

江西名產

1



江西輕工

江 西 名 产

(第一集)

江西輕工业出版社

1960.6

前 言

江西名产的范围很广，这里所指只不过是名产中的輕工业产品和手工工艺品而已，并不包括农、林、牧、副、漁、野生資源和矿产等方面的名产。

“江西名产”所彙集的，主要是吃、穿、用和美术裝飾方面的产品。其中着重彙集了素負盛名的傳統产品；对于新近培养的社会名产也將选择編入。

編輯出版“江西名产”的目的，在于发揚社会固有的优秀名产，并促使新的社会名产不断誕生。但願各地讀者、作者广泛搜集这方面的資料供給我們，以使“江西名产”續集的内容更为豐富。

为了适用习惯，每篇文章中工艺技术方面所涉及的度量衡数据單位，仍保留市制未变。

目 錄

一、景德鎮瓷器	(1)
二、宜黃棠陰夏布	(4)
三、石城橫江重紙	(6)
四、鉛山連史紙	(8)
五、臨川李渡之筆	(10)
六、興國火籠和魚絲	(12)
七、南安板鴨	(14)
八、波陽饒茶烟絲	(16)
九、萍鄉花果	(18)
十、貴溪元寶籃	(21)
十一、貴溪灯芯糕	(22)
十二、贛州圓角樟木箱	(24)
十三、南城麻姑酒	(26)
十四、九江陳年封缸酒	(28)
糟魚	(30)
花酥糖	(32)
花	(33)

景德鎮瓷器

历史沿革

景德鎮瓷器已經有1400余年的历史。相傳在六世紀的隋朝，有一个名叫何稠的人，在景德鎮成功地創造出第一批瓷器——琉璃。到了唐代，随着銅器被禁用和饮茶风气的盛行，景德鎮瓷器开始有了一定的发展。武德年間（公元618到626年）陶玉和霍仲初所造的瓷器已有“假玉”之称。及至宋景德年間（公元1004年到1007年），景瓷已名揚天下，而成为我国瓷业的中心了。明清时代則是它的鼎盛时期。这时景瓷在创作技巧、造型艺术、花色品种、产品质量等方面均有独到之处。

景瓷是我国宝贵遗产之一。但在国民党反动統治时期，景瓷不但没有得到进一步发展，反而日落千丈，瓷厂紛紛倒閉，产量大大下降，很多名贵产品多已失傳。解放后，在党和政府的关怀和重視下，采取了一系列的积极措施，景瓷生产得到了迅速的恢复和发展。1955年景瓷年产量已超过历史上最高年产量水平。

傳統产品和特色

景瓷素以“白如玉、明如鏡、薄如紙、声如磬”而著称于世。青花、玲瓏、粉彩、古彩、顏色釉、瓷雕等都是景瓷的傳統产品。这些产品不仅造型优美，雅緻大方，色彩鮮艳，晶瑩悅目，而且具有高度技巧。龙舟，在7寸大小的船身上塑有三层楼阁，門窗均可随意开关，的一切设备都很完整，人物逼真，尤其多系鏤空，真可謂巧夺天工的产品，看来好像在瓷器里面鑲嵌了玻璃一样，也是景瓷特色。顏色釉則由紅、黃、藍、綠、翠等数十种顏色組成，色泽晶莹，景色比美。粉彩瓷是在洁白的瓷器上，画上色彩鮮艳，有立体感的粉彩，画面非常美观。青花瓷則以雅緻、



分显示了景瓷的特色和精湛的技艺水平。

銷售概況

景瓷一向聞名中外。銷售市場極為廣闊，早在唐代即已傳入亞洲各國，成為我國主要出口商品之一。至十八世紀初，則幾乎遍及全球。十八世紀中叶以後，直到解放前夕，由於封建反動統治的摧殘剝削，瓷業生產凋敝不堪，出口瓷器也隨之下降。解放以後，隨著瓷業生產的復興，景瓷出口也獲得了新的發展。目前已銷到蘇聯、阿爾巴尼亞、蒙古、朝鮮、羅馬尼亞、印度、緬甸、印度尼西亞、丹麥、瑞典、荷蘭、比利時、英國、法國、意大利、加拿大、突尼斯等50多個國家。

