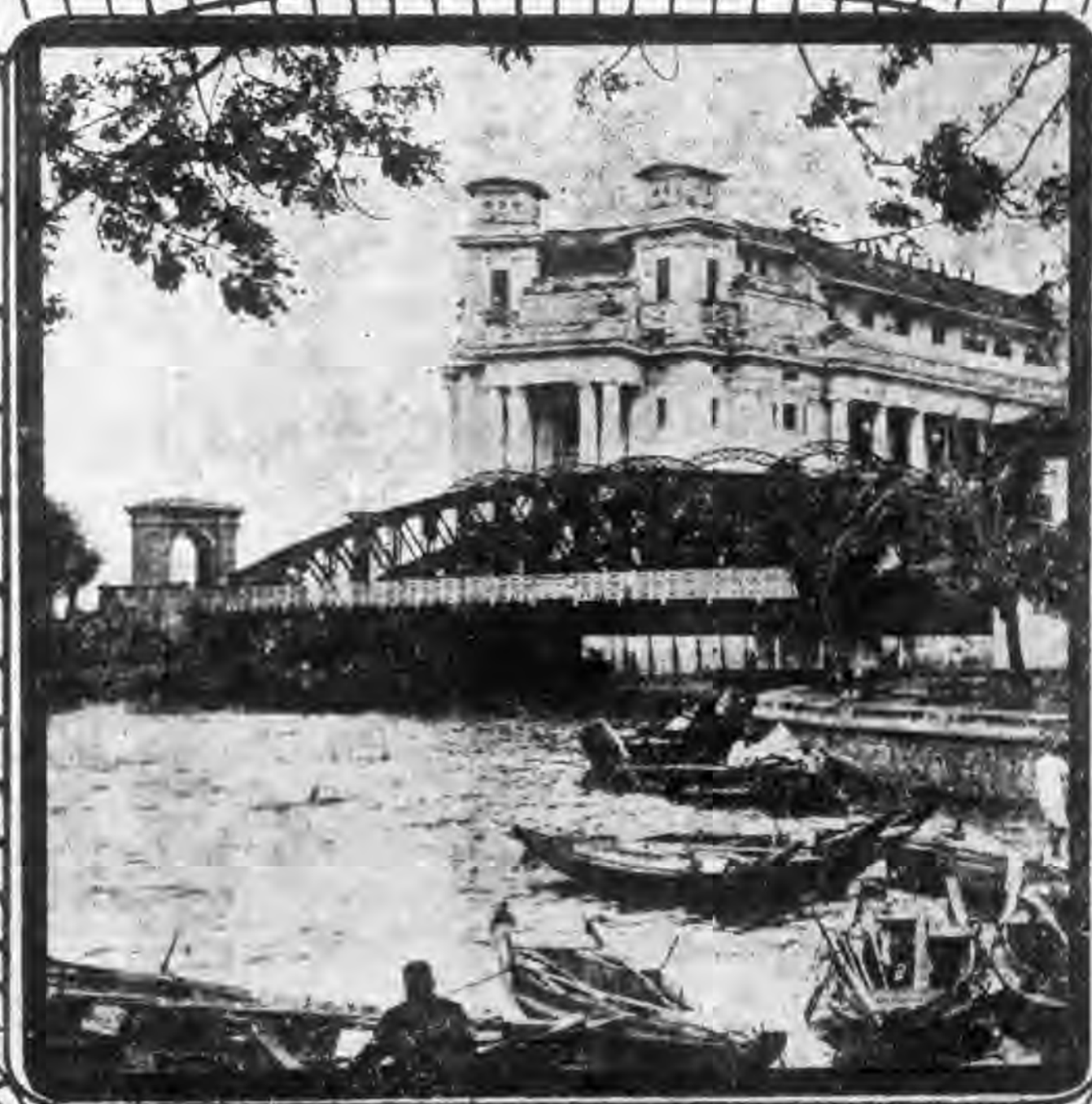


機 名 原 從

刊 會 從 機

17

第 三 二 五 期
國 貨 外 銷 特 刊



菊 花 牌

絲 光 線 襪
蘇 紗 襪
衛 生 衫
棉 毛 衫
麻 紗 汗 衫

經 耐 洗 著
品 質 一 第

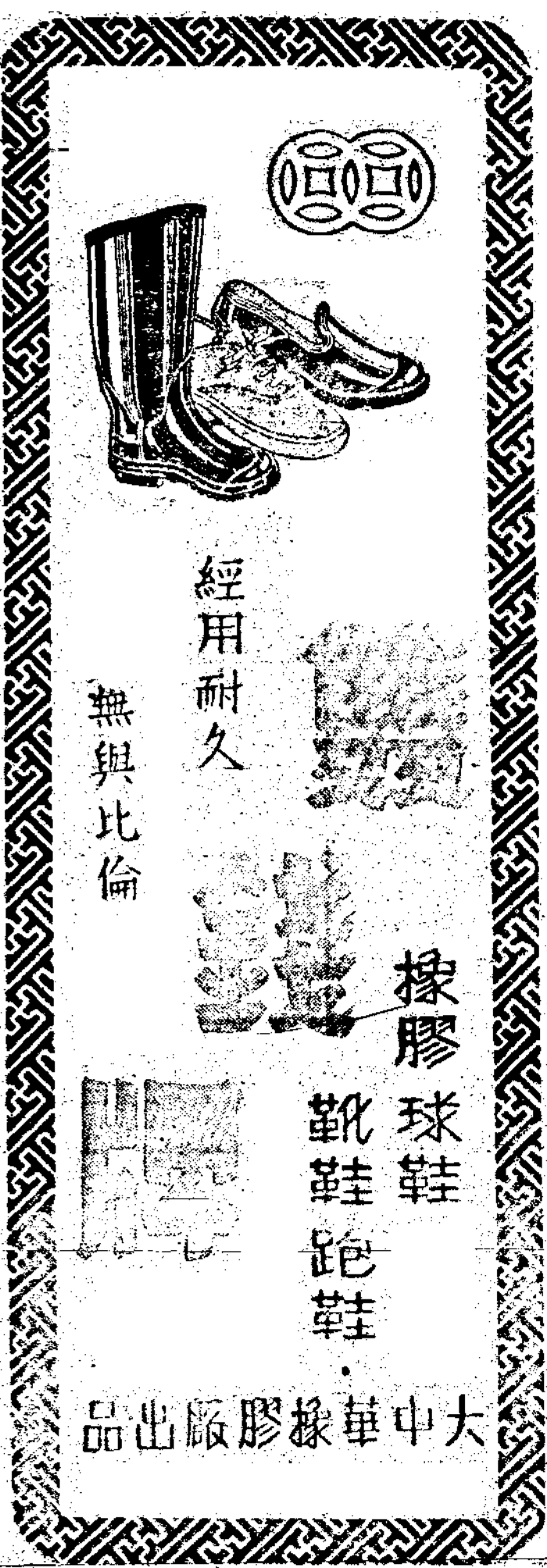
品 出 廠 織 針 一 第 華 中 海 上





牙果牌
西裝鈕扣

上海
新申鈕扣廠
廠址康平路一〇七號A字
發行所山西路一四二號
電話九〇八〇八號



經用耐久
無與比倫

橡膠球鞋
跑鞋

大中華橡膠廠出品

期五二二第

機

刊會聯機名原

刊月半

刊特銷外貨國

本期要目

- 如何促進機製國貨之外銷..... 錢 永 銘
- 國貨外銷運動之關鍵..... 王 性 堯
- 國貨外銷與技術改進..... 潘 仰 堯
- 國貨在馬來亞——星嘉坡..... 李 曉 巖
- 國貨外銷的實際工作..... 程 守 中
- 南洋要觀..... 包 大 可
- 關於「輸出品製造原料輸入
辦法」的說明..... 蔡 景 超
- 輸出入管理委員會介紹..... 編 者 室
- 輸出品製造原料輸入辦法..... 資 料 室
- 出口商裝運出口貨物所需包裝
材料准予特許進口之辦法..... 資 料 室
- 進出口貿易辦法..... 資 料 室
- 爲本市工廠設廠地址問題
提供意見致市商會書..... 張 輔 忠
- 關於輕氣球製造的檢討..... 林 履 彬
- 三色銅板淺說..... 董 守 倫
- 氧..... 周 人 原
- 白喉..... 沈 恩 衍
- 蕃茄種植概論(三)..... 王 觀 舉

封面說明

新加坡是華僑最集中的地方，也是南洋政治中心。他的地位，和香港很像。是貨物集散之地，其他各地都向該處批發。建築物亦極新式，在新加坡的街道上，所見的都是中國字招牌的商店，國語也極流通，宛如置身國內一樣。封面爲新嘉坡大橋一角。

發行部 上海機聯會民慶路858弄（即西藏南路333弄）惠順里十三號

編輯部 上海機聯會中區辦事處貴州路77弄12號

經售處 上海山東路五洲書報社各書報攤均有售

民國三十七年五月一日出版

定價每冊二萬元

（長期定戶暫限半年收費念四萬元郵費免收）

中華郵政特許掛號認爲新聞紙類
內政部登記證警字第一五九五號

衫汗紗麻牌虹蜻

品出廠造織新永海上

一九六二二話電 號七八七路渡王梵址廠

七〇七五一話電 號八〇二樓大業壘路京北處理管



南京國貨總經銷

國貨的南進政策 郭培南

國貨工廠在萬分困難之中，唯一的自力更生辦法，便是自己去打開一條出路。這條出路將如何選定？如何開拓？是一個很有研究的問題。據一般情勢而論，東北華北都罩在戰烟之下，已迫使國貨不能不採取南進政策。同時戰爭之後，在南洋一帶，國貨已減除了日本貨傾銷的一大壓力，在情理上也最合於國貨發展。因此上海國貨工廠，便逐漸移轉他們的目光，到華南和南洋去了。

南洋原來是戰前國貨外銷的地盤，戰後重復復興，當然是駕輕就熟，而且當地華僑之愛用國貨，較國內實有過無不及，所以推廣起來，比較容易。

政府方面對國貨出口推廣，吸取外匯，當然求之不得，但是對民營工廠的獎勵和協助，好像還不足夠。現在最大的問題，便是個結匯的問題，外匯掛高對出口雖然有利，對進口却非常吃虧，倘若外匯掛低，進口雖然有利了，但是又阻塞了輸出之門。到現在外匯時常調整，而各工廠計算下來，把國貨運到南洋去，還是不上算，要蝕本。所以政府對於外匯的管制，將直接影響於國貨的南進政策，負責管制外匯的主管者，應當時時召集工商界討論一個有利於輸出的辦法，否則各工商界即使有向南發展的宏圖，也要心有餘而力不足的，知難而退的。

除了結匯之外，最重要的是運輸問題，政府方面雖然製訂不少條例，予出口工業如何便利和優待，但是事實上所謂便利優待，祇是條例上好聽，實際上是口惠而實不至的。因此輸出方面應和政府機關，互相配合，成爲一個機構，纔能收到實效。各工廠應當各自組織聯營機構，不但衆擎易舉，資本亦可充足，實力亦可雄厚，政府方面應當站在各機構的前面，居領導協助地位作切實的援助，先確定了國貨南進政府的具體方案，然後官民合作，這政策才得完成。

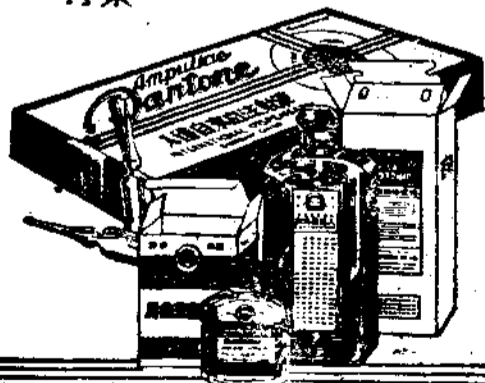
人造自來血

健康之源

本品係有機化合物。極易吸收同化。功能添生新血。補益腦神經。增加營養。強化體力。新製注射液。及片劑。奏效更為確實而迅速。

補針
補藥
補片

五洲大藥房總發行



如何促進機製國貨之外銷

一

上海機製國貨工廠聯合會自成立以來，對於壁劃國貨廠商產銷業務，挽回本國利權之外溢，卓著成績；惟因近年經濟環境困難，國貨外銷似尚未到達理想之境。際此國際貿易劇烈競爭之時，吾人無論為國貨開拓海外市場，仰為國家爭取外匯資源計，皆有積極推動國貨外銷之迫切需要。頃機聯會有國貨外銷運動特刊之編印，爰就管見所及，略抒一二。

二

我國出口貨物向以農產與鑛產等原料品為主，此乃吾國出口貿易之一大特徵。惟農產輸出之國家，在國際貿易上在在居於劣勢；蓋此等農鑛原料品之生產既缺乏彈性，且價格常受國際市場之操縱，在銷售上恒居於被動地位，其於國家經濟上之影響，至為不利。試以吾國歷年出口大宗之豬鬃、桐油與生絲、茶葉而論，此四種主要農產品之出口，近年來亦已日趨衰微。例如豬鬃，由於代用品之發明，尼龍可塑料已取其地位而代之；再如桐油，美國亦曾試驗以亞麻仁油為替代，年來且積極推廣植桐；以生絲，則日本與義大利之出品，早與吾

國在國際市場上分庭抗禮；以茶葉，則錫蘭紅茶之暢銷，且在國產茶葉之上。優越如豬鬃、桐油、生絲、茶葉等物品尚屬如此，其他農產品之命運，更不難想像。

準此可知，吾人苟不能澈底改進吾國之出口貿易，轉農產輸出為工業輸出，則對外貿易之危機，必難克服。或謂吾國工業尚未高度發展，工業產品在未能滿足國內消費需要之前，應予限制出口；此說似是而非。蓋必欲俟工業高度發展而後方言機製品輸出，則俟河之清，勢將坐失良機。吾人即不奢言「飢餓輸出」，亦應認國家當前之情勢與需要，為平衡對外貿易與爭取外匯資源，而努力促進機製工業品之外銷。

三

吾人欲求機製品大量外銷，必須具備若干條件。在廠商本身方面，首應提高管理及生產效能，以減輕成本，改進品質；至於產品之標準化尤屬重要，如此始能確立崇高之信譽。其次，應改進經營之方法。例如出口聯合運銷辦法及聯營之組織方式，皆可相機採用，藉以統籌外銷業務，減低運銷成本，並加強在國際市場上之競爭力量。第三，必須設置調查研究及

宣傳機製

宣傳機製，以明瞭海外市場之供需情況，而便利國產貨品之宣傳與推廣。以上乃廠商本身所應努力改進之處，至在政府方面，亦須予以積極之輔導與協助。最重要者，為確立獎勵機製品外銷之政策，政府對於一般有關出口貿易之機製工廠，應酌酌減免其捐稅，疏暢其原料之補給，並便利其運輸；至於生產資金之困難，尤應予以全力之解決。

金融界與國貨廠商利害相同，休戚與共，今後更須密切合作，以爭取自身乃至整個國家之福利。下列二端，或足供吾人之考慮：

第一、金融界應切實協助機製國貨之出口業務。諸如生產資金之融通，出口物資之押匯，以及打包貸款等等業務，均為其應盡之任務。

第二、外銷物品之運輸保險，亦待積極推行。按我國出口物資，過去類多由外商保險公司承保，不特利權外溢，且廠商本身亦深感不便。今後本國保險商應加強外銷物品之承保業務，以推展保險事業，而挽回國家之權利。

以上所述，皆屬原則之提示；至於一切具體辦法，仍有待於全國學者之集思廣益與共同商討也。



家家必備
腦精油
內服可以止咳提神，專治感冒，寒熱，肚痛，胃痛，手足酸軟，霍亂，痧症。外塗可治頭暈，目眩，腰痛，骨痛，手足腫痛，刀傷，火傷，無名腫毒。

廣德堂藥房
發行所 晏海路九十三號

國貨外銷與技術改進

潘仰光

我國與世界通商數十年，一檢海關貿易冊無年不為入超，故人人皆知我國為入超國家。對外貿易無年無日不立於失敗之地位，無庸諱言。自抗戰勝利，以進口物資之湧進，與無謂洋貨之浪費，以致外匯日見枯窘，幾至於血盡精涸，此真國家極大之危機，不啻不急救者之也。挽救之唯一途徑，厥為努力推廣國貨外銷，變入超為出超，全國一致爭取國外市場，以挽回救國救民之外匯。尤其是負前線作戰之出口商人，與後方準備兵器之國貨工廠，一方仗政府之切實鼓勵，同時尤在工商界本身努力於貿易之制勝與技術之改進。自第二次世界大戰以後，法國政府竭力獎勵法貨外銷，以所得外匯百分之七十，悉任貨主之自由。英國政府已往國庫補助工業技術之研究金為四百五十萬鎊，今年議院通過案增至三千萬鎊，其重視工業品之改進，與獎勵國產之輸出國外，以換取外匯，大可為中國所宜取法。然政府之提倡，固屬重要，而工業

界本身製造技術之改進，尤為當務之急，值此各國出品都爭逐於國際市場之時，倘故步自封，粗製濫造，必難爭勝於商戰之場。最近美國工業界產業調查在二千九百八十單位中，不論工廠公司，均有研究與試驗機構之建設。有一規模宏大之工廠。一年中所費之技術改良與研究試驗經費，已有美金五億元之巨。蘇聯政府年耗於工業技術及輸出品獎勵金，已較英國為多，而可與美國相頡頏，今後工業品改進與輸出事業之努力提倡，已為各國一致之趨向。尤望工業界需要犧牲精神，遠大目光，以達國貨外銷之目的。同時金融業之補助工業界與輸出商，亦竭盡力量，不稍諉卸，此皆我國極好之借鏡。所望產銷與金融三方，通力合作，聯為一氣，不嫉不妒，努力前進，使數十年來之入超國，一躍而為出超國；則國貨之門大開，國際貿易一日千里，其有造於我國經濟界，不亦偉歟。

國貨外銷運動之關鍵

王性光

國貨外銷近受朝野一致之注意，已在多方展開之中，誠屬可喜之現象。此在政府可增裕外匯收入，謀國際收支之抵補，在工廠可拓展市場，國生產之增進。一舉而數善備，允宜積極推進，願尚有不能已於言者凡二：夫國貨外銷固不自今日始，在戰前原已具相當成績，尤於南洋一帶，僑胞密集，銷數最多。然終不能與外貨抗衡者，推厥原因，雖非一端。但經營方式之失宜，無庸諱言。蓋國人辦事，往往缺少計劃，步驟既不一致，進行自多紛歧，循至互相傾軋，以國貨打擊國貨。譬諸作戰，無異自毀陣線，其不敗北者殆鮮矣。茲雖日貨之勁敵已去，然國貨行銷海外，銷沉已久。今後如何逐謀推廣，端賴統一之計劃。同業之間，尤貴密切聯繫。目前情形，國貨大量外銷，雖非一蹴可就。然登高自卑，行遠自邇，果能善自經營，不沾沾於一時之近利，則前程遠大，可以斷言。至於計劃應如何擬訂？有待各業領袖之策劃，以及出品本身之如何改進？庶合乎標準，

要皆極關重要，必須從根本打算，俾樹立永久之基礎，此希望於工廠方面者一。今日國貨工業，處境之艱困，盡人皆知。出品推銷國外，未嘗不積極圖之。然成效不宏，過去緣於政府之缺乏獎勵者，亦極有關係。最近國貨外銷之呼聲漸高，實發軔於輸出品輸入製造原料辦法公佈以後，可知政府獎勵之重要。此項辦法，足以解除原料補給之困難，有裨於生產者至鉅。惟今日國貨產品製造成本過高，國外市價反逐見傾跌，相去愈遠。致推銷之際，輒多阻礙，為期今後推銷順利計，政府對於凡屬外銷貨物，宜隨時注意其成本，務使外銷商人，不虞折閱。更進而使之獲利，則利之所在，衆必趨之，國貨外銷必能蔚成風氣，此所望於政府方面者二。以上兩端，卑之無甚高論，惟今後國貨外銷之能否日有成就，恐將以此為轉移，故不憚辭費，對新朝野人士相與圖之！

