

民國史料叢刊

609

張研 孫燕京 主編

經濟 · 工業

上海市紡織印染工業
上海染織業概況

 大象出版社

民國史料叢刊
609

張研 孫燕京 主編

經濟·工業

上海市紡織印染工業
上海染織業概況



大象出版社

圖書在版編目 (CIP) 數據

民國史料叢刊/張研 孫燕京主編

鄭州: 大象出版社, 2009.2

ISBN 978-7-5347-5439-5

I. 民… II. 張… III. 中國—近代史—史料—民國

IV. K258.06

中國版本圖書館CIP數據核字 (2009) 第022264號

民國史料叢刊

張研 孫燕京 主編

經濟·工業

總策劃 耿相新

責任編輯 楊吉哲 王莉娜

封面設計 劉冬王

出版 大象出版社 (鄭州市經七路55號 郵政編碼 450002)

網址 www.daxiang.cn

發行 大象出版社總發行部 電話: 0371-63863551

印刷 北京中憲拓方科技發展有限公司

版次 2009年8月第1版 2009年8月第1次印刷

開本 890 × 1240 1/32

印張 10.5

總定價 180000.00元

若發現印、裝質量問題, 影響閱讀, 請與承印廠聯系調換。

印廠地址 北京經濟技術開發區運成街甲6號

郵政編碼 100176 電話 (010) 67889166

工商部上海工商輔導處調查資料編輯委員會編

上海市紡織印染工業

上海之紡織印染工業目錄

一 引言	1
二 辦理調查統計之經過情形	1
三 物資規格之擬訂	2
四 各業略說	9
(一) 棉紡織業	9
(二) 毛巾被毯業及手帕業	9
(三) 帆布業	10
(四) 手工棉織業	10
(五) 織帶業	10
(六) 內衣業	10
(七) 針織業	11
(八) 駝絨業	11
(九) 毛紡織業	11
(十) 製帽業	11
(十一) 縐絲業	12
(十二) 絹紡業	12
(十三) 機器絲織業	12
(十四) 漂染印整業	13
(十五) 麻紡業	13
五 各業調查表	1
(一) 六區棉紡織業	1
(二) 機器染織業	9
(三) 毛巾被毯業	43
(四) 手帕業	57
(五) 帆布業	62
(六) 手工棉織業	65
(七) 織帶業	126
(八) 針織業	136

(九) 內衣業.....	181
(十) 駝絨業.....	199
(十) 拉絨業.....	202
(十二) 毛絨紡織業.....	203
(十三) 製帽業.....	211
(十四) 縐絲業.....	215
(十五) 絹絲業.....	216
(十六) 絲織業.....	217
(十七) 蔴紡織業.....	237
(十八) 網布染業.....	238
(十九) 綢緞印花業.....	245
(二十) 整理漂漿業.....	247

六 分類統計表

(一) 上海市棉紡業及棉紗複製業機器設備統計表	
(二) 棉紡業及棉紗複製業生產量統計表	
(三) 棉紡業及棉紗複製業所需原料統計表	
(四) 毛紡織業調查統計表	
(五) 製帽業統計總表	
(六) 縐絲業調查統計表	
(七) 絹絲業調查統計表	
(八) 絲織業調查統計表	
(九) 蔴紡織業調查統計表	
(十) 漂染印整各業機器設備統計表	
(十一) 漂染印整各業生產量統計表	
(十二) 漂染印整各業原料統計表	

七 鍋爐設備統計表

八 電動機統計表

上海之紡織印染工業

一 引言

三十六年八月，前經濟部設立全國經濟調查委員會，主持全國經濟調查工作，上海區之工廠調查，歸本處擔任。本刊所載者，即此項調查資料中，關於紡織印染之部份。所有棉紡及棉紗複製業、毛紡織業、機器絲織業、製帽業、蔴紡業、絹絲業、縐絲業、拉絨業、駝絨業、及漂染印整業，均包括在內。

