

湖南之豬鬃

書次字第

1611

32.4.6

統計處收

湖南省民生物品購銷處編印

中華民國三十一年十二月出版



戰書
之一



湖南之猪鬃

目次

一 概論

二 種類與品質

(一) 種類

(二) 品質

三 產地與產量

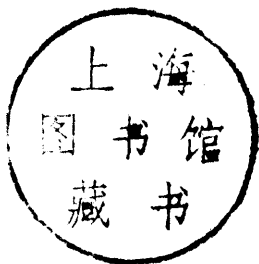
(一) 全國產地與產量

(二) 本省產地與產量

四 用途

湖南之猪鬃

目次



上海圖書館藏書



A541 212 0015 4733B

206853



一

湖南之豬鬃 目次

(一) 豬鬃之用途

(二) 毛氈之用途

五 花色搭配

(一) 十七號黑鬃花色搭配表

(二) 四五號黑鬃花色搭配表

六 豬鬃洗製法

(一) 黑鬃洗製程序

(二) 白鬃洗製程序 (附洗製豬鬃工具表)

七 包裝

(一) 包裝手續

(二) 包裝費用



八 鑑驗

(一) 一般檢視

(二) 檢驗手續

九 運輸

(一) 戰前運輸情形

(二) 戰後運輸情形

(三) 本省運輸路線及運費(對國外運輸情形)

十 保險與捐稅

(一) 保險

(二) 捐稅

十一 市場與交易



湖南之豬鬃

目次

(一) 全國市場

(二) 本省市場

十二 豬鬃牌價與統制情形

(一) 統制辦法

(二) 登記手續

(三) 交貨手續

(四) 牌價

十三 湘潭鬃業概況

(一) 廠商狀況

(二) 同業公會與職業工會組織



湖南之豬鬃

一 概論

湖南豬鬃產量素豐，曩者幾入用以肥田，鞋匠以之度線，鮮有知其能作他種用途者，廢清光緒初年，洋商派人來湘收買，運至廣東，轉銷英美，始有豬鬃交易，是爲豬鬃貿易之濫觴。民國成立以後，日人相繼來湘採購，於是湘人對於豬鬃貿易，漸知注意。

本省豬鬃，以湘潭爲主要市場，經營豬鬃業者，多集中於此，首將毛貨整理，按照花色，配合揀製成莊，運往漢口，轉銷日本等國。近十年來，操此業者，日見發達，在全國出口貿易，已佔重要地位，尤以民廿三年，各地稻產，均慶豐收，農家畜豬者益多，豬鬃產量，隨之激增，而銷路亦愈廣，鬃業之發展，可稱極盛時代，惜乎製作方法，不事改良，揀洗之後，由日人運往本國，加工漂製，再轉運歐美，以高價出售，坐獲大利，抗戰以前，湘潭僅能洗製白鬃，黑鬃則須運往漢口上海或重慶重加洗製後，始能出口。

中日戰事發生，武漢相繼淪陷，鄂省豬鬃技師，流亡來湘，在湘潭設立黑鬃作坊，加工洗製，開本省洗製黑鬃之新紀元，廿九年中央貿易委員會更於湘潭設置富華貿易分公司



，派員管制督導，品質成色，力求改良，已有顯著進步，本年二月富華合併後，是公可改爲該公司湘潭收貨處，苟百尺竿頭更進一步，前途發達更未可量也。

二 種類與品質

(一) 種類

豬鬃即豬毛，實係豬脊毛與豬尾毛之總稱，因其產地顏色與長短之不同，品質自有高下之別，茲將種類與品質分述如次：

一、就產地言，曰雲南鬃、四川鬃、湖南鬃、再就豬鬃集散地點之不同，更名之曰重慶鬃、上海鬃、漢口鬃、天津鬃、青島鬃等。

二、就顏色言，曰黑豬鬃、白豬鬃、黃豬鬃、花豬鬃、蔗豬鬃等類。

三、就花色言，曰十七號鬃、六號鬃、五號鬃、四號鬃、三號鬃、近更有新五號新四號鬃，蓋以尺碼長短等級而分別名之，尺碼最長者爲貴，長者產量甚少，而於工業上之用途則愈大，豬鬃號頭等級，有如下列各種：

1. 十七號豬鬃 由二吋起至六吋止共計十七級。



2. 六號豬鬃 由二吋起至三吋二分五厘止共計六級。

3. 五號豬鬃 由二吋起至三吋止共計五級。

4. 四號豬鬃 由二吋起至二吋七分五厘止共計四級。

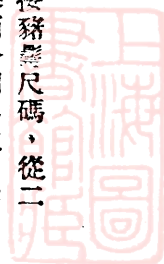
5. 三號豬鬃 由二吋起至二吋五分止共計三級。

此外尚有新五號新四號兩種，其長度等級相同，惟搭配分量不一，按豬鬃尺碼，從二吋起，每隔二分五厘爲一等級，又名一花色，故上列各號，係依等級多寡而分別名之，爲某號豬。

(二) 品質

豬鬃品質，因氣候寒熱不同，其價值有高下之別，近寒帶者爲佳，蓋氣候寒冷，豬因禦寒關係，所生之毛，比較粗硬，故愈寒之地，豬身所生之毛粗而且長，如蘇俄與我國北部所產之豬鬃，其性堅韌且富彈性，反之近熱帶之鬃，氣候溫暖，毛短而細幼，質柔軟而乏彈性，故品質較劣。

豬鬃之顏色，以油潤而有寶光者斯稱上品，最忌暗滯，呈死灰色，各種顏色中，以白鬃爲最好，黑鬃次之，雲南之黃鬃品質雖與白鬃不相上下，但產量不多，至於花麻二色，產量更少，故不置論總之豬鬃以根條粗硬有光澤，而鬃身愈長者爲佳。



地與產量

之副產物，以其喂養易而孽生速，故畜豬者遍及全國，但以氣候與農產地產量因有差別，茲將全國與本省產地及產量分別說明，用資比較，以促

全國產地與產量

全國各地豬鬃產量最富者為江蘇、浙江、湖南、湖北、河南、四川、山東、廣東、遼寧、吉林、黑龍江等省。雲南、貴州、山西、陝西、江西、安徽等省次之。

全年豬鬃產量，約在十萬担左右，其中以黑鬃產量最豐，約佔百分之九十，白鬃較少。黑鬃產於華北及東四省者，約三萬五千担，產於長江流域者，約二萬五千担，產於四川者約一萬五千担，產於華南者約一萬五千担。白鬃大約產於川湘兩省。總計全年輸出海外者，佔三分之二，其餘三分之一，則供銷國內。（根據中國實業雜誌所載）

