

江
陶
流
氣
拾
草

張壁岱



上海图书馆藏书



A541 212 0012 4260B



江西陶瓈拾萃

張望生



孫總理遺像





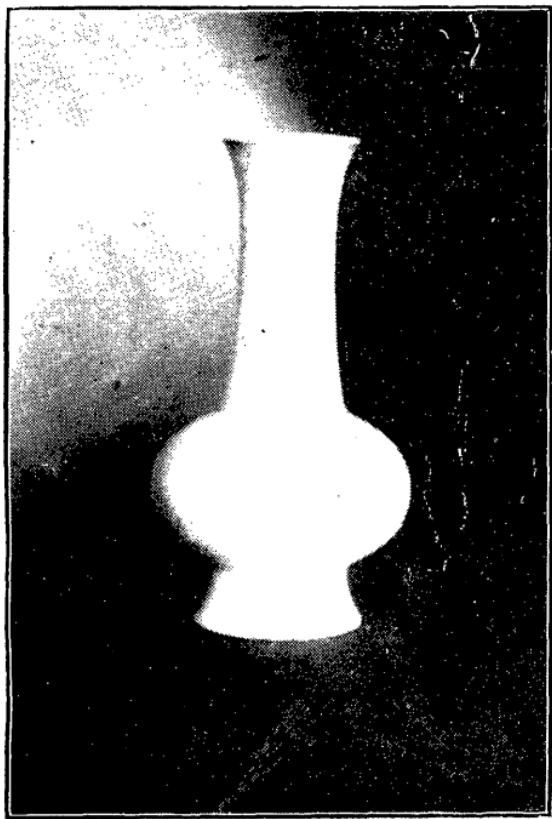
江 西 建 廳 設 廳 廳 長 肖 像



	左	中	右
品名	八卦四方瓶	一統扎口瓶	蟠龍瓶
製造時代	宋	清康熙	清康熙
彩飾	白定	青滿彩海水八仙	白地
尺寸	十吋	十吋	十二吋

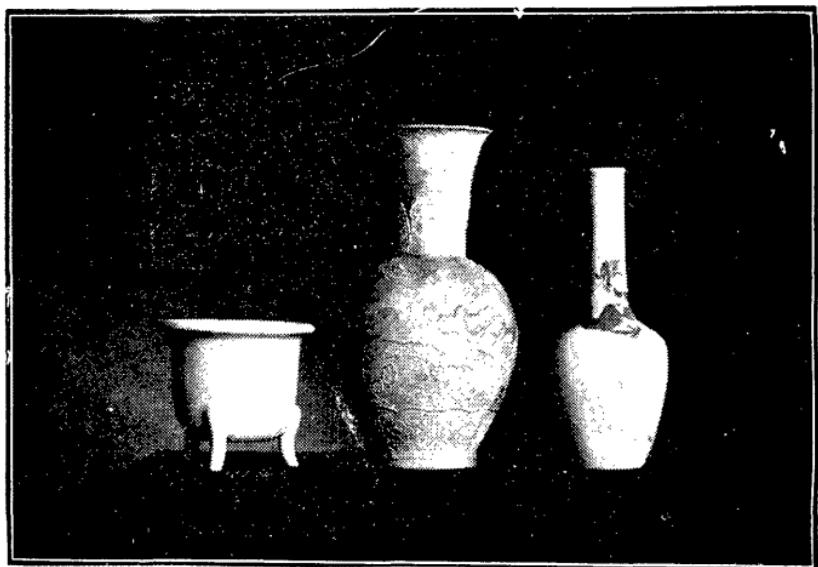
圖書館藏

279979

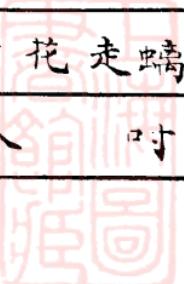


品名	扁肚觀音瓶		
製造時代	宋		
彩飾	白	定	
尺寸	十	六	吋





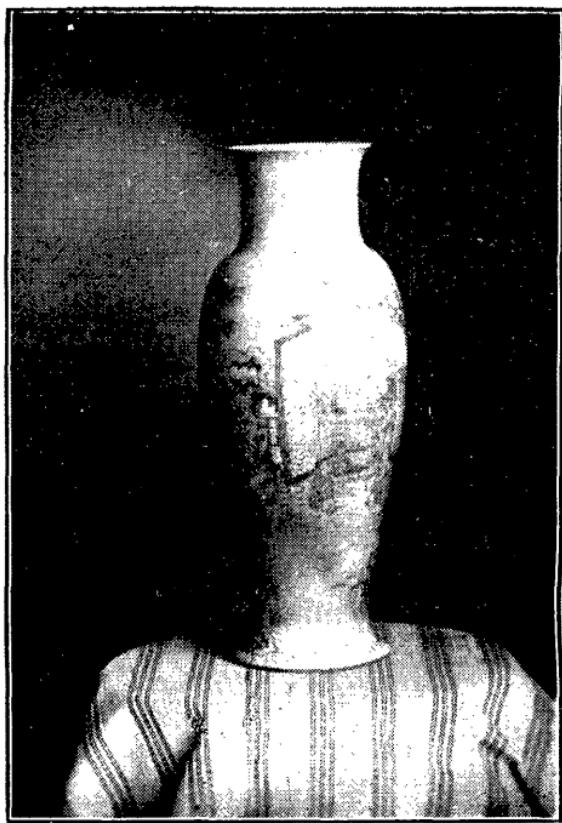
	左	中	右
品名	三脚爐	青果瓶	柳葉天球瓶
製朝代	清康熙	宋	清康熙
形飾	蜜彩	凸花	青花走螭
尺寸	四吋	十吋	八吋





品名	椿口美人肩瓶
製造時代	明
彩飾	仿宋定窯青花山水
尺寸	十八吋





品名	魚 尾 罫	
製造時代	明	
形飾	青 花 十 八 學 士	
尺寸	二	十





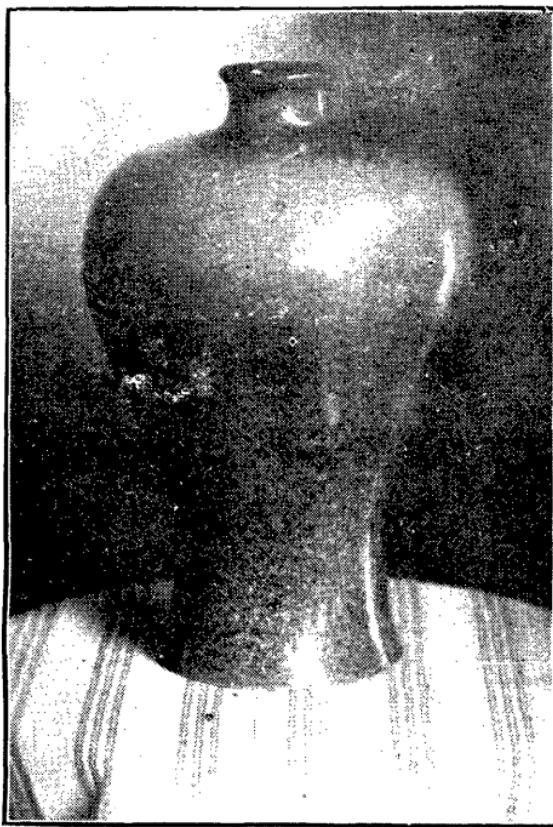
品名	芭蕉瓶
製造時代	明萬歷
形飾	青花
尺寸	二十一吋





	左	右
品名	無蓋罐	無蓋罐
製造時代	明	明
形飾	龍鳳牡丹	獅子牡丹
尺寸	七吋	七吋





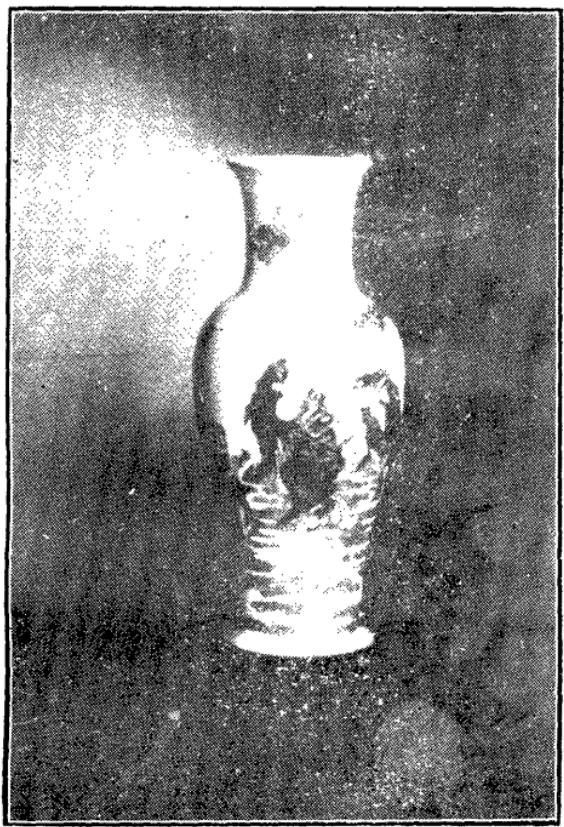
品名	梅瓶
製造時代	明
形飾	窑彩茶葉末
尺寸	十 七 吋





品名	青	東	瓶
製造時代	清	康	熙
形飾	彩	四	喜
尺寸	十	八	吋





品名	魚尾瓶
製造時代	清康熙
形飾	影四海昇平圖
尺寸	十吋





品名	罐		
製造時代	清	康	熙
彩飾	彩錦上漆花開光蘆雁		
尺寸	十	二	吋





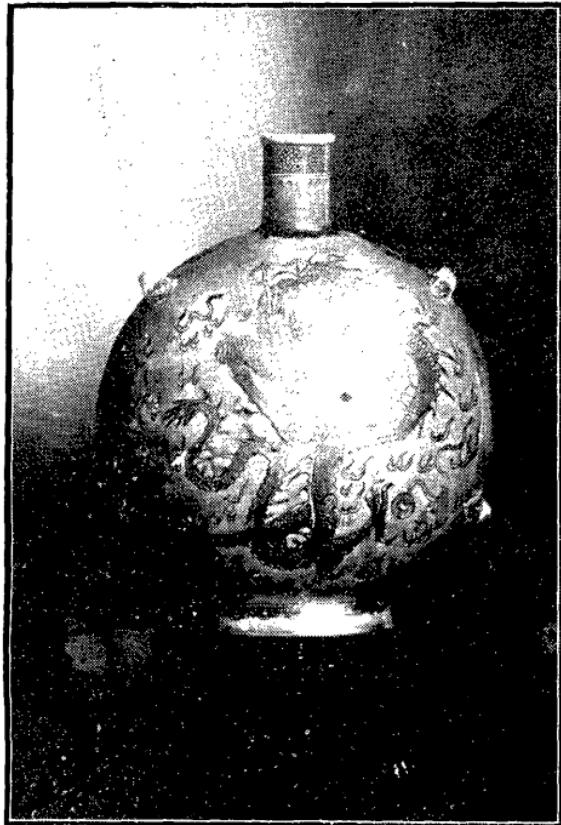
品名	獅	子
製造時代	清 康	熙
形飾	素 三	彩
尺寸	十 四	吋





品名	無蓋罐
製造時代	清康熙
形飾	彩黑地喜雀梅
尺寸	十ニ吋



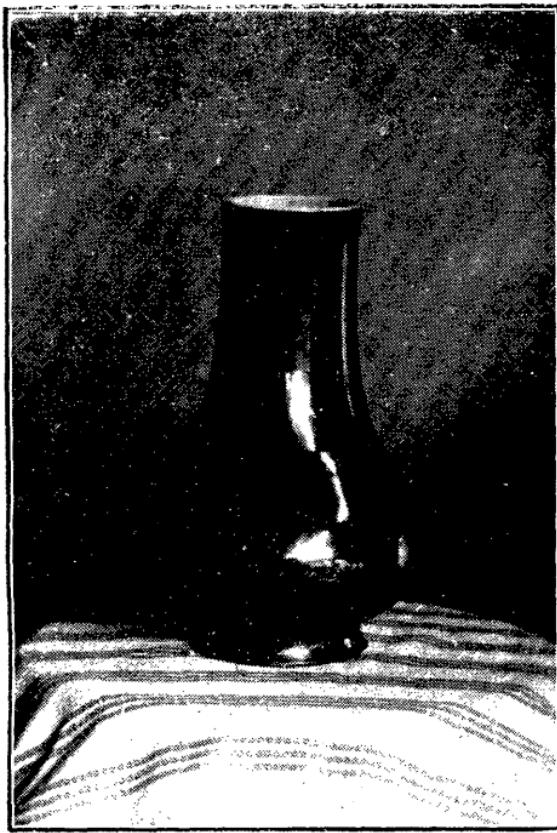


品名	帶子荷色瓶
製造時代	清雍正
形飾	彩黃地龍
尺寸	九吋



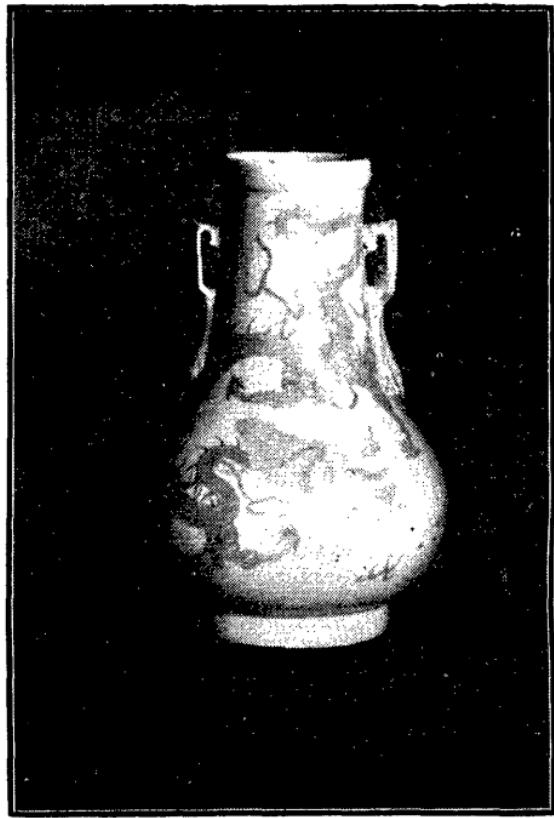


	左	右
品名	四方魚紋	豬頭獨角獸耳瓶
製造時代	清雍正	清雍正
形飾	彩孔雀牡丹	粉青釉
尺寸	八吋	十吋



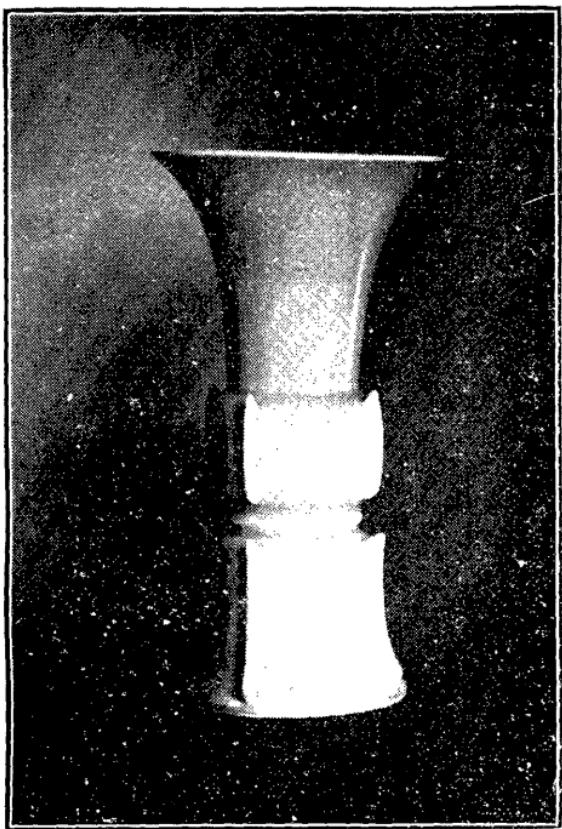
品名	天 球 带 子 瓶		
製造時代	清	雍	正
彩飾	紅	窑	彩
尺寸	十	二	吋





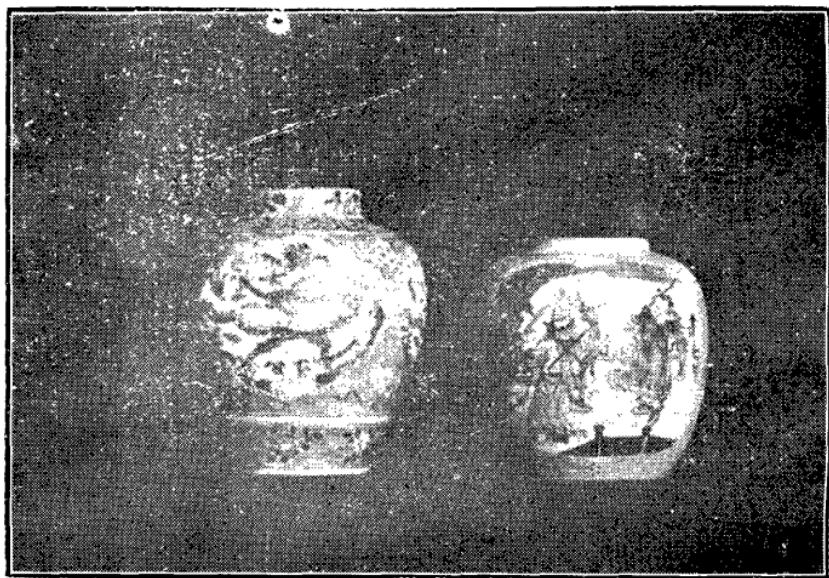
品名	搢口帶耳天球瓶
製造時代	明
形飾	青花 猪 婆 龍
尺寸	十 六 吋





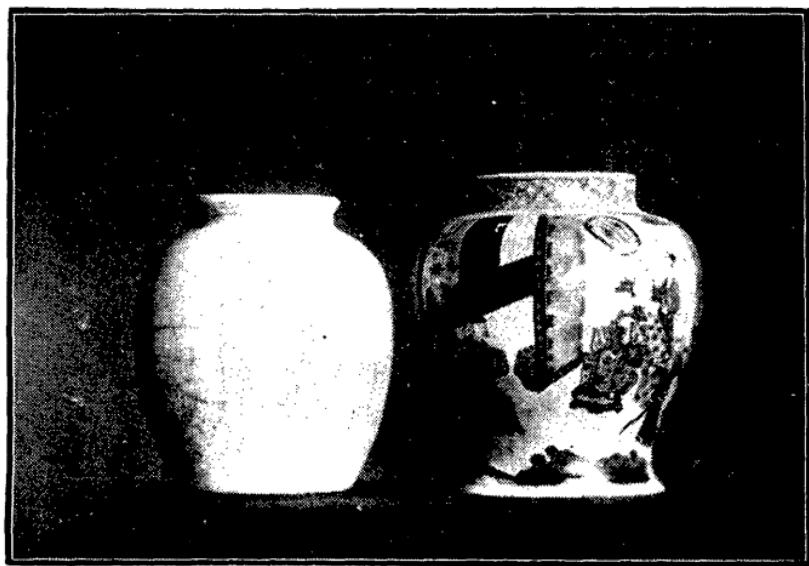
品名	插角芭蕉瓶		
製造時代	明		
彩飾	堆花龍泉釉		
尺寸	二	十	吋





	左	右
品名	罐	罐
製造時代	明 咸化	清 康熙
形飾	彩 猪 婆 龍	彩 水 泊 梁 山
尺寸	八 吋	六 吋





	左	右
品名	無蓋罐	無蓋罐
製造時代	明	清康熙
形飾	仿宋哥窑	青花滿堂福
尺寸	七吋	八吋

國立故宮博物院藏



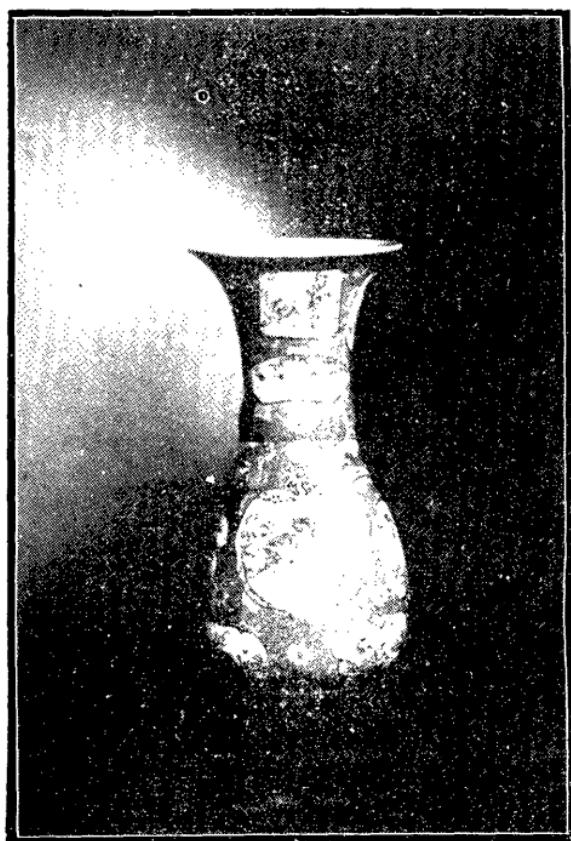
中	左	中	右
品名	筆 洗	花 插	印 色 盒
製造時代	明	清 乾 隆	明
形飾	仿宋白定暗花	彩珍珠地開光山水	仿宋白定暗花
尺寸		四 吋 半	





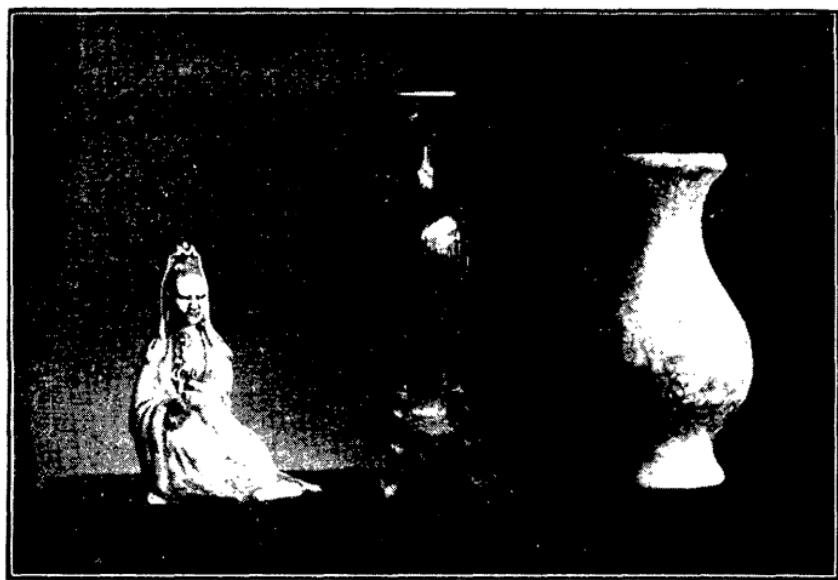
	左	中	右
品名	鳳尾瓶	佛頭罐	扁肚天球瓶
製造時代	清乾隆	清康熙	清康熙
形飾	彩安居樂葉圖	珊瑚色	紅
尺寸	十·吋	六吋	八吋



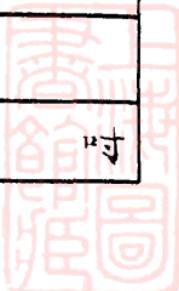


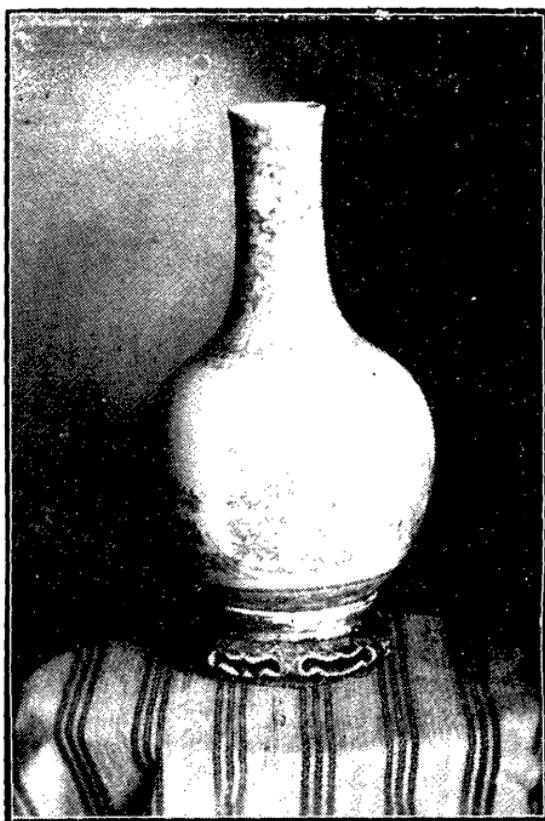
品名	芭蕉瓶
製造時代	清康熙
形飾	彩間光錦上添花
尺寸	十六吋





	左	中	右
品名	觀音	柳葉罐	搢口美人肩瓶
製造時代	清康熙	清康熙	清康熙
形飾		美人醉	
尺寸	七吋	九吋	八吋





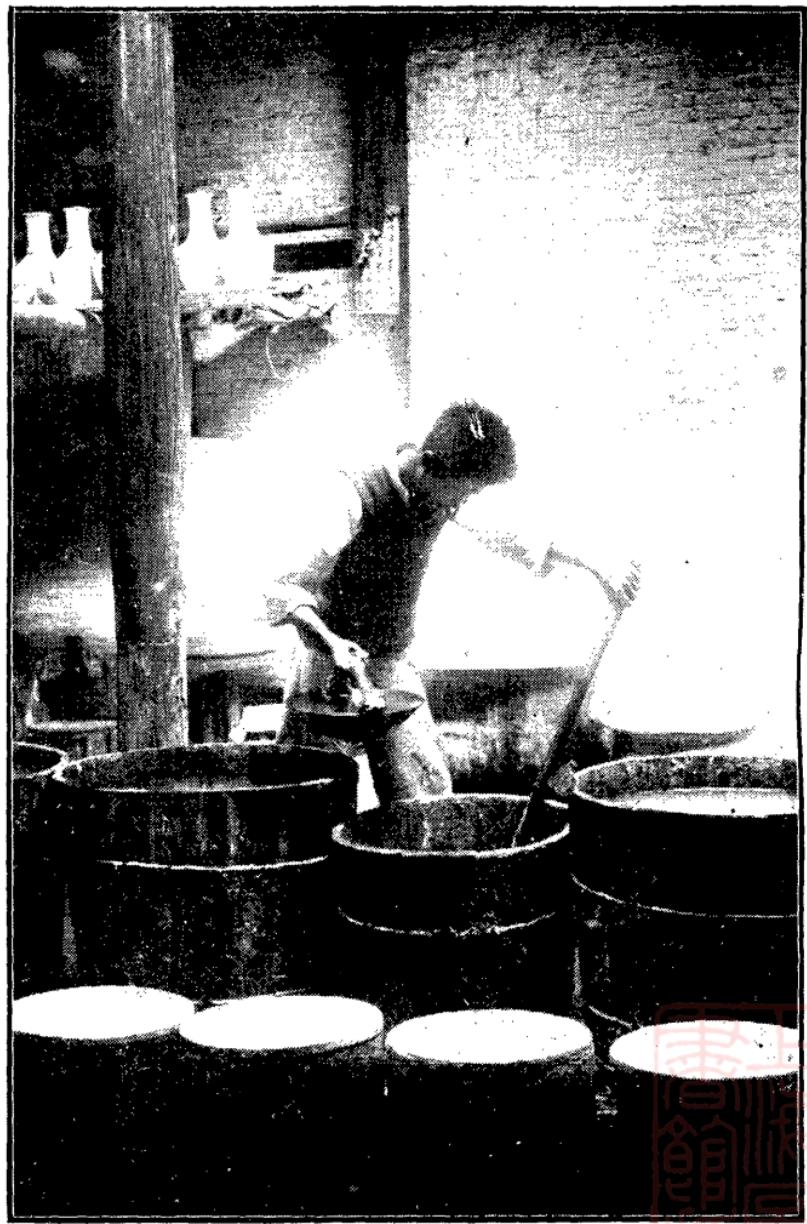
品名	天 球 瓶
製造清代	清 乾 隆
彩飾	彩 犀 仙 祝 寿 圖
尺寸	十 四 吋





