

工商部上海工商輔導處

調查資料編輯委員會委員名單

主任委員	歐陽崙
副主任委員	陳騷聲
委員	王學理
	錢國鈺
	陳悟皆
	陳權
	張忠純
	馮劍成
	周元瑞
	趙鈺煥
	楊致遠
	章履正
	卞松年

◀歡迎轉載 請註明來源▶

調查資料 化字第二號

造紙工業 全一冊

中華民國三十七年八月出版

編輯兼發行者

工商部上海工商輔導處
調查資料編輯委員會

承印者

工商印書館

資 料 調 查

化 字 第 二 號

造 紙 工 業

要 目

- 一 概說
- 二 造紙程序圖解及說明
- 三 上海區機器造紙工業製品統計
- 四 原料概說
- 五 上海區機器造紙工業原料統計
- 六 上海區機器造紙工業機械設備統計
- 七 上海機器造紙工業動力設備統計
- 八 上海機器造紙業工人數統計
- 九 上海區機器造紙工業同業公會理監事名錄
- 十 上海區機器造紙工廠一覽

工商部上海工商輔導處調查資料編輯委員會編印

民 國 三 十 七 年 八 月

造 紙 工 業

一 概 說

紙張爲文化之媒介，教育愈發達，用紙量亦愈多。美國每人每年用紙一七二磅，而吾國人每年用紙僅約二磅，祇合美國八十六分之一。吾國教育程度之不普及，可想而知，當今建國方始，教育爲先，紙之消費量，勢將與日俱增；故技術之研究及產量之增加，實不容緩也。

我國手工造紙，始自漢之蔡倫。閩、浙、贛等省，土法造紙迄今尚沿用千餘年前之成法。至於新式造紙工廠之設立，以清光緒十七年，李鴻章手創之倫章造紙廠爲嚆矢。但以經營不善，未久即停閉。鄂省張之洞興辦實業，四大計劃，除煉銅、製線、麻紗、紡織外，造紙亦列爲計劃之一。革命軍興，張氏手創之白沙州紙廠，中途停頓。繼起者有孫楚琴先生創辦之上海龍章造紙廠，旋又有天章、江南兩紙廠之設立，以製造連史紙、毛邊紙爲主要產品。民國十年以後，始有仿製紙版之廠，相繼分設於上海、嘉興、天津、杭州、蘇州等處。但因生產過剩，相率停閉。民二十年後，各地紙版廠成立國產

紙版聯合營業所，調劑產銷，統一市價，且以各廠過剩之產品，外銷南洋，成績斐然可觀。由是嘉興民豐紙廠，增設製造捲菸紙機器，蘇州華盛紙廠，亦添製牛皮紙，吾國製紙，始露一線之光明。戰事既起，上海一隅，情形特殊，反呈畸形之發展。民國廿九、卅年間，新設紙廠，猶如雨後春筍，然至太平洋戰事發生，敵僞統制綦嚴，局面漸見改觀，或被強佔，或被收買，不勝滄桑之感。勝利以還，上海紙廠，前後復工，成立第六區造紙業工業同業公會，會員廠三十一家，其生產能力，佔全國二分之一。但因舶來品源源輸入，以致營業一落千丈，復以外匯限制，木漿不足，產量減少。中華、遠東、中國、利用、興業等廠，相繼陷於停工狀態。今年初，百貨飛漲，而紙漲尤烈。於是各停工廠，紛紛復業。四月底該公會改組，成立上海區機器造紙工業同業公會，會員廠卅六家。現全國經濟委員會組織全國機器造紙器材供應委員會，並擬具各種增產計劃，次第付諸實施。故造紙工業之前途殊可樂觀也。

二 造紙程序圖解及說明

(甲) 薄紙

(1) 破布由女工剔除橡皮鈕扣金屬品等雜物，再用碎布機撕碎，使成布條，再經除塵機去除埃塵後，置於牽球內，加石灰純鹼或燒鹼，以蒸汽蒸數小時，除去油膩，並疏鬆破布之纖維，煮後用水洗滌，再經打漿機打散纖維，漂白粉脫除布色，即成破布漿，以備應用。

(2) 廢紙經剔選後，即用水浸爛，置打漿缸打散纖維，有時再用漂粉漂白，即成紙漿，存於儲漿缸內，以備應用。

(3) 木漿略經打漿機處理，即能應用，若所用為未漂白木漿，仍須以漂粉脫色，漂粉內略加少許硫酸，以增速漂白效能。

(4) 各項纖維紙漿，依據所製之各種紙張，需用之成份配合後，置於混合槽內拌和，再加榆木漿、松香皂、明礬及炭酸鈣，填滿纖維之毛細管及孔隙，使紙光滑不透水，最後調和顏料或染料，化學品種類及需要量，依所製紙張之不同而異。

