

751

中國近代紡織史

研究資料匯編

第1輯



中國近代紡織史編輯委員會

中国近代纺织史研究资料汇编第1辑

1988年9月出版

编 辑：中国近代纺织史编辑委员会
出 版：中国近代纺织史编辑委员会
(上海延安西路中国纺织大学内)
印 刷：中国纺织大学印刷厂

本辑成本每册 2.00 元

前 言

《中国近代纺织史》的编纂工作，在纺织工业部的领导下，正逐步展开。这部专业史，将全面系统地反映和总结从1840至1949年的近代中国纺织发展历史，包括它的系统资料和基本经验。正如纺织工业部1987年第46号文所指出，它将不仅是当代人的精神食粮，也是留给后代人的一份宝贵财富。

为了使《中国近代纺织史》编纂工作进行顺利，除了在全国范围内积极推进史料的搜集和整理外，决定编辑《中国近代纺织史研究资料汇编》不定期出版。一方面交流重要的史料，一方面进行历史经验的探讨，为编纂《中国近代纺织史》创造更为有利的条件。通过交流和讨论，我国的纺织史研究工作将不断扩大，不断深化，不断发展，取得更为丰硕的成果。

按照《中国近代纺织史》编写大纲的要求，其内容包括“总论”、“专论”、“行业篇”、“地方篇”、“企业篇”、“人物篇”以及“统计资料”、“大事记”等。《中国近代纺织史研究资料汇编》同样围绕这些篇目组织稿件发表，既有史料的介绍，也在占有史料的基础上进行理论探讨；既可是这部专业史某些章节的试写，也可围绕有关专题开展自由讨论。

编辑《汇编》的另一个重要目的，是为了广泛听取纺织界、历史界以及各有关方面读者的意见，取得大家的支持，并发动大家为《汇编》写稿，为《中国近代纺织史》提供史料，参加撰写工作。我们热切希望各方面支持和重视这项编史工作，实现群策群力，协作配合，这样才能尽快取得成果。

《中国近代纺织史研究资料汇编》第1辑现在出版了。今年计划再出版1辑，明年则计划出版3至4辑。

中国近代纺织史研究资料汇编

第 1 辑 目 录

前 言
建国前夕我国纺织业的总面貌周启澄(1)
洋务运动与近代纺织工业魏上吼(12)
中国近代纺织工业的产生及迂回发展洪 憑(20)
解放区的纺织生产陈耀廷(25)
建国前棉纺织工业兴衰史料邹春座(29)
抗日战争时期至解放前夕的申新企业陈受之(36)
甲午战争前的中国纺织产业工人沈德伟(41)
民国时期新疆几个纺织厂的创建始末陈修身(46)
广西近代纺织史资料(一)广西纺织志编纂组(51)
三步法铁木纺纱机说明书邹春座(53)
人物小传:	
陈维稷(57)
张方佐(57)
汪孚礼(58)
张 睿(58)
纺织工业部关于征集中国近代纺织史有关历史资料的通知(59)
征集近代中国纺织史料提要(59)
编 后(60)

建国前夕我国纺织业的总面貌

周启澄

我国近代纺织工业，到建国前夕，经历了70多年的发展，形成了以加工工业为主体，具有相当基础和巨大发展潜力的国民经济部门。

一、行业结构和总体水平

中华人民共和国成立前夕，我国的纺织工业主要是加工工业。已经形成棉纺织及棉印染、毛纺织、麻纺织、丝绸纺织、针织等行业。（其中毛纺织、丝绸纺织及针织行业内部均包含染整部份。）原料工业（化纤行业）和装备工业（纺织机械和器材行业）则尚处于萌芽状态。（见表1。）此外，还有广大

的城镇纺织手工业和农村纺织家庭副业作为补充。

在加工工业中，棉纺织及棉印染居于首要地位。按1949年的产值、原料消费、职工人数，棉纺织及印染在纺织加工工业中的比例分别占87.8%、92.5%和78.7%（见表2）。各行业主要设备数量见表3。〔1〕

