

第四章 手工业和采矿业

第一节 手工业概说

一、行业种类和产品

民国时期，西藏的手工业者分非职业性和职业性的两种。前者以农（牧）民为主，兼搞手工业，而后者完全以手工业生产为其谋生手段，这种人一般都要加入行业会组织。西藏手工业者的一个显著特点是同领主保有人身隶属关系，从一定意义上说，他们是从事手工业生产的农奴，而绝非是自由劳动者。除少数从事手工业的尼泊尔人、克什米尔人和回族人外，所有藏族职业手工业者，人身分别属于政府、贵族和寺院所有。民主改革前非职业性的手工业者约有15000余人，这些手工业者一般是自产自销，不受政府的限制，也不需缴纳任何税，但由于资金少，无工资，原材料不能大量引进，故不能大批生产，不能满足社会的需求。

藏族的手工业在向宗教化发展的同时，生产生活方面的手工业技术也形成了一定的规模，如：墨竹工卡、澎波、林芝、乃东、扎囊、江孜、日喀则、拉孜、尼木、那曲、昌都等地的陶器，拉孜、日喀则、拉萨、白玉等地的藏刀、首饰、奶桶、宗教用品等物，普兰、加查、吉隆、尼木、林芝等地的木碗、木糌粑盒、酥油桶，江孜、山南等地的藏毯，山南、门域、错皮那、昌都、尼木、拉萨等地的纸张，拉萨、日喀则、尼木、曲水、山南、墨竹工卡、工布江达等地的酿酒业，尼木、拉萨、热振、林芝等地的藏香，拉萨、萨迦等地的刻板印刷业，墨竹工卡的陶器，尼木的糌粑盒、藏桌，拉萨、昌都等地的银碗，拉萨、拉孜的六弦琴，山南、江孜的藏毯和墨竹工卡等地的陶制品，都是享有盛誉的。

民主改革前，西藏计有纺织、缝纫、鞋帽、制革、金银、制铁、木石、造纸、印刷、雕塑、磨面、造酒、屠宰等45个行业，约8250户、25000人。但不包括在农村作为副业的行业，如织氍毹、邦单之类的人数。手工业者大部分集中在拉萨、日喀则、

江孜、昌都等城镇。其经营方式主要是来料加工，其次是自产自销，并有部分兼营商业者，在农村主要是半工半农的手工业者。拉萨是西藏政治、经济、文化的中心，因此，工艺水平较高的手工艺人也绝大部分都集中在这里。据1959年拉萨市市场调查组编写的材料《西藏地区市场资料》一文所述，其时拉萨有手工业26个行业，产品约千余种，其中主要行业的产品情况如下：

石匠：除参加建房外，还可生产石磨、石碾、石碾、石槽、石盘等5种。

铁匠：可生产镰刀、犁、钉耙、铁锹、剪子、锁、铁锅、铁盆、菜刀、剥皮刀等共31种。

木匠：可生产桌、凳、木箱、木柜、货架、酥油桶、筛面箱、水桶、床、各种神台等12种。

铜匠：可生产铜灯、铜壶、铜锁、铜喇叭、铜盒、铜神像、铜盘、铜墨盒等13种。

皮匠：可生产马背套、马笼头、马肚带、枪套、子弹带、皮带等16种。

靴匠：可生产藏长靴、短皮靴、喇嘛靴、鞣鞣靴、棉鞋等8种。

帽匠：可生产男女老少所戴各种帽子及喇嘛、藏官等所戴帽共10种。

陶工：可生产烧饭罐、酥油茶壶、藏酒壶、火盆、花盘、背水罐、尿壶、药罐等11种。

裁缝匠：可生产藏式衣裤，各种藏式窗门帘等45种。

地毯匠：生产地毯、床毯、马鞍垫等5种。

鞣鞣匠：编织鞣鞣、藏被、邦丹、垫子等6种。

金银匠：各种金银首饰及银盘、银壶等13种。

其它行业如藏香、木碗、藏纸等计20种。

二、经营方式和从业人员

(一) 经营方式

西藏手工业者的经营方式，大致可分为四种：1.以来料加工为主的有木、石、绘画、雕刻等；2.自产自销的有铁、鞋、皮匠等。他们有时也做来料加工，但以销售成品为主；3.属家庭副业性质，如纺织业，人们不以此作为主要生活来源，在乡村主要从事农业，在城镇，主要从事其它行业；4.兼营商业者。据了解，在拉萨地区有60户，其中制帽业有20户，金银首饰业中有12户，此外还有其它行业者，但户数不多。这类手工业者较为富裕，有些还跑印度，购回布匹、皮张、钻石、珍珠、玛瑙、松耳

