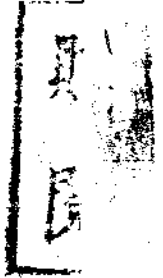


388



公 益 工 商 通 訊

第 三 卷 第 五 期

公 益 工 商 研 究 所 發 行

民 國 三 十 七 年 六 月 十 五 日 出 版

國 立 中 央 圖 書 館

NATIONAL CENTRAL LIBRARY

NANKING, CHINA

Foreign
Offices:
New York
London
Hongkong
Bangkok

天元實業股



份有限公司

Branch
Offices:
Tientsin
Canton
Hankow
Factories:
Wushih

TIEN YUEN INDUSTRIAL CORP., LTD.

"Better Industries for Better China"

No. 12 The Bund, Shanghai

Telephone: 13896-18515

Cable Address: TIENYUENIN

SOLE AGENTS FOR

AMERICAN VISCOSE CORP.

"The World's Largest Rayon Manufacturer"
Viscose Yarn, Viscose Staple Fibre,
Acetate Yarn, "Vinyon" Staple Fibre

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

H. MUEHLSTEIN & CO.

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

REYNOLDS METALS CO.

"Everything in Aluminium"
Foil Sheet, Strip Plate Bars,
Rod Wire, Ingots Pipe Forgings,
Powder & Paste

GENERAL TIRES

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

ROBERT REINER INC.

Tricot Machine, Kay Loom Machine.

ADDRESSOGRAPH-MULTIGRAPH CORPORATION

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

ALSO REPRESENTATIVES FOR

DETEX WATCHCLOCK CORPORATION

"Detection is Protection"
Maker of Newman, Eco, Alert, Patrol
Watchmen's clocks.

SUPREME KNITTING MACHINE CO., INC.

"Knit with Supreme"
High Speed Circular Knitting Machines

HYSTER COMPANY

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

公益工商通訊

第三卷 第五期

三十七年六月十五日出版

目錄

論著

祝六區棉紡公會會員大會.....(二)

歡送紡織品外銷考察團.....(三)

合成樹脂在織物整理中的應用.....(四)

我國古代染料.....(二)

譯述

英日紡織業之敵對.....(七)

羊毛淨產率及速率之測定.....(九)

棉紡人工運用的統計研究.....(一三)

通貨膨脹時期的工商業利潤問題.....(一三)

國外通訊

申新二五廠實習人員報告.....(一八)

新聞選輯

日傾全力發展棉織業——紗布國外市場近況——美對日棉貨六千萬元批准——國內遷港工廠近況——檢討花紗布管理政策，榮鴻元等發表意見——元寶動力原料，紗管會辦理交代——手帕工業處境困難——永嘉針織業相繼停工——棉產改進會舉行會議——美貨紡織部份由戴德負責主持——棉貨合作辦法訂定——棉產增加——毛紡織業暫停標售日貨呢絨——毛織物不姓英發現新方法——小麥豐收——麥粉稅暫不開徵——上海區麵粉公會改組成立——北方今年棉田不佳，小麥豐收——農部取締小麥摻雜——職工休假期間辦法——工廠南遷華北反對——世界糧食會議——海關發表四月份進出口統計——職工休假期間辦法——工廠南遷華北反對——機器業面臨危機——海關發表四月份進出口統計.....(二五)

世界棉訊——美國美福洋行航訊.....(二八)

美國的勞工政策——美國勞斯安極工商業人事實務研究.....(二八)

統計資料

上海棉紗棉布及棉花價格(三十七年五月十六日至卅一日).....(二九)

上海麵粉及小麥價格(三十七年五月十六日至卅一日).....(三一)

最近全國紗廠錠機統計.....(三一)

中國紗廠工程統計(七).....(三二)

公益工商通訊

編行者 公益工商研究所

上海(十八)建國西路二九六號

電話 七九四〇九

印刷者 文明書局印刷所

上海西康路三三七弄九〇號

電話 三七三五〇

定價

本期零售國幣貳萬伍千元

預定半年十二期：(連郵) 平郵貳拾伍萬元

航平伍拾萬元

預定全年廿四期：(連郵) 平郵伍拾萬元

航平壹百萬元

國外全年美金三元

代售處 上海：作者書社

「代售代訂」

上海四馬路中市

電話九四二五九

天津：中國文化服務社

天津羅斯福路二四五號



祝六區棉紡公會會員大會

六區棉紡公會將於本月十八日開會員大會，依工業會法實行改組，當此棉紡織業走上艱難崎嶇之道，日本紡織業東山復起之秋，此次開會，實有其重要意義。且六區公會，當全國紡織業之中心，其設備達全國的三分之二，所以這一區會的成敗，也幾乎代表了全國的棉紡織業，大家對此大會之期望也特別殷切。

檢討過去，我們也不敢說什麼過去的成績太不滿意，未來的希望都特別的了不起。但我們總願求改良，向前邁進，因此批評過去的不滿意，也就是希望今後的能有所改進。過去的工作，本刊一卷十一期曾有論列，大概的說是消極的，沒有充分的發揮同業的團結力量，來保障合法的權益；至於改良發展的積極工作，可說完全沒有做過。

工業會法第一條：「工業會以謀劃工業之改良發展，增加同業之公共利益為宗旨。」同法第五條，更說明了工業會之任務，計分十一項之多。如將此種任務逐一檢討，那我們未做的工作太多了，如果一項項都要去做，事實上固然辦不到，結果也不容易收成效。本刊認為除加強原有的工作之外，下列三點，最為重要，似有提供會員諸先生參考之價值。

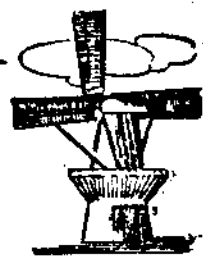
第一是同業間成品外銷的合作，紗布的外銷，既為國家經濟之命脈，也是本業唯一的出路。但今日的海外市場，已遭遇到國際間的尖銳競爭，我們只有團結，集中同業的力量，在競爭中爭取勝利。個別廠家的力量太有限了。希望這次會議對於這一方面

的合作方法，能有所決策。

第二是原棉購運的合作，尤以外棉更為重要。紡織業的成本，原棉佔三分之二，原棉價廉，是減低成本之首要。過去日本紡織業之所以發達，其同業的合作採購，能得到低價的原棉，也是重要因素之一。他們在全世界重要棉花市場，都設有機構，並與其金融機構合作，市況靈通，消息確實，一有機會，即可隨時購進。我國最近數年內，原棉不能自給，必須藉外棉補充，故外棉之採購，似有採取合作辦法向國外直接購買的必要。

第三是管理與技術上的研究。推銷與購買之外，各廠內部的管理與技術至關重要。我們要研究，為什麼人家的成本會低？技術上如何？管理上如何？這些研究工作，決非個別廠家能力之所及，同時也必須同業合作，以開誠之態度交換資料，酌定一個紡織經營的標準方能收事半功倍之效。英國是紡織業的先進國家，他們感到技術與管理，恐不及美國，特派了一個考察團到美國，該團返國之後，全國各廠，都根據考察意見，一致的努力改進。單就精紡部斷頭一項，他們原來每千錠每小時斷頭二百四五十個，而美國只有三十個，現在他們全國各廠，都作此研究，希望達到美國的標準。紡織先進的英國尚且如此，我們豈非更應該努力？此外，這一方面的研究工作正多，這裏僅略舉一例而已。

中國今日的處境，非常艱苦，我們要從最艱難的途中，開展一條光明的前途，敬祝大會成功！敬祝會員諸先生健康！



歡送紡織品外銷考察團

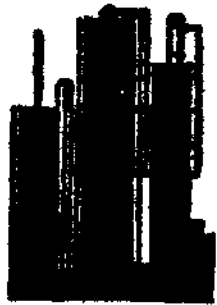
本月六日商報載：紡織品外銷委員會為明瞭荷印一帶紗布市場情況起見，決邀國民營紗廠及該會代表前往荷印、曼谷、新加坡、馬尼刺、西貢等地實地考察，人員并已推定。這一舉，在推動紡織品外銷上有其必要有其特殊意義，敢供芻蕘並致歡送之意。

就整個工業政策講，先國防後民生抑先民生後國防，在抗戰末期成爲爭論中心，勝利以還國家多事反寂焉無聞，主張先國防者有個譬喻，謂譬諸一個人家倘若連個圍牆都沒有，小偷隨時可以進來，還說什麼家給人足，這可以說是重工業論者當然有其至理，不過拿工業發達史來看都是先從輕工業起家尤其是紡織工業，因從農業國進而爲工業國，次於食者即爲衣，其重要性是天然的，且輕重工業如輔車相依，輕工業萎縮，重工業亦無所寄託，上海機器工業面臨危機，全市大小九百餘單位母機二萬具職工六萬人，協興廠存機一百部而無人問津，看來還是以輕工業刺激重工業方爲自然之因果，紡織工業之重要毫無疑問，問題是如何扶植他走向繁榮之路。

我國工業之發展亦不例外一向是以紡織業爲中心，以我國幅員之大人口之多，四五百萬錠真說不上一聲發達，在戰前且有一小半是屬於日商英商的，然而國內經濟不安定人民購買力普遍低

下，停工減產當然不是辦法，爲本業生存計不得不於極端矛盾之中設法外銷此其一。自日本紡織業崛起取英國而代之之後，幾乎獨霸南洋市場，戰時企業整備紡錠燬去不少，現時所有不過全盛時期六分之一，其產品雖然到處張揚究屬有限，乃百年不遇之良機此其二。往昔我國商輪噸位缺乏，內河且爲外輪所航行，遑論外海，勝利以來交通事業尙差強人意，現有一〇三萬噸幾倍於戰前，交通工具可不假外求此其三。無競爭不進步，凡貨品之能暢銷者不離物美價廉二因素，廉與美都是比較的，他山之石可以攻錯，究竟人家之貨美到什麼程度廉到如何地步，以及當地習慣以何種質地形式爲尙，均有待於實地考察此其四。外匯拮据生產器材及必需原料無法大量輸入，輸出者不但多屬原料品且亦有限，量出爲入難以爲繼，推動紗布外銷不但爭取外匯且以製成品角逐世界市場一新耳目此其五。

我國僑民大半在南洋，寄身異域，對祖國倍加關切，勝利之後，我國雖亦躋四強五強之一，僑民之地位却絲毫不曾提高，且荆棘橫生，他們看見祖國之人之物是另有一番滋味在心頭。推銷紗布到南洋市場去最大兩個原因應當是：（1）樹立輕工業基礎進一步完成工業化（2）使僑胞常常看到祖國產品從物質聯繫到精神感應，上邊說的五個猶其餘事。



合成樹脂在織物整理中的應用(一)

錢寶鈞

合成樹脂種類繁多，花色各別，應用於織物整理，不論「外佈」或「內施」，均可得持久而別緻的效果。

合成樹脂都是很複雜的高分子化合物。他們的主要用途是在塑膠、電工器材、和油漆等方面。樹脂一名詞其實是借用的，因為他們的外表和天然樹脂很相類似。

合成樹脂應用於紡織物的整理，還是一種較新的發展；並且新型合成樹脂應用於新的整理方法，可說是層出不窮。合成樹脂種類雖多，却並不是每種都和織物整理有關的。

依照合成樹脂的生成方法或者原料種類，我們可以將他分為若干類型。在織物整理的應用方面，我們又可以將他分為「外佈」與「內施」兩種不同的方法。所謂「外佈」，是將合成樹脂塗佈在織物纖維的外面，如將纖維織面放在顯微鏡下檢視，則樹脂和纖維呈不均一的狀態，清晰可見。「內施」則不同，構成合成樹脂的原料，先透入纖維的組織裏面，然後再用適當的方法，使他們在纖維組織裏面，變為合成樹脂，所以纖維和樹脂在顯微鏡下呈均一狀態，不能分辨的。

本文擬介紹一些有關合成樹脂的智識，和合成樹脂在織物整理時「外佈」和「內施」的方法，以及織物經過合成樹脂整理後所能得的結果。

合成樹脂的通性和類型

合成樹脂的生成，可以有兩種不同的化學反應方式：(一)縮合(Condensation)，(二)複合(Polymerization)。縮合需要單基物

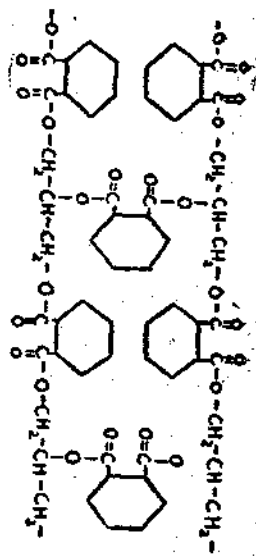
(Monomer)的分子上具有兩種反應原子團，或者兩種不同的單基物互相反應；在反應的過程中，常有水，醇等分子排出。一種二酸和一種二醇化合成多酯類合成樹脂，便是一個很好的例子：



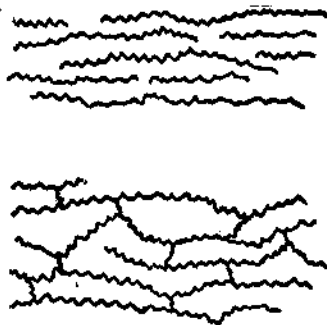
複合却不同，這裏單基物互相結合，總份量並無損益，成為真正的複合(Polymer)。以前者有時也稱為凝縮複合，後者則稱為增益複合。氯化乙烯複合而為多氯化乙烯，便是增益複合的最好例子：



合成樹脂因分子結構的不同，可以具有熱塑性(Thermoplastic)或熱凝性(Thermosetting)。熱塑性的合成樹脂，分子都成長鏈形，各個分子長短未必一律，且都個別有自由移動的餘地。上面所說的多氯化乙烯，賽璐珞，和醋酸纖維素等均屬於這一類。所謂熱塑，便是這一類合成樹脂，熱時變成柔軟可塑，在塑模中冷卻以後，便成定形；重新加熱，又再能變為柔軟可塑。一雙賽璐珞的筷子，放在熱湯中一泡便會軟化，便是熱塑性的例子。熱凝便不同，這種合成樹脂的單基物常含有三個反應原子團，因此能縱橫交錯，連結成立體網狀組織。舉一個例子，甘油羧二酸樹脂便有這種結構：



就因為這種交聯的立體網狀組織，分子互相牽連，不能自由移動，所以一經成形之後，即使加熱，也不能重新軟化。這種合成樹脂製造的時候，常需單基物初步縮合，這時縮合物分子尚小，可以加熱溶解。以後將這種初步縮合物加入模子中，加熱溶解，並令縮合反應繼續進行，直至縮合完全，變成堅硬的立體網狀組織的塑膠為止。因為模塑時需加熱使其凝固，所以便稱為熱凝。熱凝合成樹脂一經生成，非但不能再因熱軟化，並且任何溶劑都不能將他溶解；不能熔融和不能溶解這兩種性質，可說是熱凝樹脂的特徵。第一圖中所示的分子結構，雖極粗疏，但極能表現出兩種合成樹脂的基本差別。



高分子量的複合物和普通低分子量的化合物有一點根本不同，那便是所謂複合物的分子量，祇是一個平均數字；換句話說，一種複合物中，大小長短不一的分子色色都有。複合物的性質不但同平均分子量有關，並且和分子量的分佈也很有關係。

說到合成樹脂的類型，可以說形形色色，不勝枚舉。有幾種像纖維素的脂和醚，其實是天然纖維素的改製品，嚴格的說，不能算是合成樹脂；不過他們在織物整理中却佔相當重要的地位。便是天然產的樹脂像松香，在織物整理中也很有用。現在我們將和織物整理有關的各種樹脂表列在下面，為便利起見，天然產品和改製品也附在裏面。

- (一) 天然產及衍生的樹脂
- (a) 天然產品 天然產樹脂，松香。

(b) 纖維素的衍生物

(甲) 再生纖維素

(乙) 纖維素酯 硝酸酯，醋酸酯，混酸，內酸酯。

(丙) 纖維素醚

(丁) 氧化纖維素

(c) 橡膠衍生物

(d) 蛋白質及其衍生物

(二) 縮合樹脂

(a) 酚醛樹脂 苯酚甲醚樹脂 苯二酚甲醚樹脂。

(b) 脲醛樹脂 尿素甲醚樹脂，三聚氰胺脲 (Melamine) 甲醚樹脂

(c) 多醯類

(d) 多醯胺

(三) 多乙烯類樹脂

(a) 製自乙炔者 多氯乙烯，多醋酸乙烯，多乙烯醚，多甲基代丙稀酸酯，「丁鈉」人造橡膠。

(b) 製自乙烯者 多丙稀酸酯

(c) 製自異丁烯者 多異丁烯

(d) 製自苯乙烯者 多苯乙烯

(四) 矽複合物 (Silicones)

(五) 橡膠及合成橡膠

由上表可知合成樹脂對於織物整理應用之廣。現在我們要進一步檢討一下多種合成樹脂應用在織物整理時所用的方法和所生的結果。

合成樹脂對紡織物的「外佈」應用

要將合成樹脂塗佈在織物的表面，可以用三種不同的方法：(一) 先將合成樹脂製成薄膜，然後將其施於織物。(二) 將其溶於有機溶劑之中，即用這溶液作塗劑。(三) 將樹脂分散在一介質中，最普遍的介質便是水。

