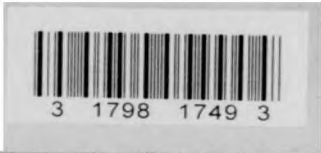


平庫叢書

北平市手工藝生產合作運動

中央合作金庫北平分庫
國際合作貿易委員會北分會
印行

MG
F426.89
3
3



The Temple of Heaven

目次

- | | | | |
|-----|----|------|-----|
| 一、前 | 言 | 九、玉 | 器 |
| 二、地 | 毯業 | 十、燒 | 磁 |
| 三、刺 | 繡 | 十一、牙 | 骨刻 |
| 四、挑 | 補花 | 十二、鐵 | 花 |
| 五、珞 | 瑯 | 十三、絨 | 絹紙花 |
| 六、銅 | 錫器 | 十四、鑲 | 嵌 |
| 七、雕 | 漆 | 十五、官 | 燈 |
| 八、料 | 器 | 十六、尾 | 語 |

附北平市街地圖

序

我寫這本東西，自然是由於「吳越心」所驅使，這種興趣是我母親所引動出來的！在民國二十六年七七事變以後的第六天，我曾回北平省親；由於日軍進佔北平，我爲了各種關係必須冒險離平，臨別時自然辛酸萬分，我母親給我一個小雕漆瓶祝福我「平安」。

到了天津東站我就被捕了，但是終於逃脫了虎口。體力方面吃點虧倒不要緊，而這隻小雕漆瓶却被一個面目黑紫猙獰、留着不長不短的特色鬚鬚、曾經審詢我三次的關東軍軍曹拿去了。

由天津至後方，在後方經過八年的顛沛流離，歷經轟炸，勝利後又由四川安返故鄉，我確實得到了母親所祝福於我的平安，但是那件可愛的象徵物却是永久的遺失了！

一個小雕漆瓶在北平本來不算什麼，可是尋遍故都再也找不到像我母親給我那般精細的小瓶了。爲了紀念在勝利前四年故去的母親，想到那隻雕漆小瓶，因而才知道了雕漆業的沒落，同時也知道了北平市所有手工藝各業的不景氣，更聯想到中國文化的衰退，外匯的損失，全國手工藝人的失業、疾病、甚至死亡，以及種種可怕的慘景。

願藉這本小冊，籲請良知良能的人類予以偉大的博愛、互助、和同情，來共同發展這手工藝生產

合作運動。

在短短的一個多月中，承譚中慈、李義、承孝和燕玉諸人幫忙我調查、攝影和譯撰，如有錯誤的地方，敬請國內外人士不吝指正。

母親和我謹致無上的謝意。

張光鈺

民國三十七年六月於北平中央合作金庫

再版序

這本小冊出版以後，正趕上七月三日中國合作事業協會爲紀念第二十六屆國際合作節在首都文化會堂舉辦的全國合作產品展覽會，我們運了一些北平市手工藝品去，甚得好評，在京滬一帶面索此冊者很多，加以本年九月下旬國際合作會議在捷克舉行，被邀請的國家約四十四國，連全眷屬有二百餘人，我國出席代表有社會部全國合作社物品供銷處總經理陳仲明和中央合作金庫設計處處長胡世琪兩先生，在雙方同意下把產品運歐展覽，同時罄其所有的把英文冊一骨腦兒捐贈。

總算不虛此行，五百德法幣底手工藝社生產貸款批准了！

回到北平以後各地團體和私人索書的函件飛來，有的還附寄郵票，心誠意摯的辭句，使我們感動！國立中央圖書館出版品國際交換處爲了國際文化的交流曾索寄卅本英文冊，我們以興奮的情緒盡可能的如命辦理！但是仍欠下許多的債務——寄書。

國立中央博物院籌備處北平歷史博物館韓壽堂先生和大公報徐盈先生預備在午門籌辦北平手工藝品特展會，約請參加，也希望我們貢獻點宣傳品。

我們又在匆促之中決定再版，雖然無暇充實內容，但希望把錯誤盡量校正。還祈閱者不吝指教。

「苦行僧」的同志愈來愈多，只等待善士們能為佈施了！！

張光鈺

廿七年八月

北平市手工藝生產合作運動

一、前言

1. 引言

北平市是我國的文化城，其古蹟文物之盛，很早就蜚聲中外，爲史家所珍視；但自經濟觀點看，這個歷代古都則隱藏下嚴重的經濟危機，亟待世人去拯救去扶持。緣北平市一百七十萬人口裏面，其百分之八十都是不直接參加生產的，而這個僅有的生產事業——特種手工藝，又因爲資金缺乏，交通梗阻，銷路呆滯而影響他的工資波動和原料來源等等，結果生產成本增加，銷路更形呆滯，資本週轉益感短絀，這樣互相循環下去，北平市手工藝就淪爲奄奄一息日趨沒落了。影響所及，不但數百年來歷代文化的結晶將因此而失傳，就是數十萬平民的生活和社會秩序的維持也將發生嚴重的問題。這不但是北平市一區的不幸，也是中國甚至世界文化的不幸；我們極願掀起「拯救北平市手工藝」一復與北平市手工藝」的浪潮，此項「人救自救」運動的掀起，不但爲挽救此種工藝品，也可以說是爲人類博愛心所驅使。

不僅如此，國家經過八年的艱苦抗戰，又繼以撥亂，民生凋敝，無可諱言，因之國內外收支無法平衡，如只恃外撥不奮捨本逐末，我們需要自力更生以外匯來講，捨增強出口物資而莫由了；但從我國外銷主要物資如磁器、絲、茶

、豬鬃、桐油等來看，內中，器在戰前已呈不振，而絲則有人造絲的代替，茶有錫蘭茶的競爭，豬鬃則有 Nylon 的代用，就是桐油美國也在廣植，我們應當引為警惕。考北平手工藝品，戰前戰後恒為外人欣賞爭購，年獲外匯數百萬餘元，假如能發動全國性的手工藝外銷運動，那麼年獲外匯當十數倍於此，而且不是外人橫行一蹴就可成功的。

提倡手工藝，不僅爲了保存文化，增加外匯，此外如提倡合作事業（詳三節），改善它的組織，換取機器增加生產，救濟失業工人來安定社會，直接間接對毀亂建國爲功厥偉，真不可以雕蟲小技就隨便忽視牠！

2. 北平市特種手工藝之沿革及現狀

北平市手工藝的種類很多，有玉器、地氈、琺瑯、雕漆、刺繡、挑補花、絨絹紙花、燒、銅錫器、鑲嵌、牙骨器、料器、鐵花、宮燈、玩具等十幾種，歷史各有不同，按地氈係一八九〇年山西藏喇嘛鄂爾達尼馬帶來；挑補花係一八九〇年山西洋傳教士傳入；銅錫器興於廣東，料器始自山東博山；雕漆來自琉球；琺瑯則始自明初。其傳入之時間及地域雖有出入，但自遠近四方匯於京都，精益求精的爲供帝王及王公大臣之玩賞則一。清康熙乾隆間，這種手工藝最爲發達，並且特設御器廠製造；清道光以後，漸漸流入民間，王公富貴收藏的人很多，庚子後輸出國外，極爲歐美人士所讚賞。例如地氈獲一九〇三年萬國賽會一等獎，德國人把牠帶到柏林，視同珍寶，魯德洋行即派遣專人來北平定貨；琺瑯也在一九〇四年獲得美國芝加哥博覽會的一等獎，各國都設行競購，銷行很廣；雕漆是咸豐十年傳入西洋，備受歡迎，李鴻章並且題贈「雅異絕倫」四個字做紀念。總之這批手工藝工人大都經數年嚴格的事業訓

鍊，所製的成品率皆有牠驚人智慧蘊藏在裏面。抗戰前北平市經營手工藝的作坊以及廠商達數千家，工人總計在十五萬人以上，每年銷行國外計一百餘萬美元。當時物價穩定，工人每人每月收入足能贍養家屬三人而有餘裕，就以每人贍養家屬三人計算，全市六十萬平民的生活可以賴以解決。中日戰爭起後，北平市淪陷最早，各業原料的來源和成品的推銷都受極大的影響，生產日見萎縮；太平洋事件爆發以後，國外交通全部斷絕，敵偽橫征暴斂益急，各業幾全部陷於窒息狀態，技術工人多轉業去做三輪車夫、小販，甚自疾病而死。勝利後，交通恢復，各國商人來北平訂貨的漸多，各業廠商作坊才逐漸復業；當軍調部在北平的時候，美軍購運返國的很多，三十五年十一月份各業營業總額達二十餘萬美元；但從美軍撤退以後復形萎縮了，和戰前比較一下，相去真是不可以道里計。例如地毯業，戰前年產約百萬方尺，民國三十五年則減到九萬方尺，不足戰前十分之一；挑補花業原有工人約十萬人，目前則僅一萬人，已減至戰前十分之一；銅器業原有作坊二百餘家，現在僅餘三十餘家，銷貨總值工人數均減至戰前九分之一；錫器業衰減更利害，營業額僅及戰前最盛時候的百分之一；其他如雕漆，在民國十年以前還有技工五百人，至今則僅剩二百人了；玉器原有從業者四千人，今則不足百人。總而言之，北平市手工藝確已沒落到奄奄一息垂危待斃之境遇，工廠作坊紛紛倒閉，工人在生活煎迫之下，有的轉業了，有的流為無業游民，在貧病交迫乞討無門的時候，挺而走險和凍餓而死了他們的歸宿。真所謂「燭淚落時人淚落，歌聲高處哭聲高」了。

茲將聯合徵信所平津分所在三十六年六月調查所得的材料表列於後，來說明近況：

類別	廠商作坊數	工人數	全年生產總值 萬元
玉器	一〇三	一〇〇	四、〇〇〇
地毯	八七	五〇〇	一六〇、〇〇〇
漆器	一五	一〇〇	二〇〇、〇〇〇
刺繡挑補花	一〇	七〇	一〇〇、〇〇〇
絨絹紙花	四八七	二四五〇	六一〇、〇〇〇
鑲嵌	一〇	一〇七〇	二四〇、〇〇〇
合計	九四二	四四四〇	一、一九〇、〇〇〇

3. 沒落原因

北平市手工藝沒落的實際情形已如第二節所述，其所引起的後果應為朝野人士所重視，我們如研究它沒落的內在和外因的原因，約有下列三點：

(一) 北平市手工藝的生產組織，係沿用中古時代的作坊形式，資本少，規模小，一切因陋就簡抱殘守缺，普遍

流行「領活承做」及「論件計酬」的習俗，由領有營業牌照的商店「發料收貨」「出售運銷」，所以作坊無形成爲商家的傭工；而作坊又有以同一方式分散給攬頭，再由攬頭分給家庭婦女和散工（挑補花、刺繡、紙花等業均採用這種方式），層層剝削極不健全，大抵價值在美金十元的產品，作坊所得不及五分之一，其餘都被中間商人給剝削了。此外，原料的供給情形亦復相同，因爲這樣，在這種物價波動情形下收支不能相抵，只有轉業日趨沒落了。

