

東北造紙業概況目錄

第一章 東北造紙業簡史

第一節 序 言

第二節 機器造紙業之沿革

第三節 手工造紙業之沿革

第四節 紙張之供求狀況

1 民國三年至民國二十年

2 民國二十一年至民國二十四年

3 民國二十五年至民國三十三年

第五節 造紙原料及其供求狀況

J 木材紙漿

2 代替紙漿

A 蘆 葦

B 大豆桿

C 稻 草

一

三

八

一

三

八

一

三

八

一

三

八

一

三

七

一

三

七

一

三

三

一

二

四

一

一

八

一

一

七

一

一

三

一

一

一

D 麻	三八
E 廢紙	三九
3 近年之供求狀況	三九
A 紙張之生產狀況	三九
B 紙漿之生產狀況	三九
第二章 東北造紙業之現況	三九
第一節 序言	三九
第二節 損失狀況	四〇
第三節 復興對策	四五
第三章 結 論	四七
第一節 當前應有之措置	四八
第二節 紙漿工業之復興	四八
第三節 造紙工業之復興	四八
附表一 各國造紙工廠數	四九
附表二 各國紙張生產量	五〇
附表三 各國紙張消費量	五一

第一章 東北造紙業簡史

第一節 序

言

東北雖擁有豐富之紙漿資源，然造紙工業之興起，爲期較晚，過去東北人士亦深知其唯有發展希望，曾經屢次計劃設立造紙工廠，惟因資金缺少，治安不寧，終未成功。

日本投降以前，東北共計有造紙公司四十三所，其核定資本共達一億六千七百萬元（僞滿幣），實際投資共計一億四千五百萬元，其生產設備，計有五十工廠，造紙機器八十三架（另外尚有十二架建設未完）生產能力共計十二萬二千二百公噸，（如建設中之機器完成，以後則可達十七萬六千公噸），數年以來，東北造紙業發展之速，大致已能達到東北境內自給自足之目的，自日本投降，蘇軍進駐以後，各工廠機器或被搬走或受破壞，故東北之造紙業已瀕於危機，今後爲謀東北造紙工業之復興起見，應即整備殘存工廠之設施，俾發揮其生產能力，同時按照過去之成績，考查設廠基本條件，而規劃綜合對策，方可解決當前之困難。

第二節 機器造紙業之沿革

民國六年十二月，日本王子製紙公司曾於吉林市創立中日合辦之「富寧造紙有限公司」，此係東北最初之機器造紙工廠，富寧造紙公司之資本額爲一百萬圓，其業務爲利用木材製造紙張及其原料，並經營其他附屬事業，該公司擬向亞洲各國供應造紙原料，曾計劃採伐附近之大森林，建設專用公路，以便暢達鏡泊湖至中東鐵路梅林站間之五十英里距離之交通與運輸，但因資金關係，該公路建設計劃旋告停頓。民國十二年六月該富寧造紙有限公司乃爲新設立之「共榮企業股份有限公司」所接辦。民國七年六月有「松浦製紙合名會社」（即無限公司）又成立於大連市外霞屯，資本金爲三十萬元，嗣因該公司之地址，爲官方所收買，故將其工廠遷移於沙河口，於民國七年十二月又有「滿洲製紙株式會社」（即股份有限公司）成立於大連市外古砬子會家屯，惟此兩家公司之業務，俱因經濟景況不佳，而受阻滯。民國八年五月日本大倉公司以資本金五百萬元，在木村牛產著名之安東，創設「鴨綠江製紙株式會社」該公司於是年十月開始製造紙漿，然當時恰逢第一次世界大戰方告結束，歐洲紙漿大量傾銷，致使

該公司亦告停頓，至民國十六年一月，新式造紙機器裝備完成，始重行開始製造，民國十年九月在營口又成立「營口製紙合資會社」（即兩合公司）其資本金爲十萬元，其目的爲製造燒紙，然未久即告停業，於民國十六年五月爲「滿洲製紙株式會社」借用後，乃改爲該公司之營口分廠，民國十二年國人開辦「六合成紙廠」，利用鴨綠江邊之蘆葦製造燒紙，嗣爲張學良氏收買後，曾設法擴大工廠，中英國定購造紙機器，但於機器未到之前發生九一八事變，事變後由偽滿中央銀行接管則仰賴日本王子製紙公司之技術援助進行擴張，至民國二十四年乃爲王子證券株式會社所收買，遂改爲「六合成造紙廠」，該廠乃東北製造印刷紙，模造紙之第一家工廠。

