市、漢口、廣州、南通、杭州、汕頭、鄭州各辦事處，至八月間，因東北時局澄清，又增設東北分公司。公司及各辦事處各廠之組織，力求簡單合理，並彼此切取聯繫。

紡織工業

中國紡織建設公司三十五年年度工作報告

I 二五

本公司確認健全之組織，與嚴密之管理，及專家安心展佈其所長之環境，為經營工商業之主要條件，故對於章程擬訂，力求詳妥，並經常會議檢討，對於執行考核，尤不稍假借，冀能樹立一良好之制度。又遵行政院之指示，公司須純粹以商業方式經營，除雜致優良之紡織技術管理人才外，絕對不因各方之舉薦，而因人設事，致墮入機關化之窠臼，實施以來，在工作效率上。所可知者，廠為職工一致協力，任何業務，均能積極推進。故本公司用人，數較民營各廠為少，而生產量反多。計民營各廠每萬錠工人，（至精紡止）約為二五〇人，職員為一四人，本公司則為每萬錠工人二〇二人，職員九人。

## 二．工務

本公司奉令接管在華敵資紡織工廠，上海區各廠，由總公司於三十五年一月十六日起，分批接收。天津區各廠，由天津分公司於三十四年十二月二十五日開始接收。青島區各廠，由青島分公司於三十五年一月二十五日開始接收。東北區各廠，由東北分公司於三十五年九月一日起，開始接收。所接收各廠，除陸續發還民營，或奉命轉移隸屬，以及設備不全，由本公司予以合併經營不計外，計上海方面現有棉紡織廠十八所，印染廠六所，毛紡廠五所，製麻廠機械廠各二所，絹紡廠紗帶廠針織廠各一所。天津方面，現有棉紡織廠七所，機械廠絲織廠各一所，另有毛紡織廠，麻紡織廠，印染廠各一所。分別附設於棉紡織廠內。青島方面，現有紡織廠八所，機械廠，梭管廠。印染廠。針織廠。及有關紡織之化工廠各一所。東北方面，現有棉紡織廠五所，印染廠五所。（請參閱附表五）以上接管之各廠，以主要之棉紡織廠言，計共有紡錠一百七十五萬八千四百八十枚，布機二萬八千五百九十一台，

如東北方面大連金州等地之紡織廠能接收，則紡線錠及布機台數可較上述數字為多。

查八年戰爭期間，敵人忙於應付軍事，各紡織工廠之機件房屋，無力修繕，且有房屋被炸，機器殘損，亦有以畏懼空襲，及獻鐵，將機器拆散遷移。因此各廠機件，零亂不堪，廠房則上漏下損，經本公司困難辛苦，將機器積極整理，廠房儘力修復，使紗錠布機之開工數量，逐漸增加。計當本公司接收時，上海區各棉紡織廠，僅共開日班紗錠二十五萬零四百餘枚，日班布機五千九百三十六台，天津區各棉紡織廠，第二、六、七、三個廠，尚在停頓狀態中，僅第一、三、四、五、四個廠部份開工，計共開日班紗錠二萬八千餘枚，日班布機一千餘台，青島區各棉紡織廠僅共開日班紗錠六萬八千九百餘枚，日班布機三千零四十二台，均未開夜工。東北區各棉紡織廠，則全部在停頓狀態中。總計共開日班紗錠三十四萬七千餘枚，布機九千餘台。自經本公司接管努力整理後，進展頗速，迄三十五年底止，上海各棉紡織廠日夜班，共開紗錠一百四十三萬三千五百餘枚，布機二萬五千七百五十二台。天津各棉紡織廠日夜班，共開紗錠五十五萬五千四百餘枚，布機一萬六千二百七十六台。青島各棉紡織廠日夜班，共開紗錠五十六萬八千枚，布機一萬二千四百二十四台。至東北各棉紡織廠，除安東復州兩廠，尚在接收中外，遼陽營口錦州三廠，已行復工，日夜班約共開紗錠十六萬三千三百餘枚，布機二千八百九十四台，總計日夜班共開紗錠二百七十二萬〇三百餘枚，布機五萬七千三百四十六台。（以單班計，為紗錠一百三十六萬〇一百八十三枚，布機二萬八千六百七十三台。）惟猶認為遺憾者，各廠因電力不足，（例如三十五年十二月份因受電力影響，開工錠數反較十一月份為少，三十六年一、二兩月依電較為充裕，開工錠數較上年底平均約增百分之十弱。）機料缺乏，補充困難，所有整竣之機器，未能全部運轉，然其已開工者，運轉之速率及產量，大部份超過敵人經營之標準，足堪告慰國人。其他毛、麻、絹、紡織、印染等廠亦均按照規定進展積極開工。

綜計一年以來，本公司各廠共產棉紗四十一萬七千五百九十三件，（包括織布自用紗在內），棉布三億七千五百一十二萬四千二百二十八碼，毛紗一百九十八萬四千六百〇四磅，（包括毛織品原料在內），毛織品一百二十

二萬五千八百八十碼，麻線三百〇九萬八千八百七十磅，麻布一百〇二萬四千四百七十七碼，麻袋布一百六十八萬五千〇六十碼，絹絲及混紡絲二十六萬二千七百二十四磅，絲織品及交織品一百〇八萬五千二百二十四碼，內衣坯布二萬五千一百九十二疋，成衣三十八萬〇六百十二件，加工布二百四十五萬二千三百五十八疋，紗帶十二萬八千三百二十五磅。

此外本公司在生產過程中心務方面所堪自信者，厥為棉紗製造成本較民營各廠低百分之二十以上，即用棉耗量據民營各廠報告，每件需三擔半，本公司則僅為三擔三；同時每個錠之產量二十支平均為〇·九八九，亦已達到戰前棉紡經營標準。政府為爭取國際市場基礎，故對於紗布之成本，時加督勉，本公司秉承斯旨，未敢稍忽，幸賴全體員工一致努力，雖未能達到理想上之最高目的，但較諸國內其他各廠，已為最低廉之成本。

### 三、業務

本公司營業宗旨，為希望控制市價，使漸趨於平抑辦法，計惟增加生產。惟查戰前，在我國境內之紗錠，本在五百萬錠以上，經過八年戰爭後，全國實僅存四百餘萬錠，且當接收之初，各廠一時不能開工，同時在大戰以後，各國棉布均告缺乏，在卅五年度中，紗布自不易恢復戰前供應數量。因此本公司欲控制全國價格，實為勢所難能。兼以紗布售價過低，則易被套購，全依市價，則又失抑平市價之旨。故本公司定價標準，祇能在二者之中，採用一種，拉低平價之方法，即本公司紗布售價，經常較市價低百分之五，有時且低至百分之十以上，藉以牽制市價之暴漲，而使操縱者有所顧忌。至去年，因有大批大量生產，藉以吸收游資，收縮通貨，則為本公司業務上另一方面作用。此外本公司又奉行政院委託代售敵產紗布，及美墨布達一千三百三十二億以上，業務實甚繁重。就日前情況言，紗布價格，實尚較其他物品為低。若運銷國外，則如香港暹羅各地，市價且遠較國內為高，本公司遵照行政院之指示，已與香港政府訂約，供給價值二百萬英鎊之棉紗。（約合美金八百萬元）此外則如越南、暹羅、荷蘭東印度等處，戰前本係敵人紗布市場，年可銷售三萬萬美金，本公司若能輸出全部生產量十分之一，以爭取市場，則對國內衣着供應，可不生影響，而在未來一年中，不難為國家收入七千五

百萬至一萬萬美金之外匯，以彌補入超。如果在二三年內國棉產量能繼續增多，足以自給自足，不再向國外購棉，則當更能有裨於國計，政府原來減少我國入超之目的，不難達到。

又關於紡織原料之採購，及供應問題，則戰前我國約有棉花一千五百萬擔，勉可自給，至卅四年則僅有五百萬擔左右，卅五年則約有七百萬擔，然除農村自用，約須四百五十萬擔左右外，其能供給紗廠之用者，不過二百五十萬擔左右，然因交通梗阻，能運達工廠區者，為數甚微，本公司需用棉三百七十餘萬擔，連同民營紗廠共需約八百萬擔，若無外棉接濟，絕對不能全年開工。本公司在三十五年度中，共請得外匯二千六百零七萬九千餘美金，訂購外棉八十萬四千餘擔，（尚有十六萬二千餘擔未收）請得之外匯數實較民營各紗廠為少。（本公司紗錠總數與民營各廠約為二與三之比，據央行發表三十五年度外匯，用於購棉者，達七千六百九十三萬餘美金，比例上本公司僅佔百分之三十四弱。）至向善後救濟總署所購棉花，及在申所購之棉花，無論外棉國棉，則均係按法幣計算，並不涉及外匯。至本公司在三十六年度所需棉花，已於三十五年度在各地收購國產棉花九十餘萬擔，預計尚能收到三十萬擔，運存花不敷尚鉅，尙待美棉補充。

#### 四. 財務

本公司成立之初，由政府撥給資本十億，又營運資金五十億，同時接收敵僞工廠所存原料物料，估計約值一百九十三億，總計本公司開始時所賴以營運者，不過二百五十三億餘元，實則以本公司所轄工廠之多，經營範圍之廣，以及機器設備損壞待修之鉅，物料原料需要補充之繁，即以卅五年一月之物價為準，亦非一千五百億以上，不能經營。若以年終物價為準則，至少須有八千億以上，方能週轉，故本公司開始成立時，不得不向銀行借貸購料，至所需棉花，則市面及行總，陸續購用，陸續付款，慘淡經營，極感支絀，幸生產激增，經營獲利，未及年終，不特銀行及行總欠款還清，且已交國庫八百億元，及未轉帳之軍用紗布一千餘億，全部純益額總計五千七百七十六億餘元，此外又另提折舊準備五百十六億餘元，至所存之原棉一百餘萬擔，羊毛一百二十六萬餘磅，以及綳麻原料與染料等多種，暨尙未售出之已成

品棉紗三萬八千餘件，棉布一百五十餘萬疋，與呢絨針織品等，則均按成本列帳，如按目前市值估計，則全部純益額應在一萬億元左右。（本公司紗布售價，例較市價為廉，否則尙不止此。）故目前營運資金，百分之八十已可自給。

歸納上述各項，竊認為一年來勉能循序推進者，端賴政府決策之允當良以

(一) 如此龐大之事業，當時若非政府經營，人民實無此實力。  
 (二) 當時若零星標售，則因為種種手續關係，恢復生產，必為稽遲。  
 (三) 自經過本公司一年以上之整理、修建、併合、調度，全國六十餘廠，無論大小，皆已有其範模，經常不斷生產，即轉為民營，亦有經營價值，不再如過去之殘破停頓，一部份且毫無生產把握。

(四) 本公司因生產擴展，工人續增至八萬以上，無論直接間接，當有裨益於民生及社會經濟。

(五) 因紗布產量之增多，無意中已牽抑物價，否則卅五年度中之紗布價格波動，可能更劇。

以上所述，皆係實際情形，本公司工務業務等，茲尙在繼續推進之中，管理方法，亦在不斷研討改善。今後無論國營民營，本公司仍當遵循政府決策繼續努力，以增產為鵠的。至於詳細報告，則當編專冊，公諸社會，歡迎批判，俾能改進。

#### 中國紡織建設公司平均每日運轉紗錠織機數量

三十五年一月		二月	
上海	紗	錠	織機
日班	二七〇〇四九	六〇〇二四	五七五三六八
夜班	—	—	八五八二三〇
合計	二七〇〇四九	六〇〇二四	一四三三三九八
青島	—	—	二五七五二
日班	—	—	二八五八八〇
夜班	—	—	二八二二一〇
合計	—	—	五六八〇〇〇
合計	—	—	一四三三三九八



天津	五六·七二八	二·三七一	二七〇·一七〇	八·〇三四
日班	—	—	—	—
夜班	—	—	—	—
合計	五八·七二八	二·三七一	二八五·二七六	八·二四二
共計	—	—	五五五·四四六	一六·二七六
日班	三二六·七七七	八·三九五	一·一三一·四二八	二四·六五七
夜班	—	—	—	—
合計	三二六·七七七	八·三九五	一·四二五·六二六	二九·七九五
共計	—	—	二·五五七·〇四四	五四·四五二
中國紡織建設公司三十五年度紗布生產量				
上海	二五三·六五一·〇九	二二六·四七〇·二二二		
青島	八四·五二〇·〇二	七三·九九〇·一八六		
天津	七九·四二二·七〇	八〇·六五三·七一〇		
共計	四一七·五九三·八一	三七五·一一四·一一八		
成本項目	本公司各廠	民營廠	本公司各廠較民營廠增減百分率	
工資	一六〇·三〇九	一七八·一二三	一〇·一%	
製造費用	一九二·六六八	三三〇·三五六	四一·七%	
業務費用	七一·六二九	七七·六一一	八·八%	
共計	四二四·六〇六	五八六·〇九〇	二七·六%	
		(以上二〇支)		
工資	二四四·八八〇	二九四·四五七	一六·九%	
製造費用	三六七·三六七	五五三·〇〇〇	三三·六%	
業務費用	一一四·六〇六	一三七·九七六	一六·九%	
共計	七二六·八四五	九八五·四三三	二六·二%	
		(以上三二支)		
工資	二九七·六五九	三八八·一九九	二三·四%	
製造費用	三九八·九九八	八八九·〇〇〇	五五·一%	
業務費用	一四三·二五八	一九四·〇三〇	二六·三%	
共計	八三九·九一五	一·四七一·二二九	四二·九%	
		(以上四〇支)		

# 晉華貿易股份有限公司

CHINA IMPORT & EXPORT CO., LTD.

## 進口類

紙張，顏料，染料，汽車，五金器材，藥品，  
 化工原料，毛織品及棉織品，火油，電機器材  
 及工具等。

## 出口類

山羊皮，羊毛，藥材，桐油

## 總公司

上海九江路二一〇號

電話：一二一二七

分公司

辦事處

重慶，成都，蘭州。

西安，太原，香港，紐約。

# 中國紡織建設公司章程

## 第一章 總則

第一條 本公司依經濟部紡織事業管理委員會組織條例第八條之規定組織之定名為中國紡織建設公司英文譯名 China Textile Industries Inc.

第二條 本公司資本總額除接收敵偽紗廠資產由經濟部估計價格外再加國幣壹拾億元由經濟部一次撥足

第三條 本公司設總公司於上海必要時並得於國內外各地設立分公司辦事處及工廠

第四條 本公司營業範圍如下：

- 一、紡織品之製造及染整
- 二、紡織染原料與成品之購銷
- 三、紡織染機器與零件之製造及購銷
- 四、與前三項業務有關事項之經營
- 五、其他紡織染整有關事業之投資

第五條 本公司營業年決定為二年，必要時得呈准延期一年以一次為限

## 第二章 組織

第六條 本公司設董事七人至十一人組織董事會並設監察人三人至五人均由經濟部于所聘董事中指定之

第八條 董事會由董事長召集之須有過半數之出席方得開議出席董事過半數之同意方得決議可不同數時取決于主席

第九條 董事會之職權如左：

- 一、營業計劃之決定

二、各種章則及重要契約之審定

三、總經理副總經理人選之決定

四、分公司辦事處及工廠設置裁撤或變更之決定

五、預算決算之審定

六、盈餘分配案之決定

第十條 監察人員得隨時調查公司財務狀況查核簿據文件並請求董事會報告公司業務情形

第十一條 本公司設總經理一人副總經理二人由董事長提請董事會聘任之

第十二條 本公司設業務工務秘書會計稽核五處其中業務工務秘書會計四處每處各設處長一人副處長一人或二人稽核處設總稽核副總稽核各一人均由總經理提請董事會聘任之

第十三條 總經理秉承董事會之命處理公司全部業務副總經理輔助總經理辦理之

第十四條 處長秉承總經理之命辦理各該處業務副處長輔助處長辦理之

第十五條 總稽核秉承總經理之命稽核本公司及所轄各機構全部帳目副總稽核輔助總稽核辦理之

第十六條 各分公司設經理副經理各一人各辦事處設主任一人由總經理提請董事會聘任之

第十七條 本公司視業務繁簡設總工程師工程師秘書課長稽核技師分公司課長辦事處組長或領組技術員由總經理聘任之

第十八條 本公司視業務需要得設顧問專門委員及專員若干人

第十九條 本公司董事監察人得酌支馬快費總經理及以下各職員之薪給標準由董事會決定之

### 第三章 決算及盈餘分配

第二十條 本公司以每年年終為決算期由總經理造具左列各項書表提請董事會審定並由董事會加造盈餘分配表一併送交監察人查核後呈報經濟部備案

一、營業報告書

二、資產負債表

三、財產目錄

四、損益表

第廿一條 每年總決算如有盈餘時先提十分之一為公積金其餘由董事會議定資本官利董監事酬金職工獎金職工福利基金及技術研究基金各項分配辦法呈報經濟部核定所有官利及純益應繳國庫

### 第四章 附則

第廿二條 本公司各項辦事細則另訂之  
第廿三條 本章程自呈奉核准之日施行

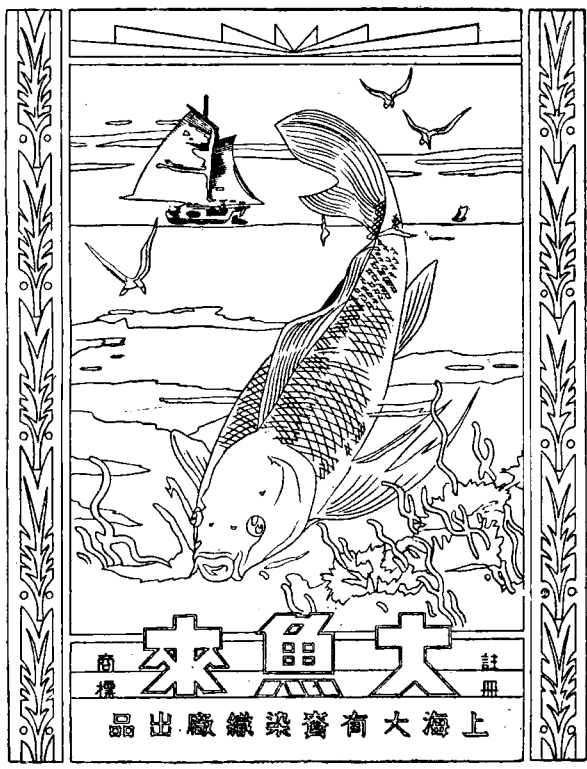
大美織造廠  
上海  
鐵字牌



各式內衣  
男女麻紗襪  
球襪  
精美耐穿

地址 南西市倉橋街高家弄七十五號

## 上海大寶染織廠



事務所：天津路二二二弄九號  
電話：九七七三〇

註冊

廠址：武夷路七〇五弄六〇號  
電話：二二〇九四

商標

# 中國紡織建設公司

## 所屬各機構名稱地址及主管人表

名稱	原稱	電話	地址	主管人員
天津分公司			中街二四五號	楊亦周
青島分公司			冠縣路七十號	王瑞荃
重慶辦事處			中山路三路二二三號附一號	范澄川
昆明辦事處			大觀路一一五號	丁沛濤
西安辦事處			老關廟街孝園	鍾洪安
漢口辦事處			鄱陽街十九號	汪晴江
沙市辦事處			中山路一七二號	嚴惠臣
南通辦事處			濠南路濠南別業	韓甘霖
廣州辦事處			西榮巷二八號二樓	顧樹華
上海第一紡織廠	內外棉一三廠	三九二	勞勃生路六十一號	方瑞南
上海第二紡織廠	內外棉五廠	三九二	西蘇州路十五號	吳欣奇
上海第三紡織廠	內外棉六七廠	三九二	西蘇州路十四號	沈哲民
上海第四紡織廠	內外棉九廠	三九二	麥根路六十號	黃雲駟
上海第五紡織廠	豐田一·二廠	三九二	梵皇渡	李向雲
上海第六紡織廠	日華三·四廠	三八五	勞勃生路六十八號	趙砥士
上海第七紡織廠	日華五·六·七廠	三八五	勞勃生路八十九號	惠志道
上海第八紡織廠	日華八廠	二八六	勞勃生路八十九號	陸紹雲
上海第九紡織廠	同興一廠	三〇六	戈登路一四三三號	顧鉅仁
上海第十紡織廠	同興二廠	三〇六	楊樹浦路二八六號	黃季冕
上海第十一紡織廠	大豐紗廠	二〇八	周北	黃季冕
上海第十二紡織廠	大康紗廠	二〇八	楊樹浦路騰越路	魏滌凡
			一九五號	鄭彥之
				邱雲舫
上海第十四紡織廠	上海三廠	五〇五	上海第二二機織廠	內外八、東亞、有新、振華、日本機械
上海第十五紡織廠	上海四廠	五〇五	上海第一一機織廠	遠東鋼絲廠
上海第十六紡織廠	上海五廠	五〇三	上海第一一機織廠	大公三廠
上海第十七紡織廠	裕豐紗廠	五〇三	上海第一一機織廠	上海第一一機織廠
上海第十八紡織廠	明豐紗廠	五〇三	上海第一一機織廠	上海第一一機織廠
上海第十九紡織廠	公大一廠	五〇三	上海第一一機織廠	上海第一一機織廠
上海第二十紡織廠	公大一廠	五〇三	上海第一一機織廠	上海第一一機織廠
上海第二一印染廠	內棉加工	三〇七	上海第二一印染廠	華章染織廠
上海第二二印染廠	中華印染廠	五〇六	上海第二二印染廠	華章染織廠
上海第二三印染廠	興華印染廠	五〇六	上海第二三印染廠	華章染織廠
上海第二四印染廠	美華印染廠	五〇六	上海第二四印染廠	華章染織廠
上海第二五印染廠	華章染織廠	五〇六	上海第二五印染廠	華章染織廠
上海第二六印染廠	華章染織廠	五〇六	上海第二六印染廠	華章染織廠
上海第一毛紡織廠	公大四廠	二〇四	上海第一毛紡織廠	公大四廠
上海第二毛紡織廠	中和毛織廠	六五〇	上海第二毛紡織廠	中和毛織廠
上海第三毛紡織廠	水興毛織廠	五〇七	上海第三毛紡織廠	水興毛織廠
上海第四毛紡織廠	上海六廠	五〇七	上海第四毛紡織廠	上海六廠
上海第五毛紡織廠	宏康毛織廠	五〇七	上海第五毛紡織廠	宏康毛織廠
上海第一製麻廠	東亞日華製麻廠	五〇三	上海第一製麻廠	東亞日華製麻廠
上海第二製麻廠	上海一·二廠	五〇三	上海第二製麻廠	上海一·二廠
上海第一絹紡廠	公大三廠	二〇六	上海第一絹紡廠	公大三廠
上海第一一機織廠	遠東鋼絲廠	二〇六	上海第一一機織廠	遠東鋼絲廠
楊樹浦路元〇號			楊樹浦路元〇號	
楊樹浦路元五號			楊樹浦路元五號	
楊樹浦路元九號			楊樹浦路元九號	
楊樹浦路元六號			楊樹浦路元六號	
公平路七五〇號			公平路七五〇號	
平涼路二七六號			平涼路二七六號	
澳門路西蘇州路十號			澳門路西蘇州路十號	
平涼路一四〇二號			平涼路一四〇二號	
平涼路一九四〇號			平涼路一九四〇號	
河間路五九五號			河間路五九五號	
全家庵路一三七號			全家庵路一三七號	
南市打浦路八十號			南市打浦路八十號	
星加坡路六十號			星加坡路六十號	
北新涇馬家宅			北新涇馬家宅	
許昌路一一五〇號			許昌路一一五〇號	
臨青路九七一號			臨青路九七一號	
錦州路九七六號			錦州路九七六號	
勞勃生路六十四號			勞勃生路六十四號	
滬太路			滬太路	
楊樹浦路二六號			楊樹浦路二六號	
極司非而路三六號			極司非而路三六號	
河間路一二八六號			河間路一二八六號	
戈登路三六六號			戈登路三六六號	
外灘路三六六號			外灘路三六六號	
本機路三六六號			本機路三六六號	
東亞路三六六號			東亞路三六六號	
有新楊樹浦路西			有新楊樹浦路西	
湖路二號			湖路二號	
梵皇渡路二〇〇號			梵皇渡路二〇〇號	
華德路一〇八〇號			華德路一〇八〇號	
南京路貴州路口			南京路貴州路口	
王仲宿			王仲宿	
嚴仲芳			嚴仲芳	
朱仙舫			朱仙舫	
秦德芳			秦德芳	
王君明			王君明	
吾葆真			吾葆真	
陳維秋			陳維秋	
劉稻秋			劉稻秋	
傅銘九			傅銘九	
錢子超			錢子超	
錢子超			錢子超	
傅銘九			傅銘九	
高公度			高公度	
劉益遠			劉益遠	
王玉卿			王玉卿	
方毓傑			方毓傑	
陳輝山			陳輝山	
孫文勝			孫文勝	
吳襄芸			吳襄芸	
張昂千			張昂千	
稽秋成			稽秋成	
黃樸奇			黃樸奇	
朱洪建			朱洪建	
許學昌			許學昌	
范本燧			范本燧	
虞乃丹			虞乃丹	

紡織工業

中國紡織建設公司所屬各機構名稱地址及主管人表

福澄實業股份有限公司

管 理

# 江陰利用紗廠

商 標

條份勻淨  
顏色潔白

九  
獅

加重加長  
拉力增強

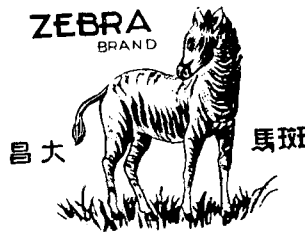
廠 址：江 陰 北 門 外  
上海總公司：上海江西路三五三號一〇一室  
無錫辦事處：無錫北門外北塘東街一〇四號

電 話 { 第 七 號  
一 三 九 〇 二  
一 四 〇 八 二  
一 四 五 二

# 廠 襪 榮 記 昌 大

品 出

ZEBRA  
BRAND



昌大

馬斑

牌 馬 斑

# 襪 線 女 男

三八一七八話電

號三十三弄七十三路匯家徐底路市菜海上

# 中國紡織建設公司標準工廠進行計劃大綱

本公司為期發揮紡織建設之重大使命起見，經東總經理指定所屬數廠為標準廠，集中公司與工廠之全部人力物力，努力推進，改善廠務，冀於一定期限內，達成標準工廠之榮譽，以資所屬各廠楷模，利國益民，法善意良，惟如何方能達成標準廠，則茲事體大，非有詳細計劃及步驟不可，用特擬定計劃如下，藉使施行時有所參考焉。

## 甲 標準廠進行目標

一、生產費用 在指定期限內分期達成經營標準所規定之最低限度開繳

總表：(以二十六年上海物價為標準)

廠級	開繳	二十支紗每大包	十二磅細平布每疋
甲 等 廠		一六、〇〇元	〇、八〇元
乙 等 廠		二七、三〇元	〇、九〇元
丙 等 廠		二八、六〇元	一、〇〇元
丁 等 廠		二九、九〇元	一、一〇元

項目	甲 等 廠	乙 等 廠	丙 等 廠	丁 等 廠
薪工	〇、二五	〇、二八	〇、二五	〇、三二
動力	〇、〇八	〇、〇九	〇、一〇	〇、一〇
物料	〇、三三	〇、三七	〇、二五	〇、四二
福利	〇、〇四	〇、〇五	〇、〇五	〇、〇五
雜費	〇、一〇	〇、一二	〇、一二	〇、一二
共計	〇、八〇	〇、九〇	一、〇〇	一、一〇

附註：折舊利息保險等項未計在內

二、成品品質 在指定期限內達成全週最優良程度(最低限度同一種類之紗布經試驗或市場平斷須較本公司之非標準廠為優秀)

布別——每廠以織一種至二種為限，由工務處需要及各廠設備分別規定之

長度——每疋以整理後規定長度為標準，十二磅細布平疋為四十磅印刷商標可略放長但至多不得超過半碼

闊度——整理後不得狹於規定闊度(十二磅細布規定闊度為三十六吋)

重量——不得輕於成重於規定重量之百分之二

經緯支數及密度——由工務處按布之種別另行頒訂之

經紗漿率——依照布疋種類施用適當漿率但細布不得超過經紗重量百分之二十

疵布率——不得超過百分之二

紡紗開繳(二十支為準)各項費用分配表：

項目	甲 等 廠	乙 等 廠	丙 等 廠	丁 等 廠
薪工	〇、〇〇元	一〇、五〇元	一一、〇〇元	一一、五〇元
動力	四、五〇元	四、七二五元	四、九五元	五、一七五元
物料	K.W.H.200	K.W.H.225	K.W.H.230	K.W.H.275
福利	四、〇〇元	四、二〇元	四、四〇元	四、六〇元
雜費	二、五元	二、六二五元	二、七五元	二、八七五元
共計	二六、〇〇元	二七、三〇元	二八、六〇元	二九、九〇元

附註：折舊保險利息等項未計在內

## 紡織工業

中國紡織建設公司標準工廠進行計劃大綱

# 棉 紗 規 格 售 紗

備 註

- (一) 三股線之每亨司之碼數為336 碼 (Hank wheel為33t)
- (二) 棉紗每小包無水時之重量為 9.2166磅其公差上不得超過1%下不得超過1%
- (三) 紗之長度為80碼每小包之紗長為 2.5碼乘標準亨克數但其公差上不得超過1%下不得超過1%
- (四) 每大包淨重100磅每小包淨重10磅

支 別	每包乾燥時之重量		含有水份% (對無水) Regain	乾燥格林 (120yds)	強 力		撚 度	每小包 亨克數	每 小 包		每小包 長度
	lbs	gram			經紗	緯紗			每紋亨克數	每小包 紋數	
6	9.2166	64516	9.5	153.61	140	120	12	60	1HK×5	12	
8	"	"	"	115.21	120	105	11-13	80	"	16	
10	"	"	"	92.17	110	95	12-14	100	"	20	
10/2	"	"	8.5	184.33	280	240	12-14	50	"	10	
12	"	"	9.5	76.81	95	85	13-15	120	1HK×5×2	12	
14	"	"	"	65.88	90	80	14-16	140	"	14	
16	"	"	"	57.60	80	70	16-18	160	"	16	
16/2	"	"	8.5	115.21	200	170	14-16	80	1HK×5	"	
20	"	"	9.5	46.08	170	65	18-20	200	1HK×5×2	20	
20/2	"	"	8.5	92.17	175	150	16-18	100	1HK×5	"	
20/3	"	"	"	138.25	310	280	16-17	"	"	"	
32	"	"	9.5	28.80	54	48	21-24	320	1HK×5×2	32	
32/2	"	"	8.5	57.60	135	125	18-20	160	1HK×5	"	
32/3	"	"	"	86.41	230	215	17-19	"	"	"	
40	"	"	9.5	23.04	44	40	24-26	400	1HK×5×2	40	
42	"	"	"	21.94	38	35	24-27	420	"	42	
42/2	"	"	8.5	43.89	100	92	19-22	210	1HK×5	"	
42/3	"	"	"	65.88	185	170	18-20	"	"	"	
60	"	"	"	15.36	30	28	29-33	600	2HK×5×2	30	
60/2	"	"	"	30.72	82	76	26-29	300	2HK×5	"	
80	"	"	"	11.52	26	25	35-38	800	2HK×5×2	40	
80/2	"	"	"	23.04	72	68	21-24	400	2HK×5	"	

紡 織 工 業

中國紡織建設公司標準工廠進行計劃大綱

三、成品產量 在指定期限內，須分期達成本公司所訂經營標準之最高限度紡織工作時間，以二十小時計算，每錠產量額規定如左：

機器等級  
甲 等 乙 等 丙 等 丁 等

支 別	甲 等	乙 等	丙 等	丁 等
十 支	二、四磅	二、三磅	二、二磅	二、一磅
十 六 支	一、三二	一、二五	一、一九	一、一八
二 十 支	一、〇〇	〇、九五	〇、九〇	〇、八五
三 十 支	〇、六〇	〇、五七	〇、五四	〇、五一
四 十 支	〇、四五	〇、四三	〇、四一	〇、三九
六 十 支	〇、三〇	〇、二九	〇、二八	〇、二七

附註：機器等級按其製造廠家製造年份及實際狀態評定之  
織廠工作時間以二十小時計算每台產額規定如左：

機器等級

機 別	甲 等	乙 等	丙 等	丁 等
普通布機	九十碼	八五碼	八十碼	七五碼
自動布機	八十二碼	七十八碼	七十四碼	

附註：以十二磅細布為標準，機器等級按其種類製造廠家製造年份及實際狀態評定之

### 乙 標準廠各項標準之範圍

標準廠之標準範圍，固不僅在工作上定一標準方法，謂為已達成任務、誠以欲達到減少產費，增進產量，及改善品質，則舉凡原料、機械、工具，工作方法，製造順序及職工之管理訓練等等，無一不須標準化，茲一一說明之如下：

#### 一、關於原料方面

- (一) 各廠所用之棉花，其品質如纖維長度、韌性、強力、色澤、含水量、夾雜物、撚度、粗細、手觸等等，須詳密試驗，力求正確。
- (二) 每次所進棉花，對於所紡棉紗，是否適合其成本上之比較，產品品質上之比較，產額上之比較，與夫通過各部下腳之比較，宜反覆

#### 紡織工業

中國紡織建設公司標準工廠進行計劃大綱

試驗，力求確實詳細。

(三) 根據上列二種試驗結果，製成表格，以備參考。

(四) 各廠每月用量，須詳細算出，並須擬訂原棉最低限度存貯量。

#### 原棉品質標準規定如左：

一、長度

支 數	十 支	十六 支	二十 支	三十二 支	四十二 支	六十 支
長度 (平均)	3/4"	13/16"	7/8"	7/8"	15/16"	1" 美棉
	中 棉	中 棉	中棉美棉			

二、含雜 以百分之二、五為準

三、水份 中棉含水量百分之十一，美棉含水量百分之七、八三

(含水量 = 含水量 ÷ 重量 × 100)

用棉量 棉紗每大包二十支以下者，用原棉四百〇五市斤，二十支以上者，用原棉四百市斤，原棉以美棉含雜百分之二、五及含水量百分之七、八三為標準，如用中棉，應照比例增加，其低於或超過此項標準者，當分別獎懲，其辦法由工務處另定之。

用紗量 按棉布每疋經緯紗之淨重，另加損耗百分之二計算之。

#### 二、關於機械工具及設備方面

##### (a) 機械方面：

(一) 機械速度應規定一最適當之標準，過速則機件易於損壞，且製品質地易致粗劣，飛花下腳等消耗亦為增多，過慢則產量減少，生產成本亦將加重。

(二) 機械備貨，須視其消耗率之多少，定一儲備量最低限額，俾機件損壞時，得隨時調換新品，而利工作，並須製定消耗表格，以備技術人員得隨時注意機件之損壞率而為設法改良之參考。

(三) 使用油類亦須按照機械性質速度等，規定油之種類，用量及存儲限量。(如機件備貨然)

(四) 機件保全，須規定周年保全，或周期保全等標準，由保全人員依照標準負責整理之，藉使機械永保健康狀態，而得延長其使用年限，並可精



此使機件在定期限內，陸續調換新品，或從事修理改革等。

(b) 工具方面：

除機械以外，其他一切補助用具，均應有一定之式樣，大小存儲量，其置放及管理，亦應合於一定之標準規律，以利工作進行，而節省許多無謂之消耗時間勞力。

(c) 設備方面：

(一) 即工作環境標準，凡屬廠內之氣溫、濕度、光線、及空氣之調整設備，均與工人健康生產效率等有極重大之關係，應皆有一定管理標準，事前預爲之備，俾事而易於調節，此外如圖表、印刷物、帳冊、器具與夫種種標識符號等，亦宜規定式樣，全廠一律，最忌雜亂無章。

以上各點限兩週內由主管人員負責擬訂之。

紡織工作之普通標準：

支別	十支	十六支	二十支	三十二支	四十二支	六十支
機別						
梳棉	一四台	一六台	二〇台	二六台	三二台	三六台
併條	二二眼	二二眼	二四眼	二八眼	三二眼	三六眼
初紡	一台	一台	一台	一台	一一一、五台	一一二台
再紡	一台	一台	一一一、五台	一一一、五台	一、五一二台	一、五一二台
細紡	三〇〇錠	四〇〇錠	五〇〇錠	六〇〇錠	七〇〇錠	八〇〇錠
備註	工人能力(每一人所管機械之數量)					
織機	織機工作之普通標準：					
織品	平紋斜紋等織品 提花及精細織品					

織機工作之普通標準：

織品 平紋斜紋等織品 提花及精細織品

成之。

以上各項自第一期起，由主管人員負責逐漸實施，而於第三期開始前完

五、關於工作順序方面：

(a) 機械保全方面：

- (一) 週年平車順序之訂定及實施。
- (二) 週年拆搭整理順序之訂定及實施。
- (三) 週年搭車順序之訂定及實施。
- (四) 週期機件修理或調整順序之訂定及實施。

三、關於工作方面：  
(一) 各標準廠，應即按照實際情形，須根據各單位動作，研究訂定一種標準操作法，使工作人員有所遵循，主管人員有所考核。

(二) 各標準廠應即將各部門工作過程，根據實際情形及時間，研究訂定所需標準時間，製成表格，以供審核工人成績及生產標準之用。

以上各點限於第一期內由主管人員負責完成之。

四、關於職工管理方面：

- (一) 各標準廠添用新工，應即按照工人選用標準辦理。
- (二) 新進工人之訓練及原有工人之補習，應即擬定方法，從速實施。
- (三) 工人成績考核方法，應即規定實施。
- (四) 關於職工福利，應即按照公司所定辦法，從速實施。
- (五) 關於工人工資，應嚴格遵守公司所訂之標準，其所有超過標準者，應即設法調整之。

機別	普通織機	自動織機	同	備註
無停經裝置者	四台	二台		
有停經裝置者	六台	二—四台		
織工兼添緯	二—一六台	八—二二台		
織工兼添緯	一六—二四台			
備註	工人能力(每一人所管機械之數量)			

(五) 機械注油順序之訂定及實施。

(六) 掉換皮軋及添造新軋順序之訂定及實施。

(七) 準備及織布部份之一切順序之訂定及實施。

(b) 運轉工作方面：

(一) 機械及工作場所掃掃順序之訂定及實施。

(二) 清棉工場混花落捲等順序之訂定及實施。

(三) 前紡工場換花捲換條筒或換粗紗等順序之訂定及實施。

(四) 前紡工場落條筒或落粗紗等順序之訂定及實施。

(五) 後紡工場落紗掃等順序之訂定及實施。

(六) 粗細紗機換皮軋順序之訂定及實施。

(七) 準備及織布部份一切順序之訂定及實施。

上列各種順序，各部門主管人員在二星期內，應即根據各種工作動作分析之結果，及工廠所備之各種機械數量，妥為編製一種日程表，順序表，或順序圖，指導工作人員按表進行；同時並須備有各種工作日記或工作進行檢查表，以便查察是否依照順序進行，且為控制工作之南針。

六、關於成品方面：

(一) 紗線之標準格令（即標準重量及即標準粗細）。

(二) 紗線之標準強力。

(三) 紗線之標準撚度。

(四) 紗線之條幹（即粗細之均勻度）。

(五) 紗線之標準水份。

(六) 絞紗之標準撚數。

(七) 紗框之標準長度。

(八) 小包之標準重量。

(九) 上漿成份之標準量。

(十) 布疋之寬長密度等之標準數。

(十一) 其他如扎絞線包封紙裝璜商標紙等，均須規定標準。

上記各種標準，各部門主管人員，應于一星期內妥為訂定，呈報總公司審核即行嚴格實施之。

七、關於其他事項：

(一) 各標準廠之會計、總務及文書等方面，在二星期內應即由主管人員規定辦事規則及處理辦法，督導各有關員工實施之。

(二) 各標準廠，對公司之文書，往返須力求簡單化，以爭時效。

(三) 各標準廠所用員工人數，應於最近期內，達成最低標準數。

### 丙 各項標準細則之訂定及推進

一、凡屬規定為標準廠者，應責任各該廠號，工程師及技術主任等，在規定期限內，按照廠中情形，將前項所記各端，按部按類，訂定適合實用之標準細則，送呈總公司核定，公司方面亦須在三天以內核覆，其中各廠共同之點，應速令統一施行，各廠特殊部份應速令分別辦理。

二、各廠責任者，不在規定期限內訂定前項規則或公司方面核覆遲緩者，當由總經理處罰各有關負責人員，輕者申斥，重者罰俸，而仍應令其完畢前項工作標準廠完成期限。

### 丁 標準工廠完成期限

標準工廠擬限三期，共計三個月完成之。

第一期（第一個月）為準備時期；例如關於簡單設備方面之添設，機械等之調整，各項細則之訂定及各項標準之試行等等。

第二期（第二個月）為施行期；各該廠各部門均應全體動員推行標準化，公司方面且須隨時派員協助指導及督促。

第三期（第三個月）為完成期；該期內公司工廠雙方，須從事考核抽查各部門各種類是否合乎標準，如認為不能滿意者，當極力促成之。

### 戊 獎懲

為督促各指定標準廠務達標準目的起見，得採用獎懲辦法：

各指定標準廠，在每期終了後，由公司考核成績，能完成任務者，各負責員工，由公司加以獎勵，其有全部或一部不合標準者，各該負責員工，由公司加以處罰，至獎懲輕重，當斟酌實際情形，由工務處擬訂辦法，經總經理

核定後施行之。

獎懲範圍計分下列各類

懲罰：

- 甲、申 斥
- 乙、記 過
- 丙、調 休
- 丁、降級或降職

獎勵：

- 甲、名譽獎勵
- 乙、現金獎勵
- 丙、昇 級
- 丁、昇 職

各標準廠在期滿後，經審查成績，確係合格者，得申請總廠核准後將該廠所有負責員工之待遇，一律照普通廠提升一級，以資鼓勵，倘期滿後成績平凡，不合標準時，得申請總廠取消其標準廠資格。

其他各廠如成績能與各標準廠並駕齊驅，或超越之者，亦得加入標準廠。

# 慎茂鐵廠



水電廠用器具配件



廠址 崑明路四九〇號  
電話 五二三六一

# 上海金輪手帕織造廠

商標

出品

註冊



**通 普**  
麻紗巾 緞條巾

質料第一 工作考究  
花樣大方 裝璜美觀

**貴 高**  
麻紗巾 緞條巾

到處有售

發行所 南門外西首舊倉街裕德里六號  
廠址 滬西番禹路西首法華鎮三五號

# 中國紡織建設公司選用各工業專門以上 學校紡織染系畢業生任用及服務辦法

一、本公司遇必要時，得酌定名額，考選各工業專門以上學校紡織染系畢業生派赴各廠練習。

二、前增畢業生，須先向本公司登記，經審查合格後，用考試方法選取之。

三、經考試及格人員，由公司指派所屬工廠練習一年，期滿經審查成績優良者，得派為試用技術助理員派任保全工作，再經試用一年，如服務成績優良，即任為技術助理員。

四、前項人員在練習及試用時間，如成績低劣，公司得延長其練習及試用時間，倘果係不堪造就，即行辭退。

五、待遇

1 練習及試用期內，除供給膳宿外，并酌給津貼（津貼辦法另定之）

2 任為技術助理員後，按照公司規定之助理員待遇支給薪津。

六、上項人員在練習及試用期內，均應遵守本公司及各廠一切章程。

七、本辦法 呈奉總經理核准之日施行，修改時同。

本公司所屬各廠容納各工業專門以上學校紡織染系畢業生人數標準。

(一) 甲等廠六名

(二) 乙等廠四名

(三) 丙等廠二名

各廠需用專校以上紡織染畢業生時，須照上列標準先行呈准總經理核准，方得按照任用及服務辦法考選。

各廠分級說明：

1 凡具備紡織兩廠，而其錠數連織機，折合在八萬錠以上者列為甲等廠。

2 凡具備紡織兩廠，而其錠數連織機，折合在五萬錠以上者列為乙等廠。

3 凡具備紡織兩廠，而其錠數連織機折合在五萬錠以下，或單有織廠者，列為丙等廠。

以上指棉紡織廠。

1 凡具備紡織兩廠連織機折合在內，其錠數在一萬二千枚以上者，列為甲等廠。

2 凡具備紡織兩廠連織機折合在內，其錠數在六千枚以上者，列為乙等廠。

3 凡具備紡織兩廠連織機折合在內，其錠數在六千枚以下，或單有紡廠或織廠者，列為丙等廠。

以上指毛紡織廠。

1 凡具備精練鍋總噸位在十噸以上，及有印花設備者，列為甲等廠。

2 凡具備精練鍋總噸位在六噸以上者，列為乙等廠。

3 凡具備精練鍋總噸位在六噸以下者，列為丙等廠。

以上指印染廠。

其他絹紡製麻各廠等級參照棉紡織廠酌定之。

## 各廠容納人數預算表

廠別 等級廠

棉紡織 甲等 1 2 17 19

棉紡織 乙等 3 4 5 6 7 8 10 14 16

棉紡織 丙等 2 11 15 18

毛紡織 乙等 1

毛紡織 丙等 2 3 4 5 6

印染 甲等 1

人數

二十四名

三十六名

八名

四名

十名

六名

萬生顏料靛青號  
**WAN SHUNG DYES CO.**

各種顏料靛青工業原料

**Dyes, Indigo & Industrial Chemicals**

上海天津路一九五弄二一號

電報掛號 九七八五      電話 九〇六九五

**Lane 195-21 Tientsin Road**  
**Shanghai**  
**Tel. 90695**

**FOO CH NG TSIAN (YAHKEE)**

**DYES COMPANY**



**Dyestuffs, Indigo & Chemicals,**

Lane 30,3 Szechuen Road (S.)

金鐘商標各種顏料

九長鵝美紅大金  
 鳥城鴨女橋佛鐘  
 圖圖圖圖圖圖圖

飲譽數十年  
 全國遍銷行

復昌祥  
 記協顏料靛青號

上海四川南路卅三號  
 電話八五五八九 電報四八四八

# 中國紡織建設公司印染廠技術幹部訓練辦法

一、訓練目的：本公司爲應所屬各地印染廠需要，根據本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生辦法之規定，甄選大學系或化工系畢業生，派赴各印染廠施以訓練，以期短期內造就印染各部門之技術幹部，分發本公司各地印染廠服務。

## 二、選取標準：

(一) 資歷 以國內公私立各大學化學系或化工系最近年度之畢業生爲合格。

(二) 年齡 在廿二至廿六歲。

(三) 性別 男性未婚者。

(四) 其他 須有健全體格，無不良嗜好，對印染工作有興趣，且能刻苦耐勞者。

## 三、名額：第一期暫定十名。

四、選取方式：凡具有上列資格之青年，經介紹至本公司登記，口試審查合格後，即予分派各廠訓練。

五、訓練辦法：選取各員派赴指定廠，由該廠廠長及工程師指導，並分配工作，隨時考核成績，先施以普通訓練六個月，期滿後按各員之興趣及成績，分別施以專門訓練六個月，普通訓練期間，如各生進度遲緩，得酌量延長之，但總計不得超過一個月，其詳細時間及工作支配如左：

(一) 普通訓練：以六個月爲期，計分五部，以便各員對於印染工藝略知概況爲目的，每部終了時，須作詳細報告送呈工務處。

第一部(約三星期)在廠中化驗室實習，以熟悉廠中操作原理，工作方法及管理程序爲原則，並可在此時期內，多參閱印染書籍，以便充實印染工程之專門知識。

第二部(約四星期)，在漂煉部實習，由原布開經燒毛退漿煮煉至漂白

絲光等工作，須熟悉詳細經過操作方法，各種機械之性能及使用情形。

第三部(約八星期)在染色部工作，對各種色布之染法，各種染色機械之性能，染料及助劑之使用，須知其概況。

第四部(約八星期)在印花部實習，由選擇花樣彫刻滾筒配色調漿印花酸化至皂洗，均須一一注意之。

第五部(約三星期)在整理裝璜部實習，需注意烘乾上漿拉幅軋光及特殊整理之詳細情形，及每種整理之特性，對包裝完成等工作，亦應注意之。

(二) 專門訓練：以六個月爲期，視實習人員之個性及普通訓練時之成績，分別派定下列各組工作，以訓練成專門人材爲目的，各員於專門訓練期滿後，需作詳細報告書一份，送呈工務處。

漂煉組 以訓練漂煉人材爲目的。

染色組 以訓練染色人材爲目的。

印花組 以訓練印花人材爲目的。

整理組 以訓練整理裝璜人材爲目的。

## 六、待遇：

(一) 普通訓練期中，除供給膳宿外，月支津貼四十元。

(二) 專門訓練期中，除供給膳宿外月支津貼五十元。

(三) 訓練期滿後之試用及任用，依照本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法之規定辦理之。

## 七、附則：

(一) 在訓練期中如成績低劣，不堪造就，或行爲不檢，即行斥退。

(二) 受訓人員均應遵守本公司及所在廠之一切章則，如有違犯，輕則記過，重則開除。

(三) 本辦法於呈請 總經理批准後施行之，修改亦同。

冊 註



請備老牌

# 太平滅火機



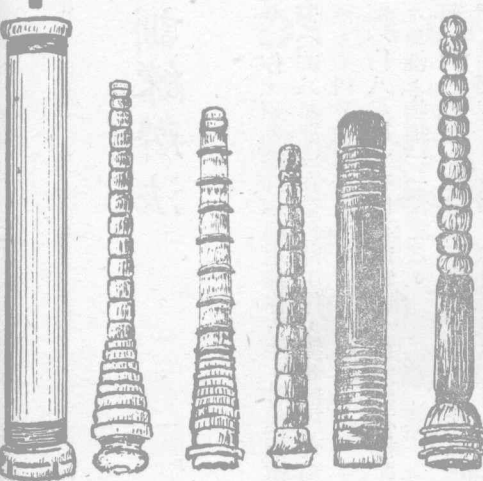
## 生命財產

## 安全保障



### 太平救火車製製造廠出品

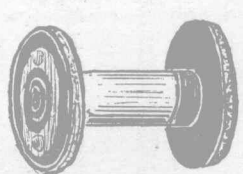
發行者上海開封路一零號電話四八三一



專務所：北蘇州路五十六號  
電話：四二八十六  
廠址：上海路一七號

# 大來綢緞廠

## DOLLAR BOBBINS FACTORY



商標

# 中國紡織建設公司保全幹部人才訓練辦法

(一) 訓練目的：本公司為應目前所屬各地紡織廠保全部之需要，根據本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生辦法之規定，甄選大學機械系之近期畢業生，派往各廠保全部施以短期訓練，以期速成幹部人才，補充各廠保全力量之不足。

(二) 選取標準：

- 1, 資歷 以國內公私立各大學機械系最近年度之畢業生為合格。
- 2, 年齡 在廿二至廿六歲間。
- 3, 性別 男性未婚者。
- 4, 其他 須有健康體格，無不良嗜好，對於紡織廠之機器保全工作，感有興趣，且能刻苦耐勞者。

(三) 名額：第一期暫定四十名。(暫定每廠紡部一名織部一名)

(四) 錄取手續：凡具有一列資格之青年，並備有相當證件，經介紹至本公司登記，口試審查合格後，即予分派各廠受訓。

(五) 訓練辦法：選取各員分成紡織二部，派往指定各廠，由該廠廠長工程師指導並分配工作，隨時考核成績，同時于每週在教室集中，訓練一天，除介紹各種紡織書籍，以供自修外，並授以保全工作法之講義，及各種不屬於教科書籍範圍之心得經驗，俾指示迷陣，早獲入門，預定先施以普通訓練六個月，期滿後按各員之興趣與成績，分別施以專門訓練六個月，其實習工作之分配如下：

紡部訓練：

- 第一月 拼花機及清花機。
- 第二月 梳棉機。
- 第三月 精梳機及併條機。

- 第四月 粗紡機。
- 第五月 精紡機。
- 第六月 經紗機搖紗機及打包機。
- 第七月至十二月 視各人之興趣與成績，派定一部，以專門訓練之。

織部訓練：

- 第一月 經紗機及偉紗機。
- 第二月 經紗機。
- 第三月 漿紗機。
- 第四月 織布機。
- 第五月 整理機。
- 第六月 各部零件之製圖與修理。
- 第七月至十二月 視各人之興趣與成績，派定一部，以專門訓練之。

(六) 待遇：

- 1, 普通訓練期中，除供膳宿外，月支津貼四〇元，專門訓練期中，供給膳宿外，月支津貼五〇元。
- 2, 訓練期滿後之試用及任用，依照本公司選用工業專門以上學校紡織染系畢業生任用及服務辦法之規定辦理之。

(七) 附則：

- 1, 在訓練期中如成績低劣，不堪造就，或行為不檢，即行斥退。
- 2, 受訓人員均應遵守本公司及所在廠之一切規則，如有違犯，輕則記過重則開除。
- 3, 本辦法于呈請總經理批准後施行之，修改亦同。



標商 (奉) 冊註

南大



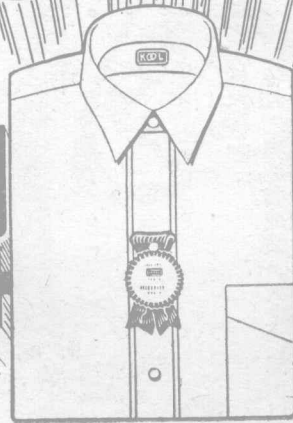
總承大挺  
色系方括

浴毛被印被富  
巾巾單花單綢 高質新花  
貴料穎樣

工廠 廣東灣魯班路二八〇號  
事務所 中山南一路八弄八七號三〇四室  
電話 二二七四  
電話 二二七四

品出廠造織南大海上

EVEREADY SHIRTS MFG. CO.  
Shanghai



吉士牌

牌出  
牌永可

廠造製衣內備永

路三九三路山寶海上

# 中國紡織建設公司原棉研究班實施辦法草案

一、本公司鑒於原棉檢驗及混棉技術之重要，特設原棉研究班，俾本公司技術人員，對於此項技術有進修之機會。

二、本班設於本公司上海第十七紡織廠內。

三、本班舉辦若干屆，每屆定期為三個月。

四、每屆學員名額暫定六人至八人。

五、本班學員必須具有左列各項資格：

(一) 本公司及所屬各機構職員年齡，在卅五歲以下。

(二) 曾在專科以上之紡織學校畢業，或具有同等學力。

(三) 曾在棉紡廠服務，有三年以上之經驗。

(四) 對於原棉研究，富有興趣，而有耐心毅力。

(五) 經 總經理審查合格者。

六、本班主要課程暫定如左：

(一) 原棉檢驗法（原棉等第之評定，品質及品級之意義，各種品質如長度纖維量天然轉曲成熟程度強力等試驗法，品級之評定法，紡紗價值評定，標準手扯長度之實習，美棉巴西棉之檢驗，印棉之檢驗，埃及及其他外棉之檢驗，國棉之檢驗）。

(二) 混棉學（棉纖維構造，紡紗價值，棉纖維一般性狀，商業上的類別，混棉要點，混棉成份計算法，最經濟之混棉成份，混棉方法，混棉效果之查核，原棉成本之計算，應用國棉時之注意，混棉與工廠管理）

(三) 棉作學（植物學上的種別，生長及收穫，土地氣候虫害病害等原棉品質，世界棉產分佈及消費情形，我國原棉消費量，國棉改進經過現狀及將來展望）。

(四) 原棉倉棧管理（原棉包製，原棉交易之商場習慣，收花法，軋棉廠及打包廠，棉包嚙頭，磅花籽雜，及水份取樣，而惟原棉收付，原棉

保藏注意點，帳冊及盤存）。

七、本班設立任副主任各一人，綜理本班一切事宜，設教授及指導員各若干人，担任教授學科及指導技術等事宜。

八、本班主任副主任，由總經理指聘之。

九、教授及指導員，由主任就本公司各專家及專長技術人員，或口籍技術人員中提請總經理派任之。

十、本班主任副主任為義務職，不支津貼，教授及指導員由本班支給津貼費，其數額暫行規定之：

教授每小時一元五角，乘職員生活指數。

指導員每月三十元，乘職員生活指數。

十一、學員在入班研習期間，非經主任許可，不得任意請假或半途輟。

十二、學員在研習期滿，經考核成績及格者，給予證書，其成績優良者，并由主任呈請總經理予以晉級或昇級，以資獎勵，成績過劣者降黜之。

十三、本班經常費，（包括書籍文具印刷，各教授指導員津貼費，及學員膳宿費等）。應由本班主任編具預算，呈准總公司後支用之。

十四、前項經常費，得由總公司按照學員廠籍及人類比例攤派，由該廠負擔之。

十五、本辦法經 總經理核准公佈之日起施行，修改時同。

附 課 程 表

原棉檢驗法 每週講授時數

混棉學 四小時

棉作學 五小時

原棉倉棧管理 三小時

精神談話或特約演講 二小時

上海 陸織造廠  
出品



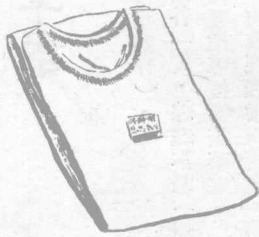
網眼衫褲

運動球衫

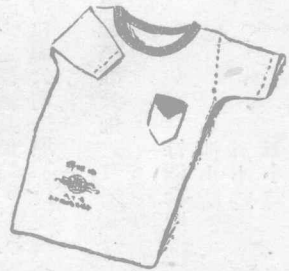
衛生絨衫

絲毛衫褲

藤紗汗衫



應時 標準 內衣



金陵路三一五弄一號

電話八七四四

# 中國紡織建設公司成本會計講習班實施辦法

- 一、本公司為造就紡織業成本會計人才，及謀增進本公司及所屬各廠成本會計人員學術起見，特設不定期成本會計講習班。（以下簡稱講習班。）
- 二、第一屆講習班，暫以棉紡織為限，期間三個月。
- 三、本屆講習班，設於第一紡織廠內。
- 四、本屆講習學員，規定四十三名，概由總公司選拔有關所屬單位重要職員參加之。

- 會計處 四名
- 工務處 二名
- 稽核處 二名
- 統計室 一名

- 各棉紡織廠 三四名（計十七個廠每廠工務會計各派一人）
- 紡織技術講習。（工務處及各廠派出之技術人員得免參加）第二三個月 成本會計講習。

- 六、技術講習課程計分授課見習二項
- 授課每日三小時 原棉常識、成品管理及檢驗、運輸管理、紡織機械常識、原動常識、修繕常識等等。

- 見習授課以外時 清花、鋼條、粗紡、細紡、併捻、搖成、筒徑、漿穿、織布、整理、原動、修繕、其他等部門見習。（每部門約二日。）

- 七、成本講習課程計分授課及實習二項：
- 授課每日二小時 經濟常識、一般會計學、盤存常識、成本會計學，表格及賬簿組織法，等價比率計算法。
- 練習（授課以外時間） 應用表格之設計及填製，實地成本計算。（講習班所在廠之成本。）

- 八、講習班設主任一人，副主任二人，綜理本班一切事宜，設教授指導若干名，担任教導紡織技術及成本會計各學科。
- 九、主任由 總經理自兼，副主任由 總經理指派之。
- 十、教授指導由主任就本公司高級職員中派任之，或聘請專家担任之。
- 十一、本班正副主任為義務職，不支津貼，教授及指導，由本班支給津貼費，其數額暫行規定如下：

- 兼任教授每小時三元，乘職員生活指數。
- 兼任指導員每月三十元，乘職員生活指數。
- 專任教授及指導員，由主任另定之。

- 十二、學員在講習期內，非經主任許可，不得任意請假或半途輟。
- 十三、學員講習期滿，調回原服務處，須於三個月內，將各該廠產品成本，計算竣事呈報。
- 十四、學員在講習期內，成績優良，及期滿後計算各該廠成本正確無誤者，得呈請總經理晉級或昇職，以資獎勵，成績過劣，及期滿後核算成本不力者，降黜之。

- 十五、本班經常費，（包括書籍文具印刷，各教授指導員津貼費，及學員膳宿費等），應由本班主任編具預算，呈准總公司後支用之。
- 十六、前項經費，由總公司按照學員廠籍及人數比例攤派，由各該廠擔負之。
- 十七、本辦法經 總經理核准公佈之日起施行，修改時間。

第一期	紡織技術講習	每週授課時間
課程	原棉常識	三小時

成品管理及檢驗

運輸管理

紡織機械常識

原動常識

修繕常識

見習指導

第二期 成本會計講習

課程

每週教授時間

經濟常識

一般會計學

成本會計學

表格

帳冊組織法

等價比例計算法

盤存常識

練習指導

三小時

四小時

四小時

二小時

二小時

四十二小時

二小時

三小時

三小時

二小時

一小時

一小時

四十八小時

# 北京鞋廠

歷史悠久  
宗旨堅定  
選製嚴格  
時在前進

陽 衡

上海

廣州

香港

上海

廣東路

浙江中路

林森中路

# 上海利和織造廠

直接賜顧無任歡迎  
紡織印染廠

出品種類

錠 烘 紅 錠  
帶 缸 紗 子  
帶 帶 帶 繩  
木 寶 錠  
紗 塔 子  
團 線 繩

欲試看樣子  
請撥電話隨時送到

事務所 四馬路山東路口太和坊六號

電話九五一二七

廠址 惠民路（倍開爾路）三〇五弄

電話五一〇五九

# 中國紡織建設公司棉紡織廠技術人員進修班細則

進修日期：九個星期（自三月二十四日至五月二十四日。）

進修人數：紡二十人，識十二人。

進修地點：「紡」第三紡織廠內，「織」第十九紡織廠內

紡織術科支配：

清銅組六人  
條粗組七人  
後紡組七人  
（每三個星期順次調換練習下列各項目）

1 拆車 2 繪樣 3 平裝（每次自拆卸至平好開車以一星期為限。）

紡部學科課程表（上午十時——十二時下午四時——五時）

週期第一小時	第二小時	第三小時
一 紡織學	同第一小時如上	精神講話
二 製圖學	同前	毛紡常識
三 機械學	同前	原棉 成品檢驗法
四 紡織學	同前	印花常識
五 人事管理 及工作法	同前	
六 電氣學	同前	

織部術科支配：

準備組六人  
織布組六人  
（每四個半星期調換練習下列各項目）

1 拆車 2 繪樣 3 平裝

織部學科課程表：

週期 第一小時	第二小時	第三小時
一 紡織學	同第一小時如上	原棉 成品檢驗法
二 人事管理 及工作法	同	印花常識
三 電氣學	同	精神講話
四 紡織學	同	毛紡常識
五 製圖學	同	
六 機械學	同	

進修時間：每日上午七時至下午五時（內午膳一小時）週七休息一天。

進修員交通：每日由十九兩廠派車接送（十九上午六時向西開往十九廠，下午六時由十九廠向各廠送回）

進修員膳食：午晚兩膳由進修所在廠代辦。

紡織工業

中國紡織建設公司棉紡織廠技術人員進修班細則

# 金 虎 牌

各 支 棉 紗

條 幹 勻 淨 拉 力 強 韌

本廠設備  
新穎原料  
高貴專紡  
各支紗綫  
每小包實  
重十磅

新 生 機 器 紡 紗 股 份 有 限 公 司

廠 址 上 海 歸 化 路 七 四 八 號  
電 話 三 九 九 〇 九

事 務 所 上 海 江 西 路 四 五 一 號  
電 話 一 九 〇 六

# 中國紡織建設公司職工補習教育實施大綱

- 一、本公司所屬各廠，為謀職工心情之向上，智識之增長，及紡織染技能之提高起見，應即由各廠分別設立職工補習班。
- 二、職工補習班，分初級高級二組，每組修業，定為一年，初級畢業後，得升入高級，高級修業期滿，經考試及格者，得給予畢業證書。
- 三、初級班容納各該廠之粗織文字，或全不識字之有志男女工人為主，暫任其自由加入，必要時得施行強迫就學制，其應修主要課程如次：  
國語、公民、常識、算術。
- 四、高級班以容納各該廠之職員工友，具有相當學力，而有志，深造者為主，課程分基本科選修科二種，修習全部基本科，並選修課科二科以上者，為本科生，僅習選修科一科或二科以上者，為選科生，其各項主要課程如此：

## 1, 基本科目

國文、英文、公民、數學、紡織學、自然科學常識、社會科學常識。

## 2, 選修科目

棉紡、毛紡、棉織、毛織、絲紡織、印染、麻紡織、人造纖維、機械學會計學、工廠管理、工業經濟。

選修科須有志願修習者二十人以上，方可開班。

## 五、一切學雜各費，概予免除，課本用品，由各廠供給。

## 六、每日上課二小時，或一小時，時間由各廠自行酌定，要以不妨礙廠中工作為原則。

## 七、補習班主任由該廠廠長兼任之。

## 八、初級班教師，由總公司勞工福利委員會選派介紹至各廠任用，每班以一人為原則，待遇每月酌給四十元，不供膳宿。

## 九、高級班由各廠請准總公司後，自行舉辦，教師由各該廠技術人員兼任之，其在業餘授課者，得酌給交通費，每節（一小時）八角，乘生活指數，惟全月累計，不得超過各該員薪津總額百分之二十。

十、各廠辦理職工補習班，教室椅凳等，應儘量利用原有設備，開辦時所需製黑板簿冊用具與裝修電燈，及逐月書籍粉筆，與補習工友之消耗經常支出，俟另行編發預算。

十一、每廠暫行開辦初級一班，其工人人數較多者，得增至兩班，每班人數以五十名為原則，其不滿三十人者，暫緩設立。

十二、每班授課時間，暫定每日一小時為限。

十三、各廠，補習班辦理情形，應按月呈報總公司。

十四、本公司得隨時派員赴各廠視察指導。

十五、本辦法要綱自總公司核定公佈之日起施行，修改時同。

## 陳順興機器廠

本廠專造大小車床牛頭  
刨車以及鑽床等母機出  
品精良歡迎賜顧

廠址：上海武定路三五七號  
電話：三一〇八六



# 德豐皮號

地址：上海湖北路○三至二號

電話 九四九一  
 〇五六一  
 三三四九

電報掛號 七七一

	二		一
	：		：
皮各牽機紡仿	設	皮機名	運
革色引用織製	廠	革用廠	銷
			船來
	四		三
	：		：
歡無訂	定	供大常	製
迎任購	製	應大量備	鞋
			用品

# 中國紡織建設公司所轄各廠

## 收容專校學生實習簡則

- 一、本公司為培植技術人才起見，得准各紡織染等專門工業或職業學校（以下簡稱專校）學生，利用假期入各廠實習。
- 二、各專校學生，應由各該校校長備具正式公函，開列名單，并須敘明希望實習何項工作，及實習期限，經本公司核准後，方得進廠實習。
- 三、各核准實習生，（以下簡稱各生）在何廠實習，應由本公司統籌指派，不得要請自行選擇。
- 四、各生進廠實習，其膳宿等概以自理為原則，經本公司特許者，得由廠方代為籌措，惟費用仍須由該生自行負擔之。
- 五、各生在廠實習，應絕對遵守本公司一切章則，并應聽從各該廠主管人員之指導。
- 六、各生每日實習時間應由廠方規定，不得遲到早退隨意出入。
- 七、各生在廠實習，有損壞廠物或機件時，各該廠主管人員，得酌令其賠償。
- 八、各生在廠實習，如有故違廠規，或言行不檢者，各該廠長得隨時報請本公司中止其實習。
- 九、各生實習期間，一切責任，概由各該校長負擔之。
- 十、各生實習期滿即出廠，不得有任何請求。
- 十一、各生實習期滿，應向本公司工務處提出實習報告書。
- 十二、各生實習期滿，本公司得酌給實習證明書。
- 十三、各廠容納實習生名額，由公司另行規定，逾額或其他必要時，得謝絕各校之請求。
- 十四、本簡則經總經理核准施行之，修改時亦同。

### 大豐工業原料股份有限公司

製造 發售 進口

### 工業原料 化學藥品

總公司	上海棋盤街	交通路二八至三二號	電話九七四九二	九二八四四	電報九七五二
總廠	上海閘北	交通路二三四五號	電話（〇二）六一八四六		
第一支店	上海康定路	六百四十八號	電話三三五一〇		
研究所	上海長壽路	二十三號	電話三一四三〇		
漢口支店	漢口交通路	保成里一號	電報四四五七		
香港公司	香港雪廠街	十號四四號	電報四四五八		

歷史悠久

信用昭著

# 正昌祥顏料靛青號

## CHENG CHONG ZIANG & DYES CO.

No. 24 Lane 120 Ningpo Road,  
SHANGHAI, CHINA  
Cable Address: "CHONZANGCO"

### 專營

上海寧波路  
一二〇弄二四號

歐美各國

名廠出品

顏料靛青

工業原料

電話一五八一  
電報掛號一二三二

### ◁ 經濟部登記 ▷

## 大業貿易股份有限公司

### THE DAH YEH TRADING COMPANY, LTD.

Importers; Exporters; Manufacturers.