石等回拉萨加工出售，有些人还兼营菜园、饭铺等。

（二）拉萨各行会从业人员

和平解放前，拉萨市有缝纫工匠430余人，在索康的430余名成员中，有130余人系给达赖、噶厦政府支差者。另外交货币差的300余名缝纫工匠，每年给索康交钱。

拉萨缝纫业可分为下列几大类：1.专做帽子者。做帽子技术要求高，资金也多，如做金花帽“次仁金克”，一般兼营其它百货。2.专做衬衣、裤子者。技术要求低，资金小。3.专门上门做活者，无机器，全靠手工操作。4.专门给贵族裁衣者。拉萨制鞋业，分为皮鞋、喇嘛鞋、松巴鞋、直南鞋、噶洛鞋5种制作人员。制鞋亦有行业会一类的组织，行业会内又分成若干部分。做皮鞋和直南鞋的同属一分组，做喇嘛鞋的为一分组，做松巴鞋的为一分组，噶洛鞋的不入行业会。全市做喇嘛鞋的工匠约10多户，均来自外地。

拉萨有从事制革业者约10户，20多人，每年给噶厦有关部门交熟好的皮子2张，后来改为不定期交原皮免费加工，供他们做喇嘛鞋。此外在藏历年前后，还要向铁棒喇嘛交熟好的牛皮一张。熟皮匠没有行业会一类的组织。拉萨的铁匠约计100人左右，其中30多人在造币厂，70人在市内工作，各有系统组织。支劳役差的木匠160人、石匠90人、泥瓦匠30人。他们基本上都为藏政府做工，每月给青稞3克，藏银12两，少数酥油、茶叶等。拉萨的制香业约有45户，没有行会组织。

三、生产状况

西藏的手工业生产一直保持着原始落后的生产方式和工艺，以户为单位自产自销，因此大多没有批量产品，只有地毯和各种挂毯、围裙等产量较大，但地毯每年的出口量也只有1万平方米左右。总之由于落后的生产力和繁重的税务，限制了产品的质量和数量，使手工业基本处于停滞状态。

除了裁缝业外，其余的行业工具都很简单，原始。如做香就用一个牛角，铁匠就用几把锤子、钳子和牛皮风箱，织氍毹用的是一把羊毛梳、一架木制机。其中一部分原料和工具是从印度输入，如铁匠的锤子、羊毛梳子，制犁头和铁锤用的钢板（一般犁头约重七八公斤）；做香的香料主要有4种，其中两种来自印度，还有一部分皮子也来自印度。

拉萨的缝纫工匠以手工缝纫为主，大约在1930年左右有缝纫机6台，到1950年左右增至13台，有缝纫机的工匠为回民，藏民没有。藏族工匠过去一般从事来料加工。

加工品种有各式藏装，衬衣、裤子、袈裟、寺庙装饰、垫子等。加工费一般很低，一件好的氍毹藏装费时2天，收费藏银40~50两，如到主人家去缝纫，除供给吃外，一天给工钱4~6两。

制香业其产品除供应拉萨外，还远销西藏各地及云南、四川藏区、不丹、锡金等地。做藏香的主要原料小柏树叶主要来自山南等地，每驮价约150两藏银，另添加其它辅助原料约银100两，可做藏香625把，每把售价12两。若材料准备就绪，每日一个劳动力可做25把，约1250根。制革业劳动力较强的户，每天可熟牛皮3张，一般的户每个月平均熟皮子15张。西藏的金、银、铜、铁五金手工业是以家庭为单位的来料加工，工作人员一般只有两三人，工具只有一副，但是不很齐全，只能供两三人使用。如黑河地区的铁匠尼玛次仁与儿子恩珠，共同使用钳子1把、铁锤1把、铁砧1个、锉刀1把、截铁刀1把、羊皮箱1个、零碎小工具五六件，这些工具粗糙简陋。五金工匠的雇主一般为尼泊尔商人、康巴商人、安多商人和当地贵族、寺院。农牧民除了加工一些必需品，如生产工具外，很少加工饰物。商人及贵族主要加工宗教用品、器皿、手饰，如曼札、油灯、刀、耳坠、手镯、项链、嘎吾等。产量情况见下表：

五金工匠部分产品日产量情况例表

行业	产品	产量	工时	备注
铁匠	铧犁	12件	1天	1.来料加工 2.制作过程均有学徒或帮工
	刀(包括刀鞘)	1把	2天	
金匠	戒指	2~3枚	1天	
银匠	聚宝瓶	1个	1天	
铜匠	铜锅(小)	1个	3天	

四、手工业行会和封建式管理

原西藏地方政府利用封建的行会把头对市场进行管理，对小贩、手工业者则以各种差役和税收进行剥削。这种管理很严格，形成了一整套的管理措施和体系。首先政府对手工业采取按行业进行管理，每个行业的管理阶层由基巧、仲多和勒参夺当巴三者组成。其中勒参夺当巴是行业会的直接管理者，他的职能是负责税收和根据政府需要调派差役，并负责统计各种生产情况，了解人员变更，评议手工业者和艺人的技术职称和相应的待遇等。行业会具有严密的制度，它的建立是由统治阶级一手操纵的，

是为了更好地控制手艺人，使其更好地完成各种差役。

西藏的手工业行业会、存在于拉萨、江孜和亚东等地，从现有的资料判断，拉萨有5个行业会，即管理泥、木、石行业的“多辛基杜”；管理缝纫行业的“索康”；管理金、银、铜、铁业的“雪堆白当巴”（归属于达赖内侍系统）；管理作画、雕刻行业的“晋素”和鞋业的“桑贾巴”。不受拉萨米本的管制。在江孜有织毯业的“错巴”，亚东也有手工业行业会，数目不详。在山南贡嘎宗姐德秀镇，设立有专行染匠组织，染色组织名称为“乌则”，该组织成员来自于僧俗贵族属民九子和政府属民九子。据称该组织始建于五世达赖喇嘛时期，隶属于孜拉恰机关，由当地宗政府和孜拉恰委派一名仲科共同监督管理。