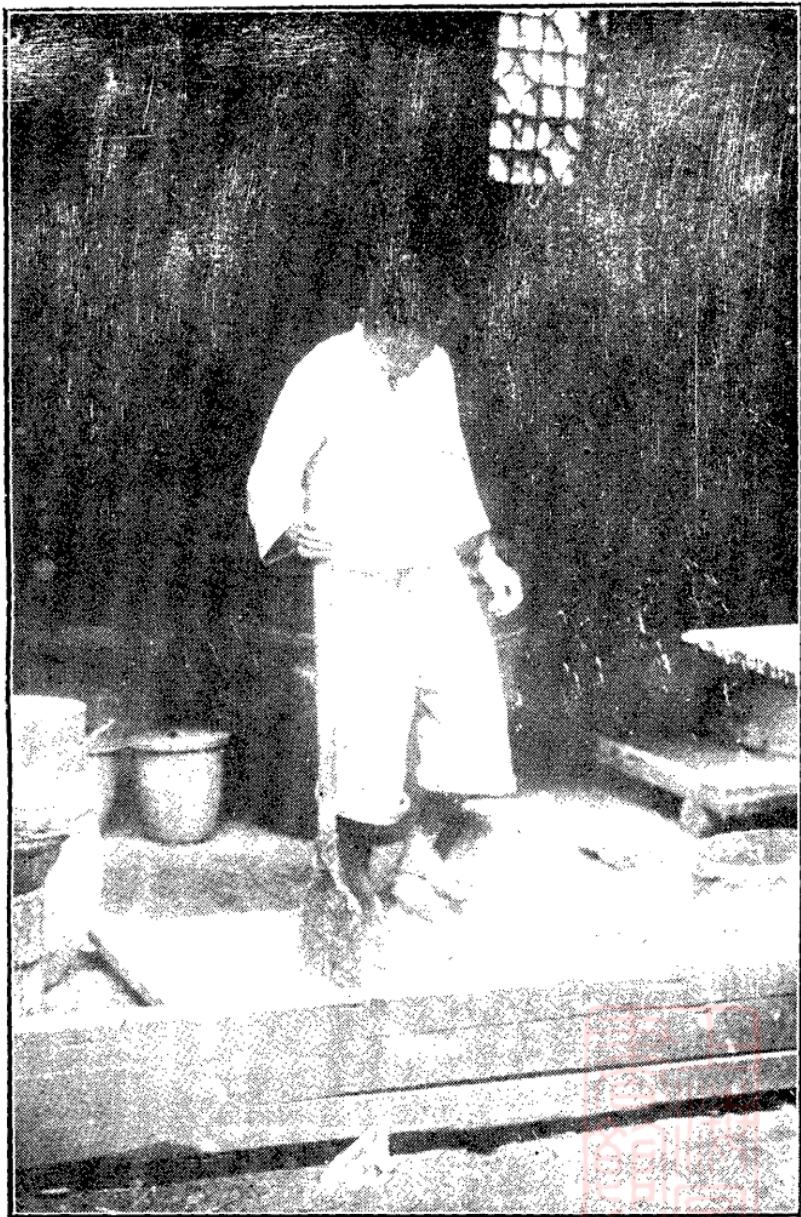
品名	魚尾瓶
製造時代	清嘉慶
彩飾	古衫錦雞木蘭牡丹
尺寸	十五吋





景德鎮瓷器製造實況
(一) 坯土淘汰





景德鎮瓷器製造實況
(二) 坯土踩練

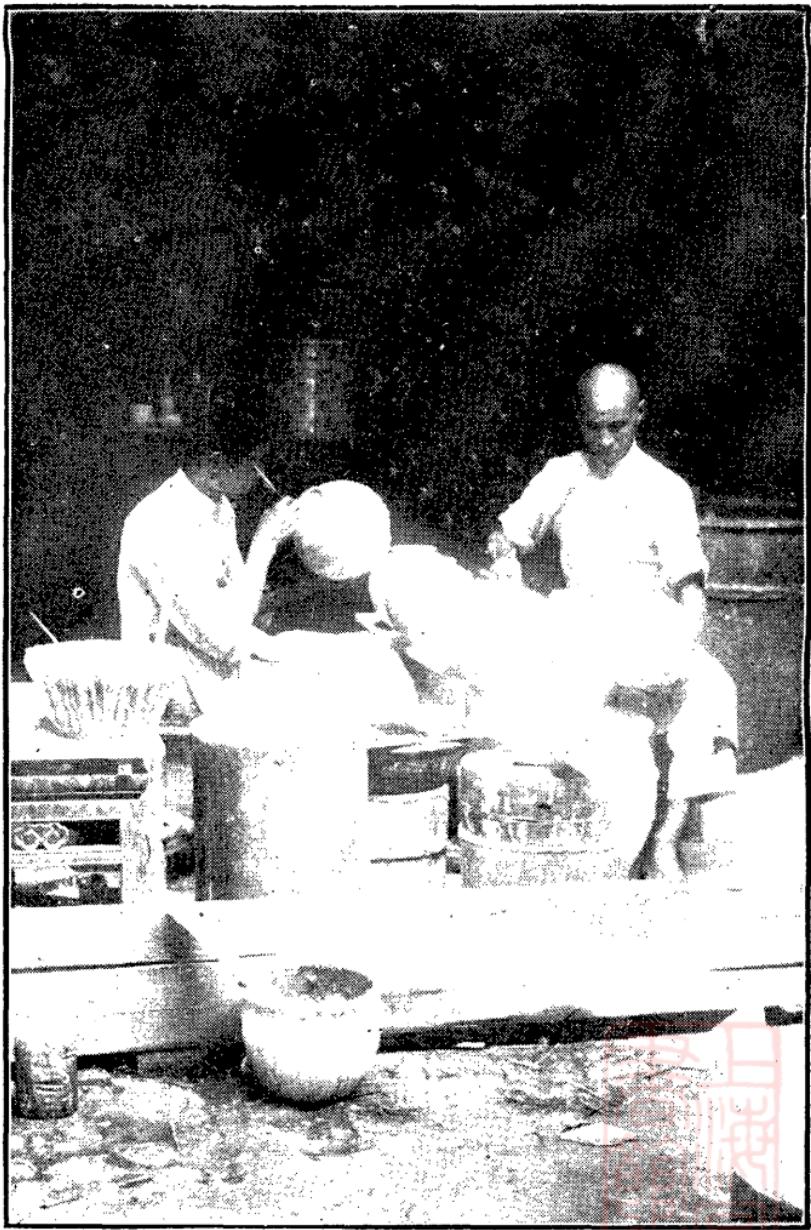


景德鎮瓷器製造實況
(三) 埃土捏練 (四) 埃胎製作

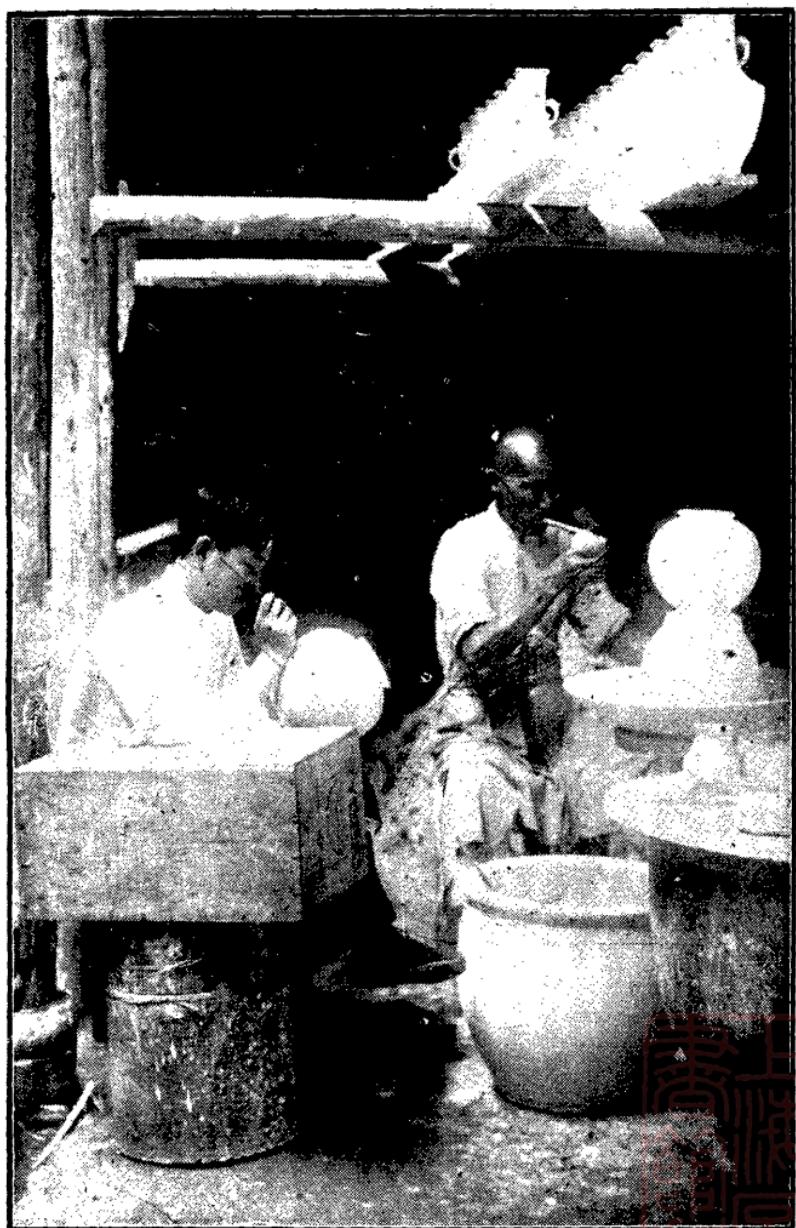


景德鎮瓷器製造實況
(五) 壺胎精修

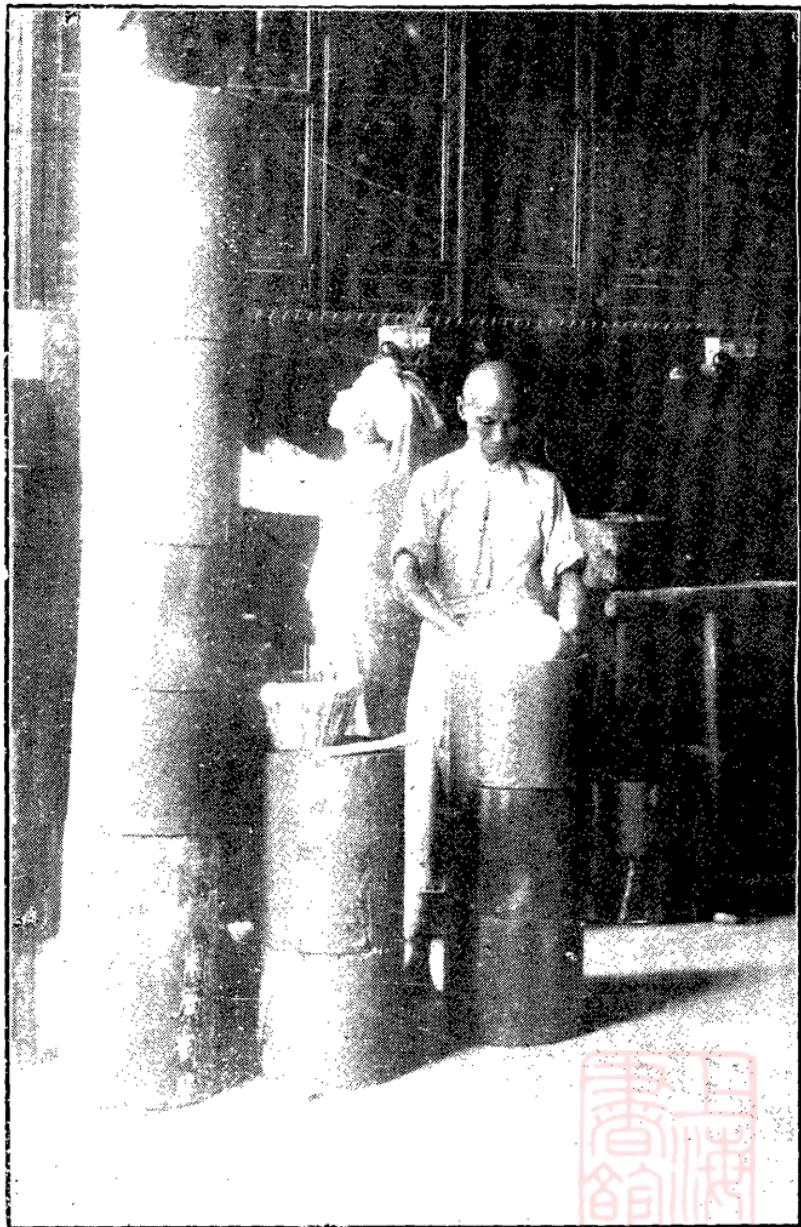




景德鎮瓷器製造實況
(七) 壕疵修補 (六) 壕裏盤釉



景德鎮瓷器製造實況
(八) 紬下繪畫 (九) 坯外吹釉



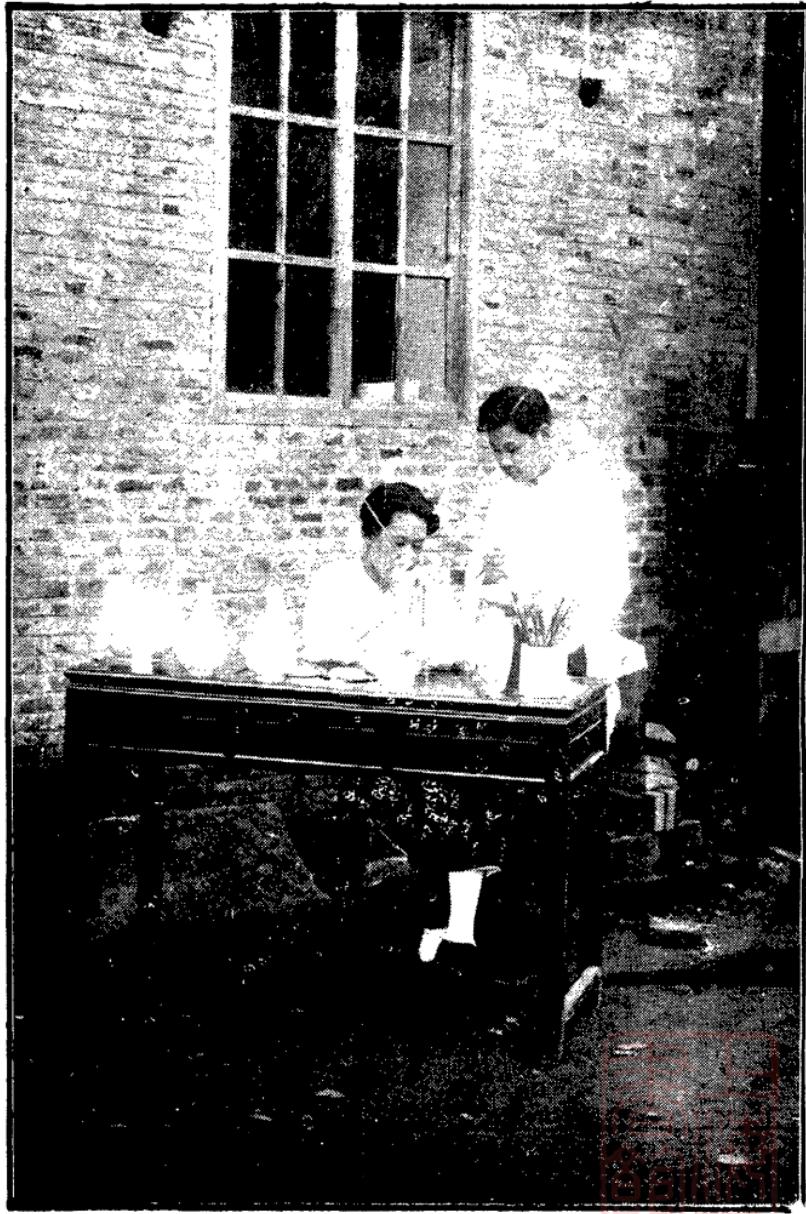
景德鎮磁器製造實況
(下) 瓷坯製圓



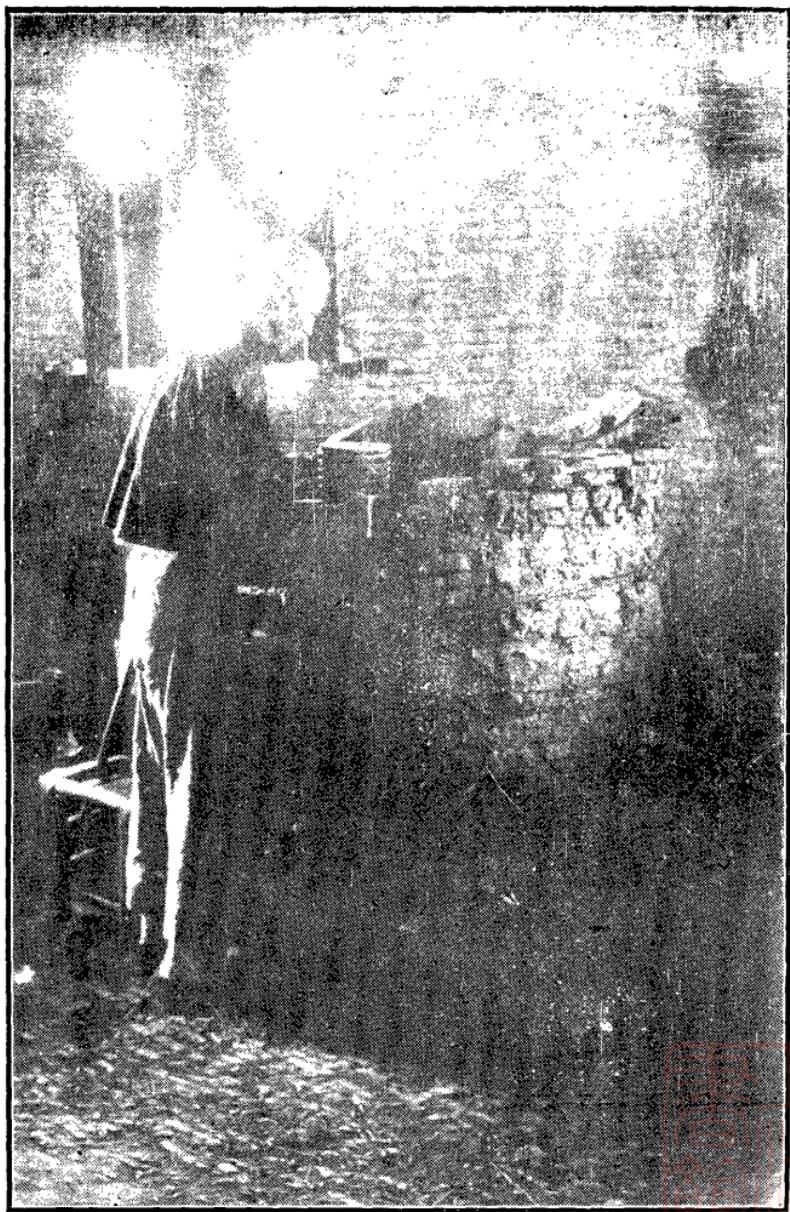


景德鎮瓷器製造實況
(十一) 柴 窯 燃 烧





景德鎮瓷器製造實況
(十二) 紬上繪畫 (十三) 紉上渲染



景德鎮磁器製造實況

(十四) 紅爐裝燒





唐 壺





宋 彩



紅元





彩明





熙熙五彩





乾 隆 御 窯



序

中華昔以瓷國稱。而江西瓷產。又爲全國冠。自北宋真宗以後。景德鎮之瓷器。即已蜚聲環海。馳譽全球。晚近海禁大開。外瓷源源輸入。技精術美。竟較吾國景德鎮之器而上之。因是市塵臚列。多係舶來。陬澨販賣。鮮崇國產。鎮瓷至是。已一落千丈矣。考其致此之由。雖非一端。而國人對於陶瓷研究。很少興趣。崔符名手。繼起無人。世其業者。又復短獲高曾。夜郎自大。一聞革新之令。羣致詬病之聲。因之製造方法。日病窳陋。斯要爲其競爭失敗之最大原因也。斐然承乏。建廳所定整理本省陶瓷計劃。即以改良製造方法爲第一要着。其計劃之初步。即在設立試驗工廠。延聘外國技師。購用新式機器。從事於一切日常用品及建築材料之製造。使一般窯戶。得以觀摩。感知所取法。而自動改良。其計劃之第二步。則在從事於規模宏敞設備完全之正式製瓷工廠之設立。以求減低食器用品之成本。以供平民之需要。仿造工藝用品。以促進各種工業之發展。建築新式窯窯。以節約燃料。增加產量。務使產品之出價廉適用。足以媲美洋瓷。而後可以

杜絕外盜侵入。以謀國際輸出之發展。凡此計劃。固未足語其精密。而擇要舉辦。要不失爲先務。使能逐步完成。再圖進展。盜國之榮甯難再見。斐然對於盜業中興。頗具熱望。近更鑿於本省陶盜興衰沿革。迄無專書紀載。可供稽考。爰就本廳前後調查所得。關於陶瓷沿革材料。搜集編輯。獲成是書。雖鱗爪東西。拾撫仍多未盡。而體裁略備。系統輔分。讀者或能因此而洞曉盜業興衰之大概。以及其原因。則於改良及發展本省盜業前途。要亦不無裨益也。夫民國十九年八月張斐然序於江西建設廳。

江西陶瓷沿革目次

附景德鎮瓷業現況

第一編 江西陶瓷沿革

第一章 概說

第二章 六朝時代

第三章 唐代

第四章 宋代

第五章 元代

第六章 明代

第七章 清代



第八章 民國時代

第九章 結論

第二編 景德鎮窓業現況

第一章 地勢

第二章 原料

第一節 原料之種類

第二節 原料之採掘

第三節 原料之粉細

第四節 原料之陶汰

第五節 各種原料之狀況



第三章 製造方法

第一節 坯土配製

第二節 製坯

第三節 納下繪畫

第四節 納之配合

第五節 施釉方法

第六節 燒成方法

第七節 納上彩飾

第四章 製瓷業之狀況

第一節 製瓷業之種類



第二節 圓器類營業狀況

第三節 圓器類營業之統計

第四節 球器類營業狀況

第五節 球器類營業之統計

第六節 製瓷業之營業統計

第五章 燒窯業之狀況

第一節 柴窯廠

第二節 糜窯廠

第六章 彩瓷業之狀況

第七章 匣鉢製造業之狀況

第一節 大器匣鉢廠

第二節 小器匣鉢廠

第三節 匣鉢之交易

第八章 燃料之供給

第九章 原料之供給

第十章 顏料之供給

第十一章 工具之供給

第十二章 瓷器之販賣

第十三章 瓷器之稅率

第十四章 瓷業團體之組織

第十五章 江西建設廳對於景德鎮瓷業之施設



江西陶瓷沿革

六



江
西
陶
瓷
沿
革



此页空白



篇一第

江

西

陶

瓷

沿

革



此页空白



第一章 概說

陶瓷器之發達。就其品質上言。無論何國。均係由土器或石器。逐漸進步以至陶器瓷器。我國當亦不在例外。

我國製造陶器。發源最早。通鑑有黃帝命甯封爲陶正之事。史紀有舜陶於河濱。器不苦窳之紀載。是上古時代即能製作陶器。已可概見。然當時製品。大抵係無釉之石胎。

製成施釉之陶瓷器。據各種紀載。始於漢代。當時陶器所施之釉。其中含有大量之鉛。鄒陽賦云。醪釀既成。綠盞是啓。劉體仁識小錄云。明時發魄墓。得酒盞如龍泉窑。色淡黃。此皆鉛釉中含有銅鹽或鍶鹽者是也。

鉛釉之鎔解火度較低。燒成頗易。而所製器物質地脆弱。殆不能適日常器具之用。且釉色釉光。亦毫無趣味。因當時製法極簡單也。

江西之製瓷。濫觴於何代。難以稽攷。據浮梁縣誌云。新平治陶。始於漢世。大抵堅重樸茂。範

土合渥有古先遺制茲自六朝起記述於後。

第二章 六朝時代

陳至德二年大建宮殿於建康詔新平以陶礎貢雕鏤巧而弗堅再製不堪用乃止可知江西景德鎮陶業在技術上六朝時已有可觀不過燒成火度尚低故不堅耳。

第三章 唐代

我國陶瓷在唐以前之製品燒成火度極低質地脆弱難適實用至唐時始創製高火度燒成之陶瓷器於是漸次發達爲世界瓷業之始祖即外人之以瓷器爲我國名亦實由於創製高火度陶瓷而然故唐代實爲我國陶瓷發達之樞紐唐時在江西之陶業有後記各種。

陶窯 在景德鎮爲鎮鐘秀里人陶氏所燒造浮梁縣誌云唐武德中鎮民陶玉者載盜入關中稱爲假玉器且貢於朝於是昌南鎮瓷名天下其製器體稍薄色素潤。



霍窑 在景德镇。爲鎮東山里人霍仲初所作。浮梁縣誌云。唐武德四年。詔新平民霍仲初等製器進御。其所製之器。色素質薄。佳者瑩磼如玉。當時名爲霍器。

洪都窑 唐代之洪都燒造者。即今之南昌府。格古要論云。江右洪都器黃黑色。茶經云。洪都瓷褐。今茶色黑。陸佃曰。褐色黃黑。

第四章 宋代

景德中置景德鎮監鎮一員。以奉御董造。可知當時景德鎮之陶瓷製品。不第本省無可比倫。抑亦爲全國之冠也。而藉茲提倡。進步愈速。茲將宋時江西之陶瓷記述於後。

景德窑 在景德鎮。景德年間燒造之器。質薄膩。色滋潤。真宗命進御瓷器。底書景德年製四字。其器尤光磼茂美。一時海內之製瓷者。咸取法之。稱爲景德鎮瓷器。於是景德鎮之名著。而昌南舊製之名遂微。

湘湖窑 在景德鎮東南二十餘里之湘湖市。宋時所製者。體質頗薄。有米色粉青二色。元

蔣祈記云。器雅而澤。在當時不足珍。然清唐英陶成紀事云。廠倣米色粉青宋釉二種。得於湘湖。故窰款色。蓋其地窯址雖自明時已圯。而村市尙寥落有存。

定窯 定窯有南北之別。在直隸定州燒者。名曰北定。南渡後。在景德鎮燒者。名曰南定。胎質極細。有厚有薄。其釉爲白玻璃釉。因其似粉。故通稱粉定。釉中有鼓花者。有不鼓花者。花多作牡丹萱草飛鳳盤螭。源出秦鏡。古雅研麗。其色以閃紅者爲貴。閃黃者次之。

均器 河南禹州。昔號鈞台。宋稱鈞州。瓷土極細。釉具五色。有兔絲紋。紅若臘脂。珠砂爲最。青若葱翠。紫若墨者次之。此外有稱爲梅子青。茄皮紫。海棠紅。猪肝。驃肺。鼻涕。天藍等顏色者。皆以上三色。因燒煅時火度之高低。焰色之性質而變遷者是也。宋末景德鎮始仿造。因土質既佳。故良品迭出。

吉州窯 宋時吉州永和市窯。即今吉安府廬陵縣。昔有五窯。具白色紫色。有與紫定相類者。五窯中惟舒姓燒者頗佳。舒翁工爲玩具。翁之女名舒嬌。尤善陶。其罐瓷諸色。幾與哥窯等價。花瓶大者值數金。小者有花格。古要論云。體厚質粗。不甚足品。唐氏肆攷云。吉窯頗似定器。出今

吉安之永和鎮相傳陶工作器入窯。宋文丞相過時，盡變成玉工懼事聞於上，遂封穴不燒逃之饒。故景德鎮初多永和陶工。此大抵所用原料不甚耐火，燃燒過當，故變成玻璃質也。

第五章 元代

元改宋景德鎮監鎮官爲提領。至泰定後，又以本路總管監陶，皆有命則供，否則止。故景德鎮民窯漸盛。蔣祈記云：景德鎮埏埴之器潔白不疵。據此則元瓷尙白可知。又云：江湖川廣器用青白出於鎮之窯者也。可知元瓷俱有青白色。又云：印花畫花之有其技，可知元瓷已工巧畫鏤矣。元代江西窯之可致者，有後記各種。

樞府窯 在景德鎮爲元時進御之器。官督民造，色惟白，質尙薄，式多小足印花，亦有金彩五色花者。大足器則全體瑩素，又有高足盤、蒲層、弄絃等碟，馬蹄盤、要角孟各名目。當時民間亦倣造，然不及進御者之佳。

湖田窯 景德鎮河南岸口有湖田市。元初亦陶，製品頗粗，多黃黑色，即燒白者亦微帶黃。

黑。當時浙東西行之器頗古雅。蔣祈記云。浙東西之器尙黃黑。則出於昌水南之湖田窯者也。今窯市已墟。而湖田村落尙在。

臨川窯 在今之臨川縣。藍浦陶錄云。質薄色多白微黃。有粗花者。

南豐窯 在今之南豐縣。藍浦陶錄云。質稍厚。器多青花。有如土定等色。蔣祈記云。夫何昔之課斯陶者日舉。今則州家多掛欠。其故有五。臨川建陽南豐產有所奪三也。按此係說景德鎮陶之利。爲三邑所奪。可知臨川窯南豐窯在元時頗盛。

第六章 明代

洪武初。景德鎮如舊。屬饒州府浮梁縣。始燒造歲解有御廠一所。官窯二十座。宣德中。以營繕所丞專督工匠。正統初罷。天順元年委中官燒造。正德初置御器廠。專管御器。尋以兵興議寢。未幾復置。嘉靖九年詔革中官。以饒州府佐貳官一員專督錢糧。奸弊屬守巡道。後因饒州府佐貳常闕員分委雜而不專。官職懈慢。知縣朱景賢議請差工部主事一員管理。未准。巡撫馬森巡

按徐紳議於各府佐選委其後給事中徐浦疏請將吉安府推官裁去一員添設本府令其住劄本廠專理窯政務於進士出身者除補不許撫按別項差委事下勘議未報嘉靖四十三年南康通判陳學乾議一年一代萬歷十年會議本府督捕通判改駐二十七年礦稅役與廠委開采太監潘相兼理府佐仍董之內監駐省起運時駐鎮

上所述乃明代御器廠之始末御器廠爲製造御用瓷器之所於陶瓷業之興衰似覺無甚關係然御器廠非營業性質祇求物品精良不計費用多寡故製造者能於技術上配合上肆意實驗製成良品其後此種挾精良技術之工人試驗良好之方法散佈民間故有明一代江西瓷業有長足之進步也明時著名之窯有後記各種

洪窯 洪武二年設廠於景德鎮之珠山麓製陶供上方稱官窯以別民窯除大龍峒窯外有青窯色窯風火窯匣窯燈熿窯共二十座當時所製之器質膩體薄有青黑二色以純素爲佳其釉汁瑩如堆脂頗爲美觀若顏色器中則爲青黑戔金壺殘甚好

永窯 永樂時御廠之製品顏色以鮮紅爲最佳此外青花深翠亦頗精妙瓷胎有厚有薄

如脫胎素白彩錐拱樣實始於此。唐英陶器肆考云：永器有壓手盃，底中心畫雙獅滾球者爲上。鴛鴦心者次之。花心者又次之。此爲底內繪花之始。又有一種影青瓷，亦出於永窑。瓷質極薄，雕暗龍花表在，均可映見花紋，微現青色，故曰影青。陶雅稱爲絕品。

宣窯 宣德間御廠窯所燒廠窯原共二十座。至是時已增至五十八座，多散建廠外民間。其製品骨如珠砂，色尚淡，彩尚深厚，有漏空花紋填五彩，或五彩實填花紋，皆彩爛奪目。又藍地填畫五彩等，實爲夾彩之權輿。其時又發明祭紅，乃郊祭壇用品所創之色也。又稱霽紅，謂如朝霞霽色。一名積紅，一名醉紅，復名鷄紅，則因瓷無專書，市人以音相呼，遂成種種異名耳。祭紅有二種，一爲鮮紅，據項氏子京說，凡朱紅粉紅及變爲青綠等色，無開片者，概屬此類。一爲寶石紅，唐氏肆考云：宣廠造祭紅，紅魚靶盃，以西寶石爲末，入釉，魚形自骨內燒出，凸起寶光，汁水瑩厚。他如豇豆紅，美人祭，娃娃臉，楊妃色，桃花片，桃花浪，蘋果綠等，無一不由祭紅之變化而來。又有寶燒，翠，尤爲著名。當時之青花，亦極貴重，蓋宜青得自蘇泥勃，迥非後世所能及。其畫如輕羅小扇，撲流螢等，實爲畫詩句入瓷之始。又白器亦佳。唐氏肆考云：宣窯所製白茶瑣，光瑩如玉，內

有絕細龍鳳暗花。花底有暗款大明宣德年製字樣。隱隱雞橋皮紋。又有水裂鱗血紋者。與官汝
窑敵。總之宣窑製品備極佳妙。爲明代瓷業極盛之時。觀吳梅村餽金蟋蟀盆歌。其製品之精緻。
可想而知矣。

成窑 成化時御廠窑燒造者。質尙薄。顏色以五彩爲上。青用平等青料較之。宣器不無遜
色。然所畫之人物多半筆意高古疏宕。純似程孟陽。若花卉有極整齊者。雖開錦地開花之權輿。
而色澤深古。一望而知。如畫鞶韁士女門龍舟。周茂叔愛蓮。五子相戲。八吉祥。西番蓮。錦灰堆等。
實開清康乾之先路。其最著者。如郭子章豫章陶誌云。成窑有雞缸盃。爲酒器之最。上繪石山牡
丹。下畫子母雞。躍躍欲動。小兒揚袂其側。又器之中心往往繪和合二仙。高江村集有成窑雞缸
歌。又云五彩葡萄撇口扁肚靶盃。式較宣盃妙甚。次若人物蓮子酒瑣。草蟲小瑣。青花紙薄酒瑣。
名式不一。色深淺瑩潔而質堅。五彩齊著。小碟香盒小罐。皆精妙可人。唐氏肆考云。神宗尙食御
前有成盃一雙。值錢十萬。明末已貴重如此。昔之論明瓷器者。首宣次成。洵確論也。

正窑 正德時廠器。正德時改御廠爲御器廠。製品之質厚薄不一。色亦分青花彩色。惟霽

紅尤佳。當時有宦官出鎮雲南，得外國回青，知其可燒窯器，命用之。其色古菁，故正窯青花多有佳品。浮梁縣誌云：陶用回青，本外國貢也。石子青產於瑞州諸處，回青鎚碎，內有珠砂斑者爲上。有銀星者爲中。每斤可得青三兩。謂之敲青，敲碎後取其奇零，更輒碎注入水中，用磁石引雜石，真青澄定，每觔可得五六錢。謂之陶青。回青淳則色散而不收，石青多則沈而不亮。每兩加石青一錢，謂之上青。四六分謂之中青。十分之一謂之混水。青用以設色，則筆路分明；上青用以混水，則顏色清亮。用回青彩窯，實始於此。更有一種淡青淺綠色，其釉極厚極透，其色極豔極鮮，迥非後來所能及者也。

嘉窯 嘉靖中廠器名曰嘉窯，器質膩薄，時鮮紅色料已絕，燒法亦不如前。嘉靖二十六年。

江西佈政司呈稱鮮紅桌器，拘獲高匠重懸賞格，造未成，欲照嘉靖九年日壇赤色器皿改造礬紅。該部查有嘉靖九年事例，題奉旨鮮紅瓷器，准照先年例用礬紅燒造，可知當時鮮紅已不能造，祇能造礬紅色。惟回青盛作幽菁可愛，故嘉器青花亦著五彩體制，較之宣成器雖多遜色，然尚內外夾花，尙錦地，由質而文，趨於華縟，亦事實之必能者。其特色有數種，如外龍鳳鸞雀，內雲

龍外出水龍內獅子花之類。卽所謂兩面彩也。他如海水蒼龍捧八卦。天花捧壽山福海字。捧壽一種。謂花上夾以圓圈。書字其內。此製創始於是時。許之衡說瓷云。嘉靖八仙捧壽。或羣仙捧壽等盤。以祝龍鳳捧壽。海水飛獅捧壽者。尤爲可貴。壽字居盤中。餘花圍之。龍鳳較易配置。八仙羣仙則頗費匠心矣。轉枝蓮托百寶。或轉枝蓮托百壽字。此種奇製。配置極難。而大體又極繁瑣。故後代罕有倣者。郭紀云。世宗經錄。醜壇用器。有小白甌。名曰壇磑。正白如玉。絕佳。唐氏肆致亦載嘉窯青尚濃。其廠器如壇磑魚扁殘紅鉛小花盒子。足爲世玩。

隆萬窯 隆慶萬歷穆宗神宗之年號。斯時廠器名曰隆萬窯。瓷胎有厚有薄。顏色有青有彩。製作益巧。無物不有。釉質瑩厚如堆脂。有粟起若雞皮者。有發棕眼若橘紋者。然回青已絕。青花不及嘉窯。饒土漸惡。器質較前多遜。惟彩飾華麗。亦復可觀。許之衡說瓷云。萬歷踵嘉靖法。而益務華麗。兩面夾彩之品甚多。花樣奇巧絢爛。不勝枚舉。捧字一種。尤其所尚。當時回回字西藏喇嘛字已入中國。故花內捧回回字。亦始於是時。喇嘛字亦稱藏經字。與篆書之壽字彷彿相似。當時謂之真言字。插入五彩花中。亦頗奇觀。又云萬歷之九入盤碗。五龍四鳳盤等。古澤撲人眉。