### 棉花登記進口商

經營國內外進

出口貿易

代客訂購美棉

印棉

代理廠商經銷

各種出品

手續簡便取費

低廉

地址 上海江西路三九八號

電話 一七四〇〇，一七四〇九

電報掛號

中文 一八一  
英文 DAHYEHCO

# 中國紡織建設公司所轄各廠藝徒訓練(即技工養成)章程

## 一、總則

本公司為養成所屬各廠技工，增進生產起見，特酌招藝徒，分發各廠實施訓練。

## 二、名額

由本公司斟酌各廠需要規定之。

## 三、招收辦法

公開招考，或由各廠保送合格人員應試錄取之。

## 四、考試方法

A、以集合一次考選為原則。

B、由總公司指定人員，組織考試委員會，主持考試事宜。

## 五、應考資格

A、性別 未婚男性。

B、年齡 十六歲至廿二歲。

C、品格 儀容端正整潔，性情樸實誠篤，並能刻苦耐勞者。

D、學歷 初中以上畢業，或具同等學力者。

## 六、考試科目

A、筆試 國文，英文，數學，理化。

B、口試 學歷及家庭狀況之問答，及常識測驗。

C、體格檢查，(合格後始得參加筆試)。

## 七、分發訓練

A、藝徒經錄取後，由總公司分發各廠訓練。

B、凡被錄取之藝徒，接到總公司通知書後，應於規定時間內，呈繳志願書及保證書，時候訓練，逾限不到，即以備取藝徒遞補。

## 八、訓練設備

A、各廠應備教室一所，以供授課之需。

B、各廠應派職員一人，專負工餘訓練之責。

## 九、訓練方法

A、藝徒訓練，分授課及習工二次，每日配合時間如下

1. 授課二小時，(其詳細時間由各廠斟酌情形自行規定)。

2. 習工八小時，(上午五，三小時下午三，五小時聽候支配)。

B、學習課程，數學，英文，物理，化學，紡織印染常識，機電常識，機械製圖，精神修養，(以上為必修課)。

棉紡學，毛紡學，麻紡學，機械學，印染工程學，織物整理學，機械學，電氣學，(以上各種，視藝徒所派練習部選授之)。

C、工廠實習 由工程師技師負責督導。

D、授課人員 由廠長指定各該廠職員及技術人員担任之。

E、訓練期間 規定三年，期滿經考查及格者，留廠昇任技工。

F、練習工別

A、藝徒派習何種工作，由廠長及工程師會同決定，本人不得任意選擇。

## 十、練習工別

A、藝徒派習何種工作，由廠長及工程師會同決定，本人不得任意選擇。

B、各廠將藝徒練習工別決定後，造具名冊，呈報公司備案。

C、藝徒在訓練期內，經考查成績低劣，或品性惡劣者，得隨時解雇，令其出廠。

D、藝徒在訓練期內，一切應用工具，由廠供給，有工房設備之廠，並得供給膳宿，(但膳費應按期在津貼內扣除之)。

十一、藝徒待遇

## 十一、藝徒待遇

A、藝徒在訓練期內，一切應用工具，由廠供給，有工房設備之廠，並得供給膳宿，(但膳費應按期在津貼內扣除之)。

B、藝徒在訓練期內，一切應用工具，由廠供給，有工房設備之廠，並得供給膳宿，(但膳費應按期在津貼內扣除之)。

B、藝徒之工服自備。

C、藝徒訓練期內，得由廠支給津貼，其數額如下：

第一年 每日津貼七角，(乘工人生活指數)。

第二年 每日津貼八角，(乘工人生活指數)。

第三年 每日津貼九角，(乘工人生活指數)。

C、藝徒未經許可，擅自離廠，或犯有重大過失，經廠方開除者，均須向其追繳訓練期內廠方所支一切費用，本人無力償還，得責由保證人負責清償之。

十二、附則

A、關於藝徒管理獎懲訓練各項規則，由總公司另訂之。

B、本章章程經呈奉總經理核准後施行，修改時亦同。



# 福光電機工程行

## FOO KWONG ELECTRICAL & GENERAL ENGINEERING CO.

經售歐美名廠馬達發電機引擎  
承辦電工設計裝置及修理工程

事務所 中正東路 123 號 205 室  
工場 愚園路 1274 號

電話 83702  
23538

電報掛號 2626

# 全國紗廠設備調查

據上海機聯會統計，我全國紗廠目前共有二百二十四家。計國營四十一家，省營二家，民營一百八十一家。國營廠擁有紗錠二百九十萬枚，布機三萬八千餘台；省營廠僅有紗錠二十萬枚，民營廠擁有紗錠二百六十八萬枚，布機三萬餘台。國營與民營的比較，紗錠民營廠略多，線錠則國營廠比民營廠約多一半。茲探誌如次，以供各方參考。

地區	廠數	紗錠(枚)	線錠(枚)	布機(台)
四川民營	二	二、〇〇〇	二八、〇〇〇	一、一七六
陝西民營	一六	一六二、五六八	一、五二〇	一、五一九
雲南民營	七	六九、二〇〇	.....	一四〇
湖南省營	五	三〇、二三〇	.....	.....
湖北省營	二	二〇、〇〇〇	.....	.....
湖北民營	一	八八、〇〇〇	.....	一、二〇〇
江西民營	二	八、四三二	.....	七、一〇〇
河南民營	三	五四、八〇〇	二、〇〇〇	.....
河北國營	七	三二九、九六四	二〇、二六〇	八、三〇七
民營	六	一五二、一八八	三、八〇〇	九九〇
國營	九	四四三、四九四	五八、八四八	九、七四八
山東民營	三	九一、五〇〇	二、四〇〇	四八〇
山西民營	四	七四、九〇〇	四、〇五〇	一、三〇四
江蘇民營	七	五八三、四五七	二七、一二四	六、九三九
浙江民營	七	二九、九五六	五七六	七三〇
安徽民營	一	一八、〇〇〇	.....	.....
南京民營	一	三八四	.....	.....
上海國營	一九	八八〇、九七六	二四四、六〇〇	一六、六四三
民營	四九	一六二、二〇四	九〇、八五五	八、七五六
東北國營	四	二〇〇、〇〇〇	.....	三、七四五
民營	四一	一、八五六、四三四	三三三、七二八	三八、四四三

紡織工業

調查統計報告

共計省營	民營	總計營
二二〇〇、〇〇〇	一八二、五二五、八一九	三四四、五八二、二五三
.....	一六〇、一二五	四八三、八五三
.....	三〇、三三四	六八、七七七

## 全國紡織廠開工及職工統計

廠別	細紗		絨		線		粗紡		粗紡		職工人數
	原有	開工	原有	開工	原有	開工	原有	開工	原有	開工	
國營	二〇、八八〇	二、三六四	四、一六	二、九三	七、五三〇	六、四四	三、八〇〇	三、三六	三、八〇〇	三、三六	六〇三六
省營	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
民營	二、〇〇〇	三、七六〇	一、五〇〇	一、五〇〇	八、五〇	七、九六	二、七〇〇	二、七〇〇	二、七〇〇	二、七〇〇	三、三三六
總計	二二、八八〇	六、一二四	五、六六	四、四三	一六、〇三〇	一四、四〇	六、五〇〇	六、〇六	六、五〇〇	六、〇六	一三、〇三六

備註：細紗絨線粗紡走錠粗紡環錠單位為錠，織機單位為台。

## 六區民營開工紗錠統計

據第六區棉紡織工業公會統：蘇浙皖民營各紗廠今年一至三月平均開工紗錠共一·七三四·六一三枚，內上海市民營大型紗廠一·一三五·五四二枚，蘇浙皖三十六家小型紗廠五二·五二六枚，蘇浙小民營廠十四家三一·六一二枚，江蘇三十家小紗廠五四，九三三枚，每月需要棉花七九·三七五·九一擔，存棉二八〇·一五四·九六擔，三個月內應准訂購外棉數量一六七·三八二·四〇包，實准訂購數量一四〇·八七六·一八包。

## 上海紡織工業最近開工統計

棉紡織業 上海市民營紗廠共計五十家，紗錠一百十九萬餘枚。又中國紡建公司接收敵在滬紗廠設備約九十餘萬枚，兩共紗錠二百十萬枚。日下開工錠數民營者約九十萬錠，紡建公司約七十萬錠，生產數量據第六區棉紡織業工會統計，每月生產棉紗八萬六千另五十六件（以二十支紗為標準）

紡建公司日下開工織機約一萬二千台，日營紗廠三十四家開工織機約七千台。

染織工業 上海機器染織工業加入同業工會者計六百五十家，共有布機二萬四千七百五十四台，染機七百十五部，布機開動約七成，染機約三成，平均每月可產坯布總數約七十萬疋，色布一百二十萬疋

毛紡織業 上海毛紡織業大小型廠，總計五十九家，其中具有紡錠設備大型廠僅十五家，共有紡錠二萬枚，絨呢機一千另五十台，紡建公司接收敵廠毛紡錠約二萬枚，絨呢機二百五十台，開工不及全數五分之一，統計去年產量，共約九十萬碼，戰前產七百萬碼相比僅值百分之十三。

## 上海民營紡織業生產量統計

本市民營紡織廠計五十家，共有紗錠一百十九萬枚，開工者約九十萬錠，現每日生產棉紗八萬六千〇五十六件，（以二十支紗計算）至機器染織工業本市計有大小工廠六百五十家，共有布機二萬四千七百五十四台，開工約

七成左右，每月生產坯布七十萬疋，色布一百二十萬疋，合計一百九十萬疋云。

## 紡建紗布產量統計

中國紡織建設公司去年一年中，上海各廠共生產棉紗二五三·六五〇件，棉布二一六·四七〇·一〇〇碼，毛織品一·二二五·八四〇碼，藏線三〇九八·八一二磅，藏袋布一·六八五·〇〇〇碼，麻布一·〇二四·四〇〇碼，絹織品一·〇八五·二〇〇碼，針織內衣胚布二五·一〇〇疋，織成內衣三八〇·六〇〇件，印染加工布二·四五二·三〇〇疋。又天津及青島各廠去年一月至十一月之產量如下：天津棉紗六五·七六〇件，棉布七〇·九七〇·九三〇碼。青島棉紗七一·五三〇件，棉布六三·四七八·七〇〇碼。三地合計全年產量棉紗約四十餘萬件，（包括織布用紗），棉布約四億碼（合一千萬疋）。

## 民營紡織工廠戰時損失統計

中國工業協會上海分會，前為協助政府向日本賠償工作起見，曾分函各會員工廠填報在抗戰時期中本市民營工廠之損失情形，多數會員工廠已填表到會，茲將紡織工廠業經完畢統計工作之損失數字敘述如後。

業別	已報損失廠數	損失	時價	價值	備註
棉紡業	十九家	國幣	一七九·八二八·七〇〇元	國幣	一三·〇〇〇·〇〇〇元（現值）
毛紡業	四家	國幣	二二三·六〇〇元	英鎊	一一八·七九四鎊
		美金	三五·八五七元	港幣	二·八二九元
針織業	二十家	國幣	二·二二二·六〇〇元	美金	二·三〇〇元

# 十六年來世界棉花產銷數量表

(單位：十萬包)

年度	生產量		積餘量				供給量			紗廠消耗量														
	美棉	各國產棉 世界	美國 其他	合計	美棉 其他	合計	美國 其他	世界 美國	美國 其他	世界 美國	合計													
1929	147	115	21	24	45	2	58	60	23	82	105	192	176	368	58	72	130	3	116	119	61	188	249	
1930	139	115	43	19	62	2	55	57	45	74	119	201	172	373	51	60	111	2	112	114	58	172	234	
1931	169	96	63	27	90	1	57	58	64	84	148	269	154	418	47	78	125	1	102	103	49	180	229	
1932	130	105	96	37	133	1	50	51	97	86	183	262	156	418	60	84	144	1	101	102	61	185	246	
1933	127	134	81	37	118	1	52	53	82	89	171	245	187	432	56	82	138	1	117	118	57	199	256	
1934	96	134	76	31	34	1	67	68	77	88	175	203	203	406	52	60	112	1	142	143	54	201	255	
1935	105	156	71	19	107	1	59	60	72	79	151	135	217	412	52	63	125	1	149	150	63	212	275	
1936	124	183	53	17	90	1	66	67	54	82	136	194	250	444	78	53	131	2	173	175	80	227	306	
1937	134	183	44	18	70	1	73	74	45	92	137	246	258	504	56	52	103	1	166	167	57	218	276	
1938	117	158	115	23	62	1	88	89	115	112	227	255	247	489	67	45	112	1	171	172	69	216	285	
1939	114	159	129	12	138	1	74	75	130	86	216	255	234	502	77	52	129	1	135	136	78	207	285	
1940	128	163	105	21	141	1	76	77	106	97	203	248	241	489	96	23	119	1	145	147	97	168	265	
1941	106	155	120	8	125	1	92	93	132	99	221	234	248	482	110	12	122	2	131	133	112	143	255	
1942	126	140	105	7	128	1	113	114	106	120	226	238	274	492	109	13	122	2	125	125	111	138	249	
1943	111	145	106	8	112	1	126	127	107	134	241	225	272	497	98	12	111	1	126	127	99	138	238	
1844 (4)	120		106	8	114	1	143	144	107	151	256	234												



染料靛青

久和股份有限公司

助染原料

號 四 七 二 路 東 正 中	處 理 管 總
號 〇 一 九 六 一	話 電
號 九 七 一 路 東 正 中	部 業 營
號 〇 四 三 七 八	話 電

# 印度紡織工業生產量統計

棉 製 品                      棉 布                      麻 製 品

(除 線)

(包 括 線)

1943—44    1944—45    對上年增  
減百分率%

1943—44    1944—45    對上年增  
減百分率%

1943—44    1944—45    對上年增  
減百分率%

(百 萬 磅)

(百 萬 磅)

(百 萬 磅)

月	1943—44	1944—45	對上年增 減百分率%	1943—44	1944—45	對上年增 減百分率%	1943—44	1944—45	對上年增 減百分率%
四 月	98.35	96.48	-2	402.9	405.0	+1	116.45	90.59	-22
五 月	95.24	97.98	+3	393.9	408.1	+4	100.41	93.45	-7
六 月	101.79	97.20	-5	419.5	388.9	-7	98.36	91.07	-7
七 月	86.89	102.59	+18	325.6	407.6	+25	70.72	75.84	+7
八 月	99.66	107.37	+17	398.4	434.7	+9	43.66	86.50	+93
九 月	106.87	97.65	-8	431.9	381.7	-12	53.59	69.11	+29
十 月	99.43	94.74	-5	395.9	370.0	-7	64.98	86.51	+33
十一 月	116.87	102.33	-12	482.0	393.8	-18	81.64	83.20	+2
十二 月	91.29	100.46	+10	358.9	382.3	+7	63.84	65.84	+3
一 月	97.79	105.52	+8	409.4	418.0	+2	80.45	79.85	-1
二 月	98.22	79.93	-19	418.3	303.9	-27	77.65	69.27	-11
三 月	100.69	—	—	430.9	—	—	94.94	—	—

紡 織 工 業

印 度 紡 織 工 業 生 產 量 統 計

### 英國棉紡織業統計

英國棉業統制局發表的數字，表示出紡織工業中，工人減少的情形。在棉紡與併紗部份，一九四五年的勞工總數，僅較一九三七年的一半稍多；在這數字裏三分之二是女工，織部也差不多有一半，百分之七十左右是女工。

粗紗所佔的比例，有顯著的增加，在一九四四年，全部生產的棉紗中，僅有百分之三十一，較二十六支紗為好，在一九三七年，這比例是百分之四十八，這表示了紗的長度的減少，遠較重量為甚。

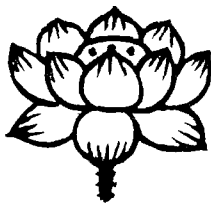
粗紗產量增加的主要原因，是軍事需要的大量增加，與輸出的減少，因為前者需要較重的布疋，後者包含較高比例的優良衣服。

下表顯示戰時出產的減少，不及輸出的減少為大，當出產減少了百分之四十六時，輸出減少了百分之七十五。因此，國內消費的減少，僅為百分之二十三，這自然不是說，英國消費者受出產減少的影響很小，因為減少了的供給，有非常大一部份，要用來供給軍用，或其他重要的工業上的需要，平民所能得到的供給，遠較平時為少，如果不是輸出的大量減少，他們將甚麼也得不到。

(a) 紗產量 (包括廢紗)	主要的棉貨輸出				總計 (b)	(a-b)
	紗	線	布疋	製成品		
1 9 3 7	159	16	401	80	596	764
1 9 4 0	67	15	220	10	312	946
1 9 4 1	898	29	179	11	233	665
1 9 4 2	798	19	14	125	10	168
1 9 4 3	764	19	13	95	6	133
1 9 4 4	733	20	12	109	4	145

單位：百萬磅

標商册註



巾毛軟

牌花荷

## 品出廠織棉大益

批專  
發營

物價  
美廉

柔潔  
軟白

美艷  
觀色

號念里賢立(街火來自東)街壽永海上 所行發

零一六七八話電

號三十三橋家王外門北沙川 址廠

# 美印棉織品競銷南洋

## 一、我國紡織業又遇新敵

據路透社訊，南洋棉織品市場，戰前中國本與英日二國成鼎足之勢。現該地棉織品價格，因英印大量輸入之後，反較中國國內價格為低。南洋華僑及滬粵等地商家，頗有由新加坡採購夏季衣衫等類往滬粵銷售者，獲利皆甚可觀。近傳中國棉織品擬運銷南洋，據現勢觀察，除非價格減低至百分之四十，或可往銷，否則勢不可能。

## 二、美印分配日棉市場

據華盛頓報告稱：美國務院曾向遠東委員會推許，美國供應日本一九四六年所需新棉總額的百分之五十四，印度供給百分之三十六，埃及供給百分之十。據報美印官員於短期之市場分配已獲協議，其比率約於六十與四十之比。

## 三、印度紡織業力謀擴展

據路透社孟買訊：印政府按照戰後計畫委員會新近提出之擴展政策，特宣佈聲明特別證辦法，以便新紡織廠能於全印各地興建，查印政府與該委員會各紡織廠之棉布增產能達五〇%一節，均表贊成。如此，則印度棉布產量每年可達七十二億碼之多。唯紡織機甚告缺如，增產之日標或僅能達三六%即十七億碼之數，但須用另添裝紡錠二·七五〇·〇〇錠，曼徹斯特導報對此計畫評論稱：若印度因此能不仰賴於進口之棉貨，且反能達全產量一〇%之出口平衡，則印度自能一躋而代日本戰前之地位。

## 四、美國圖霸世界紡織市場

據路透社訊美國紡織品出口公會主席卜蘭慈頃為文稱：世界出口市場，目下亟需之棉織品，為數達四十五億碼之多。查一九四五年進入世界貿易之紡織品，僅有二十五億碼。最近數年世界棉織品情勢之變遷，至為顯著，以前日本在棉織品之出口中，佔有領導之地位。

珍珠港事變前，日本擁有紡織錠一千二百萬錠，目前則已減至三百萬錠。一九三七年全世界總出口貿易中之棉織布疋，總計達六十五億碼，日本產者佔三分之一強。一九三七年美國出口達二億碼強，以後情勢在進口方面遭遇嚴重之困難，中東各國輸入美棉退縮至戰前水準之三分之一，拉丁美洲由各地進口者，亦已大形減低。至遠東各國（包括中國在內）戰前進口約達二十億碼，（就中半數來自日本）目前消費能力，尙未至減弱。荷屬東印羣島不能自行生產，每年可吸收十億碼左右，菲律賓羣島，可能消費二十億碼，印度，中國，緬甸及馬來亞等地，其本國產品無多，消費量亦至為鉅大，在目前情況下，英國印度日本等均不能如戰前之大量輸出，故美國據定建立棉織品之國外貿易市場，此事實為千載難逢之良機。由此觀之，印度以國內市場之需求日見殷切，其棉織品之出口數量，可能僅及五億碼左右，至英國輸出之數量，亦不致超過八億碼以上。美國應即儘力將其總產額百分之十至百分之二十，予以出口，以免喪失良機。

## 五、法政府放款協助紡織工業現代化

據路透社巴黎電訊：法國之紡織工業將於四年內澈底現代化，俾可穩定該國貿易平衡，能有重大貢獻。現代化計劃之經費，尙待通盤策劃，但「紡織業現代化委員會」已與政府所控制之基金會成立協議，由該基金會向紡織放款一百十五億法郎，利息百分之三·八，於十年內償還，法國本年紡織品出口，可達五十五萬美元，至一九五〇年，則可增至六十七萬二千美元。一九五〇年紡織品產量，將為一九二九年百分之一二五。

THE PIONEER KNITTING MILL

SHANGHAI

中華第一針織廠



國內 創辦最早，規模最大，設備最全，出品最優。



總管理處  
廠址(一)  
廠址(二)  
發行所

上海澳門路一四〇號  
上海龍江路三七七號  
上海江寧路一一一〇號  
上海仁記路八一號一〇四室

電話三九八九〇  
電話五一八七五  
電話三三七一〇  
電話一三七一〇  
電話一八一五〇

菊花牌

衛生衫 棉毛衫 汗衫 襪子

各支紗線最適宜於針織品類  
本廠原料由 中華第一紡織廠 專紡供給

Chrysanthemum  
Long Life

Stocking

Underwear

# 我國出席國際紡織會議經過

本報資料室

## 周學湘在市總工會歡迎會中報告

上海市總工會監事周學湘，前奉派爲第二十九屆國際勞工代表大會我國代表團顧問，於去年九月間出國，大會閉幕後，又奉命赴法國參加紡織會議與建築會議，於一月間歸國，報告出席紡織會議經過原詞，摘錄如次：

此次奉派出國，參加在加拿大舉行之二十九屆國際勞工代表大會，會期開始在去年九月十九日，至十月九日閉幕，共計二十一天，本擬即行返國，嗣奉政府令派兄弟轉道歐洲比利時，出席紡織會議與建築會議。

紡織會議是屬於國際勞工組織工業委員會的一種委員會會議，像這樣的委員會組織，共有七種，計爲（一）紡織，（二）建築，（三）鋼鐵，（四）金類貿易，（五）汽油，（六）煤礦，（七）運輸，其組織內容，並非研究上述各種生產之技術問題，而是研究上述各種工業之社會政策問題，換句話說，是如何改善各種工業之工人生活，促進勞資協調，增加生產，因而增加社會之福利，然而欲改善此種工業之工人待遇，須先了解此種工業之內容與特性，因之會議研究的範圍，每每及於此種工業國家與國際上的政治經濟問題。

但這種會議之決議案，並無若何拘束能力，因其必須經過國勞理事會之修正，勞工大會之採納，乃能成爲協定，而此種協定，又須經過各國政府之批准，乃能見諸實行，而會議之組織，是由各國政府勞資三方各派代表二人組織而成，紡織工業會議參加國度，除八大工業國家——（中國，美國，英國，法國，比國，荷國，加拿大，印度）外，還有歐美及海洋洲方面十二國，捷克，阿根廷，巴西，爲紡織委員會委員之一，惟此次會議，並未派代表出席，派代表列席者，有紡織工業工人國際協會，會會地點，比國京城，時間自十一月十四至二十二日。

這次紡織工業會議研究的主題，是第二次世界戰爭結束以後，各國紡織工業由於原料之缺乏，機器之破壞，運輸之困難，及人力之缺乏，同時因戰爭期中一般民衆未能添置衣服，一時成了戰後極嚴重問題，關於勞工方面人力缺乏的重要原因，是由於戰時紡織工業的工人待遇比較低下，因而戰爭期中，改入別種工業，故提高待遇，實爲解決紡織工業人工缺乏之有效方法，

紡織工業

我國出席國際紡織會議經過

並於工作時，衛生及福利問題，則與其他工業所討論的大同小異。

這次會議的決議案，共分兩大類，第一類是關於生產及有關的問題，其決議案計有七件。（一）請國際勞工局調查，甲，各國人力缺乏的情形，乙，各國紡織工人工資之差異與生活程度，丙，工人組織與工資協調情形，丁，衛生及福利之設備，戊，國際紡織協定對於勞工及市價之影響，己，避免日本與德國紡織工業恢復時與我聯盟國爲不公平之競爭，（二）向各國政府勞資三方建議，根據美國費城宣言，充分利用富源與人力，勞資合作，及國際合作方法，使紡織工人皆得其業，（三）向各國政府勞資三方建議，使努力增加生產，以解決戰後衣服缺乏問題，（四）向各國政府勞資三方建議，在可能範圍內，實施每週四十小時政策，（五）請國際勞工局向各國政府勞資三方建議，設立每週最低限度工資之規定，（六）向各國政府建議，贊成實行「同等工作同等報酬」之原則，（七）向各國紡織工業建議，用提高待遇方法，吸引青年工人，並改善訓練方法，以增加工人技能。

第二類決議案是關於社會保險及工人福利問題，其決議案共有六件。

（一）建議增加工作安全條件及福利設備，如單獨發電機之安置，機器聲音之減少，機器間路徑之擴大，空氣流動機與新式洗滌機之設備，光線之增加，牆壁天花板之點綴，工廠清潔之保持，衛生醫藥看護救傷以及飯館種種之設備。（二）建議各國紡織工業，勞資兩方應本平等原則，組織合作委員會，以研究及促進工人衛生福利與安全之設備。（三）建議各國紡織工業，適用失業疾病救傷及孕婦保險方法，並成立養托（托兒所）資金制度，以增進工人生活之安全。（四）建議各國紡織工業，實行公共假期及休養年假，繼續照常領薪之原則，（五）請國際勞工局，催促各會員國，批准一九一九年關於工婦產兒協定，一九一九年與一九三四年關於夜工協定，一九三六年關於假期支薪協定，一九三七年關於工時協定，（六）請國際勞工局理事，轉請聯合國經濟社會委員會注意戰後日本與德國紡織工業之恢復，并設法避免日德兩國紡織工業，危害其他聯盟國紡織工業之發達。

M 九

# 崇信紡織股份有限公司

機 械 精 良 。 技 術 高 超

專 紡 各 支 棉 紗  
兼 織 被 單 毛 巾

## 大 發 牌

電話 { 一 二 〇 八 九  
          一 二 〇 九 〇

室 四 一 二 號 十 二 路 波 甯 : 所 務 事

電話 〇 二 { 六 一 六 〇 四  
              六 二 四 〇 五

號 八 十 三 路 復 光 西 北 閘 : 址 廠

資 源 委 員 會

# 中 國 石 油 有 限 公 司

## 國 光 牌

汽 油  
煤 油

柴 油  
燃 料 油

潤 滑 油  
潤 滑 脂

( 副 產 品 )

烟 炭    丙 酮    丁 酮    石 蠟    蠟 燭

◆ 各 項 產 品 均 符 合 國 際 標 準 ◆

◆ 定 價 低 廉 服 務 社 會 為 宗 旨 ◆

各 地 營 業 所 及 分 所

上 南 青 漢 天 廣 台 高 重 蘭 西 泗  
海 京 島 口 津 州 北 雄 慶 州 安 泉

總 公 司 : 上 海 江 西 中 路 一 三 一 號

電 話 : 一 八 一 一 〇 接 各 處

# 紗管工業概況

周啟範

中國之有紡紗廠，已為數十年之事，而製造紗管，最近乃成爲一業，且其數量仍渺乎其少，不能與紗廠爲正比例，此不可謂非一特異之事也。稽諸往事，凡一紗廠之成立，其紗管皆隨紗錠同時向外訂購而來，其後胥爲五金行家居間供應，其出品非歐美即日本，迄事變前，幾完全爲日本出品之市場，是時少數五金行家，亦雇用車木作行仿製應市，然其出產數量，實卑卑不足道，如現在之維大大來拔固三家，皆爲創始於事變前，其出品共數，約只現在六分之一，則每年紗管一項入超數之仲，可以推想得之。

勝利以來，因歐西工業正謀恢復，自顧不暇，近在咫尺之日本，又以新

敗之餘，有待他人之調整，而我戰後紡織業之重建，已爲不可緩之事實，於是向不爲人所注意之紗管製造業，乃有應運而生之趨勢。兩年以來，先後成立者十三家，合之原有者共十六家，其出品共已達廿餘萬錠之多，以今例昔要亦一時之盛矣，然以全國紗錠與人口之比例計，紗錠尙有應增之可能，而印度方面，近亦有向上海訂購紗管之議，則紗管製造業之前途，決不能以現狀爲止境，可以斷言。茲將本市現有製造紗管業廠家及其廠址經理人分別列表如下：

廠名	負責人	事務所	廠址	電話
中國紗管廠	周啓範	南京西路七十弄二號	虹口景星路四九六號	九六八四四
維大紡織用品廠	吳光漢	江西中路一七〇號三三三三三四室	虹橋路一九二弄一號	一〇七四六
勤豐紗管廠	毛祥楚	北京西路四六〇弄二號	長壽路四三一弄一〇〇號	三四九五五
成大筒管廠	謝繼祖	仁記路九七號五〇四室	許昌路五六八號	一七一七三
上海紗管廠	傅瑞銓	白克路五四一弄十號	白克路五四一弄十號	三八二三五
鼎固紗管廠	汪理羣	中山北路四號橋北堍	一廠梵皇渡路六八三弄二廠中山北路四號橋北堍	六一〇六一
大公紗管廠	壽賢襄	南京路（四川路口）一二〇號四樓三三四室	一廠武進路一九九弄十號二廠南市萬裕街一八〇號	一九八三二
九三紗管廠	李玉清	乍浦路一〇〇號	霍山路五七一十九號	四三六七七
中華紗管廠	胡庭梅	泗涇路三六號二樓	歸化路七七八號	一七七〇八
大來紗管廠	宋懷嶺	北蘇州路五五六號	浙江北路一三九弄八十一號	四二八三六
中孚紗管廠	陶善慶	七浦路一四二號	周家嘴路五一四號	四五〇五三
榮興紗管廠	趙勝琴	東有恆路榮昌里一四一一一四三	東有恆路榮昌里一四一一一四三號	五二八六〇
大森紗管廠	馮時雄	上海成都北路九六二弄三七號	溫州株板碼頭後埠	六一五九七



正大紗管廠 王兆熙 北京路國華大樓六〇三號

華興紗管廠 吳萬燕 西康路一二三三弄五一號

偉大紗管廠 徐漢亮 愚園路一二五弄永吉郵十八號

上海江蘇路一〇二號

西康路一二三三弄五一號

九五〇七六

三八五〇七

以以上十六，皆已正式加入公會，可以稽考，此外尚有已開而未入會者，又有五金業兼營者，有車木業兼營者，均以未經入會，無從統計，暫從略。

用品數字，全年約計二十一萬至廿二萬籜之間，若盡量增加工作效能，銅籜，其次為漆銅籜及漆，本市均可收購，木禾向由溫州寧波兩地供給，近

尚可增加至三十萬籜左右，惟為調節供求計，亦不能過事擴張。

凡以上所陳，皆就上海一隅情形而言，此外南北各省，亦有不少紗錠，限制出口，當此生活高漲，物價波動劇烈之時，在紗管業本身，實不啻遭受

其紗管之製造與供給，本會尚未查明確，誠以紗管一業，為新興工業之一

，一切方在初步發展中，所有調查統計改進等等，正有待吾人之努力也。雙重之打擊，且紗管之需要無窮，木料之出產有盡，近區不可得，惟有求之

關於製造紗管所需之原料，以木禾（即禾木）為大宗，其次為製成品之遠區，運費之增，已為不可避免，再加以意外之風波，長此以往，恐不獨成

本增重，反為外貨開闢市場，此不能不有厚望於當道之未雨綢繆者也。

上海華隆織造廠

鹿山牌



優美

出品

SUPERIOR QUALITY

HWA LOONG FACT.

業行所 姚義豐絲邊號 地址 江西南路一〇二號

本廠精造

各種絲邊、絲繩

闊狹寬緊帶等

馳銷各省

聲譽卓著

# 上海市紗管工業生產情形調查

本報資料室

廠名	地址	生產產品	以前每年產量	現在每月產量	將來全年最大生產能力	備考
中國紗管廠股份有限公司	虹口景星路四六九號	紗管	三六九一羅	八四五羅	一二〇〇〇羅	(一)以前每年產量一項因各會員復業先後關係其產量未能足年計算
維大紡織用品廠	虹橋路一九二弄一號	紗管	二四〇〇〇羅	二〇〇〇羅	四〇〇〇〇羅	
勤豐紗管廠	長壽路四三一弄一〇〇號	紗管	一七五二羅	二一〇羅	四二〇〇羅	
成大筒管廠股份有限公司	許昌路五六八號	紗管	九五〇〇羅	一一〇〇羅	二〇〇〇羅	
上海紗管廠	白克路五四一弄一〇號	紗管	二〇〇〇羅	五〇〇羅	一〇〇〇〇羅	
鼎固紗管廠有限公司	中山北路四號橋堍六號	紗管	一六五四羅	二六二羅	一八〇〇〇羅	(二)本產品單位為羅每羅計紗管一百四十四只其裝箱廿羅五十二羅一百羅不等
大公紗管廠	武進路愷安里一九九弄一〇號	紗管	一七六三羅	四八二羅	三五〇〇羅	
九三實業股份有限公司	霍山路五七一至九號	梭子紗管	三五〇〇羅	五〇〇羅	六〇〇〇羅	
中華紗管廠	歸化路七七八號	木錠紗管	五六二〇羅	一一〇五羅	二三一〇〇羅	
大來紗管廠	浙江北路一三九弄八號	紗管	四二〇〇羅	四五〇羅	八〇〇〇羅	
中孚紗廠	周家嘴路五一四號	紗管	一〇二〇〇羅	八五〇羅	二〇〇〇羅	
榮興紗管廠	東有恆路榮昌里一四三號	紗管	七七〇羅	二〇〇羅	三〇〇〇羅	
大森紗管廠	南市天寶路三八八號	紗管	一一〇〇羅	二〇〇羅	五〇〇〇羅	
正大紗管廠	江蘇路一〇二號	紗管	二四〇〇羅	二二〇〇羅	三四〇〇羅	
華興紗管廠	西康路一二三三弄五一號	紗管	三五〇羅	二八〇羅	六〇〇〇羅	
偉大紗管廠	愚園路一二二五弄永安邨二八號	紗管	七二六〇羅	一〇九八四羅	二六七、八〇〇羅	
合計						

上海市銀行同業公會會員銀行

# 四明銀行

外埠分支行 重慶 西安 成都

蘭州 寶雞 平涼

漢口 甯波 杭州

南京 蘇州

創設於前清光緒

三十四年

辦理一切商業儲蓄

蓄信託業務

本埠分支行

上海分行 北京路二四〇號

電話 一五五〇五

西區支行 南京西路七六四號

電話 三〇八九九

南京路支行 南京路四七〇號

電話 九〇〇六六

南市支行 民國路八四號

電話 八一五〇八

霞飛路支行 林森路四一九號

電話 八一二四四

倉庫 阿拉白司脫路一三〇號

電話 四六〇〇七

# 中國實業銀行

收受各種存款 利息優厚

承匯各地匯款 迅速便利

昆明 西安 貴陽 漢口

重慶 成都 自流井 內江

福州 溫州 青島 杭州

南京 蕪湖 寧波 無錫

蘇州 天津 北平

通匯地點

上海分行：北京路一〇三號  
電話一八七二五—九

金陵路支行：金陵路第四二八號

電話八五四三二 八七八一七

曹家渡支行：康定路四五一號

電話二一三二九 二二六五二

# 參觀正大紗管廠後記

潘仰堯

我們切確明瞭任何一家紡織廠，他的所以能够擴展業務，端賴出品的合乎優秀條件，欲求出品的優秀，雖以精良機械爲先決問題，而其更關重要的還在能够審慎選用高超準確的紗管；因爲假定每一隻錠子配上高超準確的紗管，他每天的產紗量爲一磅，那末換上構造簡單的紗管，恐怕他的產量就可能減少到一半；原因就爲構造簡單的紗管他低分寸不會始終保持準確，於是在迴旋之際便要動搖震顫，造成輕重不一，條幹不勻而損壞紗徑，同時在人事方面比方每一台紗用準確紗管的祇須一個工人管理，而用不準確紗管的就非二個或三個工人管理不可，因爲接頭的工作並不是一個人所能應付的；這不但對原料，時間兩不經濟，並且還要減低生產效率，增加成本負擔；這就可見從事紡織業的對選用紗管應如何審慎注意，否則其結果影響於業務的進展是難以預測的。

在以前英國和日本雖都有紗管的製造，但是英國的出品向來祇够供給其本國的需用，就連印度方面亦感不够供給，我國紡織業界過去所用的紗管，完全依賴日本供給的，但是爲了紡織業界自身擁有的機台新舊不一，紗錠式樣各異，對外來紗管未免感覺分寸不合，不過既沒有國產紗管可資採用，便不得不削足適履地勉強將就；這就好比我們戴眼鏡不經過驗目配光的手續，就很隨便地戴上一副，試想他的光度會使他們適合嗎？

現在日本因了戰敗以後一切重要工業尙且不能恢復，紗管一項當然難望生產；英國也經受了這次戰爭的破壞，造成紗管產量自給還感不足的情況，自然更無餘力供應國外的需要；但是紗管在經過相當時期的運用後便漸趨損壞，尤其是分寸不很適合的紗管損壞較易，我國紡織業界年來既少補充，於是紗管不敷的恐慌，已成今日紡織業界的普遍現象。

講到我國自營的紗管廠在上海雖也有好幾家，可是泰奉爲手工製造，設

備不免因陋就簡，其中能够利用科學方法和機械設備者當推江蘇路一〇二號正大紗管廠爲此中翹楚，筆者對於這種站在工業最前線的輕型工業，平素極感興趣，日前曾經偕同紡織界友好數人前往該廠參觀，深覺他的設備，出品，人事，管理樣樣够得上水準，現在我再把該廠負責人所演述的一篇有關於工作內容底詳細情形介紹給讀者。

據說：「我們不避艱因地倡籌正大紗管廠的動機，就爲深切瞭解紗管於紡織業關係底重要，想盡我們最大的努力來解除紡織業界當前的嚴重問題，在目前對製造過程上雖已盡量地應用科學方法和機械設備，使得出品的紗管確實達到質料堅韌耐用，式樣始終準確，管身永不變裂，表裏光澤潤滑的標準條件，獲得國內很多紡織廠的擁護採用，同時並創印度紡織業界也向我們訂購紗管的新紀錄；但是我們決不因此自滿，總是不斷地，想方法加以研究改進，務求所有的出品，永久站在水準以上，好讓一般採用正大紗管的紡織廠，都能因此減輕成本，增加生產，使工程上無後顧之憂，永收指臂相聯之效，這才是我們正大標準紗管對紡織業界的巨大貢獻。至於我們在製造過程上所應用的科學方法和機械設備大致分三個階段：

第一着重選料；因爲這種硬木原料在江、浙、閩、皖、贛各省雖都有得出產，但是土質有肥瘠燥濕的不同，樹木有老幼幹枝的區別，質料既非一律，取材當然各異，足非經過專家縝密抉擇，再施以科學方法的提煉，務使不同年代的木材變成同一質地，盡成可用之材。

第二注意式樣；因爲紗管有長短，粗細上下圓徑大小，線紋，孔洞等等分寸上的區別，各視需要而異，我們對各紡織廠來樣定製，務必做到分寸準確，絲毫不差的地步，并且將經做的紗管編列號碼，保留樣品，使各廠需要續定時，祇須錄示號碼，就可照式添製便利非常。

第三嚴格煉製；因為標準紗管的必要條件是要具備耐冷，耐熱，耐燥，耐濕四優點，才不最有縮，伸，裂，變的弊病，要免除這種弊病必須經蒸汽浸木器的浸煉，使木質纖維盡量溶解水中，以飽和木性的堅韌點，再經蒸汽乾燥庫的烘培，使木質內的水分在潮潤空氣中得到充分的乾燥，然後再經數度髹漆而置諸涼漆房中，使紗管表面之漆得到自然乾斂而保永久的光澤潤滑，這就是我們正大標準紗管得到相當成功的不變原則。「工欲善其事，必先利其器。」希望紡織業界都要對原有的紗管加以檢視，要是發現其中有些不健全的就應當趕快掉換，以免妨礙生產。

就筆者此次耳濡目染，覺得像正大紗管廠科學的設施，和主幹人苦幹的精神，堪為中國紡織業界前途稱慶；同時並希望其他紗管廠都能採取該廠的種種科學設備，悉以精密準確為製造方針，使所有我國自製紗管，完全能臻於標準化，這便是筆者參觀正大紗管廠以後的唯一願望，在目前中國紡織事業方興未艾，紗管的需要正殷，像正大紗管廠的出品，的確是紗廠方面求之不得者，用就參觀談話所得，鄭重紀述，以介紹於國內外紡織界諸君子。

廠船造器機昌鑫



Shin Chong Engineering & Shipbuilding Works

本廠修造各種  
輪船機器鍋爐  
碼頭浮橋鐵樑  
棧房以及電焊  
油漆木工一切  
工程工程迅速  
定期不悞如蒙  
賜顧格外克己  
馮玉明謹啓

成都北路一七一號 電話三二五八

經綉牌

緞條  
蘇紗  
莖素  
手帕



上海 鴻福織物廠出品



電話二四〇二

浙江北路壹百號

# 經濟部紡織事業管理委員會組織條例

行政院卅四年十月九日第七一六次會議通過並  
整理條文送國防最高委員會決議交立法院審議

第一條 經濟部為接辦敵偽紡織染工廠，及促進全國紡織業之建設，特設置紡織事業管理委員會，（以下簡稱本會）直隸於經濟部。

第二條 本會之主要業務如左：

- 一、接管敵偽紡織染工廠，及其附屬資產並整理經營之。
- 二、經理紡織染原料及其製品之購銷，並促進對外貿易。
- 三、督導全國紡織業之合理發展。
- 四、協助軍需被服之供應。
- 五、其他有關紡織事業之管理事項。

第三條 本會設秘書業務二處，其職掌於辦事規則內訂定之。

第四條 本會設委員五人至七人，均由經濟部聘任，並就委員中指定主任委員副主任委員各一人。（已呈請修改增設委員至九人）

第五條 本會置處長二人，副處長二人，簡派秘書二人，科長四人至六人，薦應派，科員八人至十二人，辦事員十二人至十八人，均委派，並得酌用雇員十五人至二十五人。

第六條 本會得聘用顧問二人至三人，及專門技術人員六人至八人。

第七條 本會置會計主任一人，荐派，統計員一人，會計統計佐理人員五人至十人，均委派，依國民政府主計處設置各機關歲計會計統計人員條例之規定，分掌本會歲計會計與統計事務，受主任委員之

指揮，並分別受經濟部會計長統計長之監督指揮。  
第八條 本會置人事管理員一人，助理員二人或三人，均委任，依人事管理條例之規定，掌理事務。

第九條 本會為經營紡織工廠及原料製品購銷業務，力求增加工作效率起見，得依法組織公司辦理之，必要時並得呈經濟部核准，於各地設立本會辦事處。

第十條 本會議事及辦事規則另訂之。  
第十一條 本條例自公佈日施行。

## 經濟部紡織事業管理委員會主持人名單

吳國楨	主任委員	郭棣活	委員
李升伯	副主任委員	榮鴻元	委員
東雲章	委員	唐星海	委員
吳味經	委員	王子建	秘書處長
王仰先	委員	韋特孚	秘書處副處長
楊錫仁	委員	劉文騰	業務處長
王啓宇	委員	耿鈺	會計主任

**Tseng Hwa Knitting Works**

Manager: D. C. Han  
 15/616 Gordon Road, Shanghai  
 Tel. 35551 Established 1929  
 Capital: CNC \$20,000,000.00  
 Products: Textiles

**振華織造廠**

經理 韓軼羣  
 上海江甯路六一六弄十五號  
 電話三五五五·三八〇一三  
 資本二億元 民國十八年創辦  
 出品 絲棉毛織品 商標 鷹球牌

**TEXTILES**



**EAGLE GLOBE BRAND**  
**牌球鷹**

- 襪衫汗絲
- 襪衫汗紗蘇
- 襪衫毛棉
- 襪衫生衛
- 襪衫毛羊
- 巾圍女男種各
- 裝童穎新式各
- 年餘廿行風
- 外內國名馳

象精  
密

互作  
比

顏色  
鮮  
艷不  
褪

原料  
比  
象高  
尚

尺碼  
永  
久標  
準

式樣  
新  
穎雅  
觀

**品出廠造織華振海上**

準平價定 良精品出 密嚴理管 大宏模規 全健織組  
 “售出有均店商貨百及司公大各埠外本”

# 中國紡織學會章程

卅六年第十二屆年會修正

## 第一章 總則

第一條 本會定名為中國紡織學會

第二條 本會以聯絡紡織染界同志研究應用學術促進國內紡織染工業之發展為宗旨

第三條 本會設於國民政府所在地

第四條 本會得設立各省市縣分會

## 第二章 任務

第五條 本會之任務列左

1. 關於紡織染學術管理研究事項
2. 關於紡織染機械改善及製造之促進事項
3. 關於紡織染書籍刊物之編印事項
4. 關於紡織染教育推進事項
5. 關於紡織染之調查統計事項
6. 關於紡織染工程人員之登記介紹事項

## 第三章 會員

第六章 本會會員分為(一)正會員(二)仲會員(三)初級會員(四)特別會員(五)團體會員(六)名譽會員

第七條 凡具有左列資格之一者得為正會員

1. 曾在國內外紡織專門以上之學校畢業具有三年以上之紡織染之經驗者

第八條

1. 曾在國內外紡織專門以上學校畢業
2. 曾在高級工業學校紡織染科畢業具有六年以上之紡織染經驗者
3. 對於紡織染有特別發明及從事紡織教育或紡織出版事業十年以上者

第九條

1. 曾在國內外紡織專門以上之學校肄業二年以上者
2. 曾在高級工業學校紡織染科畢業者
3. 曾在高中或同等程度畢業並在紡織公司或工廠服務六年以上者

第十條

1. 現在國內外紡織專門以上之學校肄業二年以上者
2. 曾在高級工業學校紡織染科畢業者

第十一條

1. 現任或曾任紡織染工廠經理或廠長者
2. 對於紡織染原料及製品有特殊經驗者

第十二條

1. 對於經營紡織染事業有特殊貢獻者
2. 對於紡織染事業捐助鉅款或有特殊利益於本會者

第十三條

1. 凡與紡織染工程有關係之機關或工廠得為團體會員
2. 凡個人會員入會須由正會員二人以上之介紹團體會員之入會須由正會員五人以上之介紹理事會審查合格後方得入會

第十四條

1. 仲會員或初級會員具有正會員之資格時經正會員二人以上證明得請求理事會審核後方得升級

第十五條

1. 各種會員有損壞本會名譽查有實據者得先由理事會議決停止其會籍再交年會討論



第十六條 本會會員應享權利列左

一、正會員有發言權表決權選舉權及被選舉權

二、仲會員僅有選舉權

三、本會所舉辦各種專業上之利益

四、其他公共應享受之權利

第十七條

本會會員應盡義務列左

一、遵守本會會章及議決案

二、担任本會所指派之職務

三、繳納會費

### 第四章 組織

第十八條

本會以會員大會為最高權力機關在會員大會閉會期間理事會代行其職權

第十九條

本會置理事三十一人候補理事十一人監事十五人候補監事五人由會員大會記名投票選舉之組織理事會監事會得互選常務理事十一人組織常務理事會監事會得互選常務監事一人

第二十條

會員大會以有選舉權會員五分之一出席為法定人數以出席會員過半數為表決如出席不夠法定人數時得由大會推定司選委員九人並指定一人為主任委員更推定三倍候選人用通信方法選舉之

第二十一條

本會得置理事長一人代表理事會處理日常會務就常務理事推選之本會理監事均為義務職

第二十二條

本會理監事任期均為一年連選得連任

第二十三條

本會理監事如有左列各款之一者應予解職  
一、不得已事故經會員大會議決令其退職者

第二十四條

二、曠廢職務經會員大會議決令其退職者  
三、職務上違反法令或有其他不正行為經會員大會議決令其退職或由主管機關令其退職者

第二十五條

本會由理事中推舉三人為基金保管委員負責保管基金及孳息事宜  
第廿六條 本會得設總幹事一人幹事若干人由理事會聘任之

第廿七條 本會得因需要設置各種委員會

凡有正仲會員拾五人以上同處一省市縣者得經理事會認可組織分會其章程須根據總會所訂並經理事會審查通過後方得有效

### 第五章 職權

第廿九條

本會會員大會之職權如左

一、審議理事會監事會之會務報告

二、通過本會章程

三、選舉理事監事

（擬修改為「選舉理監事之司選委員及其候選人」）

四、決定經費預算

五、其他重要事項之決定

第三十條

本會理事會之職權如左

一、對外代表本會

二、對內處理一切會務

三、召集會議

四、執行會員大會決議

五、核准會員大會

六、辦理理事會移付執行案件

第卅一條

本會常務理事會之職權如左

一、執行理事會決議

二、辦理日常會務

三、召集理事會議

第卅二條

本會監事會之職權如左

一、監察會員履行義務事項

二、經濟之稽核事

三、辦理其他有關監察事項

第卅三條

本會常務監事之職權如左  
一、執行監事會議

二、召集監事會議  
三、辦理日常事務

### 第六章 會議

第卅四條

本會會員大會每年舉行一次必要時經正仲會員總數十分之二聯名請開臨時會時理事會須即召集之

第卅五條

本會理事會監事會每二個月開會一次常務理事會每月開會一次必要時均得舉行臨時會

### 第七章 基金及經費

第卅六條

本會之基金與經費分別以左列各款充之  
(一) 基金

1. 正會員及特別會員入會費 三萬元
  2. 仲會員入會費 二萬元
  3. 初級會員入會費 二千元
  4. 團體會員入會費 十萬元
  5. 經理事會接受之捐款
  6. 會員之特捐
- (二) 經費
1. 正會員及特別會員常年會費 三萬元
  2. 仲會員常年會費 二萬元
  3. 初級會員常年會費 二千元
  4. 團體會員常年會費 十萬元
  5. 經理事會接受之補助費
  6. 基金之孳息
  7. 凡一次繳足十年會費者為永久會員不再交費

第卅七條  
第卅八條

本會基金須經大會議決並由常務監事簽字蓋章始能動用  
凡兩年不繳納會費者停止其會員權利

### 第八章 附則

第卅九條  
第四十條

本會各項辦事細則另定之  
本會章程經會員大會之通過呈請社會部核准備案後施行其修改亦

同

# 金城銀行

總行：上海江西路二〇〇號

電話 一一四〇〇

分支行處：全國各重要城市

# 中國紡織學會第十二屆理監事名錄

## 中國紡織學會職務分配表

理事長

朱仙舫

常務理事

王子宿 駱仰止 張文潛 陸紹雲 任尙武 金叔平 吳士槐 吳欣奇 張方佐 高事恒

理事

黃雲駿 傅道仲 吾葆真 劉文騰 徐絨三 高守立 陳守寬 呂德寬

杜燕霖 諸楚卿 孫文勝 黃希閣 茅祖枸

常務監事

雷炳林

監事

錢貫一 吳中一 鄧禹聲 朱健飛 趙國良 聶光堉

候補理事

李向雲 王瑞基 吳襄芸 沈哲民 黃炳奎 朱冠仁 黃君吉 嚴仲簡 祝士剛 秦德芳 范澄川 鄭彥之

候補監事

黃炳奎 劉稻秋 祝士剛 黃建章 鄭彥之 唐孟雄 范澄川 黃君吉 俞禮芳 俞一鑑

王君明 陸志霄 吳襄芸 榮德馨 蘇延賓

總幹事

研究部

介紹部

審查部

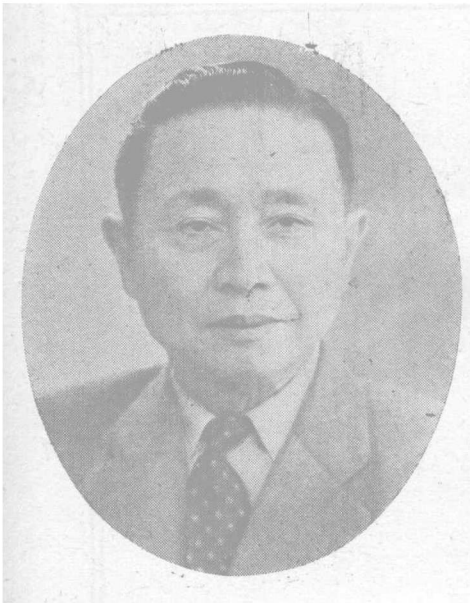
編輯部

調查部

會計部

錢貫一 黃雲駿 劉文騰 陸紹雲 沈哲民 諸楚卿 張方佐 吳士槐 駱仰止 王瑞基 李錫劍 吳欣奇 黃炳奎

任尙武 杜燕霖 呂德寬 孫文勝 黃希閣 徐絨三 蕭光堉 黃君吉 金叔平 吾葆真 嚴仲簡



中國紡織學會理事長 朱仙舫先生

# 中國紡織染工程研究所沿革

本報資料室

本所成立於民國二十八年春，以聯絡紡織染工業同志，協力發展中國紡織工程事業，並促進紡織染文化爲目的，所員計分研究員研究生團體研究三種，並聘請對於紡織染工程事業或學術有特殊貢獻之專家爲名譽顧問，先後加入者凡二百餘人，成立以後，即致力於出版工作及教育工作，蓋以提倡紡織學術及培植紡織人才爲振興我國紡織工業之先決條件，民國二十八年五月首先刊印「紡織染工程」一種，內容分「言論」「紡紗」「織布」「染整」「特載」「消息與附錄」等欄，純以研究紡織染學術爲宗旨，每年一卷，按期出版，從未間斷，現已出至第九卷，此後復將研究員平日研究心得，擇尤刊印成書，以供紡織界之參考，已出版者有紡織原料與試驗、紡績工程學、機械工程學、漂染印花整理學、棉紡合理化工作法、自動織機手冊、紡織日

用手冊、纖維工業、紡織機械、纖維工業辭典、織物組合與分解、紡織原料學、力織機構學等書。民國二十九夏又設立中國紡織染工業專科學校及補習學校，以期造就紡織染專門人才，作戰後復興紡織工業之準備，畢業學生均經介紹國內各紡織染廠服務，成績優異，頗爲各廠當局所贊許，自民國三十三年起，太平洋戰事漸入決戰階段，本所鑒於時局澄清，指日可待，勝利之期，臨將來臨，因即着手擬訂復興紡織工業計劃，交各組研究員，分別進行，備供政府將來之參考，其中最艱巨之工作，厥爲調查各廠戰前狀況及戰後動態，此當可於短期間內完成之也。今後當一本既往精神與毅力，從事各種紡織工業技術之改進，倘經濟許可，更進一步謀我國紡織工業上之創造。

## 中國紡織染工程研究所章程

本報資料室

三十六年一月修訂

### 第一章 總則

第一條 中國紡織染工程研究所爲聯絡全國紡織染工程專家組織從事研究實驗有關紡織染工程學理與技術用以改進並發展中國紡織染工業之純粹學術團體（以下簡稱本所）

第二條 本所編著流紡織染工業叢書出版紡織染工程定期刊物以供國內紡織染工業從業人員各級學校員生及工廠技術人員之閱讀參考

第三條 設置圖書館及有關紡織染工程資料室以供紡織染工程界之研究參考

第四條 設立紡織染工業專科學校及同性質之補習學校造就紡織染工程高級技術人才與其基層幹部以應紡織染工業上之建設需要

第五條 辦理學術諮詢事宜提供各廠家或技術人員以有關紡織染工業上各項研究資料並解答其諮詢問題

第六條 設置紡織染研究實驗室以供實際研究實驗之用

第七條 介紹國內外紡織染工程新機械新技術新著作以謀紡織染工業之進展

第八條 辦理通訊研究寄發有關紡織染工程各種問題使研究員按期研究作答

第九條 辦理論文競賽寄發問題使研究員發表工作經驗研究心得彙集審查擇優登載本所定期刊物以供觀摩

第十條 介紹並補助研究員赴國內外紡織染各大工廠參觀或實習以資研究取法

第十一條 調查統計國外紡織染工業實況工廠設備及資金紗錠織機產量等各種數字以資研究

第十二條 其他有關本所應行辦理之紡織染工程研究事項

### 第二章 組織

第十三條 本所設所長一人策籌所務進行副所長一人協助所長處理所務由中國紡織染工程研究委員會選聘担任之

第十四條 本所設主任秘書及總幹事各一人由所長聘請之秉承所長意志辦理對內對外業務接洽進行及公文處理

第十五條 本所聘請紡織染工程專家七至九人組織評議委員會以所長為主任委員基金保管委員會以本所高級人員五至七人組織之以副所長為主任委員

第十六條 本所分總務部研究部編輯出版部紡織染工程學術技術諮詢處圖書館(附資料室)等部門各設主任一人幹事若干人均由所長函聘任用其辦事細則另訂之

### 第三章 職掌

第十七條 總務部執掌如左

- 一、公文信件及各種刊物之收發保管
- 二、公文稿件之撰擬繕寫
- 三、經費收支保管
- 四、年度概算決算之編造
- 五、印信之保管
- 六、雜務之處理

- 七、用具之購置保管
- 八、技工雜役之管理訓練
- 九、其他有關事項之處理

第十八條 研究部職掌如左

- 一、特種纖維科之研究
  - 二、絲纖維科之研究
  - 三、棉纖維科之研究
  - 四、毛纖維科之研究
  - 五、麻纖維科之研究
  - 六、染化工程之研究
  - 七、工場及試驗室之佈置與管理
  - 八、論文競賽通訊研究等題材之訂發
  - 九、競賽論文研究報告之審查評訂
  - 十、其他有關紡織染工程之研究實驗
- 第十九條 編輯出版部職掌如左
- 一、關於叢書、刊物、文稿撰擬徵集整理編輯事項
  - 二、關於研究實驗結果之整理彙編事項
  - 三、關於通訊研究結論論文競賽文稿之整理彙編事項
  - 四、關於叢書刊物之印刷校對裝訂發行事項
  - 五、其他有關編輯印刷事項
- 第二十條 圖書館職掌如左
- 一、關於各種圖書及有關紡織染工程研究資料之蒐集整理登記保管事項
  - 二、關於圖書及資料之分類分目之整理事項
  - 三、關於圖書及資料之出借規則之釐訂事項
  - 四、關於圖書及資料之出借收回事項
  - 五、關於閱覽室資料室之佈置事項
  - 六、關於圖書及資料之檢查清理事項
  - 七、關於圖書及資料之購集補充事項
  - 八、其他有關圖書館資料室之處理事項

## 第二十一條 紡織染工程學術技術諮詢處職掌如左

- 一、關於學術技術問題之研究解答
- 二、關於有關紡織染工程學術技術諮詢問題有關資料之提供參考
- 三、關於解答諮詢問題登記彙編
- 四、其他有關學術技術諮詢事項之處理

## 第二十二條 評議委員會職掌如左

- 一、關於本所年度工作計劃及分月進度之釐訂
- 二、關於本所工作進度工作成績之檢討改進
- 三、關於本所年度預算決算與工作計劃工作成績之檢覈配合
- 四、關於本所機構組織與事業計劃之檢討配合
- 五、關於本所各部門及個人工作成績之考核
- 六、關於本所經費籌措動支實況之檢討
- 七、關於學術技術論文著作之審議
- 八、關於本所各項章程則之審議修正
- 九、其他有關評議職掌事項

## 第二十三條 基金保管委員會職掌如左

- 一、關於基金之增籌事項
- 二、關於基金之存儲事項
- 三、關於基金孳息之運用
- 四、關於基金之動用事項
- 五、關於基金收支登記事項
- 六、關於基金動支實況之報告事項
- 七、其他有關職掌事項

## 第四章 研究員

### 第二十四條 凡具有下列資格之一者得為本所基本研究員

- 一、國內外紡織染工業專科以上學校畢業參加紡織染工程實際工作一年以上得有服務證件者
- 二、曾經服務紡織染工廠擔任技師以上得有服務證件者

三、紡織染工業職業學校畢業曾經担任紡織染工廠技術工作滿五年以上得有服務證件者

四、曾經服務紡織染工廠担任技術工作十年以上得有服務證件者

第二十五條 凡具有下列資格之一者得參加為本所贊助研究員

- 一、對於紡織染工程富有研究並具專門著作或譯述者
- 二、創辦或投資紡織染工業著有成效為紡織染工程界所推崇者
- 三、具有專門學識技能或資望直接間接有助於紡織染工程事業為紡織染工程界所推崇者

第二十六條 凡具有下列資格之一者得參加為本所團體研究員

- 一、國內外設備完善之紡織染工廠
- 二、國內外設備完善之紡織染專科以上學校
- 三、各級職業學校具有紡織染工程設備辦理有成績者
- 四、國內外學術研究機關團體直接間接有助於紡織染工程事業者

## 第五章 權利義務

第二十七條 本所研究員得享有下列權利

- 一、贈閱本所定期刊物
- 二、借閱圖書雜誌及各項研究資料
- 三、答復學術技術諮詢問題
- 四、享用本所各種設備之實驗
- 五、請託本所代辦及檢驗有關紡織染機械設備
- 六、其他有關研究員應享權利

第二十八條 本所研究員應盡下列義務

- 一、研究解答問題
  - 二、報告研究心得
  - 三、接受本所委辦事項協助所務進展
  - 四、其他有關研究員應盡義務
- 第二十九條 本所應事實上之需要得聘請專任研究員駐所研究各項專題研究員除得享第二十七條之權利及盡第二十八條之義務外並得每月支領薪津其數額

由所長規定之

## 第六章 研究問題

第三十條 本所研究問題分分期研究與臨時研究兩種

(甲) 分期研究問題如下

一、特種纖維科之研究範圍

(1) 人造纖維之構成及性質

(2) 合成纖維之構成及性質

(3) 百賴斯替之構成種類及性質

(4) 不屬於以上及以後之特種其他纖維之研究

二、絲織纖維科之研究範圍

(1) 絲纖維之性質及等級

(2) 絲纖維之構成及改良

(3) 絲纖維之加工

三、棉織纖維科之研究範圍

(1) 棉纖維之種類及等級

(2) 棉纖維之生成及性質

(3) 棉纖維之改良及紡製

四、毛織纖維科之研究範圍

(1) 毛纖維之等級及性質

(2) 毛纖維之採取及分類

(3) 毛纖維之加工及紡製

五、麻織纖維科之研究範圍

(1) 麻纖維之種類及性質

(2) 麻纖維之加工及改良

(3) 麻纖維之紡製

六、染化工程之研究範圍

(1) 各種染料之性質及應用

(2) 各種顏色之變化及配合

七、機械工程之研究

(1) 機械之構造原理

(2) 機械之選擇及配合

(3) 機械之保全及改革

(4) 機械之安全與效能

八、製品工程之研究

(1) 織造之變化及種類

(2) 織造成本與改良

(3) 製品之試驗

(4) 織物組合與分解

九、動力工程之研究

(1) 原動之選擇

(2) 原動力支配

(3) 原動力應用

十、工廠設計之研究

(1) 廠房之設計

(2) 織機排列之設計

(3) 紡織網之計劃

十一、工廠管理之研究

(1) 科學管理之檢討

(2) 燈光之設計

(3) 運輸之設計

十二、勞工福利之研究

(乙) 臨時研究問題如下

一、屬於有關紡織染工業之論文競賽問題臨時訂發

二、屬於有關紡織染工業學術技術諮詢重要問題之通訊研究

三、屬於有關紡織染工業學術技術上問題之臨時訂發通訊研究

## 第七章 經費

第三十一條 本所基金五億元來源如下

- 一、紡織染工廠之捐助
- 二、紡織染工程界之捐助
- 三、研究員之捐助
- 四、國內各社團熱心紡織染工程研究之捐助
- 五、私人熱心紡織染工程研究之捐助
- 六、其他臨時特別捐募

第三十二條 本所經常費來源如下

- 一、基金孳息收益
- 二、定期刊物純益
- 三、研究著作版稅收益

## 第八章 會議

第三十三條 本所會議分所務會議評議委員會議基金保管委員會議研究出版各部會議

第三十四條 本所所務會議每月初舉行以所長爲主席評議委員會議基金保管委員會議每半年末一月底各舉行一次以主席委員爲主席研究出版各部會議每月舉行一次以各該部負責人爲主席

第三十五條 本所各種會議必要時得召開臨時會議遇事實需要並得合併舉行之

## 第九章 附則

第三十六條 本章程遇有未盡事宜隨時修正之

第三十七條 本章程經評議委員會議通過施行

# 承隆滅火機

信譽卓著

老牌



三角

出品優良

廠址 浙江北路塘沽  
路一〇四一號  
電話 四〇八二六



藥沫滅火機  
救火幫浦車  
及一切消防設備

● 承隆消防器製造廠榮譽出品 ●



# 啓 新 紗 廠

使用最新式之端士紡機  
專紡最標準之各種紗線

紗錠三萬〇四百枚  
商標 吉象 月兔  
支數廿支至六十支

廠址 上海長寧路一四九〇號  
事務所 江西路四〇六號一四室  
電話 一四九四五

# 南通學院紡織科復興計劃書

民國三十六年四月

鄧禹聲

## (一) 損失之概況

本科自民國元年開辦迄今，計三十五年，畢業學生約千人，十分之九，服務於全國紡織界，為國內唯一之最高紡織學府。其經常費用，於民國二十年前，完全仰賴大生各廠，故其進展之歷程，常隨紡織事業之興衰，而有遲速。至民國二十一年起，校友張君文潛，兼主科務後，即擬具充實設備，改進課程，添設染化系等計劃，向有關各處，請求補助；卒得棉業統制委員、教育部、浙江紗廠聯合會、及津漢各紡織廠之同意，將有關於棉紡織染之機械、儀器、書籍、用具、購贈外，或担任講座薪俸，或津貼日常開支，因而規模漸大範圍日廣，雖不能與歐美紡織學校相比，然在遠東方面，堪稱第一。不幸於民國二十六年秋，日寇犯境，南通危殆，學校停頓。除將紡織物試驗儀器之輕便者，與若干西文紡織書籍，裝箱移藏外，餘均留置原址。二十七年春，南通淪陷，校產托住於校側之陳教授佐漢率校工陳喬等照管。未幾，敵軍侵入學校，將校舍作為警備隊部，校工被逐出校外，陳教授夫婦，均能操口語，得隨時入內視察，並將一部份物件，搬移他處。其後敵軍調動頻繁，每一調動，均携去若干傢具。而敵商佔據大生紗廠時，以校為廠之附屬。所有實習設備，任意搬拆改裝。染整實習工場，偏處校外，馬達電線紫銅烘燥滾筒，均為宵小偷竊。幸住有熟悉當地情形之校工看守，其他機件，尙能保留。民國三十二年秋，敵商退出大生，陳教授夫婦先後病歿，照管無人，本科不得不派員往查，收拾殘餘，嚴加看守，免為附近遊民竊毀。更就空閉之宿舍中，為大生辦訓練班，養成幹部人員，藉以監視校具之移動，相機加以保護。勝利初葉，偽軍橫行，學校用具，肆意強用。敵軍以無接濟，更在校內拆地板，毀門窗，以作新材，雖經交涉洽商，終難制止。房屋由是而益

毀，傢具因此而更缺矣。

茲依民國二十六年價值估計損失呈報教育部備案之數錄后：

一、校舍工場	估計法幣	二七、七三〇元
二、實驗機器	估計法幣	六三、二〇〇元
三、理化設備	估計法幣	五八、八〇〇元
四、校具	估計法幣	一五、〇〇〇元
五、圖書與成績品	估計法幣	一四、五〇〇元
六、原料及雜項	估計法幣	三六、〇〇〇元
以上六項約計損失		二一五、二三〇元

若以物價提高一萬倍計，則損失為二十一億餘元，而事實上，必不祇此數也。

## (二) 復興之程序

本科經三十五年之不斷建設，規模甚大，種類繁多，而八年來毀損之廣，遍及全部。欲於短期內，百廢俱舉，急求復興，即財力充裕，亦恐非人力物力之所能及。况復興經費，與實際需要，相差甚多，為避免空論，辦理便利計，似應別其緩急，審其難易，分部進行，以恢復民國二十五年之狀態為目標。至若加系擴充，添增設備，在不妨恢復原狀中之行，方不致有顧此失彼之虞。茲根據學校環境，社會情形，及學程必需之實習，分三步辦理。

### 第一步

(一) 修理全部校舍工場 校舍除圖書宿舍毀損輕微外，其餘教室後平房門窗地板，均拆卸殆盡，牆壁亦有倒塌者。工場方面：門窗破壞無存。現已估計(本年一月份估計)修理費，約需一億五千萬元。

(二) 購置傢具 傢俱課桌椅舖，被敵偽搬往他處者居多，拆毀者亦不少，所剩不足十之一。今決新置可容四百學生，三十餘教職員，教學食宿用具，預計約需一億六千萬元。

(三) 裝置電燈 全校電燈均拆毀，總線路線亦拆盡，從新裝置約需二千萬元。

上列三項，決於本年暑期前完成，以便由滬遷通上課。

### 第二步

(一) 購置金工母機 本科金工設備，為敵軍携往他處，非從新置辦不可。現擬購車鉋鑽銑床各一，連同轉動輪軸馬達等，約需一億二千萬元。

(二) 整理紡織物試驗儀器 紡織物試驗儀器，輾轉運滬，損壞諸多，須加整理，並應特製蓋罩桌座，以便陳列保護，約需費用五千萬元。

(三) 整理織布機 本科布機，經敵人拆移於大生作試驗機械，或拆裝改造，或變更零件，其後棄置不顧，任其銹蝕。接收後檢視查考，十九不全，原有傳動輪軸，無一存留。故將織機搬回裝置，並整理添配，預計需費一億五千萬元。

(四) 購置手織提花機 手織機、為織造功課之初步實習設備，提花機、為紡織實習之必要物，本科原有此種織機，多為木製，間亦有鐵製機頂者。自敵軍駐入後，日予破壞，拆卸生火，最後無一留存。即殘拆片斷，亦無遺跡。損毀之慘，以此為甚。茲擬置辦木質龍頭機二十部，二百針提花機兩部，六百針提花機一部，二千四百針提花機（絲織）一部，經紗架、打花機、等配全，約需三千萬元。

上列四項，擬於遷校後之第一學期中完成之。

### 第三步

(一) 增加圖書 本科原有紡織書籍，皆前棉統會購贈，尙稱完備。抗戰軍興，散失甚多，將存一部份移滬，遷復以後，非充實不可。現已擇新近出版者訂購若干外，仍擬全部配齊，其他染化、機械、等書籍，亦須補充，預計需費三千萬元。

(二) 修理染整機器 本科染整設備，均為本國自造，當時限於經費，缺點甚多。抗戰後一部為敵人折移，一部為匪人偷竊，不但遺存者，須

加購理，缺少者，亦當補充。其最大者為烘燥機，他如染缸水管輪軸馬達等，均須新置，預計需費一億五千萬元。

(三) 修理棉紡機 棉紡機因陳鏡豪陳共進父子之保管，未遭破壞，然因多年使用，蝕磨過甚，鋼絲布斑剝，轆轤溝漕不分；精梳機之梳針拆無用，錠胆磨滅，凡此種種，均須配換整理，約需一億元。

(四) 修理針織機 針織機：如機械、汗衫、衛生絨、之圓機、平機、縫邊機、打眼機等，均為敵人移拆至大生廠使用。勝利後大生曾雇工整理一部份，尙有一部份，須自己配修，預計此部費用，為四千萬元。

上列四項擬於第二學期完成：

總上三部，以今日之物價言，約共需費拾億元。校董會已撥款修理校舍，置辦傢具；校友亦發起學友自動捐助。尙望紡織界人士歷史之悠久，與事業上之需要，而予以援助與指導，俾得繼續其工作，完成其任務，則幸甚矣。

## 三 復興後之教育改進

本科教程之演進，係根據國內紡織界之需要，而定其設施。初重紡，既而紡織並重，嗣又力謀紡織染之平均發展。旋以紡織需數理為基礎，染化需化學為根底，乃另設染化系。更鑒於工廠管理機器之幹部人員缺乏，復開高級職業班，半工半讀，養成專門熟練某一部門之機械人材。雖紡織界未能與學校合作，採納學校之意旨，然距離尙不甚遠。吾人回溯既往，或以外國已成之機械，作認識其結構原理之根據，冀能發揮其最大效能為主旨；或以他人使用之方法，作試驗其移用之成果，俾合於國內之習慣為目的。小部份之改進，雖時有所聞，均為本科畢業生入廠後所發明者。在學校時教授固常有此種鼓勵，但學校本身，則未能有此措置，今後擬於上述教學方法，造就普通應用人材外；復注意於研究工作，如國產原料之試驗，與試紡；國產成品之檢驗與疵病之探討；紡織機械之改進；染料之分析；染料之製造等。惟以國內專門人材缺乏，而具有研究興趣高深學識之專家更少，故決於學校復興中，添聘英美教授二人，來校指導，庶可事半功倍也。茲分述如下：

(一) 續辦紡織物試驗研究所 紡織原料成品之試驗，為製造技能管理方法等成績之表現，為工作優劣

之證明，其關係之重大，為紡織界所深知。本科於二十三年，曾向教育部，棉統會請得專款，選購英美德日試驗機械儀器十餘種，並派畢業生在紡織研究所，隨該所技師，討論使用方法，及收集各種棉纖維，開始分析，所得之紀錄成績，均於日寇侵擾時損失。重要儀器，則預先裝箱，藏置鄉區，輾轉運滬，大部鏽蝕，零件亦遺落甚多。茲決於復興後，積極整理佈置，聘請專家，招收優秀學生，將國內現有之紡織原料分類檢驗，現有成成品，逐一檢查，更將國外同一成品之標準比較之，俾供紡織界之參考。如有新品種之原料，本科當代為試紡，機關商店定購之紡織物，是否合於規定，本科亦願為鑒定。過去之「大概」「差不多」等名詞，決不容存在於今日，蓋約略含糊，均非科學所許可也。

### (二) 增設紡織經濟研究所

紡織經濟為計劃紡織業之重要根據，為我國經濟政策之一大部門，惜多未注意及之，以致一切設施，時與社會相左，人力物力，徒遭浪費，偶有思及此問題者，亦乏材料，足資參考。報章雜誌，間有登載，斷簡殘篇，均不切實用。譬如中國手織機，究有若干部，恐不易得一確實之答案。本科有鑒於此，擬增設一紡織經濟研究所，聘請經濟專家，指導研究方法，搜羅統計人材輔助之，更利用學生收集資料。如我國原料之分佈，歷年生產消耗之數量，製造之情形，各地成品需要之種類數量來源等，均應有詳盡之紀錄，及統計圖表，公諸社會，俾作紡織事業家，經營時之張本。(不過此事範圍甚大需人甚多需費亦巨)若照往昔之官廳調查，恐有敷衍塞責之虞，故應由民間組織機構，並請專家主持，方期切實可行。必要時於紡織業比較發達之區域，派專人前往調查。如政府能予以鼓勵，紡織界能予以援助，本科願負此責任。

### (三) 增設染料製造研究所

染料問題，為染整界日夕惶惶力圖解決之嚴重課題。蓋依賴外人，終非久計，本科雖有染化系之設，僅為解決染料應用上之技術及經濟而已。染料化學，雖列入課程，究乏實地工作，且四年課程，既須培植其化學根基，又須授以機械知識，更須教以漂染印花整理諸方法，對於此其專門性之染料製造，僅可作原理之概述而已。前擬於染化工程系三年級分組，專重斯項學科

之探討，終以實驗缺乏，抗戰期間，無法購置作罷。然無日不在籌劃之中，茲決於本科遷回後添設設備，聘請專家，選擇染化系優秀學生，從事研究，藉以引起染整界之注意。果能認真講求，必得相當收穫，可斷言也。

### (四) 增設人造纖維研究所

我國紡織原料，甚為缺乏，盡人皆知，國人衣服，尚不克自給，更何能供給國外。然南洋市場之銷路，志在必得，而發展紡織事業原料之生產，實為先決條件。至於紡織原料之增產，如棉田之推廣，品質之改進，皆非一蹴可幾。無已，其維人造纖維乎。不過是項人材極少，有經驗之專家更少，今安東纖維廠，收歸我國，適當技術人員，奇缺之時，實非急起培養人才不可。查人造纖維之製造，可分兩部：前者重化學，可用本科染化工程系學生從事研究；後者重機械，以紡工系學生訓練之，必能收事半功倍之效。且可就本科原有染色化學，及棉紡設備，加以補充配置，較為經濟。

### (五) 恢復高級紡織科

本科前鑒於紡織工廠幹部，仍為無識之匠工担任，知識較低，指揮困難，自發之動作亦太差，乃有半工半讀高級紡織科之設。重在實地操作，入廠後專令其管理某一部份之機械，養成專家。開辦兩班，畢業約八十人，早為各廠羅用。後以學校遷滬停辦，旋於三十一年，復為大生培植幹部，續辦第三班，亦已畢業入廠，頗能稱職。且前兩屆學生，任工程師及小廠廠長者，亦頗不乏人。良以幹部人材之需要較多，目前殊有缺乏之感，因而希望本科繼續辦理者甚眾，本科決應紡織界之望，在可能時，即從事恢復。

### (六) 增系改院

教育部規定必有三系，始可稱為學院，三院方得稱為大學，用意何在，不得而知。三十餘年來，學制屢更，常隨主事者而異。紡織工程學系課程，雖有規定，但選修之課程，近二十種，實非人力財力所可及。染化系迄今尚無標準。上海工專，初有設此系之意，但未實現。迄今除本科外，尚無他處繼續辦理者。茲擬含於教育部章程則，添設紡織機械系或毛紡系。前者於民國二十六年，即有此議，其教學之主旨，重在紡織機械之製造。課程方面：應較紡織工程系，加重其金工實習、機構學、機械設計學、紡織機構學、材料強弱學、力學、等；設備方面：則須增加母機，及粹火、煉鋼、澆鋼、翻沙、

製模等工具。毛紡織系，則為近年來之新興事業。北洋工學院畢業人才甚少，本科畢業學友中，從事於毛紡織事業者，亦不乏其人，故有添加此系之提議。更有主張另加麻紡學者。不過此系添設後，必須購置毛紡機械全套，若非毛紡織界合作，恐短期間不易辦到。北洋工學院辦理有年，且有實習設備，架床疊屋，人力財力，均不經濟，故仍以添設紡織機械系為適當也。

禹聲不才，濫竽母校，近二十載，目睹先哲，獨力創始之艱辛，後人私資維持之不易；尤以遺留之基產墾田，初則無力開發；今則欲開發而不能，遂使十餘年常為經濟所困。明知師資設備，與先進英美相比，距離甚遠，既無研究心得，有價值之發明。而學校仍繼續辦理，學者亦源源而來，每年畢業者數十人，均踏進工廠，為紡織界胼手胝足服務。庸碌者固多，幹練傑出，克任艱鉅者，亦不少。良以紡織教育，固甚幼稚；而紡織事業，亦尚在萌芽；鉅額配合，相得相助，乃使我民族最重要之工業，得以逐漸發展，奠定今日之根基。設使當年本校，知慚而退，專恃少數眼界較高者，與不識之無成見深刻之工匠鬥，其成就如何，不難想象。惟科學之進步，與日俱增，本科此後，固力求革新，冀與英美紡織教育，並駕齊驅，與我日見高深之技術界配合。並望紡織界予以助力，蓋本科之成功，實有助於事業之進展也。謹擬具復興程序，及擴充願望如上，幸高明正之。

上海錢業商業公會會員

# 存誠錢莊

## 辦理商業銀行一切業務

下列各地免匯費

北平 天津 保定 唐山 石家莊 秦皇島 定縣 滄縣 通縣 涿縣 昌黎 寧波

上海山西路第一八六號

電話九三九六二 電報掛號五三九八

# 上海董慶記織造廠

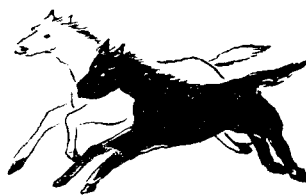
註冊商標



雙馬牌

本廠精造各種國貨

最優等五彩寬緊帶



發行所 金陵東路九十六號 電話八一九〇二  
廠址 滬西武平路八十二號 電話二五四三二

# 瑞泰機器廠

本廠修造各種印刷  
機器負責道地如蒙  
各界惠顧不勝歡迎

廠址：北蘇州路五二〇弄二五三號

電話：四一三五七

# 私立南通學院招收新生簡章

民國三十五年六月訂

## 一、學額

本學院本屆擬招收大學部農科「農藝系」「畜牧獸醫系」「農業經濟系」「紡織科」「紡織工程系」「染化工程系」一年級新生各四十名，二年級酌收轉學生醫科一年級新生八十名，均男女兼收。

## 二、資格

(甲) 1 應考一年級學生，須具有公立或已立案之高級中學，或其他同等學校畢業資格。  
2 轉學生須具有國立或已立案之大學或獨立學院（須同科系）肄業資格。

## 三、試驗科目

### 學科

- (子) 公民。
- (丑) 國文。
- (寅) 英文。
- (卯) 數學（代數·解析幾何·三角）。
- (辰) 物理。
- (巳) 化學。
- (午) 中外史地。
- (未) 生物（應考紡織科各學系免試）。

### 體格檢查 口試

附註：轉學生除入學試驗與新生同時舉行外，並須受編級試驗，時期另定之。

## 四、投考手續

(甲) 應考一年級學生，須帶高級中學或其他同等學校畢業證書，轉學生除繳中學畢業證書外，並應繳轉學證書，業及學業成績學分單，

及最近二寸半身相片三張，親自到本學院招考處填寫報名單，領取准考證，憑證至本學院指定之醫師處檢驗體格。

(乙) 應考學生須繳納報名費〇〇元。

附註：應考學生所繳納報名費及相片，概不退還。

五、報名日期 上海自七月十一日起至二十九日午時止，鎮江南通自七月二十日起至二十九日午時止。

六、考試日期 七月卅，卅一日。

七、報名及考試地點

(甲) 上海重慶路（威海衛路北）二七〇號本學院臨時校舍，(乙) 鎮江范公橋江蘇省民教館，(丙) 南通本學院。

八、揭曉 錄取新生除在本學院滬校發佈外，並另函通知。

九、定額金 錄取新生或轉學生，應在發布後之一星期內繳納定額金〇〇元，此款於註冊入學後，憑原收據退還。

十、入學 (甲) 新生入學日期，於揭曉時公布。

(乙) 新生入學時，須繳最近二寸半身相片六張，保證書一張，(保證書由本院印就備錄錄取學生領用)。

十一、納費 開學前另行通知。

附註：

(甲) 考試日程，報名時發給。

(乙) 各科答案除國文英文外，其餘各科得用中文或英文作答，(國文暨用中文作答者，應用毛筆繕寫)。

(丙) 本院臨時校址在上海重慶北路二七〇號（威海衛路口），永久校址在江蘇南通，一俟南通校舍修葺完竣，即行遷回上課。

# 上海工業專科學校簡章

一、宗旨 本校係由中華民國紗廠聯合會設立，以培養實用專門技術人材爲宗旨。

二、分科 本校暫設機械工程紡織工程應用化學三科各料課程另行規定。凡一二年級各生均不分科，俟二年級課程修畢，隨學生之志願，自行選定科別，惟爲使各料人數平均起有，本校得令學生照第二志願分科。

三、程度 本校各科各級程度，均依照專科學校之規定。

四、入學 本校一年級新生須在初級中學畢業，經考試及格後，始得入學。其他各級插班生，二年級，須高中肄業一年以上，三年級須高中肄業二年以上，並經考試及格後始得入學。

## 上海工業專科學校招收新生及二年級插班生簡章

一、投考資格 (一) 初中畢業者，得投考一年級。(二) 投考二年級插班者，須高中肄業一年以上。(三) 投考三年級插班者，須高中肄業二年以上。

二、名額 (一) 一年級新生一百五十人。(二) 插班生二年級二十五人，三年級紡織工程科十人，機械工程科十人，應用化學科二十人。

三、報名手續

甲、填寫本校發給之報名單。

乙、繳驗證件：(一) 一年級新生須繳驗初中畢業文憑，或學校之臨時證件(二) 插班生，二年級須繳驗學校正式之成績報告單，或肄業證明書，三年級須繳驗高中肄業二年以上之成績報告單，或肄業證明書。

丙、繳存本人最近二寸免冠照片三張。

丁、繳納報名費 元(不供午餐)領取准考證。

四、考試科目 一年級須考(一) 國文，(二) 英文，(三) 數學「初等代

五、招生 本校於每學年終了時，招收一年級新生及插班生，其他學期終了時，視學額之多寡，招收插班生，招生章程臨時規定。

六、期限 本校各科修業年限定爲五年，修業期滿經考試及格後，給予畢業證書，並分送各華商紡織染廠服務。

七、學制 本校授課採用學年制，每學年分爲兩學期。

八、退學 凡因不得已之事故，須中途退學者，應由家長備函向本校請求，經核准後始得退學。學雜宿費概不發還。

九、規則 本校考試規則及學生應守之各項規則，另行訂立之。

十、成績 學生學業及操行成績評定辦法，另行訂定之。

數平面幾何(四) 物理，(五) 化學，(六) 體格檢查(七) 口試。  
二年級插班生須考(一) 國文，(二) 英文，(三) 數學，「平面及立體幾何，代數，三角」(四) 初中物理，(五) 高中化學，(六) 體格檢查(七) 口試。

三年級插班生須考(一) 國文，(二) 英文，(三) 數學「三角，大代數，解析幾何」(四) 高中物理，(五) 高中化學，(六) 體格檢查，(七) 口試。

五、報名及考試地點 上海澳門路一〇二號本校。

六、報名日期 第一次 年 月 日至 日第二次 年 月 日至 日(報名時隨帶市民證)

七、考試日期 第一次 年 月 日第二次 月 日。

八、附註 外埠學生投考者，得於報名時申請臨時在本校膳宿，酌收費用，行李自備。

# 上海市私立誠孚紡織專科學校招生簡章

民國三十五年八月

## 一、校史

本校原為誠孚公司所主辦，以培養高級紡織技術人員，供應建國需要為宗旨，創設於民國廿九年，辦理認真，學風優良，迨敵偽勢力日逼，畢業三屆，遂毅然宣告停辦，抗戰勝利以後，積極籌備復校，仍設校址於原址上海安福路二六三號。

## 二、資格

- 一、公立或已立案之私立高級中學畢業男生。
- 二、公立或已立案之私立高級工業學校機械科或紡織科畢業男生。
- 三、公立或已立案之私立大學肄業男生。

## 三、學額

本屆招收紡織工程科一年級生正取三十名，備取十名。

## 四、修業期限：

三學年畢業。

## 五、考試科目及時間：

- 八月二十五日上午八時至十一時 數學（大代數解析幾何三角）
- 上午十一時十分至十二時 公民（毛筆）
- 下午二時至四時 物理化學
- 八月二十六日上午八時至十時 國文（毛筆）
- 上午十時十分至十二時 英文
- 下午二時起 口試 體格檢查

## 六、報名

自八月十五日起，至八月二十日止，每日上午九時至十二時，下午二時至五時，考生應親至本校填寫報名單，呈驗證明文件，隨繳二寸脫

紡織工業 上海市私立誠孚紡織專科學校招生簡章

帽半身照片貳張，及報名費〇〇元，領取准考證。

## 七、報名及考試地點：

上海安福路（舊巨瀆來斯路）二六三號本校。

## 八、揭曉：

錄取新生，除在本校揭示外，並另函通知。

## 九、定額金：

錄取新生應在揭曉後一星期內，繳納定額金二萬元在學費內扣除，逾期不繳者，其名額由備取生遞補之。

## 十、入學

九月十六日正式開學上課，繳定額金各生，務須於開學前三日來校註冊，並填具保證書志願書，否則取消其入學資格，定額金沒收，其有特殊原因，不能準時到校註冊者，須先經家長函請假。

## 十一、納費

學雜費十萬元。

上海市私立誠孚紡織專科學校  
三十五年第一學期  
課程及授課一覽

英國文學	四分	南通學院教授	朱大
微積分	四分	南通學院教授	朱大
高等物理	五分	廈門大學教授	曹鳳山
高等化學	五分	廈門大學教授	黃蘭保
物理化學	五分	廈門大學教授	朱物華
公共體育	一分	南通學院教授	朱大
經濟學	二分	南通學院教授	蘇大
機械製圖	三分	交通大學教授	蔡友
機械原理	三分	交通大學教授	蔡友
紡織概論	二分	交通大學教授	蔡友
紡織原料	二分	交通大學教授	蔡友





# 上海市私立棉花商業職業補習學校概況

(三十六年三月)

## 籌備經過

本校定於三十五年四月開始籌備擬訂簡則通知同業保送學生不敷日內同業保送學生達八十餘名其中一家有多至六七名者嗣後陸續報到至開學上課時總數已達一百五十五名足見從業員求知之切校令經假定外灘七號四樓申聯中學校址聘定教職員六人遂得於五月十一日舉行開學禮十三日開課

## 一、第一學期 五月至十二月底

### (一) 課程

本校課程規定為國文、英語、棉紡常識、簿記、會計、應用文、英語會話、商業英語等八種十二班計每週上課二十四小時為適應學生需要及程度起見各學科均由學生自行選修

### (二) 教師

本校教師均屬學識豐富者  
沈泮元先生任棉紡常識  
陳幼璞先生任國文  
陸景堯先生任簿記會計  
周宗聖先生任英語及應用文兼教導主任  
邵冠君先生任英語  
沈範孫先生兼任商業英語

### (三) 學生

學生一百五十五名各學科選修人數如左  
國文 七一名 英語(高級) 二七名 英語(中級) 五七名  
英語(初級) 三〇名 商業英語一三名 棉紡常識一〇八名  
應用文六二名 簿記七七名 會計一三名 英語會話三六名  
學生因本身職務變動及程度興趣關係於開學一月後中途輟學者約百分之二十修畢學科者僅佔三分之一其平日缺課時數及考試成績均經詳細記錄並按時分別專函報告各該保送行號

