

44  
31111

# 景德鎮 瓷業調查報告



江西省政府統計處編印  
民國三十七年五月

# 景德鎮瓷業調查報告目錄

- 一 景德鎮製磁沿革
- 二 製瓷原料
  - 1. 原料之種類
  - 2. 原料之製造
  - 3. 原料之產量
- 三 製磁方法
  - 1. 製坯
  - 2. 燒成
  - 3. 彩繪
- 四 製瓷業生產概況
  - 1. 製瓷業之種類
  - 2. 圓器類
  - 3. 琢器類
- 五 燒窯業生產概況
  - 1. 燒柴窯業
  - 2. 燒煤窯業
  - 3. 三十六年成瓷數目總述
- 六 彩瓷紅店業之狀況
  - 1. 彩瓷
  - 2. 顏料
- 七 匣鉢業之狀況
  - 1. 大器匣鉢業
  - 2. 小器匣鉢業
  - 3. 大小器匣生產總述
- 八 瓷業工人與工資
  - 1. 工人
  - 2. 學徒情形
  - 3. 工人待遇
  - 4. 勞資料粉
- 九 磁器運銷
  - 1. 採購
  - 2. 運銷
  - 3. 價格
- 十 鎮磁前途之展望
  - 1. 檢討問題
  - 2. 提供意見
- 附錄 浮梁硝磺調查

# 景德鎮瓷業調查報告

## 一 景德鎮製磁沿革

浮梁位於本省之東北角，與皖屬休甯、至德、祁門、婺源毗連。境內峯巒重疊，有巨川名昌江，發源於祁門，東北入縣境，經鄱陽入湖。景德鎮濱昌江南岸，為浮梁縣治所在地，人煙稠密，屋舍鱗比，烟囪齊列，傑然瓷都。水上交通，昌江是賴，春夏水發，舟楫稠便，惟入秋後，河水枯淺，運糧艱難。陸上交通，公路四通，來往屯溪、南昌、日有行車，京贛鐵路浮梁站，於二十六年一度通車，因抗戰而拆廢，至堪惋惜。

景德鎮製瓷，播傳於何時？據浮梁誌載「新平治陶，始於漢世」。新平為鎮舊名。六朝時陳至德二年，大建宮殿於建康，詔新平以陶磁貢，雖巧而非堅。當時治瓷技術，似有進步，惟火度尚嫌不足。唐武德中，鎮民陶玉者，獻瓷器入關中，稱為假玉器，且貢於朝，於是昌南鎮名滿天下。宋景德中，置監鎮官，以奉御製造，所成瓷器質薄色潤，底書景德年製，一時海內宗之，稱景德鎮瓷器。於是景德鎮之名取昌南鎮而代之。元設提領為監鎮官，又以本路總管監陶，皆有命則供無命則止。於是鎮民窳漸興。明建御審廠，專製御用瓷器，不計成本，出品力求精良，尤着力於彩色配合。鎮上造瓷技術之進步，實利賴之。有清一代，歷康雍乾三帝，鎮上造瓷，仿舊創新，工巧色精，釉水彩繪，清韻豔麗，至斯極矣。民國以來，連年戰禍，瓷業凋弊，舊日精華，幾不可保，倘來西法，亦以固守陋習，未能吸收，致技術產量，兩無進步，良用慨然。

## 二 製瓷原料

### 1. 原料之種類

景德鎮製瓷所用原料，有釉果、高嶺、墩子之分，統稱磁土。釉果加水及石灰調成漿狀，於磁器成坯後，以之塗於表面，入窰燒熟，光滑異常，俗謂磁器之皮。高嶺墩子參合製成瓷坯。高嶺性硬，俗稱瓷器之骨。墩子性較高嶺為軟，俗稱瓷器之肉。各種瓷器，無論品質優劣，必須三者俱備，使能成器。茲將各種原料之名稱產地及每塊斤數列表如下：

表一 各種磁土名稱種類產地及重量

原料名稱	種類	產地	每塊重量		備註
			規定	實有	
希里	釉果	浮梁東鄉瑤里	4斤	4斤8兩	
陳澗	釉果	鄱陽陳澗焦源場	2斤8兩	2斤13兩	
都昌	釉果	都昌	4斤	4斤8兩	
明砂	高嶺	浮梁東鄉高嶺	2斤		又名東澗高嶺
星子	高嶺	星子余家斜板橋山五虎巷	2斤8兩	2斤10兩	
西港	高嶺	浮梁西港	2斤8兩	2斤11兩	
石頭口	高嶺		2斤	2斤4兩	
厲潭	高嶺	貴溪歷潭	2斤	2斤4兩	
臨川	高嶺	臨川沙子嶺			停採已久，重量不明
鄒門	墩子	鄒門東鄉橫路頭	4斤	4斤8兩	
餘干	墩子	餘干南鄉梅巷	2斤8兩	2斤8兩	另有小塊重1斤12兩老秤現無出售
三寶蓋	墩子	浮梁南鄉三寶蓋	4斤	4斤3兩	大塊
			2斤	2斤5兩	小塊
安仁	墩子	餘江北鄉流源	2斤8兩	2斤9兩	
銀坑場	墩子	浮梁景德鎮西之銀坑場	3斤	3斤	
南港	墩子	浮梁南鄉鳳凰嘴	3斤	3斤	
壽溪	墩子	浮梁東鄉壽溪場	3斤	3斤	
貴谿	墩子	貴谿西南鄉馬鞍山	3斤	2斤13兩	
樂平	墩子	樂平南鄉禮林	3斤		現無出售實有重量不明
黃崗	墩子	鄱陽西鄉黃崗	2斤8兩	2斤6兩	
活石	墩子	鄱陽貴谿浮梁均產	2斤8兩	2斤9兩	墩子中品質之次者

【說明】各磁土每塊規定重量係以老秤為準，實有重量係以市秤為準，每老秤一斤等於市秤1.13斤，其中頗多實有重量較規定為輕者，此因近年確廠以土價昂貴減輕重量。

## 2. 原料之製造

製瓷原料之製造程序，普通分三個步驟，即採掘、舂造，與製成，茲分述如下：

(一) 採掘 磁土原料，埋藏山中。採掘方法，有明坑與暗坑之別。明坑係將勘定開採地點之浮土全部挖去，見礦石後，在上擊成小孔，灌入炸藥，然之使礦石爆裂成塊。此種方法，礦石上浮土層不厚者適用之。暗坑方法是由開採地點向山側擊一橫洞，大小可以容人出入，洞內支以松木架，以防上面礦石下塌。然後用薪柴附石灌火，利用原礦所含水分受熱膨脹之原理，使礦石分裂，再用鐵錘擊翻，肩負而出。此種方法，浮土層厚者用之。採原料之處，不論明坑暗坑，統稱土坑。營斯業者稱為坑主。

(二) 舂造 原料中除明砂高嶺、星子高嶺、貴溪瓷土三者為土質，不須舂造外，其餘均為石類，必須經過舂造程序。舂造處所名確廠。工人先將開出礦石碎成雞卵大小塊，入水碎舂之，經一晝夜，可以舂成細粉。

水確構造，分大車小車兩種。大車亦稱下射式水車，係利用水流速度，沖動水車旋轉，車軸上可安確十二枝至十六枝。小車亦稱上射式水車，利用水流由上向下之力量，壓動水車旋轉，車軸上可安確四至六枝。車之左右，按確數多少，裝置木柄，互成直角。確身用硬樹裝成，確頭鑄以石塊，或包以鐵皮，當水車轉動，軸上木柄隨之壓起確臂，交互上下，當確下落時，可以舂碎礦石。

(三) 製成 在確之近旁，就地挖有攪拌池及沉澱池。工人將舂碎之石粉搬入攪拌池中，加水用物攪之，取上面泥漿濾之，導入沉澱池，俟泥沉澱後，排去上面清水，如是反覆施行，至積泥有相當厚度時，取出置乾燥場中，泥乾至適度後，以木鞋印之，成磚形，並加蓋窰號名稱，置木架上風乾，即成磁土。

## 3. 原料之產量

製磁原料除吉里、三寶壩、銀坑場、西港等處於浮梁外，餘均運自外縣。其產量以未經實地調查，不甚明瞭。下表所列數量，係各種原料運銷景德鎮之數量。材料來源，係以白土業同業公會供給者為主，參訪訪問所得實際情形經加以彙編。

表二 各種磁土運鎮噸數 民國三十六年

磁土種類名稱		運鎮塊數	每塊實有重量 市斤	折合噸數	備 註
礫	共 計	2,652,000		5,403	
	廬 里	1,920,000	4.5000	4,325	
	陳 壽	672,000	2.8125	945	
果	都 昌	60,000	4.5000	135	
	共 計	3,590,000	—	4,544	
高	星 子	2,430,000	2.6250	3,216	
	西 港	208,000	2.6975	279	
	石 頭 口	60,000	2.2500	1013	
礫	廬 里	32,000	2.2500	36	
	共 計	8,555,000	—	12,389	
子	鄱 門	395,000	4.5000	869	品質最佳
	餘 干	4,350,000	2.5000	5,438	
	三 寶 蓮	1,068,000	4.1875	2,232	
	安 仁	630,000	2.5625	807	
	銀 坑 塢	610,000	3.0000	915	
	南 港	488,000	3.0000	732	
	壽 溪	288,000	3.0000	327	
	黃 溪	220,000	2.8125	309	
	黃 崗	158,000	2.5625	202	
	澄 石	420,000	2.5625	538	

【說 明】 1.各種磁土每塊實有重量係就三十六年市上出售磁土秤之而得與規定重量不符。

2.本表係用公噸，每公噸為2000市斤。

三十六年各種磁土運鎮數量，總計為二二、三三八噸。其中礫果有五、四〇五噸。高礫有四、五四四噸。子有一二、三八九噸，為運磁土中之最多者。在礫果中以廬里之四、三二五噸為最多，佔全部八成，在高礫中，以星子之三、二一六噸為最多，佔全部七成以上。在子中以餘干之五、四三八噸為最多，佔全部四成五以上。上述之廬里、星子、餘干為鎮上製瓷業採用最廣之原料，亦市上最暢銷之原料也。

近一、二十年來，鎮上瓷業盛衰，變化甚劇；欲詳為研究，而苦於資料之匱乏。茲姑以十七年各種磁土之消費噸數，二十四年之生洋噸數與三十六年之運鎮噸數作一比較，以明近二十年原料變化情形。

表三 各種磁土產量比較 民國十七、廿四、卅六年

磁土種類名稱	十 七 年		二 十 四 年		三 十 六 年	
	消費塊數	折合噸數	生產塊數	折合噸數	運銷塊數	折合噸數
磁 共 計	4,229,124	8,433	5,775,378	7,092	2,652,000	5,405
磁 里	2,946,989	6,631	2,937,111	4,631	1,920,000	4,925
陳 澗	1,281,164	1,892	1,241,699	1,741	672,000	945
都 昌	---	---	---	---	69,000	195
果 焦源塢	---	---	466,667	709	---	---
高 共 計	13,918,393	7,978	5,047,995	6,686	3,599,000	4,544
星 子	13,656,667	7,716	4,921,995	6,540	2,450,000	3,216
西 港	---	---	---	---	293,000	279
石 頭 口	---	---	---	---	990,000	1,013
磨 潭	---	---	---	---	32,000	36
嶺 明 砂	261,726	232	126,000	126	---	---
敬 共 計	28,135,399	29,458	10,862,877	15,967	8,555,099	12,389
祁 門	1,520,228	3,421	516,444	1,162	395,000	889
餘 干	17,845,642	15,610	5,700,000	7,125	4,350,000	5,438
三 寶 港	2,638,453	2,638	644,776	1,350	1,066,000	2,232
安 仁	2,394,957	3,069	1,245,658	1,596	630,000	807
銀 坑 塢	163,829	246	1,453,333	2,180	610,000	915
南 港	1,980,972	2,071	1,163,333	1,745	488,000	732
壽 溪	828,448	936	---	---	218,000	327
貴 溪	346,369	346	---	---	220,000	309
黃 崗	---	---	---	---	158,000	202
滑 石	564,330	723	---	---	420,000	538
樊 平	---	---	139,333	209	---	---
子 臨 川	472,180	398	---	---	---	---

【說明】1.十七年之星子係小塊，每塊重一斤二兩。

2.十七年之餘干係小塊，每塊重一斤十二兩。

3.十七年之三寶港係小塊，每塊重二斤。

4.十七年之壽溪每塊重二斤四兩。

5.十七年之貴溪每塊重二斤。

6.十七年之臨川每塊重一斤一兩。

首須加以說明者即生產、運銷、消費三種數字之關係。普通情形，磁土生產數字，可能較運銷數字為大。因磁土產地至銷之交通情形，尤其水路運輸，一、二十年來，可以說無甚變動。除非遇有上年產地積貨過多，而本年水運條件特別便利之情形，自不易將生產之磁土由產地全部運出。惟在正常情形運出數量應與生產數量，極為接近。至於運銷數量與消費數量之關係，在正常情形下，約略相等。尤以近年來為然。蓋做密者每年結之存貨，除遇特別興盛或衰敗之年，就全盤觀察，不致有過大之變動。況而今物價變動非常，做密者售得貨款，旋即購回原料，以防虧貨。就近年觀察，做密能賺貨者，固屢空室，而不幸虧貨者，究屬不多。就以上之分析，磁土之生產運銷，消費三項數量，自不會相同，但在正常情形，就全盤觀察，三者當甚為接近，不至發生過大之差異。故以之比較仍有價值。

民國十七年線上消費各種磁土總量為四五、八六九噸，二十四年各種磁土生產總量為二九、一一九噸，當十七年總量百分之六十四，而三十六年運銷總量為二二、三三八噸，僅當十七年總量百分五十，當二十四年總量百分之七十七。在過去二十年間，製磁原料之消費，縮減竟達半數，足見線上磁業衰退之可驚。惟三十六年線上磁土業稱興盛之年，原料消耗數量當較運銷數量為高，故若以十七年原料之消費量對三十六年原料之消費量相比，其成數當遠超過百分之五十以上。其中盛衰詳情，容後闡述。

### 三 製磁方法

製磁磁器，工極繁細。製磁之重要步驟，可分為製坯、燒密、及施彩三個階段。即俗所謂做密戶（環廠）燒密戶紅店（彩繪店）是也。三者各自營業，但能一家兼貫，分工合作，殊途同歸，允推為線上工業組織之一大特色。

瓷器成品，種類繁多，相分得圓、珠兩類。其製造方法雖有繁簡之別，然大體相同。茲將一般磁器之製造情形，得述如下：

#### 1. 製坯

瓷器由原料製成坯子，全部工作可在環廠中完成。環廠即磁器之製造廠。其製造程序分坯土配合製坯及施釉三項步驟。茲分述如下：

##### (一) 坯土配製

甲：配土各種磁器品質有高下之別，而各項原料之性質與品質亦頗不同。如脫胎，窰器，均係細土，色白質細，而耐火性高。故其原料，應選佳品。高嶺性硬，為磁器之骨。墩子性軟，為磁器之肉。必互相配合，始能成瓷。在高嶺中：以明砂最優，星子次之，石頭口又次之。在墩子中：以祁門最優，餘子次之，滑石最劣。製造上等瓷器，須用好磁土。普通瓷器，用次等磁土即可。因是某種磁器常須要某種磁土製成。其配合比例千變萬化，可說是無兩家環廠完全相同。茲就調查結果，按品質之等級，將一般配合標準。試列如下：

上等土 明砂高嶺土塊配合祁門墩子十二塊左右

中等土 星子十塊配合餘干或銀坑坭二十塊左右



下等土 是子十塊配合餘于餘江或活石十五塊左右

乙、練泥 磁土配合後，搗碎之，盛於盆中，放入淘泥桶內浸解。再去善攪拌之，用有柄鐵鍋或取上浮泥漿，傾入沉泥桶中。使沉泥桶滿泥漿，以馬尾篩濾之，傾入兩水匣鉢，時加攪動，以促使各部份漏水作用。若干時後，取出濕土，或以日光曝曬，或用燥磚置上吸去水分。後再用手捏練之，並用鎊作成小塊，反復堆積敲打，使之密緻。然後盛入備泥房內，以供製坯之用。

(二)成坯 成坯為使磁土成器形之主要步驟，其方法有四：

甲、陶車製坯 筑上製磁，所用陶車，均為手陶車。構造頗為簡單。陶車係一木製圓盤，直徑由三尺餘至四尺許，厚約二寸。琢器陶車輪圓器為大。中心有軸承之，與盤面平。軸之另端，插入地下，可以轉動。工作時，工人箕坐於竹墊上，旁置木製迴轉棒及坯土。

做坯 工人置坯土於陶車之中央，以棍迴轉圓板，同時壓土使之固定，然後以手或篋片作泥成各種形狀。其坯由陶車取去時，大器物則用托板，普通器物則用指尖切取之，其底部保有多量之餘土。取下後，依次列置於長約八九尺寬約三四寸之長板上；此謂初坯。

印坯 坯成後，須壓之使緊，且整其形狀。故用模型印之。謂之印坯。模型為粘土製成，有專業製造承包匠應用。所謂印。即將略乾之初坯，置於模型上，逐次用手拍打其外側，使之勻整並密合於模型。故每種磁器均能一致。

利坯 印過之坯，仍屬粗糙，質厚而欠平整。故須利坯。以刀磨之，削之，利之，使器之表裏平整勻稱。利坯所用工具，製圓器者，祇有一種固定形狀之小刀。若製琢器，則有各種開伏不同之薄鐵刀片，可因所製器物形狀不同，隨時更換薄曲，使適於剝削之用。

銜合坯 圓器坯經印利之後，須施銜於坯之表面。此項工作謂之銜合坯。其施銜方法容後詳述。

刷坯 剝削碗皿等之底部，謂之刷坯。製圓器者，經銜合坯工裏外施刷後行之。琢器則伏全部完工後行之。

補水 俗稱整坯。將利過坯面之孔隙及附滲灰塵餘土，以濕筆刷去，使得更緊密平整。

上述製坯情形，圓器類均如是。惟製造琢器，以其形狀複雜，不易預製模型，拍坯使合。故無印坯手續。此為圓器與琢器在製造上主要差別之所在。

乙、雕鏤製坯 方形或多角形之器物，非陶車上所能製成者，須先製成坯板，然後按其大小剖成器物，以泥漿粘煉其縫，使之固合，遂成器坯。

丙、模型製坯 專製造形狀不規則之器物。其方法可分兩種：

- A. 以坯作成適當厚度之片狀，納入模型，以手指按壓模之各部，使之密合。略乾後取出加以修飾，即成器坯。如茶盤，皂釘，人物，針匙等是。
- B. 以適量坯土先捏成相當形狀之器物，以凸凹模型兩塊壓之，除去邊緣餘土即成。如瓷柄壺嘴等是。模型之製造。昔日多用生土或素燒為之。近多改用石膏模型。

丁、鑄入製坯 以微量窯打混入坯土泥漿，注入石膏模型，平放使乾，修飾即成。如電磁子，玉蘭盅等是。

### (三) 施釉

磁土製坯，經利坯手續後，尚須將器之表裏施釉，在施工程序上屬於坯合坯。

(1) 釉之配合 釉有白釉與色釉兩種。白釉係由礬果與礬灰加水調和而成。其品質頗有高低。上等白釉以頭色礬果加花乳石及微量礬灰配合而成。其比例大約為廿五鎰礬漿，半鎰礬灰，一鎰花乳石。中等白釉大約由十鎰礬漿一鎰礬灰配合而成。下等白釉係由三鎰礬漿一鎰礬灰配合而成。陳澗係一種品質較差之礬果。礬灰係以生石灰加水，再雜以鳳尾草燒灰數次而成，色灰暗，以距離三十里牛角嶺產者為最佳。色釉係於白釉中滲入各種金屬氧化物，如酃紅，均紅，天青，冬青，藍魚黃，烏命礬等。在未入窯之前，色釉仍呈灰暗色，必待燒透後，始呈現各種鮮明色彩。

瓷器之優劣，常視釉之明暗而定。其配合方法，各守祕密，色釉尤甚。雖同一色釉，配合各不相同。且原料繁多。如霽紅釉之配合原料，多至十六種。各種配合比例，悉由工人經驗而得，祕不示人。故昔時佳釉常有失傳者。

(2) 施釉方法 磁土製坯，均不用素燒手續；而於生坯上施釉一次燒成。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，必須分作數次為之。其方式有五種：

(甲) 蘸釉 將器坯浸入釉漿中，使器之內外，全部著釉。小而厚之器坯，可用此法。有槓使器之外部著釉者，如湯碗之蘸釉是。

(乙) 灑釉 注釉入器坯內部，搖盪之，使內部全面著釉，並傾出餘釉。無論器坯之大小，普通多用此法。

(丙) 澆釉 置器坯於架上，澆注釉漿於器之表面，凡大器物均用之。

(丁) 塗釉 以刷或筆蘸釉塗於器坯而上。惟有不勻之弊。在着色釉時多用此法。着色釉不須釉層厚薄均一。

(戊) 吹釉 以霧吹器成竹筒，利用人之氣息，使釉漿變成微小之粒，漸漸附著於器坯之面。此法在製瓷板或精細大器時用之，以求施釉之勻稱。

### 2. 燒成

磁土成坯，在造製程序上，第一步可算完成。惟器坯尚須經長時間高溫燒煉，始能成瓷。將器坯入窯燒煉，是屬於製瓷程序之第二步。燒窯者自成專業，與前述製坯者完全分開。器坯入窯燒煉，結果如何，難以預測。燒窯者對燒窯之結果，並不負何種責任。一般情形，成坯之優劣，須視原料之軟硬，匣鉢之良否，燃料之乾濕，燒窯工人技術之巧拙以為衡。其倒匣而毀損者無論矣。即幸而出窯，有挫缺者，有裂者，有塵污者，故器坯入窯之後，能得九成完器，已屬幸事。此做窯戶者，深信「發財靠天」之由來也。茲將窯之情形及入窯步驟說明如下。

(一) 窯 鎮上燒瓷之窯，無論何廠，均為同一形式之一室窯。此與多室之階級窯不同。窯式作長廬形，頂如覆瓦前有竈門，後為煙突。火由竈門處生，穿過全窯，由煙突而出。故又稱橫焰式窯。鎮上之窯，因所用燃料之不同，有柴窯與煤窯之別。柴窯用松柴為燃料，燒成火度較高。旺火可達攝氏一千七百度以上。須用高溫始能燒透之細瓷，均由柴窯承燒。煤窯係用松枝毛柴為燃料，燒成火度

較底。缸火備可達一千三百度至一千五百度，不必須高溫亦可燒成之粗瓷，多由搭窯承燒。燒成室之容積，柴窯遠較煤窯為大。

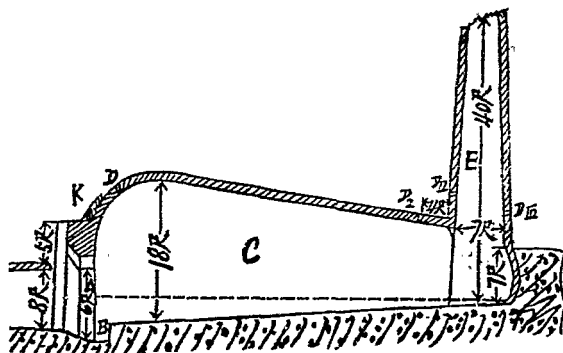
窯之形式，均屬相同。惟大小有別。柴窯與煤窯亦係如此。附圖為一普通大之柴窯。甲為縱斷面圖。乙為橫斷面圖。圖中A為密門，高六尺，闊二尺。器物裝取，由此出入。裝密完畢，即行封閉。於封閉處留有燒火口，及火坑。燒火口即投柴之處。火坑為積灰之所，並兼作通風之用。B為火台，係墊料燃燒之處。C為本燒室，即窯身，為器坯放置之所。D為看火孔，備以觀察窯內火度之適當與否，普通為直徑七寸之圓孔兩個，高距地約七尺。E為煙突，成圓筒形，高約三尺餘，與窯身等長。煙突下端內徑約七尺，漸上漸細，頂端內徑約四尺，成傾斜狀。近煙突下端留有兩個看火孔，用以觀察窯下留之火力。

