

## 第二篇

# 工艺美术品工业

# 第一章 蜀 绣

## 第一节 发展概况

蜀绣起源民间,随四川丝织品生产的兴盛而逐渐盛行。是在丝织软缎上运用独特绣工技艺,用多种色彩的细丝线刺绣而成的工艺产品。已有两千年以上生产历史,产地分布全川,主产于成都。

蜀绣世代相传,技艺不断完善,风格逐渐形成,以此为业者众多。清道光十年(1830年),成都蜀绣业成立“三皇神会”,形成行业。分穿货、行头(剧装、神袍)、灯彩三个业别。1903年,成都成立劝工总局,设刺绣科,招募绣工60余人,由善画懂绣的张绍煦任教,聘国画家参加设计,革新针法绣技及染色。1891年重庆正式开埠通商,刺绣成为英、美、日、法商人的大宗收购物,绣花铺发展较快,有商铺专做“提货”,即发原料给分散户刺绣,收回成品。1912年以后,大众化的日用品畅销省内外。1925年前后,成都有专

业铺坊60余家,绣工1000余人。重庆有专业绣工100余人,艺人多来自遂宁、潼南、铜梁等地。自流井、富顺县各有6家绣花铺,40余人。抗日战争期间,苏、杭沦陷,西南、西北各省所需绣品均靠成都供应,一时川西郫县等副业绣工发展上万人。抗战胜利后,发展至二三万人,年产被面达20万床,质量下降,销路逐渐阻塞,专业被迫改行。40年代末,成都专业绣工仅余90余人。重庆战后因销路锐减,余六七十人。

1951年成都成立刺绣行业公会,组建群力、蜀光两个联营刺绣工厂,1956年有第一、蜀群、蜀蓉3个合作社,1960年合并为成都蜀绣厂,是全省最大的刺绣企业,制作的许多欣赏品,曾参加国内外各种展览、或作为人民大会堂四川厅的陈设和出国礼品。50年代初,重庆市刺绣业逐渐恢复,

历经建社、转厂过渡等阶段,到1962年形成重庆市挑花刺绣合作工厂,是川东地区又一骨干企业。其他如万县、温江、南充、达县也先后成立挑绣合作组织。1978年,由国家划地拨款,在成都草堂路建设新蜀绣厂。1980年,四川绣品送香港展览,并小量成交,是四川省单独对外的首批订货。同年,四川绣品参加中国出口商品赴美国费城展览,12月,美国阿摩尔手工艺品公司与郫县工艺公司签订为期5年的挑花刺绣加工协议,由美商提供样品、原辅材料及加工费,郫县负责加工。1980年以来,重庆工艺品服务部大力发展销售网点,扩大销路。1983年,为进一步向专业化方向发展,成都蜀绣厂一分为三:剧装厂以刺绣川剧服装为主,

蜀绣二厂以刺绣日用品为主,蜀绣厂以刺绣欣赏品和日用杂件为主。重庆挑绣厂70年代以来面向农村开发各式机绣日用品,并出口创汇。80年代发展的喷花工艺品、夜光系列产品,均适销对路。同时先后将新都筛绢厂、西充丝棉织厂、隆昌县棉织厂扩建、更新为全省工艺美术行业的丝绸原料和挑绣工艺胚料的生产基地。

1985年末,四川省抽纱刺绣工艺品制造业主要有成都市蜀绣厂、蜀绣二厂、剧装厂、挑绣厂、郫县刺绣厂、郫县工艺美术工业公司、阆中绣品厂、苍溪工艺绣品厂和重庆市挑绣厂等22个企业,职工1832人,年产值为1375万元。

## 第二节 工艺设备

### 一、手绣

绣作工具有绣花绷、针、剪3类。绣花绷有木、竹质两种。木质绷为行业做大中型绣品;竹制圆绷,多系家庭妇女制作日用品。针,以土针为主,间用仿制“洋针”。川西以成都和新津花桥子生产的人工针为最好,圆针鼻,穿线易,不断不弯,愈用愈滑。绣剪,宜小,以锋利、刃锐、易断清为佳,成都生

产为好。

绣作过程:描绘图案→绣作→成品整理→熨平→防潮、防蛀。

图案纹样分8类:1. 花鸟,2. 山水,3. 人物,4. 昆虫草树,5. 龙凤,6. 水族,7. 蔬果,8. 走兽。

绣技和针法:蜀绣技法,别于苏、湘而自成一家。在绣作中运用大方,强调车凝,绣线粗细兼用,片线光亮,针脚平齐。分形体绣、双面绣、平金绣、编

绣、缠针绣等10余类。形体绣,一般用于传真写意图案,用乱晕针、车晕针、楸针、铺针、虚针和栓针。平金绣,用载针,可在金地上载出几何纹、山水等。编绣,运用于单线平涂纹样,用拉、截、滚、载、栓办法,反映出编织纹样效果。缠针绣,源于西南少数民族地区,双针双线,一载一挽,装饰效果极佳。双面绣,是1979年创制,绣品为两面一样,无正反面区别。以后发展了双面异色绣、双面异色异形异针绣、立体绣、乱针垒晕绣等,为蜀绣打开了新的发展局面。蜀绣针法繁多,约12大类、130余种,常用的20余种,如晕针、楸针、铺针、隐针、掺针、扣针、贯针、牵针、撒针、藏针、截针、滚针、拨针、梭针、虚针、载针等。重庆刺绣继承“篙”、“爬”、“滚”、“逗”等8大传统针法,品种从建国初10几种,发展到120余种。50年代创造重色配线法绣品。70年代借鉴苏绣、湘绣技艺,发展了蜀绣双面绣、双面异色绣、双面异色异形绣。

蜀绣历史上采用成都生产的各色绸缎为原料,天青色贡缎绣品质量最好,素缎绣品最行销。线用成都特产的散线、衣线绣制。蜀绣用线工整厚重,色泽明快,富有民间艺术特色。

## 二、机绣

主要设备是绣花机,还有绣花绷、机针、绣花板、绕线的线砣子、线箱等。

通常将JA型、JB型家用缝纫机作机绣。专用机有用于包梗型的包梗机,用于自动成批绣花的绣花机,一次可绣10余件产品,电脑程序控制,可同时绣出上千个图案。1981年,郫县购进西德万能绣花机15台。1982年12月,四川省工艺美术工业公司在重庆举办西德260、261型万能绣花机安装操作培训班。机针,因机绣的面料一般较薄,适用的机针也较细。

机绣设计和针法。机绣纹样取材以花鸟虫鱼为主,山水人物为辅。针法,重庆常用短针绣、长针绣、跳针绣、垫绣、景纹绣、丝针绣等6类、24种。

机绣配色法,有重彩、淡色、套色、单色4种,各有特色。

机绣用面料十分广泛,薄质的有棉布、棉的确凉、丝绸、特丽纶、尼龙纱等;厚质的有卡叽、麻布、平绒、丝绒等。实用品用线,一般是专用“绣花线”(十字线),按色谱分类有260余种,常用的60余种。

机绣的工艺流程:设计→裁剪→刷花→机绣→成品→检验→清洗→整熨→包装。

## 三、其他

印花、转移印花工艺。1966年,成都挑绣厂试制印花枕套成功并投产。1983年,重庆挑绣厂运用染花工艺生产机绣枕套、蚊帐、服装等。试制成功转移印花和喷花、夜光新工艺,并投

产。1984年,采用丙烯染料和萤光材料,开发了夜光喷花与刺绣相结合的新工艺系列产品,有红、黄、绿三色,在有光照射下的花纹呈乳白色。

此外,80年代初期,成都挑绣厂的科研品种如机绣抽纱、毛线绣、机制绒绣、静电植绒、腐蚀拔花等也卓有成效。

### 第三节 品种质量

蜀绣传统产品可粗分为欣赏品和日用品两大类。欣赏品,有壁饰、镜片、彩帐、灯笼等;日用品是刺绣中的主流,包括衣服鞋帽、被褥帐枕、陈设饰件、佩饰小品。此外,还有剧装道具和宗教用品等类。

清末四川劝工总局的产品主要是欣赏品。由当时成都名画家参加设计,如刘子谦的山水、杨建屏的荷花、赵鹤琴的花卉翎毛、张致安的鱼虫、陈志莲的人物,构图疏朗,色彩淡雅。还有仿古绣,如仿苏东坡的“怪石丝绦图”、仿郑板桥的“竹石”等,都是精工细作,质量被誉为“天下无双之品”。张洪兴等绣的四联屏,在巴拿马国际博览会上获金质奖;狮子滚绣球挂屏,受清廷嘉奖,给予“五品军功衔”。重庆市在清光绪年间已有条屏、中堂、斗方等画绣鉴赏品。

1912年以来,产品范围逐渐扩大,并以质量优异多次在四川省劝业会获奖。1915年在巴拿马国际赛会上,成都郭致兴绣货获银质奖。1929

年省第6次劝业会上,蜀绣12件产品分获甲、乙奖。1932、1934年省11、13次劝业会上巴县绣品分别获奖。1925年前后,增加了“楸针”,盛行“镶花”,产品色彩变化多端,图案内容丰富,加强了装饰效果。

30年代,被面已成蜀绣的主要产品。“角花”代替“镶花”。色彩多用邻近色、同类色,明快雅洁。在针法上,改镶花、晕针为楸花、铺针,逐渐形成近代蜀绣独特风格。流行图案约120余种,绣有龙纹被面则是其中精华。

1949年后,蜀绣发展了新型的室内装饰品、服饰品以及出口需要的题名片、带心片等。绣线色调由20种增至40余种。组织艺人、国画家、设计人员结合,整理民间图案和创新,发展各种针法的艺术特色,形成图案秀丽,色彩文雅,针法活泼丰富的新风格。蜀绣艺坛涌现一批优秀作品:1961年创作的“毛主席走遍全国”大型绣屏,1965年创作的“邱少云、黄继光”;1959年为北京人民大会堂四川厅专制的大型

绣屏“万水千山”；1980年由国画家李琼久作画，以“红军飞渡泸定桥”为主题刺绣的绣屏，绣面高286厘米，长520厘米，是蜀绣历史上最大的绣品。1981年为重新布置人民大会堂四川厅而绣制的巨型“芙蓉鲤鱼”双面绣座屏，幅宽4.4米，高1.7米，画面绣出32条红、黑鲤鱼，采用近20种针法和18个色阶的丝线，花叶枝干用色线也由5个增加到12个，绣“活”了鲤鱼，绣出了鱼水情。

50年代前，重庆挑绣品种有围屏、彩帐、被面、门帘、枕套、铺褥、床围、椅垫等。50年代发展了机绣。60~70年代以生产机绣枕套、各式日用品为主。80年代发展的喷花夜光与刺绣相结合的系列产品有上装、连衣裙、窗帘和枕套等品种。款式新颖，色彩鲜艳，获轻工部工艺美术总公司“百

花奖”创作二等奖和省旅游产品银、金质奖。50年代成都挑绣厂增加机绣生产后，品种发展了机绣、挑花、手绣枕套、电视机套等，以枕套为大宗。还有乔其纱围巾、枕巾等，曾多次参加全国工艺美术展，以工细、图案装饰性强，保持传统特色著称。1979年阆中县绣品厂发展了绣衣，以阆中所产桑棉绸、麻丝绸、双绉绸为原料，在红、蓝、白等13种颜色的服装胸部、袖口、领边，采用抽绣、包绣、缕空雕绣等多种针法绣技，分别绣上玫瑰、牡丹、菊花、水仙花等，命名为“天府牌绣衣”，质地柔中见刚，手感、穿着舒适，色彩款式符合国际流行风貌，又具浓郁的东方特色。1981年，郫县培训副业绣工6000人，有2500人能全面掌握挑绣、粗绣、绒绣、包绣、补绣、手工编结等综合技术。

## 第二章 银丝和金属工艺品

### 第一节 发展概况

四川是中国早期金银铜原料产地之一,金属工艺品生产历史悠久。

近代,四川的银花丝独具特色。1880年,成都有金银业300余家,从业四五百人。1908年,成都“丽生楼”复制银丝盘成功,初以填丝为主,后发展了累、搓、串丝等,品种由领花、手镯等扩大到中小型金鱼盘等,逐步形成成都银丝的独特风格。重庆市在清朝中叶有以金银作坊集中而得名的“金银巷”,自贡市有银匠铺10余家。

民国时期,首饰尚赤金。有金镯、金戒,金银佛像、瓶、盾、筷、匙、杯、盘等。抗日战争开始后,四川金银工艺品销路较好。成都金银业增至200家左右,从业三四百人。重庆是抗日战争时的陪都,达官贵人云集,全国各地著名银楼相继迁来,有近千名工人、店员。以北京为代表的编织、穿丝、填搓、珐琅等宫廷制作技艺,以苏、宁、杭为代

