

蠶絲的國際市場

蔡松竹

前些年人造纖維迅速發展，由於價廉物美，有些人擔心絲織品終會被取代而衰落。但經多年來觀察，絲織品之需求仍有增無已，更由於世界最大輸出國日本，失去供應力而刺激國際蠶絲價格上漲，有些國家正在積極鼓勵增產，爭取蠶絲國際市場，我國業者應爭取時機，努力發展。

日本由輸出變輸入

民國四十九年以前，日本不僅為世界最大之蠶絲供應國，且其品質最好。第二次世界大戰以前，日本蠶絲輸出佔國內生產量百分之七十—八十，民國二十七年為日本蠶業極盛時期，其生產量為七一、九、二〇五包（每包六十公斤或一三二磅），在此以前，蠶絲所賺外匯約為日本外匯收入總額的百分之三十六。輸出地區以美國及西歐為主。

大戰後蠶絲生產一直未恢復戰前水準，且輸出比率又逐年下降，民國四十九年輸出八八、三二三包，至五十六年僅輸出其總生產的百分之二一、三、七二九包。目前國內需要大增，輸入量已超過輸出量。

日本國內市場對蠶絲大量需求僅為近十年之事。民國四十八年日本國內對生絲之消費量自上一年的十五萬包突增為二十萬包，目前已達三十四萬包，今後一兩年內銷量，估計每年可增加百分之五。

日本蠶絲業者分析，內銷量大增之原因有二，即所得提高與人口增加。

因個人所得增加，對絲織品之需要已不再為富有階層專有，中等階層及農村均普遍需要。但絲織品在日本被視為高貴與美麗之象徵而不是實用性之消費。最近根據一項調查結果顯示，全日本婦女中百分之八十四擁有絲製衣服，其中每年僅穿五次以下者佔四分之三，即僅結婚、生日及其他慶典、宴會才穿著。

從人口因素分析，戰後出生人口中，到目前每

年都有一百二十萬女子長大成人，而這些女子之大部份均按習慣備有和服，因此絲織品之最大消費對象為女子的結婚嫁妝，目前日本每年約有一百二十萬對結婚。

日本政府雖曾積極鼓勵增產，以應國內外需要，但仍然無效，進口生絲逐年增加。日本生絲退出國際市場以後，目前主要供應地包括共匪大陸、大韓民國及意大利。

匪貨生絲乘虛而入

養蠶及絲織品原為中國所有，後來養蠶技術漸傳入歐洲、日本、韓國等地。近百年來我國養蠶事業衰退，日本起而代之。

柿子果實先用乙烯處理——可將果實放入木箱或其他容器內，上覆厚布，絕對避免漏氣，通入乙烯氣，每一千立方呎空間可通入一立方呎的氣體，溫度在攝氏二十一度至二十七度間，但此法需小心，因乙烯與適量的空氣混合時易生危險。此項處理之目的為除去果實中之丹寧，使成品無苦味。

柿子乾簡易製造法

張永欣

將乙烯處理過之果實切半或整粒，散佈於乾燥盤上，每平方呎面積放一、五磅果實，於攝氏六十五度溫度下乾燥，在開始乾燥時，適當的相對濕度為四五%—五〇%，至最後乾燥時相對濕度則需減少至一〇%，則人工乾燥完成。此項乾

近年來因日本失去供應國際市場能力，匪貨乘虛打開歐洲市場，民國五十四年大陸生絲輸出六萬五千包，其中三三、九二一包銷西歐五國（法國、意大利、瑞士、英國及西德，此五國是年進口總量為五〇、六四二包），其餘大部份銷日本。

匪區桑葉供應不足，部份地區改種橡樹嫩葉。

所產生絲品質很差，輸往國際市場生絲大部份屬於第四級以下，但價格較廉，在目前國際市場缺貨情形下尚可充數，將來其他國家之發展增產及提高品質，大陸匪貨即將受到威脅。

大韓民國急起直追

韓國目前已是世界第二大生絲輸出國。韓國養蠶也有二千年歷史，但經第二次大戰，繼而韓戰，養蠶事業破壞殆盡。近十年來國際市場需要殷切，引起韓國恢復養蠶之興趣。至民國五十五年桑樹面積較四十九年增加三倍。農業合作社協助促進養蠶事業，供應蠶種、收購蠶繭。政府、蠶絲業者、紡織界均一致協助推動蠶絲事業之發展。

韓國生絲以外銷為主，總生產量之百分之八十外銷。外銷地區以美國為主。民國五十五年外銷一萬四千包，去年外銷量較五十五年增加一倍。

燥亦可用日光為熱源，但時間較長，無論採用人工或日光乾燥，每隔三—五小時應翻動一次，並採檢之，以增加脫水速度。

為防止加工過程或貯存時間上之變色，可將乙烯處理過之果實放入密閉室內，燃燒硫磺，以產生二氧化硫氣體，其用量（硫磺用量）每噸果實用七磅。

硫磺三〇—一二〇分鐘，在密閉室中二氧化硫之濃度約為二%，但應注意其乾燥後成品所含二氧化硫含量不可超過五〇〇ppm。一ppm即百萬分之一。（註：新竹市新興里一四之八號歐陽森農友來信詢問柑乾製法，請參考。）