## 紡織工業

上海市私立棉花商業職業補習學校概況

學生年齡最高者三十餘歲最輕者十餘歲平均二十左右者為最多少量度低者尚不及高級小學生高者與高中相等大都循規蹈矩並無越軌行動

### (四) 上課

初定每晚七時至九時十分計分三節每節四十分鐘其間休息各五分鐘嗣改為六時三十分至八時五十五分

### (五) 教材

除棉紡常識應用文及商業英語由教師自編講義印發外餘均採用坊間教本所有書籍講義均由本校免費分發學生

### (六) 校址

本校校址尚稱適中教室空氣光線均甚充足惟無適用辦公室頗感不便

### (七) 薪津

本學期收支情形詳見附表恕不贅述惟其中薪金一項教員薪金五月份為每小時四元六月份起至本年一月因物價高漲會自每小時六千元增至九千元職員薪金除教務員一人外僅月貼教導主任車馬費三萬元

### (八) 假期及測驗

本校於六月十五日至七月三日因天氣炎熱休假二星期前曾舉行各科測驗其成績報告均經掛號分送各行號學期至十二月底始告結束學期成績報告單亦經分送

### (九) 立案

本校已向市教育局備案

### 二、第二學期 三十六年三月

### (一) 課程

本學期因校址問題延至三月三日始開學上課  
本學期為提高學生程度起見增添學科加多上課時數除原有各課外增設棉作檢驗學二小時英語分為初中高三班各增為每週四小時簿記會計各增至三小時國文增為初高二班每週各三小時應用文不設班教材併入國文課課量共計八種十三班每週七課三十九

紡織工業 上海市私立棉花商業職業補習學校概況

(一) 教師

小時較上學期增十五小時  
本學期增聘人人企業公司棉花部顧頤滄先生担任棉作檢驗學中級英語改聘市教育局沈樹屏先生担任更聘體育家楊鼎盛先生担任體育指導

(二) 體育

上學期曾擬組織球隊於例假日實施訓練以調劑學生身心嗣以指導及場所問題未克實行本學期聘請楊鼎盛先生為體育指導已於三月十日開始組織足球籃球排球三隊於每星期日日上午假虹口公園運動場實施訓練

(三) 學生

本學期學生總計一百二十二名內男生一百零四名女生八名同業保送者一百名非同業十二名各學科選修人數如左

國文 初 一七名 英語中級 二三名 英語會話 二五名  
高 三六名 高 一三名

棉紡常識 初級 二八名 棉作檢驗學 五六名 會計 一三名

簿記 高 三三名 商業英語人數未定  
初級 一七名

每晚六時三十分至八時五十五分仍分三節每節四十五分鐘每週上課六晚

(四) 學費

同業會員行號紡織廠及進出口商業同業棉花組行商保送者一律免繳學什費僅收肄業保證金法幣二萬元(上學期為一萬元)於修畢所選學科時發還本學期並招收非同業從業員酌收學費每學科三萬元選修二科以上者每學科以二萬五千元計算

(五) 費用概算

本學期新津暫定為每小時一萬五千元總計每月教薪二百二十五萬元教務員一人月薪二十五萬元房租及什費在外

(六) 校址

本學期仍在原址上課  
為久遠計希望本校積有巨額基金從速建築適用校舍以便置辦圖書儀器設備而宏造就

(七) 宗旨

上海市私立棉花商業職業補習學校招生簡章(廿六年二月訂)  
利用業餘時間給予棉花業及一般商業從業員以商業上必需知能俾能應付新環境而增加其服務效率

(八) 編制

本校為業餘補習性質所定學科得由學生自由選擇修業以學科為單位凡修畢一學科者即可告一段落并給予證明書以資憑證

學科：

科目	班次	程度	每週時數	附誌
國文	初級	初中	三	包括商業應用文
英文	初級	初中	三	
英文	中級	初中	四	
英文商業會話	初級	初中	四	
英文商業應用文	初級	高中	二	商業函件之習作 國際貿易文件之認識
棉紡常識	初級	高中	二	教授簡紡常識
棉作檢驗學	初級	高中	二	教授檢別各種棉花品質之技能
商業簿記	初級	讀畢初級書	三	
會計學	高級	讀畢簿記者	三	

其他學科視需要開設之

第一節 第二節 第三節

上課時間下午六、三、七、五、七、二、〇、八、〇、八、五、每學期上課四個月  
入學資格：棉花商業同業公會會員行號紡織廠一辦事員或練習生以及一般商業從業員有志深造者不限資格均可入學

納費：棉花商業同業公會會員行號紡織廠及進出口商業同業公會棉花組會員商行之從業員由服務機關證明者均予免繳學費但於入學時須各繳肄業保證金二萬元於修畢所修學科時發還中途輟學者概不發還  
非上開行商之從業員選修一科者應繳學費三萬元二科以上者每科二萬五千元

註冊繳費日期 二月廿六廿七廿八日每日下午二至五時  
上課日期 三月三日下午六時三十分

辦公地點 四川中路三三號企業大樓三〇二室  
董 威海珊 劉屏孫 田夏霖 徐子星 張啓良 施成孫 唐叔明 陳清瑄 沈伯琴 范桂馥 單瀛生 金長根 王晉杰

董事長 王晉杰  
名譽校長 劉屏孫  
校長 沈範孫

# 第一區機器棉紡織工業

## 同業公會會員錄

廠名	廠址	紗錠	布機
豫豐紗廠重慶分廠	重慶	三〇,〇〇〇	
豫豐紗廠合川支廠	合川	三〇,〇〇〇	
裕華紡織公司渝廠	重慶	二七,〇〇〇	
裕華紡織公司容廠	成都	二,〇〇〇	
申新第四紡織公司重慶分廠	重慶	一〇,八〇〇	四〇
申新第四紡織公司成都分廠	成都	三,二〇〇	三〇
沙市紗廠	重慶	一一,二〇〇	
大華紡織公司廣元分廠	廣元	一一,〇〇〇	
大中華實業公司	重慶	八四四	二八
大明紡織染公司	北碚	三,四〇〇	
中國紡織企業公司	重慶	二,〇一六	
民康實業公司	重慶	一九三	
維昌紡織公司	重慶	六七二	
寶星興業公司	成都	六四八	
新民紡織企業公司	重慶	三三六	
富華紡織公司	重慶	三六〇	
振濟第三工廠	重慶	一六八	
萬新實業公司	萬縣	三三六	
經濟部中央工業試驗所紡織	重慶	一八二	

紡織工業

第一、二、三區機器棉紡織工業同業公會會員錄

新友企業公司第二紡織廠  
湖南第三紡織廠

長壽  
長壽

# 第二區機器棉紡織工業

## 同業公會會員錄

大華紡織公司西安紡織廠	西安	四五,〇〇〇	八〇〇
咸陽工廠	咸陽	一〇,〇〇〇	一五五
蔡家坡紡織廠	蔡家坡	一一,〇〇〇	
業精紡織廠	陝西魏鎮	二,〇〇〇	
申新第四紡織公司寶雞分廠	寶雞	二二,〇〇〇	四〇〇
民康毛棉廠	寶雞	二,〇〇〇	
泰華毛棉廠	寶雞	一一,二〇〇	三〇

# 第三區機器棉紡織工業

## 同業公會會員錄

裕滇紡織公司	昆明	一七,六四〇	
雲南經濟委員會紡織廠	昆明	五,二〇〇	六〇
中原紡織廠	昆明	一六八	
雲茂紡織廠	昆明	三三四	
大華紡織廠	昆明	三三六	
振昆紡染廠	昆明	三八四	
開遠企業公司紡織廠	昆明	三八四	

N



註  
冊



商  
標

# 同興製革皮帶皮結廠

## DONG SHING LEATHER FACTORY

發行所：天潼路六七六弄五號 電話四二一六四

OFFICE : LANE NO. 676-5 TIEN DONG ROAD. TEL. 42164

製革廠：愚園路一一二五弄內武定路二八二號 電話二三四五三

FACTORY : NO282 WUTING ROAD, 1125 YUYUEN ROAD. TEL 23453

始創民國十二年

Established 1923

### 各廠應用品要目

紗廠麵粉廠應用——各種闊狹單雙牛皮帶自（一寸至十八寸）兼營

紗廠白皮小牛皮花色齊備

織布廠應用——各種牛筋皮仁吊棕皮帶打手毛皮帶皮啞

榨油廠打包廠應用——各種大小幫浦皮啞幫浦皮碗自（六分至十九寸）

紡毛廠紡粗紗應用——紡毛車上應用大小各式皮棍擦板

拉絨廠應用——拉絨車上應用生皮製無聲牙齒皮輪

織綢廠應用——織綢機上應用各式皮結闊狹皮帶

絹絲廠應用——絹絲車上應用各種闊狹油青綠皮帶

機器上應用——各種皮帶新出品皮件應有盡有

出品精良 首屈一指

設備完善 精工監製

定價公道 交貨迅速

信譽卓著 皮業牛耳

# 第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄

廠名 負責人 廠址 電話 事務所 電話

大同紗廠 李震之 上海棋榔路二二三號 二一〇三三五 上海四川路四九號三樓 一八八七八

大通紡織股份有限公司 胡國樑、姚清德 崇明堡鎮 武進縣 上海江西路四〇六號 一六〇二二

大成紡織染公司 劉國鈞、劉靖基 武進縣 南通唐家閘 (副廠) 南通江家橋 上海北山東路四八號 九四五四七

大生第一紡織股份有限公司 陸子冬、張敬禮 陸子冬、沈燕謀 江蘇海門常樂鎮 上海南京路保安坊 九四九四〇

大生第三紡織公司 陸子冬、沈燕謀 江蘇海門常樂鎮 上海南京路保安坊 九四九四〇

大中紡織廠 吳文政 (一廠) 極司非而路康家橋八十五號 蘇州一〇八三

大業勤記紗廠 盧贊廷 (二廠) 霍必爾路五四四號 蘇州七三五

大豐紡織公司 劉丕基 上海蘇州河北潘家灣 蘇州觀前街棋杆里四號 一七一九九

大有裕染織廠 曹承樑 蘇州胥門外洋橋河沿二四號 蘇州景德路二十六號 蘇州七七六

大昌實業社 劉丕基 常熟水北門李家橋 上海北山東路四八號 九四五四七

大新實業股份有限公司 林會堂 南匯橫滂鎮 上海河南路五七五弄六號 九一一四二

大福實業公司 莫廷瓚 無錫梨花莊 無錫江陰巷十三號 無錫九六〇

三明紡織廠 諸尚一 上海浦東高行鎮 上海廣東路公順里七號 九二九五七

上海興農紡織廠 柳溥慶 上海漕河涇冠生園路二十號 上海寧波路顧家弄七號 九五四四九

川沙工業社 陸容庵 川沙東門外 上海卡德路四一弄七二號 三二二八一

久豐紡織廠 邵文楮 鎮海白家浦 上海興安路麥賽坊十九號 八九一七八

太倉利泰紡織公司 朱秉彝、沈伯琴 太倉縣沙溪鎮 上海南京路慈淑大樓四三一號 九四一二六

太倉縣沙溪鎮 (沙溪) 一四四 上海漢口路一二號 九七五二五

第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄 上海南京路保安坊 九四七三二

上海南京路保安坊 蘇州一〇八三 蘇州七三五

蘇州觀前街棋杆里四號 蘇州一〇八三

蘇州景德路二十六號 蘇州七七六

上海北山東路四八號 九四五四七

上海河南路五七五弄六號 九一一四二

中國紡織建設公司

東雲章、吳味經  
李升伯、駱仰止  
章兆恒、蔣迪先

上海

上海江西路一三八號

一三五九〇

中華第一紡織廠

陳漢雯、鄭緯章

上海齊齊哈爾路三〇〇號  
康腦脫路一〇九九號

上海澳門路一四號  
上海南京路龍泉園二二號

三九八九〇  
九二四九八  
九五〇六四  
九七三八八  
九三二一五  
一六七四五  
一〇五九一

中紡紗廠股份有限公司

王啓宇、王統元

(一廠) 上海延平路一七一號  
(二廠) 上海西光復路九四號

(三) 三六九一六  
(四) 八三六一一

上海江西路四五一號

一九八八四

仁德紡織廠

嚴馨垂

上海臨青路

上海中央路二四號二二一號

九三一九一

公永紡織廠

沈振夏

上海小沙渡路八五七號

三八七九一

上海寧波路三六四號

九一三五九

中國國光紡織印染廠

孫椿如

上海眉州路六三九號

五二四一九

上海福建路二六三號

九七五二八

公泰紡織染股份有限公司

陳家龍

無錫南門外跨塘橋

(無錫) 二六九

上海江蘇路東路安浜三〇〇號轉

二二七〇八

元生工業社

王志涵

常熟南門外四丈灣

武進縣

上海九江路一五〇號七樓

九六四八九

民豐紗廠

楊之游

無錫龍船浜

二九四九六

上海貴州路二三〇號

一九六二〇

民生工業社

劉壽康

上海白利南路一七七二號

三四二三四

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第一廠

王雲程、章劍慧

上海宜昌路九六號

二九四九六

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第二廠

榮爾仁、顧鼎吉

無錫西門外

三四二三四

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第三廠

榮一心

薛明劍

三四二三四

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第五廠

榮爾仁、顧鼎吉

上海華德路一三一六號

三四二三四

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第六廠

榮鴻元

上海楊樹浦河間路二九號

五二四四二

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第七廠

榮鴻元

上海楊樹浦路四六八號

五〇三三四

上海江西路四二二號

一九六二〇

申新紡織第九廠

吳昆生、陳品三

上海澳門路一四〇號

三九八九〇

上海江西路四二二號

一九六二〇

永安紡織第一廠

郭順、郭棣活

上海楊樹浦西湖路一〇四號

五二四八四

上海南京路六二七號

九〇一一九

永安紡織第二廠

郭順、郭棣活

上海楊樹浦西湖路一〇四號

三二一九九

上海南京路六二七號

九〇一一九

永安紡織第三廠

郭順、郭棣活

上海麥根路四九一號

三二一九九

上海南京路六二七號

九〇一一九

永泰紗廠  
永嘉紗廠  
永豐紡織工業社  
永利紡織廠  
永福工業社  
兆豐紗廠  
生生紗廠  
立豐紡織廠  
合豐公司紡織廠  
安達紡織公司  
安泰紡織工業社  
同仁家庭工業社  
同新實業社  
利民盛記工業社  
利達實業公司

杭州第一紗廠股份有限公司  
承源工業社  
和新實業社  
和豐紡織股份有限公司  
昌興紡織印染股份有限公司  
長豐工業社  
長豐紡織公司  
長安工業社股份有限公司  
恆通紗廠  
恆昌紗廠

過燕生  
強邦俊  
洪啓英  
周漢成  
曹增祥  
唐擘如  
羅遂良  
徐金聲  
榮一心  
劉國鈞、劉靖基  
黃景庭  
朱丹初  
孫心寬  
吳群祥  
嚴興健  
張文魁、姜玉書  
王辛源  
凌伯麟  
厲樹雄  
唐君遠  
唐斌安  
唐松原  
朱維官  
張文魁  
薛祖恆、朱文煥  
張晉華

太倉沙溪鎮周涇口  
嘉定南門內回春橋東境  
常熟項橋鎮  
南翔北市稍輪埠路趙家弄一號  
寶山縣羅店鎮西市  
上海高陽路〇一三三三三三三號  
上海浦東張家橋  
上海延平路一七五弄二九二號  
〔紡廠〕上海康關脫路一〇〇七號  
〔織廠〕上海徐家匯路三〇二號  
上海靜安寺路一四八六號  
太倉沙溪鎮印東街  
太倉沙溪鎮吉家橋  
南匯橫泐鎮  
浦東大團鎮  
無錫惠商橋新市場十四號

杭州拱宸橋  
常熟小東門外教場灣  
上海浦東孫小橋鎮  
寧波江東  
〔紡廠〕上海勞動生路一一路  
〔織廠〕上海馬斯南路二四〇號  
〔印染廠〕上海戈登路五八〇號  
太倉直塘鎮  
鎮海大門門  
浙江長安鎮  
上海南市機廠街六十八號  
上海浦東楊思橋  
〔無錫〕三六二  
〔杭州〕一〇七六  
三三〇四三五  
二三二四〇  
七六六八五  
三九七一七  
〔太倉〕一四二  
〔太倉〕一四五  
六〇五一七  
八二一一五  
一一九七一

上海北京路三五六號三〇六號  
上海溪口路一五號  
常熟項橋鎮  
上海北京路宏興里四號  
上海江西路一七〇號二五三號  
上海北京東路國華銀行大樓五〇室  
上海北京路二五五號二〇一室  
上海北山東路二七號  
上海江西路四二一號  
上海北山東路四八號  
太倉沙溪鎮印東街  
上海戈登路五五六號  
上海敏體尼薩路二五號  
上海河南路六十號三樓

九三三二四  
八六五七八  
九六四六八  
一四一三八  
九一八七四  
一三三七〇  
九四四〇四  
一五七七四  
九四五四七  
六〇五一七  
八二一一五  
一一九七一  
一一〇三三  
一七一〇四  
一四二二七  
一一一三三  
一七〇四二  
一五七〇四  
九一八七四  
一二八九四  
一一五九九二  
一二六九三  
九二一九三

紡織工業 第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄



紡織工業 第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄

恆豐紡織公司

聶含章、吳柏年

上海許昌路一—五號

三九六五三

上海寧波路四四六弄五號

九六五二三  
九四四六四

信和紗廠股份有限公司

周志俊、黃首民

上海莫干山路六〇號

〇二七四〇四八

上海博物院路八八號

一七八四〇

恆大新記紡織股份有限公司

陳子馨

浦東楊思橋南街二六一號

〇二七四〇四八

中正東路一六〇號

一九八二六

美星紡織廠股份有限公司

錢楚玉

寧波戰船街四十號

〇二七四〇四八

上海通商銀行三樓福和公內

八一三二一

南通興農紡織廠

倪言揚

南通唐閘市

〇二七四〇四八

上海中正東路中匯大樓五一五號

九〇三一—

茂新紗廠

談瑞祥

南匯縣周浦鎮

〇二七四〇四八

上海牛莊路德興里四號

一四七四四

振新紡織股份有限公司

榮廣亮、榮耀馨

無錫西門外

〇二七四〇四八

上海四川路三三號一〇三室

八五四一三

振興紡織廠

朱廷焜

無錫吳橋盛岸浜

〇二七四〇四八

上海中正東路二四五號三一四室

八七九七一

海麟紡製工廠

蕭學鏞

嘉定婁塘鎮小東街

〇二七四〇四八

上海寧波路三四九號

九六五七三

泰山工業社

顧棟臣

常熟南門外四丈灣

〇二七四〇四八

上海山西路三一六號

九三四三三

泰豐紗廠股份有限公司

陳志恆

常熟陳家市八十一號

〇二七四〇四八

上海漢口路一二五號

一一〇〇〇

泰昌工業社

支達銓

常熟支塘鎮

〇二七四〇四八

上海漢口路一二五號

一一〇〇〇

泰新工業社

王和軒

常熟小東門外五老峯

〇二七四〇四八

上海江西路四五一號五〇二室

一八八七九

泰利實驗工場

徐潤章

蘇州盤門外大馬路一四號

〇二七四〇四八

上海南京路四五一號五〇二室

（常熟）六二

家庭紡織工業社

王顯庭

常熟小東門外陳家市

〇二七四〇四八

上海福建路一二七弄一七號

九〇二三一

益民紡織廠

張品泉

無錫南門外塔橋下十四號

〇二七四〇四八

上海南京路哈同大樓二二五號

一九一七九

國信紡織廠

韓志成

上海星加坡路四五一弄五一號

〇二七四〇四八

上海博物院路八八一號

一七六五四

常安工業社股份有限公司

宋毓琪

常熟小東門外陳家市六七號

〇二七四〇四八

上海南京路一五三號二樓一二號

一六一六八

順豐紗廠

舒昭賢

南翔西市

〇二七四〇四八

上海寧波路二〇號

一一〇〇九

崇信紡織股份有限公司

邊瑞馨

上海西光復路談家渡一號

〇二七四〇四八

上海寧波路二〇號

一一〇〇九

啓新紗廠

唐孟雄

上海長寧路一九四〇號

〇二七四〇四八

上海江西路四〇六號四一四室

一三三五九

富安紡織股份有限公司

杜學展、胡沁塘

上海長寧路一九四〇號

〇二七四〇四八

上海北京路二八〇號

一五七九六

統益紡織股份有限公司

吳瑞元

上海莫干山路二五號

〇二七四〇四八

上海寧波路二〇號

一五七九七

翔豐紡織廠

董春芳

上海莫干山路二五號

〇二七四〇四八

上海通訊處愚園路三三〇弄二三號

一二四九九

琴通紗廠

何致廣

上海莫干山路二五號

〇二七四〇四八

上海寧波路七十號

一二六九九

沈寶銓

萬作琛

上海莫干山路二五號

〇二七四〇四八

上海寧波路七十號

一一九九三

（常熟）七六

琴豐工業社

孫炳之

常熟小東門教場灣六十六號

常熟縣東衙柳河沿五號

九四八八六

華陽紡織染廠

嚴光弟、顧麗生

上海小沙渡路一四五七號

上海福建路三〇五弄十四號

九四八八六

華豐紡織有限公司

鮑頌平

上海極司非而路四八二弄六〇號

上海天台路二五弄一六號

八四二四一五

華澄染織公司

吳漱英

上海極司非而路四八二弄六〇號

上海天津路二三八號四樓

九六五四九

華申紗廠

顧海濱

奉賢新橋

上海中正東路中匯樓五一八號

八四一四八

華康紡織公司

周家聲、吳漱英

江陰西門外

上海天津路二三八號四樓

九六五四九

華泰紡織股份有限公司

傅耕莘

泰縣南門外

上海老北門崧廈街二十四號

八六二七七

惠工紗廠

潘仰堯

嘉定西門外下塘街

上海北京路國華大樓六〇五室

九五〇七六

惠民農村工業社

曹濤聲

川沙北門外大街二十八號

上海博物院路八十八號

一六六八二

裕綸工業社

劉子純

靖江南門外團河沿

上海漢口路四二九弄三三號

九三三〇二

裕中紡織廠

爰玉書、榮孝範

蕪湖陶溝

江西路四二一號

一九六二〇

隆安紡織廠

徐森

無錫蓉湖莊

上海廈門路一三六弄八號

九五三二六

景星紡織廠

王有林

常熟趙湖園

上海廈門路尊德里二十三號

九二〇三八

復生紡織廠

徐溥泉

常熟大東門外

上海福建路三〇五弄二三號

九一八〇二

寧波裕生紡織印染廠

應彭年

寧波靈橋路八九號

上海成都路一一六弄五四號

三九九四一

新生機器紡紗公司

陸秉甫、李天眞

上海東京路七四八號

上海江西路四五一號

一九一〇六

新大工業社

唐熊源

閩行吳涇鎮

上海江西路四二一號

一九六二〇

勤豐紡織廠

顧毅近

上海杜神父路一六二號

上海九江路一一三號內三〇五號

一六七九七

新中紡織廠

史子權

上海海格路七五〇號

上海福州路八九號三一九號

一四三二〇

新毅紡織染廠

朱楞

常州東下塘

上海天津路水源里十四號

一九二四二

新華紡織工場

吳雲山

江陰華墅

上海天津路五福弄八六弄十一號

九二一四二

誠孚管理新裕紡織公司

童潤夫、曾伯康  
朱扶九、凌東林  
吳欣奇

(第一廠)無錫羊腰灣  
(第二廠)南京白下路  
(第三廠)蘇州平門  
(第四廠)常州東門外

上海江西路二一二號

一九四一一

農村工業社

榮一心

常熟支塘

上海江西路四二二號

一五七七四

紡織工業

第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄

N 七

紡織工業 第六區機器棉紡織工業同業公會會員錄

N 八

源盛協記紡織股份有限公司

駱乾伯

浦東大團鎮南市

二二七七八

上海白克路人和里十一號

九五二七七

瑞豐紡織公司

徐舜年

上海極司非而路錢家巷四十六號

二二七七八

上海天津路二三八號四樓

九六五四九

福民工業社

吳文偉

江陰楊庫

(常熟) 二二三

上海博物院路八十八號一樓

一四二四四

萬新紡織印染廠

戴源長

常熟大東門外鴨潭頭

(寧波) 一七六四

上海牛莊路七八〇號

一〇六八三

廣勤紡織公司

周繼美

寧波江東箕漕街二二號

三一六四〇

上海廈門路尊德里八號

九五三二六

源康紡織染廠

吳星垣

上海肇新工廠在馬白路四一〇號

(無錫) 一三六九

上海白克路大街布行弄

一六六五二

福澄實業公司江陰利用沙廠

袁國樑

江陰北門外

上海江西路三五三號

上海中正東路一〇七號

一三九〇二

廣業裕民股份有限公司

楊通誥

江蘇嘉定西門外

上海河南路五三一弄二八號

上海福建路一四〇弄一八號

八八三五八

嘉豐紡織染整股份有限公司

湯所均

嘉定西門外虬橋西首

上海天津路二三八號

上海天津路二三八號

九五二九〇

嘉新家庭紡織社

陳佩青

上海大西路七四號

上海天津路九七號

上海仁記路九七號

九三〇四一

榮豐紡織第一廠

徐承丞、韓志明

上海華德路高郎橋一三八二號

上海南京路六二七號

上海南京路四四四號

九八三二一

榮豐紡織第二廠

烏潤生、趙譜芝

上海閘北光復路二九號

(〇二) 八二〇一八

上海北京路四四四號

一一六六五

鼎鑫紗廠股份有限公司

陳榮如、范桂馥

上海康腦脫路一一二〇號

二一八〇二

上海漢口路一一〇號

一一六六五

德豐紡織公司

王永臣

上海楊樹浦平涼路五四五號

五二二六七

上海北京路四四四號

九二八一六

永安紡織第五廠

郭順、郭桂活

上海楊樹浦平涼路五四五號

(無錫) 一一二〇

上海北京路四四四號

九二八一六

慶豐紡織漂染整理有限公司

唐星海、唐紀雲

上海延平路一二三號

二四〇二八

上海天津路同吉里五號

一四六九五

保豐紡織漂染整理有限公司

謝忠禮

上海愚園路憶定盤路讓安浜B字交號

三三四五五

上海天津路一七〇弄一八號

九四九〇三

緯昌紡織股份有限公司

唐瑞千、蔡激岑

上海錫東門外亭子橋

三四三〇五

上海江西路三九一號三樓三〇三號

九〇一一五

鏡新紡織社

范次庵

上海麥根路三八一號

(〇二) 七四〇七五

上海江西路四三二弄一三號

一五七〇四

鴻章紡織染廠股份有限公司

郭豫森、鄭耀南

上海浦東楊家渡

(無錫) 六〇三

上海白克路人和里十一號

三一七九二

鴻豐紡織公司

榮鴻元

上海浦東隆茂棧內

(無錫) 六〇三

上海威海衛路九一八號

一六七四五

懋新紡織廠

吳國璋

南匯縣大團鎮

(無錫) 六〇三

上海江西路四三二弄一三號

一一〇〇〇

聯華紡織廠

金叔平

無錫東門外亭子橋

(無錫) 六〇三

上海江西路四三二弄一三號

一一〇〇〇

麗新紡織印染整理廠

唐驥廷、程敬堂

無錫縣惠商橋麗新路

(無錫) 六〇三

上海江西路四三二弄一三號

一一〇〇〇

蘇輪紡織廠

嚴欣洪

蘇州

(無錫) 六〇三

上海漢口路一二五號

一一〇〇〇

寶豐工業社

支鈞樞

寶山顧家鎮

(無錫) 六〇三

上海漢口路一二五號

一一〇〇〇

# 上海市機器染織工業同業公會會員名錄

廠名	負責人	地址	電話	事務所	電話
一元織造廠	傅降才	江寧路五五〇弄八一號	三九七〇九	山東中路二二七弄二〇號	九六一九四
一中棉織廠	包廣笙	長陽路一五四六弄八〇號	五二二五九	北無錫路七八號	九三三〇〇
一大昌記染織廠	葛長庚	大西路汪家弄四〇號	三三〇二五	同孚路四九弄四號	
二儀漂染廠	林生榮	建國東路四九〇弄二九號	八六〇一三		
力生染織廠	李書遜	華山路六四弄候家宅仁義坊一二二號		南無錫路一二六號	九七七七九
九豐染織廠	楊洪元	餘姚路二五五弄B五四號	二〇七九二		
三才漂染廠	馮翰卿	士山灣浦東路七三五弄五〇號		寧波路五四二弄五號	九一三二九
三星廠	陳珊華	白利南路四七六弄一〇號	二〇八三七	雲南路福祥里一弄八號	九三九一二
三樂染織廠	舒日信	武定路三三五弄十四號	六二四〇七		
三豐德記染織廠	朱尙銘	康定路一一九〇弄四六號	二四〇三三	西藏南路一九〇號	八三八一一
三興織造廠	濮榮生	武夷路石家宅八號			
大工染織廠	趙佩文、王世彥	南昌路五八五弄七號	七八〇八一	南京路龍泉園路一二號	九二四九八
大上海線廠	盛益慶	檳榔路A五一號	三四一九七	金陵東路三九六弄二七號	八五三二四
大中華記染織廠	周森生	梵皇渡路康家橋八二號	二一九二一	泗涇路二八號	一九一三五
大中紡織廠	吳文政	一廠蓬萊路三〇三弄二七號	七〇八〇九	天津路八五號二樓	一八二九〇
大中織造廠	趙世郁	二廠徐家匯路一一四九號		泗涇路二八號	一六二二七
大元紡織公司	王鵬程、徐祖泉	長寧路二九六弄十號	二三七五六		
大生布廠	徐紀根	江蘇路西諸安浜七五號	七二二九八	南昌路五二一弄四號	八八四四二
大同染織廠	孔永卿、孔志勤	惠民路五八〇號	五一八〇七	金陵路三二二號	
大同新染織廠	李子賓	中正西路東汪家弄重陽里三號			

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業 上海市機器染織工業同業公會會員名錄

大同線廠	蕭濟川	海甯路一〇三三號	開封路一三四弄九號
大方印染廠	金志青	康定路五一三弄一號	南市宴海路元和里四號
大光明染織廠	蔡志康	康定路五四五弄一八號	
大西染織廠	鄒唐唐	大西路徐家宅十六號	
大任染織廠	黃豐林	大東門復興東路慎餘里五號	
大成森記絲光染織廠	呂遐青	徐家匯徐虹路二四號	
大用布廠	孔慶祥	南市大林路一八五號	
天茂紡織公司	高事恆、高忠衛	膠州路五二號	
大安染織廠	曹錦元、張相國	徐家匯徐鎮路一六三弄廿二號	
大市染織廠	應雲孚	西長興路廿九號	
大來棉織廠	盛炳昇、步伯勳	武夷路七〇五弄六〇號	
大有資染織廠	寧仲山、魏城雄	安遠路二八〇弄八〇號	
	許稷臣	白利甯路一五號	
大昌織染廠	鄭雲翔	華興路華興坊九〇號	
大明染織廠	周景和	虹橋路三一弄七號	
大路工業社	戴文偉、周瑞良	中正南二路四一〇弄五三號	
大信鳴記染織廠	聞鳴皋、陶寶楚	徐家匯路四二弄二三號	
	巴凌雲		
大通染棉紗布廠	趙壽民		
大東染織廠	張雨文		
大通染織廠	袁泉湧		
大陸染織廠	潘士浩、金啓明		
大姓染織廠	施逸民		
大樂工業社	桑堅章		
大隆棉織廠	孫子鴻		
大隆織染廠	嚴光第		
大順布廠	葉志春、俞龍生		
大新昌染織廠	陶壽章、陶燧成		
大新紡線織帶廠	劉世坤、沈滌甫		
大新盛染織廠	王蕩士、張慶餘		

七六八二

八八四四二

七四九一八  
二二〇九四

二四〇三〇  
二二六〇〇

七三二一一  
七〇三二一

八七〇〇二

二二九九七

二二五八四

二二六四九  
八四四〇五

金陵東路三二二號  
北京路二六六號五樓四室  
漢口路四二九弄三二號  
壽寧路八〇號  
中正東路中匯大樓三一五號  
天津路二二二弄九號  
寧波路四〇號三〇三室  
牛莊路顧家弄積福里七號  
寧波路六五二號  
北京路四三六號

油頭路十二號  
天津路四〇〇號  
石路福建中路二一〇號二樓  
福建路二四六弄七號  
廈門路二三弄七號

江西路一四七號

北成都路一〇一二弄一六號  
廈門路一三六弄二四號  
中正東路二五九號

一八五五四

九三五〇二

八三〇六三

八二五七二

九七九三〇

一二〇九七

九五四四九

九四四二七

九五〇三一

九七五八六

九一五二五

九六一二八

九二七〇二

一五六二七

三三三八二

九〇七一一

大新振染織廠

董欽葆

梵皇渡路一一四弄卅號

二〇三八一

寧波路一二〇弄廿二號

一一八四一五  
一二九七九

大華絲光廠

李壽章

福履理路二五八弄一號

七二八一九

寧波路四二九號

九一七四五

大華拉絨廠

黃於仁

膠州路九五七號

三八一〇六

北京路餘蔭里十三號

九〇四八四

大豐染練廠

施純祖、居耀卿

陝西南路五五〇弄二〇號

六八〇一〇

天津路四二六弄五號

九一七四五

大豐恆染織廠

黃肇忠

膠州路九五七號

三九〇五一

寧波路四二九號

九一七四五

大豐合記染織廠

陳壽豐、陳世聰

中正南二路四一〇弄四六號

二〇六二九

北京東路顧家弄七七弄五號

九八六二八

大興染織廠

高國柱

膠州路九五七號

二〇六二九

寧波路四二九號

九一七四五

大盛染織廠

巫慰喬、徐文儀

法華鎮番馬路寶興里十四號

二〇六二九

澳門路五八四號

九六九九九

大鳴染織廠

錢大鳴

中正西路一一七九弄十六號

二〇八三四

靜安寺路七〇弄二八號

九〇六四七

大緯印染織造廠

王福元、陸修淵

康定路一二九九號

二〇八三四

寧波路三四九號

九四五三二

久大布廠

黃孚利、王丹初

光復路四號

(〇二) 六二三一二

西藏路五八四弄三號

九二九六五

久安織布廠

王菊琛、葛鵬飛

吳興路三〇〇號

七八四八四

南香粉弄十八號

九六一九四

久章染織廠

顧雲凌

海防路三九一弄八一號

五〇四一一

山東路二二七弄二〇號

三八二三一

久華染織廠

劉虎臣

成都路一二九弄六號

五二二七四

丹徒路三七一號

九六八一八

上海第一織造廠

范迪秋、顧堯恒

中正西路八五七弄重陽里四號

二二二一一

浙江路慈德里一六號

九六九九九

上海裕隆染織廠

李瑞清

中正西路徐家宅弄一六號

(〇二) 七〇〇一七一八

北山東路二六號

九三二二七

中海雨布衣廠

錢立鈞

康定路六合都五號

三三九五九

三馬路西畫錦里二二號

九三一六三

上海乾豐染織廠

樂茂堂

梵皇渡路太平里二七八號

三三九五九

南市打浦路八〇號

九六一〇九

元 昶

朱有增

福建路三〇五弄二〇號

三三九五九

直隸路七一號二樓

九六一〇九

元通布廠

王錫藩

斜土路大木橋口一三八五弄

三三九五九

寧波路顧家弄積福里五號

九六一〇九

元記染織廠

陸殿魁

勞勃生路三七一〇號

三三九五九

雲南路慈和里一二號

九六一〇九

元生昌記染織廠

顧厚新、沈維孫

馬樹芳

三三九五九

雲南路慈和里一二號

九六一〇九

元昌祥合記布廠

馬樹芳

勞勃生路三七一〇號

三三九五九

雲南路慈和里一二號

九六一〇九

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

元亨染織廠 沈瑞祥、孫指雲 九六三九〇

元一號 吳菊初 一〇八一二

元利染織廠 尤廣雲 一〇七七六

元豐泰布廠 李詠滄 八四二二八

元豐染織廠 楊洪元 九五五四九

元康布廠 陳蓮塘 九三五四六

中國雨衣廠 鄭耕梅 九〇九七四

中一福記布廠 董立生 九一三六九

中染公司 王培生、王石麟 二二二八一

中孚絲紗織造廠 張榮雄 四五八八八

中美布廠 金珊、潘昶昇 七三〇三七

中美線廠 鄭金豪 三六三三〇

中孚染織廠 曹連生 二二二八一

中原布廠 喬星元 四五八八八

中棉織染廠 華君亮、沈振海 七三〇三七

中南染織廠 周繼元 三六三三〇

中德染織廠 李乃徵、虞定鑫 二二二八一

中華代客整軋布廠 鄭關泰、馮炳奎 四五八八八

中新染織廠 丁傳堯 七三〇三七

中國仁昌染織廠 韓耀昌 三六三三〇

中國大新染織廠 胡尙寬 二二二八一

中國順豐染織廠 張海平、程新瑞 四五八八八

中國國光紡織印染廠 孫椿如 七三〇三七

中國裕民織染廠 盧子如、錢方才 二二二八一

中國金龍染織廠 邢蘭暉 四五八八八

中國華成染織廠 韓明善 七三〇三七

寧波路顧家弄三四弄五號 九六三九〇

河南路昌興里五三號 一〇八一二

漢口路一一五號二樓一九室 一〇七七六

永泰路四〇一四二號 八四二二八

南無錫路一二六號 九五五四九

南無錫路一六弄三號 九三五四六

浙江路福州路正豐大樓一〇一號 九〇九七四

寧波路吉祥里一二號 九六四七七

寧波路三六三弄五號 九三六三二

天津路六六號二樓二〇二室 一四〇一六

石路新昌里內陵德里一六二號 九六一九三

西藏路平樂里A九號 三六九三五

卡德路二一五號 九六六七七

九江路慈益里四號 九一三五九

寧波路三六四號 九三一九一

福州路四二〇弄十六號 九三九〇〇

福建路二〇四弄九號 九四九四一

二馬路石路陶朱里七號 九三九四一

溪口路二七一弄五號 九一八三一

寧波路四五六弄七號 九六二四一

中國實業染織廠 胡忠甫 中正南二路四一〇弄七九號 七三四九五 寧興街九一號 八七〇七九

中國內衣染織廠 黃鴻鈞 康定路一〇九九號 三二九二〇 鄭家木橋街一四〇號 八一八五八

中國染織廠 周吉如 廠蘇州西花橋巷三四號 一七五四 南京路五六二號 九一〇六五

中國公勝棉毛織染廠 黃永清 廠常熟水北門外 三二二七 北無錫路六五號 九六八六五

中國機織膠布管廠 應元裁 滬西周家橋林肯路 二九六七一 北京三五六號三二二室 九三〇九〇

中國三新新記染織廠 忻益昌 甘肅路一九九號 四三〇六四 廈門路一三六弄四六號 九六三五六

中國悅新絲毛棉織廠 陸文中、徐立元 西康路一二三三弄五一〇號 六二八六五 石路餘興里五號 九四四四三

中國大華和記染織廠 徐載卷、萬壽齡 江蘇路西諸安浜九三弄一號 八二八六五 天津路三六三號 八三一三九

中國華德染織廠 史濟照 土山灣裕德路九八弄八七號 八一七七八 寧波路二七號 一〇三六〇

中國機製防水布廠 吳明華、秦漢臣 合肥路二九弄一號 二〇〇六三 靖遠街十四號 九五三五四

中華繡線廠 王世綏 中正西路一七二九號 二〇〇六三 寧波路二八四弄十號 九五二四四

中德線廠 李鹿鳴 東台路恆德里一號 二〇〇六三 北河南路三六五弄十五號 四二七一四

天一機織印染廠 唐永昌 南市先棉祠街五二弄三號 二〇〇六三 河南路吉祥里六號 九七六四七

天成線廠 柳啓常 一廠安遠路二一號 二〇〇六三 梅白格路三八弄三號 九四七五五

天申染織廠 平麟伯 二廠斜土路二〇九三號 二〇〇六三 天津路長鑫里四號 八〇三三一

天成崑記染織廠 張崑山 江蘇路東諸安浜興隆坊五號 二〇〇六三 北京路慶順里九號 九七六二四

天利棉織廠 龔漢俊 徐家匯裕德路九八弄六六號 二〇〇六三 廈門路一三六弄三九號 九一八〇六

天益染織廠 唐鐵珊 東京路六四九號 三〇三三八 南京路德馨里十七號 九一八〇六

天祥染織廠 金唯三 馬當路五八五弄十號 一八三七五 北無錫路四六弄十一號 九三〇四二

天津大新國布中莊 趙子星 江陰城內南街 二一八七〇 九三〇五一

天賜培記膳光廠 胡叔坤 中正西路張家宅公茂里卅號 二一八七〇

天華染織廠 楊惠秋 方斜支路寧康里三九號 二一八七〇

天福染織布廠 張慕韓 梵皇渡路三〇弄二九一號 二一八七〇

天興染織廠 裴汝寅 杜神父路二四五號 八六二八九

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄



紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

天寶布廠

天藝染織廠

天聲正記染織廠

仁元線廠

仁餘染織廠

仁昌染織廠

仁裕棉毛染織廠

仁豐染織廠

五同染織廠

五洲染織廠

五華漂染廠

五華棉毛染織廠

五福興記染織廠

五豐線廠

五豐染織廠

公大染織廠

公平染織廠

公泰紡織染廠

公益染織廠

公興染織廠

公興染織廠

友生染織廠

月來管理利興染織廠

玉盛布廠

玉豐染織廠

四明義記染織廠

四義棉織廠

永大布廠

永大染織公司

金石麟

金振之

范志澄、朱善杰

俞兩卿

胡甘伯

朱傳樑

施逸民、王留鈞

謝克明

喬五湖

韓如康、李永興

汪關壽

李詠圭

吳佩金

周玉麟

徐慎初

章兆良

田鳳岐、王瑞和

陳家龍、劉麟章

張松源

朱懋庭

周培元、朱羨歐

陳繼平

王丹初

李玉貴

宋玉亭

劉增周

張振聲

吳雲璋、鄔南耀

唐志堯

天潼路八三〇弄九號

徐家匯路四七四弄四七號

徐家匯潘家宅A一四號

虹口遼陽路一七四弄二七號

徐家匯裕德路二〇〇號

靜安寺路永源浜四四號

齊齊哈爾路九五一號

中正路南汪家弄興業里八號

江蘇路四六四弄經緯村一號

江蘇路東諸安浜三六〇號

星加坡路一八七弄

康定路金司徒廟五八弄

長壽路鴻發里四號

楊樹浦臨青路七〇〇號

滬太路西巷口

武夷路七〇五弄四四號

小沙渡路四二七弄一一三號

康定路一〇八弄八一號

棋榔路一八二弄內

江寧路六八五弄三一五號

梵皇渡路四八二弄廿一號

曲阜路一四八號

江蘇路西諸安浜大森里一號

江蘇路西諸安浜六六弄三一四號

康定路金司徒廟六合八號

康定路金司徒廟司徒新邨七號

常熟東門內北城脚

梵皇渡路三〇弄二八九號

四二二六四

七〇八七一

五三一九一

三三三〇一

六一七四二

二〇三六九

三〇七五一

三三二八五

六〇三四五

二一七四五

四〇四五四

九七八七六

一四一八九

八八二四五

九二八六七

九六二七四

八〇〇〇三

九五三七〇

九〇五六〇

八三六四〇

九三七九八

九四〇八四

九一七四五

九二二一四

九七五二八

九一〇五九

九七一四二

九七八二五

九四五三一

寧波路五四二弄四號

天津路五一弄A五號

金陵路三三九號

浙江路五九九弄八號

漢口路三九七號

中正東路中匯大樓六三四號

浙江路二七五弄慈慶里九號

福州路七〇一號二樓

福建南路一五〇號

福建路二〇六號樓上

江西南路八三弄一號

寧波路慈安里七號

寧波路四二九號

貴州路一七一號

福建路二六三號

寧波路六六六弄四號

山西路三三一弄四號內二二號

寧波路四三〇弄錢江大樓四號

泥城橋長吉里三號

河南路西中和里一〇號

北山東路二七號

九六七九七

九四四〇四

九四四〇四

九四四〇四

九四四〇四

九四四〇四

永安線廠 候乃懌 威海衛路五八三弄十七號 二二六〇二  
永生染織廠 夏德昭 悼信路七〇五弄四四號 二〇三六九  
永利成記號 許繡達 南黃陂路八三三弄六號 九三三二一  
永成布廠 王永康 楊樹浦眉州路廣州路一二三號 常熟 九三三二一  
永安印染廠 郭棣超 常熟 九三三二一

永和染織廠 歸仁堪、徐文儀 徐家匯同仁街一五四號 八六二三五  
永茂染織廠 張進良 黃陂南路永年里三三二號 六九  
永昌絲光漂染廠 潘其賢 江陰峭岐 六九  
永昌絨染織廠 吳廷棟 常熟五福街 六九

永昌布廠 余永達、陳錫庭 汶林路仁德里三四六號 六九  
永盛興記染廠 任濟寅 南黃陂路八二六弄內 六九  
永信織布廠 曹炳堯、胡是潤 徐家匯浦東路永樂邨十一號 七二四八四  
永樂染織廠 唐元傑 長樂路〇三二號 九四九四一  
永昇和華記染織廠 王錦芳 中正南二路四一〇弄四六號 六一四八一

永餘染織廠 邢爾輝 徐家匯徐虹路樂邨二〇號 六〇九三七  
永達染織廠 蘇敬慈 海防路人和街一七二號 六〇九三七  
永康祥記染織廠 王聚良 中正南二路四一〇弄大生邨四號 六〇九三七  
永隆峯記工廠 劉敬勤 徐家匯西街四誼村十一號 六〇九三七  
永裕染織廠中莊 王喜山 小沙渡一二三三弄四六一號 六〇九三七

永新染織內衣廠 徐文儀 江蘇路西諸安浜二二三號 三三六四二  
永新染織廠 陳漢泉 太康路一六〇弄八號 三三五五九  
永誠染織廠 徐厚堂、朱有榛 太康路一六〇弄八號 三一〇八〇

永盛公布廠 喬同洲 大西路三興里一一三號 三三五五九  
永德棉毛染織廠 張錦源 澳門路五八四號 三三五五九

永興帆布廠 魏崇旌、魏助五 勞勃生路一〇八七號 三三五五九  
永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

永興隆發行所 姚宏裕 勞勃生路一〇八七號 三三五五九

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

永興絲光漂染廠

高繼森

黃家崗路慶安里三號

三馬路美仁里三〇號

九七二四九

永豐泰布廠

崔宗漢

徐家匯匯站街永合村一號

四川路三三號三〇二室

一〇九二七

永豐漂染廠

李鴻茂

土山灣三角地潘家宅A九號

四馬路山東中路尚仁里廿八號

九一〇三

永豐義記染織廠

張在鯤

常熟大東門外顏巷

北京路三七八號一〇二室

九五一一七二

正和染織廠

嚴承德

餘姚路四二一號

寧波路四二九號

九三八八〇

正義和記染織廠

許如英

膠州路九五七號

暫設福建路曲江里六號

九二一〇一

申大染織公司

鄭仲和、吳家聲

西自來火街餘慶里二〇號

廈門路尊德里五四號

九六一八〇

申達布廠

張星玉、周其昌

星加坡路五號

天津路三〇五弄六號

九〇四六八

申祥染織廠

陳惠勤、步耕齡

昌平路九八七號

寧波路隆慶里十二號

九二四四二

申華工業廠

徐成橋

浦東路潘家宅十四號

華德路三二八弄六號

九一八七一

申豐棉織漂染廠

陳紹基

引翔區黃興路二〇〇號

寧波路三六〇號

九一八七一

民生布廠

劉紀發

浦東東昌路浦東里五一號

河南路五七五弄六號

九二四九七

民生染織廠

林曾望

安遠路一九〇號

西藏路五七九弄十四號

九二九八五

民生綠廠

黃金玉、李琴書

康佛路一一五弄一號

福州路三二八弄七號

九三九〇七

民通染織廠

張勉成、陳秉璋

昌平路三九六號

寧波路二四四弄一號

九五六六〇

民康染織廠

謝仁修、吳默之

常州東門外

寧波路四四七弄七號

九一一八九

民華染織廠

王有林

梵皇渡路三〇弄二九一號

河南路昌興里三七號

七七六三五

民豐潤記布廠

李潤之

板榔路二四弄一〇號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立生布廠

王惠臣

徐家匯匯站街十六弄一號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立成染織廠

楊仲荃

徐家匯徐鎮路二六一弄一一號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立華絲光染廠

李煥章

徐家匯徐鎮路二六一弄一一號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立新染織廠

張鴻鑒、候壽康

延平路一七五弄二九二號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立德染織廠

邵錦濤

一廠呂西納路A二四號  
二廠中正南二路四一〇弄七七號

河南路昌興里三七號

七七六三五

立興染織廠

王彥興

中正西路汪家弄朱家庫高陽里四一號

河南路昌興里三七號

一三三九八

立興漂染廠

居芝卿、吳振森

中正南二路四一〇弄七八號

河南路昌興里三七號

一三三九八

立豐線廠

章振聲

浙江北路四九弄一〇二號

江西南路一七號

八三六六四

立豐染織廠  
立豐染織廠  
兄弟染織廠  
白利愛織造廠  
丙泰染織廠  
世記染織廠  
生生興記染織廠  
有義染織廠  
有安織布廠  
合記棉織夾線廠  
合興染織廠  
合豐企業公司  
合豐絲光染織廠  
合衆線廠  
年泰豐布號  
年豐染織廠  
安達染織廠  
安樂紡織公司  
安豐染織廠  
安華染織廠  
老大來織造廠  
企通布廠  
仲記布廠  
同康染織廠  
同聚染織布廠  
同濟機織印染公司  
同義織染工廠

盛杏卿  
陸森元、陳錫庭  
吳春山、陸雲標

勞勃生路二八五號  
常熟南門外四丈灣  
江蘇路東諸安浜唐家弄二〇二號  
迪化南路三九六弄三四號  
小沙渡路五八八弄六四號  
法華東鎮衆安橋和合坊  
勞勃生路一二六三號  
襄陽路二七九號

霍金銘  
包煥章  
陸春華  
陳元芳  
王萃文  
王玉田  
倪能孝  
顏長庚

徐家匯徐匯鎮路二二七弄十七號  
楊樹浦海州路八十三號  
浦東東昌路張家宅甲十號  
徐家匯路三〇二號

榮一心、唐能源  
張春奎  
邵仲英  
盛益慶  
陳鴻翔  
于永年  
汪鑑軒

廿世東路四九九號  
安徽路一九五弄一五八號  
中正西路A五七弄春陽里七號  
中正南二路四一〇弄A四六號  
自利南路A三四號

吳如銘  
季涵秋  
徐信康  
田玉璽  
賈永德  
徐東瑞  
趙玉山  
潘志賢  
吳鴻壽

法華鎮四二三弄  
法華鎮四二三弄五號  
梵皇渡路金家巷四二號  
江蘇路東諸安浜興隆坊一三二號  
江蘇路西諸安浜信我里十六號  
西康路八九五弄三〇〇號  
虹橋路三一弄桃源邨四號  
安遠路二〇號  
康定路金司徒廟六合卅六號

鄧仲和、張厚勤

法華鎮四二三弄  
法華鎮四二三弄五號  
梵皇渡路金家巷四二號  
江蘇路東諸安浜興隆坊一三二號  
江蘇路西諸安浜信我里十六號  
西康路八九五弄三〇〇號  
虹橋路三一弄桃源邨四號  
安遠路二〇號  
康定路金司徒廟六合卅六號

勞勃生路二八五號  
常熟南門外四丈灣  
江蘇路東諸安浜唐家弄二〇二號  
迪化南路三九六弄三四號  
小沙渡路五八八弄六四號  
法華東鎮衆安橋和合坊  
勞勃生路一二六三號  
襄陽路二七九號

三三九五九  
二〇四  
三五四五三  
七八四五七

六合路德裕里七號  
靜安寺路七〇弄裕運別墅十四號

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

七九三七一

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

七二四八四  
二二七五一

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

三四七四六  
三八四九九

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

漢口路五二二弄八號  
九江路四五號二二三室

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

九〇七七二  
一七五三五

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

九四九〇四  
九〇八九五

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

一二一六二  
八四五二四

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

九二九二八  
九三七三六  
九一八七九  
九七三四四

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

九二九五三

福建路一四〇弄十八號  
甯波路二四四弄三號  
江西路四二二號二樓  
中正東路二六〇號一〇八室  
復興中路一二一八弄一一二號  
河南路濟陽里十二號  
北京東路八三〇弄廿二號  
甯波路四三九弄一號  
北京路瑞康里二四號  
甯波路六〇九號

紡織、工業

上海機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

同興線廠  
同豐印染公司

翁榆庭  
韓長生、費哲安

虹橋路一八一弄後胡家宅  
一廠周家嘴路一一八八號  
二廠小沙渡二三七一弄一二〇號  
三廠愚園路一三四一號

五〇二六四

天津路四四〇弄九號  
北京路五九六弄五一號

九五三八一  
九〇二六四

同豐絲光染織廠

徐文德

嘉善路五二〇弄十一號

七八三四一

中正東路中匯大樓二三八號

八一七九四  
九七六二〇

同德染織廠

章榮德

法華鎮兆安里A二號

北無錫路同益里七號

光明藝布廠

蔡樂山、齊祥盛

虹橋路二一七弄四八號

七〇五三〇

永年路一四九弄七號

光明染織廠

王石桐

南市方斜支路甯康里三二號

二二六七一

漢口路同安里十七號

光明織造廠

沈子秉

長甯路十五號

五二二六五

天津路四四弄七號

光中機器染織廠

曲萬森

塘山路底一二〇二號

九〇三六四

漢口路四二二號

光來染織廠

郝純甫

虹橋路三二五弄姚家宅A二〇號

九三九二五

貴州路七七弄逢吉里

光華染織廠

賀得哉、傅傳祿  
陶馥楚

南市呂班路一七二號

(〇二)七〇〇四七

漢口路四二二號

光華公記代客  
軋光整理廠

沈鳳翔、李尙志

南無錫路七二號

二二九九八

山西南路二五〇號

光新發記染織廠

何進福

凱旋路八四〇號

九三九二五

浙江路五九九弄六號

光豐布廠

方明雄

中正西路六一弄桃源邨三六六號

二二九九八

桂平路一八九弄廿一號

吉昶染織廠

陸雯遜

法華鎮六三九號

二二九九八

北京路新慶餘里七號

江南染織廠

陳復興

江陰南門外石子弄

二二九九八

福建中路二四六弄十七號

江陰竟成染織廠

俞秋良、韓士沂

江陰南門外板橋鎮

二二九九八

福州路四二〇弄四號

江陰振新染織廠

李成林

江蘇路西諸安浜諸安里六號

二二九九八

甯波路二四四弄四號

成記布廠

李志成

常熟水北門大街二〇號

二二九九八

中正東路二三八弄三號

志成染織廠

蔣燐生、蔣燐芳

一廠棋榔路一八〇號

二二九九八

靈寶路萬宜坊十三號

志成義記染織廠

童蓮蓀、何秉衡

二廠海格路七七〇弄六五號

二二九九八

甯波路隆慶里一〇號

成業染織廠

汪成之

嘉定南門佑文橋堍

二二九九八

金陵路四七六弄十二號

宏安染織廠

錢鼎甫、戴仁慈

白利南路一六二號

二二九九八

常熟大東門

宏餘染織廠

金秀月

常熟大東門

二二九九八

常熟大東門

宏安染織廠

錢鼎甫、戴仁慈

白利南路一六二號

二二九九八

常熟大東門

宏餘染織廠

金秀月

常熟大東門

二二九九八

常熟大東門

宏安染織廠

錢鼎甫、戴仁慈

白利南路一六二號

二二九九八

常熟大東門

宏餘染織廠

金秀月

常熟大東門

二二九九八

常熟大東門

宏安染織廠

錢鼎甫、戴仁慈

白利南路一六二號

二二九九八

常熟大東門

宏泰染廠	孫福生	徐家匯徐虹路柿子灣三五號	八二五九三	金陵路四七六弄十二號	九二四三七
宏豐林記布廠	李相林	法華西鎮廠家木橋鑫業里十八號		福建路一四〇弄五號	九七九七〇
利生永染織廠	瞿光熙	江陰		廣東路四二〇弄九號	九六五一四
利記染織廠	王永華	江蘇路西諸安浜經緯村A一號		漢口路二七一弄十三號	九〇二九八
利新印染廠	李廷棟	餘姚路A五三號	二四〇三三	天津路一七〇弄十二號	
利華線毯織染廠	周鐵民	岳州路二五四弄七十三號	五〇五一九	北蘇州路五二〇弄十號	九二五一一四
求新染織廠	呂政純	徐家匯裕德路九八弄六三號	四四八〇六	山西路三三一弄四號	九五四七三
辛成信記染織廠	王信初	徐家匯徐鎮路二三七弄四三號		甯波路光華坊八號	一六一三一
宋義興布廠	宋邦義	指江廟德裕坊一號	三七三六五	南京路一五三號二樓	一三九一〇
均昌漂染整理廠	舒昭雄	延平路一七五弄三一〇號			
吳順泰染廠	吳福雲、吳關善	康腦脫路南姚橋浜廿一號	二二〇二五		
明明機織印染廠	曹漢慶	南市斜土路	八七三八六	天津路二二二弄二一號	八四七五六
明昌染織廠	黃肇明	小沙渡路六三六弄一八八號		甯波路四二九號	一六一三四
明星協記織造廠	向克庭	浦東張家浜一二一弄一號		福州路九八號四〇五室	
明華染織廠	張夢周	南市徽甯路懷仁里廿一號		廣西路福裕里廿六號	
明豐絲光染廠	諸仲濤	中正南二路四一〇弄A七七號	七八五一七		
昌華布廠	楊嵐生	長甯路五九〇弄三號			
昌明染織廠	沈子明	番禺路大西路口七號後面		山西路二六弄三號	九七〇三一
金星布廠	何德懷	海防路四二九弄六一號	三八二二一		
金城興記布廠	姜雲錦	江蘇路三一八號	二二二四二		
金城紡織染廠	徐雲台			北京路三二六弄十六號	一一八五六
金鑫染織廠	胡錦榕、胡忠甫	中正南二路四一〇弄七九號	七三四九五	甯海東路九一號	八七〇七八
和慶染織廠	趙學孟	襄陽路永嘉路二五〇弄八號		山西路三三弄三〇號	九七二四九
和豐線廠	施復麟	海甯路一〇八一弄五號	四三三八四		
和豐絲光染廠	施雲程	南市大木橋二四四號			
和豐祥記染織廠	俞祥坤、魏舜田	康悌路四五五弄三號	八三八八七	天津路龍泉園善全里五〇號	九四四一三
東盛染廠	陶寶山	昆明路五〇六號			
長豐機織印染廠	顏意誠、陳永芳	膠州路九〇號	三三四一六	仁記路一一九號二九室	一五九六四

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

忠義織布工廠

協大新陞記廠

協新漂染廠

協盛布廠

協興染織布廠

協豐染織廠

協豐棉織廠

建成布廠

建業紡織染廠

建華合記染織廠

建新煉染廠

盈豐染織廠

盈豐祥染織廠

茂昌染織廠

茂成仁記發行所

茂雄染織漂廠

茂盛電機染織廠

南洋機器染織廠

南華染織廠

美一染織廠

美和染織廠

美光染織廠

美紋染織廠

美恆紡織公司

美華染織廠

美新機織廠

美豐染織廠

高國忠

邢連陞

陳志遠

張致中

我如麟

林兆祥、王麟堂

王振海、侯振東

張永泰

陳建明

張慶鑫

朱松齡

謝楚隆、廖寶顯

夏順葆

袁士永

李駿聲

朱景祺、陳學基

施錫麟

蘇祖餘

徐榮森、徐培耿

孫照明、王賢孝

夏鳳岐

萬仲堅

蔣彥武、張善瑞

金頌文、顧其泰

蔡聲白、唐志堯

王作民

桑堅昌、即發元

關津池

金司徒廟六合村一號

虹橋路一九二弄二號

黃陂南路八三三弄七號

徐家匯徐鎮路二二七弄二三號

小沙渡路福星里二號

周家嘴路一一〇六號

康定路五四五弄五一號

江蘇路西諸安浜信義里一四號

中正南二路四一〇弄四六號

江蘇路西諸安浜信義里十三號

百祿路新盤路口一二二號

徐家匯鎮南街海星光里A二〇〇號

法華鎮李祠堂橋寶興里八一九號

徐家匯路二二三弄九號

常熟塘橋

咸陽路七四五號

新開路一四九二弄一〇八號

惇信路石家宅一〇號

梵皇渡路三〇弄二九三號

徐家匯徐虹路一五九號

蘇州桃花橋韓衛莊

海防路人和街一七一號

西康路一五〇一弄一二九號

馬浪路七八八弄三號

江陰華駁鎮北街

海防路一九五號

安遠路一一二號

八六一〇五

九〇〇六一

五〇九九五

二一四六九

六八三

三一四九八

八七七四五

六八三

三二五八七

六一六八二

三二五八七

漢口路五〇三號

山西路三三一弄四號

甯波路四〇號三三四室

寧波路三六一號

三馬路延康里三號

新開路成都路東三益里三號

湖北路二〇三弄十七號

廣東路三二二弄一三號

江西路六六弄二號

北京路八五〇弄三號

山西路二六弄三號

北京東路三六〇弄十一號

九江路大陸大樓六〇八號

四川路騰鳳里十一號

河南路如意里四〇〇號

廣東路一二二號

福建路三〇五弄二十一號

白克路三七六弄四一號

江西路上海大樓二〇九號

九七二五二

一四二二七

九〇六八二

九〇三三〇

九七六八七

九八七九三

九〇八九八

一一二二六

九五五五二

九六三九九

二三五四六

一一三三六

九四五六〇

九〇五六八

一九〇〇五

九〇八三六

三七二六三

一一一五六

一一七二四

美豐染織廠

信大染織廠

信中染織廠

信孚印染廠

信孚機線廠

信昌祥染織廠

信昌染織廠

信昌染織廠

信成染織廠

信華布廠

信豐染織廠

洪成布廠

英達染織廠

恆元絲棉毛染織廠

恆元染織廠

恆成染織廠

恆康布廠

恆昌染織廠

恆業染織廠

恆新染織廠

恆源祥公記染織廠

恆順隆布廠

恆順和布廠

恆豐印染廠

恆豐染織廠

恆豐絲光廠

星記染織廠

春光染織公司

徐德發

朱元璋

張祝三

吳曦春、舒昭賢

湯萃耕、姜志芳

應瑞康

張維勤

徐清儒

趙榮棠

李信卿

裴松到

袁寶元

桂香庭

胡幼卿

錢達人

倪渠峯、胡雲秋

孫仲堃

林佐卿

瞿蘭坡

張思聰

沈萊舟、沈萃祚

王松茂

胡清源、常月波

王稼瑞、洪詠樵

黃健農、黃敬身

范欽福

郎星三

王汝舟

南市康衢路一一六一號

安遠路四二八弄經德坊九號

梵皇渡路四八二弄三二號

莫干山路山路廿四號

勞勃生路致和里

江蘇路西諸安浜二二三二號

康定路金司徒廟公益里三四號

大西路汪家弄

長壽路A一二六一號

江蘇路呂西納路王家塘十一號

膠州路一七五弄九八號

泰興路維新里

虹橋路後胡家宅一八一弄十二號

康定路太平坊三四號

徐家匯前胡家宅九一號

大西路憶定盤路曹家埃七六號

海防路三九一弄五二三號

西諸安浜三合坊八十六號

南迪化路三九六弄十號

梵皇渡路甲一〇七號

新開路一四九二弄一七一號

西康路四二七弄八九號

馬浪路八三〇號

安遠路一四〇號

斜土路魯班路口五四〇號

西康路藥水弄恆泰里一七三號

迪化南路三九六弄三〇號

(〇二)七〇〇六三

二二〇七六

三九八五八

三九九三〇

磨坊街九八號

浙江中路洪德里一弄八號

博物院路八十八號

靜安寺路五九一弄四四號

永壽街九九弄二號

福建中路三〇五弄五號

浙江路五七五弄十六號

四川路三三號企業大樓三〇二室

河南路濟陽里十一號

北京路三一六弄三號

東熙華德路四六七號恆豐裕內

北京路清遠里六六號

雲南路福祥里一弄八號

金陵路一四三號

北無錫路二八弄三號

北京路六四〇弄六號

中正東路中匯大樓一四九號

八四七〇三

一四二四四

一七六五四

三七四一五

八五六五一

九一七七八

一〇九二七

九八一九〇

一三九八一

一四九四六

九二六三五

八六二七四

九二六〇七

九三二八九

八六九一〇

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄



茂盛興記染織廠

施蘭慶

南市康衢路一一六一號

(〇二)七〇〇六三

寧波路四五六弄二一號

九三〇八六

厚生絲光染廠

董禮彰

咸陽路七八五號

七八八一七

廈門路尊德里四弄三九號

九七六二四

洽大祥誠記染織廠

符希誠

梵皇渡路四八二弄三六號

二一七四五

浙江路五九九弄六號

九二四七一

頌昆成記染織廠

夏聯芳

江蘇路東路安派興隆坊四號

愚園路六六八弄底錢家巷二二二號

東棋盤街六三弄一六號

無錫北路七三號

浦東布廠

方啓舟

滬閩南柘路一五五號

三三六二二

無錫北路七三號

一三三〇二

浦東線廠

張日坦

康定路金司徒廟公益里九號

馬白路七四號

金陵路十四號

八二八四三

純昌棉織廠

王春甫

濟寧路一三〇弄十六號

五〇八〇七

山西南路一三三弄一五號

九二六八六

晉裕染織廠

周時暄

土山灣三角街四〇號

七八四八四

中正東路吉慶里三號

一八八六四

時代染織廠

章仲卿

小沙渡路一三七一弄一一〇號

三九八三三

二馬路慈慶里七號

一七六二八

泰山福記染織廠

朱光燦

延平路二二一弄二九二號

七四六八七

北京路二八〇號三樓七號

九七二四二一三

泰安染織廠

王勤學

泰康路二一〇弄五〇號

嘉定城內圓通橋堍

河南路昌興里三九號

一四八九二

泰康織布廠

朱士龍

徐家匯站街B七七弄七號

三四九八八

北京路二八〇號三樓七號

一七六二八

泰興和染織廠

趙保惠

徐家匯站街B七七弄七號

三九八一七

北京路二八〇號三樓七號

一七六二八

振中染織廠

張光寧

西康路八四一號

三四九八八

北京路國華大樓八一號

九七二四二一三

振業染織廠

潘思聰

康腦脫路公益里廿一號

三九八一七

河南路昌興里三九號

一四八九二

振德染織廠

習澤民、姚味香

徐虹路一一六弄六號

三四九八八

吉祥街三八弄二號二樓

八六七九五

振藝針織廠絲光部

徐昭候、任仲華

閩北寶源路一四一一一五五號

(〇二)六一一三七

民國路五二五弄惠順里

八六〇三五

振餘染織廠

鄭振甫

小沙渡路八九五弄三〇二號

三〇六六三

福建路二四六弄十三號

九六七五四

益豐染織廠

李伯謙、王萬裕

小沙渡路一三七一弄一八〇號

三三二六一

中正南二路六八弄十號

七一九九〇

益生染織廠

方增麟

一廠西安浜七六號

六一四八一

寧波路二四四弄四號

九七三九四

益民染織廠

唐杏生

二廠海防路人和街一七二號

二四〇二五

中正北一路二二八弄二三號

九七九二五

益昌染織廠

沈子範

武夷路潘家庫五六號

八六九三六

益新煉染廠

高水根

康梯路三八〇弄一號

八六九三六

益綸織布廠

祥生布廠

祥昌漂染廠

祥順染織廠

祥豐布廠

祥豐麟記染織廠

達孚染織廠

達遠絲光染廠

達新紡織公司

達新染織廠

達豐染織廠

國信織染廠

國強織造廠

國泰染織廠

國華線廠

通和染織廠

通華公司管理

崇新染織廠

強華染織廠

啓明染織廠

竟成染織廠

常泰染織廠

健輪織布準備廠

華一毛紡染織廠

華德染織廠

華光染織廠

華光線廠

華光線廠

施嘉蒼、石海山

張永祿

貝在新

張鳳祥

季文彬

胡紹先

王叔平

印德仁

瞿行方

雷聖延

王啓宇、崔福莊

韓志成

王應鏡

董秉耕

鍾俊、黃樂山

周劍膽、葉鑫麟

羅定華

陳文奎

沈家璋

諸文綺、諸荷一

王茂卿

凌雲程、吳惟康

吳士槐、張燦

史濟照

吳明華

高介人、吳沛農

朱見恆、趙連城

朱見恆、趙連城

寧波路五四二弄五號

法華鎮六六一號

南市康衢路二〇一號

長寧路五九〇弄三號

九江路慈益里四號

江蘇路東諸安浜興隆坊七號

榆林路四六四弄一七號

徐家匯路五七〇弄十二號

常熟水北門

海格路朱家庫一六八號

一廠西光復路九〇號

二廠延平路一七一號

星加坡路四五二弄

昌平路二〇一弄十四號

愚園路一四二三弄A一四號

餘姚路均泰里一二三號

長寧路蘆蔭宅三一號

太原路一二一弄十六號

戈登路六八五弄八二七號

梵皇渡路四八二弄三一號

土山灣浦東路七三五弄四二號

棋榔路一九〇號

新加坡路一八七弄一七五號

梵皇渡路一一四弄五一號

徐家匯裕德路九八弄三一號

徐家匯路二四四弄F五號

梵皇渡路三〇弄二八七號

海防路崇安里八三號

九七〇一七

九七六二七

永泰路一二二號

八〇三三〇

九二〇二四

八二九九三

九四九七〇

九六三〇七

九三三二一

一七一七九

一六〇九九

九八七六六

九〇八二〇

九二二四七

一二〇二二

一九三三四

九四四六二

九一八五六

九三五一七

二〇七六三

八一六八三

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

華成染織紗線布廠

潘厚生

克龍海路八五號海甯路口

四三九四一  
四二四八五

天潭路源茂里廿二號

四六四四三

華安染織廠

武治安

復興中路一九一號

八二九五〇  
八七七四〇

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華隆泰記染織廠

李嘉賓

南通路三八七弄一號

七二四八四

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華孚福記染織廠

唐孝齋

江蘇路西諸安浜天工里三二號

四四四八六

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華昌泰記布廠

黃越興

南市局門路三四五號

四〇四五六

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華昌縐縐印染廠

蕭漢民、韓增年

中正南二路四一〇弄四六號

四〇四五六

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華東泰記棉毛織造廠

陳祖國

海格路七七〇弄二一號

四〇四五六

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華強染織廠

陳共志、諸楚卿

曲阜路一五六一一四八號

六六〇二五

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華美豐記染廠

俞祝三、張振楣

西康路一〇〇一弄三六〇號

二一〇九二

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華通實業公司

王清輝、卜宗道

大西路五七弄三號

八一〇三九七

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華陽染織廠

嚴光第

天台路二五弄七號

八〇三九七

廣東路二八六弄十號

九三〇六五

華澄染織公司

吳激英、劉壽康

一廠南市陸家浜三官堂路一〇八號

二一七七八

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華豫綠廠

徐菊年

二廠小沙渡路一四五七號

九〇九三五

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華彰染織廠

陳志新

梵皇渡路四八二弄六〇號

六二二三七

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華寶染織廠

戴仁本

貴州路七七弄十四號

二二七七八

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

邱信益

浦東

九〇九三五

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

劉書年

歸化路六四一號

六二二三七

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

范寶元

太康路一六〇弄寶安里二五號

二二七七八

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

顧亦珍

徐家匯匯站街十六弄二號

二二七七八

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

卞增華

西康路一二三三弄四六五號

三三八八九六

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

邢恩宏

膠州路膠州村

三三八八九六

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

沈夢石

南市徽寧路八四號

三三八八九六

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

袁壽三

徐家匯裕德路九八弄六四號

三三八八九六

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

趙景韓、陳錫庭

虹橋路一八一弄和合邨七十一處

二一〇

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華新布廠

常熟水北門外

常熟水北門外

二一〇

天津路豐業大樓四樓

九六五四九

華豐和記麵粉廠  
織

王禹卿、王秋舫  
王梓暢

小沙渡路藥水弄二八九號

三九五二六

中山東路中瀝大樓二二九號

一三七三八

華豐染織廠

強錫麟

東京路九六三號

三七四一五

天津路四二六弄四號

九二六〇三

華興布廠

姜志芳

中正中路一二三八弄一四四號

七七一一四

靜安寺路五九一弄一四九號

三一九二四

華強新記織造廠

楊渭卿、郭植

虹橋路一八一弄十二號

二一三三八

中正北一路三六八號

九一四六九

華華染織廠

徐葆復

徐家匯路一〇六八號

六〇三五三

天津路四二六弄六號

一六一六八

富華染織廠

陶積禮

武夷路二〇〇號

三九一三七

南京路一五三號

靖遠街十四號

富泰染織廠

孔志勤

南京大林路一七九號

六〇三五三

天津路四二六弄六號

一六一六八

富中染織整理廠

龔錫麟

海防路五九〇號

三九一三七

南京路一五三號

靖遠街十四號

富康豐記織布廠

舒昭賢、張思葆、徐天聲

馬白路一七〇號

三九一三七

南京路一五三號

靖遠街十四號

雲豐線廠

李鶴鳴、李鹿鳴

南京市先棉祠街二三弄二號

六〇三五三

天津路四二六弄六號

一六一六八

同美豐實業布廠

朱錫鵬

江蘇路西諸安洪信義里十號

九六一二六

天津路四二六弄六號

一六一六八

集成染織廠

袁子俊

福建路一四〇弄十八號

九六一二六

天津路四二六弄六號

一六一六八

集陣染織廠

曹樹森

士山潤裕德路九八弄六三號

九六一二六

天津路四二六弄六號

一六一六八

偉大染織廠

費石泉

康定路金司徒廟六合郵五號

九六一二六

天津路四二六弄六號

一六一六八

偉光染織廠

胡秀山

滬西四諸安浜娥娟月路東十八號

九六一二六

天津路四二六弄六號

一六一六八

寧豐染織廠

戴源長、朱純卿

寧波江東後田洋十六號

四三六

大西路一二〇九弄十五號

二〇六六〇

順豐和記布廠

王自奎

寧波江東後田洋十六號

四三六

福建路聚源坊四號

九五八六一

開泰順記染織廠

沈順昌

餘姚路八二號

二二六〇八

台灣路四二號

九四二〇八

善益康染織廠

張子康

中正西路A七十二號

二二六〇八

牛莊路七八〇號

九〇四七〇

傅祥記染織廠

傅鳳祥

嘉善縣花園弄

二二六〇八

福州號六三六弄七號

九七九二六

景福衫襪廠染織部

徐文照、葛紀元

一廠南市唐家弄八七號

七六五九〇

石路餘興里十號

八五〇七〇

普爾實業社

朱智民

二廠南市晏海路一六七號

八二二三四

金陵路三〇〇弄一〇號

八六一五〇

創新染織廠

汪桂章

杜神父路天祥里十三號

七六五九〇

漢口路一二號

八六一五〇

勝和發記染織整軋廠

徐寶春

金神父路田義坊四號

八二二三四

南京路五八四弄十二號

九六一三五

隆昌染織廠

俞潤泉、黃忠家

北蘇州路五二〇弄九一號

四六四七五

南京路五八四弄十二號

九六一三五

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

復生事務所

徐傳泉

常熟大東門外

二二一

福建路三〇五弄廿三號

九一八〇二

復興公記絲光廠

鄒兆麟、陳鼎榮

徐家灘路一一六五號

七〇五〇〇

寧波路十弄九號

一九六九六

新一染織公司

趙熾昌、任舜文

小沙渡路七七〇號

三八八六九

虹口塘山路二一六號

八二一六七

新光線廠

謝祖銘

老北門晏海路計家弄吉祥坊二號

五〇七六七

虹口塘山路二一六號

八四四五二

新光絲光染廠

李順雲

浦東路七三五弄三〇號

五二〇三八

貴州路永平里九號

九七四〇三

新光內衣染織整理廠

傅良駿

重慶南路二七號

四六八九三

中央路二四號四〇一室

一九二四二

新光代客軋光廠

沈鳳翔

三泰路六〇弄一二一號

八四六三八

福建中路二四六弄二一號

九〇〇一一

新生染織廠

蔡來成

南黃殿路六五三弄一號

四六四七七

福建中路二四六弄二一號

九一五二五

新立成明記布廠

王立延

餘姚路常德路口葉家宅二四四號

八四六三八

廣西路渭水坊四號

九四九三九

新昌絲光廠

程民權

長興路馬當路六四五弄六號

二一八七〇

寧波路六四四號

九三二九三

新昌義記染織廠

徐守仁

梵皇渡路三〇弄二九一號

二一八七〇

浙江路八五弄二號

九三五四八

新岸泰記染織廠

陳志遠

梵皇渡路三〇弄二九一號

二一八七〇

北無錫路同益里五號

九一二二三

新泰染織廠

傅程亭

徐家灘路三九〇號

七一八四四

龍門路一三六號

八三六六二

新昶染織廠

章貴松

常熟水北門外毛家橋

七二八四四

南無錫路八五號

九〇九八四

新陸棉織廠

潘士浩、王雪鵬

江蘇路東諸安浜M三〇〇號

六〇二三一

寧波路六四四號

九三二九三

新聲染織廠

范子澄、劉炳全

西康路四二七弄九一號

六〇二三一

廣西路渭水坊四號

九四九三九

新利染織廠

張宏猷

昌平路三五八號

六〇二三一

寧波路六四四號

九三二九三

新華公記染織廠

李振聲

江蘇路西諸安浜憶安里三號

二二八八八

浙江路八五弄二號

九三五四八

新華染織廠

王建民

愚園路一三四一號

二二八八八

北無錫路同益里五號

九一二二三

新華機器絲光漂染廠

沈柳泉

新橋路五八號

二二八八八

龍門路一三六號

八三六六二

新新漂染廠

常月波、趙瑞林

新閘路一四九二弄一七一號

二二八八八

南無錫路八五號

九〇九八四

新綸染織廠

朱祥和

白利南路三二號

七〇九六五

南京路一五三號

一六一六八

新興染織廠

劉勃南、劉炳恭

虹口江浦路太和里七三號

七〇九六五

南京路一五三號

一六一六八

新豐致記絲光廠

吳傑然

中正南二路四一〇弄一〇三號

五〇四八三

南京路一五三號

一六一六八

新豐印染廠

舒昭聖、徐天聲

華盛路一一二七號

五〇四八三

南京路一五三號

一六一六八

萬利染織廠

單良鈺

昌平路九八七號

三九五九一

中正東路四三八弄八號

九三八二四

萬林染織廠  
萬里染織廠  
萬順染織廠  
萬祥印染織造廠  
萬新染織廠  
萬源染織廠  
萬豐機織印染廠  
萬豐盛絲光染廠  
匯昌絲光酒染廠  
匯綸染織廠  
匯豐仁記染織布廠  
慎餘染織廠  
慎豐染織廠  
源泰祥合記布廠  
源成絲織染廠  
源和振記染織廠  
源源運記染廠  
源源染織廠  
源豐染織廠  
源豐線織廠  
源豐潤正記布廠  
瑞和線織廠  
瑞和祥染織廠  
裕大福記染廠  
裕元豐織造廠  
裕民染織廠

