

北京工商史话

第四辑



中国商业出版社

K291
17:3

87137

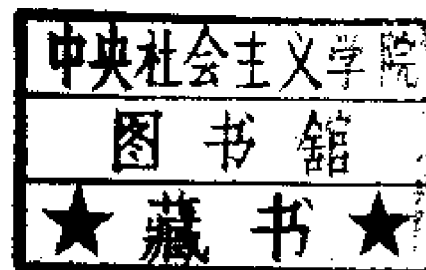
北京工商史话

第四辑

中国民主建国会北京市委员会
北京市工商业联合会
文史工作委员会 编



中国商业出版社



《北京工商史话》编辑委员会

主 编 常梦渠
副主编 沈孝纯
编 委 汪镡 闫少青 顾传济
刘灵子 沈鸿娴
责任编辑 刘雁利 潘 怡

DK46/16

北京工商史话

第四辑

中国民主建国会北京市委员会
北京市工商业联合会
文史工作委员会 编

中国商业出版社出版发行
北京昌平区印刷厂印刷

787×1092毫米 32开8.875印张155千字
1989年1月第1版 1989年1月第1次印刷
印数：1—2000册 定价：2.50元
ISBN 7—5044—0278—8 /K·12

目 录

北京特种工艺史话·····	顾颖 瑞祥 宗时整理	(1)
著名玉雕大师——王树森·····	何 布	(43)
驰名京华的内联陞·····	赵佩衫	(55)
鱼市述往·····	袁祥辅	(62)
估衣业话旧·····	任同禧	(68)
记闻名京城的双顺便服店·····	王永斌 潘 怡	(74)
回忆交通银行总管理处迁京前后·····	沈孝纯	(86)
旧京书画家及其润例·····	朱伟武	(93)
慎源馆的红烧翅根·····	袁祥辅	(103)
初起的北京无线电业·····	李纪甫 张穉桐	(106)
旧京商业礼券·····	振 华	(110)
京师美味之花——丰泽园饭庄·····	吴国洋	(114)
上海迁京的屈臣氏汽水厂·····	张家彦	(120)
旧京的拍卖行·····	贩 夫	(127)
喜轿婚俗话旧·····	王永斌 顾颖	(130)
北京的中药业·····	闫少青	(142)
大华陶瓷厂沿革·····	陈荫棠	(154)
李貽赞与福康牛奶场·····	刘雁利	(159)
多才善贾的封竹轩·····	光 华	(169)

蜡业作坊——义顺兴	李拱北 (177)
旧北京的银行公会	张企权 郝树声 (180)
著名的“京做”硬木家具	李永木 吴国洋 (184)
牡丹之特点及培养方法	佚名 (198)

北京特种工艺史话

北京曾是辽国的陪都，其后，金、元、明、清历代帝王都曾建都于此。封建王朝定都以后，自恃武功显赫，贵擅天下，不惜糜费物力，大兴土木，扩建宫苑，在自己的势力范围内，征召民间艺人，能工巧匠为其服役，以满足其骄奢淫逸的生活；同时，被征服者礼下称臣，朝拜纳贡，不敢稍有怠忽，因而北京成为工艺品制作人才荟萃之地，奇珍异品，层出不穷，名优产品，冠于全国，可谓集工艺美术品类之大成，千余年来保持不衰。由于北京特种工艺品表现我国北方地区的独特风格，不仅品物繁多，且以具有高度的艺术性，驰名全国；即在国际上也深受影响，被誉为“东方艺术品的明珠”。

一、源远流长 博采兼收

北京地区的“金石文明”在中华民族古代文化中占有重要地位。据文献记载和考古发掘，北京的城史始于商代（约在公元前十六世纪到十一世纪），《史记·燕召公世家》载：“周武王之灭纣，封召公于北燕”。以近年来发掘的资料考证，在今房山县琉璃河董家林村的古城址，就是当时燕国的都邑。周武王灭商后，不但封召公奭于燕，而且封帝尧的后裔于蓟，后来燕盛蓟衰，燕并蓟，并以蓟为都城，其方位约在今北京外城西部地区，并发现城址，这就是北京早期的城址，距今已有二千六百余年。公元前二二六年秦灭燕，