本燒窯為隧道形。近密門處謂之前端，高而闊。近煙突處謂之後端，低而狹。窯長約三丈四尺左右，窯頂由前至後，逐漸向下傾斜。載密之地盤，則由前至後，逐漸向上傾斜。窯之最高大部份，名腹窯高約一丈八尺，寬約一丈五尺，後端近煙突之處，名掛窯，口高約九尺，寬約七尺。

窯之建築，除底外，全為磚所砌成。磚長十寸，寬三寸，厚一寸，有密磚店專門製造。柴窯工人，亦有專業。目前僅有二家，屬都昌幫。惟煙突則歸燒密工人建築。窯在建築上最堪注意之點，即密室係二層式。內壁係用密磚粘黃泥捲砌而成。以磚之長度（十寸）為密之厚度。在內壁之外方下部，留有四五寸寬之空隙，再作厚牆蓋之，謂之外壁。兩壁間之空隙，其上用舊瓦蓋閉。密之建築所以設複壁留空隙者，因熱之傳導，氣體小於固體，留有空隙，可以減少熱之逸散，不但節省燃料，且可使密內溫度均勻。又密之內壁，受熱脹冷縮之影響，難免不有裂隙，有此空隙，可以防止。近代各國建築高溫窯，亦多採取此法。

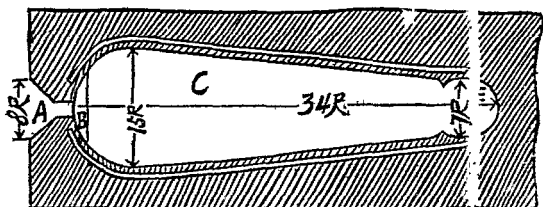
密均有密屋遮蓋。密屋建築有上下兩層。雖屬簡陋，然極堅固。密在屋之中央，四週空曠，堆積匣鉢。密前方之空屋較大，為密室開密時工作之場所。樓上堆儲燃料。於近密門處開一十口，竿從斗口墜下。故燒密時，工人取柴入密，俯拾即是，無搬運之勞。

【甲圖】

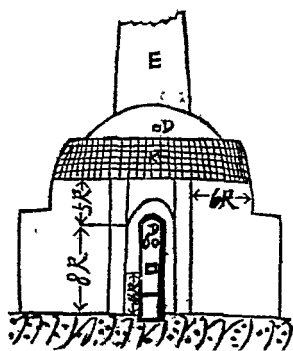


- A 為密門
- B 為火台
- C 為本燒室
- D 為看火孔
- E 為煙突
- K 為燒火口

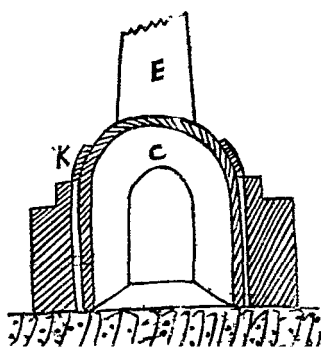
【丁圖】



【丙圖】



【乙圖】



C 之外圍爲內壁  
K 爲外壁  
C、K 之間爲空腔

## (二) 裝匣

瓷坯入窖，須裝入匣鉢中，不使直接火焰方不倒裂粘滯，且免濃煙燻灼，致坯有黃黑之虞。匣爲瓦質。製匣泥土產於樂平朱家山，及本鎮馬鞍山里村，官莊等處，有白土老土子土三種。做匣時將三者調和使用，惟須多參白土，所成匣鉢始能經燒耐用。匣爲圓形，昔分三類，卽平底匣大器匣及琢器匣。近時分爲兩類，大器匣仍獨成一類，另將平底匣與琢器匣併稱小器匣。大器匣之四周，較小器匣爲小，直徑約七八寸，底部凸出，每匣裝坯限於一件。小器匣圓周較大器匣爲大，直徑約一尺三四寸，底平，每匣可裝坯多件。惟具高矮甚爲懸殊，由二寸，而達數尺。

裝坯入匣，各坯廠設有裝坯工人專司其事。先以糠糠灰撒於匣底，再以渣餅承坯入之。有時坯質油脆，不能舉之以手，乃用細麻繩夾成圈式，以之承渣餅或器坯入匣。工人動作頗爲熟練。有餅承坯，燒成後坯不粘匣，且可使器之底部減免粗糙。更以燒坯成瓷，坯須縮小十分之一以上，渣餅亦係生坯，其收縮率與器坯同，故可免因收縮不同而使坯破裂。匣中裝坯多少，均有規定，工人不得故意增減。大器匣係由工人先肩器坯至客屋，再行裝匣，小器匣係由工人在坯坊內將裝坯入匣中，然後肩匣至窖。

## (三) 滿窖

坯既裝匣，則搬入窖中，排列成序，謂之滿窖。匣在窖中，累成圓柱，高距窖頂約一尺，自離火門三尺尺寸之地起，分行排列，中留空隙，以通火路。窖長三丈餘，僅一爐燒火，全窖火度，自難均一。近窖門處。火力最烈，其後火力漸次低弱。爲適應窖內溫度之不勻，乃以各種器坯，按其所需溫度之高低，妥爲支配窖位。大抵前面近火處，滿脫胎粉定上等瓷坯。中部滿二白礪。近爐突處則滿灰渣器。其中排列之支配，非富有經驗者，不克勝任。一般情形，滿窖之時間，常緊接開窖之後。因新坯潮濕，就熱窖除濕，可以烘去水氣，免受驟火而拆裂。又以窖尚未冷，可以縮短次一窖之繼續時間。

燒窖者受做窖者之委託，代爲燒瓷，由做窖者付予柴錢。因各種瓷柴在窖內所佔地位不同，故各種瓷器之柴錢亦大有差別。脫胎器價高。灰渣器價低。

## (四) 燒窖

滿窖既燒，隨將窖門用磚或舊匣封閉，留一火口，送入燃料。窖開燒後，由工人晝夜輪班掌火，不得或稍停歇。燒時有緊火溜火之分，溜爲緩燒，緊爲烈火。看火色者名曰試照。其法由近爐突處之看火孔，向內觀察。如窖內火色純白，匣成透明體，則溫度極高，瓷必成熟。並須頻口吐濃痰入內試之。看火色者，以目前爐上之窖向無測溫器之裝置，全憑眼力，必須老於經驗者，方有把握。柴窖燃燒之時間，昔日窖身龐大，須燒卅六小時。近以窖身縮小，且滿窖多緊接於開燒之後，窖尚未冷，燒窖時間約在二十二小時至二十六小時之間。一般情形，多爲二十四小時。惟至秋冬時，以柴乾風急，燒窖時間，可較春夏縮短兩小時。燒窖每次須連續燒三十餘小時，始能熟瓷。

燒窖一次所需燃料，各窖常有出入。柴窖方面，每次須燒柴七百小担至八百小担。（註：此處所用之担，非一百斤之謂，係一種容量單位，七寸長之乾柴約七十五斤）。普通情形，燒柴窖一次，須柴

七百四、五十担。燒好窯一次，須乾柴柴四萬五千斤至五萬斤。

### (五)開窯

停燒之後，首搗密門。即將用以封門之磚除去，讓外界冷空氣得充分流入，使窯內溫度逐漸低降。冷密約歷十五六小時之久，始可開密。由搗燒各戶之裝匣工人，順序搬運匣鉢，由密工協助，做密戶者亦派人前往協助，開密取瓷。當密匣出密時，尚未全冷。工人以棉布作手套，身穿厚衣從事搬運。出密之瓷，在冬季宜避冷風，以免溫度驟降，而致破裂。開密遇有貴重物品，常以舊絮裹之舉出，以策安全。各家匣鉢在入密時，外面印有石灰字號，帶以識別。故出密時何戶何瓷，一望而知，無慮混淆。

### 3. 彩繪

瓷器出密，謂之白坯。除釉下彩繪及顏色釉製品外，大多尚須在釉上施以彩繪，藉增美觀。採彩繪者，另有專業，俗稱紅店。販賣瓷器商人囑委白胎，例須委託紅店彩飾，而亦有運至發售地點，再彩飾者。紅店亦有自胎白胎彩飾待售者。

瓷器施彩，普通分釉上彩與釉下彩兩種：

#### (一) 釉下彩

釉下彩者，即俗稱青花瓷坯是也。圓琢器均有之。青花者即釉下之孔，其色若青藍色，外加以釉，入密燒之，而花色顯然，永不漫滅。故青花各器，祇須入密一次，不須釉上彩加繪於胎。尚須入爐。青花所用顏料，早為土料，近多洋料。土料學名碗花，為含有氧化鋁及鈣之礦物，以產於雲南者為最名貴，通稱珠明，本省贛州豐城亦有出產。

(二) 釉上彩，目前因磁器所施彩繪，仍以釉上彩佔十之八九。彩繪之佳者，一須彩色之美，一須繪畫之工，必二者兼備，始臻上乘。

釉上用彩，有粉彩與洋彩之分。彩粉係燒上之原有之古彩，用國產顏料，多為金屬氧化物及溶劑類，種類繁多，其調和以潤澤停勻為上，燒成之後，能歷久不滅，故迄今仍極流行，惟價昂貴。其所用顏料，完全由本鎮顏料廠製造發售。洋彩係由外國傳來，在鎮上尚不過五十年歷史，其色澤鮮明，惜易磨損而不能持久；但以價廉美觀，今頗盛行。其所用顏料，昔日運自德日，今則多來自美國。顏料除洋金為液體外，餘均為粉末。用時加乳香油或膠水均可，無粉彩攪細之勞。

施彩於瓷之方法，即彩繪之方法，可大別之為六種。茲分述如下：

(1) 團填法 此法所用顏料，悉係粉彩。故又稱團彩。為鎮上彩繪中之最上者。其彩繪手續甚繁，須經過鈎勒及填色兩道手續。紅店中俗稱萬花扒龍，均屬此類。惟扒龍上彩時，係用竹筒吹色，逐漸積成者。

(2) 繪畫法 此法專繪人物山水翎毛花卉。普通紅店工匠，亦能執筆。惟作品多有藝術能自成宗派者當求之於名家畫作，惟其價極昂。

(3) 刷花法 燒上初無此法，係陶業學校畢業生發明者。其法將繪有花紋輪廓之紙，貼於磁器表面，再將須着色之處，依照輪廓割去貼紙，於是右手執刷，蘸以膠水調成之顏料，左手持鋼線之小

飾，於須着色處之上部，以刷在筒面塗刷，顏料由筒孔漏下，成爲微細小粒，附於表面，如是逐次施行，最後將紙取去，卽成原來紙上所繪之花紋，所用顏料爲洋彩。

(4) 貼花法 此法亦係最近傳來。先將窯器表面，塗佈膠水，以印有彩色花紋之紙，張貼其上，以絨布緊壓之，並以水濕紙，數分鐘後，將紙取去，花紋留於表面，所用花紙多爲舶來品。

(5) 印花法 此法係將橡皮製之板型，蘸以顏色，印於瓷之表面。惟花紋輪廓，不甚清楚，故多用於粗瓷。

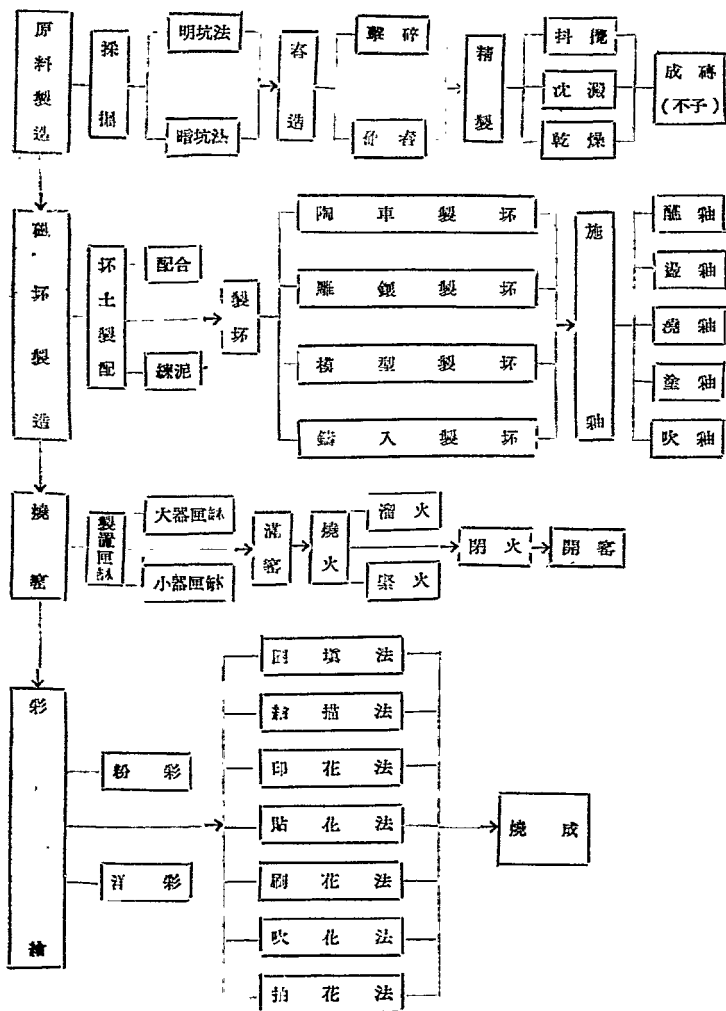
(6) 拍花法 此法係將瓷之表面，滿塗顏色。先用乳香油調和顏料，然後以棉花團蘸顏料漸次拍於表面，同時以火炙之。惟不易細緻均勻。

上述各種彩繪方法，最主要之工具爲毛筆，其桿較普通毛筆爲長，他無特異。

彩繪完畢，尚須入爐燒之，方不易脫落。專燒彩繪之爐名紅爐，爲圓筒形，內徑約三尺餘，高約七寸。爐有內外兩壁，外壁厚四寸，兩壁間厚三寸。繪坯放於內壁中。爐下部有火眼通風，上部有蓋，裝滿繪坯後，卽予封閉。紅爐全用木炭爲燃料。每爐須燒十小時左右卽可。

茲再將由原料開闢至成瓷彩繪所經過之製造程序作簡表如下(表四)：

表四 景德鎮瓷器製造程序





## 四 製瓷業生產概況

## 1. 製瓷業之種類

景德鎮瓷業：一般分爲圓器與琢器兩類。圓器類製品，如盤碗等件等，其外形、口面、或橫斷面均係圓形，製造時須用陶車，且必須經過印坯等手續。琢器類製品，如瓶、觴、劍把、人物等，其外形常呈不規則形狀，製間亦有用陶車製造者，但無印坯手續，因此等器坯均爲不規則形，則甚難預製坯型，使之印合。圓器類製品多爲一般人民日用必須之物，故營業茂盛，製造者規模宏大，遠非琢器所可比擬；但技術之精巧，琢器又遠勝於圓器。

圓器類器之內容，甚爲複雜。茲各就其所包括之產品，按製造業分析說明，並將其營業存廢情形。

## 圓器類

- (1) 脫胎業 製品爲圓器中品質之最上者，如盤碗、杯碟等件，其生產規模，爲瓷業中之最大者。
- (2) 白釉業 製品之品質較脫胎爲遜，如日常用之普通茶碗及盞邊茶具等是。
- (3) 四大器業 製品之品質；約與脫胎相等，惟坯上有花或彩色釉，如飯店用之青花及冬青釉大碗等是，因製品成本過昂，生產者現已減少。
- (4) 四小器業 又名小法器，其製品與四大器同，亦有青花及冬青釉兩種，四大器業所製者爲飯碗以上之大碗，四小器業所製者爲飯碗以下之小碗酒盅等，現該業出品漸受淘汰，已無專營者，惟酒盅消路旺盛，乃另成立酒令出業。
- (5) 冬小器業 又名三搭頭，係製造四小器以外之各種小碗酒盅者，現已絕跡。
- (6) 飯具業 飯具卽早時所用之有蓋有托茶碗，目前無專營者，惟於脫胎業中偶有兼製之者。
- (7) 灰器業 製品之品質較白釉爲粗，在坯上印有藍色花紋，如中下人家日常所用之藍化碗是。
- (8) 可器業 可器又名渣器，爲較灰器更粗之瓷碗，外形與灰器相同，惟目前僅上灰器業與可器業之分，是以地域爲準，在景德鎮十八橋以下營斯業者名爲灰器業，在十八橋以上營者斯業，名可器業。
- (9) 古器業 製品之顏色質地，與灰器同，不過所製器物較灰器爲小，目前該業產品以不合時宜，業經絕跡。
- (10) 滿尺盤業 係專製七寸盤以上之各種粗瓷大盤者，目前已無專營斯業者，惟於大件業中偶有兼製之者。
- (11) 爐寸業 製品爲粗瓷之七五（盤子），故又名七五寸業，目前該業產品，以不合時宜，業經絕跡。
- (12) 酒令出業 製品爲粗瓷之盞邊酒令盅。

琢器類 亦有十一業。

- (1) 大件業 製品體形巨大，專製造大瓶花瓶花鉢大盆等瓷器。
- (2) 粉定業 琢器中品質優良之產品，統稱為粉定。一般以製茶壺、水筒、磁罐、品鍋為多，目前琢器業中以製粉定器者為最盛。
- (3) 雕削業 製品種類繁多，凡不用陶車製成者均屬之，如人物、飛禽等是，多係美術作品。
- (4) 古樸業 係製造淡描花樸套圍等瓷器者，目前該業產品以不合時宜，業經絕跡。
- (5) 官蓋業 專製茶缸間亦有彩花者，目前該業產品，未合時宜，已無專業者。
- (6) 滑石業 係製造粗雜瓷器，如粉裝油盒之類該業產品不合時宜，已無專業者。
- (7) 淡描業 係製造青花粗瓷器，多數為案頭花瓶，目前該業產品以不合時宜，已無專營斯業者。
- (8) 針匙業 係製造長柄之夾箸者，該業近年未聞為發達。
- (9) 湯匙業 係製造粗瓷之短柄湯匙者，近因針匙流行，斯業已受淘汰。
- (10) 博古業 係製造各種形狀之盤碗者該業產品近年甚少銷路，已受淘汰。
- (11) 燈盞業 係製鄉村用之舊式瓷燈盞者，昔日盛行，近因煤油燈普遍採用，該業已衰微矣。

以上圓器類昔有十二業，今存六業，琢器類昔有十一業，今存四業，鑲上習慣，絕無兼營圓琢二器者，在圓器類中，一個廠主有兼做數業者，但均係分廠經營，絕少同一工廠兼做數業者，在琢器類中，一個廠主兼營數業之情形，尚無先例。

茲將圓琢器各業分類列述

## 2. 圓器類

### (一) 脫胎業

**生產組織** 脫胎業專製上等瓷器，舉凡盤、碗、杯、碟、均能製造。較近該業以所製磁器品類繁多，複分為白磁脫胎，與青磁脫胎。兩者之工廠（俗稱坯坊）組織，仍然相同，係以利坯人數之多少為衡量生產能力之單位，再配合其他工人，組成一個生產單位組織。目前情形，每一生產單位組織，有打雜工一人，做坯工一人，印坯工一人，利坯工二人，刷坯工一人，牽合坯工一人，以上計七人，另有專司裝坯入匣之裝坯工一人，如係兼製青花者，尚須有畫工一至二人。如為兩個生產單位組織，則利坯者增至四人，其他工人亦隨之加倍，其總數總為十四人個工人。餘類推。每一工廠在名義上有工頭一人但工頭非專任職，例須兼做其他工作，故不影響人數。

**生產概況** 白磁脫胎業製品種類甚多，主要者有正德大碗，正德湯碗，羅漢湯碗，折邊七寸盤，和合器，三寸碟，二釘盅等，全部不下數十種。青磁脫胎則專製藍邊羅漢湯碗（即日常用之藍邊飯碗），及藍邊二釘盅，一般情形，白磁脫胎所用原料及所製成品，均較青磁脫胎品質為優。

**鑲上各種磁器**，每日應有之生產量，在習慣上尚有數字規定。白磁脫胎每生產單位組織（即每兩個利）每日應產坯二十八板。如為四個利坯，則產量倍之。所謂板，係指放置器坯之板，長九尺，闊四寸舉凡工人生產數量，及工資計價，均以板為標準。正德湯碗每板可放坯二十個，羅漢湯碗每板可放二十個，頂碗每板可放十個，水碗每板可放九個，茶碗每二十二個，二釘盅每板三十個，八

寸盤每板十個，五寸盤每板十五個，三寸盤每板二十二個。在理論上，每日生產量可以按照公式計算而出。如每廠設有兩個利坯，每日須做正德湯碗二十八板，而正德湯碗規定每板為二十個，易言之，每日可做正德湯碗五百六十個。一個坯廠，可以同時兼做大碗、湯碗、江盅、碟子；各種產品，因各種器坯，大小有異，每板可放置之數亦不同。但廠方只要工人做滿二十八板即可。例如二個利坯之工廠，每日做正德碗五板，湯碗十五板，江盅、碟子各四板，共二十八板，亦認為合於規定。青礪脫胎每生產單位組織，規定每日應產坯三十板，如四個利坯，則每日應產七十板。所製之藍邊羅漢湯碗，每板可放二十二個，藍邊二江盅，每板可放三十個。一般坯廠多兼製兩種器坯，其板數之和仍應合於規定。惟近來工人疏懶，常不能達到規定數目，有時因氣候關係，如天時之陰雨，寒熱，及白晝之長短，均可左右工人產量。此種現象，各業皆然。

目前鎮上製造白礪脫胎者，有八十一家，開設一百三十八處坯廠。四百一十四個利坯工人。每一坯廠利坯工人最少有二人，最多有至六人者，後者佔極少數。普通以二個利坯與四個利坯之坯廠為最多。故平均每個白礪坯廠有利坯工人三名。製造青礪脫胎者有一百一十家，一百八十七處坯廠，五百六十六個利坯工人。坯廠利坯工人分佈情形，大體與白礪脫胎同，仍以每處二個利坯及四個利坯工人佔絕大多數。平均每處有三個多利坯工人。

成坯數量 鎮上各業每年成坯數量，如能採取逐戶調查方式，其結果自甚正確。惟逐戶調查方式非預計之人力時間所許可；且坯廠主持者對其生產數量，常諱莫如深，故不易獲得正確數字。因是乃採取估計方法，以全業產量為標準，其公式如下：

全年成坯數量 = 生產單位數（每兩個利坯或一個利坯）× 每生產單位每日成坯數 × 全年工作日數  
生產單位數，即各業之利坯工人數或其半數；視各種坯廠組織而定；每生產單位每日成坯數，在習慣每業規定有共同數字，上列兩項均為業內有數字無庸申述，惟工作日一項須加說明：

