

蔣乃鏞著

中國紡織染業概論

三十五年

增訂本

中華書局印行



蔣乃鏞著

中國紡織染業概論

論

三十五年
增訂本

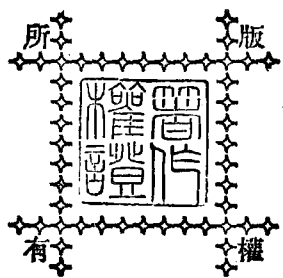
中華書局印行

民國三十三年十月發行
民國三十五年六月增訂再版

三十五年
增訂本
中國紡織染業概論 (全一冊)

◎ 定價國幣四元五角

(郵運匯費另加)



著 者 蔣 乃 鏞

發 行 人 姚 戟 楣
中華書局有限公司代表

印 刷 者 中華書局永寧印刷廠
上海澳門路四六九號

發 行 處 各埠中華書局

(一三二一七)(滬印)

吾祖炳軒公，祖母席氏，向居浙江省長興縣南周鄉楊林村原籍。抗戰軍興，未及遷避，深以爲憾。頃聞去今二春，祖父以九十二歲，祖母以九十歲之高齡，先後在原籍逝世。吾幼失怙恃，全賴祖父母扶持成長。今病不知日，歿不知時，拊心泣血，遺恨無已。因未能奔喪歸里，謹將此情誌於書首，用資紀念。

卅三年四月·著者蔣乃鏞識於重慶

張序

產業革命而後，紡織業由手工業而演進爲機器工業，迄於近世，發明改良，時有驚人之成就。技術益精，生產益進，東西列強，遂以我國爲傾銷之尾閭，自謀不臧，人乃乘入，由來漸矣。余嘗獨居深念，以將廣土衆民之國，而衣被所需乃至仰給外貨，微論經濟政策，無由建立。一旦風雲變更，經濟封鎖，來源斷絕，其嚴重情形，思之不寒而慄，不幸昔之所憂念者，已驗於今日。

國父有言：「建國之首要在民生」，固早在舉國上下深思熟慮之中，而衣則列于民生主義之首，紡織工業在國父遺教中，佔其重要之篇幅。凡屬後生，宜如何仰體斯意，併力赴之。數千年來，我爲農業國家，一躍而爲工業化之國家，自非易易。然自甲午中日大戰而後，南通張先生（謇）以實業教育號召天下，力圖自強，建廠設校，事業與人才並重，此固中外所共知，而爲識時賢遠所共仰者。惟五十年來，雖有相當基礎，而去自給自足之境則尙遠，更無論于戰時之今日。

夷攷一種專業之發展，必需久長之歲月與夫多數人之精力，紡織工業，亦猶是也。年來致力于紡織學術之士，蔚然興起，蔣君乃鏞，其一有心人乎？君自受學于南通大學紡織科，東渡日本早稻田大學研究院繼續研習；歸國而後，歷任國立中央技藝專科學校教授，西南麻織廠工程師，工務主任，兼第一廠廠長，致力極多。參加國父實業計劃研究會於紡織染計劃，建白動中肯綮。現復担

中國紡織染業概論

二

任中央銀行經濟研究處調查統計等工作，兀兀孜孜，爲時所重。余與君有舊矣，君治學治事，一貫研求，不爲外物所移，十數年如一日。茲成「中國紡織染業概論」一書，作過去之檢討，現狀之述評，將來之計劃，詳且備矣。昌黎先生有言：「師不必賢于弟子，弟子不必不如師」，余覽是編，樂而爲之序。

民國三十一年十二月張文潛序於重慶

自序

紡織染業，爲民生首要之工業，凡日常衣着用品之所需，莫不仰求于此。紡織原料不外植物纖維，動物纖維，礦物纖維及人造纖維等數種，其中以動物與植物二種纖維尤爲日常所需，我國對此利用，發明爲最早。諸如動物纖維中之絲，植物纖維中之麻，以之應用於紡織，已有悠久之歷史，惜我國墨守成法，不知改進，爲時迄今，質量數量，均不若人；每年進口貨品紡織染品爲數甚鉅，金錢外溢，影響國家民生至大。

國父嘗謂「衣、食、住、行、育、樂、爲民生六大需要，吃飯爲民生第一問題，穿衣爲民生第二問題」，由此可知衣服工業之重要矣。抗戰以前，此項工業因國內人之慘淡經營，已經略具規模，但以我國面積之大（11,173,558平方公里），人口之衆（465,219,000人），尙不能自給自足，正待努力猛進，期有光明燦爛之發展，奈以國運多舛，日本橫暴，發生「七七事變」，戰爭日趨擴大與延長，我國民族工業區域之沿海各省，盡被敵人破壞與強佔，其過去之情形，目前之狀況，以及將來之發展，殊足探討，用著本書，獻供參攷。

民國三十二年夏長興蔣乃鏞識於重慶

本書著者之「紡織」著作

- (1) 基本總論力織機構學
一冊，約二十二萬字，民二十二年南通大學紡織科學友會初版，民廿五年上海華商紗廠聯合會再版。
- (2) 分類專論力織機構學
一冊，約十八萬字，民二十三年南通大學紡織科學友會出版（原名「理論實用力織機構學」下冊，嗣改此名）。
- (3) 機織準備工程學
一冊，連以上二冊約共五十五萬字，合稱「機織學」，充大學用書。
- (4) 實用織物組合學
一冊，約三十四萬字，民二十五年十二月上海商務印書館印行，廿八年再版，充大學用書，改名「織紋組合學」。
- (5) 家庭實用漂洗學
一冊，約五萬字，民廿六年南京正中書局排印。
- (6) 男女洋服裁縫法
一冊，約三十五萬字，民廿九年八月上海商務印書館印行。
- (7) 紡織染工程手冊
一冊，約二十一萬字，民卅二年五月大東書局印刷，申新第四紡織廠發行。
- (8) 英華紡織染辭典
一冊，約十六萬字，統一專門譯名五八八〇則，民卅二年一月中國紡織學會印行。
- (9) 大後方紡織染整工廠一覽表
一套，十掛表，約七萬字，民卅一年九月重慶申新第四紡織廠印行。
- (10) 中國紡織染業概論
一冊，約十一萬字，民三十三年十月重慶中華書局印行。
- (11) 棉毛精梳機構學
約五萬字，民二十三年春由上海「染織紡週刊」發表一半。

中國紡織染業概論目錄

張序

自序

第一章 棉紡織染業

第一節 中國棉紡織業之發展經過	一
第二節 中國棉花之產區及產量	六
第三節 中國棉花之分級及定價	八
第四節 抗戰前中國棉紡織業之概況	一〇
第五節 抗戰五年來中國棉紡織業之概況	一二
第六節 中國漂染印整業之發展經過及現況	一六
第七節 中國棉紡織染業今後應有之努力	二一
附表(一) (甲) 抗戰前上海市市場上普通棉花名稱分類特徵查攷表	二四
(乙) 抗戰前上海市針織業統計表	二六
附表(二) 抗戰前各省機器打包廠調查表	二七
附表(三) 抗戰前全國各地紗廠統計表	三四

中國紡織染業概論

第二章 毛紡織染業

- 第一節 中國毛紡織染業之發展經過……………三九
- 第二節 中國羊毛之產銷狀況……………四二
- 第三節 人造羊毛與中國毛工業之前途……………四五
- 第四節 抗戰五年來中國毛紡織染業之概況……………四七
- 第五節 中國毛紡織染業今後應有之努力……………四九

第三章 麻紡織染業

- 第一節 中國麻紡織染業之發展經過……………五三
- 第二節 中國苧麻之產區及產量……………五五
- 第三節 中國苧麻及夏布之分類……………六〇
- 第四節 抗戰五年來中國麻紡織染業之概況……………六四
- 第五節 中國麻紡織染業今後應有之努力……………六五

第四章 絲紡織染業

- 第一節 中國絲紡織染業之發展經過……………六八
- 第二節 人造絲在中國之情形……………七七

第三節	中國絲綢之產區	七九
第四節	中國蠶絲之分類	八一
第五節	中國絲綢業過去失敗原因之檢討	八三
第六節	抗戰五年來中國絲紡織染業之概況	八五
第七節	中國絲紡織染業今後應有之努力	八六

附錄

（甲）國父實業計劃中之紡織染業計劃

一	今後衣服工業之建設數量	八九
二	今後中國棉紡織業之計劃概要	九七
三	今後中國毛紡織業之計劃概要	〇〇
四	今後中國麻紡織業之計劃概要	〇四
五	今後中國纜絲織綢業之計劃概要	〇八
六	今後中國漂染印整業之計劃概要	一二
七	今後中國針織工業計劃概要	一六
八	今後中國縫紉機業計劃概要	一七
	（乙）抗戰大後方紡織染業之法規	
一	渝市紗廠限價辦法	一八

中國紡織染業概論

二	物資局管理直接用戶織製成品暫行辦法	一一九
三	農本局委託代理收換織物辦法	一一〇
四	統籌棉花管制運銷辦法	一一二
五	農本局福生各莊放紗收布辦法	一一四
六	農本局收換平價紗直接用戶織製布疋暫行辦法	一一七
七	物資局徵購廠紗加蓋標記辦法	一二九
八	統籌棉紗平價供銷辦法	一三〇
九	重慶市布疋整批售供辦法	一三三
十	經濟部物資局布疋承銷店暫行辦法	一三四
十一	農本局供應平價棉紗初核辦法	一三五
十二	物資局駐外專員辦理供應平價棉紗覆核辦法	一三七
十三	財政部花紗布管制局重慶市棉花紗布物資登記辦法	一三八
十四	財政部棉紗麥粉統稅改徵實物暫行辦法	一四〇
十五	全國生絲統購統銷暫行辦法	一四三
十六	獎勵仿造工業原料器材及代用品辦法	一四四
十七	非常時期廠鑛工人受雇解雇限制辦法	一四六
十八	花紗布管制局組織規程	一四八
十九	行政院會議通過管制花紗布三辦法	一五二

第五章 抗戰勝利後收復區紡織業概況……………一五五

第一節 接收機構及接收概況……………一五五

第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況……………一七一

第三節 上海區紡織業概況……………一八四

第四節 冀魯晉三省紡織業概況……………一九二

第五節 東北九省紡織業概況……………一九九

第六章 抗戰勝利後西南華中西北各省紡織業概況……………二〇三

第一節 西南各省紡織業概況……………二〇三

第二節 華中各省紡織業概況……………二〇五

第三節 川康兩省紡織業概況……………二〇七

第四節 西北各省紡織業概況……………二一一

附錄一 全國染料工業之新希望……………二二三

附錄二 全國紡織原料產區之新觀察……………二二七

中國紡織染業概論

本書所有大小表格名稱次序

第一章 棉紡織染業

民五至民十一年紗線錠數比較表

民十一年至民廿一年棉花入超數量表

抗戰前華商紗廠轉讓日廠一覽表

民十一年至民十九年棉織品輸入數量表

最近全國棉田棉花統計表

棉業統制委員會所定棉花級別標準表

統制委員會所定棉花毛長整齊標準表

統制委員會所定棉花強度標準表

統制委員會所定棉花級別標準加減價格表

統制委員會所定棉花毛長加減價格表

抗戰前後全國紗機錠數與棉花包數對照表

抗戰前全國棉紡織廠廠數資本工人表

抗戰全國漂染整理工廠統計表

抗戰前全國印花工廠統計表

抗戰前上海絲光色紗工廠出貨統計表

戰前世界主要各國紗錠織機與人口數之比較表

世界各國紗廠資本比例表

各國棉花生產比例表

抗戰前上海市場普通棉花名稱分類特徵查考表

戰前上海市針織業統計表

戰前各省機器打包廠調查表

戰前全國紗廠地域分配表

戰前全國紗廠國籍分配表

第二章 毛紡織染業

外國呢絨輸入中國價值表

抗戰前全國毛紡織染廠一覽表

全中國羊毛產區產量統計表

本書所有大小表格名稱次序

中國歷年綿羊毛輸出量值表

中國羊毛輸出港別表

中國羊毛輸出國別表

人造羊毛天然羊毛成份比較表

各種纖維細度比較表

各種纖維強度比較表

各種纖維比重比較表

各種紡線價格比較表

世界各國人造羊毛生產額表

第三章 麻紡織染業

民甘麻織品輸入分類表

中國苧麻之產區表

四川省產麻概況表

江西省產麻概況表

廣西省產麻概況表

安徽省產麻概況表

四川省夏布產量概況表

我國歷年苧麻出口量值表

中國苧麻之分級表

中國夏布之包裝概況表

中國夏布之分類表

四川隆昌所產夏布之分級表

第四章 絲紡織染業

全國生繭生絲產區產量表

三十年來中國生絲輸出數量表

廿六年上海織綢廠一覽表

廿六年上海綢緞印花工廠一覽表

廿六年上海繅絲廠一覽表

抗戰前我國綢業之分佈及產量表

世界生絲及人造絲產額變遷表

世界人造絲生產國別及數量表

近年人造絲及人造絲織物輸入量值表

中國生絲之分級表

每百斤人造絲及天然絲之製造成本比較表

近十年內我國綢緞出口量值表

附 錄

每年每人及全國需用紡織品數量及應建設之機器總量表

各省應建設之紡織機器數量表

共需主要器材動力及原料數量表

共需職工人數表

(棉) 配合一千萬錠應有各機台數表

(棉) 配合一千萬錠所需鋼鐵人工動力表

(棉) 配合三十二萬台織機應有各機台數表

(棉) 配合三十二萬台織機所需鋼鐵人工動力表

(棉) 分區分期建設表

(毛) 配合五十八萬錠與織機一萬六千五百台應有各機台數表

(毛) 配合五十八萬錠與織機一萬六千五百及其染整所需鋼鐵人工動力表

(毛) 分區分期建設表

(麻) 配合二十七萬七千錠應有各機台數表

(麻) 配合二十七萬七千錠所需鋼鐵人工動力表

本書所有大小表格名稱次序

(麻) 配合一萬五千七百台織機應有各機台數表

(麻) 配合一萬五千七百台織機所需鋼鐵人工動力表

(麻) 分期建設表

(絲) 配合二十三萬六千縷絲車所需各機分期建設表

(絲) 配合二十三萬六千縷絲車所需鋼鐵動力人工表

(絲) 配合九萬四千台織機應有各機台數表

(絲) 配合九萬四千台織機所需機器材料動力人工表

(絲) 分期建設表

(染) 棉麻漂染印整所需機器表

(染) 棉麻漂染印整機所需器材動力人工表

(染) 分期分期建設表

(針) 配合針織機一萬六千五百台所需各機台數表

(針) 配合針織機一萬六千五百台所需動力人工表

(縫) 配合二十萬台所需主要材料及人工表

(縫) 分期分期建設表

第五章 抗戰勝利後收復區紡織業概況

收復區重要工礦事業處理辦法

經濟部令收復區工商機構暫維現狀原文

收復區公司企業處理辦法

中國紡織建設公司章程

中國紡織建設公司經營大綱

中國蠶絲公司章程

常州織布工廠一覽表

抗戰期間蘇浙皖中國紗廠一覽表

第六區機器棉紡織工業同業公會會員一覽表

中國蠶絲公司接收中華蠶絲公司工場暨蠶種場簡表

無錫絲廠戰前設備表

戰前震澤八家電機綢廠表

戰前丹陽絲廠表

浙江省戰前絲廠一覽表

浙江省紡織廠一覽表

本書所有大小表格名稱次序表

中國紡織染業概論

台灣省麻紡織廠一覽表

抗戰期間上海區日本紡織廠一覽表

我國接收上海日資棉紡織廠原有及現存機械調查表

我國接收上海日資毛紡織廠調查表

中國紡織建設公司接辦上海日本紡織廠一覽表

中國紡織建設公司接收上海日偽染織廠一覽表

由敵產處理局標售之敵偽染織各廠一覽表

戰前上海電機絲織廠區別統計表

天津區日本紡織廠一覽表

天津市日本織染料廠一覽表

戰前北平華商毛紡織廠

戰前天津華商毛紡織廠

戰時平津外商毛紡織廠

青島區日本紡織廠一覽表

青島市日資染織廠表

山東省戰前紡織廠一覽表

戰前山東省蠶絲廠統計表

戰前山東省周村芝罘二地最大絲織廠表

山西省戰前紡織廠一覽表

東北棉麻毛紡織廠三表

第六章 抗戰勝利後西南華中西北各省紡織業概況

雲南省棉紡織工廠一覽表

湘豫贛三省棉紡織廠一覽表

四川省棉紡織廠一覽表

四川省麻紡織廠一覽表

四川省機器染整廠一覽表

四川省機器毛紡織廠一覽表

西北各羊品種比較表

榆林縣毛紡織廠一覽表

陝西省棉紡織廠一覽表

陝西省棉花打包染織廠一覽表

西北各省毛紡織廠一覽表

本書所有大小表格名稱次序表

中國紡織染業概論

敵偽染料製造廠概況表

供給苯及一氯苯廠概況表

全國紡織原料產區表

中國紡織染業概論

第一章 棉紡織染業概論

第一節 中國棉紡織業之發展經過

我國之有棉花，究始于何時，歷史未有明顯記載。通鑑云「梁武帝送木棉草帳，……交趾安定縣有木棉樹高丈餘」，又云「交州永昌木棉樹高過屋」。泊宅編云「南海蠻人，以木棉紡績爲布」。史記釋文云「木棉江南多有之，以春二三月下種，既生，一月三擗，至秋生黃花結實，熟時其皮四裂，中綻如絲」。可知已有千年歷史。日本西田博士所著織物原料編，則謂吾國用棉始于西歷前二千三百年間，考我國古籍，當爲夏禹之世（即西歷前2200年及2198年間），且已數千年矣。

按萬物進化之原理，必先簡陋粗笨，然後始得繁複與精細，棉花紡織工程之在往昔，當必簡陋無疑。我國對此，向認爲農村婦女之手足工作，士夫悉輕視之。迨一八二一年自英國首先輸入棉紗後，國人始覺新奇。再經1840年第一次鴉片戰爭，海禁漸開，華洋貿易，與年俱進；洋紗輸入更見增加。1867年僅輸入33,507担，而1899年竟達2,748,644担；三十三年間增加八十二倍，實足驚人。

。因此，國人思想漸變，乃有採辦機器，開廠製造，而形成近代之工業，綜計亦有五十餘年。揆其演變之經過，約可分爲如下之四時期：

(1) 草創時期——當前清光緒十五年時(1889)，李鴻章鑒于每年外洋棉織品進口額之鉅，奏准設立紗廠，撥款四十萬兩，於次年(1890)在上海創設機器織布局(申新九廠前身)及紡織新局(恆豐紡織新局之前身)，以資提倡，不意1893年該織布局廠屋建築方竣，機器尙未運到，因看管疏忽，突遭火焚，致三年心血結晶，被毀秦半。清廷不願撥款重建，李氏乃與天津海關監督盛宣懷商議，改官商合辦，定股八十萬兩，大加整理，改名「又新」，嗣後又改「集成」「三新」，最後改爲華盛紗廠。然自甲午戰罷，馬關條約訂成，我國允許外人有權在通商口岸創建工廠，於是英人即於1895年在上海創立怡和；1896年設立老公茂；1897年美人設立鴻源；而德人亦於1896年設立瑞記等機器紡織工廠。國人見此，興趣漸生，乃相繼在上海設立大純，裕源(1894)；在無錫設立業勤，在蘇州設立蘇綸等紗廠；同時張季直氏創設大生紡織公司於南通，並在廠旁設立南通紡織專門學校(嗣改南通大學紡織科)，以爲培植專門人材，供給全國之用。此外，於1891年，張之洞氏又在武昌設立武昌織布局，1894年劉國鈞氏又在常州設立大成紗廠，而日本人又在上海楊樹浦設立東華紡織株式會社，由是紡織一業，得以逐漸發展。至民國二年止，僅歷二十四年，即已有紗錠四十五萬枚，布機約二千台，其進步自極可觀。但在此時期內華商紗廠因資本不足，經營不善，技術窳劣，金融困難等故，未能與外人爭衡，使我幼稚萌芽，基礎薄弱之紡織業，遭受動搖。

民五至十一年紗線錠數比較表（單位一錠）

年份	華商	日商	全國總計
五	570,000	78,000	
八	889,000	333,000	1,468,000
九	1,775,000	812,000	2,843,000
十	2,124,000	849,000	3,231,000
十一	2,221,000	1,071,000	3,550,000

(2) 勃興時期——迨民國三年（1914），歐戰爆發，外人壓迫漸去，國內市場急需，華商紡織工業，始有發展之機會。此時新工廠之設立，正如雨後春筍，風起雲湧，造成我國紡織業之「勃興時期」，綜計自民國五年至民國十一年年底止，新設日華紗廠之數目如上表：

(3) 中落時期——自歐戰告終之後，各參戰國均感經濟竭蹶，力謀恢復原有市場，尤以日人，利用高超之技術，減少十分之二三售價，向我內地傾銷，使我影響甚大。此外華商紗廠在勃興時期急圖謀利，不求充實資本，亦不講究技術之精巧，以致一遇外力壓迫，即引起內在之恐慌，加以勞資之爭議，農村之破產，農人種植棉花，既不改良，又未加以積極擴充，于是產量不足敷用，在在足以威脅我國新興紡織工業之存在，故自民國十三年以降，即逐漸不振。除腹地各廠，尚有相當盈餘外，至滬漢津青各廠，無不以虧折聞。直至民國二十四年，此十二年之間不獨創立新廠者甚少，即原有之廠亦且劃出紡錠三十餘萬枝，布機一千五百台，轉讓于日人之手，此即中落之所由來。茲據華商紗廠聯合會統計，將民國十一年

起至二十一年止，棉花入超數量及華廠紗錠布機轉讓與日廠之情形，分別列表如下：

民十一至廿一年棉花入超數量表

年別 (民國)	輸入外棉 (担)	輸出中棉 (担)	入 超 (担)
11	1,780,618	842,010	918,609
12	1,614,371	974,574	639,797
13	1,241,881	1,080,019	161,862
14	1,807,450	800,832	1,006,618
15	2,745,017	878,512	1,866,505
16	2,415,482	1,446,950	968,532
17	1,916,140	1,111,558	804,582
18	2,514,786	943,786	1,571,000
19	3,456,494	825,545	2,630,949
20	4,652,726	789,862	3,862,864
21	3,712,856	663,364	3,049,592

(舊担，每担合59.7公斤或90.7市斤)

抗戰前華商紗廠轉讓日廠一覽表

廠 名	廠址	紗錠數	織機數	承買之日商
實成 ^{第一} 實成 ^{第二}	上海	82,000		日華紡織會社
實成第三	天津	27,000		東拓公司
華豐	上海	31,900		日華紡織會社
裕大	天津	32,600		東拓公司
裕元	天津	71,360	1,000	公大紗廠
華新	天津	30,272		公大紗廠
華新	唐山	26,800	504	裕豐紗廠

民十一至十九年棉織品輸入數量表

年 別 (民國)	棉紡織品 (海關兩)	年 別 (民國)	棉紡織品 (海關兩)
11	218,523,170	16	145,590,410
12	173,520,111	17	190,029,938
13	188,500,988	18	188,389,253
14	196,101,546	19	249,838,808
15	205,466,537		

第一章 第一節

我國購買外棉，以印度美國日本為主，日本並非產棉國，其輸入我國者，多係他國借道日本而輸入者，我國號稱「以農立國」，而衣服之原料，反仰給于他人，殊覺危險與慚愧。此外棉紡織品之輸入，數量亦鉅，據中國經濟年鑑之統計表所示，民國十一年至十九年止，棉紡織品之入口淨值如上表：

上列棉紡織品之輸入國，以英美日印度為主，近年日本輸入激增，超過英美而佔首位，我國土布雖年有輸出，但價值甚微。

(4) 復活時期——我國紗廠當局，因受中落時期之教訓，皆有決心整頓，乃即開始延攬專才，廢除工頭制度，增加資本，鞏固基礎，從而漸有數廠振作光大，增設新廠。其餘各廠，逐漸起而師效，自己訓練人才，從事改進。兼之民國二十四年以後，國家已告統一，政治經濟財政，亦均各上軌道。匪患既滅，收棉又豐，而法幣統一，民間購買力大增，因之紡織工業，復見抬頭，發旺復活。計民國二十五六兩年內各廠計畫新增之紗錠，約有四十餘萬枚之多。奈受「七七事變」影響，既未能如期完成，復遭受極慘之打擊，使此新興堅固基礎，重遭破毀，言之至堪痛心。

中國棉紡織業之發展經過

第二節 中國棉花之產區及產量

我國產棉區域甚廣，長江流域及黃河流域，均屬主要。但因交通不發達，內地棉花無法暢運至市場；且種植知識缺乏，政府又未盡領導之最大努力，以致全國所產棉花，尚不足供給一二百萬錠之需用，每年海關入超數量，極爲高大。按民國十九年至二十一年時期，每年入超數量均在三百萬担左右。今後若照 國父實業計劃實現一千二百萬紗錠，則每年需用棉花爲二千八百餘萬市担。茲依最近各省棉花總產量（見下表）而論，則與將來實際需要數量，尙相差一倍之譜。如欲增產至自給自足之程度，又非逐漸推廣植棉區域不可。

據中華棉業統計會在民國二十五年第一次估計，全國棉田爲8,011千畝，產棉爲16,379千担，平均每畝可產原棉二十九斤左右。今據著者最近從各方估計之數量（大多爲民國三十年度產量），知全國23省，棉田63,785千市畝，（詳情請參考拙編「紡織染工程手冊」第一篇第一章第八節，大東書局發行）產棉量14,691千市担，其中以河北省爲最廣而多，江蘇省次之，寧夏省爲最小而少；平均每畝可產原棉二十二斤左右，與往年相較，顯見減少。其原因大抵係品種不佳，與水旱病虫等原因所致。倘能從事改良，指導栽培，防治災害，並利用蘇湘鄂川滇貴甘等各省之荒地山坡，晉陝甘新等省之旱地，加以開墾與灌輸，逐漸推廣植棉面積，我國棉花產量，當無問題也。

最近全國棉田棉花統計表

別	棉田(千市畝)	備註	產棉量(千市担)	備註
四川省	4,052	同	952	據中央農業試驗所三卷一期
雲南	2,740	同	610	據西南實業通訊所
貴州	465	同	115	據中央農業實地六、七期
廣西	1,291	據中華棉業統計會	30	據中東中央農業實地所
湖南	648	同	132	據中央農業實地所
湖北	4,792	同	1,262	同
江西	1,637	同	383	同
安徽	9,569	同	2,373	據中華棉業統計會
山東	10,431	同	2,540	據中華棉業協會
山西	6,111	同	1,791	同
河南	2,077	同	590	同
陝西	6,057	同	476	同
浙江	4,235	同	1,148	據中華棉業統計會
江蘇	1,511	同	554	據湖州棉花協會調查而折合市斤
湖北	2,740	同	613	並以平均每年產24市斤估計之
湖南	3,000	同	484	同
廣東	10	同	1	同
廣西	210	同	47	同
雲南	1,686	同	507	同
貴州	8	同	2	同
廣西	202	同	57	同
廣東	47	同	8	同
廣西	66	同	16	同
共計23省	63,585		24,691	

第三節 中國棉花之分級及定價

我國棉花，向無分級之規章，民國九年上海華商紗布交易所會取各地棉樣，設置等級表格。但僅以產地名之，實不適合交易。民國十九年，上海商品檢驗局會派員分赴各省採集棉樣，將全國棉產通盤參照美國棉花分級辦法，試訂初步標準，先分兩種，次分五級，此為我國棉花分級之嚆矢。但未普遍採行，迨二十二年全國經濟委員會棉業統制委員會，復舊事重提，參照另訂，辦法如下：

一、棉花類別標準——分1美棉——再分子、長絨美種，丑、短絨美種。2中棉——再分甲、中棉甲種，乙、中棉乙種，丙、中棉丙種，丁、中棉丁種；共計二類六種。

二、棉花級別標準——美國棉花分級辦法，已為世界棉花交易市場所採用，我國年有增植美棉，故亦仿照分為如下五級。

三、棉花毛長標準——以纖維毛長每長1/16吋定為一級。

5	4	3	2	1
平	下	中	上	優
級	級	級	級	級
	次下級	次中級	次上級	次優級

英	寸	公	厘
1	1/4 "	31.7500	
1	3/16 "	30.1625	
1	1/8 "	28.5750	
1	1/16 "	26.9875	
	1 "	25.6000	
	15/16 "	23.8125	
	7/8 "	22.2250	
	13/16 "	20.6375	
	3/4 "	19.0500	
	11/16 "	17.4625	
	5/8 "	15.8750	
	9/16 "	14.2875	
	1/2 "	12.7000	

四、棉花長毛整齊標準

每級之加減差額為○·五元。

五、棉花強度標準——分成如下等：

95%以上者	加二級
90%至94.9%	者加一級
85%至89.9%	者，為標準整齊率
80.1%至84.9%	者減一級
75%至80%	者減二級

甲等	9.5—10.0公分	乙等	6.5—7.5公分	丙等	3.5—4.5公分
強	8.5—9.5公分	中	5.5—6.5公分	弱	2.5—3.5公分
	7.5—8.5公分		4.5—5.5公分		1.5—2.5公分

六、棉花分級標準給價計算法：

甲 棉花分級標準加減價格表 (價格單位：國幣圓)

每級加減	類	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	次下級	平級
美	種	加5.5	加4.25	加3.0	加1.50	基本標準品	減1.5	減3.5	減5.0	減7.0
中	甲	加3.5	加2.25	加1.0	減0.25	減1.5	減2.75	減4.0	減5.0	
中	乙	加3.0	加1.75	加0.5	減0.75	減2.0	減3.25	減4.5		
中	丙	加2.0	加0.75	減0.5	減1.75	減3.0	減4.35	減5.5		
中	種	加1.0	加0.25	減1.5	減2.75	減4.0	減5.25	減6.5		

乙 棉花毛長加減價格表 (單位:元)

類別	應加價格	長度	7/8"	15/16"	1"	1 1/16"	1 1/8"	1 3/16"	1 1/4"
美	棉	標準	1.5	3.0	4.5	6.0	7.5	9.0	
中	棉	標準	1.0	2.0	2.0				

類別	應減價格	長度	7/8"	13/16"	3/4"	11/16"	5/8"	9/16"	1/2"
美	棉	標準	1.5	3.0					
中	棉	標準	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	

率較標準稍差，又可參照前表減一級，即減0.5元。將加6元與減0.5元相抵，成爲5.5元。又如中棉類之甲種爲「次上級」，依甲表應減去0.25元；但其長度較7/8"所定標準高一級(1/16")即7/8"+1/16"=15/16"，故應加價1.0元。而其整齊率適能合于標準，故不減級。此項中棉應加之價爲0.75元，毛長提價可視市況決定，其餘參攷附表(甲)，仿此推算即可。

第四節 抗戰前中國棉紡織業之概況

上列二表價格，現雖不合，但仍可作爲比例增減之準繩。例如美棉中之「上級棉」，可合靈寶棉情形，依甲表應加3.0元，再加長毛提價，即得公平之價。設長毛爲一吋，則照乙表應加3.0元。倘整齊

戰前我國紡織業均集中於滬津青島等數埠，戰事起後不及遷避，以致損失甚鉅。茲據廿八年五月三日上海新聞報路透社消息所載，將抗戰後三年內全國變動情形及每月平均產量比較如下：

甲 紗機錠數與棉紗包數

戰前(民國26年 7月7日前) 戰後(民國28年 5月1日止)

華廠錠數	2,764,000	2,077,000
包數	946,000	580,000
英廠錠數	221,000	221,000
包數	38,000	38,000
日廠錠數	2,282,000	1,415,000
包數	645,000	425,000
共計錠數	5,249,000	3,713,000
包數	1,629,000	1,043,000

乙 布機台數與棉布碼數

戰前(民國26年 7月7日前) 戰後(民國28年 5月1日止)

華廠台數	25,503	19,048
碼數	439,676,000	309,129,000
英廠台數	4,021	4,021
碼數	18,074,000	18,074,010
日廠台數	33,507	17,322
碼數	967,280,000	500,051,000
共計台數	63,031	40,391
碼數	1,425,030,000	827,254,000

丙 全國棉紡織廠廠數資本工人表

(民國22年3月華商紗廠聯合會編)

廠數總計	資本總數(元)	工人總數	用花數(舊担)	全年產量(疋)
132	363,359,298	257,568	8,706,019	2,332,684
				20,121,500

上表所列數量，實可算為最低數，因尚有數廠未曾填報故也。至于抗戰前全國各地之打包廠，紡織廠及上海市之針織廠等詳情，請參攷附表一至三。

第五節 抗戰五年來中國棉紡織業之概況

自抗戰軍興以來，我國紡織業中心地區，相繼淪陷，其未淪陷者，亦受敵機多次轟炸與摧殘，使工作時感困難，而棉毛絲之產地，復先後淪陷大部，使我紡織業遭受空前浩劫。在抗戰初期，天津及上海二埠尚有英法租界存在，故除大部分紡織廠被敵強佔或迫不能開工者外，上海租界內尚保存申新二廠，申新九廠，新裕一廠，新裕二廠，永安三廠，鴻章紡織染廠，大同紗廠，統益紗廠，崇信紗廠，總計紗錠429,456枚，布機連小布廠在內，約2,000台以上。同時新設者，尚有如下各廠：

廠名	細紡錠數	織機台數	廠名	細紡錠數	織機台數
信和	25,000		中紡	20,000	
協記	2,600		德豐	8,000	128
安達	15,000		寶豐	10,000	
合豐	15,000		榮豐	15,000	
新生	16,000		合計	132,900	128
肇興	6,000				

在此十廠中純屬國人資本者，僅及協記新生二家，其餘八廠均與外資合辦，且當時日人強行收購我農民之棉花，出售亦加統制，使租界內各廠成本加重，無法競爭。而天津英租界內之達生製線廠等亦同樣受迫。此事猶小，倘有最可痛心者，去歲冬季（民國三十年十二月八日）日軍強佔天津上海等租界後，並相繼進佔香港及九龍，致各該地區內之大小紡織染廠，概被強佔或收買，使我沿海各省紡織染業之生命，全被置之死地，不幸殊甚。

目前我國繁榮各省地方，雖已被日強佔大半，然仰給于我後方工業之人民，最低亦有一萬萬六千萬人以上。政府主管當局有鑒及此，先後極力利用貸款，護運，免稅等方法，對於紡織工業倍加保護與扶植，而我從事于後方紡織染業之廠主及技術人員，尤能努力不懈，埋頭生產；故雖於目前困難之下，尚有1.5%之紡錠，33%之織機，及1%之染整機，足稱聊勝于無也。（詳情請參攷拙編「大後方紡織染整工廠一覽表」申新四廠印行）。

近年來之用棉情況

年份（民國）	輸出（公担）	價值（千元）	輸入（公担）	價值（千元）	全國中外紗錠 （枚）	耗用棉花估計 （公担）
1937（二六）	381,869	31,301	153,000	16,605	5,249,000	139,360,950
1938（二七）	4,365,670	101,007	166,000	12,735	約993,000	26,124,150
1939（二八）	92,484	8,654	2,477,000	172,857	1,043,000	27,691,650
1940（二九）	37,999	8,462	2,444,000	261,817	後方259,096	687,899
1941（三〇）					後方279,596	737,467

上表「用花估計」是以每錠平均每日出紗0.6磅，每月工作26天，每年300天。棉花紡成紗線之廢花量為20%，換言之，即每磅紗需用1.25磅棉花。每錠每年耗用棉花5,250磅，如折成公制為2,625公斤。「輸出」「輸入」，則據海關年鑑報告。

此外各地為需要所迫，紛紛設立手工紡織染廠，並盡量利用改良機器，如：一、紡紗方面有「七七」，（後方已推廣至二萬臺），「江西四錠」，「餘姚」，「孟津」，「朱將軍」，「業精」，「王瑞基」，「三一」，「敬業」，「印度」等式全鐵及鉄木小型紡紗機。二、織布方面有「湖北」，「猶太」，「倭機」等式鐵木或全木織機。三、染整方面有「土灶」，「木滾筒」等器具染色，並利用「石元寶」，「壓輥」等方法軋光。同時極力利用天然染料，如廣西一省種植藍靛面積已達334,693畝，年產157,659市担錠，約值七八十萬元（戰前物價）。此外安徽年產藍靛亦有600桶之譜，五倍子約100市担（據東南經濟六七期），然與戰前相比，仍覺杯水車薪，不足應付社會需要；故須待于主管機關及從業人員之努力。

至于針織工業，則亦為紡織工業之一。我國之有此項工業，乃在民國以後，概屬華商小本經營，資力薄弱；所用原料以棉紗為多，毛紗則較少。其工廠之分佈地區，有上海、無錫、杭州、嘉興、海甯、長沙、武漢、九江、南昌、福州、天津、青島等埠。第一次歐戰時期，較為興盛，後因機器原料等均賴外洋，屢受外匯影響，以至於今，尙未興旺。

近年棉紗棉布輸入量值表

西歷 (民國)	數量 (千公担)	價值 (千元)	棉布 (千元)
1912 (一)	1,390	95,732	124,414
1914 (三)	1,537	102,402	171,874
1916 (五)	1,492	96,545	110,251
1918 (七)	685	83,30	146,195
1920 (九)	801	122,597	254,460
1922 (十一)	737	104,317	229,196
1924 (十三)	348	53,199	235,055
1926 (十五)	272	44,013	260,660
1928 (十七)	172	25,973	25,147
1930 (十九)	98	15,636	201,393
1932 (二十一)	58	14,846	113,034
1934 (二三)	13	2,939	26,782
1936 (二五)	6	1,629	12,090
1938 (二七)	17	3,312	22,540
1939 (二八)	37	7,166	15,393
1940 (二九)	105	40,939	56,464

觀此表，可知民六以後棉紗輸入漸少，至民十九以後，國內紗廠興旺，棉布進口亦少。民二九因上海租界淪陷，華廠減少出紗，故外紗一度增加輸入。民三十後國際通路漸斷，外紗輸入亦漸絕跡。

第六節 中國漂染印整業之發展經過及現狀

漂染印整業之範圍，可包括一、紗布之煉、漂、染、整；二、布疋之印花與整理；三、布疋之刮絨與染色；四、絲光紗布及其染整；五、布疋之防雨防火處理等。其與紡紗織布工業，常常連環發展，具有不可分割之性質。且在昔概藉手工人力爲之，至于利用機器，則推民國八年上海華商所設之永元與振興二染織廠。民九，上海達豐染織廠成立染整部（其絲光染部，則在民國元年已經成立）。同年設立者，無錫有麗新，上海有鴻章，黃增和，蘇州有第二工場，青島有雙盛灘等廠。嗣後光華，上海印染，光中等廠出現於上海，大成出現於常州。迨國民政府建都南京後，國內染整廠始見興旺，尤其爲棉紡織廠，甚多自設漂染整理部分，如上海達豐染織廠，即爲振泰與寶興二紡織廠之姊妹廠。鴻章，大成（常），慶豐（錫）麗新（錫），大華（永安紡織廠之姊妹廠）等廠，均先有紡織然後有染整。此外更有先設漂染整理工廠然後再添紡織部份者，如上海印染廠之變爲上海紡織印染廠，光華印染廠之添設二廠及副廠（織廠）等。蓋此等工廠，常有連環之特性，如將軋光、紡織、漂染、印整各部門成一大公司，在經濟學上極爲合理，而能獨立經營。此種縱的方面聯合

中國紡織染業概論

上列各廠設備，大抵爲：煮釜一臺，洗布機一台，漂槽2—4只，染機2—4對。上漿烘乾機一臺（正豐二臺），拉幅機一臺，軋光機一臺。主要出品爲陰丹士林藍布、海昌藍布、硫化藍布、品藍布、紅標布、元青布、漂白布等。銷路以華北華中華南爲最多。

辦印花工廠所需之資本，較染整廠爲巨，且因機器精細複雜，尤非有精細之技術與管理方法不可，是故我國印花工業之發展較緩。市上流行之印花布，最先概爲日本貨，每碼僅售三四角。旋國人欽慕之餘，紛紛設法購機，努力出貨，曾於民二四年一度供過于求，售價慘跌至每碼一角六分。茲將抗戰前全國印花廠及其設備列下：（其中上海印染及華新二廠創辦最早，手工印花工廠除外）

抗戰前全國印花工廠統計表

地名	廠名	機器部數	地名	廠名	機器部數	外南印花廠
上海	光明染織廠	1	上海	國華印染廠	1	日商內外棉株式會社 4部(上海)
	光中印染廠	4	無錫	大華印染廠	1	日商內外棉株式會社 2部(上海)
	上海印染公司	5 (內六色雙面印機1台)	常州	麗華紡織印染廠	3	日商內外棉株式會社 5部(上海)
	建豐染織器印染公司	2	波島通	麗華紡織印染廠	1	日商內外棉株式會社 5部(上海)
	景豐印染無廠	1	甯青南	恆豐染織印染廠	1	日商內外棉株式會社 5部(上海)
景華印染無廠	1		恆豐染織印染廠	2	日商內外棉株式會社 5部(上海)	
環球印染廠	2		大生紡織公司	1	日商內外棉株式會社 5部(上海)	

刮絨工業，可爲原布廠或染整廠所附營，且亦可以單獨而經營。機械簡單，操作便易。我國產品以廣東之柳條絨發展最早，嗣後始有他種出品。絨布之種類甚繁。我國市場最多者有棉法蘭絨，亦稱法蘭絨，係雙面絨布。單面絨布則稱絨布，亦極流行。其色有：漂白、染色、織花、印花、染紗製織等種。銷路甚佳，利益優厚，華廠及在華外廠均以印花絨（通常用作衣裏）爲主要出品。刮絨機每臺僅售數千元至萬餘元，日夜可出布數百疋。每匹刮絨費僅二角至三角（抗戰前物價）。故有商人自購機器至出貨一年後，購置費即可收回。「一二八」前爲黃金時代，各廠獲利特厚，惜好景不長，戰禍飛至。

絲光染紗工業，我國始於民國元年上海之啓明（諸文綺氏創辦）及達豐二廠。紀元前則爲日貨所獨佔。自該二廠設立後，絲光棉線，顏色紗線及絲光色紗線，始有國貨出現，獲利亦豐。此業以民國十七年發達最盛，外貨絕跡，卽上海一埠亦達百餘家之多。旋因相互競爭，資本薄弱，九一八事變等原因，在抗戰前營業大受影響。茲將上海各廠及其生產能力列表如下（二〇頁）：（絲光色紗每大包計 $3 \times 40 = 120$ 小包）

防雨防火織物，大染整廠製煉者較少；小廠間有製之，但數量不多。至于花色布之紗線，尤係各染整廠之出品，數量甚巨，獲利較原坯布高出數成。故常有在同一年內染整廠每能盈餘，紡織廠反大虧其本之事實。各染整廠之營業方式，除少數在本地及外埠設立推廣處或辦事處，並聘「跑街」逐日往本業茶樓兜售外，大部份均賴各地布商所設莊號，如「廣幫」，「川幫」，「滇幫」各莊，

第七節 中國棉紡織染業今後應有之努力

觀上述數節概況後，可知吾國今日棉紡織染業之急待發展，無可非議。戰前我國紗錠，僅抵英國之十分之一，抵日本之十分之四·七，布機抵英國之7%，抵日本之25%。如以人口等等作比例則有如下之情形：

(甲) 以人口相比 (戰前)

世界主要各國紗錠織機與人口數之比較

國別	紗錠 (單位千錠)	織機 (單位台)	人口 (單位千人)	每人 有紗錠數	每人 有織機數
英國	42,307	587,964	46,889	90	12.5
德國	10,109	222,500	66,616	15	3.3
法國	10,016	198,200	41,940	24	4.7
蘇俄	9,800	250,000	168,000	6	1.5
義大利	5,483	146,000	43,009	13	3.4
捷克斯	3,611	104,591	15,158	24	6.9
比利時	2,008	54,800	8,276	24	6.6
西班牙	2,070	66,086	24,849	8	2.7
印度	9,686	189,678	363,644	3	0.5
日本	10,595	277,343	68,540	15	4.0
中國	4,552	44,000	450,000	1	0.1
美國	29,040	613,633	127,521	23	4.8
巴西	2,711	81,892	41,660	7	2.0

(乙)以資本相比(戰前)

華人佔(1)紗錠總數 56.16% .