產品質量和新品種

解放以後，景瓷的產品品種和質量不僅繼承和發揚了優良傳統，而且有了新的創造。瓷器白度達到88.45%，遠遠超過了國內外歷史上的最高水平。恢復和提高了美人醉、饕餮、龍泉、豆青、法藍等40多種名貴顏色釉，並創造了金星綠、玫瑰黃、孔雀藍等20多種顏色釉。在瓷雕方面，不僅繼承和提高了龍舟、虎爪菊、花籃等傳統產品，而且还創造了很多反映現實生活、歌頌英雄人物的新產品，如卷毛八貓、慶豐收、歌午團、海娃放哨、美術台燈等，都具有高度技藝水平。特別是芭蕾午，不僅造型優美，人物栩栩如生，而且腰間系的紗裙也是瓷質的。井崗山大瓷壁畫和8尺多高的萬件花瓶，都是前所未有的。日用細瓷也是日新月異，新器型、新畫面層出不窮。目前景瓷品種不僅有日用瓷、陳列瓷、美術瓷，而且還有各種高低壓電瓷、工業用瓷和衛生瓷等。

生產方式

以來，景瓷的生產方式都停留在手工工藝操作上。它的工藝過程是：選料、粉碎、配土、淘洗、捏練後制成泥團，放在轆轤車上拉成所
再經印坯、修坯、施釉、挖坯即為半成品；然後裝入匣鉢，
燒煉。經過24小時，溫度達1300℃左右即成瓷器。如果是
經過彩繪、燒爐，才成為人們日常所見的優美瓷器。
也有了很大的改進，特別是通過技術革新和技術革命

后，創造了數以千計的革新經驗。在原料精制方面，一般都採用了水簸池、球磨機、練泥機等設備；在产品成型方面，已經創造出半自動壓坯、磨坯、施釉、挖坯等先進經驗，實現了半自動化連續生產；在燒煉方面，已新建100多座煤窯，柴窯燒煤氣也試驗成功，現代煤氣隧道窯也在興建中；彩繪方面也出現了很多機械印貼的先進經驗；瓷器包裝、裝艸、捲籠等，已部分實現機械化、半機械化操作。目前，景德鎮的瓷器生產，正在從過去手工操作走向機械化、自動化操作。

宜黃棠陰夏布

历史沿革

棠陰夏布是宜黃縣的特產，馳名中外，有數百年的歷史。它的特點是：色澤光亮，輕便美觀，爽汗舒適。規格有30餘種，有糙、白、淺藍、深藍等10餘種顏色，最宜於製造夏季各種服裝及日常一些生活用品，尤其是做蚊帳、窗布、網罩的好材料。用夏布制成的夏季服裝，清涼爽汗，可與紡綢比美。在1900年前後，是棠陰夏布的最盛時期。當時，棠陰附近有2,000餘人從事這項生產，幾乎是“家家木機响，到處織布聲”。年產量曾達到6萬疋以上，遠銷朝鮮、緬甸等鄰國；在國內也暢銷上海、湖北、安徽等10餘個省市。但在國民黨反動統治時期，棠陰的夏布生產因橫遭摧殘而日益衰落，工人相繼失業。至解放前夕，夏布生產幾乎全部處於停工狀態。

解放後，黨和政府十分重視夏布生產，從1950年起便着手整頓恢復，國家進行貸款，並於1954年組成了夏布供銷生產小組；1956年轉為供銷生產合作社。組織起來後，生產得到不斷發展，產品質量也大大提高，並改進了產品規格（由原來50尺一疋改為100尺一疋）。1958年，隨着工農業生產全面大躍進，又由原來的供銷生產合作社轉為國營工廠，生產力獲得大發展。夏布年產量達到1,500疋左右。

簡單的操作過程

從麻到布，從糙布到漂白，共要經過16道工序，即從緝、刷到織，才能成布。漂白的過程較為複雜，大致上分為8道工序，其操作過程是：

（1）首先用清水把布浸入缸內，經過5—7天便會發酵（浸的水可以長期使用）。浸好後，每疋夏布用石灰10兩拌和，再浸半天，用甑蒸上氣，便挑到河邊急水灘上，用河水沖淨石灰質，再放在沙洲上晒，每隔1

