

# 论抗日战争时期四川棉纺织业的变迁

吴 静

(成都师范学院 马克思主义学院,四川 成都 611731)

**摘 要:**四川棉织业发轫早于棉纺业。在抗日战争的特殊环境中,四川棉纺织业从原本落后到“迎头赶上”,然而由于企业资金缺乏、原料供应困难、物资流动困难和通货膨胀严重等,使四川棉纺织业在抗战后期严重衰退。四川棉纺织业的变迁反映了抗战大后方工业的发展轨迹,奠定了当前重庆市和四川省棉纺织工业的基础。不可否认,战时四川棉纺织业的短暂发展,发挥了支持抗战伟业的重要作用。

**关键词:**抗战时期;四川;棉纺织业;变迁;重庆

**中图分类号:**F129

**文献标识码:**A

**文章编号:**1673-0356(2022)01-0006-05

关于抗日战争时期的四川棉纺织业,近年来相关研究成果逐渐增多,主要集中在手工棉纺织业方面。谭刚<sup>[1]</sup>认为战时四川手工棉纺织业与机器棉纺织业互为补充,共同推动四川棉纺织业的发展,凸显了中国传统经济向现代经济转变过程的特殊性和复杂性。李中庆<sup>[2]</sup>分析战时四川手工棉纺织业的繁荣是短缺经济条件下的产物,不具有可持续性。彭南生<sup>[3]</sup>认为这场运动既是一项救荒应变的生产事业,也是一场推广先进生产工具与技术的革新运动,同时还是战时乡村建设的有效载体。此外,还有1篇学位论文专题探讨战时四川省棉业如何改良与推广。这些研究成果对探索战时四川棉纺织业的变迁提供了重要的理论借鉴。在借鉴已有研究成果的基础上,对四川棉纺织业在全面抗战前后的发展态势与问题作全景式描述与论证,进而探究变迁的原因。

## 1 全面抗战前的四川棉纺织业

四川棉纺业因抗战内迁而兴起,而棉织业发轫早于棉纺业。由于原料供给问题,四川棉织业的基础并不稳固。三台、遂宁、重庆和万县等地是四川棉织业的重要区域。其中,四川棉织业的中心是重庆。但是,重庆棉织业和三台、遂宁等地的棉织业略有差异。三台、遂宁是四川最大的棉产区,其棉织业是手工织布业的区域,而重庆完全依赖输入机纱作原料。

晚清时期,纺织制造是农村副业。重庆手工织布业不仅生产规模小,而且设备简陋、技术落后,使用的

织机是古老的丢梭木机。虽然每家机数少,但家数极多。虽然每机的生产能力小,但总产量除满足自给之外,尚可远销云南、贵州等省。

清末民初,伴随机纱流入,拉梭木机从外省传入重庆。拉梭木机的机械构造简单,生产效率相比较,能够仿制大幅洋布,逐渐成为重庆织布的重要工具。如此一来,不仅产量增加,而且内销市场拓展,包括滇、黔、陕、甘、湘、鄂等省。这一时期的棉织业渐具工厂规模,规模较大的木机厂每家机数三四十架。20世纪20年代,铁轮机开始替代木机。1926至1933年,四川棉织业发展极盛,铁轮机织机的增进尤为显著。值得一提的是,裕华染织工厂规模最大,该厂所产布匹以紧实、耐用著称。1930年,卢作孚等人创办三峡染织工厂。三峡染织工厂一方面继续使用铁轮机,另一方面着手试验电力织布,产品优良,享誉全川。随后,该厂大规模,引进32台电力全铁织机,逐渐建成新式工厂,开启四川省棉织工业新纪元。史料记载,重庆棉织业最盛时大小工厂达3000家,铁轮机、木机共有2.4万台,产量总数在百万匹以上<sup>[4]</sup>。由此可见,全面抗战前四川棉织业发展力求技术改进,基本实现近代化。