應用第一種方法，合成樹脂必須是熱塑性的。預先製成的樹脂薄膜，和織物一同給入兩個加熱滾筒之間，樹脂薄膜因受熱而軟化，便被壓入織

物中間，冷時又重行凝固而成一層連續的樹脂薄膜，分佈在織物表面之上。這樣整理後所得布匹，表面光潔，比平常僅用壓光機整理的織物更為漂亮。用這種方法塗佈樹脂於紡織物，如樹脂用量較多，則特別經濟，因所佈樹脂能全被利用，毫無損耗。同樣的，我們也可以將一層樹脂薄膜夾在兩層織物之間，因熱壓而膠着一起，成爲夾層布料；普通襯衫的半硬領便是這樣做成的。

應用有機溶劑來塗佈合成樹脂，固然用途很廣，不過有幾種缺點：其一，溶劑本身的價值和使用後收回的費用都比較很大；其二，很多種適用的溶劑却都極易燃燒。

應用合成樹脂的水分散液於織物整理，最爲適當。塗佈機械可用浸液機或染色機。織物經分散液浸漬以後，僅須烘乾或再加焙烤，便告完成。其他整理需用染料以及染料顏料之類，也都可以在分散液中。整理所得成品，性質和有機溶劑處理所產者，極相類似，但沒有上述有機溶劑的短處。在顯微鏡下檢視，樹脂在紗線上塗佈極爲均勻，但除非樹脂用量甚大（例如百分之十五），則紗線與紗線間，並不黏着。就是經過普通壓光機或摩擦壓光機滾壓，若非樹脂用量在百分之百以上，織物上所成樹脂薄膜也還並不連續。

至於用各種不同的方法塗佈各種不同的合成樹脂於織物表面以後所能產生的效果，真可以說形形色色，難以枚舉。依照整理後所生效果來說，可以分爲下列幾種：

(一) 硬挺整理 硬化的程度，要看所用合成樹脂的性質和用量而定。這裏最好是用溶於稀鹼液的多醣類合成樹脂。塗布以後，在攝氏一三〇—一四〇度加熱數分鐘，可使樹脂熱凝，以後便不易洗去。平常的填充如白陶土以及顏料等，都可以合同使用。論成本，這些多醣類樹脂比較澱粉，乾酪素等爲高，不過也較經久。用這種方法，可以使薄洋紗身份變成硬挺。這種合成樹脂也可以用來代替蠟使呢帽硬化。其餘如書面紙，桌布，縐綉棉混織物，雜帶，花邊等也都可以使用這種合成樹脂來加以整理。製造手提箱的布料，是特別需要硬挺的。

甲基代丙稀樹脂和醋酸乙稀樹脂也可以用爲硬化劑，且不易洗去。尿

素甲醯樹脂也可以和澱粉聯合使用，熱凝以後得到一種持久的上漿整理。比較很多。在這裏，合成樹脂當然應得能和普通應用澱粉，糊精，膠等的整理法相競爭。使用合成樹脂的整理法有一優點，那便是對洗滌和摩擦的抵抗較強。另外，有些布料，如「紡織業」織物，根本不易用澱粉整理，但用這些合成樹脂處理，結果較爲光潔，極爲滿意。

一般用於這一類整理方法的合成樹脂是丙稀酸樹脂，甲基代丙稀酸樹脂，醋酸乙稀樹脂，以及他們的衍生物和混複合物。軟硬的程度依樹脂的種類和配合而異；最軟的是丙稀酸樹脂，幾乎是油黏狀態，甲基代丙稀酸樹脂和醋酸乙稀樹脂所成薄膜則比較硬挺。這類合成樹脂的整理法也可以和機械整理法如壓光，緞光，捶打等聯合使用，結果布料特別光澤。

(三) 特種整理 在這項目下花樣很多，並且惟在這裏合成樹脂因爲花色繁多，可以不畏普通整理用物料的競爭。我們在這裏僅能選擇種較重要的整理方法略加敘說。

膠合整理 這在上文已經提起過，是用來做半硬領的布料的整理方法。

有光棉布整理法 普通有光棉布整理都依靠上漿和壓光，但效果並不永久，一洗便去。如用合成樹脂，便比較持久。可用的合成樹脂種類極多，如多醣類樹脂，乙稀或丙稀酸類樹脂，尿素甲醯樹脂都可應用。要緊的是施用時僅應塗佈表面而不可透入布料；所以所用樹脂必需滯性極高，或者先將布匹反面上漿，俟整理完畢後再將漿化去。

透明布整理法 這是用來做圍裙，帽子，雨衣，洋傘布等的布料，需要透明，但較玻璃紙來得堅強。在先用一般都用油布，但用後常有脆弱，變色，發黏等缺點。如用加油的多醣類樹脂並攪以尿素甲醯樹脂，便可得持久不變，柔和，滿意的透明布料。

其餘如顏料的黏合塗佈，顏料的印花，織物的抗縮處理等也都可以應用合成樹脂。但是合成樹脂在織物整理中最大的成就，恐怕要推酸醯樹脂的「內施」應用，使織物獲得抗縮，不縮，耐水等效應。詳細的使用法，當於下期本刊續載。

英日紡織業之敵對

梯雲譯

原題為 British-Japanese Textile Rivalry 載五月廿九日
密勒氏評論報，著者 K. Stone

日本紡織業的復興，不但是中國的威脅，英國也一樣的要受打擊。蘭開夏會議的協議，限制日本的紗錠數為三百五十萬枚，而日本無理要求竟要八百五十萬枚。本文簡述日本紡織業發展，戰後英日兩國爭奪，以及美國輔助政策。

一 前言

在第一次世界大戰之前，日本紡織業之錠數僅為全世界總錠數百分之二而略多，其產品之質與量均無資格向國際市場輸出。第一次大戰期中及戰後數年予日本一發展紡織業之絕佳機會，因老資格之紡織國家如德如法如英均減少或停止生產。三十年來日本紡織工業升為全世界第三位，她有紡錠一千一百萬枚（佔世界總數百分之七·二），織機數為一九三五年全世界總數百分之八·九，配合紡織設備之迅速擴展，紗布生產亦佔世界產量百分之十三，日本紡織業非復孩提之童，且生長茁壯成為老資格紡織國家之勁敵，尤其對於英國。

在第四個十年中，英國很快的感覺到此種不愉快之遭遇，此時英國棉織品不但其世界市場為日本所排斥即其國內亦所不免，日本所需之原棉半數自英屬印度輸入，而輸往印度者為五億平方碼棉織品及七八百萬磅棉紗，同時並把握各種時機傾銷其棉織品於英鎊勢力範圍，先為香港及馬來接連為非洲、埃及、澳洲、加拿大。最饒興趣者以英國一紡織先進國家每年亦須輸入二千萬平方碼之棉織品，英鎊區域之受日本壓迫，印度市場乃一極顯然例子如下表：

年 份	來自聯合王國	來自日本
一九三三—四	三、〇四四	九七·一
一九二八—九	一、四三九	七五·二
一九三二—三	五八六	四八·七
一九三五	四八九	四七·三

單位：百萬直綫碼 (Linear Yards)

英國以一世界最大之棉織品輸出國具有數百年之歷史，印度市場一旦遭受如許損失，自須別籌對策以圖矯正。一九三四年南非聯邦、錫蘭、印度、澳洲及其他英國屬地立即制定限額制度以限制日本棉織品之輸入，惟此項設施僅能阻止日本棉織品之大量流入。但不能促成英國輸出之回復正常。

二 蘭開夏之攻勢

為英國紡織業標記之蘭開夏，於日本投降之日亟欲恢復其數十年來在紡織界之領導地位，此種美夢為無情之事實所驚醒，日本紡織業在盟軍總部羽翼之下逐漸恢復。試觀日本紡織業生產指數——棉紗、一九四五為五·一，一九四六為一一·二，一九四七為二三·二；棉織品、一九四五

爲一·七，一九四六爲七·五，一九四七爲二〇·四，（一九三〇—三四之生產等子一〇〇）——可知此項上升速率如繼續保持，則日本不久即可恢復其戰前地位，蘭開夏人如墮五里霧中。

倘盟軍總部遵守波茨坦宣言，英國早可超過日本紡織品之生產水準，不幸的是麥克阿瑟將軍要將日本置在美國國務院控制之下，麥帥忘其身爲盟軍統帥，盟軍總部僅成爲美國對日政策之假面具，蘭開夏十分明白一切擺佈並不經由東京盟軍總部實另有他途。

日本既實際爲美國所控制，則與美國紡織業談判將爲唯一的解決辦法，曼徹斯特會議爲英國所發起參加者爲英美兩國紡織代表，經過十二天之會商，得一協議，即日本紡錠以三、五〇〇、〇〇〇枚爲限，英商代表贊成英政府交換或出售日本出品於英鎊區域，只要日貨不耗竭金元，如採用物物交換辦法，則換回之商品應盡數消費於日本或美國。

蘭開夏原意限制日本紡織業之生產潛在力，結果得一頗爲鬆弛之協定如上所述，此項協定韌性之大，美國紡織實業家可於必要時隨時斷章取義，另一弱點爲「換回之商品應盡數消費於日本或美國」一語，可解釋謂許可日本在美國以易貨方式支配其商品，如此則將使英國在美之市場大爲收縮。

三 無理要求

曼徹斯特會議之決定甫公佈，東京日本紡織團即起強烈反應，日本貿易廳官員告辭透社云日本歡迎允許日本棉貨向英鎊區域易取英鎊之建議，但甚疑慮日本能否輸出足夠之貨物以購買必需之原料，倘若限爲三百五十萬錠。

該官員又謂：限制紡織之生產能力，將使日本生活水準更低，蓋本國人民勢須節省緊縮以供輸出，日本維持國內消費之一九三七年水準（每人八·七磅）及同年輸出之半數，日本須有紡錠八、五〇〇、〇〇〇枚，一九四七年底有二百萬錠在運轉，棉織品總輸出量值一億英鎊。國內消費每人不及一磅，日本希望一九四八年六月有三百萬錠在工作，此幾幾者絕無威脅世界市場之虞，日貨且不能泛濫於世界市場因勞工代價甚高也云云；結語是將以高品質棉貨輸出從事市場之競爭。

日本官方所以舉一九三七年作比較，其理由不難窺知，是年日本紡織業已登峯造極，原棉輸入達八三四、〇九六公噸，棉紗輸出達一、五八六百萬磅（合七一·九、四一〇公噸），棉織品計四、八二六百萬平方碼（合五四七、二六八公噸）。此項數字超過一九三〇—三四年平均產量百分之三十七及百分之四十九。一九三七年棉布產量超過一九三五年百分之十七，是年（一九三五）棉貨輸出佔世界輸出百分之四十一。看來日本紡織團並不以一九三〇—三四年平均水準爲滿意，試作一九三七水準之討要，如此則其輸出將爲世界棉貨總輸出百分之四十而強。

以一九三七年作爲戰前國內消費基準，其不公允極爲顯然，因一九三七及其後數年輸出比率高，國內消費僅其一小部分，以一九三六年爲例國內消費每人爲二·二四一八六磅（總產量三、四九五、九九六、〇〇〇平方碼減去總輸出二、八七三、三六六、〇〇〇平方碼加上總輸入一、四二三、〇〇〇平方碼得國內消費量六二四、〇四三、〇〇〇平方碼，以人口六九、五九〇、〇〇〇除之得每人八·九六七四二平方碼，合二·二四一八六磅）

四 增加輸出觀

保持日本棉貨之高輸出比率，乃美國遠東政策之主要部分，麥克阿瑟將軍不但允許日本現在可有四百萬錠，並將助之發展棉紡織業不爲國內消費而爲輸出着想。德萊柏氏新擬之美國式日本復興計劃，將使日本真正成爲遠東工廠，德萊柏及其實業家團員在訪問日本後遽行宣告日本經濟將於一九五二或五三年可以自給自足，并謂：波茨坦宣言將日本經濟置於一九三〇—三四年之水準一事，美國未解釋謂如日本自己努力並不危及和平時亦不准增加。分散日本工業一事亦將視應用時，常識到何種程度而有所不同，并將于不妨礙復興其經濟之途徑中完成之等語，換言之即所有戰時經濟之組織均將保留否則日本經濟復興將受阻礙。如此盡率協助日本，我們看起來仍不外是一貫的美國遠東政策即美國資本——日本製造——遠東市場也，我們如何能使主人翁縮減他的附庸一部分紡織力量而惠及旁人，蘭開夏殊爲悵惘也。



羊毛淨產率及縮率之測定

原題為 Determination of Wool Yield and Shrinkage

載於 Core Testing.

中國紡織工學院 浦子昌譯

在一八八〇年，美國試驗公司開始發見了一項空前重要的試驗工業，——就是用抽心式 (Core) 取樣法和實驗分析法，來測定羊毛的縮率；該公司自創辦以來，由於歷史悠久，規模宏大，在美國各大城市，都設有分公司，在鄉村及郊外各地，都普遍的設有試驗站，迄今在世界上已執試驗工業的牛耳了。該公司的主要業務，也就是試驗任何各種的纖維和纖維加工物，在今日的紡織世界中，此項試驗工業，將益臻重要。

欲測定未脫脂羊毛，地毯毛，和羊皮毛的縮率及淨產率，最準確的方法，是採用「抽心式試驗法」：(Core Test) 此法是將包裝原毛，機械式的抽心取樣，再加準確性的實驗分析，因為試驗工作的是否準確，隨抽心式取樣的準確性而定，故取樣時，必須審慎準確，用此種試驗法，所測定的羊毛的縮率，極為準確，現已為美國農業部及海關司庫局所正式採用。

現將此項抽心取樣式試驗法的工作步驟，依次列後：

檢 樣 在試驗大量的包裝原毛時，欲使表示準確，常取樣一百次左右，如原毛數量過多時，其取樣次數，以多為宜，普通檢樣時，常須均勻的將原毛百分之十五左右，分別加以取樣，在每次取樣時，均須將樣品的重量，逐次記下。

取 樣 在取樣之前，先將所欲取樣的包裝原毛，在粗布布袋上，割成V字形裂口，將取樣機器放入包內，取樣機與地平綫約成三十度至四十五度左右，由於此法是每次等量取樣，故才能取樣準確。取樣機工具是一具電動自鑽器，上有一特製圓筒與取樣管相接，普通取樣管有二種尺寸，較大的管是三吋直徑，專用於檢取較優良的好羊毛，較小的管是二吋直徑，專用於檢取較次的硬羊毛，取樣管的端口，是一塊可移動的特製鋼片，能將原毛迅速的吸入管內後，藉管內所塞的作用，每次將所檢毛樣，自由

的放入於匯集容器內。

容 器 安放羊毛的容器，有二種式樣，一是防溼器式，另一是塑性防溼器式，此器置於一較大的蓬布袋中，此種容器內，均有密閉裝置，在羊毛裝入時，能防止其水分之散失或吸入。

衡 量 置放於容器內的羊毛，必須精密的稱其重量，而重量的準確度須近乎○.○一磅，或換算至近乎○.○一公斤，由於衡重的準確才能

避免引起以後原毛縮率上的錯誤。

烘 淨 原毛經過衡量後，即置入一大型的乾烘清除筒內，內放特製的溶液，作為清潔劑，原毛第一次在烘筒內，行乾烘和清除的作用，時間約為五分鐘，第二次在筒內另換入新鮮溶液，重行乾烘和清除的作用，時間約為三分鐘，如原毛品質過污時，清除作用的時間，宜稍長，並施行清除工程。

鬆 解 原毛經過乾烘和清除作用後，即繼續輸入鬆解開毛機內，去除塵雜，並使原毛相當鬆解，而原毛的各部質量，藉得近乎相等；原毛出開毛機後，繼續輸入一大型塵箱內，箱內裝有排氣式風扇，徹底去除塵雜，並梳鬆羊毛纖維，



圖 一 取 樣

於是將羊毛用萬國制或英國制，加以稱重，重量的準確度，須近乎〇・〇一公斤或〇・〇一磅。

複檢 羊毛經充分梳解後，再另行檢取羊毛樣品六份，每份重一五〇克，內中二份留下備用，其餘四份，則施行洗毛工程。

洗毛 羊毛連續通過四個水洗槽，第一槽內置百分之〇・一濃度的純鹼液，和百分之〇・〇五濃度的一百規定液，成爲合成洗滌劑，槽內的洗液溫度，約爲華氏一二〇度；第二槽內不放純鹼液，而置同樣濃度的一百規定液，成爲洗滌劑，槽內的洗液溫度，約爲華氏一一五度；第三第四槽內，用淨水沖洗，槽內洗滌的溫度，約爲華氏一一〇度；羊毛連續通過四槽，在第一槽內經過十分鐘，在第二槽內經過十分鐘，在第三第四槽內，各經過五分鐘，經過每槽時，均用軋筒軋乾。因羊毛在第一槽內已充分浸溼，在第二槽內，用手滌去毛上的污粒和沙質，在第三槽內，毛上果殼和外附雜質，均可用手滌去，而不致將優良的羊毛纖維脫落，並將毛上洗液，加以軋乾，在第四槽內時，剩留於毛上的洗液，已洗滌淨盡。

羊毛實驗室

烘乾 然後將羊毛置入一特製的加壓烘筒內，將羊毛烘乾，務使羊毛上所吸附的自由水分，全部蒸發後，烘乾工程方告結束，於是將羊毛取樣少許，其重量約五克至十克，即加以精密的實驗分析。