(3)布機總數 47.39% .

(5)布疋牛產 36.52% .

(2)線錠總數 31.38%

(4)紗線生產 68.42%

(6)其餘概為外資。

(丙)以棉花生產作比(1938年統計)

(1)世界棉花總產量

2,820萬包

美國佔

1,190萬包

印度佔

566萬包

中國佔

220萬包

(1937為340萬包)

(2)以每包淨重 500磅計算

全世界每人

平均分得 8.2磅

美國每人

47磅

印度每人

7磅

中國每人

3.2磅

此外據稅務署統計我國1936年出產棉紗79,501萬磅，每人平均可得1.7磅。再觀印度在1938年所出棉紗126,000萬磅，其每人平均可得3.4磅，我僅及其50%，誠可慚愧。至同年印度所出棉紗為430,300平方碼，除平均每人可用1.7平方碼外，另有十萬萬平方碼輸入。而我國情形，則每人每年平均消耗織機布(12磅者)四碼，木織機布十碼，折合上述同一標準為9.9碼。但尚不足使人人能得溫暖程度，故今後應以每人每年能得十二磅布二十碼，方能滿足國民希望。

然欲本業發展至理想之程度，非費一二十年之努力不可，目下商人財力，概已被實物或不動產

所牽制，缺少流動資金，亟待政府及銀行爲之周轉；但據著者調查，目前經財政部註冊之全國大小官商銀行，共有21家，除四行儲蓄會資本數額未明外，八十家銀行之總資本僅爲60,000萬元。今棉紡織染業一種之資本，已在5,000萬元，戰前斯業之資本則爲30,000萬元，民族工業之種類不下數十種，所需流動資金之數量必甚鉅，而今全國銀行之總資本僅有此數，將何以應付其需求？故財政當局，更須注意充實銀行之能力爲是。

此外值茲抗戰期間，國際通路已斷，雖無前述「中落時期」中所受外紗外布傾銷之壓迫，在華英日廠之競爭，社會經濟之枯竭，購買力之銳減等阻礙，但對：

- 1 原棉供給不足及品質粗劣。
- 2 戰時利得稅及統稅等負擔較重。
- 3 交通阻梗，運費又昂。
- 4 淪陷區域銷場完全喪失。
- 5 機器設備不良。
- 6 工人技術欠熟欠精，未能充分發揮效率。
- 7 工廠之組織及管理未臻完善與嚴密。
- 8 缺乏以至忽視紡織教育及研究場所。

以上各端，尤須始終記憶，努力調整，以求打破現在「空前難關」。

附表一 甲 抗戰前上海市場上普通棉花名稱分類特徵查考表 二十五年六月

棉		種		美		類別	
名稱	品級程度	包裝	特	名稱	品級程度	包裝	特
南宛棉	次優級、上級	機包	潔白，光亮，細長，柔軟，稍有雜物。	靈寶棉	上級、中級、 *中級	機包	光亮，細長，柔軟，染污頗多。品級程度較上年略有退步。
彰德棉	上級、中級、 下級、次上級	機包	光亮，細長，柔軟，稍有雜物。	洛陽棉	上級、中級、 下級	機包	光亮，細長，有染污，及葉片籽屑等。
沙市棉	中級、次中級、 下級、平級	機包	光亮少，呈黃色，夾雜物多，黃染特顯，絲團多，有綠色小花衣。	天津棉	優級、上級、 中級	機包	潔白，光亮，細長，夾雜物少，時有夾粗。
鄭州棉	上級、次上級、 中級	機包	光高。柔軟，細長，染污稍有，葉片等略顯。	山東棉	上級、次上級、 中級	機包	光亮，略有籽屑葉片，時有夾粗。
漢口棉	中級、次中級、 下級	機包	光亮頗少，略暗，染黃及葉片等甚多，棉絲短，絲團多，棉種多不純。	陝西棉	上級、次上級、 中級、下級	機包	光亮較少，略暗，染污多，夾雜物尚少，時有綠色小花衣。

徵

註附	種丁棉中		種丙棉中			種乙棉中		種甲棉中			
		漢口棉	天津棉	九江棉	家鄉棉	餘姚棉	太倉棉	上海棉	百萬棉	下沙棉	常陰沙棉
	次優級、中級	次優級、中級	次優級、中級	次優級、中級	優級、中級	上級、中級	上級、中級	次優級、中級	上級、中級	優級、中級	上級、中級
	上級	上級	上級	上級	一級	次上級	中紙	上級	次上級	上級	次上級
	機包	機包	布機	布包	布包	蒲包	布包	布包	機包	布包	機包
	呆白，染棉質極粗硬，略暗，染污及葉片籽屑均少。	呆白，棉質極粗硬，染污甚少，葉片籽屑亦不多。	呆白，少光澤，質粗，時有棉籽夾入。	肥白，棉質粗硬，棉種多為織籽棉。	棉質粗硬，近年棉質頗有進步。棉質較細者常得升入乙種。	略有絲光，乳白，棉質略柔。	略有絲光，呈乳白色，棉質略有柔軟性。	肥白，棉絲細長，染污及葉片籽屑均少。	光亮少，棉絲細，染污多，雜物少，時夾美種，（粗看與漢口美種相仿）	帶乳精色，柔軟，夾雜物少。	乳精色，柔軟，染污及葉片籽屑均少。

上述各地棉花特徵，不過舉其大概情形，閱者宜注之。尚有一名稱中有他種棉者，例如下沙棉亦有美種棉，太倉棉亦有中棉甲種棉，天津棉亦有中棉丙種棉等等。又表中所用棉花等級名稱及類別分法，俱依中央棉產改進所棉花分級室所規定者。（本表摘自棉花貿易學）

第一章 棉紡織染業概論（附表）

附表二 抗戰前各省機器打包廠調查表 中國棉業經濟研究會調查（民國二十五年）

山東省

廠名	廠主	資本額	何種機器及牌號	機器數量	何種棉花	打		每包重量	包	營業狀況	廠址所在地
						高闊	長度				
中國棉公司	陳雋人	三十萬元	油塞爾式電力織機	一部	中棉	高一尺五寸 闊一尺五寸	長一尺一寸五分	二公担	每小時打十五包	每年約打三萬包	濟南市經二路
申新棉廠	榮宗敬	二千元	電力織機	一部	同右	高一尺八寸四分 闊一尺四寸七分	長一尺六寸七分	一百三十斤	電力織機三十包 人力織機二十包	每年約打二萬包	濟南市經四路
濟西倉庫	張冠三	二千元	人力織機	一部	同右	高一尺六寸五分 闊一尺二寸五分	長一尺五寸五分	一公担	十五包	每年約打五千包	濟南市經九路
同義成	張心一	四千元	人力織機	一部	同右	高一尺八寸 闊一尺三寸六分	長一尺一寸四分	一公担	十六包	每年約打四千包	濟南市經五路
復成信	高念九	五千元	人力織機	一部	同右	高一尺九寸 闊一尺四寸	長一尺一寸	一公担	十六包	每年約打八千包	濟南市經四路
西花行											濟南市經六路

中國紡織染業概論

宏信行	大東裕行	花中	新魯行
李廣泉	崔篤齊	崔東昇	程篤菴
三千元	二千元	三千元	三千元
人力織機	人力織機	人力織機	人力織機
一部	一部	一部	一部
同右	同右	同右	同右
高三尺八寸五分 闊一尺三寸五分	高三尺九寸 闊一尺二寸六分	高三尺八寸 闊一尺三寸	高三尺七寸 闊一尺三寸
一公担	一公担	一公担	一公担
十三包	十二包	十二包	十二包
每年約打三千包	同右	同右	同右
濟南二八路	濟南三路	濟南四路	濟南四路

說明：查本表所列各廠除中國申新兩廠純係經營打包事業外，其餘各廠均為花行兼營打包事業（此外尚有日本打包廠五家）

河南省

廠名	廠主	資本額	何種機器及牌號	機器數量	何種棉花	打	每包重量	包	營業狀況	廠址所在地
豫中打田包廠	經理田鏡波	三十五萬元	打包引擎	馬力 200 匹	山陝豫三省所產棉花	高三尺七寸 闊二尺二寸	老秤 約四百斤	三十五包 至四十包	各地打包廠年來林業因而漸趨凋落	鄭州西陳莊

天津市

第一章 棉紡織染業概論 (附表)

包中國打 公司打	限國靈 份打寶 公包中 司有	限華靈 份打中 公包中 司有	器陝州 公打機 司包機	包協和 廠打 打打	包大中 廠打 打打
楊席珍	吳祥鳳	康仲雨	高長利	董事長 吳德承	經理 黃方城
元十五萬	元二十萬	元十二萬	元五十萬	六萬元	八萬元
打包機	廠打包機器	包廠德 機最新式打	英大國 全打薩 部包機克 器器隆	喜德 納國 斯拉林 特門	包復復 機幫浦 打包壓 箱箱
部	七全部	七全部	機二擎鍋 率打爐 包引	一座	二四四
錦等鎮州彰 處元馬德 美氏頭磁	同右	陝棉陝 德靈香 棉寶美	棉棉 美及陝 棉德德	同右	同右
長二尺五寸	長二尺七寸	長二尺七寸	長二尺七寸	長二尺四寸九分	長二尺一寸
四担餘	約三斤	○餘斤	約四百斤	約四百八十斤	約三八〇斤
約二十包	件機平均 包二十打	件機平均 包二十打	五機包 件上三十	右十三包 左	二十包
不	差夫 故歲 該該 廠廠 營營 業業 平平	營轉營 業移業 平歲視 淡淡產	清	支每本 費月年 用收棉 八入銷 六八尚 〇一萬 〇元佳 元開平 元問均	為以 轉各 移處 來 花 之 多 少
車彰 站德	同	關靈 車寶 站西	南陝 關關	西二鄭 口道州	福鄭 壽壽 街街

中國紡織染業概論

三〇

廠名	廠主	何種機器及牌號	機器數量	何種棉花	打高闊長度 (英尺)	每包重量	包數 每小時打	營業狀況	廠址所在地
洋隆行隆	D. O. Russell	電機	一架	美河籽	長二尺二寸 闊一尺八寸	四担 (制舊)	四十包	平常	英租界領事道
洋高行林	H. Payne	同	二架	同	長二尺四寸 闊一尺七寸	三七五斤 (制舊)	十四包	平常	同
洋隆行茂	C. D. Dixon	同	一架	同	長二尺八寸 闊一尺三寸	四担 (制舊)	四十包	平常	英租界海大道
洋平行和	W. U. Howell	同	一架	同	同	同	四十包	平常	同
洋安行利	Koohin V. J.	同	一架	同	未詳	三三四磅	二十包	停機一年	同
公打司包	下漢儒	汽機	二架	同	長三尺四寸 闊一尺七寸	五〇〇磅	十四包	平常	英租界廣東路
洋怡行和	J. C. Manley	汽機	一架	同	長二尺三寸 闊一尺七寸	四〇〇磅	十二包	平常	英租界河壩道

附註...上列機器均係 Hydraulic Press

湖北省

廠名	廠主	資本類	何種機器	機器數量	何種棉花	打	包	營業狀況	廠址	
穗豐打包公司	郭榮民	華商一百萬元	水力機 安利(英)	打包機 水力機	粗細絨	高闊 二尺七寸 二尺四寸	每包重量 五百至六百磅	每小時打 包量數 三十至五十包	開辦以來年打六萬包以上	漢口 特二區
隆茂洋行打包廠	雷脫	英商(明不)	水力機 Fawcett Piston	二打包機	同右	高闊 二尺六寸 二尺四寸 二尺四寸	四百九十至五百四十磅	同右	開辦以來年打六萬包以上水災以後備打二萬包內外	漢口 特三區
平和洋行打包廠	霍華爾	英商(明不)	同右	同右	同右	高闊 二尺八寸 二尺四寸	五百至六百磅	同右	開辦以來年打十餘萬包以上現在年打二萬包左右	同右
漢口打包公司	尹特	英商(明不)	水力機 安利(英)	一打包機	同右	高闊 二尺七寸 二尺四寸	同右	同右	每年打六萬包至十萬包去年備打一萬五千包	同右
日信洋行	日信	日金一萬七千二百五十元	Wilson & Co Duncan Str- rations & Co.	打包機	湖北產棉	高闊 一尺九寸 一尺六寸	磅秤三百斤	二十至三十包	日信洋行自用亦可代客打包但極少數	漢陽

第一章 棉紡織染業概論 (附表)

中國紡織染業概論

廠名	沙市分司
廠主	普乃司英商(明不)
資本額	安機(英) 瓦斯利
及牌號	機打包
何種機器	細絨
機器數量	長三尺四寸 高二尺七寸
何種棉花	高二尺七寸 闊二尺四寸
高闊長度	五百六十磅 至四百九十磅
每包重量	六十包 至三十包
包每小時打數	僅打二萬包以內
營業狀況	開辦以來年打八萬
廠址	沙市碼頭

上海市

廠名	隆茂	怡和源	下平和	永興
廠主	英商公司	英商公司	英商公司	法商公司
資本額	十八萬	兩萬	三萬	四萬
及牌號	英國	英國	英國	英國
何種機器	三斗式	同右	同右	同右
機器數量	一架	同右	同右	同右
何種棉花	除各種外兼打其	同右	同右	同右
高闊長度	長三十五寸 闊三十一寸 高三十寸	長三十二寸 闊三十寸 高三十寸	長三十四寸 闊二十九寸 高三十寸	長三十八寸 闊三十一寸 高三十寸
每包重量	約三八〇斤 (舊秤)	平約三八〇斤 (舊秤)	約三八〇斤 (舊秤)	約二八〇斤 (舊秤)
包每小時打數	包約四十一	約五十包	包約四十四	約三十八
營業狀況	佳	佳	佳	佳
廠址	浦市	北蘇州路拉坡橋堍	楊樹浦	浦市

陝西省

廠名	濟南機器打包有限公司	廠名	西北棉花打包公司
主廠	經理元五十萬	主廠	經理元二十萬
資本額	五十萬	資本額	二十萬
何種機器	水蒸機	何種機器	柴油發動機
及牌號	薩克號	及牌號	一部
機器數量	一全付	機器數量	一部
何種棉花	陝棉	何種棉花	陝棉
打高闊長度 (英尺)	高二十七寸 闊二十二寸	打高闊長度 (市尺)	高十二公寸 闊十公寸
每包重量	五六〇磅	每包重量	五三〇磅
每小時打包數量	約三十五包至四十包	每小時打包數量	約十五包
營業狀況	開設伊始甚為平淡	營業狀況	營業發達
廠址	濟南車站北	廠址	渭南西關

湖南省

廠名	津市	廠名	軋花廠
主廠	省立	主廠	省立
資本額	固定資本十二萬餘元	資本額	流動資本(素稱天津)
何種機器	螺旋打包機	何種機器	四架
及牌號	天津	及牌號	美棉
機器數量	四架	機器數量	四架
何種棉花	高闊	何種棉花	長三。二六尺
打高闊長度 (市尺)	高二。三五尺 闊一。九〇尺	打高闊長度 (市尺)	長三。二六尺
每包重量	二四〇磅	每包重量	四包
每小時打包數量	二千三百六十包	每小時打包數量	一千五百包
營業狀況	二十一年打二千三百六十包、二十二年打四千五百包、二十三年打一千五百包、二十四年因匪擾停、各年營業均獲盈餘、至其詳數、因係軋花廠兼辦、未便分拆。	營業狀況	二十一年打二千三百六十包、二十二年打四千五百包、二十三年打一千五百包、二十四年因匪擾停、各年營業均獲盈餘、至其詳數、因係軋花廠兼辦、未便分拆。
廠址	湖南省	廠址	津市

說明：本廠在二十四年以前，係由湖南棉業試驗場指導合作棉農組合之湖南棉花生產運銷保證責任合作社經營，因固定資金借自省庫，現已收歸省辦。

第一章 棉紡織染業概論 (附表)

附表三 抗戰前全國各地紗廠統計表

(1) 地 域 別 民國二十二年三月

地域別	(1) 事業數	(2) 工廠數	資本數 (元)	(3) 工人數	(4) 用花數(担)	全 年 出 產 量 (5)		
						紗	線(包)	布 (疋)
總 計	86	132	363,359,298	257,568	8,706,019	2,332,684	20,121,900	11,922,625
上海	29	61	202,499,999	121,074	2,931,521	1,31,119	2,683,500	2,683,500
青島	7	7	46,080,000	18,857	1,012,223	237,066	29,930	29,930
杭州	1	1	2,000,000	2,140	20,295	5,873	18,551	18,551
長沙	1	1	3,000,000	2,932	96,557	26,475	297,500	297,500
漢口	2	2	6,000,000	3,543	85,630	19,200	—	—
濟南	3	3	4,860,000	2,400	87,287	25,052	—	—
天津	6	6	21,921,900	15,444	569,106	162,110	806,468	806,468
天倉	1	1	1,000,000	1,700	62,125	17,500	—	—
太明	1	1	1,341,657	1,252	66,724	15,588	—	—
崇東	1	1	2,497,902	3,400	91,016	25,535	90,700	90,700
啓海	1	1	4,195,804	3,000	91,171	26,587	168,349	168,349

吳縣	1	1	2,000,000	2,900	84,237	25,696	258,270
常熟	1	1	—	963	25,560	7,200	—
武進	4	5	2,401,678	4,318	91,050	24,624	372,282
無錫	7	7	10,660,000	14,544	474,897	140,385	1,075,332
江陰	1	1	1,003,993	1,300	35,620	10,300	—
南通	1	2	3,495,503	8,601	251,000	75,024	333,577
蘇州	1	1	1,000,000	—	—	—	—
嘉善	1	1	1,500,000	2,000	89,572	24,615	—
山陰	1	1	450,000	1,161	44,988	12,856	—
九龍	1	1	2,517,433	1,396	59,000	17,472	—
武進	4	5	11,288,112	17,938	533,204	150,258	1,186,694
沙市	1	1	1,000,000	1,474	52,333	13,876	—
迪化	1	1	—	—	—	—	—
陽曲	1	1	1,000,000	880	16,510	4,500	131,792
榆次	1	1	4,000,000	2,073	37,444	24,563	—
新縣	1	1	300,000	765	—	—	82,510
新縣	2	3	2,840,000	1,993	50,209	14,138	24,787
鄭縣	1	1	4,195,804	4,294	145,525	41,314	—

中國紡染業概況

三六

麗陽	1	1	2,070,000	1,784	79,600	20,000	2,770
安武	1	1	200,000	1,559	57,794	15,637	—
寶璧	1	1	160,000	403	—	—	—
獲瀾	1	1	150,000	—	—	—	—
鹿縣	1	1	2,187,400	2,116	74,553	21,515	162,365
陽口	1	1	2,937,063	3,000	88,152	26,345	240,914
滄州	1	1	4,500,000	1,510	16,500	4,886	35,611
營口	1	1	1,000,000	572	6,750	1,569	—
遼陽	1	1	2,500,000	1,536	82,321	25,994	199,713
金州	1	2	—	1,986	83,500	22,600	—
連州	1	1	3,000,000	820	156,010	5,821	—

材料來源：根據華商紗廠聯合會民國二十二年六月出版中國紗廠一覽表編製。

說明：(1) 上海申新分設無錫漢口，內外棉分設青島金州，公大及大康均分設青島，南通大生分設啓東海門，太倉利泰分設常熟者，共計九個事業廠，總計內並不計入。

(2) 青島日商公大及大康兩廠資本65,984千元。金州日商內外棉支店一，二廠資本計3千3百萬元，均已計入上海資金欄內，不再列入；又華商紗廠未報資本者，計上海五廠，常熟及迪化各一廠。

(3) 工人未報者，計濟南、武進、蕪湖、迪化、及寶坻各一廠（華商）。

(4) 用花數量未報者，計蕪湖、迪化、武陟及寶坻各一廠（華商）。

(5) 布疋出產量未報者計上海兩廠、營口一廠（華商）。

實 質	數	百分比	中 國		日 本		英 國	
			實 數	百分比	實 數	百分比	實 數	百分比
廠數	132	100	88	66.67	41	31.05	3	2.27
資本(元)(2)	363,359,293	100	146,63,914	40.31	208,643,666	57.42	8,351,748	2.37
公積金(元)(2)	53,195,186	100	4,944,572	9.29	42,516,348	79.93	5,734,266	10.78
錠子數 { 紗錠	4,611,357	100	2,637,413	57.20	1,710,748	38.83	183,195	3.97
布機(3)	418,560	100	135,860	33.25	272,700	66.75	—	—
原動機 { (4) 動力 (啓羅瓦特) (汽力) (馬力一匹)	39,064	100	18,881	48.33	17,292	44.27	2,831	7.40
工人數(5)	164,438	100	88,020	52.53	73,418	44.65	1,000	1.82
用花數(担)(6)	43,382	100	36,802	81.93	2,430	5.61	4,100	9.46
出紗總數(包)(7)	257,568	100	80,731	70.17	93,837	24.78	13,000	5.05
	8,706,019	100	5,814,644	66.79	2,570,572	29.53	310,803	3.68
	2,332,684	100	1,665,044	71.38	575,640	24.68	92,000	3.94

出布數(疋)	(8)	20,121,900	100	9,548,075	47.45	8,723,825	43.36	1,850,000	9.19
--------	-----	------------	-----	-----------	-------	-----------	-------	-----------	------

材料來源：根據華商紗廠聯合會二十二年六月出版「中國紗廠一覽表」編製

說明：(1)本表數字根據華商紗廠聯合會調查，以現有數字為準，各項據添者概不計入。

(2)資本、公積金兩項數字，原用銀兩為單位者，按兩元法價 0.715 折合為國幣銀元；原用日金為單位者，則仍照原數計數，至二十二年全年國幣銀元與日金之匯兌率相差甚微。再華商資本額未報者計七家，日商資本內 117,380,100 元，公積金 23,743,206 元，均係日清紡、長崎紡，大日本及內外棉四家本社之數字。

- (3)尚有華商 200 台，日商 303 台布機停閉。其布匹產量亦未報告，故已除外。
- (4)原動力未報者，計華商二廠。
- (5)工人數未報者計華商五廠。
- (6)用花數量未報者計華商七廠。
- (7)紗線出產量未報者，計華商六廠。日商二廠。
- (8)布疋出產量未報者，計華商三廠。

第二章 毛紡織染業

第一節 中國毛紡織染業之發展經過

毛纖維之種類甚多，被覆溫血哺乳動物者，有羊毛及毛髮等。其中能應用於紡紗織布者，僅爲山羊毛及綿羊毛而已。因其纖維有鱗齒，合於紡織所需之條件；且其製成品之質地，堅牢耐用；性質柔軟，具有保暖禦寒效能；富有彈性，不易摺縐，及沾染污跡，亦便洗刷。有此數種特性，宜乎受人歡迎，不脛而走。我國利用此種天然羊毛於紡織，歷史甚久，惜無確切記載。但按情理估計，當在利用蠶絲以後，及採用棉花以前，即四千二百年前左右之時期也。當時之毛紗毛呢，全係手工紡織，成品粗劣，且因委之于農村婦女，鄉間農民，知識幼稚，未能改良，何能供給大衆之需求。然人民生活程度逐漸增高，對於毛織品要求亦漸向上，結果招致外國毛製品之輸入，近三十年內，竟一躍而佔海關進口貨中之重要地位矣。詳情請看下面附表：

因之，我國少數賢明企業家，鑒于利權外溢，乃有振興毛紡織工業之舉，且知過去所有之手工毛紡織業，絕不能與外國之機器毛紡織業相抗爭，非新設機器毛紡織廠從事製造不可。前清光緒五年（即西歷1879年）左宗棠氏乃首先出而倡導招集官商股本，在甘肅省會設立甘肅織呢廠，滲淡經

中國紡織染業概論

外國呢絨輸入中國價值表

年份	價值	年份	價值
1912年	9,523	1928年	57,2
1914	6,814	1930	26,1
1916	3,320	1932	14,2
1918	6,362	1934	14,4
1920	13,478	1936	3,6
1922	18,475	1938	4,1
1924	36,615	1939	4,8
1926	48,172	1940	5,3

(據海關中外貿易統計年刊)

營，出品尚佳；運銷市場，頗能受人樂用。迨光緒三十四年（三環顧國內棉紡織及繅絲織綢兩種機器工業飛黃騰達，興旺之北毡呢廠于武昌；不久出品應市，逐漸引起國內實業家之興起立日暉織呢廠，開始仿造；但因經營不善，技術又劣，故未滿。氏有志于紡織，招集商股於民國十八年接辦日暉織呢廠，改組從事製造。同年大華呢絨廠亦在上海成立，經營結果，獲利甚取給便利，相率有仁立紡毛廠成立于天津。軍政部清河製呢廠

抗戰前全國毛紡織染廠一覽表

爾濱。民國二十年時，上海又有新華織呢廠及達隆毛織廠成立；嗣後各大商埠如天津廣州無錫太原等處，遂逐漸有大小機器呢絨工廠之出現，我國毛紡織染業乃得逐漸興隆，粗具規模。茲將抗戰前歷年設立之此項工廠，列表如下，以供參攷：

廠名	地址	紡錠 (枚)	織機 (台)	備註
軍政部清河織呢廠	北平	4,800	58	美辦 中合
廣東紡織廠毛織部	廣州	3,000	40	
仁立紡毛廠	天津	800	26	
開源呢絨工廠	北平	2台	4	
祥和紡毛廠	天津	14台		
東亞毛呢紡織廠	天津	4台		
倪克紡毛廠	天津	17台		
海京毛織廠	天津	1,170	60	
五三紡毛廠	天津		280	
永平地毯公司	天津			
章華毛絨紡織廠	上海	2,250	44	美商
均安絨線廠	上海	325		
新華織呢廠	上海			
大華呢絨廠	上海		36	
達隆毛織廠	上海		40	
天翔駝絨織造廠	上海		5	
緯綸泰記毛織廠	上海	120	4	
協新毛紡織染公司	無錫	4,000	106	
大同華北第一毛織公司	太原	200		
甘肅織呢公司	蘭州	900	22	
裕慶德毛織廠	哈爾濱	5台	40	日商
滿蒙製絨會社	瀋陽		80	

第二章 第一節 中國毛紡織染業發展經過

四一

第二節 中國羊毛之產銷狀況

我國飼羊之區域甚廣；幾每省皆有之。飼羊之種類，不外山羊與綿羊兩種。山羊之功用，則以供給羊肉及羊皮之目的居多，取毛紡績，乃非養羊者之原意。是因一般山羊毛，質粗而剛，毛量又少，頗不適于現代羊毛工業。至于綿羊毛，則完全不同，每年可剪毛兩三次，每頭每年平均可產毛三磅左右；倘與優種羊相配合，則其所生幼羊，可增產羊至六磅左右。全國產毛量最多之省分，當推青海陝西及甘肅三省，因其各有廣大之平原，氣候及草叢，皆宜于牧羊。內外蒙古，東四省及新疆省，則在其次；兩廣及江浙為最少。茲由著者根據各方統計，將我國最近全國領土上每年生產羊毛數量之情形，編表明示如下頁：

下表所列東北各省之產量，係根據偽滿之調查報告，內外蒙古及冀魯豫三省亦然，因我國各方對於此項數字，向無調查，不得已而採此。其是否可靠，尙待攷證。此項數量，雖有半數係日人移民團之出產，但大部尙屬我中國農民所飼養，該數省區之總產量 342,780 市担，加上其他各省之產量，總計二十七省產羊毛 1,586,938 市担。其中自由土地所產，當在一百萬市担以上。抗戰前數年所產更豐，民國二十四年已達二千萬公担以上，二十九年因受抗戰影響大見減少。茲據貿易月刊最近之發表，編列我國最近三十年來羊毛對外出口量值表，及海關年報所示之輸出港別表，與輸出國別表，分別舉列如下。輸出港埠以天津為重要，上海次之。輸出國以美國為最主要，德國次之。然

中國歷年綿羊毛出口量值表

西曆(民國)	出口量(公担)	價值 (國幣千元)	備註
1912(一)	160,269	8,823	本表根據 貿易月刊 31年3月 號而統計
1914(三)	183,251	10,462	
1916(五)	208,653	16,669	
1918(七)	192,323	16,011	
1920(九)	62,898	4,816	
1922(十一)	307,233	20,087	
1924(十三)	293,323	21,875	
1926(十五)	125,796	10,817	
1928(十七)	293,928	24,637	
1930(十九)	117,934	8,307	
1932(二一)	20,563	1,885	
1934(二三)	145,730	12,264	
1935(二四)	19,987,080	14,246	
1936(二五)	16,067,486	15,444	
1937(二六)	12,410,593	19,427	
1938(二七)	3,805,504	7,051	
1939(二八)	1,271,977	2,484	
1940(二九)	951,712	5,484	

自廿六年七七事變後，沿海各省相繼淪陷；及自二次世界大戰爆發後，德日貿易相繼斷絕，故最近五年來之輸出道路，以雲南滇緬公路及滇越鐵路為最重要，新疆外蒙邊埠為次。運銷對象僅為英美蘇印及相鄰數小國矣。

中國紡織染業概論

四四

中國羊毛輸出港別表(單位千磅)

主要港埠	1934年	1935年	備註
天津	27,576	—	根據海關年報
青島	115	—	
上海	4,369	6,269	
合計	32,061	43,973	

中國羊毛輸出國別表(單位千磅)

國別	1934年	1935年	備註
美國	29,106	41,305	根據海關年報
德國	950	1,765	
日本	579	215	
英國	300	204	
其他共計	32,061	41,305	

第三節 人造羊毛與中國毛工業之前途

人造羊毛係意大利所發明，除與天然羊毛無異外，對於雨水缺少耐力，一經潤濕，強度即減，保溫力差，且較羊毛略重。蓋意大利在阿戰時曾受國聯各會員國之經濟封鎖，斷絕原料來源，不得已而將提過乳油之牛乳，從事研究，卒得此項人造羊毛之發明。且因製造新奇，效用甚大，我國又未有此種纖維之製造，故特將其特點並述于此，以供讀者之參攷。

人造羊毛與天然羊毛成分比較表

成分	碳	氫	氧	氮	硫
人造羊毛	53	7	23	15	0.7
天然羊毛	49.25	7.57	23.66	15.86	3.66

(振軒擊四卷二期)

由此可知人造羊毛較普通人造絲及美棉為細。略近埃及棉。

各種纖維強力比較表 (每但尼爾一公分)

人造羊毛	1.0-1.35	澳洲羊毛	1.7
維司考絲	1.4	美棉	2.7
生絲	4.0	埃及棉	4.0

人造羊毛與人造絲之比重較大，實屬缺點；但中空人造纖維已無此缺，故極理想。

各種纖維細度比較表 (單位但尼爾)

普通人造絲	4.0-6.0	海島棉	0.85-1.3
改良人造絲	1.5-3.0	埃及棉	1.4-2.0
人造羊毛(日)	1.5-2.0	印度棉	2.3-3.2
生絲	1.1-1.3	美國棉	1.4-2.1
菲布羅絲(英)	1.0-1.5	維絲特棉(德)	0.75-1.5

各種纖維比重比較表

人造絲	1.52	生絲	1.37
中空人造絲	1.48	棉花	1.48-1.51
中空人造絲	1.35	羊毛	1.30

各種紡線價格比較表

(每百磅之價格，單位：日元)

中號美棉40支單線 (甲)	50.00
同上 (乙)	53.60
澳毛線60支單線	224.00
人造羊毛 (甲)	56.60
同上 (乙)	51.50

(上列各表根據日本東京新報最近迫切的原料問題)

生產額表係根據日本人造絲機關1936年6月號所載，其對日本估計較高，實際僅出10,000千磅。世界人造羊毛之產額，在1935年為一萬萬四千萬磅弱，較上年增加二倍半。雖遠不及人造絲之激增，但其趨勢亦頗可觀。茲再將其生產額比較如下：

類別	1931年 (指數)	1935年 (指數)
人造絲	498,569 (100)	963,063 (189)
人造羊毛	8,980 (100)	133,839 (1893)

從生產額表可知意大利發展最速，德日次之。雖此次大戰後之結果，未必能如往昔之發展，但英美蘇等國之工業基礎，早遠駕于我國之上數倍；人造羊毛，可隨工業發達而增產，固無須依賴天

世界各國人造羊毛生產額表 (單位：千磅)

別	1931年	1933年	1935年
大利	1,400	11,000	66,000
國	5,500	9,900	30,000
本國	—	963	13,624
國	1,200	2,750	10,000
國	—	2,200	8,000
國	800	2,100	5,000
國	—	440	715
國	—	—	500
世界合計	8,980	29,353	133,839

然平原，多畜羊以增產之也。今依豐衣足食之生活程度估計，吾人每年每人至少需用毛織物〇・二公尺毛針織品一市兩，每百人用毛毯一條，總計全年需要羊毛930,000公担，合1,860,000市担。但按大章第二節之估計，目前全國產毛一百六十萬市担；尚缺二十餘萬市担，似應提倡此項人造羊毛工業，從事製造，以資補充，且或以之代替其他三分之一或四分之一之天然羊毛，混合紡織，一面可以節省成本，一而又可將節剩之天然羊毛，加工製煉，運銷海外，換取資金，充裕國力，實計之得也。望實業當局及化工專家，共起而謀之。

第四節 抗戰五年來中國毛紡織染業之概況

我國毛紡織工廠，戰前大部設於天津北平上海太原廣州等各埠，規模粗具，正待發展，乃七七事變，戰事迅速擴大，沿海各省及各商埠相繼淪陷，使各該埠之毛紡織工廠，不及遷移，遂致淪於敵手。而我西北之機器毛紡工業，範圍極小，基礎未具。武昌原有軍政部製呢廠，當武漢棄守之前，匆促將大部份機器搬入重慶，覓定磁器口及長江上游五通橋鎮，分別建廠裝配，重行開工。同時劉鴻生氏鑒於後方此項工業極為迫切需要，乃將上海手創之章華毛絨紡織廠，搬遷入川，另招新股，改名中國毛紡織股份有限公司，由經濟部工礦調整處等貸款三千餘萬元協助設廠，於二十九年十月擇定重慶李家沱工業區江邊，建屋裝機，歷三年時間，始於卅一年九月逐漸開工，總計呖呖紗錠2,000枚，呢絨紗錠1,960枚，織呢機100台，小型印度式紡紗機三套（共504錠），為後方毛紡

織工廠之最大者。廿八年高士愚等在四川樂山組織西南毛紡織廠，旋即改組爲理治紡織公司，總廠設于重慶沙坪壩，有印度式紡紗機二套；分廠設于樂山，仍爲木機，手工紡毛織機各十餘台。民國三十年復改組爲民治紡織染公司，僅留重慶總廠而擴充爲印度式32錠，大毛紡機720錠，綢織機十台之工廠。此外蘭州涇陽西安等各處相繼有機器毛紡織廠之設立，後方機器毛紡織品，稍可自行製造，然成品粗劣，供求懸殊，尙不能使人滿意也。茲將此項工廠列一統計表如下（詳情請參攷拙編「大後方紡織染整工廠一覽表」）：

廠數 24家 資本 1,907萬 全鐵紡織機 7,895枚 木製紡機 1,257台 織機 1,129台
 此外西北工業合作協會於民國廿九及卅兩年內，已在西北組織143個紡織社，並在下列地點設立分社，担任製毯一百萬條之分工：

天水 10萬條 西安 40萬條 蘭州 20萬條 榆林 3萬條

以上各分處，共有（1）打毛機50部，（2）彈毛機200部（同大弓二千張），（3）紡毛機10,000部，鄉村農民舊紗車已達四萬部。（4）織毯機600部。（5）染鍋50隻。此項機器之產量，約打毛機每日每架平均打毛一千斤，大型彈毛機每日每架平均彈毛三百斤。織毯機每日每架織毯二十條。染鍋每日每隻染毯四百條，全部機器生產力之總和，適足供應每日製毯一萬條之用。所需工人，約在一萬五千五百二十人以上，計每日打毛男女工250人，彈毛技工468人，紡毛女工11,243人，織毛及整經打緯女工3,600人。此外發動之鄉村婦女，童工，及運輸雜工，統計數目約在九萬餘人。

製毯所需之原料，主要為羊毛，其次為棉紗，再次為染料。該社按照每日預定製毯一萬條，會備用羊毛六萬三千八百六十市斤，二十支棉紗九大包。一百萬條軍毯共需羊毛六百三十八萬六千市斤，棉紗九十二大包。染料則由寶鷄軍政部染料廠供給，如灰粉等。其餘利用五倍子，橡子壳及黑礬等國產天然染料，平均每條需費染料五至十元。原料佔成本之75.2%，工資佔23.6%，管理費佔1.2%。原料費中羊毛佔61%，棉紗佔14%，工資佔7.8%，染工費佔3.9%。

由此觀之，目下後方每月生產毛毯當在三十萬條左右，出產呢絨亦在一千三百疋左右，（每疋以55.6碼長估計），抗戰期間，實一良好現象也。

第五節 中國毛紡織染業今後應有之努力

我國人口衆多，需用毛線及毛絨呢毯等數量甚大，即照第三節所述，每人每年需用羊毛織物²公尺，毛針織品¹市兩，毛毯³條，每年全國需要1,860,000市担，以之與目前產毛數量1,600,000市担相較，尚缺二十餘萬市担。然此為日常生活之最低限度，倘欲達到真正豐衣程度，更須擴充畜羊數量，而况再望對外輸出乎？不特此也，羊毛為紡織工程之原料，紡紗織布，尤非興辦斯項工業不可，觀上各節所述，我國今日毛紡織工業之基礎尚極薄弱，且據海關統計，民國²⁷年羊毛及其製品之輸入價值為五千七百萬元以上。民國²⁸年因受抗戰影響，輸入值為四百萬元以上。民國²⁹年則為六百萬元左右。每年利權外溢，仍相當之大。則此後惟有集合政府與人民之力量，共同努力發

展。雖此類工業範圍甚廣，設備亦較雜，非有大資本，大毅力及其他各方面周密之設計與預備，則決不能有成。否則率爾操觚，徒事犧牲，不僅無益，反為整個毛紡織業進行之阻礙耳。以著者之愚，以為應注意者，除以大量資本設機器紡織廠外，尚有下列四大端，茲謹分別論述之：

1 改良羊種並推廣飼羊區域——抗戰以前及目前吾人日常所最喜服用之優良毛織品，如呢絨嗶嘰等，其原料尚非我國西北各處所產之羊毛所能解決，因其品質劣，纖維短，用以紡成毛線，僅可製織較粗之毛織品，故欲圖發展，當以從改良羊毛品質始。蓋雖澳洲非洲南美皆有大量羊毛出產，可供我國紡織。然原料為工業之命脈，以之仰求于他國，一遇國際變故，即可制我死命，實宜自給自足也。然以我國西北產毛區域，廣漠無邊。如內外蒙古，甘肅新疆山西陝西等處一部份人民，全賴牧羊販毛為業。若能予以提倡改良，購入海外優種，使之交配，並擴大其區域，指定牧羊頭數，規定年限完成增益其產數，提高其品質，則不徒可以促進我國毛紡織業，使之立于永久不敗之地。且同時可以餘額輸出海外，而一變為原毛之供給國也。惟改良羊種及擴充產區之事，初不能望之于社會，更不能望之于無識之農民，須由政府獎勵引掖，多設羊種改良試驗場，切實研究，將所為播之民間，一方更在西北組織大規模之牧羊公司，移民從事，躬為倡率；既可實邊固圉，又得裕國利民，誠善計也。

2 養成剪毛習慣，並集中輸售——我國農民飼羊，其主要目的為取羊肉及羊皮，羊毛祇為副產品，毛質粗剛，每頭羊每年僅只二市斤至三市斤，宜于製造氈毯。故今後除應倡導改良羊種外，尤

應同時養成剪毛習慣，俾可增多產毛數量。例如日人侵佔我東北及內蒙古後，即由滿鐵公司兼理改良綿羊，由美國購入美利奴羊種，以其牡羊與蒙古種之牝羊相配，作為第一回雜種，然後再行配合，依所需毛長而梳剪，即可增多細毛產量，蓋原來之蒙古種每頭每年產毛一公斤，美利奴種為六公斤，第一回雜種年剪二公斤細毛。第一回雜種與美利奴配合後新生之「改良種」，每頭年剪三公斤，其用途可與美利奴羊相同。此外我國西北各省，交通不便，與其由商人分頭購運，毋寧組織官商倉儲，或由政府集中數處而運銷為利便。主管當局，請注意及之。