我國紡織印染工業，在抗戰前，已有相當基礎，上海尤為其集中之地。但經八年抗戰變動甚多，而勝利後日商在我國之紡織事業，由政府接收，統一經營，因此戰後之上海紡織印染工業，情形與戰前大有不同。欲明瞭戰後實際情形，非經精密之實地調查不可，而政府對於此類事業，欲有通盤之規劃，尤非有精確之調查統計資料不可，此即此次實地調查及根據調查所得編製統計之目的。

本刊所列各業調查表，係由調查人員實地調查當場填寫而成。分類統計表，則根據調查表之資料，詳加審核，統計編製而成。此項統計表之編製，目的在使調查工作能發揮其最大之效用，使立場不同之各業，一觀此表，即可得其需要之統計數字，而政府作通盤之規劃時，亦可作為重要之參考資料。

此項調查統計工作，開始於三十六年九月，以人手經費等種種關係，一再遭遇頓挫，未能早日完成。茲以本處奉令裁撤，結束在即，爰將此項工作，趕在結束以前，整理完成，編成報告，並公諸社會，以完責任。惟時間迫促，人手不敷，匆匆趕編，掛漏錯誤，在所難免耳。

二 辦理調查統計之經過情形

(甲) 通訊調查

本處成立於三十五年十一月間，正式辦公，則始於三十六年一月。關於工商之調查，原為本處主要工作之一，故自三十六年三月起，即擬訂調查表式並計劃調查工作之推動方法。惟以經費有限，人手不足，祇能先從通訊調查入手。當將擬定表式，分發有關各廠，請予照填。至是年五月，各廠填就送來者，約十分之六。經加審查，其詳備可靠者，又不滿十分之二。欲就調查資料，進而編製統計，作為管理與計劃經濟之根據，實有無從下手之感。蓋一閱抗戰勝利以來，有關方面分發調查表式，囑令廠商填報者，往往不止一處，致廠商方面，或不免感覺厭煩。二則本處所訂表式，有若干重要項目，為廠家所未經習見，非常面說明，或有不易填寫之處。因此種種關係，通訊調查之結果，殊未能認為滿意。按本處進行調查，機械、化工、及日用品三組。與日用品組有關之工廠，為數最多，達六千餘家。而辦理調查工作之技術員，祇有三人，雖注全力於其事，亦感不能應付。機械化工兩組，雖工廠較少，亦有同樣困難之處。故各組同人，莫不惶慮於調查工作之不克竣事。

(乙) 大規模實地調查之籌備

迨三十六年八月，經濟部鑒於戰後調查工作之重要，特設全國經濟調查委員會，另籌經費，以充調查之用。上海區之工廠調查，則歸本處擔任。本處乃於九月間，重行印製調查表式，聘用臨時調查員，擔任實地調查工作。當時日用品組所聘者，計十二人，均為工科學校染織、機械、化工等科出身者。經進行一句後，將廠數、人手、經費、及時間，加以估計比較，仍感難以應付。幸承私立上海紡織工業專科學校校長周承佑先生允予協助，動員該校機械紡織兩科三四年級學生一百零八名，同時並商得上海市立工業專科學校校長楊叔藝先生及大公職業學校校長許恆先生允可，動員該兩校機械科高年級學生三十八名，三校合計動員學生一百四十六名，協助調查。於是人手充足，困難解決，大規模

之實地調查始得順利進行。

(丙) 調查前之準備

協助調查之三校學生出發調查以前，先由本處主管人員就調查工作予以數小時之講解，作為準備。其內容為（一）調查工作之意義及目的，如經濟性調查工作之界說，調查工作之功用，調查工作之真實性、聯繫性、及持續性，調查工作之現狀及其補救辦法，調查資料之統計及其運用方法等。（二）各種規格之意義及應如何查填（三）調查員在調查時應有之態度等