宇雖儻紅妃綠亦同於夏鼎商彝。

崔公窯 不著名號爲嘉靖隆慶間人在景德鎮以善陶稱多仿宣成窯遺法製器號爲崔公窯四方爭購諸器中惟盞式較宣成兩窯差大精好則一餘若青彩花色靡不相同爲一時民窯之冠。

周窯 吳門周丹泉隆慶萬歷時人來昌南造器爲當時名手尤精倣古器一名品出四方不惜重價競購韻石齊筆談云周常至昆陵謁唐太常閱古定鼎以手度其分寸併以紙摹鼎紋回景德鎮後自製一鼎携至毗陵以示太常太常取古鼎較之絲毫逼真盛以舊鼎蓋宛如輯瑞之合他如仿製定器文王鼎鑪與獸面戟耳彝皆逼真無雙千金爭市周恆携器至蘇松常鎮間售於博古家雖善鑑別者亦爲所惑。

壺公窯 壺公相傳爲昊十九萬歷時之浮梁人能吟工書善畫隱於壇陶自號壺隱道人其色料精美諸品皆佳有流霞盞卵幕盞兩種最著盞色明如珠砂盞則光瑩潔白一枚纔重半銖瓷質極薄能透見指紋四方不惜重價求之亦雅製壺類色淡青如官哥器無冰紋紫金壺則

帶朱色，皆仿宜興時陳様，底款爲壺隱老人四字。李曰華贈詩云：爲塵丹砂門市松聲，雲影自壺天。憑君點出流霞殘，去泛蘭亭九曲泉。

小南窯 窯址在景德鎮之小南街。明末燒造，窯頗小，式如蛙伏。當時呼爲蝦蟆窯。製器之質微粗而黃，體頗薄而堅。惟小盃一種，色白帶青，有青花者，祇畫蘭朵竹葉；不畫花者，則於盃口周圍描一二青圈，稱白飯器。又有仿宋盃式，撇坦而全白者，皆盛行一時。

橫峯窯 橫峯今爲縣治，昔屬弋陽縣之大平鄉。明處州人瞿志高來創造窯器。嘉靖間因歲飢民亂，乃卽橫峯窯鎮地，改立興安縣，移窯於弋之湖西馬坑，俗猶呼橫峯窯，亦曰弋器。所造餅罐缸甕盤碗之類甚粗。

明時景德鎮有官窯五十八座，除紅窯三十餘座燒魚缸外，內有青窯，係燒小器有色窯，造顏色。民間有青窯約二十餘座，缸窯前寬六尺，後如前饒五寸，高六尺，頂圓。魚缸大樣二樣者祇燒一口，三樣者一窯結砌二臺，則燒二口。溜火七日夜，溜火小火也，如水滴流，緩緩起火，使水氣漸乾，器坯漸熟，然後緊火二日夜，見匣達白熱，前後皆明亮，方止火封門，又十日窯冷方開，每窯

約用柴一百三十頓。遇陰雨或有所加。龍缸大窯原係三十二座。後因青窯數少。龍缸空間。將龍缸大窯改砌青窯十六座。仍存龍缸大窯十六座。以備燒造龍缸之用。青窯比缸窯略小。前寬五尺。後五尺五寸。高四尺五寸。每窯燒盤碟中樣器。止燒二百多件。稍大者一百五十件。大盤二十四件。尺盤三十件。大罐祇燒十六七件。小酒杯五六百件。溜火對日。緊火一日夜。看其火色。亦如龍缸窯法。火止封門。首尾五日可出器。每窯用柴六十頓。若係大盤大罐等大器。或遇久雨。則須酌量增加。可知明時景德鎮燒盞所用之窯。較之現時之窯。其容積甚小也。

江西陶瓷。在明以前。雖亦有顏色。然均爲單彩釉。至明代。則能製出青花釉裏紅五彩等多彩陶瓷。其主要之着色劑。爲銅、錫、鈷、錳等金屬鹽類。銅鹽熔合於陶瓷器釉中。其呈色作用。視熔融時火焰之性質而定。在養化焰。則呈綠青藍等色。在還原焰。則成紫紅黝等色。其作用頗爲敏銳。故燒成時。能顯出種種鮮明之顏色。錫鹽在養化焰燒成時。則呈黃色褐色。還原焰燒成時。則成青色。不過因焰之變化。其着色作用。頗爲滯鈍。欲燒出鮮明之顏色。極爲困難。鈷鹽之着色力極強。雖含量極少。而所呈之色。亦極鮮明。明代創始之青花。即鈷鹽之色也。

總之陶瓷器至於明代。大器能製作魚缸。質薄可映見指紋。彩色則紛擢絢爛。不勝觀指而況畫筆又復古樸矯健乎。有明之瓷業誠足爲我國之工藝史增光榮也。

第七章 清代

清改明景德鎮御器廠爲御窯廠。設官駐廠督造進供御用。因繼明代瓷業勃興之後。仿舊創新。器則美備。工則良巧。色則精全。在瓷業史上可與明代媲美。茲分述於後。

康熙時代 御窯廠之督理官爲臧應選。所造之瓷胎質瑩薄。諸色兼備。有跔皮綠鱗魚黃吉翠黃斑點數種尤佳。其澆黃澆紫澆綠吹紅吹青者亦美。他如江西之天青釉瓷器。至是時始集大成。攷天青一色肇端北宋柴周遺製。康熙時仿製者幽雋淡永。兼而有之。往往於淡雋中有穠蒨之小點。尤爲可喜。又有瓜皮綠如西瓜之皮。當時製品有一種罐作西瓜狀。蓋上有瓜瓣彌可珍貴。又有洒藍積藍。康熙時於洒藍中加繪金彩雲龍。奕奕有生氣。其作法係先上一層白釉。再上一層藍色。復上一層薄釉。最後乃畫金花。積藍又名霽藍。作法與洒藍有別。乃將顏色與釉

水融和掛於瓷胎之上。因此之故。其釉比洒青爲厚。而色則大略相同也。又有茄皮紫。淡者比茄皮之色略淡。深者比煮熟茄皮之色又略重。故有淡茄深茄之分。淡茄尤爲鮮豔。介於缸豆雲豆之間。當時之彩。通名爲硬彩。謂彩色華貴深濃。釉傳其上。微微凸起也。

雍正時代。督理淮安板閘關年希堯管鎮廠窯務。選料奉造。極其精雅。琢器多卵色圓類瑩素。如銀。皆兼青彩。或描錐暗花。玲瓏精巧。甚爲美觀。當時所發明之色釉。有胭脂水一種。因其色酷似胭脂水。故得是名。其製品胎極薄。其裏釉極白。因爲外釉所照。故發粉紅色。又發明各種軟彩顏色。軟彩又名粉彩。豔麗而清逸。至今猶爲盛行。其所繪花卉。純屬惲派。沒骨之妙。可以上擬徐熙。草蟲尤奕奕有神。幾於誤蠅欲拂矣。

乾隆時代。內務府員外郎唐英督造御窯廠器。鳩工萃能。製品精巧。又倣造各省有名之古窯各器。後先媲美。其時有西人郎世甯輩供奉內廷。洋瓷逐漸流入中國。故又仿製洋彩。參以西洋畫法。鏤金錯采。豔麗已極。攷以前繪五彩人物。係以藍筆先繪面目衣褶。繼乃加填五色。至是繪人物面目。用寫照法。以淡紅筆描面部凹凸。傳神阿堵。故一時人物之畫。窮秀極妍。爲以前

所未見。翎毛尤極工緻。以古月軒爲最著。因古月軒所繪於極工緻中。饒極清韻之致。大有與蔣南沙沈南蘋等把臂入林之勢。至於滿畫花朵。稱爲萬花者。則華腴富麗。恍見黨太尉貂裘羊酒之風。茲舉唐英陶成紀事碑所載。仿古採今。宜於大小盤盃鐘碟瓶罐尊彝。倒貢御者五十七種。開列於後。

一仿鐵骨大觀釉。有月白粉青大綠等三種。俱仿發內宋器色澤。

一仿鐵骨哥釉。有米色粉青二種。俱仿內發舊器色澤。

一仿銅骨無紋汝釉。仿宋器猫食盤。入面洗色澤。

一仿銅骨魚子紋汝釉。仿內發宋器色澤。

一仿白定釉。只仿粉定一種。其土定未仿。

一均釉。仿內發舊器玫瑰紫海棠紅。茄花紫梅子青。驃肝馬肺五種外。新得新紫米色天藍。

窯變四種。

一仿宣窑霽紅。有鮮紅寶石紅二種。

一仿宣窯霽青色澤濃紅有橘皮棕眼。

一仿廠官窯有鱈魚黃魚皮綠黃斑點三種。

一仿龍泉釉有淺深二種。

一仿東青釉有淺深二種。

一仿米色宋釉係從景德鎮東二十里外地名湘湖有故宋窯址覓得瓦礫因仿其色澤款式粉青色宋釉其款式色澤同米色宋釉一處覓得。

一仿油綠釉係內發窯變舊器色如碧玉光彩中班駁古雅。

一爐均釉色在東窯與宜興掛釉之間而花紋流滴變化過之。

一歐釉仿舊歐姓釉有紅藍二種。

一青點釉仿內發廣窯舊器色澤。

一月白釉色微類大觀釉白泥胎無紋有淺深二種。

一仿宣窯寶燒有三魚三果三芝五福四種。

一仿龍泉釉寶燒新製有三魚三果三芝五福四種。

一翡翠釉仿內發素翠青點金點三種。

一吹紅釉。

八神

一吹青釉。

一仿永樂窑脫胎素白錐拱等器皿。

一仿萬歷王德窑五彩器皿。

一仿成化窑五彩器皿。

一仿宣花黃地章器皿。

一新製法青釉係新試配之釉較霽青濃紅深翠無橘皮棕眼。

一仿西洋雕鑄像生器皿五拱盤碟瓶盒等項畫之渲染亦仿西洋筆意。

一仿澆黃澆綠堆花器皿。

一仿澆黃器皿有素地錐花二種。



一仿澆紫器皿。有素花錐花二種。

一錐花器皿。各種釉水俱有。

一堆花器皿。各種釉水俱有。

一抹紅器皿。仿舊。

一采紅器皿。仿舊。

一西洋黃色器皿。

一彩製西洋紫色器皿。

一新製抹銀器皿。

一新製彩水墨器皿。

一新製山水人物花亮翎毛。仿筆墨濃淡之意。

一仿宣窯填白器皿。有厚薄大小不等。

一仿嘉窯青花。



一仿成化窑描淡青花。

一米色釉與宋米色釉不同。有深淺二種。

一釉裏紅器皿。有通用紅釉繪畫者。有青葉紅花者。

一彷紫金釉器皿。有紅黃二種。

一澆黃五彩器皿。此種係新式所得。

一仿澆綠器皿。有素地錐花二種。

一洋彩器皿。新仿西洋琺瑯畫法。人物山水花卉翎毛無不精細入神。

一拱花器皿。各種釉水俱有。

一西洋紅色器皿。

一新製仿烏金釉。黑地白花黑地描金二種。

一西洋綠色器皿。

一新製西洋烏金器皿。



一新製抹金器皿。

一仿東洋抹金器皿。

一仿東洋抹銀器皿。

據上觀之。江西之陶瓈至乾隆時代。不第本國古來各名窑之器可以製造。即東西各國之所長者。亦能採用。可謂集天下瓷器之大成也。

嘉慶道光時代。嘉道繼乾隆極盛之後。較之乾隆時製品。雖僅虎賁中郎之似。而典型尙在其仿製之萬花瓷品。花之大小偏反。各盡其致。亦爲世所珍重。嘉道間所畫樓台之畫。書有地名者。多爲西湖景或廬山十景。若繪海珠景或洋城八景之類。則粵人之定製品也。道光時所繪之人物。亦頗精致。大抵於人物之旁。位置琴棋書畫之屬。又題詩其間。或書傳其後。頗存論世知人之意。道光時所繪之草蟲。多爲螳螂。花卉多作碎花。較之雍正時之折枝。頗有大巫小巫之別。惟所繪之五毒。或五毒而兼人物者。雖屬稗官故事。而亦道光窑之別開生面者也。

咸豐同治時代。咸同歷年不久。兼之洪楊軍興。百事俱廢。瓷業亦一蹶不振。故清代江西



之瓷業之衰。以斯時爲最。

光緒時代 江西瓷業至光緒時又稍稍復興許之衡說瓷云近日仿康熙青花之品亦有極精者其藍色竟能彷得七八至一觀其畫乃流入吳友如楊伯潤之派不問而知爲光緒器矣若仿乾隆人物至精者頗突過道光蓋與乾隆已具體而微其所差者乃在幾希耳

第八章 民國時代

景德鎮瓷業 民國以還連年戰爭百業凋弊瓷業亦不在例外就美術上言玲瓏精巧之錐塑輝煌奇麗之圖畫大有製作者在而普通均係固守陋習牢不可破至今猶爲數百年前家庭手工業之狀態雖有由瓷業學校傳來之手動碎釉機石膏模型之鑄坯法霧吹器之吹釉法彩飾之刷花法貼花法等爲一般採用在景德鎮不可謂非特出新奇然而爲效甚小據十七年統計共有窯一百三十六座座額爲六百六十萬零四千五百一十八元以我國著名之產瓷地而產額如斯是亦藐乎小矣。

萍鄉瓷業。萍鄉瓷業之製造。全仿景德鎮之成法。其出品較之景德鎮之精良者。雖差遜一籌。然業已成功。從此積極改良。改革新式煤窯。以就近之煤炭爲燃料。前途之希望。殊未可限量也。

第九章 結論

江西陶瓷在唐以前。大抵爲低火度燒成之屬陶器類者。至唐以後。始創製高火度之瓷器。其有色胎者。又應屬於炻器類。明以後技術巧妙。製品精良。可稱完全之瓷器。至於彩飾。在宋以前。雖有亦屬雕花。若顏色。則自宋代始也。然明以前。爲單彩瓷器。至明時。始有多彩瓷器。故瓷業至明。製作漸備。由龍鳳之文。而花卉。而禽獸。而人物。增華飾美。然其時繪事。猶見古樸疏宕之氣。至清康熙。以名工製瓷。名手繪畫。幾純入於美術範圍。而高穆渾雅之致。猶未盡掩。入雍正。則專以佚麗勝矣。至乾隆。則華縟極矣。精巧之至。幾於鬼斧神功。故乾隆一朝。爲有清瓷業極盛時代。嘉慶矩矱未失。而聲價遠遜。道光品格較小。而饒有別致。至咸同。則衰微矣。若光緒時。刻意仿早。

頗有可觀。洎於近時，雕塑圖畫，不乏藝術精良之才。至於釉之白板，較之往時，又有過之無不及。然此係就美術而言。美術品雖屬精良，而價格高昂，銷售甚少。在今日論工業之盛衰，製品固須良好，而生產費更須低廉。景德鎮固守成法，製作純用手工，生產自然有限。兼之松柴昂貴，所用之窯，愈變愈大，以致燃燒倒塌之事，幾成司空見慣。乾隆時採用之洋彩，使用簡易，對於工業品不無利益。而至今所用者，仍為外國品。至若銅板印花等術，猶未夢見，無怪乎外瓷充塞市場，而景德鎮之盜業日就衰微矣。若不急起直追，採用機械製造，改築煤炭窯燃燒，於減輕成本之中，以改良製品，其不受天然之淘汰也幾希。

江西陶瓷沿革

三〇



篇二第

景德鎮瓷業現況



此页空白



第一章 地勢

景德鎮位於北緯二十九度。氣候溫和。四面環山。民國五年。浮梁縣治移此。與湖北之漢口。河南之朱仙。廣東之佛山。並稱爲我國四大鎮市。居昌江南岸。街市南北長約十里。東西則最寬之處。亦不及二里。人烟稠密。街道狹隘。沿河岸爲濬餅及匣屑等堆成小丘。交通命脈。則惟昌江是賴。昌江發源於安徽祁門縣北之大洪山。西南流經景德鎮。入鄱陽湖。與長江相聯絡。在春夏之交。河水盈滿。舟行尙稱便利。一入冬季。河水淺涸。運輸極爲困難。將來贛皖公路竣工。甯湘鐵路築成。有利於景德鎮之發展。必非淺鮮也。

第二章 原料

第一節 原料之種類

本鎮瓷業所用之原料，除製匣_盒所用之一部份原料，產於本鎮附近外，餘均由他處運來。近者十餘里，遠者數百里，現在所用原料，有下列各種。

東港釉果

明砂高嶺

星子高嶺

祁門瓷土

壽溪瓷土

貴溪瓷土

三寶蓬瓷土

餘干瓷土

安仁瓷土

臨川瓷土

樂平瓷土

銀坑塢瓷土

陳灣瓷土

第二節 原料之採掘

製瓷原料之採掘方法可分為二種。即堅坑法與橫坑法。堅坑即由上掘下。法頗簡單。橫坑則由山之側面穿一隧道。隧道空間用木料橫直支持。土質原料祇須用鋤掘取之。石質原料則先用薪柴附石着火燒出裂紋。然後用鐵鑿鑿下。或先於石之適當處鑿一洞孔。填入黑硝引火。炸裂之。其所掘出之石塊。祇要可以擔運。即以大塊交於粉細業者。

第三節 原料之粉細

原料中除明砂高嶺星子高嶺貴溪瓷土三者為土質不須粉細外。其餘均為石類。必須經

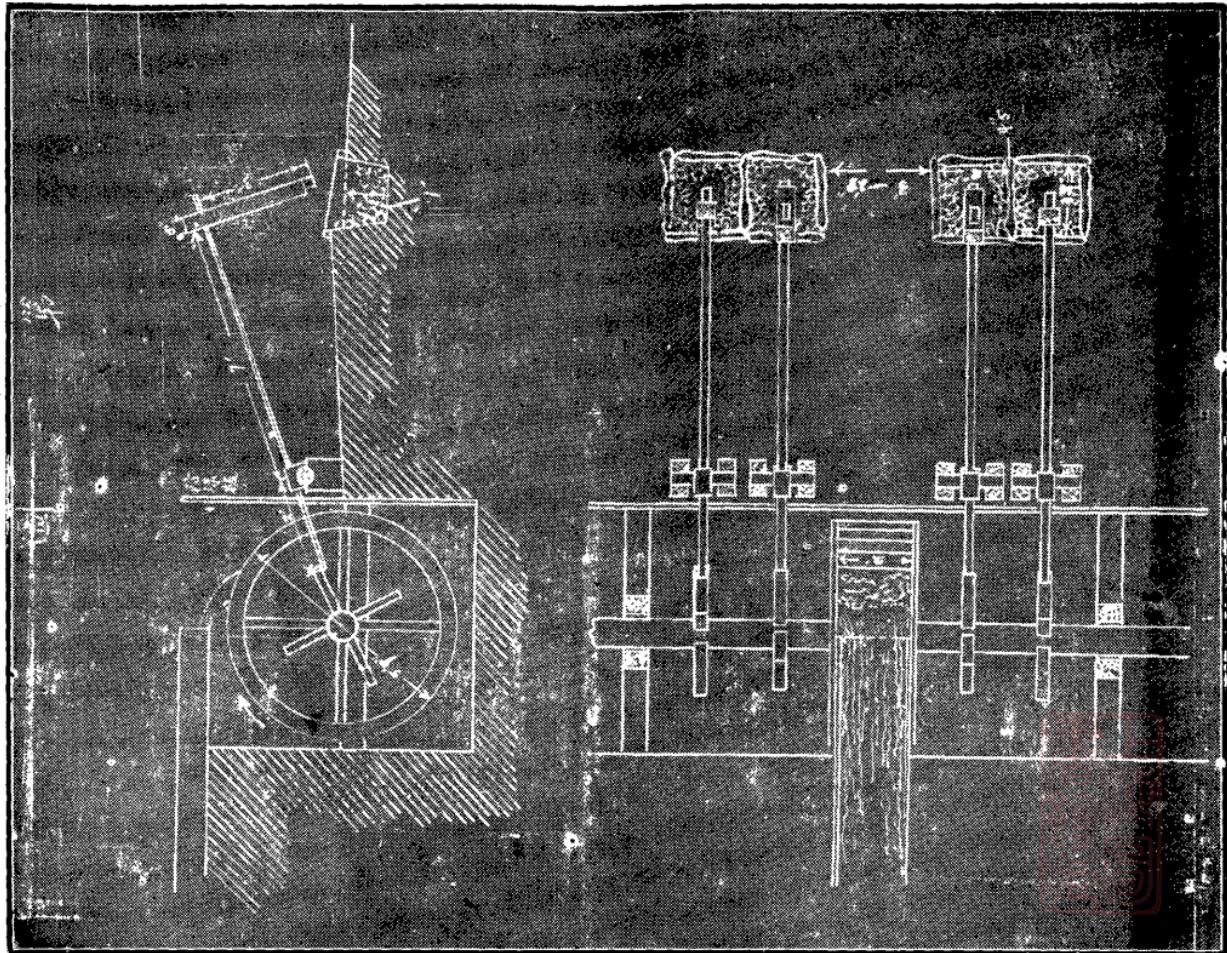


過粉細手續。粉細時先將掘出大石塊以人工用鐵錘碎成雞卵大小塊入水碓舂之。時間每次約一晝夜。其水碓裝置雖有上射式與下射式之別然大致相同茲就三寶蓬上射式水車述之。三寶蓬上射式水車之直徑約六呎餘幅約二呎上下臼數每一水車均為四個如第一圖所示每水車左右各二個其衝動杵柄所要之四枝臂木裝於互成四十五度之位置故四臼逐次交互舂之水車之回轉數一分間約十五回即杵之打擊數約三十回杵之切斷面為五吋見方長約三呎餘其下端裝有鐵頭杵柄多係使用自然木故屈曲者有之。

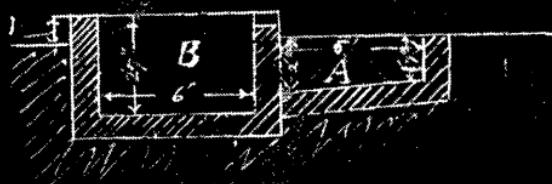
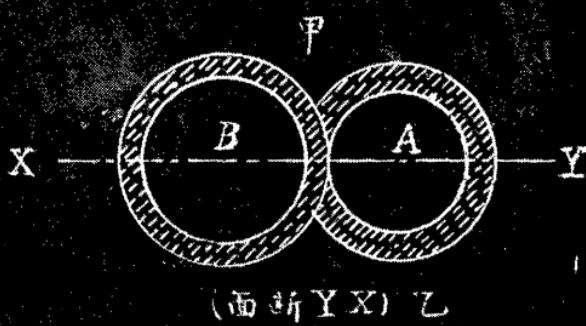
第四節 原料之淘汰

水碓粉碎之細末用水淘汰之淘汰裝置普通為攪拌池及沉澱池二者而成二池或完全掘入地中或一部份出於地上形狀則兩池均為圓形或方形或一為圓形一為方形。

第二圖為兩池均為圓形之一例A為攪拌池B為沉澱池沉澱池之上端較攪拌池之上端約高一呎攪拌池之底面向一方傾斜各池之大小如圖中記入之寸法。



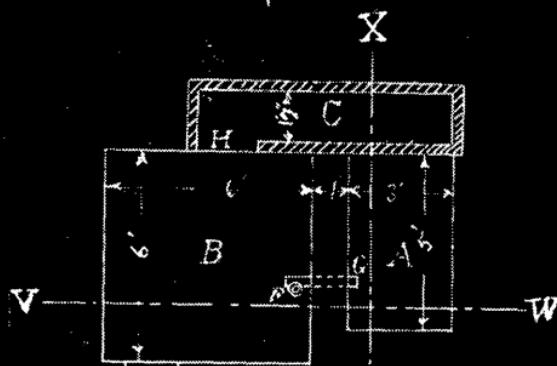
圖二 第



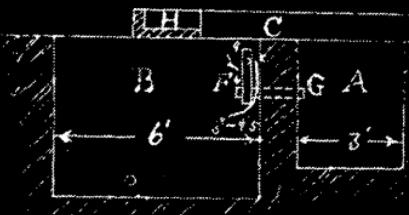
圖三 第



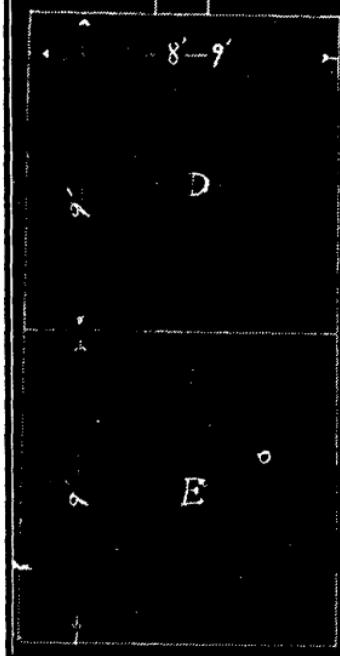
第四圖



乙 (V W 斷面)



(面斷 Y X) 丙



第四圖爲兩池均爲方形之一例。A爲攪拌池。B爲沉澱池。兩者均掘入地中。其上端在同
一之水平面。C爲濬溝場。其底較地盤略高。敷以平石。周圍亦以石板圍繞。其與沉澱池相接之
H處。則缺之。淘汰時。由A池吸取含有濬溝之泥水。傾於C處。由H口流入B池沉澱。F G爲
直以直角結合而內部相通之二竹筒。縱筒F之直徑約一吋餘。長約一呎餘。在垂直狀之時。其
上端較地盤約低二吋。此竹筒可以隨意回轉。用以排泄B池中之上澄水。入A池中。

淘汰方法。先將水碓中粉碎之細粉。入攪拌池中加水。用第三圖所示之鐵製木柄之攪拌
鍬搔擾之。以杓取其上浮之泥水。用篩濾過之。流入沉澱池。至泥漿沉澱之後。由F G排水管將
其上澄水移入A池中。如是反覆施行。至B池中泥漿有適當之厚時。於是置於稍爲掘入
地中之D泥漿池中。再分離其水分。至失其流動性後。移置E處。乾燥。至適度後。以一定之木型
印成磚形。其表面各自押印商號之名稱。然後置於周圍所設之板棚上。充分氣乾之。

第五節 各種原料之狀況

一 東鄉釉果

產於浮梁縣東鄉之密裏。距景鎮水陸均爲一百一十華里。其製釉果之礦石在密裏之東北隅。相距七里者有之。十里者有之。十五里者有之。其最上者爲上青水下下青水下屋柱增栗米增。（此四處同在一山相距不遠）其次爲上竹崕掃竹塢楮樹塢。（此三處同在一山相距不遠）又次爲蝦蟆石。又次爲麻土。最有名者爲得兒塢所產。現因採取成本過重早已停採。殊爲可惜。

用途 是項原料需用最廣。凡瓷品表面所敷之釉。除灰渣器有一部份採用三寶蓬陳灣外。餘無不需用釉果者。若製美術品兼有用爲坯質。其應用範圍之廣。於此可見矣。

產額 在密裏上下流約十五里之內沿流均有碓廠。共計有碓三千餘枚。操業者約八百餘戶。開碓時期爲廢歷三月十五日。停碓時期爲七月十五日。其產額在民國十五年以前。每年產額五六千船（每船一千〇四十塊）近三年產額約四千船上下。

運輸 運輸全憑帆船水運。由密裏達鎮。計程一百一十里。水滿時約十天一次。水淺約二

十天一次。每船所載重量約四千一百六十斤。本年所製砂果須待至廢歷六月裝運。（俗名開帮）向例每一砍土石即一捶石之工人可先運兩船砂果到鎮出售。至所有砍土石均如數裝運出水後再復依次裝運。如一砍土石已運兩船。其他砍土石仍有未裝運兩船者。雖覓到船隻必先讓其他砍土石裝運兩船後方能裝運。以免互相競爭。如本年未得裝運出水者至年終時調查各字號存留砂果若干。此存留之數在翌年未開帮以前可隨時裝運。因今年破壞此例。致彼此競爭裝運出水。故船價因而騰漲。

交易 砂果交易舊例係每年新出砂果約在廢歷端午後由砂商自行裝運砂果一幫（約四百船）來鎮同時與客商行家三方議訂價目。定價以後繼續裝運來鎮。在本年內雙方對於定價毋得變更。自去年議價未成以後。價值遂不一致。

成本 現在砂商成本就最好者俗名頭色之原料價格而言。每一百石（計重二萬斤）需洋二十八元可裝成砂果兩船。故每船約需洋十四元。由挑石塊以至裝成砂果四十塊。需工洋一元。以一千〇四十塊爲一船。計共每船需工洋二十六元。碓租及修理各項器具等費。每船約

需洋十元。船力因時有漲跌（今年船價在最高時四十六元低時十四元不等）不計外每船約計需洋五十元。其次每船約四十餘元。再次每船約四十元。

附記 砚果原料。因所產之地域不同。故有優劣之別。製造廠家。每將各地石料。任意配合。無一定標準。所以各個字號製成硯果。或優或劣。多不一致。此次陶務局調查時。特將各地域所產之石塊。均各採取數十斤。以供分析配製等試驗之用。

二 明砂高嶺

明砂高嶺。又名東港高嶺。產於東鄉之高嶺地方。距鎮九十五華里。崇山峻嶺。地因是而名焉。瓷土產此山中。故遂以地名而名其土。臨其地一望。白沙滿目。蓋此項瓷土。挖取已歷數百年。故其淘棄之土。渣遍地皆是。

用途 此項原料。耐火度較高。約爲攝氏一千七百一十度。凡屬坯質。均採用之。近因價格較高。普通用品。均以星子代用。僅美術品。仍採用之。

產額 現在採掘此項瓷土者。有漢洋漢澄四義爾梅同發云貴享林等廠。此土產額。前清

同治年間最盛。至光緒時，因受星子影響，營業上便大衰落。近一二年來，較前略有起色，出產總額，每年二百五六十船。

運輸 高嶺距東埠路五里，均係峻嶺，故是項木子製成後，悉由人力擔至東埠。由東埠用船運至景鎮，據云每一工人一日可担四擔至東埠，每擔約五十塊（大塊計重二斤），每担七百塊，工資銀幣一元，由東埠船運至鎮。今年每船約需十元至十二元。

交易 向例由賣方担至東埠交貨。今年行市每船可售三十六元至三十八元，至由東埠運至景鎮船錢，則由賣方自行擔負。

成本 查僱工工資除伙食外，月計不過六元至七元，連同伙食（約三元）計算，每人月計約十元，按每一工人通盤計算。每日可出淘成淨土三十塊（大塊），每船以一千八百塊計算，需工六十夫，計洋二十元，再由廠內担至東埠，每船需工洋二元六角，共計每船需洋二十二元六角。不過隧道內支木及修理坑工等項費用，不易查悉，概未列入。

附記 據土人云，其淘棄渣滓，經過多年風化之後，依然復可挖取，淘出淨土，故此次江西

陶務局除將各廠未淘土砂採取一部以備研究外，仍將淘棄渣滓採取數十斤，以爲粉碎試驗之用。

三 星子高嶺

星子高嶺產於星子縣，距本鎮四百餘里。爲淡黃褐色之土類，產出不須粉碎，其耐火度較高，約攝氏一千七百九十一度。現多用爲明砂高嶺之代用品。

四 祁門瓷土

安徽之祁門縣境內產瓷土者，計有三處，即東路南路西南路三處是也。惟南路西南路，因土質不佳，且碓廠因被洪水衝毀，均已停採。茲就東路調查情形述之。

祁東離城四十里之張嶺脚吳坑一帶，連縣七八里地層均富瓷土。張嶺之北曰東裏山，土質最佳。張嶺之南曰東外山，土質較次。石壁下附近亦產劣質瓷土，惟無人採掘云。

用途 配合爲上等瓷器之坯質

產額 祁門瓷土之產額，視水碓原動力之水量足否爲多少。普通每年可出二百七十萬

小塊(以二十七車水碓每車平均出貨十萬計算)即六十七萬五千大塊。

運輸 各碓廠製成土塊後均挑至石壁下集中由石壁下用竹排裝至祁城堆積白土行內(白土行現有五家)如遇水乾竹排難運時則用驢力由石壁下背至祁城(用簍方籠兩個分盛土四十塊約重一百六十斤好驢可背五十塊回路頭石壁下一帶有驢行六家共驢二百餘頭運貨往來於祁城與魚亭鎮均為三十里路程再由祁城用船運至景鎮。

交易 春土者向做土坑者買原石入手製成木子運至景鎮售與名白土行或直接賣與做窯戶本年每一萬小塊(二千五百大塊)可售價洋二百四十五元或二百二十元二百十餘元最近已跌至一百八十九元。

成本 成本視時間而有高低茲就其普通適中行市記述於後。

- 甲。 土老(俗語包含石土與石土價值而言)每一萬斤十四元
- 乙。 挑力(由坑挑石各碓廠) 每一萬斤二十六元八角
- 丙。 做工(共計) 每一萬斤十二元

丁. 戊. 己.