表1 建国前夕纺织业的行业结构

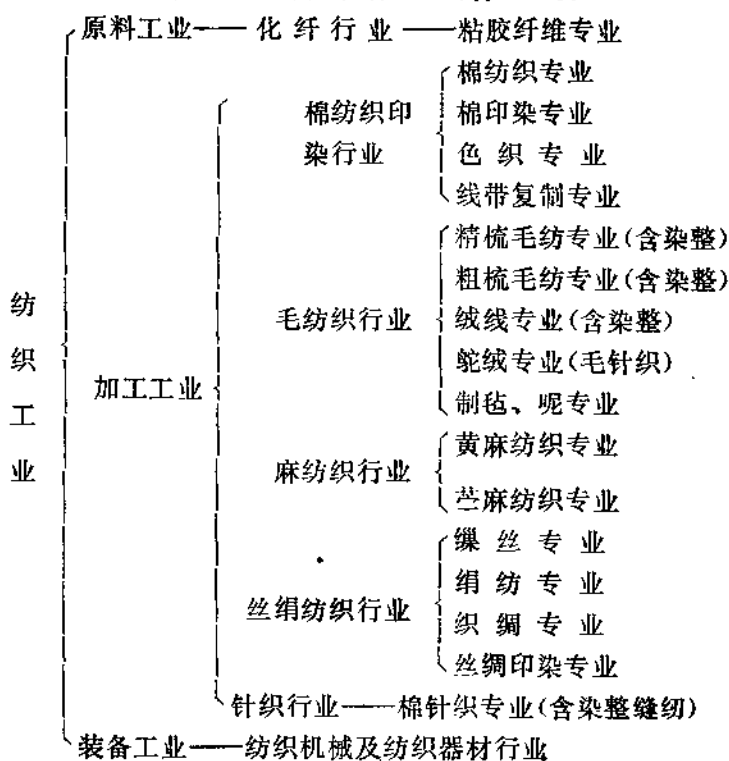


表2 1949年加工工业各行业比重

行 业	产值比(%)	原 料 消 费		职 工 (万人)	工 (%)
		(万吨)	(%)		
棉纺织(含印染)	87.8	53.3	92.5	56	78.7
毛 纺 织	2.8	1.65	2.9	1.9	2.7
麻 纺 织	1.5	2.6	4.5	1.4	2.0
丝绢纺织	3.7	0.05	0.1	5.7	8.0
针 织	4.1	[2.36(纱)]	—	6.2	8.7
合 计	100	57.6	100	71.2	100

表3 1949年各行业主要设备

	棉 纺 织	毛 纺 织	麻 纺 织	丝 绢 纺 织	针 织
纺机(万锭)	499.6	12.93	3.07*	(缫)8.86 (绢)2.5	—
织机(台)	63900	1950	978**	40700	1000以下

*主要为黄麻，内苎麻0.77万锭

**主要为麻袋织机，计751台。

加工工业各行业中，缫丝和毛纺织起始都比棉纺织早，但棉纺织很快取得而且以后一直保持绝对的优势地位。这在世界各国都是如此，在我国更有其社会因素。

棉毛丝麻手工织品历来是我国传统衣料。丝织品是高档品；毛织品为西北地区少数民族穿用；麻、棉织品则是全国大众衣料。由于麻织物特性，更适宜于制作夏季衣料，棉织物则一年四季皆宜，七、八百年来棉布久已成为我国人民最常用的衣料。

这些织物所用原料，蚕丝需有桑田，羊毛需有牧场，经营的周期都较长，而且有一定的环境条件限制，所以数量发展并不容易。丝、毛为动物产品，质量提高要通过遗传育种，需要更长的周期。棉花却不一样，在我国绝大部分地区都可种植，长江、黄河

中下游一带尤为适宜。作为一年生作物，棉花生产周期短，扩种可以迅速见效。棉花价格也远比丝、毛为低。麻多种于丘陵地区，扩种没有与粮争田的矛盾，建国前生产绝对量远小于棉，且以用于麻袋生产的黄麻为主。

由于建国前我国人民生活水平较低，大多数人只能把高档的丝、毛织品当作礼服用料，日常被服用品一概使用棉布。这种市场需求是稳步增长着的。动力机器纺织的棉布以其价廉物美，逐步夺取了手工生产棉布的市场。丝绸和呢绒情况不同。丝绸历来主要供外销，日益受到意大利、法国、日本的竞争；呢绒由于价格高昂，西式服装又远未普及，内销不畅，外销又受英、美、日的竞争，发展受到抑制。麻织品由于当时供服装用的

苧麻布工业生产工艺尚未完善，亚麻布生产系统尚未引进，因此比例很小。这些行业基础既不相同，发展速度也各异。建国前夕都

开工不足，经过整顿，棉纺织和麻纺织迅速恢复，並有所发展；毛纺织和丝绢纺织则仍无起色。（见表4。）

表4 主要纺织品建国前后产量对照

产 品	单 位	建 国 前 最 高		1949年	1952年	
		产 量	年 份		产 量	人 均 分 得 量
棉 纱	万 吨	44.4	1933	32.7	65.7	
棉 布	亿 米	27.8	1936	18.9	38.3	6.66米
绒 线	万 吨	0.29	1947		0.20	0.0035kg
呢 绒	万 米	751 (双幅)	1947	544	423	0.007米
毛 毯	万 条	83.6	1947		71.7	
丝 绸	亿 米	2.2		0.5	0.65	0.11米
麻 袋	亿 条	0.35	1936	0.10	0.67	

尽管建国前夕我国纺织工业遇到严重困难，但在当时国民经济中还是处于极重要的地位。经调整，到1952年，纺织工业在全国工业总产值中所占份额达27.5%（1949年为38%），职工人数占全国工业职工总数的18.7%，税利占全国财政总收入的3.8%，穿的商品在全国消费品零售总额中占19.3%，纺织品出口占全国出口总额的5.2%。由上

述数据可见，纺织工业职工人数份额低于总产值份额，意味着纺织工业全员劳动生产率高于全国工业平均水平。

我国纺织工业在建国前，在世界范围所占份额很小。1950年后，在英、美、日、苏、印、中六国中，我国棉纺、织设备份额只有8.3%和4.1%；毛纺织设备则更低，仅占1.3%和1.5%，（见表5）而中国人口所占份额约40%。