(丁) 進行情形

自開始調查後，幸承各廠多方協助，各調查員亦能不辭煩勞，努力工作，竟能於十八天之短時期內，在日用品組所屬之六千餘工廠中，完成五千八百餘廠之調查工作，而告一段落。協助調查之三校學生，事畢回校本處乃以所聘臨時調查員之一部份担任調查表之審查工作，如數字之覆核、缺漏之查補、及生產量與所需原料之估計等，其餘一部份臨時調查員則就尚未調查之各廠，繼續調查。至本年一月，除極少數工廠無法調查外，所有調查工作，已全部竣事。乃以原任調查之人員，改任統計工作，就調查所得資料，按照需要，編製統計，預計二月間，即可完竣。乃中途以調查經費告罄，不得已將臨時調查員，解聘三分之二，於是統計工作，大受影響。同時本處受輸出管理委員會汽油分配會之託，參加限額外匯柴油汽油等之分配事宜，乃以僅存之臨時調查員四人，改任柴油汽油方面之調查工作，其調查廠數，亦達三千餘廠之多。此事對於日用品組已有調查資料之查核，固大有裨益，但上述統計工作，則因此而完全停止矣。此為調查統計資料延期刊布之原因

三 物資規格之擬訂

按規格二字，昔時應用之廣不廣，未為一般人所習見與重視。其因規格不詳，而鑄成大錯，引起糾紛者，往往有之。又或為弄法遂私之目的，故將規格缺略，以圖隱混者，亦不乏其例。國民政府成立後引用技術專才，從事各種建設，規格二字，始習見於各種工程計劃及購料單中，而漸為各方所重視。抗戰勝利以來，各方按其需要，從事調查工作，其調查表中，多列有規格一欄，亦足見重視規格之一斑。但填表者，有不解規格之意義，不知應如何填寫者，亦有嫌其填寫麻煩，缺而不填，即或填寫，亦草草從事，略而不詳者，致令調查工作，發生困難，而調查結果，減少效用，或竟致效用全失。本處有鑑於此，爰在開始調查之前，對於各業機器設備及原料製品等一切物資，一一詳擬規格，令調查員按照填寫，使調查工作，容易進行，而調查結果，亦能發揮其最大之效用。惟物資種類繁多，規格複雜，掛一漏萬，或未盡適當之處，在所難免，仍有待於隨時補正，期臻完備耳。茲將所擬規格，按其門類，開列於下。

(一) 紡紡業

(1) 機器

名 稱	規 格 或 說 明
散包機	英國某廠某年製 機身闊度，釐子長度及有否風箱等。
給棉機	英國某廠某年製 第一號或第二號
釐子給棉機，豪華式開棉機	英國某廠某年製，機身闊度是否連有 Shirley Cage 等。
有立式開棉機	英國某廠某年製 仰動方式
成卷機，併卷機	Girde Bars 之數量。 英國某廠某年製 頭道二道分置或頭二道合併 (即排氣式) 等 棉卷：闊40吋長46釐重31磅

(註) 棉紡廠自散包機至併卷機過程中之作業機器因各廠開關遲早不同其機器來自各國，設置時多與其錠子數配合，故其規格產量等實可省略不填，惟其機器之出產國或製造廠家須註明於規格欄內。

梳棉機 (薄絲車)

併條機

粗紡機 (紡紡機)

細紡機

精紡機

棉紗車

裝包機

(2) 產品

棉紗

規 格 式 說 明
支數自 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 22, 40, 42, 60 等