鄧秀山  
朱惠良  
王再華、王韶鈞  
陳越泉  
吳漢清、李殿八  
胡學儉、諸文綺、諸筱甫  
方焯平  
許震祥  
張世漢、劉立楨  
祝耀華、祝凱  
吳同凱  
雷友仁  
楊益之  
周士枋  
王鵬聲  
胡梓林、浦露庭  
洪兆榆  
阮鶴連  
薛惠辰  
張知源  
于學蘭  
何兆松、薛惠辰  
吉鴻庚  
鳳福昌  
盧俊才  
曹覺先  
唐定菴

金司徒廟六合村三號  
呂西納路二四號  
常熟北門外  
楊樹浦周家牌路一五九號  
江陰華墅  
一廠江陰靖江三元橋  
二廠華山路二〇五號  
一廠棋榔路廿五號  
二廠棋榔路二一五號  
南海路二一七弄三號  
建國東路二七弄二八號  
江陰城內劉伶巷  
江蘇路西安浜信義里二號  
徐家匯徐鎮路二三七弄一〇號  
分廠同仁街一八九弄六號  
康定路南姚橋浜六一號  
西康路一〇〇一弄一五〇號  
西康路四七一號  
貝勒路八五二弄三五號  
愚園路一一二五弄B一五〇號  
西寶興支路浙江里一號  
甘肅路一九五弄六號  
愚園路一一二五弄B一五〇號  
武定路三三三弄四號  
浦東六里橋北首  
南海路二一七弄四號  
常熟東門內  
常州更外直街

七五八六一  
九一三七六  
三九八三一  
二三五一九  
七八三五三  
七〇九七六  
八一五二二  
六一八九一  
三三四七二  
三六七二三  
二〇一二七  
三一七六五  
四三〇八一  
二〇一二七  
三三二五八  
七四〇七四  
七七六四〇  
一一九  
一〇〇

廣西路東大興里一一號  
中正南二路二一號  
天津路三八八號  
天津路三七二弄三號  
天津路隨安里三號  
天津路一四五弄十號  
金陵路一八三弄一號  
金陵路一三五弄四號  
寧海東路八九弄三號  
浙江路二二九弄七號  
新閘路一三九〇號  
浙江路五九九弄十三號  
無錫南路一三六弄四號  
鳳陽路二九九號  
金陵路一八三弄九號  
福建中路二四六弄二一號  
天津路五福美隨安里

九〇六七〇  
九七四〇一  
九一六七四  
九一一五〇  
八八六七〇  
八三二四九  
八〇三七一  
九二六三五  
九四七八九  
九六七四八  
八二八七六  
九〇〇一一  
九〇三八八

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

裕昌協記廠

裕泰染織廠

裕華染織廠

裕豐染織廠

裕豐永染織廠

裕新染織廠

裕新發記染廠

裕新慶記染織廠

裕新染織廠

勤豐染織廠

勤工染織廠

勤大裕記染織廠

勤生瑞記染織廠

勤益協記染織廠

勤成染織廠

勤益盛染織廠

勤裕振記染織廠

勤豐絲光染織廠

勤豐染織廠

義大昌染織廠

義大染織廠

義記染織廠

義利染織廠

義泰興布號

義康合線廠

義隆絲光染織廠

義華祥瑞記布廠

義興工業染織廠

潘其生

趙學秋

傅雨湘、張和生

曹松茂

王建章

徐潤序

陳建發

門景榮

錢方寸

蕭勝市

王廉葆、江亮卿

方德孚、方鵬

章仰峯

石仁德

徐厚堂

李松林

李振明、李毅人

張錦粉

譚定泉

時逢春、周森生

路永義

屠彥容、唐哲如

汪耀祖

王金揚

徐君平

郁秀堂

邱鑫海、洪榮葆

南海路二一八弄六號

徐鎮路二二七弄二三號

徐姚路五一三號

小沙渡路八九五弄三二〇號

江蘇路東諸安浜興隆坊六號

常州小南門外廣化橋堍

南市製造局路徽寧路七三〇號

江蘇路東諸安浜諸安里三號

文監師路九三〇號

徐家匯匯站街B七七弄二號

建國中路三三號

星加坡路二五五弄一〇一號

天津路四二六弄八號

太康路寶安里八號

長寧路北曹家宅A一八八號

嘉善路四八九弄三十一號

滬閩南柘路一五八號

保定路一二五號

徐姚路一八七弄一四七號

華德路五八一弄六號

戈登路一二四三弄一五〇號

常州大南門椿桂坊二九號

虹橋路二一七弄A三三號

斜土路五三〇號

常熟城內五福美

曹西義路六號

七二七七七

二一四二五

三九七一五

四三八二二

七五七五六

二二六二二

九四二八六

七七〇四三

七八二九三

五〇五九六

二二六〇四

五一七七八

七〇九六九

七四九七八

浙江路五九九弄六號

仁記路一一九號五五室

福州路四二〇弄一六號

寧波路七三號

福建路三〇五弄十號

福建路一二七弄一七號

寧波路光華坊八號

廈門路衍慶里三弄二十一號

南無錫路一二四號

建國西路三〇七弄一號

紫金街A二號

山西南路二五〇號

仁記路一一九號五五室

五馬路靖遠街六四號

四馬路石路聚源坊九號

九二四七一

一三三〇四

一三八三〇

九六七一

一一八六三

九三九〇〇

九五四七三

九三九三六

九一六七四

七八三五三

八三九五六

九七九一八

一三二〇四

九一三三〇

九二八三五

義興布廠 陳家奎  
義和染織廠 王義文  
義豐興廠布號 汪有豐  
義豐盈絲光染廠 周文雲  
義豐染織廠 張璧如、周其昌  
張志雲

鼎昇布廠 張鼎年  
鼎成安記染織廠 楊春培  
鼎泰染織廠 張維清  
鼎華染織廠 王鑑民、蘇公玄  
鼎新染織廠 姚義璋、賈竹筠

經昌染織廠 謝忠禮、黃康釗  
經德染織公司 曹頌芳  
經綸勝記棉毛織廠 李傳才  
圓圓印染織造公司 朱 楞、張長楮  
齊魯布廠 王其安

敬業染織廠 吳伯鴻  
羣華染織廠 王觀羣  
榮記織布廠 吳生大、吳庭齡  
榮記織造廠 黃榮慶、黃錫樞  
榮昌染廠 李士林

榮泰染織廠 姚葆甫  
榮新織造廠 衛元聲  
榮華染廠 經仁卿  
榮豐線廠 徐德順  
榮豐興線廠 胡振家  
福民染織廠 徐友霖

張銘齋、張金鑑  
徐家匯前胡家宅廿號  
同 上

南市陸家浜路一二四九弄一號  
餘姚路二五六弄三〇號  
宛平路三四四號  
常州博愛路  
中正西路三八弄廿五號  
江蘇路西諸安信義里一二號  
廿世東路六〇〇號

徐鎮路四〇一號  
梵皇渡路四八二弄五〇號  
建國路二五八弄二五號  
悼信路石家宅甲字九號  
局門路三四六號  
膠州路五二號  
虬江路南宋公園路永興里一八號  
長沙路八三號

海防路三九一弄一一四一號  
江蘇路五二四弄F九二號  
延平路昌平路九九三號  
開封路二〇八弄八一十號  
勞勃生路四三一弄一〇〇號  
白利南路曹家宅鴻德里一號

廈門路衍慶里五號  
四川路二一五號三樓一號

九江路四一四弄一五號  
中正東路三四一號  
貴州路牛莊路口益豐里一〇號  
華格桌路四二號

天津路同吉里五號  
河南路八〇弄九號  
勞合路二七弄四號  
福州路三八四弄七號

天津路三七六號  
寧波路錢江大樓友生轉  
西門路二三九弄一一五號  
廣東路靖遠街七三弄三號  
廣東路三〇〇弄八號  
廣東路四七一號  
磨坊街九八號  
福州路二九三弄六號  
浙江路慈德里四號

九二五〇八  
一〇九八二  
九〇八四九  
九一九八一  
八八四四六  
八八四五六  
一四六九五  
一二七一〇  
九四三九一  
九八二二二  
九六八三三  
九七八二五  
八四三二九  
九三四三六  
九二八六九  
九〇三九〇  
八四七〇三  
九三四五九  
九二六三五

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄



福昌布廠

孫旭初

江蘇路長寧路南曹家宅三七號

福昌合記染廠

王長發

南海路二四八弄A十九號

福康染織廠

周禮章、陸文忠

保定路一二五號

福祥染織廠

耿其昌

江蘇路南曹家宅鴻德里八三號

錦泰布廠

胡維敏

康梯路三三五弄十七號

錦華線廠

喬其苗爾、張逸峯

楊樹浦路二四八號

張文田

嘉記布廠

田家景

江蘇路呂西納路王家塘八號

嘉禾布廠

朱毅夫、張祺森

梵皇渡路一一四弄九一號

滬一染織廠

顧鶴翔

中正西路五七弄順泰里三號

滬豐染織廠

華君亮、陳鴻翔

徐家匯路八一七弄八號

維新染織廠

楊立木

徐家匯站街祥雲村一〇五號

聚合成布廠

張信忠

虹橋路三一弄雙成里內

聚泰染織廠

劉筱舟

中正中路重陽里五七弄一號

聚義玉記染織廠

蘇玉鈺

虹橋路後胡家宅一八一弄七號

聚興盛記織布廠

鄧潤通

嘉善路五二〇弄十號

誠泰染織廠

匡懷誠

徐家匯西街四誼村十號

誠孚公司管理

黃浴沂、王築基

新加坡路五〇號

新華化工廠

劉金波

江蘇路王家塘八號

黎明染織廠

沈仲鶴

法華鎮四二三弄

聚豐布廠

吳劍榮

膠州路九八三號

綸華染織廠

吳柏年、何樹基

海防路五五八號

震華染織廠

趙佩文、馬振儒

徐家匯路一〇七一一〇九號

震華水染織廠

高元

徐家匯路一〇九號

震華原記染織廠

田沛源

成都路大玉廟一〇一二弄二三號

震豐染織廠

曹瑞元

貝勒路八九八號

緯和染織廠

駱星園

江蘇路東諸安浜興隆坊八號

七二七七

八三四二〇

五〇五二一

七八二七二

七三四四〇

七二二二四

三〇八〇七

六一九八六

三八九五二

三九二三四

八二四七〇

八六四七〇

九三三二八

南無錫路四二號

九四六一八

福建路三〇五弄廿一號

九〇八三六

江浦路一三三號

五二七二二

山西路三三一弄四號

九二五一四

敏禮尼蔭路一七七弄四號

九六四七七

河南路吉祥里十二號

九六〇六八

台灣路滿春坊一弄六號

九一六二四

寧波路三二七弄三號

一九六一〇

江西路二二二號四樓

一一九四一

福州路四四六弄A八號

八二〇四六

金陵東路三〇〇弄十四號

一八二六八

寧波路二七號

九四四六四

寧波路四四六弄五號

九六五二三

無錫路一六二號

九一三八〇

福建路聚星里A八號

八〇七一三

牛莊路七六三號

八六三九六

漢口路綢業大樓五〇二室

九六三七七



興泰號

興隆染織廠

興業安記染織布廠

隆康染織廠

龍昌染織廠

寶華染織廠

鴻大昌染織廠

鴻昌絲光染織廠

鴻昌新記染織廠

鴻洲染織布廠

鴻益新記布廠

鴻餘培記染織廠

鴻裕染織廠

鴻祥豐記布廠

鴻泰豐染織廠

鴻順染織廠

鴻章紡織染廠

鴻新染織廠

鴻源染織布廠

鴻翔染織廠

鴻綸染織廠

鴻興染織廠

鴻興線廠

鴻興永記染織廠

聯益染織廠

聯華合記布廠

李棟卿

莊福生

曹松年、張崇祖

沈志春

樊發昌

大同路一六九號

曹家波五角坊怡豐里九號

番馬路二〇三弄一號

新開路一四九二弄一二八號

中正南二路四一〇弄四六號

徐家匯裕德路九八弄八五號

周吉人

費湘濤、邵春波

王承諭

韓國勳

李鴻年

瞿培熊

馮培芳、馮瑞庭

朱瑞鈞

邢蕙荃

武云濤

郭堯甫、鄭耀南

郭豫森、李志恆

胥仰南

崔玉合

郭鴻市

奚士善、奚冠綸

沈瑞章

陳錦榮

汪任才

孫耕餘、何鴻生

王永康、胡慶鍾

鄭國棟

袁子卿

二一六〇〇

六〇二三一

七八〇五七

三四三〇五十六

三四六五六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

三三〇五十六

寧波路三二六號

金陵路三〇〇弄十四號

石路美仁里三〇號

廣東路五〇六弄十五號

金門街華盛坊三號

福建路三〇五弄十二號

漢口路五二二弄十號

天津路四二六弄八號

呂甌路三德坊十一號

漢口路四二九弄三十六號

天津路一七〇弄十八號

東棋盤街三〇號

廈門路二四三弄鴻興里十五號

九江路一一三號六〇三室

天津路一三八弄五號

石路陶朱里一〇號

九四七三五

九〇九四七

八三五〇二

九一四六二

九二六五三

九四二八六

八八一八〇

九八六六三

九四九〇三

九三八二〇

一六一〇五

九六一五五

一一七〇三三

一四九四三

九四六三六

聯新廠

謝仲輔  
湯文新

小沙渡路六七九弄一八〇號  
徐家匯殷家角A二四號

六〇四四九  
八七三六〇

天津路三六八號  
大倉路一三八號

九四二三九

縵雲染織廠

吳幹臣、薄梓培  
李清漢

江陰南門浪船幫

四八

四馬路石路一四〇弄六號

縵華仁記染織布廠

韓頌齊

江蘇路西諸安浜三合坊

二二二七四

湖北路松江弄四號

九三八一四

懋昌染織廠

李愷宜

海格路六八四弄敦惠路敦惠坊三〇號  
梵皇渡路嚴家宅榮德里一德里一〇號

濟民染織廠

金志青

江蘇路西諸安浜經緯村內人和里二號

冀中染織廠

臧寶銀

徐鎮路三合里十二號

四七三二四  
六二二七六

寧波路十弄九號

一九六九六

駿隆布廠

張駿聲

北河南路三六五弄廿三號

環球棉織廠

康慶祥、趙錫仁

海防路四二九弄一五二號

雙鹿明記布廠

陳恕父

長壽路四三二弄一〇〇號

耀錫線廠

李成連、章友瑞

虹橋路三一弄桃源邨六號

(〇二)七〇〇六四

漢口路四七〇號四樓

九一四四三

豐泰和染織廠

黃振武

愚園路六六八弄底

羅州染織廠

周岐

南京局門路二九五號

麗明機織印染公司

馬少荃、諸文綺  
朱明球

法華廟堂橋寶興里四號

麗豐染織廠

吳百祿

壽善路五二〇弄一〇號

藝林布廠

蔡樂山

徐家匯路一〇五〇號

瀛洲染織廠

馮彥卿

上海羅店鎮

羅店勤豐染織廠

兀守勤

南迪化路夏家弄四六號

寶山泰記染織廠

蔣延生

愚園路錢家巷

寶昌發行所

張三餘

江蘇路呂西納路A二〇號

寶昌祥染織廠

戴子興

徐家匯徐虹路榮邨九號

寶華元記染織廠

董秉耕、金仲英

土山灣裕德路八八號

寶華霖記染織廠

李甘霖

江蘇路西諸安浜四二五弄四四號

寶新和記染織廠

劉養和、丁品鈞

徐家匯徐鎮路前胡家宅七〇號

寶源祥染織廠

林立興

常熟妙橋

寶豐染織廠

呂善炳、呂葆卿

金司徒廟公益里廿一號

競存新記染織廠

巫慰喬

七八一三一

鑑民染織廠

張金鑑、袁子俊

二馬路石路陶朱里六號

紡織工業

上海市機器染織工業同業公會會員名錄

# 上海聯華染織廠

青獅牌緞條蘇紗手帕

色樣藝術化

產品時代化

品



出

聯珠牌絨條手帕



織造科學化  
質料珍貴化

號〇九一八九話電 號一十字A里陽濟路南河 所務事  
里慶榮路渡皇楚址廠

# 益民染織廠

標商出品本廠

飛海鵬神天  
鵬虎鶴龍馬

類種出品本廠

白花嗶斜平府  
絨絨嘰紋布綢

五二〇四二話電 號〇七一路遠安：址廠  
五二九七九話電 號四弄四四二路波窰：所務事

# 上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

廠名

負責人

地址

電話

話

正大棉毛染織廠

趙文元

北無錫路二五弄四號

九四九〇九

九豐毛紡染織廠

楊洪元

南無錫路一二六號

九七七九

兄弟毛織廠

吳衡山

靜安寺路一〇弄一四A

九〇八九五

上海裕民毛絨線廠

李潤生

興聖街四〇至四四號

八一六九三

民和毛織廠

王德明

南京路慈淑大樓八〇三號

九五二九二

上海毛絨紡織廠

陳奇恩

博物院路八八號

一九一一二

民治紡織廠

高士愚

九江路31號和成大樓221室

九六二二二

大振毛絨紡織廠

陸斌兆

開封路二〇八弄一二號

一二七三一

何壽良

楊品針

南京路四二二號二樓一室

九七七八一

大光明記毛紡染織廠

王厚甫

河南路一五五號

九七二九九

光大毛織廠

李道發

九江路五四三號二樓

九六九五

大業毛紡織染廠

徐雲台

北京路慶順里一六號

一一八五六

永和鈕記毛紡染織廠

何開鉅

甯波路四三九弄一號

九一八七九

大陸毛紡織染廠

袁惠慶

中正路三九號三樓

八七〇一七

安樂紡織廠股份有限公司

鄧仲和

河南路一五五號

四一六九二

大成毛織廠

蔣耀庭

河南路昌興里七〇號

一四〇七五

幸豐毛紡染織廠

王厚甫

江西路四五二號三〇一室

一八〇九〇

大公毛織廠

黃克成

漢口路一二六號

一八三九九

協新毛紡染織公司

唐君遠

江西路三和里三弄一一號

一五七〇四

大東信記毛紡染織廠

邱信益

北京路八五〇弄一二號

九三五九一

宏大紡織廠

王南亭

江西路三七四號七室

一〇三三七

大華毛織廠

王華康

南京路三七四弄一五號

九三六〇〇

美綸毛紡染織廠

朱學仁

北京路一三七號

一六一七二

大綸毛絨紡織廠

陳永利

湖北路三一〇號二樓

九三二二六

洪盛染織廠

王聲和

同孚路二六九弄四號

三六五四〇

大華耀記毛織廠

卜耀庭

東甯海路七九弄六〇號

八八四三〇

馬海毛織廠

彭望綸

牯嶺路一二〇弄三號

九四八五三

中國毛織紡織廠

唐擘如

北京路三五六號五〇八室

九一八七四

南華棉毛染織廠

李伯蘇

南市方斜路西林後路二〇弄一〇號

九一三二七

中國維一毛絨紡織廠

陳慶兆

牛莊路七六九號

九三九一六

美新毛織廠

嚴鶴齡

河南路三三三號

九一三二七

中國毛業股份有限公司

陶孝通

廣東路一二三號

一三六五三

振豐振記毛紡織整染廠

葉肅康

甯波路七〇號

一五九九二

中國立豐棉毛織造廠

章人偉

北京路宏興里九號

九四五四八

振興毛絨紡織廠

朱文煥

漢口路三九七號

九六二七四

仁裕棉毛染織廠

施逸民

漢口路三九七號

九六二七四

天翔駝絨織造廠

黃盛昶

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

N 三五

紡織工業

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

上海市毛絨紡織整染工業同業公會會員錄

振豐毛紡織廠	顧毅近	九江路二三號三〇五室	一三九八六
時綸染織廠	李祖武	中正東路一二三號	一六七九七
海龍毛織廠	蕭學鏞	中正東路二四五號二二室	八〇二二〇
章華毛絨紡織有限公司	程年彭	四川路三三號六樓	八七九七一
寅豐毛紡織染廠有限公司	王雲程	江西路四二二號	一七一五一
潤豐毛紡織染廠	吳善庭	中正東路二七四號三四室	一二六四六
達隆發記毛織股份有限公司	畢昇哉	北無錫路二五弄四號	一六七二五
達成毛紡織染廠	廖梓材	甯波路二二〇弄二〇號	九四九〇九
華隆毛紡織廠	張敬齋	王涼路福蘭弄二三四號	一八九七八
華豐毛絨廠	吳國瑞	河南路一五五號	九七二九九
華綸毛紡織染股份有限公司	王祖允	北京路一五九號	一八八六九
華一毛紡染織廠	葛傑臣	天津路三六三號	九三五一七
華達毛紡織染廠	黃仰文	磨坊街七九弄三號	八〇八三六
華盛毛織廠	陸厚甫	甯海路二二二號	三〇七七八
越成毛織廠	陳慶塘	中正路一四五四號二〇室	一九六二〇
華美織造廠	吳吉夫	江西路四二二號三一室	二〇分機
華昌織造廠	包鞠庭	中正中路四一七號	八〇一〇一
新華毛紡織廠	華爾康	四川路三三號四〇七室	一五二五三
新新毛紡織染廠	孫寶書	博物院路一四號五二室	一〇七九五
新康毛絨紡織廠	吳芳初	浙江路一二八街A二三號	
瑞華棉毛紡織廠	鮑明新	南市製造局路三三號	
匯通毛紡織染廠	劉清沼	金陵路一三五弄四號	八三二四九
鴻發仁記毛絨紡織廠	張祥生	重慶路三一九弄七四號	三三〇八五
緯綸泰記毛織廠	李耘孫	湖北路二二弄一二號	九〇七一八
	黃錦篆		

# 大勝染織廠

色澤鮮艷

註冊



商標

美觀大方

精製各種麻紗手帕及布匹

總發行所：上海成都路九十五至七號  
 第一廠：上海惠敦路新興郵九十二號  
 第二廠：上海虹橋路一八二弄二十九號  
 電話：三六八九九

# 上海市駱駝絨工業同業公會會員錄

廠名 負責人 地址

大達昌記織造廠 俞介堂 康定路三六七弄五二〇號

大東信記毛織廠 李伯順 北京路八五〇弄一二號

大華和記毛織廠 邱信益 海防路三九一弄公安坊三二號

大來毛織廠 宋子久 開封路二〇八弄一六號

天翔駝絨織造廠 高金泉 徐家匯路三四三號

中孚呢絨廠 黃盛味 東餘杭路一〇五一弄六〇號

中國統一木記呢絨廠 曹寒江 廣東路一五三號

立新正記織造廠 楊申青 開封路一六四弄三三號

天豐呢絨廠 陳宗堯 天津路三五七弄八號

其昌織造廠 李叔軒 新閘路四七一弄四一六號

茂興呢絨廠 章夢生 北浙路五七號

華東泰記棉毛織造廠 李樹榮 曲阜路一四八至一五六號

華成毛織呢絨廠 陳有運 甘肅路一一七弄六號

華翔毛織廠 陳祖國 七浦路一五六弄七號

經綸勝記毛織廠 周漢卿 勞合路一一七弄四號

新華毛織廠 魏烈臣 成都北路九六一弄三六號

精益毛織廠 李傅才 派克路一〇七弄八六號

緯綸泰記毛織廠 徐美鈴 湖北路二二弄一二號

紡織工業 上海市駱駝絨工業同業公會會員錄

## 永利紗廠有限公司

出品

事務所

上海北京東路宏興里四號  
電話九六四六八

飛熊牌

精選原料

棉紗

出品優良

天鶴牌

條桿勻淨

拉力堅強

廠址

南翔北市稍輪埠路  
趙家弄一號



# 中孚線廠

立創年三十國民

標商



冊註

## 各色木紗團

號〇三九至六二九路寧海海上

號八八八五四話電

# 洪盛織造廠

出品

各種羅紋	錦地布	花汗衫布	衛生絨布	汗布	棉毛布
------	-----	------	------	----	-----

號三弄二〇二路樂康 址地  
 〇五五六六四話電

# 第四區電機絲織工業同業公會會員錄

廠名	負責人	地	址	電話
一帆廠	竺錦兆	齊物浦路八三一弄四一號	大新廠	程峯青
一豐廠	王庸念	東有恆路一一四三弄一五一號	大生廠	宋濟坪
一如廠	童道呷	徐家灘路二二三弄一〇號	大餘廠	樓鑫山
一大廠	李旭且	平涼路隆仁里八八號	大同廠	陶乘龍
九昌廠	劉慶一	憶定盤路天工里三三三號	大有恆	徐有才
九星廠	曹錫誥	極司非而路一四八六弄二三號	大美豐廠	倪能昌
八達廠	陳競雄	常德路八〇九號	大德廠	戴松年
二宜廠	宋啓鵬	徐家灘路二二三弄一〇號	大信文記廠	李文瑞
大誠廠	宋保林	檳榔路品樂里A三〇九號	大寶廠	李寶奎
大豐廠	華壽立	華盛路三益里一〇〇號	大同柏記廠	諸復榮
大興廠	倪謙吉	榆林路五二八弄一五號	久盛廠	盛培生
大偉廠	倪謙吉	保定路三二六弄四九號	久昌廠	梁翔甫
大明廠	葉穎芳	西康路二二三弄七五〇號	久記廠	趙子甫
大來廠	勞泉生	康定路奎司徒廟紅雲里七號	久華廠	章耀榮
大華廠	華其祥	東有恆路榮昌里一二八號	久裕廠	童道人
大中廠	勞震南	新加坡路五七號	久大經記廠	吳德新
大元廠	王瑞甫	檳榔路A三二八號	中豐廠	趙子甫
大豐協記廠	朱錦榮	東有恆路一一四三弄一一四號	三聯廠	洪香田
大新協廠	王樹棠	東有恆路一一四三弄二五號	三一新正記廠	董和生

紡織工業 第四區電機絲織工業同業公會會員錄

紡織工業 第四區電機絲織工業同業公會會員錄

千里青記廠	丁慶齡	臨青路臨青坊六三號	九六三六八	五星豐記廠	劉光華	塘山路九五二弄七一號	九二二一七
上海絲織公司張香池	徐家滙裕德路九八弄八一號	九四七七二	五福廠	章海容	虹橋路九五號	七〇九九三轉	九六三三七
天工廠	林聘庭	小沙渡路四二七弄八五號	六二七八六	中原新記廠	章少生	華德路六四〇弄一三五號	五〇九一五轉
天生廠	沈榮馥	濟寧路一三〇弄二六號	九七九〇四	中國綢業廠	鈕植滋	憶定盤路南曹家宅四號	二二七五九
天華廠	唐鐵珊	華盛路五四〇弄九五號	五〇三五六	中國恆記廠	朱志恆	倍爾爾路四二四弄一九號	五二一九九
天源廠	閻錫鈞	江蘇路南家宅九五號	九四七五五	仁豐廠	章祖藝	塘山路九五二弄九五號	五二九四三
天元廠	陶政銓	華德路九九八弄一四號	二〇八六四	仁記廠	鄭元恂	勞勃生路八三弄四號	一四一三四
天尊廠	陳松林	許昌路同樂坊一二四號	五三三九四	仁原鴻記廠	王庭瑞	西摩路八四九弄一一二號	六二二一一
天寶祥記廠	金九浩	華德路中興里一一號	九一七六九	文龍廠	李文瑞	塘山路九五二弄五三號	九四九九九轉
天福森記廠	潘梅森	濟寧路一三〇弄一一二號	五〇七二六	月盛廠	韓舜琴	東有恆路一一四三弄四三號	五一七〇六
天工松記廠	周炳照	東有恆路一一四〇弄三八號	九六八〇九	永盛和記廠	張雨文	小沙渡路四七一號	一六七八五
天德廠	康松山	華盛路同樂坊四四號	九六八〇九	永餘廠	李步雲	華德路一〇二六弄一二號	三九三三三
天成成記廠	李文高	塘山路三興坊七五號	九四四六四轉	永成廠	楊廷綸	極司非而路公益里四九號	九一八九九轉
天豐廠	毛柏成	康定路六〇三弄九四號	九四四六四轉	永豐瑞記廠	陳棟華	膠州路三一九弄三三號	三九三三三
天乙新記廠	楊為群	檳榔路品樂里A三〇九號	三八八二八	永達廠	婁舒齊	遼陽路一五六弄三三號	五〇八〇〇
元成廠	李振民	華盛路三益里	一四二二七	永新廠	劉雲生	白利南路一五弄一〇號	九七六四一
元源廠	宋潤溥	西康路一二三三弄五二〇號	三八八二八	永甯廠	曹熊祥	檳榔路A三二八號	九四三九二
元豐泰廠	李詠滄	太康路二五五弄七號	九四八〇九	永昶廠	潘松棠	虹橋路三七五號	五二九四四
友誼廠	胡桂泉	白利南路德和里B一五號	八四二二八	申康廠	裴元俊	臨青路臨青坊一一號	九六七二七
日升廠	張春帆	江浦路八三一弄三七號	九六一一四	申源新廠	沈耀祥	長甯路恆德里二五號	二二二〇一
日升盛記廠	魯榮子	保定路華興坊五五號	九一五七一	民生廠	沈伯鳴	保定路華興坊二三號	九六九二七
公益廠	王傳孝	齊物浦路物華里三五號	九七九〇四	民生公司	呂叔陶	東餘杭路榮昌里七六號	一一二六五四
公利興記廠	陳異三	餘姚路均泰里四七一號	九一九一五轉	正義興記廠	沈舜卿	華德路五四〇弄四五號	一一二七七六
五豐廠	華煒安	徐家滙路四七四弄三九號	七八〇二二				一九九三二

四裕廠 黃仲梅 新加坡路五七號

生生廠 沈志明 濟甯路一三〇弄四九號

包永成 包金石 揚州路三四六弄四九號

安利廠 余福昌 長寧路一五號

安豐廠 黃維章 新化路五三三號

同春廠 顧駿聲 憶定盤路一六一弄A四四號

同德廠 倪中 憶定盤路曹家埃B四四號

同樂廠 顧駿聲 赫德路六六〇號

同豐久記廠 嚴天榮 徐家滙路四七四弄二八號

同利廠 虞幼甫 小沙渡路二〇九弄四二號

同濟廠 王祖球 徐家滙路四七四弄二五號

同福廠 陳福田 陝西北路八四九弄一〇六號

有成勳廠 朱漢元 華盛路三益里一一〇號

因利安記廠 王欽安 周家嘴路七六二弄六九號

老美興廠 蔣志鏞 澳門路五九五弄四號

光明勝記廠 沈少誠 泰康路二五五弄六號

成記廠 黃秉鈞 榆林路四六四弄六〇號

江南廠 曹炎江 惠民路四二四弄一九號

成昌廠 王兆伯 滙山路五五一弄一九號

秀綸廠 宋濟坪 塘山路九五二弄八三號

志成廠 戴仲義 康腦脫路一二三八弄三八號

志大廠 河志鴻 東行恆路泰昌里四號

志祥廠 胡炎輝 泰康路一六一號

長豐廠 車梓生 極司非而路九九弄九九號

昆福廠 傅孝則 華盛路三益里一六號

昆民廠 傅福田 揚州路東三民坊三號

鼎盛廠 傅彰輔 東有恆路榮昌里九八號

林記廠 柴炳奎 塘山路九五二弄六五號

承志廠 姚葆容 白利南路五七五弄三號

承業廠 陳翔 匯山路五五一弄三號

東昇廠 何昇 威妥馬路五二六弄一五號

東南廠 鄧忠述 長寧路三三七號

協興祥廠 埤鑑清 保定路五四七弄一〇號

協昌祥廠 黃紹英 新加坡路五七號

協成和記廠 徐長和 全神父路四〇九弄B八四號

協新春記廠 楊懋椿 東有恆路一一四三弄一一九號

協成廠 楊勉之 齊物浦路物華里四七號

亞文廠 鍾俊臣 揚州路東三民坊三九號

亞洲廠 傅迪臣 長壽路九九號

和豐興記廠 冷晉之 華德路九九八弄三四號

和興新記廠 翁可順 長寧路恆德里六號

阜成廠 林榮錫 大康路二四八弄六號

阜興廠 杜聯發 榆林路隆仁里二四號

昌藝廠 沈昌年 周家嘴路九〇〇弄八二號

昌明廠 胡松年 華德路河間路與仁里五八五號

紡織工業 第四區電機絲織工業同業公會會員錄

二一三六七

九六九八〇

五二二四六

五三一七三

九三九八四

五一一二七

九五五二六

九四七八二

九六八七七

二二三〇一

九四五六〇

五〇二八六

九四九五六

九六三一〇

五二〇六九

九四〇六二

八〇九三三

五一三九四

九五〇二〇

七二六五〇

九二五五二

五〇二四六

九五〇二四

金雞廠	俞的忱	周家嘴路八六四弄一一七號	五〇五三五	美一廠	莫濟生	南無錫路三一號	
金鷹廠	王鎮東	咸安瑪路五二六弄九號	九六一一〇	美達廠	沈和海	揚州路東三民坊二三號	
美琪廠	王理微	長寧路五九〇號	九七九八五	美東廠	方潤霖	雲南路大慶里二六號	九一五八七
美星廠	金雲鵬	愚園路一一二五弄一八四號	二三五四九	美安廠	沈幼青	山西路三一弄二二號	五一四二八
美成廠	徐經伯	白利南路恆德里一〇號	九四五六〇	美德廠	沈幼青	山西南路三一弄二二號	九四一二七
美康廠	徐仲賢	膠州路八一〇弄八〇號	二三四七四	美泰廠	沈幼青	山西南路三一弄二二號	五一四二八
美益廠	張其辛	白利南路一五號	九六五七八	洪康廠	宣夢霖	北無錫路四號	九四一〇七
美華廠	會美全	康定路三五四弄四號	二二〇二二	洪昌廠	勞震南	康腦脫路三六九弄三號	九三〇六九
美亞二廠	張振遠	蘭北交通路六一九號	九五三九五	春原祥廠	沈子祥	天津路四四弄五號	八五〇六三
美亞四廠	魏經順	天津路二〇七號	八四二三四	春華慶記廠	張慶華	揚州路三民坊二五號	
美亞九廠	董莘伯	膠州路九三四號	九四〇〇〇	春記廠	周楊春	寧波路四五六弄一一號	五〇八四一
美成生記廠	葉寶豐	天津路二〇七號	三三五五七	恆豐廠	章友陶	北京路種德里一一號	九四九六八
美文廠	黃少文	山西路二五五弄一四號	七〇三八一	恆靈吉廠	沈濟恩	周家嘴路九〇〇弄一〇〇號	五〇八四一
美豐熾記廠	倪能孝	寧波路二四四弄三號	三五〇一五	恆德仁廠	袁慰震	莘盛路三益里一〇號	九四九六八
美林廠	方潤霖	榆林路四六四弄二〇號	九一六八三	恆泰廠	楊惠慶	周家嘴路八五〇弄二八號	五一四八一
美新廠	沈幼青	山西路景福里二二號	九一五八七	紅棉廠	孫維嵩	天津路一四五弄一九號	九六八〇九
美孚廠	黃培生	楊州路東三民坊五五號	五二四二八	俊生廠	鍾俊臣	天津路一四五弄八號	九四〇六二
美生廠	莫濟生	北無錫路三一號	九四二二七	建安廠	陳惟申	同孚路三六八號	三一九二四
美立廠	蔣茂松	咸安瑪路四九一弄二四號	五〇六九六	建華廠	胡廷坤	東餘杭路一一四〇弄三〇號	九六一九〇
美辛廠	洪震揚	天津路鴻仁里永慎昌	九七五一三	南洋廠	黃祿生	北京路一九一弄一號	九三四八八
美紋廠	金頌文	虹口海勒路二二二號		信孚廠	陳玉麟	康腦脫路五二五弄A六號	五〇八三八
美恆廠	劉怡如	寧波路達豐大樓四樓一五五		益成廠	胡益三	福建路一四〇弄一〇號	九一七一一
美華泰記廠	戚靜泰	長甯路一五弄九三號	九四五三八	益新廠	周仲修	榆林路隆仁里一九號	
				益鑫記廠	唐葆鑫	周家嘴路永安里一〇九號	九二七三五

銚成廠	劉少卿	長寧路北曹家宅二一一號	一九八四三	華豐廠	彭傳標	長陽路安樂坊七九號	二〇八六四
泰豐廠	陳菊生	東有恆路榮昌里一〇三號	二〇八六四	華成廠	楊葉青	東有恆路一一四三弄九三號	二〇八六四
泰成廠	錢章約	憶定盤路三號	五二四七二	華生廠	謝鶴舟	許昌路同樂坊五〇號	九四八八五
烈豐盛記廠	汪培坤	河間路與仁里六〇一號	九四八八五	華達廠	史孝方	塘山路九五二弄四五號	九四八八五
晉泰廠	周壽昌	東有恆路一一四三弄一〇七號	五〇九〇二	華達洽記廠	錢在中	憶定盤路三號	九〇八六四
時利鴻記廠	韓志宏	華德路五四〇弄七三號	九五四二六	華強廠	金再生	徐家澗路一〇六八號	七七一七四
實豐廠	孫燮元	華盛路三益里四一號	五〇一九一	華林廠	韓佐才	華盛路三益里八二號	三一九二四
振昌廠	金念曾	威安瑪路五二六弄二三號	一〇七六五	華新廠	黃寶鋁	塘山路保定路口華興坊八五號	五〇二九〇
振生廠	朱煥振	長安路公茂里四一號	九三九八四	惠豐廠	邱培昱	星加坡路一一一號	九二九七九
振興祥記廠	蔣祥月	榆林路五二八弄二六號	五三三五八	惠盛廠	傅彰榮	濟寧路一三〇弄二五號	三九二四七
振業豐記廠	惠李善	祥民路六八九號	九五一六三	惠霞廠	俞勉齋	天津路泰記弄二七號	九七八二七
振餘廠	金傳彬	滙山路周南里二一號	五二五六九	偉華廠	王秉鈺	小沙渡四七一號	一九五一七
隆仁廠	姜文藻	榆林路四六四弄九號	一六一八四	偉達廠	馬伯樂	新加坡路一二六號	九三九五二
隆益廠	莫霖清	榆林路四六四弄三五號	五〇九〇六	偉文廠	韓文炎	天津路長鑫里一九號	二四〇四四
啓泰廠	凌啓明	昆明路建昌里四三號	九七六八九	順興廠	林長興	康定路四〇〇號	九六八〇九
啓明廠	錢爻坤	榆林路四六四弄一九號	五二六六三	順祥廠	陶炳奎	華德路友邦里二一號	二三四八三
祥錦廠	沈祥章	威安瑪路四七二號	九五五三七	順記廠	朱錦榮	東有恆路一一四三弄一二二號	九一四七八
國榮廠	高緒邦	康定路高家宅八八號	五二九九二	復成廠	王逸鶴	許昌路三益里九七號	五二九九二
鼎記和廠	李祥森	地址榆林路	三九七八八	復泰廠	章榮庭	濟寧路一三〇弄四號	五二九九二
華美廠	蔡昕濤	小沙渡路一二三三弄二〇七號	九三六六九	萬象廠	蔡若民	天津路龍泉園路三六號	二二六四九
華綸新記廠	曹植榮	北江西路三八二號	九四一三七	詠仁耀記廠	曾宗耀	南京路五福弄一三號	九一九三六
華昌廠	徐伯衡	楊樹樹浦路二六三九弄八八號	九三〇六五	集成廠	倪頤吉	天津路泰記弄三三號	九一九一五
華興廠	韓佐才	華盛路三益里二二號	九四八一八轉	晶達廠	錢序葆	倍開爾路晉福里一七號	九四四三三
華通廠	韓治才	許昌里三益里四二號	九四八一八轉	富華廠	沈紀舫	漢口路兆福里一四號	三七五七〇

紡織工業

第四區電機絲織工業同業公會會員錄

富強廠

駱肇祥

福州路崇讓里四號

七四七四八  
九一八二九

裕新生記廠  
裕豐廠

曹宏鑫  
俞成根

東有恆路一一四三弄六九號  
榆林路四六四弄五六號

九二六七一  
五二一三二

景餘廠

屠根茂

齊物浦路八三一弄三九號

一〇〇五四  
九一七八八

裕華廠  
裕成昌廠

汪全寶  
程崇書

許昌路三益里一二號  
漢口路兆福里一四號

九二六七一  
九五六一六

雲林廠

婁品

天津路集益里一四號

九二五五二

裕民廠

符紀榮

北京路四三六號

五二七九三

翔華廠

孫鴻生

東有恆路一一〇七弄五八號

五〇八三九  
一四九五七

裕綸廠  
鼎興廠

余友庚  
章鼎怡

威妥瑪路四九一弄五〇三號  
天津路泰記弄三三號

九四一二七

欽記廠

俞欽道

通北路七三六弄二一號

一四四九九  
一四四九九

鼎新廠

李仲揚

榆林路四六四弄五號

八六一八六

勝利廠

陳元屏

東餘杭路一一四三弄六九號

三七一二九

瑞華廠

樂善榮

金陵路四八號

八五七九一

慎益合記廠

胡秋聲

北京路慶順里二八號

一四四九九

瑞利廠

錢棟春

黃坡南路八五弄五六號

九四七七三

新大廠

高事恆

海防路四二九弄一〇〇號

九六二四二

達利廠

戴雲志

寧波路四五七弄六號

九三六三三

新成廠

閻鴻儀

天津路泰記弄三三號

九〇四三七  
九四四三二

達成廠

張樹梁

塘山路二二七弄三號

九三六三八

新豐桂記廠

余文彬

漢口路兆福里一三號

九六一八六

義順廠

李春霖

長寧路B二五弄八號

九三三九五

新中廠

姚庚中

天津路三六二號

九六〇五六

義成祥記廠

朱祥根

遼陽路一七四弄九號

九三三八八

新美廠

諸洛曉

寧波路群益坊一一號

九三三八三

義成廠

周企豐

塘山路九五二弄五二號

九一六七一

新中國廠

王有春

山西路種德里四號

二二六六一  
九二七二三

萬豐廠

嚴天榮

寧波路四二八號

九三四八八

新豐恆記廠

彭和香

東有恆路一一四〇弄四四號

三五〇九五

萬豐廠

謝克良

星加坡路一八七弄三八五號

九一六七一

新生廠

陳有發

榆林路四六四弄一三號

九三四八八

萬豐風記廠

風紀曾

榆林路四六四弄一四號

九七一四四

新興廠

陳語馨

東京路四五〇號

五二六八三

勤業廠

杖國樑

通州路二七四弄一號

九七八二七

遠東廠

陳君芳

極司非而路九一六弄六八號

九四四九二

勤餘廠

孫錦文

北無錫路八四號

九〇九一五

源通廠

吳賢三

楊樹浦海州路八三號

三三四七二

經緯廠

沈叔英

康腦脫路三五四弄七號

九二五五二

源成廠

朱通會

東有恆路一一四三弄一一四號

九三七五一

鼎成華記廠

孫鴻生

周家嘴路永安里二七號

九二五五二

裕潤廠

葉金法

長寧路南曹家宅興聯坊一二號

九二五五二

鼎成華記廠

李寶田

周家嘴路永安里二七號

九二五五二

嘉華廠 魏嘉會 康定路一一九〇號 二二五一四 模範廠 范志華 長陽路月華坊七五號

嘉寶廠 李景源 塘山路三興坊三六號 九三五九二 慶泰廠 李慶林 南無錫路一二六號

嘉福正記廠 陳聚元 平涼路隆仁里九號 九七九二四 金有德 東有恆路榮昌里一四〇號

榮榮廠 歸乘龍 康定路三五四弄八八號 五二二二七 德餘廠 張廷成 滙山路五一三弄三號

榮成廠 王士榮 白利南路二五號 九三〇二五 德記廠 周德麟 北無錫路七九號

榮昌廠 屠榮湘 榆林路寶福里一一號 九六五六二轉 衡業廠 沈伯鳴 河南路濟陽里一一號

榮廷廠 屠榮廷 東新橋寶裕里八二號 九六五六二轉 鋤經廠 倪鍊吉 天津路泰記弄三三號

福利永記廠 孫金福 北京路慶順里二二號 一八五八二 錦衣廠 秦秉章 華德路中興里一〇號

福祥廠 丁紹棠 北京路德德里七號 九三六一五 錦生廠 馮步丹 天津路一四五弄八號

福康廠 溫霍成 白利南路恆德里一〇號 九六五七八 錦豐良記廠 俞良寶 威安瑪路四九三號

福利廠 倪龍昌 塘山路九五二弄三八號 二二六三二轉 錦豐廠 宋振家 南無錫路四〇號

福利廷記 趙廷和 東有恆路一一四三弄九六號 五二九七五 錦新廠 陳錦春 北京路四門九弄一〇號

福新廠 顧六皆 長陽路五四〇弄五一號 五二九四四 興發記廠 孫長發 榆林路四六四弄七二號

福衣廠 姚如山 天津路三六二號 五二一〇六轉 興業廠 洪昌耀 金陵路三九三號

福田廠 傅福田 白利南路恆德里九號 二二五一一八 興源廠 劉幼雄 天津路恆源里一三號

綺霞廠 林園靖 濟寧路一一三〇弄一〇六號 五一一一七 緯豐廠 張根山 北無錫路七八號

綺新廠 呂子房 九江路陶宋里七號 九三三二八 鴻盛廠 江潤之 天津路西富康里八號

綺文廠 沈相榮 東有恆路一一四三弄五八號 九〇八五三 鴻興泰記廠 葉鴻椿 天津路泰記弄三三號

璋和廠 王子璋 徐家滙路錦全部六〇號 七七四〇七 鴻章廠 鄭華章 東有恆路榮昌里一二九號

滙江春記廠 傅獅案 徐家滙路四四二弄四號 七八八三轉 鴻基廠 趙鴻鑫 榆林路四六四弄七八號

維鞋福記廠 趙唯一 公平路宏仁里三號 五一一四三 鴻生廠 張慶洪 威安瑪路小三益里一號

榮記廠 陶鳴鶴 南京路五福弄一三號詠仁 九五三〇九 鴻大廠 孔金生 周家嘴路八六四弄八七號

震旦廠 施春山 天津路一七〇弄六號 九一九一五轉 響記廠 魏鴻章 華德路安樂坊八一號

震大廠 丁廉方 塘山路九五二弄一七號 九四九五 環球廠 黃駿聲 北京路一九一弄一號

豐業廠 林文剛 華盛路三益里八七號 二二四七三 勞勃生路九〇六弄八號

紡織工業 第四區電機絲織工業同業公會會員錄



豐裕雲記廠

徐雲亭

東有恆路一四三弄一二三號

豐記廠

沈仲英

榆林路四六四弄四〇號

馥記廠

黃濤源

北京路一九一弄一號

鏡亞廠

陳寶華

北京路種德里一四號

寶華績記廠

錢章烈

江蘇路三號

寶康潤記廠

王靜波

昌平路四二五號

寶華廠

潘哲明

許昌路三益里三二號

寶成廠

羅錫佩

長寧路恆德里F二五號

寶記廠

高森卿

梧州路經緯里五號

鶴鳴廠

謝箴

東餘杭路一四三弄九三

蘭豐廠

周伯蘭

華德路五四〇弄一九號

鑫星廠

朱國祺

楊州路三民坊四四號

五三三四八  
一八二四〇

二〇八六四

三〇三四九

九五一七一

五〇八三一

九二四二八

九二四五八

硤石華南針織廠出品

麗足牌

各種男女 紗線襪子

顏色鮮艷 經久耐穿

廠址：浙江硤石東南河大牆門口

JACKSON SILK CO., LTD.

乾森絲業股份有限公司

地址：上海江西路二一二號三樓二〇七號室

電話：一二九七六 電報掛號：七九六〇

產銷及輸出

生絲。乾經。綢緞

經理

通瑞桑園

瑞昌製種場

裕通絲經行

乾森成記絲廠

瑞綸絲廠

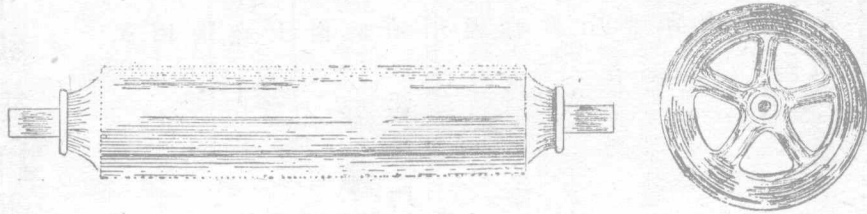
# 上海市綢緞印花工業同業公會會員錄

廠名	負責人	地址	事務所	電話
大中華廠	馬春楊	小南門囊康弄四號	廈門路衍慶里五弄一五號	九七五七〇
大康廠	呂叔陶	蘆家灣盧家街B二二號	南京路一九二號	一二七七六
大豐廠	王文堯	寧武路四六一號	寧波路四三〇弄錢江大樓	九二二二五轉
大慶廠	方逸上	真茹三民路一八號	天津路一七〇弄一三號	九六〇五五
中國廠	欽英齋	南市陸家浜路南倉街染坊弄十號	山西路種德里六號	九五五三七
古龍廠	金榮燦	東有恆路餘慶里六一號	南京路慈淑大樓三〇一室	九一九七九
光華廠	呂辛伯	虹口士慶路二四五號	北京路慶順里二九號	一九三八九
百樂廠	呂辛伯	天平路二七九弄三號	福建中路南香粉弄一八號	九五三〇六
宏祥廠	章靜盧	塘沽路七七號	江陰路一六六號	三二二七〇
辛豐廠	沈榴邨	方斜路仁昌里八號	天津路乾記弄二七號	九二七五〇
利新廠	金紹彭	康定路一一九〇弄四六號	天津路乾記弄二七號	二〇九四九
和豐廠	胡榮岸	方斜路仁昌里八號	雲南路一五〇弄二二號	九二七五〇
信德洋記廠	林之崑	膠州路九五七號	福建路致富里一〇號	八二六六三
美新廠	孫致和	士慶路二五三弄五號	河南路如意里一八號	九五二〇二
美字廠	金頌文	通州路二九六號	湖北百祿路一五號	九四五六〇
建新廠	朱松齡	百祿路一五號	湖北路三〇二弄三一號	六一九三七
偉達廠	陸鴻卿	虬江支路廣東街八六號	甯波路五四〇弄三一號	九〇五六九
華美廠	施紀方	方斜路五二四弄二號	山西路二五五弄一〇號	九四三一八
新華廠	方其賢	浙江北路四一二弄二一號	福建路致富里一〇號	九三三七三
裕華公記廠	陳鑑元	露香閣路二一六號		九五二〇二

紡織工業

上海市綢緞印花工業同業公會會員錄

# 廣東 橡 皮 衡 器 廠

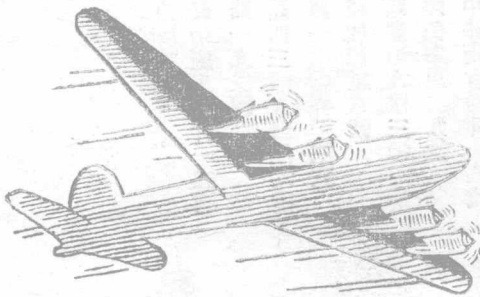


專 造 印 染 廠 橡 皮 棍 筒  
 紡 織 廠 橡 皮 車 輪  
 及 其 他 一 切 零 件

地址 長治路七七號 電話 四五六二 五一七四〇

# 廠 造 製 結 皮 帶 皮 新 鼎

品 出 譽 榮 廠 本



牌 空 航

各 種 機 器 及 紡 織 用  
 皮 帶 皮 結 一 應 俱 全



牌 鼎 金

七 五 〇 二 九 話 電  
 〇 八 七 二 六 話 電

號 三 弄 二 六 二 路 江 浙 所 行 發  
 號 一 四 二 路 平 昌 路 寧 江 址 廠

# 第四區針織工業同業公會會員錄

廠名 負責人 廠址 電話

一大電織廠 湯鏞濤 南黃坡路六七九弄一號 八六七四九

一新公記電織廠 馮炳生 南黃坡路九弄七〇至七三號  
(行) 山東南路一〇弄二號 八〇九八一  
八二二二九

九華針織廠 邱顯文 南市徽寧路二二三號  
(行) 寧夏路桃源路四弄二號 八二二一七

二友織造廠 陳思聰 安徽路一九五弄二五號  
(行) 永年路四四弄二〇號 八八九〇五

人和織造廠 孔祖安 黃陂路三三三號 八四五二九

人餘合記針織廠 陳鶴齡 檳榔路一一二號  
(行) 吉祥街八十號 九〇五九四

人和祥織造廠 郭輔成 寧波路六五七弄三號 四〇六八五

三才針織廠 史鶴軒 北河南路桃源坊二九號 三七二二二

三友春記織造廠 張能春 安徽路一五號 三二二二二

三餘織造廠 王春樵 南成郡路一五二弄四號 三二二二二

三鑫織造廠 朱一覺 武進路五四一弄三五七號 三二二二二

三央協記織造廠 徐子剛 賈西義路眉壽里六號 三二二二二

三林織造廠 黃開三 徐虹路一二六號 七八〇三七

三和織造廠 沈秀章 徐家滙路六〇〇號 七四〇八二

三新電織廠 方仲達 (總廠) 徐家滙路三弄四三號  
(分廠) 安遠路足里八五號 八五四七八

三益織造廠 陸中庸

大成織造廠 俞壽松

大豐電織廠 王鴻源

大昌榮記織廠 趙根富

大同織造廠 趙不書

大工織造廠 陳毅卿

大滬織造廠 曹世思

大利織廠 張若梁

大新織造廠 趙同倫

大昌織造廠 夏耀西

大中華織廠 劉雲卿

大陸電機針織廠 錢子湘

大陸新記織造廠 韓宗琦

大興康織廠 沈慶渭

大吉路永興里二四號  
(行) 永年路天祥里十九號

南市方斜路怡和里四號  
長興路四達里八號

(行) 金陵路永興街五〇一弄號  
(一) 徐家滙路三弄三號  
(二) 徐家滙路四弄六號

寶通路一五弄一號  
徐家滙路三七弄三一號

中正路四〇一弄二三號  
徐家滙路裕德里九八弄三號  
(行) 金陵路四七六弄七號

西藏南路一六七弄一三號  
合肥路一七〇弄六號

敏體尼蔭路四三九弄六號  
合肥路相鄰三二號

貝勒路九〇九弄六八號  
馬當路二一二弄二三號

貝勒路九〇九弄八六號  
檳榔路八六四號

建國東路五〇二弄三號  
江寧路一二四二弄八七號

車站路利涉西坊二三號  
金陵路四二三弄八號

八三三七八  
八七一八三  
七九七五〇  
〇二六〇七五六  
八八一九一  
八〇七六二  
八三一三九  
八〇八三一  
八七九四六

紡織工業 第四區針織工業同業公會會員錄

大陸織造廠	朱宗濤	臨安路一三五弄一號	八七四四五
大豐興記廠	王守人	漢口路五二二弄十號	九二八四九
大海昌襪廠	盧文江	西康路六三六弄一五〇號	
大昌新記針織廠	許良賓	南市北孔家弄吉慶里一號	
大安織造廠	李文忠	安徽路二三〇弄二六號	
大隆廠	李大隆	舊倉街一一九號	
大昌針織廠	狄士俊	國貨路得勝里二七號	
大隆襪廠	張慶鴻	雲南路餘慶里一四號	
大寶襪廠	張韶康	硤石南寺街四六號	
大豐泰記針織廠	鍾連舫	(行)金陵路盛澤街新康里三號	
大生織造廠	王文忠	永年路四四弄二四號	
大有電織廠	榮篤卿	方斜路四六〇號	(〇)七〇三六六
大吉善記針織廠	鄧中善	馬白路二三四弄五一號	三四三六一
大成新記針織廠	張瑞康	金陵東路紫萊街十二號	八六九三五
大華襪廠	賀根寶	林蔭路正興里四三號	
大生襪廠	王幼卿	車站路三一五號	
大偉織造廠	汪文剛	(行)湖北路松江弄十號	
工城針織廠	王雨之	林蔭路林蔭支弄一七號	
工足襪廠	余偉成	尙文路龍門里九號	
工商織造廠	蕭松源	康梯路三六二弄八號	
上海新藝針織廠	諸基元	馬當路二三八弄	
上海旅行袋廠	何瑞堂	(行)順昌路一三五弄三號	
上海電織廠	吳承昌	安遠路一一〇號	
上海永記針織廠	戴紀盛	廣東路二〇六號	
上海民興實業公司	劉景文	盧家灣盧家弄A B二四號	
		南黃陂路八五〇弄六號	
		天濱路悅來坊九號	
		(行)南京路六三六號	
		檳榔路五三號	九六九一九
		提籃橋滙山里一五號	三五六三一
		(一)西藏南路南福昌里六號	五一二七七
		(二)膠州路四如村十七號	

久益裕記電織廠	俞友信	康梓路梨園坊四一三六號	八七三六九
久成襪廠	金芝芳	(行)紫萊街下一號	
久餘襪廠	周志清	民國路(惠順里)五三六號	八一〇一四
久昌襪廠	費菊生	合肥路四四四弄七號	
女子工業社	蘇成俊	黃陂路寶慶里一號	八八四七七
小家庭廠	章集成	(行)民國路三〇一號	
公大電織廠	胡松庭	(一)康腦脫路戈登路	三三五四一
公益織造廠	江笑山	(二)檳榔路武陵路三〇號	八二五七一轉
公泰源襪廠	何留明	(三)中正東路西五號二六室	
中國電機針織廠	榮篤卿	茹勒路義業里二六號	
中國毛織廠	章平春	成都路一二八弄一三號	
中國電機針織廠	李龍章	(行)金陵路四七六弄三號	
中國宏蛙針織廠	楊維新	赫德路六六四弄二一號	八七七三九轉
中國針織廠	浦慕岐	(分廠)南市潘家弄五六號	三四〇七三
中國宏蛙針織廠	陸養春	(行)磨坊街一一〇號	八一四五七
中源工業社	顧仁安	順昌路五〇七弄一四號	
中華第一針織廠	吳中一	西康路一〇〇一弄三一〇號	三三七三四轉
中華源記針織廠	章源川	(行)金陵路一四二號	八一九二七
中華針織廠	王素珍	復興中路七八弄四號	
中和襪廠	朱仙洲	威海衛路三五七弄七七號	三八一四二
中和針織廠	李冷然	(行)漢口路望平號三六室	九三八五六
中興賢記襪廠	陳寶賢	建國東路四九七號	八八四九二
		麥根路完弄六十七號	三八六八七
		順昌路一三五弄十一號	八〇一四一
		龍江路三七七號	三九八九〇
		(行)澳門路一四〇號	
		南黃陂路九〇九弄三七號	
		東餘杭路祿壽里五六號	
		南市學宮街裕厚里一九號	
		光啓路慶安坊二號	
		南市鹽園路二三號	

中光針織廠	俞江祥	安徽路二三〇弄三二號	八五五二三轉	公利織造廠	李關虎	建國東路一四三弄七九號
中國勝利針織廠	梁承業	徐家滙同仁街一〇五號		永源織廠	何振英	(行) 東自來火街谷弄八號
友利襪廠	計友根	普育路濟生坊六號		永華針織廠	陸錫章	鳳陽路五四一弄八號
五福針織廠	賀相循	安徽路一九五弄一五四號	八七九二八轉	永和襪廠	張雙林	(行) 山東路金隆五九號
仁昌童帽廠	郭炳生	民國路五二五弄惠順里	八〇四四六	永興襪廠	倪鐵信	(行) 大興街陸家浜錫昌里三號
仁大針織廠	殷炯儒	安徽路二五〇弄一號	八六五四七	永興襪廠	錢叔英	(行) 金陵路紫金街五五號
仁餘針織廠	羅慶蕃	餘姚路五三號	二三五〇	永興襪廠	陳象賢	蓬萊路福安坊一號
王瑞記針織廠	王瑞堂	文廟路學西街十九號		永盛襪廠	邱全珊	(行) 西藏南路二八三號
王志記針織廠	王志香	菜市路三〇二弄八號	八〇八四一	永大襪廠	陳象賢	南蓬萊路普育里一號
王三針織廠	王三度	大吉路三多里一五號		永大針織廠	勵秉衡	天潼路八二四號
大華源記織造廠	朱全慶	(廠) 肇周路二〇一號 (行) 林森中路黃陂南路 寶康里一六號		永順襪廠	王欽方	製造局路永吉里二號
天福針織廠	金杏林	長壽路草鞋浜一〇八六號	三〇五八七	永生襪廠	曹國富	松潘路六一號
天工織造廠	汪憲文	(行) 寧海路一二九弄三號	八二九六三	永和國記針織廠	丁瑞生	西林後路慶成里三號
天星針織廠	韓永康	合肥路一一三至一一五號		永源有記針織廠	董永年	大吉路三多里一六號
天龍針織廠	韓永川	(行) 合肥路一一七弄四號		永業襪廠	何有慶	順昌路仁壽里一七三號
天一針織廠	周連甲	望志路順昌里十二號	七九五二一	民豐織造廠	費裕仙	(行) 順昌路二七九弄A二號
天餘電機襪廠	盧雄聲	和平路怡和里八號	七六九五六	民新昌針織廠	張家祥	南市黃家闕路普餘里一九號
天平織造廠	趙德章	徐家滙路二四四弄A十一號	九〇二二〇	民生棉織廠	包漁笙	(行) 山東路金隆街五九號
天綸針織廠	夏奇雲	(行) 聖母院路C D二號		民興針織廠	朱福田	建國東路一四三弄三八號
天綸織造廠	陳守祚	徐家滙路四八四號		正大針織廠	沈性初	永年路一四九弄四三號
天豐襪廠	夏風	(行) 廣東路三〇二號		正華針織廠	夏震春	建國路六一弄八號
太和織記織造廠	夏熾祥	北無錫路同益里三號		正就手套廠	王維彰	南市孔家弄福綏里二號
太利泰針織廠	楊仲寅	新開路七九六號		正強針織廠	陳正彪	(行) 青城路五九號
		黃陂南路九〇九弄七五號			黃如月	(行) 民國路二八八號
		(行) 東寧海路宏餘坊五號				方斜路西林後路希祥里一號
		南市劉攻弄永慶里十一號				安徽路一九五弄一號
		南市中石皮弄三一號				徐家滙路九弄一〇一一號
		唐家灣路慶安都三九號				雷米路二一號內
		(行) 襄陽南路四六〇號				唐家灣路樂安里九號

正誼電機針織廠

陳漢民

南市靜修路鴻綬里一〇號  
(行)中正東路中滙大樓二八號  
南市陳士安橋三六弄一號  
(行)永平街一五〇弄一〇號

光華針織廠  
光華織造廠  
光興織造廠  
光明針織廠

東台路德祥里十四號  
江寧路四〇〇弄一五二號  
老西門孔家弄一二四號  
襄陽南路三八三弄三三號  
(分廠)徐家滙路九十六號  
南市北石皮弄久興里  
(行)金陵路東三九六弄  
(行)昇平里一九號

禾豐合記針織廠

潘志翔

南市陳士安橋三六弄一號  
(行)永平街一五〇弄一〇號  
(一)順昌路四四四弄二二號  
(二)順昌路四二五弄九號  
(三)西門路興安里四號

章明誠  
張智明  
倪輝春  
徐兆麟

八二九一四  
三三六九〇  
七〇八四九  
八二七八三  
八六六六八

兄弟機廠

毛其昌

順昌路悅來坊四〇號  
徐家滙路三六八號

張聯芳

胡雲彪

兄弟機廠

朱伯虎

永年路二二三弄六號  
西藏南路一九五弄一六七號  
開封路和平坊三二號  
杜神父路一四九弄四號  
西門路一一二弄二五號

同興實業社股份有限公司  
同順興機廠  
同濟針織廠  
同益機廠

徐志超  
曹炳興  
席錫純  
夏大麒

可的雄記廠

葉志雄

小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同信昌織造廠  
同泰針織廠  
同豐機廠  
同豐機廠  
同豐機廠

林春生  
黃衍剛  
李培泰  
夏炳銓  
石勝耀  
華榮廷

立新正記織造廠

李叔軒

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同豐機廠  
同豐機廠  
同豐機廠

徐志超  
曹炳興  
席錫純  
夏大麒

立大針織廠

李志康

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

立強機廠

朱福祥

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

生記棉織廠

何子釗

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

生化織造廠

孫仲芳

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

申新花機廠

周五昌

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

申新針織廠

蔣趾奇

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

申泰機廠

趙庚興

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

北美機廠

陳覺庭

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

巨成昶機廠

方煒平

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

四達電機針織廠

陳學智

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

四達工業社

戴景虞

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

四合電機機廠

林季昌

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

自新針織廠

施惠民

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

自力新記織造廠

施惠民

徐家滙路九六五弄八號  
小沙渡路九六五弄八號  
海寧路九四二弄二一號  
建國東路一四三弄五五號  
南市方斜路典當弄七號  
小南門黃家路同安里一號  
南市梨園路桂蘭里一三號  
(行)廣東路遠街二〇號

同益機廠

席錫純  
夏大麒

安和機廠

王立璋

建國東路四〇〇弄五十一六號

八四二七八  
八三二六八

安大針織廠

吳旭初

延平路葉家宅五號  
(行)金陵路三四一三二號

八三四八三

安全襪廠

王叔林

南市大吉路永興里七號

八三四八三

安全毛綫廠

徐南山

馬當路六三五弄三〇號

八三四八三

兆華針綫廠

周兆麒

南市肇嘉路高家弄  
積德里二號

(行)七〇六二三  
九四六五一轉

合興針織廠

郭芝香

靜安寺路七〇弄一〇號

九四六五一轉

合興棉毛織造廠

盧志文

興業路二〇五弄八八號

八四三三六

合鑫廣記針織廠

吳仁德

唐家灣路慶安里一六號

八四三三六

合聚賢記針織廠

崔杏川

賈西義路二九號  
(行)金陵路篤行里二三號

八四三三六

共和機廠

吳光明

太康路二七四弄一四號  
(行)興業路二〇二弄七號

八八二六六

年新機廠

倪紹章

新開路福康里三號

八八二六六

全興針織廠

陳模朝

南市大吉路一七七號

八八二六六

全龍針織廠

宋全龍

西藏南路四三九九弄一一號

八八二六六

多奇機廠

丁雲峯

局門路慶安新邨七四號  
(行)順昌路悅來坊一五號

八二六七七轉

好友機廠

周月秋

奧禮和路鼎祥里二五號

八二二五三

江南第一針織廠

盛永堂

南市中華路中華坊一號

八二二五三

百樂針織廠

王少卿

餘姚路六一弄品安坊  
(行)福建南路齒弄一一號

二三五四一  
八六三〇四

先靈針織廠

王善根

西門路一五弄一號

八八四二七

辛成針織廠

周孝莊

馬當路榮華里六〇號

八八四二七

光陸明記廠

黃萍

天潼路齒弄(桃源坊)九號

九六六一〇

志和士記針織廠

謝士亞

安徽路二六〇弄五號A

八九三三三

志成絲襪織造廠

鄭炳泉

(總廠)無錫周三浜  
四川路三〇弄二樓三〇號

二〇三三  
一〇四三

志視針織廠

朱信鶴

小西門少年路仁成里五至六  
(行)民國路四〇五弄一五號

八二二七〇

志裕針織廠

張芝林

大吉路一八三號

八二二七〇

志祥針織廠

俞士原

民國路尼山里一號

八二二七〇

志成裕記針織廠

尹性觀

虹口鄧脫路三八二弄二二號  
(行)白克路二二八弄云號

八二二七〇

志大衡針織廠

楊如賢

西藏南路二〇七弄三號  
(分廠)俞家弄五七號

八二二七〇

志成機廠

嚴仁澤

南黃陂路七三一號

八二二七〇

志興織造廠

嚴錫殷

唐家灣路慶安里一七號

八二二七〇

利華機廠

葉志明

蓬萊路普育里二〇號

八二二七〇

利生織造廠

王化瑩

順昌路六一二弄一一號

八二二七〇

利豐針織廠

劉季良

北京西路一七七號

八二二七〇

利森興記機廠

周志仁

黃陂南路三〇〇弄一六號

八二二七〇

利成針織廠

嚴鼎卿

安遠路三友里三二九號  
(行)民國路二九九號

八二二七〇

亨利花機廠

周理仁

南黃陂路九五〇弄三號

八二二七〇

克勤織造廠

戈季默

長興路五〇二弄九號

八二二七〇

良友針織廠

周克如

陸家浜路八三七弄五號

八二二七〇

良工針織廠

王德訓

南市黃家園路福壽坊二五號

八二二七〇

成祥針織廠

王效良

打浦橋日暉里二四號

八二二七〇

成裕和記織造廠

李信定

浦石路二五八號  
(行)敏體尼陰路三五二號

八二二七〇

李雨記帽廠

張祖香

浙江南路四九弄一八號

八二二七〇

李源祥針織廠

李芸卿

西藏南路二八五弄二號

八二二七〇

杜美花機廠

李元科

徐家灘路九弄五號

八二二七〇

見興織造廠

杜萬選

民國路五二五弄二二號

八二二七〇

宏達電機針織廠

陳達甫

永年路四四弄一〇號

八二二七〇

步飛針織廠

羅慶蕃

餘姚路五一號

八二二七〇

金中針織廠

汪鵬程

中華路白漾四街慎德里七號

八二二七〇

金都基記襪廠

章增壽

貝勒路七〇七弄一號

八二二七〇

紡織工業

第四區針織工業同業公會會員錄



金門織造廠	張鳳岐	南市黃家崗路福壽坊二〇號 (行)復興中路三九八弄五號	八六五三五	明義實業社	唐季華	西藏南路一一一弄一號	八〇八一五
金城織造廠	商錫三	合肥路二三二五號 (行)合肥路二七弄十四號	八二九六三	明藝針織廠	陳耀樓	菜市路二三三號	
金錢花機廠	錢方正	辣斐德路一六〇弄六三號		京城針織廠	周先華	南市西青蓮街海雲坊一號	
金大興機廠	金繼緣	中華路三益里八號	(〇)七〇二〇三	松江同順針織廠	俞志培	順昌路四三三弄樹德里二號	八〇九五六
金龍機廠	邵敬梓	茹勒路一八二號		松江利成機廠	魏政榮	(總廠)浦東南匯東大街潘家廳 (分廠)松江金沙灘二四號 (行)金陵東路四三弄一八號	
金都徐記機廠	金麒麟	南市俞家弄六五號		松記織造廠	陳祥慶	金陵路寶興里二二號	
金隆機廠	金史才	梨園路仁壽里一二號		林康機廠	黃錫秋	西藏南路四三九弄一一二號	八七〇七四
金友針織廠	俞友傳	順昌路五九七號		林豐機廠	鄭培林	林蔭路桂馨里三三號	
金山針織廠	王銘三	斜徐路八四〇號		林森機廠	奚仲明	杜神父路天祥里一四號	
和豐電織廠	惠錫祺	永年路雙桂里三九號 (行)河南路如意里一二號	八八二七四 九六二四八	林記織造廠	盧林全	雲南南路三三九號	
和豐針織廠	胡功和	永平路餘慶里一六號	八一七四二	亞成織造廠	林成華	西藏南路一〇二號	八五四三〇轉
和豐機廠	周如林	肇嘉路和平坊三號		亞美織造廠	王惠清	新大沽路水慶坊四〇號	
和平機廠	陶仁嘉	大林路泰康里一號		亞美針織廠	鍾俊臣	方斜路慶安里五號 (行)天津路長壽里八號	九四〇六二
東亞織造廠	徐公雅	寶昌路八八號		協豐興記機廠	朱士仁	南市莊家街高家橫弄九號 (行)會稽街三八弄二七號	八三五二六
東亞織造廠	徐東海	南市黃家崗路一五七號	(〇)七〇〇七四	協平織造廠	黃榮慶	西門路天和里一一五號	八四二二九
東新織造廠	顧錫林	陸家浜路六六二號		協興陳記機廠	陳宏達	順昌路三九一一三九九三號	八六三二六
東方機廠	焦東才	北江西路二九三號		協興機廠	陳秉鈞	南市麗園路二一號	
東南針織廠	戴良思	安徽路一九五弄十九號	八一七七八轉	協隆機廠	楊家楹	順昌路三五九號	八〇四九二轉
東華織造廠	包南陽	南市望雲路峻德里六號		協大鎮記針織廠	俞清泉	露香園路仁安里三號	
東亞機廠	湯乃明	(廠)勞神父路五豐里六號 (行)象山路K一五三號		青年實業社	彭錦祥	康定路和合坊二號	二〇一八七轉
林豐和記針織廠	錢繼衍	民國路五六五號樓上		青年社順記織造廠	陳順葆	中正路五二四弄一二號	九二二八〇
亞東機衫織造廠	汪秉鍾	金陵西路新里里一二號		乘成機廠	徐毓申	大吉路三多里一七號	九三八一〇
協大織造廠	項珊葆	浙江南路一二三號		佳美棉毛織造廠	汪淮南	(行)寧波路四三弄四號	
明華織造廠	周紹源	林蔭路林蔭支弄一五號 (行)金陵路三四四號	八〇五二七 八六四四七	物阜生記針織廠	邱培生	老西門靜修路合德里一七號	
明新電織廠	黃玉書	北海路二六七弄五號 (行)定南路九二號	八六二二三	承基機廠	朱承基	大吉路一八三號 長興路三六弄一〇號	

怡和襪廠	朱哲甫	松江白龍潭 金陵東路四二三弄八號	美綸針織廠	俞少亭	翁家弄一〇九號	八二二六八
英利針織廠	王瑞彬	順昌路一三五弄一〇號	美琪織造廠	李道謙	(行) 順昌路三九二號	八五一七五轉
信友針織廠	盧永堂	徐家匯路三七二弄三九號 南京路哈同大樓三弄A室	美達針織廠	沈昌奎	康悌路三九弄一號	八五一七五轉
信祥針織廠	徐銘伯	杜神父路二二一號	美玲機廠	王佩珍	東京路五五號	三四三六八
信義女子襪廠	黃地坤	吉安路一六四弄二號	美興針織廠	俞少峯	濟南路樹德里一四號	
信成襪廠	吳望諸	閩門路二九九弄一六號	美康織造廠	王友良	南市大興街利涉西坊二一號	
信孚電機針織廠	周關欽	北浙江路二一五弄一二號 (行) 紫萊街六七弄一二號	美華織造股份有 限公司	陳質安	方浜西路永華里三〇號	八二三八五
皇后呂記襪廠	蔡繼昌	南市西華街二〇號	南陽織造廠	葉文瑞	合肥路一六弄四三號	
建康織章廠	顧康年	南市向文路龍門里二三三號 (行) 吉安路光裕里三號	南華針織廠	徐坤銀	南市方浜路木橋街聯源里六號	
建興電機織造廠	徐志超	徐家匯路三七弄三至三號	恆大紳記廠	張書紳	南市林蔭路桂馨里三一號	
建新電機織造廠	莫之昂	建國東路一四三弄二八號	恆生織造廠	韓晴川	虹口公平路五六二弄二號 (行) 鄭家木橋東寧海路 宏餘坊四號	八八四三五
建新電機織造廠	孟新榮	杜神父路四四弄三四號 (行) 山東中路十九弄四號	恆慶襪廠	李耀庭	西藏南路平江里三六號	八六四六九
飛龍電機襪廠	俞慎	白利南路蘇家角五號 (行) 民國路紫萊街口三號	恆新襪廠	裘松鼎	華成路同康里二五號	
飛騰針織廠	胡景明	馬當路有德里一一號	恆隆襪廠	沈鑑森	天津路三七二弄七號	九四八六一
美藝廠	張和琪	順昌路六一二弄八〇號	恆豐毅記針織廠	黃永堂	茶市路五二〇弄永華坊三號	
美亞針織廠	汪福生	寧海路一六八弄A一七號	建國實業公司	董一峯	川公路三義里一號	六一八一七
美隆針織廠	宋金標	長興路善弄一五一一六號 東京路七二號	香港榮記廠	胡慶榮	(行) 長治路五一號	六二二二八
美豐襪廠	薛靜仁	(行) 泗涇路二二號	保康泰記機廠	林洪彬	泰康路一六〇弄六一七號	七九七四九
美豐針織廠	邢敬三	白利南路三二二弄三一五號	盈豐織造廠	李寶善	(一) 大境路九七弄四一號 (二) 西藏南路〇五西二號 (行) 福建南路吉安里二號	八一五五三
美華織造廠	樂俊忱	南成都路貝禱坊六號	盈餘織造廠	孔帆夫	鎮鹿路九三弄六號 (行) 雁蕩路五六弄三一號	八〇四九三
美豐華記織造廠	趙翠華	永年路二二三弄一八號	厚豐永機廠	胡芝葵	南市陶沙路澄清里六號 (行) 茹勒路吉祥里一四號 南市例川弄八〇弄三號 (行) 山西路三一弄三〇號	
美昌織造廠	陳樹民	麥底安路一〇六弄八號				
美成襪廠	陸亨仁	老北門內障川弄光裕里四號				

紡織工業 第四區針織工業同業公會會員錄

祚隆針織廠	孫雍官	大吉路安慶里二二號	八七七一八轉	泰隆襪廠	唐友梅	浦東南匯西門	七九〇一三
冠益針織廠	曹冠卿	民國路五二五弄一〇號	八六七二二	泰安織造廠	朱志勤	(分廠)林森路九〇弄〇號	八四二〇五
振亞針織廠	秦振家	林蔭路林蔭支弄二三號	八六〇三五	純華襪廠	徐榕卿	(行)鄭家木橋街三九弄六號	
振藝針織廠	徐昭候	閩北寶源路一五五號	八六〇三五	祥泰針織廠	吳庭誥	肇周路志成坊六號	
振記襪廠	方仁治	(行)民國路五二五弄三號	七〇八一九	祥順襪廠	楊品才	黃家園路福壽坊二二號	八六〇五三轉
振新貽記襪廠	李貽章	南市靈濟街鹽公堂八號		祥發襪廠	徐晉卿	馬當路六四五弄七號	九一三三三
振康織造廠	沈靜村	太康路一七八弄一二號		祥豐襪廠	倪善昌	(行)中正東路五四弄三號	
振華織造廠	韓軼群	西門路一一七號		祥康襪廠	馬錦康	陝西南路五六九弄A五五號	
振華織造廠	趙名振	戈登路六一六弄二一號	三五五五一	馬森記襪廠	馬森甫	大境路一七二號	
振華襪廠	黃殿臣	露香園路春華里五號		思霖同記針織廠	謝吉人	南市林蔭路林蔭支弄一八號	
振餘手套廠	謝陽生	檳榔路人和里二〇號		益利襪廠	梁式元	南市黃家園路普餘郵九九號	
振泰針織廠	王耐寒	(分廠)松江高家橋		益豐針織廠	祝祖葬	順昌路五六三弄一二號	
振興織造廠	應兆基	(行)金陵路四二三弄一五號		益昌仁記針織廠	鮑培清	順昌路六一二弄六一號	
振益織造廠	王經賢	武定路四六八號		時星針織廠	壽鶴年	合肥路一二七弄六五號	八七四六五
振昇織造廠	管伯寧	南市大吉路一四三號		陸康手套廠	許殿陞	建國東路一一八號	
振中電機襪廠	楊裕康	復興中路一一三弄壹一五號		根記襪廠	徐根生	安徽路二〇七弄九號	八五六三三
振錫興記襪廠	蔡子聲	林蔭路林蔭支弄一六號		陳翁興棉織廠	陳方域	(行)金陵路四二三弄六號	
海華針織廠	計學為	西路二一九弄一〇號	四一三三七	陳記襪廠	陳金山	南市大吉路三多里二六號	
海綸儉記針織廠	胡彥雲	興業路二〇二弄一九號	八五〇一一	偉人昌記針織廠	陸達三	海防路二一八弄三六號	
海興襪廠	宋關海	老唐家弄九八弄一號		偉成針織廠	畢祖康	普育西路天主堂街四二號	
泰昌針織廠	孟錦壽	平濟路平濟里一號		偉星針織廠	詹老山	西門城內金家坊一〇一號	
泰興織造廠	嚴瑞湘	杜神父路一四九弄二六號		偉達襪廠	張達	麗國路通達里二號	
泰山針織廠	翟鑫甫	跨龍路一一〇弄三號		康福織造廠	張鴻勳	永年路雙桂里四〇號	
泰記織造廠	孫亡俊	安遠路八五四號		康福織造廠	張鴻勳	(行)河南路如意里一二號	
泰隆瑞記織造廠	趙際雲	建國東路四四號		康福織造廠	張鴻勳	(行)西江路木橋街聯源里五號	
		順昌路九九弄八號		康福織造廠	張鴻勳	(行)金陵路青城路二八號	
		西門路西門里四七號		康福織造廠	張鴻勳	南成都路六〇弄四號	八七八八一
		淘沙場養和郵二號		康福織造廠	張鴻勳	西藏南路恆安里四八號	八五四一三
		(行)民國路二六四號		康福織造廠	張鴻勳	(行)金陵路一二六號	七九二四三
				康福織造廠	張鴻勳	(行)甯波路七四弄四號	一二七五一