(二) 北平市手工藝雖係匯集各地手工藝的大成，並且歷經各代帝王倡導改進，但是從事手工藝的人大都是學徒出身，教育程度和藝術修養根本談不到，只知道墨守成規，而不曉得力求改進來適應現代的需要；以往的那些帝王大臣已成爲歷史上的人物，這些手工藝品在無人提倡之下，仍然盤旋於古蹟的邊緣；再加上物價高漲，交通困難，各業所用原料常常改用代替品，工作粗糙，質料日遜，那有不沒落的道理。

(三) 資金缺乏也是北平市手工藝的致命傷，如果沒有大量資金的協助，所說的「改進生產組織」、「增進生產技術」，不啻空中樓閣紙上談兵。這種資金必須政府核撥大量專款，兼辦收購和訂貨，改善外匯政策，協助國內外運銷，可以使產銷因政府資金的協助得以週轉，經常靈活，這樣才能得到繁榮循環而不致走向沒落的循環了。

4. 拯救步驟

北平市手工藝沒落的內在和外的原因已如上所述，我們針對這些原因粗枝大葉的想到幾個拯救步驟：

(一) 調查與展覽——北平市手工藝在文字方面到今天找不到一本有系統的書籍，舉凡他的沿革、現狀，都要靠

有心人東奔西馳，花了許多時間，從老關們口裏一點一點的閑談筆錄下來，輔仁大學曾經作了些調查，假如財力充足，其成績當不僅於此。進一步，我們還想把成品攝影說明，並且能夠把生產程序用科學方法繪圖，很精確的作成各種記錄，這樣才可以流傳後世，繼往開來。無疑的，政府要投下一些資本，犧牲些人力、財力、物力、以及時間，來發展各種手工藝。

各地手工藝品，在當地人每感無足重輕，而在外地人則視如至寶，這是人之常情，我們應該慎選樣品，在國內外各地巡迴展覽，還要編製有著色照片的目錄（Catalogue），編列號碼並做說明，這不但可以創造購者的需要，同時也可以宣揚我國的文化，和便利購買者的選道訂貨。

除了展覽以外，我們希望政府在首都成立全國手工藝館，各地手工藝出產地應成立分館。

(11) 組織——在本節第(一)段裏，手工藝人被剝削及抱殘守缺的情形，已有所闡述，我們要想復興北平市的手工藝，在組織方面必須打倒剝削的中間階級，否則手工藝人永難翻身；以終年的血汗，被不勞而獲的中間人剝削了大部份的收益，這是民生主義經濟裏不應該有的現象。有了組織，才能發生效力去爭取合理的報酬。爲了使手工藝人享受些起碼的教育也必須有組織才行。在我們平常同手工藝人的談話裏，他們都感覺到合作組織是最適宜的辦法；手工藝都是些小規模的作坊，每個人拿出些股金，以其勞力和技術，有關金融機關再予以低利長期資金，協助他們生產運銷，使每個手工藝人都能參加各該業合作社做主人，彼此互助，共同努力產銷，不再受中間人的剝削，則收益必增多，生活也可改善；合作行政主管以及有關機關，再予以不斷的各種訓練，增加手工藝人的生活常識，管理能力和生

產智慧，各業均可由單位社組成聯合社，各業聯合社再組成聯合社辦事處，聘請各項專家參加工作，層層組織漸漸擴大，我認爲這種生產合作運動，是挽救北平市手工藝人唯一無二的途徑。

(三) 資金——有了組織，如無資金協助，等於欺騙了手工藝人，也許更加厲了中間人對他們的狂妄要挾。資金上的協助，在期限方面至少要三個月，因爲一件玉器的雕琢和雕漆的上漆與雕刻，半年、一年、二年的時間是需要的，所以我主張最長不得超過三年。在利息方面，應該儘量的低；我們主張政府核撥專款的原因，就是因爲惟有政府國策的貸款才能使手工藝人得到長期低利的資金。此外，在擔保方面，我希望採用各該業聯合社擔保；在聯合社沒有成立以前，可以由兩個至三個同業或其他業單位社作保，這樣在他們的意識上才可以播下「同舟共濟」的種子。這是產製貸款，其他如打包、運銷等業務也儘量採取合作組織，各項貸款應儘量求其配合適宜，例如有多少產製貸款，也就應該有適宜的打包貸款和運銷貸款，這樣才能使供求平衡。

(四) 內外供銷——北平市手工藝，有很多種產品的原料是要靠其他各地供給的。例如雕漆的漆、補花挑花的夏布、銅錫器的錫、玉器的玉、燒瓷的釉、刺繡的緞子等等，北方均不出產，我們正好在出產原料的地方組成合作社，作爲供給的淵泉。又如磨玉的砂子、景泰藍的彩色、焊藥、以及挑補花的線、牙骨刻的象牙等，更需要國外的原料。我們輸入原料、輸出成品，在貿易原則上是對的。有了組織，勵行檢驗，務求貨真價實，無論內銷外銷都要使其得到宣傳後預期的效果。假如政府有心提倡鼓勵出口的話，那麼對於手工藝品的出口手續、課稅標準、以及結匯各方面，都應該訂定各種優待辦法。在包裝方面，據我所知，他們雖有多年的經驗，但是雜亂不一，確有改良的必要，我希望

能成立一個專業合作社來辦理、研究和改進。在運輸、保險等方面也有賴於政府的協助，總期望着能够減少費用。

(五) 適銷——我們把各種手工藝品就是做到「巧奪天工」的進步，如不能得到消費者的喜愛，仍然是個失敗；尤其是在一個日新月異的國家，就是小而至於家庭陳設、用具、和個人穿帶，都在時時變化，人家不能因為我們的手工藝品釘牢在保護守缺上而也跟着不進步。例如在中國，六七十歲的人，無論男女穿大紅大綠的，也許會認為是奇裝異服，而在其他各國則是司空見慣的事。總之，爲了爭取手工藝品的銷路，我們應該不惜巨資派人到國外，甚至打進消費者的家庭，來研究各國人們的愛好、式樣、顏色、圖案、尺寸、風土、人情、貿易政策、以及購買力等等，經常製成報告、圖樣，作爲我們改進的標準。

假如一切順利，進一步我們應該注意大量生產，既稱手工藝品，當然是靠勞手製造，費工費時，價值在此，但是衰落也在此。據我所知，各業的手工藝品，有許多生產過程可以利用機械，我們如果能够盡量的利用機械，不但可以增加產量，而且減少了若干時間，也就是減少了若干成本，價格因之低廉，這樣，才能利於銷售，漸漸的達到大量生產，才可以配合得上大量的需要。

在北平，有許多經營手工藝的貿易行，他們常接到圖樣和訂貨單，並且還預付貨值總額七成至九成貨款。這樣看來，只要政府能够予以便利，扶植他們到能够接受訂貨的程度，政府所協助的資金就可以漸漸減少。所以「自力更生」，在北平市手工藝裏可當之無愧。

北平市手工藝品是和平治世的產物，牠也和人一樣的需要和平。

我現在把牠們一一的作個簡單的介紹。

二、地毯業

我國地毯的織造，始於西藏，西藏喇嘛大都能夠編織，最初用於鋪墊拜佛，傳入蒙古、甘肅、新疆、寧夏、及歸綏等地後，漸成爲家庭用品。清咸豐十年（一八六〇），西藏達賴喇嘛入京覲見，帶地毯進貢，是爲地毯傳入北平之始。清政府內務府造辦處以其精美，奏請召喇嘛來京織造，喇嘛鄂爾達呢瑪奉召率弟子二人入京，設傳習所召徒授藝。未久，鄂爾達呢瑪返藏，二徒留京。二徒意見不合，織法亦互有不同，生徒分由東西二門出入，因而分爲東西兩派。

十九世紀末傳入西洋各國，頗受各國歡迎，光緒二十九年（一九〇三）參加美國聖路易國際博覽會，獲得第一等獎，這對於北平的地毯是一個很大的鼓勵，自此這宮庭的御用品就一躍而爲國際市場中的珍品了。也可以說從此奠定了中國地毯出口的基礎。第一次世界大戰發生後，土耳其、波斯所產的地毯，均以戰爭影響輸出銳減，我國地毯遂獨佔了世界市場。雖然我國輸出的地毯不限於北平，但北平確爲最主要的產區，大戰結束後，國際經濟緊縮，銷路漸不如前，太平洋戰爭爆發後，交通封鎖，對外貿易全部停頓，敵僞並視地毯原料爲軍用品，嚴加管制，以致原料缺乏，工廠難以繼續生產，紛紛歇業，這時期內北平的地毯業，幾乎整個的宣告破產了。

勝利後，外洋交通漸暢，本可重整旗鼓，再事經營，復以共匪倡亂，交通阻塞，物價飛漲，以致生產量及出口量均較戰前減少甚多，茲列北平歷年工廠數及產量表於次：

年 度	廠 數	工 人	年 產 量
民國十二年	二〇六	六八三四	一、〇四〇、〇〇〇方尺
民國十六年	二〇〇	三九〇〇	一、〇四〇、〇〇〇方尺
民國二十一年	二五〇	三〇〇〇	一、〇四四、〇〇〇方尺
民國二十二年	一五五	二九〇〇	五〇〇、〇〇〇方尺
民國二十五年	七二	二〇〇〇	七〇〇、〇〇〇方尺
民國二十六年	六七	一六〇〇	一八〇、〇〇〇方尺
民國三十五年			
民國三十六年	二二六	三五八	

(註) 一六，二二，二五，二六，三六各年之廠數，僅為加入工會之廠家，各年生產量則為加入工會與未加入工會者之總和

從上表可知北平地氈業最盛時有二百餘工廠，六千餘工人，年產量達百萬方尺以上，直到戰前尚可維持七十萬方尺，而現在呢？僅十八萬方尺，沒落情形昭然若揭矣。

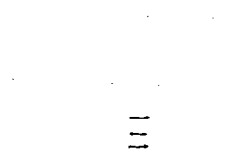
地氈出口對象，以美國為主，約佔出口總額的百分之九十，其餘百分之十為日、英、加、香港等處。第二次世界大戰後，美國容納量已形減低，這是因為印度地氈競爭的關係。

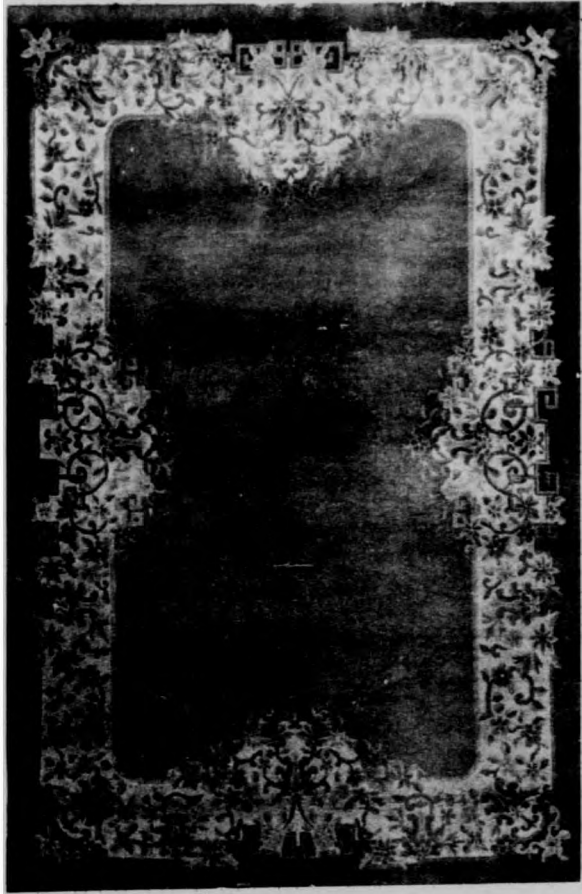
北平的地氈，有栽絨地氈及挑線地氈兩種，挑線地氈是以氈布為底，將毛線織於布上，不打結也不剪斷，多為女工所織。栽絨地氈係以棉線為經緯線，將毛線結於其上，較前者堅固，需線亦多，多為男工所做。栽絨地氈又分普通

