

# 论抗日战争时期民族纺织工业向大后方的转移

吴 静

(成都纺织高等专科学校,四川 成都 611731)

**摘要:**抗战时期民族纺织工业向大后方转移是一特殊的历史现象。考察战时民族纺织工业转移的历史原因,比较转移前后大后方纺织工业的状况,进而分析转移带来的影响。

**关键词:**抗战时期;纺织工业;大后方;转移

**中图分类号:**TS101

**文献标识码:**A

**文章编号:**1673-0356(2018)04-0006-04

无论是抗战时期沿海工矿企业内迁,还是大后方工业建设,并不是一个新问题,学界均有系统而深入的研究。但既存的研究似乎更多侧重于对其整体的考察,并做出评价。笔者在前人研究的基础上,选择一个微观的角度,试图从关系军需民用至深的民族纺织工业向大后方转移的视角,考察抗战时期民族纺织工业转移的历史原因,并比较转移前后大后方纺织工业的状况,进而分析转移带来的影响。

## 1 转移的历史原因

1937年全面抗日战争爆发,日本向中国发起全面进攻。由于敌我双方实力悬殊,天津、青岛、上海、武汉等主要城市相继失守,包括纺织在内的工矿企业遭到严重破坏,损失巨大。一些沿海城市的纺织工厂被日军摧毁,比如“八·一三”事变中上海22家纱厂遭到破坏,虹口、南市、闸北大部分绸厂被毁于日军炮火,幸存织机不足6000台,勉强能开工的不到一半;一些纺织工厂被日军占领,在日战区的日军淫威下生存,比如天津纺织业几乎被日本垄断。而且,为纺织业提供原料的农业受创严重,大批桑园荒芜。这都促使东部沿海城市的纺织企业生存空间日渐狭小,危在旦夕。

以当时民族纺织业翘楚——荣氏兄弟的申新厂为例,1931年已发展到9个纱厂,拥有纱锭46万锭,但由于1932年第一次松沪抗战的爆发,包括多个分厂的申新系工厂仅布机就损失60%以上,代价不可不谓巨大。在这“花贵纱贱、不敷成本;织纱成本,布价亦仅及纱

价;销路不动,存货山积”(荣宗敬语)的时局中,申新厂在20年代凭借举债和兼并高速扩充的道路走到了尽头,失去利润空间也就失去了周旋的余地,即“昔日市况不振之际,稍肯牺牲,犹可活动,今则纱布愈多,愈无销路,乃至无可牺牲。”1934年6月,申新资产总值6800万余元,但负债已达6300万余元。在多年心血毁于一旦的悲痛和日伪威胁的阴影下,荣宗敬于1938年在香港去世,曾辉煌一时的申新系纺织企业分崩离析。

尽管日占区的纺织设备数量和纺织品产量因为日本的经济势力扩张而有所增加,但民族纺织企业,尤其是那些高举爱国旗帜的民族纺织企业失去了国家的保护,自然遭到了怀恨在心的日本官商的压制甚至报复。始终以“使用国货,抵制洋货”为己任的上海五和织造厂,早就成为日商的眼中钉,在占领军的庇护下,日商康泰绒布厂暗地雇用了一批日本浪人,纵火焚毁了五和织造厂的厂房,这一沉重打击使其直到1949年新中国成立都没有缓过气来。如果说这样的伎俩显得卑劣而露骨的话,日军也用杀人不见血的方法来遏制中国民族纺织企业,如曾创造了“抵羊”这样一个光荣民族品牌的东亚毛织厂,在天津沦陷后即陷入困境,尽管宋秉卿凭借卓越的活动能力勉强维持着生产,但已辉煌不再。而到了20世纪40年代,日军在各条战线上均告吃紧,加紧了对中国占领区的搜刮,纺织厂的原材料也被列入严加控制的物资行列,如此一来,东亚厂陷入了更大的困境。

为了增强对日作战的实力,被迫西迁的国民政府深感必须开发大后方。同时,为了避免东部沿海民族工业毁于战火,国民政府决定组织动员东部沿海民族工业内迁大后方,迅速恢复生产,保障军需民用,支援抗日战争。

收稿日期:2018-02-28;修回日期:2018-03-02

基金项目:四川省教育厅2016年度重点项目“抗战时期四川棉纺织业变迁研究”(17SA0005)