小时左右，用小杓頭澆一次水，這樣連續4天。

(2) 初漂4天后，每疋布用石灰7兩浸6小時，每疋布又用鹼性液浸半天，然後用甑蒸，蒸上氣後，仍照上述方法去河邊漂洗。這樣連搞3次（即上述蒸漂方法及時間），便漂成洁白的夏布了。

(3) 漂白後再打毛面（即打礮），用白米磨成粉，煎成比米湯較濃的漿液，把布放下去漿一下，用架子曬乾後，便整理為一疋疋的夏布。

全部操作過程為30天左右。

棠陰夏布生產是大有發展前途的。它的銷路很廣，一直處於供不應求的狀態。目前最主要的問題是生產方式落後，仍舊用老式木機生產，效率低，也影響工人收入。原料較少也是一個問題，特別是優質原料更少。現在的夏布一般都只有500—700扣左右（最好是1,200扣），好的也沒有超過1,000扣。為了改進這一落後的生產面貌，提高生產效率，增加職工收入，從事棠陰夏布生產的工人們正在黨的領導下，千方百計地改進操作方法，改進舊的生產工具、設備，為生產更多更好的棠陰夏布而努力。

石城橫江重紙

產品命名來由

石城縣橫江造紙廠以生產重紙為主。紙的規格長4市尺，寬1.9市尺，200張為一刀，重11.4—11.8市斤。因為這種紙比一般的毛邊紙和輕紙（8—9市斤）厚一些，重一些，又因產於石城縣的橫江地區，故產品命名為橫江重紙。

歷史沿革

橫江重紙生產歷史悠久，早在1900年以前就有了很大的發展。據僅能找到的資料，1900年有紙槽103個，年產量達13,950担（折合97,650刀）。由於重紙原料是竹筍，而竹筍又有當年、背年之分，所以每年產量高低不等，當時平均年產量為10,000担左右。從蘇區遭到國民黨反動派摧殘以後，到解放前夕這段期間，產量逐年下降，1947年——1949年時，總產量不到4,000担。原因就是因為腐敗的反動政府苛壓紙農，民不聊生，使橫江成了有名的匪區，田園荒蕪，紙槽停產。解放後，在共產黨的領導下，政府每年撥款賑濟紙農，積極扶持生產，把造紙工人組織起來，成立了生產合作社，因而，重紙生產得到了迅速的恢復和發展，重紙質量也有很大提高。在1958年大躍進的形勢下，兩個紙業生產合作社又合併成一個擁有300多職工的造紙廠，在生產技術和設備方面也有許多改進。

特性和優點

重紙系用竹筍為原料，經過石灰醃浸、發酵而製造成的，因而不易生蟲。重紙是一種吸水紙，寫上的字可以永不退脫，即使用橡皮也難擦掉。重紙色面潔白，光滑平整，書寫流暢，適於記賬和繕寫經書、公文信件（最宜於寫毛筆）及捲煙等用，用途很廣。

橫江重紙不僅馳名全國，而且在國際市場上享有盛譽，過去和現在暢銷南洋羣島和印度、緬甸等地。

簡 要 的 操 作 過 程

每年春季（清明期間）在竹筍開始生枝時，將其砍倒，剝去干後，放入浸料池中用石灰醃浸、漂洗，經過發酵，再剝料、踏料、抄烘紙、裁紙、整紙打包。

發 展 前 途 和 意 見

重紙的整個生產過程，絕大部分還是採用手工生產方式，因此，低、速度慢、費時多。再加上處理原料具有強烈的季節性，每年砍伐竹筍需要一支千余人的勞動隊伍突击3個星期左右，這批勞動力完全靠農動上支援，但是往往因農事緊張而影響紙業生產。特別是近兩年來，勞動力比較緊張，備料工作有很大困難。同時，石灰需用量也太大。如1961年計劃產重紙238噸，需用石灰52萬斤。而這批石灰需從離廠70華里的福汀縣挑運回來，需能挑80斤以上的全勞動力400人挑運一個月才能完成。這樣龐大的勞動力要靠農村支援是十分困難的。由於上述原因，以致重紙的生產發展。但重紙具有其獨特的優點，用途廣泛，國內外市場暢銷，大有發展前途。因此，必須積極開展技術革新，實行水力打漿、力磨漿、吊簾抄紙、蒸汽烘紙，以減低勞動強度，提高勞動生產效率。同時，需要開闢山區交通運輸綫，配備固定的運輸力量，平時運石灰和備料時則全部投入備料生產。

