

附  
閱

國定稅則委員會商品叢刊第一種

中國紡織品產銷誌

葉量著

民國二十四年一月初版

定價國幣壹圓

代售處 上海生活書店

## 卷頭語

一、著者先後服務於前財政部駐滬調查貨價局及國定稅則委員會，因職務上之關係，對於國內紡織業情形得窺一斑，積久成帙，不敢自秘，遂付梨棗。如有一得定資關心斯業者之參攷，當係環境推移之力；其中粗疏誤謬之處在所難免，文責仍在著者。

一、我國統計數字貧乏，業中人對於各業整個情勢或漫不經意，而對於其本身事業又往往秘而不宣，故詳細情形不易查攷。本書僅能就見聞所及者儘量收羅，其有產銷數字無可攷者，則於可能範圍內，就原料及生產率各方面估計而得，自未敢遽言精確，特求其近似而已。

一、通商大埠之貿易固以機製品佔多數，然在內地小規模之手工業尚極普遍，徒以產品大率就地行銷，注意者少，所有材料尤感散漫無稽，本書闕疑之處不少，職此之故。他日如有機緣，漫遊全國，詳加訪查，庶幾對於我國固有物質生活之一部分得到整個的影象，乃著者之宏願也。

一、生產事業無非以物質為對象，故本書編製以物品為次第，對於每種物品之性質亦略加敘述，以示綱領。

一、本書荷蒙國定稅則委員會出資刊行，著者之從事調查研究工作，平時多得本會長官之指導，同仁之切

礎，書成並承盛灼三先生校閱一過，僅爲讀者告，不敢言謝也。

著者 二二、一〇、二六、於上海國定稅則委員會

官  
AT8.092  
A05



3 0544 8178 7

# 中國紡織品產銷誌目次

第一章	概述	一
第二章	棉紗	四
第三章	蔴紗	九
第四章	毛紗	二四
第五章	絲紗	三三
	蠶絲—人造絲—絹紡蠶絲—絹紡人造絲	
第六章	線繩類	三八
	木線—棉線—十字線—編結線—棉綸—綜線—棉繩—紗帶—絲線—絲絨—假金銀線— 醫用縫線—弦線—毛絨線—毛綸—蔴線球—火蔴繩—釘書蠟線—篷線—白棕繩	
第七章	編織品	四七
	燭芯—絲邊與絲繩—鞋帶—畫鏡繩—魚網—珠羅紗—窗紗—髮網—花邊衣飾—抽紗品	

— 繡貨工商標片

第八章 針織品 ..... 六一

第九章 棉布 ..... 七三

第十章 夏布 ..... 一〇八

第十一章 呢絨 ..... 一一三

第十二章 綢緞 ..... 一二四

第十三章 特種布 ..... 一三五

棉帆布—蔴帆布—蔴袋布—菠羅蔴布—法西襪—馬棕襪—馬棕緞—油餅布—羅底布—

車胎布—飛機布—氣球布—細蔴布—丹馬布—錦布—旗紗布—羽毛布—羅拉呢—揩呢

— 鞣紙呢—彈子呢—影布—油畫布—荷蘭窗簾布—書面布—橡皮雨衣布—漆布—充皮

— 鋪地用漆布

第十四章 帶、管、袋 ..... 一五一

線帶—腿帶—緞帶—帽帶—寬緊帶—打字帶—膠布帶—燈芯—錠帶—機器帶—蛇管—

蔴袋—洋線袋—棉布袋

第十五章	氈貨	.....	一五八
	氈毯—氈帽—氈鞋—呢帽—鞋氈		
第十六章	胎料	.....	一六三
	棉胎—絲綿—駝絨及山羊絨—藥棉		
第十七章	家庭日用品	.....	一六七
	毛巾—線毯—檯毯—棉毯—毛毯—地毯—錦片—獨幅被單		
第十八章	衣著服御品	.....	一七六
	衣服—帽—鞋—襪—手套—衣着用帶類—領結—領口及袖口—圍巾—手帕—人造花		
第十九章	工藝需用品	.....	一八二
第二十章	結論	.....	一八六
附錄一	服裝臆說	.....	一九一
附錄二	中國紡織工廠要覽	.....	一九九



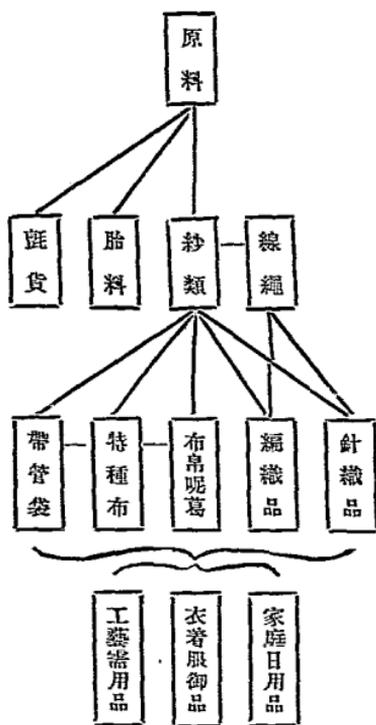
# 中國紡織品產銷誌

## 第一章 概述

紡織技術肇自遠古，在機械工業未見萌芽之前，紡織已居手工工業之主要地位，遠東綢緞棉布之行銷歐洲，早開國際貿易之先河。及至近世工業機械化，紡織業亦爲其前趨，觀於英國工業革命最早，而紡織業實開其先，輒近日本以棉絲事業爲產業之主幹，而我國現時所謂機製洋式貨物亦以紡織品佔大多數，卽其明證。蓋吾人生活要素之中，除飲食品外，衣着用之紡織品最佔多數，是故言工業之振興者，輒以紡織爲首要也。我國自海通以來，洋紗洋布輸入甚早，近數十年來，國內紡織業稍具規模，然輸入洋貨之中，紡織品迄今仍佔二成左右，而國內洋廠亦幾有喧賓奪主之勢，是紡織業之猶有待於改進可知。夫欲謀改進，首當明瞭其真相，茲篇係從貨品之本質上，一一推究其產銷狀況，或未爲無益也。

紡織工業之始興也，東方多取材於麻絲，西方則取材於羊毛，近古而後，始採用棉花為原料，以紡織技術進步之故，此項價廉之短纖維遂為最通用之原料。及至近世科學昌明，不但天產動植物纖維均在利用之列，更進一步而有人造纖維之製造。現世紡織原料之取於植物者為棉花、苧麻、亞麻、火麻、檉麻等，取於獸類者為羊毛、駝毛等，取於昆蟲者為桑蠶絲、柞蠶絲等，取於化學工業者為人造絲。此等纖維之形狀、長短、粗細、硬軟、色澤、彈力、拉力、耐濕性、耐久性、傳電性、傳熱性，以及對於漂洗染色之反應各有短長，故其用途亦各異。

紡織之為技術，千差萬變，舉其要者，自然以紡而為紗與織而為布帛呢葛之二者為居於主要地位。此外針織為襪衫，編織為花邊紗網，縮毛為氈貨，彈棉為胎料，亦其別派也。棉麻毛絲等原料經紡織工作而成為商品，大體如左列之統系。



紡織品之用途不外三大類，最重要者爲衣着用，乃紡織之原始目的也；其次爲鋪陳用，例如巾毯帳幕等物，昔時生活簡單，所需種類無多，近世物質生活提高，爲用乃繁；再次爲工藝用，例如機械用之輪帶羅底，包裝用之包袋繩索，電業用之線套膠帶，文房用之影布墨帶，醫藥用之藥棉繃布，至於飛機翼汽車胎之利用紡織物，更屬最顯著之新興用途。日後物質文明愈進步，紡織品之爲用自必隨之而愈廣。

## 第二章 棉紗

### 一

棉紗係由棉花所紡成，粗細按支數計。所謂支數，通用標準有二。法國制以重五百公分而長一千公尺者爲一支，重五百公分而長一萬公尺者即爲十支。英國制以重一磅而長一統者（八百四十碼爲一統）爲一支，重一磅而長十統者即爲十支。世界各國除法國外，多用英制，我國亦然。通常習用之支數自四支起，（四支以下之肥紗，例以每英兩重若干碼示其粗細，不按支數計也。）四支至十六支之間，約二支一進，多爲偶數；二十支以上，約十支一進，多爲十之倍數。至於供特殊用途者，粗細隨意增減，不可以一概而論也。

市場上所謂粗紗細紗，僅係比較之說，並無確定之界說可言。我國通常以二十支以下者爲粗紗，過二十支者爲細紗，但在東西各國，最細之紗有達二三百支者，故多以二十支以上至四十支爲中紗，過四十支方稱爲細紗。

棉紗係由多數短纖維摻合而成，絞摻之方向有順手反手之別。順手係鐘向摻法，反手係反鐘向摻法。（

鐘向者，如鐘面時針所走之方向也。普通十六支多為順手，二十支紗多為反手，此係習慣使然，實際上并無何種特殊意義。

所謂合股紗者，係二根以上之單紗合捻而成者。捻法有兩種，一為單捻，將二根以上之單紗一氣捻合者也。一為複捻，將數根合股紗再加捻合之謂也。通常所見者為二十支以上之二股或三股單捻紗，四股以上之單捻紗或複捻紗，大都供線繩之用。合股紗之捻向大都與所含單股紗之捻向相反，複捻紗與所含單捻紗亦然。至於有所謂 *Hawser Twist*，係指複捻紗中所含單捻紗與單股紗捻向相同者而言，僅供特殊用途，例如六股木線是也。合股紗之支數稱呼，與所含之單股紗同，惟加幾股字樣，例如四十二支三股紗，即係三根四十二支單紗合捻而成者也。我國市場有稱單紗為紗，而稱合股紗為線者，病其與縫線繡花線之線字易於混淆，無足取也。

棉紗之拉力及彈力，與其支數，絞捻，及合股情形至有關係。就通常情形而言，支數愈少，捻數愈多，則拉力彈力愈大；股數愈多，則拉力亦愈大，而彈力反愈小。普通單股棉紗之拉力約為其切斷面中所含纖維總拉力之百分之二十，雙股紗約為百分之二十五。單股紗之彈性伸張，在粗紗約四%上下，在細紗約二—三%，雙股紗較少。

棉纖維經紡成紗後，因廠內之高溫度及機件之磨擦，所含水分多有散失。商業上棉紗之公認水分為八

• 五%，但市場所見貨品每略有高下，含水七——一%不等。

棉紗之用途以織布為最廣，針織次之，茲將各種棉貨所需棉紗之主要種類開列於後：

土布	一〇——二〇支
粗條格布	一六——二〇支
線呢	緯線一六——二〇支 經線三二——四二支雙股
粗布粗斜	一六支左右
細布細斜	二〇——三〇支
帆布	一〇支合股
紗襪	二〇支以下
絲光線襪	三二——四二支雙股
汗衫衛生衫	一六支以上單股或雙股
寬緊駝絨	底線一二——一六支
線絨	緯線三二——六〇雙股
地毯	底線一〇支合股

紗帶 二〇支

線毯 一〇支左右

毛巾 一六支

木線 四二支三股

棉紗之爲原料，大多數以本色品應用，製造後始行漂染等工作，然亦有須先將棉紗加工者。加工棉紗除普通漂染品外，約有左列數種：

1. 絲光紗 Mercerized yarn 經鹼液處理，纖維膨漲而呈光澤者。
2. 燒光紗 Gassed yarn 經過火焰處理，燒去表面毛頭者。
3. 蠟光紗 Polished or Glazed yarn 經蠟膠處理，磨滑生光者。
4. 絞紗 Fancy yarn 花色甚多，有爲顏色不同之紗捻合而成者，有用支數不同之紗捻合而成者，有用絞撚作用製成紐節等形式者。

加工棉紗大都爲合股紗，尤以紗支較細者爲多，粗紗加工者絕少。加工棉紗多有經過二重或多重工作者，隨需要爲準，無定則可言。

棉紗之選擇，大體以支數準確，絞撚適宜，拉力強，彈力富，色澤光潔等項爲主要條件。

## 二

棉紗之製造工作，依順序可別爲和棉、開棉、彈棉、梳棉、併條、粗紡、精紡、合股、搖紗、打包等部分。

1. 和棉 各種棉花之性質往往互有短長，顏色白淨者或手觸僵直，手觸柔軟者或拉力不足，混合用之則可得截長補短互相調劑之效。配合之方法當賴經驗以判斷，與市價之上落亦至有關係，並無定則可言。至於所採用之品質，就我國紗廠而言，十六支以下多用國產棉，二十支至三十支紗參用印棉美棉，四十支至六十支用美棉，六十支以上用埃及棉。

2. 開棉 棉花連自遠地，多經高壓力打包。於打開包件後將纖維打鬆，除去顯著雜質，製成花卷，是爲開棉。

3. 彈棉 將開棉所得之花卷再打鬆，使纖維完全恢復天然狀態，除去微塵，仍製成花卷，以供梳棉之用。花卷之重量約每碼十餘英兩，視所紡之支數而定。爲勻整起見，普通多經過三次之反復工作，藉併合牽伸法以調劑之。

4. 梳棉 將棉中細微雜物及短屑排去，製成棉條，使纖維略成平行排列狀態。棉條之粗細亦視所紡之支數而定，大約粗於所紡支數百餘倍至三四百倍不等。

5. 併條 將棉條合併牽伸以增進其勻度，普通須經過三四回工作，每回所併條數六條或八條。

6. 粗紡 將棉條抽長略加絞撚而成肥紗，所紡之紗支愈細則所需反復工作之次數亦愈多，蓋抽長工作非一蹴可就，必須經過多次工作，逐漸抽細，方無折斷與不勻之虞也。

7. 精紡 精紡為完成抽長加撚之最後工作，機械有環錠走錠兩種，前者生產量大故應用最廣，後者生產量小而所紡之紗有鬆軟之優點，宜於紡針織細紗之用。

8. 合股 將單紗合撚為合股紗，如僅紡單紗，自不需此項工作。

9. 搖紗 如為自紡自用者可以直接用錠筒，如為出售之用則須搖絞打包。通用搖車之直徑為一碼半，八十轉成一小絞，七小絞成一大絞，十大絞紮成一團，十號以下之粗紗則五絞為一團。

10. 打包 通常先取紗團打成小包，每小包之紗團數與支數同，每小包重十磅零，更合四十小包為一大包，外加麻袋布與鐵皮條，每包重四百磅零。細紗有五磅或二磅為一小包者，大包中之小包數則比例增加。

以上均就普通情形而言，紡細紗者於併條前有筵棉工作，先用卷棉機將棉條捲成寬十吋許之棉卷，然後用筵棉機以除去長度不足之短纖維，製成棉條以供粗紡之用。

原棉之需用量，視所紡之粗細及原棉之品質而異，就通常情形而言，棉花經過各項工作，有形無形之損失量約為一〇—一五%，其中五%為原棉中所含之雜質，其餘相當於回花及失散之水份。至於紡細紗者，原

棉比較優良，故損耗少而產率高。但紡製六十支以上之細紗，若經過筘棉工作，短纖維被剔除者甚多，產率又當減少百分之七，八。

精紡爲紡紗之主要工作，通常計算紗機之產率，例就精紡機每錠之產量爲言。此項產量則視機械，技術及產品之精粗而定。就產品之精粗而言，產量大抵反比例於支數，蓋紗由錠之回轉而紡成，同一長度，細紗輕而粗紗重也。就機械及技術而言，約以紗錠之回轉數表出之，少者每分鐘不過六七千轉，多者可至一萬轉，更加以斷頭停機數之多寡不等，故同一支數，產量亦至不齊。我國紗廠日夜兩班每錠產量，十六支紗約 $0 \cdot 91$ — $0 \cdot 3$ 磅，二十支約 $0 \cdot 71$ — $0 \cdot 1$ 磅。

棉紗之成本，大體原料佔四分之三，加工費用等項佔四分之一。加工費用在粗紗中，大抵與支數爲正比例，在細紗中則所佔成分較多，順支數作累進之趨勢。

### 三

我國自宋代棉種輸入以來，手工紡織早見發展。天工開物云：「棉花種遍天下……其花粘子於腹，登趕車而分之，去子取花，懸弓彈之，彈後以木擦成長條，以登紡車，引緒糾成紗縷，然後繞筘，牽經，就織。」可知手工紡織在明代已普遍於國中，惜數百年來，技術依然，洋紗輸入，既受打擊於先，國產機紗漸興，復足代用於後，其

歸於淘汰，更何待論。現時僅內地荒僻之區，尚有殘跡可尋耳。

機紡工業則始於光緒十六年（一八九〇）李鴻章之創辦機器織布局及紡織新局。機器織布局於光緒十九年全部設備將竣時，不幸遭火災燒燬，紡織新局則於光緒二十年開工，實爲中國最初之工廠，卽恆豐紗廠之前身也。此後數年，武昌、南通、無錫等地亦先後有紗廠設立。至中日戰爭而後，馬關條約准許外人投資，英美德日各國商人競於上海設廠，國人於上海、寧波、杭州、蘇州、南通各地亦接踵而起。總計光緒十六年至二十五年（一八九〇—一八九九年）之十年間，華洋商人先後設廠者計十餘家，紗錠五十餘萬枚，是爲我國棉紡業萌芽之第一期。在此期中，一切多屬草創，事業方面無精密計畫，尤以官辦者爲然，故營業盈利微薄，而此後數年間，遂無發展可言。及日俄戰爭告終，市面活躍，新廠乃漸加多，截至歐戰發生之前，有廠三十餘，紗錠幾近百萬枚，是爲我國棉紡業平穩進展之第二期。此時期中之最可注意者，爲在華日廠已漸露頭角，儼然有與華商英商鼎足而三之勢。歐戰發生，洋紗洋布來源中斷，物價大漲，舊廠擴張，新廠增設者，直如雨後春筍。自民國三年至十三年（一九一四—一九二四年）之十年間，新設七十餘廠，紗錠二百萬枚，是爲我國棉紡業突飛猛進之第三期。此時期中所設之新廠，屬於華商者固多，屬於日商者亦不少，日商已成立堅強之基礎。迨戰後受經濟上反動之影響，華商所受打擊甚劇，而日商則依然逐步進展，收買華廠，注重細紗，以成今日反客爲主之勢。總計現時國內紗錠共四百數十萬枚，日商佔四成之多，激烈之競爭，將於今後第四時期中見

之也。(申報館最近之五十年中國棉織業發達史)茲將歷年統計列左。(據華商紗廠聯合會第十一次紗廠一覽表,單位千錠)

年別	華商	日商	西商	總計
民國八年	八八九	三三三	二四八	一,四六八
民國九年	一,七七五	八一二	二五六	二,八四三
民國十年	二,一二四	八四九	二五九	三,二三二
民國十一年	二,二二一	一,〇七一	二五八	三,五五〇
民國十三年	二,一七六	一,二一八	一八七	三,五八一
民國十四年	二,〇四九	一,三三二	一八九	三,五七〇
民國十六年	二,〇九九	一,三八三	二〇三	三,六八五
民國十七年	二,一八二	一,五一五	一五三	三,八五〇
民國十八年	二,三八六	一,六五二	一六三	四,二〇一
民國十九年	二,四九九	一,八二一	一七八	四,四九八
民國二十年	二,七三〇	二,〇〇三	一七一	四,九〇四

前表所列錠數,係連線錠計算在內,全國各廠所有線錠,計三十餘萬枚。

按廠數而言,全國紗廠計一百二十八家,以國籍區別之,華廠為八十四,英廠三,日廠四十一,洋廠規模較

大，故廠數雖少，而錠數則與華廠所有相差無幾，且線錠布機尤佔優勢。

廠數	紡錠(千枚)	線錠(千枚)	織機(臺)
華廠	八四	二、五八九	二〇、五九九
日廠	四一	一、七五七	一九、三〇六
英廠	三	一七一	二、六九一
合計	一二八	四、五二七	四二、五九六

按工廠所在地而論，上海紗錠佔過半數為最多，江浙次之，青島天津武漢又次之。洋廠均集中於通商口岸，內地各廠均為華商。

地區	華廠			日廠			英廠			合計		
	廠數	紡錠(千枚)	線錠(千枚)	廠數	紡錠(千枚)	線錠(千枚)	廠數	紡錠(千枚)	線錠(千枚)	廠數	紡錠(千枚)	線錠(千枚)
長江下游	五三	一、六七五	三〇	一、二五三	三	一七一	八六	三、〇七一				
內上海	二八	一、〇六七	三〇	一、二五三	三	一七一	六一	二、三九一				
長江上游	九	三七二	一	二五			一〇	三九七				
內武漢	六	二八一	一	二五			七	三〇六				
華北	二〇	五一六	六	三二四			二六	八四〇				
內天津	六	二〇四					六	二〇四				

年別	國內產額(1)	輸出總額	輸入總額	輸入美貨(2)	輸入印貨(2)	紗廠銷用(3)
民國八年	九,〇二八	一,〇七二	二三九	三七	九八	……
民國九年	六,七五〇	三七六	六七八	三四	四一九	……
民國十年	五,四二九	六〇九	一,六八三	五一七	九八一	……
民國十一年	八,三一〇	八四二	一,七八一	一五五	一,三七〇	四,六九一
民國十二年	七,一四五	九七五	一,六一四	七三	一,一四八	六,〇三三
民國十三年	七,八〇九	一,〇八〇	一,二一九	一〇七	六六九	五,八九一
全國總計	八四,二五八	四一,一七五	一,七五七	三,一七一	一,二二八	四,五一七

華廠有聯合會之組織，惟不入會者亦不少。日商亦有在華紡績聯合會之組織，其中主要各廠如內外日華，上海，鐘淵等，多有工廠在其本國，在華工廠不過其一部分，事事與其本國之紡績業有連帶關係也。

所用棉花，自以國內產品居多，惟自錠數激增以來，國內產品供不敷求，且紗支趨細，尤非用外棉不可，故近年外棉輸入年盛一年，左表示歷年棉花產銷統計。(單位千担)

年別	國內產額(1)	輸出總額	輸入總額	輸入美貨(2)	輸入印貨(2)	紗廠銷用(3)
民國八年	九,〇二八	一,〇七二	二三九	三七	九八	……
民國九年	六,七五〇	三七六	六七八	三四	四一九	……
民國十年	五,四二九	六〇九	一,六八三	五一七	九八一	……
民國十一年	八,三一〇	八四二	一,七八一	一五五	一,三七〇	四,六九一
民國十二年	七,一四五	九七五	一,六一四	七三	一,一四八	六,〇三三
民國十三年	七,八〇九	一,〇八〇	一,二一九	一〇七	六六九	五,八九一

民國十四年	七、五三四	八〇一	一、八〇七	一四六	一、〇二〇	六、〇三七
民國十五年	六、二四四	八七九	二、七四五	五〇六	一、五二九	六、五八一
民國十六年	六、七二二	一、四四七	二、四一五	九一七	七四八	七、二〇〇
民國十七年	八、八三九	一、一一一	一、九一六	四八九	九八二	七、五六〇
民國十八年	七、五八七	九四四	二、五一五	八一九	一、三二三	七、三三八
民國十九年	八、八一〇	八二六	三、四五六	一、一四四	一、九四二	八、九三九
民國二十年	六、四〇〇	七九〇	四、六五三	二、五七四	一、八一—	八、八六九
民國廿一年	八、一〇六	六六三	三、七—三	三、一〇二	四二六	八、九六六

【註】(1) 華商紗廠聯合會棉產統計

(2) 專指直接輸入

(3) 萬國棉會報告

所產棉紗數量，無確實統計可考，舉其大數，年約八百萬担，留供本廠加工者約佔二成，輸出外洋者約佔半成，餘則銷售於國內市場。至於輸入數量，近年已大為減少矣。

所產紗支之分配情形，亦無確數可攷，按消費狀況測之，不過十六支者約佔五成，二十支約佔三成，二十支以上者約佔二成，平均支數在十六至二十之間。

國內產銷狀況大體可分為五區言之。產銷數量最巨者首推長江下游一帶，蓋擁有全國生產中心之上海也，年生產量約五百數十萬担，廠內銷用二成半，輸向國內外各口者佔四成，餘則銷於當地及內地。其次為

華北一帶，擁有天津及青島二主要產地，年產量約一百七十餘萬担，而銷額則達二百萬担以上，不足之數多由上海供給。再次為長江上游一帶，產棉雖盛，棉工業則比較落後，年產量約八十萬担，僅及消費額之半，餘亦賴上海供給。再次為東三省，年產量約二十餘萬担，可供給當地銷額之六成，不足之數由上海及日本輸入。最後為華南，當地全無生產，多賴上海及香港轉口貨之供給，年近百萬担。華北、長江上游及東三省之三區，紗廠廠內用紗不過佔產額之一成半上下，染織工業亦遠不及長江下游之盛，棉紗之主要去路係供手機之用，故粗紗貿易最佔勢力。其他情形，略如左表。（單位千担）

	紗廠產額		出口		轉口輸入		輸入洋貨		消費約計			
	東三省	黃河流域	長江上游	長江下游	華南	總計	東三省	黃河流域	長江上游	長江下游	華南	總計
	二一三	一、七八七	七九八	五、四三八	—	八、二三八	八六	九五	四八一	四八一	四	三三八
			二〇三	二、六六六	—	三、〇五〇			四八二	四	九	三六
									八八一			
									一八一			
									八三一			
									—			
									一〇七			
									二、五七八			
									一六〇			
									七、八〇六			

〔註〕紗廠產額以用棉額九折估計，用棉額根據二十年二月調查之紗廠一覽表輸出數字根據十九年進出口關別統計。

棉紗之輸出貿易，近年始見發達，蓋多為上海日廠出品，與其本國所產競銷印度南洋等地者也。茲列歷

年輸出統計於左。(單位千担)

年別	總輸出額	輸向香港	輸向印度	輸向荷屬南洋	輸向日本
民國十一年	三九	三二	—	—	—
民國十二年	八九	六〇	—	—	二二
民國十三年	一四七	一一一	—	—	二二
民國十四年	六五	五二	二	—	四
民國十五年	一九二	一八〇	四	—	六
民國十六年	三四〇	一九七	九四	一六	二一
民國十七年	三五〇	二一八	七〇	二六	二三
民國十八年	三四五	二〇九	五二	二三	四三
民國十九年	三三〇	一六〇	五〇	二一	五七
民國二十年	六一八	八五	一〇二	二八	三五七
民國廿一年	三四七	四八	六七	一一	八六

棉紗之輸入貿易，歷史甚久，最早多為英貨，其後多為印貨，最近多為日貨，在此來源轉變期間，國內產品亦漸多，故輸入量亦隨之而減少。近年除東北及西南各口外，粗紗已絕少輸入。茲將歷年輸入統計列左。(單位千担)

中國紡織品產銷誌

一八

年別	輸入總額	來自香港	來自日本	來自印度
民國十一年	一、二一八	三〇五	六八〇	六八
民國十二年	七六三	二八七	四〇六	三九
民國十三年	五六四	二〇〇	二八九	二九
民國十四年	六四七	一六七	四二三	三八
民國十五年	四五九	一七六	二四二	二四
民國十六年	二九五	一四二	一〇八	三一
民國十七年	二八五	一六三	八九	二六
民國十八年	二三四	一三〇	七五	一七
民國十九年	一六〇	八五	五五	二一
民國二十年	四八	三	一九	二〇
民國廿一年	九六	二	一九	六

### 第三章 蔴紗

#### 一

蔴之種類繁多，如苧蔴，亞蔴，火蔴，縹蔴，馬尼拉蔴，新西蘭蔴等均是也。其中可漂染供衣着之用者，為苧蔴與亞蔴。此外則類多粗劣，能製成上等貨品者絕少，除特別精製者外，多供包袋地毯繩網等用。

粗蔴紗之粗細，多直接按重量計算，例如縹蔴，以長一萬四千碼重若干磅計算。細蔴紗如亞蔴苧蔴等製品，則按支數計算。支數亦有法國制及英國制兩種，英制較通用。法國制以重半公斤而長一千公尺者為一支，長一萬公尺者為十支。英制以重一磅而長三百碼者為一支，長六百碼者即為二支。按英制計算，同一支數，蔴紗較棉紗粗二·八倍。亞蔴紗與苧蔴紗，最細有達三、四百支者，通常以二十支至四十支者用途為最廣。茲將各項貨品所需原紗之支數（英制）開列於後：

帆布

六——二〇支

縫線

八——二〇支三股至十股

漁網 一〇——三〇支雙股

法西襪 二五——三〇支

西服料 三〇——四〇支

細布 六〇——一〇〇支

蔗類均為粗而長之纖維，紡績之方法大同小異，工作約有左列數項。

1. 開蔗 *Scutching*，蔗梗收穫後，先經漚蔗工作 *Retting*，藉發酵作用，使蔗皮與木質分離，然後送於紡蔗處。紡蔗之初步工作為開蔗，將雜質及層纖維打去，而得純淨纖維。強硬之原料如火蔗之類，須先經浸油工作，促其發酵，然後切成長二尺左右，以供使用。

2. 梳蔗 *Hackling*，將纖維以排針處理之，除去細微木質皮屑及短纖維。由此而得之短纖維是為蔗頭 *Hacking Tow*，可供紡次等紗之用，至於碎屑則供填充用，稱為亂蔗頭 *Oakum*。上等原料經梳蔗工作後，更須經磨糞等工作，否則直接行櫛理工作。

3. 櫛理 *Gilling*，經細密之櫛齒，排去細微雜質，再經排蔗機 *Spreader* 製成蔗條。

4. 併條 *Drawing*，幾度併條抽長與棉紡中之併條工作相似。

5. 粗紡與精紡，亦與棉紡工程大略相似。惟精紡多用濕法，將紗條通過熱水槽，使所含天然膠質軟化，而

後行抽長工作。然亦有用乾法或半濕法者。

6. 搖紗與打包，搖紗車周圍三碼，百轉成一小絞，十二小絞成一大絞。每包絞數多寡，視紗之粗細而定。

## 一

我國麻工業由來甚古。通典論衣着云：「上古穴處衣毛，未有制度，後代以麻易之，先知爲上以制其衣，後知爲下以制其裳，衣裳始備。」可知首先代替毛皮而爲普通衣着原料者蓋爲麻類。禹貢有「岱畎絲枲」之語，周禮有典絲典枲之官，枲與絲并舉，其時所通用之麻卽所謂枲麻也。枲麻究爲何種麻，古籍無確實解說可攷。或謂有子曰苴，無子曰枲（廣韻）或謂無實爲苴，有實爲枲（爾雅翼）二說正相反，不知孰是。然按周禮典枲疏，「牡麻者，枲麻也。」以牡爲言，可知枲麻當卽雌雄異株之火麻，雌麻有實而雄麻無實，故實之有無，解說不定，其實二而一者也。天工開物云「棉花古書名枲麻」其說并無根據，棉花至宋代始由西域傳入中土，天工開物一書成於明代，或係見周禮典枲掌布總縷紵之語，而誤解麻布爲棉布也。古時與枲麻并用者，尙有葛之纖維，周禮有掌葛之官，詩經於葛亦多有記載，惟葛多野生，爲用不及麻布之廣，僅供夏季衣着之用。漢時布（麻布）與絹（古時絲織物之通稱）并稱，同用爲賦稅及俸給之代用品。漢書云：「齊魯千畝桑麻，富與千戶侯等。」齊魯之交在當時當爲紡織業之中心地。其後長江流域漸次開發，苧麻遂發現，亦以供紡織之用。圖

經云：「苧根舊不載所出州土，今閩蜀江浙有之，其皮可以織布。苗高七八尺，葉如楮葉，面青背白，有短毛。夏秋間着細穗青花，其根黃白而輕虛。二月八月採。」又陸璣草木疏云：「苧一科數十莖，宿根在地中，至春自生，不須栽種。剝揚間歲三刈。官令諸園種之，剝取其皮，以竹刮其表，厚處自脫，得裏如筋者，煮之用緝。」所謂「苧根」及「苧」即苧麻也。唐代各郡貢物中有蕲春武陵之苧布，想即苧麻之織物。苧麻可以漂白，色澤遠非火麻可及。元代農桑輯要一書云：「今陳蔡間每斤價鈔三百枚，已過常麻數倍，善績者麻皮一斤得織（織即織物）一斤……其布柔韌潔白，比之常布又價高一二倍。」苧麻在唐元之時，當為較高貴之物品，用途似不及火麻之廣。惟其後棉工業日漸發達，火麻漸歸淘汰，而苧麻反以品質優美之故，成為夏季衣着通用品，故其織物有夏布之稱。天工開物云：「凡苧麻無土不生……織苧機具與織棉者同。凡布衣縫線，革履串繩，其質必用苧糾。」可知苧麻工業至明代已甚發達。我國現時麻工業可得而言者，除上列火麻、苧麻外，尚有纒麻一種，係製成袋繩索者也。至於亞麻，我國亦有生產，惟種植多以取油為目的，纖維工業無足述。茲將各項麻業現狀略述於左：

1. 苧麻工業 我國麻產以苧麻為最多，常年產額約在六七十萬担左右。其中以武穴白麻，武昌毛把麻，湖南沅江麻為最盛，四川青麻，陝西絲片麻次之。所產除輸出三分之一外，均供織夏布及結網製繩等之用。產麻最多之處如湖南四川江西等省以夏布著稱，廣東之潮州江蘇之蘇州一帶麻工業亦有特殊發展，當地所

產原料無多，大都由武穴等處運來。不但製造夏布等物，即製繩結網等事業亦盛，惜製蔴均用手工，故未能儘量發展。此等事業大都取紡織一貫方式，蔴紗之貿易極少，可得而言者，僅汕頭等口，年有數千担輸向馬來安南等處。

2. 縲蔴工業 我國所產縲蔴實爲蔴蔴，品質較之真正縲蔴略次，而用途相差無多。我國此項蔴類產額年不下五十萬担，其中天津黃蔴約十五萬担，杭州絡蔴約十二三萬担，漢口蔴蔴約十萬担。除輸出日本年約十數萬担外，大都供製織包袋用蔴布及繩索等之用。舊法均係手工，自機製品銷行以來，此業日漸衰頹。新式工廠全國計四家，均爲洋商，原料採用印度縲蔴，年約十數萬担，至於國內所產蔴蔴，僅供摺合使用而已。前清末葉武昌曾有紡蔴廠設立，製造帆布包袋等品，因營業不利，早已停閉。

3. 火蔴工業 我國火蔴產區分佈甚廣，品種亦雜，孰是孰非尙有待於詳細查攷。產量亦無從估計，以意測之，當亦不下數十萬担，除輸出年約十數萬担外，大抵均供製繩結網織蓆及織法西襯及喪用粗蔴布等物。製蔴均用手工，無顯著製造中心地可言。

## 第四章 毛紗

### 一

毛紗之原料以綿羊毛爲主，此外山羊毛、駱駝毛、Mohair, Alpaca, Cashmere, 以及牛毛馬毛之類亦有採用者，然僅供特種用途，銷量未可與綿羊毛比擬也。綿羊之種類大別有三，最佳者爲美利奴種，所產羊毛細軟最合上等用途。其次爲交種所產性質略硬，亦合普通衣着之用。至於尋常土種羊因重皮肉而不重毛之故，毛質類多粗劣，供製造毯、氈等用爲多。

毛紗大別有梳毛紗及篦毛紗兩種，構造迥然不同。篦毛紗所用原料多爲長毛，纖維排成平行狀態，故表面光滑。梳毛紗中之纖維多參差不齊，故多絨頭。

毛紗支數之計算方法有四。英國制於一定重量之中按長度計算支數，愈長愈細而支數愈大。篦毛紗以重一磅長五百六十碼爲一支。梳毛紗以重一磅而長二百五十六碼爲一支，亦有以長二百碼或三百二十碼爲一支者，不甚通行。法國制於一定長度之下按重量計算支數，愈輕愈細而支數愈大，不論篦毛紗梳毛紗均

以長一千公尺而重半公斤者爲一支。歐陸制以半公斤爲定重，長一千公尺爲一支，長二千公尺爲二支，計數方法與法國制相反，而實際相同。萬國制以一公斤爲定重，長一千公尺爲一支，數字較法國制及歐陸制大一倍。四者之中萬國制較通行。

篋毛紗用美利奴毛所紡者，最細約爲一百三十支，普通所用單紗以二十、三十、四十、五十、六十、六十四、七十二、八十各支爲多，雙股以三十六、四十八、六十、七十、八十各支爲多。用交種毛所紡者，普通爲二十八支單股及四十支雙股。至於梳毛紗，最細者大約不過二十支，蓋梳毛紗織厚呢多經括絨工作，支數之粗細與貨品優劣之關係較少。

絞捻與合股均足以妨害毛之糾縮及光澤與手觸，故毛紗中極力避免之。除供手工針織用有爲三四股以上者外，通常以單股雙股爲多。

毛之長短粗細不等，毛紗之拉力彈力亦等等不一，平均較之棉紗拉力彈力均強。紡篋毛紗與紡梳毛紗之方法不同，然預備工作大略無異。預備工作約有下列六項：

(甲) 揀毛 揀去雜物，并按毛質分等。

(乙) 洗毛 毛中含灰土油脂三成至六成不等，用肥皂及藥料洗去之而得淨毛，烘乾備用。

(丙) 開毛 打開糾結，除去塵土。

(丁)炭化 毛中存有植物葉莖等物，用酸類使炭化。然後經除塵機打去所生碎屑。

(戊)和毛 篋毛紗以毛質整齊為貴，少有需用和毛工作者。和毛工作應用於梳毛紗者為多。

(己)上油 毛經洗濯烘乾後，往往失去柔軟性，脆澀易折，故混入橄欖油乳劑等物以補救之。

紡篋毛紗之正式工作有八項：

(甲)排毛 使雜亂之散毛排為平行狀態而成毛帶。

(乙)梳毛 梳去糾結之處。

(丙)再洗 除去未淨雜質，烘乾後上橄欖油，仍集成毛帶以供篋毛之用。

(丁)篋毛 除去短毛。此項短毛可供紡梳毛紗之用。

(戊)練條 併合抽長而成勻淨毛條，是為托普 Top。

(己)紡紗 抽長加撚而成紗。紡篋毛紗所用紡機有四種：翼錠 Flyer 用於長毛粗毛，成紗平滑而少浮纖維，惟速度較小。帽錠 Cap 紡粗細適中之短毛用，紗經磨擦比較毛糙。環錠 Ring 紡細紗用，成紗光潔。走錠 Mule 用於短毛，成紗鬆軟，最宜供針織用。

(庚)燒光 燒去毛頭。

(辛)合股 製合股紗。

紡梳毛紗正式工作有三項：

(甲)梳毛 梳成清潔毛筵。

(乙)搓條 將毛筵分搓而成肥紗。

(丙)紡紗 通用走錠，然為成紗光滑起見，亦有用他種紡錠者。

又有所謂半筵毛紗者，於搓條後再經練條工作，所紡之紗較光滑。

最後工作為包裝，或以紡得之紙筒直接供加工用，或搖成絞狀或別種形式。

筵毛紗之製造工作比較繁難，故有分為兩階段者，筵毛廠專製托普出售，紡紗廠購托普以紡紗。因此托普亦成為商品。通常卷成球狀，每十碼重四英兩至九英兩，視毛質粗細而定，大體重者為粗貨，輕者為細貨。有所謂若干支之托普者，即表示所稱托普可紡得如何粗細毛紗者也。

紋紗之製造在毛工業中遠較在他種纖維工業中為重要。先染後紡，以多色羊毛混和紡成夾色紗，乃最習見者也。此外有以多色毛條併紡成夾色紗者，有以多色毛紗合股為夾色合股紗者，有以筵毛紗與梳毛合股者，有以毛紗與棉紗絲紗合股者，有以粗細不等之紗合股者，更有製成鈕節螺旋等形狀者，不勝枚舉。

毛紗之用途以製造呢絨為最廣，筵毛紗供織平光呢之用，梳毛紗供織毛面呢之用。其他用途之較重要者，大略如左：

寬緊駝絨用 六——八支單股梳毛紗。

手工針織用 四——一〇支四股或六股鬆撚梳毛紗。

機器針織用 單股或雙股梳毛紗，粗細不等，二十支上下最多。

絲綢交織用 三〇——八〇支二股至六股燒光筧毛紗。

地毯用 五支五股梳毛紗。

## 一一

我國上古由着用毛皮進而知從事毛織，想亦與歐洲之情形無大異。惟蠶絲發現甚早，絹（綢）與綿（絲）之柔滑溫軟既為上流階級所賞用，原始毛織物粗劣而易沾塵土，遂相形見絀，因此羊毛之品質轉向裘用一方面演化，（紡用毛以卷曲多而富於鱗片者為貴，裘用毛之毛頭雖亦以緊聚為佳，而根部則必需鬆散，否則易糾結成餅，二者之選擇條件根本不合。在歐美羊種僅有肉用毛用之分，在我國則更應有裘用一種。）毛織品之品質遂無由改進，僅合次等用途。曾參曰：衣褐寬薄，曹植曰：寒者不貪尺玉而思衽褐，均取褐為粗賤服飾之代表，褐即粗毛呢也。漢代而後，中土蠶絲生產甚盛，毛紡織業遂湮沒無聞，故北魏齊民要術一書，論羊毛之用途僅言製氈。想其時養羊以食肉取裘為主要目的，抓毛製氈僅屬副產，剪毛紡織殊微末不足道也。此

種情形直至近代，除手紡粗毛以製造地毯，因輸出關係而略見發展外，餘尚無多變更。

通商而後，洋貨侵入市場，如哆囉呢，羽綾，羽毛，小呢等，在鋪陳及制服禮服方面多有採用，國人見國內毛產甚豐，乃謀與辦毛織廠。左宗棠平定回疆而後，首於光緒初年設織呢局於蘭州，是爲中國設立最早之羊毛紡織廠。此廠以交通不便，產品運銷困難，不數年卽停閉，是爲我國新式毛紡織業萌芽卽遭失敗之第一期。中日戰爭而後，富國強兵之說盛，於是上海日暉，清河溥益，湖北甯呢三廠先後設立。三廠均取紡織一貫之經營方式，純用國產原料以製造粗呢。奈國產羊毛品質粗劣，彼時着西服者尙少，粗厚之呢不適於製尋常袍褂，故三廠不數年均停閉。旋溥益廠由陸軍部收買，以軍需關係僅得維持。此爲製造粗呢僅供軍用之第二期。歐戰而後，國內各項產業均見進展，東三省滿蒙，裕華，裕慶德三廠先後設立，除製造粗呢以供軍用外，兼以毛毯爲主要出品，蓋有鑒於前此之失敗也。然國人被擄習用棉胎，粗毛毯亦難與競爭，除供軍用外無多銷路。故各廠屢作屢輟，直至近今，始終未能順遂發展。是爲第三期之注重織毯。略後於東三省各廠，平津一帶亦有紡毛廠設立，如永業，海京是也。此等紡毛工廠，紡而不織，專製地毯用紗，地毯之製造方法爲之一新，營業甚見順利，是爲第四期之注重地毯用紗。近數年絨線及呢絨輸入益盛，中上流階級內外衣服競用毛貨，着西裝者亦日多。關稅提高以來，上海，天津等處毛紡織廠先後創立或擴充營業者又有數家。其中規模較小者多紡而不織，所紡以針織用絨線爲多。至於規模較大而號稱紡織兼營者，除織造粗呢所用之原紗爲本廠所製外，其織造上