鎮上工人開工日期，依歷年慣例，坯廠工人在農曆三月一日以後，惟各廠至不一律。如因營業良好，趕燒存窯者，則二月間亦可開工，惟此種情形年來極少發現。一般情形，常延至三月半後或四月初一開工者。茲折中估計為自三月十六日開工。年終停工，習慣規定在農曆十二月二十四日起停工。事實上大多如是。依上所述，每年工作日期為四、五、六、七、八、九、十、十一、八個全月，又三月有十五天，十二月有二十三天（各月均以三十日計算）合計為二百七十九天。除去休假日數：計端節一天，中元一天，中秋三天，共五天。又三十六年鎮上製瓷工人，為要求增加工資，於四月八日先後罷工一次。第一次歷時二十七天，第二次歷時二十五天，兩次共五十二天。故三十六年工人實際工作天為二百二十一天。工人製坯時，尚受天氣影響；如天寒土凍，久雨土濕，及亢熱而工人不能耐受，坯廠往往意日停工，或產量不能達到規定數字。此種情形，若就全年加以觀察，其對生產之影響，雖各業所受程度未必一致，一般估計，約佔全年工作日十分之一以上。今試以十分之一為準，各業三十六年全年工作時間，折合成合乎規定之工作日，僅為一九九日。

茲推算白礪與青礪脫胎成坯數量如下：

白礪脫胎成品，種類繁多，甚難一概以估計之。（每百十隻，為鎮上器計數之單位），若僅計

數至一數為止，則較為正確，亦且便利。惟各窯器每板可放之只數不同，在折比較，是必須以筒計數，方有意義。由以折合為荷，如某業出品種類簡單，尚易處理。如出品種類繁複，勢須分別估計各類出品之只數，以為折合之依據。此項估計工作，頗為困難，稍一不慎，影響結果之正確程度。

三十六年鎮上白釉脫胎業有利匠工人四一四名，每兩個利匠規定每日成坯十八板，前定三十六年實際工作日為一九九日，依此推算三十六年鎮上白釉脫胎成坯數量為一，一七三，四〇四板。

其計算公式如下：

$$\frac{1}{2}(414) \times 28 \times 199 = 1,173,404 \text{ (板)}$$

再依明鎮白釉脫胎業同業估計，各版成坯數中，湯碗佔十分之四，江盅佔十分之二，大碗，七寸盤，和合器佔十分之四，依此推算三十六年鎮上白釉脫胎成坯折合為二，〇七六，一二七筒。

其計算公式如下：

$$1,173,404 \times \left( 28 \times \frac{1}{10} + 17 \times \frac{4}{19} + 39 \times \frac{2}{19} \right) \frac{1}{13} = 2,076,127 \text{ (筒)}$$

青釉脫胎產量有利匠工人五六六人，每兩個利匠工人每日規定成坯三十五板，其中三分之二為湯碗湯匙，每板可放二十二個，三分之一為江盅，每板可放三十個，前定三十六年實際工作日有計為一百九十九天，依此推算三十六年鎮上青釉脫胎成坯數量為四，八六〇，一五七筒，其計算公式如下：

$$\frac{1}{2}(566) \frac{1}{10} \left( \frac{2}{3} \times 35 \times 22 + \frac{1}{3} \times 55 \times 30 \right) \times 199 = 4,860,157 \text{ (筒)}$$

## (二) 二白磚業

生產組織 二白磚業製造器之品種，較為簡單。目前專門製造鑲邊大碗及鑲邊三大碗，其中鑲邊三大碗佔九成以上。其工廠組織以利坯為本位，與脫胎業大致相同，惟人數配合稍異。二白磚業一個生產單位組織有做坯一人，打雜二人，利坯二人，印坯一個半，白坯一人，茶台坯一個半人，計九人。此外另有裝坯工人。上述印坯與合坯之一個半人，係指生產力之配合而言，意即每日二個利坯工人之生產力需要印坯與合坯工人各一個半人始能配合，實際上，坯廠內担任印坯工作之工人，如能力高強，一個人也可以担任下去，如感覺工作吃力，有時帶一個跟班做幫手。工廠之情形與脫胎同。

生產狀況 二白磚業製品係以鑲邊三大碗為主，其品質次於脫胎，為日常需用最普通器之一。故該業坯廠甚多，而銷路亦廣。該業每生產單位組織（即每兩個利坯）規定每日應做坯三十五板。每板可放鑲邊三人十八個。即利坯者每日利坯四十五板，每板十四個。其總和大致相同。

目前鎮上製造二白磚者有一百八十家，設有二百二十五處坯廠，雇有六百八十個利坯工人。據上一般情形，經營二白磚之坯廠，最少雇用二個或四個利坯者，大多雇用三到五個利坯工人。全鎮廠組織共計十三人至十四人。大概如此配合，比較有利於整個工作之進行，所以售價上均採取此種組織。

成坯數量 鎮上二白磚業有利坯工人六百八十名。每兩個利坯每工作日可成坯三十五版。每版放坯十八個，前定三十六年實際工作日為一九九日，依此推算三十六年鎮上二白磚成坯數量為四，二六二，五八〇筒。

其計算公式如下：

$$\frac{1}{2} (680) \frac{1}{19} (35 \times 18) \times 199 = 4,262,580 (\text{筒})$$

### (三) 四大器業

生產組織 四大器業專製各式碗類，所謂四大者，指大、正、先、慶，先法大，慶連大，拆邊大，是也，其坯廠組織與脫胎同，每處生產能力以每兩個利坯人數為標準，普通四大器坯廠組織為打雜工一人，搬坯工一人，利坯工二人，印坯工一人，裝合坯一人，磨剛坯工一人，如做青花另添畫工一至二人，此外有裝坯工一人。

生產概況 廠前四大器業有五、六十家，營業尚稱發達，惟近年來以所製磁器成本昂貴，而花色式樣不合時宜，遂逐漸衰微，目前鎮上經營此業者僅有九家，未組織同業公會，而附屬於青磚脫胎業。

四大器坯廠每兩個利坯每天規定成坯三十二板，各式大碗每板可放十八個，各式工碗每板可放二十只，慶連寸二每板可放十六只，寸三每板十八只，五寸每板二十四只，七寸每板十八只，目前鎮上有四大器廠九家利坯工人三十名，坯廠大多製造大碗及工碗，其餘產量僅佔極少數。

成坯數量 根據前述鎮上四大器業雇有利坯工三十人，每兩個利坯每天成坯三十二板，成坯中各式大碗與工碗各佔半數，三十六年實際工作日為一九九天，依此推算，三十六年全年四大器產坯量為一八一，四八八筒。

其公式如下：

$$\frac{1}{2} \times 30 \times 32 \left( \frac{1}{2} \times 18 + \frac{1}{2} \times 20 \right) \times 199 = 181,488 (\text{筒})$$

### (四) 灰器業

生產組織 灰器業製品種類，亦甚單純，限於碗類，惟品質遠遜於脫胎。其坯廠組織，習慣上以處為單位，事實上，仍可以說以利坯為標準。該業每生產單位組織（即每處），有打雜工一人，搬坯工一人，印坯工一人，利坯工一人，磨剛坯工一人，裝合坯工一人，裝坯工三人，合計九人。另有裝坯工二人。鎮上製灰器者，每處只雇用利坯工一人，絕無雇用二人者。如廠主需要增加生產量，可以另行設處。

生產概況 灰器業製造之碗，按其大小，有爐大，爐二爐工之分。其中以爐二產量最大。原來習慣上，每處規定日產灰器七十板，每板可放爐大十三個，爐二十五個，爐工十六個。近來廠主與工人為謀計算便利起見，規定每日應產灰器坯一百筒。此數與按板數計算，結果極為近似。

目前鎮上加入灰器業者，有一百十家，設廠一百六十五處，雇有利坯工一百六十五人。另有燒送窯者，多兼做灰器；而不加入灰器業同業公會，共有十五家，四十處。故鎮上做灰器者，共有二百零六處。

成坯數量 鎮上有灰器工廠二百十處，每處每工作日可成坯一百筒。前述三十六年實際工作日為一九九天。依此推算三十六年鎮上灰器業成坯數量為四，〇九九，四〇〇筒。

其計算公式如下：

$$206 \times 100 \times 199 = 4,099,400 (\text{筒})$$

#### (五) 可器業

**生產組織** 可器業又名渣器業，製造較灰器更粗之瓷器，尤稱爲本鎮所產瓷器中之最下等者。其坯廠組織亦以處計算。每處之工人數及每日之製品數均與灰器廠相同。灰可器之分，原係在製造時所用磁土之品質，及成品加工之程度，有優劣之分，故劃爲兩業。惟據上該兩同業公會之組織，並未以此點爲入會標準；而係以坯廠所在地域爲劃分標準。在十八橋以上以坯廠，不論製造灰器抑可器，統加入可器業同業公會。在十八橋以下之坯廠，則須加入灰器業同業公會。因是灰可器之生產數量，以合併統計，較爲便利。

**生產概況** 可器業製造之碗，按其大小，亦有可大，可二、可工之分。其中以可二產量最豐。目前習慣上，每處規定日產可器一百筒。即可器十七板，每板可放可大十三個，可二十五個，可工十六個。

目前鎮上加入可器業者有二十八家，設廠三十七處，雇有利坯工人三十七人。

**成坯數量** 鎮上可器業有三十七處，每處每工作日可成坯一百筒。前述三十六年實際工作日爲一九九日。依此推算鎮上三十六年可器業成坯數量爲七三六，三〇〇筒。

其計算公式如下：

$$37 \times 100 \times 199 = 736,300 (\text{筒})$$

#### (六) 酒令盅業

**生產組織** 製造酒令盅者，原附屬於四小器業，其獨立組織同業公會，係在民國二十年以後之事。需以酒令盅銷路日廣，生產者衆，乃有單獨組織同業公會之必要。該業壞廠組織與製碗者同；以利坯工爲本位。每生產單位組織：有打雜工一人，做坯工一人，印坯工一人，利坯工二人，刷坯工一人，銻合坯工一人，共計七人。另有裝坯工人一人。其組織內容與脫胎業相同。

**生產概況** 該業產品爲雙邊酒令盅。按其大小，分爲大令、二令、小令、其中以二令銷路最大。目前習慣上規定，每兩個利坯每日應製成坯四十板，三個利坯每日產量應爲六十板，依此類推。每板可放大令三十五個，二令四十個，小令四十五個。

目前鎮上製造酒令盅者，有三十四家，設坯廠三十四處，計雇利坯工人一百〇四名。每廠雇利坯工人以二個或四個爲多，平均約爲三個。

**成坯數量** 鎮上酒令盅業有三十四處，利坯工人一百〇四名。每兩個利坯每工作日可成坯四十。每板酒令盅平均有四十個，前述三十六年實際工作日爲一九九日，依此推算，三十六年鎮上酒令盅成坯數量爲一，六五五，六八〇筒。

其計算公式如下：

$$\frac{1}{2} (104) \times \frac{1}{10} (40 \times 40) \times 199 = 1,655,680 (\text{筒})$$

#### (七) 圓器類各業生產概述

目前線上製造四器而組有同業公會者，有白礪脫胎，青礪脫胎，二白礪，灰器、可器、及酒令盅六業。四大器附屬於青礪脫胎業。就各業成坯之原料及手工費，以白礪脫胎為最上乘，可器為最遜。就成坯數量言，三、六、六年線上共製成粗細碗坯一六，二一六，〇五二萬，酒盅一，六五五，六八〇萬。其中以青礪脫胎為最多，而以酒令盅為最少。坯廢處數以灰可器為最多，利坯人數以二白礪為最多，詳見附表；（比較時將四大器產量併入青礪脫胎，灰可器合併計算）。據線上磁界聞人談論，昔日白礪脫胎，營業鼎盛，而今原用白礪器者，改用青礪二白礪，原用青礪二白礪者，改用灰可器，社會經濟衰頹，民生艱苦，於此可見。

關於各業製造器坯所用原料之種類，配合比例，及每年消耗數量，調查時曾再三致力，並作三十家以上之個別訪問，終無結果。線上坯坊配用原料，從無記載，全憑打雜工人之經驗，而各廠打雜工人配合磁土之經驗，事實上無一致之可能。同製白礪脫胎，而各廠預定之品質不同。同一廠門磁土，同一星子高嶺，品質大有懸殊。姑以配白礪脫胎磁土為例，有全用祁門磁土與明砂高嶺者，有參用餘干者，有悉用星子高嶺者。即使所用原料品種一致，但配合比例，各有標準。至於所用數量，因配合磁土之日期不定，而產品又不一致，亦無規則可循。若勉強以各家記憶所得之數字加以平均，無如各家數字懸殊過甚，其平均結果，缺乏意義，乃寧從缺。

三十六年四器類各業與戰前民國二、五年情形比較如何，以戰前有磁器資料為乏，頗難推斷。據江西浮梁一號號有民國二十五年四器類生產情形，工廠數為五八二家製品總值為四，二三一，二二五元，以工廠數論，三十六年有八三六家，較二十五年多出二五四家。此似與一般人士，咸認線上目前磁業生產，尚未完全恢復戰前舊觀之概念相左。至於製品總值一項，究係如何得來，其生產數量單單位價格均不知悉，故亦無從以之與目前比較。

表五

三十六年四器類各業生產概況

業別	經營家數	坯廢處數	利坯人數	每生產單位組織		全年工作日	全年成量	備註
				利坯人數	規定成坯數			
總計	567	836	2037				17,871,732萬	
白礪脫胎	81	138	414	2	28板	193	2,076,127萬	湯碗每板20個， 江盅每板30個， 和合器大碗每板 10個。
青礪脫胎	110	187	566	2	33板	193	4,869,157萬	湯碗每板22個， 江盅每板30個。
二白礪	180	225	680	2	35板	193	4,262,580萬	藍邊三大每板1 8個。
四大器	9	9	30	2	32板	193	181,488萬	大碗每板18個工 碗每板20個
灰器	125	206	206	1	200萬	193	4,099,490萬	內有燒漆器兼做 灰器者15家41處 。
可器	28	37	37	1	100萬	193	736,306萬	
酒令盅	34	34	104	2	40板	193	1,635,680萬	二令盅每板40個

### 3. 琢器類

#### (一) 琢器粉定業

琢器原有七客：一、常琢器。二、粉定。三、淡抽。四、滑石。五、官蓋。六、大件。七、博古。總名同仁客。目前除粉定大件外，其餘各客，僅存遺跡。工廠中之大件業，自二十年東北淪陷，加之勝利後北方烽烟未已，銷路衰微。惟粉定業尚能勉強支持。故營粉定業者，深信當前唯有該業可以代表琢器，乃直以琢器粉定業命名。但粉定究竟祇為琢器中主要之一業，固仍然有別於琢器。此不可不注意者。

生產組織 琢器製品中之上等產品，統稱為粉定器。所製器坯花樣極多。主要者有各式大小茶壺，品鍋，飯古，帽筒，痰盂，花瓶，水筒等，其品質與圓器，脫胎相若。琢器粉定業坯廠組織，係以草鞋為生產能力計算單位。所謂草鞋，類似圓器業中之利坯，並非代表實物，而是代表生產一定數量器坯之生產力。琢器粉定坯廠之組織大小，以草鞋數為衡量標準。其廠中工人有做坯工利坯工雕削工及草鞋。如做青花粉定，尚有畫坯工。草鞋在廠中擔任配土，淘泥，盛礮，裝坯，挑鉢等任務，舉凡圓器業中打雜，殺合坯，及裝坯任務，在琢業中均由草鞋担任。一雙草鞋之坯廠，做坯工人每月應在該廠做完四伏坯，或簡稱在廠工作四天。廠中按器坯之大小斟酌，有利坯工一人或二人，雕削工一人，草鞋一人，做青花者加畫坯工一人。兩雙草鞋之坯廠，做坯工每日應在該廠做工八日，完成八伏坯。利坯及雕削可能各增一人。草鞋則定為二人。依此類推，多一雙草鞋，做坯工每日多做工四伏草鞋增加工人一名。茲再將粉定業坯廠組織列表如下。

表六

琢器粉定業坯廠組織

草鞋數	做	坯	雕削	利坯	草鞋		附
					工人數	工作分配	
一雙草鞋	每月工作四日	1	人	1-2	1	打雜，淘泥，上礮，裝坯	
二雙草鞋	每月工作八日	2	人	2-3	2	一人裝坯上礮 一人打雜弄泥	
三雙草鞋	每月工作十二日	3	人	3-4	3	一人裝坯上礮一人挑匣鉢， 補水，一人打雜弄泥。	
四雙草鞋	每月工作十六日	4	人	4-5	4	二人裝坯上礮挑匣鉢，一 淘泥，一人打雜	

說明：1. 目前鎮上每處坯廠，最多四雙草鞋，超過此數，則以分為兩處較為便利。

2. 利坯工人數字不能如圓器業中之固定，常視成品需工之繁簡，而略有增減。

3. 草鞋工人數變更時，其工作分配亦隨之略有改變，表中僅列舉重要工作項目；藉以

示例，實際情形各廠可能略有出入。

4. 如係製造青花粉定者，再按實際需要雇用畫工。

琢器粉定業坯廠中無工頭名稱，而以老板充之。老板並在坯廠中担任工作。目前粉定業老板行丁



少係工人出身，此與國器老版之脫離工廠工作，單純成爲瓷方，頗有不同。而鎮上國器業實力雄厚，琢器業實力薄弱之現象，此係造成之主因。

生產概況：琢器粉定業製品繁多，舉凡茶壺，花鉢，痰盂，帽筒，均由同一做坯者製成。故做坯者須有優良技術，而其待遇亦較國器做坯者爲高。鎮上各種琢器每雙草鞋每日應有之生產量，稱爲「每伏坯」。每伏坯即做成各樣器坯之數字，例有規定，茲擇要列述如下：

茶壺：十件壺六四〇個，二十件壺五〇〇個，三十件壺四〇〇個，五十件壺三二〇個。

飯古：大飯古一二〇只，二飯古一五〇只，三飯古二〇〇只。

品鍋：大品鍋一二〇只，二品鍋一五〇只，三品鍋一九〇只。

痰盂：圓邊痰盂一五〇只。

帽筒：二〇〇只。

花：一百件花鉢一二〇只，八十件花鉢一五〇只。

中山水筒：六〇〇只。

二盞水筒：六〇〇只。

註：件之原字爲巛，鎮上用以計瓷器之大小者。

設某廠之生產能力爲一雙草鞋。做坯工人每日應做工四天，必須做完成四伏坯。如做完四天未達定額者，應予補做。設該廠專做十件茶壺，則每月應成十件茶壺坯二千五百六十個。設某廠之生產能力爲三雙草鞋，其製品爲中山水筒及十件、二十件、三十件、五十件茶壺。設以三伏坯製中山水筒，五伏坯製十件茶壺，二伏坯製五十件壺，一伏坯製二十件壺，一伏坯做三十件壺。則該廠一月應成中山水筒坯一八〇〇個，十件壺坯三二〇個，二十件壺五〇〇個，三十件壺四〇〇個，五十件壺六四〇個。其餘情形，可依此類推。

目前鎮上製造琢器粉定者，以製造者籍貫關係組有兩個同業團體。茲分述如下：

琢器粉定業同業公會 公會中登記會員，全係臨川籍，（撫州）俗稱掛幫，共有一百十三家。其外尚有七十餘家，全由家人操作，未雇用長工，而其生產量常不足半雙草鞋，該會登記全部坯廠生產能力，共有三百二十雙草鞋。各坯廠以雇用兩個至四個草鞋者爲多。

琢器粉定業協進會 此爲年來新組織成立者。鎮上經營瓷業者，原有都幫，掛幫，雜幫之分。國器業幾全爲都昌人所經營，而琢器業則幾全爲撫州人所開設；惟粉定業者尙有少數爲雜幫人。所謂雜幫，即籍隸樂平，餘干，新建，鄱陽等地之商人。雜幫人以平日粉定業公會攤派各種捐稅，未能公平處理，常有加重雜幫密戶負擔情事。於是雜幫密戶乃脫離粉定業同業公會，另行組織琢器粉定協進會。目前該會約有會員七十家，草鞋一百一十雙。至於該會會員坯廠之設備及一切生產情形，均與同業公會會員同。

成坯數量，鎮上製造粉定器坯者，兩計一百八十三家。有草鞋四百三十雙。按每雙草鞋每日應生產四伏坯，則鎮上粉定業每月成坯量爲一七二〇伏坯。但此一七二〇伏坯，究有茶壺若干？帽筒坯若干？花鉢坯若干？以未探運戶調查方式，無法獲悉。惟根據同業公會負責人及久營斯業之密戶，一

致估計，全部粉定業產品：茶壺佔百分之八十，水筒，品鍋，飯古等約百分之二十。在茶壺中，五十件壺約佔百分之四十五，三十件壺佔百分之三十五，十件壺佔百分之二十。又三十八年實際工作月份，前經估定為二百二十一天，可以折成七個半月。依照上述數字，試估粉定各器年產量如下：

五十件壺每爲一，四八六，〇八〇只。計算公式如下：

$$(1720) \frac{80}{100} \times \frac{45}{100} \times 320 \times 7.5 = 1,486,080 (\text{只}) \cdots$$

三十件壺每爲一，四四四，八〇〇只。計算公式如下：

$$1720 \times \frac{80}{100} \times \frac{35}{100} \times 400 \times 7.5 = 1,444,800 (\text{只})$$

十件壺每爲一，二五〇，九六〇只。計算公式如下：

$$1720 \times \frac{80}{100} \times \frac{20}{100} \times 640 \times 7.5 = 1,250,560 (\text{只})$$

水筒品鍋飯古等每爲七〇三，〇五〇只。計算公式如下：

$$1720 \times \frac{20}{100} (120 \div 150 + 200 + 120 + 150 + 200 + 600 + 640) \frac{1}{8} \times 7.5 = 703,050 (\text{只})$$

以上數字，雖係估計，但大多依據實際資料推算而得。甚爲可靠。惟最後一項略差。

## (二) 大件業

生產組織 大件業原爲琢器七密之一，專製大花瓶，花缸，花鉢，及大盆，香爐等大件瓷器。目前七密中除樹定外，尙能組成同業公會者，僅大件業而已。該業組織內容，與粉定業同，有做坯，利坯，雕削，畫坯；草鞋等工人。人數配合大件亦與粉定坯廠相似，而以草鞋多寡表示其生產能力。惟在粉定業每雙草鞋規定做坯工每月應完成四伏坯，大件業每雙草鞋做坯工人每月應完成五伏坯。此其相異之處。

生產概況 該業產品，體形龐大，而古茂樸實，盛銷於東北華北一帶。原有坯廠一百餘家，迨九一八事變，東北被佔，權之抗戰軍興，華北首陷敵蹄，大件產品市場，喪失殆盡。戰時鎮上大件坯廠，幾全部歇業；勝利後雖稍有恢復，目前仍僅有三十三家，草鞋六十四雙。大件業因製品體積既重且大，而產量不多，若坯廠之草鞋數加多，每個工人可以充分運用，但以限於銷路，又不便運籌擴張。故鎮上大件業坯廠，多爲兩雙草鞋。

大件業每伏坯規定做成各樣器坯數字，擇述如下：

大冬瓜瓶	八〇只	二冬瓜瓶	一〇〇只
三件大瓶	五六只	四百件香爐	二四只
三百件香爐	三二只	二百件香爐	四八只
一件香爐	一二〇只	一百件古大缸	六〇只
八十件古大缸	八〇只	尺二魚盤	一二〇只
蓮子頂碗	二四〇只		

成坯數量 該業產品，目前以冬瓜瓶，香爐，魚盤爲多。究各佔若干，因未逐戶調查，且每一家

之估計，甚且從缺。

### (三) 磨削業

生產組織 該業製品，種類繁多，凡不用陶車製成者，均屬之。如人物、禽獸、茶壺、牛奶盅、肥皂盒、瓷板、磁器等。上述各物，常為不規則形狀，故土坯不能上陶車，而先以模塑作成粗坯，再雕削成器。該業工廠組織，並無一定，多者十餘人，少者一人，亦有全由家人操作，而不雇用工人者。生產程序，甚少分工，由陶泥至成品，常由一人完成。如遇精緻作品，大多先由工人接模作坯，再由名師專任磨削染色。