作者简介:吴静(1978-),女,四川成都人,副研究员,博士后,主要研究方向:近代经济史、专门史。

从1937年8月起,国民政府组织沿海、沿江工业中的精华、关系战时军需民生至深的以兵工、机电、化工和纺织为主的工矿企业大举内迁。在转移的过程中,与民生有重要关系的纺织工厂,如荣宗敬的申新纱厂、章华毛织厂、郭顺的永安纺织厂等<sup>[1]</sup>受到政府当局帮助,向西部地区进行规模空前的大转移。1938年10月武汉沦陷后,该地区也有一批纺织企业加入内迁行列。中国著名的平民教育家晏阳初将此次沿海、沿江民族工业内迁比喻为“敦刻尔克”。根据《抗战时期的西南大后方》记载,纺织业共有64家企业加入此次“敦刻尔克大撤退”。这些工厂内迁的队伍冒着日军飞机的轰炸,沿着苏州河和长江逆水航行,浩浩荡荡,历尽千辛万苦。豫丰和记纱厂重庆分厂阐述了1941年3月拆机时员工努力的情形:“迺时寇迫黄河,飞机时袭,从事拆机员工,数约三千余人,敌机狂炸之下,不顾生死,昼夜分班工作,卒于二十余日内,地下水管,墙上玻窗,悉随机器拆除殆尽,分装大小机箱十一万八千余件,计重九千余吨,更于五十余日内安然离厂,若非员工爱国爱厂之情殷,曷能神速若此。”<sup>[2]</sup>这一伟大、动人场面体现了爱国厂家和员工抗日救国的坚强决心。根据有关史料统计,纺织工业由政府出资迁到大后方的器材和材料,1938年为26 150 t,1939年为30 822 t,1940年为32 116 t<sup>[3]</sup>。这些纺织工业的转移对于推动大后方纺织工业发展有着重要影响,正如薛毅认为“沿海工矿企业大批向中国西南、西北地区转移,起到了中国工业近代化的空间传动作用”,<sup>[4]</sup>促使中国经济中心逐渐西移,揭开了开发大后方的序幕。

## 2 转移前后的状况比较

战前,各重要工厂都集中于东部沿海城市,大后方交通闭塞、经济落后。根据实业部1937年9月统计,当时全国符合工厂法登记条件的新式工厂共计3 935家,而西部广大地区符合登记条件的工厂仅有237家,占总数的6%。如果只算西南地区,所占比例会更小。战前西南工业资本不到全国的1%,工人数仅占4%。除重庆、昆明等城市有少许加工工业外,西南广大地区几乎没有加工工业。四川纺织业基本上仍停留在机房手工业阶段,1937年全省有手工纺车约23万架,手工布机约10万台,没有一枚新式纺锭<sup>[5]</sup>;云南纺织业仅有大道生纺织工场以及还在筹建中的云南纺织工厂,

再无其他;贵州纺织业大部均属手工,贵阳市最大的两家纺织厂是鲁丰布厂和协兴染织工厂,最先进的机器是手摇铁机,也仅有21架,其他均为木机,仍未脱离手工工场格局。

大后方纺织工业过于落后的状况,直至全面抗日战争爆发,沿海、沿江民族纺织工业陆续转移至大后方,才逐步得到改变。除了最偏僻的西康、青海、宁夏以外,大后方其他各省纺织工业均有起色。1939年8月,《中央日报》发布的对四川、云南、贵州三省纺织工业发展情况的调查表显示<sup>[6]</sup>,三省中纺织工业资本逾2万元以上的,共达29家。其中,四川21家、云南4家、贵州4家。豫丰纱厂、裕华纱厂、申新纱厂、美亚绸厂、庆新染厂等迁往四川;和兴布厂、远东布厂、庆丰纱厂等迁往湖南;华中染厂迁往广西;申新纱厂、震寰纱厂、湖北官布局、善昌新染厂、华东染厂、光华布厂、协昌布厂、正大布厂等迁往陕西<sup>[7]</sup>。根据1940年底统计,大后方“资本在1万元以内、劳工在30人以上用动力的工厂”已达1 354家。其中,纺织工业就有282家<sup>[3]</sup>。可以这样说,战时沿海、沿江纺织工厂的转移,给落后的大后方注入了新鲜血液。