挑力(由各碓廠挑至石壁下約十里) 每一萬斤二十八元五角
排力(由石壁下裝至祁城) 每一塊六厘外加酒錢

驢力(由石壁下背至祁城)

每一萬斤四十七元五角

舟力(由祁城運至景鎮)

每一萬斤六十五元

合計每一萬斤(即二千五百大塊算驢力未算排力)一百九十三元六角

附記

東路土坑開有五條。

水碓租金每車每年一百二十元或七八十元。

挑土工人多安徽江北人有的寄居人家有的住在土廠擇貨價而挑非固定的。
眷土工人多本地及江北人。

堆地租金每年十八元或十二元。

以前碓約二十餘家十六年三十四家本年二十八家。

- 七。私人有土坑出租每年二百元或一百元。以三年或五年爲期。
八。本年挑土工人加工力每一萬斤十一元。(四文一斤計算)
九。做土坑者僱工人挖土。每一萬斤自九元至六元不等。
十。做土者無事時亦挑土。

五 壽溪瓷土

產土地方。即爲壽溪塢。故土亦以壽溪爲名。地屬浮梁之東鄉。距鎮六十華里。

用途 此項原料。如二白釉四大器等類日用品多用之。

產額 以前產額頗不弱。因受餘干影響後。大半多歇業。目今僅有兩條坑開挖。一係壽溪
瓷土公司所開。一係徐光璋所開。每年產額約計二十船左右。

運輸 壽溪塢距東港河流不遠。由廠內一直担至船上。頗形便利。船運水滿時。一日即可

抵鎮。水淺時亦不過兩日。每船可運五千塊。(每塊約一斤左右)今年船價需洋八元。

交易 隨時由賣方自行裝運來鎮出售。現今每萬塊可得價六十餘元。

成本 每萬塊土本及眷工排方碓租雜用等費用共洋四十元左右。

六 貴溪瓷土

產於貴溪縣。距本鎮三百四十華里。色爲淡褐。黏力頗佳。耐火度約攝氏一千四百七十度。

七 三寶蓬瓷土

產於浮梁縣屬之三寶蓬地方。原石帶淡灰褐色。有黑雲母之斑點。又含有白雲母。其耐火度約攝氏一千四百一十度。

八 餘干瓷土

產於餘干縣屬。距本鎮二百八十華里。其粉細淘汰者。爲淡褐色。粘力極大。爲本鎮諸原料中之冠。耐火度爲攝氏一千五百十度。據聞此種原石頗佳。因製造不精。混入不純物頗多。故僅能供下等瓷器原料之用。

九 安仁瓷土

安仁瓷土。產於餘江縣。

十 臨川瓷土

臨川瓷土。產於臨川縣。

十一 樂平瓷土

產於樂平縣屬南鄉里林裏村等處。距樂城三十華里。

用途 用途頗廣。如二白釉飯閉脫胎等用之。

產額 該處碓戶只二家。共碓九座。每年約出不子二十五萬塊。

運輸 里林裏村傍居小溪。由廠內担至小船上。沿小溪運至距樂城五華里之翥山地方。出口至大河經饒州運至景鎮。計水程三百五十華里。上年水滿可稱便利。下年水乾灘多。運輸殊為困難。每一千塊(每塊三斤)約船力洋十八元左右。下年需二十餘元。

交易 隨時由碓戶自行裝運至鎮白土行代售。每一千塊可值價三十六元。

十二 銀坑塢瓷土

產土地方。為浮梁縣屬之銀坑塢。距本鎮七八華里。為本鎮製瓷原料中之最近者。

十三 陳蹲瓷土

產土地方爲浮梁縣屬之陳蹲。距城三十華里。其粉細淘汰之土爲淡褐色。耐火度約搬氏一千三百一十度。現因東鄉礎果價格驟漲。故製造中下等瓷器多用爲礎果之代用品。

第二章 製造方法

第一節 坯土配製

一 配合

景德鎮製瓷所用之原料均由產地粉細淘汰製成一定大之塊。至氣乾狀後賣與工廠應用。故無論何工廠皆無粉細裝置之設備。工廠配合原料時僅就塊數之比配合。手續頗爲簡便。其配合比則不但各工廠不能一律。即同一工廠亦有時變更。因原料之成分或製品之形式不能一定故也。茲舉數配合例如左。

(一) 上等坯土 東港高嶺 三六塊 祁門瓷土 四〇塊

(二) 中等坯土 星子高嶺 二八塊 或 銀坑塢瓷土 五六塊
南港瓷土 五六塊 次色釉果 四〇塊

(三) 下等坯土 星子高嶺 二八塊 或
壽溪瓷土 四〇塊
餘干瓷土 四〇塊
三寶蓬瓷土 五〇塊
陳灣瓷土 四〇塊
安仁瓷土 四〇塊

(四) 最下等坯土 星子高嶺 餘干瓷土 滑石瓷土 土果(即殘廢坯土) 渣土

(淘棄渣滓)由此五種配合至其分量則視土果渣土二者燒成之結果而定。

二 混和及淘汰

混和手續在含水時爲之先準配合比數取出原料塊投入淘桶中淘桶爲木製之橢圓形

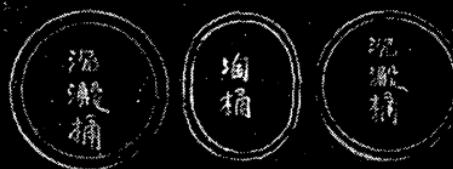
桶，其大小雖不一定。最普通者，長徑二呎餘，短徑一呎六吋餘，其中滿盛以水，水中吊一簍，製有孔之籃土塊，即置入籃內，破碎之，使土通過籃孔，漸次解散於水中。至完全解散之後，將籃取去，用小形之鐵鋤，搔雜攪拌之。於是用如第五圖所示鐵製淺鍋狀之杓，汲取其上面澄清之水，入淘桶中，復行攪拌，取其浮游之泥水，使之沉澱，如此反復行之。沉澱桶口直徑約二呎至三呎，通常於淘桶之左右各置一個，與淘桶共三個為一組。如第六圖所示，此組設備之多少，則視工場之大小而定。大工廠有七八組之多，小工廠則祇一二組不等。沉澱桶內泥漿盈滿後，則以馬尾篩濾入漏水鉢中，漏水鉢為匣鉢之一種，直徑約一呎一二吋，高約一呎四五吋。泥漿在漏水鉢內，其與鉢邊接近之部分，自然放水容易，故泥漿堅固較速，而其中心部分，則依然混有多量之水，因此工人時時以手入鉢中，搔動泥土，使內部含水多之部分接觸鉢邊，以促進其漏水作用。由此漏水鉢取出之泥土，或即送入儲泥房內，或更置於日中曝之，至乾燥適當時，仍送入儲泥房內，堆積一隅，以備應用。

儲泥房，無論何工廠，均設於廠之邊隅，大抵圍以磚牆，地面則滿鋪石板，以備練泥之用。其

第五圖 第



第六圖 第



第七圖 第



圖 八 第



中華人民
共和國
發明專利局

房大小則因工廠之大小而定。一平方呎或二平方呎不等。

普通坯土移入儲泥房時，如尚含有過多之水分，則於坯土中插入多數之乾燥磚塊，以吸收之。此種磚塊無論何工廠均有準備。坯土至含水量適當時，則捏練之。其方法用鐵製之剷，切成小塊，反覆堆積敲打，並用足踏捏其上，使之均勻密緻，即成坯土。

第一二節 製坯

一 陶車之構造及使用法

景德鎮瓷器之成形，除少數之雕鏤工塑像工及針匙之製作等不用陶車外，如圓器琢器等造坯，無不惟陶車是賴。其所用之陶車，均為手陶車，構造頗為簡單，即埋立於地上之心棒上，載一圓板，即俗名車盤者是也。其車盤之厚約二吋上下，大小則不盡相同，普通直徑三呎二三吋乃至四呎一二吋，大抵琢器業所用者較大，圓器業所用者較小也。如第八圖所示，A為圓板，其裏面之中央有瓷製之軸承，軸承之週圍，則有插着於圓板上之C、C等四根木杆，此木杆之

長普通與圓板之直徑相等。或較大。其切斷面則爲一吋半與二吋之積。此四杆之下方較上方稍爲放開。故各杆對於圓板均不成直角。然四杆之軸線對於圓板則必爲垂直之位置。其下端嵌入一瓷製輪環D。此輪環之內徑適合心棒之粗。故能使陶車常常保持正當位置。不至傾斜。E爲繩環。用以緊束四杆。以免D環動搖。其心棒之上端。另行鑲上一堅木所製之頂。以備磨損減失時易於更換。

埋立心棒之處。即裝置陶車之處。其四圍均用較圓板稍低之牆壁圍蔽之。其牆壁或係磚造。或係板圓或三面用板而一面用竹片編織。殊不一定。此牆壁有每陶車一台作一區劃者。亦有四五台相連作一溝渠狀者。無論何種。底面均鋪有磚石。其埋立心棒之處。均由地面上掘下作一圓筒形心棒即埋立其中央。因防止坯土屑等落入其內。以阻礙陶車之迴轉。故於圓筒形孔之上側疊積二三個舊匣鉢。以爲屏障。

各陶車均備有木製之坐架。安置於牆壁之上。其大小則視陶車而定。如第八圖所示。點線爲陶車之位置。此坐架雖爲梯形。而前後闊狹之比。殊不一致。其狹部有一可以移動之木板A。

竹製之B坐墊即置其上。

使用陶車，即工人工作時，工人箕坐於竹墊上，兩足張開前伸置於坐架之兩邊CC上。左手右手下持迴轉棒將其下端插入圓板上所鑿之H孔中以迴轉之。迴轉棒為木製直桿長約三呎半。上下製造大器物時，迴轉棒不能適用，須有迴轉陶車之助手押陶車之緣端而迴轉之，故製造最大器物，有用迴轉助手至二人者。

二 陶車製坯

1. 做坯

凡圓器琢器之做坯，均在陶車上行之。其方法，即將坯土置於陶車之中央，於是迴轉圓板，同時壓坯土使之固定，然後以指頭及竹箆作成種種形狀。其坯由陶車取去時，大器物則用托板（即匣舖餅子），普通器物如碗盤等，則用指尖切取之。其底部保有多量之餘土，取下後，即並列置於長約八九呎寬則僅三吋以至四吋之長板上，此長板上之坯，放置於工廠內裝設之架上，使至適度之乾固。

器坯經過乾燥燒成之後。大都發生收縮。然其收縮之多寡。不僅因做坯之方法不同而異。即直與橫之收縮比。亦稍有不同。大抵自做坯以至燒成爲止。約收縮百分之一五。故做一呎高之器物。做坯時須高一呎二吋。

2. 印坯

做成坯後。須壓之使緊。且整正其形狀。故用模型印之。此工作稱爲印坯。其模型爲生土之物。用本鎮附近所產之淡褐色粘土製成。製造模型者。另有專業包供工廠之用。其舊型之面。有損傷者。可再修削而用之。印坯方法。即將前記長板上乾固適當之坯。每次取三四個。將其當風較乾之部分。用筆刷水於外面。至水分滲入土中時。即自最初塗水之坯起。逐次用手叩其外側。以整正其傾曲部分。使之密切接合於型面。此時其底部厚處。往往有發生裂痕之事。全賴此時打敲修正之。但製造琢器者。不行此印坯手續。

3. 利坯

做成之坯。質厚而不平整。即印過之坯。亦祇裏面平整。外面仍屬粗糙。故必須經過利坯手

續後方能成整齊製品之形狀。利坯所用器具，在製圓器者，祇有一種製成一定形狀之利坯刀。若製琢器者，則用各種闊狹不同之鐵斤。因所製物品之形狀，隨時槌擊灣曲，使之適於劄削之用。利器琢者，其坯之厚薄，以手指叩坯，依其響音而定之。圓器，以手指探摩而定之。利琢器者，有因防坯土混入塵埃，須重事淘汰，故於陶車上置一木盆，以盛利下之坯土。此木盆普通深約六吋，直徑約一呎六吋，用竹籜緊束之。

4. 利合坯（即上釉）

圓器坯，外面經過利削之後，則須施釉於表面。此工作稱爲利合坯，其施釉方法另述之。

5. 剌坯

剌坯者，劄削碗皿等底部之謂。製造圓器者，經利合坯工與裏外施釉後行之。琢器俟全部完工時行之。

6. 補水

補水即整坯，將利過坯面之有細孔者修補之，使坯質緊密平整，并除去其附着之餘土。其

法用濕筆刷摩。或以頭髮乾擦坯之表面。

三 雕鑲製坯

方形或多角形之器物，非陶車上所能製成者，則由此類工人製作之。其製造手續，雖視器物之形狀而異。大概係先做成坯板，然後切成適當大之塊，用泥漿粘鑲而成。其所用器具，爲刀鑿、鉋、刷尺等件。

四 模型製坯

製造形狀不規則之器物，則用模型製坯。其方法可分二種。

(一) 以坯泥打成適當厚之泥片，置入凹形之模型內，以手指沿邊按撫，使之密接於模型。然後以乾燥之坯粉填塞其內，以吸收其水分，至出模型後，加以修飾，即成器坯。如製茶盤、肥皂缸、人物針匙等類是也。

(二) 以適量之坯土，用手捏成相當形狀，置入型內，將型之雌雄二方緊壓之，然後削去其邊緣之餘土，即成。如製壺嘴、壺柄等類是也。其模型之製作，昔時有用生土者，有用素燒者。近來



因饒州陶業學校畢業生用石膏製成模型較為便利於是逐漸仿用故現在製精細品者多用石膏模型但製造圓器者仍用生土模型。

普通模型製造之工作亦在陶車上行之不過此種陶車比較為小直徑祇一呎六七吋全部立於地面上其心捧埋入地中高則為工人坐椅上對陶車工作適當之高

五 鑄入製坯

鑄入製坯法之原理係將液狀坯土加入微量之蘇打(坯土漿)注入石膏模型中利用石膏之吸水性於型之內面附着一坯土層於是放置數分鐘或數點鐘俟其坯土層至適當之厚時瀉去剩餘之坯土漿再暫時放置之使型內之坯土層充分乾固然後由型內取出之此方法在六七十年前法國首先施行今則普遍應用景德鎮原無此種造坯方法近七八年來陶業學校將此方法傳出故現在有數工廠專用此種方法製造瓷器此法不須高價之機械設備有小資本即可營業而成績又良好亟宜廣為效法焉

六 防燥

初做之坯坏。爲整形便利之故。往往須使之緩慢乾燥。故無論何工廠。均有防燥室之設備。其構造大抵在工廠之一隅。用磚或板圍閉之。其內部則裝設板架。以安置坯板。

七 乾燥

乾燥。在晴天有太陽時。則移置於太陽中曝之。否則聽其自然。無論何工廠。均未有乾燥裝置之設備。故三四月雨天多時。工廠常有坯無可容之勢。隆冬嚴寒。則凍壞不堪。不能製作。故景德鎮工廠。廢歷之臘月。即行停工。須至次年三月。方始開工也。

第四節 紬下繪畫

釉下繪畫之顏色。有釉裏紅青花二種。紅色爲銅末所製。青色上等品多產自雲南下等品。則吉安撫州贛州等處所產者亦用之。近二十年來。日本輸入之氣化鈷。(此地名曰碗青)價值較貴。而着色效力最大。故多購用之。每年輸入約計十餘萬元。茲將現在價格列舉於次。

本國產上等青料

每斤價五元

中等青料

每斤價八角

下等青料

每斤價二角

外國輸入碗青

每瓶價六十四元計八斤

景德鎮瓷器均不行素燒手續故下畫即在生坯繪之不過因保障顏色料呈色之故每於繪畫之前先行施釉一次然後再畫

第四節 紬之配合

一 白釉

上等白釉之原料爲釉果與花乳石及微量之釉灰配合而成其次爲釉果釉灰配合而成又其次以陳灣釉灰等原料配合之其配合之比不第因所製之器物不同而異即同樣之器物亦因工廠而不同茲舉數例於左

頭色釉果

二色釉果

陳灣瓷土

釉灰

花乳石



上等釉二〇——三〇鍋

○·五鍋

一鍋

中等釉 八——一二鍋

一鍋

下等釉 ——

三——五鍋

一鍋

最下等釉 ——

二——三鍋

一鍋

釉以距景德鎮三十里之牛角嶺產者爲最佳。其製法係用燒過之石灰石，即生石灰加水，再雜以鳳尾草燒煅數次而成。色爲黑灰，價格雖因品質而不同。前年大約每一百斤售銀圓一元一二角，至去年價格驟增，每一百斤售銀圓一元七八角，故現在各工廠有自製應用。粉細係用足踏碓，其杵臼均爲石製，或工廠自行粉細，或委托營粉細專業者粉細。花乳石爲灰白色之岩石，大約即螢石，由漢口輸入，每百斤價約九元。粉細時先用搗臼粉碎後，再用乳鉢擂磨，或用手動之壺粉細機粉細之。

二 顏色釉

顏色釉有醉紅釉，均紅釉，南窯紅釉，霽青釉，雨過天青釉，豆青釉，冬青釉，磁翠釉，花釉，鱗魚

黃釉美人醉釉茶葉末釉紫金釉烏金釉煨瓷釉等種種其配合方法或於白釉中混加着色料或用特別配合其着色原理當然爲釉中含有各種重金屬所致然景德鎮之顏色釉非用各種養化金屬配製係用特別石類或顏料配合因其成分不能一致故顏色亦時有變更

第五節 施釉方法

景德鎮製瓷均不用素燒手續施釉之時即在生坯上行之故除小形粗厚器物外均不能浸入釉漿中使內外一次完全施釉必須分作數次細心爲之其施釉方法大別之爲蘸釉蠶釉刷釉吹釉等五種

一 蘸釉

蘸釉即將器坯浸入釉漿中之施釉方法在小而且厚之器物固可用此方法一回完全施釉然普通均用以施器物外面之釉在壺類等有把柄之物於施釉之前將把柄等浸水一次以減少其吸水力然後施行蘸釉方法以免把柄等附着過量之釉

二 盪础

盪础爲器坯內面施础之方法。無論器物大小，普通均用此法行之。其方法用有柄之杓取础漿注入器坯內，將器坯振盪之，使础漿滿佈器坯內部之全面，然後傾去過剩之础，此時器坯漸次迴轉，務使口端不殘留無础之處。

三 漑础

澆础爲大器物施础之方法。因大器物不能用蘸础法施础，故用此法行之。其方法爲盆上或鉢上架一木板，須施础之器坯置此板上，工人兩手各持一碗，取础漿由雙方澆注於器坯面上此法因器物之大小，或有兩人共同操作者。

四 塗础

塗础爲用刷或筆蘸取础漿塗佈於器坯之面上。此法在着色础等不須础層之厚薄均一者多用之。

五 吹础

吹砌爲利用氣息使砌漿變成微小之顆粒，漸漸附着於器坯之面。在瓷板或精細大器，嫌澆砌法不能得充分均一之砌層者，普通均用此法行之。景德原用之法，工人左手執盛有砌漿之碗，右手持長約六吋之竹筒，竹筒之一端張有布片，浸入砌漿時，布眼中滿佈砌漿，於是持向器坯面之適當處，於他端用口吹之，砌沫即附着坯面。如此繼續反覆施行，器坯之面可得厚度均一之砌層。此法雖極幼稚，然在昔時不可謂非施砌之良法。近來自陶業學校將利用霧吹器吹砌之法傳出，吹砌者以其簡而且便，故現在惟霧吹器是用。竹筒吹砌法幾成歷史上之事實矣。

第六節 燒成方法

一 窯

1. 窯之構造

景德鎮燒成瓷器所用之窯，無論何廠，均爲同一形式之一室窯。然因所用燃料之種類，普

通分爲柴窯與槎窯二種。柴窯用松材爲燃料，燒成火度較高。細瓷均由柴窯所燒。槎窯用松枝毛柴爲燃料，燒成火度較低，專燒粗瓷。其燒成室之容積，柴窯大而槎窯比較爲小也。

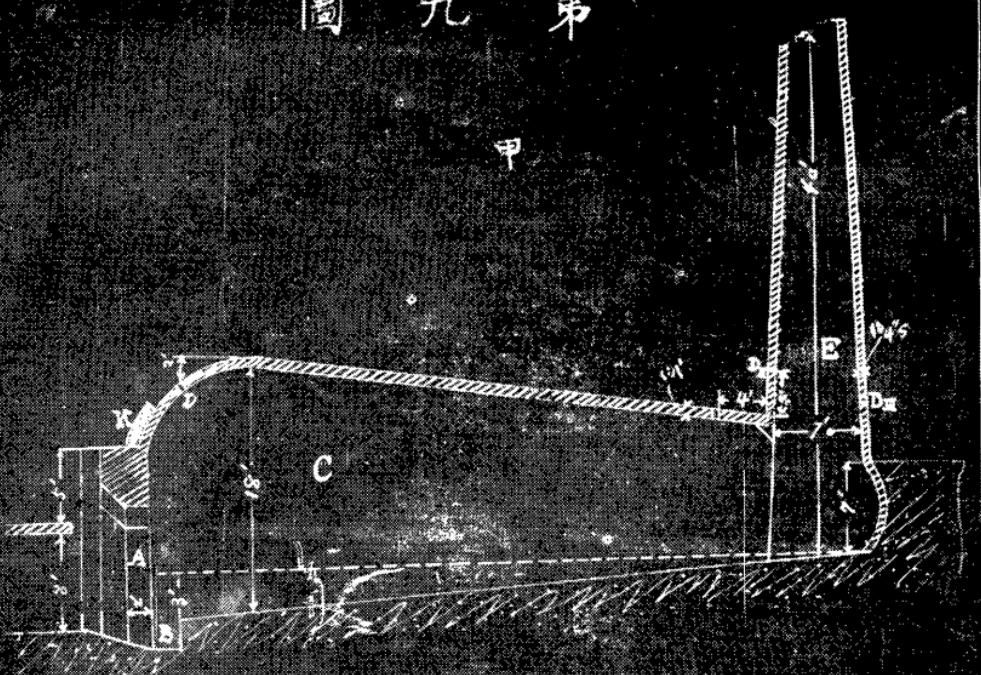
窯之形式，雖然相同，而窯之大小則不一致。近來因松材漸次騰貴，燒窯者爲窯大，則燃料經濟之故，柴窯之容積逐漸增大。第九圖所示者爲普通大之柴窯。甲爲縱斷面圖，乙爲橫斷面圖。圖中A爲出入門器物之裝入取出，悉由於此。B爲火台，燃料即在此處燃燒。C爲本燒室器物，即裝置於此處，燒煅之。D爲看火孔，備以檢查窯內火度之適否。E爲煙突，茲將各部之構造詳記於後。

出入門闊約二呎，高約九呎。裝窯完畢，即行封閉之。於封閉處設置燒火口，窯眼，火坑等。如丙圖，即爲表示窯前面各孔口之狀態。火坑下爲燃燒時堆積灰分之所，同時兼作通風之用。闊與出入門同，高則約一呎八九吋。

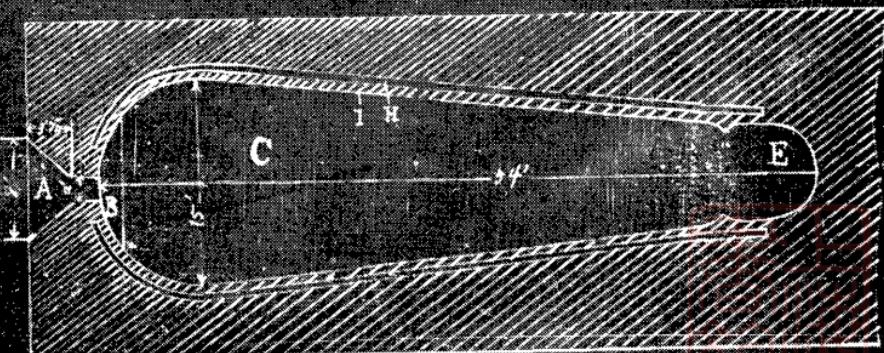
燒火口G，即投薪口。薪柴由此處投入窯內，形狀爲正方形，每邊約一呎三吋。其位置在窯門之中央，因投薪適宜之故。其下端約在距地面四呎之處。

第 九 圖

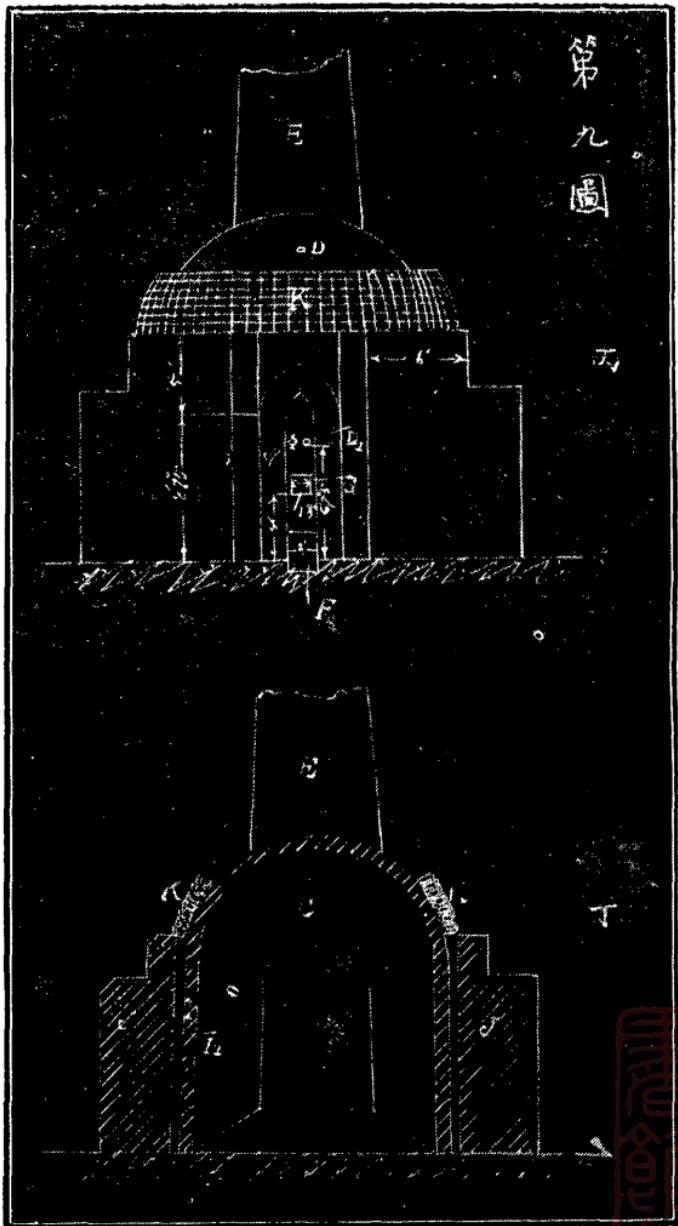
甲



乙



第九圖



看火孔D備以觀察窯內火度之適當與否。普通爲直徑約七吋之圓孔二個，並設於距地面約六呎七八吋之處。

本燒室爲隧道形。窯門之端即前端高而闊。煙突之端即後端低而狹。全長約四十五呎。兩端均爲圓形。地盤爲傾斜狀。前低後高。但相差不過三呎上下。其中央高大之部分名腹窯。最大處高約一十八呎。寬約十五呎。後端近烟突之處名掛窯口。高約九呎。寬約七呎。烟突內部名餘堂。高約丈餘。寬約七呎。烟突後名觀音堂。高約五呎。餘深約一呎。餘烟突爲圓筒形。高約四十呎。全部用磚築造。厚即磚之闊。約三吋半。其內徑下部約七呎。上部約四呎。上端作成傾斜狀。下部有D₁ D₁₁二看火孔。備以觀察其下部之火度。

2. 窯之築造

窯之築造除底部以外。完全爲磚砌成。其磚形長十吋。寬三吋半。厚一吋。

景德鎮附近有專營此製磚業者。尤以河之西方製造者爲多。其價格生者每個價約一分餘。燒成者每個價約二分餘。

築窯上最堪注意之點，即爲窯壁，係二層牆構成。其間留有空隙是也。如圖甲及丁所示，一爲內壁用磚一塊，即厚約十吋。其外方在下部約留四五吋，上部則較此稍闊之空隙，然後以厚牆覆之，作爲外壁。外壁之上端，可以行走。窯頂在外壁上，露出之形狀，宛如蒸氣罐，被磚壁包圍，露出其背部者，窯頂之捲蓬，全由內壁支持，厚與內壁同。上面塗有薄土層，如圖所示，漸至後方，則漸次低下，故弧亦漸次減少。外壁亦漸次減低。兩壁間之空隙，用古匣鉢柱蓋閉。此古匣柱斜倚於卷棚之下部，故同時可爲擁護卷棚之用。其設空隙之利益，因熱之傳導率，氣體較固體爲小。有此空隙，可以減少窯內溫熱之散逸，不第對於燃料經濟，且可使窯內火度均勻，又窯因受高溫之作用，膨脹收縮，窯壁上必難免生多少之裂隙，有此空隙，即可防止。故近來東西各國築造高熱窯者，多利用之。而景德之瓷窯，千百年前，即已利用支那之名，有由來矣。

3. 窯屋及窯之築造費

窯均有窯屋遮蓋，窯屋之建築，有上下二層，雖屬簡陋，然尙爲堅固。窯在屋之中央，窯之周圍，堆積匣鉢，惟前方留有空處，以備滿窯開窯工作之場。樓上堆貯燃料，燒窯之時，由窯前樓口

墜下應用築窯有營專業者其費用合窯屋計算大約磚二千四百元木料一千八百元瓦二百六十元麻石一百六十元泥灰八十元鐵釘六十元工資二百四十元合計五千元。

二 匣鉢

1. 匣鉢之原料

匣鉢之坯土由數種原料配合而成其主要者爲樂平產之白土及本鎮附近產之子土其配合時於屋外作成薄層重疊堆積之狀然後用鋸逐次切取之加水搃練以供造坯之用。

2. 匣鉢之種類

匣鉢均爲圓形普通大別爲三類即剝底匣鉢大器鉢匣及琢器匣鉢是也剝底匣鉢爲平底大器匣鉢爲凹底如第十二圖所示其厚均約半吋琢器匣鉢亦爲平底其厚則視大小而異最大之匣鉢有厚至一吋以上者茲將其名稱及計算方法列表於後。

剝底匣名稱

每擔個數

八淺

三二

大器匣名稱

七淺 六淺 五淺 四淺 三淺

二八 二四 二六 二〇 二〇

每擔個數

頂碗

二碗

大碗

爐二

大工碗

五寸

八〇 六〇 五〇 四〇 二〇 一〇



七寸

爐工

博古頂碗

琢器匣名稱

邊子

九折

八折

正低三寸

四寸

六寸

七寸

每擔個數

四〇
八〇

二〇

一六

一三

一〇

六八



滿尺九寸

尺一

尺二

尺四

中箍七寸

中箍滿尺

中箍尺四

折半邊子

折半四寸

折半五寸

折半六寸

折半七寸

折半八寸

折半九寸

八個計三擔

三個計二擔

八

一六個計五擔

二

八個計三擔

一

一

一



皮罐邊子

皮罐四寸
三

皮罐五寸
六

皮罐七寸
八

皮罐九寸
滿尺寸

尺六五寸

尺八五寸

尺八六寸

尺八七寸
八寸

尺八滿尺

二缸自五寸
至滿尺止起

一個計一擔半

一

一

一

一個計三擔

一個計二擔

一個計二擔

一個計二擔

一個計三擔



大缸自五寸止至滿尺起

一個計三擔

鍋底八寸

二十四

鍋底八寸

二二〇

鍋底滿尺

一六

燈盞

二二〇

中籠餅子

一〇塊

小籠

一〇

滿尺籠餅子

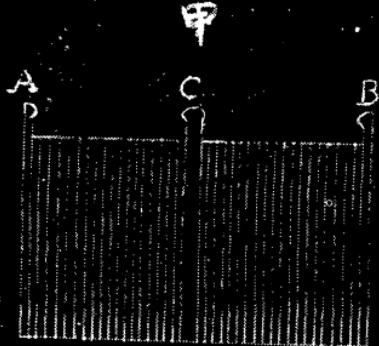
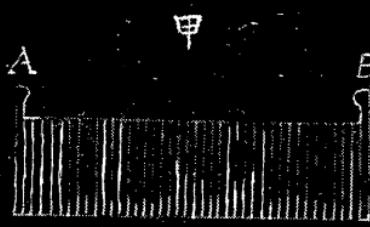
一六塊一

3. 匣鉢之製造

匣鉢普通均用陶車製作之。製大器匣鉢之陶車，其形式與使用方法完全與造坯陶車相同。製琢器匣鉢底匣之陶車，則比較為小，其旋盤之位置在工人站立便於工作之高處，且旋轉之時，不另用桿使之旋轉，僅工人漸次捏製，漸次使之旋轉而已。在工廠內光線適宜之處，埋立