十三世达赖喇嘛晚年宣布取消拉萨所有手工业独立单位，所有事宜均由二位米本负责管理。江孜有织毯业的行业会组织，称为：“错巴”，据说在1910年前后，江孜的织毯业日渐发达，噶厦政府随即指派一名五品官员列参巴管理，所有织毯工人均要加入这一组织，否则，



布达拉宫前的工匠们

不准在此织毯。勒参巴的任务是组织工人向藏政府支差。每年藏历正月至九月，由其带领十五六名精良的织毯工人到拉萨，专门为达赖织毯子。^①

西藏手工业行业会有下述特点：首先，行业会的大头领不是由同行者推选，而是由噶厦或达赖直接任命，并向他们负责。政府直接管辖行业会的机构为“阿德勒空”和“多贝勒空”。行业会的头领一般分为勒参巴、仲多、乌钦、乌穷、基巴、基约等6种。勒参巴、仲多相当于行会的正副负责人，乌钦、乌穷相当于下属的正副领班基巴和基约，前者负责管理有关账目，后者为上级的跑腿，传达他们的指令。这些头领来自手工业者的技术优秀人员。但其高级负责人勒参巴和仲多，均由噶厦政府任命，并拥有官僚和俸禄。如勒参巴规定官阶五品年薪青稞108克、藏银16品。

^① 《宋史·职官》，卷一六七。

五、行会手工业者的税差

西藏手工业者除个别的以外，绝大部分均属三大领主的属民，他们除为其领主支差外，还要给藏政府支差。这些差赋带有税收性质，其形式以劳役为主，也有用货币支付或两者兼有。其税率视政府需要而定，没有一定的确切比例。

以铁匠为例，拉萨市内的铁匠分两部分，一部分支劳役差，计12人，余下支货币差。从事劳役差的人技术精良，他们每人每年平均向政府支差3个月左右。铁匠在民间受雇，每日可得1克青稞的报酬，而他们支差的90天中，仅得青稞36克。按1951年青稞每克藏银40两，折青稞10克计算，政府通过铁匠服劳役，收取了44克青稞的税，相当于铁匠一年收入的15%。若需雇人代替，每人每日工资为30两。不支劳役差的人，要支货币差，其数量由交货币差的人技术高低而定，多者每年200两，少者15两。又如缝纫业，其中130人须向达赖或噶厦政府支差，每年约50~70天。另外300人每年向行会（索康）交藏银，其数量依技术高低和收入多少而定，技术高的为2或3品，差的为15两至70两不等。服劳役差的工匠多为技术精良者，这些工人若自做藏装，每两天做一件，每月可得工钱600两。而他们为政府支差，两月合计252两，从行会获得补贴650两，两月实得904两。每年服劳役两个月则少收入296两。

以上为铁匠和缝纫匠的税收情况。实际上，西藏的工匠负担远多于此，尤其在拉萨，他们除为政府支差外，还要承担名目繁多的苛捐杂税。从这些苛捐杂税看出，手工业者的负担是沉重的。

此外，西藏地方政府普遍实行包税制，税官没有特定的薪金，多收归己，因而贪污勒索现象十分严重。商人纳税时，除征税外，要给税官送25两藏银；查验税票时，要送10~15两。有些地区还要另送实物，如嘉黎税卡，商人纳茶叶税时，要送税官7块茶叶、5~15块红糖、10把粉条；岗托税卡要送税官布5~10方，土香五六把；商品少时，也要送肥皂1块，毛巾1条。^①

第二节 采矿业

一、金矿开采

民国年间，班禅集团在噶尔及藏北一带拥有金矿，每年皆有大户及附近农牧民前

^① 以上材料依据拉萨市城关区档案室1959年《财金》、《计划》、《基建》卷。

往采金，他们要向班禅集团设在那里的金官按人头缴纳官定1古尔钱标准重量的金沙，上缴班禅团。金官年薪200克（西藏容量单位），但他可用茶叶与粮食等与采金人交换金子以牟利，金官的人选多为金矿附近的富裕人家。据魏受园1946年发表的文章统计，西藏地区所产黄金约为80232金衡制两，其中：1935年为12411两，1936年为12004两，1937年为12421两，1938年为18961两，1939年为24435两。