表的堆垒、镶嵌等技艺,以广州为代表的冷作、点钻等技艺,聚于一城,使重庆金银工艺有了兼收并蓄,取长补短的机会。30~40年代,城里有大小银楼180余家。县城金银业以富顺、泸县、巴县、广汉、阆中、灌县、合川、射洪等较发达。

1949年后,社会风气崇尚节俭,人民币币值稳定,银楼、金店业务清淡,纷纷停业转向,艺人流散。1951年,中国人民银行川西分行在成都建立国营金银饰品店,归队艺人30余名,设黄金、白银两个组;1956年,划归成都市手工业管理局领导,更名为“成都市工艺美术金银饰品部”(即今成都金银工艺厂的前身),产品以银花丝制品为主。1952年,重庆市人民银行组织重庆金店(即今长江工艺厂前身),吸收艺人就业,职工37人,自产自销金银饰品;1956年,荟萃川东老

艺人,成立工艺美术金银花丝镶嵌小组,以生产传统平填花丝镶嵌珠宝为特色产品,由北京首饰进出口公司经销。此后,成渝两市金银工艺企业,规模不断扩大,逐渐形成内外销骨干企业。1961年以后,四川金银工艺业因外销中断,企业先后转向,成渝两市仅分别保留艺人10名左右。到1972年开始部份恢复生产。1973年,全国首饰生产会议将四川列为重点产区之一,并定了四川红旗工艺厂(即成都银丝厂)、成都民族金属社、重庆金属工艺厂3个点,安排金银首饰产值300万元,1975年500万元。1978年,为适应旅游业发展,对首饰生产所需黄金白银原料的供应,改由各地轻工业部门按年度向省、市人民银行直接申报解决。1982年,内销黄金饰品恢复生产,并经四川省人民银行决定,在成都、重庆市恢复定点销售,黄金饰品产销两旺。为方便群众选购,1985年,经省人民银行审批同意,全省除原有17个黄金饰品销售点外,新增35个

点,可直接向生产企业订购黄金饰品和销售。

成都是民族银铜器的传统产区,历来为藏、彝、羌等民族生产银铜马镫、奶具、耳环、佩饰和宗教用品。50年代,有公私合营国粹工业社和民族用品社,历经组织调整,1963年转为民族工艺品厂,生产外贸金银饰品和民族银铜器。1974年国务院决定民族用品转为内地生产供应,1974~1975两年,四川省二轻工业局先后投资建设灌县民族制品厂,开始大规模生产民族用品,逐渐形成年产20万件以上的生产能力,行销本省及西北各省和西藏自治区。

1985年末,全省主要有成都市金银制品厂、金属工艺厂,重庆市金属工艺厂、长江工艺厂、徽章厂、北碚铭牌工艺厂、江北县人和金属工艺社,宝兴县碓碓银工组、马尔康民族特需用品厂、康定县民族工艺厂等共10个金银制品工艺企业,有职工644人,年总产值6838万元。

## 第二节 工艺设备

### 一、金银工艺

据《唐六典》记载,唐代金的加工运用方法已有14种,即销金、拍金、镀

金、织金、研金、披金、泥金、镂金、捻金、戩金、圈金、贴金、嵌金、裹金等;冶银则用灰吹法,及锤打、切削、抛光、焊接、刻凿、铆、镀等工艺。近代银楼业是

手工生产,设备简单,工具有炉灶、风箱、砧礮、模具、锉、宰子、锤、花钻、胶板、吹筒、灯盏、钳桌等。生产工艺如下:

### (一)银饰工艺

1. 银片钻花,用白银锤打成薄片,入模,压成罗汉、人物、鸟兽、花卉等形状的胚件钻花雕刻;2. 银花丝,项链、手镯是用两条粗银丝,以“螺丝转”法扭结成麻花状,两端相背弯曲而成。细丝含以下工种:填丝,垒丝,炭丝,穿丝,搓丝,镶嵌,点翠。这些工序能单独组合,也可相互配合成品。“韭菜叶子”金戒指有的是用模具生产。

### (二)杂银提纯铸锭

将含有杂质的散碎银子或残损银器、银饰、生银,配以适量的黑铅,入泥质尖嘴罐,煨烧熔溶,加硼砂粉搅拌,杂质上浮,去渣,入模,铸成银锭、翘宝或银条、银饼。

### (三)洗炼装饰佛金

洗炼法,用棉花蘸硫加碱水溶液,擦拭饰金,金沾棉上,入砂锅内烧成灰,加硼砂粉拌合均匀。以黑铅置灰窠(柴灰、石灰粉各半),烧熔,放入金棉灰,搅拌。铅沉,余下金粒,配银冷打成薄片,剪碎,加硫酸煮沸,透洗,得金粉。熔金粉,铸成条块,即得赤金。

### (四)佛金生产工艺

1. 熔黄金铸成条片,打薄、剪小、打摊成 $1\times 1$ 寸的金叶;2. 截金叶成16张,每张用皮纸包好,夹入开纸,阴

火烤后捶打至与开张大小相仿;3. 转入加伸纸,一层纸一层金合成套,皮纸包好,每600张一叠,烘烤后,锤打延展成金箔;4. 转入贡川纸,挑上皮盘,切成 $0.5\times 0.7$ 寸的方块,挑入装金纸内,一层纸,一层金箔,每100张合成一把,即为成品。

## 二、铜锡器工艺

铜有“打铜”,用红铜铸成铜条,锤成铜皮,制作各种铜器。“煮铜”,红铜翻砂成型,做件后,去砂擦亮,用药水煮后,类似电镀产品,如箱柜饰件、帐勾等。锡器,用云南点锡或旧锡,杂以黑铅,置小铁锅内,高温熔化,铸成锡板,手工制作产品,抛光即成。

## 三、工艺改革

### (一)白银和杂色金料提纯

1965年,成都银丝厂学习上海电解方法提纯和分析后,生产的电镀银含量达99.9%以上。1970年,进一步试制高纯度金银成功,金的纯度达99.99925%,银的纯度达99.99923%。

### (二)白银变色研究

1976年列入省科研项目。成都银丝厂采用阴极电解纯化法和高分子涂复等综合工艺,可保3~5年不变色。重庆金属工艺厂1979年试制62—10丙烯涂层防银变色成功。

### (三)K金配制

1974年纳入省科研计划。由成都

银丝厂研究解决了K金的提炼、配方、化验等技术问题,达到符合K金工艺品出口质量标准。

#### (四)镀金银研究

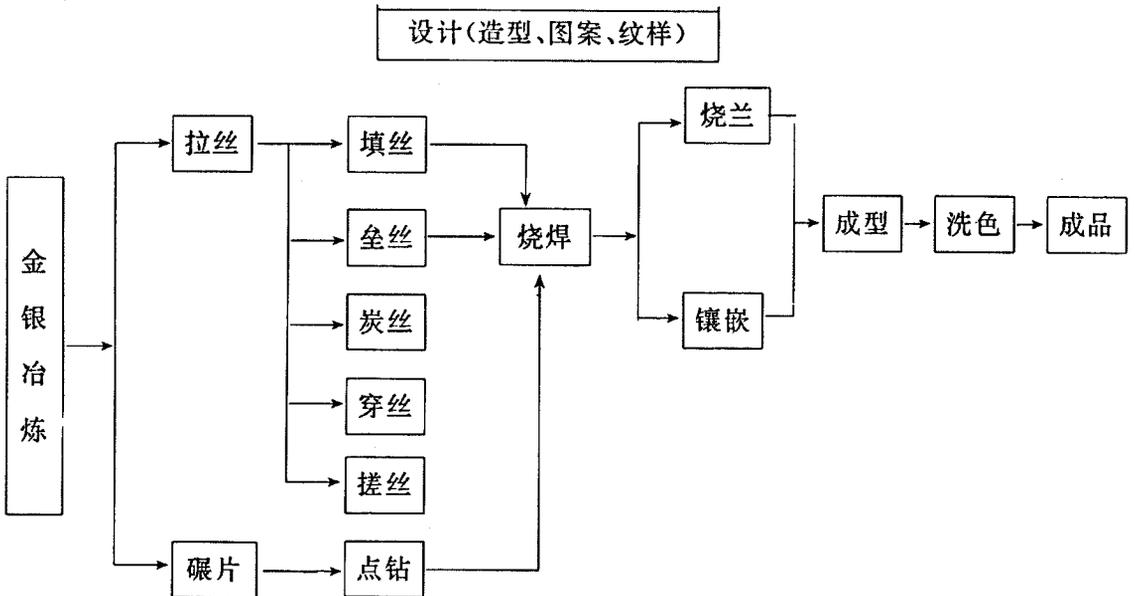
成都、重庆均致力于铜首饰、珐琅产品镀层仿金研究及银饰品景泰蓝工艺,突破了金银饰品只有两个色的局限。重庆金属工艺厂改毒氰化镀银为微氰镀银,提高了质量,增加表面光洁度;改毒氰化镀金为无氰镀金,使珐琅不变色,减少污染,并在镀金和冰渡液中回收黄金或提花成功。成都利用铜镀银技艺生产的赛银工艺品;达到极佳仿真效果。四川试验成功非金属镀铜工艺,在全国科技大会获奖。铸铜工

艺也同步发展。

#### (五)工艺更新

重庆金属工艺厂60年代以来改手拉拔银丝为水箱拉丝,改用空气压缩机,可调银焊枪,推行银产品机械化、模具化、标准化。1985年引进意大利自动项链机、自动米兰编织机、自动项链焊接机等3台,制作和焊接项链,分别提高工效50~60倍。成都金银工艺制品厂金银碾片抽丝已实现半机械化加工。1982年以来先后创制各种首饰模具80种,基本实现模具化生产。1984年调整产品结构,重点发展首饰生产,引进了美国乐斯公司贵金属处理全套设备。

金银工艺品生产流程图



### 第三节 品种质量

近代银器业,以生产加工佩饰、餐具、酒具、室内陈设为主。其传统产品主要有:1、妇女首饰,如金银钗、簪子、发花、领花、金银戒指等;2、儿童饰品,如帽沿罗汉、长命锁、鞋铃等;3、男子用品,如表链、眼镜架、金牙等;4、家用器皿,如摆设、香炉、蜡台、筷、牙签、挖耳筒等。

锡工艺品以传统的成套嫁妆和戏装道具最富特色。如广汉锡嫁妆一套有荷叶火锅、鸳鸯灯盏等5大类约10余件,造型独特,工艺精细,精工钻花,选用洁白精锡制作,经久不褪。铜工艺品,按铜质轻重决定,白铜最重,黄铜紫铜次之,常用品种约60余种,其中,生活用品类,有瓶、盘、盒、罐、壶、火盆及成都名牌产品“铜烘笼”等;乐器类,有鼓、喇叭、锣、钵、铙等;宗教用品类,有佛像、香炉、香盒等;文化用品类,有裁纸刀、笔帽、墨盒、绘图器等;民族铜器类,有铜锣锅、藏锅、铜便壶、宗教用品等。

1958年,成都、重庆开始生产各种高价银丝果盘、烟具、台灯等,供外贸出口和作礼展品。1959年,成都首创直径1米、1.5米的“丹凤朝阳”、“孔雀开屏”两个大型银片钻花挂盘和0.8米高的松鹤大花瓶,陈列于北京

人民大会堂四川厅。1965年以后,大量发展垒丝产品,质量符合出口要求。1968年,成、渝、及专、县均制作毛主席像章,刻模由成都市民族工艺品社、银丝厂、徽章社负责。1978年,成都金银制品厂建立新产品创作组,恢复古典人物、仿古制品,创新有地方特色的花木、动物、昆虫图案;改革“炭丝”工艺,研究新的底纹填法(如8字纹、水纹),采用丝片结合,在一件工艺品上,既有平填花丝,又有钻刻;在规格品种上,发展了多种款式为主的产品。“峨嵋十景”系列,获四川省旅游纪念品创新奖和全国旅游纪念品二等奖;1981年,运用银花丝堆垒技法,结合点钻工艺,更新人民大会堂四川厅陈设的丹凤、孔雀两个大型银挂盘。重庆市1979年发展了平填花丝与漆器结合,又与玻璃器皿结合,烧上各色银蓝,使低档产品高档化,高档产品适用化。