國貨在馬來亞……星嘉坡

李曉嵐

國貨向外推銷，在軍興以前，已甚踴躍。迨戰事爆發，上海各廠所製成之品，以兵荒馬亂，水陸運輸阻滯，大有過剩之趨勢。同時對於國家，擬爭借外匯，以爲國民之貢獻。乃紛紛集議，以南洋羣島，爲國貨外銷之對象，尤其以馬來亞，爲第一途徑。筆者亦於上海外圍淪陷後，南渡星洲，經營推銷國貨事業。茲就今昔之觀感，寫成此文，藉供今日重行檢討「國貨外銷」問題之參考。

馬來亞之整個分析，劃爲殖民地，聯邦，屬邦，三大部份，而其政治和商業重心，統轄於星嘉坡，（殖民地中之一）其他各邦，雖政制微有不同，簡而言之，附庸而已。星嘉坡之所以握政治和商業重心者：（一）在政治上，駐有英國政府特派之最高長官——總督，（即欽差大臣）一切政令之頒布，皆由總督行之。（二）在商業上，爲自由集散口岸，內地貨物，皆由此吐納。星嘉坡之地位，既如此，所以人口衆多，（人口總數約八十萬華僑佔百分之八十）商業繁盛，特較其他各地爲最。國貨之傾銷馬來亞者，當以星嘉坡爲出動之據點。筆者星時，正值僑民熱烈抵制

日貨爭用國貨之候，在理可以舉辦大規模之國貨市場，爲推銷國貨之樞紐，詎知經歷過全馬來亞之後，覺理想與事實未能符合。溯厥原因：（一）北馬地廣人稀，除聯邦和屬邦首府所在地，（聯邦之吉隆坡，怡保，芙蓉。屬邦之新山，吉礁，玻璃市，吉蘭丹，丁加奴等。）及殖民地之馬六甲，檳榔嶼等地，比較商肆集中，略有規模以外，其他各小鎮集，僅有小型之雜貨店，土產雜貨，兼備並蓄，而其進貨之來源，直接分向其附近首領批購，鮮有來星大批採辦者。（二）僑民多數以工爲業，（橡膠錫礦工人佔多數）生活簡單，享用樸素，日用必需品之選擇，以經久耐用價格便宜爲唯一目的，奢侈華貴之貨，僅供少數富有者之採用，此少數富有者，甚或鄙夷國產，樂用舶來。據此二因，於推銷國貨之方，爲事業所迫，不得不自動放棄原有之理想。於推銷，則易以化整爲零之法。於辦貨，則力求耐用價廉之品。當時曾擬具一推進方案。茲錄如後：

（一）在星嘉坡設立總管理處，統辦各地批發所之進貨。同時並在熱鬧地帶，開設小型門市部三所，以供僑民之直接購用，其目的在於宣傳。

（二）在馬來聯邦和屬邦及海峽殖民地之檳榔嶼等熱鬧地區各設批發所，以爲向附近各小鎮集，推銷之供應站。

前項任務，期以三年之努力以實現之，而全馬來亞之國貨網，亦可普遍。再進而推及於荷印之蘇門答臘巴達維亞等各六埠，苟非太平洋戰事突然爆發，馬來亞外圍之國貨網，亦不難實現。

今者南洋之市場，因日本之屈膝，已天然消失其獨霸性，代之者，厥維我國，此則人皆知之，固毋須重言以申述也。雖然：環顧我國國內各都市各村落，以久遭兵亂，日用各品，需求正切，謀自享，似猶未遑。同時生產者，以原料之未易求得，質與量的方面，均不能如預計之改進。綜合各方面之觀點，其當前之一般困難，約有三端：（一）外匯倒掛，與成本相差太遠。（二）原料進口，限制太嚴。（三）國家行局，停止放款，資金掣肘，使生產萎縮。據此三點，似乎今日討論「國貨外銷」問題，不無有紙上談兵之嫌。但持此論者，因噎廢食，流耳。良以事在人爲，爲之則


天香味寶廠

地址：丹徒路三五號 電話：八二五〇五

北興路一五號 電話：八二五〇五

山西北路二五號 電話：八二五〇五

發行所：西門外七二號 電話：八二五〇五



天香味寶

鮮高度 · 廉價售 · 最用 · 合爲算

縱有困難，亦可克服。況今日南洋之市場，如再因循而不直追取代，竊恐今日之消失霸性者，不久而仍復抬頭，（據最近報告日貨已有進口）其危險性之重大，想亦為人所共知之。筆者意見：呼籲吾政府獎勵生產，於國定計劃下，特予逾格通融，寬弛其原料之進口，解放其生產之貨物，以達國貨之質的改進，量的增加，而遂自享享人之願。同時並希望於講求外銷者，如欲國貨傾銷於馬來亞，仍以星嘉坡為中心出動據點，循序推進，事功易成。蓋今日之馬來亞，雖其政治略有變更，據最近報告，大體與往日之情形，仍無稍異。又况馬來亞邇來生活程度，亦日趨高昂，社會經濟，因橡膠與錫之價值降低，一般購買力薄弱，故吾人如能以耐用價廉之品，及時運往推銷，其必為大眾僑胞所先購用，似無疑義。試按筆者前向文中，固嘗言之矣。僑胞以工人為多數，生活簡單樸素，華貴之品，非所欲焉，矧又當此社會經濟搖搖欲動之秋乎！

（一）由公司整款或投資與公司

聯合之各工廠，製造產品，改良品質。

- （二）受各工廠委託，供應各種器材及原料。
- （三）努力於國貨之外銷，先從南洋各埠入手，漸次推廣於歐美各邦，以達國貨外銷之目的。
- （四）供應國產貨品，或委託合作社配銷。
- （五）受國內公私機關學校團體之委託，採辦各種國貨產品。
- （六）國貨製造與包裝之研究與改良。
- （七）國貨事業之服務，與服務人材之訓練。

筆者從業該公司，今後自當奉此使命，逐步向前邁進，俾吾國最有希望之民族前途，於質的量的方面，均有長足之進步，藉以使國貨網，普遍於國內外各都市各鄉村；不但使中國人都用中國貨，抑且達到與外貨相平衡之目的。惟筆者才識經驗，均甚菲薄，而所負使命，又若此之重大，展望前途，隕越時虞，周行之助，自所嚮望於國內外各界之南針時錫者也。

愛用國貨
最光榮

家庭主婦每膳勿忘 味鮮 味王



味中之王
鮮味特強
庖厨必備
品質精良

味王 味調 味鮮

品出廠王味元天海上

六九七三八 話電 號三十弄二四五路中森林 所行發
 七一二七八
 七七六二五 話電 號八九一一路山唐 廠造製
 三〇〇六號掛報電

國貨外銷的實際工作

國貨外銷的最好機會

在我國民族工業發展的過程中，可以劃分為三個時期，第一個時期，是國貨工業的萌芽時期，時間自鴉片戰爭到歐洲大戰之前，約計七十年。在這個時期，外貨傾銷國內，幾無法抵抗，初從手工業解放出來的機製工業，幼稚異常，所以在這一個時期，可以說是外國貨獨佔中國市場的時期。

第二個時期，開始於歐戰勃發，歐美各國都忙於戰爭，舶來品無法輸入，於是國貨工廠應運而生，製成品力求精良，以前必需輸入的外國貨，大抵都已有了代替品。到民國二十年滿洲事變時，這短短的十多年中，是國貨和外貨在中國市場中爭奪得最激烈的時候，時常因為競爭而罷工罷課，以致造成流血慘案的，屢見不鮮。

第三個時期開始於滿洲事變，到民國三十五年抗戰勝利為止，是外國退出中國市場的時期。在這個時期中間，國貨已有驚人的進步，凡是日常用品，均有價廉物美的國貨，足以代替。同時政府以關稅壁壘為民族工業的保障，對國貨工廠，亦盡力的協助提倡，一方面全國民衆以愛國的心緒

來愛用國貨，使大部份的外國貨逐漸驅出於中國市場。

民族工業經過了這三個時期之後，乃得確立其本身地位，到抗戰勝利之後，應當進入第四個時期。這第四個時期，無疑是「國貨外銷」時期。因為戰爭之後，歐洲原氣未復，自顧不暇，日本戰敗之後，受種種束縛，要恢復海外市場，也不容易。美國雖然是人力物力都好，在傳統關係上，注力於歐洲為主，所以現在是我國有史以來國貨外銷的最好機會。倘若不抓住這個機會，眼看大好國際市場，依舊落在歐美日本人之手，那是國貨將永無外銷的時機了。

國貨外銷的意義

國際間經濟地位，全在於輸出入的收支平衡，出超的國家，可以吸收其他國的資本，來充裕自己的國家，入超的國家，是把本國的資金流出國外，必至民窮財盡而後已。我國本是出超的國家，倘若不以國貨外銷來挽回漏卮，前途將不堪設想。因此國貨外銷，其目的決非一廠一業自己謀利，乃是直接影響於整個國家的國際經濟地位，關係於全國人民的生活，所以國貨外銷爭取外匯來彌補漏卮，意


義最為重大。

我國向國外輸入的，不外分建設消耗兩種，倘若建設性的東西多，那末生產足以增加，所生產的利益，足以抵償其所消耗的外匯。如果消耗性的東西多了，便無法取回他的損失。勝利以來，美國的享樂奢侈品的輸入，耗費了我國無數外匯，以至到後來外匯枯竭，建設性的機器原料反而不能進口了。

輸出方面，不外糧食原料和製成品幾種，我國耕作面積雖大，因為戰爭不息，墨守陳法，國內食糧，還非仰給於國外不可，欲求輸出，已不可得。我國輸出品中間，絲、茶、大豆、桐油之類，除了茶之外，全是原料品；此種原料輸出之後，經過加工依舊輸入我國，實足以削減其爭取外匯的效力。唯有製成品的輸出，即使有時需要外匯去購買原料，但是所爭得的外匯，因為要加上工資利潤的關係，一定比購原料所需的外匯為大，所以要把出超化為入超，唯有努力於「國貨外銷」。

凡是一個企業家，其所做的事業，決不限於本國的，實含有為人類服務的深意，閉關自守時代，業已過去，國際間交通頻繁，以前在國內貿遷

程守中



大無畏牌 手電筒電池 乾電池

精巧堅固 力足耐久 確在 其他各品之上

請試用比較之

上海明電筒電池製造廠出品

有無，現在一定要擴大為國際間的貿易有無了。企業家把他的事業，擴展到全國，使全國人士，得到它的利益，實為無上光榮。各國把優良的貨品，在國際市場互相交易，使全世界的文明進步了。因此外國企業家常把最優良的貨物，反而輸出於國際市場，以互相競爭，互相角逐，即使虧折亦在所不計。實因為對外輸出，意義重大，非普通貿易，但求牟利所可比擬的。

國貨外銷和外匯關係

外匯是國際市場上的籌碼，沒有了外匯，便不能在國際市場上貿易，這是很顯明的。我國外匯的來源，分僑匯，貨匯，借款三種。僑匯是海外華僑，匯回國內的資金，貨匯是我國貨物輸出國際市場之後，所得的資金，這兩筆外匯數字，如若小於每年輸入所需的外匯，便需要借外債來平衡了。

蘇爾十瓦爾十字街二號

我們要求經濟的自給自足，不受任何國家的經濟支配，祇有不向外國借債。要不借債，祇有增加僑匯和努力工作提倡「國貨外銷」兩個辦法。


增加僑匯非在本文範圍之內，姑置不論，現在要討論的是「國貨外銷」的如何爭取外匯。

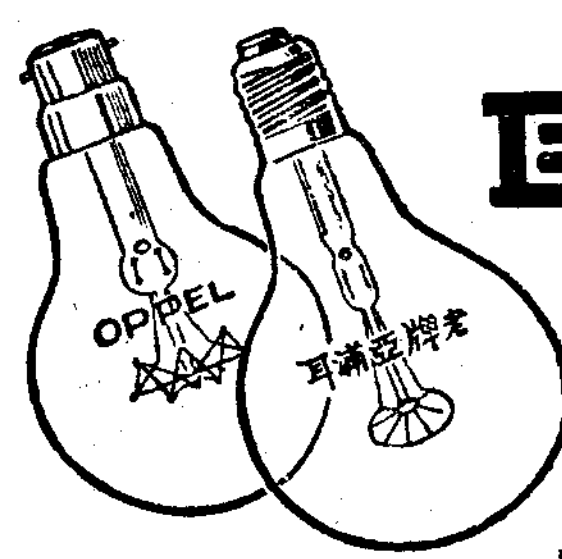
民國三十一年七月十日，政府採取機動性匯率，改訂美匯為法幣百元合美金五元之後，經三年餘未曾改變，於是官價外匯和黑市外匯分離極大，影響了國貨外銷。到三十五年二月二十五日政府宣佈廢除原有的官價外匯，於三月四日起，對美匯率調整為法幣二千〇二十元合美金一元，並隨時由中央銀行調整。表面上自外匯察酌市情隨時調整之後，對國貨外銷，應當有利，但是實際上外匯自三月四日公佈之後，至八月十八日為止，迄未變動，根本機動性全失，對國貨外銷依舊沒有如何幫助。

依照進出口貿易暫行辦法規定，除若干物品外，均得自由進口，此若干物品之中，還有一部份是屬於許可進口的，屬於真正禁止進口的，為數極少，於是外國貨便乘此鬆濫的機會源源輸入，不但國貨外銷勢不可能，即國內生產事業亦大受其打擊了。

三十五年八月十七日政府為獎勵出口增加外匯收入起見，宣佈取消出口稅。並於八月十九日將外匯匯率再調整法幣三千三百五十元，合美金一元。但是物價上漲之後，獎勵外匯的效力，又復失去了。

民國三十五年十一月十七日政府公布修正進出口貿易暫行辦法，實行輸入許多限制，成立輸入臨時管理委員會，以限制外貨輸入，節約外匯。出

OPPEL ELECTRIC MFG. CO. LTD. 標商  冊註



耳浦亞

創首國中
用耐電省

廠器電耳浦亞國中

口獎勵方面，在三十六年一月十五日成立輸出推廣委員會，負責國貨外銷的推廣事業。到二月六日開始出口補助辦法，凡出口貨結匯，由政府給予百分之百的補助費，結果出口狀況，仍未見若何改善。

三十六年八月十七日進出口貿易辦法及中央銀行管理外匯辦法公布，把輸入臨時管理委員會和輸出推廣委員會合併為輸出入管理委員會，外匯率分為官價和市價兩種，官價仍維持法幣一萬二千元合美金一元，除六種民生必需品外，所有進口物品以及出口貿易華僑匯款，均按市價計算。八月十九日外匯平準基金委員會公布市價法幣三萬九千元合美金一元，於是中國的外匯實際上已分官價、市價、黑市三種。到三十七年一月一日起結匯改按市價，於是外匯又成為官市黑市兩種了。

輸出推廣處為獎勵國貨外銷起見，先後實行出口商裝運出口貨物所需包裝材料准予特許進口辦法，及輸出品製造原料輸入辦法，尤以後者對工廠的製品輸出，有實際的幫忙。所據者規定嚴格，對工廠僅不無小補，不能使人見獵心喜而已，所以政府欲求國貨輸出以爭取外匯，不得不在運輸方面行政方面經濟方面，全面加以協助不可的。

政府對國貨外銷的協助

政府在外匯匯率上，輸出入管制上，所能幫助於欲求國貨外銷的工廠的，僅如上述，力量未免單薄。因為國貨外銷，並非一個工廠一個進口商的事情，乃是國家對外貿易，平衡國際資金的整個事情，所以非官商澈底合作，有具體的計劃不可。

甲、調查工作 我國對調查統計，素不注意，國外市場，隔閡更大。政府方面應盡力推動各地領事館商務官等，搜集材料，隨時調查報告，供各有關機關和進出口商以及欲求國貨外銷的工廠之參考。

乙、運輸工作 外銷貨物已經確定之後，最重要者，實為運輸工作。我國海外運輸，素不發達，現洋商貨船，亦嫌缺乏，故政府以及國營運輸業之對於國貨外銷之能如何優待，亦應規定。他如貨運之優待，運輸之優先，包裝材料之輸入，海上保險之施行，一切要有連繫性的合作，纔能使廠商們毫無遲疑的樂於輸出。

丙、經濟工作 國貨工廠原因於資本，自工資停止，工資日增之後，國內運銷，已感資金不能圓滑。倘欲分其餘力，從事於國外輸出，則促襟見肘，在所不免，故政府對國貨外銷之資金，應如何之協助，實為重要。

利率之抑低，時期之長短，押匯之規定，必需作適當的規定，其有助於國貨外銷是決匪淺鮮的。

我們的實際工作

上海機聯會除了推行愛用國貨運動之外，對國貨外銷，也是始終不懈的。以前除了促成許多南洋各地的國貨展覽會之外，曾出版過「國貨徵信」，把優良國貨介紹於國際市場。在抗戰時期，又簽發國貨證明書，深得僑胞信仰。民國二十九年出版南洋貿易指南，對國貨廠商把製成品輸出南洋，作有系統的指導。民國三十六年，編印中國國貨工廠全貌初編，介紹國內著名國貨工廠以及優良國貨於國際市場，實為勝利後，最完備之參考資料也。

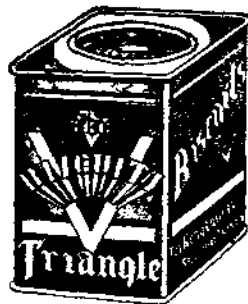
今後上海機聯會願意更做一些關於國貨外銷的實際工作，最近計劃，徵集上海著名工廠，把優良的製成品到南洋各埠去流動展覽，使南洋華僑對戰後國貨，有正確的認識，作為國貨外銷的拓荒者。同時引起國貨工廠對國貨外銷的興趣，現在正在籌備，和輸出推廣處洽商之中，不久的將來，我們國貨工廠或許將有一次國貨外銷的集體行動了。

中國人用
中國貨。



泰康食品公司

機製餅乾 鬆酥清香



南洋概觀

取材於高士恆先生所著的「南洋論」

包大可

南洋是我們華僑血汗所造成的海外樂土，土地的主權雖然並不屬於我國，像普通的殖民地一樣。但是南洋的經濟層裏，却無處不有我們華僑滲透着。最早華僑到南洋去，完全是拓荒，各人一天到晚，在南洋除荆棘，闢草萊，