生產概況 該業每日產量，並無硬性規定，練斯業之工人，須有精細技術，兼有藝術天才，始克成名。目前鎮上葛斯業者，有七十五家，尚有少數做爐造業業者，未經登記。其中素負盛名者，僅會龍昇與麗華會館而已。同一製品，如出自名家，價十百倍於坊肆。此為他業所無者。

成坯數量 以各廠產量，業無規定，無法推算。

### (四) 針匙業

生產組織 針匙業專製造長柄之羹匙。其製造方法，頗為簡易，家中婦孺，亦可勝任其事，可稱為一種家庭手工業。經營此業者，甚少雇用男工。普通多由家人操作，或雇女工數名，即可開工製造。其中規模較大者，在模坯方面仍用女工，關於鑄錫，裝坯等工作則雇用男工。針匙業亦廠，以模型付數為生產力衡量標準。做坯者每人有粘土製成針匙模子三個，稱為一付。大約三付模子，可雇用吹錫工一人，六付模子，可雇用吹錫工二人，打雜一人。但因該業多由家人協助操作，雇用人員，並無常規可循。

生產概況 鎮上製造針匙者，全部有一百六十三家。內有四十家，純由家人操作，且未向公會登記。其已登記為會員，且雇有男工者，都計有八十七家，進計有三十六家，共一百二十三家。全鎮共有造針匙模子三五五付。每付模子規定日產針匙三十筒。惟以該業家庭工業性質太重，工人常兼理家事，鮮有達到標準者。一般妥慎估計，每付模子每日可產二十五筒。過錫工人技術純熟者，每日可產針匙六十筒。惟往往不能達到規定。

產坯數量 全鎮有製針匙模子三五五付，每付平均日產針匙坯二十五筒。前述三十六年工作日數為一九九天，依此推算三十六年鎮上製成針匙坯數為一，七六六，一二五筒。

其公式如下：

$$355 \times 25 \times 199 = 1,766,125 \text{ 筒}$$

### (五) 琢器類各業生產簡述

目前鎮上製造琢器而組有同業公會者，有琢器協定，大件，專制針匙四業。實業力，當規模，計產量，琢器各業差圖器遠甚。即以箇中翹楚之粉定業而論，亦尚不足與脫胎或二白礪業相抗衡。圖器琢器之製造，固係利用手工，但琢器各業依手工之程度較圖器為深，反之，亦即圖器較琢器更適合於大規模之生產。製造圖器須要大量資本，製造琢器須要高度技術。鎮上琢器業者，大多小本經營，尤以雕刻為最。但鎮上磁器文化之所寄，而有藝術價值者為琢器。昔時琢器者以青如天，明知饒，薄

如紙，聲如磨爲陶，唯琢器中佳品始克當之。而今百物高麗，民生凋敝，佳品價昂，難以銷售，技工生活，不易維持，昔之技工名手，或死亡，或流散，或改業，而其技失傳；致令盛國盛名，日趨式微。故當前琢器業之危機，固不僅實力薄弱，生產減退，而優良技術之失傳，實今後之隱憂。

琢器各環廠原料配合情形，其調查困難與圖器同，無法獲知真象。

三十六年琢器各業與戰前二十五年之情形相較，固無詳確之統計數字，可資憑藉，就常例判斷，亦知衰落甚巨。據江西浮梁一覽所載，二十五年琢器類環廠共有六五三家，製品總值一、八二三、三二三元。三十六年僅有環廠四一四家，約當二十五年三分之二。三十六年生產總值，以一年來物價變動萬劇，若以平均價格乘生產數量折成總值，無甚意義，更不足以爲比較之標準。故寧從缺。

表七

三十六年琢器類各業生產概況

業別	經營家數	環廠處數	表示生產力之單位		全年工作時間	全年成環數量	備註
			名稱	數量			
總計	414	414					
琢器粉定	183	183	草鞋	430	七個半月	五十件壺1,486,080只 卅件壺1,444,800只 十件壺1,250,880只 水筒，品鍋，飯古 共703,030只	每雙草鞋每月應完成四伏瓦 每雙草鞋每月應完成五快环
大件	33	33	草鞋	64	七個半月	無法推算	
雕削	75	75			19天	同上	
針選	123	123	模子	355	189天	1,766,123箇	

### 五 燒窯業生產概況

在坯廠中將磁土製成器坯，製瓷之第一階段——變形——工作完成，次一階段爲將坯入窯燒成瓷，全部工作在窯廠內進行。

鎮上古來燒窯，原用棗柴，火力不强。在七八十年前，以棗柴缺乏，有窯以松毛和棗柴共燒，對窯內瓷器並無不利影響；繼之乃以松柴與棗柴共燒，窯內瓷器反較純用棗柴者爲有光彩。其後逐漸試驗改進，全燒松柴之窯，應運而生。於是鎮上乃有棗窯與松窯之別。目前鎮上松窯與棗窯，其區別不僅在所用燃料不同而已，前者窯身較後者爲大，火力勻旺，坐燒細瓷。後者以燒灰渣器等粗瓷爲限。

#### 1. 燒柴窯業

窯廠組織 鎮上柴窯，在未經陶業管理局縮小窯身，革除陋規之前，雇用員工甚多。目前一般情形每窯有職工十四人。茲將其名稱、人數、職務列表如下

表八 柴窯窯工人數及職務

名稱	人數	職務
把莊工	1	協滿大器，看下半夜火，歇火，指揮窯內工人工作，為窯工之首領。
掙坯工	1	協滿小器，發坯，向各搭燒窯戶叫坯，看上半夜火。
架抄工	1	協滿磚，滿餘堂，加虫，看下半夜火，滿小器加。
收兜脚工	1	協滿大器，發坯，收響匣，叫開窖，歇火前望大器抄，燒下半夜火。
小火手	1	協滿大器，靠窖，協滿小器，燒下半夜火，立竈開窖，保管窖內器具。
打雜工	1	收理滿窖用匣層，清理窖床及開窖時之破匣，出賣烏炭，燒下半夜火，結窖門，發火。
推窖渣工	1	扒窖層，推匣層，挑水，運磚進窖，燒上半夜火。
三伏半	1	籌大小器兜脚，燒下半夜火，滿窖，接坯，撐坯。
二伏半	4	協滿窖，接坯，撐坯燒下半夜火。
一伏半	2	協滿窖，接坯，理柴，燒上半夜火。

全部窖工由把莊屈來，受把莊之指揮。在職員方面，有管事三至四人，其中一人為總管，相當於舖肆中之經理，負責處理窖內重要事宜，餘則分管窖內一切進出帳目，收入柴錢，秤量，點坯，開大器，記筒數，買柴等事，關於滿窖，即窖內各種匣鉢如何排列，如何堆得合於標準。燒上設有滿窖店，內有專門工人，專司其事。客戶滿窖，照例須請滿窖工人為之，由窖內工人予以協助。

窯座及開燒次數，鎮上於民國十七年有柴窯一一四座，該年在燒者一百零六座，其後受共匪流寇，十九年三次被陷，窯業損失慘重。至廿四廿五年稍告恢復。

據調查二十五年在燒之柴窯，有七十二座。旋以抗戰軍興，鎮上被炸，先後毀窖三十餘座，客戶畏炸而自動拆毀者僅一二十座，開燒者有三十座左右。勝利後以各方對鎮窯需甚殷，復興頗速。三十六年底有柴窯七十九座，開燒者七十四座，其中有六座窖係新建者。

窯數多寡，僅為表示表業興衰指標之一。每窖每年所燒次數，實係另一重要指標，宛如貨幣流通速度對貨幣數量之影響然。茲將民國十七年，二十五年及三十六年鎮上開燒柴窯數，燒窖次數等列表如下，以明現狀，並較今昔。

表九 鎮上燒柴窯概況

年別	開燒柴窯座數	工人	全年燒窖數	每窖每年燒平均次數	燃料總值	燒窖費總值
十七	108	2,226	3,306	31	1,549千元	1,844千元
二十五	72	1,512	4,248	59	1,427千元	1,733千元
二十六	74	1,003	3,774	51		

說明：1. 三十六年燒窖工人1,003名，窖內管事，學徒及滿窖工人均未計在內。

2. 三十六年每窖每年燒窖平均次數，係抽查十一座窖平均而得。

## 3. 全年燒窯總次數，係用每年平均次數乘開燒窯數而得。

從上表觀察，民國十七年每窑每年平均燒三十二次，二十五年平均五十九次，三十六年平均五十一一次。民國十七年窑座雖多，以受窑身龐大，滿窑常須候坯，及窑禁、習之影響，所燒次數，遠不若二十五年之勤。是徒具有多數之生產工具，而未充分利用。三十六年之窑座已超過二十五年在燒之數，惟每窑所燒次數仍遜於昔時。此因三十六年鎮上工人兩度罷工之影響。就全年燒窯總次數而論，三十六年已達二十五年百分之九十。鎮上燒窯業之情況，請告恢復戰前水準。

目前鎮上燒窑一次所須之時間，較前已大有進步。昔日窑身龐大，且有窑禁陋習，每燒窑一次，需時八日至十日，燒火時間亦達三十餘小時，目前因窑身縮小，出坯亦速，平均每燒窑一次，須時約四日。計滿窑約需二十餘小時，燒窑約二十四小時，冷窑約需十六小時，開窑約需二十小時。依此推算每月至少可燒窑七次。惟實際上頗難每月均達此數，蓋各種程序，常有阻礙，不能如期完成。依據此次抽樣調查三十六年燒窑情形之結果，開燒最多者，達五十五次，少者僅四十一一次。

目前鎮上每次燒窑所須燒火時間，與窑之風性及季候有關。普通情形，在上半年因坯濕柴濕，須連續燒二十四小時，在下半年因秋高氣爽，風暴火急，只須連續燒二十二小時，即可停火。每燒窑一次所需柴量，各窑甚為懸殊，大概由六百五担至八百担不等，據調查十一座窑所燒柴量平均數，每次為七百二十三担。

**窯柴** 窯柴在成礦中，所佔之重要性，幾與磁土相等。故其產量之多寡，不獨影響磁質，且足以決定景德鎮磁業之前途。鎮上窯柴之來源，戰前以浮梁本地所產為主，餘屬樂平次之，再次為鄒昌，兩門、餘干，至德等縣，均由水路運銷。抗戰期間，交通困難，窯柴遂取於浮梁四鄉。三十六年情形，據保柴業公會負責估計，鎮上窯柴浮梁仍可供給全量三分之一，由鄒昌供給三分之一，餘則由其他縣運來。

松柴運鎮，多由柴客用船運來，投行託售，行家於成交時抽取百分之七佣金。交易方式，起柴付款。間亦有行家墊款者，惟客來之柴均須由該行代售，並按時間久暫計息。近來柴行常派人往產地購運，富有之客戶亦有前往直接採運者。戰前鎮上窯柴，年需三百二十萬担左右，戰時以窑多停火，需量不足百萬担，三十六年經過柴行運銷數約一百九十萬担。惟按近年趨勢，不經柴行直接交易之數，日益增多，估計約佔全部窯柴十分之二約六十萬担，依此估計，三十六年鎮上到柴當在二百五十萬担上下。

柴行組織有保柴業同業公會，以保柴為名者，其意義有二，（一）松柴為燒窑最主要之燃料，不容或缺，而其產量有限，為確保窯柴之供應計，乃請政府明令禁止，以松柴為家庭日用燃料。（二）柴由產地用船運鎮並由河沿橋挑至窑，中途可能發生偷換情事。保柴會會同各方購有械法，以保運柴之安全。保柴會例行之任務有三：（一）窯柴係以「担」計，所謂「担」，並非斤兩，而係一固定數量之容量。習慣上以裝滿兩大笑袋為「一大担」，笑袋用寬而且硬之篾製成，形為凸，並無彈性。每年五月間由保柴會送同窑戶，裝好柴行，將所有挑柴笑袋此類裝器四年保存之標準法，一一驗明，加蓋火印。所有挑柴之笑袋，必須用加蓋會印者。（二）挑柴用以黏製之竹簍，一律由會製，並

加蓋會印。(三)每逢新窑落成，由會約同客戶及挑供公會，勘定門脚數。門脚數係一種計量長短之標準。

一、柴禁價格，決於供需，通常係以「小担」計算，或簡稱爲担，以別於前述之「大担」。習慣上規定每一大担等於一担半小担。以前所用之担悉指小担而言。舊柴長度原規定柴尺九寸，惟近來以柴價昂貴，漸縮短至七寸。普通乾柴，每一大担約一百一二十斤，據此次調查時實秤之，一大担重一百十二斤，折成每小担爲七十五斤。民國二十五年平均柴價每擔約四角左右，三十六年九月柴價每担爲一四、〇〇〇元，同年十一月每担三二、〇〇〇元。

燒費 做客戶以成坯委託燒窑戶代燒，並按其坯匣在窑內所佔地位，付給燒費，俗名柴錢，滿窑時，各種磁器應佔之地位，例有規定。地位之優劣，即代表火力之強弱，各種磁器所需火力不盡相同，且各就所置，適當配合，再按其地位優劣，分等收費，法至公允。茲將各種磁器收費標準列表如下：

表十 各種磁器燒費 民國卅六年九月 國幣單位元

磁器名稱	計價單位	二十五年燒費	十六年燒費	上漲倍數	備 註
粉 定	担	1.29	78,000	60832	
白 磁	担	1.1	58,400	53090	每筒燒費約3000元
青 磁	担	0.68	43,800	64523	每筒燒費約4000元
二 白 磁	筒	0.11	7,300	66363	
灰 器	筒	0.055	4,230	77272	灰可二
渣 器	筒	0.036	2,130	59165	余堂

表中各種磁器之燒費，初定位於窑之前端上部，火力最旺之處，故其燒費亦最高，渣器位於窑兩之下，俗稱餘堂，火力最弱，故其燒費亦最低。就燒費之上漲倍數觀察，以灰器之七七，二七二倍爲最高，白磁之五三，〇九〇倍爲最低。此由於灰器盛銷而白磁滯銷之故，其理前已申述。又粉定，青白磁，二白磁，之磁器，不論開窑結果如何，概須付給燒費，而灰渣器如有客損，可以免計燒費。各種燒費之平均上漲倍數，三十六年九月爲六四，三七四倍，而柴價上漲僅及四萬倍，營此業者，似較戰前更爲有利，但磁器燒費每隔一相當時日，始行調整一次，而柴價隨時可漲，故於調整之初，似甚有利，久之則隨時間而消滅。

一、每窑成坯。調查爐上瓷器產量，不外兩法：一爲從坯廠着手，以利坯工人爲生產力單位，從而推算全業成坯數量；一爲由窑着手，以每窑燒成坯數爲單位，從而推算全年成坯數量。由坯成瓷，定有損壞，俗名客損。全年成坯數量定較成瓷數量爲大，但二者應有一定關係存在，如客損不大，二者數字應極接近。

爐上開燒之窑計七十四座，此次抽查之窑有十一座。每窑就上半年與下半年任意選取一次，就開帳簿抄錄其所滿坯匣數量，計得二十二次窑之成瓷數量。開窑簿爲燒窑戶記各戶委託燒坯匣數字之冊簿，憑此向各委託戶收取燒費，故簿上記載甚爲詳確。茲將調查結果列表如下：

表十一 柴窯每次成瓷平均數量

大 器 名稱	大 器		小 器 名稱	小 器	
	二十二次窯 總數(筒)	每次平均 數(筒)		二十二次窯 總數(担)	每次平均 數(担)
料邊大碗	214,94	977.0	脫胎	1,619	73.6
料邊二大碗	559	25.4	背碗	1,988	89.5
灰二碗	12,693	577.0	粉定	914	41.5
爐大碗	1,638	74.3	雕削	198	9.0
—	—	—	針匙	241	11.0
—	—	—	酒令盅	118	5.4

說明：1.表上二十二次總計，為調查時隨意選取之十一座窯，每窯任意選取兩次，合計二十二次窯各種成瓷之和。

2.每窯燒兩次，十一座窯共燒柴15,900担，每次平均燒柴723担。

3.十一座窯三十六年共燒568次，每座窯平均可燒31次。

4.每筒為十隻，每担小器匣七淺有二十八隻。

三十六年鎮上開燒之窯有七十四座，每座窯全年平均燒五十一一次。再根據表十所列每窯成瓷之平均數量，可以推算各種瓷器之年產量，茲列表如下。

表十二 三十六年各業成瓷數量

業 別	成 瓷 數 量	備 註
白碗脫胎	277,766担	
背碗脫胎	337,777担	
二白碗	3,783,058筒	
酒令盅	20,983担	
灰可器	2,458,761筒	
粉定及大件	156,621担	
雕削	33,666担	
針匙	41,544担	

說明：成瓷數量是用下列公式計算而得

$$\text{每窯成瓷平均數} \times 51 \times 74 = \text{全年成瓷數量}$$

上項表中有以担為單位者。所謂担，係小器匣鉢計數單位。每担個數按「淺」不同。所謂淺，係小器匣鉢表示高低之單位，淺數愈多，則匣愈少，淺數愈少則匣愈多。依照規定，八淺匣每担有三十二只，七淺匣每担有二十八只，……三淺匣每担十六只。每只匣可裝瓷器只數，各類不同。為求單位產說明，易為一般人所了解，且可比較起見，自以一律以筒數計為宜。但各業產量情況均可按計



之，須視能否由担折合成筒以爲斷。白磁脫胎所製器器品類過多，不僅大小懸殊，且高矮不等，因是所用匣鉢不限於一淺，而同一淺匣鉢所裝瓷器之隻數不同，故無法折合。初定，廠前之情形與白磁脫胎同。青磁脫胎製品爲料邊湯碗與二江盅，所用匣鉢悉是七淺，每担二十八隻，每隻匣平均可放瓷五件，即每担可裝湯碗，江盅計一百四十件，折合成十四筒。青磁三三七，七七三担，可以折成四，七二八，八二二筒。酒令盅業係用八淺匣鉢，每担有三十二隻，每隻可裝盅二十四隻，依此計算酒令盅二〇，三八〇担，可以折合成一，五六五，一五三筒。針匙所用匣鉢規定每担二十隻，每隻可裝針匙二十件。依此計算，針匙四一，五一四担，可折合成一，六六〇，五六〇筒。

本節所述各業瓷器成瓷數量均較其成坯數量爲小，但均甚接近。所以減少之原因，一由於在坯坊內之傳遞，運不無損壞，一由於密損所致。

## 2. 燒窯業

密廠組織，燒窯組織較密爲小，除管事及密工工人外，經常爲九人，另有挑燒柴者五人，茲將其名稱，人數及職務列表如下：

表十三 燒窯工人數及職務

名稱	人數	職務
担莊	1	叫坯，指導滿密，看火，指揮密內工人工作
做重工	1	滿密傳坯，去匣層，燒下半夜火。
打大槌	1	滿密傳坯，架抄燒下半夜火。
收砂箱	1	滿密傳坯，燒上半夜火。
攪匣鉢	1	滿密傳坯，燒上半夜火，開須裝開餘瓷。
缸半股	1	滿密傳坯，燒下半夜火。
單半股	1	滿密傳坯，燒下半夜火，採餅子。
小火手	1	做飯，照料傢俱，上半夜運柴。
打雜	1	開密挑匣層，下半夜運柴。
挑柴	5	下港挑柴。

全部工人由把莊約雇而來，受彼指揮。另有管事一人司買柴開密計數及一切帳目。滿密時仍舊滿密店派人主持其事。由內工人予以協助。

密廠及開燒次數 鎮上於民國十七年有燒密二十二座，其後於十九年受共匪竄擾，稍受損失。據調查二十五年尚有在燒之密十九座。戰時密業對外貿易停頓，復加受敵機轟炸，三十二年開燒之密僅七八座。勝利後以次可器復原，極爲暢銷，燒密恢復甚速，三十六年鎮上開燒密廠有十六座。茲將民國十七年，二十五年及三十六年鎮上燒密廠燒密次數等列表如下：

表十四

## 鎮上燒棗窰概況

年份	開燒棗窰座數	工人	全年燒窰次數	每窰每年燒窰平均次數	燃料總值	燒窰費總值
17	22	507	1,100	50	290,710	70,855
25	19	475	931	49	170,573	223,578
36	16	214	784	49		

說明：1. 三十六年燒窰工人214名，僅包括窰工及挑柴者。管車摩徒及滿窰工人未計在內。

2. 三十六年每窰燒窰平均次數，是由抽樣中平均而得。全年燒窰次數係以窰數乘平均數而得。

就上表觀察，棗窰座數確在減少，而每年燒窰平均次數，却無變動，維持每年五十次左右。就每年燒窰總次數而論，三十六年約當二十五年之八成五，與柴窰情形，大致相似。目前鎮上燒棗窰一次，一般情形須三天至四天。因棗窰窰身較小，所滿匣數亦較少，滿窰開窰之時間較柴窰所需者為短，惟棗窰燒火之時間則較長，上半年須連續燃燒三十六小時，下半年柴乾風急，可以縮短為三十個小時。棗窰之開燒，受氣候影響至巨。如遇天氣久雨或嚴寒，匣鉢常感不穩。又棗窰體積龐大，多堆積於室外，久雨柴濕，不易燃燒。因是棗窰每年平均燃燒次數，在理論上似乎可以超過柴窰，事實上有時反較柴窰為落後。三十六年鎮上柴窰月燒平均次數多於棗窰即是一例。

棗窰 鎮上棗窰之來源，半產於本地，半來自鄰縣客戶購買棗窰，均係直接交易，並無棗窰行之組織。通常交易方式，由棗窰撥戶（經手人）向客戶接洽，預領資金，分給產棗地域之農民為定金，約定柴數，按期交貨，到期時由棗戶雇妥船隻，將農民交到之柴，集運至鎮。目前鎮上每年運到棗窰約三十五萬担至四十萬担。

棗窰每燒一次，秋冬柴乾時，至少需柴四萬五千斤，春夏柴濕時需柴五萬斤，據此次調查各窰之結果，每窰開燒一次，平均需柴四萬八千斤。棗窰之燃燒時間較柴窰為長，而所用柴量則較柴窰為小，其火力不如柴窰之旺盛，可以由此推想而知。

棗窰價格 棗窰向以老秤百斤為計價單位，二十五年每百斤價三角左右，三十六年十二月每百斤價二二，〇〇〇元。

燒窰 棗窰所滿係大器匣鉢，燒窰計算情形大致與柴窰相同，不復贅言。

每窰成表 棗窰所滿匣鉢，悉為大器匣鉢所裝窰器，除偶有極少數二白爐外，幾全是灰可器。各窰所滿匣鉢數量，除因窰之大小稍有增減外，其內容極少變更。故於在燒之十六座棗窰中，任意調查四座，每座任意選抄開窰兩次，即可以其平均數為代表。茲將調查結果列表如下：

表十五

## 棗窰每次成窰平均數量

單位：擔

表器名稱	八次窰總數	每次平均數	備註
總計或平均	20,867	2,608	
灰可火	1,249	156	
灰可二	18,208	2,276	
灰可工	1,408	176	