3 造就人才，並獎勵技術——培植專門人才，實為發展毛紡織工業之重要條件。無人才，雖有資本，機器及原料，亦將無所用之。紡織人才，我國向甚缺乏；蓋紡織教育，未曾被人重視也。近三十年來，各地紡織廠相繼設立，始稍有紡織教育之設施，但為數寥寥，培植人才有限，仍不足以供給需要，使紡織工業進步甚緩，發展有限。然回顧國內專科以上學校中之設有紡織科者，在淪陷區內有：南通大學，蘇州工業學校；在後方僅有城固之西北工學院，樂山之國立中央技藝專科學校，金堂之銘賢學院（戰前東北大學亦有此科）。高級工科中學或職學校之有此科者，雖有多處，然概多設備簡陋，教師乏才，學生不多，成績欠優。故今後亟須由教育部出而興辦紡織大學及中學，其地點宜近紡織工廠，以便聘請教師，及觀摩與實習。而國內毛織人才，較棉絲為缺乏，更應首先造就也。至于科學獎勵技術一事，教育部及經濟部當局雖已注意及之，然僅獎勵于既成之事實，而對于有志及正在研究技術之青年，尙未能貸款或協助，或多設置獨立研究機關，收容專家頻年研

究。此不特對於毛紡織技術爲然，即對其他各種工程部門亦皆有同等重要，當局實應速爲補救。

4 設立示範工廠，並創設人造羊毛工廠——毛織品之製造手續較繁，第一步即應洗毛（除去脂垢），第二步方爲梳毛（梳理整齊），第三步爲紡毛（紡紗成線），第四步爲染色或製織，第五步爲整理。第一步之洗毛工程，亦有脫離紡織工程而獨立者，宜以設于原料產區，庶運輸重量減輕，銷路可大。至于紡織染整各項工程，手續尤極繁複，出品優劣及成本高低，大有研究。商人辦廠，因利之所趨，難以言模範，故政府應首先設立或指定若干毛紡織廠實施標準手續及制度，製造標準紗呢，作爲示範，以便其他廠商倣效爲是。此外因我國欲謀節省天然羊毛，以便輸出，並欲混合紡織，以便減輕成本，尤應由政府出而創設「人造羊毛工廠」若干所，以充事實之需要爲是。

（註）美國杜那特公司技師卡路座司（W. H. Carothers）博士曾于一九三八年發明「耐隆」（Nylon）。此係一種相似橡皮性質之人造纖維，由煤、空氣及水三種物質製成，遠較人造絲及人造毛爲優，故更值得我國之研究。

第三章 麻紡織染業

第一節 中國麻紡織染業之發展經過

我國之紡織染業，大部份爲棉與絲，毛次之，人造絲、人造毛及絲光棉，則概爲購買外貨，在本國自織耳。至于植麻及其紡織之工作，攷爾雅云「屨、泉實，又曰麻，又曰苧麻母。」禮記云「苧麻之有屨」。可知在上古時代，卽已開始栽培；及後文物漸進，栽培利用之術遂日益改良，並先後傳入日本朝鮮印度暹羅緬甸諸邦。十八世紀曾有英人堪林干（Cunningham）氏旅行來華，攜麻以歸，稱爲「中國草」（China Grass），其實卽爲苧麻（Ramie）也。1836年法人法味（Favier）氏購去種子；1844年又有勝利（Favorite）艦之軍醫，由我國輸入苧麻苗。1868年更由美國輸入苗一萬株。從此英法日諸邦力事種植，研究紡織，利用機器，乃得發達與改進。而我國反因知識不開，公認紡織一事乃農村婦女之業，而稍有智慧者，多未肯研求，以致不能發明機器，從事製造與振興，固守舊法，出品粗劣，更何能以迎合人心，且因手工製造數量有限，不足以應需求，自然招致大批洋貨輸入，損失利權甚大。茲舉民國二十年麻製品輸入數量一例於下，亦可以之推想其他矣（此外裝貨輸入之麻袋數量，尙未列入在內）：

輸入布名	輸入數量	輸入國家	備註
麻呢布	約300,000碼	來自英日	每疋60碼×36吋服用。
法西襪(粗亞麻製)	約500,000碼	大半為英貨	每疋40碼×32吋西服襪服用。
細藏布(粗亞麻製)	約3,000,000碼	英比貨	每疋30碼×32吋或40碼×68吋
洋線袋布(亞麻製)	約50,000市担	印度貨	每卷長1000碼,寬A5吋,重每碼9-16盎司。工廠打包用。
亞麻袋	約800,000市担	印度貨	每隻約28吋×40吋,重2 1/4 磅其餘不等
舊麻袋	約400,000市担	,, ,,	,, ,,

清光緒初年，國人鑒於工業趨勢，漸擬創辦機製亞麻工廠，迨清末始見湖北製麻局成立於武昌平湖門外，共設第一第二兩工廠，除製麻外，復兼織棉布。原動力第一廠有180匹馬力之發電機一台；第二廠有230匹馬力之發電機一台，每日消費千餘噸煤，設紡麻錠4,431枚，織機175台，雇用男女工人約800人，每日工作十一小時，用苧麻200磅，黃麻1,700磅。產薄麻布卅疋，帆布六疋，袋布十疋，包裝等麻袋布140疋。廠務業務日漸興旺，天津上海相繼有人創辦小廠。當民國廿二年，廣東省政府建設廳，鑒於該省衣着之需要，創設大規模之廣東紡織廠，除分棉、毛、絲三廠外，更分設一「麻紡織廠」。我國麻紡工業，始見萌芽。

此外日商在滬除創辦大規模之棉紡織廠外，復又設立東亞製麻株式會社，英商怡和紡織公司亦設立怡和麻廠，利用內地黃麻，紡紗織布，就地銷售，獲利甚厚。因之政府當局及產區士紳，亦稍

有意于此，冀圖利用原料，紡製織物，以制洋貨之輸入。民國二十三年廣西省政府工商局曾有設廠製麻之議，後以技術乏人，購機不便，遂歸泡影。此項製品之銷售，雖有節季性，營利稍差，然一究其用途，除夏季旗袍衣料，印花拈布，窗帘蚊帳，挑花夏布，糧食用袋，郵運包裝，地毯經線，及西服襯裏等效用外，尚可製織細緻薄布，充當飛機兩翼最良蒙布之用。因其性韌，質強，量輕，價廉之故也。往昔國人見其效用狹小，僅願輸出原料，供人製造，待其製成成品再行購用。因此紡麻工廠之興辦，苧麻工業，自屬有限，今後航空工業發達，此種麻紡織業，將必同有出路無疑。

第二節 中國苧麻之產區及產量

麻之種類，可分爲四：1 大麻（亦稱火麻或纒麻），2 苧麻（亦稱白麻），3 亞麻（亦稱胡麻），4 黃麻（亦稱芝麻）是也。我國皆有出產，其纖維概可紡紗織布，功用頗大。我國產麻之省份，主要者爲江西，產量大，品質優，佔全國之首位。其次爲湖北廣東湖南四川，再次爲福建江蘇二省，茲將各省主要產地列下（據張勳編「種苧麻法」內所載）：

江西省	——	萬載	上高	宜黃	崇仁	樂安	建昌	武寧	廣信	浮梁	金溪	臨川	吉安
贛縣	寧都	德安	德化	宜春	瑞州								
湖南省	——	沅江	長沙	常德	瀏陽	平江	永定	新化	慈利	靖州	安化	寧遠	醴陵
		芷江	桑植	乾州	臨澧	祈陽	嘉禾	漢壽					

四川省——榮昌 隆昌 內江 綏化 涪州 重慶 百子頭 達縣 大竹 溫江 中江
湖北省——武昌 蒲圻 新店 施南 神山 嘉魚 咸寧 葛城 黃州 黃石港 興國 通山

太子廟 鄭陽 安陸

廣東省——潮州 瓊州 廉州 廣州 雷州

廣西省——南寧 梧州

福建省——泉州 興化 延平 南安 永春 建寧

山東省——泰安 新泰 曲阜 萊陽 濟南 臨清 濟甯

河南省——開封 汝寧 光州 永定

江蘇省——蘇州 松江 揚州

陝西省——興安 西安 平州 鎮州

安徽省——桐城 蕪湖

雲南省——大理

貴州省——鎮寧

浙江省——長興 金華

四川產麻數量，原在次要地位，然自日人侵佔中原，主要產區已受影響，故川省現已成爲唯一重要之產區矣。按川省多產苧麻，宜充夏布原料，黃麻間亦產之，但數量不多。川麻之種類，概可

分爲青白二種，白麻用處廣，青麻僅可紡織粗品，茲將其區別列下：

1 青麻——木色帶青，皮作絲狀，故名，枝幹較白麻爲高，葉較大而厚，每年收四次，品質粗硬，農民不善刮製，致外皮膠質未盡清除，色澤欠佳，又多斑點，故僅宜于製造粗夏布。

2 白麻——品質柔韌，易于刮製，色白潔美，年收三次。又因刮製手續之不同，可分爲：「片麻」，「絲麻」二種，均可供製夏布。前者刮製時成片狀，後者則成絲狀，故名。

四川省產麻概況表

種類	產區	每年產量 (市担)	種類	產區	每年產量 (市担)
青麻	達縣, 瀘縣, 大竹, 蓬安, 巴中及渠河流域 涪陵, 長壽, 酆都, 忠縣, 彭水等地	18,000 3,100	(粗) 白	(山麻) 敘永 長寧 江津(賈嗣橋, 洛黃市)【以下稱下河貨】 南川(陳家場等地) 合江 江北 江津 鄰水 榮昌(東溪長葛)	400 300 1,000 400 300 300 300 2,000 700 1,000
	(精) 丹 (粗) 蔴	(家麻) 隆昌(界市鄉, 周興鄉) 榮昌(盤龍鎮, 依華寺) 內江(元覺寺, 永興廟) (山麻) 武縣(洛表, 孝場)【以下稱南路貨】 高縣(檀灘, 老王場) 筠連(雙河場等地) 江安		200 300 300 2,000 600 600 400	蔴

總計年產

31,500担

四川產麻之區域，據光緒二年(1876年)四川第四次勸業統計表所載，為七十六縣。其中專產苧麻者四十六縣，專產火麻者十七縣，兼產苧麻火麻(亦稱大麻)者十三縣。茲據中國銀行經濟研究室所編四川省之夏布一書刊載麻產地最近之調查，為之編成一表如上頁。

江 西 省 產 麻 概 況 表

種類	產 區	每 年 產 量 (市担)	備 註
苧 麻	瑞昌等十七縣	15,500	江西省戰事貿易月刊二卷一期，其中40%用以紡織夏布，60%運銷外洋。
火 麻	共128,990市畝	143,520	江西省農業統計(二十六年調查)
總 計		294,020市担	苧麻輸往日本佔70%，火麻佔85%

廣 西 省 產 麻 概 況 表

種類	產 區	每 年 產 量 (市担)	備 註
苧 麻	南寧,梧州,平樂,荔浦等縣,共約16,235市畝。	44,000	廣西統計數字提要(民二十九年調查)及二十四年廣西年鑑,平均每担價國幣二十元。
火 麻	處地同上,計65,533市畝	37,000	根據同上,約每担值8-10元
總 計		81,000市担	

安 徽 省 產 麻 概 況 表

種類	產 區	每 年 產 量 (市担)	備 註
苧 麻	青池,青陽,靈國,郎修,涇石等縣	15,000	東南經濟七、八年合刊(民三十年四月調查)

又據國府主計處調查，吾國平常年產大麻 185 萬餘担，以四川湖北二省出產最多。其纖維可製麻袋，麻布，麻繩等物。苧麻最大用途為織夏布帳料，挑花布及飛機蒙布之原料，其產量當在 20 萬市担左右（參證後附出口量值表），而以江西湖北湖南四川安徽各省出產較豐，亞麻亦可作紡織原料，其籽可以榨油（胡麻），以供食料，燃料，油漆之用，而以新疆山西綏遠出產較多，其常年產最爲 80 萬餘市担。苧麻之籽概充榨油，製餅，而以河南湖北廣西出產較豐，數量未明。總之，全國麻原料之產量，當在三百萬担以上。

夏布之產量，上列各省均有出產；江西佔其首位。據民二十五年江西年鑑所載，二十三年曾產 1,208 千疋，運銷省外達 1,031 千疋。四川夏布過去最盛時期達 80 萬疋，最衰僅 50 萬疋，平均川省年產 60 萬疋以上，茲列表如下：

民 11—22 年川省夏布產量概況表（單位：疋）

地名	最盛年	最衰年	備註
隆慶	440,000	275,000	據四川省之夏布
榮昌	170,000	110,000	
江津	70,000	43,000	
內江	60,000	40,000	
中江	50,000	36,000	
總計	790,000	504,000	

我國歷年苧麻出口量值表

西曆 (民國)	車量 (公担)	價值 (國幣千元)	備註
1912 一	107,653	3,528	(1)粵閩二省之主要出口商埠為廈門汕頭泉州福州興州溫州 (2)全國之主要集散市場為溫州，漢口九江岳州次為溫州， (3)主要輸出國別為朝鮮，香港新加坡等處
1914 三	78,623	2,593	
1916 五	127,611	4,395	
1918 七	166,317	5,519	
1920 九	113,96	4,494	
1922 十一	113,096	4,586	
1924 十三	168,132	7,673	
1926 十五	127,611	5,790	
1928 十七	156,641	5,837	
1930 十九	91,323	4,298	
1932 二一	144,545	5,856	
1934 二三	187,011	8,433	
1936 二五	197,427	7,962	
1938 二七	111,915	4,513	
1940 二九	20,227	7,143	

中國紡織染業概論

(據貿易月刊31年3月號統計而編)

觀上表後，知苧麻之出口，以民廿五年為最盛。民十六年江西政局混亂，川省蔴業則大興旺。

第二節 中國苧麻及夏布之分類

我國苧麻分類，向無一定標準，商業市場，至感不便。過去各地有依收穫之順序而稱之者，如春麻，月麻，嫩麻及頭麻，二麻，三麻等名目。亦有照產地而稱之者，如川麻，沅江麻，武穴麻等，但亦有依形狀而稱之者，如片麻，線麻，青麻等是。至其品質，亦有花色，頭莊，二莊，粗莊，腳莊等標樣。茲感苧麻品級，於商業經營及國際貿易，頗有關係，故亦不厭其詳，列述如下，以供讀者之參攷焉。

武昌麻

一等	25吋至40吋
二等	全上
三等	20吋至40吋

九江麻

一等	20吋至40吋以上
二等	25吋至40吋以上
三等	分25至40吋及20至40吋兩種

沅江麻

一等	25吋至40吋以上
二等	25吋至40吋以上
三等	分25至40吋及20至40吋兩種。

蒲圻麻

一等	25吋至40吋
二等	25吋至40吋
三等	20吋至40吋

苧麻出口時之包裝重量，亦略有規定，同一產地出口商埠之麻包，均分A, B, C等數種，茲將戰前輸出包裝概況列下，以供參攷：

四川麻

上等麻	一等	25吋至40吋
	二等	25吋至40吋
	三等	25吋至40吋
普通麻	一等	25吋至40吋
	二等	25吋至40吋
	三等	25吋至40吋

1包 (bale)

A	54磅 (內袋重7磅)
B	54磅 (內袋重8磅)
C	533磅 (內袋重5磅)
D	漢口658磅 (內袋重10磅)
E	香港228磅 (內袋重4磅)
F	上海492磅 (內袋重11磅)

1括 (bundle) — (G) 九江91磅 (袋重在內)

至于我國土產夏布之等級，則概以布組織之粗細為標準。其粗細之辨別，又以「頭份」（即每疋經紗之根數）之多寡為標準。普通取其經紗根數之半數以名之，猶如「箱號」之情形。幾號箱即能織幾多頭份之夏布。每一箱眼穿二根，一上一下開口，而為平紋之組織。各種夏布之寬度，相差僅四至五寸，故頭份愈多，夏布愈細。茲將各種標準分述如下：

一 由製造目的之不同而分類：

1 家機布——農家自織自用，並不出售者。

2 市售布——農家織成，運市銷售者。

二 由經緯線組織之不同而分類：

1 平布——經緯組織為一上一下。整疋稱為「大布」。剪成兩段者，則稱為「衣料」。

2 羅紋——經緯組織為一上一下及絞形兩種。絞形為構成網目之孔。

三 由用途之不同而分類：

1 衣料——指細緻而適于縫衣者。

2 帳料——指較粗而宜于製蚊帳者。

3 挑花料——指用作挑花抬布，桌布，手帕，錢袋，椅墊之布者。

四 由麻棧粗細之不同而分類：

1 粗布——經線（即頭份）在五百根以下者。

2 中莊布——經線在五百根至一千根間者。

3 細布——經線在一千根以上者。

五 由顏色之不同而分類：

1 本色布——亦稱「原坯」「黃布」或「生布」，帶有原來顏色，未經漂白，染色及印花等工程者。

2 漂白布——亦稱「白布」或「漂布」，經過漂煉後而成雪色者。

3 染色布——染上顏色之布，普通以藍色，青色及玉色爲最多。

4 印花布——指印上白底色花，或色底白花之夏布。

此外尚有其他細名。

甲 以經紗根數爲標準：

如「四八布」「七二布」，即謂每疋有 480 根經紗或 720 根經紗。近年經紗漸見改少，而名稱仍舊。如名稱爲八百，實際祇有七百經者，乃因當年市場興旺時，機房貪工減料之習慣所致也。銷路信用，不無影響。

乙 以長度爲標準：

例如「十丈布」，即指每疋長爲十丈之夏布。

丙 以寬度爲標準：

例如「尺三布」，即指每疋寬爲一尺三寸之夏布。

第三章 第三節 中國苧麻及夏布之分類

丁 以銷莊為標準：

例如「粵莊布」，乃指專銷廣東者。

戊 以用途為標準：

例如「衣布」「帳布」，即指用作衣料或帳料者。

以上各種，則以經紗根數命名為最多；茲舉四川隆昌所產各種夏布情形，列表以資參攷：

布名	頭份	長度 (尺)	寬度 (尺)	重量 (兩)
京莊	300	48	1.2	24
尺三	400	48	1.2	30
四八	420	48	1.3	33
六八	520	48	1.4	34
七二	620	48	1.4	35
八百頭	700	48	1.4	36
九百頭	800	48	1.4	37
千頭	900	48	1.4	38
千二頭	1,050	48	1.4	40
千四頭	1,200	48	1.4	40
千六頭	1,400	48	1.4	38
千八頭	1,600	48	1.4	36
粗羅紋	300	48	1.2	28
細羅紋	400	48	1.2	32

第四節 抗戰五年來中國蘇紡織染業

之概況

溯自「七七事變」以後，沿海與沿江長江之江粵江黃河下游，以及各大鐵路附近之所有工業，均相繼被敵偽所佔領或破壞，而況抗戰以前之我國苧麻工業，本極薄弱，毫無工業可言；故為利用國產原料，製成成品，供給自用計，尤應努力振興未，有工業可言之麻紡織業，以應國家之需，抑且海岸已失，陸路已斷之大後方，為補充衣料之不足計，更應設法興辦也。經濟部部長翁文灝氏有鑒及此，乃協同盧作孚何北衡等氏組織中國麻業公司，梳煉苧麻出口，振拔貿易，並另籌設工廠，從事紡

織。旋以滬港相繼孤立，不得不于廿七年冬在重慶另再組織西南麻織廠股份有限公司，擇定川省某兩地設廠，著者認承工務主任之乏，參與創設三廠，從事建廠招工，未半年而出貨焉。此外江西民生紡織廠雖于廿七年一月即已成立，但資本不充，機器簡陋，出數極微。而幸有湖北原設之紡粗麻機數千錠，於武漢棄守前擇要拆運來川，擇定某處設廠，定名湖北省建設廳麻織廠，逐漸裝配開工，增加一支紡織界之生力軍，而後方之麻紡織工業，乃得漸趨活躍矣。

目下後方此項紡織工廠，已有九家，紡麻機約四千錠，織機約二千台，月出麻袋約九十萬只，麻布約一百五十萬疋（詳情請參考拙編「大後方紡織染整工廠一覽表」，申新四廠印行）。

湖北建廳一廠有棉織機74台，麻紡機39台，麻織機24台，工人526人，現資本已達130萬元。麻布染色，大都各廠自備機器，或手工煉染。其中以湖北建廳廠，軍政部麻廠，西南廠及九經廠為最大，江西民生紡織社難民四廠及益民廠次之，江西民生紡織廠為最小。總資本僅抵棉紡織工業總資本四千七百分之一，抵毛紡織廠工業總資本七分之一，抵縲絲織綢業總資本十七分之一。去年春蔣夫人等與貿易委員會商議，擬從四川江西等產區選擇上等細白夏布，運銷美國，供作挑花，並以換取外匯，故在此一年內之手工麻織業，逐漸勃興，較前旺盛得多矣。

第五節 中國麻紡織染業今後應有之努力

我國過去之麻紡織業，概括言之，尚屬手工業時期，毫無工業可言。尤其在此抗戰期內，雖有

政府出而創導，究因機械工業未臻完美，專門技術人才極感不足，所需紡麻織麻機器，仍無法自製，若欲仰求他國，更因二次大戰影響，無機可購，無路可通，故第一件事，應由政府聘集國內外著名麻紡織專家，給與較高待遇，並商同中央機器廠及煉鋼工廠，設計製造，供給後方需要。

今依日常生活所需，可將麻製品分粗細兩種。「粗布」包括花紗包布，軍民米袋，車船郵包，廳堂地毯，衣袍襯裏，帆布床墊等等之用，估計平均每年家用一平方碼，全國年需四十磅重之布三十三萬三千餘疋，需建粗麻紡錠七萬七千六百枚，粗織麻機四百六十五台。「細布」包括夏季服裝，窗簾蚊帳，印花夏布，挑花桌布，飛機蒙布，估計平均每十人每年合製細夏布服裝一套，用布六碼，則每年需耗十磅重之夏布九百萬疋。即需建設粗紡麻錠二十萬枚；細織麻機一萬三千三百二十八台。然以麻業利益之薄，銷路又受節季之限，初非由政府主管當局出而創導，難收建設之功。故第二件事，應由政府創辦麻「紡織示範工廠」若干所，以供觀摩，引人仿造。

我國紡織人才，向甚缺乏，而麻織紡人才，更較棉毛絲人才為少，國內學校之有紡織學科者，尤因無教師，教材，及實習工場，以致懸缺久矣。今後欲求斯業發展，必須獨設一系，以之與棉毛絲同等施教。故第三件事，應由教部獎勵各紡織學科學校添設麻紡織系，並設法隨時進入麻紡織示範工廠實習，以供後方發展之需。

國人紡織技術，遠落人後，推其原因，固由求利慾望勝于求名；研究人才社會不甚重視，待遇等一切反極低微，政府未設勵獎辦法及場所等故所造成，以致發明改良，寥寥無幾，反觀敵人，紡

織一業佔其各種工業之首，政府獎激有方，發明改良，月有數起，宜其日新月異，突飛猛進也。故第四件事，應由政府特別獎勵麻紡織技術之改良與發明，以利發展。

我國過去各種稅制，不合理者甚多，同時原料製品之品級，未有嚴格之規定，以致流弊百出，或偷巧取利，傷失市場信用，而被日本麻製品所佔奪。其有影響于我麻業之發展者，實非淺鮮。故第五件事，應由政府調整稅制，優待麻紡織原料及製品，並嚴格訂定品級，實施檢驗，以利銷售爲是。

一業之興固，端賴組織，我國產麻地區之商人及農民，向多散漫自立門戶，各不聯絡，以致幫莊林立，競爭取巧，發生種種現象，故第六件事，應由政府領導合法合作社前往合作，設法組織團體，並統籌運儲辦法，以免原料斷缺，或被惡商操縱與抬價，而直接影響麻紡織工業之進展也。以上諸端，乃犖犖大者，其餘應加注意之處尙多，望政府當局及我紡織同志協同努力之。

第四章 絲紡織工業

第一節 中國絲紡織染業之發展經過

絲之種類可分爲三：（一）家蠶絲（由桑蠶之繭繅成），（二）野蠶絲（由柞蠶或榭蠶，或棗蠶，或李蠶等所作之繭而繅成），（三）人造絲是也。考通鑑外紀內載「西陵氏之女嫫祖，爲黃帝元妃，始教民蠶桑，治絲繭，以供衣服，而天下無疥癢之患，後世祀爲先蠶，」又據孟子內載「五畝之宅，樹之以桑，五十者可以衣帛矣」。由是觀之，蠶絲之在我國，于茲已有四千三百八十餘年之歷史，推銷至國外者，在明正德十一年（1516）時即已開端。至海外各國得育蠶製絲之術者，亦皆去自我國，其始東經高麗而入日本，後復由中亞細亞以達歐羅巴洲，稽考西洋歷史，乃在紀元前五百五十年時，先由君士坦丁堡傳入歐洲，經東羅馬皇查士丁尼（Justinian）竭力提倡，方得普遍。

至蠶絲之用于織綢，由織物用爲衣服飾物者，則由來已久。如漢書內載「輕執夏服」，乃指輕紗用作夏服而言；禮記「大夫上素帶，士練帶」，其中之素帶，即指潔白生絹，練帶則指熟絲而較爲粗厚者言，古人且謂輕絹曰紗，六朝以後，日漸重視，用途亦漸廣，凡公服皆用阜紗，絳紗，冠用烏添紗。宋時更置蠶官，以作郊廟之祭服。元朝且有絲料之稅，每二戶出絲一斤，獻于官。其他

經傳所載「紬」「素」「絹」「紗」等絲織物事，不勝枚舉，惜古人墨守陳法，不加改良，毫無進步；反觀歐洲各國，則早超乎我上。在十九世紀時，彼邦政府已經獎勵學者研究，預防蠶病，改良繅絲機器，精求技術與管理之方法，而其結果最著者，可推意法兩國，世界蠶絲業之進化，實基于此，日本蠶業能稱雄于全球者，亦因運用彼邦之成法而得也。

我國將蠶繭利用機器而繅成爲絲，及將廢絲等利用機器而紡成絹絲之工業，則始於清同治六年（1867）時陳啓元氏之在廣東創設新式機器絲廠，光緒四年（1878）英商寶昌絲廠成立于上海，仍用木製機器繅絲。迨光緒六年（1880）意商裝運鐵製繅絲機來華，在滬設廠雇工，教使工作，出貨獲利甚鉅，引起國人之羨慕，乃于翌年（1881）有黃佐卿氏在上海北蘇州路設立公和永絲廠，同時怡和公平二洋行亦相繼各建一廠，以行名代廠名（後公平廠改稱旗昌），次年同時開工。其後中外商人紛紛設廠，至民國十九年時，上海一埠已有繅絲廠一百三十家，蘇州三家，無錫四十八家，鎮江三家，杭州嘉興湖州蕭山共有繅絲廠十六家，湖北共有三家，四川共有八家，山東則有榨蠶繭繅絲廠三十家，廣東有繅絲廠二百八十餘家。全國共計繅絲鍋十八萬四千二百餘副，三十年內之成績，頗有日新月異之勢。至于織綢工廠，民初上海僅有木製甲卡提花綢機及手拉鐵木織機，迨民九，蔡聲白氏創辦美亞織綢廠後，上海及各地始見繼起設立大織綢廠，爲數亦在三百餘家。惟自歐洲大戰後，日本生絲輸出數額超過數倍于華絲，而歐美各生絲消費國對于華絲每不甚歡迎，因以華絲條分不勻，搭頭成績惡劣，絲身不純等爲藉口，始而壓低絲價，繼則減少收買。故當時華絲之輸出數日

第四章 第一節 中國絲紡織染業之發展經過

全國生繭生絲產區產額表(民廿二中報年鑑)

省別	繭產額(担)	生絲產額(担)
浙江	一、一四〇、〇〇〇	八九、〇〇〇
江蘇	五四五、〇〇〇	三〇、五〇〇
安徽	九七、一〇〇	五、七〇〇
四川	四六八、〇〇〇	三五、〇〇〇
湖北	一二二、〇〇〇	九、二〇〇
福建	三、九〇〇	三、九〇〇
廣東	未詳	未詳
廣西	一、〇五七、四〇〇	六六、五〇〇
山東	五五、六〇〇	三、五〇〇
山西	一一〇、〇〇〇	七、五〇〇
河南	六、五〇〇	五〇〇
西南	四二、九〇〇	三、三〇〇
其他	一三、〇〇〇	一、〇〇〇
合計	三、六六二、三〇〇	二五二、〇〇〇

中國紡織染業概論

七〇

見減削，而影響我國繅絲廠事業，幾陷于滅亡之境。探究原因，固然很多，但在初創之廿年內，上海各大繅絲廠大都聘用意大利人爲工作顧問，我國人則跟隨學習，未究學理，僅習經驗，故自意人顧問離廠後，一切技術難見長足進步，反觀其他各國紛紛設立蠶絲研究所及專門學校，使從事于斯業者，學理經驗並富，宜其蒸蒸日上也。

我國產繭絲之省份，大部屬于華南，華中，華北一帶，其中以浙粵二省出產最豐，蘇川二省次之，閩晉二省最少，詳情如表上：

至于生絲之輸出對象，往年以英法荷三國最居重要，瑞典丹麥等國次之。抗戰前後則以美國爲最重要，南洋各島及英國次之。例如美國在一九三九年由日本輸入之生絲，爲三十四萬担，同年由我國輸入之生絲，則爲四萬三千担。而歷年輸出海外之數量，茲列表示之如下：

三十年來中國生絲輸出數量表

振興時期 (生絲)			中落時期 (生絲)		
年份 (民國)	輸出 (公担)	價值 (千元)	年份 (民國)	輸出 (公担)	價值 (千元)
一	158,260	114,012	1932	80,980	55,845
三	114,850	94,394	1933	121,790	57,288
五	158,370	134,705	1934	98,810	28,756
七	153,420	139,733	1935	103,810	40,533
九	114,500	117,129	1936	89,050	43,633
十一	143,200	226,732	1937	29,790	53,172
十三	175,620	185,071	1938	57,060	37,701
十五	194,280	242,015	1939	81,900	142,351
十七	215,610	244,311	1940	57,640	280,941
十九	150,990	182,444	1941	三〇	抗戰時期，國際通路已斷，後 方向不足自給，故無輸出。
二十	146,040	145,452	1942	三一	

(根據貿易月刊31年3月號之總計而編製)

上表所示，我國對外生絲輸出貿易之興衰情形，已可概見一斑，而我近十年來絲綢工業之失敗原因，前已約略言之。然總究其失敗之根因，則為對外失却市場信用。以農事上言，為不知改善蠶桑之種子。在飼養上言，則不知調節氣候與防病害。在製造上言，則製繭與繅絲之手續，皆墨守成規，不知採用新式方法與機器。以出口上言，未施嚴格檢別品級。更兼之時局紛擾，人民失其安居樂業之趣，政府忽視，不予獎勵，提倡與保護，遂致釀成對外貿易一落千丈，不可收拾。蓋以我之生絲，質地不佳，粗細不勻，色澤不潔，長短不齊，在在皆落人後，而不合購買者之要求，至于織綢一業，亦因技術幼稚，管理不得其道；呢絨嗶嘰，大批輸入；日本人造絲與真絲交織之綢緞，廉價傾銷；我國織綢廠之大部，原係小規模經營，花式翻多，手續自繁，成本乃重；且此時世界經濟皆呈不景氣，勞動工人每不安于工作，動輒罷工，而我綢業，當亦難免遭殃，遂致陷于四

面楚歌，千瘡百孔之境地。

據 1926 年法國里昂絲市聯合會統計，在 1875 年時世界生絲生產額為 159,000 担，中國輸出為 74,183 担，約當世界之半。但至 1925 年，世界產額為 715,500 担，中國輸出為 127,982 担，僅佔 17%。而日本在同一時期則由 11,810 担增至 408,719 担。換言之，即由 7% 躍至 57%。其發展之速，從可得知；我國在此時期尚能保持固有市場。後因日絲產額倍增，人造絲市場擴大，在 1929 年後世界經濟恐慌爆發，各國購買力減退，華絲銷路更形縮減。其間雖銀價下跌，終仍無補于輸出，1931 年日本金再禁後，藉貨幣價格之下落，及其政府雄厚之津貼，尚能支持原狀。我國絲業，則見衰落。民國十九年時，上海之 B 字廠絲最高價為 1150 兩，最低價達 880 兩，顯見下跌。絲商當局曾請求政府發行公債，以挽危局。一再請願，始于廿年蒙政府批准免納出口稅，並發行公債八百萬元以事救濟。其中四分之一充改良蠶桑，四分之一為改良絲廠設備，四分之一發給江浙絲廠實施救濟，廿一年「一二八」之後，市面蕭條，國內絲業益覺無法維持，絲價直跌至 540 兩，銷路呆滯，積貨更多，絲商愈難周轉，求得政府再發第二次公債，辦理陳絲陳繭登記，獎勵出口生絲，每担銀一百元，並免徵繭捐，至廿二年春方辦結束。然此種辦法，祇可一時權宜，杯水車薪。實無裨整個絲業之進展。且當時日絲大批傾銷，人造絲亦運入競售，絲市不振，卒于廿二年二、三、四月，使江浙二省之絲廠僅能開工二十餘家，六七月間海外市場高漲，于是繅絲廠開工者又有百餘家，絲車三萬餘部。詎料好景不常，七月以後絲價又跌。一蹶不振，以致多數廠家無力支持，又

海上年六十二

中國紡織染業概論

七四

廠名	廠址	絲車數	工人數	全年產絲量 (担)	附注
勤益(豐)	太泰順大	四二一	八四三	九二〇〇	
裕華公	同大	一〇五	三〇一	二〇七〇〇	
宏	同北	七	一四	二九三〇	
家	同北	七	四八	二七五〇	
久	同興	四	八八	四七五〇	
積	同共	四	四八	四七七〇	
美	同裕	四	四八	四九〇〇	
大	同通	二	四〇	二〇〇〇	
永	同安	五	四〇	二〇〇〇	
義	同復	二	五八	一七〇〇	
大	同長	三	一八	二〇〇〇	
復	同安	一	五三	一〇〇〇	
義	同安	一	二八	一〇〇〇	
鼎	同安	一	二八	一〇〇〇	
振	同安	一	二八	一〇〇〇	
復	同安	一	二八	一〇〇〇	
東	同安	一	二八	一〇〇〇	
泰	同安	一	二八	一〇〇〇	
協	同安	一	二八	一〇〇〇	
鴻	同安	一	二八	一〇〇〇	
成	同安	一	二八	一〇〇〇	

材給供會公業同業廠絲市海上及局易貿際國部業實括)

表覽一廠絲縲

第四章 第一節 中國絲紡織染業之發展經過

共	寶	福	廣	中	洽	益	中	寶	興	利	昌	祥	鑫	同	怡	恆	久	恆	興	豫	裕	志	紹	源
綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸	綸
雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙	雙
計	泰	宮	源	興	源	豐	國	福	昌	源	記	記	昌	裕	記	蒼	豐	泰	綸	豐	豐	成	興	記
龍	虹	南	虹	虹	虹	同	同	虹	虹	虹	虹	同	阿	成	廟	嚴	同	同	顧	同	柳	談	同	彭
華	口	市	口	口	口	口	口	口	口	口	口	口	拉	頭	家	家	家	家	家	家	家	家	家	浦
中	天	日	天	全	廟	張	天	張	天	張	天	白	都	大	大	大	大	大	大	大	大	大	大	浦
山	實	嘸	實	家	東	家	潭	家	灑	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	巷	浦
路	路	港	港	巷	路	巷	路	巷	路	巷	路	路	路	路	路	路	路	路	路	路	路	路	路	路
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
〇	三	二	二	二	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
九	二	一	七	四	二	七	一	〇	〇	一	二	六	四	四	〇	八	〇	四	四	二	二	〇	六	〇
四	二	六	二	〇	〇	四	二	八	八	六	八	四	〇	〇	八	八	〇	〇	〇	六	八	八	〇	八
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
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
八	六	四	五	四	二	五	二	四	四	四	四	五	四	四	〇	五	四	四	四	四	四	四	七	四
八	四	三	四	八	四	四	二	一	一	四	五	二	八	八	一	七	〇	八	八	五	一	二	一	一
八	四	二	四	〇	〇	八	四	六	六	二	六	八	〇	〇	六	六	〇	〇	〇	〇	二	六	六	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
〇	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
八	二	九	四	四	一	五	一	三	三	二	二	二	四	二	六	〇	六	三	一	〇	二	五	四	四
八	二	〇	五	七	五	五	五	七	八	八	七	二	二	〇	七	二	五	九	〇	五	二	八	〇	〇
二	三	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	五	〇	五	〇	九	〇	〇	二	〇	四	〇	〇	〇	〇	〇	〇
台	絲	据	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台	台
車	車	公	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車	車
二	二	會	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二
三	三	報	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三	三
二	二	在	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二

七五

(印編鑑年市海上年六十二料)

抗戰前我國織綢業之分佈及產量情形如下：

省別	織機台數	(百分比)	每月平均產量(公尺)
四川	10,000	(20%)	7,800,000
江蘇	15,000	(30%)	11,700,000
浙江	20,000	(40%)	15,600,000
其他各省	5,000	(10%)	3,900,000
共計	50,000	(100%)	39,000,000

過去各廠所出絲綢之長短，平均每疋20公尺長，0.70公尺闊，2.5公
斤重。經紗概為蠶絲，緯紗間有採用人造絲者，約佔總數之五分之一弱。
戰前上海國人經營絲業共有四十四家，職工總數達一萬八千另七十四名，
雇用五百名以上職工之縲絲工業，計有十七家之多。縲絲機總數達一萬零
三百二十六部之多。全年產額在五萬萬担以上，祇以各廠多設于閩北，一
八一三戰事中被毀者，竟有六千八百三十六部機，損失在一千萬元以上
。並曾有十一廠移入租界，逐漸恢復，其他新增廠家，亦在五十家以上，
煮釜超過七千只。旋因日人統制蠶繭原料，困難萬狀，偽組織且派人駐廠
強徵稅收，官絲每包值百徵七、五，白絲每包值百徵一二·〇〇，灰絲徵
七元五角，黃絲每百市斤徵十元五角，絲綿每百徵五，絲線絲紗每百市斤
徵十元，至于戰前上海之織綢廠，亦甚發達，總計連未加入公會者，已達
四百廿七家之多。其中二百七十七家為華商，餘為英美日商。縲絲車總計
在七千部以上，生產額超過十六萬疋；但在抗戰時損毀三百家，在租界中
復工者共有一百九十五家，其中八十一家為新設立者，織機數為四千三百
十八台，達戰前總額之61.6%，惜三十年代日人佔領租界，以致大小各廠
均被掌握，而天津香港九龍各地絲綢業之遭遇亦有同樣慘狀，痛心之至。

第二節 人造絲在中國之情形

人造絲為近代化學工業上最重要之一物，最初為法國科學家夏同耐 (Chardonet) 氏所發明，屢經改進，始於 1889 年告成。迄 1896 年設廠製造，當時產量極微，後經苦心推廣與擴充，至 1924 年方得勃然大興，其發展之速，大有一日千里之勢，總計世界人造絲之產量，已超過世界生絲產量四五倍。茲據里昂蠶絲聯合會調查所得之生絲產量，及美國調查所得之人造絲產量，列表如下：

世界生絲及人造絲產額變遷表

年份	生絲產量	人造絲產量
(民國) 二四	87,083 (千磅)	22,000 (千磅)
二六	78,630	30,100
二八	82,548	34,400
三〇	102,027	44,500
三二	93,272	65,000
三三	104,541	97,000
三六	116,087	141,414
三十八	139,517	266,868
三十一	155,409	444,155
三十四	130,000	483,232
		963,063

世界人造絲生產表 (單位千磅)

國別	1930年 (民十九)	1933年 (民廿二)	1934年 (民廿三)
美國	115,000	172,105	187,670
日本	35,230	89,925	150,000
英國	48,870	84,080	90,000
法國	59,700	82,040	100,684
德國	87,800	68,200	89,770
瑞士	39,160	57,200	74,045
瑞典	9,600	10,560	餘未詳
比加	10,450	9,605	
拿大	4,840	7,610	
他計	1,555	20,495	
總計	410,220	625,470	

觀上二表所示，知人造之發展，實予蠶絲一大打擊。且其原料成本低廉，絲身光澤鮮明，頗能迎合國人之心理。過去我國市場上之絲織品，十九皆攪入人造絲，各大都市人民之衣着，幾無一不與人造絲發生關係。即在窮鄉僻壤，亦因人造絲織品之價廉物美，而致銷路特廣。國內絲綢業鉅子路清華先生曾於民國二十四年發起創設國產人造絲廠，後因缺乏人才與資本，未見實現。其在發起宣言中，並列舉我國歷年人造絲之進口數量，茲介紹如下：（其中意貨最多，幾佔全數之三分之一，主要輸入口岸為天津與上海。）

年份	人造絲進口量(担)	人造絲織物進口量(碼)
(民國)十一年	13,059 (平均每担價160兩)	639,485 (平均每碼價.55兩)
十三	42,781 (每担價124兩)	2,883,203 (每碼價.54兩)
十五	123,780 (每担價133兩)	5,183,83 (每碼價.84兩)
十七	124,511 (每担價120兩)	9,701,534 (每碼價.74兩)
十九	130,591 (每担價155兩)	7,732,177 (每碼價.50兩)
二十	4,181,715 公斤	2,793,715 (每碼價.75兩)
二十一	2,655,983 公斤	371,759 公尺
二十二	人造絲及其織品共13050元	231,658 公尺
二十三	人造絲及其織品共14919元	
二十四		
二十五		
二十六		
二十七		
二十八		
二十九		

註：上表末二項及其他單價，均據海關報告而推算。

人造絲之製成，概以植物纖維，如：棉麻及木漿等粘性液經過壓力，由纖維之管口抽出而成，

故其性質與植物纖維相似；按其主要產品，可分如下四種：

- 1 硝化纖維絲 (Nitro Silk)
- 2 銅鈹纖維絲 (Cuprammonium Silk)
- 3 維司苛絲 (Viscose)
- 4 醋酸纖維絲 (Acetate Silk)

一般染色家鑒於前三項人造絲對於染料之性質相仿，且其自身又同屬「重造纖維素」，故統稱之曰「纖維素人造絲」。考外國輸入我國之人造絲，幾全屬維司苛絲，粗細自十六條份「但尼爾」(Denier)至六百條份不等，而以一百五十條份者佔最多，一百二十條份者次之。因我國大都以之與棉毛作交織，約佔輸入之半數，而用以與繭絲交織者，約佔四分之一，用於針織編織者，亦約四分之一。