與仿古兩種，仿古者密度較大而較薄，所用棉線亦較細，花樣悉依古式。

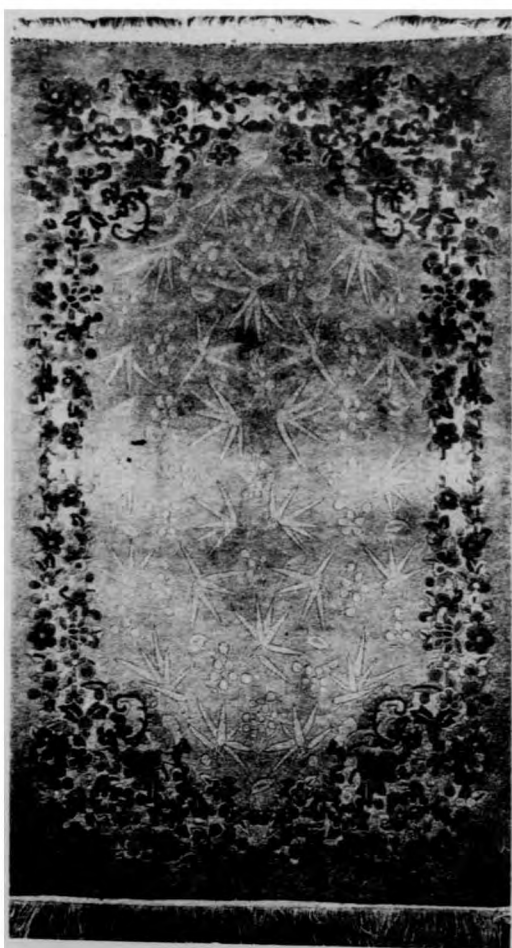
作地毯的原料，有棉紗、顏料、羊毛三種，羊毛爲地毯的主要原料，北平製毯的羊毛，大都購自平綏路沿線的張家口、大同、包頭、歸綏、宣化及平漢路沿線的保定、石家莊等地。近以戰事關係，運輸困難，工廠作坊所用的羊毛多購自平郊的馬店等處，極少向外地購用。

至於生產組織，除仁立公司等一兩家規模較大外，餘均採小規模的作坊方式，受着幾家出口商的剝削和扼制，工人的學習仍沿習陳舊的徒弟制度，三年一節出師。現在作坊的老闆和工人們都已普遍的感到了採行合作方式以集體力量 and 現代方法來謀求地毯業復興的必要。





片凸地毯
Rug



剪凸地毯

Rug

三、刺 繡

刺繡是中國的傳統藝術，秦漢以前就已傳及民間，唐宋時期，漸見興盛，但多限於宮廷的供應；主要的繡品爲屏風、帳幕，唐明皇爲了楊貴妃曾用了七百繡工。迄至明清兩季，宮廷需用日繁，民間也逐漸採用。清乾隆時，江南的顧繡傳入北平，形成了故都繡業的正統，繡貨街的大型商店，沒有不以顧繡來標榜的。顧繡的起源，是在明嘉靖間的一個進士顧名世，家資豪富，廣蓄妻妾，其家人皆工刺繡，所出繡品，備受世人歡迎，顧名世死後，世代相傳，遂形成今日繡業中的正統。顧繡在北平，是由於顧名世的曾孫女嫁到北方，才使「顧繡」名震京城，擴而爲宮廷藝術，據說現存的真正顧繡，只有十多件了。

北平刺繡業最繁榮的時期是乾隆時候，當時的朝服、帳幕、被褥、桌圍、椅墊、無不喜用刺繡，同時民間新嫁娘的衣著，俗界的戲衣，老人的壽衣，道士和尚的法衣和袈裟，也普遍的採用，這是北平刺繡業的黃金時代。清末西太后對於刺繡也很愛好，不過比起清初却略有遜色。辛亥革命，推翻了數千年來的封建帝王，是歷史上的一個空前鉅變，對於刺繡業來說，則是弄斷了一條最主要的銷路，不過，窮則變，變則通，以宮廷藝術起家的刺繡，此後卻從宮廷和御用解放出來，走向更寬廣更熱鬧的世界市場了。

庚子事變，八國聯軍到了北平，一陣搶掠之後，大家到用點錢買一點紀念品的時候，刺繡就成了他們爭購的對象；當時各作坊來不及製造，便把掛在佛堂上，埋在棺材中，以及幾百年來士大夫階級箱底的遺物，一骨腦兒都集中起

來從事於外銷，好在外國人當時只把它當作古玩，並不講求實用，從此以後刺繡也就開始了外銷的路。現在外銷的貨品爲睡衣，浴衣，錢包等簡單的件頭。外銷繡貨上最吃香的圖案就是「龍」，這富有宗教及神秘意義的「龍」已成了中國固有文化的代表了。

民國以來，外銷以外的一筆最大的生意，就是袁世凱洪憲登極用的衣履二十四件了。這是繡工們至今還念念不忘的一件盛事，這些官府用品所用的圖案和色彩，都是有嚴格的規定的，袁世凱的龍袍，除了把金龍改成蒼禾以外，其餘與清朝皇帝所用的完全一樣，也是肩搭日月，前山後星，一共十二章，在譜上都是有記載的。其他如九品官吏的朝服，也都有着嚴格的劃分，它是當時階級劃分的最重要的標幟，無論是顏色與圖案，都已被賦與了象徵的宗教意義。

刺繡的分類，依其做法分有堆花、戳紗、平金、打子、釘線、透繡等種；以其精粗分有粗繡、細繡二種；以其來源分有南繡、北繡二種。現在北平的繡工，計有男工約三百餘人，女工約三四千人，他們都經過四年零一節的長期訓練，所以無論是山水、花草、樹木，都能維妙維肖，極盡其精巧之能事；關於配色和構圖，他們都有一套「陰陽相合」的原理，譬如他們配色的章法中有所謂「三紅」「三綠」等，就是在一個圖案或件頭中只用三種深淺不同的紅線或綠線做成，這與現代藝術上的明暗、濃淡、深淺、遠近等法則，都是極相吻合的。

據海關方面的統計，它外銷的數量大概如下：民國十五年到三十年，每年二萬三千二百兩銀，三十一年到三十二年爲三萬五千，三十三年到三十五年爲九千九百。出口的市場，第一是美國，其次是歐洲。據去年的調查，繡局已入工會者爲三十二家，未入公會者尚有二十三家。近年以所用原料如絲線、綢緞、布匹等，已不如往昔的細緻，加以生

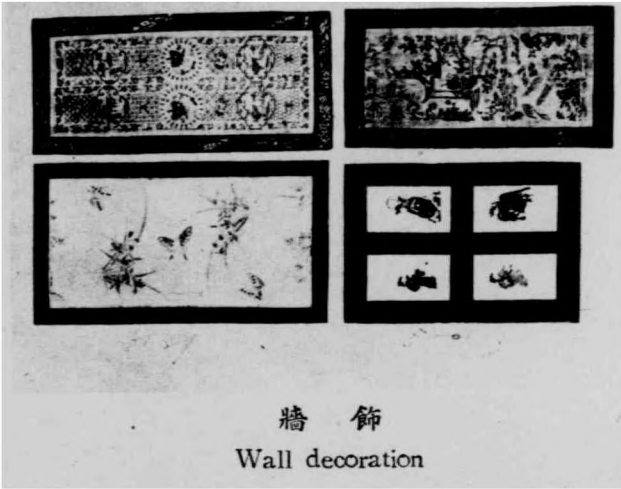
活奇昂，成本過高，一般均無力再做細活和大件頭的繡品。繡業的復興，實有待於組織、技術、資金三方面的同時並進。現在，組成的合作社已經有二社，它們就是領導同業從這方面努力的先鋒。



晚禮服
Evening dress



睡衣褲
Pajamas



牆 飾

Wall decoration

四、挑補花

挑補又稱花邊，本爲我國固有技術，大概一般家庭婦女在出嫁前都得多少學習一點用「針線」的技術，對於挑補花和刺繡大都一鱗半爪的會一些。但是挑補花形成一種職業，所製成品當成商品大批的生靈運到市場，甚至銷到國外，却是經過外國傳教士的提倡。

傳教士爲了吸引民衆受洗入教，傳授了挑補花技術，其原料的供應和產品的收購，都由教會負責，當時所製成品多爲手帕、台布等。教徒之參加工作者收入頗豐，對教民生活的改善，裨益甚大，因此逐漸普遍傳布於各地，形成我國的重要手工藝之一。最先傳入的地方，是廣東汕頭，旋即普及於潮州八縣，其後又漸傳至浙江的溫州，上海的徐家匯，山東的烟台等地。迄至目前，從工人數生產量及出口量等數字比較，汕頭仍居第一位，上海烟台居第二三位，北平居於第四位。

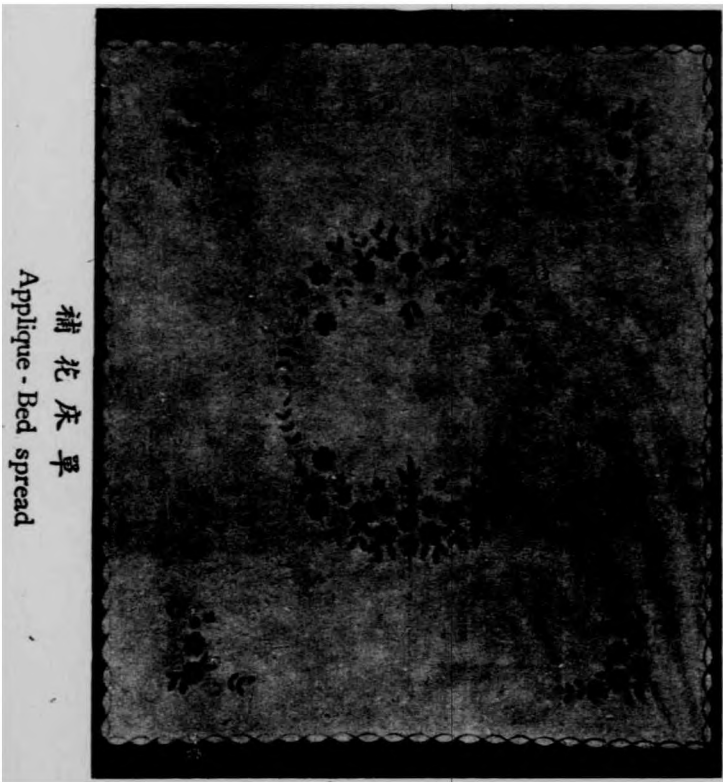
挑補花傳入北平，大約已有五十年的歷史，也是由傳教士傳入，當時所用圖案，多爲「天壇」「牌樓」。北平的挑補花業，以第一次世界大戰以後爲最發達，工人達十萬人左右，銷路極暢，常有供不應求之勢。九一八以後，略受影響，旋即恢復舊觀，七七事變後再挫，但次年又轉繁榮，工人數仍保持五六萬人數的目。太平洋戰爭爆發後，國外交通完全斷絕，出品無路可去，工廠作坊相繼關門，能繼續支撐到勝利前夕者，僅一、二家而已，這可說是挑補花業最大的厄運。勝利後交通恢復，工廠作坊又如雨後春筍紛紛復業，截至目前爲止，大概又有工人一萬人左右了。