分析 羊毛經洗毛工程後，其原有污質，羊毛脂，及其他雜質，均可由下列各分析試驗，加以精密測定：

- (一) 測定剩餘羊毛脂——採用「蘇克蘭」(Soclet)法，將羊毛脂提出，而測定其重量。
- (二) 測定植物質——用化學溶



圖二

劑，將羊毛全部溶解，不溶解的剩餘物，即是植物質，而測定其重量；現均採用「脫蘭司配」(Transparizer)的交替法。

(三) 測定灰分——燃燒羊毛，燒去羊毛上的揮發物，剩餘的即是灰分，而可測得其重量。

計算 在標準制中，淨毛所含水分百分之十二(再生毛是百分之十三・六)，所含植物質百分之〇，所含灰分百分之〇・五，所含提煉質百分之二・五等情況下所得乾淨羊毛的重量，被除以檢樣時羊毛的原重，即得羊毛的淨產百分率，同時，亦可求得羊毛的縮率百分率。

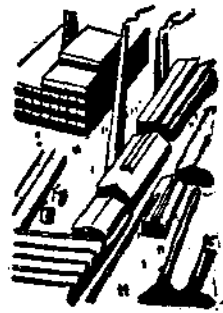
優良羊毛的試驗 在試驗優良的羊毛時，即依照上列方法，測定其淨產率及縮率，美國海關司庫局今已正式採用。

羊皮毛的試驗 因羊皮毛較爲整齊，故在包裝原毛的檢取時，取樣五十次即已足夠，取樣時，或用人工手檢法亦可，用此法試驗，所得結果，亦能至爲近似準確，此項試驗的實驗分析法，即依上述方法，測定其淨產率及縮率。

地毯毛的試驗 在試驗地毯毛時，將包裝原毛，均勻檢取，但取樣處不應少於原毛的百分之十五左右，此項試驗的實驗分析法，雖常隨原毛的性質而異，但大體上，仍須依照上述方法，測定其淨產率及縮率。

報告 美國試驗公司因設備完善，規模宏大，故羊毛的試驗報告書，在取樣後四十八小時內即可發出。報告書上對於羊毛的縮率和試驗標準，均可詳細標出。

- 報告書上的試驗標準，目前適用的，計有下列數種：
 - (一) 在淨毛所含植物質百分之〇，灰分百分之〇・五，提煉質百分之二・五，水分百分之十二的情況下，所得淨毛之重量。
 - (二) 在淨毛所含灰分百分之〇・五，提煉質百分之一・五，水分百分之十二的情況下，所得淨毛之重量。
 - (三) 在淨毛所含水分百分之十二的情況下，所得淨毛之重量。
 - (四) 在買賣雙方特定的淨毛所含水分率下所得淨毛之重量。
- 結論** 故「抽心式取樣試驗法」(Core Test)，實爲今日最正確且最實用的唯一方法，依照實驗分析法，所得的結果，即可用以測定羊毛的縮率和淨產率，在今日商業市場的貿易上，應用至廣且大。



棉紡人工運用的統計研究

P. D. Vincent 著
曾 坦 編 譯

本篇所述的是一種正在發展開來的工作。這種工作並非新穎的，在廿年前，雪蘭研究所 (Shirley Institute) 已經開始研究了。這許多年來他們所收集的資料奠定了這部門工作的基礎，而使我們在目前解決生產上困難問題的時候，有所貢獻。

我們所討論的主題是棉紡工程中的 OHP，在討論的過程中着重于研究 OHP 着手的方法，而次要的來介紹近來關於這種工作所得的效果。OHP 這三個字代表每一生產單位的工作時間 (Operation hours per unit of production)，這名字在後面將加以說明。從棉紡工程的觀點來看，它的工作時間應該包括清，鋼，條，粗，細等的生產單位，但是目前為了介紹這個題目的方便起見，我們把鋼絲間的工作作為一個參考的主體。

研究 OHP 的第一步，我們要明瞭目前工作時間的運用以及它的變化。如果這種變化頗巨，我們可能用適當的方法來減低它的變化以求人工運用的改進。或者，假若我們找到因製造技術情形上的關係而影響人工的浪費，我們也可以設法改善這種情形以增加效率。

用工作時間來衡量人工的成本，其重要性不亞于用金錢來衡量財務上的成本。而後者的衡量通常是用元、角、分的各種單位，但是人工成本的計算，通常是用生產一百磅的產品所用的時間作為單位。例如一個鋼絲值車工管理廿台鋼絲車，每台四十五小時生產五百磅，那末它的 OHP 就是一百去除四十五得 0.5。在上例計算中，1. 應有的損耗尚未加入在內。這種損耗在準確成本計算時需要加入，但是有時在比較同樣的工作程序于不同的製造技術情形之下時，上述的損耗可以略去。

OHP 切不可與 PMH 混而為一。PMH 代表的為每一人工小時的生產數量。我們的目的是求 OHP 愈小愈好。反過來說，亦就是 PMH 愈大愈好。而 OHP 在這種研究中所以優于 PMH 的道理因為它能應用到現行

的成本計算方法上去。各個連續性的生產階段所得的 OHP 可以加起來求其總和，同樣重要的，每個階段的 OHP 又可根據工人的各種工作而把它分析開來。OHP 在每個階段中通常把它分析成接頭，落紗，運輸，清潔，上紗，查察及雜務七組。把它分成這樣七組的理由有三。(一)技術上的改變或者新方法的使用所發生的影響即可發覺。例如落紗的重量加倍，落紗的次數即減半，這部份的 OHP 亦減半，或者落紗的時間減半，同樣的結果亦能發現。(二)工作分配的改動易于分析。例如將鋼絲間的清潔工作的 OHP 先求其總和，再把這部份工作分配給另一班工人專使清潔之職，我們可以求出這工作所需的工人若干，同時亦可知道原來兼任這種工作的工人因此所能增加的生產能力。(三)各個工作所需時間易于計算。例如整個階段的 OHP 為 0.5，其中上紗為百分之十，即 0.05 小時，或三分鐘上一百磅紗。假定每一上紗的重量為 12 1/2 磅，那末每一百磅需上紗八次。以八除三分鐘，即每次上紗需廿二秒。在計算接頭工作的時間時就比較複雜，我們先要知道它的斷頭率。而斷頭率的求得又必需在工廠中生時計錄之。

這種接頭的 OHP，在雪蘭研究所乃用定時工作記錄 (Snap reading) 的方法求得的。這種方法是由一二個觀察者在工場內觀察，而將在觀察時看到的工人工作用一個適當的記號記錄下來，如此即得到一串不連續的，只在某一時看到的工作記錄。這些記錄要繼續數星期之久，而需有三千次以上的觀察。這樣記錄的結果再加以分類，進而規定各類的百分率。例如在三千次中，接頭有三百次的記錄，那就是接頭佔了工作時間的百分之十，至于各種工作實際需要的觀察次數，可以統計上推算出來，因為次數的多少要看需要觀察對象的機遇率如何。

在進行這種觀察時，我們要注意勿使觀察的週率與工作的週率附合。

否則在每次觀察時極可能記錄到同樣的工作。同時工人亦需在事前取得他們的合作。這種記錄方法亦可應用到機器上去核對它的運轉情形。假若在三千次中有二千四百次的轉動記錄，那末他的生產效率即是百分之八十。這種結果可與實在及計算的生產效率比較。我們已做過很多次的試驗，比較之下只有百分之二一二的上下。拿上面的情形為例，實在的效率總在百分之七十八至八十二之間。定時工作記錄的方法不僅可以收集很好的有關時間及工作的資料，而且又可去除工人因長期被觀察所生的心理反應。它是一種特殊的工時研究方法，而且不一定只能應用在紡織的範圍之內。

這種方法及其結果，自然地推引到要建立在以上所述七組的標準 O H P 上去。有了標準之後，才可以把它作為在計算其它製造環境下的 O H P 時的基礎。這種標準是否適用於全世界或是只適用於本地，那是個相當需要

我國古代染料

南通學院包宗福

我國古代染料，多半採自各種植物，雖研究之精確不及歐美，但以多年之經驗，確有相當價值，際此染料價值高至不敢問津之時，願勿忘我國古有之染色法，在中國自製染料尚未能自給之時，即將舊製法棄之腦後，此實為最可慨可嘆之事。何妨一方面仍用舊法以供給自己需要，一方面從事研究，逐漸新陳交替。視必用新染料，結果反不足以自給，受盡價值之威脅者豈不稍微遺憾一點乎，略述古代染料於後。

靛藍——中國產藍之地極多，幾遍乎全國，蓼藍、菘藍、木藍、馬藍、芥藍等植物中皆可取得靛藍，近以人造染料之輸入日多，天然藍漸趨淘汰，靛藍者多改種他物，實極可嘆。

蘇枋——西南諸省產之，以去皮之枝煎汁可染紅色，且價極廉。

茜草——西北諸省，多產茜草，其根可作紅紫等色之染料，產量尚豐

紅花——藥材中之紅花，形類菊，亦可用作紅色染料，川滇等省產之

槐花——我國各地都有，以花蜜作染料可染黃色，價值極賤。

薑黃——其變種為鬱金，皆可作黃色染料，四川所產之鬱金尤佳，價

極賤。

紫草——為紫色染料，我國中部及北部多產之，近日種者已極少，昔

日大宗由煙台運至西南各省。

考慮的問題，然而適用地區的廣狹與我們所應用的原則不生關係，因此我們不把它列入討論範圍之內。我們所定的標準包括可以指定的工作及不能指定的工作如查察及休息等等。在定時工作的記錄中我們發現在察時間的幅度，自工作時間的百分之十一起可多到百分之五十。每一個工作固然都要一部份查察的時間，但是根據目前的資料，我們不能來作個確切的分析與介紹。工作的性質與查察時間的長短是無疑的有其密切關係。例如在許多鋼絲及細紗間的觀察結果，工人的工作內若有百分之廿至廿五的查察時間，她的工作即可平衡。而在洋綫間中百分之十五至廿的查察時間却比較合式。據我們看來，勞資雙方對於各種工作查察時間分配的互相同意是件非常重要的措置，實際上，我們在他處已經建議過這最後也許會變成勞工管理上的一個主要基石。(待續)

薯蕷——產雲南廣東等省，可染褐色，出產甚多，廣東烤綢，即此物所染者。

五倍子——黑灰色染料，多由五倍子提煉者，我國出產極富，為製造墨水之原料，且為出口貨中之重要物。

上述為我國習用主要染料數種，其間紅青黃三色(所謂原色)，尤為豐富，至其他植物可製染料者有七十餘種，染棉染毛染絲，各有不同方法，除染毛不足以與歐美並論外，其他染絲染棉，若再於染術上加以考究，似不難排歐美顏料於戶外，筆者於各種紡織染出版物上竭力提倡絲織物，俾趁此時機爭回國際市場首座之榮譽，然絲織物與染色印花必同時並重，是以更提出重要之古代染色原料，雖貴刊為一種通訊刊物，過詳盡之研究文字或不合適，故聊作論著文字，使全國紡織染刊物有同一之呼聲耳。

編者註：包先生之我國古代染料一稿，其提倡採用植物染料以資節省外匯極有理由。但亦有下列種種困難，以致在無可奈何中祇能依然應用外來顏料(1)交通困難運輸不便，藍靛蘇枋茜草紅花俱產於川滇雲貴西南各省，航運既甚困難，陸運則所費頗昂，故到滬後之價格，亦難與產地相比較。(2)牢度不高，舊法費時，像薑黃紫草其光，洗牢度不過一二而已，稍經洗曬，便即褪色；至若藍靛如用舊法發酵，則須時既久，均勻與否甚難令人滿意，如用新法，則所用保險粉 Sodium Hydrate 及燒鹼等等所費亦甚昂貴，至若五倍子等所佔體積甚大，運輸所費亦甚不貲也。



通貨膨脹時期工商業的利潤問題

顧少白編譯

在通貨膨脹時期，政府向工商業徵收所得稅時，往往發生了很多爭論，在工商業方面，他們的帳面上雖有龐大的盈餘，但存貨却減少了；「虛盈實稅」已成了一般的現象。但政府方面，却要按帳面收稅。這問題在美國已發生了，美國政府認為全美一九四七年工商業的利潤，即抽稅以後亦達一百七十億元，為歷年來所未有，故還可增加工商業的稅收；同時，因為利潤多，又可以增加工資率，一般物價亦不致有影響，但究竟美國一九四七年工商業的利潤，是否打破了歷年的記錄？現在所有的利潤，是否與實際的利潤相符？如果實際的利潤較帳面上的少了，那政府的決策，就走入了歧途。本年第二期的 *Harvard Business Review* 是有一篇題名 *Business Profits During Inflation* 作者係 Dan Throop Smith 對這問題做了一個詳細的研究，爰摘譯如下，以供參考，雖兩國的國情不同，但其於通貨膨脹的性質則一。

利潤在本質上的區分

一般所指的利潤，其在本質上可以分為兩種普通的利潤：(一)工商業正常經營的利潤 (Ordinary Operating Profits) 這是企業經營及風險負擔的報酬，並且是企業發展資金的源泉，所以可以說它是正當的利潤；(二)從投機上所得的利潤，並無真正經濟及社會服務的目的。究竟何者為正當利潤，何者為投機利潤，實際上很難區別得清楚，但在理論上總是希望其能善為區別。

正當利潤 即正常經營所得的利潤。各公司利潤的多寡，出乎其各公司的經濟能力及效率不同。雖然在正常的時期中因自由競爭的結果，使售價和若干成本的因素都趨於一致。原料及其他貨品的成本，以及同業間售價的一律，都是競爭間一致的事例。至於各公司間所定的工資率，在今日工會勢力龐大政府寬容政策的現況下，也趨於一致了；但是另一方面，在管理成功的公司，其借入資金的利息也要低些，形成了更優越的地位。各公司間的成績或效率的差別是固有的，不可避免的。只需稍加思索，就可想到這許多差別的事例。其可以比較者就是在不同的管理之下每一

工人生產力的不同。還可用貨幣數字或每一單位的人時 (Man-hour) 數字互相比較。

自由競爭的結果，能使各廠的成績趨於相近。但造成這成績的因素，却不一定能完全一樣。因為每一家獲利的公司都有特有的優點，然後有其特殊的效果，戰勝競爭者，或與競爭者相頡頏。這些優點，雖在同一業中，各公司所具者亦復相異。以下為通常的幾種：

- (一) 對某種產品或式樣，是否有大量需求，有其預見的本能及幸運的不同。
- (二) 能預見原料價格的變動，並採取有效的採購政策，利用時機的轉變。
- (三) 機器設備之內容更聰明和幸運的採購，可能在若干年中減低生產成本。
- (四) 資金招募的來源與資本構成的不同，可減低利息費用。
- (五) 廣告術的成功，使同品質與同價格的產品，較之競爭者之銷路更廣。
- (六) 購進的原料物料以及工資的價格雖同，但有的公司製造合乎標

準的商品，得能採用有效的工場佈置，嚴密的工作配合，以及良好的勞工福利。則使成本減低。

(七)公司能否充分利用公司內的人才，密切配合於工作。

如果不理解經濟效果上固有差別的意義，則對過去數年中有關工資、物價、以及利潤政策，都得不到正確的認識。例如依照一個賺錢的公司，作一般工資率來支付工資的標準，認為可以代表各公司支付的能力，在經濟效果不同情形下成爲一種笑話。在正常的時期，利潤的變動，係發源於經濟活動中的基本的變動的結果。

在通貨膨脹期中，商人在定價上更可自由的決定；換言之，因求過於供，商人得有機會漲價，因此利潤的差異就超過了效率的差別，或超過其效率和風險的報酬。當然有些公司已經獲得這些很大的利潤了。但事實上一般所指的利潤總數，却因爲這一部份人的獲得過份利潤而讓實到全部工商業了。一般工商業的情形，其利潤所得僅能與通貨沉澱的增加程度並駕齊驅。

投機利潤 也就是反社會獲得 (Antisocial Gain)。在全部經濟事業中，當然有些所得已爲投機取巧者所攫取，於社會福利的貢獻最好不過是平均。舞弊所得的利潤尤其在租稅方面，爲非正常利潤例子中的最顯著者，但今日此種不正當的所得亦含糊的統括於一般所謂利潤的總名詞之中。

政治經濟的情形中，有時反給予投機取巧者若干便利。如在一個反社會形式的利潤追求流行的國家中因社會的怨恨，其立法往往反而壓迫正常的工商業；這影響是累積的，爲了要從反社會的活動以增加其獲得，被政治的利用，同時也增加了社會怨仇的心理。更可注意者，通貨膨脹是有利於投機的；其不可避免的，是財富所得的重分配，從實際負責管理的階級轉移到另一不負責任的階級中去了。這就是雖在有計劃的社會革命中，其更有效用的方式莫如因通貨膨脹而使社會紊亂和不容許的情況。蘇聯的人民已很了解這事實了，在其佔領國家已有所利用。

因爲我們不容易或不可能將正常的利潤與投機的利潤劃分清楚，就懷疑到所謂公司利潤的總數中，一定有一部份是投機的利潤或謂有這一部份投機取巧的所得，致使全部的利潤都不名譽了（這和中國的情形可說完全

