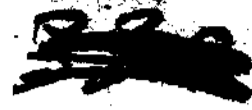


388



送周野



公 益 工 商 通 訊

第 二 卷 第 一 期

中華全國工商業聯合會

公 益 工 商 研 究 所 發 行

民 國 三 十 六 年 十 月 十 五 日 出 版

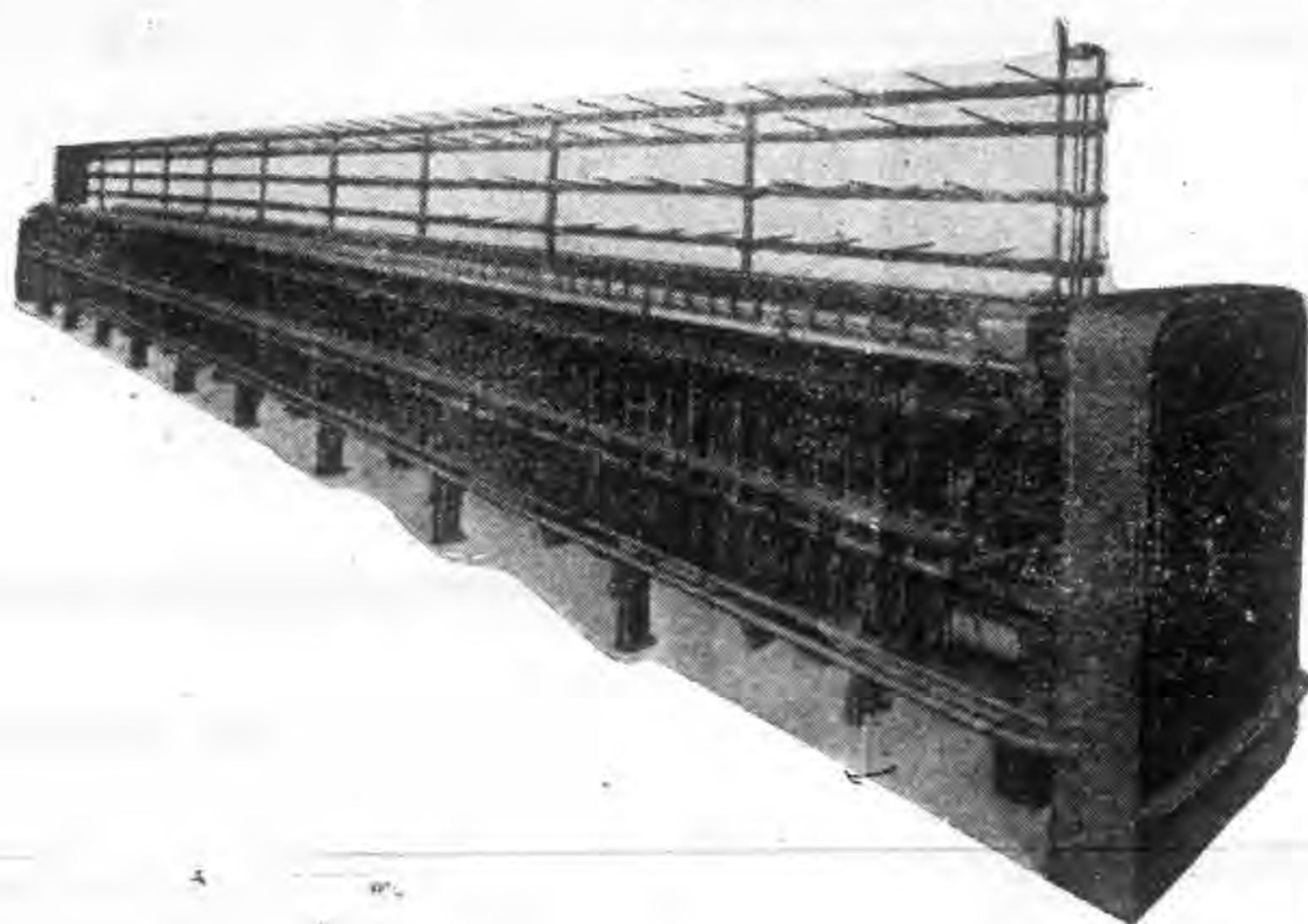
中 華 中 央 國 庫 券

NATIONAL CENTRAL LIBRARY
CHINA

H & B

Modern Textile Machinery

H & B 美國併線機 乾併或濕併



由多年製造細紗花線粗線車胎紗併線機之經驗，對於併線機之設計成績特優。H & B 美國併線機價廉而容易開動，穩健可靠，設計新穎，裝有可逆繩索張力器，成形可隨時變動，且有鋼珠軸承，銅珠軸承，滾筒斜切，靜寂滾筒，以及劇克齒輪，內容新穎，說明書函索即寄。

製造上下距程 7" 至 10" 滾筒，直徑 8" 9" 及鋼領直徑最大為 6"。

H & B AMERICAN MACHINE COMPANY

Builders of Modern Textile Machinery

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

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

Exclusive China Distributors

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

Shanghai - Hongkong

中國獨家經理

美商衛利韓公司

· 上海——香港

"BUNGE"

- Established 1850 -

RAW COTTON

英商合義股份有限公司
BUNGE & CO., LIMITED

219 Sassoon House,
Shanghai.

公益工商通訊定單

上海(18)建國西路296號

訂戶 _____ 號碼 _____

地址 _____

期數 _____ 期，自 _____ 卷 _____ 期至 _____ 卷 _____ 期

訂費(連郵) \$ _____ 經匯機關 _____

寄遞方法 _____ 日期 _____ 年 _____ 月 _____ 日

預 定 價 目 (郵費在內)

半年(12期)	平寄 \$ 30,000	航平 \$ 40,000
全年(24期)	平寄 \$ 60,000	航平 \$ 80,000

CASABLANCAS

HIGH DRAFTING SYSTEM FOR COTTON SPINNING

卡氏式紡紗大牽伸裝置

中國獨家專利製造

英商 平和有限公司

香港·上海·漢口·天津

LIDDELL BROS. & CO., LTD.

HONGKONG · SHANGHAI · HANKOW · TIENTSIN

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

現已恢復生產 交貨定期不悞

公益工商通訊

第二卷 第一期
三十六年十月十五日出版

目錄

論

著

紙及製紙工業之物理基礎.....宋彥鈞(八)

譯

述

紡織工業之行政組織與管理.....沈位編譯(一〇)

國外通訊

申新二五廠實習人員報告.....(一一)

工商法規

經濟部紡織事業調節委員會紗布調節方案——上海市存棉登記辦法——紡織品外銷委員會組織規程——到埠外棉代紡棉紗及外銷實施細則.....(一七)

新聞選輯

日棉織品已大量輸出——紡織品外銷會討論外棉分配問題——對酒英談紡調方案實施點要點——(四)十三次例會決議要點——(二)紗布北運限制——(三)十二次例會決議要點——(四)無證未到埠外棉交各廠代紡——(五)本年產棉可銷辦法——(三)十二次例會決議要點——(一)收稅統一收購辦法——(二)紗廠所獲稅收估價——(三)糧食運銷辦法——(四)小麥運銷辦法——(五)小麥加工廠辦法——(六)小麥製粉廠辦法——(七)小麥製粉廠辦法——(八)小麥製粉廠辦法.....(二〇)

書

紡織試驗.....張承洪(二六)

參考資料

經濟部紡織生產會議紀要.....資料室(二七)

統計資料

上海棉紗棉布及棉花價格(三十六年九月十六日至三十日).....(二九)
上海麵粉粉皮小麥價格(三十六年九月十六日至三十日).....(三一)

公益工商通訊

上海(十八)盤國西路二九六號
電話 七九四〇九

編行者

公益工商研究所
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 三三七三五〇

定價

本期零售每冊壹千元
預定半年十二期(連郵) 平郵 叁萬 元
航平 肆萬 元
預定全年廿四期(連郵) 平郵 陸萬 元
航平 捌萬 元

代售處 上海：作者書社

上海四馬路中街九四二五九

南京：愛文書報社

南京南捕房三十號
電話 二一七〇二

天津：中國文化服務社

天津羅新福路二四五號

602296



紙及製紙工業

宋彥科

紙、精神食糧之原料，文明高下之尺度，洛陽紙貴，古稱詩事，浪費固須節約，消費不必限制，新聞紙需用浩繁，木漿亟須自給，國產紙適於毛筆，甚勿數典忘祖，廢棉大量出口賣人，曷若自行製造紙漿！

一 國紙與洋紙

紙為纖維質製成之薄片，其原料普通為植物纖維（約五十種），摻用動物纖維如羊毛動物性纖維如石棉，則係另有目的，至若金屬製成之薄片，如鋁如錫，乃以其形狀用途近似，非普通所謂之紙矣。海禁未開以前，本無所謂洋紙，爾時國紙以用途分，不外書寫印刷紙，襯墊包裝紙，神紙（一稱迷信用紙）及加工紙；以原料分，不外竹料紙，皮料紙，草料紙及廢料紙，廢料紙不外繩頭、漁網、破布，可稱為棉麻紙，應用最早，後漢和帝時蔡倫發明製紙，據云即以舊網為原料，及後造紙進步反以前三者為主矣。江西毛邊，福建連四，四川貢川，竹料紙也；安徽宣紙，湖南皮紙，廣西紗紙，皮料紙也；浙江富陽及其他各省當地消費之包裝紙迷信紙則大半草紙也。皮料紙之高等者，用於書畫，名書畫家多有劣紙不收之規約，竹料紙用於普通書寫印刷，加工紙即前二種之染色印花者如梅紅宋錦，用於裝璜，消耗最大者，厥為草料紙，麥楷、稻草為主要原料，日本人在台灣試用鬼草製紙，不惜設廠於窮鄉僻壤，足徵東方民族對於草料之盡量利用，至於水中植物，最近國人有正在研究水棉造紙，與西方民族之注意于木料製紙，迥異其趣。

西洋製紙，據云係傳自東方，Paper一字由一種草之名稱轉變而來，

因進步甚速，以木材作原料用機械或化學方法製為紙漿，大量生產，為西洋物質文明進步之一因。洋紙輸入我國後，因品質包裝單位之標準化及印刷上之需要，國紙相形見絀，洋紙適於鋼筆書寫，於是文具上亦起革命，在通都大邑自來水筆幾於人手一支，適於毛筆書寫之國紙，至此幾於無地自容。從經濟立場言之，固有問題，自保存國粹上觀之，似尤有討論餘地也。洋紙種類之多，亦不勝枚舉，其原料不外機製木漿，化學木漿，高等印刷紙文書紙另加破布。以用途言，略可分為（1）普通印刷用紙如新聞紙、有光紙、招貼紙等（2）高等印刷紙如道林紙、木造紙、鈔票紙等（3）特種印刷紙如銅版紙、電經紙等（4）普通包裝紙如牛皮紙、書函紙、洋裱古紙等（5）特種包裝紙如捲菸紙、火柴紙、包紗紙等（6）普通書寫紙如二號紙、夫士紙等（7）高等書寫紙如羊皮紙、圖畫紙等（8）特種紙如玻璃紙、吸水紙、薄型紙等（9）美術紙如蠟光紙、布綢紋紙、牆紙等（10）紙版如黃紙版、象牙紙版等，各有其原料之特殊配合，及加工之專門技巧，以價值言，牆紙不亞於布疋，故洋紙種類雖多，不能不用者則無幾也。

二 紙之輸入及輸入限額

紙在現行稅則中，屬於第十類，五四五號至五三八號凡十四種，五五

九及五六〇號為木造紙質(即紙漿)五六一號為未列名紙質及紙製品，戰前三年(二四—二六)輸入數量及價值(折為美金)如下表所示

五四五號	各種紙版(A項從價)	一一五、五二七公担	九一四、〇〇〇美元
五四六號	捲烟紙(B項從價)	二、六一三、四六一公担	九三九、〇〇〇美元
五四七號	印圖紙	二、一八七、八五二公担	二八〇、〇〇〇美元
五四八號	印書紙、印報紙	一、〇六九、三一六公担	五、三〇七、〇〇〇美元
五四九號	畫圖紙、文件紙、鈔票紙、債券紙		三四九、〇〇〇美元
五五〇號	蠟光紙、薄面花紋紙		二〇〇、〇〇〇美元
五五一號	火柴盒紙	一、〇九四、七五六公担	九、〇〇〇美元
五五二號	油光紙	三五六公担	九二、〇〇〇美元
五五三號	包皮紙洋表古紙	一〇、〇三六公担	一、二八六、〇〇〇美元
五五四號	羊皮紙、百加明紙、防油紙、格拉新紙	一六四、三二二公担	五〇三、〇〇〇美元
五五五號	薄紗紙	五二、〇〇八公担	五三三、〇〇〇美元
五五六號	未列名寫字紙、印書紙	一八〇、〇〇三公担	一、七〇〇、〇〇〇美元
五五八號	未列名紙		九六五、〇〇〇美元
五五九號	化學木造紙質		六二四、〇〇〇美元
五六〇號	機製木造紙質	一三六、三七七公担	一三、七〇一、〇〇〇美元
共計			

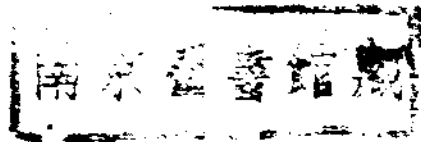
戰前洋紙進口，年值五千萬元左右，新聞紙佔百分之二五至三〇，新聞紙中捲筒者約百分之七〇至八〇，三十五年洋紙進口為一、一〇四、二〇一公担合一一〇、四二〇公噸，其中印書紙新聞紙佔六萬餘噸，捲烟紙四千餘噸，木漿七百五十噸。

三十五年十一月管制貿易以後，紙列入附表(二)，為限額物品，歸輸入限額分配處管理，分配處將紙分為：新聞紙、捲烟紙、其他紙、紙漿四大部分，稅則中五五七號之糊牆紙，加花紙則屬於附表(三)乙，停止輸入；五六一號未列紙質及紙製品(如裝水泥之紙袋)屬於附表(三)甲，歸非限額進口審核處主管，是所有洋紙除牆紙、花紙外均可輸入，茲將限額分配處主管之四大類紙第一二季限額及市場需要情形，分述如下：

第一季(一至四月) 紙類限額三、四五〇、〇〇〇美元
新聞紙 二、〇〇〇、〇〇〇美元 約百分之五七·八

捲烟紙	六〇〇、〇〇〇美元	約百分之二七·四
其他紙	四〇〇、〇〇〇美元	約百分之二一·五
紙漿	四五〇、〇〇〇美元	約百分之二一·三
第二季(五至七月) 紙類限額四、五〇〇、〇〇〇美元		
新聞紙	二、五七五、〇〇〇美元	約百分之五七·二
捲烟紙	七八〇、〇〇〇美元	約百分之二一·三
其他紙	五二〇、〇〇〇美元	約百分之二一·六
紙漿	六二五、〇〇〇美元	約百分之二一·九

