

第一章 戰後初期台灣的紡織業

1950 年代，政府利用美援開始鼓勵台灣紡織業的發展，這樣的政策得以推展的原因除了是 1950 年美援棉花原料的輸入之外，更是因為台灣紡織設備的基礎。戰後台灣紡織設備基礎可追溯到日治時代遺留的設備，以及戰後自大陸遷台的設備。因此本章將先介紹日治時代遺留的紡織設備，以及大陸遷台紡織設備，最後說明政府扶植紡織業發展的背景。

第一節 延續日治時代的紡織業

從日治時代台灣各種工業發展內容觀察，台灣在日本發動九一八事變以前，工業始終以食品加工業及其他小工業為主體，至於金屬、機器、化學等工業基礎十分薄弱。但自 1930 年日本極力擴充戰時工業後，與過去相比，台灣各項工業已有顯著的發展。從以下工業生產額觀察，日治時代台灣的紡織工業有日漸重要的趨勢。

表 1-1 各種工業生產額比較表

		紡織工業	金屬工業	機械器具	窯業	化學工業	食品工業	其他工業	合計
1923	A	2970	2219	3189	7146	13742	124233	8489	161992
	B	1.8	1.4	2.0	4.4	8.5	76.7	5.2	100.0
1930	A	2427	3718	5787	8150	15156	182815	13998	232055
	B	1.0	1.6	2.5	3.5	6.5	78.8	6.0	100.0
1938	A	6139	20890	13515	9977	39666	265762	38194	394147
	B	1.5	5.3	3.4	2.5	10.1	67.4	9.8	100.0

A：生產額（千圓） B：比率（%）

資料來源：林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊，頁 9080。

本節將先說明日治時代紡織工業的發展重點，爾後對於本主題所要討論

的棉紡織業進行追溯。最後將說明戰後台灣如何接收日治時代的棉紡織業。

一、日治時代紡織業發展

台灣雖不產棉，但以黃麻、苧麻、鳳梨纖維及芭蕉纖維等原料豐富，紡織工業也因此逐漸開始發展起來。也因此日治時代台灣紡織品大宗為麻織品的麻袋，其次才是棉紡織品。

台灣紡織業的發展是以麻紡織工業為先，這是由於台灣農產豐富，尤其是米糖產量特多，每年外銷數量巨大，需要大量的麻袋，以供包裝之用；而且台灣的氣候土壤易於植麻，因此日人於 1907 年台中豐原成立黃麻紡織工廠，也就是台灣製麻株式會社，從事麻袋及麻布之生產，主要是利用黃麻纖維製造米袋及糖袋。¹

台灣棉紡織品的製造，在第一次世界大戰後，工業投資增加，才有台南的台灣織布株式會社建立、台北的日華紡織株式會社的苧麻紡織工廠，²爾後，宜蘭紡織株式會社及台灣紡織物株式會社等織布廠也相繼建立。³

隨著日人推行台灣之工業化，發展國防軍需工業，因此在 1931 年末恢復日月潭水利發電興建工程，並於 1934 年全部完工。電力是工業動力之源，由於電力工程的順利完成，使得台灣各種工業獲得低廉而豐富的電力供應。台灣在此時也開始發展各種與國防軍需有關的新興工業。⁴

在紡織工業方面，台南製麻會社（1935）及台灣棉花會社（1937）先後成立。台南製麻會社以苧麻、黃麻為原料從事麻之紡織；台灣棉花會社業務

¹林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊（台北：成文出版社翻印，1983（1958）），頁 9080。

此外，台灣製麻株式會社後來改稱帝國纖維株式會社台中工場，主要經營製麻業務。帝國纖維株式會社台灣事業部包括經營製麻的台中工場和五家經營亞麻事業的工場。以上出自於：台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期（1947.12），頁 110。

²日華株式會社原為台灣紡織株式會社（創立於 1918），於 1921 年與上海的日華紡織株式會社合併，成為該會社的台灣工場。日華株式會社台灣工場在 1935 年脫離日華紡織，改稱為台灣苧麻紡織株式會社，1938 年更名為台灣纖維工業株式會社。

台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期（1947.12），頁 110。

³林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊，頁 9093。

⁴林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊，頁 9168。

包括推廣植棉、採購原棉，紡織以及販售棉花等。⁵

更因為 1937 年 7 月中日戰爭爆發，日本軍閥準備太平洋戰爭，為了南進的棉紡需要，才有分三期向日本本土拆遷紡錠十萬錠、織機二千臺的計畫，但是第一期的拆遷工作尚未完成，整個戰局已經改觀。⁶因此此部分的拆遷計畫並未完成。

二、日治時代棉紡織工業

根據以上的說明，台灣紡織業最初是以配合農產需要的麻紡為主，而棉紡織工業展露頭角是在第一次世界大戰以後。因為在第一次世界大戰時期，歐洲各紡織先進國家都受到戰事的影響，無法顧及遠東的棉紡織市場，日本的紡織業因此得到了發展機會。當時，日本的棉織物行銷於東亞各地，因市場區域遼闊，雖生產數量激增，仍然供不應求。台灣的棉紡織工業亦在此時獲得發展的機會。

日人小元富太郎於 1919 年於台南創設台灣織布株式會社，後來因為營業狀況不良，台省籍之股本全部退出，並將資本金額從五十萬圓縮減成二十四萬四千圓。⁷台灣織布株式會社是當時最早使用動力織布機的紡織廠，當時使用的動力織布機是二十二吋的狹幅織機，製造狹幅白布；之後台灣使用動力織布工廠也陸續增加，織機的數量也大幅增加。在 1919 年到 1929 年這段時間，台灣所使用的動力織布機，大都以狹幅機為主。⁸

不過，台灣織布株式會社在 1928 年改造一部分機器，加寬動力織布機的布幅寬度，開始織製幅闊二十八吋左右的花布、線呢及柳條布等等作為衣料使用，於是其他織布工廠也起而效之。⁹不過，由於同業增加，競爭加強，各小型工廠開始合併。1929 年，台灣織布工廠共有三十九家，狹幅織機共有七三台，闊幅織機五台；到了 1935 年，織布工廠併為二十四家，狹幅織機減為四七七台，闊幅織機增加為一九三台。¹⁰