等呢絨所用之原紗亦多為舶來品。可知我國現時之毛工業，尙在注重針織用紗時期，產品限於梳毛紗，至於採用上等羊毛以直接製造普通呢絨，則猶有待於今後之努力也。

現時我國機器紡毛廠約二十餘家（參看附錄二）其中數家為洋商。總計紡錠不過三萬枚左右，充其量年不過出貨六七萬擔而已。至於用手工紡紗者，散處華北各地，為數不少，惟多屬小廠，或家庭工業，能力更小。國內生產能力如此，以視洋貨毛紗呢絨之輸入，年達十萬擔，微獨品質不類，即數量亦有所不及也。

手工所紡毛紗，類多就地織成毛毯或粗呢，絕少大宗貿易可言。機紡毛紗亦大略相似。查海關貿易統計，天津東三省略有輸出，運銷上海香港日本等處，年約數百擔。

國內毛紗既多為粗製品，故通銷之毛紗大都仰賴輸入。茲將歷年統計列左：

	輸入總額		英國貨		德國貨		日本貨		上海輸入		天津輸入	
	担	担	担	担	担	担	担	担	担	担	担	担
民國元年	九、五七七	一、〇一六	—	—	—	—	—	—	二、三九七	—	—	八九三
民國二年	一四、六四六	一、五九四	—	—	—	—	—	—	六、六六一	—	—	九八八
民國三年	八、一〇八	九〇六	—	—	—	—	—	—	二、七一四	—	—	六〇五
民國四年	四、七四八	五九二	—	—	—	—	—	—	一、三八六	—	—	四〇三
民國五年	四、二六九	六五七	—	—	—	—	—	—	一、四一四	—	—	三八六
民國六年	六、二三八	一、三四四	—	—	—	—	—	—	二、一一四	—	—	四一九

民國七年	三、四四七	八一八	—	—	—	一、四九五	一六三
民國八年	三、九五六	一、〇三六	三三四	—	三、〇三五	一、五五〇	三六八
民國九年	六、四二二	一、二二三	三、九六〇	一六〇	一、五一五	四、四〇一	二〇五
民國十年	八、四七二	二、〇六九	四、三二六	二、二四八	一、〇九四	四、九六三	四三〇
民國十一年	一、二、三七五	二、一四八	七、三四八	三、〇九六	一、三一二	六、四九三	一、二七二
民國十二年	三二、〇一九	五、二五六	二一、八九二	六、七九八	一、五七六	二〇、六六四	三、九二三
民國十三年	三〇、八六七	四、一五三	一八、一九三	八、七一〇	九二一	一六、四〇八	六、六〇六
民國十四年	二五、〇一二	三、八二六	一二、六一四	七、五七四	二、二九七	九、六五〇	四、五八九
民國十五年	六〇、七二九	八、八三九	二六、五六八	二、二八三	二、一一五	三六、八一二	五、五〇〇
民國十六年	二九、二七二	四、四六三	一一、九九〇	八、二四九	二、〇六〇	八、二一四	四、一四八
民國十七年	五九、一四五	八、八一九	二二、一九〇	二〇、〇七〇	二、三九七	二九、五二七	四、四五三
民國十八年	九八、三九一	一五、九七七	四七、五五六	三六、八〇七	三、四九四	五九、〇二四	七、〇六三
民國十九年	三三、八二三	六、五二七	一三、五八二	八、四二三	四、一七九	二、九九三	三、四四一
民國二十年	六八、五五九	一三、七二六	三六、一〇一	一六、五九二	四、七三四	三九、八七〇	三、九八四
民國廿一年	五四、四八七	八、八六一	三八、八九八	九、四四七	四、七四七	三九、六六八	一、八一六

歐戰以前輸入量年不過數千擔，其中大半爲毛綸 Berlin Pool 供婦女紮髮及織衫帽所用者也。歐戰

而後，國內針織事業甚見發展，輸入數乃漸增至數萬擔。近年呢絨綢緞輸入稅增高，又有輸入原紗以加工者，此種原紗乃亦佔輸入之一小部分。前表所列數字，其中究以何項用途為多，無確實根據可攷。按市場情形測之，分配約如左表。

品名	用途	輸入額估計	估計根據
拉毛線	寬緊呢絨用	一〇、〇〇〇担	寬緊呢絨年產銷數約一百萬碼，每碼用拉毛線約〇·八磅，其中二成爲國貨。
毛線	機器製襪衫	一〇、〇〇〇担	上海一處年銷額即有六千擔（據統計局等五機關調查表估計）。
毛紗	製造呢絨	二、〇〇〇担	以輸入毛紗加工而成之呢絨年產額約數十萬碼，每碼用毛紗半斤。
毛葛緯線	製造毛葛	一、〇〇〇担	毛葛輸入額減少五十萬碼，假定全爲國產品代替，每五碼用紗一磅，合如上數。
毛綸	製婦孺衫帽或絮髮用	三、〇〇〇担	歐戰前此項貨品佔輸入量之全部，年約三千擔，假定近年無變動。
粗細絨線	手工製襪衫	三〇、〇〇〇担	

觀上表可知我國現時輸入之毛紗，十之八九爲針織用梳毛紗，尤以手工針織用之絨線爲最多。

## 第五章 絲紗

絲有蠶絲，絹絲，人造絲，及人造絹絲四種。

### (一) 蠶絲紗

蠶絲生成即為線狀物，由數繭合纏而成生絲，即可用以織綢，所謂 *Dumb Single* 是也。然此種情形絕少，通常所用以織綢者，多為左列加工品：

1. 單撚絲 單根絲撚成者，多用於織薄綢。
2. 撚緯絲 *Tram* 係由數股絲鬆撚而成者，每吋撚數約二——五轉，撚縮約一%，多用為緯紗。
3. 撚經絲 *Organzine* 係由數股單撚絲再合撚而成者，與合股棉紗之地位相當，多用為經紗。其中單撚之撚數約每吋一〇——一八轉，複撚之撚數約八——一六轉，均視粗細而定。撚縮約三——四%。
4. 綳絲 *Crape Twist Silk* 用未撚絲多根緊撚而成者，每吋撚數約五〇——九〇轉，撚縮約一〇——一五%。用於綳綢。
5. 壁絲 *Spiral Twist Silk* 用綳絲與一二根未撚絲鬆撚成者，其質勁而不糙，多用以織素壁綢。

此等絲紗大都為織綢者自按所需種類就廠製造，少有見於市場者。惟小工廠或手織業，亦有不自製造，而委托專業辦理者，此項專業即所謂經緯業 *Silk Throwing* 是也。經緯業大都以接授委托為主要營業，自製現貨者絕少。我國舊式絲織業中做經做緯之作場，即手工經緯業。其後鐵機電機絲織業發達，乃有採用機器從事者，據查現時上海此項工廠約有四、五家。

撚絲之粗細計算法有二，一為條份制，例如二股十四條份之絲合撚，結果為二十八條份是也。一為刮制 *Drum System*，通行於美國，長一千碼而重若干括者，即為若干括之絲。一括絲約與一七·四四條份之絲相當，最習見之撚經絲約為三十條份，撚緯絲約為八十條份。

蠶絲之有先漂染以供織造者，情勢亦與他種紗無異。惟蠶絲原含絲膠，因去膠之多寡，又有種種名目：

1. 熟絲 *Boiled-off Silk* 係煉去絲膠之絲，較生絲手觸軟，而光澤亦較弱。
2. 半煉絲 *Simple Silk* 煉去八——一〇%之絲膠者。
3. 皂煉絲 *Soap Silk* 用肥皂水煉去三——四%之絲膠者。
4. 勻膠絲 *Quit Silk* 僅用肥皂水將膠軟化，使纖維黏固，抱合力及光澤增強。
5. 加重絲 *Weighted Silk* 蠶絲原有吸收金屬鹽之性質。蠶絲經煉膠後，重量大減，故用金屬鹽類如綠化錫硝酸鐵等以補足之，此乃加重之原意。例如百兩生絲，煉折二成，得熟絲八十兩，加重二十兩，仍

成百兩熟絲是也。但此種加重之辦法，多有高至一〇〇—二〇〇%者。（按增量比率通按淨絲為準，不連絲膠計算。）

### (一)人造絲

人造絲由化學工作製成，見於市場者即為多根纖維合搖而成之紗。其粗細計算通按條份制。例如一百五十條份之人造絲，含有纖維二十四根，每根纖維約為六條份。人造絲除直接可供織綢外，亦有製捻絲，縐絲，壁絲者，情形與蠶絲同。其與蠶絲合捻者，我國市場稱和合絲。

### (二)絹絲

絹絲係廢絲紡成，品質雖不及生絲，而價廉甚合於中等銷路。支數之計算方法與棉紗同，通用英制，即重一磅而長八百四十碼者為一支，長八千四百碼即為十支。普通粗者不過數支，細者可達三、四百支。細絹絲係由蠶吐絲吐等上原料紡成，所謂 *Waste Silk*, *Schappe* or *Triplette Silk* 是也。通常單股為五，六十支，雙股為百支至一百四十支上下。粗絹絲通常為十五支至二十五支，係紡細絹絲所生之絲層及次等廢絲紡成，所謂 *Silk Noil yarn*, *Bonnette Silk* 是也。

紡絹絲之工作約有煮煉、開綿、梳綿、練條、粗紡、精紡、合股、燒光、打包等部分。煮煉係將原料先後用鹼質及肥皂水去絲膠及雜質。此外各項工作，與棉紡大同小異。紡細絹絲者，每十錠工作十小時可產半斤。原料出

數視種類大有差異，最良之絲吐可紡成五〇%之絹絲，普通原料平均約三擔至五擔始可紡細絹絲一擔。紡細絹絲所生之短絲仍可紡粗絹絲用。

世界絹絲工業以意法日本等國為最發達。蓋原料多就地收取者也。我國出產原料雖多，絹絲工業尚極幼稚。手工紡者湖州一帶最著，供織綿綢之用。機器絹絲業始於上海絹絲廠，及奉天富士瓦斯紡織廠。嘉興緯成及上海中孚繼之。上海絹絲廠係日商，有精紡錠一，一〇〇枚，線錠四，八九六枚，紡細絲錠一，四七〇枚，又織機三七〇架（經濟月報五卷二期）中孚廠係華商，有紡錠四，五〇〇枚，無細絲錠（經濟半月刊二卷五號）緯成廠亦係華商，富士廠為日商，各有紡錠約數千枚。總計全國紡錠不過二萬餘枚，日商佔其大半。產量年約萬擔，半數輸出南洋印度日本等處，銷於國內者供織絲綉，絹紡等用。

年份	總輸出量		總輸出值		輸往印度		輸往日本		上海輸出		安東輸出	
	擔	值	擔	值	擔	值	擔	值	擔	值	擔	值
民國十四年	二,七四二	七〇六千兩	四二三	三五五	二,四七一	四三〇						
民國十五年	四,〇六九	一,〇五〇	一,五〇七	六三九	三,四二九	六四五						
民國十六年	六,〇一四	一,三四〇	三,〇八四	一,〇四〇	四,九六二	一,〇二四						
民國十七年	四,八六〇	一,二〇七	一,八六八	一,四三八	三,四五四	一,五一〇						
民國十八年	四,八九六	九八〇	一,二八七	二,〇四三	二,八八三	二,〇三五						
民國十九年	六,二二七	一,四九五	二,三三七	一,五八一	四,七〇一	一,五八二						

民國二十年 五、九二〇 一、五六四 二、九四三 一、四一二 四、五二五 一、四五〇

(四)人造絹絲

人造絹絲係由廢人造絲紡成，光澤及拉力均不及人造絲，僅可紡成粗紗，最細不過三十六支，（計算法與棉紗同）主要用途為織絲絨及襪衫。世界各主要產人造絲國家均有生產。我國常年輸入量有數千擔，英德二國貨居多，均供針織用，海關貿易統計所謂人造絨線是也。

總輸入量

總輸入值

民國十六年	一、三七八擔	一七五千兩
民國十七年	三、三七〇	三七六
民國十八年	五、〇四六	六八五
民國十九年	二、五八〇	三三九
民國二十年	二、四五八	四一五
民國廿一年	五一八	九八

## 第六章 線繩類

線與紗之間原無顯著之區別，線之定義可得而言者，多為合股品，經特別加工，供直接消費之用。至於線與繩名義上之區別，殆可謂全在形狀之粗細。通常直徑在 $\frac{32}{1}$ 英寸之下者為線 Thread， $\frac{32}{1}$ — $\frac{16}{3}$ 英寸為細繩 Twine， $\frac{16}{3}$ —1英寸為粗繩 Cord，1—10英寸者為索 Rope，10英寸以上者為纜 Cable。由繩以至纜，又可總名之曰繩索 Cordage。此為名義上之區別，與習慣上之稱呼多有未盡符合者。

### (1) 木線 Sewing Cotton

本線係合股棉紗，經燒漂染上蠟等工作，卷於平軸 Spools 圓錐軸 Cones 或細軸 Cops 上。通銷者有二股三股六股九股四種，二股者每軸五〇，一〇〇，一二〇〇，二四〇〇，或一二〇〇碼，卷於平軸或圓錐軸上，以千碼平軸居多數。三股者每軸二〇，五〇，八〇，四五〇，五〇〇，八〇〇，一〇〇〇，二〇〇〇，或二四〇〇碼，卷於平軸或圓錐軸上，以五百碼平軸居多數。六股者每軸五〇，二〇〇，一〇〇〇，或一二〇〇碼，卷於平軸或細軸上，以二百碼平軸居多數。九股者每軸二〇〇或四〇〇碼，卷於平軸上。

木線之用途半供花邊抽繡用，半供縫衣用。六股二百碼者供一般手工縫衣用，千碼以上者供機器縫衣及針織廠，手帕廠之消費，此外亦供製造花邊之用。三股供花邊及抽繡用者為多，亦有作縫衣用者。二股者供縫製衣着零件之用。九股之用途最小，有特別強勁之需要時，作為絲線之代用品而已。

木線之顏色以白色為最普通，黑色及寶藍等雜色亦有之。粗細自八支至百支以上，以三十支至五十支者為最通銷。包裝法，十二個為一盒，十二盒為一羅，羅即其交易叫價之單位也。

世界各國木線之製造當以英國為最發達，比德瑞士各國次之。至於美俄日三國，則僅以次等品銷售於美洲及亞洲一隅。我國所銷洋貨，亦以英貨為多，鍊條牌之名甚著。其次為比日兩國貨，多屬三股五百碼者。此外德俄各國亦有輸入。茲將最近數年輸入統計列左（單位千羅，羅以每軸五十碼計）。

年別	輸入總額	輸入總值	英國貨	香港貨	比國貨	日本貨	俄國貨
民國十五年	一、二二四	一、七九二	五三一	三〇八	一一三	一九八	一四
民國十六年	一、〇七四	一、五八〇	四九二	三〇八	九〇	一五九	一〇
民國十七年	一、二八三	一、九六八	五二〇	三五〇	一五二	一二五	一三六
民國十八年	九六九	一、五七八	五五二	二三〇	七五	七七	四八
民國十九年	九八八	二、〇四三	三八八	二五一	一二四	九六	四一
民國二十年	七一六	一、七五三	三二七	一九四	五〇	四八	六九

民國廿一年

五三五

一、一九七

三八六

一九

五三

一九

五四

我國國內木線之產額亦不在少數，昔日上海統益紗廠有六股雞牌，係自紡而製者也，近已停止製造。此外購紗而製之小工廠亦不少，以產品多爲三股五百碼貨，供製造花邊抽繡用品，故多位於此類貨品中心產地之附近，上海汕頭其最著者也，上海木線廠計有五家，有木線機約八十部，原料爲四十二支三股紗，年產額約一萬二千羅。（統計局等五機關調查）汕頭木線廠計有四家，每月產額爲八十五萬隻。（海外經濟事情四卷四十二號）由此可知我國木線年產額，以每軸五十碼計之，當距一百萬羅不遠。

### （二）土製棉縫線

由簡單紡車撚成，不卷木軸，大部以小絞狀出售。我國國內各地隨處有之，產量不在少數，惟產額零星，無大宗貿易。觀我國木線銷路極不普遍。雖在通商大埠，普通布衣服尙多以土製棉線縫製，其消費量之鉅蓋可想而知矣。

### （三）十字線 Embroidery Cotton

係繡十字布所用之雙股染色棉線。顏色耐洗。粗細自十二支至四十支，以小絞狀出售。每絞四十碼，十二絞或廿四絞爲一盒，一百四十四絞爲一羅，價格以羅計。我國上海線廠已有相當出產量，惟精製品尙仰賴輸入。

#### (四) 編結線 Crochet Cotton

多係四股或六股棉紗之複撚品，通常卷作球狀，每球長三十碼至九十碼，買賣亦以羅計。我國所銷多為英、德、日、美等國貨，上海線廠亦有少量出產。

以上二種貨物，海關貿易統計併為一項，年輸入量如左表，分配成分若何不明。

民國十七年	一、九〇九担	五一七千兩
民國十八年	二、〇三〇	五六六
民國十九年	一、七八三	六七四
民國二十年	二、三七五	一、〇〇八
民國廿一年	八五六	三九二

#### (五) 棉綸

棉綸又稱棉冷或龍尾線，係鬆撚粗紗，經絲光染色而成者也。作絞狀，每絞重二英兩，買賣以重量計。主要用途為婦女紮髮或以代替毛冷織婦孺內衣。我國曩時婦女紮髮多用土製棉繩，所謂頭繩是也。其後洋貨棉綸輸入，土製棉繩漸就淘汰。及至國內紗廠漸盛，國人亦設廠仿造，洋貨遂絕跡。

#### (六) 綜線 Heald thread

係織機上結綜梳所用，粗細不等。普通為棉紗所製，多為褐色，有重漿，卷於紙管上。我國所銷或為舶來品

或爲小規模線廠產品。

(七)棉繩 Packing Twine or cord, cotton.

通常包紮所用之棉紗繩，大部爲八股至十二股製品，染彩色，作球狀或卷筒出售，我國銷數無多，多爲國產品。

(八)紗帶

紗帶亦係棉紗製成，供普通捆紮用者也。形狀扁平如帶，係由棉紗上漿烘乾凝固而成。製法將棉紗十數根或二十餘根通過漿槽，然後繞上烘筒烘乾之，再經印字器印成商店名稱，即可卷筒出售矣。通常用二十支單紗爲原料，十四根至十八根，全部或邊部數根染成彩色。每一百碼或數百碼卷成一筒，買賣按打計。我國所銷昔日多由日本輸入。近年上海等處小工廠多有製造，不但銷售內地，且有運銷南洋者。上海紗帶廠約十餘家，每家有烘筒一架，或二、三架。總計烘筒約二十架，以每架日產二十打計（打十二筒，筒二百碼），年約有十萬打之產額。

以上所述八項均爲棉質線繩，但棉質線繩并不限於此八項。例如染成不褪色之紅綠彩色，專供做標誌者，名爲標線 Marking Thread。供結網用者名爲網線 Netting Thread。用燒光紗浸單甯劑而供釣魚用者，名爲魚線 Fishing Thread。線上粘着玻璃粉專供放紙鳶用者，名爲紙鳶繩 Kite Flying String。

性質微有不同，或用途微有差異，往往別立名目。物質愈進步，此等名稱亦愈多。我國物質落後，除通商口岸有用洋貨者外，內地僅有粗陋之貨品，未能一一區別也。

### (九) 絲線 Sewing Silk

絲線即絲質縫線，在世界貿易上以德國及瑞士產品為最精。我國蠶桑甚盛，絲價甚廉，除特殊精緻品有由德日等國輸入者外，普通所銷多為國產品。我國絲線產區分布甚廣，大抵有絲處即有絲線生產。產銷數無可攷。就中生產最多者當推杭州上海二處。精製者亦按木線方法卷於木軸上，其次者作絞狀而按重量出售。

### (十) 絲絨 Embroidery Silk

絲絨係繡花所用。舊式繡花所用之絲絨，全無絞撚，粗細由繡花者臨時分劈之。新式繡花或機器繡花所用者，則與絲線相近，惟絞撚較少而已。二種貨品我國均有生產，或按重量出售，或卷筒出售。洋貨輸入絕少。

### (十一) 假金銀線 Metallic Thread

底線為棉或絲，與平金或平銀合撚而成者也。我國除蘇州略有生產外，大部分賴德國供給，買賣以斤計，係名義上之重量，實重為一磅。每十支裝一盒，為半斤。近年輸入量年約一萬斤，多棉線加工品也。

### (十二) 醫用縫線

係絲製品，十五股複撚而成，供縫合皮膚用，粗細硬軟長短不一，買賣按打計。我國所銷多為日貨，近年上

海亦有仿造。

(十三) 弦線

弦線係絲線敷膠而成，作琴弦或釣絲用。我國絲樂由來甚古，所用絲弦均為國產品，杭州蘇州為主要產地。

(十四) 毛絨線 Woollen cord

毛絨線係供手工針織用之鬆然毛紗，支數在十支以下，四股或六股，作半磅綉裝，買賣以磅計。我國所銷大都為舶來品，英貨最多，德貨次之。年輸入約三萬担。近年天津上海紡毛織亦有製造。

(十五) 毛綉 Berlin Wool

毛綉又稱毛冷或光絨，毛質較前類為細，多為四股，供婦孺衣帽手套材料或紮髮用。或作綉狀，或作球狀，均按磅計價。我國所銷多為洋貨，幾全為德國產品，年輸入額約數千担。

(十六) 蘇線球

蘇線球係苧麻所製，多為雙股，或白色與彩色合撚，或為純白品，均供普通包裝用。我國所銷多為國產品，蘇州為生產中心之一，均係手工工作。上海蘇線球廠所用原坯蘇線亦係由蘇州購入，特漂染卷球工作略用機械而已。

### (十七) 火蔴繩

我國尋常所用繩類多爲火蔴製品。其中用途最廣者爲鞋繩，大都爲用者購蔴自製。其次爲包紮用繩，小爲商店中用者，大都由女工隨時紡成零售，或染成江綠彩色，大爲行李繩等，則各地蔴店或山貨店中製造之以供零銷，均少大宗生產。惟沿海一帶及通商大埠，以需用較廣，當在例外。詳細情形尙待攷查。我國繩索之產額不在少數，除自用外，年有五、六萬担之輸出額，主要市場爲香港南洋，主要輸出口岸爲九龍，惟其中草繩不在少數，蔴繩不過佔一小部分而已。

### (十八) 釘書蠟線

釘書蠟線係亞蔴製品，供裝釘書籍用，我國所銷多爲英國產品。

### (十九) 篷線

篷線係火蔴製品，四股至七股，每紮半磅，供篷帳包裝捆紮之用，我國所銷多爲德美等國貨。

### (二十) 白棕繩

係馬尼拉蔴製品，以其耐風雨水濕，供旗杆繩及船纜之用。粗細以直徑計，自半英吋起至六英吋止，大抵二英寸以下用爲旗桿繩，過二英寸以上用作船纜。每卷長一百海尺，按磅計價。我國所銷來自菲列賓及日本。查我國機製洋式貨物成案，有廈門菲列賓等織造公司之蔴樹牌等，不知其所謂等是否即此項白棕

繩也。

我國繩索輸入額，年在十萬担上下，其中日本朝鮮貨之輸向東三省者幾佔全數三分之二。價格特廉，是  
否有草繩在內，待攷。

## 第七章 編織品

編織二字原無確切之定義可言，其組織甚複雜，既非如普通布疋之經緯正交，亦非如針織品之作紗圈狀；究其實際，或係紗線自相抱繞扣結，例如燭芯、繩、帶、花邊，及各種網類，或係就普通織物上編結而成，例如抽花、繡花、平金之類。

編織之方法既甚繁複，故在世界貿易上大部為富有低廉人工之國家所擅長。然近世機械發明，精微之工作漸可以機械代替人工，精巧雖不及手製品而整齊則過之，假以時日，終非手製品所能敵也。

### (一) 燭芯

係粗棉紗製品，供蠟燭芯之用。次等品往往為六支至十支粗棉紗之合捻品，普通所用多為二十支棉紗之編織品，有紗三根至百餘根不等，而以十八根或廿七根者為最通銷。至於百餘根編成之粗貨係專為定製教堂蠟燭之用。燭芯之編織工作最簡單，少有人工製者。經漂白工作，再用鹼液浸之，烘乾卷包即成，浸鹼液所以防止烟煤者也。我國昔日所用舊式蠟燭，其芯係草製成，非此所謂燭芯也。其後新式燭廠設立，所用燭芯多仰賴英日等國輸入，自歐戰後棉紡業發達以來，此種加工品遂漸歸自給。

	輸入量	輸入值	英國貨	日本貨	上海輸入	安東輸入	大連輸入
民國十四年	八八三担	七二千兩	二二〇担	三三七担	四二三担	一七四担	一四二担
民國十五年	五四九	五一	二八〇	二一二	三〇五	一五八	四九
民國十六年	六一六	五五	三九四	一九七	四二五	一三九	五四
民國十七年	八二五	六九	五九一	一九一	五八一	一四一	四五
民國十八年	五五四	四八	三一〇	二三九	三〇三	一六一	七七
民國十九年	五二六	六三	三八三	一三四	三八五	五八	七七
民國二十年	五六	六	—	五七	—	一八	三五
民國廿一年	一五三	一六	……	……	……	……	……

(一) 絲邊與絲繩

絲邊與絲繩均係粗條份之人造絲製品。絲邊亦稱絲帶，作扁平帶狀闊五分，供緣衣邊之用。絲繩亦稱絲線，為圓繩狀，有芯或無芯，供縫鈕扣之用。二者包裝法相同，每十二碼或廿四碼為一板，亦稱一支；十二板或六板合成一四四碼，裝為一盒，亦稱一羅。交易叫價以羅計。我國所銷多為本國產品，除上海有相當產量外，各埠及內地小廠亦多有生產，就中以蘇州為最盛。

(二) 鞋帶

鞋帶卽皮鞋或帆布鞋上所用扣帶。通常爲三、四十支蠟光棉紗製品，上等品亦有用絲製或蔴製者。形式亦有圓扁二種，扁者狀如絲繩，圓者狀如絲邊，兩端有鐵皮包頭，長二尺至三尺。我國所銷曩時多爲日貨或德貨，近年上海已有此種工廠設立。

#### (四) 畫鏡繩

畫鏡繩係棉或蔴製品，供懸掛鏡架之用。直徑約八分之一吋。我國所銷多來自英國，七十二碼爲一掣。近年上海亦有仿造者。

#### (五) 魚網

魚網爲棉製品或蔴製品，浸防腐劑。我國各地消費量不在少數，係各地婦女手織，無大宗貿易可言，惟汕頭上海瓊州及其他沿海各口輸出南洋等地者，據海關統計，年約一萬餘担。

	總輸出額	汕頭輸出	瓊州輸出	上海輸出
民國十五年	八、〇六七担	四三六千兩	四〇〇担	一、五四六担
民國十六年	七、七八七	四七五	五、八〇八	五
民國十七年	二、五五〇	四六四	五、二九〇	七三二
民國十八年	八、三八二	四八九	五、九九八	八七二
民國十九年	一五、九二二	六九二	七、八三二	二、七三三
				二、七六六

民國二十年	一七、八四〇	五七九	六、一四三	一、五五八	七、八一八
民國廿一年	六、六五〇	三七二	五、二四四	八九一	一三

(六) 珠羅紗 Mosquito Netting

係網狀織物，供夏季蚊帳料用，眼闊 $\frac{1}{16}$ 至 $\frac{1}{8}$ 吋。我國所銷多為輸入品，西洋貨多為六十支以上之雙股棉紗所織，寬九十吋至一百廿吋，每疋長四十餘碼至五十碼，亦有長九碼者，適可供蚊帳一頂之用者也。日貨多為單紗織品，品質較次，寬九十吋，長九碼。

珠羅紗之輸入，年盛一年，惟近年國內染織廠有擬紗羅紋之帳料出產，賴以抵制不少。茲將近六年輸入表列後，單位疋，疋以五十碼計。

年	輸入總額		英國貨		日本貨	
	輸入總額	輸入總值	輸入總額	輸入總值	輸入總額	輸入總值
民國十五年	八、八一八	一〇四千兩	二、三二九	三五千兩	三、五四五	二四千兩
民國十六年	一〇、三七六	一三四	二、〇八五	三四	四、三七二	三七
民國十七年	一五、六二四	一八八	五、二三〇	七六	五、八五九	四二
民國十八年	二一、三九三	二五八	七、九九九	一〇六	六、三八五	四〇
民國十九年	二二、九四四	一五二	四、〇七三	六七	六、五四〇	四〇
民國二十年	一八、八四六	三三五	六、七七五	一六四	八、二五一	六五
民國廿一年	.....	一九一	.....	.....	.....	.....

### (七) 窗紗

係棉紗織之網狀織物，供製窗簾用。我國所銷多來自英法等國，寬三十六吋至五十六吋，每疋長四十碼。輸入數量無多。

### (八) 髮網 Hair Nets

係頭髮所結之網，供婦女頭面之用者也。製法先將頭髮洗染或漂白，用雙根或單根按通常結網法扣結之，形式有長網圓網二種。長網爲長圓形，就邊緣網眼之多寡分爲二十號，二十二號，三十八號，四十號等種，普通多爲三十八號，他種必須特製。圓網爲圓形，依其半徑之扣數及邊緣之眼數分爲七種，卽三扣三十八眼，九扣三十八眼，十扣三十八眼，十二扣三十八眼，十二扣四十眼，十二扣四十二眼，十四扣四十四眼，十扣三十八眼者最普通。市場交易按羅計，十扣三十八眼者每二十羅約重一斤。

我國爲頭髮之主要產地，加以人工低廉，故髮網出產甚多，主要產地爲烟台上海膠州天津等處。此項手工業與手製花邊之情形極相似，出品幾全供輸出之用。輸出貿易之權全操於洋行之手，洋行經經紀人之手而向女工定貨，製成後裝成小包郵寄，或裝箱轉運出國。

髮網之輸出以歐戰後數年爲最盛，民十年額曾達七百餘萬兩，近年大見減少。主要輸向地爲美國，德法次之，主要輸出港爲烟台，上海膠州次之。

	輸出總額	輸出總值	輸往美國	輸往德國	烟台輸出	上海輸出
民國十年	一、三二八千羅	一、六九八千兩	八一一千羅	二三〇千羅	七一五千羅	六一〇千羅
民國十六年	一、二〇三	一、二七七	六〇二	三〇九	六八一	五〇五
民國十七年	一、〇四三	一、〇二一	四九四	三〇四	六七二	三七〇
民國十八年	一、一六七	一、三一五	六六〇	二四一	六八六	四八二
民國十九年	一、一一〇	一、三二一	五一七	三二五	七二一	三六四
民國二十年	七八〇	九九六	三六一	二四六	五三〇	二三八
民國廿一年	一、〇八七	一、三六〇	五四九	二四五	五九二	四二九

(九)花邊衣飾 Lace and Trimmings

本類貨品可大別為機製手製兩種，然機製品無不可以手工製成，故此項區別不足據為準則。就貨品本身言，編織法約有六種。

(甲)網邊 *Net* 先用紗線結成方眼或長方眼之網，然後按花紋將某部分網眼用紗線扣滿成花紋。此法最耐洗濯，但欠平勻之美。

(乙)拘子邊 *Crochet* 應用拘縫 *Picos* 製成有翻起邊緣之花紋，形式較前法為美，但耐洗力稍次。

(丙)結邊 *Knotted Lace or Tatting Lace* 用線直接結成結紐式之花紋者也。

(丁)針孔邊 Needle Point Lace 用洋紗爲底，應用縫鈕扣孔之方法製成隆起之花紋，或成鏤空狀。  
(戊)紗邊 Bobbin Lace 係扁平帶狀，帶有繡織之花紋，嚴格言之，係花帶類而非純粹之繡織品也。此法最簡單而最不美觀。

(己)繡花邊 用細布作底，繡成花紋，卽帶狀之繡貨。

我國手製花邊有網邊，拘子邊，紗邊三種，其中以網邊爲最多。網邊所用之底網大部爲方眼，用長方眼者極少。是項底網，係先由粗工結成，寬約一尺，長度無定，製花邊者按所製花邊之寬狹裁成長條供用。通銷之花邊有六格，九格，十八格，十九格，四十九格，五十格，等種，指寬幅中所含之網眼而言，不論其爲平邊 Insertion 抑爲牙邊 edge 也。（牙邊之格數自頂點算起。）至於製檯布，牀毯，則係用特製之網。

編花之線與結底網所用者相同，均爲木線。英貨鐵錨牌六十號六股五百碼至二千二百碼，及四十號至五十號三股五百碼至四千四百碼者爲最普通。其餘洋貨及國貨三股五百碼貨亦有相當銷路，惟耐洗濯力略次，僅用於次等品。

我國花邊事業發軔於山東登萊等地，係由西洋教士傳入，時在光緒二十年間。其後轉相傳習於沿海各地，及至現今，上海無錫汕頭烟台寧波等地均有大量出產。上海所產以十八格以上之網邊居多，無錫以六格九格之網邊爲多，寧波所產亦多爲網邊，汕頭所產則以拘子邊爲最著，烟台所產爲網邊及紗邊。綜計各地所

產，當以上海之網邊最佔多數，上海網邊所用底網則以江北如皋等縣爲主要產地，此全國手工花邊生產之概況也。

此項手工花邊，國內甚少消費，殆全部輸向國外。經營者全係洋行，洋行接受國外定單，備就原料及圖樣，發交各地經紀人，轉給女工，照樣編織，按工作巧拙而付給工資。織成後用紙板紙盒裝成小包，由郵局寄往國外。

手工花邊之輸出，在歐戰前，年不過數十萬兩，戰後數年最盛，年達五百餘萬兩，近年又見漸少，茲將歷年輸出表列左。（單位千兩）

	輸出總額	輸往美國	烟台輸出	上海輸出	寧波輸出	汕頭輸出
民國三年	一四一	一	一四四	一		
民國四年	二七五	九	二九三	四		
民國五年	四三八	二五	四四四	一		
民國六年	六一八	三五六	五八一	三七		
民國七年	九五五	七三九	九四四	三三		
民國八年	二、〇八一	二四九	四九三	一、五九〇		六
民國九年	二、六七九	一、七四四	七五四	一、九二七	一	一二

民國十年	五、二三〇	四、一九五	八七四	四、三八四	一三一	七六
民國十一年	五、六四一	三、八四五	一、四三九	四、一三三	二二二	一五八
民國十二年	四、一一二	二、八九七	六六七	三、三二三	二五一	三二六
民國十三年	四、六四〇	三、三五九	六五六	三、八五二	一九七	二五九
民國十四年	四、二二九	二、八九九	六九五	三、三六九	四四七	二四九
民國十五年	四、五八五	三、四〇三	五九一	四、〇四二	五六六	九四
民國十六年	四、六九四	三、六〇〇	七五五	三、九八五	五二三	一七四
民國十七年	三、一三二	二、三四六	五二四	二、六五八	一二九	六二
民國十八年	二、七〇六	一、八九九	六〇三	二、一七九	一八七	五一
民國十九年	三、一九六	二、三二八	七二三	二、五八六	四一三	七
民國二十年	三、五四〇	二、四八五	八一五	二、八〇四	四〇三	一二
民國廿一年	二、二〇八	一、五一二	四七〇	一、七一八	—	一五

以上所述爲手製花邊品之情形，至於機製花邊，我國所銷，一部分爲國內工廠產品，一部分爲輸入品。國內工廠製者，大都爲棉紗與人造絲之雜製品，其中花色繁多，舉其較重要者有左列數種。

(甲)絲結邊，係結邊之一種，製法，先用絲光棉紗爲心，緊繞以人造絲，成光滑之線繩，然後用此種線繩繞成連續花紋，此普通之所謂絲結邊也。此外尚有用作多股棉線平列，而繞以人造絲者，不須再加工，是爲嵌線邊，

乃絲結邊之變象也。

(乙) 辮邊，亦結邊之一種，用人造絲按編草帽邊之方法，直接編成水浪等花紋者也，通稱水浪邊八腳邊等均是也。

(丙) 中心紗邊與牙口紗邊，係紗邊之一種，為棉帶底用人造絲繡織之貨品，中心為連續之朵狀花紋，棉帶之形式顯而易見，故名中心紗邊，其有牙口者，別名牙口紗邊，或牙口邊。

(丁) 繡花邊，係人造絲之機繡品，多有將花紋邊緣用線扣緊而鑲空者，質地粗糙，多為大型。

此等花邊每十碼或廿碼卷一板，五板或六板裝一盒，買按碼計。

我國機製花邊工業，在歐戰後隨人造絲輸入而見發展，一時婦孺服裝之用花邊鑲飾者甚多。近年嗜好轉移，銷數日少，各工廠多有改變營業方針，視僅製花邊為副業者。

國外輸入之花邊以針孔邊為多，繡花邊次之，結邊與紗邊甚少。繡花邊與國產品大略相似，針孔邊有為洋紗底者名袖口邊，有為華而紗底者名華爾紗邊，寬一吋半至五吋，多為純白品，供內衣枕套等物鑲邊之用。茲列近年輸入統計於左。（單位千兩）

	輸入總額	德國貨	法國貨	日本貨	上海輸入
民國十四年	四七〇	一八七	八五	六四	三四五

民國十五年	七七〇	三〇四	一七九	一三八	五六三
民國十六年	五一二	二六七	一〇六	一一五	三五七
民國十七年	六七四	二七四	二九五	四八	五六四
民國十八年	二七五	一一三	五四	六九	一五〇
民國十九年	一一三	一七	二七	三〇	六九
民國二十年	二八三	一〇九	七二	二九	一六九

(十) 抽紗品 Drawn-thread Works.