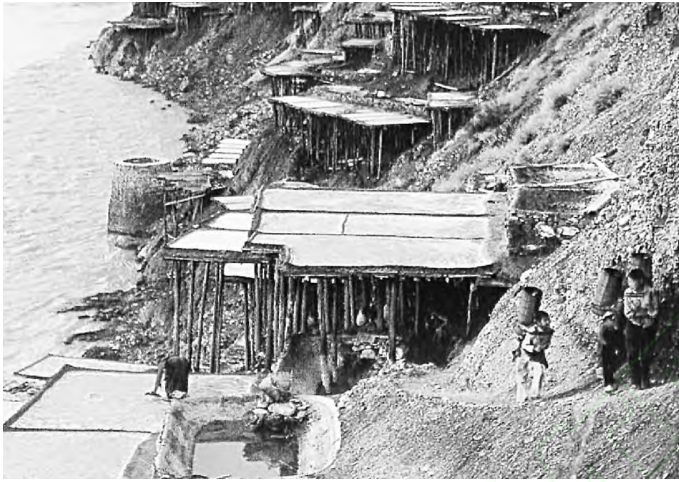
二、食盐开采

西藏的黑河、阿里盛产湖盐，昌都地区的一些地方盛产井盐。池盐以班戈、当雄两县间的纳木错湖（蒙语名腾格里海）所产最丰，其余如公努木盐池、里牙尔盐池、尔布盐池、雅根盐池、必老盐池、那木盐池、马里盐池、苦公盐池、那木鄂岳尔盐池，皆在雅鲁藏布江两岸，亦均著称，另有类乌齐（县）盐池。据桑苏·群培在《解放前我在藏北经商情况》一文中所讲：“我本人曾去过三处盐池。那里并无原盐交易，也不缴纳任何税金。俗语谓：‘藏北盐池大，手长任意挖。’春季挖盐，可使用镐头，并不费多大力气，但盐质差；夏天下雨后，需从水中捞盐，十分费力，但质量却好。挖盐时需要三个人，两人撑袋子，一人挖盐装袋子。每个盐池都有来自四面八方的挖盐人，亦聚集着上千头驮牛。”岩盐以后藏乌兰达布逊山所产紫色石盐最为特别，其它山原岩野，蕴藏极丰。井盐需晒制，池盐、岩盐则出自天然，不假人力。民国时期西藏每年的食盐开采量有多少说法不一，有些文章称，西藏用于盐粮交换的食盐为1000万斤，^①由于出口到尼泊尔、不丹的食盐也是换取粮食的，其数量若未算，那么，西藏的盐产量至少亦有1420万斤。1954年，西藏贸易总公司日喀则办事处编写的调查报告——《后藏地区人口、土地和土特产品调查概况》中说到，“该地区食盐产量约10万驮，计1000多万斤”。

昌都地区的主要产盐地为盐井。据蒙藏周报1935年所载：“盐井一处，其盐产澜沧江之两岸，水由盐穴而出；江茶之盐，其井深数尺或丈余，工人掘井，负木桶入井取水；江西之盐，其井深二三尺，盐水半皆温泉，亦以木桶负水，不用火熬，但于两山架木如楼，楼上筑泥格成土箱，宽长均只七八尺或丈余不等，俟泥干可以行人，将所负盐水注于其内，风动日暄，结成颗粒，用帚扫之，每一土箱，得盐五六斤……每年约出盐二万驮上下，运销康西南各地，及云南迤西，系西丽江一带。”^②20世纪40年

① 安新国：《西藏的盐粮交换》，《西藏研究》1982年第3期。

② 《蒙藏周报》，民国二十四年四月二十日第六十九期，第40页。



芒康盐井的古盐田

代，盐井一度有60眼。据1954年编写的《盐井宗井盐调查材料》所载，每年产盐约200万公斤左右。

据黑河地区1961年拉萨市商业局的调查报告中《关于拉萨地区盐粮交换历史情况的调查》一文中说到：安多买马等地区的牧民驮盐，每年经当雄、羊八井、林周、堆龙等地，

共41600驮，计208万公斤，此还不包括黑河地区本身的消耗。

阿里地区出产食盐，约计100万公斤。总计西藏地区所产食盐，不少于1007.5万公斤。事实上，西藏在和平解放前后，人口约100万、牲畜974万头，均需用盐。据有人粗略估计，5口之家每年用盐0.6公斤，西藏每年需用盐1200万公斤，若加上向尼泊尔、不丹、锡金出口，向云南、四川内销250万公斤，总计达1450万公斤。据此，估计西藏年产食盐1250万公斤，是不会估计过高的。^①珞隅地区在民国时期及以前，当地的阿巴塔尼人一直用蕨类植物（旧称羊齿草，因其中含盐份，羊喜食）烧灰淋卤制盐，并用于交易。

三、拉萨等地的屠宰业

拉萨的屠宰业，主要分布在河坝林、小昭寺、八朗学和旦巴4处，这4处地方的屠宰业都有其独特的发展历程。旦巴的屠宰业出现较早，据说已有700年的历史。早期达赖的肉食，由该处供应。1791年，清廷派福康安率兵入藏击败入侵的廓尔喀人后，清军中的部分甘青回民留居河坝林，从事屠宰、种菜、磨面、开饭铺等工作，形成了河坝林的屠宰业。小昭寺附近的屠宰业来源，据说是在300多年前，有一批蒙古人定居在尼木的香巴、林周的蒙巴等地，他们每年藏历十月十五日至十一月来拉萨朝拜寺庙，并向西藏地方政府缴纳1000只羊的定额税，并出售部分羊只。有些人就自此留居下来，从事屠宰业务，与藏族人结婚。到1920年左右，在小昭寺附近形成了出售羊肉