意大利輸入再輸出

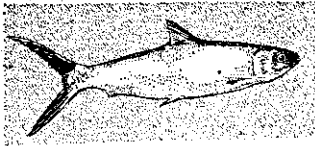
意大利為世界第三大生絲輸出國，但其生產量僅佔世界總產量百分之二以下，輸入多於輸出，實際上也是消費國。

近幾年來意大利政府不斷鼓勵蠶絲事業，但產

量仍有下降趨勢，不過在品質方面之改進甚多。民國五十五年生絲產量為五萬九千餘包，為十年前之三分之一或為十五年前之四分之一。

由於國內紡織業者之強烈需求，進口量相當可觀，民國五十五年已進口三萬一千包，另外又進口蠶繭一百一十萬磅。原來自日本進口，現在大部份

黃清雲 魚養殖月曆



六月：(1) 捕售大型舊魚。

(2) 投施飼料或追肥。

(3) 本月已入雨季，池水鹽分下降，紅筋蟲大量發生，應在發生初期施用「速滅松、力拔山」等殺蟲劑，及時驅除，每公頃藥量約〇・八公升。

(4) 購入三水新苗(芒種苗)俗稱

蠟尾魚苗，每公頃約放養二千五百尾。

(5) 防止池水浮游生物異常繁殖，招致泛池。

(6) 防止混入吳郭魚大量繁殖，破壞池床藻類。

七月：(1) 捕售中型舊魚。

(2) 適時適量投施飼肥料，以促底藻叢生，保持池水清澈，如用化肥作追肥時，宜少最多次施用。

(3) 再施殺蟲劑，驅除紅筋蟲。

(4) 加強堤防，預防颱風，豪雨後，速將上層較淡的池水逐漸排出，保持池水深度四十公分左右，並於好天時酌投飼料，以恢復底藻叢生。

八月：(1) 捕售小型舊魚。

(2) 追施飼料(米糠、花生餅等)。

(3) 防範颱風。

(4) 繼續施用殺蟲劑驅除紅筋蟲。

九月：(1) 捉售新魚(頭水新)及剩下的舊魚。

(2) 預防泛池。

(3) 準備晒半年坪，池床經五個多

月的泡浸，多已鬆軟，池床破壞，藻類消失，水色變為黃酸水或茶褐色，此時須將池水排乾晒約十天後，再施肥注水三十公分使底藻再叢生，可促進新魚成長。

十月：(1) 捕售三水新魚。

(2) 追施飼料(米糠、花生餅等)。

(3) 整理越冬池。

十一月：(1) 捕售新魚(頭、二水新)。

(2) 繼續整理越冬池，並在淺坪施米糠、雞糞等。

(3) 排乾池水，使魚入水溝捕售什魚及可上市的新魚(二水新)未及上市可分大中兩型點入越冬溝以作越冬苗，結束本年養魚工作。

十二月：(1) 注意越冬池水質並給餌。

(2) 整修養成池之坪嘴溝及池堤、水門。

(3) 整修後養成池第一次晒坪(年尾坪)水深一〇—一五公分深度，開始曝曬風化。

(4) 修理網具及用具以便收藏。

次年五月：(1) 購入二水新苗(小滿苗)每公頃約放養二千五百尾。

(2) 本月已入夏季，池水因蒸發而鹽分增高，應注意換水，並防泛池。

(3) 酌投飼料米糠、花生餅等或追肥，以促底藻不斷發生。

(4) 整理捕魚用具。

來自匪區。

由於國內生絲生產減少，生絲之輸出自二十年前即走下坡，直到民國五十一年輸入生絲加工再輸出，才逐漸恢復。最近輸出量達七千包，以美國市場為主。

輸入國家目前情勢

目前主要消費國為美國、西歐五國以及日本。

美國為世界絲織品之最大消費國。但最高絲價之影響以及生絲來源不足(美國不能直接自匪區進口)，輸入生絲已大幅減少，民國四十九年進口四九、五三七包，至五十五年已降為二八、一一七包，同期間絲織品之輸入又自七千二百萬平方碼降為二千九百二十萬平方碼。

另一方面，西歐五國生絲進口逐年增加。民國五十二年此五國進口生絲總量為四萬八千包，目前已達六萬包，同期間絲織品生產自七百萬磅增為八百萬磅，而絲織品輸出每年約為三百七十萬磅。

臺灣業者尚待努力

國際市場供高失衡時，臺灣部份有識之士，就希望在臺灣增產蠶絲，並於第四期四年經建計劃中將蠶絲列入增產計劃，可是並未獲得廣泛認識與推動，增產工作並不理想，如與大韓民國比較更形失色。

臺灣與韓國幾乎同時推動蠶絲，目前韓國蠶繭外銷已達一萬六千噸，外銷金額達三千餘萬美元，今年可達四千萬美元。臺灣蠶繭產量僅一百五十噸，外銷還談不上。每年可賺千萬美元之臺灣產品並不多，我們應該及時抓住機會。

目前國際市場需求仍有餘無減，真正可以輸出地區僅其陸大與韓國，日本及意大利已由主要生產國變為主要消費國，臺灣重新推動仍不為晚。問題在乎喚起各界之認識，全力推動，除加強輔導生產外，製銷兩方面更應大刀闊斧去改革，促成蠶絲成為新的另一外匯來源。