把原野變成熟地，手胼足胝的耕作着，巨大的橡皮園，椰子林，咖啡園紛紛成就了，把整個南洋蓋在綠色的蒙圍裏，完成「農業南洋」的偉大工作。

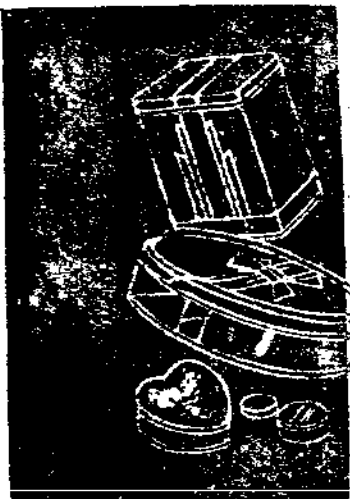
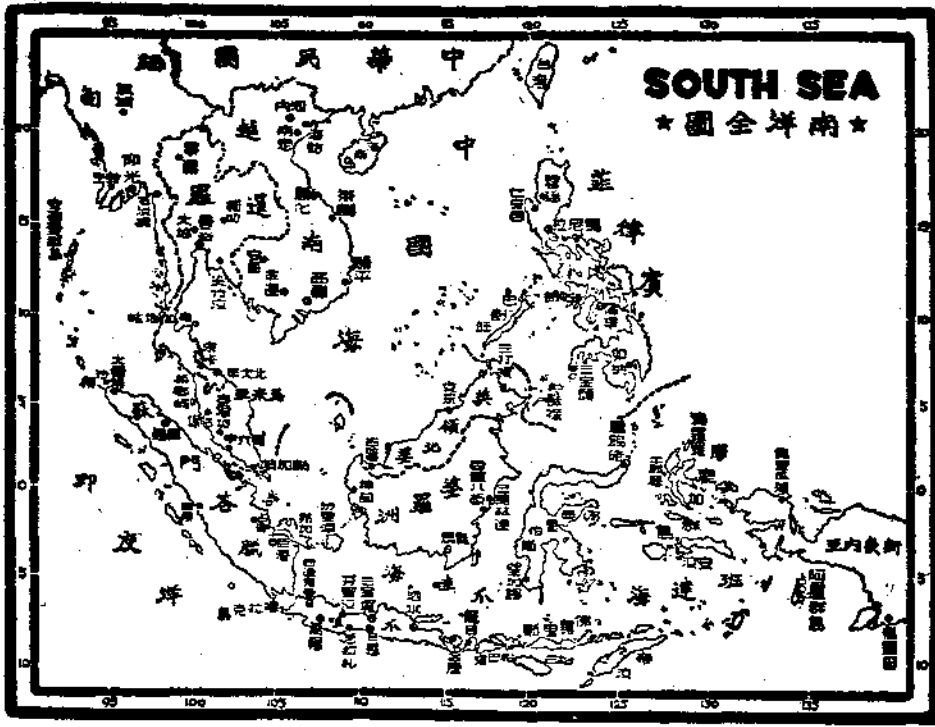
時代不斷進展，單純農業，不足以完成現代經濟體制了，於是不得不從「農業南洋」而進步為「工業南洋」了，這當然又是我們華僑們的艱鉅工作了。在「工業南洋」的初步，是把農業品加工而成為工業原料，供全世界的採用，現在已經成功了。南洋的橡皮、油類、香料、水果，都是各國工業上的必需原料，同時因為當地人民的生活需要，日用品工業製品，都是南洋的輸入品。在戰前我國國貨和日本貨，曾在南洋各地，展開白熱化的爭奪戰，以冀把日用品換得工業原料，應國內工業上需要。因此對南洋輸出的意義，但求國貨得擴展其運銷面積，意義還小，以國貨外銷所得的外匯，換取原料供給國內工廠的需用，則意義更深長了。

我們要到南洋去，要向南洋發展，必需對南洋有一個概觀：

我國所謂的山洋包括範圍極廣，北起菲列濱，南至爪哇，東起新幾內亞，西迄蘇門答臘，凡是越南暹羅、緬甸、新加坡都包括在內的。現列舉如下：

南洋 South sea 包括菲列賓羣島 Philippine Islands
 印度尼西亞 Indonesia, 中南半島 Indo-china Peninsula
 和馬來半島, Malay Peninsula 四大部分。參考附圖。

甲、菲列濱羣島包括呂宋羣島 Luzon, 朱塞亞羣島 Visayan 棉蘭老羣島 Mindanao, 巴利旺羣島 Palawan,



……宜相為最 具玩元康 礼送節佳……
 ……選首稱堪 听謹元康 品物瑛裝……



總行設在廣州 康元製糖有限公司
 總行設在廣州 康元製糖有限公司
 電話一六一〇



蘇祿羣島 Sulu 等。

乙、印度尼西亞包括摩鹿加羣島 Moluccas Islands、小巽他羣島 Small Sunda Islands 和大巽他羣島 Great Sunda Island 一個羣島。

A 摩鹿加羣島包括濟羅羅島 Gilolo、布魯島 Boeroe 安汶島 Ambon、西蘭島 Ceram 等。

B 小巽他羣島包括峇里島 Bali、龍目島 Lombok、松巴哇島 Sumbawa、松三島 Sumba、佛羅里斯島 Flores、帝汶島 Timor。

C 大巽他羣島包括爪哇島 Java、馬都拉 Madura、蘇門答臘島 Sumatra、婆羅洲島 Borneo、西里伯斯島 Celebes、新幾尼亞島 New Guinea。

丙、中南半島包括緬甸 Burma、越南 Indo Chine、暹羅 Siam。

丁、馬來半島為英領馬來亞 British Malay。

菲律賓 原來是美國的殖民地，原定一九四六年獨立，後來第二次世界大戰發生，便延遲到了一九四七年纔正式獨立，是個共和國。首都是馬尼拉，因為北部是呂宋羣島，所以中國以前稱非列濱為呂宋，該地離廣東較近，故華僑極多，在馬尼拉市內，華僑約佔百分之四十，商業、米、椰子、木材、布疋等事業，以操在華僑手中為多，華僑之雜貨店，過於全非列濱，凡非島所需日用百貨，大部取給與美國，但我國貨，極為華僑所樂用，故為我國貨極佳之外銷市場也。

印度尼西亞

即今稱東印度，荷蘭人遂葡萄牙人勢力，成立東印度公司，故名，設首府於爪哇的巴達維亞。現婆羅洲北部已屬英國，其餘均屬荷蘭，第二次世界大戰之後，印度尼西亞（簡稱印尼）民族運動勃發，一九四七年，在巴達維亞簽訂林牙椰蒂協定，荷蘭承認印尼共和國，包括爪哇、馬來、拉都、蘇門答臘等地，峇里島小巽他羣島新幾尼亞，及西里伯斯成立大東自治邦，更和婆羅洲自治邦，和印尼共和國合為印尼聯邦，更和荷蘭國合併荷印合眾國。但是荷蘭和印尼的衝突，並不因此而減，已成爲聯合國問題之一。東印度各島，也是我們華僑活躍的大本營，那裏的華僑除了經營百貨商業之外，大都從事種植橡膠園和咖啡園甘蔗園爲多，在東印度的經濟社會中間，歐洲人居最上層，華僑居中，土人居下層，土人因受盡歐洲人士之剝削，難免仇視，而華僑與土人，大都娶土婦，習土風，除保持中國式生活之外，與土人關係，已不能分離，印尼獨立之後，歐洲人將喪失其特權，華僑方面如能與印尼合作，很可以把南洋建設起來的。



屋房式中的坡嘉新(二)

新嘉坡市中心大圖(一)



正式獨立，是個共和國。首都是馬尼拉，因為北部是呂宋羣島，所以中國以前稱非列濱為呂宋，該地離廣東較近，故華僑極多，在馬尼拉市內，華僑約佔百分之四十，商業、米、椰子、

東印度的華僑，在最近推定約計一百二十萬萬人，以爪哇和蘇門答臘爲多，在第二次大戰時，東印度華僑學校

註冊商標



牌角三



牌心赤



牌八一九

鏗鋼用業工——器書印及版筆鋼寫楷

廠藝工中利

總廠：上海西康路新化路
三七二一六號

電話：三〇九三六

鐵錨牌各種拉鍊



請用國貨

鐵錨牌 製造器 經久耐用 輕鬆活潑 各色齊備 歡迎選購



吳祥泰拉鍊廠

上海九江路七二三號 電話九〇〇八

暹羅 以前為南洋唯一之獨立王國，在十八世紀，在華裔國王鄭昭統治時，國威最盛。現為立意王國，政治掌於首相變披汶之手，國都曼谷。暹羅除官吏農民之外，一切均屬於華僑，約有三百萬人之多，所有米廠鋸木廠等所

以印尼為多。物產之中，以橡膠、蔗糖、咖啡為主，其他金雞納霜、椰子、木材等，是工業原料，尤以豐富的石油，是我國輸入的最大的來源。

越南 的安南、東京、柬埔寨、老撾是法國的保護地，交趾支那是直屬殖民地，稱為越南聯邦，由法國總督統治之。柬埔寨或老撾均有國王，安南皇帝保大，在戰後遜位，僑居香港，而越盟民主共和國亦宣告成立，力求脫離法國而民族自決也。東京首府河內，港口海防，交趾支那首府西貢。

都市方面巴達維亞是政治中心，泗水為貿易口岸，三寶壟為糖業中心，其他如蘇門答臘的巨港和棉蘭，西里伯斯的望加錫，婆羅洲的馬尼、坤甸等，都是次要都市。



馬萊海邊的土屋 (三)

有四百餘所，報紙達三十餘種，足見彼處華僑文化的一般。東印度的物產，為南洋之中最豐富者，而實際上均出諸華僑之開發，故華僑在印尼都能居積，生活裕如。僑匯回國，也

南洋的輸出企業，以南洋人勢力為最大，華僑除菲列賓外，殆無

有重要中大工商業均為華僑所經營，曼谷市中，全是華僑商店，如三聘街為華僑批發商集中之地，石龍軍路和耀華力路是大公司和門市店之中心。

緬甸 原屬於英國，由總督統治，現已得英國政府之允許，成為獨立共和國，大戰時，滇緬公路及中印公路構通之後，中緬關係，更將密切。首都仰光，為政治中心。華僑約二十萬人，集中於廣東街為多。

馬來亞 介於太平洋印度洋間，複雜異常，海峽殖民地，馬來聯邦，馬來屬邦三大部分，以新加坡、檳榔嶼、馬六甲為著名都市，均為英國之重要殖民地，新加坡全市人口，華僑佔百分之七十七，為南洋各大都市中最集中地方，在經濟上亦絕對優勢，中小商業，全由華僑包辦，商店有一百一十一萬六千七百餘家，華僑銀行即設于此，國語異常普遍，中文報紙普及，愛國心最強，可稱華僑之神經中樞也。



馬萊土人以椰葉蓋屋 (四)

！業罐製鐵印
！家一第創首

華成印鐵製罐廠

○四一—三話電 號一六弄二六四一路東正中海上址廠

◎◎◎◎◎
富宏驗經史歷年卅

精印 五彩 美術 鐵皮
承製 新型 精緻 罐盒



法方革製的士萊馬(五)

我對素無輸出，較有希望者為腳踏車。五

機會也。機械方面

法與之抗爭。但是土產物的交易，如越南、緬甸、暹羅的米穀、東印度之玉蜀黍、橡膠、椰子核等，均由華僑經手。

中國國貨在戰前，曾受到日本傾銷的壓迫，大戰之後，日本已退出南洋，從此勁敵却走，障礙已除，又因國內時局關係，國貨出路，更非向外發展不可，所以最近政府當局以及工商界人士，不得不大呼「國貨外銷」，以爭取南洋市場了。

南洋最需要的日棉織品，他們但求價廉經久，所以並不需要上品的，紗布以二十支最適宜，龍頭大鴨等坯布，水月，一定如意等漂布，均可通銷。南洋所需要的印花布，都是三十六英吋的闊幅，我國國內通行的是二十七英寸狹幅，不能合用。

棉織品南洋方面需要八三號和九六號的毛巾，獨幅單色雙色彩色的被單，襪子以本色和反口的最合用。襯衫、汗衫、汗背心等亦可推銷，但不易與香港貨相抗耳。手帕是全白的，緞條印條的，十八吋方十二吋方均可。在戰前棉織品，幾全被日本貨包辦，歐美因成本較貴，故只能放棄。現在日本對南洋貿易，尚未恢復，的確是我國國貨外銷的最好機會也。

金用具 如搪瓷 品鋼精 製品， 熟水瓶 等，均 可傾銷 方面調 味品已 幾為中 國貨所 專利，其他罐頭食品，亦因飲食舖以華僑開設為多，國貨合於國人胃口，故亦暢銷也。



(六)馬萊士人以及武器

本會主辦

愛用國貨播音

電台：軍友電台
地址：乍浦路一八〇號
電話：四六一九八
周率：八四〇

節目精彩

- 八、一二——唱片
- 一一、二二——四〇——焦東樵子烹任法
- 一二、四〇——二二——陳一新三國志
- 二、四——於斗唐瑛瑛什錦彈唱
- 四、五——雷電華廣播劇團話劇
- 八、九、二〇——朱美玲夫婦之道
- 九、二〇——一〇——潘柳黛講精彩小說
- 一〇——二二、二〇——朱少祥高梅隣啼笑因緣
- 一一、二〇——三二——李冠慶英烈傳

關於「輸出品製造原料輸入辦法」的說明

蔡景超

在舉國注意推動出口業務的今天，輸出入管理委員會公佈施行的「輸出品製造原料輸入辦法」，不失為一個推廣國貨外銷的賢明措施。顧名思義，輸出品製造原料輸入辦法，是政府提倡國貨外銷，協助廠商獲取國外原料的一種辦法，因此，凡是預備把製成品輸出而欲輸入其製成品所需國外原料的廠商，都宜對該辦法詳細加以研究，不過自從該辦法公佈以來，還有很多廠商，對於它的內容及申請的程序或手續，欠缺瞭解，所以筆者認為有說明一下的必要。

不論出口商或工廠，凡是把它的製成品運銷國外的，都可以依據該辦法向輸管會輸出推廣處申請它所需要的原料進口。

該項辦法第一章通則，依輸入原料製成品種類的不同而分為甲、乙兩類原料，甲類原料是所申請輸入的原料，必需把製成品全部輸出的，乙類原料則不同，它所申請輸入原料內的製成品的一部份是必需輸出的，而其餘部份是可以供給國內市場應用的。

照第一章通則第三條，甲類原料之輸入價值，不得超過其製成品輸出價值的百分之四十，換言之，甲類的製成品輸出可以申請製造所需的甲類

原料最高額不得超過百分之四十。

乙類原料製成品輸出所得外匯及原料輸入所需外匯數額間的比例，即乙類原料製成品輸出多少，得以申請輸入原料多少間的比例，由輸管會商經濟部依製成品種類予以規定，至於那一種製成品是屬於甲類的，那一種是屬於乙類的，輸管處已和各業詳加研究，最近即可在報端陸續公佈。

以上所述是甲乙兩類原料分類的概情形，現在為便於出口廠商瞭解申請的程序和手續起見，特把應辦的手續詳細說明如下：

第一步：先向輸管處索取「輸出品需要國內外原料及國內外市價比較表」詳細依表填寫，這裏應注意的有幾點：一、對於輸出品應有具體計劃，二、應註明製出品所需要的國外原料的種類數量及價值，三、應正確填明填表時依中央銀行牌價外匯輸出時的盈虧情形，填就之後備函送往輸管處請求審核。

第二步：輸管處接到該項函表後，便進行調查所填各項，是否符合所規定之原則，如經調查確實即可決定辦理。這裏有幾種情形，需要分別說明一下：

一、倘若製造廠手裏有存貨可以

立即輸出，而且已和國外承購人訂有合約，或已有國外買主的信用狀開來，便可以請指定銀行證明並自行填具保證書向輸管處申請原料輸入，輸管處對於此種情形可以提前核准，不過廠商申請原料的輸入價值不得超過其製成品輸出價值的百分之四十，而且廠商在取得原料輸入許可證後，向指定銀行結購原料進口外匯之同時，需將輸出品出口外匯全數結售於指定銀行。

二、倘若廠商的輸出品並不能一次輸出，而必需在原料輸入後才能分批結售輸出的，其申請原料的輸入，應限於製造該批成品實際需要數量，且要依照該辦法第一章通則第六條及第二章發證手續第十五條，於原料輸入六個月內輸出製成品，並取得指定銀行的證明和推存。

三、倘若廠商有製成品存貨即待輸出，而原料輸入的實際需要必需超過百分之四十者，可以向輸管處提出詳細理由，由輸管處開會專案決定。

以上是關於甲類原料的情形，凡是乙類原料則必需合於下列條件：一、製成品國內外市價相差極大，國外市價較國內為廉，外銷虧折極大的。二、製成品在國內確極需要的。三、

製成品的製造工業，在國內極需要提倡的。

第三步：出口廠商在申請輸出品製造原料輸入時，應填具輸入許可申請書（即一般輸入品申請書可向各指定銀行索取）一式七份並附繳下列文件：一、購貨合約七份（副本）二、廠商保證書一份，三、指定銀行證明推存信一份。

第四步：申請書經輸管處核准之後，便根據其所申請原料所屬附表，分別送至輸入限額分配處或非限額輸入審核處副署，再由輸入簽證處分發，出口廠商取得核准之許可證後，即到指定銀行結購進口外匯，如果出口廠商事先承認有存貨輸出的話，那麼此項輸出品之出口外匯和輸入原料的進口外匯應同時結匯或結售。

原料輸入許可證申請書經輸管處批准後，即行通知指定銀行並請指定銀行將該廠商製成品的出口記錄，隨時報告輸管處，出口廠商如已輸出完畢，並經指定銀行報告輸管處時，手續纔算完畢。

（下接第三十三頁）

輸出入管理委員會介紹

輸出入管理委員會是根據「進出口貿易辦法」第三章管理機構而設立的，設置於行政院之下。由財政部部長，經濟部部長，資源委員會委員長，中央銀行總裁，其他經行政院指派之人員組織而成，委員九人至十人。

該會以中國銀行大廈為總部，由仁記路外灘側門出入，委員會之下，分秘書處，輸出推廣處，輸入限額分配處，非限額輸入審核處，輸入簽證處，並有汽柴油分配委員會。每處均設正副處長，分科處理各項業務，分別如下：

秘書處主管該會不屬於其他各處之經常時務，並兼辦進口商及廠商登記事宜。

登記科承辦自備外匯無許可證貨品之登記，以及已啓運及到埠貨品之無許可證貨品之登記。

輸入限額分配處 受理附表(二)類輸入貨品之申請。

非限額輸入審核處 受理附表(一)及(三)甲類輸入貨品之申請。

輸入簽證處 辦理各種輸入許可證之簽發事宜，及受理不屬於上列兩處之輸入申請及簽發事宜。

輸出推廣處 主管輸出推廣之設計，受理出口外匯證明書之簽證事宜，及輸出品製造原料包裝材料輸入申請事宜。

主任委員辦公處 中行大廈二樓二三
四室
處長副處長 中央大廈八樓外灘
一二三四科 二三B號

秘書處處長 二樓二三六室

副處長 二樓三一〇室

總務科 二樓二一四室

文書科 三樓三一〇室

會計科 三樓三一〇室

登記科 三樓三一〇室

輸出推廣處處長 三樓三二四室

副處長 三樓三二四室

一二三科 三樓三二一—三三

第四科 圓明園路二四號

輸入限額分配處

非限額輸入審核處

處長 中行大廈三樓三一六室

副處長 三樓三一〇室

第一科 三樓三一〇室

第二科 三樓三一〇室

第三科 三樓三一〇室

第四科 三樓三一〇室

輸入簽證處處長 漢口路海關大廈二

職員辦公處 樓

汽柴油分配委員會 外灘二四號

職員辦公處 央行五樓五一六一七室

△ 新西湖毛巾

質軟如綿。越揩越軟
色白如雪。愈洗愈白
巾味同花。常用常香
身牢像皮。彌紋彌牢
印景逼真。屢看屢美
一經試用。欲罷不能
用以送禮。萬家歡迎

三友實業社啓

輸出品製造原料輸入辦法

第一章 通則

第一條 凡製造原料之輸入，其製成品之全部或一部係供輸出者，除法令另有規定外，依照本辦法辦理之。

第二條 本辦法適用於下列兩類原料

一、甲類原料 其製成品必需全部輸出。

二、乙類原料 其製成品之一部必需輸出，其餘部份供國內市場應用。

第三條 一、甲類原料之輸入價值，不得超過其製成品輸出價值之百分之四十。或其製成品之輸出，素具歷史，有提倡價值，並經輸出入管理委員會特准者，亦得准予輸入。

二、乙類原料製成品輸出所得外匯及原料輸入所需外匯數額間之比例，由輸出入管理委員會會同商經部，依製成品種類，予以規定，此項規定之比例，必要時得加以修正。但其製成品輸出所得外匯數額，至低限度，不得少於原料輸入所需外匯數額。