然而,好景不长。从1933年起,四川棉织业发展逐渐衰退,仅云南、贵州、川边有较少销量。以重庆为例,根据1934年调查,重庆共有铁轮机厂167家、铁轮机1893台,木机厂496家、木织机2294台(其中丢梭木机厂7家、丢梭木机27台)。然而,这一时期,重庆铁轮机织布厂家由167家减为145家,木机厂由496家减为275家,铁轮机数由1893台减为1070台,木机数由2294台减为903台。工人比例减少,与机数相同。各厂不求产量增加,用学徒代替工人,使得纺织工

收稿日期:2021-08-07;修回日期:2021-08-11

基金项目:四川省教育厅人文社会科学重点研究项目(17SA0005)

作者简介:吴静(1978-),女,博士,副研究员,研究方向:专门史, E-mail:408585869@qq.com。

人失业者日渐增多。棉织业产量由百万匹左右减为30余万匹,而且销路反滞,即从过去供不应求的局势变为现在的生产过剩。从中我们可以看出,重庆棉织业呈现十分消沉的景象。

对战前四川棉织业发展严重衰退的原因进行分析。

首先,成本过高、制作粗陋、销路疲滞,是战前四川棉织业逐渐衰退的主要原因。从四川棉织业自身角度来看,四川棉织各厂未能充分机械化,动力大多依赖人力,费工多而产品少,成本较高;制作技术粗糙,即便如“裕华”“三峡”等四川棉织品牌厂家的产品精美“尚远逊于外货”,品质粗劣,难以吸引顾客,因而销路疲滞;加之四川棉织各厂规模小,管理训练缺乏科学方法,导致工作效率低。

其次,四川连年军阀混战,横征暴敛,使得原本就十分薄弱的四川工业横遭摧残,百业萧条。20世纪30年代初,“四川农村的崩溃已成为铁的事实,而崩溃之程度,且较中国之任何省份为尤甚”<sup>[5]</sup>。农村经济萧条,农民购买力降低,以农民为对象的土布需求减少,省内销量锐减。

第三,市场竞争激烈。国外棉织品运销川内日渐增加,在重庆直接进口外货中“日货几复旧观”,尤以棉货类产品为最,充斥省内市场。因此,机纱机布输入增加,使得四川棉织业遭受巨大冲击,各棉织厂不得不缩小营业范围或转行他业。

## 2 全面抗战时的四川棉纺织业

与全面抗战前相比,战时四川纺织业突飞猛进,“驾于各省之上”<sup>[6]</sup>,不但面目一新,而且发生质的变化。

第一,四川棉织业进一步机械化。

根据《战前四川工业统计》,战前全川工厂583家,其中棉织工厂462家,占全川工业的79.3%;战前全川工业资本总额为6458千元,棉织业资本为1130千元,占比17.5%;战前全川工人18710人,棉织业工人4340人,占比为23.2%。尽管战前棉织业在四川工业中占据优势,可是平均每厂资本10000余元、工人约10人左右,说明战前四川棉织业不仅资本薄弱,而且规模较小,大多数工厂不使用动力,严格来讲属于工厂手工业的性质。全面抗战爆发后,四川引进大量动力织机,全铁织布机从战前32台增加到1689台,比战

前约增52倍。先进织布机械设备的购置,促使一部分手工棉织工厂改革,逐渐向机器棉织工业转型。

第二,四川棉纺业应战时需要而兴。

全面抗战前,中国纺织工业集中在上海、青岛、天津等沿海区域,四川纺织工业基础十分薄弱。全国纱锭500余万枚(华商经营300余万枚,洋商经营200余万枚),四川却没有一枚新式纱锭。四川所需棉纱“向由省外输入”,从省外每年引入机纱10万件以上。抗战军兴,随着天津、青岛、上海、武汉等主要城市相继沦陷,沿海纺织工业基础几乎覆灭。不仅如此,战争引发了交通困难、运输不畅,以致来源锐减,纱价高涨。因此,外来棉纱的缺乏,全川人口激增,自身需求旺盛,四川棉纺织品供需严重失调。