蓟城作为燕国都邑的历史至此结束。从秦、汉至隋唐五代的一千一百余年间，北京地区，不断改制。东汉始设幽州于蓟，，即今之大兴县；晋移州于涿，即今河北涿县；隋改幽州为涿郡，仍以蓟为治所，唐代因之。

历代王朝在定都北京以前，为扩充原有版图，征战不息。唐末契丹崛起于蒙古高原东部，公元九一六年契丹族领袖耶律阿保机趁唐末衰乱，创建国家，初称契丹。其势力迅速进入华北，后唐河东节度使石敬瑭叛变，约契丹兵南下灭后唐，石敬瑭称帝，国号天福献出幽、云等16州，称臣于契丹。契丹太宗耶律德光得幽州后，于会同元年即公元九三八年将幽州改称南京，即今北京地区，并于公元九四七年改国号为辽。此时辽国的政治、经济、文化重心，已逐渐由原来国都临潢南移，以山西雁门关一线与北宋对峙。宋徽宗宣和二年（公元一一二〇年），宋、金结盟攻辽，一一二五年金灭辽夺取燕京，复南下攻宋，占领了燕山府，次年北宋灭亡。金海陵王完颜亮于贞元元年（一一五三年），从上京迁都燕京，改为圣都，不久又称中都。同时改燕京所在的析津府为永安府，次年又改称大兴府。从此，北京正式成为皇都。

金贞祐二年（一二一四年），成吉思汗亲率骑兵攻至中都城下，金宣宗完颜珣屈服议和，逃离中都，迁都汴梁即今河南开封，第二年蒙古军攻占中都，一二三四年蒙古与南宋联合灭金。蒙古族领袖成吉思汗于一二〇六年建立蒙古汗国后，传至忽必烈至元元年即一二六四年，颁诏以燕京为中都。至元八年（一二七一年），忽必烈定国号为“大元”，第二年忽必烈以中都“龙蟠虎踞，形势雄伟，南控江淮，北连朔漠”，改中都为大都，并从上都迁都于此。从此，北京

成为统一的多民族封建国家的政治中心。

一三六八年明太祖朱元璋在应天称帝，年号洪武。当时，定应天为南京，汴梁为北京，元大都改称北平府。明成祖朱棣于永乐元年（一四〇三年），升北平为北京，今北京之名即由此始。永乐四年（一四〇六年）诏谕营建北京城池宫殿，至永乐十九年（一四二一年）迁都北京，以南京为陪都。

公元一六一六年女真贵族努尔哈齐建立后金政权，一六三六年天聪十年皇太极即位，改国号为清。一六四四年顺治元年，清世祖入关，明朝灭亡，定都北京。

从辽至清近千年的历史，各个朝代定都、迁都，不断演变，但始终是我国北方重镇和交通要道，也是人文荟萃、知识分子集中的地方，在这漫长的历史年代里，北京地区的政治、经济、文化的发展，已具有一定基础，各少数民族的传统工艺，必然流入北京，对北京手工艺的发展，产生一定的影响。

北京特种工艺原是一种以陈设、装饰、欣赏为主的艺术，品类繁富，技艺精湛，后又结合实用，有所发展，是我国文化艺术金库中的珍品。从本源、特点区分，大体上由三条渠道汇合而成：一是吸收宫廷用品的传统工艺，其中包括一些“仿古”工艺；二是我国的传统工艺与国外技艺以及少数民族的技艺相结合；三是北京地区民间艺人的手工艺，可谓源远流长，博采兼收。

历代帝王修建皇宫内苑，从建筑用材料到宫内陈设装饰，都是选用上等名贵材料，加工精制，不惜工本。今日的故宫仍是一座富丽堂皇雄伟的建筑。自元朝开始，在宫内专设组织机构，经管建造制作各种御用品，明朝管理制造宫内

陈设品的机构叫“御用监”，凡御前所用围屏、床榻、桌儿各类器具，皆造办之。清朝王室管理宫内工艺生产的机构叫“造办处”，其中最大的是养心殿造办处，次为武英殿造办处，其生产特点是一种追求精工细做，不惜工本，这类工艺品，当时仅为封建帝王、达官贵族少数人所占有，与广大人民生活毫无关系，与市场也完全隔绝，因此后人把这一流派称作“宫廷艺术”，这一流派的形成，是多年来把各地的高超生产技艺和能工巧匠包括北京地区的民间著名艺人，集中在宫廷之中，按照宫廷的独特设计进行生产，精制成套的陈设装饰品和仿古制品，造型优美，色彩鲜艳，款式讲究，做工精细，大部分产品都是民间罕见的珍宝。