第四條 應用此項辦法輸入之甲乙兩

種原料之種類，由輸出入管理委員會會同商經部列表公佈，嗣後並得隨時公告增減之。

第五條 依照本辦法輸入原料所需外匯，在通常輸入限額外，另行核撥之。

第六條 依照本辦法輸入原料加工製造之製成品，應在原料輸入後六個月內輸出。

第七條 本辦法所訂輸入原料之申請者，限於業經政府登記合格之廠商，並須另向輸出入管理委員會輸出推廣處申請登記，登記申請書格式，由輸出入管理委員會輸出推廣處另定之。

第二章 發證手續

第八條 依照本辦法之原料輸入，應發給特種輸入許可證。

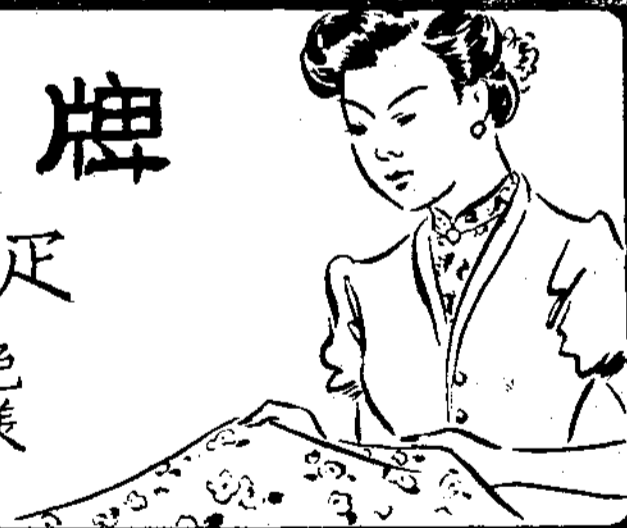
凡申請輸入上項原料者，其申請書應經由指定銀行核定後，轉送輸出推廣處審核。如經核准，即由該處依照輸入貨物所屬附表，分別轉送輸入限額分配處，或非限額輸入審核處發給輸入許可證。凡經輸出推廣處批駁之申請書，應退還指定銀行轉交原申請人，必要時得由輸出推廣處飭令申請人修正重填。

廠織染恒豐大

牌鹿鶴松

足布各種

色美 質堅 花新 價廉



各大洋貨號均有出售

製造廠上海膠州路九五七號電話三八一〇六

發行所上海寧波路四二九號電話九一七四五

第九條 特種輸入許可證應載明左列事項：

- 一、輸入原料所能製成輸出物品之數量，及估計價值。
- 二、上項製成品全部輸出之最遲期限。

第十條 如申請人並非製造廠商，亦得依照本辦法之規定，申請輸入原料。惟所申請之原料，必須轉售製造廠商，其申請書並應由該廠商副署證明。

第十一條 依照本辦法申請輸入原料者，必需負責履行應行輸出之義務。但得經由另一製造商或出口商辦理輸出事宜，在此種情形下，原申請人應在出口文件上副署。

第十二條 特種輸入許可證之副本，應有一份留存輸出推廣處。其正本由申請者保存，並應於製成品全部輸出時，經由原指定銀行繳還輸出推廣處。

第十三條 輸入原料製成品之輸出情形，應受輸出推廣處之嚴格審核。

第三章 結匯辦法

第十四條 委託製造無需結匯之原料輸入。

一、國外委託製造之原料，無需結匯，而其成品仍運交原委託人者，得准予輸入。

二、凡申請輸入委託製造之原料者

，應由委託人具文保證輸入原料均屬國外委託人所有，委託人亦不擬收取原料價款，及一切有關之運雜等費。該申請人應具結保證該項原料絕不在國內出售，應於原料輸入六個月內，將製成品輸出國外，並按照本辦法結售加工及利潤等項之外匯。

第十五條 需要結匯之原料輸入。

申請輸入原料之廠商，或依照本辦法第十條規定之廠商代表，得由輸入管理委員依照本辦法第三條之規定，發給輸入許可證，並准予結購外匯。但在輸入許可證批准後，結購進口外匯之同時，各該廠商應向承做銀行結售遠期出口外匯，其數額至低不得少於結購進口外匯之數額，至依照本辦法第三條規定，該項製成品陸續輸出所得之外匯，仍應結售於原指定銀行。

第十六條 若出口廠商實際結售外匯之總數，低於原申請書上所列輸出貨物可得之數額者，該出口廠商於申請發給出口簽證時，須向輸出推廣處提供原估價值與結售實數不符之理由。但該處如認為理由不足時，得飭該商按照估計數額，結售外匯，如遭雙方不能協議時，得將該案提請出口價格審核委員會審定之。

第十七條 凡依本辦法輸出之製成品，無論係現金銷售或委託寄售，其結匯辦法，均須依照本辦法第十四條至十六條之規定辦理之。

第四章 保證

第十八條 凡擬依照本辦法規定申請輸入原料之廠商，應於呈遞特種輸入許可證申請書時，備具其經常往來指定銀行之保證函件，並由該商呈遞輸出管理委員會認為滿意之保證書，按照本辦法之規定履行各項義務。

第五章 附則

第十九條 凡違犯本辦法之規定者，應處該申請廠商以不超過製成品價值之三倍之罰鍰。該項罰鍰須按照該商應允製造品出口期限最後一天之匯率計算，折合國幣繳納。並得取消該商此後申請輸入輸出品所需原料之一切權利，同時通知海關及指定銀行查照。但出口廠商如因特殊情形，到期未能履行其所負義務者，可向輸出推廣處聲明原委，該處得審核情形，免予處罰。必要時並得批准予展期，通知指定銀行。

補充原則

輸管會為協助輸出品製造廠商獲取

國外原料起見，訂有輸出品製造原料輸入辦法，經於二月六日公布施行。茲該會為積極推動各種製成品之輸出，并爭取時效起見，經與中央銀行洽訂補充原則三項如左：

- 一、凡廠商於其輸出品之製造，需要國外原料時，而又有存貨可資輸出者，得於此項輸出品銷售合約訂定後，向輸管會輸出推廣處申請輸出該項貨品所需之各種原料。倘其請求輸入原料之總值（包括此項輸出品裝運時所需包裝材料）未超過其成品輸出總值之百分之四十者，即可優先獲得批准。但此項廠商結購進口外匯時，得將輸出品輸出總值全數結售指定銀行。
- 二、輸出品製造原料（包括此項輸出品裝運所需包裝材料）超過百分之四者，得專案申請，經由輸出入管理委員會核准，亦得按第一項辦法辦理。
- 三、根據上列第一第二兩項規定輸入原料之百分數，輸出入管理委員會與中央銀行得視國際市場情形隨時更訂之。

以上原則現已決定實行，嗣後出口商輸出品，均可照上項原則申請輸入所需原料及包裝材料云。

輸出品製造原料輸入申請書

輸出入管理委員會輸出推廣處台鑒：

逕啓者：茲送上原料輸入許可申請書一份，其所需外匯，擬請 核准，特將此項原料輸入後，預計產製之成品輸出情況開列如下：

- 申請者：
- 製造者：
- 輸入原料名稱：
- 輸入數量：
- 到達輸入口岸之總起岸價格：
- 製成品種類及數量：
- 製成品輸出之總裝船價格：
- 輸出品受主：
- 製造過程所需時間：

上項外匯可在結購輸入原料所需外匯之同時結售指定銀行

本人(本公司)茲保證依照上列各項限制製成品輸出之義務，又本人(本公司)如在指定限期內，不能將本申請書輸入原料，依照規定，製造製成品輸出完畢時，本人(本公司)願受不超過製成品價值三倍之罰鍰，該項罰鍰，係按照本人(本公司)應允製成品出口期限最後一天之匯率計算，折合國幣繳納，並願受取消本人(本公司)今後繼續申請輸入製造原料之權利。

敬啓

茲證明上開公司確係經營_____之出口商，本行認為該公司確能履行上述各項條款，特為保薦，其所送輸入許可申請書，似可准予接受，又關於該公司結購及結售外匯一節，本行可在結售該商輸入許可證外匯之前，向該公司結購_____之出口外匯。

指定銀行簽章



原料輸入許可申請書

輸出管理委員會輸出推廣處台鑒：

逕啟者，茲送上原料輸入許可申請書一份，其所需外匯，擬請 核准，特將此項原料輸入後，預計產製之成品輸出情況開列如下：

- 申請者：
- 製造者：
- 輸入原料名稱：
- 輸入數量：
- 到達輸入口岸之總起岸價格：
- 製成品種類及數量：
- 製成品輸出之總裝船價格：
- 輸出品受主：
- 製造過程所需時間：

上項_____月遠期外匯可在結購輸入原料所需外匯之同時結售於指定銀行

上項出口外匯可在原料進口後六個月內結售於指定銀行

本人(本公司)茲保證依據上列各項履行製成品輸出之義務，又本人(本公司)如在指定限期內，不能將本申請書輸入原料，依照規定，製造製成品輸出完畢時，本人(本公司)願受不超過製成品價值三倍之罰鍰，該項罰鍰，係按照本人(本公司)應允製成品出口期限最後一天之匯率計算，折合國幣繳納，並願受取消本人(本公司)今後繼續申請輸入製造原料之權利。

敬啟

茲證明上開公司確係經營_____之出口商，本行認為該公司確能履行上述各項條款，特為保存，其所送輸入許可申請書，似可准予接受，又關於該公司結購及結售外匯一節，本行可在結售該商輸入許可證外匯之前，向該公司結購_____之遠期外匯，同時該公司上開輸出品所得之外匯餘額計_____亦可在該批原料進口後六個月內，向本行結清。

指定銀行簽章

輸出品_____需要國內外原料及國內外市價比較

*輸出品	名稱	單位	單價	輸出總	總價	輸出之製成品國內售價	名稱	輸出總數	總數
*需要國外原料種類						輸出製成品國外市價以央行掛牌折合法幣金額			
						盈虧情形			
						輸出品國外市價以央行掛牌折合法幣金額*			
國內原料及製造費用種類						國內原料總價折合法幣金額		**	
						國內原料及製造費用		**	
						盈虧情形		**	

註* NOTE：所列各項價應填製成品銷售國家及原料採購國家之幣值 **本欄不由申請人填寫

輸出入管理委員會輸出推廣處

出口商行製造原料特許進口登記申請書

(應填二份)

登記編號： _____ 地點 _____
 (此行勿由申請人填寫) 日期 _____ 電話號碼 _____

出口商行名稱：
 營業地址：
 設立日期(在中國)：
 國籍：
 實際營業資本：
 分行所在地：
 主 輸出品名稱：
 過去輸出情況：

稅則號列	貨物名稱	輸出國別	本年預計輸出	民國廿五年 1936	民國卅五年 1946

過去輸入製造原料情況：

稅則總列	貨品名稱	本年預計輸入		民國二十五年 1936		民國三十五年 1946	
		數量	到達輸入口岸 之總起岸價格	數量	到達輸入口岸 之總起岸價格	數量	到達輸入口岸 之總起岸價格

往來銀行名稱及本處可向洽詢之銀行名稱：
 經理或其他負責主管人之姓名：
 輸入製造原料可申請書上申請負責人之簽章式樣：
 附註：
 茲本人負責聲明上開各節均屬正確
 為證實本申請書所叙各項起見如須提出任何文件或簿冊供查閱時本人當照辦理

(簽章)

填 表 須 知

- (一) 外埠如有分行須分別另填申請書
- (二) 表式 AR-101 及 AR-101(A) 必須由該行或該分行之主管人簽章
- (三) 每種製造原料應填列『製造原料按分類情況表』隨同本申請書呈繳



REGISTERED
NO.
MADE IN CHINA

廠 針 製 國 中

號七二一街站滙滙家徐址廠
號七二里壽金橋鉤打所行發
四六二四九話電

縫 衣 鋼 針

不 銹 不 洩
鋼 針 之 王





BETWEEN'S
NO.
DIAMOND
DRILLED EYED

出口商裝運出口貨物所需包裝材料准予特許 進口之辦法

- (一) 出口商為其出口業所需用之包裝材料，得於此項貨物之限額外，憑特許進口證報運進口。但已受此項優待之出口商，不得於包裝材料之普通進口限額內，再行分受此項特許，進口證由輸出入管理委員會發給。
- (二) 出口商如欲享受此項優待辦法，應向輸出入管理委員會輸出推廣處申請，其申請書應備具左列各條：
- 甲、進口包裝材料之細目。
 - 乙、所需數量約計價值，及包裝之貨物及其數量。
 - 丙、需用此項材料之港口。
- (三) 輸出推廣處於發給此項特許進口證之前，應將出口商之申請書，按照所列各項，詳予審核。並需確知所有已予特許進口材料之總量，並不超過中國全年所需之正當總額。輸出推廣處處長如於審核任何申請書時，認為所請之數量有超過實際需要者，並得酌予核減。
- (四) 出口商應提供保證非經輸出推廣處之書面核准，不得將此項特許進口之材料，在市場出售。凡受優待辦法，已將包裝材料進口之出口商，應於每三個月終，造具清單，呈送輸出推廣處。該單應詳列包裝出口貨物所用材料之數量，如出口商之存底，有超過將來出口需用之可能者，輸出推廣處得按其規定條件，將該出口商所餘部份，轉售於一需要此項材料之出口商人。
- (五) 輸出推廣處得有權自行稽核出口商所呈送之清單。
- (六) 鑒於棉花之經濟處理及運輸至中國各工業區之重要性，前項辦法，亦得適用於內銷棉花之包裝。
- 甲、需用輸出入包裝材料出口商登記
- 出口商裝運出口貨物所需包裝材料准予特許進口辦法（以下簡稱本辦法）公佈施行後，即由輸出入管理委員會輸出推廣處（以下簡稱輸出推廣處）辦理需用輸出入包裝材料出口商登記，嗣後並於每半年開始前一月，辦理補充登記，以為審核申請輸入特許進口證之根據，其登記期限地點等另行公告之。
- 乙、出口商申請輸入包裝材料特許進口證程序
- 輸出推廣處辦理需用輸入包裝材料出口商登記完竣時，即將下半年內包裝材料之輸入限額，分別通知登記合格之出口商，其開始申請輸入特許進口證之日期，另行公佈。登記合格出口商，應依照下列程序申請輸入許可證。
- 登記合格出口商申請輸入包裝材料，應連同左列附件，與具輸入特許進口證申請書。
1. 向國外製造廠或經銷人詢價之往來函電，或國外製造商或經銷人報價單及交貨日期之函電。
 2. 使用包裝材料計劃書。
- 經由指定銀行遞送輸出推廣處，由該處簽註意見後，分別轉送輸入限額分配處，或非限額輸入審核處，依照輸入推廣意見，予以批准。凡經批准之申請書，即送輸入簽證處，簽發輸入特許進口證。
- 丙、申請輸入包裝材料出口商之義務
- (一) 凡出口商依本辦法申請登記者，

備貨足

備貨足

飛馬汗衫

穿耐 · 淨白 · 潔細

品出廠造織襪衫福景

花色多



應於登記時，依照輸廣會所訂格式，保證申請人願遵照輸廣處核訂條款，使用包裝材料。除於事先取得書面核准外，於任何情形下，不得將依照本辦法所申請之進口材料於國內市場轉售，或以之作爲經營其現行業務以外之用途。

(二) 業經批准輸入包裝材料之出口商，應於每季末，將進口材料使用數量及存貨情形（其格式另訂之），送請輸廣處備案。如輸廣處發現任何出口商之存貨情形，超過其預期需要量時，該處得令該商將剩餘部份，依照該處核定之條款，轉讓於需要該項材料之出口商。

(三) 依照此項辦法申請特許進口證之申請登記出口商，應呈送指定銀行，出具函件，負責證明該申請登記者，有資格獲得此項特許進口許可證。

丁、附則
凡登記合格之出口商，有違反內條款者，輸廣處有權取消其權享受本辦法之權利。其情形嚴重者，輸出入管理委員會，並有權酌在一定時期內，暫停簽發該商出口證，並通知海關及各指定銀行查照。

輸出品包裝材料進口申請書

出口商名稱 _____
 地址 _____
 電話 _____
 日期 _____

輸出入管理委員會輸出推廣處台鑒：

關於輸出品包裝材料進口

逕啓者：茲送上包裝材料輸入許可申請書乙份，其所需外匯，擬請核准，特將此項包裝材料輸入後，預計包裝之輸出品情況開列如下：

- 申請者：
- 輸入者：
- 輸入包裝材料名稱：
- 包裝材料之單價：
- 輸入數量：
- 到達輸入口岸之總起岸價格：
- 包裝之輸出品名稱：
- 輸出品單價：
- 包裝輸出品之數量：
- 輸出品之總裝船價格：
- 購主名稱：

(如已成交則應填寫，否則可留空不填。)

包裝過程所需之時間：

民國二十五年至二十六年及(或)民國三十五年至三十六年之出口紀錄：

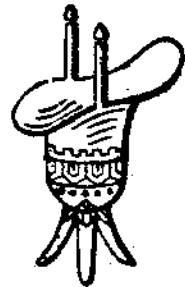
(以外幣計算) 上項出口外匯可在結購輸入包裝，材料外匯之同時結售於指定銀行。

金爵牌麻紗汗衫

細薄爽滑 汗衫極品

景綸衫襪廠出品

上海四川路三十三號 電話掛號四三〇一



本申請書所申請之貨物輸入後，本公司決不將其國內市場出售，亦決不以之從事於本公司現行業務以外之用途。

於每季季末，如發現本公司之存貨情形，超過其預期需要量時，貴處得令本公司將剩餘部份依照 貴處核定之條款轉讓予需要該項材料之出口商。

上項輸入包裝材料，如限額分配處亦有配給時，其數量應扣減。貴處核准輸入部份之數量。

本公司如有違反規定者，得由 貴處取銷本公司享受包裝材料進口之權利。

上述各項條款，本公司自當切實履行，特此保證。

敬啓

簽章 (申請者)

茲證明上開公司確係經營上述貨品之出口商，本行認為該公司確能履行上述各項條款，特為保薦，其所送輸入許可申請書，擬請予以核准。

指定銀行簽章 _____

輸出入管理委員會輸出推廣處

出口商行製造原料或包裝材料特許進口登記申請書

(應填二份)

登記編號：

地點

(此行勿由申請人填寫)

日期

電話號碼

出口商行名稱：

營業地址：

設立日期(在中國)：

國籍：

實際營業資本：

分行所在地：

主要輸出品名稱：

過去輸出情況：

稅則號列	貨物名稱	輸出國別	本年預計輸出	民國廿五年	民國卅五年

過去輸入製造原料或包裝材料情況：

稅則號列	貨品名稱	本年預計輸入		民國二十五年 1936		民國三十五年 1946	
		數量	到達輸入口岸 之總起岸價格	數量	到達輸入口岸 之總起岸價格	數量	到達輸入口岸 之總起岸價格

往來銀行名稱及本處可向洽詢之銀行名稱：

經理或其他負責主管人之姓名：

輸入製造原料或包裝材料許可申請書上申請負責人之簽章式樣：

附註：

茲本人負責聲明上開各節均屬正確：

為證實本申請書所叙各項起見如須提出任何文件或簿冊供查閱時本人當遵照辦理。

(簽章)