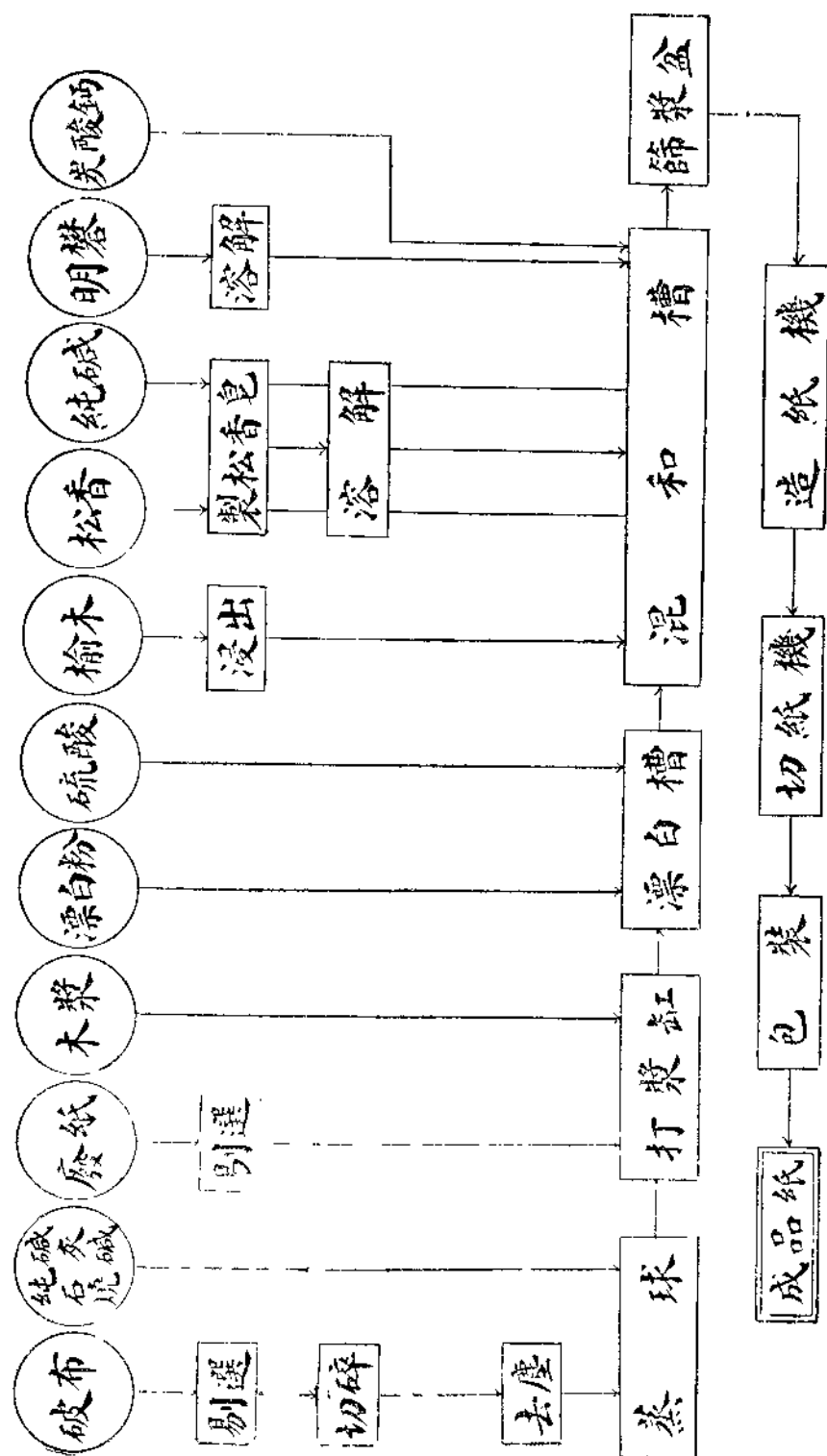
(5) 配製之紙漿，經沈沙溝篩漿盆過濾後，即流入造紙機之銅絲網布上，一部份水，於網眼中流去，轉動之銅絲布與毛毯相遇，半乾紙漿亦隨之而行，經數次壓除水後，即上烘缸烘乾，製成之捲筒紙，用切紙機裁成一定尺寸，包裝後銷售。