清初，拉萨修建布达拉宫时，康熙皇帝特地派遣百余名工匠赴藏协助修建。清朝移居蒙古的北京铜匠也很多。清代以后，北京与蒙、藏地区交往密切。所以说，北京的工艺品在制造上吸收了少数民族的传统技艺。早在《全唐文》第七十五卷和《宋史·食货志》中就有记载，唐、宋时外国商船入港，将珍异货物献呈皇室，称为进奉。从辽至清，还专有外国使节进奉，特别是元朝，由于当时波斯和一些阿拉伯国家曾受蒙古伊尔汗国的统辖，同元朝的关系密切。出身于意大利的威尼斯商人马可·波罗，曾在其所著《马可·波罗游记》一书中作了大量的记述：“全城地面规划，有如棋盘，其善之极，未可言宣”。外国巨价异物及百货之输入此城者，世界诸城无能与此。由此可见，当时不但宫内有外国进贡的珍奇异宝，即在民间也有大量的货品，因此可以说，北京的特种工艺也吸收了外国的技艺。有些情况在以下品种分类中将有所记述。

北京地区的文化艺术历史悠久，民间生活讲求美化，艺

人辈出，据《契丹国志》记载：“户口三十万，大内壮丽，城北有市，陆海百货，聚于其中。僧居佛寺，冠于北方，锦绣组绮，精绝天下，土地膏腴，蔬蓂果实稻粱之类，靡不毕出，而桑柘麻麦牛羊雉兔，不问可知。水甘土厚，人多技艺。”可见当时辽都的繁盛。金中都是当时北中国的文化中心，统治者不仅修建城池宫殿，而且大兴离宫苑囿，著名的燕京八景：太液秋风、琼岛春阴、道陵夕照（后称金台夕照）、蓟门飞雨（后称蓟门烟树）、西山积雪（后称西山晴雪）、玉泉垂虹、卢沟晓月、居庸叠翠，最初就是金帝役使大批士卒、民伕、工匠、掘土凿池、开挖海子、栽植花木、营造楼台，叠筑岛屿、修建林苑见称于世。其中于金章宗明昌三年（一一九二年）的卢沟石桥，当时命名广利桥，桥身两侧各有石雕护栏望柱一百四十根，柱头上雕有卧伏的大小石狮四百八十五个，神态各异，栩栩如生，都出于当时民间艺人之手，具有高度艺术水平，为后人所赞叹。元大都经济繁荣，手工业相当发达，主要为宫廷服务，其种类很多，有丝织、毯罽、采矿、冶炼、军器、酿造、建筑等，民间艺人众多，技艺精巧。明代，随着永乐帝迁都北京，开通贯穿南北的大运河。许多农民、工匠北移京师；同时，每年有数以万计的轮班匠来京服役，还有数万户坐匠从南京等地搬来。全国各地能工巧匠聚集北京，促进了北京手工业的发展，并达到很高的水平。手工业的建筑、木制、凿石、烧灰、琉璃等行业，为建造北京宫殿、城垣、坛庙、花园等做出贡献。兵仗工匠中的弓箭匠、火药匠、军器工匠、制造各种军械火器，日新月异、变化百出。特种工艺为适应宫廷和豪富的需要，随着商品经济的发展和对外经济交流的扩大，有如奇花名卉，竞放异采。据史料记载，清军占领北京后，

将明北京的官营手工业改隶于内务府和工部等官署。内务府在京设有内染织局，广储司七作：银作、铜作、染作、衣作、绣花、花作、皮作和营造司三作；铁作、漆作、炮作、工部在京设有五大厂、五小厂和外三厂等，都是为宫廷皇帝、贵族服务。虽规模不及明代，但私营手工业在康熙皇帝后有显著发展，如铸铜、刀剪、制药、酿酒、香蜡、糖果、食品、酱菜、纺织、制漆等作坊发展很快。特艺中的牙雕、玉器、地毯、宫灯、雕漆、景泰蓝等也发展较快。由此可见，从辽至清，民间艺人大量涌现，工艺精良，留传后世。