上述五家公司均成立於民國七年至十二年之間，因受經濟景況不良之影響，營業成績甚劣，惟「鴨綠江製紙株式會社」一家，因資本較多，規模宏大，技術優良，故能獨得發展繁榮之機會，民國二十二年「松浦製紙合名會社」收買「滿洲製紙株式會社」。民國十九年「撫順製紙株式會社」又收買「滿洲製紙株式會社」之營口分廠，於民國二十三年開始製造，民國二十三年三月睦堂製紙工廠又成立於關東州南關嶺。

第一表 民國二十三年機器造紙工廠概況

公司名稱	地址	資本	造紙機架數	一年間生產力	製品
鴨綠江製紙株式會社	安東縣六道溝	五、〇〇〇、〇〇〇 _圓	五架	二〇、〇〇〇、〇〇〇 _磅	紙漿、有光紙、毛邊紙
松浦製紙株式會社	大連市外夏家河子	一五〇、〇〇〇 _圓	二	四、五〇〇、〇〇〇	燒紙
撫順製紙株式會社	撫順糧棧街	六〇、〇〇〇 _圓	二	四、五〇〇、〇〇〇	〃
睦堂製紙株式會社	關東州南關嶺	不詳	一	六〇〇、〇〇〇	〃
六合成造紙廠	安東縣六道溝	六三〇、〇〇〇 _圓	二	一〇、〇〇〇、〇〇〇	模造紙、印刷紙

自民國二十五年以後，日人在東北積極設立各種造紙工廠，以期抵抗外貨之進口。民國二十五年以製造捲烟紙爲目的，曾在安東設立與日本王子製紙公司有聯繫之「安東造紙株式會社」，當初該公司計劃利用安東附近之韓人之麻製估衣爲原料，後因產業五年計劃之推進，菸葉生產量激增，爲應付此項需要，自民國二十九年又着手工廠之擴張，至民國三十一年方告完竣，嗣後對於捲烟紙已能自給自足。民國二十五年日本鐵道株式會社在營口三家子設立「康德蘆葦巴爾普株式會社」，收買錦州、盤山兩縣面臨渤海灣之濕地四十萬畝，（該項濕地共有一百二十萬畝），原擬利用該濕地之蘆葦製造人造絲之原料，惟因經濟所迫遂改爲造紙工廠，仍以蘆葦爲原料，製造厚紙及手紙。

民國二十六年在大豆生產中心之開原，設立「滿洲豆桿巴爾普株式會社」，該公司之工廠，與滿洲電業及滿洲曹達二工廠相毗連，故無需另設。電及製紙之設備，其製法亦爲東北獨一之曹達法，其原料即利用豆桿。該公司設立緣起，始於民國二十五年之初，將日本福井縣池田纖維工業株式會社研究豆桿之結果。委託日本商工部東京工業試驗所，大阪帝國大學工學院，滿鐵中央試驗所等分頭研究以大豆製成漿及人造絲之方法，同時亦委託瑞典之赫克倫特博士作同樣研究，結果發現豆桿包含甲種纖維素百分之九十以上可作紙漿，於是在民國二十六年遂設立工廠於開原，大豆桿係大豆收穫後之副產物，每年產量約計五百五十萬公噸，除飼養牲畜及充作燃料所用者外，尙有一百四十二萬公噸，該公司之紙漿生產能力，每年爲一萬五千公噸，每噸豆桿可製造紙漿百分之二十，故每年原料需要量，預計爲七萬五千公噸，該公司原擬採用亞硫酸法，但經過各種研究之後，乃改用曹達法，以曹達法製造之紙漿，雖品質優良，然有提高生產成本之缺點，於是爲減低生產成本起見，乃將工廠設置於電力及曹達兩工廠之隣近，該公司之業務，原定爲製造人造絲，但因獲利太少，故改爲製造紙漿又爲補充因生產成本增高而招致之損失起見，遂裝備造紙機，以研究工作之方法，製造印刷紙，其後又改造設備，以製造牛皮紙和漿及牛皮紙爲目的，而應付東北境內需要之增加。民國二十六年在大連成立「滿洲紙工株式會社」及「滿洲製紙株式會社」。皆以製造厚紙爲目的。民國二十九年三月又成立「滿洲特殊製紙株式會社」，該公司之資本，係僑政府與滿鐵共同出資，製造技術係由「日本特殊製紙株式會社」援助，工廠設於吉林，民國二十年收買營城子「康德製紙株式會社」，改稱滿洲特殊製紙株式會社營城子工廠，又在長春增設分廠，此外於東北各重