抽紗之法，先將花紋印於布上，沿花紋之邊用線扣緊，然後視布之粗細及花紋之式樣，每間一、二或三根，將紗線割斷而抽去，再將殘食之經緯用線扣緊，或扣成特種花紋。應用此法所製成之貨品有檯布、衣服、手帕、被單、枕套、茶布等種。故所用底布大都為細麻布，或細洋紗，尤以細麻布為最宜。夏布雖可應用，然質地欠勻，用者較少。

我國此項手工業與花邊髮網業之情形極相似，所產貨品大都輸向美國，主要輸出港為汕頭、上海、烟台。次之。歷年統計如左（單位千兩）

	輸出總額	輸往美國	烟台輸出	上海輸出	汕頭輸出
民國十四年	七五〇	四五〇	五	—	一、三四〇

民國十五年	八四九	三四八	三四	五一	一、三六二
民國十六年	一、〇〇八	六三六	一七五	三三七	八五一
民國十七年	二、一六九	一、六六七	二八九	八一八	一、一三四
民國十八年	二、五六三	一、八四九	三六九	八二〇	一、五九七
民國十九年	三、七四〇	二、四〇一	六八九	四五一	三、二五五
民國二十年	四、八六四	二、〇五九	九三七	四五一	四、三九五
民國廿一年	五、一六二	三、二〇四	四三八	三七四	四、四〇三

(十一) 繡貨 Embroidery

繡貨係用紗線於織物表面編成花紋者之總名，可大別為新式舊式兩類。舊式繡貨有顧繡，戳紗，平金等種，其中最重要者為顧繡。

顧繡係綢緞底之絲絨繡品，最著者有蘇繡，湘繡二種。蘇繡盛產於蘇州，故名，重做工而少注意花紋，故質地細而形式少生動之美，出品多為喜慶喪事用物，如禮服，壽屏，棹圍，戲衣之類。蘇繡在百年前年銷額不下千萬元，自國體改變以來，禮俗亦變，僅恃戲衣為主要銷路，據二十年蘇州縣政府調查，年產僅三十萬元。湘繡盛產於湖南長沙等處，色彩生動，多飛禽，走獸，風景，字畫等美術品，現時銷量遠在蘇繡之上。

戳紗係以繡花紗為底之絲絨繡貨，按紗眼作圖案式，質地粗糙，多為自繡自用之小件，無大宗貿易可言。

平金之繡法，係用較粗之線編成花紋而扣緊於普通織物上，所用以編花之線多為金銀線，故名。此法在昔時凡可用蘇繡之處多有之者，尤以小件品如荷包、眼鏡套等為多，近年已不多見。

新式繡貨遠不及舊式繡貨之精緻，而現時用途之廣則遠過之。新式繡貨最粗者為十字繡，係用方格之十字布為底，用十字線於適當方格中繡成對角十字狀，以成花紋，多作枕套等用。此外如衣服、被單、手帕等物，底布多為細棉麻布或印度綢之類，用細棉麻線或絲線繡成。新式繡貨多純白品，所用繡線間有為色線者，可供洗濯，故用途不限於玩賞。

新式繡貨盛產於沿海各口附近，多供輸出之用，左表為近年輸出絲繡貨統計。至於棉麻繡貨輸出統計，二十年始見於海關貿易冊，是年輸出額為三百七十五萬餘兩。又二十一年為三百零十一萬餘兩。

	輸出總額	廣州輸出	上海輸出
民國十四年	七七一担	一、一八七千兩	八五九担
民國十五年	五二三	八六五	六三五
民國十六年	一、一七二	一、八一六	一、〇九七
民國十七年	一、五四六	二、四〇二	一、四二八
民國十八年	二、一二〇	三、四五七	一、九〇六
民國十九年	二、六六七	四、一二二	一、八三八

民國二十年

三、三七九

五、二五五

一、五三五

一、七三二

民國廿一年

二、三七一

七、〇三二

(十一)商標片 Labels

商標片係縫於衣服巾帶上之小塊織物，示製造者之牌號者也。通常用商標片者多屬西式貨品，如西服，衛生衫褲，汗衫褲，領帶等類。商標片原為帶狀織品，按預定文字圖式織成，嚴格言之，當屬花邊之一種。我國所銷大都為花邊廠出品，針織廠亦有自製者，惟少數精製品以原料缺乏之故，尚有仰賴德法等國輸入者。

## 第八章 針織品

### 一

針織品係連續之紗圈所組成，無所謂經線與緯線，性質鬆軟，最宜作貼身衣着。織法有左列數種。

(甲) 緯紋 *Wett Knitting*，係多排緯向織紗圈所組成，後排紗圈按序套於前排紗圈中成疊置狀，故紗呈波狀橫向進行，往復連續成織物，是為最普通之織法。

(乙) 經紋 *Warp Knitting*，係經向紗圈所組成。

(丙) 脊紋 *Rib Knitting*，普通素緯紋正反兩面之形式不同，脊紋即係反正交織而成，兩面均呈縱向峯谷式之條紋。結果最鬆而有彈力，故用途亦廣，尤以應用於襪衫邊緣者為多，俗稱羅紋。

(丁) 粒紋 *Purl Knitting*，亦係利用反正織法而成者，但係緯向變化，與脊紋之呈經向條紋者不同。此種織法，縱向之彈力甚強，但普通貨品需要此種彈力殊少，其用途僅限於運動衫圍巾及小兒用品。

(戊) 花紋 花紋之變化，以減少紗圈及增加紗圈兩法為最簡單。於相當地位減少紗圈數則成鏤空紋

Open Stitch 增加紗圈則成凸紋。Tuck Stitch 此外有利用色紗成橫向條紋者，有用鬆撚紗供刮絨之用者，變化甚多。

針織品之形式，可大別為三類。一、針織布，如汗衫布、衛生絨、寬緊駝絨、麥綢是也；二、針織布之縫製品，如衛生衣、汗衫、手套是也；三、直接織成之成件貨品，如襪、帽、是也。但二、三兩項實有連帶關係，衫褲之類不乏直接織成者，而襪帽亦多有縫製品。且所謂直接織成者，亦非天衣無縫，例如襪頭、手套指頭等處，仍有賴於縫合，故此種區別殊無討論之必要。通銷於我國市場之貨品，約有左列九種，此外褲帶、外衣、頸圈、領帶、胸衣、浴衣、提袋等種，銷數均不多。

1. 汗衫布 係緯紋棉紗織品，供製汗衫等用者也。此種貨品大都係工廠直接縫成衫褲出售，故產量雖多，而見於市場者絕少。

2. 衛生絨 係粗棉紗之括絨織品，供製衛生衫褲所用者也。工廠自產自用者，粗細厚薄不一。見於市場者，大都供衣裏襯衫料用，粗製品居多，每方吋紗圈不過三百至四百，每疋長二十碼，寬二十二吋（筒狀），顏色為純白或妃湖綠等淺色。

3. 寬緊駝絨 係棉毛夾織之括絨品，供衣裏料用。花色有素色及條子兩種。前者係圓機所織之緯紋織品，與衛生絨相似；後者係平機所織之經紋織品。通常寬五十六吋上下，每疋三十碼至三十五碼或一百碼。原

料爲十六支至二十支之棉紗，及六支至八支之拉毛線，分量約爲三與五之比。

4. 麥綢 又名襪綢，多爲緯紋人造絲製品，供婦女衣料用，每疋長二十碼，寬二十吋至四十吋。

5. 衫褲 夏季所用者有棉汗衫褲及絲汗衫褲，冬季所用者有衛生衫褲，充毛線汗衫褲，及毛線衫褲，其中以棉汗衫褲及衛生衫褲最爲重要。

衛生衫褲係衛生絨之縫製品，通常爲白灰米各色，間有爲脊紋或夾用色條者。衫之式樣有有領無領半襟，長襟，長袖，短袖，男用，女用，等區別，褲有中式曠檔，西式開檔之區別。褲之銷數較少，不過衫之二成而已。尺寸以腰圍記，自二十八吋至四十餘吋不等，而以三十四吋爲最通銷。

汗衫褲係汗衫布之縫製品，其式樣及尺寸與衛生衫褲相似，最普通者爲緯紋純白色，此外女式有染妃湖等色者或夾用人造絲者，供運動衫褲用者，有作脊紋或色條者。更有用縷空紋者，即所謂桂地芝地是也。

毛線衫褲係合股梳毛紗製品，品質粗細不一。

充毛線衫褲，係粗棉紗製，多爲脊紋織品。

絲汗衫褲係婦人用品，人造絲製者居多。

6. 圍巾 又稱領巾，男人用者狹而短，女人用者又稱背巾，寬而大。按原料區別之，有棉圍巾，毛圍巾，絲圍巾三種。棉圍巾如筒狀衛生絨，而端扣有鬚。毛圍巾之形式亦大略相似，女人用之背巾，均其類也。絲圍巾多係

## 人造絲織品。

7. 帽 針織帽之通銷者僅羅宋帽一種，係毛紗或棉毛紗夾製品。

8. 襪 襪係針織品中之主要項目，織法有三種，即無縫式，減針式，與縫製式是也。無縫式最通行，調節紗之鬆緊以適合腿之粗細部分，除襪頭及襪口外，不須線縫。減針式多用於最優美之絲襪，隨腿之粗細而增減針數，各部分張力平勻，最為適體，但工作較繁，須用平機織之，織後縫合，故襪筒後部有縫邊一道可見。市上有所謂假邊者，係無縫式而特加縫邊以為美觀者也。縫製式係用針織布縫成者，最不美觀，用途亦少。

襪之形式大體可分為襪身，襪統，襪口三部分言之。襪統之長度，除套襪無統外，有短統，中統，長統，加長統四等。短統長約十二吋至十三吋，中統長十五吋，長統長十八吋，加長者長二十四吋以上。襪身之長度大概可分為三級，五吋至七吋為童襪，七吋至九吋為女襪，九吋至十吋半為男襪。襪口即統之上部，短統襪上部五吋係脊紋織法，此外多就襪統折縫而成闊邊，無所謂特織之襪口。惟有所謂翻口襪者，於襪統上部裏面特織成花紋，而翻轉向外，多屬毛織運動襪。

襪之組織紋通常為素緯紋，用色紗織或作脊紋縷空紋者甚少，至於複雜之花紋，則僅見於精美毛襪絲襪。

襪之種類，按原料區別之，有線襪，充毛襪，毛襪，絲襪等項。

線襪係棉紗製品，銷數最多。市場有紗襪，絲光線襪，蘇紗襪等名稱。紗襪指單股粗紗製品，絲光線襪指普通三、四十支上下絲光紗製品，蘇紗襪指更細之燒光紗製品，但普通往往用以泛指一切較細薄之貨品，不能據為定說也。

充毛線襪原料與充毛線衫褲所用者相同，銷數無多。

毛線襪粗細等不一，細者稱開士美毛襪。

絲襪之原料為蠶絲或人造絲，有全為蠶絲者，有全為人造絲者，有蠶絲及人造絲夾織者，亦有襪面襪統為絲，而襪底襪口為棉者。

9. 手套 手套之形式可別為指掌腕三部分。指部有全指平指之別，通常多係全指者，僅冬季用之毛手套間有為平指者。腕部為緊束起見，次等品用寬緊帶，上等品用揷扣，惟毛手套多不加附屬品，而於邊緣用脊紋織法。手套之尺寸，通常自指頂計算之，多在九吋上下，長過十一吋者多為婦女用品。

通銷手套有線手套，充麂皮手套，絲手套，毛手套等種。前三者係用針織布縫成者，末一種則係直接織成者。衛生絨手套係衛生絨之縫製品，絲手套為麥綢之縫製品，充麂皮手套亦係棉織布之縫製品，惟原料細密經特種整理工作，柔滑如麂皮，故名。

針織品之製造方法，有手織機織兩種。舉凡機製品，無不可以手工織成，特美觀整齊，則手工遠不及機織。

故市上所見通銷品，大都為機製品，而手織品則限於家庭中自織自用者耳。

機織法又可別為兩種，其一用圓機，大都織衛生絨、汗衫布等，其次織圍巾，最小者織襪，成品均大略為筒狀。其二用平機，成品如條子寬緊駝絨是也。圓機織法簡易，小者多可以手搖，平機則非用力織不可。

針織所用原紗，均以勻滑柔軟為選擇條件，最通用者為棉紗，其次為毛紗及蠶絲，人造絲、亞麻紗則為用絕少，我國市場所謂蘇紗，則係指光潔之棉紗而言也。

織機針數之多寡，與原料之粗細有連帶關係，例如就織襪而言，百針以下者多供織粗毛線用，廿支雙股紗約用針一百廿，三十二支雙股一百十針，四十二支雙股一百六十針，六十支雙股則用二百餘針。

## 二

我國古時本無所謂針織事業，所用內衣及襪均係布帛縫製品，手套圍巾之類，則原無消費。通商而後，針織衫襪始見於市場，漸取舊式縫製品之地位而代之，國內乃有針織廠之設立。歐戰之中，外貨來源告絕，針織廠先後設立者甚多，直至近今，絲織毛織亦有相當發展。市場所銷，均以國內產品佔多數，且洋商之勢力絕小，差堪自慰者也。

我國織針廠以原料購取及成品推銷便利之故，多聚於上海一處。調查呈准按機製洋式貨物完稅之工

廠爲數計二百數十家，其中上海佔一百數十家，可見其概況。且較大工廠亦多在上海，此外各地工廠多爲小廠，故上海之爲我國針織業中心，有非僅以廠數之多表示之者。

上海針織廠據二十年調查，（據統計處等五機關查）約有六大類。一手搖機廠約七八十家，有手搖機近二千部，年產粗棉紗襪、粗毛線襪約五六十萬打。二手搖衫巾廠約二三十家，以製毛線圍巾、手套、襪及人造絲圍巾、褲帶、馬甲等品爲主要營業，有機約二百部。此外他類針織廠兼營者，又有機一百數十部。合計兩項年產額約十數萬打。三半電機襪廠計十六家，所謂半電機者，織襪全用人力，其他工作則輔以電機。主要產品爲絲襪，開士美襪等高級品。十六家共有手搖機約一千二百部，此外真正電機襪廠有手搖機四百餘架，其工作情形亦大略相似，合計兩項年產額約爲四十萬打。四電機襪廠計二十六家，其中以電機織絲襪者二家，有普通電機一百四十餘部，又平機二十餘部。此外二十四家，以絲光線襪爲主要產品，有電機共一千二百餘部。普通電機工作十小時，可產絲光線襪五打，或普通絲襪三打。平機同時可產加長絲襪一打。電機襪廠大都有日夜兩班工作，年產額約在四百萬打上下。五電機針織棉布廠計十家，內一家爲日商，內容未詳。餘華廠九家，有織布機約一百二十部，每機工作十小時可產衫褲料約十打至十二打，總計年產額約爲四十萬打。六寬緊駝絨廠約十數家，有圓機十數部，平機約七十部，年產寬緊駝絨約一百數十萬碼，近二百萬碼。此外尚有汗布廠數家，係製造套鞋裏用之汗衫布者也，亦當在針織廠之列。至於縫襪頭廠、拉毛廠及購入針織布以縫製衫、襪、手套

者，亦各有數家，均係輔助事業也。

全國產量無確實統計可攷，按各主要產地之調查推測之：全國手搖織機事業最爲普遍，有手搖機當不下五萬部。以每機日產一打計之，年當有一千五百萬打之產額。合上海等處電機製品計之，我國襪類之總產額當在二千萬打左右。此外各類貨品產於上海以外各地者爲數甚多，直可視上海產量爲全國產量也。根據以上所述，以所用原料分別計之，年產額約爲棉製品三、四十萬担，毛製品二萬餘担，（手工針織用毛絨線在外）又蠶絲及人造絲製品各數千担。

我國國內所產針織品，除衫褲一類外，均可供給國內消費十之八九，且有相當數量輸向南洋等處。仰賴輸入者，年約萬担左右，多屬高級品，中以衫褲居多。茲更按貨品種類分別述之。

1. 汗衫布 我國針織衫褲廠所用以縫製衫褲者多爲本廠自製品，自產自銷，無大宗貨品見於市場。自國外輸入者爲數亦無幾，年約千餘担，幾全爲日貨。

2. 衛生絨 產銷情形與汗衫布大略相似，年輸入量約數千担，日貨之輸向華北者居多。

3. 寬緊駝絨 此種貨品於歐戰後始有英貨大量輸入，不數年間激增甚鉅。其後上海有設廠仿製者，成本低廉，洋貨輸入遂激減。近年上海各廠產銷額年達二百萬碼，洋貨輸入年僅數萬碼而已。茲將近年輸入統計列左。

民國十五年	九四九、二六九磅	一、五八三、九九五關兩
民國十六年	五二九、三一七	九二一、六二二
民國十七年	六二一、〇四四	八四五、〇八五
民國十八年	三四三、九一七	四八三、二五六
民國十九年	九六、四〇九	一五七、二一四
民國二十年	三八、二六六	七二、四五五
民國廿一年	.....	八七、五一一

4. 麥綢 我國銷數無幾，國內尙無生產，大都來自法國。

5. 衛生衫褲 我國所銷尙以洋貨佔多數，洋貨輸入額年約數千担，其中少數上等品爲美貨，其餘幾全

爲日貨，茲將近年輸入統計列左。

年份	總輸入額			
	日本貨	美國貨	安東輸入	大連輸入
民國十五年	七、七三四担	七四七、九九四關兩	六、七〇二担	二一三担
民國十六年	五、四四三	四九九、八九一	五、〇四九	六
民國十七年	七、五九七	七〇五、七五二	七、三五二	一一〇
民國十八年	九、四七八	八八九、九六四	九、一七〇	一一八
民國十九年	八、四八六	八六五、七一一	七、六三三	八九
				一、〇八五
				二、二五九
				二、一五五

民國二十年	四、五八七	五五一、〇三七	四、一八五	一〇	三五二	二、三五〇	四八三
民國廿一年	一、八二二	一七九、四九三	一、五九六	一七	四	二六八	一五五

6. 汗衫褲 國內生產類較衛生衫褲為多，年約四十萬打左右，其中除一部分銷售南洋外，餘供國內銷售者當不足三十萬打。洋貨輸入額則年達四十餘萬打之多。其中除少數德英法美等國產品外，日貨及香港貨最佔多數。茲將近年輸出入統計列左（十九年以前之輸出額根據機製洋式貨輸出統計）

	總輸入額		日本貨		香港貨		總輸出額	
民國十五年	二八五千打	七六六千兩	二四三千打	三五千打	一三千打	三九千兩		
民國十六年	二〇〇	七八二	一〇六	八七	二五	七四		
民國十七年	三一〇	八六一	一八六	一七	四八	一七三		
民國十八年	三四三	九九五	一八九	一四二	一一二	三七一		
民國十九年	四七七	一、五八三	一九七	二六九	一四八	五一八		
民國二十年	四八五	二、〇〇五	一八二	二八一	一六三	五八九		
民國廿一年	三〇九	一、五八二	二七	二六二	二六	七三		

7. 毛織衫褲，圍巾，帽襪，手套，等 國內產額年約一萬餘担，（家庭手工織品在外）按打數計約十數萬打。國內產額已足自給，且年有少量輸往南洋。輸入額無幾，僅少量高級品。

8. 絲織衫襪等 國內產額年約七八千担，蠶絲及人造絲用量大略相等。產品之中以襪類最佔多數。除供國內消費外，亦有少量輸出南洋。至於輸入品則以減針式絲襪為著，為數亦無幾。茲將近年棉製品以外之襪類輸出統計列左。其中雖包含一部分毛貨，而絲貨實居多數。（十九年以前輸出額根據機製洋式貨物輸出統計改算）

民國十五年	二八千打	二〇七千兩
民國十六年	三八	二〇六
民國十七年	六二	二一一
民國十八年	九八	二八八
民國十九年	一七〇	三八四
民國二十年	一八一	四五三
民國廿一年	八八	一六二

9. 棉線襪 國內年產額約為二千萬打，除大部分銷售國內之外，尚有大宗輸出南洋。輸入額年僅數千担，以打數計不過數十萬打，約與輸出額相當，合我國總消費額不過百分之幾而已。茲將近年輸出入及轉口統計列左。

轉口額	輸出口額		輸入額	
	香港貨	日本貨	香港貨	日本貨
民國十五年	一、九〇四千打	一、九三三千兩	二四二千打	二六一千兩
			四、七一三担	六〇六千兩
				三、八七七担
				六〇九担

民國十六年	一、九〇二	二、〇一一	二七九	二六二	二、四五九	三三一	二、〇六六	三四六
民國十七年	二、一二五	二、一一〇	二八六	一七八	三、二七二	四三九	二、六六九	三五九
民國十八年	三、〇八一	二、九七八	三二五	一六〇	三、二九二	四二一	二、八八七	二八二
民國十九年	三、二五七	三、三四九	三五三	二〇九	二、九二四	四六三	二、六九〇	七七
民國二十年	三、四六八	三、六七四	三二八	二二七	一、三五八	二八三	一、〇九五	二七
民國廿一年	三、〇六八	三、〇五四	三七〇	二七〇	一、一七	二九一	八三八	一九一

10. 棉手套 棉手套中之衛生絨手套及單手套國內針織廠已有相當產量，惟市銷尚以日貨佔多數。充鹿皮手套因原料輸入稅特低之故，上海已有設廠製造者，洋貨已受抵制不少。茲將近年手套輸入統計列左。  
 (二十年及以前數字中包含絲毛皮各類製品，但以棉製品居主要地位。)

民國十八年	……	千雙	四七七千兩
民國十九年	三、五二七		五七二
民國二十年	一、七六七		三一六
民國廿一年	五三一		八三

## 第九章 棉布

### 一

棉布係由經紗緯紗所交織而成，以原紗及組織法與加工方法之不同，花色最稱繁雜。通常藉為區別之標準者約有六項。

(甲)原紗 棉布之原料為棉紗，粗紗織成粗布，細紗織成細布，原料影響於成品者至大，其性質如支數、漂染加工等已詳前述。至於攙用他種紗而織者，在棉布中以成本關係殊不多見，有之，僅夾用人造紗作條格點紋之類而已。

(乙)密度 普通布正以緊密為貴，每單位面積中所含線數愈多，一方面足以表示質地之緊密，一方面亦足見用紗之細。但紗羅之類，在相當範圍內反以空隙之多為貴者，自不在此例。

(丙)組織 布由經緯兩種紗組織而成，因經緯交錯起伏之不同，而有種種組織紋。起伏不同之經緯線數愈多，換言之即每組織紋中所含之線數愈多，織成之花紋乃愈複雜。最普通之基本組織有三種，即平紋斜

紋與緞紋是也。本此三種而綜錯用之，變化無窮。普通所用之組織紋可歸納為下列八種。

(子) 平紋組織 Plain Weave or Shirting Weave 一組織紋中含經緯各二線，互為起伏，乃組織紋中之最簡單者，而應用亦最廣，蓋交錯最多而質地亦最緊密也。與此類似者有併絲紋 Duck Weave 及羅緞紋 Poplin Weave 兩種。併絲紋者，數線為一組，起伏一致，各組互相交錯為平紋。羅緞紋亦稱蔴紋 Matt Weave，經緯線粗細不同，粗者藏於布中，細者浮於表面，表面呈蔴面凹凸條狀態，尤以經緯線粗細相差較遠而排列較密時最為顯著。

(丑) 斜紋組織 Twill Weave 一組織紋中含經緯各三線以上，經緯起伏按序作斜道。因組織紋中線數之多寡，斜道之方向，及起伏之斷續等情而有種種變化。普通應用最廣者為  $\frac{2}{1}$  經面三線斜紋，(  $\frac{2}{1}$  ) 即示經線浮於二根緯線之上，而沈於一根緯線之下，表面經線較多，故名經面。(  $\frac{2}{2}$  ) 四線斜紋及  $\frac{3}{2}$  六線斜紋。凡此均為素斜紋，餘如急斜紋 Angle Twill (斜道向上大過四十五度) 峯谷斜紋 Entwining Twill (半向右斜，半向左斜) 菱紋或迴紋 (Diamond Twill) 等亦有相當用途。

(寅) 緞紋組織 Satin Weave 係經緯交錯最少之組織紋，經線多浮於表面者為經面緞紋，反之為緯面緞紋。此種組織最稱軟滑，每組織紋四線至十餘線不等，棉布中應用最廣者為五線及八線。

(卯) 花組織，應用以上三種組織而組成，通用者為格條點子等幾何圖案形式，繁複之花紋棉布中不

多見。

(辰)多層組織，數層布疋疊連織成者也，棉布甚少用之。

(巳)回絨組織 Pile Weave 有額外紗線浮於表面而作直立之紗圈，織後或剪破為絨領，經線成絨頭者稱經回絨，緯線成絨者稱緯回絨。

(午)羅紋組織 Leno Weave or Gauze Weave 時互易鄰近經線位置，使經線互相抱合而成網狀鏤空紋。

(未)拉白組織 Lappet Weave 有額外經線在表面回環作特殊花紋。

(丁)色澤，普通本色布疋之色澤，多視所用原料及紡織工作而定，其他因加工而影響於色澤者有左列數種。

(子)漂白，有全漂市漂之別，所謂市漂者，未將雜色漂淨，往往加藍紫等色以調和固有之黃味。

(丑)染色，有紗染疋染兩種，染紗而織者多為條格布，先織後染者為疋染，結果為純色。

(寅)印花，有單面雙面及套色多寡之別，通常以單面一色至三色居多，四色以上及雙面印花者，精美貨品始用之。

(卯)燒光，與紗之燒光相似，精美漂染印花絲光貨品多先經此種工作。

(辰)絲光，亦與紗之絲光相似，有單面雙面之別，更有行局部作用使成特異花紋者。

(巳)印光，藉熱力及壓力之作用，用刻花之銅棍壓成條紋花紋。壓紋條者謂之 *Schreiner Finish*，條紋有細至每吋六百線者，所得之閃光極強。壓花紋者謂之 *Embossing Finish*，壓成各種波紋縐紋或朵花等形式。印光之佳者，結果殊不亞於絲光，但一經洗濯即去，故多用於深色而不須洗濯之布疋。

(戊)寬長 布疋之長度可以隨時因剪裁而變更，而寬度亦可於製織時加以增損，此等數字似不足為區別花色之標準，然習慣相沿隱然有不可磨滅之限度在，蓋非此不足以迎合消費者之需要也。日本內地向之布疋多為寬不盈尺之小布，乃因和服剪裁方便之關係，即其明證。詳究我國所銷貨品亦何獨不然。

(子)土機所織之土布，寬約尺餘，長約丈餘，適合農人大布之衣一件之材料。

(丑)粗條格布，寬一尺七八寸，長五丈上下，曩時受土布免稅標準之限制者。

(寅)普通廠布，寬一碼，長四十碼上下，寬度適為土布之倍，袖管無須添接而長度又多有伸縮之餘地，故最合於大宗銷路。

(卯)線呢等，寬廿七八吋至三十吋，正合於普通袍褂衫褲之剪裁，長二十碼零，亦恰足供長服六件或短衣十二件上下之材料。

(巳)重量 普通棉布之比重自每方碼二英兩至八英兩不等，而以五英兩至六英兩者為最多，更輕者

限於夏季用品，更重者亦甚少銷用。

此外尚有拉力彈力及顏色耐力等項，均非藉器械或藥品之助，無從得確定之解說，茲從略。

## 二

布疋之種類繁多，花色之興替隨消費者之嗜好為轉移，因時因地而有不同。茲僅就現時通銷於我國市場者撮要述之。

1. 本色市布 *Shirtings and Sheetings*, Grey 係最普通之本色平紋布，其中以粗細輕重之不同可大別為左列三類。

(甲) 本色原布 *Grey Shirtings* 日名輕生金巾，每疋長三十八碼至三十九碼，寬三十八吋至三十九吋，重三磅至十一磅不等，係三十支至四十支之經紗及二十支至三十支之緯紗織成。供帳料及漂製繡布或染製衣裏料等用。

(乙) 本色細布 *Grey Shirtings* 日名生金巾，每疋長四十碼寬三十六吋上下，重十一磅至十五磅，係二十支至三十支之單紗織品，供內衣及染製衣面等用。通銷者以十二磅貨居多，每方吋線數約一百四十上下。

(丙)本色粗布 Grey Sheetings 日名生粗布，尺碼與細布相同，重九磅至十八磅，係二十支以下之單紗織品。輕者為九磅十磅十一磅貨，每方吋線數約八十至一百，供衣裏之用；重者每方吋線數約一百至一百十線，供普通衣着被褥等用。

此外我國內地手機織品有所謂花旗布或洋布者，尺碼品質大致與本色粗布無異。

2. 漂布 White Shirtings 日名晒金巾，每疋長四十碼至四十二碼，寬三十五吋至三十六吋，漿分輕重不等，故重量亦無標準可言，通銷者每疋重十一磅上下，每方吋約含經緯一百五十線。上等品含漿較少者供內衣等用，次等品供帳料雜用。此外有所謂白竹布者，係指漿料粘着甚固，表面特光之貨品，亦供內衣用。

3. 染色市布 Dyed Shirtings 日名染金巾，即前二類之染色品。普通貨品多係零售商人購布坯而委託染廠染坊代染，故少見於正式市場。其經躉售商染就出售者多為染法特異之貨品，如陰丹士林布、海昌布、克力登布、愛國藍布，均因所用以染色之染料而異名也。

4. 本色洋標 T-cloths, Grey 日名天竺布，因最初由印度輸入者也，英名 T-cloth 則係因為最初所用之商標為T字。究其質地，亦係本色平紋品，較之市布紗劣而漿重，每疋長廿四碼，寬三十二吋或三十六吋，重四磅至九磅，原紗約為二十支單紗，供麵粉袋等用。

5. 漂洋標 T-cloths, White, or Mexicans 漂洋標之與漂布亦猶之本色洋標之與本色市布。每疋

長廿四碼或四十碼，寬三十二吋，供內衣等用。

6. 紅洋標 Turkey Reds 日名緋金巾，每疋長廿五碼，寬二十八吋至三十吋，重三磅至八磅。均為深紅色，供農家婦孺服用及製旗幟用。

7. 花標 Printed Shirtings or Calicoes 日名更紗，係平素印花布，質地較市布或洋標為薄。普通每疋長三十碼，寬二十八吋，重六磅至七磅，每方吋經緯一百二十線，係四十支左右之單紗織品。細者有每方吋達一百五十線者，粗者則與本色粗布近似，所印花紋以單色至三色居多，四色以上者及雙面印者較少。供婦孺內外衣服料用，銷數居印花布之首位。此外有所謂毛斯布者，質薄而軟，每疋長十一碼半，印大型花紋，供童服及被面門帘等用。

8. 洋素綢 Pongees, dyed 係平紋染色品，質地與普通花標相近，經上漿印花工作，質薄而光，供衣裏料用。每疋長三十碼，寬二十八吋，重五磅至六磅，每方吋經緯一百二十餘線。

9. 洋紗 洋紗為輕薄平紋織品之通稱，其中以粗細硬軟之程度不同而有種種名目，例如 Cambrie, Lawn, Mull, Nainsook, Muslin 等均是也。大概第一種最細而密，末種最稀而粗，其最次者與市布相差無多。此外粗細不等，間乎兩者之間依次為粗細。至於手觸，則第一種最滑爽，第二種手觸硬者居多，此外三種多為手觸柔軟者。此所謂粗細硬軟均係比較之辭，貿易上牽強影射之事所在多有，誰是誰非，殊無確切之標

準可言也。總之此類貨品多為六十支以上之細紗織品，每方吋經緯線數在二百線上下，每方碼重不及三英兩。我國所銷每疋長十二碼，三十碼，四十碼，或六十碼不等；寬二十八吋，三十吋，三十六吋，至五十餘吋不等。普通為漂白品或染淺色品，供夏季衣料及手帕料帳料等雜用，此外染元素者粗貨居多，供婦女褲料用。

10 華爾紗 Voiles 係輕而稀之平紋織品，每方吋經緯線不過一百二十線。上品係百支以上之緊撚雙股紗所織，次等品有用單紗代替者。寬三十六吋，每疋長六十碼上下，多漂染印花品，供夏季女服用。

11 亞根地 Organdies 係輕薄而可透視之織品，手觸略硬，多為條格紋，供夏季婦女服用。標準品經線八十支紗，緯線一百支紗。

12 蘇紗 Hair Cord Muslin 係平紋漂白織品，有經向細條紋。條紋由經線併絲而成，凸出布面而有涼爽之手觸性，故名。每疋者三十碼，寬二十八吋。品質粗細不等，多漂白及印花品，供夏季衣料用。

13 縐地絳光洋紗 Mercerized Crimps 一名縐綢，日名綿絨，係雙股紗織之絳光洋紗，藉經線張力之不同而成縐條紋，質地細潔而分量甚輕，每方吋線數在二百線上下，每方碼重不及三英兩。普通每疋長三十碼，寬二十八吋，多為印花品，供婦孺夏季衣料用。

14 縐布 Cotton Crapes 日名綿縮，係利用強撚紗起縐之輕薄平紋織物。普通經線為三十二支紗，緯線為二十支紗，然亦有用四十支以上之燒光細紗織者。緯線均緊撚，正反手交迭織之而成縐紋，合於供夏

季衣料之用，花色以純白者居多，每疋長二十碼，寬二十八吋，重三磅半至四磅。至於印花品及染紗織者亦有之。

15 羅緞與洋府綢 Cotton Poplins 均為羅緞紋絲光紗織品，緯粗經細，故表面現橫畦。經線為六十支至八十支之雙股紗，緯線為三十二支或四十二支之雙股或三股紗，然在次等品亦有用較粗之單紗者，甚至經線粗而橫畦不明，所謂 Imitation Poplin 是也。羅緞係黑色或染深色者之名稱，花素均有，供袍褂等外衣用。洋府綢係白色，淺色，織色及印花品之名稱，供上等內衣及婦孺外衣料用。每疋長三十碼，寬三十吋上下。

16 雙絲布 Cotton Duck 係併絲紋之漂染織物，經緯均為三十支上下之單紗，每疋長三十碼至五十碼，寬三十吋至三十六吋，每方碼重六英兩至九英兩不等。漂白品供夏季制服用，染色品供鞋帽等雜用。

17 蓆法布 係變化平紋組織品之通稱，多純白條紋，或織色條紋品，質地厚薄不等，供上等內衣料用。

18 自由布 日名併木綿，係染紗織之平紋織品，染紗時故將紗絞之某部份不令吸色，故織成布疋表面顯斷續之白跡。上等品經線為三十二支或四十二支雙股絲光紗，次等品為單紗，均供婦女外衣料用。

19 愛國布 係素平紋染色品，經緯均為三十二支或四十二支之合股紗，次等品亦有用十六支或二十支單紗為緯線者，大都先染後織。供衫袍料用。日本所謂盲目縞（素色）及甲斐絹（閃色）即其類似品也。

20 條格布 係素平紋染紗織品，粗細等等不一，最普通者為十六支或二十支單紗織品，寬二十四吋至二十八吋，供婦孺衣料之用。

21 土布 土布為單紗狹幅手織織品之通稱，其中名目花色甚雜，如紗布、標布、扣布、坎布、套布、改機布、大尺布、寨子布、搭連布、紫花布、羅稀、米稀、花布、毛寶均是也。究其質地，等等不一，其中亦不乏與前數種貨品類似者。就普通之情形言之，所謂土布，寬九寸至一尺七寸，每疋長一丈餘至五丈上下，少有長過七丈者。所用棉紗多為十六支以下之粗紗，或手紡紗。顏色以本色及染色兩項為多，組織多為素平紋。他如坎布為斜紋組織，羅稀米稀為染紗織品，花布為土法印花品，數量均少。此類土布大都供農家日常服用。

22 本色斜紋布 Drills and Jeans, Grey 多為三線組斜紋織品，四線者甚少。每疋長四十碼，寬三十吋，重十磅至十六磅。其中有粗細兩種。粗條紋布 (Drills 日名綾木綿或雲齋布) 係十六支上下之粗紗織品，每方吋約有經緯線一百二十線。細斜紋布 (Jeans 日名細綾) 係二十支以上之棉紗織品，每方吋約有一百五十線上下。二者均供內衣及染製衣面等用。

23 漂白斜紋 Drills and Jeans, White 即前類之漂白品，細斜紋居多，供內衣及制服等用。

24 染色斜紋 Drills and Jeans, Dyed 即本色或漂白斜紋布之染色品，供普通衣面等用。染色細斜紋亦有陰丹士林、海昌等名目。

25 光斜紋 係染色印光之斜紋布，俗稱絲光斜紋。質地較普通斜紋爲薄，每疋長卅一碼，寬廿八吋，每方吋一百十線至一百六十線不等。緊密者供衣面料用，次等品供衣裏料用。

26 印花斜紋 俗名印花色丁，係三十支至四十支之單紗織品，每疋長三十碼，寬二十八吋，每方吋經緯線數在一百五十線上下。套色情形與花標同。供婦孺衣料等用。印花羽布 Printed Silasia 亦係印花斜紋之一種，質地更薄，多係黑底白條紋供西服袖裏布用，俗稱充馬棕袖裏布。

27 條子斜紋 係色條白底之斜紋織品，品質與細斜紋相仿，每疋長三十碼，寬二十八吋，供內衣料用。

28 棉嗶嘰與線呢 均爲斜紋或變化斜紋組織之充毛織品，其中以組織紋之不同而有種種名目，四線斜紋爲細嗶嘰，六線斜紋爲素嗶嘰，急斜紋爲橫工嗶嘰，左右手峯谷斜紋爲人字嗶嘰，經面四線斜紋爲華達呢，迴紋爲迴紋嗶嘰，縐紋爲縐紋呢，此外各種變化斜紋組織總稱爲線呢。究其品質則無甚差異，上等品經緯均爲三十二或四十二支之雙股紗，中等品緯線爲單紗，次等品經緯均爲單紗，亦有夾用人造絲作條格點紋者。通銷品每疋長三十碼或四十碼，寬二十八吋，每方吋約有經緯線一百三十線上下，染灰黑藍褐等色，印花者無多，漂白者絕少，蓋均供普通棉夾衣面料用者也。

29 充花呢 係染紗織之仿呢絨織品，表面各色雜陳，手觸滑糙不等，品質亦粗細不一。上等品多爲異色合股紗織品，市上所謂某呢某縐者，多卽此類貨物。次等品則爲夾色紡之單股粗紗織品，俗所謂香港布、蠅蟻

呢之類均是也。均供制服工服料用，尺碼與線呢同。

30 棉直貢呢 *Catteen Drills* 係五線或八線經面緞紋織品，日名五枚朱子及八枚朱子。經線為四十二支合股紗，緯線為二十支單紗，每方吋經緯線約一百五十線至一百九十線，每方碼重六英兩上下。通銷者為素染品及印花品，素染品之印光者又別名直貢緞，用途尺碼均與棉嗶嘰同。此外有所謂漂白色丁者，係全單紗所織之漂白品，專供西服用料用。

31 棉橫貢呢 *Lastings* 一名羽綾，係緯面緞紋之厚重織品，每方碼重六英兩。組織紋線數多寡不一，品質粗細不定，每疋長三十碼，寬二十六吋至二十九吋，厚者染黑色供馬褂料用，較薄者用途與棉直貢呢同。

32 羽綢與充西緞 *Italians and Imitation Venetians* 羽綢與充西緞質地可謂完全相同，所不同者沖西緞有黃色布邊，仿泰西緞形式也。二者均為五線緯面緞紋織品，經緯線為五十支以上之單紗，每方吋線數在二百至三百線之間。織後經燒光染色，印光三種手續，光澤甚強。通銷者每疋長三十餘碼，寬二十九吋至三十一吋，以元素品居多，供罩衫及衣面等用，少數色素及織花印花品則供上等衣裏及其他裝飾料之用。

33 寧綢 *Tientsin Twills* 亦五線緯面緞紋之印花織品，分量較羽綢略重，故布面顯斜紋式，不若羽綢之平滑。所用棉紗亦較粗，每方吋經緯數不及二百線。通銷者為元素品，尺碼用途與羽綢同。

34 斜羽綢 *Beatrice Twills* 係緯面斜紋組織之印花品，紗細質輕，供衣裏料用。每疋長三十碼寬

五十四吋。

35 板綾 Warp-faced Satteens 係經面緞紋或經面斜紋之染色印光織品。經線爲五十支單紗，緯線爲三十支單紗，每方吋線數在二百線以上，每方碼重僅二英兩餘，供衣裏料用。每疋長三十碼，寬二十八吋。

36 泰西緞 Cotton Venetians 係八線經面緞紋織品，經線爲六十支以上之雙股紗，緯線爲三十支或四十支單紗，每方吋線數約二百至三百。染色整理方法與羽綢相似，而光澤較柔和可與絲緞比擬。通銷者以元素品居多，布邊作黃色，寬三十吋至三十一吋，每疋長三十碼，供袍褂鞋帽料用。此外色素及印花品，供上等衣裏及裝飾等用。

37 葵通布 Cretonnes 係印花布之一種，比花標厚重，布面亦較粗糙，經緯均爲粗單紗。組織或爲平紋，或爲席紋，或爲斜紋，或爲緞紋，均印染大型花紋，單面印或雙面印，亦有印經線而織者。通銷者爲平紋單面印花品，寬三十吋至三十六吋，每疋長三十碼。主要用途供窗簾、椅墊料等用。

38 絨布 係單面拉絨之斜紋織品，經緯均爲十六支上下之粗紗。本色品每疋長三十碼，寬三十吋至三十六吋，每方碼重七英兩至九英兩不等。漂白及織條品每疋長三十碼，寬三十吋，分量較本色品略輕。均供內衣料及衣裏料等用。

39 棉法絨 係雙面拉絨之平紋織品，經線爲廿支單紗，緯線爲八支上下之鬆撚紗。通銷者爲染色品及

印花品，每疋長三十碼或四十餘碼，寬廿八吋，供衣裏衣胎等用。此外有所謂毯布者，係雙層雙幅織品，每疋長三十碼，寬五十四吋，或為漂染品，或為織花印花品，供衣胎及縫製棉毯等用。

40 棉小呢 Cotton Spanish Stripes 質地與棉法絨相仿，每疋長二十碼，寬五十四吋，大都染紅綠色，邊有黑條紋，專供禮毯之用。

41 剪絨回絨 係回絨織品之通稱，花色甚繁，最通銷者為尺六絨，係緯線素剪絨，每疋長二十餘碼，寬二十二吋，合中尺一尺六寸，故名，寬一尺九寸者別名尺九絨。每方吋經線約八十，緯線約一百三十線至五十線，每方碼重六英兩至九英兩，染元素色及印花者居多，供婦孺衣服及鞋帽裝飾材料之用。

42 洋羅與鏤空洋紗 Lenos and Leno Brocades 洋羅為紗羅紋素織品，鏤空洋紗即花洋羅也。單紗所織之洋羅為生羅，有三絲五絲七絲等種，指每組織紋所含之緯線而言，每疋長三十碼寬二十八吋，供蚊帳料等用。雙股紗織者稱熟羅，供內衣等用，通銷者為十三絲，係四十支以上絲光紗所織。鏤空洋紗多係合股紗所織，有漂白及織色條等種，厚薄不等，均供內衣料用，每疋長三十碼，寬三十吋。

### 三

織布工作可大別為預備工作，製織工作，及整理工作三部分。預備工作有搖紗，整經，上漿等項，製織工作

有上機，整製紋板，成布等項；整理工作有漂、染、印花、上光等項。

1. 搖紗。普通布廠所得之紗多為絞狀物，將紗絞改搖經線管以便整經，或改搖緯線管以便入棧，是為搖紗。

2. 整經。將棉紗由多數經線管上牽出，積成一定根數及一定長度而繞於經軸上，是為整經。

3. 漿紗。經線在成布時須上下引動，以便開成梭口而織入緯線，故所受之張力甚大。上漿者即用漿粉油蠟等品調成漿液，浸入紗中，所以使其纖維粘着不致折斷也。

4. 上機。將經軸上紗頭，按序穿過綜統或綜線，再穿過布扣而縛於機頭上，是為上機。

5. 整製綜統與紋板。綜統與紋版，所以指示經線個別動作，而成適當組織紋者也。組織紋簡單者，僅用少數綜統，用踏木或偏心輪轉動之。組織紋複雜者用多數綜統或綜線，以紋板調節之。

6. 成布。按序提綜打梭織入緯線是為成布。

經過上述六項工作所得者為普通本色布，其他加工品則須分別經過後列各項工作。

7. 精煉。係漂染等項加工之預備工作，所以除去原布中所含之一切雜質者也。通常用鹼煮，或先經浸水工作而除去一部分漿料。

8. 燒光。情形與紗之燒光同，亦係用火焰燒去布面毛頭，精緻布疋所必須經過之工作也。

9. 上絲光。亦與紗之上絲光相似。普通漂白布之須上絲光者，多先上絲光而後漂白。

10 漂白。係純白布所必需之工作。漂白較漂紗為難，精美貨品有須經過數次反復工作者。

11 染色。係純色布疋所必需經過之工作，染淺色者往往先漂白而後染色。

12 印花。係印花布所必須經過之工作，印淺色底者亦須先漂白。普通印花法，用刻有花紋之銅棍黏取色糊而印上布疋，蒸乾即成，所用銅棍愈多，所印之顏色套數亦愈多。此外有先染後印者，用藥劑印於已經染色之布上，剝去顏色而得花紋，是為拔印 *Discharge Printing*；有先印後染者，先用膠黏之藥劑印於布上，經染後再除去而得白跡花紋，是為反印 *Resist or Reverse Printing*，又有先將媒劑印成花紋於布上，再用媒染染料染色者，有媒劑處成花紋，他處不能着色，是為染印 *Dyeing Printing*。

13 拉絨。係絨布及棉法絨所必須經過之工作。先用刺球或鋼絲布抓起絨毛，再經剪毛工作剪平之。

14 剪絨。回絨織物多經過此種工作，將浮於表面之紗線剪成絨頭，或保留一部分而剪成特種花紋。

15 上漿與印光。為加工布之最後修飾工作。將漿料壓入布中而烘乾之，使布面光滑硬正，是為上漿。若用刻花銅棍壓之，藉蒸汽熱力之作用，使布面呈閃耀之條紋或花紋者，謂之印光。

經過上列工作所得之貨品，再經檢查，即可卷疊包裝以供銷售。

16 卷疊。普通粗貨，如本色布及漂染市布，斜紋布之類，多按一碼長而往復疊摺，再三摺之，成寬約一呎長

如布幅之平疊形式，外貼商標，或加印商標，不用包紙。較精緻者，如花標，線呢，棉直貢之類，則用寬四吋之木板或木框卷之，外加包紙，再貼商標。再精緻者，如羅緞，泰西緞之類，則用圓木棍卷，尺六絨則用紙盒裝，均所以防摺縐者也。

17包裝。次等品用洋線袋布或粗棉布打包，或內墊木板。中等品用木箱裝。最精緻者箱內墊馬口鐵皮以防濕氣。

紗加工而爲布，因內含漿料或染料，其重量多有增無減。增加重量自5%至10%不等，平均約爲10%。至於每疋之長短寬狹，則預定於整經之時。通常成布後，布幅約縮半寸，長度約縮5%上下，每次機頭損失約五寸，機尾約一尺五寸上下，故所織之布愈長則機頭機尾之損失率愈小。

成布爲織布之主要工作，故通常計算產率均就織機之產率爲言。力織機每分鐘打梭數約在一百六十至二百之間，足踏機約一百二十上下，手織機約二十至五十。計算實際產率須除去十之一至五之一爲停機之耗費。故普通粗布力織機每十小時可織四十碼至七十碼，足踏機可織二十餘碼，手機不過十餘碼。其他細布之產率自然等等不一。