除了协助日战区的民营厂矿内迁之外,国民政府对于大后方新建的纺织工业也采取了一些扶持和奖励政策。1938年12月,经济部公布《非常时期工矿业奖励暂行条例》,共有9条,规定“凡国人在后方所办有关国防民生之重要工矿业,实收资本已达必要数额,即可呈请奖励。”1939年底,经济部公布“小工业贷款暂行办法”,规定凡经营纺织、制革、造纸、金属冶炼、化学、陶瓷、农林产品制造等工业,资本在1万元至5万元之间者,可呈请经济部贷款。1940年3月又公布了“小工业示范工厂暂行办法”,在川、康两省,设立制革、造纸、纺织、制糖、烛皂、玻璃等示范工厂,参用机器和手工混合制造,以便民众效仿。这些政策和法规的公布实施,对于大后方纺织工业的发展,起到了保障和促进作用。因此,战时大后方纺织工业生产呈现出蓬勃的发展气象。究竟促使大后方纺织工业产品增加到怎样的一个程度呢?以国民政府所能直接管辖的各重要厂矿来说,根据1940年全年出品价值统计<sup>[3]</sup>,已达47万万元。从其分配情形来看,纺织工业产值首屈一指,见表1。

### 3 转移的历史影响

在抗战逆境中成长起来的大后方纺织工业,尽管条件艰苦,发展水平有限,但对于支持抗战建国、促进大后方各省经济发展、安定人民生活、奠定西部各省纺织工业基础等方面具有一定的作用。

表 1 1940 年全年出品价值统计

项 目	金 额/元
煤	114 000 000
金	280 000 000
钨	65 000 000
锡	160 000 000
机械制造	67 000 000
纺织工业	1 763 000 000
电力	99 000 000
铁及钢	127 000 000
铜	1 200 000
锑	10 000 000
其他矿产	2 500 000
化学工业	1 438 000 000
食品工业	39 000 000
其他	342 000 000
共计	4 693 700 000

#### 3.1 有力地支援了抗日战争

大后方纺织工业是在抗战这一特定背景下迅速崛起的,肩负起时代赋予的使命,适应抗战之需,生产了大量军用制品和民用产品,安定了人民生活,增强了中国广大军民坚持抗战的信心和物质力量,有力地支持了抗日战争。抗战初期,重庆豫丰纱厂、成都申新纱厂、广元大华纱厂等许多内迁纺织工厂尽快重建厂子,复工生产,对于支援前线抗战有着重大意义。纺织工人不顾寒冬酷暑和敌机轰炸,从选定厂址、建设厂房、安装机器到开工生产,仅仅用了近两年的时间。以重庆豫丰纱厂为例,1939年,该厂有工人2 800人,年产纱1万件;到1942年时,该厂工人减为2 052人,而纱产量却增至1.24万件。八年抗战中,仅重庆一地,织成布匹3亿,供应了大部分军民用布。由此可知,大后方纺织工业的发展,对于保证军需民用、支援抗日战争起到重要的作用。

#### 3.2 大后方纺织工业的发展,改变了不平衡格局

战前,中国近代纺织工业主要集中在东部沿海、沿江城市,西部纺织工业过于落后,几乎无近代工业可言。随着民族纺织工业的转移,大后方各省纺织业在较短的时间内得以工业化,改变了东西部不平衡的格

局,并对以后工业发展产生了较深远的影响。这里以四川为例,根据1938年至1941年迁川工厂数量统计,1938年底纺织工业迁入10家、复工3家,1939年底纺织工业迁入20家、复工13家,1940年底纺织工业迁入25家、复工18家,1941年底纺织工业迁入25家、复工21家。无论是迁入数还是复工数,四川纺织工业逐年稳步增长,由此成为大后方纺织工业的中心。战时大后方纺织工业的发展,不仅为西部地区经济发展打下基础,而且奠定了今天纺织工业的基础。

#### 3.3 引入一批具有现代意识的纺织企业管理人才,有利于大后方纺织工业的进一步发展。

随着沿海、沿江民族纺织工业的转移,一部分现代意识的纺织企业管理人才随厂迁入大后方。资源委员会还制定了征集技术人员的方法,规定凡化学、机械、电器、矿冶、土木建筑、纺织等专业的大学毕业生或具有相当学识经验者,均予安排工作。根据《国民政府资源委员会研究》记载,抗战初期,经资源委员会和所属工矿企业招募的技术和管理人员达3 000人以上。一批具有现代意识的纺织企业管理人才的引入大后方,对于推动当地纺织工业的进一步发展具有重要意义。