而城市亦分設整理廠，工版，係利用官署及公司之廢紙而製造紙張，該公司起初係製造印刷紙，增造紙及帳簿用紙，以期解決當時此種紙張供不應求之困狀，其成績尙屬可觀，嗣後爲應付包裝水泥用牛皮紙之需要起見，亦製造牛皮紙，並增設造紙機五架，製造鈔票用紙。

民國三十年十二月在錦縣成立「錦州巴爾普株式會社」該公司以盤山縣及錦縣沿大凌河濕地之蘆葦爲原料製造印刷紙。該公司因係日本王子製紙株式會社所經營，故工廠規模爲東北最大，技術亦最優良，其生產能力每年計達一萬七千七百公噸，民國三十一年在遼陽又成立「滿洲林產化學株式會社」，利用滿鐵之枕木廢材，以製造製革用之單寧與牛皮紙及漆爲目的，其工廠亦設於遼陽市，並擬於民國三十三年開始製造，又於民國三十三年五月在柞木斯設立新聞用紙工廠，即日本王子製紙公司系統之「滿洲造紙株式會社」，而擬於民國三十四年末開工。此外尙有甚多規模較小之工廠，然其技術及生產均無成績可言故不贅述。

以上乃東北造紙工業之沿革概況，按造紙工業之步入新軌道係屬民國二十五年以後之事，此時期係紙漿工業勃興期，以前除鴨綠江製紙公司，六合皮製紙公司而外，均屬小規模工廠，僅足供給當地用之燒紙而已，其生產能力及技術均甚薄弱幼稚，試觀東北紙漿工業之消長，即可明瞭東北造紙工業之變遷也。

茲將第二表所列四十三處造纸公司所屬之五十三工廠，根據其規模，資本，技術，能力製品等可分為三級。

一級工廠（十公司，十五廠）括弧表示建設未竣者

廠名	設立時期	生產能力
錦州巴爾普株式會社	民國三十年十二月	一七七五〇公噸
滿洲豆稈巴爾普株式會社	二十六年九月	六、六〇〇公噸
滿洲特殊製紙株式會社	二十九年三月	（三廠合計）九、二八〇公噸
吉林工廠 新設		
營城子工廠 舊康德製紙		
長春工廠 新設		
安東製紙工業株式會社	三十三年	（三廠合計）一七、八三〇公噸
第一工廠 舊鴨綠江製紙	（十六年一月）	
第二工廠 舊安東造紙	（二十五年十二月）	
第三工廠 舊六合成造紙	（二十四年七月）	
滿洲鐘淵製紙株式會社	三十三年	（二廠合計）九、五九〇公噸
東滿工廠 舊東滿巴爾普	（二十三年五月）	
營口工廠 舊康德蘆葦巴爾普	（二十五年十二月）	
東洋巴爾普株式會社	二十五年十月	五、〇〇〇公噸
滿洲巴爾普工業株式會社	二十五年五月	四、四〇〇公噸

滿洲紙工株式會社

二十五年十月

一二、九〇〇公噸

滿洲製紙株式會社

三十年九月

二、〇〇〇公噸

滿洲造紙株式會社

(三十二年五月)