鉛山連史紙

历史沿革

連史紙是我省的优秀傳統产品，它有着700余年的悠久历史，聞名中外市場。連史紙具有紙質柔軟、色面洁白、書写印刷永不退色的特点，对滿足出版物的需要，特別是印刷古書和綫裝本書藉尤为合适。此外，它也是工艺美术工业和其他文化用紙的重要品种。

解放前，由于苛捐杂稅，剝削重重，連史紙生产途逐漸陷于停頓。解放初期，由于种种原因，連史紙的产量未能迅速增長。大跃进以来，随着經濟建設和文化建設的迅速发展，对紙張品种和数量的需要日益增加，对連史紙的需要也不例外。为了适应国家建設发展的需要，遵循党的指示，鉛山縣于1959年上半年大力恢复和发展了連史紙的生产。在党的关怀、重視和支持下，現正在新建一座年产連史紙2,000担的紙厂，不久即可竣工投入生产。

生产过程

制造連史紙的主要原料是楠竹。楠竹也是鉛山县的特产，原料来源极其豐富，大有发展前途。

現就連史紙生产过程作如下簡單介紹：

楠竹砍条（未成材的毛竹）→成堆水淋→剝料→晒干→醃料→洗滌→晒干→醃料→蒸煮→洗滌→干燥→碱煮→洗滌→干燥→制餅→漂白（放在山上自然漂白）→碱煮→洗滌→漂白→碱煮→洗滌杂质→舂料→打漿→抄紙→烘干→成件包裝。

連史紙生产一般經過备料、醃料、干燥、洗滌、蒸煮、打漿、抄紙、烘干、成件包裝等9个工序。

一、备料工序：每年在立夏前后10天左右为砍条時間。每根竹条長为

12市尺，然后疊成堆，用土自来水（用毛竹作水管）冲洒，經過兩個多月再进行制料。其目的在于清除外面粗壳，取出嫩料（称粗竹絲）。

二、醃料工序：醃料目的是促使粗竹絲变軟，第一次醃料掺入石灰水（石灰約40斤），促进早期发酵，第二次醃料需將粗竹絲打細，晒干后再掺入石灰約40余斤。两次醃料需經過两个半月时间。

三、干燥：在醃料或蒸煮前，需將竹絲干燥，使掺入純碱和石灰更好地发挥其蒸煮效能。干燥方法只需利用太阳热能晒干。

四、洗滌：每次醃料或蒸煮后需經過洗滌，清除杂质、石灰和碱水，以保持竹絲清洁。

五、蒸煮：整个流程中需进行4次蒸煮，除第一次不加純碱外，其余三次均要加放純碱，第二次放4斤，第三次放4斤，第四次放2斤，使其迅速腐烂。在第二次蒸煮后需拆开制成直径8寸、厚0.6寸的圆形竹絲餅，再放到山上进行漂白（日晒夜露），时间約4个月之久，此时白度为75—90度。

六、打漿：主要是使經過几次漂白、蒸煮后的嫩竹絲打成漿糊狀，直到沒有綫狀为止。

七、抄紙：將打成漿的竹漿，攪拌均匀，然后用帘皮（竹制的帘子）进行抄紙。

八、烘干：將抄好的湿紙貼在烘籠上烘干。

九、成件包裝：將經過烘干的紙按規格点數，折成24刀，打捆成件包裝。

臨川李渡之筆

馳名中外、具有悠久歷史傳統的手工業產品——臨川李渡毛筆，在文化革命與技術革命高潮中得到了飛躍發展，不僅滿足了人民文化生活的需要，而且為國家出口貢獻了一分力量。

李渡公社是臨川毛筆的主要產地。做毛筆是李渡公社副業生產的主要一項，不僅產量高，而且質量好，在國內外享有很高的聲譽。產品大小齊全，大的如條幅、碗筆，小的如羊毫、鷄狼毫、小楷等共有50多種。解放前，李渡毛筆的產銷，完全操縱在李渡大資本家手里，2,000多工人受盡資本家壓迫剝削，嚴重地限制了毛筆生產的發展。這些資本家在家設廠，在外開庄。如聞名雲南省的張學文筆庄，漢口最大的鄒紫光筆店，上海負盛名的周虎臣筆庄，南京的臨川筆店等所經銷的產品，都是李渡工人勞動的成果。抗戰期間，李渡毛筆生產不僅受到官僚資本家和反動派的摧殘，還遭到日寇的騷擾破壞，工人被壓榨得無法營生，因而大部分工人失業，臨川毛筆也就逐漸停止了生產。