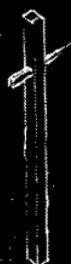


第十圖

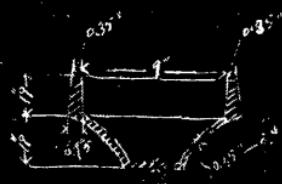


第十一圖

第十二圖



第十三圖



心捧陶車卽置其上。其旋盤上更固定一與所製匣鉢直徑同大之圓板。其中心與旋盤之中心一致。製匣之時。依此圓板之緣安置編型。此編型如第十圖第十一圖所示爲木製細杆編成。其兩端 A B 有二長杆或 A B 兩端及中央 C 處有三長杆。係備以作柄用者。編成用絲綫。因免其露出表面。故各木杆均穿有細孔。絲綫即穿過此細孔而成。使用之時。將 A B 兩端相接彎曲成圓筒形。如圖乙所示。其外面被以大小適合之布製筒形袋於 A B 間插入一楔。使布袋緊張。然後安置陶車上。又匣鉢土充分捏練之後。卽作良方形體。再用定規板及銅綫切成所要之厚及大之坯土片。於是視所製匣鉢之大小。一回或數回將此土片張帖於布袋之表面。然後迴轉陶車。同時以浸濕之泥刀撫摩。使之與型適合。更用如第十三圖所示之定規切去剩餘之土。至是成形告終。移置於土製之圓板上。先拔出楔取去型。然後除去布袋。任其乾燥。若係製高二尺以上之匣鉢。則除去編型時。防其變形。先於其外面被覆同樣無柄之編型。後再除去內部之型。而外部之編型。則暫時放置之。至乾燥適當之時。以木製弧形之有柄托板。左手握其柄。置於內面。右手另執一木板。緣周圍向內敲擊。使其質地緊密。其底部以有柄之圓板壓平。此種手續。至

少須經過二次。大器匣將陶車上做成之雛形稍乾燥後。放置於裝有凸模之陶車上。以手拍緊。再以竹片修平。名爲利匣。

4. 匣鉢之價格

匣鉢之出賣。以擔計算。其價格各有不同。普通剝底匣琢器匣每擔一元上下。大器匣每擔三角上下。

5. 匣鉢之耐久度

匣鉢之耐用度數。因其形狀之大小及使用之窯內位置而有差異。固不待言。使用一二回即破損者有之。耐用至十數回者亦有之。平均大約可用五六回。

三 燒成

1. 滿窯

滿窯全係匣鉢積。其匣鉢柱之上端與窯頂相距約一呎。前方與窯門相距約二呎。數時後端則至烟突內。即烟突之下部爲止。完全積滿。



2. 燒火與位置及器物之關係

燒火自始至終，均由窯門上所設之燒火口投薪，以四吋五吋之長窯室，祇從一方燒火。其火度之不能均一，固不待言。即燒火口之近處，火熱度極高。此後距燒火口愈遠，則火熱度愈低。似此其前後之溫度相差甚大，故燒成之器物，亦不能不適應火度而變更大。抵前方滿脫胎粉定等上等瓷器，中部滿二白釉龍泉瓶等中等瓷器，於是愈後則瓷器愈低，在最後即烟突之下部，則滿灰渣器等粗瓷碗。

3. 燒費

景德鎮之製瓷工廠，均不燒窯。燒窯工廠，亦不製瓷，故燒窯製瓷，分爲兩種營業。無論何工廠，均係支付燒費（俗名柴錢），將燒成工作，委托燒窯業者辦理。但窯內之火度，如前所述，極不均一，其燒成結果，自然因位置不同而有良否之分。故燒費亦因位置而有差異。大抵前方燒費最貴，至後方則漸次低廉。就同一容積之燒費而言之，以前方最良位置爲標準，漸至後方，則漸次減低，至最後部分之燒費，大約爲前方燒費十分之一二。其在良好位置燒成，直徑八吋，高約

三時半之大碗約需燒費三分。

燒窯所發生損害除因特別過失而成者外概由做瓷者擔負燒窯者不但不負擔賠償責任而其燒費仍須如數支付。

4. 燒火時間及燒窯數

瓷器窯一回燒成之時間因窯之大小及其他各種關係常有多少差異然普通均爲二晝一夜即三十六小時上下燒火終了之後將窯門開放經過約十二小時之冷卻即可着手出窯統計滿窯出窯約須三日間故每一回燒窯之完全工作約須五日間方能竣事若急速爲之四日間亦可完畢故緊急之時同一窯一個月可燒成七回而普通燒窯多者一個月不過四五回少者則二三回而已。

5. 燃料

燒瓷窯如前所述有松柴燒成及毛柴燒成之二種其用毛柴燒成之窯容積頗小爲數亦不多故主要燃料實爲松薪而景德鎮附近因歷來砍伐兼之不講植林是以四山童禿可爲燃

料之樹實未之見。現在所用松薪全仰給於數百里外之地方。一部份由鄱陽湖經鄱陽湖昌江而上。一部份由安徽沿昌江而下。均用帆船裝運至鎮。毛柴大抵由附近數十里內之村莊船運而來。

松薪平均長約十吋上下。大則不能一致。粗大者價昂。細小者比較爲廉。現在最佳之松薪每擔約八十斤。價約六角上下。即每百斤價約八角上下是也。

毛柴每百斤價約三角三四分。

6. 一窯所要之燃料及出窯器之價額

燒窯一回所要之燃料。因窯之大小。燃料之良否。燒成器物之種類。窯使用之繁簡。火夫之巧拙。以及氣候之寒暖乾濕等而有差異。固不待言。而普通大之柴窯。每燒窯一次。平均約需松薪一千擔。即八萬斤。價格約銀圓五百數十元。所燒成之器物。亦因窯之大小。燒成器物之種類。燒火之良否。時價之高低等而不同。大約平均每一回柴窯所燒成之器。可值一千七八百元。槎窯每燒一回。平均需毛柴五萬五千斤。價格約銀圓一百八九千元。燒成之粗瓷器。約可值六百

元。

第七節 紬上彩飾

一 彩飾種類

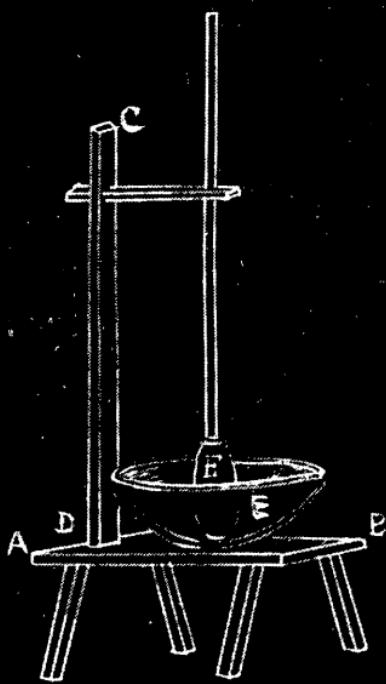
本鎮所產瓷器除釉下繪畫及顏色釉製品外。大抵均於釉上施予彩飾。不過此種彩飾另
有營專業者。本鎮名爲紅店。大多數係由販賣商人至製瓷廠收買白瓷。再委託紅店彩飾。亦有
將白瓷運至發賣地點。再爲彩飾者。現本鎮釉上彩飾可大別爲七種。即粉彩洋彩刷花貼花印
花吹色拍色等是也。

1. 粉彩

粉彩即本鎮原有之古彩。燒爐之後能經久不至磨滅。故現在仍盛行之。不過繪畫之時。手
續較繁。須經過鈎勒及填色之二回手續。故價亦較昂。其所用顏料完全由本鎮營顏料業者製
造發賣。其製造方法係由人工以瓷製乳鉢擂細之。如第十四圖。即擂磨裝置之一例。A B爲木



第十四圖



製臺臺上樹立一長約三呎之支柱。此支柱與A B面有沿直者。亦有傾斜者。E爲乳鉢。普通上部直徑約爲一呎六吋。高約六吋。下爲擂棒。其下端裝瓷部份。約高七吋。上部則附以長約三呎餘之木柄。使用此裝置時。或如圖示A B爲水平位置。或取B端較高之傾斜位置。擂磨量大約每鉢約一斤。擂磨時間。普通顏料約爲二日。礮紅則須四五日。擂磨工人大抵爲不能耐勞。勤之殘廢者。或老夫及婦女等。其現時價格如次表。

顏料種類	每斤價格
礮紅	五元〇〇
胭脂紅	二・四五
頂紅	一・七五
中紅	一・〇五
廣翠	一・七五
頂翠	一・四〇

金翠

一〇五

玻璃白

四〇

翡翠

三五

爐均翠

四〇

老黃

三〇

上黃

三〇

大綠

三〇

苦綠

三〇

烏金

六〇

膠水料

二八

油粉料

二八

古大綠

八〇



古銅

○・五六

本地綠

○・五六

補白

○・五六

雪白

六・〇〇

珠明料

每錢七・一四

本金

細。

以上各顏料均係細粉價格在繪二白釉等粗粉彩即可應用而繪精細粉彩尚須再事磨

2. 洋彩

洋彩係由外國傳來之飾瓷方法景德鎮之有洋彩至今尙不過三十年上下其顏色鮮豔繪畫手續比較簡便現今頗盛行之其顏料曩時多係輸入德國製品現在則完全爲日本貨其現在價格如次表。



顏料種類

每磅價格

胭脂紅

七二元〇〇

西洋紅

一一・五〇

西洋赤

四・〇〇

廣翠

五・五〇

玻璃白

四・〇〇

老黃

三・〇〇

大綠

四・〇〇

苦綠

二・三〇

甘青

四・〇〇

黑料

三・〇〇

赭色

三・〇〇



皮色

三〇〇

紅黃

三〇〇

洋金每瓶

九八〇每瓶重量八錢

以上各顏料除洋金爲液體用時不必調製外餘均爲粉末用時以乳香油於玻璃板上磨擦調勻使成適當之濃度然後用筆繪於瓷器表面用膠水調製用者亦有之。

3. 刷花

刷花非景德鎮飾盞之舊法自陶業學校畢業生至鎮用此方法飾盞後輾轉相傳始成一種營業其法係將繪有花紋輪廓之紙張貼於瓷器表面再將須着色之處依照輪廓割去貼紙於是右手執刷附以膠水調成適當濃度之顏料左手持銅線製之小篩當於須着色處之上部以刷在篩面塗刷於是顏料由篩孔漏下成爲微細之粒附着盞面如是逐次施行最後將紙取去即成一完全之模樣其所用顏料即洋彩顏料



4. 貼畫

貼畫方法現在東西洋各國盛行之。景德鎮之有此係由陶業學校傳來。其方法極為簡單。即先於瓷器表面塗佈膠水。將印有彩色花紋之紙張貼其上。以絨布壓迫之。並以水濕紙經過數分鐘後。將紙取去。花紋即留於瓷器面。但所用花紙全係外國製品。中國尙不能製造。

5. 印花

印花方法極為簡單。即係將橡皮製之印模附以顏色。印於瓷器表面。不過花紋輪廓甚不潔淨。故祇於粗製品之紅色畫用之。

6. 吹色

吹色係於白瓷器之表面。滿着各種顏色。其方法。用水調顏料成稀薄之液。用前述吹釉所用之竹筒。將顏料液吹着於炙熱之瓷器面。不用霧吹器。因景德鎮所用之霧吹器製法粗糙。故所吹出之顏料粒。不若竹筒所吹者較為微細。故也。

7. 拍色

拍色亦如吹色。便白瓷器表面滿着各種顏色。其方法較吹色簡而易行。即將乳香油調勻之。

顏料用棉花團漸次拍着於壺面。同時以火炙之。但拍色製品不若吹色者細緻均勻。更爲美觀也。

二 彩飾燒成

1. 紅爐構造

彩飾燒成爐。景德鎮名紅爐。爲直立圓筒形。其大小雖各不同。而形狀則完全一致。茲舉二例。如第十五圖及第十六圖。A爲裝積器物之處。即燒成時所用之匣鉢而成。爐之大小形狀。即由此而定。第十五圖所示者。內徑約三呎九吋。高亦相同。第十六圖所示者。內徑約三呎二吋。高約一呎六吋。B爲外壁。厚約四吋。A、B間之空處。約三吋。大形之爐。即第十五圖較高之爐。其上部C之部分。可以取去。以便於器物之裝入取出。器物裝畢之後。即行閉塞。又外壁之下部。有D空氣供給孔。此孔高約三吋。闊約六吋。數則因爐之大小而不同。如第十五圖者。則爲十二個。大抵些空氣孔較之。壁脚E稍大。其形狀。第十五圖者。上下同闊。若第十六圖內所示。則下部闊而上部狹也。

2. 紅爐之燒火

紅爐燒火。除引火時稍用薪材外。完全用木炭燒成。燒火之時。先將匣鉢土做之薄瓦片。覆蓋爐上。用泥漿封閉。祇留一可以啓閉之小孔。以便察看火色。

燒火時間。視燒成器物之大小及顏料之性質而不同。大抵中等大之爐。普通須燒十時間。內外。

第四章 製瓷業之狀況

第一節 製瓷業之種類

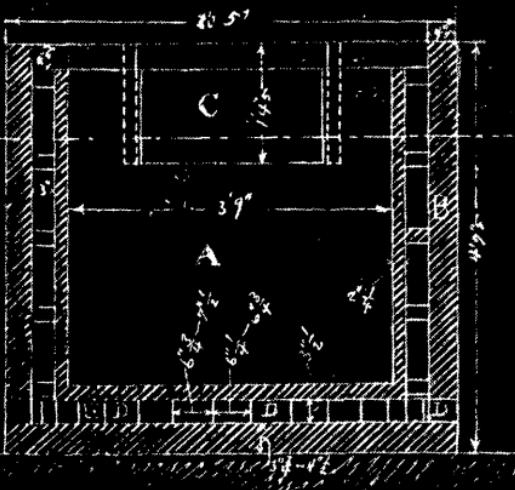
本鎮瓷業可大別爲二類。即圓器類琢器類是也。每類又可分爲數種。茲列舉於後。

1. 圓器類

脫胎業

第十五圖

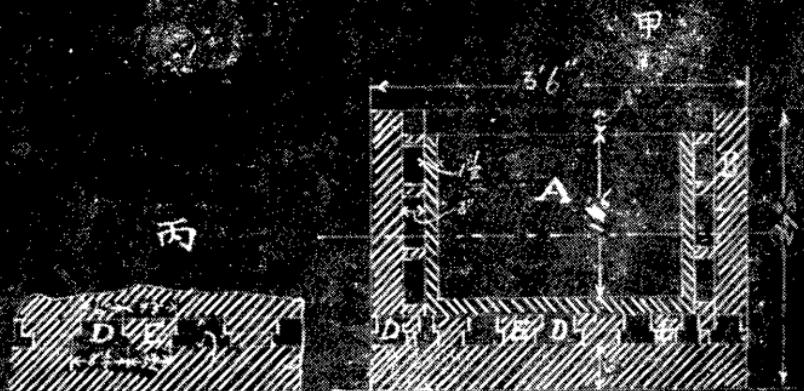
甲



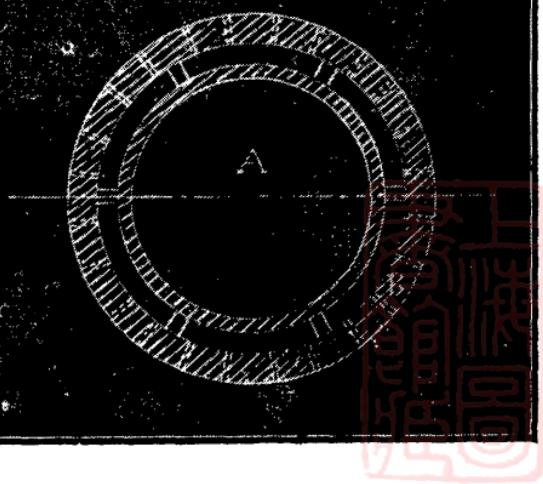
乙



第十六圖



375



二白釉業

四大器業

四小器業

冬小器業

飯閉業

灰渣器業

古器業

滿尺業

七五寸業

官古今皿業

2. 琢器類

大件業



粉定器業

雕削業

古饢業

官蓋業

滑石業

淡描業

針匙業

湯匙業

博古器業

燈蓋業

以上各業雖有同一廠主經營數種者而在一工廠內不第不同類者未有共營即同類者

亦除極少數之例外外餘均分別經營。



第一二節 圓器類營業狀況

一 脫胎器工廠

脫胎器係本鎮圓器類瓷器中之最上等者。其製品爲盤碗杯碟。凡圓器類製品，均能製造。其組織以利坯工計算。大抵兩個利坯工爲一單位組織。每一單位組織有後記各工人。

打雜工	一人
做坯工	一人
印坯工	一人
利坯工	二人
副坯工	一人
合坯工	一人
裝坯工	一人

共計八人。此外有營業員伙夫各一人。兼青花者又有畫工若干人。
十七年本鎮之營此業者共一百六十五戶。計五百三十三個利坯工。其詳細如次表。

	戶數	利坯工數
一個利坯者	六	
二個利坯者	七七	一五四
三個利坯者	一三	三九
四個利坯者	五〇	二〇〇
五個利坯者	一	五
六個利坯者	一二	
七個利坯者	一	
八個利坯者	六六	七
十六個利坯者	五	四〇
一	一六	



合計 一六五 五三三

其資本總數爲二十一萬三千五百二十元。分配如次表。

資本	總數	每一利坯工 平均數(元)
固定	五三、三八〇 (元)	一〇〇
流動	一六〇、一四〇	三〇一
合計	二二三、五二〇	四〇一

其工人總數爲三千三百三十二人。工資總數爲一十四萬九千二百六十六元。平均每一個利坯工營業爲工人六人。餘工資二百八十二元。每工人每年間平均工資數除膳宿由廠主供給外，爲四十五元。

其所用原料之總價額爲二十萬〇〇三百七十四元。其內容如次表。

原料	總數量	每一利坯 平均數量 (元)	總價額 (元)	每一利坯工 均價額(元)
----	-----	---------------------	------------	-----------------

釉果	五一五〇七八塊	九六七	四六、三五七	八五
祁門	四八三三九八	九〇七	三四、八〇五	六五
東港	一〇一九七六	一九一	三、〇五九	六
餘干	一二六二八三三	二三六九	一六、四一七	三一
南港	二七六一八八四	五一八二	二三、〇九五	四一
安仁	四八三一三三	九〇六	一九、三三五	三六
星子	一五二六四七一	二八六四	三六、六三五	六九
貴溪	五〇〇〇	三〇	○	
陳灣	八七〇〇	九		
壽溪	五〇〇〇〇	一六		
花乳石	九四	三三二		
	二、〇四六	三〇〇		
	四	一		

釉灰

珠明料

粉料

洋料

本金

洋金

各色顏料

木炭

合計

總數(元)

每一利坯
平均數(元)

一、三四二

二

一〇、五九三

二〇

一二五

二、〇九八

六一〇

一、五三六

八八七

一、八〇二

一

二

三

三六七

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

原料費

二〇〇、三七四

三七六

匣鉢費

一六、九五一

三三

燃燒費

二四八、七六六

四六六

工資

一四九、二六六

二八〇

膳食費

一一三、二八八

二一二

房廠租金

一九、五八〇

三七

修理工具費

一八、九八四

三六

營業雜費

四、六五八

九

合計

七七一、八六七

一、四四八

收入計算表

總數

(元)

每一利坯
平均數(元)

製品價額

七九二、七七〇

一、四八七

綜觀以上收入支出二表。共支出七十七萬一千八百六十七元。共收入七十九萬二千七百七十元。收支相抵。應贏餘二萬〇九百〇三元。平均計算。每一利坯營業。應贏三十九元。營業狀況。各廠不同。當然有贏有虧。然贏者多而虧者少。則可知矣。

茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原科費	二五、九七
匣鉢費	二、二一
燃燒費	三二、一八
工資	一九、三四
膳食費	一四、六四
其他各費	五、六六

其每一工人。每年間之平均生產額。則為二百三十八元。

二 二白釉工廠

二白釉業係製造次等大小盤碗盅碟等瓷器之工廠。其組織以利坯數爲本位，一個半利坯之工廠，每日出坯二十四板，三個利坯，每日出坯四十二板。四個半利坯，每日出坯六十六板。六個利坯，每日出坯八十四板。茲將其工人組織列表於後。

	一個半利 坯組織	三個利 坯組織	四個半利 坯組織	六個利 坯組織
工頭	一	一	一	一
做坯工	一	一	一	一
打雜工	二	二	二	二
利坯工	二	三	三	三
印坯工	一	二	二	二
刷坯工	一	一	一	一
（即上釉工） （即上釉工）	一	一	一	一
殺合坯工	二	三	三	三
	四	四	四	四

裝坯工

一

二

三

四

合計

一〇

一五

二三

二九

二白釉工廠除做料邊者不另用畫工外其餘均有畫工然因發彩及貨物種類不同故所用畫工不能一致最少者有四人最多者不過二十人發彩可分二種即發給女工專畫不填及發給紅店畫填顏料燒爐等完全包辦者是也工人工資除膳宿由廠主供給外最高者爲三角上下最低者一角上下

十七年本鎮之營二白釉業者共一百三十六戶計利坯工二百五十三人其內容如次表

工 廠	戶 數	總利坯工數
一個半利坯工廠	五五	八二、五
三個利坯工廠	七四	二二二
四個半利坯工廠	三	一三、五
六個利坯工廠	二	一一

九個利坯工廠

二

一八

合計

一三六

三四八

總上一百三十六工廠。計三百四十八個利坯工。資本數共爲二十四萬九千三百九十九元。其分配如次表。

資本	總數 (元)	每一利坯 平均數(元)
固定	二九、二九八	八四
流動	二三〇、一〇一	六三三
合計	二四九、三九九	七一七
工人	總數	每一利坯平 均工人數
	均工資總數 (元)	每一利坯平 均工資數
	均工資數 (元)	每一工人每年 平均工資數

其工人數除發彩工人未計外。共三千二百二十人。工資數除膳宿由廠主供給外。爲一十四萬三千〇五十八元。其平均數如次表。

成年工人 一五五五人

童工 四五五

畫工 九一〇

營業員 二五二

燒爐工 四八

其所用原料之總價額為二十三萬七千三百五十三元。詳細如次表。

原料	總數量	每 平均 數量	總價額 (元)	每 利坯平 均價額 (元)
砂果	五一三七一五	一四七三	四六、一四四	一三三
祁門	二三二〇六〇	六六七	五、〇九九	一五
星子	二九〇〇六二〇	八三三五	三四、八〇七	一〇〇
餘干	二〇二一六一八	五八〇九	二六、二八一	七六



壽溪

一二一三五五〇

三四八七

七、五〇五

二二二

安仁

一〇〇二三〇〇

二八八一

四〇、〇九二

一一五

南港

二〇二〇二六〇

五八〇五

一六、一六二

四六

銀坑塢

四九五三六七

一四二三

四、四二一

一三

石灰

五四五三

擔

五、四五三

一六

勞田渣

一八、五五八

二四三

五三

一

各色顏料

四、〇〇九

一一

三

鉛粉

一、一二二

二七、四六七

七九

洋料

二三七、三五三

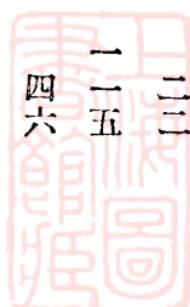
六八二

白炭

六八二

合計

茲將其十七年同業營業之總計算列表於後。



支出計算表

總數
(元)

每一利坯
平均數(元)

原料費	二三七、三五三	六八二
匣鉢費	一八、〇七四	五二
燃燒費	二七七、一一七	七九六
工資	一四五、七〇八	四一九
膳食費	一〇七、九四〇	三一〇
房廠租金	二五、一〇四	七二
修理工具費	一四、四〇六	四一
營業雜費	一一、五六五	三三
發彩工料	三一、七七七	九二
合計	八六九、〇四四	二、四九七



收入計算表

總數
(元)

每一利坯
平均數(元)

九〇七、〇七四

二、六〇六

已售製品價額
所存製品估價

一五、四二〇

四四

合計

九二二、四九四

二、六五〇

綜觀以上支出收入二表，共支出八十六萬九千〇四十四元。共收入九十二萬二千四百九十四元。收支兩抵，應贏餘五萬三千四百五十元。若平均計算，每一利坯工營業，應贏一百五十三元。營業狀況，各廠不同，當然有贏有虧，然贏者多，虧者少，則可知矣。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

二七、二二

匣鉢費

二、〇八



燃燒費

三一、八八

工資

一六、七八

膳食費

一二、四二

發彩工料費

三、六八

其他各費

五、八五

其每年每一工人之平均生產能力。則爲二百八十六元四角。

三 四大器工廠

四大器之製品有青花及冬青釉磁器二種。其工廠之組織係以處爲單位。每日出坯四十
五板者爲一處。出坯二十五板者爲半處。照此類推計算茲將其工人之組織列表如次。

工人 半處組織 一處組織 一處半組織 二處組織 備啟

工頭 一 一 一

打雜工 一 二 三 四

做坯工							
印坯工							
利坯工	二						
副坯工	一						
刹合坯工 (即上砧)	二	一					
裝坯工	一						
合計	一〇	一六	二三	二八	三五	四四	五五
上表無論何工廠均係一律不能變更不過此外尙有畫工則無一定數少者二人多者二十人搘顏料者雜工有一人至四人者工人工作時間無有規定祇須將本工廠應做之板數完畢即可收工故有一工人兼做二工廠之工作者工人膳宿均由廠主供給工資最高者日給二角數分最低者給一角上下不過有技術工人可以兼帶徒弟徒弟工資數亦與其師相同但權利歸師享受師則每年酌與津貼故有技術工人每日收入有四五角	如不做冬青砧器者各組均可減少一人						

表。

十七年本鎮之營四大器業工廠，共五十三戶。合計共四十七又四分之三處。其詳細如下。

工廠

戶數

共處數

備致

半家者

二六

八

四分之三處者

三

二、二五

半年營半處半年營一處
平均如上

一處者

二九

二九

一處半者

三

四、五

二處者

二

四

合計

五三

四七、七五

綜上五十三戶，計四十七又四分之三處。資本共計八萬九千八百三十元。其詳細如次表。

資本

總數

(元)

每處平均數

(元)

表。

固定	一七、五一〇	三六七
流動	七二、三三〇	一、五一四
合計	八九、八三〇	一、八八一

其工人總數爲一千四百七十五人。其工資總數爲五萬八千〇〇五元八角。其詳細如次。

工人	人數	每處平均 工人	工資總數 (元)	每年每處工 資平均數(元)	每年每工人平 均工資數(元)
----	----	------------	-------------	------------------	-------------------

成年工人

一一四三

二三

五四、〇五三八

一、一三一

四〇、四

童工

二三四

五

五四、〇五三八

一、一三一

四〇、四

營業員

九八

二

三、九五二

八三

四一、五

其使用原料之狀況如次表。

原料	數量	每處平均數量 (元)	價格 (元)	每處平均價格 (元)
----	----	---------------	-----------	---------------



砂果 二〇〇七〇九塊

一七、〇五四塊

三五七

星子 一四八五九三七

三一一一九

一五、九四五

三三四

餘干 二四八九一七二

五二一二七

三〇、四一〇

六三七

陳灣 二五九三〇

五四三

一、四〇四

二九

砂灰 三七一 擔

七七、七 擔

三、八五一

八一

紫金 一六〇九八鍋

三三七鍋

二六〇

五

本料 六〇七〇斤

一二七斤

二、六七九

五六

洋料 一八〇五瓶

三、八瓶

一〇、八三〇

二〇六

合計 八二、四三三

一、七〇五

其組織工人原料等既分別記之如上茲將其十七年營業總計算列表於次。

支出計算表

總數

每一處平均數

原料費	八二、四三三	一、七二六
匣鉢費	五〇、〇三一	一、〇四八
燃燒費	八九、五三五	一、八七六
工廠工資	五四、〇五四	一、二三二
營業工資	三、九五二	八三
膳食	四六、一九六	九六七
修理工具	三、六七六	七七
房廠租金	一〇、八七二	二二八
營業雜費	三、七九九	七九
合計	三四四、五四九	七、三一六



收入計算表

總數 每一處平均數

已售製品價值 三三三、七八五

六、九六九

所存製品估價 三、二〇〇

六七

合計 三三五、九八五

七、〇三六

綜觀以上二表，共支出三十四萬四千五百四十九元，共收入三十三萬五千九百八十五元，收支相抵，共虧損八千五百六十四元。若平均計算，每一處營業應虧一百一十六元七角。營業狀況當然各廠不同，不第有贏有虧，即贏虧之多少亦不一律。然贏者少，虧者多，則可見矣。茲再將生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

二三、五九

工資

一六、六

燃燒費 二五、六五

匣鉢費 一四、三三

膳食費 一三、二二

其他各費 六、六一

每一年間平均每一工人之生產能力，則為二百二十八元。

四 小器工廠

四小器又名小法器。其製品亦與四大器同。有青花及冬青釉瓷器二種。不過四大器業所製者為飯碗以上之大碗。四小器業所製者為飯碗以下之小碗酒盅等。其工廠之組織照利坯工之數計算。一個利坯工之廠。日出坯二十四板。二個利坯工之廠。日出坯四十八板。凡加一利坯工。即增坯二十板。工人工資最高者三角上下。低者一角上下。茲將其工人之組織列表於後。

工人 一個利坯者 二個利坯者 三個利坯者 四個利坯者

工頭 一 一 一 一

做坯工	一							
打雜工	一							
印坯工	二							
利坯工	一							
副坯工	一							
兼合坯工 <small>(即上釉)</small>	二							
裝坯工	三							
合計	九	一四、五	二〇	二六				

上表組織無論何工廠均係一律不能變更。但此外每一處尚有畫工一人或二人。雜工一人或二人殊不一定。工作時間係以板數計算。祇須將應做之板數完畢即可收工。故有一工人兼做二工廠之工作者。工人膳宿均由廠主供給。不用膳者則以錢代工資最高者日計二角數分最低者日計一角上下。但有技術工人可以兼帶徒弟。徒弟之工資數亦與其師相同。不能低

減，

十七年本鎮之營四小器業者共一十八工廠計四十四利坯工其內容如次表。

工廠	戶數	利坯工人數
二個利坯者	一一	二二
三個利坯者	六	一八
四個利坯者	一	四
合計	一八	四四
資本	總數	每一利坯平均數
固定	四、四〇〇	一〇〇
流動	一〇、六〇〇	二四一
合計	一五、〇〇〇	三四一

綜上一十八戶計四十四利坯工共資本數爲一萬五千元其分配如次表。



其工人數共三百一十四人，平均工資數如次表。

工人	工人總數	每一利坯平 均工人數	工資總數 (元)	每一利坯廠平 均工資數(元)
成年工人	二一九	七	一四、二〇九	三一三
童工	七四	二一	四五	
營業員				

工人	工人總數	每一利坯平 均工人數	工資總數 (元)	每一利坯廠平 均工資數(元)
成年工人	二一九	七	一四、二〇九	三一三
童工	七四	二一	四五	
營業員				

其所用原料總價額爲一萬六千二百四十二元，其詳細如次表。

原料	總數量	平均每 利坯工 數量	總價額 (元)	平均每 利坯工 價額 (元)
釉果	三〇六四〇	六九七	二、七五八	五三
星子	二六六〇〇	六〇四五	三、一九二	七二
餘干	五五八三五〇	一二六八七	七、二五八	一六五
陳灣	一四八〇〇	三三七	五四八	二

矽灰	一二五八	二九	一、二五八
洋料			七〇二
本料			一六
紫金	一〇四四〇	鍋	二九
			擔
			一九
			二九
合計		二三八	三一〇
			七

本料

紫金 一〇四四〇 鍋

二三八

一一六

三

合計

一六、一四二

茲將其十七年同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

總數

每一利坯平均數

原料費 一六、一四二 (元) 三六七 (元)

燃燒費 一九、二九五 四三八

匣鉢費 一、七六三 四〇

工資 一四、二〇九 三二三



膳食費	一〇、四三六	二三七
修理工具費	一、一三九	二六
房廠租金	二、六六三	六一
其他營業費	一、〇六四	二四
合計	六六、七二一	一、五一六

收入計算表

	總數 (元)	每一利坯工平均數
已售製品價額	六八、五〇七	一、五五七
所存製品估價	八五〇	一九
合計	六九、三五七	一、五七六

綜觀以上支出收入二表。共支出六萬六千柒百一十一元。共收入六萬九千三百五十七元。收支兩抵。應贏餘二千六百四十六元。若平均計算。每一利坯營業可贏六十元。營業狀況各



廠不同，當然有贏有虧。而虧者少，贏者多可知矣。茲將其生產費之百分率計算於後。

百分率%

原料費

二四、二一

匣鉢費

二、六〇

燃燒費

二八、九三

工資

二一、三一

膳食費

一五、六三

其他各費

七、三一

其每一年間每一工人之生產能力，則爲二百二十一元。

五 冬小器工廠

冬小器又名三搭頭。係製造四小器以外之各種小碗酒盅等之工廠。其工人之組織完全與四小器工廠相同。不過每一利坯者，每日出坯一十六板。二利坯者，每日出坯三十二板。餘照



此類推工人工資最高者三角上下低者一角上下十七年本鎮之營此業者計十八工廠共五十七個利坯其內容如次表。

工廠	戶數	總利坯工數
二個利坯工廠	四	八
三個利坯工廠	七	二一
四個利坯工廠	七	二八
合計	一八	五七

總上一十八工廠計五十七個利坯之營業其資本總數爲二萬一千九百元其分配如次

資本
總數
(元)
每一利坯平均數
(元)

固定
五、四〇〇
九五

流动 一六、五〇〇 二八九

合計 二一、九〇〇 三八四

其工人總數爲三百八十一人。工資總數爲一萬六千七百一十七元。其平均均如次表。

工人	工人總數	每一利坯平 均工人數	工資總數 (元)	每一利坯平 均工資(元)	每工人每年平 均工資數(元)
----	------	---------------	-------------	-----------------	-------------------

