

廣東文史資料

第二十輯

(内部发行)

中国人民政治协商会议广东省委员会
文史資料研究委员会編

廣東文史資料

第二十輯

(內部發行)

1965.6.5

中国人民政治协商会议广东省委员会
文史资料研究委员会編

1965年6月

广东文史资料

第二十辑

中国人民政治协商会议广东省委员会

文史资料研究委员会出版

广州市解放北路22号

广东省粤刊内字第137号登记证

*

广东新华印刷厂印刷

1965年6月出版 定价0.80元

編輯 凡 例

一、本选辑刊印的目的在于保存和积累历史资料，并推动撰写资料工作的展开。所选的资料大都是撰写者的亲身经历和见闻，有一定的史料价值，但由于每个人都有一定的局限性，所述史实可能不尽翔实，观点可能不尽正确，因此，本选辑只在内部作为不定期刊物发行，以供历史研究工作者的参考。

二、本选辑所选的资料包括从清末到全国解放各个时期的历史的各个方面，不拘体裁，只要有史料价值，均可选入。

三、本选辑所刊印的资料欢迎阅者提出补充和订正。

四、本选辑对来稿可加以选录、删节和文字上修改。

目 录

广东省营制紙厂的筹建、被劫和恢复 陈丕扬 (1)、
美、日勾結阻撓归还广东省营制紙厂

设备的内幕 冼子恩 (12)、

广东省营制紙厂机器设备失而复得略記 謝英明 (19)、

私营广州紙厂始末 謝英明 (22)、

江門烟絲业五十年 文子熊 (33)、

潮汕抽紗业的起源及其概略 陈卓凡 (63)、

开发东沙島海人草的經過 郑应时 (76)、

唐拾义药厂簡史 黃中业 (95)、

关于商办宝鴻信石公司 叶少林 (105)、

解放前的新会陈皮业 何卓坚 (111)、

我国炮竹出口杂記 叶少林 (122)、

佛山鑄造业概述 麦杰臣 (137)、

陈联泰与均和安机器厂的概况 陈滾滾 (146)、

佛山铁鑊业瑣記 陈壁南 (152)、

抗战胜利后广州錢庄业的組織活动 黎伯衡、邱平 (158)、

我所知道的国华銀行 王为賢 (171)、

簡述广州銀业公市情况 黃毓芳 (178)、

1921—1935年广州銀号瑣談 伍文龙 (185)、

汕头金融沿革概述 张淑岱、徐彰国 (194)、

补充訂正

对《陈济棠統治广东时期东区公路的

明爭暗斗》一文的更正 叶炳南 (205)

对于《广东省銀行概况》一文的訂正 梁 建 (206)

广东省营制紙厂的筹建、 被劫和恢复

陈 丕 扬

甲、紙厂的筹建

一 筹建经过

1931年，陈济棠经过反蒋，在军事和政治上统治广东后，更进一步从经济上设法敛取财富，剥削人民，于是在“建设新广东”的幌子下，提倡种蔗、兴办糖厂、开采石矿、制造水泥。这些实业开办不久，即获厚利。反动政府以兴办工业有利可图，又从发展轻工业打主意，因此有继续筹建制紙厂、飲料厂、紡織厂等等计划。广东省营制紙厂就是在这个时候筹建的。

1933年，反动政权广东建设厅委派刘宝琛为广东省营制紙厂筹备主任，成立筹备处；并派工程师陈丕扬组织人员，着手沿东、西江和粤北一带从事调查原料，将华南生长最多的松杉木材原料切实研究、分析、试制，根据调查研究结果拟订建厂计划，决定采用华南出产丰富、生长迅速的馬尾松为原料，制造新聞紙和其他文化用紙。同时由广东工业管理处向瑞典卡士达厂订购造紙机器，向捷克斯可达厂订购动力设备。一面又派工程师陈丕扬、李青相等赴瑞典卡士达厂督造紙机器，考察造紙工业；并将松木原料一批运到瑞典，

进一步作中間生产試驗，以取得設計数据。一面由刘宝琛会同建設厅組織技術人員，設計厂房，計劃施工，以便机器到达后配合安装。經過多方的調查、勘察，最后选择广州市近郊南石头地方为厂址。1934年，厂房开始施工，1935年机器分批陸續运到，1936年着手安装，1938年全厂设备安装完竣，即由机器制造厂家派来安装的工程技师进行試机，所有造紙方面机器由卡士达厂負責，动力方面設備由斯可达厂負責。試机运轉尚称順利，一个月內即投入生产，正式制造新聞紙。