填表須知

(一) 外埠如有分行須分別另填申請書

(二) 表式 AR-101 及 AR-101(A) 必須由該行或該分行之主管人簽章

(三) 每種製造原料或包裝材料應填列『製造原料或包裝材料按品分類情況表』隨同本申請書呈繳

製造所：上海桂陽路四四九號
電話：五一七一

事務所：上海牛莊路七三五號
電話：九三八九八

各大五金號均有出售

堅材
固料

耐精
用巧

39381 抽屜鎖

208 門 插 鎖

永生五金機械製造廠
股份有限公司出品



輸 出 入 管 理 委 員 會 輸 出 推 廣 處

製造原料或包裝材料按品分類情況表
每一種製造原料或包裝材料應填列本表一份

出口商行名稱：

地點：

日期：

電話號碼：

輸入品名稱：

輸入品稅則號列：

生產國列：

預計每年需用量			民國二十五年 年用量記錄		民國三十五年 年用量記錄		核准(此項請申請人勿填寫)		
數 量	單 價	所需外幣數	數 量	外幣數額	數 量	外幣數額	數 量	金 額	附 註
三十七年 上半年									
三十七年 下半年									

應用此項貨物之埠口：

每單位輸出品所需用之製造原料或包裝材料：

製造或包裝過程所需時間：

可能應用之代替品：

製造原料或包裝材料之其他工業或商業用途：

以外幣計算之輸出品估計數量及價值：

貨物名稱	輸出國別	數量單位	每單位之外幣平均價格	數 量	價 值
				三十 年二月至七月	
				三十 年八月至三十 年一月	

過去出口記錄：

備註：(包括對貿易前途之展望) (申請人可在本欄述敘在上述時期內可能影響其出口業務之各種有利與不利因素)

茲本人負責聲明上開各節均屬正確

茲本人負責保證任何材料經特許進口之後，除經輸出推廣處事前書面批准，並照輸出推廣處之條件履行外，在任何情形下，決不將此項包裝材料在國內市場出售，或作本人現行業務以外之用途。

(申請商行主管人簽章)

進出口貿易辦法

第一章 輸出

第一條 凡一切貨品除附表(五)所列者外均得自由輸出

第二條 出口商輸出貨品(包括出口及轉出口)應將其貨價外匯按照市價售結指定銀行由指定銀行簽證洽予結購出口外匯證明書並經輸出管理委員會負責查明結購之外匯確與出口之價值相符加簽證明後呈送海關驗訖方准報關出口其實值低於美金二十五元或其他相等幣值且非作商業上之用者免驗上項證明書

第三條 輸出入管理委員會為配合政府經濟政策得採取調節暨協助發展出口貿易之必要措施

第二章 輸入

第四條 自本辦法公佈之日起一切貨品之輸入均應按照本辦法之規定請領輸入許可證但另有規定者不在此限

第五條 輸入貨品分為左列各類其詳細品目見附表之規定

- 一、附表(一) 機器及生產器材類
- 二、附表(二) 工業原料類
- 三、附表(三)(甲) 經常需要雜項貨品類
- 四、附表(三)(乙) 暫行停止輸入貨品類
- 五、附表(四) 禁止輸入貨品類

第六條 輸出入管理委員會對於前條各項附表所列

貨品得按情勢之需要報經行政院核定予以改列并隨時公告之

第七條 進口商於輸入貨品前應填具輸入許可申請書送請輸出入管理委員會審核發給輸入許可證

第八條 進口商領得輸入許可證後得持向指定銀行申請結購必須之外匯

第九條 進口商未經領得輸入許可證以前不得向國外訂定購貨合同亦不得將貨品由國外起運

第十條 附表(二)所列貨品之輸入適用限額分配制其限額由輸出入管理委員會按季擬定報請行政院核定公告之

輸出入管理委員會得參酌情形將其項限額逕行分配予各該業之廠商或配予進口商轉行供給廠商

第十一條 凡依法註冊之進口商應按其業務種類分別向輸出入管理委員會登記合格後方得為輸入之聲請

信孚印染廠七卅新年出品

康耐新

雪克金



**別出心裁之
春裝衣料**

花上有花 精緻新穎
光彩如錦 品質若金

每碼有
永不褪色
保證滿意

凡廠商直接申請輸入時準用前項關於進口商登記之規定

第十二條 國營事業輸入之貨品與民營事業申請手續相同

第十三條 輸出入管理委員會對於左列輸入品得發給通用許可證

一、聯合國善後救濟總署輸入之救濟物資
二、物資供應局依照協定輸入之美國剩餘物資租借貨品及政府利用國外借款購買之貨品

第十四條 政府行政機關為需用輸入之貨品應向行政院聲請經行政院核准後令知輸出入管理委員會簽發輸入許可證前項申請手續及核定標準由行政院另行規定之

第十五條 各國駐華使館及其外交人員因公務或私人所辦輸入貨品須經該國駐華大使(或公使)證明其用途後送由輸出入管理委員會核發輸入許可證

第十六條 慈善宗教團體及教育機關接受國外捐贈之貨品或為本身使用輸入之貨品不需結匯者得逕由輸出入管理委員會核發輸入許可證但各該團體機關內個人使用及附表(四)類貨品之輸入不在此限

第十七條 不需外匯之輸入如國外私人饋贈商業樣品及非賣品其價值不超過美金五十元者(或相等幣值)得不須申請輸入許可證但附表(四)所列貨品不適用之

第三章 管理機構

第十八條 為統籌管理輸出入業務由行政院設置輸出入管理委員會

第十九條 輸出入管理委員會設委員九人至十一人由左列人員組織之

- 一、財政部部長
- 二、經濟部部長
- 三、資源委員會委員長
- 四、中央銀行總裁
- 五、其他經行政院指派之人員

第二十條 輸出入管理委員會設立主任委員一人副主任委員二人由行政院就委員中指派之

第二十一條 輸出入管理委員會得分處辦事其組織規程另訂之

第二十二條 輸出入管理委員會因業務需要得設各種小組委員會

第二十三條 輸出入管理委員會得設顧問二人至三人

人由委員會就富有經驗及聲譽之人士中聘任之

第二十四條 輸出入管理委員會設置訴願委員會管理進出口商有關輸出入之訴願事項

第二十五條 輸出入管理委員會得在重要口岸設置辦事處辦理當地輸出入管理事項其組織規程另訂之未設有辦事處之口岸得委託中央銀行辦理之

第四章 附則

第二十六條 輸出入管理委員會為便利本辦法之實施得制定施行細則及施行程序暨各項表格并報行政院備案

第二十七條 本辦法自公佈之日施行

進出口貿易辦法附表

附表(一) 生產器材

- 二四四 農業機器及其配件
- 二四五(甲)及(乙) 發電或傳電之電氣機器、如發電機、電動機、變壓器、變流器等及其配件
- 二四六及二四七 製造機械工具、機械工具及其配件



萬歲牙刷

一毛不拔!
牙刷之王!

雙十牌萬歲牙刷。最名貴。最偉大。最堅硬。最耐用。一毛不拔。牙刷之王。到處。售。

梁新記兄弟牙刷公司出品

- 二五二 未列名機器(如打水機、印刷機、造紙機、紡織機等)及其配件
- 二五五之一部份 汽船及其配件與未列名材料
- 二四八 發動機如煤氣引擎、汽油引擎、蒸氣引擎、水力透平、蒸氣透平、透平發電機、其他發動機之連有或不連有發電機者、及其配件
- 一八一、一八八、二五七(甲)(乙)(丙)及五八八 鐵道或電車道應用品
- 二四九 蒸汽鍋爐、省熱器、乾洗機、機械燃煤機、及其他鍋爐間用之他種機械、及其他配件
- 二五六(甲) 輸送油類卡車
- 二五三 飛機及其配件

附表(二)

- 六五六之一部份 已洗電影片
- 五三二(甲)及(乙) 煤油
- 二五六(乙)之一部份 載客汽車(禁止進口者除外)及其車台
- 三九七 糖
- 四二三及四二五 烟葉及烟梗
- 四八二 未列名安尼林染料及其他煤膏染料
- 四四〇 硫酸銨(肥料)
- 一三〇 人造絲
- 六一八 水泥
- 六〇三(甲)及(乙)、六〇七 煤及焦炭
- 七一 棉花
- 四二六至四三九、四四一至四四九、四五〇、四五三、四五四、四五五至四六〇、四六二、四六五至四八〇 化學產品
- 四五〇 肥料
- 三五七 小麥粉

- 五二〇(甲)及(乙)
- 礦質、汽發油、石臘、汽油、扁陳汽油
- 一〇八、一〇九 新舊錄
- 五二一 蘇袋



- 礦質或半礦質滑物油膏
- 四九八 人造絨
- 六四四(甲)(丙)及(丁) 橡皮樹膠及其製品
- 九八 蠶麻
- 五二九(甲)及(乙) 柴油
- 五六三及六四九 皮帶用皮、機器帶及蛇管(橡膠帶管不在內)
- 一四七至一七二、一七四至一八〇、一八二至一八七、一八九至二一四、二一六至二二五、二二七至二三八及二四〇 金屬品
- 五四一 未列名油、脂、蠟
- 五三四(甲)及(乙)、五三〇 滑物油
- 五四五至五五六、五五八至五六〇 紙及木造紙質
- 四六一、四六四及四八一 製藥
- 三八四、(甲)及(乙) 米
- 六六三 漿粉

- 五一〇 硫化元
- 五一一 未列名植物性拷皮膏
- 五八〇至五八七、五八九至五九〇 木材品
- 三九五 小麥
- 一一二及一一三 羊毛及廢羊毛
- 一一四(甲)及(乙) 純毛或雜毛紗線
- 三九八之一部份 藥用葡萄糖
- 六七二之一部份 醫用橡皮膠

附表(三)(甲)

- 二七四 散裝海菜、石花菜
- 六二九(甲)(乙)(丙)(丁)(戊)(己) 石棉、及其製品
- 五四二 已裝釘或未裝釘印本或抄本、書籍(抄本、帳簿、及其他公務用、學校用、私家用之文具不在內)

三三八 大麥、蕎麥、玉蜀黍、小米、燕麥、裸麥、及其他雜糧

六三〇 氣壓表、寒暑表、晝圖、測量、醫藥、行船光學、牙科、外科、及其他科學儀器或器具、及其零件附屬品

二五八之一部份 腳踏車、及其配件
三四二 藤、蓆

六三一 未列名建築用材料

五四三 海圖、地圖、(暗射地圖、形勢地圖、地球儀、教授用之標本、及掛圖、如教授解剖學等所用在內)

二六二 燃煤、燃油、燃酒精之火爐、烹飪器、暖管、汽爐、及其他類似之器具、及其配件

一〇三 夾棉、或未夾棉、火麻、藥麻、帆布油帆布

七六(甲)(乙)及(丙) 棉線

六七二 糊精

四八三至四九七、五〇二至五〇九、五一二至五一八染料、顏色拷皮料、硝皮料、油漆、油漆料及凡立水

二六三(甲)(乙)及(丙) 裝置電線傳達或分配電力用之各種電氣材料

二六四 電力烹飪器、電扇、電筒、電氣熨斗、電燈器、電氣暖器、烘麵包器、及其他類電力器具、及其配件

二六五 濕電池、乾電池、凝電器、及其配件

六二〇(甲)及(乙)六三六(甲)及(乙) 金剛砂粉、玻璃粉、金剛砂布

二五四 各種救火機車、救火器、及其他種救火機件、及其配件

二八五、二八八 鹹魚

一〇四 漂白素、夾棉或未夾棉、亞麻布

一〇五 未列名夾棉或未夾棉、亞麻布

二六六(甲)(乙)(丙)及(丁) 各種鏢刀

三五八 未列名雜量粉、及雜量製品

二六七 煤氣燈頭、煤氣烹飪器、煤氣暖爐、煤氣燈、煤氣灶、煤氣燒水爐、及其他同類燃煤氣器具、及其附件

配件

二六八 量煤氣表、水表、及其他類似之計量器

六一三 普通窗玻璃片

六四〇 膠

五二二至五二八 膠及松香

六四二 石膏

一二六(乙) 氈呢毛毯

一〇六 洋線袋布

三六五 霍希花

五〇一 各種墨類

四五二 殺蟲及消毒品

六七二 製鈕用象牙果

五九四 木棉

五六四 鞋底皮

五六五 未列名熟皮

三七二 大麥芽

三七三 未列名草藥材(粗製)

二四三及二七三(甲)及(乙) 未列名金屬器具、未列名金屬製品

三二三 淡牛奶、淡牛皮

三二四 煉乳

三二五 牛奶粉(乾乳、勒吐精、格那克索等在內)

三九六 糖漿

二五六之一部份 腳踏汽車及其零件及附件

五六九(甲)及(乙) 手工及縫紉機用針

五四四(甲)及(乙) 報及雜誌

三二六 魚肝油

五三一 椰子油

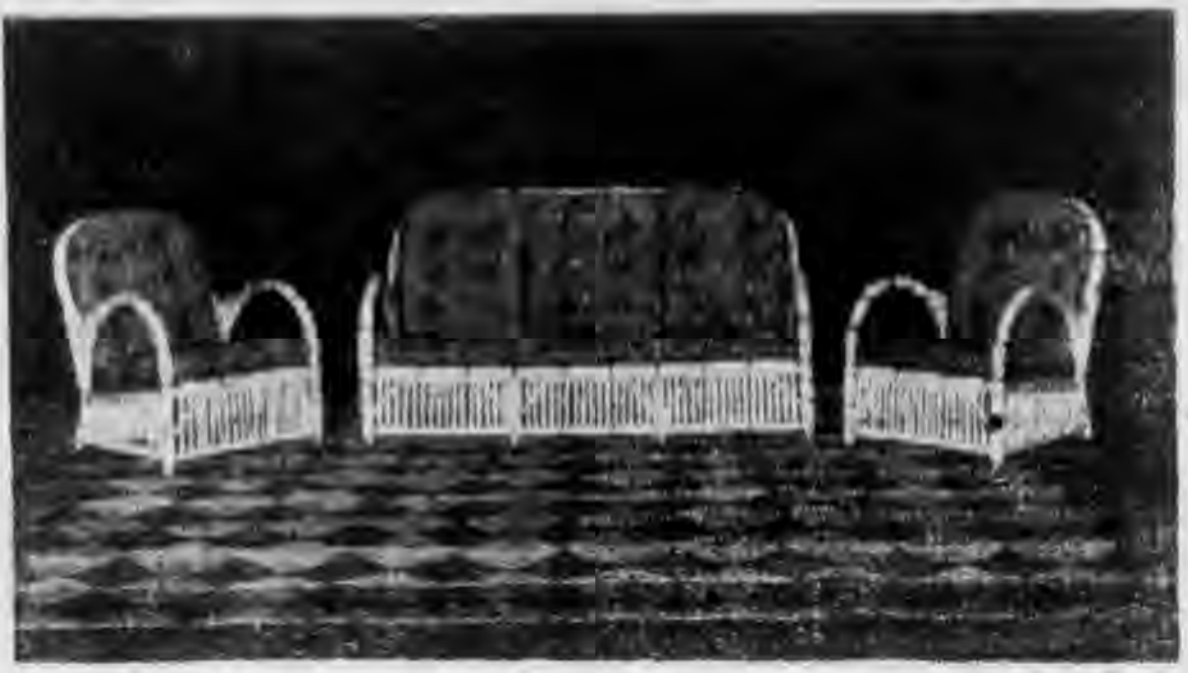
五三三 胡麻子油

上海森林藤柳草器廠

總發行所 北京西路江路口
電話 一三三七一

藤柳器具

藤柳器具
輕便精美
裝飾客堂
佈置房間
雅俗共賞
最為實惠



- 一四六 各種礦砂
- 六一七 已磨及未磨眼鏡片、眼鏡架、及其零件
- 五六一 未列名紙貨及紙製品
- 二五六(丙)之一部份 純為修理用之汽車零件及附件
- 三八一(甲)及(乙) 散裝胡椒
- 六〇五 瀝青
- 六五九 未列名印刷及石印材料
- 五九八(甲)(乙)及(丙) 藤
- 四〇一 糖精
- 五三六 斯蒂林白臘
- 二五〇 縫紉機、針織機、及其配件
- 一三九 絲羅底
- 六七二 蠶子
- 五九九(甲) 麥桿、巴拿馬草等
- 六六四(乙) 人造松香及其他模塑質(如賽璐珞、電木、乳石等)塊、帶、條、竿、板、片、管、粉等未經製成物品者在內
- 六〇六 煤膏(柏油)
- 二七一(乙) 電話機、電報機、及其配件
- 二七二(甲)及(乙) 裝煤油用空馬口鐵箱
- 五三七(甲)及(乙) 松節油
- 七八及一〇一 繩索
- 二五一 打字機、自動開竇機、計算機、銀錢登記機、印壓機、打支票機、時日表明機、複印機、編號機、及其他種類之辦事室用機器及其配件
- 五三八至五四〇 黃蠟、石蠟(油蠟)樹蠟(漆油)
- 六〇〇(甲)至(辛) 木
- 六〇一(乙)(庚)(辛)(壬)(子)(丑) 木器
- 一二四 純毛或雜毛、毛毯、車毯

- 一二七 未列名毛製衣服及衣着零件
- 一二三 毛製氈呢氈套
- 一一九 毛製呢絨(工藝用)
- 五六七(甲) 黃狼尾
- 六五六之一部份 照相及電影器材
- 六二八之一部份 動物之生活者(為改良畜牧及經營牛乳之用)
- 五七三(丙)一部份 兔毛
- 五七五 動物肥料
- 六二五之一部份 石墨坩鍋
- 六四六之一部份 礦工用燈及其配件
- 六一四之一部份 鑲有金屬絲之玻璃片
- 五六二(甲) 生黃牛皮、水牛皮
- 六四六之一部份 風燈
- 三五三 肉桂
- 三三三 木香
- 三四七 砂仁
- 三四八 荳蔻
- 六五四之一部份 鋼筆尖
- 六五二(乙)(一) 琴簧
- 三九一 植物種子
- 六五七 植物苗
- 二六一(甲)一部份 鬧鐘及巡更鐘
- 三六〇(甲) 椰子乾肉
- 六六二之一部份 未列名運動用器具

- 六二六(甲)一部份 浴室或廁所用之固定裝置陶瓷器具如浴缸水箱馬桶面盆等
- 五七九(甲) 鑿碎象牙
- 表(一)(二)(三)(甲)未列名之各項製造用原料及專為修理及更換用之零件
- 九七 蘆草
- 二七一(甲)一部份 無線電機及零件(一)硬橡皮或化學劑製成之刻度盤、利滋電線、柵漏、微音器、耳機、揚聲器及整座揚聲器、晶體、發射真空管、成音變壓器、各式收發電容器(變量電容器除外)、電阻、音量控制器、耗阻勢差計、變量耗阻器、(二)旋轉變流機及震動器式之電池免除器、燈座、收訊真空管、(三)開關、通用收訊機
- 五三五 工業用皂

孔雀商標



一品圖
印花布

達豐染織廠股份有限公司
總發行所上海寧波路三四九號
電話九三二一三三五

一七三 紫銅絲

附表(三)(乙)