#### 四

國人衣着材料以棉布佔多數，海禁來開之前，農家自紡自織，土布之爲用絕廣。通商而後，洋紗洋布先後侵入市場，洋紗之輸入漸將土布之自紡自織者，轉變爲購紗而織，洋布之輸入則直接予土布以打擊。其後紗廠業興，一方面奪取洋紗之銷路，更發皇而光大之，使土布業完全歸於紗廠卵翼之下；他方面更進而製織本色布，直接與洋布競爭，開我國力機織業之先河。在此洋式布疋銷路漸廣，而土布業日趨衰落之情勢中，受日本棉織業之影響，染織業亦乘時而興。所謂染織業者，其始採用飛梭手機或足踏機，僅限於條格布及粗布之製造。近十年間則通商大埠多有兼用或專用力織機以製造漂染印花等加工細布者，已成爲中國棉織業中之一主要分子矣。總觀現時中國棉織業，除漂染整理等附屬事業不計外，大略可別爲土布業、染織業、紗廠兼營織布業三大類。三類之中，紗廠之規模最爲宏大，染織廠次之，土布業又次之。近年關稅自主，稅率提高，洋布輸入減少，紗廠多有製造加工用坯布，或直接製造加工布者；而規模較大之染織廠爲原料便給起見，亦有進一步兼營紡紗事業者。假以時日，紗廠與規模較大之染織廠或將隨資本之集中，聯合爲一貫經營之方式。至於小規模之染織廠與土布業，製織純用手工，現時產量雖佔絕對優勢，無非恃工資低廉及就地行銷二條件，日後生活標準提高，各地交通便利，苟仍故步自封，當難與新式機製事業抗衡也。茲將各業現情分述於後。

(甲)土布業 土布之製造爲農家副業，大都向紗店購取原料而織，或夾用自紡之緯紗，在荒僻之區，亦不乏純用自紡紗者。織成後轉售布商，匯集於土布行，然後轉銷各地。其須加工者，則送染坊，分別漂染印花。製

造及推銷方法均甚簡陋，故就地行銷之數量雖巨，而大宗貿易反少足述，茲將各地產銷狀況就調查及參攷所得者表列如下。

產區	產區	品產	產量(萬疋)	產值(萬元)	原料	銷路	備攷
(新疆)喀什噶爾，莎車，庫車，吐魯番，和闐	寬一尺二寸，長一丈四尺，經線僅二百五十線至四百線	六六	一〇〇	手紡紗	本省、俄國	經濟週刊一一〇期	
(陝西)藍田，商縣，渭南，華縣，涇陽，三原，興平，武功	寬一尺至一尺二寸，長四丈餘至五丈，重三四斤左右	一六一	二四〇	手紡紗	本省、甘肅	十八年國定稅則委員會得陝西總商會報告	
(河南)新鄉，獲鹿，信陽，羅山，光山，臨陰	寬一尺至一尺二寸，長二丈三尺，重一斤餘	一九〇	三〇四	手紡紗及本省，漢口機紗	本省、山西、陝西	農商統計	
(山西)平遙，汾陽，介休	寬一尺二寸，長五丈，重三斤	四〇〇	八〇〇	本省、河北，天津機紗	本省、陝西、甘肅	經濟週刊	
(河北)高陽，深澤，武清，寶坻，三河，香河	.....	八三四	一、二四六	天津、河北，上海機紗	本省、山西、內蒙	農商統計	
(山東)濰縣，昌邑，台桓，萊蕪，汝上，定陶	寬一尺二寸，長五丈，重三斤左右	六〇〇	一、二〇〇	本省、上海機紗	本省、東三省、華北	經濟週刊	
(遼寧)海龍，鐵嶺，開源，昌圖	寬一尺二寸，長五丈五尺	二六〇	五五〇	本省、青島，上海機紗	本省、吉林、黑龍江	棉業彙刊	
(吉林)長春	寬一尺三寸，長五丈七尺，重三斤	四五	一〇六	遼寧機紗	本省、黑龍江	十八年國定稅則委員會得長春總商會報告	
(江蘇)江北南通，海門，崇明	寬九寸至一尺三寸，長二丈五尺至五丈	五四六	一、六〇〇	南通、上海機紗	本省、東三省、安徽、浙江、江西、兩廣	二十年紡織週刊二十九期	

(江蘇) 江甯、上海、寶山、嘉定、常熟、江陰	寬一尺至一尺三寸長一丈尺七至三丈	五〇〇	一、〇〇〇	上海機紗	山東，安徽，福建，廣東	十九年得上海土布同業公會報告
(安徽) 盱眙，靈縣，泗縣，壽縣	寬九寸至一尺二寸，長二丈五尺至五丈	五	一〇	本省，上海機紗	本省	十八年國定稅則委員會得鳳陽常關報告
(浙江) 硤石等	.....	七一	九九	.....	本省	農商統計
(江西) 南昌	.....	.....	二五〇	本省，上海機紗	本省	經濟周刊六六期
(湖北) 黃岡，天門，孝感，黃州保安	寬九寸至一尺二寸長一丈八尺至三丈八尺	五八九	一、〇〇〇	手紡紗及本省上海機紗	本省，江西，湖南，雲，貴，陝，豫，皖	十八年國定稅則委員會得漢口總商會報告
(湖南) 平江，長沙	寬一尺五寸至一尺六寸，長三丈餘。	四〇	一三六	本省，武漢，上海機紗	本省，江西	全前

觀上表可知主要產地在沿江沿海一帶，與紗廠之分佈情形大略相似。近十數年中土布銷路漸狹，此項事業亦漸謀改進。產品品質改良，放寬布幅，採用細紗，即所謂改良土布是也。其實此種改良貨品已與工廠產品無多差異，不應仍在土布之列，惟生產方法仍不脫家庭工業，故不能詳細區別耳。此項產額前表未列入，大約河北山東所產最多，高陽濰縣其尤著者也。

(乙) 染織業 染織業大體可分為兩派，一派為內地之小工廠，各地平民工廠多有棉織一科，亦當歸入此派，又一派為通商大埠之機製洋式工廠。

小染織廠所用原料均為機紗，用人力機織之，主要產品為條格布等染紗織品。此種小工廠在內地城鎮分布極廣，自土布業日減衰頹以來尤見發達，產額當不在土布之下。產品類多就地行銷，少大宗貿易可言。

通商大埠之機製洋式工廠工作方法亦等不一，規模較小者全用手織機，較大者參用力織機，或全用力織機，最大者更有足染整理等設備。出品除條格布，線呢，市布，斜紋外，有蓆法布，洋府綢，直貢呢等項。查歷年機製洋式工廠立案者約二百家，其中當有不少已經停閉者，然觀逐年廠數增加甚形湧躍，經營不善而改組者或不少，完全閉歇者或無多。

茲將歷年立案工廠，按地域表列於下。（截止於民國二十一年，紗廠兼營者不在內。）

區 域	機製洋式棉布工廠數
東 三 省	八
華 北	七一
（內天津六七）	
長江上游	四
長江下游	一〇二
（內上海六五）	
（內無錫常州常熟江陰二六）	
華 南	二
全國總計	一八七

觀上表可知此項工廠集中於天津、上海及江蘇南部者為最多。

天津染織工業據民國十八年調查，有工廠約百家，手織機約千餘台，年產帆布及麵粉袋值一百十餘萬元，又條格布、標布、愛國布、提花棉布等亦一百萬元，規模殊小。蓋其中之最大五廠均係專織帆布或麵粉袋者，至於普通染織工廠，每家資本不過數千元至一萬元，平均手織機數不及二十架，與江南一帶之機製洋式工廠實不可相提并論。再就產品觀之，條格布等粗貨之產值佔四之三，愛國布及提花布僅佔四之一，其所以亦列入機製洋式貨者，則以銷路遠及東三省及陝甘等處，為避免曩日厘金之留難起見耳，與廣州、汕頭等處染織業之力爭土布出洋減稅者同一意義。

上海染織業據民國二十年調查，有工廠九十二家（帆布工廠不在內），其中大體可別為三等。一以織條格布為主要營業者計四十家，共有手機約三百餘架，產額以漂染品每疋二十碼者計之，年約六萬疋，規模之小可知。二普通機製洋式布工廠計四十八家，以木架鐵機為主要設備，每家十餘架至一百數十架不等，而以三十架至四十架為最普通，其中用人力者半，用電者亦半。總計各廠織機約二千一百架，年產線呢、花呢、自由布等約八十萬疋。三兼營染色整理之大規模染織廠計四十家，每家有鐵機一百數十架至三百餘架，總數八百三十餘架。年產哩嘜、直貢、斜紋、內衣布等約五十萬疋。

無錫染織工業狀況，據十八年調查，有工廠十八家，其中兼營染色整理者一家，規模最大，有鐵機六百五

十架，純用電力。其次用木架鐵機之機製洋式工廠計四家，共有機數二百數十架，多用人力。其餘十三家則係用手機之小規模工廠。

此外常州江陰等處染織工業狀況，尙無詳細調查可攷。惟兼營染色整理者絕少，故比較不甚重要。

(丙)紗廠兼營織布業 紗廠織布純用力織機，近年且有有用自動力織機者。出品以本色布爲主，例如本色粗布，粗斜，細布，細斜之類。

紗廠之營織布業者約六十廠，有力織機四萬數千台，年產布二千餘萬疋，按產地及經營者之國籍區別之如左表。(根據第十一次紗廠一覽表)

	廠數	織機台數	常年產布疋數
上海華廠	一三	七、八六四	三、九三六、二〇六
上海英廠	三	二、六九一	一、八〇〇、〇〇〇
上海日廠	一三	一三、六八五	七、五六七、三四二
江浙華廠	一三	六、五四八	一、七二八、二七四
長江上游華廠	六	三、四六七	一、四〇二、五三〇
漢口日廠	一	三〇〇	八九、〇〇〇
華北華廠	六	二、二四〇	一、一四〇、一一九

青島日廠	三	四、八一六	二、三三七、九一五
東三省華廠	一	二五〇	三五、六一一
東三省日廠	一	五〇五	一九八、七一三
全國總計	六〇	四二、五九六	二〇、二三三、七一〇
內華廠	三九	二〇、五九九	八、二四二、七四〇
內日廠	一八	一九、三〇六	一〇、一九〇、九七〇
內英廠	三	二、六九一	一、八〇〇、〇〇〇

(丁)漂染加工業 主要織布事業已如前述，至於補助之漂染加工事業大體有新舊兩派。舊式作場為染坊、漂坊、印花坊、踹布坊。舊式染坊係用土靛或其他天然染料染色者，漂坊係用露漂方法，踹布坊係用元寶石踹光，印花坊之產品即所謂灰印土布是也。自土布業衰頹以來，此等事業亦日就淘汰，其中惟染坊之採用人造染料者，尙能維持相當地位耳。染坊之分布極廣，無顯然集中地域可言，此觀人造靛青之輸入各口，分配甚勻可知。

新式加工事業則顯以上海為中心，據二十年調查，上海有染色整理工廠約十餘家，有染機約二百部，年產染色布疋約二百餘萬疋。所用布疋或為輸入品或為紗廠產品，本廠所產亦佔二三成，蓋漂染業多有為染織廠所兼營者也。

除普通漂染廠外，上海又有印花布廠三。其一為英商所辦，有印花機五架，又一為華商，有印花機三架，餘一係染織廠所兼營，有印花機一架。總計印花機九架，年產印花布約二十萬疋上下，其中以花標及色丁居多。此等印花工廠大都亦兼營漂染事業，漂染布疋之產量亦不在印花布疋之下。

我國棉布生產量，尙無確實統計可攷，英 G. W. Daniels 氏會按機製棉紗之消費狀況推定如左。（單位百萬磅）（國際經濟會議 'Memorandum on Cotton' 一八頁）

紗廠產額	手機產額	輸入棉布	總消費額
一九〇九——一三（平均）	一〇	五七〇	三〇七
一九二二——二四（平均）	二七	八七〇	二八五
			一、一一七

上表數字僅就機製棉紗之加工而言，未將手紡棉紗之織品計算在內，故手機產額之數字前後二期甚見差異，此無庸懷疑者也。然此為已往之陳跡。近年洋布輸入大見減少，手機織業衰頹更甚，而力織工廠則日盛一日，其間數字之消長迥非昔比矣。就最近情形而論，我國棉紗常年除手紡者不計外，約為七百八十萬担（參看第二章）其中除去供針織毛巾等雜項用途估計佔半成外，餘則均供織布之用。準此以觀估計我國棉布年產額約為八百數十萬担，當無過甚之差誤。此八百數十萬担之中，除紗廠產額約一百數十萬担外，均係土布及染織廠產品也。就國內各區生產情勢觀之，生產最多者首推長江下游，其次為黃河流域，前者力織

機製品較多。後者則手機產品較旺，茲將估計數字列表於左（單位千担）

	棉紗銷額	內織布用額	產布額
東三省	三三八	三二一	三五三
華北	二、一七七	二、〇六八	二、二七五
長江上游	一、四九一	一、四一六	一、五五八
長江下游	二、八六二	二、七一九	二、九九一
華商	九三八	八九一	九八〇
總計	七、八〇六	七、四一五	八、一五七

我國棉布出產情形已如上述，至於消費狀況，可按產品種類分析言之。（一）土布產量不在少數，除東三省所銷之一部分為日貨外，餘則均係各地自產自給，或由沿江沿海各地運銷內地。（二）粗條格布之類產額亦與土布相差不遠，除供國內消費外，且年有大宗輸出南洋各地（按此類貨品在海關貿易冊中亦歸入土布）。（三）粗布，細布，粗斜，細斜，等大宗機製品，國內紗廠所產亦差可自給，亦有一部分輸出，惟洋廠所產居其大半耳。（四）漂布，直貢嗶嘰，羽緞，府綢等，四十支以上棉紗織品，國內雖有相當產量，然為數無多，一部分仍賴國外供給。估計我國棉布消費額年約近八百數十萬担。茲將估計數字列表於左（單位千担）

	生產額	轉口輸入	輸出國內外(一)	洋貨輸入(二)	消費額
東三省	三三三	二〇四	二	一四七	七〇二
華北	二二七五	二七二	一一一	三一二	二、七三八
長江上游	一、五五八	一七一	四六	一一九	一、八〇二
長江下游	二、九九一	一五二	一、〇三二	一八〇	二、二九一
華南	九八〇	二四九	三七	一〇六	一、二九八
總計	八一五七	一〇四八	一、二三八	八六四	八、八三一

(一)根據二十年海關出口統計改算，市布粗布細布粗細斜紋布均以每担十二正計，其他以價值一百海關兩折合爲担。

(二)根據二十年海關進口統計以棉直貢平均價格每担一百五十海關兩折算。惟東三省及華北輸入品較粗，按每担一百海關兩計。

觀上表可知我國棉布消費額中，輸入品約佔一成弱，紗廠產品約佔一成強，餘則爲土布及染織廠產品。紗廠產品之中洋商產品佔半數，土布及染織廠產品之中，以國內洋商紗廠所產棉紗織成者又佔三成左右（以華洋紗廠售紗比率計），故我國所消費棉布之中，純粹國人自紡自織者不及六成，而直接間接受制於洋商者則在四成以上。此猶以重量爲言，若改按價值計算，國產品多粗重而低廉，每担平均價值不過九十海關兩，即以九十兩計算，估計產銷數字當如左表。

國內生產額

六五六、八〇〇千海關兩

輸出額 一一、二、二九

輸入額 一〇七、二七一

總消費額 七五一、八四二

以上表數字計算，輸入額實佔總消費額百分之十四以上，合國內洋廠產品計之當在二成以上，若更除去以洋廠所產棉紗織成者而論，純粹國產棉布殆僅佔消費額之半數耳。

## 五

致棉布之輸入，在前清末葉年約七十餘萬兩，民元以來與時俱增。歐戰期間雖一時短縮，然不久即恢復常態，年輸入量常在一萬六千萬兩左右。近年關稅加高，輸入數乃漸少，然最近統計仍在一萬萬兩左右也。就來源言之，歐戰之前英貨佔絕對多數，歐戰發生而後日貨漸盛，直至近年，日貨殆佔總值之八成，英貨不及二成。此外俄之花標、荷之漂布、美之絨布、意之染紗織布，雖各有所長，而就全體觀之，殊微末不足比擬也。再就貨品花色觀之，本色品大半為日貨，十二磅本色細布實居主要地位，各種布坯及本色原布次之。漂白布之中以漂布及洋紗二項為最多。此等貨品原以英貨佔優勢，然近年中下等貨品之銷路亦已為日貨蠶食殆盡矣。染色布輸入數量最巨，其中可大別為兩類。細紗所織，質薄而光澤較強者，如羽綢、寧綢、洋板綾、泰西緞等，大半為

英貨質地較粗厚，而光澤較弱者，如直貢嗶嘰羽綾等，大半爲日貨。直貢嗶嘰之品質地雖不及羽綢、甯綢等品之細緻堅滑，而溫厚素雅反遠過之。故就染色布言之，英貨之爲日貨所壓倒，與其謂爲價格之關係，毋寧謂花色之關係也。印花布之輸入在歐戰前年不過四百餘萬兩，歐戰後乃激增，其中以花標及印花斜紋爲多，大半爲日俄兩國貨。染紗織布數量較少，亦以日貨佔多數。

歷年棉布輸入價值表（單位千兩）

	本色布	漂染布	染紗布	印花布	合計
民國元年	三五、四二〇	四二、四二八	—	二、六二八	八〇、四七六
民國二年	五〇、一〇一	五四、九九八	—	三、六〇〇	一〇八、六九九
民國三年	四九、八〇七	五六、四五七	—	四、四六〇	一一〇、七二四
民國四年	五九、二九五	三八、〇三九	一、三九七	一、四四四	八〇、一七五
民國五年	三二、三一八	三六、九二一	一、六〇〇	二、〇九三	七二、九三二
民國六年	四一、三〇七	四三、一一九	二、六二九	四、九三三	九一、八八八
民國七年	四二、四八九	四七、〇九五	一、九七二	三、八二三	九五、四七九
民國八年	五九、五五六	六二、九二八	二、四四三	七、二〇五	一三二、一三二
民國九年	七二、三五一	八一、〇一六	二、七一〇	八、二八七	一六三、八九九

民國十年	五二,九九八	七三,九五〇	四,六四九	五,五一三	一三七,一一〇
民國十一年	五三,三二六	八二,七八七	三,〇七一	七六二〇	一五三,八〇四
民國十二年	四三,七三一	七二,四五九	二,七一五	八,一八三	一二七,〇五八
民國十三年	四三〇,二〇	九二,五二〇	二,七八九	一一,六二六	一五〇,九五六
民國十四年	四三,九九七	八六,七〇九	三,六五〇	一五,一五四	一四九,五〇二
民國十五年	四二,五五四	九九,三五八	三,五六九	二二,一〇九	一六七,五九〇
民國十六年	二七,七四六	七四,五四一	四,六七三	二一,五五二	一二八,五一二
民國十七年	三〇,一二三	九九,六一二	四,九〇八	二八,六八七	一六三,三三〇
民國十八年	二六,一二八	一〇六,一〇五	六,七四七	二五,六三一	一六四,六一一
民國十九年	二一,四三五	七七,八三三	六,〇五四	二四,四三八	一二九,七六〇
民國二十年	八,六四六	七三,一六九	五,四六四	一九,九九二	一〇七,二七一
民國廿一年	八,七〇六	四二,三七四	七,二〇三	一三,二六八	七一,五五一

(註)上表係根據海關貿易所載,各年分類略有參差,惟所差甚微,未及改算,特註明。

民國二十年棉布輸入國別及港別表(單位千兩)

本色市布粗布細布

輸入額	英國貨	日本貨	東三省	華北輸	長江上游	長江下游	華南輸
英六八	六六	四,八三六	二,四四四	一,五八七	三六六	一,一〇六	五〇五

本色粗細斜紋布  
 本色洋標布  
 本色仿製土布  
 本色絨布棉法絨  
 本色棉帆布雙絲布  
 漂市布粗布細布  
 漂竹布  
 漂粗細斜紋布  
 漂洋標布漂標布  
 漂白燈芯席法布等  
 漂染洋紗等  
 漂染織花市布等  
 漂染洋羅  
 漂染鑊空洋紗  
 染色市布粗布細布  
 洋素絹  
 染色粗細斜紋布  
 紅洋標等  
 綢地絲光洋紗  
 漂染綢紋呢  
 綢布  
 漂染羽綾

九七六	一〇	八五五	三六	二六	二元	二二	二六三
二八一	二四五	三四	三三	一四	—	三〇	—
三五九	—	三五五	三六	—	—	—	—
八三	—	七六	三六	—	—	—	—
一、六七	三九	一、八〇	一、九	一〇	一、〇	一、〇	—
一、六七	三九	一、八〇	一、九	一〇	一、〇	一、〇	—
一、六三	二、六三	九、五六	一、六九	五、〇七	五、〇七	一、五九	一、四六
一	一	—	—	—	—	—	—
一、九	四	五九	四	二	五	一、九	一〇
五三	二	四五	四	元五	—	六	三三
〇	八	二	一	一	五	—	—
一、九九	七九	九五	二二	四九	三〇	七九	三七
六四六	三六七	一七	七	三	一五	八	三九
一七〇	九	二	九	二	三〇	三	七
六	吳	—	三	二	一	一	二
一、四七	六	—	三	二	一	一	二
五三	一〇	三〇	六	八	二	二	二六
二、四三	三	一、五	二	七	三〇	七	三
一、六三	三	一、五	二	七	三〇	七	三
一、六三	三	一、五	二	七	三〇	七	三
六	五	一	三	一	六	七	—
一、〇	—	〇	—	六	—	七	—
一、〇	七	一、〇	六	七	四	五	—
三三	三	三	三	〇	七	二	三〇

漂染羽綢羽緞充西緞	二,四三二	一,四七	六四	一元	三一	四五六	一,三八	三,一〇
漂染西泰緞寧綢	一八七	一八一	五	五九	五六	六〇	五九	六
漂染斜羽綢	六七	六	四一	一	四四	一四	一	三
漂染縐工嗶嘰細嗶嘰	八,二五五	三	八,一九六	二,一八三	二,七〇五	一,四九六	一,六六六	三五
漂染人字嗶嘰	七	—	四	一四	七	四	—	二
漂染立次巴布等	一六	五三	三	三	七	三〇	三	七
漂染五線棉直貢	一〇,〇〇〇	一五	九,六六〇	一,〇〇〇	四,一四一	二,五三三	一,二二五	一,六三三
漂染板綾	三三三	三五	四	五	四	九〇	三七	四
漂染條子羽綢	三三	三	—	—	—	—	—	—
漂染羅緞洋府綢	一,八八九	一,六二九	二二三	一五六	二〇九	三三	一,二八一	九
漂染泰西緞	五〇八	四三	七	五	四一	一五六	三	二九
漂染印花棉法絨	五,〇五五	一	四,八五	三六	六三	一,三三	二,三四	四六
雙面印花棉法絨	六九	一	六〇	一一	五	—	七	七
染紗織絨布棉法絨	八二三	三〇	五七五	三	三三	四七	五二六	三〇八
染色冲毛呢	二	—	一	—	二	—	—	二
素尺六絨尺九絨	二,五五五	一,八四三	六六八	一九	五八五	一九七	一,五三	八三
花尺六絨尺九絨等	一,三〇八	二七	一,〇六	七九	五九七	一〇	五七〇	五
漂染過五線棉直貢	五,二三四	—	四,六四	三六一	二,一一	六二	一,三八	五六
未列名本色漂染棉布	七,一五九	七四七	四,三三六	一,〇三三	六三九	三〇	二,五八	二,四三
印花洋紗花標等	四,一六四	一八七	八八九	五六五	一,三三七	九五	五六四	五六
印花斜紋嗶嘰等	九,三三〇	八〇	八,五五三	四〇四	四,六八	一,四〇六	一,九二	九五
印花縐紋呢等	六	—	五	一〇	五	二	六〇	—



品佔多數也。

歷年棉布輸出價值表(單位千兩)

年 份	土布及條格布		市布	斜紋布	其他	合 計
	價值	噸數				
民國八年	四、五九一		二二五	一四六		四、九六二
民國九年	四、四六一		四二一	六八		四、九五〇
民國十年	五、一〇七		四三〇	三三六		五、八七三
民國十一年	三七一		五五七	二七		九五五
民國十二年	六一三		三、六八七	九三		四、三九三
民國十三年	三、七四〇		八、一八〇	一六一		一二、〇八一
民國十四年	三、〇〇八		七、八二九	一四八		一〇、九八五
民國十五年	二、八〇八		九、〇六四	八一	一〇九	一二、〇六二
民國十六年	二、五六一		一一、九九七	四七〇	六七	一六、〇九五
民國十七年	二、八五九		一〇、八四五	九三二	七一	一四、六〇七
民國十八年	二、八二三		一一、八五四	八九四	六七	一五、六三九
民國十九年	二、七〇二		六、三六三	六九〇	三九	九、七九四
民國二十年	三、六九七		七、五四一	八七八	一一三	一二、二二九

民國廿一年

一、二六〇

七、一三三

一、二八七

一、〇八一

一〇、七四一

### 民國二十年棉布輸出國別表(單位千兩)

品名	輸出量	輸出額	輸向香港	輸向新嘉坡等	輸向荷屬南洋	輸向印度	輸向菲列賓	輸向近東及非洲
土布及粗條格布	四六担	三、六九七	一、五〇九	一、六五六	一三七	一四一	一五	—
市布粗布細布	一、四九疋	七、五四一	一、三三二	一三七	六六三	五三七	四三	三、五八
粗細斜紋布	一五疋	八六	七二	五三	一五	一五	六	一七
其他	—	—	—	—	—	—	—	—
總計	—	一三、三三九	三、八七一	一、八五八	八六	六三	六六	三、一五
百分率	—	100%	五%	一五%	七%	六%	五%	二六%

(註)前表係根據海關貿易冊改編，其中國別數字因復進口數字包含在內，當較實數略多，惟所差無幾。

## 第十章 夏布

夏布爲苧麻織品，我國均係手工製造，織法與土布大略相似。布之組織多屬平紋，紗羅紋亦間有之，他種組織紋絕少見。農家自績自織，所用工具與織土布者無甚差異。布幅多在一尺至一尺三寸左右，少有寬過一尺八寸者。織後利用草地露曬漂白，其以本色品出售，或染藍灰等色者亦有之，以土法印花者無多。我國市場通常所見貨品約有左列十數種。

品名	花色	寬度	長度
萬載	本色	一尺七寸	四丈餘至五丈
上高	本色	一尺七寸	四丈餘至五丈
崇仁	本色	一尺三寸半	四丈九尺
玉山	本色	一尺二寸半至一尺五寸	八丈餘至九丈
河口	本色	一尺二寸半至一尺五寸	十一丈
李家渡	本色	一尺三寸	十二丈二尺
宜黃	漂白	一尺二寸	四丈八尺
寧都	漂白	一尺二寸半至一尺四寸	九丈上下

會同	漂白或染色	一尺二寸半	五丈四尺
潮陽	本色或漂白	一尺三寸至一尺三寸半	四丈二尺至四丈八尺
萍鄉	本色或漂白	一尺三寸至一尺三寸半	四丈二尺至四丈八尺
醴陵	本色或漂白	一尺三寸至一尺三寸半	四丈二尺至四丈八尺
江津	漂白	一尺三寸半	四丈六尺至五丈
內江	漂白	一尺三寸半	四丈四尺
隆昌	漂白	一尺四寸半	四丈九尺
蘇州洋莊	本色	一尺	五丈二尺
太倉會安	本色	一尺二寸	四丈四尺
崑山京莊	本色	一尺	五丈二尺

上列十八種之中，末三種爲江蘇產品，品質較次，每方吋經緯線數不過六十線至七十線。江津內江隆昌係四川省產品，品質比較整齊，多屬中上等貨，每方吋經緯線數約一百三十至一百六十。其他十數種均屬江西及湖南二省產品，品質優劣不一，其最次者與江蘇省產品不相上下。普通貨品每方吋線數均在八十線以上，如宜黃寧都會同等種，則與四川省產品不相上下。最優者爲上等萬載則每方吋達一百八十線，細潔如洋紗紡綢。以上所述爲長江流域各省產品，此外華南廣東福建二省產品，品質如何，尙待攷查，以海關出口估價觀之，當以中等產品爲多。

我國苧麻工業之起源已略述於前第三章，茲不贅述。通商以前夏布爲夏季普通用之衣料，其後洋布侵入市場，輕薄棉布行銷，夏布銷路大受打擊。蓋夏布之涼爽舒適雖非棉布可及，而僵硬不勻，則與土布土綢如出一轍也。歐戰之中，因棉貨價昂，夏布銷路曾一時有恢復之景象，然不久即依然陷於苦境。苟無徹底改革，此項事業或將日就湮沒也。

我國夏布事業以江西、湖南、四川三省爲最盛，山東、廣東、福建、江蘇次之。其他各省產額無多。江西產區分佈甚廣，約有十餘縣，贛西以萬載爲主要產地，贛東以宜黃爲集中地。原料除當地所產者外，由武穴等處輸入者亦不少。常年夏布產額約七八萬担。湖南主要產地爲瀏陽、四川主要產地爲江津、內江、隆昌等處，原料係本省所產，夏布常年產額約各三萬担。山東主要產地爲烟台附近，廣東主要產地爲揭陽、汕頭、瓊州等處，江蘇主要產地爲崑山、太倉、蘇州等處，福建主要產地爲南安、安溪、永春等處。綜計全國夏布產額約在二十萬担上下。近年江西、湖南、四川各處均受戰禍，尤以各夏布生產中心如萬載、寧都、瀏陽、隆昌、江津等處爲甚，生產量之銳減自在意中。

夏布貿易之經由各通商口岸者，據海關貿易統計，常年約四萬餘担至五萬担，其中半數爲轉輸國內各地者，餘半數則爲輸出外洋者。國外主要市場爲朝鮮，其次爲日本。至於香港、南洋等處則爲數無幾。朝鮮人之服用夏布，視爲四季常服，非若我國僅夏季服用，蓋服色尙白，猶有般人遺風也。近年日人力謀自給，復運用高

度關稅以限制外貨，我國夏布輸出貿易有漸就衰落之趨勢。茲將歷年海關貿易統計列左（單位担）

民國元年至十四年	輸出及轉口總額			轉口總額			輸出總額	
	重慶萬縣出口	九江長沙出口	上海蘇州出口	汕頭出口	總額	日本	朝鮮	
民國元年	3,308	5,398	3,219	7,980	15,845	18,465	15,167	
民國二年	3,531	4,277	3,851	6,397	15,600	15,550	13,443	
民國三年	3,110	5,848	2,797	5,655	15,516	15,803	13,160	
民國四年	3,051	6,366	2,051	4,890	15,953	13,711	10,399	
民國五年	2,941	7,010	2,277	5,831	17,108	15,680	13,331	
民國六年	3,837	4,810	2,866	6,048	16,633	15,763	13,008	
民國七年	3,324	5,363	2,643	8,600	13,660	14,351	13,113	
民國八年	3,353	7,808	3,360	3,333	13,841	13,277	11,108	
民國九年	3,360	9,358	3,373	5,111	16,999	15,900	13,808	
民國十年	3,668	3,368	3,158	3,333	13,327	12,253	11,427	
民國十一年	3,353	3,111	3,938	3,219	13,629	12,555	10,468	
民國十二年	3,333	3,333	3,333	3,333	13,333	13,133	12,111	
民國十三年	3,111	3,111	3,111	3,111	12,444	12,444	11,111	
民國十四年	3,111	3,111	3,111	3,111	12,444	12,444	11,111	

中國紡織品產銷誌

民國十五年	四,五九〇	三,〇〇六	三,二四二	三,九七一	四,八三三	一四,三三四	三六,六九九	六,一〇六
民國十六年	四,六三六	一四,八四九	一五,九九五	二,九三三	五,二五九	三〇,四四四	三三,七六〇	二四,三三三
民國十七年	三,九六五	一〇,八六六	三〇,八三三	一,六七〇	三,八二六	九,七六二	三六,六三三	三五,八二三
民國十八年	四,四八三	一,八五九	三三,六五二	一,四三三	四,九五九	一六,七七一	一八,九九三	一八,五九一
民國十九年	四,四〇五	一四,三四〇	三四,六五九	一,二九五	三,九六五	一八,九三三	二〇,三三三	九,八三四
民國二十年	三〇,八五五	八,五七一	一六,一一三	一,五〇四	三,七五九	五,六六四	二四,七四四	二四,〇三三
民國二十一年	一八,八四七	一,五四八	五,六六〇	二,三三九	二,三五六	九,三五一	九,五五六	八,二〇〇

## 第十一章 呢絨

### 一

呢絨係毛紗織品，亦有為減輕成本或增進色澤等原因而兼用棉紗或絲紗者。貨品優劣繫乎原料者為多，故毛質及比重量與售價至有關係，至於經緯線數如何則比較不關重要。通常所見呢絨每方碼重六英兩上下至十五英兩左右，冬季用品更有重過二十英兩者。組織以斜紋為最多，平紋次之，緞紋最少。織花印花品及特殊輕薄織品均不多見。

呢絨之種類大別有平光呢 *Worsted cloth* 及毛面呢 *Woolen cloth* 二項。平光呢係筈毛紗織品，表面光潔，線路顯明。毛面呢係梳毛紗織品，經括絨後，表面多絨，線路不顯。然平光呢亦有括絨者，毛面呢亦有括絨不多者，而用筈毛紗與梳毛紗交織者亦有之，故平光呢與毛面呢間之區別並不若筈毛紗與梳毛紗之界限分明也。我國市場所習見呢絨約如左列。

1. 巴勒呢 *Pola Hair cloth* 經緯均為硬毛紗，標準品經線為雙股，緯線為單股，平紋或縐紋組織素

織，或夾絲條，寬五十六英寸，長三十碼至五十碼，每方碼重五英兩至六英兩，染淺色，供夏季西服料或長衫料用。

2. 胖別取 Palm Beach cloth 亦為硬毛紗織品，平紋組織，棉經毛緯或經緯全毛，經線特粗而空鬆，供夏季西服料用，有絲條素色等花色，寬五十四吋，長三十碼至三十二碼，重每方碼五英兩至六英兩。

3. 金山羽紗 Alpaca Brillantine or Lustre Alpaca 係棉經硬毛紗緯之平紋織品，寬五十四吋，長三十碼至四十碼，重每方碼四英兩至五英兩，供夏季西服料用。次等品較輕，供衣裏料用，所謂 Alpaca Lining 也。

4. 光羽紗 Orlean or Sicilian 亦棉經硬毛緯之織品，有條子斜花等種，寬二十七吋，長三十碼，重四英兩至五英兩，供衣裏長衫料用。

5. 粗嗶嘰 Long Gill 係粗糙毛紗之斜紋織品，經線為篋毛紗，緯線係較肥之梳毛紗，故表面略有浮毛。寬二十八吋至三十吋，長廿四碼至廿五碼，重每方碼六英兩至九英兩，多染彩色，供製椅墊禮毯等用。

6. 生毛嗶嘰 係粗糙毛紗織品，組織與細嗶嘰相似，亦有斜紋人字紋縐紋等種。純毛居多，然有用棉紗為經線者。寬五十四吋，長三十餘碼，每方碼重五英兩至六英兩，染深色居多，供長衫袍料用。

7. 羽綾 Lasting 係粗糙篋毛紗之經面緞紋織品，經線為緊撚紗，手觸粗糙而富彈性，寬廿七吋至廿

八吋，長三十碼至三十二碼，每方碼重七英兩上下。除素織品外亦有織花或綉紋者。多染藍黑等色，供鞋面椅墊等雜用。

8. 羽縐 Italian cloth 係緯面縐紋之平光織品，經線爲棉紗，緯線緊密，質地柔滑而富彈力，寬廿七八吋或五十六吋，長三十餘碼，重量與羽紗相仿，供衣裏傘料等用。

9. 羽紗呢 係平紋光織品，經緯均爲棉毛夾摻紗，或夾用單毛紗爲緯線，或作條格紋，寬五十四吋，長三十餘碼，每方碼重四英兩上下，多染淺色，因棉毛異色而生白點紋，供長衫料用。

10. 細嗶嘰 Twills 係優等筭毛紗織品，上品經線爲雙股，緯線爲單股，次等品經緯俱爲單股，組織爲斜紋及其變化組織，四線品最多，寬五十六吋至五十八吋，每疋長三十碼至三十五碼，每方碼重四英兩至六英兩。花色有深色彩色，白色，閃色，夾色，絲條等種，供中服衫袍褲褂用居多，爲用最廣，爲我國呢絨市場之主要貨品。

11. 厚嗶嘰 Serge Serge 一字爲斜紋呢之通稱，原無確切定義可言，此所謂厚嗶嘰，係指梳毛紗與筭毛紗之交織品，組織爲 $\frac{1}{2}$ 斜紋，經線爲筭毛紗，緯線爲梳毛紗，表面略有毛頭，手觸略硬，寬五十八吋，每疋長三十餘碼，每方碼重十二英兩上下。染深色居多，供制服西服等用，磨擦易生閃光，是其缺點。此外與厚嗶嘰相類似者，有全用梳毛紗織者，每方碼可重達二十英兩，俗所謂兵船嗶嘰者卽其類也。又有全用筭毛紗織者，質輕

又與細嗶嘰相近。

12 華達呢 Gabardine 係優等筓毛紗之 $\frac{1}{2}$ 斜紋織品，品質與嗶嘰相似而略重。經線緊密，表面作斜凸條紋，不易沾污，似有雨衣布之性質，故商人從 Waterproof 一字譯為華達呢。上等品經緯均為雙股筓毛紗，次等品用雙股棉紗為緯線，寬五十八吋，每疋長三十碼至三十五碼，每方碼重六英兩至九英兩。染灰藍褐色居多，供袍料用。黑色品不見於市場，閃色，夾色，白色則多供西服用。

13 直貢呢 Venetian 係優等筓毛紗之緞紋織品，上等品組織為十三線緞紋，次等品為五線緞紋。經線為雙股紗，緯線為筓毛紗或梳毛紗。寬五十八吋至六十吋，每疋長三十至卅五碼，重六英兩至十英兩。染黑色者居多，供馬褂鞋料等用。

14 毛色丁 Foplin 係優等筓毛紗之羅緞紋織品，上等品經緯均為筓毛紗，次等品緯線為棉紗，亦有經線為人造絲夾撚紗者。性質花色與華達呢相仿，用途亦同。

15 薄花呢 Worsted Stirling 為筓毛紗所織雜色薄呢之通稱，格花呢春花呢均其別名。組織為斜紋平紋或其變化組織，原料除筓毛紗外有夾用梳毛紗或絲紗者，花色多為條格或夾色點紋，尺碼重量與細嗶嘰相仿，供西服用居多。

16 馬褲呢 Whipcord 係筓毛紗之夾色斜紋織品，亦有夾用梳毛紗或棉紗者，每方碼重十二英兩

上下，供西服料及中式外套料用。

17 未也勒 Viyella 係平紋或斜紋之毛面薄呢，經線爲棉毛夾紡之梳毛紗，緯線爲棉紗，毛分無多，柔軟利於洗濯，顏色以灰白居多，供西服內衣用。其有彩色格條者，則爲婦女用品。

18 法蘭絨 Flannels 亦係平紋或斜紋毛面薄呢，經緯均爲梳毛紗，緯紗鬆撚，括絨後質地鬆軟，毛頭不見整齊，每方碼重四英兩至九英兩不等。單幅品寬二十七吋至三十六吋，質地較輕，供內衣用；雙幅品寬五十六吋，供西服外衣用。

19 套頭呢 Cheviot 係梳毛紗夾色織品，括絨少可見線路，每方碼重六英兩至九英兩，供西服用。次等品多夾用棉紗或次等廢毛紗，供鞋帽雜用。

20 花呢 Tweeds 係粗糙篋毛紗之夾色織品，紗線顏色不一，以平紋或斜紋組成夾色格格菱紋等花色，表面粗糙，括絨不多，可見線路，每方碼重七英兩至十餘英兩，寬五十四吋至五十六吋，每疋長三四十碼，供西服用。

21 火姆四本 Homespun 與前類大略相似，惟紗更肥而多絛毛，每方碼重八英兩至十二英兩，專供西服用。

22 軍呢 Army cloth or Khaki cloth 軍服用之粗呢也，多爲斜紋織品，染灰黃色，係粗糙梳毛

紗所織，括絨不多，手觸粗糙，品質高下不一。每方碼重十餘英兩至二十英兩。

23 外套呢 Overcoating 外套呢係最厚之毛面呢之總稱。組織為單層或雙層，毛質粗細，棉分多寡等不一。名稱亦甚多，如厚呢，夾呢，皮呢，大衣呢均是也。寬五十四吋至五十六吋，每疋長三四十碼，每方碼重十餘英兩至廿餘英兩，均供外套料用。

24 細呢 Vicuna 平厚呢 Beaver 麥爾登呢等 Melton etc. 均係柔毛面緊密呢絨。上品經線為篋毛紗，緯線為梳毛紗；中等品經緯均為梳毛紗，次等品用棉經或摺用廢毛紗。組織多為平紋，括絨多，不見線路，手觸柔軟，多染深色，寬五十六吋至五十八吋，每疋長三四十碼，粗細厚薄及毛頭長短等等不一。細呢供禮服用，毛頭壓平有緞光，又稱鏡面呢。平厚呢供外套用，毛頭向一面倒，反面或有括絨而不修剪者。麥爾登供制服及尋常西服用，毛頭剪齊而直立，無甚光澤。哆囉呢 Broadcloth 及冲衣着呢 Medium cloth 供軍人禮服用，毛短直立。上企呢 Superfine cloth 及中衣着呢 Habit cloth 供上等西服用，大都為篋毛紗與梳毛紗交織品，縮度及括絨量較少。珠頭呢 Frieze 供外套料用，毛頭長而長短不齊，聚成珠形雲形等式樣。

25 小呢 Spanish Stripes 係粗糙梳毛紗之平紋織品，供禮毯用，多染深紅色，有黑色闊邊，與棉小呢相仿。寬六十二吋，每疋長三十碼。

26 剪絨回絨 係硬毛紗之回絨織品，底布為棉紗織，黃色者稱長毛駝絨，銀灰色者稱銀搶絨，黑色者

稱黑槍絨，印花者稱豹皮絨，絨頭未剪開者稱子羔絨，底布為棉經毛緯者又稱紫貂絨，寬五十吋上下，每疋長三四十碼，每方碼重九英兩至十二英兩，供衣裏裝飾等用。

呢絨之用途自以供衣着用為最多。中服所用以平光呢為多，毛面呢則幾完全供西服料用，以重量區別之，每方碼重七英兩以下者多供中服袍褂之用，西服用料率多在十英兩以上，至十五英兩之間。

呢絨之織法與棉布無大異，惟織後整理工作，甚多差異，尤以梳毛紗織之毛面呢為然。未整理之前多粗劣不堪寓目，整理後乃見溫柔之特質。整理工作約有左列數項。

(一) 洗呢 用溫熱肥皂液，或輔以別種藥料，洗去油垢污穢等雜質。

(二) 縮呢 利用羊毛纖維之氈性，浸肥皂液而加壓力，使質地緊密，長寬減而比重增。普通原貨寬七十吋縮至五十六吋，配織時當預先計算及之。此種工作多用於梳毛紗織品，用於篋毛紗織品者殊少。