成年工人 二五〇

童工 一〇四 一

營業員 二七

六、六 一六、七一七 二九三

四四

其所用原料之價額，共爲二萬四千八百六十二元。詳細如次表。

原料	總數量	每一利坯 平均數量	總價額 (元)	每一利坯平 均價額(元)
----	-----	--------------	------------	-----------------

釉果 七三六七五 塊 一二九三 六、七〇四 一一八

星子 二〇八〇〇〇 五四〇三 三、六九六 六五

餘干 八〇七三七七 一四一六三 一〇、四九六

一八四

陳灣 一二〇五一 一二二 一、五六七

二七

硫灰 一三七二 擔 二四 一、三七二

二四

洋料 一〇、五 瓶

六三〇

一一

本料 二九〇〇 斤 二九〇 五

五

紫金 九七三七 鍋

一〇七

二

合計

二四、八六二

四三六

茲將其十七年同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

總數

(元)

每一利坯
平均數(元)

原料費 二四、八六二

四三六

匣鉢費 一、七九九

三三

燃燒費 二三、九四四

四二〇

工資 二六、七一七

二九三

膳食費 二三、三七一

二二七

房廠租金 二、八六二

五〇

修理工具費 一、二四七

三三

營業雜費 一、〇八三

一九

合計 八四、八八五

一、四八九

收入計算表

總數

(元)

每一利坯
平均數(元)

已售製品價額

八一、九二七

一、四三七



未售製品佔價

一、七四八

三一

合計 八三、六七五

一、四六八

綜觀以上支出收入二表，共支出八萬四千八百八十五元，共收入八萬三千六百五十五元。收支兩抵，應虧損一千二百一十元。若平均計算，每一個利坯營業，應虧二十一元。營業狀況，各廠不同，當然有贏有虧，但贏者少而虧者多，則可知矣。茲將其生產費之百分率計算於後。

百分率%

原料費

二九、二八

匣鉢費

二、一五

燃燒費

二八、二

工資

一九、六六

膳食費

一四、五七

其他各費

六、一一

其每一年間每一工人之平均生產能力，則爲二百一十九元六角。

六 飯閉工廠

飯閉即普通所用有蓋之客茶碗。其組織以利坯工人計算，大抵兩個利坯工爲一單位組織。每一單位組織有後記各工人。

打雜工 一人

做坯工 一人

印坯工 一人

利坯工 二人

副坯工 一人

采合坯工 一人

裝坯工 一人

以上共計八人。此外有營業員伙夫各一人，畫工若干人。

十七年本鎮之營此業者共五十八戶計二百〇五個利坯工其詳細如次表

戶數 利坯工數

二個利坯者 二六 三二

三個利坯者 六 一八

四個利坯者 三〇 一二〇

五個利坯者 一 五

六個利坯者 五 一八

合計 五八 二〇五

其資本總數爲九萬六千四百元

資本

(總數)

平均利坯工
數(元)

固定 二四、二〇〇

一一八

流動 七二、二〇〇 三五二

合計 九六、四〇〇 四七〇

其工人總數爲一千〇五十人。工資總數爲四萬三千〇九十七元。平均每一利坯工營業爲工人五人餘。工資爲二百一十元餘。每工人每年間工資數除膳宿由廠主供給外。爲四十一元。

其所用原料之總價額爲七萬〇一百九十三元。其內容如次表。

原料	總數量 塊	平均每 利坯工 數量	總價額 (元)	均價額 (元)	每一利坯工	
					利坯工	營業
釉果	一七八八二〇	八七二	一六、〇九四	七八		
餘干	一三三八八八〇	六五三一	一七、四〇五	八五		
安仁	二七二三一五	一三三八	一〇、八九三	五三		
南港	四五四三五	二三三	一、四五四	七		

壽溪	五五〇〇〇	二六八	三〇〇	一
星子	五一六二五〇	二五一八	一二、三九〇	六一
陳灣	一二〇〇〇	五九	四四四	一
硃灰			二、三二九	
珠明料		二一五	一一	
粉料		二〇		
洋料		三九五		
洋金	一九〇			
各色顏料	一、六一八			
木炭	六、四二六			
合計	七〇、一六五	三一	八	

茲將其同業營業之總計算列表於後。



支出計算表

總數

(元)

每一利坯工

平均數(元)

原料費	七〇、一六三	三四一
匣林費	五、二七六	二六
燃燒費	七八、九七一	三八五
工資	四三、〇九七	二一〇
膳食費	三五、七〇〇	一七四
房倉租金	七、三三二	三五
修理工具費	六、七三四	三三
營業雜費	一、六二九	八
合計	二四八、四七八	一一二二二



收入計算表

	總數 (元)	每一利坯工 平均數(元)
製品價額	二五六、七六六	一、二五二
原料費	二八、一四	
匣鉢費	二、一四	
燃燒費	三一、七七	
工資	一七、三三	

綜觀以上支出收入，二表共支出二十四萬六千八百四十九元，共收入二十五萬六千七百六十六元，收支相抵，應贏餘八千二百八十八元，平均計算，每一利坯工營業可贏餘四十元，營業狀況各廠不同，當然贏虧各異，但贏者多虧者少，則可知矣。

茲將其生產費之百分率計算於後。

百分率%

膳食費

一四、三五

其他各費

六、二七

其每工人每年間之平均生產額則為三百四十四元。

七 灰器工廠

灰器業製品為較四大器更粗之各種碗類。其工廠組織以處計算。每一處每日製坯五十板。有下記各工人。

工頭	一人
打雜工	一人
做坯工	一人
印坯工	一人
利坯工	一人
副坯工	一人



采合坯工 一人

畫坯工 四人

裝坯工 二人

挑担工 一人

擂料工 一人

共計十五人，此外有伙夫一人，營業員一人或二人。

十七年之營此業者，計一百一十九戶，共一百八十一處。其資本總數爲二十七萬一千五百元，分配如次表。

資本	總數 (元)	均數 (元)	每一處平均
固定	五四、三〇〇	三〇〇	
流動	二二七、二〇〇	一、二〇〇	
合計	二七一、五〇〇	一、五〇〇	



表，

其工人總數爲三千一百六十七人。工資總數爲一十二萬八千五百一十元。其詳細如次。

	總工人數 （每處平均 工人數）	工資總數 （元）	每處平均 工資數（元）	每工人每年平 均工資數（元）
成年工人	二三五三			
童工	五四三	一七、五	一二八、五一〇	七一〇
營業員	二七一			
其所用原料之總價額爲二十一萬八千八百二十九元。其內容如次表。				
原料	總數量 （每處平均 數量）	總價額 （元）	每處平均 價額（元）	
釉果	四五二五〇〇塊	二五〇〇塊	四〇、七二五	二二五
餘干	五七九二〇〇〇	三二〇〇〇	八一、〇八八	四四八
星子	二一七二〇〇〇	一一〇〇〇	二六、〇六四	一四四
陳灣	五四三〇〇〇	三〇〇〇〇	二一、七二〇	一一〇

勞田渣

釉灰

七二四〇担

四〇担

七、二四〇

四〇

二、八九六
一六

洋料

五四三瓶

三瓶

三二、五八〇

一八〇

本料

三三五七〇斤

一八一斤

六、五一六

三六

合計

二二八、八二九

一、二〇九

支出計算表

總數
(元)

每處平均數
(元)

原料費

二一八、八二九

一、二〇九

匣鉢費

四二、三五四

二三四

燃燒費

二九五、五七三

一、六三三

茲將其同業營業之總計算列表於後。



工資 一二八、五一〇

膳食費 一一七、八七五

修理工具費 九、五九三

房廠租金 二一、七二〇

營業雜費 三二、五九〇

合計 八六七、〇四四

四、七九〇

一八〇

一二〇

六五一

三五

七二〇

收入計算表

總數
(元)

每處平均數
(元)

已售製品價額

八二三、九一二

四、五五二

所存製品估價

二三、九五〇

一三三

合計

八四七、八六二

四、六八五



綜觀以上收入支出二表，共支出八十六萬七千〇四十四元，共支出八十四萬七千八百六十二元，收支兩抵，應虧損一萬九千一百八十二元。平均計算，每一處營業，應虧損一百〇六元。營業狀況，各廠不同，當然有贏有虧，然贏者不若虧者之多，可知矣。

茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費	二五、二四
匣鉢費	四、八九
燃燒費	三四、〇九
工資	一四、八二
膳食費	一三、五九
其他各費	七、三七

每工人每年之平均生產能力，則爲二百六十八元。

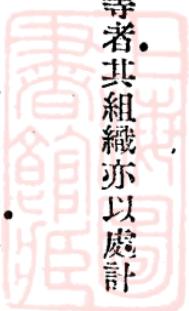
八 潛器工廠

潛器業製品爲較灰器更粗之瓷碗，亦即本鎮所產瓷器中之最下等者。其組織亦以處計算，每處之工人數及製品數均與灰器工廠相同。

十七年之營此業者計六十三戶，共七十三處半。其資本總數爲八萬〇八百五十元。其分配如次表。

資本	總數 (元)		每處平均數 (元)
	固定	流動	
合計	二二、〇五〇	五八、八〇〇	三〇〇
	八〇、八五〇	八〇〇	一、一〇〇
工人總數	每處平均 工人數	工資總數 (元)	每工人每年平 均工資數 (元)

其工人總數爲一千二百八十六人。工資總數爲五萬二千一百八十五元。詳細如次表。



成年工人

九五五

童工

二二一

一七、五

五二、一八五

七一〇

營業員

一一〇

四〇、五

四〇、五

四〇、五

其所用原料總價額爲五萬八千八百三十七元。其內容如次表。

原料

總數量

每處平均數量

總價額

每處平均價

陳灣

三六七五〇〇

五〇〇〇

一四、七〇〇

二〇〇

餘干

七三五〇〇〇

一〇〇〇〇

一〇、二九〇

一四〇

滑石

五八八〇〇〇

八〇〇〇

八、二三二

一一二

砂土果

一一〇二五〇〇

一五〇〇〇

四、九六一

六七

勞田渣

糠灰

二、九四〇

一四

餘砂土

五、八八〇

八〇

釉灰

八〇担

洋料

一四七

瓶

本料

一三三三〇

斤

一八〇

瓶

合計

一八〇

斤

五八、八三七

八〇〇

茲將其同業營業之總計算列表於後，

支出計算表

總數
(元)

每處平均數
(元)

原料費

五八、八三七

八〇〇

匣鉢費

八、八三〇

一二〇

燃燒費

六七、八一七

九二三

工資

五二、一八五

七一〇

膳食費

四七、〇四〇

六四一

修理工具費

三、五二八

四八

房廠租金

九、五五五

一二九

營業雜費

一、二七四

一六七

合計

二六〇、〇五六

三、五三八

收入計算表

總數
(元)

每處平均數
(元)

已售製品價額

二五二、二五二

三、四三三

所存製品估價

五、八八〇

八〇

合計

二五八、一三二

三、五一二

綜觀以上收入支出二表，共支出二十六萬〇〇五十六元，共收入二十五萬八千一百三十二元，收支兩抵應虧損一千九百二十四元。平均計算，每一處營業，應虧二十六元。營業狀況，各廠不同，當然有贏有虧，然贏者少，虧者多，則可知矣。

茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

二二、六一

匣鉢費

三、三九

燃燒費

二六、〇九

工資

二〇、〇七

膳食費

一八、一二

其他各費

九、七二

每工人每年之平均生產額則爲二百〇二元

九 古器工廠

古器業製品之顏色質地與灰器相同不過所製器物較灰器爲小也灰器製品之最小者

爲飯碗古器製品則自較飯碗更小者起以至酒盅均能製造其組織以處計算每處每日製大

器坯五十板小器坯七十五板有下記各工人



工頭

打雜工

做坯工

印坯工

利坯工

副坯工

杀合坯工

畫工

裝坯工

挑夫

播料工

一人

二人半

二人半

二人半

二人半

二人半

二人半

八人

二人

一人

一人

以上合計二十八人。此外尚有營業員伙夫各一人或二人。



十七年之營此業者共三十五戶計三十五處其資本總數爲四萬〇四百四十元分配如次表。

資本	總數 (元)	每處平均數 (元)		
固定	一〇〇一〇〇	二八九		
流動	三〇〇三三〇	八六七		
合計	四〇〇四四〇	一、一五六		
其工人總數爲一千〇三十七人工資總數除膳宿由廠主供給外爲三萬二千三百五十元詳細如次表。				
工人總數	每處平均 工人數	工資總數 (元)	每處平均 工資數(元)	每工人每年平 均工資數(元)
成年工人	六四〇			
童工	三三〇	三〇	三二二	三五〇
營業員	六七	九二四	三二一	二

其所用原料總價額爲四萬二千〇五十六元。內容如次表。

總數費
數量
每處平均量

總價額
(元)

額平均價
(元)

釉果	六七四〇〇	塊	一九三六	塊	六〇六六	一七三
陳灣	一〇一一〇〇		二八八九		四、〇四四	一二六
星子	六〇六六〇〇		一九三三二		六、〇六六	一七三
餘干	一〇四四七〇〇		二九八四九		一三、五八〇	三九八
餘土不	三三七〇〇〇〇		九六二七二		一、六八五	四八
釉灰	二二九〇担		二、一九〇		六三	
洋料	一〇二瓶		三平		六、〇六六	
本料	一一七九五斤		三三七斤		二、三五九	六七
合計					四二、〇五六	一三〇一



茲將同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

	總數 (元)	每處平均數 (元)
原料費	四二、〇五六	一、二〇一
匣鉢費	四、一四四	一一八
燃燒費	五〇、九五五	一、四五六
工資	三二、三五〇	九二四
膳食費	三四、三七〇	九八二
房廠租金	七、四一四	二一二
修理工具費	三、〇三三	八七
營業雜費	六、五七〇	一八八
合計	一八〇、八九二	五、一六八



收入計算表

總數
(元)

每處平均數
(元)

售出製品價額

一八四、二五〇

五、二六四

所存製品估價

二、二九六

六六

合計

一八六、五四六

五、三三〇

綜觀以上支出收入二表共支出一十八萬〇八百九十二元共收入一十八萬六千五百四十六元收支兩抵應贏餘五千六百五十四元平均計算每處營業可贏餘一百六十一元營業狀況各廠不同當然有贏有虧然虧者少而贏者多則可知矣。

茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

二三、二四

原料費

匣鉢費

二、二九

燃燒費

二八、一七

工資

一七、八八

膳食費

一九、〇〇

其他各費

九、四二

每工人每年之平均生產額則爲一百八十八元

十 滿尺盤工廠

滿尺盤業係製造較七寸盤大之以上各種粗瓷大盤其組織以處計算每一處每日製坯七十板有下記各工人。

管事工 二人

做坯工 一人

利坯工 二人

印坯工 二人



刷坯工

二人

采合坯工

二人

畫坯工

六人

裝坯工

一人半

打雜工

二人

挑担工

二人

播顏料工

二人

以上共計二十四人半。此外有伙夫一人。

十七年之營此業。若計三戶。每戶一處。共三處。其資本總數爲九千元。分配如次表。

資本

(總數
元)
三、二〇〇

每處平均
數(元)
一、〇六七

固定

五、八〇〇

一、九三三



合計 九、〇〇〇 三、〇〇〇

其工人總數爲七十六人。平均每一處工人十九人餘。其工資總數除膳宿由廠主供給外。爲三千八百九十五元。平均每每一處工資數爲一千二百九十八元。平均每工人每年工資數爲五十一元餘。

其所用原料之總價額爲七千六百八十元。詳細如次表。

原料	總數費 數量	每處平均 數量	總價額 (元)	額每處平均價 (元)
釉果	一七〇〇〇塊	五六六七塊	一、五四〇	五一三
餘干	二二〇〇〇〇	七〇〇〇〇	二、七三〇	九一〇
星子	一四〇〇〇〇	四六六六七	一、六六〇	五六〇
銀坑塢	二〇〇〇〇〇	六六六七	一八〇	六〇
釉灰	三〇〇担	一〇〇担	三〇〇	一〇〇

洋料

二瓶

七瓶

一、二五〇

四一七

各計

七、六八〇

二、五六〇

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

(總數
元)

每一處平均數
(元)

七、六八〇

二、五六〇

原料費

七一〇

二三七

匣鉢費

燃燒費

八、五七〇

二、八五七

工資

三、八九五

一、二九八

膳食費

二、三三六

七七五

租金

一、〇〇〇

三三三

修理工具費

七五

二五

營業雜費

一一〇

三七

合計

二四、三六六

八、一二三

收入計算表

總數
(元)

每一處平均
(元)

二四、七〇〇

八、二三三

產品價額

綜觀以上支出收入二表，共收入二萬四千七百元，共支出二萬四千三百六十六元，收支兩抵應贏餘三百三十四元。若平均計算，每一處營業可贏一百一十一元。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

三一、五一

原料費

二、九二

匣鉢費

燃燒費

三五、一八

工資

一五、九八

膳食費

九、五四

其他各費

四、八六

其每一工人每年平均之生產能力，則為三百二十五元。

十一 爐守工廠

爐守業之製品為粗盞之七五盤，故又名七五寸業。其組織以處計算，每一處每日製環四十板。有下記各工人。

管事工

一人

做坯工

一人

利坯工

一人

印坯工

一人



副坯工

杀合坯工

一人

畫坯工

一人

裝坯工

一人

打雜工

二人

挑担工

二人

擂料

一人

以上共十八人。此外徒弟一人或二人不等。

十七年之營此業者計一十五戶每戶一處共一十五處其資本總數爲一萬三千六百〇

五元分配如次表。

資本

(總數
元)

每一處平均數
(元)

固定

五、八三五

三八九



流動

七、七七〇

五一八

合計

一三、六〇五

九〇七

其工人總數為二百九十人。平均每處為一十九人餘。其工資總數除膳宿由廠主供給外。為一萬〇二百九十九人。平均每處為六百八十七元。平均每工人每年工資數為三十六元。

其所用原料總價額為一萬五千九百七十元。詳細如次表。

原料	總數量	每處平均數量	總價額 (元)	每處平均價額 (元)
釉果	一九六〇〇	一三〇七	一、七六四	一一八
星子	二三〇五〇〇	一五三六七	二、七六六	一八四
陳澗	六七五〇〇	四一五〇	一、八九七	一二七
餘干	三九〇〇〇〇	二六〇〇〇	五、〇七〇	三三八

壽溪

五〇〇〇

三三三

三〇

二

安仁

二〇〇〇

一三三

六五

四

南港

一〇〇〇

六七

八

清土

一九〇

一三

勞田渣

四八〇

三二

釉灰

八三〇

五五

洋料

二、一〇〇

一四〇

本料

七七〇

五一

合計

一五、九七〇

一〇五

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

總數
(元)

每一處平均數
(元)



原料費	一、五、九七〇	一、〇六五
匣鉢費	一、五四一	一〇三
燃燒費	一六、二三三	一、〇八一
工資	一〇、二九九	六八七
膳食費	八、八七四	五九二
房廠租金	二、七六五	一八四
修理工具	二四三	一六
營業雜費	五七五	三八
合計	五六、四八九	三、七六六
收入計算表	(元)	
製品價額	五五、三八〇	三、六九二
每一處平均數	(元)	

綜觀以上支出收入二表，共支出五萬六千四百八十九元，共收入五萬五千三百八十元。收支兩抵，應虧損一千一百〇九元。平均計算，每一處營業應虧七十四元。茲將其生產費之百分率列表於後。

	百分率%
原料費	一八、二八
匣鉢費	二、七四
燃燒費	一八、七〇
工資	一八、二十四
膳食費	一五、七二
其他各費	六、三二

其每工人每年之生產額，則為一百九十一元。

十二 官古令中工廠

官古令中業即製造粗盞之酒壺者其組織以利坯工爲單位二個利坯工爲一組每日製坯三十二板四個利坯工爲二組每日製坯六十四板餘照此推算十七年營此業者計一十一戶共四十六個利坯工其內容如次表。

工 廠	利坯總數
二個利坯廠	三
四個利坯廠	五
六個利坯廠	二〇
八個利坯廠	二二
一 合計	四六
資本	
資本	每個利坯平均數
固定	(元)
二、八二〇	二、八二〇
六一	六一
	總數 (元)

其資本總數爲六千三百六十元分配如次表。

流动

三、五四〇

七七

合計

六、三六〇

一三八

其工人總數為二百四十二人。除膳宿由廠主供給外。工資總數為七千五百四十四元。每一個利坯組平均為工人五人。工資一百五十三元。每一工人每年平均工資為三十一元餘。其所用原料總價額為四千七百六十二元。其詳細如次表。

	原料	總數量	平均每數量	每一利坯工	總價額 (元)	均價額 (元)
釉果		二〇八〇〇	四五二	一、八七二	四一	
星子		四七八〇〇	一〇三九	五七四	一二	
餘干		一一三〇〇〇	二四五六	一、四六九	三三	
洋料		二七七	二七七	五七〇	一二	
釉灰		六	二七	担		
		二七	担			

合計

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

	總數 (元)	均數 每一個 (元)	利 壞 平
原料費	四、七六一	一〇三	
匣鉢費	七二〇	一六	
燃燒費	六、〇六三	一三三	
工資	七、五四四	一六四	
膳食費	七、四〇五	一六一	
房廠租金	一、五五八	三四	
修理工具費	四六二		
營業雜費	二六五		
	一〇六		
	六		



合計

二八、七七八

六二六

收入計算表

總數
(元)

三〇、〇〇三

每利坯平均
數(元)

六五二

製品售價

綜觀以上二表共支出二萬八千七百七十八元共收入三萬〇〇〇三元收支兩抵應贏

餘一千二百二十五元平均計每算一利坯工營業應虧損二十七元茲將其生產費之百分率

列表於後。

百分率%

原料費

一六、四五

匣鉢費

二、五六

燃燒費

二二、〇九

工資

二六、一九

膳食費

二五、七二

其他各費

七、九九

其每年間每一工人之平均生產能力則爲一百二十四元。

第三節 圓器類營業之統計

一 圓器類營業之戶數及工人數統計表

戶 數

脫胎業

一六五

二白釉業

一三六

四大器業

五三

四小器業

一八

冬小器業

一八

工人數

三三三二

三三三〇

一四七五

三四四

三八一



飯閉業

五八

灰器業

一一九

渣器業

六三

古器業

三五

滿尺業

三

七五寸業

一五

官古分盤業

一一

合計

六四一

一五八七〇

二 圓器類營業之資本統計表

業別

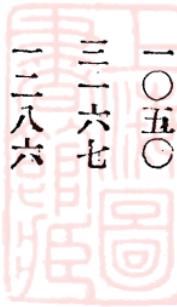
資本數
(元)

脫胎業

二一三、五二〇

二白釉業

二四九、三九九



四大器業	八九、八三〇
四小器業	一五、〇〇〇
冬小器業	二一、九〇〇
飯閉業	九六、四〇〇
灰器業	二七一、五〇〇
渣器業	八〇、八五〇
古器業	四〇、四四〇
滿尺業	九、〇〇〇
七五寸業	一三、六〇五
官古令皿業	六、三六〇
合計	一一、一〇七、八〇四

三 圓器類生產額統計表



業別

生產額
(元)

脫胎業

七九二、七七〇

二白釉業

九二二、四九四

四大器業

三三五、九八五

四小器業

六九、三五七

冬小器業

八三、六七五

飯閉業

二五六、七六六

灰器業

八四七、八六二

渣器業

二五八、一三二

古器業

一八六、五四六

滿尺業

二四、七〇〇

七五寸業

五五、三八〇



官古令盜業

三〇、〇〇三

合計 三、八六三、六七〇

四 圓器類營業之贏虧統計表

業別

贏數
(元)

虧數
(元)

脫胎業

二〇、九〇三

二白釉業

五三、四五〇

四大器業

八、五六四

四小器業

二、六四六

冬小器業

一、二二〇

飯閉業

八、二八八

灰器業

一九、一八二

渣器業

一、九二四

古器業

五、六五四

滿尺業

三三四

七五寸業

一、一〇九

官古令盅業

九二、五〇〇

三一、九八七

合計

總結

六〇、五一三

五

圓器類工人平均生產額及工資比較表

每工人每年平均生產額(元)

每工人每年平均工資數(元)

脫胎業

二三八

四五

二白釉業

二八六

四五

四大器業

二三八

四一

四小器業

二三一

四五



冬小器業

二一九

飯閉業

二四四

灰器業

二六八

渣器業

二〇二

古器業

一八〇

滿尺業

三二五

七五寸業

一九一

官古令盅業

一二四

平均

二二七

六 圓器類所用之原料統計表

四四

四一

五一

三一

五六

三二

三六

三四

四四

另附



第四節 琢器類營業狀況

一 大件工廠

大件業係製造大瓶花缸花鉢大盆等瓷器之工廠。其組織以草鞋爲單位。每一雙草鞋組織平均三四人。其工資除膳宿由廠主供給外。有技術者日計四角上下。無技術者日計一角上下。大抵以件計算。不限工作時間。十七年本鎮之營此業者工廠共七十一戶。計二百四十二雙草鞋。其內容如次表。

工廠	戶數	共草鞋數
一雙草鞋者	四	一八
二雙草鞋者	九	二五
三雙草鞋者	二五	七五
四雙草鞋者	二八	一一二



圓器類所用之原料統計表

六雙草鞋者

二

一一

七雙草鞋者

三

二一

合計

七一

二四二

綜上七十一戶。計二百四十二雙草鞋。其資本數共五萬五千元。分配如次表。

資本

總數

(元)

每一雙草鞋
平均數(元)

固定

二〇、八三二

八七

流動

三七、六三〇

一五五

合計

五八、四六二

二四二

其工人數共八百一十人。工資數共四萬九千三百四十六元。平均數如次表。

工人

總人數

每一年草鞋平
均工人數

工資總數

(元)

工資數(元)

每年每工人平

均工資數(元)

成年工人

七三七

三

四九、三四六

二〇四

六一

其所用原料總價額爲五萬六千四百一十一元。詳細如次表。

原料	總數量	均數量	總價額 (元)	每草鞋平均價額 (元)
釉果	一四五〇三八	五九〇	一一、六〇三	四八
星子	六九〇〇〇〇	二八五〇	八、二八〇	三三
臨川	四七二一八〇	一九五一	五、一九四	二三
三寶蓬	七一八三五三	二九六八	一二、二二二	五一
壽溪	三〇九八四六	一二八〇	四、〇三八	一七
餘干	一五六二三〇	六四六	二、〇三一	九
陳灣	四〇三三三	一六七	九六八	四
貴溪	二五〇〇〇	一〇三	四〇〇	二
安仁	一一二二〇	四六	四、〇三五	一六
釉灰	二二三七担	九二	二、二三七	九

珠明料

一七二七包

三、四五五

一四

洋料

三三二瓶

一、五瓶

一、九五八

八

合計

五六、四二一

二三三

茲將其十七年同業之營業總計算列表如次。

支出計算表

原料費

總數
(元)

平均每雙草鞋
(元)

燃燒費

五六、四二一

二三三

匣鉢費

一三八、三九四

五七二

工資

一〇、八八八

四五

膳食費

四九、三四六

二〇四

房廠租金

二九、一六〇

一二〇

修理工具費

四、一〇三

營業雜費

五、〇七八五

合計

三〇一、七八五

一一二四七

收入計算表

	總數 (元)	每雙草鞋平 均數 (元)
已售製品價值	三一七、四六〇	一、三一二
所存製品估價	八、三九〇	三四
合計	三三五、八五〇	一一三四六

綜觀以上收入支出兩表共支出三十萬〇一千七百八十五元共收入三十二萬五千八百五十元收支兩抵應贏餘二萬四千〇六十五元若平均計算每一雙草鞋營業應贏九十九元四角營業狀況各廠不同其贏餘多少自不一律縱有虧者爲數必少也茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

一八、六九

匣鉢費

三、六一

燃燒費

四五、八七

工資

一六、三五

膳食費

九、六二

其他各費

五、八六

其每一年間每一工人之生產額則爲四百〇二元。

二 粉定器工廠

琢器製品中之上等品統稱爲粉定器。其工廠之組織以草鞋爲單位。每一雙草鞋之工人數雖視所製物品之優劣略有變更大約製白器者約三人。製青花器者約五人。其工資除膳宿由廠主供給外有技術者之最高額日計六七角無技術者日計一角上下工作時間以件計算。



每日應做若干件。則視物之大小繁簡而定。其同業中亦有相當準則。十七年本鎮之營此項工廠者。祇二百九十八戶。計六百九十五雙草鞋。其內容如次表。

工 廠	戶 數	共 草 鞋 數
一雙草鞋工廠	五七	五七
一雙半草鞋工廠	二	三
二雙草鞋工廠	一二五	二五〇
三雙草鞋工廠	八一	二四三
四雙草鞋工廠	三〇	一三〇
六雙草鞋工廠	一	六
八雙草鞋工廠	二	一六
合計	二九八	六九五

綜上二百九十八戶。計六百九十五雙草鞋。其資本總數。爲一十八萬六千八百五十元。分

配如次表。

資本	總數 (元)		均數 每一雙草鞋平 均數 (元)	均數 每一雙草鞋平 均數 (元)
	固定	流動		
合計	六一、五四〇	一二五、三一〇	一八六、八五〇	一八〇
工人	一八六、八五〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
總人數	一一二五、三一〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
平均每雙草鞋 平均工人數	一一二五、三一〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
工資總數 (元)	一一二五、三一〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
均工資數 (元)	一一二五、三一〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
均工資數 (元)	一一二五、三一〇	二六九	一一二五、三一〇	八九
成年工人	二、〇八五	三、三	二、〇八五	二、〇八五
童工	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
原料	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
總數量	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
平均數量	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
每—雙草鞋 總價額	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
價額 (元)	二、一七	三、三	二、一七	二、一七
每—雙草鞋平均 價額 (元)	二、一七	三、三	二、一七	二、一七

其工人數共二千三百〇二人。工資數共一十二萬五千一百六十元。其平均數如次表。

其所用原料總價額爲一十六萬二千三百三十三元。詳細如次表。

紹果	三五一五四〇	塊	五〇六	塊	三一、六三九	四六
星子	一六四五三五〇		二三六八		一九、七四四	二八
三寶蓬	一三〇六四〇〇		一八七九		二三、二〇九	三一
安仁	四三〇五〇〇		六一八		一五、〇六七	二三
餘干	一八五七〇〇		二六六		二、四二四	四
陳灣	四八七〇〇		七〇		一、六一七	二
貴溪	二八六一一〇		四一二		四、八六四	七
祁門	二三六〇〇〇		五九、〇〇〇		五九三	八五
東港	一五六〇〇〇		二三五		一九五	一
壽溪	一一五〇〇		二八		二〇〇	〇、二
南港	一〇〇〇〇		一四		〇、二	二四〇
銀坑塢	六〇〇〇〇		九		〇、二	〇、二



珠明料

七三八包

一包

一、四七六

洋料

一六〇

鐵骨泥

四二

南窯紅

一五

花乳石

二八一擔

二、八一八

○、一

釉灰

四〇擔

四〇

合計

一六二、三三三

二三四

茲將其十七年同業營業之總計算列表如次。

支出計算表

數總

每一雙草鞋平均數

原料費

一六二、三三三

二三四

燃燒費

二〇一、四九四

二九〇

匣鉢費

一四、二八九

二一

工資

一二五、一六〇

一八〇

膳食費

七〇、五七二

一〇一

房廠租金

一八、八三八

二七

修理工具費

八、七六三

一二

營業雜費

九、五四八

一四

合計

六一〇、九九七

八七九

收入計算表

總數
(元)

每雙草鞋平
均數

已售製品價額

五九一、五七五

八五一

所存製品估價

一五、四〇九

二三

合計

六〇六、九八四

八七三



綜觀以上支出收入二表。共支出六十一萬〇九百九十七元。共收入六十萬〇六千九百八十四元。收支兩抵。應虧損四千〇一十三元。若平均計算。每一雙草鞋營業。應虧六元。營業狀況。各廠不同。當然有贏有虧。而贏者少。虧者多。則可知矣。茲列其生產費之百分率於後。

	百分率%
原料費	二六、六二
匣鉢費	二、三八
燃燒費	三二、九九
工資	二〇、四八
膳食費	一一、四九
其他各費	六、〇四

其每一年間每一工人之生產額。則爲二百六十三元。

三 雕削工廠

雕削業之製品種類繁多。凡不用陶車製成者，均屬之所製美術品。有一件售價數百元者。工廠組織亦無一定。多者一廠數十人，少者則自己一人，亦能營業。十七年之營此業者，計一百九十四戶。操業工人共八百一十八人。工人工資亦相差甚大。除膳宿由廠主供給外，多者一日可獲一元數角，少者二三角不等。平均每工人每年工資數為五十一元。其資本計固定資本九千四百八十七元。流動資本二萬六千〇〇二元。合計三萬五千四百八十九元。其所用原料總價額為三萬八千一百八十四元。內容如次表。

原料	總數量		總價額 (元)
	塊	件	
釉果	六八四九二		
星子	四六九三五〇	六、一六四	
祁門	四二五二五〇	五、六三二	
三寶蓬	三六九九〇〇	七、六五五	
安仁	一六六五〇〇	六、二八九	
		六、六六〇	