第三節 中國絲綢之產區

我國地廣人衆，氣候溫和，蠶絲產區，廣被十餘省。長江三角洲區域，每方哩人口在一千以上，最密之區爲南京及上海。北方大平原如北平天津等地，每方哩亦有千人。廣東三角洲面積較小，但人口面積亦與北方相仿。四川天富之省，每方哩平均亦有五六百人。長江口與廣東三角洲沿海地方，平均每方哩亦有四五百人。據日人上原重美氏之意見，吾國蠶絲事業，可分爲三區。一爲上海

區，包括江浙皖三省，面積有十三萬方里，人口有五千一百萬人。二爲黃繭區，包括川魯鄂三省，面積有三十四萬五千方里，人口有七千六百萬。三爲廣東區，包括廣東廣西兩省，面積有十七萬七千方里，人口有三千四百萬人，合計人口在一萬五千萬人以上。其他江西湖南河南各省，尙不在內。

茲依著者意見，將中國分成如下數區：

一、中部——包括江蘇浙江四川等省，範圍廣大，產額最多，其要地爲：

江蘇省——無錫江陰武進宜興溧陽金壇鎮江南京丹陽蘇州震澤崑山常熟江都如皋泰興。

浙江省——杭州蕭山嵊縣新昌餘杭諸暨海寧嘉興嘉善平湖吳興富陽武康上虞崇德德清奉化桐鄉

安徽省——天長貴池廣德涇縣當塗青陽郎溪宣城銅官大通南陵阜陽太和亳縣英山渦陽

四川省——樂山潼川錦州成都保寧順慶敘州資州重慶眉州寧縣夔州綏定忠州合川萬縣開縣閬中

湖北省——沔陽天門漢川沙市河溶江口松滋宜都宜昌襄陽麻城羅田圻水江陵黃岡嘉魚老河口。

江西省——鄱陽南城德化。

湖南省——津市桃源益陽衡州。

貴州省——正安遵義。

二、南部——以廣東爲主，區域雖狹而產絲則豐，蓋以天氣關係，一年能收繭七次。人民依此爲生者更甚，其重要產地有：

廣東省——順德南海新會三水香山番禺東莞鶴山四會清遠肇慶惠陽。

廣西省——蒼梧藤縣平南容縣平樂。

福建省——福州廈門等。

三、北部——山東山西河北河南陝西甘肅新疆熱河遼寧等九省，所產以野繭絲爲多。

山東省——青州益都臨朐周村張店淄川博山泰安濟安萊蕪新台蒙陰沂水滕縣安邱濰縣昌樂壽光臨淄。

山西省——潞安澤州寧武蒲州。

陝西省——漢水鳳翔岐山。

河北省——高陽安肅宣化赤城長垣。

第四節 中國蠶絲之分類

我國所產之生絲（即機製絲（Raw silk）歐美均如此稱呼，故亦沿用之），因蠶種，絲色及繅絲手續之不同，而有下列各類之分別，茲簡明解釋如下：

1 白廠絲（White steam filature）

此爲機械所繅成之經絲，概係繅絲工廠所出，亦即代表中國之新式絲業。

2 黃廠絲（Yellow steam filature）

第四章 第四節 中國蠶絲之分類

此爲用機械所繅成之黃色絲經，主要產地爲四川省之重慶成都長壽，山東省之青島煙台黃州，湖北省的漢口沔陽等處。

3 白絲 (White, Not-re-reeled, Not steam filature)

此爲鄉農用舊式絲車手拉足踏所繅成之繭絲，優者稱爲「細絲」，劣者稱爲「肥絲」，總稱爲「白土絲」，即指用土法所繅成。此種絲如江蘇省之溧陽吳江，浙江省之杭嘉湖紹四屬，安徽省之木鎮青陽，四川省之南充，湖北省之沔陽黃州等地，均有出產；但自絲廠出現後，白絲產量漸見減少。

4 黃絲 (Yellow, Not re-reeled, not steam filature)

此爲內地黃繭所繅成之絲，如湖北之沔陽漢川黃岡，四川之綿州西充南充潼川，山東之萊蕪等處皆豐產之，每年春繭佔十分之六七。

5 白經絲 (White, re-reeled)

此爲白土絲經過複搖者，如江浙沿太湖一帶農民，概將白土絲售與當地絲行，由絲行發交織戶用花車或平車複搖成經者，稱爲「花車乾經」及「平車乾經」。其他嘉興湖州崇德一帶所產之輯里白經絲，統稱之爲「白經絲」。

6 黃經絲 (Yellow re-reed)

此爲黃土絲經過絲行發出外面複搖而成者。

7 灰廠絲 (Silk raw, wild not filature)

此爲野蠶即榨蠶絲所繅成者，產於華北各省，歐美各絲織皆用以製造綢緞，絲帶，領結等物，且可製造電料捲線，銷路暢旺。

8 灰絲 (Silk Raw, wild not filature)

此爲用土法繅成之榨蠶絲，有名之「山東黃綢」，即用此織成。

9 雙宮絲 (Silk Raw, reeled frame Poupions)

此爲兩蠶共作一繭之「雙宮繭」亦稱「同功繭」，利用「雙宮車」所繅成之絲。其細者概爲三十至六十條紋，粗者有一百五十至二百條紋。可以製織絹綢等用，價值較廉。

第五節 中國絲綢業過去失敗原因之檢討

我國絲綢業在民國二十一年以後，即變衰落。而世界多數國家之絲綢業，亦有同樣不景氣。探究原因，則有下列數端：

1 各國紛紛整理軍備，擴充軍需工業，使其他工業資金受其牽制，而我政府對於絲綢工業，未予扶助與保護，以致同受世界不景氣之影響，而陷於衰落之境地。

2 日本機器工業勃然振興，利用精巧技術，大量生產，並藉政府優裕補助，向外傾銷，使我國及意法二國絲綢之外銷，均受打擊，英美市場漸被強奪所致。

	1929年之蠶絲成本(元)		人造絲成本(元)		1933年之蠶絲成本(元)		人造絲成本(元)	
	原工料 資他計 其合	1,030	78%	34	14%	800	84%	12
	151	11%	61	25%	75	8%	18	25%
	158	11%	149	61%	75	8%	44	59%
	1,389	100%	244	100%	950	100%	74	100%

(日本中央蠶絲協會調查)

3 人造絲自經法人發明後，迅速推廣之結果，使日本及美國等亦起而仿製，因此各國之天然絲綢業，均各大受其排擠。蓋人造絲之成本低，售價廉，光澤鮮，頗能吸引人心。茲將每百斤之生產成本比較如上表：

4 我國向為銀本位國，而購買消費生絲者，則大都為金本位國。當時我國絲綢輸出之對象，主要為美國及英磅集團各殖民地，一旦遇其價值更動，匯兌自然大感困難。且日本當時實行通貨膨脹政策，使日金與美金平衡，中國本為二元換成一元日金，後則一度跌為七角左右，以致華絲輸出感受匯兌影響，外銷減少，絲業因而不振。

5 蠶農目光不遠，且因經濟缺乏，設備不全，飼品粗劣，病虫未防，又受氣候影響，產繭惡劣，品種不純，見異思遷，減少生產，且又使出品惡劣，不能受市場歡迎。

6 絲廠資本不充，工人技術欠缺，機械陳舊與簡陋，缺乏專門技師，即顧用外國顧問，亦因語言關係，未能盡量傳授。同時租廠營業，非為得計，廠商以圖利為前提，概多未求成品之精良。

7 國內經濟破產購買力薄弱，對外未設直接推銷之機關，且同等品質之絲數量太少，未能大批運銷。

8 其他原因：如成本過重，不能跌價競售；政府未予扶助，捐稅繁重；且各廠缺乏資金，同業彼此間又無密切聯絡，以及內戰匪患頻仍等，在在足以促成絲綢等業之衰落也。

第六節 抗戰五年來中國絲紡織染業

之概況

自二十六年「七七事變」以後，沿海及長江下游各省雖被日人強佔，所有重要工業概被破壞或強奪，如我國規模最大之美亞織綢公司，戰前在上海、香港、廣州及漢口均設有工廠，因戰事失利，各地相繼淪陷，以致損失甚大。其他各廠，更可想見。然任何工業之興衰，往往跟隨社會之需要而決定，土地雖日見縮小，而社會需求絲綢之渴望，依然無甚大減。故機器織綢雖少，而人力織綢之手工業，則已普遍於內地各產蠶絲區域矣。且看十年來我國之出口量如下：

目下後方絲綢業之情形，甚可樂觀，但大都集中於四川一省，雲貴湘贛較少，其他各省，尚無所聞，（詳情請參攷

近十年內我國綢緞出口量值表

年份 (民國)	出口量 (公担)	價值 (國幣千元)	備註
二十	6,500	17,827	自1912年至1932年間，我國絲業勃興，生絲輸出旺盛，故綢緞之輸出較少。
二十一	6,660	17,695	
二十二	8,858	19,064	
二十三	11,458	21,012	
三十四	8,019	14,323	
三十五	585,825	8,480	自1932年至1940年間，海外生絲市場阻滯，銷路不旺，故國內綢緞業發達，而向出口亦多。至于1941—42年，因國際通路已斷，後方不足自給，故無輸出。
三十六	558,809	7,613	
三十七	411,279	5,679	
三十八	462,191	5,896	
三十九	926,172	14,376	
四十	950,259	29,337	

拙編「大後方紡織染整工廠一覽表」。

又我國蠶絲區域，除前節所列數省外，目下已發見雲南一省，蓋雲南對於育蠶製絲之事，遠在十餘年前已曾推行倡導，祇以技術未臻完善，成效不顯。二十七年，經濟部已派專員攷察，擬從植桑、蠶種、技術三方面加以改進與推廣，同時甚多蠶絲專家及事業家，均先後赴滇攷察，一致認為「無論雲南省的氣溫，濕度，以及土壤，均十分適於植桑育蠶，而且雲南省的蠶絲前途，或不在於富產蠶絲著稱的江浙兩省之下。」（摘自紡織染工程一卷一期）。當時全省可產黃白二種乾繭 300—600市担，省方計劃五年後，擬增加產量至10,000市担，十年時（即民國三十七年）擬增產至100,000市担，即擴充至百倍。並據訓練月刊一卷六期所載，民國二十五年雲南四十五縣所產生絲已有290市担。由此觀之，我國絲綢工業前途，確可樂觀。

第七節 中國絲紡織染業今後應有之努力

絲綢二者，為我國出產之大宗；絲之發明，世界各國尤認我國為最早。蓋我以農立國，養蠶產絲，實為我農民唯一之副業。因絲而製綢，及其他各種絲織品，不徒開我國工業之先河，亦且為世界紡織之濫觴。試一攷我國版圖之內，幾無一省不有以出絲產綢為業者。粵川蘇浙各省之富庶，即綢業發達之結果，蓋其人民每年可因此而增加鉅額之收入也。故就工業界之眼光觀察而言，絲綢業實為我國工業之國粹。就經濟家之眼光觀察而言，絲綢業實為我國過去國計民生之所繫。夫佔此重

要之地位，與負此極大之使命，則吾人對於目前處境之如何，及今後發展維護之方針應如何，寧可不予以十二分之注意。質言之，我國抗戰前沿海所有之絲綢業，已被敵僞所佔領或破壞，留存者在後方者，僅區區二十八家絲廠及十家綢廠，計練絲機3,500台，織綢機800台。今後以平均每人每年需用絲綢2.5公尺（約合7.5市尺），每種以平均採用天然絲50%，人造絲30%，棉紗15%，羊毛5%混合紡織而估計，即須建設練絲機236,666台，織綢機94,000台。兩相比較，可知相差之大矣。茲將今後應加努力之方針列下：

1 推廣植桑，並改良蠶種——我國桑樹，概多年齡太老，產量不多。且淪陷區域，頗有改植他種植物之情形。故在後方如川桂滇鄂湘等省，應速大量栽培，逐漸代替。蓋我國過去僅注意蠶種之選育，未曾研究桑苗之優劣，以致影響蠶繭之絲質。除此以外，尤應注意蠶種之改良。過去我國蠶種，概由日本輸入，數年以來，已無新種輸入，以致漸見退化，減少幼蠶。雖川省當局於四川絲業公司下設有蠶種改良場，但其成績，尙與日本種相差甚遠，今後應多設此類製種場爲宜，以便普遍推銷於蠶農。

2 改良機械，並多設專校——我國製絲機械，向由意大利及日本輸入，至今年代已久，式樣參差，製絲極不劃一；且又多賴手工操作，最易促成成品之惡劣。此外我國在抗戰前，原有甚多蠶絲專科學校設於江浙粵等各省，現在後方者，僅有國立中央技藝專科學校，江蘇省立蠶桑專科學校（均在樂山），及西康技藝專科學校（在西昌），其餘職業學校之有此科者，尙有多處，但尙不足供

給今後發展蠶絲綢業之需，故須再設專校於後方。

3 統籌產銷，並嚴行出口檢驗——我國蠶絲業向乏嚴密組織，原料與工業既不配合，工業與推銷，更乏聯繫，以致原料、資金、設備等項，不無浪費之處。且對外輸出入市場去銷售，往往品級不合規定，取巧貪利，大損廠商信譽。則以後政府主管當局，即應領導組織產銷運輸等合理機構，統制繭蠶價，以利絲綢，並擇產區或大都市設立生絲檢驗局所，嚴格規定品級爲是。

4 設立模範絲廠，並獎勵技術——在今日我國絲紡織業中，欲求精神與物質兩方皆屬完美之工廠，實不多覩。即有一二範圍較大之工場，其內容亦在於新舊參半之列，未足以稱完善美備。夫向上之心，人皆有之，今日各廠並非不願上進，實因守舊心理，使之對於新式工廠及新式制度，輒多顧慮懷疑，不敢決斷。且對改良試驗，惟恐耗費成本，多未敢嘗試；故欲絲綢業發展，務須由政府不惜成本，多聘技術高明之專家，從事研究與改良，示範於他廠；而對於各廠技術成績之優良者，酌予獎勵；如發展至相當程度，尤須舉行展覽會或技術成品競賽會，以資比較。

此外如再能實行低利借貸，改善職工待遇，推行三八制時間，調查世界工商業情形，開闢絲綢市場，設立保護關稅，獎勵出口，興辦「人造絲工廠」（此係化學工業，故附列於此）及盡量設法利用廢物，則更爲良善之舉也。

附錄

(甲)國父實業計劃中之紡織染業計劃

按本計畫係中國紡織學會參加國父實業計畫研究會而擬，因本書正需斯項材料，茲乘著者參與該會研究之便，索得此項新近決定之計畫，除向該會各專家敬表謝忱外，謹將各專家姓名列下，以誌紀念：

棉紡織——朱仙舫張文潛陸紹雲擬
毛紡織——邱陵高士愚張訓恭擬
繅絲織綢——蔣乃鏞張叔權宋啓鵬擬
麻紡織——蔣乃鏞擬
漂染印整——傅銘九擬
針織縫紉——秦炳洙擬

一 今後衣服工業之建設數量

中國紡織學會參加國父實業計劃研究會，編訂實業計劃中之衣服工業建設基本數字，分設：
(一)棉紡織，(二)毛紡織，(三)絲紡織，(四)麻紡織，(五)針織物，(六)漂染印整，
(七)縫紉，七個小組委員會，經多次研討，商定各類數字，業於三十一年八月提出中國工程師學會及七個專門學會在臬蘭舉行之聯合年會，作初步之決定，茲摘錄於下：

附錄 今後衣服工業之建設數量

3 各省應建設之紡織機器數量

省	棉紡錠 (萬枚)	棉織機 (百台)	毛紡錠 (千枚)	毛織機 (十台)	縲絲機 (百台)	絲織機 (百台)	蔴紡錠 (千枚)	蔴織機 (百台)	縫紉機 (千台)	漂染印整 (甲)	(乙)
江蘇	八五	二七八			三三二	二〇二	一〇	八	二〇	二	二六
浙江	五〇	一六二	一五	六〇	二八〇	二三六	一〇	八	一四	三	一五
福建	二七	八七			五〇	一九	一〇		七	六	七
安徽	四五	一四五	一五	六〇	二五五	四〇	一〇	四	一二	四	一三
江西	四五	一四五	一五	六〇	九五	一〇	二五	一二	一二	四	一三
湖北	七五	二四三			二一五	二六	四一	二五	一八		二四
湖南	四五	一四四	一五	六〇	一七五	一〇	二五	一二	二〇	三	一三
四川	五〇	一六一	四〇	一〇五	一九六	二一八	二〇	一五	三〇	一	一五
雲南	二七	八六	一〇	四〇	五〇	一〇	二〇	一	一〇	一	一
西康	二二	六九	四〇	一〇					四	七	七
西藏	二	六							一	二	二
貴州	二二	七〇	一五	六〇	九	一〇			九	六	五
廣東	二七	八八			三〇五	五〇	五	八	二〇	六	七
廣西	二七	八八	一〇	四〇	五〇	一九	三〇	一一	九	六	七

附錄

今後衣服工業之建設數量

九一

中國紡織染業概論

河南	山東	山西	河北	遼寧	黑龍江	吉林	察哈爾	熱河	陝西	甘肅	寧夏	綏遠	青海	新疆	蒙古	共計
六五	六五	六五	七〇	三二	六	四	四	六	七五	一七	四	二	二	三二	二	一〇〇〇
二〇八	二〇四	二〇四	二二二	一〇三	一八	一二	一二	一八	二四一	五三	二二	六	六	一〇三	六	
三〇	三〇	三〇	三〇	三〇	三〇	三〇			三〇	四〇	四〇	四〇	四〇	三五	三〇	
八〇	八〇	八〇	八〇	七五	八〇	八〇			八〇	〇五	〇五	〇五	〇五	九五	七五	
	一四〇	八五	六八	四五				三一								
五	八	五	〇	八	八	八	五	五	五	五						
一六	五	二五	一七						〇	一				五		
八	四	二	八						八	八				二		
二〇	二〇	一五	二〇	〇	二	四	五	三	八	三	一	一	三	一	一	
二	四	四	四	三	六	四	四	六	二	八	四	二	二	三	二	
二〇	一九	一九	二一	九					三	三				九		

4 共需主要器材、動力及原料數量

	鋼(噸)	鐵(噸)	銅(噸)	動力(馬力·匹)	原料(公担)
棉紡	一八、九五七	三五二、五九三	七、五八三	四〇〇、〇〇〇	棉花 一五、〇〇〇、〇〇〇
棉織	一三、九八六	二六〇、一四七	五、五九五	三二〇、〇〇〇	棉紗 一〇、〇〇〇、〇〇〇
毛紡織	六、九三三	七七、九九三	一、七三三	九二八、〇〇〇	羊毛 一、〇四〇、〇〇〇
縲絲	一〇七	三、二二七	三三〇	一六、五六二	蠶繭 八、五二〇、〇〇〇
織網	九四〇	二八、二〇〇		二四一、〇〇〇	蠶絲 七一〇、〇〇〇 人絲 四六〇、〇〇〇 棉紗 二一三、〇〇〇 羊毛 七一〇、〇〇〇
麻紡	一、〇二四	二、三一〇	五九	八、二五〇	麻 六三〇、〇〇〇
麻織	五〇〇	一一、〇九六	五九	六、六五二	麻紗 四七〇、〇〇〇
漂染印整	一二、五五五	三三、五四三	九二八	一五四、三〇〇	染料藥品三、四八九、五五四
縫紉	五四	九七一			

附錄 今後衣服工業之建設數量

中國紡織染業概論

5 共需職工人數

九四

		建設總量		每單位		需人		共需	
				單位	工	人	職	工	人
				位	員	員	員	員	員
棉	紡錠	一〇〇萬枚	每萬錠	二六〇	一五	二六〇、〇〇〇	一五、〇〇〇		
	織機	三三萬台	每百台	八〇	三	二五六、〇〇〇	九、六〇〇		
毛	紡錠五八種棉，織機一六、五〇〇台，及染整工程	每萬錠及月附染整等機器	一、八〇〇	三〇	一〇四、〇〇〇	一、七〇〇			
	縷絲機	二二六、六六六部	每百部	二三〇	二七	五四四、四一〇	五三、九〇九		
絲	織綢機	九四、〇〇〇台	每百台	二五〇	一〇	二三五、〇〇〇	九、四〇〇		
	紡錠	二七七、六〇〇枚	每萬錠	五五四	一五	一五、三四〇	四一五		
麻	織機	一五、七〇〇台	每百台	一二〇	三	一八、九二〇	四七三		
	織機	一六、五六〇台及其染整機器	每二四台	三九〇	一〇	二六九、一〇〇	六九、〇〇〇		
針織	針織	一四單位	每單位	七〇	六	七、九八〇	六八四		
	印染	二八〇單位	每單位	二一〇	一〇	五八、八〇〇	二、八〇〇		
縫紉	縫紉機	三〇〇、〇〇〇台	每一台	一		三〇〇、〇〇〇			
	縫紉機	三〇〇、〇〇〇台	每一台	一		三〇〇、〇〇〇			

6 說明

(一) 棉紡織 (甲) 以每人平均年需二十支紗之棉布十六公尺計算。(乙) 織機每日夜二十小時出布七十五公尺，每年共出布二萬二千五百公尺。(丙) 二十支紗之棉布，平均每公尺約需淨紗〇·一三一四公斤，七十二萬公尺之布共需紗九萬四千六百零八萬公斤。(丁) 紡機每錠每日夜可出二十支紗〇·四五五公斤，每年出紗一百三十六公斤，一千萬錠共出紗十三萬六千五百萬公斤，除供織布外，尚餘四萬一千八百九十二萬公斤，可作其他之用。

(二) 毛紡織 (甲) 平均每人每年用毛呢〇·二公尺，共需九千萬公尺，每疋以五十公尺計，共一百八十萬疋。毛毯每百人一條，共需四百五十萬條，每條以二公尺計，共九百萬公尺。毛呢及毛毯總計九千九百萬公尺。(乙) 每台織機每日出毛呢二十公尺，每年計共出六千公尺，九千九百萬公尺需織機一萬六千五百台。(丙) 每一萬紗錠約配合織機三百台。

(三) 纜絲及織綢 (甲) 平均每人每年用綢二·五公尺。每疋以長二十公尺，闊〇·七四公尺，計重二·五公斤。四萬五千萬人共需一萬四千二百萬公斤。今以平均用蠶絲百分之五十，人造絲百分之三十，棉紗百分之十五，羊毛百分之十計算，每年需纜絲七一、〇〇〇、〇〇〇公斤。包括平常家用絲線在內。(乙) 每部纜絲車每日夜出一公斤，每年共出三百公斤，全國需纜車二二六、六六六部。每部裝盜緒六個。(丙) 平均十二公斤繭可纜絲一公斤。纜

絲機每台每年可織四千一百六十二公斤。(丁)每架織機每日平均產綢四〇公尺，共需織綢機九萬四千台。(第三表「絲織機」有「其他」一千台未列入。)

(四)麻紡織 (甲)粗麻布包括：(1)花紗包布，(2)軍民米袋，(3)車船郵包，(4)廳堂地毯，(5)衣袍襯裏等之用。今以平均每十家年用一平方碼計，年需四十磅重之布三十三萬三千餘疋。(乙)細麻布包括：(1)夏季服裝，(2)窗帘蚊帳，(3)印花夏布，(4)挑花桌布，(5)飛機蒙布等之用。平均每十人每年合製細夏布服裝一套，用布六碼，年需十磅重之夏布九百萬疋。每疋皆以長三十碼，闊三英尺為準。(丙)每年需用粗麻紗一千三百三十二萬磅，細麻紗九千萬磅，平均每錠每日夜可紡細麻紗一·五磅，粗麻紗六磅，共需細麻錠二十萬枚，粗麻錠七萬七千六百枚，(以七萬五千錠計)共二十七萬七千六百枚。(丁)粗布機每日夜每台出布七十五碼，細布機每日夜每台出布七十碼，連同準備機約十分之一；又製線及棉麻或棉毛交織用約五百台，共需織機一萬五千七百台。

(五)棉針織物 (甲)目前國人服用針織物尙少，將來必與時併進。以每人每年用汗衫一件，兩年用衛生衫褲一套為準，(每年合重〇·六四公斤)全國每年共需汗衫四萬五千萬件，合三千七百五十萬打，衛生衫褲二萬二千五百萬套，合衫褲各一千八百七十五萬打。(乙)針織機用湯姆金圓機，每機每年可出汗衫六千打，需機六千二百五十台，衛生衫三千六百九十打，需機五千零八十一台，衛生褲相同。(丙)針織機設置單位，以湯姆金圓機二十四台為一

組，配合其他機械一百四十五台。(丁)針織原料，視成品不同，棉毛絲麻均用之，以棉紗爲主。

(六)漂染印整(甲)漂染印整與紡織有密切關係，故計劃以棉織計劃爲準。(乙)漂染印整工業分甲乙兩種設備，甲種以每日夜出布六百疋以上爲準，乙種以每日夜出布二千疋以上爲準。

(七)縫紉 平均每年每人須用縫紉機製衣一套爲準，每機每日可製衣五套，其需縫紉機三十萬台。

(八)工作時間 每日計分日夜兩班，每班工作十小時，共二十小時；每年以三百日計。

一 今後中國棉紡織

業之計劃概要

說明：同(一)

附錄 今後中國棉紡織業之計劃概要

1 配合一千萬錠應有各機台數表

機名	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
	(台)				(台)
威羅機	30	60	90	120	300
打粗紗機	30	60	90	120	300
打皮軋花機	60	120	180	240	600
自調綫包機	90	180	270	360	900
自調開棉機	90	180	270	360	900
庫來城開棉機	180	360	540	720	1,800
自調給棉機	90	180	270	360	900
凝棉機	90	180	270	360	900
簾子給棉機	90	180	270	360	900
排氣式開棉機	90	180	270	360	900
彈花機	180	360	540	720	1,800
梳棉機	4,100	8,200	12,300	16,400	41,000
三頭七尾併條機	600	1,200	1,800	2,400	6,000
單一粗紡機	136錠	900	1,800	2,700	3,600
紡經細紗機	420錠	1,600	3,200	4,800	6,400
紡緯細紗機	464錠	700	1,400	2,100	2,800
雙線機	420錠	120	240	360	480
燒毛機	120頭	6	12	18	24
導紗(筒)機	180筒	400	800	1,200	1,600
雙式搖紗機	50錠	300	600	900	1,200
打小包機		100	200	300	400
打大包機		50	100	150	200

2 配合一千萬錠所需鋼鐵人工動力表

種 類	第一期	第二期	第三期	第四期	總 計
生鐵 (噸)	31,468	62,936	94,404	125,872	314,680
熟鐵 (噸)	3,791	7,582	11,374	15,166	37,913
鋼 (噸)	1,896	3,791	5,687	7,582	18,956
銅 (噸)	758	1,516	2,275	3,033	7,582
人工 (人)	26,000	52,000	78,000	104,000	260,000
動力(馬力匹)	40,000	80,000	120,000	160,000	400,000

中國紡織染業概論

3 配合三十二萬台織機應有各機台數表

機 名	第一期	第二期	第三期	第四期	總 計
經紗機	40	80	120	160	400
高速經紗機	120	240	360	480	1,200
熱風漿紗機	120	240	360	480	1,200
攪漿桶	170	340	510	680	1,700
漿紗機	10	20	30	40	100
和漿桶	170	340	510	680	1,700
瓷庚土器	32	64	96	128	320
自動穿筘機	54	108	162	216	540
織布機	32,000	64,000	96,000	128,000	320,000
驗布機	200	400	600	800	2,000
刮布機	130	260	390	520	1,300
三羅拉壓光機	64	128	192	256	640
碼布機	130	260	390	520	1,300
打印機	42	84	126	168	420
打包機	42	84	126	168	420

九八

4 配合卅二萬台織機所需鋼鐵人工動力表

種 類	第一期	第二期	第三期	第四期	總 計
生鐵 (噸)	23,217	46,435	69,652	92,869	232,173
熟鐵 (噸)	2,797	5,594	8,392	11,189	27,972
鋼 (噸)	1,359	2,797	4,196	5,594	13,985
銅 (噸)	559	1,119	1,678	2,238	5,594
人工 (人)	25,600	51,200	76,800	102,400	256,000
動力(馬力匹)	31,000	62,000	93,000	124,000	310,000

5 棉紡織計畫分區分期建設表 (單位：紗錠萬枚，布機一台)

省別	第一期		第二期		第三期		第四期		總計	
	紗錠	布機	紗錠	布機	紗錠	布機	紗錠	布機		
江蘇	5	1,600	10	3,200	25	9,000	45	14,000	85	27,800
浙江	10	2,300	10	3,200	10	3,300	20	6,400	5	16,200
安徽	2	60	5	1,530	19	3,300	10	3,300	27	8,700
江西	5	1,600	10	3,200	10	3,300	20	6,400	45	14,500
湖北	5	1,600	10	3,200	10	3,300	20	6,400	45	14,500
湖南	10	3,300	15	5,000	25	8,000	25	8,000	75	24,300
四川	5	1,600	10	3,200	10	3,200	20	6,400	45	14,400
雲南	10	1,600	10	3,200	10	3,200	20	6,400	50	16,100
貴州	2	600	10	3,200	10	3,200	5	1,600	27	8,600
廣西	2	600	5	1,500	5	1,500	10	3,300	22	6,900
陝西	2	600	5	1,600	10	3,200	2	600	2	600
廣東	2	600	5	1,600	10	3,300	5	1,600	22	7,000
廣東	2	600	5	1,600	10	3,300	10	3,300	27	8,800
河南	2	600	5	1,600	10	3,300	10	3,300	27	8,800
山東	5	1,600	10	3,200	25	8,000	25	8,000	65	20,800
山西	5	1,600	10	3,200	20	6,000	30	9,600	65	20,400
河北	5	1,600	10	3,200	20	6,000	30	9,600	65	20,400
察哈爾	5	1,600	15	5,000	20	6,000	30	9,600	70	22,200
綏遠	2	600	10	3,200	10	3,200	10	3,300	32	10,300

附錄 今後中國棉紡織業之計劃概要

中國紡織染業概論

100

省別	種類	數量	價值	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
龍江	2	600	2	600	2	600	6	1,800
吉林	2	600	2	600	4	1,200	4	1,200
察哈爾	2	600	2	600	4	1,200	4	1,200
陝西	2	600	2	600	6	1,800	6	1,800
甘肅	2	600	25	8,000	30	9,600	75	24,100
寧夏	2	600	5	1,500	5	1,600	17	5,300
遠東	2	600	2	600	2	600	4	1,200
蒙古	2	600	2	600	2	600	2	600
合計	10	3,300	2	600	10	3,300	32	10,300
黑龍江	2	600	10	3,200	2	600	32	10,300
察哈爾	2	600	10	3,200	2	600	32	10,300
陝西	2	600	2	600	2	600	2	600
甘肅	2	600	25	8,000	30	9,600	75	24,100
寧夏	2	600	5	1,500	5	1,600	17	5,300
遠東	2	600	2	600	2	600	4	1,200
蒙古	2	600	2	600	2	600	2	600
合計	100	32,000	200	64,000	300	96,000	400	128,000
總計								320,000

今後中國毛紡織業之計劃概要

說明：(一)

1 配合五十八萬錠與織機一萬六千五百台應有各機台數表

部類	機名	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
預備部	打土機	32	64	96	128	320
	洗毛機	20	40	60	80	200
	抽水機	20	40	60	80	200
	烘毛機	24	48	72	96	240
	和毛機	20	40	60	80	200
	架	24	48	72	96	240

部	機	數	價	總	價	備	備
響	梳毛機	32	64	96	128	320	
	梳毛機	20	40	60	80	200	
	頭二道交針梳機	12	24	36	48	120	
	圓二道交針梳機	12	24	36	48	120	
	三道交針梳機	24	48	72	96	240	
	四道交針梳機	12	24	36	48	120	
	前紡一四道	12	24	36	48	120	
	前紡二四道	12	24	36	48	120	
	前紡三六道	12	24	36	48	120	
	前紡五八道	24	48	72	96	240	
	前紡九道	21	42	63	84	210	
	前紡九道	145	290	435	580	1,450	
(二)前紡精紡及合股設備	精合股機 (200錠)	24	48	72	96	240	
	精合股機 (20'錠)	12	24	36	48	120	
	梳毛機 (500錠)	70	140	210	280	700	
	梳毛機 (500錠)	70	140	210	280	700	
	管子機	24	48	72	96	240	
	紗機	35	70	105	140	350	
	紗機	70	140	210	280	700	
	紗機	32	64	96	128	320	
	織機	1,650	3,300	4,950	6,600	16,500	
	洗呢機	90	180	270	360	900	
	縮呢機	116	232	348	464	1,160	
	整染部	90	180	270	360	900	

附錄 今後中國毛紡織業之計劃概要

呢機	32	64	96	128	320
張烘機	32	64	96	128	320
起毛機	32	64	96	128	320
燒毛機	24	48	72	96	240
蒸壓機	12	24	36	48	120
刷機	20	40	60	80	200
壓機	20	40	60	80	200
摺疊機	12	24	36	48	120
打包機	20	40	60	80	200
抽水機	24	48	72	96	240
磨鋼機	20	40	60	80	200
接水機	24	48	72	96	240
及剪刀機	8	16	24	32	80

2 配合五十八萬紡錠一萬六千五百台織機及其染整所需鋼鐵人工動力表

省別	第一期	第二期	第三期	第四期	共計
工	10,000	20,880	31,320	41,760	104,400人
動力(馬力)	92,800	185,600	278,400	371,200	928,000匹
生熟	6,932.70	15,865.40	20,798.10	27,738.80	69,327噸
鋼	866.60	1,733.20	2,599.80	3,466.40	8,666噸
鐵	693.27	1,386.54	2,079.81	2,773.08	6,932噸
鋼	173.30	346.60	519.90	693.20	1,733噸

3 毛紡織計劃分區分期建設表

地 別	第一 期	第二 期	第三 期	第四 期	共 計		
庫倫	紡織	錠機	10,000	10,000	10,000	30,000(錠)	
			300	200	250	750(台)	
瀋陽			10,000	10,000	10,000	30,000	
			300	200	20	750	
張家口			10,000	10,000	20,000	40,000	
			300	200	500	1,000	
蘭州			10,000	10,000	20,000	40,000	
			300	200	550	1,050	
寧夏			10,000	10,000	20,000	40,000	
			200	300	550	1,050	
西寧			10,000	10,000	20,000	40,000	
			200	300	500	1,000	
吉林			10,000	10,000	10,000	30,000	
			300	200	300	800	
黑龍江			10,000	10,000	10,000	30,000	
			200	300	300	800	
河北			10,000	10,000	10,000	30,000	
			200	200	300	800	
新疆			5,000	10,000	20,000	35,000	
			200	250	500	950	
山西			10,000	10,000	10,000	30,000	
			200	300	300	800	
陝西			10,000	10,000	10,000	30,000	
			200	300	300	800	
四川			3,000	10,000	12,000	40,000	
			250	200	300	1,050	
貴州			5,000	5,000	5,000	15,000	
			200	200	200	600	
西康			5,000	10,000	20,000	40,000	
			200	300	500	1,100	
廣西			5,000	5,000	10,000	10,000	
			200	200	200	400	
浙江			5,000	5,000	5,000	15,000	
			200	200	200	600	
江西			5,000	5,000	5,000	15,000	
			200	200	200	600	
安徽			6,000	4,000	5,000	15,000	
			200	200	200	600	
湖南			5,000	5,000	5,000	15,000	
			200	200	200	600	
雲南			5,000	5,000	10,000	10,000	
			200	200	200	400	
合 計	紡織	錠機	58,000	116,000	174,000	232,000	580,000(錠)
			1,650	3,300	4,950	6,600	16,500(台)

附錄 今後中國毛紡織業之計劃概要

四 今後中國麻紡織業之計劃概要

說明：同(一)

1 配合二十七萬七千錠應有各機台數表

機		名				總計
		第一期	第二期	第三期	第四期	
(製棉工程)	水洗機 脫水機	一三三 (台)	二二六 二二六	四四〇 四四〇	五五七 五五七	一三六 (台)
	開切麻機	一三三	二二六	四四〇	五五七	一三六
	中切麻機	一三三	二二六	四四〇	五五七	一三六
	小切麻機	一三三	二二六	四四〇	五五七	一三六
	梳麻機	一〇〇	二二五	三四五	四六〇	一三八
	圓形梳麻機	一〇〇	二二五	三四五	四六〇	一三八
(前紡工程)	延展機	一一二	二二四	三三六	四四八	一一二
	製條機	一一二	二二四	三三六	四四八	一一二
	煉條機	一一二	二二四	三三六	四四八	一一二
	延交機	一一二	二二四	三三六	四四八	一一二
	粗紡機	一四七	三三八	五五〇	六六二	一四七
(細紡工程)	細紡機	一四七	三三八	五五〇	六六二	一四七
	併線機	一四七	三三八	五五〇	六六二	一四七
	燒毛機	一四七	三三八	五五〇	六六二	一四七
(整理工程)	搖紗機 搖經機 整經機 打包機	一四七 一四七 一四七 一四七	三三八 三三八 三三八 三三八	五五〇 五五〇 五五〇 五五〇	六六二 六六二 六六二 六六二	一四七 一四七 一四七 一四七

2 配合二十七萬七千麻錠所需鋼鐵人工動力表

種	第一	第二	第三	第四	計
生鐵	110	110	110	110	440 (噸)
熟鐵	110	110	110	110	440 (噸)
紫銅	110	110	110	110	440 (噸)
白鐵	110	110	110	110	440 (噸)
鋼筋	110	110	110	110	440 (噸)
鋼力	110	110	110	110	440 (噸)
人工	110	110	110	110	440 (人)

3 配合一萬五千七百台應有各機台數表

種	第一	第二	第三	第四	計
(導紆工程)圓型紆子車(二二錠)	54	108	168	226	546
或通用式紆子車(六〇錠)	12	24	36	54	117
緯紗運送車	12	24	36	54	117
導紗工程)豎錠筒子機(二二〇錠)	46	92	138	192	468
(或六〇錠帶錠機)	46	92	138	192	468
(整理工程)整經機	27	54	81	111	273
整經軸	27	54	81	111	273
(漿穿工程)滾筒漿紗機	195	390	585	780	1950
布機軸	195	390	585	780	1950
經軸運送三輪車	195	390	585	780	1950

附錄 今後中國麻紡織業之計劃概要

5 麻紡織計劃分期分區建設表

(單位：千錠，織機百台)

省別	第四期	第三期	第二期	第一期	共計
湖北	二	一	一	一	五
湖南	四	二	二	二	一〇
江西	二	一	一	一	五
河南	二	一	一	一	五
廣東	一	一	一	一	四
河北	一	一	一	一	四
山西	一	一	一	一	四
綏遠	一	一	一	一	四
甘肅	一	一	一	一	四
新疆	一	一	一	一	四
山東	一	一	一	一	四
浙江	一	一	一	一	四
安徽	一	一	一	一	四
廣東	一	一	一	一	四
共計	二五	一五	一五	一五	七〇

附錄 今後中國麻紡織業之計劃概要

一〇七

五 今後中國縲絲織綢業之計劃概要

說明：同(一)

1 配合236,666部縲絲車所需各機分期建設表

名稱	第一期	第二期	第三期	第四期	計
雙胸織機	1,820	3,640	5,460	7,284	18,204 (百台)
煮染機	157	314	478	628	1,577 (百台)
縲絲車	23,666	47,332	70,998	94,670	236,666 (部)
復梳車	18,933	37,866	16,799	75,733	189,332 (台套)
檢查用機器	118	236	354	475	1,183 (套)
其他機器	118	236	354	475	1,183 (套)
合計	10%	20%	30%	40%	100%

2 配合236,666部縲絲車所需鋼鉄動力人工表

名稱	第一期	第二期	第三期	第四期	計
鋼鉄	10	20	30	47	107 (公噸)
鋼動力	322	644	966	1,288	3,227 (公噸)
動力	33	66	99	132	330 (公噸)
男工	1,656	3,312	4,968	6,626	16,562 (人)
女工	7,098	14,196	21,294	28,392	70,980 (人)
合計	47,320	94,640	141,960	189,280	473,200 (人)
其他	6,318	12,776	19,164	25,554	63,882 (人)
合計	10%	20%	30%	40%	100%

3 配合九萬四千台絲織機應有各機台數表

機名	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
機	9,400	18,800	28,200	37,600	94,000
機	470	940	1,410	1,880	4,760
機	282	564	846	1,128	2,820
機	1,880	3,760	5,610	7,520	18,800
機	376	752	1,128	1,504	3,760
機	376	752	1,128	1,504	3,760
機	376	752	1,128	1,504	3,760
機	1,128	2,256	3,384	4,512	11,280
機	47	94	141	188	470
機	376	752	1,128	1,504	3,760
機	94	188	282	376	940

4 配合九萬四千台絲織機所需機器材料動力人工表

名	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
鋼	94	188	282	376	940 (噸)
鐵	2,820	5,640	8,460	11,280	28,200 (噸)
材	39,881	80,100	120,400	160,500	400,781 (立方公尺)
泥	160	320	489	640	1,600 (噸)
力	14,100	28,200	42,300	56,400	141,000 (匹)
工	23,500	47,000	70,500	94,000	235,000 (人)

5 縲絲機絲織機分期建設表

省別	第一期	第二期	第三期	第四期	共計
廣東	縲絲機 三、〇五〇〇 絲織機 五〇〇〇	六、一三八〇	九、一五七〇	一一、二〇七〇	三〇、九五〇〇(縲絲機)台
四川	一、一九六〇 二、一八〇〇	二、九二〇〇 四、三六〇〇	五、八四〇〇 六、五八〇〇	七、八四〇〇 八、七二〇〇	二一九、〇〇〇
雲南	一五〇〇 一〇〇〇	一、〇〇〇〇	一、五〇〇〇	二、〇〇〇〇	一五、〇〇〇
貴州	一〇九〇〇	二、一八〇〇	三、二七〇〇	四、三六〇〇	一〇、〇〇〇
湖南	一、七五〇〇	三、二五〇〇	五、二五〇〇	七、四〇〇〇	一七、〇〇〇
浙江	二、三八〇〇 三、三六〇〇	四、五二〇〇 五、七二〇〇	七、八四〇〇 八、〇〇〇〇	九、二四〇〇 一〇、四四〇〇	二二八、〇〇〇
江蘇	二、〇二〇〇 三、二二〇〇	四、四〇〇〇 六、〇四〇〇	九、〇六〇〇 一〇、六六〇〇	一二、八八〇〇 一三、〇八〇〇	三三〇、〇〇〇
安徽	二、四〇〇〇 五、〇〇〇〇	五、一八〇〇	七、二六〇〇	一〇、二〇〇〇	二四、〇〇〇
河南	絲織機 五〇〇	一〇〇	一五〇	二〇〇	五〇〇(織機)
東四省	絲織機 二九〇	五八〇	八七〇	一一、一六〇	二、九〇〇(織機)
甘肅	絲織機 五〇	一〇〇	一五〇	二〇〇	五〇〇(織機)