二〇、〇〇〇公噸

總計

八五、五五〇公噸

試觀上列之一級工廠 僅騰紙江製紙六合成製紙二公司屬於民國二十五年以前開設者，其他八公司均開設於民國二十五年以後。此十公司之核定資本共計一億五千二十五萬元，佔全體造紙公司核定資本額（一億六千六百八十七萬八千元）之九成有餘，實際投資共計三億一千七百二十四萬五千一百九十四元，佔全體實際投資額（三億四千四百七十八萬二千八百九十五元）之九成二分，由此可見上述十公司資金之雄厚也。再觀其生產能力，即十公司之年產能力共計八萬五千五百五十公噸，佔全體生產能力（十二萬二千二百公噸）之七成有餘，建設未完之造紙機如能完成，可增加五萬三千八百公噸，各廠之生產能力，大抵在五萬公噸至二萬公噸之間，生產成本及製品之品質，皆勝於規模較小之工廠。

二級工廠（九公司十工廠）

設立時期

生產能力

撫順製紙株式會社

民國二十八年一月

三、一六〇公噸

吉林製紙株式會社

三十二年六月

一、五七〇公噸

丸三製紙工場

二十九年八月

三、〇〇〇公噸

朝日製紙工場

三十年二月

五、八〇〇公噸

滿洲紙業奉天工場

二十六年十一月

一、二〇〇公噸

日南製紙株式會社

三十年四月

四三〇公噸

協和製紙所（二廠）

三十年十一月

九二〇公噸

大和製紙株式會社

二十三年一月

一九一〇公噸

松浦製紙株式會社

七年十二月

一、八七〇公噸

總計

一九、八三〇公噸

二級與三級廠之優劣，本不易區分，故將其設備及技術較自而製造日本紙之各工廠劃歸第二級，九公司之中，僅松浦製紙屬於民國二十五年以前設立，九公司之核定資本共計八百四十五萬八千元，佔總額百分之五，實際投資額一千三百八十五萬八千元，佔總額百分之四，生產能力一萬九千八百二十公噸，佔總額百分之十六。二。

三級工廠（二十四公司二十八廠）

設立時期

生產能力

昭和製紙株式會社

民國二十七年七月

二、一五〇公噸

協和製紙工廠

三十年四月

一、二五〇公噸

間島製紙株式會社

二十六年四月

三三〇公噸

松山製紙工廠

二十八年九月

一八〇公噸

亞州製紙工廠

二十八年八月

八〇〇公噸

瀋陽製紙工場（二廠）

二十九年三月

二、三九〇公噸

錦州製紙工場

三十一年四月

九〇〇公噸

東亞製紙工場

三十年十一月

九〇〇公噸

日成泰製紙工場

三十一年十月

六〇〇公噸

東記製紙工場（三廠）

三十一年十月

一、一一〇公噸

滿洲紙加工株式會社

三十一年十月

九八〇公噸

義順號製紙合名會社

三十二年四月

六〇〇公噸

同益永製紙工場

三十一年十二月

四四〇公噸

日光製紙工場

三十一年六月

四四〇公噸

福興製紙工場

三十一年十月

四四〇公噸

天一公司

二十七年五月

五〇〇公噸

盤山製紙工場

三十二年二月

六〇〇公噸

裾野製紙所

二十六年十一月

五三〇公噸

陸堂製紙所

二十四年一月

六五〇公噸

福海製紙工場

二十八年七月

一七〇公噸

興亞紙業株式會社（二廠）

三十三年二月

六〇〇公噸

滿洲瀋紙工業株式會社

三十一年十月

二三〇公噸

三和抄紙工場

三十年十月

二〇公噸

九十製紙工場

三十一年三月

二〇公噸

總計

一六、八三〇公噸

三級工廠以製造雜紙類，如燒紙、手紙，包裝用紙等之下級紙爲主，其設備及技術均屬低級，至於設立時期，只有金州之陸堂製紙工廠成立於民國二十四年，其他大皆設立於三十年以後，此等三級工廠所以蓬勃一時者，蓋有二因，其一爲各大規模之一級工廠無不營業旺盛，刺激人心，其二爲國人對於洋紙業發生興趣，當時東北之生活必需品，多半仰賴日本輸入，嗣因時局關係，日本實施輸出管制，故東北不得不力謀自給自足，然設立其他工廠，購買原料皆有困難，故均無甚進展，唯有造紙工業，因紙漿豐富且造紙機器簡單，瀋陽，撫順等地均可製造，其需要資金既少，下級紙之製造技術亦甚簡單，故小規模造紙工廠在短期間成