第三季仍為四百五十萬元，假如第四季無增減，則全年有一千六百九十五萬美元，五五七及五六一兩號尚不在內，比之戰前不謂少，在此外匯來源萬分艱窘之際，對紙類輸入獨有增無減，政府對文化事業，可謂另眼



相看，無如國外紙價——尤其新聞紙、紙漿——因供求關係，亦在飛漲，故價值雖有增加，而數量反在減少，因之書報商業，造紙工業，對於原料仍感不敷甚鉅，因此不得不就其供需情形及解救之道，詳加檢討焉。

甲 新聞紙

英國每日快報日銷四百萬份，世界新聞日銷七百五十萬份，以每份用紙四張計，日須十萬令或兩千五百噸，英政府從事節約不遺餘力，未聞對報紙加以限制，我國上海報業（西文報不在內）月需三千七百噸，西安各報日不過十令僅四分之一噸，與外國相較，真如小巫之見大巫焉。報紙種類亦多，印書業多用平版或小尺寸捲筒，印報業則多用大尺寸捲筒紙，戰前多來自斯堪的那維亞半島諸國，瑞典其尤著者，故優等報紙特稱瑞典紙，現在我國通行之報紙有三種：加拿大紙多為二十二英寸半每噸美金一六七至一七〇元宜于印書業，斯堪的那維亞諸國所產之紙多為六十四英寸每噸五七至六三鎊宜于印報業，三、蘇聯報紙多係易貨而來質地較密，因報紙優劣以每平方公分重若干克計，普通四十七克，有四六有五三以四十令作一噸。

報紙問題不在量而在分配，書報業如何分，上海與外埠如何分？第一季二百萬美金，書報業得一七五萬，以一噸一六〇元計每月約合三、六五〇噸業報二、一〇〇噸，書業一、五五〇噸，報業所得計上海一、〇〇〇噸，黨報五五〇噸，非黨報六〇〇噸。若上海月加五〇〇噸，非黨報月加二〇〇噸——天津原七五噸再加七五噸，北平原八〇噸亦加七五噸，杭州原十五噸，再加五十噸——每月二、八五〇噸，則報業問題可告解決。我國報紙，確有浪費，節約用紙辦法，限制復刊及刊物頁數，實甚賢明。

報紙消費如此之大，端賴輸入，實非長治久安之計，且產報紙國家亦多無餘力輸出，補救之道，除消極限制浪費外，應：（1）提倡毛筆書寫，以減少書寫方面之使用報紙，筆記本，拍紙簿，學校試卷均可改用國紙，以保存固有文化；（2）自行製造以期自給自足。自行製報紙之重要，在戰前政府及地方政府均有明鑒。在中央，前實業部擬動用中英庚款四五〇萬元在浙江溫溪建設造紙廠委金瀚先生主其事，並委託中國科學社生物研究所考察溫溪附近森林情況，作原料上研究，據報告龍泉杉木尚稱豐富

，正杉則全為人工林係插條繁殖生成，杉林面積約四十八萬畝，若日出報紙三十五噸用杉木五十噸，可足四十年之用，且龍泉所產杉木可藉境內溪水漂至青田溫州；造紙計劃復經在杭舉行之中國工程師學會年會公開研討認為滿意，原料亦經瑞典國家紙廠試驗認為合格，動力部分尚未妥籌，因抗戰而擱置，今日 Y.Y.A. 雖曇花一現，動力仍待解決；但盼經濟部當局籌事重提，務底于成。在地方，浙省府于二十九年五月在龍泉設有造紙廠籌備處，八月決定設廠于碧湖中八都，嗣又遷其處三十一一年六月完成，計劃日出新聞紙二至三公噸年產六百至九百公噸，年需杉木千餘公噸即二千五百立方公尺，每方里森林約可供給六百立方公尺，杉木須生長二十五年方適于製紙，故須有二十五倍于每年砍伐之面積即須有森林面積一百方公里，若製化學木漿以造牛皮紙，年需杉木一、八〇〇公噸或四、五〇〇立方公尺則應有林地一八〇方公里，處屬十縣有林地二千七百餘畝（一方公里合一千五百市畝）百倍于此，望浙省府繼續努力。其次廣東，戰前三所省營工廠中最大者為南石頭新聞紙廠，規模之大，國內無出其右者，二十二年向瑞典訂機，二十七年夏開工，廣州淪陷被敵人拆遷運去，購置時價值為二一七、八一七鎊，本年四月向日本交涉收回交由實業公司經營，其生產能力，日可得硫化紙漿二十噸，機製紙漿三十噸，新聞紙產量日可五十噸，最高一百噸，國內有此寶貴，正宜善加利用，倘粵省原料有問題，亦不妨暫借與他處，果能如願以償則新聞紙及人造絲原料，幾可全部解決矣，粵省府新行改組，甚望其以此為新獻之一也。至于東北之宜于製新聞紙，人盡知之，暫不置論。

乙 捲烟紙

捲烟紙寬以 $\mu\mu$ 計，長以碼計，寬有二七、二九、三〇等，長有四千、六千兩種。捲為一盤，故稱盤紙現通稱紙圈。捲烟之主要原料有烟葉、盤紙、鉛箔或錫紙、香料——盤紙其一也。嘉興民豐紙廠在浙、閩、魯、冀四省及滬、津、青、三市區域，享有專製權，該廠原製紙版，戰前竺梅先、金潤庠發起添置捲烟紙，原定機器兩組，為慎重計先開一組，日產一、二五〇捲每年四十二萬捲，兩組全開年產八十四萬捲，二十五年上半年洋商烟紙出烟三四、一七八箱，華商一九九、五五八箱，每

箱用長四千碼者一捲，民豐出品足供華商之用，捲烟紙之原料配合，製造技術，機器設備，均與他紙不同，爾時或因出品未臻至善，洋商使用極少，故一組生產尙覺供過於求，抗戰軍興民豐播遷至昆明另組漢豐，勝利後在原址復工，現月產兩萬捲，上海平均月產烟十萬箱，外埠以兩萬箱計，月產十二萬箱，即需四千碼長之盤紙十二萬盤，民豐供給六分之一，相差尙多。抗戰期間，外貨斷絕，以粉紙加填充劑，養化劑代替盤紙，亦勉可應用，不美而已。以每捲美金四·二五元計月須四二五、〇〇〇元，季須一、二七五、〇〇〇元，第二季限額七十八萬尙差五十萬元，民豐既享有專製權，應說明不能充分供應之理由。若係廠家喜用洋貨民豐出品銷路有限制，則限額不予增加尙可減少；若係原料有不足，政府應設法補足；若係物不美價不廉，不能與外貨競爭則應令其改良或開放專製權俾可自由競爭。總之捲烟係消耗品，捲烟紙不似報紙之有關文化，可完全以資本——自製——入手，說者每謂捲烟有關稅收，稱之爲重要工業或民生工業，有關稅收是事實，但亦有研究餘地，捲烟稅收估計月不過國幣一千五百億，全年充其量一萬八千億，烟葉一、二季均爲美金八百萬，三季五百萬，捲烟紙一季六十萬二季七十八萬，設四季與三季同，則兩項合計全年爲美金二千八百九十四萬元，以美金一元合國幣四萬元計（現在如此）則支出爲一、五七六億，收支約略相抵，謂其有裕國庫，未見其得也。况收入爲國幣，支出爲美金乎！

丙 其他紙

其他紙範圍極廣稅則五四五至五五八號十四種中除五五七停止輸入，五四六捲烟紙及五四八白報紙外均屬之。紙之輸入，就個別論，以報紙爲最多，以類言，則本類最多。武斷言之，全不必輸入，因非有無問題乃美惡問題，在此時期，侈談美惡，必爲外人所竊笑，若因積重難返，道林紙用于高級印刷，銅版紙宜于印圖，不妨少量輸入，至于象牙紙紙，蠟光紙及一切透明紙，用于裝璜者，可以省略，牛皮紙，表古紙，招貼紙，貼盒紙用于包裝及低級印刷者，應儘量以國紙替代，本類紙本年輸入較多者有下列各種：

Print Glazed Paper	每令約美金十二元
Cellulphane	每捲約 〇·七〇美元
M. G. Kraft (brown)	每令約 二八·二五
Special Wood-pulp board	每噸約 二八七·〇〇美元
Manifold Paper	每噸約 一六七·五〇美元
Coated Paper	每噸約 一、二二〇·〇〇美元
Bleached White Wood Free	每磅約 〇·二〇美元
Poster Paper	每噸約 三八〇·〇〇美元
Un glazed Pure Kraft	每噸約 四二八·〇〇美元
Pyro-alien Paper	每噸約 三四八·〇〇美元
White Chrome Paper	每令約 二五、〇〇美元
White Panda Bond Paper	每噸約 八英鎊
Glacine	每噸約 四八〇·〇〇美元
One Side-line Paper	每噸約 六六〇·〇〇美元
Cellulose Wrapping	每噸約 二一六·〇〇美元
M. G. Match Paper	每令約 八英鎊
Envelope Paper	每噸約 三〇〇·〇〇美元
Dup. Impression Paper	每令約 六〇英鎊
	每令約 一·〇〇美元

紙業商人希望根據紙類進口多寡比例——報紙三二，捲烟紙一七，紙漿二·七，其他紙四八——之百分數爲分配標準，固亦言之成理，究非持平之論也。

（下期待續）



紡織物色澤的物理基礎(上)

錢寶鈞

紡織纖維的色澤，除掉和纖維本身或加染的顏色有關以外，其餘如纖維直徑的大小，纖維的表面結構和內在組織等，都能改變他的色澤。這裏面的種種現象，可以用基本的物理原理，加以闡釋，並且和染色的實施，也有密切的關係。

將一方緊密的白布做成窗簾掛在窗上時，除了透進一些光輝以外，窗外事物的準確形狀，便無法辨識了。不過我們倘使挑幾根纖維放在顯微鏡下作一番考查，我們將會毫不懷疑地斷定每根纖維本身是幾乎完全透明的。本是透明的纖維，爲甚麼紡成紗織成布以後，便會變成半透明甚至於不透明呢？這裏面包含着一些光的反射，折射，和吸收的基本原理。

紡織物的表面結構，對他的光學性質，當然也密切相關。一面鏡子所以能反射光輝，是因爲它具有平滑光潔的表面；每根紡織纖維的表面，都是一面小鏡子，不過各種紡織纖維表面平滑光潔的程度，大有不同而已。

紡織纖維內部的構造，也影響他的光學性質。取水一杯，本是清澈見底的，如果加入一些牙膏，加以攪和，水便立現混濁。這是因爲牙膏中碳酸鈣或鎂的微粒懸浮在水中，使射進水的光線，被這些微粒向各方面雜亂散射，因此我們所見到的，便成一片混白。天然紡織纖維一般都很透明清澈，很少含有懸浮物的；不過在人造纖維中間，我們可以特意加入一些固體的懸浮物，藉以改變纖維的光澤或色彩。

紡織纖維的結晶組織，也常常影響他的光學性質，尤其是某數種纖維染有某數種染料的時候，因爲纖維結晶組織的不同，常會影響染色纖維色澤的深淺。

概括的說，纖維的外表和內容，都足影響他的光學性質。爲明晰起見，我們可以歸納爲三方面加以討論，那便是：(一)纖維的纖度，(二)纖維的表面結構，(三)纖維的內在組織三者個別所生的影響。

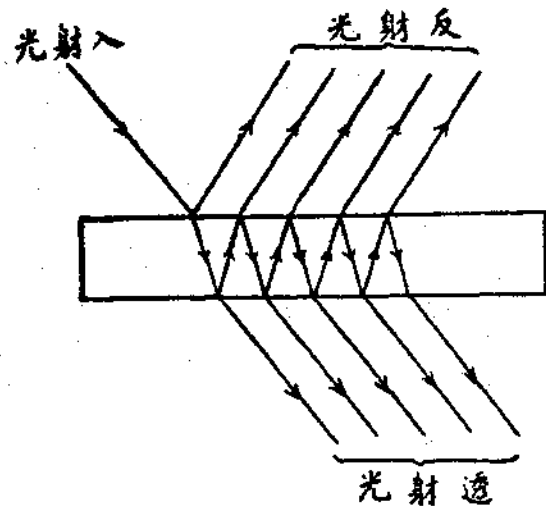
一 纖維的纖度和色澤的關係

誰都知道奶油是黃色的，但當他原來乳化在牛乳裏面的時候，却是純白而不顯一毫黃色。或許有人不肯相信，一塊藍色的玻璃研得極細時會變成一堆白色的粉末；但這是一件極易用實驗證明的事實。很多較爲透明的有色物體，當顆粒愈變愈小時，顏色都會逐漸消褪，最後很接近白色；紡織纖維的呈現色澤，情形也很相類似。要準確瞭解這種現象，須從光的反射，折射，和吸收的基本原理說起。

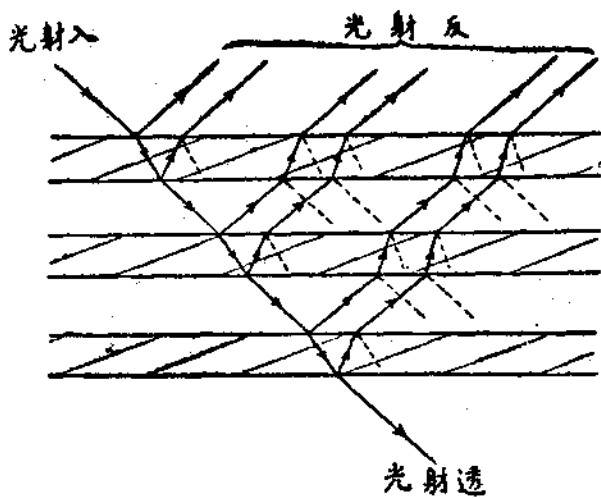
當光線自一種介質射入第二種介質的時候，一部份光線便在兩介質交界的地方反射回第一介質，另一部份光線則透入第二介質繼續前進。如果介質不是完全透明的，光線前進的過程中便被吸收而消失。理想的完全透明的介質，除絕對的真空以外，可說是不存在的。所以當光線連續射經二種以上的介質時，反射，折射，和吸收三者，常常同時發生。

有色的物體，對於各種不同波長——亦即是不同顏色——的光線，各具特殊的吸收能力。例如白色的光線透過紅色玻璃時，光線中藍色的一部份被吸收，透過的大部是紅色光線，因此透視時玻璃便呈紅色。相反的如果被吸收的是紅色光線，則玻璃便呈現藍色。我們平常觀察一般物體，常是靠着物體上反射所生的光線，透視的機會是比較不常有的。不過在這裏，物體吸收光波的性質和物體的色澤兩者之間，依舊具有密切的關係。