康樂同記針織廠	胡文俊	保定路華興坊四一號	華成針織廠	朱渭漁	南市車站路富潤里二一號
康樂織造廠	吳子謙	黃河路仁麟里九號	華成織造廠	姜樹農	勞勃生路四三五六弄四七號
國華織造廠	汪福生	(行)復興中路齒弄紫陽里二號	華成永記織造廠	姜醒農	徐家滙路九弄二五號
國華興記襪廠	施啓芳	中正東路一二四九弄三號	華新織造廠	孫斌華	南市大吉路三多里二三號
國泰織造廠	王維衡	方派路六六九弄二二號	華興針織廠	戴庭槐	馬浪路康吉里一四號
國華針織廠	王菊生	平濟利路一九九弄二八號	華美針織廠	劉喬生	(行)吉安路光裕里二二號
國富針織廠	陳柏良	南市紫華路福傳里一號	華美公記針織廠	莊曉耕	徐家滙路三七二弄一六號
國際旅行袋廠	陳智堅	徐家滙路三七弄五號	華洋襪廠	韓覺	河南北路四二八號
張步記織造廠	朱寶山	中正南二路四〇九弄三〇九號	華安織造廠	汪鳳翔	貝勒路九四〇弄九號
張祥興襪廠	張步青	八里橋街三五四號	華福織造廠	楊德華	(行)廣東路四五一號
健美豐記織造廠	張祥生	聚周路同仁坊二一號	華生振記織造廠	徐華庭	(行)新開路西二弄B二〇號
健美針織廠	王漢章	南市唐家灣路慶安里二四號	華豐裕襪廠	忻芝卿	(行)杜神父路一四九弄六號
唯一鴻記針織廠	趙廷棟	辣斐德路一〇六弄三〇號	華明針織廠	張陸卿	(行)中正路三九號
啓昌織造廠	錢鴻文	愛文義路八〇九弄五六號	華東織造廠	王文傑	浦右路二七六弄八號
啓新織造廠	陳鈺麟	合肥路一四八弄七五號	無錫裕康襪廠	俞啓成	南黃陂路恆慶里一九號
培德襪廠	胡進之	南市九畝地東青蓮街春源里二五號	衆興徐記電織廠	徐寶堂	西摩路八二八號
球興天記織造廠	邱裕堂	吉安里義業里三八號	無錫裕康襪廠	朱廷樺	(行)廣東路三六九弄七號
鼎大襪廠	洪彭年	肇周路二七五至二七六號	錫中華織造廠	戈子祺	厦家灣路慶安里二九號
鼎森布廠	蔣芳洲	林森中路三號	勝達利織造廠	褚丙其	方斜路白雲觀東安里二二號
富強織造廠	季金榮	(行)民國路二九六號	勝華廠	朱達山	菜市路四七二弄文興坊四號
富華織造公司	錢聯元	昌平路三七四弄七〇號	勝利織造廠	程錫甫	江甯路四〇〇弄一三四號
華南織造廠	楊煥南	西門路三一七弄六〇號	勝洋旅行袋廠	吳浩然	徐家滙路四五二弄二二號
華民織造廠	徐寶堂	(行)中正東路四八九號	勝德電機機廠	盛佳勝	(行)台灣路二九四弄八號
華成針織廠	余梁溪	鉅鹿路六二弄松德里九號	勞工財記針織廠	沈毓基	南市陸家浜路一二八號
	魏卜宇	(行)靖遠街五六號		邱在堪	中華路協和坊一號
		安遠路柏蘭坊三八一三九D			小沙渡路四七一號內
		濟南路二七〇弄二七〇號			新開路六二號
		(行)山東南路二六六號			永年路二二三弄一五號
					小沙渡路五七七弄一七一號
					徐家滙路三七弄三四號

紡織工業 第四區針織工業同業公會會員錄

勞得利針織廠	楊炳南	安徽路二號	八五五六四轉	景綸衫襪廠	徐雨孫	狄思威路二八四號	五〇〇四〇
復興針織廠	王雲錦	順昌路三八四號		(行) 四川路三三號四七室	(行) 四川路三三號四七室	一一〇二三四	一一〇二三四
復創針織廠	楊時棟	張家宅路一一三弄二號	三三〇七一	衆益針織廠	邱心一	黃家崗路敦厚里五號	四三九四一
順利襪廠	余稗敬	長興路四三三弄一號	八一三二七二	華成紗線廠針織部	潘厚生	(行) 北浙江路天潼路源茂里	四二四八五
順昌鑫記織造廠	竇志雲	(行) 長興路四四一弄五號	八〇三〇五	華豐絲織製品廠	陳詩鶴	(行) 二二號	四六四四三
順森洪記襪廠	孔慶森	貝勒路九三〇弄七號	八三四五一轉	華興洋襪廠	俞根惠	山陰路四達里一號	三九八二三轉
森泰針織廠	陳冠福	肇周路一九五弄一五一號		華興洋襪廠	管悅懷	(行) 靜安寺路口九五六號	
森新襪廠	宋林森	赫德路一〇六九號		華泰織造廠	尤鐵候	崇德路培福里一三號	
惠福工業社	余稗敬	(行) 民國路二九四號		福華茂記織造廠	鞏仁昌	永年路(彭城邨)二三一號	
惠羅針織廠	范仲甫	南市國貨得勝里二三號	八二二七二	福豐襪廠	唐鍾庭	(行) 西台路椿澤里五號	八一三三一
惠特針織廠	楊裕康	南市翁家弄三〇號	八〇三〇五	福和襪廠	施廣福	(行) 紫金街同德里三號	七九一七九
惠潤襪廠	朱宗潤	興業路二〇二弄一九號	一一三六九	福泰針織廠	王文元	黃山路打浦坊四五七弄一號	三五五四四
強華針織廠	劉衡之	迪化路三〇一弄三一號		福利織造廠	葉成廉	林蔭路林蔭支弄四八號	三五六七一
統益協記織造廠	王妙生	(行) 四川路三二〇號二樓		福蛙針織廠	馬雲章	昌平路三七四弄七〇號	八七五四九
統一棉織廠	沈樂山	(行) 浙江路清和坊四七號		福源襪廠	李雨亭	肇周路一九五弄二〇三號	三五六七一
智成工業社	杜志良	馬當路六四五弄七號		達理織造廠	嚴履中	赫德路六三三弄四五號	八七五四九
隆陽針織廠	胡永海	(行) 金陵路四二三弄六號		愛文舒花襪廠	卞鴻賓	西康路二二一號	
琦成織造廠	王雨霖	(行) 順昌路三六五號	八八三九一轉	新壹織造廠	林希明	愚園路一二二一弄孫家宅	九五〇三一
達豐織造廠	單英記	(行) 順昌路三五五號	八〇四九二轉	新華棉織廠	夏水新	桂寶路三號	六二五三四
達利織造廠	余稗敬	勞神父路四三四號	八六七三八	新華織造廠	關萍泚	鳳陽路三四四弄二八八號	八六五九二轉
渣華織造廠	殷士傑	順昌路四七二弄一九號		新華義記織造廠	徐文綱	順昌路五一四一五一六號	
萬年青鑫記廠	胡振家	合肥路一四八弄五四號	七二二五八	新華鶴記針織廠	梅鶴亭	(行) 汕頭路十二號	
		復興中路一一三弄二五號		新泰襪廠	湯仲文	康定路一〇八弄四四號	
						普安路五八弄四號	
						南市大吉路一五三號	
						板榔路一一二號	
						(行) 江西路上海大樓〇九號	
						南市劉政弄永慶里一一號	
						西藏南路永福里一九號	
						南市大吉路一九三號	

新藝電機針織廠

伍宏礎

南市肇周路二七一弄九號

新昌針織廠

汪衡璋

迎動路明志里一號

新生織造廠

馮梓聲

馬當路四一〇弄六號

新豐文記廠

陸仁麟

新大沽路三八三弄九號

新中華針織廠

胡文斐

南市罌園路四一號

新光機廠

沈仲雄

杜神父路永昌里六號

新星針織廠

倪希明

罌園路三五號

新記襪廠

韓永順

望志路順昌路一八號

新業針織廠

李雨亭

尙文路一四八號

裕綸襪廠

徐康式

長壽路一三二〇號

裕康機廠

朱如水

武定路三五五號

裕康勝記襪廠

李立綱

(行)金陵路一二八號

裕豐電綫廠

葉善卿

西藏南路一九五弄一七七號

裕大機廠

施東成

(行)北海路一八弄四號

裕源針織廠

沈廷富

賈西義路東林里一九號

裕昌織造廠

婁鳳岐

東台路二九弄一號

裕源祥織造廠

沈昭枋

應公祠路松雪坊七號

裕中電機針織廠

劉國珍

(行)榮市路一五九弄仁壽

裕民針織廠

朱彥琛

華成路一九弄三五號

裕和針織廠

樓煒春

南市車站路利涉西坊二〇號

勤益織造廠

曹百慶

(行)江西路A三七號

勤興襪衫廠

余稗敬

浦東南滙南門大街

勤益襪廠

陸永璋

(行)山東路二四弄六號

新藝電機針織廠

伍宏礎

浦東南滙南門大街

新昌針織廠

汪衡璋

(行)山東路二四弄六號

新生織造廠

馮梓聲

襄陽路四三三弄四號

新豐文記廠

陸仁麟

賈西義路二五五弄一四號

新中華針織廠

胡文斐

馬當路五八五弄二〇號

新光機廠

倪希明

西門路西門里六九號

紡織工業

第四區針織工業同業公會會員錄

勤興針織廠

竺廷瑜

南市大吉路水慶里九號

勤工襪廠

陳世傑

南市林陰路林陰支弄二〇號

勤豐襪廠

黃同勤

南市大吉路三多里一六號

勤業協記織造廠

顧鼎初

賈西義路三一號

勤志襪廠

葉耀城

西藏南路二〇七弄二二號

義興德記針織廠

嚴傳基

南市西林路慈惠里一八號

義泰針織廠

姚德金

南市尙文路何家支弄榮貴坊九號

義豐織造廠

曹月清

方浜西路水董里一號

葆大祥襪廠

郁靜江

康定路四一三弄一七號

瑞綸針織廠

張蔚山

廣東路金壽里一九號

瑞新機廠

湯其賢

太康路三五弄一〇一一號

瑞大織造廠

吳士清

南市方浜路貽慶街貽慶里三號

瑞華織造廠

鄭瑞庭

南市尙文路白漾弄新華弄三號

萬豐襪廠

朱漢章

合肥路一四八弄六〇號

萬里機廠

董海林

寶通路一三〇號

萬象針織廠

薛蔭芳

長興路二〇弄五號

萬隆棉織廠

張岐山

(分廠)永年路四四弄七號

萬康機廠

徐文安

新大沽路三六一弄八號

業廣織造廠

王漢清

永年路天祥里一七號

滙新內衣廠

俞梓昌

永年路五一弄二號

滙興針織廠

諸品泉

廣西路八〇弄一一號

源餘襪廠

張祥生

南市小九華街一〇二號

源泰廠

潘錫爵

肇周路五二五號

源泰廠

張一棠

同孚路九三弄二號

源泰廠

張一棠

馬當路有德里五號

源泰廠

張一棠

南市金家坊二七號

源泰廠

張一棠

(行)金陵東路一三五弄四號

源泰廠

張一棠

城內學宮街裕厚里一二號

源泰廠

張一棠

馬當路天五弄丹桂里A九號

N 五九

紡織工業 第四區針織工業同業公會會員錄

N 六〇

源鑫針織廠	徐秉華	陸家浜路八三七弄八號	德華卿記針織廠	余焯卿	南市車路利涉南坊一〇號	三九五四九
源生織造廠	湯鴻源	永年路天祥里一六號	德豐針織廠	陳冠璋	小沙渡路六七九弄三八〇號	三八三八八
準備機廠	丁福祥	(行)金陵東路卜隣里七號	德昌織造廠	劉世銀	(行)河南路四九五號二〇室	九三〇三六
經緯裕記織造廠	金家驥	大吉路崇慶坊一號	德昌織造廠	徐家滙路九弄八號	建國路二號	
農工襪廠	丁顯揚	南市尙文路尙文坊一三號	德創廠	張興德	南市石皮弄六七號	
慎友鴻記襪廠	吳阿洪	(行)九江路石路陶朱里一一號	潤興織造廠	劉永慶	林蔭路正興里二八號	
鳳凰織造廠	王經寬	大吉路崇慶坊七號	慶大機廠	曹友南	喇格納路慶平坊一八號	
榮泰襪廠	張忠耀	永年路雙桂里二八號	慶成旅行社	王允奎	西藏南路敏邨六二號	
榮泰針織廠	吳榮壽	安徽路三二五號	慶成旅行社	張繼鼎	民國路一一〇九號	
榮泰針織廠	秦榮庭	陸家浜洪業坊二〇號	慶成旅行社	錢聯元	南黃坡路九〇九弄五五號	八五六五三
榮堯廠	衛海濤	太康路一三〇號	葦蔭針織廠	華瑞德	方斜路錢家里二二號	
榮新廠	黃菊生	桃源路二七號	震豐織造廠	周楨瑞	甯海路一八六號	
榮華織造廠	許樹業	濟南路六四弄一二號	震興織造廠	金壽芝	南市孔家弄一〇弄三號	
榮陽織造廠	祝德泉	陸家浜路普育西路鳳德里四號	履華織造廠	戴自廣	塘沽路一〇六號	
榮盛織造廠	陳伯英	(行)西藏南路五七號	廣華手套廠	陳鶴齡	(行)南京西路四〇號	
榮興織造廠	顧民榮	板榔路八一號	錦綸針織廠	王錦源	永年路一九二號	八八二六四
榮光機廠	胡藝元	(行)興聖街二六號	錦源針織廠	潘錦煜	(行)民國路三〇至三三號	
鉅興織造廠	朱宏鈞	林蔭路桂馨里四號	錦亞針織廠	韋克明	(行)民誠路元〇一五號	八五〇三三
勤業和記織造廠	賀聖榮	西康路一〇三四號	錦成襪廠	孟浩章	吉安路永興里一九八號	
綸豐織造廠	葉慧勳	南市大林路二三四號	錦華機廠	張貴賓	露香園路東青蓮街信安里四號	
綸華機廠	朱石如	小南門俞家弄五七號	錫記織造廠	陳錫壽	安遠路三友里三二九號	
維多利織造廠	鄭寶瑚	肇周路二〇七弄二二號	寶球針織廠	管德雲	大吉路三多里一四號	
精誠織造廠	李庭璠	民國尼山里三號	興泰機廠	吳連溪	南市林蔭路桂馨里一三號	
遠東電機廠	成錫彪	西康路二一五弄鳴德里三號	興隆針織廠	朱長發	合肥路七七弄一四號	八一四一四
聚福和記廠	范懷卿	北浙江路四二三弄一七號	興盛針織廠	李道成	茹勒路義業里一四號	九二一〇〇
德寶針織廠	趙德寶	馬當路五八五弄七號			(行)南京路七七五號二樓	
		徐家滙路三七弄二號			南市舊倉街柳卮九號	
		西康路六一七弄一二七號			北四川路永安里一三六號	
		白克路一〇九號				

興興襪廠 陳慶森 黃坡南路九〇九弄五二號 四六一四九

奮興雲記織造廠 汪根深 皮少耐路餘康里五二號

餘德春記織造廠 傅柱元 永年路天祥里四八號

餘昶針織廠 朱蓮萼 南市陸家浜路公濟里七號  
(行) 民國路尼山里一號

餘昌織造廠 宋秀舫 (一) 安納金路一五六弄六號  
(二) 露香閣路春華里七號  
(三) 西倉路七二號  
(四) 西倉橋高家弄七五號

餘興織造廠 顧良源 唐家灣路九四號

蕪湖華球衫襪廠申廠黃世祖 北山西路五六八弄三號  
(行) 廣東路二八六弄一一號

學昌織造廠 石禮標 民國路五二五弄惠順里五號  
八〇四四六

鴻興織造廠 李銘鼎 順昌路三七三號  
(行) 南京路慈淑大樓三二號 八〇三二三

鴻勝昶記織造廠 陳悟麟 新開路四三三弄四四號 三三二一九

鴻運織造廠 郭善發 安徽路二九五號

鴻新電線廠 方文彬 建國東路安越里一〇號

鴻康針織廠 劉錦堂 林蔭路桂馨里一一號

鴻源針織廠 許清源 襄陽南路四三三弄德郵四號  
貝勒路九〇九弄一號 八三九七六

聯鑫針織廠 姚裕貴 南市金家坊如意里三五號

聯豐祥襪廠 宋雲鶴 南市車站路利涉南路一四號  
(行) 北山西路老泰安里一  
弄二四號 四一〇一五

聯合針織廠 路永泰 南市林蔭路桂馨里二八號

鍾英襪廠 蘇鍾英 南市林蔭路桂馨里二三號

懋昌襪廠 張效良 西藏南路永福里一一號

儲光工業社 儲開麟 江甯路一〇八〇弄一四五號 三四〇五九

銳大電機襪廠 陳鶴齡 勞勃生路一一五九一六一號 三九一一五  
(行) 吉祥街八〇一八二號 八四三八四

鎮大馨記襪廠 吳馨山 黃山路四〇九弄八七號

豐昌織造廠 王武臣 黃坡南路八九一弄一三號 八七四八〇轉

藝新針織廠 張藝新 復興中路四二五弄玉振里七號 八七三一九

藝華永記襪廠 張令瑜 西藏南路二〇七弄九號  
(行) 雲南路執中里二九號 八四四七一

麗豐織造廠 金西厓 大沽路三六八號 三九三九八

麗新針織廠 胡松亭 東台路二九〇一二九八號 八四五三九

麗多針織廠 繆麗川 南市大吉路一八三號 八一七〇四

麗明針織廠 王家瑜 永年路二二三弄一二號

羅美針織廠 邱福堂 菜市路五二〇弄永華坊五號

瀛洲針織廠 施繼昌 南市劉政弄永慶里七號

寶新電機襪廠 孫寶書 安慶路三八八弄一〇一號 四二二九〇

寶成電機襪廠 徐汝樵 永安路六三弄永昌里一二號

寶大電機襪廠 謝大寶 建國東路一四三弄三〇號

寶利織造廠 顧瑜 徐家滙路三七二弄二七號

寶泰織造廠 崔祥麟 木瀆街三八弄一九號

寶大盛針織廠 趙成椿 九畝地開明里七號

耀華針織廠 甘豫耀 南市黃家路九八號

競成針織廠 陶伯漁 南市車站路利涉南路一四號

顧公泰針織廠 顧堯恆 馬當路二一二弄四九號 八七一六七

麗生襪廠 陸齡松 方浜路貽慶街貽慶弄一七號

鑫大針織廠 潘秀川 襄陽路三八三弄五號 七〇八四九轉

鑫華針織廠 張金齡 南海路二五八弄三一號 七六七四五

鑫昌襪廠 龔志澄 建國東路安順里七五號

寶倫織造廠 周輔成 南市西倉橫街一五五號

紡織工業 第四區針織工業同業公會會員錄



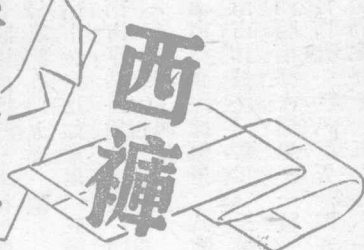
# Everyit

THE BEST SHIRT

老牌



如意



怡怡

品出譽榮廠衣內光華海上

號三〇四六三話電 號九一弄八二一路都成：址廠  
 轉九〇六三九話電 室五〇三號〇八二路江九：所務事

# 上海市內衣織造工業同業公會會員名錄

廠名	負責人	地址	電話
大同工業社	沈介孚	中正東路一〇七號三二一室	八七〇二八轉
大綸協記織造廠	奚品璣	鄭家木橋天錫里二號	
大元棉織廠	陸基善	金隆街十三弄十號	九三三八〇
大達棉織廠	王忠道	山東南路五六弄一號	八二二八一
大東織造廠	丁象賢	蓬萊路三〇三弄七號	
大陸合記棉織廠	章景陽	西藏路五八四弄十號	
大東襪衫廠	胡雲飛	溪口路十二號	八〇六九九
大昌棉毛織造廠	蔡金廷	南市林蔭路一四四號	
大誠棉織廠	周福堪	民國路金家坊肇方弄肇方里一五號	
久孚織造廠	王濟生	西藏南路五八弄五十號	八九三二九
久新漂染廠	郭福生	杜神父路二四三號	八二四一八
久新織造廠	季俊卿	順昌路四七二弄九號	八六九九二
久和內衣廠	陳祥麟	黃陂南路九〇九弄三號	
上海竟成棉織廠	高宗慶	西康路六一七弄一三一號	三七二八七
元大織造廠	王士芳	荔浦路三五五號	六一八一二
元豐棉織廠	張夢浮	北四川路廣東街二二號	四四五六二
元興漂染起毛廠	於福壽	元化路一〇一七號	六〇三〇五號
元元棉織廠	蔡鴻章	北浙江路四九弄一二號	四五七五四
天順棉織廠	何順榮	盛澤街四三號	
天華棉織廠	阮乾雲	黃陂南路六六七號	八六五一〇轉
天祥織造廠	林濟安	南市大東門唐家弄七號	
天順合記棉織廠	何順榮	方浜路六八號	
中華全記棉織廠	丁子賢	永年路四四弄二九號	八三一八九
中南織造廠	李源康	西上麟路四七弄九號	九二五二七
中國製造內衣廠	焦得洪	廈門路三九弄一四號	
中一實業工廠	胡心石	復興中路一二六弄三號	八三三二二轉
中和棉織廠	葉中法	壽寧路九六號	八一四四九轉
中興梅記棉織廠	董梅生	皮少耐路一九弄一三號	八七九三三
中興針織廠	章嗣林	九畝田春源里九號	八七八四三
五倫棉織廠	潘金華	北山西路卅號二樓	四三三三三
五洲織造廠	葉麟生	廈門路一三六弄四號A	九七五二二
五和織造廠	羅慶蕃	辣斐德路一二〇號	八六三六六
五友振記棉織廠	陳炳卿	永年路二二一號	八七三二〇
五福織造廠	張慶祥	馬白路二二七號	三九三〇一
友益棉織廠	田欽泉	小沙渡路三三七弄二十號	六〇九五七
友聯棉織廠	馮衆如	北蘇州路四七六弄三號	
公和棉織廠	樓劍峯	湖北路二〇七號	九二一八七
公利織造廠	朱增珊	雲南路三七四號	八七六三〇轉
仁豐織造廠	韓錦春	肇周路二七一弄一二號	
民生織造廠	盧金瓊	南市黃家崗路七一弄二號	
民生織造廠	林瑞年	康定路四五號	
民生織造廠	孫榮華	南市陸家浜三八四號	(〇二)七〇三八四
民成記棉織廠	施南耕	興業路三〇弄十四號	八四八〇五
民達衫機廠	裘沛然	四川北路虬江路口永豐坊	(02)六二三〇七轉
正隆棉織廠		虬江路口永豐坊	

紡織工業

上海市內衣織造工業同業公會會員名錄

正昌織造廠	馮韓卿	海防路四二九弄四十號	四四九五〇	和美織造廠	汪荷之	老北門晏海路三〇號	九六八二四
永和織造廠	葉中法	中正東路三四〇弄二四號	九六七八五	和康棉織廠	畢耀宗	天潼路六四六弄一六號	四五九〇八
永固織造廠	陳智堅	徐家灘路四七四弄五八號		昌記棉織廠	俞昌譽	黃陂南路九五〇弄七號	
永源織造廠	王之江	順昌路三一三弄一二四號		昌明合記棉織廠	張榮洲	金陵路三〇〇弄一三號	
永康棉織廠	徐爾康	金神父路四一〇弄五五號	七一三〇九	金山織造廠	鄭渭泉	順昌路五〇四弄五號	八七三八五
永昌棉織廠	戚季芳	浙江路二二九弄一五號	九七七二九	金都棉毛織造廠	鄒載之	浙江路四〇二弄一三號	
永興織造廠	倪庚年	興業路三一弄一號		青年衫襪廠	王肇熊	西門路二四四弄五號	
永益織造廠	徐雲甫	肇周路四六九弄一號		阜豐織造廠	馮學樵	天目山路一九三弄一一號	
永新漂染廠	章越振	順昌路三九四號	八六七三九	林森織造廠	俞炳耀	文昌路一〇弄三號	四一五二三
永新織造廠	張顯承	北京路聚業大樓二〇八號	三二八〇七	美亞製線廠	汪伯生	福州路六三三弄九號	
永豐祥記織造廠	朱永祥	北四川路邢家橋路一六九號		美新棉織廠	李孝泉	江西路三一弄六號	
立豐織造廠	毛承烈	大沽路一一八號		恆信織造廠	李翰卿	吉安路一七六號	
立成新記織造廠	郭瑞生	濟南路二四〇弄四號		恆利織造廠	郭紹先	順昌路二七二弄二〇號	八三〇九四
同豐祥棉織廠	王粹裕	河南路德華里	九〇三三七	恆興久記棉織廠	張笠漁	黃陂南路七九一號	八四二六一
同利織造廠	莊德興	北河南路四五四號		紅福棉織廠	戚元芳	成都路一五五弄三二號	三六四一九
同和織造廠	馮欣企	東西門路福源里六號		盈康餘記織造廠	陳德鴻	靜安寺路七〇弄三〇號	九一八七五
百達棉織廠	季慕卿	金陵路三九六弄二號	八一六三〇	建國實業公司	董一峯	長治路五一號	四五九七〇
百樂棉織廠	馬保生	浙江南路一五五弄三〇號		皇家織造廠	黃慶餘	台灣路一九弄四號	九〇三三八
合成順記織造廠	吳紀福	巨箱達路二六一弄四號		洪盛織造廠	方君瑞	康樂路二〇二弄三號	四六六五〇
安士織造廠	唐元傑	北山西路五三〇弄二號	四三一七一	思源棉織廠	馮季賚	西七浦路六三三號	四〇四九四
利華織造廠	陳祥康	黃陂南路九二五弄一六號	八六四六七	振豐棉織廠	葉甫康	巨箱達路二一七號	八五六八七
利用棉織廠	方鼎燮	盛澤街六〇號	八七三七二	振新織造廠	陳光庭	順昌路四三三弄五號	
利達元記棉織廠	顧鳳林	皮少耐路四六弄八二七號	八七四四二	振昌棉織廠	陳元順	金陵街金陵里四號	九三〇〇七
利達織造廠	朱達鴻	徐家匯路二四四弄三五號		祥生棉織廠	畢仲英	靜安寺路七〇弄一八號	九八七六六
延生織造廠	李芝舫	建國西路二一七弄十一號	七三三八〇	祥生雨衣服裝廠	王漢福	寧波路四三〇弄錢江大樓	九七八二五
宏新棉織廠	沈培為	新開路七八一弄一二號	三〇七八一	海城織造廠	王海城	黃河路一九九號	三七七一七
宏業織造廠	張岷亭	山西南路四〇號	九三八一九	海龍興記廠	袁達文	七浦路二一二號	四一一七八
志成棉織廠	王明堯	徐家匯路三九五弄四號	七六九三四	海京棉織廠	邱瑞卿	徐家匯路三七弄二五號	八四五八三
承豐棉織廠	馮久潮	牛莊路六五六號	九四三〇九	泰和慶記廠	王慶棠	順昌路慶安坊一六號	

益利織造廠	劉錦瑞	蓬萊路七一號	景綸衫襪廠	徐雨孫	四川路三三號四樓	一一九一
陳奮興棉織廠	陳方域	民國路金家坊一〇一號	景福衫襪廠	徐文照	溪口路十二號	八四七八二
復錫織造廠	張錫鋸	同慶街五四號	統益織造廠	蘇雲章	康定路四一八弄一八號	四一五四六
康迪榮記織造廠	周步雲	康梯路安順里三二號	進綸棉織廠	田竹青	天潼路七五四弄八二號	八五三三三
崑源棉織廠	華士元	東泰山路四弄一四號	富華織造廠	楊煥南	中正東路四八九號	八八〇〇二
竟成泰和記廠	傅和生	徐家匯路四七四弄五二號	順昌棉織廠	戚仲芳	江西南路一〇弄二號	八三五六二轉
國華棉織廠	周鵬遠	福州路二九三弄八號	遠東棉織廠	徐有庠	中正東路二八九號	八八七五〇
啓新織造廠	梅生裕	天潼路唐家弄二八號	遠東織造廠	俞禮坤	黃陂南路七〇七弄八六號	八二三四五
偉綸棉織廠	梁超泰	建國路五〇二弄一六號	裕興棉織廠	顧克民	新橋街一五五弄一九號	八五四七二
富建棉織廠	陳月香	金陵西路二二三弄一七號	裕豐織造廠	孫世昌	徐家匯路三四六號	七二八七二
華新棉織廠	葉耀城	永年路二二三弄一九號	勤餘織造廠	余稗敬	馬當路五八五弄二〇號	八四四六八
華民棉織廠	陳方雄	合肥路一四八弄四五號	勤興襪衫廠	倪庚年	河南路西棋盤街三三號	九一五三〇
華福針織廠	趙全泰	建國路三六弄三八號	義興織造廠	凌子香	皮少耐路二四號	
華光織造廠	謝思敬	九江路二一〇弄一〇一號	義興粹記廠	周文雲	南市六家浜路一二四九弄一號	
華慶織造廠	王夢卿	六合路一二七弄五號	義豐盈漂染廠	李伯康	常德路八一弄五二號	
華安慎記棉織廠	包榮春	老北門晏海弄平安坊一號	新華織造廠	汪廷鈺	南市民國路五四九號	
華綸純記棉織廠	羅福林	華成路五九弄四號	新豐織造廠	孫大可	中正東路三一號	九八七五六
華昌織造廠	王繼純	小沙渡路四七一號	新聲棉織廠	潘萬棠	金陵街美倫里三號	九三八九〇
華新棉織廠	王雅華	廣東路靖遠街八號	新育織造廠	馮鴻琳	河南路昌興里三二號	一九〇八一
華成章記織造廠	徐美銓	成都北路九六一弄三六號	新華實業社	張汝德	東西門路五三號	八一九八七
華興織造廠	秦福麒	復興中路一〇六弄三九號	瑞豐祥棉織廠	馮鶴章	南市車站路利涉東坊十一號	
華成紗線廠	朱慶生	永年路天祥里二一號	愛皮織造廠	張汝德	南市車站路利涉東坊十一號	
華祥信記織造廠	陳萬祥	浙江路一一八弄二八號	萬利織造廠	胡潤菴	北浙江路二一七號	四〇二五一
揚成順記織造廠	潘厚生	浙江路天潼路源茂里	福新棉織廠	于濟忠	舊倉街春源里一號	八一二一〇
隆昶棉織廠	王瑞棠	新開路五六八弄四四一號	福昌織造廠	施鑫賡	老北門晏海路三二二號	
隆興祥織造廠	劉雲青	紫陽路一四三弄一四號	福記織造廠	吳馬福	徐家匯路六〇〇號	
勝豐棉織廠	方世霖	順昌路一三五弄六號	福祥內衣廠	趙熾昌	鄭家木橋吉安里七號	八四七九六轉
勝新棉織廠	袁慎之	福建南路九七號	榮昌棉織廠	錢人驥	安遠路三〇七弄內	六〇三八九
	崔國樑	天潼路六四六弄八號	榮華內衣廠	韓東申	順昌路一〇八弄三號	

紡織工業 上海市內衣織造工業同業公會會員錄

滬光織造廠

緯綸棉織廠

緯成漂染起毛廠

緯大棉織廠

慶祥棉織廠

廣華漂染廠

錦記織造廠

錦源織造廠

奮勝內衣社

鴻豐織造廠

鴻陽棉織廠

藝華織造廠

藝昌棉織廠

寶新織造廠

寶祥棉織廠

王昌華 白克路一〇〇弄六號

任春華 馬浪路二一五弄一〇號

洪柔觀 合肥路一一七弄三二號

郭文鈺 金神父路四一〇弄二號

李積慶 西藏南路三一弄二號

虞鴻卿 荔浦路三四六號

丁錦坤 金陵路二四三號

樓子章 康定路五八〇弄一五一號

吳劍剛 南市老西門翁家弄寶建坊九號

馮驥千 順昌路五二〇弄七號

樓聚慶 南市局門路吉桂里十號

沈九皋 太康路二七弄三號

楊雲波 順昌路五六三弄九號

陳景範 北無錫路同益里五號

張芝堂 天潼路歸仁里七四號

九〇五七〇

八〇七二七

八一五三一

七八八一

八九三六二

三八六二九

八七六〇六

三二四七七

八二八四七

七五四一一轉

八五四八三

九一二二三

# 華泰紡織廠

出品

花塔牌

十二支紗

廠址

泰縣南門外

# 聯華紡織廠

出品

十二支劉海牌棉紗

廠址

無錫東門外亭子橋

# 上海市襯衫工業同業公會會員錄

廠名

負責人

地

址

大光明內衣公司	陸文福	金陵東路四一四號
大康內衣廠	丁金康	四川路五九六號
大方內衣廠	方文明	陝西北路八二六號
大華內衣廠	衛富慶	民國路一〇三九號
大中華內衣廠	陳葆珊	泰興路七二弄一四號
大陸內衣廠	朱金祥	海寧路鴻安里二五號
中亞內衣廠	胡亞光	山海關路二八一號
水美達內衣廠	水銘達	南京西路一四六八號
水美大襯衫廠	水蓮祥	南京西路一二五三號
永新漢記內衣廠	陳漢泉	成都路四六四號
永備內衣廠	蔡鳴笙	寶山路三九三號
兄弟內衣廠	沈仁漢	江西路四一四號
安大襯衫公司	黃漢彥	南京路五六二號
安利內衣廠	秦安泉	太倉路二〇一號
光華內衣廠	王錦	中華路一二五二號
同濟印染公司	潘志賢	九江路四五號
志奮內衣廠	沈書志	中正東路五六一弄一〇號
青華內衣廠	章浩然	林森中路一三四號
奇美服裝公司	李錦儀	牛莊路八〇四號B
南華榮記內衣廠	徐德榮	山東中路九一號
信華內衣廠	孫國昌	徐家滙路九弄一二號
信昌內衣廠	周慶昌	中正西路七二三號
振華內衣廠	黃柯棟	南京西路一〇三七號

堅固內衣廠	王家棟	南京路四七〇號三〇二室
陳有四襯衫廠	陳有四	西康路二號
國華內衣廠	許啓懷	南京西路一四七八號
國光內衣廠	章聯唐	民國路五二五弄二〇號
偉新內衣公司	湯炎培	北海寧路二一號
華富內衣廠	顧亦珍	方浜西路五四號
華美內衣廠	邵孝芳	廈門路衍慶里三五號
華光內衣廠	徐開先	成都路一二八弄一九號
森元內衣廠	徐金龍	七浦路一二二弄九號
新光內衣公司	傅良駿	重慶南路二七號
新中內衣廠	王志明	威海衛路三五七弄二〇號
榮昌德雨衣服裝廠	王學範	山東中路一〇一號
環球內衣廠	李光	北京西路王家沙花園B五號
震亞聲記內衣廠	顧康海	天津路三六二號
興記內衣廠	許文源	桃源路二三弄一四號

上海 漢口

北京 鞋 廠

香港 衡陽

路東廣 路中江浙

紡織工業

上海市襯衫工業同業公會會員錄

# 永大染織股份有限公司

永 字 牌

絨 布 嗶 嘰 府 綢 細 斜 細 布

永 不 退 色 經 久 耐 穿

上海梵王路三〇二八九號

電話三二六一六

## 新華帆布織造廠

商 標



註 冊

設備最新機器  
延聘專門人才

織造厚薄帆布  
定價經濟克己

上海正西四路六三六號  
電話二三四七四

## 春光織染廠

股份有限公司

註冊商標

柳 燕 牌

出 品

各種花呢  
條素府綢  
防雨布  
燈芯布

發行所 中正東路中匯大樓四九一號

電話 八六一九〇

地址 迪化南路九三六三至三一號

電話 七三三一〇

# 上海市毛巾被毯工業同業公會會員錄

廠名	負責人	址	電話	廠名	負責人	址	電話
力成織造廠	董立年	寧波路隆慶里二〇號	九六〇一九	大有祥織造廠	張其昌	盧家灣盧家弄五十五號	七九六九〇
大新毛巾廠	蔣云禎	楊樹浦周家牌路一五九弄一七四號	九一七二二	三朋染織廠	馮樹馨	九江路四四四弄四號	九五二〇八
大南織造廠	余我若	四馬路石路聚源坊十號	九一七二三	三朋毛巾廠	陳寶全	岳州路三一二弄六號	八〇三三六
大昌棉織廠	蔡金廷	南匯潘家橋		三星棉織廠	蔣仲和	雲南路A一六二號	九四八三〇
大昌祥棉織廠	舒漢川	中山東一路七號A三〇四室	九五二〇八	三益棉織廠	陸朋純	小南門藥局弄餘慶里一號	四六一〇八
大申坤記棉織廠	彭思賢	魯班路三〇〇號		三益棉織廠	高聘章	南京路五四九號	九四八三〇
大陸棉織廠	沈潤萍	南市林陰路一四四號		三民實業社	荷葉鑫	勞合路一一七弄八號	四六一〇八
大源織造廠	林會望	九江路慈益里五號		三友實業社	王家珍	海寧路九四二弄一〇號	九七〇八八
大隆織物廠	金聖培	南市復善堂街羊腸弄運亭里九號		三紅棉織廠	王保昌	嘉定東下塘街四九號	
大華仁記毛巾廠	喬紀元	南市巡道街六六號		上海被單廠	陳叔方	大西路陶家宅三七號	
大統織染廠	朱敏堂	小南門外留云寺弄一六號		上海冠成織造廠	張宗培	威海衛路成都路二四一號	
大華織造廠	徐漢棠	河南路五七五弄六號		久綸德記棉織廠	萬權發	南京路五八七號	
大全仁棉織廠	曹興昌	金聖培 榆林路一七一號		中和印染廠	沈維德	車站路一八九號	
大寶織造廠	吳駿聲	喬紀元 徐家滙懷安街六七弄六八號		中和棉織廠	柳和鏞	中華路談家弄三號	
大中織造廠	孔慶甫	中山東一路一號六〇二室		中原棉織廠	王國珍	大名路一八二弄四二號	
大豐織染廠	陳恆豐	中正西路三七二號		中國華豐棉織廠	姜衡吾	浦東三王廟鎮	
大生棉麻染織廠	陳伯明	東自來火街仁美里一號		中國染織廠	王雪瑩	江陰街三七號	
	景洪斐	七浦路怡興里二九號			章友彤	華德路齊物浦路太和里一〇三號	
	高成沅	寶昌路六三一弄一號				浦東路四七七弄一號	
		福建路三〇五弄一八號				華德路四七七弄一號	
		檳榔路二七號				浦東路四七七弄一號	
		北京路三六九弄一三號二樓				海防路一九九號	
		順昌路四二五弄一一號				南市大南門江陰街三七號	
		台灣路一九弄四號				浙江路清和坊四七號	
		星加坡路一八七弄五〇號				安遠路二八〇弄五一號	
						極司非而路百樂商場六十七號	
						台灣路一九弄四號	
						法華東鎮一五五弄一九號	

紡織工業 上海市毛巾被毯工業同業公會會員錄



中國光明染織廠

曾少泉

開北陸家宅路一九三號

永安棉織廠

倪秀帆

南市小南門花園弄亦安里二號

八四四一七

中國萃衆製造公司

王瑞麟

南京路慈淑大樓三二〇號  
膠州路二七三弄二〇號

永豐棉織廠

翁榮餘

金陵東路五六號  
南市江陰街二一二號

九五九八八  
三八七一一

中國聯合織造廠

王文彬

河南路如意里一九號  
昌平路八七弄四〇—四四號

正華漂染棉織廠

吳鳳才

復興東路六五三號

七〇二  
〇四四四轉

中國織造廠

易步雲

方浜路獅子弄五號  
肇嘉路大夫坊七號

玉成染織廠

余春芳

復興東路六五三號

五〇四一四轉

天紅染織廠

吳元燮

遼陽路一五六弄四九號  
江西中路四一二弄二三號

生生織造廠

謝邦治

西藏路五八七弄四號  
新唐家弄六八弄四號

一七一一三  
一一四五三

天功絨毯廠

鄭葆松

廣東路十五號三一五室  
大西路一一一號

四合棉織廠

陳克讓

法華西鎮候家弄一二號

三〇四二五

天隆染織廠

鮑忠濤

澳門路四五二弄二九號  
山西路慈豐里六號

申新生記棉織廠

朱柏生

復興中路停雲里一〇號  
虹橋路姚家宅五一一號

一一四四五

天綸齡記廠

陳適齡

紀子清

同豐棉織廠

陳性賢

金陵東路一四〇號  
嘉定城中

一八八四五

公益棉織品廠

葛鎮光

江西路一〇五號  
紫來街五三號

光明棉織廠

陸洪倫

西藏北路安宜邨二九號

八二四七四

公勤實業社

唐伯榕

浦東川沙

宇宙棉織廠

施振新

河南路五〇五號二二二室  
林蔭路一八九弄一一號

八〇二五二

五洲毛巾廠

王家傑

八仙橋恆里七七號  
浦東沙泥碼頭

百齡機實業社

李九泉

西自來火街一三六號  
嘉定北門博虎街

八七六〇九

友聯棉織廠

秦春社

嘉定南門外  
紫金街六號

吉豐復記棉織廠

曹寒江

林森東路一九弄四號  
西康路八九五弄二二六號

八九三一九

天工合記棉織廠

陳醒南

寧波路六六六弄一四號  
斜土路六六七號

邦大棉織廠

秦桂松

開北嚴家閣路五七一號

九八六三〇

太平洋織造廠

李道發

浦東川沙土墩瞿家宅

宏德工廠

張蘊輝

河南路二六七號  
南市中華路白漾二弄三七號

九七六八二

文元祥棉織廠

瞿文伯

天津路一四五弄八號  
通北路八〇一弄一四號

利民棉織廠

孫有餘

中正東路四四四號  
西倉橋倒川弄三〇號

九七六一八

民光織物社

項立民

江蘇路西諸安浜八八號  
江蘇路西諸安浜八八號

怡昌福織造廠

陸健如

金陵路永興街七四號  
安遠路七四一號

二二六八二

永和染織廠

張國民

江蘇路西諸安浜八八號  
江蘇路西諸安浜八八號

金城永記棉織廠

吳關昌

雲南路德行里九號  
川沙北門外王家橋

二二六八一轉

永益棉織廠

林成兆

順昌路底悅來坊六二號  
西藏南路五二九號南陽橋市場內

金門棉織廠

朱宗伯

桃源路六三號  
車站路富潤里

八六五六三

永豐福記棉織廠

王國良

江西南路四一號

金剛織造廠

邵德懋

餘姚路一八七弄三六一號

八六五六三

永成織造廠

章雲承

江西南路四一號

協隆織造印染廠

廉澗之

塘山路九五二弄二九號

八六五六三

永和棉織廠

張鶴年

江西南路四一號

協隆織造印染廠

廉澗之

塘山路九五二弄二九號

八六五六三

協豐棉織廠	郭雅泉	南市車站路富潤里一八號	九二五九七	厚生棉毛織染廠	張嘯良	中正東路三四號六樓一七九室	一九九〇四
協豐織造廠	章義勝	六合路德裕里一〇號	九六四二一	美豐織造廠	周雲峯	金陵東路三九九號四〇一號	八三〇二九
和豐毛巾廠	郭福濤	西法華兆安里二八號		美華繡廠	徐季安	法華西鎮四二三弄云亮坊八號	
和興棉織廠	陸廷芳	南市董家渡永安街五號		洪大毛巾廠	錢慶云	山西路九一號	
和豐織造廠	戴芝卿	廣西南路一八七號	八五六三〇	泰山棉織廠	張魁濤	唐家弄歸仁里五號九〇二七九	
亞開棉織廠	董思豪	川沙三灶浜三三號		泰山棉織廠	汪松亮	小南門六三弄九六號	八〇四九一
亞洲織造廠	方懷瑾	黃陂南路七五九號	六二二一〇	益大棉織廠	金德孚	康定路金司徒廟六六號	八〇四九一
昌興棉織廠	徐文閣	惠民路春陽里一二號		海豐染織廠	秦亞海	民國路五二五弄三〇號	八七六一〇轉
東華漂染廠	邱傑夫	閘北嚴字閣路五七一號	〇二	振興棉織廠	徐振懷	永壽街立賢里二〇號	八七七一八轉
恆大棉織廠	陸翰成	武定路三四一號	六〇三五七	馬正昌棉織廠	馬節人	川沙王家橋	八三二九二
恆康棉織廠	魯忠康	四川路安利大樓二樓	八五九八三	祥豐永棉織廠	費志七	中正西路陶家宅三四號	
恆泰棉織廠	陸蔭百	南市潘家弄一〇號	八七〇二四	祥豐毛巾廠	翟蘭亭	民國路五二五弄一〇號	
恆益染織廠	趙賢和	寶山路二一四號	五一六五五	祥華棉毛染織廠	徐志遠	川沙杜家糟坊	九六五一三
恆益承記棉織廠	趙賢龍	寶山路瑞和坊五四號	八二三八八	國華棉織廠	張振云	西藏南路三一弄一一號	三九六三八
南洋漂染廠	李晉陽	金陵東路二一九號	九四六一六	通華棉織廠	劉輝華	陶沙場四二弄二號	八六九三二
南昇泰棉織廠	朱仲青	金陵東路一一二號	八四九九〇	陸生記氈毯廠	陸鯉庭	西藏南路三一弄一一號	九八七五八
南華棉毛染織廠	李伯蘇	嘉定城內北大街一三七號	九二五一五	華昌棉織廠	朱延齡	七浦路泰源里一五號	
南華棉織廠	沈瑞文	天津路慈安里五號	九四八五三	華成織造廠	周吉昌	嘉定城中東大街管家弄口	六一三二六轉

紡織工業 上海市毛巾被毯工業同業公會會員錄

華盛協記棉織廠	李樵甫	漢口路四四五號	九七二八八	裕昌祥棉織廠	朱承業	北京西路二三九弄二一號	三五〇三九
華業印染織造廠	樂元章	西康路五六七街一六五號	三七六〇九	裕民織造廠	鄭永水	浦東川沙縣東門外太平橋	〇二
華生織造廠	曹渭川	中正西路南汪家街D一二六號	二二六九八轉	瑞豐棉織廠	高豐年	肇周路六五號	〇二
華大公紡線製織廠	吳耀庭	華德路底周家嘴路與仁里五八〇號		瑞祥棉織廠	劉伯敷	南市林蔭路一三五號	八三三二四轉
華光染織廠	湯莘耕	福州路世界里九號	九二九六三	源東棉織廠	丁國樑	南市肇周路七九號	八三三二四轉
華南棉織廠	宋鶴峯	西康路一二三三弄五〇〇號	六二三三九	源康祥棉織廠	楊嘉會	川沙縣青墩	八九二二六
惠民染織廠	慕祺瑞	海寧路高壽里二八號		勤隆廠	周耀珊	林森中路一〇一弄二號	八四二二六
惠昌興棉織廠	朱秀卿	壽寧路慶福里一二八號	八六二五〇	勤生棉織廠	張軼凡	浦東慕紫橋	三四二一〇轉
偉中棉織廠	周永財	寶山縣城內	五〇九一五轉	經綸棉織廠	傅豐鏞	雲南南路一四〇號	六二五八六
偉大印染織造廠	王自強	浦東川沙	一二六五三	經緯棉織廠	李壽恆	南匯縣第二區川東鄉第四保	九七四〇二
順成棉織廠	錢子珍	長陽路六四〇弄一三一號	一四二〇六	萬祥印染織造廠	陳越泉	新大沽路四三七弄六三號	九七四〇二
遐光實業社	陳遐齡	星加坡路一八七弄四五五號	五二一四四	義永昌棉織廠	孟品榮	江西南路四〇號	九七四〇二
寧豐棉織廠	王槐卿	寧波路二〇號三二〇室	八六五一一	嘉華織物廠	戴拱北	南匯縣第二區川東鄉第四保	八〇八〇六
勝豐棉織廠	袁慎之	東法華王爺弄一六號	八六五一一	嘉華織物廠	林永嘉	北京西路三〇六號	六二二〇〇
新裕棉織廠	王志青	長壽路國興里一〇一號	八六六六三	嘉華織物廠	陶紀生	浦東南匯七團鄉	六〇四一四
新都織造廠	吳月生	仁記路一〇〇號二樓	九三八〇五	嘉華織物廠	王悅康	浦東南匯江鎮	八八〇一五
新發棉織廠	袁志先	昆明路三八一弄六一號	五三一六七	嘉華織物廠	傅字潔	山東南路一〇八號	八八〇一五
新新棉織廠	周子安	福建南路九七號	八六六六三	嘉華織物廠	童品善	浦東南匯江鎮	八八〇一五
新生實業社	張子安	川沙十一墩	八六六六三	嘉華織物廠	童品善	江西南路六一號	八八〇一五
裕豐公記棉織廠	吳祖壽	中正中路四〇一弄七號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善	浦東川沙華家路口	八八〇一五
		浙江路清和坊四七號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		浦東川沙南六團灣	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		華德路三四三弄一八號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		東台路三六號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		六合路一一七弄八號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		石路南香粉弄十八號	九三三七一	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五
		白利南路蘆薛宅仲美里二五號	九三三七三	嘉華織物廠	童品善		八八〇一五

榮綸棉織廠 孫錫榮 梧州路一九一弄三號 五〇四七七轉

聚源祥仁記棉織廠 王恩青 武勝路一一一號 九八七六八

遠東棉織廠 馬國強 廣東路三〇〇弄五號 九六六一〇

德隆棉織廠 丁海堃 福建路一四〇弄八號 九四〇七二

德華棉織廠 沙耀 湖北路迎春坊三號五室 九二一四二

德昌紡織廠 沈洪標 察哈爾路嚴家木橋A一號 三七〇二四

慶豐毛巾廠 許水田 王家沙花園路十號 哈同路安南路慈厚南里九九號樓上

慶成染織廠 姚振慶 中正東路愛多市場D一號 引翔港興仁里五七五號

錦綸實業社 魏敬賢 寧波路四〇〇號四樓七號 九一九一八轉

錦華昶實業社 吳華錦 嘉定路一五四弄五〇號 三一七五四

錦樂織造廠 項本傑 寧波路三四九號五〇四室 康定路一二一八弄三四號

醒華棉織廠 劉星華 石路聚源坊八號 南市陸家浜路五一弄一號

興盛織造廠 戚金海 福建路四一七弄六號 九二五五五

聯華棉織廠 許馨生 南市青群橋街九一號 八七〇四七

聯益發記毛巾廠 張燮昌 馬浪路六二五弄五一號 小南門西鈎玉弄六三弄二號

鴻豐棉織廠 朱輔臣 金陵東路三八九弄一六號 川沙縣沙泥碼頭

麗星織造廠 馬志仁 西門路五三弄八五號 浦東川沙江鎮

麗華棉織廠 趙共和 金陵東路寶興里五號 八五九八五

鋪成毛巾廠 程治平 何家支弄榮貴坊五號 四川南路五〇號 八七一九一

寶成印染廠 陳寶三 川沙縣南門內 中華路五八七弄二號

寶豐瑞記棉織廠 慕祺瑞 壽寧路慶福里一二八號

### 裕昌祥棉織廠

出品

紅鸞牌 喜鵲牌 三挑牌

### 潔白毛巾

總發行所

上海北京路三九一號

電話三〇五九號

### 天豐織造廠

出品

各種緞條 花素手帕 式樣美觀 顏色鮮艷

廠址：上海徐鎮路徐鎮新

二號至四號

# 國民帆布織造廠

股份有限公司

發行所

北京路二九一號  
電話一四二九六

廠址

梵王渡路一三一號  
電話二〇五八六

## 飛(出)馬(品)牌

◀ 各種厚薄帆布 ▶

# 皇后牌蔴紗手帕

洗晒永不退色

上海

義和織造廠出品

廠址 虹橋路後胡家宅和村十八號

電話八七三五四

# 上海市手帕業同業公會會員錄

廠名	負責人	地址	電話	廠名	負責人	地址	電話
一鳴織造廠	馬仁海	西康路九二二弄三四三號	六一七〇八	宏章棉織廠	張愛其	大東門外吳家弄三四號	九三一四
九序織造廠	徐建範	徐姚路一八七弄三一七號	六一七〇八	金城手帕廠	張伯勳	徐家匯路一六七號	九一四四〇
大中華織造廠	謝陽春	南京路一九二號	一三六四九	金門織造廠	胡惠人	甯波路六二〇街一三號	八一七五七轉
大新手機織廠	張錫民	廣東路三三〇號	九二六九二	金輪織造廠	丁自馥	番禺路法華鎮三五五號	二〇八五一轉
大東織造廠	衛壽山	西康路六七九弄一八二號		協成織造廠	谷道成	華山路朱家庫華華坊五號	
上海手帕廠	朱朝盛	金陵東路五八號		協豐織造廠	鄭鳳岐	中正西路四〇〇弄五號	
上海新生織造廠	朱眉叔	華山路敦惠路敦惠坊	六一二七四	協記廠	沈順昌	華山路一一〇一弄四號	
三明手帕廠	魏煥祥	方斜友路甯康里一一號		建國織造廠	施清望	大東門內大夫坊八三弄一號	
大陸棉織廠	沈潤庠	小南門外留雲寺街一六號		南陽織造廠	蔣康年	南市白漾弄福安里B七號	
大勝染織廠	向慈佑	一廠敦惠路公興新邨一七號	三八六四九	恆記織造廠	倪源長	大通路五五三弄四號	三三一四三
天豐織造廠	謝昌煥	二廠虹橋路一八一弄二九號		英達染織廠	桂香庭	四川路三三號三〇二室	一〇九二七
中國手帕織造廠	桂澂	徐鎮路三二七弄二號		春華織造廠	王觀杰	澳門路五七七號	四〇五一四
兄弟織物廠	陳有才	四川路三三號三〇二室	一〇九二七	信綸棉織廠	杜記常	大東門內大夫坊八三弄一號	三九〇二三
同昌織造廠	施啓明	中正西路四〇弄樹興坊五號	八一九九七轉	泰來織造廠	蔡島芸	武定路五三七弄一〇二號	九七八〇一
同豐織造廠	吳翔樂	江甯路五五〇弄六一號	三五七六七轉	亞光手帕廠	徐寶林	浙江路四三〇號	四一四三〇
同豐漢記織造廠	黃漢亭	華山路六八四弄候家宅三號	六一四〇六	第一工業廠	俞俊鉦	法華鎮路三八三號	
同豐餘織物廠	王粹裕	昌平路三九八弄一五號	九〇三二七	進益手帕廠	董文甫	大東門外郎家橋街六六號	
同益興記織造廠	歐學忠	新化路三四三號	八〇七三八	振大祥手帕廠	蔡新華	北蘇州路四七六弄三號	
永昶絲巾廠	喬旭昇	徐家匯三角街靜樂邨一七號		振昌織造廠	黃增亭	中正西路四〇〇弄五號	七六三八七轉
永豐瑞記棉織廠	倪瑞瑛	南市民國路安仁街二四號		益豐織造廠	沈樹聲	西法華鎮兆安里二二號	八〇六〇〇
永康棉織廠	施永成	老西門方斜支路泰安街二六弄		統一合記織造廠	童慎垣	梵皇渡路康家橋三六號	八一二一六
		老西門方斜支路寧康里十號		甯波染織廠	畢良才	南市靈園路五二四號	
				祥豐織造廠	倪瑞豐	中正西路四〇弄樹興坊八號	

國光手帕廠	陳儒生	中正西路南汪家弄曹家垵	九三六四九
國豐興記廠	王慶發	高陽里八號	二二九九五二轉
華光織造廠	謝思敬	大西路一六七一號	三四九九〇轉
華昌織造廠	王雅華	西康路四二七弄七五號	三四〇一七
華強織物廠	徐文麟	廣東路靖遠街八號	四二六五七
華成手帕廠	潘厚生	法華鎮鑫業里一四號	九四三一七
華美手帕廠	施季方	康樂路八五號	六二二三〇
復興工藝廠	蔡鏡池	中正西路南汪家弄D二六號	九三六二五
凱利織造廠	啓子琴	其美路楊家浜新高陽里四號	二二三三六〇
達豐手帕廠	戴寅生	常德路一二六弄二五五號	四四六四六
開泰染織廠	沈順昌	江蘇路西諸安浜天工里	
惠新織造廠	沈義昌	中正西路A七二號	
順利製巾廠	吳文卿	徐家滙虹橋路三弄三號B	
萬紅協記製巾廠	高玉麟	梵王渡路二四弄同泰里	
萬利織造廠	蔡新華	南市方浜路肇方弄慰和坊九號	
裕生祥織造廠	史不群	中正西路五九七弄一七號	
裕國織造廠	喬永明	北海路二二六弄福裕里三號	
瑞興染織廠	朱邦瑞	梵王渡路青年社弄A二三號	
瑞康織造廠	徐桐伯	南市方斜支路甯康里四〇號	
新昌裕製巾廠	錢慈實	江蘇路西諸安浜天工里	九〇九六九
新華手帕廠	周劍廷	虹橋路一八九弄虹和村五號	九〇一六一
義和織造廠	杜樹玉	虹橋路一八九弄虹和村五號	七四八六〇
義昌手帕廠	屠子翰	徐家滙虹橋路後胡家宅	八七三五四
群華織造廠	王觀群	虹和村一八號	
福新織造廠	戴錫福	山東路一五六號	
榮昌染織廠	林希明	膠州路五二號	
綺美織造廠	王和均	虹口元芳路一七一弄二一號	六一〇六〇
		南市王家碼頭萬裕街三六號	三二八九九
		徐姚路五八弄	

### 國光手帕織造廠

本廠自織 各種手帕  
花色新穎 式樣精美  
日晒久洗 永不退色  
如蒙批發 比眾便宜

廠址 大西路南汪家弄高陽里八號至七十五號

門市批發部 河南西路棋盤街三十八號

電話 三九六四九

漢陽工業廠	許資新	總廠黃陂南路三六八弄一號	八〇六九九
綸中織造廠	方子俊	分廠徐家滙徐鎮路云弄一五號	九二四九九
慶昇手帕廠	曹寶康	門市部山西南路四一號	
潮汕手帕廠	林義芳	長壽路一〇七二號	三二四四〇
寰球織造廠	姚思偉	南市莊家街近聖坊七號	八一九九七
鴻福織物廠	胡福庭	曹家滙北曹家宅裕生里一號	八六〇三七
禮和織造廠	吳 傑	楊樹浦路二六三九弄四三號	三二〇四二
聯華染織廠	胡幼卿	總發行所北成都路雲二弄三號	一八四一二
麗華織造廠	董耀卿	總管理處九江路二一〇號	四二〇八二
瀛州廠	季慶才	浙江北路一〇〇號	
瀛洲三記織造廠	陳行全	安和寺路七八七號	九八一九〇
鑫昌織造廠	黃再謙	梵皇渡路榮慶里一號	一四四一〇
		楊樹浦海州路振聲里七八三號	
		中正西路北汪家弄順柳新邨	
		十二號	
		中正西路汪家弄順柳新邨八號	
		中正西路四〇〇弄六號	

# 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

廠名	負責人	地 址	廠 名	負責人	地 址
一零廠	趙航軒	楊樹浦路一六九三街中華里一八號	大生廠	王文馮	楊樹浦路一三九弄六二號
九華廠	高年倫	斜土路樹安里九號	三民廠	龔世軒	虹橋路平民村
九新合記廠	方萬春	長寧路南曹家宅四〇號	三元廠	陳家傳	五角場長壽支路三八號
九星廠	湯文九	楊樹浦順成里一二六號	三義全記廠	吳大全	土山灣靜樂村一二號
丁義隆	丁建淮	長寧路雙餘里五號	三泰廠	胡國榮	虹橋路平民村
大興廠	劉茂林	白利南路曹家宅三二號	三源廠	萬先從	松潘路明德里一四號
大發廠	吳其福	虹橋路姚家宅二一號	三德廠	張慶高	虹橋路姚家宅四〇號
大興廠	宋邦密	虹橋路姚家宅一七號	三興廠	王興漢	憶定盤路東諸安浜丁姓里五號
大美廠	樊紹年	餘姚路一八七弄一〇四號	三義廠	萬大才	虹橋路姚家宅五六號
大興廠	徐尙勤	虹橋路新森里一〇號	三義廠	尙業鑫	法華大西路陶家宅三七號
大興廠	陸志全	西法華吳家木橋一三號	三義廠	張智芳	平涼路二五五五號
大興廠	劉啓元	虹橋路姚家宅一九號	久大廠	戴珍山	徐家滙西衙岡恆村五號
大衆廠	王作盛	斜土路魯班路口五二號	久成廠	沈錦舟	建國西路二四八弄二六號
大成廠	徐廷森	虹橋路塘子涇	久隆廠	張武炳	曹家渡太平里
大生廠	董耀寰	周家牌路順成里一七〇號	工業廠	玉石坡	虹橋路一九二弄翠安村三四號
大業廠	邱九峯	松潘路一二〇弄一〇號	中亞廠	昂榮傑	虹橋路姚家宅九號
大炎廠	洪道炎	法華鎮合興里一號	中和廠	宋家照	斜土路平陰橋西和厚里四號
大新廠	俞蓮卿	松江錢涇橋	中興廠	許道中	虹橋路虹何村八號
大興廠	郭振嘉	虹橋路「批發所紫金街三弄八號」	中亞廠	宋家恆	虹橋路姚家宅一五號
大公廠	楊業新	虹橋路塘子涇五號	中華廠	莊華良	虹橋路東塘子涇三二號
大發廠	許大洛	虹橋路姚家宅三四號	中源廠	唐永發	齊物浦路仁昌里七三號
大生廠	王書林	徐家滙慈佑路五號	中華廠	丁光財	寧武路口勤餘里一九號
紡織工業			中和廠	程正明	楊樹浦路洪德坊二九號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄



中原廠

中和廠

中正廠

中南廠

王順興廠

王興隆廠

王華利廠

王祥盛廠

王德豐廠

王益盛廠

王福大廠

王祥泰廠

王鑫記廠

王隆興廠

王興記廠

王莘豐廠

王興昌廠

王盛義廠

王華盛廠

王泰興廠

王祥泰廠

王順興廠

王榮記廠

王盛豐廠

王新昌廠

王興記廠

王茂祥廠

王盛利廠

王興隆廠

唐少南

李先和

吳林中

胡宗益

王尙發

王紹文

黃華潮

王正方

王志貴

王正常

王作鈺

王志遠

王學貴

王其友

王作寬

王尙信

王正標

王庭發

王廷有

王大存

王正洪

王作文

王文榮

王尙德

王正本

王枝堂

王作茂

王克盛

王宗佩

松潘路榮興里五八號

楊樹浦路二六三九弄三五號

嘉善路四一四號

法華鎮順興里九號

虹橋路市民村四號

徐匯路平民村二二五號

廿世東路四九五號

永康路一四一弄A七五號

徐鎮路前胡家宅五五號

共和新路和福里一號

共和新路和裏里一五號

徐鎮路三合里二號

梵王渡路太平里二七七號

光復路宋家宅四〇號

曹家渡太平里二九二號

虹橋路三二五弄五號

共和新路中山路口生福里一一號

惺信路潘家庫五號

惺信路潘家庫石橋八號

嘉善路四八九弄二號

虹橋路南平民村一六二號

曹家渡太平里二七三號

楊樹浦河間路興仁里五六二號

中山路和裏里三號

中山路生福里二一號

中山路生福里二二號

開北宋公園路八五號

虹橋路北平民村四〇八號

南市大木橋路三號

王大昌廠

王義興廠

仁記廠

仁和廠

仁康廠

仁義廠

仁和廠

公益廠

公記廠

公權廠

公興廠

公記廠

允成廠

天豐廠

天豐廠

天祥廠

天泰廠

天一廠

天生廠

天成廠

天龍廠

天福廠

天生廠

天綸廠

天成廠

天生廠

五同廠

五成廠

王福書

王盛標

王作庚

丁終壽

李子泉

羅家銘

張家銀

龍國語

郭芝樹

薛錦發

周道國

劉朝榮

牛善德

方懷堂

宣恆發

龍世昌

杜鴻江

殷道華

王春城

羅德標

王有斌

童鴻福

符近德

洪美碩

文循禮

錢中雄

喬五湖

姚昌端

曹家渡小河浜德魚里五號

製造局路凌家宅四五號

徐鎮路平民村七四號

虹橋路四四〇弄二二號

斜徐路潘家宅三一號

華德路馬玉山路引翔港一七號

虹橋路新森外里一一號

斜土路首元里一號

製造局路新膠州路儉德坊

虹橋路四三九號

虹橋路塘子溼三二號

虹橋路塘子溼二一號

閘北青雲路四二二號

西法華種德橋大甲里七二號

周家牌路奚家宅八八號

虹橋路市民村八號

斜土路平陰橋西和厚里三八號

楊州路二〇八弄八〇號

徐虹路樂村一八號

西法華鎮順興里八號

西法華順興里一三號

河間路七五一號

工廠虹橋路發行所東台路一六七弄三號

察哈爾路六二二號

平涼路二五五九號

虹橋路塘子溼一號

大西路南汪家弄興業里八號

江蘇路西諸安浜信義里三號

惺信路潘家庫八號

心泰廠 元豐廠 元豐廠 元豐廠 元豐廠 元豐廠 元豐廠 友聯廠 友記廠 友生廠 友德廠 文記廠 文記廠 日興廠 日新盛廠 方明廠 永裕廠 永昶廠 永盛廠 永泰廠 永康廠 永豐廠 永興廠 永昌廠 永豐廠 永昌廠 永源廠

張德成 李茂金 吳長餘 牛濟民 沈文學 朱鵬飛 朱勝仁 吳明智 陳邦友 張克義 宋有餘 昂開文 曹太文 高邦琪 潘月樵 高邦隆 方善聰 王紹卿 楊永祥 葉發廣 宋家佐 聃世銀 昂永業 李永茂 梁作求 殷芝壽 聃大金 周道禮 史見元

虹橋路姚家宅一八號  
虹橋路柿子灣五號  
徐鎮路南平民二二九號  
西寶興路青雲路口四二〇號  
虹橋路塘子溼三號  
松潘路一二〇弄一二號  
徐家滙塘家溪六九號  
曹家渡三角坊鼎康里惠康里九號  
周家牌路順成里一九六號  
臨青路臨青坊四號  
斜土路平陰橋王家坎山四三號  
虹橋路姚家宅五六號  
虹橋路塘子溼三號  
虹橋路中三二五弄一六號  
餘姚路一八七弄四五號  
虹橋路三二五弄B一六號  
虹橋路後家宅一七號  
虹橋路九五七弄六六號  
虹橋路四四〇弄一〇號  
虹橋路村後胡宅虹何村二號  
虹橋路虹何村一號  
康定路金司路徒廟六合村七號  
虹橋路市民村三號  
東諸安浜盛德里丙字四號  
虹橋路塘子溼六三號  
虹橋路四四〇弄二七號  
虹橋路姚家宅一五號  
番禹路宋家宅一七號  
虹橋路姚家宅七六號

永豐廠 永豐廠 永豐家庭廠 永和廠 永昌廠 永豐廠 永豐廠 永盛廠 永聯廠 永興廠 永泰廠 永豐廠 永豐廠 永興廠 永泰廠 永豐廠 永豐廠 永清廠 永興廠 永豐廠 永泰廠 永盛廠 永記廠 永盛廠 永生廠 永慶廠

衛承寶 褚一心 錢本源 盛先甫 胡才 張傳銀 牛進招 張玉山 陳政甫 葉國鑫 馬永水 李永澤 計國舟 蔡家謨 關培標 楊昌林 寶永榮 沈雷根 劉家鑫 楊永清 徐明忠 黃家坤 楊業隆 鄭永康 程甫華 梁珍龍 宋家和 孫鳳林 宋思亭

虹橋路市民村八九號  
周家牌路順成里五一號  
松潘路松茂坊一九號  
虹橋路虹和村一二號  
虹橋路四一三號  
海州路前祝家浜五一號  
江浦路仁里七五號  
楊樹浦順成里八九號  
虹橋路新森里一四號  
西法華候家木橋八號  
小沙渡路四二七弄九〇號  
斜土路永盛里六號  
虹橋路三一九號  
宋公園路趙家宅六〇號  
永康路丁家弄四〇號  
楊樹浦路仁興街順成里一五六號  
楊樹浦路二一八弄九一號  
太陽廟路沈家宅一七號  
周家牌路松茂坊二一號  
閔拓南路德德坊四號  
虹橋路新森里一一號  
南市凌家宅一八號  
閘北中山路口一〇五四號  
虹橋路前胡家慶祥里一號  
徐鎮路南平民村北三二二號  
虹橋路中興村一一號  
南市平陰橋王家坎山五二號  
江蘇路東浜唐家弄丁姓里六號  
徐虹路樂村一九號

永興廠	薛玉順	虹橋路塘子溼三一號	玉豐廠	田宗林	虹橋路塘子溼平房
永興廠	袁有安	愚園路一二二一弄孫家宅五五二號	玉昌廠	王玉龍	虹橋路四二五號
永興和廠	趙廣和	江蘇路東諸安浜新德里一號	玉元廠	吳玉元	虹橋路四四〇弄一五號
永豐廠	段貴昌	虹橋路塘子溼八號	玉譜廠	吳玉譜	虹橋路塘子溼二二號
永興廠	朱維興	哥倫比亞路張家宅二八號	民生廠	郭振海	虹橋路三三五弄姚家宅A二〇號
永豐廠	陳壽興	姚家宅六號	民興廠	王民旭	虹橋四四〇弄一七號
永通廠	衛永發	南市大木橋路二〇號	巧生廠	丁守鴻	長甯路四九一弄七一號
永和家庭廠	楊慶生	徐鎮路二五二弄四號	立信廠	宣昭庭	曹家渡惠康里二三號
正興廠	茅永和	江蘇路西諸安浜沈家實德里五號	立大廠	陳家愷	虹橋路三二八弄一號
正興廠	方懷長	虹橋路新森里五號	立豐廠	陳道立	法華西鎮五九六號
正興廠	李家懷	法華西路鎮嚴家木橋興業里一六號	四維廠	羅本泉	平涼路管城村四四號
正興廠	王正興	中山路生福里一〇號	四友合記廠	歐陽其華	長壽路福森里三四號
正大廠	王宜洲	虹橋路興華村三號	必成廠	陸錦華	虹橋路二五〇號
正興廠	李孝章	松潘路王家宅一一弄二〇號	世興廠	劉世章	松潘路十間頭一四三號
正興廠	李長明	姚家宅五號	申興廠	劉盛海	楊樹浦路鴻德三一號
正大昌廠	沈正鴻	虹橋路市民村六六七號	兄弟廠	陸志遠	西法華種德里橋三四號
正記廠	姜正修	虹橋路平民村二三四號	同興廠	席劍武	中正西路五七弄一八號
正興廠	閻正方	太原路一三弄一六號	同興廠	劉運清	虹橋路姚家宅五號
正昌廠	汪正修	虹橋路姚家宅一五號	同昌廠	宋邦傑	共和新路生福里一五號
正義廠	陸在山	察哈爾路田渡里三五號	同興廠	宋邦奎	共和新路生義村三號
正義廠	方懷愛	西法華大中里六三號	同和廠	宋又亭	湖北路迎春坊三弄一七號
正興廠	許道傳	虹橋路市民村四二號	同豐廠	胡克仙	虹橋路姚家宅二一號
永盛廠	黃其金	徐鎮路南平民村二一號	同興廠	關毓普	中山路生福里一六號
玉和成廠	劉玉章	中正西路南汪家弄七九號	同義廠	吳家翠	楊樹浦臨青路鴻德坊一二七九號
玉興廠	盛澤發	虹橋路二五〇號	同義公廠	關毓鑫	共和新路中山路北生福里
玉順廠	候玉泉	虹橋路二五〇號	同盛廠	殷彩臣	東諸安浜興隆坊口一三六號
玉發廠	王純餘	虹橋路姚家宅一號	同泰廠	關功應	永康路丁家弄二三號
玉豐廠	王必傳	虹橋路新森里三三三號	同盛祥廠	何泰峯	勞勃生路德隆坊二五號
玉豐廠	彭大玉	虹橋路新第四弄八號		楊大明	虹橋路北平村二一五號

同利廠 同義廠 同豐廠 同泰廠 同義廠 同新廠 同順廠 同興廠 同興廠 同盛祥廠 同豐廠 同茂廠 同和廠 同昌廠 同義廠 同興廠 同益廠 同興廠 同和祥廠 同興廠 同興廠 同豐廠 同興植記廠

閻傳江 穆緒發 王啓謨 巫海清 柳書鏡 段雙印 宋道芳 程良針 宋家鼎 楊俊臣 孔祥求 寶其發 章祥發 闕培安 張佩璽 闕培鑫 闕家斌 宋道深 王正標 何泰朝 童興文 張繼發 戴世海 夏三元 朱子才 余富侯 梁珍南 徐敬之 吳植夫

哥倫比亞路張家宅二二號  
長壽路德隆坊九號  
中正西路陶家宅同豐里一號  
杭州路五二八二號  
周家牌路順成里五〇號  
東諸安浜興隆坊口一號  
虹橋路姚家宅七號  
楊樹浦路順里一一六號  
虹橋路三二五弄一七號  
徐家灘土山灣三角地靜樂村一二號  
楊樹浦華坊一七七號  
徐鎮路三合里一號  
徐鎮路三合里三號  
斜七路趙家宅七號  
東諸安浜唐家弄丁姓里六號  
斜七路趙家宅六號  
永康路一四一弄A七三號  
共和新路一三五號  
共和新中路山路口生福里十一號  
愚園路一二二一弄孫家宅  
虹橋路徐鎮路口三三號  
白利南路四九一弄三三號  
白利南路四九一弄三八號  
松潘路王家宅新房  
徐家滙虹橋橋路四四〇弄三七號  
虹橋路變成里二號  
虹橋路塘子溼二二號  
楊樹浦路一九九一弄一七號  
周家牌路順成里一九〇號

同豐廠 同和廠 同昌廠 同義敬記廠 同興廠 同泰廠 同泰廠 同興廠 同興廠 同豐廠 同興廠 同興廠 同豐廠 同興廠 同興廠 同豐廠 同泰聲 王家聲 徐蘭培 王正桐 仲名同 何宗財 蕭廣川 方懷雲 仲辛蒼 闕培厚 徐生發 羅懷堂 牛有餘 江治平 盛紹基 杜愛貴 杜愛發 柳玉銘 何寶發 姚昌義 朱金鳳

楊樹浦松潘路二號王家宅九九號  
周家牌路順成里四三號  
江蘇路諸安浜一〇〇號  
周家牌路順成里一〇〇號  
虹橋路塘子溼三號  
建國西路二五八弄二三號  
中正西路南王家弄興業里八號  
江蘇路西諸安浜一八八號隔壁一〇八號  
徐鎮路二一八號  
法華鎮候家木橋五號  
南京西路五七弄重陽里六號  
引翔鎮西街一〇〇八號  
虹橋路姚家宅A二〇號  
開北寶昌路六六號  
虹橋路二五〇號  
江蘇路西諸安浜四二五弄二三號  
虹橋路市民村五一號  
松潘路松茂坊四九號  
斜徐路裕慶里九號  
謹記路錢家宅一九號  
楊樹浦路義德里四七號  
青雲路新蘭里三號  
松潘路王家宅新房  
極司非而路惠康里一二號  
虹橋路森福里一四號  
永康路南丁家弄A二七〇號  
浦東昌路浦東里五八號  
徐虹路塘子溼二號  
西法華鎮王家木橋一號  
虹橋路市民村四號

紡織工業

上海市手工棉織工業同業公會會員錄

合字廠	周耀必	虹橋路姚家宅七號	志剛廠	沈子雲	松潘路王家宅一〇號
合意廠	王德海	楊浦路杭州路一家村二三號	志全廠	陸志全	甘世東路二十一號
合益廠	楊志岷	江蘇路西諸安浜同興坊二號	志成廠	方志成	長甯路四九一弄七十四號
合義廠	闕毓貴	斜土路趙家宅六號	宋盛興	宋啓發	虹橋路市民村五號
合義興廠	吳海麟	松潘路明德里一六號	宋福興順記廠	宋海龍	建國西路二五弄二七號
合興廠	孫本忠	斜土路平陰橋西和厚里九號	宋復盛廠	宋龍江	建國路二五弄二六號
合豐昶廠	王琴堂	江蘇路呂西納路王家塘新十二號	宋源康廠	宋習幹	哥倫比亞路宋家宅二號
光明廠	王金壽	法華鎮孫家弄雲亮坊十八號	宋海興廠	宋隆海	徐虹路柿子灣一七號
先明廠	姚伯欽	中正西路汪家弄順泰里一號	宋源昌廠	宋有清	共和新劉家浜二〇號
光華廠	黃明昌	虹橋路六一四號	宋裕昌廠	宋有章	中山路生福里二六號
安昌廠	解子祥	察哈爾路九六六號	宋華昌廠	宋邦成	中山路生福里二九號
安記廠	李安福	法華鎮香花橋十八號	宋德昌廠	宋家渭	斜土路平陰橋和厚里三九號
兆豐廠	龔首明	斜土路一三七三號	宋同豐廠	宋道高	宋公園路趙家宅三二號
成豐廠	王秀成	虹橋路姚家宅廿四號	宋振興廠	宋家智	共和新路生福里一二號
成記廠	尙業成	惇信路潘家庫六號	宋華興廠	宋有琴	虹橋路三二五弄一〇號
吉祥廠	盛傳道	虹橋路虹何村五號	宋復興廠	宋方源	虹橋路市民村一六一號
吉祥廠	費業順	惇信路潘家庫石橋頭三號	宏興廠	王海清	虹橋路市民村三九三號
全順廠	王全順	楊樹浦松潘路王家宅四十六號	宏興廠	徐世昌	虹橋路三二五弄二七號
好友廠	郭有剛	周家嘴望順成里七七號	宏業廠	岑宏富	白利南路曹家宅五五號
有記廠	張必有	長甯路四九一弄一八六號	宏發廠	王學發	虹橋路虹和村一〇號
有義廠	陸有才	楊樹浦路鴻德坊二一八一弄九號	宏記廠	沈訓宏	虹橋路姚家宅二三號
共興廠	葉樹本	大木橋路平民村一號	吳德豐廠	吳正周	虹橋路姚家宅五號
自新廠	梁錢氏	虹橋路塘子溼A二二號	吳文記廠	吳金山	虹橋路三二五弄九號
江永豐	汪必姝	徐鎮路北平民村十三號	吳同興廠	吳宏明	虹橋路南民村一二九號
托利廠	張慶林	江蘇路東安浜楊家弄一三四號	吳盛廠	葉發明	虹橋路虹和村二號
年豐廠	盧金勝	松潘路十一弄一四九號	作高廠	王海昌	虹橋路南平民村二三號
延豐廠	劉延宗	唐定路東高家宅九十八號	李華豐廠	李正良	徐虹路柿子灣一五號
先壽廠	林先壽	楊樹浦路二六三九弄四十三號	李順昌廠	李芝榮	徐鎮路南平民村一七號
志大廠	魏鴻章	華山路西法華鎮香花橋二〇弄一號	李永泰廠	李正法	松潘路王家宅二〇號
志遠廠	汪志遠	長甯路四九一弄七十二號			