依據上表數字，三十六年燒每架平均成瓷二，六〇八筒鎮上右燒之燒瓷有十六座，每座平均年燒四十九次，其全年成瓷數量為二，〇四四，六七二筒。

### 3. 三十六年成瓷數量概述

調查鎮上磁業報告書籍，對磁器產量一項，向付闕如。江西陶磁沿革所載十七年磁業各棧有製品價額一項，如何得來，未經註明，二十六年出版江西浮梁一覽所載二十四、五年製品總值一項，如何得來，亦未經註明，因是欲比較十七年與二十五年鎮上磁業盛衰情形，仍感困難。蓋向未獲悉該二年各種磁價。尤以年來幣值跌落迅速，等憑價額一項，已失比較之依據。故此調查鎮上表業，特着力於成瓷數量一項。調查成瓷數量最大之困難，在各種瓷器之單位不盡相同，必須依類各種經驗上之估計及折合。此種估計及折合，雖以極審慎態度出之，有時終不免與事實稍有出入，但就日常應用觀點言，其正確性已足符需要。

茲將三十六年圓磁器成坯數量與成瓷數量列表如下：

三十六		三十六年圓磁器成磁數量		註
業別	成瓷數量	成坯數量	備	
白磁脫胎	277,708担	2,076,127筒		
青白磁脫胎	1,728,822筒	5,041,845筒		四大器成坯數量併入
白磁	1,788,038筒	4,282,580筒		
灰可器	1,503,433筒	4,873,700筒		
酒令盞	1,565,153筒	1,653,680筒		
粉定及大件	156,621担	4,884,830只		成瓷數量內未包括大件數字
雕削	33,68担			
針匙	1,600,580筒	1,766,123筒		

說明：1. 小器匣之審慎通常為百分之五，依此比例，白磁脫胎之成瓷數量，可由成坯數量之2,076,127筒，拆成1,872,821筒。

從上表數字，看出各種磁器之成坯數量與成磁數量，極為接近，似可反證此次調查生產數量所取之方法，尚稱妥善。各種磁器之成瓷數量均較成坯數量為小，用小器匣各業成瓷數量約佔成坯數量百分三九十五，用大器匣各業成瓷數量約佔成坯數量百分之九十，此與表界流行之估計，小器匣審慎為百分之五，大器匣審慎為百分之十，亦甚符合，三十六年鎮上各種磁器生產數量，除粉定、大件及雕削三業產品無法折合外，總計為一八，二一三，三四七筒，此一數字，雖由多種方法推算而來，但仍甚為確實。

## 六 彩瓷紅店業之狀況

### 1. 彩瓷

本鎮出產之磁器，除一部份繪繪畫花者外，其餘均係白胎。人有愛美之天性，常欲於實用之外

，兼備美觀。故所出白胎常須加施彩繪，以滿足消費之需要。鎮上白胎施彩，有由製磁業委託彩瓷業彩繪，有由彩磁業收買白胎，自行彩繪，有由販買瓷胎收買白胎委託彩磁業彩繪，間亦有運至出產地彩繪者，惟以受磁商委託者為多。目前鎮上彩繪按其等第，分為名家，畫相，紅店，黃家洲四類，而以紅店為主。

**名家** 鎮上有畫瓷業名家多人，以其家居處所，隱名掛望，專應顧客要求，代為繪畫。山水人物，翎毛花卉隨客命意各有專長。繪畫按件計值，藝術名重者價昂貴。此尤稱為彩繪中之最上乘者，然其量僅占極少數。

**畫相** 磁板畫相為鎮上名畫之一，委託者可以其侍像，交由畫相者描繪於磁板上，入紅爐燒之即成。其色像永不脫變。鎮上畫相者有二十餘家。

**紅店** 鎮上營彩瓷業者為紅店，紅店幾純為一種家庭手工業，酷似製磁業中之針匙業。其規模小者，全由家人操作；即規模大者亦僅僱工人數名，帶徒弟數名而已。資金皆為微額，大多受委託店及瓷客委託代彩，自購白胎施彩特售者，究佔少數。故營斯業者，只要數百元資金，略備漆具顏料，即可開業。目前彩瓷業在公會登記之會員有二五二家，未登記者尚有一百餘家。戰前有七百餘家。相形之下，頗為衰落。

紅店彩繪，首推粉彩，次刷花，次故事，再次為拍花貼花者。粉彩中又分扒龍，萬花，扒龍係用吹筒將粉色釉之漸勻射於碗之外表，烘乾後以鐵筆扒粉，使成龍形。萬花係先用筆在碗之表面畫成幾花形，然後用適當色粉填於花上。刷花前已述之。故事係取材紅樓夢及三國演義之內容，以彩筆描繪成一故事畫。山各多用淡墨繪成，間亦偶有用彩筆者，拍色貼花前已述之。

鎮中紅店多屬舊派，有將數百年前之花色至今繪之如故者。近有做洋金者及新式紅店數十餘家，從事改良，彩繪花色新奇，成績昭著。

**黃家洲** 該業為鎮上情形特殊之一業。鎮上瓷業分工，向極嚴密，惟黃家洲業不受此限制。各製瓷業之最下等腳貨，如有損口，毛埤，流釉，火口，炭山等之廢瓷，必須售由黃家洲業承購，不得售予他人。該業可以磨口，剪埤，同時可以自己彩瓷。自行裝車。此為他業所不許者。目前營此業者，約二百餘家，其中有正式舖面者，約五十五家。該業所售之瓷器，悉係廢品，均有瑕斑。業中人常能於瑕疵所在，加以彩飾，點石成金天衣無縫。購之者極難發現真象。因是習是業者，須要高度技能，學徒期間定為六年，數量上且有限制。須於第一批學徒滿師後，始可續招次批學徒，以免同行入業，流於競爭。

## 2. 顏料

鎮上彩瓷，有鎮上彩與鎮下彩之分。所用顏料亦有鎮上顏料與鎮下顏料之別。茲分述之：鎮上顏料，即俗稱之「料」，名「碗花」，含有氧化鉛及錳之礦物，以之與高嶺土加熱後，起化學變化，而成翠藍色。凡料邊碗及密彩所用之顏料均係此種。

碗花有土料與洋料之分。其上品稱珠明。土料以產於雲南者最佳，本省瓊州（今之上高，高安一帶）贛州贛城一帶，產量亦豐。土料原係黑色礦石，用水淘洗乾淨，運鎮裝入匣鉢，入窖燒煨，然

後取相運煉分等出售。每包約重九兩。在民國十五、六年時，土料營業則盛，全鎮有四千餘家，全年產量在三千萬以上。抗戰以後鐵業衰落，土料滯銷；復受洋煤銷之打擊，土料業更一蹶不振。目前鎮上尚生土料行一家。全年產銷約一千五百萬斤。土料行出售土料，多由製鐵業以磁器互易。三十六年十二月之情形，上等土料一包（重九兩）或次等土料一斤，可易美色行可兩兩。價約四萬元。

鎮上所用外圍碗花——洋料，戰前多為德貨，目前多為美貨。洋料性軟而色潤，使用亦便，易為坯廠所採用。惟洋料之使用必須混入土料，方不至有走向模糊之虞。鎮上洋料無專店出售悉係磁客自滬上帶來，實數若干，頗難調查。據熟悉箇中情形人士估計，全年消耗約一千八百萬，每瓶重八斤半，三十六年十二月市價，磁牌每瓶五百萬元，其他雜牌每瓶四百萬元。

鎮上彩所用顏料，品種甚多，仍有本鎮製土顏料與外國來洋顏料之分。

民國二十五年鎮上營土顏料者有九家，戰時一度減為四家，三十六年恢復為八家。每家雇用磨料工人多則五人，少者僅一人。據查詢該業理事長稱：全年產銷各色細顏料九百五十九斤，各色粗顏料一千二百八十斤。

目前鎮上經售洋顏料者，專營店有五家，兼營店有二家。所售顏料數量目前遠不及戰前。據查詢該業理事長稱：二十五年鎮上可銷售各色顏料二千五百磅。而三十六年最多可達一千七百磅。

顏料價格：洋顏料較土顏料為高，以大綠為例，土顏料粗大綠每斤五萬元，細大綠每兩五千五百元，而洋顏料大綠每錢為四千元。（以上係三十六年十二月中旬價格）

## 六、匣鉢業之狀況

匣鉢為生產磁器重要工具之一，磁器成坯，必須以匣鉢盛之始可入窯燒成。匣分大小器兩種，各有專業承造，茲分述之。

### （一）大器匣業

廠數與組織 大器匣即凹底匣，每匣只能容一器坯。鎮上大器匣廠以取土便利，均設於馬鞍山附近。目前經營大器匣者，有四十六家，設廠七十二處，均在生產。最近大器匣銷路甚暢，供不應求，另有二十廠正在建築，即將開工。

大器匣生產組織以廠為單位，每廠規定有工人六名，做匣一人，修匣一人，幫工一人，打雜一人，運土一人，搬土一人。做匣即圓器中之做坯，於車上製土成坯，修匣即圓器中之割坯，於陶車上用扁刀將坯削勻整。生坯六個工人，前四個於廠內工作，後二個在山邊工作。廠內無工頭名稱，有帶徒弟者，期為五年。

生產程序 製造大器匣之生產程序，首由熟土工人在山旁將各種泥土打碎篩之，由運土工人運土至廠，由打雜工人將各種泥土按量配合，加水踩之，做土成塊，搬至做匣工人車旁。由做匣工人做成匣鉢，由幫工搬匣上架，晒乾至適當程度，再彫由修匣工人修削之，再晒乾之，一一疊起待售。

大器匣之原料 有老土、蘇土、田土三種，均採自附近之馬鞍山，其配合比例：通常以田土四担，蘇土五担及老土十三担調和之。

做匣者手藝極爲純熟。在春夏白晝較長時期，快手每日可成匣一千只，平常情形，每日可成匣八百只。惟至冬季季節，每日僅可作六百只左右。大器匣廠廠房甚少，而陶匣基地甚廣，故各廠陶匣均於露天爲之。因是做匣進度，深受氣候之影響。天氣陰雨不能做工；冬日寒凍不能做工；又因做匣者工作繁重，每連續工作五個晴天，須休息一天。故在通常情形，除去休息及季候影響，每月平均有二十二個工作天。依前所述，三十六年鎮上之開工日期，除去休罷工日淨餘七個月。依此標準，推算三十六年鎮上大器匣之生產數量，應爲八、九九三、六〇〇。

其計算公式如下：

$$800(\text{只}) \times 22(\text{日}) \times 7(\text{月}) \times 72(\text{廠}) = 8,993,600(\text{只})$$

交易概況 大器匣之交易，向採買主制度。做客戶者與某廠廠訂立交易後，終年不能改向他廠購貨；即使某廠缺貨，亦應請由某廠帶領至他廠購辦。匣鉢交易之計算單位，以每擔爲標準，每擔之匣數，則因所裝瓷器不同而不同，茲分述之：（一）裝可工、可大、五寸、爐工碗等之匣，以五十只爲一擔；（二）裝料邊三大、四大、爐大、法大、七寸等磁之匣，以四十只爲一擔；（三）裝工碗者以二十只爲一擔；（四）裝白碗者以十只爲一擔。大器匣廠中有百分之五十以上製造（一）類匣鉢，百分之四十以上製造（二）類匣鉢。

大器匣鉢，做密者買即即可裝坯入窯，毋須預先空燒一次。惟大器匣之原料中，並未參入耐火土，匣質不甚堅固，往往入密燒二三次，不復堪用。

## 2. 小器匣業

廠數及組織 小器匣爲平底匣及琢器匣之總稱。每匣可容一隻以上之瓷坯。鎮上小器匣廠爲取土便利，均設於馬鞍山附近。三十六年舊業者有四十一家，設八十一廠。每家最多有設七廠者。普通以一家設二廠者爲多，經營小器匣者，多爲鄞陽人及臨川人。

小器匣之生產組織，亦以廠爲單位。每廠有工人二至三人：做匣一人，打雜一至二人，做匣者於做匣時順便修匣，免去二道手續。至於推土、篩土、調土等事，悉由打雜一人充任。如事忙時，打雜有增至二人者。普通設二廠者，多爲做匣二人，打雜三人。如徐錫新設有七廠雇做匣七人，打雜十人。廠內無工頭名稱，由老板管理諸事，有帶學徒者，期爲三年。

生產概況 製造小器匣之生產程序，首由打雜工將土調和推成方塊，由做匣工將泥土鋤割成長方鉢形。做匣者立於陶車旁，手執有柄銅線穿成細木柵，外蒙以布，貼長方鉢形泥土於布之周圍，劑之使圓整，則爲匣身。另有鐵圓圈一，中填土使平，則得匣底，俟略乾後，由做匣者放匣身於匣底上，以木棍拍使聚合，乾之即成。

小器匣之原料，有耐火土、老土、黃土、油土四種。除耐火土須取自樂平或浮梁中寨灣外，餘均採自馬鞍山。其配合比例，通常耐火土二担，老土一担，黃土、油土各半担。上述數量配成之泥土，可供廠中一日之用。

做小器匣之工人，需要嫺熟之技術。惟小器匣製造之工程較大，故其生產數量遠遜於大器匣。在春夏白晝較長時期，快手工人每日可作七担，中等者每日六担，慢者每日五担。冬季稍短普通工人每

日亦只可做五担，是該業之效率，亦受季節之寒暖之影響。惟廠房甚大，匠均放於屋內風乾，故受季節影響，不若大器匠之制。

做小器匠之工作，極爲繁重，尤以每日取長方條土做坯，指甲損傷甚劇，不予休息，有流血危險。休息時期，按三節分爲三期，各期不同。年初至端午節爲上期，做匠者連續工作四日，休息一日，打雜者每連續工作五日，休息一日。端午節至中秋節爲中期，做匠者每三日休息一日，打雜者每四日休息一日。中秋至年終爲下期，休息辦法與上期同，故在通常情形，除去休息及季候影響，每月平均可工作二十二日。依前所述，三十六年鎮上之開工日期，除去罷工及休假外，淨餘七個月。依此標準推算，三十六年鎮上小器匠之生產數量，應爲七四，八四四担。

其計算公式如下：

$$6(\text{担}) \times 22(\text{日}) \times 7(\text{月}) \times 83,111(\text{廠}) = 74,844(\text{担})$$

所謂(担)，因匠之高矮，而所有之隻數不同。茲分述如下：

第一類大担	七淺	每担二八隻
第二類過肩	六淺	每担二八隻最低一隻較矮
	五淺	每擔二四隻
	四淺	每擔二〇隻
	三淺	每擔一六隻
第三類琢器	邊子	每擔二〇隻
	九折	每擔一六隻
	高三寸	每擔一二隻
	四寸	每擔一〇隻
	五寸	每擔一〇隻
	七寸	每擔六隻
	滿尺	每擔四隻

針匙每擔爲二〇隻，比照琢器邊子計算。酒令盅匠每擔三二隻，比照大擔七淺計算。

小器匠各廠之產量，其中七淺有百分之六十琢器有百分之三十，過肩僅百分之十。

交易概況 小器匠之交易，亦採取實主制度，情形與大器匠業相同。交易時以每担爲計價單位，而以七淺每担爲折算標準。七淺匠二十八只爲一担，而過肩每担（只數如上述）則七淺一担半計價，琢器每担則照七淺九折計價，此爲該業計價之特殊情形。

小器匠鉢，做業者買回後，不能立時使用，須先以空匣入窰燒一次，然後始能裝坯。小器匠之原料中多有耐火土，且經空燒一次，匣質較爲堅固，一般情形，入窰燒七、八次後，仍多能用。

### 3. 大小器匠生產概述

大小器匠買窰表之必須工具，一般情形，產瓷增多，使用匣鉢亦多，產瓷減少，使用匣鉢亦必減少；產瓷之數量與使用匣鉢之數量，二者有密切之關係存在。鎮上二十年來，製瓷業使用匣鉢之習慣

，可說毫無變更，而每只匣鉢可能入窖次數，亦尚未發現有顯著之差異，因是精匣鉢生產數量之增減，以觀測全業生產之盛衰，仍不失為可靠指標之一。

茲將民國十七年，二十五年及三十六年鎮上匣鉢廠及工人數列表如下：

表十七 匣鉢廠概況

年 別	匣 別	經營家數	廠 數	工 人	備 註
十 七 年	大 器	62	80	540	
	小 器	31	162	585	
二 十 五 年	大 器	46	58	484	
	小 器	65	105	367	
三 十 六 年	大 器	46	73	436	
	小 器	41	81	201	

從上表觀察，就經營家數與廠數比較，有趨向集中之勢。就廠數與工人比較，每廠工人數年來顯著減少；若非工人效率增加，定係生產規模縮小。就今昔廠數之增減言，三十六年大器匣廠數為十七年之九成，超過二十五年百分之三十。三十六年小器匣廠數為十七年之半數，約當二十五年之八成。以上述數字視測表器生產情形，尚須考慮，每廠今昔之生產數量，是否相同，以每廠雇用人數而論，昔多於今。又據查詢鎮上工人之工作效率，今不如昔；尤以大器匣製造之草率為甚。總此而論，三十六年用大器匣各業之產量可能恢復 十五年之水準；而用小器匣各業之產量可能達 十五年之八成。惟有一現象須特別注意者，目前鎮上匣鉢有供不應求之勢，足見年來匣鉢業生產之恢復似較磁業生產之恢復為落後。

## 八、磁業工人與工資

景德鎮為一工業區，工人之待遇及生活狀況，至堪注意。工人生活之良否，其影響不僅限於磁業前途，整個社會治安亦遭牽及。故特闢專章詳為敘述，並作各項重要比較。

### 1. 工人

鎮上製磁工人分都昌與撫州兩幫。都昌幫係屬都昌籍之工人，磁器中之四器業工人及機窯工人均屬之。撫州幫包括籍屬從前撫州府所屬各縣之工人，琢器業及匣鉢廠工人均屬之。彩畫業工人，兩幫均有。在琢器業中尚有少數雜幫工人。在各幫中以都幫工人最多，勢力最強，撫州幫人數與力量均較遜色。各幫工人各成團體，故步自封；不求改進；而其技術從不傳授他幫之人，且有時因句域觀念演成戰鬥情事。

調查鎮上磁業工人數目，首須確定磁業工人之範圍。若以直接製造磁器之工人為限，失之於狹；若以直接間接與製磁有關之工人為對象，失之於泛。經斟酌再三，力求合理，乃以製造磁器及專為製造磁器而操作之工人為範圍。製造磁器之工人包括脫胎、二白礮、四火器、灰器、可器、河金盅、琢器粉定、英律刁割、大件、針匙、燒茶壺、燒便器、鉢磁、燒紅爐、脫胎氣作、二白礮彩紅、裝大器



，裝小器等業工人。專為磁業而有在之工人，即指磁業之副屬工業者，其存在以磁業存在為條件，而磁業之進行，却亦必須此等工人之協助，如匣，磨料鉢，磁篋，修模，利坯刀，裝草，陶業管等業工人，此外尚有攸仗，包括攪原料，攪密柴，挑磁器之工人，以其工作純屬運輸性質，且組織散漫，人數不易調查，故未列入，茲將上列各種工人表列如下：

表十八 光 業 工 人 數

單位：人

民國三十六年十二月調查

業 別	人 數	備 註
總 計	19,107	
圓	8,843	包括青磁脫胎與白磁脫胎兩業
合 計	3,410	
脫 胎	2,745	
二 白	127	
四 大	1,854	
灰 器	333	
可 器	374	
器 令	2,487	琢器粉定業同業公會與琢器粉定協進會合併計算
琢 合	1,558	
器 器	223	
粉 粉	224	
大 術	224	
針 刀	480	
器 匙	1,003	
總 柴	186	
機 樣	710	
裝 大	623	
裝 小	2,120	
飾 表	126	
二 白 磁 彩	114	
脫 胎 畫	66	
機 紅	438	
大 器	210	
小 器	62	
利 環	27	
修 模	42	
密 磚	126	
瓷 篋	350	
陶 草	1,624	
管 專		

說 明：上列數字係經總工會登記為人傭工之工人數字，至於學徒，店主及其家屬參加工作者未計入。

表十九

製磁重要各業主人人數 民國三十六年十二月調查

## 一、陶器

單位：人

業別	合計	打雜	做坯	印坯	利坯	殺合坯	窰坯	畫坯
總計	8,843	1,350	1,120	1,143	2,037	1,320	1,120	751
胎	3,410	490	480	490	980	480	480	—
白	2,745	550	330	345	680	510	330	—
四大器	127	15	15	15	30	15	15	22
灰器	1,884	206	206	206	206	206	206	618
可器	333	37	37	37	37	37	37	111
酒令	374	52	52	52	104	62	52	—

## 二、琢器

業別	合計	草鞋	做坯	利坯	雕削	畫坯	打雜
總計	2,487	494	515	642	689	72	123
琢器	1,558	430	144	578	382	24	—
美術	225	—	—	—	225	—	—
大	224	64	16	61	32	48	—
針	480	—	355	—	—	—	125

說明：1. 粉琢粉定打雜兼裝坯等工作工人名曰草鞋。2. 針匙打雜兼裝坯吹磚

## 三、燒柴客

職別	總計	把樁	拉坯	加抄	收兜脚	打雜	小伏手	三伏半	二伏半	一伏半	雜客
工人數	1,003	41	74	74	74	74	74	74	296	148	74

## 四、燒漆客

職別	合計	把樁	重工	打大鏡	收沙船	攪圖林	紅牛股	黑牛股	打雜	小伏手
工人數	136	6	16	16	16	16	16	16	17	17

## 五、做匣林

業別	合計	做匣	修匣	幫工	打雜	運土	鏟土
大器匣	438	73	73	73	73	73	73
小器匣	201	81	—	—	—	120	—

## 六、飾磁業

職別	合計	粉彩	山水	新圖花	美人	老人	畫洋金	填磁
工人數	2,122	482	320	407	493	154	146	120

按前述所調查表業工人之範圍，並以向工會登記之工人為限，計得二十六業，工人總數為一九，一〇七人。其中鑄器各業計八，八四三人，琢器各業計二，四八七人，足見表業工人中仍以鑄表工人佔大多數。就各業之工人數目論：以脫胎業之三，四一〇人為最多，次為二白鑄業之二，七四五人，再次為彩表業之二，一二〇人。

關於鎮上表業工人之數字，爭議頗多。普通多謂鎮上表業工人至少達五萬之數，其實尚待推測之詞；發疑此項言論者，始終未將何謂表業工人加以範圍，且亦未嘗將鎮上工人加以較審慎之估計，調查更無論矣。故其言不足為憑證。茲再將十七年及二十五年工人數字列此以供參考。民國十七年鑄器類有十二業，雇工工人一五，八七〇人。琢器類有十一業，雇工工人六，一五九人。二十五年鑄器類有十一業，雇工工人一四，〇二二人。琢器類有九業，雇工工人四，九二一人。該兩年之工人數字，均較三十六年調查者為多。其中原因，除因表業生產情形不同，應予考慮外，尚有下列各情應予消除。一、昔時鑄器類之行業數較目前為多，即昔日之行業，目前有一部份業經淘汰。二、所調查之工人範圍不同，昔日調查將每廠之工頭計為一人，而今工頭只有名稱，不計人數。昔日調查將裝表工人列入鑄表工人內，而今另列專業。又昔日各業工人內包括營業員伙夫及一部份學徒，而今則未予計入。由於前後調查對象及範圍之不盡相同，以往工人數字，須先減去由於一二兩項所增加部份，始可與目前工人數字相比較。據妥慎估計，由一二兩項原因增加之工人數字，當佔全部數字三分之一以上。如將以往工人數字加以調整，往昔與而今鑄器表業工人數字甚為接近，蓋其間差額，僅為今昔表業盛衰而發生者。

