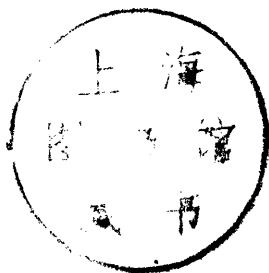


重慶市之綿織工業

上海图书馆藏书



A541 212 00:1 4364B



~~1582404~~

重慶之棉織工業

目 錄

- 第一章 沿革
- 第二章 現狀
- 第三章 機械
- 第四章 分配與變遷
- 第五章 工人
- 第六章 原料
- 第七章 生產
- 第八章 銷路

第九章 交易

第十章 團體組織

第十一章 結論

附錄一 重慶市重要棉織工廠一覽表

附錄二 重慶市布業同業公會簡章

附錄三 裕華、三峽二廠與經銷店所訂公約二則

S71.735
(1064) 39

第一章 沿革

- (一) 丟梭木機時代
- (二) 扯梭木機時代
- (三) 鐵輪織機時代
- (1) 發軔時期
- (2) 發展時期
- (3) 極盛時期
- (4) 衰頹時期

重慶之棉織工業

第一章
目録

第一章 沿革

四川省爲一農業社會，棉織一項工作，素爲農家副業，初無大規模之工廠組織。迨至民國，重慶工業，始較發達；棉織製造，亦漸具工廠規模。攷其沿革，可按織機之進步，分爲三期：大概

在清光緒以前，爲丟梭木機時代；清末民初，爲扯梭木機時代；民國以來，爲鐵輪織機時代。

(一) 丟梭木機時代

紡織製造，在遜清光緒以前，多爲農民業餘兼理。所用織機，純爲丟梭木機。每家之機數甚少，而家數極多。每機之生產能力甚小，而總產量除供自給外，尚可遠銷滇、黔等省。彼時重慶附郭居民，業此者甚衆。雖專設工廠織造者，尚不多見；然其事業

之具有相當勢力，蓋已肇端於是矣。當時所織布疋，質粗幅狹，厚重耐用；顏色以青、藍、白、灰等單色爲多。

(二) 扯梭木機時代

扯梭木機，在前清末年，已自省外傳入。機械構造甚簡，較丟梭木機祇多一滑車及梭盒，而機身較大，故仿造極易；每機價格，僅在十元左右。但其生產效率，則倍增於丟梭木機；且能仿製外洋寬布。由是織布之家，多棄丟梭而不用；民國之初，扯梭木機遂成本市織布之重要工具；蓋其所織之布，粗細寬窄，輕重厚薄，均稱合宜也。染色亦由單色而添增複色，價廉物美，產量增加，銷路之廣，遠達鄰省。此時之棉織業，殆仍全屬手工；規模較大之木機廠，機數每家不過三四十台；然其地位，已成本市重要產業之一。

(三) 鐵輪織機時代

鐵輪織機時代，詳述之，又可分爲四期：

(1) 發軔時期：本市鐵輪織機之應用，開始於光緒三十一年江北簸箕石之「復原」廠（曾應之爲廠長）；繼爲南岸呼歸石之「富川」廠，與光緒末年蘇炳章在彈子石所辦之「協利」廠。「復原」開辦時，有湖北機五十台；宣統元年改爲「復新」，有機一百零五台；迨至民二，全廠停辦。「富川」開辦時，有東洋機三十台；未數年而歇業。「協利」雖至今猶存；但從未十分發展。

(2) 發展時期：民元有壁山人廖榮光者，集資千兩，設廠於南岸。以後逐年擴充，民十五年織機達一百六十台，今已有三百餘台，爲本市第一大棉織廠。民國以後，重慶以外之四鄉，

盜匪橫行，富紳多遷居來渝；由是投資設廠者較衆。各地廠家，又以運紗運貨困難，相率移渝營業。本市舊有之木機布廠，亦多羨鐵輪機之效率而改圖。故民八民十之間，棉織之廠數激增；就此次調查之各廠中，其機數在十台以上，而在此時開辦或改用鐵輪機者，有三十廠。其中在民八創設者，即有四廠；而由木機改用鐵輪者，如「蜀華」「慶新」等廠，亦以此時爲最多。

(3) 極盛時期：當鐵輪織機發軔之初，廠爲木機之極盛時代。民八前後，歐戰方酣，外貨來源較少；遂給鐵輪機以發展之機會。計自光緒末至民八，三十廠中停者二，存者八，存者佔百分之二七。此後亦常有增加。至民十五年，存者十八，佔全數百分之六十。此時廠家之激增，與革命高潮，排貨運動，實

有莫大之關係。至民二十二年初，存者二十八廠，佔全數百分之九十三。是年中增加五廠，爲全數百分之十七；此則與瀋變滄變之發生，排日運動之激烈，有密切關係。斯時合鐵輪機大小廠及木機小廠計之，凡一千三百家以上；而鐵輪機木機各約二千台。據布業公會中人云：在民十七、八年間，本埠三十里內（較今日範圍爲廣），鐵木合計，凡小廠三千，機數二萬四千，產量以寬窄布合計，總在百萬疋以上。銷路之廣，北達陝甘，南至滇黔，西及康藏。是時廠數雖有增加；而貨品猶有供不應求之勢。故自民十五至二十二年初，實爲本市棉織工業之極盛時期；而鐵輪織機之增進尤著。

其中廠家之著名者，一爲「裕華」，規模最大；所出布疋，以緊實耐用著稱。此外有吳鴻哲等組織之「駿業」布廠，貨色

亦佳。民十九年，盧作孚等又創辦「三峽染織工廠」。除鐵輪機外，復試驗電力織布；產品優良，蜚聲全川。刻正新建廠屋，裝置動力，購備鐵機三十二台。廿三年底可以完全開工，頗具新式工廠之規模，開四川棉織界之新紀元。「幼稚」自民十七年改組以來，力求進步，去年亦復新製鐵輪機四十台。他如「吉利生」、「蜀華」、「嘉陵」等廠，亦莫不競爭前進。

(4) 衰頹時期：如上所述，川省棉織工業似有欣欣向榮之象；惜兩年以來，省內兵匪相乘，稅捐繁苛益甚，商旅爲之裹足，隣省銷場盡棄；農民又以購買力薄弱，省內銷量激減；兼之去歲迄今，日貨傾銷，漸復舊觀；故於充斥市場之西貨外，復增一號稱「衣被中華」之勁敵。由是正在方興未艾之各廠，均感銷量減削，生產過剩之苦痛；遂不得不縮小範圍，甚或停業

他圖矣。

近來棉織業方面，亦深覺前途之險惡，正在組織布業公會，一面力求產品之劃一與整飭，以期與外貨競爭；一面與金融界及政府合作，期得產銷兩方之共利。此或為重慶棉織業復興之關鍵也。

第一章
沿革

第二章 現狀

第一節 分佈

表一 重慶市鐵輪機、木機家數及機數分佈表

圖一 重慶市鐵輪機、木機家數及機數分佈圖

第二節 種類及家數

(一) 就創辦之來歷分類

(1) 由文化機關設立者

(2) 由政府或特殊公款舉辦者

(3) 由個人或集股創辦者

(二) 就組織分類

(1) 工廠制

重慶之棉織工業

表二 重慶市棉織工廠組織系統表

(2) 廠主制

(3) 家庭工業

(三) 就織機分類

(1) 使用木機者

(2) 使用鐵輪機者

表三 棉織工廠及機戶創辦人籍貫表

第三節 設備

圖二——裕華染織工廠

圖三——三峽染織工廠

圖四——三峽廠工場之一角

第四節 資本

(一) 籌集方法及金額

(1) 文化機關資助

(2) 政府及商會撥款

(3) 私人集股組織

(4) 合夥投資

(5) 獨資經營

(二) 金額與廠數

表四 棉織工廠資本統計表

第二章
目錄

第二章 現狀

第一節 分佈

本市大小棉織廠，家數頗多。據本市布業公會調查，全市凡八百餘家；依小木機工會調查，則六、七百家。兩會調查均欠完備。據稅捐局發行免稅簿調查，小廠凡一千二百餘家，合大廠計之，約有一千三百家，當較爲確切；惟近來停業者多，恐不足此數。至本行調查，除清水溪、馬家店等地外，凡六百六十三家；其中大廠完全在內。若合清水溪等地之家數計之，當在八、九百家左右，約及全數三分之二。若本行調查之機數，因大廠機數包括在內，約佔全市十之八、九，殆足以代表全體矣。

此等廠家，遍佈於南岸之彈子石、龍門浩、海棠溪、清水溪、

馬家店、黃葛埡、丁家坡；城外附近之大溪溝、石板坡、驛馬店；江北之香國寺、沙灣、劉家台、簸箕石、簡家台、水府宮、三洞橋，及江北城內等處；另有一廠則在離市百里外之北碚。各區之中，又以南岸之彈子石，江北之沙灣、簸箕石一帶為鐵輪機布廠之中心。南岸之清水溪，江北之水府宮、廖家台、三洞橋，及江北城內，則為木機機房中心（小廠習稱機房或機戶）。

就鐵輪機工廠而言：則南岸以彈子石之「裕華」染織工廠，龍門浩內覺林寺之「幼稚」染織工廠為大。前者織機三〇五台，後者百台。「福川」、「同心公」等次之，各有織機二、三十台。江北以「蜀華」、「吉利生」、「吉厚祥」、「嘉陵」、「錦新」、「義興」等廠較大，織機在五、六十台與二、三十台之間。北碚則惟有新興之「三峽染織工廠」，有織機七、八十台。此外

各廠，均在二十台以下。

木機工廠，查江北之楊義成有三十台，江紹全有二十九台，劉炳林有二十七台，胡雙合有二十六台，童興盛有二十台，是為範圍較大者。其餘各廠，均在十台或十台以下。再此等木機大廠，多於去年底歇業或縮小範圍，不能與鐵輪機工廠競存矣。茲列棉織工廠家數及機數分佈如表一及圖一：

第二章 現狀

註釋：

(1) 圖表中之木機，包括丟梭、扯梭、改良扯梭及提花機等。

(2) 「原有」二字，係指調查時以前之狀況；「以前」二字，或為數月前之狀況，或為年前之狀況，並無判然之時間；至「現存」或「現用」一項，則係指調查時而言。

(3) 南岸及通遠門附近之一部分木機機數，係得於該地布幫中人之口述，與事實相差不遠，仍一併錄入。但以後所作各種分析，則未計入此等數字，故前後數字，間有出入處。

(4) 圖一之製造，目的在指明地位，表現事實；但以篇幅關係，不能完全按地圖比例作圖。

(5) 鐵輪織機之特點為齒輪；故以 \star 符號代表鐵輪機數；扯梭木機之特點為滑車；故以○符號代表扯梭木機數。

第二節 種類及家數

本市棉織工廠，形式不一：或為工廠；或屬家庭；或由人民創

表一 重慶市鐵輪木機家數及機數分佈表

地名	家數						機數						
	原有		現存		歇業		原有		現用		停用		
	鐵輪機	木機	鐵輪機	木機	鐵輪機	木機	鐵輪機	木機	鐵輪機	木機	鐵輪機	木機	
南岸	彈子石	18	2	16	2	2	—	508	34	328	34	180	—
	龍門浩	2		2		—		104	55	54	45	50	10
	海棠溪	1	3	1	3	—	—	4	82	4	52	—	30
	清水溪	2		2		—		7	284	3	130	4	154
	黃葛壩							8	60	8	30	—	30
	丁家坡								40		20		20
	馬家店								40		20		20
合計	23	5+?	21	5+?	2	—	631	595	397	331	234	264	
通遠門附近	驢馬棧		4		4	—		46		14			32
	石板坡	2	8	2	6	—	2	6	44	4	17	2	27
	白雲觀		?		?			20		10			10
	燕喜洞		?		?			18		16			2
	大溪溝	5	6	4	3	1	3	16	20	10	4	6	16
	合計	7	18+?	6	13+?	1	5	22	148	14	61	8	87
北碚	1		1		—		76	20		20	76		
江北	觀音橋香園寺等	4	10	3	7	1	3	9	30	4	15	5	15
	沙灣	22	4	20	1	2	3	258	22	167	1	91	21
	簸箕石陳家館等	45	9	38	3	7	6	387	33	231	3	156	30
	劉家台	14	16	11	14	3	2	175	52	70	28	105	24
	簡家台廖家台等	6	69	4	53	2	16	76	221	38	120	38	101
	水府宮聚寶岩等	8	73	7	45	1	28	51	226	21	89	30	137
	新城		14		2		12		45		2		43
	舊城	18	186	15	66	3	120	96	647	51	117	45	530
三洞橋溉蘭溪等	15	80	15	55	—	25	91	236	56	99	35	137	
其他	4	12	4	11	—	1	21	19	21	17	—	2	
合計	136	473	117	257	19	216	1164	1531	659	491	505	1040	
總計	167	496	145	275	22	221	1893	2294	1070	903	823	1391	

註：1. 鐵輪機1893台中有『三峽』之電力織布機三十台 皆為鐵機。

電力毛巾機 二台

2 木機中有用改良社梭者5家，23台，無變運。

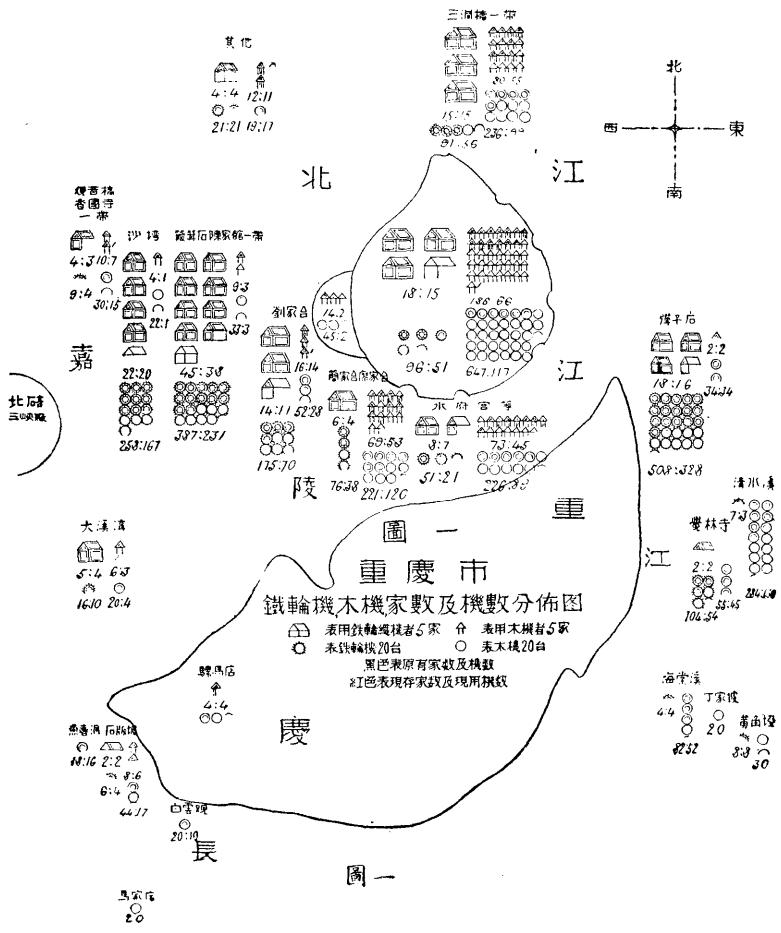
丟梭者過去7家，27台，

現在6家，18台。

3. 三峽、幼稚、裕華、慶華、塗山等之提花機、葛巾機等，約兩百台，均計入木機中。

4. 裕華、三峽有襪機各24部，幼稚25部，只裕華用6部，餘停，均未計入上表中。

5. 三峽之導紆機2部，導筒機4部，葛紗機5部，併紗機1部，未曾記入。



圖一

辦；或由政府建設。茲依創辦之來歷，工廠之組織，及織機之形式，分述如左：

(一) 就創辦之來歷分類：

(1) 由文化機關設立者：北碚之「三峽染織工廠」屬之。原由盧作孚氏為兵工政策而設，規範甚小。今則隸屬於北碚之中國西部科學院，應用動力織布，以改良本市土布之生產方法；而同時以其盈餘作為發展科學之用。

(2) 由政府或特殊公款舉辦者：有南岸覺林寺之「幼稚染織工廠」，及江北之「貧民工廠」。前者由覺林寺之廟產充公而設，創於光緒三十年，為教養平民之所。內設小布科、縫紉科、靴鞋科、小木科及藤椅科等十八科，染織方面，始用丟梭；民十七年，改用鐵輪。嗣後擴大範圍，僱用工人，專司染織；

而貧民教養事宜遂於此時停辦矣。至「貧民工廠」，則於民十五年創於市政府，亦為教養貧民之所。

(3) 由個人或集股創辦者：除前述數廠之外，其餘皆由個人出資或集股而成。獨資者最多，規模亦較小。「吉利生」、「嘉陵」等廠各有織機數十台，是為大者。「吉利生」廠為布業公會主席胡聲之所辦；織機總數雖僅三十台；但能終年全數工作。至集股之廠，家數較少而規模較大，如「裕華」、「蜀華」等是。「裕華」為其中之最大者；亦為本市棉織廠之最大者。此外皆屬家庭工業形式，為數甚多。

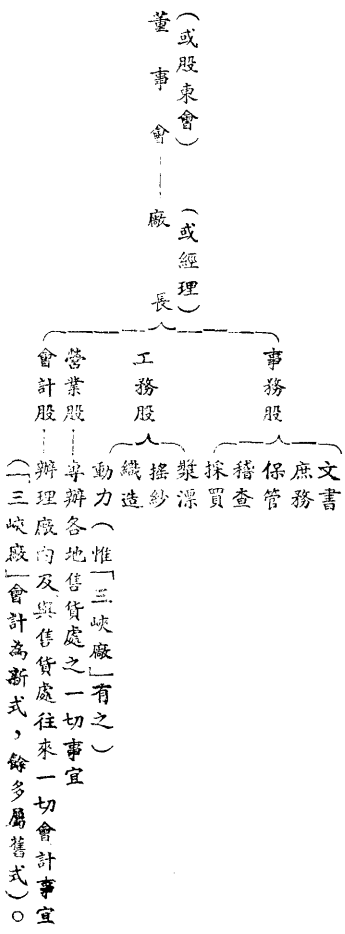
重慶之棉織二廠，其創辦來歷三種之中，以第三類佔多數；而又以獨資經營者為最多。

(二) 就組織分類：

工廠內部組織，視廠之大小而異，大概可分下述三種：

(1) 工廠制：工廠規模較大，組織較有系統者屬之。一廠之中，以廠長或經理為主體；上有董事會或股東會；下有工務、事務、營業、會計諸部。如「三峽」、「裕華」、「幼稚」、「蜀華」等是。組織如表二：

表二 重慶市棉織工廠組織系統表



在「三峽」、「幼稚」等廠，以董事會爲最高機關；「裕華」等廠，以股東會爲最高機關。均以廠長負對內對外一切責任。

(2) 廠主制：規模雖次於前述數廠；然又非家庭式之機戶屬之。大半由個人或少數人合夥興辦，以廠長爲惟一主宰。雇客師（精練工人），招學徒，以營織造。事務、營業、會計諸端，常由一人總辦，或雇數人襄助。每廠有織機三、四十台。如「吉利生」、「吉厚祥」、「嘉陵」、「福川」、「同心公」、「義興」、「崇新」、「錦新」等廠是。

(3) 家庭工業（習稱機房）：前述各廠，僅佔本市棉織界之少數；其餘皆屬家庭工業。導紗、織造、營業、會計諸事，悉由家人經辦，或雇用少數工人及學徒助理，以家長爲唯一支配者。該項組織，可稱爲家長制。組織約如次表：

家長 — 家人 — 學徒

廠主制及家長制，僅有規模大小之別，組織上無特別差異。三種之中，前二者約有二十八廠，皆係鐵輪織機，約佔鐵輪機全體家數百分之一七；而機數則佔鐵輪機全體之半數以上（二十八廠共有一〇九一台，現在運用者五九三台）。故就產業而言：前二者實佔本市棉織業之重要地位。但後者之家數較多，其興衰成敗，與社會福利之關係尤大，仍未可忽視也。

(三) 就織機分類，約分二種：

(1) 使用木機者：使用丟梭、扯梭及改良扯梭木機之廠屬之；而以扯梭木機家數為最多（清水溪等家數未詳，不計）。丟梭木機僅江北有六、七家，南岸一家，機數約三十台。改良扯梭

木機祇水府宮有五家，機數二十三台。扯梭木機凡四百八十餘家，爲全數百分之七十三，約爲鐵輪織機三倍。其中較著者，爲江北之楊義成、江紹全、劉炳林、童興盛、胡雙合等，皆有木機二、三十台。惟目下除楊義成尚有四台外，餘均於去年結束。現存者多不滿十台；而以二台者爲最多。

(2) 使用鐵輪機者：前項之外皆屬之。家數僅百餘(表一)，爲本書調查全數四分之一；但機數則幾與前者相等。至現用機數，更多於木機；生產能力，尤稱優厚。附創辦人籍貫統計：

璧山爲四川鐵輪機織布最盛之區，該地人士在渝作工及設廠者均多。大廠如裕華、吉利生等，皆爲璧山人主持；小廠尤衆。至機木戶則以江北人爲最多。茲就調查所得，列表如三：

表三 棉織工廠及機戶創辦人籍貫表

主辦人籍貫	鐵輪機廠	木機房	數
璧山	四		一四
江北	二五		二一
武遂			六五
勝寧	三		四三
梁縣	二		三三
銅巴	一		二七
合川	三		八一
涪南	三		一五
廣涪			二二
安遠	一		八六
蓬長	一		五三
大梁			二二
射鄰			二二
隆昌			二二
自流井	一		一一
瀘安			一一
江成	一		一一
都南			一一
充南			一一
合計	八七		四三三

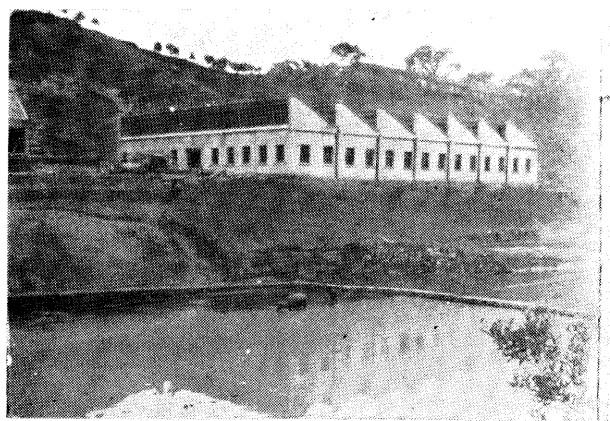
第三節 設備

家庭式之小廠，或由稍有資產者購機織造；或由失業工人佃屋租機而設，率皆因陋就簡，規模甚小。工廠制及廠主制者，則資本稍多，範圍較大。或係利用舊屋，酌量改修，如「幼稚」、「嘉陵」、「福川」等廠是；或係特別建築，頗具工廠規模，如「裕

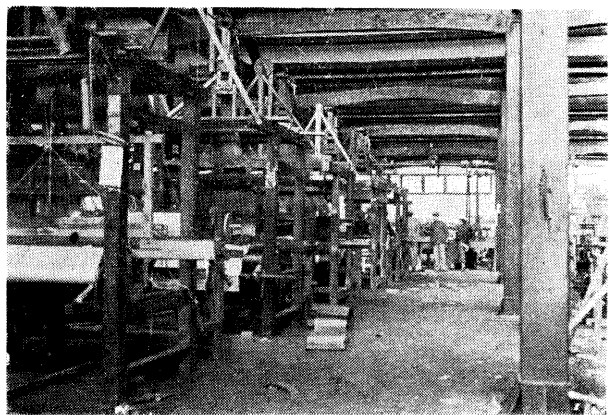
華」、「三峽」、「吉利生」、「蜀華」、「義興」等廠是。其中以「裕華」之規模較大，廠基千餘方丈，有可容百機之織布場三，導紗場二，外有織襪場、葛中場、染房、大蓄水池、倉庫、辦公室、宿舍、食堂等，設備較全；「三峽」則有可容百台織機及導紗機、葛紗機、併紗機等之磚石廠屋一間，式樣極新，廣凡一百五十四方丈。房頂七列，每列前高後低，近簷爲百葉窗，下爲玻窗，高敞寬宏，空氣光線俱佳。工人集中，管理訓導尤便，頗具近代工廠之規範。外有機械房一間，爲裝置鍋爐（現在鍋爐及煙筒須另建廠屋）、引擎、發電機之所。在機械房下方，有濁水池、濾水池、清水池各一。後方山頂有水塔一，爲將來染布用水之來源。宿舍、食堂，亦均妥善。凡此設備，皆爲他廠所不及。 「幼稚」係由覺林寺稍加修整，廠址周圍里許，餘屋甚多，頗



圖二



圖三



圖四

有擴充餘地。餘若「吉利生」、「義興」、「貧民」等廠，均臨嘉陵江濱，運輸頗爲便利。「蜀華」、「嘉陵」、「錦新」、「慶華」、「塗山」等廠，皆近鄉野，擴充甚易。至若「裕華」、「幼稚」，廠中更有亭池花木之盛，工餘遊散，心神舒爽，尤非他廠所可及。

機械之設備，另詳第三章。

附圖二——裕華染織工廠

圖三——三峽染織工廠

圖四——三峽廠工場之一角

第四節 資本

資本一項，最難調查確實；蓋於政治未就軌道，苛捐雜稅未能免除以前，多不願告以實數；而以小額搪塞；亦有少數廠家，爲

顧全體面反而虛爲鋪張；其能告以確數者頗少。茲就調查所得一述之：

(一) 籌集方法及金額：各廠之形式不一，因而資金之籌集方法及金額亦異。概言之，凡有五種：

(1) 文化機關資助：北碚之「三峽廠」是。合建築費、設備費、活動資本等計之，凡二十一萬元；由西部科學院負責籌集。

(2) 政府及商會撥款：「貧民」由市政府供給，活動資金不過三數千元。「幼稚」有田地七、八百畝，及街房若干間，爲覺林寺充公之產業（內有紳士捐地數十畝），現由市商會保管。另外尚有龍門浩斗息若干，各項合計，年可收入五千元。此外則有紳商存款，共凡四、五萬元；廠地及田產等總值，亦在十萬元左右。

(3) 私人集股組織：「裕華」、「蜀華」、「駿業」、「駿泰」、「義興」、「錦新」等廠是。「裕華」股東三百，活動資本四萬五千元；紳商存款二、三十萬元；建築設備等費，尚未計入。其餘各廠，均在兩萬元與數千元之間。

(4) 合夥投資：「益身」、「簡文」、「祥榮」、「新華」、「崇新」等廠屬之。每廠為二、三人或四、五人合夥組織；機數均在二十台下。活動資本，不過數百元至三數千元；合機械設備等計之，亦不過三、四千元上下，較前述三者為少。

(5) 獨資經營：「吉利生」、「吉厚祥」、「福川」、「同心公」、「嘉陵」、「德新」、「義泰」、「三餘」、「德利生」等廠，及大多數之鐵輪機房，全數之木機房皆屬之。最多者有織機三、四十台，少則一、二台。活動資金，最多三、四

千元；最少有至數十元者。

上述五種之中，前三種家數甚多，而資本最多，總額佔全體半數以上；後二種除「吉利生」等較稱充裕外，餘皆不多。

(二)金額與廠數：上述各家資本，多未包括建築、設備等項。茲以活動資金為標準，就機數在十台以上者之三十五廠，列

表如四：

表四 棉織工廠資本統計表

每家資本約數	廠數	共有資本約數(元)
五〇〇元以下	一〇	三、八〇〇元
一、〇〇〇元以下	二	一、八〇〇元
五、〇〇〇元以下	一九	五二、八〇〇元
二〇、〇〇〇元以下	一	一八、〇〇〇元
四〇、〇〇〇元以上	三	一五〇、〇〇〇元
合計	三五	二二六、四〇〇元

此外之廠，不過三數織機，每次購紗三數「并」（每并爲四十分之一包，重八斤許），約值二、三十元；其餘用費亦少。每家資本，約五十元。按此計算，則鐵機廠家尚有資本五〇〇〇元。木機每家台數較少，用紗更少；以現存二七五家，每家三十元計（清水溪等未計），約爲八〇〇〇元；合清水溪等計之，約近萬元。總計現有活動資金凡二四一、四〇〇元。