汪國金廠 汪王豐廠 汪鈞鑫廠 汪銀豐廠 利源廠 利利廠 利盛廠 利豐廠 呂新記廠 呂源豐廠 安泰廠 安和廠 沈清豐廠 余萬祥廠 余萬順廠 何振興廠 杜復興廠 虹星廠 協聚廠 協大廠 協興廠 協成仁記廠 協豐廠 協大廠 協興廠 協大昌廠 協大廠 協明廠

汪國金 汪昌為 汪從釗 汪必銀 王信立 張義海 韋書茂 劉盛財 呂家旺 呂孝明 毛長安 陸業發 沈世清 余少泉 余章榮 何大香 杜正甫 吳庭鈺 李蔭槐 周清泉 魏瑞廷 蔡仁朝 宋家照 王華樑 王尙朝 王召伯 沈恭緯 陸維麟 王秉鈞 陳子明

襄陽路四二九號 虹橋路姚家宅平房 虹橋路姚家宅四八號 虹橋路北平民村一弄五五八號 臨青路臨青坊一二八號 楊樹浦華新里一七八號 虹橋路塘子溼六一號 西法華侯家木橋一八號 梵王渡路太平里二八二號 虹橋路二三五弄四號 江蘇路西諸安溼涇緯村九號 虹橋路涇子塘安和里A一號 白利南路四九一弄一六號 徐鎮路平民村一八號 徐鎮路北平民村一〇號 虹橋路姚家宅一五號 虹橋路四〇八號 西緒安溼信義里A二號 南京西路五七弄重陽里二號 惇信路潘家庫石橋頭三號 南市潘家木橋 中華路白漾一弄福安里B七號 虹橋路姚家宅二八號 虹橋路興華村八號 徐虹鎮南平民村二九四號 虹橋路姚家宅一號 憶定盤路曹家坊A二九號 法華鎮嚴家橋一二號 姚家宅二六號 白利南路曹家宅三八號

協泰廠 周源記廠 周華豐廠 周裕鑫廠 周祥盛廠 周順興廠 周協成廠 周義興廠 周德昌廠 長發廠 長勝廠 長豐廠 長發廠 長興廠 和豐廠 和記廠 和記廠 和記廠 和盛廠 和豐廠 和義廠 和記廠 明豐廠 明豐廠 明園廠 明記廠 明記廠

張家寬 周玉山 周傳揚 周存德 周存餘 周仁厚 周仁興 周存孝 周廷進 吳玉聰 陳學長 繆長山 黃先源 徐世璜 張在長 黃萬和 李忠甫 劉履平 范長和 王正鰲 夏鍾林 王胡氏 馬存南 完禮和 羅繼明 費廣明 盛傳揚 吳邦明 許大明

馬寶山路趙家宅二三號 虹橋路市民村四六號 虹橋路姚家宅二〇號 曹家渡太平里二九六號 徐鎮路南平民村七二號 徐鎮路一四六號 徐鎮路南平民村二六號 虹橋路市民村一九號 光復路新裕里二號 虹橋路二五〇號 虹橋路塘子溼平房 松潘路王家宅一弄平房 虹橋路徐鎮路口三三三號 虹橋路大成里六號 徐立路塘子溼五號 徐鎮路北平民村三七號 虹橋路四四三號 虹橋路姚家宅三三三號 斜土路毛山殿三號 虹橋路南平民村二六〇號 松潘路松茂坊二七號 虹橋路六三五號 徐鎮路南平民村二七號 楊樹浦路二六三九弄憶德里二二號 松潘路王家宅平房 大西路侯家宅弄一二號 虹橋路市民村三九號 虹橋路平民村一六七號 虹橋路市民村三六號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

金復興廠

金業俊 周家牌路順成里一四六號半

恆泰廠

蘇遠鑑

周家牌路順成里五七號

金鑫廠

席金標

大東門大碼頭街二一〇號

恆豐廠

梁克毅

虹橋路西塘子溼A二一號

金陵廠

吳和禮

周家牌路順成里一三四號

恆豐廠

徐良舫

江蘇路西諸安浜厚祿里五號

金城廠

王繼三

法華鎮嚴家木橋一六號

恆昌廠

瞿世正

南市潘家木橋七號

金城廠

顧金文

法華鎮嚴家木橋A一〇號

恆源廠

瞿世珍

徐鎮路南平民村一五七號

金紹善

徐家滙西街四七號

恆豐廠

陳道玉

太陽廟路沈家宅一七號

吳炎智

滬東隆昌路一六五弄五三號

恆平廠

文富林

虹橋路二二四號

吳光林

楊樹浦路鴻德坊三一號

恆泰廠

劉慶泰

虹橋路市民村六弄五號

周傳勳

虹橋路塘子溼

恆興廠

羅星平

松潘路榮興里七〇號

周則林

法華鎮嚴家木橋一五號

恆發廠

汪昌桂

虹橋路二五〇號

昂家林

虹橋路興華村八號

恆豐廠

許道忠

虹橋路市民村五〇號

李旭

西諸安浜李家弄三號

恆豐廠

梁珍文

開北共和新路生義村七號

張存富

引翔港東興仁里五七四號

恆興廠

王本壽

虹橋路新新第四弄一四號

盛先庚

虹橋路市民村平房

恆昌廠

王化盛

南市東廟橋路張家浜一一號

王靜明

松潘路王家宅一九四號

恆泰廠

昂朝錦

塘子溼六三號

牛進阜

河間路興仁里五六三號

恆祥廠

陸甫明

虹橋路新森外里二三號

吳存仁

華興路華新坊四九號

恆昌廠

潘松福

永康路一四一弄二〇七號

陳明祥

虹橋路四四〇弄九號

美豐廠

黃步美

虹橋路新房子三四號

何守炳

虹橋姚家宅二二號

英華廠

劉長美

南市新肇周路瞿真人路四號

趙中層

梵王渡路惠康里一八號

美華廠

王秀美

共和新路柳陰橋一五號

王守德

虹橋路市民村一號

美豐廠

陳邦美

太陽廟路沈家宅一五號

魏有本

虹橋路柿子灣八號

美豐廠

金耀文

棋榔路景德坊九號

董少卿

虹橋塘子溼二六號

紅星廠

張少卿

周家牌路順成里一八〇號

張見炳

周家牌路一五九弄一〇七號

信豐廠

杜信財

共和新路生福里二三號

汪介琪

虹橋路姚家宅七號

信義廠

汪必保

周家牌路順成里一二四號

徐國富

虹橋路姚家宅二一號

信記廠

畢耀山

楊樹浦路一六九三弄一〇三號

劉子豐

松潘路松茂坊二五號

信昌廠

李子祥

虹橋路姚家宅二〇號

法華中鎮衆安橋和合坊一〇號

冠成廠 萬家一  
茂盛廠 彭大維  
茂盛廠 黃昌富  
茂康廠 姜海修  
茂鑫廠 張崇雙  
建生廠 劉新茂  
建業廠 徐世建  
建成廠 史克柔  
建大廠 劉建功  
建華廠 黃建良  
洪興廠 許其香  
姜義和廠 姜祖坤  
炳泰廠 楊樂壽  
炳森廠 丁建廣  
昂裕興廠 昂永漢  
昂順興廠 昂開金  
胡恆義廠 胡文和  
盈豐廠 宣之翠  
相隆廠 梁良相  
范源豐廠 范長元  
范耀華廠 范家耀  
范興記廠 范長清  
泉記廠 吳光泉  
泉盛廠 牛忠泉  
春華廠 張夢魚  
星記廠 郎星三  
俊友廠 姜俊修  
俊豐廠 吳典有  
春記廠 王學明  
春泰廠 劉家春

高郎橋太和里五號  
虹橋路北平民村二一八號  
南虹橋路  
虹橋路姚家宅四五號  
虹橋路姚家宅二一號  
虹橋路三二弄十一號  
虹橋路新森外里二四號  
徐姚路養德坊一二號  
徐家漚同仁街一九三號  
徐鎮路三合里七號  
虹橋路姚家宅廿號  
虹橋路北平民村二三四號  
華盛路三益里三號  
曹家渡南曹家宅三十號  
徐鎮路平民村二百廿號  
建國西路二四八弄A二七號  
虹橋路塘子溼六二號  
虹橋路塘涇三二號  
松潘路王家宅一一弄四六號  
哥倫比亞路宋家宅新興村一一號  
共和新路一〇五號  
虹橋路姚家宅廿號  
虹橋路姚家宅草房  
楊樹浦懷德路五五號  
徐虹路百三十號  
小沙渡路藥水弄一七三號  
虹橋路姚家宅四四號  
徐鎮路平民村二二五號  
楊樹浦路鴻誌坊七七號  
愚園路一二二弄孫家宅三二號

承大廠 胡承學  
計立興廠 計邦慶  
宣萬豐廠 宣芝海  
香記廠 蘇芝仙  
益興廠 徐世直  
益興廠 宋道榮  
益義盛廠 張道泉  
益豐廠 姜功浦  
益新廠 田繼孟  
益興廠 朱寶良  
振豐廠 范長保  
振興廠 吳振榮  
振興廠 葉發茂  
振興廠 王發修  
振豐廠 韓振聲  
振興廠 葉發枝  
振興廠 應志昇  
振興廠 王克標  
振興廠 梁珍雲  
振記廠 潘振聲  
振昌廠 蘇振考  
振興廠 李啓和  
振興廠 周達夫  
振記廠 姚本振  
振豐廠 李光聚  
振豐廠 袁德準  
振興廠 徐世榮  
振興廠 陳正典  
振義廠 寧書第

虹橋路三二八弄四號  
虹橋路四〇七號  
虹橋路南平民村二〇八號  
黃興路中王家宅五七號  
虹橋路新森里二七號  
中山路生福里二七號  
虹橋路市民村二一五號  
虹橋路姚家宅四三號  
中正西路曹家埃六七號  
哥倫比亞路宋家宅新新村二三號  
虹橋路姚家宅  
楊樹浦路齊物浦路仁昌里七十號  
南市斜徐路潘家宅三一號  
虹橋路二百五十號  
南市麗園路八八五弄談家宅三四號  
虹橋路市民村二三八號  
虹橋路塘子溼二二號  
建國西路二四八弄A二六號  
虹橋路塘子溼A二一號  
東諸安浜盛德里四號  
虹橋路前胡家宅九二弄翠安村三八號  
虹橋路姚家宅廿號  
土山灣三角地靜樂村五二號  
愚園路一二三弄五七號  
武夷路大西路陶家宅廿號  
大南門江陰街蔡家弄四號  
虹橋路新森里二號  
徐家漚北灣路姚家宅一五號  
江蘇路曹家沽四一號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄



振新廠	劉振綱	東諸安浜興隆坊口	徐祥興廠	徐祚發	徐鎮路北辰里六號
振義廠	葉發生	虹橋路四二八號	徐順興廠	徐國和	製造局路凌家宅鴻慶里一八號
振興順記廠	許桂成	番禺路張家宅二四號	夏恆盛廠	夏繼延	梵王渡路太平里二九一號
振和廠	葉漢勤	斜土路潘家宅三一號	夏泰昌廠	夏英聖	福履理路二五八弄
陳義鑫廠	陳永榮	虹橋路平民村二二五號	夏泰盛廠	夏英定	建國路二五弄二七號
陳泰昌廠	陳芝煊	勞勃生路四〇五號	通華廠	秦仁德	法華鎮四二三弄工業村二四號
陳有記廠	陳笑有	虹橋路姚家宅五號	通記廠	何仁才	楊樹浦路勤餘里九三號
陳合鑫廠	陳榮瑞	永康路一四一弄二〇七號	泰豐廠	宋有林	虹橋路姚家宅
陳步記廠	陳寶貴	周家牌路順成里一三二號	泰來廠	陳世朝	虹橋路市民村八號
陳鑫義廠	陳恩發	斜土路賈德里八號	泰昌廠	姜祖衛	虹橋路姚家宅二一號
陳泰昌廠	陳泰安	斜土路平橋陰和厚里三八號	泰興廠	陸再文	虹橋路市民村
桂成廠	尙桂成	徐鎮路南平民村一二七號	泰隆廠	王子言	周家牌路順成里一六〇號
家庭廠	楊國福	平涼路定海路口二五五一號	泰昌廠	宋邦華	海格路中國殯儀館弄內侯家宅一九號
家庭廠	張漢章	長寧路蘆薛宅仲美里二五號	軒記廠	衛道軒	虹橋路姚家宅四明村三四號
家庭廠	吳家發	虹橋路姚家宅廿號	馬萬隆廠	馬存華	虹橋路北平民村二一七號
海興廠	董春蘭	虹橋路市民村五弄三九九號	馬益興廠	馬本善	虹橋路北平民村二一七號
海棠松記廠	李廣松	西法華嚴家木橋A一號	馬順昌廠	馬善業	梵王渡路太平里二九五號
海昌祥廠	宋家楷	虹橋路虹和村六號	馬裕泰廠	馬本清	虹橋路北平民村二一七號
海豐廠	周道海	虹橋路平民村二二號	陸裕興廠	陸德宏	虹橋路三二五弄二二號
海豐廠	徐志海	大木橋路平民村一號	陸順發廠	陳志發	虹橋路四三號
海興廠	蔡繼海	虹橋路市民村八號	韋裕泰廠	韋業富	虹橋路六二七號
海昌廠	溫宗海	虹橋路姚家宅五號	陸同茂廠	陸廣鈺	虹橋路市民村二三五號
徐振泰廠	王正海	虹橋路姚家宅四十號	章自新廠	章平書	製造局路凌家宅鴻發里十八號
徐豐記廠	徐建之	楊樹浦懷德路平房四八號	倫記廠	張廣倫	虹橋路姚家宅二一號
徐福興廠	徐建海	哥倫比亞路新興里一八號	倫泰廠	尹緒倫	虹橋路塘子溼
徐萬興廠	徐世標	虹橋路新森里一六一號	晉新廠	王正發	徐鎮路南平民村六九號
徐復興廠	徐傳風	虹橋路新新第四弄一三號	晉新記廠	袁晉卿	中正南二路四〇九弄一二八號
徐恆大廠	徐世勳	江浦路仁昌里六四號	袁華豐廠	楊業芬	中山路一〇五四號
	徐建洲			袁洪定	虹橋路三二五弄三四號

連華廠 純泰廠 厚昌廠 高萬盛廠 孫廣記廠 殷義興廠 唐錦記廠 祥盛廠 祥豐廠 祥泰廠 祥發廠 祥發廠 祥發廠 祥發廠 祥興記廠 祥記廠 祥豐廠 祥生廠 祥泰廠 祥順廠 祥新廠 祥盛廠 祥豐廠 祥泰廠 祥成廠 祥生廠 祥盛廠

彭伯林 翟鶴年 宋先厚 高萬清 孫有餘 殷錫高 唐錦軒 李敏樹 楊永樹 馬善本 許仁泉 聶恩發 開長發 章少保 董有祥 薛玉堂 薛玉祥 趙丙南 黃福增 魏世熙 姚延倫 李宗傑 陳本芝 許福祥 李長金 葛守志 曹慶祥 張永祿 姜祖榮

番禺路蔣家巷一二號 江蘇路西諸安浜信義里一四號 共和新路生福里五號 虹橋路新房子 徐鎮路二二〇號 虹橋路北平民村二三三號 大木橋路三新村 法華西鎮曹家渡蘆薛宅仲美里一號 虹橋路四四〇弄四號 徐鎮路南平民村一二號 共和新路生義村七號 廿世東路五九弄A二二號 製造局路凌家宅四四號 虹橋路六二七號 大木橋路平民村二號 虹橋路姚家宅五二號 虹橋路塘子涇一號 虹橋路北平民村二一六號 西諸安浜四六五弄二六號 虹橋路三二三弄新平房 楊樹浦路萬興坊三八號 周家牌路順成里一四六號 虹橋路南平民村一二二號 虹橋路新新第四弄八號 虹橋路西塘子涇六一號 虹橋路新森外里三號 中正南路南汪家弄興業里一號 法華鎮六六一號 虹橋路塘子涇三一號

祥盛廠 祥盛廠 祥興廠 祥豐廠 孫順記廠 張景發廠 張海記廠 張德盛廠 張茂鑫廠 張成昌德記廠 張祥鑫廠 張順利廠 張恆泰廠 張華鑫廠 張義興廠 張順興廠 張同興廠 張貴記廠 張裕興廠 張恆興廠 梁永興廠 梁永興廠 梁新和廠 梁允豐廠 梁萬隆廠 梁振興廠 梁義鑫廠 梁興盛廠 梁恆盛廠 闕家厚 闕道長 昂榮禮 張廣成 孫家發 張道江 張道惠 張崇霞 張禮成 張志鑫 張盛旭 張家振 張克平 張修正 張承順 張道謙 張克貴 張修國 張道翠 張道鳳 梁作義 梁珍鳳 虹橋路市村四八號 虹橋路塘子涇六三號 虹橋路六二五號 曹家渡太平里二九四號 梵王渡路太平里二八一號 虹橋路姚家宅平房 虹橋路塘子涇二一號 曹家渡太平里二九四號 虹橋路塘子涇二一號 曹家渡太平里二六九號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

隆興廠	蔡良發	虹橋路市民村十號	華盛廠	姚延金	愚園路一二二號同義村五號
隆申廠	宋降銀	宋公園路趙家宅三十號	華豐廠	姜業華	虹橋路北平民村二三四號
隆興廠	李家元	虹橋路三二八弄七號	華勝廠	牛忠山	法華西路八七二號
隆昌廠	王正楠	虹橋路塘子涇	華豐廠	丁先幹	中正西路陶家宅A三七號
隆新廠	盛先餘	虹橋路新森外里廿號	華東廠	范華銀	中正西路西法華八七五號
隆興張記廠	張海仙	長寧路四九一弄三三一號	華大廠	馬存標	虹橋路塘子涇
隆興廠	蔣恩榮	製造局路凌家宅協興里四號	華成廠	楊國華	周家牌路順成里A一六八號
隆興廠	宋先廷	閘北共和新路中山路一〇九六號	華清廠	周道清	虹橋路姚家宅A四六號
隆昌廠	闕月柄	楊樹浦松潘路王家宅四六號	華隆廠	蔚道隆	虹橋路塘子涇二一號
隆昌廠	宋先賢	共和新路生福里五號	華豐廠	黃建柱	虹橋路塘子涇一三號
清江廠	張清林	松潘路明德里二四號	華盛廠	程華堂	虹橋路市民村七七號
清記廠	楊保松	徐鎮路三合里八號	華勝廠	馬存誼	虹橋路姚家宅七號
清盛廠	盛澤江	虹橋路市民村三八號	華大廠	馬少衡	虹橋路姚家宅七號
清記廠	林士清	梵王渡致慶里二六號	華盛廠	張季壽	白利南路四九一弄一三五號
國記廠	黃國有	嘉善路四一八號	華利廠	倪懷道	斜土路平陰橋和厚里一六號
國瑞金廠	王國平	中山路桂巷九號	華興廠	龍世正	斜土路平陰橋和厚里一五號
國華廠	程履壽	製造局路凌家宅一八號	華祥廠	王永祥	松潘路一一弄六十號
得利廠	葉涉波	斜土路一三八五號	華勝廠	龍世正	南市潘家木橋七號
章記廠	任鳳鳴	東諸安浜余德里五號	華成廠	周傳發	虹橋路姚家宅廿號
章同興廠	章成禮	楊樹浦賴朋路一三四弄一五二號	華新源記廠	龍水卿	合肥路一六弄一三六號
章華廠	王孝璋	楊樹浦路順成里同華里五二號	華豐廠	沈榮華	楊樹浦順成里一三〇號
康源廠	王耀初	虹橋路姚家宅廿號	華成廠	葉金文	斜土路和厚里三號
康豐廠	凌敬康	周家牌路順成里四七號	華昌廠	丁光明	楊樹浦格爾路一七四號
郭發祥廠	郭道全	虹橋路六二三號	華興廠	沈華庭	斜土路大木橋路西四二三弄二一七號
培成廠	盧崧培	周家牌路順成里一八〇號	華昌廠	王華財	松潘路松茂坊一三號
厚豐廠	聶愛厚	華山路六四八弄侯家宅三四號	華興廠	陳新發	虹橋路姚家宅二一號
華成廠	夏鐘財	楊樹浦路海州路振聲里二八號	華興廠	楊振華	梵王渡路惠康里三號
華春長記廠	唐長生	愚園路一二二一弄三號	華記廠	張華傑	韜明路一三四弄一一七號
華豐廠	顧如賓	閘北寶昌路六三一弄一號	華豐廠	程世香	楊樹浦公餘里六四三弄二四八號

華民廠 翽振武  
華豐廠 李亭華  
華昌廠 宋家道  
華記廠 黃華傳  
華盛廠 陳本初  
華興廠 劉慶燮  
華森廠 宋家旭  
華祥廠 昂榮順  
華豐廠 昂開榜  
華豐廠 王華彩  
華豐廠 李敏政  
華興廠 李茂華  
華盛廠 葛盛雲  
順興廠 昂盛釗  
順興廠 衛成香  
順興廠 吳傅高  
順興廠 王海仙  
順發廠 王順發  
順興廠 李仁蒼  
順興廠 李中全  
順興廠 鐘金榮  
順昌廠 昂盛宏  
順記廠 姚延川  
順豐廠 曹少俊  
順泰廠 王正林  
順興廠 陸在有  
順豐廠 余華明  
順豐廠 吳義方  
順豐廠 吳典慶

哥倫比亞路西六三一號  
製造局路凌家宅鴻慶里一八號  
虹橋路姚家宅A一五號  
虹橋路市民村六九號  
徐家漚南平民村  
製局路五〇五弄一號  
斜土路趙家宅五二號  
斜土路平陰橋西和厚里五號  
虹橋路姚家宅廿號  
梵王渡路榮慶里八二號  
徐虹路柿子灣四號  
徐虹路柿子灣四號  
楊樹浦松潘路王家宅四六號  
塘子涇六三號  
南市大木橋路三一五號  
徐鎮路四一號  
虹橋路徐鎮路口新房一六號  
虹橋路市民村二弄二四號  
西法華大甲里六三號  
虹橋路市民村三五六號  
平涼路西文德里三三六號  
虹橋路哥倫比亞路口二九號  
周家牌路順成里九號一九四號  
南市斜土路  
虹橋路塘子涇一一號  
虹橋路市民村七九號  
徐鎮路南平民村七二號  
徐鎮路南平民村七二號  
虹橋路四五號

順昌廠  
順豐廠  
順昌廠  
順興廠  
順昌廠  
順豐廠  
順興廠  
順興廠  
順興廠  
順興廠  
順興廠  
順昌廠  
順泰廠  
順昌廠  
順豐廠  
順興廠  
順興廠

馬善春  
翽榮傑  
胡建洲  
魏園林  
費廣樹  
陸葉春  
苑家英  
何本昌  
袁有玉  
李茂新  
宋邦錦  
張貴彬  
范長仙  
鄭世球  
姜順修  
胡竹軒  
梁作恆  
朱道同  
王化順  
闕培森  
陸在銀  
梁建雲  
韓章義  
李如俊  
周仁源  
陳必昌  
張道錦  
方在盛  
陸玉樹

閘北中山路一〇五四號  
虹橋路姚家宅七四號  
虹橋路姚家宅五五四號  
虹橋路塘子涇六三一號  
法華西鎮福興里四號  
虹橋路宋家宅七號  
徐鎮路平民村一五三號  
製造局路凌家宅協興里六號  
共和新路九八〇號  
南市新橋街二八六號  
姚家宅六一號  
徐鎮路南平民村三〇號  
虹橋路姚家宅五一號  
虹橋路北平民村二二號  
虹橋路北平民村二二四號  
斜土路大木橋三一五號  
新橋路姚家宅四五四號  
虹橋路姚家宅二五號  
周家牌路順成里三五號  
永康路一四一弄七三號  
徐鎮路南平民村二七號  
徐虹路柿子灣二九號  
徐虹路柿子灣七號  
虹橋路姚家宅下五號  
虹橋路姚家宅三一一弄大成里一〇號  
徐鎮路第一平民村七二號  
虹橋路興華村二號  
虹橋路市民村五號  
虹橋路姚家宅二一號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

N 九〇

順豐廠	黃金禮	康定路金司徒廟六合村一三號	盛泰廠	蕭錫元	斜土路和厚里五號
順興廠	唐健銘	虹橋路新華村五號	盛豐廠	姜家盛	虹橋路姚家宅五號
順興廠	吳孝順	白利南路曹家宅	著記廠	尙業著	愚園路諸安浜孫家宅A二八號
順興廠	孫家長	共和新路中山路和福里九八六號	發記廠	葉發成	虹橋路姚家宅二一號
順興廠	王萬順	虹橋路新森里二四號	發記廠	盛先發	虹橋路市民村二弄八一號
順興廠	梁作發	中正路生福里七號	發勝廠	劉朝貴	虹橋路六二五號
順豐廠	毛定發	河間路慶益里一六號	發記廠	關功發	斜徐路裕慶里一〇號
盛祥廠	王作盛	共和新路生福里二號	發意廠	朱傑	虹橋路市民村一九九號
盛興廠	毛先樹	小沙渡路四二七弄九〇號	發興廠	郭庭發	引翔港河間路興仁里一五六號
盛昌廠	王正財	共和新路中山路和福里二一號	發興廠	費業發	楊樹浦河間路興仁里五六七號
盛泰廠	徐緒才	虹橋路柿子灣一八號	發記廠	王行發	虹橋路姚家宅三號
盛得廠	宋家盛	虹橋路平民村二九五號	發記廠	王世發	虹橋路市民村三九二號
盛祥廠	周存柱	虹橋路新森里二一四號	勝利廠	宋道盛	虹橋路姚家宅一五號
盛國廠	鍾盛國	徐鎮路南平民村二〇號	勝利廠	黃其傳	虹橋路四四〇弄二三號
盛豐廠	周駿臣	虹橋路姚家宅	勝利廠	陳道德	太陽廟路沈家宅一〇號
盛泰廠	葛家樓	虹橋路姚家宅二一號	勝利廠	牛忠盛	察哈爾路西法華鎮二八號
盛昌廠	周存廣	徐鎮路前胡家宅北辰里五號	勝利廠	丁功勝	江蘇路曹家宅二九號
盛發廠	姜昌寶	虹橋路姚家宅五號	勝利廠	戴炎	楊樹浦順成里五八〇號
盛豐廠	胡正權	斜土路四六四號	勝利廠	蔣美恩	察哈爾路安和第一新村二六號
盛興廠	劉仰周	半淞園路二六八號	勝利廠	蔡榮生	江灣路六六五號
盛昌廠	胡國石	虹橋路平民村二三三號	勝利廠	魏世溶	虹橋路徐滙路鎮一三六號
盛豐廠	陳邦盛	太陽廟路沈家宅一〇號	勝利廠	朱金寶	浙江路唐洽路一〇四九號
盛豐廠	徐佩欽	虹橋路三二五弄三五號	勝利廠	魏國森	虹橋路市民村七號
盛和廠	昂盛泉	虹橋路姚家宅二五號	勝利廠	宋邦範	海格路候家宅
盛興廠	徐尙懷	虹橋路新森外里二七號	復興廠	張繼源	虹橋路塘子溼三三二號
盛昌廠	梁作全	虹橋路塘子溼二一二號	復興廠	朱俊民	虹橋路市民村
盛豐廠	劉盛高	法華西鎮嚴家木橋一九號	復興廠	陳榮王永	康路丁家弄A七五號
盛祥廠	魏宗延	虹橋路市民村一弄六號	復興廠	程邦琰	楊樹浦路順成里一一八號
盛興廠	吳起貴	馬玉山路東華土房後面天落溝一三號	復興廠	金業緒	周家牌路順成里一九四號

復盛鑫記廠 黃傳玉廠 黃萬興廠 黃順豐廠 黃興隆廠 黃順風廠 達豐廠 達豐廠 達豐廠 達記廠 萃豐廠 惠綸廠 富華廠 富豐廠 富豐廠 雲斌廠 雲記廠 雲新廠 雲豐廠 雲記廠 雲記廠 隆興廠 程自新廠 程順泰廠 森大廠 翔華廠 貴記廠 貴記廠 貴記廠

陶茂鑫 黃傳玉 黃傳榜 黃義源 黃典發 黃健源 李廣仁 程仲達 宋邦榮 曹達川 宋邦藩 周惠伯 沈榮貴 李國富 魏國富 王俊斌 于登雲 盛澤傳 余文彩 王正雲 張廣雲 吳志仁 程志標 程興漢 沈寶貴 楊洪雲 范德貴 盛記貴 謝毓貴

虹橋路四二九號 虹橋路塘子溼三號 虹橋路六二三號 虹橋路塘子溼二號 虹橋路新新第四弄九號 虹橋路姚家宅 徐鎮路南平民村一三五號 中山路生福里一二號 海格路中國殯儀館弄內候家宅一九號 法華鎮四二三弄工業村 虹橋路姚家宅 南市尚文路龍門里六號 愚園路一二三弄新隆 虹橋路姚家宅五號 三家滙路滙站街七一號 中山路桂巷九號 江蘇路四諸安浜一一一號 虹橋路市民村三九號 廣西南路執中里六號 虹橋路姚家宅三一號 虹橋路姚家宅二一號 曹家渡三角坊鼎康里惠康里九號 製造局路凌家宅一八號 斜徐路一二〇號 周家牌路順成里東七一三六號 法華東鎮王弄 曹家渡南曹家宅三〇號 虹橋路新森外里一〇號 長寧路四九一弄一八八號

善記廠 善昌廠 凱記廠 凱利廠 景林廠 景華廠 彭福海廠 傅福鑫廠 童興記廠 楊煥興廠 楊玉興廠 楊復興廠 運記廠 偉豐廠 智成廠 費義泰廠 費福興廠 萬興廠 萬興廠 萬豐廠 萬豐廠 萬盛廠 萬興廠 萬豐廠 萬祥廠 萬順廠 萬順盛廠 萬興廠 劉善言 朱仲章 鄭訓凱 殷明乾 彭家隆 馬景山 彭本海 傅福鑫 童興元 楊保全 楊志祥 楊寶幹 姚延鑾 吳權禮 吳德智 費維寶 費廣福 卞立華 王淘英 楊守華 胡家謨 楊守倉 許琪翠 梁正文 萬金林 張世干 李正山 陸業根 劉萬春

法華中鎮三三七號 楊樹浦路順成里一八二號 江蘇路西諸安浜厚祿里一號 引翔港馬玉山路東華里一〇七號 察哈爾路四四二號 滬西東法華樂安橋三號 虹橋路姚家宅二〇號 虹橋路三五八弄三號 東廟橋路一一號 徐鎮路三合里九號 虹橋路塘子溼 虹橋路三二五弄八號 周家牌路一五九弄五三號 周家牌路順成里五〇號 周家牌路順成里一一號 虹橋路姚家宅五號 虹橋路市民村八二號 虹橋路北平民村二〇一號 南市倒川弄一三號 虹橋路四四〇弄二〇號 斜土路首元里八號 虹橋路四四〇弄二八號 虹橋路塘子溼九號 虹橋路塘子溼二一號 虹橋路北平民村二一五號 虹橋路南平民村一七號 徐鎮路北平民村二五號 虹橋路塘子溼安和村二號 虹橋路平民村二二〇號

紡織工業

上海市手工棉織工業同業公會會員錄

萬盛廠	李茂勳	徐虹路柿子灣七號	義新廠	宋邦義	宋公園路指江廟路德餘坊一號
萬豐廠	黃寶桂	虹橋路姚家宅二三號	義源廠	李占熬	江蘇路南曹家宅三七號
萬興廠	劉少榮	虹橋路南平民村一三七號	義盛祥廠	王寶慶	武夷路潘家庫石橋三號
萬順廠	張長有	虹橋路三二五弄二五號	義順廠	劉運福	徐鎮路南平民村二二九號
萬興廠	王心浦	虹橋路徐鎮路口二弄一七號	義和廠	周邦華	周家牌路順成里六三號
萬昌廠	宣萬洽	河間路河間里	義和廠	李漢梧	虹橋路塘子溼平房
義華廠	劉文華	共和新路倪家浜十號	義盛廠	趙邦明	徐鎮路南平民村一七四號
義生廠	宋有盛	虹橋路新華村九號	義盛廠	周仁義	徐鎮路北平民村
義盛廠	章典招	虹橋路平民村一七七號	義祥廠	孔祥泉	松潘路王家宅一一號
義興廠	王有忠	虹橋路塘子溼三二號	義豐廠	王正發	番禹路張家宅二九號
義順廠	陳義敬	曹家渡新康里惠康里一一號	義成廠	何本傳	虹橋路新森外里二五號
義豐廠	張承義	愚園路一二二弄同義村三號	義華廠	田義增	法華東鎮衆安橋和合坊八一號
義興廠	費廣宏	虹橋路市民村八三號	義豐廠	凌維熊	楊樹浦路萬興坊五六號
義興廠	張盛文	虹橋路市民村八六號	義興廠	彭大東	楊樹浦路松潘路王家宅廿號
義鴻盛廠	鄭訓貴	虹橋路後胡宅二四號	義祥廠	羅隆洲	徐鎮路北平民村二七號
義源廠	陸子芳	虹橋路市民村八七號	義豐廠	劉殿隆	製造局路凌家宅協興里七號
義興廠	田則有	南市斜土路七五五號	義發廠	張殿懷	中正西路南汪家弄玉泉里九號
義和廠	章業海	虹橋路四四〇弄六號	義源廠	牛安甫	虹橋路三三五弄二七號
義順廠	周守餘	番禹路宋家宅一一號	義新廠	牛進禮	楊樹浦路松潘路王家宅廿號
義和廠	何守發	虹橋路市民村二〇六號	義和廠	王福生	中正西路汪家弄一二七號
義豐祥廠	王大順	嘉善路四八九弄一號	義成廠	牛忠誠	松潘路一一弄東興里五八號
義昌福廠	王正和	虹橋路姚家宅二六號	義興廠	許國勝	虹橋路市民村
義盛廠	王澤民	番禹路宋家宅一號	義興廠	吳廣波	浦東十八間新新路餘文里一四號
義豐廠	龍世道	共和新路柳營橋新義村九號	源豐廠	王業藩	西康路四二七弄九十號
義泰廠	王正霞	虹橋路前胡家宅九二弄翠安村四一號	源新廠	徐世元	虹橋路新森里四號
義興廠	苗學泰	虹橋路姚家宅六六號	源昌廠	李家鼎	白利南路曹家宅二三號
義興廠	闕家蒼	斜土路趙家宅A九號	源森廠	鄭士才	共和新路生義村八號
義興廠	賈成義	虹橋路新森里一號	源豐廠	錢永清	長壽支路三八號
義盛廠	李洪才	虹橋路一九二弄翠安村三三號	源豐廠	王有堂	虹橋路姚家宅二一號

源泰廠	張崇壽	中正路五七弄順泰里一號
源豐廠	梁建順	斜土路樹安里七號
源祥廠	孫守元	虹橋路大成里三號
源隆廠	郭紹義	曹家渡太平里二八八號
源豐廠	錢育靈	建國西路二七九弄一八號
源記廠	李中甫	虹橋路南平民村二二二號
源昌廠	宋有成	徐虹路柿子灣五號
源和廠	黃金標	虹橋路A五七四號
源興田記廠	張潤田	西法華鎮車橋二號
源盛廠	宋邦江	宋公園路趙家宅八五號
源記廠	李忠元	番禺路宋家宅二號
源大廠	何守宏	虹橋路森生外里一號
源豐炳記廠	梁建炳	斜虹路柿子灣二九號
源昌廠	徐道南	虹橋路新森外里二九號
源豐廠	宋經權	虹橋路姚家宅
源盛廠	宋啓保	製造局路大生里廿號
源豐廠	孫金源	虹橋路市民村三六五號
源順廠	李慶元	隆昌路海州路振聲里四四號
源茂昌廠	孫金貴	虹橋路姚家宅三二五號
裕源廠	姜正修	虹橋路平民村二三四號
裕昌廠	黃成舉	南市斜橋路三三三號
裕興廠	藍世有	共和新路生福里一七號
裕泰廠	王化玉	長壽路西灘六九號
裕豐廠	李宗賢	江蘇路諸安浜沈家宅李家宅弄二號
裕森廠	周傳炳	虹橋路姚家宅九號
裕興廠	宋有世	斜土路平陰橋王家坡山四八號
裕豐廠	魏國宏	平陰橋王家坡山四四號
裕華廠	楊守才	虹橋路四四〇弄二一號
	陸業炳	番禺路宋家宅宋興村八號

裕豐廠	王崇裕	虹橋路姚家宅二二號
裕豐廠	盛傳考	虹橋路虹何村九號
裕興廠	陳業琪	虹橋路姚家宅五號
裕豐廠	李人富	製造局路凌家宅四一號
裕順廠	黃錦禮	製造局路凌家宅鴻慶里一八號
裕盛廠	王尙發	極司非而路太平里二八九號
裕豐廠	程世毫	周家牌路十弄七號
裕興廠	章永龍	虹橋路市民村二〇五號
裕豐廠	錢正鵬	法華鎮嚴家木橋九號
裕豐廠	李茂總	製造局路凌家宅四二號
裕豐廠	陸廣宏	建國西路二四八弄三十號
裕泰廠	王福香	豐家渡太平里二七五號
裕成吳記廠	吳成有	長寧路四九一弄一五號
裕豐廠	王崇華	長寧路四九一弄一六〇號
裕昌廠	宋先德	中山路生福里五號
裕豐廠	東崇昌	建國西路二四八弄A二六號
裕新慶記廠	門景榮	東諸安浜諸安里三號
裕豐廠	汪必譜	虹橋路新新第四弄一二號
裕豐廠	葛道生	虹橋路三二五弄三二號
裕新廠	周明霞	番禺路宋家宅新興村一六號
裕豐廠	昂盛發	斜土路平陰橋西王家坡山五十號
裕隆廠	宋有春	斜土路平陰橋西王家坡山五一號
裕華海記廠	胡國氏	虹橋路後胡家宅一一號
裕豐廠	周存錢	虹橋路南平民村一三三號
裕豐傑記廠	蔣美傑	白利南路四九一弄二五三號
裕昌廠	陸廣文	西法華吳家木橋順興里一號
裕興廠	姜業華	開北中山路生福里一七號
裕豐廠	蔡繼清	愚園路一二二一弄興隆村五號
裕源廠	李豐年	江蘇路西諸安浜經緯村十號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄



紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

裕興廠	楊先應	勤業廠	盛先泰	虹橋路新森里九號
裕豐廠	李謝氏	勤豐廠	劉良勤	虹橋路市民村七七號
裕興廠	韋德財	勤益廠	沈連陞	法華鎮五八三號
裕豐廠	許傳源	勤興廠	何本生	長寧路蘆薛宅新祥里四二號
裕祥廠	龔圍盛	勤生廠	張志金	楊樹浦河間路與仁里五五五號
裕泰廠	趙墨秋	經綸廠	柳百泉	河間路與仁里五五六號
裕興廠	蔡梁順	葉順興廠	毛鴻倫	虹橋路市民村二八號
新華廠	宋品三	葉發記廠	葉順興	虹橋路南平民村一一一號
新豐廠	席建明	葉順記廠	葉發堂	虹橋路姚家宅一六號
新記廠	王尙金	誠記廠	葉發銀	虹橋路四四〇弄八號
新豐廠	周道芳	寬海廠	郭永豐	虹橋路四四〇弄九號
新記廠	陳世修	鼎泰廠	姚延濤	中正西路南注家弄七九號
新安廠	趙和發	鼎新廠	王作諧	長寧路四九一弄九六號
新豐廠	梁作寬	鼎昌廠	孔祥鼎	大木橋路四二三弄二七號
新盛廠	陳金山	瑞昌廠	羅長發	江浦路仁昌里七十號
新新廠	闕家發	瑞隆廠	徐世鳳	松潘路王家宅一一弄四六號
新華廠	楊東海	瑞記廠	楊瑞峯	懷信路九號
新源廠	趙維源	瑞豐昌廠	劉介梅	中正西路南注家弄七十號
新華廠	姚國林	瑞隆廠	宋有倫	中正西路五七弄玉泉里一號
新盛廠	王世才	瑞大廠	胡瑞麟	共和新路中山路福生里廿號
新華廠	宋家恆	瑞昌廠	張瑞華	虹橋路新森外里一一號
新順廠	陶德成	瑞昌廠	戴瑞林	法華東鎮榮安橋和合坊八一號
新工廠	徐麟坤	鳳昌廠	姜汝鳳	中正西路陶家宅三一號
新豐廠	謝維福	鳳龍廠	胡鳳龍	虹橋路新森外里二三號
新華廠	丁承賓	會豐廠	龍會開	江浦路二八〇號
新安廠	徐炳炎	會友廠	王宏權	虹橋路姚家宅七號
新榮廠	魯振良	遠江廠	李遠江	虹橋路姚家宅六三號
新利廠	李安發	遠記廠	陳政明	番馬路宋家宅二四號
新都廠	陳德馨			楊樹浦順成里八九號
				番馬路口五七五號

業鑫廠 業鑫廠 業興廠 慎昌廠 滙豐廠 滙豐廠 滙豐廠 福成廠 福興廠 福興廠 福新廠 福新廠 福聚春廠 福生廠 福記廠 福源廠 福和廠 榮昌廠 榮昌廠 榮昌廠 榮華廠 榮昌廠 榮昌廠 榮達廠 榮興廠 榮進廠

羅時坤 孔繁松 季業鎮 陳玉泉 宋橋忠 雷友仁 梁建洲 雷友得 王立貴 毛開廣 劉慶福 王立貴 徐國富 姚志本 田萬足 趙進忠 黃守生 殷平福 王玉岷 陳湘華 趙有榮 昂開潮 王榮槐 郭廷華 王榮昌 孫炳榮 趙時寶 許國榮 胡正榮

引翔港朱家浜四五六號 楊樹浦隆昌路同華里三六號 虹橋路姚家宅二二號 法華中鎮工業村一九號 江蘇路南曹家宅雙餘里四號 江蘇路西諸安浜人和里二五號 徐虹路柿子灣九號 江蘇路西諸安浜信義里二號 虹橋路姚家宅A三號 共和新路生義村五號 徐鎮路南平民村二二一號 虹橋路姚家宅A三號 虹橋路姚家宅二一號 共和新路生義村六號 東諸安浜楊家弄一三二號 徐鎮路二二七弄二三號 虹橋路新森外里三七號 松潘路一一弄王家宅四八號 江蘇路九五弄東興里五——七號 薛華立路發達里五十號 康定路金司徒廟公益里一七號 閘北指江廟宋公園路趙家宅三十號 斜土路平陰橋王家坟山四三號 海州路振聲里六五號 光復路宋家宅四一號 法華鎮嚴家木橋二七號 光復路宋家宅三九號 虹橋路姚家宅廿號 虹橋路三二五弄五號

榮豐廠 榮華廠 榮興廠 榮昌廠 榮昌廠 榮明廠 聚和廠 聚泰廠 聚興廠 聚茂廠 精誠廠 精勤廠 漢記廠 廣記廠 廣發廠 銀和廠 銀海廠 維昌廠 管恆泰廠 鳴興廠 綸記廠 語記廠 德記廠 德昌廠 德昌廠 德盛廠 德華廠 德昌廠

李樹蕃 盛先有 徐尙榮 龔榮豐 昂榮傑 高吉甫 黃建樓 周少龍 梁海金 萬春山 賈水奎 韋業精 周漢臣 孫有富 費廣慶 薛銀和 曹家銀 方鐵銘 姚昌楨 管鑫華 徐尙鳳 汪大文 江倫語 吳大德 劉德昌 宋道高 周家貴 歐世隆 王惠銘

廿世東路A四九九號 虹橋路三二五弄二五號 虹橋路新森里一號 徐鎮路平民村一六號 斜土路平陰橋和合里六號 尙文路何家弄六五弄二號 徐鎮路南平民村二二三號 小沙渡路四二七弄一一一號 虹橋路塘子漚二二號 徐鎮路南平民村二二八號 康定路金司徒廟公益里一三號 虹橋路興華村十號 虹橋路四四〇弄一號 虹橋路新森里二一號 西法華順興里八七六號 梵渡太平里合羣坊二八五號 廿世東路興順東路一九號 長寧路四九一弄三六九號 武夷路石橋頭 虹橋路二五〇號 虹橋路新森里一六號 長寧路四九一弄新房子 愚園路一二二一弄孫家宅五二號 虹橋路塘子漚二九號 中山路生福里廿號 中山路生福里二七號 自利南路曹家宅五三號 自利南路曹家宅三八號 長壽路怡福里一九六三號

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

紡織工業 上海市手工棉織工業同業公會會員錄

德興廠	宋有義	虹橋路與華村六號	德豐廠	劉志書	愚園路一二二一弄孫家宅四一號
德記廠	張步池	虹橋路姚家宅二〇號	德鈺廠	王文譜	引翔鎮西街一〇八號後
德昌廠	張良德	中山路一五四號	慶豐廠	李慶雲	楊樹浦控江路三號
德豐廠	寶維德	西康路四二七弄九〇號	慶興廠	梁作純	虹橋路塘子涇二一號
德記廠	趙德標	楊樹浦路一六九三街中華里一八號	慶華廠	鄭運連	虹橋路新森外里六號
德華廠	沙耀	察哈爾路嚴家木橋一號	慶華廠	楊慶發	周家牌路順成里六〇號
德成廠	章少卿	製造局路凌家宅四一號	慶森廠	楊華珍	虹橋路新森里一九號
德興廠	周存富	徐鎮路南平民村一六二號	慶豐廠	姚慶忠	長甯路四九一弄一八六號
德義廠	王祖昆	虹橋路胡家宅一一號	慶華廠	田慶祥	梵王渡路榮慶里九號
德發廠	王昭德	虹橋路姚家宅二六號	慶裕祥	李廷清	共和新路中山路口一〇五四號
德記廠	徐德山	虹橋路四四〇弄七號	慶豐廠	陳善餘	斜土路平陰橋西和厚里七號
德昌廠	宋有謙	樟信路七〇五弄潘家庫A一五號	慶和廠	吳志順	虹橋路四四〇弄二八號
德大廠	葉苑宏	斜土路大木橋路鼎吉里四九號	慶豐廠	史國元	虹橋路新森里七號
德鑫廠	關培盛	斜土路趙家宅七號	慶祥廠	陳世鰲	虹橋路柿子灣一八號
德華廠	蕭樹德	康定路金司徒廟公益里六號	慶豐廠	苑家春	共和新路一五四號
德泰廠	袁有海	中正西路武夷路石橋頭二〇號	慶豐廠	史國慶	虹橋路新森里七號
德興廠	黃德堂	虹橋路新森外里二八號	鄭裕隆廠	鄭士賢	虹橋路姚家宅二四號
德大廠	陳道禮	太陽廟路沈家宅一八號	鄭永隆廠	鄭長柱	虹橋路姚家宅五號
德義廠	朱德昌	虹橋路新森外里一七號	鄭興盛廠	鄭曙東	光復路新裕里二號
德大廠	張家有	楊浦樹路一六九三弄中華里一八號	鄭源興廠	鄭大榜	東廟橋路一一號
德興廠	徐世德	虹橋新森外里三一號	劉春發廠	鄭士魁	閘北中山路和福里四號
德昌廠	黃明亮	江蘇路諸安浜紅緯村一二號	劉順興廠	劉孟平	虹橋路姚家宅五號
德豐廠	盛先宗	徐鎮路南平民村二一六號	劉萬農廠	劉道先	光復路宋家宅三三五號
德興廠	王紹林	徐鎮路北平民村二五號	劉福興廠	劉慶德	虹橋平民村二二九號
德記廠	萬相德	海州路振聲里九九號	蔡興隆廠	劉慶財	虹橋路南平民村一二九號
德盛廠	丁汝昌	虹橋路市民村三三九號	增元廠	蔡有同	徐鎮路北辰里一號
德新廠	鄒德林	江蘇路西諸安浜生生里五號	餘豐廠	范增元	南京西路五七弄尚源坊七號
德豐廠	宋邦理	共和新路中山路口	震豐廠	李孝餘	周家牌路順成里一二〇號
德興明記廠	王明泉	江蘇路諸安浜新德里二號		梁允隆	北成都路大王廟對方一〇二二弄二三號

蔣順興廠  
 儀式廠  
 談盛記廠  
 蔚道芳廠  
 鄧茂盛廠  
 澄清廠  
 論興廠  
 儀鑫廠  
 興豐廠  
 興泰廠  
 興昌廠  
 興隆廠  
 興祥廠  
 興泰廠  
 興發廠  
 興隆廠  
 興泰廠  
 興隆廠  
 興隆廠  
 興成廠  
 興泰廠  
 興昌廠  
 興順廠  
 興記廠  
 興昌廠

蔣有珍  
 張章宏  
 談盛龍  
 蔚道芳  
 鄧守茂  
 周漢澄  
 盛先論  
 楊義周  
 龍世道  
 王作鑾  
 牛家旺  
 梁珍貴  
 宋邦林  
 李明倫  
 朱廣慶  
 東士聲  
 龔宗根  
 周存仁  
 丁善林  
 邵士發  
 周道盛  
 鄭運福  
 徐樹旺  
 王興發  
 蔚芝華  
 宋邦典  
 許才發  
 龍王興  
 龔世立

松潘路一一弄八號  
 長寧路蘆薛宅仲美里二五號  
 虹橋大得利一四號  
 虹橋路塘子涇二一號  
 虹橋路後胡家宅二三號  
 韜朋路一三四弄一二六號  
 虹橋路市民村三八號  
 馬玉山路東王家宅四九號  
 共和新路中山路口生福里二四號  
 曹家渡太平里二八號  
 隆昌路海州路振聲里四五號  
 虹橋路塘子涇中興村三號  
 宋公園路趙家宅八五號  
 虹橋路北宋家宅新新村六號  
 虹橋路三三五弄二九號  
 虹橋路哥倫比亞路口  
 開北宋公園趙家宅二〇號  
 虹橋路四四〇弄二七號  
 平涼路定海路翁家宅一四號  
 徐鎮路北平民村二九五號  
 虹橋路平民村四〇四號  
 徐家滙北平民村二二四號  
 虹橋路宋家宅二號  
 江浦路二八〇號  
 虹橋路塘子涇二一號  
 宋公園路口一龍橋一五號  
 番禹路宋家宅四號  
 製造局路凌家宅一八號  
 宋公園路趙家宅六九號

興盛廠  
 興昌廠  
 興隆廠  
 興林廠  
 興記廠  
 興業廠  
 興隆廠  
 興隆廠  
 興隆廠  
 興昌廠  
 興發廠  
 興泰廠  
 興泰廠  
 興源廠  
 興昌廠  
 興記廠  
 興隆廠  
 澤記廠  
 錦記廠  
 錦新廠  
 錦章廠  
 錦益廠  
 錦豐廠  
 錦華廠  
 衛恆豐廠  
 衛順興廠  
 舉豐廠  
 樹記廠  
 鴻盛廠

趙青山  
 王作珍  
 章崇寬  
 楊守銀  
 方厚仙  
 牛進興  
 李鳳山  
 龔國維  
 朱少亭  
 關毓鵬  
 劉啓發  
 王紹春  
 宋家倫  
 龔世源  
 宋有金  
 龔國其  
 蘇興隆  
 花世澤  
 李明錦  
 徐尚錦  
 宋長炎  
 陳仙錦  
 王作桂  
 邱倫如  
 衛功貴  
 衛功品  
 徐尚舉  
 夏英樹  
 王恩宏

天鐘橋路趙宅一號  
 梵王渡路太平里二七七號  
 梵王渡路太平里二七八號  
 虹橋路四四〇弄一二號  
 光復路新裕里二號  
 韜朋路一五四弄一〇六號  
 鴻橋路四四〇弄六號  
 南市斜土路首元里四號  
 虹橋路中三二五弄二四號  
 永康路丁家弄A七五號  
 虹橋路姚家宅一九號  
 虹橋路四四〇弄一〇號  
 中山路生福里一九號  
 康定路金司徒廟六合村七號  
 虹橋路四二八號  
 共和新路中山路和福里二五號  
 虹橋路新華村九號  
 楊樹浦路順成里西弄六三號  
 虹橋路六二七號  
 虹橋新森外里五號  
 梵王渡路榮慶里一三三號  
 長甯路四九一弄三四一號  
 斜土路首元里九號  
 松潘路一二〇弄二二號  
 斜土路嘉德里六號  
 大東門大碼頭二一〇號  
 虹橋路新新第肆四弄一〇號  
 中正西路陶家宅三〇號  
 楊樹浦路昌裕里五號

紡織工業

上海市手工棉織工業同業公會會員錄

紡織工業

上海市手工棉織工業同業公會會員錄

鴻興廠

張道鴻

虹橋路市民村三九六號

聯豐廠

開長發

虹橋路三路房後面二二六號

鴻大廠

鄒鴻志

惇信路潘家庫八號

濤豐廠

周存璧

虹橋路四五五號

鴻豐廠

趙公正

虹橋路一一弄二〇號

豐泰廠

牛進南

楊樹浦江浦路仁昌里六八號

鴻泰廠

鐘明友

惇信路潘家庫石橋頭三號

豐友友記廠

丁友才

楊樹浦新康里二二二號

鴻業廠

劉雲山

江浦路七三七號

豐裕和廠

黃振武

虹橋路二三弄源村八號

鴻華廠

袁壽桐

江蘇路西諸安浜新興村八三號

雙盛廠

李茂林

長甯路盧薛宅二三號

鴻裕廠

張道恩

製造局路凌家宅

聶祥盛廠

聶廣清

斜徐路潘家弄一二號

鴻盛廠

章華書

松潘路王家宅一一號

濟源廠

徐世年

虹橋路新森里三〇號

鴻盛廠

張紅盛

拉都路雷米路南丁家弄內

疇記廠

杜壽田

楊樹浦路二五三九弄三五號

鴻豐廠

陳發雲

西康路四二七弄一一一號

藩章廠

朱章鵬

虹橋路新森外里一六號

鴻昌廠

范壽彭

虹橋路南平民村一二八號

懷記廠

王世香

虹橋路市民村三八七號

鴻豐廠

楊少明

虹橋路市民村三七號

羅守良廠

羅守良

虹橋路虹和村四號

鴻興廠

徐尙高

虹橋路新森路二〇號

寶豐廠

陳世勳

虹橋路姚家宅一四號

鴻興廠

王開桂

勞勃生路四〇九號

寶豐廠

王宗保

楊樹浦楊州路三號

鴻興廠

余章發

虹橋路王家宅五號

寶興廠

計寶安

虹橋路三二八弄六號

鴻發廠

趙業鴻

楊樹浦松潘路王家宅四〇號

寶豐廠

沈而清

虹橋路四〇五號

鴻康廠

龍世銀

康定路金司徒廟六合村七號

寶祥廠

童長根

虹橋路姚家宅三二五號

鴻興廠

陳震霖

徐家滙北灣路姚家宅一五號

寶源祥廠

朱家鼎

虹橋路四四〇弄五號

鴻康廠

周家康

白利南路曹家宅五六號

寶源祥廠

林興立

西諸安浜四二五弄四八號

謙益廠

王作謙

共和新路營盤橋二一號

繼業廠

陳業貴

長寧路四九一弄三二號

應記廠

馬存華

徐鎮路南平民村二四號

馨記廠

丁馨一

太原路一二一弄一七四號

應泰廠

陳志清

徐虹路柿子灣七號

寶興隆廠

瞿世榮

滬西康家橋金司徒後三八號

應發廠

應吉發

南市新肇周路四二號

寶興隆廠

瞿世應

徐鎮路南平民村一七七號

應泰廠

董學應

虹橋路市民村三八號

寶順祥廠

瞿宗五

虹橋路六二三號

聯華洽記廠

袁子卿

馬當路六三五弄三五號

寶永盛廠

瞿世恩

松潘路王家宅一〇號

聯華廠

陳煥庭

虹橋路鴻源村六號

寶興隆廠

瞿世軒

虹橋路塘子涇六四號

聯和廠

開先應

虹橋路平民村四〇三號

寶興隆廠

朱寶德

徐鎮路北平民村四〇號

聯豐廠

陳春富

開納路錢家巷五八號

寶興隆廠

朱寶德


虹橋路姚家宅一七號

鑄記廠  
鑑新廠  
樂洪豐廠  
麟記廠  
燮我廠  
鑫泰廠  
鑫和廠  
鑫記廠  
鑫泰廠  
鑫隆廠

徐在標  
張廷豐  
杜庭方  
樂正洪  
李鶴麟  
王克寶  
林祥有  
葉漢庭  
趙永興  
王士鴻  
王澤旺  
張登輝

梵王渡路太平里二九號  
白利南路曹家宅鴻里一號  
周家牌路順成里一八〇號  
虹橋市民村六五〇號  
徐虹路樂村一九號  
虹橋路二五〇號  
虹橋路新森外里四號  
法華西鎮嚴家木橋一四號  
徐鎮路南平民村二一三號  
虹橋路塘子涇三號  
松潘路一一弄六〇號  
中正西路南王家弄玉泉理四五四號

上海  
出品優等



註冊商標

鳳凰牌  
花其襪  
花襪  
花吉襪

發行所：上海南京路一五五號  
總廠：上海周路四三號  
分廠：浙江湖州東城灘九六號

電話一八一九七六  
電話八五六七五  
電報掛號五六八六

紡織工業  
上海市手工棉織工業同業公會會員錄

# 上海天福染織布廠股份有限公司

地址 北無錫路四六弄一一號  
電話九三〇四二·九三〇五一 電報掛號〇八〇六

## 註冊商標

老家庭 秦良玉 劍俠圖 琴美人 楊柳美人 天姬送子 鸞鳳圖 雪衣娘 春風得意 一本萬利 一定發財 好市發財 團龍 團鳳

## 出品

陰丹士林布 納夫安色布 安安色布 標準色布 漂白 漂斜 洋紗 府綢 元色細布 元色細斜

# 華 豐 染 織 廠

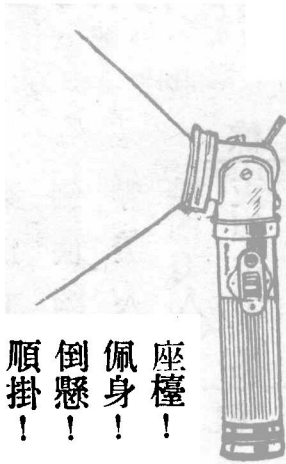
出 品  
 織花線呢 士林色布 學生布 條子府綢 校服布 漂白斜紋 嘍 健美呢 縐紋呢 大衆布

商 標  
 華豐 美球 月美美 健美 大美亭 大學生路 女學生 團圓 撲蝶 醒鐘

總公司 上海天津路四二六號  
 電話 九三〇六一九  
 電報掛號 八四一五

## 新 型 活 動 電 筒

頭部曲直自由可照任何角  
 度增加用燈人的工作效能



座檯！  
 佩身！  
 倒懸！  
 順掛！

上 海 五 洲 廠 出 品

## 孔 明 電 料 行

電筒 電池 大批發專家

自製及經理世界名廠電筒電  
 池電珠等貨物精選價目克已  
 專營國內外同業大小批發

行 址 上海廣東路三五九號  
 電 話 九〇六九一  
 電 報 掛號 四一七七

# 上海市織帶工業同業公會會員錄

廠名	負責人	地址	電話
天來廠	丁少蘭	廈門路一二一號	九一八三五轉
天福廠	金香林	西康路一二二弄一〇八六A號	三〇五八七
天綸廠	戚仲耕	七浦路一七七弄四七號	四二七五二
中央廠	孫來生	惇信路潘家倉五八號	一四一四〇
中央廠	錢昌齡	梵皇渡路六五三弄九五號	二二六〇三轉
中原廠	郁秉剛	土山灣殷家角A一五號	九五七二八轉
中國廠	高雲章	北西藏路洽興里三二號	一五八一
民生廠	戴春生	敦惠路敦惠坊二五號	
民生廠	洪福楮	周家嘴路順成里八四號	五〇二六三
申德廠	吳廷樑	餘姚路四三號	三〇九九三
正德廠	張明德	天潼路老唐家弄一二六弄一六號	四〇五〇一
正豐廠	方正松	陳士安橋四三號	
永大廠	林鏡根	江蘇路曹家埃達成里一號	二〇〇八〇轉
永和廠	謝永和	揚州路三益里三三號	八九二二
永慶廠	吳永平	安遠路均泰北里四八號	二二六四九轉
永根祥廠	卜文燦	昌平路一六二弄一七八號	
永泰廠	樂來林	西藏南路二二二號	
永勝祥廠	卜文喜	唐家灣小菜場同仁坊二號	
自達廠	陳文德	江蘇路曹家埃高陽里六號	
伏正記廠	伏正富	浦東楊家灣二五七弄	
合衆廠	鮑志英	梵皇渡路六八三弄五一號	
光明廠	沈子秉	長寧路一五號	二二六二
丁福興廠	丁魁元	浦東沈家弄五〇號	
丁明記廠	丁明來	浦東南路一二〇三號	
九新廠	劉鳴九	局門路張家浜榮財里四五號	
三元廠	錢昌銘	西門翁家弄七四號	
三華廠	賈貫三	長寧路二九六弄二二號	
A B C 廠	張飛黃	察哈爾路五七八弄三號	
大中華廠	朱德臣	勞勃生路支路六二號	
大中華廠	吳文榮	愚園路一一二五弄二八三號	二三四五三
大同廠	徐綱	橫濱橋士慶路華興坊	九〇四五八
大昌廠	陸曦明	白利南路北曹家宅裕生里四號	九三三三八
大美廠	衛成章	林蔭路一五二號	八二五七一
大眾廠	朱志賢	江蘇路西諸安浜C三五—三六號	
大陸廠	陸世魁	新羅路天保里九號	
大華廠	陶家銓	長寧路二九六弄B二〇號	
大新廠	孫志山	愚園路岐郵六二號	
大新廠	張若新	徐家滙路九弄四號	
大新廠	朱維新	老北門侯家弄八五號	九一九一五
大興廠	曾宗耀	長陽路三九四弄一四七號	
大綸廠	奚品璉	長寧路五九三號	二二三二四轉
六合廠	王建勳	廣東路六一七號	
友工廠	藍以堃	曹渡老公益里七〇—七二號	

紡織工業 上海市織帶工業同業公會會員錄



紡織工業 上海市織帶工業同業公會會員錄

N 一〇二

老杜茂廠	杜鳳儀	長興路二九六弄一九號	席賓記廠	周宗銀	徐家滙路三七二弄四〇號	三二四六七
老華興廠	沈開慶	方斜路四一六號	袁錦記廠	袁金聚	浦東南路一二〇五號	九二七九一
同順昌廠	傅同福	陳士安橋三三號	家庭廠	謝鳳翔	大吉路永興里二三號	
同順昌廠	姜蓮芳	延平路叫家宅三號	晉福廠	陳賢偉	西康路八九五弄二六四號	
朱昌記廠	傅同福	陳士安橋三三號	徐錦記廠	徐炳華	浦東楊家渡陳家門七號	
朱桂記廠	朱寶如	浦東錢家巷六號	徐萬興廠	徐福昌	西康路九七二弄一九九號	
朱森記廠	朱寶生	浦東新馬路一一八八號	振興廠	孫富仁	勞勃生路支路協成里八號	
朱錦記廠	朱寶金	浦東南路一二〇五號	振德廠	陳國樑	大木橋鼎吉里一〇一三號	
志大成廠	徐寶鈴	勞勃生支路一六號	振華廠	孫志華	翁家弄寶建坊一〇號	
宏德廠	於明德	曹家渡老公益里	孫錦記廠	孫協和	陳士安橋一七號	
吳增記廠	吳少庭	松雪街一一四弄二號	孫德興廠	孫安仁	泰興路五八九號	三六一九二
吳源隆	吳寶林	方斜路澄蘭里二三號	楊子廠	楊福培	江西北路四二四號	四三八八九轉
利生廠	史濟彩	蓬萊路普育里二五號	曹祥泰廠	曹喜貴	新會路南白王坊三四號	
利利廠	石全楠	露香園路仁安里五號	祥雲壽	汪堯欽	土山灣潘家宅三八號	八八三二五
利昌廠	沈鶴皋	土山灣裕德里陳家宅二二號	祥源廠	劉發恩	江蘇路曹家埃高陽里四號	
利達廠	金明道	長寧路沈家廊義成里一號	陳鈞泰廠	陳正福	浦東楊家渡協昇里十三號	
利豐廠	許浩衡	海橋路朱家庫合興里	陳福記廠	陳如福	浦東楊家渡協昇里九號	
協興廠	聞章久	唐山路四一六弄三二號	陳振興廠	陳少卿	安遠路經德坊一〇號	三二七〇七
和興祥廠	景漢卿	陸家浜路草鞋灣西弄二三號	國光廠	錢申才	梵皇渡路榮慶里一號	二一四八四
金城廠	姜蘭芳	延平路葉家宅三六號	國泰廠	姜芝芳	徐家滙徐鎮路二三七弄三二號	
金城廠	伏金城	黃家路一二八號	國泰廠	楊世勳	武進路中州路安福里七號	五〇八二一
明星廠	姚鐵柱	長陽路五四〇弄五五——五七號	國華廠	周耀庭	華德路安樂坊五五——五七號	八一三二一
明泰廠	裘熹麟	長寧路一五號	國華廠	朱金榜	江蘇路曹家埃華安坊二二號	
美興廠	蔣元龍	浦東楊家渡震修支路協昇里八號	國華實記廠	樊發禮	長甯路永記里四一五號	
姚義豐廠	姚鍾堂	長寧路蘆薛宅泰昌里二五三號	國際廠	錢瑞昌	天目路二二三弄七號	
時代廠	鄧寶奎	福佑里四七五號	楊泰興廠	楊炳榮	重慶路二弄六號	
泰豐廠	沙炳森	西林後路德善里三二二號	程興泰廠	程立夫	蓬萊路德慶里一〇號	
益興廠	陳貢壽	察哈爾路五七八弄三〇號			方斜路四七〇號	

九〇三三〇

程子記廠 陳德馨 歸化路九二二弄二六號 董順記廠 董慶柏 江蘇路曹家埃華安坊一二號 八八一七二

復勝廠 徐志峯 敦惠路敦惠坊三四號 義成鴻記 孫鴻義 平涼路一五四四弄二五號 五一八五〇

復興廠 奚漢英 舟山路三五〇弄七號 義和廠 孫宇安 東餘抗路榮昌里六號 九〇

達豐廠 張鴻森 勞勃生支路四二號 義豐廠 姚鍾德 杭州路興業里三五二號 八號

達豐廠 徐志剛 曹家渡老公益里九〇一九一號 綸祥廠 傅桂芳 江甯路一〇八〇弄五一號 八號

華成廠 姜慰農 長壽路四三五六弄 福義祥廠 吳采福 方濱路馬街四八號 八號

華成廠 潘厚生 康樂路八五弄一號 榮昌廠 高木青 浦東東昌路冰廠四五號 八號

華成廠 許振嶽 長甯路一五弄內A六〇號 榮華廠 樊發禮 蓬萊路三五五號 八號

華通廠 倪律傑 康定路三五四弄A四號 榮勝廠 謝榮連 成都路八〇弄七號 八號

華昌廠 陳順富 康梯路二六〇弄四號 劉財記廠 劉彼財 南洋橋會橋街三九號 八號

華興廠 史廣華 勞勃生支路協成里四號 緯綸廠 薛鐵璋 徐家匯同仁街一六五弄一號 八號

華興孫記興廠 孫其鈞 陸家濱路宗德里二十五號 德華廠 陶文松 白利南路江蘇路口二九六弄B二一號 八號

華盛廠 姜仲彬 陸家浜路一一六六號 德龍廠 顧海藩 吉安路二九〇號 八號

華盛廠 董叔英 方斜路泰安坊二二號 慶成廠 劉襄慶 梵皇渡路一一八四弄八號 八號

華新廠 曹龍生 惇信路潘家庫五八號 興隆廠 馮正 東諸安浜成豐邨一號 八號

華錦廠 李萬龍 浦東楊家渡震修支路協昇里二號 黃春濤 安遠路一〇〇二號 六三三三

華福廠 孔成林 西林後路德善里一六號 錦豐廠 陳鶴齡 延平路葉家宅五號 六三三三

華洋廠 路春學 局門路吉祥里九號 錦華廠 張寶國 浦東楊家渡中市二九〇號 六三三三

華豐廠 葛展雲 康定路三九六弄二號 錦泰廠 朱思琪 計家弄五四號 六三三三

華麗廠 張壽寶 長寧路一五弄二四一二六號 錦康廠 唐俊卿 復興中路二六四號 六三三三

新昌義廠 唐儒珍 南市花衣街施家弄一四三號 鴻森廠 樂根林 唐家灣路一〇七號 六三三三

經綸廠 戴日昌 方浜路成美里九號 戴耀記廠 戴耀南 徐家匯站街祥雲邨一〇九號 六三三三

萬盛廠 張萬年 許昌路三益里三五號 藝華廠 郭祖賢 大西路南汪家弄桃源邨一一二號 六三三三

萬祥廠 薛萬宰 江蘇路曹家埃高陽里一九號 寶大廠 袁榮庭 徐家匯路一七一弄一五號 六三三三

勤豐廠 楊炳隆 梵皇渡路六五三弄九五號 寶康廠 朱瑞生 靖遠街一九一二二號 六三三三

勤餘廠 余泉霖 黃防南路恆慶里八〇號 寶華廠 孫寶龍 昆明路八四二號 六三三三

董慶記廠 董慶松 勤口坡路均春里一三三號 寶興廠 周敏甫 武定路七九九號 六三三三

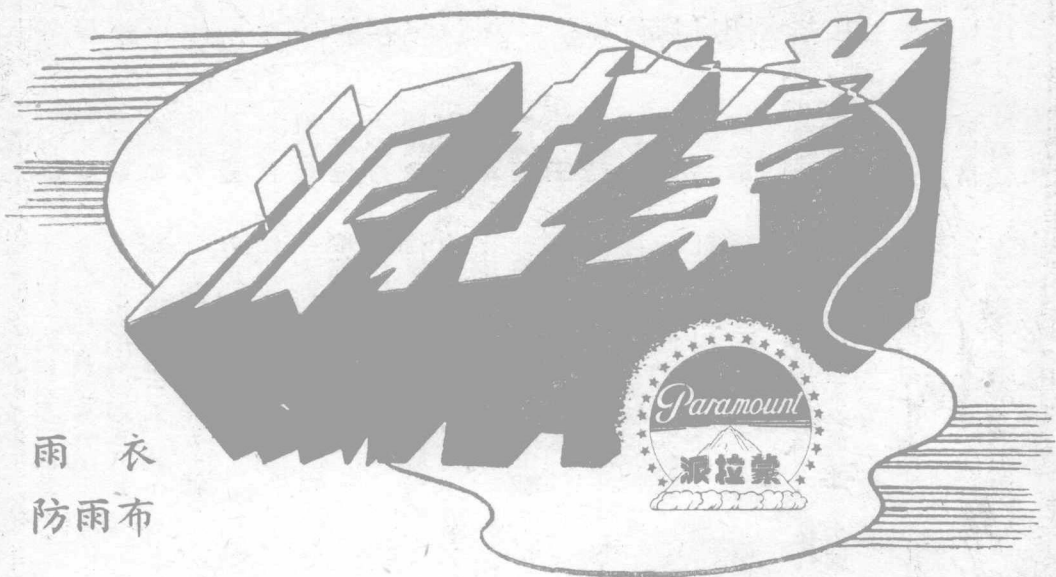
紡織工業 上海市織帶工業同業公會會員錄 八九〇一二 九〇四六六 九〇四六六 八九〇一二

# 上海生化織造廠

出品

牌使天	牌星三
泳褲童裝	各種男女
女外衣游	汗衫背心
絲各式男	童汗衫
毛紗夾	

地址 上海 寧路 九四二 弄二一 號  
 電話 四〇七五 三號



雨衣  
防雨布

中國雨衣服裝織造廠製

地址 福州路浙江路口正豐大樓 電話九〇九七四 九一三六九

全 國

創辦最早 牌子最老  
 恆豐紡織股份有限公司  
 (簡稱恆豐紗廠)

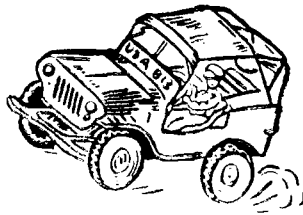
信譽最高 出品最好

富貴牌 棉紗  
 五鶴牌 細布

總公司：上海甯波路四四六弄五號 電話九六五二三  
 廠址：上海楊樹浦許昌路五號 電話五〇八五三  
 電報掛號上海三七八一

**HUNFOON TEXTILE CORP. LTD.**  
 CABLE ADDRESS: HUNFOONTEX, SHANGHAI

GENERAL PURPOSE



牌 車 吉

牌 普 吉

背心 網衛 棉衛 汗  
 心 眼 生毛 生布  
 汗 衫 衫 絨 汗  
 褲 衫 褲 布 衫

巾 毛 軟  
 軟 柔 白 潔  
 用 耐 觀 美

品出廠造織毛棉昌大海上  
 二九九〇七(二〇)話電 號四四一路蔭林市南廠總  
 內城沙川東浦廠分

**Dah Chong Cotton Weaving Factory, Shanghai.**

# Chung Teh Thread Factory

Manager. L. M. Lee

14 Cheng Yuen Jie, Chung Cheng Road (Eastern)

Tel. 95354 Cable: 5953

Capital: CNC \$10,000,000.00 Established 1939

# 中德線廠

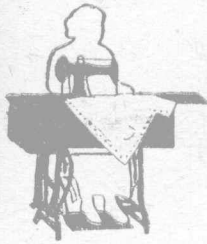
經理 李鹿鳴

上海中正東路滿庭坊靖遠街十四號

資本一千萬元 民國廿八年創辦

電話 九五三四 電報掛號 五九五三

出品：木紗團 縫衣線 商標：金錢 金魚



標商冊註



# Chung Teh Thread Factory

PRODUCTS:

“Golden Coin”

Silk & Cotton Tread

Established: 1939

Manager: L. M. Lee

14 Cheng Yuen Jie

Chung Cheng Road (Eastern)

SHANGHAI

Tel. 95354

中德線廠出品

上海中正東路靖遠街十四號

電報掛號 五九五三

電話 九五三五四

四百五十碼金錢牌臘光線團  
乃專為縫紉機上所用其線分  
光滑拉力堅韌且內外齊整無  
一結一節之弊保證尺碼充足  
若有短少尺寸儘可退換價格  
方面適合經濟原則力求克己  
如採用本牌線團足可供縫紉  
成人之衫袴五套之用如蒙  
各界仕女試用不勝歡迎之至  
務希認明金錢商標庶不致誤

金錢牌木紗團

中國最上等

保證四百五十碼實足  
短少一寸一分 保證保換

# Yung Foong Thread Factory

Manages: N. M. Lee

14 Chen Yuen Jie, Chung Cheng Road (Eastern)

Tel. 95354 Established 1931

Capital: CNC \$10,000,000.00

# 雲豐線廠

經理 李鶴鳴

上海中正東路滿庭坊靖遠街十四號

電話 九五三四 電報掛號 五九五三

資本一千萬元 民國廿年創辦

出品：綉花線，閃色線，十字線，商標：雙錢，金鴨

# Yung Foong Thread Factory

Products

Cotton Thread in All Colours

牌錢雙◇牌五三

線色閃

線字十

球線光珠

品出廠線豐雲

標商冊註  
**555**

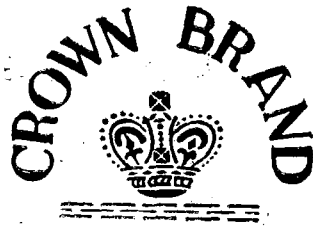


不退色  
起不毛  
顏色艷  
光彩好

品出廠布帆織機成華

標商册註之布帆帽僧

行銷最廣  
產量最富



出品最優  
歷史最久

廠造製

廠布帆織機成華

號七二至三二路波甯海上 處事辦時臨  
號二九五一二話電 號九一一一路波加星海上 廠二  
號五八三五三話電 號〇四三路白馬海上 廠三  
號六一二二號掛報電線無及線有

號金五帆蓬昌合

HOP CHONG COMPANY

SAIL MAKER, RIGGER, FLAG MAKER, HARDWARE & CANVAS MERCHANTS

大	鋼	萬	行	太	行	艦	火	本
小	絲	國	旅	平	軍	船	車	號
五	白	旗	包	衣	床	帳	蓋	專
金	棕	幟	囊	圈	帳	篷	布	營

號七廿至號三廿路波寧海上 所行發  
號〇六三〇一號四九六七一 話電  
號九一一一路波加星 廠二 廠造製  
號〇四三路白馬 廠三  
號〇六三〇第號掛報電

# 大福紡織廠

DAH FOH SPINNING & WEAVING FACTORY

◀ 出 品 ▶

● 雙福—雙全—五路財神 ●

## 各種棉紗

## COTTON YARN

事務所：上海五馬路河南路口公順里七號  
電報掛號一二七八 電話九二九五七

Office: 7 Kung Zung Li, Canton Road, Shanghai

廠址：無錫梨花莊龍吞尖  
電報掛號四四八八 電話九六〇、五一一

Factory: Lung Shih Tsi, Li Hwa Tsong Wahtil Tel. 960 151

# 同豐印染股份有限公司

地址 北京路五九六弄五一號 電話 九五三八一 九七二五〇

電報掛號 五六九三

◀ 主要出品 ▶

印花直貢	印花嗶嘰	印花府綢	印花麻紗	印花洋紡	陰丹士林布	安安藍布	新條府綢	芝蔴絨	白襪絨
------	------	------	------	------	-------	------	------	-----	-----

細布	粗布	漂布	坯布	線呢	花呢	斜紋	羽紗	帆布	麻膠布
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

◎優點◎ 質地精良 鮮豔奪目 永不褪色 經久耐用

◎商標◎ 時美圖 松鷹圖 同祝豐年 蜂王圖 金蜂圖

第一廠周家嘴路一一八八號 第二廠西康路一三七一弄一二〇號 第三廠愚園路一三四一號

# 春華電機手帕廠

商標

春華花牌



出品種類 絲光印花 印條 織條及各式麻紗手帕

經理姓名 王觀杰

資本 壹千萬元

創辦年月 中華民國三十三年

原料來源及名稱 本埠國產紗廠出品六十支及四十支紗線

地址

發行所 上海河南北路洪福里五號  
工廠 上海澳門路一〇七至一〇九號



祥華棉毛染織廠有限公司

榮譽出品  
象星牌

羅紗線羅	新花童毯	衛生尿布	毛巾浴巾	毛巾被單	水膠絨布	各式棉毛毯
價格從廉	歡迎批發	不能細載	種類繁多	棉毛晨衣	揩布檯布	絨布疋頭

總管處理：上海貴州路176號電話185196  
第一廠：上海甯甯路1066號電話3639  
第二廠：上海南小市南門留雲街

精益棉毛織染廠

最優等國產純毛駱駝絨



工廠

上海派克路一〇  
七弄八十六號  
電話三七六五二

各埠綢緞棉布莊均有代售

金牛老牌純毛寬緊駱駝絨

上海新亞織造廠

NEW ASIA KNITTING FACTORY

精製各種絲棉毛織品

牌子最好 品質頂好 如蒙惠顧 歡迎比較

商標



亞星牌



亞星牌

註冊

精良出品

提花西裝背心  
織花新穎球衫  
時裝女式外衣  
各式新樣童裝  
夏令絲衫褲  
各種汗衫背心  
棉毛男女內衣  
羊毛新式圍巾  
西裝帆布褲帶  
舉凡絲棉毛織  
無不應有盡有

精良出品

廠址：上海康定路一〇八四號 電話：六二五三四

# 紅金牌

一枝紅金  
出奇制勝



中國新福煙公司出品

## 金 字 塔 香 煙

軍 鉄 中 煙

### 勤 工 染 織 廠

股 份 有 限 公 司

註 冊 商 標

大 妹 妹 金 弓 圖 銀 弓 圖 海 狗 駝 駝

出 品

襯 衫 府 綢 棉 法 絨 厚 白 襯 絨 黃 駝 絨 彩 條 絨 布 花 線 呢 被 單 布 帆 布 各 色 棉 布

電 話 一 一 八 三 〇  
電 話 七 五 七 六

上 海 寧 波 路 七 三 號  
中 國 路 三 三 號

發 行 所 址 廠

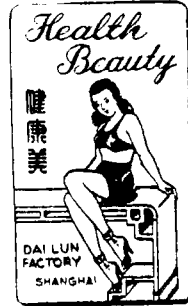
# 大 綸 織 造 廠

標 商 冊 註



牌 寶 國

品 出



健 康 美

## 襪 童 準 標      襪 花 型 新

號三十(里誠德)弄七六一路周肇海上：址地  
 號九弄同所業營  
 轉五七二七八話電

# 品 出 廠 織 針 毛 棉 綸 美 海 上

家 專 子 襪 套 手



商 標

註 冊

點 特 廠 本

督 造 紗 線  
 男 女 童 襪  
 舞 襪 套 襪  
 橫 機 球 襪  
 青 年 花 襪  
 男 女 手 套  
 衫 帽 背 心  
 出 品 優 良  
 精 益 求 精  
 定 價 從 廉  
 薄 利 推 銷  
 歡 迎 賜 顧  
 請 用 國 貨

號九〇一弄家翁(內門西老即)路東興復海上 設 廠  
 八六二二八話電 號二三九(路市榮舊)路昌順海上 所行發總

專營紡織印染  
各種機械用品

# 協泰祥紡織五金號

地址 上海峨眉路三二號  
電話 四一六七四號

# 義泰和記五金號

閩行路二五三號電話四〇五七

專營紡織印染廠

各種機械上屬用品

## 號五金織紡昌祥 Ziang Chong Mill Supplier Co.

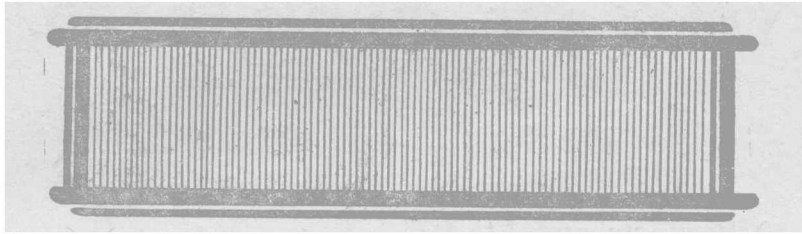
### 專營紡織機械五金用品 Weaving Machine & Mill Supply

上海天潼路六五二號  
652 Tien Dong Road, Shanghai

電話四〇六九一  
Telephone: 40691

良優質品

用耐固堅



瑞昌鋼籠製造廠

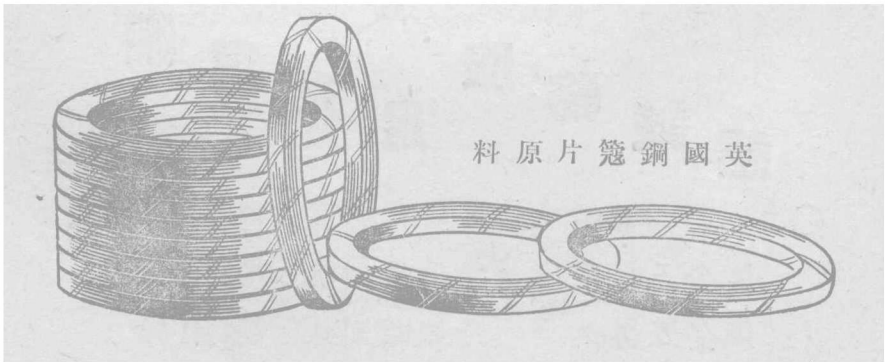
廠址 上海閘行路二五七號

師專製 特聘技 飛鷹牌 各式絲棉  
自運 及大批鋼籠原料 英國新式鋼籠車

專營紡織機械附屬用品  
備有樣本 函索即寄

上海天潼路一一八號 電話四七三七一

瑞昌紡織五金號



料原片籠鋼國英

上海北蘇州路五八四一六號

# 源泰祥五金號

## YUEN TAI CHONG & CO.

Established: 1936     Manager: A. C. Sun

### Dealers & Importers

Textile Sundries, Machinery, Iron & Steel  
Products and Etc,

電話  
四四  
五三  
六四  
九二  
〇一

本號經售鋼鐵原料機器用件  
路礦材料紡織用品大小五金

民國卅五年創辦  
經理 沈庵卿

584-6 North Soochow Road, Shanghai

Tel. 43690 — 43421

## 經營業務

頭龍花提◇金五械機◇料機織絲◇材器織紡

# 行料材織紡記合中大

備貨充足 服務誠懇

○二八〇四話電     號八一九路甯海海上：店總  
號金五昌兆     路街東州杭：處銷分  
號金五昌新     路頓臨州蘇：處銷分

〇  
四

# 錦豐五金號

各牌三角皮帶	馬達動力皮帶	鋼鐵建設用品	路礦輪船材料	紡織機械另件	中西大小五金
--------	--------	--------	--------	--------	--------

## ● 特約經理 ●

申榮豐皮革廠 ----- 雄鷄牌牛皮帶  
 申榮豐皮革廠 ----- 一牌橡膠帶

營	旨	建	會	定	廉	優	客
業		設		貨		待	
宗		社		低		顧	

總號：大馬路二九三號  
 分號：北京路二九五號  
 電話：一四二九〇一



# 錦和五金號 CHING WO & COMPANY

Ship Chandlers Iron Merchants, Mill Suppliers & General Dealers.