(三) 蒸呢 可以使織物光澤增進。將織物卷於浸在熱水中之棍上，棍上有蒸氣孔，蒸氣由織物中通出。

(四) 括絨 用刺果或針布抓起絨頭，深淺視材料而定，此法多用於梳毛紗織品。

(五) 剪毛 呢經括絨後，絨頭長短不齊，再經剪毛機剪平之。

(六) 燒毛 作用與括絨正相反，將織物通過火焰燒去浮毛，使光澤增進，多用於篋毛紗織品。

(七) 壓熨 藉壓力及熱力之作用，固定織物之組織，使其梗正。

## 二

我國毛紡織業發展狀況已略述於第四章內。各紡毛廠之中，除專營絨線及地毯用紗者外，其紡織兼營者大都從事製造粗毛呢，如軍呢之類。近年呢絨輸入稅率提高，軍呢營業甚見順利，而大衣呢、花呢、法蘭絨等毛面呢亦已開始製造。惟國產毛質粗劣，營業似尙未能穩定。至於平光呢如華達呢、馬褲呢、嗶嘰等種之製造，乃近數年間事，係用輸入毛紗加工者，與毛面呢之一貫製造者截然不同。故不但號稱紡織兼營之工廠製造之，且有小廠以人力木機從事。觀毛紗輸入額無多，可知此項事業尙在試驗期中也。總計我國毛面呢之年產額，以原料消費量觀之，當不過一萬餘担或百餘萬碼而已；平光呢之產額，以輸入原紗數量測之，則僅一千担耳。海關貿易冊載上海一處輸向國內各口數量年達三十萬碼左右，其中當以寬緊絨絨佔多數，真正呢絨爲數無多。

綜上所述可知我國呢絨產額甚少，且產品偏重毛面呢，故日常所消費者率多爲輸入品。我國呢絨輸入額在民元以前爲數無幾，僅供軍服制服等用。民元而後，俗尙多所變更，呢絨方列入普通衣着材料，然其始僅限於冬季夏季用品，以棉毛夾織之外套呢羽紗等品佔多數，輸入額年不過一百數十萬碼。歐戰而後，細嗶嘰直貢呢輸入，中式袍褂大量採用，呢絨輸入額逐年盛一年，由每年數百萬碼漸增至一千數百萬碼。十五年北

伐成功而後，着西服者日多，西服料輸入更盛，呢絨輸入額更達二千萬碼左右。近年關稅提高，絲織品價廉，中服改用綢緞者不少，年輸入額方降入千萬碼以內。茲將最近十年輸入統計列左。

年 份	毛棉製品輸入額		純毛製品輸入額		合 計
	碼	斤	碼	斤	
民國十一年	四,八〇八,二〇五碼	五,八〇〇,〇三〇斤	二,七七一,九八碼	五,七九一,三〇〇斤	七,五〇〇,三三〇
民國十二年	七,一九七,三五七	七,九六六,八一	五,八七二,八四〇	三,九六六,八二五	三,〇〇〇,一九七
民國十三年	二,三五七,九九	一〇,五四〇,〇三三	四,九三〇,五九八	九,六六六,九九四	一七,五八一,五三二
民國十四年	九,九九七,一九六	七,四三三,八七七	五,二四三,三三三	九,九六三,七〇八	一五,三三〇,五三九
民國十五年	二,三二五,六五三	一〇,九九三,九九	九,一七九,三〇四	一七,七〇一,八〇〇	三二,〇六四,九五六
民國十六年	八,五五八,六九〇	八,二七八,一三四	五,七九三,八八〇	二,五五二,九四二	一四,三三三,一七〇
民國十七年	九,六四〇,六六六	一〇,二六九,二七三	二,六六六,〇六九	二,四九八,〇三三	三三,五六七,八三二
民國十八年	六,七九九,七五四	七,九六一,八八五	八,四四三,七九六	一六,九二四,二五八	二四,八八六,一四三
民國十九年	三,七六三,八二七	五,四九一,八〇八	四,五七五,七八一	一〇,〇九〇,九九〇	一五,五七一,七九八
民國二十年	二,六四四,四八三	五,四三九,七七六	三,五〇六,二二二	一〇,七七八,四三三	六,一七〇,六九五
民國廿一年	—	—	—	—	二,九三三,四三斤

（註）前表及後列數表中旗紗布及羽毛布兩項，因將於第十三章中另述之，故未計算在內。羽絨及粗呢二項，因海關貿易統計以正計，而數量極微末，亦未列入。

近年輸入呢絨之種類，以細嘍囉，華達呢，直貢呢，薄花呢四種為最多，殆佔全數之過半。此四種貨品多供中服料用，可知輸入呢絨之供中服用者居多。茲將近三年輸入平均數列左。（單位碼）

	十八年		十九年		二十年		平均	
	數量	百分率	數量	百分率	數量	百分率	數量	百分率
條子羽紗等	一,五四四,二一九	六五九,七四〇	九八,七〇一	七,六七五,五三	七,八%			
麥爾登呢細呢等	一,六二〇,八二二	一,二四九,八七八	八三四,七九七	一,二三五,一六六	一二,五%			
細嘍囉厚嘍囉等	四,九三四,九七六	二,六〇七,八四〇	一,六七二,三七三	三,〇七一,七三〇	三一,〇%			
華達呢	七四二,五六四	五一八,二五〇	五九三,六九四	六一八,一六九	六,二%			
直貢呢	一,二九二,〇六九	五三二,六八〇	八三九,五八四	八八八,一一一	九,〇%			
薄花呢	一,〇二七,五五四	七六七,一二二	四六四,一五〇	七四九,六〇九	七,六%			
花呢大衣呢	六一三,四七四	三〇三,二五一	四二二,〇四〇	四四六,二五五	四,五%			
其他	三,三八七,八七二	一,七二〇,八三七	一,二四五,三五五	二,一一八,〇二一	二,一,四%			
合計	一五一,六三,五五〇	八,三五九,五九八	六,一七〇,六九四	九,八七九,九四七	一〇〇,〇%			

輸入呢絨之來自英國者最多，約在半數以上。其次為德，再次為法意日本。法日二國以平光呢為多。意貨則多為次等毛面呢。茲將二十年分配情形列表於左。（單位關兩）

二十年輸入額	英國貨	德國貨	法國貨	意國貨	日本貨
條子羽紗等	110,344	110,014	110,111	33,560	18,659

麥爾登呢細呢等	一,一五一,二八九	二五二,四四二	一六六,九二二	一一,一六〇	二四〇,三三八	一六,五七五
細嘜噠華達呢等	四,三三八,三八	一,四六九,二九九	五三四,〇七	一,〇四一,二八七	九四,〇九九	六六,九七〇
直貢呢	二,八九九,七七一	二,八三三,六九九	一三,六六七	二,五七六	二五二	一〇,三三三
薄花呢	一,七六六,六五四	九〇〇,四一二	二五四,七三三	五〇,三五五	一六〇,二七四	一八四,七一一
花呢大衣呢	一,三三〇,三三三	四四一,四一七	四七五,一二三	六二,四四八	三三,九九四	三六,九〇三
其他	四,六七,一五〇	二,八九九,三四	六六四,三七六	三三,三七七	四六二,一八三	二〇九,七五五
總計	一六,三七,六九九	八,九六,一八六	二,八三,八六八	一,一九三,〇四七	一,二九六,七三六	一,一四三,三三七
百分率	100%	五三·一%	一七·五%	七·四%	七·四%	七·〇%

〔註〕前表中二十年總額爲淨輸入數，而國別數字則連復出口者在內，惟復出口數爲數無幾，百分比當無甚上下。

## 第十二章 綢緞

### 一

綢緞爲家蠶絲、野蠶絲、人造絲，或絹絲所織，交織綢緞則兼用毛紗、麻紗、棉紗等，此外金銀線、玻璃絲、漆絲、紙紗等亦間有採用。故綢緞花色之繁雜遠在棉布呢絨之上。就一般情形而論，組織多爲平紋、緞紋，或羅緞紋，斜紋極少，花紋應用甚廣，正與呢絨相反。綢緞光澤之佳，自不待言，彈力亦優於棉布麻布，惟較之呢絨則略遜一籌。普通每方碼重不過三英兩至五英兩，寬不過三十英寸，蓋多供婦女服裝及中式袍褂之用，供西式男服用者絕少。

綢緞之種類可大別爲新式舊式兩項。我國舊式綢緞多爲純蠶絲織品，新式綢緞之範圍較廣。舊式綢緞曩時有生貨熟貨之分，但至今日生貨以手觸生硬而光澤浮動之故，已就淘汰；通銷品幾全爲熟貨，生貨熟貨已無區別之必要。（現時土綢仍有生熟之分，惟所謂生貨，係指先織後煉之貨品，熟貨則指煉紗而織者言，與此處按最後銷售時論者有別。）舊式綢緞按組織紋區別之，約有綢、緞、羅、紗、絨、絹、綾、錦、八類。

(甲) 綢 綢係最通銷之平紋花素織品，薄者又稱紡，縐者又稱縐。原料爲粗條份之撚緯絲或未撚絲。每方碼重二英兩至五英兩，通常在四英兩左右。寬一尺餘至二尺餘。最著名之花色有杭紡，線春，湖縐，盛紡，素綢，拷綢，繭綢，綿綢，寧綢等種。

杭紡產於杭州，每方碼重四英兩上下，白色或淺色，供夏季衣料用。又有所謂官紗者，質地與杭紡類似，乃生絲與熟絲之交織品也，現已漸歸淘汰。

線春亦產於杭州，卽杭紡之織花品，起花以 $\frac{3}{4}$ 斜紋，染深色，供衣面料用。

湖縐產於湖州，外觀與線春相似，用途亦同。惟質地較細，每方碼重三英兩半上下，起花以 $\frac{1}{3}$ 三線斜紋，故有三織之稱。

盛紡產於盛澤，寬一尺四寸上下，每疋長四丈八尺，重十三兩，十五兩或十八兩，質地較次者常四丈一二尺爲一疋，別名小紡。通銷花色爲白色素平紋或條紋，然亦有織花，織色條，或夾用棉紗者。供夏季內衣料用居多。

素綢亦產於盛澤，質地與盛紡同，寬一尺零，係染色品，供衣裏料用。

拷綢產於廣東，本質與盛紡同，經拷染成黑色或褐色，供夏季內衣料用。

繭綢係柞蠶絲織品，重者每方碼可達五英兩餘，寬二尺餘居多，每疋長十五碼至二十碼，供袍料及夏季

西服料用，輕薄者可製內衣。

綿綢係廢絲手紡紗之織品，寬一尺餘至二尺，供婦女衣料用。

寧綢係斜紋花素織品，先染後織，手觸硬，寬二尺餘，多素色品，供禮服用。

(乙) 緞 係緞紋花素織品，多用染色絲織，每方碼重六英兩上下，寬二尺至三尺，性僵直而不耐磨擦，但光澤甚強，供外衣禮服用。花色最著者如杭州產之杭緞，南京產之貢緞，蘇州產之摹本。

(丙) 羅 係羅紋織品，質地與杭紡同，橫條者為橫羅，縱條者為直羅，均為白色或淺色，供夏季衣料用。又有所謂秋羅係有橫條紋之網類，非真羅也。

(丁) 紗 係紗羅紋織花品，供夏季衣料用。

(戊) 絨 係回絨織品。絨頭全剪開者為建絨。全未剪開，或僅小部分剪成花紋者為漳絨。又有所謂漳緞者，係緞底絨花織品。此類貨品均供禮服及鞋帽料用。

(己) 絹 絹係次等生絲所織之綢，例如畫絹。攷我國古時並無綢字，普通絲織物通稱絹。(日本沿用我國名稱，至今仍稱絲綢為絹。)其後將細者別稱為綢或紬，絹乃成為粗綢之專有名稱矣。

(庚) 綾 綾係輕薄緞紋織品，例如供衣裏用之板綾是也。綾之與緞亦猶絹之與綢，在古時綾為一切光澤較強之絲織品之通稱，在緞紋織法未發明之前，則指斜紋光滑織品而言。

(辛)錦 錦係一切染紗雜色品之通稱，供被面簾幕等用。

以上八類之中紗羅銷路限於夏季，綾絹僅供特種用途。絨錦係最高貴之貨品，銷數亦無多，惟綢緞二項銷數最廣，故綢緞二字成爲絲織物之通稱。近數十年來緞類銷路大見減少，惟綢類尙能維持相當地位。但花色亦多所變更，最著者爲尺碼之放長，故有加長加闊等名稱。現時通銷者寬度大抵在二尺左右，寬一尺餘之貨品已漸歸淘汰。

新式綢緞名稱繁多。或於綢緞紗羅之上冠以地名廠號及電機織機等字，例如鐵機緞，印度綢是也。或於綢緞紗羅之外別立名稱，最著者葛與縹。此外五光十色，旋起旋滅者不可勝數，直可視爲商標名稱，多無一定之解說可言。茲僅就通銷者分述於左。

1. 華絲葛 係平紋織花品，條份較湖縐更細，起花用緞紋，光澤亦較強，寬二尺餘，每方碼重二英兩上下，染色，供袍衫料用。

2. 明華葛 係純人造絲織之充華絲葛，供禮帳料用。

3. 塔夫綢 Tafetas 係蠶絲與人造絲之交織素綢，經線爲蠶絲，緯線爲人造絲，經緯異色者居多，供衣裏料用。

4. 毛葛 Silk and Wool Poplin 係羅緞紋花素織品，經線爲蠶絲或人造絲，緯線爲單股至六股毛

紗。普通以人造絲與三股毛紗交織者爲多，重每方碼四英兩至六英兩。表面呈光滑之橫畦，或因用鬆撚毛紗而呈縐紋。背面或呈橫畦，亦有因經線下沉較多而呈光面者。多染深色或印花拷花，供上等袍褂料用。此外又有所謂棉葛者，則係人造絲與棉紗交織之類似品，用途亦同。

5. 線縐 亦係羅縐紋花素織品，惟橫畦不若毛葛之顯明，經線爲一百二十條份或一百五十條份之人造絲，緯線爲四十二支或六十支雙股棉紗，亦有用雙股絹絲者，別名絲縐。多染深色，供普通袍衫料用。

6. 印度縐 *Crape de chine* 係平紋素織品，緯線爲璧絲，表面呈縐紋，故有璧縐之稱。上等品爲純蠶絲織，質軟而縐紋較細，每方碼重二英兩上下，市場所銷洋貨多來自日本福井縣，故又有福井縐之名。次等貨夾用和合絲，縐紋較粗。通銷爲漂染品或印花織條品，均供夏季衣料用。

7. 喬其縐 *Crape Georgette* 又稱雙縐，經緯線均爲縐絲，平紋組織，質細而輕，每方碼重不過四分之三英兩上下。此外有所謂喬其縐者，僅緯線爲縐，每方碼重一英兩至一英兩半，供夏季女服料用。

8. 錦地縐 組織爲平紋錦地，起花用縐紋，緯線爲單股縐絲，質地與華絲葛相近。供袍衫料用。

9. 軟縐 *Satin de chine* 係純蠶絲織之縐紋素織品，緯線爲二股撚絲，每方碼僅重二英兩至三英兩，質薄柔軟，迥非舊式縐之僵直可比。多漂染或印花品，供女服料用。又有所謂緞面縐者，即係用縐絲作緯線織成之軟縐，背面有縐紋，用途與軟縐同。

10 東緞 Silk and Cotton Satin 東緞來自日本，故名，係絲經棉緯之緞紋織品，分素邊色邊兩種。素邊者，經線爲雙股絹絲，緯線爲雙股棉紗，每方碼重三英兩上下。色邊者係染紗織品，日本所謂觀光縐子是也，經線爲加重雙股絹絲，緯線亦爲雙股棉紗，每方碼重四英兩上下，雖亦係素色品，而有彩色邊爲標誌。兩者均寬三十六吋左右，顏色以元青、大紅、天青爲多，供禮帳壽衣鞋帽料用。

11 巴黎緞 爲蠶絲及人造絲之緞紋織品，因原料之不同而染成花紋，然亦有全用人造絲織者，有夾用棉紗者。質地花色等不一，別名亦多，所謂某緞某綾者，不勝枚舉，均供女服料用。

12 華絲紗 原料與華絲葛相近，惟組織爲紗羅紋，多白色或染淺色品，供夏季衣料用。產廣東者有雲紗之稱。又有所謂拷雲紗者，即雲紗之經拷染者也。

13 黃獺絨與海虎絨 Silk Seal and Silk Beaver 均爲棉底絲絨，染土黃色者爲黃獺絨，染黑色者爲海虎絨，寬五十吋左右，供女服料用或裝飾雜用。

14 喬其絨 係喬其綢底之絲絨，絨頭爲人造絲，或密織或鏤空，亦有印染者，供女服用。此外尙有所謂鐵機線春杭紡之類，除線路平勻外，與土產品無大異，茲不贅。

綢緞之織法，與棉布無大異。惟組織較細，所用工具自較織棉布者爲精細，提花機應用亦較多。舊式綢緞多用人力機織造，新式綢緞多爲電力鐵機。舊式人力機每日產額不過一丈餘，電力機則每十小時可產十

餘碼。舊式綢緞包裝多用卷裝，外包軟紙。新式綢緞則用板卷，絨類更有鐵木架及紙盒裝。

## 二

我國爲世界蠶絲之發源地，最初，或謂始於伏羲氏，神農氏，或謂黃帝元妃西陵氏螺祖始教民育蠶治絲以作衣裳，二說未知孰是。以意測之，野蠶在遠古或早已有之，特至伏羲氏神農氏始知利用，至西陵氏更化野生爲家育耳。攷神農氏都曲阜，黃帝都有熊，一在今之山東，一在今之河南。河南山東之交，黃河沿岸一帶，當爲古代育蠶治絲之發源地。其後傳播漸廣。觀禹貢所述，可知在夏代卽已傳徧九州。然以政治關係，直至漢代，山東河南仍爲最盛之地。漢代而後，中原鼎沸，需要減少，加之，桑株摧毀，非可隨時補充，故此項事業中心亦漸轉移，北至燕幽，西至巴蜀，南及長江流域。觀唐代貢物表，定州揚州所貢最多，二地或爲當時生產最盛之處。宋及遼金，長江以北連年兵災，惟江浙偏安，土沃而桑茂，獨得保全。故元代統一後，除於都城附近之大名，保定，涿州，等處設御用織染局外，於江南建康，杭州，等處亦各設專局，江南絲業之盛蓋可知矣。明清二代，改變昔日賦稅征絲絹之制度，不宜蠶桑之處可以折納金銀錢鈔，南北交通亦較前發達，絲綢之生產乃益集中於江南。故都城雖在北方，而織造局則設於蘇，杭，南京，及海通而後，絲綢輸出甚盛，江浙一帶絲織業乃更見發達。至於廣東之蠶絲業雖亦因輸出而漸盛，然重絲而不重綢，絲織事業未能與江浙爭衡也。

我國近代絲織業之發展約略可分爲鐵機及電機兩階段。古代絲織業爲家庭工業，製織均用手機，製造提花織品則用花樓機。所謂花樓機者，提花另以一人高坐機頂以操縱之，一機用二人合作，非現時之所謂提花機也。新式提花機之採用始於民國紀元前三年漢口肇新公司。民國成立而後杭州、湖州、蘇州等處織綢工廠先後設立，均採用之。舊式作場之織造提花織品者亦聞風改良。此項提花機之提花裝置爲鐵質，故俗稱此項提花機爲鐵機，其實機身仍爲木質，彼時製織亦用人力。改用電力則盛於歐戰之後，爲別於鐵機起見，稱爲電機。採用電機以上海爲最早，此外蘇杭等處雖亦有相當發展，然彼時內地捐稅繁重，故未能與上海爭衡。及近年原料改用人造絲者漸多，上海綢廠採購原料更覺便給，且因電力低廉之故，小工廠專織線縲單縲者一時蜂起，更予內地綢廠以重大打擊，故內地綢廠多有遷移於上海者。

就現時而論，我國綢緞主要產地首推上海，其次爲杭州、湖州、蘇州、盛澤、丹陽、南京、天津、山東、河南、四川、湖北、廣東等處。天津所產以次等人造絲織品爲多，近年人造絲進口稅加高，東三省之銷路又斷絕，有漸趨衰落之勢。山東、河南則以織造繭綢著稱，運銷國外者不少。湖北、四川所產多爲手機所織之士綢，就地行銷，運銷外埠者少。上海、江浙一帶產品則質量雙方均較優，除由舊式手工業轉變而來之純蠶絲織品外，蠶絲及人造絲交織品，人造絲及毛棉交織品均有特殊發展。近年人造絲進口稅增加，小廠大受影響，但規模較大之織綢廠，因綢緞進口關稅亦提高，洋貨輸入減少，多爲國產品所代替，所受影響較少。各地織機台數尙無精確統計可

攷，書報所載紀錄亦多失時効。約略估計之上海有電機約四五千台，江浙杭州湖州等產綢中心每處電機鐵機約數百台至千餘台不等，此外則以人力木機或鐵機爲多，電機絕少。

各地產品數量亦乏詳細統計可攷，以所用原料估計之。家蠶絲約六七萬担，野蠶絲約三萬担，人造絲約七八萬担，絹絲約四五千担，毛紗約一千担，合計約二十萬担。

以上所述爲織造情形，至煉染印花等加工事業除大規模工廠自營外，大都係委托性質，由販運商人送煉染廠或印花廠，按指定花色加工，照給工值。煉染廠雖以上海爲最發達，而內地產綢中心地及通商大埠亦多有之。至於印花廠則幾集中於上海一處，上海此種廠不下五六十家，年產額約數十萬疋。此種印花廠與棉布印花廠不類，印花以刻花紙板從事，係小規模之手工業，藉助於機器者無多，蓋綢緞花色變化較多，原以小規模生產爲便利也。

我國所產綢緞銷於國內居多，輸出數僅佔小部分。常年輸出額約家蠶絲織品一萬數千担，野蠶絲織品亦一萬數千担，人造絲織品約數千担。主要市場爲南洋印度等處。近年人造絲進口稅提高，人造絲織品輸出額銳減，至於蠶絲織品所受世界經濟不振之影響尙少。茲將近年輸出統計列左。

	十八年	十九年	二十年	二十一年
家蠶絲織品	一三、二二二 担	一〇、七四七 担	一一、〇一七 担	九、〇二二 担
野蠶絲織品	一七、三八四	七、八八五	一九、一四六	八、一二二
人造絲織品	一、二〇七	一九、一四六	八、一二二	二二、一三七
蠶絲及人造絲織品	一、〇八一	九一九	一、五四〇	一、二三二
人造絲及棉紗織品	一五二	一五四〇	一、二三四	二、五四二
合計	一三、三一	二一、七四六	二六、九九二	一七、四七九

我國生產絲綢雖不在少數，然高級製品仰賴輸入者亦甚鉅。常年輸入額近一千萬兩左右，其中日貨居多，英法二國貨次之。近年進口稅一再提高，數量方逐漸減少。茲將最近數年輸入統計列左。

	十八年	十九年	二十年	二十一年
蠶絲織品	一五一千兩	一五三千兩	二七三千兩	五一七千金位單
蠶絲及毛交織品	三三二	一五六	八四	一三
蠶絲及棉交織品	五二一	四一一	一五四	六三
人造絲織品	一、四五五	一、五四一	一、一五一	二八四
人造絲及毛交織品	二、八五二	二、三三三	一、二五七	一〇八

中國紡織品產銷誌

人造絲及棉交織品等 四、〇七九

二、〇一八

七二七

二五三

合計 九、三九〇

六、六二二

三、六四六

一、二四二

## 第十三章 特種布

本章之所謂特種布，嚴格言之，亦係疋頭之別種。惟其性質及用途迥然與普通布帛呢葛不同，故特述之。

### (一) 棉帆布

棉帆布係厚重棉布，供製船帆篷帳包袋箱匣等用者也。普通貨多為本色品，或有色條，染綠褐黑色者亦有之。經緯線多為十支合股紗，組織為平紋。厚薄輕重不一，大抵每方碼重七英兩至十餘英兩。最習見之貨品有兩類。其一，寬二十二吋，每疋長一百碼，身骨厚重，經緯線四五股至七八股不等，廠家按輕重編定號頭以資識別，供船帆篷帳等大宗用途。又一，寬二十八吋，每疋長五十碼，身骨較薄，按重量分等，供其他雜項用途，即所謂行子布是也。製造帆布大都係粗紗廠之副業，然亦設廠專織者。我國天津上海漢口各地均有此項工廠，國內各口轉口貿易年約百萬碼，惟洋貨輸入額仍不在少數。茲將近年海關貿易統計列左（單位千碼）

	總輸入額	日本貨	英國貨	東三省輸入	天津輸入	上海輸入
民國十五年	二、九二一	一、五三三	九二五	九二七	二五九	六三九
民國十六年	三、一二三	一、七七四	八九二	九八三	二五五	一、〇三〇

民國十七年	三,二一三	一,六二三	一,〇八八	一,〇三一	四一二	九一一
民國十八年	三,五八三	二,五六七	六二七	一,五七四	二三〇	一,〇三六
民國十九年	三,四三七	二,六六三	四五五	八八一	二四一	一,五八二
民國二十年	四,七〇一	三,六〇八	六六二	六三一	三〇七	二,九一二
民國廿一年	三,一五九	一,五二五	一,〇三二	四八八	一四〇	一,九二四

(二) 蔴帆布 Canvas of Hemp or Jute

係火蔴或雜蔴製之帆布，組織爲 $\frac{2}{1}$ 併絲紋，其中有面敷油蠟而有防水性者，別名油帆布，或太普令帆布 Tarpanin。每疋長六十碼，寬二十四吋至三十六吋。用途與棉帆布同。我國所銷以英日兩國輸入品居多。近年輸入統計如下。

民國十五年	五九五、七四九碼	二四二、一一四闊兩
民國十六年	五四一、一一八	一九四、三一三
民國十七年	三四八、七一三	一二六、四九三
民國十八年	三四七、七〇四	一七〇、二六八
民國十九年	二一七、七〇四	一二六、六二二
民國二十年	二五三、九一一	一四四、二二九

民國廿一年

一四七、三九五

五八、六六五

(三) 蔴袋布 Hessian Cloth (即洋線袋布)

蔴袋布有兩種，一為國內製蔴廠所產及由印度輸來之機製品，係雜蔴或雜蔴雜蔴所製；一為國內手織品，係純蔴製品。機製品寬四十五吋，千碼為一卷，每碼重八英兩至十六英兩，最通銷者為十一英兩品，所謂十一行是。我國昔時均賴印度供給，自歐戰以來，日人在上海大連設廠製造，已有生產，惟為數無多，銷數仍以輸入品為多。茲列近年輸入統計於下。

民國十五年	五四千担	一、三三九千兩
民國十六年	三三	八一九
民國十七年	六一	一、五七四
民國十八年	四九	一、二五七
民國十九年	二九	八二九
民國二十年	二四	六八三
民國廿一年	二〇	五三六

手織品產河北浙江等地。河北之生產情形不詳。浙江所產有原機八四蔴布及重八四蔴布兩種。前者寬十一寸半，每疋長二丈二尺，重二斤十四兩上下。後者寬十二寸半，每疋長二丈五尺，重三斤半。此等貨物供包

裝農產品之用。近年因蔗袋銷路增加之影響而產量日少，寬橋臨平橋司許村一帶年產額約六百萬疋。The Chinese Economic Bulletin Vol. XV No. 23

#### (四) 菠蘿蔴布

又名哆囉蔴布，係我國土製之菠蘿蔴織物，產廣東江西湖南等省。廣東雷州及江西廣信所產最著。色黃不能漂白，故銷路無多。然質地輕軟，最適於老人內衣之用。幅寬約一尺，長度無定，買賣以千尺計。

#### (五) 法西襪 Elastic Canvas

西服外套襪裏所用之材料，通常為亞蔴織本色品，亦有用火蔴或菠蘿蔴仿製者。平紋組織，質地稀而手觸硬，每方吋不過八十線，國內寧波等地所產火蔴製品無多，市場所銷大半為英日等國亞蔴製品，寬三十二吋。茲將近年輸入統計列左。

民國十四年	二五八、六九一碼	六二、三六八關兩
民國十五年	一七三、五九五	四一、一六〇
民國十六年	一五七、九九三	三六、三一八
民國十七年	四〇四、九九九	九二、八〇〇
民國十八年	三一九、七一五	八〇、三八一

民國十九年

四八〇、〇七三

一三二、三九二

民國二十年

三〇一、五三〇

九九、二四六

民國廿一年

一七〇、四四八

五二、〇七一

(六) 馬棕襪 Hair Cloth.

供西服襪裏所用者也。經線爲蔴紗或棉紗，緯線爲馬鬃。我國所銷大多數爲國產品，產於寧波、姜山，寬有一寸四寸，一尺七寸，二尺二寸，等種，以一尺七寸者銷數最多。其自德國輸入者，寬三十英寸，銷數無多，輸入量亦不詳。

(七) 馬棕緞(即馬棕袖裏)

供西服袖裏所用之材料，係條子緞紋之馬鬃織品。我國所銷大都來自英國，寬三十二吋，輸入量不詳。

(八) 油餅布 Press Cloth.

供榨油所用者也。係頭髮或馬鬃織品，尤以用頭髮織者爲佳。我國係頭髮主要產地之一，故油廠中通用頭髮織品。每塊闊一尺，長二尺，厚二三分，重三斤上下。原料稱爲金線玉線，均用頭髮撚成者也。前者徑一分半，後者約二分。油餅布產銷數量未詳。大約以東三省爲盛。

(九) 羅底布 Bolting Cloth

張羅篩底所用者也。製粉業及化學工業所用最多。粗劣之羅篩往往即用稀棉布，精製品乃用馬尾或生絲特製之羅底布，尤以生絲製者為最通行。絲羅底布之原料為強撚之上等雙股生絲，組織為紗羅紋，（少有用平紋者）眼孔大小務必整齊，故工人必須精巧熟練。織後整理即可，不須染色去膠。我國北方產量不少，馬尾織品及生絲織品均有。惜製法粗劣，僅可供內地舊式磨坊之用，（近年亦多有改用銅絲羅底布者）不合新式工廠之用。世界各國之羅底業以瑞士最為發達，此外法意兩國亦有相當產量。我國工廠所用大都為瑞士貨，二十一年全國輸入額計四萬數千關兩。瑞士貨亦係手機所織，但品質整齊。寬二十四吋至四十吋，長度無定，大約最長不過六十四碼。輕重約分六等，眼孔稀密亦有數十號，茲列表如左。

等級

號數

Standard	0000—25
X (extra heavy quality)	0000—20
XX (double extra heavy quality)	0000—16
XXX (treble extra heavy quality)	0000—18
G.G. (extra heavy grit gauge)	14—72
X.X.X.G.G. (treble extra strong grit gauge)	14—72

Standard 最輕，此外依次加重。號數愈大，眼數愈密，例如 Standard 一級，0000 號每吋十八眼，000 號每吋廿二眼，00 號每吋廿九眼，0 號每吋卅八眼，直至最細之廿五號每吋達二百眼，即每方吋有眼四萬也。最通用爲 9XX, 10XX, 11XX, 30G.G. 50G.G. 等種。

#### (十) 車胎布 Tire Cloth.

係製橡皮車胎所用，種類有四。

一、Cord Fabric 銷數最多。經線爲複撚棉繩，緯線排列甚稀，不過足使經線平列不亂而已。標準品經線爲三根五股廿三支紗之複撚品，每吋二十六線半；緯線爲廿三支單紗，每吋二線半；重每方碼十五英兩。

二、Builder Fabric 標準品經緯均爲二十三支十一股單撚紗，每吋二十三線，重每方碼十七又四分之二英兩。

三、Bead or Chafing Fabric 係二十三支四股紗織品，每吋經線三十五線，緯線三十二線，重每方碼九英兩。

四、Breaker Fabric 係二十支十二股紗織品，每吋經線十三線，緯線十二線，重每方碼十一又二分之二英兩。

此等車胎布寬四十八吋至九十吋不等，原料均爲長絨棉，幾全爲平紋織品，僅第四種間有紗羅紋或擬

羅紋者，蓋注重實用，不計美觀也。總計世界產銷量年不下二萬萬磅，美國貨約佔八成。

(十一) 飛機布 Airplane Cloth

係張飛機翼尾所用之長絨棉絲光布，必要之條件為平整強韌與光淨無疵。標準品經緯均為六十支雙股紗，每吋各八十至八十四線，每方碼重不過四、五英兩，含漿量不過三·五%，經緯拉力按條扯法計算均在八十磅以上。

(十二) 氣球布 Balloon Cloth

製氣球中之氣囊所用者也。標準品係一百三十支單股棉紗所織之本色織物，每吋經緯各一百二十餘線，每方碼重二英兩餘，幅寬四十二吋，經緯拉力至少卅八磅。織後經特種整理工作，燒毛、去漿、壓光，而得平淨光滑之織品。

以上三種貨品我國均無生產。

(十三) 細麻布

為漂白品，細軟如洋紗，而光潔過之。每疋長三十碼至四十碼，寬三十二吋至六十八吋不等，每方吋經緯線有一百五十餘線，每方碼重五英兩上下，我國所銷大都來自英比等國，供上海烟台溫州汕頭等地製抽繭品之用，少有用為衣料者，蓋性軟潤不及夏布之涼爽也。茲列歷年輸入統計於左。

	總輸入額		
	英國貨	比國貨	香港貨
民國十四年	六六二千磅	二四千磅	一六五千磅
民國十五年	二、一八九	一、二九九	一〇五
民國十六年	一、六三二	一、二四三	一七九
民國十七年	二、二一八	一、三八三	六二七
民國十八年	三、二七六	一、四六七	一、〇〇〇
民國十九年	四、九九七	二、二四〇	二、〇三九
民國二十年	四、九四一	三、三〇〇	七九一
民國廿一年	二、二七五	一、五二八	一、六七六
			四六一

(十四) 丹馬布 Damask Cloth

係製檯布餐巾之特種提花織品，底紋為緯面緞紋，花紋為經面緞紋，因經緯紋之對比而呈特種閃色。多純白品原料為亞麻紗或棉紗。紗不必細而注重光滑與平實。每方碼重六英兩上下，寬長無定。我國銷量甚微，大都來自英國，實數無可攷。

(十五) 錦布 Tapestry

係製掛毯檯毯及靠背椅墊之材料，多為染紗提花織品。每方碼重十英兩上下，原料為棉或毛，麻與絲亦

間有之。我國各染織廠產量無多，大都直接製成成件用品出售，故市上所見大都為洋貨，寬五十吋上下。輸入額不詳。

(十六) 旗紗布 Bunling

旗紗布係平紋毛織品，質稀而粗，白色或彩色，供製旗幟用，故名。寬十八吋，每疋長四十碼，每方碼重四英兩餘。我國所銷均為輸入品，英貨佔多數，日貨次之。常年輸入額約數千疋。

民國十八年

四、四六四疋

四七、九八五關兩

民國十九年

一、四一二

一三、六四九

民國二十年

二、六五八

三九、七二一

民國二十一年

一、九八〇

二二、二〇七

(十七) 羽毛布 Camlets

羽毛布性質與旗紗布大略相似，惟紗支較細，分量亦較重，每方碼重六英兩上下。每疋長四十碼至六十碼，寬三十吋至三十二吋，多白色或彩色品，亦供製旗幟用。染深色者曩時有用為制服材料者，現已不多見。我國所銷均為輸入品，英貨佔多數，常年輸入額約數千疋，近年關稅一再提高，輸入額銳減。

民國十八年

七九九疋

二七、四五一關兩

民國十九年

二九四

一一、一四〇

民國二十年

四七四

三二、一〇四

民國二十一年

八五

四、一四八

### (十八) 羅拉呢 Roller Cloth

外表如白氈，表面有整齊之短毛，供紡紗機上包羅拉用，寬二十七吋至二十八吋，每方碼重十六至二十英兩。我國所銷均為輸入品，年輸入額約數萬碼。

### (十九) 揩呢 Clearer Cloth

外表如厚毛毯，表面有不整齊之長毛，供紡紗機上張揩板，備所紡之紗經過時掃去灰土污穢者也，寬五十吋至五十六吋，每疋長五十餘碼至六十碼，每方碼重二十至二十餘英兩。我國所銷均為輸入品，年輸入額約一萬數千碼。

### (二十) 轉紙呢 Paper Mill Blanketing

形式與羅拉呢極相似，寬度自五十餘吋至一百八十餘吋不等，每疋長四十碼上下，亦有將首尾縫合，備直接供製紙機上使用者。我國所銷均為輸入品，年輸入額約數萬碼。

### (二十一) 彈子呢 Billiard Cloth

彈子呢係張彈子檯面所用之細呢，原料細潔，質地緊密，毛頭平勻，染綠色，寬七十二吋，每疋長四十餘碼。我國所銷均為輸入品，年輸入額約數百碼。

(III) 影布 Tracing Cloth

係工程師所用以繪圖之透明布，平紋組織，質地輕薄，經上膠壓光工作，背面有閃光，正面微暗，便於着墨。其原料在高等貨為亞麻，普通多用棉製。幅寬二十四吋至五十四吋不等，三十吋、三十六吋及四十二吋者居多。通常以二十四碼為一捲，然亦有裁成塊狀出售者。國際貿易上之貨品大都為英貨，其次為德貨。我國所銷均為輸入品，輸入數量不明。

(III) 油畫布 Artist's Canvas

係油繪用之亞麻布。製法用膠、洋菜、芋粉等物調成糊狀，塗於布面，乾後再用白鉛粉、鋅粉及乾性油練成塗料塗之。其色或純白或微帶灰黃色。普通幅寬三十吋至三十六吋，最寬有至八十餘吋者。每卷長六碼。我國所銷大都來自英德法三國。

(III) 荷蘭窗簾布 Window Holland Cloth

係粗棉布，亞麻布，或棉麻交織布所製。製法先染色（或不染色即用本色布），後用同色色糊塗上，再經棍壓，乾燥即成。布眼中為色糊所填滿，故不甚透光，用作窗簾。幅寬三十二吋至五十餘吋不等。標準品寬三十

八吋，每吋經緯各六十線，經線爲十八支棉紗，緯線爲二十支棉紗，每方碼重五英兩上下。我國所銷爲數無多，大都來自英國。

### (I H) 書面布 Book Binding Cloth

係裝釘書面簿面所用之材料。通常所用之材料爲三十支至四十支棉紗之織品，用洋紗或帆布製者較少。製法先經鹼煮工作，若製淺色品更須經漂白工作，然後用小粉漿塗於背面，共塗兩次。乾後，再用色糊塗於正面，亦須反復四五次。色糊係用酸性染料之 *Alumina* 色澱或他種顏料（以此重小而碾碎甚細者爲佳）與小粉、馬鈴薯粉、膠及少許木蠟調成。塗成乾燥後，再上阿拉伯膠液。乾後，用磨光機使表面平滑光潤，或加熱而以刻花銅棍壓成花紋。通常貨品約三十碼至四十碼爲一卷，寬三十六吋。我國所銷大都來自英美德三國。

### (I K) 橡皮雨衣布 Rubbered Cloth

製橡皮布之方法有二，或將橡皮溶於有機溶液中而塗於織物之表面，可將橡皮製成薄板狀而直接壓粘於織物上。通常以用後法者居多，其中亦可別爲三種。用兩層織物夾一層橡皮，或兩層橡皮夾一層織物，或橡皮與織物各一層。製橡皮布所用之織物以棉布與呢絨居多，蘇布與綢緞較少。橡皮布之主要用途爲製雨衣，其次爲製小兒用品等。近年上海杭州等處有製造雨衣布者，係以膠蠟或他種化學藥品製成，非橡皮製品。

我國所銷橡皮布多為輸入品，英貨最多，約佔十之七，每疋約長三十碼上下，寬五十八吋。最近上海橡膠廠已在試製。茲列歷年輸入統計於下。

民國十五年	四〇一千碼	五二五千兩
民國十六年	四二四	五三〇
民國十七年	五九二	七七八
民國十八年	三四二	四四九
民國十九年	二四〇	二七九
民國二十年	三六六	四九九
民國二十一年	二三一	三〇〇

### (二十七) 油布與油綢

粗製品係粗平紋布所製，塗桐油，蘇子油，或亞麻仁油等乾性油，色黃粗糙，供包裝製傘及苦力雨衣之用。精製品為漂白布所製，或加顏料着色，通常為淡黃色或淡綠色，表面平滑有閃光，多供包裝之用。我國所銷大都為土製品，四川兩湖等處所產較多。油綢多產於貴州四川，係繭綢製成，其色綠，多作行李包裹用。未知是否即齊民要術所謂「荏子壓油，為帛煎油彌佳」者也。

(二十八) 漆布 Oil Cloth

漆布亦係油布之一種，亦塗乾化亞麻仁油。惟製時或加礮土以加重，更加顏料以着色，或印成彩色花紋，故美觀爲土製油布所不及。通銷品有洋布底及帆布底兩種，花色有綠，醬，元各純色，及色底印花，白底印花，等種，而以元素及白底印花者爲最多。每捲長十碼或三十碼，寬五十七吋上下，供檯布，帽圍，書包，等裝飾之用。亦有直接裁成塊狀檯布出售者，大約四十五吋見方，有特製之圖案，一打爲一卷。我國所銷漆布多爲輸入品，美貨最多，英日德各貨次之。海關貿易冊統計充皮及漆布輸入數如左，其中以漆布佔多數。

民國十五年 五四五千兩

民國十六年 三六五

民國十七年 六八二

民國十八年 五一四

民國十九年 五二二

民國二十年 九六二

民國二十一年 三八六

(119) 充皮 Leather Cloth

充皮係棉布敷塗劑仿真皮而製。製法甚多，最普通之塗劑爲硝化棉 Pyroxylin 蓖麻油等。通常須反複塗四次至十六次不等。塗劑經熱易乾，乾後再塗，直至相當厚度。用金屬棍壓成花紋，略加整理即成。供裝飾傢

具，汽車箱盒書面及雨衣布等用。底布之種類視用途而定，用斜紋布者最普通，用粗市布製者多供書面及鑲裏等用，用細洋紗製者可供製錦盒之用，用粗回絨製者，軟而厚，最似真皮。我國銷數無多，所銷均為輸入品。寬五十二吋，長十二碼為一卷之貨品最普通。

(三十) 鋪地用漆布 Oil Cloth for Floor

鋪地用漆布係厚縲麻布敷有乾性油者之通稱，專供鋪地之用故名。製法，先將亞麻仁油養化成固體質，然後加入松香樹膠及軟木粉鋸屑之類，調成糊狀，壓為薄層，而敷於縲麻布上，再經整理即成素色品。若加印染壓花等工作，即成種種花色。普通貨品寬六英尺，三十碼為一卷，亦有裁成塊狀出售者。市場上因厚薄花紋及質料上之差異而有種種名稱，最著者為 Linoleum 其實此類名稱均係商標名目不同而已。我國所銷大都來自英美兩國，年輸入額約十餘萬兩。