相同，一般人的印象，一提到商人就稱之謂「奸商」，致正當的商人也遭到了不名譽的稱號）。如屬可能者，工業界似乎可將對於現狀有利的那種投機的獲得分開，如新汽車、建築材料、鋼等黑市可以限制，假定由廠方公佈並公開的供給大部份顧客及批發商，則其結果反有助於大眾的福利，這種努力是值得做的。但是筆者亦認爲若干公司的售價政策，似可重新考慮，稍具一些投機成分。但是其問題在於事業應否因通貨膨脹而得一些利潤。雖然有人評論其不當，但是別人都乘機得利而我坐失機會是否值得，的確也值得考慮。

以上已經提過，凡正當經營其直接間接增大其生產力的正當的利潤，與從特殊地位從投機取巧而取得的利潤須加以區別。但分析結果，則今日合法的工商業利潤，遠較投機的利潤爲小，無論在正義上及一般社會的福利上言，筆者甚願必須將所謂不正當的利潤剔出，分別論列。

技術上的估量問題

在一般人所指商業利潤的數字中，在估量利潤時有一必然的問題，那就是會計統計的技術問題。同時這問題非普通所注意者，但一般人民，勞工及專業政策之有關利潤數字的應用者，故已成爲必須顧慮的問題了。然工商界並未鼓勵要徹底的估量並比較利潤的多寡。照此目的，我們要討論到三個主要問題，兩個是會計上的，一個是統計上的，但本文不能澈底的討論，僅能指出在這通貨膨脹期中，何者爲正確的利潤。

存貨會計 近年來爲工商界及政府當局估量利潤時詳爲討論的問題是存貨會計 (Inventory Accounting)。無疑的這問題的確重要。據商業部的估計，存貨的利潤（一定數量的存貨所增加的幣值）一九四七年是全部的利潤（征稅後）一六〇億元中的四九億元，一九四六年爲一二五億元中的四七億元。這數字是大略估計而得，這裏所謂存貨，凡製造廠家及零售等原料及成品的存貨都包括在內。雖然提出了這麼大的問題，但這一估計發表後，似未爲政府當局所重視。現在的問題，是決定這種存貨利潤究有多少是已實現的或可實現的？但事實上各廠商因其製造上的需要，必需維持其一定數量的存貨，這樣，存貨利潤估值的增加，究竟多少成爲可支配的資金？

普通所用的會計方法中，最須注意者似為大部分的存貨利潤係自動的，無計劃的，或未控制的。但這大都不以為然。如一九三三—三九（存貨價值因抽稅而採用後進先出法的開始之年），許多重要工商界領袖，明認他們的公並不因存貨的損益而受影響，因為他們從未打算在存貨上做買賣，或做存貨的投機交易，雖在物價高漲時，態度仍未變更。這樣，存貨之有利潤即使是事實，但其性質却與一般所稱利潤不同，因此也可以不承認。

會計上計算淨收益的方法，係從總收入者減去售貨的成本及各項開支。售貨成本的計算，先自期初所有的貨物價值算起，加上購進貨物之成本及期中各項開支，減去出售後所存貨物之價值。這樣，因為公司之有出售與重購，則其每單位的成本雖其數量相同亦不能盡同。多數工商界所用的存貨計算方法，為了計算上的便利，都假定最先售出者為最先購進者，即所謂先進先出法。

存貨因幣值的變動而發生了損益，雖其實所佔的成份也可能因此而變動，但其總代表固定的投資存貨與廠房設備的投資，事實上彼此相似，因在正常的經營期間，必須有若干最低限度的存貨，與廠房及設備相配合。所以我們可以說，存貨市價的變動，不會較廠房及設備市價的變動有更多實際的收益。

提到後進先出的存貨制度，尤其想使存貨的損益減低，採用之公司，為數不多。此制係假定最近購入者係最近所售出。故一家公司其有一經常的存貨數量，而視各期購進之貨品於各期售出，如此原始的存貨價值可用同一貨幣數字轉下；進言之，其存貨數量需要增加，則所增加者亦以原始價值轉下。用此制者，其資產負債表上的存貨價值，遠不能與實際價值（現在的成本）相符。但此制之優點，當此游動的商業循環中對於存貨的損益可減少其所得的變動。

但此兩種制度的存貨價值，非絕對的，也非最後的。如用最初所購進者，作為最先出售，可能比較接近實際；另一方面，任何公司都需若干工作上最低的存貨量，以維持其工作，如此基於後進先出之原理，也近乎實際。至存貨之是否可變賣為現款，一般的趨勢，都在公司解散時為之，在尋常時，貨款是包含在貨物之內。

還有一種重要的例外，需予重視。許多公司為了要在漲價聲中，以低價來建立他們的存貨，以資避免跌價的影響。這樣，因為要增加存貨，當購買時勢必減少其他資產，或增加負債。此後價格果漲了，因存貨數量的增加而發生了存貨利潤，在此漲價期中，如存貨減少，則此項利潤是實現了，可資利用了。這種利潤的來源，是持有存貨出售而得，但決非一般所指的「存貨利潤」，亦非商業部所估計的利潤。

一般所謂存貨利潤，是完全不能利用的，且其對每一公司並無多大作用。這種利潤，全靠物價高漲而增加，如物價停止上漲，那就沒有利潤了。同時，此種存貨利潤，迨以後物價下落時，就因存貨的虧本而相抵消；即或物價維持一定的高水準，那存貨利潤也消滅不見，而其總利潤亦將等量減少。因此商業部的估計，一九四七年的利潤從一七〇億減至一二〇億，也就是希望能接近事實。然則最高當局的政策，還是基於一七〇億元的數字。

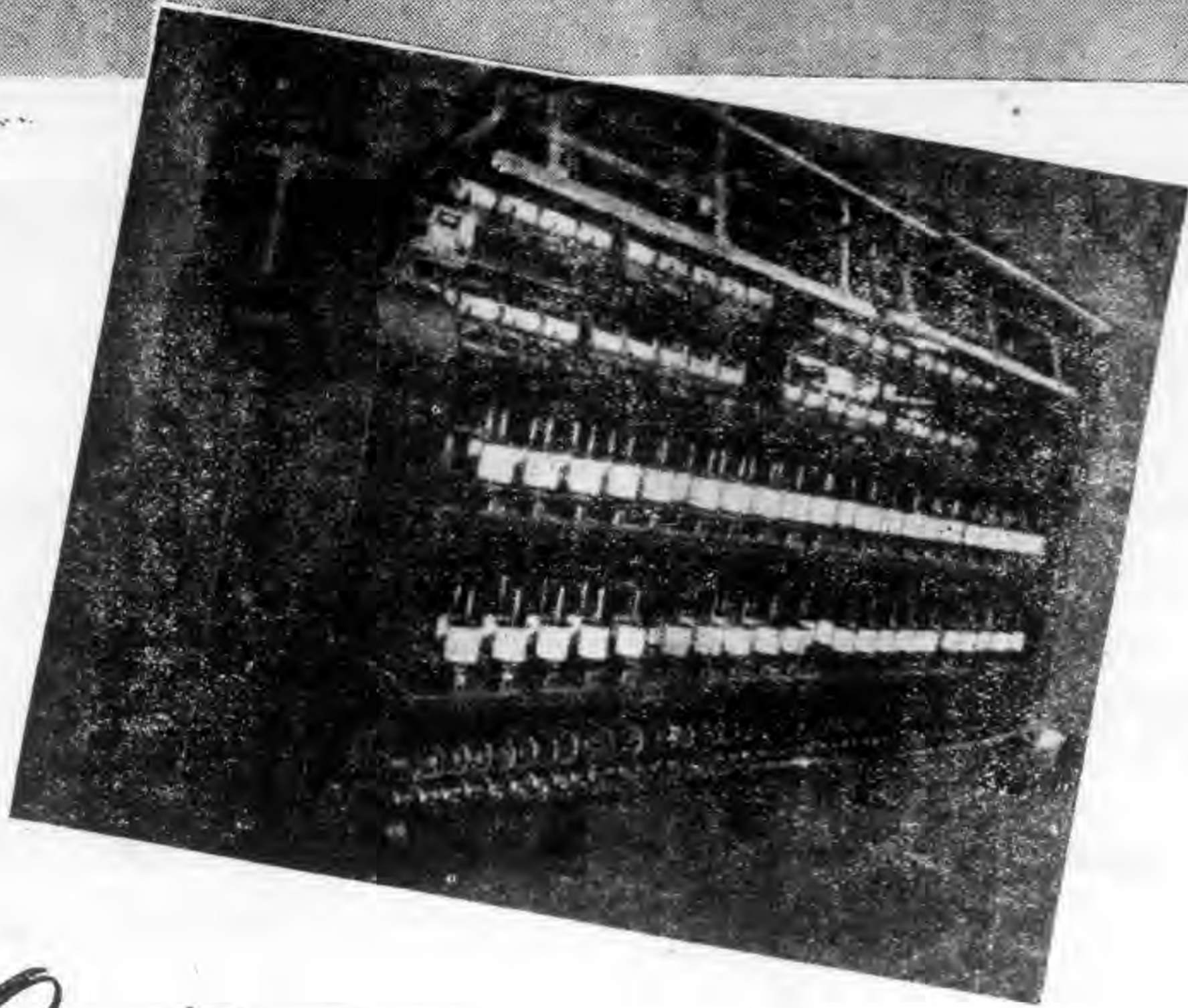
折舊準備與重置成本 第二個主要會計問題是現在的利潤數字是算得太高了，因為設備的重置成本，已經過了一超般物價的水準，現在的市價，已超過現有設備的原始成本很多。因此折舊準備的總數，也影響到所得的真實性。這問題已使我們重視到過去幾年的情形。如僅為物價不會恢復到以前的水準，則此項問題將較存貨問題的影響更大而複雜，但其要點也能簡單的說明之。

折舊準備係基於現有資產的原始成本，以設備的原始成本，按估計的使用年數按比例分攤之。計算成本時，折舊一項視同費用。以衡量其淨所得。在穩定時期，一般情形其折舊準備確能自動的為設備重置之用。

根據原始成本折舊時，投資者寧願取還物資而不願取還一定數量的貨幣。當然在通貨穩定時期，貨幣與物資視同兩途是不合理的，但在一般物價上升時期，那就要看物價上漲的情形了。

折舊在會計上的意義是一種費用，而其發生則相當的減少了淨所得。但其性質，並不代表現金支出，因此當公司的淨所得減少時，那折舊準備並不就可為公司應用。這樣折舊就僅為幾項無現金科目中的一項，而為調整淨益時的一特殊科目，以示可資利用的資金數字，這在多數公司中可能是一個最大的科目，其調整記錄已積若干年了。（待續）

COVERING MACHINES



Quality

Individual motor drive.
 Gears readily accessible and totally enclosed in head end.
 Reliable elongation drive totally enclosed in head end.
 All bearing spindles.
 Reliable upper spindle drive totally enclosed in foot end.
 Especially selected hardwood reels with aluminum arms.
 Best iron spindle rails with rugged flanges.
 Rigid overall construction.
 Adjusting shoes on ends and samsons for easy leveling.

INSTALLATION STATISTICS for a 40-End Machine

Overall floor space	14'x5'x30''
Overall height from floor	6'2''
Horsepower required	5 H.P. motor
Total spindles	80
Regular size reel	54''
Net weight	3500 lbs.
Shipping weight	3800 lbs.

MACHINE CO.

Textile Machinery

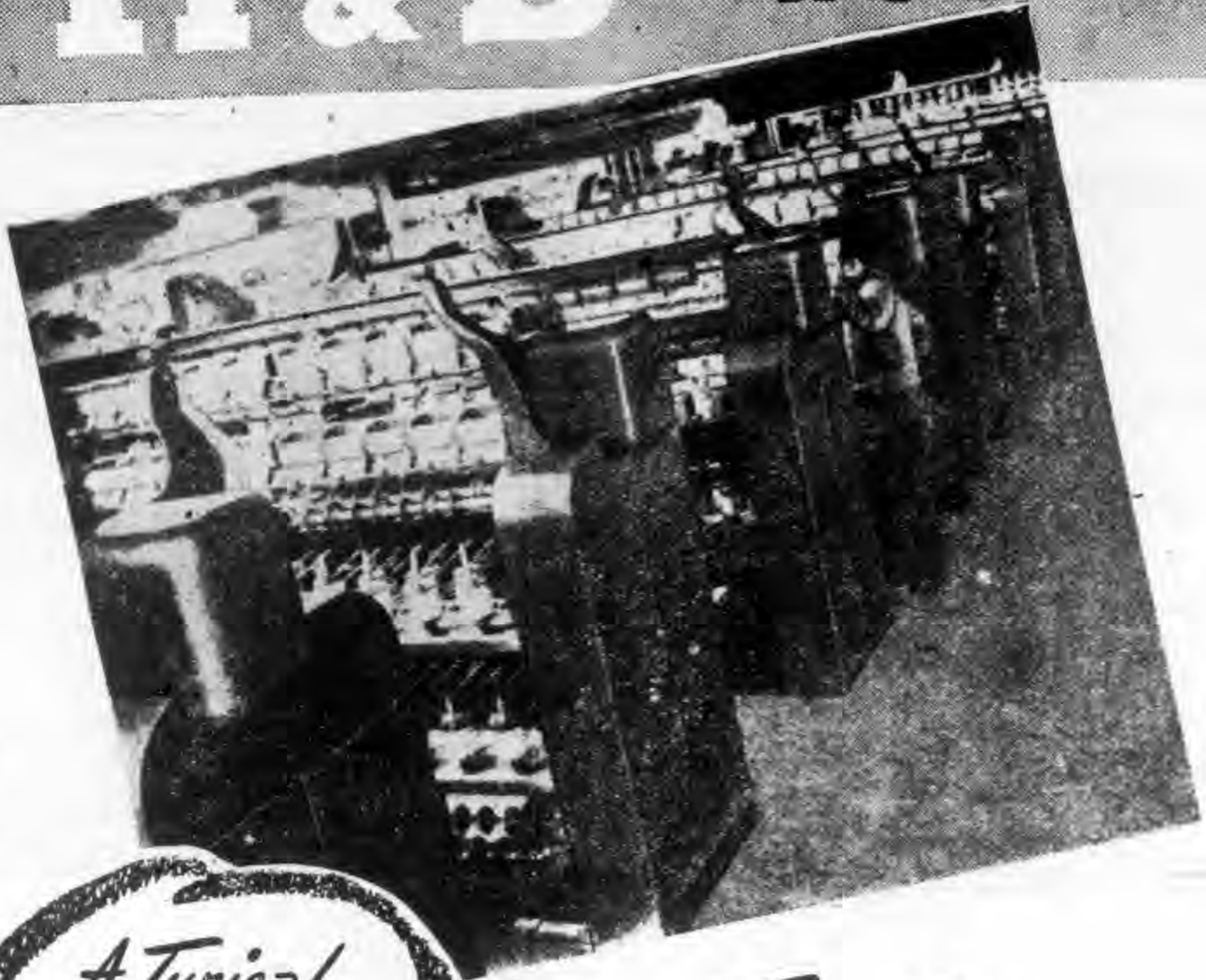
Federal Inc., U. S. A. 美商衛利韓洋行

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

中國獨家經理

上海—香港

H & B RUBBER



*A Typical
Installation*

The Achievement

H B 橡皮紗機器 品質優良

在美國賓州的坎麥克 (Kanmak) 紡織廠，裝置了 H B 橡皮紗機器，用以製造橡皮紗 (Covered rubber yarn)，紗支均勻，完全一致。此種優良之紗支，坎麥克廠用以製造最優等之服裝，暢銷各地。

此種品質優良，乃 H B 紡織機一般之性能，也是 H B 機器暢銷之基本原因。上圖乃坎麥克所裝置橡皮紗機器之一部。

H & B AMERICAN

Builders of Modern

William Hunt & Company,

Shanghai - Hongkong



申新一二五廠派美實習人員報告

第七篇 清花機重要機件之製造 (一)

勝利之後，申新一二五兩廠以人員充沛得能迅速復工，並由榮經理之督導及同仁之努力，逐步完成預定之復工計劃。惟申五方面，因有二萬紗錠遭敵損毀，乃向美國 I. B. 廠訂購新機以為補充。並為貫徹敝公司經理鴻元爾仁先生之宗旨，着重養成紡織各部專門人才，特考選職員六名，派送美國名廠實習。實習之目標，即指定每人專習一門，務使彼等對於一部門有登峯造極之成就。茲將彼等實習報告書交本刊公開發表，亦不敢自秘之意耳。

榮德馨識

張坤興

一 清花機牆板之加工

1. 自調拆包機前牆板之加工 (The Operation of Featur Section Frame of Hopper Bale Opener)

A 工作母機 龍門銑床 (Planoer Type Milling Machine) (Ingersoll, Rockford, ILLINOIS)

台面面積 96" X 66"

龍門闊度 80"

B 銑刀 4"φ X 5 1/4" 螺旋銑刀 (Spiral Cutter)

2 3/4" φ X 2 1/2" 指銑刀 (End Milling Cutter)