(二) 本省產地與產量



湘省爲我國農業區，物產豐富，農業上所需肥料甚多，故農家多畜豬取糞以供肥料，蓋豬類孽生頗速，飼養又易，糟糠牧草，以及庖廚棄物之類，均可作飼料。八個月至十個月即能長至重約百斤之肥豬，飼養久者可得二三百斤不等，故豬鬃之多少，亦因豬之大小不同。

本省各縣農家畜豬者，以戶數言計三、一六七、三五七戶，以邵陽爲最多，計二七六、四〇〇戶，長沙次之，計二六七、五一八戶。其他各縣，在一萬戶以下者，有華容、永明、汝城、耒山、辰谿、淑浦、麻陽、綏寧、通道、古丈、乾城、鳳凰、晃縣等，在一萬至三萬戶者，有茶陵、新寧、臨湘、沅江、南縣、臨澧、沅江、慈利、大庸、酃縣、東安、江華、新田、郴縣、永興、資興、桂東、臨武、嘉禾、湘溪、芷江、靖縣、會同、永順、保靖、龍山、永綏等二十八縣。三萬至五萬戶者，有攸縣、武岡、漢壽、常寧、安仁、道縣、宜章、桂陽等八縣，在五萬至七萬戶者，有湘陰、瀏陽、醴陵、安化、岳陽、衡陽、衡山、江陵、等八縣。在七萬至九萬戶者，有益陽、新化、澧縣、零陵、等四縣。在十萬至十六萬戶者，有寧鄉、城步、常德、桃源、耒陽、湘鄉等六縣。（以上見二十四年十月出版之中國實業雜誌）

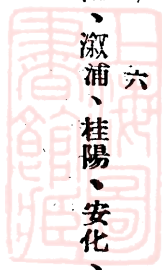
至於本省豬羴產量，毛貨約一萬担以上，純羴則在四千担以上，產量最多者，爲湘潭、邵陽、長沙、衡陽、常德等縣，其次爲益陽、澧縣、桃源、湘鄉、瀏陽、新化、祁陽、

湖 南 之 豬 鬃

南縣、武岡、衡山、沅陵、零陵、沅江、醴陵、攸縣、寧鄉、耒陽、溆浦、桂陽、安化、芷江、湘陰、安鄉、新寧、會同等縣，每縣產量列表如次：

本省民國二十九年年度豬隻及豬鬃產量表

縣 別	宰 豬 數	豬 鬃 估 計 數	備 考
長 沙	一二二、六八六	一三〇、三六	
衡 陽	一二二、九七一	一三〇、五七	
益 陽	六八、九二六	一二九、二三	
湘 潭	一六二、六六三	三〇四、九九	
岳 陽	九、二一〇	一七、二七	
常 德	一一二、二〇〇	二一〇、三七	
澧 縣	六二、七二八	一一七、六一	



桃源	四四、九九五	八四、三六
邵陽	一七六、九八一	三三一、八四
沅陵	三一、四六三	五八、九三
零陵	三一、三八九	五八、八四
湘陰	一九、〇四三	五四、四五
華容	二二、六二五	四二、四二
安鄉	二八、七二三	五三、八五
沅江	三八、九二八	七二、九九
會同	三一、〇三五	五八、一九
南縣	六九、五〇五	一三〇、三二
郴縣	二六、二九一	四九、二九



澱浦	祁陽	常寧	耒陽	武	平江	寧鄉	攸縣	瀏陽	湘鄉	醴陵
三四、八三三	六六、三一	二三、七八六	三八、三〇〇	五〇、二七五	二〇、四六五	三六、九八八	三〇、五四六	四〇、六三一	六九、六〇六	三六、六四三
六五、三一	一二四、三三	四四、六〇	七二、一九	九四、二六	三八、三七	六九、三五	五七、二七	七六、一八	一三〇、五一	六八、七〇



桂陽	三五、八三一	六七、一八
漢壽	二三、六一〇	四三、〇二
安化	三六、八五三	六九、一〇
新化	四三、六一一	八一、七七
臨澧	二四、六四一	四六、二〇
寧遠	二〇、一五三	三七、七九
茶陵	二〇、三二八	三八、一一
新寧	二八、〇四一	五二、五八
安仁	一二、八三八	二四、〇七
酃縣	八、八六八	一六、六二
東安	一九、九五八	三七、四二



道縣	一七、六七一	三三、一三	
永明	一三、五三八	二五、三八	
江華	一四、八一三	二七、七七	
新田	一五、五一六	二九、〇九	
永興	一八、〇〇一	三三、七五	
宜章	一四、三六一	二六、九三	
資興	九、七〇五	一八、二〇	
汝城	一〇、二九一	一九、二九	
臨武	一一、七三一	二二、〇〇	
藍山	一一、五九三	二一、七四	
嘉禾	一二、二五三	二二、九七	



石門	一五、一三六	二八、三八
慈利	一七、一〇三	三二、〇七
辰谿	二五、三八八	四七、六〇
芷江	三三、六三三	六三、〇七
黔陽	二六、六二八	四九、九二
麻陽	一五、六六六	二九、三七
靖縣	一〇、三四五	一九、四〇
綏寧	一九、九〇三	三七、三二
衡山	四九、一一五	九二、〇九
晃縣	一〇、三六九	一九、四九
城步	一〇、二四一	一九、二〇



湖南之豬藥

桂東	七、六二八	一四、三〇
大庸	一〇、五五六	一九、七九
溪	一八、二二五	三四、一七
通道	二、二四三	四、二一
永順	一八、三九五	三四、四九
保靖	八、九〇六	一六、七〇
龍山	一二、九三三	二四、二五
桑植	六、〇九〇	一一、四二
乾城	一一、四七八	二一、五二
鳳凰	一四、〇九八	二六、四三
永綏	九、〇六六	一七、〇〇



古丈

五、八三五

一〇、九四

合計

二、四二二、七〇五

四、五四四、二九

附註

1. 本表根據湖南省財政廳三十年七月統計數字
2. 本省佔有臨湘一縣因大半淪陷屠宰稅財廳已予豁免故無法統計
3. 每頭豬身剝下之平藥均以三兩估算再折合市担

按湖南財政廳三十年七月份統計二十九年全年度本省共宰豬二四二三七〇五頭，估計每隻豬拔下之鬃為三兩，共約七一七一—一五市兩，折合四、五四四市担，是二十九年全年度豬鬃產量，可得相當合理數字。除工業上製造牙刷、頭刷，鞋匠用以度線諸般消耗減去，每年約四千市担左右。