立者不在少數。

一級工廠	十公司	全部屬於日本系
二級工廠	九公司	亦全部屬於日本系
三級工廠	二十四公司	其中屬於日本系者六公司
		屬於中國系者十七公司
		屬於朝鮮系者一公司

三級工廠之核定資本共計八百十七萬元，實際投資共計一千三百六十七萬八千八百元，對總數之比例，前者約百分之五，後者約百分之四，生產能力共計一萬六千八百二十公噸，數百分之十三，八，廠數雖多而生產力則不大，其規模之小，由此可見一斑。

近年東北文化顯著進步，文化施設屢次增加，故紙之需要日益增多，東北所用之紙張原多仰賴日本輸入，民國二十七年八月，日本因欲抑制物價之上騰，施行價格統制，致使輸出東北之紙張銳減，再加以日本國內之原料不足，又限制開工，致使大小工業遷至東北者不少。

故東北造紙工廠之大增，除受此等日本著名企業遷至東北之影響外，其他小工廠之紛紛成立，亦為重大原因，但造紙用之器材日本已減縮其供給數量，故偽滿政府對於造紙業，亦不得不加以統制，及至民國二十九年十二月，為保護已成立之工廠，提高貴重器材之使用效能，並為保持紙張之生產量起見，遂以官商合辦之特種公司「滿洲特殊製紙會社」為主體，組織自治的統制機關「滿洲製紙聯合會」，實施造紙業之初步統制，施於三十一年七月，將全東北之造紙廠及販賣商打成一片，成立社團法人「滿洲紙業統制協會」。換言之，民國二十八年以前，對於紙張之生產，輸入，配售等，完全放任，二十八年以後，始行自治統制，即「滿洲製紙聯合會」，「滿洲紙輸入組合」，「滿洲紙配給組合」等機構之成立是也。然此等機關，缺欠連繫，其統制難得完善，故生產力之擴充，及綜合計劃之實行，均有障礙，致使供求及價格，亦發生不均衡現象。

紙業統制協會之目的及事業，即遵照政府之方針，對於紙張之生產，輸出入及配售，加以一元化的統制，以便調整供求，造成公正價格，謀紙業之健全發展爲目的。

茲將其爲達到上述目的，而舉辦之事業列左

- 一、紙張之收買，配售及輸出入
- 二、編定造紙用原料之採辦及配售計劃。
- 三、編定紙張之生產，輸出入及配售計劃。
- 四、調整紙張之供求及價格
- 五、提高技術，增進効能，統一並檢查其製品之標準，及其他有關紙業發達之事項。
- 六、指導會員及會員團體所經營之事業。
- 七、關於紙業之調查及研究。
- 八、承辦政府命令或委託之業務。
- 九、關於會員之連繫合作，及糾紛之調解或仲裁。
- 十、除前記九項外，凡爲實現該協會之目的所必要之事項皆爲之。

該協會之會員分爲下列二種

- 一、第一部會員爲被指定之造紙業，及造紙業之團體。
- 二、第二部會員爲被指定之紙張總代理店，紙張批發商及其團體。

再將紙張增產計劃著述於下，查東北之紙漿工業，最初以對日本輸出爲目的旋因時勢之變遷紙張來源不足，故於紙張第二次五年計劃中，爲謀東北用紙之自給自足起見，乃以增產原賴日本輸入之牛皮紙及新聞紙爲目的，故紙張之第二次五年計劃，亦即紙漿之第二次五年計劃，蓋因紙漿業原係生長於造紙工廠之內，後因紙漿企業急速發展，規模擴大遂漸與造紙廠分離，而單獨發展