### 4 结语

总的来说,大后方纺织工业兴于战时。战争引发的系列变化,为大后方纺织工业的迅速发展提供了条件,而其发展又因应战时之需,对于保障战时军需民用、支援抗战建国具有重要意义。

#### 参考文献:

- [1] 中国第二历史档案馆. 中华民国史档案资料汇编,第五辑,第2编. 财政经济(六)[M]. 南京:江苏古籍出版社,1998.
- [2] 四川省地方志编纂委员会. 四川省志·纺织工业志[M]. 成都:四川辞书出版社,1995.
- [3] 经济部的战时工业建设[J]. 资源委员会公报,1941,1(1).
- [4] 薛毅. 国民政府资源委员会研究[M]. 北京:社会科学文献出版社,2005.
- [5] 侯德础. 论抗战时期的川省工业[M]//抗日战争史论丛. 成都:四川大学出版社,1985.
- [6] 时事问题研究会. 抗战中的中国经济[M]. 北京:中国现代史资料编辑委员会,1957.
- [7] 钟兆璇. 战时之后方工业建设[M]. 重庆:国民图书出版社,1941.

# The Transfer of National Textile Industry to the Rear Area During the Anti-Japanese War

WU Jing

(Chengdu Institute of Textiles, Chengdu 611731, China)

**Abstract:** It was a special historical phenomenon that the national textile industry moved to the rear area during the anti-Japanese war. The historical causes of the transfer of the national textile industry during anti-Japanese war were investigated. The situation of the textile industry in the rear area before and after transfer was compared, and the influence of the transfer was analyzed.

**Key words:** anti-Japanese war period; textile industry; rear area; transfer

(上接第5页)

分布的普及和细节设计依然在不断地改进之中,在保证落水者的基本起浮要求下也要保持安全的漂浮姿势和状态。救生衣的设计应该继续关注使用者穿着的生理和心理感受,从人体工效学出发,研发新材料,从延展性以及浮力分布的角度进行结构设计和材质开发,同时要加强遇险警报可穿戴配件的设计和合理应用,提高安全救援的可能性,全方面保证人类生命安全。

参考文献:

- [1] 王光辉,张建宇,薛国良.盒式快速充气C形救生气囊的研制[J].医疗卫生装备,2007,28(7):84-85.  
[2] 肖红,周宏,施楣梧.国外救生衣的类型和结构特点

[J].中国个体防护装备,2003,4(12):17-20.

- [3] 张金峰.用于大中型救生气囊释放阀的研制[J].中国个体防护装备,2014,(4):23-26.  
[4] 陈培基.救生设备与装置及其标准的现状和发展趋势[J].船舶标准化工程师,2010,(5):52-58.  
[5] 罗金光,郑溪水,张朝阳,等.一种具有打捞带独立多气囊淡水袋式救生衣的研制[J].人民军医,2013,(8):895-896.  
[6] 黄志英.救生艇筏和救助艇操作及管理[M].武汉:武汉理工大学出版社,2008.  
[7] 张富丽,周国田,刘洪凤.美国海军潜艇艇员用救生衣及配件[J].海军医学杂志,2015,36(5):399-403.  
[8] 冯庚.涉水安全与紧急救援—落水者的自救与求生[J].中国全科医学,2013,16(11):4007-4009.

## Study on Function and Development Trend of Professional Lifesaving Equipment

QI Hao-wei<sup>1,2</sup>, LI Qin<sup>1,2</sup>, CHEN Si-yu<sup>1,2</sup>, ZHANG Min<sup>1,2</sup>, ZHOU Li<sup>1,2</sup>, ZHANG Long-lin<sup>1,2,\*</sup>

(1.College of Textiles & Garments, Southwest University, Chongqing 400715, China;

2.Chongqing Engineering Research Center of Biomaterial Fiber and Modern Textile,

Southwest University, Chongqing 400715, China)

**Abstract:** Based on water-area lifesaving principle, lifesaving equipments were discussed. The buoyancy principle and other wearable lifesaving characteristics were analyzed. The different species and construct of water-area lifesaving equipment were discussed such as civil, marine and military usage lifesaving equipment. The different design considerations and research ideas of lifesaving equipment at home and abroad were reviewed. Water-area lifesaving equipments were analyzed from the professional function, user's wearable physiology and psychological intuition. It could provide reference for the research and development of lifesaving equipment.

**Key words:** water-area activity; lifesaving equipment; buoyancy principle

欢迎订阅《纺织科技进展》杂志!

邮发代号:62-284

海外发行代号:DK51021