北京特种工艺比较集中地体现了我国几千年来民族工艺的优秀传统，特别是具有北方地区的风格，在国内外享有盛誉，是多少年来汇集了各方面的精湛技艺，千锤百炼，推陈出新，至今仍在不断吸收，研究各地产品的完美技巧，增加品种，引进造型，创造出更加绚丽多彩的优秀产品，继承优良的传统为祖国的首都争取更大的荣誉。

二、繁花似锦 品类丰富

北京工艺美术比较集中地体现了我国民族工艺的优秀传统，在国内外享有盛誉。新中国成立后，古老的北京工艺美术，随着时代的不断前进，在继承传统技艺的基础上推陈出新，品类不断增加，技艺不断提高，在内容和形式上充分反映了新时代的风貌，对于美化人民生活，扩大出口贸易，适应旅游事业需要，促进国际文化交流，发挥了积极作用。现择其中较重要者分别详述如下：

1. 象牙雕刻：北京牙雕的历史，可追溯到2000多年前的战国时代，当时以北京地区为中心的燕国就已经有了象牙雕刻，在北京地区黄土坡战国墓出土的象牙梳子，是我们迄今所见到最早的北京牙雕工艺品。

明、清两代宫内生产机构均下设象牙作，所做牙雕工艺品，除供皇室陈设需要外，有时也作为礼品，供皇帝赠送外国使节。据英国人波西尔著的《中国美术史》记载：“清王室送给法国拿破仑一世的皇后约瑟芬的礼物中，就有一大型牙雕工艺品，雕刻的是中国寺院的秀丽景色和举行宗教活动的庄严场面”。象牙作还能把牙料裁成一尺长，约有细韭菜叶宽的牙丝，用牙丝编织成蓆后，可以卷筒收存，实令人惊异，视为珍品。

明代遗留下来的牙雕，有人物、印章、文房用具、镶嵌、剑饰和簪、梳等物件。其中以立体人物最出色，刀法简练，花纹富有精美装饰性，人物动态借助象牙自然弯曲的料形，随形雕刻，构思新奇，面部刻划重在传神。

清代牙雕，在品种、题材方面都较明代丰富，有龙舟、宝塔、花篮、牙扇、牙灯、各种盒匣、牙蓆及其他装饰佩带品。深浅浮雕技法在清代表现得特别突出，层次多，立体感强，而且在一件作品里深浅浮雕相互结合，更给人以立体美感。此外，还有以象牙为主，配以玉石、金银等材料组成的镶嵌制品，在清代更为普遍。

明代中叶，牙雕工艺即在民间扎根，但在明、清两代的都城北京，民办手工艺作坊还很少，主要是官府手工业，明代集中于御用监，清代集中于造办处。北京牙雕工艺的发展，受明、清宫廷牙雕的直接影响，清代末年以至清王朝崩溃之后，宫廷牙雕艺人流落民间，成为现代北京牙雕最初的从业人员。后来更多的木雕艺匠转到牙雕行业，壮大了这个队伍，在很大程度上决定了现代北京牙雕的艺术风格，既有宫廷艺术的古雅、庄重、华贵，讲究精雕细刻的特征，又有民间艺术生动活泼、装饰性强和生活气息浓郁的特点。

2. 玉雕：雕刻的玉料，比一般石头具有硬度高、比重大、密度大的特点，而且具有质地温润、色彩晶莹、色调天然绚丽等优点，因此，玉的本身就有很高的经济价值。

从一块璞玉琢磨成一件玉器，主要经过四道工艺过程，即相玉设计、划活、琢磨、碾磨又叫光亮或抛光。《三字经》上早有“玉不琢，不成器”的文字。

首先是相玉设计，要具备有多年观察玉石的眼光，断定玉石的内质外形的优劣，然后立意制成什么题材的作品。

划活，就是根据所构思的形象，在玉料上用笔墨线条，把器物的雏形勾划出来，这是琢玉工艺中关键的一环。

琢磨，就是具体制作。制作玉器之所以叫琢磨，是因为玉的质地坚硬，必须用铁制的圆盘，被称作“砣”的为工具，用水和金刚砂为介质，经过铡、鏊、冲、压、勾、顺等工艺，一点一点琢磨而成。与刀刻的“刀子活”截然不同。