鎮上有關製表各業工人，均須加入職業工會為會員，未加入工會者，不得作工。工會之意志，對工人有強制約束力。工會對工人之行動有所決定時，工人常破除一切其他關係，如同鄉、同族、賓主、友誼等，惟以工人之利害關係是從。至鎮上各職業工會之組織，甚為空虛，除會牌會址及掛名之題簽外，他無所有。事實上，工會除遇有祭神聚餐集會外，并無經常之活動，即遇有事件發生，亦多由少數激進工人操縱而已。工人對工會之義務，月付會費三千元（三十六年下半年標準）。

## 2. 學徒情形

鎮上表業工人悉由拜師學徒而來。學徒情形，各業不同，茲概述如下：

性別：除飾表，針匙兩業及其他裝表工有收女學徒情事外，餘均限於男性。因表工操作須要體力，且甚勤苦。

年齡：學徒開始年齡，各業不同，且因所操工作而異。習慣上學徒年齡多在十二歲以上，二十歲以下，以十五歲左右為最多。就琢器粉定業學徒情形而論，學做坯者須十五六歲，學磨削對坯者十二三歲即可，而學草鞋者，則須二十歲以上。因此項工作吃重，須要體力。再就鑄器中脫胎二白鑄業學徒情形而論，學做坯者須十五歲以上，學重坯利坯者，十二三歲即可，惟學打鑄者亦須在二十歲左右。總之，凡所習工作不大須用力者，年齡稍輕亦可操作；凡所習工作吃重，須用強大體力者，必須年齡稍長始克任其勞。

教育程度：表業學徒，多由貧苦出身，家庭無力使受教育。好在習手藝者未受教育，亦無礙其習

藝。故各業對學徒者之教育程度，均無限制。惟學習陶業管窰者，略須識字。

拜師費用 一般情形均無拜師費用。惟於出師時，徒弟須請酒一至二席，以酬師勞，並兼有表示其身份之作用，使同業人士知彼業已滿師。滿師時亦有除請酒外，酌送其師鞋于錢者。

學徒年限 學徒年限，應以所習工作之難易為準。易學者年限較短，難學者年限須長。學徒期限，最少一年，最多有達六年者，一般情形，以三四年者為最多。琢器粉定業學做坯者須時六年，學利坯者須時五年，學雕削畫坯者與學利坯者同；學草鞋者僅須一年，以其工作固須體力，但極為單純。脫胎瓷學做坯，印坯、泥坯者須時三年，學打雜者僅須時一年。

待遇：學徒待遇，各業不同，除由師傅供給伙食外，昔時按年給與津貼，近以幣值變動劇烈，有改給津貼者。前項津貼均按學徒年資而遞增。琢器粉定業學做坯者，由師傅按其年齡大小，酌給津貼。三十六年情形，年齡較長者，每年給米二担較小時則給米一担五十。學打雜者每年講定津貼四十萬元，如工人工資調整時，津貼額並按其成數同時調整。脫胎業學徒者，除學打雜者外，第一年津貼白米一石，第二年白米二石，第三年白米二石五斗。二白磁業學徒其第一二年津貼辦法與脫胎同，第三年學徒者可得其應得工資之八成，餘二成由師傅收用。可器業學徒津貼，第一年基數每月為二萬元，第二年基數每月四萬元，第三年基數每月十萬元。如遇工人工資調整時，津貼額按調整成數增加。總之各業之學徒待遇，不盡相同，各依其習慣或協議辦理。

滿業後之義務：委業學徒，於習滿定期間後，對於師傅仍負有某種義務。此顯然為不大合理之現象。目前有多業已廢除此種陋習。如二白磁業，可器業學徒滿業後不再對其師傅負任何義務。學徒滿師後負有義務之各業，情形也不同。如琢器粉定業之學做坯者，於滿業後之第一年，只可得其應得工資之七成，餘歸師傅收用，又如脫胎業之學徒者，於滿業後之第一年，僅可從師傅處得其工資之八成，尚有一種包年制者，即師傅於其徒弟滿業後之一年，給予學徒時三年之津貼，而由師傅領取學徒應得之工資，如飾磁業是。大概鑲上磁器各業對學徒委業後有限制者，大多於其第一二年，師傅仍可抽取其應得工資之一小部份。惟第一二年以後，學徒不再對師傅負任何義務。

誰帶學徒，誰為師傅，誰享權利。在鑲上磁業學徒有老板制與工人制之別。一般情形均由工人帶徒，如琢器粉定，脫胎、二白磁、灰可器等無不如此。其由老板帶徒者有大器匠，小器匠，雕削業，飾磁業，鉗針業等業在工人制中，有須由工頭帶徒者，如裝大器業，利匠刀業。

鑲上磁業招收學徒，並非隨時可以辦理，立有時期與數目之限制。一般情形，如琢器各業，均為每年帶徒一次，數額並無限制。惟事實有其限制，即各工廠中可能容納之位置。若該廠中無位置容納，則學徒之伙食及津貼將成為帶徒者一種負擔，自非其所樂願。有每隔六年始可帶徒一次者，如裝大器及裝小器工人之帶學徒是。有些行業徒弟之數目例有規定，非徒徒弟中有滿業者出師不得帶徒。

### 3. 工人待遇

伙食：鑲上磁業工人，其購食悉由老 供給。單身工人之宿處，均在其工作廠所。供購之辦法：飯由老板煮好，送至工作廠內，菜由工人自備，老 按每晚一兩時價津貼菜資。如三十六年十二月豆腐每塊價五百元，則工人每日菜資亦為五百元，另每月津貼食油十二兩，食鹽一斤，又每月給飯菜肉

二次，每次四兩。此為一般工人之伙食情形，惟亦有少數例外，如圓鉢老工除供給上述伙食外，做坯工每連做工五天，加給豬肉五兩。折琢器業之做坯工與草社工，每做坯一日，各得肉四兩。上述外加之豬肉，工人不吃者，可以按時拆發現金。

工資：鎮上瓷業工人工資，均有議定。老工對下年雇用之工人，須於本年底預付一部份工資，類似約金。工人結算工資，每年三次：每次結清工資後，照例老工須預付工人一筆工資。戰前物價穩定，幣值無巨大變動，大都每年由勞資雙方集議一次，全年工資均照議定標準計算，皆無異言。戰時以來物價波動，尤以近年為劇。每次議定之工資，勢不能維持較長時間，每年須要數次調整。三十六年鎮上磁業工資調整凡四次。第一次調整，農曆三月一日起照上年工資增加四成五，第二次調整，農曆四月一日起照以前工資增加八成五，第三次調整農曆七月十七日起照以前工資增加七成五，第四次調整農曆九月十九日起照以前工資增加五成。三十六年之工資既經四次調整，究以何時工資最為是年之代表。就時間言，每年磁業開工日期，慣常在農曆三月一日以後，十二月二十四日起停工，依平均法則，應以八月下旬之工資為準。復據磁界人士談稱，磁業方面上半年之分野，係以八月中秋為準。因是選定閏曆九月工資為是年工資之代表。茲將三十六年九月份磁器各業工資計算情形列表如下：

表二十 瓷業工人工資比較

一、圓器

二十六年九月與三十六年九月

工資單位：國幣元

別	業	時 期	計 單	資 位	打 糰	做 坯	印 坯	利 坯	糸 合 坯	刻 坯	畫 坯
脫胎	青白	二十五年九月	千板	6.92	4.78	5.99	9.79	4.89	4.45	—	—
		三十六年九月	千板	272,839	206,500	254,512	422,597	211,303	212,038	—	—
胎	普通	二十五年九月	千板	5.98	4.93	5.36	8.92	4.45	4.94	—	—
		三十六年九月	千板	223,202	187,727	231,895	384,195	182,006	174,632	—	—
二	白 碗	二十五年九月	千板	5.51	3.85	4.83	5.89	4.23	4.94	—	—
		三十六年九月	千板	237,934	163,800	209,556	253,214	183,860	174,632	—	—
四	大 器	二十五年九月	千板	5.51	3.73	4.83	4.94	3.84	4.04	—	—
		三十六年九月	千板	237,934	151,533	209,823	174,636	170,269	174,620	—	—
灰	器	二十五年九月	千板	5.13	7.73	5.15	5.13	5.13	5.13	8.23	—
		三十六年九月	千板	222,633	339,050	222,633	222,633	222,633	222,633	356,214	—
可	器	二十五年九月	千板	5.15	7.73	5.15	5.15	5.13	5.13	8.23	—
		三十六年九月	千板	222,633	339,050	222,633	222,633	222,633	222,633	356,214	—
酒 令 盅		二十五年九月	千板	3.99	4.15	4.15	4.30	4.15	4.15	—	—
		三十六年九月	千板	139,385	178,888	178,888	357,617	178,888	178,888	—	—

## 二、琢器

## (1) 琢器測定

職別	時 期	計 資 單 位	工 資
草 鞋	二十五年九月	月	8.00
	三十六年九月	月	894,827.50
做 坯	二十五年九月	付	1.00
	三十六年九月	付	59,149.10
利 坯	二十五年九月	隻	0.0084
	三十六年九月	隻	328.70
雕 削	二十五年九月	隻	0.005
	三十六年九月	隻	262.9
掛 坯	二十五年九月	隻	0.023
	三十六年九月	隻	983.83

說 明：利坯、雕削、電坯等工人係以30件標本為計算，利坯工人每日可利42把，雕削工人每日可雕36把，電坯工人每日可坐14把。

## (2) 美術雕削

工 人 等 級	時 期	計 資 單 位	工 資
甲 等	二十五年九月	月	10.42
	三十六年九月	月	450,000
乙 等	二十五年九月	月	6.95
	三十六年九月	月	300,000
丙 等	二十五年九月	月	5.56
	三十六年九月	月	240,000

說 明：美術雕削，品類繁多，其工資依品而異，因藝而殊，且以件計，上列數字，係以牛乳盅為代表，折合全月工資。

## (3) 針 匙

職 別	時 期	計 資 單 位	工 資
做 坯	二十五年九月	筒	0.006
	三十六年九月	筒	276.15
吹 磚	二十五年九月	筒	0.005
	三十六年九月	筒	194.53
裝 坯	二十五年九月	擔	0.14
	三十六年九月	擔	6,743.53

說明：(1)以上係以加二針匙計算(2)每筒針匙十把(3)每擔計四十淺手  
三、燒葉密

廠	別	時 期	計 資 單 位	工 資
把	桶	二十五年九月	每 燒 一 次 密	4.4
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	193,983.6
拉	坯	二十五年九月	每 燒 一 次 密	3.5
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	158,846.2
加	抄	二十五年九月	每 燒 一 次 密	3.0
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	136,154.7
收	兜 脚	二十五年九月	每 燒 一 次 密	2.8
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	127,077.7
小	伏 手	二十五年九月	每 燒 一 次 密	2.8
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	127,077.7
打	雜	二十五年九月	每 燒 一 次 密	2.1
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	95,303.7
排	窰 籠	二十五年九月	每 燒 一 次 密	1.4
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	63,538.5
三	伏 半	二十五年九月	每 燒 一 次 密	1.6
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	72,313.8
二	伏 半	二十五年九月	每 燒 一 次 密	1.2
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	54,462.0
一	伏 半	二十五年九月	每 燒 一 次 密	0.8
		三十六年九月	每 燒 一 次 密	40,846.4

## 四、機 械 密

職 別	時 期	計 資 單 位	工 資
把 耨	二十五年九月	每 塊 一 次 密	3.2
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	103,700
重 工	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.85
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	78,874
打 大 鐘	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.8
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	76,380
收 沙 帽	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.75
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	74,280
攪 厘 絲	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.7
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	69,684
紅 半 股	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.6
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	67,663
黑 半 股	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.05
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	61,120
打 雜	二十五年九月	每 塊 一 次 密	1.75
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	74,216
小 伏 手	二十五年九月	每 塊 一 次 密	0.8
	三十六年九月	每 塊 一 次 密	34,977

## 五、做 厘 絲

職 業 別	時 期	計 資 單 位	做 厘	利 厘
大 器 厘	二十五年九月	担	0.046	0.041
	三十六年九月	担	2,174	1,930
小 器 厘	二十五年九月	担	0.037	—
	三十六年九月	担	7,903	—



## 景德鎮瓷業調查

## 六、飾瓷

職別	時期	計資單位	工	資
粉彩	二十五年九月	筒		0.15
	三十六年九月	筒		8,377.1
山水	二十五年九月	筒		0.15
	三十六年九月	筒		8,377.1
新刷花	二十五年九月	筒		0.15
	三十六年九月	筒		8,377.1
美人	二十五年九月	筒		0.055
	三十六年九月	筒		3,072.9
老人	二十五年九月	筒		0.15
	三十六年九月	筒		8,377.1
藍洋金	二十五年九月	筒		0.075
	三十六年九月	筒		4,169.1
填畫	二十五年九月	筒		0.18
	三十六年九月	筒		10,052.4

說明：每日可彩筒數係以正德大碗為準，正德湯碗一筒折合正德大碗4個，十件壺子一把折合正德大碗4隻。

## 七、燒缸爐

職別	時期	計資單位	工	資	備	註
上手	二十五年九月	燒一隻爐		0.16	每月可燒爐20隻	
	三十六年九月	燒一隻爐		6,500		
下手	二十五年九月	燒一隻爐		0.08		
	三十六年九月	燒一隻爐		5,000		

## 八、窯磚

職別	時期	計資單位	工	資	備	註
打雜	二十五年九月	1,000塊		0.8	晴日能成磚為千數	
	三十六年九月	1,000塊		14,000		晴日能成磚為千數
做磚	二十五年九月	500塊		0.8	晴日能成磚五百塊	
	三十六年九月	500塊		14,000		晴日能成磚五百塊

## 九、其他各業

業別	時 期	計資單位	工 資	備 註
脫胎畫作	二十五年九月	隻	0,005	三星碗花每日可畫40隻
	三十六年九月	隻	334	
二白湖彩紅	二十五年九月	筒	0,026	每日可彩五筒
	三十六年九月	筒	5,200	
裝大器	二十五年九月	月	15	
	三十六年九月	月	900,000	
裝小器	二十五年九月	担	0,075	一担爲四手每日可裝七担
	三十六年九月	擔	3,274.4	
瓷 篋	二十五年九月	扎	0,032	每日可破11扎
	三十六年九月	扎	1,000	
修 棧	二十五年九月	年	84	於年初議定全年工資，三十六年每一修棧工人工資爲169萬元，分三節支給。如物價波動，依勞資評斷委員會加成數增加。
	三十六年九月	年	1,600,000	
利 坯 刀	二十五年九月	月	3,8	
	三十六年九月	月	153,000	
陶 業 管 事	二十五年九月	年	63	於年初議定全年工資，如物價波動依勞資評判委員會加成數增加。
	三十六年九月	年	5,280,000	

各業工資之計資單位至爲複雜，因各業各有其生產方式，事實上亦無法統一其計資單位。爲求便於比較，姑設法以量化成工人每月可得之工資額。

圓器 在圓器七業中，以青磁脫胎俗稱普通脫胎，品質適中，而其工資亦甚適中，故以之爲準。該業依規定，每兩個利坯，每日應完成下密坯五十三板（每板十三只六毫），事實上因季候關係，並不能每日均可完成規定數字，且有假期，試以九成計算，每月可以完成一、四三三板。依此標準推算，普通脫胎打坯工每月可得工資三四〇、五一二元，模坯工每月可得工資二六八、六三七元，印坯工每月可得工資三三一、一一二元，利坯工每月可得工資二七四、八九二元，利合坯工每月可得工資二七四、七六五元，剛坯工每月可得工資二四九、八九八元。從上可知，該業中佔大多數之圓器類各業工人，每月工資約在二三十萬元左右。

琢器 初定業之章柱，每月工資爲三九四、三二八元。做坯工以每月做十二坯計，可得工資七〇九、七八九元。雕削工資按其技術，每日可得二四〇、〇〇〇元至四七〇、〇〇〇元。針匙業工資人體與圓器業同。從上可知，琢器業工人工資，一般較圓器業爲高，但仍極少有超過每月四十萬元者。

燒窯 燒窯工人之工資，按此間甚為懸殊。試以每月可燒窯五次計算，燒窯密之把樁工每月可得工資九九八、四六八元，一伙半每月可得工資二〇四、二二三元。燒窯密之把樁工每月可得工資五四八、五〇〇元，小伙半每月可得工資一七四、六二三元。燒窯業中之把樁工人，必須經驗豐富，從事燒窯逾二十年者，故其工資特高，而為窯業工人之冠。

飾瓷 以該業中之製磁彩者為準，每日可成正德大碗十三只半，每月可得工資三三九、二七〇元。

匣鉢 大器匣做匣工每日可做匣二十担，每月以工作二十二天計，每月可得工資九五四、八〇〇元，小器匣之做匣工每天可成匣七擔又十分之八。（計算工資之擔與出售匣計之擔不同）每月以工作二十二天計，每月可得工資一、二〇一、二〇〇元，但其中應津貼弄泥工人一部份工資。燒上匣之業工人工資，素來較其他各業為高，觀上所述，做匣者之收入，直與把樁者相埒流矣。

裝坯 在其他各業中以裝坯工人工資較高，裝大器者每月工資九〇〇，〇〇〇元，裝小器者每日可裝七担，每月以裝足二十七天之標準計，每月可得工資六六三，〇六六元，其工資標準僅弱於做匣工人。

以上六種工人為窯業中人數較多且性質重要者，其餘各業工人工資，每月均在二三十萬元左右大致與匣器類工人處於同等情形。

燒上密業工人工資較戰前上漲若干？此為當前政府與社會人士亟待明瞭之問題。茲就上述各業工人之工資變動情形列表如下：

表二十一

瓷業工人工資變動情形

單位：國幣元

業 別	職 別	每 月 工 資		上 漲 倍 數
		二十五年九月	三十六年九月	
普通脫胎	平均 <sub>1</sub>	6.69	289,936	43,338
粉 定	做 坯	12.00	709,789	59,148
	草 註	8.00	394,328	49,293
燒 柴 密	把 樁	22.00	998,468	45,385
	一 伙 半	4.50	204,232	44,939
燒 挂 密	把 樁	16.00	548,500	34,283
	一 伙 半	4.00	174,635	43,638
大 器 匣	做 坯	21.16	998,025	47,173
小 器 匣	做 坯	16.65	960,960 <sub>2</sub>	37,730
飾 磁	粉 定	6.08	339,270	55,846
裝 大 器	裝 大 器	15.00	900,000	59,989
裝 小 器	裝 小 器	14.18	618,822	43,637

說明：1 圖器七業經選定普通脫胎業為代表，表中數字係將該業各職工人工資平均計算而得。

2 在做坯工人獲得工資數中，付一戒給打雜工人，此為做坯工人之實得數。

表列各種工人工資之上漲倍數以裝大器工人達六萬倍為最高，粉定做坯工人之五九，一四八次之。以燒柴窯把樁工人之三四，二八〇為最低。工資上漲倍數所以如是懸殊者，一由於各種工人之供需情形，市場缺乏之工人，必得高價；一由於戰前工資超出一般水準之工人，其工資上漲速度，常須受最低生活費用之限制及工資不平衡作用之影響；反較一般工資為落後。燒上窯業工人工資平均之上漲倍數，約為四五，〇〇〇倍，此係就各種資料估計而得。按工人工資平均倍數，不能以表中上欄倍數欄之數字平均得之；因表中僅選列數種工人，而各種工人之人數相差極為懸殊，有工人人數較少者；其工資上漲甚劇，若以之簡單平均，則其結果必然偏高，此不可不注意者。

兩視與暗貼 燒上磁業工人除前述之伙食與工資外，尚有許多陋規與暗貼，茲分述如下：

吃酒 老板於端午節，中元節，中秋節，重陽節，應請工人吃酒席。菜之種類與分量均有規定，不得變易或短少。此為各業均有之普遍情形。另有各業或某種工人單獨情形者，如農曆十月二十六日之摸利酒及撞密酒是。

再飯 圓器坯險中之工頭，可以吃飯，並無工資。但工頭兼任工人，可以吃工人位置之飯，所餘工頭位置之飯，或由其妻吃，或由老板折算飯資。

此外如三角津貼又名四季津貼，按春夏秋冬，每季貼補工人法幣三角，目前申算為每名每季二萬一千元。大酒錢，小酒錢，起手麵錢，均係每一季節開工時，工人向老板索取之酒錢，其數甚劣；目前僅數百元。四大器之前頭一抱後頭一頭，打雜、印坯、做坯三種工人於上半年每人額外支取二元謂之前頭；利坯、利合坯、肩坯三種工人於下半年每人額外支取二元謂之後頭。二白礱業之四六貼補，情形與前相似，惟前三種工人支取六角，後三種工人支取四角。目前上述諸種貼補，已失去意義，且乏經濟價值，惟已相傳數十年，不肯廢去，而形成陋規。

暗貼之事，發生於三十六年。起因於少數做客戶以高價挖取同業工人，於公開工資之外，密給津貼。工人因此造成罷工風潮，後雖獲解決，但暗貼却未能消除。惟昔日為同一業少數工人秘密之暗貼，後乃變為同業全體工人公開之津貼；原先僅限於少數行業，其後各業均集體公開向資方要求。因此種下無窮糾紛，且為資方之額外負擔，此又作俑者之始料所不及。當調查時，暗貼仍限於少數行業之工人，如做大器圓鉢工人於三十六年下半年，每人由廠主津貼四萬餘元，其他情形不詳，惟聞粉定做坯工人灰器業工人及脫胎二白礱工人，均在要求津貼。

#### 4 勞資糾紛

一般勞資糾紛之起因，除極少數含有政治作用外，大多由工資問題而生。所謂工資問題有各種不同之內容：一、工人生活費用無甚變動，而工人要求增加工資以提高生活程度；二、工人生活費用增加，而工資尚未增加或增加之速度落後，工人要求增加工資；三、工人生活費用減少資方減低工資，或廠方藉口落業不利減低工資。目前燒上磁業勞資糾紛，第三種原因極易發生，而以第二種情形為主，有時帶有第一種意味。

燒上磁業勞資糾紛於前清末年即迭有發生，或為工人對某種成規堅持不變，或對某種權益不願放棄，或為要求資方增加工資。如要求未遂，則工人罷工甚至搗毀坯廠。當時為專制時代，政府一味高

際，濫施武力，動輒發生流血慘案，且多用刑威嚇。今日鎮上磁器之各種成規，無不由昔日工人之血淚所造成，許多可歌可泣之悲劇；至今猶流傳於業中。

抗日戰事後期，物價狂漲，磁器以交通受阻營業不振，工人尙知仰體時起忍辭罷工。勝利以來，磁器貿易驟增，磁價狂漲，工人生活更趨艱難，而工資之調整常不得合理之解決，甚且有不明大義之僱戶，從中阻撓或故意延宕者。於是三十五年間罷工風潮迭起，自農曆四月起至年終止，幾無月無之。三十六年發生大罷工兩次：第一次為四月間脫胎業工人以物價波動劇烈生活不能維持，首先發難，旋二白磁工人起而響應，他業工人陸續加入。罷工時工人集眾阻止少數工人作工，並有搗毀坯廠情事。參加罷工工人數達五千以上。後經縣府多方勸導，並召開勞資糾紛評斷委員會決議，增加工資八成五，即每元工資增加八角五分，於是各業工人乃相續復工。此次罷工先後歷時二十七天。第二次大罷工發生於八月十日，亦係由脫胎業工人首先發難，因農曆七月半例為僱戶解雇工人或工人辭退僱戶之期，當時以磁器冗銷，工人缺乏，有少數僱戶以高價引誘他廠工人，或於工資之外另予賄貼，致同一業之間，工資高低不等，乃引起工人罷工。二白磁業亦有同樣情形，首先響應。其參加罷工人數與滋事情形與前相同。後經縣府會同總工會協力調解，並經勞資糾紛評斷委員會決議，各業一律增加工資七成五。惟所給賄貼亦應同時取消。各業工人乃宣告復工。此次罷工歷時二十六天。兩次罷工，期近兩月，勞資雙方，損失均巨。工人係按件計資，無工作則無收入。資方失去兩月來應有之生產與貿易，而工人伙食及其他固定開支，依然負擔。罷工誠屬社會之不幸事件。