二 工程設計

該厂工程設計，除土木建筑方面由我国工程师自己設計外，制紙方面設計由瑞典卡士达厂負責，动力方面設計由捷克斯可达厂負責。按照設計要求，各部生产能力如下：

- (1) 机械木浆車間，每日产量30公吨。
- (2) 化学木浆車間，每日产量20公吨。
- (3) 抄紙車間，每日产量50公吨。
- (4) 动力車間，发电容量5,000瓩。

三 机器設備

全厂机器設備計分机械木浆、化学木浆、抄紙、动力及其他附属設備共五部分：（1）机械木浆部分 設有木材备料和磨浆两室。备料室有鋸木机、去皮机、运木机、切片机、篩片机、运片机等作为处理木材、供应机浆和化浆生产。磨浆室有嘉美式磨木机两台，配备1200匹馬力电动机和篩选浓缩設備。每日生产机械木浆30公吨。（2）化学木浆部分

設有制酸、蒸煮和篩选三室。制酸室备有鶴兰式(Haglund System)連續制酸設備一套，包括硫磺燃烧炉、冷却塔、洗

滌塔、反应塔、酸泵等，制造亚硫酸鈣液供应蒸煮木浆用。蒸煮室备有108立方公尺立式蒸煮鍋三台，包括內循环系統。篩选室設有挖浆机、运浆机、篩浆机、除节机、浆泵等。（3）抄紙部分 分抄紙和选紙两室。抄紙室有3430 m/m寬多烘缸长网抄紙机两台，車速200公尺/分，由直流机组帶动运轉，每台每日可生产新聞紙25公吨。选紙室有切紙机、复卷机、打包机等設備。（4）动力部分 分鍋炉和发电两室。鍋炉室設有20吨/时鍋炉3座，附設抽水机、运煤机、軟水設備、除氧設備等。发电室有2500Kw.透平发电机两台，連同配电开关各种設備。另有250 Kw.柴油发电机1台，以备停机检修时供电使用。（5）其他附属設備部分机修方面有钻床、刨床、銑床、車床、磨床、冷作、翻砂等設備。运输方面有电动机車2台，輕便鉄軌貫通全厂。供水方面有抽水泵、沉淀池、濾水池、清水池等現代化淨化設備。

四 試机生产

該厂机器于1938年8月安裝完竣后，即进行試机，各部运轉均屬順利。由8月至10月試机期間，生产新聞紙約百余吨，并将該項試制产品分別送交各报社試印报刊，結果均认为滿意。本应繼續开工生产，供应市场，不料是年日寇侵华逼近华南，广州市于10月23日淪陷，于是这座建成不久、开始生产的制紙厂便落入敌手。

乙、抗战期間机器被日本劫迁

一 广州淪陷时紙厂的遭遇

1938年，当日寇进犯华南向广州推进时，反动政府全不

抵抗而撤退，对紙厂机器因不及疏散竟派兵押运炸药入厂，声言要将全厂炸毁，免为敌人利用，同时迫令全厂职工离厂。在全体职工撤退后，竟将机械木浆車間全部炸毁，其他部分因日寇已經进城，反动军队忙于逃命，故未破坏。

广州淪陷后，該厂給日寇海軍占去。由于全厂机器甫經安装完成，除机械木浆部分被炸毁外，其余大部分仍属完整，可以生产，因此日寇海軍当局委托日本王子制紙株式会社选派造紙技术人員进厂，計劃恢复經營图利。但当日寇組織伪政府后，有日人南喜一利用日本陆軍部势力，以大日本再生制紙株式会社名义与广东伪政府勾結，將該厂由“王子”手中夺去。随于1940年5月間将全厂机器設備拆卸，劫运日本，在北海道苦小牧勇拂地方設厂安装，于1943年6月完成，7月开始生产印书紙和包装紙等，每日产量約25—30公吨。及后，再生制紙株式会社改組，归并国策制紙株式会社，随改名为国策制紙株式会社勇拂工场。在第二次世界大战期間，該厂曾被美机轰炸，頗有損失。又因当时日本木材煤炭等物資缺乏，生产受到影响，时作时輟，未能正常生产。