大廠於活資外，因信用關係，可得私人大量存款，數額遠超於廠方自集之活資。「裕華」、「幼稚」等廠之存款，均在三十萬元上下。

又翻砂鐵輪機及捲布機之上齒輪較多者，每台約值八十元。此種織機，本市凡百台，約值八千元。鐵工手製者，每台

值四十元；以現用千台計之，約值四萬元。木機每台約值十元；就現用九百餘台計，共值九千元。合計織機約值五七、〇〇〇元；再加原有機數計之，當在一〇〇、〇〇〇元左右。

總計以前各數，凡六十餘萬元；加以「裕華」、「三峽」、「幼稚」、「吉利生」、「蜀華」、「嘉陵」等廠之建築、設備等一切費用，總計重慶棉織業之全體資本，僅在百萬元以外；且惜又非集中運用，故利益效率，殊難與省外大廠相比也。

第三章 機械

第一節 種類及運用

(一) 動力機

圖五 三峽廠之引擎

圖六 正在建造中之「三峽」煙筒

(二) 導紗機

(1) 舊式

圖七 舊式導紗機

(2) 新式

圖八 新式導紗機

圖九 新式導筒機(左)及葛紗機(右)

重慶之棉織工業

(三) 整經機

(1) 舊式

圖一〇 舊式整經機

(2) 新式

(四) 織布機

(1) 木機

(A) 丟梭木機

(B) 扯梭木機

圖十一 扯梭木機

(C) 改良扯梭木機

(2) 鐵輪機

圖一二 鐵輪機全圖

(A) 經線開口機構

圖一三 經線開口機構

(B) 織緯機構

圖一四 織緯機構

(C) 捲布放經機構

圖一五—甲 捲布放經機構（普通者）

圖一五—乙 「轉角輪子」之捲布放經機構

(3) 電力織機

圖一六—甲 電力織機（由前側面觀察）

圖一六—乙 電力織機（由後側面觀察）

(A) 飛輪

(B) 定輪及鐵片

(C) 緯線完畢時之特種停動機構

(D) 捲布齒輪

(4) 其他織機

圖一七 提花機

附表五 織機要點比較表

(五) 踩布機

圖一八 舊式踩布機

第二節 機械之生產能力

(一) 織機之生產能力

附表六 各種織機生產能力比較表

(二) 其他機械之生產能力

(1) 整經機

(2) 導紆機

第三節 機械數量

重慶之棉織工業

第三章
目錄

第三章 機械

第一節 種類及運用

各廠所用機械，可分動力機、導紗機、整經機、織布機、葛中機、織襪機、踩布機各種。織襪機另詳織襪工業；其餘分述如後：

(一) 動力機

本市昔曾有人應用汽力織布，以技術未精，成品不良而歇業。目前之運用動力機者，惟北碚之三峽染織工廠一家。計鍋爐一，八十匹馬力之引擎一，發電機一，二十六匹馬力之馬達一；此馬達即為轉動三十二台電力織機及導紆、導筒、併紗、葛紗諸機之用。

附圖五——三峽廠之引擎 圖六——正在建造中之「三峽」煙筒

(二)導紗機——有新舊二種：

(1)舊式：如圖七。每機分二部份：1. 習稱「車子」；2. 習稱「風車」，係竹、木、繩三者合製；3. 「亭子」(諧音)，鐵製，筒或紆則固定於其上。4. 「絃」。導紗時，捲紗於「風車」，纏紗於「亭子」，握「車手」轉動「車子」，絃動，筒或紆亦隨動，導紗工作即畢。「三峽」以外各廠之導紗機皆屬此種，純為手工。

工作程序為：搖車子↓絃動↓「亭子」動↓筒或紆動↓紗動↓風車動。即成筒或紆。

註：「紆」及「筒」皆為竹或木所製。「紆」長約三、四寸，「筒」長約七寸，俱用以捲紗。惟筒上之紗係整經用，「紆」上之紗則為織布用。而新式之「紆」及「筒」，又與舊式略有不同。

圖 五

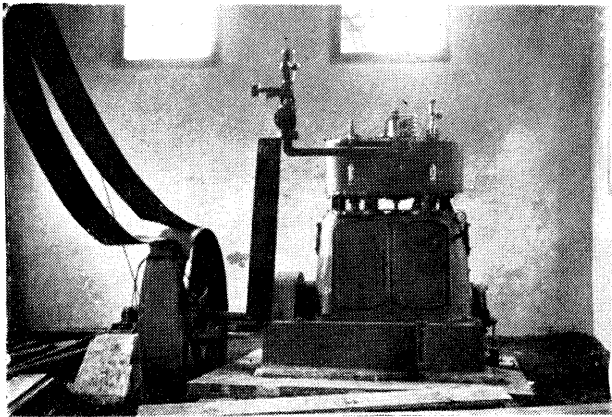


圖 六

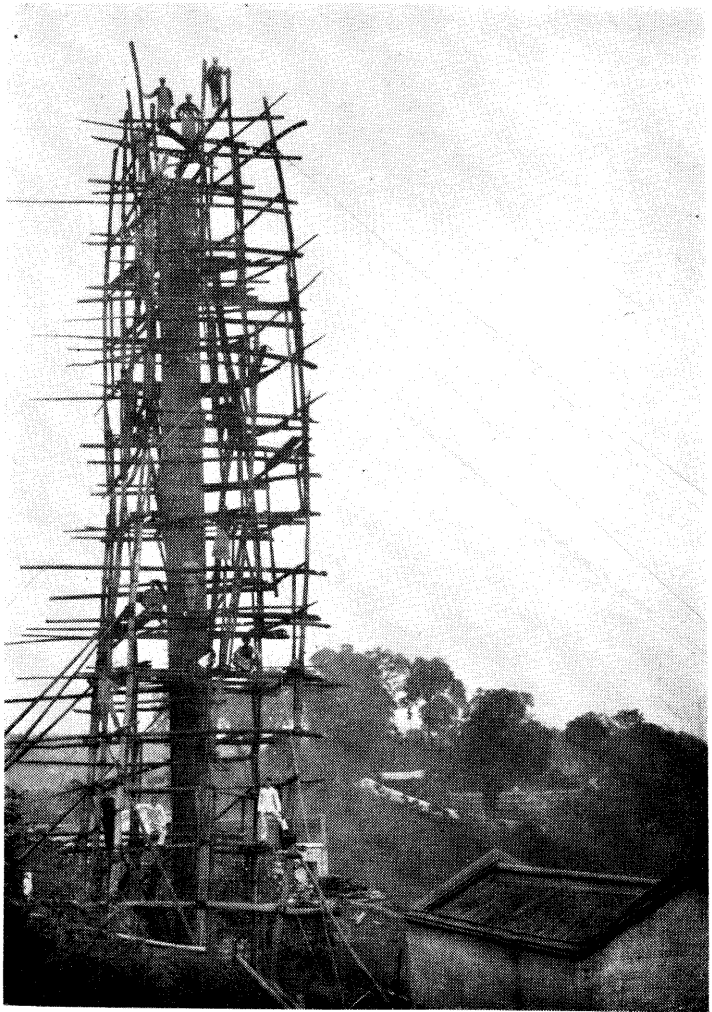


圖 七

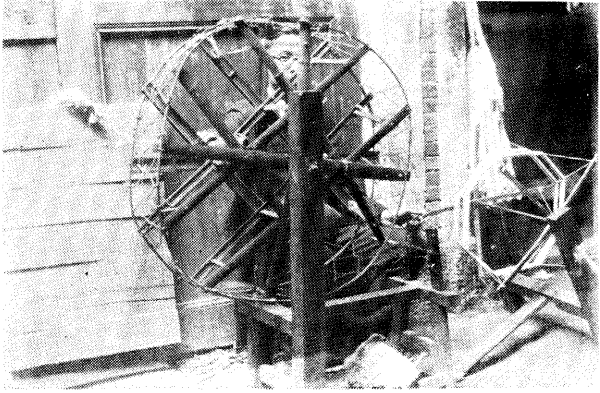


圖 九

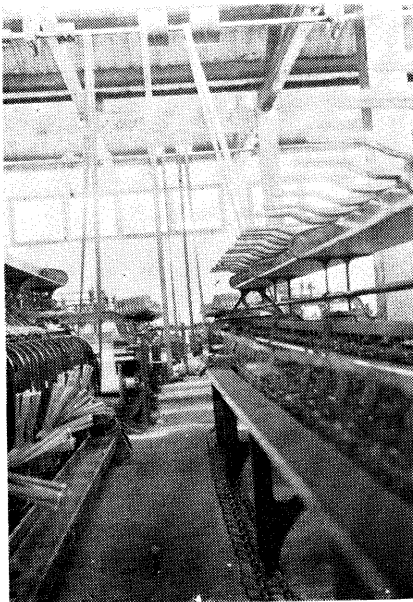
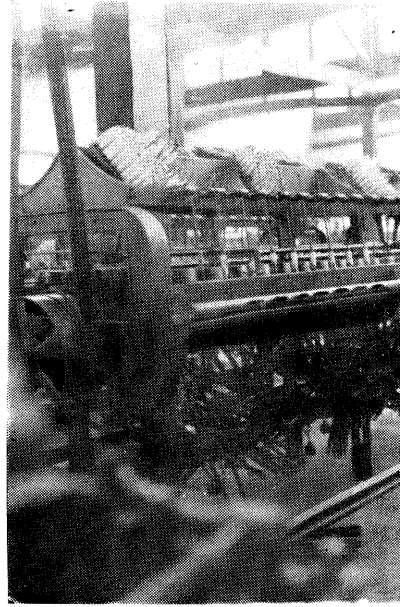


圖 八



(2) 新式：「三峽」之導紗機，有「導紆」、「導筒」、「併紗」、「葛紗」四種，形式各異。每部有六十個；每個之作用，即相當於舊式者之一部。六十個平行排列，皆由電力使皮帶拖動導紗機一端之輪，全體即開始工作。每部以二人管理接線等事。機械如圖八及圖九。〔圖八為新式導紆機，圖九為新式導筒機〕
〔左〕及葛紗機〔右〕

(三) 整經機——有二種：一為舊式；一則比較進步。

(1) 舊式：如圖十。「三峽」以外之廠，皆屬此種。為「筒竿」、「爬頭」、「梳盒」、「梳機」、「羊角」、「高筒」、「高板」、「梳籠」、「綜」等所組成。各種名稱，皆係習俗通用。

(A) 「筒竿」，有二根。各有「筒籤」六、七十枝，為貫「筒」之用。

(B)「爬頭」，木製。兩端各有「爬釘」二十餘枚，長約五寸；鐵製。為整經時將「筒竿」上線之紗牽於其上之用。

(C)「梳盒」，為1、2二塊組成。2之中部有竹釘二排，1上有眼二排。取去3，將1提上，即可將一束經線穿過2上兩排竹釘之間。

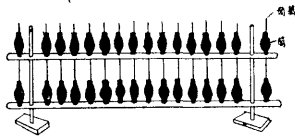
(D)「梳籠」，有齒千餘，竹製。將穿過「梳盒」之紗穿過「梳籠」。每齒穿一根。

(E)「高筒」、「高板」，為將通過「梳籠」後之紗分成二組，以便將來穿綜之用。

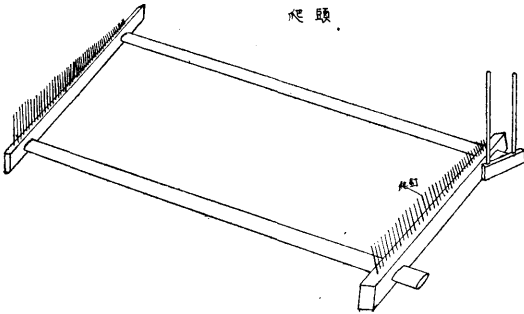
(F)「梳機」，上有「經紗軸」，或稱「捲經機」，習稱「羊角」。木製。兩端有齒及圓盤，梳後之經紗，即可

圖一〇 整溫機

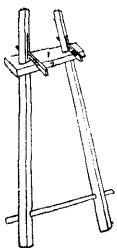
(A)
筍竿



(B)
爬頭



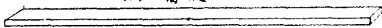
(C)
槓盒



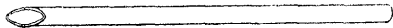
(D)
槓筵



(E) 高板



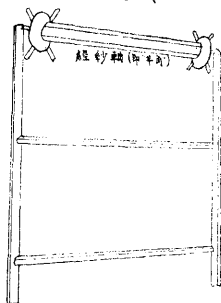
高筒



(G)
綜



(F)
槓機



捲於其上。

(G)「綜」，以竹及線等製成。綜線之中為「綜眼」，金屬所製。穿綜時，將「梳機」直立而固定於凳上。「羊角」下懸綜二件。經線即由綜眼穿過，每綜相間穿經。

(H)「筴」，與「梳筴」相似。穿過綜眼之經線，再穿過筴齒，整經工作即畢。

整經所經機械及工作程序：穿筒於筒竿之「筒籤」上↓牽筒上之經線於「爬頭」上↓穿經線過「梳盒」↓以「梳筴」將經線一一分離↓以「高筒」；「高板」分經線為二組↓捲經線於「經紗軸」上↓穿綜↓穿筴↓裝置於織機上。

(2)新式：「三峽」有之；但尚非最新式者。形式與前者全異，分三部：

(A) 筒架，架上有籤一千枝左右，為穿筒用。

(B) 「梳籠」，約與舊式者同；但此係木製，齒較寬，便於穿線。

(C) 「捲經機」，有一大輪及「羊角」。以人力轉輪，經線即可捲於「羊角」上。此後之穿綜、穿籠等工作，與舊式同；但綜線全係鋼絲。

(四) 織布機

織機種類，視構造情形及綜數多寡而異。茲以應用二綜者為準，而述其構造及應用於左：

(1) 木機

(A) 手梭木機，純為木製，與扯梭木機相似；但無滑車及梭盒，機身亦較扯梭木機為小。

(B) 扯梭木機，如圖一一：可分經線開口機構，及織緯機構二部。

(a) 經線開口機構

1. 踏板 甲端固定於地上，他端繫繩；繩與綜連。
 2. 綜 普通為二件。
 3. 吊綜架。
 4. 坐板。
- 足踏則綜動，經線開口。

(b) 織緯機構

1. 筲及梭盒。
2. 筲手 即以手挽筲之處。
3. 繩 一端為以手挽繩之套，他端分為二支，每支

與梭盒內之皮圈或竹圈相連。扯梭時，皮圈沿梭盒內之縫溝進行，打梭前進。

4. 滑車。

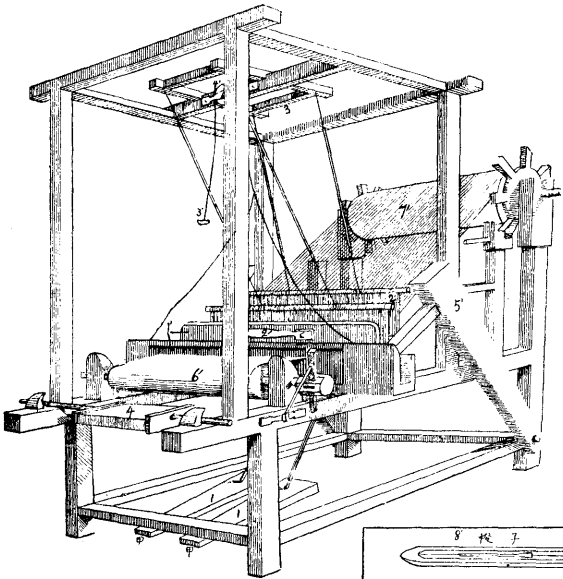
5. 推籠機 習稱「壯腿」（諧音），為推籠之用。

6. 捲布輓 為捲布之用。

7. 經紗軸。

8. 其他 此外有梭子及「扶撐」等，「扶撐」為織布時使布擴展之用。

織布時之工作程序：足力踏板↓綜動，經線開口↓左手推籠，右手扯繩↓滑車動，繩動↓推動梭盒內之梭，放出紵上之緯線↓左手停推（同時亦可用力下壓），打籠機下壓，打緯；織緯工作斯畢。至捲布放「羊角」諸事，須停止織造。



圖一 扯棧木機



(C) 改良扯梭木機，習稱「由灘」(諧音)，兩三年前自銅梁傳來，目前用者不多。構造與前者大異，乃仿鐵輪機之捲布放經原理製成，仍用手扯梭。除捲布齒輪外，均爲木製。其異於普通扯梭木機者，在於放經捲布諸事能與織造工作同時進行，無須停止工作。主要機構，可分「經線開口」、「織緯」、「捲布放經」三部。「織緯機構」與前述扯梭木機之織緯機構相同；「經線開口」及「捲布放經」二部與後述之鐵輪機相似；惟除捲布齒輪外，無其餘齒輪及連接齒輪之槓桿傳力機構耳，此處不贅述。

(2) 鐵輪機，以有鐵輪得名，或稱「輪子機」。鐵輪及聯繫鐵輪之軸而外，多以木製；故又稱「鐵木機」。織布時祇須以足踏板，不用手及其他動力；故又稱「腳踏機」或「力

織機」。復以最初所用之鐵輪機，購自日本；故又有「東洋機」之稱。惟東洋機只過去「富川廠」有三十台，今已絕跡。至本市現有之鐵輪機，率購自湖北或仿造湖北式，多稱爲「湖北機」。「東洋機」踏三脚，織兩梭；湖北機則一脚一梭，較爲進步。近來於捲布方面，增多齒輪；捲布放經，更爲勻和。此種鐵輪機，習稱「轉角輪子」。

鐵輪機之構造及運用，如圖一二及一三、一四、一五。圖一二爲全圖，動作情形，不甚明顯。餘爲分析圖，乃分「經線開口」、「織緯」、「捲布放經」三種機構敘述者。此種機構，只須足踏，各部即可同時動作，不如扯梭之用手。傳力方法，與前亦異，分述如次：

(A) 經線開口機構，如圖一三。

圖 一 二

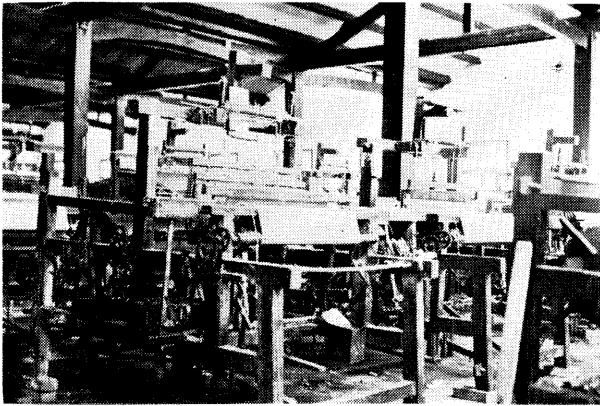
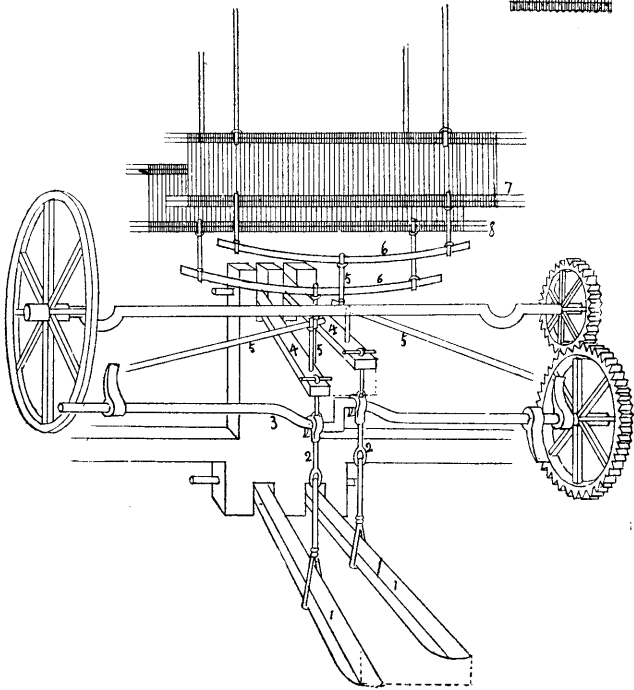
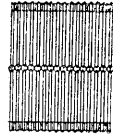


圖 一 三
經線開口機構

綜



1. 踏板，二塊。固定於織機後下方之橫樑。踏足處係活動。

2. 鐵條，與3連，活動。下與繩連；繩繫於踏板上。

3. 槓桿，鐵製。

4. 連綜板，兩塊。與踏板平行。固定於織機後下方之橫樑上。板之前端有繩與綜連接。

5. 繩及木板。

6. 連繩之其他木板。

7. 前綜。

8. 後綜，二綜同掛於一轆轤上。

經線開口運動程序：足踏，1動，向下↓2動，3爲之轉動↓3之突出處拉4↓5、6、7均向下動↓轆轤

轉動↓兩綜動，經線開口。

(B) 織緯機構，如圖一四。

1、2、3 同前。

4' 齒輪，以槓桿3為軸。

5' 齒輪，與4' 銜接。

6' 槓桿，為5' 之軸，有二凸出處。

7' 活動鐵棒，套於槓桿凸起處，他端連於裝置筴及梭

盒之柱上。

8' 筴及梭盒，裝置於一活動之柱上。

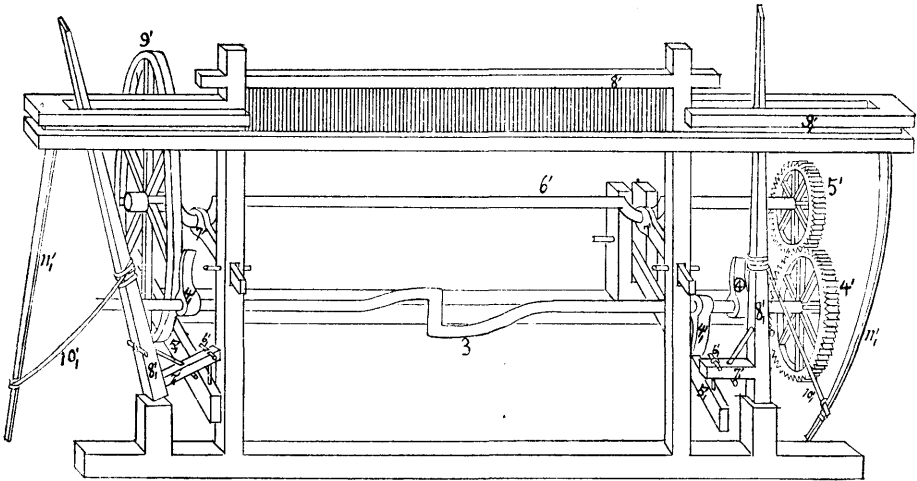
9' 飛輪，與槓桿6' 連，利用其動力以打緯。

4₁' 為一凸起，鐵製，固定於槓桿3上。

5₁' 滑板，木製。一端固定，他端連6₁'。

圖一四

織緯機構



6 繩，聯繫 5 及 7。

7 木塊，一端固定於 8 上。

8 木板，端上伸入梭盒，木板上有一支出物，可推梭盒內之木塊。

9 梭盒，下空，兩旁有溝，嵌一有皮圈之木塊；此木塊及木板 8 均可在梭盒內沿溝左右運動。梭盒之內有梭子。

10 繩，聯 8 及 11。

11 竹片，有彈性。上端固定於梭盒上。

織緯運動之程序：足踏，1、2、3 動 ↓ 4、4 動 ↓ 5、5 動

↓ 6、6 動 ↓ 7、7 動 ↓ 8、8 動，籠推 ↓ 9、及梭子向左動，放緯 ↓ 9、轉動 籠

復下，打緯。10、11 以彈性關係向右動，使 8 恢復原位。即織成一梭。

(C) 捲布放經機構，如圖一五。

(a) 普通形式如圖一五—甲

1、2、3 同前

(四) 爲一凸起物，在齒輪附近，而在織機木柱之外方。
4 則在內方。(參考圖一四)

(五) 槓桿，木製。支點在(六)處，(五)及(七)兩端均活動。

(八) 木塊

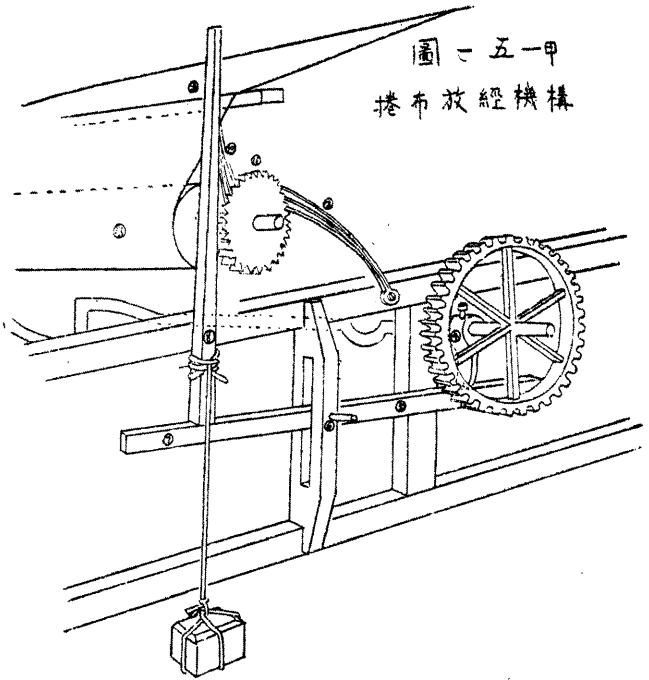
(九) 爲(八)之支點，固定於一木柱上。

(十) 鐵片三，一端疊合，固定於(八)上，他端呈爪狀，
爲抵住齒輪之用。

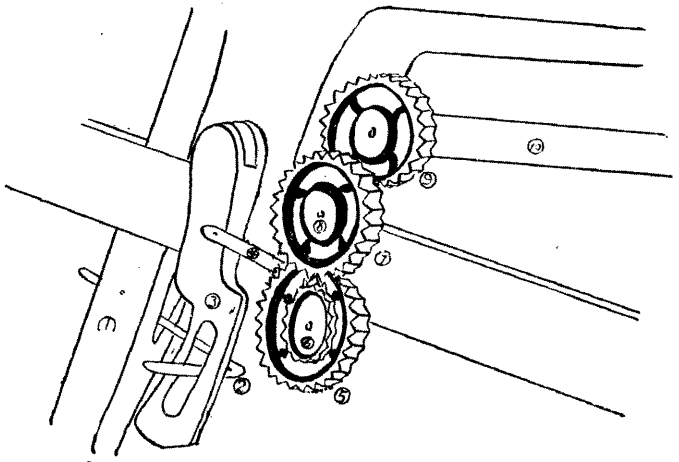
(十一) 捲布齒輪，以捲布輓爲軸。

(十二) 鐵片三，形同(十)，固定於一橫木上。

圖一五—甲
捲布放經機構



圖一五—乙
捲布放經機構



(七) 捲布輓。

捲布程序：1、2、3等動↓織緯工作完成↓同時(四)動↓(五)向下↓(七)向上撞擊(八)↓(八)及(十)向上，(十)上之鐵片跳上一齒↓同時(四)停止動作，則(五)及(七)復原，(八)以重物關係，向下↓(十)上鐵片向下推動齒輪(七)↓同時(七)抵住齒輪。捲布工作，即告完畢；放經工作，亦同時完成。