表5 1950年前后六国棉毛纺织设备

国 别	棉 纺		棉 织		毛 纺		毛 织	
	(万锭)	(%)	(万台)	(%)	(万锭)	(%)	(万台)	(%)
英	1031	17.1	34.9	22.6	516	51.9	6.4	48.1
美	2179	36.2	39.9	25.8	303	30.5	3.3	24.8
日本	433	7.2	26.1	16.9	96	9.7	1.9	14.3
苏联	859	14.3	27.5	17.8	54.3	5.5	1.3	9.8
印度	1022	17.0	19.8	12.8	11.7	1.2	0.22	1.7
中国	500	8.3	6.4	4.1	13	1.3	0.195	1.5
合 计	6024	100	154.1	100	994	100	13.3	100

就具有代表性的棉纺织行业来看，建国前夕的规模早在1936年已经达到。那时正是和平发展时期，可以进行世界性的对比，来估量我国纺织工业的总体水平。表6为六国棉纺织能力对比[2]。可以看出，当时我国棉纱布生产所占份额远高于棉纺织设备所占

的份额。其超过的倍数高于日本，居六国之首。可见当时我们棉纺织设备利用率远高于各国。由表7可见，中国每100锭相当于300标准折算锭，而英、德的相应数字仅为70和87。利用效率主要通过延长每周工时数和日夜运转来达到[3]。

表6 30年代中期六国棉纺织能力对比

国别	棉纺锭数比(1936)			棉织台数比(1934)			纱布产量比 (1935折算比例)		产量比/锭台比		
	总数	环锭	走锭	总数	普通	自动	纱	布	纱	布	
英	27.3	10.2	69.0	18.8	23	2.7	11.3	11.0	0.41	0.59	
美	18.6	25.8	0.9	19.6	7.8	70.4	21.8	28.9	1.17	1.47	
日本	7.2	10.1	—	8.9	10.3	3.5	13.1	15.1	1.82	1.70	
苏联	6.5	7.1	5.0	8.0	10.1	—	6.4	9.5	0.98	1.19	
印度	6.4	8.4	1.4	6.1	7.5	0.8	9.5	10.7	1.48	1.75	
中国	3.3	4.6	—	1.4	1.8	—	8.0	2.8	2.42	2.00	
其余各国	30.7	33.8	23.7	37.2	39.5	22.6	29.9	22.0	0.97	0.59	
合计	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
当时世界总数	(万锭) 15180 10780 4400			(万台) 315 250 65							

表7 五国棉纺设备利用效率对比

国别	棉纺设备(万锭)	单班工时/周	开工班/日	折合标准锭(万锭)	每100锭折合数(锭)
英	4140	48	1	2920	70.5*
德	1010	48	1	880	87.1
美	2820	40	2	4770	169
日本	1090	55	2	2510	230
中国	500	71	2	1500	300

* 英国走锭多，效率低。

另据日本人测算[4]，30年代初，日本在华纺织厂千锭用工人数为英美等国的2—3倍，比日本国内同类厂也高出40%以上。尽管如此，单位产品的工资成本，则日本在华工厂相应地为美国的1/10，英国的1/4，日本本国的90%（见表8）。可见当时中国纺织工

厂职工队伍成熟水平还低，工厂装备技术水平也差，因此用工较多。但工资水平比上述两项更低。而棉纺织工缴费用中，工资约占35%和30%，对成本影响极大[5]。这是我国纺织厂尽管设备、技术落后，仍能获得厚利的物质基础，即廉价劳动力的利用。

表8 1932年四国单位用工比较(40英支以下)

国 别	每千锭用工人数 (纺部单班)	单位产品工资比 (纱)
美 国	3.4	1015
英 国	4.0	428
日 本	6.1	112
中国(日资厂)	8.9	100

除了加工工业之外，我国建国前夕的原料工业(化学纤维行业)只有上海安乐和东北丹东二个粘胶纤维厂。装备工业在1949年有7家工厂，职工4800人，1500台金属切削机床，223台锻压设备，年产纺织机约800吨，多为仿造。

作为动力机械纺织生产的补充，我国建国前夕纺织手工业也起着不可低估的作用。我国纺织手工业有着悠久而光辉的历史，自古精品辈出。到建国前夕，四川蜀锦，南京云锦，盛泽盛纺，山东周村绸，浙江杭罗、杭纺，浏阳、万载夏布，上海毛巾、被单、花袜，江南土布、兰印花布，广东香云纱，贵州蜡染花布等等都闻名国内外。天津工艺地毯、新疆男工地毯、苏州刺绣、缂丝等则富有艺术价值受到外国消费者的欢迎。纺织手工业在出口和满足城乡人民需要，解决当时社会劳动就业和积累资金等方面都贡献重大。

