

新課程標準適用

初 中 勞 作

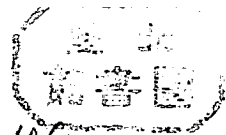
工 藝 篇

籬 竹 工

編 者 王 隱 秋

校 者 朱 姜 丹 書 典

上海中華書局印行



3 1762 0068 5

編 例

一本書遵照新課程勞作（工藝）課程標準編輯，分爲籐竹工、土工、金工上、金工下、木工上、木工下六冊，供初中三學年六學期之用。

一本書各種工作的分量，均照課程標準中所規定的時間支配，以每學期用一冊爲原則。先後的順序，除依課程標準作業大綱所規定外，兼可因設備、時令及其他種種特殊情形，變通採用。（例如：土工宜於秋季開始學習造坯，冬季便於實習窯燒，和石膏工作；籐竹工的工具和工作法，有和木工聯絡的必要時：則不妨先土工而後籐竹工。又照普通工作的順序，不妨把木工移在金工之前；如時間支配得當——每週二小時的一學年等於每週四小時的一學期，是無問題的。）

一本書的編制，完全依據課程標準的教材大綱，知識和技能並重，每冊有關於勞動、職業、及材料工具等的講述，有工作理論及方法等的詳細說明。而處處顧到實際的情形，留有自由活用的餘地。

一本書每冊均設有代表的工作一二十題，以供技能上的習練。每題有工作目標、工



具、材料、工作方法、工作時的注意、備考、附錄等各項說明，及詳細的工作圖樣，以便實習。

一 本書的工作題和工作法，相互連貫，以期手腦共練，教學做合一。且在各題附錄中，收集同類物品的參考圖樣多種，以備自由選製，藉得舉一反三。並希望隨時創作新樣，製造日常需用之物品。

一 本書所用各種尺度，依照國定度量衡制，以市尺爲主，兼用公尺。在工作圖中以，來表示市尺，以"來表示市寸，以V爲表示公分的記號，力求統一和便利。

一 本書以外的各種講演、課外工作、及個人工作的心得等，須另備筆記簿，隨時記入，俾與本書收相得益彰之效。

一 本書籐竹工的編制，除原籐製器，籐心、籐皮編物，竹筒、竹片製器，竹篾編物外；並有草稈、麥稈的製器和編物，以及繩類、線類的編物和結網等基本工作多種，以便各地方依採取材料的便利，酌量選習一二種。至於線金編物法，因分量較多，工作較難，故仍歸入金工中。

新課程
標準適用
初中勞作 工藝篇

籐竹工目次

一 勞作的意義及必要	一
二 籐工的理論	二
—— 籐工的價值 —— 籐器的流行和進步 —— 籐材的產出和性質 —— 選擇原籐時應注意之點 —— 籐工工具的構造和用法 ——	
三 原籐彎曲練習	八
工作第一 籐手杖	八
工作第二 籐被拍	一一
四 籐材劈削練習	一四
—— 籐材的精製 —— 籐材的名稱和劈法 —— 籐材漂白法 ——	
工作第三 立衣架	一七

五 籐心編方形物練習……………一九

——方底起頭法——一般收口法——編方形籐器特用的工具——

工作第四 手提籐包……………二二三

工作第五 手提扁籐箱……………二二七

六 籐心編圓形物練習……………二二九

——米字形起首法——田字形起首法——空心圓形起首法——

工作第六 籐心花瓶……………二二二

工作第七 橢圓形茶壺箱……………二二六

七 籐心籐皮合編練習……………二二八

——圓形盤架法——橢圓形盤架法——方形盤架法——盤架式的接頭和收頭——

工作第八 文件盤……………四一

工作第九 茶壺墊子……………四三

八 竹骨籐材編物練習……………四四

——藤器利用竹骨的必要——竹幹彎曲法——圓竹包接法——入骨接和相缺接——	
工作第十 花盆架·····	四六
工作第十一 手提書箱·····	四八
九 竹工的理論·····	五二
——竹工的價值——竹材的性質和產出——竹工的工藝概況——普通竹材的種類——竹工工具——	
十 圓竹鋸斷刮削琢磨着色練習·····	五四
——圓竹鋸斷法——圓竹表皮刮削法——竹材琢磨法——竹材着色法——	
工作第十二 筆筒·····	五六
工作第十三 畫框·····	五九
十一 竹材劈削刮鑽練習·····	六一
——竹材的劈法——竹材的削法——竹材的刮法——竹材的鑽孔法——	
工作第十四 尺·····	六三
十二 竹材雕刻膠合練習·····	六五

——竹材的雕刻法——溜刀與竹理的關係——竹材的膠合法——

工作第十五 腕枕……………六七

工作第十六 吸墨器……………六八

十三 竹篾剖割及編物練習……………七〇

——篾片剖割法——竹絲竹篾抽刮法——

工作第十七 肥皂籠……………七一

工作第十八 瓢形花籃……………七五

十四 草繩編物練習……………七八

——草繩的新興業況——造草繩的重要工具——

工作第十九 編織竹骨草繩椅……………八〇

工作第二十 草繩地毯……………八一

十五 草稈編物練習……………八二

——草的種類——草的用途和產地——蒞席工藝的進步與社會經濟——

工作第二十一	涼鞋	八三
工作第二十二	手提書袋	八六
十六	麥稈編物練習	八九
	——麥稈的用途及產出——麥稈工的重要工具——麥稈辦的編法——	
工作第二十三	麥稈扇	九二
十七	繩線編物練習	九四
	——繩線的原料和種類——繩線的手工編物——	
工作第二十四	乒乓球網	九八

新課程標準適用

初中勞作

六

新課程標準適用
初中勞作工藝篇

籐竹工

一 勞作的意義及必要

勞是勞動，作是工作，勞作的實際，就是「動手做」，我們「做人」的要義，就是非做不可。——

一爲「人格」而做；

一爲「生活」而做。

何謂爲人格而做呢？試從全社會或全人類着想，當然應該大家做，大家吃；大家做，大家用。一樣是有五官四肢的人，爲甚麼大家能做，而我獨獨不能做？爲甚麼大家能够生產，而我只會消費？這豈不是枉然爲人麼？豈不是「社會之蠹」「象養之豕」麼？我們



爲人，而至於如蠹如豕，撫心自問，能不汗顏自愧！所以從全社會全人類看起來，我們不能不爲我們自己的人格而做。我輩青年，尤應從小練成一種能耐勞能工作的好德性，以保持我們的人格。

何謂爲生活而做呢？從個人的生活着想，我們能不做而生活麼？老實說，社會上有一種自然律的制裁，是很嚴格的，你不做，就會使你不得過。況且社會上的人，只有共同生產共同消費的關係，沒有大家做我來享現成的道理。享現成是人人喜歡的，誰願辛辛苦苦地去做；但若大家都不做，那末世界上那裏有可用可吃之物呢？試問我又吃甚麼用甚麼呢？所以我們要滿足自己的生活需要，不能不動手做。我們要從小練就一副能耐勞能工作的好身手，以尋求自力的生活。

二 籐工的理論

籐工的價值 籐材的纖維柔軟條直，劈削容易，取爲編物細工的材料，非常適宜。此種工作法，與組紙細工紐結細工等聯絡應用之處頗多。又因材料採辦便當，價格低廉，工具簡單，用途甚廣，極易使學習的人們感到實用工藝的興趣，爲將來職業的準備。

籐器的流行和進步 籐器輕便牢固，樸雅清潔，有竹材的長處而無竹材的短處，所以賞用的人很多，行銷也很廣。操此業者，無論都市鄉鎮，都可隨地採辦籐材，編物出售，并且近來圖案上及技巧上，都很進步，所以每多嶄新的出品，不若從前的陳俗了。

籐材的產出和性質 籐是蔓生木本的植物；有白籐、紅籐、紫籐等三種。白籐通直光滑，節長而平，故普通多用此種爲材料；而紅籐尙間有採用者；紫籐則因枝幹分錯，故不適用。茲將白籐紅籐兩種，分詳於左：

1. 白籐 一名沙籐，野生，種類甚多，產於熱帶地方，如印

度、安南、呂宋及南洋羣島等處，而以婆羅門洲，蘇門答臘所產的爲上等品，我國廣東也有出產。其梗蔓生，依傍他木而升，長可十餘丈，葉爲羽狀複葉，其纖維柔韌，極牢，其皮光滑，其色有黃有白，不蛀，可製種種器物。工藝界就利用其柔韌的特性而分別利用之。

2. 紅籐 一名省籐，皮色較赤，又名赤籐，亦產於亞細亞熱帶地方。莖細多刺，亦依傍他木蔓生，長可數十丈。莖亦柔韌，可編器具。

選擇原籐時應注意之點 原枝的籐材，叫做原籐，以皮色黃白而發亮光，不易折斷的爲佳，如遇灰黑色，不發亮光，表皮似形皺縮，及折之易斷的，俱爲劣品。

籐工工具的構造和用法 分述於下：

1. 尺 是度量長短的規矩器，我國舊式的工匠，向來多用班

尺。而近來新式工匠，亦有改用公尺或英尺的了。

公尺 音譯米達，爲萬國公制度器的單位。以十爲進位，每尺爲十公寸，百公分。其一公分，卽一「生的米達」，一生的米達的符號爲 cm 。

市尺 是現在新制定的市用制度器的單位，三市尺合一公尺，亦以十爲進位。

英尺 是英國的尺度，新式工藝界多採用之，其進位是一尺等於十二寸，一寸分爲八等分，普通不稱幾分，而叫做幾分之幾。

班尺 一稱木尺，又稱魯班尺，卽向來木竹泥水工匠等所通用，而以十爲進位。

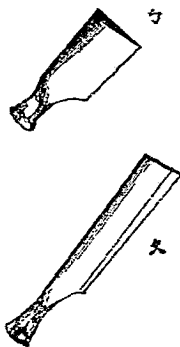
2. 劈刀 以附鋼製成者爲佳，式樣有如第一圖的二種，勺種的刃口是中鋒的，劈剖籐竹，利用其尖劈作用，所以式樣短而笨

重。又種的刃口是偏鋒的，雖亦可劈
剖，然平常用以刮削為多。

3. 鋸 只要用本國式木框鋸，鋸
齒為三角形，有粗細二種。籐竹工上

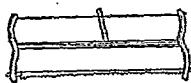
須用細齒鋸。

圖一第



六

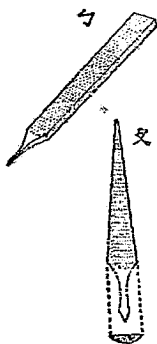
圖二第



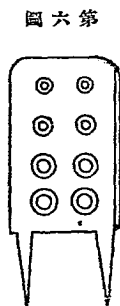
路鋸

4. 銼 式樣有如第三圖的二種，
ㄅ種是扁方形；又種是尖頭形，其斷
面為弓形。銼齒都是一釘一釘鑿起來
的，故非常快利。

圖三第

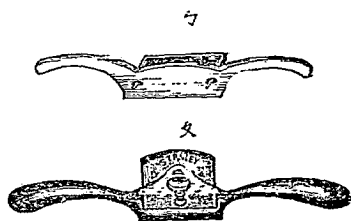


5. 滾鏢 式樣有如第四圖的二種
：ㄅ種木製（中式），又種鐵製（西
式）。木製者進退鏢刃便；鐵製者進
退鏢刃，須先鬆螺旋後方能進退；故



7. 抽籐心器 鋼板上鑽有各種口徑的圓孔，下有二脚以便插入木架，如第六圖。就孔徑的大小，而定籐心的號數。

圖四第



圖五第



使用上以木製爲宜。
6. 引鑽 用以引導穿插籐皮及竹篾的工具，用鐵製成，下附木柄，如第五圖。圖文是全用鐵製的。

三 原籐彎曲練習

籐工的工作，有用原籐來做成器物的，有將原籐劈成籐皮和籐心，用籐皮或籐心來編成器物的。原籐的工作，最爲簡單，利用其纖維柔軟的特性，使其彎曲，製成日用的器物，爲籐工中所應最先練習的工作。

工作第一

籐手杖

預定工作時間一小時半

〔工作目標〕 練習粗原籐的削彎曲等法。

〔工具〕 銼、刀、鋸、滾鏢、火爐、水桶等。

〔材料〕 直徑粗約八分長約四尺的原籐一枝。砂紙、膠水、顏料、油漆、銅件等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 將粗原籐的表皮用滾鏢刨光。

2. 將要彎曲的一端，插入滾水桶內煮軟。

3. 既軟取出，隨手插入工作檯上預置的孔中；照第七圖所示的手法，漸漸拗彎。拗至彎曲度大小適當時，用繩縛牢晒乾。

4. 彎頭乾透後，再用緩火烘至表面焦黃，冷後去繩，全部銼平，并用砂紙磨光。

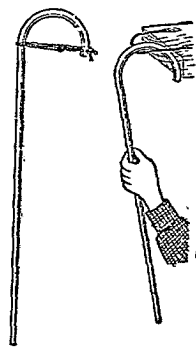
5. 將染料調入荳腐，搗爛，塗上杖面，做油漆底子。待乾後再用細砂紙或舊砂紙磨光。