(b) 「轉角輪子」之捲布機，如圖十五—乙。

(一) 木柱，為支持梭盒之用。

(二) 鐵鈎，貫於木柱上，係活動裝置。

(三) 鐵柄，有長圓形之環，柄端固定於一木樑上，(三)動時，此環亦隨之擺動。

(四) 鐵片，一端裝置於(三)上，活動，他端有齒，(三)之

下端向左動，則(四)向右動。

(五)齒輪，裝置於織機木柱上，與(四)接觸，(四)動時齒輪亦動。

(六)小齒輪，與(五)同軸，動向與(五)同。

(七)齒輪，與(六)銜接，動向與(六)反。

(八)小齒輪，在(七)之裏面，與(七)同軸。

(九)齒輪，齒與(八)銜接，以捲布輓為軸。

(十)捲布輓。

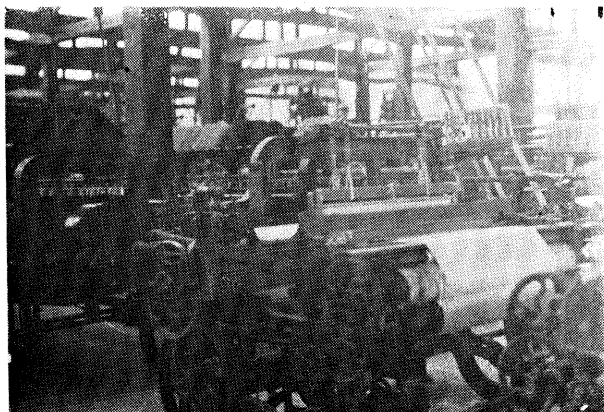
捲布程序：當圖十四之槓桿(6)向下運動時，打緯，同

時(一)動↓(二)拉動(三)，(三)向左動↓(四)向右動，推齒輪(五)，

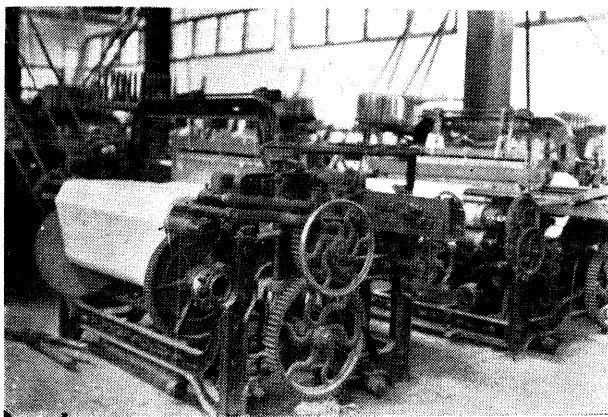
(五)動↓(六)動↓(七)動↓(八)動↓(九)動↓(十)動。布即捲緊。放

經動作，同時進行。

圖一六——甲



圖一六——乙



(3) 電力織機：以上各種織機，皆須以人力為動力，一人只能管理一部。電力織機，則係利用動力，故稱「動力織機」，或電力織機（因係利用電力）。機械全為鐵製，故又稱「鐵機」。構造原理，與「足踏機」相似。惟「足踏機」有踏板等裝置，機械發動，自踏板始。「鐵機」則以皮帶拖動機左或機右之飛輪；為全機動作之起點。茲據圖九、一六—甲及一六—乙述其特點如次：（圖十六—甲係由前方之側面觀察，圖一六—乙係由後方之側面觀察）

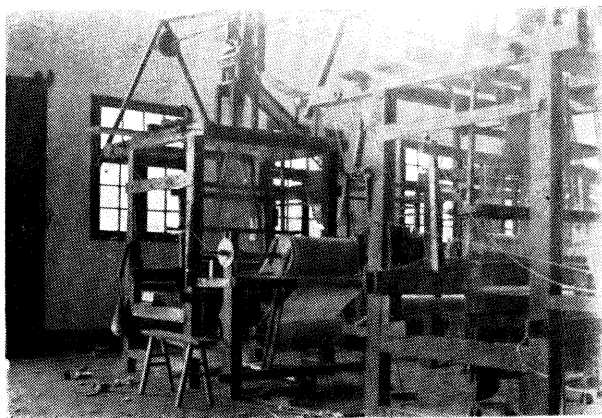
(A) 飛輪—裝置於機之左側或右側；即以此飛輪之轉動，使全機動作。至飛輪之所以裝於機身左側或右側而不採取單一形式者，乃為管理便利計。蓋鐵機只須用人管理，不須以人為動力；故一人至多可管理四台（目前「三峽廠」

工人尚在訓練期中，一人只能管理二台。安置時必須將四台排為二列，每列左方一台之飛輪，必置於該機之右側；右方一台之飛輪必置於該機之左側；然後四台之飛輪可聚於一人之周圍也。

(B) 定輪及鐵片——與飛輪平行者有一定輪，並有一鐵片；在經線折斷時，或因事停織時，可扳動鐵片，以撥開飛輪上之皮帶使達於定輪上，全機立即停止動作。

(C) 緯線完畢時之特種停動機構——「梭盒」上有一爪狀機械，爪之他端為柄，柄上有突起。將「鐵爪」貫於「梭盒」之一側，「鐵爪」及柄均可以貫着處為軸而運動。織緯之先，舉柄向上，並使「鐵爪」為緯線所阻，柄端不能下墜。若緯線折斷或用畢，則柄端立即下墜，以其柄後之

圖 一 七



突起，將「梭盒」扣於「捲布機」上，全機即停止動作。
 (D)「捲布機」上所用齒輪凡五，與前述同。

(4)其他織機：以上所述織機，皆係就只用二綜者而言；實則因織布種類之不同，綜數尚可增加至四、五十件之多，例如「提綜機」是；惟此種機械甚少。至於「提花織機」，則以針數之多少為準，最多在一千三百針以上。但本市所有者，最多為九百六十針；以下有六百四十針、四百針、兩百針者。此種機械，本市約有百餘台。形式如圖十七；構造頗似扯梭木機。其特點為頂上之「龍頭」（即裝置花板之處）。

附表五 織機要點比較表

織機種類	製造材料	主要機構	作用於機構之動力來源	機構改良之點
丟梭木機	木	經線開口機構 織緯機構	足踏板 手丟梭	
扯梭木機	木	經線開口機構 織緯機構	足踏板 手扯梭	改良織緯機構

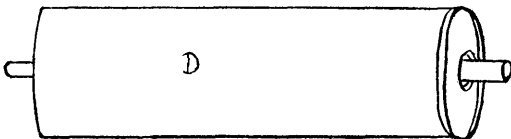
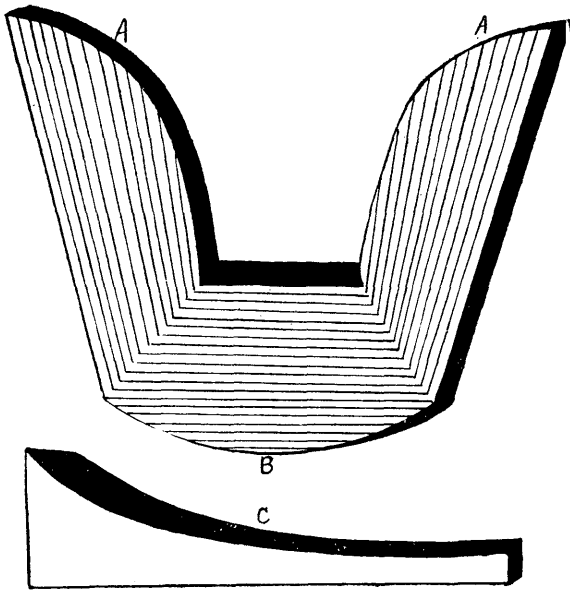
鐵機鐵	「轉角輪子」	普通鐵輪機	改良扯梭木機
鐵	鐵、木	鐵、木	木、鐵
停動機構 緯線折斷時之	織緯機構 經線開口機構 捲布放經機構	織緯機構 經線開口機構 捲布放經機構	經線開口機構 織緯機構 捲布放經機構
用人管理 機械裝置	電動力	足踏板	足踏板 手扯梭 足踏板 力人
停動機構	增設運用動力機構及	改良捲布放經機構	改良織緯機構

(五) 踩布機

本市用動力踩布之機械，惟「渝德」、「東興」等染廠有之。布廠方面，純為舊式簡單機械，以人力踩布，如圖一八。

(1) 踩石：

圖-八 踩布機



(A) 兩足，踩布時，足踏其上。

(B) 底面，微呈圓柱形，踩石重約四百斤，平時擱置於
C 旁之木台上。

(C) 底盤，為擱置「鞞筒」用。稍傾斜，便於踩布。

(D) 鞞筒，捲布用。

踩布程序：踩布之先，捲布於鞞筒，置底盤上；踩布者足踏踩石，手攀踩布處上方之木架，以足用力推踩石達於鞞筒上。兩足左右相間用力，布即踩平。

第二節 機械之生產能力

(一) 織機之生產能力

木機以手丟梭或扯梭，均易疲勞，丟梭尤甚。且移動「扶撐」、刮布、捲布、放經諸事，均須停止織造（改良扯梭木機不停

），費時甚多；鐵輪機則無此弊，生產能力因而迥異。茲以三十支紗頭等布為準，大概丟梭木機每日十二小時，可織寬一尺之布四丈；扯梭木機可織寬二尺四、五寸之布二丈六尺；改良扯梭木機比前者快三分之一；鐵輪機則為扯梭之二倍；電機係用動力，無疲勞之弊，生產能力最大；然以係一人管理數台，每台之生產能力，只與鐵輪機相等。茲列各種織機生產能力之比較如表六：

附表六 各種織機生產能力比較表

織機名稱	動力來源	用力方法	生產能力薄弱之因素	生產能力增大之因素	每日十二小時之最高生產能力 (三十二支頭等布)	生產比例 (以扯梭為準)
丟梭機	人力	足踏板	1. 移綜移一扶撐及括布捲布放經皆須停織 2. 手足並用易疲勞		長四丈，寬一尺之布一疋	60
木機	人力	手丟梭				

鐵 機 電力 動	鐵 機 人力 足 踏 板	鐵 機 人力 足 踏 板	木 機 人力 足 踏 板	木 機 人力 足 踏 板
疲勞	一人管理數台，易用動力，無其餘織機之弊	1. 不移絲 2. 移「扶撐」括布 捲布均不停織	1. 不移絲 2. 捲布放經不停織 3. 扯梭較丟梭省力而敏捷	同
同	同	長寬同扯梭之布一疋	比前者約快三分之一	扯梭較丟梭迅捷而省力 長五丈二尺，寬二尺四、五寸之布半疋
200	200	133	100	

註：上述之生產能力及比例，僅為一大概情形，並非精確之實驗結果。

(二) 其他機械之生產能力

(1) 整經機：舊式整經機，每二人每日每部機械至多可整理一個「羊角」。較新式者每日至多可辦四個「羊角」，至少三個；故新式整經機之速率凡四倍於舊式者。

(2) 導紆機、導筒機、葛紗機、併紗機等：此等，機械「三峽」皆用電力。每部六十個，祇需二人；即一人之工作可抵舊式機械之三十個。惟因接綫等事較多，每人每日之工作數量，約二十倍於舊式者。例如「三峽」廠之織機七十餘台，祇需兩部導紆機，共用四人；若舊式導紆方法，則非七十、八十人莫辦也。

第三節 機械數量

全市機械數量，素無詳確記載。據此次調查之鐵輪機工廠及機戶一百六十餘家中，共有織機一八九三台，現用一〇七〇台；為原有機數百分之五十七（此等家數中有提花機等木機約百餘台，另計入木機數中）。木機房（清水溪等處一併計入）在六百家左右，約有各種木機二千一百台，現用約八百台，為原有木機百分

之四十。若加入鐵輪機廠中之提花木機等，則木機總數為二千二百餘台，現用九百餘台。

至本市各區域中機數之分佈情形，已詳表一及圖一。分佈中心與家數相同。由該表及圖，尚可得下列概念：

(一) 彈子石之鐵輪機家數不多而機數甚多，以有「裕華」廠故也。

(二) 江北之鐵輪機家數及機數均多，足見其規模甚小。

(三) 江北城內木機家數機數均多，而停用者尤多；蓋由大半改業之故。

第四章 分配與變遷

第一節 扯梭木機家數之變遷

- (一) 扯梭木機家數變遷分配圖(一九—甲)
- (二) 扯梭木機家數變遷百分比分配圖(一九—乙)
- (三) 扯梭木機家數變遷百分比分配圖(一九—丙)
- (四) 扯梭木機家數變遷圖(一九—丁)
- (五) 扯梭木機機數變遷分配圖(二〇—甲)
- (六) 扯梭木機機數變遷百分比分配圖(二〇—乙)
- (七) 扯梭木機機數變遷百分比分配圖(二〇—丙)
- (八) 扯梭木機機數變遷圖(二〇—丁)
- (九) 扯梭木機家數變遷百分累積圖(二一)

(十) 扯拔木機機數變遷百分累積圖(二二)

表七 扯拔木機家數及機數變遷要點表

第二節 鐵輪機

(一) 鐵輪機家數變遷分配圖(二三—甲)

(二) 鐵輪機家數變遷百分比分配圖(二三—乙)

(三) 鐵輪機家數變遷百分比分配圖(二三—丙)

(四) 鐵輪機家數變遷圖(二三—丁)

(五) 鐵輪機機數變遷分配圖(二四—甲)

(六) 鐵輪機機數變遷百分比分配圖(二四—乙)

(七) 鐵輪機機數變遷百分比分配圖(二四—丙)

(八) 鐵輪機機數變遷圖(二四—丁)

(九) 鐵輪機家數變遷百分累積圖(二五)

(十) 鐵輪機機數變遷百分累積圖(二六)

表八 鐵輪機家數及機數變遷要點表

第三節 扯梭木機與鐵輪機之比較

表九 鐵輪機與扯梭木機家數及機數比較表

第四章
目錄

第四章 分配與變遷

重慶市棉織工業之廠數與機數之變遷，前已略述；惟係就全體之概況而言。茲再詳述於本行調查之四七九家扯梭木機，一六一家鐵輪機，其廠數及機數之分配與變遷。

註：(1) 清水溪、黃葛埡、馬家店、丁家坡、燕喜洞、白雲觀、石板坡、大溪溝等處之家數多，規模小，僅知機數之大概；至各家之機數，未能一一調查。

(2) 江北有用改良扯梭木機者五家，共二十三台；全用丟梭及兼用丟梭者八、九家，共三十餘台；南岸之「慶華」、「塗山」等廠，專織線毯毛巾等物，有提花機等七十九台。此二項，均未計入以後之圖表中；故家數及機數均較表一為少。

第一節 扯梭木機家數之變遷

重慶之棉織工業

清末民初，扯梭木機，盛極一時。自鐵輪機傳入川省以來，資本較裕之「吉利生」、「嘉陵」、「蜀華」、「幼稚」等廠，相繼改用鐵輪；近年之應用扯梭木機者，皆小規模之機房而已。其規模最大者，厥為江北之「楊義成」、「江紹全」等數家，各有二、三十台；但現除「楊義成」尚有四台工作外，餘均於去年底歇業，欲求一十台之廠，目前已不可得。至小機房之衰頹，機數之減少，尤為驚人。就本行調查之扯梭木機戶四七九家而言：停者二二一家，佔全數百分之四六·一；機數之停用者，幾佔四七九家木機總數（一、五五〇台）百分之六十九。若就產量而言：相差尤大；蓋目前之工作，遠不若兩年前營業旺盛時之緊張也。茲將木機家數及機數之變遷情況，圖表如左：

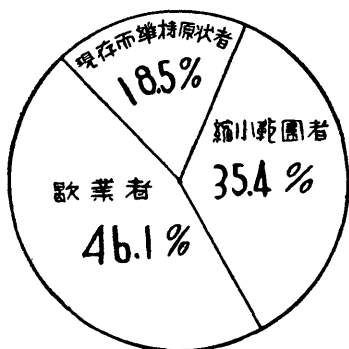
(一) 扯梭木機家數變遷分配圖(圖一九—甲)

圖一九一丙

扯校木機家數變遷百分比例圖

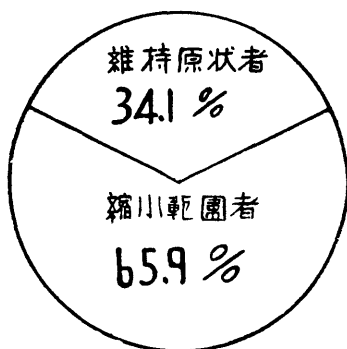
圖(一)

以原有479家為準



圖(二)

以現存258家為準



說明：

- (1) 橫軸表「原有木機戶」每家之機數。
- (2) 縱軸表「現存木機戶」每家之機數。
- (3) 小方格內表各種機數之家數。
- (4) 縱軸及橫軸之對邊中之數字，表各種機數之機戶總數，並附百分數。

例如本表橫軸上第二格之對邊爲一九六，意即原有二台者共一九六家。其在現時，則停業者九八家，只用一台者六五家，保持原狀者三三家；餘類推。

(5) 「穩定綫」之意義，由圖(甲)可知，原用二台者凡一九六家。若現在不變，則現在使用二台者仍爲一九六家。當記「一九六」於表中之「三三」處，而無「九八」、「六五」

等數。同樣，由圖（甲），原為四台者共一五二家，若現在不變，則當記「一五二」於橫軸第四格與縱軸第四格相交之格中，即「九」處，而無「六」、「二二」、「三〇」、「一五」、「九」等數。照此辦法，若過去使用各種機數之各機戶，皆無變化，則各種機數之家數，當在本圖之對角綫OA上。因名OA為「穩定綫」。照上述邊法，可知：若有若干家於目前增加機械，則此等家數當在「穩定綫」與縱軸（表現在每家機數者）之間；反是，則此等廠數在「穩定綫」與橫軸（表以前每家機數者）之間。

（6）曲綫之作法：本曲綫係表明原有各種家數在目前之實況。作法係取縱行各數之對稱點；例如第一縱行有「30」、「20」二數，則曲綫大致在「30」格內。第二縱行有「33」

、「65」、「98」三數，前二數之和與後一數相等，則曲綫通過前二數與後一數之間；其餘按此法類推。

由本圖可知：

(1) 全體情況趨於衰頹 各種機數之家數皆在「穩定綫」與橫軸之間，表現全業整個衰頹。衰頹情況，如曲綫所示。

(2) 手工業不適於大規模組織 由曲綫可見機數愈多者愈難維持，規模最大者趨於歇業。

(二) 扯梭木機家數變遷百分比分配圖(圖一九—乙)

由圖甲之數字，可以各種機數之原有家數為基數求百分數而作本圖。

由本圖可知：

各種機數之家數，能維持原狀者，除原有一台者有百分之六十

，原有三台者有百分之三十三外，餘均在百分之二十以下。在七台以上之機戶，竟無一家能維持原狀，大半歇業。

(三) 扯梭木機家數變遷百分比圖(圖一九—丙)

本圖係由圖一九—甲之數字作成。由本圖可知：

以原有四七九家為準，能維持原狀者僅百分之一八·五；以現存二五七家為準，亦僅佔百分之三四·一。故縮小範圍及歇業者均佔多數。

(四) 扯梭木機家數變遷圖(圖一九—丁)

由本圖可知：

(1) 機數少者家數多。

(2) 就過去言：機數在五台以下者最多，凡四六〇家。其中又以台數為偶數之家數者較多，奇數者次之。

(3) 過去使用二台之家數最多，四台者次之；目前使用一台者最多，二台者次之。

(4) 目前停業者最多。且依台數之增多而家數遞減。

(5) 目前在三台以下者有三七家，而絕無八台以上者。

(6) 目前機數為一台者，比過去增加一倍以上；此外除三台者稍有增加外，均較昔日大減；二台者少一倍半，四台者少十四倍，可見手工業規模稍大者之特別縮減。

(7) 由圖甲及本圖可知用一台之家數之增加，乃機數較多者之縮小範圍而成。另一原因，則由一部份失業工人，賃機織造，以謀生計；是亦斯業衰頹之反應也。

(五) 扯梭木機機數變遷分配圖(圖二〇—甲)

本圖與圖一九—甲之作圖法相同。由此圖可知：

機數之衰減遠甚於家數之衰減；足見生產之狀況，遠不及昔。

(六) 扯梭木機機數變遷百分比分配圖(圖二〇—乙)

由本圖可知：各種機數中能維持原狀者，多在百分之二十以上；而停用者則多在百分之六十以上；機數多者，幾完全停用。

(七) 扯梭木機機數變遷百分比比例圖(圖二〇—丙)

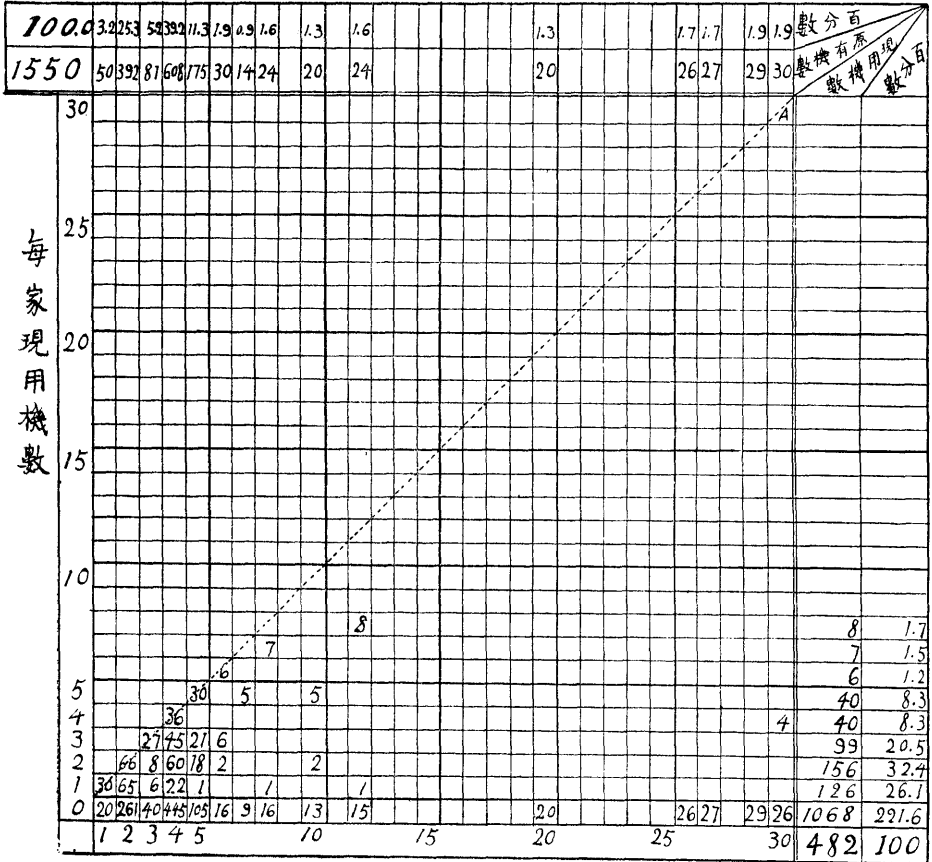
圖二〇—乙係表各種機數之變化；本圖則表全體機數之變化。由此圖可見：以原有一五五〇台為準，維持原狀者僅百分之一二·六；而停用者佔百分之六八·九，較家數之變化更大。但以現用四八二台而言：則維持原狀者佔百分之四〇·五，較圖一九—丙家數之變化為小。

(八) 扯梭木機機數變遷圖(圖二〇—丁)

由本圖可知：過去以每家使用四台之機數和為最多，凡六〇八

圖二〇一甲

拉梭木機機數變遷分配圖

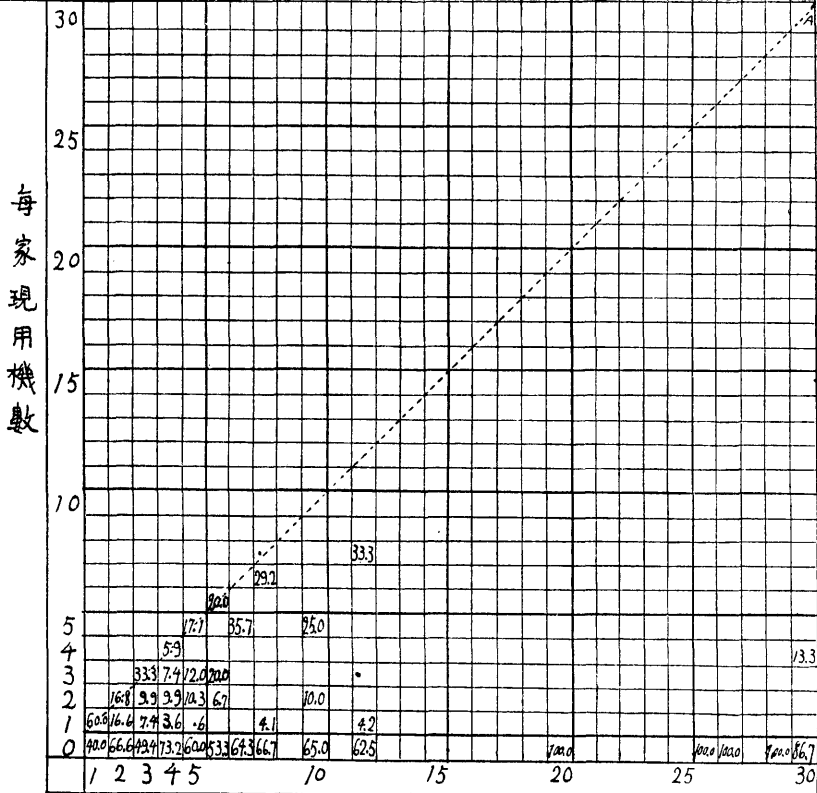


每家原有機數

圖二〇—乙

扯梭木機機數變遷百分比分配圖

原有機數	50	39	28	16	17	30	14	24	20	24					20					26	27	29	30
原有機數之百分數	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100					100					100	100	100	100

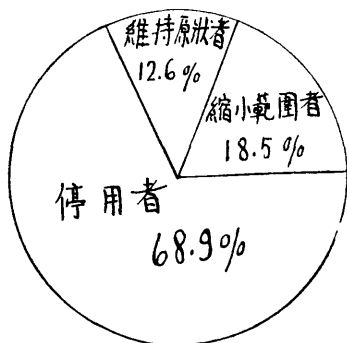


圖二〇—丙

扯梭木機機數變遷百分比比例圖

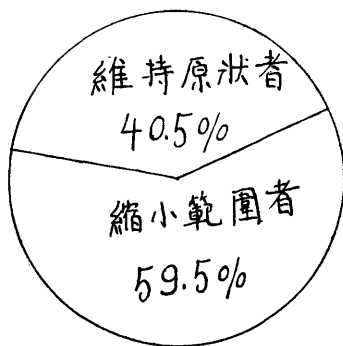
(一)

以原有1550台為準

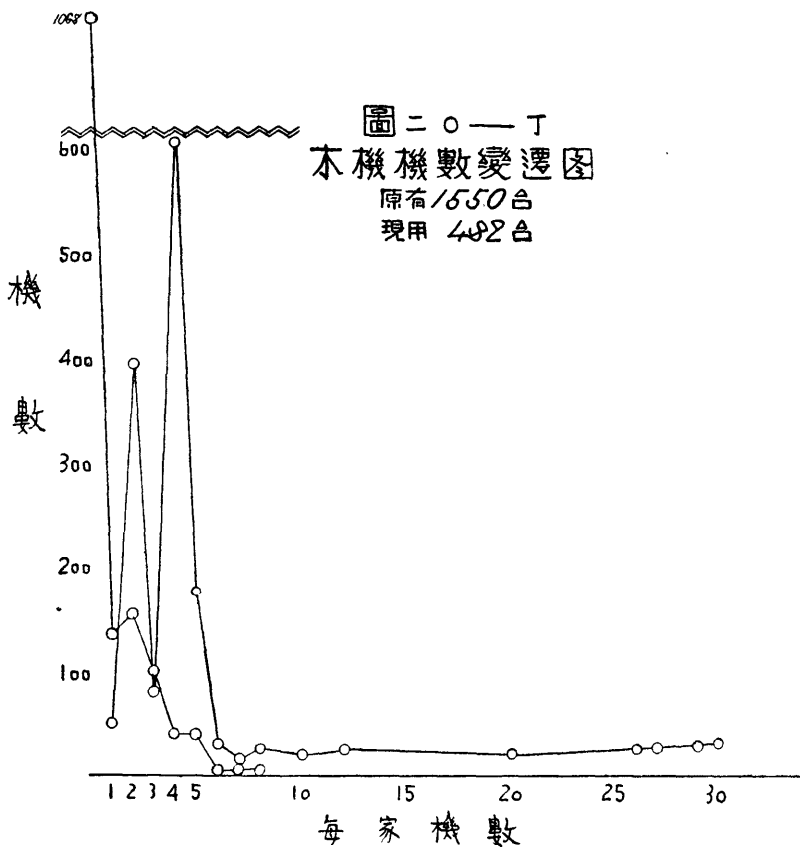


(二)

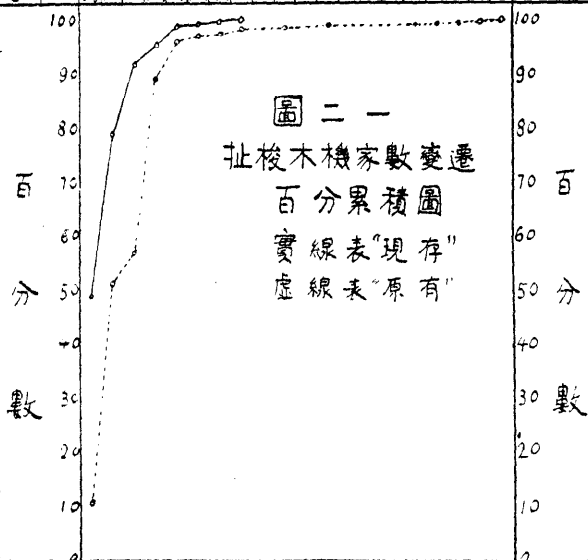
以現用482台為準



原有機數	50	39	81	60	115	30	14	24	20	24					20					26	27	29	30
現用機數	108	126	156	199	40	6	7	8															