挑補花的主要銷路是出口，銷得最多的是美國，其次是澳洲、香港、加拿大，再次為南洋羣島，運往英國的也不在少數。據海關統計，北平市的花邊衣飾，戰前出口額年達二千萬關平兩，抽紗品，民國十五年輸出額尚為八十餘萬關平兩，七七事變前，則增至五六百萬關平兩。據挑補花生產合作社聯合社理事主席張仲實談，西洋人使用挑補花，正如我國人使用磁器一樣的普遍，因為第二次世界大戰期中，沒有挑補花成品出口，國際市場的銷路，一定較戰前還更感到需要的迫切，這是我國挑補花業的一個絕好的機會，所以挑補花業的外銷根本不會有問題，問題就在如何克服我們自身的困難。如外匯、資金、組織、技術等等而已。

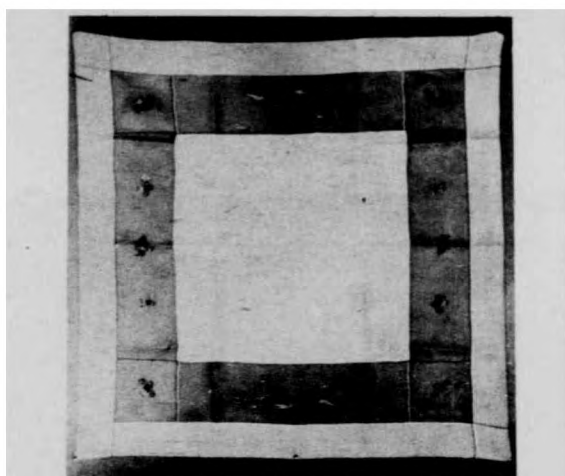
挑補花所用之原料，有夏布、藤布、色線、色布、棉布等。夏布產於四川，因交通困難，運輸頗為不便；藤布俗稱麻布，產於愛爾蘭，現在已無貨來。色線有上海製，本地製，及外國製三種，就中以英國之鐵錨牌，法國之D.M. O.牌，和CTB牌為最好，顏色鮮亮，種類齊全，並且經久耐用，不脫毛，不退色。色布有本地染織之色布及高麗紗色布，後者來源已告斷絕，此外尚有用絲織品，如玻璃紗，山東綢者，惟均不如夏布耐用。從製作程序來說，挑花是用各色線在布上做「十」字組成的圖案，所用圖案，以便台殿閣花草樹木等為多。補花係以各色布，剪成花瓣，拼成花卉，貼於布上，再用線縫連，添以蕊梗而成。成品種類甚多，有桌布、盤墊、口袋、餐巾、手帕、床單、枕套、沙發套、針札等。

挑補化工廠及作坊，多採分散工作制度，工人十之八九均為女工，由工廠及作坊雇用工頭數人，擔任剪裁配線，及剪邊貼花等工作，然後將已準備就緒之布、線、花樣等，分別交由家庭婦女回家工作，作成交貨，領取工資。工資

的計算，係根據工作的繁簡，論件計酬。現在已組成的挑補花合作社已有十五社，及聯合社一社，他們都深深的認識了挑補花業目前的病癥所在，他們正以集體力量及合作方式，來謀求資金、技術、原料、及運銷等問題的合理解決，他們的前途的確是充滿着希望的。



補花床單
Applique - Bed spread



桌布(挑花)

Cross-stitch-Bridge set



椅飾(沙發用)

Sofa cover

五、珞瑯

珞瑯即是景泰藍，北平之有景泰藍，一說是由法國傳入，一說始於明朝的廣東，但有一點是使我們可以確信的，就是它興盛於明代的景泰年間，日常時多取藍色，景泰藍的得名，就是這年代和顏色的結合。當時僅是宮內的專用品，到清季始漸普及民間，並加仿造。清道光咸豐年間，仿造的更多，並進而摻入紅寶石和其他色彩，艷麗光潔，日益精進。庚子後輸出海外，在國際市場上獲得良好聲譽，一九〇四年參加美國的展覽會，獲得一等獎，外商來平設行收購者亦日多。民國十九年海關將它列為出口品中的重要項目之一，仁立公司的設立，就是爲了景泰藍外銷而創設的。

民國二十年北平製造珞瑯的作坊約有百家，五十八家加入公會，其餘的四十家沒有加入，營業情形蒸蒸日上，銷路極暢。第二次世界大戰後，國外銷路斷絕，國內交通不便，於是相繼倒閉，勝利後多已復業，惟因交通不便，物價不穩，作坊均不願做細活，因爲做細活成本高，需時久，需工多，售價較昂，銷路不暢；不過粗糙的成品，目前雖然尚可行銷，但對景泰藍的信譽却很有妨礙。

目前的珞瑯業 實在是在外強中乾，雖然銷售商店遍佈各繁華街衢，可是製造的廠家却較戰前減少，其原因約有下面數點：一、產量缺乏必需性——因爲珞瑯製品，大半都是爲了陳設裝飾，對日常生活上無大關聯。二、成本提高——工費及原料的上漲，直接促成產品價格的提高，間接影響銷售數量。三、外銷困難——幣制未改革前，匯價不利出口，運費高昂，出口商不敢輕試。四、中間人的剝削。五、運用資金難於獲得——各廠商資金有限，產品一經積壓

，就遇有靜不靈的現象。

製景泰藍的程序有鑄胎、掐絲、上釉、燒藍、磨光、鍍金等六個步驟。普通的作坊，都是向外定製銅胎，把鑄胎的工作讓由專門的鑄胎的工廠或作坊鑄造；掐絲是製景泰藍最主要的一步，其作法為先在銅胎上畫上預先計劃好了的圖案，然後按圖黏上特製的銅絲，銅絲安置完竣後，就開始上釉，瓷釉可調製成各種顏色，一般說來，可分為花素兩種，瓷釉上完後，即置爐中，使經高熱，是謂燒藍。燒好後用泡石及木炭琢磨之，磨光後再鍍之以金或銀，即可保持其光澤。景泰藍製品至此也就算完成了。

景泰藍可製各種應用的器皿，及陳設用品，目前作坊製造最多者為瓶、盤、及煙具等。

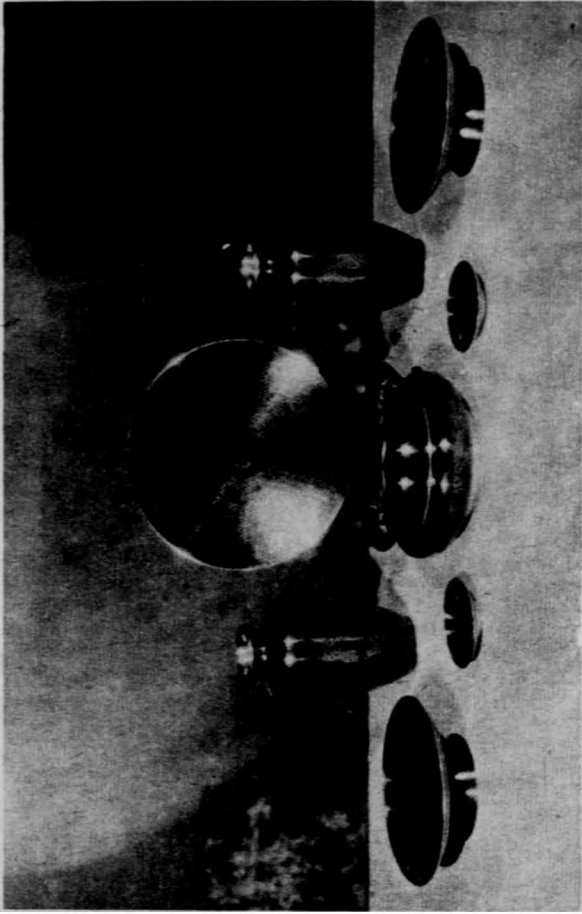
景泰藍是北平最負盛名的特種手工藝品，它有玉器雕漆一樣的精美，却沒有玉器雕漆那樣昂貴的身價，它可以大量的製造，它已向着實用的道路上發展，雖然我們還不能說它是一種平民化的藝術品，但它將普遍受到中層以上的人歡迎和採用，則是很有可能的。



花 瓶
Flower vase



瓶、罐、盒
Vase jar box



瓶、盤、筆洗

Vase, Plate, Flower bowl, Ash trays

六、銅 錫 器

人類用銅錫作用具，歷史已很悠久，遠在很原始的新石器時代以後，人類就開始普遍的應用銅器了，史家並把這時期定名為銅器時代，銅器對於人類生活關係的密切，由此可以想見。北平銅器盛於前清，後因日本青銅器的競爭，略受影響。銅器可分黃銅紅銅兩種，黃銅內含純銅百分之五十，紅銅內含銅百分之九十四。傳唐高宗征服高麗，獻銅製器，銅器才廣泛的使用。北平銅器作坊多集中於前門大街路西及打磨廠一帶，產品有鍋、壺、盆、燈台、煙具、茶具、文具、食具、玩具、招牌、祭器及樂器等，其中紅銅製品甚少，且類皆粗製品，出貨以黃銅爲主。

銅器在漢時興於廣東，以潮州出品爲最佳，粵人之作京官者多攜帶來京送禮。乾隆時不僅宮廷多有採購，商人亦乘時投機，在平設局，所謂江南行，就是那時設置的。江南行的出品，不僅種類多，其雕刻的精緻亦爲各地匠工所不及。

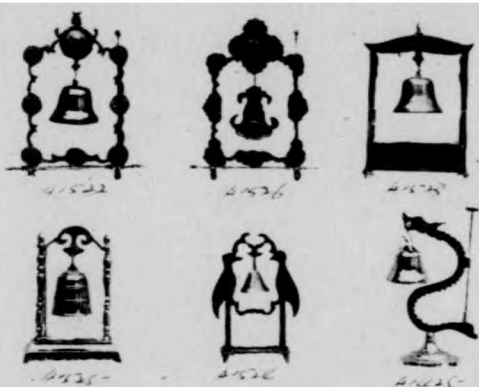
戰前江南行在平設立的銅錫作，發達時有二百三十多家，故都淪陷後，出口減少，加以日人強迫獻銅，銅器業之歇業者有一百零七家之多，凡銅質門箔耳環皆被搜羅殆盡。勝利後，洋行及來平美人，訂貨漸多，較有起色，但已不易恢復戰前水準。戰前二百三十家商號中，純作洋莊的有二十多家，現在只有十家作出口買賣了。