但據中國實業雜誌調查，本省湘潭等四十一縣產量，有一萬九千餘担，與湘財廳調查所估計相距懸殊，或係將豬毛并列。



四 用 途

豬鬃之用途頗廣，近世科學倡明，於工業方面需要尤切，鬃之愈長者，其爲用更多，凡在二吋以上之鬃，可加工洗製成熟貨，不滿二吋者，用途不甚大。

豬鬃最富彈性，偶然視之，似極柔軟之物，但其質堅韌如鉄針，而彈力過之。若斷一鉄針，只需加以三萬二千磅之壓力，豬鬃則不然，非以三萬三千磅以上之壓力不易斷，平時以普通壓力加之，旋屈旋伸，彈力之堅強可以概見。若與他物相磨擦，亦無折斷之虞，卽沾潮濕，猶不失其作用，故在歐美各地工廠，爲不可或缺之工具，蓋用之洗刷機械或大礮，最爲適宜，當茲世界大戰方酣，需要尤爲迫切，今就豬鬃各種用途，詳列如左：

(一) 豬鬃之用途

豬鬃滿二吋者，能搗成鬃子，二吋以上者，能按照花色製成各種用具。

(1) 刷子 白豬鬃經洗漂之後，成半透明體，整潔光采，可製各種清潔人體及衣服等刷子，有牙刷，指甲刷，鬚刷，眉刷，理髮刷，衣刷，帽刷，以及醫學上用刷等。黑鬃洗製後，則可作紡織機刷，捲煙機刷，煙突刷，銃礮刷，鞋刷，梳篦刷，洗馬刷，浴室刷，



煤爐刷，油漆刷，及工業器械上用刷，軍用品上用刷等。

(2) 冠頭 豬鬃之柔軟而長者，可用以製造絲織品上之冠頭。

(3) 縫鞋 豬鬃既堅韌而富有彈性，鞋匠縫靴鞋時以之度線，比較鐵針便利尤多，伸縮自如，不易折斷。

(二) 氈毛之用途

豬鬃長不及二吋者，其毛細而軟，用途則遠遜於二吋以上之鬃，僅能作坐墊和泥土，敷肥之用。

(1) 坐墊 沙發椅中之彈簧坐墊，多以氈毛和其他毛髮填入，可以增強彈性，坐臥其上，極感舒適。

(2) 和泥 氈毛與紙筋混合滲入泥中，可使泥土固結堅實，建築工程，以及製土灶多用之。

(3) 肥料 氈毛中含有脂肪甚多，為最好之肥田料。

五 花色搭配



豬鬃成貨，須以尺碼不同之花色，照規定重量，依次搭配成裝，如十七號鬃，係從二吋起，至六吋止，每隔二分五厘長度為一等級，鬃業中人，呼每一「等級」，為一「花色」，將各種長度之豬鬃分配成號時，又稱搭配花色。

黑豬鬃無論何種花色配合時，均須湊足一百斤，（即一百三十三磅半）成一箱，始可出口，但白鬃每箱並不拘泥配合一定花色，其重量每箱約為三十斤，豬鬃搭配花色，無一定標準，當視各地需要情形如何為轉移，出口豬鬃以長套（即十七號豬鬃）者為多，短套者（四號五號豬鬃）甚少，故現在通行之各項花色，以十七號為大宗，茲將各號頭花色搭配表列左：

(一)十七號黑豬鬃花色搭配表

花「英寸」色	重「關斤」量	花「英寸」色	重「市斤」量
二 寸	二十五斤	三寸七五	四 斤
二寸二五	十五斤	四 寸 半	三 斤
二 寸 半	十二斤	四寸二五	二 斤

二寸七五	十一斤	四寸半	一斤半
三寸	十斤	四寸七五	一斤四兩
三寸二五	八斤五	四寸	八兩
三寸半	六斤五寸二五	三寸半	四兩
五寸半	四斤六寸	三寸	二兩
五寸七五	共計	二寸七五	一百斤

(二)四五號黑猪鬃花色搭配表

花	色	五	號	四	號
二寸	二寸	三	十	四	十
二寸二五	廿五斤	廿五斤	廿五斤	廿五斤	廿五斤



二寸半	二十斤	二十斤
二寸七五	十五斤	十五斤
三寸	十斤	

此外尚有六號，三號，近五年來，銷路不廣，故不備載。

六 豬鬃洗製法

我國洗製豬鬃，多用人工爲之，并無機器設備，凡操鬃業者，將所收大批毛貨，（又名生貨）經過一定揀洗程序，始成熟貨。惟洗製方法，陳舊相襲，不圖改進，雖具六十餘年之歷史，迄今尙無精於漂製白鬃者。我國最初雖有漂房之設，但因製法不良，白鬃經漂洗後，其色反呈黯滯，且鬃質易壞。後經日人來華採辦，僞運回國，用科學方法漂製，再轉運歐美高價銷售，我國漂房乃無形淘汰，於是我國所產白鬃，大多運往日本加工漂洗，但日人技術又遠不及美國，日人漂製之鬃，色澤仍欠寶光，多呈死灰色，且不能經久耐用，美國鬃廠漂製者，呈半透明體，有如象牙色，較日人所製頗顯光彩，即鬃內亦絕不含化



學或染料之雜質，我國若能悉心研究，用科學方法遍立完美漂房，得與美國並駕齊驅，對於出口貿易，當可放一異彩，其獲利之大，豈有涯涘哉。茲將白鬃與黑鬃揀製程序分別言之：

(一) 黑鬃洗製程序

(1) 洗淨

A 泡毛 鬃毛根上，所附血肉脂肪，須設法清潔，故先將豬毛置於缸內，以水浸之，春夏兩季，須時五日，秋季則七日方可出缸，加鹽少許，鬃內所含血肉脂肪，即自行脫出，浮出水面。

B 除垢 毛貨中長短夾雜，絨毛渣滓泥土，無一不有，應先加以剔除。

C 梳毛 鬃毛出缸後，須將髡毛「即細毛」除去，用梳整理，以竹篩盛之。

D 踐踏 毛貨經梳後，仍含有雜質，應用腳踩，然後以清水洗淨，如是者凡三四次，其中灰渣自除。

E 烘晒 鬃毛淨後，所含水分必多，晴天用日光晒乾，雨天則用火烘烤。

F 紮板 鬃毛經過烘烤或日晒，彎曲不一，故須用細繩紮於板上，使其整齊。

G 蒸伸 紮板之鬃，須置於爐甑上蒸之，使鬃毛伸直，且可增加毛之光澤，而毛中微



菌及腥穢氣味，經此消毒自可辟除。

H 去潮 鬃毛蒸後必潤濕，須入烘櫃，用炭火烤乾。

(2) 紮把

A 梳胚 鬃毛烘乾後，將纏板解脫，梳成批子。

B 整理 鬃毛雖梳成批子，頭尾顛倒不一，須加整理，使根頭順正。

C 梳別 整理之後，用繩捆成一大餅，以木梳剔別長短，照尺碼疊置，由二寸起，依次分成若干花色。

D 搓勻 鬃之長短雖加剔別，又須用手搓揉，使其勻淨。

E 紮把 將分成各種花色之豬鬃，用黃色紗繩，在根處緊緊束成一捆，如剛達二寸之鬃，因過短不易捆紮，用繩束於腰間，名爲紮子，每紮成之它把，其直徑爲二寸至二寸半左右，紮子則較大，約爲三寸左右。

