

和美織仔的發展



和美本名為「卡里善」，為平埔族巴布薩(BABUZA)族語，指的就是這塊冷、熱交界地，氣候溫和清美之境。在清咸豐年間，大陸移民日多，漳州人與泉州人為爭奪水權與地盤而相互械鬥，死傷無數，經雙方劃線為界，約定以和為美互不侵犯，才將此地定名為「和美線」。

和美工商鼎盛，其中以洋傘和紡織為最大宗。製傘業最盛時廠商就曾誇口說：和美人製的傘撐開來，可以遮掉半個地球，連天公婆都出來看到底發生了什麼事。臺灣光復初期，和美人就憑著每家3~5台的手織機開始，飛梭引緯織出達全臺產量1/2的布匹銷往全世界，可謂「衣被天下」。在當時民生經濟艱困時期，提到「和美織仔」誰人不道聲好，所以就有傳說：和美人織出來的織布，連天上的織女看了都因嫉妒而心痛不已。



日據時代，臺灣人僅能生產棉花不准加工，原料要送日本加工後再銷售回來臺灣，但有一些民生必需品是可以生產的，主要有打棉被、抽棉紗、織腳白布，織腳白布是用於本省婦女纏足的布，寬三寸長七尺，因需要整天綁著小腳，所以需要純棉的布料，棉有毛細管空氣可流通，不會讓皮膚發臭發爛，和美織的純棉腳白布、包巾供給全省的纏足婦人，有這些為基礎，和美人把腳白布織寬一點，寬一尺二寸長十碼的粗棉白布，偷偷地銷售到各地，但被日本人發現會被罰款、沒收並且毆打，但在重利之下，還是前仆後繼有人冒死販賣。



光復以後，民國34到35年是和美織仔的萌芽期，隨著臺灣與大陸之間開始通商，棉紗來自上海、香港的機織棉紗，由原來的寬一尺二寸發展成二尺四寸，長三十碼的正式布匹應市，此布匹為純棉又耐穿，供不應求，當時和美鎮各地都有織布機的聲音，以月眉里一帶最多，因而在此時贏得「和美織仔」的美譽。好景不常，民國36年，自上海、香港輾轉來臺的動力織布廠開始生產，而臺灣地區日治時代遺留下來的動力織布機亦開始運作。當時美國為了援助臺灣發展，所提供的棉紗價格不及市價一半，但因政府規定以動力機台數作為配給標準，和美地區大多仍使用木製機台，使得沒有獲得配給的和美地區在市場上失去競爭力，許多業者因而被迫停工，和美紡織業頓時陷入逆境。



當時業者集會研商，以必須有強而有力的組織、必須爭取配給棉紗、必須改進產品為三點結論，於是以50餘家業者發起籌組的臺中縣手紡織同業公會(當時彰化尚屬於臺中縣管轄)於焉成立，招募會員達200餘家，並選出理事長洪海影(洪勝和紡織公司)、常務理事謝成哲(裕源紡織公司)、常務理事蔡磁(元益紡織公司)、理事黃清池(源榮織布工廠)、卓金城(源豐織布工廠)、謝東柳(東裕織布工廠)、蔡燦明(月眉織布工廠)、蔡金瓶(北辰織布工廠)、柯嘉文(伸港織布工廠)，經眾理事日夜奔走請求配給棉紗，最後才在民國39年獲准第一批配給65件棉紗，65件棉紗與黑市價格相差23萬元，23萬以當時的物價可以買和美街附近50多甲田地，也因如此為和美地區紡織業再開契機。

面對此狀況，和美地區的業者意識到傳統的手工紡織勢必無法與動力織機相互競爭，於是開始建設大的紗廠、無梭織布廠、針織廠、織帶廠，傳統的木製手織機也逐漸被淘汰。此後隨著資金、土地的大量投入，和美地區的棉紡織業開始進入專業化生產的領域，及政府「代紡代織」的高利潤與保證市場下，和美地區投資於紡織業的日益增多。民國49年代中期，因美軍加入越戰而擴大對紡織品的需求，至民國59年代初期美援結束，臺灣紡織業經歷一段蓬勃的發展時期。民國69年代中期左右，和美地區的紡織業發展，不論是在員工數或廠家數，均達到巔峰，但至此之後，紡織業在和美地區的地位就逐漸下降。

劉杉原指出：和美織仔與臺南織仔在臺灣光復初期齊名，加上臺北的迪化街，是臺灣當時的三大布市，耆老們表示，和美織仔指的是臺灣光復左右，在和美一帶發展起來的紡織棉布，已故謝成哲先生指出，因為是純棉、粗勇，所以和美織仔就成了純真、耐用的代名詞了。後來發展成先將棉紗染色，再織成格子布來做衣服，比以前多了難能可貴的顏色變化，所以深受全省各地的喜愛，至今仍為老一輩人津津樂道。