成都金银工艺厂对银工艺品执行企业标准,建立质量管理制度,对批量产品实行模具化、规格化生产,制定标准样板,按标准备件制作和验收。重庆金属工艺厂抓住镀金洗色关键环节,固定专业力量,以口岸来样为标准,边镀边检查。同时在色泽上抓优选,按科学依据稳定质量。

## 第三章 漆器工艺品

### 第一节 发展概况

四川素以盛产生漆和丹朱著称。据《华阳国志》记载：“巴地盛产丹漆”，“蜀有漆、麻苧之饶”。清代末年，四川劝业道在成都组建劝工局，召集漆器艺人传授技艺，生产经营漆器厂家、商号增多。到抗日战争时期，成都地区漆器作坊和商家共有 50 余家，从业人员 300 多人。抗战后期，四川漆器业纷纷倒闭，仅剩三四家营业，大批漆器艺人被迫改行转业。

50 年代初，四川漆器业开始恢复和发展。主要产区成都、重庆以及北川、凉山彝族地区等地，先后开展了老艺人归队、培训技艺人员、组织合作社等恢复生产工作。1956 年，成都市组织起“成都卤漆生产小组”，恢复了漆器生产。同年，中央手工业管理局在西南美术专科学校（现四川美术学院）工艺美术系漆器工作室的基础上，组建了“重庆美术漆器厂”，主要生产传统

研磨彩绘漆器。

50 年代后期到 60 年代初，四川漆器业进入新的发展时期，生产规模不断扩大，产品出口苏联等东欧国家。“文化大革命”时期，一些老艺人和传统题材受到批判，生产遭到严重损失。1973 年，国务院批转《关于发展工艺美术生产问题的报告》，在轻工部扶持下，四川漆器业开始恢复。1973 年成都漆器社与木箱社合并，建立成都漆器工艺厂，职工 213 人（其中漆器 83 人），重新恢复漆器生产。同年，在轻工业部、省市投资扶持下，重庆恢复了漆器生产。1979 年，四川漆器已成为全省工艺美术拳头产品。1981 年，坚持“工艺品日用化”，增加花色品种，提高产品质量，丰富了旅游品，扩大了出口。成都、重庆两漆器厂先后两次为北京人民大会堂制作直径 1 米的“松鹤太阳”、“金鱼”漆盘和堆漆大型漆画

“熊猫”、“獐子”等,受到中央领导和中外人士高度赞赏。北川水磨退光漆器、凉山州彝族漆器在继承、发扬传统技艺的基础上,继续得到创新发展。

到1985年止,四川漆器业有专业厂2个,职工312人,年产值206万元。

## 第二节 工艺设备

### 一、工艺

自古以来,漆器加工全是手工操作,工艺繁杂,做工精细,生产周期长,且受气候条件影响。一般工艺流程为:设计→制胎→底灰→髹漆→打磨→装饰→清光(抛光、反复多次)等7大工序,近100道操作环节。

1949年后,四川漆器在继承传统工艺基础上,不断改进创新,形成了新的工艺程序,初期的漆器胚胎及其装饰工艺有:

#### (一)制胎工艺

1. 脱胎漆器工艺有阳脱、阴脱两种。阳脱用木材或其他材质,按器物内空分成若干小块,组合成型为内模,在阳模上涂上脱模剂→上漆灰→重复裱褙3~5层麻布→上漆灰→打磨→脱模修整成型→上漆入荫干固→打磨为胎。

阴模脱胎以器物的外形(如花瓶)的1/2用石膏翻制成模,涂上脱膜剂→上漆灰→重复裱褙麻布3~5层→

上漆灰→打磨→脱模→合型修整→上漆入荫干固→打磨为胎。

2. 木胎漆器工艺在用天然木材榫制成胎后髹漆→揩缝→上漆灰→打磨→髹漆→入荫干固→打磨为胎。

3. 塑料胎用钢模压制成型→髹漆→上漆灰→打磨→髹漆入荫干固→打磨为胎。

4. 研磨彩绘制作工艺一般需要经过打磨底胎→上漆→在漆胎上印纹样→装饰描线上银粉(粒)→填彩入荫干固→罩漆入荫干固→再研磨出纹样→抛光为成品。

5. 蛋壳镶嵌制作工艺一般需要经过打磨底胎→印纹样→镶嵌→干固后彩绘纹样→干固→罩漆(数次)→干固→打磨出纹样→抛光为成品。

1956年,成都、重庆初步解决了生漆干固慢、周期长、色泽灰涩等问题。还试制成功透明漆和色漆、熟漆同化学漆混合使用等工艺技法,缩短了周期,提高了工效。

60~70年代,成都改手工制漆和

辅料加工为半机械化和机械化加工；改手工刷漆为机械喷漆，改变过去“三灰、三磨、三个月周期”的工艺陈规。1978年，试制成功雕塑薄壳成型工艺，既可自由发挥雕塑创作构思构图，又能准确清晰翻作成型，不失原作原貌，是立体造型的一种新工艺。

## (二)装饰工艺

1980年，四川美术学院前任院长、全国著名美术漆器专家沈福文教授，恢复发展早已失传的金缕、堆漆、斑文镶嵌工艺，创造独树一帜的“研磨彩绘”装饰工艺，引起国内外重视。其主要装饰工艺技法有：

1. 研磨彩绘工艺在漆胎上进行彩绘装饰，待干燥后，经过研磨，显出全部花纹，再罩一层底色漆，磨显出全部花纹，有如嵌在其中。

2. 雕花填彩工艺为国内特有的装饰工艺。对底胎及灰地的材料比例要求甚严，雕去漆膜，嵌入色漆，“嵌色”经打磨后文饰需与漆地水平。具有很强的装饰性和民族性。

3. 平绘装饰工艺首先将漆胚再髹涂上一层上涂漆，干燥后，经过精细打磨，就进行推光，成为纯单色的推光漆器，在漆器面上再装饰描绘花纹。

4. 平堆漆装饰工艺用漆堆出图案花纹，高于漆面，有如浅浮雕。

5. 镶嵌装饰工艺用螺钿、金、银、锡等薄片、蛋壳及各种玉、石等作镶嵌花纹的材料。装饰时原材料可以互相

结合，原料不同，装饰方法、装饰过程也不同，效果也各具特色。

经过长期的技艺洗炼发展，四川漆器逐渐形成自己独特的工艺特色和艺术风格。成都以“雕花填彩”著称，重庆以“研磨彩绘”闻名。1979年，重庆为北京人民大会堂四川厅陈设更新而创制的大型磨漆画“绶带鸟与玉兰花”，将研磨彩绘、堆漆、镶嵌等技艺融为一体，充分展示“研磨彩绘”的传统技术绝招。

## 二、设备

传统漆器生产工具主要有漆刷、角铲、凿子、尖锉、锯子、刨子、雕刀等14种。装饰工具有扫笔(大、二、三号)、宽笔(大、二、三号)、九子画碟、牛角篦子、木绘具等9种。

1956年，成、渝两漆器厂添置压力机，改善制胎设备，更新抛光设备，采用电动抛光，改善了抛光落后状况。1958年，重庆漆器厂研制成功木胎加工机械，木胎生产工效大为提高。同年，成都漆器厂改造添置压胎、上灰、圆盘锯、木元车等30余台机具设备，有效地改善了生产条件。

1960年，重庆漆器厂试制成功刮灰机，基本实现了压胎、车胎、上灰、乳化和打磨、抛光机械化。1970年，成、渝两厂先后添置红外线烘干设备，科学调控温度、湿度，缩短干固周期，提高干固质量。1975年，成都自制成功辗

式研磨机,实现冲碎研磨机械化。

到1985年,四川漆器设备技术状况更有明显增强。全行业制胎、制漆、

研磨、装饰、抛光、干固等主要工序,已基本实现半机械化、机械化生产。

### 第三节 品种质量

#### 一、品种

古代蜀国漆器品种有漆盒、漆奩、漆壶、漆卮、漆匕、漆耳杯等。从一些出土的古墓文物中看,战国时四川漆器已有斫木、卷木、夹苎、皮胎、竹胎、砂器、陶胎所作的日用器皿品类。汉代四川漆器已有彩纹匣、漆盒、漆碗、扁壶、漆屐、漆砚、漆耳杯等品种。以后一直到清代、民国时期,四川漆器品种发展变化不大。

从50年代开始,成都、重庆的漆器生产合作社(组),在继承和发展传统技艺的基础上,新增加了茶盒、捧盒、雕漆碗等新品种。1956年又发展了条盘、圆盘、大小圆果盘、四方花盆、各类铝金盒、高脚圆果盘、高脚酒杯、脱胎花瓶等品种。1962年前后品种有所减少,1973年开始回升,到1976年,成、渝两市漆器已有漆盘、漆杯、糖

缸、挂屏、漆画、薄壳漆塑等100多个品种。1978~1985年期间,开展新材料、新工艺、新技术、新品种的“四新”活动,发展了塑料薄壳成型产品和磨漆画等。

#### 二、质量

从50年代开始,不少产品在参加国际国内重大展览评比中获奖,受到中外人士赞赏。1955年,重庆美术漆器厂查文生创作设计制作的研磨彩绘“金鱼盘”,在第5届世界青年与学生友谊联欢节上,荣获美术竞赛铜质奖。1957年,重庆陈思碧创作的蛋壳镶嵌“凤纹盘”,在第六届世界青年与学生友谊联欢节上,荣获美术竞赛银质奖。1959年以后,成都、重庆的漆器工艺品,曾先后多次送波兰、日本、德国、意大利、智利和港澳等国家和地区参加展览,倍受青睐,争相订货。

## 第四章 地 毯

### 第一节 发展概况

巴蜀在西汉时开始手工地毯生产。清道光年间(1821~1850年),四川成都已有羊毛手工地毯作坊,从业人员约100人左右。1931年前后,当时成都除有一些手工地毯作坊外,还建立了“新中华毛织栽绒厂”和“蓉昌栽绒厂”,两厂约40余人。抗战胜利后,经济不景气,两厂先后倒闭,仅剩4家小作坊,生产人力车坐垫维生。1949年,仅剩1家、3人作坊生产椅垫、台毯等。

1949年后,四川地毯业重新得到恢复和发展。1956年成都毛织品(包括地毯、毛毡、毛绒等)行业已恢复发展到70户、140人,成立了互利毡毛生产合作社,1958年转为地方国营成都地毯厂,职工340人。当年全省年产地毯2251平方米。产品主要由外贸部门收购,销往东欧、苏联等国。1961年中苏关系恶化,国内羊毛等原料供应

不足,产销不畅,外销中断,地毯生产下降。1962年,地毯厂又调整为合作社,大部分转产少数民族毛织用品。

“文化大革命”开始后,四川地毯生产继续遭到冲击,生产处于困窘之中。1973年,重庆成立山城地毯厂。1975年,灌县建立灌县地毯厂(现都江堰地毯厂)。阿坝县、茂汶县也分别扩建地毯厂,温江县新建绳条地毯厂。

1976年后,又新发展了阆中丝毯厂(现名阆中丝毯总厂)、灌县青城丝毯厂、三台县黄麻地毯厂和遂宁不织布化纤针刺地毯。

截至1985年止,四川地毯已成为四川工艺美术行业的主要出口商品。全省已有专业定点企业10个(其中:羊毛地毯4个、丝毯2个、民族地毯2个、黄麻地毯1个、不织布化纤地毯1个),职工1566人,外加工人员1126人,织机818台,年生产能力4万平方

米,年产值 984 万元,出口 1.96 万平方米,出口值 415.5 万元。

## 第二节 工艺设备

### 一、工艺

羊毛手工地毯工艺流程:原毛分选→开片→打土→洗毛→梳纺→染线→绘图→织毯→平毛(平毯)→片剪(剪花)→洗毯→清沟→整理(整修)→检验入库。

丝织地毯工艺流程:选丝→络丝→化染(染色)→绘图→织毯→平毯→片剪(剪花)→清沟→整理→检验入库。

60年代后,四川地毯工艺不断改进革新。特别是1978年,灌县地毯厂自制自动染色缸1台,水温升降用仪器调控,并有水液循环装置,大大减少缸差和色花,减轻劳动强度,提高染色质量。1981年,成都地毯厂改进梳纺工艺操作,在纺机上加重钢圈重量,使BC584纺机运转协调,毛纱质量完全符合国家3.5支纱的要求。同时还建立工艺管理制度,促进纺机常年正常运转,毛纱质量稳定上升。