⁵林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊，頁 9169。

⁶東之，進步中的台灣紡織工業，《台灣建設》第 1 期（1950.11），頁 30。

⁷台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期，頁 111。

⁸東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期（1951.07），頁 36。

⁹東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 36-37。

¹⁰東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 37。

整體來說，1930年代台灣棉紡織品的生產，包括白細布、條布、毛巾等。此外還有襪子、汗衫等針織品，生產額如下：

表 1-2 1930年代台灣棉紡織品生產額

年度	棉織品生產額	針織品生產額
1931	468000 圓	
1935	926000 圓	257000 圓
1939	1463000 圓	836000 圓
其中白細布佔 380000 圓，占 26 %。 條布為 853000 圓，占 58 %。 毛巾為 229000 圓，占 16 %。		包括襪子、汗衫

資料來源：林熊祥，《台灣省通志稿 卷四經濟志綜說篇》第 22 冊，頁 9094。

此外，配合著動力織布業的發展，破布更生紡錠也發展起來。日人為了節省棉紗的消費起見，倡導廢物利用，將工廠或廢棄的破布收集重製，紡成「更生紗」或滲入廢羊毛，織製呢絨毛毯及冬季服料。台灣的破布紡錠，在日人的鼓勵之下，發展迅速，全盛時期的更生紗廠達到十二家之多，破布紡機 91342 錠，每日可產 30447 磅。所用破布，除台灣自產之外，一部分來自日本及上海等地。¹¹

台灣的棉紡錠設置，創立於 1941 年，也就是台灣紡織株式會社的設立。太平洋戰爭發生後，由日本吳羽紡織株式會社將半舊的紡機二萬錠、織機五百部，拆運來台，設立台灣紡織株式會社。該會社於 1942 年開始建築王田、烏日兩工場，直到 1945 年局部開工，後來因為戰局失利，一切不能照預定計畫順利進行。¹²

與此同時，台北的台灣纖維株式會社積極增資，將原有的麻紡織廠擴充為棉紡織廠，該廠除舊有的五千苧麻紡錠之外，第一期先增加棉紡錠五千多枚，第二期準備再增加一萬枚，因為此紡織廠以麻紡織廠為基礎，因此擴建

¹¹東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 37。

¹²台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期，頁 110。

速度較快，並能夠在日人戰事失敗以前順利開工。¹³

新竹紡織株式會社原為苧麻紡織工廠，在 1942 年向日本興亞紡織會社購置棉紡錠與織布機，準備在新竹附近之桃園鎮設立棉紡織工廠，不過也因為戰局影響，而使建廠工作停頓。關於此時期日人移植的紡錠可以下表呈現。

表 1-3 1940 年代日人移植來台紡錠數亮

廠名	日人計劃移植來台紡錠數	已經運抵台灣紡錠數	備註
台灣紡織	100000	20008	
台灣纖維	15536	5536	
新竹紡織	11116	3420	新竹本廠 1116 錠， 桃園廠 2304 錠
共計	126652	28964	

資料來源：東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期（1951.7），頁 37。

根據上述說明，台灣棉紡織業在日治時代的規劃下，自第二次世界大戰之後，棉紡織的發展即由織布業開始拓展到破布更生紡錠以及棉紡錠的建立。雖然紡織品產量並不多，但從設備上的建立，可知紡織業在台灣日益重要。

三、戰後棉紡織業的接收

日治時代台灣由日本人經營的主要棉麻紡織企業，共有十六單位，光復後由前行政長官公署工礦處組織輕工業接管委員會負責接管。該組織為了使事業不中斷、工廠不停工起見，先採取監理制度，讓各廠維持原狀繼續生產。

直到 1946 年 2 月，開始就各企業的不同性質，分別組織各產業的接管委員會。紡織業接管委員會於是成立，開始接管七家規模較大的紡織企業，規劃為省營，這也就是台灣紡織公司的前身。而其他原本受監理的九家紡織會社，因規模較小，適合以民營的方式經營，也因此採取標售的方式讓渡民

¹³東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 37。

進口替代時期台灣的棉紡織政策（1949-1958）

間經營。¹⁴

除了開放民營的九家會社之外，由政府接收的七家規模較大的紡織企業如下：

- （一）帝國纖維株式會社台灣事業部（黃麻紡）¹⁵
- （二）台灣纖維工業株式會社（棉麻紡）¹⁶
- （三）台灣織布株式會社（棉織）¹⁷
- （四）台南製麻株式會社（黃麻紡）¹⁸
- （五）新竹紡績株式會社（棉麻絲紡）¹⁹
- （六）台灣紡織株式會社（棉紡）²⁰
- （七）南方纖維工業株式會社（毛紡）²¹

當時公營的紡織工廠共有棉紡機 29564 錠，棉織機 1441 台，麻紡機 5406 錠，麻織機 343 台，毛紡機 420 錠，縲絲機 25 台，漂染設備一套，可是大部分機器以殘缺不全。

紡織業接管委員會接受了七個主要紡織工廠之後，在 1946 年 6 月間，正式改組為台灣紡織業有限公司，此次改組也將所屬各紡織會社調整更名。帝國纖維株式會社成為豐原廠，台灣纖維工業株式會社成為台北廠，台灣織布株式會社成為新豐廠，臺南製麻株式會社成為台南廠，新竹紡績株式會社

¹⁴台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期（1947.12），頁 111。筆者尚未掌握此九家開放民營的紡織會社情況，不過根據黃東之的文章說明戰後初期棉紡工業民營部份，只具備織機與破布紡錠，並不具備棉紡錠之設備，以此推知，此九家紡織會社並非棉紡紗廠。東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 38。

¹⁵台灣製麻株式會社後來改稱帝國纖維株式會社台中工場，主要經營製麻業務。帝國纖維株式會社台灣事業部包括經營製麻的台中工場和五家經營亞麻事業的工場。

¹⁶最初名為台灣紡織株式會社，創立於 1918 年；1921 年與上海的日華紡織株式會社合併，成為該會社的台灣工場。日華株式會社台灣工場在 1935 年脫離日華紡織改稱為台灣苧麻紡織株式會社，1938 年更名為台灣纖維工業株式會社。

¹⁷日人小元富太郎於 1919 年創設於台南，後來因為營業狀況不良，台省籍之股本全部退出，並將資本金額從五十萬圓縮減成二十四萬四千圓。

¹⁸台南製麻株式會社於 1936 年開工，由日人潮崎喜八郎等二十四位發起設立，推山田五郎為社長，該社機器大部份自英國進口。

¹⁹新竹紡績株式會社原名大和纖維株式會社，1943 年更名。

²⁰太平洋戰爭發生後，由日本吳羽紡織株式會社將半舊的紡機二萬錠、織機五百部，拆運來台，創立台灣紡織株式會社。

²¹設立於 1942 年，百分之八十的股份為日人，產品多為海軍軍需品。

成為新竹廠，台灣紡織株式會社成為烏日廠，南方纖維工業株式會社成為彰化廠，不過因彰化廠規模較小，於 1947 年 3 月間，將該廠機器設備，移併烏日廠之王田工場及新竹廠。²²

