

術技練浸意注

黃麻和鐘麻，除爲本省繅米雜糧等包裝麻袋的主要原料外，並可製造地毯等工藝品和農家捆紮用繩索，每年消費量很大，是本省極有經濟價值的特種作物，近年來更因栽培技術和品種改良的結果，單位面積產量大爲提高，除已能自給外，尚有餘量外銷。

但本省所產黃麻和鐘麻精洗麻的品質不很理想，尤其拉力一項，經臺南棉麻試驗分所多次測定，麻袋用戶、臺糖公司與糧食局的批評，以及外商來臺考察的結果，均認爲不及世界產麻量最多的印度和巴基斯坦所生產者，所以今日本省的黃麻和鐘麻事業，欲求發展進而拓展外銷，與外貨在國際市場上競爭，實非從注意精洗麻品質改良的途徑着手不可。近來化學合成纖維袋



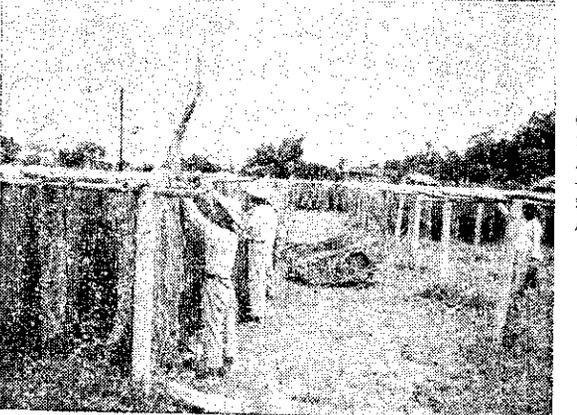
(一) 捆紮鮮粗皮準備浸麻



(二) 麻池浸麻



(三) 麻池翻麻



(四) 晒麻架晒麻

在市場出現，有替代一部分麻袋的可能，所以黃麻和鐘麻精洗麻品質的提高，更應加強注意。

本省黃麻鐘麻纖維品質的降低，和本省浸練環境、分級觀念以及一般農友未能確實遵行浸練方法有關，所以要提高本省黃麻鐘麻精洗麻的品質，首先應從改善浸練技術着手。

浸麻設施

(1) 浸麻處所：河流、池塘、水溝或水泥磚砌壁的水池等均可供作浸麻用，但水流過速的灌溉溝或湍急的溪川或淺溝則不宜使用。

(2) 麻池位置：宜選鄰接麻田，交通方便之處，池週宜空曠，使日光能整日普晒，以增高水溫，縮短浸練日數。

(3) 麻池深度：不論何種浸麻池，水深均以一公尺最適宜；過深池面與池底水溫相差太大，原料醱酵不均；過淺則容量不多，利用上不經濟。

(4) 換水設施：浸麻池兩端須有入水口與出

水口，以便換水，使池水流動。

(5) 浸麻數量：在面積每二百平方公尺，深一公尺的浸麻池中，一次可浸鮮皮約二萬公斤。

浸練用水

(1) 最理想的水質：河川灌溉道的清水，或礦物質泥沙含量少的地下水，酸鹼度稍近中性或弱碱性者。

(2) 不宜使用的水質：沿海地區的鹽份水，溫泉區的含硫水、含鈣水或呈黃赤色的含鐵水等，均可延緩浸練日數，或使精洗麻易生斑點或褪色，影響纖維品質，概應避免使用。污穢的死水常因水質變酸，阻礙醱酵，影響纖維色澤，損害品質，亦不適宜於浸麻。

(3) 無理想用水的措施：如麻區附近無理想清水，應改製粗麻，供捆紮或繳售，再由物資局原麻處收購以後，再集中調製精洗麻，以確保纖維的品質。

質品麻洗精麻鐘麻黃善改

里千凌 元景季

原料準備

(1) 剝取鮮皮浸練：在世界產麻量最多的印度和巴基斯坦，都採用浸法，利用黃麻收穫期氾濫的河川，將鮮莖直接沉浸水中浸練，醱酵較勻，人工亦省，最為簡單理想。但本省水源有限，只有除去梢頭分枝部，用手工剝取鮮皮浸練。(圖一)

(2) 利用機械剝皮：如在工資昂貴或柴薪不缺乏之地區，用棉麻所C型動力採纖機剝取鮮皮，以調製精洗麻，可提高工作效率一、三倍，減低剝皮費用約五分之三，並可縮短浸練時間二至三天，該項機器已進入初步推廣階段，歡迎農友使用。

(2) 選別：原料的老嫩、厚薄不一，醱酵快慢不同，即原料老者厚者，醱酵較慢；嫩者薄者，醱酵較快，所以浸水時不可混雜，應選同類者在一起浸練，以使醱酵程度一致，品質均一。

(4) 結束：將原料麻鬆鬆結成直徑九至十二公分的小束，以便搬運，捆束不宜太大，結束不宜過緊，以不致自行散開為度，以免在結束處發生醱酵不良現象，影響纖維分解。結束處醱酵較慢，所以應在麻梢部，切不可在根部，以免使根部醱酵更慢。結好束的鮮皮，儘速運往浸麻處所，分區浸練。