众所周知,经济力量是决定战争胜负的重要因素之一。抗战初期沿海各省工业基础遭受严重破坏,为保全本就贫弱的工业基础,同时尽快在内地各省建立工业基地以增强对日作战的实力,国民政府决定将沿海区域的工业迁移到西部各省。从1937年8月起,国民政府就着手将一批官办工矿企业,从沿海迁移到西南、西北各地。许多民族资本家出于爱国热情,也在国民政府的帮助下将工厂内迁。于是,以上海为主体加上沿海各省的大批官办、民营企业,向以重庆为中心的西部地区进行了规模空前的大转移。1938年10月武汉沦陷后,该地区的一批工厂融入内迁行列。1939年1月,国民政府成立西南经济建设委员会,掀起了开发大后方的序幕。可以这样说,此次工业迁徙与西南经济建设,对于四川经济的发展有深远影响。1946年李紫翔曾谈到,“特别是近代工业的大规模西迁,使西部较落后的区域,几乎缩短了几十年来不曾越过的过程。而四川由于自然和政治的关系,亦就获得了收益较多的报酬”<sup>[7]</sup>。数据显示,1939年底,内迁纺织民营工厂92家,迁入四川20家,占比21.7%;纺织工业器材内迁30822t,迁入四川20414.5t,占比66.2%;纺织类技工内迁1603人,内迁四川736人,占比45.9%。可以说,纺织工业内迁,四川占据了优势,这在一定程度上奠定了战时四川纺织工业的基础。

为了鼓励战时经济建设,国民政府制度改革,奖助和扶持工业。1939年2月15日,经济部公布小工业贷款暂行办法,对于经营纺织、制革、造纸、金属、冶制、化学、陶瓷、农业产品制造等工业,资本在1万~5万元之间者,可呈请向经济部贷款。为了改良小工业技术,

1940年3月28日经济部公布了小工业示范工厂暂行办法,在四川、西康两省,设立手工纺织示范工厂,采用机器与手工混合制造,便于当地民众效仿,扩大战时生产。1941年,经济部定义棉纺织工业范围,“以棉花为原料用机器或手工纺纱织布之工业,并暂包括轧花漂染整理等”<sup>[8]</sup>,将棉纺织工业划为重要工业。

针对纺织工业机械不足的问题,为了适应战时的需要,提升生产能力,国民政府制定抗战期工业生产政策,“假如以手工可以代替机械的,那我们应该尽量利用低廉的手工,这样结果反可以经济些。”因此,四川省政府1937年12月制定提倡手工纺纱办法7条:“(一)已有民生工厂各县,于民生工厂中裁并其他科目,增设纺纱。(二)劝、令农家从事纺纱生产,必须以纺纱为农村主要副业。(三)农村旧有手摇纺纱机,应使全部利用。如有木机纺纱者,促其尽量推行。(四)纺纱原料,优先使用土棉。如无土棉或土棉不敷时,可购用湖北或陕西棉花。(五)调查纺纱机数目,土棉产量,估计不敷棉花数量,报请省府转饬四川贸易局,代向湖北、陕西订购。如自行向鄂、陕购买棉花者,应将数量先行呈报,以便予以协助及便利。(六)本省每年入口棉纱约十万包,现因来源断绝,市场极为缺乏,且各地纱厂多被摧毁,即使战事于短期内停止,亦不易恢复。如民间大量纺纱,决不愁无销场,故应尽量提倡增加产量。虽一二年后,亦决无妨碍。(七)棉花三百五十斤可纺一包(重三百二十斤)。现在棉纱三十二支头者,每包价四百八十元;二十支头者,每包价约四百元;即今六支头以下之粗纱,亦价格高涨,仍供不应求。土棉花每百市斤仅值七十元,每包纱成本只在二百五十元左右,每包纱即可获利一百五十元以上。如用陕、鄂棉花,每百市斤,仅值二十余元,连同运费每包纱即可获利三百元以上。故手工纺纱,并应提倡精细,支头愈细,获利愈厚。”四川省政府不仅提倡手工纺纱,而且统筹三台、盐亭、简阳等全省37个产棉县份筹设民生工厂<sup>[9]</sup>,以纺纱为主要业务,旨在促进农村副业发展,以利生产,供应战时军需民用。这些举措表明,战时国民政府加大了政策支持力度,对于四川棉纺织业的推动具有重要影响。