政府接收的七家紡織會社中，與棉紡織業相關的有四廠，接收概況如下：²³

(一) 台灣纖維工業株式會社(台北廠)

原為苧麻及亞麻的紡織工廠，1942 年增設棉紡織 5536 錠(其中每台 400 錠的精紡機 100 台，384 錠者 4 台)，織布機 200 台。1945 年，麻紡部份全被盟機炸毀，無法修復。紡機中可運轉者計 3568 錠，織機 120 臺。

(二) 台灣織布株式會社(新豐廠)

台灣織布株式會社是當時最早使用動力織布機，當時使用的動力織布機是二十二吋的狹幅織機，製造狹幅白布；在 1928 年改造一部分機器，加闊布幅寬度，始能織製幅闊二十八吋左右的花布、線呢及柳條布等等作為衣料使用。太平洋戰事發生後，日本國內戰時生產體制推及台灣，該會社改制軍用蚊帳，到 1945 年原本計畫增資，但卻因廠房遭盟機炸毀而停工。²⁴原有織布機 368 台，1945 年被盟機炸毀，損失慘重。光復接收可運轉的織機不過 14 台。其後由台北紡織廠移撥織機 200 台，重建開工，產品以格子花布為主。

(三) 新竹紡績株式會社(新竹廠)

源以苧麻及亞麻織紡織為主體，1914 年在苗栗及大湖增設蠶絲及蠶種製造所，1942 年 5 月又增設棉紡織設備，既有棉紡機 1116 錠(三七二錠三台)，織布機 124 台。同時計劃在桃園建棉紡織工廠，向日本購至一萬錠棉紡機，織機 200 台。其中部分機器已運抵台灣，因盟機轟炸，未能安置。當盟機轟炸台灣時，新竹紡織廠已停工並將機器拆遷，故損失較少，大部分機器均能照常開工。由於新竹廠之機器設備過於複雜，經營管理不無困難，充實台北場的紡織設備，將新竹本廠 1116 錠及存在桃園的 2344 錠併入台北廠。新竹

²²此外，原屬新竹廠之苗栗蠶絲工廠及大湖蠶種製造所，合併為苗栗蠶絲實驗工場，繼續製種及繅絲業務。原屬台北廠之亞麻工場五所及豐原廠之亞麻工廠七所，調整合併為十一所，專門從事原麻加工業務。

台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期，頁 111。

²³東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 38。

²⁴台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期，頁 110。

進口替代時期台灣的棉紡織政策（1949-1958）

紡織場成為專紡苧麻紗之工廠，然其織布設備因苧麻紗之產量不敷運用，仍兼織棉布以供市面之需要。

（四）台灣紡織株式會社（烏日廠）

台灣棉紡織工業發展的開始，太平洋戰爭發生後，由日本吳羽紡織株式會社將半舊的紡機二萬錠、織機五百部，拆運來台。該會社於 1942 年開始建築王田、烏日兩工場，直到 1945 年局部開工，後來因為戰局失利，一切不能照預定計畫順利進行。

日治時期遺留的七個主要紡織工廠經過紡織公司的改組整編後，在 1947 年 5 月因為工礦處為了統一監督管理全台工礦事業，而成立台灣工礦股份有限公司，紡織公司正式改為工礦公司的紡織分公司。²⁵

除了以上所言的省營棉紡織廠之外，光復初期，能開工之民營棉紡織廠尚有九家，可運轉的破布紡錠 20736 枚，織機 170 台而已。總結光復初期台灣棉紡織業的工業設備情況如下。

表 1-4 光復初期台灣棉紡織業設備

廠數		接收時尚可運轉之設備	實際運轉數
省營四廠	棉紡機	14651 錠	8268 錠
	織布機	1173 臺	258 臺
民營九廠	破布紡錠	30208 錠	20736 錠
	織布機	520 臺	170 臺

資料來源：東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第 9 期，頁 38。

根據本節的說明，在日治時代台灣的棉紡織工業主要發展，源自第一次世界大戰後日人開始的投資，以及因應太平洋戰爭後，自日本搬遷來台的紡織設備。不過，日治末期建立起的棉紡建設，卻也因為戰爭，使得工廠設備

²⁵台灣工礦股份有限公司，紡織分公司概況，《臺灣銀行季刊》1 卷 3 期，頁 111。

損壞嚴重。因此，日治時代所遺留的紡織相關設備，十分的零碎，民營部份不具備紡紗設備，但有少量的織布設備；而其他由日人遺留的紡紗及織布設備由工礦公司重整後，成為日後台灣紡織業的基礎。

第二節 光復後大陸遷台的紡織業

在台灣光復後的許多新興事業當中，最值得注意的是紡織工業。台灣紡織工業的發展是在第一次世界大戰以後，當時日本本土的紡織產業因國際市場的需要供不應求，因此台灣的紡織工業便得到一個發展的機會。不過根據1921-1942年間的統計，紡織工業的生產價值僅佔工業生產總值的1.0%~2.6%，在所有的工業統計資料中，位居末位。²⁶

台灣光復之初，海上交通因受船隻的限制，未能立趨正常。同時因為處於戰亂之後，也因此各地紡織產品缺乏，大陸及海外的紡織品無法順利運至台灣，於是大小紡織工廠應運而生，在這一種供求相差懸殊的情況，凡可能開工的工廠及設備，無不充分加以利用，除了原有的工廠及設備之外，並且增加一些小型工廠，及自製一些織機（包括鐵機及木機）以適應客觀迫切的需要。自光復後織布機之數量年年有增加，在四年之間，台灣自製之動力織機，將近千台，台灣自製之手工織機，據估計約在四千台左右。²⁷

從下表光復以來的紡織工業情況，可看出光復後紡織業的發展情況。

表 1-5 光復以來棉紡織工業設備情形

年度	工廠數 (包括紗廠及 動力織布廠)	棉紡錠(錠)			動力織機(台)		
		公營棉紡錠	民營棉紡錠	合計	公營織布機	民營織布機	合計
1945	13	8268		8268	258	170	428
1946	28	10664		10644	274	520	794
1947	37	14564		14564	428	659	1087
1948	46	14988	3120	18108	473	1318	1791
1949	65	15667	8120	23787	750	1807	2557
1950	76	20668	29352	50020	1053	2273	3326