除了极其广泛的农闲时间歇生产的农村家庭副业之外，城镇经常性的纺织手工业主要以棉纺、针织、丝织和麻织为主。其中棉织和针织数量最大，分布于26个省市，从业有60多万人。其中江苏、上海、四川、河北、山西、湖北、湖南、河南、安徽最多。江苏、四川、河北三省手工织布从业工人占全国的一半。就全国范围来说，手工织布有70%在城镇，30%在农村。手工针织主要分布在城镇，且多数是专业的。全国约有手工织机30万台，手工针织机6万余台。上海一地有手工纺织小厂2000余家，工人1.8万人。手工棉布及农村土布约占全国棉布总产量的25%。汗衫、袜子等手工针织品数量也很可观。

少数民族地区如内蒙、新疆、宁夏、广西、西藏、青海等地，传统手工毛纺织普遍存在，粗褐、氈毯、卡垫、粗毛毯、毛口袋等是当地人民生活必需品。

二、产业集团系统

建国前夕，我国纺织工业按照资本构成，属于官僚资本的占37%，属于民族资本

的占62%，外资约占1%，分别隶属于大大小小许多产业集团。

官僚资本中，最大的产业集团是“中国纺织建设公司”，总部设在上海，在天津、青岛、沈阳有分公司，所属有85个厂，大都是大中型的(见表9)。该公司在北平(今北京)、广州、重庆、西安、武汉、郑州、昆明、汕头、沙市、南通、台北、香港、设有办事

处，并派出联络专员长驻印度、新加坡、泰国、菲律宾等处从事原料采购和产品推销。该公司凭借特殊政治地位，和以前日本人长期经营所形成的管理技术基础，生产效率高。棉纱产量居全国的1/2~2/3，棉布则占全国3/4左右，远高于设备所占份额。

表9 中纺公司所属各厂设备分布 [6]

工厂类别	单位	上海	青岛	天津	东北*	合计	占全国%
厂数	个	18	8	7	5	38	
棉纺织 锭	万锭	89.73	32.45	33.28	22.32	177.8	35.6
织机	万台	1.819	0.726	0.864	0.533	3.943	61.7
厂数	个	6	1	—	1	8	
印染 染缸	台	271	41	95	75	482	
印花机	台	11	2	4	4	21	
厂数	个	5	—	—	—	5	
毛纺织 锭	万锭	2.6	—	0.16	—	2.76	21.3
织机	台	276	—	80	—	356	18.3
厂数	个	2	—	—	—	2	
麻纺织 锭	万锭	1.26	—	—	—	1.26	41.2
织机	台	652	—	—	—	652	66.7
厂数	个	1	—	1	—	2	
绢纺厂 锭	万锭	1.14	—	—	—	1.14	45.6
丝织机	台	313	—	70	—	383	0.9
厂数	个	1	1	—	—	2	
针织厂 针织机	台	262	145	—	—	407	
缝纫机	台	341	79	—	—	420	
机械厂 厂数	个	2	1	1	—	4	
工作母机	台	408	354	207	—	969	
线带厂 厂数	个	1				1	
织机	台	20					
附属厂 厂数	个	2	2	1	18	23	
类别		打包厂 轧花厂各1	化工、 梭管各1	打包厂	轧花厂		

* 东北有棉纺织厂7家44.61万锭，织机0.825万台，印染厂2家，染缸111台，印花机4台，表中所列为实际已接收数字。

中纺公司拥有的特权主要是：原料独占权，应公司承担了全国棉花收购的任务，又有权向银行贷款进口外棉。市场垄断权，该公司有权配合国家经济部纺织事业管理委员会管理纱布销售，对全国棉纱实行限价收购，操纵市场。外销控制权，该公司同时拥有配合上述委员会统筹纱布外销的权力。

中纺公司在经营管理，技术职工培训，规范标准制订等方面起了带头、示范作用。编有《工务辑要》一书，详列了该公司设备、工艺、标准、产品、研究试验、培训及各项统计。有些产品如“龙头细布”“四君子哗叽”等驰誉中外。

中国蚕丝公司是丝绢纺织行业的官僚资本产业集团。总公司设于上海，在无锡、嘉兴、杭州、青岛、广东设有办事处，3个实验蚕桑场，4个蚕业指导总所，1个实验丝厂，2个绢纺厂，3个织绸厂，并在广东顺德、江苏镇江、苏州设有蚕桑研究所。〔7〕

民族资本纺织工业是我国资本主义工业中规模最大、资本最集中，技术最发展的行业之一，在全国纺织企业中，占有十分重要的地位。（见表10）

表10 1949年全国纺织工业中私营比重

	单位	全国纺织系统	其中私营数量	私营比重(%)
企业数	个	17902	17782	99.3
职工人数	万人	74.51	51.28	68.8
技术人员数	万人	0.80	0.45	56.3
工业总产值	亿元	39.73	26.70	67.2
棉纺锭	万锭	499.6	266.4	53.3
棉织机	万台	6.39	2.19	34.3

为了获得运输、动力、原料及行业配套等方面的便利，民族资本纺织企业大都集中在沿海和交通枢纽附近的大中城市。其规模除

少数大城市中有大型纺织厂外，大多数是基础薄弱的小型厂，平均每厂工人只有20人左右，最发达的上海地区平均每厂也足31人。

民族资本主要纺织产业集团有：

申新系 由无锡荣氏创办，拥有7个棉纺织厂，40余万锭，4000余台布机，职工2万余人。主体在上海，另在无锡、广州、宝鸡、汉口、重庆、成都设有工厂或办事处，是民族纺织产业集团中发展最快，规模最大的。办有职员养成所，培养技术人员。