^① 李坚尚：《西藏的商业与手工业调查研究》，中国藏学出版社，2000年，第7-8页。

的市场。按照西藏地方政府的规定，河坝林专门经营牛肉买卖，河坝林回民从不卖死牛肉，且宰杀干净卫生，故得到十三世达赖的特许，他们中的两户人世代相传，一户专门供应达赖的食用牛肉，一户回民专门供应噶厦政府官员食用的牛肉。

西藏地方对屠宰征税的规定各地不尽一致，即使在拉萨，也存在下列3种抽税方式：如一般宰牛户，凡杀牛1头，需交1张牛皮，1根牛尾给藏军代本，牛皮售价藏银3两，牛尾售价3钱，若拿到市面出售，可卖得价格分别为60两和7两半。西藏地方政府利用这一办法实际上使屠户每杀一头牛交税64两2钱；而屠宰业中的宰羊户规定每户每年要向布达拉宫交400只羊蹄、60两藏银；此外，还有两户专供达赖和噶厦政府肉食的屠宰户，他们定期送肉，但给的价钱是象征性的。上述3种人还要承担各种摊派，据有关屠户调查，一般屠牛户的税赋为营业额的9.3%，供肉户的税赋为营业额的5.9%。日喀则宰牛1头，交藏银10两，为营业额的0.66%；宰羊1只交4两，约为营业额的1.77%，此税由日喀则基宗派人每晨征收，江孜宗有关部门则采取低价购买部分肉食的办法征税。如白居寺要购买一定数量的牛羊肉，以市场价格的5%付款，不再另行收税。

据东嘎宗调查报告，该宗屠户的负担有下列各项：向哲蚌寺年纳税款藏银100两；向罗布林卡交牛肺6副，供喂狗用；向该宗的马温寺交羊皮1张；向布达拉宫交羊蹄500只，仅得4两藏银；每杀牛1头，向西藏地方政府的有关部门交牛皮、牛尾，收取部门只给5个白夏（小铜板）作价。

四、市场管理

原西藏地方政府利用封建的行会把头对市场进行管理。对小贩、手工业者则以各种差役和税收进行剥削。据拉萨、昌都、日喀则、江孜、亚东、黑河几个城镇了解，和平解放前私营商业约为2000户（包括小摊贩，以下同），资金约为13200万两藏银。当时在拉萨市区管理裁缝和画匠的手艺行会、管理银匠和铜匠等手工业的雪堆白手工局以及管理木匠、石匠的机构等均为独立单位，不受拉萨米本的管制。十三世达赖喇嘛晚年宣布取消所有手工业独立单位，所有事宜均由二位米本负责管理。

西藏和平解放前后，全区手工业共有45个行业，7800余户（包括农村半工半农），从业人员25000人左右，资金约1100万两藏银，制品在千种以上，其产品除了一部分专为三大领主所包用，其余大部分是自产自销，供广大农牧民生产生活需要，同时也有一小部分产品输往国外和行销各邻省。^①

^① 摘自西藏自治区商业厅档案馆档案：《西藏地区市场资料》。

第三节 制陶业和瓷器

和平解放前，陶器是西藏各层次人物的生活必需品。在五世达赖喇嘛时期，西藏地方政府明文规定了制陶业在每年藏历三月为政府进行一次较大规模的无偿劳役。到了十三世达赖喇嘛时期，西藏地方政府又重新为制陶者制定了新的纳税制，在五世达赖喇嘛时期所制定差税的基础上增加了每隔一至二年为达赖喇嘛的夏宫罗布林卡支各种陶器差。

一、墨竹工卡的制陶村——塔巴村和帕热村

墨竹工卡的塔巴村和帕热村以它精湛的制陶技艺闻名于整个藏区，与此同时，三大寺和贵族们也要制陶者支差。西藏地方政府为了控制陶器生产，在十三世达赖喇嘛时期，借整顿各个手工业行会之机，封墨竹工卡塔巴乡帕热村手艺高超的陶匠嘎玛曲培为“仲郭”六品官。通过封他来参与陶器生产的管理，摊派各种差役及监督陶器生产情况。

塔巴、帕热两村的陶土要从后山即“玛日”（红山）的山上挖淡红色的“冈巴”，“冈巴”的土质细，很有黏性。还得上止贡地方买一种叫“吓多”或“塞”的呈白色的矿物质。这两样陶土备好之后，可以准备制陶。制陶时，首先把“冈巴”晒干并砸成粉末；其次把“多”借助石板、石球磨成面。砸成粉末的“冈巴”和磨成面的“吓多”掺和在一起，加水和泥。合泥要不干不湿，看差不多时盖上一块湿的帆布，包好不至干硬。在制陶时先从湿布中拿出一块泥用手重和，并用木拍反复拍打，然后开始制陶。