### 二、设备

70年代前,四川地毯生产设备比

较简陋,90%以上系老旧设备。梳纺设备是1890年英国产品,纺纱条杆不均,强度不够,产量低,耗毛多,生产效率低,质量也无保证。

1974~1979年,成都、重庆、灌县的地毯厂先后将木织机逐步改为铁木织机和半自动铁织机。1976年,成都地毯厂改造、自制、添置部分比较先进的洗毛、梳纺、染色、洗毯、片剪等机器设备,初步实现梳纺、染色、织毯、片剪、洗毯等工序的半机械化、机械化生产。1977年,山城地毯厂自力更生,因陋就简,增添离心机、剪花机具、平毛机等设备,促进了生产发展。1978年,阿坝地毯厂增添铁织机、电动梳毛机、纺纱机、平毯机、洗毯脱水机等近20台,改善了设备技术状况。

80年代,四川地毯生产以工序配套、工序平衡为重点,继续抓紧设备改造革新,引进先进设备,基本实现了前后工序配套平衡,主要工序机械化、连续化,检测检验仪器仪表化。

### 第三节 品种质量

#### 一、品种

四川地毯品种,从原材料上看,有羊毛地毯、丝织地毯、黄麻地毯;从制作工艺上看,有手工打结地毯、绳条地毯、针刺地毯;从图案特色上看,有京式、彩花式、美术式、古纹式、藏族式、波斯式、敦煌式、国画式等;从规格上看,有羊毛毯 70 道、80 道、90 道,有丝毯 120 道、150 道、200 道以上,有机抽洗、机拉洗、3"/8、4"/8、5"/8 等。

四川羊毛手工打结地毯,主要产地在成都、重庆、灌县、阿坝等地;丝织地毯,主要产地在阆中、灌县;民族地毯,主要产地在阿坝县,茂汶县;黄麻地毯,主要产地在三台县;不织布针刺化纤地毯,主要产地在遂宁。

#### 二、质量

四川历来重视地毯生产质量。1981~1983 年,四川省工艺美术工业公司先后举办地毯图案设计、织作技

术短期训练班 10 余次,为地毯企业培训设计人员 50 多人,完成创作图案稿 98 件,图稿可用率达 60%,并送北京参加“全国地毯图案选样会”,受到外贸部门好评。在全国地毯评比会上,6137 样稿图案获图案设计单项奖第二名。此外,还经常进行质量检查督促,逐步把“事后检验”改为“事前控制”。省工艺美术工业公司每年都组织开展全省地毯质量巡回检查,对坚持地毯质量起到积极促进作用。

1985 年止,四川地毯质量已达到全国先进水平。羊毛地毯正品率已达 96.6%(部标为 95%),丝毯正品率已达 97.5%(部标为 95%)。地毯在 1980 年赤峰全国地毯评比中,荣获地毯平毛工艺第三名,地毯图案设计单项奖第二名;丝毯在 1985 年全国丝毯评比中,荣获全国第二名,在中国工艺美术百花奖评比中,荣获国家级银杯奖。

## 第五章 竹藤棕草工艺品

### 第一节 瓷胎竹编和竹编工艺品

#### 一、瓷胎竹编

清光绪年间(1875~1908年),四川的套瓷竹编技艺先在新繁、温江、崇庆州等地家庭副业出现,经过创造提炼,将传统的精华加以开拓发展,形成竹丝扣器(又名扣漆、扣锡,现名瓷胎竹编)。1915年,成都竹丝艺人刘茂林编的竹丝花瓶,在美国旧金山办的“太平洋万国巴拿马博览会”上获银奖。1940年后,竹丝编制品类很少,茶壶的盖、嘴、把不能用竹丝编,只能用铜丝或藤条缠。40年代末只有2人生产。1950年后,恢复了瓷胎竹编生产,曾多次参加国内外展览、评比,被誉为“东方艺术之花”。近二、三十年来,瓷胎竹编畅销国外,在日本、美国、东南亚等30多个国家和地区展销,均得好评。旅游事业发展以后,又成为旅游纪念佳品。

瓷胎竹编是成都的传统名牌产品,以细如毫发的慈竹篾丝,紧扣瓷胎编织而成。要求不露丝头,不起纹丝、叠丝,保持经纬匀称,是工精技高的特编制艺术。加以器具欣赏实用结合,形成独特的地方风格。1982年,渠县发展了瓷胎竹编,融成都、自贡编织法为一体,平面和立体编织相结合,并增加黑白对比提花编织而成,在竹编技艺中独树一帜。

清末已有锡胎高压盘、茶碗、茶缸、细丝炕枕垫、脸盆、花盆、盘、碟等。1949年后,瓷胎竹编品种除传统瓶外,新增茶具、咖啡具、糖缸、首饰盒、果盆及细编与竹压胎结合的高脚盘等百余种。质量要求:编丝内外翻,平贴胎面不抛不拱,锁口坚密不松散;纬经竹条密度每公分为38~40根,经篾排列端正、均匀、无杂色、无漏空、无扭反接痕、无露头,图案清晰,线条匀称。

1979、1982年,曾两次获轻工业部优质产品称号。

## 二、竹编工艺品

四川民间竹编工艺,源远流长,著名产地很多,以竹篓、竹篮、竹席、竹扇驰名。汉代产生了穿扭编制技艺,出现了笠、篋、筥、簟等较精细的竹编日常用品。宋时,梁平竹帘已有生产。明代,崇庆竹编在民间已形成传统工艺,并有“竹编之乡”的美称。清乾隆年间(1736~1795年),安岳县盛产竹凉席,远销北京。青神、眉山、长宁等地生产的工艺精湛、篋丝细薄、花纹优美的细包边扇,是四川著名传统竹编工艺品。光绪年间,梁山油饰彩绘画帘畅销,长宁的细编扇,以细如发丝的篋丝锁边,扇面编织吉祥图案,用罗汉竹作扇柄,编工精致、质朴素雅,风格独特。1902年,自贡竹编艺人龚爵五创始“龚扇”,后由其后代龚玉璋、龚长文父子继承和发展,质地薄如蝉翼,晶莹光亮,宛如纨扇,是蜀中竹编一绝,载誉中外。民国初期,安岳、丰都竹席编织技艺提高,席面编卍字路、木瓜心、狗牙瓣等,并改抽丝为槽丝,工效提高5~6倍,图案有山水、花卉、嫦娥奔月等。长宁竹扇扇面上编制8~20字的诗词。梁平竹帘仿织布法制帘,并在帘上绣绒花,绸缎沿边,或用佛金贴帘边。

1957年,安岳县竹编业为毛泽东

编织1张祝寿细编大花席,席面编有松树、牡丹、白鹤一组图案,寄去北京受到中共中央办公厅的赞扬。自贡“龚扇”参加全国工艺品展销会,受到国内外人士好评。长宁将鲁迅、毛泽东、郭沫若诗词手稿编入扇面上,分送朱德、周恩来。1958~1976年期间,竹编生产时起时伏。1978年以后,竹编工艺品产量逐年增长。到1985年,四川年产各类工艺扇、席、垫和字画高达110余万件。

竹帘的生产过程:办竹丝→织帘→造整→装饰→打包等。编织方法:下料、划篋、启篋、起编、锁口、扭索。竹编扇的生产过程:选竹→下料→开坯→启篋和刮篋→刮篋签→做扇把→编扇→贯签→搞扇头→上扇把→系扇坠。70年代自贡“龚扇”编织技法又有发展,编织仕女、花鸟等复杂画面,一根纬丝的编成,少则穿700多次,多则上千次。一把“龚扇”要用2000根薄篋,耗工40多天。生产工具仍以锯子、篋刀、钻子、刨子、垫子、模胎、铁锤等传统手工具为主,少数企业用机具打眼、刨削、划启。

竹编的品种,在主产区的崇庆、青神,有篋、篮、盘、瓶、盒、插、灯、盆、扇等大类;平面品种有枕席、坐垫、挂屏、门帘、窗帘、信册袋等。70年代后,由素色发展为红、黑、蓝、黄诸色协调的工艺制品140余种,花色500余个。安岳细席产品在全国质量评比会上获第

5名。1981~1985年,崇庆竹编提篮、青神竹编扇荣获四川省优质产品称号,青神竹编字画获全国工艺美术品优秀旅游品奖,自贡“龚扇”评为轻工业部优质产品。

### 三、竹制工艺品

四川竹器盛行,无论镜盒、烟盒、朝珠盒以及各种竹器,雅洁可爱,批量远运外销。光绪年间,江安竹簧制品已有生产。剑阁、峨眉手杖和江安竹簧,器物表面施以雕刻绘制,产品更精致。民国初期,合江县劝工局开办竹藤制品教学房,江安、广元县城相继成立“致和”、“民生”等竹器手工作坊和工厂。1919年,江安竹簧工艺品在巴拿马世界博览会上荣获优等奖,以独特的艺术风格载誉国内外。1936年,垫江县用棕竹制杖,以牛角制柄,产品晶莹光洁,色泽古朴,轻便应手。1945年后,竹器业萧条,停工停产。

1950~1957年逐步将竹制业停产、改行、归农、失业的人员组织起来,先后分别成立了生产合作社(组)。泸州、江安、垫江、剑阁等一些主产区的生产得到恢复和发展。垫江、剑阁的手杖,除销四川外,远销北京、上海、河南、山西、兰州等地。70年代末到80年代初,四川工艺竹器业进入空前发展时期。江安竹簧工艺品1979年产1万余件,1983~1985年3年间,每年平均年产3.12万件,增长2倍以上。

合江县竹藤工艺厂已发展为全国同行设备完善,工艺先进,生产全竹马架椅的企业,年平均产椅1.2万把,产品多数出口。1985年,垫江棕竹手杖年产1万根以上,产品主要出口。峨眉罗汉竹手杖年产达100万根,并在全国第十八届旅游产品展销会上获表扬奖。四川盛产竹制工艺品的还有达县、万县、涪陵、绵阳、温江等地区。

竹制品生产工序:选竹→伐竹→截料→成型→办篾→编制6大工序。1955年竹簧制品大部工序实现半机械化操作。在造型过程中,精巧地运用镶嵌及粘贴工艺,突破本身形态束缚,采用留青、浅浮雕、半浮雕、染色浅雕等精巧工艺,赢得“竹簧之花”的美称,是全国技法全面风格独特的竹制工艺品。1977年,泸州市工艺竹压板总厂,甩掉生产竹器“千年一把刀、一把锯”的原始操作,初步实现了半机械化、机械化生产。工艺竹压板的生产工序:精选折席→席上涂刷粘胶→按要求所需层数逐层粘合→板面贴上一层编有花纹图案的细席→经2000吨液压机热压→即成工艺板。合江县竹藤工艺厂全竹马架椅的生产工序:选料→锯裁成节→刮青→破片→平刨→干燥→树脂胶粘合→压合器处理→用梭边机、刹榫机、打眼机加工、抛光装合成椅架;椅心经锯料→钻眼→雕削→掏缝→打磨→外层涂上清漆→装配成成品。

竹器、竹簧制品的手 工工具种类繁多,主要有锯、锉、琢、钻、锤、凿、刨、雕以及烤炉、铜锅、工尺、墨斗等。70~80年代,重点企业有钻眼机、圆盘锯、破竹机、启篾机、划篾机、破丝机、削节机、匀雕机、车钻床等共215台,还有抛光、刮篾、刨竹、削钉、开片等其他设备64台。

传统竹簧品种有多宝架、镶嵌六方捧盒、帽筒、万字屏、相架等40余种;民国时期增加屏风、宫扇、名片盒、文具盒等20余种。70年代,竹簧技艺发展为有竹器雕刻、竹簧镶嵌、竹簧雕刻、篾丝镶嵌、竹筋皮制品5大类,品

种100余个;至1985年,发展到264个品种、722个花色。竹器品种有竹屏风、竹凳、竹床、竹椅、茶几、竹笼、竹篾等50余种。

1972年,省二轻工业局根据轻工业部颁发的“木制家具质量标准”要求,结合四川实际,对竹藤业的主要产品制定统一的质量标准。1983年合江的“凤竹”牌马架椅和1984年泸州竹胶板装饰工艺品,均获得省优质产品称号,到1985年这两个产品又获中国工艺美术“百花奖”创作设计一、二等奖。

## 第二节 藤 编

四川藤编历史悠久。清末,达县藤制的筐、篓、篮、包等产品已普遍上市交易。民国时期,达县、大竹、灌县、乐山、涪陵、万县等地先后成为四川藤器的主要产区。

1950~1956年,达县、万县、乐山、宜宾、温江等传统产区大都成立了藤器生产合作社(组)。1958年,达县藤器首次送苏联、北京和广州参加展出和交易会,受到国内外人士的好评。1965年9月,达县藤器厂制作一套漂白藤椅和茶几献给毛泽东,被放置在中南海住所的客厅里。1972年,