²⁶黃東之，《臺灣之紡織工業》，頁4。

²⁷東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第9期，頁39。

1951	128		98536		5205
------	-----	--	-------	--	------

資料來源：各年度統計以年底開工為標準，資料來源建設廳工業科

轉引自：黃東之，《臺灣之紡織工業》，台灣銀行經濟研究室，1956，頁9。

東之，台灣棉紡織工業的發展及其前途，《台灣建設》第9期(1951.7)，頁39。

不過光復初期的紡織工業仍處於粗糙的狀態，更無法達到自足。也因此，台灣對於紡織的需求還是一直是仰賴貿易進口。光復前台灣布業的貨源主要來自日本，光復後則由大陸進口。光復之初，大陸布業有上海幫、永春幫等至台北、基隆設立商行，台灣布商去大陸購貨的也不少。²⁸甚至有人聲稱台灣光復後初期的台灣只存有布商，而沒有紡織業者。²⁹這樣的情況，反應出當時的台灣，相對於紡織業，布業貿易十分的發達。

在仔細觀察上表的紡織設備情況，可發現1949又是另一個設備發展的關鍵年代。這是因為國共內戰混亂，大陸紡織工業遂大舉流入台灣，為台灣紡織業開啟新的契機。

1949年前後，由大陸大量陸續來台的紡織業者，對台灣本土紡織業勢必有極大的影響；為應證此一推論，除了從紡織設備做為觀察點之外，在從下表有關棉紗與棉布的產量觀察。可發現不論是紡織工廠數目，或者是棉紗、棉布產量都以1949年為增加的關鍵年代。也因此可知，1949年的台灣，紡織業因大陸設備的遷台，使其重要性更加突顯。

表 1-6 戰後初期台灣棉紗產量

年度	棉紗產量（公斤）	指數
1945	149,664	100
1946	410,182	274
1947	411,373	275
1948	730,229	488

表 1-7 戰後初期台灣棉布產量

年度	棉布產量（公尺）	指數
1945	1,015,678	100
1946	2,492,696	245
1947	6,000,992	591
1948	12,455,396	1,226

²⁸謝國興訪問，《吳修齊先生訪問紀錄》，頁151。

²⁹黃進興，《半世紀的奮鬥——吳火獅先生口述傳記》（台北：允晨出版社，1992），頁131。

進口替代時期台灣的棉紡織政策（1949-1958）

1949	1,804,850	1,206	1949	19,050,642	1,876
1950	3,114,909	2,081	1950	39,729,624	4,895
1951	7,453,553	4,980	1951	56,543,333	5,567

資料來源：黃東之，《臺灣之紡織工業》，台灣銀行經濟研究室，1956。

此外，根據研究當時掌管台灣生產事業的生管會歷年的施政重心觀察，發現自 1949 年至 1950 年生管會的重點工作明顯的在於解決眼前的困境，因為在生產方面，供不應求，因此生產的方向亦以因應當時急需者為主，並不鼓勵長期性的投資計畫。³⁰直至 1951 年，在美援的支持下，生管會除了在原有的肥料增產與增闢電源工作外，更提出復興台灣工業的計畫，規定以紡織、航運與漁業為主，列為 1951 年台灣工業發展的重要項目。³¹

儘管紡織業正式被列為整體計畫是在 1951 年；但事實上我們可從以下的資料中得知，從 1949 年到 1951 年當中，台灣紡織業的重要性已日漸顯現；1949 年台灣的紡織工業占工業生產總值的 4.7%，³²到了 1950 年紡織工業占工業生產總值的 14.3%，可知在 1949-1950 年間紡織業在各種工業的比重上日趨重要。

表 1-8 台灣各種產業工業生產價之比較（單位：新台幣圓）

業別	1949 年	百分比	1950 年	百分比	備註
(生產總值)	1,525,462,753	100.0	2,035,120,000	100.0	
紡織工業	71,790,160	4.7	290,700,000	14.3	
金屬工業	45,340,330	2.9	58,740,000	2.9	
機械工業	45,878,987	3.0	47,450,000	2.3	
窯業	57,571,434	3.8	67,610,000	3.3	
化學工業	260,089,946	17.0	295,880,000	14.5	

³⁰ 孟祥翰，台灣區生產事業管理委員會與政府遷台初期經濟的發展，頁 207-208。

³¹ 孟祥翰，台灣區生產事業管理委員會與政府遷台初期經濟的發展，頁 209。

因紡織品進口額過高，為求解省外匯，而發展紡織以供需要。而漁業方面則未增加漁獲量以補足陸產糧食之不足。航運方面則是為了軍事與經濟需要。

³² 黃東之，《臺灣之紡織工業》，頁 6。

製材及木製品	72,768,992	4.8	29,940,000	1.6
印刷及裝訂業	7,164,016	0.5	16,620,000	0.8
食品工業	897,166,685	58.8	1,090,650,000	53.6
電器及煤氣工業	43,841,870	2.9	112,320,000	5.5
其他	23,830,333	1.6	25,210,000	1.2

資料來源：黃東之，《臺灣之紡織工業》（臺灣銀行經濟研究室，1956），頁 6。

另外，從 1950-1951 年紡織業所使用的電量增加，亦可證明紡織業在 1951 年前的發展遠超過其他產業。³³

表 1-9 1950 年台灣各工業使用電量（單位：度）

類別		紡織	冶鐵	機械	化工	農業及水利
所用 電度	1950 年	12,939,642	90,660,906	15,430,232	146,043,006	11,956,707
	1951 年	24,522,515	134,800,384	24,403,467	287,887,212	17,146,239
1950 年超過 1951 年之百分比		89.5 %	48.7 %	58.2 %	97.1 %	43.4 %

資料來源：

尹仲容，〈台灣生產事業的現在與將來〉，《我對台灣經濟的看法》（自印，1953），頁 11。

根據上述資料，台灣紡織因 1949 年前後大陸紡織工業來台後，直至 1951 年紡織業被列為計劃前這一段時間中，紡織業發展的重要性逐漸顯露。也因此以下將說明此時期自大陸遷台的紡織設備情形。

一、戰後從大陸移至台灣的紡織業

1949 年前後，由於國共內戰的混亂，大陸紡織工業遂大舉流入台灣，在棉紡工業當中首先來台建廠的是華南紗廠，其次為大秦、雍興、中紡等公司，有關戰後台灣棉紡工業紡廠的部分，詳細情況如下表。