銅器所用之原料普通分爲二種：一爲紅銅一爲黃銅，多來自雲南四川山西等地。其製造步驟有三：一、用銅板或模形製成銅具形狀。二、磨光。三、攪花。

錫器原料分爲三種：一、高錫。二、六錫。三、鉛。其製造時較長，可分爲六步：一、化錫爲液體。二、鑄成錫片。三、焊成器具。四、刮光。五、鏤光。六、攢花。

錫器成品有文具、煙具、顯台、像等，近年銷路最多的爲錫牌酒瓶。最好最精的錫品，其花工雖完全足鑿成的，所以還有一種鑿花工人，這種匠師，戰前始終保持一百人至一百五十人，今則多已解散或改業，現有的已減至十餘人了。工人工資分計件及計月兩種，計件者以斤論，與出品時以斤論價的方式相同。一般錫器雖有定貨時期或工日作工，沒有定額訂貨時，對工人不負任何責任，當然這種舊式作工組織不健全，是工人和錫器商的主要原因之一。

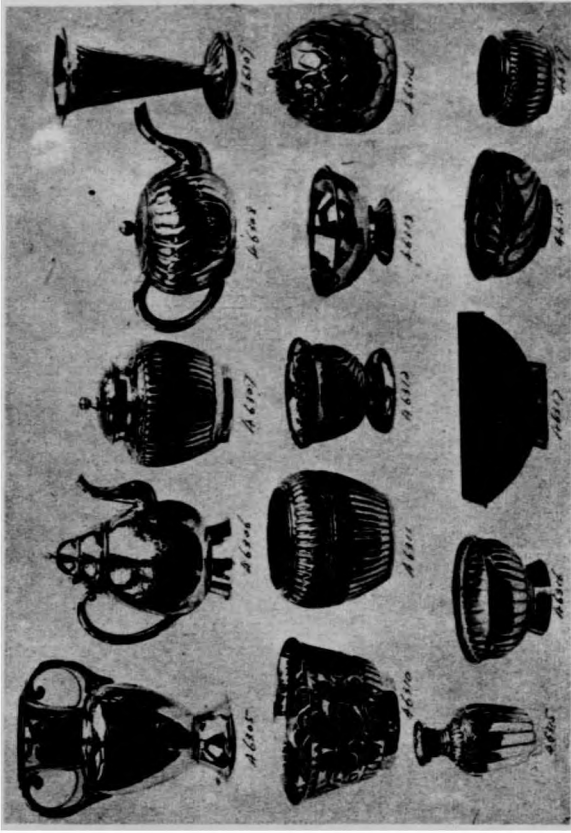
錫器業的出口數字，一九二六年是一萬一千五百餘擔，二十年以後的一九四六年，則已減至一千七百餘擔，摺言之，即於現在已減至戰前的九分之一，但是，這種衰落並不是不可挽回的。



餐鐘(銅器)
Dinner gongs



人像
Pewter figures



錫器
Pewter ware

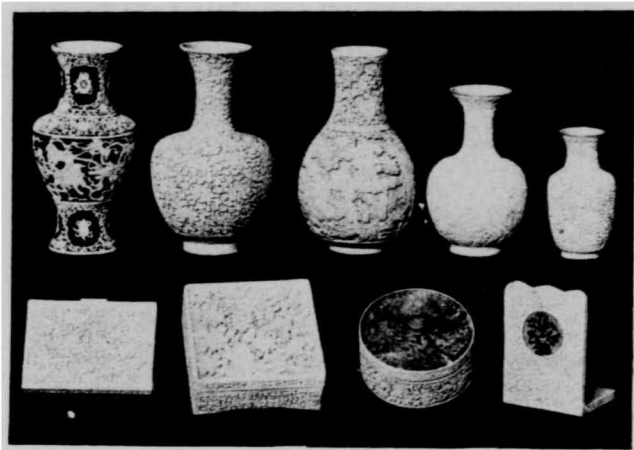
七、雕漆

雕漆業興起的詳確年代，已不可考，俱由遺留的雕漆古器，知在宋元年間就已相當的發達了。雕漆傳入北平，肇始於明朝，嘉興府志有下面的記載：「張德剛西塘人也，父成，善髹漆剔紅器，永樂中，日本琉球購得以獻成祖，聞而召之，時成已歿，德剛能繼其業，即授營繕所副。」可爲明證。清乾隆酷嗜雕漆，宮中陳設大如屏風、几、榻，小至玩具，幾盡爲雕漆所作成，故乾隆時雕漆最爲發達，技藝亦最精巧，其後漸失傳，仿造者亦甚少。光緒二十六年，因慈禧太后的一隻心愛的雕漆盒摔破了，宮廷中四出找人修補，終於在東四牌樓找到宋興桂、蕭興達二人，經三個月的時間竟將摔破的雕漆盒修補得天衣無縫，看不出裂痕來，太后大加賞識，每人賞了五百兩銀子，這消息一傳出，皇親國戚紛紛訂貨，蕭宋二人遂分別設館授徒，雕漆業遂從此再繁榮起來。

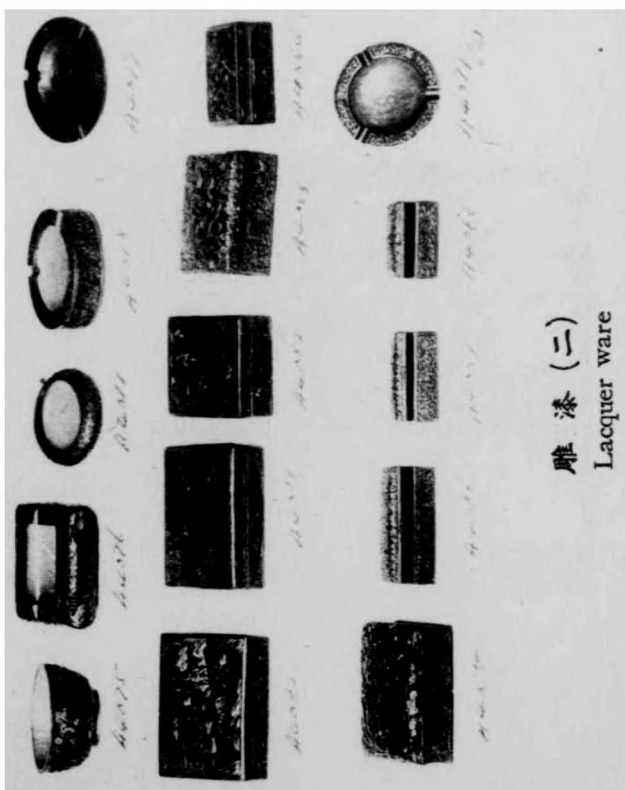
因爲宋的刻細磨粗，蕭的刻粗磨細，兩家施用的刀法也不同，所傳生徒便分了兩派，迄今派別界限仍存，惟各派的特點則已混淆無別了。庚子年後，傳入歐洲，頗爲歐洲各國所珍貴，李鴻章爲適應外人的嗜好，特爲題贈「雅異絕倫」四字。光緒末參加荷蘭博覽會，民國三年參加巴拿馬萬國博覽會，民初到民十之間，最爲繁盛，因當時一面運銷國外，一面銷與蒙古王公，銷路至暢。當時北平的雕漆工人達五百餘人，此後即漸形萎縮，至中日戰爭爆發前，僅餘百人左右了。第二次世界大戰期中，產量銳減，工人亦多散失改業。勝利後交通恢復，漸呈復興氣象，迄至目前，計有合作社一批，作坊十餘家，工人約百人，惟業務均在艱苦狀態中掙扎。

雕漆用品的製造，手續頗爲麻煩，大抵一件普通的成品，從開始到完成，均需兩個月到三個月的時間，特殊的動輒需時一年以上。從它的製造程序上說，可分爲製胎、打底、上漆、雕花、磨光五大步驟。胎分銅胎、鐵胎、木胎、土胎等數種，各種質料的胎，由各行承製，他們的術語叫做「過行」。胎製成後，用磚末、血料、桐油混合而成「膩子」，平均敷於胎面，就是打底。打底乾透以後，略加琢磨，即開始上漆，每上一層，須待其乾燥後方可上第二層，上漆層數最低不得少於五十層，但最高亦不得超過二百層。每次上漆後置火箱烘乾，每日最多可上漆三次上漆工作完成後，趁其尚未完全乾透，即以粉筆或墨筆在漆面勾花，再以小刀按所繪圖案雕鏤，深淺疏密、景物隱顯，均由工人刀法及技巧予以表現，此一刀一劃的刊刻工作，甚爲費時費工，雕工完畢後，再烘之使乾，乾透後即以礮石和水磨之，磨畢再以鹿角粉敷上，用布磨擦，至此則光彩煥發，製品也就造成了。

製雕漆的原料，以銀珠，大漆爲主。銀珠產於廣東，大漆產於雲貴，近年以來，交通不暢，價格甚昂，故有採用桐油及德國紅光粉爲代用品者，但所製成品，色澤既差，復易發枯發軟，影響雕漆業的信譽頗大，現在該業同仁，均相約不再採用代用品，以維信譽，產品可分爲瓶、盒、盤、罐、箱、屏、文具、玩具、造像、几杖等十大類，銷售市場以美國爲首，南洋羣島次之，英國及日本又次之，國內僅限於上海、天津、南京、青島等外人足跡常至的重要都市。雕漆的原料，價格本已很高，加以製作時費時費工，資金周轉至慢，所以成本很高昂，大抵普通產品原料與人工各佔成本百分之五十，特殊品則原料僅佔百分之三十，人工反佔百分之七十。



雕漆 (一)
Lacquer ware



雕漆 (二)
Lacquer ware

八、料器

料器，即是琉璃和玻璃的製作，初興起於山東博山縣，該地盛產砂石。清初只限皇家使用，多以粗來品爲樣本，加以仿製，小職官品的服飾，如朝珠、晶頂等多以此爲代用品；康熙以後始開放准許人民使用，庚子年後，開始有外人採購出口，製造者亦逐年有增加，康熙時有仿製造。民國六年光明工廠製造日用器皿，知行社及北支硝子二家製工業儀器，工人共四百人，以日環、指環、別針、假珊瑚、料花等爲主要製品。現料器同業公會，共有會員三十三家，內工廠十家，其餘多爲經營買賣運銷的商店，未入會的小作坊很多，約有一百家，中以知行社工人最多，宏興永輸出量最大，但比戰前則已縮減甚多矣。

料器製品，可分爲陳設用品、裝飾用品及科學醫藥用品三類，陳設用品有瓶、盃、皿及玩具等；裝飾用品有仿寶石、仿水晶、仿翡翠、仿蜜臘、仿瑪瑙、仿珊瑚等，以製成串珠、盆景、首飾；科學醫藥用品有試管、燒杯、燒瓶、標本管瓶、藥瓶、化妝品瓶、酒瓶、甚至煤油燈及燈罩等。過去出口料器最爲美國和南洋所歡迎的假珊瑚，銷美國最多，加拿大及印度次之，此外如佛珠、非獸、刻碗等亦頗受歡迎。第二次大戰後，美、加、印等地交通斷絕，貿易市場就只有馬來亞和日本了，勝利後，大部分運銷南洋，運銷美國的數量反而減少，不過只要資金和交通有辦法，料器是不愁沒有出路的。