每包棉紗寬 40" 橫 23" 高 25" 重 400 半
單位以件計每件400 半 分四小包每包 10 半

(3) 原料

棉花

外棉

國棉

(二) 機器染織業

(1) A 染整棉機器

名 稱	規 格 或 說 明
綿毛機	棉毛板之闊度，每小時燒毛布幾碼，煤氣式抑電熱板式，何國製。
方形寬布機	容量 (長×闊×高)，烘製抑木製，每機每小時可製布幾碼。
圓形寬布機	容量 (半徑 2×π×高)，烘製抑木製，每機每小時可製布幾碼。
水洗機	輻筒闊度直徑，每小時洗布幾碼。
絲光機	輻筒闊度直徑，每小時絲光布幾碼，幾數。
軋水烘布機	輻筒闊度直徑，每小時烘布幾碼，幾數。
精元機 (即阿尼林機)	軋滾幾數，液槽幾數，洗精幾數，烘筒幾數，直徑，闊度，每小時可染布幾碼。
顯色染色機 (即納富安機或安蘭機)	全 上
捲染式木染缸	輻筒闊度，每分鐘轉數。
捲染式鐵染缸	全 上
平幅洗布機	輻筒直徑，闊度，幾數，洗精幾數，烘筒幾數，直徑，每小時洗布幾碼。
印花機	可印幾色 (8, 6, 4 色) 印花輻筒之闊度，烘筒幾數，印六色時，每小時之產量。
漂白機	何式，輻筒闊度，直徑，每小時洗布幾碼。
單面染機	輻筒直徑，闊度，烘筒幾數，每小時可染布幾碼。

捲輻機及上漿拉幅機	漿液筒支數，烘筒支數，拉幅之最闊及最狹呎度，每十小時之產量。	棉紗	支數。	列舉名稱，何國出品，附註成份。
電光機	滾筒支數，闊度，直徑，每十小時之產量。	染料		
車光機	七滾立式，五滾立式，三滾立式等，軋滾之原料，如棉、綢、紙等何國出品。軋滾筒之直徑闊度及每十小時之產量。	化學原料		
(註) 逢各廠之有舊式染缸設備者，註明有舊式漂染設備，如有地吐幾座，染鍋或染缸幾隻已足，可不必填寫規格。				
B. 織布部機器				
織布機	規格或說明	機器名稱	規格或說明	
提花機 (附屬機件)	何式，何國製，闊度。	電力毛巾機	雙幅 (即二條)，每幅闊度。	
揀經車	何式，何國製，針數或刀片數。	人力毛巾機	單幅 (即一條或三條)，每幅闊度。	
筒子車	闊度，何國製。	人力提花被單機	雙幅 (即二條或四條)，每幅闊度。	
插杆車	鉸數，何國製。	鐵木絨毯機	幅闊。	
上漿車	鉸數，何國製。	電力絨毯機	幅闊。	
膠光車	闊度，何國製。	人力絨毯機	幅闊。	
木紗機	何式，何國製。	燈芯機	鉸數。	
併線車	何式，何國製。	絲帶機	鉸數。	
實塔筒子車	鉸數，何國製。	搖紗車	鉸數。	
(2) 產品				
色布	規格或說明	筒子車	鉸數。	
漂白布	闊度，正 (註明每疋幾碼及其重量)。	擇經車	闊度。	
印花布	同上	靴車	闊度，直徑，每分鐘轉數。	
木紗圓	全	(2) 產品		
蠶絲	全	普通毛巾	規格或說明	
	總之支數，股數，每只木紗圓之長度。	高磅毛巾	14" × 30" 每打重約 2 lbs.	
	總之支數，長度。	被單	15" × 32" 每打重約 2.1 lbs.	
		輕質絨毯	80" × 90" 每條重約 2.1 lbs.	
		重質絨毯	60" × 80" 每條重約 2.75 lbs.	
			70" × 90" 每條重約 4.5 lbs.	

普通線邊 70"×90"每條重約 2.75 lbs.
 袋帶 5/8"闊，800碼長，重約 2.7 lbs.
 燈芯 長2000呎，重約 1 lbs.

(3) 原料

名稱	規格或說明
棉紗 (普通毛巾用)	經16支，20支；緯16支，20支。
棉紗 (高等毛巾用)	經20支，32支；緯20支。
棉紗 (被單用)	經16支，20支，20支/2，40支/2；緯16支，20支。
， (絨毯用)	經20支，42支/2；緯6支，3支/3，5支/2。
， (線毯用)	經16支，緯6支，10支，16支。
， (錠帶用)	10支，40支/2，80支/2。
， (燈芯用)	20支。