我們不妨先分析一個最簡單的例子。第一圖代表一道光線射入一片無色透明的玻璃片後所生的複反射(Multiple Reflection)。假設玻璃片的



第一圖



第二圖

上下兩面完全平行，一道入射光，便能產生無數道反射光和透射光。

如過我們將很多塊玻璃片重疊放置在一起，那麼透過上一層玻璃片射到下一層的每一道光線，又各自可以發生無數道反射光，這樣層層重複反射的結果，所有反射光線強度的總和，幾乎可以和原來入射光線的強度相等。這情形當然很複雜，第二圖僅能簡略的表出；圖中每一根虛線，都代表正在進行着複反射的光線，以後還能重複發生無數次反射，不過不便完全畫出而已。

也隨着愈趨愈弱。紅藍二色本是補色，缺少藍色，便偏向於紅色；所以從一疊紅色玻璃片複反射所生各道光線的總和，便成一道富於紅色的光。

現在我們要提出一個新的問題：像第二圖中一疊有色玻璃片，如果各片的厚度一律加大，結果又將怎樣？根據最基本的光的吸收定理，我們知道，光線在一個質中所經距離如依數學級數增加，光線的強度便因吸收而依幾何級數遞減。所以如果玻璃片厚度加大，並且仍假設玻璃片具有很深的紅色，則第二圖中2, 3, 4, 5, 6等反射光中藍色光的強度，便比較原色，先玻璃片未加厚時大為減弱，那也等於說反射光中的紅色，格外濃厚，因此這一疊玻璃片的顏色，便顯得紅色更深。反過來，如果上面所說的玻璃片變得極薄，那麼由反射所見的這一疊紅色薄玻璃片的顏色，充其量亦不過呈現微紅而已。

各種紡織纖維都呈柱狀而非薄片，但在柱狀的紡織纖維叢中，光的反射，折射，吸收，以及複反射的情形，和在一疊玻璃片中，大致類似；不過纖維排列散亂，遠不如玻璃片的整齊而有規則，因之反射和透射光線的方向也比較散亂，但是上面解釋的原理，一般都可以引用於紡織物。就是上文所引述的藍玻璃粉一類的粒狀物體和奶油乳化在牛乳中一類的乳液所呈現的色澤，也都可以同樣解釋。很多有色箔狀物體的厚度，柱狀物體的直徑，或粒狀物體的顆粒愈趨愈小，則入射光線透射吸收而複反射回來的機會愈多，因此色澤也隨之變淡，或顯得更白。至於本文開始時所述白布不甚透明的緣故，當然是直接因為入射光線被纖維所雜亂散射，正和一堆塵沙玻璃的不能完全透明相仿。

拿紡織物來說，我們可以得到下列兩點有趣而重要的結論：
(a) 很多天然及人造的紡織纖維，本質並不能說是完全無色透明的。如果我們集很多張人造透明箔 (Cellophane) 為一疊而加以透視，便顯出相當深厚的褐黃色，可見和人造透明箔同一質地的黏膠纖維，也未見得是完全無色的。祇因為纖維直徑很小，集多根纖維纖維在一起，因複反射而生光澤，便顯得非常純白了。由此推論，捨了別的因素不說，纖維直徑愈小的，應愈顯得純白。

(b) 同一類型的纖維，儘管含有相同百分量的某一染料，祇須纖維直徑大小不一，所顯現的色澤便不會完全一樣；纖維愈粗則色澤愈深，反之則愈淡。一種纖維，他的種種理化性質儘管十分均勻，但是倘使纖維各部直徑忽粗忽細，便會發生染色不均的弊病。其實這是一種光學的現象，纖維纖維各部份所吸收染料的百分量，原都很均勻，並且和纖維的表面結構和在組織，都不生關係的。要免除這種缺點，惟一的辦法，祇有在製造纖維時管制嚴格，使纖維直徑的大小，始終均勻不變，方能奏效。(待續)

譯述 紡織工業行政組織與管理

Fr. L. Lanson 原著
沈位編譯

這篇文章是在一九三〇年五月間美國科學管理學會 (Taylor Society) 年會中所發表的。Lanson 先生本是 Kendall Mills, Inc. 公司的協理，而該公司是一個紡織染工業，所以他所用例子就是將該公司的組織和管理來代表紡織的工業組織和管理。Kendall Mills, Inc. 的歷史，在本刊第一卷第十二期內已經發表過的。譯者識

(一) 組織和管理的原理

(一) 科學管理與組織 科學管理的應用，以工場為發源地。牠的目標在乎每一項工作上 (Job) 尋求牠的事實，加以分解並適用於解決各製造問題。每一項工作為一個單位，完竣了一項後再做第二項，將各單位的結果配合於全部的製造程序以達到整個成品的完竣。這個方式的實施管理，已獲得全世界工業的欽賞。但是對行政的組織和管理 (Control) 的內容。與製造上有實物形體的管理的內容是不同的。因為行政管理含有無形體的因素在內；如人的態度和動機，人的目的和宗旨各有不同。這種無形體的因素和問題，不能不使科學管理的範圍擴大了，而需要牠的應用更嚴重了。用科學方法來解決這些問題確如泰勒 (Taylor) 所說的：

「我們到了真正合作的時代！所有一切偉大的工作，都是受多數人合作而成的。各個人有他的特長和專門技術均受權處理他本範圍的事宜，盡量發展並維持他的個性，但必須被多數人並與多數人的統制和合作。」
泰勒的朋友和信徒以及凡信仰他主義的人，為其偉大的見識完美的理想所感動因此他們都在致力實施行政上組織的管理生產組織和管理並重，對無形體的各項都加以決定，說明，和估值，使管理者得一實用的工具。

Kendall Mills, Inc. 的總經理是科學管理的信徒，將工場的管理原則應用於行政方面，並得到完美的結果。茲將其實施的經過報告如下：

(二) 行政組織的定義 行政組織和管理的功效在引用和併合心理學以及經濟學各事實，應用並配合於一企業的人力和物力以達下列的效果：(甲) 從經濟的立場來助進一企業的繼續和發展；(乙) 扶助各工作人員的心理，智識，體育，物質，和社交的建設；(丙) 用最經濟的物質和能力來促進並服務事業的福利。

(三) 行政組織和管理的基本原理和因素 從現存各事業的組織計劃來分析，不論其組織範圍的大小，或計劃的如何精明，其所應用的基本原理和因素是有限的數項，例如(甲) 有創設性的領袖；(乙) 健全方針的發展和實施；(丙) 研究的認識和應用；(丁) 管理人員的有了解性的選擇和利用；(戊) 注重訓練工作；(己) 責權的分辨；(庚) 有效力的獎勵；(辛) 設有實際結果與原定標準的度量。這些因素在一個機構內都是互相發生作用的。

(二) 紡織工業行政組織的實例

(四) 領袖和方針 為表現紡織工業行政組織的一個例子，茲以

Kendall Mills, Inc. 來說明。該公司有創設性的一個領袖，就是 Kendall 本人；這是行政組織最重要的一個條件而不可否認的一個定理。次則為事業的方針。這公司的方針有二：(甲)經濟上的目標，分成三項去做：(一)採辦適當並品質優良的原料，(二)採取完美的設備，平衡的製造過程，受訓練的人員，和富裕的工價來進行製造，(三)採取「商標」式的方法進行運銷而不採取居間人的運銷方式，(乙)福利上的目標為求得快樂和滿意的環境以減低工人的流動性，培養健全而富有自治性的國民。

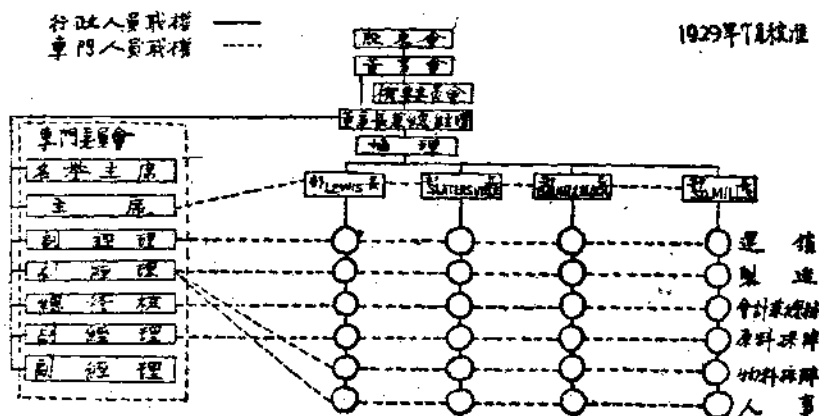
(五)組織的過去和現在該公司的組織的經過，分為三個時期：(一)未正式組織前的時期▲這個時期可以說是沒有組織，因為那時候的廠是小型的，一切的一切都依靠 Kendall 個人，全部組織就是他一個人。但是他是有才能和見解的，確是一個領袖，於是事業是漸漸的發展，但是發展到了相當程度，Kendall 一個人的實權必須分開委託他人。(二)不健全的組織時期▲該公司在這時期內，將工作分任於他人如運銷主任廠務主任和財務主任。後二人由外界聘任，因該時期內，公司本身並無此種人才，但以後各職均由下上升，從未聘自外界。這時期的組織，含有若干弱點，如：(甲)局部的權限未能加強；(乙)大部行政人員直接向總經理負責，(丙)技術人員未能發展。(三)綜合和分割組織時期▲該公司至一九二九年時，其公司已有相當發展，工作頗為順利和合式。該時廠基共有九處分散六省。(見組織圖)

(六)現在的組織 現在的組織自總經理協理下分四大部，每部設部長一人，每部之下設各科：如運銷，製造會計兼總務，原料採辦，物料採辦以及人事等六科，每科設科長一人。運銷，製造和會計科長會同一部長組織成爲工作委員會 (Operating Committee) 每星期開會一次討論該部和該科的方針和各部各科的聯系事項。凡屬各部各科本身外或工作有所指示等的事項歸專門委員會 (Staff Committee) 討論之 (見後)。

各部部长爲調和聯系的行政人員。各部的最後責任取決於他。工作委員會爲部長的內閣和顧問性質的組織，以便於各部各科互相討論的機會。會議討論事項均作報告送呈出席人員和總管理處。

Kendall Mills, Inc. 的各行行政管理人員的組織 (Line Organization) 並

Kendall 公司的組織系統圖



非奇異的特點，那時期一般組織都如是的。Kendall 公司組織的特點在專門人員的組織。組織圖上所示該專門人員所包括計總經理爲名譽主席，協理爲主席和最高專門人員，其他四人爲該公司高級人員，副理地位，以往曾任過部長 (Lewis & Staferville) 並第五人爲現任 (Euler & Black) 廠的部長共同組織專門委員會。該會實爲總經理的內閣，討論整個公司的政策和發展，並各部間的聯系問題以達各部明瞭公司的大計和目標並催促實行。

該委員會由主席召集之，並排列討論程序。任何委員都可隨時提案討論。每次開會由財務委員兼秘書記錄，報告各委員並留存總管理處作參考。

該委員會並無行政權不得指揮工作，但將議決結果以書面建議總經理，由其取捨，交協理執行。各委員雖無行政權但負有專門研究責任，各憑其學識經驗分別進行研究。參閱該公司的組織，可以見到專門人員和行政人員的關係和聯系。換言之，專門人員專事於工作方法方針上各問題，並在各部工作上極化工夫研究，利用他們的學識和經驗建議於各部部长和各科科长。在這種情形下，公司全部的政策可以統一，不致各自爲政；工作方法可以標準，公司的目標和宗旨可以貫統。(待續)



申新二五廠派美實習人員報告

勝利之後，申新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H.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

第三篇 美國H.B.廠併條機組立工場報告(一)

侯相璠

目次

- 第一章 卷頭語
- 第二章 條粗裝配工場之概況
- 第三章 併條機組立法
- 第四章 粗紡機組立法
- 第五章 重要機件之裝配圖及主要尺寸圖

第一章 卷頭語

H.B.廠歷史相當悠久，陳舊之工作母機頗多，致一切工作情況，不能如理想之美滿。紡機製造廠與紡紗廠間，既以其機械之裝配部關係最為密切，故於該廠實習之第一步即為裝配工場。筆者奉命負責條粗紡機之工作，今於該兩部之裝配工場已實習二月有餘，故對該兩部之情況有較深之認識，茲作具體之批評於后，諒製造廠方知後亦能見宥。蓋批評為改良與選擇之借鑑，若無批評，則改良無從着手，選擇亦屬盲目，然批評者因各

人之觀察點不同，致所得之結果亦往往有異，下述數點為個人之管見。

缺點：

- (一) 鐵工場之製作因工作母機陳舊，圖樣紛亂，有失精確之處相當多。
- (二) 工作不嚴格，例：
 - (1) 甲裝車面相當正確至乙裝龍筋時，因機件或工具之失確，為求其目的物之正確起見，往往不顧車面車脚之垂直水平，擅自將車脚抬高或放低，顧此失彼，故待全機裝配完成，若加復測最少有二〇%已失正確。
 - (2) a. 重要機件遇有砂眼或大錯誤時，不予回爐，此非翻砂工場之技術欠佳，蓋彼已能達大件七〇%以上無砂眼，小件九〇%無砂眼。
 - b. 因工作人員不慎，將機件破損，為個人之責任問題不予廢棄，擅將電焊外塗以漆，致失其原樣，減短壽命。

(3) 美國工業以大量生產 (Mass Production) 著于世，惟其產品必須精緻而均合乎標準。惟 H B 廠既不精緻，又不合標準，如上述 1, 2 兩項，若工頭及管理員負責均可補救，而廠方視若無睹，僅求產品多而儘速交貨，吾人喜稱之為匆忙生產 (Hurry Production)，實近乎偷工減料而帶投機性。

(4) 機械之裝配步驟及理論，設計者已費相當苦心而大致合理，然執行不嚴格，以致理想與事實不符。

(三) 使用裝配工具不一律。

裝配工場各工人所用之工具如水平尺，直尺，擊頭，槌頭鑽頭，銼刀等 (美國慣例，銼刀可以舊換新)，均須自備，故如水平尺直尺之正確度不一律。

(四) 裝配機器時使用之特種設計工具太少，易失正確。

(五) 整個機器裝竣後不予試車，不確漏誤處無法發現。

優點：

(一) H B 廠雖缺點不少，而其整個機械設備，工作順次，製造方法及範圍於美國或屬落伍，然較吾國之製造廠尚進步頗多，故仍不失為第一階段之實習對象。

(二) 機械之本身設計，因屬於英國式，可調整之處特別多，雖製作略有失確亦易更正，此點尤適於吾國之情況。

下記各章關係併條機粗紡機之組立法，為求與有關同仁之商討與改進便利起見，其書述方式為。

1. H B 廠之裝配步驟方式，雖工人工作時有參差，或不嚴格執行，然觀其大多數之方式均推及設計者之原則，步驟、與理論，仍力求保其原意。

2. 關於適當之地位，略述吾廠 (申新二五廠) 現行方式，以資對照。

3. 裝配工程進行時之優劣點及應有之改進儘可能亦隨時加註，因時間關係，不能盡詳週密為歎。

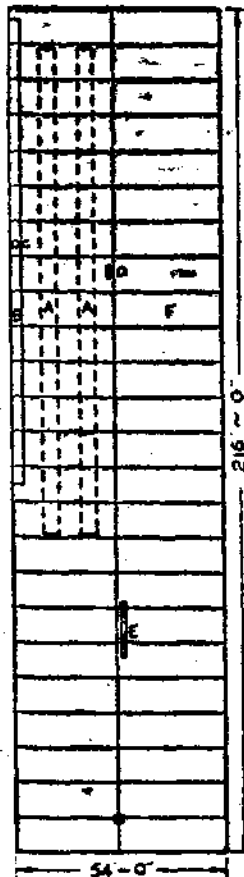
又有進者，昔滬日廠之機械較吾國者壽命優而長，關於其平時保全週密為其主因之一，而彼於新機排車發現劣點時，雖新機不即予更正，最初