共計	其他	陝西	遼寧	福建	湖北	江西	廣西	山西	山東	河北	察哈爾	西康
(一) 絲織機 (二) 織機	絲織機										絲織機	絲織機
一〇〇〇〇〇	一〇〇〇〇〇	三五〇〇〇	四〇〇〇〇	一五〇〇〇	二、一五六〇〇	一九五〇〇	一九五〇〇	八五〇〇〇	一、四八〇〇〇	一六〇〇〇	五〇〇	八〇〇
四七、三二〇〇〇	二〇〇〇〇	一六〇〇〇	一八〇〇〇	三〇〇〇〇	四、五三二〇〇	一、九〇〇〇	一、三〇〇〇	一、七〇〇〇	二、一六〇〇〇	一、三六〇〇〇	一〇〇〇	一六〇〇
二八〇、二九八〇〇	三〇〇〇〇	一九三〇〇	二二〇〇〇	一、五五七〇〇	六、七四八〇〇	三、八五〇〇〇	一、五五〇〇〇	二、一五五〇〇	四、二二〇〇〇	二、三〇四〇〇	一五〇〇	二四〇〇
九四、六四〇〇〇	四〇〇〇〇	一、二四〇〇〇	一、三二〇〇〇	二、七六〇〇〇	一、八〇六四〇〇	三、四〇〇〇〇	二、七六〇〇〇	三、二四〇〇〇	五、三二〇〇〇	二、四七二〇〇	二〇〇〇	三二〇〇
二三六、〇〇〇〇(台)	一〇〇〇〇〇(織機)	三、一八〇〇〇	四、一八〇〇〇	一、五九〇〇〇	二、二〇六五〇〇	一、九〇〇〇〇	一、五〇〇〇〇	八、〇〇〇〇〇	一、四〇〇〇〇	一、六〇〇〇〇	五〇〇〇(織機)	八〇〇〇(織機)

附錄 今後中國繅絲織綢業之計劃概要

1 棉麻漂染印整工廠所需機器表

機器名稱	(甲)出貨	(乙)出貨	每台金屬重量 屬重量 (公斤)
	600疋 應有機數	2,000疋 應有機器	
檢布機	1	3	50
縫紉機	2	5	30
刮布機	1	2	1,000
銅板燒毛機		1	600
瓦斯燒毛機	1	1	1,500
電氣燒毛機		1	800
除漿機	1	2	300
八呎繩狀洗布機	1	3	1,000
三噸低壓煮布釜		1	1,500
四噸高壓煮布釜	1	2	2,000
開布機	1	3	200
漂白池 附循環幫浦	1	2	130
濕布捲取機	1	3	300
三滾軸輥水機	1	2	2,500
50絲光布機 附二道 壓液機		1	4,500
染布機	14	30	800
四色至十二色印花機 (附十八隻滾筒烘布機)		1-2	5,000
圖案放大機		1	150
彫刻花紋機		1	200
氧化機		1	1,500
染阿尼林黑機 附壓液 機三部		1	7,000
染那夫妥機 附十八滾 筒烘布機		1	2,500
顯色機		1	1,000
連續煮皂洗布機	1	3	3,500
十八至二十四滾筒上漿	1	3	4,500
烘布機			
噴霧機	1	3	300
60呎拉幅機	1	2	3,500
三滾軸普通輥光機		1	2,000
五至七滾軸萬能輥光機	1	1	3,500
洋緞輥光機		1	1,500
碼布機	1	3	300
打印機		1	300
捲布機	1	1	50
布疋打包機	1	1	1,500
7'X30'臥式鍋爐 附喂水幫浦	1	3	12,000
廠房面積(英方)	80	220	

說明：同(一)

六 今後中國漂染印整業之計劃概要

中國紡織染業概論

2 棉麻漂染印整機所需器材動力人工表

名稱	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
鋼 (噸)	1,280	2,456	3,726	5,067	12,529
生鐵 (噸)	3,223	6,184	9,384	12,760	31,551
熟鐵 (噸)	142	273	414	563	1,392
銅 (噸)	95	182	276	375	928
動力(馬力匹)	6,790	10,090	19,880	20,020	66,780
人工 (人)	15,350	30,250	46,120	62,580	154,300

3 棉麻漂染印整工廠分期建設表 (每期五年)

省別	第一期		第二期		第三期		第四期		總計
	甲	乙	甲	乙	甲	乙	甲	乙	
江蘇	1,600	甲 2	3,200	乙 3	8,000	乙 8	14,000	乙 14	甲 26
浙江	3,300	甲 1 乙 1 甲 3	3,200	乙 3	3,300	甲 1 乙 3 甲 3	6,400	甲 1 乙 6	甲 3 乙 3
福建	600	甲 2 乙 2	1,500	甲 2 乙 1	3,300	甲 1 乙 3 甲 3	3,300	甲 1 乙 3	甲 6 乙 6
安徽	1,600	甲 2 乙 1	3,200	乙 3	3,300	甲 1 乙 3 甲 3	6,400	甲 1 乙 6	甲 4 乙 4
江西	1,600	甲 2 乙 1	3,200	乙 3	3,300	甲 1 乙 3 甲 3	6,400	甲 1 乙 6	甲 4 乙 4

附錄 今後中國漂染印整業之計劃概要

湖北	3,300	乙 3	5,000	乙 5	8,000	乙 8	8,000	乙 8	乙 24
湖南	1,600	甲 2	3,200	乙 3	3,200	乙 3	6,400	甲 1	3
四川	3,300	乙 1	3,200	乙 3	3,200	乙 3	6,400	乙 6	13
雲南	600	甲 2	3,200	乙 3	3,200	乙 3	1,600	乙 2	15
西康	600	甲 2	1,500	甲 2	1,500	甲 2	3,300	乙 1	4
西藏	600	甲 2	1,600	甲 2	3,200	甲 2	600	乙 3	7
貴州	600	甲 2	1,600	甲 2	3,200	乙 3	1,600	甲 2	7
廣西	600	甲 2	1,600	甲 2	3,300	甲 1	3,300	乙 1	6
廣東	600	甲 2	1,000	乙 1	3,300	乙 1	3,300	乙 3	7
河南	1,600	甲 2	3,200	乙 1	8,000	乙 3	8,000	乙 8	6
山東	1,600	甲 2	3,200	乙 3	6,000	乙 6	9,600	甲 2	20
山西	1,600	甲 2	3,200	乙 3	6,000	乙 6	9,600	乙 2	4
河北	1,600	甲 2	5,000	乙 5	6,000	乙 6	9,600	乙 2	4
河南	1,600	甲 2	5,000	乙 5	6,000	乙 6	9,600	乙 2	4
山西	1,600	甲 2	5,000	乙 5	6,000	乙 6	9,600	乙 2	4
河北	1,600	甲 2	5,000	乙 5	6,000	乙 6	9,600	乙 2	4

遼寧	600	甲 2	3,200	乙 3	3,200	乙 3	3,300	甲 1	3
黑龍江			600	甲 2	600	甲 2	600	乙 3	9
吉林			600	甲 2	600	甲 2		甲 2	6
察哈爾			600	甲 2	600	甲 2		甲 2	4
熱河			600	甲 2	600	甲 2	600	甲 2	4
陝西	3,300	乙 3	3,200	乙 3	8,000	乙 8	600	甲 2	6
甘肅	600	甲 2	1,600	甲 2	1,500	甲 2	9,600	甲 2	2
綏遠	600	甲 2	600	乙 1		乙 1	1,600	甲 2	3
綏遠							600	甲 1	4
綏遠								甲 2	2
青海	600	甲 2	3,200	乙 3	600	甲 2	3,300	甲 1	2
新疆							600	乙 3	3
蒙古								甲 2	9
總計	32,000	甲 37 乙 20	64,000	甲 22 乙 55	95,000	甲 20 乙 88	128,000	甲 35 乙 117	甲 24 乙 280

附錄 今後中國漂染印整業之計劃概要

七 今後中國針織工業之計劃概要

說明：見(一)

1 配合針織機一六五六〇台 所需各機台數表

部門	機械種類	第一期	第二期	第三期	第四期	共計
絡紗部	大絡紗機(24錠)	1,656	3,312	4,968	6,624	16,560台
	小絡紗機(10錠)	1,656	3,312	4,968	6,624	16,560
織造部	湯姆金圓機	1,656	3,312	4,968	6,624	16,560
	羅大羅紋機	2,076	4,140	6,210	8,280	20,700
軋花起絨部	拉絨機	69	138	207	276	690
	軋光機	69	138	207	276	690
漂染部	鍋鏟機	69	138	207	276	690
	水洗機	69	138	207	276	690
	脫水機	69	138	207	276	690
裁剪部	電剪	276	552	828	1,104	2,760
成衣部	平縫機	828	1,656	2,484	3,312	8,280
	精縫機	414	828	1,242	1,656	4,140
	領機	207	414	621	828	2,070
	鎖眼機	207	414	621	828	2,070
	滾帶機	414	828	1,242	1,656	4,140
	接袖機	552	1,104	1,656	2,208	5,520
	縫紉機	276	552	828	1,104	2,760
整理部	電熨斗	483	966	1,449	1,932	4,830
	壓平機	276	552	828	1,104	2,760

2 配合一六五六〇台針織機 所需動力人工表

	第一期	第二期	第三期	第四期	共計
動力	9,930	19,872	29,808	39,744	99,360(馬力)
人工	26,910	53,820	80,730	107,240	269,100(人)

3 針織機分區分期建設，可參照棉織及縫紉二項計劃，不另立表。

八 今後中國縫紉機業之計畫概要

說明：見(一)

1 縫紉機分期建設表

	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
縫紉機	30,000	60,000	90,000	120,000	300,000台

2 配合三十萬台縫紉機所需重要材料及人工表

名稱	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
生鐵(噸)	86	173	359	346	864
熟鐵(噸)	11	22	32	43	108
鋼(噸)	5	11	16	22	54
木材(立方公尺)	5	11	16	22	54
技工(人)	30,000	60,000	90,000	120,000	300,000

3 縫紉機分區分期建設表

省別	第一期	第二期	第三期	第四期	總計
浙江	1,400	2,800	4,200	5,600	12,000(台)
江蘇	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
福建	700	1,400	2,100	2,800	7,000
河北	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
安徽	1,200	2,400	3,600	4,800	12,000
山東	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
山西	1,500	3,000	4,500	6,000	15,000
西南	1,200	2,400	3,600	4,800	12,000
河南	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
熱河	300	600	900	1,200	3,000
貴州	900	1,800	2,700	3,600	9,000
湖北	1,800	3,600	5,400	7,200	18,000
陝西	800	1,600	2,400	3,200	8,000
湖南	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
廣東	900	1,800	2,700	3,600	9,000
廣西	2,000	4,000	6,000	8,000	20,000
遼寧	1,000	2,000	3,000	4,000	10,000
察哈爾	150	300	450	600	1,500
吉林	400	800	1,200	1,600	4,000
遼東	100	200	300	400	1,000
夏綏	100	200	300	400	1,000
甘肅	300	600	900	1,200	3,000
雲南	1,000	2,000	3,000	4,000	10,000
四川	3,000	6,000	9,000	12,000	30,000
康	400	800	1,200	1,600	4,000
黑龍江	200	400	600	800	2,000
青海	300	600	900	1,200	3,000
西藏	100	200	300	400	1,000
蒙古	150	300	450	600	1,500
新疆	100	200	300	400	1,000
共計	30,000	60,000	90,000	120,000	300,000

附錄 今後中國縫紉機業之計劃概要

(乙) 抗戰大後方紡織染業之法規

一 渝市廠紗限價辦法

1 民國三十一年二月十四日公告

查統籌棉紗平價供銷辦法，業經本局呈准實施并公告在案。茲依據該辦法第一項之規定，并參照三十年十月二十九日第二次評定渝市各紗廠會議決議標準，釐訂渝市各牌二十支廠紗最高價，并將原規定十六支紗最高價一併公告如左：

- (一) 二十支廠紗 「藍賽馬」(裕華紗廠) 六千九百元。「荊州」(沙市紗廠) 六千八百九十八元。「綠忠孝」(申新紗廠) 六千八百七十九元。「綠飛艇」(豫豐紗廠) 六千八百六十七元。
- (二) 十六支廠紗一律六千四百元。
- (三) 十支廠紗一律五千六百元。

2 民國三十一年五月丁日公告

查渝市各牌廠紗最高限價，前由本局釐訂，於本年二月十四日以督字第二號公告，刊中央日報在案。茲根據本局第一次檢驗紗廠結果，並依照規定限價，將各牌棉紗渝市售價重新釐訂於下：

(一)二十支廠紗 藍養馬(裕華紗廠)六千九百元 忠孝圖(申新紗廠)六千八百九十九元

元荊州 (沙市紗廠)六千八百九十元 紅飛艇(豫豐合川支廠)六千八百八十元

(另加運織一百元匯水六十元 綠飛艇(豫豐紗廠)六千八百七十五元

(二)十六支廠紗仍一律為六千四百元

(三)十支廠紗仍一律為五千六百元

二 物資局管理直接用戶織製成品暫行辦法三十二年三月五日公布

一 物資局征購所獲廠紗，售供各直接用戶，其織製成品之管理，悉照本辦法辦理。

二 管理直接用戶織製成品之業務，除由本局直接辦理外，均責成農本局及其所屬各福生分支莊負責辦理。

三 直接用戶織製成品，以當前必需用品及必需利用廠紗者為限，其種類暫擬如左：

一、織製機經土緯布疋配作經紗者，

二、織製毛巾配作經紗者，

三、動力織廠織製必需用品者，

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

四、其他各種織品必需利用廠紗者，

四 一 直接用戶織製成品應依照規定標準辦理，或限期改正之各項標準，隨時核定公布。

五 直接用戶織製成品，應將名稱牌號（商標），生產數量，行銷地域，組織情形、成本、售價等項，據實報核。

六 直接用戶織製成品，種類及技術等項，應受本局或農本局及其所屬各福生分支莊之指導，監督。

七 直接用戶織製成品，以由本局價購，集中配銷及限價限期派售為原則，購價及限價限期派售之數量，視生產情形及市場狀況隨時規定。

八 直接用戶得呈經核定自設供應部，遵照本局限價供銷自製成品。

九 直接用戶織製成品，應限期完成，非有特別事故，不得減低生產數量及品質。

十 本辦法自呈奉經濟部核准公佈之日起施行。

三 農本局委託代理收換織物辦法 三十一年四月十三日公布

第一條 本局依照統籌棉紗平價供銷辦法第十一條之規定，訂定本辦法。

第二條 凡經登記註冊而持有營業執照之紗號，或組織健全，資力殷實之機構，得按本辦法申請代理本局放紗收布，以紗換布業務。

第三條 申請代理之紗號，應向本局各地福生莊申請登記，經派員調查屬實，再行議定代理契約；契約條款另訂之。

第四條 代理店除遵守本辦法及契約規定之外，應派人經營代理業務。

第五條 本局得按代理店之實力、人力、及各地區內織戶之多寡，決定代理地區之範圍。

第六條 代理店應需棉紗，以代理業務之大小，及需用棉紗之實情，分期預領為原則。除得責令繳存相當保證金外，並需覓具殷實舖保，至少二家填具保證書，共同保證。

第七條 代理店繳還棉布日期，應照雙方之商定。

第八條 領紗繳布一切往返運輸事項，概由代理店自理。本局得按路程遠近及運輸工具情形，酌給津貼。

第九條 應付織戶工資，除由代理店墊付外，得預領一定之限額，均於繳布時計算之。

第十條 代理店代理業務，本局按其繳回布疋數量及品質，給予手續費。其繳存保證金及墊付工資之利息，併列計算。

第十一條 代理店須將本局規定之以紗換布及放紗收布辦法，暨各級布疋工資，織布標準，及交換率掛牌公告，並遵守辦理。

第十二條 代理店經營代理業務，應遵本局所頒發之規定格式，按時造送表報，並登記帳冊，本局並有隨時派員監督及清查帳冊之權。

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

第十三條 代理店於開始業務前，應派員來本局實習分級、記帳、製表等工作，其膳宿得由本局供給之。

第十四條 代理店除代本局經營放紗，收布，以紗換布業務外，並應對推廣手工紡織事業之意義作有效之宣傳。

第十五條 代理店所領棉紗，及織戶應交布疋，除確係人力不可抵抗而並無人事之疏虞，經查明證實之情事外，概由代理店負其全責。

第十六條 代理店代理業務，得因事實需要，申請本局協助之。

第十七條 代理店如有下列情事之一者，本局得酌量其輕重，罰扣手續費或拒絕收布，責令賠償，或取銷其代理契約；其情節特重或舞弊有據者，得送法辦，並追保賠償：

甲、申請書或保證書，經查明虛偽不實者。 乙、所領之紗或收回之布，擅行私自出售或移作他用者。 丙、以劣等紗調換頂替者。 丁、棉布不遵規定標準者。 戊、不能

按期繳布或造送表報者。 己、尅減織戶發紗量或工資者。

第十八條 本辦法如有未盡事宜，得隨時呈准修正之。

第十九條 本辦法自呈准之日施行。

四 統籌棉花管制運銷辦法

一、劃定陝西之關中區（包括西安、咸陽、涇陽、渭南、三原等縣）寶雞四川之廣元閬中南充合川重慶及其他陝川運輸線內各地爲陝棉運銷管制區域。

二、在陝棉運銷區域以內，本辦法施行前銀行公司商號購陝棉超過一百市担以上，各紗廠購陝棉超過六個月之需用量者，由物資局派員會同地方主管官署清查限期限價徵購。

三、徵購陝棉之限價，以其進貨成本加利息運繳加工等費爲計算標準。

四、徵購陝棉之限期，以本年五月底爲原則，由物資局斟酌情形逐案辦理。

五、本辦法施行後各紗廠銀行公司花行商號在陝棉運銷管制區域以內收購棉花每月超過三百市担以上者應報由物資局派駐當地之專員或物資局授權之機關，核准發給購買許可證及運輸許可證。

六、經物資局准購棉花之紗廠銀行公司花行商號收購棉花時，關於收購數量等級價格及運銷地點，應遵照物資局之核定，其非自用各戶購運之棉花，必要時并得由物資局指定其銷售地點按照一定價格供給用戶。

七、經物資局准運棉花之紗廠銀行公司花行商號運輸棉花時，須提供運輸許可證，交由物資局派駐寶雞及其他運輸必經地區之專員查驗，方得運輸。

八、未經物資局發給購買許可證或運輸許可證，擅自購買超過規定數量或逕行運輸者，由物資局斟酌情況予以徵購。

九、各紗廠依本辦法運陝棉未超過其六個月需用量者，物資局得予以協助。

十、陝棉運銷管制區域內棉花運輸物資局，得請由驛運管理處或其他運輸機關負責協助。

十一、物資局在陝棉運銷管制區域，得就西安寶雞各地派遣專員駐外辦公，或指定當地之農本局福生莊爲其授權機關。

十二、陝棉運銷管制區域以外之棉花產區，必要時并得由物資局照本辦法之規定施行運銷管制。

十三、本辦法施行日期由物資局呈請經濟部核定公布之。

五 農本局福生各莊放紗收布辦法

第一條 本局爲供給手工織布原料，便利缺紗織戶，增加棉市產量藉期平抑布價，特制定本辦法。

第二條 凡願領紗織布之織戶，須先向所在地本局福生莊領取申請書及保證書，依式填就申請登記，經查明其確實職業織機住址及保證人之財產，並核准後始可發給「領紗證」，領取經紗緯紗及竹筚，其申請書保證書及領紗證之式樣另定之。

第三條 核准織改良市布及織帆布之織戶，第一次每架織機規定放給底紗機紗四并，土紗十斤至廿斤，核准織狹布之織戶，第一次每架織機貸與底紗土紗廿斤，由各該織戶持「領紗證」領取。

第四條 凡織戶領紗後其所織布之組織標準暫訂如下：

(一) 改良市布

布長四〇・五碼 幅寬三六吋

重^甲乙級土紗^丙 十一斤十二兩

經紗 20 機紗 緯紗^甲乙級土紗^丙

筘一〇四〇齒

筘長三八・五吋 總經二〇四〇根

經長四四・五碼

每吋經紗根數五六根 每吋緯紗根數^甲四一^乙三八^丙三四

漿量十兩

每疋發經紗五斤五兩 每疋發緯紗^甲六二^乙六斤十兩^丙六七二

(二)帆布

布長二〇碼 幅寬三〇吋

重六斤十二兩

經紗 20 機紗 緯紗劣級土紗

筘七〇〇齒

布長三一吋 總經二八〇〇根(每齒四根)

經長二三・五碼

漿量十二兩

每吋經紗數九三根 每吋緯紗數三〇根

每疋給經紗三斤半

緯紗三斤

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

(三) 狹布

每長二〇碼 幅寬一五、五吋

重三斤十二兩

經紗及緯紗 丙劣級土紗

總經六二〇根

經長二二碼 每吋經紗數四〇根

每吋緯紗數三四至三六根 漿量六兩

每疋給經紗丙級土紗一斤十三兩

緯紗劣級土紗一斤十三兩

其他織物之組織標準，得視事實需要隨時規定公告之

第五條 各織戶應將織成之第一疋布最遲於領紗後十日內送交本局福生莊驗收，以後隨織隨交，約每隔三日交布一疋。

第六條 各織戶織成之布送到後，福生莊應照各布原訂標準發紗量（扣除漿量）計發纒紗土紗，並按照等級發給工資。

第七條 織戶應按本辦法第四條規定標準織製布疋，不得偷工減料，所領借竹筓亦不得擅自變更。

第八條 織戶每疋工資由本局福生莊隨時規定公告之，其成品特別優良者，得酌給獎金，均於織戶交布時由本局福生莊算給之。

第九條 有下列情事之一者，本局福生莊得罰扣工資，或拒絕收布，令將已領之紗賠償，必要時並得吊銷其領紗證。

甲、申請書保證書經查明虛偽不實者。乙、所織布疋不遵守本辦法第四、五、兩條規定者。

丙、以次等劣紗調換頂替者。

第十條 織戶如縱跡不明，領取棉紗而不來莊交布或無力交還所領底紗者，應由保證人負責，必要時並得依法送地方機關嚴辦。

第十一條 本辦法應向各莊所在地方政府備案施行之。

第十二條 本辦法如有未盡事宜，得隨時修改之。

六 農本局收換平價紗直接用戶織製布疋暫行辦法

第一條 平價紗直接用戶（以下簡稱直接用戶）除已依照本局放紗收布，以紗換布辦法辦理者，仍須照原辦法辦理不得另行請購外，其織製布疋，在本局限期內不及遵照規定組織標準，而依物資局管理直接用戶織製成品暫行辦法，由本局各地福生莊收換時適用本辦法。

第二條 直接用戶請購平價機紗，其織製布疋應依照物資局管理直接用戶織製成品暫行辦法之規定限期全部交由本局收換，倘不遵照辦理，本局除不再核售機紗外，並得呈報物資局依法懲處，但自設供應部並事先呈經物資局核定准以成品之若干成數自行照限價供銷者，不在此限。

第三條 直接用戶因事實困難，其布疋組織標準一時不及遵照本局規定辦理者，本局得以左列標準酌情收換。

一、凡布幅在市制二尺二寸以上布長五丈四尺以上之布疋（以下簡稱寬面布），其經緯紗全係

機紗者得以布重為準換給等重同支別之機紗，或按各地機紗平售價格付給紗價再另給工資。

二、凡機紗為經土紗為緯之寬面布，得以布重為準，換給等重同支別同等級之棉紗，其中機紗佔百分之四十五土紗佔百分之五十五，或按各地機紗平售價格土紗市價付給紗價，再另給工資。

三、凡布幅不滿二尺二寸，布長不滿五丈四尺之布疋（以下簡稱狹面布），其經緯全係機紗者得斟酌情形收換之，其收換辦法同本條一項，但織第二機布疋時，須依照本局規定組織標準改織寬面布，如不遵改，以後不再換給或核售機紗。

四、凡機經土緯之狹面布，得斟酌情形改換之，其收換辦法同本條二項，但織第二機布疋時，須依照本局規定組織標準改織寬面布，如不遵改，以後不再換給或核售機紗。

第四條 各種寬狹布疋收換時加給工資，其計算單位以平方市尺為基準（即布幅乘布長之積），幅度不滿二寸或長度不滿一尺之零數不計，各種布疋加給工資之標準如左：但仍得視布疋品質優劣酌為增減。

布別	布幅	每單位工資	說明
經機緯布	二尺六寸以上	\$ 0.20	以布幅二尺七寸布長十丈八尺每疋布 \$ 58.00 為標準計算
，	二尺二寸以上	\$ 0.18	照標準減10%
，	二尺六寸以下	，	，
，	二尺二寸以下	\$ 0.16	照標準減20%

機經士緯布	二尺六寸以上	，，	\$ 0.23	以布幅二尺七寸布長一丈八尺每疋布 \$ 67.00 爲標準
，，	二尺二寸以上 二尺六寸以下	，，	\$ 0.20	照標準減10%
，，	二尺二寸以下	，，	\$ 0.18	照標準減20%

第五條 第三條所列各種布疋每平方市尺工資數額，係包括一切製造費用在內，本局不再計給其他任何費用。

第六條 第三條所列各種布疋，每平方市尺工資數額得由各莊視各地生活程度隨時斟酌實情報局核定增減之。

第七條 直接用戶繳送成品，如有加水發潮，緯紗上漿，布面括漿或布質過份粗劣者，視其情節輕重，分別核減應得紗量扣罰工資或停止其換紗購紗權。

第八條 直接用戶所織布疋如已漂白或染色者，其漂染材料加工費等由本局各地福生莊另行核給，呈局備案。

七 物資局徵購廠紗加蓋標記辦法 三十一年四月物資局公佈

- 一、物資局統籌棉紗平價供銷對於棉紗加蓋標記，依本辦法之規定。
- 二、應行加蓋標記之棉紗如左：（一）指定由物資局統行征購各廠之產品，（二）實行征購之

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

商貨。

三、實行加蓋標記之步驟：(一)已成包部份在包外加蓋標記(二)已成包部份拆包零件供應時在每商標上加蓋標記(三)未成包部份先在商標上加蓋標記，成包後再在包外加蓋標記，均可於成包前先在商標紙及包皮布上蓋妥，每包一組(即商標紙四十張包布全幅)，以免錯誤，(四)大包棉紗一律編號(未成包者各小件商標上亦一律編號號數，須與大包號數一律)，填准連證時需註明。

四、標記式樣：(一)小井及大包外均用之(式樣略)，(二)大包外用之(式樣略)。

五、加蓋標記及編號方式：(一)小井加蓋於商標紙之右角，(二)大包加蓋於包頭兩端及包之腰身。

六、加蓋標記之顏色一律採用藍色，并注意清晰及不溶化。

七、加蓋標記，由各駐廠專員會同各廠辦整。

八、本辦法呈奉核准後公告施行。

八 統籌棉紗平價供銷辦法

三十一年二月十四日經濟部物資局公布

一、渝市棉紗平價，自本辦法通過公佈之日起，改定二十支紗最高價為六千九百元，十六支紗最高價為六千四百元，十支紗最高價為五千六百元，其餘各支紗另行比例規定。

二、自改定平價之同日起，陪都附近豫豐裕華申新沙市四大紗廠(包括合川豫豐紗廠在內)全

部出產紗支均由物資局加蓋標記，飭農本局依照平價統一徵購，各廠同日起不得自行出售紗支，其餘公私動力紡紗廠并授權物資局必要時徵購之。

三、物資局分別派遣專員駐在各徵購棉紗之廠辦公，負檢驗品質加蓋標記監督生產之責，各廠非遭遇空襲或其他變故，不得減低現有生產數量或品質。

四、物資局協助各徵購棉紗之廠購運棉花，必要時并飭農本局負責供應一定之數量。

五、所有徵購所獲廠紗除軍用紗暫照原價售供，另行商洽具體辦法外其餘全由物資局核配後交由農本局負責供銷分配供放紗收布，以紗換平價售供直接用戶調節市場之用。

六、農本局依照原定之農本局福生各莊紗布交換辦法，重慶區放紗收布暫行辦法，儘量擴充業務；所有征購廠紗，儘先撥充紗布交換及放紗收布之用，由農本局逐月擬定所需棉紗及應收棉布之數額，呈由物資局核准暫用，其因此項辦法所需之土紗，由農本局自行購備。

七、物資局徵購所獲廠紗，除撥供農本局充放紗收布以紗換布之用外，其餘儘先平價，售供直接用戶，所有用途用量及防止套買假借各項，均由物資局統籌核定，責成農本局辦理，農本局並負責依照一定之直接用戶織製成品之管理辦法管理成品。

八、物資局自重慶成都遂甯敘府萬縣川境五大織布處區域，次及其他各必要地點派遣專員駐外辦公，所有各地棉紗平價供售直接用戶事務，即由農本局各地福生莊初核，經由各駐外專員就地覆核決，定仍由農本局依照核定數量平價出售，其未經派遣專員各地，除由物資局自行核配外，得在

一定數量以內授權各地專員兼辦覆核事務，或福生莊自行核辦。

九、各地平價售供直接用戶之紗價，其市價超過渝市紗價及運繳等費之和之地區，就當地市價採取逐步壓平之辦法隨時核定之。

十、徵購所獲廠紗，除以紗換布，貸紗收布，及平價售供直接用戶外，其他地區棉紗之供需調節，得由物資局斟酌情況，飭由農本局依照一定之調節辦法辦理，其辦法另定之。

十一、劃定特定地區為放紗收布，以紗換布地區，現由現有紗號自由認定，依照一定條件組成代理店放紗收布，以紗換布。

十二、獎勵紗號，依照一定辦法前往戰區搶購紗布，由政府保障其利潤，担負其戰時危險協助其運輸便利。

十三、四川全省登記存紗，限期限價征購派售，加強管制，配合經濟檢查工作，嚴行檢舉。

十四、統籌紗廠以後，由農本局大量推廣機經土緯布疋，其由以紗換布放紗收布，或派售直接用戶管理成品所得之布疋，并應在識區設立整染工廠，一面由物資局另定布疋供銷辦法。

十五、統籌紗廠業務，農本局辦理所需運銷週轉資金六千萬元，由物資局在物價平準基金項下每月撥付二千萬元，至所需織布之土紗及加工工資，由農本局自籌其運銷棉紗之盈餘，及收購登記存紗之虧損，均仍歸物資局處理。

九 重慶市布疋整批售供辦法 民國三十一年八月三十一日物資局頒行

一、售供地區先以重慶市區及其他四鄉為限，次及川境各大消費都市。
 二、此項整批售供業務，由農本局及平價購銷處附屬各莊處直接辦理。
 三、此項售供布疋，以本市加入同業公會及領有憑證之本業商人，並設有零售門市部者為售供對象，售供各商祇許在本市零售，不得批發，售供疋數，視各該商人零售情形而定，暫不限制。
 四、重慶四鄉各地採取特約代銷方式，重慶以外各地，仍由平價購銷處，及農本局福生各莊售，其詳細辦法另訂之。

五、布疋轉運，仍應照管理重慶市棉紗棉布買賣暫行辦法，向本局駐重慶專員辦公處領取轉運證，無轉運證者不得外移，並請由管制機關嚴切查禁。

六、各種布疋整批出售價格暫規定如左：

機經機緯	機經土緯	備註
布別	布別	每疋以長四十碼為標準
原白	原白	每疋售價(元) 五六〇
漂白	灰布	每疋售價(元) 七六〇
灰布	硫化藍	每疋售價(元) 七六〇

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

硫化藍

八八〇

元青

八〇〇

元青

九二〇

海昌藍

八六〇

海昌藍

九八〇

陰丹

一〇五〇

七、各種布疋本市零售價格，照整批價格加百分之五，不得逾越，並准以每疋十丈計算，其四鄉零售價格，得視運繳情形另予規定，由農本局及平價購銷處會訂詳細價目呈核。

八、前項整批零售價格得按事實情況，於必要時，逐步壓低。

九、農本局及平價購銷處所屬各門市部供應站發售價格，均應依前項規定辦理。

十 經濟部物資局布疋承銷店暫行辦法

民國卅一年九月物資局頒行

一、經濟部物資局（以下稱本局）依照呈准重慶市布疋供銷辦法，特設布疋承銷店。

二、布疋承銷店，以領取營業執照之本業商人單獨或聯合組設為限。

三、布疋承銷店，在重慶市區者，依照本局呈准辦法，由本局隨時在市場整批出售，在四鄉者應經申請本局駐重慶專員核准，並辦妥保證登記手續，繳納二千元至二萬元之保證金。

四、布疋承銷店請購布疋，由本局隨時核定。

五、布疋承銷店以零售為限，不得整批出售或轉批，非經本局重慶專員發給轉運許可證，不得

外運。

- 六、布疋承銷店零售價格，應遵照本局之核定，不得逾越；並不得匿不應市。
- 七、布疋承銷店應將本局核給之承銷店標幟，及承銷布疋種類價格單公開張貼。
- 八、布疋承銷店之地址，非經核准不得變更。
- 九、布疋承銷店應照規定格式，定期真報存銷報表，如有延誤，本局即停止續配布疋。
- 十、布疋承銷店零售零疋價格，如有增減必要，由本局隨時核定通知遵照，其因價格增減結果所有未售存數，經查明確無囤積不售或他種企圖者，得由本局參酌情形，分別照原價收回或結算差價。
- 十一、本局得視布疋承銷情形，隨時撤銷其承銷資格。
- 十二、布疋承銷店如有違反本辦法之規定，由本局依法究辦，其在鄉區者並得沒收其保證金。
- 十三、布疋承銷店之業務，由本局隨時派員稽查，必要時並得派員監督之。
- 十四、本辦法即日施行由本局呈部備案。

十一 農本局供應平價棉紗初核辦法

民國卅一年二月五日呈奉物資局卅一督字五七〇號指令修正核准

- 一、本局遵照統籌棉紗平價供銷辦法第八條之規定，特訂定本辦法。
- 二、核發直接用戶購紗標準，以願遵照物資局請購平價棉紗直接用戶織造成品管理辦法規定各

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

一三五

項者爲原則。

三、織戶購紗須先領取申請書正副本二份，逐項詳填，送呈當地福生莊，（卽由福生莊發給收據格式另定，在收據內應註明於 月 日後由 專員辦公處領取憑證）所填申請書經

福生莊初核後填送初核通知單，以一聯存根，第二三兩聯連同申請書副本送物資局駐當地專員辦公處覆核，填發准購證，用戶卽持福生莊收據向駐當地專員辦公處領取准購證。

四、直接用戶請購必需用紗，本局以派員調查爲原則，或酌量情形採取保證辦法，如有浮報用紗數量，以將棉紗轉售經查實，取銷購紗資格，並依法懲處。

五、直接用戶領購棉紗，以必需數量分期供應爲限。

六、本辦法自呈奉 經濟部物資局核准公佈之日起施行。

十二 物資局駐外專員辦理供應平價棉紗覆核辦法

一、駐外專員辦理供應平價棉紗覆核事宜，除規章辦法另有規定者外，依本辦法辦理。

二、駐外專員辦理覆核事宜，除物資局特准飭辦或授權巡辦者外，均需經就地福生莊之初核。前項授權巡辦事項，應通知就地初核莊查照。

三、駐外專員辦理覆核事宜，應依左列標準

1. 適合管理直接用戶織製成品暫行辦法之規定者，

2. 適合初核辦法之規定者，
 3. 經派員覆查屬實者，
 4. 申請書所列事項及初核結果無疑義者，
 5. 未超過規定數量之限額者，
 6. 用戶住址在規定地區以內者，
 7. 軍事機關團體經本局核飭辦理者，
- 四、駐外專員對於初核結果擬准購用棉紗數量有酌減並不准之權。
- 五、覆核決定後應辦左列事項：
1. 填送覆核通知單，備初核莊存查。
 2. 填發准售通知單，憑初核莊所掣之收據交由請購用戶持向指定處所領購棉紗，非有必要事實，應照收據註明月日辦理。
 3. 填報准售棉紗日報表，呈局備核。
- 六、准售通知單由局印發，交由各註外專員預領妥存填，發時應由註外專員另加簽章。
- 前項准售棉紗通知單，應先將樣張及簽章印鑑通知初核莊查照，如有遺失，除呈報分行聲明作廢外，其責任仍由專員經管人負之。
- 七、兼辦未派遣專員各地覆核事宜，除應遵物資局之規定外，並與各該福生莊莊商聯繫，辦法

以期迅捷周妥。

八、註外專員對於覆核准售棉紗之售價及成品之管理等事項，應承物資局之命，負督導考查報核之責。

九、本辦法自呈奉 核准之日起施行

註：物資局，農本局及平價購銷處三機關，均于最近撤銷，而另在經濟部下成立日用必需品管理處，及財政部下成立花紗布管制局。上列各項法規，雖不合用，但新訂法規尙未完全公佈，故仍附列於此，以供參考。

十二 財政部花紗布管制局重慶市棉花紗布物資登記辦法

財政部花紗布管制局公告

卅二年四月九日公字第二號

案奉財政部本年三月三十一日渝參字第三八二九一號訓令略開：「案奉行政院令發修正重慶市及江巴兩縣物資登記辦法及指示要點各一份暨現存物資登記表物資結存月報表物資轉口申請表等節仰就該局專管物資從速辦理登記」等因，奉此自應遵照辦理。查棉花棉紗棉布三類物資，係屬本局專管，除江巴兩縣已分別派員前往辦理外，重慶市應由本局重慶辦事處負責辦理；凡重慶市存有棉花紗布之公司行號廠商社團等，其已參加同業公會者，應迅即前往各該業公會領取表式，將現存物資依照規定趕即詳實填報，由各該業公會於本月十五日以前彙交本局重慶辦事處，尙未加入同業公會

組織者，應即向重慶辦事處領取表式，將現存物資亦依照規定趕速詳實填報，於本月十五日以前逕交本局重慶辦事處，合行附抄重慶市棉花紗布物資登記摘要，公告週知，仰即遵照，依限辦理，毋延干究爲要！

附：重慶市棉花紗布物資登記摘要

一、本摘要根據修正重慶市及江巴兩縣物資登記辦法及指示要點訂定。二、凡重慶市存有棉花紗布之公司行號廠商社團等，除土紗土布外，均須依照規定向本局重慶辦事處辦理登記手續。三、應行登記之物資，其中報表分下列三種：（1）現存物資登記表，於第一次辦理現存物資登記時用之。（2）物資結存月報表，於每月按進銷情形，申報結存物資時用之。（3）物資轉口申請表，於登記之物資申請轉口時用之。四、前條所定各表之領取填報手續，照下列規定辦理：（1）凡已參加同業公會組織之公司行號廠商社團等，向該業同業公會領取，遵照規定詳實填註，並加蓋該公司行號廠商社團等戳記及負責人印章，按時送交公會彙轉本局重慶辦事處。（2）凡未加入同業公會之公司行號廠商社團等，逕向本局重慶辦事處按時領取填報。（3）凡距離本局重慶辦事處在四十里以上者，各表填報得用郵寄，其表報日期以郵戳爲憑。五、各公司行號廠商社團等，應於規定期限內，將現存應行登記之物資填具現存物資登記表，依照規定手續限期遞送。六、各公司行號廠商社團等應將物資進銷情形，分別帳簿詳細載明，並於每屆月終按物資種類造就物資結存月報表，於次

月三日以前分別遞送同業公會彙轉，或逕呈本局重慶辦事。七、各公司行號廠商社團等凡經登記之物資，如欲轉口，須填具物資轉口申請表，經呈本局重慶辦事處核准；但非合於下列各款之一者，不准轉口：（1）自重慶市及江巴兩縣以外之產地或市場採購物資，經由重慶市及江巴兩縣運往其他口岸銷售，持有採購地海關轉口證明文件，或該地商會證明文件者；（2）重慶市境內生產之原料及成品，向例運銷境外，取得商會證明經本局核准者。（3）經本局核准運銷境外有證明文件者；凡不合前項各款規定，私運出境之物資，經沿途關卡查獲後，即予扣留，送本局查明懲罰或沒收之。八、違反規定，不為登記，或登記不實者，處以二千元以下之罰金。或停業處分。

十四 財政部棉紗麥粉統稅改徵實物暫行辦法

一、本部為統稅貨品棉紗麥粉兩項試辦改徵實物，特訂定本辦法。

二、前項貨品改徵實物標準，以原訂稅率為比例，仍按規定之計稅單位，改徵實物。棉紗及棉紗直接製成品（按折合棉紗重量計劃）原征稅率為百分之三·五，應定為每二八·五公斤折徵一公斤。麥粉原征稅率為百分之二·五，應為每四十袋折徵一袋，麩皮每四十斤折征一斤。

三、國內廠製棉紗麥粉，由駐廠員就廠家每日出廠數量，折算征收。如一次出廠數額不足第二條規定應繳實物之數時，得以次日出廠同等品質貨物接續計算。并於每月終結算應繳實物數額，依照規定格式，分別填報稅務署及該管稅務機關察核。國外輸入或淪陷區移入棉紗麥粉，一律免稅。

四、就廠征收之實物，暫存本廠倉棧，出具存單，由駐廠員與廠方共同負責保管提貨。

五、處理分配所征實物，由本部暫時委託或指定現有之平價機關辦理之。

六、處理分配實物機關接受所征獲之實物，其定價分配銷售以及繳解稅務機關物價辦法另訂之。

七、各地改征實物之棉紗麥粉，每月由本部稅務署列具詳表，分送各處理機關定期接收，如偏僻地方，實物數量較少，運費較昂，認為不需要者，稅務署得憑處理機關之裁決，令原製造廠按月份之出廠價格，折價繳納後，簽發提貨證，由廠自行銷售。