(4) 手帕業

名稱	規格或說明
電力織機	何式，何圖製，圖度。
人力織木機	圖度。
手拉木機	，，
織絨機	何家出品，號數。
紉子車	錠數。
紉子車	，，
擄經車	圖度。

(2) 產品

名稱	規格或說明
平條手帕	男式16"×18"平方，女式10×12"平方，每打重量。
綵條手帕	全上

(3) 原料

名稱	規格或說明
棉紗 (平條手帕用)	32支，40支，60支。

紗線 (綵條手帕用) 除32支，40支，或60支外加用80支/2，100支/2。
 紗線 (縫襯用) 120支/2，80支/3
 染料 列舉名稱及何圖出品。

(5) 帆布業

名稱	規格或說明
帆布機	圖度，何式。
擄經車	，，
搖紗車	錠數。
伴緯車	，，
紉子車	，，
筒子車	，，

(2) 產品

名稱	規格或說明
厚帆布	號數，圖度，經緯密度，重量。
薄帆布	圖度，經緯密度，重量。
衣領鞋料帆布	圖度，經緯密度。

(3) 原料

名稱	規格或說明
棉紗 (普通用)	3支數，(普通用10°)
， (衣領鞋料用)	經36支—42支，緯20支—32支。

(6) 織帶業

名稱	規格或說明
電力織木機	圖度，總闊寬緊帶，寬緊帶，絲帶，帽帶，高腳花邊，草鞋帶，紗帶等。
電力織錠機	圓盤直徑，錠數；緯帶，絲邊，狹寬緊帶，紗帶，紗繩等。

名稱	規格或說明
人力木機	圖度，分手拉式與腳踏式，總寬緊帶，紗帶等。
人力棉頭帶織機	圖度。

(2) 產品				(2) 產品			
名	稱	規 格 或 說 明	重 量	名	稱	規 格 及 名 稱	重 量
闊寬緊帶	夾	圓度，頭數(經緯數)，每羅(144 碼)	重量。	英式圓筒針織機	(俗稱台車或湯姆金)	圓筒直徑，針數。	
氣緊帶	絲邊	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	日式圓筒針織機	(俗稱台木魯)	圓筒直徑，針數。	
絲帶	絲帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	美式圓筒針織機		圓筒直徑，針數。	
帽帶	帽帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	K 字式電力織機		圓筒直徑，針數。	
鞋帶	鞋帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	B 字式電力織機		圓筒直徑，針數。	
商標花邊	軍裝帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	C 字式電力織機		圓筒直徑，針數。	
紗帶	紗帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	電力織機		圓筒直徑，針數。	
撚煙帶	撚煙帶	圓度，頭數(經緯數)，每羅(100 碼)	重量。	電力織機		圓筒直徑，針數。	
(3) 原料				成衣車(縫縫機)		圓筒直徑，針數。	
棉紗	棉紗	支數。		筒子車		圓筒直徑，針數。	
紗線	紗線	支數。		喇叭車		圓筒直徑，針數。	
人造絲	人造絲	支數。		膠機		圓筒直徑，針數。	
真絲	真絲	支數。		拉毛車		圓筒直徑，針數。	
橡皮線	橡皮線	支數。		(2) 產品			
(7) 針織業				長統襪		支數，每打重量。	
(1) 機器				中統襪		支數，每打重量。	
手搖機	手搖機	圓筒直徑，針數。		短統襪		支數，每打重量。	
手搖背心機	手搖背心機	圓筒直徑，針數。		棉毛襪		支數，每打重量。	
手搖羅紋機	手搖羅紋機	圓筒直徑，針數。		毛絨襪		支數，每打重量。	
人力機	人力機	圓筒直徑，針數。		衛生衫		支數，每打重量。	
		圓筒直徑，針數。		汗衫		支數，每打重量。	
		圓筒直徑，針數。		棉毛衫		支數，每打重量。	
		圓筒直徑，針數。		帽子		支數，每打重量。	