本表包括附表(一)、(二)、(三)、(甲)、及(四)、中未列入之貨名、在未另行公告前暫予停止輸入

附表(四)禁止進口貨品

- 二七五(甲)(乙)(丙) 鮑魚
- 二九二 蘆筍
- 二五六(乙)之一部份 容七座以下之載客汽車其出廠價格超過美金壹千貳百元或相等幣值者及其車台
- 二七六(甲)(乙)及(丙) 海參
- 三〇三 燕窩
- 三〇四 餅乾 三〇六 魚子醬
- 三一二 糖食 六三三 古玩
- 六三四 鑲金屬器、塞蘇瑪磁器、漆器
- 六三五 未列名裝飾用材料及製品(洋鏡片、銅箔、銅箔線金屬製裝飾零件等在內)
- 七七 棉質假金銀線
- 一三六 純線或雜線假金銀線

- 六四五 未列名首飾及裝飾品
- 八〇、一〇二、一一五、一三七 花邊、衣飾、繡貨、其他裝飾用品、及全部用上列各物製成之貨品(棉、亞麻、苧麻、大麻、藤、羊毛、絲)
- 六五〇 修指甲用全副器具及零件、粉撲、粉盒、梳妝盒
- 五七九(丙)之一部份 獸牙製品
- 五七六 麝香 六五三 真假珍珠
- 六五五 香水、脂粉
- 六六四(甲) (玻璃)提包、袋及雨衣
- 六五八(乙) 貴重及半貴重寶石(未切及未磨者不在內)
- 二九六、二九七、(甲)(乙)及(丙) 魚翅
- 一三八 純絲或雜絲針織綢緞
- 一四〇 純絲或雜絲、剪絨、回絨
- 一四二(甲)(乙)(丙)(丁)(戊)(己)(庚)(辛) 未列名純絲或雜絲綢緞
- 一四四 未列名絲製衣服及衣着零件
- 一四五 未列名純絲或雜絲貨品
- 五六七(甲)(乙)及五六八 皮貨及全部或大部份皮貨製品
- 六六五 保溫器 三三三(甲)及(乙) 茶葉

附表(五)禁止出口貨品

(呈經海關轉奉政府核准者不在內)

- 六六八 玩具及遊戲品
- 六六七 化妝用之器具(如梳、刷等類)
- 六七〇(甲)及(丙) 傘、禦日傘(甲、傘柄之全部或一部為貴重金屬、象牙、雲母殼、玳瑁、瑪瑙等製成或飾有寶石者、乙、他類柄綢傘、絲夾雜質綢傘)
- 一二五 純毛或雜毛地毯及其他地衣類
- 一、政府管理之各類礦產品(由政府特別規定者)、即錫、錒、錫、水銀、及其礦砂
- 二、銀幣、銀塊、金塊、銀及合金、輔幣、銅錢、銅幣、及由銅幣鑄化之銅
- 三、鹽
- 四、各種活野獸及野禽
- 五、禽皮(如帶有羽毛禽皮)又帶有小片野禽皮之羽毛
- 六、古物
- 七、國父墨蹟、古版書籍、及政府機關檔案
- 八、米、穀、麥、麥粉及其製品
- 九、棉紗及棉布 十、鈾、鈾



優美 絕倫

狗頭牌

蘇紗 舞襪 絲光線襪



上海鴻興織造廠出品

工商言論

為本市工廠設廠地址問題提供意見致 市商會書

張輔忠博士

本市工廠設廠地址問題，關係甚巨，貴會分發公函，徵集意見，茲謹以管窺所及，撮舉數點，分述於左：

一、我國以科學落後，工業式微，遂使日常所需，幾全仰給於外人，馴致民窮財盡，艱困萬狀。觀乎近頃民生之凋敝，經濟之支絀，人心之浮動，投機之猖狂，社會之流離不安，莫非工業不振之故。是以吾人私見，以為復興國家，充裕經濟，安定人心，躋於五強之林，厥唯工業至上；期於最短期間，大則國防之所需，小則個人日常之所需，在有國貨足供供給，不購買外貨，不虛糜外匯，不復再將原料運輸於國外，而購外人以我國原料所造之製成品。基此一點而言，務必使國內工廠增多，工業面積增廣。今按本市建成區營建區劃圖所示工業區面積，殊覺太小太少；如設於遠郊，則交通水電，一時又成問題。

二、凡一工廠之設立，對於地皮、廠房、河浜、交通、水道、機械、安全、及工人宿舍，以至食

糧、燃料、洗滌、保健、娛樂、並其他日常所需，咸有密切關係，其適當與否，足以影響工廠之盛衰，產品之優劣，消費之巨細，成本之多寡，至為深巨。或謂工人可宿於住宅區，不需另置工人宿舍，殊不知此惟廠長之類，日坐摩托卡得歸臥於住宅耳。若夫工人，所入菲薄，遠論往返曠時，抑非力所能堪，觀乎目前規模較大之工廠廠外之簡陋房屋，即皆工人棲身之所可證。且工廠離市過遠，不便良多，譬之滑潤油。機械之所必需者，設以偶爾用罄或因不足，若必遠奔市區購之，則機械停頓，工人不能工作，而廠方之損失為何如？又和機械零件，時處損壞，備不勝備，若必遠奔市區購之，則機械停頓，工人不能工作，而廠方之損失又何如？

三、一都市之建立，有自然的因素，有人為的因素，若必井然盡一，嚴格裁定，其為住宅區，某為商業區，某為工業區，不免太近機械化，抑亦難如理想之整齊。曩時游學柏林，嘗考察當地之工廠，如先靈藥廠、煤氣廠、林氏空氣液化廠、各種焦

炭廠、各種機械廠、各種小藥廠、以及各種電池廠、油漆廠、電鍍廠等，皆在柏林之市。至若陽城之衣默克藥廠，哈奴佛之依提亨化學廠，亦各在該市區。又遊倫敦，如布喜香料廠、梅培克化學廠、依耳福藥片廠、好華士化學廠、湯姆氏梅生化學廠等，亦皆在市區。以彼人口之密，工廠之多，文化水準之高，講究衛生整飭市容之不遺餘力，未聞彼邦有限制之讓遷移之令。

四、污水污物洩流於外，以及煙塵飛揚或發出惡臭與有毒氣體，固屬妨礙公共衛生，而爆炸物尤屬危險，然此實為設備上之問題，祇須採用最新最善之設備，即可避免；或先令飭改善，或限期而協助之；不然，擇情形之嚴重者，加以限制，不得已然後使之遷離；幸能改善，即可不遷。如此，則固無害於安全與衛生，何必舉各廠而盡遷之？

五、非工廠區內之已設工廠，屬於戊類須立即停工遷移，屬於丁類存留年限亦短，姑不論遷移是否可能，假使願遷移矣，而數十百廠紛紛向工業區

出品 新藝 牙篋 膠木 粉木

勝德新藝牙篋

精美適用 贈禮最宜

勝德新藝 上海西康路四七二號

廠化新德勝
工藝藝德勝
號一七四路康西海上
四七一六三話電
號二二路涇泗所行發
七八九〇一話電

物色廠房，租買地皮，遑論廠房地皮，不免因之漲價；若無適宜之地皮與廠房，或廠房必須新建，交通水電不能盡如人意，以及工人宿舍與食糧燃料一切日常所需，都成問題，或其代價過鉅，且不問廠方有否能力負荷，而勞方若藉此發生增加工資之要求，如此，即直接影響廠方之支出，間接阻滯工業之進展。

六、今所謂非工廠區內之已設工廠，當其設廠之初，在十年二十年之前，其地尚屬荒僻，離市甚遠，厥後逐漸繁盛，蔚為商業之區或為住宅之所，固非始料所及也。假使非工廠區內之已設工廠，果皆依案遷於工業區中，就本市過去繁榮跡象推想，十年二十年之後，今之所謂工業區，安知不為鬧市乎？不為住宅乎？當此之時，工廠豈立於鬧市之中住宅之間，是否適宜？應否再遷；如必再遷，則十年一搬，五年一動，不但工廠疲於奔命，尤乖維護工業之旨。


總之，就上述諸點而言，對於非工廠區內之已設工廠遷移工業區，似覺窒礙難行。且夫較大之工廠，自購地皮，自建廠房，自備水電，安置機械，部署一切，耗資糜心，所費極巨，如何可搬？如何肯搬？且值此原料缺，電力弱，外匯難得，交通不暢，益以高工資高利貸高捐稅之威脅，本市各廠日形萎縮，危機四伏，若必令工廠他遷，恐難盡如理想。鄙見所及：假使必欲規定住宅區工業區，則戰前所關於股行引翔區之市中心，及四郊空曠之地，皆可劃為住宅區。雖距離較遠，然他日交通展拓，固不患其遠也；且住者大半或為有車階級，幸得居於清閒之境新型之屋，亦復何患其遠？有此廣大之住宅區，則可將本市建成區營建區劃圖所定之住宅區範圍酌量縮小；而將工業區範圍予以放寬；如此，則多數工廠可以不搬。至區內存留工廠之有污水污物洩流於外，或發出有毒氣體等，但須限令改善設備，即無害於衛生與安全。若街內之小型工場，有嚴重之不合情形者，自不妨限期遷移。而同時宜復令飭此

後如在區內設立工廠，必先經過審核裁定，否則嚴予取締。若夫須有一千畝五百畝面積之大工廠之設立，規模既巨，人材亦衆，必自知物色適宜地點而設立之，決不致違反政府之規定，此則毋庸過慮者也。竊以為如此斟酌損益，調劑盈虛，不但易於實現，抑可省却許多麻煩，而工廠之遷移可以減少，都市之建設可以完成，資財得免損失，工業得免摧殘矣。貴會體念工商，徵取意見，用抒芻言，以佐高明，幸海上賢達共鑒討之。

中華國貨產銷協進公司 徵求商標圖樣


本公司係聯合一百十餘家國貨工廠集資組織而成以推銷國貨往國外南洋各地國內各大商埠供應各地合作社用品為主要業務茲擬與各工廠合作特製價廉物美之各種標準國貨日用品本公司擬定一種專用商標以便國內外採辦上之認識特廣事徵求臻妥善意義以國貨產銷協進為主旨式樣須簡明美觀易於記憶不落尋常稟血茲定簡則如下：

- 一、圖樣須附說明
- 二、即日起五月十五日截止
- 三、六月十五日在本刊發表
- 四、一經採用第一名酬贈國幣二百萬元第二名至第五名酌酬國貨用品
- 五、來稿請寄上海江西路漢彌登大廈二一四室本公司並請註投稿人通訊地址及附印鑑以便領酬時核對
- 六、無論採用與否原稿概不發還



國貨
標

立鶴牌面盆



質堅耐用
式新大方

中華瑯琊廠
兼備精製水類器具

門市部
上海江西路

總發行所
上海江西路

英國的繡氈

零雨譯

繡氈為英國，西歐及亞細亞的一種傳統的手工業，從前在西伯利亞會發現這種有色的繡氈，上面織着一隻馴鹿，註明日期是一世紀。在英國繡氈這個字始於十三世紀，中世紀的發明家也常提到繡氈，那時是用做馬甲，放在衣冑之下，以作保護身體之用。

這種手工業，在未受到機械品打擊之前的十七世紀時已達到高峯時代，直到今日却又復興起來成為威爾斯北部鄉村及西部農村的副業了。在維多利亞時，這些地方已有很美麗的繡氈製成了，那時候會有人把它帶到美洲，所以直到今日還有當時的繡氈保存着，並得到了一致的好評。

在過去廿年內，爲了解決英國北部及威爾斯南部的失業問題，在農村工業局的指導之下，繡氈又復興了，一九二七年婦女會在倫敦主辦了一個達爾翰繡氈展覽會，使許多婦女得到了學習的材料，在威爾斯南北部各鄉村內很快的組織成了許多繡氈聯合會。

繡氈發明的原因，大概由於中世紀時，人民須要保暖的衣料，但又無力購買，那些有錢人所用的羊毛料及皮貨等，於是用兩塊破布夾上一點羊

毛，縫緊用來做衣服或被褥，自此後許多婦女即精益求精，繡上許多美麗的花樣，那些條杜恩斯所出的 (Tudor) 緊衣裙子的確可稱為藝術品，有些直至今日還是很有名，北部的節儉的村民，收集許多花布，縫補起來，做成繡氈。

許多繡氈婦女繼續改良，花樣各異，她們不留圖樣，常請打樣師繪製圖樣，例如加爾 (Walker Gale) 他在蘇士克斯古物收集會所出版的雜誌上，即說明了他常以繪製繡氈及馬甲上的花樣賺錢的。即如他寫的：

一九五〇年十二月廿六日，我開始爲葛民太太第一次繪畫繡氈花樣。十二月卅日繪就一床繡氈，我得的工錢是十先令六辨士。

花樣大都是些小花，如玫瑰、銀亮、扇式練條等，心形與寶玉形的圖樣多用於結婚用的繡氈上。另外也有用葉形作花樣的，都依真葉的樣子繪製，即如不久前格蘭摩根 (Charnor) 的一個繪製圖樣人所繪的有名的葉形花樣，就是他隣居偶然拿給他看的，二扇葉及一個栗子葉，在卡狄根有一個漁婦將水的波浪形繡在繡氈上。

繡氈婦女所需的工具除由木工所

造的一個繡氈架外，還需要一根縫針，棉花，另用一枝粉筆將花樣畫在布料上，或用刀切成各種花樣（或用茶杯畫圓）再有一根尺即足夠了，裏面襯有棉毛，在威爾斯有用小工廠所製的羊毛放在裏面的，如不易得到製好的羊毛，繡氈者可以自己漂洗羊毛。

工作時，將木架放在架座上，大都兩個人合作，左手放在架子下面，每作一針都應與在下面的手接觸，以便確知已穿過雙重質料，一面放進羊毛，一面縫製。通常刺繡多由中間開始，兩端卷在架的兩邊，農忙時一家裏的婦女輪流趕作些繡氈工作。

在瓦利斯地方有一個繡氈婦女，專門各處去代別人繡氈，聽說十二年前，她有這樣一個故事「在那時農女要結婚的前幾個星期，大都請她到她們家裏去繡氈，她們常要六條，或更多的繡氈，供她新婚之用，她的母親供給一切材料，我把木架帶到她家去，要在那裏代新娘作繡氈，一直要做幾個星期，工錢是每天一先令，供給吃住，每天早上七時工作起，直作到晚上九時止」。

一九二八年倫敦工藝品展覽會及售賣部成立，將這種繡氈介紹給大家。瑪利皇后買了一床格蘭摩根的繡氈

，是用白色及藍色的絲繡成的，上面繡有同心結及杜爾的玫瑰等花樣。兩年以後，農村工業局所主辦的工業展覽會裏，不但有繡氈，還有床墊、坐墊、衣服及地毯等展覽。戰前在卡笛福 (Cardiff) 每年有一次繡氈展覽會，戰後在一九四六年二月又重新復活了，瓦利斯博物院收集了許多繡氈，且收集勞郎達谷的普斯社會製的新繡氈的展覽，在傳統上繡氈地帶的婦女繡氈會，現仍很努力於改良，以保持繡氈的存在及其優良的水準。

上接第十四頁

最後在這裏補充一點，就是據輸出推廣處負責人談稱，希望各出口廠商能够做到下面兩點：

第一、提高出口品質，俾加強國外推銷的力量。

第二、希望各廠商踴躍申請，如有不明瞭或有困難的地方，可以隨時至該處洽商解決，輸廣處本推廣輸出的立場，非常歡迎出口廠商到該處面洽各種問題，祇要可能的話，無不竭誠設法解決出口廠商的各種具體困難，並且極希望各出口廠商能與該處推誠合作，達到推廣輸出的目的。

國際汽車工業鳥瞰

新夢

汽車製造，在國際方面，已成一種大規模的工業；而各國對於製造汽車，亦極力競爭。戰爭期內，爲了軍需首要及交通阻塞諸問題，汽車工業曾一度比較沉靜，但戰爭結束之後，又很快地在恢復原狀了。

說到汽車工業，當然以美國爲世界之冠，我們都知道美國有「汽車王國」的稱號，世界各國大都市中行駛的汽車，十九爲美國的出品。地屈勞裏便是美國汽車工業的中心，大規模的汽車廠，總廠都設在那邊；全城居民，十之七八賴汽車工業而生活；所

以號稱爲「汽車城」。戰爭之時，有的汽車廠改爲飛機廠，因爲利用製造汽車的機器來製造飛機，最是簡易。有的專製軍用車輛，客車的產銷，一時被忽略。但戰爭結束之後，各汽車廠又重振旗鼓，在製造客車卡車了。經過短短兩年，原狀漸次恢復。在地

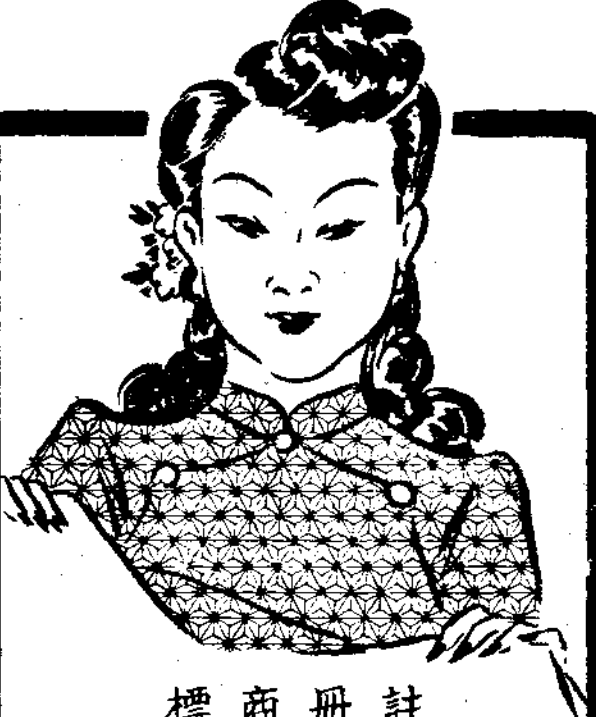
屈勞裏，規模最大的汽車廠，當推通用和福特，所產雪佛蘭及福特兩種牌號，不拘客車，卡車，在國際市場競爭得相當劇烈，正在互爭雄長。歐洲方面，汽車工業最發達的當推英法兩國，但和美國相比，可算望

塵莫及。除了英國的奧斯汀，法國雪鐵龍等汽車，在世界各國略有行銷外，其他各廠，所產之車，僅供國內銷售而已。瑞士、捷克等工業國家，也能自造汽車；然在國際市場，沒有他們的地位。德國在戰前，汽車工業也在高度發展中；不過所製汽車，國際方面，還不大看見行銷。

蘇聯的工業，比美國總落後得多；但他們那種快幹的精神，可使人佩服。當一九二九年推行五年計劃之初，蘇聯還不能自製汽車，他們却同時確定了一個自造汽車五年計劃：第一

年，所有汽車上的機件零件，完全向國外購人，不過在國內裝配；第二年，百分之二十五由本國製造，購自國外的減至百分之七十五；第三年，自製與購自國外者各佔半數；第四年，自製者百分之七十五，購入者百分之二十五；第五年，百分之百可以自造，不必再向國外購什麼機件了。這個計劃，竟如期完成。所以當第一度五年計劃告終時，蘇聯已能自造汽車，爲期祇有五年呢！

日本當「九一八」時，和中國一樣，所有汽車，不能自製，完全購自國外。但不久，能自造一種小型客車，抗戰期內，會有日本自製的汽車，（下接第三十六頁）



標商冊註

麗麗圖 進財圖 勤工圖 堅固圖

各色府綉 各色直貢 各色漂料 陰丹士林 海昌藍布 麗麗色布 美艷藍布

上海勤豐染織廠 發行所

江西路二六一號 電話一四三六

保定路一五二號 電話五〇九六

關於輕氣球製造的檢討

林履彬

答台灣台南蔡清芬先生 請研究輕氣球者注意

三月廿八日收到台灣蔡清芬先生來函內述「……(上略)敝人前從機聯會刊上得先生指教研究製造輕氣球，并購模型若干實驗，成績均佳。去年來此任教，想教些有趣科學工藝，一方面余素喜作工藝，添些新鮮教材。在原料器具均照前樣預備好，起初製好用氯化硫一至百分之三，汽油及二硫化炭溶液浸，硫化時間為半至一分，所得製品雖可以吹大，但拉伸後不能再縮，失去彈性。知係氯化硫不夠，後加至百分之五，彈性各方面都好，惟放下十多天後又失去彈性，且柔軟異常，一吹即破，不堪玩用。從去年六月製後，另包裝一小包，放置至今，啓視則變為一團，都已變質了，因發生下列疑問：