正是由于迁建和新建的努力,四川棉纺工业“乘势而上”,比较战前有显著的进步。

首先是棉纺织工厂的扩展。1943年四川各类型纺纱工厂共计31家,大型纺纱工厂9家。截至1944

年底,四川纺纱工厂共计26家。根据四川重要纺织业调查统计,1945年1月四川重要棉纺织工厂21家,开工纱锭14.26万,生产产品7186件。

其次是棉纺织生产能力的提升。抗战以前后方纱厂开工共约1.7万枚。1943年,四川纱锭总数17.14万枚,约占大后方现有总锭数的55.81%;开工纱锭11.33万枚,比抗战以前增加10倍有余,约占大后方开工纱锭总数的64.13%。开工纱锭的最高年产量,“可达产纱七八万件”,约能供给四川省平时需要量的一半以上。1944年底,四川开工纱锭14.56万枚,约占大后方开工纱锭总数的57.64%<sup>[10]</sup>。这充分说明战时四川棉纺织业在大后方纺织工业构成中占有重要地位。

再次,重庆棉纺织业繁荣发展,成为大后方纺织工业发展的中心区域。

以内迁纺织工厂为骨干,重庆迅速建立了12家机器棉纺织厂、5家毛纺织厂,实质上是外来的移植。实力雄厚的民营纱厂如裕华、豫丰、申新、沙市、泰安云集重庆,使重庆一跃成为战时重要的棉纱产区,拥有大后方纺纱行业的一半纺锭。首先复工的是申新第四纱厂,1939年元月在重庆复工,开工纱锭仅有2300枚。湖北武昌裕华纺织公司迁渝,在南岸鸳鸯沱建厂,并于1939年6月正式开工。同年,河南豫丰纺织公司在沙坪坝土湾复工,年底已开工万枚纱锭。1940年10月,豫丰纱厂迁移大约15000枚纱锭到合川,建立豫丰纱厂合川分厂,并于1941年5月开工。值得一提的是,豫丰纱厂在内迁大后方的纱厂中规模最大,但遭受日机轰炸的损失最为惨重。史料记载,1939年被轰炸1次,1940年被轰炸6次,纱锭损失5000枚,多栋厂房被炸毁。即便如此,豫丰纱厂能屡次被轰炸屡次复工,决不屈服,坚持生产,对于保证军需民用、支援中国人民的抗日战争起到了重要作用。湖北沙市纺织公司1940年夏在李家沱兴工建厂,1941年厂房建筑与6400枚纱锭装机完成,并于5月复工。此后,江北、南岸、合川等地又相继建立了渝江、维昌、申新、富华、泰安等棉织厂。与此同时,国民政府军政部先后在土湾、杨公桥、李家沱等地,办起了为军需后勤服务的棉纺织厂、毛纺织厂、针织厂等。这些工厂大多是抗战后由东部迁来或战时新建,不仅具有规模庞大、资金雄厚、技术力量强等特点,而且生产工具得到很大改进。因此,重庆棉纺织业不仅“拥有自由区机器纺纱工业纺锤的一半”,而且具有巨大的生产能力。

表1 抗战后期四川重要纺织业调查表(1945年1月)