省二轻工业局拨款,扩建厂房,进行技术改造,筹建藤种原料基地,生产不断上升。达县藤器厂1974年产值比1973年增长65%,创历史最好水平,市场上的藤编产品,供不应求。1979年以后,全省除原有藤编传统产区外,江津、涪陵、内江、雅安和绵阳等地区也有较快的发展。此后,由于新产品、新材料、新技术、新设备的发展,多系手工操作的藤器业大受冲击,生产处于停滞状态。

藤编制品的原藤制作工艺:先将原藤绕圈→蒸煮加工→熟藤去青皮→

再绕圈→晾干→漂白→捆好待用；编织制品流程：选料→造型→编织→整理→包装捆扎；编织工艺：编织→包缠→穿花→拉拌。工具有篾刀、尖刀、扳刀、节疤刨、捻针、细齿锯、三棱锉刀、扯钻、棕刷等。设备有圆盘锯、挖包口机、绞节机、钻眼机、抛光机、通眼机、车胚机、砂轮机、竹架模具、绞节机、削钉机、藤砂台、炒沙炉等。

藤编制品有躺椅、餐椅、沙发椅、连二椅、连三椅五大类。品种有藤绷床、圆桌、椅、沙发、柜箱、茶几、书架、

篮、筐、儿童椅、提包、果盘、盆、垫、筐、篓、藤帽等。70~80年代，藤编企业制定产品质量标准，建立严格的自检、互检和专职检验相结合的制度，产品质量合格率一般都在99%以上。1983年，达县的漂白土藤单人沙发，在全省藤制品质量评比会上评为第一名，获省优质产品称号。1984、1985年，达县、泸州藤制品先后送美国、日本、西欧等国家展销，受到国际友人和商界人士的青睐。

### 第三节 棕 编

新繁棕丝编织始于清嘉庆二十五年(1820年)。道光年间(1821~1850年)已出现棕编市场，棕编成为城乡人民的主要副业收入。光绪时(1875~1908年)，棕鞋年外销3.6万双。1911年，棕丝凉鞋、书包、扇和凉帽已销往英国和东南亚各国。1928年，棕编凉席、坐垫、书包在劝业会上获奖。1936年，繁江镇开设棕丝加工厂，向农民提供棕丝，农民向厂提供成品，棕编品年产24万余件。

50年代初，新繁县供销合作社大力开辟棕制品销路，同时聘请老艺人景玉环传授技艺，先后培训棕编艺徒700余人，至1957年，全县有15个乡

4千多农村妇女从事棕编副业生产，年产值达12万元。1962年后，手工业生产合作社因原料、染料、资金困难，被迫解体。棕编生产实行统一领导，分散生产，定期出售，生产处于停滞状态。1970年，温江地区行署确定灌县、彭县和邛崃为新繁棕编原料基地。1973年，新繁县手工业管理部门培养农村技术骨干1283人，普训编织人员1.5万多人次，当年收购产品达25万元。1982~1985年新繁棕编工艺品出口创汇总额共达128.65万美元。

棕编基本编法有胡椒眼、密编法、人字编三种。工艺过程：以嫩棕叶为原料→将棕心抽出→用针状特制工具划

成 0.3~0.4 公分宽的棕条→经硫磺熏→浸泡→染色晒干→根据造型或模型编织→边编边搓丝→编成后加工装饰品即成。棕编品种分鞋、帽、包、席、

盒、垫、扇和各种玩具等大类,70 多个品种、500 多个花色。制作工具有刀、针、棕梳、垫板、薰灶和模型等。

## 第四节 草 编

四川草编多系民间艺人和农村副业制作,草席、草帽在清朝以前已有生产。民国期间四川以泸县、宜宾、南充等地灯草席最著名。叙永县生产的黄草花席织工精,质量好。巴县、三台、华阳、营山等地生产的麦草帽价廉物美,是广大群众日常生活中避暑佳品。

### 一、草席

1949 年后,四川草席生产主要在宜宾、江津、南充三个地区,正常年产量为 200 万床左右。60 年代初期,全省灯草种植面积只有 2800 亩,比 1957 年减少近 5000 亩,草席产量随之下降,1962 年仅产草席 55 万床,只有正常年产量的 20%左右。1964 年,狠抓原料和成品生产,产量有所回升。当年,泸县 10 个公社灯草种植面积扩大 3~5 倍,收购草席 40 余万床。1966 年,泸县草编厂与日本签订发展日本“踏踏米”席生产,引进织草席机 50 余台,生产草席能力年达 40 万床。

四川工艺草席有普席、排席、花

席、提花席 4 大类,品种有躺席、枕席、桌席、垫席等。叙永黄草提花席,具有平整光滑,精致美观,密实柔软,吸汗透气,图案清晰,有立体感等特点和冬暖夏凉的特性,既实用又可陈设装饰。编织图案有人字纹、几何纹、万字纹、工字楞等。并可织出风景、花鸟、天安门、春耕图及各种文字图案。其工艺过程为:提草→抹脚子→发水→织席→成品。织席工具有纺线架、割边刀、织席架、扣、扣杠、扣竿、楔子、木锤、棕刷。

### 二、草帽

50 年代,巴县全县农村会编织草帽的人口几占人口的一半,大部分是妇女,年产 200 万顶以上。1965 年,自贡、三台等地进行技术改造,产品质量都有提高。1966 年,自贡草帽样品送广交会订货 1.2 万顶,深受客户欢迎。1981 年,三台草帽实现半机械化生产,引进的蒸白技术,生产草帽达 39 万顶。

四川工艺草帽有压二、压三、男女成人帽、工艺帽、旅游帽、遮阳帽、仿美巴拿帽、博士帽及各种儿童花帽 30 余种。制作工艺：选料(麦草、灯芯草和棕叶等)→硫磺熏蒸(漂白)→编制→加压成型→上胶定型→缀上丝带→成

品。制帽设备有草帽机、压帽机、烤房、漂池、锅炉等。1985 年,三台工艺草帽的质量标准,为四川省标准局评定认可,并发布为《四川省企业标准》,统一了全省产品质量、规格。

## 第六章 民族民间工艺品

### 第一节 缬 染

四川缬染素以风格独特而著称,史称“蜀缬”。宋代(960~1279年)发展了著名的“鹿胎缬”,紫地白花,花纹酷似梅花鹿的毛皮。明代(1368~1644年),用于棉布印染,成为民间流行商品。清代以来,全川普遍种蓝制靛,染坊林立。民国前期,著名缬染产区有梁山(今梁平)、荣昌、隆昌、简阳、自贡、荣县、富顺等。民国后期,国外机印花布与化学染剂涌入市场,土染作坊被淘汰,生产技艺逐渐失传。

50年代,缬染生产主要集中在自贡市。1957年创新拔染工艺,称“自贡手工艺拔染”,逐渐行销国内外。1978年发展了扎染,并纳入四川省新产品试制科研项目,生产步入新的发展阶段。1979年,郫县刺绣厂试制扎染产品日本和服、裙料等成功,在广交会上受到东南亚国家欢迎。

民间染缬,因加工工艺不同,有夹

缬(俗称灰染)、拔染、绞缬(扎染)、蜡缬(蜡染)。

#### 一、灰染。

属碱剂防染工艺,以棉布为原料,用木板或浸过桐油的硬纸板,刻成镂空花纹,置酸洗后的布上,在镂空地方涂刷用细石灰与豆浆调合而成的防染剂后,入蓝靛(一种深蓝色植物染料)中染色,经清洗、吹干、刮去灰浆、蒸布、散气、踩整后即成。

#### 二、拔染。

是在蓝色底布上,用镂空花板填充拔色剂,退掉蓝色而得蓝底白花布。

#### 三、扎染。

属机械防染工艺,主要技法有:“撮”,即将染布抓成小撮,用线扎固以表现点;“串”,即将大面积染布用针串

起以表现线条；“叠”，即将染布重叠起以表现面；“塔”，即将大面积染布扭成塔形状，表现线面结合，增强图案的写意感。

#### 四、蜡染。

用蜂蜡或虫白蜡为防染原料，先

在白布、丝绸上用溶蜡描绘花纹，入蓝靛染色，去蜡后则花纹如绘。在川东南苗族地区盛行，平武也有。

此外，隆昌有淋染，白底青花，此色不经染缸，而用黑色染料淋成。生产过程分刮灰与淋染两步。

## 第二节 挑花刺绣

元、明以来，棉织业发达，四川民间挑花刺绣不断发展，逐渐普及全川，而以川西挑花、大巴山挑绣和广元麻柳刺绣最富民间艺术风格。

川西挑花在 1680~1908 年间十分兴旺，人们自己纺纱，织成细布，用川中盛产的靛蓝染成宝蓝色线，挑出白底蓝花布。除用于美化日常生活、嫁妆或婚礼上的赠物外，多的卖出。挑花的针法，以“十字挑花”为主，也称“架花”，是按底布纱格的经纬点斜绣，每 2 针架成 1 个斜十字，这样，使挑出来的长短不一的垂直线条，有规则地排列成各种不同的图案花纹。其次是撇花，底布和正面显示相反的花纹，正面是阳文（白底黑花），背面是阴文（黑底白花）。再次是织花，用单线来回挑，底面花纹完全一样。还有和编织近似的人字挑花等。挑花的材料，大都用青、蓝、白、葱绿的平纹布，间或也有用麻

布的。图案以花、果、凤、蝶、鱼为主，人物次之。形象虽多，但都统一于它特有的风格——万象皆花。构图有团花、边花、填心花、饼饼花和角花等。

大巴山挑花、刺绣源远流长，世代相传。在巴中明墓出土的大批文物中，不少丝棉织物（如腰带、鞋）皆有精美刺绣花纹。经过清朝以来的进一步发展，刺绣艺术遍及“山里人”生活的各个领域，从衣、食、住、用、行到婚、丧、祭等用品，均成了刺绣艺术落脚的天地。具有浓郁乡土气息的达县挑花，清新、质朴、优美、实用。以白布或蓝布为底，用黑线或白线按十字挑花的基本法挑花。题材有人物、花卉、鸟兽、龙凤和文字等。图案善于采用装花手法，当地称为“套花”或“牵花”，即处理成花中有花、花外有花、花纹更显饱满、耐看和丰富。

广元县境内的嘉陵江、白龙江两

岸的麻柳、临溪、鱼洞、羊木等乡的村寨,是有名的民间工艺刺绣之乡,尤以麻柳为最。麻柳地处川、陕、甘交界的龙门山区,人们保留着浓厚的传统汉族风情。小女孩四、五岁学拿针,十

一、二岁学习刺绣各种花样,十七、八岁绣出自己的成套嫁妆。刺绣的帐帘、床单、枕套、手帕、围腰、鞋垫、盖头、裹肚、香包等,工艺精致,极富生活情趣。

### 第三节 年画、彩扎及其它

四川民间木版年画、门神,俗称“喜画”,是人们用以祝愿新年吉庆的装饰画类。其产地主要集中在川西绵竹、川南夹江、川东梁平三县。清代中叶以来,皆有发展,以绵竹年画为最。民国《绵竹县志》云:县“盛产绵竹、白箬竹、笼竹凡 15 种,皆可造纸,印为书籍,制为桃符,画为五彩神荼、郁垒,点缀年景”。清朝乾隆、嘉庆年间(1736~1820 年),城乡年画作坊星罗棋布,约有 300 余家。其特色是以木版刻印出轮廓线后,手工施采,钩线开相(刻画面部)而成,富有装饰性强的版画风格。题材以门神品种为最多,其人物造型,武将文官,老壮青妇幼俱全,畅销省内和云、贵、陕、甘、青、藏、湖南、湖北等省、区,以及东南亚部分国家和地区。绵竹年画同天津杨柳青、山东潍县、苏州桃花坞并称中国四大年画产地。

1949 年后,国家保护艺人,发掘珍贵手稿、木刻版和印刷实物,并创作

新题材,产品多次参加国内外展出。夹江年画用木版套色印刷,雕板刀法粗犷质朴;梁平年画以木版套色印刷为主,并采用 5~13 道色版彩印精品,雕版工艺性强,镌刻味浓。

四川灯彩遍及全省,节日挂灯蔚然成风。尤以成都花灯、铜梁龙灯最有特色。花灯有吊灯、壁灯、座灯、提灯、走马灯、荷花鲤鱼灯、大花篮灯、鳌山灯等,有浓郁的地方特色。四川龙灯,造型独特,色彩强烈,有彩龙、水龙、火龙之分。所用工具有刀、鏊、抿、笔,材料有纸、竹、泥、绸、绢和颜色。成都有浑身扎成一出戏的彩龙,以荷花蝴蝶灯组成的“百叶龙”、口喷火花的“火龙”,以及板凳龙、摆龙、独角龙等。铜梁龙有火龙(头尾 9 节)、正龙(9 节)、彩龙(5 节)、肉龙(24 节,象征农历 24 个节气)。用竹丝为骨,纸扎头、身、尾,棉纸裱糊,精绘鳞甲,各节以竹杆顶立,其中又以布作脊连接。1959 年国庆十周年庆典,成都艺人应邀赴北京