製料器的原料分生熟二種，除製化學儀器必須用生料外，製造日用品等皆用熟料，生料多爲各種礦石如英石、長

石、耐砂、馬牙石、珍珠、火礬、光明丹、綠蓋龍砥酸料精、紅礬、藍礬等，藥料就是碎玻璃，此外尚有必須的物料就是烟絲，再如製料獸類需用的料棉，藥眼首飾的料有銅絲片，刻花_用需用山東的磁坯子等，其製法也因物而異，例如刻花_用或刻花_用製法，係先在_用料的坯子上畫好欲刻之花再以一種鐵托木把刻之_用，即顯出彩色花紋，料獸作法即然煤油_用，使成平火，手持料_用風浴之於火焙上，一手持剪刀擗子捏成各種形狀即成。

No. 134



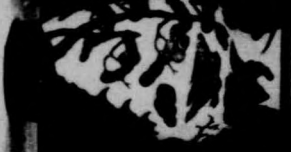
No. 135



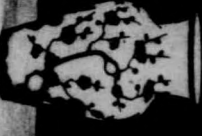
No. 136



No. 137

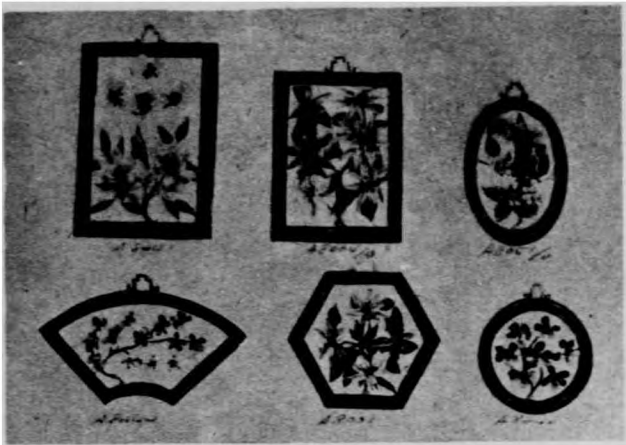


No. 138

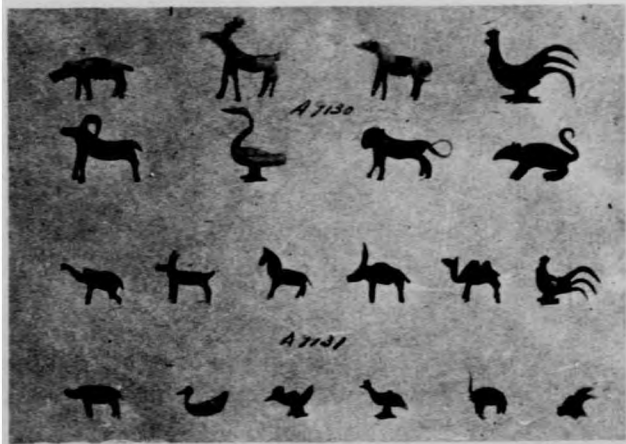


花瓶

Flower vase



牆 飾
Wall decorations



小 玩 具
Little toys

九、玉 器

玉器業的歷史最悠久，春秋戰國以前就已有已琢磨的玉器了。北平市的玉器業，向著名於國內，產品既多，式樣及工作又細緻精巧，民國十四年平市選擇有工人四千人，現在則已降至百人不到了。玉器行莊因行銷之對象不同，可概別爲四：一、本莊，出品銷平、津、滬三市。二、蒙古莊，出品銷蒙古、新贛一帶。三、東洋莊，出品銷日本。四、西洋莊，出品銷美、英、德、法。產品原料爲玉石、翡翠、珊瑚、瑪瑙、碧璽、水晶、巖晶、紫晶等；玉又分爲黃玉、子玉、碧玉、石玉、緬玉等。玉石翡翠多產於印度、緬甸、雲南、新疆等地，珊瑚以南洋爲大宗，台灣及太平洋各島嶼亦盛產，水晶等產於山東、河南、山西、陝西、甘肅、有子玉。把玉的原料加以琢磨，就成了各色的玉器。洗琢玉的金剛沙，過去是用德國產的，現在是用美國產的，也會用過日本產的，其中以日本產的品質最壞。河北產的也產一些，但使用的却不多，北平北面產有一種紅砂，也可作爲代用品。產品有用作裝飾品者，如玉錫、首飾；有用爲陳設品者，如盃、瓶、壺、皿等。民元以後，始爲外人注意，漸有販運出口。玉器業作坊商店，多集中於前外廡房二三條；客幫分爲廣客、滬客、寧客、晉客數種，蘇客多作水晶眼鏡商人。玉器行的祖師爲邱祖，邱是元朝的開國宰相，傳說能捏玉如麵，作成任何想作成的形態，每年陰曆正月十九日是他的誕辰，七月二十四日是他的忌辰。這一天也就成了玉器行的紀念日。不過回教徒只信一個神，所以他們從不向這位祖師爺跪拜，就因爲宗教關係使他們成了兩派，所幸現在大家對這些不必要的派系之爭已經淡漠得多了。

據聯合徵信所調查，三十六年五月尚有玉器業者六十七家，手藝作坊工勝十五家。作坊之設備爲琢玉的洗磨盤陀，名爲樞子，一架稱爲一張，大作坊皆均設樞子四五十張，今則僅二三張，因原料、銷路、資金等問題，現均陷於半停頓狀態。

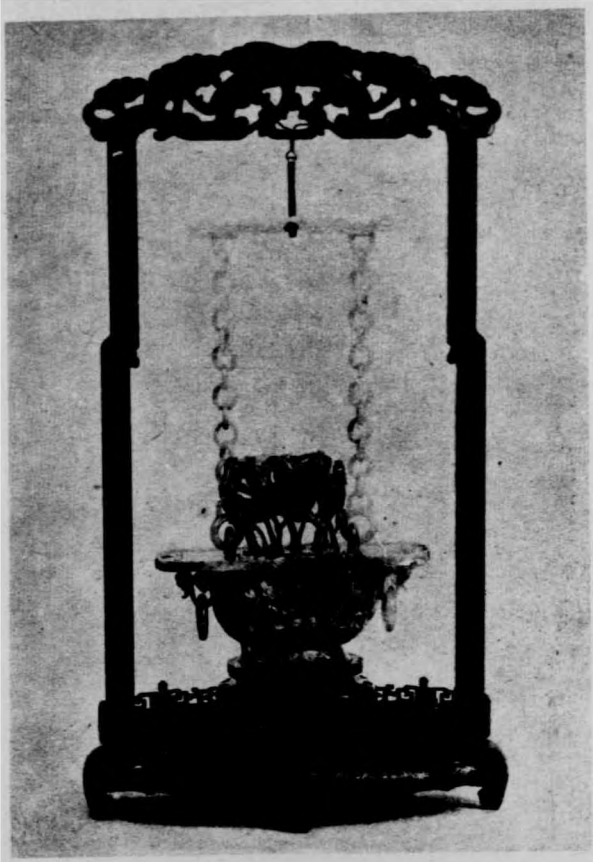
學這行手藝的人，多半從十二歲起學到十七歲出師，他們常說「師父領進門，修行在個人。」，真正的成就，全在從事者的匠心。因爲業務的不振，過去學成的手藝人，都紛紛改業，另謀生路，現在再去學這行道的，當然亦就愈來愈少了。

玉器，這高貴的藝術品，它是和平的擺設，它能使人們從它身上看到真、善、美，感到和平與安靜，不過在購買力普遍低落，大家忙着衣食問題的今日，它是不難不走厄運了。但是，安定和繁榮終久是會到來的，行內人都這樣的相信和期待著。



瓶

Vase



花 籃

Flower basket

十、燒磁

燒磁傳入我國的明確年代已不可考，但義大利人郎卑寧在康熙年間所獻燒磁用品，則仍有保存於故宮博物院者，故康熙時已傳入北平，當無可疑。乾隆時造辦處御器廠所製宮廷用品中就有燒磁。乾隆以後，廣東有一種廣磁，作法與北平的燒磁相同，惟不如北平的燒磁精緻。清末曾一度失傳，民國以後，因為外銷關係，又漸漸復興，民國十七年到二十三年間最為繁榮，約有工人二百人，所製成品，恒有供不應求之勢。二十三年到太平洋戰爭爆發前，也還能保持原有的生產量，銷路以英國的倫敦、美國的紐約、舊金山、芝加哥等地為最多，大部交由中立洋行、振德興、仁立等貿易公司轉運出口，也有直接售與外國商人或用戶的，每年外銷的數量大概在十萬美元左右。太平洋戰爭爆發後，銷路斷絕，作坊均相繼倒閉，僅義和成一家，維持到日本投降。

現在計有燒磁作坊十四家，規模都很少，有三兩人者，有十人八人者，最多者僅四五十人，所以平市燒磁技工合計不過百餘人。出品由振興德等五六家出口商運銷美國。廠內工作約可分為七類，即上釉、燒爐、繪畫、上色、噴色、剔花、琢磨是。工人較多的作坊，是分工人為數組，分別從事上項工作。其工作程序可分為六部：1. 作銅胎：一般均由特約的銅胎作坊承做，燒磁的銅胎，比景泰藍所用者為薄，但是價值則較景泰藍銅胎貴三倍，因為燒磁銅胎需要特別細緻，壓銅打銅都比較費工。2. 上瓷釉：瓷釉係以平西所產的馬牙石，南方產的英石、鉍砒酸鉛等製成。色白，可以加上各種顏色，現在所用的顏色，有英國貨、日本貨和江西瓷窯所用者三種。3. 繪畫：繪畫是燒磁中最精細的工

步，圖案可分仿古及流行兩類。4. 噴色、剔花：即將瓷面普遍的塗上顏色，再用竹筆把所繪花卉人物等圖案上的色粉剔除，以備分別塗以各種不同的顏色。5. 着色：即將成品上所繪的花鳥蟲魚人物等分別着上它所需要的顏色。6. 琢磨、電鏤：琢磨所用器材為羊肝石及鍛木炭，羊肝石產在平西，鍛木炭產在昌平。燒磁的琢磨工作和景泰藍亦有不同，即景泰藍是連瓷面銅胎一起磨，而燒磁只磨銅胎不磨瓷面。磨光後再電鏤以金或銀，即可永保光澤，燒磁成品也算大功告成了。