餘干

一三二〇〇

銀坑塢

一三三九五〇

南港

一一八五〇〇

東港

三七五〇

渣土

三六〇

花乳石

九五七

狼羊紅

一五

珠明料

六〇四

顏料

三〇一

合計

三八、一八五

一三八八

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

原料費	三八、一八五元
匣鉢費	三、五八七
燃燒費	三七、七四三
工資	四一、五〇二
伙食	二七、二九三
發彩費	三、一八〇
房廠租金	六、八六七
修理工具費	二、三七四
營業雜費	四、四八三
合計	一六五、二二四



已售製品值額

二一六、三四五元

所存製品估價

一一、六三四

合計

二二七、九七九

綜觀以上支出收入二表，共支出一十六萬五千二百一十四元，共收入二十二萬七千九百七十九元，收支兩抵，應贏餘六萬二千七百六十五元。以資本數比較計算，在各業中贏餘最多，因此項工廠多係家庭親族工作，不必另僱工人，故工作努力，出品較多也。

茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

二三、一一

匣鉢費

二二、一七

燃燒費

二二、八五

工資
發彩費

二七、〇四

膳食費

一六、五二

其他各費

八、三一

其每工人每年之平均生產額則為二百七十九元。

四 古饅工廠

古饅工廠係製造淡描花饅食圍等瓷器者。其組織亦以草鞋為單位。每草鞋一雙計工人六名。其工資除膳宿由廠主供給外，有技術者日計二角上下，無技術者日計一角上下，以件計工。不限定工作時間。十七年本鎮之營此項工廠者共十六戶，計四十七雙草鞋。其內容如次表。

工 廠	戶 數	共 草 鞋 數
一雙草鞋者	一	一
二雙草鞋者	四	八
三雙草鞋者	七	二一



四雙草鞋者

三

一三

五雙草鞋者

一

五

合計

一六

四七

綜上一十六戶計四十七雙草鞋其資本數共一萬四千五百元分配如次表。

資本

總數
(元)

每一雙草鞋平均數
(元)

固定

五、八〇〇

一二四

流動

八、七〇〇

一八五

合計

一四、五〇〇

三〇九

其工人數共二百三十人工資數共一萬〇七百元平均數如次表。

工人

總人數

每一雙草鞋
平均工人數
數(元)

工資總
平均工資
數(元)

每年每一雙草鞋
平均工資
數(元)

每年每工人平
均工資數(元)

成年工人 一九九

童工 二六五

一〇、七〇〇 二二八

營業員 五

其所用原料之價額爲一萬三千六百六十三元。詳細如次表。

原料 總數量 每草鞋平 均數量 總價額 每草鞋平均價額(元)

釉果 二三〇〇〇 塊 四八九 塊 三、四五六 七四

星子 一六六〇〇〇 三五三二 一、九九二 四二

三寶蓬 六九〇〇〇 一四六八 一、五一八 三三

餘干 二八八〇〇〇 六一二七 三、四五六 七三

陳灣 九〇〇〇 二六〇 六

釉灰 二九〇 二九一 六



花乳石

洋料

四二瓶

一 瓶

二、五二〇

五二

本料

一二〇包

三包

一二一

三

合計

一三、六六三

二九一

茲將其十七年同業之營業總計算列表如次。

支出計算表

(元) 總數

均數 每一雙草鞋平
(元)

原料費

一三、六六三

二九一

燃燒費

二八、五八〇

六〇八

匣鉢費

一、一五六

二四

工資 一〇、七〇〇

二二八

膳食費 九、一八〇

一九六

房廠租金 二、一七八

四六

修理工具 七八〇

一六

營業雜費 一、一三八

二四

合計 六七、三七五

一、四三三

收入計算表

總數
(元)

每草鞋平均數
(元)

已售製品價值

七三、九〇〇

一、五七二

所存製品估價

一、六三〇

三五

合計

七五、五三〇

一、六〇七

綜觀以上支出收入二表，共支出六萬七千三百七十五元，共收入七萬五千五百三十元。



收支兩抵應贏餘八千一百五十五元。若平均計算。每一雙草鞋營業應贏一百七十三元五角。營業狀況各廠不同。其贏餘多少雖不一律。縱有虧者。為數亦極少也。茲將其生產費之百分率。列表於後。

	百分率%
原料費	二〇、三一
匣鉢費	一、六八
燃燒費	四二、四一
工資	一五、九二
膳食費	一三、六七
其他各費	六、〇一

其每一年間每一工人之生產額。則為三百二十八元一角。

五 官蓋工廠

官蓋工廠即製造茶峒之工廠。其組織以草鞋爲單位。一雙草鞋者每月做坯五付。二雙者每月做坯十付。三雙草鞋者每月做十五付。照此計算茲將其工人之組織列表如次。

工人	一雙草鞋	二雙草鞋	三雙草鞋	備 改
做坯	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	
利坯	一	二	三	
補水	一	一	一	
上釉	一	一	一	
裝坯	一	一	一	
打雜	一	一	一	

者即一名工人每月祇到工廠工作五日其餘日期則在他廠工作餘類推

上表組織不過略示大概實則因製品之優劣可以變更此外若做彩花尙須另加畫工。工作時間無有規定。做坯工人以日計資。每一工做坯四百個。給工資四角。利坯者每日利坯七八十個。工人膳宿均由廠主供給。除做坯工外。工資最高者日給二角數分。最低者八九分。有技術工人可以兼帶徒弟。

十七年本鎮營官蓋業工廠。共三十五戶。計九十雙草鞋。其內容如次表。

工 廠 戶 數 共草鞋數

一雙草鞋者

二 二

二雙草鞋者

一三 二六

三雙草鞋者

一九 五七

五雙草鞋者

一 五

合計

三五 九〇

總上三十五戶。計九十雙草鞋。共計資本一萬四千二百九十元。其分配如次表。

資本

(總數
元)

每雙草鞋平
均數
(元)

固定

四、八八〇

五四

流動

九、四一〇

一〇四

合計 一四、二九〇

一五八



其工人總數爲二百五十二人。工資總數爲一萬一千七百六十八元。詳細如次表。

工人	總人數	每草鞋平均 工人數	工資總 數(元)	每年每草鞋平 均工資數(元)	每年每工人平 均工資數(元)
成年工	二四〇	二、八			
人童工	一二				

成年工	二四〇	二、八	一一、七六八	一三八	四七
-----	-----	-----	--------	-----	----

其所用原料之總價額爲一萬〇六百〇五元。詳細如次表。

原料	總數量	每草鞋平 均數量	總價額 (元)	每草鞋平 均價額(元)
----	-----	-------------	------------	----------------

釉果	六〇〇二五	塊	六六七	四、八二〇	五三
星子	一四八五八三		一六五一	一、七八三	一九
餘干	七八〇八三		八六七	九三七	一一
三寶蓬	一〇八八〇〇		一二〇九	二、三九五	二六
貴溪	一九二五〇		二二三	三〇八	三

硃灰

花乳石

八〇担

一担

一九四

八〇

洋料

一五磅

一、六磅

九〇

合計

一一〇、六〇五

一一八

茲將十七年營業總計算列表如次。

支出計算表

(元) 總數

(元) 均數 每一雙草鞋平

工資

一一、七六八

匣鉢費

一、一二四

燃燒費

一八、六七七

房廠租金

一、八九五

二〇七

一三一

一二

原料費 一〇、六〇五

一一八

營業雜費 一、五三八

一七

膳食費 九、〇七二

一〇一

修理工具費 九六九

一一

合計 五五、六四八

六一八

收入計算表

(總數)

平均每雙草鞋
(元)

已售製品價值 五七、三八〇

六三七

所存製品估價 一、〇五一

一二

合計 五八、四三一

六四九

綜觀以上二表，共支出五萬五千六百四十八元，共收入五萬八千四百三十一元，收支兩



抵應贏餘二千七百八十三元。若平均計算。每一雙草鞋營業可贏三十元○九角。當然營業狀況各廠不同。不第有贏有虧。即贏虧之多少。亦不一律。然贏者多虧者少。則可知矣。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費 一九、〇九

匣鉢費 一、九四

燃燒費 三三、四九

工 資 二二、一九

膳食費 一六、三五

其他各費 七、九三

每一年間每一工人之平均生產額。則爲二百三十一元。

六 滑石工廠

滑石工廠係製造粗雜瓷器。如粗瓷之粉裝油盒之類。即其製品。其組織。以草鞋爲單位。每草鞋一雙。爲工人三四人。二雙六七人。三雙九十人。其工資除膳宿由廠主供給外。有技術者。日計二角上下。無技術者。日計一角上下。工作時間。以件計算。每日應做若干件。則視物之工夫繁簡而不同。然其同業中定有相當準則。十七年本鎮之營此業者。共一十六工廠。計四十五雙草鞋。其內容如次表。

工廠	戶數	共草鞋數
一雙草鞋者	一	一
二雙草鞋者	五	一〇
三雙草鞋者	八	二四
四雙草鞋者	一	四
六雙草鞋者	一	六
合計	一六	四五

綜上一十六工廠計四十五雙草鞋。其資本數共一萬一千五百元。其分配如次表。

資本	(總數 元)	每雙草鞋平均數 (元)
固定	四、六〇〇	一〇二
流動	六、九〇〇	一五三
合計	一一、五〇〇	二五五

其工人總數爲一百五十七人。工資總數爲七千六百五十元。其平均數如次表。

工人	總人數	每一雙草鞋 平均工人數	工資總數 (元)	每年每一雙草鞋 平均工資數(元)	均工資數(元)
成年工人	一三八	三、五	七、六五〇	一七〇	四八、七

其所用原料總價額爲六千三百四十六元。詳細如次表

原料	總數量	每雙草鞋 平均數量	總價額 (元)	每雙草鞋 平均價額
稻草	一九	一九	一三八	一九五

釉果	二五九〇〇	塊	二、〇七二	四六
星子	五九五〇〇	塊	一三三二	七一四
三寶蓬	六六〇〇〇	塊	一四六七	一、四五二
安仁	八〇〇〇	塊	一七八	二〇〇
貴溪	一一〇〇〇	塊	二三四	五
餘干	一〇四〇〇〇	塊	一、二四八	三三
瑞灰	七六	担	一八七	一六
花乳石			二八	一
水灰			九一	一
洋料	四、七瓶		二六	一
合計			二八〇	六
			六、三四六	一四一



茲將其十七年同業之營業總計算列表於後。

支出計算表

	總數 (元)	均數 每雙草鞋平 (元)
原料費	六、三四六	一四二
匣鉢費	四二三	一〇
燃燒費	一二、一二六	二六九
工資	七、六五〇	一七〇
膳食費	五、六五二	一二六
房廠租金	九二三	二〇
修理工具費	四三七	九
營業雜費	四二五	七五六
合計	三三、九八〇	一九七



收入計算表

總數

每一雙草鞋平均數元

三三一、八〇二(元)

七二九

已售製品價值
所存製品估價

四八〇

一〇

合計

三三一、二八二

七三九

綜觀以上二表。共支出三萬三千九百八十元。共收入三萬三千二百八十二元。收支兩抵。應虧損六百九十八元。若平均計算。每一雙草鞋營業。應虧一十七元。當然營業狀況。各廠不同。不第有贏有虧。即贏虧之多少。亦不一律。然贏者不若虧者之多。可知矣。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

一八、七八

原料費

匣鉢費



燃燒費

三五、五八

工資

二二、四八

膳食費

一六、六六

其他各費

五、一七

其每年間每一工人之生產額。則爲二百二十六元。

七 淡描器工廠

淡描工廠係製造青花粗瓷器者。其組織以草鞋爲單位。每草鞋一雙。連畫工計算。爲工人四五人。二雙者約七八人。其工資除膳宿由廠主供給外。有技術者。日計二角上下。無技術者。日計一角上下。工作時間。以件計算。件之多少。則視物之大小繁簡而定。其同業中亦有相當準則。十七年本鎮之營此項工廠者。共十三戶。計三十二雙草鞋。其內容如次表。

工廠

戶數

共草鞋數

二雙草鞋者

七

一四



三雙草鞋者

六

一八

合計

一三

三三

綜上十三戶計三十二雙草鞋其資本數共五千二百元分配如次表。

資本

總數

每雙草鞋
平均數

固定

一、九九〇
(元)

六〇
(元)

流動

三、二一〇

一〇〇

合計

五、二〇〇

一六〇

其工人數共一百二十二人工資共四千九百一十元其平均數如次表。

工人	總人數	每一雙草鞋	工資總數	每年每一雙草鞋	平均工資數	每年每一雙草鞋	平均工資數	每年每一工人	平均工資數
成年工人	一一〇	四	四、九一〇	一四五	一五一	一四五	一五一	一四五	一五一
童工	一二〇	四	四、九一〇	一四五	一五一	一四五	一五一	一四五	一五一



其所用原料總價額爲二千七百三十元。詳細如次表。

原料	總數量 塊	均數量 每草鞋平	總價額 (元)	每草鞋平均 數價額(元)
紬果	六〇〇〇	一八七	四八〇	一五
陳灣	四五〇〇	一三七	五八	二
星子	三三〇〇〇	一〇三一	三九六	一二
餘干	五六〇〇〇	一七五〇	六七八	二一
土果	三三三	一一〇	一一〇	一五
硷灰	一三五	四	八五	一五
洋料	二二瓶			
合計	二、七三〇	二一	一一〇	一五

茲將其十七年同業之營業總計算列表如次。

支出計算表

總數

鞋
每平
均數
雙草

原料費 二、七三〇 (元)

燃燒費 六、八〇〇 (元)

匣鉢費 四二〇 (元)

工資 四、九一〇 (元)

膳食費 四、四二八 (元)

房廠租金 一、三五八 (元)

修理工具費 三九〇 (元)

營業雜費 四七〇 (元)

合計 二一、五〇六 (元)

收入計算表



總 數

每
一
雙
草
鞋
平
均
數

已售製品價值

二〇、六八〇 (元)

六四六 (元)

所存製品估價

四二〇

一三

合計

二一、一〇〇

六五九

綜觀以上二表。共支出二萬一千五百〇六元。共收入二萬一千一百元。收支兩抵。應虧損四百〇六元。若平均計算。每一雙草鞋營業。應虧十二元七角。當然營業狀況。各廠不同。不第有贏有虧。即贏虧之多少。亦不一律。然贏者不若虧者之多。可知矣。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費

一二、六五

匣鉢費

二、〇九

燃燒費

三二、五四

工資 二三、九二

膳食費 二〇、五三

其他各費 一〇、二七

其每一年間每一工人之生產額，則爲一百七十六元。

八 针匙工廠

針匙即長柄之羹瓢。以前製造者頗少。近二十年來，逐漸發達。其組織雖係以模型之付數計算，然多係家庭工業，專僱工人經營者甚屬寥寥。故其組織亦不能確定。大約三付模型可用吹釉工一人，製坯工一人，六付模型可用吹釉工二人，打雜工一人。

十七年本鎮之營此業者計一百四十二戶，共模型七百付。其資本總數爲九萬六千元，分配如次表。

資本	總 數 (元)	均數 (元)	每付 模型平 均數 (元)
固定	二一、〇〇〇	三〇	



流動

七五、〇〇〇

五〇

合計

九六、〇〇〇

八〇

其工人總數爲一千二百五十一人。工資總數爲五萬七千三百二十元。詳細如次表。

工人總數 每付模型平均
均工人數 (元) 工資總數 每付模型平均
(元) 工資數 (元) 均工人每年平
(元) 均工資數 (元)

成年工人 六七六

童工

二三三

二

五七、三三〇

八一

四六

女工

三四二

其所用原料之總價額爲三萬八千四百六十五元。內容如次表。

原料 總數量 每付模型
平均數量 (元) 總價額
(元) 每付模型平
均價額 (元)

釉果

一七五〇〇〇

二五〇 一五、七五〇

二三

星子

二二一〇〇六

三〇一

二、五三三

四

南港 六三〇五〇六 九〇一 五、六七〇
祁門 一四三五二〇 二〇五 三、一五七
滑石 五六四三三〇 八〇六 八、四六六
花乳石 九二八 一二 五
釉灰 二九二 一
洋料 三五〇 二
本料 一

茲將其同業營業之總計算列表於後。

合計

三八、四六五

五五

支出計算表

總
(元數)

每一
型平均
付模
數

原料費

三八、四六五

五五

匣鉢費

六、三〇〇

九

燃燒費

一三七、二〇〇

一九六

工資

五七、三二〇

八二

膳食費

四四、六八五

六三

房廠租金

一九、六〇〇

二八

修理工具費

二、〇六四

三

營業雜費

一八、九五六

二七

合計

三二四、五九〇

四六三

收入計算表

總

數
（元）

每付模型平
均數
（元）

製品價額

三五八、七八五

五一二

綜觀以上支出收入二表。共支出三十二萬四千五百九十九元。共收入三十五萬八千七百

八十五元收支相抵應贏餘三萬四千一百九十五元平均計算每一付模型營業應贏餘四十九元。

茲將其生產費之百分率列表於後。

	百分率%
原料費	一一、八八
匣鉢費	一、九四
燃燒費	四二、三二
工資	一七、七二
膳食費	一三、六一
其他各費	一二、五二

其每工人每年間之平均生產額則爲二百八十七元。

九 湯匙工廠

湯匙業即製造舊式短柄之湯匙者近來因針匙業發達漸受淘汰其組織以模型之付數計算十七年營此業者計十二戶共模型一百〇一付資本共一千六百六十元其分配如次表。

資本	總數 (元)	每一付模型 平均數(元)
固定	五〇〇	五
流動	一、一六〇	一一二
合計	一、六六〇	一七

其工人總數爲一百二十六人工資總數除膳食由廠主供給外爲二千二百二十五元詳

細如次表。

成年工人	工人 總數	每付模型 平均人數	工資總數 (元)	每付模型平均 工資數(元)	每一工人每年平 均工資數(元)
童工	四五	二	一、三	二、二二五	二一
女工	七九	一	一八		

此項製品本極粗劣。製法亦甚簡易。所有工人均係婦女以及愚拙無能者。故每人每年之平均工資數甚小。

其所用原料之總價額爲二千四百二十七元。內容如次表。

原料	總數量	平均每模型數量	每塊模型價額(元)	均價額(元)
釉果	一三五〇	一四	一二三	一
星子	三三七〇〇	三三三	四〇四	
餘干	六二五〇〇	六一九	八一三	
陳灣	一一六五〇	一一五	四一九	
矽灰	一一二担	一二二担	二二二	
洋料	二八五	二二二	二	
本料	八六簍	一簍	三	
	一簍		四	
	一七二簍	二	八	

茲將其同業營業之總計算列表於後。

合計 二、四二七

二四

支出計算表

總
數
(元)

每一付
平均數
(元)

二、四二七

二四

原料費

二九三

三

匣鉢費

二、九二八

二九

燃燒費

二、二二五

二三

工資

三、〇六五

三〇

膳食費

四四八

五

房廠租金

一六八

二

修理工具費

二六〇

二

營業雜費



合計 一一、八一四 一一七

收入計算表

總數
(元)

每一付模型
平均數(元)

已售製品價額
一一〇、四七〇

一〇四

所存製品估價
二九〇

三

合計 一〇、七六〇 一〇七

綜觀以上收入支出二表。共支出一萬一千八百一十四元。共收入一萬〇七百六十元。收支兩抵。應虧損一千〇五十四元。平均計算。每一付模型營業。應虧損十元餘。茲將其生產費之百分率計算於後。

百分率%

原料費 一一〇、五一

匣鉢費 二、五六



燃燒費

二四、八一

工資

一八、八〇

膳食費

二五、六三

其他雜費

七、六九

其每年每工人之平均生產額則為八十五元三角。

十 博古器工廠

博古器即各種形狀之盤碗等數十年前上等酒席館多使用之故營業亦頗繁盛近來國內各處幾無人應用所恃為唯一之銷路者南洋方面之華僑而已其工廠組織全無一定工人資完全照件計算十七年之營此業者共七工廠其工人總數為四十七人工資總數為一千九百九十九元平均每年每人工資數為四十二元餘其資本總數為二千〇三十元其分配如次表。

資本 （元）	總數 每工廠平均數 （元）
-----------	---------------------

固定	五八〇	八三
流动	一、四五〇	二〇七
合計	二、〇三〇	二九〇

其所用原料之總價額爲三千三百八十三元。詳細如次表。

原料	總數量	均數量	總價額	價額(元)每廠平均
釉果	一一五〇塊	一六四塊	一〇四	一五
陳灣	一四四〇〇	二〇五七	五一八	七四
安仁	一九〇〇〇	二七一四	七〇三	一〇〇
壽溪	一二〇〇〇	二二六	三二	
餘干	一〇〇〇〇	一四二九	一三〇	一九
水灰	四〇八〇鍋	五八三鍋	一〇二	一五



清土

顏料

白炭

五三〇 担

七九五

八〇〇

三、三八三

一五

一一三

二二四

二

四八三

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

總

(元)數

每廠平均數

(元)

原料費

三、三八三

四八三

匣鉢費

二〇四

二九

燃燒費

三、〇六二

四三八

工資

一、九九〇

二八四

膳食費

一、六〇五

二二九



房廠租金

四三一

六二

修理工具費

一三一

一九

營業雜費

二二三

三三

合計

一一、〇二九

一五七六

收入計算表

總數

每廠平均數

已售製品價額

一〇、八五〇

(元)

一、五五〇

所存製品佔價

九三〇

(元)

一、三三

合計

一一、七八〇

(元)

一、六八三

綜觀以上收入支出二表共支出一萬一千〇二十九元共收入一萬一千七百八十元收支兩抵應贏餘七百五十一元平均計算每廠可贏一百〇七元茲將其生產費之百分率列表於後

百分率%

原料費 三〇、六五

匣鉢費 一、八四

燃燒費 二七、七九

工資 一八、〇二

膳食費 一四、五三

其他各費 七、一七

其每一年間每一工人之生產額則爲二百五十一元。

十一 燈盞工廠

燈盞工廠即製造瓷器燈盞者其組織以陶車計算半乘車者每日出坯四十五板一乘車者每日出坯九十板茲將其組織列表於後。

半乘車組織
一乘車組織

做坯工
印坯工

打裝雜工

利坯工

合計

三

六

一

一

一

一

一

燈盞業在昔頗為繁盛。近來因煤油燈盛行，故此項工業漸次衰微矣。十七年之營此業者共六戶。計一乘車者五戶，半乘車者一戶。總計五乘半車。其資本共二千一百五十元。其分配如

次表。

資本	總數	每一乘車 平均數
固定	七五〇	一三六
流動	一、三五〇	二四五
合計	二、一〇〇	三八一



其工人數爲成年工人三十四人童工十人共四十四人如前表每一乘車平均成年工人童工一人其工資總數爲一千九百五十元每一乘車平均爲三百五十五元每工人每年平均工資數爲四十四元。

其所用原料總價額爲一千九百一十六元詳細如次表。

原料	總數量	每一乘車平均數量	總價額(元)	每一乘車平均價額(元)
油果	五二八塊	九六塊	六〇	一一
餘干	一二九〇〇〇	二三四四五	一、六七七	三〇五
砂灰	七七担	七七	一四	一八
洋料	一〇二			
合計	一、九一六	三四八		

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

三三〇

原料費
一、九一六(元)

匣鉢費
二八〇

燃燒費
四、〇三九

工 資
一、九五〇

膳食費
一、六三五

修理工具費
一五四

房廠租金
三八五

營業雜費
二四〇

合計

一〇、五九九
一、九二七

收入計算表

每
平
均
三
四
八
乘車

五
一

七三四
三五五

二九七
三五五

二八
二九七

七〇
二八

一五四
二八

三八五
二四〇

四四
二四〇

一〇、五九九
一、九二七



總 數

每乘車平均數

已售製品價短

一一、九〇〇

二、一六三

所存製品估價

一〇〇

一八

合計

一二、〇〇〇

二、一八一

綜觀以上支出收入二表，共支出一萬〇五百九十九元，共收入一萬二千元，收支兩抵應贏餘一千四百〇一元。若平均計算，每乘車應贏二百五十四元。其每年每一工人生產能力，則爲二百七十三元。茲將其生產費之百分率列表於後。

百分率%

原料費 一八、〇六

匣鉢費 二、六三

燃燒費 三八、〇九

工 資 一八、四三

膳食費 一五、四二

其他各費 七、三七

其每工人每年間之平均生產額，則爲二百七十三元。

第五節 琢器類營業之統計

一、琢器類營業之戶數及工人數統計表

	戶數	工人數
大件業	七一	八一〇
粉定器業	二九八	二三〇二
雕削業	一九四	八一八
古鑪業	一六	二三〇
官蓋業	三五	二五二



滑石業	一六	一五七
淡描業	一三	一二三
針匙業	一四二	一二五二
湯匙業	一二	一二六
博古器業	七	四七
燈盞業	六	四四
合計	八一〇	六一五九
資本數		
大件業	五八、四六二 <small>(元)</small>	
粉定業	一八六、八五〇	
雕削業	三五、四八九	

二 琢器類營業之資本統計表



古饢業	一四、五〇〇
官蓋業	一四、二九〇
滑石業	一一、五〇〇
淡描業	五、二〇〇
針匙業	九六、〇〇〇
湯匙業	一、六六〇
博古器業	二、〇三〇
燈盞業	二、一〇〇
合計	四二八、〇八一
大件業	三三五、八五〇
生產額	(元)

三 琥器類營業之生產統計表



粉定業	六〇六、九八四
雕削業	二二七、九七九
古櫈業	七五、五三〇
官蓋業	五八、四三一
滑石業	三三、二八二
淡描業	二一、一〇〇
針匙業	三五八、七八五
湯匙業	一〇、七六〇
博古器業	一一、七八〇
燈蓋業	一二、〇〇〇
合計	一、七四二、四八一

四 琢器類營業之贏虧統計表



贏

二四、〇六五
(元)數

虧

四、〇一三
(元)數



二二六

大件業
粉定業
雕削業
古饢業
官蓋業
滑石業
淡描業
針匙業
湯匙業
博古器業
燈盞業

三四、一九五
一、〇五四
六九八
四〇六
二、七八三
八、一五五
六二、七六五

一、四〇一
七五一

合計 一三四、一一五

六、一七一

總結 一二七、九四四

五 琢器類工人之平均生產額及工資比較表

	每一工人每年間 平均生產額(元)	每工每年間平均 工資數(元)
大件業	四〇二	六一
粉定業	二六三	五八
雕削業	二七九	五一
古礪業	三二八	四七
官蓋業	二三一	四九
滑石業	二三六	四一
淡描業	一七六	四六
針匙業	二八七	二二七



湯匙業

八五

博古器業

二五一

燈盞業

二七三

平均

二五五

六

琢器類所用之原料統計表

一八
四二
四五



琢器類所用之原料統計表

第六節 製瓷業之營業統計

一 製瓷業之戶數及工人數統計表

	戶 數	工 人 數
圓器類	六四一	一五八七〇
琢器類	八一〇	六一五九
合計	一四五一	二三二〇二九

二 製瓷業之資本統計表

	資 本 數
圓器類	一、一〇七、八〇四
琢器類	四二八、〇八一
合計	一、五三三、八八五



三 製瓷業之生產額統計表

生 產

三、八六三、六七〇

(元額)

圓器類

一、七四二、四八一

琢器類

五、六〇六、一五一

四 製瓷業之贏餘統計表

贏 餘 數

六〇五、一三

圓器類

一、二七、九四四

琢器類

一八八、四五七

合計

按製瓷業之贏餘總數爲一十八萬六千〇〇五元。以資本數一百五十三萬五千八百八十五元計算。祇合年利一分二釐。利益不可謂厚。其十五六年。則因時局不靖。大抵停工。

坐食故無贏虧之可言。

五 製瓷業工人之平均生產額及工資比較表

每工人每年間之
平均生產額(元)

每工人每年平
均工資數(元)

圓器類

二二七

四四

琢器類

二五五

四五

平均

二四一

四五

本鎮習慣每年廢歷之三月後方能開工十二月停工其間端午節七月半中秋節重陽各須休息數天故實行工作時間每年間實祇八個月工人膳宿由廠主供給工資在有技術工人均係以件計資無技術工人雖係以月或年計資而若干有技術工人即與若干無技術工人組織已成定規故無工作時間之規定有技術工人可兼帶徒弟徒弟工資額與師相等而歸師享受師則每年酌給予津貼而已故有技術工人普通每月均可賺十餘元無技術工人每月則祇三四元而已。

六 製瓷業所用之原料統計表

	圓 器	類	琢 器	類	合	計
	數量	價額 (元)	數量	價額 (元)	數量	價額 (元)
紹 果	二〇八八九三七	塊	一八七、〇六	八九〇三三	七六、二七〇	二九四六九六〇
東 港	一〇九九七	大塊	三、〇五九	五九七五〇	六六六	三、七七六
祁 門	七一五五七	三九、九〇四	八〇四七七〇	六九、八三	五〇二三八	一〇九、七二六
星 子	一〇一〇二六	一四三、八二五	三三、四九四	四、〇四七七	二三六五六六七	一八五、二九二
餘 干	一六七六九五元	一〇八、五七三	二三、六六	一六一四五六三	三六、一二〇	
陳 灣	二五二五八一	四六、六四六	一六五五三	三、八四〇	一六一二六四	五〇、四八六
壽 溪	一三二三五五〇	八、一三五	三三三四六	四、四四九	二五六八九六	二三、五八四



三寶蓬			二六三八四五	四六、〇七三	二六三八四五	四六、〇七三
銀坑塢	五一五三六七	四、五九一	二三九九五〇	一、四四六	六五五三二七	六、〇四七
安仁	二七九一四七	七〇、三七五	六三五三一〇	二六、六六五	二三九四九五七	九七、〇四〇
南港	四七六四六四	三元、七一九	七五九〇〇六	六、八八八	五五三三八九〇	四六、五三七
貴溪	五〇〇一	三〇	三四二三六〇	五、七五九	三四六三六〇	五、七九九
臨川			四七三二八〇	五、一九四	四七三二八〇	五、一九四
土果		六、六四五		三三三		六、九六八
滑石		八、三三三	八、四四六			一六、六九八
渣土	七、七七八		三七五		八、一五三	
花乳石	二六〇四六		五、〇五七		七、一〇三	
釉灰	三〇、三四一		三、五六七		三、九〇八	

木炭	鐵骨泥	洋金	本金	紫金	鉛粉	各色顏料	珠明料	洋青料	本國青料
三五、六九五		一、五六	六一〇	四三〇	四〇九	二二〇六三	一〇八八	六三	一五、〇五四
七九五						二二八	五五五	七三七五	六四三
三五、四九〇		四二				三二八	二六、三四三	七四、五三八	二五、六九六
		四二				四〇九	一六、五三六	七三三	



第五章 燒窯業之狀況

第一節 柴窯廠

本鎮所產瓷器除灰清器之大部分爲撓窯燒成者外其餘瓷器均爲柴窯燒成本鎮共有柴窯一百一十四座十七年燃燒者計一百〇六座每窯有次記各名稱之工人

把莊工	一人
挖坯工	一人
架杪工	一人
收兜腳工	一人
擣匣工	一人
打雜工	一人



小伙子 一人

三夫半 一人

二夫半 三人——四人

一夫半 一人

車匣屑工 一人

挑夫 二人

管事 四人

以上工人中。把莊挖坯架杪收兜脚攬匣鉢打雜小伙子等七工人。名爲長做。其工資微薄。照所燒次數計算。每燒窯一次。工資二元二角。故燒窯最多之廠。而此七人工資共計不過一百數十元。其餘三夫半二夫半一夫半車匣屑等工人。名爲散做。由長做工僱用。廠主不給工資。且把莊工與廠主定工時。把莊工須交付廠主一千元。作爲押腳。不計息金。其餘六人大約亦共須交押腳一千元上下。故燒窯主祇須有資本一千餘元。即可營業。而此長做工。則收入製瓷業者。



委託燃燒之規費。大約把莊工每年收入在四五百元之間。其他六人收入則二三百元不等。此外管事四人。每年共計工資約二百六十元上下。挑夫二人。每年共計工資六十元上下。由廠主支付其膳食。則無論何工人。均由廠主供給。

據調查其工人數。共二千二百三十六人。平均計算。每窯爲工人二十一人。但此項工人。每有一人兼二三廠之工作者。不能查知。故工人數不免稍有重複。

統以上一百〇六窯。全年間共燒三千三百〇六次。平均計算。每窯全年間共燒三十一次餘。

其房租。共計七萬四千七百二十元。平均計算。每窯爲七百〇四元。

其膳食費。共計五萬四千四百七十九元。平均計算。每窯爲五百一十四元。

其工資數。共計三萬九千八百五十六元。平均計算。每窯爲三百七十六元。

其營業雜費。共計一萬一千九百元。平均計算。每窯爲一百一十二元。

以上四種開支。各窯雖稍有不同。然相差不大。是每一燒窯營業。每年應負担此固定開支

一千一百〇六元。

其所用松柴爲三百〇九萬六千九百六十九担。共柴價爲一百五十四萬八千五百一十七元。平均計算每燒窯一次需松柴九百三十七擔。計柴價四百六十八元。

茲將其同業營業之支出收入開列於後。

支出數

窯租
七四、七二〇元

膳食費
五四、四七九

工資
三九、八五六

營業雜費
一一、九〇〇

燃料費
一、五四八、五一七

合計
一、七二九、四七二

收入數

燃燒費 一八四四・〇七〇 元

收支兩抵，應贏餘一十一萬四千五百九十八元。此數當然不能平均計算，因固定開支大約相同，而收入燃燒費為一百八十四萬四千〇七十元，平均計算，每燒窯一次，可收入五百五十七元。前述每窯燒一次，平均需燃料費四百六十八元，是每燒窯一次，可餘八十九元。而每窯廠平均固定開支為一千一百〇六元，須燒窯一十三次，方能贏得開支。故每窯須燒十三次以上，則所燒之次數愈多者，獲利愈厚也。