F 揀毛 鬃毛整理雖將就緒，仍恐其中攙雜他種顏色之鬃毛或細微肉皮脫落未淨，故須加以揀除，并用鉗剔去。

G 磨平 紮成之它口，須於石上磨光，使其平滑。

H 剪梢 紮鬃之後，上部高低不平，必須將鬃梢剪去，使其平整。黑鬃揀製手續，至此完成。



(二)白髮洗製程序

(1)整理

A 解草 毛貨均以稻草紮成紮子，於洗製時，均須一一解散。

B 擦毛 髮毛根部，附有肉皮及絨毛，須以釘板擦開，以求品質清潔。

C 梳毛 毛貨經過擦板之後，其絨毛及毛肉皮，雖與絨髮脫離，仍恐混合於絨髮之內，故須以梳梳清。

D 揀毛 凡黑色或花色絨髮，及其他雜毛，均須一一揀出。

(2)洗淨

A 泡毛 將毛貨置於缸內，以清水浸之，春夏兩季，須時五日，秋冬兩季，則須七

日。

B 洗灰渣 毛貨自缸中取出，再用清水將灰渣洗淨。

C 複洗 灰渣洗淨之後，再以肥皂擦洗，俾品質清潔，色澤光潤。

D 梳水毛 毛貨經過擦洗之後，雜亂不堪，故須以梳梳清。

毛曬乾 毛貨經過擦洗，所含水份必多，故於梳清之後，即須曬乾，但以晒至九成乾為度。



F 紮板 毛貨晒乾時，彎曲不一，故須紮於板上，使其成一直綫。

G 去潮 毛貨於紮板後，仍含有水份，故於就紮之後，去其潮濕，天晴可利用太陽晒乾，天雨則以炭火烘烤。

(3) 包紮

A 梳毛胚 毛貨自紮板取下之後，仍甚凌亂，故須以梳梳清。

B 整理根頭 毛貨於梳清之後，其根頭常不一致，故須一一整理，使根頭一致，以期整齊。

C 分花色 自根頭整齊之後，將每一寸度之貨，依次提出，自二寸起每加四分之一，（即二分五厘）爲一等級，至六寸止，計十七級，二寸以下，應分爲一寸二分五厘，一寸半，一寸七分五厘三種。

D 搓勻 豬鬃粗細硬軟不一，故須以手搓之，使每它所含之粗細鬃得以均勻。

E 整理根頭 經過擦勻手續之後，其根頭尙多凌亂，故須再加整理。

F 紮把 將每一花色之貨，紮成每二英寸之它口。

G 剪梢 紮把之後，其上部高低仍屬不一，必須將鬃梢剪去，以期平整。

H 整理它口 剪梢之後，再將全部紮成之它口，重加整理，以期整潔美觀，白鬃洗製手續遂告完成。



附洗製猪鬃工具表

名稱	用途	價	格	備	考
工作桌	用木製者板厚二寸為 揀毛整理它口之用	每套板一塊分二條 合計國幣四〇元		本表價格係根 據調查時市價	
擦板	擦毛除垢	每塊 5.00			
鐵梳	打把紮把	每把 8.00			
木梳	梳毛胚	每把 4.00			
篾籬	盛毛貨	每担 8.00			
鐵鉗	揀花	每把 6.00			
木尺	分花色	每把 6.00			
木甌	蒸鬃	每個 20.00			
篩子	晒鬃	每只 12.00			

湖 南 之 猪 鬃

三 頁



蘇繩	捆毛	鬚	每斤	7.00	
紗繩	紮鬚	把	每斤	28.00	
剪刀	剪鬚	梢	每把	3.00	
木板	紮毛	鬚	每條	1.50	
肥皂	洗	鬚	每塊	3.60	
栗炭	烤	鬚	每担	30.00	

(民國三十一年九月調查)

七 包裝

豬鬃包裝生貨，(即毛貨)與熟貨不同，毛貨多用籬篾，大者約重二百斤，小者約重二十餘斤，包裝方法，並不講求，惟不使漏出即可，至於熟鬃包裝，因運輸出口，為保安全及受檢驗之故，自非慎重不可。



豬鬃包裝或用鉄廳或裝用木箱，其大小重量，當以便利運輸爲原則，蓋抗戰以來交通運輸，較戰前因雜有倍，國內多用汽車載運，出口則用飛機輸送，該公司目前規定黑鬃全係定運故係用鉄廳包裝，白鬃則在四吋以上鉄廳包裝用空運四吋以下則用木箱，箱內黑鬃須按花色，成分配合，卽照規定之等級依次疊置箱中，大箱須裝足一百市斤，白鬃因係散花色，故每箱僅裝三十四市斤，包裝手續有如下列：

(一) 包裝手續

(1) 熟鬃每它須用紙包好，(牛皮紙最好，其他白紙亦可，以較堅實者爲宜)，戰前出口成貨，包上須印號頭，亦有印牌名者，因牌名之關係，貨品之優劣，故有牌名可資識別，如重慶之鬃，有老虎牌，金魚牌，人旗牌等，中以老虎人旗牌，最爲國外進口商所歡迎。

(2) 木箱內須先墊油布或油紙，鉄廳則無須墊紙，將包好之鬃，裝入箱內，每裝一層，須洒以樟腦粉，最好用福爾麻林藥水消毒，以防蟲傷。

(3) 豬鬃裝入口，卽將蓋釘好，邊緣須包釘鉄皮，因途中運輸，上下起卸，顛覆拋擲，時虞破損。

(4) 木箱四週，須用篾織成簾，以保箱體，再在簾上加刷漆頭，標明牌號，如由

公司裝箱，則刷「復興」字樣之膠頭，如

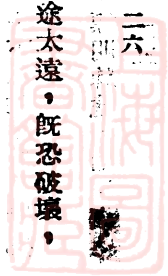
(5) 篾箕之外，要加織牛眼式之篾皮，俾愈堅實，蓋出口時，路途太遠，既恐破壞，又防偷竊。