永安系 由华侨郭氏投资，在上海设有5个棉纺织厂，22.4万锭，2473台布机，职工1万余人。

大生系 由南通张謇创办，在南通、崇明、海门设有4个棉纺织厂，17万锭，1200台织机。还办有高等学校培养纺织技术人才。

华新系 为官商合办企业集团。官资40%，私方以周学熙为代表。工厂设在天津、青岛、唐山、安阳。

美亚系 丝织产品集团，由莫觐清等创办。所属有10家丝织厂及经纬厂、练染厂、制纹厂和3家绸庄。有织机1200台，捻丝机1.5万锭，职工360人。产品有10大类400多个品种。部分工厂是在抗日战争中迁去香港、广州、武汉、重庆、天津、乐山、五通桥的。

刘鸿记系 由刘鸿生创办的毛纺织产业集团。所属有上海章华、重庆中国、兰州西北毛纺织厂等。仅上海有纺锭1万（内粗纺2200）织机141台，职工930人。

诚孚公司 由银行团组成。在天津、上海各有2个棉纺厂，在上海还有印染厂和铁工厂。实行技术人员全权管理的制度，经理都是著名工程师。自办纺织专科学校，培养大批实干人才。

民族资本纺织业在增加纺织品产量，扩大纺织品流通，改革纺织生产工艺技术，培训技术力量等方面都起了进步作用。企业经

营灵活，产品能适应市场变化，销售有固定渠道，而且有出口联系网络。有些名牌纺织品在国内外颇有声誉。但是发展不足，没有形成完整的资本主义体系。买办、封建因素影响颇深，如人事多靠家族同乡关系，缺乏合理的规章制度，劳通条件差，用人多。机器设备也较外资厂为差。为了与外资厂竞争，工人工资较低。

三、地区布局

建国前夕我国纺织工业绝大部分集中在沿海地区，一部分在交通枢纽大城市。1949年上海、天津、青岛三市棉纺织设备占全国70%左右，其中上海占48%。上海的毛纺锭占全国的73%。上海、杭州、苏州、无锡的丝绸设备占全国的80%。上海广东针织设备占全国的80%。经过建国初期的调整，到1952年，辽宁、山东、江苏三省和上海、天津两市的纺织总产值占全国的71%，其中上海占35%。七个主要纺织基地中，上海、青岛、天津、无锡、南通五处在沿海，武汉和重庆为沿江中心城市。

棉纺织行业在上述三省两市纺锭占全国的84.4%，而原棉产量和人口的份额却是18%和20%。河北、河南、湖北、湖南、山西、陕西、浙江、安徽8个产棉省原棉产量占全国71.8%，人口占39%，但棉纺锭数只占8.8%。其余各省区人口占全国40%以上，而棉纺锭数只占6%左右，且主要分布在四川、云南、江西、黑龙江和台湾地区，有13个省没有棉纺织厂。

上述纺织工业与原料、市场脱节的畸形分布现象在毛纺织行业最为突出。尽管创办之初，企图在靠近原料产地和有消费传统的兰州、北平(今北京)办厂，但是经过70年到1949年全国毛纺锭有90.4%集中在沿海，其中上海占73%，而产毛地区仍只有少数小厂。可见近代纺织工业集中于沿海地区并非

建国前夕由于战争和外国封锁禁运的影响，民族资本纺织工业面临原料短缺、销售呆滞、资金枯竭，以致开工不足，亏损严重。无锡、常州、苏州、南通四市1949年棉纱、棉布产量分别跌到历史最高产量的49%和25%。上海53家棉纺厂停工14家，74家毛纺厂停工24家，323家丝厂停工256家，665家染织厂停工281家。

偶然。就毛纺织而言，当时引进的机器设备是西欧国家根据自己习用的以美利奴羊毛为代表的原料设计的。我国羊毛原料与当时毛纺设备数量相比虽并不少，但近似美利奴毛的却很少。多数只宜制作低档产品。羊毛改良周期既长，而且当时未受重视。因此西北地区可用于近代工业的毛并不丰富。如需进口，则西北不如沿海。西北广大地区有穿用粗毛布(毛褐)的传统，但人民贫穷，只能靠手工纺织自给自足，市场毛料购买力十分微小。当时工业生产毛织品质次价贵，西北人民无法承受。如转运到发达省区销售，又因交通极度困难，运费高昂，无法与进口洋货竞争。此外，当时西式服装还没有普及，以挺刮为特色的毛料对于中式服装难以发挥优点。所以连进口毛料在大城市销路也不很旺。在这种环境下，毛纺织行业只能走进口羊毛，外销产品，靠廉价劳力的优势投入国际市场的道路。在这方而，沿海大大优于西北。沿海地区在机配件供应，辅材料配套，资金融通等方面远比内地优越。可见近代工业首先集中于沿海有其必然性，对毛纺织以外其他行业也均如此。