(乙) 版紙

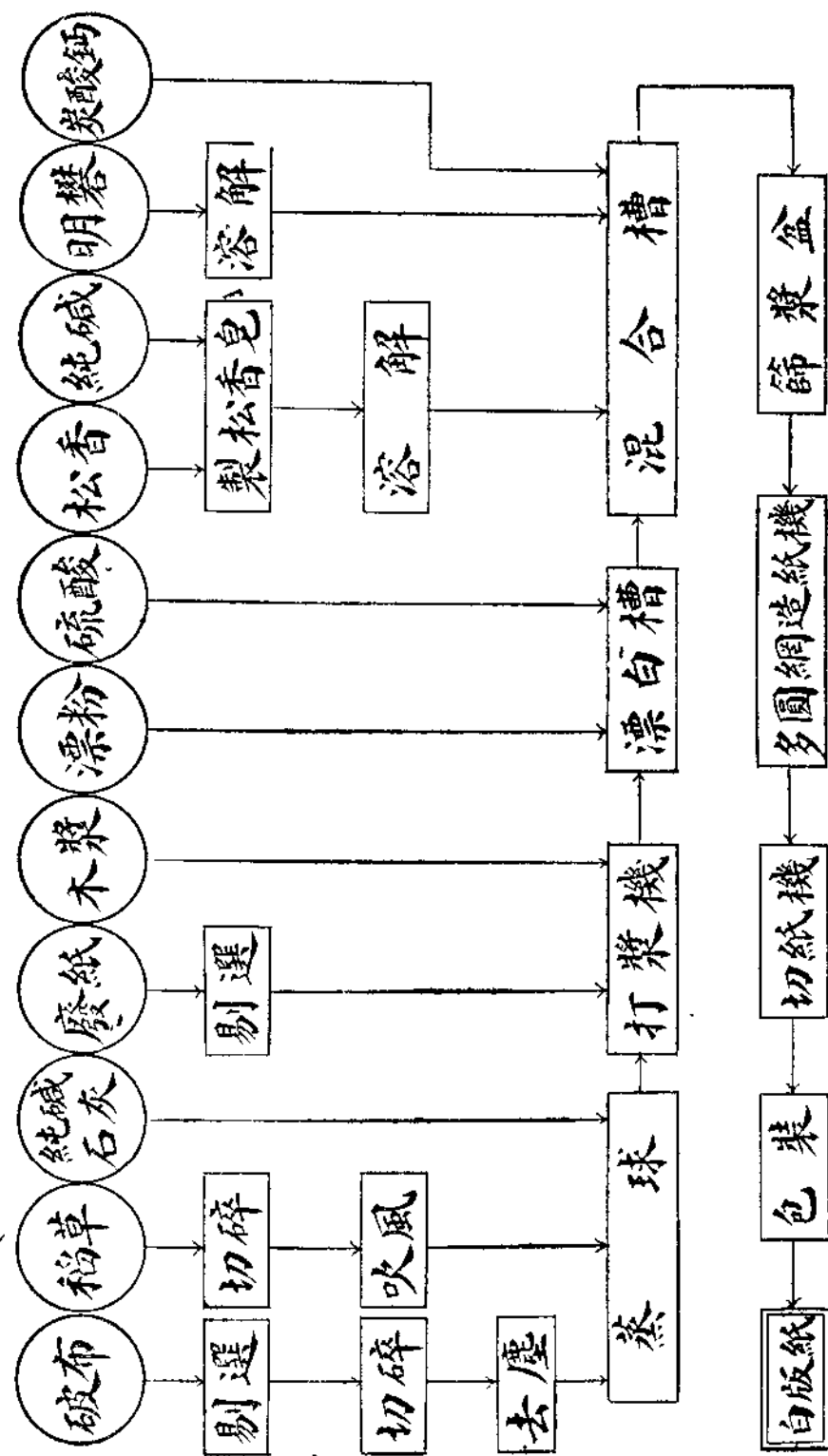
版紙所用各項纖維紙漿與薄紙相同，惟多加稻草漿一項，於製造黃版紙時，則全以稻草漿代之。稻草漿製造較為容易，先以切草機將稻草切細，即用吹風管吸入蒸球內，加純鹼石灰蒸煮，溶解稻草中非纖維質，最後置於打漿缸內，打散纖維，再以漂粉脫除黃色即成，然於製造黃版紙時，則以稻草加石灰蒸煮，並不漂白。

各項纖維，依規定成份調配後，加少量之松香、明礬、炭酸鈣，及顏料或染料等混和，經篩漿盆過濾後，即進入圓網機之銅絲布網上，因版紙紙料較厚，流入紙漿亦多，須經數隻圓銅絲網滾筒，以加厚紙料，除製優質白版紙需全用漂白纸漿外，普通白版紙中間為未經漂白纸漿，於製造時，未漂白纸漿流入中間數隻圓銅絲網上，而最外二隻滾筒上，為漂白纸漿，即成白版紙之白色表面；半乾紙漿再經十餘以至二十餘隻烘缸加速烘乾，製成版紙，經切紙機裁成一定尺寸後，包裝製造。黃版紙程序相同，惟配製原料時，僅用稻草漿一種，任何化學品不加入內。