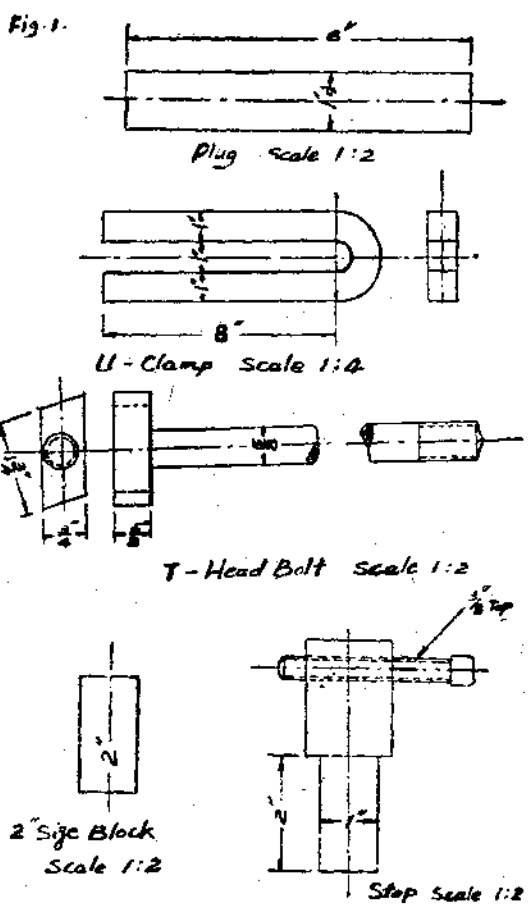
C 工具 劃針盤 (Surface Gauge)

定位栓 (Plug)

U 壓板 (U-Clamp)

T 頭螺絲桿 (T-Head Bolt)

螺絲支柱 (Stop)

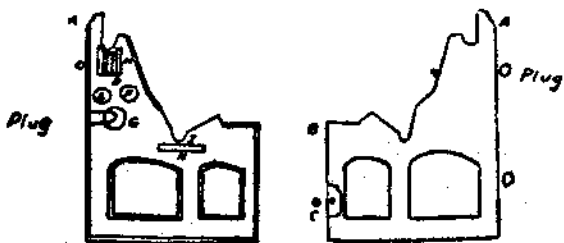


量規 (Size Block)
塊鐵 (Block)

平行鐵條 (Parallel)
壓不煞 (Jack)

D 工作法

- (1) 將牆板裏側向天，置於銑台面，用劃針盤 (Surface Gauge) 將牆板四角度測，使高低位置相同。
- (2) 用定位栓 (Plug) 插於銑台孔內，將牆板 A 邊緊靠定位栓，以使牆板於縱橫方面，與台面成平行和垂直，取去定位栓，用 U 壓板 (U-Clamp) 及 T 頭螺絲桿 (T-Head Bolt) 壓緊於台面上，同時牆板之上下各用螺絲支柱 (Screw) 支牢，以防銑切時之走動。



- (3) 用螺旋銑刀銑切撐擋平面 C，使高出銑台面 1/4"。
- (4) 用螺旋銑刀台面行刀 (Table Feed) 直銑 A B 兩邊。
- (5) 拆去 U 壓板，將牆板反向用 Plug 插於台面孔內，將牆板銑直之 A 邊緊靠之。
- (6) 用 1/4" 平行鐵條 (Parallel) 填於台面與牆板四周之空隙處，以使與後撐擋面等高，則牆板可伏貼於台面上。
- (7) 用 1 5/16" 量規置於台面，以測螺旋銑刀之高低銑切 D, E, F, G 諸平面。(D, E, F, G 諸平面與牆板背實厚 1 3/16")
- (8) 銑 H 平面高出台面 4 1/4"
- (9) 用上下行刀 (Up & Down Feed) 銑切

1. 垂直面。

- (10) 用指銑刀 End Milling Cutter 銑刺棉打刀調整槽 (Stripping Beater Adjusting Slot) K. 用量規量之開槽為 3"。

E 切削速度 (Cutting Speed)

60' 0" / Minute

行刀速度 (Feed) 12" 至 4" / Minute

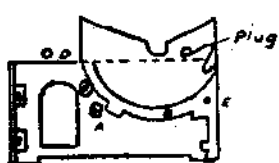
共需時間 六小時

30° 豪豬打刀開棉機牆板之加工 (The Operation of First & Second Cleaning Section Frame)

- A 工作母機 同 1.
- B 銑刀 同 1.
- C 工具 同 1.

D 工作法

- (1) 將牆板裏側向天，置於銑台面，將鐵皮填四角，用劃針盤校之使其高低相等。
- (2) 用壓不煞 (Jack) 及填鐵 (Block) 填其空隙處，以便銑切時無形變 (Deformation) 之發生。
- (3) 用 U 壓板及 T 頭螺絲桿壓牢於台面上。



- (4) 用定位栓插於台面內將 D 邊緊靠之。
- (5) 用 6" 平面銑刀 (Standard 6" Cutter) 銑切 A B C 諸平面，用量規量銑刀使諸平面高出銑面 1/4"，此時 Cutting Speed = 60' 0" / Minute Feed = 12" / Minute。
- (6) 用螺旋銑刀銑切 E 邊。
- (7) 自 E 邊用鋼嘴尺量至 F 邊為 4' 0" 劃線，以量規量自銑刀至 A B C 諸平面 1/4"，用橫行刀 (Cross Feed) 切銑 F 邊。
- (8) 拆去 U 壓板等，將牆板反向，用 1/4" 平行鐵條填於牆板銑竣之平面與台面間，俾牆板地位稍行升高，以使銑刀銑切 D 垂直面時刀口不傷台面。
- (9) 用定位栓插於台面孔內，使 E 邊緊靠之，牆板四周用 U 壓板壓緊及螺絲支柱支緊。
- (10) 用 6" 平面銑刀銑切 D 平面。

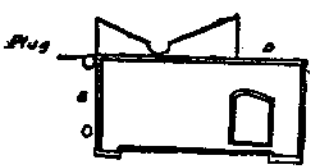


- (11) 調換螺旋銑刀銑切 D 之垂直平面

此時 Cutting Speed = 60' 0" / Minute

Feed = 4" / Minute

Cutting Depth = 3/16"



(待續)



中華民國二十七年七月
五月廿六日
六月十日

日傾全力發展棉織業

日商工省現正傾全力發展棉織業，近除派遺商務代表團赴國外推銷棉織品外，昨(二十七)日又發表加強國內消費棉織品增產計劃，且已將六至九月份所售原棉六千五百五十萬磅，配發與各織造廠。

(五月廿九日商報)

(一) 紡織業增加工作人員

日本政府為振興輸出及確保食糧起見，決定增加其生產量，指定纖維紡織為主要產業，為達到增產百分之六〇之目標，決定將其五十八萬人之從業員再增加三十五萬名，並增加從業員所必要之食糧等物資。

(五月廿七日商報)

(二) 人造絲產量創戰後紀錄

日本上月份之人造絲產量，造成日投降後最高紀錄，日本化學纖維工業工會昨宣佈，五月份生產人造絲三百零六萬八千九百四十八磅，較四月份增加卅八萬餘磅。

(六月十日商報)

(三) 棉布一億碼運銷英鎊區域

麥帥總部派外局七日發表：總司令部業已准許日本貿易團，將存在於倉庫之一部份棉織品售予英鎊區域，目前存庫棉織品達三億碼，此次決先售一億碼(二千五百萬美元)麥帥總部外局貿易課長對此事發表談話稱：「出售此項棉織品為籌措急需購入棉花等必要之英鎊」日貿易團長亦稱：「以美棉製成之棉織品，決定以其中一半售取美元，其半售取英鎊，此次為急需英鎊，故基於最近成立之對英鎊地域貿易協定，向之出售，並以減少國內之存貨」。(六月九日金融日報)

(四) 荷印向日訂購棉織品

經濟部息：荷印採購日產棉織品合同，已經盟准，計毛巾四萬打，手巾六萬三千打，棉衣一億五千碼，裏襪衣廿五萬打，棉紗三百萬磅，約計三千七百九十九萬美金，為戰後日本棉織品輸出的最大合同。查該項貨品，荷印先向上海採購，因未成交，轉向日本接洽，聞荷印以土酒礦及其他原料為交換品。

(五月廿九日大公報)

紗布國外市場

(一) 當局積極計劃加強出口

紡建公司前曾與香港政府訂約售出廿支棉紗二〇〇〇件，卅二支三〇〇〇件，四十二支雙股九十件六十支雙股六十件，八十支雙股三十件。茲悉，截至目前為止。除廿支及卅二支尚有一五〇〇件，將於日內裝船運港外，其餘均已運交交付清訖。又紡織品外銷委員會南洋考察團之任務，係在推進我國紗布及棉織品輸出南洋一帶，以與日貨競爭，拓展市場，有鑒於此，鑒於外匯辦法改變後，紗布外銷有阻，刻正計劃積極加強出口，若港粵能走私能加阻遏，則外銷數量，必增加一倍以上。

(六月四日商報)

(二) 紗布掉換色布等外銷三項辦法

紡織品外銷委員會因南洋市場所銷紡織品以色布印花潔白及針織品為大宗，特擬定紗布掉換色布，針織品等外銷辦法三項，以適應環境，推動業務：(一)憑銷貨信用證(期限不得逾一月)，照該會規定之國外紗布售價折合製成所需直接原料之棉紗或坯布，(二)各廠調換紗布，祇限本身自用，不得在市場出售，(三)凡照上項辦法掉換紗布之廠家，不得再向紗管會申請以外匯百分之四十購入原料之權利，惟輸出針織品應在百分之二十限額以外計算，並由紡建公司輪管會及該會各推代表一人，組織針織品售價委員會負責審定外銷價格，以免影響原棉進口及外匯進出。自上項辦法擬定後，製成廠家以色布及針織品請求掉換紗布案件業已數起。

(五月廿六日商報)

(三) 中露與新光廠實行產銷聯繫

自改善外匯管理政策採用結匯證明書辦法後，此間織綢工業已開始積極準備外銷。茲悉，中國蠶絲公司及新光內衣公司洽妥，提供雙方固有設備，實行產銷連系，以謀業務上之發展，其原則由中蠶供給全部原料，交新光代製襪衫，運銷海外，所得外匯照賬撥款，此項合約業於昨日簽字，其原料係由中蠶每月供給製成之二十四支精紡六萬碼，可製成襪衫二萬件，規定以成品之百分之八十運銷新加坡及南洋一帶。據悉，每件成本約值美金一元三角，工廠佔四分之一云。

(六月二日商報)

對日棉貸六千萬美元正式批准

(合衆社東京八日電)麥帥八日正式批准對於日本的六千萬美元棉貸。此項貸款係對日進出口貿易通轉基金會與美國若干私人銀行所訂，其有效期限至一九四九年十二月卅一日為止。上述美國私人銀行包括運出口銀行、美利堅銀行、大通銀行與花旗銀行。

(新亞社東京八日電)麥帥總部外事局八日發表對日棉花信用借款六十萬美元，已經麥帥正式批准。日本貿易團長官亦對此發表談話稱：「美對日之棉花信用借款業已正式成立，不勝慶賀，尤以參加該項信用借款之銀行，盡全為美國之民間銀行。此為日本戰敗以來，首次誘致民間外資，極堪紀念。此六千萬美元利用為四個月間之週轉金，其利用價值約八千萬美元，可收購四十萬至四十五萬包棉花。此在目前日本紡織業之恢復上殊可慶幸。又，美對日之一億五千萬美元貿易週轉金，現正進行中，今年日本至少可保有百萬包之棉花。」

(六月九日大公報)

國內遷港工廠近況

(一) 積極擴充開工

工業通商部設法制止，但遷港趨勢尚未截止，而業已遷港之各廠，亦正積極擴充開工機數中，先以遷港紗廠而論，目前在港情況如下：(一)南洋紗廠擁有紗錠一萬五千枚，經積極整理後，已有三千錠正式開工，現正計畫添置布廠。(二)香港紗廠，擁有紗錠三萬七千枚，現已開工八千枚。(三)大南紗廠，全部紗錠為八千枚，已開工者一千五百枚。(四)九龍紗廠，共有八千枚紗錠，已有部份開工。(五)偉倫紗廠，共有紗錠二萬五千枚，現正積極佈置中，約于本年底前可開工。(六)南海紗廠，共有紗錠三萬枚，正積極

籌備中，(七)寶星紗廠，現正籌備中，將擁有紗錠二萬枚，(八)安樂紗廠，正籌備中，將擁有紗錠一萬枚，(九)牛島紗廠，正籌備中，將擁有紗錠八千枚，並聞上海方面將續有三萬枚紗錠運港，估計運港紗錠總數約達二十萬枚，其資金總數(包括房地產及流動資金在內)約達一億二千萬元以上，除紗廠外，其他種工業運港者有：(一)上海景福衫襪廠，已在港將前棉織織造廠以一百五十萬元港幣購下，(二)南通大生紗廠亦在港開設印花廠，(三)上海絲綢廠運港者為新昌絲綢廠，業已在港開工，(四)新近竣工的新華糖廠，亦係上海運往，糖廠廠向有多家亦將運港開工，(五)華北天津東亞企業股份有限公司之毛冷廠廠包廠，亦擬運港開工，毛冷廠且已向港政府勞工處申請註冊中云。

(三十七年六月九日金融日報)

(二) 港政府四月份核准新廠三十六家

據接近勞工處方面消息：四月份一月內向勞工處申請註冊之新工廠，經獲批准者，共卅六家，其中十二家係在香港開設，廿四家則在九龍，連先前之註冊工廠在內，直至四月底止，港九註冊工廠總數，共計九百八十八家，計香港二百五十三家，九龍七百三十五家。查在四月份內，另有三十九家工廠，向勞工處遞呈註冊，而其廠址及廠內機器及一切設備，須經有關當局派員視察，方能領得註冊證書，這三十九家工廠計香港方面佔十二家，九龍二十七家，其中有數家經具有完備廠址，必需機器設備亦已裝置齊備，等待註冊證書之發出者，查該三十九家申請登記之新工廠，計五金製品廠七家，織造廠七家，鋸木廠三家，擴裝廠二家，印刷廠二家，洗衣廠一家，棉紗廠二家，染廠一家，麵粉及米廠一家，針織廠一家，瓷瓦廠一家，電鍍廠一家，製造膠胎廠一家，機器廠一家，樹膠製品廠一家，榨膠廠一家，建築材料廠一家，糖果餅乾廠一家，罐頭食品廠一家，壓石廠一家，飾布廠一家。(六月九日徵信新聞)

(二) 香港政府誘致上海紗廠南遷

準備吸收上海南遷紡織廠之大規模發展香港計劃已在進行中，計劃將以兩大地區(平均每一處約計一百萬平方呎)售出作為各廠廠址，並將在海灣附近墾植土地

，供工業之發展，目前因費用鉅大，與缺乏地址，致阻礙上海資金投於香港工廠。

(六月三日華美晚報)

檢討花紗布管制政策

(一) 榮鴻元返滬談：

望政府開放自備外匯

改善花紗布管制政策

紡織業鉅子榮鴻元，本月初赴港考察工商，並籌設新廠，已於日前返滬。承談此行感想，謂「香港工商之畸形繁榮，實因國內戰亂與工商管制不合理所造成，華北華中實業家之投資不港設廠，致資金外流，實為不得已之舉，苟政府允許開放自備外匯，使在英美等國購進之工業生產器材機器能准予進口，則何必捨本逐末，助香港繁榮。至一投運港工廠，在日貨傾銷下，發展亦極艱難，故希望政府能改善經濟政策，作治本之圖。榮氏對當前花紗布管制政策，認為在此行憲政府成立，政院人事刷新之際，應予以合理改善，從積極保護民族工業着手，申請供應原棉，應隨時照例抽稅工廠實用紗錠數，至少供給足敷兩個月之供應，始能運轉生產，安定工人生活，棉產區之棉花議價，應顧及農民成本，機動調整，對紗布價應重視製造成本與供求調劑狀況，以適應環境，而不能專作硬性之管制云。(五月廿六日商報)

(二) 滬熟等縣市複製業

召開聯合座談會

本市染織業，棉布業，紗織業，手帕業，內衣業，駱駝絨業，及常熟等五縣染織棉布業負責人，昨為檢討當前紡織管制政策及研商改進現行管制政策，俾以建議政府採用起見，特假本市燕巢紗廠召開各業聯席座談會，計到複製業負責人潘士浩，唐志良，徐寅彬，王秉鈞，許寶新，葉笑山，周庚，及經濟專家魏友榮，秦柳方，張錫昌等三十餘人，由潘士浩主席，報告戰後中國紡織管制的歷史，與目前統購棉花，美棉分配，紡建配紗，代紡代織，紡織品外銷等狀況詳詳，旋即熱烈討論上述各項問題應如何改革，或表現現狀下紡織管制政策，

殊不合理，不特不符計劃經濟之原意，且頗有與民爭利之種種事實可舉，以致形成妨礙生產之效果。昨會情極激昂，由下午二時開始至八時半始畢。

(五月廿一日商報)

紗管會辦理交代

王代主委於就任後發表談話

紗管會前主委袁真，昨上午十時與代主委王鳳儒辦理交代。經濟部部長特派上海工商輔導處處長歐陽瑞代表監交。

代主委王鳳儒，於就任後接見記者談稱，此次代理主委職務，為維持現狀，花紗布管理政策之更張修正，當待工商部及行政院之指示，紗管會各項業務，仍繼續進行，各部份人事，亦不擬有何更動。王氏對該會過去工作發表感想，謂紗管政策之目標有三：一為扶植國貨民營紡織事業之發展，二為穩定紗布價格，不使單獨刺激物價，三為補助財政政策，藉掌握物資，收縮通貨。若就此三項目標檢討，發展紡織事業在我國目前經濟狀況下，生存條件尚嫌不足，但該會過去收購原棉，使若干紗廠，不致因原料缺乏而停頓，亦不無功效。穩定紗布價格一點，因掌握之物資有限，而各項物價之漲風，又常相輔相成，但每當拋售紗布時，對市價仍有阻抑之效。至於協助收縮通貨，則要看拋售後能否補進，王氏以拋售棉花為例，認為站在紗管會立場，應多收購掌握，但為配合金融措施，必要時仍可呈部核准拋售原棉云。