近代纺织工业是从国外引进的，这是第一次产业革命以后形成的工业生产体系逐步扩张普及运动的一个组成部分。一个新的工业生产体系的扩张和普及总是波浪式前进的。早发展的地区得益早，人民生活也就相

应提高,工资成本上浮,于是该行业将向周围工资较低,条件较好的地区扩展和流动。就我国国内而言,纺织工业首先在沿海发展,以后随着沿海与内地人民生活水平差异的扩

大,逐步向内地扩展,首先在条件较好的地区,然后散向各地,这是不以人民意志为转移的客观规律。

四、设备与技术

我国建国前夕的纺织机器几乎全是20~30年代以前制造的进口产品。机型杂乱,来自英、美、德、日诸国。仅棉纺机就有10余种型号系列。国内中纺公司上海、青岛、天津4个机械厂仿造梳棉粗纱细纱等机器,上海中国机械公司机械厂仿造自动织机,民营的只有个别纺织机械厂如上海大隆,南通大生能仿造梳棉机、织机等少量机器,大部分纺

机厂都只制造配件,而且只能满足一部分,大量的配件依赖进口。

当时棉纺织和毛纺织的技术指标列于表11[8]。由表可见,尽管机器陈旧,但生产效率在当时历史条件下,并不比其他纺织大国差。表中所列为代表性的大型厂数据。不同规模不同地区工厂间,存在着不小的差异。

表11 建国前夕棉、毛纺织技术指标

行 业	项 目	指 标
棉 纺 织	清棉工艺道数	9—10
	细纱折 29.4 Tex (20支) 单产	16.6 kg/千锭时
	细纱卷装	150 mm
	细纱断头率	200 根/千锭时
	细纱锭速	9000 r/min
	细纱看台率	400 锭/人
	梳棉机配台率	45 台/万锭
	梳棉单产	5—6 kg/台时
	平均纱号	28 Tex (21支)
	每件纱净用棉量(件重181.44)	206 kg
	折合29.4 tex (20支)每件用工	9
	平均纬密	236 根/10cm
	布机生产率	3.5 m/台时
	100m 棉布用纱量	13.5 kg
每匹 (36.58米40码)用工	0.5	
毛 纺 织	精纺前纺工艺道数	9
	精纺梳毛机单产	10 kg/台时
	针梳机出条速	20 m/min
	细纱单产(50公支20 tex)	10 kg/千锭时
	毛织机入纬率	100 次/min

除部分大型厂外，多数工厂规模甚小，厂房简陋，劳动条件不佳。如民族资本棉纺织厂全国平均每厂只有20个工人；33个毛纺织企业中，小型23个，中型8个；2万多麻纺锭子分布在11个小厂中；缫丝、丝织也多数为小厂；针织10人以下工厂占总厂数50%，100人以下工厂占总厂数96%，1000人以上大厂只有5家。

产品品种除丝绸花色丰富之外，各行业都出了一些名牌产品如“龙头细布”、“蜜蜂牌绒线”、“四君子哗叽”、“鹅牌汗衫”等久享盛誉。但总体来说，还比较单调。如棉布基本上是中粗号纱织成的兰、灰、黑色布、大

红、大绿、条格花布和色织布。毛纺织品主要是绒线、毛毯、哗叽、花呢和驼绒（毛针织品）等。麻纺织品主要是麻袋，苧麻布产量很少，针织业主要生产汗衫、棉毛衫、卫生衫等“老三衫”和袜子等。

技术人员全国约有7000人，不足职工总数的1%。高、中等专门学校每年培养毕业生300人不足技术人员的5%。但是已经有了不再依赖外国技术力量，而自行培养工程技术队伍的教育、培训系统。还出版了我国学者自行编写的高等纺织教材，如何达《最新棉纺学》，傅道伸《实用机织学》、吕德宽《棉纺工程》、张方佐《棉纺织厂设计与管理》等。

五、供 销 关 系

建国前夕我国纺织工业原料供应和产品销售受到国内外战争和外国封锁禁运的影响处于非正常的艰难状态。

棉花供应在1936年棉纺设备达到510万锭的时候，国棉产量达到1700万担（85万吨），可以基本自给。二次大战结束后，美国以“援助”名义向我国大量倾销美棉，致使1946年全国纺织业使用进口棉花达到50%，其中上海、天津各厂达到80—90%。因此陕西、四川、湖北、河北、山东等省棉田改种其他作物，国产棉花产量锐减，1950年度全国收购原棉只42万吨，为当时世界总产棉量的6.3%。按当时水平约可生产棉纱36万吨，约为建国前历史最高水平的80%。扣去絮棉等需要，在进口断绝条件下，棉纺织业原料严重

不足。

毛纺织业原料1946年国毛收购量虽有2.9万吨，由于品种不对路，工业用毛80%依靠进口。1949年全国约有绵羊2600万头，山羊1600万头。1950年度绵羊毛收购量3.35万吨，为当时世界总原毛产量的2.34%。原毛产量份额高于毛纺锭数份额。如果原毛品种对路，产品有市场，则毛纺织还是可以发展。但当时国产原毛纤维短、粗，不匀率高，死毛多达9%，大部分只适于制作地毯、粗呢之类产品。精梳毛纺用毛严重不足。山羊绒是高档毛纺原料，1950年收购量达765吨。但分毛（去除绒中粗毛）技术尚未过关，未能充分利用，只以原绒出口。绵羊毛生产情况见表12。