二 紙厂机器的发现和查点

在第二次世界大战胜利后，我国以参战国盟軍地位在日本設有駐日代表团，办理賠償和归还物資事务。由于“王子”与“国策”之間因爭夺紙厂机器曾經发生矛盾，因此王子制紙株式会社于1945年向中国駐日代表团密报广东省营制紙厂被劫机器存在日本北海道苦小牧勇拂地方。1946年8月6日，中国代表团通过“盟軍总部”，飭令日本政府查复归还。当时国策制紙株式会社不得不含糊其詞地称，該項机器系由大日本再生制紙株式会社以日金壹佰伍拾万元向伪广东政府购

买，有合約为据；并謂該批机器当时均屬破烂不堪，形同废铁，无一完整，加諸远途运到日本已經散失甚多，經日方多方修理补充后，始能安装完成鍋炉两台、发电机一台、抄紙机一台、制浆設備一套，合計大小机器共 256 件，其余均屬日方配备补充，才能开工生产云云。

1947年6月25日，我国駐日代表团派組长林可仪，專門委員謝为杰、赵如晏会同“盟軍总部”代表二人前往勇拂实地視察，发觉有漂浆、磨浆、打浆、抄紙、鍋炉、发电、机修、馬达等設備漏报甚多，即責令該厂补报，計共增加 47 件，連上次报告共 303 件。我代表团认为仍屬不尽不实，但因沒有紙厂設備資料可查，无从核对，隨即电請外交部轉广东省政府派遣專員，带备資料、証据来日本以凭交涉。

1947年10月23日，广东省政府派該厂原任厂长刘宝琛、总工程师陈丕扬二人負責赴日交涉归还机器任务。經几个月的准备工作，于1948年2月23日抵达东京，3月13日会同代表团專門委員赵如晏赴勇拂，再次实地查勘。到厂后，次日即会同該厂厂长、总工程师等負責人將全厂机器設備全部彻底盘点。其属于我方的固一一認明登記，其属于日方补充的也尽量录入盘存清册，以資識別。在盘点工作期間，“盟軍总部”也派代表 Wm.G.Ahl 到厂視察。3月30日，盘点工作完毕，編成广东省营制紙厂被劫机器物資盘存清册，由我方代表广东制紙厂厂长刘宝琛、总工程师陈丕扬、駐日代表团專門委員赵如晏会同日方代表勇拂紙厂厂长吉利透、总工程师中靜敬三、国策代表东村阳介共同签字承认，于4月13日报告“盟軍总部”备案。从此，該盘存清册成为該案鉄証。

此次盘存結果，查出我方机器設備比以前日方报告增加甚多：計机器增加541台，附属設備增加1,299件，合共被劫

机器844台，连同附属设备共2,143件，约重3,000余吨。另有其他电缆、管件、铁轨和损坏机件等项约350公吨。至于日方补充机件为数也不少，计共有机器457台，附属设备590件，共1,047件，约占全厂机器三分之一。

三 交涉归还机器

该厂被劫机器物资经双方盘点，编造清册送“盟军总部”后，在四、五月间，“盟总”不得不召集会议多次，研究讨论处理办法，经过我方提出各种资料证据，力斥日方及美军方面的阴谋。最后，我国驻日代表团接“盟军总部”1948年5月13日正式答复关于归还广东省营制纸厂被劫机器的判决办法如下：（一）飭令日本政府将所有登记在该厂被劫机器物资盘存清册内的全部机器拆卸、装箱，运集北海道室兰港，贮存适当仓库，听候命令正式交还中国政府接收。（二）在拆装装箱期内，中国政府派工程师一人常驻勇拂纸厂，视察拆卸装箱工作。（三）关于机器拆卸装箱所需的防腐锈油脂由美国按公价供应，其需用数量由日方在拆卸装箱计划内列报。

同时“盟军总部”另以SCAPIN 5599-A号文飭令日本政府归还广东省营制纸厂被劫机器物资。中国代表团接到答复后，即委派陈丕扬为我方驻勇拂纸厂工程师，执行视察拆卸机器职务。至此，广东省营制纸厂被劫机器的交涉归还工作告一段落，刘宝琛于5月下旬先行回国，筹划复厂事宜。

丙、机器由日本拆运、归还和接收

一 机器拆卸前的准备

日本政府自接“盟军总部”飭令将勇拂纸厂全部机器设

备拆卸归还中国后，即派工程包商到厂查勘，拟訂拆运計劃。根据調查結果，估計机器方面拆卸装箱共有 1,543 件，总共毛重 3,484 公吨，体积約一万尺吨（每尺吨等于40立方英尺）；工作方面估計全部拆卸包装工程需时九十天，計 75,044 工；运集工程需时 75 天，計 6,255 工；运输方面厂內需要运貨汽車四輛、拖引機車八輛、馬車二輛，厂外运输由勇拂至室兰港需用 30 吨型載貨車輛十五台。以上工具均需使用 60 天，才能完成任务。