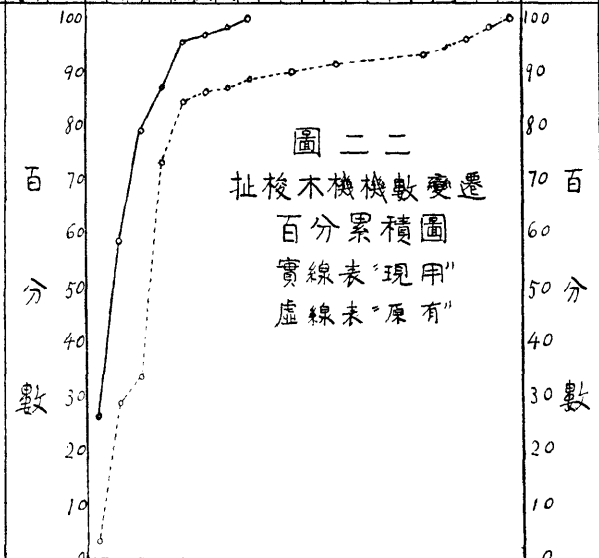


每家機數	0	1	5	10	15	20	26	27	29	30	合計
扯校木原有		50	186	275	235	5	2	3			479
機家數現存	221	26	78	33	10	8	1	1	1		258
家數原有		45	49	57	38	7	3	0	4	0	100.0
百分數現存	85.7	48.8	30	12.8	3.9	3.1	.4	.4	.4	.4	100.0
百分數原有		15.5	14.5	18.8	19.8	29.2	29.6	7.2			
累積數現存		49.8	76.0	91.8	95.7	99.8	100.0				



每家機數	0	1	5	10	15	20	26	27	29	30
------	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----

每家機數	0	1	2	3	4	5			10		15	20	26	27	29	30	合計			
扯梭木原有		50	39	28	16	8	17	5	30	14	24				20	26	27	29	30	1550
機數現用		106	81	26	156	99	40	40	6	7	8									482
機數原有		3.2	2.5	3.5	2.3	2.1	1.3	1.9	1.9	1.6					1.3	1.7	1.7	1.9	1.9	100.0
百分數現用		22	16	26	132	32	25	8.3	8.3	1.3	1.5	1.7								
百分數原有		3.2	2.5	3.3	7.2	9.9	4.2	8.6	1.8	7.0	8.6				8.9	9.5				100.0
累積數現用		26	115	77	279	279	279	279	285	286	288	290	290	290	290	290	290	290	290	290
累積數原有		26	115	77	279	279	279	279	285	286	288	290	290	290	290	290	290	290	290	290



每家機數	0	1	5	10	15	20	26	27	29	30
------	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----

台；二台者次之，凡三九二台；目前則二台者較多，一台者次之。且目前除使用一台及三台者之機數和較昔稍有增加外，餘皆趨於激減；而以使用四台以上者之機數和之減少為更甚。

(九) 扯拔木機家數變遷百分累積圖(圖二一)

由本圖可知：

(1) 使用機數少者之家數百分數，現在恆大於過去，不如圖一九——丁之有參差情形；足見全業規模皆呈縮小狀態。

(2) 使用機數少者之家數百分數最大。現在使用四台及四台以下者佔現在全數百分之九五·七，與過去用五台及五台以下者之百分數幾相等。

(十) 扯拔木機機數變遷百分累積圖(圖二二)

由本圖可知：

(1) 使用機數少者之機數百分數，現在恆大於過去，不如圖二十一丁之有參差情形。

(2) 使用機數少者之機數百分數最大；現在使用四台及四台以下之「機數和」所佔現用機數之百分數，與過去使用五台及五台以下之「機數和」所佔原有機數之百分數相等。

附表七 杜梭木機家數及機數變遷要點表

現象：		過去	現在
1.	穩定線	↓	衰頹曲線
2.	四七九家	↓	二五八家，只百分之五四弱
3.	維持原狀者百分之百	↓	百分之一八·五
4.	大規模	↓	小規模

5.	五台以下之家數奇數少，偶數多	↓全呈衰減
6.	用二台之家數最多，四台次之	↓一台最多，二台次之
7.	十台以上者七家	↓無
8.	用四台者之機數和最多，二台者次之	↓二台者最多，一台者次之
9.	用十台之家數百分累積數為九八·六	↓用五台之家數百分累積數為九八·八
10.	用七台之機數百分累積數為八七·〇	↓用四台之機數百分累積數為八七·二
結果：	相 當 繁 榮	↓ 絕 對 衰 頹

第二節 鐵輪機

前清之末，「復原」、「富川」、「協利」等廠設於江巴，為本市棉織工業由手工業變為半手工業初步。此後「裕華」等廠接踵而起；兼之歐戰爆發，洋貨來源減少；織布工業愈得發展機會，日趨興

重慶之棉織工業

盛。民廿一年以前，全市鐵輪機凡二千台以上，較之清末民初，增加十倍有奇。年來日形衰敗；據本行調查之鐵輪機布廠一六一家中，歇業者十九家（內有三家在改組中），現存者僅一四二家，為原有家數百分之八十八；且此一四二家中之縮小範圍者，凡六十六家；機數之停用者，凡八〇六台，為原有一八五二台百分之四三·五。衰頹程度，雖不及木機，亦云甚矣。茲將鐵輪機家數及機數變遷，列為圖表如左：

（一）鐵輪機家數變遷分配圖（圖二三一甲）。

由本圖可知：

（1）現存家數皆在「穩定綫」與橫軸之間，而呈全體衰頹之象徵，如曲綫所示。

（2）大廠尚能勉力進行，不如扯拔木機大歇廠之業；但機數則

圖二三一乙

鐵輪織機家數變遷百分比分配圖表

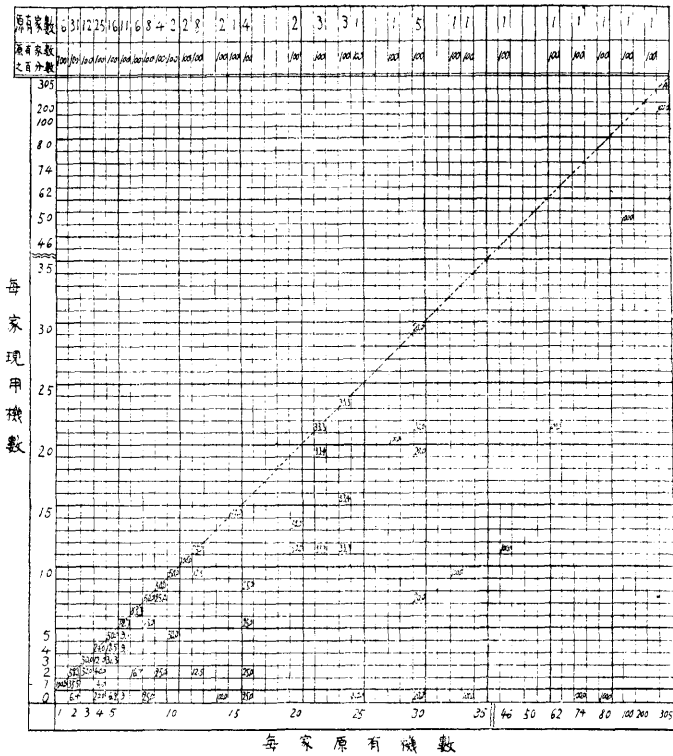


圖 二 三——丙

鐵輪織機家數變遷百分比例圖

圖 (一)

以原有161家為準

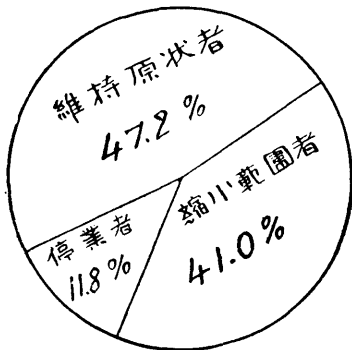
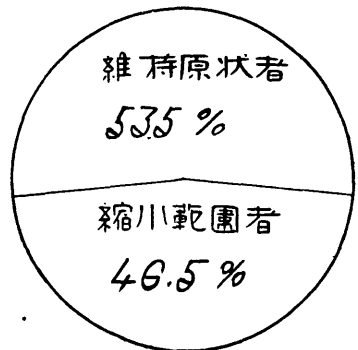


圖 (二)

以現存142家為準



亦大為減少。

(3) 在十二台以下者衰減較小；以上者則衰減頗甚。

(二) 鐵輪機家數變遷百分比分配圖(圖二三—乙)

由本圖可知：

(1) 各種機數之家數能維持原狀者之百分比，多在五十與八十之間；餘則有為一百者，有為三十左右者，亦有完全停頓者。

(2) 與扯梭木機廠家相較，鐵輪機之廠家情況較佳。

(三) 鐵輪機家數變遷百分比分配圖(圖二三—丙)

由本圖可知：

以原有一六一家為準，維持原狀者祇百分之四七·二，縮小範圍者佔百分之四一；以現存一四二家為準，維持原狀者，僅百分之五三·五；衰頹程度，於此可見。

(四) 鐵輪機家數變遷圖(圖二三—丁)

由本圖可知：

(1) 無論過去現在，皆以小規模之家數為多；二台者佔最多數。

(2) 現用台數較少之家數比前多。原因與扯拔木機同。

(五) 鐵輪機機數變遷分配圖(圖二四—甲)

由本圖可知：

機數之變化情形，較家數(圖二三—甲)更甚；而以十二台以上者為最；但與扯拔木機機數變遷之情況相較，則優勝良多。

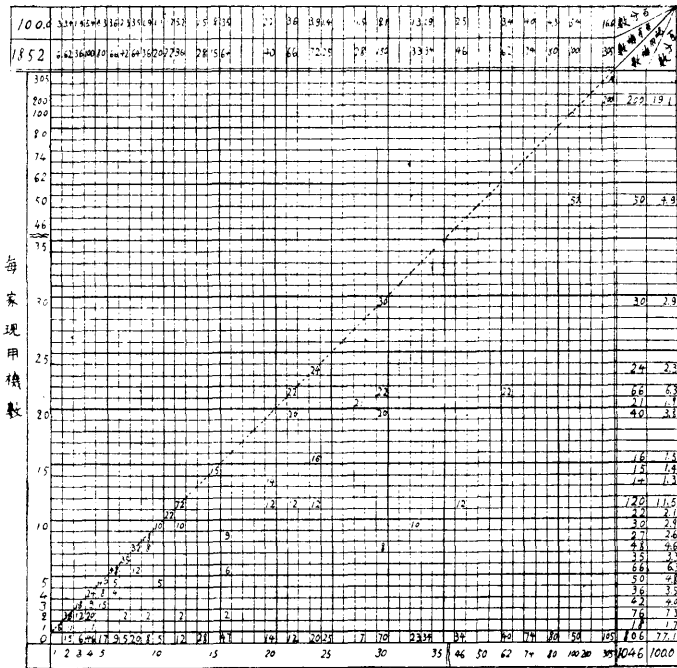
(六) 鐵輪機機數變遷百分比分配圖(二四—乙)

由本圖可知：

各種機數中在十五台以下，能維持原狀者，多在百分之五十以上；在十五台以上者，則多在百分之三十四以下。足見大規模者

圖二四一甲

鐵輪織機機數變遷分配圖

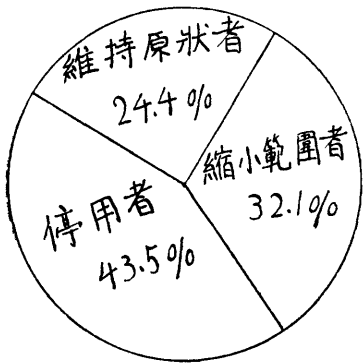


每架原百機數

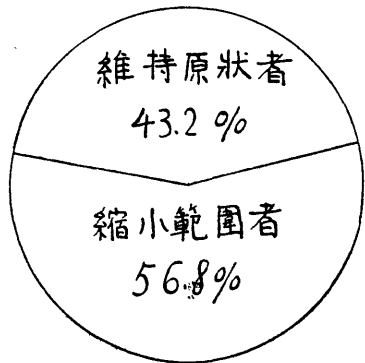
圖二四——丙

鐵輪織機機數變遷百分比例圖

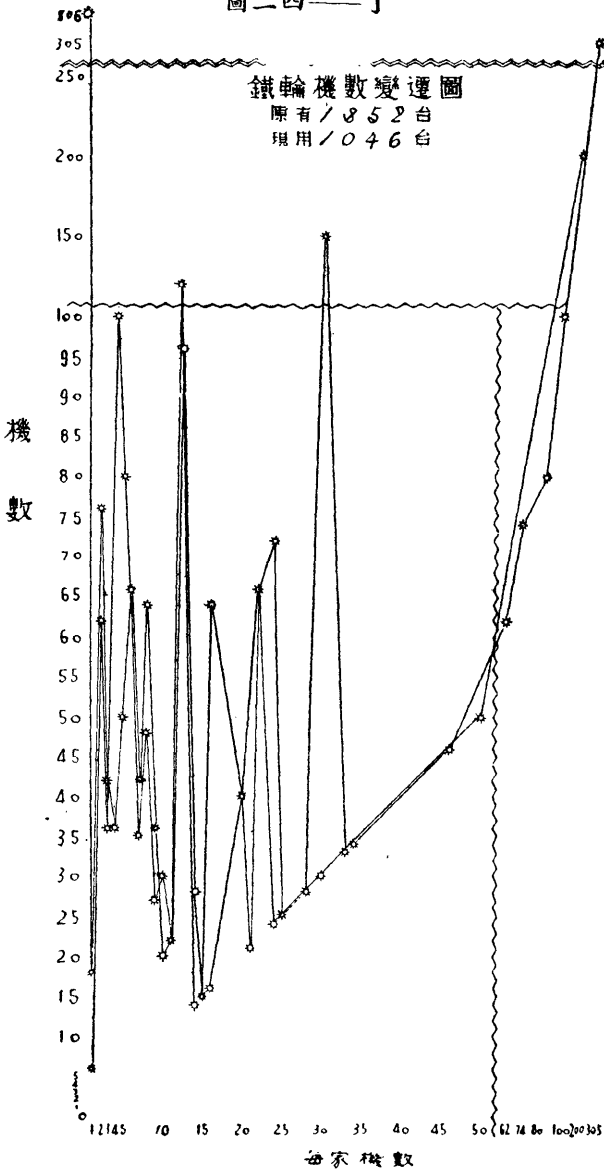
(一)
以原有1852台為準



(二)
以現用1046台為準



圖二四——丁



縮減之程度，更甚於小規模者。此種情形，與扯梭木機約略相似（非絕對相同）；但不如扯梭木機衰減之甚。足見半手工業之強於純粹手工業。

（七）鐵輪機機數變遷百分比例圖（圖二四—丙）

前圖係表示各種機數之變化情形；本圖則以總機數為準，由本圖（一）可見：維持原狀者不及原有一八五二台之四分之一；（二）可見：維持原狀者不及現用一〇四六台之二之一；較家數之衰頹（圖二三—丙）為更甚。

（八）鐵輪機機數變遷圖（圖二四—丁）

由本圖可知：

過去使用三〇五台者之機數和最多，三十台者次之，四台者又次之；目前使用二〇〇台者之機數和最多，十二台者次之，二台

者又次之。足見其衰頹之一斑。

(九) 鐵輪機家數變遷百分累積圖(圖二五)

由本圖可知：

過去三十台以下之家數百分累積數，約等於現在二十台以下之家數百分累積數，各佔全數百分之九十五；足見各家縮小範圍之情勢。

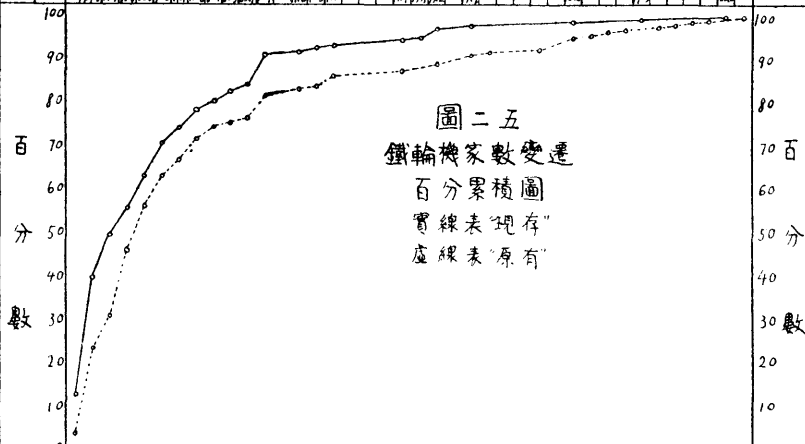
(十) 鐵輪機機數變遷百分累積圖(圖二六)

由本圖可知：

(1) 過去使用三十三台之機數百分累積數，等於現在使用二十台之機數百分累積數，皆為百分之六十二強。

(2) 圖中表明現在之曲綫，較表明過去之曲綫範圍為小，在十台以上；此種情形，更為顯著；可見規模愈大，其縮減之程度

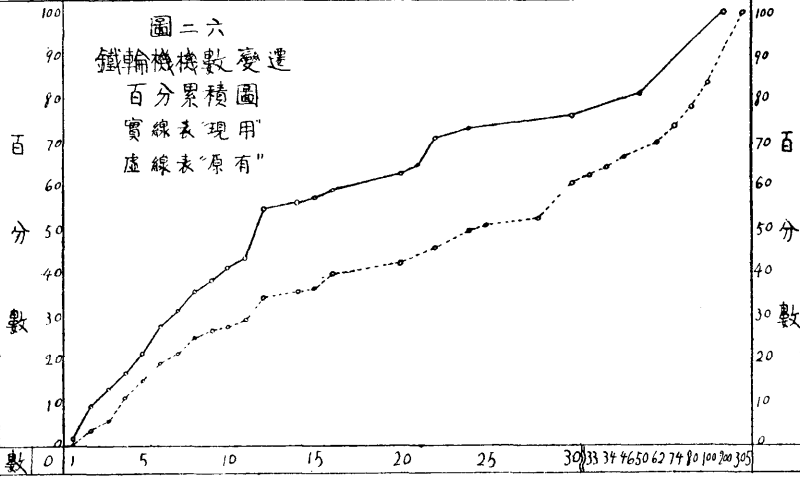
每家機數	0	1	5	10	15	20	25	30	33	34	46	50	62	74	80	100	200	305	合計	
鐵輪機 家數 原有		6	31	12	25	16	11	6	8	4	2	2	8	2	1	4				
鐵輪機 家數 現存	19	18	38	14	9	10	11	5	6	3	3	2	10	1	1	1				
百分數 原有		3.7	19.3	25.5	15.4	10.9	6.9	3.7	5.0	2.5	1.7	1.2	5.4	1.2	6.2	5				
百分數 現存	13.4	12.7	26.4	10.0	6.3	7.0	7.8	3.5	4.2	1.2	1.4	4.7	7.0	7.7	7.7					
百分數 原有		3.7	23.4	30.5	16.4	13.6	11.7	7.7	7.7	7.6	6.6	6.6	6.6	6.6	6.6	6.6				
百分數 現存	12.7	19.5	25.5	11.8	10.6	10.7	10.3	10.4	10.3	10.9	9.1	6.7	3.7	3.4						



每家機數	0	1	5	10	15	20	25	30	33	34	46	50	62	74	80	100	200	305
------	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----

每家機數	0	1	5	10	15	20	25	30	33	34	46	50	62	74	80	100	200	305	合計				
鐵輪機原有		6	62	36	100	80	66	42	16	72	25	28	15	33	34	46	62	74	80	100	200	305	1852
機數現用	806	18	76	42	36	50	66	35	42	73	27	120	14	15	16								1046
機數原有		-3	3	3	1	9	5	4	3	3	4	2	3	3	1	5	1	1	2	2	1	2	100.0
百分數現用	77.1	10.7	7.3	40.2	42.8	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	44.6	42.3	100.0
百分數原有		-3	3	4	5	15	18	17	15	12	15	12	15	12	15	12	15	12	15	12	15	12	
百果積數現用	1.7	8.0	13.0	16.4	20.2	22.0	22.9	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	23.1	

圖二六
鐵輪機機數變遷
百分累積圖
實線表“現用”
虛線表“原有”



每家機數	0	1	5	10	15	20	25	30	33	34	46	50	62	74	80	100	200	305
------	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----

亦愈甚。

附表八 鐵輪機家數及機數變遷要點表

現象：		過	去	↓	現	在
1.	穩定線			↓	衰頹曲線	
2.	一六一家			↓	一四二家	
3.	維持原狀者百分之百			↓	百分之四七·二	
4.	大規模			↓	小規模	
5.	五台以下之家數，奇數少，偶數多			↓	自二台以下，大半皆呈衰減	
6.	用二台之家數最多，三台次之			↓	二台最多，一台次之	
7.	五十台以上者五家			↓	兩家	
8.	用三○五台，一○○台，三○台，一二台，三台者之機數和皆多			↓	用二○○台，一二台，二台之機數和多	

第四章 分配與變遷

9.	用三〇台之家數百分累積數(九五·二) ↓ 用二一台之百分累積數
10.	用三三台之機數百分累積數(六二·二) ↓ 用二〇台之機數百分累積數
結果：	相當繁榮 ↓ 十分衰頹

第三節 扯梭木機與鐵輪機之比較

鐵輪機及扯梭木機，皆屬手工業範圍；在目前之情形，已同趨厄運。然以兩者之機構不同，生產效率各異；盛衰之程度，因亦有顯著之差別。如表九：

附表九 鐵輪機與扯梭木機家數及機數比較表

事項	鐵輪機		扯梭木機	
	過去	現在	過去	現在
1. 家數	一六一	一四二	四七九	二五八

2. 機數	一八五二	一〇四六	一五五〇	四八二
3. 家數變化	一〇〇・〇	八八・二	一〇〇・〇	五三・九
4. 機數變化	一〇〇・〇	五六・五	一〇〇・〇	三一・一
5. 規模最大者之台數	三〇五台	二〇〇台	三〇台	八台
6. 五台以下之家數百分數	五六・一	六二・八	九六・二	九八・八

由前述各節，可得下列結論：

- (1) 鐵輪機及木機現存家數及現用機數，皆在「穩定綫」下。
- (2) 大規模變為小規模；小規模者較前多，大規模者較前少。
- (3) 鐵輪機廠家規模，大於木機；且鐵機廠之規模大者，較能維持；而木機大廠，則趨於傾覆。

(4) 鐵輪機家數停業者(一九家)為現存者(一四二家)百分之一

三·四；扯梭木機戶停業者（二二一家）爲現存者（二五八家）百分之八五·七；後述百分數爲前者百分之六三九·六。

（5）鐵輪機停用者（八〇六台）爲現用鐵輪機數（一〇四六台）百分之七七·一；扯梭木機停用者（一〇六八台）爲現用扯梭木機數（四八二台）百分之二二一·六；後述百分數爲前者百分之二八七·四。

由此三項可見用扯梭木機者（純粹手工業）實難與用鐵輪機者（半手工業）相競爭。

第五章 工人

第一節 類別及人數

- (一) 依資格分類
- (二) 依職務分類
 - (1) 織工
 - (2) 導紗女工
 - (3) 牽梳及染蹂工人
 - (4) 職員及雜工

第二節 工時

第三節 工作與工資

- (一) 織工之計工制度

重慶之棉織工業

表一〇 工口統計表

(二) 工資

(1) 織工

表一一 工資統計表

(2) 織毯及臥單工人

(3) 染蹂、牽梳及雜工等工人之工作及工資

(4) 導紗工人

(5) 其他

第四節 獎懲

(一) 鼓勵產品之增加

(二) 鼓勵產品之精良

第五節 假期

(一) 例假

(二) 節假

(三) 寒暑假

(四) 其他假期

第六節 工人待遇

(一) 教育

(二) 娛樂設備及組織

(三) 衛生設備及撫恤

(四) 紅息之分配

(五) 無學徒與客師之界限

第七節 織工之團體組織

第八節 工潮

第九節 一六九名工人概況

(一) 入廠手續及學徒待遇

(二) 職別

表一二 一六九名工人成分表

(三) 籍貫

表一三 工人籍貫表

(四) 年齡統計

表一四 工人現年統計表

(五) 結婚者之結婚年齡及未結婚者之現年

表一五 結婚年齡統計表

(六) 結婚者之子女數

表一六 結婚年數與子女數目相關表

(七) 在廠年限

表一七 工人在廠年數表

(八) 織布種類

表一八—甲 織布種類明細表

表一八—乙 織布種類統計表

(九) 織布種類與工口及每疋工資

表一九 織布種類每疋工資及各種工口表

表二〇 織市種類與工口統計表

表二一 織布種類與每月實際織成疋數統計表

(十) 織布種類與重量

表二二 織布種類與重量統計表

(十一) 工資

重慶之棉織工業

第五章 目錄

表二三 織工工大統計表

表二四 裕華、幼稚二廠中二八人之工資統計表

表二五 織工每月實際工資統計表

表二六 鐵輪機及木機工人工資比較表

(十二) 伙食

表二七 每月繳納伙食費統計表

(十三) 每年衣費

(十四) 每月零用

表二八 工人每月零用統計表

(十五) 家庭之人口

表二九 家庭人口統計表

表三〇 工人家中作業統計表

(十六) 家庭之費用

表三一 家庭每月每人伙食估計及每年每人夜費估計表

表三二 工人家庭衣食開支表

(十七) 存儲或負債

(十八) 收支概況

表三三 織工每月收支比較表

第五卷
目錄

第五章 工人

第一節 類別及人數

(一) 依資格分類

依資格關係，可分工人及學徒二種：工人技術優良，普通稱爲客師；學徒能力強弱，則視入廠年數之多少而定。一部份廠家，學徒甚多；然亦有以學徒耗費材料，不願多用學徒者。據織工工會調查，民十八年，織工及學徒（能織布者）共四千餘人；學徒佔百分之二十。至民二十一年，多數廠家，廣招學徒；學徒人數，約佔全數百分之七十。本年織工學徒合計二千三百餘人；工人約八百餘；學徒佔半數以上。

(二) 依職務分類

依職務關係，可分導紗、牽梳、織造、染踩、雜工及職員等；此外則為經理或廠長。工人之中，除導紗工人為女工外，皆為男性。各種工人數目如左：

(1) 織工：織工人數與織機台數相同。由表一，除去「復原」、「富川」等廠停工多年不計外，所調查各廠中，鐵輪機及木機工人合計，一年前在四千人以上；目前在兩千以上，失業者約佔半數。此輩失業工人，或充兵役（本年十月，某部募兵，織工前往應募者達二、三百人）；或為苦力；或業小貿；或回鄉務農；租機自織者則佔少數。

(2) 導紗女工：導紗工人之多少，視工作之緊張程度及「走工」、「坐工」（坐工為固定工人，每日導紗有一定數量；走工為流動工人，只規定導紗每斤之工資，不規定每日導

紗量)等情形而異。「坐工」工作專一，兩人導紗，可供鐵輪機三人織造；走工則一人導紗，可供鐵輪機一人織造；對於扯梭木機，則一人導紗，可供兩台織機之用。一般廠家，在工作緊張時，多用「坐工」；年來工作鬆懈，多用走工。過去導紗之女工約為三千四百人；目前約二千人左右。

(3)牽梳及染踩工人：牽梳染踩等事，大廠有專人辦理；小機戶則係織工包辦。大廠中之牽梳染踩等工人，又以「裕華」、「三峽」、「幼稚」等廠為多。總計調查各廠中之牽梳染踩等工人，共約二百人。

(4)職員及雜工：小機戶全屬家庭工業，不專雇雜工。大廠則有專人；但無一定數目，隨工作之緊張程度而增減。大概合廠中職員、售貨處店員及雜工等計之，約與機數成二與

一之比。如是則過去約二千餘人；目前約千人左右。

總上所述，調查各廠中，過去之參加棉織業工作者在萬人以上；目前約六千人。按此人數，與古諺「一機養三口」，亦頗相暗合也。

至人數與廠數之分配與變遷，與機數及廠數之分配與變遷相似，無庸贅述。

第二節 工時

本市棉織廠之工作，大率計件；每日工時，長短不一。較大之廠，多規定為十一小時或十二小時。至實際之時間，大半由下述二條件決定之：

(一)營業發達，工作忙碌，則廠方延長工時以增出品；秋冬更增開夜工，每日工時，多自清晨六時起，至午後六時或六時

以後止，在十二小時以上；至多有達十五小時者。最近因服裝公司爲軍隊趕製制服。需布急切；各廠工時，亦多在十二小時以上。

(二)營業蕭條，則以滿足「工口」(即每月工作之限度)或超過「工口」三數足爲止。此時工時長短，則視工人敏捷之程度而異。今年之工時，大半在十與十二小時之間。

以上係就大廠而言；小廠及小機戶之工時長短，則甚爲參差，純視貨銷旺淡而定。每日工時，有時少至五、六小時；有時多至十四、五小時。又就木機戶之工時而言：恆多於鐵輪機戶，最少亦在十二小時以上；蓋木機之生產能力較遜也。