表12 建国前夕国毛生产情况

绵羊毛收购量(1950年度)	3.35 万吨
绵羊平均产毛率	1 kg/头年
绵羊最高产毛率	2.5 kg/头年
绵羊毛产地比例	
新疆、内蒙、	40%
青海、甘肃、西藏、	33%
东北、河北、山东、河南等。	27%

麻纺织原料1949年黄麻、洋麻总产原麻3.7万吨，苕麻2.45万吨。相对于当时不大的生产能力，还比较充裕。这为建国后调整时期迅速恢复生产以及以后的发展奠定基础。

丝绸纺织原料建国前历史最高水平桑蚕茧是1931年22万吨，柞蚕茧是1929年9.3万吨。由于桑田遭受战争破坏，蚕种改良又落后，1949年收购桑蚕茧仅3.1万吨，产生丝1400吨，为当时世界总产量的7.4%。柞蚕茧收购量1.2万吨，产柞丝100吨。

化学纤维只有少量粘胶人造丝生产，供丝绸生产使用。

当时纺织原料和产品销售受到美国通过“援助”形式的控制。在上海、天津等各主要纺织基地设有由中美双方人员组成的各种小组委员会，来管理原棉分配、运用，控制棉纱外销比例及外销纱布外汇管理等事务。

纺织主要产品产销情况见表13。由表可见，棉布达到低水平的国内供求平衡。丝绸、呢绒和绒线等高档产品则内、外销均未打开局面。尽管国内人均得分量奇低，生产还是出现“过剩”，这是战争连绵，通货膨胀，人民生活困苦的反应，也是建国后丝绸纺织和毛纺织行业发展滞后的根源。

表13 主要产品建国初产销情况

产 品	1949产量	1952产量	1952年内销量	1952出口量	1946.1—1947.6 中纺公司销售
棉布(亿米)	18.9	38.3	25.2	0.2	7.5
绒线(万吨)		0.20	0.087		
呢绒(万米)	544	423	160	0.4	140
毛毯(万条)		71.7		3	
丝绸(亿米)	0.5	0.65	0.068	0.174	(绢)0.019

六、小 结

综上所述，我国建国前夕纺织工业已经有了深广的基础。行业结构已初具规模。其中棉纺织行业不但面广量大，而且设备利用率，单位产品工资成本在当时世界上都处于优势地位。麻纺、针织已显出发展潜力。丝、毛纺织虽然处在困难时期，但也存在潜在发展可能性。化纤工业、纺织机械制造工业已经有了开端。自己培养技术人员的教育系统已经建立，而且已初步有了一支人数不少的自己技术队伍。这些都是建国后纺织工

业能迅速发展的基础。

建国前纺织工业畸形的地区布局及原料设备对国际市场的依赖，是历史发展的必然结果。这些现象要想避免是不可能的，只能在这种畸形的基础上，通过有计划的建设才能走向合理发展的康庄大道。尽管如此，发展水平较高的沿海地区老基地的作用并不会因分布渐趋合理而削弱。纺织工业的建设必将如波浪一样，一层一层地前进。

参考文献

- [1] 本节数据除注明者外，均摘自《当代中国的纺织工业》(中国社会科学出版社1984年版)中所引材料，进行汇编。
- [2] (日)白石幸三郎《世界纤维工业》千仓书房1937年版所引数据汇编。
- [3]、[4] 同上书。
- [5]、[6] 中国纺织建设公司《纺建要览》。
- [7] 《中国近代工业史资料》第3辑，三联书店1961年版。
- [8] 《1982年纺织工业年鉴》，纺织工业出版社1984年版及《纺建要览》中有关数据摘录。

洋务运动与近代纺织工业

魏上吼

一、洋务运动与洋务派

19世纪60年代后，清朝统治阶级中的一部分当权官僚，为了充实自身实力，镇压人民革命运动，维护清朝统治免遭外来侵略，以“自强”为标榜，兴办枪炮船舰等军事工业。由于军事工业需要大量资金，需要原材料、燃料以及运输等各种条件，他们认识到，“必先富而后能强”，经济力量是军事力量的基础。于是，在“求富”的憧憬下，从70年代起，兴办了一批民用的工矿业和运输业，包括一批使用动力机器的纺织工业。兴办这些新式企业，必须从外国进口机器和材料，必须延聘外国军官和技师，必须向西方学习。历史学家把19世纪60年代至90年代这一系列引进设备、技术和人才的活动，称为洋务运动；把主持操纵这些活动的带有买办性的当权官僚，如李鸿章、左宗棠、张之洞等人，称为洋务派。当然，洋务派还包括一些中层的买办官僚。