(一)此項汽球製品，在空氣中變壞，是否沒有加促進劑，抗氧劑等類藥品，如須加抗氧劑，促進劑，是否與熱法橡皮所用同一藥品，抑係有專用冷式製造者乞示知。

(二)再關於染色，灼紅可用，但比不加色者容易變軟而失彈性，另有一種橡皮專用藍色顏料，不能直接溶化在橡皮漿，須先混入硬脂酸溶化後，才可以加入橡皮漿調色，此項又易使變軟，照熱法橡皮，硬脂酸可用為柔軟劑，加藍色其易變軟，不知是否故。……」

答：製造輕氣球須在乾燥氣候，及乾燥的場所，通常輕氣球最好銷路係在年底及新年的時候，大半製造輕氣球的，都在秋末冬初，那時候所謂秋高氣爽，空氣溼度很少，是製造輕氣球最適宜時候。因為氯化硫的性質最易吸收空中溼氣，使氯化硫變質，氯化硫中間的氯和空中的水蒸氣很容易結合成為鹽酸，所以夏天製造輕氣球最易有這種

毛病。在夏天的空氣中溼氣自然很多，據來函所述製造的時期在六月裏，大概毛病就在這裏了。更有一件事也有關係的，是當某種液體在空中蒸發的時候，一定會奪取蒸發體近傍的熱，所以蒸發物表面變成溫度較低，當輕氣球在模上等候乾燥的時候，因為汽油的蒸發，使整個的模子的表面較近傍的空氣為冷，那麼空氣中的溼氣最易凝着在模子的表面，成為無數肉眼不易看見的水點包圍着橡皮的外面。這樣，橡皮的表面雖然和氯化硫的溶液接觸，可是中間還有層障礙物隔離着，並且氯化硫一碰到微細的水點，又是成了鹽酸，所以硫化的作用又打成了大大的折扣，這一點請閣下留心看對不對。

冷式加硫的製品，就我過去的研究，都不用促進劑及防氧劑，可以久藏數年，不至變壞。還有一件事，請你注意的，氯化硫的溶液要新配的才有效力，倘若用過之後，將剩餘的留存，到後一兩日使用，一定成績不佳，並且有一種特殊的臭味，閣下所寄來的成績品也有這種臭味，大概也是上述的緣故。

輕氣球所用的顏色，要用觸着氯化硫不會變色的粉質顏料，這些顏料不一定是橡皮專用的，因為橡皮專用的顏料固然是好，可是價錢太貴了。製造油漆使用的顏料，有幾種，如銀珠，鎘黃，普藍等，我試過都可以使用，不過要研磨到十分精細，否則所製的輕氣球，吹大的時候，有粗糙的粒子，是怪難看的。而且容易破裂。有幾種鹽基性染料，如紫，玫瑰紅，綠等都可。

(下接第三十八頁)

牌童雙 · 牌代時 · 牌炬火

童毛, 童棉, 童絲 衫羊, 褲內絲, 衫棉 圍男各, 呢棉各專
裝織, 裝織, 裝織 褲毛, 衣織, 毛 巾女式, 裁布種織

廠造織平協記榮

號五一弄九三二路門西
九二二四八話電

廠造織平協

號三八路沙長
七九三四九話電

廠造織記榮

書評

編者

三十年來之中國工程

民國三十七年一月再版 定價一百二十萬元 中國工程師學會編輯 十六開本平裝一厚冊

中國工程師學會，為我國最著名的學術團體，該書為該會三十週紀念刊，原來民國三十五年八月出版，現已再版，係吳潤東先生主編，內容之充實，為近年所罕觀者，茅以昇先生之所以稱為「為三十年來我國工程師集團努力之表現，實亦為我國民生進入現代化之史實」確是當之無愧。

在抗戰之中，全國動員，我工商界與學術界，密切合作，對國計民生，曾有極偉大之供獻。但是戰爭結束以來，各種寶貴的材料，散佚既多，搜集極難。以前淪陷區方面，既沒有價值的材料，而且又沒有有心人加以調查統計。日人方面的資料雖多，大都保守秘密，經過數次接收之後，大部消失，實為遺憾。

在內地雖然建設極多，但是在戎馬倉皇中，要收集參考材料，也困難異常，要像「三十年來之中國工程」這樣一本有系統有文獻價值的書本，實在極少的。

全書分成四大編，第一編工程之部，第二編事業之部，第三編行政之部，第四編技術之部。

工程之部中包括：鐵路、公路、橋樑、建築、市政（有北平、青島、南京、上海、廣州、黃埔諸都市

衛生、電機、機械、鐵路機械、造船、航空、測量、航空測量、化學、酸鹼化學、紡織工程、礦冶工程等。

事業之部中包括：鐵路事業、公路事業、水利事業、馬力工業、電信事業、廣播事業、電機製造工業、機械工業、鐵道機務事業、造船工業、測量事業、測量儀器事業、化學工業、煉油工業、酒精工業、製紙工業、化粧品工業、紡織工業、地質事業、鋼鐵事業、煤礦事業等。

行政之部中包括：工程教育、工業行政、礦業行政、電信行政、鐵路行政、公路行政、水利行政、鐵路機務行政、市行政等。

技術之部中包括：材料試驗、商品檢驗、發明專利、技工訓練等。

第一編工程之部偏重於學理和技術的研究報告，以及統計圖表，第二編事業之部為各種事業的演進，經過、現狀、調查等極為詳盡，執筆者均為國內專家，故不但詳盡異常，而且所有材料，都非常名貴，非普通書本一鱗一爪東拼西湊所可比擬的。

這一本「三十年來之中國工程」無疑是工商界極需要的讀物，是一本極有價值的參考資料，現該會為優待工商界起見，每本減售一百十四萬元，如若各位讀者和各工商界需要請直接函致南京魚市街衛巷新安里十六號。


在上海市街上出現，祇有我們中國，到如今非但不能自造汽車，就是零件，也多數為來路貨，以中國土地之廣，將來公路一發達，汽車的需要，當然將十倍於今日。如果完全向國外購買，這筆漏卮自然不小。所以自製汽車，也是急應求其實現的一件事。看到蘇聯、日本、那裏自製汽車並非難事，所在當局能提倡，國民能注意，到這一種工業而已。


（上接第三十四頁）

中國首創
老牌國貨

良工精製品廠

皇后牌





廠址
上海路四一弄四零二號
電話一四三七一

染色鋼精

烟匣·皂缸

烟灰缸

痰盂·飯鍋

三色銅版淺說

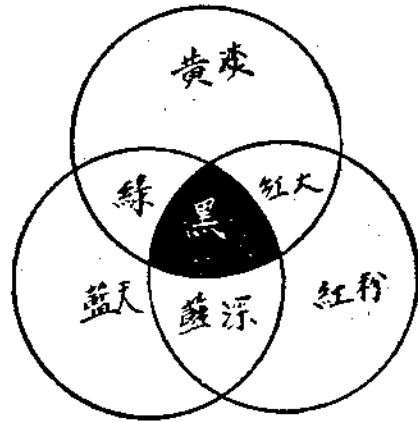
董守倫

三色銅版，依照着三種天然原素色底原理，利用了科學照相製版而成的，什麼叫做三種天然原素色呢？我們可叫牠天然色，或者也可叫牠三原色，這也是我們日常肉眼所能看到的許多青藍綠灰等的冷顏色，黃橙青藍等的中和顏色，大紅棕色等的熱顏色，可是總不能逃出淡黃、粉紅、天藍三種原素色。把那三種原素色，使牠一種二種或三種有不同程度的深淡，那時候就可化成數百種顏色出來，這是理所當然了。我們看（畫一）所畫的，就可所知道，從三種原素色疊印，即可成爲異色。淡黃和粉紅疊印，成爲大紅，淡黃和天藍疊印，成爲綠色，粉紅和天藍疊印，成爲深藍色。如果再把三種顏色的深淡層次分別了，各種的顏色，是然的會變化出來，科學的照相銅版，正合符這個條件。可以使牠的層次有分別，深色的可以製成平版，淡色的可使肉眼看不見，或者要使網的成一半的或四份之一的，都可以。要表示照相銅版網點層次變化更清楚一些，請看（畫二）。所以三色銅版，是要製成三塊不同層次網點的銅版，每一塊是代表每一種的原素色，

等到印成彩色的圖畫後，精細美觀，真有許多人們不信，這張畫祇有三種顏色來印成的。

三色銅版的原理，已經簡單的介紹過，現在是來談牠的工作罷。

照相，總是製版的開始工作。三色銅版照相，用極快速度分色乾片所攝成的。爲了乾片皮子不能反地，所以要用三角鏡來攝影的。直徑的鏡頭裝上三角鏡，牠就要變成四十五度斜角，所以那攝影機要



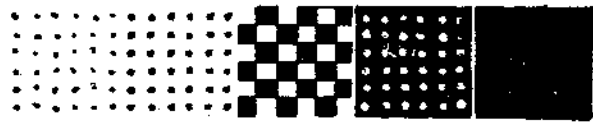
畫一
三色原素色疊印之變化

特製的，機身可以向左或右轉成四十五度，以備可裝三角鏡攝影。

什麼叫牠分色乾片呢？黃版、紅版、藍版、在攝影時，就是把牠不同層次，分別出來。

用一種特製顏色片，放在三角鏡前面，來分別攝取。這種顏色片分爲四種顏色，有黃、藍、綠、紅。看了要攝影的彩色圖畫，用四種或深或淡的顏色片來攝取。

黃顏色片是使彩色畫層次多一些，四色版中的黑色，就是用牠來攝取的。藍顏色片，是攝取黃版的。這是什麼道理呢？因爲圖面上的所有的藍顏色，遇到了藍顏色片濾過，那二種藍顏色就化合了。其剩餘有黃顏色成份變成黑色，都可攝入乾片中，所以吃去藍顏色所攝取的成爲黃版。綠顏色片是吃去畫面上的黃和藍二種顏色而攝取紅版。紅顏色片是吃去黃和紅二種顏色，而

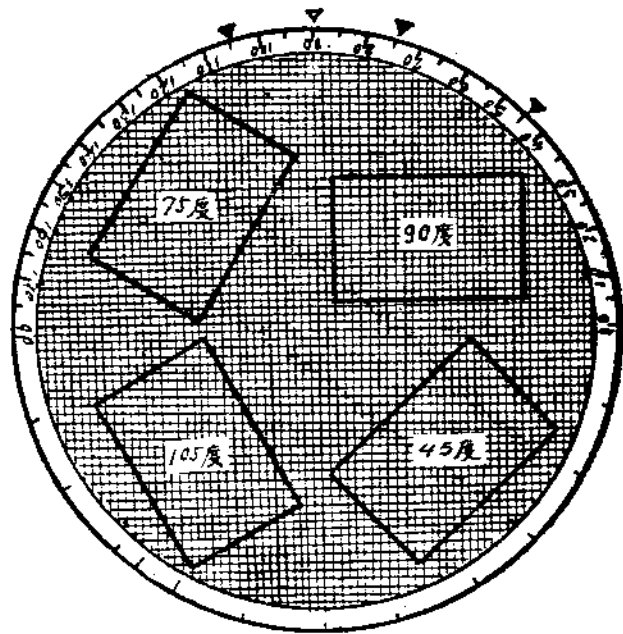


圖二
照相銅版網點之變化

雙魚牌
製鉛
熱水瓶
早華實業廠
出品

擷取藍版。黃顏色片也可以用深綠顏色版來代用的，可是有幾種顏色，在分色顏色片中難以分清的。有種綠色，在攝紅版時，不能分清牠，有種紫藍色，在擷取黃版時，也難分清，所以在裝版時就要利用人力特來分別牠。總之，所用幾種顏色片來擷取乾片時，都是將顏色片的本身顏色吃去，畫面同一種顏色，而擷取其他顏色層次而成為分色。在鏡頭前面，要放一張紅、綠、藍等顏色的片子來攝影。這種乾片的速度，可想而知了。其直接可擷取網點的，以美商柯達公司製版分色為上。其他的祇可先來擷去分色，就後再使陰文或印紙，再擷取片子而來製版。

三種顏色銅版，用了同角度的網點製成牠。每次在印刷時候，印得正的把底裏的顏色疊去，印刷稍有不正的時候，底裏的顏色都露出來，所以一張張印成的彩色圖畫，張張不同樣，因此拿每一種顏色銅版，用每一種角度，永久不使網點疊起來，或者半露全露出來。網點要有幾種角度，這網版玻璃，不要特製成圓形，在圓形網版房邊，刻就角



圖三 網點
▲ 每種顏色距離十二度
▲ 祇可裝成黃版

度記號(畫二)，通常所用的四十五度、七十五度、和一百另五度，三個角度，要製成四色版時，另加九十度，這一角度，祇可做黃版的。如果做了別的顏色版子後，這張印成彩色畫，就要有方格點出現，這時候一定要問這是什麼道理呢？我們看前面三個角度，每隔離二十度為一個角度，那做黃版的九十度，牠和七十五度，和一〇五度間隔十五度

，利用牠淡黃色，雖然有方格子出來，而我們肉眼是看不見的。

(上接第三十五頁)

先將這染油溶解於酒精之後，加入橡皮溶液中，成續頗佳，油溶性色質溶於硬脂酸之後，再加入橡皮溶液中，我以前也試驗過，成績不好，並且如黃色的遇了氯化硫會變成棕色。

承附寄國幣二拾萬元已經收到，敝人因近來事務極繁，在百忙之中，抽暇作文字之服務外，其他不能兼顧，在第一篇早已聲明，沒有法子替人作其他的服務，乞為原諒。來款暫存，或移定機聯會刊，或由郵寄還，乞為指示辦法。

編者按：輕氣球工業向係日本專長的製品，每年輸入我國為數甚鉅。林澤蒼先生係中國仿製之第一人。在民國廿年一二八事變後，即設廠製造。後以專製擦字橡皮，兼顧不及，乃將製法公開發表於本刊一百二十八期中，從此之後，滬上製造輕氣球之工廠，有數十家，大都均為林先生之桃李，盼讀者如有興趣，不妨參攷本刊一二八期林先生撰之輕氣球製造法，加以仿製也。

長城牌
國貨鉛筆

鷹牌
高等鉛筆

長城鉛筆廠股份有限公司
廠址上海長壽路六三五號
電話二二二二四
事務所上海廣東路一七號四二室
電話一七一五四

化學工業原料之十九

(十九)

氧

周人原

Oxygen O₂

概說 氧是生物界不可缺少之物，吾人一日不食，尚可延生，如斷絕呼吸，雖時間甚暫，一旦中止吸入氧，即有生命之危，氧俗名養氣，以其能養吾人，故名之。日人又名之曰酸素，我國偶亦有沿用者，氧不獨能養吾生，大自然界一切生物之生成，宇宙間之變化以及其他種種現象，莫不與氧有關，如柴炭之燃燒，鋼鐵之生鏽，物件之腐化等等均賴有氧之存在而發生。

存在 氧為地球上最多而廣佈範圍最汎之遊離元素，大氣中，土壤中，水中，植物動物體中等等均有大量存在，空氣中約含全重量之五分之一；水中約占九分之八，岩石土壤中約占三分之二，植物體中約占五分之二，動物體中約占五分之一，地殼中約占全重量之50%，除空氣外大部分均以結合狀態而存在之。

製法 氧之製法甚多，以其所用原料及方法而不同，在實驗室中通常即用氯酸鉀加若干二氧化錳置鐵製曲頸瓶中燒之，即有氧發生，又有用過氧化錳加二氧化錳與鹽酸作用而製者，但在工業製造上均不採用上項方法，工業上之製法，現在所用者大部為三：

(一)液體空氣之分溜 空氣為各種氣體之混合物，除含有大之量氮外，大部即為氧，將空氣壓縮液化，氮與氧亦均同時液化成混合之液體空氣，液體空氣之沸點為 -191°C (零下 191°C) 如將此液體空氣蒸發，則氮先被蒸發，而剩下富有氧之青色殘液，蓋氧之沸點為 -182.5°C (即零下 182.5°C) 較氮高 13°C ，故于蒸發時較氮不易蒸出，用是法製之氧，約占全世界工業上所用之90—95%。

(二)電解 水為氫與氧之化合物，以之用電分解，即有氫與氧發生，但純水不能電解，故須另加其他物質，通常以稀硫酸或碳酸鉀或氫氧化鈉之溶液為電解液，以之電解則于陰極上發生氫，陽極上發生氧，然此法之利用價值，大多在硬化油脂以及合成氨中所用之氫，而不在氧，以此法所得氧無甯為副產品，且依本法所得之氧中含有2—3%之氫，以之壓縮有爆炸之危險，故不可即裝入鋼管中，須將其中所含之氫通過白金棉以除去至僅存0.2%左右為止方可。

(三)化學方法 以化學方法取氧，方法甚多，較為實用之法，係用二氧化錳與氫氧化鈉置大鐵製甌中于流通空氣中熱至 500°C ，則二氧化錳即與氫氧化鈉及空氣中之氧化合而生錳酸鈉，俟作用完了後，再以同樣溫度熱之通以過熱水蒸氣即分解而生氧，同時二氧化錳及氫氧化鈉還原而存在殘渣中，以之再加熱反覆製之。

性質 氧為無色無臭無味之氣體，肉眼所不能見，較空氣為重，氧本身不能燃燒，但可助他物燃燒，一切物質之所以能在空氣中燃燒，職是之故，于230氣壓 -140°C 時可成流動性透明之液體，如層次較厚現淡青色，能與種種元素化合生成氧化物，化合之際常發熱及光，為物質之燃燒，動物之呼吸，植物之繁茂中，不可缺之原素。

鑑識 半滅之木燭或才熄之火柴，置入其中，即可燃燒，鐵線燒紅置入其中，能發強光而燃燒，如以硝酸銀溶液倒入，即生混濁。

用途 于醫療上用于病人之呼吸困難，疲勞運動家之吸入，麻醉藥之中毒，于工業上與可燃性氣體(加矽，乙炔，苯蒸氣等)混合，噴出燃燒，利用其高熱火焰，以為金屬(尤以為鐵)之熔接及切斷，穿孔等。

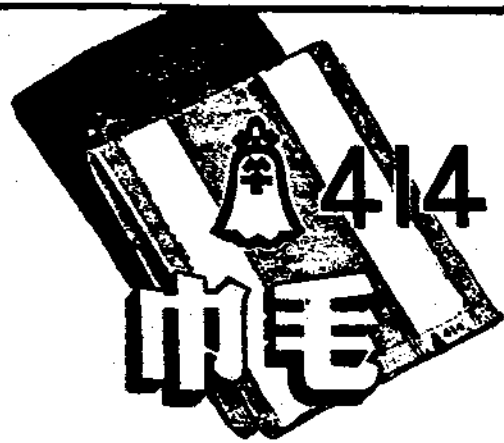
市販品 純粹氧均壓縮而裝入鋼製圓筒中，而販賣之。該項鋼製圓筒甚堅固，上端有小口可開閉，以放出氧供使用。

本出 中國國貨工廠全貌(初編)