第三節 工作與工資

各廠之工作及工資，頗不劃一，大概大廠之工作較少而工資較

多；鐵輪機工資較多，木機較少。

(一) 織工之計工制度(「工口」制)

各廠對於每月每人之工作，有一最低限度，稱曰「工口」(「工口」以一月為單位)。能滿足或超過「工口」者，分別獎勵；否則有相當懲罰。惟「工口」之多少，各廠不同；即在同廠之中，亦因用紗之支數，布疋之長、闊、輕、重等式樣而異。大概言之：大廠之「工口」較少，小廠較多；鐵輪機「工口」較多，木機較少；同廠之中，粗紗之「工口」較多，細紗較少；紗及長闊相同之布，重量小者「工口」多，重量大者「工口」少。至各廠鐵輪機工廠中，各種紗頭等布之「工口」，則約如次述：

(1) 就最低「工口」而言：長約五丈二尺，寬約二尺四寸，重約五十九兩或六十兩之三十二支細紗布為十五疋；長闊

同前，重約七十五、六兩之二十支紗布為十八疋；如「裕華」、「幼稚」等廠是也。

(2) 就最高「工口」而言：前述第一種為二十疋及二十四疋（重量稍次）；第二種為二十六疋及三十疋不等。此種「工口」之廠家最多。

(3) 就十餘廠之數字平均計之：第一種布為十九疋；第二種布為二十五疋茲將「工口」情形列表如一〇：

表一〇 工口統計表

布疋種類	最高(疋)	最低(疋)	平均(疋)	眾數(疋)
三十二支廿碼頭等布	二四	一五	一九	二〇
二十支廿碼頭等布	三〇	一八	二五	三〇
花布	三〇以上	一八	—	—

表中各布，若重量稍差，「工口」尚有增加；至花布、冲毛呢及其他布疋之「工口」，則更爲複雜。花布最少爲十八疋，最多有達三十餘疋者。

以上係就鐵輪機工廠而言；木機廠家之「工口」，則在十疋與二十四、五疋之間。

(二) 工資：工人之工資及伙食，重慶市市政府本有規定。木機工人每月伙食三元，布每小疋（長二十碼，即長五丈許）工資七角；鐵輪機工人每月伙食一元半，布每大疋（二小疋）工資一元。實際以營業不佳，木機工人每月伙食有多至四、五元者；鐵輪機工人每月伙食有多至二、三元者（但裕華等廠只一元半，超出「工口」，並可減少半元）；工資亦難按規定辦理。目前工資之多少，亦如「工口」情形，大廠較多，小廠次之；

鐵輪機廠較多，木機次之；同廠之中，織三十二支紗及特種布者工資較多，二十支紗及普通花布等次之；紗及長闊相同，則重者較多，輕者次之。茲述其大要如次：

(1) 織工：三十二支布每疋之最高工資為八角四仙，最低為四角左右；而以後者為普遍。二十支布每疋之最高工資為五角，最低為二、三角不等，最高最低之差異極大。再按「工口」計算每月之工資，亦頗參差，大概最高為十二元，最低為四元；其中尚須扣除伙食一元、一元五角、二元或三元不等，視廠方之規定而異。

惟實際上以工人之敏捷與努力，每月超出「工口」甚多（例如「裕華」廠規定每月三十二支布十五疋，實際有織至二十六、七疋者），及廠方工價之較高，與獎勵之優厚，每月

最高工資有達三十一元者。至學徒之工作，不特遲緩；且糜費材料甚多（據布業中人估計，學徒織造二十碼布一疋，以材料損失及伙食繳用之故，約須增加成本二角）；故學徒之工資特少。兼之，一部分工廠規定學徒必須超出與客師同樣「工口」；然後對於超出之疋數，每疋給以與客師同樣應得之工資；實則各廠「工口」既高，學徒之能力有限，縱能超出「工口」，為數亦少。是以每月有少至一、二元甚至全無者。惟「裕華」對於學徒，祇須達到「工口」，所織之布，皆能與客師享同一權利；但若不及「工口」，則無論客師學徒，工資皆少也。附表一一：

表一一 工資統計表

織布種類	每疋工資 元/疋				每月工資(照工口計算者)		
	最高	最低	算術平均	衆數平均	最高	最低	平均
三十二支廿碼頭等布	〇・八四	〇・三〇	〇・四八	〇・四〇	一二・〇	六・〇	八・七
二十支廿碼頭等布	〇・五〇	〇・二四	〇・三六	〇・三〇	九・〇	四・〇	七・〇
花布	—	〇・一七	〇・一一	—	三・〇	二・〇	—

(2) 織毯及卧單工人：線毯重二十兩者，每月「工口」為二百或二百一十件；每件工資五仙或七仙；每月須扣伙食三元或二元。卧單重二十兩者，「工口」七十件；每件工資約一角許。

(3) 染踩、牽梳及雜工等工人之工作及工資：較大之廠，染踩、牽梳，雇有專人。染海昌藍布者，每二人每日可染五十二疋；染陰丹藍者，祇三、四十疋。踩「通光布」(甚為

平滑者）每人每日可踩六、七疋；毛光布可四、五十疋。工資六、七元至十元左右。至於牽梳，則分計件與計月二種：大半之廠，皆以月計；「裕華」則以件計。每件習稱一「羊角」，可織長五丈二尺者十二疋。每月件數多少，視工人精練程度而異；大概最少為二十件，最多為三十三件；可供十二、三人至十五人之織造。工資以月計者，每月約六、七元至八、九元；以件計者（如裕華廠），則依工人入廠年數而定。第一年每件之工資為三角，第二年三角五仙，以後再增一年，每件遞增五仙，至第五年，每件五角，此後不再增加。每人每月工資，至多十六元五角，少者六元；其中須除去伙食一元。

（4）導紗工人：導紗工人，全為女工。分「坐工」與「走

工」兩種：坐工每月至少須導二十支紗十六「升」，三十二支紗約十「升」。除伙食外，月可得工資一元；「走工」則以導紗斤數計工；大致導三十二支紗每斤五百文，每日可導三、四斤；二十支紗則為三百文或四百文不等。每日最高工資，不過二千文（約七仙四厘）。伙食由工人自備。

(5) 其他：廠長經理及工程師等之薪資，就「裕華」等廠而言：為每月百元及八十元兩等；其他多在四十元與二十元之間。至廠中收發及售貨處之店員等之薪資，與普通之工人同。

第四節 獎懲

各廠對工人之獎懲辦法，頗不一律。一般布廠在營業旺盛時，每疋可獎勵三、四百文或五、六百文。年終間有分紅息約百分之二十之辦法；今年則以營業蕭條，獎勵辦法，大半取銷；惟「裕

華」、「三峽」、「幼稚」等廠，仍有確切規定。辦法如次：

(一) 鼓勵產品之增加：例如「裕華」布廠，規定每月每人織長五丈二尺，寬二尺四寸，重五十九兩之三十二支細紗布十五疋；長闊同前，重約七十六兩之二十支紗布十八疋。不及限度者，月繳伙食一元五角；且每疋祇能照二角許計算；適足「工口」者，祇繳伙食一元；超過「工口」者如次：

(1) 超過一疋者，則此疋除應得工資（三十二支布每疋八角許，二十支布每疋五角）外，另加一角。

(2) 超過二疋者，則以一疋加一角，他疋加二角。

(3) 超過三疋者，則第三疋加三角，餘同前，共加六角；

餘照前法累進。

至「德新」等廠，過超「工口」一疋，按原價多給半價；少一

疋，扣半價。

(二) 鼓勵產品之精良：例如「幼稚」等廠之辦法為：

(1) 長五丈二尺，寬二尺四寸之二十支紗布，每疋重四斤十二兩而無傷痕者為中字，合格，無獎懲。

(2) 長闊同前，無傷，重為四斤十三兩及四斤十三兩以上者，每疋獎一角。

(3) 長闊同前而有傷痕者，不問重量合格或超過若干，每疋扣工資一角。

(4) 長闊同前，而重量不及四斤十二兩者，不問有無傷痕，此疋不得計入「工口」，即不給工資，須另織一疋補足之。

(5) 若工人能認購此等重量稍差或有傷痕之布疋，則廠方仍照前法給與應得之工資及獎勵。

- (三) 鼓勵工人長期繼續工作：例如「三峽」等廠之辦法為：
 - (1) 任滿一年者，每月除應得工資外，另加半元。
 - (2) 任滿二年者，每月加一元。以後按年遞加，至第十年（即任滿九年者）月增四元半；十年以上，另定辦法。
 - (四) 發明花樣或有其他特殊成績者特獎，數額不定。

第五節 假期

工人休假，約分三種：

(一) 例假：大半廠家，每月於國曆月初或月底休息一日；「三峽」等廠，則每間十五日休息一日，每月二日；更有極少數之廠，每月休息三日或全不休息者。

(二) 節假：節假之長短，視營業情形而定。普通習慣，以舊曆端午及中秋各放假一日為最多；三日者次之；二日者最少。

在營業旺盛時，大半放假一日。至國曆年假，亦多有放假一日者。

(三)寒暑假：本市各廠，對於暑假期間，本無放假規定；但年來以銷路不旺，生產過剩，大半廠家，僅留少數工人，容織工人自由請假。至若舊曆年節，習俗極為重視，在營業發達時期，則多於舊曆臘月二十四日放假（俗稱「倒押」），翌年正月初六日開工。年來除少數之廠；仍仿前例外，大半皆於舊曆臘月十六放假，翌年正月十六日開工。

(四)其他假期：過去革命空氣緊張時，特別紀念日如國慶日等，皆須放假；近年則少有放假者。

第六節 工人待遇

布業衰頹，至今而極；其能勉維現狀者，實不多見。工人待遇

，因亦隨之減色，如大半工廠取消紅息及獎勵是也。惟少數工廠除前述獎勵外，頗有特殊待遇如次：

(一) 教育：「三峽」、「幼稚」等廠，於每日工餘，授課一小時，教以常識、公民、染色諸科，以增進工人智識。

(二) 娛樂設備及組織：「裕華」等廠，有收音機、留聲機、風琴、四絃琴等設備，以供娛樂；「三峽」等廠，有旅行團、音樂會、新劇團、籃球隊等組織，以資消遣。

(三) 衛生設備及撫卹：「裕華」布廠聘有中西醫各二人，春季施種牛痘，夏季注射防疫針；此外更有濟藥票之辦法。此種待遇，廠外及廠內人員，均得享受。倘有死亡，可酌量撫卹；若有特殊成績者，更可長期維持其家庭；例如「裕華」劉某，對於染色，頗有研究，前年病歿，全家生活、教育、婚嫁諸端

，悉由廠方供給是也。

(四)紅息之分配：裕華等廠，對於不計「工口」之牽梳工人，年底發給雙薪；對於不計「工口」之染工、雜工及職員等，除年底雙薪而外，尚有百分之二十之紅息。但織工係計「工口」，則無上述權利。

(五)無學徒與客師之界限：裕華等廠，對於手藝成熟之學徒，無論年限如何，均可與客師一體待遇。一部分工廠之於學徒，則規定於上機(即織布之意)以後，每月至少織二十支紗長八丈或十丈許之花布十五疋，以償伙食，不計工資；超出者則對於超出之疋數，每疋給工資兩角。

第七節 織工之團體組織

在十年以前，渝市已有工會組織。本市以棉織工業頗為發達，

織布工人，遂成工會中堅分子之一。計民十三年，本市各業工人，有總工會之組織。二十一年改組，成立織工俱樂部，會址在本市夫子池附近，由市黨部及市政府負領導管轄之責。工會內部分總務、組織、訓練、宣傳四股；以調解主工糾紛，救濟失業工人，調查工人情況，改良工人生活爲主旨。工人每月有納費一角之義務。年來工會組織，異常渙散，遠非昔日可比。近聞市府有改組織工俱樂部爲市工會之說。此外，「裕華」等大廠有產業工會之組織。工人與廠方互助合作，以謀雙方之利益；主工兩方，尚能和衷共濟也。

第八節 工潮

自有工會組許以來，主工糾紛，時有所聞；民十五年以迄去年春初，幾於歲必數次。致其原因，多由廠方開除工人，以及工人

要求減少工時，增加工資，改良待遇而起，中間經過，少則數日，多至四、五十日。結果一部分工人去職，廠方優給其工資。亦間有廠方失敗，工人完全勝利者。十八年春，某廠以開除工人，罷工四十餘日，經社會局調解，決定工人復工，廠方給工人罷工期間之伙食；廠方無法應付，以至歇業。惟年來營業不振，廠家求勉維現狀而不可得，更難望獲利機會；在此情勢之下，工人欲謀一噉飯之所而苦不可得；更不願於得業之後，與廠方發生爭執，引起失業危險；益以時局不靖，主工雙方，均不願發生風潮，影響社會治安，而遭政府之懲制；以是年餘以來，彼此尚能相安無事也。

第九節 一六九名工人概況

前述各種工人情形，係就各廠工人，概括敘述；茲更就在「裕

華」、「幼稚」、「吉利生」、「崇新」、「愛新」等廠及小機戶共三十家中實際個別調查之一六九名工人，一述梗概：

(一)入廠手續及學徒待遇：工人經人介紹，即可入廠，以介紹人爲保人；學徒進廠，手續亦同。惟除「裕華」等廠而外，均有學習三年之限制。在此三年中，未上機前，辦理雜務；上機以後，則規定織布工口。不足工口，下月補足；祇及工口，不給工資；超過工口，則按超過之足數，每足給工資一、二角。伙食由廠中供給；衣服自備；每年有漿洗錢（即零用）一元。

(二)職別：此次調查，以織工爲主；牽梳及染蹂等工人頗少；導紗女工、雜工及職員等，並未個別調查。附表一二：

表一二 一六九名工人成分表

工人類別	人數	百分數
鐵輪機織工	一一二	六六·三
木機織工	四〇	二三·七
牽梳(即整經)工人	九	五·三
染踩工人	八	四·七
合計	一六九	一〇〇·〇

(三)籍貫：一六九人中，巴縣、長壽各二十五人，江北二十四人，璧山則為三十三人。蓋以璧山為四川織布業最盛之區；渝市布廠，亦多為璧山人經營故也。附表一三：

表一三 工人籍貫表

縣名	人數	百分數
璧山	33	19.5
巴縣	25	14.8
長壽	25	14.8
江北	24	14.2
鄰都	11	6.5
岳池	10	6.0
涪陵	8	4.7
合川	6	3.5
永忠	4	2.4
縣縣	3	1.7
萬縣	3	1.7
蓮溪	2	1.2
潼南	2	1.2
成都	2	1.2
瀘州	2	1.2
江津	2	1.2
南川	1	0.6
綦江	1	0.6
合武	1	0.6
勝武	1	0.6
自流井	1	0.6
營山	1	0.6
武昌	1	0.6
合計	169	100.0

(四) 年齡統計：如表一四：

表一四 工人現年統計表

年齡	人數	百分數
16—20	19	11.2
21—25	58	34.3
26—30	52	30.9
31—35	21	12.4
36—40	17	10.0
41	1	.6
52	1	.6
合計	169	100.0

表一五 結婚年齡統計表

年 齡	在該年齡之 結 婚 人 數		在該年齡之 未 結 婚 人 數	
	實數	百分數	實數	百分數
14—15	1	.9	—	—
16—17	4	3.6	3	5.2
18—19	3	2.7	7	12.1
20—21	10	9.0	16	27.6
22—23	20	18.0	7	12.1
24—25	35	31.5	10	17.2
26—27	15	13.5	4	7.0
28—29	11	10.0	3	5.2
30—31	8	7.2	2	3.4
32—33	3	2.7	2	3.4
34—35	1	.9	1	1.7
36—37	—	—	1	1.7
38—39	—	—	1	1.7
40—41	—	—	1	1.7
合 計	111	100.0	58	100.0

由表一四可知一六九人中，以二一至三〇歲者為最多；三〇至四〇者次之；二〇以下又次之；四〇以上者甚少。至由一六九人實際求得之加權算術平均年齡為二七歲。

(五) 結婚者之結婚年齡及未結婚者之現年：如表一五

一六九人之中，結婚者佔百分之六五·七。其中在二十五歲結婚者十九人，二十四歲結婚者十六人，餘均次之。平均計之：

結婚年齡之衆數平均數爲 二五歲

加權算術平均數爲二四·六歲

普通算術平均數爲二五歲

未結婚者年齡之衆數平均數爲二一歲

加權算術平均數爲二三·八歲

吾國素有早婚習俗；但由表一五，可知結婚平均年齡爲二十五；而在三十歲以上結婚者爲結婚人數中百分之一〇·八；三十以上尚未結婚者爲未婚人數中百分之一三·六。此種與民俗相反之現象；蓋亦生活艱窘，無力撫育之徵也。

由表可知：

111	46	30	18	16	1	乙	甲
21					1		1
11				1			1
10		2	1	3			6
9			1	2			3
8		1	2	2			5
7			1	4			5
6	1	1	2	2			6
5	2	5	8	2			17
4	2	1	2				5
3	5	11	1				17
2	16	9					25
1	20						20
結婚年數 子女數	0	1	2	3	4	111	

表一六 結婚年數與子女數目相關表

，如表一六：

(六) 結婚者之子女數：茲以橫軸表結婚年數，縱軸表子女數

註：甲行係依結婚年數而得之工人和，
乙行係依子女多少而得之工人和。

由甲行，則結婚五年以內之工人數（除結婚四年者外），均相差
不遠；由乙行，則工人數隨子女數目之增加而減少，不與甲
行之情形相適應；可見生育能力之薄弱。

（七）在廠年限：「裕華」、「吉利生」、「吉厚祥」等廠，開辦甚
久；工人在廠年數久者，多爲此等工廠之工人。其中以在「裕
華」十五年者爲最久，如表一七：

表一七 工人在廠年數表

數分百	數人	年數	在廠
51.6	83	1	
22.4	36	2	
13.1	21	3	
5.6	9	4	
2.5	4	5	
1.2	2	6	
0.6	1	7	
0.6	1	8	
0.6	1	9	
0.6	1	10	
		11	
0.6	1	12	
		13	
		14	
0.6	1	15	
100.0	161		合計
	計入		備註
	不詳		染踩八
	未		人年限

由表一七可知：

年數愈久，人數愈少。在廠一年以內者佔半數以上；足見工人職業之不安定；同時亦為廠家不安定之反應。

(八)織布種類：附表一八—甲及表一八—乙：(表一八—甲附另頁)

表一八—乙 織布種類統計表

織布種類	用紗種類	每疋布		重量種類
		長度種類 (丈)	寬度種類 (尺)	
呢類及斜紋	一〇支、二〇支、三二支、四二支等	八・〇、五・二、五・〇	二尺及二・二尺	極複雜
市布	三二支	一〇・八丈、一〇・四丈、一〇・二丈、	二・六、二・四	極複雜
白布	二〇支最多、四〇支只一人	一〇・八、一〇・四、一〇・〇、五・四、五・二、五・〇	二・六、二・五、二・四、二・三、二・二、二・〇	極複雜
花布	三二支少、二〇支多、	一〇・四、八・〇、五・二	二・二、二・〇、一・八	極複雜

由表可知：

(1) 布類簡單；且多為二十支紗布；此係目前為備辦寒季貨時期之故。

(2) 布疋之長短輕重，頗為複雜，無劃一規定；足見織布業之紊亂。

(九) 織布種類與「工口」及每疋工資：布疋種類不多，而因各廠布疋品質之各異，工人待遇之不同；工口及工資，亦相差甚遠。最低每疋兩角，最高每疋一元四角七仙，伙食在內。工口最少每月十五小疋，最多三十小疋。如表一九：

表一八一甲 織布種類明細表

花 布												白 布												市 布												等 紋 斜 及 類 呢									織布種類		
																																				斜紋	十字布	冲嗶嘰	冲直貢呢	馬褂呢	大衣呢	花呢	冲毛呢	冲毛呢	四葛呢	棉呢	支用
																																				二〇	葛紗	葛紗	葛紗	葛紗	一〇	四二	三二	二〇	二〇	二〇	數紗
																																				五〇	五二	五二	五二	五二	八〇	八〇	八〇	五二	五二	五二	長(丈)
																																				二〇	二二	二二	二二	二二	二〇	二〇	二二	二二	二二	二二	闊(尺)
																																				七四	六八	七七	七七	七六	一四〇	八八	一〇〇	一〇一	七七	六八	重(兩)
																																				一	一	一	一	一	一	二	一	一	一	一	人織
																																				二九	三	五	二	四	二	一	四	一	二	一	數工
二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	三二	三二	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇	三二	三二	三二	三二	三二	三二	三二	三二	三二	二〇	葛紗	葛紗	葛紗	葛紗	一〇	四二	三二	二〇	二〇	二〇	支用				
五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	八〇	一〇四	一〇四	五〇	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	五二	長(丈)			
一八	二〇	二〇	二〇	二〇	二二	二二	二二	二〇	二〇	二〇	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	二二	闊(尺)			
五六	四八	五二	五四	五六	五四	五六	六八	五〇	五六	一〇五	九〇	一二八	四六	七七	六四	六〇	六四	九六	一一二	一五四	一三八	一四四	一四四	一四〇	一三〇	一四〇	五九	五九	九〇	一二〇	一二二	一二八	一二一	一一八	一二〇	七四	六八	七七	七七	七六	一四〇	八八	一〇〇	一〇一	七七	六八	重(兩)
一	二	二	一	三	三	四	四	二	三	四	一	一	一	五	一	一	四	六	四	一	七	一	二	一	一	二	三	五	二	四	二	一	四	一	二九	一	一	一	一	一	二	一	一	一	一	人織	

由表可知：

(1) 工口極爲複雜。

(2) 就目前言：木機織二十支紗白布者頗多，花布次之，市布更少。

(3) 木機「工口」較鐵輪機爲少；但相差不遠；此係木機工人之工作時間長於鐵輪機工人之故。木機工人之工作，恆至夜間十鐘；故木機之生產能力，雖祇及鐵輪機之半；而工口不爲用鐵輪機者之半數；於此足見木機工人更較鐵輪機工人爲苦。

(4) 花布之工口特多，而工資特低；以花布重量不大，且易於織造也。

(5) 有時同種布疋，工口同而工資異，或工資同而工口異；此則與廠方之待遇及工人之技術等，均有關係。

(6) 由本表，對於每一種重量不同之布，記出其工口；並以長五丈許，闊二尺許為準，可得各種布之平均工口如表二〇：

表二〇 織布種類與工口統計表

布足種類	每月之工口		
	平均	最高	最低
呢類	一六·五	二二	一〇
市布	一八·四	二四	一五
白布	二〇·四	二四	一二
花布	二五·〇	三〇	一四

惟實際上以工人之努力，及技術之熟練，除少數不及工口或僅及工口外，多能超過工口數足，甚至於十足以上。茲由織工

每月實際織成疋數，求得各種布類每月平均實際織成疋數如表
 二一：（仍以長五丈許闊二尺許為準。）

表二一 織布種類與每月實際織成疋數統計表

布疋種類	每月每人實際織成疋數		
	平均	最高	最低
呢類	一八·八	二三	一五
市布	二一·〇	二八	一五
白布	二三·五	三一	一四
花布	二六·六	三二	一六

（十）織布種類與重量：茲仍以每疋長五丈許闊二尺許為準而
 作表二二：

表二二 織布種類與重量統計表

布疋種類	用紗種類	每疋重量 (兩)		
		平均	最高	最低
呢類	二〇支	七四·六	一〇一	六〇
市布	三二支	五九·四	六四	五二
白布	二〇支	六五·二	七七	四八
花布	二〇支	五六·二	六八	四五
	三二支	五三·〇	五六	五〇

(十一) 工資：伙食一項，除牽梳染蹂等工人由廠中供給外，皆由工資內扣繳；而伙食數量，各廠不同；故欲考察工資情形，非先除去伙食數額不可。

再者，各廠布疋，精粗不一；同種布疋之工資，各廠互異；

表二三 織工工資統計表

工資元數	鐵輪機工人數	木機工人數
2.0-2.5	2	
2.6-3.0	1 } 3	
3.1-3.5	2 } 3 } 5	15
3.6-4.0	1 } 3 } 4	3
4.1-4.5	14 } 15 } 18 } 17	1
4.6-5.0	3 } 17 } 30 } 20	11
5.1-5.5	13 } 16 } 49 } 32	4
5.6-6.0	16 } 29 } 36 } 37 } 50	
6.1-6.5	20 } 21 } 3 } 12 } 23	
6.6-7.0	1 } 11 } 10 } 12 } 12	5
7.1-7.5	2 } 1 } 1 } 10 } 10	
7.6-8.0	9 } 1 } 0 } 6 } 7	1
8.1-8.5	1 } 1 } 6 } 6 } 7	
8.6-9.0	6 } 6 } 6 } 7 } 6	
9.1-9.5	1 } 1 } 9 } 9 } 12	
9.6-10.0	8 } 8 } 9 } 9 } 12	
10.1-10.5	1 } 1 } 9 } 9 } 12	
10.6-11.0	1 } 1 } 9 } 9 } 12	
11.1-11.5	8 } 8 } 11 } 9 } 12	
11.6-12.0	3 } 3 } 11 } 9 } 12	
12.1-12.5	1 } 4 } 4 } 4 } 12	
12.6-13.0	1 } 4 } 1 } 4 } 12	
13.1-13.5	1 } 1 } 1 } 1 } 12	
13.6-14.0		
14.1-14.5		
14.6-15.0	2	
	106	40

各廠織布之工口，亦互相參差；故欲考察工資，不能以足計或日計，必須以月為標準。同時，工人之實際工資，與其工作能力及使用織機種類，亦大有關係。茲先除去每人每月應扣伙食而分析其工資情形如左：

(1) 按「工口」計算，鐵輪機工人中，有六人為學徒，係以織滿工口，抵償伙食，無所謂工資。茲就其餘之鐵輪機工人一〇六名及木機工人四〇名，按工口計算其工資。列表如二三。至牽梳染踩等工人，僅調查四廠，每月工資在四元與十五元之間，不列入表內。

由表可知：

- (A) 木機工人之工資，遠不及鐵輪機工人之優厚。
- (B) 木機工人之工資以在二元六角與三元間者為最多，

佔全數百分之三七·五。茲記其平均數於下：

眾數平均數 二·七五元

中點平均數 四·七五元

加權算術平均數 四·三七元

(O) 鐵輪機工人一〇六名每月之工資，以在五·六至六·五元間者為最多，十四元以上僅一人，為避免極端數之影響，在求中數平均時，不計入此人之工資。各種平均數如次：

加權算術平均數 六·八六元

中點平均數 六·五〇元

眾數平均數 五·七五元

僅由表中「鐵輪機人數」欄第一行觀察，眾數平均當為六

• 二五元。惟由其餘各行，則眾數平均當為五·七五元。由皮爾生之實驗公式(Pearson's Empirical Formula)計算，則眾數平均數為五·七八元。至就實際情形而論：鐵輪機工人之工資最多者，為「裕華」、「幼稚」等廠，其餘大半較低。此次調查之織工中，「裕華」十九人、「幼稚」九人，其工資情形如表二四：

表二四 「裕華」「幼稚」二廠中二八人之工資統計表

工 資	人 數
3.0 元	1
6.5 元	1
7.6 元	5
8.0 元	1
9.8 元	6
11.0 元	1
11.5 元	8
12.1 元	2
13.0 元	1
14.7 元	2
合 計	28

本表之加權算術平均數為一〇·一四元，較前述之算術平

均數爲高；而前述之三種平均數中，算術平均數較其餘二數爲高，亦係受「裕華」、「幼稚」等廠工人工資之影響，實則本市工資低廉之廠，亦不在少數；故衆數平均，較有注意價值，由上所述，中點平均數適介於算術平均與衆數平均之間，或爲誤差較小之數也。