业别	厂名	地址	负责人	资本/千元	主要设备	主要产品/件	与本行关系	备注
棉纺织	申新渝厂	猫背沱	章剑慧	24 000	已开纺锭 9 321	630		属王新公司系统
	裕华渝厂	口角沱	江文竹	12 000	已开纺锭 25 884	1 300	放款	苏太余主办
	沙市渝厂	李家沱	肖伦像	13 893	已开纺锭 10 800 未开纺锭 5 000	750		杜月笙筹办
	大华广元厂	广元	陈行渐	18 000	已开纺锭 11 000 未开纺锭 3 000	600		裕华、大兴两公司合办
	大明纺织染公司	北碚	查济民		已开纺锭 2 000 未开纺锭 1 000			民生、大成、隆昌等公司合办
	申新蓉厂	成都	李冀耀	见渝厂	已开纺锭 1 600 未开纺锭 3 400	50	放款	见渝厂
	裕华蓉厂	成都			已开纺锭 1 500			见渝厂
	维昌公司	江北	陆绍云	1 000	已开纺锭 1 166			陆绍云主办
	中纺公司	江北	吴味经	50 000	已开纺锭 1 680 未开纺锭 336	40	投资放款	重庆各大纱厂参加投资
	豫丰渝厂	土湾	潘仰山	14 000	已开纺锭 25 920 未开纺锭 1 440	1 300		中国银行主办
	豫丰合川厂	合川	郑彦之	见渝厂	已开纺锭 30 240	1 400		
	新民公司	沙坝坝	方振民	1 500	已开纺锭 336	12	投资放款	盐业银行参加投资
	赈济三厂	江北	吴叔方	470	已开纺锭 168	4	放款	赈济委员会主办
	富华公司	大佛段	秦炳珠	1 000	已开纺锭 280 未开纺锭 80	5		
	中工试验所纺织厂	江北	夏循元	1 050	已开纺锭 182	5	放款	官办
	军政部第一厂	土湾			已开纺锭 10 168	550		军办
	军政部第二厂	弹子石			已开纺锭 4 500	250		军办
	军政部第三厂	杨家桥			已开纺锭 4 500	250		军办
	大中华纺织厂	南岸	虞乃丹		已开纺锭 844	25		裕华公司主办
	万新纺织厂	万县	范湘衡	10 000	已开纺锭 336	15		
民康公司	南岸	华迓英	2 000	已开纺锭 192		放款	章剑慧、肖伦豫等主办	

根据1944年底“四川工业生产能力统计”,从大型纺纱机来看,大后方总计17 060锭,重庆拥有15 960锭,占比93.5%。从小型纺纱机来看,大后方总计1 285组、22 032锭,重庆拥有639组、7 896锭,分别占比49.7%、35.8%;从毛纺机来看,大后方总计813锭,重庆拥有812锭,占比99.8%。根据1945年1月中纺公司所制“大后方纱厂一览表”记载,重庆棉纺工业占国统区纱锭数的51.6%,布机数的50.4%,棉纱产量的52.8%,棉布产量的32%。可以这样说,重庆棉纺织工业生产量的高低,直接关系到大后方棉纺织工业生产的高低,直接影响着各产棉地区的棉花生产和价格。

### 3 抗战后期四川棉纺织业发展问题

无论如何,四川棉纺织业在抗战中期日臻发达,在量与质方面都已发生深刻变化。然而好景不长,从1943年起大后方纺织业陷于朝不保夕,“极度窘困混

乱之状态”,四川棉纺织业严重衰退。

第一,企业资金缺乏。1938~1942年,国民政府陆续制定系列有关统购统销的法令法规。统购统销的第二大类即日用必需品物资涵盖了棉花、棉纱和棉布等。政府低价收购各棉纺织厂制品,转而抬高售价,从中牟利,对纺织业八年统制的结果就是“运料已荡然无存,亦无余资再事生产”。1943年棉纱的工价仅及成本的80%,棉布工价仅及成本的55%。由于统制政策的影响,四川各棉纺织工厂的生产成本高于销售价格,利润不敷成本,亏损严重,“流动资金早已陷于严重之贫血症状态”<sup>[11]</sup>,濒于破产境地。

第二,原料供应困难。棉花原料生产虽然相较战前有所增加,却无法满足不同棉纺织业增长的需要。抗战期间,四川机器棉纺织业几乎是从无到有,迅速增加到20万锭。由于需求刺激,各厂家扩大生产和新厂家不断投产,使四川棉花原料的需要上升到52万担左右。然而,四川棉花产量最高的1941年仅有31万担,而且