³³尹仲容，〈台灣生產事業的現在與將來〉，《我對台灣經濟的看法》（台北：自印，1953），頁 11。

表 1-10 戰後台灣棉紡紗工廠概況

公司名稱	紡錠數目	創設年次	作業開始	
台灣工礦公司台北紡織廠	10076	1918/06	1946/01	公營（接收日人）
台灣工礦公司烏日紡織廠	15592	1942/03	1945/04	公營（接收日人）
華南紡織公司	3120	1948/03	1951/10	
申一紡織廠股份有限公司	5040	1949/01	1950/04	
雍興實業公司台灣紡織廠	12600	1949/03	1950/01	公營（中國銀行出資）
大秦紡織公司	17932	1949/04	1949/06	
六和紡織公司	2000	1948/07	1952/01	
中國紡織建設公司台灣紡織廠	10608	1949/08	1951/01	公營（中央信託局出資）
台元紡織公司	10368	1949/12	1951/10	
台北紡織公司	10000	1950/06	1951/03	公營（交通銀行出資）
彰化紡織公司	1200	1951/10	1952/06	
台中紡織公司		1952/08	1952/12	本地資本
遠東紡織公司		1952/09	1953/02	

以上紡錠數目，為 1951 年底以前開工的紡錠數

黃東之，《臺灣之紡織工業》（台灣銀行經濟研究室，1956），頁 20。

除了上述紡紗設備之外，用紗工廠設備也有所資家，這包括了針織業及織布業。

針織工業，可分為織衫業及織襪業，1950 年的台灣針織工廠總計四十七家，織衫織襪各半，兩者相較，織衫業較為發達。在 1950 年現有的二十家左右的內衫織造業中，台灣原有的工廠不及半數，半數以上的工廠，都是由滬青各地遷來的。其中規模較大的有遠東、六和、建國、慶祥四家。六和來自青島，遠東、建國、慶祥來自上海。³⁴

織布業方面，1950 年的台灣，動力織布機共計有四千台左右，公營佔二

³⁴東之，進步中的台灣紡織工業，《台灣建設》第 1 期，頁 31。

成，民營工廠佔八成。織機一百台以上的工廠，計有十一家，此外尚有織機百台以下的工廠五十餘家。這些四千多台的動力織機中，半數以上是日治時代遺留下來的舊機器，台灣自製的動力織機約有千台左右，由上海拆遷來台及新近由日本輸入的也有千台左右。³⁵

表 1-11

1950 年台灣織機一百台以上的工廠設備情況

廠名	動力織機
臺紡台北廠	400 臺
烏日廠	489 臺
新豐廠	250 臺
嘉里紡織廠	204 臺
申一紡織廠	200 臺
台灣紡織染整廠	165 臺
和春紡織廠	162 臺
中南紡織廠	121 臺
薛興昌紡織廠	117 臺
嘉義紡織廠	106 臺
萬寶紡織廠	102 臺

資料來源：東之，進步中的台灣紡織工業，《台灣建設》第 1 期，頁 31。

從以上的資料顯示，戰後自大陸遷台的紡織設備包括了紗廠、布廠、針織廠等相關設備，也因此對台灣的紡織發展有極大的影響力。在這些遷台的紡織設備當中，又以紡紗廠設備最多，也是台灣最缺乏的紡織設備；更因為在紡織廠的垂直分工中，紡紗廠是上游產業，主導著紡織產業的發展；且在日後政府的紡織政策中，對於紡紗廠也扶植最力，也因此在此特別對紡紗廠業者的背景進行分析。

³⁵東之，進步中的台灣紡織工業，《台灣建設》第 1 期，頁 31。

綜觀 1949 年前後，台灣設立的紡紗廠，僅有少數的台灣本地資本，³⁶其他大多是自大陸遷台的紡紗廠，且當時移來台灣的棉紡事業多與國民黨有非常密切的關係。

「中國紡織」在名義上是上海中紡公司的資本，實際上卻是由中央信託局出資，或由其供應資金參與投資的企業。³⁷「雍興紡織」在大陸時期是由中國銀行與中央信託局共同出資，在 1949 年移入台灣之際，經過改組由中國銀行獨自出資。³⁸「台北紡織」是由交通銀行於 1950 年在台灣投資設立的紡織企業。³⁹以上三家分別是由中央信託局、中國銀行、交通銀行所出資設立的紡織廠，而這三家金融機構都是構成大陸時期國民黨官僚資本核心的國家金融機關。

而負責公營紡織的人員主要都是來自大陸的紡織人才。例如：束雲章在大陸時期即任中紡總經理，自 1949 年在上海淪陷前來台，由經濟部聘為中紡公司董事長，同時雍興公司在台復廠後，亦被聘為董事長。⁴⁰又如：呂鳳章在大陸時期即追隨工商鉅子束雲章，大陸淪陷後，負責將大陸雍興紡織的工廠設備運至台灣重建，與束雲章一同建設台灣的雍興紡織。⁴¹這些人對於台灣日後的紡織發展有極大的影響力。

除了以上所提的公營紡織公司之外，其他民營的紡織公司與國民黨政權亦有相當大的關係。「大秦紡織」的資本主要是來自大陸的大華紡織公司，石鳳翔為創辦人，與蔣中正為姻親關係，⁴²可知其與政府關係之密切。「申一紡織」是上海的申一紡織公司。⁴³「華南紡織」的資本主要是倪克定。「台元紡織」是嚴慶齡，嚴慶齡不但是當時台灣省政府財政廳長嚴家淦的胞弟，亦是

³⁶上節說明戰後初期棉紡紗工廠僅有由工礦公司所接收的日產，民營部分並沒有紡紗設備，而在 1949 年前後建立的紡紗廠也僅有一家屬於台灣本地資本。

³⁷劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 211。

³⁸劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 211。

³⁹劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 211。

⁴⁰朱沛蓮，《束雲章先生年譜》，頁 90.119。

⁴¹李德安，《當代名人風範》第一冊（台北：金文圖書，1982），頁 229-233。

⁴²石鳳翔其二千金石靜宜與蔣中正公子蔣緯國結為夫妻。

丁滌生，《自由中國名人傳》（台北：世界文化服務社，1952），頁 28。

⁴³溫曼英，《吳舜文傳》，頁 212。

宋美齡的重要人馬。⁴⁴「六和紡織」是屬於山東幫集團的企業，由宗祿堂、宗圭璋、宗仁卿三兄弟在 1948 年合資創股。⁴⁵「遠東紡織」是徐有庠。他們全都是與國民政府有深厚關係的大陸系政商。⁴⁶

由於紡紗廠在紡織產業中，具有主導性地位，而戰後的紡紗廠除了公營之外，多數民營紡織工廠的核心人物，與政府有良好的關係。而政府更在 1953 年的紗錠設備為規模，限制設廠，直到 1957 年才解除設限，這樣的措施直接的扶植特定的紡織業者。⁴⁷。也因此戰後初期這些多數和政府有良好關係的紡紗廠，獨佔了 1950 年代台灣的紡織業。這些業者和政府之間的互動，似乎可作為我們思考戰後台灣紡織業發展歷程的一個面向。