扎了9个张口巨型彩龙头,配以北京龙的身和尾,深受青睐。1984年,铜梁由200人挥舞的9条巨型彩龙送北京,参加国庆35周年庆典,川龙在京再展雄姿。自贡市灯会约始于清道光年间(1821~1850年),每年正月初一到十五元宵,家家门前悬挂彩灯,以示喜庆。民国时期,兴起“双十节”提灯会,人们手提彩灯上街游玩。50年代以来,自贡彩灯逐步发展扩大,1964年举办首届现代大型灯会。1984年以后自贡灯彩开始走向全国,并受邀到国外展出。自贡灯彩注重形、色、声、动,设计巧妙,制作精美,火树银花,湖光山色,灯景交织,特色浓郁。其中,新创的扎染“恐龙灯”更以崭新面貌,独具特色,享誉世界。此外,宣汉县用桃灯组成的“桃龙”,秀山一带的花灯,洪雅灯戏,南充一带的“牛灯”等,均各具特色。

剪纸,又名刻纸、窗花或剪画,是民间装饰艺术的一种。四川剪纸有成套技法和艺人队伍,而以自贡市“余曼白剪纸”为代表。1947年,湖北人余曼白来自贡,以教书刻字剪纸为生。1955年入市工艺美术合作社,专事剪纸艺术活动。他揉北京剪纸的粗犷简炼和南方剪纸的细腻娇美之特色;融雕刻绘画之技法,创造出独具一格的“自贡剪纸”。其工具主要是中型剪以及半圆形、斜口、直口、指甲棚等刀具。制作过程分起稿、剪刻、粘贴、揭离和

成品的调整修改。表现形式,除采用独幅、阳刻单色外,还有组画、门画(签)、阴刻、彩色剪纸(套色、分色、浸染)。1963年开始商品性生产,销北京、上海等地。“文化大革命”中余逝世,生产中断。1972年,自贡市工艺美术公司组织恢复生产。品种有旅游纪念品、贺年卡、婚寿装饰、陈设挂件等。武胜、南部、阆中、天全、宜宾、石棉、仪陇和凉山州等地的剪纸也各具特色。

四川皮影,是清朝中叶以来盛行的灯影戏的道具。以生黄牛皮为原料,依照川脸谱设计,经治皮、起稿、开雕、染色、装配等工艺而成。雕刻精巧,细腻生动,曾应邀赴德国表演展出,为国外博物馆成套购买陈列。清代四川木偶戏,有“京肘肘”、“神头子”、“棒棒戏”诸名。木偶雕刻精细,面部描绘各有特色,既是道具,也是优秀的工艺品。火绘,也称火烫画、火笔画、烙画,是一种装饰技法。以铁笔尖烧至适度,随烧随绘。以江安竹簧火绘、西昌皮火绘最著名。微雕,有别于浮雕、镂雕,是凹雕由粗犷向精细发展形成的。有“米中藏世界,发上有文章”之誉。50年代,微刻家巴中萧友于一块长约6公分,宽约4公分的象牙片上,以胡乔木所著《中国共产党的三十年》全文,组成了毛泽东和朱德肖像,在三、四十倍放大镜下细观,字迹流利,行列井然,点横直撇,一清二楚,既不失金石之风,更具有书法之妙。微刻家安岳

赵子仁,也以刀锋细腻,笔意纵横而名噪艺林。1985年八十高龄的赵子仁在北京展出的新作中,一件在一根长4毫米的白色畜毛上,刻唐诗《登鹤雀楼》,观者无不叹为观止。此外,流行的

民间糖食艺术中的“铸糖人儿”、“吹糖葫芦儿”、“白糖娃娃儿”,均各有特色,各富情趣。蔡缉武泥塑、胡贯之陶塑、雷麻子面塑等,均享誉颇高。

## 第四节 少数民族工艺品

### 一、漆器

为彝族传统产品。相传髹漆技术创始人为狄一伙甫,距今约有1700余年历史。品种以餐具、酒具为主,包括兵器、马具、毕摩用具等20余种。其胎骨有木胎、皮胎、竹胎、角胎、竹木胎等6种。漆为土漆,颜色一般为红、黄、黑3色,系生漆分别加朱砂、石黄、锅烟调和而成,髹饰制作以漆彩绘占绝大部分,是先上黑漆,再用色漆彩绘装饰。造型是适应人们生活需要而添足置底,附耳设柄。有的取材自然,如“鹰爪酒杯”,是用鹰爪和木胎或皮胎的杯身组合髹漆而成,既适用又有避邪驱魔之意。主产地喜德、美姑、甘洛等。

### 二、金属器

金银器中,以首饰为最。普遍用银饰,藏人则多用金。甘孜州以康定、泸定、德格等处所产为佳。康定银器制造始于清康熙年间(1662~1722年),清

末最盛,有36家,从业110人,产品技艺精湛,具有强烈的藏族民间特色。品种现有手镯、银链、戒指、耳环、腰带花、领扣及茶碗、酥油灯等二三十个品种,近100个花色。每年生产用白银三四千两,产品畅销本地及尼泊尔、不丹、印度。阿坝州生产的银器,是以银片、银丝盘花或钻花制作,上嵌珊瑚、玛瑙或松耳石。产品有酒壶、茶壶、吊刀、首饰及佩饰,工精艺湛。铜器以甘孜州的德格、乡城著名。品种有小镀金铜佛、酥油壶、茶筒、水罐等。白玉和丹巴也产铜器,白玉尤以藏刀驰名。

### 三、雕刻品

马尔康、松潘用桦木、野生葡萄根制作的木碗,呈现自然花纹,涂以透明漆后,异常精美,畅销草地一带。藏族的雕刻品也著称于世,以佛教所用之物为主,如藏文经典之印版、六字明经之石刻及佛象之类。佛象尤精,有模型及画象。以昌都、德格、乡城的雕刻为

有名。

#### 四、织绣

藏族以织造见长,尤以织毯历史悠久而工精,有地毯、床毯、马鞍垫、马鞍鞞、坐垫数种。主产于阿坝县和茂汶县。常用花色图案约150种。甘孜州新龙县以生产羊毛毯著名。传统服饰羊毛衫,妇女普遍能梳、纺、织、洗、染到制作,并以彩色十字氍毹、金银绸或皮毛镶边装饰。男女必备的提花腰带和脚带,别具特色,有用丝线编织,有用丝棉线兼织,图案富于变化,以甘孜州的丹巴和阿坝州的理县米亚罗区产品最精巧。特殊用丝织品则来自汉区,如成都的民族缎,华阳彩色提花花边、

腰脚带、素色提花绫绸、白色哈达等。

挑花刺绣,是苗族的传统普及工艺。妇女周身花绣的节日盛装,均为自绣自用,应用范围广泛,有帽饰、头带、胸围、披肩、围腰、袖套、手帕、床帐檐和飘带、背带等。一般是单色,蓝底或绿底白花,间有多色套染。

察尔瓦和披毡,是彝族传统服装,前者类似披风,用捻制的粗羊毛线织成,染为深蓝,或依黑、白毛色牵织不染。边缘镶红、黄牙边,下吊一尺余长的绳纒。毡,以羊毛杆制,有红、白、黑、蓝四色。彝族、羌族和藏族农区妇女,均长于挑绣,自绣自用为主,间作商品。

## 第七章 其它工艺品

### 第一节 雕 塑

四川石砚制作历史悠久。北宋时,花纹奇美的中江花石砚,石质坚细、镌刻精致的蒲江石砚,元、明时期的嘉陵峡合州(今合川县)石砚,均是川产著名文房四宝。

民国时期,成都、灌县玉器业发展迅速,成都的太平街、玉石街、忠烈祠等 10 多条街,约有 70 户、100 余人从事玉器生产。1946 年,灌县西街发展到 27 家、50 余人。1948 年后,生产急剧下降,两地仅存几户生产。

50 年代,成都、重庆、灌县、广元、垫江等地的雕塑业相继恢复生产,并先后组建手工业生产合作社(组)。1952 年,广元白花石雕首批工艺品外销。1956 年,成都玉琢业已恢复 35 户、44 人,生产的戒面、帽花等产品出口国外。1960 年,省手工业联社拨款 21 万元,分配广元、成都、灌县 3 处,为玉石行业发展奠定了基础。1974 年

恢复了南江石刻,提供外贸产品 380 余件。1978 年,重庆在四川首创并生产石膏艺术品,倍受群众欢迎。1980 年,垫江在棕竹手杖的杖柄上试制成功雕刻花鸟山水,镂空龙头角雕手杖出国参展,评价很高。1982 年,四川制作的大型自然根雕“珍兽图”和“鸣凤朝阳”,在北京人民大会堂四川厅陈列,树根高 1.8 米,根龄在 5000 年左右,是传统技艺和现代技艺相结合的新成果。

广元白花石雕,是利用石料的自然特点和色彩,因材构思、设计,运用深雕、浅刻、镂空等技法,经精琢细磨刻制而成。重庆石膏彩塑,是以石膏为原料,经粉碎、筛细配制成料浆,然后将料浆注入设计好的模具内,待干后取出胎坯,加以打磨修饰、彩绘即成。其设备有粉碎机、筛粉机、磨粉机、电碾及各种模具、刀具等。木竹雕生产设

备,有下料机、挖空机、刨槽机、打孔机、粗雕机、精雕机、抛光机、各种配套刀工具及材料干燥设施等。石砚制砚设备有刨膛机、钻膛机、磨砚机、开料机和各种刀具等。

成都玉石雕品种有帽花、手圈、玉石佛珠、头饰、仕女、双耳环、像架等。广元、蒲江除生产石砚外,还有花瓶、

花盆、金龟、糖盒、印盒、烟具及花鸟等 60 余种、124 个花色。灌县玉雕品种有图章、帽花、玉圈、簪子、玉壶、笔筒等 80 余种。江安竹刻竹制品 400 余种,1984 年人面竹空雕花瓶获全国行业协会信得过产品奖。1985 年灌县大理石制品获省优产品奖。

## 第二节 美术陶瓷

巴蜀陶器源于新石器时代。在大溪文化时期,已有红陶、黑陶、彩陶生产。汉代(公元前 206 ~ 220 年),巴蜀已有较成熟的精美画像砖、陶俑,以及陶井、陶楼等模型。两晋南北朝时期(265 ~ 589 年),四川青瓷发达,“邛窑”已开始生产精陶。唐代(618 ~ 907 年),四川陶瓷窑很多,以大邑窑、涪城窑、邛窑陶瓷质为高,泛称“蜀窑”,与秦窑、邢窑、越窑齐誉。唐末,会理绿陶已很有名。茱萸砂锅是民间千家万户的传统日用名牌产品,造型美观,胎体均匀,取釉独特,色泽晶莹,简朴粗犷,价廉实用。宋、元时代(960 ~ 1368 年),四川瓷器业极为发达,青、白、黑釉瓷器为三大系统。成都琉璃厂三彩釉瓷以“宋三彩”著称。白瓷器以彭县瓷峰窑独具特色。广元、剑阁的黑瓷器是四川的代表作。“邛窑”产出的手捏

陶,手法泼辣生动,更显四川民间玩具特色。明、清时期,四川陶瓷生产分布广,品种亦多。琉璃窑以烧制宫中琉璃装饰器为主,成为四川的地方“官窑”。彭县的桂花陶,以黄绿釉作装饰,成都古庙建筑上的琉璃瓦多出自该窑。明嘉靖二年(1523 年)创建的隆昌县袁家漕碗厂(即今隆昌县美术陶厂),产品质量好,耐酸、耐碱、耐高温,延续生产到现在。

民国时期,四川陶瓷业衰退。荣昌陶器转向鸦片烟具和香炉蜡台生产。邛陶遗存的古窑多被破坏,不少古陶精品流失国外。会理绿陶制作粗糙,装饰方法简单。隆昌、大竹、桂花等地陶业虽有发展,但仅生产一些日用坛罐等小商品。