八、改征實物辦法施行後，凡棉紗麥粉等出廠應用證照，在未改訂前，暫仍適用。

九、征收實物，無論歸由處理機關或由廠商折價自行銷售，其所征之價，應視同稅款，作為稅務機關之收入數額，以符原有預算。

十、廠商如有走私偷漏情事，及其他未規定事項，仍依原有統稅稽征章程辦理之。

十一、本辦法自公佈日施行。

附：棉紗麥粉徵實處理分配機關繳解價款辦法

第一條 本辦法依照棉紗麥粉統稅改征實物暫行辦法第七條之規定訂定之。

第二條 征實貨品，由財政部負責委託分配，被委託分配機關應繳解征實機關之貨價，以不得於原製造廠實在所需成本為核定標準。是項核定價格，由征實機關事前查定，通知被委託分配機關辦

理之。

第三條 被委託分配機關之定價分配，除繳解貨價外，如有提運等費，得加入分配價格內計算。

第四條 被委託分配機關對於征實貨品，如加入運輸等費，不合平價銷售之用時，應於接到征實機關通知後三日內裁復不便分配之理由，由征實機關依照改征實物暫行辦法第七條之規定辦理之。

第五條 被委託分配機關，非將貨價清繳，不得領取提貨證。倘有特殊情形，必須變價後方能繳解者，准予免取擔保，出具定期繳款保證書，逾期不繳，由保證人負責繳納；前項定期，不得超過一個月。

第六條 本部稅務署於每月初旬，彙集徵存各廠棉紗麥粉，分別貨品數量，核定價格，填具繳款書通知被委託分配機關，定期提貨。該機關接受通知後，務於五日內憑繳款書向國庫繳納價款，或免取保證，持憑國庫收據或保證書申請換領提貨證，自行赴廠提貨。

前項核發提貨通知手續，為便捷起見，稅務署得飭由廠所在地之該管區局或分局直接辦理，但須按月列表呈報稅務署查考。

第七條 各廠征存棉紗麥粉，經被委託分配機關提取銷售，或由廠商折價領回者，駐廠員應按月列表詳記提貨證號碼，呈由該管分局核明轉報查考。

第八條 征存棉紗麥粉，經變價分配銷售或折價領回，其價款應由征收機關按月列報，作為各貨物應徵稅項之收入。

第九條 本辦法自公布之日施行。

十五 全國生絲統購統銷暫行辦法

財政部三月三十一日渝字第二一五號公告云：查生絲爲重要軍用物品，國內外需要均極殷切，業經國家總動員會議指定爲總動員物資。茲爲加強管制，以裕供應起見，特制定全國生絲統購統銷暫行辦法七條，呈奉行政院核定，於三十二年三月廿三日由本部公布施行；並依照該暫行辦法第二條之規定，指定四川、浙江及蘇南、皖南三區爲生絲統制區域。除呈報暨分行外，合亟公告週知。

全國生絲統購統銷暫行辦法

第一條 生絲爲政府統購統銷貨物，全國所產內外銷改良絲暨土絲之收購運銷事宜，由財政部責成貿易委員會所屬復興商業公司統一辦理。貿易委員會必要時得呈准財政部指定省區，對於不合外銷與軍用標準生絲之內銷事宜，除由復興公司自行辦理外，並得委託地方政府或其他公私機關辦理之。

第二條 生絲之統購統銷，得由貿易委員會斟酌各省實際情形，隨時呈請財政部指定生絲統制區域，分別公告實施。

第三條 貿易委員會設置生絲評價委員會，辦理內外銷改良絲暨土絲收購價格之評定事宜，由中央暨地方有關機關代表及蠶絲專家共同組織之，並分組辦理生絲成本之調查統計及附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

品質檢定等事項。

第四條 生絲評價委員會依據各地生產成本及農商正當利潤，隨時評定各地內外銷改良絲暨土絲之收購價格，由貿易委員會呈請財部核定之。

第五條 凡自統制區域運出內外銷改良絲或土絲在一關担以上者，須領用貿易委員會內地轉運證。無論統制區域非統制區域，其運往接近海岸線陸地國境線或淪陷區一百華里以內地帶，在一關担以上者，須向貿易委員會請領財政部內銷特許證。其出口外銷，應由復興公司領憑財政部准運單報運出口。

第六條 凡違反前條之規定者，以販運私貨論，按照海關緝私條例辦理第廿一條之規定辦理。

第七條 本辦法由財政部呈奉行政院核准後公佈施行。

十六 獎勵仿造工業原料器材及代用品辦法

三十二年四月十五日
日部令公佈

第一條 經濟部為戰時後方工業原料器材缺乏，鼓勵人民研究仿造及利用代替品，特訂定本辦法。

第二條 獎勵之工業原料器材，由經濟部隨時分等指定公告之。

第三條 獎勵之工業原料器材，以仿造工作已脫離試驗階段，工業上能多量製造者為限。

第四條 獎勵之代用品以就地取材，確能代替原物品之功效者為限，但一年前已經各工廠採用

或在市場上出售者，不予獎勵。

第五條
第六條

呈請獎勵人，應備具呈請書圖式模型或樣品及試驗機關之證明文件，呈送經濟部說明書應詳述左列各事項：

- 一、呈請人姓名、籍貫、出身、經歷。
- 二、工業原料器材或代用品名稱。
- 三、製造方法及所用原料名稱及產地。
- 四、仿造或研究經過。
- 五、試用紀錄。

第七條

呈請案到部後，於重要都市行銷最廣之報紙公告之，並規定限期，凡以同一原料器材或代用品在限期内呈請者，得合併審查。

前項限期最多為四個月。

第八條

同一工業原料器材或代用品之獎勵，以一次為限。但二人以上分別呈請均能合格者，得併予獎勵。

第九條

審查合格原料器材或代用品，依左列獎金標準給予之。

- 一、甲等工業原料器材一萬元至十萬元。
- 二、乙等工業原料器材五千元至一萬元。

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規

代用品依其功效參照前項數額給予之。

第十條 給予獎勵後發現有虛偽不實情事，得追繳其獎金。

第十一條 本辦法自公佈之日施行。

十七 非常時期廠礦工人受雇解雇限制辦法

社會部鑒於年來廠礦工人流動頻繁，漫無管制，影響戰時生產至鉅，特擬定非常時期廠礦工人受雇解雇限制辦法，並經行政院第六〇七次會議修正通過，公布施行。又該辦法公布後，經濟部之非常時期工業技工管理規則廢止。非常時期廠礦工人受雇解雇限制辦法全文如左：

第一條 本辦法依國家總動員法第十一條之規定訂定之。

第二條 凡雇用直接從事生產之工人在十人以上之廠礦，適用本辦法。

第三條 本辦法所稱主管官署，在中央依國家總動員法實施綱要第二章甲項第七款之規定為社會部、經濟部、財政部、農林部、軍政部、交通部、在省（市）為省（市）政府，縣（市）為縣（市）政府。前項中央主管官署，除社會部外，餘者各就其目的事業主管之。

第四條 廠礦應造工人登記調查表冊三份，以二份呈報主管官署備核，一份存廠礦備查，登記表應附工人二寸半身照片，或左手食指指模，並應為左列事項之記載：（一）工人姓

名年齡籍貫住址，(二)教育及技能程度，(三)經歷，(四)體格狀況，(五)家庭狀況，(六)入廠年、月，(七)担任工作，(八)工作報酬，(九)獎懲情形，(十)廠礦評語。前項表冊，在中央各部直轄之廠礦應分報主管部及社會部備核。

第五條 主管官署接到廠礦工人登記表冊，經審查合格後，應即分別填發管制登記證。前項管制登記證，在中央社會部發給，工作時間中由廠礦保存，其格式另定之。

第六條 凡工人有左列情形之一者，得呈報主管官署，請求解雇：(一)因疾病或殘廢不能繼續工作經醫生證明者；(二)年逾五十體力衰弱，不能繼續工作者；(三)有工廠法第三十三條各款之情事者。

第七條 凡廠礦有左列情形之一者，得呈報主管官署，請求解雇工人：(一)廠礦全部或一部歇業者；(二)廠礦因不可抗力停工在一個月以上者；(三)工人對於所承受之工作不能勝任者；(四)工人違背廠礦規則情節重大者。

第八條 廠礦為前條解雇工人之請求時，應將管制登記證隨同呈繳。

第九條 凡經核准解雇之工人，主管官署應為左列之處置：(一)認為不能繼續工作者，吊銷其登記管制證；(二)許其轉入他廠礦工作者，於其管制登記證上註明日期，並加蓋許可異動章，仍連同登記表一併發還本人收執。

第十條 前條准許轉入他廠礦工作之工人，於轉入他廠礦工作時，應將管制登記證及登記表繳

附錄 抗戰大後紡織染業之法規

由該廠礦呈報主管官署履行轉移登記。

第十一條 凡未經核准解雇者，工人不得擅自離職，廠礦不得擅自解雇。

第十二條 工人死亡時，廠礦應將其管制登記報請主管官署註銷。

第十三條 廠礦雇用新工人時，應填具登記表，報請主管官署核發管制登記證，其工資從最低級起支，但由戰地歸來及技術特長者不在此限。

前項關於雇用新工人之廠礦，如有第十一條之情形時主管官署不得發給管制登記證。

第十四條 廠礦非呈經主理部登記，不得呈請添雇或招募工人。

第十五條 廠礦每六個月應將左列事項呈報主管官署：（一）工人登記表冊有變更者，其變更數分；（二）解雇及增雇工人之姓名；（三）未經核准解雇，擅自離職之工人姓名；（四）死亡傷病之工人姓名及傷病者之狀況。

第十六條 凡廠礦及工人違背本辦法之規定者，依妨害國家總動員懲罰暫行條例法令懲罰之。

第十七條 省（市）政府依本辦法各條規定辦理之事項，每六個月應彙報主管部及社會部備查，其由縣（市）政府管理者，由省政府轉報之。

第十八條 本辦法自公布之日施行。

十八 花紗布管制局組織規程

國民政府四月二十七日令：茲公布財政部花紗布管制局組織規程，此令。

又令：農本局組織規程着即廢止，此令。

財政部花紗布管制局組織規程全文如下：

第一條 財政部爲辦理全國棉花棉紗棉布管制事宜，及統籌購銷業務，設置花紗布管制局（以下簡稱本局），直隸於財政部。

第二條 本局設棉產、紗布、財務、總務四處，及人事、技術二室。

第三條 棉產處掌下列事項：（一）關於棉花之統籌收購及配銷事項，（二）關於棉花市場之管制及取締事項。（三）關於棉花供需之調節及價格之核定事項，（四）關於田賦征收棉花實物之經收事項，（五）關於棉花生產之促進事項。（六）關於棉花生產貸款之籌劃及洽辦事項，（七）關於棉花之統籌運輸及倉儲事項，（八）其他有關棉花增產購銷及管制事項。

第四條 紗布處掌下列事項，（一）關於棉紗棉布之統籌收購及配銷事項。（二）關於棉、棉布市場之管制及取締事項，（三）關於棉紗棉布供需之調節及價格之核定事項，（四）關於統稅徵收棉紗實物之經收事項，（五）關於棉紗棉布生產之促進及手工紡織推廣事項，（六）關於棉紗棉布生產貸款之籌劃及洽辦事項，（七）關於各公私經營紡織工廠業務之督導事項，（八）關於棉紗棉布之統籌運輸及倉儲事項，（九）其他有

關棉、棉布增廣購銷及管制事項。

第五條

財務處掌下列事項：（一）關於資金之籌劃及調度事項，（二）關於貸款透支借款及其他有關財務合約之審核簽註事項，（三）關於資金之出納保管事項，（四）關於棉產物之保險事項，（五）關於財產物品之驗收事項，（六）關於財務稽核事項，（七）其他有關財務事項。

第六條

總務處掌下列事項：（一）關於文件收發檔案保管事項，（二）關於典守印信事項，（三）關於工作計劃及工作報告之彙編事項，（四）關能庶務及消防警衛事項，（五）關於經費之出納保管事項，（六）關於契據及有價證券之保管事項，（七）其他不屬各處室事項。

第七條

人事室掌左列事項：（一）關於人事任免遷調事項，（二）關於考勤考績差假獎懲撫卹事項，（三）關於人員訓練事項，（四）關於員工福利事項，（五）其他有關各事項。

第八條

技術室掌左列事項，（一）關於棉花、棉紗、棉布生產技術之研究及改進事項，（二）關於各地棉花、棉紗、棉布產銷狀況之研究事項，（三）關於紡織機械遷移安裝及利用之指導事項，（四）關於各式紡織機之研究及改良事項，（五）關於棉花、棉紗、棉布品質之研究及鑑定事項，（六）關於各公私經營紡織工廠管理之研究及設計事

項，(七)關於各項工程修建之設計及監造事項，(八)其他有關技術事項。

第九條

本局設局長一人，承部長之命，掌理全局事務，並監督指揮所屬機關及職員。設副局長一人，補助局長處理局務。

第十條

本局設秘書五人，承長官之命，掌理機要審核各處室稿件，及辦理長官交辦事項。

第十一條

本局設處長四人，副處長二人至三人，人事室主任一人，技術室主任一人，科長二十人，科員一百四十人，辦事員九十人，承長官之命，分任各項事務。

第十二條

本局設技正六人，技士八人，技佐十二人，承長官之命，辦理技術事項。

第十三條

本局設會計處長一人，統計主任一人，會計統計佐理人員四十六人；會計處長、統計主任受局長及分別受財政部會計長統計長之督導指揮，辦理歲計會計統計事項，並依法對主計處負責。

法對主計處負責。

第十四條

本局設稽核十人，視察十六人，承長官之命，分別辦理稽核及視察事務。

第十五條

本局局長、副局長、處長、室主任及秘書一人，由財政部部長派充，其餘人員由局長委派，呈部備案。

委派，呈部備案。

第十六條

本局得聘用顧問二人，專門委員六人，專員十二人。

第十七條

本局得用雇員二十人。

第十八條

本局因管制行政上之必要，得於各重要地區，設置分局，其組織另訂之。

附錄 抗戰大後方紡織染業之法規規

第十九條 本局因業務上之必要，得設置運輸機構、莊號、廠場及其他有關業務之機構，其組織另訂之。

第二十條 本局得在各公私經營之紡織工廠，或在重要地點派駐專員，必要時並得設置專員辦事處。

第二十一條 本局因業務上之必要，得延攬各有關機關方面人員及專家組設花紗布增產及供應委員會。

第二十二條 本局對外公文以財政部名義行之；但關於下列事項得對外行文：一、遵照部令應予轉行事項，二、依照部令所定辦法督率進行事項，三、曾經呈由財政部核准之事項。

第二十三條 本局辦理細則另訂之。

第二十四條 本規程自公佈之日施行。

一九 行政院會議通過管制花紗布三辦法 卅三年一月十日公佈

財政部以管制花紗布為中央既定政策，欲求管制合理有效必須先明瞭各地棉花購銷速存情形及紗布動態，特擬訂棉花購銷運存陳報辦法，棉紗及布疋登記辦法，同時為控制其交易市場不使發生黑市而求價格平抑計，並另擬管理棉花布疋土紗交易規則，一併呈行政院，業經院會通過，其施行

區域，院會決定仍應斟酌實際情形，由財政部花紗布管制局簽請財政部核定，茲誌該三辦法之要點如下：

(甲) 管理棉花布匹土紗交易規則

- (一) 凡經營交易之商號工廠不論批發零售販運自營或代客居間等，均須申請管制局或其他支機關核發執照。
- (二) 其交易應集中於核定之市場公開交易，按品質標準，掛牌行之，不准有黑市。
- (三) 交易市場由棉花業布匹業或紗業公司同業公會分別主持，管制局派員常駐市場監督。
- (四) 各商業各代理人到場。
- (五) 各商號工廠應照實際需要作實物交易，不得有定貨交易，及套空之信用交易情事。
- (六) 各商號工廠應隨時交易數量價格銀期交貨清點用途等填具清單，於銀貨交割日，送管制局存查。
- (七) 貨物之交易及存儲量，應陳報。
- (八) 運出倉棧，應報請管制局核准。
- (九) 外埠客商及非棉紗商業同業公會會員經購紗布及土紗，應開姓名住址用途數量及取得同業公會至少一家之保，方可賜買，所購棉花數量不得超其三個月營業額，布疋土紗數量不得超過其兩個月之營業額。
- (十) 機關社團在市場批購者，得逕填購買許可證，申請書，送管制局核准。
- (十一) 違反本規則者，除觸犯妨害國家總動員懲罰暫行條例或其他刑法之罪，送由審判機關依法判處外，應依行政執行法懲處之。
- (十二) 以下兩款均不適用本規則，得由管制局另定規則管理。(1) 商店零售，市民零買，每次棉花不超過卅市斤，布疋不超過一疋，土不超過廿市斤者。(2) 棉花

挑販購花不超卅市斤者。(十三)本規則實施地區，由管制局斟酌情形呈財部核定公告之。

(乙) 棉花購銷運存陳報辦法

(一) 凡營棉業之公司廠商，均須填具「現存棉花數量登記表」向管制局登記。(二) 凡購棉在卅市斤以上者，按用戶或特有商號所在地縣市府或商會同業公會證明文件之棉商爲限。(三) 進口後無論過境或就地銷售，均須於三日內填具報告表。(四) 凡轉運出境在五十市斤以上者，應以外埠採購，經由本埠轉運其他地區或經管制局核准運銷出境之棉花爲限。(五) 凡公司廠商之存儲，應將購銷運情形，於月終造具結存月報表，實存情形，管制局得隨時會同當地主管檢查機關查驗。(六) 管制局對棉花購運，存數量的價格，及期限，按實際情形予以限制。

(丙) 棉紗及布匹登記辦法

關於棉紗者：(一) 存貨登記。(二) 內運入境應向入境處之管制局分支機關登記。(三) 轉運時亦須登記，並領取轉運證。關於布疋及土布登記：(一) 存貨登記。(二) 凡布疋入口在三疋疋以上，土紗入口在二十斤以上，應向入境處之管制局分支機關登記。(三) 凡轉運布疋三疋疋以上，土紗在三十斤以上者應登記領取轉運證。

第五章 抗戰勝利後收復區紡織業概況

第一節 接收機構及接收概況

民國三十四年八月六日，自盟國空軍向日本廣島投擲第一枚原子炸彈後，廣島全市被燬，人口死傷十四萬，日本天皇震驚，蘇聯鑒此，亦於八日通牒日本宣戰；九日盟軍又向長崎投擲第二枚原子炸彈，日本全民惶恐，商議投降，英美蘇及我國於十五日接到投降全文，中外官民狂歡大慶；九月二日美海軍總司令麥克阿瑟氏代表盟國在東京灣內旗艦上與日本簽定降書後，我國各淪陷區即逐漸派軍收復。蘇浙皖三省收復最先，經濟部乃派特派員先飛上海，支持三省敵僞工礦接收事宜，武漢、粵閩、青島、平津及東北各區均分別派遣特派員前往接收，而各區內之敵僞紡織染廠，即在特派員秉承中國陸軍總司令何應欽氏之命令，設組派員分別接收。

政府對於收復區工礦業曾陸續公佈三項辦法，大意令接收人員於接收後暫維原狀，不得自由處置，以免機器損失。茲將公佈辦法列下：

收復區重要工礦事業處理辦法

據重慶八月三十一日電，收復區工礦事業處理辦法，業經行政院會議通過，原文錄次。

第五章 第一節 接收機構及接收概況

一 收復區工礦事業之處理，應以左列步驟行之：

1. 分別以臨時機構先行接收全部資產，並迅速恢復業務。

2. 整理股權及債權債務。

3. 組織正常機構，經營業務。

二 整理之期，務應力求迅速，一俟整理就緒後，隨時分別性質，發還原業主，或由政府經營。

三 接收整理應由濟經部指定資源委會或其他所屬機關，或另設機構，分別辦理之。

四 關於股權之整理，其原則如左：

1. 敵國在中國之工礦事業之資產權益一律收歸國有，由經濟部經營。

2. 敵僞組織所辦之工礦事業，一律由經濟部接管處理。

3. 凡與敵人合資之工礦事業，不論公營或私營，一律由經濟部接收，經整理後，分別性質交由國營事業機關或正當民營事業組織辦理。

4. 收復區戰前由政府經營之工礦事業，概由經濟部收回之。

5. 收復區戰前官商合辦之工礦事業，先由經濟部接收，審查其商股股東有無附逆行為，

按其情節規定整理辦法。

6. 收復區戰前經營之工礦事業，遭敵僞沒收或侵佔者，先由經濟部接收查明發還，如有

附逆行爲，查明後按其情節辦理。

7. 收復區戰前由同盟各國或中立國經營之工礦事業，亦由經濟部先行接收，俟查明主權後，隨時發還。

8. 原爲地方公營之工礦事業，由經濟部接收後，依照原初之規定處理之。

經濟部令收復區工商機構暫維現狀

規定應行遵守事項

據重慶八月三十一日電，經濟部頃公告全國，所有敵僞在收復區設立統制工商業及進出口貿易與其他有關經濟生產事業之各種機構，暨收復區各項工商業團體之所有財產、文件、簿籍等項不得私自處理，在未經驗定整理辦法以前，應予暫維現狀，並對應行遵守事項，分別規定如下：

一 凡敵僞在中國收復區內，設立具有統制各地工商業及進出口貿易性質之各種機構，無論其名稱爲公司、爲合作社、爲協會及所謂商業統制會等，應即一律停止活動。其原負責人或其從業員，負責保管其所屬財產、文件、簿籍及其他一切物品，並造具清冊，聽候政府派員接收核辦，不得私有搬移，毀損、轉讓、隱匿等情事，否則定予嚴究。

二 凡敵僞在收復區內設立或佔有具經濟行政性機構，如地質調查、礦冶研究、工業試驗

、商品檢驗、資源商品管理等機構，以及經濟生產事業之礦冶場廠及工廠、電廠所有財產、文件、簿籍、機械、儀器、圖樣、計劃及其他一切物品暨存儲之物資材料或成品，原負責人或經管人應負責親自聽候接收，不得私有遷移、毀損、轉讓、隱匿等情事，其礦冶場廠、工廠、電廠，在未經接收以前，原負責人應負責維持，繼續生產供應，不得擅自變更破壞原有狀態，擅離工作崗位，及有鼓動工人等行爲。至該項場廠在繼續工作期間，應遵守國民政府主管機關所頒行之法令，否則定予嚴究。

三 凡收復區工商業團體，一律由原負責人及其所屬職員負責維持現狀，保管其財產、文件、簿籍及其他一切物品，俟地方經濟行政官署恢復職權後，查明核辦，不得私自處分。在經營期間，並不得有乘機干擾工商業行爲，否則定予嚴究。

收復區公司企業處理辦法

◎ 經濟部公布（錄自該部商字第五〇一二八號通告）

一 抗戰發生前已呈准登記之各種公司，或其他企業組織，其董監或執行業務人員，除遞補或改選，業經呈准有案者外，一律應由二十七年八月二十三日以前所選任之人員，繼續負責執行業務。

二 在抗戰發生後成立之各種公司或其他企業組織。已向政府呈准登記者，應由登記有案

之董監或經理人員，繼續負責。

以上一二兩項，非俟當地經濟行政主管官署恢復職權核准後，不得改選或予變更。

三 在抗戰發生後成立之各種公司或其他企業組織，未向政府呈准登記者，應維持現狀，聽候政府命令整理，重行依法登記。

四 各種公司或其他企業組織有敵偽資本參加者，其股份或出資，不得作任何轉讓變更，應由負責人員將此項敵偽股份或出資，報由政府處理，倘有隱瞞或變更轉讓情事，依法懲處其負責人員。

五 敵偽出資組織之各種公司或其他企業組織，均不得有任何變更轉讓或破壞行爲。倘其負責人員業已逃匿，應由內部次要職員或有關股東設法維持現狀，聽候政府處理。

六 各種公司或其他企業組織所設備之營業場所與其投資之不動產，非俟當地經濟行政官署恢復職權核准後，均不得移作別用或抵押於他人。其原有之股份或出資移轉抵押，或股東更名或出盤頂讓，在當地經濟行政官署恢復行使職權以前，亦一律暫行停止，違者在法律上無效。

七 各種公司在抗戰發生後未呈經政府核准發行股票或公司債票，應一律停止買賣抵押轉讓，聽候政府另定辦法處理。

八 各種公司或其他企業組織，在抗戰發生後本店已遷移後方者，其在收復區之股份或出

資及各項權益，應維持現狀不得任意變更，由負責人員依法定手續，於呈准後妥為整理。

九 各種公司或其他企業組織，其依法取得之各種權益，非俟當地經濟行政官署恢復職權，及經有關機關核准後，不得為任何變更行為，違者在法律上無效。

十 各種公司或其他企業組織，向政府所領得之登記證照，如經敵偽加蓋戳記，或加註其他字樣者，此項戳記或字樣均為無效，應於政府規定期內，將原領證照呈請驗換。

十一 各種公司或其他企業組織，於抗戰發生後，與第三國人所訂關於權益之合同或契約，應依中央政府所定期限向政府呈報核辦，倘與訂約者為敵國人民，應報明聽候政府處理。

上海市各日資紡織廠，先於九月底由經濟部特派員辦公處紡織組派陸紹雲、章劍慧、桂季桓等專家分別接收，並逐漸酌量開工，以維工人生計。旋因中央另定辦法，除設立敵偽產業處理局在各收復區總管外，對於全國敵偽紡織染廠，則由經濟部下設一紡織事業管理委員會，總管在華日資絲棉毛麻等紡織事業，會下另設中國紡織建設公司，暫時收歸國營，為期約二年，期滿後估價轉售民營。

中國紡織建設公司於十二月中在重慶成立，即派員飛滬成立總公司，三十五年一月並開始向經濟部特派員辦公處移轉各廠，接收自辦；隨後經濟部及農林部又合設一中國蠶絲公司。於是即將蠶絲工廠及業務劃出，改由該公司自行接辦。因此，特派員辦公處各項業務即於二月底結束。茲將紡建及蠶絲兩公司之概況及組織章程列下，以供參考：

中國紡織建設公司與中國蠶絲公司，爲國營輕工業之姊妹公司。紡建公司之董監人選由經濟部紡織事業管理委員會提經行政院核定如下：董事長由翁副院長自任，指定紡管會委員東雲章、李升伯、吳味經、楊錫仁、王仰先爲董事，張茲闈、王子建爲監察人，總公司設於上海（地址爲江西路一三八號），在天津青島各設分公司。總經理爲東雲章，副總經理爲李升伯、吳味經；天津分公司經理爲楊亦周；青島分公司經理爲范澄川，均已分別前往。此外並在昆明、重慶、沙市、漢口、西安五地，成立辦事處，於最近將來並將在廣州、福州等地，設立辦事處，以辦理收買棉花及推銷本公司之生產品。在總公司下轄有工務、業務、會計、稽核、祕書五處。邇來頗有人主張完全採購國棉者。然以目前中國四百萬紗錠全部開足，每錠年需原棉二擔半計，共需棉一千餘萬擔。而估計今年全國棉產量，不足五百萬擔，大部棉產區且因政治及交通關係無法運出，實際能供紗廠生產者恐不滿二百萬擔。目下紗廠復工至感困難，除動力不足外，熟練勞工亦感缺乏。欲訓練一熟練工人，至少須三個月時間。故公司方面除儘速使各廠復工外，尚須在生產過程中培養大批熟練勞工。

至於中國蠶絲公司之董事及監察人選，則由經濟農林兩部會同聘任譚伯羽、譚熙鴻、薛壽宣、周貽春、嚴慎予、馬保之、冷適、褚輔成、高事恆、葛敬中，湯錫祥等十一人爲董事，陳郁、張茲闈、常宗會、鄭羣彊、邵申培等五人爲監察，並以周貽春兼董事長。總經理一職，已由董事會聘請葛敬中擔任。總公司亦設於上海（外灘十七號），國內外各地并得設分公司或辦

事處。

中國紡織建設公司章程

第一章 總則

第一條 本公司依經濟部紡織事業管理委員會組織條例第八條之規定組織之，定名為中國紡織建設公司；英文譯名 China Textile Industries Inc.

第二條 本公司資本總額除接收敵偽紗廠資產由經濟部估計價格外，再加國幣壹拾億元，由經濟部一次撥足。

第三條 本公司設總公司於上海，必要時並於國內外各地設立分公司、辦事處、及工廠。

第四條 本公司營業範圍如下：

- 一、紡織品之製造及染整。
- 二、紡織染原料與成品之購銷。
- 三、紡織染機器與零件之製造及購銷。
- 四、與前三項業務有關事項之經營。
- 五、其他紡織染整有關事業之投資。

第五條 本公司營業年限決定為二年，必要時得呈准延期一年，以一次為限。

第二章 組織

第六條 本公司設董事七人至十一人組織董事會，並設監察人三人至五人，均由經濟部於所聘董事中指定之。

第八條 董事會由董事長召集之，須有過半數之出席，方得開會。經出席董事過半數之同意，方得決議；可否同數時取決於主席。

第九條 董事會之職權如左：

- 一、營業計劃之決定。
- 二、各種章則及重要契約之審定。
- 三、總經理副總經理人選之決定。
- 四、分公司辦事處及工廠設置裁撤或變更之決定。
- 五、預算決算之審定。
- 六、盈餘分配案之決定。

第十條 監察人員得隨時調查公司財務狀況，查核簿冊文件，並請求董事會報告公司業務情形。

第十一條 本公司設總經理一人，副總經理二人，由董事長提請董事會聘任之。

第十二條 本公司設業務工務秘書會計稽核五處，其中業務工務秘書會計四處，每處各設

第五章 第一節 接收機構及接收概況

處長一人，副處長一人或二人，稽核處設總稽核副總稽核各一人，均由總經理提請董事會聘任之。

第十三條 總經理秉承董事會之命處理公司全部業務，副總經理輔助總經理辦理之。

第十四條 處長秉承總經理之命辦理各該處業務，副處長輔助處長辦理之。

第十五條 總稽核秉承總經理之命稽核本公司及所轄各機構全部帳目，副總稽核輔助總稽核辦理之。

第十六條 各分公司設經理副經理各一人，各辦事處設主任一人，由總經理提請董事會聘任之。

第十七條 本公司視業務繁簡，設總工程師、工程師、秘書、課長、核稽、技師、分公司課長、辦事處組長或領組、技術員、由總經理聘派之。

第十八條 本公司視業務需要，得設顧問、專門委員、及專員若干人。

第十九條 本公司董事監察人得酌支扶馬費；總經理及以下各職員之薪給標準由董事會決定之。

第三章 決算及盈餘分配

第二十條 本公司以每年年終為決算期，由總經理造具左列各項書表提請董事會審定並由董事會加造盈餘分配表，一併送交監察人查核後呈報經濟部備案。

一、營業報告書 二、資產負債表 三、財產目錄 四、損益表

第二十一條 每年總決算如有盈餘時，先提十分之一爲公積金，其餘由董事會議定。資本官利、董監事酬金、職工獎金、職工福利基金、及技術研究基金各項分配辦法、呈報經濟部核定；所有官利及純益，應解繳國庫。

第四章 附則

第二十二條 本公司各項辦事細則另訂之。

第二十三條 本章程自呈奉核准之日施行。

中國紡織建設公司經營大綱

抗戰結束，建國開始，紡織業爲建國工作之重要部門，允宜統盤籌畫，大步邁進，爲工業化之倡，爰特創設本公司，以與經濟部紡織專業管理委員會聯合進行。茲將經營大綱撮陳如下：

(一) 經營敵僞廠

經濟部紡織專業管理委員會所接辦之敵僞棉麻絲毛各種紡織染整各工廠，及其附設之機器廠，並其他有關紡織附屬事業，交由本公司經營。各該項工廠廠數既多，分佈又廣，爲便於管理，並發揮經營效率及促進工作進步起見，除保留一部份由本公司直接經營，俾作考成標準

第五章 第一節 接收機構及接收概況

外；其餘各廠斟酌情形，以委託代營方式，分別委託具有優良成績之各廠及富有紡織經驗之士代營，凡受委託代營之廠，其本身工作以從事製造為限，所需資金及原料概由本公司供給，所出製品，交由本公司運銷，藉收技術與業務分工合作之效。關於代營辦法，代營合約，經營標準，考成規則及獎懲規則，另訂之。（編者按上項代營辦法，現似已不實行）。

（二）輔導民營廠

本公司各廠與其他民營廠，權利義務機會均等，無所軒輊。就原棉言，自抗戰軍興，國內棉產逐年低落，二三年內以自產之棉，絕不足以應全國紡織業之需要，如政府能購進美棉，除本公司各廠自用外，如有多餘，對於民營工廠，應謀公允之分配，共同維持。就納稅言，本公司各廠一如民營廠同樣繳納。至如調劑市價，開拓外銷，本公司亦應為民營工廠之先驅，藉謀國際貿易之發展。其他如民營廠技術方面，業務方面，本公司並當盡指導與輔助之責，不為任何含有壟斷性之措施，藉以扶植民營工業之發展。

（三）促進對外貿易

日本紡織品每年銷售於南洋市場者，其所占價值約在三萬萬美元左右，吾國紡織業嗣後對於南洋市場，自不應漠視。本公司各廠出品，除供應國內需要外，將來應斟酌情形，以南洋銷路為對象，以奠立國際貿易之基礎。

此外本公司對於經濟部紡織事業管理委員會交辦業務，亦當儘量執行，以期協助政府，達

成紡織事業建設之目的。

中國蠶絲公司章程

行政院十一月第七二四次例會通過。

第一章 總則

第一條 本公司定名為中國蠶絲公司

第二條 本公司資本總額，除接收在江、浙、皖三省敵偽蠶絲資產，由經濟部農林部估價外，再加五億元，由經濟部農林部一次撥足。

第三條 本公司設總公司於上海，並得於國內外各地設立分公司，辦事處及工廠場所。

第四條 本公司營業範圍如次：

一、蠶桑事業之飼育栽培事項； 二、絲繭之繅製事項； 三、天然絲之加工紡織事項； 四、成品之運銷事項； 五、蠶絲事業之學術研究事項； 六、民營蠶絲事業之輔導獎勵事項。

第五條 本公司營業年限定為二年，必要時得呈展延長一年，但以一次為限。

第二章 組織

第六條 本公司設董事七人至十一人，組織董事會，並設監察人三人至五人，均由經濟部

第五章 第一節 接收機構及接收概況

農林部聘任之。

第七條 本公司設董事長一人，常務監察人一人，由經濟農林部於董事監察人中指定之。

第八條 董事會由董事長召集之，須有過半數之出席，方得開議，過半數之同意，方得決議，可否同數時，取決於主席。

第九條 董事會之職權如左：

一、營業計劃之決定；二、各項章則及重要契約之審定；三、總經理、副總經理人選之決定；四、分公司辦事處及工廠場所之設置，裁撤及變更之決定；五、預算決算之審定；六、盈餘分配案之決定。

第十條 監察人得隨時調查公司財務狀況，查核簿冊、文件，並請求董事會報告公司業務情形。

第十一條 本公司設總經理一人，副總經理一人至二人，由董事長提請董事會聘任。

第十二條 本公司設業務、技術、會計、秘書四處，各設處長一人，均由總經理提請董事會聘任。

第十三條 本公司設總稽核一人，副總稽核一人，承董事會之命，稽核公司全部帳目，由董事長提請董事會聘任之。

第十四條 總經理承董事會之命，綜理公司業務，副總經理協助之，處長承總經理之命，

辦理各該處事務。

第十五條 各分公司設經理各一人，必要時得設副經理一人；各辦事處設主任一人，各廠設廠長一人；各場所設場長、所長一人，承總經理之命，主辦各該單位業務，均由總經理提請董事會聘任之。

第十六條 本公司得設技師、技術員、祕書、課長、分支機構課長等若干人，均由總經理任命，報由董事會備案。

第十七條 本公司設稽核若干人，承總稽核之命辦事，由總經理商得總稽核同意後任用，提請董事會備案。

第十八條 本公司視業務需要，得設顧問，專門委員，專員若干人，均由總經理提請董事會聘任之。

第十九條 本公司董事、監察人，得酌支車馬費；總經理以次之職員，薪給另定之。

第三章 決算盈餘分配

第二十條 本公司以每年年終爲決算期，由總經理造具左列各項書表，提請董事會審定，並由董事會加造盈餘分配表，一併送交監察人查核後，呈報經濟部農林部備案。

一、營業報告書；二、資產負債表；三、財產目錄；四、損益計算書。

第二十一條 本公司如有盈餘時，先提十分之一爲公積金，餘由董事會議定官利，董監事

第五章 第一節 接收機構及接收概況

酬金，職工獎金，職工福利基金，及技術研究改進基金，各項分配辦法，呈報經濟部農林部核定，所有官利及純益，應解繳國庫。

第四章 附則

第二十二條 本公司各項辦事細則及詳細組織規程另定之。

第二十三條 本章程自呈奉核准之日施行。

自紡建公司派員接管上海各廠後，一面另派專家王瑞基等赴青島及天津等處接管，三月內可以逐步開工。至於東北九省之敵偽紡織工業，本可同時由紡建公司派員接辦，因蘇聯軍隊撤退屢次改期，接收又多阻礙，目前政府正在積極進行，意料半年以內必可解決，將來紡建公司及蠶絲公司當可全部接辦無疑。

總之，日本在華之紡織工廠，除東北外，最近可由紡建公司接收者，全部約有紡錠一百七十餘萬枚。其中上海九十餘萬錠，青島三十餘萬錠，天津四十餘萬錠。全部資產總值若照戰前每錠一百二十元折合現鈔，共計約為二千餘億元。上項設備如能全部開工，每日可產二十支紗四、二五〇件。再之以織布，每日可達十四萬疋。若以全國人口分配，每人每年可得布約一丈。此項生產所耗棉花，每日約需二萬擔，每擔以三萬元計算，每日消耗原料約六億元。而其所需從業員工，約為十萬人，每日薪工開支約二億元。紗布之生產成本，除原棉薪工外，其他各項費用估計為二億元，每日之總成本約計十億元。今以前項紗布生產數量估值，每件紗平均售五十萬元，每日營業收入可達二

十一億元；再減去每日生產成本，每日可盈餘十一億元；每年工作以三百日計算，盈餘數額可達三千三百億元左右。此項利益將來收歸國有，亦可充實財政之一部份。依理而言，全國民營紡織工廠在抗戰期中所受到之損失極大，應由政府以此盈餘來間接彌補，方稱公允，然以過去經驗測之，政府恐不肯如是處置。

第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

江蘇產棉特豐，交通便利，工業發達，紡織業亦極繁盛。蘇浙皖三省之產紗產布地區，除上海外，可推南通、無錫及常州。過去抗戰八年，三地處於交通要道，小型紗廠多至四五十家，土布工廠不可數計，有數工廠被毀於砲火，亦有遷地復業與被敵偽攫奪者，茲經查調所得，謹將常州一地之土布業列表如下（共計二、九五二台）：

常州織布工廠一覽表

廠名	布機台數	廠名	布機台數	廠名	布機台數	廠名	布機台數
恆源昌	二四〇	永大	三六	大進福	一二	協源	二四〇
裕新	一三〇	同信	一三〇	大通	三〇	協興德	二〇
裕民	二三〇	常豐	二四	精誠	二〇	恆豐盛	二〇〇

中國紡織染業概論

泰成	六〇	達源	三〇	大新	四〇	利源	一二〇
慶豐	四〇	民華	一〇〇	寶豐	六〇	惠民	二〇
永豐	三〇	恆裕	二〇	義利	八〇	民康	一〇〇
盈豐	四八	天綸永	一七	家盛	二〇〇		
家庭	六	新中	二八〇	鼎成	一三〇		
萬元	四〇	志記	二〇〇	永新	一九		

此外，常州南門外近郊尚有機戶約有織機千台，每日日班連上表一，共能出布二千餘疋，利息較佳，現仍繼續生產。至於南通及無錫兩地之土布業，數目亦相近似。

政府現對全國棉紡織工業，劃分六區設立同業公會。第一區同業公會會址設於重慶，以四川省為區域。第二區在西安，以陝西省為區域。第三區在昆明，以雲南省為區域。第四區在衡陽，以湖南省為區域。第五區原為上海，現已併入第六區，以蘇浙皖三省為區域。合全國各區同業公會，而另有中國棉紡織工廠同業公會聯合會之組織，三十四年八月在滬成立，現已遷滬，主任委員為束雲章氏（華商紗廠聯合會係民國七、八年間成立於上海，為中國紗廠同業組織之創始，先後主持其事者為張季直、榮宗敬、劉柏森、穆藕初、聶雲台諸氏）。蘇浙皖三省紡織工廠之設備及第六區機器棉紡織同業公會之會員與設備，茲亦分別列表如下，以供參考（安徽蕪湖之裕中紡織廠，戰前原有一萬八千餘錠，抗戰期間損失極大，現正逐步復工中）：

第六區機器棉紡織工業同業公會會員一覽表

廠名	名廠址紗	錠	數布	機廠	名廠址紗	錠	數布	機
大同紗廠	上海	一一、九三六		二〇〇 合豐企業公司	上海	四、六〇〇		一六一
富安紡織公司	崇明	一五、一〇四		崇新紡織公司	上海	三四、〇〇〇		三〇
統益紡織公司	上海	六三、一八四		三〇二 民豐紗廠股份有限公司	武進	二八、八〇〇		二八〇
廣勤紡織公司	上海	一五、二〇〇		一一八 恆通紗廠	上海	一五、六七八		
廣利實業公司	江陰	一七、三九二		大成紡織染有限公司	武進	三二、一〇〇		七五六
通成棉毛紡織公司	武進	五、七四〇		五二 安達紡織公司	上海	三〇、〇〇〇		
德豐紡織公司	上海	一五、二六〇		一三二 勤豐紡織廠	上海	五、九八四		
嘉豐紡織整染公司	嘉定	一二、〇〇〇		四一四 申新第一紡織廠	上海	四六、〇〇〇		
利泰紡織公司	太倉	二六、六〇八		申新紡織第二廠	上海	五六、九六八		
大通紡織公司	崇明	二一、〇二〇		申新第三紡織公司	無錫	七一、〇〇〇		一、四七八
新生機器紡紗公司	上海	二一、五七六		申新紡織第五廠	上海	四九、五八八		
中紡紗廠有限公司	上海	二一、四〇〇		申新紡織第六廠	上海	七三、一六四		八一七
又二廠	上海	二一、七六〇		六四〇 申新紡織第七廠	上海	五二、四七六		一四〇