6. 揩上泡力水（或揩透明金漆）。

7. 杖的頭腳，可隨意裝配銅件。

【工作時的注意】 製作手杖應注意的事項：

第七圖



1. 彎曲部表面，若鏢不勻淨，則彎曲時易生折裂不很圓滑。
2. 粗原籐煮的時候不夠，則彎曲很難，愈煮得透愈好，如能在未上課前煮一二點鐘更好。

3. 彎曲部未乾時，如用急火烘之要裂開。

4. 彎曲部烘至焦黃時，其已伸已縮的纖維，均已失其彈性，故彎曲部可以永久保持不變。

5. 籐材纖維柔韌，截斷時表面易生割裂，故鋸截時，用力要緩；并且須先截斷表面的周圍線，不可一直截下。

6. 揩過泡力水的手要用酒精洗，揩過油漆的手要用火油洗。

〔備考〕 揩塗油漆法：

1. 西式漆法：先做漆底，其法將豆腐搗爛，調入少許水化的顏料，（即染料，但如做本色的，可不調色料。）塗擦一遍，使籐材表面的纖維緊緊；再刮去堆簇的豆腐，陰乾後用砂紙磨光，

用布片蘸泡力水（酒質假漆）或凡力水（油質假漆）揩擦一遍，揩時愈速愈妙，愈薄愈佳，一遍未乾，不可揩第二遍，每遍揩後，未乾透即加揩，及揩得過厚，均要堆簇不勻，須特別注意。

2. 中式油漆法：如在偏僻之處，買不到西式漆法的材料時，可用熟桐油或金漆等，照西法手續揩擦，漆底塗法亦與西法同。

3. 泡力水製法：取俗稱洋乾漆片（樹膠片）一兩半，投入一磅瓶純酒精中，竭力搖動一息，再行放置一夜，任其自然溶解，成爲黃色濃稠液，即可塗用。

工作第一

籐被拍

預定工作時間二小時

【工作目標】 練習細原籐的編穿法。

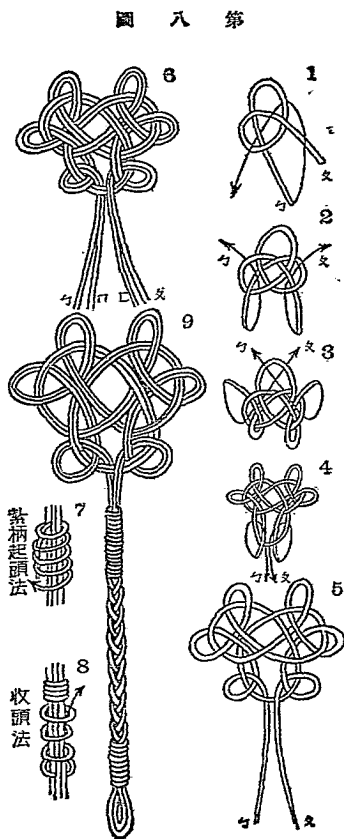
【工具】 同前。

【材料】 直徑粗約三分的細原籐二枝，每枝長六尺。三開的籐皮數

丈。

【工作方法】 施工順序如左：

1. 將細原籐及籐皮浸入水中，浸透使軟。
2. 用手先將籐節逐一拗軟。
3. 取原籐一根，照第八圖(1)編穿。
4. 次依圖的順序，自(2)編至(5)，便成單根的結頭。

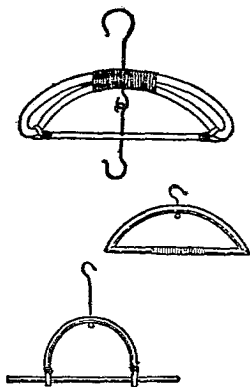


5. 再取一根原籐，依圖(6)，從勺端起，循着已成的結頭平行編穿，編到勺端爲止，便成雙根的結頭。
6. 將勺勺口四結頭用手拗直，束成一把，或絞編一段，上下以籐皮照圖(7)(8)所示的紮柄收頭等法，完成手續，便成如圖(9)所示式樣的籐被拍。

〔工作時的注意〕

1. 表皮不光滑的劣品原籐，編時易斷，不能採用。
2. 未曾浸透的原籐，編時亦易斷，如因急用時，可用熱水浸之。
3. 雙根同時編穿，不易勻整服貼，故須單根編好後，再穿一根。
4. 後穿的一根原籐，穿至小彎曲部，頗易裂開或折斷，手法上須

第九圖



特別注意。

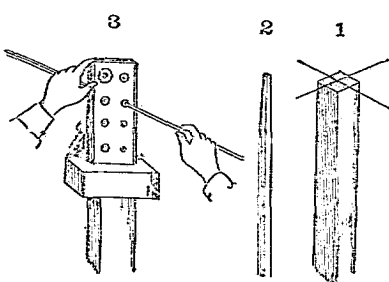
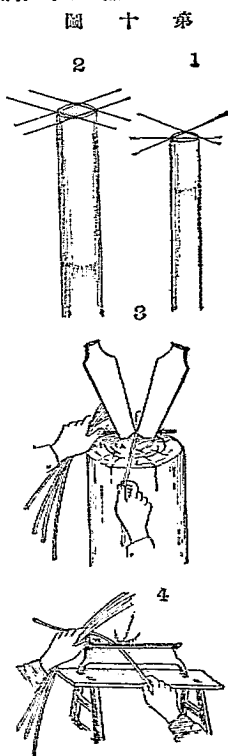
〔附錄〕 第九圖所示的幾種掛衣架的式樣，均是簡單而適於實用之物，可依圖製作。

四 籐材劈削練習

籐材的精製 原籐除做手杖等簡單之物及做籐椅等骨子外。需用很少，故必須加工劈削精製，以廣其用。任此種工作者，有專門工匠，各大商埠，多有此種工場。劈好之後，分別籐心籐皮，各縛成捆，再由商人販銷於各地。其價格按貨色的粗細優劣而定，籐心以色白而質軟者爲上等，色白性硬者次之，色灰白或灰黃者最次；籐皮以色澤光亮，闊狹勻淨者爲最上等，色灰不亮者爲下等。

籐材的名稱和劈法 籐材分籐皮籐心扁心三種：籐皮用粗原籐劈成，最闊的叫廣薄，用以紮在籐椅籐桌等竹架子的外表者；狹的

叫四開、三開，用細原籐劈成，爲編穿精巧籐器之用。籐心卽由粗細原籐劈去籐皮後，再劈成方籐心，而後穿過抽籐心器，抽刮光圓的；依粗細分別定名，頂粗的叫四條圓心，以下再分八種：叫六條、八條、十條、十二條、十四條、十六條、十八條、二十條圓心等，適於爲籃箕等物之用。扁心卽將籐心對半劈開便成。籐皮劈開的手續，如第十圖(1)(2)(3)(4)所示。籐心的劈開手續，如第十一圖(1)(2)(3)所示。



藤材漂白法 藤皮色澤，天然生成，本無加工的必要。但籐心

色澤，無論好歹，新劈開時，總帶有多少黃色，如欲白淨，須用硫磺燻過。其法：用大號裝貨木箱一隻，箱的板縫，用紙條糊封密閉，箱蓋用鉸鏈聯着，作爲漂白箱。箱內用竹架隔開上下兩部，上部高些，以便安置籐心；下部低些，以便放置硫皿。箱蓋上方裝嵌玻璃一方，以便觀察硫烟濃淡，下方開一洞，洞口嵌一活動玻璃，以便觀察及添放硫磺。當臨用時，先將籐心噴溼，解鬆圈紮，置於箱內上部，再將硫皿燃着，（引火法可將火柴擦着，隨即吹滅，留有火種，接觸硫末便能徐徐燃燒。）放入箱內下部，任其發烟，從竹架中騰入上部，燻蒸籐心，大約燻蒸三四小時後停止，再經三四時待硫氣發散後，即取出籐心，晾乾，便成漂白籐心。因此種漂白氣體，與空氣中的養氣化合，而爲亞硫酸瓦斯，具有消褪色素的作用；但此種氣體，有害衛生，燻時漂白箱四圍均須封好，宜謹慎防避，

勿使呼吸到此種氣體。

工作第三

立衣架

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習粗原籐彎曲及捲紮法。

〔工具〕 鋸、刀、銼、鑿等。

〔材料〕 籐竹、粗原籐、扁心等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 截取七尺長的籐竹一枝，（圓徑一寸二分）竹節用滾鏢捲光。

2. 竹棒上端，照第十二圖(1)削成四角（或六角）柱狀，下端離地一尺五寸許鑽成圓孔二個。

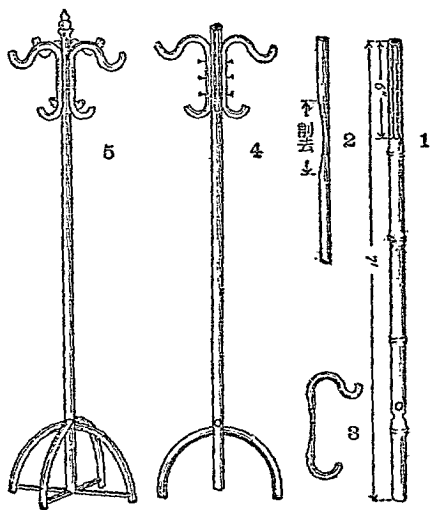
3. 取二尺長粗原籐四枝（或六枝）照圖(2)式樣先將原籐的中間削去三分之一，再照圖(3)式樣彎曲——彎曲法參照工作第一。

4. 如圖(3)彎好籐鈎四個(或六個)，釘在竹棒的上端，如圖(4)。另取四尺長的原籐二根穿入籐竹下端的圓孔中，兩端用原籐縛牢。

5. 全體用扁心依照前第八圖(7)(8)二式捲紮，而上端再裝一個木頂，便成如圖(5)所示的式樣。

【工作時的注意】

1. 彎曲好的籐鈎，無論煮軟彎，焙軟彎，均要先用繩縛牢，再放火上烘至籐材乾燥透，方不變形。
2. 籐材釘在竹材上，若要連釘三四枚，切不可釘在在一直線



上，須交互釘下，方不至籐竹破裂。

〔附錄〕 第十三圖所示的花盆架，可照

此法仿製。

五 籐心編方形物練習

籐編方底器具，種類很多，練習時，祇要將普通的起頭編組法，變形編組法，及收口法等熟習後，便可編出種種實用的器具，茲分述起頭法收口法如左：

方底起頭法 有下列數種：

1. 平行經緯編組法 此種編法，最為簡便，如第十四圖式樣，其經緯組織，是一上一下，交互平行的編法。

2. 斜形經緯編組法 斜形編組，如第十五圖

圖三十第

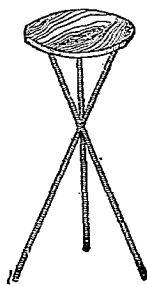


圖 四 十 第

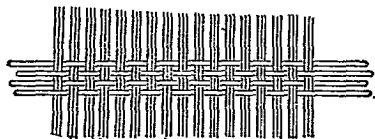
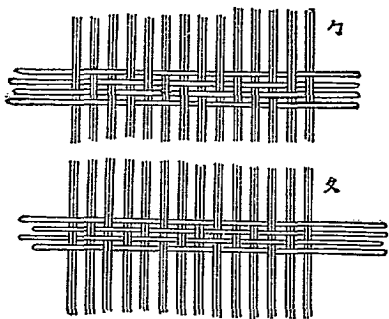


圖 五 十 第



裏一外，每編一編，將夾在中間的經線綾一綾，不是平行交互穿過去。如第十六圖ㄅ的緯線，每行以同方向綾編；ㄆ的緯線，每行互換方向綾編。

ㄅㄆ二圖所示的式樣，ㄅ式的緯線與經線，每次交互編組，均隔二列穿過，ㄆ式的緯線與經線，每次交互編組，間隔一列二列穿過。

3. 二根緯線

綾編法 此法的經線排列，與前圖一樣，不過緯線要用二根，一

圖 六 十 第

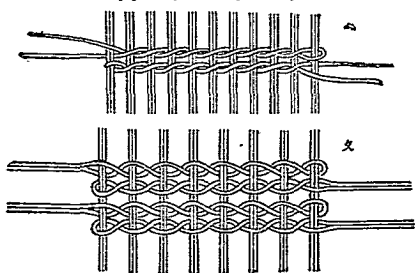


圖 八 十 第

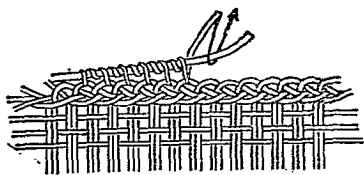
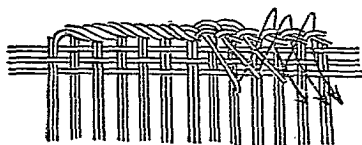


圖 九 十 第

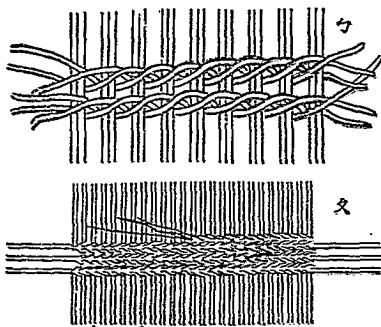


圖 十 二 第



4. 三根緯線絞編法 此法爲一般籐竹編物收脚豎起時所用，如第十七圖，勺爲每行同一方向絞編而成，又爲逐行互換方向絞編而成。

圖 七 十 第



一般收口法 編物的收口，以堅牢、簡便、美觀爲三大要件，下列的三種方法，不論方形圓形編物，均可適用：

1. 籐皮繞紮法 如第十八圖。

2. 編頭彎插法 如第十九圖。

3. 編頭捲插法 如第二十圖。經線如用二根的，編到收口時，須剪去一根，只用一根捲插成緣。

編方形籐器特用的工具 初習籐工，手力不勻，往往排列經線或疏或密，編時易致歪斜，欲防此弊，宜備下列二種特用工具。

1. 組竹 此物爲防排列經線疏密不勻之弊，即將竹上酌穿許多排列的孔眼，各眼的距離要相等，眼的大小，須視籐心粗細而定，編方形物的底部時，先將截好的經線，雙雙插入孔眼中，而後以緯線編穿。