洋务派推行洋务运动的基本指导思想，被人们归结为“中学为体，西学为用”。也就是说以维护封建统治秩序的纲常伦理为根本，在这一前提下，采用西方的近代科学技术以及政治法律、文化教育方面的若干具体办法。张之洞在其《劝学篇》中说，“中学治身心，西学应世事”，作了系统的阐发。可以认为，它是封建主义文化和西方资本主义文化相结合的产物，在中国近代有过比较大的影响。

如果给以分析，所谓“中学为体”，就是表白没有离经叛道；而“西学为用”，在一定

程度上体现了有实践意义的新观念，实际上可以说，是针对当时清朝封建顽固派拒绝外来新知识的昏庸和愚昧而提出来的，强调了必须向西方学习。在洋务派的主观上，“中学为体”是目的，“西学为用”是手段。而在客观上，不妨认为，“中学为体”起到推行和保护“西学为用”的作用。只是到了后来，当资产阶级维新派要求改变封建专制主义，实行君主立宪制度的时候，这一说法就露骨地具有抵制维新的反动性了。

清朝的专制主义和闭关锁国政策，阻碍了中国商品经济的发展和资本主义因素的成长。历史进入到19世纪下半叶，中国还没有诞生资产阶级。洋务运动推行向西方学习，固然具有维护封建制度的极端保守性质，但这种学习促使中国在封建根基上嫁接了资本主义，是洋务派所料不到的，客观上起到积极作用。

然而洋务运动是一次失败的运动。其失败的基本原因，至少有三点：首先是外国资本主义采取了各种手段干扰洋务运动的推行，不希望中国富强。其次是清朝的封建顽固势力对洋务运动进行了多方面的钳制和阻难。另外，洋务派本身的封建性，诸如企业衙门化，窒息了洋务运动的生机。洋务运动兴办的纺织工业企业都以失败告终，除了外来侵略势力的原因之外，是封建的生产关系与近代的社会生产力之间不可调和的矛盾而产生的结果，是有历史的必然性的。

二、中国第一批近代纺织工业兴起的基本原因

兴办近代纺织工业，是洋务运动的重要活动内容之一。1878年李鸿章筹设上海机器织布局，于1889年才开工；1878年左宗棠筹设甘肃兰州织呢局，于1880年开工；1888年张之洞筹设湖北织布局，于1893年开工，后又于1894年办纺纱局，1895年办缫丝局，1897年办制麻局，合称湖北四局。

中国第一批近代纺织工业的兴起，包含有多种原因。除了洋务派为充实自身实力的原因外，还有其它一些重要因素。

首先，外国纺织品大量输入，破坏了中国手工纺织业的自然经济基础，同时促进了中国城乡商品经济的发展。下面的两张简表，是19世纪60年代至19世纪末外国输入中国的棉纱和棉布资料。

年份	输入棉纱	增长率
1868	50,000余担	
1878	100,000余担	10年净增100%
1888	680,000余担	10年净增580%
1898	1,950,000担	10年净增187%

(资料来源：历年海关报告。据《中国近代手工业史资料》第二卷第196页整理)

年份	5年中平均年输入棉布值	增长率
1875~1879	19,363,684 关两	
1880~1884	23,466,152 关两	21.18%
1885~1889	29,559,533 关两	25.97%

(资料来源：历年海关报告。据严中平：《中国棉纺织史稿》第72页整理)

另据资料，1890年进口棉纱值为19,391,696关两，进口棉布值为30,941,793关两，两者共计45,020,302关两。〔1〕

外国纺织品大量输入的结果，是中国手工纺织业的逐步解体。洋纱的输入，使中国的手工织布业脱离手工纺纱业；洋布的输入以及用洋纱织成土布的出现，使中国的手工织布业脱离农业。其结果是，自行纺纱织布的劳动者越来越少，大量原来纺纱织布以自给的人，成为纱布的买主，也就是商品市场上的纱布流通量扩大了。纺织品市场的发展，是兴办近代纺织工业的一个重要因素。

其次，大量农民和手工业者的破产，给资本主义造成了劳动力的市场。以一个手工劳动日纺纱4两计，1890年进口的棉纱相当于5亿多个劳动日的产量；以一个手工劳动日织窄幅土布10码计，1888年进口的洋布，相当于2亿多个劳动日的产量。〔2〕用这样的方法计算虽不精确，但能说明由于纱布进口而造成的多余劳动数量是非常庞大的。1846年上海开埠后不久，全国进口棉布值不过300多万两，就造成松江、太仓的纺织劳动者因“布市消减”而“生计路细”了。可以想见，大量洋纱洋布输入带来的后果是十分严重的。农民和手工业者成群破产的又一必然结果，是给资本主义造成了劳动力的市场，为兴办近代纺织工业及其它近代工业提供了条件。

另外，西方科学技术的吸引和刺激，推动了中国近代工业的兴起。鸦片战争以前，西方技术已经开始渗透到中国来。鸦片战争后，清朝的闭关政策被赶进死胡同。在洋务派的推动和促成下，1862年北京设立同文馆，这是中国第一所学习西方语言文字和科学技术的学校；1871年，中国第一批官费留美学生120名出国学习。这两件事被封建顽固派激烈攻击，掀起轩然大波，但其影响是