第一章 第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

中國紡織染業概論

一七四

申新紡織第九廠	上海	一三七、九八〇	八一七	慶豐紡織漂染整理廠	無錫	五五、九二〇	七五三
鴻章紡織染廠	上海	二八、三七二	五九四	慶豐公司保豐紡織漂染整理廠	上海	一五、一二〇	三七二
杭州第一紗廠	杭州	一五、〇〇〇	昌興紡織印染公司	上海	一四、七六〇	一四、一八〇	二八〇
誠孚公司管理新裕紡織第一廠	上海	三三、〇八八	麗新紡織印染整理公司	無錫	四〇、一八〇	一四、二五六	一、二〇〇
又第二廠	上海	五四、六五六	公永紡織廠	上海	一四、二五六	一九、六四八	二五二
信和紗廠股份有限公司	上海	三八、四七六	振新紡織公司	無錫	一九、六四八	九二、五二〇	六〇一
蘇綸紡織廠	蘇州	二五、六〇〇	大生第一紡織公司	南通	一九、五〇八	三七、九〇〇	三一四
仁德紡織公司	上海	一七、〇八八	又副廠	南通	一七、〇八八	一、〇七二	五九四
恆大新記紡織公司	上海	二一、六〇〇	大生第三紡織公司	海門	一、〇七二	一、九三二	
榮豐紡織第一廠	上海	二〇、三八〇	翔豐紡織廠	南翔	一、〇七二	五、四四三	
榮豐紡織第二廠	上海	一〇、八〇〇	通益花紗工場	上海	五一二	二、四〇〇	
鼎盛紗廠有限公司	上海	二八、〇〇〇	三新紡織廠	上海	一、九三二	二、三〇四	
永安紡織公司第一廠	上海	四四、一六〇	海麟紡織工場	嘉定	一、九三二	一、九一六	
永安紡織公司第二廠	上海	八〇、〇〇〇	新大工業社	閔行	二、四〇〇		
永安紡織公司第三廠	上海	五一、六六四	懋新紡織公司	南匯	二、三〇四		
緯通合記紡織公司	上海	三二、二五六	國信紡織染廠	上海	一、九一六		二二四

琴通紗廠	常熟	一、一一六	惠工紗廠	嘉定	七二二
農村工業社	常熟	二、〇〇〇	大有裕染織廠	蘇州	三九六
中國國光紡織印染公司	上海	五、六〇〇	華豐紡織公司	南翔	一、一六〇
泰安工業社	常熟	二、九〇〇	緯昌紡織公司	上海	二、一八四
興農紡織廠	上海	五一六	永泰紗廠	太倉	一、五六〇
源盛協記紡織公司	上海	三、〇〇〇	川沙工業社	川沙	二、七九二
恆昌紗廠	上海	八三二	益民紡織廠	無錫	三、六〇〇
華陽紡織染廠	上海	一〇、〇〇〇	永嘉紗廠	嘉定	二、〇〇〇
新毅紡織廠	無錫	四、〇〇〇	大昌實業社	常熟	八三二
美星紡織廠	甯波	三八四	常安工業社	常熟	一、六〇〇
新中紡織廠	武進	一、一八八	同仁家庭工業社	太倉	一、五八四
大中紡織廠一廠	上海	一、六〇〇	聯華紡織廠	無錫	一、一五二
又二廠	上海	二二、八四〇	永豐紡織工業社	常熟	二、〇〇〇
泰豐紗廠有限公司	常熟	一、六〇〇	家庭紡織工業社	常熟	二、〇〇〇
大業勤記紗廠	蘇州	五一二	新華紡織工場	江陰	一、九二〇
和新實業社	上海	六、〇〇〇	安泰紡織工業社	太倉	二、一六〇

第一章 第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

中國紡織染業概論

一七六

民生工業社	無錫	一、〇〇八	大新實業社	上海	一、一一二
瑞豐紡織公司	上海	二、二〇〇	公泰紡織染公司	無錫	三、〇九六
華澄染織公司	上海	一、一八〇	利民盛記工業社	上海	三八四
裕綸工業社	靖江	一、六八八	利達實業公司	無錫	一、〇四〇
順豐紗廠	南翔	一、一七六	廣業裕民股份有限公司	南京	三八四
永利紡織廠	南翔	二、二四四	大福實業公司	無錫	二、二〇〇
振興紡織廠	無錫	一、五六〇	源康紡織廠二廠	無錫	一、五八四
生生紗廠	上海	一、〇四四	又三廠	蘇州	一、九四四
華申紗廠	上海	三八四	興農紡織廠	南通	二五六
隆安紡織廠	無錫	七九二	虞山紡織公司	常熟	二、〇〇九
長豐工業社	太倉	一、五八四	和鑫紗廠	太倉	一、一一六
長安工業社	長安	一、五〇〇	同新實業社	上海	六四〇
福民工業社	江陰	八〇〇	久豐紡織廠	上海	二、六四〇
惠民農村工業社	川沙	一、八四四	琴豐工業社	鎮海	二、〇〇〇
利中工業社	無錫	五七六	立豐紡織廠	常熟	二、〇〇〇
景星紡織廠	常熟	一、二〇〇	復生紡織廠	上海	四二〇
				常熟	一、四〇八

錦新紡織社	無錫	七八〇	益泰紡織公司	泰縣	一、二〇〇
嘉新家庭紡織社	嘉定	一、一八〇			

蘇浙皖三省之毛織工業，抗戰期間未見發展，祇見衰頹；戰前情形，略如二三兩章所述；勝利後各廠漸謀復業，一切正在展開。至於絲業，各地民營絲綢工廠正在復員，三省以內之敵偽絲綢工廠，則由中國蠶絲公司接辦，詳情如下表。該公司之營業方針，乃以政治及經濟力量輔導桑苗，養蠶、製種、絲織等民營事業，以利增進生產，獎勵輸出。此外已向日本訂購蠶種五百萬張，養蠶五萬株，運回我國，並另派員前往浙江生產桑苗區域購運桑苗五十萬株，以備配發各育蠶區之用：

中國蠶絲公司接收中華蠶絲公司工場暨蠶種場簡表

單位名稱地	點	主要設備及建築現	狀態	註
第一綢廠	上海延平路一七五弄二九四號	織綢機一一三台	二月十七日已開工三分之一	
第二綢廠	上海白利南路二〇號	織綢機八九台	二月十七日已開工三分之一	
第一短纖維工場	開北潭子灣三八五弄一號	短纖維機七〇台 煮繭機一台	保管中	
第二短纖維工場	開北柳營路大生橋一號	短纖維機一〇〇台 乾燥機一台	保管中	
絹編工場	上海周家嘴路九九九號	針織器二二台	保管中	附設研究室一所

第一章 第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

中國紡織染業概論

絹紡工場	楊樹浦寧國路二四一號	延展機六只 開繭機九只 梳棉機二一只 製條機二只	保管中
蘇州絲廠	蘇州盤門外青陽地	乾燥機六台 繅絲機二九六台 短纖維機一八〇台	二月二十二日 開工二分之一
嘉興蠶業場	嘉興春波橋	桑地五〇〇畝 蠶室五〇間	準備育蠶製種
嘉興復興絲廠	嘉興於青間	絲車二四〇部	保管中
			租賃

附註：總公司設於上海外灘十七號五樓，電話一三六六二。

無錫之絲廠數量，次於上海，在民國初年後即逐漸見其發展，二十一年達五十廠之多，為歷年最盛時期。二十二年雖僅開十三廠，絲車約四千台，嗣後一年時開時閉者亦達四十廠以上。此外戰前震澤、丹陽二地各有數家絲廠，鎮江、蘇州二處亦有一二家，時開時閉。茲將戰前無錫、震澤、丹陽三地新式絲綢廠概況列下：

無錫絲廠戰前設備表(申報年鑑二十四年)

廠名	地址	車數	廠名	地址	車數
乾姓絲廠	梁漢路五號	五五八	南門外塔橋	三八四	
鼎昌新一廠	南門外通揚橋	五一二	南門外跨塘橋	四三二	
鼎昌新二廠	南門外周新鎮	三三〇	南門外知足橋	三一二	
鼎昌新三廠	南門外金鉤橋	二七二	火車站東廟塔橋	三二〇	
					大成繅絲廠

餘記絲廠
 復昌纜絲廠
 振藝源記纜絲廠
 恆豐纜絲廠
 立成纜絲廠
 永泰公記絲廠
 永泰公記三廠
 永泰四廠
 元記纜絲廠
 乾泰協記
 瑞昌一廠
 源廣祥記
 和豐絲廠
 協生纜絲公司
 德昌絲廠
 瑞昌纜絲廠

廟塚橋
 南門外鐵橋下塘
 南門外清明橋下塘
 南門外清明橋
 南門外清明橋
 南門外知足橋
 東門外亭子橋
 東門外亭子橋
 東門外亭子橋
 南門外羊腰灣
 北新橋二十六號
 廣勤三支路
 黃埠墩
 龍船浜
 會龍橋
 梨花莊
 北新橋堍

二七二 集成絲廠
 二〇八 惠生絲廠
 四一八 華新製絲養成所
 一五六 萬靈絲廠
 二五六 惠昌絲廠
 四九二 錦記絲廠
 五三六 慶豐絲廠
 二五六 德豐盛絲廠
 三二〇 民豐新記絲廠
 二七二 厚豐絲廠
 三二〇 泰來絲廠
 三二〇 慶餘絲廠
 二〇〇 和興纜絲廠
 二〇八 瑞綸公記絲廠
 五〇四 協豐絲廠
 二四〇 立新纜絲廠

麗新路
 惠生橋堍
 運石鄉河旺橋
 惠工橋南堍
 南橋鎮
 西倉浜
 夾城裏
 陸莊鎮
 姚莊浜南
 南倉門
 東門外
 南門外南水備
 光復門外城脚
 玉祁鎮
 洛社鎮
 梁漢路

二五六
 二六二
 二九二
 二六四
 三二〇
 四一〇
 二二四
 一四四
 五二〇
 二〇八
 三〇四
 三五二
 一四四
 二八八
 一六〇
 二五六

第一章 第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

中國紡織染業概論

一八〇

廣昌絲廠	羊腰灣	一一〇	總	計四二	一一、八六六
泰新繅絲廠	長豐橋	二四四			

戰前震澤八家電機綢廠表(申報年鑑二十五年)

廠名	成立時期	資本(元)	工人	動力(馬力)	電機
民生	二十年十月	一五、〇〇〇	六〇	二〇	四八
勤業	二十一年四月	一、〇〇〇	八	三五	六
大中華民生分廠	二十一年七月	一、二〇〇	四八	七五	二四
永祥	二十一年七月	三、〇〇〇	一五	四	一〇
美麗	二十年八月	二、〇〇〇	一一	三五	八
三民	二十年十月	六、〇〇〇	二〇	五	八
仁記	二十四年	五、〇〇〇	一七	一二	一三
邱琴記	十九年	二、〇〇〇	九	五	六

戰前丹陽絲織廠(申報年鑑二十五年)

廠名	成立時期	資本(元)	工人	織機
中新仁記	十九年	八、〇〇〇	八五	二〇
九綸綢廠	十九年	一、〇〇〇	四六	—
蔚成	十二年	不詳	五二	—
中新新記	十八年	一〇、〇〇〇	三〇〇	六五
美豐	二十年	—	三二	—

浙江省之絲廠，約有二十四家，共計絲車四千八百部，平均每家有車二百四十部，但均時停時開，今後是否能全恢復，尙成問題，茲將各廠概況列下：

浙江省戰前絲廠一覽表(申報年鑑二十四年)

縣別	廠名	所在地	絲車數	縣別	廠名	所在地	絲車數
杭州	杭州絲廠	武林門外	二一〇	海寧	縣雙山	硤石鎮	二三二
杭州	縣崇裕	塘棲鎮	四九二	海寧	縣民生	斜橋鎮	一〇四
杭州	縣大綸	塘棲鎮	四六八	嘉興	縣裕嘉	鹽倉橋	二八八
杭州	縣惠綸	祥符橋	八〇	嘉興	縣秀綸	五龍橋	一三二

中國紡織染業概論

德清縣茗溪	大麻鎮	二〇四	吳興縣輯里第一模範大通橋	二七〇
德清縣公利	新市鎮	二四〇	嘉興縣厚生	二〇〇
吳興縣久綸	雙林鎮	未詳	德清縣祥綸	三四四
吳興縣汽機改良絲廠	南潯鎮	未詳	德清縣利農	未詳
杭縣慶成	城內東街路	二四〇	海鹽縣天成	三〇〇
杭縣華綸	塘棲鎮	二〇八	吳興縣競新	未詳
杭縣開源	南塘	五二	嘉興縣協鑫	二四〇
蕭山縣慶雲	城外轉壩頭	二〇八	總計廠數	四・八〇〇
海寧縣長安	長安鎮	二八八	總計絲車數	

浙江省之棉紡織業，戰前原有杭州（原為三友）及和豐（寧波）兩家機器紡織廠，抗戰期間一度損失，後經修復，開工一部份。而自由區浙建廳又建立浙東紡織廠二處，一在衢州南湖，一在松陽裕溪，均受戰事影響，損失頗鉅，出數有限。現在勝利以後，各廠仍竭力開工，茲將各廠概況列下：

浙江省紡織廠一覽表

廠名	廠址	紗錠(枚)	過去每月產紗(件)	紗機型式	織機(台)
浙東第一紗廠	衢州南湖	五,〇四〇	未開	大型式	
浙東第二紗廠	松陽裕溪	一,〇二四	一五(十支)	格虛式	
杭州紗廠	杭州拱宸橋	二〇,〇〇〇		大型式	七〇〇
和豐紗廠	寧波江東冰廠跟	一〇,〇〇〇		大型式	

台灣麻紡織廠一覽表民國三十四年八月狀況

原廠名廠	址資	本(日圓)	創立時間	機械設備	主要出品備
台灣纖維工業株式會社	台北市大安路十二甲一	二,〇〇〇,〇〇〇元	民國廿七年十二月十一日 民國廿七年十二月三日 改用今名	原動力340 H.P. 精紡機五,一〇〇錠	苧麻線縫紉線 綢線打包線 其他各種麻紗線
台灣製麻株式會社	台中州豐原郡豐原街番地原一四番地	一,四〇〇,〇〇〇元	民國一年十二月十五日	精紡機二,八四四錠 燃機一,二八錠	麻袋麻線
台南製麻株式會社	台南子三番地子壹五七番	二,〇〇〇,〇〇〇元	民國廿四年三月廿三日	原動力730 H.P. 精紡機一,六〇八錠 燃機一〇〇台	麻袋麻布麻線
					收足股款 額一,〇〇〇,〇〇〇 四〇,〇〇〇
					收足股款 額七〇〇,〇〇〇 二八,〇〇〇
					收足股款 額一,二〇〇,〇〇〇 四〇,〇〇〇

台灣一島，面積甚大，原屬福建轄治，自甲午戰役割讓日本後，日人努力開闢與建設，已有數

第一章 第二節 蘇浙皖台四省紡織業概況

十年歷史，除製糖工業特別發達外，尚有紡織工業之興建。棉絲工廠雖有設立，但規模極小，蕪紡織廠較大。此次抗戰勝利，我中央政府改台灣爲一省治，一切建設正在接收與開發，前途方興未艾，茲將全省蕪紡織廠列表如上：

第三節 上海區紡織業概況

上海市區之紡織工業，在勝利前仍有前表（第六區機器棉紡織業同業公會）所示之五十四家，但開工機數不多，每月所出紗線亦僅百餘件，產布數千疋，完全受日人管制棉花等故所致。今國土光復，各廠廠主漸謀復工，前途發展，未可限量。英商「怡和」（在楊樹浦）「公益」（在勞勃生路）及「楊樹浦」三紗廠，原有紗錠一八四，九〇八枚，線錠二，七二〇枚，布機二，八九一台，戰前年產紗線八〇，二二三件，產布一，八四〇，四八二疋，在抗戰中同樣減產，且被日本佔爲己有。日本在滬紗廠，戰前原有一百三十萬紗錠，三十萬線錠，二萬台布機，但經民國三十一年之產業改變，除拆毀日本國內之紗錠與織機外，上海亦被其自毀紗錠五十餘萬枚，線錠近十萬枚，織機一萬六千台。所存有限，益以棉花供作軍用，不敷紡織需要，亦經減產。八月中盟軍宣佈勝利後，日廠紛紛停閉，一律歸由我國當局接收。經濟部特派員辦公處紡織組開其端，並於九月至十二月之四個月中陸續開動二十多萬錠，布機三四千台。至三十五年一月，則又一移交與中國紡織建設公司接辦，其數量分類如下：

1. 棉紡織廠——三八廠。紗錠九六三，四九二枚。線錠二三三，九四〇枚。布機一七，〇一七台。

2. 染織印整廠——一五廠。絲光機八台。布機一，二一七台。染缸七〇只。印花機一三台。布機四四二台。

3. 毛紡織廠——九廠。紡錠四八，三四二枚。線錠一六，五八四枚。織機三二三台。

4. 製麻廠——三廠。紡錠一二，六〇四枚。線錠一二八枚。織機五六一台。

5. 絹紡廠——三廠。紡錠一六，九七〇枚。織機三九三台。

6. 縲絲廠——二廠。縲絲機一七三台。

7. 織綢廠——七廠。織綢機四三八台。

8. 針織廠——二〇廠。針織機一，〇一五台。

9. 製帽廠——二廠。

10. 製帶廠——二廠。

11. 廢花廠——三廠。

12. 被服廠——四廠。

13. 紡織用品廠——三廠。

抗戰期間上海區內之日本棉麻毛各工廠概況，及此次紡建公司接收各廠之概況，茲分別列表如

中國紡織染業概論

下：

中國紡織建設公司接辦上海日本紡織廠一覽表

公	司	廠	名	廠	址	紗	錠	線	錠	布	機	廠	長	備	註
內	外	棉	一	二	廠	勞勃生路膠州路口	七三，六〇〇	一九，二〇〇	二，〇二九	吳欣奇	棉紡	全部拆毀			
內	外	棉	三	四	廠	西蘇州路	四六，〇〇〇	二四，六〇〇	一，〇四五	沈哲民	棉紡				
內	外	棉	五	廠	西蘇州路十五號	三二，〇〇〇	二〇，七八四		八九五	黃雲際	棉紡				
內	外	棉	六	七	廠	西蘇州路十四號				朱洪健	棉紡	全部拆毀			
內	外	棉	八	廠	戈登路一二八六號					李向雲	棉紡				
內	外	棉	九	廠	麥根路六十號	二六，二〇八									
豐	田	一	二	廠	梵王渡路二〇〇號	四四，九六四	六，四〇〇	九五一	趙砥士	棉紡					
日	華	一	二	廠	浦東										
日	華	三	四	廠	勞勃生路七六號	六四，七五二	四，〇〇〇	一，〇二〇	惠志道	棉紡					
日	華	五	六	七	廠	勞勃生路九八號	八〇，五六〇	二一，二〇〇		陸紹雲	棉紡				
日	華	八	廠	吳淞		三九，二〇〇	一三，三二〇	七〇〇	顧鉅仁	棉紡					

棉紡，日華共毀四五，六一六錠

同	興一	廠戈登路一四三三號	三，六〇〇	一五，一二〇	一，五〇八	黃季冕	棉紡，已拆
同	興二	廠楊樹浦	四，二〇〇	三，六六〇	一，五〇八	黃季冕	棉紡
大	豐大	廠紗廠開北	三一，二〇〇	四，二〇〇	一五〇	龔蔭三	棉紡
大	康一	廠楊樹浦騰越路	九八，四七六	二七，四二四	二，八六五	鄭彥之	棉紡
大	康振	廠楊樹浦西湖路	五六，五一六	二〇，九九二	一，三〇〇	鄭彥之	棉紡
大	康恆	廠楊樹浦華盛路	三五，三二八		四〇〇	任尙武	棉紡，業已發還原主。
上海紡一	廠楊樹浦一一六一號		七，五〇〇	一，七六〇	四三五	張昂千	麻紡，有煉麻設備
上海紡二	廠楊樹浦一九〇七號		三四，八〇〇	一五，二〇〇	九八一	張昂千	麻紡，細布機四二五台，帆布機一〇台。
上海紡三	廠楊樹浦一九〇七號		四七，六四八	八，八〇〇		王子宿	
上海紡四	廠楊樹浦蘭路		四二，二〇八	三，五二〇	八五〇	嚴仲簡	
上海紡五	廠楊樹浦蘭路		一，九六〇	一，〇三二	四八	朱仙舫	
上海紡六	廠楊樹浦臨青路					陳輝山	毛紡，染呢機八台，染絨機四台。
裕	豐一二	廠楊樹浦二八六六號	八二，五一六	二七，四九二	一，八四四	秦德芳	
公	大一	廠平涼路二七六七號	六八，四七八	一一，八〇〇	五一八	吾葆真	
公	大二	廠楊樹浦路四六八號	三〇，三〇八	一〇，二四〇	九六五	吾葆真	

第一章 第三節

上海區紡織業概況

中國紡織染業概論

公大三	極司斐而路一三八號	七,五〇〇	一,〇九二	三三三	稽秋成 綢絲廠, 撥拆三, 〇〇〇錠 交蠶絲公司
公大四	星加波路六〇號	三,五〇〇		一一〇	劉益遠
明豐明豐紗廠	公平路七五〇號	六,八四八		二一	王君明
東亞製麻東亞	勞勃生路膠州路口	粗紡三、〇四〇		一四八	吳襄芸 麻紡
華興毛絨廠	臨青路一八八號	一、九五二	七五二		梳毛, 染機一七台, 已發還原主。
永興毛織廠	華盛路一一五〇號	四,六〇八	九六〇	九六	王毓傑 毛紡, 環錠手紡, 另有染整機
中和毛紡廠	北新涇馬港九號	一,六八〇			方玉卿 毛紡, 走錠
宏康一	廠錦州路九七五號	二〇〇	四二八	四四	孫文勝 毛紡, 環錠, 另染機七台。
宏康二	廠淞滂路明德里			一五	孫文勝 毛紡, 另棉織機二一台、綢機一六台。

中國紡織建設公司接收上海日偽染織廠一覽表

廠名	廠址	織機	印花機	備長	備註
內外棉第一加工廠	滬西澳門路	木四八台	劉稻秋	全部機械被拆裝棧, 改為軍靴工場, 現在設法恢復中。	
內外棉第二加工廠	西蘇州路十九號	鐵三九台	多色四台 陳維稷	二廠印染機械齊備, 鍋爐, 水泵, 修機, 電氣, 裝璜, 彫刻, 蒸碱俱全	
一達漂染廠	南京打浦路八〇號		高公度		

中華染色廠	平涼路一四〇二號		二六	傅銘九	軋光機二台，烘布機二台，燒毛機二台。
興華染織廠	平涼路一九四〇號	六〇	三二	錢子超	
桂川染織廠	引翔區物華路七三號			錢子超	烘布機二台，軋光機一台。
美華印染廠	河間路五九五號		二六	錢子超	
華染染廠	全家庵路一三七號	七四		傅銘九	另有染網機 合
惠美染織廠	虹鎮區沙虹路		一六	錢子超	烘布機二台，軋光機一台。

註：此外紡建公司另又接辦日資「日華麻業公司」（吳襄芸），「日本機械製作所第五工場」（朱洪健），「遠東鋼絲布廠」（黃樸奇）三所。

由敵偽產業處理局標售之敵偽染針織各廠一覽表

廠名	地址	機織	機染	機其	他備	註
中國染織廠	華倫路一四〇號					
上海製絨廠	南市斜土路二〇九三號					已由處理局標售
福助針織廠	閘北川公路三義里					
大昌織造廠	兆豐路五五九號					

中國紡織染業概論

山大織造廠	新疆路南林里一四號			
丸三織造廠	楊樹浦路三二三弄二四號			
大隆織造廠	臨平路一四號			
光中染織廠	塘山路一二〇三號			已發還
中華松本針織廠	西寶興路民生路七一號			
吉華染織廠	星加坡路均泰里五三號			已由處理局標售
福源針織廠	西寶興路四〇號			
小林紗帶廠	平涼路六七八號			
上海製帶廠一廠	華盛路三益里三九號			
上海製帶廠二廠	南京 機廠街一九六號			
上海製帶廠三廠	大連灣路四達坊二八號			
日華楊樹浦廠	華德路底			

紡建公司自接收日本紡織廠後，二個月來已開工三十餘萬錠，今後當可逐漸多開，增加生產，並以餘力發展南洋市場。至於推廣植棉，改良棉種，自製紡織機械，亦為當然之任務。

上海之毛紡織工業，戰前原有四十家華商毛紡織廠，外商亦有三家：

廠名	設立時期	資本
英商怡和紡毛廠	一九三二	二,〇〇〇元
博德運廠	一九三三	一〇,〇〇〇元
日商上海製絨會社	一九三三	二,六八〇元

抗戰開始後，紛紛停業者頗多，繼續開工者僅有元豐、章華、振興、新新、南華及仁益等二十餘家。新創立者亦有美綸毛織廠等三數家，勝利後各廠出品供不應求，故正在蓬勃發展之中。

戰前上海雷機絲織廠區別統計表

區別	織		緞		絲		品		合	
	廠數	機台	每月產量	廠數	機台	每月產量	廠數	機台	每月產量	
楊樹浦區	八一	六五七	二〇、六五〇	四七	五六〇	一八、七四〇	一三八	二一七	三九、三九〇	
虹口區	五三	五三七	一四、七八〇	二九	四〇九	一二、四六〇	八二	九四六	二七、二四〇	
斜橋區	八三	六四五	一六、五二〇	二七	七二五	九、七四〇	一一〇	三六〇	二六、二六〇	
曹家渡區	一九	二七三	七、一〇〇	二〇	三二八	一一、五七〇	三九	六〇一	一八、六七〇	
合計	二四六	二、一一二	五九、〇五〇	一二三	一、〇二二	五二、五一〇	三六九	一、二四一	一、五六〇	

抗戰期中，美亞等廠繼續開工，日僞各絲廠現由中國蠶絲公司接辦，概況詳第二節；不久可以陸續開車。針織工廠設備較簡，勝利前後一直開業，祇敵僞工廠正由紡建公司會同敵僞產業處理局標售中。而麻紡工廠，除前表所列日廠之東亞及上海一、二廠已經開工者外，尚有英商怡和麻紡織廠，正在設法恢復中。至於染印工業，浦東白蓮涇之英商綸昌印染廠（戰前曾裝設紗錠四五、〇〇枚，織機一、一〇〇台，均未開過。）及內外棉一、二加工廠，範圍均大，且已開工。中國民營之數十家機器染織絲光工廠，如永安、鴻章、大中華、上海印染，亦大部已經逐步復工。奈乎近數月來工潮澎湃，作輟不常，出數有限也。

第四節 冀魯晉三省紡織業概況

抗戰勝利後，華北軍事接收工作進行較遲，三十四年十一月中經濟部會派特派員前往平津一帶接收敵僞工廠，中國紡織建設公司亦於年底派員前往天津設立分公司，並接收日資紡織工廠七家，自一月三日起一律復工。先開五萬錠，一月內開足十萬錠，織機兩千台。元旦日起裕豐改稱中國紡織建設公司第一廠（全部開動，需工人六千名。）公大六廠改爲第二廠，天津紡織廠改爲第三廠，上海紡織廠改稱第四廠，雙喜改稱第五廠，大康改稱第六廠，公大七廠改稱第七廠。天津區之日本紡織染廠概況如下：

天津市日本織染料廠一覽表

廠名	廠址	設立年月	資本(萬元)	機械設備
恆盛洋行	南營門外新興路	民二十七年五月	一	編織機一〇〇台
同昌廠	河東糧店前街	民二十九年四月		織機一一〇台
滿蒙毛織公司	宮島街	民二十四年九月		整理機七三台
日本編帶材料廠	河北水產前街	民二十九年三月	二八	編帶機未詳
大和化學染料廠	特三區大馬路	民三十二年八月	四	熔釜七，粉碎一，蒸焗一

天津之華商紗廠，戰前情形如下，現有停業者：

廠名	紗錠	線錠	布機	地址
華新	二七、〇七二			天津河北小子莊
裕元	七一、三六〇	九七六	一、〇〇〇	河岸小劉莊
恆源	三五、四四〇	二、五四〇	〇、一八〇	西營窪開口
北洋新記	二六、七五二	二、一二八		海河掛甲寺村
裕大	三五、七二二	一、五〇〇		老鹽坨地
寶成三廠	二七、〇二八	二、五二〇		鹽坨地

北平天津兩地之毛紡織廠，茲舉列三表如下：

戰前北平華商毛紡織廠

廠名	成立時期	資	本	紡	錠	織	機
軍政部清河織呢廠	一九三一年	三、〇〇〇、〇〇〇元	四、八〇〇	四、八〇〇	一	五八	
利濟毛絨紡織工廠	一九二五年	五〇、〇〇〇元	一〇〇、〇〇〇元	二台	四	四	
開源呢絨工廠	一九二八年	—	—	—	—	—	
聯華毛織廠	—	—	—	—	—	—	
永業毛織廠	—	—	—	—	—	—	

戰前天津華商毛紡織廠

廠名	成立時期	資	本	紗	錠	織	機
仁立紡毛廠(中美合辦)	一九二二年	五〇〇、〇〇〇元	八〇〇枚	—	—	二六台	
祥和紡毛廠	一九三〇年	三〇〇、〇〇〇元	一四台	—	—	—	
東亞毛呢紡織廠	一九三二年	八〇〇、〇〇〇元	四台	—	—	—	
五三紡毛廠	一九三二年	一、二〇〇、〇〇〇元	—	—	—	二八〇	

華北毛品紡織局	一九二二年			
北洋地毯廠	一九二三年			
永平地毯公司		一五〇、〇〇〇元		

戰前平津外商毛紡織廠

商別	廠名	地別	成立時期	資	本(元)	紡錠	織機	出品
美商	倪克紡毛廠	天津	一九二五	一、〇〇〇、〇〇〇		一七台		地毯線
	美古伸紡毛廠	天津						地毯線
	海京毛織廠	天津	一九二六	五〇〇、〇〇〇		一、一七〇	六〇	呢絨毛布
日商	舒美柯地毯公司	北平						絨毯毛布
	北京毛織工場	北平	一九三九	八〇、〇〇〇			毛紡機	精毛機

錦州之紡織工業，業由經濟部派員接收，現已開工者有東棉紡織染廠及其餘一、二家小織布廠。蘆絲羊毛等紡織廠，因設備屢遭軍隊破壞，短期內無法修配復工。唐山之新華紡織廠，原有二萬六千多錠，線錠二千錠，織機二百五十台。石家莊之大興紡織廠，戰前有三萬紗錠，三百餘台布機，現均設法恢復中。

青島之紡織工業，戰前亦極發達，日資紡織廠計十家，共有紗錠三十餘萬枚，布機七千多台，已由新建公司派員前往接辦，陸續開工中，詳細設備如下：

青島市日資染織廠表 民國三十四年八月調查

廠名	廠址	設立年月	資本(萬元)	機械	設備
大和綿織廠	曹縣路	民二十八年十一月	二〇	織機 三四台	
瑞豐染織廠	奉天路	民九年六月	二五〇	織機四〇〇台	棒染機二台，染機一八台
興亞染織工廠	瀋陽路	民二十八年六月	八〇	織機一四〇台	捺染機二台，染機二六台
華興工廠	曹縣路	民二十九年十月	五	織機 五〇台	

此外，青島濟南兩地尚有華商紡織廠四家，戰前之設備如下，現亦在設法復工中：

山東省戰前紡織廠一覽表

廠名	地址	紗錠	織機	線	錠
魯豐	濟南城北林家橋	二八，〇一六			
成通	濟南北商埠	一五，〇〇〇			
仁豐	濟南商埠北	一二，六〇〇			
華新	青島外滄口	四四，三三二			八，九六〇

山東省之繅絲工業，戰前亦有一百五十六家，以長山縣之周鎮芝罘及臨朐縣三處較多，益都次之。近數年來作輟不常，今後或有恢復原狀之可能。茲將原有概況列表如下：

戰前山東省繅絲廠統計表

廠	址	家	數	絲	車	數	性	質
長山縣周村			四		五一〇			機械
臨朐			一二		七八六			木車
益都			八		五四〇			木車

戰前山東省周村芝罘二地最大絲織廠表

地別	廠名	成立時期	資本	工人	織機	年產
周村	慶和長絲織廠	十七年	二、二五〇	三六	九	一、八〇〇疋
	慶和長絲織廠	十四年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
	慶和成絲織廠	十九年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
	慶和恆絲織廠	十五年	三、〇〇〇	四八	一二	二、四〇〇疋

中國紡織染業概論

一九八

芝
罈

復升恆絲綢廠	十七年	三、〇〇〇	四八	一二	二、四〇〇疋
益記絲織廠	二十二年	三、〇〇〇	五〇	一二	二、四〇〇疋
瑞華絲織廠	十六年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
茂盛恆絲織廠	十二年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
三茂成絲織廠	十八年	二、二五〇	三六	九	一、八〇〇疋
三泰恆絲織廠	十五年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
順興成絲織廠	十年	一〇、〇〇〇	一六〇	四〇	八、〇〇〇疋
泰記絲織廠	十七年	二、二五〇	三六	九	一、八〇〇疋
德記工廠	十六年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
德隆泰絲織廠	十八年	二、五〇〇	四〇	一〇	二、〇〇〇疋
文敘成絲織廠	二十二年	五、〇〇〇	八〇	二〇	四、〇〇〇疋
豫升恆絲織廠	十七年	二、二五〇	三六	九	一、八〇〇疋
裕盛織廠				四〇	五、〇〇〇疋
東順昶織綢廠				三〇	二、〇〇〇疋
彙昌泰織綢廠				六〇	三、〇〇〇疋
協昶織綢廠				四〇	二、〇〇〇疋

此外山東盛產柞桑，因之柞蠶業極普遍發展，煙台原有新式工廠，近亦被日人陶汰矣。

山西省新絳、太原、祁縣等縣，戰前原有紡織工廠五家，規模尙大；抗戰期間相繼陷敵，而閻錫山氏主辦之西北實業公司，先後在太原等地創設多種輕重工業，均隨戰事失利被毀；此次收復河山，山西境內敵偽經營之四十四家工廠，俱歸該實業公司接收，目下已開三十八家。茲將晉省各家紗廠原有之設備列下，以資參考：

山西省戰前紡織廠一覽表

廠名	地址	紗	錠	線	錠	織	機
晉華	榆次縣北關	三九、三四四	七五二	—	—	—	—
大益成一、二廠	新絳縣三林鎮	一〇、〇八〇	一三〇	—	—	—	二五〇
雍裕	新絳縣南關	八、四〇〇	—	—	—	—	—
晉生	太原晉生路	六、〇〇〇	—	—	—	—	二五二
益晉	祁縣北關	—	—	—	—	—	二〇〇

第五節 東北九省紡織業概況

東北九省氣候寒冷，家蠶不易飼育，但柞蠶絲業異常發達。其起源於遼寧，僅數十年之歷史；

因其可作被服原料，代替羊毛，銷路日廣。最初為土車製造，民國元年後，日人漸漸注意，在旅順；安東境內設立大規模機械繅絲廠兩處。民國四五年安東繼起設立柞蠶絲廠，用動力繅絲，使鄰近之山東煙台絲廠被其淘汰。後安東絲業逐年發達，約有四十二廠，絲車達一萬一千七百六十四台，成為遼寧全省柞蠶絲業之中心。其次為奉天、岫巖、海城、蓋平、松樹、鳳城等處，亦有工廠三數家。日俄戰後，日本絹綢暢銷歐美及澳洲，但原料皆取給於我國山東及東北，外人均不知也。十年內偽滿政府在安東、奉天兩省（包括通化吉林之一部份）二十餘縣種植柞樹十萬株，面積達四十萬畝，柞蠶絲產量漸見增加。奉天與遼寧等處之新式紡織工廠亦有數家，大部係日資創設，受免稅優待，今後當可收歸國有，概況如下：

東北日資華資棉紡織廠表（民國三十四年一月）

廠名	廠址	設立年份	紗	錠(枚)	線	錠(枚)	織	機(台)	備註
滿洲紡績株式會社	遼寧	民國十二年	二四,八一六	一,〇八〇	—	五〇五	—	民國十年,日人曾在奉天設立	
內外棉錦州一、二廠	遼寧	民國十三年	六三,二〇〇	—	—	—	—	奉天天紡紗廠一所,戰時情形	
滿洲福紗廠	大連	民國十二年	二一,一一〇	一,〇二〇	—	—	—	未明。	
以上三家共計			一〇九,一三六	二,一〇〇	—	五〇五	—		

遼奉一帶，又產青麻大麻，數量尤豐，半數輸入台灣，供製麻袋。半數在本地紡製成品，其工廠概況如下，均係日資創設：

東北麻紡織廠一覽表 民國三十四年八月狀況

華資廠名	廠址	紗錠(枚)	線錠(枚)	織機(台)
遼寧紗廠	瀋陽商埠	三〇、八一六	八八八	二五〇
營口紗廠	營口青堆子	一〇、三六八	—	一、一五〇

原廠名	公司	地址	廠址	址資	本主要出品	主要原料備	註
東洋精麻加工株式會社	新京市豐榮路二〇二號		吉林省永吉縣二區黃旗屯村	二,〇〇〇,〇〇〇元	大麻栽培及精纖維	大麻線麻等	
日滿紡麻株式會社		哈爾濱市南崗大直街一二二號	奉天鐵西	五,〇〇〇,〇〇〇元	靴縫線麻織物	大麻亞麻等	
奉天製麻株式會社		奉天市未廣町四	奉天市未廣町四	三,〇〇〇,〇〇〇元	麻袋	黃麻洋麻種	
日滿亞麻紡織株式會社		哈爾濱市南崗大直街一二二號	奉天鐵西	一五,〇〇〇,〇〇〇元	亞麻纖維	東北亞麻	
東北製麻株式會社		大連市日吉町一	大連市日吉町一	五,〇〇〇,〇〇〇元	麻袋麻布	黃麻洋麻種	
遼陽紡麻株式會社		遼陽市興區喇嘛街	遼陽市興區喇嘛街	三,〇〇〇,〇〇〇元	麻袋麻布	黃麻洋麻種	

第五章 第五節 東北九省紡織業概況

東北盛產羊毛，三十年內毛紡織工業相當發達，但大部係手工紡織，製織軍毯地毯之類。十數年前曾有華商在哈爾濱設立裕慶德毛織廠一所，裝有紡織機器各若干種，同時日本關東廳聯合滿鐵及東拓兩會社合辦一滿蒙毛織會社，資本日金一千萬元，以羊毛駝毛製造織物，後經火災，損失極鉅，減資後努力經營，逐漸發展，在奉天、北平、綏遠、天津（在日本名古屋及岡崎均設有工廠）等處均各設有工廠。茲將其他毛紡織工廠概況列下：

廠名	設立年份	資本(日金萬元)	廠址	資本性質	製造品種類
滿蒙毛織株式會社	民二十一年	一、〇〇〇	奉天、綏遠	滿鐵與拓東合辦	毛毯，羅紗
滿蒙製絨會社	民國十四年	一〇〇	瀋陽	日商	八〇台專織毛織品，
滿洲毛業股份有限公司	民國二十六年	二〇〇	長春	官商合辦	原毛加工
康德毛織株式會社	民國二十七年	三〇〇	長春	中日商辦	呢絨毯

此外，張家口尚有日人設立之製造毛毯工廠兩所，一為鍾紡；一為公大，均係分工場。公大毛絨廠係一九三六年創立，資本一千五百萬日圓，專製毛加工並製絨毯出品。次二年日人另在興和縣設立厚和毛織廠一所，資本二千萬日圓，亦以製造毛織品為主。至於國人設立者，尙待調查。

第六章 抗戰勝利後西南華中西北各省紡織業概況

第一節 西南各省紡織業概況

雲南地處西南邊陲，經過八年抗戰，交通路線開闢暢通，尤其省會昆明，為各公路鐵路之起點，工商業發達，愈加成為西南之重鎮。其地育蠶製絲者，近年經政府竭力輔導，已漸見增。染織工業尚在手工業時代，零星布廠原有十數家，今仍繼續開工。至於新式棉紡織工廠，八年來已有七家；開工以來，營業堪稱發達。抗戰勝利後因缺乏棉花，曾紛紛減產，現已設法恢復中，各廠設備如下：

雲南省棉紡織工廠一覽表

廠名	廠址	錠數	過去每月平均產紗(件)	支數	過去每月平均產布(疋)	磅數	紗機型式	備註
裕瀛紗廠	昆明玉皇閣二三	五二〇	一, 二〇〇	一〇, 二〇	一, 八〇〇	一二	大型式	紗每件以四二〇磅，布以每疋四〇碼長三六吋闊計算。各廠之有鐵木或全木織機者，並未列入。
雲南紡織廠	昆明玉皇閣	五, 二〇〇	二八〇	一〇, 二〇	一, 八〇〇	一二	大型式	
雲茂紗廠	昆明小壩	五五二	二〇	一〇	五〇〇	一二	新農式	
錫慶紗廠	昆明黑龍潭	一六八	四	一〇			格虛式	

太華紗廠	昆明崗頭村	三三六	二〇	八一〇, 二〇	五〇〇一二	格虛式
中原企業公司紗廠	昆明崗頭村	一六八		一三		格虛式
開遠企業公司紡織廠	雲南開遠	三八四		一〇		新農式
共計七廠		三〇, 三二八	一四〇一, 五一九		二, 八〇〇	

貴州全省多山，地勢高燥，田地稀少，棉、麻、絲均不產。故紡織工業毫無。貴陽市內雖有小規模之零星布廠幾家，性質近似家庭工業。離貴陽之筑昆段十三公里地，三年前曾有人創設資福紗廠一家，裝有印度式小型紗錠三三六枚，過去每月曾產十支紗九件，隨地供給需要，目前繼續開工。貴州企業公司曾於二十八年十月在黔北設立貴州絲織廠一所，專製柞蠶絲出品。此外另有設立紡織廠之計劃，因抗戰勝利，主管更換，未見積極實現。

廣東盛產絲綢，第四章內已略述及。順德、南海、三水等處為全省之冠。據廣東省府調查，民國十三年曾有一百六十八廠，絲車亦較上海為多。次年外銷受阻，逐漸衰微。二十三年實際開車者，僅有順德二十四家，南海十二家，三水一家。抗戰期間廣東受戰事影響，遷往曲江及留在原處者，絲廠僅有二十餘家，絲車萬餘台。廣州河南原有省辦之廣東紡織廠一所，係民國二十二年籌辦，內分絲織、製絲、絹絲麻紗、毛紡織、棉紡織等五廠。機械完備，抗戰期間損失一空，現在由經濟部特派員及粵建廳力謀恢復中。