(六月十日商報)

手帕工業處境困難

據悉：手帕工業一百餘家中，處境日益困難，所需原料：紡建公司配出者僅及十分之四，其餘部份都求之黑市，影響成本甚大，外銷方面，過去十分之七運到南洋印度等地，目前由於官價外匯與黑市外匯懸殊過鉅，銷路亦減，該工會負責人說，該業已有少數停工，全部減產，過去日夜開工者，目前夜工均停，甚盼政府當局在原料配管上能有增加。

(三十七年五月二十二日金融日報)

永嘉針織業相繼倒閉

本埠邇來因米價狂漲影響，生活指數突然增加，各業紛紛要求加資，縣政府忙於講解，而每次物價漲風，

與各業勞資糾紛都俱來，商人以捐稅繁重，職工伙食薪資負擔益感沉重，以致大多數商店紛紛解雇裁員，如履業，西服店，算盤業等均大量裁減工人，據針織業理事長告記者：該業在本年一月份時，尚有會員七十餘家，近因生活日高，乘之紗價飛漲，成感維持不易截至日前止，相繼倒閉者已達三十餘家，足見針織業不景氣之一斑。再此輩裁職工既沒出路，唯有羣趨於投機市場，遂致價格充斥，紗市場雖經取締，而棉客軍仍擁塞街頭，偷換摸換交易，近更有露天金市場出現，以金價漲落為買賣空對象，實際上與賭博無異。社會經濟衰落，工商業瀕臨絕境，失業問題之嚴重性日增，實不容吾人忽視。

(五月廿九日商報)

充實動力原料紗布產量可增

茲據紡織業某廠子最近統計，本市紗廠以一工廠為一單位計算，現約有七十七廠，共有紗錠二、〇三二、一〇二枚，如全日開工廿小時，每月工作廿六日，可能生產廿支棉紗一〇五、一四四件，線錠共三五九、三〇四枚，每月可能生產四十二支線一九、七六〇件，月消耗原棉共約六十萬包，又織布機共六四、二九八台，每月可能生產布疋三、三四四、〇〇〇疋，月需消耗棉紗一〇五、四〇〇件，惟目前以原料及電力供應不足，機件有待修理等情事，時有發生，每月實際生產量多不及以上預計之數字云。

(五月廿九日商報)

配合推進紗布產量

經部加強製造紡錠

經濟部紡織機器製造協會自成立，經數月之努力準備，一切指導方式均已討論具體之結果，據記者獲悉，該會頃已通知全國各地機器製造廠，盼自本年下半年度開始時，即自七月份起至明年年底止，此一年半內需製成全套之紡錠二十萬錠及織布機七千台，據該會負責人表示，此係初步增產之計劃，若以我國人口四萬五千萬人所需之棉紗數量而言至少需有一千萬錠之生產量方足供應國內消耗與國外市場，而我國目前現有之紗錠屬於民營者僅有二百二十餘萬錠，屬於國營者一百七十餘萬錠，共計約有四百萬錠，而實際開工者又僅有

三百餘萬錠，距離想紗錠數量尚遠，環顧今日各界無不感覺紡織品之短絀，以前我國仰給與英美輸入之機器，今皆成爲問題，歐陸各國所能供給我國者爲數甚微，故不得不急起直追，自謀製造，倘此一年半能完成此初步計劃，則日後將再加強製造，使紡織機器能自給自足以配合全國紡織工業生產之推進云。

又本市機器業同業公會爲此特分別組織小組委員會商討製造方式，並分別搜集各種新式紗錠式樣，以使用快速率完成此項工作云。

(六月七日和平日報)

發展紡織工業設立改進所

經濟部爲發展紡織工業，前計劃設立紡織工業改進所，茲悉該項計劃已奉行政院核准，經濟部特組織籌委會進行其事，已派顧澤濤，束雲章，李申伯，吳味經，劉文慶，朱仙舫，沈亞民等七人爲籌委，並指定顧澤濤爲主委，束雲章爲副主委。

(五月廿六日商報)

農行與棉產改進處

訂定棉貸合作辦法

中農行與農林部棉產改進處，對協辦棉花生產貸款，爲謀聯繫合作起見，經雙方同意訂定合作辦法，即可付諸實施，茲探該項辦法內容如後：

(以下協辦處稱甲方，中農行簡稱乙方。)

- 一、爲加強棉產改進起見，由甲方指導棉植推廣其種，組織棉農，乙方辦理棉花生產貸款，雙方商訂本辦法洽取工作上之聯繫。
- 二、商洽每年度棉貸額度時，甲方儘量供給各地產量棉田面積其種數種棉農社團等資料，供乙方之參考，必要時得由雙方會商決定之。
- 三、各棉農合法團體申請借款時，乙方得徵詢甲方各該主管棉植指導意見，以作決定核貸與否之參考。
- 四、各棉農合法團體，經乙方核准貸款後，於貸款棉農時，乙方可會同甲方各該主管指導區，派員監放並督導其用途，務使貸款入棉農之手，切合生產需要。
- 五、雙方應取密切聯繫，互換關於棉農組織情形，審核貸款及棉田生長狀況，產量價格估計等情事。
- 六、乙方對本身投資或貸款舉辦之有關事業，得請甲方協助之。

(五月廿八日商報)

棉產改進諮詢委員會舉行會議

改良棉田共五百餘萬畝 估計可產棉二百萬市担

棉產改進諮詢委員會昨日下午舉行十二委員會議，由棉產改進處孫處長主席，由王啓宇，吳昆生，鄒秉文，吳味經，馮澤芳，胡竟良等十一人，討論事項：(一)棉花檢驗經費，原由棉業基金會負責，目前以物價不斷高漲，若棉業基金所得利息，不夠應用，棉花檢驗工作，係紡織生產重大事業，希望請由政府負擔，惟在未核准撥付前，決定凡紗廠，棉商受檢驗之棉花，每包收服務費若干。(二)美援棉花，現在規定爲七千餘萬美元，決定向行政院美援委員會請求，以該項棉花收回之資金，用於棉業建設，使國棉大量生產，不致仰賴外棉。(三)本年度改良棉田面積，計江蘇六十七萬畝，浙江二十萬畝，安徽十萬畝，湖北二十萬畝，河南二十萬畝，河北三十萬畝，湖南十萬畝，四川三十萬畝，山東三萬畝，江西二萬畝，台灣九千畝，總上約計三百二十二萬九千畝，陝西老改良棉種棉田三百萬畝，各棉田種子，均已發出，除陝西採用去年老種子外，其餘各省均用新自美國運來改良種，該種在美國棉島，匹馬兩棉種外，確屬最佳者，本年度該會發出棉種約五十萬擔，可望採棉一百五十至二百萬市擔，均可紡三十二支至四十二支之原材。(四)今年改良棉花收成問題，改良棉區域，棉產改進處都有自辦或特約棉花廠，所由收花軋花等工作，都與紡建公司，資金均由紡建負責，並擬保留若干改良種，預備明年度需用。(六月五日中央日報)

美貨處理委會紡織組

由戴德負責主持

美援物資中之原棉部份，紡建公司已代中央銀行訂購美棉三十萬包，截至目前爲止，已有三萬包裝抵此間，本月底前尚可載來二萬包，關於該項棉花將來如何分配，據悉，當局已內定將來美貨處理委員會組織後，所轄紡織組處理之。聞該組負責人將由美援部紡織組組長戴德負責，戴氏已定於今日來華，聞該管會方面，已在準備目前各廠存棉多寡及品質等事宜，以便提供參考。

(五月廿七日商報)

消費輸出表選 美棉供應增加

(路透社紐約廿七日電) 雖則本年度開始，棉花之供應，較上年度減少一，七〇〇，〇〇〇包，但迄五月一日，棉花存底，反較一年前增加三五〇，〇〇〇包，乃因在本年度自首三季中，棉花之消費及輸出，較一年前減去二，一〇〇，〇〇〇包，即美國本身消費，下達百分之九，而其輸出則跌去百分之四八。

(五月廿九日商報)

毛紡業盼中債局重視與論 暫傳標售日貨呢絨

中債局標售日貨呢絨，雖經市商會毛紡織業及與論界之反對，但中債局已函復毛紡公會，仍將遵照院令分批標賣，以致引起該業極度憤懣，記者頃為此事，訪問公會秘書，據稱：毛紡業在吾國為幼稚工業，兩年以來，因政府限制原料進口，所有工廠深感無法維持，銷路方面，又因烽火延蔓，日益阻滯如再放任舶來品推銷，必將促使該業崩潰，經一再呼籲，於上年二月十四日奉准將呢絨絨線列為附表三乙暫停進口，乃中債局易貨處，不向日本易取國內缺乏之原料，而竟貪圖權利，易取呢絨，吾人故不論八年抗戰所為何事，但對於歐美貨禁止進口，而於日貨則樂於推銷，厚此薄彼，雖不敢謂其存心扶植日本工業，惟殘廢國貨工廠，但在和約未訂以前，此種僅喻於利之舉動，出之於高級金融機關，實屬遺憾，查日貨進口，經於去夏轉轉查明以後，即由中債局將已進口者電行出口，未進口者不再輸入，一併運送外銷，爭取外匯，購回羊毛原料，價格方面如有虧損，不妨提高原料價值，以為抵償，如此辦法，兩有裨益，而亦充分表示毛紡同業之委曲求全，乃事隔一年，確未實行，雖外銷技術，容有困難，但聞本市怡和廠等有凡立丁出口，該局在人事方面，似未盡最大努力，又該局謂呢絨年來，仍有走私，此乃至可痛心之事，該局既知有三百萬碼走私，何不呈請財政部加緊緝私，我以為中債局以金融樞紐之地位，應多與工業界緊密合作，以盡提攜扶植之責，今不此之圖，反為日貨俾先驅，察其語氣，似有人家數百碼在走私，區區三四萬碼，又何必大驚小怪，又謂標售呢絨，旨在平衡物價，收縮通貨，

但聞該局標售之凡立丁，每碼底價七〇萬元，較之國貨廠行情尤高，抑平云云，徒成高調，為今之計，希望該局重視輿論，暫停標售，一而由該局迅呈院部，請市政府市參議會及有關工商團體組織日貨呢絨處理委員會，討論持平合理之辦法，倘味於近利，一意孤行，則在此舉國反對日貨傾銷之時，相信凡有血氣之人，必不肯甘冒不韙，參加投標，而遭世人之唾罵也。

(六月六日商報)

毛織物不蛀

英發現新方法

此間國際羊毛協會二十九日宣佈：最近科學界已有一新發現，可使羊毛織物永不為蛀虫所蝕。新發現乃多年來研究之結果，研究工作，注重獲得方法，使羊毛不能為蛀虫所消化。現今以羊毛浸於某種溶液中，使其纖維自蛀虫之中濃食物，變為完全不能為蛀虫所消化之物質。

(五月廿一日華美晚報)

機製麥粉稅暫不開徵

財政部電通市商會：麥粉稅已遵照國府公佈之修正貨物稅條例，通飭各貨物稅機關，一體停徵。現機製麥粉，雖經國務會議通過，准予續徵，但在未成立立法程序前，仍可暫不開徵。

(商報南京十日專電)

上海區麵粉工業公會

改組成立大會

上海區麵粉工業同業公會改組成立大會，於昨日(二十九日)上午九時，假中匯大樓三樓舉行，出席揚管北，孫北屏，章劍鏞，榮鴻元，席德柄，榮毅仁等，首由郭森秘書長作會務及經濟報告。繼由揚管北報告略謂：本年主要會務有二，一為全國麵粉聯合會之成立，二為中債局收購麵粉，並由粉廠代磨，代儲，代運，供應軍糧民食。最近米價波動，麵粉亦隨之上漲。繼由錢錕漢報告：依照新頒工業會法，籌備改組經過，再由社會部代表李仕衡致辭，新工業會法實施時應注意之點，並希望麵粉工業能在全國總工業會及區工業會中爭取領導地位，成為重要工業中之最主要之一部門。最後選舉理事，結果杜月笙，楊管北，席德柄，錢錕漢，吳禮門，任卓軍，楊通誦，榮毅仁等二十五人當選理事，王堯

臣，王雲從等八人當選監事，並定下週舉行第一次理事會聯席會議云。

(五月廿日商報)

北方農情

今年棉田不佳小麥十足豐收

(本報北平四日專電) 今年北方棉田生長，因雨後表土硬化，致情形不佳，但小麥則為豐收年成之十足豐收。據中央農業試驗所華北試驗場負責人稱：本年病蟲害並未因雨水較動而猖獗，勞力不足及肥料缺乏所造成之缺點，亦不甚顯著。該場員工六百餘在農場試驗結果，甚為繁忙。

(六月六日大公報)

農部電各省市取締小麥摻雜

新麥即將上市，農林部頃據全國麵粉業聯合會申請，以近年我國自產之小麥，品質逐漸退減，加以產地農民及商販於運售時摻雜泥沙水分每百斤約十餘斤，愈形低劣，而濻水之麥，尤為毒藥，麵粉業購用此類小麥，損失甚大，國家經濟，亦受影響。該部已分電各省市政府，轉飭嚴行取締小麥摻雜。

(五月廿六日大公報)

糧部重申前令糧食運銷自由

全國糧商會，前曾呈請糧部，以糧食為民生之主要必需品，際此糧荒嚴重之時，除嚴禁走私外，合法糧商購運糧食，如非流入匪區，凡持有當地主管官署發給證明者，應准其自由流通，以暢糧運而濟民食，茲已本糧食部備管字一四九八一號長時代電節開：查糧食應予自由流通，早經行政院通令進行，並經本部轉行各在案，調查清虛，維護民食，本部無時不在統籌顧中，如有於法令以外阻止合法糧商購運情形，自應予以制止，特復知照。該會昨已分電所屬各地會員知照矣。

(五月廿八商報)

本月轉口粉四十五萬袋

上海區麵粉公會申請糧食部准予增加各種粉廠轉運出口事，現糧食部核准本月份上海區麵粉廠粉轉運出口共計四十五萬袋。其中四十萬袋運往華北，計北平，天津，青島各六萬袋，煙台二萬袋，開濶濶十萬袋，保定四萬袋，平津路局六萬袋。五百袋運往華南，計汕頭二萬袋，廈門一萬袋，福州一萬袋，泉州一萬袋。其價格照中債局購買麵粉結價辦理，並須六月廿日以前出

貨，逾期取消。另行指定上海糧商辦理轉口粉北運者為三四號粉，南運者為一二號粉。

此項決定公佈後，各廠商咸表欣慰，蓋過去各廠剩餘之三，四號粉，均無法外銷，影響資金週轉甚鉅，現經糧部核定開放，對粉業生產裨益甚多。

(六月四日商報)

世界糧食緊急會規定配額

我國四十二萬噸

(路透社華盛頓廿六日電)在國際緊急糧食會中，一九四八年配給各國之糧食，共計三，一八一，〇〇〇噸，其中配給中國之食米，共為四二〇，〇〇〇噸，此外計配給印度者八二五，〇〇〇噸，馬來亞四二五，〇〇〇噸，錫蘭四〇〇，〇〇〇噸，古巴二七五，〇〇〇噸，印尼一七五，〇〇〇噸，菲律賓五〇，〇〇〇噸，香港一二五，〇〇〇噸。

上項糧食配給，較之一九四七年者，增加二，二二〇，〇〇〇噸，但較之戰前世界糧食輸出額，仍祇有百分之四十，而亞洲東南部食米區，人口反見增加。

世界各國在一九四八年提出之糧食輸入需要量，共達六，一一〇，〇〇〇噸，此外緊急糧食會規定以一四〇，〇〇〇噸食米交換其他穀類，即三八，〇〇〇噸自巴基斯坦運至印度，二六，〇〇〇噸自埃及運至印度，四三，〇〇〇噸自埃及及運至馬來亞，再有四〇，〇〇〇噸自埃及及運至日本及朝鮮。

目前糧食生產，已有增加，但較之戰前水準，仍有不逮，糧食增加量僅相當於中國，緬甸，暹羅及埃及等國，但緊急糧食會仍認為世界糧食供應情形，仍其尖銳化。不少糧食不足國家，因缺少外匯，而無法接受配額，同時若干輸出國家，亦因請求以硬幣或其他穀類交換，無法輸出。

(五月廿八日商報)

勞資評斷會昨通過 職業工人休假解雇等辦法

(本報訊)本市勞資評斷會，于昨日下午舉行第九次會議，計到主任委員吳開先，委員王兆荃，董仁貴，張維，蕭宗俊，趙曾廷(李開第代)，潘公展(項昌權代)徐寄原(嚴壽華代)，水祥雲(方如升代)范才駿等，專門委員李劍華，趙班梓，沈鼎，周學淵等二十餘人，由吳開先任主席，常務評定各點如次：

(一)職業工人休假及解雇等辦法，通過辦法計分：

(甲)凡有一定雇主及固定工作場所之職業工人(包工伴工拆帳工人等除外)得按照工廠法第十六條之規定，予以休假，其與公眾日常生活有關，如資方認為不能休假者，應發付雙倍之工資。如各業中另有習慣，其一年中之休假總日數超過法定紀念日數者，應從其習慣。