2. 木型 此物爲防編方形物或圓形物的底部歪斜不平之弊，可用三分板臨時釘合，其式樣大小，可先依需要，畫成圖樣，再照圖樣鋸板釘合。

工作第四

手提籐包

預定工作時間六小時

〔工作目標〕 練習籐心編方形物及起花、收口等法。

〔工具〕 組竹、木型、剪刀、引鑽……………等。

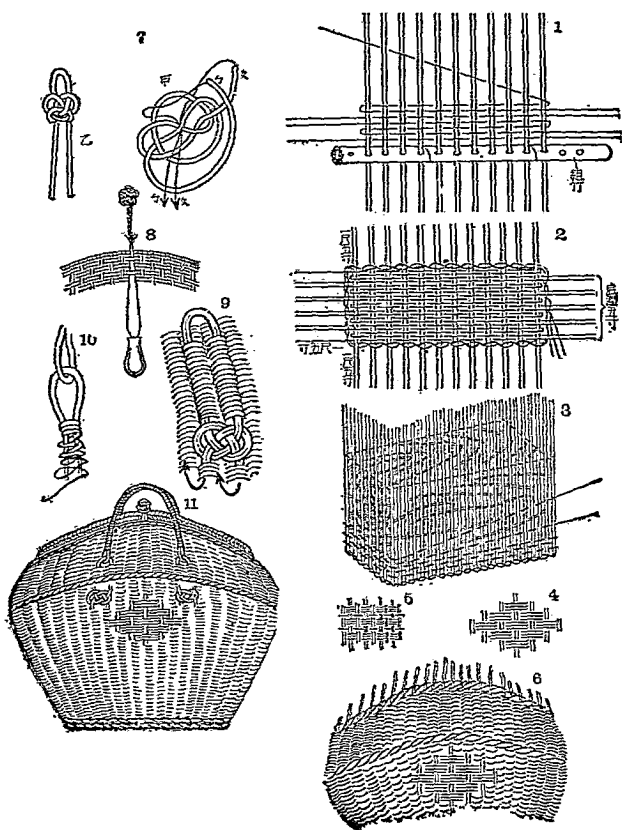
〔材料〕 十六條籐心、四開籐皮等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 剪取三尺五寸長的籐心三十八根。
2. 將剪好的籐心雙雙插入組竹孔眼中，作經線，再用一根緯線，上下交互編組，如第二十一圖(1)。
3. 編至底闊五寸時，抽去組竹，再用三根籐心，照前第十七圖的方法，將底的四周，絞編一周而成如圖(2)的式樣。
4. 次依圖(3)所示的式樣，將四周的經線統統豎起來，中置木型，再用二根緯線上下交互編組籃的周壁，至高度適當時，插編

圖 一 十 二 第

新課程標準適用 初中勞作



如圖(4)或(5)所示的花樣一種。

5. 上方編至圖(6)的式樣，用前第十八圖的籐皮繞紮法收口。
6. 依照圖(7)之甲乙所示的圖式結籐扣。
7. 依照圖(8)(9)(10)所示的式樣裝柄、裝搭扣，便成如圖(11)所示的籐提包。

〔工作時的注意〕 籐心編物所應注意的事項：

1. 籐心燥則易斷，每次工作前半小時，須將籐材放在水中浸溼，但籐材浸水次數多，要發黃，每次須斟酌要用多少浸多少，不可浪費多浸。
2. 工作場所要清潔，已浸溼的籐材，尤不可放在不清潔的地板上，免致黏着灰塵。

3. 經緯線粗細要揀選勻淨，否則或軟或硬，結果不易平服。
4. 經線列數若成雙，起花不能在中央，故經線的列數，須以

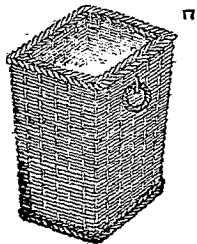
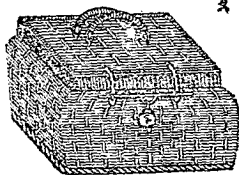
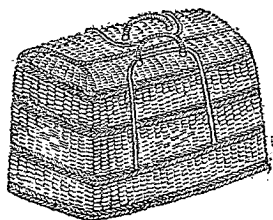
單數排列。

5. 緯線接頭，須在裏面。
6. 收口的經線頭，當做收口的工作時，要浸軟拉緊，以免鬆懈。

7. 籐包編好後，如見附着籐毛過多，可以酒精燈焙燒去之。

〔附錄〕 第二十二圖々所示的籐包，用經緯線上下交互編法及參用三根綾編法編成，提柄兩旁加裝原籐，可放重物。圖々所示的籐包，用平行交互法編成。圖々

口所示的方形字紙笈，用斜形經緯編組法編成。



工作第五

手提扁籐箱

預定工作時間六小時

〔工作目標〕 練習編組有子口的籐箱法。

〔工具〕 同前。

〔材料〕 十四條籐心籐皮等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 剪取二尺長的籐心八十四根，先將四十二根籐心，成雙插入組竹中，依前第十七圖所示三根絞絲編法式的式樣，編成八寸闊的箱底一個。

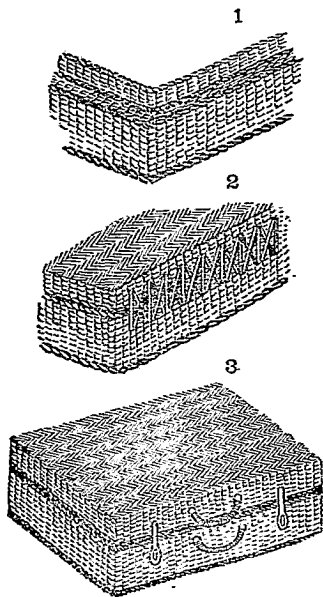
2. 四周經線豎起，用平行交互編法，編至高二寸半，即將每列經線分開，一根向內撇進。另一根再用三根絞編一周，即向裏面收口，撇進的這一根，再用緯線上下交互編法，編至四五圈，然後收口，便成如第二十三圖(1)的式樣。

3. 同(1)所述的方法編蓋，豎起時，用平行交互編法編組，編至邊高一寸半收口，便成蓋。

4. 蓋底的後方，依圖(2)所示的式樣，用籐皮聯牢。

5. 前方裝搭扣、提柄等，便成圖(3)所示的扁籐箱。

第 二 十 三 圖



【工作時的注意】 製作有子口的籐箱時所應注意的事項：

1. 編時若手力有輕重，則經線雖是同樣數目，編至結果，往

往有蓋底不相密合等弊發現，故工作進行中，須時常顧到此點。

2. 編到方角時，緯線不可重力拉攏，以使用手容易撤方。

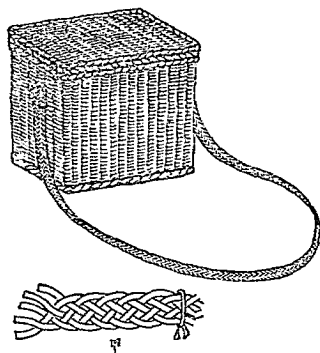
[附錄] 第二十四圖所示，是套蓋的方籐箱，箱繩用五根籐心，照(甲)法編好裝上去，此繩宜長一些，以便揸上肩膀，不覺吃力。

六 籐心編圓形物練習

關於編圓形物所應研究的事情，分述如次：

一. 米字形起首法 此種起首法，爲一般籐心編圓形物所常用的，學者祇須明瞭簡單的經緯架疊繞編等法，便可編出種種圓形

第 二 十 四 圖



器具，現把起首法說明於左：

甲·偶數經緯線繞編法 依第二十五圖(1)的式樣，先將四根並列的籐心，疊作十字形；後以兩根並列的籐心，架在四對角成米字形；再用長籐心一根，上下折轉交互繞編，編至五六圈後，又將四根並列的經線，分作二根一列，依次繞編，便成圖(2)。

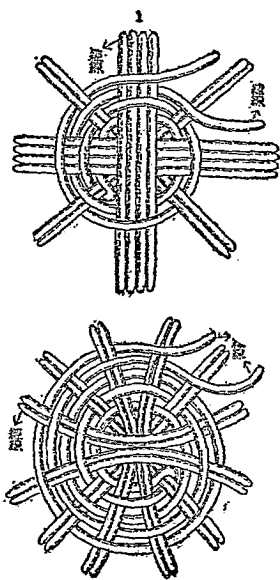
乙·奇數經緯

線繞編法 第二十

六圖(1)即將米字形

中，另插入籐心一根，後用較長的籐心一根，一頭與插入一根並行，一頭即上下交互繞編，繞編五六圈後，再將四根一列的

第二十五圖



各分作二根一列，
繼續照圖(2)所示的
順序繞編。

二. 田字形起首法

此種繞編法，無論
方圓，都能適用。第

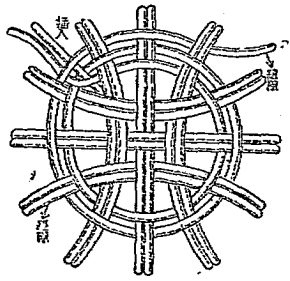
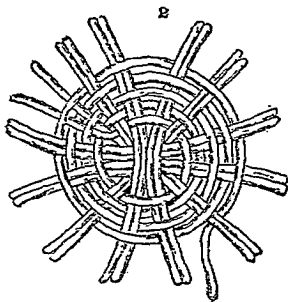
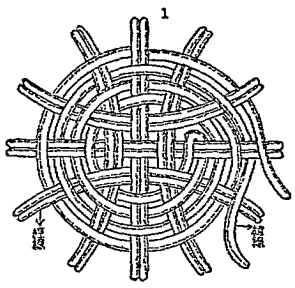
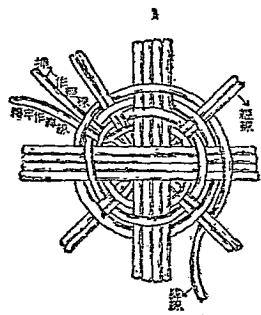
二十七圖(1)為偶數起
首的順序。圖(2)為奇
數起首的順序。

三. 空心圓形起首

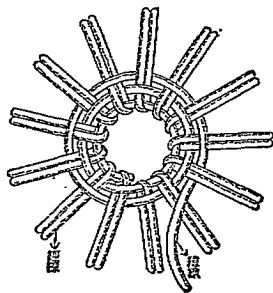
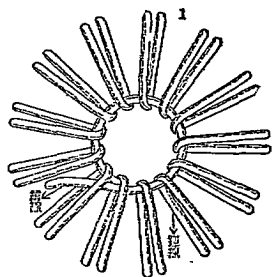
此法為繞編圓形
器物外面之用，其法
：先以籐心一頭紮成

圖六十二第

圖七十二第



一圈，然後以籐心穿入圈中，折轉作放射狀的經線，如第二十八圖(1)。再將圈剩的一頭作緯線，照圖(2)所示之順序繞編。



第二十八圖

籐心花瓶

預定工作時間四小時

〔工作目標〕 練習鬆緊緯線及添拼經線、絞花、收口等法。

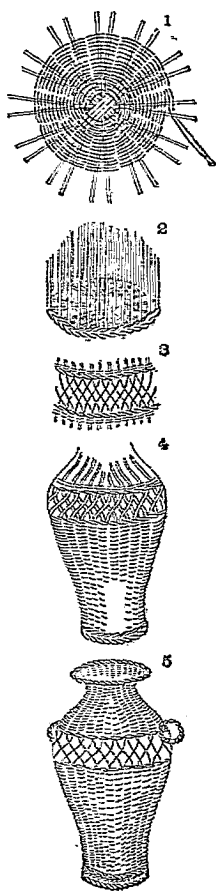
〔工具〕 剪刀、引鑽、小刀等。

〔材料〕 籐心十八條、有節竹筒一個、油漆等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 取長籐心一根，二尺五寸長的籐心十二根，依照第二十九

第九十二圖



圖(1)所示的順序繞編。

2. 添經，即將籐心折半斜削，插入圖(1)的每股經中間，而分開二根爲一股，再繼續繞編至圓徑三寸爲止；然後將各經線統統豎起。

3. 用三根籐心，依照前第十七圖的式樣，向左右各絞編一圈，便成圖(2)。

4. 繞編側邊，用二根籐心經緯交互繞編；編至所要的高度，再照圖(3)的式樣，編花一圈便成圖(4)。

5. 將經線統統織進繞編。
6. 再將經線向外繞編，依前第十九圖收口法收口，便成圖(5)的花瓶。

7. 絞籐圈二個，裝在花瓶的左右兩肩。

8. 附着的籐毛，可用酒精燈燬去。

9. 隨意油漆。

10. 瓶內放入有節竹筒一段，便可盛水插鮮花。

〔工作時的注意〕

1. 工作前宜浸水 籐材燥則脆弱，溼則強韌，所以工作前籐材先要浸水十數分鐘，才可使用。但已編好的部份不可浸水，以免籐色變黃。

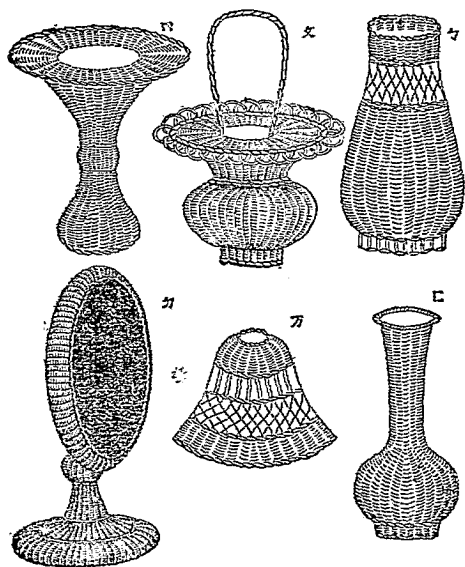
2. 工作場須清潔 製作籐編物時，若將潮溼的籐心，放在不清潔的地上，勢必使籐心沾染污泥，故須在清潔的地板上操作，