二 拆卸与包装

勇拂紙厂当局虽于 1948 年 5 月間接奉“盟总”命令将全厂机器拆卸归还中国，但仍故意拖延，照常开工，直至 7 月 6 日始全部停工，将机器正式点交日本政府外务省特殊财产局勇拂綜合事务所保管，翌日即交由金属工业、太平工业和增城工业 3 家株式会社分部承包拆卸装箱工程。于 7 月 7 日开始开工拆卸。全部工人由 300 名逐漸增至 600 名，包装材料也同时由火車陸續运到，相继开工制造木箱。各部机器在未拆卸以前，均經分別编号。拆卸后，則分別洗滌，涂以防銹油脂，然后装箱。由駐厂工程师陈丕扬会同“盟总”代表地利氏（James Deery）逐一检查后，始准运集存仓。由 1948 年 7 月 7 日起至 10 月 13 日，全部拆卸包装完毕止，历时 3 个月有奇。

三 运集存仓

机器經包装完竣后，所有运集工作由日本政府委托鐵道省派員駐厂，会同日本通运株式会社負責办理，将每日装箱机件运集鐵路綫旁边指定地点，然后用起重机裝載鐵路貨

車。由1948年8月10日起至10月13日止，逐日由鐵道局派專用機車拖運到室蘭港集中存倉。全部機器共計3,624箱，重3,721公噸，分載鐵道貨車611輛，歷時兩個月始運完。

四 歸還與接收

全部機器集中室蘭港後，即由我國國營招商局派海列輪于1948年10月5日駛抵室蘭港接運機器。7日開始裝載第一批機件，計共2,785件，于10月23日啟航回國。尚剩餘第二批機器840件，由招商局派海嶺輪，于1948年10月26日駛抵室蘭港接運，11月3日啟航運回廣州。

此次接收紙廠機器工作，日本政府方面派外務省特殊財產局勇拂事務所事務官鈴木齊代表移交，中國政府方面派廣東省營制紙廠总工程师陳丕揚代表接收。參加交接儀式的有“盟軍總部”代表、北海道美軍司令部民間物資保管處麥亞當氏（Donald B. Meadams），美軍第八軍代表地利氏（James Deery），日本政府代表外務省特殊財產局局長磯野氏等。

廣東省營制紙廠自廣州淪陷被日人劫掠後，歷時八載有奇。經幾許周折，多方交涉，始得全部歸還，但拆舊損耗，已非本來面目。

丁、日人企圖破壞歸還機器的陰謀

查日人南喜一以再生制紙株式會社名義，將制紙機器全部劫運日本後，選擇了北海道最偏僻地方建廠，使外人不易發現贓物。不料抗戰勝利後，由于日本資本家的內部矛盾，而被我國駐日代表團發覺，經“盟軍總部”飭令日本政府將該

案查覆后，該厂主持人开始慌张失措，多方設法，力图破坏将机器归还中国。这破坏阴谋活动可分为五个阶段：

第一阶段：当机器发现初期，該厂主持人南喜一、水野成夫等多方向“盟軍总部”和日本政府活动。說什么由中国运来的机器破烂不堪，无一完整，經日方修理补充后始能勉强开工。全厂机器属于中国运来的占少数，属于日方补充的占多数。即使归还中国也是残缺不全，难以生产。因此他們建議处理办法两条：（一）将机器出让，由日方备价购买。（二）中日合作，由双方合股經營。当时“盟軍总部”負責恢复日本战后經濟的經濟部竟发表意見认为日本战后紙張缺乏，該厂机器有留在日本繼續生产紙張，供应市场的必要。但这两項办法都經中国政府拒絕，坚持要求原物归还。因此日人詭計終不得逞。

第二阶段：当日人单方活动失敗后，即串同旅日华侨，以华侨名义向政府接洽承买經營，企图混水摸魚，从中取利。但这种手段也被揭破，失敗了。

第三阶段：当机器經“盟总”决定全部归还中国后，日方又向經濟部活动，提出异議，并勾結“經濟部”負責复兴日本紙业的造紙专家过士来氏（A.S.Cosler）出面向“盟总”提出反案理由三点：（1）广东紙厂生产新聞紙沒有打浆設備，現決議将勇拂厂生产上等紙的打浆設備一并归还中国，于理不合，請将打浆机器全套保留。（2）广东紙厂原有嘉美式磨木机二台，經中国政府在广州撤退时炸毀，現在勇拂厂的袋式磨木机三台和广东厂的原物不同，決議一并归还中国实欠公允，請将袋式磨木机也予保留。（3）广东紙厂的机修設備在广州淪陷后全部被日本占領軍征用，确未运到日本。目前勇拂厂的机修設備都是日方添配的，且机修設備不