(乙)上項工人解雇時，應遵照社會部卅六年五月廿日京勞字第三一〇三七號指令辦理(先由其自行協議，如協議不成，准予參照該會第二次會議議決之工廠解雇定期契約勞工辦法辦理。)但各業如有協議者，仍從其協議。(按以上所通過之辦法兩項，因係工廠法之補充條例，須呈奉社會部後施行。)

(六月五日和平日報)

工廠南運華北反對

自新聞宣佈政策，北方工廠設備，將緩步南運，予人民心理大之陰影，河北參議會，決向中央提建議書，華北總運已電政院，表示唐山鋼鐵廠，可配合軍事，應能顧念各方面要求。又：北平人口激增，愈趨房屋，昨日市府公而租賃補充辦法，嚴禁買物租約，並限有餘房者，須在兩個月內出租。(六月九日新民晚報)

機器業面臨危機

出品無銷路各廠在荷延殘喘

社會部擬建議當局設法援救

(本報訊)由於本國棉紡業的不繁榮及其他輕工業的不景氣，上海機器業已遭受嚴重危機。全市大小九百餘單位的機器廠，共擁有二萬多部母機。但一年來各廠的機器成品沒有銷路，營業狀況日趨惡劣。最近為興機廠因製成的一百部機器無人問津，而告停閉，其餘各廠也在荷延殘喘。全市六萬餘的機器工人，連同家屬在內共約有三十萬人的生活已受到威脅。

社會局對目前本市機器業勞資雙方的處境，已予密切注意，並將建議行政院設法挽救。據該局某高級負責談：「本局鑒於機器業的危機日益深重，決定將向行政院建議成立一個與抗戰時的生產局相類似的統籌機構，負責把本國的輕工業和重工業作有計劃的調整和連繫

，並由政府出錢辦理這項工作。凡輕工業所需的機件，由政府確定一定的式樣，交給機器業製造，並採取強制性的規定，使各輕工業廠家普遍使用，竭力避免各廠自行向海外訂購機件。同時經濟部曾訂有計劃，使中國紡棉業在十年內完成一千二百萬紗錠的生產，希望這個計劃能夠順利進行。過去政府對工業界的生產貸款，機器業沒有受到好處，而中央銀行的定貨貸款，對它也沒有實際裨補，所以在挽救機器業的危機時，以上的工業貸款政策也有考慮變更的必要。」(六月十日大公報)

海關總稅務司署發表 全國進出口四月份統計

入超二萬五千八百餘億

根據海關總稅務司署發表四月份全國貿易統計，四月份入超數字，共為國幣五萬二千八百七十七億五千一百八十八萬五千元，進口貨物淨值七，八七七，八六八，六八三千元，出口貨物淨值五，二九〇，一一七，四九八千元，進口超出出口百分之四九，比之三月份入超三萬零四百二十三億七千八百三十四萬五千元，計入超減少四千五百四十六億二千七百六十六元，但四月份進出口貨值均有增加，計四月份進出口貨值比三月份增一千二百零三億六千四百零一萬元(按三月份進出口貨值計六，五五七，五〇四，六七三千元)，出口貨值比三月份增一萬七千七百四十九億九千一百七十七萬元(按三月份出口貨值計三，五一一，二二六，三二八千元)，至四月份進口貨以金屬及礦砂居首位，淨值九六三，五一一，五七三千元(上月以雜糧粉居首位)紙張雜貨居第二位，淨值八二九，四二〇，八二一千元(上月以機器及工具居第二位，四月份紙張增加約一倍)，機器及工具居第三位，淨值八〇〇，六二二，六九四千元(上月以棉花棉紗棉線居第三位，四月份退為第四位，上月居首位之雜糧粉減少半數)，出口貨物正頭自上月第三居居第二，復佔首位，計值一，四八八，九四四，六二五千元，三月份居首位之動物及動物產品，復降為第六位之紗線織品針織品升為第三位，計值六八五，一〇九，六二五千元，增加達二倍半，三月份居第三位之油蠟數值，雖有增加，仍不得退為第四位。

(六月三日商報)



世界棉情

十 (州七年五月廿一日航訊)

四月份美國原棉消費達八二九、七三〇包，三月份為八七八、七一四包，去年四月為八八四、三九〇包。本季九個月來共消費原棉七、一三一、〇四六包，去年同期為七、八一〇、四八四包。每日消費四月份為三七、七〇〇包，三月份為三八、二〇〇，與三四兩月份之全月消費量密切一致。

四月份廠家存儲減低九〇、二三三包月終為二、一九五包，去年同期為二、一一七、一九七包。去年八月一日廠家存儲量減至一、四〇六、〇九四包。三月份輸出達二六一、〇六二包，本季八個月來(八月至今三月)共輸出一、三二六、四八七包，上季同期為二、六三三、六九六包。

根據普查局本週初所發表上述資料，製為五月一日美國美棉平衡表(見後)。此項報告顯示雖然本季可能供給量較一九四六至四七少一、八〇〇、〇〇〇包，目前為止不見量(Disappearance)消費加輸出)亦少約二、〇〇〇、〇〇〇包，結果五月一日供給量反多二六五、〇六〇包。本季平衡所估計之不見量係假定與上季五月至七月大致相同，此可指示本年八月一日積存量較本季開始時可多二七五、〇〇〇包。未來積存量之分配，或可與去年比率大略相同，實際上全屬廠家存儲及自由供給，政府所能控制者將一無所有。於是再計及未來之原棉收穫量，以現時論除西北帶稍覺乾旱及合克薩山谷區缺水外，大致均屬良好。

美國美棉平衡表

八月一日積存產量(包括城區)	一九四七——四八	一九四六——四七
總供給量	二、三九七、六八〇	七、一七三、一四八
五月一日止國內消費	一一、五二二、三〇七	八、五四九、八五七
五月一日止輸出	二一、九一九、九八七	一五、七二三、〇〇五
總不見量	六、九四五、〇〇七	七、六〇四、三五五
五月一日平衡	一、五〇〇、〇〇〇	二、九〇八、八〇〇
五月一日紐約五月合同價	八、四四五、〇七七	一〇、五一三、一五五
五月一日十市場平均現貨	五、四七四、九一〇	五、二〇九、八五〇
五月一日供給處所所在	三七、六二分	三五、五一分
公眾棧房	三七、三九分	三五、二八分
消費者手中	二、八二三、三四〇	二、四六二、七〇〇
轉運中及在農場	二、一〇九、一五〇	二、〇四二、三〇三
政府存儲	五四二、四二〇	七〇四、八四七
廠家存儲	一〇九、四〇五	四二、九〇七
自由存儲	二、一〇九、一五〇	二、〇四二、三〇三
本季后三個月國內消費及輸出	三、二五六、三五五	三、一二四、六四〇
	二、八〇四、九二三	二、八一二、一七〇

Geo. H. McFadden & Bro. 資料室譯

十一 (五月廿八日航訊)

今日農部宣告五月十五日八分之七英寸米特林之價為三一·〇〇分，較前一個月增加十二磅音。假定現在及一九四八年交易季節開始時之價格無變動，且棉花之借款利率在百分之九二——一·五，則一九四八——四九年十六分之十五英寸米特林之借款利率將為三〇·六三分，以十六分之十五者高于一英寸七英寸一九五磅音。

五月廿四日農部宣佈米特林八分之七英寸之暫定借款利率為二七·五〇分，為一九四八年早期登場之棉花作一價格次第，同時該部宣告一九四八年美國內地各種品質棉花之升值及折扣，對臨時及正常棉花借款一機適用。一九四八年新棉正常借款之基率將于八月中公告，一九四八年交易季節開始時之價格亦從而決定。雖然利率係依米特林八分之七英寸但可轉換為十六分之十五英寸，連帶的升值折扣亦以十六分之十五英寸米特林為準，并可反映交易季節開始後實際上市場之差異情況。正常借款須俟一九四

九年五月一日，同年七月卅一日完成，倘有需要亦可提前。借款利率將視運至卡羅林那工廠區域之運費率如何而有差異，在東田尼西、阿爾巴馬及再向東去，以地方制度為有效。

廠家對棉花之問訊，已見增加惟並不普遍，此項問訊多為新棉花，其目的在價格之試探，真正成交僅極少數，對於舊棉則除偶有補進外，事實上已無人注意，廠家一般趨向以充實本季之需要為多，對新棉因所知尚不多無意添進。除少數品質優良之棉花，為量無多，市情呆滯外，餘則常有變動，需要棉花限于急迫使用者，故交易量極微。南部市場之現貨出售，截至廿七日止之一週，共為三七、九九九包，上週為五八、二五八包，去年同週四七、六九〇包。

下表(頁二七)為一九四八——四九年棉花借款目次，以米特林十六分之十五英寸為基率，以示各種品質內地美棉之升值與折扣者。

美國紗廠清棉部所用工人數及工資率

紗廠的工人，大多注意到細紗工人，却沒有注意到清棉部份。因為清棉部所用的工人少。美國清棉部的工資率，每人每小時是六角至一元，較之織布工人的一元二角至一元六角相差甚遠。

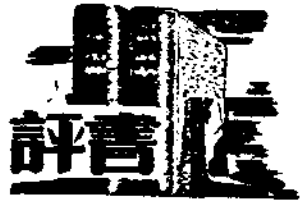
清棉部所用工人之多寡，須視所用機器之式樣及其構造而定，這不容易定出究竟一個工人做多少工作的標準，各廠均各不同。但我們若以六萬錠為單位，製造粗紗，就美國一般情形說，開棉部份只需工人一名，其自棧房運棉至開棉室之工人不在內，而棧房工人運原包棉至開棉機之附近，開棉室之工人，做開動機器，加油，清潔，以及回花重做等工作。至清棉

間，係採用單程式清花機，需值車工二人。此項工人，係做落棉卷，磅棉卷重量，並負責清花機加油及清潔之責。此外尚有一人負責調整開棉及清花兩部，監督工人，尤其注意兩部份之機器保全工作。這樣六萬錠的清棉 (Opening and Picking Department) 部份共用工人四名。這樣比較起來，和國內的用人數量，真不能比較了。

美國的工資的確高，但他們的生產力大，每單位的工資成本，不一定比我們高。我們要減低成本，提高工資，最重要的就是從管理上及工程上來設法增加生產力。

1948-49 COTTON LOAN PROGRAM
 PREMIUMS AND DISCOUNTS FOR ALL QUALITIES OF AMERICAN UPLAND COTTON
 Basis Middling 15/16"

Staple Grade	13/16	7/8	29/32	15/16	31/32	Inch	1-1/32	1-1/16	1-3/32	1-1/8	1-5/32	1-3/16	1-7/32	1-1/4
Ex. Wh. & Wh.														
G. M. & +	280	145	40	50	85	125	170	215	360	485	690	1010	1180	1335
S. M.	290	160	55	35	70	110	155	200	350	475	665	985	1155	1330
Midd.	325	195	90	Base	35	75	120	160	300	415	590	885	1055	1230
S. L. M.	460	310	200	115	80	40	5	30	175	270	390	570	645	735
L. M.	805	675	570	480	475	460	440	430	390	380	365	350	340	315
S. G. O.	1245	1105	1010	930	925	925	925	920	920	920	920	920	920	920
G. O.	1465	1325	1225	1135	1135	1135	1135	1130	1130	1135	1125	1125	1125	1135
Spotted														
G. M.	410	255	160	75	60	45	30	10	45	90	150	206	332	435
S. M.	420	275	180	90	75	60	45	15	40	85	150	250	325	425
Midd.	630	470	380	295	280	270	255	240	230	145	95	25	50	125
S. L. M.	101	850	765	665	660	655	655	650	640	640	640	640	640	640
L. M.	141	1255	1170	1080	1075	1070	1070	1050	1040	1030	1030	1030	1030	1030
Tinged														
G. M.	985	785	700	625	620	615	610	605	590	565	540	490	465	440
S. M.	1020	835	745	670	665	655	650	650	640	615	590	540	515	490
Midd.	1290	1080	985	900	900	890	885	875	860	850	850	850	850	850
S. L. M.	1550	1330	1225	1150	1145	1140	1140	1120	1090	1075	1075	1075	1075	1075
L. M.	1725	1540	1445	1370	1365	1360	1360	1360	1360	1360	1360	1360	1360	1360
Yel. Std.														
G. M.	1300	1110	1030	965	960	955	950	950	925	915	915	915	915	915
S. M.	1325	1145	1060	990	985	980	980	975	950	940	940	940	940	940
Midd.	1470	1270	1175	1105	1100	1095	1095	1080	1065	1050	1050	1050	1050	1050
Gray														
G. M.	525	370	300	220	210	200	180	160	90	35	105	160	210	285
S. M.	570	410	340	265	250	235	220	200	130	5	45	120	170	245
Midd.	665	495	420	345	335	325	310	295	265	225	200	175	150	125



美國的勞工政策

書名 A National Labor Policy 一九四七年版
 著者 Hat If W. Metz and Meyer Jacobstein
 出版者 The Prookings Institution, Washington 6, D.C.
 售價 US\$2.25, 164Pages.

顧少白

勞工問題是今日主要社會問題之一，尤其在工業發達的國家，安定勞工即所以安定社會。我國的工業雖尚未發達，勞工佔人口的比例亦不大，但事實上勞工問題已足都市中最重要的問題了。在工業化建設的過程中，勞工問題如能合理解決，整個工業化過程亦將順利發展。

在工業發達的國家，他們因勞工的糾紛遭受了種種的阻礙，發生了種種的問題，每發生一次大的糾紛，國家的勞工政策也多少有些改變，經過了很多的教訓，形成了今日的勞工政策，以及具體的勞工立法。如果我們能將工業先進國家的勞工糾紛詳細分析研究，再衡以本國的國情，確立一個實明的勞工政策，那我們的工業化過程中，就不要走他們的覆轍了。本書詳細檢討美國過去的勞工政策，過去勞工立法的缺點，並對現在的勞工政策詳為分析，並提出具體建議，以為改進的張本。這是美國的情形，他山之石，可以攻玉。

美國勞斯安極城工商業人事實務研究

原書名 Survey of Personnel Practices in Los Angeles County, 1948
 著者 Compiled by Richard O. Sensor and Mary Faith Martin
 出版者 Industrial Relations Section,
 California Institute of Technology,
 Pasadena 4, California, U. S. A.
 售價 美金二元五角，全書四十八頁

顧少白

本書是美國加州省理工學院勞工福利組第十四號研究報告。此報告係研究一九四七年八月一日勞斯安極城 (Los Angeles County) 五百二十四家工商組織 (其中製造廠家二百八十八家，商業組織二百三十五家) 三十五萬餘工人的人事實務。其目的均在蒐集有關該地人事實務的資料，以尋覓新的方法，並觀察整個個人事制度的概況。本報告包括的內容計：

- 工作時間的編排
- 獎金之支付
- 鼓勵工資方案
- 工資

山之石，可以攻玉。

本書計分三編，共十三章。第一篇首先敘述美政府過去的勞工政策及其演進的因果，繼詳述今日政府的勞工政策，最後申述勞工運動在政治上的意義。在美國，勞工在選舉上的力量很大，罷工事件亦足以左右政局，原來是社會問題的勞工運動，現在却漸漸地在增大其在政治上的性質。第二編討論美國社會今日經濟的及社會的目的其對勞工政策的關係，以此為目的並說明對政府勞工政策的基本概念。第三編對現在的勞工政策提出了具體的建議。現行政策有關的特殊問題也詳加分析，以觀其是否適合今日社會的目的。其討論是範圍包括：工人的正當組織的罷工，排斥及糾察之運用，集團談判，談判單位的選擇，工會聯合組織，勞工福利組織以及和平處理糾紛等問題。

- 工作估價方案
- 假日工資——計時工人及薪水工人
- 班次的差別
- 工會代表

本報告是一個調查統計報告，全書共分十五個表，每一表都按各種工業分類別列出，尚有附錄二，一為調查表，一為工業分類說明。其資料的來源全為寄發調查表至各廠商，由各廠商自行填報，材料完整，足為人事研究者之參攷。我國的國情雖與美國不同，而工資制度及雇用方式等亦復有異，但在勞資間之關係却完全一樣，這一本報告，值得我們參攷。

表一 上海棉紗價格

Table 1. Prices of Cotton Yarn in Shanghai
37年5月16日至31日 May 16-31, 1948
單位：每件國幣千元 Unit: Bale—CN\$1,000

日期 Date	10支 金寶星 Golden Star	16支 光明 Kwang Ming	20支					32支 銀月 Silver Moon	42支 藍鳳 Blue Phoenix
			雙馬 Double Horse	紅人鐘 Bellman	天女 Fair Girl	雙喜 Shun-Hsi	特好做 Special Hou-Tsou		
5月 May 16	—	—	—	—	—	—	—	—	
17	145,000	152,000	182,000	—	179,000	170,000	185,000	212,000 292,000	
18	150,000	158,000	192,000	—	190,000	173,000	195,000	223,000 298,000	
19	156,000	166,000	200,000	—	196,000	186,000	195,000	233,000 297,000	
20	158,000	162,000	197,000	—	191,000	185,000	190,000	230,000 291,000	
21	160,000	163,000	195,000	—	193,000	185,000	192,000	234,000 284,000	
22	168,000	177,000	207,000	—	202,000	195,000	199,000	242,000 291,000	
23	—	—	—	—	—	—	—	—	
24	175,000	187,000	218,000	—	212,000	204,000	215,000	252,000 312,000	
25	137,000	173,000	204,000	—	200,000	192,000	200,000	238,000 303,000	
26	175,000	177,000	204,000	—	198,000	191,000	197,000	241,000 298,000	
27	174,000	181,000	230,000	—	199,000	192,000	199,000	244,000 308,000	
28	193,000	184,000	204,000	—	203,000	195,000	204,000	248,000 318,000	
29	175,000	184,000	187,000	—	197,000	190,000	199,000	245,000 316,000	
30	—	—	—	—	—	—	—	—	
31	160,000	171,000	188,000	—	188,000	179,000	188,000	234,000 300,000	