圓巾	汗衫	規	說明	規	說明
手套	汗背心	支數	支數，每打重量。	支數	支數，每打重量。
	棉毛衫褲	支數	支數	支數	支數
	衛生衫褲	支數	支數	支數	支數
	網眼衫	支數	支數	支數	支數
	錦地衫	支數	支數	支數	支數
	(3) 原料				
	棉紗	支數	支數	支數	支數
	染料	支數	支數	支數	支數
	化學原料	支數	支數	支數	支數
	(9) 駱駝絨				
	(1) 機器				
	英式圓筒針織機 (俗稱湯姆金或古卓)	針數	針數，圓筒直徑。	針數	針數，圓筒直徑。
	橫機	針數	針數	針數	針數
	拉毛機	針數	針數	針數	針數
	毛絨機	針數	針數	針數	針數
	搖紗機 (亦名圓紗機)	針數	針數	針數	針數
	紡毛機	針數	針數	針數	針數
	擠經車	針數	針數	針數	針數
	(2) 產品				
	素絨駱駝	針數	針數	針數	針數
	條駱駝絨	針數	針數	針數	針數
	各色絨絨	針數	針數	針數	針數
	(3) 原料				
	羊毛	針數	針數	針數	針數
	(8) 內衣織造				
	(1) 機器				
	英式圓筒針織機 (俗稱台車，亦名湯姆金)	針數	針數，圓筒直徑，何國製。	針數	針數，圓筒直徑，何國製。
	日式圓筒針織機 (俗稱台木魯)	針數	針數	針數	針數
	棉毛車	針數	針數	針數	針數
	大羅紋車	針數	針數	針數	針數
	小羅紋車	針數	針數	針數	針數
	領地車	針數	針數	針數	針數
	百靈車	針數	針數	針數	針數
	大花領	針數	針數	針數	針數
	拔機	針數	針數	針數	針數
	縫絨機	針數	針數	針數	針數
	拉毛車	針數	針數	針數	針數
	車光車	針數	針數	針數	針數
	搖紗車	針數	針數	針數	針數
	筒子車	針數	針數	針數	針數
	(2) 產品				
	羊毛	針數	針數	針數	針數

名 稱	規 格 或 說 明
羊毛	澳洲產，本國何地產。
羊毛絨	“
駝毛	產地。
(十一) 絲織業	
(1) 機器	
電力全鋼織機	何式，何國製。先達式何國製，美式何國製，闊度。
“，織木”	何式，何國製。重巾式何國製，津巾式何國製，闊度。
捲經車	“，何國製。
筒子車	“，何國製。
絡絲車（即翻絲車）	“，何國製。
紆子車	“，東洋式何國製，西洋式何國製。
併線車	“，何國製。
打絲車	“，何國製。
上漿車	“，何國製。
花素提花機（格柄龍頭）	何式，針數或刀片數。
(2) 產品	
真絲織品	何式，針數及其重量。
人造絲織品	“
精絲人絲交織品	“
人絲粗紗交織品	“
人絲毛紗交織品	“
(3) 原料	
麻絲	何式，針數及其重量。
人絲	何式，針數及其重量。
粗絲	何式，針數及其重量。
細紗	何式，針數及其重量。
毛紗	何式，針數及其重量。

名 稱	規 格 或 說 明
毛紗	支數。
棉紗	“
(十) 毛紡織業	
(1) A 紡織部機器	
鋼絲車	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
精梳機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
粗紗機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
精紡機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
鉗絨紡機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
總機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
B 染整部機器	
剪毛機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
整幅機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
縮呢機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
燙呢機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
染足機	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
(2) 產品	
西度呢	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
女色呢	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
脚皮	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
毛絨線	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
毛紗	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
毛絨	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
毛毯	何式，何廠製，鋼絲之闊度及直徑，通夫之闊度及直徑，蒸板塊數。
(3) 原料	

四 各業略說

各業之廠數機器設備 原料用量 及生產量等詳細數字 均詳後列調查表及統計表 茲先就各業概況，擇要略述如下。

(一)棉紡織業

遼清光緒八年，李鴻章奏設上海織布局，於光緒十六年正式成立，張之洞亦於光緒十四年設立湖北織布局，是為我國採用西洋紡織機器之肇始。至光緒二十一年，全國已有紗錠二四一、〇四〇枚，布機一八〇〇台，此皆國人自營之紡織工廠。以與民國三十四年抗戰勝利前夕全國未淪陷區域內總計紗錠二八〇、三八〇枚布機二、〇四八台相比，雖後者數量 略多於前 而追憶昔賢創業之初能在不滿十年之初，短時期內，有此成就，能不令後人稱道。