若進而考究罷工原委，其動機為要求維持生活，爭取平等待遇，均係純誠。惟竟出諸罷工方式，甚且亂毆恣毆，行動未免激烈。然工人無知，其生活困苦情形，甚難為政府及資方所諒切，即有口頭呼籲，亦不易為政府及資方所重視。因是罷工一舉，乃逐漸成為工人向資方交涉之手段。如政府及資方能以公平合理之態度，對工人生活密切注意，按物價變動予以適當調整，罷工之事想可避免。

總觀鎮上業工人待遇情形，收入資甚低微，生活陷於貧苦。除伙食外，有百分之八十以上之工人，在戰前每月收入約在六九五元左右，目前每月收入在三十萬元上下。目前收入雖已較戰前收入增加四萬五千倍左右，惟略遜於該月零售物價指數（四五，五八三倍）；但以之與舊物相較，僅約白米一石。蓋磁器業工人生活之艱苦，由來久矣。事幾做不止此。鎮上工人以都昌人為最多，其家眷不在行業者，均於農曆十二月二十四日後陸續返里度歲，下年二月陸續來鎮。而鎮上坯廠開工，常在三月一日以後，即使中間無罷工情事，實際工作日數最多為九個月。亦即工人每年只得九個月之收入。若以一年為計算單位，工人每月平均收入在戰前僅有四元八角七分五厘，以之仰事俯畜，樞機刻苦，仍難維持。此次訪問三十個磁業工人之生活狀況，除單身無負擔之工人，可以逍遊或稍有積蓄外，凡有家庭負擔者，均困苦萬狀，借債度日，子女不能教育，疾病不能醫療，其唯一之享受，是粗烟一斗而已。

## 九 磁器運銷

### 1. 採 購

鎮上所產磁器，絕少由僱戶直接運往外埠銷售，全由販磁商人來鎮（簡稱磁商）貼運。客商按其

輸其及運銷地區，分爲若干幫。各幫客商來鎮購瓷時，在昔日則須投行。磁行業在戰前爲一種特許營業，開行者須向政府請領官帖，經政府核准方始得開始營業。各地客商來鎮，不得與客戶直接購貨，必須由銀行領客向客戶洽購。銀行備有客房及棧房，供給客商住宿及堆貨之用，不另取費。客商可在銀行包膳，取費甚低。關於選購瓷器之挑選，看色，裝草等手續，銀行例須照應。此種組織，對初來鎮上之客商，確有很多便利。甚至有不少客商，由外埠直接匯款與鎮上相熟而信任之銀行，請代辦一切。銀行於代客交易成功後，按貨值抽取百分之三佣金，以作酬勞。由上以觀，銀行之存在，自有其價值。但限制瓷器交易，必須透過銀行，以近代自由貿易之眼光衡之，似有未合。政府乃取締銀行之設立，發官帖，並禁止設棧。客商可以直接向客戶買貨，其有自願投行者，則任之。故目前鎮上營瓷器業者，只須向縣稅捐等處，領取營業牌照，即可開業。

民國二十五年時鎮上有銀行二十餘家。目前以設行手續簡便，三十六年登記之銀行計有七十六家。行方代客買貨成交後，按值向買客，取佣金百分之三。如銀行設有棧房者，客商可將貨寄存，在六個月之內不收棧租，逾期後，客商須按存貨之漲價部份補給百分之三佣金。據該業理事長估計，目前鎮上瓷器買賣經銀行爲中間人者，約佔全數交易百分之四十。

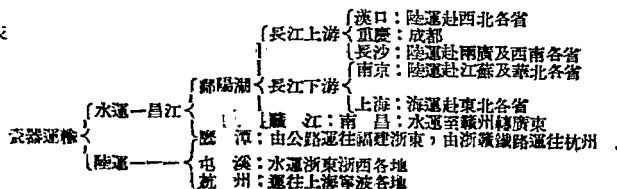
客商購妥瓷器後，不論爲直接交易抑由銀行居間，須由把莊工人將瓷器由客戶家挑至銀行。由客戶家挑瓷器至銀行，必須由搬莊者爲之，他人不得運送。其力資按貨值取千分之十四。瓷器到行後，由看色工人按瓷器品質，分別等第，並以舊紙包裹之。此亦係專門營業之工人，其工資按貨值取千分之十四。瓷器等第選擇後，由裝草工人以稻草包捆之，稱爲一隻每隻所包之瓷器數目，例有規定，料盞大碗爲三十六只。目前裝草工資每隻爲三，二〇〇元，所用之草由工人自備。如須滾龍者，即以草從旁加捆數道，縮緊之，另加工資三百二十元。草由客商供給。如瓷器係運往遠地，爲防舟車上下，草被損毀，乃用竹篾絡之，稱爲打絡。目前每隻工料費六，五〇〇元。最後挑選瓷器上車或下船，稱爲下駁。每挑有六隻草，目前力資爲二，二〇〇元。目前瓷器出埠無須納稅。

據熟悉業者稱：客商攜款來鎮購貨，只可以其八成買瓷器，所餘二成留充上述各項雜費。

## 2 運 銷

客商購妥瓷器並包裝完畢，可即接洽運輸工具運往銷售地點。目前由鎮運出之工具爲木船與汽車。運輸瓷貨水運以昌江爲主，經鄱陽湖分由長江上下游轉運各地。陸運則由公路經屯溪杭州廣潭轉運各地。茲列運輸略表如下：

二十二表



目前鎮上運出瓷器，仍以水路為主。昌江河道，灘多水急，近以受客戶傾入渣餅影響，日見淤塞。夏季大水時，二百担之船尚可航行，冬季河水枯淺，船載僅可數十担。陸運汽車運費昂貴，且易破壞，增加瓷器成本甚巨。當前瓷器運輸，尚待改進。如京贛鐵路修復通車，由浮梁可直達蕪湖南京，則給予便利不少。

各地瓷商來鎮購貨，以籍貫及運銷地區關係，乃組織成幫。如湖北鄂城沔高，來鎮購貨者多聚集一處，而運銷地區多為長江下游一帶，一面由於同鄉關係，互相認識，一面基於商業要求，互相協助，謀購運之便利，乃共同組織同慶社稱爲一幫。三十六年參加公會者有二十五幫。戰前有二十六幫，參加單位與今頗有出入，如昔日之關東幫，奉天幫，久已絕跡。茲將最近各幫磁商運銷概況列表如下

表二十三

## 磁業運銷概況

民國三十六年

帶別	經營者 籍貫	家數	暢銷產品	運銷數量 (磅)	運銷地點	備註
同慶	湖北 鄂城	80	脫胎四大器	160,000	長江下游,京滬一帶	各帶均酌購磁器
烏口	湖北 漢川	40	灰可器	120,000	長江上游,川漢一帶	
江蘇	江蘇	35	二白磁四大器	105,000	江蘇南部浙江北部	
桐城	安徽	20	脫胎灰可器	80,000	雲貴及廣東香港	
四川	成都	15	脫胎二白磁	35,000	四川	
寧紹	寧波 紹興	15	脫胎二白磁	45,000	上海浙江一帶	
河北	天津	16	脫胎四大器	8,000	平津一帶	
南昌	南昌	14	脫胎二白磁	20,000	南昌	
川湖	浙江 嘉興	8	脫胎二白磁	5,500	杭嘉湖一帶	
內河	江西	30	青磁二白磁	10,000	江西各縣	
古南	都昌	17	脫胎灰可器	35,000	漢口及蕪湖南京一帶	
省會	江西 豐城	7	脫胎二白磁	15,000	上海	
新安	安徽 婺源	2	二白磁灰可器	5,500	皖南一帶	
過山	浙江	24	二白磁灰可器	50,000	溫州台州一帶	
廣東	廣東	4	脫胎及美術 刀箭	5,000	廣東南洋及美國	
西南	江西 臨川	1	灰可器	5,500	廣西貴陽一帶	
河南	河南	5	四大器灰可器	4,500	河南	
三邑	湖北	6	脫胎二白磁	5,000	蕪湖蘇州一帶	
良子	湖北	4	灰可器	5,000	蕪湖蘇州一帶	
金陵	南京	23	脫胎二白磁	15,000	南京	
黃家洲	江西 都昌	25	二白磁灰可器	25,000	江西各縣	
甘肅	甘肅	1	灰可器	5,000	甘肅	
根幫	江西 臨川	5	脫胎二白磁	5,000	北平	
漢黃	湖北	4	灰可器	15,000	鄂北一帶	
金斗	安徽 巢縣	1	灰可器	5,000	皖北河南一帶	



總觀上表，販運瓷器者以湖北籍為最多，其次始為江西省人。二十五幫計有僑商四〇二家，以同慶、馬口、江蘇三幫經營客人為最多。暢銷之磁品，各地並不一致，此因各地人民生活習慣及經濟情形不同所致。京滬一帶盛銷白磁脫胎最上等瓷器，而鄂北河南一帶僅銷灰青器。此並非豫豫人民無愛於脫胎，以其價昂，無力購用。至於滿尺大盤，齊案古瓶，僅銷於華北平津一帶，此由於當地人民生活習慣上喜用是種陳設。

各幫運銷數量，年有變更。一般情形以銷售地區之經濟狀況為轉移；惟亦有因其他關係，而發生基本變更者。如昔日以廣東幫之銷路為最大，近因湖州產瓷，普通瓷器之銷路，幾為之代替，而運銷香港及南洋之細瓷，又為日本瓷及玻璃器所排斥，故近年鎮上廣幫瓷器銷數幾微不足道。又醴陵，萍鄉瓷器出塞，鎮瓷在湘桂銷路為之銳減。此種由有商場競爭而失去之銷數，顯非經濟情形好轉所可恢復者，實為鎮瓷前途之隱憂。

三十六年各幫由鎮運出磁器，據全國旅景瓷商公會，根據各瓷商運出磁器，向會領用通行時所填數量估計，共數為七八九，〇〇〇担。其中以同慶幫之一六〇，〇〇〇担，為最多，次為馬口幫之一二四，〇〇〇担。及江蘇幫之一〇五，〇〇〇担。關於鎮上歷年運出磁器，江西省政府，浮梁縣政府，及瓷商公會，向無詳盡記載。即報章雜誌，偶有刊登，是項數字，亦以多未註明資料來源及單位內容，甚難加以比較，或估計其正確程度。但以往有關是項資料過少，姑選錄一則以供參考。

表二十四

## 九江關輸出瓷器

年	份	瓷 器 數 量	公担	價	值千先
民	十 六 年	57,258		3,360	
民	十 七 年	61,380		5,450	
民	十 八 年	71,073		6,310	
民	十 九 年	42,960		4,290	
民	二 十 年	54,884		3,440	
民	二 十 一 年	39,974		2,140	
民	二 十 二 年	28,191		2,460	
民	二 十 三 年	21,050		950	
民	二 十 四 年	23,013		1,000	
民	二 十 五 年	20,706		920	

上表資料轉錄自九江關報告冊，公担之內容不明。歷年磁器輸出數量之減少，單憑九江關輸出情形，並不能完全代表鎮磁輸出真象，尤以二十五年浙贛鐵路通車，由該路運出磁器為數甚巨。若能獲得是項數字併入九江關統計，則二十五年數量當遠過於二十四年。惟鎮磁自民國十六年至民國二十五

年輸出衰落情形，從此可得一梗概。

茲有一點須特別說明者，即九江關輸出單位之「公担」與鎮上茶業公會所用之「担」，二者所包括之數量，甚為懸殊，絕不能以通常一公担等於二市担之概念視之「公担」之計算方法，有謂以重秤衡之，有謂以體積度之，惜九江關業經裁銷，無法查得其究竟。

### 3 價格

磁器價格內受生產成本之控制，外受一般物價之影響，其漲跌程度足以反映磁業市場之盛衰。惟追索以往各年價格，因窯戶家帳冊，年久散失，至感困難。經多方設法，除三十五年、三十六年外，僅得二十五年與三十年價格，茲列表如下：

表二十五 各種主要瓷器價格及其指數 基期：廿五年九月  
公式：簡單幾何式

瓷 器 別	白磁脫胎	青磁脫胎	二白磁	灰 器	酒 令 盅	琢 器	價 格 指 數
	正德湯碗 (元)	藍邊湯碗 (元)	藍邊三大碗 (元)	灰 爐 二 (元)	二 令 盅 (元)	五十件壺 (元)	
計價單位	筒	筒	筒	筒	筒	把	
廿五年九月	0.67	0.34	0.45	0.31	0.10	0.16	100
卅年九月	1.40	0.70	1.00	0.85	0.20	0.30	213
卅五年九月	3,400	1,600	2,900	2,400	600	1,100	695,224
卅六年九月	36,000	16,000	26,000	22,000	7,200	6,000	5,510,282

上表列重要磁器六種，內為圓器五種，琢器一種，按諸圓琢器之營業情況，此種比例，尚能相當。所以選擇此六種磁器者，以其為磁器最重要行業中之主要產品，確具有充分代表性，可以其平均價格，代表一般磁器之價格。所以選定每年九月份價格為一年之代表者，此理前已說明，在磁業市場中之九月，適為全年度之中點。此次調查目的除為明瞭磁業現狀外，並注意與戰前之比較，故以二十五年九月為基期，而計算歷年價格指數。

三十六年九月各種磁器價格較戰前平均上漲程度為五五、一〇二倍。其中各種磁器上漲情形頗為懸殊。正德湯碗價格上漲五三、七〇〇倍，藍邊湯碗價格上漲四七、〇〇〇倍，藍邊三大碗價格上漲五七、七〇〇倍，灰爐二價格上漲七一、〇〇〇倍，酒令盅價格上漲七二、〇〇〇倍，五十件壺價格上漲三七、五〇〇倍，從上述價格上漲情形，看出兩個現象，一為琢器價格之上漲程度較圓器為落後，一為在圓器中，粗田價格之上漲程度勝於細磁。

構成磁器價格之主要成本之一——泥土價格，二十六年九月較二十五年九月上漲六八、六八四倍，其上漲速度較磁器價格超過百分之二十五。

表二十六

## 各種磁土價格及其指數

基期：廿五年九月  
公式：簡單幾何式

磁土名稱	果		墩				子		高嶺	價格指數	
	密	裏	陳	灣	三寶蓮	南港	餘干	鄒門	銀坑場		安仁
計單位	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	千塊(元)	
廿九年五月	135	27	29	32	21	52	30	24	16	100	
卅五年五月	1,100,000	230,000	175,000	250,000	155,000	500,000	280,000	155,000	80,000	753,232	
卅九年六月	10,000,000	3,000,000	2,000,000	2,200,000	1,100,000	4,000,000	3,320,000	1,700,000	850,000	6,868,543	

茲再將磁器價格與一般價格上漲情形列表比較如下：

表二十七 磁器價格指數與一般物價指數比較

年 月 別	磁器價格指數	一般物價指數
基 期	二十五年九月	二十六年一至六月
三 十 年 九 月	213	1,195
三 十 五 年 九 月	635,222	450,611
三 十 六 年 九 月	5,510,282	3,823,750

說明：一般物價指數係用統計處編江西吉安及南昌躉售國貨價格指數。

表中兩項指數之基期未能相同，似欠合理，惟兩項基期在時間上甚為接近，在戰前物價平穩狀態下，二者當相差無幾，以之測觀物價變動之趨勢，仍不失為有價值之標準。

三十年九月一般物價已漲至戰前十二倍，而磁器僅漲至戰前二倍，戰時中期雖上磁業奄奄一息幾完全停歇，從此可以概見。幸勝利後磁價急劇上漲，不僅恢復均勢，且超過之。三十五年九月磁價指數，較一般物價指數超漲百分之三十二，三十六年九月磁價指數超漲百分之四十四。磁器價格之上漲速度超過一般物價，而磁器原料價格之上漲速度又超過磁器價格，此種現象，究為磁業前途之顯赫稱頌，須有更詳盡之資料，作進一步之分析，始能說明。

## 十 鎮瓷前途之展望

鎮瓷已有兩千年之歷史，蜚聲寰宇，素負盛名，不意近二三十年來，外受洋瓷之輸入，內遇玻璃器之風行，而日趨衰落。鎮瓷為何一遇競爭，即行衰落，自有其由來已久之內在原因。吾人為展望將來，不得不先檢討過去，注視現實。

## 1. 檢討問題

景德鎮為一古老之工業市鎮，對製磁技術有其優越傳統，惜未能隨時代而進步。而今日鎮上之磁業人士，仍迷信其優越傳統，一如往昔，故造成「夜郎自大，故步自封」之普遍現象。彼等仍執迷鎮表之生產技術，已達極峯，似已無可改進；復深信製磁為容極複雜，彼等終身從事是業，向未能獲其全豹，故遇有外方人士蒞鎮調查訪問，常以其事為不可能，大多皆存輕視心理，不屑相告。亦有少許淺見狹隘者流，恐與同行業機密而拒口不談者。因是一開改進之議，羣致詬病之聲，致製磁技術，數百年來無顯著之進步。其一遇競爭，即遭敗北，理所必然。此種夜郎自大故步自封之心理，苟不根除，鎮磁將永無改進之希望。

目前鎮上與製磁有關各業，互相責難，矛盾甚深。製磁者謂製造磁土之磁戶，不應任意延遲開礦，以減少生產之手段，蓄意抬高磁土價格，目前製磁業之利益，被其侵蝕殆盡。同時實業工人不應任意罷工，以要求增加工資，致生產減少；而資方亦復不勝負担，將來有同歸於盡之一日。工人則責難製磁商近年獲利頗豐，罔顧工人生活，雖磁價連續上漲，而不願調整工資。販磁商人則以製瓷商人任意抬高瓷價，致銷路縮減，加以交通不便，運銷困難，因而埋怨政府及製瓷商。在製瓷商中；資本薄弱者，復責難資本雄厚者有暗中操縱罷工嫌疑，藉罷工時期低價購進原料，迨復工後，高抬瓷價，以獲厚利，因只有資本雄厚之瓷商，始可以取得銀行借款、用以囤積。各方面互相指摘之事實，即為各種表業問題癥結之所在。茲再就已得資料，加以說明。

表二十八 重要價格上漲倍數

時期：係指三十六年九月較二十五年九月上漲倍數

價 格 名 稱	較 戰 前 上 漲 倍 數
磁 土 價 格	68,685
磁 器 價 格	55,103
工 資	45,000
燒 費	64,374
松 柴 價 格	40,000
南昌零售國貨價格	38,237
浮梁零售國貨價格	47,822

表列南昌零售國貨價格，係用以代表本省一般物價水準。浮梁零售國貨價格係用以代表當地工人生活費用，藉以作比較他種價格時之參考。磁土價格上漲六八、六八五倍，為與磁業有關各種主要價格中之最高者，其成本大部份為工資支出，上漲不足五萬倍，磁土價格，似不應如此高漲，使業主磁戶坐享厚利，且影響整個磁業市場之盛衰。磁器價格上漲倍數為五五、一〇三倍，較磁土價格及燒費上漲倍數均低，其所以高於零售國貨價格者，係受成本高漲之影響，工業上漲倍數為四五、〇〇倍

，低於磁器價格，且略遜於浮梁零售國貨價格，工人受生活費用高漲之壓迫，要求增加工資，似不謂為過分；且工資之調整，須受時期之限制，於本次調整已久之後，下一次調整未決之前，常為工人生活最痛苦之時期。概費上漲指數為六四·三七四倍，高於松柴價格及浮梁零售國貨價格。但總費調整，須受時間之限制，且客居遠價極高，故頗受固定成本之影響，是其上漲情形，尙不能謂不當。從上述數字觀察，瓷土價格偏高，工人工資偏低，一業中原料與工人之價格未得合理發展，則全業必陷於失調狀態中。

## 2. 提供意見

由上可知鎮上瓷業情形風氣敗壞，技術落後，各部門組織，政府未加管理，彼此復無聯繫，致自為謀，糾紛迭起。茲幸於六戰之後，瓷銷尚佳，故能維持一時繁榮；相信最近將來，各地瓷器用漸次補充，而其代用品充斥市場，將與之競爭益烈，瓷器之出路可能萎縮，迫使生產停頓，屆時鎮將遭遇空前危機。在此繁榮將近危機臨臨之前夕，瓷業究應如何改進，以度艱關，而確保其地位，恢復固有之光榮，茲就管見所及，擬如左：

(一) 心理之建設與風氣之轉移 鎮委自宋朝以來，至前清末年，在製瓷技術上保有優越傳統，造成數百年之光榮歷史，瓷國藉以得名，惜此項傳統，未能為後人發揚光大，並接受科學方法，時代而進步，如英國開闢夏之紡織業然，反形成「夜郎自大故步自封」之心理，一切保守，不知改良，持盈保泰，不想改進。縱有政府及社會先知倡議改良，瓷界人士亦不肯合作，甚至暗中阻撓，因瓷業亦如我國之絲、茶然，在閉關時代固可在國內獨步，一遇外貨輸入，或國內代用品起而競爭，不失敗，前車之覆，可為殷鑒，瓷界人士應速自覺自救，認清時代，崇奉科學，了解自己優越傳統次散失，而不復存在，必須儘量採用科學機械方法改良生產，始克有濟。此種心理之改造，風氣之移，為挽救鎮磁危機之先決條件，否則其他方法亦將無法着手。

(二) 日用瓷與美術瓷之改良應齊頭並進 瓷器除供餐具茶具及日常用品之外，尙為裝璜陳供觀摩欣賞之藝術作品，今日鎮上亦有少數關心瓷業人士，慨歎我國瓷器作品今不如昔，崔符名手擱起無人，哀瓷文化之衰落，發思古之幽情，其範圍在琢器製品，其技術為色彩彩繪。吾人對其見，深表同情，惟將磁器之復興，限於藝術品，技術之改良側重復古，似未能見其大。二十世紀為經濟為人類活動中心之時代，任何工業，假使不能大量生產，廉價銷售，於經濟上求立足，則其工藝無由產生，縱有少許精華，亦無所附麗。鎮磁生產百分之八十以上為日常用品，其營業盛衰，以影響整個磁業之安危，美術磁誠然具有文化價值，以其產量少，缺乏貿易價值，在交易市場上不重視，且美術瓷之存在，固有賴日用磁之存在，而日用磁之改良與發展，又為美術磁進步之基礎與助力，故鎮磁改良應著重於日常用品，至少日用磁與美術磁之改良，應齊頭並進。

(三) 工人技術改進與生活安定 目前景德鎮製磁，仍純粹為手工操作，生產進行之中心不為工具，而在工人。當前雖即開始積極籌設新式工廠，將各種生產手續儘量採取機器製造。但工廠之立與普遍，需要相當時期。即使工廠普遍設立，按製磁工業之性質，仍須要相當數量之工人。故目前對製磁工人（包括製造原料、製坯、燒窯等工人）心理之改造，技術之改進，仍須積極努力，使彼

龍人之自  
各器具並  
統隨進是無漸轉  
股，藉以業尼被助  
在理前等

自動吸新技能，或就原有技能，精益求精，庶所製成品質優良，數量增加，藉以渡過由目前狀況至機械生產之過渡時期。竊上瓷工生活，昔日原已消苦，而今未見改善。此一現象惜未能為政府及資方所重視，致成僱工怠工之糾紛。當前為求工人之技術改進，增加生產及社會安全起見，工人最低生活，確有保障之必要。縱使限於經濟，不足以語大加改善，但生活安定必須達到。當前情形，確定工人之工資基數，按常月生活費指數，加以調整，似為使工人生活安定最低之措施。