方才妥當。

〔備考〕

籐材油飾法 籐心編織時若不預先用砂紙磨光，則表面易着灰塵；在精巧的籐器，通常都用油漆塗飾。其法：先將附着於籐心的細籐毛，用酒精燈焙燒去，而後用熟桐油調色粉薄塗二三次；塗時手術要十分注意，稍一不慎，則凹處色油堆起，凸處仍見籐心的本色，每次須用毛刷薄塗，俟

第十圖



乾透後再塗，方無此患。又所用色彩，須與室內器物調和。

〔附錄〕 籐心編圓形物時，祇要鬆緊緯線，添拼經線，便可編成各種式樣的物品。例如：第三十圖的勺叉口，爲花瓶、花籃，均照米字形起首，用鬆緊緯線添拼經線等法編成；萬爲電燈罩，均爲橢圓形相框，用空心圓形起首法編成。

工作第七

橢圓形茶壺箱

預定工作時間五小時

〔工作目標〕 練習橢圓形蓋箱的編法。

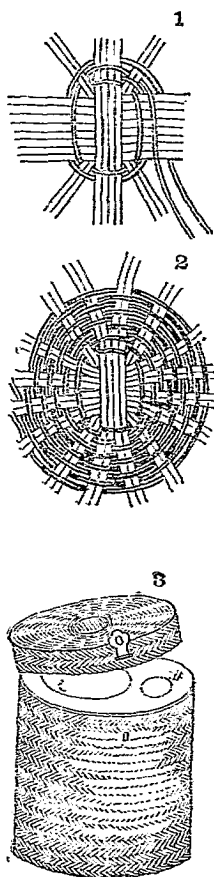
〔工具〕 同前。

〔材料〕 十六條籐心，花布一方，棉花一塊，銅扣鉸鏈等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 截取二尺長籐心二十根，先以十根並排的籐心，疊在六根並排的籐心上，作十字形，後以二根並排的籐心架在四對角成米

圖一十三第



字形，如第三十一圖(1)。

2. 再取長籐心一根，依圖(1)的順序纏編三四圈。

3. 將每股經各分爲二根一股，交互纏編至大小適度時，餘經向上豎起。

4. 用三根綾絲編法編邊，依照前第十七圖每次纏編，編至適當的高度收口。

5. 再截取長一尺二寸的籐心二十根，照前法纏編與底同樣大小的一個，豎起做蓋。

6. 蓋底用鉸鏈釘接，并裝搭扣。

7. 箱內放棉花和布，做

出茶壺、茶杯的孔穴，便成

如圖(3)式樣的茶壺箱。

〔附錄〕

第三十二圖有參考圖二

二個，勺爲字紙篋，又爲花

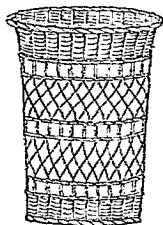
籃，均可依同法編製。

七 籐心籐皮合編練習

籐心籐皮合編練習，有下述幾種基本的方法：

一、圓形盤紮法 此法用一根粗籐，先將較粗的一端削令扁薄

（如第三十三圖勺），用手揪軟，捲起作心，中央留出一個小孔，以籐皮穿入紮緊，從此繼續盤繞繼續紮緊，便成圖勺的式樣，

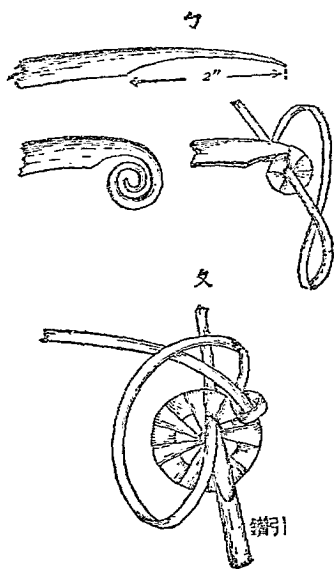


又



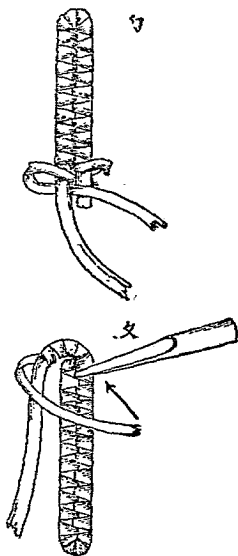
做到所要的大小爲止。

圖三十三 結



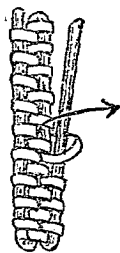
二、橢圓形盤紮法 橢圓形盤紮，較圓形的爲便，捲時祇要照第三十四圖之所示的式樣做好，掉頭再做，便成圖之式樣，折轉的籐頭長短，與橢圓形的長短徑有關，須注意。

圖四十三第



三. 方形盤紮法 此法起頭與橢圓形的一樣，不過橢圓形的，一順盤繞不換方向；方形的，反復迴轉，兩頭齊平，如第三十五圖。

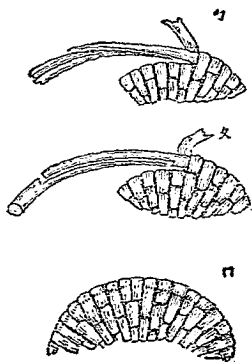
圖五十三第



四. 盤紮式的接頭和收頭 接頭有如第三十六圖之所示的兩種式樣。收頭的式樣如圖口，即將盤繞的籐心末端削斜而紮至終

結爲止。

圖六十三第



工作第八

文件盤

預定工作時間四小時

【工作目標】 練習方形盤紮法。

【工具】 剪刀、引鑽等。

【材料】 四條粗籐心五丈，四開籐皮二兩。

【工作方法】 施工順序如左：

工藝篇 籐竹工

1. 取最長的粗籐心一根，用籐皮依前第三十五圖所示的式樣起頭，盤紮而成一尺長八寸闊的長方底一個。

2. 依第三十七圖々所示的式樣盤紮四圍，約至高二寸（但短邊一面須留出缺口一個）收結，便成如圖久所示的式樣。

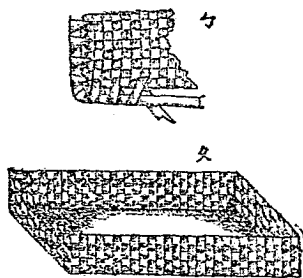
【工作時的注意】

1. 繞紮時籐皮不可過長，過長時抽拉頗費力，且易裂斷，寧取短的多接頭爲宜。

2. 籐皮繞完接頭，祇要用鑽將籐心鑽一小孔，以籐皮插入扣緊便可。

3. 繞紮用的籐皮，色澤厚薄，要選得勻淨。

第三十七圖



工作第九

茶壺墊子

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習粗籐心盤曲，參用竹籤編穿法。

〔工具〕 同前，添用扁頭鑽子（如皮匠用的那種）。

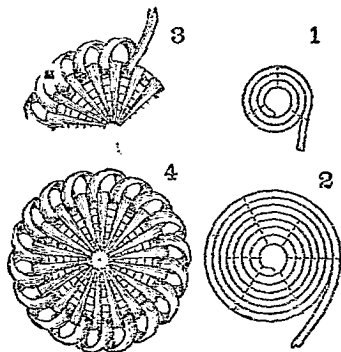
〔材料〕 粗籐心一丈，籐皮二三丈，竹籤十餘支。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 先將籐心籐皮，用滾水浸軟。
2. 將浸軟的粗籐心，一端削成斜面，約從離頭五六寸處削起，既削斜後，即盤曲二三圈，手法以平正密切為宜。

3. 將已盤好的籐圈，平壓在工作臺上，用扁鑽，依第三十八圖(1)所示的三處鑽孔，用竹籤削尖插入，聯成

第三十八圖



一片。

4. 再盤曲四五圈，照圖(2)所示的三處再鑽孔插竹籤。

5. 用籐皮依圖(3)所示的式樣，絞穿繞紮。

6. 再依前第三十六圖口

的方法收頭，便成如圖(4)所示的茶壺墊子。

〔附錄〕

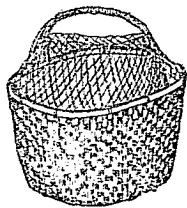
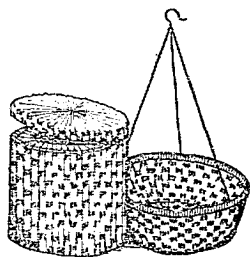
第三十九圖的茶壺桶

第九十三圖

、籐匾、小網籃等，均可依圖此法編製。

八 竹骨籐材編物練習

籐器利用竹骨的必要 籐桌籐椅等要支持重量，故不能全用輕軟的籐材做成，必須先用原枝竹材（淡竹實竹等）製架作骨，再用



籐心籐皮穿繞編組，形狀既能整齊，骨子又可牢穩。

竹幹彎曲法 要彎曲的竹材，以半乾爲佳，太生易裂，太枯易

斷。拘彎的方法，與前述彎原籐法

相同，當拘彎時，往往非腕力所能

勝，宜利用槓桿之理，先將竹幹焙

軟，夾在兩根止木之間，漸漸攀曲

，攀至適當的曲度時，澆以冷水，

使其急冷，卽不反張。第四十圖的

(1)(2)卽示此等手法。

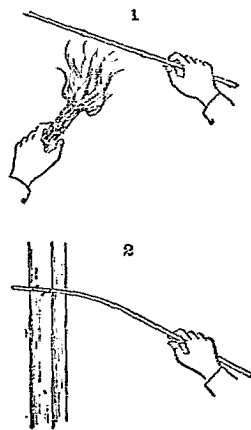
圓竹包接法 竹材纖維平直，彈性豐富

，故做椅几等骨架，每當轉角處，先將竹幹

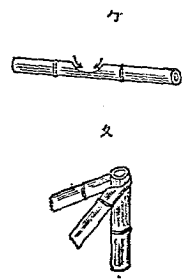
剝去一部份，如第四十一圖，剝的方向如

矢示。所剝曲的線，要與圓竹外周線相等。

第四十圖



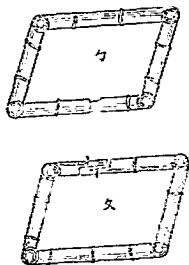
第四十一圖



再放在火上焙乾，包在另一圓竹外，如圖文，然後釘入釘子，使其固接。

入骨接和相缺接 竹材中空，如做架框等，可用圓木棒插入作骨，再釘接之，如第四十二圖文所示，此稱入骨接；至於相缺接，即將相接的兩頭，各截去半寸，再行拼合而釘接的，如圖文所示。

圖 二 十 四 第



工作第十

花盆架

預定工作時間六小時

【工作目標】 練習籐竹接合編組法。

【工具】 刮刀、鋸、銼、捧鑽、剪刀、火盆等。

【材料】 三尺長的淡竹四枝，又五尺長的一枝，十二條籐心一斤，小洋釘數枚。

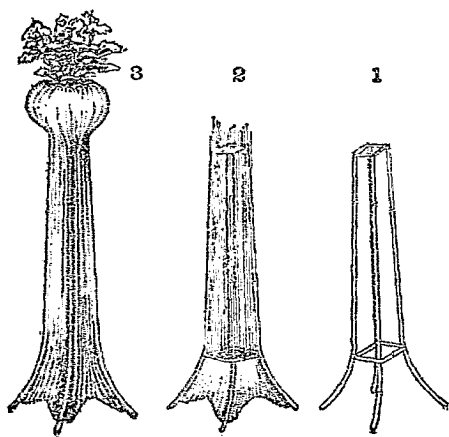
【工作方法】 施工順序如左：

1. 先將三尺長的淡竹，近根部一端焙彎。
2. 次取五尺長的淡竹，依前第四十二圖的方法，做五寸見方和七寸見方的竹框各一個，並將彎好的竹框包入四角，便成第四十三圖(1)所示的式樣。

3. 用籐心排釘在圖(1)所示的竹框四周，以一根緯線連骨架交互編組在內，便成圖(2)所示的式樣。

4. 編到竹架將完，把每列經線向外翻出，各添經線二根，繼續再編，編至適當時漸漸收口，

第 四 十 三 圖



便成圖(3)所示的花盆架。

5. 修整全體，乾透後，燒去籐毛，并施以油漆。

〔工作時的注意〕

1. 籐製花盆爲室內裝飾品，其式樣大小，可各依所宜而設計之，油漆的色彩，能與室內各部調和更佳。

2. 花盆架放置盆景花草，易受潮溼，故竹骨焙時以焙至竹材表皮焦黃爲度，免致已收縮的竹纖維至受潮時重行伸張，工作時須注意及此。

工作第十一

手提書箱

預定工作時間六小時

〔工作目標〕 練習籐竹合編箱類法。

〔工具〕 同前。

〔材料〕 淡竹數枝，十六條籐心一斤，籐皮扁心各四五丈，小號鉸

鏈一副。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 先將淡竹的竹節刮光，截取五尺長的三枝，和五寸長的四枝。