(2) 按織工實際收入計算，如表二五：

由本表可知：

(A) 本表之最低工資，較前表為低，最高者亦較前表為高；此蓋由超出工口及不足工口者使然。

(B) 木機工人每月工資之：

眾數平均數為 四·七五元

中點平均數為 五·二五元

算術平均數為 五·五六元

(C) 鐵輪機工人之工資，以每月五·一至五·五元及七·一至七·五元者為多；在此兩組之間者次之；其餘皆少。故就大體觀察，平均數當在五·一至七·五元間及其前後近似之數。由本表之A、B、D、F等行，則眾數平均為五·二五元由C、E、G等行，則眾數平均為七·二五

元。似此，究以何者為衆數平均，頗難肯定。但與前段之表對照，則五·二五元似覺過小。茲記各種平均數於左：

衆數平均數為 七·二五元

中點平均數為 六·七五元

算術平均數為 七·五三元

惟算術平均，亦不免過受「裕華」、「幼稚」等工人之影響；蓋二廠之二十八工人中之算術平均數為一二·〇六元也。

由前述工資情形，可得一結論：即木機工人之平均工資，小於鐵輪機工人之平均工資；按工口計算之工資，小於實際收入之工資。茲列比較表如二六：

表二六 鐵輪機及木機工人工資比較表

	(甲) 按工口計算者	(乙) 實際之工資			(乙) 與(甲)之百分比(以甲為基數)		
		算術平均	中點平均	衆數平均	算術平均	中點平均	衆數平均
(1) 鐵輪機工人每 月平均工資	元 六·八六六·五〇五·七五七·五三六·七五五·七五	算術平均	中點平均	衆數平均	一〇九·八	一一三·八	一〇〇·〇
(2) 木機工人每 月平均工資	元 四·三七四·七五二·七五五·五六五·二五四·七五	算術平均	中點平均	衆數平均	一一七·二	一一〇·二	一七三·七
(3) (2) 與(1) 之百分 比(以(1) 為基數)	六三·七七三·一四七·八七三·八七七·八八二·六						

(十二) 伙食：工人在廠所繳伙食，市政府本有規定；但多未實行。一六人中，以每月一元半為普通，一元及二元者為次之；木機則以三元為普通，如表二七：

表二七 每月繳納伙食費統計表

工 類 別 金 額	鐵輪機工人		木機工人		牽梳染 踩等工 人
	實數	百分數	實數	百分數	
1.0	28	26.4	1	2.5	共十七人，伙食概由廠方供給。
1.5	49	46.2			
2.0	28	26.4			
2.5	1	1.0			
3.0			32	80.0	
3.5					
4.0			7	17.5	
合 計	106*	100.0	40	100.0	

*外有學徒六人，伙食費，係以花布十五疋之工口為準。

註：每月伙食爲一元之工人，多爲「裕華」，「幼稚」等廠之織滿工口者；若不及工口，仍須繳一元五角。

(十三) 每年衣費：係得於工人之估計。約如左述：

最低 三元

最高 二〇元

算術平均 八·四元

中點平均 八·〇元

衆數平均 七·五元。

(十四) 每月零用：本市工人，多無正當娛樂。聞工人中半數皆染煙癖，吸而無癮者更多。此外嗜好，有看戲、看電影、賭錢、喝酒等。零用數額，如表二八。平均每人每月用費爲一元八角。

表二八 工人每月零用統計表

零用費約數	人數
0.5—1.0	42
1.1—1.5	27
1.6—2.0	24
2.1—2.5	29
2.6—3.0	10
3.1—3.5	11
3.6—4.0	8
4.1—4.5	3
4.6—5.0	2
合 計	156

(十五) 家庭之人口：工人之結婚久者家人多；但亦有未曾結婚而家人甚多者。如表二九：

表二九 家庭人口統計表

每家 人數	家 數	
	實數	百分數
1	9	5.5
2	23	14.0
3	47	28.6
4	35	21.4
5	25	15.2
6	17	10.4
7	5	3.1
8	1	.6
9		
10		
11	1	.6
12	1	.6
合計	164	100.0

由本表可知：

除五人無家庭組織外，其餘一六四人中，以家中有三人者為最多，四人者次之，二人五人又次之。平均每家為四人。至家中能工作者，除工人本身外，大半係寄生。合本身計之，每家有一人工作者凡一四〇家；有二人工作者二二家；三人工作者僅二家而已。並附家中作業統計表如三〇：

表三〇 工人家中作業統計表

百分數	家數	事項
五四·三	八九	無業
三〇·〇	四九	務農
一四·六	二四	小貿
三·一	二	苦力
一〇〇·〇	一六四	合計

(十六) 家庭之費用：

(1) 房租或押金：一六九人中，以自有少數產業者為最多，凡五十四人，佔全數百分之三十二。無家者五人，不詳者九人。此外則或有租金或有押金，平均每家每年之租金為十八元（有押金者，則將押金按百分之二十計息，以此息金為租金）。

(2) 家中衣食：此項調查，係得於工人估計。大概每人每月食費以一元以內者為最多，一元半次之；衣費則以每人每年三元者為最多。如表三一。

表三一 家庭每月每人伙食估計及每年每人衣費估計表

金 額	伙食方面		衣服方面	
	實際 人數	百分數	實際 人數	百分數
0.5—1.0 元	34	38.6		
1.1—1.5 元	14	16.0		
1.6—2.0 元	4	4.5	9	8.7
2.1—2.5 元	12	13.6	13	18.5
2.6—3.0 元	13	14.8	35	33.9
3.1—3.5 元	3	3.4	12	11.7
3.6—4.0 元	2	2.3	14	13.6
4.1—4.5 元	4	4.5	2	1.9
4.6—5.0 元			2	1.9
5.1—5.5 元				
5.6—6.0 元	2	2.3	4	3.9
7.0			4	3.9
8.0			1	1.0
9.0			1	1.0
合 計	88	100.0	103	100.0

由表，每人每月食費之算術平均為二元弱。

每年衣費之算術平均為三。五元。

以上係以個人為單位求得者；至以家庭為單位，則衣食開支，如表三二。

表三二 工人家庭衣食開支表

	每月伙食開支(元)	每年衣費開支(元)
最低	一·五	五·〇
最高	二五·〇	四五·〇
算術平均	七·三	一三·八
衆數平均	五·〇	一二·〇
中點平均	六·〇	一二·〇

(3) 應酬及捐稅：據工人估計，得下述結果：

每年庭酬費四元之家數最多；二元、三元、五元等家數次

之。平均每家每年應酬費爲八元弱。

捐稅方面，每年一元、二元、三元者較多，十元以上者較少，平均每家每年約六元一角。

(十七)存儲或負債：據九十四人之口述：家中有存儲者只二十四人；負債者七十人。存儲者以十元至二十元及四十元至五十元者爲多；負債者以十元至三十元者爲最多。

(十八)收支概況：由前述各種事實，可得工人每月收支概況表，如表三三：惟前述之衣費、租金、應酬、捐稅等項，係以年計；茲則改爲月計；以便與工人每月收入比較。又表三三之收入一項，係以鐵輪機工人爲準；至木機工人之收支，介於鐵輪機工人之最低數與最高數之間，不另述。

表三三 織工每月收支比較表

		最低	最高	算平均	中平均	衆平均
收 入		1.50	26.30	7.53	6.75	5.75
工 人 本 身 支	衣 費	0.25	1.67	0.70	0.67	0.63
	零 用	0.50	5.00	1.80	1.75	2.25
	合 計	0.75	6.67	2.50	2.42	2.88
(支) (收) × 100		50.0	25.4	33.2	35.9	50.0
工 人 家 庭 之 開 支	衣 費	0.42	3.75	1.15	1.00	1.00
	食 費	1.50	12.00	7.30	6.00	5.00
	租 金	0.00	3.50	1.50	1.33	0.67
	捐 稅	0.10	2.00	0.50	0.33	0.58
	應 酬 等	0.17	1.50	0.67	0.50	0.33
合 計		2.19	22.75	11.12	9.16	7.58
開 支 合 計		2.94	29.42	13.62	11.58	10.46
(全體開支) (收 入) × 100		196.0	111.9	180.9	171.5	181.9

由上表可知：

織工之收入，與個人之支出相較，固綽有餘裕；但若欲供給家庭，則深感困難，相差至百分之八十以上。所幸工人多自有薄產，或兼營小貿，尚有一部分收入；在極度節衣縮食之境遇中，猶可勉強度日也。

第五章
工人

第六章 原料

(一) 來源

(二) 用紗種類

表三四 本市用紗種類表

(三) 用紗支數與季節關係

表三五 用紗種類及季節表

(四) 用紗數量

表三六 鐵輪機每台用紗量與棉紗種類表

表三七 用紗量及廠數統計表

表三八 各廠每機每年平均用紗量統計表

表三九 各廠全年用紗量統計表

第六章 目錄

(六) 原料價格指數

表四〇 原料價格指數表

第六章 原料

(一) 來源

本市各棉織工廠及「機房」所用棉紗，大半購自本市各棉紗字號。惟「裕華」「三峽」等廠間或在滬直接購貨。染料多購自本市之德孚洋行等

(二) 用紗種類

各廠所用之紗，計有三十二支及二十支金城牌，人鐘牌細紗，二十支地球、飛艇、寶塔、采蓮、各牌細紗，四十支各牌單紗，四十二支各牌葛紗、六十支各牌細紗、十六支金城、十支賽馬、籃魁等牌粗紗。而以三十二支及二十支各牌細紗使用最多，其餘均少。且大廠方面又以用三十二支及二十支金城牌細紗為多；人

鐘牌次之；雜牌更次之；其餘支數之各牌紗亦少。至小廠及「機房」，則大半不用金城牌，而用人鐘、地球、飛艇、采蓮、雙喜、寶塔、荊州、賽馬等牌各種紗，仍以三十二支及二十支紗為最好。惟近以「金城」貨缺，大廠亦改用「人鐘」矣。如表三四：

表三四 本市用紗種類表

支數	牌名
六十支	不明
四十二支	金城、人鐘
四十支	寶塔、人鐘、金城
三十二支	人鐘、金城、雙喜、其他
二十支	金城、人鐘、采蓮、飛艇、寶塔、地球、荊州、其他

十六支	金城及其他
十支	賽馬，藍魁，其他

(三)用紗支數與季節關係

在昔布業旺盛時期，較大之廠皆於陰曆臘月正月二月製普通熱季貨，三、四、五月配熱季各種花色，六、七、八月備辦普通寒季貨，九、十、冬月配花色。熱季貨貴薄，冬季貨貴厚；故昔日較大之廠，於陰曆冬末及翌年蒲節以前，以用三十二支紗為最多；二十支紗次之。較大之廠，三十二支約佔三分之一；二十支約佔三分之一；蒲節至冬季，則用二十支紗為最多；三十二支細紗、四十二支葛紗及十支、十六支粗紗次之。年來營業不振，各貨多屬臨時備辦，頗少早日綢繆者；至若小廠及「機房」，尤無先事準備

之資力；故今日之情況，則以上半年用三十二支紗為最多（大致在中秋前），下半年（中秋後）用二十支紗為最多，如表三五：

表三五 用紗種類及季節表

貨名	特點	用紗種類	織造時期	
			普通貨名	特種花色
熱季貨	薄輕	三十支最多，餘次之	臘月、正月、二月	三、四、五月
寒季貨	厚重	二十支紗最多，餘次之	六、七、八月	九、十、冬月

（四）用紗數量

用紗數量問題，各廠多無詳確統計，除少數之廠家能說出近似數字外，多難置答，或答而不確。故欲計算本市棉織業用紗量，非設法先求得每年每機平均用紗量不可。茲簡述如次：

（1）每台鐵輪機每年平均用紗量：用棉紗包數與織機台數適

成正比；然以棉紗支數之不同，每機用紗之量亦異。據布業中富有經驗者言：鐵輪機之用紗量如表三六：

表三六 鐵輪機每台用紗量與棉紗種類表

用紗種類	鐵輪機每部 每年用紗包數	差異之理由
二十支	三包	紗較粗，不易斷，工作順利。
三二支	二包	紗細，易斷，費工。
四二支	二·五包	係葛紗，強韌，較三十二支紗不易斷。

以上係就一般情形而言；實際在營業旺盛之年，以增加夜工，每年每機用紗量，二十支可達四包，三十二支可達三包；但年來營業不振，各廠工作，頗形鬆懈；機數時增時減，平均每年每機用紗量，竟有少至一包半左右者。茲就調查各廠中之「

裕華」、「幼稚」、「吉利生」等三十一廠列表如三七：

表三七 用紗量及廠數統計表

廠數	現用機數	每廠每年用紗包數
1	200	380
1	50	100
1	30	60
1	24	52
2	22	50
1	23	30
1	21	30
1	20	60
1	20	42
1	16	30
1	14	24
1	12	20
1	12	40
1	12	36
1	12	30
2	12	24
2	10	20
1	10	30
1	9	30
1	9	24
1	8	27
1	8	24
1	8	20
1	8	12
1	7	27
1	7	14
1	6	14
1	5	16
合計 31	638	1360
平均每機	每年用紗量	2.13

由表三七可知：

(1) 用紗最多者為三百八十包，其餘皆在百包以下。

(2) 有時機數雖同，而用紗量相差甚遠；此則與其每年開工時間之久暫，及用紗之種類，均有關係。

(3) 平均每機每年用紗量為二·三包；但小廠多用二十支紗；且工時較多，每年用紗量亦較多。由前表再求各廠每機用紗量而平均之，則平均數較前述估計為大，由表三八可以知之。

表三八 各廠每機每年平均用紗量統計表

廠	數	各廠每年用	機平均數 每包 紗
	2		1.4
	1		1.5
	2		1.7
	2		1.9
	7		2.0
	1		2.1
	1		2.2
	3		2.3
	2		2.5
	1		2.7
	4		3.0
	1		3.2
	2		3.3
	1		3.4
	1		3.9
合計	31		73.5
平均每機用紗量		2.37	

至木機之生產能力，雖較遜於鐵輪機；然以工時增多，相差亦

非甚遠，平均每機每年在一。五包以上。至提花木機，則可至四包以上；但此種機械不多。茲以平均二包為準。

(2)本市全年用紗量——由表一及前節所述之平均數字，可得表三九(註：鐵輪機數字中，須除去停辦其久之「復原」
「富川」等之一三五台，因機械現已不存在也)。

表三九 各廠全年用紗量統計表

機械種類		台數	每年每 台平均用 紗量(包)	合	計	備註
原	鐵輪機	一、七五八	二·一三三	七四四·五四	八、三三二·五四	* 實際過 去之平均 數字必大 於目前， 於目前， 此處則以 目前之情 形為準。
有	木機	二、二九四	二·〇〇四	五八八·〇〇	四、〇八五·一〇	
現	鐵輪機	一、〇七〇	二·一三二	二七九·一〇		
用	木機	九〇三	二·〇〇一	八〇六·〇〇		

由表三九可知目前之用紗量，尚不及過去二分之一；實則過去每機每年平均用紗量，較目前為高；其全體用紗量，當不止八千三百餘包。益以「裕華」「幼稚」「三峽」等廠過去附辦之襪機，共七三部，年須紗約二百八十包；今僅六部襪機工作；且隨時停工，用紗甚微。故目前用紗量銳減之程度，尚較機械減少之比例為大也。

(五) 染料

本市各小廠多織白布，雖有少數「機房」染紗以織花布，所用染料亦少。至較大之廠，則兼辦染色；所用染布顏料，約分二類：

(1) 陰丹士林——為德國顏料。所染之布，不易褪色，頗受顧主歡迎；故過去廠方之用陰丹色者頗多。惟以價格太貴，每

斤約值二十七、八元，僅能染長五丈二尺寬二尺餘，重三、四斤之布約五、六疋。每疋除棉紗成本及織造繳用外，復須增加四、五元之顏料。成本愈高，出售愈難；故各大廠除淺色仍用陰丹色外，大半改用海昌藍等顏料矣。

(2) 海昌藍顏料——每斤約值十五、六元。其他之硫化物顏料價亦稍廉；惟較易褪色，祇適於深色布。目前廠方之用此種顏料者不少。

(六) 原料價格指數

本市布廠所用原料，不外棉紗與顏料二種，二者均自滬運來。二十一年以適處滬變之餘，棉紗供不應求價格陡漲；至廿二年始稍回跌，三十二支金城每包約三百元。廿三年上期，猶能維持原狀。數月以來，渝申匯水狂漲，金城每包紗漲價凡八十元。計十

表四〇 原料價格指數表

物 名	價 格		高價價格指數		備 註	
	支別	紗 名	(五月) 低 價	(十月) 高 價		(低價為100)
紗	16	金城順紗	260元/包	345元/包	132.69	金城貨缺
	20	紅金城細紗	285	376	131.93	
	32	紅金城單紗	305	384	125.90	
	42	金城雙股線	367	445	121.25	
	32	金 城	300	345	115.00	
	類	32	人 鐘	298	330	110.74
20		人 鐘	263	295	112.17	
20		地 球	224	264	117.86	
平 均 指 數					120.94	
染	陰 丹 藍		25元/斤	26.5	106.00	
	血 清		33元/斤	38.0	115.15	
	海 昌 藍		10.2	14.6	143.14	
	燒 碱		11.2	16.0	142.86	
料	保 險 粉		1.5	*0.9	60.00	*因德貨與英貨競銷之故
平 均 指 數					113.43	

月份三十二支金城價格(最高)，為五月份最低百分之一百二十六；二十支者為百分之一百三十二；他如人鐘、地球等牌，亦有相當增漲。茲列原料價格指數表如四〇

由表四〇，可知：棉紗及顏料價格之增加，在百分之十以上；最多達百分之四十三。

第六章
原料

第七章 生產

第一節 製造程序

(一) 葛紗布

(1) 染色

(2) 織布之準備工作

(3) 織造

(4) 修整

(二) 白坯布

(三) 染紗織布

第二節 產品種類

(一) 以顏色分類

重慶之棉織工業

(二) 以長短分類

(三) 以重量分類

(四) 以紗支分類

(1) 三十二支紗各色布

(2) 二十支紗各色布

(3) 葛紗布及特產等

第三節 產品品質

(一) 紗與品質之關係

(二) 織機與品質

(三) 長闊重與品質

表四一 布疋等級表

第四節 產品成本

表四二 頭等布成本估計

第五節 產品價格

表四三—甲 布疋價格表

表四三—乙 布疋價格表

第六節 產量

(一) 由用紗量推算

(二) 由工人每月之生產數量推算

第七節 生產之趨勢

(一) 由粗紗進而為細紗

(二) 擬辦棉毛交織及絲棉交織

(三) 由單色進而為多色

第七章
目錄

第七章 生產

第一節 製造程序

織造布疋之程序，視布疋之種類而異：或屬先染後織，如葛紗布、花布等是；或屬先織後染，如藍青灰等布是；或祇織原白；或織後再加漂、印，如白坯布、漂白布、印花布等是。且織造工作中又分準備、織造、修整諸步驟，手續頗多。茲述葛紗布、白坯布等之織造程序於次：

(一) 葛紗布

(1) 染色：分染、織二步；先染後織。

(A) 煮紗：染色之先，須置紗於鍋內，煮去纖維上之蠟質。煮紗之水，多數廠用清水，費時甚久；少數之廠，則

加鹼少許，費時較少。

(B) 洗紗：煮後之紗，猶有殘餘鹼質，須以清水洗去，再行絞乾。

(C) 染色：先將顏料、鹼質及保險粉（保不褪色）等，依適當比例配好，溶於染鍋內；至適當溫度，置紗於染鍋內煮之，使顏料浸入纖維。至煮染時間之久暫，則視顏料之性質及溫度之高低而定。

(D) 洗紗：染後，洗去染色時殘留於紗上之鹼質及「浮色」。

(E) 曬乾：洗後，捲紗於竿上，用人力絞乾；「幼稚」等廠，則用簡單之機械絞乾，更爲迅捷。

(2) 織布之準備工作

(A) 導筒：取晒乾之紗數支，捲於「車架」上。於一支紗中取一根紗捲於一筒上，再轉動「車子」，車動，筒轉；車架上之紗即捲於筒上。

(B) 併筒：將筒二個併為一筒，曰「併筒」；亦有併三筒為一筒者；但用者甚少。

(C) 葛綫：將數紗葛成一綫。

(D) 漿紗：以大鍋儲米湯及漿糊等混合物，置紗於鍋內漿之；使纖維聚合，增加韌性，織布時不易折斷。

(E) 導筒：以葛綫仿前法導筒，便於整經。與前述導筒之用途不同。

(F) 整經：亦稱牽梳，可分四步：

(a) 牽經：先將筒貫於筒竿中之竹籤上；集合各筒之

綫使成一束，握手中，牽於「爬頭」之「爬釘」上。惟「筒竿」只能裝置百餘筒；故一束經綫僅有百餘根。而三十二支紗頭等布之經綫約為一千六百根，二等布約一千四百根；二十支紗頭等布約一千二百根；葛紗布約八、九百根。是以須按所需經綫之數，照前法牽紗若干次於「爬頭」上。

(b) 梳經：牽經既畢，將全數經綫穿過「梳盒」。再將各經綫穿過「梳籠」之各齒。並以「高板」、「高筒」將紗分成二部分；此為梳經工作。梳後之紗，可捲於「梳機」之「羊角」上。

上述工作，係就本市一般之牽梳情形而言。至「三峽」廠之整經方法，則如機械章所述，較上述方法為簡捷。

(c) 穿綜：將「梳機」直立於凳上。「梳機」之頂爲「羊角」，「羊角」下吊綜二件。將通過「梳籠」之各經綫，用「鈎針」（鈎經綫用）相間穿過二綜之綜眼（如綜多，則穿綜工作，更爲複雜）。

(d) 穿籠：穿綜畢，將各經綫穿過「梭盒」上之籠齒（形同「梳籠」）；整經工作，遂告完成。

(G) 吊綜等：穿籠畢，將「羊角」、「綜」、「籠」，悉裝置於織機上。

(H) 導紆：即「捲緯」。捲法同導筒，爲織緯綫用。前述導筒、併筒、葛綫、導紆諸工作，本市皆用人力。「三峽」廠則全用動力。

(3) 織造：織造工作分「經綫開口」、「織緯」、「捲布放經」

三步；方法詳機械章。

(4)修整：織造進行之際，須隨時移動「扶撐」，使布擴張；以刀刮布，除去浮露之雜質。織造既畢，再施行踩布、摺布、貼商標、包裝等工作。

(二)白坯布，係先織後染。織造之準備工作，與前略異。其步驟為：煮紗、洗紗、漿紗、導筒、整經、吊綜、導紆諸步。各步方法及織布染踩諸法，均與前同。此種布疋，大半尚須施行漂印或染色諸事。漂印染色諸法，另詳印染工業。

(三)染紗織布(非葛紗者)，準備工作中，無併筒及葛綫等手續；其餘各步，與葛紗布之織造方法同。花布多屬此種。

第二節 產品種類

本市棉織品，種類極繁：

(一)以顏色分類：有青、藍、灰等單色布及各種花布；以藍布及花布為最多；下半年花布尤多。

(二)以長短分類：有四十碼布、三十碼布、二十碼布；而以二十碼布為最多。

(三)以重量分類：有九斤布、八斤布、三斤布、四斤布。九斤八斤者多為二十支紗四十碼布；三、四斤者多為三十二支紗二十碼布。

(四)以紗支分類：有三十二支紗之市布、膠布，與二十支紗之各種布及葛紗布等。三十二支布夏季多；餘則冬季多。

上述各名詞，皆習聞於本市棉織廠中。茲就用紗種類，詳述如次：

(1)三十二支紗各色布：此種又分市布、膠布二種。寬二

尺四、五寸者曰市布，多染爲藍、灰、青等色，以作衫料；寬二尺者曰膠布，或稱冲府綢，多作汗衣用，三十二支布薄而輕，稱爲夏季貨或熱季貨；每年冬末至翌年仲夏，此種最多。較小之廠於此時多專織此類布疋；二十支布及葛紗布等較少。

(2) 二十支紗各色布：此種布疋厚而重，適於寒季。中秋以後，全市廠家，多專織此種布疋。復以寒季使用裏布甚多；故花布（多用作裏布）尤爲盛行；小廠之專織花布者亦多。

(3) 葛紗布及特產等：此種布疋，多用二十支紗、四十二支葛紗、六十支葛紗、二十支及三十二支葛紗等織成；種類頗多。例如冲毛呢、綫呢、大衣呢、「三峽呢」、自由呢等是。宜於作短服、大衣及夾衣等用；故寒季較多。

此外，「三峽」等廠自開辦以來，對於各種產品，力求精緻，特產甚多。除三峽呢、自由呢、大衣呢等外，尚有毛巾布，可作睡衣、枕頭等用；羅紋、帳紗，二者皆作帳料用，羅紋更佳；此外則有枕巾、車毯、提花毛巾毯、被面等多種。至「慶華」、「塗山」等廠，則係專織綫毯、臥單、葛巾。「三峽」、「幼稚」、「裕華」等大廠，亦兼織葛巾；過去並織造襪子。惟今年除「裕華」尚有六部襪機工作外，餘均早已停織；蓋以本市襪廠甚多，產品過剩也。

第三節 產品品質

布疋品質，視用紗種類而異。同一紗也，又隨織機之種類及工人之巧拙而不同；同一織機，同一工人，因布疋之長、短、輕、重而分高下。茲分述如次：

(一) 紗與品質之關係：紗以韌性甚強及粗細均勻爲上；「永安紗廠」之金城牌，「中新紗廠」之人鐘牌，皆以具此優點，爲本市棉織界所樂用；其他各牌則次之。惟同一牌號，又因支數多少而分優劣；例如三十二支紗較二十支紗爲優是也。

(二) 織機與品質：棉布經綫之疏密，可由「筓齒」之疏密規定之。至緯綫之疏密，則由「打緯機」推力之大小及推力之是否一致而定。推力之大小及是否一致？又與織機之種類，工人之技術，息息相關。就一般扯梭木機及丟梭木機而言：每織一梭，「經紗軸」及「捲布輓」不能與織造工作同時進行；故所織梭數愈多，則「打緯機」推下打緯所經之距離愈小；打緯之能力愈小，織成之布愈疏。欲救此弊，惟有隨時移綜（扯梭木機之綜，可向後移動。利用綜綫及經綫之摩擦力，綜亦不至滑動。鐵輪機

及改良扯梭木機之經綫，係穿過「綜眼」，綜只能上下移動，不能前後移動。同時復須極熟練之工人，能隨「打緯機」推下距離之變化，而適當調節其推動之能力。然移綜過勤，則費時多而織布少。事實上殊難辦到。工人雖極精練；然人之精力乃隨時間之增加而遮減；人工之調節，終難如機械之美滿。再者，移動「扶撐」時，須停止織造；為節省時間計，多係織一寸（上等布）或三、四寸（次等布）始移「扶撐」一次。因之織成之布，不能如改良扯梭木機、鐵輪機及電機等之疏密勻和。但扯梭之「羊角」固定，經綫緊直，織成之布，特別平滑，不如鐵輪機等之微現粗糙；此亦木機之優點也。

惟改良扯梭木機，雖勝於普通木機；但係用手推筲（打緯機），推力終難一致，對品質亦不無影響。至鐵輪機之捲布機上，

祇有一齒輪捲布者，亦不及多齒輪（五個）者之勻和。若夫電機，其一切機構，固較優於普通鐵輪機；然形式甚多，其中又各有優劣。就「三峽」所有之電機而言：上海大隆鐵廠所製織機，則較「三星」廠出品更爲合用；此皆與捲布齒輪有密切關係者也。

（三）長闊重與品質：布疋品質，因長、闊、輕、重之不同；同一種紗，可分若干等級。今年秋，布業公會對於二十支紗布曾有如表四一之規定：

表四一 布疋等級表

品級	長 (丈)	闊 (尺)	重 (斤)
特等布	一〇·八	二·六五	一〇斤以上

頭等布	一〇・八	二・六五	九斤以上
二等布	一〇・八	二・五〇	八斤以上
裏布	一〇・八	二・四〇	八斤與七斤之間
廿碼花布	五・四〇	二尺以上	
卅碼花布	八・一〇	二尺以上	

(1) 實行規定之困難：表四二之規定，本定於今年冬實行；但以下列關係，終難實現。

(A) 上稅不便：布疋上稅，以四十碼為一疋，二十碼及三十碼者兩疋作一疋計。二十碼布利於顧客購買，三十碼布利於運銷外埠（稅較少），四十碼布則係仿造省外貨而作。

(B) 影響價格：大廠如「裕華」、「三峽」、「幼稚」等，以歷史及信用關係，各維持其一定尺碼重量。若突然變更辦法，價格當隨之增加；在此銷滯景象之下，實無人敢作此種嘗試。小廠及小機戶，縱照規定辦理；而布商不肯添價收買。有時布價稍漲，布商即聯合停購，使其下跌。處此情景，惟有縮短尺寸，減輕重量，以減低成本，便於速售。