(5) 雨淋後的乾粗麻應改製精洗麻：如調製乾粗麻或幼麻，曝曬時尚未乾燥而遇雨淋濕，即會醱酵，應即浸水改製精洗麻，以免纖維品質變劣。

浸水管理

(1) 不使原料麻浮起：將同類麻束，順水流方向縱行排列於池中，用竹竿或木棒、石塊等將麻

皮壓入水中，不使露出，並為避免日光直射，致使醱酵不均，可利用剝皮後的麻屑覆蓋水面。但香蕉假莖或椶果樹幹等含有單寧質者或泥塊等有色污物者，則切忌用來壓麻，以免纖維變色，影響品質。

(2) 池水須時常流通：黃麻浸練時引起醱酵的細菌需要空氣，所以池水須時常緩緩流通，將浸過麻的污水排出，換入清水，醱酵才容易進行，同時池水流通，不致因酸度過強而使纖維變成黃色，更可使池水上下溫度平均，而利原料麻醱酵平均，但流入水量過大過速，或於急流中浸麻，將使醱酵時間延緩，亦應注意。

(3) 水中麻料須常踩踏：每天用脚踏水中原料麻兩次，以排除麻束因醱酵而發生的有害酸類，促進醱酵分解，並可使浮起的廣東浸入水中(圖二)

(4) 水中麻料須要翻轉：原料麻應於浸水時間，上下翻轉一次，以使醱酵均勻(圖三)。

洗水

(1) 適時洗水：浸水時間，視所用原料的老嫩和水溫高低而定，普通夏天用鮮麻皮浸練五至七天，用手指輕輕捻摩鮮皮中段，感覺纖維柔軟，有韌性，不再膠着，可以輕易分開時，即可取出洗水。此時鮮皮基部雖常因比較粗老，纖維不易分離而難洗，但可避免因等待基部充分醱酵後易洗而延長浸水時間，以致引起幼嫩的梢頭部浸練過度，纖維脆弱，拉力銳減，影響品質。

(2) 洗麻用水：必須用流動的清水，如灌溉水道河川等最為理想，洗得纖維色澤良好，在浸練池的污水或死水中洗麻，所得纖維色澤較差，乾後帶有腐臭味。

(3) 洗麻方法：①人工洗麻：兩腳分開，站立水中，解開麻束，兩手緊握麻料一端三分之一處，將上端三分之二部份，在水中擺動，使纖維上附着的膠質表皮等雜物洗淨後，再握另一端之三分之一，如法擺動洗淨，並隨時將基部比較粗老纖維，不易分離之處，用木棒敲打，或在石上用力攪打，或以破碗片將未分解部份的表皮削去，使纖維柔軟

後再行洗水，即得品質好拉力強的精洗麻。
②機械洗麻：臺南棉麻試驗分所設計改良的洗織機，用以精洗黃麻，不但提高工作效率，且可縮短浸水時間，增強纖維拉力，正計劃示範推廣中。

充分乾燥

(1) 從速適地乾燥：洗淨後的精洗麻，不可久堆一起，應從速乾燥，以免再度醱酵，有害纖維品質，如遇雨天，亦應設架懸掛室內或廊下陰乾。
(2) 架上草地晒麻：晒麻最好須有晒麻架，將麻懸於架上乾燥，如無晒麻架，則可於路旁樹間繫上十二號鉛絲或麻繩代用，或晒於清潔的草地，但千萬不可直接在泥地或馬路上乾燥，任讓車輪滾壓或混入砂土，損害纖維品質(圖四)。

(3) 必須充分乾燥：晒麻期間每日須翻轉一至二次，晚間宜收進室內，免使露水沾濕。黃麻纖維最易吸水，吸水後易腐，所以必須充份乾燥。通常乾燥所需時間，晴天為兩天，陰天為五至六天，如能陰乾最合理想，強烈陽光常使纖維褪色。

調製·分級·貯存

(1) 調製：精洗麻充分乾燥後，將混於纖維中的砂土、麻皮等不潔夾雜物抖動除去，並隨時注意基部，如發現仍有分解不完全者，可把未分解部份刮去或割除，如未分解部份較多者，不妨採用下列二法處理：

①仿照印度、巴基斯坦標準，以刀斬除十五至四十五公分，但此等斬刀麻，宜另商定收購辦法。
②可用特製的麻梳，予以梳整俾使纖維分開。臺南棉麻試驗分所備有此種麻梳，如需要者可前來參照仿製。

(2) 分級：將品質相同的精洗麻分別結成小束，再將小束捆成一包，每包重約二十至三十公斤，緊縛上中下三處，不同等級者絕對不得混雜。

(3) 貯存：打包好的精洗麻，即可照農會指定日期繳售，如暫放家中自行貯存時，地面須墊以木柱，或三寸以上厚的稻殼，以防麻料吸濕而劣變，貯存室內嚴禁煙火，以策安全。