2. 依前第四十一圖的方法，製作長邊十五寸短邊十寸的同大方框三個。

3. 將四枝淡竹兩個方框依第四十四圖(2)這樣包接作底。

4. 取另一個方框包嵌木塞作蓋，如圖(1)。

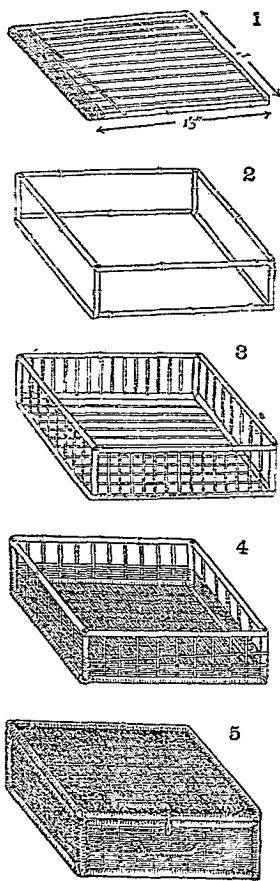
5. 箱底的兩個方框上，各鑽五分間隔的等距離孔眼若干，蓋框的短邊亦鑽同樣的孔眼若干。

6. 各孔各插入兩根籐心作經，如圖(3)。

7. 插入經線的竹骨上，要先用扁心籐密密纏紮，而後由緯線交互編組如圖(4)。

8. 裝上鉸鏈、搭扣、提整等，即成圖(5)式樣的書箱。

圖四十四第



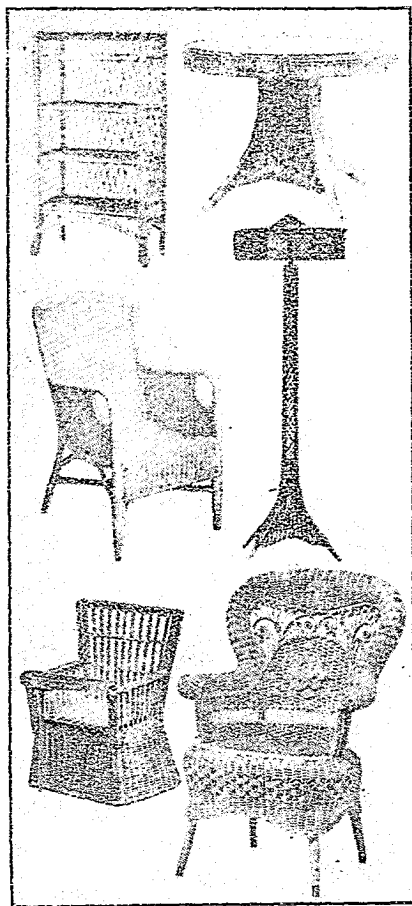
〔工作時注意〕

1. 箱柱包在四角，其上面一端要沒有竹節，以便與蓋上的木塞容易合榫。

2. 蓋部四角所包的木塞，要比竹材內圈的空洞略小，開闔方能靈便。

3. 釘鉸鏈用的洋釘，要比竹骨的直徑長三四分，以便釘入後

第 四 十 五 圖



工藝篇 藤竹工

五一

敲彎釘頭，方得牢固。

〔附錄〕 下列第四十五圖，都是精美的竹骨藤器，此種器具式樣繁多，做法亦無一定，俗話說『熟能生巧』，只要技術精練，自能得心應手，隨意變換花樣。

九 竹工的理論

竹工的價值 竹材的纖維柔軟條直，容易剖割，工作簡便，既可利用其筒材，又可劈成細絲薄篾，編成種種實用品和美術品，常使學習的人們感到製作的興趣，並得實用的利益，比較籐工，練習的範圍更廣。

竹材的性質和產出 竹爲多年生的植物，幹圓而直，中空（實竹除外），有節，其最可貴的特質，即纖維縱直、強韌，而富於彈力，我國南方到處產生，而北方則無之，西洋更無之。

竹工的工藝概況 我國竹產甚富，而業竹工者亦甚衆多，除如燈籠、摺扇、雨傘、簾箔、樂器等各有專門外，普通大別爲扁竹業和圓竹業兩類，此外尚有翻黃、雕刻等，可稱爲美術工藝。翻黃作品，以湖南、浙江爲最著，雕刻以江蘇嘉定爲自古有名之地。近來

杭州所產竹籃之屬，亦頗精緻，爲中外人所愛用。惜圖案及色彩，往往失之陳俗，未能盡合人意，吾願美術家與工藝家協力改進之。

普通竹材的種類 竹材種類甚多，學校工藝科可採辦就地適宜者用之。茲將普通而重要者分述如左：

1. 毛竹 竹筒粗大，直徑至五六寸者，幹長肉厚，多利用其筒材製作物品，如欲練習雕刻和翻簧等工作，須用此種。

2. 淡竹 竹筒不大不小，直徑通常二三寸，肉亦較薄，質地緻密，最富於彈性，可劈成極細極薄之篾，編組簞、簾、籃、筥等物之用。

3. 篠竹 竹筒比淡竹更小，而節間相距頗長，肉薄柔韌，可代白籐皮用，每多利用其幹材，爲欄杆、釣竿等。

4. 紫竹 竹筒直徑約在一寸以內，其表皮爲天生的紫黑色，擦之便呈光澤，用作簫、笛等樂器，及書架、面盆架等傢具，頗

覺清雅。

竹工工具 與籐工大略相似。

十 圓竹鋸斷刮削琢磨着色練習

圓竹鋸斷法 圓竹縱斷，只要用刀劈，惟在橫斷時，非用鋸不可。鋸時，要注意表皮沒有割裂之弊：第一須用細齒鋸，不可用粗齒鋸；第二宜隨鋸隨迴轉其竹幹，先將竹青上鋸出一條周圍線路，再依線路一直鋸斷。

圓竹表皮刮削法 竹材表皮層的質地最佳，但刮得不好，即生種種不美觀之弊，須知竹青部分，只可刮，不可削，刮刀與材面，約近九十度的傾角，順着一個方向，頻頻刮去，用力要均勻，要順纖維，要徐緩通直，不可性急，不可反復縱橫亂刮。

竹材琢磨法 竹材刮削後，無論有無刀痕，均須琢磨，才發光

澤，倘琢磨不得法，作品不能精緻。琢磨法略分三種：磨凸圓物，將砂紙放在手窠內研磨；磨凹圓物，將砂紙包在圓棒外研磨；磨平面物，將砂紙貼在平板上研磨。

竹材着色法 竹材着色的方法，略分三種：

1. 酸類着色法 酸類着色有二：塗硝酸，變赭色。塗硫酸，變黑色。其法：先以墨筆書畫於已經磨光的竹面上，次以酸類依筆跡覆描至二三次，烘於緩火上，俟變色後，用亞莫尼亞水或肥皂水將墨跡洗去，便顯陽紋的書畫。若欲顯陰紋的書畫，祇先用蠟液覆描於書畫筆蹟上，次以酸類全塗之，俟竹面變色後，洗於亞莫尼亞水肥皂水或清水中，再將蠟液刮去，即成。

2. 煮染變色法 酸類變色，祇有黑赭二種，如用煮色法，各色都可自由配製。其法：將已經磨光的竹材，先入石灰水內煮十分鐘，取出洗淨，再浸入顏色溶液中煮之，取出陰乾，用乾布

擦淨，再用乾布和蠟擦之，即不褪色，而且光潤。

3. 燻色法 燻竹爲竹籃細工上所重用，其法用松香燒烟，將竹材放在烟上燻至烏黑時離開，即用溼布一揩便好。

工 作 第 十 二

筆 筒

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習竹筒截斷及酸類繪畫法。

〔工具〕 鋸、劈刀、銼及其他雜具等。

〔材料〕 毛竹一節、硝酸、洋燭、亞莫尼亞水等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 截取五寸高的有節毛竹一段，先用刮刀刮去青皮，次用竹銼將口及底銼光銼平，而後用砂紙木賊相繼磨光。

2. 磨光後，用墨筆書畫。

3. 用棉絮捲成筆頭狀，裝入細玻璃管中，以代毛筆，蘸着硝

酸，按筆蹟描摹一二次，放在緩火上烘至變色後，以亞莫尼亞水洗之，（如無亞莫尼亞水，即用多量的清水洗淨亦可。）任其陰乾。

4. 先將洋燭蠟擦在布上，再擦至竹面上，使發光澤。

〔備考〕

着色法 除前述外，更述兩種方法如左：

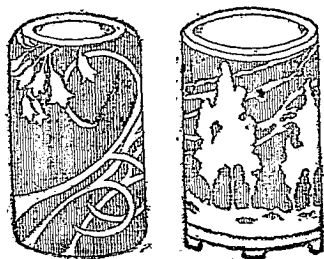
甲書畫不變色法——陰紋法。

1. 剪取與竹材面同大的道林紙一張，用毛筆書畫（不宜太細巧）。

2. 將紙上的書畫筆蹟鏤空。

3. 將已鏤空的書畫紙張，用糊貼在竹筒外，烘乾，再用

第四十六圖



蠟液塗於鏤空部份。

4. 蠟塗好後，即將竹筒浸入水中，撕去紙張，此時竹面上臘有蠟書畫附着。

5. 照前法塗酸類一二次，用亞莫尼亞水或清水洗淨，揩乾，刮去蠟液，即顯出竹材本色的書畫。

乙. 書畫變色法——陽紋法。

1. 即將前法鏤空出來的書畫紙，貼在竹面上。

2. 將蠟液遍塗於書畫紙以外的部份。……其餘塗酸、洗擦等手續同前。

竹材防蛀法 春季所伐的竹，每有蟲蛀之患，若用石灰水煮過，可以避免，故前述煮染的竹材，永不患蛀。

〔工作時的注意〕

1. 竹青不刮淨，塗硝酸後變色不勻；竹青刮得太多，則所變

之色晦滯。

2. 竹材乾透，塗硝酸後變色頗難，要以半乾竹為最佳。

3. 新竹筒做好後，宜放在不風燥之

處徐徐陰乾，以免破裂。

4. 硝酸染着皮膚要焦黃，濺着衣服

要腐爛，塗時要當心。

〔附錄〕 第四十七圖所示的煙灰盤，牙籤

碟，可利用廢竹節製成。

工作第十二

畫框

預定工作時間三小時

〔工作目標〕 練習製作人造班竹及圓竹接榫法。

〔工具〕 同前，添用鑽子、圓鑿等。

〔材料〕 淡竹、木片、硝酸、洋釘等。

工藝篇 籐竹工

第四十七圖



□工作方法□ 施工順序如左：

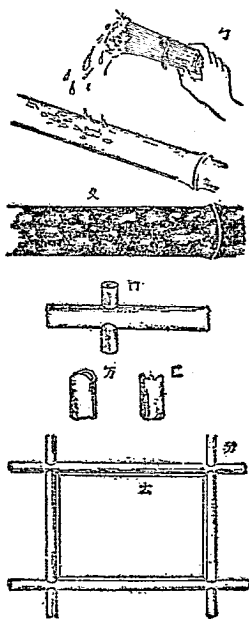
1. 截取淡竹中段四節，放緩火上烘出竹瀝，用溼布揩淨。
2. 全體遍塗硝酸，并隨時將泥漿液灑於竹面上，如第四十八圖所示的手法。