前述各窯全年所燒次數，平均為三十一次。實際最少者為十三次，最多者為七十次。若此一百〇六窯全年各燒七十次，則共應燒七千四百二十次。查製瓷業生產總額為五百六十萬〇六千一百五十一元，內除灰渣器生產額之大部分一百萬元作為槎窯燒成者外，其餘之四百六十萬〇六千一百五十一元之生產額，當然由此擣窯三千三百〇六次燒成。依比例計算，則七千四百二十次，可燒成生產額一千〇三十三萬八千〇六十四元。是本鎮之瓷業，即以現在窯數，亦大有發展之餘地也。

第二節 槎窯廠

本鎮所產之粗瓷器稱爲灰器渣器者除一小部分爲柴窯之後部燒成者外餘均爲槎窯所燒成十七年之營此業者計二十戶共窯二十二座其工人組織無論何窯完全一律有次記各名稱

把莊

一人

做重工

一人

打大搥

一人

收砂帽

一人

攜匣鉢

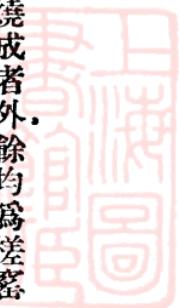
一人

紅半股

一人

黑半股

一人



小火手

一人

打雜

一人

管事

一人

徒弟

一人

數槎

二人

挑槎

五十一人

管窯

四人

計二十二窯共工人五百〇七人平均每窯工人數爲二十三人其由廠主給予之工資總數爲二萬三千七百〇五元每人每年平均工資數爲四十七元此外取之於製瓷工廠之規費計大約亦有此數故每人每年工資除膳宿由廠主供給外平均約一百元上下。

二十二窯全年共燃燒一千一百次平均一年間每窯燃燒五十次。

茲將其同業營業之總計算列表於後。



支出計算表

	總 數 (元)	均數 每窯每年平 (元)	平均數 每燒窯一次 (元)
糕費	二〇〇、七一〇	九、一二三	一八二
工資	二三、七〇五	一、〇七七	二三
膳食費	二〇、二四五	九二〇	一八
窯租金	五、五八〇	二五四	五
營業雜費	一八、三三〇	八三三	一七
合計	二六八、五六〇	一二、二〇七	二四四
收入計算表			
	總 數 (元)	均數 每窯每年平 (元)	平均數 每燒窯一次 (元)
收入燃燒費	二七〇、九五三	一二、三一六	二四六

綜觀以上二表共支出二十六萬八千五百六十元共收入二十七萬〇九百五十三元收支兩抵應贏餘二千三百九十三元平均計算每窯每年可贏一百〇八元每窯每燃燒一次可贏二元

第六章 彩瓷業之狀況

本鎮柴窯所燒出瓷器除一部分繪釉裏青花者外其餘均係白胎此白胎或由製瓷業者委托彩飾業者彩飾後出售或由彩飾業者收買白胎加以彩飾後出售或由販賣商人收買白胎委托彩飾業者彩飾後運出亦有販運白胎至出賣地彩飾者總之此白胎價值已於製瓷業之產品價額內計算故此業之生產額祇能計其彩價而已

本鎮彩瓷營業名爲紅店此業可略分爲四種即寫意彩業粉古彩業美術彩業黃家洲飾瓷業等是也寫意彩即繪中下等瓷器之粗雜寫意畫者粉古彩即繪中下等瓷器之笨拙粉彩畫者美術彩則繪上等瓷器之寫生畫者均屬之黃家洲飾瓷業則不第彩飾而已凡瓷器之脚

貨即有損口毛堙渣贅大口炭山等之廢瓷均加以或磨或剪或補整工夫而出售十七年本鎮之營此業者計一千四百五十二戶其詳細如次表

戶 數

寫意彩業
花在內

九九二

粉古彩業

一八六

美術彩業

六二

黃家洲飾瓷業

二二二

合計

一四五二

其資本總數爲二十一萬九千四百元其分配如次表

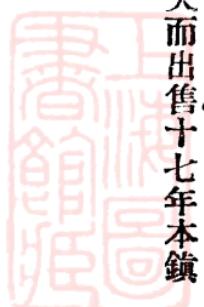
總 數
(元)

數 每店平均
(元)

固定

一一七、八〇〇

八一



流动 一〇一、六〇〇

七〇

合計 二一九、四〇〇

五一

其工人總數爲四千二百五十一人。工資總數爲三十四萬一千五百六十元。每工人每年
間平均工資數除膳宿由店主供給外爲八十元。其所用顏料燃料總價額爲二十五萬七千〇
五十六元。內容如次表。

	總數 (元)
本國顏料	一四、三五四
洋顏料	四六、四〇三
洋金	一二五、六四〇
白炭	七〇、六五九
合計	二五七、〇五六

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

總

(元數)

顏料燃料費

二五七、〇五六

工資

三四一、五六〇

膳食費

一九一、五四〇

其他各費

一〇八、九三〇

合計

八九九、〇八六

收入計算表

總

(元數)

彩價

九九八、三六七

綜觀以上支出收入二表，共支出八十九萬九千〇八十六元，共收入九十九萬八千三百六十七元，收支相抵，應贏餘九萬九千二百八十一元。平均計算，每一店可贏餘六十三元。



按彩瓷一業除上述各紅店外尙有多數家庭婦女亦代製瓷業彩瓷未能調查記入此等婦女雖非專業而爲數當以千計但其彩價已在製瓷業者生產額內計算故於計算本鎮生產總額不受影響

第七章 匣鉢製造業之狀況

第一節 大器匣鉢廠

大器匣鉢即凹底匣鉢每一匣內祇能容一器物圓器製品自二白釉四大器以至灰渣器等所製之盤碗等類燒成均用之其營業之組織以廠計算每一廠有下記各工人

做匣工

一人

利匣工

一人

打雜工

一人

幫工	一人
車土工	二人
搥土工	一人

十七年本鎮之營此業者計六十二戶共八十廠資本總數共為二萬五千〇二十元其分

配如次表。

資本	總 數 (元)	每廠平均 數 (元)
固定	一一、八二〇	一四八
流動	一三、二〇〇	一六五
合計	二五、〇二〇	三一三

其工人總數為五百四十人平均每廠七人。工資總數除膳宿由廠主供給外為三萬九千七百五十元平均計算每工人每年工資為七十三元六角。

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

	總數 (元)	每廠平均 數(元)
原料費	五、〇三九	六三
工資	三九、七五〇	四九七
膳食費	一七、四四二	二二八
修理用具費	一、四〇八	一八
廠屋租金	三、一二三	三九
營業雜費	三四二	四
合計	六七、〇九四	八三九
收入計算表		
總 (元)數		
數 每廠 平均 (元)		



製品價額 六五、五一八 八一九

綜觀以上兩表。共支出六萬七千〇九十四元。共收入六萬五千五百一十八元。收支兩抵應虧損一千五百七十六元。平均計算。每廠營業應虧二十元。

第二節 小器匣鉢廠

小器匣爲刹底匣琢器匣之總稱。除圓器類一部分不用外。餘均用之。其組織以廠計算。每廠有工人四人。十七年之營此業者。計九十一戶。共一百六十二廠。其資本總數。爲五萬一千四百一十元。分配如次表。

資本	總 (元)數	均數 每廠平
固定	二八、五一〇	一七六
流動	二二、九〇〇	一四一
合計	五一、四一〇	三一七

其工人總數爲五百八十五人，平均每廠四人，工資總數除膳食由廠主供給外，爲三萬三千二百七十二元，平均計算，每工人每年工資爲五十六元九角。

茲將其同業營業之總計算列表於後。

支出計算表

	總數 (元)	每廠平均 數(元)
原料費	一五、一五八	九四
工資	三三、二七二	二〇五
膳食費	一九、三〇五	一一九
修理用具費	三、〇八四	一九
廠屋租金	七、五〇一	四六
營業雜費	五二九	三
合計	七八、八四九	四八六

收入計算表

總
數

(元)

每廠平均
數(元)

七七、四五〇

四七八

製品價額

綜總以上二表，共支出七萬八千八百四十九元，其收入七萬七千四百五十元，收支兩抵，應虧損一千三百九十九元。平均計算，每廠營業應虧九元。

第三節 匣鉢之交易

本鎮製瓷業者，無論何廠，均不自造匣鉢，由製匣業者購買應用。製匣業者，將做成未燒土匣，售與製瓷業者燒煅使用。其交易有一種賓主制度，即雙方交易定後，在本年內，買方不得另向其他匣廠購用匣鉢，即本廠不能供給時，亦須由賣方帶領至他廠購辦。買方不得自由購買，故製匣業者多不購用，即用之而分量亦甚少。況又混入不能耐火之田泥，以致匣鉢質地愈益



下劣無識者。祇知賣價便宜。不計其是否耐用。及窯內之倒塌。有識者。雖知之。又因同在一窯內。燃燒。不能單獨改良。且有窯主制之限制。欲改良亦不易。現聞馬鞍山之耐火土。將可開採。若是。則產地近在咫尺。價格當可便宜。匣鉢之改良。當有大希望也。

第八章 燃料之供給

本鎮瓷器。燒成窯可分爲柴窯。槎窯二種。已如前述。其槎窯所用之燃料。如茅柴。松枝等。在本鎮附近之數十里內。均有產生。用帆船運至本鎮供給之。若柴窯用爲燃料之松柴。則均自數百里外運來。由昌江之上游來者。有安徽之祁門縣等處。由下游來者。則爲安徽之婺源及本省之樂平。都昌。餘干。鄱陽等地。各處燃料。運至本鎮。由柴行之手。售與柴窯。柴廠應用。本鎮之營柴行業者。共有八十八戶。共售出松柴二百九十六萬八千八百六十担。直接交易。不經由柴行者。二萬七千八百六十九担。兩共計二百九十九萬六千七百二十九担。其價額爲一百五十萬〇一千三百六十一元。平均每担價五角。另一厘。其來源如次表。

柴之担數

柴之價額
(元)

上河

一五九六七七三

七九九、九八三

下河

一三九九五六

七〇一、三七八

合計

二九九六七二九

一、五〇一、三六一

按上表柴之數量價額均較柴窯廠所用者爲少大抵柴窯廠所用之數有上年存留者在內。

松柴由船上運至窯廠時由把頭代僱工人挑運近者每担每里十文計算遠者每里九文計算無論遠近把頭每担加收六厘五毫費用而把頭對柴行有包僱挑夫之責任對挑夫有借款不取息之義務。

柴行同業組織有保柴公所挑夫如有在途舞弊等情從嚴議罰又松柴祇准供燒窯之用人家炊事等等均須用雜木柴如有用松柴者亦須受罰。

近年來因松柴來路太遠以致價格漸高故燒窯同業每有限制燒窯以平柴價之事似此

節制生產以求補救殊屬有類因噎廢食不徒無益而又有害故改築新式窯用煤炭燃燒實事勢上有不容緩者也。

第九章 原料之供給

本鎮製瓷所用之原料前已分別記述不過除釉果東港壽溪祁門樂平等產地曾經實地調查外其餘因雨雪過多未克前往視察茲僅就本鎮詢問所及及陶務局試驗之結果略為記述如次。

各處供給本鎮製瓷之原料均係粉細淘汰後做成長方形磚狀之塊出售其交易狀況有製瓷者至出產地購買運來者或製原料者運至鎮直接售與製瓷者或經白土行轉售於製瓷業者殊不一定本鎮營白土行業者共計三十五戶其抽收行用規則在釉果則每塊抽二厘其他各原料則值百抽五此三五行雖曾按戶調查但所得之結果各原料數量均較製瓷業者所用之數為少不知是否係各廠有上年留存之原料總之製瓷者所用之原料即為本鎮瓷業

需要之原料。故原料之統計。當以此爲標準。茲列表於後。

塗業原料統計表

數量 價額(元)

釉果	二九四六九六〇	塊
東港	二六一七一六	
祁門	一五二〇二二八	
星子	一三六五六六六七	
餘干	一七八四五六四二	
陳灣	一二八一一六四	
壽溪	一六五六八九六	
三寶蓬	二六三八四五三	
	四六、〇七三	
	二六三、三四八	
	三、七二七	
	一〇九、七一六	
	一八五、二九二	
	二三六、一一〇	
	五〇、四八六	
	一二、五八四	



銀坑塢

六五五三一七

六〇三七
九七、〇四〇

安仁

二三九四九五七
五五二三八九〇

南港

四六、五三七
五、七八九

貴溪

三四六三六〇
四七二一八〇

臨川

五、一九四
一六、六八九

滑石

統計

各種原料之價格。因時間略有不同。茲將其每塊之重量。及其平均價格列表於後。

每大塊
之重量
平價格
(元)

說明

四斤
二斤
九〇

無大小塊之分

東港

三斤半
一八

一大塊爲四小塊

祁門

一八

一大塊爲四小塊

星子

四斤

一三

餘干

一斤十兩

一三

陳灣

二斤十四兩

三九

壽溪

二斤

六

三寶蓬

一斤十二兩

一七

銀坑塢

二斤十四兩

九

安仁

三斤

四〇

南港

三斤

八

貴溪

一斤十二兩

一六

臨川

二斤

一一

滑石

三斤

一四

樂平

二斤

三六

一大塊爲四小塊
無大小塊之分
一大塊爲二小塊
無大小塊之分
一大塊爲四小塊
無大小塊之分
無大小塊之分
無大小塊之分
無大小塊之分
無大小塊之分

白土行同業組織。有白土公所團體。

第十章 顏料之供給

本鎮瓷器之彩飾。有釉下彩及釉上彩之分。故所用顏料亦有釉下顏料及釉上顏料之別。此顏料中又有本國產及舶來品之不同。釉下顏料。本國產者由雲南贛州吉安等地運來。舶來品則由日本輸入。釉上顏料之舶來品即洋彩所用之顏料。多係日本製品。本鎮雖有兼售此種顏料之商店。而大多數則由販瓷商人帶來。直接售與製瓷廠及紅店應用。故其輸入之總額不能另查。然製瓷業及彩磁業所用之總數。即為輸入之總數。

茲將本鎮所用之顏料列為統計表如次。

本國產釉下顏料統計表

圓器業用	珠明料價額 (元)	青料價額 (元)	紫金(配釉用) 價額(元)	合計
一〇、八〇八	一五、〇五四	四三八	二六、三〇〇	

琢器業用

七、三七五

五、五三五

一
一一、九一〇

統計

一八、一八三

二〇、五八九

四三八
三九、二一〇

外國產釉下顏料統計表

青料價額
(元)

圓器業用

六七、一六三



琢器業用

七、三七五

統計

七四、五三八

外國產釉上顏料統計表

各色顏料價額

(元)

洋金價額
(元)

合

計

彩紅店用

四六、四〇三
一二五、六四〇

一七二、〇四三
一、七一六

圓器業用

一
一、七一六

一、七一六

統計 四六、四〇三 一二七、三五六 一七三、七五九

顏料中惟釉上用本國顏料係本鎮製造者現在本鎮製造此項顏料之商店共計九戶。此業原爲安徽婺源人專業他處人不知製造亦不許製造現在九戶中有八戶爲婺源縣人所營其餘一戶爲高安縣人所開前數年創設時頗受婺源人干涉卒因專業事不成理由未能制止故現有高安縣人經營之一戶。

製造此種顏料之原料不用化學用之養化金屬祇用石英粉青鉛硝石銅花錫赤金信石玻璃碗青鉛粉本料礮紅煤炭王水等。

製造此種顏料方法先將各種原料粉細或溶成液體視所要製成之顏色將原料適量配合入陶罐內用火煅鍊至適當溫度然後粉細洗滌之即成。

前所記之本國顏料之種類共有二十餘種實際原製出顏色祇頂紅中紅大綠上黃老黃廣翠頂翠金翠玻白雪白等數種此外各色均由此種配合而成其價格已於飾瓷節內述之。

查九戶顏料製造業在十七年之生產總額爲二萬三千九百五十元而查消費者所用之

總數圓器業爲二萬一千〇六十三元琢器業爲二千二百一十八元彩紅店爲一萬四千三百五十四元合計爲三萬七千六百三十五元較之生產額超出頗多因爲調查製瓷業時有一部分報告將調合顏料用之鉛粉及其他顏料之價額混合在內故本國產釉上顏料之統計當以二萬三千九百五十九元爲標準也。

第十一章 工具之供給

本鎮瓷業所用之工具均由廠主置備除普通用具外有陶車模型利坯刀水筆畫筆飾等數種或具有特別性或用之頗多茲述之於後。

陶車構造已如前述頗爲簡單然旋轉之時必須保持其水平狀態庶製成之坯不至發生厚薄高低不勻等弊故非素有經驗之木工亦難製成本鎮做陶車之木工均長此技凡製瓷業者陶車之購置或修理均惟此木工是賴。

圓器業所用之生土模型均非本工廠自製由製造模型業者供給之本鎮現營模型業者。

共二十店。其交易方法爲包辦制。其制依製品之種類。利坯工之多少。製盞業者每年出資若干。模型店則包修理該工廠本年所要之模型。在脫胎業。每年自十元至三元不等。

利坯刀。在琢器業所用者。種類頗多。需用則隨時依重量購買。每兩價約二分。圓器業所用者。則祇有利坯刷坯二種之刀。故亦有包辦交易。依製盞業者。製品之種類。利坯工之人數。每年以若干金包辦。在脫胎業。每年約十元。

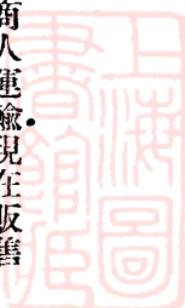
水筆爲利坯及補水等工作時刷水於坯面用者。形狀有似提筆。製造極爲簡陋。價值則因大小而異。中號者每支價約三分。畫筆則與普通毛筆相同。不過上端竹管較長。其長者約十七吋。短者約十四吋。每枝價格雙料者約一角二分。單料者約六分。現在此種筆店共十五戶。

淘泥所用之篩可分二種。即絹篩及金屬網篩是也。現在製造絹篩之店。共有十三戶。而售賣此篩之店。則祇二戶。即其餘十一店所製之篩。亦須由此二店出售。此其特別規約也。製造金屬網篩者。共二戶。

第十二章 瓷器之販賣

本鎮所產之瓷器，製造者均不運至他處出售，故銷售各地，全由販賣商人運輸。現在販售本鎮瓷器之瓷商，共二十六幫，茲將其幫人籍貫及運銷地方列表於後。

幫名	籍貫	運銷地方
天津幫	天津	天津
廣幫	廣東	廣東廣西南洋美國
關東幫	關東	東三省
同信幫	湖北	漢口以上
同慶幫	湖北	長江上下游
黃麻幫	湖北	漢口以上
馬口幫	湖北	漢口



三邑幫	湖北	蕪湖蘇州
良子幫	湖北	蕪湖蘇州
孝咸幫	湖北	蕪湖蘇州
過山幫	杭州	浙江
湖南幫	湖南	湖南
河南幫	河南	河南
奉天幫	奉天	東三省
甯紹幫	浙江	上海浙江
川湖幫	四川蘇州	四川蘇州
桐城幫	安徽	廣東新嘉坡
豐西幫	豐城縣	漢口以上
糧 帶	北平	



揚州幫

揚州



金斗幫

安徽皖北河南

南昌幫

南昌

九江幫

九江及長江上下游

內河幫

本省各縣

古南幫

南京漢口

康山幫

長江上下游

就上表觀之，本鎮瓷器在我國境內無處不有銷場。其由廣幫及桐城幫運銷南洋、美國等處者，亦僅供華僑之用，若售與外國人之瓷器，不過極少數之美術品，足以引起其好奇心耳。在上記各幫中，前五六年以廣幫銷數為最大，後則逐漸減少。至近一二年，普通瓷器潮州亦有出產，銷數頓減少一半有奇。又醴陵瓷器近來產額增加，故漢口以上之銷路多為所佔。十七年之銷數，以天津幫為最大，廣幫次之。

各幫磁商購辦磁器時，直接向製造者購買或定製出貨時，由把莊業者挑運至瓷行。瓷行即僱看色工人選擇，選擇後則向交草行僱交草工人至行，或以稻草捆縛，或以籃盛，或以箱裝，以便運輸。其運輸方法當然因地點不同而異。然運出景德鎮時，則均為民船也。

把莊即挑夫，有專行營業。凡瓷器由廠挑至磁行，必須由此項工人挑運。他人不得運送。但由行至船則不在此限。現在營此業者約一百四五十戶，共挑夫二千餘人。

看色即選擇瓷器，亦有專門營業者。現在共一百四十餘戶，計工人一千數百人。

交草即包裝瓷器，亦有交草行專業。現在共百數十戶，工人二千餘人。不過近來瓷器產額減少，失業工人頗多也。

曩時本鎮所產磁器供給全國，無虞缺乏。近來製造不知改良，交通又不便利，而且關稅未能完全自主，受稅率不平等之待遇，以致成本較重。外瓷乘機侵入，充塞市場。而本鎮磁器之銷路逐年縮減。在長江流域，猶為中上等品，銷給我國中等以上社會之用。若東北數省，則普通所用之日用品，幾全由日本供給。利權外溢，良可惜也。雖然，本鎮瓷器有久長之歷史，國人觀感甚

深無論何省。雖銷路縮減。而猶未至於絕迹。若能從此急起直追。力求發展。則恢復曩時市場之威權。必非難事也。

第十二章 瓷器之稅率

本鎮磁稅。以前係徵收統稅。經過湖口時。再納出口稅。自今年三月起。於本鎮設立瓷類特稅局。徵收瓷稅。其徵收方法。依包裝之種類大小。而定茲列表如次。

包裝種類徵	稅數目 (元)	備 註
腳失花草單支	○、一〇	
腳失滿草單支	○、一四	限三邑良子孝感康山四幫
滿草單支	○、二〇	
腳失花草雙幫	○、一二	
腳失滿草雙幫	○、一六八	限三邑良子孝感康山四幫

滿草雙幫

○、二四

一支簍

○、三〇

二支簍

○、三五

四支簍

○、三六

六支簍

○、三五

七支捆

○、四〇

九支包

○、五五

圓式籬担

○、三二五

高一尺二寸口徑一尺四寸如加高一寸加徵六分三厘加徑一寸加徵一角七分六厘

一支封口簍

○、五六

薹 篓

○、八〇

圓式挑籃

一、二〇

高一尺二寸口徑一尺四寸如加高一寸加徵六分三厘加徑一寸加徵一角七分六厘



圓式方籃

高及口徑均爲一尺四寸如加高一寸加徵一角二分六厘加徑一寸加徵二角五分七厘

圓式耳籃

高及口徑均爲一尺六寸如加高一寸加徵一角三分五厘加徑一寸加徵二角七分

扁式腰舟籃

高一尺五寸寬三尺四寸長尺四寸如加高一寸加徵一角三分三厘加寬二寸加徵二角四分七厘加長一寸加徵八分六厘

圓式洋籃

高及口徑均爲二尺四寸如加高一寸加徵一角三分加徑一寸加徵二角九分三厘

長方式洋籃

高二尺二寸寬一尺六寸長三尺二寸如加高一寸加徵一角五分加寬一寸加徵二角一分加長一寸加徵一角五厘

扁式洋籃

高一尺五寸寬二尺四寸長二尺八寸如加高一寸加徵一角六分二厘加寬一寸加徵一角七分三厘加長一寸加徵八分八厘

腰形篾蓋車籃

高一尺二寸寬一尺四寸長二尺八寸如加高一寸加徵一角九分二厘加寬一寸加徵一角五分一厘加長二寸加徵七分七厘

圓式小桶

高一尺八寸口徑一尺六寸如加高一寸加徵二角四分九厘加徑一寸加徵五角七分八厘

腰形棹桶

二、九六

圓式中桶

五、〇〇

圓式大桶
瓶

六、〇〇

扁式
高瓶
桶

七、〇〇

矮瓶
紅青花
式鉢
各

六、〇〇

百全
鋼上
花千
鉢八
坡各

六、二五

全上
百坡
一號木箱

〇、九四

凡四百坡以上各件均係空者若內裝零星小器則加倍徵稅
高二尺五寸長寬各一尺八寸如加高一寸加徵四角二分加
長或寬一寸加徵五角八分二厘

高一尺三寸寬二尺二寸長一尺三寸如加高一寸加徵二角六分
六厘加寬一寸加徵三角一分六厘加長一寸加徵三角六分六厘
高及口徑均爲二尺二寸如加高一寸加徵二角五分五厘加
徑一寸加徵五角二分三厘

高二尺四寸口徑二尺二寸如加高一寸加徵二角八分五厘
加徑一寸加徵六角三分

高二尺四寸寬一尺六寸長二尺四寸加高一寸加徵二角九
分加寬一寸加徵五角五厘加長一寸加徵二角三分

高二尺二寸寬二尺六寸長二尺四寸如加高一寸加徵三角二
分加寬一寸加徵四角二分九厘加長一寸加徵二角八分六厘

二號木箱 七、五〇

高一尺六寸長寬各一尺九寸如加高一寸加徵四角六分七釐加長或寬一寸加徵三角九分二釐

三號木箱 六、七五

高二尺一寸長寬各一尺六寸如加高一寸加徵一角三分五厘加長或寬一寸加徵四角三分五厘

四號木箱 六、三〇

高二尺六寸寬一尺四寸長二尺一寸如加高一寸加徵三角九分四釐加寬一寸加徵三角四分五釐加長二寸加徵三角一角一釐

五號木箱 五、二五

高一尺八寸五分長寬各一尺二寸如加高一寸加徵一角八分六厘加長或寬一寸加徵四角四分二厘

六號木箱 四、二〇

高一尺二寸五分長寬各一尺六寸五分如加高一寸加徵三角五分一厘加長或寬一寸加徵二角九分七厘

七號木箱 三、〇〇

高一尺三寸五分長寬各一尺三寸如加高一寸加徵二角一分九釐加長或寬一寸加徵二角二分七釐

按特稅徵稅方法，依照包裝之種類而定。與以前之統稅方法無異。不過將景德鎮湖口兩次分納者，改於景德鎮一次完納而已。實則此種稅率，下等貨較之上等貨之負擔尤為重大。七年景德鎮統稅局湖口統稅局共徵收瓷稅若干，雖未能查知，據熟知其事者云：景德鎮瓷稅。

每年之比較。爲四十餘萬元。湖口亦如之。是兩局共計每年可徵收瓷稅額八十餘萬元。查本鎮十七年製瓷業產額爲五百六十萬○六千一百五十一元。加入彩價九十九萬八千三百六十七元。是本鎮每年所產之瓷器價額爲六百六十萬○四千五百一十八元。今以徵稅八十萬元計算。約合值百抽一十二之稅率。以此種手工工業之製品。生產費本大。產在交通不便之景德鎮。運輸費又多再負此。重大之稅率。欲其馳騁市場。與舶來品競爭。其不歸於失敗也難矣。

第十四章 瓷業廠主及工人團體之組織

瓷業廠主方面各同業。均分別組織團體。茲將其業別及團體之名稱列表於後。

業別
團體名稱

脫胎器同業
玉慶社

二白釉同業
永慶社

四大器同業
同慶社

四小器同業

義慶社

冬小器同業

集慶社

飯閉同業

合慶社

滿尺同業

福慶社

七五寸同業

吉慶社

官古令盞同業

喻慶社

大件同業

保慶社

粉定器同業

隆議社

雕削同業

合興社

官蓋同業

長慶社

淡描同業

信議社

古鑑同業

復議社



滑石同業

長青社

針匙同業

同福社

柴窯同業

陶慶社

槎窯兼灰渣器同業

陶成社

灰渣器同業

裕成社

古器同業

允成社

以上各業之團體由來已久其由何時組織而成則不能查悉不過此各團體均無多大工作僅會員每年於一定時期開會數次辦理祭祀及聚餐而已現在依然存在不過現在另又組織有範圍較大之下記各團體。

陶業維持會

二白砂四大器四小器冬小器滿尺七五寸官古令盅針匙各同業屬之

玉令研究社

脫胎飯閉同業屬之

琢器業研究會

大件粉定古饗官蓋滑石淡描雕削各同業屬之



圖畫公會 彩瓷業屬之

黃家洲瓷業公會 黃家洲彩瓷業屬之

現在關於瓷業界各事務由上述五團體辦理之。陶務局現擬指導各同業各組織一同業團體復由各同業團體組織瓷業公會以便易於指導。

工人方面各同業亦組織有各種團體不過極為秘密不能查悉。

第十五章 江西建設廳對於景德鎮瓷業之設施

江西省政府建設廳為謀江西瓷業之發展特於民國十八年一月提請省政府會議通過於景德鎮設立陶務局辦理關於瓷業之指導及改良事項十月吉安張斐然氏繼任廳長除積極整頓鐵路等政外對於景德鎮瓷業亦提倡不遺餘力十一月二十五日並提一「整理並發展本省瓷業方案」於省政府要求增加陶務局事業經費並延聘外國技師工人數名當經議決通過本年三月除技師擬俟該局各項設備完成再行延聘外已由日本聘到模範職工二名。

想此後景德鎮瓷業必大有可觀也茲將該方案原文錄次。

整理並發展本省瓷業方案

十八年十一月二十五日第
二三六次省務會議通過

爲提議事查景德鎮瓷品爲本國特產之一綿數百年久遠之歷史容十餘萬製造之工人自昔磚陶所出不僅供給全國毋虞缺乏抑且流傳海外名滿寰區比者科學昌明工業進步各國陶冶既日見精研而吾華磁業則墨守成規不知改進一切製造方法均仍其家庭手工業舊習以致出產日益蕭條銷路逐漸退減且外磁輸入勢將喧賓國產前途尤形岌岌自不能不急起直追謀所以整理改善之方也。

辦法

今欲整理景德鎮磁業如改良製造發展交通革除陋習諸端均爲有心人士所一致主張而其中事關切要急待着手者尤當以改良製造爲首查本省於本年一月雖就該地設立江西陶務局一所以爲改良整理之專責機關祇以經費有限設備未周事業所及速效難期茲特區其緩急加以擴充規定整理步驟如左。

第一期 增加陶務局事業經費擴充原有試驗工廠規模延聘國外窯業大家充當技師。雇用外國優秀工頭教授工人並增購新式機械從事製造其製品應重在日常所需及建築材料使一般舊式窯戶得以觀摩興感知所取法而自動改良務使守舊之手工業日漸傾向於科學化庶幾改良製造之目的得於最短時間見諸實現。

第二期 俟第一期工作得有相當效果時更擴充其計劃設立一規模最完整設備最完全之正式製磁工廠以杜絕外磁之侵入而謀國際輸出之發展同時更設一美術品原料精製工廠及建造新式磁窯以供美術品製造之需蓋美術品宜於手工而不宜於機械已成事實上公例而此類手工業者大都家庭營業漫無組織欲其得有純粹原料從事改良製造殊非易易如果公家設有此項工廠則購用優良之原料實較便利又公家所築磁窯手工業者得隨時搭燒而酌收其質費庶於美術品之改良裨益實多而公家且有相當收益以備更事擴充之用。

經費

本案第一期規定事業現擬于十九年一月即實行舉辦預計所需經費如左（十九年一

月至二十年六月共十八個月計算)

一. 延聘外國技師一人月支四百元共計七千二百元。

二. 該局原有技術人員不敷分配應增加技士一人月支一百二十元技佐三人月共支一百六十元合計五千零四十元。

三. 招收藝徒五十人從事訓練月各給伙食四元(以一年爲限)雇用外國工頭三人以爲師資月共支五百元合計一萬一千四百元。

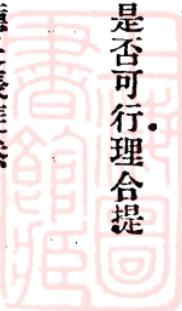
四. 添置機械及建築廠房磁窑等約一萬元。

五. 原料及準備費酌增六千三百六十元。

以上合計經費約四萬元可由屬廳建設基金項下於原指定購買灌溉機械尙未動用之款劃撥應用且此項事業舉措既在目前所有全部經費並擬於一次撥給清楚庶幾辦理之時得以統籌兼顧一切計劃不致中途掣肘至第二期事業預定在二十年至二十一年之間實現其經費當倍蓰於此屆時再酌量公家財力另定專案請求核議所有屬廳擬于本年內籌撥建

設基金四萬元。增加陶務局事業經費。籌設試驗工廠。以謀改良磁業各緣由。是否可行。理合提請公決。

提議人委員兼建設廳廳長張斐然



中華民國十九年十二月出版

江西陶瓈沿革

每冊實價大洋二元五角

編

者

啓智書局編輯部

上海模擬街交通路口八十六號

發行者

啓

智書局

印刷者

啓

智印務公司

版所不翻
印准有權

代售處

全國各大書坊

上海法界貝勃路潤安里十九號



上海图书馆藏书



A541 212 0012 4260B