(6) 包好之後，繫以棕繩，搬運時，極感便利，至此包裝工作，已全部完成。

(二) 包裝費用

(1) 黑鬃包裝重量及費用表

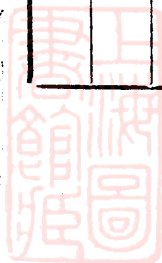
名稱	單位	重量	量	價(元)	值	備註
木箱	一個	(並鉄皮)二〇斤		一一、〇〇		(木箱重十六斤)
牛皮紙	三張		四兩	一、三五		(係用土牛皮紙) 〇.45
油紙	三張		六兩	六六〇		〇9.20
樟腦	六兩		六兩	九、六〇		〇3.20
篾箕	連皮一套		三斤	(并工)三、〇〇		〇3.00



棕繩	二根	一斤	二、〇〇	1.90
淨藥	一箱	一〇〇斤	(另詳)	
合計		一二一市斤	三四、五五	

(2) 白蠟包裝及重量用費表

名稱	單位	重 (市斤)	量	價 (元)	值	備註
小木箱	一個	十斤半		八、五〇		
牛皮紙	一張半	二兩		〇、七〇		(係用土紙)
油紙	一張半	三兩		三、三〇		
樟腦	三兩	三兩		九、六〇		
篾箕	連皮一套	三斤		(并工)三、〇〇		



棕繩	二支一根	二斤	二、〇〇
淨糖	一箱	三四斤	(另詳)
合計		四、九斤	二七、一〇

附註 用鐵聽包裝者，聽內無需墊油布或油紙，聽外不必包篾箕，其餘所需工具用費與重量均相同。

(三) 膠頭

豬鬃包裝完善後，須刷印膠頭，以示區別，廠家膠頭，多以牌名或貨色類別為名，但出口之鬃，廠家交與復興公司後，由該公司刷印膠頭，以前富華公司主辦時膠頭為菱形，內載F、H二字，如圖(復興公司接辦後，改為F、S、如圖)

八 一 鑑 驗

我國豬鬃品質最佳者，首推四川，湘省所產之鬃則較遜，考其原因，成色配合不實在



，而洗製又欠精工，戰前湘省境內，尙無人洗製黑豬鬃者，須由鬃販運往漢口或重慶，加工洗製，湘潭僅有白鬃作坊之設，但以往成色太低，例如二寸之鬃，其名爲二寸，其實每把內二寸者僅佔一成至多不過三成，故以前紮好之鬃，稱爲順把，即除二寸長之豬鬃外，尙雜有一寸七五、一寸五或一寸二五之鬃，順次減短，鑑驗品質之優劣，除成分外，其餘細色澤包裝等，均有一定標準，茲將鑑驗時，應注意下列各點：

(一) 一般檢視

- (1) 色 是否光澤油潤，如呈暗滯灰色者，應予剔除。
- (2) 質 鬃體是否粗硬，有無絨毛或雜色毛攙入其中。
- (3) 成分 每紮豬鬃尺碼，是否照原定花色配合，如鬃身長度的不合標準，且斤兩不足時，亦應提出。
- (4) 整潔 它口是否磨平，鬃內是否混雜灰土草皮屑肉之類。
- (5) 紮把 捆紮是否堅實，如繩未束緊，則鬃把易於鬆散，難以整理。
- (6) 順把 鬃根是否順把，根頭是否朝上倒置。
- (7) 包裝 箱內是否襯有油布或油紙，四週是否洒有樟腦粉，木箱封閉是否堅牢，每箱重量是否符合規定。

(二) 檢驗手續

豬鬃未經政府統制以前，凡運輸出口，必須經由商品檢驗局檢驗，始准放行出口，其手續規定如下：

出口商運豬鬃出口時，須在報關裝船之前，向當地商品檢驗局領取豬鬃檢驗請求單，報請檢驗，檢驗單，應填具之項目有：

(1) 請求檢驗之行號，名稱，牌號，電話號數等。

(2) 出口豬鬃之地點。

(3) 豬鬃種類，品級，花色，件數，出口日期，載運船名，運往地點。

(4) 報驗日期。

報驗單填好，即連同檢驗費報送商品檢驗局，檢驗局接到是項請驗單後，經編列號次，派員前往堆棧檢驗，合格者，發給證書，鬃商領到此項證明書時，即可報關出口。

檢驗時如發見下列情形者，檢驗局當即通知報驗人重行整理，經復驗合格後，始給予證明書。

(1) 鬃內雜有短毛柔毛及他種獸毛者。

(2) 鬃毛根部黏有脂肪渣滓血肉或虱卵者。



(3) 箱內未撒樟腦或撒布不普遍者，運往美國之藥，且須用特種藥水消毒。

九 運輸

中日戰事未發生以前，湖南藥商，將裝箱之藥，由湘潭經長沙運往漢口，再轉上海出口，當時交通便利，運輸工具可隨時使用，水運則有輪船，陸路則有火車，惟由產地運至出口商埠，因道路遙遠，轉折亦多，運費複雜，時有變更，至於水運，因水位漲落靡常，運費亦隨之而有高低，故一時難得詳確之數字，茲將戰前戰後運輸情形簡略言之。

(一) 戰前運輸情形

洋商或本國藥商，在湘運藥出口者，首由湘潭用民船裝運，集中長沙，經向長沙關報驗後，換輪運漢轉滬，他如四川之藥，或用人力挑運，或裝木船，多集中重慶，再轉輪運至漢口，然後撥船運裝上海報驗出口，此外如隴海，津浦，滬寧沿線所屬江蘇，浙江，安徽，山東等省之藥，則多用火車直接運滬出口。

(二) 戰後運輸情形

湖 南 之 豬 鬃

三二

中央規定豬鬃為政府統制商品，凡各地出產之熟豬鬃，一律須交
 公司統收，運輸出口，湖南所產之鬃，經鬃販運至湘潭，作坊加工洗製後，
 公司湘潭收貨處得隨時驗收給價，再由該公司用帆船運至衡陽，再轉運香港或滇緬路出口，去年香港緬甸
 先後失陷乃改道由衡裝火車至金城江由金用汽車運貴陽再轉飛機運印度加爾葛達換郵船運
 美國。

附由湘潭至衡陽運費表

運輸工具		單位	重 (市斤) 量	運 (元) 費	備 註
民 船	每木箱		一二〇斤	七、七〇	空聽重二斤四兩關斤 淨重十八斤半關斤
	鐵 聽		二〇、一二斤	三、三〇	
	小木箱		三四斤	四四、	

說明

- 一、黑鬃全用空運
- 二、白鬃四吋以上用空運

十 保險與捐稅

(一) 保險

保險之種類頗多，如平安險，水漬險，盜竊險，兵險，火險，駁船險等。保險種類之擇選，由投保人自行決定，然猶囿在內地運輸時，多保平安險，戰時因危險性大，政府為保障商人營運，由中央信託局担保陸地兵險，貨物一經投保，除遇風災水火等險外，如因敵機轟炸等意外，均照章理賠，茲將保險手續及費率列左：