解放後，李渡毛筆生產在黨和人民政府的關懷和扶持下，得到了迅速的恢復和發展。毛筆工人全部歸隊，組織了毛筆生產合作社，發展了生產。1956年的產量為430萬支，絕大部分供應出口。僅廣東出口公司一次就出口上等鷄狼毫60萬支。運銷新加坡、南洋羣島等地。國內則暢銷雲南、貴州、四川等省。上海出口的上等大、小“京水”筆，經檢驗鑑定，有98%合乎規格。因此，江西李渡毛筆被譽為質量第一。

人民公社化以後，李渡公社黨委在大力發展手工業生產中，積極發展了毛筆生產。社辦的毛筆工廠由42人增加到110人。分級管理後，生產大隊辦廠，小隊建組，全社共有毛筆生產的兼業工人540人。他們在黨的領導下，農忙從農，農閒從工。在技術革新運動中，由於實行了流水作業

法，提高了技術，每人的平均日產量由40多支提高到30支。同時增加了過去不能生產的新產品，如供應建築上用的排筆等。這些產品除滿足國內需要外，有70%以上是供給出口。

李渡毛筆能夠迅速發展，主要是由於黨的重視和扶持，使原料來源充裕，如黃蘗、羊毛、兔毛、鷄毛、狼尾等均有充分供應。同時，設備簡單，技術普及。做筆工人絕大部分是父子相承，兄弟相繼，男女互教，夫妻協作，並把它當成一種看家副業。因此，李渡之筆能夠得到迅速發展而聞名于世。

興國火籠和魚絲

火 籠

火籠是人們冬季取暖的用品。興國火籠是用竹子、鐵絲、鐵皮等做成的，形狀象竹籠。

興國火籠分三種：一是平口火籠；二是牛糞火籠；三是蓋子火籠。

最早的火籠是平口火籠，約有150余年的歷史。它的構造簡單，祇有一個鉢子，加上一個竹提手，生產過程簡易，成本低。但只宜烤手，不能烤腳，易燒掉衣服，很不安全。牛糞火籠比平口火籠較有進步，約有120年的歷史，構造比較合理，里面裝一個大鉢子，鉢子周圍編織竹筐，可以用來烤火和烘濕衣服、鞋、襪等。但體積大，攜帶不便。後來經過手工業工人精心研究，吸取上述兩種火籠的優點，逐漸改進，終於在70多年前，創制成蓋子火籠。蓋子火籠是由苗竹、桂竹、黃竹、烏竹加上鐵絲、鐵皮編織而成的。這種火籠用很細嫩的篾絲編織成火籠筒子，火籠中筒和上下邊緣用烏竹編織各種字樣和花草圖案，特別美觀醒目。做好筒子以後，按筒子大小用17號鐵絲扭織成橫直相對的細格子，再在鐵絲格子的周圍，編織上竹邊，做成火籠蓋子。筒子和蓋子的內部均釘上洋鐵皮，作隔火用，以利安全。然後再加上提手，便成了一個完整的火籠。

興國火籠具有美觀、輕便、價廉、安全、經久耐用的優點，因此銷路很廣。不但在家適用，攜帶也很方便。它可以烤手、烤腳、烘濕衣服、濕鞋，還可代替凳子坐。人們通常把它當作禮品送人。興國縣一帶的風俗習慣，凡姑娘出嫁都少不了一大一小的火籠（叫作公婆火籠）作為嫁奩。每一只火籠至少可以用5年以上。這種火籠很早就享有盛譽，據說在清末期間曾在廣州參加過展覽，博得了各方面的好評，許多地區都來訂購。特別是解放後，交通便利，興國火籠更馳名南北。這幾年來，曾參加過全國、全省的展覽，運銷於北京、上海、東北、廣州，甚至遠銷到朝鮮、香港等地。