3. 放在稻草煙中燻黑，取出，投入水中，洗去泥漿，即得黑白分明的斑紋，如圖九所示的式樣，可稱人造斑竹。

4. 將斑竹截取一尺二寸長的二枝，八寸長的二枝，並將一尺二寸長的竹上離兩端各一寸八分處穿孔，更用削成的圓形木材插入，以代陽樺，如圖八十四圖所示的式樣。

5. 再將八寸長的

第 四 十 八 圖



竹，離兩端各一寸八分處，用鋸鋸斷，並將斷口依接合部所要的圓度，銼成如乙乙二圖所示的式樣。

6. 將乙乙兩個凹口，各套於陽樺上（樺上可塗膠水），并釘入竹釘，如圖乙所示。

7. 再削成二分寬厚的竹條，用洋釘釘附於竹框的裏圈，作嵌玻璃的指口，如圖乙所示的式樣，即成。

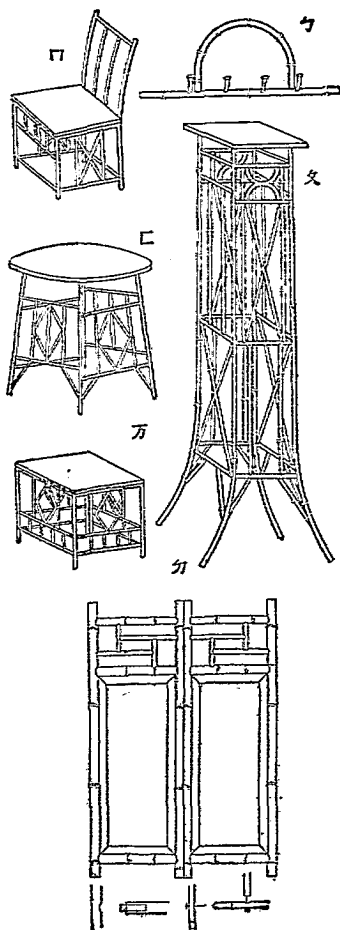
〔工作時的注意〕

1. 硝酸內如加麻油少許，混塗竹材上，則所得的斑紋更明白而光潤。

2. 洒泥漿的手法要快，遲則硝酸與竹材已起變化，則斑紋便不能清楚。

3. 烘竹材使其變色，最好利用稻草煙，如用急火烘，則泥漿易致剝落。

圖九十四第



〔附錄〕 第四十九圖所示的幾種傢具，都可用人造斑竹製成，(口) 爲小靠背椅，(乙) 爲小圓檯，(万) 爲衣掛，(文) 爲花盆架，(勿) 爲摺疊屏風。

新課程標準適用 初中勞作

十一 竹材劈削刮鑽練習

竹材的劈法 竹材纖維平直，劈時不利用刀的刃鋒，而利用刀的尖劈作用，逐次以等分法劈開，便得同樣的闊狹厚薄。

竹材的削法 分刀削和銼削兩種。刀削法，以刀的刃口對竹面作六十度以內的傾角，向下斜削之。銼削法，只宜施於橫斷面及斜斷面，不宜施於縱斷面。

竹材的刮法 欲竹材表面光滑，用刀刮之，欲竹肉薄而光，用小鐮鏢之。但竹材表面亦不用刀刮，而以火烘出竹油，揩淨其表面，亦呈清白雅觀，如製竹尺，即宜用此法。

竹材的鑽孔法 竹材纖維縱直，鑽孔時頗易裂開，若用圓頭或扁頭錐鑽孔，未有不失敗的，須用銳利的鑽子，如鼠齒錐、三角錐、方錐、及搖鑽等。

工作第十四

尺

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習竹材劈削法。

〔工具〕 同前，添用小平鑿、尺、針、火爐等。

〔材料〕 一尺零五分的長毛竹筒一個，凸頭銅釘一枚。

〔工作方法〕 施工順序如左：

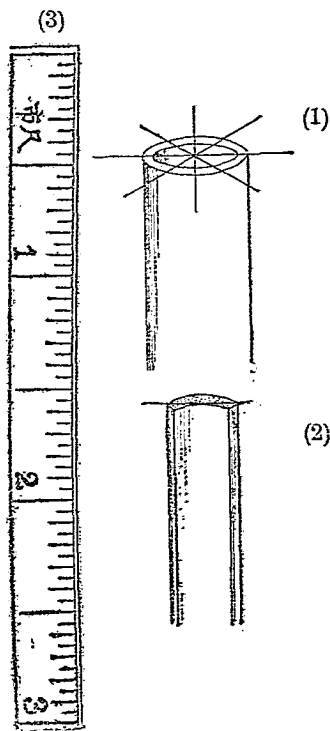
1. 先將竹筒用等分法，劈作一寸闊的竹片若干片，如第五十

圖(1)。

2. 依同圖

(2) 將竹片劈去竹肉的二分之一，再用平鑿鏢平直。其竹青，只可用布措擦乾淨，不

第十五圖



可破損。

3. 再將鏤好的竹片，與原範尺平行釘在桌上，用三角板逐漸依照尺寸的分寸線，同時用針頭逐漸劃出之。

4. 取劃好的竹尺，放在火上烘出竹油，揩淨，中央釘一個凸頭銅釘，便成圖(3)的竹尺。

〔附錄〕 平行綫規製作法：(1)取八寸長一寸闊的厚竹片二片，用平鏤鏤去竹青與竹黃，成爲平板狀。(2)再將板的兩側鏤成直角。(3)再取四分闊竹片二片，鏤成一分厚，兩端鑽孔，依第五十一圖用釘裝置，即成平行綫規。

十一 竹材雕刻膠合練習

竹材的雕刻法 雕刻的種類甚多，有浮雕、凹雕、透雕等分別，竹材雕刻概以凹雕爲便。凹雕又分綫雕和平底雕兩種，工筆書畫

第五十一圖



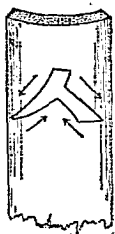
宜用綫雕，大筆書畫宜用平底雕。雕刀式樣，如第五十二圖，勺爲刻綫刀，上端爲平口偏鋒，下端爲斜口偏鋒。勺爲起底刀，上端爲斜口中鋒，下端爲短平口中鋒。

圖二十五第



溜刀與竹理的關係 竹材纖維條直，質又堅硬，雕刻時，順着竹理使刀，則刻紋光滑美觀，否則易生溜刀而損傷表皮，此在手法上極宜注意。又當刻斜紋時，更須注意刀法之順逆，例如：依着第五十三圖人字紋所示的矢頭方向運刀，是順理的。

圖三十五第



竹材的膠合法 竹材纖維，堅硬細密，吸水性頗弱，故膠合用的膠，以魚膠爲最好。但魚膠初次溶解，較牛皮膠爲難，故一般工匠多只採用牛皮膠，以致膠合的器具，一遇潮溼季候，極易脫膠而

分散，若用魚膠決無此弊。魚膠溶解法：先將膠片，切成細塊，浸入水中，待其漲透，倒去餘多的水分，放入燉膠的罐中，隔水燉一二小時，取出，用圓棒搗成黏液，便可供作膠合用。至於牛皮膠溶解法：亦與上說相仿，唯須酌留餘多的水分，待燉烊後，用棒搗成濃稠液，趁熱時膠合。不論用魚膠或牛皮膠，當接合時，必須趁熱塗於相界面，即行合着，用紗帶縛緊，或用重物壓牢，合縫中如有餘瀝泌出，須隨時刮去揩淨，待其冷凝，便互相固接了。

工作第十五

腕枕

預定工作時間二小時

【工作目標】 練習竹材雕刻法。

【工具】 同前，添加雕刻刀。

【材料】 中段竹筒一節，砂紙、木賊草、色粉等。

【工作方法】 施工順序如左：

1. 劈取二寸闊，八寸長的竹片一片，用刀刮去竹青，再用砂紙和木賊磨光。

2. 用毛筆書畫於竹青面上，例如第五十四圖。

3. 用雕刻刀依順

理的方向運刀雕刻。

4. 再用木賊草等

圖四十五第

擦光全體。

5. 雕紋中先塗薄膠水，後塗色粉。

6. 俟膠粉乾透，再用粗布包白蠟磨擦，使發光澤。



工作第十六

吸墨器

預定工作時間一小時

【工作目標】 練習竹材膠合法。

【工具】 同前。

〔材料〕 大毛竹筒一個及膠水等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 取三寸半長無節竹筒一段。

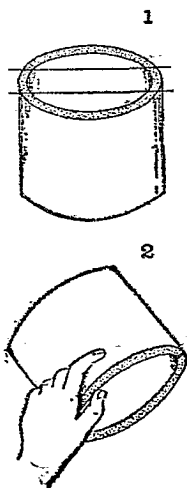
2. 竹筒的截面，先用銼刀銼光，再照第五十五圖(1)的式樣劈開。

3. 取圖(1)的上下二塊用魚膠或牛皮膠膠合。

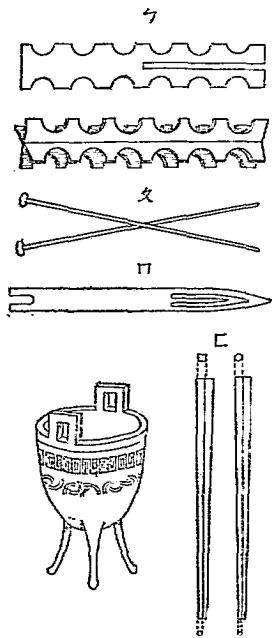
4. 用長條吸墨水紙捲在外面，兩端略塗漿糊黏合，便成如圖(2)所示的式樣。

〔附錄〕 第五十六圖所列的式樣，均可自由製作，能自己製成新考案的物品，則尤佳。

第五十五圖



圖六十五第



万 口 口 文 フ
竹鼎 篋 梭 棒針 筆架

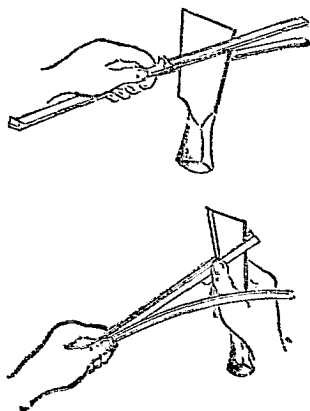
十三 竹篋剖割及編物練習

篋片剖割法 剖割竹篋竹絲，在竹工工作中較爲困難，若非多加練習，不易成功的。第一要手力勻稱。第二要用等分法，譬如要一劈爲四，須先劈爲二，再各劈爲二，不可從甲邊一根一根逐次劈至乙邊。此事熟能生巧，頗非文字所能說明。茲將剖割時的手勢，

略示如第五十七圖，以資實習時的參考。

竹絲竹篾抽刮法 竹材幹部與梢段之厚薄大小不同，故所劈成的篾，雖是應用二等分法，然厚薄終難一致，須用補充手法，即將篾絲揪在刀口上抽過，使光使勻，才能適用。其抽法，與前述抽籐皮法同。

第五十七圖



工作第十七

肥皂篾

預定工作時間四小時

【工作目標】 練習劈短段竹篾，及編方眼、收口等法。

【工具】 竹刀，扁鑽等。

【材料】 一分闊竹篾，三開籐皮，鉛絲等。

「工作方法」 施工順序如左：

1. 先將竹篾刮光，用剪截取一尺長的竹篾三十六片，八寸長的竹篾廿四片，依前第十四圖的方法，編成方眼底部一個，如第五十八圖。

2. 將圖五的四邊徑綫，一律向上豎起，再用竹篾交互編組三四圈。

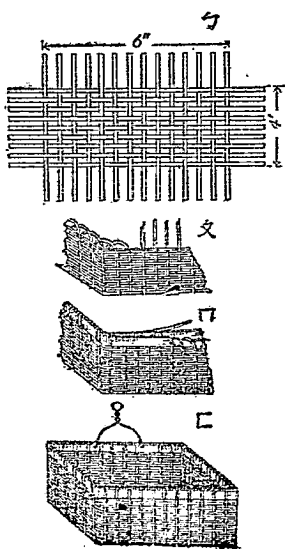
3. 照圖文收口。

4. 用稍厚的竹片，做

成六寸長四寸闊的方框二個，一個要稍小一二分，以便裏外兩個可以套起來。

5. 將圖文已收口的邊，夾入兩個方框之間，再以籐皮照圖口繞繫，便成圖口所示式樣的肥皂籠。

第五十八圖

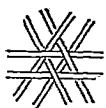


〔備考〕 肥身篋是方眼底起頭的編法，茲再述幾種篋編物的起頭法

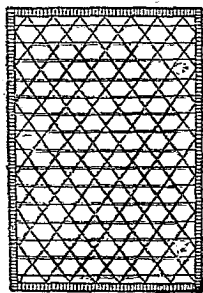
於下：

1. 三角眼起頭法 爲一般籃類的編法，如第五十九圖。
2. 六角眼起頭法 爲窗簾箬帽等的編法，如第六十圖。

第 五 十 九 圖

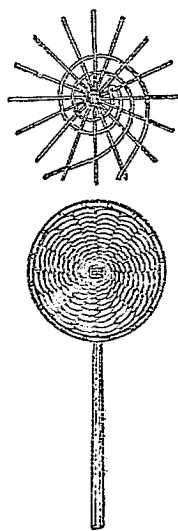


第 十 六 圖



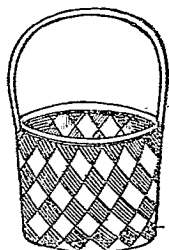
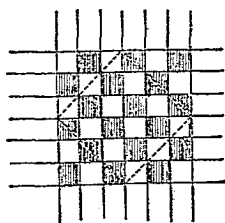
3. 盤繞編組起頭法 爲各種圓物如湯盞、筲、籬等的編法，
如第六十一圖。

圖 一 十 六 第

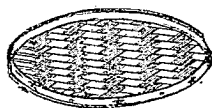
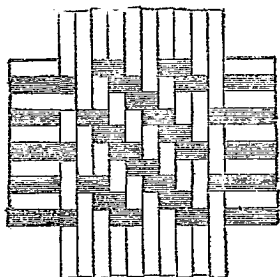


4. 篾紋組織起頭法 爲涼篾、晒匾、蒸籠等的編法，分格子
 紋組織、斜紋組織兩種，如第六十二圖。

圖 二 十 六 第
 織 組 紋 子 格



織 組 紋 斜



〔附錄〕 劈長篾，固甚難，但製小件物品，可用短竹片劈之，較爲

便利。例如要做扇

子，先將竹肉劈去

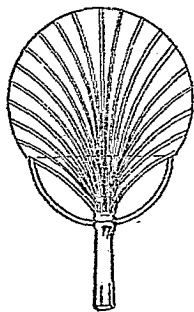
二分之一，再以等

分法細劈爲若干條

，而後用綫攀之。

圖 三十六 第三

用紙糊之，如第六十三圖，即成。



工部第十八

瓢形花籃

預定工作時間六小時

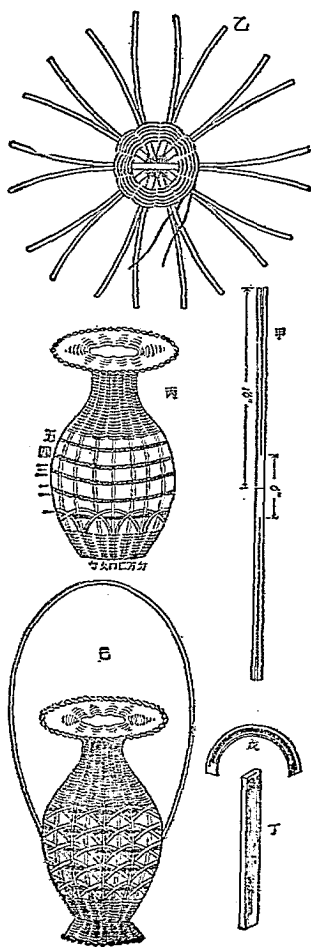
〔工作目標〕 練習篾編花籃法。

〔工具〕 同前。

〔材料〕 竹篾、竹絲、骨竹等。

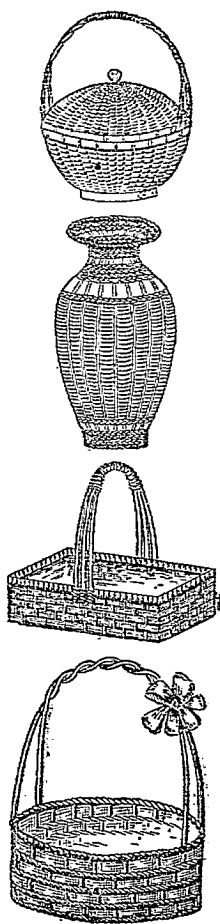
〔工作方法〕 施工順序如左：

圖四十六第



1. 取骨竹十根，依第六十四圖(甲)的寸法劈開。
2. 將劈好的骨竹，再照(乙)圖排列，以細竹絲兩根編繞。
3. 將骨竹豎起，再依(丙)圖式樣絞編，中央用三根竹絲絞，成(一)(二)(三)……等空洞，以便插波紋竹用。
4. 波紋竹依(丁)圖細劈，依(戊)圖彎曲。
5. 再把波紋竹照(丙)圖式樣，一端插入勺綫之下，通過又綫