343 South Soochow Road, Shanghai.

Telegram : CHING WO

Telephone : 15830

本號專營歐美各國大小五金礦路材料紡織用品船舶公司機械工具橡膠皮帶以及各種應用另件

(並自創設)

振和油漆廠

錦仁織帶廠

商標



註冊

商標



箭牌

各色厚漆  
快燥漆  
有光調合漆  
金銀粉漆  
各色凡立水  
魚油  
燥漆

出品

錠帶  
捲烟車帶  
軍用帶  
錠子繩  
棉線繩  
以及其他  
帶線之類

出品

地址 蘇州路三四三號

CHING WO 號掛報電

電話一五八三〇

# 協昌絲織五金號

本號專營各織物廠所用之

上海天潼路六七二號北山西路口  
電話 四 五 七 四 一

如承惠顧	不勝歡迎	各種磁料	刺棍刺皮	各種彈簧	各種磁料	刺棍刺皮	各種彈簧	錠帶錠繩	綜繩腊線	車油牛油	下柱目板	綜線編帶	海草白腊	真牛皮帶	橡膠皮帶	通絲蔴線	絲織鋼籠	棉織鋼籠	瑞士鋼皮	絲織梭子	棉織梭子	毛巾梭子	絲織鋼綜	棉織鋼綜	毛織鋼綜
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

# 永昌五金號

## WING CHONG & CO.

民國十八年創設

### ===== 主 要 業 務 =====

一	五	繩	兵	路	各	鋼	紡
應	金	索	工	礦	種	鐵	織
俱	襪	油	器	材	鐵	原	用
全	貨	漆	材	料	管	料	品

1/0 至 29/0 鋼絲圈

1 號至 35 號鋼絲圈

9 號至 21 號鋼絲鈎

16 號至 30 號鋼絲鈎

} 均有現貨

上海大名路一四二號

電話四五六三〇

電報掛號三六六五

# 利泰五金號

專營

路鑛材料 機械工具

紡織另件 大小五金

如蒙 賜顧或垂詢價

目無不竭誠歡迎

地址：東百老匯路三三四號A

電話：五三二八五號

# 中興紡織五金號

專營

織網廠用鋼絲綜  
織布廠用鋼絲綜  
織網廠用各種梭子  
織布廠用各種梭子  
通線綜線臘光線  
海草洋白臘橡皮帶  
牛皮膠鋼扣鉛線  
打線車用軟木條  
大小皮仁車油皮一  
切磁料附屬用品等  
承蒙惠顧不勝歡迎

上海河南路天津路口濟陽里二十號

電話一九二五九號

工利電力襪機製造廠

民國廿五年創辦

上海徐家匯路南黃坡路口九十五號

電話：八七七四一號

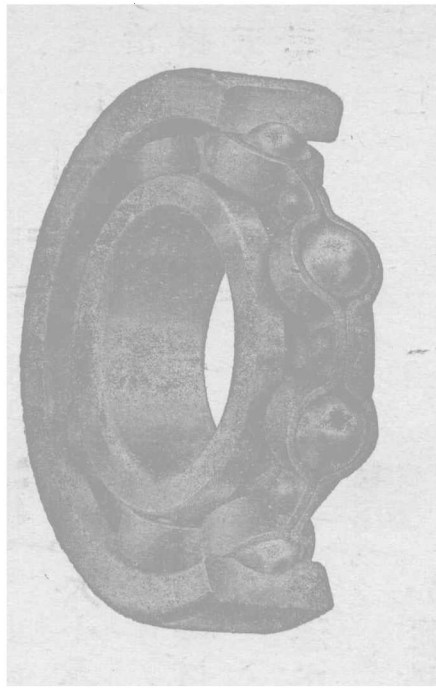
# SRO

## BALL & ROLLER BEARING

MADE IN SWITZERLAND

利  
達  
鋼  
珠  
軸  
領  
行

電話 八五三三四，八二六四〇  
中正中路三五三號



瑞  
士  
國  
鋼  
珠  
軸  
領  
中  
國  
獨  
家  
經  
理

SOLE AGENT FOR CHINA

### LEADER BALL BEARING COMPANY

353 Chung Cheng Road (Central) Shanghai

Cable Address: LEADERCO

Tel. 85334, 82640

# 振和紡織五金號

專營紡織  
 印染機械  
 附屬用品  
 各種皮件  
 粗細筒管  
 各式梭子  
 選挑精細  
 定價公允

地址：長冶路五二至五十四號  
 電話：四二八五

上海

# 洽昌五金號

本號專營 歐美各國  
 大小五金 紡織用品  
 路礦材料 機械零件  
 油漆水料 船舶司多  
 如蒙賜顧 無任歡迎

地址：南京西路九六二號  
 電話：九八七八

# 利 泰 五 金 號

上海東大名路(舊東百老匯路)三五〇號

電話 五三二一

統辦大小五金紡織材料  
經售各廠一切應用貨物

---

## LEE TAI & COMPANY

Ship-Chandlers, Metals, Hardware & Engineering Stores

350 Tung Ta Ming Road (Former Broadway East)

Telephone 5 3 2 3 1

Dealers In Supplies for Docks, Garages, Mines, Railways,

Tramways, Works, Cotton, Flour, Oil Mills, Etc.

Stocks Kept of Metals, Hardware, Engineer's Tools, Pipes,

Fittings, Oil, Paint, Varnish, Electric Sundries, Leather

Belting, India Rubber, Asbestos Goods and Packings, Etc.

# 大孚紡織五金號

專營紡織印染各廠

各種機械上附屬用品

上海 天潼路 三〇六號  
電話 四二四二〇號

# 公興昌 德記 五金號

◇ 主 要 業 務 ◇

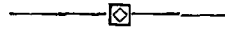
汽 車 用 品 · 紡 織 附 件 · 機 械 工 具  
大 小 五 金 · 鋼 鐵 器 材

總 號 河 南 路 七 五 二 號 電 話 一 五 五 六 一  
分 號 重 慶 路 一 二 九 號 電 話 三 四 〇 九 六  
電 報 掛 號 五 八 四 九

# 乾 源 五 金 號

號三十四至一十四路治長海上  
(路德華熙舊)

話 電



五一六二四

三三一〇四

五三二一

號掛報電

件 用 器 機

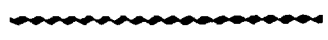
料 原 鐵 鋼

料 材 築 建

品 附 織 紡

多 司 船 船

料 材 礦 路



**JAI YUEN HARDWARE CO.**

**41-43 CHANG-CHIH LU SHANGHAI**

**TEL. 40133 42615**

**CABLE 1235**

SHIP CHANDLER, PACKINGS, STEEL

CABLE ANCHOR & CHAIN

PAINT, PIPES, TOOLS & ETC.



上海  
信孚企業有限公司

專營  
紡織機器  
五金器材

地址：河南路五三一弄二二二號  
電話：九一〇七九 電報掛號 四三〇〇

元華五金號

自運：

歐美各國名廠  
紡織材料大小  
五金機械工具

專營：

路礦局廠兵工  
器材鋼鐵建築  
輪船機油用品

辦事處

上海廣西路北路四八九號  
電話 九二九九一  
電報掛號 Y H T C O

# 宏昌五金號

專 營

路礦材料  
機械工具  
紡織另件  
大小五金  
如蒙賜  
顧或垂詢  
價目無不  
竭誠歡迎

地址：南潯路一〇三號 電話：四一〇七號轉

# 祥益昌記紡織五金號

地址：乍浦路一五四號  
貨棧：山西路北四三八號  
電話：四七二六五號

本號專營  
棉毛紡織  
印染廠等  
各種機上  
附屬用品  
應有盡有  
如蒙惠顧  
無任歡迎

信大祥 <sup>泰記</sup> 五金號

SING DAH ZIANG METAL CO.

(TAI KEE)

653 - 655 Peking Road (Eastern)

Tel. 95263

Dealers & Importers

Sheep & Calf Roller Skin, Textile Sundries,  
Machinery, Iron & Steel Products.

巨額存貨  
薄利供應

== 主要業務 ==

大礦路工機鋼紡  
小油礦具器鐵織  
五金油材儀用原附  
金漆料器件料件

紡廠皮棍用  
小牛皮  
小羊皮  
大牽伸車用  
白牛皮

上海北京東路六五三至六五五號

電話 九五二六三

國首創

大來牌

三角皮帶

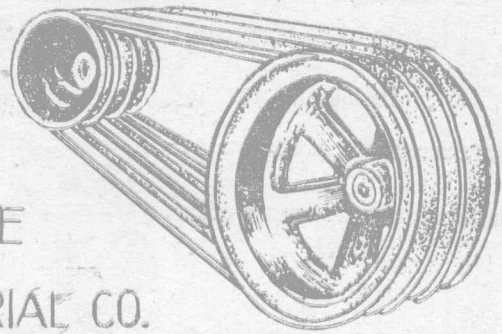
採用

四大優點

4 3 2 1

堅	經	不	拉
韌	久	伸	力
不	耐	不	特
裂	用	縮	強

歡迎各大廠商



注意商標

DAH LAY INDUSTRIAL CO.

五種型E.D.C.B.A 計寸尺

單保立出。廉低價定。備齊寸尺。來船過勝。良精質品  
 貨定迎歡。售經有均。號商金五。大各埠本。年半用保

膠帶部 啟謹  
 大來實業社  
 有誤 取保單庶不  
 經售商號索  
 帶時務請向  
 品之三角皮  
 凡購本社出  
 顧客注意

大來實業社

膠帶部榮譽出品

八〇-二五 話電 五〇三路州岳 廠址

# 永森祥五金號

民國廿六年創辦  
經理 謝祥卿

本號經售鋼鐵原料紡織用品  
機器工具船舶司多一切俱全

## Yung Shing Ziang & Co.

576 Honan Road (Central). Shanghai

### General Dealers

Metals, Hardware, Engineers' Tools, Pipes,  
Fittings, Oil, Paint, Electric Sundries and All  
kinds of Materials for Factory Mine and Railway.

Established: 1937

Manager: Z. C. Zia

上海河南中路五七六號

電話 一〇九〇二  
電報掛號 四八一四

# 上海五豐行

經理歐美名廠  
紡織機械五金  
及附件如蒙  
賜顧請駕臨

上海香港路五十九號三〇二室  
電話 一三九九九

紡織用品

五金材料

# 順昌泰五金號

品質優良

備貨充足

北京東路六七七號  
電話九六七五五號  
電報掛號七九五七號

# 大豐錦記五五金號

## 紡織五金 ● 一應俱全

上海北京路六九七號

電話九六一〇七

# 廣達螺絲鍋釘廠

營業部

地址 北京路一八三號中法藥房隔壁  
電話 九二六三號

◀ 專 製 ▶

各種螺絲 支頭螺絲 花蘭卸甲 船卸用品 黑鐵鍋釘 機噐絲 打鐵件 建築材料

◊ 備貨充足 ◊ 售廉價低 ◊



# 辛豐紡織材料五金號

專營棉毛  
鋼筴紡織  
絲織機械  
一切附屬  
用品兼售  
各種大小  
五金及電  
器馬達等

地址 上海乍浦路一六一至六一八號  
電話 四二六六  
報掛號 六二八七

# 維昌五金號

經營  
歐美名廠五金  
紡織機器用品  
路鑛局廠材料  
機械工具零件  
如蒙惠顧  
無任歡迎

上海北京路五六八號掛報電  
電話 九〇二六  
〇九〇八號掛報電





# JAI TAI CHANG & Co.

Dealers & Importers

Ship Chandler, Packings,  
Steel Cable, Anchor & Chain,  
Paint. Pipes, Tools & Etc.

Manager: P. L. Zee

Established: in 1909

510-12 N. Soochow Road, Shanghai

Tels. 41381 42971

Cable: 9159

電話 四一八三一  
四二九七一  
一八三一一  
電報掛號 九一五九

經理 徐秉良  
創辦於 民國紀元前一年

## 主 要 業 務

鋼 鐵 材 料 機 械 工 具  
路 礦 材 料 紡 織 用 品  
船 舶 司 多 五 金 雜 貨

乾 泰 祥 記 昌 五 金 號

上海北蘇州路五一〇—一二號

# WAH YIH CO.

Metal & Hardware Merchants

Textile Sundries  
Machinery, Iron &  
Steel Products & Etc.

336 Da Ming Road (Eastern)

SHANGHAI

Telephone 51695

Cable Adr. 5829

上海東大名路三三六號  
電話 五一六九五  
電報掛號 五八三九

鋼 鐵 路 礦 材 料  
紡 織 船 舶 器 具  
大 小 五 金 工 具

華 一 五 金 號

主 要 業 務

# 永豐紡織五金號

本號專營  
紡織印染  
各種機械  
附屬用品  
應有盡有  
選擇精良  
定價公允

地址 上海閔行路二五五號  
電話 四〇五〇三號

# 誠豐五金號

CHEN FOONG & CO.

100 OMEI ROAD. TEL. 41468

本號專營  
紡織用品  
染廠原料  
船舶公司  
路礦材料  
一應全備

地址 上海峨嵋路一〇〇號  
電話 四一四六八

# 大興昌五金號

DAH SHING CHONG CO.

Established: 1943

民國三十三年二月創辦

經 售

建	機	汽	紡	船	路	大	歐
築	械	車	織	舶	礦	小	美
材	工	用	用	司	材	五	各
料	具	品	品	多	料	金	廠

General Dealers

Railway, Steamer, Mining, Factory Supplies, Oils  
Paints, Metals, Hardwares, Rubber & Leather Beltings,

地址 上海江陰路一七二至一三五號

電話 三二八二一

Add. 127-135 Kiang Yin Road, Shanghai

Tel. 32821

上海  
泰來紡織五金廠



精製各種紡織機械用品

棉	鋼	各	皮	紗	紙
毛	絲	種	任	管	柏
織	綜	彈	皮	筒	紆
鋼		簧	結	子	管
籠					

事務所 天潼路三一八弄廿七號 電話四三〇五七

廠 址 寶昌路永和里八弄 電話(〇二)六一四八五

◀ 行流新最國美 ▶

VEE LINK

牌靈萬



活用三角皮帶

歡迎各大  
廠商採用

貨現有備

$\frac{1}{2}$ " E 型   
  $\frac{1}{4}$ " D 型   
  $\frac{7}{8}$ " C 型   
  $\frac{2}{32}$ " B 型   
  $\frac{1}{2}$ " A 型   
  $\frac{3}{8}$ " O 型   
  $\frac{5}{16}$ " OO 型

即函說詳  
寄索明細

低價 齊尺 如長 堅質 便裝  
廉格 備寸 意短 固料 利配

(銷經有均號金五大各埠外本)

行帶皮金五裕源 經獨  
理家

號一〇六一號掛報電 九〇七一九話電 號九〇七路東京北海上  
二一五二九

YUEN YUE BELTING CO.,

709 Peking Road, Shanghai, China

Tel. 91709 92512 Cable; 1601

# 永利昌五金號

專 營

路 機 紡 大 如 顧 價 竭  
礦 械 織 小 蒙 或 目 誠  
材 工 另 五 垂 無 歡  
料 具 件 金 賜 詢 不 迎

地址東大名路三二四號 A 電話三五二八五  
一五六一九二

## 號 金 五 祥 大 恒

### Hung Dah Ziang Metal Company

199 Taming Road Shanghai Tel. 44712

**DEALERS & IMPORTERS**

Textile Sundries, Machinery, Iron & Steel Products.

#### 主 要 業 務

鋼鐵原料機器用件機器紡織附件  
及工具路礦材料一切大小五金等

創設於民國二十年

上海大名路一九九號 電話四四七一二號

永祥華行

YUNG ZIANG & CO

專 營

紡 織 印 染 機 械 五 金

WEAVING MACHINE & MILL SUPPLY

上海圓明園路真光大樓五樓

209 YUEN MING YUEN ROAD

SHANGHAI, CHINA

TEL. 17655



# 佩昌紡織機器五金號

Pei Chong Textile & Machinery Co.

## 主 要 業 務

專營歐美各國名廠出品紡織漂染印花等  
廠各種機器及全部附屬用品應有盡有

本號自設工廠聘請專門技師製造各種出品

特	粗	皮	大	鋼	鋼	鋼	鋼	錠	錠	吊	等	上	臺
製	細	帶	小	鋼	鋼	鋼	鋼	子	子	綜	各	等	批
各	緯	皮	梭	絲	皮	絲	彈	彈	帶	繩	種	原	發
種	紗	結	子	蕊	綜	簧	簧	帶	繩	繩	出	料	定
	管										品	製	價
											均	造	克
											用	零	已

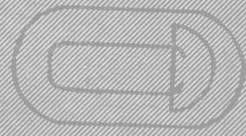
上海天潼路六八〇至六八二號

電話四〇六七三號

680-682 Tien Dong Road, Shanghai, Tel. 40673

# 化學工程機械

各種鋁製器械  
 葡萄酒製造機  
 蛋粉製造機



抵西牌

# 工作機械

車床 鉋床 銑床 鑽床 鋸床

## 其他

衝壓機 壓氣機 釘針製造機 煤球製造機

# 大昌鐵廠

上海常德路一三五  
 電話三三三九

DAI CHONG IRON WORKS

1205 CHANGTEH ROAD  
 SHANGHAI  
 TEL. 36393

之器機種各廠染漂造製門專

# 廠工鐵電機昌鴻興

意滿客顧使能決

筒滾鋼式各機光金刻精

備齊紋花 速迅貨交

號二十弄三七二路州膠

二〇〇三號掛報電 二三〇〇三話電

# 廠工鐵興中新

良精品出年餘十二設創

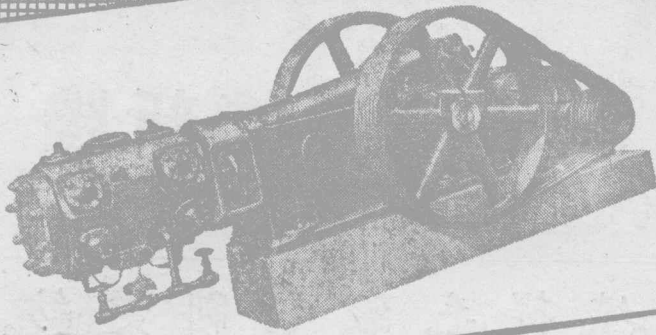
器機織紡種各製專

祖耀王長廠 家耀王理經

號五弄八二三路康西海上

一八二九三話電

臥式壓氣機



國民政府經濟部註冊  
上海市公用局登記

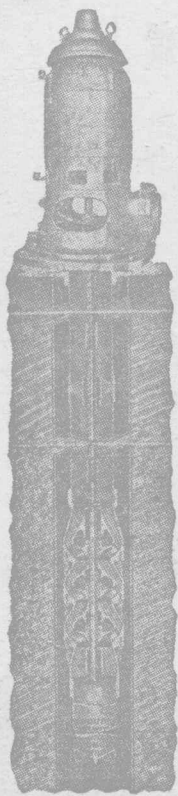
# 新 生 工 程 公 司

專鑿自流井工程並製造深

井幫浦及各種冷幫抽水機

如蒙電話詢問當竭誠奉告

上海九江路一一三號 電話一三七五四



深井幫浦

Sincere Engineering Co. Ltd.

113 KIUKING RD

TEL. 13754

# 廠工鐵器機新勝

◆ 品 出 ◆

織	提	毛	經	毛	刷	燙	紡
字	花	巾	紗	織	布	布	織
機	機	機	機	機	機	機	機

號十二弄八十四百七路安淮：址地  
號三八三九三話電

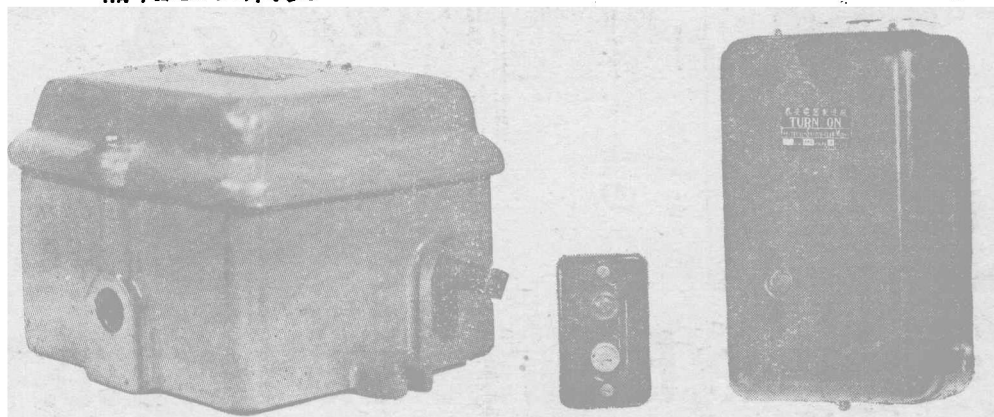
# 社務服氣電海上

電各修工電承  
器種理程氣裝

達布開達紡  
開機關自紗  
關馬動馬

營專

馬各經設工電  
達國營計程氣



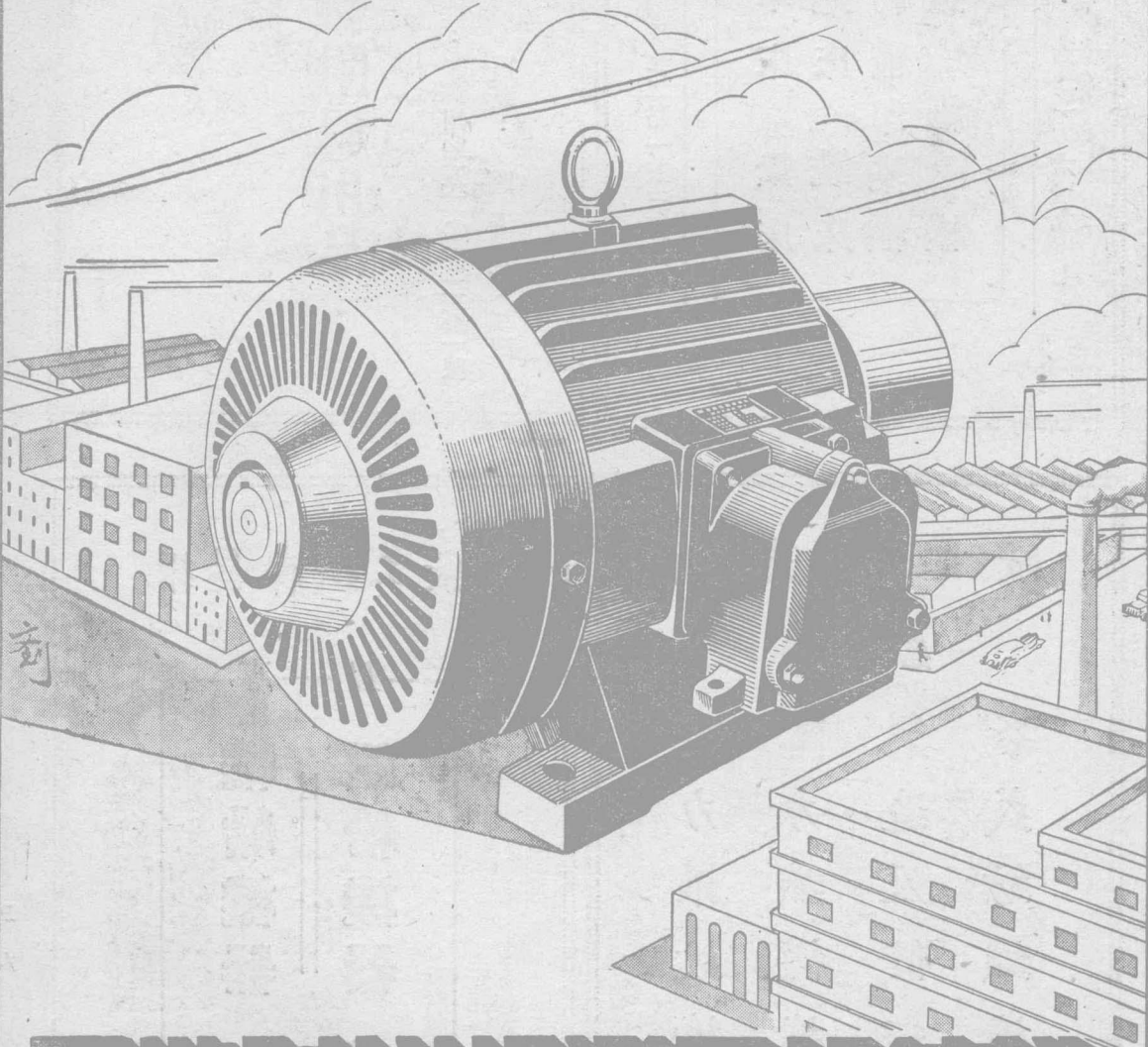
七九八八三話電 號五五二弄一〇〇一（路渡沙小）路康西



# CHIEN YUNG KEE- ELECTRIC FACTORY

廉低其極：價售 料原等超：選採

閩開及達馬應感織紡種各品出廠本用採請



廠造製機標業電記鋪錢

七五六九三話電 號〇三弄〇七三(路渡沙小)路康西址廠

# 錫昌榮鐵工廠

專製

車床 鉋床 鑽床  
 鉋床 鉋床 鉋床  
 紡織 印刷 染機  
 造紙 機

廠址：中正北二路一五三弄六號

電話：六一六九七

# 精勤鐵工廠

專製

紡織附屬用品

廠址：北蘇州路五二〇弄二六一號

電話：四五八〇四

# 新泰鐵工廠

電力羅紋機  
 電力織襪機  
 電力製造及修理  
 各式紡織機  
 上海

安吉路三三〇至三三二號

# 振昌森鐵工廠

專製

輪船機器  
 麵粉機器

各式

廠址：上海梅白路四七一號  
 電話：三〇五九

# 新 鑛 廠 工 鐵

本廠出品：

毛 紡 撚 線 車

紡 織 企 斯 筒 子 車

搖 紗 車

紡 織 錠 子 及 錠 脚

▲工作認真 出品精良▼

▲如蒙賜顧 無任歡迎▼

· 址 廠 ·

號 四 五 四 路 北 西 江 海 上  
八 六 〇 七 四 : 話 電



# 寰球鐵工廠

專製絲棉毛

麻紡織機械

廠址上海安遠路七六四號

電話 二〇三九八

二三二一五

電報掛號三一三一

# 上海鐵管廠

機器部：專製——{ 紡織機器 幫浦凡而  
工作母機 汽鍋壓水機

鑄管部：直澆——{ 生鐵大小水管  
衛生坑管

翻砂部：承翻——各種生鐵鑄件

◆ 出品精良 ◆ 歡迎賜顧 ◆

廠址：江蘇路一號

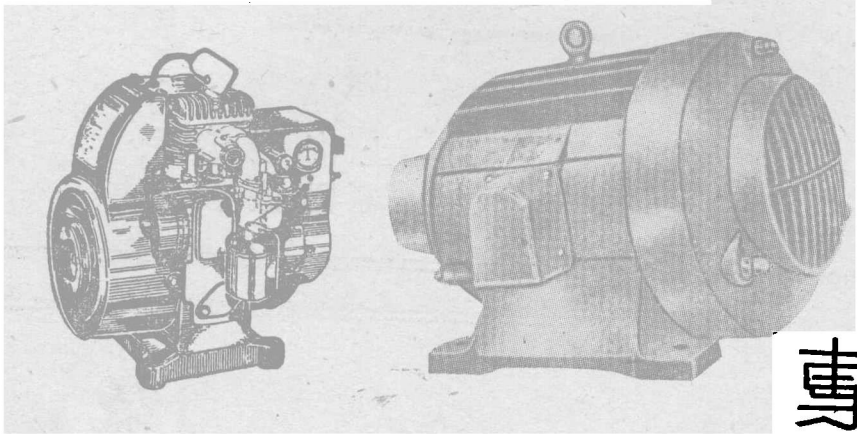
電話：二三三一三 二三三一四

海

上

# 萬昌電機五金行

## VAN CHONG & CO.



專營；

機械馬達引擎

電器五金

紡織另件

路礦材料

地址，大名路二六三

電話，四六〇四八

電報掛号，七八四二

資源委員會  
**中央機器有限公司**

上海蘇州路215號 電話15135 11030 分機 15,16,24,26

出 品

梳棉機 工作機 原動機 起重機  
 工具機 礦用機 鋼絲繩 自行車  
 各種工具 精密儀器

工 廠

昆明機器廠 上海機器廠  
 天津機器廠 瀋陽機器廠

...國內唯一製造專家...

**滋 豐 鐵 互 廠**

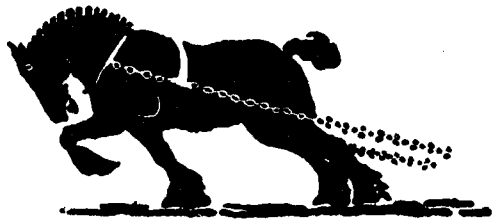
專造各種紡織漂染整理機械

製造廠 上海長寧路四  
 四八弄四四號

電話 二一二三六

事務所 上海四川路三二  
 〇號五〇七號

電話 一四六六一



承造各種毛紡織染機器

林惠昌

毛紡織  
染機器

鐵工廠

西藏北路七四弄九三號  
電話四七〇四八號

# 永昌機器鐵工廠

本廠專製：

磨粉機

碎粉機

高壓離心力

幫浦焗爐設備

價格公道

歡迎惠顧

廠址：寧波路六五一號  
電話：九〇七五三

## ● 本廠專造 ●

軋棉花機，柴油火油引擎，榨油機，碾米機，厚水機以及添置零件，一應俱全。

本廠創辦已歷四十餘年出品精良價格公道承蒙賜顧無任歡迎

## 周茂興機器廠

(新聞報隔壁弄內)

廠址：上海漢口路二六六弄六號

電話：九七七二八

# 泰利製造機器廠



造 專

機 全 紡 棉  
器 套 織 毛



地 址

上海江蘇路東諸安浜

電 話

二 三 七 〇 八 號

# 義興盛鐵工廠

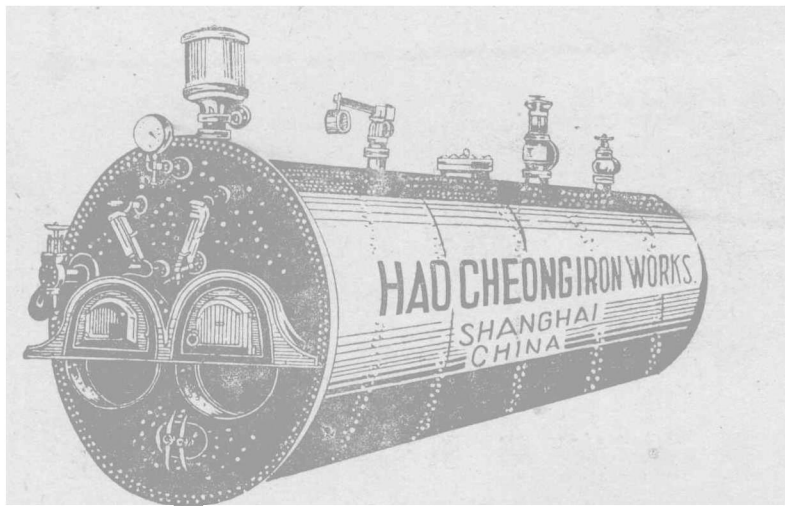
● 本廠創立已有五拾餘年乃商辦鐵工廠最老之一家故經驗豐富出品精良並備有完美的翻砂工場可代各同業翻鑄機件本廠出品計有軋花機清花機細紗機及特式製造的細紗車用鋼錠子鋼領圈等貨真價實交貨迅速希望各界不時賜顧

發行所：新開路一六一至一六七號

電話九一四五一號

廠址：板榔路一四六號

電話三九二〇〇號



貴廠如欲解決「鍋爐油池橋樑工程」等問題

請問鍋爐界權威 錫 鋁 鐵 廠

電話三三七一八

上海武定路七五九號

# 安泰出品 各廠聞名

中國唯一製造棉毛絲麻  
紡織漂染整理機器專家  
出品各種鋼質羅拉錠子  
皮圈式大牽伸裝置美滿

# 安泰鐵廠

上海西康路藥水弄四十八號

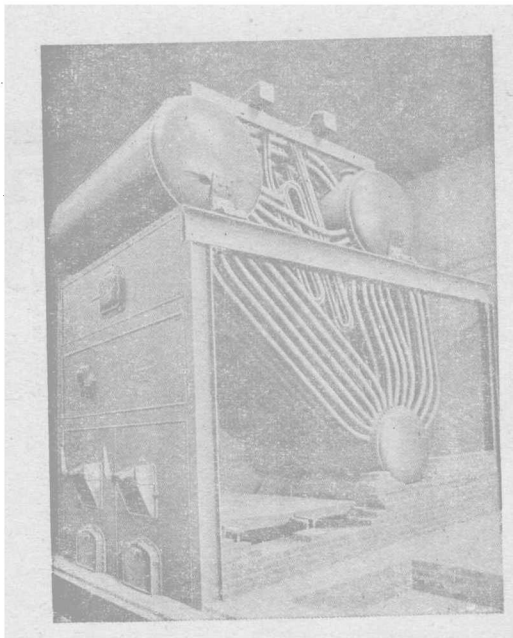
電話三九二五四



# 銘益鐵工廠

紡織染線各廠各種  
機噐以及修配另件  
製造

地址：上海新開路一〇〇五號（泰興路口）  
電話：〇六七二五



## 水管鍋爐

◆ 紡織印染廠用各式  
◆ 專門設計製造修理買賣

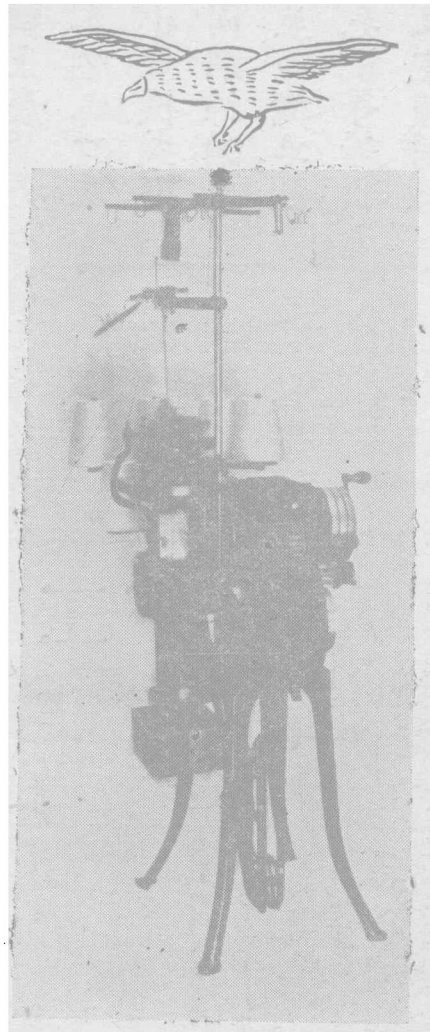
中國鍋爐工程公司  
鍋爐製造廠

上海中正西路五十二（甲）弄 電話六〇九九七

# 中國首創鼻祖

飛鷹商標

## 電力織機



本廠首先自造**K型B型**電力針織機為中國首創鼻祖已歷二十餘年之經驗選料認真母機精良出品

機器堪稱與眾不同承蒙採購詢問竭誠歡迎

上海華勝義記電力針織廠謹啟

八二八  
四二八  
〇六九  
五〇七

電話

廠總：永年一路一〇二至四號  
廠分：黃陂南路九〇九弄七七號  
廠管：紫金山街七五弄二十號

電報掛號：一七六六號

# 錦業機器紡織五金製煉廠

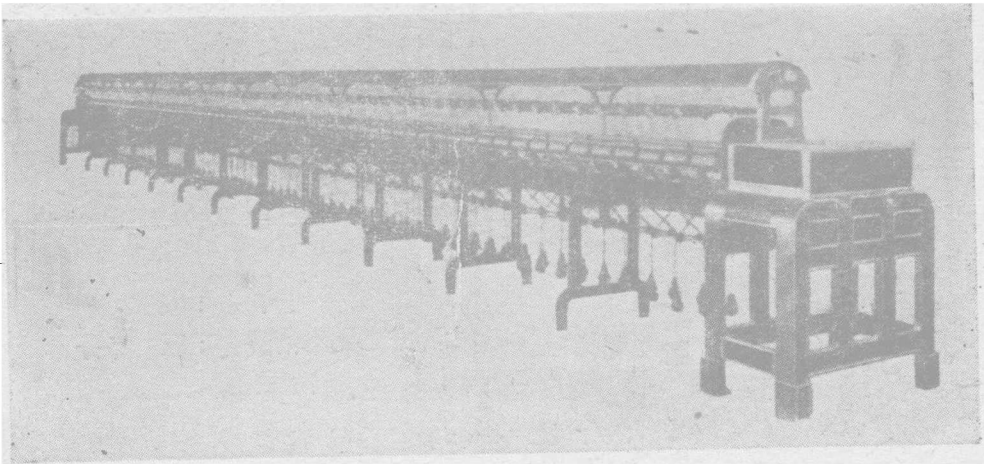
本工藝廠專門製  
 造紡織機件精製  
 細紗機上應用另  
 件膠木喇叭口及  
 鋼精小飛機式擬  
 棉器同鋼絲鋼皮  
 彈簧並布機車應  
 用刺毛棍等等出  
 品精良定價特廉  
 如蒙  
 賜用毋任歡迎

廠址：上海虹口北霍山路三五號

電話二五〇一號

# 廠工鐵大公

製造工業纖維機械  
 式樣新穎  
 修配各種五金另件  
 堅固迅速



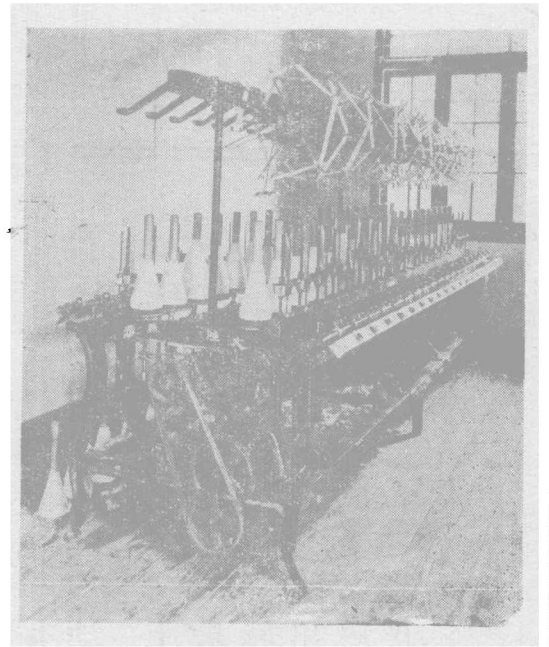
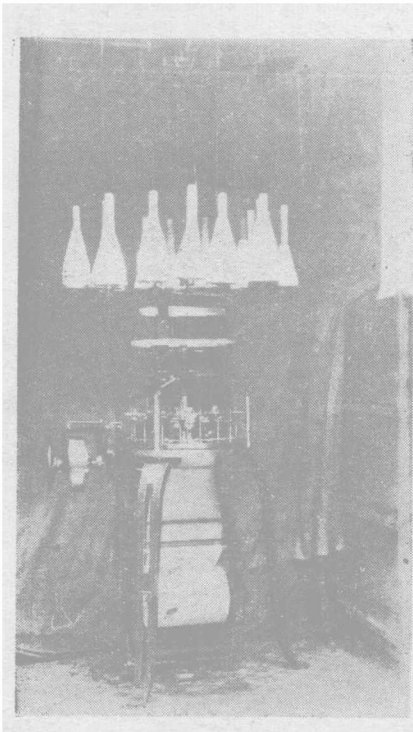
廠址 海防路人和街一八四號

電話 三二六六四

# 大 陸 機 器 廠

( 出 品 )

搖 汗 棉  
 紗 衫 毛  
 機 機 機



工 良 貨  
 料 精 迅  
 精 交 速

廠 址 肇 周 路 三 二 四 至 三 二 六 號 ( 建 國 東 路 口 )

事 務 所 肇 周 路 三 三 二 一 號 電 話 八 五 三 七 四

# 大昌機器廠

專製  
 汽水機器  
 打醪離心幫浦  
 修造汽水廠一切機器

廠址：上海海關路三三三號

電話：一三一六一

# 龍營紡織機器廠

民國十六年創辦

出品要目

柴油引擎 全鐵絡絲車  
 火油引擎 全鐵筒子車  
 水汀引擎 全鐵紆子車  
 軋米車 軋穀車 全鐵織網機  
 磨粉車 打水車 鐵木織網機  
 脫水車 烘乾機 全鐵整經機  
 打包機 煤球車 全鐵毛巾機  
 軋樣機 拉絨機 全鐵格子織布機  
 新式菱毛巾機 全鐵平布織布機  
 全鐵寬緊帶機 鐵木格子織布機  
 鐵木寬緊帶機 鐵木平布織布機  
 鐵木寬緊帶機 廿四頁龍頭  
 全鐵花邊龍頭機  
 鐵木花邊龍頭機  
 全鐵商標帶子機  
 人力鐵木織帶機  
 人力鐵木織布機  
 全鐵雙幅織布機  
 全鐵雙幅毛織機  
 全鐵帆布機  
 鐵木帆布機  
 十六頁龍頭  
 廿四頁龍頭

廠址：上海黃海路南底徐家匯路恆里七號  
 電話：二八六九

# 三新銅鐵箍廠

本廠開設滬上卅餘年專門製造紗管用品銅鐵箍等特請技術師加工製造出品精良交貨迅速如蒙惠顧毋任歡迎！

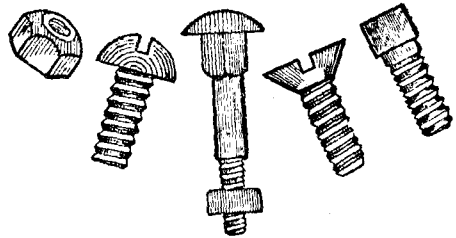
經理沈鎮卿啓

廠址

上海昌平路西康路口四三六號

# 遠東金屬物品製造廠

五星牌



國人製造

各種

「機」「鐵」螺絲釘

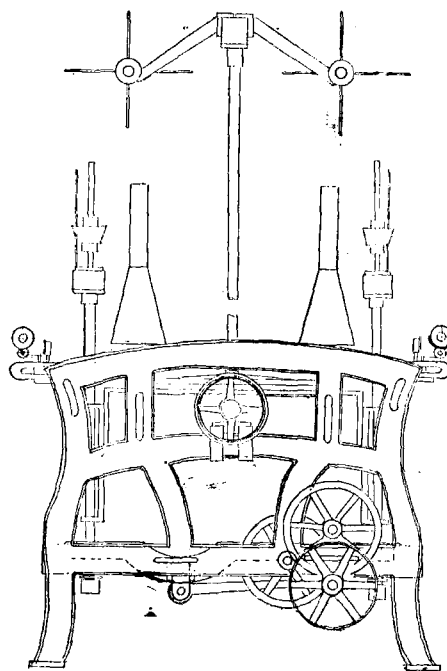
精良國貨

廠址：上海康定路一三三二號

# 鴻泰機器廠

( 年 餘 十 三 設 創 )

紅木  
搖紗  
車錠



本廠出品

## 兼造各種針織機器

廠 址

上海梵王渡馬路橋四二八弄益公郵四至五號

電話二五七三二轉

# 惠工鐵工廠股份有限公司

出品種類

紗廠零件等	腳踏車零件	縫衣機零件	作業機	工具機
-------	-------	-------	-----	-----

出 品 精 良  
 交 貨 迅 速

塘山一路四弄五號  
南岸石溪路三十二號

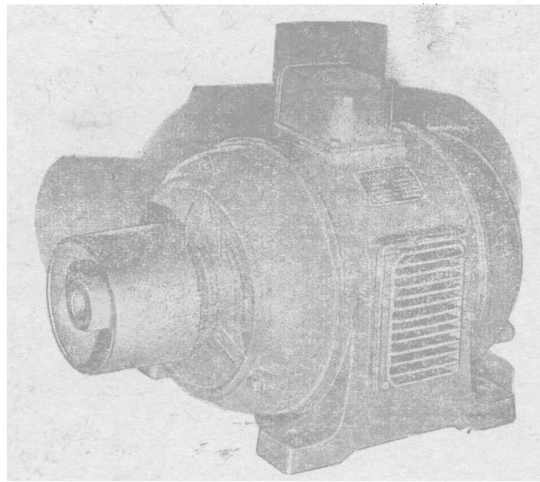
上海工廠  
重慶工廠

地址

# 玲 奮 馬 達

馬力足 效率高

婉  
美  
舶  
來



玲  
奮  
馬  
達

RINFUN. ELEC. & MECH MFG. WORKS.

玲奮電器機械製造廠

總廠：北京西路九一四號

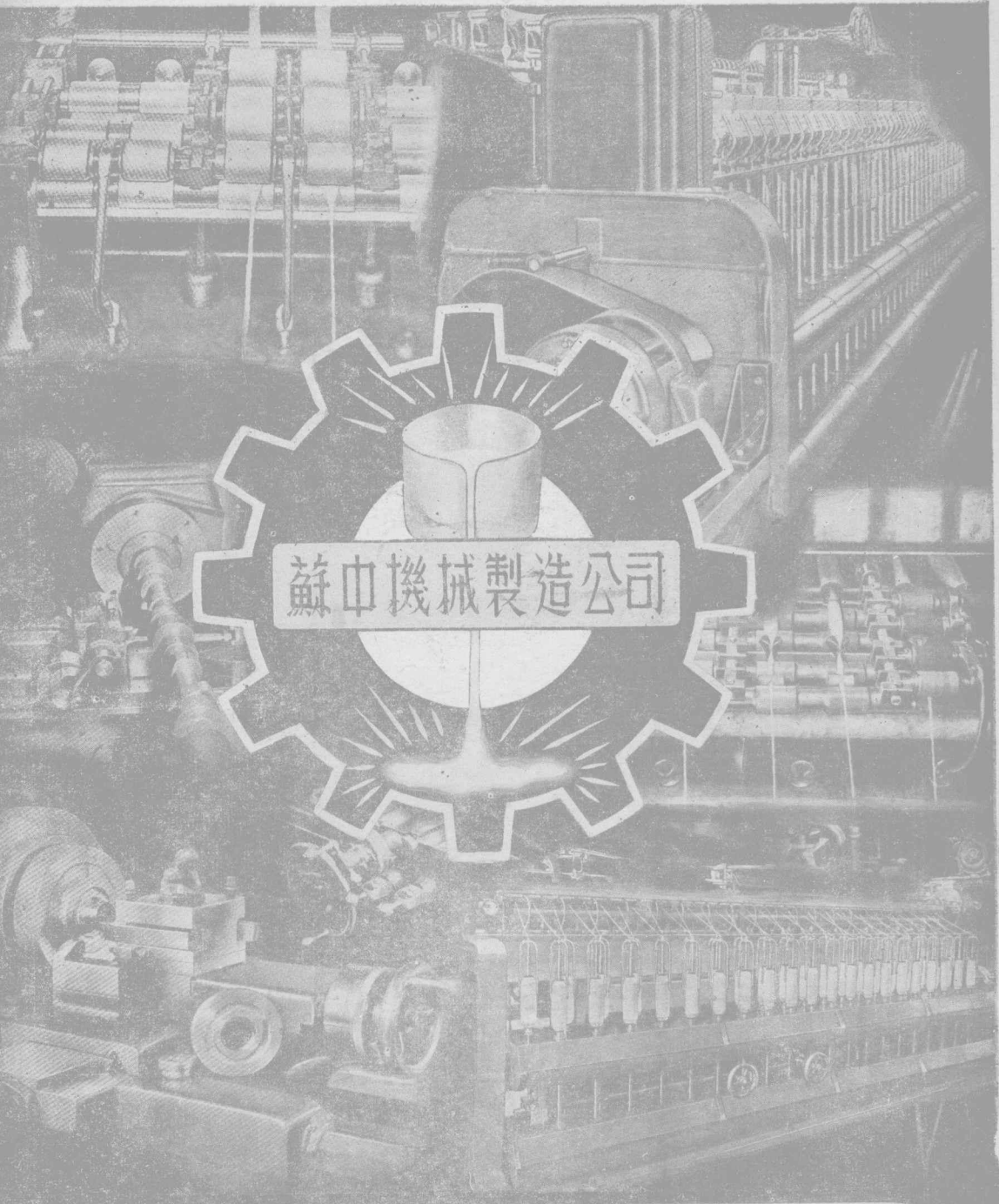
電話：三八三〇八

總經理 玲奮貿易行

浙江中路一五九號

電話：九八二一〇





蘇中機械製造公司

第一廠  
第二廠

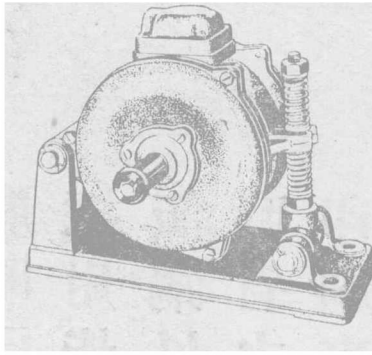
建國東路三七號  
杭州路七四一號

88870  
50525

# 大成電機廠



◆ 主要出品 ◆

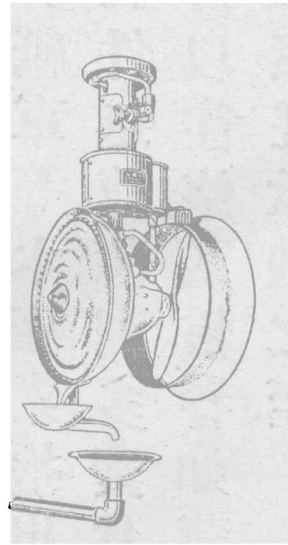
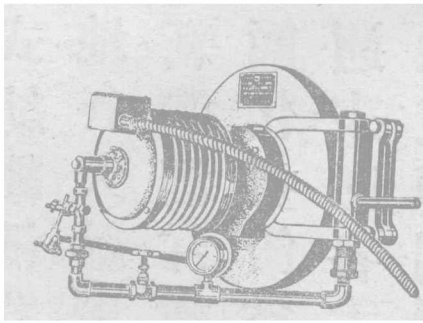


布機馬達  
感應馬達

旋轉式

擺動式  
固定式

噴霧機



旋轉式  
柴油燃燒機

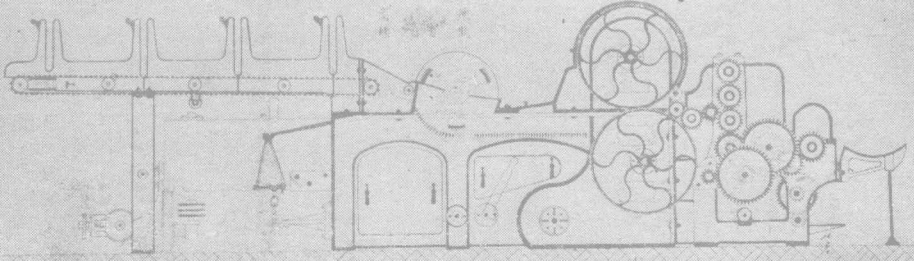
上海泰興路五〇六

電話三〇六三〇

上海

# 葛祥記機器鐵工廠

KUT ZIANG KEE IRON WORKS.



本廠精製各種新式紡織機器  
歷時已久辱蒙滬地各大紗廠  
採用皆認滿意並新造泗汀煮  
飯鍋以供大工廠簡化煮飯省  
時省力迅速便利邇來應各大  
印刷廠要求特製橡皮印刷機  
及切紙車等本廠素抱出品精  
良交件迅速薄利多賣為宗旨  
保持以往悠久信譽如蒙  
惠顧無任歡迎之至

電話三二四八三

地址 昌平路一三〇號

# 上海永業鐵工廠

## 翻砂部

代客翻鑄任何物件  
鐵質包不超過硬過

## 機器部

專造各種紡織機器  
兼可代造大小機件

歷 史 悠 久  
信 譽 卓 著  
技 師 高 超  
出 品 精 良  
交 貨 迅 速  
價 格 克 己  
倘 蒙 惠 顧  
極 誠 歡 迎

地 址：北 共 和 新 路 七 五 二 號  
電 話：二 三 二

# 裕生針織機器廠

本廠專造各種新式  
針織橫機自由式花  
機自動新式花板機  
最新式平襪機花袖  
口機及各式圓筒機  
行銷全國各地出品  
精良價目克己

廠址：上海宛平路三〇一號  
電話：一七五〇四

# 新生鐵工廠

◆ 專 造 ◆

筒子車  
細紗車  
布機機件  
一切紡織機件

◆ 出 品 精 良 ◆

極司非爾路錢家巷三十八號  
電話：二一六八轉

# 天元機器廠

專 製

袖口羅紋車  
電力襪機  
紗罩機

精工製造 出品負責

廠址：徐家匯一路一八號

# 韓裕興鍋爐鐵工廠

本廠專造鍋爐  
水箱鐵房橋樑  
紡織印染機器  
各式鋼鐵另件  
代辦五金材料

廠址：海防路九十九號  
電話：三三三〇

# 陸泉記機器廠

## 哈夫鋼皮帶盤

創製十年餘



價廉物美

歡迎惠顧

輕巧省電

大小齊備

並造新  
式打包  
機兼修  
馬達引  
擎各種  
五金等

上海西藏路新坡橋七二五弄沿河B三五號

電話九七五十四

# 雲昌機器廠

年餘十二設創

品 出

各種紡織染機

各種提花龍頭機

海 上

號〇五門家吳路容句角袋又

二七一四三 話電

海 上

# 張錫記鐵工廠

◻ 造製門專 ◻

各種整理  
漂染機器

● 特點 ●

構造堅固  
材料優良  
式樣新穎  
標準精確  
歷史悠久  
交貨迅速

號四八五路明昆  
號九二一路遠安  
三三〇九三 話電

# 萬興協記翻砂廠

本廠創立三十餘年冶鑄生  
鐵各種車床刨床紡織橡膠  
等機件選用上等原料出品  
優良素蒙各染織廠橡膠廠  
及各大機器廠同聲讚許際  
此工業復興時期敝廠一本  
已往精神竭誠服務倘蒙賜  
顧毋任歡迎

號八五一一路杭餘東海上

三三三一五 話電

# 工程模型機器記元范

本號專做各種機器模

型代翻各種銅鐵翻砂

替貴廠負責設計打樣

上海長壽路長壽街榮慶里四十一號

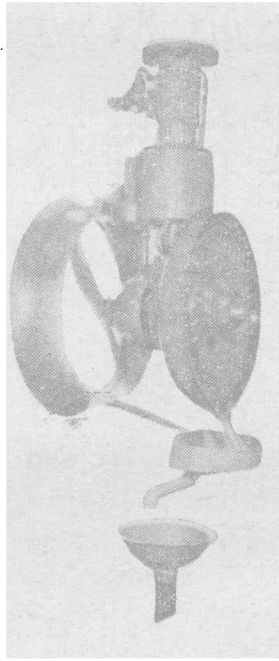
電話：三六〇六八轉

# 興業實業公司

工程

榮譽出品之一

● 旋轉式噴霧機 ●  
工料精良  
首先創造



## 出品種類

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

## 製造廠

上海凱旋路二三〇號  
電話 二〇六二二

## 營業所

上海江西路四二一號  
電話 一九六二〇



# 上海機器廠

## 主要出品

柴油引擎.....紡織機器

造紙機器.....修理輪船

歡迎參觀

選料精良

營業宗旨

服務週到

定價克己

置備新穎機器  
 採用科學管理  
 特聘專門技師  
 選用熟練技工  
 出品精益求精  
 交貨定期不誤

廠址 上海南馬路一〇七號

電話 〇七四六六 〇七四六五

# 中華鐵工廠股份有限公司

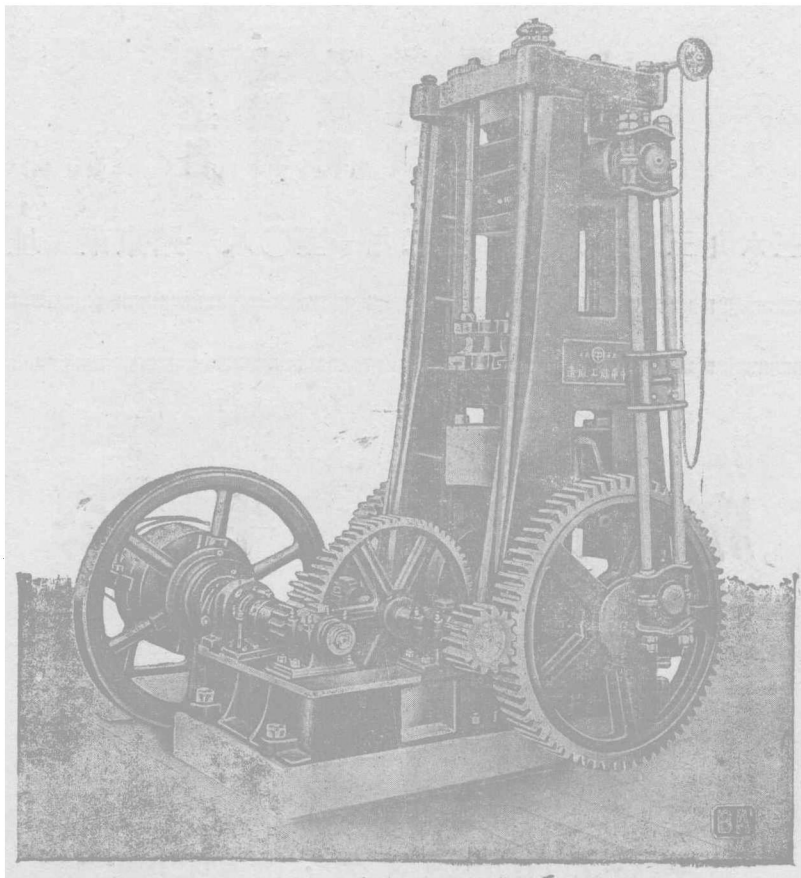
CHUNG HWA MACHINE WORKS, LTD.

權威業標



庫器業富

雙壓式衝壓機  
Double Acting Drawing Press



搪磁廠鋼精廠等不可不備

大量製造金屬皮器皿之利器

本廠有二十餘年之悠久歷史，各種出品，遍銷全國，勝利後，協助實業界之復興與新興者，又不可勝數，良以工料之精確，效力之宏大，較舶來品有過之無不及，並對主顧竭誠服務，始終負責，有以致之。

製造廠 上海小西門陸家浜路 電話七〇二五一  
營業部 上海江西路三九六號 電話一三七六〇 電報六九九三

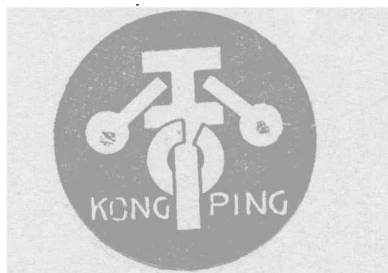
# 上海 利民機器工廠



承造各式機器  
及修配零件  
貨質精良  
取費克己

地址 東路一〇八至一九二號 電話 三九六三六

# 上海 公平機器廠



專門製造：各式漂染印花機器

代客設計  
出精品良

服務週到  
交貨迅速

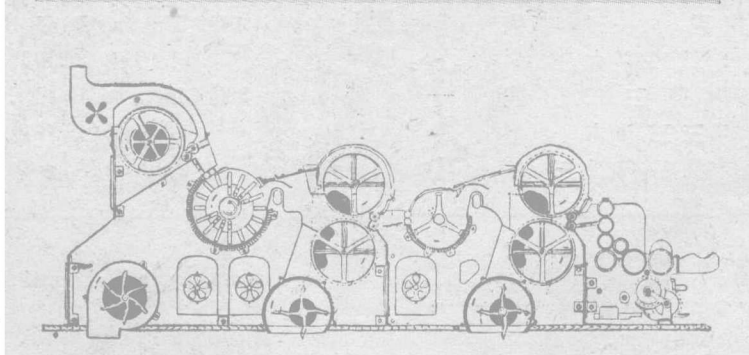
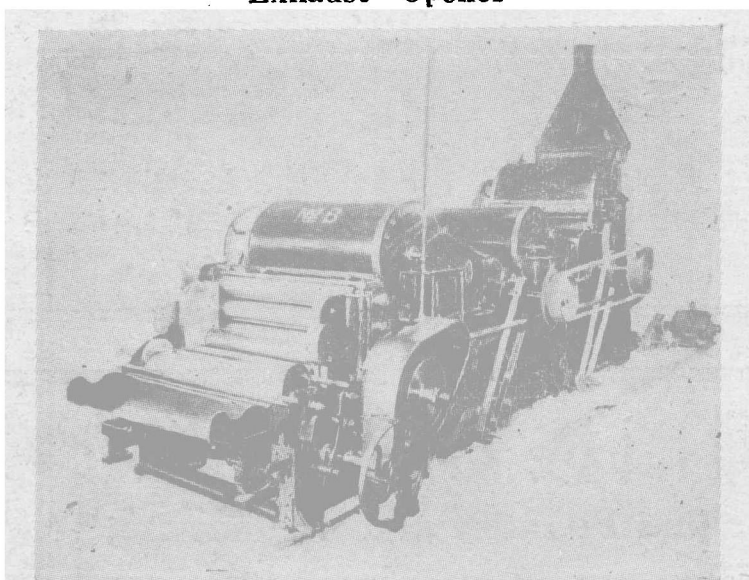
電話 二七二一三號

廠址 上海嘉善路二八八號

# 生 生 鐵 廠

## 專製清花機

最新排氣式開棉機  
Exhaust Opener



工 廠：餘姚路均泰里      電話三三二八一  
辦 事 處：中央路二四號      電話一二三一八

# 精磨機件

內套 軸心 紗錠  
製造各種大小滾筒  
不定中心磨床 大量  
外圓磨床 內圓磨床

特備美國最新式

# 新中工程公司

# 精製齒輪

小齒輪 大量製造各式大  
形盆齒機 及精密銑  
剉齒機 滾齒機 斜

特備美國最新式

電話一七二八四號  
電報掛號七九一三號

上海江西路三八六號  
上海銀業大樓三〇九號

# 廠造鑄管鐵器機器順祥

Shanghai Foundry and Engineering Works.

上海康定路一一九二號  
電話：二二一九三  
南京中山路三二〇號  
電話：三三七六一  
電報掛號〇四二三



1192 Kiating Road, Shanghai  
Tel. 22193  
320 Chungshan Road, Nanking  
Tel. 33761  
Cable Address 0423

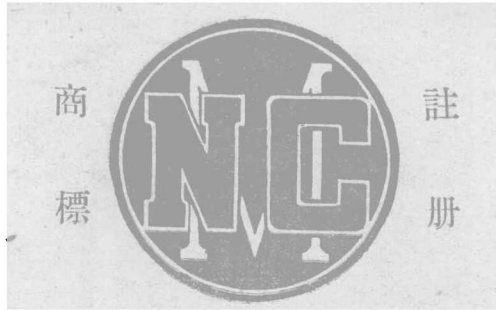
## 營業摘要

直澆生鐵  
自衛方圓  
來生水  
水坑落  
水管管管  
代客翻鑄  
各式布機  
各種機件  
機器部  
製造各種  
給水設備  
消防設備

Dealers in vertical castings of cast iron waterpipes, Soilpipes, rainwater pipes, pumping connections, fire hydrants valves, flushing tanks automatic cisterns, spinning and castings of all descriptions.

# 新 生 電 機 製 造 廠

股 份 有 限 公 司



選料精良

本廠專造大小馬達

具有最新穎之馬力

測驗器所製馬達概

合標準並可代客校

驗取費低廉

技術高超

商 標

# National

發行所：上海虎丘路（前博物院路）四十五號二室 電話一〇七九五  
製造廠：上海中正路西張家宅一〇八號

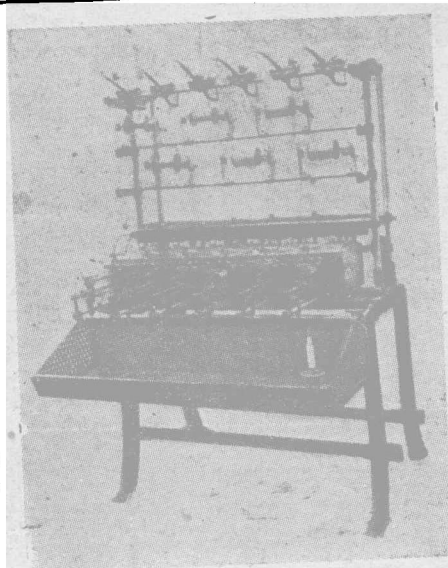
# 何金記鐵工(廠)工鐵記金韓

西號

小沙渡路1212弄74號(大自鳴鐘)  
電話三五九五一

本廠專製

併打搖  
絲線紆  
車車車



工料精良 備有現貨  
如承定造 交貨迅速

東號

虹口舟山路周家嘴路900弄三二號  
電話五〇七四七

## 廠工鐵新巧

整理機器

漂染印花

專造各種

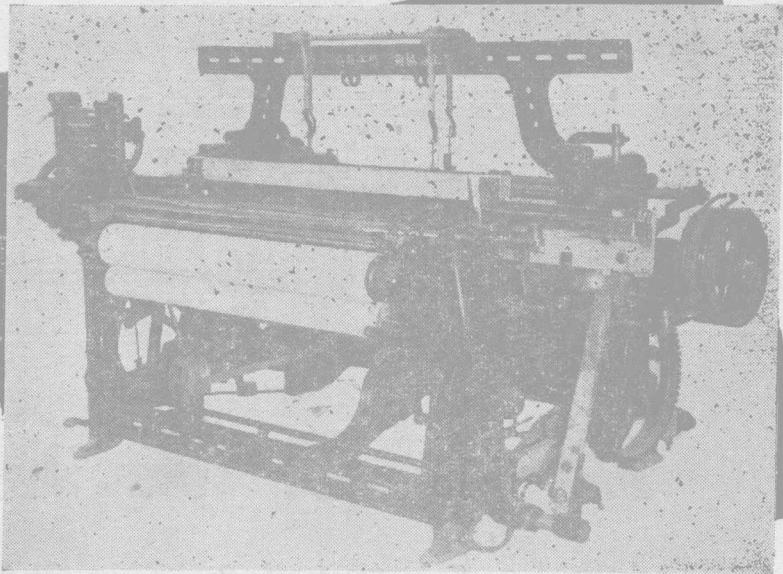
上海凱旋路八四〇號  
電話二〇九四四  
南昌路(龍環路)三二〇弄十八號  
電話七七一七

廠址

事務所

上海

# 協興鐵工廠



專門製造

豐田式自動機織布機  
及布機零件

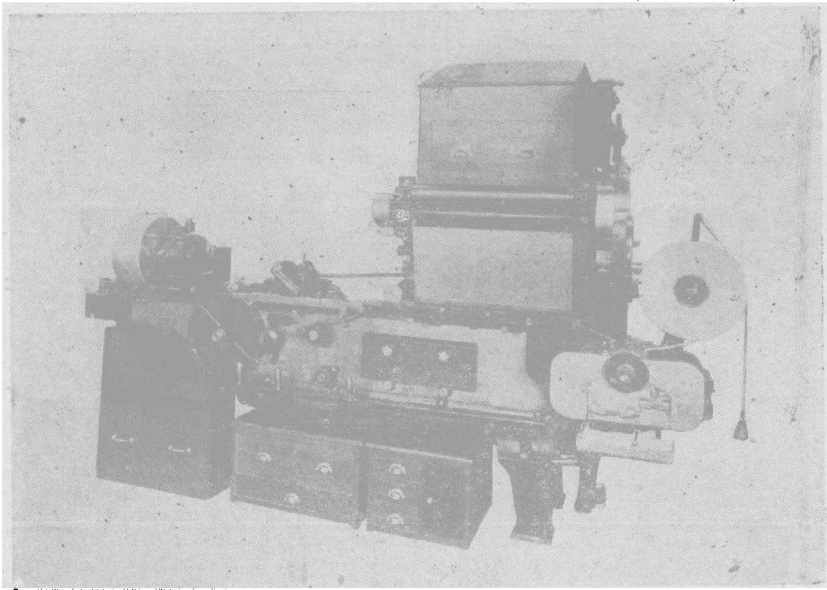
地址：上海周家嘴路一一一三號

電話：（〇二）六一八四二



◀捲烟機器▶

專造烟廠各種製烟機器



本廠出品精良歡迎惠顧

上海華通文記機器廠出品

廠址：北蘇州路五二〇弄一二七號  
電話四〇九〇一號

廠器機興順

(年餘十設創)

龍 紆 筒 織 毛  
頭 子 子 布 巾  
機 車 車 車 車

出品

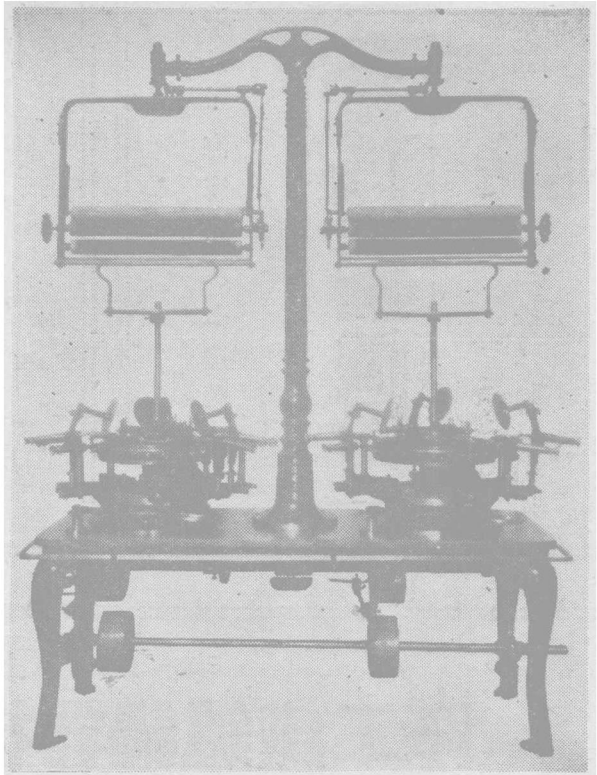
號八〇六路甯海海上  
一五四一四話電

# 大 隆 鐵 工 廠

電話掛報 三八六一五  
九六八三

製 造 廠：上海 建國 東路 一五 號

## 湯 姆 金 (華 名 台 車)



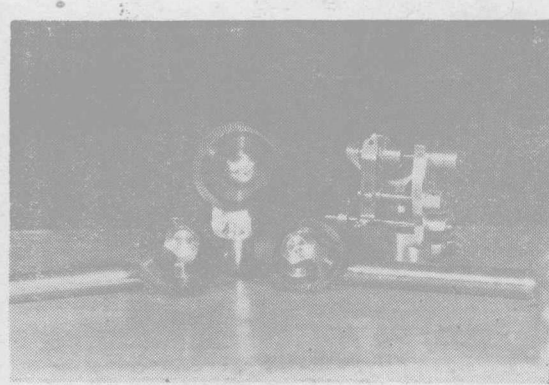
本廠精造  
機器要目  
各號柯毛  
備有現貨  
價格克己  
工藝慎重

台車柯毛  
定貨準足  
筒子鋼片  
添配另件  
交貨準期  
以重信譽

選料堅固  
出品精良  
配備新穎  
保證使用  
如需採辦  
竭誠歡迎

本廠督造湯姆金機器歷經全國都市各  
大棉織內衣工廠一致採用並由各位技  
術員師實驗證明品質精湛有俾生計茲  
為供應全國各界仕商創辦工廠振興實  
業暨棉織內衣各大工廠增加生產需要  
起見大量精造如蒙 惠顧電話通知賜  
函接洽無不準時趨前洽守信約以  
盡使命藉答 高誼

本廠經理朱桂生敬啓



( 柯 毛 )

電話掛報 五三六八  
八五七二  
七八一號掛報

香 港 辦 事 處：香 港 深 水 福 榮 街 一 十 九 號 ( 華 南 行 )

廣 州 辦 事 處：廣 州 長 壽 區 匯 源 正 街 二 號 至 三 號

# 謙信機器廠

◁ 專 造 ▷

電話：四五三九二轉

## 各種印刷機器

廠址：海寧路八七四號

# 義豐鐵工廠

出 品 要 目

織布機 織網機 各種錠織機 筒子紆子車 其他準備機

地址

上海寧波路一八九一號

電話

九七五三二

# 上海 奚順興機器鍋爐鐵工廠

代客設計  
製造

商標



註冊

特聘專門技師

營業種類

專造網布 染織漂煉 整理皮廠 製革機器 以及其他 各種引擎 應用工具 應有盡有 鍋爐部 承造各種 新式省煤 (大小) 鍋爐水箱 風箱輪船 鐵壳洋房 橋樑以及 其他建築 工程一應 俱全

電話三二四一五號

廠址餘姚路二九六號

奚梓清 經理

# 大 同 鐵 工 廠

專 製 各 式 紡 織 印 染 機 器 工 作 母 機

品 質 堅 固  
定 價 合 理  
保 證 滿 意

設 計 新 穎  
精 度 正 確  
交 貨 準 期

出 品 一 般

(一)

紡織機類  
彈花機  
梳棉機  
併條機  
粗紗機  
細紗機  
織布機  
筒子車  
紵子車  
經紗車  
花式經紗車  
漿紗車  
整染機類  
絲光機  
拉幅機  
烘燥機  
軋光機

(二)

(三)

印花機  
煮布機  
碼布機  
打印機  
打包機  
染缸  
工作母機類  
車床  
銑床  
牛頭鉋床  
龍門鉋床  
橫臂鑽床  
滾床  
磨床  
塘床  
各式引擎  
承接各種工程設計

(四)

承接各種工程設計

歡 迎 各 大 紡 織 印 染 廠 購 置

長 寧 路 二 四 九 號 電 話 二 三 六 二 〇

# 明進機器廠

上海梵皇路一三五二號

本廠專造  
紡織機器  
如錠子鋼  
領圈皮棍  
羅拉及一  
切有關另  
件出品精  
良交貨迅  
速

電話：二一六七八號

# 明昌翻砂廠

上海梵皇路一四三二號

本廠承接  
各大鐵工  
廠翻鑄鋼  
鐵機件一  
切機器翻  
砂等業務

電話：二一六七八號

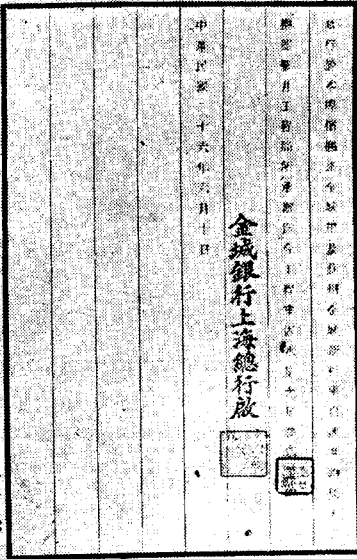
# 自流井天泉機器鑿井局有限公司

開業二十年 鑿井千餘口  
經驗之宏富 敢稱無敵手

資 格 老  
設 備 新  
工 程 好  
技 術 精

做局經辦各地紡織廠自流井工程  
多至百餘口篇幅有限不及詳載  
另設機器部專營各種給水幫浦

金城銀行上海總行啟



中華民國 年 月 日  
江西路二百號  
電話一六九六九  
電報掛號七〇〇七


決不誇張  
實事求是  
各界稱譽  
來函為證

大中華橡膠業股份有限公司

註冊商標

本公司所製之各種橡膠製品均係採用之天然橡膠及各種化學藥品製成其質堅韌且多用途  
日常生業補助具多用途  
貴公司所製之各種橡膠製品均係採用之天然橡膠及各種化學藥品製成其質堅韌且多用途  
大中華橡膠業股份有限公司

字號 號第 頁  
電話一五六〇六號營業至一五〇〇號  
電報掛號一〇〇一號

中華民國二十五年五月六日  
電話：一〇三七八二

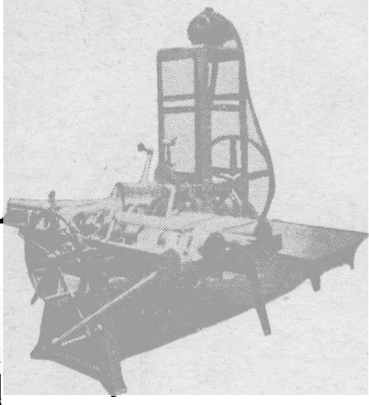
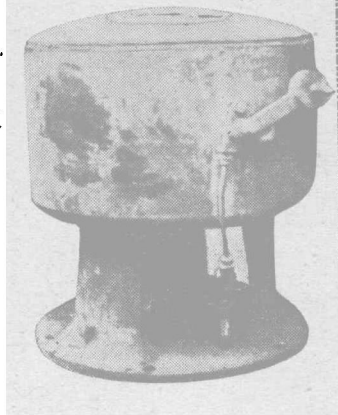
總公司  
機器樣子間  
上海江西路四一至四三號

電話：一〇三七八二

# 運華機器廠

本廠專造  
 染織廠絲光車脫水機及  
 印染廠紗廠襪廠棉織廠  
 各種機器及修理裝配等  
 等如蒙格外克己  
 賜顧

脫水機



紗線絲光車

廠址  
 南市徐家匯路二百九十七號  
 電話  
 一七〇八五轉

## 同發銅鐵翻砂廠

本廠專翻紡織印染  
 整理各種機械以及  
 大小各種機器另件  
 模型等出品精良成  
 績優異如蒙歡迎！

廠址：上海周家嘴路公平路口六九六號  
 電話：五〇二六三號

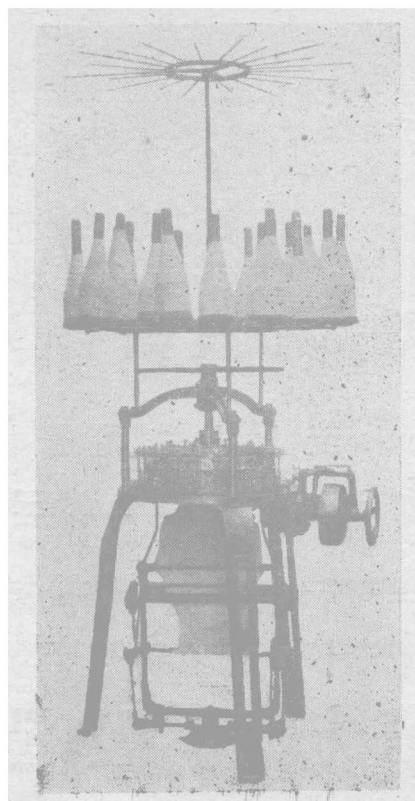
## 上海聯業銅鐵翻砂廠

本廠專門翻製香烟  
 機器及各種機械另  
 件紡織另件出品精  
 良交貨迅速倘蒙  
 惠顧竭誠歡迎！

廠址：上海岳州路八六一號  
 電話：五二七四八號

# 義記棉織機器製造廠

首創國貨



挽回利權

本廠始創於民國拾年聘請專門技師製造啖嚙嚙錦地羅紋以及各式針織機器兼配各種棉織零件自滬戰後為抵制仇貨乃悉心研究揀選上等原料精製雙面機即附圖為國貨放一異彩因品質優良機械堅固經久耐用早經各廠樂用故敝廠更悉心研究精益求精務使交貨迅速而定價克己藉以酬答惠顧諸君之雅意如蒙賜顧無任歡迎

廠址上海順昌路一六五號



# 中國機器銑牙廠

本廠專修配  
紡織機件及  
代客專銑各  
機上花色齒  
輪工作精良  
出品迅速如  
蒙惠顧無任  
歡迎

上海普陀路七六至九六號

電話 三九五三〇 三一九三〇

# 振華機器製造廠

專 門 製 造	毛 紡 機 器	毛 織 機 器	毛 整 染 機 器
------------------	------------------	------------------	-----------------------

定造廠染織毛大各國內蒙如  
歡迎誠不無廠做器各式

廠址：上海長寧路一五號  
電話：二二二八〇號

# 中國紡織工程股份有限公司

THE CHINA TEXTILE ENGINEERING CORPN.