二、台灣省獎勵發展紡織業辦法

在 1949 年前後，大陸紡織業來台後，政府認為為了解決人民衣著問題，對於紡織業應有獎勵發展之必要，於是訂定「台灣省獎勵發展紡織業辦法」。

48

在此辦法中，對於新設立的紡織廠有以下幾點獎助：第一、所需設廠基地由主管單位協助租購。第二、所需電力由電力公司優先分配。第三、所需週轉資金及採購原料器材等所需外匯，由台灣銀行予以通融。第四、原料及器材進口之關稅，由省政府成請中央予以減免。第五、所產棉紗准以百分之七十輸出或由省政府收購。以上幾點獎助，台灣原有紗廠亦適用。

在此獎勵辦法中，充分的給予紡織廠原料、動力、市場、設備等優惠，由於辦法在 1949 年擬定，依照當時時局，設廠的幾乎都是大陸遷移來台的工廠，因此似乎可視為對大陸係紡織業的特別法。儘管在辦法中申明：台灣原有紗廠亦適用。但事實上，當時原有紗廠僅有公營接受日產的工礦公司。

⁴⁴林忠正，台灣近百年產業發展 - 以紡織業為例，《台灣近百年史論文集》，頁 473。

⁴⁵王克敬，《台灣民間產業四十年》（台北：自立晚報出版社，1987），頁 73。

山東幫是由多位山東籍企業人士所組成，他們並非關係企業組織，而是基於同鄉情誼，在事業上互相投資保證或定期聚會。

⁴⁶劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 211。

⁴⁷劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 215。

⁴⁸台灣省政府，台灣省獎勵發展紡織業辦法（台灣省政府公佈 1949.09.13），《台灣省政府公報》三十八年秋字第六十五期（1949.09.15），頁 943-944。

進口替代時期台灣的棉紡織政策（1949-1958）

此外，根據此辦法內容分析，政府採取僅就原料、設備的優惠，這樣的做法似乎顯現政府對紡織業僅表現出獎勵鼓勵的態度，但尚未展開其他產業策略以進行更進一步的保護。

根據本節說明，1949 年是紡織產業轉變的一個關鍵年代，此時自大陸移入的紡織業者在政府限廠的保護以及對紡織廠的獎勵中，成為 1950 年代主導台灣紡織業的主要業者，而這當中多數的業者與政府之間的特殊關係，被劉進慶稱作官僚資本的移植，不論這樣的說法恰不恰當，紡織業者與政府的特殊關係可作為對台灣紡織業發展的另一思考點。

第三節 戰後鼓勵紡織業發展政策的確立

1949年大陸淪陷，台灣一方面失去大陸市場，另一方面卻要承受移入台灣的眾多人口；在此情形下的台灣，經濟的混亂是可想而知的。也因此5月成立台灣區生產事業管理委員會，盼能藉由經濟管制來解決當時的產業問題；並在6月實施幣制改革，致力於穩定物價。

儘管如此，由於台灣經濟又系海島性質，資源不豐，需要由國外輸入不少的物資，因此對外貿易是解決台灣經濟問題的一大途徑。1949年的台灣，一方面致力於對外貿易的擴展，另一方面卻又因為外匯的不足，而致力推行節省外匯政策；處於經濟不穩定的時代，紡織業的狀況又是如何？前二節說明了戰後紡織業設備的情況，本節即從對外貿易的擴展與節省外匯兩部分視察台灣紡織業的角色。

一、對外貿易擴展

自1949年間，台灣與大陸間的聯繫完全切斷之後，台灣經濟因大陸市場的喪失，不只造成產品滯銷，並使所需物資來源斷絕；在這種情形之下，為了進口所需物資，政府致力於對外貿易的開拓。

為了促進對外貿易，政府在進口稅以及進出口物品附表皆有許多利於進口的政策。此外，並在1949年6月與日本成立貿易支付協定，1950年9月與日本成立貿易協定，展開台灣與日本間的易貨貿易。⁴⁹在這期間，許多商業團體雖樂見貿易的開放，但卻也憂心貿易開放後對本地產業的影響。

在政府尚未決定進出口物品附表前，進出口商業同業公會公開提出幾點建議希望政府能夠予以採納。進出口商表示，若台灣工業生產足以供應台灣需要的產品，應暫禁止進口。不過，進出口商仍表示若台灣工業生產品價格高昂，品質惡劣，且為日常必需者，應准同類外國貨品進口。此外，進出口

⁴⁹沈雲龍，《尹仲容先生年譜初稿》，頁113。

1950.09.06中日貿易協定簽訂，內容包括財務協定、貿易協定、貿易計畫、償欠換文，在貿易計畫中，規定雙方貿易總額，並規定各為五千萬美元，計畫內列明台灣向日本購置暨台灣銷售於日本之貿易物品名稱表。

商強調若超過台灣需要的過多生產品，一律應准予自由出口。⁵⁰

從以上進出口商的建議中，反應出進出口商本身職業角色的利益取向，也就是原則上鼓勵進出口貿易。儘管進出口商表示：若台灣物資得以自足，則應暫列進口；但卻也表示：若台灣產品價格較高或品質較差時，應開放進口。也就是說，進出口商首重於對外貿易的發展。

而在紡織業者方面，卻多了一層產業發展的憂慮。也就是說，在官民一致熱衷對日貿易的聲浪中，台灣機器棉紡織工業同業公會卻擔憂日本棉紡織品大量輸台影響台灣紡織業的生計。不過，矛盾的是他們卻又期待日本棉紗原料和機器零件的供應；也因此在同業公會的常務會議中決議，希望政府將棉、人造紗等製品排除在對日貿易計劃書附表及進口物品表，而其原料可准許列入進口。此外，並向財政廳、建設廳、臺灣銀行建議，該會所屬會員若申請對日購置紡織原料及機器，應給予優先許可。⁵¹

在這種進口開放或管制的矛盾當中，對民間企業而言，各有其商業衡量，而政府的抉擇又是什麼呢？顯然的，政府仍無法將台灣物資的需要拋諸腦後。雖然自政府遷台後，許多紡織廠從大陸遷台，不過仍不足以供應本島的需要，台灣的紗、布大多數仍須仰賴進口。也因此，在1949年9月公佈的進出口附表當中，民生必需品的原棉為無限進口，棉織品除屬於奢侈品之外，皆可自由進口。⁵²這雖然有助於解決台灣人民棉紡織的需求問題，但卻因為台灣紡織業尚不具競爭力，而有相當大的打擊。⁵³