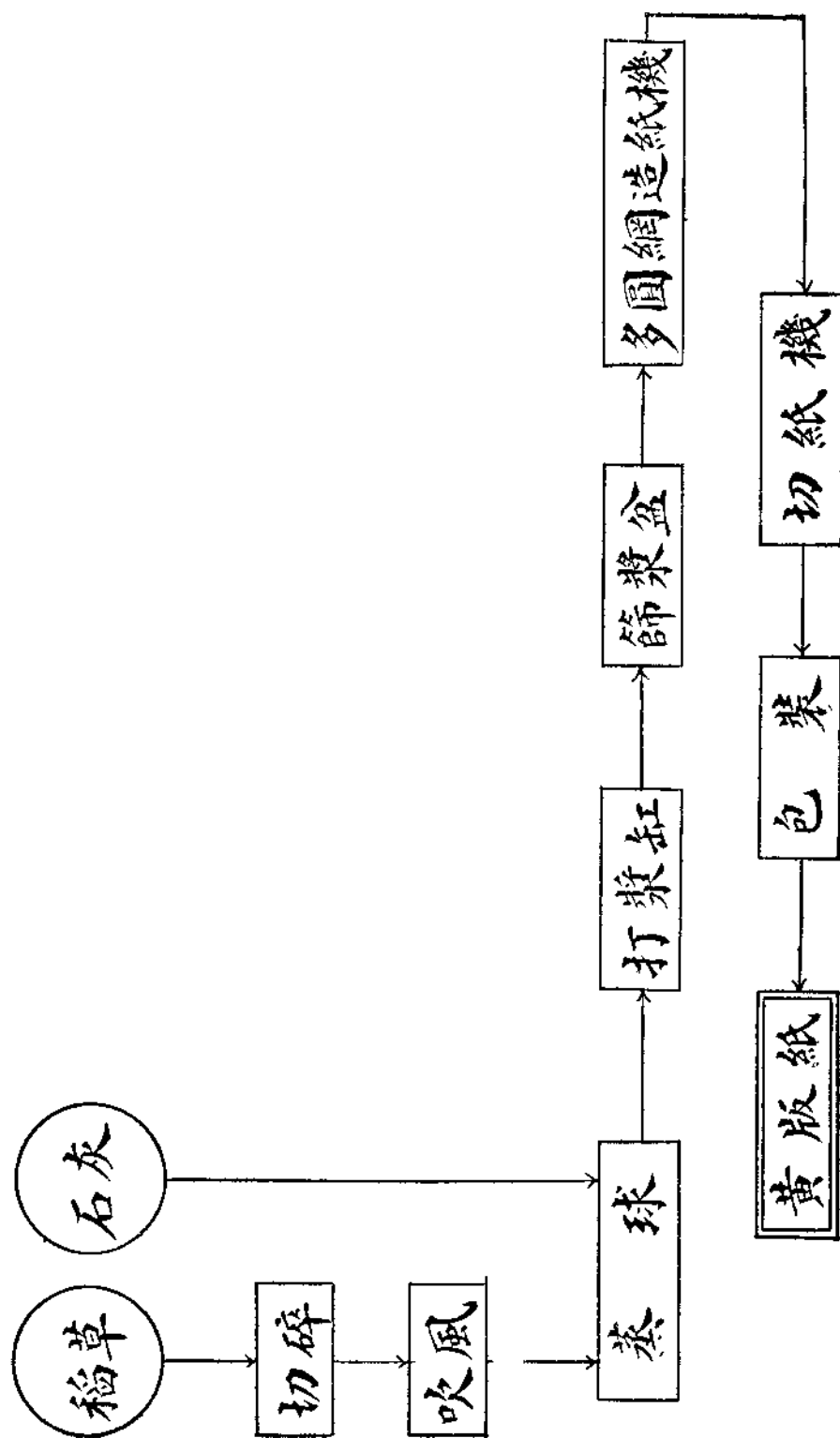
薄紙製造程序圖解



白版紙製造程序圖解



黃版紙製造程序圖解



三 上海區機器造紙工業製品統計

紙可分為版紙、薄紙及捲煙紙三種，茲分述於次：

(甲)版紙——紙質較厚，有白版紙、單白版紙、黃版紙、茶版紙、藍版紙及其他有色版紙，多數用以印刷火車票或製造香煙紙盒，及其他包裝用之紙盒。

(乙)薄紙——紙質較薄，種類繁多，有輕重磅道林紙、連史紙、海月紙、各色書面紙、各色包紗紙、火柴紙、毛邊紙、白報紙、灰報紙、牛皮紙、鈔票紙、招貼紙、及加工紙、(即各色銅版紙、及臘光紙)。薄紙之用途甚廣，報章雜誌，教科書籍，郵電信件，文書稅單等莫不需之。

(丙)捲菸紙——捲菸紙為包裝煙絲之用，實為薄紙之一，惟用原料較為精緻，而消費量亦頗多。

茲將上海區機器造紙業之製品及每月生產量列表如次：

製 品 名 稱	每 月 生 產 量		備 註
	現 在 (噸)	最 大 (噸)	
版 紙	白 版 紙	2,707	灰版紙計算在內
	黃 版 紙	1,421	
薄 紙	普通薄紙	3,088	加工紙計算在內 民豐造紙廠專製
	捲 煙 紙	180	
總 計	7,396	10,809	

四 原料概說

造紙原料分纖維質與非纖維質二種，茲略述於下：

(甲)纖維質原料，有紙漿、(木漿、蔗漿等半製品)破布、紗頭、廢紙、草類、蔴、竹等等。

(1)木漿：以木材為原料，製成之紙漿，統稱木漿。有機械木漿及化學木漿之別，東北森林蘊藏豐富，勝利前每年產量曾達九萬五千噸，而今已破壞無餘。以致各紙廠需要國外輸入大量木漿。為解決木漿自給問題，全國經濟委員會已擬定具體計劃，於四川、湖南、台灣、福建、浙江諸省，設立製造紙漿之工廠，在三年以內，每年木漿生產量，可達五萬噸以上，足供給全國各紙廠之需要。

(2)破布：舊衣破衫由舊貨商至各地收集後，轉售廠商。吾國貧民較多，所棄之衣衫顏色不一，破舊不堪，且滲以雜質，有損造紙機器，故有挑選之必要。

(3)紗頭：紗頭乃紡織廠之廢物，為極佳之原料。

(4)廢紙：各種舊書報紙等廢紙，由紙商收購轉售，中多夾雜廢鐵等，現因木漿奇缺，廢紙破布銷量激增。紙廠內多餘之破紙、紙邊，仍可為造紙之原料。

(5)草類：以稻草為主，麥桿次之，草類價格低廉，纖維較短，乃製造版紙之優良原料。

(6)蔴：製造精緻紙張，應用長而韌之纖維，以蔴最為適宜。贛、皖、浙東諸地，產蔴甚盛，嘉興民豐造紙廠所產捲菸紙原料即取給於此。

(7) 竹：古代所製優良之連史紙、竹簾紙、細潤堅韌，俱以竹為原料。閩、贛、浙諸省竹林遍山，農民以手工製紙為副業，然多數製成黃色迷信用紙，殊為可惜。

(8) 其他 造紙所用纖維原料，除上述數種為主要纖維質原料外，其他植物性之纖維縱，俱可用以製造紙張。如台糖公司之蔗渣，亦可製造蔗漿，以造紙張，惟紙質較粗。資委會遼寧紙漿造紙公司，亦有以蘆葦為原料，製成紙漿，以供應用。然製造精美紙張，須用細韌之植物性纖維。