50 年代初,对陶瓷业采取扶持、保护政策,四川陶瓷生产得到恢复和

发展。到1955年,全省陶瓷业2156户,年产值898万元,社员职工10235人,其中国营、公私合营、合作社社员(职工)占21%,私营占58%,个体占21%。陶瓷和砂器业比较集中的荣昌、隆昌、崇宁和荣经县等传统产区都先后恢复了传统名牌产品的生产。1959年,隆昌陶瓷厂细陶车间被砍掉,不少企业的工人抽调上山,支援“大办钢铁”。1966年以后“文化大革命”的干扰,给陶瓷业带来严重的打击。1973年,四川工艺美术陶瓷逐步恢复和发展。隆昌陶器在装饰上新添了素烧、双层镂空技艺,显得古朴玲珑;在造型上使用注浆成型、手拉坯和模型机压三种制坯形式;美工方面采用了点花、贴花、刻花三种;釉色有黑釉、溶釉和朱砂釉;在烧窑方面由碗尾仓烧美术陶,逐步推广了先进的推板窑技术,产品质量不断提高,收成率高达90%以上。

1975~1985年,四川美术陶生产迅速发展,创历史最好水平。1978年后,省二轻工业局先后在隆昌、犍为、大竹召开了全省美术陶瓷生产技术交流会、产品质量评比会,促进了美术陶瓷的发展和产品质量的提高。1982年,邛崃陶厂生产的三彩陶马、熊猫烟缸、三脚杯等产品出口美国、英国、黎巴嫩。1985年,全省二轻工业系统有美术陶瓷企业7个、职工1146人,陶

瓷工业总产值261万元。

陶瓷生产工序有25道,其工艺流程是:原料及釉料制作→拉坯成型→干燥→施釉→烧成等。美术陶瓷的装饰和施釉是一道关键工序。装饰有多种技艺手法,有耙花、镂花、剔花、贴花、刻花、堆花等,并施以釉下彩,高浮雕,浅浮雕,镂空技艺。至1985年止,四川美术陶瓷行业制陶设备有各类球磨机、真空炼泥机、压滤机、打浆机、轮碾机、压坯机、料池、烘房等,从70年代起形成半机械化生产。

50~60年代,四川陶瓷有各种坛、罐、壶、缸、钵、杯、盏、碟等器皿。70年代以后,由生活陶走向专业美术陶生产,花色达1000余种,已形成旅游陈设陶器品、日用美术陶器皿、雕塑工艺美术品、食品包装美术罐瓶、建筑美术制品等大类。会理陶器产品由10种增加到200余种,邛崃的美术陶100余种。80年代,大竹陶雕塑熊猫、母子龟、守门狮等受国内外人士青睐,有的被北京人民大会堂收藏。隆昌、大竹、邛崃、会理、桂花等地的美术陶先后进入国际市场。隆昌县美术陶瓷厂生产的“色釉美术器皿”在1984年第4届中国工艺美术百花奖评审会上,被评为国家级的银杯奖;生产的美术陶花瓶,在1984年全国同行业质量评比时釉陶荣获第1名。

### 第三节 玩具

四川民间传统玩具多以泥、纸、竹、草、木、布、陶玩具为主,全是城镇个体劳动者,农村副业、家庭妇女手工制作。清代以来,较为集中的产地有成都、重庆、绵阳、南充等地。成都青羊宫一年一度花会期间,民间玩具品种多种多样,彩纸风车、竹蛇、巴郎鼓、叫姑姑(俗称蛴蛴儿)、青蟆蚂儿(青蛙)等,最受孩子喜爱。民间还有“吹糖人”、泥塑、面塑艺人,担着担子在街头巷尾摆摊,边作边卖。

50年代初,重庆有工集社、永益、幸福社等10户玩具专业户。到1956年重庆组织起市中区第一玩具社,共64人,主要生产木、布、纸、胶木、白铁、纸火、汽球等7类玩具。1960年成都玩具社由40多人发展到60多人,主要生产纸玩具(笑头和尚、孙悟空等)、木玩具(关刀、宝剑、鸡公车、小猫、小狗、胶木洋娃娃等)、金属玩具(铜铃等)。

60年代初,生产下降。经过调整,出现转机。1963年,成都玩具社与成都竹制品社合并,成立成都竹木玩具社,共83人,除生产原有玩具外,还新上了塑料玩具、铁皮玩具。1965年,重庆玩具社将大型木制玩具与托儿所用品转给重庆木竹工艺社生产,自身集

中生产小型塑料玩具。1972年,重庆玩具社除生产塑料玩具外,重新恢复了布玩具、木玩具,还试制成功吹塑玩具、铁塑汽轮玩具、儿童水壶等。

1977年,重庆扩建玩具社,更名重庆玩具厂,有职工117人,主要生产塑料玩具、金属玩具。重庆竹木工艺厂由轻工部定点生产童车,更名为重庆童车厂。1978年成都玩具社更名为成都玩具厂,有职工180人,主要生产注塑、搪塑、充气玩具。1980年后,乐山、营山等地也相继发展了一些小型玩具生产。成都五一乐器厂试制了电控小汽车玩具,重庆东方红无线电厂试制了电子鸟玩具。1981年,为了进一步开发机动、电动玩具生产,四川省二轻局、省国防工办联合在成都召开“电动玩具生产定点协调会”,成立“协调领导小组”,推动全省机动玩具(如电动玩具直升飞机、机动高速公路、十音变速玩具枪等)的开发。1982年,重庆建立玩具工业公司,进一步加强玩具生产管理。1983年,建立重庆玩具研究所,主要从事电子、电动、机动、布绒等玩具的设计和开发。这都对全省玩具生产发展起到积极作用。1984年,成都市又组建成都玩具二厂,主要生产大中型电动玩具、中高档金属玩

具,弥补中高档机玩具薄弱环节。

1985年,全省二轻系统已有专业玩具厂6个,职工1422人,年产值达1171万元,年利润达33.8万元。

四川玩具最早是民间个体手工业者生产,工具简陋,技术基础差。1949年以后,相当一段时间仍处于“老、小、少、高(设备老、规模小、品种少、成本高)”的状况。50年代末60年代初,一些玩具厂、社注意技术培训、改进工艺、更新设备,初步形成比较规范的工艺流程:造型设计→备料→制模→加工成型(包括内脏机芯配制)→表面处理→组装→检验入库。70年代,全省玩具企业继续改进工艺、更新设备。1981~1982年轻工业部工艺美术公司在重庆投资50万元,扶持重庆童车厂更新设备,改造车间厂房,形成年产童车20万辆的生产能力。1984年,轻工业部又在成都玩具厂投资40万元,从香港引进玩具生产线,成为全省玩具生产步入现代先进技术行列的新起步。1985年,全省专业玩具厂已拥有相当数量比较先进的设备,其中从国内外引进的先进设备约占总数的50%左右,玩具创作设计、工艺操作水平、科研活动、质量管理、检测手段等,都有较大的改观。

随着工艺设备、技术状况的不断改善,四川玩具的品种不断增加,到80年代已发展到比较丰富的品类。计有:塑料玩具、木玩具、布绒玩具、皮毛玩具、金属玩具、充气玩具、小球、乒乓球、童车、机动玩具及竹、纸、泥、草民间玩具。现代科学技术含量大的机动、电子、声控等高档玩具也开始起步。到1985年,开发并通过鉴定的机动、电子玩具新产品有:模型越野车、宇宙船、声控车、可变翼飞机、卡宾枪、电动警车、协合式飞机、神奇画板、多功能果盘、趣味火车等。

1959年,四川新繁棕编玩具、崇庆竹编玩具、荣昌陶瓷玩具、江安儿童小桌椅等,参加由国家对外文化联络委员会组织的赴瑞典、芬兰、挪威、丹麦等国家展览,受到好评。1980年,在全国玩具评比中,重庆金猴牌童车评为第五名、小象玩具评为第七名。1981年营山县皮毛玩具“熊猫”,参加美国费城展览,受到外商好评,争相购买。1982年,重庆“宇宙枪”获四川省经委、省儿童生活用品委员会优胜产品奖。1985年,重庆推骑童车在第五届中国工艺美术百花奖评比会上,获优秀创意设计2等奖。

## 第四节 国画纸 竹帘画 折扇

### 一、国画纸

四川夹江素有纸乡之称,国画纸是在长连纸(文闹卷纸)、贡川纸、连四纸、仿宣纸等漫长发展过程中不断探索,逐步改进而来的。现夹江国画纸约占全国国画纸总产量的40%。

夹江手工纸源于元代,到清光绪年间(1875~1908年)已能制造优良书画纸。20年代初,夹江马村乡石捻村槽户石子青造的书画用贡川纸,在四川省劝业会获奖,授予“保我富源”、“挽回权利”匾额。国画大师张大千于1939年曾先后两次赴夹江,同著名槽户共同研制在竹料中配抄适量麻纤维的大风堂“蜀笺”,试制成功后,文化用纸上升,约占纸产量的85%。1946年后,国画纸生产每况愈下,产量下降。1949年后,夹江国画纸生产得到迅速恢复和发展,1951年,国画纸的产量已达300吨,产品在国内畅销28个省、市、区。1958年,“大跃进”、人民公社化运动中,将造纸生产合作社下放给人民公社生产大队所有。大量砍伐竹木种粮,1961年文化纸中的连史、川连、贡川、老连等品种停止生产。国画纸仅产1.5吨,是50年代以来最低产量。在“文化大革命”

中,国画纸产量继续下降。1978年3月,新华社记者将夹江国画纸生产情况编入“内参”,反映到中央。四川省革委会根据李先念给轻工业部的批示,拟了“恢复发展夹江国画纸的报告”,并批示地县级、省级有关部门执行,国画纸生产得到迅速恢复和发展。1979~1985年,为国画纸产量连续增长,生产发展较快时期。1981年国画纸出口,产品供不应求。1983年,农村落实责任制,当年国画纸产量达216吨、长纤维纸浆200吨,国画纸命名为“大千”书画纸。1985年,夹江县二轻系统有书画纸厂6个,主要生产国画纸,年产量412吨,并形成系列产品,当年国画纸出口日本达74.5万张。

国画纸生产的传统工艺流程有72道工序,其生产流程是:

原料→切草→煮料→洗料→漂料→打浆→卧式浆池→调浆池→沉砂→抄纸→切纸→整理→成品打包。1980年,造国画纸搭配长纤维纸浆,以碱法制浆的生产工艺流程是:桑皮→切料→筛渣→蒸煮→洗涤→筛选→除渣→浓缩→漂白→脱水→除渣→打浆→圆筛→配浆→抄纸→焙纸→整纸→包装。

1985年,四川国画纸品种有10

余个,规格有3尺(1000×350毫米)、4尺(1380×690)、5尺(1530×840)、6尺(1800×670)、8尺(2480×1240)、丈2(3750×1500)。丈2国画纸历史上未生产过,已填补省内空白。

国画纸质量检测方法,过去多凭目测手感,用笔试写试画。1963年,省手管厅制定国画纸质量要求:100%为一等甲级,纸张干无损、板面清洁、细嫩、细腻、有拉力、叠折100次不断,浸润性好,宜书画、宜印刷,每100张(119×79公分)纸重4~6公斤。1964年,省手管厅发布了四川省地方标准《书画纸标准》,乐山地区发布了夹江《大千书画纸标准》。

## 二、竹帘画

竹帘画始见于清光绪年间,为四川民间竹编工艺品之一种。用竹丝作纬线,蚕丝为经线织成,帘面饰以书画。重庆、成都、南充等地的竹帘画,有的还饰以刺绣、挑花,给产品倍增风采。清末梁山县(今梁平县)竹编艺人创造了单条、中堂、横推等不同规格的竹帘画。据《成都通览》记载:1909年,成都竹帘画品种有灰色竹丝彩画挂屏、红油竹丝绫边字对联、红油竹丝彩画桌帏、椅披。抗日战争爆发后,四川竹帘生产发展较快,梁山县生产户达200余家、485人。“中国工业合作协会”,在县设工合事务所,竹帘画多数产品销往国外,产销旺盛一时。1945

年,重庆开设吴永瑜工业社,有两台织机进行竹帘生产,请名画家在素帘上绘以花鸟鱼虫、山水走兽,帘画独具山城特色,产品颇为畅销。

1956年,重庆组织了竹帘画生产小组。1973年南充地区成立了以生产竹帘为主的工艺美术厂,年产画帘6000余张,产品大部分出口。1978年南充产品全部出口,占全省竹帘画出口值42%。80年代初期,全省年产竹帘画近两万张。

竹帘画工艺流程是:选料→取材→办丝→织帘→上光→绘画。80年代初,南充生产的“仕女竹帘画”,继承传统,又有创新。表现方法上,以传统中国国画绘制,综合唐宋的富丽堂皇,明清的清秀典雅,使传统技法与工艺画相结合,形成独特风格,深受国内外群众欢迎。