(2) 目前長闊重之習慣

(A) 就布而言：

(a) 各色市布：以長五丈二尺、寬二尺四寸、重五十九兩左右為最普通；長十丈四尺或十丈八尺者亦多；長八丈者次之。

(b) 膠布：以長五丈二尺、寬二尺者為普通。

(c) 花布：以長五丈或五丈二尺、寬二尺爲最普通；寬二尺二寸者次之；長八丈及十丈四尺者亦不多。

(d) 冲毛呢、冲直貢呢、冲嗶嘰、四葛呢及一部分之花布：以長五丈二尺、寬二尺二寸、重六十餘兩爲普通。

(B) 就廠而言：

(a) 「裕華」：除市布爲長五丈二尺、寬二尺四寸、重五十九兩外，餘若花布及各種呢布，皆係長五丈二尺、寬二尺二寸，重量視用紗而異。「幼稚」、「吉利生」等十餘廠，布之長寬，大約相同；惟重量殊不一致。

(b) 「三峽」：各種布皆係長三十碼、寬三十一吋，重量視布疋而異。

(c) 各小廠及機戶所織之布、市布及二十支白布，長

十丈四尺者尚多；但仍以長五丈一、二尺者爲最普通，寬及重量均稍次。

第四節 產品成本

產品成本，視原料、工資、機械、開支等情形而定。除原料而外，其餘各項，各廠不同。染料成分，各守祕密，尤難估計。據布業中富有經驗者言：目前二十碼布每疋需工資伙食及其他繳用約一元二角，外加紗價。若須染色，尚須加入顏料及染工工資等。茲以本年五月份及十月份之三十二支金城牌細紗之紗價爲準，而估計某廠所出之長五丈二尺、重五十九兩之布疋成本，則在四元六角與五元八角之間；加入染料及染工，則每疋在八元左右。

如表四二（染料等從略）：

表四二 頭等布成本估計

事項	二十三年 五月份	二十三年 十月份	備註
三十二支 棉紗 (金城牌)	三·一五元	四·一〇元	1. 本年紗價，五月份最低，十月份最高。 2. 本表係按某廠之情形估計而得，其他各廠成本，多較此為低。 3. 染料每疋約三元上下，未列入表內。
資金利息	〇·〇二	〇·〇二	
機械房屋等 折舊	〇·〇三	〇·〇三	
織工工資及 伙食	一·〇四	〇·〇四	
牽梳及導紗 工資及伙食	〇·二五	〇·二五	
職員雜工及 其他開支	〇·一五	〇·一五	
合計	四·六四	五·七四	

第五節 產品價格

產品價格，視用紗種類，顏料種類，衡度大小，工作精粗，工

重慶之棉織工業

資多寡，及供需情況，市面金融各種條件而定。大概三十二支紗之陰丹色布，工作較精，廿碼布疋之顏料費亦須三、四元，價格最昂。花布多為二十支紗；且多係次等工人織造，工資頗少，顏料亦廉，價格最低。就供需而言：年來農民購買力薄弱，價格較年前稍低；本年春夏，尤為低廉。但本年秋季迄今，渝市金融枯竭，洋水激升，渝申匯水高昂，原料陡漲；布疋價格，亦隨之增高。茲將本年內數種重要布疋每疋之價格列表如四三—甲：

表四三—甲 布疋價格表

布 名	支 數	用 紗	長 (碼)	闊 (尺)	重 (兩)	每疋價格		價格指數
						低價	高價	
三峽布	32					6,7,8月	9.36	
	30					9,10,11,12月	10.80	
	2.0					低價	100.00	
	74					高價	115.39	

重慶之棉織工業

花布	陰丹藍布	陰丹藍布	陰丹藍布	陰丹藍布	寶克呢	冲毛呢	中山呢
20	32	32	32	32	20支紗 32支葛	20支紗 32支葛	42
30	40	40	30	20	30	30	30
2.2	2.4	2.4	2.3	2.2	—	2.0	2.2
64	124	124	62	59	130	約100	144
9.36	14.50	13.50	13.50	9.00	12.00	9.00	19.44
10.80	15.40	15.00	14.50	10.00	13.50	10.60	20.88
100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
115.39	106.21	111.11	107.41	111.11	112.50	117.78	107.41

平均	花布	花布	花布
	20	32	20
	20	20	20
	2.0	2.0	2.0
	48	42	48
	3.90	4.00	2.80
	3.50	4.50	3.00
	100.00	100.00	100.00
111.11	109.38	112.50	107.14

表四三—甲之中山呢爲四十二支紗，本市用者不多。茲除去此種，將其餘十一種布疋長度皆化爲二十碼，則布價如表四三—乙：

表四三—乙 布疋價格表

高價時(本年十月) 之價格(元)	一〇・〇〇	上等布(廿碼)
低價時(六、七月) 之價格(元)	九・〇〇	下等布(廿碼)
	三・〇〇	平
	二・八〇	均
	六・九九	
	六・二三	
	六・六一	

原料與產品價格指數之比較：原料章之棉紗高價指數平均數爲一二〇・九四，染料爲一一三・四三；由此二數平均之爲一一七・一九。若由棉紗及染料各指數和再求平均數，則爲一一八・〇五，本章之布疋高價指數爲一一一・一一，僅爲原料高價指數百分之九四・一二（取一一八・〇五爲基數）；足見產品價格之增加率較原料爲低。攷其原因，固有多端；而主要關鍵，仍在銷路疲滯，廠家不能十分抬價也。

第六節 產量

確實產量之難於調查，與原料數量之困難正同。茲從數量與產量之關係，及工人生產能力與產量之關係推算之：

（一）由用紗量推算：由第五章「布疋種類與重量」一節，則棉紗一包，平均可織長二十碼之：

呢類——七五疋

市布——九四疋

二十支花布——一〇〇疋

三十二支花布——一〇六疋

以此五種平均之，每包紗可織九二·二疋。就今年用紗量四〇八五包而言：約可織三十七萬六千六百三十七疋；過去之產量，當在二倍以上。

(二)由工人每月之生產數量推算：工人之生產數量，與技術高下，機械種類，工時多寡，均有關係。事實上技術稍差及機械生產能力薄弱者，工時較多；且係做次等貨，用紗雖少；而疋數仍多。以是除特別優良及低能之織工而外，不問鐵輪機木機，出產疋數，亦與平均數相差不遠。茲取第五章四類布疋每

月每人實際織成疋數之平均數，再行平均，得每月每人實際織成疋數爲：二二·五疋。由表一則一九七三工人每月之產量當爲四四、三九三疋。至每年各廠實際工作月數，旺年可十月半，今年不過九月。如是則本年全年產量約爲三九九、五三七疋；爲前述數字百分之一〇六·〇八，相差不遠。前述兩種數字，皆係由數種布疋之情形平均而得。平均時，假定各種布之產量均等；實則各種布每年產量之比例如何？尚無確實統計。前述數字，殊非絕對準確；然與事實逼近，則可斷言也。

再者，呢類布疋，小機戶織者不多；大廠每年之產量亦少。且每疋之重量較他種布疋爲多，「工口」較他種布疋爲少。故前述兩數字，均覺稍小，可視爲調查各廠中之最低產量。至全市各廠之產量，當在四十萬疋以上也。

產品總值，由第五節，廿碼布每疋之平均價為六·六一元；由本節（二），全年產量為三九九、五三七疋；則價格總值當在二百五十三萬元以上。

以上所述，係就全市產量而言；至若各廠之產量，除少數廠家隨時停工外，大概與機數成正比。各廠之中，以「裕華」為最多，年凡三萬餘疋；過去則在六萬疋左右。此外產量最多者為「三峽」、「幼稚」、「吉利生」等廠，約在萬餘疋與數千疋之間。

若就產品而論：則又以三十二支藍色市布及二十支各種花布產量為最多。

第七節 生產之趨勢

兩年以來，各廠銷路，疲滯不堪。本年中秋前後，聞存貨最多

有值二、三十萬元。少數大廠，近來雖將存貨銷去大半；但織機仍未完全開工。彼等為打破此種難關，對於生產方面有下述之趨勢：

(一) 由粗紗進而為細紗：近年社會習尚，多趨重於細紗布；夏季尤甚；以其薄而且輕，較為美觀也。廠方因是亦多有此種改變之計劃。

(二) 擬辦棉毛交織及絲棉交織：四川絲與毛產量均豐，價格復廉；與棉紗交織，可使出品愈為美觀，而易於銷售；大廠有此種計劃者不少；「三峽」且已經試行。

(三) 由單色進而為多色：目前一部分工廠或機房，多着重於各種花布、綫呢、沖呢等之製造，用紗較次，而貨色仍美，價廉易售。小廠之專織花布者不少，如「協利」及「袁鴻春」等

第七章 生產

廠是。大廠則以「三峽」等廠織花布及各色花呢爲多。

第八章 銷路

第一節 銷場

第二節 銷量

第三節 銷時

第四節 運輸

(一) 運輸方法

1 輪運

2 木船

3 人力

(二) 運費

1 輪運

重慶之棉織工業

表四四 土布、棉紗、疋頭之輪運運費表

表四五 土布棉紗等在川內重要路綫之輪運運費表

表四六 土布及棉紗運費指數表

2 車運

3 人力

第五節 稅捐

(一) 免稅辦法

表四七 免稅辦法表

(二) 土布運往他埠之稅捐

表四八 渝市土布運銷各埠稅捐表

(三) 疋布與棉紗稅捐之比較

表四九 土布、棉紗稅捐比較表

第六節 銷路之動向

第八章 銷路

第一節 銷場

本市棉布銷場，過去遠達滇、黔、川邊、陝、甘、湘、鄂諸省，目前僅滇、黔、川邊尚有少數銷量。

就本省言：全省皆為本市布疋之銷場，而以重慶、成都、涪陵、萬縣、長壽、瀘縣、自流井、樂山、宜賓、南充、廣安、遂寧、鄰水、岳池、營山、榮昌、隆昌等地為銷售中心。或由工廠自設售店；或由各地客商向本市各廠或布市躉購或包銷，再銷售於他縣及鄉鎮。惟年來以省外貨、日貨及其他外貨之傾銷，土布銷場，已大為縮小。

第二節 銷量

兩年以前，適值抵制日貨激烈之時，各廠布疋，供不應求。每年工時，至少十月有半；每日工作之緊張，遠過今日；每機每月之平均產量，當在二二·五疋以上。如是則各廠原有四千餘台織機之產量，當在百萬疋（廿碼布）以上；銷量亦相差不遠。惟去歲迄今，各大廠存貨，少則數千疋，最多二、三萬疋，生產過剩，機械停織；產量不過四十萬疋，銷量當更形減少。月來營業轉旺，聞各廠存貨，已銷售大半；但織機仍未完全開工耳。

第三節 銷時

棉織物銷售之季節，以陰曆二、三、四及八、九、十、冬各月為旺；餘月皆淡。二、八兩月，為各地水客（外縣來渝躉買之客商）進貨最旺之期。茲更述旺淡之原因如次：

（一）三、四月旺：

(1) 春末夏初，氣候溫和，棉衣不能再用；復屆農忙之候，民衆多另製單衣以利工作。

(2) 軍隊於上半年須製單軍服二套，爲一最大銷場。

(二) 五、六、七、月淡：夏秋之交，農民存儲已罄，秋收未得；多無購買能力，復無購買必要；更以外貨薄而且輕，最宜夏季；本市所產，大半厚重，遂致銷淡。

(三) 八、九、十、冬月最旺：

(1) 秋收後，農民購買力比較充裕。

(2) 時屆隆冬，須添製夾棉衣服。

(3) 新年將屆，人民多製新衣。

(4) 軍隊須製棉軍服及單軍服各一套，需布較上半年更多。

(5) 喜慶事件，秋冬特多。

(四) 臘月正月最淡：年底年初，早有準備，無製衣必要。

第四節 運輸

各廠所用棉紗，大率購自本市；運輸方法，為人力與小船。由紗號至工廠，每包運費在三、四角與五、六角之間。小廠及家庭工業，則多於布市售貨後，購買零紗攜回，費用更簡；惟零購紗價較高，合計成本，亦與大廠相似。至成品之運輸方法及費用，則較為複雜；分述於左：

(一) 運輸方法，約分三種：

(1) 輪運：重慶與合川，宜賓及重慶以下沿河一帶，均係輪運；宜賓、樂山間，在洪水時，亦係輪運。

(2) 木船：沿嘉陵江（合川以上）、岷江、沱江、烏江等流

域，多用木船運輸。

(3) 人力：成都至重慶，及成都至潼南之間，雖有公路；但布疋運輸，仍少用汽車，多用人力挑送。

(二) 運費：運費隨運輸方法而異；大概如下：

(1) 輪運：北碚至渝，每捆布(約重一千至千六百兩)須付船費三角；惟此係「三峽」廠交與民生公司汽船運輸，始有此種便宜；他廠布疋之運費，當較此為貴。木船運輸運費亦少。茲將棉織品輪運運費列表如四四及四五；並將棉紗運費一併列入，以便與本市所產之土布比較。

表四四 土布棉紗疋頭之輸運運費表

運費	貨名		土	布	棉	紗	廣布	疋	頭	棉	疋	毛	頭
	噸	石											
一·〇〇			100斤										
			120斤										
			200斤										
			300斤										
			330斤										
一·二〇			渝合										
一·五〇			渝涪										
一·六〇													
一·八〇													
二·〇〇			渝綦										
二·二五													
二·四〇													
二·八〇													
三·〇〇													
四·〇〇													
六·〇〇													
九·〇〇													

表四五 土布棉紗等在川內重要路綫之輸運運費表

九 · 〇 〇	六 · 〇 〇	四 · 〇 〇	三 · 〇 〇	二 · 八 〇	二 · 四 〇	二 · 二 五	二 · 〇 〇	一 · 八 〇	一 · 六 〇	一 · 五 〇	一 · 二 〇	一 · 〇 〇	運費	路綫	
														每 名 包	包
										土布			120斤	渝	
											棉紗		330斤	涪	
		疋毛 頭絲					棉疋 頭					疋頭 土布	50疋	渝合	
													120斤	渝	
											棉紗		330斤		
						廣土 布							100斤		
													330斤		
	棉紗												大件		
疋頭													中件		
	疋頭												小件	敘	
		疋頭											20疋	萬	
				疋頭 土布									200斤	涪	
			棉紗										300斤		
									疋頭 土布				20疋	萬	
													200斤	鄧	
						棉紗							300斤		
												疋頭 土布	20疋	萬	
													200斤		
													300斤	忠	

重慶之棉織工業

註：

(1) 由重慶至嘉定一帶之運費，除棉紗另有規定外，均以渝敘為標準。渝瀘運費，按渝敘運費八折；渝合（合江）同渝瀘；渝涪（涪瀉）六折；渝油（油溪）、渝津（江津）同渝涪。

(2) 上列渝敘貨物水脚，係指洪水而言。枯水（每年十月一日至翌年三月三十一日為枯水季，餘為洪水季）照上列價目加十分之五。

(3) 渝嘉（嘉定）間每單位貨物運費，照渝敘枯水洪水各加十分之五。

由表四六，可知同一路線間，土布運費多較棉紗等貨之運費為高。茲以各路線間土布一斤之運費為基數，而求棉紗一斤運費之指數如表四六（足數以件數為準，每件之重量，隨足頭種類而異，不便與土布比較。從略）：

表四六 土布及棉紗運費指數表

路線	每斤運費		運費指數	
	土布	棉紗	土布	棉紗
渝涪	$\frac{1.5}{120}$	$\frac{1.20}{330}$	100.00	28.18
渝合	$\frac{1}{120}$	$\frac{1.2}{330}$	100.00	45.56
渝敘	$\frac{2.25}{100}$	$\frac{6}{330}$	100.00	80.81
萬涪	$\frac{2.8}{200}$	$\frac{3}{300}$	100.00	71.43
萬鄧	$\frac{1.8}{200}$	$\frac{2.4}{300}$	100.00	46.67
萬忠	$\frac{1}{200}$	$\frac{1.6}{300}$	100.00	106.67

(2) 車運：渝蓉間汽車運布，每斤運費一角二分，四十碼布每疋元餘，極不經濟。

(3) 人力：合川至蓉，人運，每斤七分，四十碼布每疋六

角許，過去之用車運者，亦多改用人力。

第五節 稅捐

棉織屬於輕工業，工廠機房，皆努力經營，以期獲利；然近年以稅捐苛雜，不特獲利無望，且難維持；小機戶尤甚。當局有鑒於此，於民十八年九月二十二日起，對於五台以下之「木機家庭工業」，訂有免稅辦法。年來經布業公會之請求，大小鐵輪機廠家之棉紗顏料出城稅及布疋進城稅（均指渝城而言）皆一律減免；然布疋之由渝運至他埠者，依然如故。茲分述如次：

（一）免稅辦法：對於免稅各家，均散發免稅簿。事前由本市稅捐局派人調查本市各家現用機數，規定每月免稅運紗出城數量；如表四七：

表四七 免稅辦法表

小木機戶		等級	每家木機數	每日准免稅運紗出城之「并」數	註
甲等	…四或五部	甲等	…四或五部	一并半	不准運細紗出城
乙等	…二或三部	乙等	…二或三部	一并	
丙等	…一部	丙等	…一部	二日一并	
襪機					
甲等	三部	甲等	三部	一并半	可出細紗
乙等	二部	乙等	二部	一并	
丙等	一部	丙等	一部	兩日一并	

該簿只適用於小木機戶，於每年中秋更換一次；每次納費半

重慶之棉織工業

元，外附印花一角。換簿之先，仍由稅捐局派人調查一次。新設機戶，可於此時請求免稅；如過期限，必待翌年換簿時始能請免。未免以前，仍照規定上稅；若有偷漏，雖確係本市窮苦小機戶，並有地方人士證明亦必科以二十倍稅率之罰金。計三十二支紗每「并」正稅三角（二十支紗每并二角一分），附加五分，合計三角五分；二十倍之則為七元。每并紗價約八元許；故一經處罰，幾同沒收。而一般未領免稅簿之機戶，為圖節省幾角捐稅，亦常有偷漏情事；因此而拘囚科罰，斷絕生計者所在多有。聞某年有人私運六「并」；而致拘囚科罰，費去二、三百元者。茲附稅單一張於後。

前述小木機戶免稅辦法，行有五年。近來大小布廠，均按每日用紗數量而規定免稅出城之包數。大半仍借用此種簿冊；惟數量不同耳。

(二) 渝市土布運往他埠之稅捐：土布運往他埠，在渝須納出口稅及各種捐，途中有時另征各種稅；運往目的地，又有進口稅，名目繁多。計土布百疋(廿碼者)由渝運往他埠之稅捐，在五、六十元與八、九十元之間；而百疋之成本，最多不過九百元，最少祇有四、五百元或三、四百元者(本埠布市在低價時，有每疋三元餘，甚至二元六角之貨)。由第七章內可以察及低價時每疋平均價為六·二三元，則其成本當不及六元。茲姑以每百疋六百元計，則捐稅約在成本百分之九又二分之一與十三又二分之一之間。茲列一捐稅統計表如四八：

表四八 渝市土布運銷各埠稅捐表(單位元)

(以長五丈許寬二尺許之土布每百疋計)

稅捐名稱	長壽	涪陵	鄭都	江津	白沙	恭江	瀘縣	宜賓	成都
統捐	13.01	13.01	13.01	13.01	13.01	13.01	13.01	13.01	13.01
統費	23.67	23.67	23.67	23.67	23.67	23.67	23.67	23.67	23.67
地方附加稅	12.64	12.64	12.64	—	—	—	—	—	—
馬路捐	4.05	4.05	4.05	4.05	4.05	4.05	4.05	4.05	4.05
印花稅	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85
川南捐	—	—	—	2.90	2.90	2.90	2.90	2.90	2.90
途捐及進口稅	—	—	—	—	—	—	8.00	15.00	35.00
途捐	—	—	16.00	—	—	—	—	—	—
進口稅	—	5.00	—	4.00	4.00	13.00	—	—	—
合計	56.22	61.22	72.22	50.48	50.48	59.48	54.48	61.48	81.48

重慶之棉織工業

第八章 銷路

註：三峽染織工廠以係西部科學院創辦，曾得各軍特許之下列優待：

(1) 重慶：免布疋進口及出口稅三年，紗及顏料免出城稅三年。

(2) 成都：免布疋進口稅三年。

(3) 合川：除出城稅外，餘均免。

(4) 楊森及李其相駐區各稅全免。

(三) 布疋與棉紗稅捐之比較：據涪陵方面調查所得棉紗稅捐

，如表四九：

表四九 土布棉紗稅捐比較表

貨品	每包稅捐 (元)		
	重慶	涪陵	合計
本國棉紗	八·五〇	二·七五	一一·二五
外國棉紗	一一·七五	二·七五	一四·五〇

至土布百疋之稅捐爲六一、二二元。實際每包紗可織土百布疋（廿碼布）左右；故布疋之稅捐，凡五倍於棉紗。於是外埠，在渝購紗織布，不願購布；此亦銷滯之一原因也。

第六節 銷路之動向

重慶爲我國西南最大商埠，又爲本市棉織廠蠶集區域。就理想而言：當爲本市棉織廠之最大銷場；然攷其實際，則大謬不然。除一部分廠家及所有小機房以鼎新街布市爲銷售之所，再由此轉售於本市布店及他埠客商不計外，就在他埠設有售貨處之大廠而言：則多以涪陵、成都、合川等地銷量最多。渝市售貨處望塵莫及。聞某廠之八處售貨處中，涪陵一處，可及其他七處；某大廠亦以涪陵銷量爲最多；「三峽」等廠，則以成都、合川等地銷量最多；其餘各廠，亦多以川西北爲旺。推其原因，良由：

(一) 渝市內外貨山積，放價傾銷，奪去土布市場，逼其向外發展。

(二) 同時涪陵地接酉、秀、黔、彭、鄆都、忠縣；此等區域，風氣尚未大開，皆以厚重耐用之土布爲美；輕薄之外貨，尚不易擴張其勢力。

(三) 成都爲政治、文化、住家中心，消費率較高；兼之川局統一，成、渝交通，愈稱便利。合川爲盧作孚氏等『維新』運動之出發點；且係川西北交通樞紐，與涪陵之於酉、秀、黔、彭相似。故被逼向外之土布，麇集於此等隣近僻遠區域之縣市，乃成自然之趨勢矣。

雖然，就全川之銷場大勢而論；尚有一顯著之變遷。蓋就過去情形而言：本市土布之最大銷場，爲川東一帶，川西北次之；璧

山布之最大銷場，爲嘉陵江沿岸一帶，其餘次之。就目前之情形而言：涪陵以地接邊區，尚不失爲最旺區域；而梁山兩開一帶，則以地接萬縣，大受外貨侵襲；過去「福川」等廠曾暢銷於此者，今亦無何往來。川北以共禍未息，銷場亦失大半。一般布廠，均注目於川西、川南、川東南一帶；是以目前之銷場，頗有由川東北轉入川西南及川東南之趨向矣。

第八章
銷路

第九章 交易

第一節 場所

(一) 原料方面

(二) 產品方面

(1) 售貨處

(2) 較揚布市

第二節 交易方法

(一) 原料之購買

(二) 產品之交易

(1) 零售

(2) 批發

第九章 目錄

(3) 經銷店

(4) 包織

第九章 交易

第一節 場所

(一)原料方面：除「裕華」、「三峽」等廠，有時在滬漢紗廠直接購貨外；其餘廠家均在本市之永昌（永安紗廠代理號）、吉記（申新紗廠代理號）、達記（漢口第一紗廠代理號）、振記（無錫振新紗廠代理號）、發記（沙市第一紗廠）、施美洋行（通州大生紗廠代理號）等字號購買；小機戶則多在棉花街各字號購買零紗。

(二)產品方面：產品交易場所，約有三種：

(1)售貨處：本市之「裕華」、「幼稚」、「三峽」、「吉利生」、「蜀華」、「駿業」、「義興」、「嘉陵」、「福川

「同心公」、「錦新」、「三餘」、「新華」、「崇新」、「益身」、「慶華」、「塗山」等十七廠，皆有售貨所，共四十四處。或由廠方自設；或由商家向廠方訂約經銷。「裕華」之售貨處最多，凡十七處，分布於本市及涪陵、萬縣、南川、綦江、江津、自流井、瀘縣、宜賓、成都等地；「幼稚」八處，分布於本市城內、江北、重慶南岸及涪陵；「三峽」有三處，重慶、成都、合川各一。餘則除「蜀華」有三處分設於重慶城內及江北外；餘皆只於重慶城內設有一處。故本城售貨處特多，凡二十一處。此二十一處，皆分佈於小什字、小樑子、都郵街、關廟街、大樑子一帶。

(2) 較場布市：除前述各廠外；其餘皆在較場鼎新街之布市設肆售賣，每日以午前十鐘前為最繁盛。

此外尚有與其他商號訂約銷售辦法，因商家甚多，不備舉。

第二節 交易方法

(一) 原料之購買：顏料為現金交易；棉紗則大半有期；期限長短，視廠方之信用而定：大致最多為六期或四期（每一比期即為半個月）；最少為兩期或一期，到期交款。惟近以營業不旺，申匯漲落，高而且劇；故大半紗號，都採取穩健辦法，改為即期交款；但紗號仍可按至訂之期，照市扣息。

(二) 產品之交易 有下述各法：

(1) 零售：由各廠自設售貨處於本市或其他重要城市，辦理零售事宜。

(2) 批發：批發顧主為各縣商人。批發事宜，由廠中及各售貨處負責辦理。大半廠家，皆係按門市布價九折計算。「裕華

「方面係照零售價格每尺少一分，外給以九六扣之優待。無期口規定。「福川」等廠，對於水客，則定有期限，到期只交款一半；惟此種廠家不多。

(3) 經銷店：售貨處多由廠方自行開設；經銷店則由他人集資組織，與廠方協議公約專銷廠中之貨。二者本不相同；惟名義上經銷店亦多有稱售貨處者。至廠方與經銷店所訂公約，詳於書後之附錄(三)。

(4) 包織：此為銷售之別法。前述零售辦法，須自設售貨處，開支甚大，存貨亦多，有礙資金流轉。批發，經銷之銷額，亦有定限。包織辦法，則係與大疋頭莊或百貨商店訂立合約，代其織造；使彼等營業所及之區域，皆為布廠之銷場。

就表面觀察，包織與經銷，皆以廠為供方，似屬同一形式；

惟對經銷而言：織布事宜，以廠方（供方）之意志為主；對包織而言：則以對方（商店，即需方）之意志為主；又就售貨之範圍而言：經銷店只能經售一廠之貨，而包織則無此種限制也。

第十章 團體組織

第一節 概況

第二節 布業復興計劃

(一) 現狀

(二) 整理產品

(三) 堆棧辦法

第三節 社會事業

(一) 教育事業

(二) 慈善事業

(1) 無息借貸

(2) 施藥

(3) 濟貧

(4) 救生葬死等

第十章 團體組織

第一節 概況

本市布業之團體組織，起源甚早，管轄區域亦廣。東至唐家沱；西達磁器口；南迄彈子石、清水溪、黃葛埡、銅元局；北抵江北香國寺、觀音橋、三洞橋，縱橫五、六十里，廠家數千，織機二萬餘台。初由各地同業會派代表合組規模頗大之「重慶布業公會」；後本區之範圍縮小，布業團體所及之範圍亦隨之縮小。又因布業同人意見之參差，遂分裂為「重慶市布業同業公會」及「江巴木機業同業工會」二種：前者以用鐵輪機之廠家為主，大廠完全在內（三峽廠在北碚，未加入）；後者以用木機者為主，使

用鐵輪機之小廠次之。此會大半由資本短少之廠及失業工人創辦

之機戶組成；故稱工會，以別於前者。二者之宗旨，皆基於「維持同業利益，排除營業上之一切障礙」及「調解同業間主工之紛爭」等信條之上。

第二節 布業復興計劃

二十三年九月十日，布業公會爲擬復興織布業，曾發出布告；要點爲：

(一) 現狀：從前本市年銷軍服布八萬餘疋；後以各廠布疋長寬輕重，未能一律，裁剪費料，服裝店多採用舶來品；本市布疋遂失一良好銷路。

(二) 整理產品：整理目標，爲軍服布銷路之取得，整理辦法，則從品質上着手，而規定布疋之等級（詳第七章）；並議決「不足規定重量者，由買主按重量扣算；不足寬長者議罰」。