圖五十六第



之上，再押於口綫下口綫上，而插於万綫下面，其次再將波紋竹
逐根插入口口……各綫中，即得(一)段的波紋形。而後(1)(2)(3)……
各段，亦照(一)段的方法組插便成。
6. 再把篾片五根，插入籃底向下方曲起絞編做腳，附整，便
成如(己)圖的式樣。
〔附錄〕 下列各種籃籬等實用器具，均可參考第六十四圖各種式樣
編組。

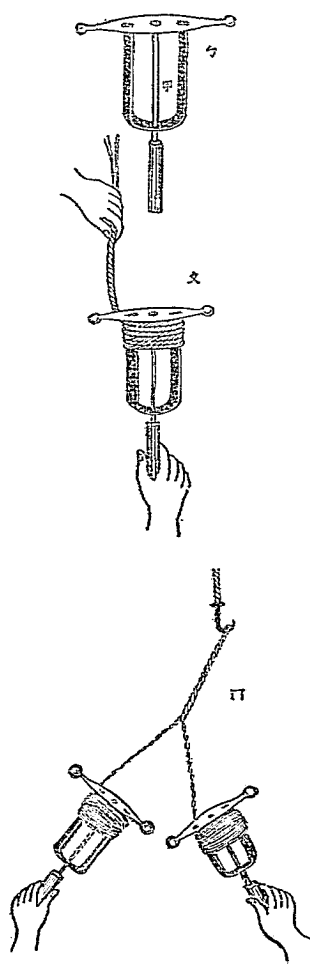
十四 草繩編物練習

草繩的新興業況 草繩原係手工業，爲農家副產品，向來不甚注意，唯近年來，外國有機器造繩法，出貨容易而勻淨，我國各大埠跟着商業的發達，草繩的用途大廣，乃亦有採用機器製造者。又有利用蘆草造繩，以編織地毯，及代替籐心編成家常用具的，式樣清雅，日見流行，不過取價太昂，雖是平民的品質，未合平民的購買力，尙宜研究改進出貨的方法，使能價廉物美，才是供求兩利之道。

造草繩的重要工具 有造繩車和搓繩機二種：

一·造繩車 造繩車是一種腳踏機械，中有絞繩管，絞繩管左右有喇叭管各一，欲紡製時，須先將草稈整理好，然後分七八根（粗繩）或三四根（細繩）爲一股，由喇叭管納入，同時腳即

第六十六圖



踏在發動板上，使機旋動，則喇叭管內的草，便由單股絞成雙股的繩，陸續轉上繩架上。

二·手搖搓繩機 在交通不便及無力購置造繩車時，可照第六十六圖式樣自製搖機，圖々中軸甲是活動的鐵棒，餘則均是竹材。絞繩的方法，絞單股照圖々の式樣，絞雙股照圖口的式樣。

工 作 第 一 九

編織竹骨草繩椅

預定工作時間六小時

〔工作目標〕 練習草繩藤材竹骨等的合編法。

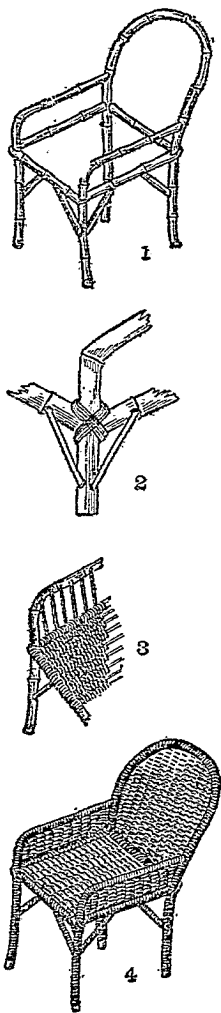
〔工具〕 同前，添用手搖搓繩機。

〔材料〕 蓆草（或燈心草皮等）、竹骨、竹材、色料等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 取蓆草染色，照前第六十六圖文口的方法，絞雙股的花草繩（花繩即一股染色一股不染色絞成的）。

第 六 十 七 圖



2. 依第六十七圖(1)的式樣，參照前第四十一及四十四圖的方
法做椅架。

3. 再照圖(2)的式樣，轉角處先用釘釘牢，後用籐心縛牢。

4. 圖(3)先用籐心穿入椅架中作經綫，而後用草繩作緯綫，照
前法交互編穿，便成圖(4)所示的竹骨草繩椅。

工藝第一一十

草繩地毯

預定工作時間三小時

〔工作目標〕 練習草繩迴捲，染色等法。

〔工具〕 搓繩機或造繩車。

〔材料〕 稻草稈、色料。

〔工作方法〕 施工順序如左：

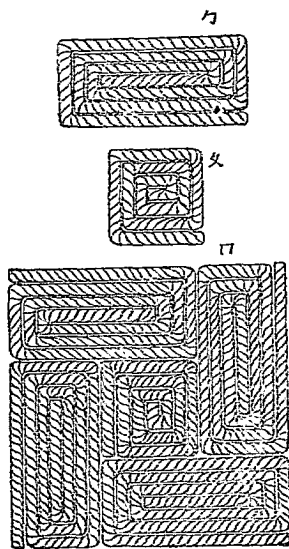
1. 先取稻草稈染色，陰乾後，再用機或車紡成二分徑的粗草
繩。(如無搓繩機造繩車，可用徒手搓成。)

2. 照第六十八圖

或久的式樣迴捲，并用綫聯着，做成若干個。

3. 再將各個用細麻綫穿聯，便成圖口式樣的地毯，如此一方一方的四面可擴張至所要的六小。

第六十八圖



十五 草稈編物練習

草的種類 草爲編蓆織毯之用，有蓆草，三角草，龍鬚草，鹹草等分別，而以嘉定所產的黃草爲最佳。

草的用途和產地 草的用於編物，不下籐與麥稈，每至熱天，

涼鞋草蓆，成爲家家戶戶的必需品，惟銷路雖廣，而產地有限，統計我國全國產草織蓆之區，祇有揚州蘇州台州溫州寧波等數處。

織蓆工藝的進步與社會經濟 我國織蓆工業，都爲家庭工業，農人當農暇的時候，爲業餘的工作。軟蓆仿自日本，俗呼東洋蓆，自「五九」國恥以後，蘇州澹墅關及寧波溫州等處，均設廠製造，而東洋蓆遂不見於市場，且近數年來日本因改進農政，注重稻作，我國反得輸出東鄰，每年達數百萬之巨額，其裨益於社會經濟可想而知。倘更能推廣製作，擴展產額，則既利於農，又利於工商，而其利益復普及於婦人孺子。在消耗方面，又爲家家所必需之品，則利益可源源不絕，所以在生產教育方面，此項工作應該積極提倡。

工藝第一二一

涼鞋

預定工作時間三小時

【工作目標】 練習用蓆草編織日用品。

〔工具〕 剪刀。

〔材料〕 蘆草，裏布等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

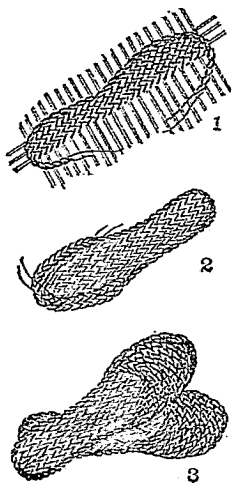
1. 選取勻淨的蘆草三四兩。
2. 參照前第十六圖兩根絞絲編法，依左第六十九圖(1)所示的草鞋底一雙。

3. 照圖(2)所示的式樣，前段做鞋幫。

4. 後段和鞋幫依照前第十九圖的編頭彎插法收口。

5. 用剪刀剪去編頭，前段鞋幫裏面，加縫一層裏布便成圖(3)所示的涼鞋。

第 六 十 九 圖

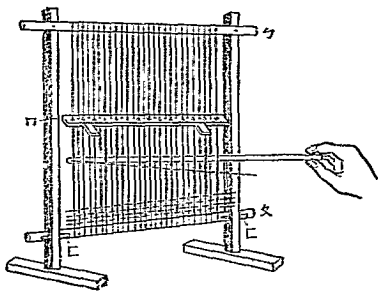


附錄

草蓆編織法 草蓆有軟硬二種：軟者以棉綫爲經，以劈草綾捻爲緯，如織布這樣織成；硬者以草繩爲經，原支草梗爲緯，俗稱打蓆，湖南以篾片製蓆，廣東以籐皮製蓆，皆從就地取材編織之。

硬蓆都是用如第七十圖所示的手織機來編織的。先把經綫統統繞繫於勺勺二圓木上，并穿入口的木扣中。又處下置有木塞口，以緊張經綫之用。木扣口鑿有若干個等距離的槽檔，檔上鑽有圓孔，穿入經綫，一根在槽中，一根在檔上孔中。編織時，將木扣向後推進，即用竹片引草一根穿過，竹片抽出，即將

第七十圖



木扣向下一撮。次將木扣提起，向前一拉，又用竹片引草一根穿過，取出竹片，又將木扣向下一撮。如此繼續工作，便成交互編織物。

工作第二十一

手提書袋

預定工作時間四小時

〔工作目標〕 練習經綫斜織法。

〔工具〕 同前。

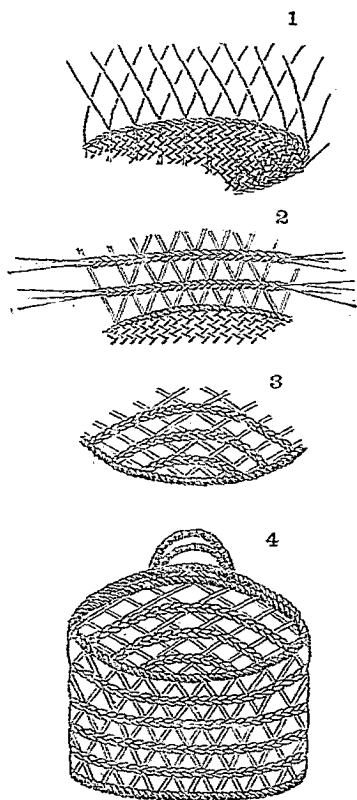
〔材料〕 粗細蓆草。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 依前第六十九圖(1)的式樣編成橢圓形底一個(尺寸大小可自由酌定)。

2. 底編至適當大小時，將經綫一一豎起，各分向左右斜絞，如第七十一圖(1)所示的式樣。

圖一十七第



度時爲止。

3. 用細草二根，照圖(2)的式樣，絞編經綫斜交處，至邊高適

4. 將邊各分爲二，各照圖(3)的式樣編組。

5. 口緣依前編頭彎插法收結。

6. 口緣上裝螺旋式彎捺法提蓋，便成圖(4)的書袋。

7. 剪去接頭編頭。
8. 修整全部。

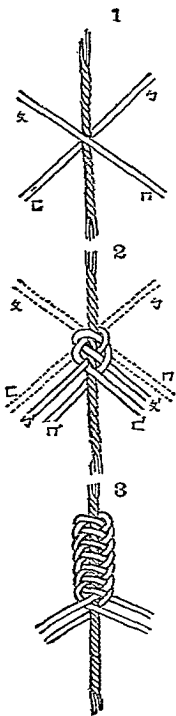
〔備考〕

螺旋式彎捺提整製作法。

1. 先取二盞徑草繩一支，五尺長粗草梗二支，照第七十二圖(1)的式樣，將草梗穿入草繩中，成十字相交形。

2. 照圖(2)的方法，將勺勺口口等順次彎捺，使草繩彎捺在中央，如此順次繼續爲之，結果可得如圖(3)所示的一段。

圖二十七第



十六 麥稈編物練習

麥稈的用途及產出 麥稈即麥草的梗子，爲農家副產品，選劈編辦，製成草帽，亦爲吾人夏日必需的用品，從前都來自外洋，近年山東河北等省，出有多量草帽辦，除供製本國草帽外，尙能輸出於他國，故關於草帽一項，近來鞏回利權不少。

麥稈工的重要工具 分述如次：

1. 麥稈篩 原枝麥稈去節後，粗細不一，須用篩篩過，才可勻淨。其法：用洋鐵皮或銅皮製成有底的圓筒，底片上鑿有同樣直徑的圓孔，將麥稈放入，令從孔中篩出，其孔是幾號，則篩出的麥稈亦是幾號，篩孔的大小隨製品的用途而定。

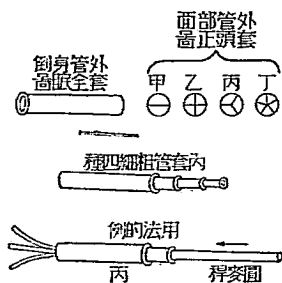
2. 漂白箱 麥稈無論好歹，製帽時均須漂白。其漂法：或用草酸硝酸等漂之，或用硫黃煙燻之（燻法與前述籐心漂白法同）