數年施用成績自可相當滿意，然彼能不惜資金即予徹底痛改，此亦為其主因之一。蓋待日後更改，其困難大多，惟新機即予更正，又須相當之資力、人力、與物力，中國廠之環境能否允許，殊屬問題。且如執行不力，反得不償失，尚祈負責者加以考慮。

第二章 條粗裝配工場之概況

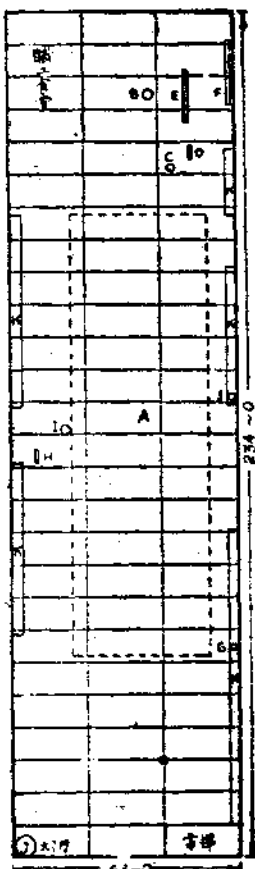
(一) 工場之平面圖及其設備

(1) 併條機裝配工場平面圖及其設備



- 說明：
- A. 裝排併條機之地，分為兩排，每排約可裝排五十眼，故同時裝排一百眼左右。
 - B. 鉗床工作台。
 - C. 1/2" 拾鑽床。
 - D. 16" X 3" 火石磨輪。
 - E. 14" X 0" 車床。
 - F. 此半邊地位屬於清棉裝配部。
- 尚有
- | | |
|----------|-----|
| 固定鉗床 | 18台 |
| 活動鉗床 | 2台 |
| 1/2" 電鑽 | 1只 |
| 3/4" 汽鑽 | 1只 |
| 4" 活動電磨輪 | 1只 |

(2) 粗紡機裝配工場平面圖及其設備



說明：

A. 裝排粗紡機之地位，每一柱空間排機一台，照所劃之地可同時排十四台。

B. 1-3/4" 落地鑽床

C. 1" 落地鑽床

D. 16" X 3" 火石磨輪

E. 15" X 0" 車床

F. 18" X 0" 車床

G. 1/2" 拾鑽床

H. 16" X 3" 火石磨輪

I. 剪床

J. 剪床

K. 鉗床工作台

尚有

固定鉗床 27台

活動鉗床 5台

活動火石平面磨輪(16") 1台

1/2" 電鑽 2只

3/4" 汽鑽 1只

4" 活動電磨輪 1只

6" 活動汽磨輪 1只

高汽壓吹塵器 2只

(二) 工人之組織與人數及其出勤率

(1) 併條機裝配工場之工人組織與人數

工頭 (Foreman)

上手 (Leadman)

裝車脚車面及羅拉部

裝緊壓羅拉及圈條牙部

裝前後鐵板給棉部

裝圈條成形底盤

裝配各種另件及準備工作

合計人數

二三人

(2) 粗紡機裝配工場之工人組織與人數

工頭 (Foreman)

副工頭 (Second hand)

上手 (Lead man) (各人負責一部)

裝車面羅拉部

裝龍筋錠子部

裝車頭鐵砲成形部

裝龍筋蓋板部

校鐵砲及配車門

裝脚油杯托脚

一人

二人

十人

七人

六人

六人

五人

一人

裝配皮棍架鏈條及其他另件準備工作

八人

合計人數

四七人

註：上項各種工作分配之人數，視工作之情況其人數之分配亦時加變更，上為大約之人數，其分配之情況以粗紡機裝配工場較佳。

(3) 工人之出勤率

工人之出勤以平時之出勤率為標準，發工資之日，出勤率最高，發工資之次日，出勤率最低，此種情形可稱中外一律。

1. 併條工場之平均出勤率為八〇%

2. 粗紡工場之平均出勤率為八五%

兩工場以一個月內工人流動率三〇%

1. 併條工場之流動率三〇%

2. 粗紡工場之流動率八%

(三) 生產量

(1) 併條機之裝配生產量

以平均每日出席人數二十人，每日工作十小時(延長工作時間)，每月以工作二十四日計，每月約可裝配四眼一頭之併條機二十一頭。

(2) 粗紗機之裝配生產量

以平均每日出席人數四十二人，每日工作九時半，每月以工作二十四日計，每月約可裝配二十四左右。

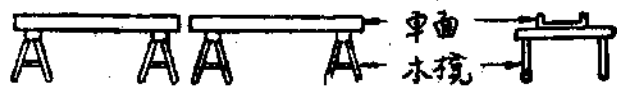
註：機器之油漆工作，除各種蓋板由噴漆工場噴漆外，其餘之各機件常派漆匠于各裝配工場，隨機之裝配而隨塗漆，所長派之漆匠計併條工場一人，粗紡工場三人。

第三章 併條機組立法

(Director For Drawing Frame)

(一) 車面車脚之裝配 (Roll Beam and Frame)

End Assemble)



- (1) 以銼刀鑿子修光車面內外各處之不正凸出處(俗稱毛頭)。
- (2) 將同台各頭之車面順次倒擱于木梳上即光面向下。
- (3) 將同台各頭車面用馬車螺絲相連接，其接頭處須平直而密接，如有空隙時，將不成直角之一端銼正之(無特別工具測量僅憑目光及手判斷之)。
- (4) 將各車脚之毛頭先行修光。
- (5) 將車脚裝于車面，以螺絲緊固之，其接合處均須密切無隙，車頭車尾尤須注意車面之削光，頂面平直，各車脚并須與車面成直角，即垂直於車面之橫平面，此以大形木角尺測量之，如有不合則將車脚與車面之接合處校正之。
- (6) 裝車面與車脚間之拉桿，其接觸面須自然而密切，以螺絲緊固後，車面與車脚之關係不變。
- (7) 將裝就之車面車脚翻轉之，即成正方向亦即光面向上。
- (8) 車脚與地面之接觸面填以鐵製足套。
- (9) 使車面前後左右水平，不合時將車脚底端之支頭螺絲高低校正之，如發現各接合處欠安時，則重行更正之。
- (10) 車面與車面，車面車頭尾間之各方向接合處鑽成一孔，并加以椅子，以便拆後重裝及固定其位置。

註：1. 車面之先行倒置，於製造廠因欲便于修光毛頭尚能免強成理，而紗廠排列時絕無此必要，且倒置之裝配總無正置之正確。

2. 車面之製作，如絕對正確時，兩車面之接合若四面齊平，則其可成直線無疑。然事實不能絕對正確，故於倒正後，不拉以直線，而測量更正，多頭車面之接合，定有彎曲可能，而紗廠排車時，不僅使其成直線而無彎曲，并因正個車間之地位等關係，須事前劃線於地面，而後用線繩由車面側邊懸下對準之，如吾廠現行之方法。

3. 車面之製作，本三面刨平，相當正確，為求美觀將其刀印磨光致高低不平，并失去其直角約有六十四分之一英寸之相差，畫蛇添足殊屬費解。諒其亦自知失確，故於裝羅拉座子處再行銼平之，自屬合理，然其他須裝於車面上之物件頗多則以何法為

之。

- 4. 車面之整個水平，僅以一短水平尺測量之，不若吾廠之用橡皮水管，拉直線，水平尺三者并用之精確，且于高低不平之車面，欲以一短水平尺求其正確水平尤屬難事，紗廠排車時，祇能以車面之裝羅拉座子銼平面為標準，而求其整個前後左右水平之大概。
- 5. 因車面之失確，若將其重行校正，則其所鑽之椅子眼隨之失確，須將原眼用螺絲冒沒後重行鑽眼。

(二) 裝羅拉重錘橫桿托脚(即起重橫桿之托脚)

(Weight Relieving Bracket Assembly)

- 每一頭有托脚四塊分頭尾兩對
- (1) 將各橫桿托脚固置於車面
- (2) 以洋元插入托脚之裝橫桿孔內，使其迴轉圓滑而水平，否則將托脚與車面之接觸面校正之。

(三) 裝主動地軸部司(Bearing for Driving Shaft)

- (1) 先將地軸部司，部司托脚，及其另件配安。
- (2) 將配合成之部司托脚裝于車脚，用與地軸同直徑之洋元裝套於部司內，使之迴轉圓滑而水平，上下左右平行於車面，如不合則將托脚與車脚之接觸面銼正之。

註：1. 自此部裝妥後，併條機之組立工作可分羅拉部份與緊壓羅拉部份，即前中兩部并行工作。自羅拉椅子之位置決定後，其給棉部份即後部亦可同時工作進行。

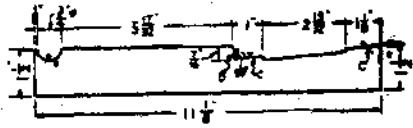
2. 本篇所述之併條機係申四等廠所定之機，式樣不若吾廠所定者之新，仍機械停止動作及十英寸棉條桶，因實習時期內適值裝配此式，故其組立法亦以此為標的，於事實因併條機之改進頗詳，且組立之原則無異，故亦無礙大局。

(四) 裝羅拉部司及羅拉攏子

(Roller Stand Shed and Roller Stand Assemble)

- (1) 先以鐵工場已配合成之羅拉部司及羅拉攏子預裝于車面，其位置為大約性。
- (2) 以第二羅拉攏子（近車頭皮帶盤者為第一只）之中心線，對準車面上所劃之線，決定其左右之應有地位。
- (3) 將前羅拉置入各羅拉攏子之前部內，用圖一工具，於前羅拉之頭尾兩端測定羅拉與車面上下前後關係地位，并使羅拉於部司內迴轉圓滑，而左右略有伸縮之餘地，若不合時（施行檢查工作時各羅拉攏子均須緊固於車面）：

 - A. 左右不合 以第二羅拉攏子之地位為標準，將不合之羅拉攏子左右移動，對準前羅拉之頸。
 - B. 高低前後不合 以圖一工具所測得之前羅拉位置為標準，將不合之各羅拉攏子前後移動，或加銼電焊校正之。



圖一 測前羅拉高低前後位置工具

1/4"厚熟鐵板製成

說明：A 與前羅拉之頸接觸

B 擱于前上車面

C 與車面前側邊接觸



圖二 隔羅拉距離之固定鐵治板

1/4"厚熟鐵板製成

說明：

A, B, C, D 之闊度與前，二，三，後之羅拉部司之闊度同，其兩者間之距離於製作時自定，無甚意義，故此種鐵治板僅適用於製造廠而已，使用時僅將 ABCD 能嵌入之部司而求其各羅拉攏子上之部司距離相等即可。

- (4) 以固定鐵治板（如圖二）將羅拉攏子上之各羅拉部司間之距離，同時調正之，並將羅拉部司緊固於羅拉攏子。
- (5) 用後羅拉置入後羅拉部司內，使之能圓滑迴轉左右，略有伸縮

餘地，與前羅拉之情況相同，否則將羅拉攏子之螺絲鬆後，將後部移動之，修正後將螺絲復緊。

- (6) 若前後羅拉之情況相同時，則各羅拉攏子之位置即完全決定。註：1. 如上述之裝羅拉部司與羅拉攏子方法。

- A. 未求得羅拉攏子刨光頂面（緊固羅拉部司之面）以前後左右水平（尤以前後為重，因羅拉之隔離時須變更，設不水平，於集一隔距時各羅拉之上表面成水平，一旦其隔離變更時，即失却其水平，而影響及工作）。
- B. 未求得前後羅拉表面之前後水平。
- C. 羅拉之左右水平，因用圖一工具關係，假定其為正確，然羅拉之各頭部是否與各羅拉部司密接，亦未求得。
- D. 前後羅拉向未能求得合理條件，餘第二，三羅拉之情況可不必言。
- 2. 似機件之各項製作均甚正確，則車面能求得其前後左右之正確水平，其餘各物上述組之方法，亦可求得其正確水平，然此為事實所不許。
- 3. 吾廠之羅拉攏子羅拉部，各羅拉上表面之前後左右水平已能施行正確，而羅拉攏子裝羅拉部司之刨光面，其水平尚少徹底執行，為美中不足事。
- 4. 圖一工具頗為簡便，可予酌情採用。

(五) 裝開關裝置 (Shipper Bar Stop)

- (1) 將開關棒第一托脚上之附屬另件預為裝妥。
- (2) 將開關棒第一及第二托脚裝于車面。
- (3) 托脚緊固於車面後，將開關棒置於兩托脚中使之左右水平，而移動輕滑，否則將托脚加以更正之。
- (4) 裝開關棒上之附屬另件。

(下期待續)



經濟部紡織專業調節委員會

發展紡織工業調節紗布供需實施方案

行政院政務會議民國三十六年九月二十三日決議通過

第一 充裕棉花原料

一、協助原棉增產 原棉增產農林部棉產改進處訂有具體計劃本會應儘可能協助此項計劃之實現

二、統籌收購國棉：

1. 收購國棉由本會督導國營民營各紗廠依照規定計劃組織機構分區分組辦理之此項計劃由本會徵集各方意見制成後呈部備案施行
2. 收購國棉價格在重要產棉區域設置棉花議價委員會由當地政府代表棉農團體及棉業同業公會與本會代表共同組織參照棉花生產成本加合法利潤暨市場棉價及一般物價情形協商決定隨時調整公布實行必要時得由本會議價呈部核定
3. 各紗廠收購棉花由本會根據其生產能力規定其最高購買量逾限則超過部份應依照原價轉售本會以備作必要時之調節分配
4. 各廠購棉所需資金得向本會申請介紹於主管金融機關予以押匯但押匯之棉花必須依照本會規定之「棉紗標準」製造

5. 本會為促進棉種改良提高紗布品質並備備原棉起見得收購優良美種棉以便發交紡製細紗各廠
6. 各廠收購棉花數量單價金額應按旬報告本會俾憑查考

三、計劃洽購外棉

1. 國棉不敷自給之數應由本會預定外棉分期洽購計劃依照實行儘量補助之
2. 外棉進口之限額及購棉所需之外匯均由本會向主管機關商請配供
3. 本會於必要時得建議進行國外棉貨輸進實物以減少外匯之需要