甲午中日戰後，洋商接踵而來，紡織事業，為各國經濟侵略工具之一 各國相繼在上海設立紡織工廠，日商最多，英商次之。華商各廠，遭遇競爭，屈居下風，雖其紗錠與布機數量，較光緒二十一年之數，仍有增加，而外商紗廠，已早有喧賓奪主之勢矣。據方顯廷氏統計 至民國二年，全國華商各廠，共有紗錠六五一、六七六枚，布機四、六三三台，其時英日兩國在滬紗廠，有紗錠三三一、一三六枚，佔全國紗錠數百分之三三、六強，布機四、七五六台，佔全國布機數 百分之五〇、七弱。

民國三年第一次歐戰發生，在滬歐籍洋商，相率回國，來自歐洲之洋貨，亦來源斷絕，華商紗廠，因無外貨之競爭，營業日有起色，新廠紛紛設立，盛極一時，至民國十一年，華商紗廠錠數，驟增至二、二二〇、〇〇〇枚。惟同時外商紗廠錠數，亦增至一、三二〇、〇〇〇枚，且多為日商所有。

其後日本更利用戰後歐美各國無暇東顧之機會，挾其歐戰期內所獲鉅利，作為經濟侵略之資本，其投資於我國境內之紡織事業，即其最著之一端。計在我國所設紗廠，除上海外，尚有青島，漢口，天津及東北各地。資本雄厚，組織健全，技術優良，管理得宜，成本低廉，華商紗廠，面臨勁敵，難與抗衡。且除政治不安，農村彫敝，購買力薄弱等問題，足以影響營業外，又總以全世界經濟恐慌之襲擊，致我國紡織事業，呈衰落不支之景象者，達十餘年之久。

九一八事變後，全國騷亂，政府建設計劃，亦逐步實現，民二十五年，農村豐收 農民購買力驟增 於是多年來衰落垂危之華商紗廠，頓呈復興之氣象。乃日本蓄意侵略，卒至釀成第二次世界大戰，在此大戰期內，我國紗廠之損失，難以計數。日本戰敗乞降後，所有日商紗廠，均由政府接收，設中國紡織建設公司，統一經營，計共紗錠一、七五八、四八〇枚，布機三八、五九一台，內上海部份紗錠八八七、三六四枚，布機一七、五四八台。據上海機聯會統計，現全國共有紗錠四、五八一、一一枚，線錠四八三、八五四枚，布機六八、七七七台，其中上海區所有紗錠線錠布機數，經本處此次調查，計有紗錠二，三〇三，二八〇枚，線錠三四〇，一七九枚，布機二七二五一台。

(二)毛巾被毯業及手帕業

毛巾被毯業及手帕業，均為棉紗複製品之一種。所謂被毯者，就機物組織言，可分兩種。其與毛巾有同一組織者，俗稱毛巾被單，諸如浴巾，浴衣等，均為此類之變形。其與布有同一組織者，即被單，其花紋顏色不同者，冠以白色、印花、格子等字樣以區別之，諸如床毯、棉毯、等皆屬之。

毛巾被毯業與手帕業雖為輕工業中之較小工業，但與人生日用，關係至鉅。該兩業之為國人所注意，均在海禁開放以後。其進展之速度，毛巾被毯業在手帕業之上。兩業之出品，除供給國人日勝，更有外銷者，此亦我國爭取外匯之一途。戰前毛巾、浴巾、被毯之運銷南洋者，年在一百萬打以上，三十六年度出口數約二百餘萬打。惟手帕之出口數量，則較諸戰前，僅及二分之一，其原因蓋原料細紗之不易獲得，致成本增高，品質下降，不利於外銷耳。