生产竹帘画的工具有:夹刀、弯刀、钳子、钢板、钉锤、锯子、花锡、乳钵、小锅、铁瓢、漆刷子、剪刀,以及圆盘锯、开片机、冲头、车刀刀具、鱼胶钵、排笔和毛笔等。

竹帘画品种有:横幅、条幅、素色、彩色、挑花、刺绣的帘、窗帘、门帘、椅垫、灯罩、帘帽等。花色多以西厢记、柳荫记、花木兰、红楼梦等为题材。1981年,南充竹帘画获省工艺美术品一等奖,1982年“南陵牌”仕女竹丝画帘获四川省优秀产品奖。1982年,南充地区标准局、二轻工业局还发布了

《竹画帘质量标准》(川 Q/南 139—82),对以竹帘为胚、绘制成竹画的花画特种工艺产品,在帘胚、创作设计、绘制等质量要求方面作了规定。

### 三、折扇

四川折叠扇,古称“撒扇”、“聚骨扇”、“聚头扇”。在各类扇中,它具有携带方便,撒折自如,宜于书画,雅俗共赏的特点。

四川荣昌生产折扇始于晋朝,它是继苏、杭名扇而勃兴的后起之秀。唐代,川扇是四川名特产品。明代为川扇的极盛时期,因制作精工,名闻国内外。精工扇列为贡品,宫中所藏为金字扇、红漆扇,绿笈为面。清嘉庆、道光年间(1796~1850年),折扇逐步走向专业化生产。继后开县、梁山、大竹等地创制了油纸扇,以开县临江油扇(香扇)最著名,它以气味芬香、携带方便、价格便宜、美观实用驰名省内外。光绪初年,荣县城关已有扇铺 140 余家,2000 余工人从事生产,年产折扇 400 万把。

民国初年,荣昌折扇进入鼎盛时期,年产折扇 500 多万把,已远销印度、泰国、缅甸。1928 年,梁山折扇铺发展到 200 余户,年产折扇 59 万把。1938 年荣昌产扇 500 余万把,制作的雕刻、书法、绘画、镶嵌技术精深。1946 年,由于通货膨胀,货币贬值,产扇下降,至 1948 年折扇产量已不足 100 万

把。

50 年代初,经人民政府扶持、帮助,荣昌、梁平、合江等地恢复了折扇生产。荣昌名牌折扇生产,建立 20 多个生产小组,继后分别成立了折扇生产厂、社。1955 年荣昌产扇 75 万把,并逐步实现半机械化生产,提高了生产能力。1956 年梁平产扇 50 万把,产品由百货公司或供销社收购。60 年代初,折扇产量逐年下降。后因“文化大革命”的干扰,生产徘徊不定。70~80 年代初,折扇生产得到发展,花色品种增加。1980 年荣昌产折扇 200 万把,其中 80 万把专为民航生产花礼扇。开县临江油纸折扇生产已突破百万把大关。达县新发展了旅游油纸折扇,深受旅游者欢迎。1983 年合江纸扇厂采用半机械化生产后,产品质量显著提高,年产纸扇 30 万把。全竹工艺扇 3 万把出口美国、加拿大、日本、澳大利亚、西欧、北欧等国家。

折扇生产从选材下料,制作扇夹、扇心,须经过青山→同骨→皂锅→棕风→铝扇→除批→填夹→头子→苏练→尾庄→拼扇→捆扎→白页→绘画→雕刻等 15 个大工序、96 道小工序的流程作业。在糊纸折叠成扇时,糊黑纸有 40 多道工序,糊白纸扇有 10 多道工序。制作精致的折扇,还有牛角、鱼骨、螺钿、金银丝镶嵌或镂空雕刻。

1977 年,峨眉县竹器社生产纸扇,试制成功扇骨机 11 台,折扇生产

基本上达到机械化、模具化。工艺流程由70道减为23道,成本下降60%。

明代,荣昌折扇仅有黄竹制“硬青”、“皮衣”两种。到清嘉庆(1796~1820年)年间,折扇花色品种增加到

20多种。50年代,品种不断改进和创新,有全楠、正棕、硬青、羽毛、檀香等十余类,到1982年品种花色达325个。

四川省手工业(二轻工业)工艺美术历年企业情况及主要产品统计表  
表2-1 (1950~1985年)

| 年度   | 总产值<br>(万元) | 企业数<br>(个) | 年末<br>职工数<br>(人) | 工资总额<br>(万元) | 平均月工资<br>额(元) | 主要 产 品      |                         |              |               |             |                   |
|------|-------------|------------|------------------|--------------|---------------|-------------|-------------------------|--------------|---------------|-------------|-------------------|
|      |             |            |                  |              |               | 竹制品<br>(万件) | 地毯<br>(M <sup>2</sup> ) | 金银首饰<br>(万元) | 漆器工艺<br>品(万元) | 竹帘胚<br>(万元) | 夏布(系统内<br>专业)(万匹) |
| 1950 |             |            |                  |              |               |             |                         |              |               |             |                   |
| 1951 |             |            |                  |              |               |             |                         |              |               |             |                   |
| 1952 |             |            |                  |              |               | 144.14      |                         | 0.2          |               | 0.02        | 5.24              |
| 1953 |             |            |                  |              |               | 147.10      |                         | 0.2          |               | 0.02        | 7.35              |
| 1954 |             |            |                  |              |               | 155.24      |                         | 0.2          |               | 0.18        | 11.91             |
| 1955 |             |            |                  |              |               | 173.38      |                         | 0.2          |               | 0.99        | 14.98             |
| 1956 |             |            |                  |              |               | 225.49      | 3710                    | 0.2          | 1.77          | 0.61        | 16.51             |
| 1957 |             |            |                  |              |               | 513.99      | 7761                    | 0.76         | 9.48          | 3.69        | 19.73             |
| 1958 |             |            |                  |              |               | 552.34      | 2251                    | 54.70        | 65.52         | 8.50        | 19.27             |
| 1959 |             |            |                  |              |               | 624.85      | 7951                    | 110.43       | 141.29        | 22.51       | 18.20             |
| 1960 |             |            |                  |              |               | 898.48      | 14604                   | 272.02       | 160.65        | 26.94       | 15.03             |
| 1961 |             |            |                  |              |               | 598.16      | 22299                   | 97.08        | 91.45         | 6.36        | 7.64              |
| 1962 |             |            |                  |              |               | 515.47      | 10276                   | 0.93         | 30.07         | 9.36        | 8.09              |
| 1963 |             |            |                  |              |               | 389.18      | 8193                    | 4.25         | 36.75         | 9.00        | 12.42             |
| 1964 |             |            |                  |              |               | 376.86      | 264                     | 12.05        | 1.83          | 4.44        | 14.38             |
| 1965 | 518         | 53         | 2801             | 108.83       | 32            | 415.69      | 302                     | 28.85        | 2.28          | 6.18        | 14.78             |
| 1966 | 596         | 57         | 3037             | 117.87       | 32            | 388.85      | 38                      | 16.18        | 19.79         | 7.33        | 14.11             |
| 1967 | 706         | 53         | 2993             | 120.70       | 34            | 217.61      | 34                      | 8.11         | 0.75          | 3.69        | 13.28             |
| 1968 | 350         | 48         | 2705             | 111.90       | 34            | 380.86      | 34                      |              | 0.05          | 4.56        | 11.08             |
| 1969 | 534         | 50         | 2758             | 112.69       | 34            | 177.57      | 34                      |              | 1.50          | 6.38        | 12.87             |
| 1970 | 712         | 52         | 2734             | 109.48       | 33            | 173.79      | 34                      |              | 1.50          | 6.92        | 14.05             |
| 1971 | 623         | 44         | 2697             | 115.71       | 36            | 147.19      | 34                      |              |               | 5.25        | 15.16             |
| 1972 | 735         | 39         | 3553             | 160.67       | 38            | 144.79      | 58                      | 43.69        | 2.23          | 8.94        | 13.55             |
| 1973 | 988         | 49         | 3797             | 209.28       | 46            | 142.11      | 225                     | 30.81        | 3.82          | 15.68       | 13.06             |
| 1974 | 1005        | 54         | 4371             | 210.36       | 40            | 115.58      | 754                     | 69.87        | 7.60          | 19.68       | 10.84             |
| 1975 | 1190        | 65         | 4637             | 210.00       | 37            | 162.39      | 1928                    | 19.97        | 1.28          | 18.91       | 8.97              |
| 1976 | 1561        | 79         | 5211             | 251.21       | 40            | 238.68      | 4366                    | 100.63       | 9.20          | 13.34       | 16.24             |
| 1977 | 2701        | 111        | 6830             | 315.64       | 39            | 329.10      | 8757                    | 150.98       | 17.92         | 21.43       | 16.72             |
| 1978 | 3243        | 113        | 9685             | 492.00       | 39            | 350.21      | 12053                   | 125.77       | 32.25         | 13.65       |                   |
| 1979 | 4538        | 132        | 14258            | 722.10       | 42.2          | 141.34      | 14900                   | 93.00        | 54.00         |             |                   |
| 1980 | 3424        | 98         | 14805            | 878.46       | 49            |             | 18840                   | 74.44        | 52.49         |             |                   |
| 1981 | 6393        | 98         | 15258            | 926.07       | 51            |             | 23400                   | 44.00        | 44.00         |             |                   |
| 1982 | 6379        | 98         | 15693            | 961.02       | 51            |             | 28900                   | 54.00        | 30.00         |             |                   |
| 1983 | 7378        | 98         | 15584            | 1014.38      | 54            |             | 32307                   | 115.00       | 30.26         |             |                   |
| 1984 | 4820        | 98         | 15084            | 1059.01      | 59            |             | 31306                   | 635.21       | 69.31         |             |                   |
| 1985 | 12781       | 100        | 10165            | 812          | 67            |             | 31431                   | 6804.53      | 84.41         |             |                   |

四川省二轻工业工艺美术品历年获奖产品统计表

表 2—2

(1979~1985 年)

| 获 奖 产 品 名 称     | 获 奖 企 业 名 称 | 获 奖 时 间<br>(年) | 获 奖 级 别       |
|-----------------|-------------|----------------|---------------|
| “浣花”牌蜀绣精品       | 成都蜀绣厂       | 1982           | 国家级工艺美术百花奖银杯奖 |
| 色釉美陶器皿          | 隆昌县美术陶厂     | 1984           | 国家级工艺美术百花奖银杯奖 |
| 120道手工打结丝织毯     | 阆中县丝毯总厂     | 1985           | 国家级工艺美术百花奖银杯奖 |
| “荷花”牌钾晶质刻花玻璃器皿  | 重庆市北碚玻璃器皿厂  | 1983           | 国家级优质产品银杯奖    |
| “三友”牌瓷胎竹编       | 成都市竹编工艺厂    | 1979           | 轻工业部优质产品      |
| “三友”牌瓷胎竹编       | 成都市竹编工艺厂    | 1982           | 轻工业部优质产品      |
| “箭杆山”牌民族马靴      | 康定县民族制革厂    | 1983           | 轻工业部优质产品      |
| 彝族木餐具           | 喜德县木餐具厂     | 1983           | 轻工业部优质产品      |
| “双龙”牌酥油桶箍       | 灌县民族金属制品厂   | 1983           | 轻工业部优质产品      |
| “玲珑”牌银花扁丝八方迎春花瓶 | 成都市金属制品厂    | 1980           | 四川省优质产品       |
| “浣花溪”牌蜀绣        | 成都市蜀绣厂      | 1981           | 四川省优质产品       |
| “三友”牌瓷胎竹编       | 成都市竹编工艺厂    | 1982           | 四川省优质产品       |
| “天府”牌丝绸绣衣       | 阆中县绣品厂      | 1982           | 四川省优质产品       |
| “南陵”牌仕女竹丝画帘     | 南充地区工艺美术厂   | 1982           | 四川省优质产品       |
| 竹编提篮            | 崇庆县竹编工艺厂    | 1982           | 四川省优质产品       |
| 工艺瓷雕熊猫          | 大竹县美术陶瓷厂    | 1982           | 四川省优质产品       |
| “松鹤”牌手工打结丝地毯    | 阆中县丝毯总厂     | 1982           | 四川省优质产品       |
| “山字”牌中国宋笔       | 乐山市毛笔厂      | 1982           | 四川省优质产品       |
| 龚扇              | 自贡市工艺美术公司   | 1983           | 四川省优质产品       |
| “天府”牌丝绸服装       | 阆中县绣品厂      | 1983           | 四川省优质产品       |