上海區機器造紙業，所用纖維質原料，並無定規，以所能購得之原料及價格為決定。現因木漿奇缺，除製造品質極佳之紙張，應用多量之木漿外，其他紙張則以破布、紙邊、稻草及少量木漿配合之，故製品難能均勻。

(乙) 非纖維質原料：多數為化學品，有石灰、純鹼、燒鹼、漂粉、硫酸、榆木、明礬、松香、碳酸鈣及染料，或顏料等。茲分述於下：

(1) 石灰：本國產量豐富，價格低廉，土法造紙用以溶解草類竹竿等中之非纖維質，但需時甚久。新法製黃版紙，所用稻草亦以石灰處理之。

(2) 純鹼：即碳酸鈉，國內永利製鹼廠，已有一部份之產品。與石灰化合，可成苛性鈉，用以溶解非纖維質及去除破布之油膩。雖作用較緩，然較用苛性鈉費用為廉。

(3) 燒鹼：燒鹼乃苛性鈉之謂也。溶解非纖維質之能力極強。國內燒鹼產量不足，價格高昂，故紙廠多以石灰及純鹼混合代用。即機器染織等廠，廢棄之燒鹼水亦可應用。

(4) 漂粉：各種纖維原料，多數多有雜色，於製造潔白紙張，絕不相宜。必須用漂粉脫色。國產漂粉已能自給矣。

(5) 硫酸：硫酸除用以溶解纖維內一部份雜質外，對於漂粉亦有加速漂白能力。吾國硫酸已能自給矣。

(6) 榆木：湖南產有榆木，以刨木機刨得之榆木片浸入水中，經銅絲網過濾，即成榆木漿水，拌入紙漿內，使纖維滑潤。

(7) 松香：松香經碳酸鈉鹼化而成松香皂，松香皂加入紙漿內之主要目的，為填滿纖維之毛細孔，使製成紙張不透化水。松香產於浙江溫州諸地。美國松香亦有銷滬，惟造紙廠所採用者，以國產松香為多數。

(8) 明礬：溫州盛產明礬，造紙之所以添加明礬，乃使松香能黏附於纖維也。

(9) 碳酸鈣：碳酸鈣之加於紙漿內，乃用以填充纖維間之孔隙，使紙潔白光滑。於製造捲菸紙時，尤須用品質優良，而數量較多之碳酸鈣。國內碳酸鈣之量，已足供各廠之用，但品質尚欠均勻。

(10) 染料或顏料：無論紙張之有無色彩，俱須加添染料或顏料。白色報張須加微量之羣青，使其消除微黃，益顯潔白。有色紙所有顏色或係單種顏色，或為多種顏料與染料配合而成。吾國能自製之染料，如橘紅、紫色、畢士麥棕色等，已為各廠所採用。有色臘光紙及銅版紙，須用較多之顏料或染料。

(11) 其他：除松香、明礬、碳酸鈣用作膠料或填充料外，其他化學品，有澱粉、矽酸鈉、吉拉丁膠、智利硝、石膏、滑石粉、硫酸鋁等配合，增加紙張之品質，使更能堅韌、細潤、潔

白,光滑,不透化水份。

造紙所用之非纖維質原料種類及用量之多寡,依所欲製之紙而定。例如製黃版紙除用石灰外,其他非纖維質原全不應用。而製優質之鈔票紙或道林紙,所用非纖維質原料,種類繁多,膠料及填充料等需要量尤多。

五 上海區機器造紙工業原料統計

(甲)薄紙

原料名稱	產地	每百噸紙 需用量(噸)	每月 現任(噸)	需用量 最大(噸)	備註
木漿	本外國	21.0	648.48	1,072.26	現木漿奇缺,各紙廠多數破布、廢紙等成份增加之
破布	本國	55.0	1,698.40	2,808.30	
廢紙	本國	45.0	1,389.60	2,297.70	
燒碱	本外國	1.0	30.88	51.06	
純碱	本外國	1.0	30.88	51.06	
石灰	本國	10.0	308.80	510.60	
明礬	本國	6.1	188.37	311.47	
松香	本國	3.0	92.64	153.13	
漂白粉	本國	6.0	185.28	306.36	
硫酸	本國	0.7	21.62	35.74	
炭酸鈣	本國	2.0	61.76	102.12	
榆木	本國	2.5	77.20	127.65	
顏料或染料	本外國	1.0	30.88	51.06	

(乙)白版紙

原料名稱	產地	每百噸紙 需用量(噸)	每月 現任(噸)	需用量 最大(噸)	備註
木漿	本外國	10.0	270.70	312.90	
廢紙	本國	40.0	1,082.80	1,251.60	
稻草	本國	60.0	1,624.20	1,877.40	
破布	本國	10.0	270.70	312.90	
純碱	本外國	0.6	16.25	18.77	
松香	本國	1.3	25.19	40.68	
明礬	本國	4.1	110.99	128.29	
炭酸鈣	本國	1.0	27.07	31.29	
漂白粉	本國	3.0	81.21	93.87	
硫酸	本國	0.4	10.83	12.52	