第二 增進紡織工業生產

- 一、厘訂三年增錠及分區設廠計劃
三年之內分區增置紗錠一百萬枚並按照棉花產地及電力來源配合全國分區設廠之整個計劃
- 二、提倡自製機錠
為實現三年增錠計劃起見應提倡自製機錠對國內紡織機械工廠酌用下列方式予以扶助(甲)代洽有關機關參加投資(乙)代為接洽定貨(丙)選聘機械製造專家參加工作(丁)配撥賠償物資中工作母機(戊)協助各小工廠專業化並謀整

個增產計劃之配合

三、改進紡織技術及工廠管理：

1. 舉辦紗廠調查由本會派遣專家分赴各紗廠實地調查以求明其實況而為改進之根據
2. 推行經營標準關於工廠科學管理及成本會計制度應由本會聘請專家制定標準一面指定工廠實施示範一面訓練專門工作人員分發各廠以備各廠採用使其經營管理合理化
3. 嚴核製造成本對於國營民營紗廠之製造成本應嚴格審核勿使過分浪費所有成品議價及委託民廠代紡之工廠均應以核定之合理成本為準
4. 實行技術指導由本會聘請技術專家分赴各紗廠指導技術之改進
5. 設置成品檢定機構為求各廠紗布品質提高符合標準起見除釐訂各種製品標準外特設檢定機構辦理棉毛織品檢定工作內銷製品以大眾生活必需為準外銷製品以適合國外市場需要為準不符標準者本會不予協助
6. 舉行工作競賽提高工作率擬訂工作效率標準及合理化生產程序舉行工作競賽及成績獎勵以期提高工作率

第三 掌握紗布物資

一、採用代紡代織辦法

官匯核配外棉除三十六年第一季半數外均全部採用代紡辦法代紡工廠及合法利潤於各廠繳紗

時由本會如數給付紡成之紗須限期收回逾限紗廠應負賠償損失責任(其辦法另定之)所收之紗得視需要情形發配布廠代織布疋(其辦法另定之)或聯合配銷藉以穩定紗布價格

代紡代織之工繳及合法利潤由本會分別擬訂合理之計算標準呈請經濟部核定之

二、繼續收購棉紗

行總業已售供各紗廠棉花六萬餘包所紡成之紗仍照原案由本會定價收購其半數至於行總以棉花向各紗廠換得之棉紗亦應洽請依照成本全部交由本會收購換織布匹廉價配售各地平民以符救濟之本旨

第四 合理配銷紗布

一、議定紗布合理價格 上海區棉紗銷售價格應由本會依據生產成本參酌市場行情採取機動方式隨時議定惟必須低於市價且每次議定之價格如超過前次價格百分之五時應先呈報經濟部核准本會所設議價小組應請上海市政府代表參加外埠棉紗議價得比照上海標準其由京滬路線運往者酌加運費及利潤當地生產者參照當地生產成本及市場行情議價在本會設有分支機構各地由本會將議定紗價電告此外地區則由當地紗廠及紗商同業公會議定報由本會備核至於布疋銷售得由本會指定標準布疋若干種實行議價其他布疋得由各地有關同業公會比照此項標準議定價格報由本會備核

二、實行棉紗聯合配銷 為調節棉紗之供需起見應依照下列方法實行聯合配銷

1. 國營紗廠所產棉紗及政府機關由收購交

換代紡及其他方法所取得之棉紗統交本會集中配銷其配銷辦法：(一)上海區由本會對核准登記之複製工廠依據其生產設備及成品產量儘先核發購紗證憑證配銷如有餘紗再行酌發購紗證於外埠複製工廠或其同業公會所委託之紗號(二)外埠已有本會分支機構各地由該機構依照上項辦法參酌當地情形辦理憑證核配其配銷之棉紗除本會定期供應者外得飭令當地及附近區域之紗廠參加聯合配銷(三)外埠未設有本會分支機構各地其複製業或小型織戶同業團體或製織工廠經地方政府證明得向本會或本會分支機構洽商分期配銷數量並得委託紗號代領購紗證

2. 民營紗廠亦須參加聯合配銷民營紗廠之產銷數量均須按週報告本會凡經本會核准登記之複製業或以及受上海或外埠製業小型織戶同業團體委託之紗號得向本會領取購紗證憑證向本會指定之民營紗廠依照議價如量購紗民營紗廠非憑本會所發購紗證不得售紗且每週須將售紗所收得之憑證彙繳本會備核違者依法懲處

3. 民營紗廠之出品除自用者外應全數於一定期內售與持有本會購紗證之用戶或紗號逾期尚未配銷應由本會依成本收購

三、推行布疋部份定置配銷 本會以棉紗換織之布匹及收購之成品應儘先廉價供應軍需並定置配售於公教人員

四、設置調節公棧 以安定全國紗布市場就天津廣州漢口本會辦事處附設紗布公棧本會認為必要時得應用公棧所存紗布以調節供需

五、嚴厲取締紗布囤積投機

1. 舉辦花紗布存貨登記為防杜囤積投機起見應即先行由滬市舉辦花紗布存貨登記由花紗布持有人依照本會所規定之表格按月填報凡未依限申請登記之花紗布一經查獲即依法懲處

2. 辦理花紗布業商號登記上海區各花紗布業商號應重新向本會登記採取由公會造冊集體登記方式本會於必要時得隨時派員實地抽查嗣後如非本業商人嚴禁存儲或經售花紗布等貨物及其棧單違者依法懲處

3. 舉辦棉紗複製工業登記為防杜囤積投機及明瞭棉紗消費情形起見先由滬市舉辦棉紗複製工業登記然後推行於其他各地區以便實行分配銷售

4. 限制紗布存貨數量及存棧時期各紡織廠所存棉紗以足供該廠三個月應用為度紗號存儲棉紗不得超過四十五日布商存儲布疋不得超過其自報旺月銷售量之兩倍但已過時令需要之存貨經申報登記有案者不在限額計算之內存儲紗布逾期逾量除依據進價收購外並依法檢舉

5. 取締花紗布投機交易本會應會同地方政府隨時派員向花紗布市場密查如發現有囤積投機買空賣空等行為即嚴予檢舉

第五 促進紗布外銷

紗布生產除供應國內軍需民用外應開拓國外市場爭取外匯資源茲將促進紗布外銷辦法開列如左

- 一、各紗廠應儘量增加生產即以增加數量向國外推銷惟以不影響國內之需要為度
- 二、外銷紗布數量暫以不超過國營民營紗廠總生產量百分之二十為度由本會統籌督導輸出至輸出手續及其結匯仍照現行辦法辦理
- 三、外銷應以布疋等複製品為主非經本會認為必要時不得輸出棉紗

上海市棉花存貨登記辦法

配辦法

- 卅六年十月二日紡調會第十二次例會通過
- (一) 本辦法根據發展紡織工業調節紗布供應實施方案第四章第五節第一條之規定訂定之。
 - (二) 凡經營棉花貿易之公司行號應將現存之棉花種類，包數，重量存儲地點等，在本辦法公告日起，十日內詳確填具「存棉數量登記表」，向本會申請登記。
 - (三) 棉紡織廠及其他需用原棉之工廠，其存棉情形，亦應依照前項規定，申請登記。
 - (四) 凡已購及到埠未辦進口手續，而不在限額分配內之外棉，暫由進口商行，向本會申請登記。
 - (五) 嗣後每屆月終，各廠商應將本月份棉花動態及結存數量，填具「棉花結存月報表」，

至通在次月三日以前送呈本會備案。

- (六) 本會對於各廠商存儲棉花之實在情形，得隨時或會同當地有關機關予以查驗。
- (七) 凡未依限申請登記之棉花一經查獲，由本會參酌其進貨成本，核價徵購。
- (八) 本辦法自公告日起施行，並呈請經濟部備案。

紡織品外銷委員會組織規程

組織規程

紡調會紡織品外銷委員會成立已兩週餘，該會組織規程，昨已由紡調會通過，該會之任務確定如下：(一) 核定出口紗布數量及其比率，(二) 釐定出口紗布品質標準，(三) 制定有關紗布外銷易貨之辦法及章程，(四) 查核國營民營紗布外銷機構，辦理外銷情形，(五) 規定出口紗布交換進口物資種類及交換之條件，(六) 統籌紗布外銷出口手續，(七) 決定紗布外銷價格，(八) 確定直接出口紗布盈虧負擔，(九) 調查有關紗布外銷之資金，(十) 調查國外市場紗布價格，提供外銷應採之政策，報告或建議於有關機關，(十一) 其他有關紗布外銷事項。(十月十日大公報)

到埠外棉代紡棉紗及外銷實施細則

外銷實施細則

中信局日前召開處理到埠外棉第五次小組會議。商討代紡棉紗及外銷實施細則，經議決後已簽請張總裁核示實施。辦法如下：

甲、收購部份

(一) 外商銀行前承索取收款手續費百分之〇·二五，茲復索取兌換手續費百分之〇·二五，均

照市價折算應函請中央銀行核辦。

(二) 本案收購外棉所需 R S D 棧租及驗關費，並無一定標準，准由中信局參照實際情形審核支付，又海關延期費，於必要時亦將核付。

乙、代紡部份

(一) 進口商及棉花商申請本局收購之外棉五千餘包，經於九月十六日會同紡建及紡調會輪管會，召集六區棉紡公會申請代紡各廠舉行談話，經告以代紡條件，如願意代紡者，於十八日前來局洽辦，至限期並無紗廠申請代紡，即作罷論。該項外棉仍照原定辦法由紡建代紡。

(二) 德豐紗廠申請本局收購外棉二五〇包，早經將代紡合約送去，並迭經催辦，尙未簽訂，應照原辦法責成該廠至少代紡半數，餘半數請紡建代紡。

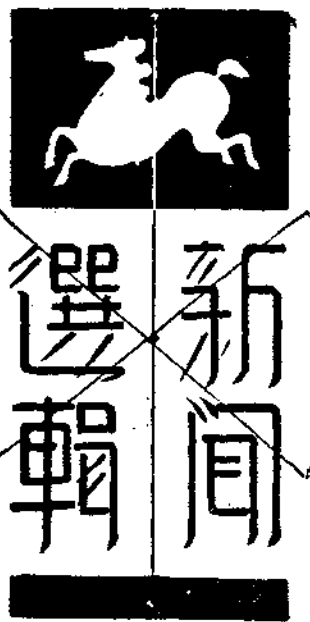
(三) 代紡工繳前經過二十支紗，每件工繳連百分之十利潤，計三百萬元，茲查六區公會所送數字尚有廿支紗每件三十萬元，卅二支紗每件四十萬元，四十二支紗每件六十五萬元，六十支紗每件一百另八十萬元，准予追繳。

丙、外銷部份

(一) 上項決議提出棉紗一萬餘件，向印度易花三萬件，遵經簽呈張總裁請示，茲奉批示：「仍以全部外銷為妥。」自當遵辦。

(二) 外銷價格，原以每件廿支紗下 F O B 上海美金三百元為標準，茲根據最近數週經驗，此項價格，不易售到，可適應實際情形酌予降低，如次：A、在滬銷售，(二十支四百磅二百八十元)，(廿一支四百磅三百萬元)。B 出口寄售，二十支二百八十五元，廿一支，三百另五元。以後棉紗換布折合率，即以售得上項標準價格之正數計算。

(三) 外銷售價原以儘先售得美金為原則，現根據數週經驗，欲將全部紗布於短期內售得美金，極為困難，可酌予調整，准民營紗廠改以半數美金半數英鎊(盧比或港幣)解決本案專戶。



日棉織品已大量輸出

據盟軍總部今日宣佈，日本九月份出口之棉織品，共計五六，〇〇〇，〇〇〇碼，其中三百萬磅，為戰前存貨，其餘則利用商品信用公司進口之美棉製成。盟軍總部稱，此外尚有二百萬磅棉紗運至土耳其，二百萬磅棉紗運至香港。日本棉織品之出口數字如下：

荷屬東印度	一七，〇〇〇，〇〇〇碼
土耳其	一六，七〇〇，〇〇〇碼
印度	七，〇〇〇，〇〇〇碼
英國	六，〇〇〇，〇〇〇碼
緬甸	一，〇〇〇，〇〇〇碼
瑞典	三，五〇〇，〇〇〇碼
錫蘭	二，四五三，〇〇〇碼
蘇丹	一，八六〇，〇〇〇碼

尚有一百萬碼棉織品，則運銷亞丁，比屬剛果，及法屬沙馬主蘭等國。(十月四日商報)

紡織品外銷會

討論外棉分配問題

紡織品外銷委員會於昨日上午十時假中央銀行會議室舉行會議，到委員沈熙瑞，劉攻芸，張

似旅，榮一心，唐星海，由張總裁親自主持，經討論結果，決定要案如下：(一)行總到滬棉花廿萬包決定按照七百十二磅半換廿支紗一件之比例分配國營民營分用。(二)以棉紗生產十分之一換取印度棉花，央行方面已與印度簽訂契約，以印度花一千一百五十磅換二十支紗一件，印度花可有十餘萬包抵滬，規定百分之四十歸中央銀行，百分之六十歸紗廠。關於紗廠用棉花現有卅萬包合一百萬担，三、四個月內供應可無問題，對平抑紗價應起積極作用。(十月八日中央日報)

劉泗英談紡調方案實施重點

經濟部紡織專業調劑委員會委員會議，定今日下午四時假該會會議室舉行，該會紡調供需方案公佈以來，現已實施，據該會代主委劉泗英氏告記者，該方案之實施，其初步工作重點在(一)辦理登記棉紗及棉紗布存貨，包括各工廠布號及複製業，業經決定自本月五日起至十五日止為登記日期；(二)在漢口，廣州，天津三處設立公棧之計劃已擬就，刻正在審查中；(三)關於辦理聯合配銷一事先從登記着手，凡廠家，紗號，布號均應辦理該項登記手續。(十月二日中央日報)

紡調會新聞

(一) 棉紗議價

棉紗議價自十月三日起每件提高七十萬，即二十支標準紗每件一，五二〇萬元。

(二) 紗布北運取消限制

南運紗布數量增加辦法照舊

紡調會已於三日公告取消北運紗布限制辦法，惟南運紗布除限額已於上月起增加百分之五十外，給證辦法仍照舊，茲據該會發表九月份紗布南北運配額及運出數如下：

月份	配額	運出數
九月份	四七九二	四四二二件
棉紗南運	二〇三三	三三八件
北運	三六八四	三六七九件
專案	一一七、三一七	一〇〇、八三三正
棉布南運	二〇一、五二五	一三二、八五九正
北運	六〇、四三三	四〇、二一八正
專案		

(十月五日大公報)