和美織仔老家族

洪勝和系統

日本戰敗後，日本人所使用的棉被、椅墊等丟在街上，當時洪海影先生經營勝發碾米廠(洪勝和紡織前身)，覺得這些棉被、椅墊與其棄置街頭造成髒亂，不如善加利用，因有紡腳布的基礎，加上碾米廠有機械動力，找了打鐵的黃老闆和一位謝先生一起開設勝發紡織廠(後來改勝和)，從事抽紗、織布的事業。



圖：洪海影董事長(右)

臺灣光復後，美國人為了援助臺灣經濟發展，提供較市價便宜的棉紗，但因政府依動力紡織機的數量做配給，當時和美大部份都是木製紡織機，無法得到配給。洪海影先生因有作碾米事業的人脈，和當時的中央官員熟識，就與地方工廠組織了臺中縣手紡織同業公會，並被推為公會理事長，向政府爭取美援棉紗的配給，順利在民國39年獲准第一批配給65件棉紗，讓和美紡織延續發展。

洪海影的兒子洪江禮先生投資王田毛廠和烏日紗廠，及和美第一代的彰化紗廠，後來由洪勝和系統、葉永和系統和福祿系統共同成立和美第二代的東立紗廠，最後再分出洪勝和。



第一代	第二代	第三代
洪風古 勝發碾米工廠	洪好意(水木伯) 勝發碾米工廠	
	洪海影 勝勝和紡織公司	洪江禮 宇泰纖維工業公司 洪勝和紡織公司 勝泰纖維公司 舟和食品公司
		洪正信 洪勝發紡織公司
	洪聰明	洪江林-等 洪勝和紡織公司負責人 彰化縣兩任縣議員
	洪金發 彰化縣米穀同業公會理事長 和美鎮老人會理事主席	洪連東 洪錫榮、洪成德 順豐紡織公司 洪錫樞 億成纖維公司總經理

福祿系統

林江樹先生在日本時代擔任製糖株式會社的原料委員，光復以後就沒做製糖的工作。第二代林榮福先生與林榮祿先生從日本唸書回國，與姚清溪先生一起做大麵的生意，經營不好改成立了福祿鐵釘工廠，後來看到謝成哲先生在推動紡織事業，民國38年成立福祿紡織公司，陸續開發蚊帳布、投資染整事業、引進帆布及鞋面布的生產技術。民國55年引進日本無梭織布機，到民國61年已經擁有300台織布機的大廠。

第一代	第二代	第三代
林江樹	林榮福、林榮祿 福祿紡織公司	林建上-等 福祿紡織帆布漂染公司 東正紡織公司 江樹製衣廠 林建鑫-等 福祿紡織帆布漂染公司



日東系統

張余先生於民國38年成立日東紡織公司，與一位手織台好手周秀勤女士一起奮鬥，她即是張余先生的太太。一開始從10台木製織機發展到30~40台，後來換成鐵製，生產衛生材料紗布。民國42年改成立東彰、東和紡織公司，民國60~70年代，全臺百分之五十的醫用紗布都是由本公司供應。

第一代	第二代	第三代
張啟東	張登章	張家福 東彰公司
	張余 日東紡織公司 東和衛生材料公司	張長卿 和紡公司
		張長欽 東和衛生材料公司
	張權印 東印公司	張文通 東印公司
張日東	張勝義 勝記興業公司 勝記紡織衛材	張政彬 強利公司
張炎東	張豐富 豐富紡織公司 彰化順安醫院院長	
	張豐聯 中國衛生材料中心	



弘裕系統

葉朝城先生以經營肥料、碾米工廠起家，民國59年與人合夥在和美成立弘裕紡織公司，60台的換梭式織布機，從事織布代工業務。民國80年在伸港鄉全興工業區興建廠房，隔年引進日本最先進整經漿紗併經機及噴水式織布機。民國86年被列名國內1000大企業排名第647名，在民國88年晉升到605名，並於今年順利上櫃。

第一代	第二代
葉朝城 弘裕紡織公司	葉明裕、葉明洲 弘裕紡織公司
	葉明勳 葉群紡織公司

裕源系統

謝成哲先生原在和美國民學校當校長。民國38年，為了幫和美爭取美援配給的棉紗，被推為臺中縣手紡織同業公會常務理事，並辭去校長職務。民國39年成立裕源紡織廠，因當時駐防美軍都穿牛仔布，為了流行開始生產牛仔布(打鐵布)與府綢(做襯衫用)。民國54年引進提花針織機，作醫療用布及假撚。台塑公司王永慶先生要在彰化設立化纖公司，與謝式銘先生(裕源紡織)和賴樹旺先生合股，在民國62年成立福懋興業公司，引進噴水式織布機，開始專業作化學纖維產品。

第一代	第二代	第三代
謝成哲 和美國民學校校長 裕源紡織公司	謝式川 國際纖維公司	
	謝式銘 裕源紡織公司 福懋興業公司 裕毛屋公司	謝明達 謝明德 裕源紡織公司
	謝式毅 省政府顧問	