廣西省之柳州，在抗戰期間原有經濟部投資設立之經緯紡織機械製造廠一所，桂林亦有省辦之紡織廠一所，具有紡織染三種設備，兩者均在湘桂大戰退却後全部損毀，今後恢復，資金機器人才均感困難，現尚無眉目可見。

第一節 華中各省紡織業概況

湖北省之紡織工業，集中於武漢及沙市兩地；武漢原有紡織官布局棉毛麻各廠，裕華紡織廠，震寰紗廠，申新四廠，漢口第一紗廠；沙市亦有沙市紗廠。以上各廠除漢口第一紗廠在勝利前後尚在原址作一部份之開工外，其餘各廠機器均早隨政府遷移後方開工，但途中損失極大。現在抗戰勝利，震寰紗廠在武漢尚保持動力織布機二百五十台，抗戰期間遷移後方未受損者，在裕華與大華裝配開工之紗錠，尚有一萬餘錠可以運回原廠裝配，開工須在一年以後。沙市與申新兩廠現亦派員設法復廠，但目前尚乏機器。此外漢口尚有日資泰安紗廠一所，三十一年設立，資本五百萬元，業已損燬。湖南衡陽，在抗戰期間曾設有小規模之大型機紡織廠三所，三十三年底受湘桂會戰失敗影響，全部器材被毀，損失殆盡。現在湘西尚有紗廠五所，概況如下表：

河南省之紡織工業，戰前在鄭州有豫豐紗廠一所，抗戰後遷入四川復業，損失尚少。而安陽之

湘豫贛三省棉紡織廠一覽表

中國紡織染業概論

廠名	廠址	錠	動力織機	過去每月平均產紗(件)	支	數	過去每月平均產布(疋)	磅數	紗機型式	備註
湖南第一紗廠	湖南安江	一五,〇〇〇	二四八	四六六	一六,二〇六	〇〇〇	一二	大型式	未開	
湖南第二紗廠	湖南安江	五,〇〇〇						大型式		
福姓紗廠	湖南瀘溪	六七二		一四	一〇,一六			格虛式	減產	
裕民紗廠	湖南阮陵	一九六		五	一〇,一六			格虛式		
新友企業公司第一紡織廠	湖南晃縣	二五六		一三	一〇,一六			新農式	減產	
以上湖南省共計五廠		二一,一二四	二四八	四九八		六,〇〇〇				
豫新紗廠	河南安陽							大型式	原有紗錠二三,〇〇〇枚,戰時被毀,現在復廠中。	
鉅興紗廠	河南武陟							大型式	原有紗錠六,九八〇枚,情形同上。	
衛輝華興紗廠	河南汲縣北關							大型式	原有紗錠二二,四〇〇枚,線錠一,二〇〇枚,情形同上。	
以上河南省共計三廠										
新生紡織染廠	江西吉安	四三二		一〇	一〇,一六			格虛式	減產	
合作紗廠	吉安張家渡	一四四		三	一〇,一六			格虛式		
久興紗廠	江西九江官牌夾							大型式	原有紗錠萬餘枚,全部損失,正在復廠中。	
以上江西省共計三廠			五七六	一三						

註

豫新，武陟之鉅興，及汲縣之衝輝三紗廠，均在抗戰期間被毀，有開一部份者，現正謀復廠開車中。

江西九江戰前曾設有久興紗廠一所，紗錠一萬枚，抗戰期間淪陷敵手，繼續開工；此次勝利後，全部機器損失一空，現已由原廠主購買復廠中。此外吉安縣尚有新生與合作兩家紗廠，設備如前表。

第三節 川康兩省紡織業概況

四川一省之紡織工業，在抗戰期中飛黃騰達，駕於各省之上，抗戰勝利後，因各廠設備皆屬陳舊，祇有願意標售停工，而未見有拆遷至他省者，故目下棉紡織廠仍維持有二十六廠之多，現在停業減產者頗多，概況如下表，產量係勝利前半年之數字：

四川省棉紡織廠一覽表

廠名	地址	動力機	過去每月平均產紗(件)		過去每月平均產布(疋)		紗機式	備註
			支數	均產紗(件)	均產布(疋)	磅數		
豫豐紗廠(渝廠)	重慶土灣	250	20	1,560	20	800	大型式	紗每件以四二〇磅，布以每疋四〇碼長三六吋寬計算。
豫豐合廠	合川東津沱	20	20	1,800	20	800	大型式	各廠之有鐵木或全木織機者，並未列入。
裕華紗廠(渝廠)	重慶較角沱	504	20	1,200	20	1,200	大型式	

中國紡織染業概論

裕華染廠	成都外東	2,000	50				大型式
申新染廠	重慶貓背沱	10,080	40	500	20	$2,000 \frac{1}{2}$	大型式
申新染廠	成都外東	3,200	30	60	20	$1,000 \frac{1}{2}$	大型式
沙市紗廠	巴縣李家沱	11,200		800	20		大型式
軍紡一廠	重慶土灣	10,000	280	600	13.5	12,000	14 大型式
軍紡二廠	重慶彈子石	10,000		250	13.5		大型式
大華染廠	四川廣元	16,000		550	20		大型式
大中華實業公司紗廠	重慶筵角沱	344	20	35	25	1,000	9 大型式
民康紗廠	重慶貓背沱	192		8	20		大型式 減產
大明紡織染廠	四川北碚	3,000	260			$7,000 \frac{10}{2}$	大型式 減產，紗錠潮開。
維昌紗廠	重慶貓兒石	1,072	30	25	20	$700 \frac{10}{2}$	格虛式 全停
中國紡織企業公司紡織染廠	重慶石門坎	2,016	40	40	20	$1,200 \frac{10}{2}$	格虛式
寶星紡織染廠	成都外東	1,048		16	20		格虛式
新民紗廠	重慶沙坪壩	336		10	16		格虛式 減產
富華紗廠	重慶大佛殿	336		8	20		格虛式 減產

中央工業試驗所紡織實驗廠	重慶璧溪	182	5	20	格虛式停
振濟委員會第三廠工	重慶溉灘溪	168	4	20	格虛式停
萬新紗廠	四川萬縣	336	10	10	格虛式
西南麻織廠	四川北碚	336			格虛式停
西南棉麻紡織廠	四川白沙	336			格虛式全停
新生活婦女運動委員會紗廠	四川白沙	336	7	20	格虛式停
花紗布管制局成都紗廠	成都南門外	896	10	20	格虛式全停
銘賢學院紡織實驗廠	四川金堂	256	6	20	格虛式半開
共計二六廠		174,170	7,504	25,700	

四川省之麻紡織業因原料就地有產，抗戰期間曾設有五廠，目前產量大減，茲將概況列下：

四川省麻紡織廠一覽表

廠名	廠址	紡麻機數	廠名	廠址	紡麻機數	織機數
湖北省建設廳麻織廠	萬縣	三九台	西南麻織廠	北碚	小型三三六錠	鐵輪機一七八台
軍政部五通橋製呢廠	健爲	木織機七〇台	中華紡織廠	江津	—	鐵輪機三四台

中國紡織染業概論

四川之機器染整廠如下：

四川省機器染整廠一覽表

廠名	廠址	染機合數	現況	廠名	廠址	染機合數	現況
大明染織廠	北碚	一六	開	中國紡織公司染廠	渝璧溪	一六	開
軍政部重慶染整廠	渝楊公橋	一六	開	新興化學煉染廠	樂山	一六	開
和興染整廠	渝南岸	八	半開	渝德機器染廠	重慶	一〇	開
西南麻織廠染廠	渝海棠溪	一〇	停	寶興第二染廠	江北	四	開
東禾染整廠	渝龍門浩	四	半開	新華染印廠	瀘縣	四	開

註：重慶有染缸之小廠頗多，設備簡單，時開時停，不易詳舉。

四川省之機器毛紡織廠如下：

四川省機器毛紡織廠一覽表

廠名	廠址	毛紡機	嗶嘰紗錠	呢絨紗錠	織機	現況
中國毛紡織廠	巴縣李家沱	二	二、〇〇〇	一、九六〇	一〇〇	開
川康毛紡織廠	樂山	二			一四	開

四川省之縲絲織綢廠共有三十餘家，縲絲機約三百餘部，鐵綢機約一百台，其中以四川絲業公司為首屈一指，其餘開停無常，營業較差。川省之針織工業，僅織襪織帶兩種，織襪機約三百餘台，其餘數量更小，今後需要建設。

西康地處高山，僅出羊毛，省府建廳曾於民國二十八年十一月創立西康毛織廠一所。分為兩地設立，康定廠司洗毛與整理，雅安廠司毛紡織，現仍繼續開工中；其他紡織工廠未見設立。

第四節 西北各省紡織業概況

我國西北之甘、陝、綏、寧、青、新各省，地處高原，水草豐富，氣候乾燥，獨適於畜牧。因之西北人民，大都從事游牧生活，羊毛年產極豐，因於交通不便，未能暢運外銷，且外國優良羊種無法運入，誠屬遺憾。西北羊之品種，茲列表示之如下，其中以同羊灘羊最佳，西峯羊次之，余杜廟羊最粗；山羊皮毛最佳，同羊肉質最細，淨肉量較多：

西北各羊品種比較表

類	別體型體	重	角	毛	色	尾	體	質毛	質肉	質產	地
同	羊長方	九〇磅無		白色無雜毛		尾大而肥強		細緻	細緻，淨肉量高		陝西、同州、富平一帶

西峯鎮綿羊	長方	六〇磅不定	白色有雜毛	尾小而圓	強	較細織	較細織淨肉量較多	甘肅慶陽，涇川一帶		
余杜廟綿羊	長圓	七四磅不定	頭黑，骨白色	尾長而圓	後軀發育不良	粗	肉質不良	淨肉量低	甘肅環縣一帶	
灘羊	長圓	一〇〇磅有	白，頭有黑色	尾甚長	強	細而長	多屈折	肉質較好	淨肉量高	寧夏河套一帶
黑山羊	楔形	五〇磅有	黑色	尾短	小強	美麗	肉較鮮美		陝北一帶	
青背山羊	長方	五〇磅有	背白，下黑色	尾短	小強	較美麗	肉較鮮美		陝北一帶	

新疆——為西北羊毛產量，最豐富之省份，其羊毛以和闐毛為最佳；次為鎮西哈密之蒙古毛。和闐毛細而長，宜於紡織。全省年產羊毛約六千餘萬斤，南部之集中地為和闐，北部為迪化與哈密。一部份供本地消費，一部份向外輸出，乃沿甘寧舊道運至包頭轉天津出口。近數年來輸往蘇聯，每年約在十萬擔左右（據邊事研究創刊號所載，徐著新疆印象記指新省每擔一百六十斤，以此折合約為一千六百萬斤）。

新疆省之棉紡織廠，在十餘年前建設廳已早購進一部份紡機，因政局未定，被軍政機關分別拆散，毫無結果。抗戰期間在淪實業家會組織西北考察團，由林繼庸氏領導前往考察，引起各方注意。旋林氏出長新疆建廳，並與重慶豫豐紗廠商議辦法，合辦新豐紗廠一所，豫豐出機，建廳出資；運輸一年，交通阻滯，迄未完全到達。此外尚有合作紗廠一所，採用印度式紡機三套，亦未開工。意料以上兩廠開工，尚需相當時日。茲將兩廠設備列下：

新疆省棉紡織廠一覽表

廠名	廠址	紗	錠	動力	織機	紗機	型式
新豐紗廠	新疆迪化		五,〇〇〇				大型式
新疆合作紗廠	新疆迪化		三三六	五〇			格虛式
以上共計二廠			五,三三六				

青海——青產羊毛俗稱西寧毛，品質頗佳，據拓荒三卷一期所載，民國十八年全省年產五千萬斤，乃十年來出產最多之一年，最少時為十五年，僅二十萬斤，三十二年為二千五百萬斤，十年平均約為三千五百萬斤。又據邊事日報二十三年九月二十四日歸綏消息，知青海年產羊毛約十六萬擔，以甘青習用之舊擔每擔二百四十斤折合，約為三千八百餘萬斤。今以全省一千五百萬羊，每年產毛二斤半估計，最近產量約為三千七百餘萬斤。青海羊毛之產地，據中國實業雜誌總號記載為貴德二百萬斤，循化一百萬斤，化隆一百萬斤，玉樹四百萬斤，囊謙二百五十萬斤，都蘭五百萬斤，剛明二百萬斤，郭密一百八十萬斤，綜舉一百六十萬斤，娘嗟一百六十萬斤，其他一千萬斤，共計三千五百五十萬斤，與前述兩數均相近似。青海所產羊毛除小部份供本地消費，另一小部份向外輸出，大部份廢棄於地，殊為可惜。據拓荒二卷一期之統計，民十三年至二十二年間，青海羊毛輸出最多時為百分之四十，最少時為百分之八，本地消費最多時為百分之四，最少時為百分之六，

廢棄最多時達百分之八十三，最少時亦達百分之四十七。據報載消息，青海近年輸出量年達一千萬斤，已見增加，抗戰期間集中於湟源、大通、玉樹、魯沙爾、上五莊、貴德、循化、隆武等地，而由甘新公路轉新疆出口。

甘肅——甘省產毛之區爲黃河、酒泉、臨夏、靖遠、臨洮、臨潭、岷縣等地，據實業季刊二卷一期西北誌要所載之甘肅羊毛調查表，在已調查之二十六處，共產羊毛五百四十二萬七千八百七十五斤，計蘭州三三，六〇〇斤，莊浪一，三六五斤，鎮番二四〇，〇〇〇斤，狄道一，七〇〇斤，導河二四〇，〇〇〇斤，涇川五、七六〇斤，甘州三〇九，八四〇斤，永靖一五三，六〇〇斤，張家川八，一六〇斤，海原七二〇，〇〇〇斤，高原八〇，〇〇〇斤，靈召三，〇〇〇斤，金搭一四，四〇〇斤，安西四三，二〇〇斤，合水二〇〇，〇〇〇斤，肅州二一六，〇〇〇斤，山丹一四〇，〇〇〇斤，涼州五〇四，〇〇〇斤，鎮原一五一，二〇〇斤，大通一、五〇〇，〇〇〇斤，毛目四，九七〇斤，西峯鎮九六，二四〇斤，會甯一五，〇〇〇斤，永昌二六〇，〇〇〇斤，靖遠二〇〇，〇〇〇斤，固原二八八，〇〇〇斤。在此表中，尙有多處未被計入，如年產羊毛一百萬斤之夏河，卽是一例；總計全省產額，如以全省九百一十一萬隻羊估計，則應爲二千二百餘萬斤。（開發西北二卷四期載歸綏消息謂：甘肅產羊毛年約八萬餘擔，合一千九百二十餘萬斤，與此數相近。西北農業考察估計爲七百萬斤，則似嫌少）。其每年輸出額約爲九百四十八萬餘斤，多集中蘭州出口，（前引甘肅經濟之檢討轉引中央銀行月報三卷八號甘肅二十二年輸出統計，原爲四萬二千餘

擔，每擔以二百四十斤計如上數）。

甘肅之棉織染廠，在民國二十八年夏天創設生產合作工廠二所，各有織機二三十台，二十九年春並有商人設立晉秦織染廠，織機十台，皆規模極小，無工業可言。

陝西——陝西省之產毛地區，要推陝北各縣爲首，故毛紡織工業亦以榆林、府谷、神木、安塞、膚施中部等地爲最盛。年產總額約三百萬斤，小部銷售於陝西本部，大部轉運包頭或山西之榆次裝火車輸出。榆林城內現有毛織廠四十餘處，其中作織毛衣毛襪等針織業者有六七處，織絨地毯者三十餘處，均係手工業。栽絨業中規模較大者爲裕民工廠，惠記工廠，均各有工人百餘名，其他工廠各有三四十名至十數名不等。惠記之營業較佳，祇因運費浩大，無力向遠處推廣。榆林城外之各鄉鎮，又有製毡之小工業十餘家，出品以毡毯爲主。此外府谷縣之哈拉塞，靖邊之敦養院，製織褐極著名。至於陝西關中各縣，亦有經營毛織工業者，如韓城、長武等縣。韓城之敬義仁有織絨廠，以毛線織絨布，再以手工起絨，較市上流行之駱駝絨尤美而尤堅；年產袍料約七八百件，行銷四川各地，獲利極豐。今後倘能購置新式機器，設廠紡織，陝省毛業前途，當更未可限量。

陝省榆林之毛紡織工業，爲全省最發達之區域，茲據西北論衡九期之刊載，謹將抗戰期間之各工廠列下，以供參考：

榆林縣毛紡織廠一覽表

中國紡織染業概論

名	稱	機數	備	考	機數
第一軍毯合作社	五	每機每日平均可製普通用毛毯一條軍毯三條	三		
第二軍毯合作社	一〇	又	三		
第三軍毯合作社	八	又	八		
第四軍毯合作社	一一	又	二		
第五軍毯合作社	一〇	又	三		
第六軍毯合作社	一四	又	五		
劉家灣毛織合作社	一〇	以下各廠以製造普通毛毯為主，間有生產毛線及普通毛織品者。	五		
王家樓毛織合作社	一〇		四		
官井灘毛織合作社	六		二		
同源工廠	二		二		
葉家工廠	二		五		
義記工廠	四		四		
梁恆泰	三		三		
保和工廠	三		三		

陝西省之棉紡工業，亦在抗戰期間建立，僅較次於四川，其概況如下表，仍照常開工中。至於棉織染廠，情況未明；原先設備如次表所示：

陝西省棉紡織工廠一覽表

廠名	廠址	錠機	動力織		支數	過去每月平均產布(疋)	磅數	紗機型	備註
			均產紗(件)	過去每月平均					
申新寶廠	寶鷄十里舖	二二, 七〇四	四五〇	一, 一五六	一六, 二〇	二〇, 〇〇〇	一二	大型式	紗每件以四二〇磅，布每疋以四〇碼長三六吋寬計算。各廠之有鐵木或全木織機者，並未列入。
咸陽工廠	陝西咸陽	一〇, 二〇八	五五	五〇〇	一六, 二〇	二〇, 〇〇〇	一二	大型式	
蔡家坡紗廠	陝西蔡家坡	一〇, 〇〇〇		六〇〇	一六, 二〇			大型式	
業精紗廠	陝西魏鎮	二, 〇〇〇		一二〇	一六, 二〇			大型式	
大華紗廠	西安東關外	一九, 九九二	四〇〇	九六〇	一六, 二〇	二〇, 〇〇〇	一二	大型式	
裕泰紗廠	西安	四, 〇〇〇						大型式	
民康毛棉廠	寶鷄十里舖	一, 三八四		三〇	一六, 二〇			大型式	
民生紡織廠	西安南關外	四〇〇		一四	一六			大型式	
寶雞紗廠	寶雞陝門堡	五一二		六	一六			格虛式	
太華棉毛紡織廠	寶鷄十里舖	六七二		二〇	一六			大型式	
共計一〇廠		七一, 八七二	九〇五三, 四〇六		四〇, 〇〇〇				

第六章 第四節 西北各省紡織業概況

陝西省棉花打包染廠一覽表

廠名	廠址	設立年月	資本(萬元)	設備
中國機器打包公司咸陽	咸陽	二十四年十一月	五〇	打包機一臺
渭南機器打包公司渭南	渭南	二十八年十二月	五〇	打包機一臺
隆安彈棉毛工廠	安	二十八年十二月	二〇	彈花機一〇台
潼關機器打包廠	潼關	三十年	一〇	打包機一臺
東華漂染整理廠	西	三十年	一八	染機一〇台
利泰工藝社染廠	西	二十三年六月	三〇	染機一六台
中心工廠	西	安	三	織機一〇台
利生工廠	西	安二十八年四月	四	織機三〇台
祥和織布廠	西	安二十九年七月	七	織機一八台
競存棉織廠	西	安三十年四月	五	織機一四台
西北實業公司織廠涇陽	涇陽	二十九年五月	一一〇	織機六二台

寧夏——寧夏之羊毛產地，主要為馬池、寧夏、中衛、吳忠堡、磴口、平羅鎮，及阿拉善一帶，全省年產總額達三百二十萬四千斤。其中以鎮北為最多，年產九十三萬六千斤，中衛六十九萬

六千斤，平羅三十八萬二千斤，阿拉善十萬斤，磴口二十四萬斤，吳忠堡三十萬斤，花馬池二十萬斤，寧夏十萬斤。依據實業季刊二卷一期，阿拉善數字係依中國實業雜誌總號二二九七頁補入部（一），集中寧夏中衛磴口三地，沾黃河轉往包頭輸出，輸出總額年約一百五十萬斤，寧夏考察記所載二十二年度數字一部，留供本地消費。

西北羊毛，在抗戰期間外銷困難，逐漸轉為內銷；在渝實業家亦紛紛往西北購運，且有往西北創設工廠者，限於機器無處製造，運輸困難，仍不出為手工紡織。甘肅之羊毛紡織，以南部各縣為盛，如臨洮、秦安、通渭、甘谷等縣，均為羊毛紡織發達之地。但概係農村副業，工具簡陋；可分手撚、手搖車、舊式腳踏車三種。而以手搖車為最普遍，成效則以腳踏車為佳。織布則用一種最簡單之織機，可織毛褐，相傳為明末楊椒山先生所創；普通用手撚毛線，每人每日可撚四兩至五兩，用手搖車每人每日可紡十兩至一斤，用舊式腳踏車則每人每日可紡至一斤至一斤四兩；所織之毛褐，寬約八寸至九寸，每人每日可織一丈餘，年產約一萬餘疋，多運銷於陝南川北一帶。

除鄉村各工廠以外，蘭州尚有毛毯廠十餘家，皆用手工製造，資本微小，出品亦少。毛毯廠十餘家每年用羊毛萬餘斤，共產大小毛毯六千餘條。此外，官辦之民生工廠十三處，亦均以毛毯紡織為主業；現在開工者，計有天水第三廠，古浪第四廠第一分廠，酒泉第五廠，安西第五廠第一分廠，鼎新第五廠第二分廠，敦煌第五廠第三分廠，金塔第五廠第四分廠，臨夏第六廠，臨洮第六廠第一分廠。



中國工業合作協會西北區辦事處，亦於二十八年於蘭州天水兩地設立事務所，設法提倡并改進各地附近之羊毛紡織手工業；現已成立毛紡合作社十數處，并製就腳踏紡織機二千台，分發各合作社及民戶，一則為趕製軍毯，再則為推廣腳踏機，改良紡織技術，工作開始以後，成績頗佳。

新疆之回民，頗長於毛織，惟多係農牧副業，所織亦以氈毯毛褐為多。據中外經濟月刊一〇九期紀載，和闐每年約產地氈三千張，毛毯二萬二千張，于闐每年約產地氈六千張，毛毯二千五百張，莎車每年產地氈六千張，疏勒年產毛毯約一千六百張，英古每年產約一千二百張，焉耆年產約四千張，迪化年產約三千張，塔爾巴哈台約一千張，疏附約七千六百張，巴楚約六千張，古城約一千張，阿克蘇約一萬五千張，洛浦約一千一百一十張，伊犁約二千張，此兩項大部向蘇聯及內地輸出，毛褐則多供自用。

寧夏之毛織工業，以栽絨氈為最普遍，普通家庭婦女均可為之。氈有粗工細工二種，粗工可以防寒；細工多孔眼，可用以禦暑。栽絨多向外輸出，氈毯則多供自用。

青海產羊毛雖多，而毛織手工業，並不發達。西寧湟源，化隆普德一帶之居民，尙可織氈毯毛褐等，藏人則僅能織褐子，其織法較甘肅尤為落後，普通均無紡織器具，紡毛率用手撚，平日無事即專事撚線，待撚積較多即用以織褐，織時亦不用機只將經線平鋪地上，用緯線橫穿，一人工作，須三四日始可織成褐二三丈，僅供自用，無法向外輸去。

西北羊毛工業之近況，茲據西北角第六卷第三四期合刊所載，及著者調查所得，彙誌如下：

西北各省毛紡織廠一覽表

廠名	廠址	設廠年月	資本(萬元)	機器	概況
西北毛織廠	涇陽	二十八年八月	二〇〇	淨毛機一(四馬力)、大型彈毛機二、小型彈毛機四、紡毛機二〇(每部日產毛線五斤)、四針平機一(日織圍巾二〇條)、橫針機一(日出毛衣袴或背心八條)、五針橫機二、四針機一、七針機一、織襪機七、織呢鐵機十二、織毯五、及其他補助機全套。	
光大毛織廠	西安	二十九年五月	一〇	打毛機一、彈毛機一、木織機十、染布機二、整經機一、絡線機二〇、馬達一。	
大秦毛呢紡織廠	西安	三十一年二月	二四〇	鍋爐一(十五匹臥式)、馬達二、紡機二、彈機二、高陽機五、石丸機七、提花機十、木織機二〇、洗呢機一、縮呢機一、染線機二、洗毛機一、壓呢機一、脫水機一、及補助機全套。	
西安民生工廠	西安	二十六年三月	二	織機二六	
官泉毛織廠	官泉	三十一年五月	四〇	二六吋橫機十三、襪機六、合線機三〇、足踏紡機二〇〇、導線機一五	
瀛寰呢絨製造廠	天水	二十九年	三〇	鐵輪機二五、多臂織毯機五、提花機一、狹織機二、壓呢機一。	
振濟第二十二工廠	天水	三十一年二月	四〇	畜力彈毛機四、紡紗機十一、合股機二、打土機一、整經機一、起毛機一、染機二、足踏紡機五〇、大小織機七、導線機二〇、手搖紡車二〇	
榆林職中毛織廠	榆林	二十一年	二	德國輕式紡機全部、(頭道擇毛、二道梳毛、分經、紡線等機器)、英國立式二十馬力鍋爐一具。	
中華毛織廠	西安	二十四年		橫機四、襪機二、縫機一。	
實驗毛織廠	西安	三十年四月	三〇	第二戰區經委會主辦。整毛機一、紡機五、大型機一、小型機一、合股機二、織衣機三、鋼絲機二、毛毯機二、織襪機二、發電機一。	
陝西企業公司毛織廠	西安	三十三年三月	四〇	平機一、橫機一、襪機一、紡機五三、絲線機一。	
魯橋毛織廠	涇陽	二十九年五月	三〇	西北實業公司主辦、織機十五。	

第六章 第四節 西北各省紡織業概況

中國紡織染業概論

金家崖絨絨生產合作社	榆中二十八年四月	二紡線機三〇(合)
金家崖第一毛紡織生產合作社	榆中二十七年八月	二紡線機四〇、織機一二、
金家崖第二毛紡織生產合作社	榆中二十八年八月	二紡線機一〇、織機一五、
金家崖第三毛紡織生產合作社	榆中二十八年八月	二紡線機三五、織機一四、
競業紡織廠	蘭州	一〇紡線機一〇〇
大隆紡織廠	蘭州三十年五月	一〇毛紡機二〇〇、織機七、
勵志家庭工業社	蘭州三十年一月	八毛紡機七〇〇、織機五、
寧夏省毛織工廠	寧夏二八年年十月	一一織機四四
義興織染工廠	寧夏二十九年八月	二織機三〇

以上各廠，大多製造呢絨毛毯背心等成品，出數時有伸縮，難以記述。

總之，欲發展我國西北羊毛工業，務須：(一)改良並推廣羊種；(二)改進飼養方法；(三)普設洗毛工廠；(四)創設新式機器紡織工廠；(五)改良手工織造；(六)統籌原毛之供銷；(七)嚴密檢驗品質；(八)健全運輸保險事業；(九)簡便納稅手續；(十)設立研究調查機構；始能有望。

附錄一 全國染料工業之新希望

值茲抗戰勝利，接收日本紡織染廠頗多，今後染料工業勢須隨之發展，方能配合需要，無需再向外購。日本在華之染料工業，主要為硫化元；因原料簡便，製法容易，故銷路廣泛。次要為靛青與蓮青，亦在製造之列。硫化元年產六千噸以上。其在我東北、河北、山東、陝西、河南、湖北、江蘇各省暢銷已有二三十年歷史。茲見「紡織周刊」轉載「學林」十七期朱積煊所作關於染料工業計劃一文，因與本章適合所用，爰摘要義如下，供諸參考：

染料製造業概況 一、敵人於上海設有維新化學工藝社，為帝國染料製造株式會社之分身。於事變前收買關北之三和顏料廠，資金一百萬元，月產硫化元二十五萬斤。二、青島有維新化學工藝社，資金五千萬元，染料部有硫化元產品。又有鳳凰化學工廠一家，設於菌山路，係合同染料與日本化學染料廠所合辦，由日人福田戶重與某德人共營，研究造靛青會耗數十萬元，於民二十五年始出貨。聞華北年需靛青約二千萬元。三、天津有維新化學工藝社，資金二百萬元，工場設白河沿岸，有五萬坪，出品有硫化元，蓮青及其他高級品。原料苯由帝國染料製造株式會社供給；但於戰時因苯輸送斷絕而停工。四、東北之大和染料株式會社，為偽滿所設，投資六千萬元。為謀原料之自給，與鞍山製鋼所及滿洲化學工業株式會社合作，產製煤焦產物粗製苯與萘。在大連之汐見町收地三千八百坪，設煤焦產物精製蒸餾工場與染料工場，出

產純苯，甲苯，並其製品如苯胺，一氯苯。二硝基一氯苯等中間物，供造硫化元染料。在瀋陽又與兵工廠之食鹽電解工場合作，製造液體氯，漂白粉，鹽酸與燒鹼。該廠原料有自給之基礎，初期擬造低級染料，年產二萬噸，頗有把持染料製造之雄圖。

敵偽染料製造廠概況表

所在廠	名創立時期	資金萬元	出	品年產量(噸)	所在廠	名創立期	資金萬元	出	品年產量(量)
上海維新化學工藝社	二五	一〇〇	硫化元	一·五〇〇	天津大豐化學工廠		二	同	一〇〇
青島維新化學工藝社	八	五〇	同	一·五〇〇	振業織染工廠		二	同	一〇〇
鳳凰化學工廠	一一		靛青		大和化學染料廠		二	同	一〇〇
天津維新化學工藝社		二〇〇	硫化元	二·八〇〇	共計		三五九		六·二二〇
大清化學工廠		三	硫化元	一二〇					

原料需用量約計 敵偽之染料工業，主為硫化元，總生產量除東東北外，年共有六千二百二十噸。估計其製造所需之原料，有如下示：

1. 一氯苯 一·六五五噸
2. 硫酸 四·七九九噸
3. 硫酸 八·〇九〇噸
4. 硫 二·三三〇噸
5. 硫化鈉 三·六三九噸
6. 燒鹼 七七噸

原料總量年達二萬〇五百九十噸。接管工廠之復工，須賴如上各種原料之供給。同時復員硫化元工業，且必促進各該無機藥品工業之發展。其中最主要之有機藥品為一氯苯，年需一千六百五十五噸，係苯一·六五五噸，液體氯六三〇噸，與鐵屑一六噸共作用而成。故苯之有無與量之足夠與否，為本工業復員之主要前提。查苯為製鋼煉焦廠之副產品，煤焦之產物。能供給此種原料之工廠，在收復區祇有鞍山之昭和製鋼所，有煤焦蒸餾設備，大量生產粗製苯。在大連之大和，則有精製粗製苯之分餾工場，生產純苯與甲苯。利用純苯與瀋陽兵工廠所出之液體氯，則能供給一氯苯以，造硫化元。

原料之供應，既如是互不可分，則接收此種製品之廠，應在綜合之系統下，從事復工；方顯互助合作之功，生產乃得合理化也。

供給苯及一氯苯廠之概況表

所在	廠名	設備	出品
鞍山	昭和製鋼所	蒸餾煤焦工場	粗製苯，萘
大連	大和染料株式會社	分餾並硝化工場等	純苯，甲苯，苯胺，一氯苯二硝基氯苯等
瀋陽	造工廠	食鹽電解工場	液體氯，鹽酸，漂白粉，燒鹼，

上項各廠之生產力，因參考資料缺乏，一時尚未明白。但有機的主要原料如苯，甲苯及萘

等，則在東北已無疑問，且將爲吾政府所握；願政府對此有機化學工業之母體，予以有計劃之管理，促其長成。

系統之經營 原料及成品工廠，在合成化學上，尤應有系統之經營，並就同一地區製品相同者合併爲一。於是技術行政及經濟等得集中管理，無謂消耗減少，產物成本隨之降低，是或爲推進吾國有機化學工業之先聲。因擬由經濟部或資源委員會設中國染料廠（假定）於大連，統轄下列各廠從事生產，啓發吾國之染料工業。

一、鞍山煤焦分餾廠 備有蒸餾並修理工場，出品爲粗製苯及萘等。

二、大連苯品廠 備有精製蒸餾工場，硝化及氯化工場。出部爲純苯，甲苯，硝基苯，苯胺及一氯苯等。

三、瀋陽氯品廠 備有食鹽電解工場，氯液化工場，合成鹽酸工場，漂白粉工場，燒鹼濃縮工場。出品爲液體氯，鹽酸，漂白粉及燒鹼。

四、各地區硫化元廠 如鞍山、大連、天津、青島、上海等五大廠，各設有半製品合成工場，染料製造工場。出品爲硫化元，分紅光及青光二種。

五、青島靛青廠 設有半製品及染料工場，出品爲靛青。

總廠除調節原料產品經濟與營業之外，關於技術方面應着手研究與本廠有關之切要問題，如工作效力之增加，品質之提高，新方法之採用。對於人事之考勤，尤須注意，提拔切實工作

之幹部。在融洽之空氣中，求吾國有機原料之自給，而謀染料工業乃至藥物與香料之發展。

總之，爲謀綜合之推進，應準備下列各事項：一、派專家調查各廠設備情況，生產能力，原料存量及品別，職工人數及近況，經濟情形。二、就調查結果，分別裁併同一地區出品相同之工廠。三、決定各廠最妥製法。四、決定各廠生產數量，並分配原料。五、統計各廠應需之資金，編造預算，包括修繕工場機械，流動資金等；如是則我國染料工業有其端倪矣。

附錄二 全國紡織原料產區之新觀察

我國紡織原料之產地，農業者及紡織家尙未研究確定，今見「纖維工業」月刊二期發表一文，關於我國紡織纖維生產地指示甚詳，可供農業者佈種之目標，工業家設廠之選擇。（此項地名係自日本出版之中國纖維原料產地色彩圖上摘錄而得）：爰再抄錄如下，以供參考：

一 棉產地

長江流域（溯江而上）

- 江蘇省
1. 蘇北沿海，北至射陽河，南至崇明島，西至阜寧、鹽城、興化、泰興之線。
 2. 蘇北清江浦與宿遷之間。
 3. 長江以南，江陰、蘇州、嘉善、海寧線以東之區內。

附錄二 全國紡織原料產區之新觀察

安徽省

4. 江西南南京附近，溧陽等鄰安徽之境，與廬並茂。
1. 沿長江南岸，從南京起至江西九江鄱陽湖，在廣德、黃山、饒州線以北。

2. 長江之北，合肥、安慶、巢縣、霍山間爲一區，接長江江南岸而來。
3. 長江之北，南京對岸，六合、滁洲、天長、全椒間爲一區。
4. 長江之北，蚌埠、鳳台、正陽關爲一區。

江西省

1. 承安徽沿江而來，迄鄱陽之北及東，彭澤、湖口、都口、浮梁、饒州之間。

湖北省

1. 沿長江北岸，東起九江，西至宜昌，北迄荊門、羅田之線。

2. 沿漢水兩側，在鄖陽、竹山、保康、荊門、棗陽、隨縣、安陸之間，並以荊門安陸作過界而與長江北岸區相連。

湖南省

1. 長江南岸，沿洞庭湖之南及西側，澧縣、常德、漢壽、沅北之區。

浙江省

1. 連江蘇省浦東區，在嘉善、海寧線以東，已如上述。

2. 浙東沿錢塘江，東至寧波、定海，西至富陽，南至諸暨、嵊縣、奉化之線。

黃河流域（溯河而上）

山東省

1. 黃河出海口，利津、惠民、青城、齊東、博興、濰台之間。
2. 黃河之北，鄰河北省德縣、高唐、聊城、朝城，及河北之清河、大名之間。
3. 黃河之南，鄰河南省鉅野、定陶、曹縣、虞城、沛縣、濟寧之間。

河南省——陝西省 1. 沿隴海鐵道二側，東起蘭封、開封，西至陝西之寶雞、隴縣，在封

邱、新鄉、沁陽、平陸、蒲城、永壽、隴縣之線以南，許昌、朱陽關、古城、商州、藍田、郿縣、寶雞之線以北。

甘肅省 1. 沿黃河，蘭州附近之區。

2. 鄰陝西省，遙接隴海線之西，天水、甘谷、津縣、武都、略陽、鳳縣之間。

山西省 1. 沿黃河之東，即陝西省界以東，沿同蒲鐵道以西，在葭縣、臨縣、中陽、隰縣、汾陽、祁縣之線以南。最南則與隴海路產棉區相連於平陸、風陵渡、蒲城各處。

河北省 1. 沿平漢路二側，涿縣以南，磁縣以北。

2. 鄰山東省，清河、大名、肥鄉之區，與山東省區相接。

3. 在長城以南，北平、安次、楊村、豐台、玉田、薊縣、通縣之間。

其他區域

遼寧省——熱河省 1. 沿遼東灣，長城與營口之北，南滿鐵路之西，承德之東，瀋陽、新民、黑山、義縣、朝陽、溪源之線以南。

2. 自營口越長春鐵路以東，析木城至連山關一段。

新疆省 迪化以南，焉耆以北，托克遜以西，烏拉斯台以東之區。

廣西省 桂林以南，柳州以北，在桂林、義寧、三江、融縣、和睦圩、柳州、四桃圩、陽朔、島坪之區。

長江流域棉花主要集散地

江蘇省 (江北) 阜寧、合興鎮、鹽城、大中集、東台、如皋、南通、海門、啓東。

(江南) 蘇州、常熟、太倉、嘉定、上海、崇明、南匯、奉賢、金山、金山衛。

浙江省 杭州、蕭山、紹興、餘姚、寧波、鎮海。

安徽省 廣州、銅陵、大通、池州、安慶、望江。

江西省 彭澤、湖口、九江。

湖南省 岳陽、常德。

湖北省 (平漢路以東) 武穴、蕪州、黃石港、鄂城、麻城、宋埠、新州、黃陂。

(平漢路以西沿長江) 漢口、武昌、金口、牌州、嘉魚、應城、新隄、監利、沙市、荊州、宜昌、當陽。

(沿漢水) 漢川、仙桃鎮、岳口鎮、潛江、新城、沙洋、石碑、宜城、襄陽、樊城、老河口。

(鐵路與漢水間) 孝感、應山、棗陽、隨州、德安、雲夢、應城、天門。

二 產蔴區

蘇浙皖

長江以南，東迄江陰蘇州，與產棉區接壤，西至貴池，南達黃山、寧國、孝豐、吳興、平望鎮之線，安徽段及南京鄰近棉蔬並茂。

湘鄂贛

長江以南，介於鄱陽洞庭二湖之間，西至長沙、株州，東至南昌、撫州、南臨、株州、萍鄉、吉安、寧都、廣昌、南城、撫州之線。

陝西省

在漢水二側，鄰湖北省，接近襄陽產棉區，在餘安、漢陰、嵐皋、鎮坪及湖北省保豐、上津區內。

四川省

長江北岸，重慶、萬縣、渠縣、岳池、銅縣區內。

廣西省

梧州附近，梧州、蒙江、藤縣之區。

三一 養蠶製絲地

江蘇省

寶應、南通、海門、靖江、如皋、鎮江、江陰、金壇、六合。

浙江省

吳興、杭州、武康、臨平、金華、義烏、仙居、新昌、寧波。

安徽省

廣德、寧國。

山東省

萊陽、蓬萊、文登、牟平、海陽、棲霞、新泰、蒙陰、萊蕪、博山、周村、鄒平、昌樂、安邱、昌邑。

陝西省

西安、藍田、商州、雒南、華陰、臨潼、大荔、白水、郿縣、武功、麟遊等棉區

內，石泉、平利等產麻區內。

湖北省 孝感。

四川省 奉節、開江、營山、南充、中江、錦州、閬中、成都、資陽、眉山、宜賓、江安、桶井、七易。

湖南省 瀘溪、湘潭。

廣西省 貴縣。

廣東省 廣州。

福建省 福州。

四 產羊毛區

四川省 川西之松潘、汶州、理番。

山西省 中部之交城、壽陽。

山東省 臨城、棗莊、濟南、濰梁等區。

浙江省 湖州、南潯、嘉興、嘉善各區。

河北省 天津附近。

陝西省 陝北之榆林。

甘肅省

1. 皋蘭之南，臨洮、寧定、洮沙、永靖各區。

2. 鄰近長城，涼州、永昌、民勒各區。

3. 長城盡頭，安西、敦煌各區。

4. 甘州、肅州、岷縣等。

青海省

西寧、湟源、大通、循化、貴德等地。

寧夏省

寧夏、鹽池。

新疆省

迪化。

綏遠省

包頭、東勝、歸化、涼城、武川、五原、臨河、固陽、德鎮等地。

察哈爾

商都、明安。

熱河省

開魯。

黑龍江

索倫之北，鄰鄂博哈努山。

著者蔣乃鏞之政治經濟著作

1. 美國經濟的動態
一冊，約十五萬字，民國三十一年十二月，獨立出版社印行。
 2. 英國經濟的回顧和展望
一冊，約四萬字，民國三十五年春，中華書局印行中。
 3. 戰後中國工業建設之路
一冊，約四萬字，民國三十二年十月，中華書局印行。
 4. 革命的婚姻論
一冊，約三萬字，民國二十六年六月，作者書社印行。
 5. 戰時婚姻統制論
一冊，約一萬餘字，民國二十七年二月，武漢印行。
 6. 改造世界新論
一冊，約五萬字，民國三十年六月，北碚建國書店印行。
 7. 新政論
一冊，約七萬字，民國三十二年一月，中國學術研究會印行。
 8. 重慶市煤炭商業概況
一冊，約六萬字，民國三十二年二月，中央銀行經濟研究處印行（密件、合編）。
 9. 參觀重慶附近各工廠報告
一冊，約四萬字，民國三十二年四月，中央銀行經濟研究處印行（密件、合編）。
- (另) 日用計算手冊
一冊，約七萬字，民國三十四年春，華美出版部印行、滬渝各書店經售。