(三) 十二次例會決議要點

紡調會昨下午四時舉行第十二次例會，由劉泗英主席，各委員除石鳳翔外均出席，討論要案內容如下：

- 一、行總到滬棉花十八萬包，已決定分配國營民營各紗廠代紡，掉換比率民營廠為棉花七一五磅易廿支棉紗一件，國營廠掉換比率或再稍低，分配辦法係按照各廠開工紗錠計算，即可簽訂合作，故近兩月內紗廠原料已無匱乏之虞。
- 二、調查上海實際存棉數量，通過存棉登記辦法(見本刊工商法規欄)。
- 三、確定紡織品外銷委員會與各有關機關聯繫辦法，結果決定該會係屬於經濟部紡織專業調劑委員會之特種委會。紡調會依據組織章程第九條之規定，設置紡織品外銷委員會，關於輸出入及財務有關事項應隨時直接商承輸出入管理委員會及中央銀行辦理，該會辦理下列各項工作：(一)

(一) 紡織品外銷及易貨事項，(二) 出口手續之辦理，以上兩項由外銷委會直接商承輸出管理委員會辦理，(三) 財務調撥，(四) 業務盈虧處理，以上兩項由外銷委會分別直接商承中央銀行辦理。(十月三日大公報)

(四) 十三次例會決議要點

擬舉辦本市棉紗登記

紡調會昨下午五時舉行第十三次委員例會，由劉泗英主席，討論至晚八時許始散，通過重要決議如下：

(一) 行總棉花核配及繳紗辦法，全案共六條，其內容為：1 配花數量按第二季外棉核配表所列各廠紗錠數為根據，由本會核算，確定比例後交由行總分配2 三千錠以下之小型廠，如其設備能紡廿支以上紗，而品質合乎紡調會檢驗標準丁等以上者，亦得參加分配，惟應將廿支紗產品預繳一部分，以作保證，3 配棉紗廠限蘇浙皖三省，天津、青島、廣州三市各廠4 第一季外棉代紡紗未能如期繳清之各廠，此次行總棉花，暫不交其代紡，5 請求配棉紗廠，須有兩家紗廠擔保，一萬錠以上之廠始有擔保資格，6 各廠代紡之棉紗一律逕交紡調會轉交中央銀行，繳紗時期自卅七年一月份起，分三個月繳清。

(二) 「上海市棉紗登記辦法」，因原草案多處須加修正，決議交吳味經、劉培基、高炳泰等加以修正後逕由兼主委核准，大致可在下週內實施。

(三) 通過收購棉花等級分類及花價計算辦法。(未見)

(四) 通過紡調會紡織品外銷委員會組織規程共九條。(十月十日大公報)

(五) 檢查棉紗銷售辦法

紡調會擬定「檢查本市棉紗銷售辦法」內容摘要如下：(一) 凡屬轄境內各棉紗生產機構以及經營本業商號，對於主管官署派往調查人員，應將生產購銷運備情形以及有關買賣簿籍單據提供調查，不得假借推諉。(二) 無論棉紗生產機構或經營本業商號，不得有囤積居奇以及違反議價等行為，否則依法嚴懲。(三) 棉紗生產及經營商號應按月將生產購銷運備實在情形報由各屬同業公會轉報主管官署備查。(四) 嚴禁業外商人經營紗布買賣。

棉紗議價方式決予改善

日來棉紗狂漲，紡建公司吳副總經理，昨特與央行張總裁洽商對策，對在目前議價與實際成本相距過遠一事，均認為不合理。以後之議價方式，決由張總裁當晚晉京與經濟部陳部長洽談後，再決定改善辦法。至於廠商在未獲許可證即至國外訂購棉花一事，則決定予以取締。又紗布配銷將以實用戶為對象云。(十月九日大公報)

無證未到埠外棉九萬包

紡調會准交各廠代紡

六區棉紡公會第八十八次常務理事會於昨日上午十時舉行，由王啓宇主席決定要案如下：(一) 對於已訂購無輸入許可證尚未到埠之外棉

約九萬包，呈請紡調會按照過去中信局處理外棉辦法辦理，現已得紡調會核准，決定交各廠代紡，公會方面為統計確實數量起見，決定重行調查，再呈中央銀行核准，(二) 設立工業原料及燃料小組會，登記各廠實際需要數量請有關當局核配。(十月九日中央日報)

本年產布可達六十億碼

據經濟部估計，全國現有紗錠四百五十萬枚，本年應可產布五十九億八千萬碼，我國現有人口四萬萬五千萬人，以每人每年用布四十碼計，共需布一百八十億碼，欲達成此項數字，須有紗錠一千二百五十萬錠始可自給，現時產量中紡公司本年一至六月共產紗三六二六五一件，布七六四八九〇七疋，至各民營工廠，則尚無精確統計。(十月一日商報)

紗廠貸款原則

四聯理事會修正通過

四聯總處九日上午舉行第三五四次理事會議，張羣主席，除核定放款例案數十件外，並通過要案如次：

(一) 修正紗廠貸款原則：(甲) 各紗廠申請貸款，應以逐案核辦為原則；(乙) 貸款標準，應視各紗廠實際開工錠數逐案核定；(丙) 貸款方式，依照原訂原則以押匯為主，並得轉做押款，其辦法如下：1 花號祇得敘做押匯，在叙做之前，並應有廠家定單為憑，2 紗廠購棉貸款，以押匯為原則，期限視路程遠近而定，必要時得轉做押款，最長以三十天為限，3 內地紗廠因運

境特殊，無法叙做押匯者，得逕做押款，期限以四十五天為限；(下)利息月息六分。

(二)核定打包放款計息辦法，該處前為協助出口物資輸出外銷會訂定打包放款原則，規定凡出口商運銷物資出口，得以國外信用證向國家銀行抵押借款，施行以來，出口增繁，頗著成效，茲為配合外匯政策，並督促出口商加速外銷，經本日會議核定計息辦法三項：1.期限在十天以內者，月息五分；2.期限超過十天至二十天以內者，月息六分半；3.期限超過二十天至三十天以內者，月息八分。

(三)貸款收購淮南鹽區棉花，委託農民銀行迅給淮南鹽墾公司及大生紗廠辦理收購事宜。(十月十日大公報)

統一收購國棉辦法

紡調會原料供應小組會，茲以國棉登場，紗廠花號即將逕往產地收購，為統一平衡市價及維護農民適當利益起見，特於日前召開原料供應會議，經議決辦法如下：

一、原料供應小組會決議，凡在同一區域之收花機構，業經規定分為四組，(一)紡建公司，(二)農民銀行，(三)民營紗廠，(四)花行，上列各組，應各就棉花集散之據點市場，組織聯誼會，舉行協同議價，上項議價，應於每週具報本會察核。

(二)在棉花集散之據點市場，登記花商，由本會指定該公會辦理。

(三)棉價應求合理協議，以保護棉農利益，鼓勵增產為目的。(十月二日商報)

棉花檢驗所

本月二十日開始工作

棉產改進諮詢委員會昨下午舉行例會，農林部周部長次長特來滬主持，討論要案如下：(一)農林部棉產改進處棉花檢驗所定本月二十日開始檢驗，先在陝西、河南、湖北、江蘇、浙江五省，分十四區，設十五站工作，檢驗規則根據前棉業統制委員會的「棉花機械採辦法」辦理，將分派檢驗人員駐於各機關打包廠及棉花集散地的車站輪埠，所有棉花須經過檢驗始能打包或啓運。(二)關於本年優良棉種收購資金亟需準備，預定收購良種四十萬擔，明年可播種棉田四百萬畝，產花一百五十萬擔，共需收購資金約五百萬元，除諮詢會自籌一百萬元外，餘四百萬元洽請國家行局貸款供給。(十月五日大公報)

世界棉花供應共逾四千萬包

據美國農業部初步估計，全世界一九四七—四八年之棉花供應，共計四三，二〇〇，〇〇〇包，內中包括自八月一日起計算之存貨一七，五〇〇，〇〇〇包，及一九四七—四八年之生產二五，七〇〇，〇〇〇包。而一九四六—四七年之供應總量為四五，六〇〇，〇〇〇包，去年全世界之棉花消費量，包括損毀者二〇〇，〇〇〇包在內，計超過生產者六，六〇〇，〇〇〇包，復因今年生產，可能增加四，三〇〇，〇〇〇包，存貨之減少，用是可能部份彌補。但就目前而言，世界棉花生產，仍在消費量之下也。(十月二日商報)

商報)

紗廠所得稅以紗錠計算

上海各棉紡織廠卅六年度所得稅均已繳納，總數開近八百萬元，其繳額係按紗錠計算，凡四千錠以下紗廠，每一千錠四千元，四千錠以上紗廠每一萬錠繳六萬元。(十月三日大公報)

棉紗附加災款已收三十九億

本市棉紗附加水災捐款迄上月月底已收到三十八億九千萬元，內紡建公司收三十二億九千萬元，六區公會收三億九千餘萬元，南運棉紗收十九億六千餘萬元。

按經濟部前會電令紡調會禁止棉紗附收振款，嗣復指令水災捐款不得列入成本，提高紗價，現該會以此水災捐款係開辦時附加，並未列入成本，亦不妨礙議價，已呈部請准備案矣！(十月二日大公報)

外棉代紡棉紗由客戶繳統稅

六區棉紡公會頃奉紡調會代電：為第一二季外棉代紡棉紗之統稅，除已售出之棉紗經廠方付訖，將來向該會算還外，其未完棉紗，當照議價扣成收價，由客戶繳稅。已轉知各廠查照矣！(十月三日大公報)

支配收紗盈餘

改進棉產及發展紡織
關於前紡織事業管理委會收紗盈餘分配問題

，頃據經濟部發言人稱，是項盈餘共有九百五十億元，經政院八月十九日政務會議通過，照宋前院長核定之用途，全部撥充改進棉產及發展紡織事業之用，其中除分配農林部棉產改進處四百五十億元，仍由該處撥定棉花增產計劃呈院候核外，其餘五百零九億元，則悉數撥作發展紡織工業基金，由經濟部發展紡織工業基金保管委員會保管運用，該會設委員十一人，以經濟部代表二人，財部，全國經濟委員會，及紡織專業調節委員會代表各一人，國營及民營紗廠代表各三人組織之，負責處理是項基金，及其孳息之投放收付及登記事宜，業由經濟部聘定陳啓天、林雪章、王啓宇、楊維仲、李升伯、吳味經等為該會委員，於九月下旬召開成立會，擬訂是項基金運用辦法。（十月五日中央日報）

紡建公司資產估價

上海各廠值戰前法幣一億四千萬元
紡建公司的估價工作，上海部分就要完成，本星期末就可以送呈估價委員會轉呈行政院。據說：棉紡織廠十八單位的機械設備，約值戰前法幣七千萬元，地產約值三千萬元，共計約一億元。印染，毛麻紡織等廠約值三四千萬元。總計上海各廠共值戰前法幣一億四千萬元。青島各廠也已覆查完畢，現正覆查天津各廠中。全部估價須待十月底纔能完成。（十月三日大公報）

出售紡建公司

擬定發行股票辦法
下月中旬即可開始
關於紡建公司出售問題，政府原則上已決定

以發行股票方式出售，委託銀行或由銀行組織銀團承銷股票。紡建公司全部資產政府已決定保留三分之一，即一百七十六萬紗錠中準備保留六十萬錠左右；上海可能保留三十餘萬枚。保留的原因是若干工廠規模很大，難於出售；同時有些工廠紡織染工程有配合性質，出售時困難必多。至於出售單位，原則上決定以每一廠為單位；範圍小的廠則合併幾個工廠為一單位。發行股票後，售出百分之五十以上，即開始召開股東大會，另組董事會，着手接收。以上出售辦法將由全國經濟委員會正式通過後實施。預料大約在十一月中旬左右可開始發行股票，上海各廠首先辦理。（十月十日大公報）

麵粉議價決採取機動方式

昨日評定廠粉每包十八萬元
(議價第二次)

產地麥價日高，麵粉議價很難維持。昨天社局物價評議會麵粉小組召開第三次會議，決定將廠粉議價每包提高到十八萬元，零售粉價每包不得超過十八萬七千元，同時又通過為適應時宜，此後採取機動性議價辦法，由物價評議會隨時按照成本，并酌加利潤作合理評定。

吳開先局長對粉價評議發表談話如下：「上月間本市麵粉價格發生波動，本局曾經將議價制度恢復，原定每週舉行評議會一次，但本市並非產麥地區，所有製粉工業需用原料，均係仰給外埠，故對粉價評議，都以產地與聚處之麥價作根據，乃產地麥價波動日烈，如仍以定期性之評議，易致脫節，現定自本週起對粉價評議採取機動

方式，隨時作合理調整」云。下午因粉價又漲，臨時召開第四次會議，決定又維持十八萬元原議價，但零售商進銷麵粉，應作日報表以防流弊。又據麵粉廠商表示：此種議價辦法，效果甚小。可能只有漲價，不會跌價。要平定粉市，光是議價，不能奏效。（十一月一日大公報）

四聯訂購麵粉一批繼續辦理實物貸款

實物貸款辦法，四聯總處已陸續付諸實施，除中信局訂購食油外，最近又向濟南七家麵粉廠訂購麵粉一批，貸款總額為二百四十億，貸款手續四聯總處已轉飭濟南支處辦理，聞是批麵粉將交由有關機關供應市場穩定粉價。（十月五日商報）

漢十一廠麵粉准運平津

銷售

中央為解決平津民食，茲已由糧食部批准漢口勝新五豐等十一家麵粉廠，以麵粉廿九萬三千七百袋運津銷售。（九月廿七日中央日報）

糧食運銷沿海省區

須報經糧部核准

據悉：糧食部為配合國家總動員法令，查核糧食動向起見，關於米穀，小麥，麵粉，四種主要糧食在長江流域各省市，應准自由流通，其運出長江口至沿海其他各省區銷售者，應一律報經糧部核准，通知當地海關放行，此後各地合法糧商，如需運出長江口至華南華北各沿海省區銷售

者，應備文向部申請，須註明採購地區，糧食種類，數量，轉口及銷售地點，採購地商號發票（副張），同業公會證明書，以憑核辦云。（十月五日商報）

麵粉轉口限額

本月份仍為六十萬包

麵粉轉口限額本月份糧食部規定仍為六十萬包，內三十萬包由福新，阜豐，茂新，華豐，裕通五大粉廠報運，其餘三十萬包，分由京滬蘇四十七家中小型各廠報運，糧食部業已電第四區麵粉業公會轉知各廠速將轉口地點，數量列表報核，以資核發許可證，四區公會奉令後，已照上月份各廠實際開工生產量予以分配，查麵粉轉口除台灣營口兩地外，其餘各地均可報運云。（十月三日商報）