(三)帆布業

帆布織物，用途至廣。大如國防軍需、船艦篷帆、火車蓋布、汽車遮蓋、郵政信袋、橡膠原料，小至床椅篷帳、旅行背包、球鞋製品，均用帆布加工複製而成。往昔專賴外貨輸入，以應需要，歷年漏卮甚鉅。民國六年，粵商鄧氏首創三民帆布廠，其後華成國民等廠，繼起設立。目前上海市內帆布製造廠，共有十餘家。出品有厚薄帆布、帆布水管、帆布繩帶、及橡膠特種布等。

各廠設備，共有電力織機四百餘台，從業人員及工友在千人以上製品銷路，遍及全國，且遠達南洋。每年生產，足供全國需要，外貨始告絕跡。惟近以時局不靖，交通受阻，不免有衰落景象耳。

(四)手工棉織業

上海之手工棉織業，初為農村秋後之家庭副業。民國八九年間，各籍客民，攜眷來滬，租屋購機，織造各色土布及適合家常服用之棉織品。以出品優良，銷路日見增加，至民國十五六年間，曾推銷至南洋一帶，時經營斯業者，達千餘家之多，至民國二十六年，廠數增至二千餘家，極一時之盛。迨戰事發生，以各廠多散處郊區，頗遭砲火損失。勝利後，陸續復業，至去年四月間，復業者約五百餘家，該業公會，亦於此時成立。

該業現有會員廠一五四五家。所用織機，約有三種。一為最原始之手投梭機，現時用者極少，漸歸淘汰。二為手拉梭機，簡稱手拉機，已較進步。三為鐵木機，又名腳踏機（亦可配用動力，用馬達轉動）。已成新式布機之雛形，抗戰期中，前後方軍需民需，除少數紗廠備有新式布機外，幾全由該種布機負擔生產。在我國經濟枯竭動力缺乏之今日，仍頗適用，極有提倡改良之價值。

出品種類，計有直貢布，派力司布線呢，冲唧噠，冲府綢，條子花紋布，羅紗，被毯，毛布，窗簾，沙發布等多種。每機每月約可織布二十四疋至三十疋，規定每疋闊一尺八寸至二尺三寸，每疋長三十碼。

該業純為家庭手工業，工本甚輕，故尚可與現代工廠相競爭。其設備之簡單與資本之微薄，自不待言。戰前能有五千元以上之資本者，已不多見，多數均在千元以下。現在銷路方面，因交通阻梗，僅銷本市耳。

(五)織帶業

織帶工業，均屬中小型範圍。現已加入同業公會者，計一五八家。以製品種類別，可分寬緊帶組，絲邊組，花邊商標組，帽邊組，鞋帶組，紗帶錠帶組，及捲烟車帶組。以規模大小論，則較大者有木機數十台員工數十人，或鐵機數百台員工百餘人，普通者有木機十餘台鐵機數十台員工一二十人，最小者僅有木機二台員工四五人。除少數捲烟車帶廠用手工織造外，百分之九十以上，均用電力。

製品種類，有木機織闊寬緊帶，鐵機織小寬緊帶，闊夾絲邊，皮鞋帶，球鞋帶，花邊商標，闊夾帽帶，拉鍊帶，緞帶，捲烟車帶，及其他各種紗帶錠帶。銷路為本市及全國各地，亦有運銷印度南洋等地者，觀製品種類而異。

(六)內衣業

上海之內衣織造業，發軔於民國初年，在上海工業界中，佔重要地位。第一次歐戰發生後，外貨來源斷絕，國貨銷路陡增，於是內衣織造廠，紛紛開設，氣象蓬勃。蓋以同業競爭關係，出品日益精進。其後逐漸擴展，蔚成大觀。其製品除遍銷全國各地外，並運銷南洋羣島，銷數可觀。至民國二十六年，成立同業公會。抗戰期間，以原料缺乏，運輸困難，大受打擊。勝利後，需要日增，又漸次恢復盛況。公會亦於三十五年復會。現有會員廠一九三家，製品種類繁多，以汗衫，襯衫，衛生衫等為主要。所用原料，主要者為棉紗，蠶絲，人造絲等。各廠設備，多用電力。