塔巴、帕热两村的制陶方法主要有两种：手制和慢轮加工。手制主要分捏塑和泥条盘筑。陶器成型工具有9种。其形状各异，有3种工具用来拍打陶坯里的。还有6种不同工具，分别用来刮削、磨平、磨光的，即：“砸赤”（陶制刀片）、“新嘎”（木质刀椎）、“夏吉”（皮制带）、“白久”（木质小棍）、“沙达”（磨沙纸）、“帕丝”（毛刷）。烧陶首先把陶坯数好，同时把陶坯晒干。如果决定第二天烧陶，就把制好的陶坯晾在院子内，使陶坯在烧制前有一个适当的温度。在烧陶过程中没有陶窑，他们把离住家近一点的山坡平地当“窑床”。“窑床”首先在山坡平地上用天然石块围成一个近50平方米宽的圆圈，圈内用“拉玛”（方块草皮，从本地挖的燃料）和牛、马粪铺成，其次把各种陶器平稳地排放在上面，但不能堆垒。一个窑床内可容

纳中型器具20多件。在器具间隔非常谨慎地放“拉入”（小块草皮。它是一种掺和了许多泥土的草皮。也是在本地产的），就着手烧陶。烧陶中用的“火”是一种火星，它是木材和牛粪的火灰，藏语叫“廓泰”。把“廓泰”直接倒在“拉入”和陶坯上，在其上面又盖上一层“拉玛”，把“廓泰”掩好，然而并不封严，形成一种“薄壳窑”。一般烧陶需要10个小时左右。墨竹工卡烧陶的火候温度一般掌握在900℃左右。

二、洛隆宗的瓷器生产

西藏洛隆宗在民国时期是重要的瓷器产地。据《蒙藏旬刊》报道：

“……距硕督县（俗名硕般多）141里

之洛隆宗地方为康藏两区域独产瓷器之所在。城为巨石砌成，建筑极坚，城之大小，南北为三千米达，东西为两千米达，刻南北城垣已撤毁，修筑新市场所，仅余东（西）北（南）两门城垣如旧，城内外居民约三千五百余户，以瓷业为生，故人均以瓷器城洛隆宗号之，其瓷器厂本不在该处，其厂址在距城160里之匝楚河一带，厂户栉比，出品亦多，且能铸造新式器具。据某西人统计，谓此项瓷器专门销行康、青、海三区域，每年出品价值54万元以上。城北一带商店多系批发此中瓷器之处……其瓷质似较四川出品为佳，但与江西瓷比较，因其制法笨拙，以致难以媲美。”^①



制陶工匠

第四节 山南地区的手工纺织业

一、氍毹与邦典生产

在山南地区的农村中氍毹与邦典手工业一直与农业密切地结合在一起，在过去领

^① 《蒙藏旬刊》第一期（1931年），第15页。

主庄园里，几乎95%以上的农民从事氍毹与邦典的生产。农民的手工生产方式是以家庭为单位。在耕作之余从事纺织生产，每年平均纺织时间约在3个月左右。雇用工人和学徒的情况是很少的。因受市场、原料等种种限制，不能进行大量生产。生产者也有两种，一种是差巴（给领主耕种差地的农户），他们从领主那里获得土地，主要靠土地收入为主，织氍毹和邦典只是扶助生活的一种副业而已；另一种是堆穷（以手工业为主要生计的农户）。在这两种手工业者中，前者占绝大多数。

扎朗县和贡嘎县农村中纺织氍毹与邦典的家庭里，大多数只有一架木制氍毹机，有2~3架氍毹机的人家是极少的。手工业者所使用的工具，是本地制造的，非常简陋粗糙，因而生产力也是较低的。



氍毹织梭

主要工具有：1.氍毹机（织邦典同一纺机），藏语称“他赤”，其结构与汉地乡间老式织布机近似，是木质结构。高约140厘米，宽约97厘米，长约150厘米。辅助编织的工具有：1.机梭，藏语称“捉布”；2.“打”，竹篾制成以通过经线；呈篾状；3.“载”，宽约2厘米的可弯竹片，为检验

宽窄及平直的工具；4.“综”，织机上借以降经线的织具；5.踏板，由4块木板或木棍构成；6.“加尕”，长铁棍，其用途为调节经线的松紧；7.“朗珠”，长圆木棍，固定在机架上，在于将织好的氍毹或邦单卷起来，并有拉紧经线的作用。8.捻线锤，是一根两头削尖长35厘米的圆锥形木头。捻细线的叫“各约”，捻粗线则叫“旁”。

就染料而言，除印度进口蓝、黄、红、粉红、黑五色化学颜料外，其余的羊毛、颜料（西藏土产颜料）“秋洛”、“秋朵”、“蕞”，以及染色时起扶助作用的碱、青稞等都是本地可以采得的。这些原料均可在民间集市贸易市场中获取。青稞若染紫红色毛线，按照当地习俗，须在染色过程中加入次等青稞，加速助色，亦使颜色鲜艳，不易脱色。每染长12尺紫色氍毹，需用青稞3升。染其它颜色，不加青稞。

一般情况下，一个劳动力从剪羊毛开始到织成一卷12厘米长、30厘米宽的氍毹，需羊毛15至18斤；费时约40天，其中20天左右做准备，10~15天专门织。农户大体上每年利用2个月到6个月时间织氍毹和邦单，平均每户生产氍毹20卷或邦单60个左右。