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

## 棉毛麻紡織整理機器

J. & T. Boyd, Ltd.  
H. R. Carter & Son,  
John T. Hardaker, Ltd.  
Thomas Holt Ltd.  
Robert Groggins Ltd.  
F. Hottersley Pickard & Co.  
J. & H. Schofield (T. M.) Ltd.  
Sellers & Co. (Huddersfield) Ltd.  
William Tatham Ltd.  
Weston (Engineers) Ltd.

全套精毛紡紗機器  
各種麻紡機器  
提花機  
筒子車, 經紗車及漿紗車等  
各種布機  
自動壓呢機  
全套棉紡機器  
呢絨嗶嘰整理機器  
廢花紡紗機, 毛紡機, 製帽機及石棉機  
紆紗車

## 機器附件及紡織用品

Bancroft Shuteles, Ltd.  
The British Picker Co., Ltd.  
Horace Green & Co., Ltd.  
Thomas Hardman & Sons, Ltd.  
Samuel Law & Sons.  
Harding, Rhodes & Co., Ltd.  
Richard England Ltd.  
Stowaca Fibre & Can Co., Ltd.  
Joseph Tatham, Ltd.  
Charles Walker & Co., Ltd.

梭子, 筒管, 鋼筵, 鋼絲綜等  
牛結  
馬達  
白呢, 長毛絨, 漿紗絨及造紙毛毯等  
各種棉毛鋼絲針布  
各種梳毛針  
整理器滾筒  
棉條筒  
紡織機器零件  
皮帶, 羊皮, 牛皮, 大牽伸皮及打梭皮帶等

## 紡織原料及呢絨嗶嘰

Fitton & Sons.  
Farncis Willey (Top-Makers) Ltd,  
7 Mills combined such as Airdale  
Combing Co., Ltd etc.  
Kilner Brothers Ltd.  
Christopher Waud & Co., Ltd.,  
5 Mills combined such as Jeremiah  
Ambler & Sons, Ltd. etc.  
Gibson & Lungair Ltd.  
Edwin Walker & Co, Ltd

各種廢毛  
毛條  
粗毛線 (Woolen Yarn)  
細毛線 (Worsted Yarn)  
呢絨及大衣呢  
嗶嘰及花呢

上海江西路四五二號

郵政信箱 五六一 電報掛號 一九八五  
TEXENGINER

電話 一八〇九〇 一〇二二〇

英國倫敦辦事處

2 Caxton Street Westminster London, S. W. I.

# 中國工程貿易進出口行

上海南京路沙遜大廈一二四/五室

電話一四五三六

專門供售世界各國電氣機械材料  
獨家經理下列美國各大名廠出品

Zapon Division

Atlas Powder Co.

National Varnished  
Products Corp.

Standard Tool Co.

Fisher Plastic Corp.

Melvin Cox

Nelson Tanning Corp.

Darlington Fabrics Corp.

Dremel Mfg Co.

賽光牌 Zapon

各種噴漆油漆材料

耐電牌 Natvar

各種電氣絕緣材料

紅盾牌 Red Shield

各種工作工具

耀光牌 Luminex

各種玻璃皮及材料

各種上等皮料

Nota-tool Kit

電氣自動工具

備有現貨

歡迎採購

## 銳博電氣製造廠

事務所——上海南京東路沙遜大廈124/5室

廠址——上海新開路1492弄106B號

各項機電工程  
裝置修理  
設計採購

——  
專門承辦  
——

變壓器 油開關  
發電機 控制器  
電動機 令克開關  
自動馬達 吸鐵開關  
精確電表  
及其他各種電氣機械

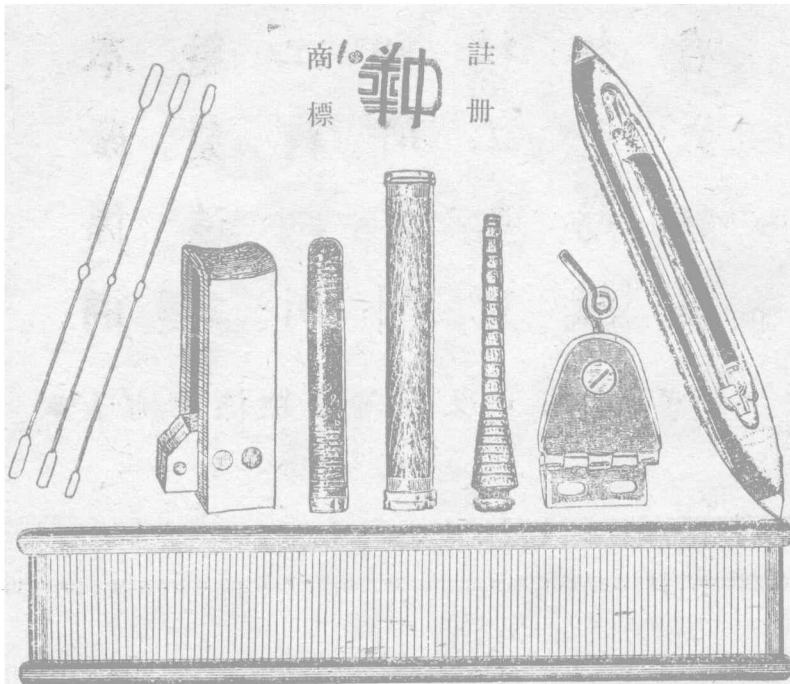
——  
主要出品  
——

# 中華鐵工紡織五金鋼籠製造廠

◆ 威權之業造製品用織紡國全是 ◆

號三三G弄〇二一路北南河海上  
二五八三四話電

暨一切紡織染用材料  
各式鋼梭子筒管  
鋼絲綜鋼架



自製各種鋼籠  
皮帶並造各種彈簧  
皮仁皮結

## CHUNG HWA REED FACTORY

MILL SUPPLIER

Importer & Exporter

Reed Wire, And Reed For Cotton & Silk

Quality Products

All kinds of Springs & Bobbins. Shuttle for Plain Power Loom, Shuttle for Automatic Loom, Ordinary Wire Reed & Wire Reed for Silk, Steel Wire Heald & Type.

We can replace all imported appliances, many of which are no longer obtainable here.

Lane 120, No. 33 Honan Road (Northern)  
Shanghai Telephone 43852

# 廠 籠 鋼 織 紡 中 聯

各 棉 精 創 工 籠 本  
 式 毛 工 辦 程 製 廠  
 鋼 紡 監 專 師 造 係  
 籠 織 製 門 所 業 鋼

◆ 號 三 二 弄 一 七 路 澤 彭 路 沽 塘 海 上 ◆

# 廠 工 鐵 昌 錦

## KING CHONG IRON WORKS

Trade  Mark

新 式 精 出 悠 歷 機 印 紡 各 製 專 本  
 穎 樣 良 品 久 史 械 染 織 種 造 門 廠

號 五 九 二 路 慶 安 海 上 : 址 廠

四 四 三 一 四 : 話 電

如蒙定  
貨交  
件迅  
速



紡織電瓷器材

請用純國產

華美 (Workmann)  
紡織鐵殼開關係新  
式紡績機上之電路  
新式紡績機去會用  
閘刀者今已落伍蓋  
現代之紡織機應配  
以個別裝置使紡績  
機本身效能提高工  
作緊湊本廠開關工  
作特種優良性能既  
有安全復能增進生  
產率

華美實業股份有限公司

發行所：

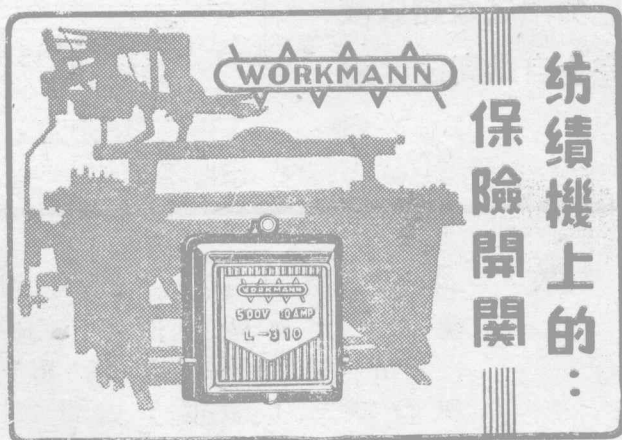
上海廣東路一七五號

辦事處：

蘇州掛號「WORKMANN」  
電話一五九三八號

製造廠：

蘇州胥門外橫塘鎮  
電話一橫塘報話代辦處

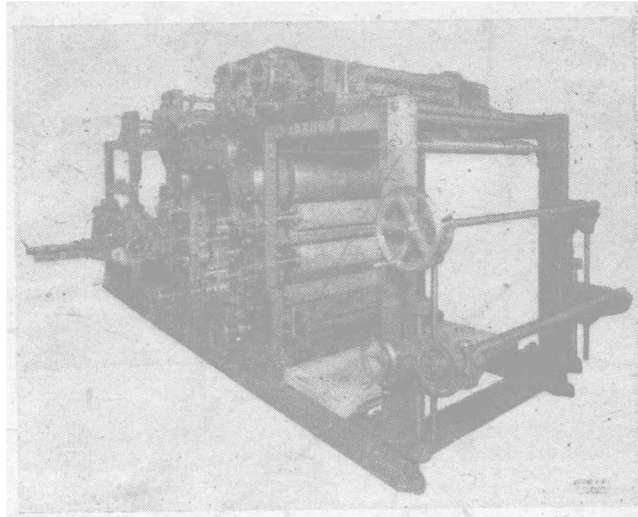
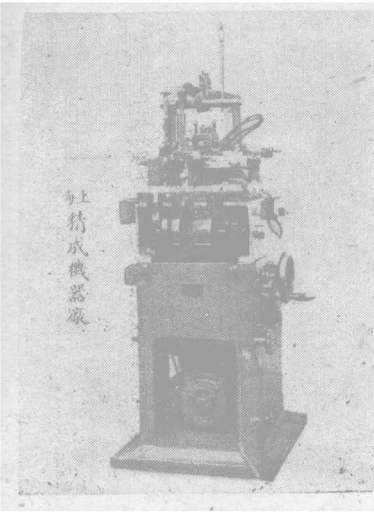


紡績機上的：  
保險開關

# 上海精成廠

民國三十六年六月新造

## 印報輪轉機



### 說明表

印報機名	每小時可印	印報(張)	份數	紙張寬
對開式(單張)	24000張	兩頁	每份	32" (每字33) - 34"
對開式(單張)	12000張	四頁	每份	
對開式(單張)	48000張	兩頁	每份	
對開式(單張)	24000張	四頁	每份	
印報機名				
三十二開(三十二頁單張)	24000張	每張十二頁或每張	每份	32"
每張二十四頁單張	12000張	每張二十四頁或每張	每份	32"
每張二十四頁單張	24000張	每張二十四頁或每張	每份	32"
每張二十四頁單張	12000張	每張二十四頁或每張	每份	32"

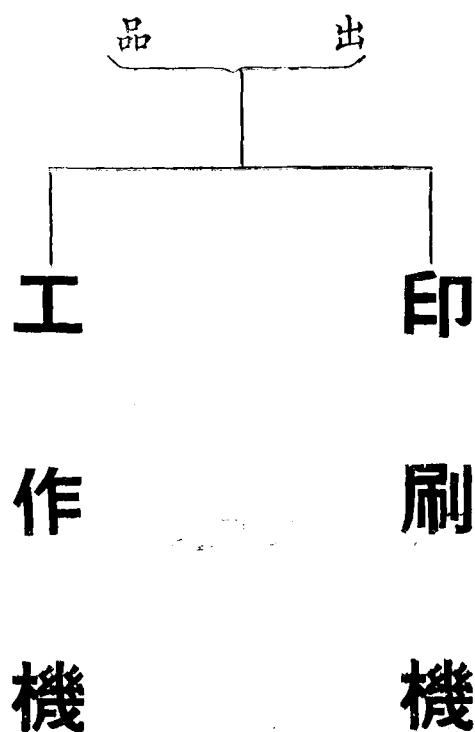
本廠出品高速度鑄鉛字  
機完全自動鑄出之字母  
須銼削即可應用  
此機現有多數報界及書  
局界採用  
此機速度新五號每分鐘鑄一百  
十個最大能鑄四十五磅最小七號

本廠籌備及製造各種新式  
印日報，畫報及書版輪轉  
機，各種須用之造鉛版機  
及新式完全自動高速度鑄  
鉛字機

## 精成機器鐵工廠

廠址：上海普陀路二二一號  
電話：一六〇八五  
工程師設計處：電話：三八〇四八

# 明精機器廠有限公司



廠址 上海海防路五二八號

電話 三二六〇二

陳列所 上海漢口路四三五號

電話 九六六六三



# 榮泰機器廠

◆ 品 出 ◆

電力織襪機  
福司得倒線車  
搖紗車 羅紋車

上海安遠路四六三號  
電話三七四六九

# 興亞紡織彈簧機器廠

品 出

紡織五金各鋼鋼彈簧機  
織金種皮絲簧器件

廠址 長壽路（西康路口）裕通里四號

電話 一六一一〇號

# 上海華昌電機廠

HWA CHONG ELECTRIC WORKS

中華國貨 經久耐用

用電省 馬力足

構造精密耐久

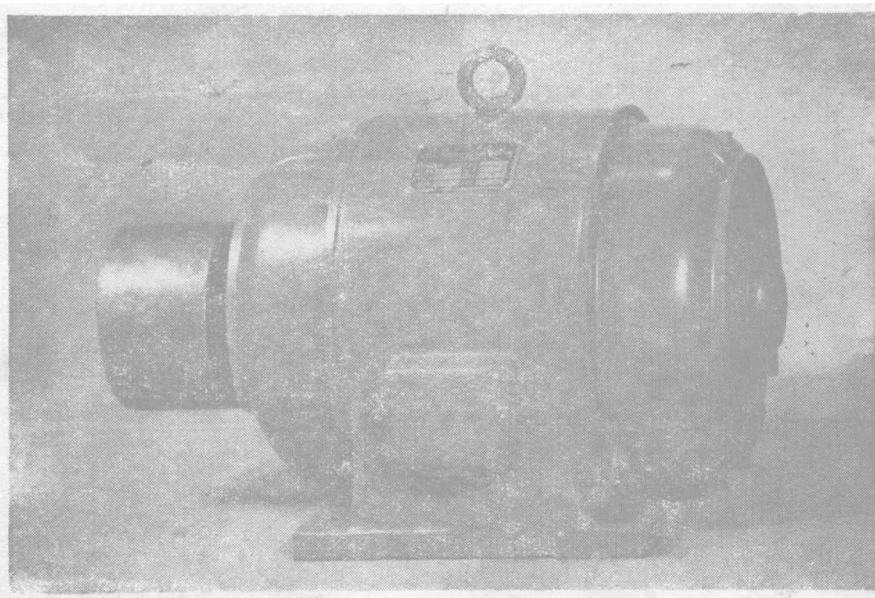
出品媲美舶來

切實担保使用

定價真實低廉

各廠定購

無任歡迎



事務所 永康路（雷米路）一二九至一三一號

電話七三九九〇

製造廠 武定路七八一號

電話六〇八一三

# 中 新 鐵 工 廠



專造

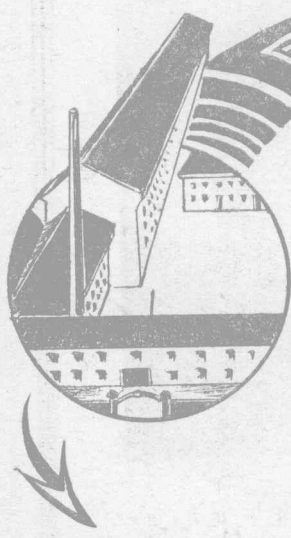
皮帶及

紡織廠用

各種皮件



## 中 新 鐵 工 廠 CHINA STANDARD ENGINEERING WORKS



專造

各種

紡織印染機器

以及

紡織廠用各種

試驗儀器

地址  
北橋山一路一七號

上海

# 華豐電器機械製造廠

Hwa Fong Electrical & Engineering Works

SHANGHAI

101 Lane Woosung Road Tel. 43435 44285

電話三四三五 吳淞路一〇八號

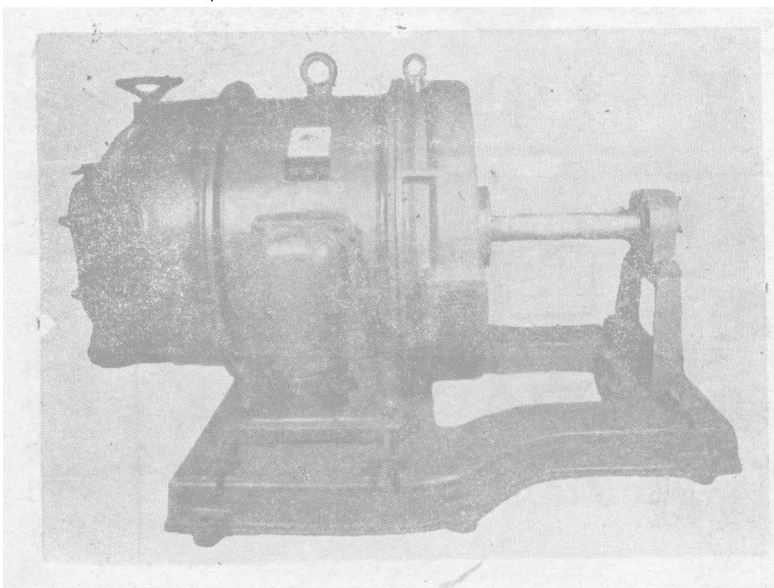
出品：各種大小馬達發電機

採選上等原料

製造特別精究

馬力十足使用

售價低廉克已



代辦：各國名廠引擎發  
電機馬達變壓器

# 中興信記鐵工廠

## Ching Sing Sine Kee Iron Works

立 式  
壓 氣 機

Vertical Air Compressors.

特 點

壓氣量大，壓氣力高。○  
滑油循環，消耗節省。○  
活塞準確，排氣清潔。○  
料堅工精，馬力極小。○

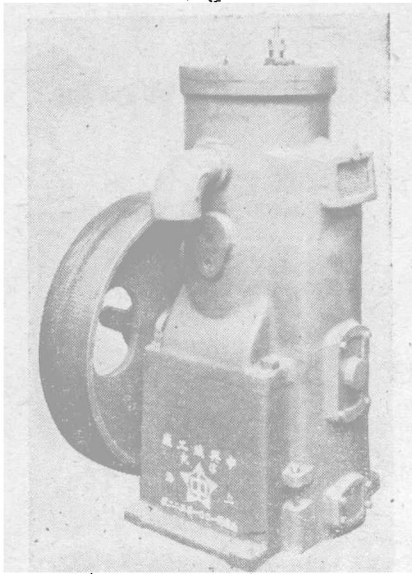
廠址：西康路一〇〇一弄三二二號

電話三三七三四轉

經銷處：林洪慶工程事務所

北京東路280號3樓22室 電話10507

(備有說明書)



商  
標

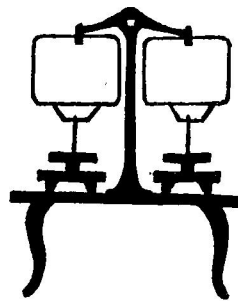


註  
冊

## 廠 器 機 興 求 海 上

分廠：西藏路三四八號  
電話：八一二八八

棉毛織布機  
素駝絨機  
其他針織機



湯姆金汗衫機  
湯姆金絨布機

出 品

總廠：南市中山南路  
一三〇〇號

# 上海聯益針織機器廠

商標



晉星

本廠精造  
 棉毛衫機……啞嘮機  
 各種針織機……各種倒紗機

廠址：上海西藏路復興路口四百八十八號

電話：八二七六號

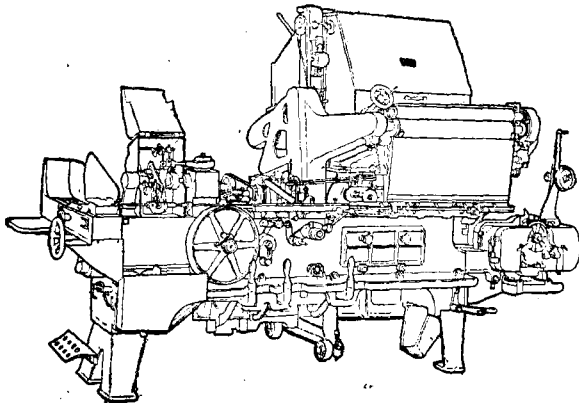
# 永進機器工程股份有限公司

代客：繪圖 設計 裝配 修理

烘磨各種  
 烟刀機  
 絲機

快切車  
 頭切烟  
 捲烟機  
 筋烟機

精製

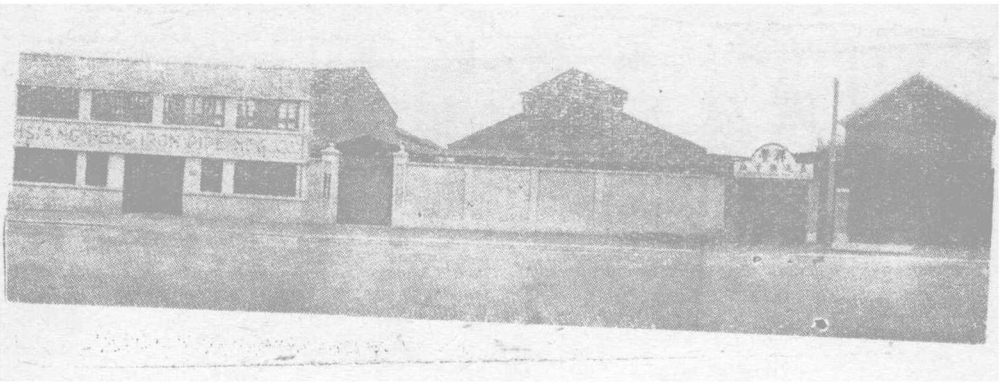


出品優良  
 譽冠全國  
 加工研究  
 永往前進

上海寧江路四八九號 • 電話三五三八  
 CABLE ADD. YUGIN SHANGHAI 號四一二七號掛報電

上海

# 祥豐直澆鐵管廠



家專管鑄之精出 完設 最創 廠水國全  
 本樣載詳之良品 善備 早辦 為認公至一

鑄 翻

品 出

紡織機器  
 工作母機  
 各種機件  
 建築鑄件  
 金屬配件

自來水管  
 自來火管  
 衛生坑管  
 消防龍頭  
 幫浦凡而

電話：五〇九〇六

廠址：東餘杭路一四九號

# 大中華鐵工廠

Ta Chung Hwa Iron Works Co. Ltd.



製造各種  
紡織機器  
專做羅拉  
鋼領錠子

製造廠

新化路 365 — 375 號

電話 38355 62379

事務所

中央路 24 號 801 室

電話 10955

電報掛號 0840



商標



註冊

# 上海福慶機器廠

## Foh Chin Iron Works

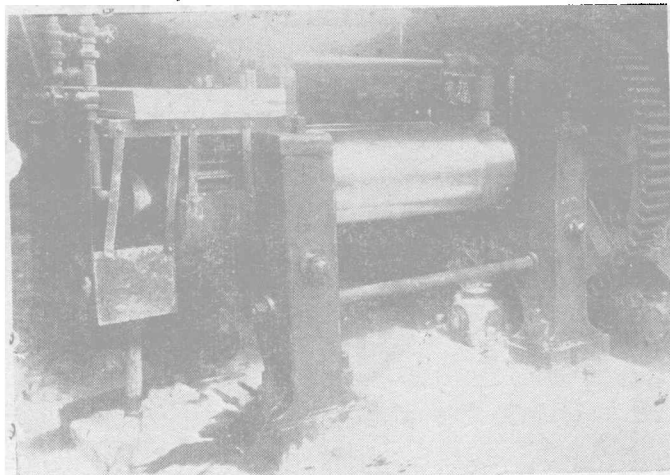
專製橡膠機械◆並代各廠設計

一廠 周家嘴路五三五號  
TEL. 51390

二廠 新化路三三二號  
TEL. 32611

### 本廠特點

資力雄厚 出品精良  
規模宏大 交貨迅速  
所製機械 式樣新穎  
行銷中外 備受稱譽



### 主要出品

各式車胎製造機  
各式膠帶製造機  
各式膠鞋製造機  
各式鍋爐烘缸等

所有橡膠機械本廠應有盡有

# 大達鐵工廠

專門製造

條子車用  
粗紗車用  
細紗車用



HANKS表  
均備有現貨  
兼製錠胆斬刀法藍叶  
以及紡織機件一切用品

地址 上海歸化路九二九弄一二號 電話 六一七六八

# 大達五金號

本號專售

# SKF

鋼珠軸領  
羅勒軸領



一切傳動用品

上海北京東路六三五號

電話九七七八五

精造紡織染印整理機械



大中鐵工廠  
股份有限公司

—出品—

各種纖維工業  
新型機械

最新貢獻  
學軋絲光機  
Chainless Mercerizing  
Machine

總管理處  
上海寧波路349號  
電話 98530

第二廠  
上海中正西路242號  
電話 21596

第一廠  
上海康定路392號  
電話 20237

# 益中<sub>福記</sub>機器瓷電股份有限公司

CHINESE NATIONAL ELECTRIC & POTTERY COMPANY

商 標  
注 册



## 瓷廠主要出品

各種絕緣瓷瓶  
紗廠白料釉面  
牆磚面地磚等

## 電廠主要出品

變壓器馬達油  
開關紗廠用馬  
達自動開關等

事務所：上海漢口路一一〇號

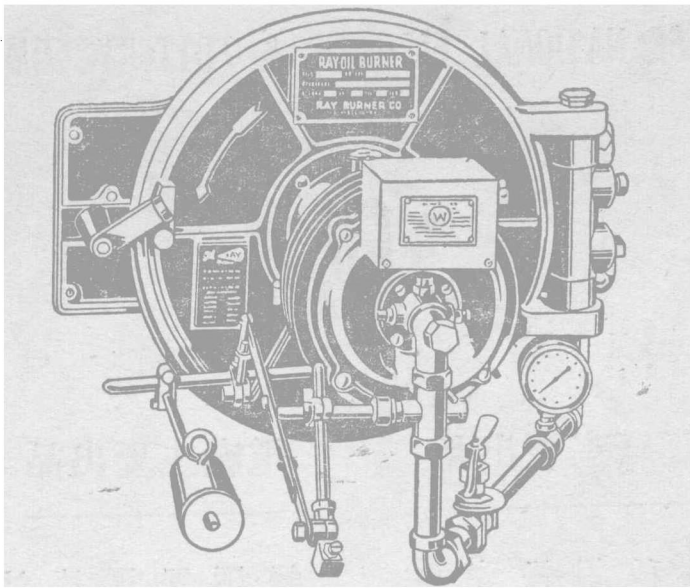
OFFICE: 110 HANKOW ROAD, SHANGHAI.

電話：一四四〇八號

TELEPHONE: 14408

# 美國雷氏柴油機廠

七十五週年紀念



請改用本行連油幫式燃燒機

有防免火災及爐鍋爆裂之功

謹防假冒

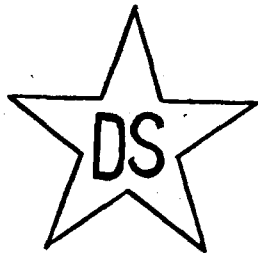
Burner Size	Oil Capacity U. S. Gallons		Equivalent Boiler Capacity				Heat Capacity Input 1000 BTU		Equivalent Sq. Ft. Steam Radiation	
			Boiler HP		Lbs. Steam Per Hr.		Min.	Max.	Min.	Max.
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
000	0.5	2.5	1.5	7.5	51.7	258	75	375	200	1000
00	1	2.5	3	7.5	103	258	150	375	400	1000
0	1.5	5	4.5	15	155	517	225	750	600	2000
1	3	11	9	33	310	1138	450	1650	1200	4400
2	5	15	15	45	517	1552	750	2250	2000	6000
3	8	20	24	60	828	2070	1200	3000	3200	8000
5	10	33	30	99	1035	3415	1500	4950	4000	13,250
6	12	45	36	135	1242	4657	1800	6750	4800	18,000
7	15	60	45	180	1552	6210	2250	9000	6000	24,000
8	18	85	54	255	1863	8797	2700	12,750	7200	34,000
9	21	135	63	405	2173	13,972	3150	20,280	.....	.....
10	24	200	72	600	2484	20,700	3600	30,000	.....	.....
11	25	265	75	795	2587	27,427	3750	39,800	.....	.....
12	26	320	78	960	2691	33,120	3900	48,000	.....	.....

美國商昌洋行總經理

上海茂名南路十號 電話七五四六四一六

# 大興鐵工廠

註  
冊



商  
標

棉紡用 紡織用  
羅拉 錠子

製及良式紡織器另  
造改各棉毛機及件

上列本廠製品曾蒙下列各廠之採用與滿意

---

申新紡織第六廠 永安紡織第一廠

勤豐紡織廠 振豐毛織廠 及各小型紡織廠

地址 霍山路九三〇號



# 馬 鐵



## MALLEABLE IRON

整織廠馬鐵夾頭  
 紡織廠梭箱另件  
 鐵路用氣煞車接頭  
 機械廠用不碎老虎鉗  
 給水工程用灣頭縮頭  
 以及一切堅強機件耐  
 震另件凡有經驗之工  
 程師必指定以  
 馬鐵製造

● 中國製造『馬鐵』只此一家 ●

● 華豐鋼鐵廠二大榮譽出品 ●

# 冷 鋼

## CHILLED STEEL

麵粉車冷鋼輓筒  
 油墨橡車展和輓筒  
 銅及錫箔輓延輓筒  
 紅軋洋元節鋼輓筒  
 鐵道貨車冷鋼輪軸  
 承製冷鋼輓軸  
 本廠最有經驗

### 總 管 理 處

上海江西路漢爾登大樓一〇五至一五一室

電話：一三七四

# 中國電機製造廠

## The Chung-Kuo Electric Machinery & Manufacturing Works

號三二弄三〇二路平康所務事  
Office: 23, 203 Lane Kangping Road  
○九四五七：話電  
PHONE 75490

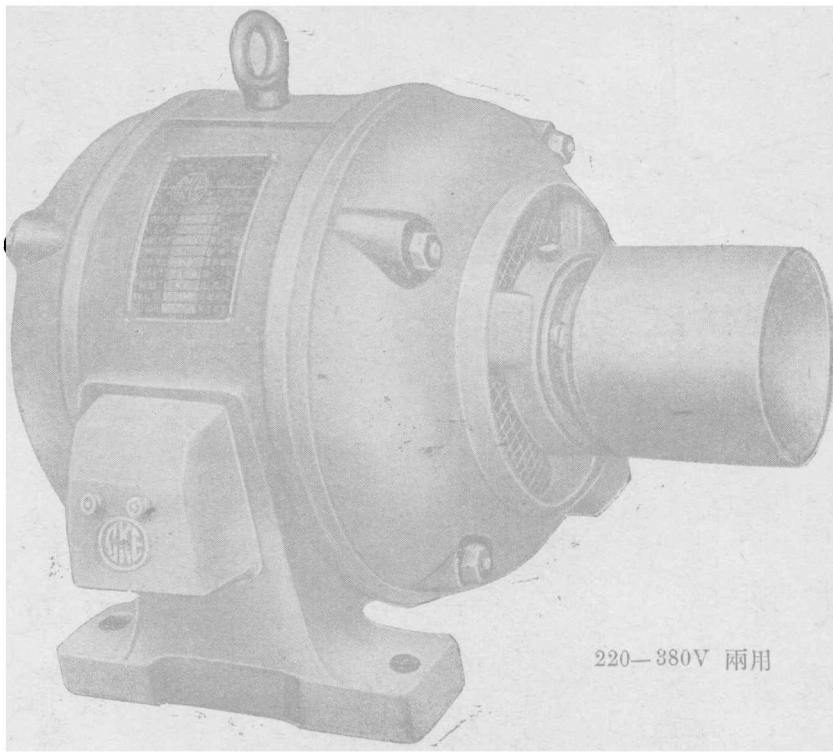


號〇七至〇六弄九二四路防海廠造製  
Factory: 492/60-70 Haiphong Road  
三七三二六：話電  
PHONE 62373

### 機電發機動電流直交種各造製門專

SPECIALIST IN A. C. D. C. MOTORS & GENERATORS

修理免費  
負責保用



220—380V 兩用

各式  
馬達  
自一匹至五匹  
七匹至十五匹  
備有現貨  
約期交貨

### 三匹三相交流電動機

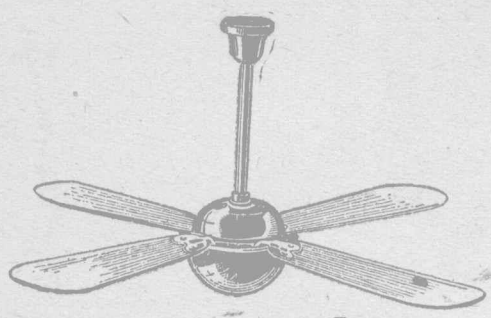
本廠宗旨 以研究改良電機促進社會生產為宗旨  
只求成品精良堅固耐用  
不求料輕工省價廉  
只在質效上與外國貨競爭  
不在價格上與國貨比較  
本廠聘請學識高深經驗豐富之工程師技師備置極精確之機器儀器選用最上等原料經十年之設計試驗參取歐美製品之長去其偷工減料之短故能製造馬力充足轉數準確堅固耐久構造新穎用電省效率高之馬達誠我國生產界最優良之原動機也。



商標 註冊

# 晉華電扇

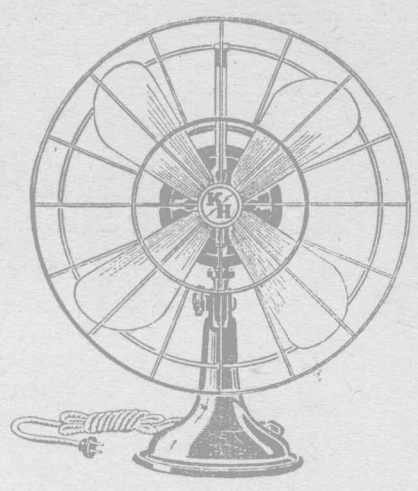
無聲 寂靜  
精良 構造



扇吊式容電寸六十五



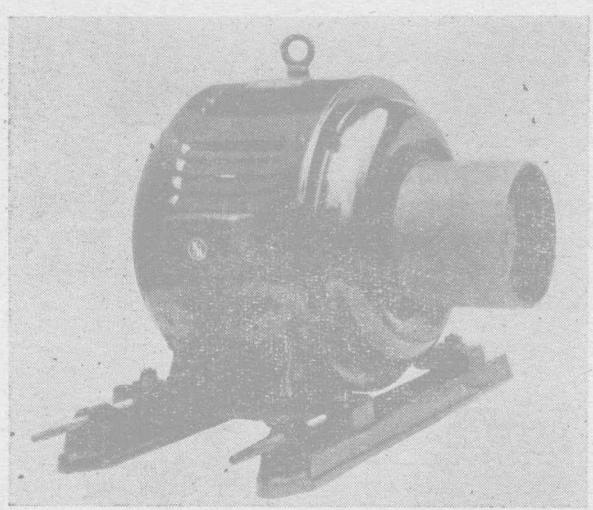
開關



扇拾頭搖寸六十

十年保用 發熱決不

堅固耐用  
隔電耐  
效率穩  
率高安  
超



馬力充足  
熱度極低  
拖力強大

## 晉華電機製造有限公司出品

上海東餘杭路一〇六二號

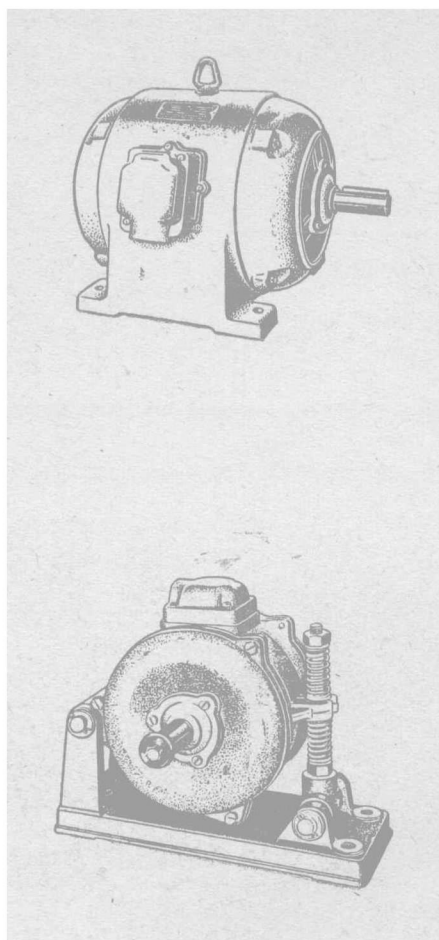
電話二五七四 電報掛號〇七三

# 光華電機工程行

工程部：專門代客設計裝置電機工程

修理部：精修大小馬達發電機及各種電

器用具



營業部：

經銷各國名廠馬達發電機及高低壓電力開關鋼珠軸領統辦環球電器材料

電話：九〇八三四號

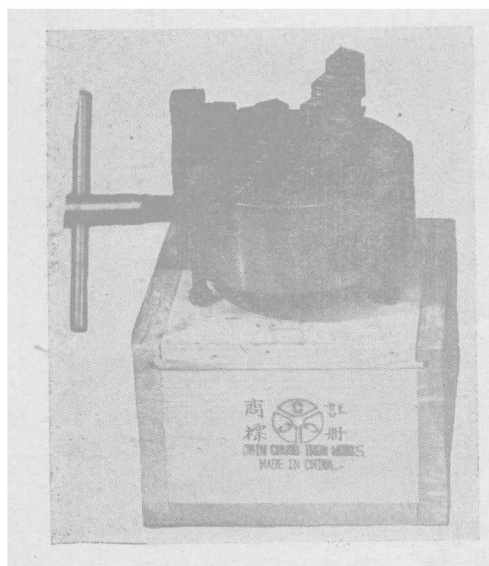
行址：上海山西南路一三六號

紡織錠子紡織機器出品專家

# 益新機器廠

廠址虹口惠民路荆州路口  
電話二五七二一號

## 勤忠鐵工廠



本廠創設已歷十數年，專製  
大小自來軋頭，出品精良，  
遠勝舶來品，堪稱全國首屈  
一指，得有商標局註冊証第  
四〇二五三號，各大五金店  
皆有經售

廠址：榆林路四六四弄三號  
電話：五〇八七轉

# 瑞華鐵工廠

●專造●

器 機 染 印  
器 機 紙 造

廠址：周家咀路一〇二二弄  
二八號

電話：五二九〇九

# 華昌鐵廠

本廠創設上海式拾餘年  
專門仿製歐美各國紡紗  
機及染織布機以及機器  
上附件其他如金屬齒輪  
尤為本廠所特強並自造  
開字老牌自由軋頭分軋  
等專銷全國如蒙各界賜  
顧無任歡迎

老新廠址上海臨潼路二二七號  
三三三號

電話 〇五二〇三七

# 新慎昌福記機器廠

本廠專製紡織印染  
機件出品精良如荷  
惠顧不勝歡迎

廠址：許昌路六八七號

電話：五一〇七〇

# 廠工鐵器機薛記華中大

良精品出年餘十二設創

## 器機織紡種各製專

號七弄三十四橋家康路渡皇梵海上

轉五四〇二二話電

# 廠器機榮記順合

本廠專製一切  
染織機器出品  
精良歡迎賜顧

號五一五路林榆：址廠

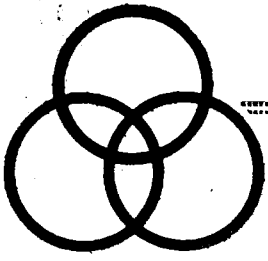
二九二三五：話電

# 廠工鐵造製器機昌發

## 要摘業營

清花羅柵 鋼絲斬刀  
各號錠壳 法蘭葉子  
錠胆錠脚 錠子錠盤  
各式牙齒 粗細皮棍  
羅拉鋼領 皮帶輪盤  
筒子車 打包車  
漿紗車 龍頭機  
經緯紗車 織機另件  
四葉桃盤 梭箱彈璜  
各式布機 斷經裝置

九五六電號十弄三路馬鳴大渡小上  
號一一話 二七四二白鐘自路沙海



# 中國聯合紡織機器供應公司

上海十一大鐵工廠聯合組成

## 承造全套紡織機器

每年產量50000錠

### 十一大工廠組成

合 作 五 金 製 造 廠	新 民 機 器 廠	安 泰 鐵 廠	大 生 紡 織 印 染 機 器 製 造 公 司	大 中 華 鐵 工 廠	生 生 鐵 廠	公 利 鐵 廠	中 國 紡 織 機 器 製 造 廠	中 興 鐵 工 廠	新 業 機 器 廠	大 中 振 記 鐵 工 廠
---------------------------------	-----------------------	------------------	--	----------------------------	------------------	------------------	---	-----------------------	-----------------------	---------------------------------

總公司 上海牛莊路七三四號

電話 九〇九八〇

# 源 豐 機 器 廠

## YUEN FOONG MACHINE WORKS

### 專 門 製 造 各 種 紡 織 漂 染 印 花 整 理 機 器

設 計 精 密

製 造 認 真



標

商

交 貨 迅 速

定 價 克 己

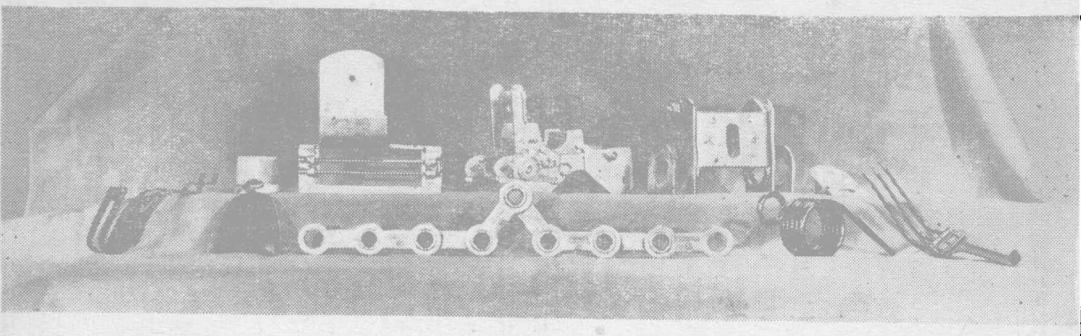
### 出 品 一 覽

清 花 車	有 邊 筒 子 車	經 紗 車	自 動 布 機	碼 布 機	成 包 車	阿 尼 林 車	汰 布 機	拉 幅 機
筒 子 車	紆 子 車	穿 筚 架	評 布 機	錠 帶 車	精 紡 機 大 牽 伸	安 安 色 車	烘 燥 機	印 花 車

廠 址 上 海 平 涼 路 一 七 九 號

電 話 五 〇 八 四 八 號

# 上海紡織五金廠敬向全國工業界竭誠服務



## 出品種類

- |     |   |           |           |      |
|-----|---|-----------|-----------|------|
| 彈簧部 | { | 鋼板彈簧      | 鋼絲彈簧      | 鋼皮彈簧 |
|     |   | 元鋼彈簧      | 方鋼彈簧      | 扁鋼彈簧 |
| 鏈條部 | { | 梳棉機蓋拉鏈條   | 粗細紗機鉄鏈條   |      |
|     |   | 各種走牙魯拉鏈條  | 鋼鐵鋼絲鏈條    |      |
| 其他部 | { | 各式大牽伸皮棍架子 | 細紗機葉子板    |      |
|     |   | 鋼精隔紗板     | 各式錠帶盤     |      |
|     |   | 大小膠木集合器   | 一切紡織機精巧另件 |      |

歡迎各界定製交貨迅速

廠址：陝西北路一七〇三號 電話三四〇三〇



# 恆星鐵工廠

竭誠為工業界服務

## 營業要目

船舶修理	染廠設備	紡織機件	工作母機
------	------	------	------

## 特點

價格低廉	交貨迅速	用料考究	工作精確
------	------	------	------

上海長陽路四九弄五號  
電話：二五四三六

本廠專造紡織機器五金另件

大小各種五金鍋爐	水汀壓襪機	打包機	大小忽乾機	輻線車	紅木錠筒管車	福司德搗線車
----------	-------	-----	-------	-----	--------	--------

# 復昌岑記機器廠

發行所：中正路一四一七號  
製造廠：中正路一〇五二號  
電話：三七〇六七

# 呂大昌機器廠

本廠出品：

一、紡織機器	二、印染機器	三、漂織機器	四、造紙機器	五、印刷機器	六、各種機器
--------	--------	--------	--------	--------	--------

● 技術精良 ●  
歡迎垂詢 ●

廠址：昆明路一七三弄四十二號  
電話：二〇五二五

# 上海紡織機器工廠出品一覽

廠名  
 四方鐵工廠  
 中華鐵工廠  
 生生鐵廠  
 義興盛鐵廠  
 義豐鐵廠  
 鑄新鐵工廠  
 精勤鐵工廠  
 信義機器廠  
 林惠昌鐵工廠  
 銘益鐵工廠  
 錫昌機器鐵工廠  
 周茂興機器廠  
 天元機器廠  
 裕生針織機器廠  
 龍營紡織機器廠  
 求興機器廠  
 新生電機廠  
 永昌機器鐵工廠  
 森泰機器廠  
 巧新鐵工廠  
 聚昌協機器廠  
 鎮錫鐵廠  
 大中華機器廠

負責人名  
 蔡傳雲仙  
 傅守璞  
 孫養涵  
 吳文鑑  
 姚鍾和  
 王柏泉  
 胡良緣  
 吳希如  
 林國海  
 吳錦甫  
 蔡秋林  
 朱湘翰  
 吳鴻生  
 唐裕生  
 楊瑞鏞  
 周惠卿  
 李鳳鳴  
 邵文卿  
 盧瑞燦  
 陳揆林  
 王正純  
 吳嵩雲  
 薛耀論

## 出品

柴油燃燒機  
 雙壓式衝壓機各種母機  
 專造清花機  
 軋棉花機自動織布機印染機器  
 全鐵織布機織綢機筒子車  
 毛紡捻線車紡織企斯筒子車  
 紡織附屬用品  
 紡織印染機器工作機械  
 毛織機件  
 鐵木式織布機  
 紡織印染機車床刨床銑床  
 軋棉花機柴油引擎  
 袖口羅紋車，電力機機紗罩機  
 針織機器  
 紡織機毛織機  
 汗衫機等  
 紡織機馬達工具  
 高壓離心力幫浦鍋爐  
 呢絨紡織整理漂染機器  
 漂染機器  
 漂染整理機器  
 鍋爐  
 織布龍頭機筒子車

## 地址

地豐路嚴家宅五五號  
 江西路三九六號  
 餘姚路一八七弄  
 新開路一六一號  
 甯波路一八九號  
 江西北路四五五號  
 山西路十弄二六一號  
 莫干山路廿四號  
 西藏北路七四弄九三號  
 新開路一〇〇五號  
 卡德路一五三弄六號  
 漢口路二六六弄六號  
 徐家匯路一五八號  
 宛平路三二〇弄一號  
 貝勒路恆慶里七六號  
 西藏南路三四八號  
 大西路一〇九號A  
 甯波路六五一號  
 安遠路四八八號  
 南昌路三二〇弄一八號  
 亞爾培路六二〇號  
 武定路五七九號  
 梵皇渡路康家橋祥欽里七號

## 電話

二二一八八  
 一三七六〇  
 三三二八一  
 九一四五一  
 九七五三一  
 四七〇六八  
 四五八〇四  
 三九八三九  
 四七〇四八  
 六〇七二五  
 六一六九七  
 九七七二八  
 七五〇四四  
 八六二九八  
 八一二八八  
 九七〇五三  
 三六九四七  
 七七一一七  
 七五一九五  
 三三七一八

紡織工業

紡織機器工業出品一覽

紡織工業

紡織機器工業出品一覽

新華鐵工廠	鴻泰鐵工廠	新生鐵工廠	鑄亞鐵工廠	大昌機器廠	益豐機器廠	大華餘記機器廠	公大鐵工廠	大昌鐵廠	大中華鐵工廠	福慶機器廠	企華鐵工廠	明精機器廠	精成機器廠	中國機器銑牙廠	大達鐵工廠	中興錢工廠	振昌機器廠	遠東金屬物品製造廠	益新機器廠	鳴鳳鐵工廠	華新鐵工廠	勤忠鐵工廠	新慎昌福記機器廠	瑞華鐵工廠	合順榮記機器廠	呂大昌機器廠	信豐機器廠	興鴻昌鐵工廠
錢珊寶	陸鴻生	蔡其芳	許學昌	朱紀根	顏葆良	方耕餘	朱有經	俞恩培	胡鮑琪	周福慶	樂畊葆	章錦林	范庚年	蘇洪漢	尤國勳	徐信豪	王國平	劉繼文	田伯錦	陳士才	朱品淳	周錫球	薛財福	蔡嘉林	徐榮金	呂慶福	陳文禮	徐維鴻

織布機	搖紗車	筒子車布機機件細紗車	各種紡織機件	打膠離心幫浦	工作機械	造磚機搪瓷機等	織維機等	各種機械	紡織機羅拉錠子	橡膠機械賽路路機械	三角牌螺旋釘	工作機械	印報輪轉機	專銑齒輪	紗紡織機亨司錶	壓氣機	修理紗廠零件	修理紗廠機器專造五星牌螺旋釘	錠子及紡織機件	印染毛紡織造機器	自來軋頭	自來軋頭	紡織印染機件	印染機器造紙機器	染織機件	紡織印染機器	修造各種機器	漂染機器
-----	-----	------------	--------	--------	------	---------	------	------	---------	-----------	--------	------	-------	------	---------	-----	--------	----------------	---------	----------	------	------	--------	----------	------	--------	--------	------

梵皇渡路四二八弄A六二號	梵皇渡路四八二弄四號	梵皇渡路錢家巷三八號	馬當路八四〇號	山海關路三七三號	競華路一二一號	常德路八一〇弄五一號	競華路一八四號	常德路一二〇五號	新化路三六五號	新化路三三三號	歸化路六二八號	海防路五二八號	普陀路二二一號	普陀路六七號	歸化路九二九弄一二號	西康路一〇一弄三二二號	江甯路一〇三四弄四四號	康定路一三三三號	惠民路人壽里廿二號	景星路四六一號	濟甯路一三〇弄五號	榆林路四六四弄三號	許昌路六八七號	周家嘴路一〇二二弄二八號	榆林路五一五號	昆明路七一三弄四二號	昆明路四九六號	膠州路二七三弄十二號
二三八二七	二二七五二轉	二二六一八轉	八七七四五	三一六一六	三八〇一〇	三二六六四	三八三九三	三八三五五	三二六一一	三〇九九一	三二六〇二	六一〇八五	三九一一〇	六一七六八	三七七九三	五二七五一	五三一〇一	五〇八九七轉	五一〇七〇	五二九九〇	五三三九二	五〇二五五	五一三二六轉	三〇〇三一				

新中興鐵工廠  
 勝新機器廠  
 錢鏞記電機廠  
 新泰鐵工廠  
 寰球鐵工廠  
 上海鐵管廠  
 滋豐鐵工廠  
 泰利製造機器廠  
 安泰鐵廠  
 華勝義記電力針織廠  
 玲奮電器機械廠  
 蘇中機械製造廠  
 大成電機廠  
 葛祥記機器廠  
 韓裕興鐵工廠  
 張錫記鐵工廠  
 雲昌機器廠  
 興業實業公司  
 上海機器廠  
 利民機器廠  
 公平機器廠  
 韓金記鐵工廠  
 協興鐵工廠  
 順興機器廠  
 大隆鐵工廠  
 奚順興鐵工廠  
 明進機器廠  
 振華機器廠  
 運華機器廠

王耀家  
 吳春發  
 錢鏞森  
 周炳福  
 王宛卿  
 朱柏楨  
 錢振卿  
 嚴慶齡  
 沈海濤  
 周關欽  
 鮑國樑  
 傅積和  
 孫紹源  
 葛宏祥  
 韓富寶  
 張錫耀  
 李秋雲  
 榮德馨  
 顏國秋  
 鄭國衡  
 徐維清  
 韓金寶  
 湯克仁  
 錢永泉  
 朱樹生  
 奚梓清  
 卞應寶  
 李寅寶  
 張景山

紡織機器  
 紡織機器  
 紡織感應馬達  
 電力羅紋機  
 絲棉毛麻紡織機械  
 紡織機器等  
 紡織漂染整理機械  
 棉毛紡織機器  
 紡織漂染整理機器  
 電力針織機  
 馬達  
 紡織機械  
 布機馬達  
 紡織機器  
 紡織印染機器  
 漂染整理機器  
 紡織染機器  
 紡織機器  
 各種機器  
 漂染印花機器  
 搖紆車併線車  
 豐田式自動織布機  
 毛巾車龍頭機  
 台車柯毛  
 染織整理機器  
 紡織機器  
 毛織機器  
 印染機器

西康路三二八弄五號  
 淮安路七四八弄廿號  
 西康路三七〇弄三〇號  
 吉安路三三〇號  
 安遠路七六四號  
 江蘇路一號  
 長甯路四四八弄四四號  
 江蘇路東諸安浜  
 西康路藥水弄四八號  
 永年路一〇二號  
 北京西路九一四號  
 建國東路三七號  
 泰興路五〇六號  
 昌平路一三〇號  
 海防路九十號  
 安遠路一二九號  
 句容路吳家門五〇號  
 凱旋路二三〇號  
 南市外馬路一〇七六號  
 歸化路一八〇號  
 嘉善路二八八號  
 西康路一二二弄七四號  
 周家嘴路一一三號  
 海甯路六〇八號  
 建國東路一號  
 餘姚路二九六號  
 梵皇渡路一三五二號  
 長甯路十五號  
 徐家匯路二九七號

三九二八一  
 三九三三八  
 三九六五七  
 二〇三九八  
 二二三三三  
 二二二三六  
 二二七〇八  
 三九二五四  
 八四〇五二  
 三八三〇八  
 八八八七〇  
 三〇六三〇  
 三八四二二  
 三三四三〇  
 三九〇三三  
 三四一七二  
 二〇六二二  
 七〇四六六  
 三九六三六  
 七二一三二  
 三五九五一  
 六一八四二  
 四一四五一  
 八三八六九  
 三二四五一  
 二一六七八  
 二二二八〇  
 七一〇八五轉

紡織工業

紡織機器工業出品一覽

Q 三

# 廠工鐵興順縻

專造五金  
螺絲鐵器  
工程紡織  
另件等

廠址 小沙渡路昌平路二十七號

# 廠工鐵鳳鳴

本廠專造一切印染毛紡  
織造機器出品精良工作  
認真歡迎 惠顧

廠址：景星路（近勝路）四六一號

電話：五三一〇一

# 上海各工業公會會員聯合廣告

廠名	代表人	商標	出品	地址	電話
三和織造廠	沈秀章	三和牌	男女真棉毛衫襪麻紗汗衫	中正中路昇平街三七號	三一二七七
大昌祥棉織廠	舒漢川	綿羊牌	各種毛巾，被單，浴衣，浴巾，毛巾毯羅紗帳子。	小南門復善堂街羊腸弄運亨里九號	九五二〇八
中和針織廠	李冷然	洋狗牌	各種絲襪線襪毛襪	南市江陰街四二三弄二號	
中國織造廠	章平春	五環牌	紗毛童裝游泳衣褲男女內外衣服	南市方斜路三一七號	
中國聯合織造廠	王文彬	聯合牌 三五牌 五星牌	上等被單精美毛巾浴巾等	河南路五七五弄一九號	九二一一五
中鑫織造廠	榮篤卿	中鑫牌 文化牌 三熊牌	各種男女紗線襪	西康路一〇〇一弄三一〇號	八一九二七
王三織造廠	王三度	三駝牌	麻紗棉毛舞襪，男女襪，套襪	金陵東路一四二至四號	
正華織造廠	王維彰	忠孝牌	各種男女襪舞襪	大吉路三多里十五號	八〇一四二
永華針織廠	陸錫章	模範牌	各種男女襪類	徐家匯路九弄十至十一號	九五一二五
永盛襪廠	陳象賢	賢母牌	各種男女線襪	鳳陽路五四一弄八號	
民豐織造廠	張家祥	車輪牌	各種衛生絨布 汗衫布 棉毛布 網眼布	山東路金陵街五九號	
同泰針織廠	黃衍剛	雙手牌	各種毛巾浴巾	蓬萊路普育里一號	
合成棉織廠	陸洪倫	合星牌	拉毛董裝外套	永年路一四九弄四三號	八九〇二四
合興棉毛織造廠	盧志文	駱駝牌	毛巾	大吉路三多里三多里十七號	八二四七四
宇宙棉織廠	李九臬			上海金陵東路一四〇號	
亞洲織造廠	方懷瑾、李信祥		上等花色毛巾浴巾汗巾被單	興業路二〇五弄南永吉里八八號	
亞東機衫織造廠	汪秉鍾	蘭花牌	各式襪衫	南市林蔭路一八九弄十一號	九七四四九
協豐仁記電機襪廠	朱士仁	貓魚牌	各種麻紗舞襪男女襪套襪董襪	河南中路五〇五號二一二號	六二二一〇
怡昌福織造廠	陸健如		織造大小毛巾織品	武定路三四一號	八七五四九

紡織工業 上海各工業公會會員聯合廣告

紡織工業

上海各工業公會會員聯合廣告

步飛機廠

金剛織造廠

飛龍電機針織廠

英利針織廠

保康泰記針織廠

信祥棉織廠

南華機廠

美亞織造廠

紅福棉織廠

時星織造廠

益豐機廠

國華棉織廠

華興織造廠

華綸棉織廠

勝豐內衣織造廠

泰山棉織廠

國華棉織廠

華民織造廠

遠東電機針織廠

遠東義記織造廠

新華鶴記針織廠

農工針織廠

榮陽織造廠

汪鵬程  
邵德懋  
俞慎

萬里牌  
金剛牌  
白金龍

絲毛線男女童襪  
彩花錦地被毯  
大小各類襪子  
童帽球帽汗背心

王瑞彬  
林洪彬

小因牌  
鴿美牌  
花蜂牌

蝶美牌  
飛童牌  
小妹牌

各式男女絲紗線毛花襪  
棉毛布汗布拉絨布羅紋布  
專營絲毛線襪華洋百貨

徐銘伯

海商島標

花棉毛衫花色童裝國旗童衫美亞球衫

威元芳  
壽鶴年  
祝祖安  
張明  
朱慶生  
王繼純  
袁慎之

綠葉牌

花棉毛衫花色童裝國旗童衫美亞球衫

壽鶴年  
龍馬牌  
雙斧牌  
高塔牌

壽鶴牌  
龍馬牌  
雙斧牌  
高塔牌

花棉毛衫花色童裝國旗童衫美亞球衫

祝祖安  
張明  
朱慶生  
王繼純  
袁慎之

龍馬牌  
雙斧牌  
高塔牌

花棉毛衫花色童裝國旗童衫美亞球衫

張魁濤  
康錫濤

泰山牌

各種棉織物品

袁慎之

松鷹牌

汗布絨布網眼布汗衫衛生衫襪汗背心棉毛衫褲

張魁濤  
康錫濤

泰山牌

各種軟毛巾

余梁溪  
盛錫彪  
劉夢周

長橋牌  
遠東牌  
愛的牌

各種絲毛紗線襪  
各種男女線襪  
真蠶絲舞襪分橫機圓機兩種

余梁溪  
盛錫彪  
劉夢周

長橋牌  
遠東牌  
愛的牌

各種絲毛紗線襪  
各種男女線襪  
真蠶絲舞襪分橫機圓機兩種

劉夢周

愛的牌

各種男女紗線襪  
福利多機蠶絲舞襪及麻紗舞襪  
各種男女襪子

丁顯揚  
鄭克湧

星鶴牌  
金鎖牌  
碗牌  
八卦牌  
太極牌

各種男女紗線襪  
福利多機蠶絲舞襪及麻紗舞襪  
各種男女襪子

中華路白漾四弄慎德里七號  
餘姚路五二六弄均泰里三六一號  
長寧路蘇家角五號  
民國路五八〇號  
順昌路太平橋桂福里十號  
福建南路九四弄十一號

永年路三二一號  
總號南京路石路口五五四號  
南京路六一五號六二六號  
虬江路九五八弄十三號  
四馬路六三六弄九號  
成都北路一五五弄三三二號  
南市大吉路三多里二六號  
建國東路一一八號  
浦東川沙蔡路鎮  
復興中路六四弄八號  
永年路一四九弄二二號  
西康路四七一號  
福建南路九十七號  
康定路金司徒廟六六號  
東餘杭路八五三至八五六號  
上海福州路二九三弄八號  
安遠路柏蘭坊二號  
小九華街王家碼頭弄二八七號  
上海西門路西門里四十七號  
民國路三〇六號  
肇周路二二〇弄一九號  
南市大吉路崇慶坊七號  
安遠路二八五號  
永興街二六號

永年路三二一號

總號南京路石路口五五四號  
南京路六一五號六二六號

虬江路九五八弄十三號  
四馬路六三六弄九號

成都北路一五五弄三三二號  
南市大吉路三多里二六號

建國東路一一八號  
浦東川沙蔡路鎮

復興中路六四弄八號  
永年路一四九弄二二號

西康路四七一號  
福建南路九十七號

康定路金司徒廟六六號  
東餘杭路八五三至八五六號

上海福州路二九三弄八號  
安遠路柏蘭坊二號

小九華街王家碼頭弄二八七號  
上海西門路西門里四十七號

民國路三〇六號  
肇周路二二〇弄一九號

南市大吉路崇慶坊七號  
安遠路二八五號

永興街二六號

八一六五三

八七三二〇

九五三七三  
九五三七二

三六四一九

八六九三二

八七四五〇

三三六二一  
八六五一五

五二二七一  
九三六四六

三九三四八

八七三九八

八五五三轉

三三二一三  
三三二一三  
八二二三五

順昌棉織廠 威仲芳 雙刀牌  
 勤豐襪廠 黃同勤 群蜂牌  
 義昌永棉織廠 孟品榮 金魚牌  
 興泰織造廠 馬雲龍 馬威牌  
 錦樂織造廠 余柏青、項本傑 皇后牌  
 寶新織造廠有限公司陳景範 錦樂牌 美容牌

棉毛衫汗衫  
 各種絲毛線襪套襪  
 各色毛巾浴巾  
 各式男女絲紗線毛襪

各種毛巾

寶豐瑞記棉織廠 慕祺瑞 百花牌  
 麗明織造廠 王家瑜  
 民生綢廠 沈伯鳴  
 天生織綢廠 沈榮馥  
 軟毛巾  
 各種衫襪

裕民綢廠 竺紀豪  
 華美絲織廠 蔡昕濤  
 新申織綢廠 姚庚中  
 震且絲織廠 姚順甫

中國富強絲織股份有限公司 駱肇祥  
 大誠織綢廠 宋保林  
 天尊織綢廠 陳松林  
 大中蓬帆五金行 陸財妨  
 亨茂蓬行 蔣文藻

專營帆布製品各種旗幟鋼絲棕麻繩索救命衣圈兼辦  
 船具五金材料  
 專營各種帆布，鋼索，棕繩，旗幟蓬帳等類

紡織工業 上海各工業公會會員聯合廣告

江西南路一〇弄二號 八八〇〇二

大吉路三多里十六號 九七四〇九

中正東路四一〇號 八一四一四

吉安路義業里十四號 九二一〇〇

南京路七七五號二樓 九八五三〇

康定路一二一八號 六〇六一

寧波路三四九號 九一一三三

小沙渡路三五五號 八一七〇四

分廠新開路一八七五弄九六號 九六九二七

批發所北無錫路六六弄五號 九七九〇四

壽寧路一二八號 九一二三〇

永年路二二三弄一二號 九三六六九

河南路濟陽里十一號 二一七三

天津路一七九弄一三號 九四九五

總廠濟寧路一三〇弄二六號 七四七四八

分廠長陽路九九八弄二五號 九一八二九

北無錫路八四號 一四四九四

小沙渡路一二三三弄二〇七號 九六八〇九

河南路四九五號二〇八室 四七二三四

許昌路三益里一〇八號 五一五八六

天津路三六二號 九二八三〇

總廠杭州慶春路刀茅巷二四號 九四九五一

分廠上海江蘇路曹家埃一〇四號 七四七四八

發行所上海天津路福綏里六號 九一八二九

中正南二路四一〇弄一〇四號 一四四九四

福州路崇讓里四號 九六八〇九

北京路中一大樓四七號 四七二三四

天津路長鑫里一九號 五一五八六

東大名路四三七號 九二八三〇

東大名路二三〇號 九四九五一

營業處東大名路七五五至七號 七四七四八

中區辦事處九江路七三四號 九一八二九



紡織工業

上海各工業公會會員聯合廣告

R 四

國華帆布廠

唐世才

專織厚薄各種帆布定織闊狹顏色布

西康路三七〇弄五一號  
河南路四九五號五〇一室

寶豐帆布織造廠

裘彬煒

織造厚薄帆布

海防路一三五號  
塘沽路(文監師路)八六一號

恆泰紡織五金號

章銘齋

營業經售歐美名廠五金紡織用品等

大名路一七九弄六號

恆昌順餘記五金號

陳家德

營業自運歐美五金材料工廠用品

大名路一七三號

同泰祥五金號

曹月清

營業自運歐美五金材料工廠用品

天津路三一弄(同吉里)六號  
電報掛號六三七四

俊記五金號

徐學仕

營業自運歐美五金材料工廠用品

北京東路五三〇號

慎大祥五金號

沐久榮

經營歐美各廠鋼鐵原料機器用具紡織用品大小五金枕套, 檯布, 床毯等

大名路百祿坊四八號

德和五金號

黃家康

經營探辦上等原料製造紡織用具

總廠江西中路一〇五號  
發行所江西中路一〇五號

公勤實業社

吳光漢

專營進口染織用化學藥品各種顏料

寧波路四〇〇號四樓七室

錦綸實業社

毛祥楚

專製各種電力開關

山西北路二六二弄六號

聯益華行

邱錦雲

紡織機件各式彈簧練條

南京路哈同大樓一二二室  
一八九五一

維大紡織用品廠

唐經綬

紡織機件各式彈簧練條

江西路一七〇號

勤豐慶記紗管廠

厲安德

紡織機器紗廠零件

北京西路四六〇弄內永慶里四四號三四九九五  
一廠 二二二一〇六 二廠 五二三四二

上海精藝機器廠

創設十餘年

大中藍及各色藍布府綢蘇紗洋紗嗶嘰等

周家嘴路一二一九一二二二三號  
上海周家嘴路一二一九號

中南電機廠

萬花村

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

上海康樂路二一〇弄一至五號

厲德昌安記機器廠

時代花

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

通北路昆明路八〇一弄十二號

振昌機器廠

鶴鳳等

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

戈登路一〇三四弄四四號

大中華記染織廠

沈雲鵬

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

南京路龍泉園十二號

大統織染廠

朱敏堂

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

中山東一路一號六〇一室

中國大新染織廠

郭衍

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

呂西納路八四號

中和印染廠

柳和鏘

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

海防路一九九號

百達棉織漂染廠

季慕卿

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

金陵東路三九六弄十一號

恆益染織廠

趙賢和

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

天津路慈安里五號

上海勤裕振記染織廠李毅人

雙船牌

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

石路南無錫路一二四號

雙魚圖

毛巾浴巾

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

石路南無錫路一二四號

雙魚圖

毛巾浴巾

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

石路南無錫路一二四號

雙魚圖

毛巾浴巾

大統富綢被單檯布浴巾條巾等

石路南無錫路一二四號

緯成新記染織起毛廠洪柔觀  
聯新染織廠 謝仲輔

久安染織布廠

九星織造廠 劉慶一、曹錫藩 九星牌

大華織造廠 馬球牌

五洲毛巾廠 王家傑、薛鳳祥 鳳凰牌

合興手套廠 郭芝香

華成永記女襪帶廠 姜醒農 飛機牌

華成線廠 紅獅牌

協興皮革廠 無敵牌、農人牌

大華仁記毛巾廠 喬紀元

大寶織造廠 陳恒澧

大中織造廠 孔慶甫

大生棉織染織廠 高成沅

三明染織廠 馮樹馨 大王牌、鶴牌

上海毛巾廠 陳叔方

久綸德記棉織廠 沈維德

中國萃製製造公司 王瑞麟 414 鐘牌

和興棉織廠 陸廷芳 第一牌

亞開棉織廠 董思豪 OK 牌

泰豐棉織廠 汪松亮

源東棉織廠 丁國樑 金狗牌

萬祥印染織造廠 陳越泉

綸昌棉織廠 傅守潔 綸昌牌

遠東棉織廠 馬國強

名貴手帕

紗毛背心褲

各種襪毛巾

軍工白紗手套及各色絨線棉線男女手套

女用吊襪帶奶托衛生帶

木紗各色線球粗細股線男女襪內衣汗衫手帕電機花布等

毛巾

被單、枱布、窗帘、毛巾

各種毛巾、被單、床巾、浴巾

嗶嘰方格被單

毛巾、浴巾、被單、汗巾、毛巾被

潔而精毛巾

毛巾

毛巾、被單

毛巾、汗巾

華麗巾

彩條毛巾

毛巾

被單(獨幅印花被單)

童子軍毛巾

毛巾、浴巾、浴衣、被毯等

合肥路一七弄三二號

天津路三六八號

吳興路三〇〇號 徐家匯路口

天津路一七〇弄一三號

林森中路三一五弄一六號

八仙橋恆茂里七十七號

南京西路七〇弄一〇號

徐家匯路九弄二五號

北浙江路天潼路源茂里

山海關路二〇七弄一七號

徐家匯懷安街六七弄六八號

福建路三〇五弄一八號

北京路三六〇弄一三號二樓

台灣路一九弄四號

九江路四四四弄四號

大名路一八二弄四二號

浦東路四七七弄一號

南京路慈淑大樓三三〇號

廣西南路一八七號

惠民路青陽里一二號

民國路五二五弄三〇號

林森中路一〇一弄二號

天津路三七二弄三號

山東南路一〇八號

廣東路三〇〇弄五號

八一五三一

九四二三九

七八四八四

九四六〇三

八三六〇五轉

八〇二五一

九四六五一

八五五〇八

四二四八五

三六一一二

九四七三九

九一四五九

九〇三三八

九五二〇八

四五六四七

九五九八八

八〇四九一

八九一二六

九七四〇二

八八〇一五

九八七六八

紡織工業

上海各工業公會會員聯合廣告

# 慎新鐵工廠

廠址：澳門路八〇弄一一號

專造紡織  
 印花機器  
 約期不悞

事務所：鳳陽路三四〇號

電話三八二八五〇五五〇二三話電

# 大華毛織廠

商標



註冊

龍勃海

如蒙光顧 無任歡迎	女士服裝 唯一佳品	顏色繁多 零躉批發	出品精良 交貨迅速
--------------	--------------	--------------	--------------

廠址：徐家匯虹橋路一九二八號  
 發行所：福建南路〇六號  
 電話：八八四三

# 元豐毛紡織染公司

## 飛馬牌

自染  
 自整理

自紡  
 自織

花呢  
 女式呢  
 派力司  
 大衣呢

花呢  
 質堅  
 色雅  
 新穎  
 久耐  
 絨紉

電話一八九七四  
 電話二一四

北京路三五六號國華大樓〇八號  
 安遠路二四〇號

總公司  
 製織廠