爲紙漿工業矣。但於民國三十二年以後，日本鐘淵紡織公司系統之「滿洲人造絲巴爾普株式會社」與同一系統之「康德芦荟巴爾普株式會社」合併成立「滿洲鐘淵製紙株式會社」、日本王子造紙公司系統之「日滿巴爾普製紙株式會社」與「錦州巴爾普株式會社」合併成立「錦州巴爾普株式會社」、此外尚有「東洋巴爾普株式會社」、「滿洲巴爾普株式會社」、「滿洲豆桿巴爾普株式會社」等公司，其名雖有「紙漿」、「巴爾普」字樣，但均設有造紙機器，有製紙張及紙漿兩種者，有以其自己生產之紙漿造紙者，有紙漿工廠始皆轉爲造紙廠，故於實質上，民國三十二年至三十三年以後，東北已無專門製造紙漿之工廠矣。

因此，乃將已往對於紙漿工廠之統制機關「滿洲巴爾普統制組合」於民國三十四年初即行解散，合併於滿洲紙業統制協會之內，同時於紙張第二次五年計劃內，即決定對「東滿洲人造絲巴爾普」、「東洋巴爾普」、「日滿巴爾普製紙」、「滿洲巴爾普工業」等四公司，添設Grinder (Ground-Pitch磨油蔴) 及造紙機，以便協助紙張之生產，此外以製造牛皮紙爲目的，於遼陽設立滿洲林產化學株式會社，預定民國三十三年開工（此工廠並非第二次五年計劃之內者），又以製新聞紙爲目的，於佳木斯建設日本王子造紙公司系統之滿洲造紙株式會社，於五年計劃內決定自民國三十二年着手建設，三十五年竣工。至於紙張第二次五年計劃之內容，以民國三十年度之二十二造紙廠，六萬四千六百一十公噸之估計生產量爲基準以三十一年爲第一年度，第五年度即民國三十五年之生產目標爲十九萬六千二百二十公噸，推測三十五年之需要量，將達二十萬公噸，故以東北之生產量，預料可以自給自足。同時對於「滿洲特殊製紙」及「安東造紙」二優良工廠，亦計劃每年添設造紙機，對於紙漿工廠八處亦令其協助五年計劃，實行增產。

茲將第二次五年計劃及其成果比較如下

第一年度（民國三十一年）

增產計劃 九八、三七〇公噸

實際成果

七三、八四二公噸（七五%）

第二年度（民國三十二年）

增產計劃 一一九、二二〇公噸

實際成果

七六、三八六公噸（六四%）

第三年度（民國三十三年）

增產計劃 一五九、四二〇公噸

實際成果

四五、八六〇公噸（二九%）

第四年度（民國三十四年）

增產計劃 一七〇、六二〇公噸

實際成果

因偽滿瓦解未及調查

第一年度之增產成果，雖達原定計劃百分之七十五，但於第二年度以後即行銳減，查其原因在於原料木材之供給不足，紙漿生產減少所致，但關於生產設備之添置，尙屬順利，茲將原料木材之供給情形，分述於後

第一年度

三二八、〇〇〇立方米

第二年度

一九〇、〇〇〇立方米

第三年度

二〇〇、〇〇〇立方米

總之，東北造紙工業之興隆，與紙漿工業係屬同一步驟，於此數年間，其所以能有驚人之發展者，固爲當局之指導有方，及民間企業家通力合作之結果，但有賴於當局之種種措施者，亦非淺鮮，僅將其主要者，列舉於後

一、以東北自給自足爲目標之增產計劃之設立，並因此而由日本輸入大宗造紙機器

二、將製造人造絲「巴爾普」工廠，改爲造紙工廠，以求補充國內需要。

三、創立統制機關，設法增加生產。

以上所述乃東北手工造紙業發展情形之概要

第三節 手工造紙業之沿革

東北之手工造紙業，以關內人移住東北時，即行傳來，但爲原始式之小規模家庭工業，原料用麻繩頭及廢紙等，主要製品爲粗質毛頭紙，不機器造成或輸入紙張之競爭範圍內，因其目的爲適應地方需要而製造之特殊紙。其生產量由東北全體觀察，亦極微少，但因地得其利與紙價低廉之關係，遂普及各地，因而成爲必需之紙張。