石	灰	本 國	7.0	189.49	219.03
---	---	-----	-----	--------	--------

(丙)黃版紙

原料名稱	產地	每百噸紙 需用量(噸)	每 月 需 現任(噸)	用 量 最大(噸)	備	註
稻 草	本 國	140.0	1,989.90	3,474.80		
石 灰	本 國	12.0	170.52	297.84		

(丁)捲菸紙

原料名稱	產地	每百噸紙 需用量(噸)	每 月 需 現任(噸)	用 量 最大(噸)
麻 類	本 國	132.0	237.60	253.44
燒 碱	本外國	1.0	1.80	1.92
純 碱	本外國	2.0	3.65	5.76
石 灰	本 國	20.0	36.00	57.60
漂 白 粉	本 國	10.0	18.00	19.20
硫 酸	本 國	1.0	1.80	1.92
炭 酸 鈣	本 國	30.0	54.00	57.60
智 利 硝	外 國	0.4	0.72	0.78

(戊)原料總計

原料名稱	產地	每 月 需 現任(噸)	用 量 最大(噸)	備	註
木 漿	本外國	919.18	1,385.16		
破 布	本 國	1,969.10	3,121.20		
廢 紙	本 國	2,472.40	3,549.30		
稻 草	本 國	3,614.10	5,352.20		
麻 類	本 國	237.60	235.44		
燒 碱	本外國	32.68	52.98		
純 碱	本外國	50.73	75.59		
石 灰	本 國	704.81	1,085.07		
漂 白 粉	本 國	284.49	419.43		
硫 酸	本 國	34.25	50.18		
明 礬	本 國	299.36	439.76		
松 香	本 國	127.83	194.81		
炭 酸 鈣	本 國	142.83	191.01		
智 利 硝	外 國	0.72	0.76		
顏料或染料	本外國	30.88	51.06		
楡 木	本 國	77.20	127.65		

六 上海區機器造紙工業機械設備統計

(甲)造紙機

製品之精良與否，視機械之優劣以爲斷。機械中最重要者爲造紙機。造紙機有長網及圓網二種。圓網機又分單圓網及多圓網二種。長網機及單圓網機可製薄紙，多圓網機可製版紙。本國製造造紙機者，有中華紙工廠等家，外國製造者以，英，美，日本，瑞士各國爲多。茲將上海區造紙機闊度數量及用途等，列表於下：

造紙機種類	闊 度	來源	部數	用 途
圓網造紙機	30吋——104吋	本國	27	造薄紙用
圓網造紙機	52吋——68½吋	外國	4	造薄紙用
圓網造紙機	42吋——100吋	本國	7	造薄紙用
圓網造紙機	44吋——96吋	外國	8	造薄紙用
長網造紙機	56吋——84吋	外國	3	造薄紙用
長網造紙機	32吋——100吋	外國	11	造薄紙用
總 計			60	

上表所列造紙機數量，及每月總生產能力，係包括全部公會會員廠之造紙機。

(乙)蒸球

蒸球係供破布麻類等原料蒸養之用。蒸球有圓形及橢圓形二種，然前者佔大多數。上海區機器造紙工廠共有蒸球五十九隻，直徑自五呎至九呎者一六隻，十呎至一五呎者四三隻，其中以直徑一二呎者佔一九隻，最爲普通。

(丙)造紙器材

(1)毛毯：造紙機上所用毛毯，多則一二個月，少則三星期，即須更換。國產毛毯出品僅有美倫毛紡織染廠一家，每月約產造紙用毛毯六千磅，可供平網機圓網機等濕毛毯之用。此外如烘缸毛毯等，尚不適用，現已積極改良，使適合各廠之需要。

(2)銅絲布：我國有大馬銅絲布織造廠製造銅絲布，然因資力與原料不足，品質尚欠均勻，故難與舶來品競爭。目下各廠所用銅絲布，多數係外貨，尤以長網機爲然。故新式銅絲布廠之設立，實不容緩。

(3)其他：零星附件如篩漿機銅板，打漿缸上下刀等，亦以舶來品較爲耐用。茲將全國機器造紙器材供應委員會所擬定造紙器材之標準耗用量表列次：

(A)類——銅絲布

銅 絲 布 種 類	用 途	每噸紙消耗銅絲布數量
長網機銅絲布	製普通紙張用	2.00平方英尺
長網機銅絲布	製捲烟紙用	10.00平方英尺
圓網機銅絲布	單雪林製薄紙用	0.50平方英尺
圓網機銅絲布	多雪林製版紙用	0.40平方英尺