均可。如有漂不潔白的麥稈，可用水化顏料染成有色麥稈。

3. 劈麥稈刀 麥稈刀係用銅皮製成，其構造分內套管與外套管兩組。外套管分對開管、四開管、三開管、五開管等四種，管徑均約一分半，長約一寸半，其一端，皆嵌有快口向裏的刃物，如第七十三圖(甲)(乙)(丙)(丁)的正面圖式樣。內套管為兩頭通的圓管，其口徑有粗細四種，得依次套入；最粗內套管的大小，適可套入外套管，管長均為一寸半，內外管共八個為一副。

使用法：大號麥稈插入(甲)管通過，便一劈為二，插入(乙)管通過，便一劈為四。如欲劈小號麥稈，則須先將口徑較麥稈大的內套管，都依次套入外套管內，再以麥稈插入通過，就好。

第七十三圖

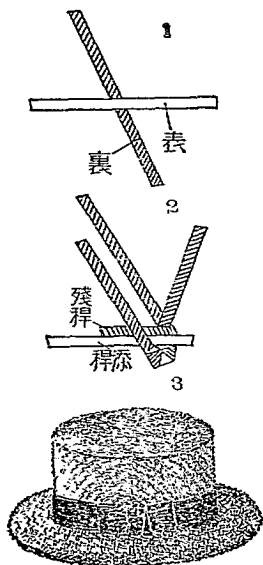


二種：

麥稈瓣的編法 編法頗多，普通的有片四菱編法和五根平編法

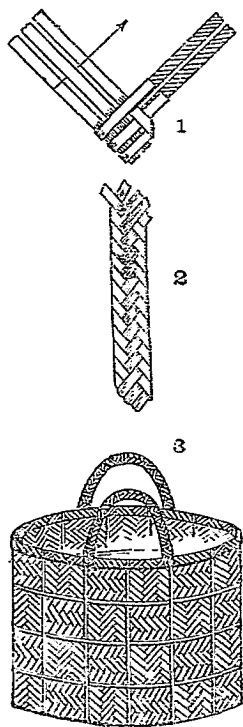
一片四菱編法 依第七十四圖(1)(2)所示的順序起頭，繼續編至若干長，可照圖(3)的式樣曲盤，聯縫，加裏布，加鑲條等，便成草帽。

第七十四圖



二五根平編法 依第七十五圖(1)(2)所示的順序，繼續編至若干長，可照圖(3)的式樣，用瓣編成書袋。

第七十五圖



工作第一一十二

麥稈扇

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習原稈箆紋編組法。

〔工具〕 同前。

〔材料〕 長節麥稈、染料、竹片、棉綫等。

〔工作方法〕 施工順序如左：

1. 取染色麥稈原稈若干，一一用手揪扁。

2. 依第七十六圖所示的簞紋組織法，編成扇的身坯。

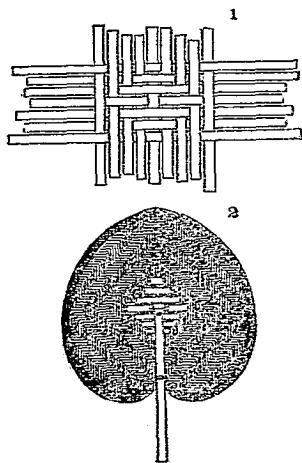
3. 編至適當大小時，再用針綫將五根平編辮縫作扇的邊緣，兩面一樣，即將扇的身坯夾在其中，剪光四周的毛頭。

4. 取一尺長的竹片，將一端劈開五六寸許，夾着作柄，便成麥稈扇。

【工作時的注意】 編辮時須注意下列數點：

1. 五根麥稈起頭時，橫稈片表面（正面）須向上，添上的橫稈片表面亦須向上。

第七十六圖



2. 簞紋編組，利用染色麥稈，可參考組紙工編穿法編組，則種種花樣可以自由插入組紋中。

〔備考〕

麥稈染色法 先將麥稈剪好，浸入曹達水（曹達五錢水六斤的比例）中煮沸，取出，再浸入蓆酸液中（蓆酸一錢水十兩）少息取出，用清水洗淨，投入染液中煮沸，檢視其着色已深，即可取出，投入清水中洗過，攤平陰乾。

十七 繩線編物練習

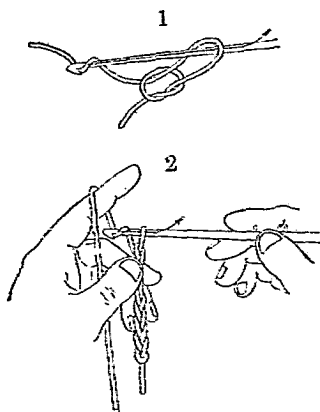
繩綫的原料和種類 大概不外爲麻、棉、毛、絲等四類，每類有粗細若干種，又有顏色若干種。

繩綫的手工編物 最普通的有下列二種：

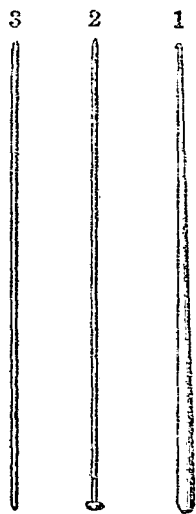
1. 毛線編物 毛綫編物，都用針來編織的。做針的材料，

有用鋼的，有用竹的，有用骨的；牠的形狀，普通如第七十七圖的三種：1 爲鈎針，2 3 爲棒針。2 是編單層平片

第七十八圖



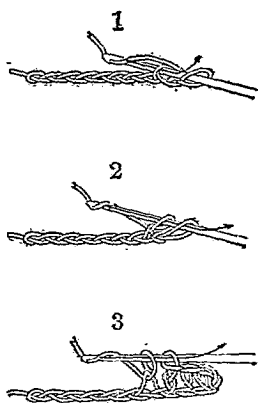
第七十七圖



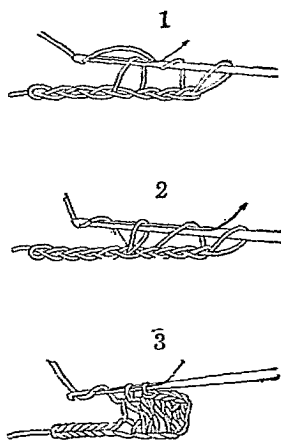
物用的，二根爲一副；3 是編夾層或筒狀物用的，四根爲一副。

用鈎針來編物的方法，有鎖編法短編法長編法等數種。鎖編法如第七十八圖。短編法如第七十九圖。長編法如第八十圖。

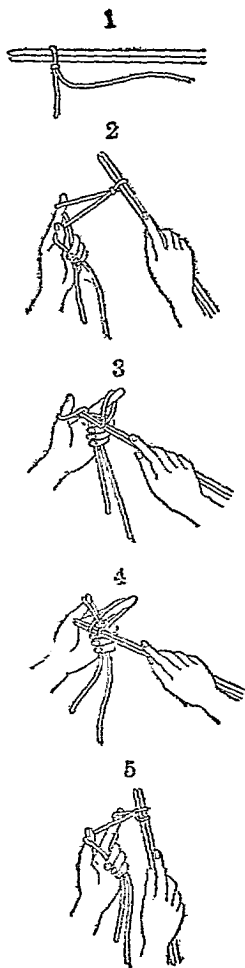
圖九十七第



圖十八第

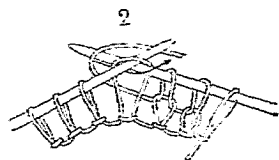
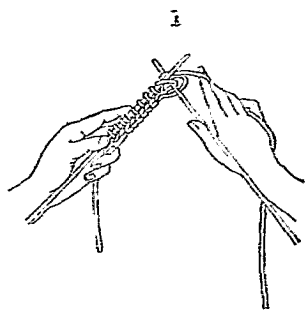


圖一十八第

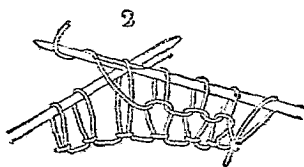
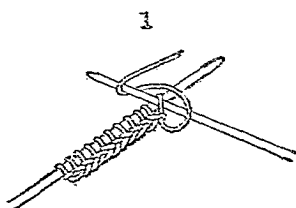


用棒針來編物的方法，有起頭法表編法裏編法等數種。起頭法如第八十一圖。表編法如第八十二圖。裏編法如第八十三圖。

圖二十八第



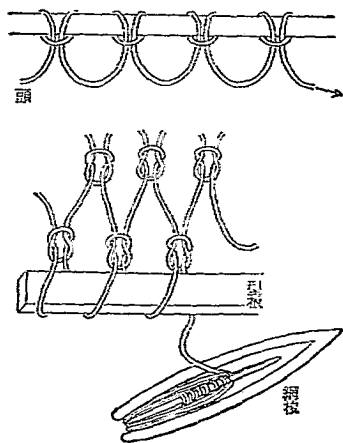
圖三十八第



毛綫的物品，如圍巾、手套、線衫、童帽等，都可依照上述的方法來編織成功的。

2. 蔴線結網 蔴線結的網，用途甚多。如籃網、球網、魚網等都是。其結法，可用梭子來編織，要孔眼勻淨，編織時可觀用型板，如第八十四圖。

圖 四 十 八 第



工 藝 第 一 冊 第 一 章 第 一 節 乒 乓 球 網

預定工作時間二小時

〔工作目標〕 練習網類編結法。

〔工具〕 剪刀，型板，網梭等。

〔材料〕 棉紗繩或蔴繩。

【工作方法】 施工順序如左：

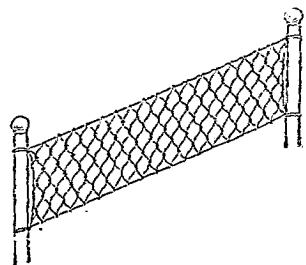
1. 用五尺長的雙股藤綫二根，兩端釘在板壁上攀着。

2. 將麻線繞在網梭上，照前第八十四圖的起頭法，編結一排。

3. 用五分闊的型板，照前第八十四圖的式樣，繼續編結第二排，第三排，……至闊八寸爲止。

4. 在下端網眼中，穿入藤綫一根，兩頭均用死結結牢，便成如第八十五圖的乒乓球網。

第 八 十 五 圖



新課程標準適用

初中勞作

100

「藤竹工完」

推 荐 幾 位

忠 實 的 導 師

字典辭書是求學治事必備的工具，我們日常離不了學問的追尋和事務的應付，所以也離不了牠的幫助。本局所出版的各種字典、辭書，內容完善，搜羅廣博，頗為各界所贊許，早已做了萬千人之忠實的導師。

作 文 類 典 楊 結 編	國 語 普 通 詞 典 後 覺 編	國 語 成 語 大 全 郭 俊 覺 編	新 式 華 語 生 辭 林 史 復 覺 編	博 物 學 詞 典 彭 世 芳 等 編	理 學 詞 典 王 烈 等 編	數 學 詞 典 魏 德 基 等 編	地 理 學 詞 典 王 益 莊 編	中 外 地 名 詞 典 丁 贊 成 編	中 華 百 科 辭 典 舒 新 城 等 編	中 華 萬 字 辭 典 沈 鎔 編	小 學 國 語 字 典 蔣 鏡 芙 編	新 式 學 生 字 典 吳 研 因 編	國 語 學 生 字 典 陸 衣 言 等 編	頭 等 國 語 檢 字 馬 國 英 編	新 橋 新 國 語 學 字 典 陸 衣 言 等 編	實 用 大 字 典 萬 國 羅 編	中 華 大 字 典 徐 元 壽 等 編	
並 裝 四 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 一 冊	並 裝 一 冊	並 裝 一 冊	並 裝 一 冊	並 裝 一 冊	並 裝 一 冊	並 裝 一 冊	精 裝 一 冊	精 裝 四 冊	
二 元 四 角	一 元 四 角	一 元 七 角	一 元 六 角	一 元 五 角	一 元 八 角	一 元 九 角	二 元 五 角	二 元 五 角	七 元	六 元	三 元	四 元	六 元	一 元 二 角	二 元	五 元	四 元	六 元

中 華 書 局 發 行

音樂的基礎知識

▲朱蘇典編 一冊七角 本書內容：和聲學、樂器學、樂式學、作曲法、音樂史等各種專門學識，扼要分述各門的精髓

，總括音樂全般的樂理。範圍求其廣闊，說理求其淺顯，使讀者簡易地正確地理
解音樂的知識，培養音樂的基礎。用問答體，以利記憶；印袖珍
本，以便翻檢。可作研究音樂者之入門書體，初學者無力遍讀各種
門類之專書，因謂：不得一窺見洋樂者之一大要，此書包羅洋樂全般
知識技術之大要，誠為初學音樂者之一大便利！一洵非虛語。

音樂和音樂家的故事

張鎮異編

一冊六角

本書包含音樂和音樂家的故事二十二則：有鋼琴樂譜等演進的歷史，有曲調樂式等組織的方式，有歌劇管弦樂等起源的考究，有音樂大家的趣聞軼事和他們成名的經過。取材確切有味，敘述簡明流暢，並附有精細的樂器圖，音樂家像，有趣的故事畫等插圖。研究音樂的人，可作音樂史讀，以增進對於音樂的認識；小學教師，可作故事書講，以誘起兒童對於音樂的興趣。

中華書局發行

民國二十二年八月發行
民國二十二年九月再版

初 中勞作(藤竹工)(全一冊)

新課程標準適用

◎定價銀四角

有 不
著 准
作 翻
權 印

編者 王 隱 秋

校者 朱 蘇 典
姜 丹 書

發行者 中華書局有限公司
代表人 陸費達

印刷者 中華書局印刷所
上海靜安寺路

總發行所 中華書局總店
上海棋盤街

分發行所 各省中華書局

52
11/10/12

標商冊註