糧食節約辦法呈政院核定中

核定中

小麥成粉率不得低於百分之八十

糧食部為配合動員需要，依據厲行節約消費辦法綱要規定，禁止糧食加工廠坊碾製上等精白食米及麵粉，稻穀每市石最低須碾熟米四斗二升至四斗八升，秈米碾熟米之成份不得低於百分之八十八，小麥成粉率不得低於百分之八十，並嚴禁以主要糧食釀酒製糖，上項辦法正呈行政院核定中。（十月七日商報）

美製酒公會決定停止

小麥製酒

杜魯門總統之民食委員會主席羅克曼今日宣布，製酒公會昨夜自動決定停止以小麥製酒，並

減少燕麥大麥與裸麥消費百分之五十。該公會代表製酒業百分之六十預料其餘百分之四十同業亦將步其後塵。製酒業此舉乃民食委員會支持杜魯門自動節約計劃之第一重大行動，該計劃目的在節省穀物一億蒲歇爾，救濟歐洲。羅克曼預料此種緊急措施將持續四個月至十個月，全體製酒業採取此種計劃後，每月可節省穀物二百五十萬噸，羅氏今日將與啤酒店業公會代表會議，討論節約辦法，下星期將與酒菜館代表會議，酒菜業已自動開始節約運動，杜魯門亦將定明日發表廣播演說，鼓勵省吃儉用，此外商業部長哈里曼主持之援歐委員會一致贊助農產部長安特遜之提議，即小麥交易所期貨購買保證金，至少應繳三成三，以杜絕投機，而免價格高漲。（十月六日商報）

今年收成

稻穀小麥不足雜糧尚豐

糧食部息：本年春收，長江流域及東南西南各省一般情形尚屬良好，惟黃河流域西北各省以及察綏等地本年春季少雨，收成較遜。南北各地平均小麥收成可達六成，較上年略差，其他如大麥、蠶豆、豌豆等項收成均在六成以上，較上年略有增加。本年秋收，各地平均計算稻穀可達六成七，甘薯可達六成六，其他如高粱、小米、玉米、大米等項收成均在六成左右。衡以全國人口數及糧食消費情形，稻穀小麥兩項均感不足，雜糧則尚略有餘裕。（又訊）東北本年小麥產量僅有六十萬擔。（十月三日大公報）

歐洲十六國小麥減產

芬蘭、德國外均較去年為低（單位千噸）

國別	一九四六年	一九四七年
英國	七、二二一	四、〇八三
法國	二、〇三八	一、八九三
愛爾蘭	四一六	三三三
比利時	五七一	二八〇
荷蘭	八一五	五四五
丹麥	五八六	二一五
挪威	八五	六五
瑞典	九三四	四七五
芬蘭	三一八	三三〇
德國	三、五一九	三、五二一
瑞士	二二二	二一八
義大利	六、二三一	四、八七四
西班牙	四、〇九九	三、五〇〇
葡萄牙	五三五	四二四
希臘	七八六	五四〇
合計	二八、三八六	二一、二九六

（十月四日新聞報九月二十二日倫敦訊）

陝省籌設麵粉廠

解決棉麥外運紗粉內銷的矛盾

籌募基金即以產區農民為股東

陝西人民以麵食為食，土質復宜小麥產量之豐為全國冠，惜乎製粉工廠為數無多，每年用麥數萬，僅佔二十四分之一，餘以土法磨製，麵質粗劣，徒耗人力畜力，而各種食品工業，大多需要機粉，以致市面常有恐慌，省府，參議會，及黨團四機關，發起籌募一千一百億以八百億投資於紡織業，以三百億用於麵粉工業，集股辦法，每股小麥市斗照市價折合現金，涇、渭、洛、梅四渠農民有地五畝以上，每畝認股麥五市升，於武功，富平各設日產五千袋麵粉廠一所云。（國慶日新聞報）

中國工業管理協會成立

中國工業管理協會九月三十日在京開成立大會，十月一日開第一次理監事會議，茲將兩項會議決定事項，分誌如下：

(一) 當選理監事名單如下：理事翁文灝、吳兆洪、吳蘊初、顧毓琰、盧作孚、祝百英、榮爾仁、沈怡、李彭齡、孫越崎、沈立人、張峻、楊錫山、張茲蘭、趙棟華，候補理事王文山、劉鴻生、周茂柏、田和卿、薛次辛、唐星海、歐陽崙，監事王雲五、甘乃光、陳啓天、陳伯莊、黃伯樵，候補監事錢新之、霍寶樹。

(二) 推定翁文灝為理事長，吳兆洪兼總幹事，李彭齡、祝百英兼副總幹事。

(三) 第一期工作綱要，決定為(一)分組成本，生產，購銷，人事，安全五個研究小組委員會，函徵各會員選定參加。(二)出版期刊，專刊，將企業機關法規，章制及實際管理問題，調查，研究報告等擇要發表。(三)設立圖書資料室，蒐集中西文管理文獻，使成一專門圖書館，至於接受企業機關委託代為研究解決管理問題，亦即將計劃進行。(四)進行組設上海、天津、重慶、台灣、瀋陽等地分會，各地負責籌備人員亦經推定。(十月一日大公報，四日和平日報)

十一月十一日定為工業日

中國全國工業協會，於上年十一月十一日在京舉行第一屆年會時，曾決議即以是日為中國工業節，蓋「十一」實有「工」字出頭之意，現此項決議，經由該會專案呈奉行政院核准批復。(十月八日中央日報)

加拿大報紙產生新紀錄

計逾四百萬噸
據加拿大報紙業同業公會今日報告：加拿大之報紙生產，今年可達四，三九六，〇〇〇噸，又創新紀錄。(十月九日商報)

布面燙金精裝本

附有總目錄

本刊第一卷合訂本

每冊國幣拾伍萬元

祇訂五十冊，售完為止。



紡織試驗

張承洪

書名 *Textile Testing*

出版者 Longman, Green & Co. Ltd, London

著作者 J. Lowax

篇幅 一百六十八頁

售價 賽皮精裝 七先令六便士

此書目的，專供紡織試驗教本之用，其希望在能使學生廠內試驗人員，以及紡織界人士，得合用有益之指導，本書包含十章，例如紡織纖維之攷定，重量制度，調整情形，試驗及計算，拉力張力試驗燃度測定，溫度及濕度之管制，棉毛之性質絲，人造絲及羊毛之試驗，染色牢度及其試驗棉花化學方面之損害，以及表格。

目錄以後，附有顯微鏡照相二十三幅，但除去名稱以外，其他別無所載，至書中十二頁方始說明，且亦未說出放大倍數，是否相同，或人造絲之但尼是否一樣，頗為可惜，而減少價值甚多九十兩圖僅寫「絲」是否生絲，抑或煮過？亦未見說明，十三，十四圖之硝化纖維目今無甚用處，十五圖之亞麻顯微照相，如倍數增大則更屬有用，二十圖之駝毛並未說明種類，顯然除了中國及蒙古駝毛以外，宛如他種駝毛不能供梳紡之用。

並於纖維燃燒試驗，則用特異之名詞，如「動物燃燒」此等許多名稱書中甚多極形降格，且並未加以標點符號，棉花顯微照相，更有精彩之文字例如「棉纖維或受絲光作用或則並未絲光而未有半絲光及加倍絲光者」至於毛織品之不縮整理則口「其整理之目的在使得其原有之闊度及長度，

並不須要特別之不縮作用」。

關於試驗拉力等之機械方法，排列良好，而論試驗方法，尤極詳盡，但許多說明，稍嫌矛盾，例如四十七頁二十四圖所說紗布水份之迅速解定法之膚淺，放入新教本中微嫌不合，許多普通之驗絲及計重法均皆列入，至於羊毛試驗最好用純橄欖油鉀鹽肥皂以測定毛線煮後之減重，但書中並未背出所用肥皂之來源，關於羊毛所含油量一短章，價值甚少，毛線所含油及肥皂量，書中以火酒蒸煮六小時熬出，而所用何種酒精，尤未載明，試驗染色牢度方法英國印染學會所定者亦包括在內，至於混合紗布之分析，通常用之方法，都在其內。

上述各點，希望作者於再版時，能重行審定，而將一部份重複之處，盡量刪除，同時所用名詞尤須一律，例如現在書中有處用 *Grainnes* 而有處用 *Grms.* 有處用 *Drams* 及 *Drs.* 幸 *G alms* 未寫短寫 *Cuble* *Continents* 及其短寫 *C.C* 與 *C.Cr* 發現最好極宜統一。

此書對於學生及其他人士固有許多用處但書中大部內容，實在標準程度之下，希望再版時，能益改善，而使紡織界人士感覺其有用也。

參
考
資
料

經濟部全國紡織工業生產會議紀要

卅六年九月廿五日(星期四)經濟部召開全國紡織工業生產會議於上海，適在紡聯會年會之後三日，人才濟濟，提案甚多，特紀其大要如下。

三日程序

二十五日上午十時在上海市商會大禮堂開幕，出席會員一百七十餘人，首由陳部長啓天致開幕詞，略謂紡織工業為中國最有發展希望之工業，須以此為中心以樹立工業化之初步基礎，今後應採之政策，須注意：(1)防止日本紡織工業發展，應將其保持自給以外之多餘紗錠，悉數拆遷我國。(2)應無分國營民營互助增產

發展，縱的方面做到紡、織、染、整之一貫過程。(4)促進研究技術，釐訂紡織標準。(5)調節方面採取代紡代織，合理議價，公平配銷。(6)推廣外銷，使未開工之六十萬錠加入生產外，未來五年中達到一千萬錠之目標。繼由全經會代表潘序倫，來賓杜月笙、褚輔成、束雲章、石鳳翔、李璜、劉增基先後致詞，中午十二時半陳部長，劉次長在威海衛路新生活俱樂部便餐招待全體會員。下午三時繼續開會由秘書長劉文騰報告共

收提案一〇一件，明日分六組審查，次為各單位報告計有農林部棉產改進處孫恩慶，四聯總處刁民仁，農林部西北羊毛改進處許康祖，輸出入委員會鄧友金，國防部陳司長，紡調會代主委劉泗英，經濟部工業司長顧葆常，六區棉紡公會代表劉增基，紡建公司代表張方佐，毛紡織工業代表唐摩如，復製業潘士浩，報告畢散會，由上海市機器染織工業同業公會及棉布商業同業公會假南京西路康樂酒樓歡宴全體代表。第二日二十六日上午下午，分組審查提案，秘書處編印之提案原文——鉛印本——共八十六件(內中五十七號與八十四號對調，三十六號改為八十七號)，又加八十八號吳襄芸提擴展黃麻紡織工業案，八十九號劉梅生、潘仰山、石鳳翔、程子菊提內地紗廠情形特殊請迅予救濟案，第九十號胡竟良提擬具戰後五年棉業復興計劃案，九十一號駱仰止提促進生產應同時深入民間發展農村副業案

，又九二——一〇一號紡聯會綜合提案十件，總計一〇一件，另有數案(王陽籟一件)合為一〇五案。綜合組廿四案，召集人束雲章、顧葆常、顧誠瑛；第一組紡織原料十七案，召集人孫玉書；第二組技術機械二十案，召集人陸紹雲、張文瀾；第三組資金八件，召集人歐陽嵩、張慕晴、章劍慧；第四組教育十一案，召集人黃雲驥、傅道坤、吳承洛；第五組調節及運銷二十五案，召集人榮爾仁、龍大鈞、高炳泰。中午第六區棉紡織工業同業公會在國際飯店十四樓招待出席人員。第三日廿七日第二次會議，地址市商會會議廳，出席會員一五二人，秘書處報告：行政院王副院長雲五致詞(附後)，紡聯會賀電一件，商報社社長清華賀電一件。繼討論六審查會審查報告，計通過提案及臨時動議共一〇八案，中午中國紡織建設公司招待全體會員，席設麗都飯店，下午陳部長致閉幕詞，會員代表李國偉答詞後五時閉幕。

大會收穫

此次大會主要成就，為經濟部所提——紡織工業建設計劃，一致通過。此計劃共分兩期，每期五年，並分

四個工業部門：

- 一、棉紡織工業 在十年內預備建立八百萬錠，第一期三百萬，第二期五百萬，連同原有之四百萬，共計一千二百萬錠。完成之後每人每年可得棉布一疋，自給之外，尙可外銷。
 - 二、毛紡織工業 十年之內增加卅萬錠，第一期十萬，二期二十萬，合現有得四十萬錠。
 - 三、麻紡織工業 十年之內增加十五萬錠，第一期六萬，二期九萬。內中關係黃麻者，第一期一萬，二期二萬。
 - 四、絹紡織工業 十年內增加十萬錠，二期各五萬，戰前有二萬六千錠，開工者僅一半。
- 實現上項計劃，必須在：原料、機器、資金、技術、原動力、管理，

運輸、稅則等各方面分別努力。紡調方案，二十三日由行政院政務會議通過，二十七日陳部長在大會上公佈實行。（全文見本期）

附 王副院長雲五致詞

全國紡織工業生產會議今日在上海開幕，本人以張院長岳軍先生出巡東北留京主持政院，未能來會參與盛會深為遺憾，紡織工業為民生四大工業之一，其關係國家經濟民生所需之重要可以想見，今日集全國紡織業先進及主要人員於一堂，檢討目前情形力求改進，統籌國內外需要增加生產，以期充裕國計民生發揚本業，本會議實負有偉大使命，而負有解決下列諸重要問題之任務。

(1) 如何儘量利用現有設備盡量增加生產 國內目前所有紡機約四百五十萬錠，動力布機六萬四千餘台，而實際運用者不過十之八九，效率之發揮更不過十之六七，如何加強效率促進生產，又如何增加電力供應，統籌原料儲運，改良生產必需之條件均急須確立，逐布推行。

(2) 如何將紡織製品於自給數量之外建立國際市場 目前國內生產事業，具備規模而製品能推銷外銷者，實以紡織製品為最有希望，而戰後世界市場亦急需紡織品之補充，此實為我國紡織業推銷外銷之黃金時期，雖云紡織製品之產量未見充裕，國內之需要殷切，然觀夫蘇聯當第一次五年計劃時，人人衣履不周猶盡力增加外銷，目前英國之節衣縮食傾全國之力增加輸出，可知國際市場與國家經濟之關係重要，當盡力爭取而黃金時期尤不可坐失良機，亟應統籌國內國外之需要，努力增加紡織品之輸出，爭取國際市場。

(3) 如何儘量增加產原棉及其他紡織原料以求自足減少國外輸入 目前世界各國當戰後國力凋敝之時，莫不努力增加生產減少輸入，漸求充裕國力，我國國力本不充裕，又經八年抗戰更應力求增產，我國原料推廣種植，及其他紡織原料增產工作，抗戰前本已推行，但於抗戰期間受戰事影響中輟，勝利之後雖繼續增產工作，但因若干地區不靖尚未顯著成效，國棉推廣種植今年縱預算可收一千萬担左右，然距預定目標尚遠，其中美棉種籽為數尚微，急須增加產量改良品種積極推廣。