(1) 保險手續

保險時應將貨物名稱，件數，價格，噸頭，裝卸地點，運輸工具，行使日期，填具要保書，照章繳納保費，領取保險公司保單及收據，在保險期間，如發生意外，應即隨時通知承保公司，並取具出事地點憑證，向承保公司理賠。

(2) 保險用費

商家經營保險業者其保險費多少不一，中央信託局保險部，則有定額，茲將各種保險費額分述如下：



湖 南 之 猪 鬃

A 火險，千分之十八，按日扣算。

B 陸地兵險，百分之〇六四，按月扣算。

C 運輸險，百分之一六，五七五，按日扣算。

保險限期屆滿，即須續保，逾期失効。

(二) 捐稅

運輸猪鬃所完稅率，在川省境內，名目繁多，稅率且重，湖南則較簡單，而稅額亦輕，除海關因戰時由政府統制免稅外，地方稅局，僅產銷稅一種，其稅率白猪鬃與黑猪鬃不同。

(1) 白猪鬃成貨，每担長者百分之十計算，課稅五元六角，短者以百分之九十計算，課稅國幣二元二角四分，外須附加三成。

(2) 黑猪成貨，每担長者百分之十計算，課稅國幣二元二角四分，短者百分之九十計算，課稅國幣一元一角二分，外須附加三成。



我國各主要商埠猪鬃出口統計表（根據海關報告）

地別	一九三二年		一九三三年		一九三四年		一九三五年		一九三六年	
	數(担)量	價(國幣)值	數(担)量	價(國幣)值	數(担)量	價(國幣)值	數(担)量	價(國幣)值	數(担)量	價(國幣)值
上海	三三·五〇一	四·九五七·五四七	三九·一八五	七·六〇八·一八八	二四·四七八	九·七九八·五五四	二五·六八一	九·五二八·八八九	二〇·〇七五·二五·三〇五·二〇〇	七·四三三·二二三
天津	一五·七三〇	三·〇三一·五四一	一九·〇九五	三·七三三·七四九	一一·九六四	三·九八五·六六八	一三·六五二	四·九三九·〇〇四	一四·九三九	七·四三三·二二三
青島	七·六五六	一·〇二八·五六二	八·二四四	一·〇七七·二七五	四·四八〇	一·一四〇·〇九三	四·九二八	一·五三三·一三三	五·九三五	一·九七三·五二二
漢口	四八·五八	一·五二五·四一八	七〇四	一二〇·七二二	六〇五	一三六·六二八	一·三八五	二九四·二七一	七八〇	一七一·九四六

十一 市場與交易

(一) 全國市場與交易

我國猪鬃出口商埠，曩昔天津列居第一位，漢口上海次之，蓋當時天津出口數量，佔全國總額百分之五十左右，近數年來，漸次集中上海，於是上海一躍而爲主要市場，每年出口佔總額百分之六十，天津反一落千丈，僅佔百分之廿五左右。舉凡重慶，漢口，津浦路南，及隴海沿線之鬃，均運至上海出口，茲將一九三二年至一九三六年各主要商埠，猪鬃出口數字，列表如次：



出口之豬鬃戰前上海雖居首位，但其來源，重慶實佔百分之六十強，是故全國豬鬃主要市場，則又推四川之重慶，且川省豬鬃品質之佳，為世界冠，茲將川省豬鬃市場情形並列，藉資比較，倘湘省對於鬃業，能盡最大之努力，未嘗不可并駕齊驅。

四川氣候溫和，沃野千里，最適宜牧畜，故川省農民，幾無有不畜豬者，據前實業部國際貿易局調查，估計四川全省養豬數約六百萬頭，則豬鬃之產量，當在一萬五千擔以上，白鬃佔六千担，其餘則為黑鬃，此外雲貴兩省輸入者，約有六千擔，來自甘肅者，約四千擔，但經揀製之後，仍稱川鬃。

川省經營豬鬃業者，分字號，洋行，堆棧，洗房四種，此外尙有小販與大販之分，但彼輩資本微薄，無一定場所，然在豬鬃市場，仍佔相當地位，所謂字號，係以經營鬃業辦理出口手續者，洋行則專收成貨，運往外洋，資本雄厚，範圍亦廣。至於堆棧為寄存販子所收之鬃毛，並介紹售與洗房字號或洋行，從中抽得百分之三佣金，他如洗房專為揀製黑鬃成爲熟貨，梳房則僅梳紮白鬃成半熟貨，售與洋行或字號，茲將重慶豬鬃交易程序分敘如次，藉供參考。

1 屠戶與販子交易 屠戶宰豬之後，即將拔下之鬃毛曬乾收斂，俟湊集成批，再售與鬃販，純係現實現貨。

2 販子與堆棧之交易 販子收買大批鬃毛後，即寄存堆棧，一面探詢行情，託由堆

向字號或洗房介紹，待價而沽，生易成交，堆棧只得九七回佣，在未脫售以前，堆棧且可代辦理保險並墊付水腳挑力棧租等費。

3 堆棧與字號之交易 如字號欲購鬃毛時，可隨向堆棧接洽，成交時，由堆棧發出交單，隨時發貨兌款，或按比清償，每月十五爲小比，三十爲大比。

4 洗房與字號之交易 洗房將收買之生貨揀製後，售與字號，交易手續，有約期交貨者，有交現貨者，期貨以三個月爲限，可向字號領取二成至五成定金，規模較小之洗房，多爲現買現賣。

(二) 本省市場與交易

湘省氣候溫和，土地肥沃，農家畜牧發達，豬隻產量頗豐，鬃之品質雖不及四川之佳，但每年所出豬鬃爲數不少，其地位，僅次於四川省，惜乎工作不求精進，技術既嫌幼稚，而成分亦不實在，做成之鬃，有一成正抄者，至多亦不過三成，如二寸長度之鬃，其實際每宅中純粹二寸長者，多則三成，少則一成，其餘均摻入不及二寸長之鬃，此種成貨，又名順把，成色既不足，品質又欠佳，宜乎鬃業日趨衰落，加以抗戰之後，來源減少，臨近戰區各縣，走私資敵之事，時有所聞，故戰後鬃業，幾至一蹶不振，迨二十九年中央貿易委員會富華貿易公司在湘潭設立分公司以後，統製收購，寔且自設工廠，力圖技術之改