事實上，1948年時，對於棉花棉紗採取國稅稅率課徵，但由於台灣的棉紡織品無法自給自足，因此政府在1949年將關稅有所改正以利紡織品進口。這就是1949年公佈的「暫改進口稅率」的由來。也就是說，暫改進口稅的目的是在降低關稅，以利棉紡織品的輸入。⁵⁴

政府雖於1949年公佈「暫改進口稅率」辦法中規定，自1950年開始降低棉紡品有關產品之進口關稅，如棉花進口免稅，棉紗自原定50%減低為5

⁵⁰ 進出口業公會建議當局三事，《中央日報》（1949.07.20），第四版。

⁵¹ 棉紡同業公會防日棉織品傾銷，《中央日報》（1949.08.24），第四版。

⁵² 原棉無限進口，《中央日報》（1949.07.29），第四版。

⁵³ 東之，進步中的台灣紡織工業，《台灣建設》第一期，頁31。

⁵⁴ 林邦充，台灣棉紡織工業發展之研究，《臺灣銀行季刊》二十卷二期，頁101。

%，台灣核准進口的布類自 65 % 減低為 20 %。⁵⁵此次進口稅改變，原則上仍維持上游原料稅率降低，中間原料或製成品的關稅較高的原則；不過由於稅率不高，與其說是保護關稅，不如說是財政關稅。⁵⁶因此我們清楚的可以判定此舉主要目的是降低進口關稅，減輕進口成本及緩和對物價的壓力，對國內生產未有積極的鼓勵作用。⁵⁷

綜上所述，從對外貿易的角度檢視台灣紡織業的發展，自 1949 年到 1950 年初，政府對於台灣紡織業的政策，僅是在解決當時的紡織需求問題，也就是說以利於進口物資的政策，解決台灣紡織品需求問題，以穩定當時經濟，對紡織業並沒有直接的保護政策。

二、外匯政策

進口物資與外匯問題息息相關，畢竟進口仰賴充足的外匯，也因此儘管政府在對外貿易上採取利於進口的情況，但卻也不可能無止境的以進口的方式取得物資，畢竟當時的台灣外匯是有限的，也因此政府在規劃利於進口的政策中，勢必也同時對外匯的運用有所規劃。

從台灣光復後到大陸淪陷以前，台灣生活物資來源主要是仰賴與大陸的貿易；當時，台灣與大陸的貿易屬於國內貿易的性質，台灣的工業又大半是公營的，有許多還是國營、國省合營，貿易雙方的供求關係及價格標準，可由政府力量從中調節，無所謂競爭，⁵⁸更沒有所謂的外匯問題。不過，1949 年台灣與大陸市場斷絕之後，因為台灣物資的不足，必須仰賴對外貿易取得物資，但是對外貿易勢必會不斷消耗外匯，也因此如何在對外貿易以及靈活運用外匯中取得平衡，是經濟政策的一大難題。

事實上，1950 年上半年以前，台灣一直有外匯不足的問題，外匯管制成

⁵⁵ 台灣經濟日誌（1950.01），《臺灣銀行季刊》三卷三期（1950.06），頁 224。

棉花等進口減免稅，台北關昨起實行，《中央日報》（1950.01.17），第五版。

⁵⁶ 林邦充，台灣棉紡織工業發展之研究，《臺灣銀行季刊》二十卷二期，頁 103。

⁵⁷ 蕭峰雄，《產業及技術選擇與工業發展--我國紡織工業之實證研究》，頁 82。

⁵⁸ 社論，台灣工業的危機，《中央日報》（1949.07.06），第二版。

為當時必要的途徑；生管會在此背景之下於1950年1月10日正式成立產業金融小組。⁵⁹產金小組的成立是為了審查公營事業機構的外匯申請與分配，自台灣省實施「進口貿易及匯兌金融管理方法」後，進口業務大為擴展，為防止黑市的不法炒作外匯，產業金融小組的職權更擴大到民間產業的進出口結匯業務的審議，負責審議進出口外匯申請的優先順序。⁶⁰也就是說，生管會的產金小組掌有台灣外匯分配的權力。

在產業金融小組的規劃下，訂定了輸入結匯的優先順序，第一優先為生產所需的原料、肥料及器材，第二優先為重要的生活必需品，第三優先為次要的必需品，第四為其他物品。⁶¹除此之外，由於產金小組可以統籌調度及運用所有公營事業所得外匯，因此產金小組具有議定結匯價格的權力。當時的外匯價格實際上有官價及代購結匯證價兩種，這是因為產金小組規定公營事業所得外匯須及中存儲於台灣銀行，以統籌調度及運用。進口商以新台幣按照議定價格，向台灣銀行申請代購結匯證，而生產建設所需的機器、原料經產金小組通過者，准照較低的官價購結，⁶²這樣的辦法形成「代購結匯証價」和「官價」兩種結匯方式，就是所謂的複式匯率。政府採用複式匯率的初衷，主要目的是在限制進口貨品的價值，把進口貨品分門別類，分別採取不同的匯率，因此又影響各類貨品的進口成本，產生了保護國內產業的效果。

根據產金小組對結匯的順序規劃以及結匯價格的規定，在台灣無法自給自足的生產必需品的情况之下，政府不只是進口必需品以因應人民所需，更重要的是主張鼓勵發展台灣的生產能力，以優先結匯以及優惠匯率來提升台灣的生產能力，企圖以此替代進口物資。

這樣的外匯政策對棉紡織業而言，具有十分重要的意義。因為，台灣並不生產棉花，因此棉紡織工業所需要的原棉，完全必須仰賴輸入；也因此對於棉紡織工業來說，是否可以得到外匯以及結匯的價格高低，成為影響著棉紡織發展第一要素。也就是說，一方面，棉花及紡織機器皆屬於優先結匯的

⁵⁹ 產金小組昨正式成立，《中央日報》（1950.01.11），第五版。

⁶⁰ 陳思宇，《台灣區生產事業管理委員會與經濟發展策略》（台北：政大歷史系，2002），頁125。

⁶¹ 沈雲龍，《尹仲容先生年譜初稿》，頁108。

⁶² 林邦充，台灣棉紡織工業發展之研究，《臺灣銀行季刊》二十卷二期，頁105。

第一類，因此取得了優先核配外匯；另一方面，生產建設所需的機器、原料經產金小組通過者，可依照較低的官價結匯，無形給予一種穩定的補貼；這些對棉紡織工業而言，實為一大保障。