(4) 如何擴充現有設備并設法自製紡織機械 我國於戰前已能自製紡織機械，抗戰期間國內紡織機器之補充，更全賴自製，品質尚屬可用。但世界紡織技術之改進，一日千里，例如新式紡織轉動速率已數倍於戰前，而紗斷時均用自動的管制，其生產效率，品質改進，與舊式機器不可同日而語，我國必須迎頭趕上設法增添最新式設備，并採取最新設計，自製紡織機械，補充原有設備，使效力增加產品改良而減低成本，切望此次會議諸專家本豐富之學識經驗，訂立具體計劃。

(5) 如何可改良原料及成品品質以立國際信譽 國內所生產紡織原料之品質，比諸其他各國所產之優良品種實或有改良之必要，例如國產品種原棉大率纖維較短，僅能紡廿支紗後不能紡較細之紗支，然國際市場所需之精美織物，大率需用細紗為原料，故欲品質之改進，必須改良原料，而設備技術關係更大。我國毛織品較粗，原毛大半僅適宜於地毯等織物，亦係原料培養、機器選擇，以及技術改良問題，其他麻絲等原料成品，亦有同樣情形，應如何改進以期樹立國際信譽而謀增加外銷，切望詳為鑒劃以期實施。

(6) 如何作技術訓練以穩固紡織業之基礎 我國紡織技術之訓練，雖於抗戰之前已設有學校培植專業人材，但抗戰期間未能積極推進，而世界紡織科學之研究日進千里，為適應將來之需要穩固國內紡織業之基礎，急應訓練紡織專門人材，至希預為培植訂立方案，以資配合紡織業之擴展。

(7) 如何使製成品成本減輕俾能在國際市場上競爭不敗 查成本之重要因素，除原料外實以工資效率及管理費為主，我國戰前紡織工業效率固遠不如他國，尚幸工資低廉管理費亦不過高，然此已不易與他國競爭，今則效率多未增進，而工資遠過於任何國家，管理費亦隨而大增，此為不可諱言之事實，應如何統籌籌畫，尤有賴於與會諸君之精密研討與毅然推行。

與會諸君，或從事於紡織事業卓著成效，或於紡織科學研究有素，對上列諸重要問題，當能各抒卓見製成具體方案，祇須切合實際有益國計民生，政府無不虛懷接受盡力推行，願祝諸君成功。

表一 上海廿支棉紗價格

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

36年9月16日至30日 Sept. 16-30, 1947
單位：每件國幣千元 Unit: Bale--CNCS\$1,000

日期 Date	雙馬 Double Horse	特雙馬 Special Double Horse	紅人鐘 Man & Bell	天女 Fair Girl	特好做 Special Hou- Tsou	金雙鷄 Golden Double Chicken	雙喜 Shun- Hsi	藍鳳 Blue Phoenix	金寶星 Golden Star	特金城 Special Golden City
9月Sept.										
16	13,800	14,600		13,500			12,750	13,700		14,450
17	13,800	14,600		13,500			12,500	13,700		14,550
18	13,700	15,000		13,700			12,800	14,100		14,800
19	13,600	15,000		13,750			12,800	14,050		14,800
20	14,600	15,800		14,800			13,600	15,000		15,400
21										
22	15,400	16,500		15,900				16,000		15,400
23	16,200	17,200		16,500				16,600		17,000
24	16,600	17,800		16,900				17,100		17,700
25	18,000	19,200		17,800			17,200	18,100		19,000
26	17,000	18,100		16,800				17,300		
27	17,400	18,500		17,800						
28										
29										
30	16,500	18,000		16,070				17,150		

資料來源： 1. 金融日報 2. 徵信新聞
Sources: (1) Financial Daily (2) Economic News Bulletin

表二 上海棉布價格

Table 2. Prices of Cotton Goods in Shanghai

36年9月16日至30日 Sept. 16-30, 1947
單位：每疋國幣千元 Unit: Piece--CNCS\$1,000

日期 Date	190 雞士林 Inden- thren 190 'Chicken'	190 美士林 Inden- thren 190 'Maiden'	12磅 龍頭細布 Sheeting 12 lb 'Dragon Head'	一定如意 漂布 Bleached Calico, 'I Tien Ju I'	四君子漂布 Bleached Calico, Ssu-Chun Tze	四君子支 嗶嘰 Serge Black, Ssu-Chun Tze	42支 大明府綢 Poplin, 42's 'Ta-Min'	雙喜支布 Cloth Black, 'Double Lad'	美人魚支布 Cloth Black, 'Merma- id'
9月Sept.									
16	1,050	1,050	519	640			630		550
17	1,050	1,050	518	640			630		560
18	1,050	1,060	532	650			630		570
19	1,060	1,070	542	645			630		580
20	1,080	1,100	545	670			630		580
21									
22	1,100	1,120	575	700			700		600
23	1,160	1,150	600	720			750		620
24	1,160	1,150	640	730			750		690
25	1,250	1,200	645	755			850		700
26	1,260	1,260	635	760			850		750
27	1,300	1,300	636	770			850		750
28									
29	1,300	1,300	618	750			850		750
30	1,300	1,300	620	750					750

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

36年9月16日至30日 Sept. 16-30, 1947

單位：每司馬祖國幣千元 Unit: Picul-CNC\$1,000

日期 Date	南太倉 South Tai- Chong	黔寶 Linpao	啓東細絨 Chitung	通州 Tung- chow	火機 Pootung	彭家坡 Beng- chia-po	白落去 Broach, Indian Cotton	沙市 Sasi	漢口細絨 Hankow
9月 Sept.									
16		2,670			2,830			2,610	2,610
17		2,730						2,680*	2,580
18		2,775							2,610
19		2,770*			2,550*		2,820	2,690	2,520
20		2,670					2,820		2,720
21									
22		3,000	2,800	2,550	2,550			2,830	2,910
23		3,320		2,850	2,800	3,190*		3,150	3,130
24	2,850*	3,400						3,300	3,250
25		3,670		3,220	2,800			3,450	3,340
26		3,560			2,950			3,500	
27	3,250*	3,650			2,900			3,500	3,380
28									
29		3,500							3,410
30		3,250			2,860				3,050

資料來源：1. 金融日報 2. 商報 *保證廠價餘保機交價
Sources: (1) Financial Daily (2) Commercial Journal *Destination Factory, otherwise Delivered at Warehouse

表四 紐約棉花價格

Table 4. Prices of Raw Cotton in New York

36年9月16日至30日 Sept. 16-30, 1947

單位：每磅美金分 Unit: lb-Cent

日期 Date	現貨 Spot middling	1947				1948			
		十月 Oct.	十二月 Dec.	一月 Jan.	三月 Mar.	五月 May	七月 July	十月 Oct.	十二月 Dec.
9月 Sept.									
16	33.40	32.70	32.50	32.54	32.58	32.50	31.85	29.82	29.48
17	33.00	32.40	32.68	32.15	32.10	31.98	31.27	29.25	28.90
18	32.56	32.03	31.81	31.87	31.86	31.73	31.05	29.25	28.90
19	32.56	32.02	31.80	31.88	31.83	31.62	31.00	29.27	28.95
20	32.32	31.77	31.42	31.56	31.50	31.81	30.70	28.90	28.65
21									
22	32.10	31.58	31.30	31.43	31.34	31.22	30.62	28.85	28.60
23	31.71	31.25	31.05	31.11	31.11	30.96	30.26	28.67	28.44
24	31.50	31.10	31.05	31.10	31.10	30.96	30.33	28.80	28.50
25	31.68	31.23	31.04	31.15	31.10	30.97	30.35	28.87	28.57
26	31.42	31.15	30.97	31.05	31.02	30.87	30.35	28.85	28.62
27	31.15	31.00	30.75	30.81	30.81	30.65	30.24	28.76	28.51
28									
29	31.49	31.32	31.03	31.01	31.18	31.10	30.69	29.18	28.85
30	31.10	30.95	30.75	30.68	30.78	30.65	30.29	28.70	28.40

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

表五 上海麵粉麩皮小麥價格

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

36年9月16日至30日 Sept. 16-30, 1947

日期 Date	麵粉(Flour)-49 lbs.			麸皮(Bran)		小麥(Wheat) 市石Hectoliter
	兵船一號粉 Battleship 1	統白二號粉 General 2	配粉 Allotment	散裝Unclassi- fied.100斤50kg.	小包 Bale 28kg.	
9月Sept.						
16	136	114	136	102	73	335
17	138	120	138	100	72	348
18	148	115	143	105	76	358
19	148	120	148	104	72	350
20	148	118	148	105	73	345
21						350
22	150	118	152.75	104	72.5	349
23	153	120	152.75	108	76.5	362
24	155	128	152.75	115	80	360
25	160	125		116	81	365
26	165	130	153	116.5	83	385
27	172	135	153	117	84	412
28						403
29						424
30	176	138	175	122	87	415

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

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(4)香港路四九六號」

本刊竭誠為讀者服務
免費代索美國 "Textile World" 各種
Manufacturers' Bulletins (三)

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

30. Voltage regulators which respond to the smallest voltage changes without a time lag are described in a booklet issued by Sorensen & Co. Wiring diagrams, charts etc. indicate the effectiveness of the device when controlling voltage, and the numerous models available are described and illustrated.
31. Lockstitch Instruction Book, Form 904, is available from Willcox & Gibbs Co. The book contains a wealth of information on Lockstitch sewing machines for owners, mechanics, and operators.
32. Control elastic yarn manufacture, properties, and uses are listed in a recent booklet published by Firestone Industrial Products Co.
33. The No. 50 Leesona Winder for use on silk and rayon is discussed in Bulletin No. 250 of the Universal Winding Co. The booklet outlines the features of the No. 50 winder, and describes the many attachments specially designed for use on rayon and silk.
34. British-manufactured twisting, winding, reeling, hank scouring, and yarn pressing machinery is listed and fully described in a publication of Prince Smith and Stells, Ltd., makers of textile machinery.
35. The Bryson Threadmaster an automatic, electric control for sewing machines is described in a booklet issued by Bryson Mfg. Co. The control is applicable to all makes of sewing machines and is used for stopping the machine instantly when a thread breaks or when bobbin or material runs out.
36. The Chapman Static neutralizer for use on cotton cards is discussed in a recent publication of Chapman Electric Neutralizer Co. The folder describes the problem of static electricity in carding, and how it is solved by the Chapman neutralizer.
37. A new surface pyrometer is described in a recent folder issued by the Pyrometer Instrument Co. The new Pyro surface pyrometer is offered with a choice of eight different thermocouples and several extension arms.
38. Industrial Control Devices, Catalog 8302, offered by Brown Instrument Co., contains useful information on the full line of Brown electric and pneumatic automatic control systems. Complete information, specifications, schematic diagrams, dimensional drawings, photographs of the instruments, and range charts are included.
39. Type GR and GRMI heavy-duty rotary pumps for liquids of all viscosities are described in Bulletin W 487-B11 B of the Worthington Pump and Machinery Corp. Designed for handling abrasive-free liquids, these pumps can handle air or gas-permeated liquids and can be supplied with steam jackets.
40. "Day-line" industrial fluorescent lighting fixtures, listing features, application data, and prices, are shown in a new illustrated catalog of Day-Brite Lighting, Inc.
41. Illuminated magnifiers for textile inspection, the Pike Flash-C-Lens, manufactured by the E. W. Pike Co., are shown and described in a new folder. All models, specifications, and applications are included.
42. The new "Air Express" fulling mill is completely described in a recent publication of Rodney Hunt Machine Co. All improved features of the new machine are listed, as well data on construction, specification, and applications.
43. Mountain City Foundry has issued its 1947 catalog showing the many services and products of the company, including the Hunt Loom Spreaders.
44. Electronic instruments, including recorders, amplifiers, area meters, and other types are described in a publication of the Bailey Meter Co.
45. Permanent magnets and pulleys of the Homer Manufacturing Co. are listed, and their application discussed in a new folder.
46. A Veelos V-Belt catalog of Manheim Manufacturing & Belting Company describes and illustrates features of adjustable V-belts, construction details, methods of coupling and uncoupling, measuring, and installation.
47. A catalog of chemical agents for the textile industry entitled Textile Specialties, published by American Cyanamid Co., lists properties and uses of its wetting and surface-active agents and dyeing assistants, sizings, and water-repellent compounds.
48. Force feed lubricators of the Manzel Brothers Co., for positive and automatic lubrication of cylinders and bearings are described in a new booklet. Application and operating data are included.

Foreign
Offices:
New York
London
Hongkong
Bangkok

天元實業股



份有限公司

Branch
Offices:
Tientsin
Canton
Hankow
Factories:
Wusih

TIEN YUEN INDUSTRIAL CORP., LTD.

"Better Industries for Better China"

No. 12 The Bund, Shanghai

Telephone: 13896-18515

Cable Address: TIENYUENIN

SOLE AGENTS FOR

AMERICAN VISCOSE CORP.

"The World's Largest Rayon Manufacture."

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

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

H. MUEHLSTEIN & CO.

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

REYNOLDS METALS CO.

"Everything in Aluminium"

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

GENERAL TIRES

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

ROBERT REINER INC.

Tricot Machine, Kay Loom Machine.

ADDRESSOGRAPH-MULTIGRAPH CORPORATION

"Simplified Business Methods"

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

ALSO REPRESENTATIVES FOR

DETEX WATCHCLOCK CORPORATION

"Detexion is Protection"

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

SUPREME KNITTING MACHINE CO., INC.

"Knit with Supreme"

High Speed Circular Knitting Machines

HYSTER COMPANY

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

KUNG YIH INDUSTRIAL & COMMERCIAL BULLETIN

Volume II, No. 1

October 15, 1947

C O N T E N T S

SPECIAL ARTICLES:

- Paper and Paper Industry
By T. U. Soong.....(4)
- Physical Basis of the Shade of Colored Textile
By P. C. Tsien(8)

TRANSLATED ARTICLES:

- General Administrative Organization &
Control in a Textile Business
By Frederick L. Lamson.....(10)

FOREIGN CORRESPONDENCE:

- Reports on Work Practice of Cotton Machinery in
U. S. A., Compiled by Arthur Yung
(3) Drawing Room Practices in H & B American
Machinery Company, By S. C. Hu.....(12)

ENACTMENTS CONCERNING INDUSTRY & COMMERCE(17)

- Development of Textile Industry
Supply to Meet Demand, Ministry of
Economic Affairs

NEWS ABSTRACTS.....(20)

BOOK REVIEW:

- "Textile Testing"(26)

REFERENCE DATA:

- Abstracts of Cotton Textile Production Convention(27)

ECONOMIC STATISTICS:

- Prices of Cotton Yarn, Cotton Goods, and Raw Cotton
(September 16-30, 1947)(29)
- Prices of Wheat, Flour, and Bran
(September 16-30, 1947)(31)

PUBLISHED BY

Kung Yih Institute of Industrial And Commercial Research

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