良，本省鬃業，始日趨好轉，惟最近外銷之驟，黑鬃佔最大多數，加之白鬃牌價過低，鬃廠忽呈蕭條之象，現在復興公司湘潭收貨處正設法補救。

猪鬃作坊均集中湘潭，故本省猪鬃交易，以湘潭為主要市場，交易手續，與川省大致相同，戰前多係滬漢等地字號或洋行，來湘收購，戰後則由中央貿易機關統購統銷，交易情形，簡述如次：

1 屠戶與販子交易 各地屠戶與農夫宰豬時，將毛拔下，除絨毛肥田外，每頭可得三四兩鬃毛，累月所積，售與鬃販，經營猪鬃牛羊皮等生貨者，統稱山貨行，收購時期，最旺在農曆正二三四月，冬季次之，蓋社會習俗，祭事讌會之事，以此時期為最多，且猪毛沾有污血皮肉，易於霉爛，故鬃販趕在春末之前，到四鄉收買，鬃販有大小兩種，大者是山貨行，由小販向屠戶或農家收買，交與大販，小販無資本者，可先向大販借墊下鄉收購。

2 販子與作坊之交易 鬃販收得整批生貨後，用篾簍包裝，運往湘潭，戰前亦有運至漢口者，照當地行情，售與作坊或鬃廠。

3 作坊與字號之交易 作坊或鬃廠，將猪鬃製為熟貨，售於字號或洋行，但經中央統制後，商人不得自由營運，須由政府機關統收，最初湖南省貿易局派員駐潭收購，旋中央信託局在潭亦設有收貨處，民國二十九年改歸富華貿易公司湖南分公

可統收，各作坊或鬃廠：均須依照該公司所定花色標準製造，價格由該公司規定。有先交定金約期出貨者，有現金收買者，本年二月再度改組合併復興公司繼續收購。

十二 猪鬃統制情形

猪鬃爲易貨價債及儲料所需，中央特規定由政府統制，所有全國各色猪鬃之收購運銷事宜，指定財政部 [] 公司統一辦理，除總公司設重慶外，並於猪鬃集中地點設置分公司或收貨處，茲將其統制辦法及手續如左：

一 統制辦法

- 1 經營猪鬃業之商號行棧，經向 [] 公司登記者，得在內地自行收集生鬃，加以整理，于整理成件之猪鬃，悉應依照牌價售與該公司，商人不得自行販運出口。
- 2 [] 公司對於猪鬃之收購整理，得委託經營猪鬃業之商號行棧辦理。
- 3 爲協助生產，改良品質起見，該公司對於經營鬃業之商號行棧，得予以貨款及技術上之協助。
- 4 凡合下列條款之一者得稱商號行棧。



A 設立洗房，向農民或販戶收購生毛，自行洗製熟毛，而以字號為銷貨對象者。

B 設立字號，專向洗房收購熟毛，並創有牌號銷售者。

C 農民毛販組織之合作社。

D 專營豬鬃業之商號。

5 猪鬃商號行棧，向當地或附近之該公司或收貨處申請登記，經核准發給登記

證書後，始能經營，申請書內容規定如次。

A 商號名稱。

B 總分號所在地。

C 設立年月。

D 資本額。

E 組織情形。

F 營業概況。

G 負責人姓名。

H 每日洗房洗製數量。

I 每月成貨數量。

J 僱用工人人數。



K 保證人姓名及住址。

6 核准登記之商號行棧，收集生藥，因當地無洗房之設立，必須運往他埠洗淨整理者，應向當地或附近之該公司辦事處或收貨處申請發給「生藥內地轉運證」，憑證向海關報運轉口，違者即以私貨論。

7 報運轉口之生藥，應自領證之日起，限三個月整理完畢，依照規定牌價，售與當地或附近之該公司或收貨處倘過期不能交貨，而又不能提出正當理由者，以私貨論。

8 為提高品質及推廣外銷起見，凡准許記之商號行棧，在一年內出品超過一千關擔，請該公司于國外市場出貨後，國外承購人對其全部出品，並無因品質變壞或摻雜短欠等而要索賠償者，得向該公司領取每關担國幣二十元之獎金。

(二) 牌價規定

本公司對於收購生藥，係依照各色生藥之生產成本，及商民正當利潤，訂定公平價格，其辦法由生藥產地設廠之，該公司辦事處或收貨處，斟酌當地生產情形，擬定價值呈請總公司核准後公布之，並將湘酒設立之公司湘酒收貨處最新所呈准重慶總公司，訂定牌價列表于後：

(1) 黑洗鬃二十七號(即十七號) 單位表卅一年六月公佈

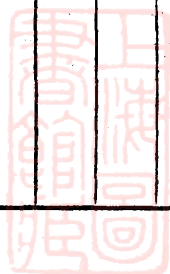
花(吋)色	重(斤)	量	單	(元)	價	共	值	備	考
把子二吋	二五		五四〇、〇〇			一三五、〇〇			
二、二五	一五		一二〇〇、〇〇			一八〇、〇〇			
二、五	一二		一、八〇〇、〇〇			二一六、〇〇			
二、七五	一一		二、五〇〇、〇〇			二七五、〇〇			
三 吋	一〇		三、三〇〇、〇〇			三三〇、〇〇			
三、二五	八		四、〇〇〇、〇〇			三二〇、〇〇			
三三五	六		四、七〇〇、〇〇			二八二、〇〇			
三、七五	四		五、三〇〇、〇〇			二二二、〇〇			



四 時	三	五、九〇〇、〇〇	一七七、〇〇
四、二五	二	六、八〇〇、〇〇	一三六、〇〇
四、五	一、五	七、五〇〇、〇〇	一一二、五〇
四、七五	一、二五	八、三〇〇、〇〇	一〇三、七五
五 時	〇、五	九、〇〇〇、〇〇	四五、〇〇
五、二五	〇、二五	九、九〇〇、〇〇	二四、七五
五、五	〇、二五	一〇、二〇〇、〇〇	二五、五〇
五、七五	〇、一二五	一〇、二〇〇、〇〇	一二、七五
六 時	〇、一二五	一〇、二〇〇、〇〇	一二、七五
合 計	一〇〇、〇〇		二、六〇〇、〇〇