(四) 政府設立磁業管理機構 鎮上民間製磁，自六朝至民國初年，政府無過問之意。雖自宋朝設廠製用磁器，政府常派督造人員蒞鎮監製，惟對民間密磁未嘗加以管理。御審廠之設立，在網羅人才悉心研究，不計工本，力求出品之精良，此可誘致一般瓷器隨之改進。是以以往政府對磁業雖無管理措施，却因御審之設立，在技術上發生示範作用。迨民國十八年，江西省政府為謀江西瓷業之發展，於景德鎮設磁管局，辦理關於磁業之指導及改良事項，其後並訂有「整理並發展本省瓷業方案」，惜於翌年遭匪亂而停頓，無結果可言。民國二十四年省政府成立陶瓷管理局，派杜重遠為局長，對於改革鎮上磁業之惡習陋規，頗有成效，尤以廢止密禁，縮短密身之措施，至今猶膾炙人口。二十五年局方復致力於御審廠及光大公司之籌設，幾底於成。以抗戰軍興乃告中止，而陶瓷管理亦遭截斷。此為政府以往對鎮磁之管理情形。

近代政府對民間重要工業，已不復如前之完全放任，須加以指導與管理。在本省言，磁業為歷史最久，規模最大之工業，關係國計民生至巨，自不便坐視其興衰，且有通盤計劃，予以指導與改進之必要。此則有賴磁業管理機構之設立，以專責成。絕不能以經費困難而延緩時日。

管理機構之主要任務有五：

(1) 注重宣傳及磁業教育以改造磁界人士之心理 儘量搜羅各國有關瓷業書籍雜誌，及大瓷廠設備之照片，由局方編印刊物，介紹世界瓷業之新設備與新動向，以供閱讀觀摩。關於瓷業教育，目前鎮上設有省立陶瓷專科學校，該校現有二年制專科一班，五年制專科一班，附設成瓷鑄瓷職業班二班。以往請設辦理情形，未能適應鎮表實際需要，今後應注重技術之改進，以與製瓷工業相配合，而發生技術示範作用。

(2) 以政治力量革除陋規並轉移風氣 昔日之陶瓷管理局對此項工作頗著成效。目前亟待改革者：如隱戶之任意減產抬高市價，把持開爐日期，原料之品質日趨低落，瓷土每塊重量日趨減少，原料製造，多用耐火土成分之減少，燒瓷工人為得少數煤渣錢，而提早拆密門，用水熄火等陋規惡習，均有賴專管機構，以政治力量一一革除。

(3) 考查瓷業勞資糾紛積弊所在，事前預防發生，事後迅速處理 罷工怠工對勞資雙方均屬損失，專管機構，平日即應採取有效措施，以預防不幸事件之發生，前已詳述，不再贅言。

(4) 研討改進瓷業計劃指導推行 鎮下瓷業，究應如何改進，期收實效。此應由專家於明瞭實際情形後，根據可以施用之財力人力，及當前環境，擬訂統盤計劃，分期實施。專管機構應以全力輔導該項計劃之推行。

(5) 投前設立試驗工廠改進產品以為示範 此可能為改進計劃中之一部份，以此項措施性質

種要故特別說明。線上空商資金薄弱，規模甚小。欲其效外國工廠之前，設立機構，藉藉專人試驗辦法，以求改進。此種以有限之資金作不可必成之試驗，甚難為我國工廠所接受，故當於導管機構內設立試驗工廠，延聘國內外專家及技工購置新式設備，建築新廠，製造日常用品及建築材料。自始在改良方法，改進品質，使一般舊式客戶，得以觀摩與悉，知所取法，而自動改良，試驗工廠之規模，以旨在研究技術，宗範於業，規模不必過大，地址似在存案，前項資金無多，籌辦較易。此當視為急務。至於創立空商廠及空業公司，其目的不在存案，而在發展貿易，規模必須宏大，而所需資金甚巨，此又非短期所能成立者，且因交通條件，廠址地址，無法限制在鎮。如今之九江空業公司，設於九江，線上空界人士，鮮知有此機構，自無從發生示範作用。

上述四項意見，有關於心理，有涉及政策，有時間之先後，有緩急之選擇。其推動改進之中心在政府設立機構，切實管理。其目的在採用科學方法，改良生產，降低成本，改進品質，使鎮委得在日用品市場與舶來品及代用品相競爭，而不虞失敗。如此措施豈僅在維持空業之存在，並可登發步而光大之。

## 附 載

### 浮梁磁果調查

三十六年十二月

#### 壹、原料之開採

##### 一、原料產地

浮梁磁果產於瑤里鄉，瑤里俗稱裏寨，位於景德鎮東北一百一十里。該地高山環繞，峯巒綿亘，河匯魚鱗，尤多溪澗，故宜於陶器事業，從事存造，製造磁果之礦石，產於瑤里鄉第一、三、四、五、六、八、十二各保裏第工保之一部份，舊稱東嶺辛正都，其中以瑤里為最大，其次為寺前、小南、牛角塘等地。經營磁果業者有八百餘戶，約佔當地居民百分之八十以上。其中以吳姓最多，約佔代數，程姓次之，其次為魯、李、張、劉等姓，當地因交通困難，文化低落，民風閉塞，又以維慶廟院邊界，時有匪警，治安堪虞。

磁果礦石分佈於瑤里附近，遠者相距二十五里，近者亦五里，礦山主權為辛正都公有，開採礦石業，不論採取全股或獨資經營方式，均屬於辛正都人專，雖該鄉鄰近居民亦無經營權利。礦石土質可分三種：非最佳者稱黑石，次者稱二色，最劣者稱麻土，產黑石者存火石權，老爺起州，得兒羅，老坡灣洲，寬橫五，屋橫羅，除陶家等樂；產二色者存上寨米塘，下寨米塘，塘橫塘，橫塘塘，上竹峯，上寨本塘，中寨本塘，下寨本塘，本塘，渣塘，橫塘口，廣成坑，新口等塘；產麻土者有舊塘，新石，手坑，水塘，中塘，夾溝，夾北白等塘。

##### 二、原料開採方法

瑤里所產磁果原料，均係堅硬石頭，埋藏土中，一般採取方法，有明坑與暗坑之別，明坑係將開採地點之土面挖至全部挖去，見礦石後，在上鑿成小孔，灌入硝磺等炸藥，燃之使礦石爆裂成塊，此種取法，礦石上浮土層不厚者適用之。暗坑是由開採地點向山內鑿一橫洞，高約五尺餘，上寬三尺餘

，下寬四尺餘，坑洞內用松木製成兩足架，支持上面礦石，以防崩裂下塌。採取礦石方法，不用炸藥，只用薪柴附石着火，利用原礦所含水分，受熱膨脹之原理，使礦石分裂，然後用鐵鑿擊開，再負而出，此種取法浮土層者用之。故開坑之前首須請經驗豐富工人，勘測礦上浮土厚度，以定所用方法。通常情形，開採麻土多用明坑，頭色二色多用暗坑；暗坑法因坑內無通風裝置，所落之火，如未經完全燃燒，常有一氧化炭氣存留坑內，採土工人因而中毒殞命者年有數起；其急救方法，可吞服生薑薑汁，亦能見愈。再採取原料之處，不論明坑暗坑，俗以土坑稱之。

### 三、礦坑與工人：

目前開採之礦坑，共有二十九家，其中開採頭色礦石者有奎永盛、詹朝杰……等七家，開採二色礦石者有拿進臣、賈林壽、詹廷善、鄭慶煊……等十五家，開採麻土者有吳海濤、程仲仁……等七家。依照慣例，開坑者非辛正都人民不能經營，因而不易吸收外來資金及進步之開採方法，只可作小規模之經營完全雇用人工開採，坑中規模較大者有工人六十餘人，規模小者僅十人。現共有開礦工人約七百餘人。

開礦工人，多為當地人及婺源人，大概暗坑採礦工人，均係婺源人，明坑採礦工人，則多係本地人。工人於每年舊曆正月初四日開工，十二月二十四日停工，每逢月初一、十五兩日，為工人休息日。工人工資分端陽、中秋、年關三節結算，礦坑之開閉，工人之僱解，亦於同時決定，礦坑工人分三等；頭等工人即工頭，俗稱把樁，其職務為開採礦土，裝置礦架（以防礦坑坍塌），照管礦坑（如發現礦坑有坍塌之虞，即須預為防備，故礦坑之安危與否？全憑把樁技術之高下），指揮工人等；其工資每月需食米二石，若其技術高超，經驗豐富，坑主竭力羅致者，尚須另給津貼。二等工人與三等工人，統稱普通工人，其職務為肩負礦土，砍伐架柱木料（裝置礦架之柱頭）及柴火等；其等級係依照各人之工作效率評定，其工資二等工人每石食米一石半，三等工人每月食米一石，間亦有因其能力優越另給津貼者。此外尚有伙夫，多係小孩充任，其職務為炊膳、雜務，工資則由坑主給予津貼。工人膳食，全由坑主供給。礦坑規定以初一、十五為休息日，是日每人另加豬肉、酒各半斤，豆腐兩塊，工人如於休息日工作，則另加工資，又工人所著草鞋由坑主供給。

### 四、產量與交易：

原料之開採與天氣之晴雨，委業之盛衰，息息相關。在抗戰期間，因交通阻礙，委業衰敗，礦業銷路銳減，客戶掛號，致開採之礦石，無入春造，礦坑因而停工。又如春季雨水過多，礦坑積水盈尺，影響採掘。因是礦石產量年有不同，據熟悉當地情形者言，最豐年份產量可達三千萬斤以上，民國七八年曾達到此高峯，平常年份產量在二千萬斤上下，如民國十七八年情形，據調查二十二年產量約一千五百萬斤，二十三年因匪患未痊，二十四年約一千萬斤，二十五年約一千四百五十萬斤，抗戰以後，逐年銳減，二十九手幾乎全部停頓，三十一年後略有起色，勝利後逐漸恢復，三十四年約七百萬斤，三十五年約一千五百萬斤，三十六年約一千八百萬斤。

礦石於工人肩負出坑時，加以秤量，砌於礦坑近旁，積成一堆，其形狀不一，依地勢便利可堆成正方形，長方形，圓形等。每堆約重老秤四千斤，俗稱一碼。為交易之計價單位。每碼重量，在十七



八年時曾以一萬斤為標準，其後逐漸減少為七千斤一碼，目前因物價高昂，已減為四千斤一碼，故比較今昔礮石價格，尚須注意其計價單位重量之變更，民國十七年頭色礮石每萬斤價二十八元，二十四年每萬斤價四十元，三十六年十二月價格頭色每碼三百五十萬元，二色每碼三百二十萬元，麻土每碼二百萬元，若以每萬斤計價，頭色八百七十五萬元，二色八百萬元，麻土五百萬元，礮石交易均在坑旁交貨，由買主運去。

## 貳 礮果之製造

一、礮廠狀況，瑤里山勢高峻，溪澗內多陡灘急流，便於裝設水礮，利用天然水力，特礮石磨成粉狀。製造礮果者，首須在沿澗兩岸覓定適宜地點，裝置水礮，以便春造。水礮之構造分大車小車二種，大車亦稱下射式水車，可安礮十二枝至十六枝，利用水流速度，沖動水車旋轉，小車亦稱上射式水車，可安礮四枝至六枝，利用水流由上向下之力量壓動水車旋轉，車之左右，按礮數多少裝置木柄，每礮四支，交於軸心互成九十度之位置，礮身係用松樹裝成，礮頭錯以石塊，或包以鐵皮，所錯之石塊，大者稱大礮，小者稱小礮，礮臼則用大松樹鑿成，礮臼之間隔以木板。礮造時將礮放下，水將車板沖動或壓下使車旋轉，軸上之木柄隨之轉動，礮受柄之壓舉交互下吞，停亂時則用鉤將礮掛起。瑤里境內沿澗兩岸礮廠星布，在民國十七年時該地有礮三千餘枝，目前大礮有一千七百三十餘枝，小礮有八百七十餘枝，共計約二千六百餘枝。

礮廠之經營，按資金之多少方式有二：一、資金較多，設置廠礮，購買大批上色礮土，並僱工春造者俗稱春戶，亦稱礮戶將或稱礮戶。二、資金微薄，向人承租礮廠，自行操作並不僱工春造，所採用原料又多劣質者，稱為扁担容。目前瑤里情形春戶有二百三十餘戶，扁担容有六十餘戶。本地著名之春戶有吳克生，吳本堅每年各約產礮果五十餘船，吳廣材每年約產礮果三十餘船，詹朝杰，詹潤民每年各約產礮果二十餘船，每船規定一千塊，每塊老秤四斤。礮廠之礮，有自備自用者，有備以出租者，並可以轉賣典押，但只限於辛正都人，只有辛正都人始可經營礮廠。

二、春造程序：礮果品質繫於所用礮石之優良。礮石性質有軟硬之分，頭色礮石性硬，耐火度高；二色礮石與麻土性軟，耐火度較低，為調節火度及適應磨價，礮果原料常以數種礮石相配合，其配合比例多憑管礮工人之經驗。通常上等礮果之配合係頭色二色各半；中等礮果之配合，頭色約六分之三，二色約六分之二，麻土約六分之一；下等礮果之配合，頭色麻土各半。原料配成後，捶成小塊，放入礮中春約十二小時，即成碎粒，運至磨廠淘洗，磨廠設於礮之方近，內有淘洗池，沉澱池及木架等設備，池為方形或長方形，四週及底部，均以亂石砌成，木架分層設於廠內四週，上鋪青瓦。碎粒春細後，傾入淘洗池內，以水淘洗，取漿水導入沉澱池，加石膏少許，促其沉澱，澄清後排去上面清水，將下部沉澱物移於乾燥場所，俟硬度適於做成土塊時，以長形之木匣製成泥塊，並印廠家牌號，放置於四週磚架上，乾燥即成礮果。

三、春造工人：春造礮果之工人，本地人佔半數，其餘為黃梅、大湖、星子等地人。一個工人可照管礮二三四枝不等，一般情形每人可照管二支半。經營礮廠者年初雇定工人，商定礮數，舉凡礮廠一切工作，如碎石、出土、礮洗、做礮等事務，悉由雇工合力操作，且有包運礮石者，於開礮前或

停頓時期將磚石由七抹抹至確廠。工人工資採包工制，以製成千塊磚果為計費單位，包運磚石者，民國二十四年每千塊需工費二十元，目前每千塊工資一百四十萬元；不包運磚石者，目前每千塊工資一百萬元。工資按工作時陸續支給，於停頓時結算。至確廠之裝備及工作時所用工具，均由齊戶供給。

四、產量：瑤里春造磚果，前清慣例于正月十六日開爐，三月初一日開卷，（即開始運輪之意），八月滿日停，確工作時期甚長，故貨多而價廉，民初以來，確戶為把持計，預先探知燒密每年所需原料之數量，為免供過於求，價格低落，遂相率改為三月初一日開爐，八月停產，縮短生產時間，以致磚果缺乏，價格日昂，三十六年更變本加厲，年初遲至四月開卷七月即行掛條停工。此種減少生產以求高價之現象，似經由政府予以糾正，瑤里磚果產額民國七八年，每年約產六七千船，以後每年約四千船上下，至二十一、二十二兩年，停年產三千船，二十三年因匪患未平，三十四年亦僅二千餘船，庚午戰事爆發後，瓷器銷路銳減，加之鎮上時遭敵機轟炸，客戶相率歇工，磚果銷路停滯，產量亦隨之下挫，年僅數百船；抗戰勝利後，瓷業興盛，齊戶亦重操舊業，磚果產量漸趨恢復，三十四年產一千四百餘船，三十五年產三千船，三十六年約產三千四百餘船。惟僅運銷二千四百餘船至鎮。

### 三十六年磚果產量估計表一

確 戶	產量總計	大 確 小 確					
		隻 數	每隻年產 磚果塊數	每年出產 磚果總數	隻 數	每隻年產 磚果塊數	每年出產 磚果總數
235	3,463,000	1,730	1,531	2,605,000	870	1,000	870,000

說明：據向當地經營磚果民調查，大確每隻每年可存成磚果1,500塊，小確每隻每年可存成磚果1,000塊。

### 參、磚果之選銷

一、用途：磚果為磚之原料，需用甚廣，凡瓷器表面呈光滑之磚，除灰渣器有一部份採用三寶蓋或陳溝外，餘均用磚果製成，若製美術品且有用為坯質者。

二、運銷：瑤里所產磚果，全部運至景德鎮供製瓷之用。由瑤里至鎮有水道可通，磚果悉用船運。磚果由瑤里肩挑至寺前下船，程五里，目前挑力每塊三百元。河道水濶，船小，每船裝載一千塊，計重四千斤（老秤），無增減者，此數已為數十年來之規定，通常官運費，皆係以船為計價單位，瑤里至鎮水路一百一十華里，水滿時十天往返一次，水淺時約二十天往返一次，平均每月往返二次。目前運費每船一百零四萬元。

磚果每年運銷之時間，例有規定，年初開運銷之開卷，訂為農曆三月一日，惟齊戶出售磚果由得高價，可以提前開卷，反之如不得高價亦可以遲延開卷日期。又以前尚有以軟土石之多寡為高低運銷標準，現已廢除。

三、交易：昔時舊例，瑤里每年新出磚果，約在農曆端陽後，由鎮商自行裝運磚果一箱來鎮，一箱約四百船，由白土行經手出售，其價格由牙行遞向客戶，確將三方議定，定價以後，經商運銷之磚果來鎮，在年底之前雙方均遵守定價，無得變更，自民國十八年三方議價未成，磚果售價暫時議定

，近年來以礪果銷路甚旺，景鎮白土行家及客戶直接至硤垵向客戶購運者漸多，但仍以由春戶運礪託銷者為大宗。礪果價格之決定，以其含有獨佔性質，生產者易於操縱，通常操縱之方式，一為延遲開硤批前掛確以減少生產，一為延遲開池以把持運輸，若以任意抬高價格，讓上客戶病之。

四、成本分析：人言礪商利厚，茲以三十六年十二月之情形分析其成本，以明究竟。

(一) 上等礪果：每千塊之成本。

1. 原料費：上等礪果原料之配合，係頭色與二色礪石各半礪果於春造時礪石損耗約百分之八，春造上等礪果一千塊需頭、二色礪石各二千一百六十斤（老秤），照目前價格，頭色每碼三百五十萬元，二色每碼三百二十萬元，則頭色價款為壹百八十九萬元，二色價款為壹百七十二萬八千元，合計三百六十一萬八千元。

2. 春工及原料挑運費：依前所述春工及原料挑運費每千塊，一百四十萬元（包工）。

3. 運費：由路里肩挑至寺前下船，每千塊三十萬元，由寺前至景德鎮船費每千塊一百零四萬元。

4. 納稅：每千塊礪果須繳礦產稅十四萬元。

5. 硤廠折舊及修理費：目前裝置十六支確之大車需款八千萬元，可用三年，又每年須修理費七百二十萬元，每支確每年約春造礪果一千五百塊，平均每千塊礪果應攤運車之折舊及修理費一百四十一萬一千元。

上等礪果千塊共需成本七百九十萬零八千元。

(二) 中等礪果：每千塊之成本。

1. 原料費：中等礪果礪石之配合，頭色佔六分之三，二色佔六分之二，麻土佔六分之一，礪果於春造時礪石損耗約百分之八，春製一千塊中等礪果須頭色二千一百六十斤（老秤），二色一千四百四十斤，麻土七百二十斤，照目前價格頭色價款為一百八十九萬元，二色價款為一百一十五萬二千元，麻土價款為三十六萬元，原料費合計三百四十萬零二千元。

其餘春工及原料挑運費、運費、納稅、硤廠折舊及修理費等均與上等礪果同。

中等礪果千塊共需成本七百六十九萬三千元。

(三) 下等礪果：每千塊之成本。

原料費：下等礪果原料之配合，頭色、麻土各半，礪果於春造時礪石損耗約百分之八，春造下等礪果一千塊需頭色麻土礪石各二千一百六十斤（老秤），依目前價格，頭色每碼三百五十萬元，麻土每碼二百萬元，則頭色價款為一百八十九萬元，麻土價款為一百零八萬元，合計二百九十七萬元。

其餘春工及原料挑運費、運費、納稅、硤廠折舊及修理費等均與上等礪果同。

下等礪果千塊共需成本七百二十六萬一千元。

茲將各色礪果成本分析列表如下：

春造千塊礪果所需成本 單位：國幣元 表二

項 目	塊 礪 果 成 本					千塊礪果售價	
	原 料 費	春工及原料挑運費	硤廠折舊及修理費	礪果運至硤	稅 款		
上等礪果	3,618,000	1,400,000	1,410,000	1,340,000	140,000	7,908,000	12,000,000
中等礪果	3,402,000	1,400,000	1,410,000	1,340,000	140,000	7,992,000	10,500,000
下等礪果	2,970,000	1,400,000	1,410,000	1,340,000	140,000	7,260,000	8,500,000

春造千塊礮果成本百分比 單位：國幣元 表三

項 目	千 塊 礮 果 成 本 百 分 比					合 計	千塊礮果售價佔成本百分
	原料費	春工及原料挑運費	確廠折舊及修理費	礮果至礦運	稅 款		
上等礮果	45.8	17.7	17.8	16.9	1.8	100.0	150.5
中等礮果	44.2	18.2	18.3	17.5	1.8	100.0	136.5
下等礮果	40.9	19.3	19.4	18.5	1.9	100.0	117.1

就上表觀察，上等礮果原料費佔成本百分之四十六，春工、確廠折舊、運費、稅款合佔百分之五十四，中等及下等礮果，原料費所佔比數逐漸減低，惟數甚微，至各等礮果之售價，則高低懸殊，因是售價超出成本之比數相差亦巨，上等礮果為百分之五十，中等礮果為百分之三十六，下等礮果為百分之十七，蓋三等礮果之春工、確廠折舊、運費、稅捐均相同，惟原料費一項微有高低，故礮果之品質愈佳者獲利愈厚。茲再將民國二十四年製造礮果成本列表於后以比較礮果成本今昔之異同。

民國二十四年春造千塊礮果所需成本 單位：國幣元 表四

項 目	千 塊 礮 果 成 本					千塊礮果售價		備 註
	原料費	春工及原料挑運費	確之消耗	運 費	合 計	最 高	最 低	
上等礮果	23	20	15	15	75	130	100	佔產額30%
中等礮果	23	20	15	15	70	90	70	佔產額30%
下等礮果	10	20	15	15	60	65	55	佔產額20%

民國二十四年春造千塊礮果成本百分比 表五

項 目	千 塊 礮 果 成 本 百 分 比					千 塊 礮 果 售 價 佔 成 本 百 分 數	
	原料費	春工及原料挑運費	確之消耗	運 費	合 計	最 高	最 低
上 等 礮 果	33.3	28.7	20.0	20.0	100	173.3	133.3
中 等 礮 果	28.6	28.6	21.4	21.4	100	138.6	100.0
下 等 礮 果	16.7	33.3	23.0	25.0	100	108.3	91.7

民國二十四年礮果成本中原料費所佔之比數，遠不若目前之巨，尤以下等礮果之原料費，目前佔成本百分之四十一，二十四年佔百分之十七，最為懸殊。就此以觀，年來礮石價格之上漲，似較春工工資及運費之上漲為劇。至礮果售價，除上等礮果售價佔成本之百分數目前較二十四年略遜外，中下等礮果售價超過成本之比數，目前較二十四年增加一倍至數倍。

大英印書館印刷廠承印

一九二〇年一月一日

1/1