除很少部分留于自家所用外，全部产品都出售给外地商人或赶集市的附近农牧民。一架氍毹机，每年可生产约20~25卷氍毹。

二、染匠及印染加工

山南贡嘎宗姐德秀镇有专行染匠组织“乌则”。该组织有18名染色工，负责孜拉恰和政府的1200多卷氍毹的印染加工。18位染匠，多数不识字，均是差巴户。染匠一般世代相继，即父子继承制。如果没有继承者，由钦莫上报孜拉恰，安排其他差巴户补充其人数，他们的工资为1年36克粮、两只半羊肉和少许茶叶、酥油等。年底完成染氍毹的任务后，在藏历十二月由宗本、钦莫、材米以及寺院所属染工1人，政府染工2人等，一行共7人把氍毹从贡嘎宗姐得秀护送到拉萨，上交孜拉恰。路途需用11天。在护送中达赖所用的7卷上等氍毹用黄布包好，布上注明“圣者达赖喇嘛美衣”。途中必须由各驿站的男性差民背着，每天都要烧香，妇女一律不能触摸，到达孜拉恰后。公、恰仲（即孜拉恰的秘书）要看达赖的氍毹与他们所指定的质量和配色是否符合。然后由村米、宗本、钦莫共同清算1200多卷氍毹的长度，需用5~6天时间。在此期间孜拉恰要每天供给稀饭和酥油茶各1次。他们在孜拉恰一切清算完毕后，便在拉萨购买一些日常用品，1~2天后才返回姐得秀，准备第二年的工作。

染制达赖所用氍毹有着严密的制度，染色前，宗政府要派两名僧人去敬山水以及地方土地神，请喇嘛念吉祥经；染色完毕清洗氍毹时，同样要敬山水及土地神，并一路由4名喇嘛念经护送到“乃色措”去清洗，百姓纷纷在路的两旁弯腰献哈达、焚香祈祷。宗本和钦莫要亲自监督清洗后，原路护送回来。

三、品种规格及图案

氍毹和邦典的产品种类较多，氍毹有7种，邦典有8种。编织氍毹和邦典选用不同质地的羊毛，因而有等次之分。氍毹宽度均为25厘米，长度有3种规格：长12尺左右，宜作男袍；长8尺，宜作女袍；长10尺，出售不丹等邻国。邦典的规格宽度均为10厘米左右。

（一）氍毹

1. “谢玛”，人们又称“噶央”，选用羊颈毛编织，旧时一般为达赖和贵族服饰衣料。技术平平的差巴或堆穷不能织该产品，只有技术很高，并获噶厦批准的编织者，才可生产该产品。主要盛产地为贡嘎宗姐得秀（现为贡嘎县姐德秀镇）。2. “布珠”，选用羊肩背之毛，质量略次于“谢玛”，该产品宜用于制藏袍和裤子。3. “噶厦”，又

称彩毯，选用羊胸部毛和少加羊消毛织成，宜作长袍。“邦典”即围裙的原料，也可制作糌粑袋或衣边。这种毯子是出售不丹等邻国的畅销货。4.“泰尔玛”，又称“梯珠”，是中等毯子，选用羊毛质量不限，此种毯子多为棕、黑二色，产量较多，宜作藏袍或僧服，也可以本色料制成衣服，一般差巴多作原色的“梯珠”长袍。5.“格毡”，用山羊毛纺织的极粗的毛布，可以缝制口袋，也可以作为寝具，一般中下农户都以它作为盖被，它的特点是结实，这种料子也有粗细之分。6.“朱视”，是上等寝具的原料，有长绒的和短绒的几种，也可以缝制“大冈本”（即大斗篷），所用费用较高，因此一般都在贵族家中纺制。7.“漆孜”，选用羊毛质量不限，是藏族纺制冬装长服之衣料。

（二）邦典

1.“邦典噶擦”是白色为主的一种围裙，一般为小女孩节庆制衣用。2.“邦典擦钦”，是做老年妇女在节庆时所用的围裙。3.“降加则”，用于做40岁以上妇女在节庆时的围裙。4.“色虾”，做尼姑所用的围裙。6.“俄穷邦典”，做15岁以下的女孩所用的围裙。7.“夏扎白萨”，据说是根据原大贵族夏扎家族所提供的样品织成的一种邦典，为青年妇女所喜爱。8.“擦绒白萨邦典”，据说也是根据原西藏大贵族擦绒家族所提供样品织成，为青年妇女所喜爱。

第五节 后藏民族手工业

一、主要产品和产地

民族手工业的主要产品有卡垫、藏刀、毯子、藏毯、木碗、竹器和金银器皿等。其中，卡垫是藏族家庭中不可缺少的生活用品，日喀则、江孜生产的卡垫在西藏更是首屈一指。江孜的“仲丝”卡垫、毯子和民族服装；谢通门、拉孜的藏刀；仁布的玉器；吉隆的木碗、竹器等等都十分著名。后藏的藏刀以拉孜和谢通门产的为代表。藏刀的刀身是以好的钢材，手工精心打造锻制而成。从规格尺寸上分，藏刀大致为长刀、短刀和小刀3种。拉孜生产的腰刀，历史悠久，样式美观，淬火适中，刀刃锋锐，再配上精致、贵重的刀鞘，雕着龙、凤、虎、狮和锦花图案，异常美观、抢眼，令人爱不释手。藏毯用途很广，分为卡垫、地毯、靠垫、座垫、挂毯等，马具垫、大牲畜额头等部位的装饰品及其它一些产品也属于这类工艺。它的原料是藏羊毛，以纤维