據行內人說，國外銷路毫無問題，現在還是在供不應求的狀態下，如能在組織和資金方面，獲得改進和援助，很可以擴充到幾千工人。



百鳥朝鳳
Birds' rendezvous



花瓶
Flower vase

十一、牙骨刻

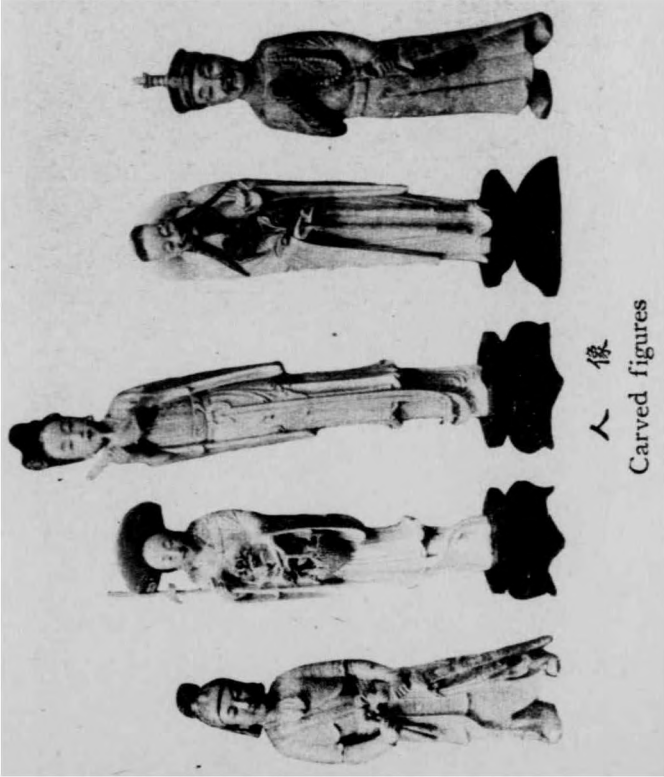
北平骨器業大都集中於前門外至崇文門外之東河沿一帶，現尙繼續業者約六十餘家，設備簡陋，大都僅有一二間平房，三四張銼機，設有電機者僅三四家。製品有牙刷柄、骨扣、簪子、骨簪、骨花等，亦有專營梳子及理髮用之抄子者。上述產品中以牙刷柄爲大宗，供應華北東北各省，常有供不應求之勢；此外骨扣、骨簪、骨花、銷路也很不壞。原料有魚骨、牛骨、牛角等數類，同業中有專營收購廢骨以供應同業的需要者，骨屑可煉製骨油及骨膠粉，爲骨製器的副產品，亦可運銷各地。

牙刻的原料爲象牙，象牙爲熱帶產物，印度出產最多，價值較昂，故亦有用骨及假象牙以爲代用品者。成品有圖章、牙筷、牙胎、牙環，以及牙刻之蔬菜、昆蟲、人物等。近年盛行之蔬菜昆蟲等牙刻品，刻工至細，最爲精美，令人常不能辨其真假，前參加世界博覽會，曾獲得獎狀，備受友邦人士的讚許。現平市有象牙店四家，爲精製品，雕工精細，可運銷國外，一般作坊及工廠，多散處於前外西河沿一帶，製品多爲古玩商所搜求。



花 瓶

Flower Vase



人像

Carved figures

十二、鐵花

鐵花的起源，相傳始於宋代的洪姓兄弟二人，兄習繪畫，弟以打鐵爲業，平日乃兄作畫時，其弟常侍立其旁，似乎對繪畫也很有興趣，兄對其弟不去作正經事，把時間浪費在看他作畫上，頗爲不滿，責之曰：「難道你還罷打出一枝鐵花來！」那知這句諷刺性的話竟使乃弟真的照他的畫稿打出了一隻鐵花來，生趣盎然，頗爲別緻，後傳入宮中，深得帝王賞識，因以流傳。

鐵花的製造程序有出稿、剪、砸、燒打、上漆臘、上框等六個步驟；以其作法分有打活及鑽活二種。打活者係將鐵片按圖樣分別做成枝、葉、山、石等形式後，再用火鍛結在一起，亦有用燒鉗鑄之者；鑽活係將圖案繪於整片的鐵片上，再將鐵片膠着以松香和油調成的膠板上，再以錘按圖擊鑽，留其線條，去其空白，於是鐵質的山水、花卉、人物等均一脫然而出矣。其技藝精良者，亦將鐵面鑽成偃仰向背等形，神情活現，惟外人不喜鑽活，偏愛打活，與國人之欣賞方法，似有不同。

鐵花經打成或鑽成後，多塗以磁漆或臘於其上，以免生銹，但亦有喜愛銹色而塗以紅土以示其銹者。裝框是做鐵花的最後一部工作，框有鐵製及木製兩種，其形狀有圓形及長方形等數種，亦有將鐵框鑽空爲花紋圖案者。

做鐵花的手藝人，均應兼有鐵匠的經驗和相當的繪畫的修養，他們不啻以錘爲筆，以鐵爲墨，製品對於墨畫的章法、筆姿和筆墨濃淡等，都能表現無遺，所以鐵花可以通稱之曰鐵畫。現北平僅有數家作坊製造，藝人多已星散，產

品亦以銷行國外爲主。



牆 飾

Wall decoration



牆 飾

Wall decoration



掛屏
Iron flowers

十三、絨絹紙花

平市有絨絹紙花已經有百多年的歷史了，民初最盛，大小約三四百家，最小者只一，二人工作，最大者三四十人工作。它也和挑補花一樣，整莊的工作由作坊專門雇用的技術工人作，碎活由作坊分散給家庭婦女作。技術工人也和其他各業一樣，要學三年零一節，但作簡單的碎活的女工，則不必經過長期的學習，有幾天就可以學會。所以每家的技術工人（均男工）少則一人，多者也不過三四人。

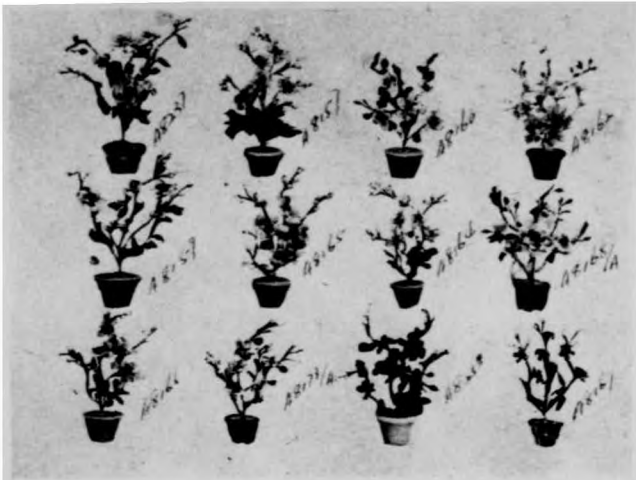
絨絹紙花是北平所特有的小手工藝品，國內市場有東北、山東、南京、上海、蘇州、揚州、西安、四川、甘肅、新疆、蒙古等地，民國以後，也有部分出口，銷行美國。外銷者，以絨花絹花為最多，由振德興等數出口商轉運出口。

平市絨絹紙花的作坊和商店，大都集中於崇外花市大街，現在大約還有二百家。據行內人談，七七事變是他們厄運的開始，事變前花市的郵局，每天都有大批的花包裹向國內外各地寄出，現在則十天半月也許有一個兩個辦貨的客人，比較起來十分之一都不到了。他繼續說：「我們這行，年頭太平就行」。言下似有無限的期待。

絨絹紙花的製作程序，可分為三步，第一步為將白色的絨、絹或紙剪成各式的花瓣或枝葉。第二步為將剪好花葉等染上各種色彩，第三步為將花瓣黏成花朵，再將枝葉和花朵拼成完整的花朵。花的種類很多，梅、蘭、菊、丁香、牡丹、芍藥……等應有盡有，甚至可以作出實際上所沒有的花來。絨絹紙花的分類普通均以所用原料來分，可分為

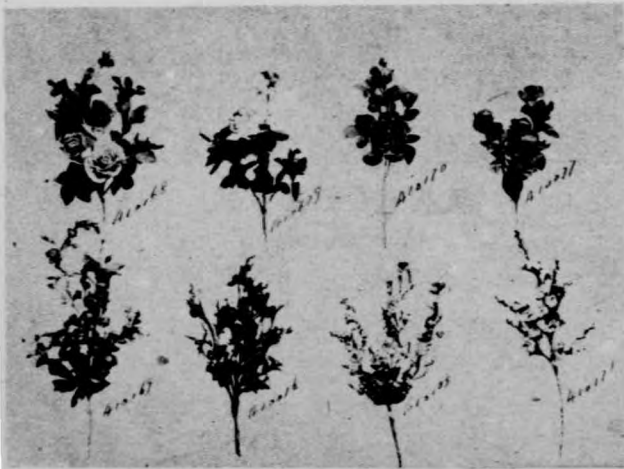
：1.絨花——繡絨作，原料從南方來。2.緞花——蘇州軟緞作。3.綾子花——原料來自山東周村。4.大洋紡花——原料從蘇州來。5.小綢花——較次的綢子作成，原料自蘇州來。6.紙花——紅白喜事用，銷路較絨花絹花等為窄。過去也有用玻璃紗作的花，但不甚普遍，現玻璃紗來源斷絕，玻璃紗花當然也就更少了。

花是「美」的最高的形態，它是上帝給人類的恩物，不過上帝也未免慳吝，他給予花的壽命的確太短了，多情的人為它凋謝得太快而傷感，聰明的人却想辦法來使它永保青春和笑容，絨絹紙花就是這種巧奪天工永保花的鮮艷和芳香的藝術品。



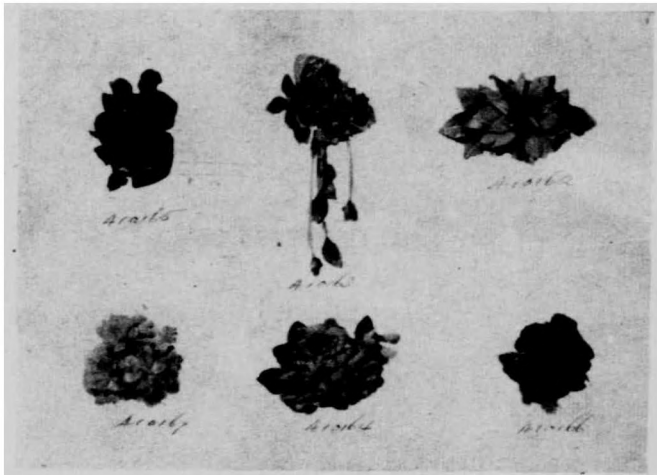
盆 景

Artificial flower and pots



插 花

Artificial flower for vase



頭花(絹製及紗製)

Hair ornaments

Artificial flowers made of gauze

十四、鑲嵌

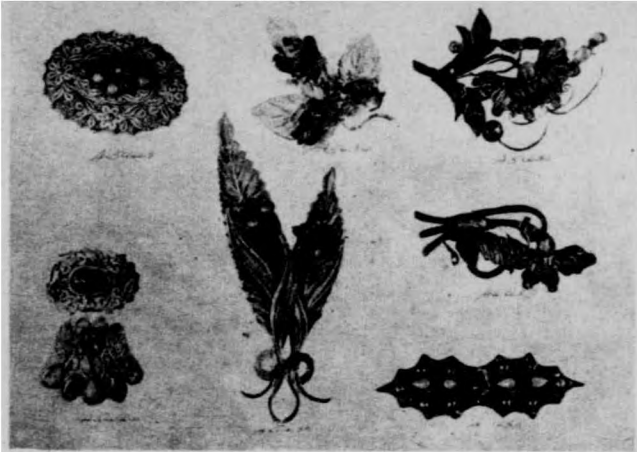
鑲嵌最初爲珠花，多用於戲裝，爲北平所特有，事變前銷路最好。國內以銷行東北、南京、上海、青島等地爲最多，輸出品則多運往美國。現有商店及攤戶二十餘家，多在東安市場內，勸業商場及西單商場較少，作坊規模均甚小，多採家庭工業方式，工人少則二三人，多則三四十人；平市現有作坊總數尚不足十家。

鑲嵌的種類，有珊瑚、磁磁、花絲、點翠、噴漆等數種。工作程序可分作胎、鑲、作石、鑲四部，所用原料以銅及料花爲主。料花多係石粉作成，此項岩石，多產於平西，少數是由外邊運來。工人多採分散工作制，根據工作的粗細件頭的大小論件計酬。技工均沿學習三年一節的舊習，但各人的技巧因匠心各具，出入很大，且常有學徒比師傅作得好的情事。