## 第十四章 帶、管、袋

帶、管、袋之種類，按製造方法區別之，約有編織、針織，及梭織三類。前二類之貨品已略述於編織品及針織品兩章中，本章則專述梭織之帶、管、袋。梭織帶、管、袋之質地與普通布疋無多差異，所不同者形式而已。帶為狹幅織品，寬數分至數寸，少有寬過一尺以上者。管為筒狀織品，不啻兩邊相連之雙層帶。袋亦為筒狀織品，惟底部縫合，成為一面開口之成件貨品耳。此三項貨品或係用特種織帶機，織管機，織袋機按式織成，或係用普通布疋裁縫而成。

### (一) 線帶

線帶係最普通之棉織粗帶，供包裝用，或次等服裝上繫結等用。寬數分至半寸不等，平紋組織，除本色品外，亦有染成紅綠彩色者。普通所見貨品大抵係十六支以下之粗紗製品，但用較細之紗織造者亦有之，例如包裝布疋所用之帶是也。包裝形式大抵以若干尺或若干碼為一卷，集若干卷為一包。此類貨品多係小規模織帶廠所產。所用工具為木質織帶機，一機同時可織十數條。產銷數量零星，無大宗貿易可言。

### (二) 腿帶

腿帶係成件貨品，二隻爲一副，供紮腿（褲管）所用。寬一寸至二寸餘，長二尺至三尺。原料爲棉或絲，平紋或羅緞紋組織，兩端或有檔頭，染元灰湖藍各色。

我國古時所用腿帶，大都係以製衣之材料縫成，僅上流社會有用特製之絲緞腿帶者。其後棉腿帶輸入，漸取縫製腿帶之地位而代之，絲腿帶亦改爲羅緞紋織法。近年改着針織襪而用寬緊帶者日多，絲腿帶幾有消滅之勢，棉腿帶之主要銷路亦限於華北東三省各地矣。現今國內所銷之棉腿帶，大都係各地小規模織帶廠所產，仰賴輸入者已無多。國內腿帶之生產大約以營口爲最盛，天津山東次之。據前數年調查，營口有大小織帶廠四十家，織機二百數十架，年產額約十萬打云。（經濟半月刊二卷四期）輸入之棉腿帶幾全爲日貨，常年輸入額約四千擔，以每擔一羅計，約合五萬打。近年關稅一再提高，輸入額已大見減少。茲將近年輸入統計列左。

民國十五年	五、四一〇擔	五四〇千兩
民國十六年	四、三五六	三九八
民國十七年	三、三七三	三〇〇
民國十八年	三、〇一四	三二〇
民國十九年	一、五七三	一九八
民國二十年	二一六	四五
民國廿一年	五八	八

與腰帶性質相近者尚有所謂馬帶，作褲帶用，厚重如帆布。各地小規模織帶廠用所謂樁子機織造之。多供零銷，無大宗貿易可言。

### (三) 緞帶

緞帶係絲織緞紋帶，供緣飾巾毯衣服所用者也。寬四分之一吋至五六吋不等，十碼爲一卷。我國銷數無多，大都仰賴輸入，德日二國產品居多。

### (四) 帽帶

帽帶係蠶絲或人造絲與棉紗之交織品，供緣飾呢帽草帽等物所用。寬半吋至二吋半，三十六碼爲一卷。我國所銷大都係花邊廠或織帶廠所產，輸入額無幾。

### (五) 寬緊帶

寬緊帶係含有橡皮絲之絲質或棉質帶。花色甚多，寬狹亦等不一，狹者供鑲飾衣服之用，寬者供製吊襪帶吊褲帶之用。包裝法，狹者十二碼爲一板，十二板爲一羅，寬者十二碼爲一卷，十二卷爲一羅。交易按羅計。曩時我國所銷多係日德等國舶來品，自關稅提高以來，上海蘇州各地設廠仿造者不下十餘家，普通貨已能自給，惟少數高級品，如絲絨帶之類尚仰賴輸入，茲將近年輸入統計列左（編織品在內）

民國十八年

四七八、四三一兩

民國十九年 一二四、一九二

民國二十年 二一一、七九九

民國廿一年 一二四、一六五

(六)打字帶 Typewriter's Ribbon

打字帶係細棉紗製品，寬約半吋，含有色墨，供打字用。此種帶係由洋紗裁製而成，用織帶機織成者絕少。我國所銷大都來自美德英三國，包裝用鐵盒，買賣按打計。輸入量不詳。

(七)膠布帶 Insulating Tape

專供包捲電線撥頭處之用。製法有兩種。上品用橡皮、養化鋅、硫酸鋇、地蠟等調和而塗於厚棉布上，乾後，裁成寬半吋至一吋之帶，卷於紙管上出售。次等品用石蠟、松脂、瀝青、硫黃等物，或加油煙或其他黑色顏料，用揮發油調和，塗於棉布之兩面，亦切成帶，卷紙筒出售。每卷長二十碼至二十五碼，按重量計價。我國所銷大都來自日本，輸入量不詳。

(八)燈芯

燈芯係粗棉紗織品，有帶狀管狀二種。帶狀者寬半吋至三吋，狹者供普通煤油燈用，寬者供桅燈及風爐用。筒狀者寬一吋半至二吋半，供保險燈用。此等貨品國內小織帶廠多有製造，仰賴輸入者為數無幾。

### (九) 錠帶

錠帶係供拖動紡紗錠子所用之棉質帶，闊五分左右，五十磅爲一件，交易以磅計。我國所銷多係上海電機織帶一家所產，年產額的數萬磅，仰賴輸入者無多。

### (十) 機器帶

機器帶供拖動機器輪盤所用。乃皮帶之代用品。最通銷者爲棉蔴製品，上等品有係毛織者。用織帶機織造者少，大都係帆布之縫製品，外塗膠蠟橡皮等質料，以增進耐力及防水性。寬一時至十六吋，厚二層至八層，大抵愈寬則層數愈厚。以寬二吋至四吋而厚四層之蔴質橡皮帶爲最通銷。我國年銷額不下數十萬碼，除國內帆布廠略有棉製品生產外，大都仰賴舶來。英美兩國貨最多，均三百碼或四百碼爲一卷。交易按層數碼數論價。

### (十一) 蛇管 Canvas Hose

蛇管卽帆布管，係蔴製或棉製之筒狀織品，供輸送油水等液體用。品質與機器帶相近，寬度以直徑大小計，（非壓扁後之寬度）約一時至四吋，以八分之一吋爲一級。包裝法每卷二百碼。我國年消費額約數十萬碼，除上海三民帆布廠年產數千碼之棉貨外，餘均仰賴舶來。舶來品多屬蔴貨，年輸入額約值二三十萬兩。

### (十二) 蔴蔴袋 Gunny Bags.

係繫麻織品，種類有三：

1. 藍經袋 有藍色經線數條，平紋組織，闊二十八吋，長四十吋，重二又四分之一磅。
2. 綠經袋 有綠色經線數條，平紋組織，闊二十九吋，長四十三吋，重二磅半。
3. 斜紋袋 斜紋組織，闊二十七吋，長四十三吋，重二又四分之三磅。

綠經藍經二者銷路最大。此等麻袋均供包裝米、麥、雜糧、糖、碱、水泥等用，其質地甚耐用，用後仍可再用，市場有單嚮雙嚮等名稱，即係指舊袋，以所印嚮頭多寡示新舊之程度也。

世界麻袋製織事業，以印度為最發達，而英美次之。我國所用麻袋，除一部分為上海及東三省兩處日廠所產年約十餘萬担外，亦多為印度來貨。近年輸入量如左。

	新 袋		舊 袋	
民國十五年	六七〇千担	一一、九七三千兩	三四五千担	二九、六八千兩
民國十六年	六一三	一一、二六〇	三八四	三、一八三
民國十七年	七一五	一一、七一九	四五四	四、〇四四
民國十八年	八二五	一二、九七〇	四一五	三、七八八
民國十九年	四一七	七、六八一	四二七	四、五九九
民國二十年	六一四	一三、一六五	四四〇	四、七〇四

民國廿一年 三七七

七、三三九

二九四

二、七九八

(十三) 洋線袋 Hessian Bags

洋線袋亦係縲麻所織，品質較普通縲麻袋為細，與縲麻袋相似。價格比縲麻袋略高，銷數無多，每年由印度輸入者不過千擔上下。

(十四) 棉布袋

係粗布洋標布之縫製品，供麵粉袋等用。我國所銷大多數為國內產品，僅東三省等處，略有外貨輸入。

## 第十五章 氈貨

氈貨係羊毛或其他獸毛經熱力及壓力，直接糾結而成。製成布疋狀，而按長度出售者，如鞋氈之類。不假裁縫而直接製成成件之貨品者，如氈毯、氈帽、呢帽等。以氈呢裁縫而成者，如氈鞋等。我國舊式製氈事業由來甚古，現時出產仍不在少數，如氈毯、氈帽、氈鞋，等均有相當產量，惜原料粗劣，不堪供上等用途。至於新式產品，可得而言者僅呢帽一類，他如鞋呢、油氈等多仰賴輸入。

### (一) 氈毯

氈毯係塊狀氈呢，乃我國舊式製氈事業之主要產品。我國舊式製氈法：將羊毛揀淨，噴水，拌以細泥，鋪平於竹籬上，卷而蹉之。蹉後鋪開，加毛再蹉。反復數次，得適當厚度，再用熱水泡而蹉之。毛經反復蹉，即糾縮成氈，蹉蹉愈久，品質愈緊密。氈毯尺寸大致分單人、雙人、滿牀三種。單人氈寬二尺餘，約用毛六斤；雙人氈寬四尺，約用毛九斤；滿牀氈寬四尺以上，用毛約十一斤。毛製成氈後，折耗約二成半，故普通氈毯之重量約在每方尺五兩之譜。以上係就普通情形而論，其供特種用途者，如運輸包裹用，及鋪檯面之氈毯，長短輕重自等等不一。

我國舊式製氈事業以西北蒙古一帶為最盛。蒙人居住之蒙古包，即係用氈毯縫成，此外鋪牀鋪地亦多

用氈毯，氈毯產銷數量之鉅可想而知。蒙古一帶製氈作場，所製氈毯多爲本色品，用白羊毛製者成白氈，撥用黑羊毛則成黑白夾雜之花氈，以染色毛製氈者絕少。上等氈毯用山羊絨製，質地較細密，稱絨氈。次等品用抓毛製，稱抓毛氈或秋毛氈。其最次者用廢羊毛製。

我國除蒙古外，內地各省產羊之處亦多有生產。湖州一帶亦產氈毯。水北洛舍雙林等處所產多爲清貨，清貨者純羊毛所製者也。鍾管烏鎮等處所產多爲棉毛夾製之花貨，或含漿粉，手觸僵硬。前者供鋪牀用，後者供成衣作及機坊採購，清貨之中有染紅綠等色者，則供鋪檯面用。

## (二) 氈帽

氈帽亦係舊式製氈業產品，形如瓜皮。除本色品外，染灰紫等色者亦有之。北方氈房往往兼營之，專營氈帽之作場亦不少。南方則紹興亦有生產，原料則購自湖州者也。

## (三) 氈鞋

舊式氈鞋，鞋面爲整個氈製品，鞋底則係另行縫上者。形式有長統短統之別，式樣拙劣，顏色有本色灰紫等種。北方氈房多有生產，銷路祇限於華北苦寒之地，南方絕少見。

## (四) 呢帽

呢帽亦係氈貨之一，非呢絨之縫製品，製造原理亦與氈帽無多差異。惟彼係手工製造，此係機製，市場通

稱爲呢帽，亦係區別之意。

呢帽之原料爲羊毛或野兔毛。兔毛質輕而富彈力，合於上等用途。製造法，先將原料經梳毛機除去雜質，製成絮卷，再經帽坯機梳成薄帶而卷於坯型上。坯型爲底部相連之二個圓錐形，係木質。卷後中分爲二，即得二個鬆軟之圓錐形毛坯。用野兔毛製者，坯型爲單圓錐形之金屬網，兔毛經吹毛機吹上，同時噴霧以免飛散，工作較製羊毛坯爲難。毛坯製成後，略經壓縮等工作，即成爲尖形之帽坯。帽坯經揸頂等成型工作，即成帽之形式，再經砂光磨光整理裝飾等工作，即成呢帽。由帽坯而製成呢帽，工作比較簡易，故小規模工廠多有購坯加工者。呢帽之形式有多種，男式者俗稱銅盆帽，帽邊有平邊卷邊摺邊三種。女式則大都以已成型帽坯出售於市場，另由女飾裁縫加工剪裁裝飾。

我國機製呢帽事業創始於十四年之上海製帽廠，係美商創辦。因原料仰賴輸入，且事屬草創，營業未能順利，旋改歸華商華福經營。近年關稅提高，設廠漸多。各廠均集於上海一處，據二十年調查，上海計有十數家。其中二家規模較大者係自製坯帽。此外較小各廠均係購坯加工。各廠大都兼營草帽，蓋以呢帽營業偏在冬季，藉以調劑也。製帽坯之二家有帽坯機共五部，每部日產二十打至二十五打，以工作半年計，年產額約二萬打。所用羊毛幾全爲澳洲產品，每打用毛三磅至四磅。我國綿羊毛輸入額年約四五千擔，供此種用途者佔十之八九。購坯加工各廠，每家有蒸壓機一，二部至七八部，合計約四十部。每部日產十五打至二十打，年工作約

四月（七月至十月）產額約二千打。據此估計各廠年產額約有八萬打。總計我國呢帽產量約在十萬打左右。此十萬打約佔我國消費類之半數，其他仍仰賴日英等國貨輸入。茲將最近數年中輸入統計列左。

	總輸入額	上海進口數
民國十四年	……	五七、三三三打
民國十五年	……	一〇〇、四六二
民國十六年	……	六九、四五四
民國十七年	……	九七、七一九
民國十八年	……	一一五、五九七
民國十九年	……	五九、六四五
民國二十年	一〇六、五〇〇打	三一、八四七
民國廿一年	八〇、八八四	……

(五) 鞋氈

鞋氈俗稱鞋呢，供縫製鞋之用。每捲長三十餘碼，寬五十八英寸至六十英寸。有厚薄二種，薄者供縫鞋面用，厚者供製鞋底用。我國所銷多來自英德意各國。年輸入額約十萬碼左右，茲將歷年統計列左。

民國十八年

九〇、六九八碼

三一七、二九八開兩

中國紡織品產銷誌

民國十九年

六五、四四八

二四八、三六五

民國二十年

七六、〇三二

三〇二、〇五九

民國廿一年

……

二三一、一三八

## 第十六章 胎料

胎料係彈淨之纖維，如棉胎、絲綿、駝絨等，多供絮衣被用。如脫脂棉則供醫藥用。此類貨品所經之漂洗彈淨等工作，雖非正式紡織工作，然與紡織之預備工作實為一途。就用途而論，亦與紗布有連帶關係。我國自古即以絲綿為禦寒之具，其後棉種輸入，棉胎之為用更見普遍。及至現代，絨布、呢絨、棉毯、毛毯雖為用漸廣，然銷路僅限於少數上流階級，大多數人民仍以棉袍棉被為日常必需品。

### (一) 棉胎

我國棉花之供製胎用等究有若干，尚無統計可攷。日人三原氏推測年約三百萬擔至四百萬擔，馬場義興氏推定為二百三十萬擔至三百十餘萬擔。近年國人改用毛貨者漸多，絨線年銷額達三數萬擔，寬緊駝絨年銷額達二百萬碼，而彈淨之駝絨羊絨等胎料亦出現於市場，棉胎之用途自有相當減削，估額計產銷額為二百萬擔或無過甚之差誤。

胎用棉花以纖維粗勁而富於彈力者為佳，纖細者反不適用。上海一帶以太倉花為著，即因太倉花粗勁之故。（參看上海商品檢驗局報告）至於以飛花廢花製胎，則多供填充傢具之用，不堪供衣着用也。

我國棉胎之生產大都操於各地彈莊即彈花店之手，以人工彈成花卷而供零銷。其供被胎用者則彈成長方形被褥式，外用棉紗網線包絡，精製者或用絲綿包絡。至於用機器彈花者近年通商大埠始見之，所產棉胎多供軍用，為數亦無多。我國棉胎因各地自產自銷故無大宗貿易可言，然產棉區之輸向非棉產區者，亦有可觀。查海關貿易統計，由朝鮮日本之輸入東三省各地者常年約在一萬擔左右，多屬衣被用品；又由上海等處輸出日本德國各地者，常年亦約一萬擔上下，多屬次等品之供填充用者。近年進出口關稅提高，輸出入量均減為年數千擔。

	總輸入額		總輸出額	
民國十六年	一一,二八七擔	四四三,七〇四關兩	九,四六七擔	三三,二四〇關兩
民國十七年	一二,三八五	四〇二,二六九	一三,〇九〇	三六,五二六
民國十八年	五,三六七	一八四,二七三	一五,二四一	五八,九一四
民國十九年	四,〇五五	一六四,三三四	六,七六三	三四,五〇八
民國二十年	三,八二八	一九七,〇九二	五,三〇二	三二,三四八
民國廿一年	一,五七二	四一,六九四	三,〇三二	一八,六六二

(一) 絲綿

絲綿多由廢繭剝製而成，乃農家育蠶之副產品。絲之性質輕而細，若整治得法，保溫力甚強，惟易糾結成餅，是其缺點，故用絲綿爲胎者年必翻製一次。絲綿銷路之不能推廣，此種缺點與售價之高，同爲重要原因也。

國內各產絲地方多有此項產品，其中當以江浙湖州杭州等處所產最盛。此外絲廠集中之處如上海，因絲廠所產上等廢絲繭出產甚多，亦有用以改製絲綿者。絲綿通常作兜形，兜式有腰圓、方圓二種，每個號稱一斤，核實祇十五兩左右，品質優劣以質純而膠質少爲貴，所謂清水絲綿者，卽示其膠質洗淨者也。我國所產絲綿多供國內消費，輸出國外者絕少。

### (三) 駝絨及山羊絨

駝絨山羊絨之用爲衣被胎料，曩時祇限於原產地，近年以平津一帶地毯事業之機器化，有於紡紗之餘彈製駝絨山羊絨，裝盒裝包者運銷長江一帶，每磅僅售一元至二元，較絲綿爲廉。產銷數量尙無可攷。

### (四) 藥棉

藥棉又稱脫脂棉，原料爲棉花，經漂洗而成，或浸水楊酸硼酸等藥劑，以供外科裹傷之用。品質以潔白柔軟，易吸收液體，而彈力豐富不易沾黏者爲佳。市場所見大都爲半磅或一磅紙盒裝，其直接供給醫院大宗應用者不在此例。我國所銷大都爲國內工廠產品，其由美日兩國輸入者，質佳而價昂，銷數無幾。我國脫脂棉工廠不在少數，惟多爲小規模者，較大者不過上海寧波天津等處數家，其中且有洋商插足。估計年產銷額約數

萬擔。

脫脂棉工廠大都兼營綳帶，綳帶係鬆軟之棉布，經漂洗而成，亦供外科裹傷用。工廠較大者往往自織，其次有購輕磅布加工者。我國所銷多屬國內產品，仰賴輸入者絕少。

## 第十七章 家庭日用品

紡織品之供家常日用，不外作揩抹與鋪陳兩種用途。我國曩時生活簡陋，大都自以布帛縫製，無商品之足言。近數十年來，生活趨歐化，需用巾毯之屬漸多，然帳、枕、被、褥，尚多為手工縫製品，紗帘、檯毯僅見於少數上等家庭中，至於餐巾、茶布更毋論矣。現時在我國市場繁銷之貨品不過毛巾、線毯等種而已。

### (一) 毛巾

毛巾以手觸柔軟而吸水力強者為貴，織法有蜂巢紋 Honeycomb，菱紋 Honekabaek，及圈絨 Terry 三種，前二者用途較狹，我國通常所見者幾全為後一種。圈絨毛巾之起絨，係利用經線之張弛而擠成，與回絨織法不類。所用原料為十六支上下之本色粗棉紗，織後漂白。用絲光紗染色紗或蔴紗織者絕少。惟兩端有所謂檔頭者，通常用耐於漂洗之紅藍等色紗織之。然亦有即用本色紗織，或織後加印顏色者。通常洗面用毛巾長二尺半上下，寬約一尺，小號者長二尺，寬八九寸，長三尺以上者為浴巾。輕重等等不一，平均約八十打至一百打重一擔。

十數年前，我國染織事業未興，所銷毛巾大都為日貨，鐵錨牌獨步一時。歐戰以來，國內毛巾事業發展甚

速，直至近年，不但洋貨幾絕跡於市場，且國產品年有大宗輸向香港南洋。我國規模較大之毛巾廠大都集中於上海。幾純屬華商經營，洋廠僅一家。工廠多在上海附近各縣，織造均用手機，織後運上海整理，或整理後運銷上海。查海關貿易統計，由上海一口輸出國內外者年有百餘萬打，此外各地小規模染織廠亦多有出產，估計我國毛巾年產額當在十萬擔以上，而由日本等處輸入我國之總額年不過一千擔左右。茲將近年海關貿易統計列左。

	輸入額	輸出額	上海出口
民國十五年	二、一九二擔	五一〇千打	九八四千打
民國十六年	二、五三八	六五三	九八九
民國十七年	三、〇六五	七一〇	一、一一五
民國十八年	二、八五六	六二一	一、〇九一
民國十九年	二、一六三	六〇〇	一、〇四〇
民國二十年	一、二九六	六〇五	一、〇三〇
民國廿一年	八四六	五、六四〇担	……

抹布與毛巾性質相近，在我國尙未有製造，僅通商大埠略有輸入。抹布多係四股十支紗織品，組織爲紗羅紋，寬二十四吋，每方吋經緯線約十餘根。

### (一) 線毯、檯毯

線毯係提花棉織品，四邊有鬚。原料爲粗紗，織後漂白，用妃湖綠彩色紗織者亦有之。尺寸有 $\frac{9}{4}$ 、 $\frac{10}{4}$ 、 $\frac{11}{4}$ 、 $\frac{12}{4}$ 等種，所謂 $\frac{9}{4}$ ，係長九碼之四分之一，即二碼又四分之一也。普通貨我國各地染織廠多有生產，尤以天津上海兩處爲最盛。查海關貿易統計，各關原貨出口數年在一百萬條左右可見一斑。國內所產除供國內消費外，且年有二三十萬條輸出香港南洋。至於洋貨輸入，常年約有二千擔，多屬日貨之輸入東三省各口者。此外英貨多係高級品銷數無幾，近年尤見減少，蓋印花被單行銷，雖國產線毯亦有漸趨衰落之景象也。

檯毯之品質等等不一，最通銷者品質與尋常線毯相仿。尺寸有 $\frac{4}{4}$ 、 $\frac{5}{6}$ 、 $\frac{6}{6}$ 等種，所謂六至六者即長寬各四分之二碼——一碼半也。此等檯毯多屬線毯廠所兼織，銷數遠在線毯之下。至於高級檯毯或係印花品，或係絨紗織品，或係回絨織品，銷數尤少，原多仰賴輸入，近年國內染織廠方略有仿造。

### (三) 棉毯

棉毯係粗棉紗之拉絨品。所有緯線多爲六支或八支鬆擦粗紗。先織成毯布，拉絨整理後裁縫成毯。滾邊用布或綢，寬六十吋，長八十吋，重二磅至五磅居多。花色甚繁，除紅灰駝等素色外，亦有爲織花印花品者。我國曩時多仰賴舶來，日貨佔最多數。近年國內廢花紡織事業略見發展，此類絨貨已有相當產量，輸入額已大見減少。茲將近年棉毯及毯布輸入額列左。

民國十七年	二六、八四二擔	一、七五〇、〇五二關兩
民國十八年	三〇、五一七	二、〇八四、五九三
民國十九年	一七、〇五六	一、三五一、四四二
民國二十年	七、一五七	七〇五、三三一
民國廿一年	二、一九三	一七八、四六九

(四)毛毯

毛毯有兩種，供牀上用者為牀毯 Blankets，形式與棉毯相似；供旅行用者為車毯或旅行毯 Traveling Rugs，多為格子紋，兩端有鬚。此等毛毯為純毛或棉毛夾織品，我國通銷之花色約有左列十種。

名稱	原料	花色	邊線	每條重量(磅)	長寬(吋)	包裝法
駝絨毯	棉經毛緯	駝色，織花檔	緞滾邊	4	60 X 80	每箱或每包五十條
水浪毯	全前	駝色，長毛，卅字檔	全前	4	全前	全前
印花毯	全前	印花，無檔	全前	4	全前	全前
金山毯	純細毛	素色，或兩面異色，色條檔	綢滾邊	4—7	全前	每箱五十條
白毛毯	純毛	純白，藍條檔	白毛綳鎖邊	2 1/2, 2 3/4, 3 3/4	全前	全前
紅毛毯	純毛	全紅，黑條檔	綠毛綳鎖邊	3, 4, 5, 6	全前	每包五十條
豹皮毯	純毛	印花豹皮絨兩層縫製	緞滾邊		全前	每箱五十條

虎毯	牛毛或夾棉	一面印虎紋	布滾邊	60 X 80	每包五十條
車毯	粗毛或夾棉	織色格子	鬚邊	40 X 72	每箱或每包五十條
提花毯	純比	織花長毛	無邊	60 X 84	每包三十條
				60 X 70	
				60 X 80	

前列十種之中，提花毯幾全為國內哈爾濱等處產品，駝絨毯國內天津北平等處亦有相當產量，此外均為輸入品。輸入品中當以駝絨毯為最多，按來源計之，除白毛毯及虎毯等之一部分為德國貨外，大都為英國貨。茲列近年輸入統計於下（單位千磅）

年份	總輸入額	香港貨	英國貨	德國貨	日本貨
民國十七年	三、七九四	一、九四三	二〇二	七二七	一二四
民國十八年	三、一九二	一、一三八	一七九	一、〇六四	一三七
民國十九年	二、三九一	二、〇四九	五三	一〇九	五六
民國二十年	一、〇三九	八六六	六五	五四	三九
民國廿一年	六六八				

(五) 地毯

地毯供鋪地之用，其種類甚多。就形式言，或為塊狀 (Rugs)，或為長卷 (Carpets)。就原料言，有用蔴

織者，有用毛織者，有用絲織者，有毛棉麻夾織者。就織法言，有用手工結成長絨者（如裁絨地毯 Oriental Rugs），有用鐵絲織入而成圈絨者（如 Brussels Carpets），有先製成絨紗而後用絨紗織者（如 Chenille axminster Carpet），有僅為簡單之多層織物者（如 Ingrain Carpets）。就我國產銷情形而言，其中重要者僅輸出之裁絨地毯一種，此外市場所見均為輸入品，數量無多，二十一年輸入額計六萬八千餘金單位。

裁絨地毯係塊狀棉毛夾織品，織法以十支合股棉紗為經線，綑於木架（亦稱為機）上，描成花紋，用染色毛紗，按序結成長絨頭。每結一排，用棉紗織入扣緊之，如此連續織就，再加修剪或洗濯即成。結絨頭之方法有二，我國通用單結，土耳其波斯等國通用雙結，均非用手工不可，若用機器織之，僅能按回絨織法，少彈力而不耐用。絨頭長十分之四至十分之六吋，以半吋為最普通。絨頭之密度，自六十道至一百二十道不等，以九十道為最普通。所謂九十道者，即每方呎有絨頭縱橫各九十排也。每塊大小無定，多有隨房屋形式而定織者，標準品長十二呎寬九呎，買賣單位為方呎。

織地毯所用羊毛為粗毛，所謂地毯毛是也。此種粗毛盛產於我國及土耳其波斯等處，故土波及我國為地毯之主要產地。

我國地毯專業發源於北平，乃同治年間西藏喇嘛所傳入，與花邊織法之由西洋教士傳入者相似。光緒年間經德商之介紹始運銷歐美，及歐戰發生，土波等處供給斷絕，我國產品乃稱盛一時。除北平天津外，膠州

上海雲南等處均有相當產量。近年土波等處毯業復興，加之美國厲行保護關稅，故輸出貿易甚形減色。惟織毯所用毛紗，昔日均爲手紡品，故出品不整齊，近年華美商人有在天津北平設廠紡績者，果能尋序漸進，或可難挽回頹勢也。茲列歷年輸出統計於下。（單位千兩）

民國年	輸出總額		往美國	往日本	往英國	天津輸出	上海輸出	膠州輸出
	輸出總值	輸出總條						
民國八年	五十一(千條)	四六一	二九四	七〇	二八	四四八	五四	一
民國九年	七五	一、四二四	一、〇三三	一七三	一一五	一、一五三	一三〇	一六
民國十年	九〇	九七五	六四八	八七	九三	一二五	三〇三	七
民國十一年	……	三、三〇〇	二、六九七	三三二	一〇五	二、九〇八	三七九	四九
民國十二年	……	四、六九一	四、〇一七	三七七	一一九	四、一八三	三六七	一三六
民國十三年	……	五、九九〇	五、三三七	一、九〇	二四三	五、五一六	二七〇	二一六
民國十四年	……	六、三六三	五、二四六	六三一	二四〇	六、一一八	二二一	一七四
民國十五年	一八〇	六、五四七	五、六一六	四七九	二〇七	六、六七八	二八八	二四四
民國十六年	一七七	六、五二六	四、八五一	九〇八	四四三	六、一六六	二七八	二九六
民國十七年	一五九	五、九三五	四、〇四六	八二一	八〇六	五、六六〇	二〇八	一九七
民國十八年	一六一	五、五九七	三、八七五	一、〇四八	三七四	五、四三七	一八〇	一〇二
民國十九年	一二三	四、四二一	二、七六一	一、四七	二五〇	四、三七六	一七三	四〇

民國二十年	一三四	四、五四九	三、二二二	一一九	六五九	四、七七一	二〇二	一一
民國廿一年	二二千擔	三、一七三	一、八三六	七三	五六四	二、五七二	五八七	二

### (六) 錦片

錦片係彩色織花品，作風景、人物、花卉、字畫，或他種圖案，供鏡屏、檯面、椅墊、提袋、錦盒等裝飾用。嚴格言之，亦與普通綢布無絕對區別，惟花紋繁複，按一定尺寸織造，非可隨意剪裁耳。錦片之事業在歐美稱 Tapestry 製造掛貨，多偏重毛織，在我國則偏重絲織，所謂絲織風景業是也。此項絲織風景業創始於杭州都錦生絲織廠，啓文、西湖等廠繼之，近年以原料採購及成品推銷便利起見，有於上海設分廠者。織造工具均係人力提花機。杭州各廠有機四五十台，上海分廠又十數台，以生產能力計之，年產額當在十萬方尺左右。所用原料爲蠶絲及人造絲，二者約各佔半數。產品大都由自設發行所推銷，銷路以長江流域及閩廣南洋爲盛。繁銷品約有兩類，一爲普通風景、人物、字畫之鏡屏料，用兩梭交織而成。通常係黑白間織，白底黑紋。用彩色經緯，或織後噴色者亦有之。二爲禮屏，如喜字、壽字之類，獨幅織造，往往用二三小梭配織彩花。此外則係檯面等裝飾品。檯面等裝飾品舊式絲織作場亦有製造，最著者如南京織錦業。南京織錦業原從事於衣着用品，近年禮俗改變，營業不振，多有改織此類貨品者。

### (七) 獨幅被單

獨幅被單係寬幅織品。我國曩時所用被單多係縫製品，不見於市場。僅舶來獨幅品略有輸入，係供旅華外人用，銷數無多。首先製造獨幅被單者爲三友實業社，以色彩優良，營業甚盛，近年繼起者不少。獨幅被單幾有與線毯棉毯並駕齊驅之勢。估計近年上海年產額不下數十萬條。

## 第十八章 衣着服御品

衣着服御用之紡織品約有衣服，鞋，帽，襪，手套，及巾，帶，襟花等物，茲分述於後。至於傘，扇，提袋，等物，以近世時裝之立場觀之，自係衣着之一部分，然其中紡織品僅居次要地位，姑不具論。

### (一) 衣服

衣服係服裝之主要部分，材料及形式甚多變化。專就形式而論，現時通用者約有中服，西服及制服三類。所謂中服，亦非我國固有之形式。我國古代服裝原為圓領敞胸滿清入關而後，始有今日之所謂袍褂。西服乃近世各國通用之服裝，制服係軍警學生等所着，與西服大同小異。中服袍褂形式臃腫，行動緩慢，故近年青年人有改着西服之傾向。

衣服之尺寸及式樣非定製絕難適合，故消費量雖鉅，而反無大宗貿易可言。我國次等衣服大都係購料自製，中上等品則購料給縫工縫製，西服制服大都為西服店軍衣莊所包料製者。市上銷售之現成衣服可得而言者，僅有衣莊業所售之新舊衣服，及機器縫經業所售之內衣兩項，數量殊少，日後社會發達，當有日漸興盛之可能。至於國際貿易為數更少，輸入者類多為雨衣內衣及婦孺用品，供旅華外人之用；輸出者亦多係供

旅外華僑之用。

### (一) 帽

帽之種類就字義區別之，有帽、便帽、頭巾等種。就材料區別之現時通用之種類，除草製皮製等非紡織品外，有呢帽、氈帽、羅宋帽、瓜皮便帽及西式便帽等種。前三者已見氈貨及針織品二章中，茲不贅。瓜皮便帽原多係綢緞製品，近年亦有用呢絨製造者。各地帽莊多有生產。西式便帽係呢絨製品，曩時多仰賴舶來，近年國內亦有生產，惟原料仍多為舶來品耳。

### (二) 鞋

鞋之意義包括靴、鞋、拖鞋、套鞋等。長統者為靴，短統者為鞋，無統者為拖鞋，套鞋則係套於普通鞋上之雨鞋。其中當以短統之鞋為最多。舊式鞋底鞋面均係織物，民元以來西式之皮製品日多，而舊式鞋之材料亦大有改變，底料漸改用皮革或橡皮，面料亦改用洋貨呢絨。此等貨品大都係各地鞋莊所製。

### (三) 襪

我國昔時通用布襪，及針織業興，漸改用針織襪，惟荒僻之區尚有布襪之踪跡耳。針織襪已見於針織品一章中，茲不贅述。

### (四) 手套

手套均係針織品，茲不贅述。

(六) 衣着用帶類

衣着用帶類有鞋帶、腿帶、吊帶、褲帶等種。鞋帶、腿帶已見前述，茲不贅。

吊帶 Suspenders 約有三種，即吊襪帶 Garters 吊褲帶 Braces 及臂帶 Arm Bands，均係寬緊帶所製，配以假牙或金屬等物。此等貨品曩時大都來自法德等國，年輸入量約數十萬兩。近年上海等處寬緊帶業略見發展，已有仿造。

褲帶之中，除馬帶外，有針織帶、帆布帶等種，自皮帶盛行以來，銷數日少。

(七) 領結 Neckties

領結為西服之附屬品，通常為印花或織花綢緞之縫製品，亦有為棉布縫製品或針織品者。我國自盛行西服以來，需要增加，上海等處已有此種工廠設立。採用國內外綢緞，從事加工，洋貨類以抵制不少，惟花色新奇者仍賴國外輸入，年約數萬兩。

(八) 領口及袖口 Collars and Cuffs

領口及袖口亦係西服之附屬品，均為漂白細布或條子布縫製而成，因上漿整理方法之不同分硬軟兩類。國內工廠有當產量，惟大部分仍仰賴輸入，年亦數萬兩。

(九)圍巾 Shawls

最普通者為針織品，此外有以綢緞布呢裁縫而成者，銷數無多。

(十)手帕 Handkerchiefs

手帕係布疋之加工縫製品，通常為方形，八吋至二十吋見方。最大不過一碼見方，一碼以上當視為包袱或檯布矣。八吋以下或非方形者亦少。

帕邊之形式有縫邊抽絲邊及鎖邊三種。縫邊係將毛邊卷摺後用線縫成，最簡單亦最不美觀。抽絲邊係將手帕中部近卷邊處抽出數根紗線，即用此種紗線將卷摺之邊扣緊，最為平滑。鎖邊則用色線將毛邊鎖緊，此種邊多為婦女用之手帕。

手帕之種類甚多，我國市場所通銷者約有左列十種：

名稱	原料	花色	邊式	尺寸(吋)
白夾邊巾	粗洋紗	白色無光	縫邊	一一——三六
白充絲巾	絲光洋紗	白色	抽絲	一六——二二
文明巾	全前	印花	抽絲	八——二二
麻紗巾	燒光洋紗	純白，縐條，印花，拮花	抽絲	一〇——二〇
綉邊麻紗巾	全前	純白	色線鎖邊	一〇——一六

绣花麻紗巾 華爾紗巾 麻巾 絲巾 人造絲巾	全前 棉華爾紗或亞根地 亞麻布 蠶絲綢 人造絲綢	绣花 織條或印花 白或織條 白或織條 白或織條	抽絲或鑽邊 鑽邊 抽絲或鑽邊 抽絲 抽絲	一〇——二〇 八——一二 一〇——二〇 一六——二二 一六——二二
-----------------------------------	--------------------------------------	-------------------------------------	----------------------------------	---

上列十種之中，前四種銷數最大。

我國昔時所用手帕，大都為自縫之品，綢製者居多。通商而後，英製棉手帕隨紗布而輸入，國人用手帕之習慣亦漸普及於中下流社會，故英製棉手帕成爲輸入棉貨中之大宗。歐戰而後，國內手帕工業始見發展，現時此項工廠不下十餘家，幾全集中於上海一處，蓋原料多仰賴輸入也。綜計上海各廠年產額約一百數十萬打，以夾邊巾、充絲巾、麻紗巾、文明巾爲多。此外上等品每打在一兩以上者仍多賴國外輸入。輸入品以棉製者爲多，絲製及麻製者無幾，茲將近年輸入棉手帕統計列後。

	輸入總額	輸入值總	英國貨	日本貨
民國十五年	一、五九一千兩	一、四六四千兩	一、三一三千打	二二一千打
民國十六年	四八二	四一四	三〇二	一一八
民國十七年	六一九	五〇三	三五七	一六五
民國十八年	五〇一	四二〇	二四三	一一六

民國十九年	一九二	一八五	七七	六〇
民國二十年	一九七	二一一	二四	六三
民國廿一年	二二二	二〇二	……	……

### (十一)人造花

人造花除紙製者外，有爲綢布或絲絨製品。我國蘇常北平等處手工製造有相當產量，惜形式少生動。至於洋貨輸入，以德法兩國製品爲多，常年輸入額約數千兩。

## 第十九章 工藝需用品

工藝需用品之有特殊性質者，已略述於前數章中，茲更就一般情形綜合論之。  
紡織品之供工藝上應用，大抵作下列各項用途：

(子) 任重用 供捆紮曳引等用者為繩帶之類。

(丑) 包裹用 貨物防止水濕磨擦之損害，傷口防止污穢之侵入，鍋爐防止熱力之放散，水管接頭處防止走漏，往往用紡織物包裹。

(寅) 張蒙用 傘扇燈旗之張面，包裝箱匣之張裏均是也。所用者多為布帛之類。

(卯) 篩用 利用布帛中之空隙，以分去固體中之雜質，或分別粒之大小。粗放之工作多用尋常棉布或麻布，較精細者則用特製之羅底布。

(辰) 濾用 濾與篩之作用大略相似，惟作業之目的物為流質而非純粹固體耳。

(巳) 引液用 利用纖維之毛細管作用，使油類或其他種液體徐徐引達某點，以供燃燒或其他種用途，所用多為棉繩棉帶或粗布之類。

(午)輸送流體用 通常輸送流體大都用金屬或木竹所製之管，有時需用有撓性者，則用帆布管，外敷塗料，以防走漏。

(未)輸送固體用 工廠中為輸送原料成品或工具之便利起見，往往用棉布作成輸送裝置，藉長環棉布之轉動以輸送物品。所用材料之輕重寬狹長短視用途而異，輸送大件物品往往用多層縫合或多幅摺合。更有為平滑潔淨起見而用漆布者。

(申)傳動用 工廠中傳達動力除用皮製機器帶外，往往為價格等關係採用棉麻毛質繩帶。輕微之工作更有小帶或小繩者。

(酉)制動用 機器上為防止衝擊力過大，或機件偶爾失効時發生危險起見，往往用繩帶等物以達維繫或緩衝之作用。

(戌)墊底用 利用紡織品之手觸柔軟而富有彈力，以達工作便利之目的者也。

(亥)磨光用 用棉布紗頭等物磨光金屬木皮等滑面，原為日常所習見者，為供機械上使用，往往用粗布多層，切成圓盤形式，以供自動旋轉磨擦之用。

此外尚有供作標記，吸收，等等用途，實不勝枚舉。總之在工藝上紡織品之為用殊不下於木、石、皮、紙等物，而價廉柔韌等優點或更有非他種物料所可及者。故各項事業中，幾無不有紡織品之踪跡，茲舉其最重要者

於左。

1. 航空用 飛機翼，氣囊，降落傘，及內部鋪陳，機件保護等用。
2. 造車用 車胎，車蓬之製造及各種機件保護與內部鋪陳等用。
3. 造船用 船蓬，船帆，船纜，抽水裝置，起重裝置，及機件保護，內部鋪陳等用。
4. 建築用 屋頂防水用油氈，地板吸聲用氈墊等。
5. 築路用 有用粗棉布墊於瀝青層下者。
6. 電料用 作絕緣包裹，或供隔離用，電線套即其最顯著之例。
7. 樂器用 作琴弦風箱用，或供襯墊引動等用。
8. 文房用 網布可供書寫繪畫用。此外打字帶，護書板，吸水船，石板揩，等在在需用紡織物。
9. 醫藥用 護傷用之藥棉繃布等其最著者也。
10. 軍用 製造篷帳，火藥袋，及火器上裝置零件。
11. 漁用 漁網，繩，纜等。
12. 獵用 獵網，繩，索，帳，幕等。
13. 戲劇用 渣化粧及鋪陳用品。

- 14 宗教用 製造鋪陳及禮儀用品。
- 15 遊戲用 球戲繩網，彈子呢，網球，及各種玩具之製造。
- 16 旗幟用 所用爲布帛之類及繩索。
- 17 包裝箱匣用 或用布帛爲面，或用爲裏。
- 18 製蓆用 牀蓆多用火蔴線或棉線爲經線。
- 19 製傘用 傘衣用棉布或綢緞。
- 20 製扇用 扇面有全用紗絹者，亦有僅用綾布裝飾扇頭者。
- 21 製燈用 燈芯爲紡織品，燈罩亦有用綢布製者。
- 22 製油酒藥品澱粉用 篩用與濾用最著。
- 23 製燭用 洋式燭之燭芯爲紡織品。
- 24 造紙用 用環行棉布或毛呢運輸紙漿及成品，乃造紙工作中主要機構之一。
- 25 紡織用 紡織業本身所用之紡織品亦不少。除轉運包裝所用者外，如棕線，鋼絲布，羅拉呢，措呢，等不勝技舉。