說明一、二時順莊每關擔八百七十元

湖 南 之 豬 鬃

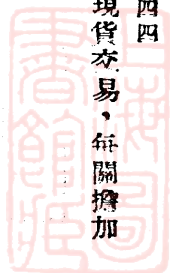


二、上列價格，以每一百關斤爲標準，計國幣二千六百元，如係現貨交易，每關擔加外銷利潤八百元，三個月後付款，期貨則不給津貼。

十三 湘潭猪鬃業概況

(一) 廠商狀況

湘潭猪鬃廠家去年調查共有五十餘家，十之七八，設在湘潭縣城絲街靈山鏡兩湖鎮，亦有少數設在城外姜畚正心兩鎮者。規模最大之作坊，爲利興公司，及官華公司附設之鬃廠，其餘有楚華，美華，振華，興華，聯華，鉅華，騰華，湘華，裕華，德昌和，協和昌，許銘記，民生，朱義興祥，何鴻泰，華昌，利湘等五十餘家，資本最大者，僅利興公司，計二十萬元，月出鬃鬃六十市擔。其他各家資本多在二萬元左右，日車製白鬃，月出熟數鬃擔。資本小者，鬃廠可墊一部份資金，俟成貨製出抵償，故小廠家二三千元資本亦可經營，本年各廠家以物價暴漲成本過高，而復興公司牌價未能體察實情，提高相當價格，故各廠家多在觀望，雖該公司湘潭此處，迭次通知各廠從新登記，仍裹足不前，無日有停業之象。



本省各地猪鬃，由鬃販收買運至湘潭售與各廠家製成熟貨，每年產量，約在四千市擔左右，各廠家資本及所製各種花色份量約計如左：

猪鬃成貨產量表

猪鬃長度 (英寸)	每年產量 (市擔)
一寸半至二寸	一八〇〇擔
二寸二分五	五〇〇擔
二寸半	三六〇擔
二寸七分五	二四〇擔
三寸	一九〇擔
三寸二分五	一五〇擔
三寸半	九〇擔



湖南之猪鬃

三寸七分五	九〇擔
四寸	六〇擔
四寸二分五	六〇擔
四寸半	四〇擔
四寸七分五	三〇擔
五寸	二〇擔
五寸二分五	一〇擔
五寸半	七擔
五寸七分五	三擔
六寸	三擔
合計	市擔



廠家概況比較表 (三十年十月調查)

類別	最大鬃廠		最小鬃廠		中等鬃廠	
	戰前	戰後	戰前	戰後	戰前	戰後
資本(元)額	10,000	100,000	1,000	11,000	110,000	110,000
工作人數	50	150	10	10	20	20
每月產量	30	60	5	5	10	10

洗製豬鬃之工人有男女兩種 男工技術較優，泡洗，紮把，揀毛，蒸伸等，均係男工爲之，他如解草，擦毛，選毛，多用女工爲之。洗製豬鬃，多係分工，依其性質不同，約分下列各類：

(1) 解草工 豬鬃毛貨，係用稻草捆紮，買進時，須先將草繩解去，此類工作，多係女工或童工爲之。

(2) 擦毛工 毛貨中，血肉皮及一切污穢渣滓，多粘附其上，須用手搓揉，使其脫



落，并將絨毛去掉，亦多女工爲之。

(3) 選毛工 毛貨中常雜有他色鬃毛，必須揀選，女工童工均可爲之。

(4) 泡洗工 將毛貨置缸內，用水浸後，再用清水將灰渣洗淨，均用男工爲之。

(5) 梳毛工 毛貨擦散後，凌亂異常，須用鐵梳梳伸，亦係女工爲之。

(6) 把毛把工 將梳伸之毛，用蔴繩捆於木板上，以便蒸伸，多女工爲之。

(7) 去潮工 毛貨泡洗之後，中含有水分，須用火烤或就曝日中，多男工爲之。

(8) 揀毛工 鬃毛經過蒸伸後，捆成大把，再視其長短揀選，分爲若干等級，係男

工爲之。

(9) 紮把工 按照花色紮成把子，係男工爲之。

(10) 揀花工 把子中如含有雜色鬃毛，或根頭顛倒，須剔除乾淨，男工爲之。

湘潭豬鬃工人類別及工資率

類 別	工 作 種 類	工 資 (單位元)	
		標 準 金 額	額
解 草 工	解 去 草 索	每 工	. 1 2 6

備	紫	洗	揀	把	梳	搓
考	把	毛	毛	毛	毛	毛
此外男工工頭每月工資一百元女工工頭五十元， 負管理及監督工人之責	工	工	工	工	工	工
	紫	洗	揀	蘇	梳	搓
	成	去	選	繩	伸	勻
	把	垢	長	捆	把	去
	子	物	度	把		垢
	每	每	每	每	每	每
	斤	工	斤	斤	斤	斤
	3.00	.40	1.10	.30	.30	.10
	連伙食					

(二) 鬚業同業公會與職業工會組織

(1) 鬚髮業同業公會

湘潭猪鬚業原僅同業公會之設，且與頭髮業共同組織，名為鬚髮業同業公會，關於猪鬚製作之改良，同業間相互之聯絡，以及勞資糾紛之調解，均由該公會處理。其組織主席



一人，幹事若干人。

(2) 鬃髮業職業工會

抗戰以還，經營猪鬃業者日多，男女工人有增無已，各工人爲謀團結起見，經於三十年七月成立職業工會，關於工人本身利益之保障，與勞資糾紛之調解，均由該會處理，凡搓毛以上之工人，均須加入工會，陸續前往登記者，男工約二千餘人，女工約千餘人。



勘誤表

頁數	行數	誤	正
三	七	某稅豬	某稅豬
四	一	學生	學生
四	一	畜豬	畜豬
五	一	畜豬	畜豬
五	二	學生	學生
五	五	畜豬	畜豬
五	八	沈江	善江
一三	二	二四二二七〇五	二四二二七〇五
一三	六	平繫均	繫平均
一三	六	三兩	三兩
一三	八	三兩	三兩
一三	八	市兩	市兩
一六	表內第一行	重「市斤」量	重「閩斤」量
一六	表內第三行	四寸半	四寸
一九	一五	毛中徽菌	毛中徽菌
二〇	一五	繫繫之後	繫把之後
二三	表內第二行	每套板一塊分二條	每套板一塊分二條
二五	一	鉄廳或表用	鉄廳或表用
二五	三	鉄廳色表	鉄廳色表
二五	三	四時以下	四時以下
二六	表內第四行	六六〇	六六〇
二七	四	白繫色表及重量用費表	白繫色表重量及費用表
三五	表內第六行	四八、三六	八、三六四
三六	四	實業部	實業部
三六	一六	託由堆	託由堆棧
四二	表內第二行	把子二吋	繫子二吋
四二	表內第八行	三三五	三、五
四四	五	測潭	測潭
四四	一〇	數繫擔	繫數擔
四七	表內第三行	二〇〇〇	二〇〇〇
五〇	五	搓毛	直毛



上海图书馆藏书



A541 212 0015 4733B

122047



中華民國三十一年十二月印行

湖南之猪



編撰者

湖南省民生物品購銷處

設計課

發行者

湖南省民生物品購銷處

湖南省圖書雜誌審查處圖書審查證介紹圖書字第〇〇

~~70017~~