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

表二 上海棉布價格

Table 2. Prices of Cotton Piece Goods in Shanghai
37年5月16日至31日 May 16-31, 1948
單位：每疋國幣千元 Unit: Piece—CN\$1,000

日期 Date	190 雞士林 Indan-threne 190 Chicken	190 美士林 Indan-threne 190 "Maiden"	12磅 龍頭細布 Sheeting 12 lb "Dragon Head"	一定知意 漂布 Bleached Calico. "I Tien Ju I"	公主嶺漂布 Bleached Calico Kung chuling	四君子 紗 Serge Black, Ssu-Chun Tze	42支 大明府綢 Poplin, 42's "Ta-Min"	雙童支布 Cloth Black, "Double Lad"	美人魚支布 Cloth Black, "Mermaid"
17	1,350	1,360	6,000	—	7,400	5,850	—	—	6,600
18	1,350	1,360	6,450	—	—	6,250	9,000	—	6,600
19	1,380	1,380	6,650	—	—	6,650	9,000	—	7,300
20	1,400	1,400	6,600	—	—	6,470	9,000	—	7,200
21	1,400	1,400	6,880	—	—	6,720	9,000	—	7,300
22	1,450	1,450	6,830	—	—	6,900	9,000	—	7,300
23	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24	1,450	1,450	7,030	—	—	6,850	9,200	—	7,500
25	1,450	1,450	6,750	—	—	6,430	9,300	—	7,600
26	1,450	1,450	6,840	—	—	6,640	9,300	—	7,600
27	1,450	1,450	6,880	—	—	6,680	9,300	—	7,600
28	1,500	1,500	7,150	—	—	7,000	9,300	—	7,600
29	1,500	1,500	7,150	—	—	6,930	9,300	—	7,600
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31	1,500	1,500	6,850	—	—	6,730	9,300	—	7,600

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

表三 上海棉花價格

Table 3. Prices of Raw Cotton in Shanghai

● 37年5月16日至31日

May 16-31, 1948

單位：每市担國幣千元

Unit: 50Kg—CN\$1,000

日期 Date	南太倉 South Tai- Chong	靈寶 Linpao	啓東細絨	通州 Fung- chow	火機 Pootung	彭家坡	周浦籽花 Chowpu Unginned	白洛去 Broach, Indian Cotton	沙市 Sasi	漢口細絨 Hankow
May 5月16日										
17							8,000			
18							7,900			
19							7,900			
20							7,600			
21							7,600			
22							7,600			
23										
24							7,700	33,400		
25							7,700	33,400		
26							7,750			
27							7,750			
28							7,850			
29							8,300			
30										
31							8,000			

資料來源：
Sources:

1. 金融日報 2. 商報 *係送廠價餘係棧交價
(1) Financial Daily (2) Commercial Journal * Destination Factory,
otherwise Delivered at Warehouse

表四 紐約棉花價格

Table 4. Prices of Raw Cotton in New York

37年5月16日至31日

May 16-31, 1948

單位：每磅美金分

Unit: lb—Cent

日期 Date	現貨 Spot middling	1948			1949				
		七月 July	十月 Oct.	十二月 Dec.	三月 Mar.	五月 May.	七月 July.	十月 Oct.	十二月 Dec.
May 5月16日									
17	39.03	37.58	34.40	33.80	33.40	33.06	32.15	29.67	
18	38.49	37.02	34.07	33.41	33.10	32.72	31.84	29.45	
19	38.60	37.10	34.03	33.36	34.00	32.66	31.87	29.40	
20	39.06	37.57	34.11	33.37	32.97	32.62	31.72	29.35	
21	39.02	37.47	33.95	33.20	32.84	32.48	31.60	29.28	
22	39.01	37.43	33.85	33.12	32.78	32.43	31.56	29.19	
23									
24	38.41	36.80	33.73	33.06	32.70	32.36	31.50	28.75	
25	38.45	36.80	33.55	32.87	32.55	32.25	31.39	28.88	
26	39.00	37.31	33.92	33.25	32.94	32.60	31.77	26.30	
27	38.85	37.10	33.56	32.86	32.55	32.23	31.52	29.02	
28	38.92	37.15	33.67	33.02	32.73	32.42	31.70	29.15	
29	—	—	—	—	—	—	—	—	
30	—	—	—	—	—	—	—	—	
31	—	—	—	—	—	—	—	—	

資料來源：
Sources:

1. 大美晚報 2. 商報
(1) The Shanghai Evening Post (2) Commercial Journal

表五 上海麵粉麸皮小麥價格

Table 5. Prices of Wheat, Flour, and Bran in Shanghai
 37年5月16日至31日 May 16-31, 1948
 單位：國幣千元 Unit: CNS1,000

日期 Date	麵粉(Flour) 49 lbs		配粉 Allotment	麸皮價(Bran)		小麥(Wheat) 市石 Hectoliter
	兵船一號粉 Battleship	老車一號粉 Bicycle		散廠 Unclassified 100斤50kg.	小包 Bale 28g.	
5月 May 16						
17	1,780	1,780		1,440		4,700
18	1,830	1,830		1,400	950	4,500
19	1,850	1,850		1,465		4,800
20	1,930	1,930		1,490		5,000
21	2,030	2,030		1,515		5,200
22	2,160	2,160		1,640		5,600
23						5,600
24	2,400	2,400		1,930		6,300
25	2,100	2,100		1,800	1,150	5,300
26	2,050	2,050		1,780		5,400
27	2,080	2,100		1,770		5,800
28	2,150	2,160		1,840		5,400
29	2,080	2,090		1,735		5,100
30						5,300
31	2,080	2,100		1,750		5,400

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

表六 最近全國紗廠錠機統計

Table 6. Spindles and Looms in cotton Textile Industry

省別 Province	廠數 Factories	紗 錠 Yarn Spindle		線 錠 Thread Spindle		布 機 Loom	
		已 開 Operated	未 開 not Operated	已 開 Operated	未 開 not Operated	已 開 Operated	未 開 not Operated
		總計 Tot I	230	3,849,440	670,120	305,132	174,229
江蘇 Kiangsu	143	2,399,055	407,081	236,042	124,709	24,037	12,040
河北 Hopeh	11	419,172	6,548	24,168	36,548	9,284	316
山東 Shantung	11	383,068	—	42,064	—	7,314	161
東北 Northeast	5	112,785	116,559	—	11,420	1,948	2,919
四川 Szechuen	19	128,680	48,400	—	—	608	924
湖北 Hupeh	7	106,000	54,800	—	—	1,450	500
陝西 Shensi	7	73,036	20,621	—	1,152	1,096	559
浙江 Chekiang	9	35,952	3,656	376	—	240	59
山西 Shansi	5	63,824	—	832	—	702	—
河南 Honan	2	18,496	768	1,600	400	41	1
雲南 Yunnan	3	23,008	—	—	—	120	20
湖南 Hunan	2	20,000	—	—	—	120	—
安徽 Anhwei	1	16,000	4,000	—	—	—	—
江西 Kiangse	2	12,000	5,000	—	—	200	—
台灣 Taiwan	1	4,900	2,687	—	—	68	13
英商 British mills	2	33,460	—	—	—	—	—

資料來源：三十七年五月二十六日經濟新聞第七二九期。
 Source: Economic News Bulletin No. 729 - may 26, 1948.

中國紗廠工程統計(七)

Engineering Statistics of Chinese Cotton Mills

II. 牽伸分配 II. Draft Ratios
2. 十二支至廿支 2. 12's & 20's

廠 號 No. of Mill	清花機	梳棉機	併條機 Drawing Frame			粗紡機 Fly Frame			精紡機 Spinning Frame
	Picker	Card	頭道 First Drawing	二道 Second Drawing	三道 Third Drawing	初紡 Slubber	再紡 Interme- diate	三紡 Roving	
16's									
36	4.00	96.00	6.00	6.00	6.00	4.20	3.80	4.50	12.25
37	4.74	105.00	5.50	5.62	5.62	3.60	4.00	4.70	5.12
38	3.90	100.00			6.00	3.80	4.00	5.00	6.70
41		102.00	6.00	6.00	6.00	4.00			
43	4.00	118.00	6.00	6.03	6.00	4.10	4.20	4.40	6.20
45	3.80	97.00	6.20	6.20	6.20	4.60		7.00	13.80*
46	3.20	96.00	5.80	5.80	5.80	4.40	3.54	4.93	12.80*
47	4.00	100.00	6.00	6.00	6.00	3.60	4.00	4.50	6.50
49	3.70	96.70	6.37	6.40	6.43	3.40	4.50	5.50	11.50*
50		102.00	6.25	6.20	6.20	3.82	3.83	5.16	12.20*
20's									
70	4.00	102.00	6.06	6.00		3.45	4.50	5.60	6.90
72	4.50	96.00	5.80	6.10					
74		106.50	5.70	5.90		3.90	5.40	6.10	12.30
76	3.25	103.74	5.80	6.15		3.75	4.11	5.25	10.61*
77		100.00	6.00	6.00	6.00	3.52	4.30	5.50	6.40
78	4.00	103.00	6.00	6.04	6.05	3.57	4.50	5.33	6.66
81	2.49	100.00	6.00	6.00	6.00	4.30	4.20	5.00	6.00
83		110.00	6.00	6.00	6.00	3.00	4.00	5.50	7.00
12's									
2	4.00	100.00	6.00	6.00	6.00	3.40	3.90	4.70	5.50
8	4.00	114.70	6.00	6.00	6.24	4.70	5.14		6.60
15	4.00	95.00	5.80	6.00		4.30	5.10		6.60
16	4.20	104.00	5.70	5.00	6.10	3.73	4.09	4.36	5.24
34	4.00	103.00	6.00	6.00	6.00	3.40	3.80	4.60	16.20
34	4.00	98.00	6.16	6.16	6.28	4.20	3.33	5.78	11.70*
35	4.60	90.00	6.00	6.60		3.30	4.00	4.60	6.00
36	4.00	96.00	6.00	6.00	6.00	4.00	3.50	4.50	6.20
50		92.00	6.50	6.20	6.30	3.73	3.92	4.95	11.80*
54	4.00	90.40	6.00	5.75		3.64	4.14	4.64	6.00
59	4.00	95.00	6.00	6.00		3.60	4.00	4.50	5.20
62	3.92	79.20	6.00	6.00	6.00	3.13	3.60	4.03	6.60
63	4.30	83.00	6.25	6.25	6.25	3.85	3.42	3.45	7.79
83	4.00	110.00	6.00	6.00	6.00	3.00	4.00	4.90	5.40
14's									
1	3.70	93.20	6.30	6.50	6.80	4.10	4.20	4.50	10.70*
4	4.00	89.40	6.00		6.00	4.30	4.00	5.10	10.40*
4	4.00	89.40	6.00		6.00	4.30	4.00	5.10	11.60*
19	5.70	83.30	6.05	6.10	6.14	4.46	4.00	4.24	6.75
21		105.00	6.00	6.20	6.10	3.30	4.30	4.70	6.10*
24	4.60	103.00	6.30	6.40	6.50	4.00	5.70		8.30
41	4.00	100.00	6.00	6.00	6.00	3.93			
45	3.80	97.00	6.20	6.20	6.20	4.60		6.90	6.30
46	3.20	98.00	5.80	5.80	5.80	4.40	3.54	4.93	12.80*
47	4.00	100.00	6.00	6.00	6.00	3.60	4.00	4.50	6.50
48	4.20	101.70			6.76	3.71	4.11	4.50	6.50
50		92.00	6.50	6.20	6.30	3.73	3.92	4.75	11.80*
52	4.00	97.00	6.00	6.00	6.00	3.57	3.82	5.28	6.16
54	4.00	90.40	6.00	5.75		3.64	4.14	5.03	6.45
62	3.92	79.20	6.00	6.00	6.00	3.20	4.25	5.00	6.90
63	4.30	83.00	6.25	6.25	6.25	3.85	3.42	5.45	7.96
70	4.00	102.00	6.06	6.00		3.45	4.07	5.08	5.90
72	4.50	95.00	5.80	6.10					
78	4.00	100.00	6.00	6.03	6.04	3.40	4.28	4.90	6.00
80	3.50	102.00	6.03	6.03	4.05	2.65	4.00	4.65	6.30
81	2.49	95.00	6.00	6.00	6.00	4.10	4.20	4.30	6.00

附註: (1)各機之併合數,各廠均同,清花機為4,梳棉機1,併條機頭二三道均為6,粗頭紡1,再紡及三紡均2,精紡為1(有*號者為2)。

(2)採用大牽伸之工廠為第74號,4號,及47號,其牽伸各為12;6.4;及12。

Note: (1)The doublings of all Cotton Mills are: picker 4, card 1, drawing frame 6, slubber 1, intermediate flyer and roving 2, and spinning 1(* denotes 2).

(2)Mill No. 74, 4, and 47 equipd high draft Process, No. 12; 6.4; & 12.

徵稿簡則

- 一、下列各項，一律歡迎外稿。
1. 屬於紡織染整，及麵粉化工等工程上原理的探索，實際經驗，以及新方法新發現等。
 2. 屬於工業管理制度之研究及心得。
 3. 屬於上項有關工業政策之研究。
 4. 以上各項新書之介紹，與有關問題之探討等。
- 二、來稿請用語體，並須(1)繕寫清楚，應加新式標點，(2)勿用鉛筆或紅墨汁書寫，及(3)稿紙切勿兩面俱繕。
- 三、凡投寄本刊之稿，原則上應為本刊獨家發表之稿。
- 四、投寄譯稿，請附原本，或註明原書名稱，作家姓名，出版日期及地址。
- 五、來稿請註明通訊地址及真實姓名。
- 六、來稿無論登載與否，概不退還，但預先聲明並附足郵票者，可以退還。
- 七、來稿發表後，奉致現金稿酬。
- 八、來稿一經刊載，版權即歸本所所有。
- 九、本所對來稿有刪改之權，不願者請先聲明。
- 一〇、本所通訊處為『上海18)建國西路二九六號』

出品項目

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

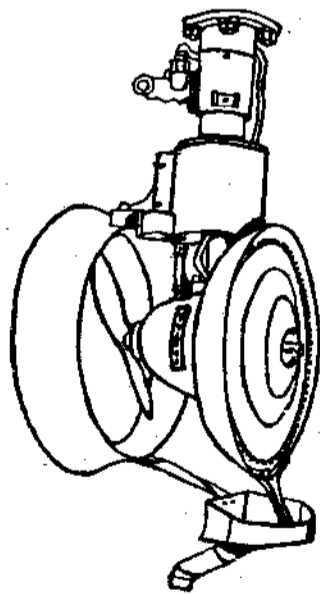
製造廠

上海凱旋路230
電話20622轉

營業所

上海江西路421
電話19620

首先
創造
工料
精良



360°
及
180°
旋轉噴霧機

興業實業
公司工程

上經政
海中華
郵部雜
政誌登
管登記
理認證
局爲京
執第一
照一類
二類字
七新第
八開五
二紙九
號類號

KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume III, No. 5

June 15, 1948

C O N T E N T S

SPECIAL ARTICLES:

- Greetings to the Sixth District of Cotton Manufacturers'
Conference *An Editorial*(2)
Farewell Party Held for Textile Export Investigation
Group *An Editorial*(3)
Application of Synthetic Resins in Textile Finishing
By P. C. Chien.....(4)
Chinese Dyes
By T. F. Poo.....(12)

TRANSLATED ARTICLES:

- British-Japanese Textile Rivalry
From *China Weekly Review*(7)
Determination of Wool Yield and Shrinkage
From *Core Testing*.....(9)
Full Utilization of Labor in Cotton Industry
From *Journal of Textile Institute*(11)
Business Profits during Inflation
By Dan Throop Smith, From *Harvard Business Review*.....(13)

FOREIGN CORRESPONDENCE:

- Reports on Work Practice of Cotton Machinery in
U. S. A., Compiled by Arthur Yung
(7) Manufacturing of Accessory Opening machine
and Picker Parts, by W. C. Yang.....(18)

NEWS ABSTRACTS(20)

- Concerning Chinese Textile Industry; Flour Industry; and
Industry & Commerce in General; The World Cotton Situation

BOOK REVIEW(28)

ECONOMIC STATISTICS:

- Prices of Cotton Yarn, Cotton Piece Goods, and Raw Cotton
(May 16-31, 1948)(29)
Prices of Wheat, Flour, and Bran
(May 16-31, 1948)(31)
Spindles and Looms in Cotton Industry(31)
Engineering Statistics of Chinese Cotton Mill (7)(32)

PUBLISHED BY

Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research

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

Annual Subscription (Foreign Countries) U S \$ 3.00