成品可分爲別針、耳環、戒指、手鐲四類，但其形式及圖案之別樣及繁多，則無法統計，因爲它正隨著購買者的心理及服飾在不斷的演變。



手 鐲
Bracelets



別 針

Pins



項 圈

Necklace

十五、宮燈

宮燈，顧名思義就知道是宮庭用品，辛亥革命推翻滿清後，它雖然失去了原有的估價，但它却被外國人士視為獨奇目標之一，銷行到國外；同時並廣泛的流入民間，甚為一般中級以上的家庭所樂用。所以北平的宮燈業，並未因政體的鼎革而衰落，在平市手工藝中，仍然保留了一席之地。前門外的廊房頭條，向被在平的外國人士稱為「燈巷」(Lampstreet)，可見其享名之盛，宮燈業同仁也常以此自慰和自豪。

廊房頭條的燈鋪，在民國十一、十二年間達十二三家之多，為宮燈業的全盛時期。但屢經變革，不能適應環境的已逐被淘汰，如今只餘華美齋文盛齋和文華閣三家了。最盛時每宮燈鋪均有兩三個作坊，經常有百餘個繪圖和製作燈架的工匠在工作，如今燈鋪多已歇業，這般匠人也相率轉業了。

抗戰勝利後，隨着大批美軍湧入北平，曾給他們帶來一線轉機，現在他們還把希望寄托在天下昇平和產品外銷之上。

宮燈的價格，限制了它在平市及國內的銷路，一隻較大型的使木宮燈，時價已在三、四千萬元，就是一支小方斗燈，也須要付出八、九百萬元，宮燈業的日趨衰落，並非人們愛好它的程度有所減退，實在由於社會購買力的普遍低落。

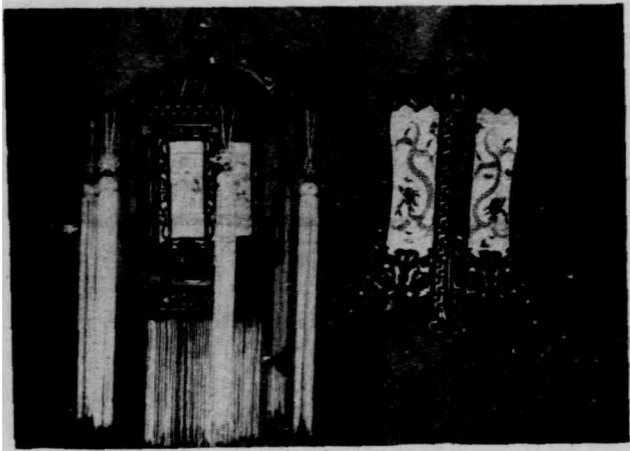
宮燈業的命脈，既不能寄於單純的宮燈的產銷上，他們便不得不兼營副帶業務，所以在舊曆年節的時候，他們製

這一部分玩具燈，如龜燈、猴燈、龍魚燈等，以吸引兒童顧客，平日並作絹和紙製的繪圖的燈罩，及絹人、畫片、與
傳面陳飾等，大都精美可愛，銷路很好。



宮燈 (一)

Palace Art Lantern



宮燈 (二)

Palace Art Lantern

十六、尾 語

關於北平市特種手工藝的過去、現在、和未來，前面都已經概括的和分別的作了一個簡單的介紹，歸結起來，可以這樣說：北平特種手工藝的形成不是偶然的，它也和故宮天壇一樣是在特定的歷史條件下長成起來的。它們大都是各地的特產和珍品，在不同時間和地方以「朝貢」的方式匯集到「北京」，這些貢品，一經帝王賞識，立刻身價百倍。帝王們對於愛好的東西，一向是不計算花錢的多少，爲了製造這些「珍品」與「特產」，以供宮廷使用，常常不遠千里延聘專門技師，來京傳授生徒設廠製造，有時並特設御器廠，專製宮廷用具，北平的特種手工藝，就是在這種宮廷御用和帝王獎勵之下發展起來的。辛亥革命，推翻了歷代相傳的帝王君主，對於特種手工藝來說，則是失掉了最大的支柱和對象，可說是一個致命的打擊，不過，它並沒有跟着陳舊的封建制度倒下去，相反，它却由宮廷的小圈子解放出來，投入國際市場，受到國外人士的熱烈歡迎。

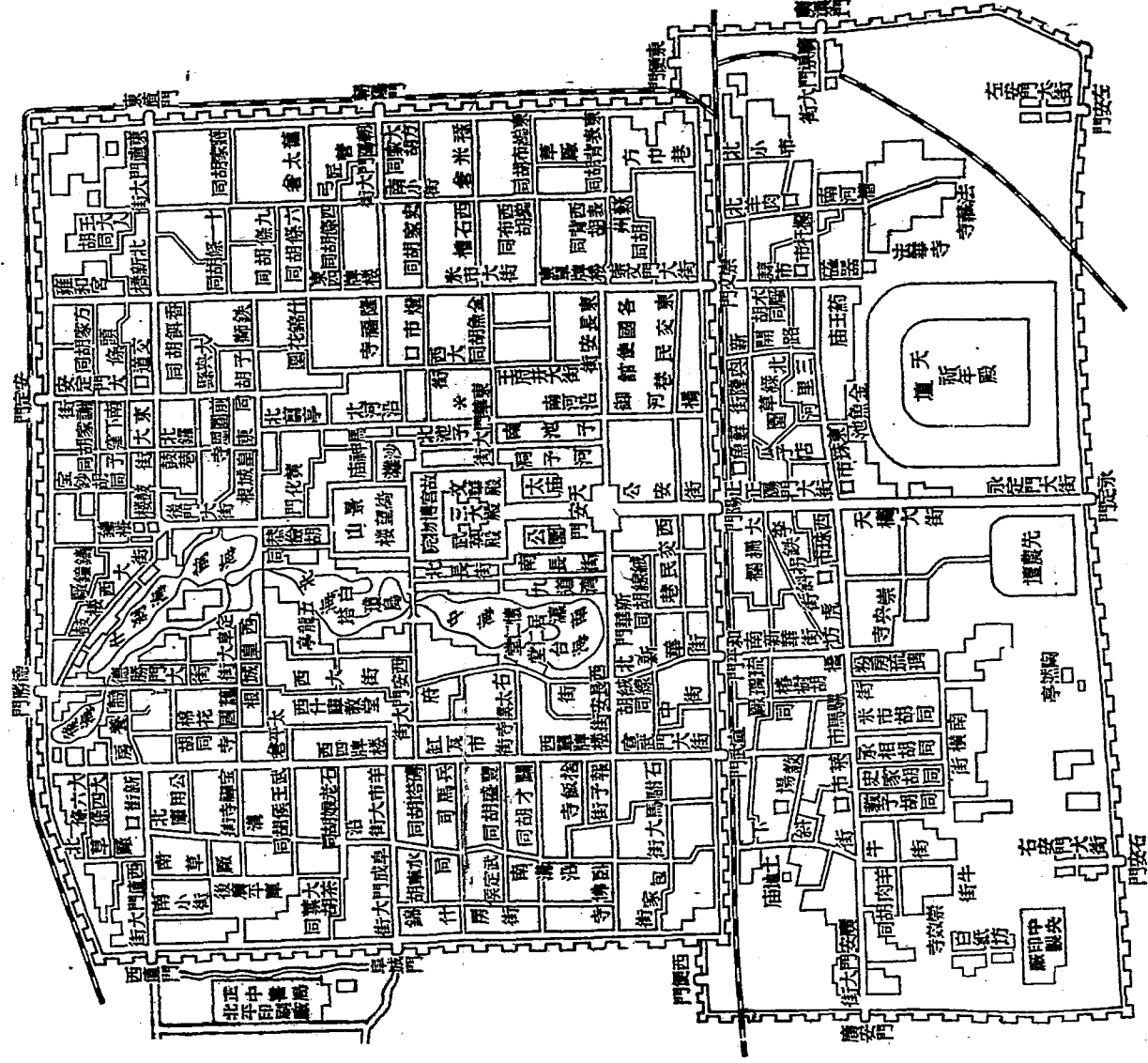
歷史傳統給北平特種手工藝遺留了卓越的技巧，同時也遺留了古舊的「作坊制度」和「徒弟制度」，在這些陳腐的組織和教育制度之下，它不能不在當前這紛至沓來的經濟風暴下沒落了。這可怕的沒落，不僅將使數百年來寶貴的文化遺產失傳，並且還影響到外匯的收入和平市數十萬平民的生活。所以「拯救北平市特種手工藝」的運動，光復不久，就熱烈的展開了。

最初由於輔仁大學經濟學系畢業班學生對北平特種手工藝最主要的八種所作調查，發現嚴重的沒落趨勢，經該

校招待記者，把所得資料公諸報端，於是引起了輿論界注意機關及政府的注意，北平市參議會爲推進此項自救運動，並特設特種手工藝輔導委員會，站在民意關的立場領導並促進特種手工藝的復興。蔣總統蒞平視察時並會面准撥予貸款一千億元，雖迄未撥下，但所予手工業者的鼓勵却很大。今春四聯交本庫經由小本借貸處貸放春節救濟貸款三百億元，我們登門挽留各手工業者貸款的作風，使各業同仁感到很大的意義，消除了他們積習已久的懷疑政府畏懼政府和對政府人員敬鬼神而遠之的態度。不過，三百億元的貸款，的確期間太短，數量太少，只能算是對北平手工藝的一劑強心針，強心針已經使它們從昏迷中甦醒過來，它們感謝政府，它們已經看到了前面充滿着希望和光明，但是，它們却更迫切的期待着驗血和親切的醫生們的繼續努力。本庫爲了完成這艱鉅的有歷史意義的工作，除了廣泛的發動各業組織合作社（現已組成單位社二十餘社聯合社一社）外，曾另擬具三百億的計劃，及請求美國援華會撥救濟專款的四百億計劃。並且和北平市參議會、輔仁大學取得聯絡，配合推進，所以這運動的展開已由消極的救濟性的，轉化爲積極的建設性的，已由個別的孤立的轉化爲全面的一致的，已由粗淺的轉化爲深入的。具體的說，就是已由泛泛的「拯救和復興北平市特種手工藝運動」轉化爲「北平市手工業生產合作運動」了。這是一種大的進步，也是一條正確的路，請以至誠預祝這運動的成功。

THE MAP OF PEIPING CITY

圖地街市平北



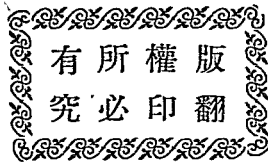
* Location of the Central Cooperative Bank of China, Peiping Branch.

All Rights Reserved

by

The Central Cooperative Bank of China,
Peiping Branch.
The International Cooperative Trading Committee,
Peiping Office.
63 Tung An Men Street, Peiping
Published July 3, 1948
First Edition
Printed by the Cheng Chung Press, Peiping

中華民國三十七年國際合作節初版
中華民國三十七年九月再版



平庫叢書
第一種
北平市手工藝生產合作運動

出版者

中央合作委員會
北平分會

印刷者
北平市東單鬧市口印刷生產合作社

55
500058
(4)

BC
26.89
/3