洗漿銅絲布	打漿缸用	0.13平方英尺
刨花膠水車及其他	濾榆木漿及其他用	0.20平方英尺

註 最後二項如在四〇眼以下者用國貨銅絲布

(B) 類——色襪

(1) 普通紙張	每噸紙消耗色襪 0.25 磅
(2) 造捲烟紙	每噸紙消耗色襪 0.80 磅數

(C) 類——毛毯及帆布

毛 毯 種 類	每噸紙消耗毛毯之磅數	備 註
平網機濕毛毯 (普通紙張)	1.10	製造包皮包紗灰報三頂等 紙及黃灰版紙用國貨毛毯
平網機濕毛毯 (捲菸紙及哈伯式紙車)	1.60	
平網機烘缸毛毯	2.00	製造包皮包紗灰報三頂等 紙及黃灰版紙用國貨毛毯
圓網機烘缸毛毯	0.80	
圓網機濕毛毯	1.50	
多圓網潮濕毛毯	1.30	
紙版機烘缸帆布	每噸紙消耗帆布 1.30 磅	

(D) 類——篩漿銅版

每廠每部造紙機可添篩漿銅版二四——二八塊

(E) 類——打漿缸上下刀

每廠每只打漿缸每年用上刀〇・五付下刀二・〇付

(F) 切紙機長圓刀片

每廠每部切紙機每二年更換一套

七 上海機器造紙工業動力設備統計

電動機隻數	總馬力匹數	每 月 用 電 量	備 註
907	23,900	現在 KWH 5,490,650 最大 KWH 8,064,590	
鍋 爐 座 數	現在每月用煤量	現在每月用柴油量	其 他
69	4,179噸	4,062噸	柴315担棉餅1640担
發 動 機 名 稱	座數	能 現 在 最 大 力 備	註
直流發電機	1	110 K.W.	110 K.W.
交流發電機	3	720	720
Parson's 發電機	1	1,580	1,580
Atlahnperial 發電機	1	500 H.P.	500 H.P.
Deutz 發電機	1	200 H.P.	200 H.P.

德式發電機	1	0 K.W.	40 K.W.
發電機共計	8	2,410 K.W. 700 H.P.	2,450 K.W. 700 H.P.
Deutz 柴油引擎	1	200 H.P.	200 H.P.
M.A.N. 柴油引擎	1	150 H.P.	150 H.P.
船舶用柴油引擎	1	115 H.P.	115 H.P.
Vorliss 引擎	1	300	300
變速雙汽缸引擎	1	200	200
常速單汽缸引擎	1	100	100
柴油引擎	2	200	200
汽油引擎	2	200	200
蒸氣引擎	15	1,860	1,860
引擎共計	25	2,125 H.P.	2,125 H.P.

八 上海機器造紙業職工人數統計

上海區機器造紙業，計有職員 923 人及工人 6068 人，共計 6996 人，其中以民豐造紙廠佔最多，有 1045 人，而華安造紙廠為最少，僅有 46 人。

九 上海區機器造紙工業同業公會理監事名錄

職 務	姓 名	代 表 公 司 或 廠 家	通 訊 處	電 話
理 事 長	金潤庠	民豐造紙股份有限公司	寧波路 74 弄 3 號	17532
常務理事	劉荇蓀	大中華造紙廠	中山東二路 9 號 56 室	88325
	吳克明	光中造紙股份有限公司	江寧路 124 弄 40 號	38849
	姚肇第	滬江造紙廠	南京東路慈淑大樓 630 號	96158
	朱鴻儀	中和造紙股份有限公司	中正中路 979 號	75136
	王先青	華豐造紙股份有限公司	寧波路 74 弄 3 號	17532
	陳彭年	江南造紙廠	開北光復路 54 號	02—31740
	喬進安	晉豐造紙廠	交通路 15 號	97474
	劉季涵	天亨紙廠	虎邱路 14 號	10214
理 事	董和甫	華麗銅版紙廠	長樂路 670 弄 10 號	72430
	馬積祚	上海紙廠	四川路 33 號 408 室	19528
	何惕若	中華製紙廠	中正南一路 76 號	76031
	劉季誠	寶山造紙廠	中正東路 1450 號 507 室	62375
	姚清德	中國水泥公司造紙部	江西路 406 號 314 室	15133
	謝天沙	大信造紙廠	成都北路 1095 弄 25 號	39128

理 事	毛家駒	華安造紙廠	周家嘴路 1124 號	51639
	葉蔭三	大華造紙廠	廣東路 175 號	17676
	李坤泉	勤工造紙廠	河南南路 47 弄 10 號	83009
	周子銳	大豐造紙廠	交通路 43 號	90968
	李守琢	中國版紙製品公司	福州路漢密爾登大樓 341 號	18272
	包玉剛	中國海京合記造紙廠	泗涇路 28 號	18290
	陸漢卿	榮豐造紙廠	中正西路 74 號	22964
	樊際麟	華章造紙廠	新開路 911 弄 8 號	62589
	榮元凱	興業造紙廠	斜土路 757 號	02—70303
候補理事	陳曉嵐	民豐造紙股份有限公司	寧波路 74 弄 3 號	14521
	戴煥堂	大中華造紙廠	中山東路 9 號 56 室	88325
	吳椿林	中國造紙廠	中正南一路 76 號	76031
	石文元	海龍造紙廠	香馬路 180 號	23251
	沈季超	江南造紙廠	閘北光復路 54 號	02—61740
常務監事	胡瑞庭	永安造紙廠	牛莊路 781 號	92363
	毛裕康	華安造紙廠	周家嘴路 1127 號	51639
監 事	張通武	通成造紙股份有限公司	福建南路 73 號	82477
	曹廉遜	華盛益記造紙廠	北京路 488 號	92190
	詹雨田	益中造紙廠	山東路 214 號	95344
	張金椿	中國利用造紙廠	中正東二路 160 號	19857
	顧竺欽	大同仁記造紙廠	直隸路 22 號	90073
	李冀耀	宏文機器造紙廠	江西路 412 號 30 室	19620
	李國偉	宏文機器造紙廠	江西路 421 號 3 樓 308 室	19620
候補監事	路式導	滬江造紙廠	南京路慈淑大樓 63 號	96185