——為全國工商界必備之書——

會版 全部道林紙精印 銅圖說明 沖皮精裝 燙金封面 每冊十六萬元

上海機聯會發售



鐘牌 414 毛喉

一經試用 保證滿意

中國製藥公司出品
 總經理：上海南京路二〇二號 電話：九一九九

最近盛行兒童疾病之一

白喉 Diphtheria 沈恩衍醫師

白喉為由於一種白喉桿菌所致之急性傳染。多見於孩童。其病變可分為二種：

- (一)由於病菌在局部之孳生而致者，如粘膜或表皮之白喉。
- (二)由於病菌之外毒素 Exotoxin 由局部病竈被吸入血液而致者，如心臟、神經、腎臟之損害。

當人體感染潛伏二至五日後，於是全身發熱，咽部疼痛，聲音嘶啞，犬吠狀咳嗽，頰下淋巴腺腫脹，喉咽及鼻腔等處，見有特有之灰白色，或灰白綠色，暗褐色之膜，膜之周圍有炎症性充血斑，初雖為圓形或不正形之小斑點，然迅速擴大而成厚膜。且剝離非易，強剝之則出血，是為白喉病之診斷可定。然白喉病有狀如卡他爾性或膜高性口峽炎者。且膜亦有非白喉病性者。故在可疑不定之時，可用下法試探，即以棉子擦拭患部之粘液，或採取膜之一部，作塗抹標本，送驗室檢驗之。以定確斷。本病常由於患者年歲幼稚或體質虛弱者，引起不良預後。且白喉病常因突發心臟麻痺而致死。

其預防方法，除將患者隔離治療外，更可注射二百至五百免疫單位之 Bell 氏血清於皮下或肌肉。或每體重一公斤，注射五十免疫單位，以人工賦與被動免疫之性能，以資防禦。然是種預防效力，只能持續三週，故有反復注射之必要。且凡有血清過敏性者，他日難以再用血清治療，故有人預防用馬之免疫血清，而治療則用羊或牛之異種動物血清，庶可免其過敏症之發生。此外有人用 T. A. Toxin antitoxin O. 五至一公撮於皮下，經八至十日後，再注射同量。則注射後約八至十六日，其血清中抗毒素之含量增加而發生自動免疫，雖六七年後，仍有預防能力。其已感染者，則除注射白喉治療血清外，更應口內用三%之過氧化氫水，或二%重碳酸鈉水含漱。如已發覺病人心肌衰弱，則應注射強心劑。如呼吸麻痺，則注射 Lobelin。如用 Penicilline 注射及局部噴霧現亦有效云。

完

中國內衣紡織染股份有限公司

A. B. C.

- 自製 • 自染 • 自織 • 自紡 •
- 布足 內衣 襯衫 工裝 童裝 雨衣

製造廠：康定路一〇九九號
 電話三二九二〇號

商場：南京路五六二號
 電話九一〇六四一五號

蕃茄種植概論(三)

王觀榮

最好是用獨柱支架，在臨近每一枝蕃茄的後面，埋一個高出地面四英尺半的木柱，或竹竿把蕃茄的主枝，沿着支柱輕輕的用繩捆好以後，隨着作物的長高，隨着往上捆，這種支架佔據地面的面積最小，可是支架所有的優點，它全不缺少，不過這種支架是需粗大的支柱材料，才能有力量，所以置備的費用，稍微大一點，假使再考究一點，可以用鉛絲在每個支柱的頂上，分行的連系起來，就更堅固有力了。

埋設支架的支柱，要埋得深一點，至少要埋下一尺半深，若埋得淺，時常動搖，就不堅固了。埋支柱的時候，要小心不可傷動了作物的根，最好是在定植蕃茄的時候，先埋好支架。

蕃茄的整枝有下列幾點：

- (一) 注意結果主枝的發展，摘除不必要的側枝，和蘗芽主枝，達到一定長度的時候，就要摘去頂芽。
- (二) 每個結果主枝，要保持相當的距離，合宜的位置。
- (三) 葉過密的時候，應當剪除一部份小葉，免得遮塞空氣和日光的透入，但是要注意不可剪除太多。
- (四) 蕃茄花穗的末端，往往伸

長發生新枝，這不但能妨礙果實的發育，有時候能影響花穗，完全落花，假使有這種枝葉發生，應當剪除。

蕃茄整枝的工作，應當在本圃定植的時候同時進行，既可以修整枝形，還可以藉着剪去一部份枝葉，節省養份，在定植的時候整枝，並且能增加定植的整齊。

蕃茄整枝的方法，普通採用一桿式，雙桿式，或三桿式，美國栽培家都主張一桿式，但一桿式整枝株形過高，對支架管理全不甚便利，尤其是在北方多風的地方，更不相宜，最好是採用雙桿式，可是如果地力不足的地方，養份不敷維持雙桿，還是採用一桿式好些。

枝幹應當讓它充份發育，幹枝上所生的不重要的側枝，和蘗芽全要細心的剪除，果實結到六七層的時候，就要摘除上部枝梢的頂芽，在每一層花穗上，應當施行疏果，把不良的小果摘除，只保留地位姿勢，適合的果實四五枚。

雙桿式和三桿式的分枝，應當在幹枝第四五片本葉的地方，一桿式整枝作物，在一個幹枝上，可以保留二層結果花穗，一桿式整枝果結得最整齊，並且成熟期在比較

上還能早幾天。

在開花結果以後，應盡量把下部的葉和芽完全整去，這裏所說的下部，是指由地面向上一尺半的近地部份，再往上去，只可剪芽，不可剪葉，結果層的地方，假使有遮光遮風的葉片，可以個別的剪除。

整枝應用鋒利的剪刀，從枝的橫面剪下，斷面必須平滑正齊，斷面的面積，應竭力縮小，不可斜剪，因為斜傾的面積過大，過大的傷口，是不容易癒合的，故於整枝時應隨處留意，則將來成績定然優美矣。

蕃茄每一花序上，常有十餘花，以至二十餘花，若任其自然結果，則以後必互相競爭，致果實瘦小而形狀不正常，品質因之減低，故必須行摘花與摘果，以爲其調節，在當其開花時，將一部份之花摘去，此時宜將花形歪者，萼片多而大者，柱頭爲圓筒狀及歪者摘除之，而將花形正柱頭圓者，留之其後，至已結果而果實之形狀已現時，乃行摘果，其法即於每一花序上之果實，擇其果形奇異不正及瘦小者，或有病蟲害者，均爲之一摘除之，摘下之果實，宜棄於遠處，其所留之個數，則有稍差異，如該品種爲小形而豐產者，則可稍多留。

南陽肥皂

老八海 址仙格 坡橋路 橋橋路 支支支 支支支 店店店 店店店 電話 四八二 二二三 九五二 八七九 五四六

普通以十枚為度，若欲使其肥大，則留一二枚可也，通常留三四枚最為適宜，如行單桿整枝，普通每株有花序七枚左右，則其果實已有二十五枚左右矣。又於摘花摘果時見葉之生長繁茂，而有礙於開花結實，及日光之照射時，（日光照射不良，則果實着色較遜），則可將葉片除去三分之一，除以上管理外，遇有暇時，可行人工授粉，蓋蕃茄品種中其結果之形狀，極易混亂者，以致形式不美，為一般人所不喜，欲免此害，則當行人工授粉法。

凡一般農作物，皆不能免於病害和蟲害，故蕃茄亦然。近今科學倡明，故植物學家對於植物之病蟲害頗為重視。

青枯病之預防法：（一）宜避連作，至少休栽五六年。（二）選排水良好之地栽植之。（三）施多量之木灰及石灰。（四）見被害株發現即拔去燒滅之。（五）遇極乾燥時，宜行

灌水。（六）精選良佳無病之種子。

縮葉病之原理：（一）氮素肥料不可過多施用。（二）遇旱時注意灌水，最好鋪草，以防水分蒸發。（三）被害葉發見時，即行剪除。

白絹病：（一）採排水良佳之地栽植之。（二）於根部撒置硫酸黃粉或木灰，石灰等，以消毒之。（三）拔去被害之枝。

褐斑病：（一）宜行整枝，使空氣流通良好。（二）生育期中撒布三斗五斗式波爾多液二三回。

黑斑病：（一）於生育時及結果時撒布波爾多液三四次。（二）使空氣流通，日光直射。（三）秋季收穫畢燒滅其莖枝。（四）注意排水。

蟲害預防法：夜盜蛾之幼蟲。（一）用二硫化碳素澆注於蕃茄之根旁。（二）用除蟲菊粉或硫黃粉先於根之四周挖一圓圈，深約六公分餘，乃將藥粉放下，並覆以土即成，此法預防，極有效驗。（三）見有咬斷之苗

，即於此苗之四周挖掘，尋出此蟲而殺滅之。（四）時行中耕，使此蟲翻出而致死。（五）夜間此蟲外出時，寬而捕殺之。（六）用灌溉法，使其氣空寒沒而斃。（七）所有堆肥及馬糞等，宜注意，蓋此等肥料，冬季常為此蟲之寄宿地也。（八）已被害之地，冬季宜行深耕。（九）用蜜糖或燈火，誘殺其成蟲。

金龜子之幼蟲，此幼蟲為細長圓筒形，長約二公分許，全體淡黃色，或赤黃色，頭部呈赤褐色，蛹化於土中，經一年之久，乃化成蟲（每於六七月之間，化為成蟲）成蟲為扁圓形之甲蟲，長約二公分，闊約一公分餘，全體黑褐色，有金光閃爍，專害植物之葉，其幼蟲居於土中，專害蔬菜及作物之根部，為害亦甚烈，其防治之法，可照上法行之。

蕃茄之收穫期，當依土地之肥瘦，播種期之早晚，品種之早生或晚生，普通種大概播後經一百日，乃至一

百二十日，即開始採採矣，果實之成熟期，普通自花謝後，經三十日至四十日，如南京一帶，通常於七月上旬，直至降早霜時，尚得繼續採收也，然促成栽培及抑制栽培之收穫，當不在此例。

蕃茄每畝之收穫量，則視品種之豐產，及土地之如何，栽培之優劣，病蟲害之多少，以及風雨等災之有無，而有差異，然約言之，則每公畝中等者，可產二〇〇公斤左右，豐產者，有達三至四〇〇公斤者，（即每株五至十斤，每華畝種六百株，計可得三千至六千斤左右），美國標準，每英畝十五噸，即一華畝四千斤。

蕃茄普通裝罐法，是先把摘下的新鮮蕃茄，浸在漂白粉水裏，作第一次消毒工作。這種漂白粉水是用漂白粉一磅，和清水一百加侖混和成的成份，大概是千份之一，把蕃茄用漂白粉浸水五分鐘，再取出清水沖洗，經過第一次消毒的蕃茄，再用沸



牌子老
質地好
彈力足
拍得高



三環牌

商標



註冊

五彩印刷油墨 各種騰印油墨

通文油墨社

榮譽出品

上海塘沽路九〇六號

電話二四九〇號

電報掛號九〇五

水連浸二次，每次五秒鐘，用沸水浸過的蕃茄，接近果皮層的果肉，已被沸水的熱度浸熟，皮和肉互相聯系的纖維質，已失去作用，果皮極易剝脫，這時用人力把果皮剝脫，果皮剝脫以後，用小刀把果蒂剝淨，果實整理完畢後，放在雙層汽釜裏，煮半小時，加入少許食鹽，每百斤蕃茄可加食鹽半斤，果實煮好以後，稍為冷卻，即可裝罐封口，再把裝好的罐頭，用蒸汽殺菌鍋，乾蒸半小時，做第二次的消毒，此時殺菌鍋的汽力要有二十五磅，蒸到半小時取出，立即放在冷水裏冷卻，避免其受熱時間過長，果肉糜爛變色，不成原形，冷卻後，貼好商標，全部工程，至此完畢，這是製造罐頭的大略辦法，自然正式工廠裏的手續，決不如此的簡單的。

製造原果醬，不應加入任何人工顏料，水份含量，也不可比原果的含水量過多，新果摘下來以後，在二十四小時內，必須裝罐完畢，有銹痕的鐵罐，不可用，加入食鹽，最多不得超過

百分之一，乾蒸殺菌鍋的汽力，至少須有二十五磅，製好的罐頭，應當貯藏在華氏表五十五至六十度，不見日光的乾燥棧房裏保存，適宜的罐頭，可以保持到十二至十八個月不腐敗。

調味醬，是一種加有許多樣辛香食料的蕃茄糊，此種調味醬，在食用上，極為便利，在製造上，需要比較複雜的調和配製的經驗，普通是用玻璃瓶裝藏。

製造的方法，是先把蕃茄經過第一次消毒，即先用漂白粉水浸洗，再以清水洗潔後，用沸水浸過，施行人工剝皮手續，脫皮以後切碎，加食鹽百分之二，擠出多餘的水份，然後用蒸器重釜煮一小時，再取出，用細磨磨成細糜糊，若磨一次，結果不好，可再磨，第二次磨成以後，加入食鹽砂糖，再用重釜把它多餘的水份煮去一部份，至糊狀物濃度適宜的時候，取出冷卻，至華氏表一百五十度的時候，再加入葱和別種辛香食料，然後再盡力攪拌，至完全混合之後，再裝

瓶封口，最後用蒸汽殺菌鍋乾蒸半小時，作第二次消毒，如是經過之後，全部製造手續完畢。

調味醬濃度，務須適宜，所含水份的標準，為百分之七十，貯藏法，因原果罐頭保存法一樣，加入的各種辛香食料，最忌有濃深的顏色，因為它能影響調味醬的本色，製造調味醬，最好採用深紅色的果實，因為必須三美具備的製品，有些製造家把果皮和果肉混和磨成糜糊，如此能使其顏色更紅一點。

果醬的用途，普通是抹在麵包上或饅頭上的，有時也可當做果餡，做點心用製造果醬的一般原料，多用桃杏李等類的果品，蕃茄果醬，不但滋養豐富，並且色香味的三點，全是任何果品製成的果醬所不及的。

果醬的製法和調味醬的製法差不多，先把蕃茄消毒洗淨，脫皮切碎，加食鹽千份之五，擠出多餘的水份後，用蒸汽重釜鍋煮三十分鐘，再磨成細糜糊，加入三分之一的純潔砂糖蒸

煮，直到水份大部分蒸發以後，糊狀物現半透明的時候，就成果醬了。稍冷裝罐封口，最後也要用蒸汽殺菌鍋，連罐消毒，果醬製成以後，現半透明狀，水份含量至多不得超過百分之四十，糖份含量要有二份之一，果醬可用紅黃兩種蕃茄分製，製成後，紅黃分明，別有風味，能用蜂蜜製造，其味更佳，但須用極淺色的蜂蜜。

蕃茄原果汁也和別種鮮果汁一樣的，原果製罐製造的方法，也大略相同，它主要的用途，是作飲料或調味品。

製法是先將蕃茄用漂白粉水消毒洗淨，洗淨以後，就用石磨磨成糜糊，再用粗紗布濾過一次，細紗布濾過一次，然後把糜汁用蒸汽重釜煮三十分鐘，煮時須加食鹽千份之三到千份之五，經過此次煮沸以後，再用極細的紗布濾一次，如此糜汁已極清潔，再裝罐或瓶，封口，最後用蒸汽殺菌鍋乾蒸三十分鐘，作末次消毒工作。

(下期待續)



玻璃板

本期是「國貨外銷特刊」，承蒙海上工商界諸君子，簡錫宏文，不勝感謝。其餘不及刊入的，當逐期登載。

錢永銘先生的大名，讀者或許有些陌生，但是祇要說起永銘先生就是錢新之先生，那末各位一定很熟悉，用不着編者介紹了。此次蒙錢先生在百忙之中，替本刊寫了一篇「如何促進機製國貨的外銷」，尤為感謝。

王性堯先生是中國國貨聯營公司副經理，潘仰堯先生和李曉巖先生都是中華國貨產銷協進公司的主持人。對於國貨外銷都有極重要的意見提出。潘先生原來是本刊的台柱，和天虛我生是老搭檔，好久沒有和讀者見面了。

程守中先生是本會的總幹事，對國貨外銷的推動，不遺餘力。最近正在計劃集合上海著名工廠，把優良國貨運到南洋去展覽，使僑胞對戰後國貨的改進，有確實的認識，我們希望政府能破格協助，得以早日成功。

蔡景超先生是輸出入管理委員會輸出推廣處科長，循編者懇請寫一關

於輸出品製造原料輸入辦法」的說明，熱心提倡，十分感謝。當編者赴輸出推廣處訪問陳偉人處長時，蒙陳處長殷勤禮望上海工商界，時常和輪廣處聯絡，以解除國貨外銷的困難，一片至誠，值得欽佩，編者特此道謝。

「南洋概觀」，「輸出入管理委員會介紹」，以及有關輸出入的法令條例，都是國貨外銷的重要參考材料，故不嫌其詳的全部登載了出來。

此外必須鄭重介紹的，是張輔忠博士的「為本市工廠設廠地址問題提供意見致市商會書」，是極有價值的尊貴意見。林履彬先生的「關於輕氣球製造的檢討」，是研究小工藝的參考資料，請讀者特別注意。

政府實行外匯管制進出口管理之後，工廠方面對輸入原料，已不能自由，而且政府因為要減少外匯的消耗，對輸出品之限制極嚴，依照進出口貿易辦法規定，分成四種附表，確定為限額和非限額和禁止輸入三種，大部份的工業原料，都在限額分配之內。每月的分配數量，常感不足，以致影響生產，這是工廠方面最感痛苦的。現在實行了「國貨外銷所需國外原料申請輸入辦法」之後，所得的原料，並不是在限額之內的，所以實際上把國貨外銷之後，工廠方面可以得到限額之外的原料輸入，增加其生產量了。

原料輸入限制之後，工廠在原料不敷應用之下，不得不取諸黑市，於是直接增加了製品的成本，在國外市場上，不容易爭取地位。倘若全部照官價外匯結算，那末輸出品不是要虧本，便是毫無利益，這樣立刻影響了對外貿易，自從實行了「國貨外銷所需國外原料申請輸入辦法」之後，製造工廠得以取得百分之四十或是不到四十的官價外匯，足以輸入國外原料，這樣可以補償其在國外市場的虧折了。

惟條例辦法都不過是具體的規定，時常會發生缺憾，或是窒礙難行的。譬如依照國貨外匯所需國外原料申請輸入辦法規定，廠商所需要的原料，一定要限於該項輸入品所用原料的，似可通融改為限於該廠所製貨品，更可以增加工廠方面的輸出興趣。因為一個工廠時常製造兩種不同的貨物，譬如永和實業公司，它製造橡皮製品，化妝品和油墨等貨物，假定該廠最需要的的是南洋的橡膠，而輸出的祇有化妝品，但是化妝品原料，比較不需要，現在規定輸出化妝品，祇能輸入化妝品原料，不能輸入橡膠，廠商方面當然要認為遺憾了。

劍平

新華印製鐵罐有限公司

精製五美鐵罐 承製新精罐
精印五彩美術皮 製型精緻盒

地址：上海廣西路十二弄（永安坊）三號

電話：九六四九〇



雪之花之王

雪花膏

使毛孔緊密細潔
使皮膚白嫩嬌艷



家庭工業社



博士牌呢帽

做人從頭做起
看人從頭看起

大中央製帽廠

金陵東路一八三弄七號 電話八六一六七

內政部登記證京港字第一一七號



鵝牌

棉毛衫	蘇紗汗衫	衛生衫
舒適	細涼	暖絨厚
柔軟	潔爽	

冬暖夏涼
唯此獨尊

五和織造廠出品
到處有售



回力套鞋

品質最好



正泰信記橡膠廠
事務所
上海中正路五五號
廠址
上海大連灣路