是造纸直接生产工具，請予保留，以維持厂內数百工人生活而免失业。

“盟軍总部”以日方提出異議，随于1948年5月27日再次召集双方开会討論。我方据理力爭，指出广东紙厂机器被劫，損失浩大，日方应負完全責任。經過激烈爭辯多时，最后由“盟总”归还物資委员会主席决定打浆机和磨木机等属于造纸生产设备全部归还中国；为了照顾日方工人生活，属于日方添配的机修设备准予归日方留用。

第四阶段：当日方在东京方面向“盟軍总部”和日本政府活动失敗后，一方面故意拖延移交，仍然繼續开工生产图利；另一方面发动勇拂紙厂主持人向北海道长官和苫小牧市市长申訴“盟軍总部”处理归还机器的不当；同时又联合全厂职工呈駐北海道的美軍当局請愿收回成命，以免影响工人生活。北海道当局和美軍当局以案經双方討論，复經“盟軍总部”决定，自无从新考虑的必要。

第五阶段：日方以各种破坏阴谋不能得逞，随即煽动职工发出声明，一致反对拆卸机器归还中国，以免遭受失业痛苦，并扬言任何人員到厂拆卸机器必将予以不利云云。当由东京我国代表团知会“盟軍总部”轉知日本政府依照原決議执行。日本政府奉令后，即轉飭勇拂紙厂照办，并派警卫人員在現場負責保卫工作。到此，日方阴谋破坏活动，无从实现，不得不照決議案于1948年7月6日起停工，七日开始拆卸机器。

戊、机器归还后复厂工作的进行

自“盟軍总部”决定将紙厂被劫机器归还中国后，原任

厂长刘宝琛即于1948年5月間先行返国，組織机构筹备复厂工作。一方面将抗战期間被破坏的厂房、仓库、道路、碼頭逐一修葺或重建；一方面組織机修力量，准备安装工人队伍，以备机器返厂后即可进行配合安装。这些工作都在1948年底机器到达以前基本完成。

是年11月間，归还的机器分两批先后运到广州黄埔港，当即轉船陸續搬运入厂。1949年4月間开始进行修配安装，到9月底止，仅有鍋炉、发电、机修和抄紙各車間完成一部分設備，但均未能配套成龙进行生产。当时反动政权以解放軍渡江南下迫近广州，下令停止安装工作，分別遣散員工。在1949年10月14日广州解放前夕，留厂員工仅有96名。各部机器設備經全厂員工的努力維持，幸得保全无恙。广州解放后，这间备受摧残的紙厂終于归还人民掌握，逐步扩建成为社会主义的企业之一。

美、日勾結阻撓归还 广东省营制紙厂設備的內幕

冼子恩

1938年日軍占領广州后，把广东省营制紙厂設備搬往日本，抗战胜利后，几經交涉，才将原套設備运回广州。

刘宝琛是广东紙厂的筹建人，又負責交涉归还該厂設備，本文材料是由刘宝琛提供的。

抗战胜利后，中国駐日代表团对广东紙厂的設備到底藏在何处，虽經多方訪查，仍无头緒。1945年秋，日本王子制紙株式会社向中国駐日代表团告密，說日本再生制紙株式会社将广东紙厂的設備，劫运至日本北海道苫小牧勇拂，装在勇拂紙厂內。中国駐日代表团才知道这套設備的下落。

为什么王子制紙株式会社要告密呢？原来王子制紙株式会社是日本最大的一个造紙工业垄断集团。在第二次世界大战以前，拥有六十多个紙厂。1938年秋，日本帝国主义侵占广州后，王子制紙株式会社在日本的海軍支持下，曾企图接管广东紙厂就地生产，垄断华南的造紙工业。但被日本陆軍支持的大日本再生制紙株式会社借名向汪伪广东省政府购买該厂全部机器設備，把設備搶到手。日本陆軍还协助再生制紙株式会社把广东紙厂設備运回北海道苫小牧勇拂設立勇拂紙厂。这个厂开工生产后，对王子制紙株式会社的垄断地位