长、软硬度适中、弹性强为特点，图样设计别致，色彩鲜艳，美观大方，在世界三大名地毯中占有一席之地。土产颜料的基本颜色有蓝、绿、黄、红、紫红、金黄、白、棕、黑等几种。

金银器分两类，即生活用品和宗教用品。黄金产品除少量的宗教用品如金佛像、酥油灯和藏医用的金针之类的医疗器械外，都是首饰类产品，主要有手镯、戒指、耳坠、耳环、项链、头饰、胸饰等。白银产品的品种和数量远远超过黄金产品，其中首饰类所占的比重很大，主要有戒指、耳环、耳坠、项链、头饰、胸饰、腰饰、刀鞘、腰扣、火镰盒等等。生活用品有酒壶、酒杯、勺、筷、碗、盘、碗盖、木碗托等。宗教用品主要有净水壶、油灯、坛城，转经筒、护身佛龛等，在日常生活中无处不在。

二、卡垫织机和工艺

后藏传统卡垫织机是一种斜靠在墙上操作的小型木制机台，它的结构比较简单，是由两根方型立身柱、上下梁形成的一个基本框架，另有木楔、高度固定喙、固定喙上的支撑木等组成，没有坐板架、绞缘等设施。上下梁和立身柱也都是活的，上经时根据活面宽窄的需要把两个立身柱平行地摆在地上，把它们的两端分别用两根枕木垫起，校正好宽度，然后再把上下梁放在定好宽度的立身柱上，这时就可以在平机上上经。经上完后，分别再在两个立身柱上的固定木喙上下加相同厚度的木楔，使经线紧到所需要的程度，这时就可以把机子竖起斜靠在墙上，开始织作了。



卡垫制作

传统卡垫以编织工艺不同，可分为仲丝、尺不戒、汪丹仲丝等几类。卡垫是在“汪丹仲丝”的基础上衍变发展起来的，它的穿杆结扣法，在全国乃至世界地毯织造技术中都是独树一帜的。卡垫的规格以长方形为主，约长6英尺，宽3英尺，生产时以对为单位。卡垫图案大致分为五大类，即：江垫式、龙凤式、满地铺式、城郭式和嘎

雪巴式。

第六节 造纸和印刷业

1920年，十三世达赖时期，用纳塘寺的版本，重新刻版印制了全套《甘珠尔》扩建了原有经院的面积，并在布达拉宫下面（藏语称“雪”）新建了“雪境福利宝库州”，藏语简称“雪巴尔康”，即拉萨印刷所，是过去西藏最有名的大型印刷所。尼木县塔荣乡、朗县金东乡等是著名传统藏纸生产地。藏纸的原料是西藏当地产的一种叫狼毒草的野草，藏语叫“日加”，有毒。匠人从山上挖回毒草根，趁新鲜剥去褐色的外皮，把内根放石臼内捣烂，然后放入锅煮，一般半天即可。等煮熟后，取出再捣，直到成茸，倒入纸浆池，搅拌后便成为纸浆。

藏纸工艺为手工捣料制浆，捣料工具简陋，完全靠手臂之力捣料。这样不仅劳动强度大，效率低，而且抄造纸的质量也难于把握。每次捣的量仅有拳头大小，在捣好的料中仍有一部分未能充分捣细。在抄造工艺中，西藏主要是采用“浇造法”。藏纸抄造采用纱布紧绷在木框上的固定纸帘，将纸浆泼浇在纱布上，经小池中均匀过滤，再用小棍敲击使之分布均匀，然后晒干揭下即成纸。例如尼木造纸抄造100张纸左右的小作坊也需要4~5幅同样的纸帘。在较大规模的作坊（1000张纸左右），例如金东造纸坊，当时就需要15~20幅抄纸帘轮番进行抄造。不仅效率低，工序也变得繁琐。在藏纸的烘焙工艺中，采用了火房烘焙。经过对传统金东造纸坊遗址的调查，金东纸及纸币的烘焙是在专门修建的火房。在火房中央位置堆烧起篝火，火房三面筑起阶台，把烧造好的湿纸帘在台阶上一排一排地竖立起来，待纸帘上的纸烘干后，将纸从纸帘上慢慢揭下，完成焙纸工序。火房烘焙纸张，不仅燃料消耗大，而且纸张也容易粘灰，从而影响纸的质量。据藏文典籍中记载，传统藏纸的纸面加工分为纸面除毛、刷浆和碾磨3道工序。据考察，金东纸坊与西藏其它藏纸生产作坊相比，除对水质进行严格测选外，工艺也十分考究，每一道工序都有一整套传统而行之有效的工艺流程和严格的技术操作规程，层层把关，整个生产工序较为繁杂。^①

^① 张明等著：《西藏的手工业和工艺品》，中国藏学出版社，1996年。