四川棉花因纤维较短,只能合纺成土纱,加之两湖所产棉花运输困难,陕西棉花因价格被压得过低,农民不愿多种,导致纺织行业生产能力被迫闲置 1/3 以上<sup>[12]</sup>,大后方棉纺织工厂大半停工减产,纺织业失业工人剧增,形成社会问题。1945 年 9 月重庆市土布业织户 1 357 家,停工者占 2/3,织布工人失业,纷纷向厂家要求发给遣散费三个月<sup>[13]</sup>,纠纷不断。1946 年 2 月,重庆、万县军布工厂 400 余家全部停顿,数万员工流离失所。

第三,通货膨胀严重。抗战爆发后,国家各项支出尤其是军费开支巨大,财政赤字愈来愈严重。国民政府采取大量印发纸币的办法,企图平衡财政赤字。1942 年至 1945 年,通货膨胀现象非常明显。四川物价飞涨,工矿企业的原材料、工资和税收等经费不断增加,使得四川棉纺织企业资金不断贬值,不能维持同样规模的生产,促使四川棉纺织业走上衰退的道路。

第四,物资流通困难。1942 年滇缅公路被日军切断后,除空运之外我国对外的交通运输基本断绝。因此,纺织厂缺乏的钢丝布、梭子、通丝、辫带、提花纸板等无法进口,严重阻碍了部分工厂的经营。

综上所述,四川棉纺织业在特殊战争环境中变迁,经历了原本落后到“迎头赶上”再到严重衰退的变迁历程,充满战时色彩。从小的角度说,是战时四川纺织工业发展变化的一个重要组成部分;从大的方面说,反映了抗战大后方地区工业的发展轨迹。抗日战争时期四川棉纺织业的发展,对于支持抗战伟业起到了重要的

作用,而且奠定了重庆市和四川省棉纺织工业的基础。

### 参考文献:

- [1] 谭刚.战时手纺织推广与四川手工棉纺织业的复兴(1938—1943)[J].西部史学,2017:224—238.
- [2] 李中庆.抗战时期四川手工棉纺织业的暂时繁荣[J].抗日战争研究,2016,(3):67—79.
- [3] 彭南生,张杰.衣荒与应对:抗战时期四川手工棉纺织推广运动的兴衰[J].湖北大学学报(哲学社会科学版),2016,43(3):46—52,160—161.
- [4] 李紫翔.抗战以来四川之工业[J].四川经济季刊,1943,1(1):18.
- [5] 吕登平.四川农村经济[M].上海:商务印书馆,1936.
- [6] 蒋乃镛.中国纺织业概论[M].北京:中华书局,1946.
- [7] 李紫翔.四川工业的前途[J].四川经济季刊,1946,3(2):1—9.
- [8] 重庆市档案馆,重庆师范大学.战时工业[M].重庆:重庆出版集团,重庆出版社,2014.
- [9] 四川省档案馆.抗战时期的四川——档案史料汇编(下)[M].重庆:重庆出版集团,2014.
- [10] 抗战期间全国棉纺织业概况[J].中国纺织学会刊,1944:91.
- [11] 关于纺织业遭遇困难的报道[N].国民公报,1945—08—25.
- [12] 彭通湖.四川近代经济史[M].成都:西南财经大学出版社,2000.
- [13] 关于土布业身陷困境的报道[N].国民公报,1945—09—30.

## Study on the Changes of Cotton Textile Industry in Sichuan during the Anti-Japanese War

WU Jing

(Marxist Academy, Chengdu Normal University, Chengdu 611731, China)

**Abstract:** Sichuan cotton textile industry started earlier than the cotton spinning industry. In the special environment of the Second Sino-Japanese war, Sichuan cotton textile industry experienced the process of original backward to "catch up" and then to a serious decline, reflecting the development of the rear industry of the War of Resistance. The development of Sichuan cotton textile industry during the war played an important role in supporting the great cause of Anti-Japanese War and laid the foundation of current cotton textile industry in Chongqing and Sichuan.

**Key words:** anti-Japanese war period; Sichuan; cotton textile industry; change; Chongqing