## 第二十章 結論

綜上列各章所述，我國紡織品產銷狀況大略如左：

(一)棉製品總消費額年約九百萬擔，(胎料在外)其中舶來品約佔一成弱，國內洋商紗廠之直接間接產品約佔三成餘。(間接產品指染織針織編織各廠產品之用洋廠紗加工者而言)純粹國產品僅佔半數。此猶以重量爲言，若按價值計算，恐尙不止此。蓋舶來棉布及針織品等多爲四十支以上棉紗織品，國內洋廠所產棉紗亦以二十支以上佔絕對多數，純粹國貨當更居少數。

(二)苧麻製品如夏布漁網細繩等，年消費額在三十萬擔以上，都係國內手工產品，絕少洋貨踪跡，且年有大宗輸出朝鮮南洋等處。

(三)亞麻製品我國絕少生產，消費額亦無多。亞麻布之輸入額雖不在少數，然大都供抽繅之用，加工後復行輸出，銷用於國內者僅少量西服料而已。

(四)火麻製品多屬繩索，國內手工產品年不下數十萬擔，洋貨輸入額年僅數萬擔。

(五)苧麻製品多屬包裝材料，常年消費額約一百數十萬擔，其中十之八九仰賴印度供給，其餘十之一

二則係國內日廠英廠出品。國內尙無華商工廠。

(六)毛製品如呢絨、絨線、毛毯等，年消費額約二十萬擔。(氈貨在外)半數爲細毛製品，幾全仰賴輸入，間有以舶來羊毛或毛紗在國內加工者，但爲數無多。其餘半數爲粗毛製品，則純係國內所產，惟日廠美廠產額亦不在少數。

(七)家蠶絲製品年產額約七、八萬擔，(交織成分在內)乃純粹國產品，除供國內消費外，年有萬餘擔輸出印度南洋等處，仰賴輸入者爲數無幾。

(八)野蠶絲製品年產額約三、四萬擔，除供國內消費外，亦年有一萬數千擔輸出歐美各國，仰賴輸入者絕少。

(九)絹絲產額年約一、二萬擔，大半爲日廠產品，華廠產量僅佔一小部分。絹絲輸出額年約五、六千擔，其留於國內者多供交織用。

(十)人造絲製品年產額約十萬擔，(交織成分在內)原料雖完全仰賴輸入，加工則均屬華廠。製品輸入輸出額均無幾。

自上述情形中可歸納得三點：

(甲)消費能力之低微 棉布爲國人最普通之衣料，年消費額不過八百五十萬擔左右，以四萬萬人計

之，每人僅佔二斤餘。就普通布疋每方碼重五英兩而論，每人年消費額僅合八方碼半而已。

(乙) 舶來品之勢力依然未衰。進口稅一再提高，如棉紗、綢緞、針織品之類雖已無大量輸入，但如棉布呢絨絨線之類則仍佔相當數量。棉布輸入數佔總消費數約一成餘，呢絨絨線則更達消費額之半數。以日常消費品而仰賴輸入者如此之鉅，國際貿易累年入超蓋有由矣。

(丙) 洋廠之喧賓奪主。紡紗專業非大規模組織不為功，華商於此不無相形見绌。不但棉紡業中洋商已有反客為主之勢，如麻紡業，如毛紡業，如絹紡業，洋商亦無不居舉足輕重之地位。至染織、針織、編織等專業，多可從事小規模之經營，華商則佔絕對優勢。總之，洋廠資本充足，優於紡；華廠資本較弱，優於織。在麻業中，紡織係一貫營業，故縲蔴包袋之製造全部操於洋商之手。在普通絲業，以生絲或人造絲直接織成綢緞，有織而無所謂紡，則全部操於華商之手。至棉毛及絹絲等工業，紡織二項可分可合，洋商在紡紗方面多佔優勢，織而不紡之工廠則多屬華商。此等小規模華商織造廠之營業，直接間接受洋廠操縱，多有無形中成為洋廠之附庸者。其產品雖亦名為國貨，而實非純粹國貨，不如稱為洋廠之間接產品或較確切。此等洋廠間接產品之數量，遠較直接產品為多。以棉貨毛貨而論，洋廠之直接間接產品，合計殆佔國內產額三四成之多，洋廠勢力殊堪驚人。

總之，以我國現時生活標準之過低，今後紡織業大有發展之可能與必要。惟就目前觀之，處於舶來品及

國內洋廠之雙重壓迫下，非解除壓迫不足以言發展。舶來品之迫壓，或可以提高進口稅率之消極辦法抵制之，解除國內洋廠之壓迫則非有積極改進計畫不為功。

改進之方法，如提高工作效率也，改善工商管理也，培植技術人材也，增進原料質量也，施行獎金制度也，促進補助事業也，調劑金融也，改良運輸也，設立國營工廠也，提倡服用國貨也，均係犖犖大端者也。言者羣衆，著者亦別無新穎之說。惟計畫固屬重要，尤在如何使計畫實行。上文所列十項中，前二項係實業家自身之責任，後八項乃政府之職務。其所以曠日持久未能見諸施行者，殆受環境之束縛有以致之。

就實業家一方面而論，在同一市場，以同種勞工，用同種原料，製造同類貨品，其結果則優劣不同，劣敗者誠不無可議。然細攷其內情，資本之缺乏，處境之不同均係主要原因之一。洋商以鉅大資本，更挾其在政治上之優勢，自不難左右逢源。華商以小資本與大資本競爭，自較困難。吾人觀於小規模織造業，如針織業，如毛巾業，洋廠均不及華廠之發達，可知國人亦非全無優勝之處可言。吾人觀於華廠之處於逆境者，憐其無合力以衝破縛束之勇氣則可，一概抹煞，謂為均屬咎由自取則不可。

再就政府方面而論，中央有實業部，各省有實業廳，名義雖有廣狹，發號施令則初無二致。因之，行政上多疊牀架屋之苦，絕少分工合作之效。事權既不集中，人材經濟每消耗於無形。在此種情勢下，雖有智者，殊難着力。吾人觀於提倡實業先後數十年而絕少成效，徒責各省當局有虧職守固不可，徒責中央主持無人亦屬不

情，其病蓋在事權之不集中。

實業家與政府雙方既有相當苦衷，然則祇有束手待斃之一法乎？是又不然。以少數實業家之力量或可恕其無打開逆境之可能，以政府之力量則絕無常此受環境束縛之理由。當局非以合理化勸告實業界乎，余亦曰實業行政亦應合理化也。當前之必要步驟，應本實業無省界之觀念，毅然裁撤各省實業廳，集中實業行政權衡於中央。再於實業部之下，按業分設專局。事權既經統一，苟得人而運用之，成效當剋期可待。否則責有攸歸，亦當不至於如今日之千頭萬緒，無從說起也。此非獨紡織一系之事業爲然，舉一反三，蓋可類推也。

## 附錄一 服裝臆說

### 由「圍」到「着」

服裝形式之進化大體可別爲「圍」「掛」「着」三個階段。上古之世，食肉衣皮，皮之爲用在圍腰，圍頸，披肩，裹足而已。裁縫之工作絕少，與其謂之「着」，毋甯謂爲「圍」之確切也。其後爲工作便利起見，由「圍」之形式，進而爲「掛」之形式；先知爲衣以掛於肩，後知爲裳以掛於腰，手足運動乃較自由。我國歷史上所謂黃帝始作衣裳，垂衣裳而天下治者，想亦不外乎此。「掛」之形式雖較「圍」之形式爲便利，然非嚴格按人體之尺寸爲裁縫，仍不免有臃腫不便之處。最進步之服裝，一依人體之立體形式爲裁縫，使服裝之各部儘量附着於人體，乃成爲「着」之形式，保溫力強，亦最便於工作。準此以觀現代各種服裝，印度之肩巾尚在「圍」之階段，我國之袍褂不脫「掛」之意味，至於西服及制服（軍警學生所着）之類，乃形式之最進步者也。

### 直線美與稜線美

近年以呢絨輸入甚盛之故，討論服裝之文字時見於報章雜誌，然大抵專以抵制洋貨爲言，或着眼於婦女時裝方面，從實際上討論服裝改良者殊不多見。有之，余曾於某報見某君提倡大國風度直線美之說，大意謂女人服裝以富於曲線爲美，男人服裝以富於直線爲美。余於美術爲門外漢，自不敢妄加訾議。惟觀中服西服均以保持梗正之摺痕爲美，（例如西裝褲之前後及馬褂袖之上下，光滑無痕者反不若摺痕深刻有緞者爲佳。）頗疑服裝中最足以表現男性威稜者，爲稜線而非直線。此所以西服雖係灣領曲袖，尙覺壯觀，而中服直領直袖，反覺翩翩然帶有女性色彩也。

### 袍褂原係外套

無論何種服裝均可別爲內衣、外衣、外套三襲，內衣係貼身所着，外衣爲服裝之主要部分，外套則爲增進保溫力或作禮服用者也。就中服而言，襦衫褲爲內衣，棉夾衫褲爲外衣，袍褂則原處外套之地位，惟以棉夾衫褲形式過劣，故上流社會乃以袍褂爲日常服飾。論者不察，每以中服迂緩萎靡之弊歸咎於袍褂，因而有剪短袍衫、打倒馬褂之主張。（打倒馬褂之說於民國十五六年間甚囂塵上，剪短袍衫之說亦盛於其時，例如章乃器氏於新評論報所述。）殊不知以外套爲常服，任何服裝均不免有臃腫不靈之象。我國之以袍褂爲常服，無非爲比較美觀起見而已，若並袍褂而去之，實不無下喬木而遷於幽谷之嫌。余以爲改良中服應先從棉夾

衫褲方面着手，棉夾衫褲果能改良，平民服裝則已解決，至於少數上流社會，雖仍以袍褂爲外套亦無不可。

### 何以綢緞不宜製西服

所謂不宜製西服，自非絕不可之謂。繭綢之可作夏季西服料，人所習知，此外紡綢、寧綢、拷綢亦有用製西服者。然而除繭綢外，他種綢緞之用爲西服者究居極少數，（內衣料及衣裏料中西通用不在此列）而此極少數均限於夏季，原因何在，殊耐人尋味也。以余觀之，西服料與中服料之選擇上有一顯著之區別。中服料少有重過每方碼八英兩者，普通不過三英兩至六七英兩爲度。反之，西服料少有在五英兩之下者，通常多在十英兩以上，至十五英兩不等，冬季外套料更有達二十餘英兩者。由此可知繭綢之可製西服，未始非因身骨特別厚重之故。反觀普通綢緞，多重不過五英兩，自然不堪應用。然則何不製造特別厚重之綢緞以作西服材料。曰又有困難在，蓋重量增則成本亦增，售價高昂自難行銷也。近年西服流行，時有利用蠶絲仿製西服料之說，而絕鮮成效者，蓋以此也。

### 調和方法

西服形式優良而材料多仰賴舶來，用中服雖可採用國貨，然形式又臃腫不便，因形式之便利而爲洋貨

作偃固不當，希望人人爲聖賢，不求美觀，服用土布，亦絕難辦到。形式與材料不能兩全，此問題之所以成爲最難解決之問題也。以余觀之，完善辦法雖一時不可得，調和方法則尚不難尋覓。余以爲改中服棉夾短衫褲爲學生制服之形式，而保留袍褂爲外套，截長補短，經濟與美觀，形式與材料各方面均覺差強人意。平民原無所謂外套，卽以用製棉夾衫褲之棉布夏布，改製制服，所爭者不過裁縫之方法不同。（就裁縫方法之改進言之，近年縫衣機輸入年盛一年，西式縫紉方法已在着着進步之中，遲早間必有顯著之發展。中山先生論衣着問題，曾以製造縫機爲改進計劃之一部分，誠高瞻遠矚之談也。）至於上流社會工作時不妨不用外套，燕居時仍可服用袍褂。袍褂寬大，套着於制服之外亦無扞格之虞。就美觀而論，制服之材料雖用國產棉布，外套用綢緞製之袍褂，亦不致有礙觀瞻。或有以中西糅雜爲嫌者，殊不知我國服裝形式不良，事實上早已漸變成中西糅雜之情勢。姑不論呢帽革履早已風行，亦不論西裝褲有與袍褂並用者。試觀最流行之服裝，內爲西式汗衫褲或衛生汗褲，外加中式襯衫褲，更加西式絨線衫褲，中式袍褂，終之以半中不西之所謂大衣者，層層相間，豈不更可笑。然此乃都市最流行之服裝也。可知中西糅雜無關宏旨，苟其可取，糅雜何害。然此調和方法僅係無辦法中之辦法，根本解決自非發展國內毛織事業不爲功。

### 女服改爲西式亦勢所必然

上節所述係就男服爲言，至於女服，中式西式之取材無甚區別，故服裝之改良僅屬形式問題。就形式而言，女服重美觀不重實用，標準比較廣泛，優劣原甚難言。惟就衛生方面觀之，中式短衫與旗袍胸部均平整，似與束胸有互爲因果之關係，而與天乳則格格不入。今後婦女束胸者少，服裝形式將隨裁縫技術之進步而漸趨歐化，自意中事也。

### 衣料花色翻新之原因

花色翻新，層出不窮，乍看似爲偶然現象，無可捉摸。然細究其何以日日新，又日新，亦實有不得不新之理由。第一，天下無絕對美好之物質。顏色深既易起油光，顏色淺又易於沾污。未用之前覺其滿好，既用之後，發現缺點，乃去而之他。第二，一種新花樣產生，模仿者羣起。一經多數人模仿，新奇者變成陳腐，於是又別求更新更奇者替代之。此兩種動力交相爲用，而新陳代謝之作用以成。社會文明愈進步，物質慾望愈高，感覺愈銳敏，而花色之變動亦愈頻繁。鄉下人生活簡單，所著不外青衣，變化極微；但在中上等社會，除事實上不得不然之少數特例，如禮服尙黑，內衣尙白外，其他未有不受趨時之影響者也。

### 花色周期性

花色之風趣雖因時因地而變化無窮，然原素究屬有限；顏色不外紅黃藍白黑五色之綜錯，花紋不外散花，朵花，條格，錦地等種。在此有限之範圍內變來變去，自不得不如走馬燈之去而又回。花紋大約按散而復聚，聚而復散之規律而轉動。近數年綢緞花紋由朵花而散花，由散花而團花，由團花而錦地，現時已有轉成朵花之趨勢矣。顏色之轉變大體按色素疲勞之原則。男人衣料色彩偏於暗色方面。近十年嗶嘰之流行顏色，由灰色而藏青，由藏青而深褐，由深褐而翠藍，最近則復返於灰色矣。女人所用色彩之範圍較廣，變動之軌跡尤明顯。前數年由澄色而蓮青，由蓮青而菜綠，今後黃色紫色之流行亦意中事也。此係就一般俗尚而論，至於摩登之徒其嗜好變遷之速率猶諸市價早晚不同，又當別論。

## 古代色尚

我國歷史上有所謂色尚者，某朝以火德王而尚赤，某朝以水德王而尚黑，幾成刻板文章。觀其變化之跡象，如高陽氏尚赤，高辛氏尚黑，陶唐氏尚白，有虞氏又尚赤，夏后氏又尚黑，殷人又尚白，周人又尚赤。赤白黑三色周而復始，意即嗜好轉移之故，至多亦不過如今之黑衫黨，褐衣黨藉以爲政爭之標幟而已，未必有何神妙莫測之作用也。

## 禮服乃古裝之遺制

所謂禮制原含有極濃厚之因襲意味，古制相沿，改變少而緩，故禮服多爲古裝之變象。我國喪服通用麻製，卽其最顯著之實例。古代本以麻布製平常服飾，其後尋常服裝改用棉布，惟喪服尙古制，仍用麻布。麻冠、麻鞋，乃成爲喪服專用品。其實麻布原無喪服之意味，按麻布之精粗及縫製方法之工拙，分爲總服、大功、小功、斬衰、齊衰等名目，乃古人不憚繁之工作，及今觀之，了無意義。



## 附錄二 中國紡織工廠要覽

### 凡例

一、本表所列工廠數約千餘家，其中除棉紗廠一項大都根據中國紗廠一覽表所載外，其餘大多數取材於歷年機製洋式貨物工廠立案卷宗，及民國二十年統計局等五機關之上海工廠調查表。我國主要工廠除綢廠絲廠及少數享受特別待遇者外，十之八九在機製洋式工廠之列。就全國工廠分布情形觀之，上海亦係集中地。本表取材於上述兩項資料，更就參攷書報及調查所得者加以補充，雖見聞所限，未足以言完備，主要工廠或尙少遺漏。惟各廠內容設備等項甚多缺略，如荷各廠隨時見示，乃所願也。

一、本表於工廠內容僅列主要設備，至於資本，工人，產量，盈虧等項，每不易得精確數字，虛實之間，或反足引起誤會，故從略。此等數字多與設備有相當關係，根據設備多寡亦可約略推測一二也。

一、本表沿革一欄所謂「立案」指呈准爲機製洋式貨物工廠，「登記」指公司或工廠登記，「註冊」指商業註冊。

一、工廠性質有不可以所號稱之業名一概而論者，例如綢廠稱織造廠，布廠亦稱織造廠，布廠可稱棉

織廠、襪廠、毛巾廠亦往往稱棉織廠。本表編製一依產品性質為準，一廠兼營數類貨品者，則酌量分別列入數類。總計別為三十六類，次第如下：

類別	產品
(一) 棉紗廠	棉紗
(二) 製麻廠	麻袋、帆布等
(三) 毛紡織廠	毛紗、線、呢、絨等
(四) 經緯絲廠	經緯絲紗
(五) 絹絲廠	絹絲、絹綢
(六) 蠶線廠	蠶絲
(七) 木線廠	木線
(八) 彩線廠	繡花線、棉線、絲線等
(九) 紗帶廠	印字紗帶
(十) 製繩廠	繩索
(十一) 燈芯廠	燈芯
(十二) 花邊絲邊廠	花邊、絲邊等
(十三) 鞋帶廠	鞋帶、畫鏡繩等

- (十四) 寬緊駝絨廠      寬緊駝絨
- (十五) 針織棉布廠      衛生絨布汗布衛生衣褲汗衫褲等
- (十六) 針織毛貨廠      毛線或充毛線織內衣外衣圍巾手套等
- (十七) 襪廠      各式襪類
- (十八) 縫製手套廠      縫製手套
- (十九) 紗廠兼營之棉布廠      棉布
- (二十) 棉布廠      棉布
- (廿一) 棉布染印廠      漂染印花棉布
- (廿二) 綢廠      綢緞紗羅等
- (廿三) 綢緞煉染廠      漂染綢緞
- (廿四) 綢緞印花廠      印花綢緞
- (廿五) 帆布廠      帆布帆布管等
- (廿六) 雨衣布廠      各式雨衣布
- (廿七) 漆布廠      漆布
- (廿八) 寬緊帶廠      寬緊帶吊襪帶等
- (廿九) 腿帶廠      腿帶馬帶等

中國紡織品產銷誌

(三十) 機器帶廠 機器帶、錠帶、錠繩、燈帶等

(卅一) 呢帽廠 呢帽、帽坯等

(卅二) 裏棉廠 裏棉、縐布等

(卅三) 毛巾廠 毛巾

(卅四) 線毯廠 線毯、毯毯等

(卅五) 錦片廠 絲織、風景等

(卅六) 手帕廠 手帕

(一) 棉紗廠

廠名	廠址	沿革	紗	錠	線	錠	商標	備啟
遼寧	瀋陽	民國十二年開工	三〇、八一六	八八八	雙福		日商	
滿洲	遼陽	民國十三年開工	三一、三六〇	一、〇、〇	遼塔		日商	
內外金州、二	金州	民國十四年開工	六三、二〇〇	一、〇、二〇	桂月、彩球、五子奪魁		日商	
滿洲綉紡	大連	民國十二年開工	二一、一二〇	一、〇、二〇	扇面、福助		日商	
營口	營口	民國廿一年開工	一〇、三六八	二、〇、〇〇	雙姓、三友			
唐山華新	唐山	民國十一年開工	一六、八〇〇	二、〇、〇〇	三松、吉慶、三魚、四壽			
寶記	寶坻	停閉	一三、四八〇	一	寶餅			

天津華新	天津	民國七年開工	二七、〇七二		福祿壽考、三元、十全	係有日賞關
裕元	天津	民國七年開工	七一、三六〇	九七六	、長壽松鶴	
恆源	天津	民國九年開工	三五、四四〇	三、三二〇	藍虎、彩藍虎、八仙	
北洋	天津	民國十年開工十九年改組新號	二六、七五二	二、一二八	三光、三戟、三鼎	
裕大	天津	民國十一年開工	三五、七一二	一、五〇〇	八馬	
寶成三	天津	民國十一年開工	二七、〇二八	二、五二〇	三鹿、大喜、三喜、紅福、如意	
大興	石家莊	民國十一年開工	二九、八三四		雙福、獲鹿、太極	
晉華	榆次	民國十二年開工	三九、三四四	七五二	三環、桐葉	
大益成一、二	新絳	民國十二年開工二十一年改組	一六、〇八〇	一三〇	三麟(綠、藍、紅)	
雍裕	新絳	民國二十年開工	八、四〇〇		龍馬	
晉庄	太原	民國十九年開工	六、〇〇〇		桐華	
益晉	祁縣	民國十八年開工現停閉	一〇、〇〇〇			
阜民	迪化		一、二〇〇			
豫新	安陽	宣統元年開工原名廣益民國十八年改組	二三、〇〇〇		牡丹(彩、藍)	
豫豐	鄭縣	民國九年開工	五六、四四八		綠飛艇、福壽	
鉅興	武陟	民國八年開工原名成興廿二年改組	六、九八〇		和合二仙	
衛輝華興	汲縣	民國十一年開工	二二、四〇〇	一、二〇〇	葵竹、雙星、紅杏	係有外賞關
魯豐	濟南	民國八年開工	二八、〇一六		吉祥	

成通	濟南	民國廿二年開工	一五、〇〇〇		聘管、紡車、三義、泰山、木鐸	
仁豐	濟南	民國廿三年開工	一二、六〇〇		蜘蛛	
青島華新	青島	民國九年開工	四四、三三二	八、九六〇	五子登科、松鹿	
內外膏	青島	民國五年開工	九〇、四〇〇	四、八〇〇	銀月	日商
富士	青島	民國十年開工	三一、三六〇		五彩星	日商
大康	青島	民國十年開工	六九、五二〇		童魚、宮女、金貨	日商
隆興	青島	民國十年開工	四二、六六〇	一、二〇〇	寶船	日商
寶來	青島	民國十二年開工	三二、七六八		寶來、龍神、龍宮、三貝	日商
公大第五	青島	民國十二年開工	九八、六七二	五、二八〇	花蝶	日商
泰安	漢口	民國十三年開工	二四、八一六		喜鵲	日商
申新第四	漢口	民國十一年開工	四〇、〇〇〇		人鐘、四平盪	
湖北紗局	武昌	光緒二十九年開工現停閉	五〇、〇〇〇			
湖北布局	武昌	光緒二十九年開工現停閉	四〇、五九二		黃鸝樓(各色)	
漢口第一	武昌	二十一年歸民生租辦	八八、〇〇〇	二、二四〇	獅球、飛艇(各色)	
裕華	武昌	民國九年開工	四二、二一六	一、〇〇〇	天壇、萬年青、賽馬、雙鷄	
震寰	武昌	民國十一年開工	三〇、三三六		福祿、福壽、福全	
沙市	沙市	民國二十年開工	二〇、〇〇〇		荊州	
湖南第一	長沙	民國十年開工	五〇、〇〇〇		嶽麓、君山	

久興	九江	民國十五年開工	二〇、四八〇	廬山
裕中	蕪湖	民國八年開工二十年改組盈記	一八、四〇〇	四喜、三多
大生第一	南通	光緒廿五年開工	九二、五二〇	紅魁星、藍魁星
大生第一副廠	南通	民國十三年開工	一九、五〇八	魁星(金、紅、藍)
大生第二	啓東	光緒卅三年開工	三〇、八〇〇	靈星、壽鹿、輪船
大生第三	海門	民國十年開工	三二、八六〇	三星、魁星、老人桃
大通	崇明	民國十一年開工	一六、四〇〇	大飛艇、梭子
富安	崇明	民國廿二年開工	一一、六〇〇	金塔、魔球
利用	江陰	光緒卅四年開工	一五、四〇〇	九獅
利泰第二	常熟	光緒卅一年開工原名裕泰民國十八年改組復順廿一年改組今廠	一一、五〇〇	雙鳳、醒獅
民豐	常州	民國十年開工二十年改組	二二、二六四	仙女、報喜
大成第一	常州	民國十年開工原名大綸十九年改組	二〇、五〇〇	六鶴、江鶴
大成第二	常州	民國廿一年開工	四、八〇〇	乞巧
通成	常州	民國十四年開工廿三年改組	五、七二〇	二〇
福大	常州	民國十八年開工現停閉	六、〇〇〇	福星
業勤	無錫	光緒廿二年開工民國十八年歸復與租辦	一三、八三二	四海昇平、雙美、得利
振新	無錫	光緒卅三年開工	三二、〇二四	同利、球鶴、長雞、團鶴
廣勤	無錫	民國六年開工	二二、〇四〇	織女、飛鷹

附錄二 中國紡織工廠要覽

慶豐	無錫	民國十年開工	六二、二〇〇	四、一二〇	雙魚吉慶、牧童、鹿鶴 同春
豫康	無錫	民國十年開工	一七、六〇〇		月娥、九龍
申新第三	無錫	民國十年開工	六五、八〇八		人鐘、好做、特別好假 、四平蓮
麗新	無錫	原為布廠民國二十年增 設紗廠	一六、四〇〇	六、四〇〇	雙鯉
蘇綸	蘇州	光緒廿二年開工民國十 七年改組	四二、五六八	三、三二〇	天官
利泰第一	太倉	光緒卅一年開工原名濟 泰民國十八年改組	五五、〇〇〇		醒獅、和合、耕織、雙 鳳
復豐	上海	光緒十六年開工	五五、一五二		富貴、金獅、雲鶴
振華	上海	光緒卅三年開工民國十 六年改組利記	一三、五四八		雙象、雙龍、汽車、福 利
申新第一	上海	民國五年開工	一二二、八七六		人鐘、美人、好做
申新第八	上海	民國十九開工			
申新第二	上海	光緒卅三年開工原名九 成民國七年改組	五六、七四四	七、一四〇	人鐘、好做、童子軍美 人、寶塔、金鐘、象佛
申新第五	上海	民國三年開工原名德大 十四年改組	五四、二〇八	一二、七二〇	人鐘、好做、寶塔、金 鐘、福字、美人金雙喜
申新第六	上海	民國七年開工原名厚生 二十年改組	七五、一〇四	二、三〇〇	人鐘、雙喜、歡喜、美 人、四平蓮、探花、寶 塔、鐵貓、好做
申新第七	上海	光緒廿二年開工原名瑞 記德商民國十八改組	五九、四八四	六、七二〇	人鐘、龍船、招財、鐵 錨、金鐘、寶塔、象佛 、四平蓮
申新第九	上海	民國二十年開工原名三新 民國二十年改組	八〇、五五六	一五、〇六〇	雙馬、探花、人鐘、金 鸚鵡、紅廟龍、藍廟龍、 鸚鵡、得利

溥益第一	上海	民國七年開工	二五、六〇〇	二、四六〇	單地球、雙地球
溥益第二	上海	民國十三年開工	二四、九二〇		單地球、雙地球
韓通	上海	民國十年開工二十年改組合記	三三、〇二四		孔雀(金、紅、彩)雙虎(金、藍)綠三鹿
統益	上海	民國九年開工	六六、四九二	一三、二〇八	金鶴、劉海、彩花蝶、貓蝶、財神
恆大	上海	民國十年開工十九年改組新記	二〇、一六〇		飛機、成功、彩飛機
永安第一	上海	民國十二年開工	三八、一六〇		金城、嘉禾
永安第二	上海	民國十年開工原名大中	四九、九〇四		金城、大中華、金錢、嘉禾、大鵬、寶鼎
永安第三	上海	民國五年開工原名鴻裕	六三、一八四		金城、嘉禾、金錢、寶鼎、大鵬
永安第四	上海	民國十九年開工	七一、九九二	一七、二八八	金城、嘉禾、大中華、大鵬
大豐	上海	民國十二年開工	二九、九五二		帆船、汽球、火車、泰山、人球、人鶴、春風得意
振泰	上海	民國十年開工	二五、五〇〇	五、〇四〇	鴻福、象童、雙全
鴻章	上海	民國十年開工	二四、五三六	六、四〇〇	寶彝、福壽、鴻壁
同昌	上海	光緒三十四年開工民國二十年改組協記現停閉	一一、五〇〇		龍馬、將軍
鼎鑫	上海	民國十年開工原名永豫	二八、〇〇〇		三羊、三友
崇信	上海	民國十年開工	三四、〇〇〇		四季大發
肇茂	上海	原名東華一號日商十八年改組現停閉	一一、六七二		耕讀、心龍
寶興	上海	民國十八年開工	一二、二四〇		金寶星、紅寶星
協豐	上海	民國十九年開工	四、七三六	一、六三二	飛鴻

香港註冊



日華第五	上海	民國十年開工原名寶成 第一後改歸日商	四一、四七二	三四、一六〇	藍鳳、丹鳳、雲鷗	日商
日華第六	上海	原名寶成第二民國十四 年改歸日商	三〇、七二〇	一二、〇〇〇	藍鳳、丹鳳、雲鷗	日商
日華第七	上海	民國十年開工原名華豐	四六、二七三	一三、四四〇	藍鳳、丹鳳、雲鷗	日商
日華第八	上海	十三年改歸日商	三一、九三六	一三、四四〇	藍鳳、丹鳳、雲鷗	日商
東華	上海	民國九年開工	四一、五三六	一三、四四〇	鴻禧、大鴻	日商
同興第一	上海	民國十一年開工	五六、〇〇〇	二八、一〇〇	陽鷗	日商
同興第二	上海	民國十三年開工	四二、一〇〇	二八、一〇〇	陽鷗	日商
內外第一	上海	民國十一年開工	三二、〇〇〇	二四、〇〇〇	彩球、水月	日商
內外第二	上海	民國十二年開工	三二、〇〇〇	二四、〇〇〇	彩球、水月	日商
內外第三	上海	宣統二年開工	二三、〇〇〇	二四、〇〇〇	彩球、水月	日商
內外第四	上海	民國二年開工	四〇、〇〇〇	二二、二〇〇	彩球、水月	日商
內外第五	上海	民國三年開工	五四、四〇〇	三一、二〇〇	彩球、水月	日商
內外第六	上海	民國八年開工	二〇、八〇〇	二〇、四八〇	彩球、水月	日商
內外第七	上海	民國十一年開工	三四、四〇〇	二〇、〇〇〇	彩球、水月	日商
內外第八	上海	民國十二年開工	四〇、〇〇〇	二〇、〇〇〇	彩球、水月	日商
內外第九	上海	民國七年開工	二五、四八〇	二四、八〇〇	彩球、水月	日商
大康	上海	民國十年開工	九八、一一二	二四、八〇〇	立馬、大寶、瑞馬	日商
豐田	上海	民國十年開工	一〇二、五〇八	六、四〇〇	豐年	日商

裕豐 三友通益公 通惠公 和豐	上海 杭州 蕺山 寧波	民國十一年開工 光緒廿二開工民國十七年改超 光緒廿五年開工 光緒卅一年開工	一一二、四〇〇 一六、一九二 二〇、三六〇 一四、五六〇 二三、二〇〇	仙桃 三角、麒麟、松竹、海月 魚慶、五獅 荷蜂、金財神	日商
--------------------------	----------------------	--	---	--------------------------------------	----

(二)製蔴廠

廠名	廠址	沿革	紗錠	織機	商標	備攷
湖北製蔴 滿洲 奉天 東亞 怡和 菲律賓李絲	武昌 大連 瀋陽 上海 上海 廈門	在停閉中 民國六年成立 民國八年成立十九年停閉		五四 一一七	蔴樹	日商 日商 日商 英商

(三)毛紡織廠

廠名	廠址	沿革	梳毛機 (套)	走錠	他錠種	織機	商標	備攷
甘肅	蘭州	光緒二年官辦十一年停閉卅三年再開宣統三年復開十七年又停現正謀恢復 光緒卅二年商辦原名日輝民八改組中國第一專紡絨線十八年收組今歇 光緒卅二年官商合辦原名溥益民二停閉民四歸陸軍部收買	.....	七五〇	一五〇	二二	綿羊	
章華	上海	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	三	二、二二五		四四		
陸軍	北平	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	.....	四、八〇〇		五八		
湖北	武昌	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	.....	一、〇八〇		一四		日商
綉蒙	瀋陽	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	.....	.....		八〇		
裕華	瀋陽	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	.....	一、〇八〇		六〇		
裕慶德	哈爾濱	光緒卅四年官商合辦民元停閉 民國七年開辦十三年火燬十四年重開 民國九年成立十一年開工	.....	七二〇		三五	水獅少獅	
均安	上海	現已停閉	.....	三二五		一四	海鯨	
海京	天津	現已停閉	.....	一、一七〇		一四		美商
倪克	天津	現已停閉	.....	.....		.....		美商
美古紳	天津	現已停閉	.....	.....		.....		美商
永業	北平	現已停閉	.....	.....		.....		
大華	上海	現已停閉	.....	.....		三六		
達隆	上海	現已停閉	.....	.....		.....	羊城	
六合	上海	現已停閉	.....	.....		三		

中國紡織品產銷誌

振興	上海	民國二十年開工	四	三、二〇〇	五七六	雙龍	英商
安樂	上海	民國廿一年開工	三	七〇〇	五七六	抵羊	英商
東亞	上海	民國廿一年開工				五蝠	日商
怡和	上海	民國廿一年開工			二、〇〇〇(約)		
上海	上海	民國廿二年開工		二、六八〇			
仁立	天津	民國廿二年開工		八〇〇		天馬	
祥和	天津					飛機	
五三	天津						
西北	山西	民國廿三年開工					
廣東	廣州	尚未開工		一、二〇〇			
博德運	上海	尚未開工		一〇、〇〇〇(約)		蜜蜂、蜂房	英商

二二二

(四) 經緯絲廠

廠名	廠址	沿革	車	設備	商標	備放
普益 美益 滬壽	上海 上海 上海	民國十五年成立 民國十九成立廿二年併入美亞公司				

合成	立成	緯成	大經	美恆	緯經	上海
杭州	杭州	杭州	杭州	無錫	上海	上海
民國廿二年登記	民國廿二年登記	民國廿二年登記	民國廿一年註冊	民國廿一年登記		

(五) 絹絲廠

富士瓦斯	上海	中孚	緯成
滬陽	上海	上海	嘉興
沿革	原名中和民國十四年成立十六年立案		
紡	一二、五七〇	四、五〇〇	……
錠	……	……	……
織機	三二七	——	……
商標	鐘虎、獅子、大鷄、黃虎、鬚武、仙鶴、		
備放	日商	日商	

(六) 蠶絲廠

廠名	廠址	沿革	蠟光機	商標	備攷
中華	上海	民國十一年成立	一五	地球	
益勝	上海	民國十五年成立	一八	老佛	
天福	上海	民國十九年改組成立	一四		
鴻泰豐	上海				
大德	上海				
永豐	上海				
瑞和	上海				
勤工	上海				
益盛	上海				
萬興	上海				
和豐	上海				
順豐	上海				

(七)木線廠

廠名	廠址	沿革	木線機	商標	備攷
統益	上海	民國十一年立案現已停止製造	四	金鷄、五蝠蝠	
華昌	上海	民國十六年成立	三	蝴蝶	
華達	上海	民國十八年成立	一〇	鐵針	
華成	上海	民國十九年成立當年立案	三	紅獅	
大明	上海	民國二十年成立		鳳凰、紅蝠	
華榮	上海	民國九年立案		金鯉	
和豐	上海	民國十九年立案		老美女、蠶蛾	
大中華	上海	民國二十年登冊		狗、馬、龍	
華洋實業	汕頭	民國廿二年立案		地球、風車、蠶燕、好球	
大中	汕頭	民國廿二年立案		Dalong	
中國	汕頭	民國廿二年立案		針、塔	

(八) 彩線廠

廠名	廠址	沿革	絲光機	商標	備攷
鴻大	上海	民國七年開工九年立案	二	雁陽A字	
錦豐	上海	民國九年立案		雙喜	

永新	上海	民國九年立案	熊星
華榮	上海	民國九年立案	金錢
大通	上海	民國十年立案	大船
恆興	上海	民國十年立案	人馬
興華	上海	民國十年立案	雙鶴
三益	上海	民國十一年立案	鷄球
綸華	上海	民國十一年立案	寶塔
森泰	上海	民國十三年立案	三羊開泰
義和	上海	民國十五年立案	飛艇
大和	上海	民國十八年立案	電燈
協大	上海	原名緯明民國二十年改組	天鵝
天豐	上海		
義豐	上海		
洪大	天津	民國十年立案	
勤益興	天津	民國十八年立案	壽星
瑞生	青島		溜海
理化	上海	民國廿二年立案	
同源			

二

製絲線

(九) 紗帶廠

廠名	廠址	沿革	革	拱筒	商標	備	攷
增盛	上海	民國六年立案		三	愛國星		
美麗	上海	民國十二年成立		一			
中央	上海	民國十八年成立		一			
天然	上海	民國十六年成立		一			
中華	上海	原名大華民國十九年改組			金鐘		
三鑫	上海						
華洋	上海						

(十) 製繩廠

廠名	廠址	沿革	革	設備	商標	備	攷
菲律賓	廈門	民國十二年立案			藤樹		
增盛	上海	民國六年立案			愛國星		

(十一) 燭芯廠

廠名	廠址	沿革	電繅機	梭邊機	縫邊機	圈繩機	商標	備攷
三友	上海	民國十五年立案					三角、金星	
三星	上海	民國十四年立案					電光	
萃華	上海	民國十三年立案					日光	

(十二) 花邊絲邊廠

廠名	廠址	沿革	電繅機	梭邊機	縫邊機	圈繩機	商標	備攷
勝德	上海	民國三年成立	五	四三	三八四	併列上項	鯨魚、獅球、山羊、	
中華	上海	民國七年成立現已停閉	三	二九	三〇〇	併列上項	汽車、月娥、神女、童子軍	
綸祥	上海	民國十八年成立	五				飛艇、青島、孔雀、警鐘、	
雲錦	上海	民國十九年成立					醒獅	
孫萬興	上海	民國十三年成立						
五和	上海	民國十七年成立	併列下項	一〇五				
鉅源	上海	民國十年成立			九			

申德	民生	生大	華隆	晉福	美華	德隆	大豐	南洋	協興	繪華	麗華	民興	同豐	廣盛	天禧
上海	上海	上海	上海												
民國十三年成立	民國十三年成立	民國十四年成立	民國十四年成立	民國十四年成立	民國十五年成立	民國十五年成立	民國十六年成立	民國十六年成立	民國十六年成立	民國十七年成立	民國十七年成立	原名民益民國十八年改組	民國十八年成立	民國十九年成立	民國二十年立案
七	一〇	四〇	四一	二四	二四	一六	五〇	九	一九	一一〇	五〇	四五	四	一〇	一〇
併列上項	四	八〇	一五〇	一八	二〇	七〇	五	一一	一八〇	一五	二五	二〇	一九		
和合、三陽	舞女	山鹿				豐字、山虎	雙龍	獅馬		獅陀	飛馬	海馬金錢	壽星		

(十三) 鞋帶廠

廠名	廠址	沿革	革	平機	傾機	商標	備	攷
合聚	上海	民國二十年成立廿二年立案		四五〇	七	百合		
民生	上海	民國廿二年立案				蝴蝶		
大中華	上海	民國廿二年立案				正身燕人、百花		

(十四)寬緊駝絨廠

廠名	廠址	沿革	革	平機	傾機	商標	備	攷
中國惟一	上海	民國八年成立十五年立案二十年改組		九	四	雙鹿		
先達	上海	民國十四年成立十七年改組協詔並立案		六	三	駱駝		
緯綸第一	上海	民國十六年成立十九年立案		四	一	老虎		
天翔	上海	民國十七年成立並立案		四	一	仙鶴		
達昌	上海	民國十八年成立		二	一	駝鳥		
天益	上海	民國十八年成立十九年立案		二	一	金童		
鴻登	上海	民國十八年成立十九年立案		八	一	漁翁得利		
大南	上海	民國十八年成立並立案		三	一	雙獅、雙龍		

(十五) 針織棉布廠

勝達	上海	民國二十年改組			龍鳳、日月	
華東	上海	民國二十年成立			泰山	
茂業	上海	民國二十年成立廿一年立案	四		紅雁、紅鸞	
中國統一	上海	民國二十年成立			龍虎	
大達	上海	民國廿一年登記廿二年立案			壽鶴	
大中國	上海					
信利	上海	民國廿三年立案				
達昌	上海					
漢口中華	漢口	民國廿二年登記				

廠名	廠址	沿革	織機	縫衣機	商標	備攷
景綸	上海	前清光緒二十八年成立 宣統二年立案	五九	一一〇	鹿頭、飛鷹、獅球、金爵、 星牌(彩褲)飛艇、軍艦(絨布) 紅吉字、老虎、雙猴、鐘鷹	
振豐	上海	民國八年成立九年立案	三六	五〇	和合、牛女、雙馬、雙蝠	
興祥	上海	民國九年成立十年立案	二二	五〇	鶴、象、駱駝、飛熊	
五和	上海	民國十七年成立當年立案	一四	五〇	雁書、熊虎、騎虎	
天綸	上海	民國十八年成立二十年立案	六	二二		

華翔	上海	民國十八年成立	六	一〇	舞星		
恆興	上海	民國十八年成立 立案	六	二八	玉盾、寶盾、人盾、金盾		
羊城	上海	民國十九年成立	四	四	鸚鵡、鸚球		
中興	上海	民國二十年成立	二〇	六	中心		日商
振昌	上海	民國八年立案			雙駒、金雞、雙喜、三喜、九如、四喜、五喜		
康泰	上海	民國十年立案			如意、雙喜		
化瑩	上海	民國十八年立案			化瑩、手套		
寶星	上海	民國廿二年立案			寶雞		
美球	寧波	民國九年立案			照相美人、蜜蜂、老虎、人球蝴蝶、		
六一	杭州	民國十七年立案			六一、六、一、雙魚		
雷寶星	廣州	民國十五年立案			雷公		
周藝興	寧州	民國廿二年立案			單車、三輪、燈		

(十六)針織毛貨廠(專織襪者不在內)

廠名	廠址	沿革	革	襪機	其他副機	平機	商標	備攷
聯華	上海	民國十四年成立		一〇	一二	二四	三輪	
華奕	上海	民國十九年成立		一	一	一二		

美昌	上海	民國十九年成立
富民	上海	民國十九年成立
中南	上海	民國二十年成立
裕大	上海	民國二十年成立
同新	上海	民國八年立案
鼎泰	上海	民國九年立案
萬生	上海	民國九年立案
勝德	上海	民國九年立案
上海第一	上海	民國九年立案
永新	上海	民國九年立案
庚申	上海	民國十年立案
振新	上海	民國十年立案
振利	上海	民國十年立案
怡昌福	上海	民國十一年立案
久和	上海	民國十三年立案
大中	上海	民國十三年立案十二 年加續記
美豐	上海	民國十四年立案
瑞華	上海	民國十四年立案