十 上海區機器造紙工廠一覽

廠	設立 年	負責人	地址	電話	職工 人數	主要 名稱	規格 機數	製成品名稱	每月 最高 產量	備註
大中環造紙廠	32.4	劉君泰	廠址：吳松鎮蔡莊 事務所：中山東二路9號 556號室	02-65043 88325 83928	241	圓網造紙機 長網造紙機 蒸球	96" {63" 63" 12" 15"	白版紙 薄紙	1,093,800磅 800,000磅	
大華造紙廠	18.2	葉三	廠址：蘇州府崑崙 事務所：吳淞路175號	9(請暫隔) 17678	179	圓網造紙機 蒸球	100" 14"	黃版紙	1,260,000磅	
上海紙廠	36.4	馬顯祥	廠址：崑山路1202號 事務所：四川路33號408室	51228 19558-4	114	圓網造紙機 蒸球	162" 32" 7"	薄紙	366,000磅	
天章紙廠	15.7	劉季滿	東廠：浦東惠塘路313號 西廠：楊樹浦路408號 事務所：上海虎丘路14號	02-74093 51419 10214 15866	876	長網造紙機 圓網造紙機 蒸球	{100" 72" 68" 104" 14" 14" 12" 12" 46" 42" 10"	薄紙	2,520,000磅	
中國入豐造紙廠	33.1	鄭亦承	廠址：徐家匯路塘子弄66號 事務所：永保三路12號	71897 87581, 82875	182	圓網造紙機 蒸球	{72" 42" 10"	白版紙 薄紙	333,000磅 12,000磅	
中和造紙廠股份有 限公司	32.1	朱鴻成	廠址：武定路532號 事務所：全上	22890 22890	158	圓網造紙機 蒸球	{72" 42" 10"	薄紙	550,000磅	
中華製紙廠	30.1	葉桂清	一廠：歸化路764號 二廠：歸化路261號 事務所：全上	34711 36029 36029	260	圓網造紙機 長網造紙機 蒸球	58" 72" 12" 5"	薄紙	390,000磅	現停頓中
中國造紙廠	33.4	吳桂林	廠址：愚園路1423弄133號 事務所：寧波路同和古里	23214 18968, 10965	253	圓網造紙機 蒸球	69" 9"	薄紙	284,200磅	

中國製版紙製品公司	16, 7	P. F. Bleyer	廠址：海州路 273 號 事務所：漢口登大夏 341 號	52373 18272	269	圓網造紙機 球	90" 60" 7'	1 1 1	白版紙 薄紙	1,452,000磅 198,000磅
民豐造紙股份有限公司	19, 2	金潤祥	廠址：嘉興東門外冉里街 事務所：寧波路 74 弄 3 號	59101 14521 14688 16461 17532	1045	長網造紙機 圓網造紙機 球	84" 76" 84" 12' 14'	1 1 1 3	白版紙 捲筒紙	1,122,000磅 422,400磅 卅八年一月 捲筒紙可增 一倍
永安福記造紙廠	32, 7	鄭永承	廠址：成都北路 971 弄 10 號 事務所：朱葆三路 12 號	35045 82875	59	圓網造紙機 球	36"	1 無	薄紙	110,000磅
光中造紙股份有限公司	28, 6	鄒子琳	廠址：江寧路 1242 弄 40 號 事務所：全上	38847 38847	109	圓網造紙機 球	72" 10'	1 1	白版紙	570,000磅
中央信託局接管之 江南造紙廠	34, 9	陳彭年	廠址：閬北光復路 54 號 事務所：全上	02-61746 02-60928	629	長網造紙機 圓網造紙機 球	72" 66" 65" 12'	1 1 1 2	薄紙	1,125,000磅
大信造紙廠	36, 9	譚天沙	廠址：成都路大王廟側 事務所：北京東路 266 號 48 室	39128, 39726 10665, 14238	265	圓網造紙機 球	76" 10'	1 1	薄紙	255,000磅
華安造紙廠	25年	毛家駒	廠址：周家巷路 1127 號 事務所：全上	51639 51643	46	圓網造紙機 球	40"	1 無	薄紙	120,000磅
中國水泥公司謀紙 部（華倫造紙廠）	35年	姚乃機	廠址：常德路 545 弄 72 號 事務所：江蘇路 406 號	39940 62800 15150-8	306	長網造紙機 球	84"	1	薄紙	540,000磅
華章造紙廠	33, 12	樊際麟	廠址：中正西路 1431 弄 146 號 事務所：人和街 131 號	23882 33864	166	長網造紙機 圓網造紙機 球	72" 62" 6'	1 1 1	白版紙	510,000磅
華盛益記造紙廠	18年	曹康遜	廠址：吳縣鳳凰鎮 事務所：北京路 488 號	730 92190	246	長網造紙機 圓網造紙機 球	72" 72" 12' 14' 7'	1 1 5 1 1	黃版紙	2,720,000磅