民國十七年左右之手工造紙業狀況，計主要紙房四十四家，依地域分列觀之，以瀋陽爲最多，其次爲鄭家屯（通遼），遼陽等地，然當時之通貨種類極其複雜，且價格變動，頗爲激烈至各紙房之資本額，雖乏正確數字，但全體之總資本，尙不滿十五萬元其全年生產額約六十五萬元左右至於紙張之種類因地方與尺寸不同，名稱亦異。例如呈文紙，三五毛頭紙，三六，三八毛頭紙，成文抄紙，三五雙抄紙，三六，三八雙抄紙，大號雙抄紙，單面紙等。而其用途有酒囊用，油箱用，賬簿用，門窗用，裁衣用，油紙用，包裝用，契約書及官署執照用之分別，故其範圍頗廣。原料爲舊麻繩及麻與廢紙等。製造時期因南北季節及需要時期而異，普通以夏季最盛，冬季最少。

民國二十三年左右之造紙狀況，因紙房分散於一般住宅，且規模甚小，故不能確知其數目及狀態，約計當時之主要紙房六十餘家依地域觀之，以瀋陽爲最多，吉林，錦州，龍江（齊齊哈爾）熱河次之。而此六十餘家之生產額，爲四十三萬元左右，蓋一般紙房之營業狀況多屬不佳，能免虧損即屬幸事。毛頭紙之製造成本甚爲低廉，至其品質因以線麻頭爲原料故頗屬強韌，且因地方需用之習慣，對此頗有深切之愛好。近年因文化進步並兼機器造紙業之發展致使手工造紙受其影響，紙房已早年年減少之傾向。然因紙質強韌及消費生產互得地利關係，尙能維持現狀。

第四表 民國十八年手工造紙工廠狀況

地方別	紙房數	生產額	摘要
瀋陽店	一〇	二六三,七七九 ^四 〇〇	
瓦房店	一	八,五七一六五	
遼陽	六	四四,四五三六四	
鐵嶺	二	三三,六一一〇〇	
長嶺	三	四二,四七八一四	
吉林	四	一六六,六二七五〇	
安東	三	六,八八一九五	
鄭屯	八	二〇,三一二〇〇	
洮南	三	二七,八二〇八〇	
齊齊哈爾	一	二七,六四六九二	
延吉	四	八,〇〇〇〇〇	
計	四四	六五二,一九二六〇	

民國二十九年前後之造紙狀況，因關內機器製紙工場之營業良好，輸入紙張減少加以文化普及需要增加，致使手工造紙業受其影響，亦異常發展。惟當時一般物資之供求，因輸入品之激減，有全力注重現地生產之傾向。故於東北境內不論機器造紙，手工造紙，均極旺盛。尤其手工造紙於機器造紙工場最多之安東，「奉天」瀋江，吉林，錦州各省（皆指偽滿之省區）亦益興盛但以後因東北代漿工業之勃興而促進造紙工業之開展。手工造紙業亦因之而發達。是故紙漿工業之發達史亦即造紙工業之發達史。於民國二十三年曾一度衰落之手工造紙業，二十六年以後亦隨市況之活躍而復興矣。

第五表 民國二十三年手工造紙工廠狀況

地方別	紙房數	生	產額	摘要
潘陽	二四		一五五、六三六圓	
長春	三		二〇、三二〇〇〇	
哈爾濱	一		四五、六〇〇〇〇	
吉林	一〇		三七、五〇五〇〇	
龍江	七		八、六三〇〇〇	
齊齊哈爾	七		一七、五五〇〇〇	
熱河	八		一四三、一〇四〇〇	
錦州	六		四二八、三四五〇〇	
計				

據康德二年十二月滿洲國工場現勢所載

茲將其發展情形比較如下

民國二十三年手工造紙業者……………六〇家……………一〇〇%

民國二十九年手工造紙業者……………一一八家……………一九七%

僅數年間家數倍增，如考查民國二十三年以後所設立之家數

民國二十四年……………一一家……………同二十五年……………七家

同二十六年……………二三家……………同二十七年……………一五家