三〇

九  
一  
二  
四  
八

二〇

美唱	亮月	自由車、玉兔等
萬年青	五福、五蝠、小團雙團	
單美、雙美、三美	松樹、綠松、天竺、絲	
球、羊牌、獅球	金葉、綠葉	
熊星、三菱、三蝶、平	障三級	
汽車	七巧	
振利、振、利國、雙童	、門勝、愛國、星橋	
萬象、麟鳳、三怡、三	元、墨桃	
久宇、四季	大中	
美峰	前門	

裕興	上海	民國十四年立案	三星、魚星、密薇
永豐泰	上海	民國十四年成立案	五彩勞工
勤成	上海	民國十五年立案	金鹿
瑞勝	上海	民國十五年立案	三心、牛醒
榮泰	上海	民國十五年立案	五鶴
鴻泰	上海	民國十六年立案	龍魚
大文	上海	民國十七年立案	恭禧
安祿	上海	民國十七年立案現已停 開	眼睛、眼鏡
一新	上海	民國十七年立案	自由
冰心	上海	民國十八年立案	冰心
滋大協	上海	民國十八年立案	美麗
中發	上海	民國十八年立案	三元
翔華	上海	民國十八年立案	翠賢
榮興	上海	民國十八年立案	結義
美利	上海	民國十八年立案	金字
自新	上海	民國十八年立案	天壇、鷄球
同順	上海	民國十八年立案	荷美、鷄美
美麗	上海	民國十八年立案	金磅

通和	上海	民國十八年立案
華翔	上海	民國十八年立案
華強	上海	民國十八年立案
聯和	上海	民國十八年立案
化登	上海	民國十八年立案
元昌	上海	民國十八年立案
協成昌	上海	民國十八年立案
大豐	上海	民國十八年立案
同昌永	上海	民國十八年立案
新華	上海	民國十八年立案
聯璧	上海	民國十八年立案
裕興	上海	民國十九年立案
振昌	上海	民國十九年立案
永泰	上海	民國十九年立案
統益	上海	民國十九年立案
合羣	上海	民國十九年立案
華倫	上海	民國十九年立案
民生	上海	民國十九年立案

公子
舞星
美貓
蓮娃
化登手套
金色藍色紅色四記字同 胞牌
二仙、鐘工
石榴
五密進寶
新婚
飛機
魁星、魚星
猴羊、九如
獅虎
三馬
漁翁
竹美
鴛鴦

利工民	廣州	民國十八年立案	鹿蟬
淮陽	寧波	民國十八年立案	槐羊
美星	寧波	民國十八年立案	美星
立興	寧波	民國十五年立案	立心
均豐	寧波	民國十二年立案	喜
美球	寧波	民國九年立案	照相美人、蜜蜂、老虎
日新昌	平潮	民國二十年立案	海馬
協平	上海	民國廿三年立案	協平雙童
英利	上海	民國廿三年立案	小囡
協源	上海	民國二十年立案	自立
信誠	上海	民國二十年立案	水月
新昌	上海	民國二十年立案	兵工
海華	上海	民國二十年立案	松鶴
三聯	上海	民國二十年立案	三連
伊緒記	上海	民國十九年立案	鋪字
乾大	上海	民國十九年立案	姊妹
魯華	上海	民國十九年立案	三牛

廠名	廠址	沿革	平機	(圓機) 電力	(圓機) 搖手	商標	備攷
中華第一	上海	民國五年成立六年立案		二七〇		菊花(墨金紅紫)延壽、 鐵砲、團龍、孔雀	
進步	上海	民國五年成立六年立案		五九		古瓶、人球、電燈、(	
足安	上海	民國六年成立八年立案 廿三年改組興記	二四	八〇		飛足、地球、茶花、五 星、金雙十、風船	
華純	上海	民國七年成立當年立案	四	六〇		寶塔	
義和	上海	民國八年成立二十年立 案		四二	九六	交通、墨龍、水艇飛艇	
工足	上海	民國八年成立二十年立 案		一〇四		鏈工金猴、受蓮、廊姑	
鴻興	上海	民國十年成立		三二	二〇〇	狗鯉、西瓜	
祝華	上海	民國十二年成立		一八		福壽、如意	
三聯	上海	民國十四年成立		三〇	四〇	三連	
裕康	上海	民國十四年成立十七年 立案		二七		恭喜、警犬、大喜	
南島	上海	民國十四年成立十七年 立案		二四		三象、手工	
公大	上海	民國十四年成立十七年 立案		一一		三貓、愛鴿、金公	
信成	上海	民國十五年成立十六年 立案		四一		金錢、手鎗	
人餘	上海	民國十五年成立十八年 改組		一五		三羊、三駝、鳳毛、菜 花	
三才	上海	民國十六年成立十八年 立案		二三	七〇	三才、金鎊、百合	
正大	上海	民國十七年成立廿一年 立案		一一	六	正字	

龍華	大陸	振業	惠然	源豐	天蟾	遠東	聯璧	新華	利華	榮陽	大明	大華	粵興	久益	公利	海統	祥雲
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海
民國十八年成立	民國十七年成立	民國十七年成立 立案	民國十三年成立	民國十二年成立	民國十一年成立	民國九年成立	民國九年成立	民國八年成立	民國六年成立 八年立案 十五年改組	民國十五年立案	民國十九年成立 二十年立案	民國十九年成立 二十年立案	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年改組 備用	民國十七年成立 二十年立案
			三							九八	一三	三八	六六	四八	四四	七	一二
四八	一〇〇	八二	三六	二〇〇	五〇	四八	三〇	一二	七八								二
孔雀	跳舞	蜂蟻、飛雁、振業三蜂	天蟾、一手	蝙蝠、金鼠	命蟾、美女	和合、凡司令、麒麟	飛機	蠶桑、老羊	順風、鷹牙	眼睛、太極、八卦、碗	老刀、馬達	蟹童三元	彈簧針	三桃	學生、興隆	海鷺	馬頭

鴻昌  
宏銓  
德和  
同濟姓  
大豐  
純華  
盛炳記  
履成  
緯通  
三友  
林振強  
富成  
大中  
華成  
中興  
天華  
志達  
達豐

上海  
上海

民國十八年成立  
民國十九年成立  
民國二十年成立  
民國二十年改組  
民國六年成立  
民國六年成立  
民國七年成立  
民國七年成立  
民國九年成立  
民國十年成立  
民國十年成立  
民國十年成立  
民國十一年成立  
民國十一年成立  
民國十一年成立  
民國十二年成立  
民國十二年成立  
民國十二年成立  
民國十二年成立  
民國十三年成立  
民國十三年成立  
民國十三年成立  
民國十三年成立  
民國十三年成立  
民國十三年成立



二四  
三〇  
一三  
四〇〇  
四六  
七三  
二四  
一〇〇  
二〇  
二四  
二四  
四五  
一〇  
三〇  
一二  
二〇〇  
一一〇  
二〇〇  
二〇〇

宏銓  
荷花、金象、蜻蜓  
空航童機、領袖、海陸  
蜂王  
小孩、童船、僧帽  
荷蜂  
劉海、跳嬉、鈎蟾  
西女、A  
汽車  
富貴  
大中  
天字、大喜  
總統·雪妹  
美魚  
童龍、童菱  
嬉狗、鸞球

中原	上海	民國十四年成立十五年立案	七〇	象
利華	上海	民國十四年成立	一九	紅牡丹
新新	上海	民國十四年成立	三〇	雪球
海昌	上海	民國十四年成立	六四	九蝠
大豐	上海	民國十四年成立十八年立案	八四	閨女
永安	上海	民國十五年成立	二四	鳳凰
久昌	上海	民國十五年成立	二二	
康福	上海	民國十五年成立	五五	康福
天天	上海	民國十五年成立	三六	金鸞
祥豐	上海	民國十六年成立	二四	鐵蹄、花籃
中強	上海	民國十六年成立	三六	
西湖	上海	民國十六年成立	三〇	三星、洪福
十新	上海	民國十七年成立常年立案	二四	半美、自由
見興	上海	民國十七年成立	二四	孔雀、牛頭
永利	上海	民國十七年成立	六〇	三利
大陸	上海	民國十七年成立	一八	剪刀
和豐	上海	民國十七年成立	二〇	和豐
德豐	上海	民國十七年成立	四二	惠爾

信誠 中華 勝華 協源 恩霖 金城 振達 信大 品記 克勤 美風 利生 交運 利工 三民 中和 正和源 三陽

上海 上海

民國十七年成立 民國十八年成立 民國十八年成立 民國十八年成立 民國二十年立案 民國二十年立案 民國二十年立案 民國二十年立案 民國十九年成立 民國二十年成立 民國二十年成立

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

一〇二 三〇 四四 七九 一六〇 四〇 六〇 二四 一四 一五 八四 一八 三〇 二〇 三六 五〇 六四 一二五

水月 鯨魚 自立 金馬 富貓 藍魚 競賽 鷹球 辰鐘 麻雀 銀星 三民、鸞騰 富貴

章錫祺	上海	民國二十年成立	三二	金盾
公敘	上海	民國二十年成立	三二	
崑山	上海	民國二十年成立	一八	
永源	上海	民國二十年成立	二二	
五品	上海	民國二十年成立	一〇	公平
金永昌	上海	民國二十年成立	四〇	
履安	上海	民國三年立案		雙鳳、單鳳、雙鹿、單鹿
振藝	上海	民國六年立案		象球、雙魚、墨竹、愛字、圓三星
三蓮	上海	民國六年立案		三星、三馬
東方	上海	民國七年立案		燈塔、地球、嘉禾、天蟾、偉人、飛熊
中華	上海	民國七年立案		三九
安定	上海	民國七年立案		雙象、花蜂
啓昌	上海	民國七年立案		蝶蝶、團鶴
嘉禾第一	上海	民國七年立案		金星
匯昶	上海	民國八年立案		銀星
義和	上海	民國八年立案		
萃隆	上海	民國八年立案		
泰和	上海	民國八年立案		雲鶴

永昌	商餘	久綸	錦華	志成	宏新	裕大	翠明	環球	萬新	裕華	愛華	泰隆	太和	裕成	履中	晉和	久華
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海
民國十一年立案	民國十年立案	民國九年立案	民國九年立案	民國九年立案	民國九年立案	民國八年立案	民國八年立案	民國八年立案	民國八年立案								

萬年青、和合	商餘	金星、電機	花臘狗、素眼狗	德字、孩鴿	福、五福	單福、雙福、三福、四福、五福	雙童	電話	人球	元賀	馬球、月季	美女、山羊	馬	墨梅、犴牛、金魚、山	月宮	雙魚	丹	五彩美女、黑美女、牡丹	金牛、和合	二四六八	梅鶴、軍艦、五四〇、
--------	----	-------	---------	-------	------	----------------	----	----	----	----	-------	-------	---	------------	----	----	---	-------------	-------	------	------------

華繪	上海	民國十一年立案
益豐	上海	民國十一年立案
瑞新	上海	民國十一年立案
大森	上海	民國十一年立案
志達	上海	民國十一年立案
愛國	上海	民國十一年立案
一昌	上海	民國十一年立案
德和	上海	民國十一年立案
工商	上海	民國十一年立案
家庭	上海	民國十二年立案
晉成	上海	民國十三年立案
華順	上海	民國十三年立案
同信昌	上海	民國十三年立案
天華	上海	民國十四年立案
源豐	上海	民國十五年立案
廣昇祥	上海	民國十五年立案
同昌永	上海	民國十五年立案
精華	上海	民國十六年立案

竹美、松鷹
醒獅、鸞旗
西湖
雙獅
丹鳳、雲龍
五羊
童球
德字
金錢
醒獅
金獅、狸貓
嫦娥
駿馬
美魚
蝙蝠
輪船
萬壽進寶、
籃球、雙籃、三籃、銀球、白牡丹



振興	益平	同濟	永記	康記	華昌	大華	豫泰	營業	中華	運華	人餘	麗華	振華	振和	久和	怡和	松江	
平湖	南匯	南匯	南匯	蘇州	揚州	無錫	無錫	無錫	無錫	無錫	無錫	松江	松江	松江	松江	松江	松江	
民國七年立案	民國二十年立案	民國十四年立案	民國十四年立案	民國十年立案	民國十一年立案	民國二十年立案	民國十八年立案	民國十六年立案	民國十六年立案	民國十年立案	民國八年立案	民國廿一年立案	民國十九年立案	民國十一年立案	民國十一年立案	民國十一年立案	民國十一年立案	
雙山	豐字、松風	求己圖	魚	魚	魚	神童	年年如意	葫蘆	魚日	三色、荷荷	美人	飛鷹、自由車、三羊、	吟梅吟美	三有	金虎、金貓、雙金虎	五福抱壽	金馬、雙童	玉兔

當湖	平湖	民國十一年立案	金心
光華	平湖	民國十九年立案	雙馬、洋狗、飛馬、青島、雙狗
萃隆	杭州	民國七年立案	電軍
裕和	杭州	民國十年立案	一團和氣
大成	慈谿	民國十年立案	荷花
同義	寧波	民國十年立案	廠房、三義、三鹿
協成昌	嘉定	民國十五年立案	二仙
榮興	嘉定	民國十七年立案	太極
瑞康	嘉波	民國十五年立案	龍馬
建祥	漳州	民國十一年立案	麒麟
新大綸	青島	民國廿二年登記	

(十八) 縫製手套廠

廠名	廠址	沿革	機	商標	備致
美豐	上海	民國十八名成立二十年立案	九	梅峰、美峰	
興祥	上海	民國十六年成立二十年立案 民國二十年登記		全兔、全字、全女	
寶昌	上海				
繁隆	上海				

(十九) 紗廠兼營之棉布廠

廠名	廠址	沿	革	織	機	商	標	備	攷
遼寧	瀋陽				二五〇	雙鶴、大星、雙星		日商	
遼洲	遼陽				五〇五	遼塔			
營口	營口				三五〇	雙純、童寶佛童、三友			
唐山華新	唐山				二五〇	三燕、常勝、萬全、燈牌			
裕元	天津				一、〇〇〇	松鶴、飛虎			
恆源	天津				三一〇	蒙車、三葉			
大興	石家莊				五〇〇	三鹿、獲鹿、太極、山鹿			
大盆成	新絲				四九〇	三鳳、三麟、三多、三角連環			
晉生	太原				二五二	三龍、晉鼎、玉佛、桐華			
益晉	邯鄲				二〇〇	龍洞、龍槐、九連環、國貨童子			
豫豐	鄭縣				二〇〇				
富士	青島				四八〇	五星			
公大第五	青島				二、二九四	雙飛龍、S. S. S.		日商	
大康	青島				二、一六〇	五福集祥、花鳥		日商	
泰安	漢口				三、〇〇	喜鵲		日商	

申新第四	漢口
湖北	武昌
漢口第一	武昌
裕華	武昌
震寰	武昌
湖南第一	長沙
大生第一	南通
大生第一副廠	南通
大生第二	啓東
大生第三	海門
大成第一第二	常州
通成	常州
振新	無錫
廣勤	無錫
慶豐	無錫
申新第三	無錫
麗新	無錫
蘇綸	蘇州

四一〇	雙喜
六五五	九星、天宇、九福
一、二〇〇	五福、祿字、字、一本萬利、獅球、金鼎
五〇四	萬年青、雙鶴、賽馬
四五〇	福祿、福祿、福全
一三〇	嶽麓
五〇五	石榴、財神、三星、電車、孔雀
二四〇	魁星
二四〇	一、二、三熬(金紅藍)
二四〇	單鹿、雙鹿、一品桃、龍鳳蝴蝶
五九四	雙龍、團龍、青龍、雲龍、飛龍
八五〇	獅子、萬年富貴
五一	飛熊、雙兔、英雄、貓雀、蝶球
二五〇	鼎、太少獅、八益(金統)鶴、鼎蟬
七二	賢母
四二〇	同利、長鶴、球鶴
四二〇	織女
四二〇	雙魚吉慶、牧童、鹿鶴同春
四二〇	人鐘、四平運、握手
四二〇	司馬光、惠泉山、鯉星、天孫織
四二〇	錦、千年如意
四二〇	飛雁、飛鷹、神象

恆豐	上海	六〇四	牡丹、五鴿、老人、三羊、喂馬塔、龍龍
申新第一	上海	一、一一一	人鐘、雙鐘、三鐘、四鐘、五鐘、天字、兄弟、四平蓮、人元寶
申新第八	上海		
申新第六	上海	九二〇	三虎、雙鐘、汽車、紅鶴、藍鶴、歡喜、人耶、人鐘、英雄奇遇、搶日圖、紅蝴蝶
申新第七	上海	四四〇	聚寶盆、金鐘、人鐘、人元寶
申新第九	上海	五一一	三鴿、草牛、富貴、馬狗、人塔、五馬、漁翁得利、馬頭、三馬、四馬、人鐘、平蓮
溥益第二	上海	五〇四	單地球、雙地球、彩地球
永安第一	上海	一、二九九	金城、金錢、嘉禾、大碼、寶鼎
永安第三	上海	二四〇	金城、金錢、嘉禾、大碼、寶鼎
大豐	上海	二二四	童子軍、嬉球、鸚鵡、大發、汽球
振泰	上海	四四〇	鴻福、象童、雙全
鴻章	上海	四四〇	鴻登、三羊、雙鳳、快馬、雙馬、鶴球、獅球、鷹球、寶麟
寶興	上海	二〇〇	藍寶星、金馬
民生	上海	一二八	獅月
上海紡織印染	上海	一、〇〇〇	三泰國、十牡丹
怡和	上海	二、八九一	三鸞、五蝠、三鹿、三貓、三兔、三魚、九老、飛貓、二象、二梟

英商

(二十) 棉布廠

上海第一	上海	六七〇	日光、旭、財神、五元寶、三元寶、五馬頭、單牛頭、藍鷄、松鼠、寶貝、	日商
上海第二	上海	五八二	同前	日商
上海第三	上海	一、〇五二	同前	日商
上海第五	上海	八五八	同前	日商
日華第二	上海	五〇二	吉祥、藍鳳、全家樂	日商
內外第一	上海	一、〇〇八	彩球、水月、孔雀、鳩、四君子、七鳥弦、聚賢村、少女	日商
內外第二	上海	一、〇〇〇	同前	日商
內外第七	上海	八九〇	同前	日商
內外第九	上海	八九五	同前	日商
同興第二	上海	一、四一五	陽鶴、獵人、三人槍、軍隊、四軍人	日商
公大第一	上海	一、二四八	福鹿、扇風器、大象、No.1000	日商
公大第二	上海	一、〇五一	王雙魚、飛魚	日商
大康	上海	七二二	同前	日商
豐田	上海	一、三八八	跳童、喇叭童、跳美人	日商
裕豐	上海	一、〇〇八	龍頭、雙軍人、No.500	日商
三友	杭州	七六五	三角、二二二	日商

廠名	廠址	沿革	革	力織機	手織機	商標	備攷
天增利	瀋陽	民國六年立案				三星	
興盛	瀋陽	民國七年立案				三星	
至誠永	瀋陽	民國八年立案				三星	
瑞祥	瀋陽	民國八年立案				雲麟	
天興增	瀋陽	民國九年立案				天官人	
長順合	瀋陽	民國九年立案				松鹿	
華盛	營口	民國九年立案				無帽老人頭	
富吉	吉林	民國十年立案				鐵錨	
民立	天津	民國四年立案				飛艇	
振新	天津	民國四年立案				鵬球	
善記	天津	民國四年立案				獅球	
權興	天津	民國四年立案				雙龍	
修業	天津	民國四年立案				樓牌	
中益	天津	民國四年立案				獅旗	
寶昌	天津	民國四年立案				雙雀、愛國	
華昌	天津	民國四年立案					

利順成  
鴻豐  
永林  
瑞記  
順記  
永盛成  
新昌  
慶生  
廣順  
永盛公  
中華順  
正興明  
天成  
廣達  
和記  
永何義  
美利森  
德利成

天津  
天津

民國四年立案  
民國四年立案

雙劉海  
鳳旗  
富貴  
芝蘭  
工廠圖  
國旗  
雙鳳  
雙魚  
蜂蟻  
聚寶盆  
馬車  
輪船  
火車  
仙鶴  
飛艇  
八仙  
漁翁得利  
織機圖

源記	天津	民國四年立案
公記	天津	民國四年立案
德餘公	天津	民國四年立案
瑞大	天津	民國四年立案
協義興	天津	民國四年立案
慶記	天津	民國四年立案
利興	天津	民國四年立案
桐椿永	天津	民國四年立案
永合	天津	民國四年立案
立順成	天津	民國四年立案
德成	天津	民國四年立案
文義和	天津	民國四年立案
義泰	天津	民國四年立案
中源	天津	民國四年立案
公興	天津	民國四年立案
聚義	天津	民國四年立案
裕華	天津	民國四年立案
民立	天津	民國四年立案

快馬	
魁星	
壽星	
雙旗	
餘利圖	
士女	
五老圖	
鶴鹿	
雙旗	
輪船	
軍旗	
三仙人、牧童	
麒麟	
馬牌	
高壽山	
三義圖	
獅旗	
獅球	

利和	世興	生記	振華	久記	大德隆	禹記	魁記	敦慶隆	裕興和	彭記	慶華	信利	祥記	德昌	聚源	義成	祥和
天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津	天津
民國十三年立案	民國十二年立案	民國十二年立案	民國十二年立案	民國十一年立案	民國十年立案	民國十年立案	民國七年立案	民國六年立案	民國六年立案	民國六年立案	民國四年立案						

四金錢	獨佔鰲頭	新家庭	九星	久記輪牌	賽會圖	禹記	牧童	飛馬	荷花	雙獅球	雙獅	鴉球	鷹球	英雄	獅旗
-----	------	-----	----	------	-----	----	----	----	----	-----	----	----	----	----	----



大綸 晉裕 天泰 公信 廣益 振榮 振餘 錦綸 信成 餘綸 利源 永成 協成 振新 恆豐 大文 協源 久成

武進 武進

民國七年立案  
民國九年立案  
民國九年立案  
民國九年立案  
民國九年立案  
民國九年立案  
民國九年立案  
民國十年立案  
民國十年立案  
民國十二年立案  
民國十三年立案  
民國十三年立案  
民國十三年立案  
民國十七年立案  
民國十七年立案  
民國十七年立案  
民國十七年立案  
民國十八年立案  
案國十八年立案  
案國十八年立案  
民國十八年立案  
民國二十年立案  
民國二十年立案  
民國廿二年立案

飛熊、太少獅、蝶球  
耕櫛、三星、進字  
三泰、和字  
種花、公字  
乘蠟、學生、廣字  
振宇  
富貴、士女  
九大、九錦、九綸、福  
字、穀字  
四金錢  
雙禾、和合  
藍獅  
龍鼎  
龍城  
三民  
鷹球  
神農  
協源  
學鼎、山吉羊



四義	上海	民國三年成立十一年立案	三〇	順風、飛艇
鴻裕	上海	民國八年成立	二〇	兵船
三星	上海	民國八年成立十八年立案	三二	電光
精勤	上海	民國十年成立	二五	
光華	上海	民國十一年成立	一三二	龍船
鴻新	上海	民國十二年成立十七年立案	二二八	嘉禾、紅星
惠元	上海	民國十二年成立	一七〇	太陽
華陽	上海	民國十二年成立十五年立案	一七〇	
新華	上海	民國十三年成立	三〇	
廣德	上海	民國十四年成立	二四	
瀛洲	上海	民國十四年成立十八年立案	一四	地球、瀛州
中國內衣	上海	民國十四年成立	三五〇	A B C
聚昌	上海	民國十五改組	六三	聚寶盆
九福	上海	民國十六年成立	二〇	
順豐	上海	民國十六年成立	一一二	
安祿	上海	民國十六年成立現已停閉	五〇	眼睛、眼鏡
人和	上海	民國十七年成立	一一	
華彰	上海	民國十七年成立	三〇	

民華	美華	裕新	華隆	源盛	大陸	均昌	東陸	民生	三元	友生	錦泰	振和	大豐	大華	達生	三餘	圓圓
上海	上海	上海															
民國十七年成立	民國十七年成立	民國十七年成立	民國十七年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	民國十六年立案十九年改組	民國十八年立案十九年改組	民國十八年立案十九年改組
			一八	三四	六七	六八	三〇		四〇	一〇	二五	二三	七二		三四		
五二	二五	二二		六					四〇	五		四一		一〇	二四	二〇	一六
				龍珠	均昌、星形	東陸、地球					振、金鐘	飛馬			二喬觀書	三圓	聯圓

振華	上海	原名仁成民國二十年改組
順記	上海	原名協成民國二十年改組
利民	上海	原名信申民國二十年改組
民生	上海	民國二十年成立
實大豐	上海	原名鴻祥民國二十年改組
宋裕興	上海	民國二十年成立
宏興	上海	光緒卅四年立案
華豐	上海	民國五年立案
振新	上海	民國五年立案
慶康	上海	民國六年立案
華新	上海	民國六年立案
恆裕豐	上海	民國六年立案
榮大	上海	民國六年立案
理華	上海	民國七年立案
精勤	上海	民國七年立案
永元	上海	民國八年立案
敦大	上海	民國九年立案
上海愛工	上海	民國九年立案

七〇  
三〇  
|  
|  
|  
|  
|  
一五  
二〇  
二〇  
二〇

李	地球、美女
鯉明	純陽祖師、九鯉、金麒麟
天女散花、飛鴻	吉祥萬年、業精於勤、得利
	七賢、跑馬
	得利
	牛女雙星、龍鳳、雙獅球

福成	上海	民國十年立案	杏燕、象耕
三新	上海	民國十年立案	三星
通和	上海	民國十年立案	七夕
華裕	上海	民國十年立案	童子軍
新大	上海	民國十年立案	天官賜福
元通	上海	民國十一年立案	紅樓夢
勳德	上海	民國十一年立案	獨立全球
振華	上海	民國十一年立案	飛虎、地球
三益	上海	民國十一年立案	鷄球
廣生	上海	民國十一年立案	廣寒宮、文昌閣
和記	上海	民國十一年立案	和字
洽記	上海	民國十三年立案	獅球
正新	上海	民國十五年立案	正新、嘉禾
祥昌	上海	民國十五年立案	吉祥
德和豐	上海	民國十六年立案	五彩特景
信大	上海	民國十六年立案	金豹
一新	上海	民國十六年立案	一新
華東	上海	民國十七年立案	華東





仁豐	上海	民國十八年成立 二十一年立案	二〇	〃	龍燈、神仙、蘭亭、光明、仁豐、人壽、年豐、萬年富貴
光中	上海	民國十八年成立 二十一年立案	一〇	〃	立鳳、松鶴、光中
大同	上海	民國十九年成立	一〇	〃	藍雀
永和	上海	民國二十年成立	〃	〃	〃
上海紡織印染	上海	民國十八年改組	一四	四	印染
華綸	天津	民國二十年立案	〃	〃	染機
泰盛	廣州	民國二十一年立案	〃	〃	掙利

(廿二) 綢緞廠

廠名	廠址	沿革	電機	手機	商標	備攷
怡新	上海	民國八年成立	〃	八〇	YESING	
美亞	上海	民國九年成立	四二	〃	美亞	
震華	上海	民國十一年成立	六五	〃	牡丹	
月華	上海	民國十二年	二〇	〃	月華	
天綸分廠	上海	民國二年成立	五〇	〃	美亞	
豐華	上海	民國十四年成立	三〇	〃	豐華	
天成	上海	民國十四年成立	二九	八	銀牛	

美亞第二	上海	民國十五年成立	一一八		美亞
天綸	上海	民國十五年成立	一一〇		美亞
美成	上海	民國十五年成立	八四		美亞
美孚	上海	民國十五年成立	四〇		美亞
祥華	上海	民國十五年成立	四八		
寶華	上海	民國十五年成立	一〇		
耀華	上海	民國十六年成立	一八		
上海	上海	民國十六年成立	一四		
建亞	上海	民國十六年成立	一〇		
勝美	上海	民國十六年成立	一二		
時新	上海	民國十六年成立十九年 改組	一八		
美文	上海	民國十六年成立二十年 立案	八〇		飛鷹
錦雲	上海	民國十六年成立二十年 立案	八二		飛艇
天衣	上海	民國十六年成立	四〇		
美豐	上海	民國十七年成立	一四〇		
國華	上海	民國十七年成立	六六		
振業	上海	民國十七年成立	二〇		雙獅
光亞	上海	民國十七年成立	一四		

勝亞 華繪 德興 光華 大新 振和 立興 美利 美生 金龍 大緯 厚昌 永盛公 亞洲 阜成 鳳凰 大中華 天豐

上海 上海

民國十七年成立 民國十七年成立

一八 一〇 一二 三〇 二〇 一一 一二 一一 七〇 五二 一八 一五 一六 一三 一四 二〇 一八 一六

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

勝亞 德興 魚日 美亞 美亞 金龍 回春 五子象、寶盆

時新	鼎華	竟成	華錦	工商	雲華	星華	光華	餘生	滄記	天昌	聲旦	庚華	同記	龍祥	國光	三益新	海華
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海									
民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十八年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	民國十九年成立	原名利華民國十九年成立 二十年改組 原名大昌民國十九年改組	民國十九年成立							
一六	一五	一四	一二	一〇	一〇	二八	二八	二三	二〇	二〇	二〇	一八	一八	一八	一六	一六	一五
										二							

友仁	久綸	錦成	民豐	寶華	勝亞	大綸	天文	華興	景華	三星	開泰	信餘	天元	錦霞	天綸	光明	中原
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海
原名祥昌綢布廠民國十四年 成立十九年改組	民國十九年成立																
七〇	一五〇	一二	一二	二三	一〇	一〇	一〇	一一	一二	一二	一二	一二	一二	一二	一四	一四	一五

美亞

裕華	福章	光裕	九隆	勝且	麗康	雲亞	雲成	信成	洪星	錦星	興業	緯源	寶康	大美	錦興	裕通	南新
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海
原名物華後改錦華二十 年改組今廢	民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年成立	原名新章二十年改組	民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年成立	原名美新民國二十年改 組	民國二十年成立	民國二十年成立	原名物華民國六年成立 二十年改組	民國十九年成立	民國十九年成立	原名緯成民國十三年成 立十九年改組	民國十九年成立
五三	一二	一五	一五	一五	二二	二〇	一二	一三	二四	三六	三九	五三	六〇	一四	二〇	七六	一三〇

美亞  
寶字、飛馬、華麥

雲華	雲裳	三東	辛豐	中興	晉源	錦章	維新	興華第二	裕華	大裕	久順	恆新	錦益	廣華	大隆	錦華	恆昌
上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海	上海
原名雲綸二十年改組	原名利華民國十一年成立二十年改組	民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年成立廿二年立案	原名志大民國二十年成立	民國二十年成立	民國二十年立案	民國廿二年立案									

三〇	二〇	一八	一六	一五	一三	一二	一二	一二	一二	一二	一二	一〇	一〇	一〇	一〇		

錦華  
猴蝠

源記	上海	民國廿二年立案
天章	杭州	民國二十年立案
震旦	杭州	民國二十一年登記
華盛	杭州	民國廿一年註冊
東方	杭州	民國廿一年註冊
永安	杭州	民國廿一年註冊
列豐	杭州	民國廿二年登記
慶春	杭州	民國廿二年登記
美成	杭州	民國廿二年登記
文新恆	杭州	民國廿二年登記
天豐	杭州	民國廿二年登記
勤業	杭州	民國廿二年登記
華競	杭州	民國廿二年登記
六一	杭州	民國廿二年登記
雲裳	杭州	民國廿二年登記
悅昌文記	杭州	民國廿二年登記
裕成	杭州	民國廿二年登記
怡章鴻	杭州	民國廿二年登記
立成	南京	民國廿二年登記

T. C. 天章 天鵝

(廿三) 綢緞煉染廠

廠名	廠址	沿革	革	軋光機	商	標	備	攷
上海 精業	上海	民國七年成立		八				
雲章	上海	民國十年成立		四				
大昌	上海	原係日商民國十五年改組		五				
雲昇祥	上海	民國十六年成立		四				
大中華	上海	民國十六年成立		四				
美藝	上海	民國十七年成立		五				
大新	上海	民國十九年改組		四				
大成	上海	原名大華民國十九年改組		二				
大興	上海							
中華	上海						日商	

(廿四) 綢緞印花廠

廠名	廠址	沿革	革	設備	商標	備	攷
中國	上海	民國八年成立			中字		
信德	上海	民國十年成立					
宏祥	上海	民國十三年成立					
啓新	上海	民國十六年成立					
悅新	上海	民國十六年成立					
興樂	上海	民國十六年成立					
東方	上海	民國十七年成立					
新中國	上海	民國十七年成立					
增大	上海	民國十九年成立					
新國民	上海	民國二十年成立					
中國分廠	上海	民國二十年成立			中國、嘉禾		
新中華	上海	民國二十年成立					
華通	上海	民國二十年成立					
天福	上海	民國二十年成立					
華新	上海	民國二十二年成立					

(廿五)帆布廠

廠名	廠址	沿革	革	織帆布機	織管機	商標	備	攷
華成	上海	民國十二年成立廿二年立案		四九		僧帽		
三民	上海	民國十三年成立十九年立案		三五		金鐘		
國民	上海	民國二十年成立		一四		飛馬		
宜彰	天津	民國四年立案				太陽		
泰和	天津	民國十七年立案				火車頭		
華發	天津	民國十八年立案				日光		
聚興誠	天津	民國二十年立案				鐘牌		
華興	天津	民國二十一年立案						

(廿六)雨衣布廠

廠名	廠址	沿革	革	設	備	商標	備	攷
均安	杭州							
中國內衣	上海							
大中華	上海							

(廿七) 漆布廠

廠名	廠址	沿革	革	設	備商	標	備	攷
振業	天津							

(廿八) 寬緊帶廠

廠名	廠址	沿革	革	梭織機	錠織機	商標	備攷
美綸 鴻裕 新施永 長城 林蔭 天益 德隆 匯昌 美德 鴻隆 精美	蘇州 上海 上海 上海 上海 上海 上海 上海 上海 上海 上海	民國十九年立案 民國九年立案現已停閉 民國十八年成立廿一年立案 民國十九年成立 原名勝美二十年收組 民國廿一年立案		七	四五 五〇 二四	美金鹿 和合、麒麟 飛艇 長城 林蔭 龍虎	

(廿九) 腿帶廠

廠名	廠址	沿革	革	織帶機	商標	備攷
春華	營口	民國五年立案			梅蘭芳	
華盛	營口	民國九年立案			無帽老人頭	
勤益興	天津	民國七年立案			森星	
慶昌恒	濟南	民國廿二年登記				
永詳誠	濟南	民國廿二年登記				

(三十) 機器帶廠

廠名	廠址	沿革	革	梭織機	錠織機	商標	備攷
上海雷機	上海	民國十三年成立		七	二八	紅色輪船	製錠帶錠繩等
申一	上海	民國廿二年成立					製膠帶

(卅一) 呢帽廠

廠名	廠址	沿革	革	帽坯機	蒸壓機	商標	備攷
華福	上海	原名上海(美商)民國十九年改組		三	八	廣艇、雙球、飛馬	

寰球	上海	民國二十年立案		三	立馬、鐵甲車、人球、
黃紹記	上海	民國元年成立		一	勝利、躍馬、
華成	上海	民國十八年成立		二	三級、麒麟
國華	上海	民國十八年成立		一	孔雀
大明	上海	民國十八年成立		一	華字
華興	上海	民國十八年立案		一	金鼎
福利	上海	民國十八年立案			三星、月星
冠美	上海	民國十八年立案			單星
冠益	上海	民國十九年立案			天壇
華國	上海	民國二十年立案			益字
仇全記	上海	民國廿一年立案			鷹帽、花園
曹誠記	上海				鐘球、車球
許惟記	上海				說字
福源	上海				飛鳥、飛虎、飛龍
新華	上海				鷹旗
利華	上海				鷹星
華祥	上海				馬頭、三球、金磅
中國	上海				雲球、鶴球
					地球

(卅二) 藥棉廠

廠名	廠址	沿革	彈花機	織布機	商標	備攷
中國衛生	天津	民國十一年立案			棉花	
人和	南通	民國十七年立案			藍圓中白十字圖	
大通	上海	民國十七年立案 改組合記	一	三〇	金星	
申申	上海	民國十九年成立	二	三〇	建申	
中美	上海			二〇		
民生	上海					
大中	上海					
小林	上海					日商
大昌	上海					日商
東吳	甯波	原名公濟民國二十年改組			仙鹿(棉) 天女(布)	
中國	無錫	民國廿一年立案			九一八、一二八	
中華	廣州	民國廿一年立案			地球、中字	
順天	廣州	民國廿一年立案			光塔	

(卅三) 毛巾廠

廠名	廠址	沿革	織機	商標	備攷
亞綸	天津	民國十二年立案		合手	
德記	天津	民國十一年立案		六角	
三友	杭州	民國七年立案		三角、三字、元字	
隆茂	上海	民國七年立案		雙旗、單旗、鐘旗、福壽、雙錢 船牌、加官	
怡昌福	上海	民國八年立案		B字、福字、三狗、驢、傘、鹿	
同信昌	上海	民國八年立案		A字	
三星	上海	民國九年立案		電光、雞心、元寶、大吉	
啓明	上海	民國九年立案		文字、綺字、人字、龍字	
鴻盛協	上海	民國九年立案		B字(?)月華、全鹿、雙匙	
徐瑞記	上海	民國十年立案		四吉、人正	
森泰	上海	民國十年立案		森字、P字、V字、H字、O字	
冠亞	上海	民國十年立案		福祿	
大新	上海	民國十一年立案		金鐘、大喜、三葉、九角	
瑞和	上海	民國十一年立案		鐘牌、鹿牌	
家庭	上海	民國十一年立案		無敵牌	
民生	上海	民國十八年立案		民字	
					B商

華康 大華 中華 永元 圓圓 惠民 寶山 餘源 振華 榮興 大全仁 永豐 馬正昌 嘉定 經綸 天華 三慈 瑞昌

上海 民國二十年立案  
上海 民國二十年立案  
上海 民國二十年立案  
上海 民國二十年立案  
上海 民國二十一年立案  
寶山 民國八年立案  
寶山 民國八年立案  
寶山 民國九年立案  
嘉定 民國十三年立案  
嘉定 民國十七年立案  
嘉定 民國十七年立案  
嘉定 民國十七年立案  
嘉定 民國十八年立案  
嘉定 民國二十年立案  
嘉定 民國二十年立案  
嘉定 民國廿二年立案  
南匯 民國八年立案  
南匯 民國十年立案  
南匯 民國十一年立案  
南匯 民國十一年立案  
南匯 民國十一年立案

鴻雁 三工 老虎 鷺鷥 紅色謝圓 山字 良心 好字 太極圖 全 上海、益字 鑽石 嘉字 雄鷄、綿羊、星月、經字、鵝 寶塔 帆船、雙錢、梭角、三圈 飛艇、雙劍

繪華	南匯	民國十三年立案	雙喜、嬰孩
陸昌	南匯	民國十六年立案	春字
永豐	南匯	民國十六年立案	上海
德利	南匯	民國十九年立案	久字、四角
德昌	川沙	民國九年立案	機器、帆船
寶華	川沙	民國十年立案	川字、如意、天鵝、紅月
潔新	川沙	民國十年立案	手牌、月兔
申昌	川沙	民國十五年立案	風扇
永餘	川沙	民國十七年立案	人馬、跑馬、扇子
明華	川沙	民國十九年立案	星忠
大安	川沙	民國廿一年立案	雙方、方角
大中	崇明	民國二十年立案	大中
大成	甯波	民國十一年立案	華吉
鴻信	甯波	民國十二年立案	紅星
屯溪	屯溪	民國十一年立案	秋千架
小木	黃巖	民國九年立案	眉月

(卅四)線毯廠

廠名	廠址	沿革	織機	商標	備攷
大生	南通	民國五年立案	七〇	松鶴	
海華	上海	民國六年成立八年立案	六四	金葉、綠葉	
上海第一	上海	民國八年成九年立案		征東	
敦大	上海	民國九年立案		鼎級	
申昌裕	上海	民國十年立案		浣紗、丹鳳、金馬	
普陞	甯波	民國十年立案		三喜	
振勳	蘇州	民國十一年立案		九峰	
華成	松江	民國十一年立案		福壽圖	
肇善	松江	民國十一年立案		警鐘	
中國	天津	民國十一年立案		雙鳳	
美善	上海	民國十三年立案		四金錢	
利和	天津	民國十四年立案		新民	
新民	天津	民國十四年立案		麒麟、三級	
立豐	松江	民國十九年立案		大資圖形	
大資	上海	民國廿二年註冊			

(卅五) 錦片廠

廠名	廠址	沿革	織機	商標	備攷
都錦生 啓文 西湖 國華	杭州 上海 杭州 杭州	民國二十年立案 民國十七年立案		TCS	

(卅六) 手帕廠

廠名	廠址	沿革	織手帕機	商標	備攷
王源昌 中華 瑞泰 建新 競新 新勝 上海織物	上海 上海 上海 上海 上海 上海	民國六年成立七年改組十九年立案 民國九年成立十年立案 民國十年立案 民國十年成立十一年立案 民國十三年成立十六年立案 民國十五年成立十七年立案 民國十六年立案	二四 五〇 四〇 三〇 二七	寶和、彩蝶、元寶 雙喜 雄鷄 鷄心、虎鐘、金錢 金星 手牌、紅心、雲龍 金鷄白鷄、金盛、寶盛	英商

寶昌	上海	民國十六年立案	二三	寶昌
榮華	上海	民國十七年立案		五標、天女
興隆	上海	民國十八年成立	五	興隆
中國第一	上海	民國十八年成立同年立案	一四	鴨牌
三義	上海	民國十九年立案		義字
永隆	上海	民國十九年成立廿一年立案	一二	和合
泰康	上海	民國十九年立案	四	泰康
大勝	上海	民國二十年成立	二	玉兔
和安	上海	民國二十年立案		和安
同豐祥	上海	民國廿一年立案		同字及圖
漢陽	上海	民國廿一年立案		飛魚
美術	上海	民國廿一年登記		
開大	上海			
				日商



# 刊誤表

頁數	行數	誤	正
二五	一	二千尺公	二千公尺
四五	三	紅綠	紅綠
五六	七	買買	買賣
九二	一四	日減	日漸
一三一	一〇	進口稅	進口稅
一五四	八	撥頭處	接頭處
一五五	三	機織帶	機織帶
一五八	八	鋪開	鋪開
一五九	五	鋪牀	鋪牀
一七六	一	縫經業	縫衣業
一八二	一〇	遮用	遮用
一八四	二	鋪陳	鋪陳
一八五	一三	技學	枚舉
一九四	一〇	衛生汗褲	衛生衫褲

中華民國廿四年五月廿七日收到