「在捲經軸上尚未織成及織成未售者，限兩月內登記驗戳」。此為整理之初步辦法。

惟在此銷滯期中，品質雖佳，購貨者多不肯提價購買；而大多數之機房，以資本短少，又不能不急於脫售；結果仍非縮短尺寸，減輕重量不可。整理方案，終難實行。布業同人，有鑑於此，復有「堆棧辦法」之擬議。

(三)堆棧辦法：所謂堆棧辦法者，即以布業團體為負責機關；再由公會中資本較多之廠，一面負責與金融機關交涉經濟之通融；再按一定衡度搜買小機房之布疋存入布業團體或金融機關之堆棧；而以堆積之布為抵押品。一面由布業團體或金融機關與政府及服裝店交涉，以謀推銷之去路。如是，整理之辦法既易於推行；銷路問題亦迎刃而解；同時復可由金融機關在省

外大紗廠及顏料行直接購入顏料，以爲分發布廠之用。成本愈可減低，銷路愈易恢復；本市棉織工業，或有回甦之望也。

此種辦法，迄今尚未推行，似仍爲畫餅充飢之談耳。

第三節 社會事業

本市之「幼稚」、「貧民」等廠之創設，皆以公款興辦而爲扶助貧民之用。北碚之「三峡」，則爲北碚鄉村改良之一端，與其他運動，息息相關。至若以股東集資設廠而創辦廠外事業者，則有「裕華」布廠。其較著者如次：

(一) 教育事業：「裕華」現辦有裕華第一小學校於彈子石，及第二小學校於青杠林。第二校爲國民校，四班，學生百餘人；第一校爲兩級小學，教員八人，學生二百七、八十人，校長爲張敬熙。乃裕華第一小學之創辦者。刻以學生日多，校舍不

數，正建新式校舍，預備十二班教室；將來並擬建宿舍及運動場，而成一完善小學。

此外該廠另有儲金二萬餘元，為創辦類似於貧民教養工廠之用。擬於第一校建築完工後，即行動工。

(二) 慈善事業

(1) 無息借貸：辦法如次：

(A) 借還日期：國曆每旬二、五、八三號為借還日期；例如十二號借款，則於十五日償還。

(B) 借款限度：最多為五元，少則一元。

(C) 還款辦法：借款一元，自借款後之第一次起，分二十次償還，每次五仙。借款增加，還款亦按比例增加。無息。

據負責人云：該廠此種借款基金凡一千六百元。每年來借者，凡二百餘人（一部分託人冒名借款，個人借額有達十餘元者）。

（2）施藥：該廠有醫生二人（外有二人係廠中職員兼任），專為廠內外人士而設，不取值。病人看病後，再持「濟藥票」，即可到藥房領藥。該廠醫藥合計，年需四百元。

（3）濟貧：該廠對於每一孤老每月津貼五千文（約一角八分），舊曆年底加倍，稱為「孤老領錢」。每年之受其賜者凡三百名。

（4）救生葬死等：彈子石前面河中之呼歸石灘，為渡船必經之區，洪水極險。該廠於舊曆五至九月，特設救生洪船一隻，作救護工作。此外更施屍板，掩埋浮屍路斃。每年之費

用於此者凡六、七百元。

至若消防隊水龍之設置，雖係爲廠而設，而在缺乏消防隊之彈子石，市集之獲利，亦不少也。

第十章

團體組織

第十一章 結論

第一節 概況

第二節 衰敗之原因

(一) 屬於本業窳敗者

(1) 機械問題

(2) 產品問題

(3) 顏料問題

(4) 管理問題

表五〇 重慶布廠與上海布廠工人能力比較表

(5) 資本及組織問題

(二) 屬於苛捐雜稅者

重慶之棉織工業

(三) 屬於天災人禍者

(四) 屬於外貨傾銷者

表五一 重慶、萬縣棉織品進口統計表

(五) 屬於經濟恐慌者

(六) 屬於金融紊亂者

圖二七 重慶市棉織工業衰敗因果圖

第十一章 結論

第一節 概況

綜合前述各章，可得左列事實：

(一) 民國二十二年以前，為棉織工業極盛時期。

(二) 自民國二十二年起，以迄於今，棉織工業，日趨衰頹；其象徵則為：

(1) 由表一：

(A) 鐵輪機織布廠家由一六七家降為一四五家。

(B) 木機房由四九六家降為二七五家。

(C) 鐵輪機數由一八九三台降為一〇七〇台。

(D) 木機數由二二九四台降為九〇三台。

(2) 工人減少比例，與機數同。且各廠以存貨厚積，不求產量之加多；遂多用學徒，以代工人；因之工人之失業者愈衆。

(3) 用紗量由八千餘包降為四千餘包。

(4) 產量由百萬疋左右(廿碼布)降為三十餘萬疋。

(5) 產量雖少，銷路反滯，由前年供不應求之局勢，變為今日生產過剩之景象。即用布最多之服裝店，亦不願大量接受。

(6) 銷場由最大商埠之重慶，移於僻遠之縣邑。

總言之：本市之棉織工業全體，皆呈十分消沉氣象。

第二節 衰敗之原因

本市棉織工業，至今日幾於全體崩潰。考其所以致此者，實以

成本過高，製作粗陋，銷路疲滯為主因；而此種主因之增進，則又不外乎棉織界本身內在之癥結，與自然環境，社會情形，世界經濟等外在原因之煎逼。茲縷述如次：

(一)屬於本業窳敗者：此種內在原因，大半為成本問題；其最關重要而亟應解決者，厥為：

(1)機械問題：各廠未能盡量機械化，動力多賴人力，一人祇能管理織機一台。導紗染踩，幾全屬手工，費工多而產品少；因之成本遠高於外貨之純用機械工作者。

(2)產品問題：本市棉織產品著名之廠，為「裕華」、「三峽」及「幼稚」等數家，以密實耐用見長；然貨色之精美，尚遠遜於外貨（近來「三峽」、「裕華」等廠已力求改進）；且密實則價高，不精緻則難招引顧主，銷路因而疲滯。

(3) 顏料問題：二十支布多銷於鄉間；然以顏料極昂，每疋約需顏料費三、四元；故一般鄉民，寧用普通藍靛染製之窄布；而中產青年，又多覺土布之不美觀，購用者甚少；以是本市之布疋，既難招致青年之讚許；又難獲得鄉民之同情。再者，本市顏料價值，較之上海，有時竟高出二倍；以此成本愈較外貨為高，而難與抗衡。

(4) 管理問題：工廠規模甚小，管理訓練，多無科學方法；結果工作效率低，品質粗，成本高。由表五〇可以證之。

表五〇 重慶布廠與上海布廠工人能力比較表

廠別	平均每人年產布	平均每人織機
上海華廠	九·八五擔	〇·五八台
上海日廠	一一·五擔九	一·一〇台
重慶布廠	八擔以下	計入紗導工等 平均每人幾為 三分之一台

(5) 資本及組織問題：各廠組織，獨資最多，規模大者甚少。且資本數量，亦頗有限；自難達盡量機械化以及施行科學管理諸端。此實為上述三因之主因。同時以：

(A) 資本少，則不能「囤積賣快」，而急於隨織隨售，獲利當然有限。且售與銷布最多之服裝店時，交款期至多為一度比期，不能如外商布店之有四比期限。布疋銷路，遂為外貨攫去。

(B) 組織小，則產量少。有時服裝店根據樣本向廠家訂貨，再計算成本與軍方交涉制服。交涉既定，而廠家不能如期交貨，或品質不一，裁剪費料，種種麻煩。服裝店愈不願與本市廠家往還。

(二) 屬於苛捐雜稅者：此種情形，業述於前，由此而增高之

成本在百分之十左右。同時，民衆亦以稅捐苛雜而減殺購買能力。至棉紗與土布稅率及運費之差異，亦爲銷滯之一因。詳前。

(三)屬於天災人禍者：歷年兵燹之餘，近兩年復遭天旱水災。五穀生產分配之不勻，農民之購買能力，愈加減低。本年已屆隆冬，布業猶少起色，天災實爲因原之一。

人禍方面：則川北大部，皆罹共禍，土布失一廣大銷場。鄰近各縣，亦以兵夫差役種種關係，無優厚之購買能力。

(四)屬於外貨傾銷者：省外國外棉織品之運銷川省者，年有增加。據民國二十二年海關中外貿易統計年刊卷一謂：重慶一埠「直接進口洋貨中，日貨幾復舊觀，而以海產品及棉貨類爲最」。本市銷場，遂大受侵襲。茲就海關統計，將棉織品方面列表如五一。至由郵包運送，不經海關者尚不在少數也。

表五一

重慶縣棉織品進口統計表

(民國二十一年及二十二年)

貨名	擔數		百分比		價值		國幣	
	實數	數	百分比	數	實	數	百分比	數
市布	16,996	20,429	100.0	120.2	1,331,948	2,375,128	100.0	178.3
粗細斜紋布	4,946	5,457	100.0	110.3	374,689	582,034	100.0	155.3
土布	162	39	100.0	24.1	12,501	4,053	100.0	32.4
未列名棉布		8,432			818,095	1,109,605	100.0	135.6
未列名足頭					77,237	151,225	100.0	195.8
棉毯,線毯	69	369	100.0	534.8	4,861	23,279	100.0	478.9
毛毯	83	150	100.0	180.7	4,596	15,790	100.0	343.6
合計					2,623,927	4,261,114	100.0	162.0

註：(1)二十一年重慶土布出口72擔，值國幣12,586元。

(2)二十二年重慶土布出口16擔，值國幣684元。

由表可知：

(1)土布之輸入激減，外貨之輸入激增。土布市場，大受

重慶之棉織工業

外貨侵襲。

(2) 棉毯，綫毯，毛中等輸入之量，增加尤多，予本市之「裕華」，「塗山」等專門織造綫毯毛中等物之廠以最大打擊。

(3) 由表下之註，亦可見土布之銷量愈少。

(4) 市布，粗細斜紋布等數量之增加，在百分之十與二十之間，而價值之增加則在百分之五十五與七十八之間，棉毯毛中等增加尤甚。足見四川對於外貨之需要正殷，進口之數量，將有增而無減，土布之銷路必愈趨於衰頹。

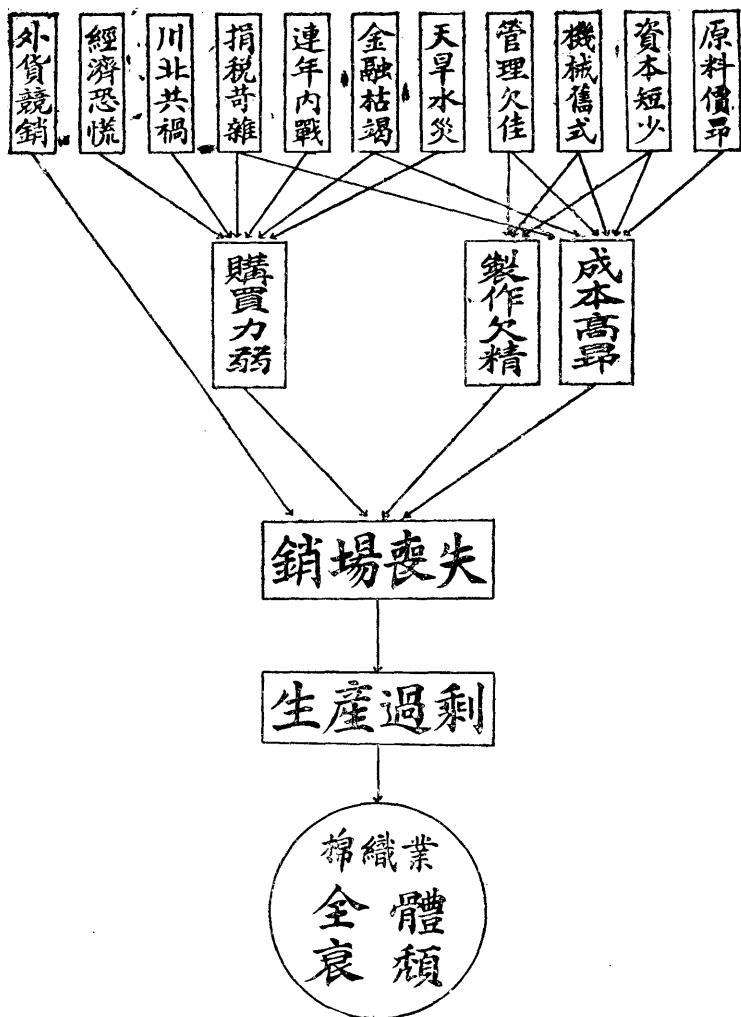
(5) 就渝、萬兩地進口之總值而言，民二十二年凡國幣四百二十六萬餘元，為二十一年百分之百六十二。人民之購買力已因種種關係，日趨薄弱，復為外貨所大量吸收；購買土布之資力，當愈加減少。

(五)屬於經濟恐慌者：因世界經濟衰頹，致本省出口減少。內地資金之流出，兩年來凡二千餘萬元，無由收回。亦有損人民之購買力。

(六)屬於金融紊亂者：本市今年，金融枯竭，達於極點，渝申匯水達一千六百餘元之行市。棉紗、顏料，價格飛漲，成本突增。同時洋水高翔，本年十一月份莊票換人洋每千元貼二百又四元，換川洋每千元貼一百六十五元。市場交易，幾於停頓，顧客裹足不前。以是布店不能多增價格，使與成本相適應。且在洋水上漲時，大廠購貨，可以莊票或支票代現洋，小機戶數目零星，純用現金，虧累較大廠尤甚。

上述各種，僅其犖犖大者，餘若本市房租工食較本省他埠為高，亦足使土布成本增高，銷路阻滯。茲更將前述各因，圖表如次：

圖二七 重慶市棉織工業衰敗因果圖



夫內在癥結之消釋，在乎棉織界本身之自覺；外在原因之解除，則有待於政府及金融界之扶助。若猶坐視不理，產業之傾覆立至，社會之病態畢陳，雖欲收拾而不可能矣。絲業衰頹，可爲殷鑑。幸棉織業界及執政當局與社會人士，注意及之！

第十一章

結論

附錄一

重慶市重要棉織工廠一覽表（民國二十三年九月下旬至十月上旬調查）

廠名	廠址	開辦期	組織	廠長或經理	鐵輪台數	商標	備註
裕華染織布廠	南岸彈子石	民國元	股份有限公司	廖榮光	三〇五	仙鶴	外有葛中機襪機等
三峽染織工廠	北碚	民國一九	西部科學院獨資開辦	盧作孚	七六	兵工	內有三十二台為鐵機 外有提花機及動力機等
幼稚染織工廠	南岸覺林寺	光緒三十年開辦 民國一七年改用鐵輪機	獨資	李春林	一〇〇	寶塔	係覺林寺充公之款所辦 款由商會保存 外有提花機等
蜀華染織布廠	江北劉家台	民國八年改用鐵輪機	股份有限公司	劉錫光 印樹廷	六二	雙鳳	
復原染織布廠	江北其石	光緒卅一年		曾應之	一〇五		民二停
富川南岸呼歸石		光緒三十年			三〇		民初停

重慶之棉織工業

附錄一

德新	布義	布錦	布三	布吉	布同	布義	布駿	鐵工	駿業	布吉	布嘉
沙江	廠泰	廠新	廠餘	廠祥	廠公	廠興	廠泰	廠	廠染	廠生	廠陵
灣北	灣北	上江	沙江	沙江	彈子	廠興	廠泰	廠	廠染	廠生	廠陵
灣北	灣北	上江	沙江	沙江	彈子	廠興	廠泰	廠	廠染	廠生	廠陵
民廿二年	民十年	民十三	移江	開辦	光緒	民十九	民二十一	民十四	民十一	民十二	民十五
			北	甚	二六年				移	在	鐵
			北	早	木				江	壁	輪
			北	民	機				北	山	機
獨資	獨資	有股	獨資	獨資	獨資	有股	獨資	有股	獨資	獨資	獨資
泰安	雷鴻	限份	資印	資印	資李	限份	資鮮	限份	資胡	資劉	資劉
蔡	音	彭亮	廷輝	用卿	德同	黃海	伯良	郭德	聲之	偉光	偉光
		清	輝	卿	同	清	良	敷	之	光	光
二	二	二	二	二	二	三	三	三	三	四	四
二	二	四	四	四	八	〇	〇	四	〇	六	六
競爭		金獅		五福	雙獅			天馬	松鶴	獨佔	英雄

重慶之棉織工業

新華	民生	貧民	簡文	協利	益身	榮森	榮森	愛新	福川
江蘇北	江蘇北	江蘇北	南岸	南岸	南岸	江北	江北	江北	南岸
石北	石北	灣北	彈子石	彈子石	彈子石	劉家台	劉家台	沙灣	彈子石
民二十三年	民七年	民十五年	民十年	光緒末年	民二十二年	民二十二年	鐵輪機 民十五年改用木機	民元木機 民八年改用鐵輪機	民十二年
合夥	獨資	經辦	合夥	獨資	獨資	獨資	獨資	獨資	獨資
曾輝緒 連應昌	董炳森	徐伯定 李明誠	姜海林	蘇炳章	淦玉林	郭福義	李珍級	熊漢成	文濟川
一〇	一二	一二	一〇	一二	一五	一六	一六	二〇	二二
		外有木機十台	十年前有機三十台， 今有十台，尚未全用， 餘售去						

江紹全	楊義臣	彭紹臣	魏金廷	馮樹臣	工業廠	塗山	慶華	織布廠	崇新染	怡和	袁鴻春	唯一
江北	江城北	江府宮北	南岸	江箕石北	海崇溪	南岸	南岸	三洞橋北	江府宮北	江府宮北	江府宮北	江家台北
—	—	—	民六年	—	民十六年	—	民十年	—	民廿一年	—	民廿二年	—
獨資	獨資	獨資	獨資	獨資	股份	股份	股份	合夥	獨資	獨資	獨資	—
江紹全	楊義臣	彭紹臣	魏金廷	馮樹臣	丁敦五	張義榮	羅香浦	藍瑞豐	魏和興	袁鴻春	趙金華	—
二九	三〇	一〇	一二	一二	四一	三八	二〇	三三	三〇	一四	—	—
—	—	—	—	—	山字	富貴	商標	七夕	—	—	—	—
現停	扯梭木機，現用四台	係改良扯梭木機	—	—	提花機等	提花木機	—	—	—	—	—	今年夏停辦

重慶之棉織工業

童興盛	胡雙合	劉炳林
江城	江城	江城
內北	北	內北
獨資童興盛	獨資胡雙合	獨資劉炳林
二〇	二六	二七
扯梭木機，現停	現停	現停

附錄二

重慶市布業同業公會簡章

第一章 總則

第一條 本會遵照

國民政府頒佈之工商同業公會法集合重慶市布業同業組織之

第二條 本會以維持增進同業之公共利益矯正營業之弊害為宗旨

第三條 本會以重慶市區域為範圍定名為重慶市布業同業公會

第四條 本會會址設重慶市較場布市

第二章 會務

第五條 本會基於第一章第二條之規定其應辦事項如左

一 研究布疋染織改善營業方法力求出品精良以期挽回利權

二 調解同業間及主工之紛爭

三 維持同業利益排除營業上之一切障礙

四 關於同業之調查及統計編纂事項

五 發行刊物以提倡實業及興辦購買組織消費合作社娛樂場

等事業

六 創辦學校以期造就專門人材

第三章 會員資格及權利義務

第六條

凡中華民國國民在重慶市區域內經營染織布疋之公司行號工廠均應為本會會員但每家行號公司工廠得各派一人

為代表並須具有左列資格之一

一 各行號公司工廠之正副經理人

二 各行號公司工廠委託全權負責之專員

第七條 有左列各款之一者不得爲本會會員

一 褫奪公權者

二 有反革命行爲者

三 受破產之宣告尚未復權者

四 無行爲能力者

第八條 本會會員均有提議權表決權選舉權及被選舉權

第四章 會員入會出會之手續

第九條 本會會員有遵守本會章程議決案以及繳納各種會金之義務

第十條 凡在重慶市區內經營布業者經本會會員二人以上之介紹將姓名年齡籍貫住所填註明白並具備自願書經全委會審

查合格繳納入會金後即得爲本會會員

第十一條 本會會員歇業或因事自願出會者須提出理由書於全委

會經審查認可後始得出會但其所納會金概不退還

第五章 職員之組織及權利

第十二條 本會設委員會以委員九人組織之其辦法細則另訂之

第十三條 委員之職權如左

一 遵照本會章程行使職權

二 執行會員大會一切決議

三 決議臨時事項

四 擬具預算經理收支保存款項辦理結算及報銷

第十四條 本會設常務委員會由委員中選出常務委員五人組織之

處理日常事務並依委員會之規定及決議行使職權其辦法

細則另定之

第十五條 常務委員會設主席一人由常務委員互選之主席對內總

理一切事務對外代表本會負責辦理會務

第十六條 本會分下列三股由常務委員分任之

一 文書股 設文牘書記各一人

二 財務股 設會計庶務各一人

三 組織股 設宣傳訓練交際調查各一人

第十七條 本會視事務之繁簡得設僱員若干人由常務主席聘任之

第十八條 本會委員由會員大會選舉之以得票最多者為當選次多

者為候補候補委員得列席各項會議但僅有發言權而無表

決權

第十九條 本會委員任期均為四年每兩年改選半數用抽籤法定之

但不得連選連任

第二〇條 本會各委員均爲名譽職但因辦理會務得核定支給公費

第二一條 本會委員遇有缺額時由候補委員遞補其任期以缺席委員未滿之期爲限

第二二條 本會委員就職後應於十五日內呈報主管官廳

第六章 會議

第二三條 本會會議之種類如左

- 一 會員大會每年於四月舉行一次其日期由常務委員會於十五日以前通知召集如有緊急事件發生或因會員十五人以上之聯名請求後得召集臨時會員大會前項會議開會以常務主席爲當然主席如常務主席缺席時由常務委員中公推一人代理

二 委員會每月舉行二次由主席召集之

三 常務委員會無定由常務委員會隨時訂定之

第二四條 前條所列各種會議須有會員過半數列席方得開會列席

會員過半數之同意方得決議

第二五條 本會會費分左列三種

一 入會費 分甲乙丙三等甲五元乙三元丙一元於會員入會

時依照規定先行繳納

二 常年費 工廠以機張為單位營業以布疋為單位其金額視

預決算多寡分別攤收

三 臨時費 遇特別事故經會員代表大會之決議得籌集之

第二六條 本會於每會計年度終三個月以內將經費預決算同業統

計及主要會務之辦理情形呈報主管官廳備案

第七章 處分

第二七條 本會會員有犯下列各款情事之一者經會員十五人以上之舉發由會員大會議決處理輕則警告重則停止其權利或宣告除名若涉及法律範圍者呈請官廳懲辦之

一 不遵守會章者

二 將會內款項營私舞弊者

三 破壞本會會務者

四 有反國民黨言論或行爲者

五 假借本會名義在外招謠詐騙者

第二八條 本會委員有左列各款項情事之一者得召集會員大會由

全體會員二分之一出席議決得罷免之

一 曠廢職務經會員十人以上之舉發者

二 營私舞弊經人告發有據者

第八章 附則

第二九條 本會各種辦事細則未經本章程規定者由本會另訂之

第三〇條 本章程如有不合之處得由會員三分之一提議交會員大

會議決修改之但須補呈主管官廳核奪

第三一條 本章程經會員大會討論通過抄呈主管官廳核准備案即

生效力

附錄二

附錄三

裕華，三峽二廠與經銷店所訂之公約二則

(1) 裕華染織布廠

重慶裕華布廠今與○○縣承包售貨人○○○協議

承包售貨規則共同信守弗渝永遠履行不貳除雙方另立承包售貨合約外茲將承包售貨規則臚列於後

第一條 凡外縣商家與本廠承包銷售貨件務重誠信公平俾免參雜劣貨欺誑顧主有損本廠名譽

第二條 承包售貨人交押金銀圓貳仟圓正每月以一仙貳星行息

第三條 承包售貨人議定交付押金後第一次取布照押金數目發取貨件不另交銀以後來廠取貨必須交銀若干發貨若干

第四條 承包人在廠取貨照本廠所售價值以九六扣計算

第五條 每次來廠取貨規定在廠交貨其應交貨銀必須匯至渝城收到方能作數

第六條 承包人在外縣銷貨價值照本廠每疋售價只可加外繳出售除每疋加外繳外每尺得加價壹仙如運出鄉場售貨者價由
承包人酌加

第七條 凡承包售貨人在外縣設處售貨當用本廠名義名曰重慶裕華布廠售貨處

第八條 如有需用廣告及宣傳物品商由本廠製備

第九條 承包人在外縣設處售貨如發生事故妨害本廠名譽時得由本廠收回自辦

第十條 本條件自雙方簽押之日即發生效力

(2) 三峽染織工廠

三峽染織工廠
△△△△寶號 訂立經銷合同

三峽染織工廠（以下簡稱三峽廠）與△△△△寶號（以下簡稱經銷處）訂立合同如次

- 一 經銷處受三峽廠之委託在△△經銷三峽廠各種出品在同一區域內不得另營同類事業三峽廠亦不得再設經銷處
- 二 經銷處得懸掛「三峽染織工廠△△總經銷處」之招牌
- 三 經銷處既經打出本廠招牌不得夾售他廠之貨以損失本廠名譽
- 四 經銷處於簽約時須繳納押金△△△元由三峽填給正式收據按月一分二厘行息對年付息一次
- 五 經銷處取貨價格悉照廠價九折計算期間從發貨日起以△月為限貨款早交遲付均照一分五厘扣認子金

六 各貨發出外所有運力厘稅及途中水險匪險與其他各項概由經銷處自理

七 經銷處全年營業如銷二萬元以上者九八五回扣三萬元以上者九八回扣四萬元以上者九七五回扣五萬元以上者九七回扣本廠最大回扣是九七未上二萬元者無回扣

八 經銷處經售三峽廠各貨只能加足運費厘稅定價不能抬高價值致礙銷場

九 經銷處與三峽廠賬目按月月底結算一次每期應繳貨款在渝交與三峽廠若有匯水由經銷處自認之

十 經銷處取貨由經銷處斟酌當地情形自行配發一經取去不能退還如三峽廠發來試銷之貨不合銷場時得照原價退還

十一 經銷處取貨在△△覓取殷實鋪保填具保單擔保貨款△△元

為限超過保額時須以現金補足以後如經銷處有蒂欠貨款事應由該舖保負賠償責任并另立保單為憑

十二 經銷處在經銷區域內如需用廣告時得雙方商同辦理

十三 本合同有效期間定為一年期滿或續訂或解約於兩個月以前相互通知

十四 本合同各執一紙為憑

△△縣經銷處

經理人

舖保

三峽染織工廠

經理人

中華民國

年

月

日

重慶之棉織工業

重慶中國銀行出版刊物

四川月刊

每月一冊 定價大洋三角

全年二十冊 大洋三元

四川邊季刊

每季一冊 定價大洋三角

全年四冊 大洋一元二角

附錄三

四川經濟叢刊

- | | |
|--------|--------------|
| 角五價定 | 四川金融風潮史略(1) |
| 角六價定 | 四川之省公債(2) |
| 角五價定 | 重慶經濟概況(3) |
| 元一價定 | 四川之藥材(4) |
| 角八價定 | 四川之糖(5) |
| 角二元一價定 | (編上)四川之山貨(6) |
| 角二元一價定 | 重慶市之綿織工業(7) |
| 版出日不 | 四川之夏布(8) |

上海圖書館藏書



A541 212 0011 4364B

四川旅行叢刊

- | | |
|------|----------|
| 元一價定 | 宜昌到重慶(1) |
| 版出日不 | 峨嵋山(2) |

總發行處 中國銀行總管理處經濟研究室
分售處 各地中國銀行 各地大書局

刊叢濟經川四

種七第

業工織棉之市慶重

有所權版

民國二十四年八月初版

(八月初版)

編輯者 重慶中國銀行

發行者 中國銀行總管理處
經濟研究室

經售處 各地中國銀行

代售處 各地大書局

代印者 漢文正楷印書局

價目 道林紙每冊實售大洋一元二角

(掛號郵費在外)

Szechuen Economic Series
No. 7

CHUNGKING COTTON TEXTILE INDUSTRY

By

Bank of China, Chungking

1st. Ed. August 1935

Published by

Research Department, Head Office,
Bank of China

(All rights reserved)

西代

第 二 卷

第 二 卷 第 二 次

第 二 次

西代
二
十
四
十
八
八
八
八

(八)

第 一 次	第 二 次	第 三 次	第 四 次	第 五 次	第 六 次	第 七 次	第 八 次	第 九 次	第 十 次
...

Chemical Department, Government of China, Peking

Chemical Department, Government of China, Peking

Chemical Department, Government of China, Peking