此外，我們從 1949 年台灣進口物資觀察，台灣主要輸入物資是肥料與棉織品，⁶³也因此發展台灣紡織業對於外匯的保有具有實質上的效益。由於台灣不產棉花，也因此棉紡織工業的垂直分工中，原棉是絕對需要使用外匯，至於其他的棉紡織品，是可利用進口原棉所製成的產品取代，也因此尹仲容在 1950 年提出：進口布，不如進口紗，進口紗，不如進口棉花。⁶⁴

不過，縱使如此，因為台灣外匯短缺的嚴重，造成棉花進口的不足，棉紡織生產一直無法增加。⁶⁵至 1950 年後半，由於韓戰爆發，美援得以再度恢復，進而為棉紡織業帶來轉機，棉花原料不足的問題迎刃而解後，紡織生產才開始真正上入軌道。

綜上所言，這些外匯上對紡織業的優惠，對紡織發展不無幫助，但確切來說，這些外匯政策是整體經濟體制需要下的產物，也就是說並非是政府有意的培植紡織業，而僅是依附在解決台灣經濟問題之下的結果。

三、進口與外匯的最後抉擇

根據以上對外貿易的角度檢視台灣紡織業的發展，1949 年到 1950 年間，政府對於台灣紡織業的政策，以解決當時的紡織需求為第一目標，因此採取利於進口物資的政策。爾後，因為整體經濟的外匯的考量，間接的對紡織工業有所鼓勵作用。此時對於紡織業的保護政策似乎尚未明確的確定，紡織業者也一直極力建議政府取消紡織品的進口以利於紡織業發展。1951 年，政府終於在進口紡織品與保護紡織業者當中有所抉擇。

自 1950 年進出口附表的爭論中，紡織業曾試圖爭取保護，不過，政府

⁶³尹仲容，一年來之台灣生產事業，《中國經濟月刊》第 4 期（1951.01），頁 23。

⁶⁴尹仲容，一年來之台灣生產事業，《中國經濟月刊》第 4 期，頁 23-24。

⁶⁵劉進慶，《台灣戰後經濟分析》，頁 212。

仍以台灣國內需求的考量而決定仍將棉紗、棉花、棉布列為准許進口貨物。爾後，1950年9月台灣與日本成立貿易協定後，台灣與日本間的易貨貿易展開，更因此造成日本棉布充斥台灣市場。

在這種日本棉布充斥市場的情況下，引起業者的憂心。台灣省紡織業工會理事長李占春、常務理事石鳳翔謁行政院陳院長，自稱省產棉布增產甚多，請管制外貨進口。⁶⁶此外，紡織小組在年底召開第五次會議，即以近日來日本棉布充斥市場，台灣各織布廠因棉紗原料飛漲，成本增高，銷路困難，各廠多數停工減產，決議請財政廳停止棉布進口結匯。⁶⁷由於此影響範圍廣大，而沒有被政府馬上接受。之後，台灣區機器棉紡織同業公會，亦有相同的建議，聲稱日本棉布充斥市場影響台灣織布工業，盼請政府停止日本棉布進口。

68

關於棉布禁止進口的建議，政府在1951年1月間陸續有相關規定。首先，生管會產金小組對審核民間之申請結匯案件，決定對民間申請進口之棉織品、紡織品及港幣部份一切雜貨一律暫停供給外匯。⁶⁹此外，後因為經合署中國分署已決定購運棉布400萬碼，援助台灣；所以，今後民間申請結匯進口棉布，生管會產金小組將不予核准。⁷⁰直到1951年4月政府利用停止申請棉布進口結匯方式，才正式管制棉布進口。採用如此方法是因為關稅之修改必須經過立法程序，緩不濟急。爾後，1953年8月再把棉紗列為暫停進口類，直到1954年紗布進口管制均是利用停止外匯結匯方式加以管制。1954年1月立法院通過新稅率時，正式把棉布列為管制進口類，1959年再把棉紗列入管制。⁷¹

政府的進口管制措施，完全的排除國外競爭，究竟對紡織業有何影響，在此先不論述。⁷²我們僅從政府在1951年確定對紡織品不予進口的方向觀察，可看到政府明確的表現出開始扶植台灣紡織業的企圖。事實上，在生管

⁶⁶ 經濟要聞日誌（1950.11），《中國經濟月刊》第3期（1950.12），頁118。

⁶⁷ 紡織小組，《生管會檔案》，館藏號49-011-019.7，頁38-50。

⁶⁸ 經濟要聞日誌（1950.12），《中國經濟月刊》第4期（1951.01），頁138。

⁶⁹ 經濟要聞日誌（1951.01），《中國經濟月刊》第5期（1951.02），頁92。

⁷⁰ 經濟要聞日誌（1951.01），《中國經濟月刊》第5期，頁95。

⁷¹ 林邦充，台灣棉紡織工業發展之研究，《臺灣銀行季刊》20卷2期，頁103。

⁷² 關於紗布排除過外競爭的過程與結果將在第二章第三節有關紡織業的管制措施中討論。

會討論 1951 年度生產計劃當中，即提出以紡織、肥料、修船為重點，這也是政府首度將紡織業列為主要扶植生產的產業。

生管會紡織小組決定，除了棉紗不足部分可對外購買之外，其他棉織品以自給自足為原則。也因此政府計畫 1951 年整個紡織業及其附屬工業以開足八萬紡錠為計畫之目標，而所需原棉為四萬五千包，將請美援會轉請經合署如數購供。為了八萬紡錠的計畫，各紗廠及織布工業、針織工業立即計算增產計劃中所需之資金。而且為了讓台灣國內印花染色布得以自足起見，請呂鳳章擬定日染整五萬碼色布枝染整工廠計畫書及經費預算書。這些設備所需要的機器，政府主張儘量向日本購買。⁷³

政府做這樣決定的背景，是因為紡織業的原料問題在 1950 年中，美援恢復得以解決。也因此政府在 1951 年進行的產業計劃中，將紡織業列為主要發展產業，並以管制進口來保護台灣國內紡織業。與此同時，更利用增添台灣紡織業設備的機會，繼續和日本維持良好貿易關係。

綜上所言，1949 年經濟不穩定的台灣，面對紡織需求，政府在對外貿易以及節省外匯兩者游移，最後在 1951 年間決定停止紡織品的進口，並將紡織業列為年度主要發展產業，而這樣的決定，除了立基於前兩節所說明的紡織設備基礎之外，更因為 1950 年美援解決了紡織的原料問題，讓政府決定發展紡織業，有關美援與戰後台灣紡織業之關係，將在下章詳細說明。

⁷³r 生管會第八十五次常務委員會議附紡織小組第六次會議記錄(1951.01.13)，紡織小組，《生管會檔案》，館藏號 49-011-019.7，頁 60-61。