碾磨抛光，是用紫胶、木、葫芦、牛皮及铜制的砣子，将琢磨的粗糙面碾磨平整，并通过用氧化铬等一些化学粉剂原料作介质，使其显露出玉的光泽、温润、晶莹的本质。

玉雕，历史悠久，远在五千年前就有玉石制品出现。据史料记载：“殷周时期，贵族男女即已普遍佩带玉饰。”从北京地区出土的玉器，也能证实。如一九七七年八月，在北京平谷县刘家河大队的商代墓葬中，六十年代后期在丰台区大葆台的汉墓中，都出土了不少的珍贵玉器，其中有玉璧、玉舞人、玉螭等。玉舞人高五厘米，舞姿婆娑，神态动人，是浅浮雕和镂空琢相结合的玉制品、玉螭成对，每只长十二厘米，上有镂空琢的凤头云纹，线条柔和，富有旋律感。可以说是北京玉雕技艺精湛，源流悠久的历史见证。

一般的说法是：中国玉器的发展有四个兴盛时期，即

夏、商、周三代，汉朝、宋朝、清乾隆年间。这四个时期的玉活大都鬼斧神工，令人惊赞。但就北京来说，明代初期也是一个很值得瞩目的时期。明代玉器工艺气度豪放，质朴厚重，格调不凡。

玉器的种类有：一是器皿，有瓶、炉、鼎等，造型庄严稳重、气势雄浑、富丽精巧、古朴雅致，而其中部分薄胎工艺制品更属珍品。薄胎工艺又名番作薄胎或简名西番作，是清乾隆年代在今新疆西部交界的克什米尔一带“痕都斯坦”的贡玉，当时称之为“痕玉”。这种“痕玉”还有一种艺巧，是将金银丝镶嵌在上面，称为“金镶玉”。乾隆皇帝十分赞赏痕玉，尤其是喜爱薄胎器皿。在他的诗中，曾有四十多首称赞痕玉。痕玉对北京玉器中“压金银丝嵌宝石工艺”、

“薄胎工艺”的发展，起了十分重要的借鉴和促进作用。这些器皿大都是高级陈设品；二是服装用品如凤冠：霞披上的玉饰、珮、坠、扳指、玉带、玉片、步摇和簪花等；三是结合生活实用的装饰品，如餐具、茶具、车饰、轿饰等。

北京玉器的特点，素以“量料取材、因材施艺”扬名。新中国成立后，北京玉器厂用高绿翠制作的“龙凤呈祥”玉佩，高一寸许，宽七分、厚二分，体积还不到火柴盒那么大，竟以一百八十万元人民币在香港售出，一时轰动海内外。“龙凤呈祥”珮正是由于构图完整、用料得体，浮雕龙、凤、蝴蝶、双喜等纹饰，使人在方寸之中获得空间幽美之感，成为一件精致的艺术珍品。再有“巧用俏色”是北京玉器艺术创作上的又一特点。建国初期创作的翡翠“三秋瓶”，黄色的瓜叶上点缀着深绿色的蝈蝈，给人以时至金秋的遐想。后又创作玉件“盗仙草”，白娘子红装素裹，于飞奔追逐之中，口衔一支黑灵芝，人物花草色泽鲜艳，这不是

巧合，而是艺人选料立意的俏色妙用。凡此种种都是北京玉器的“巧色技艺”，把玉料的质地自然美与作品的艺术形式美相切相溶，成为一体，是北京玉器艺人独出心裁的智慧结晶。

北京玉器的民间生产，在老一辈的玉器艺师中，广泛流传着元代邱长春教市人治玉的故事，邱长春是金、元时代的道士，名处机，道号长春。他曾游历于新疆、甘肃、陕西、河南等地，擅长各种治玉技艺，被人称为“掐金如面、琢玉如泥”，皇帝封他很高官职，执掌造办机构，死后为其修庙题匾为“万古长春”。在“白云观玉器业同业公会善缘碑”上，曾有记载。从前，在琉璃厂小沙土园设有“北京玉器同行长春会馆”。邱长春被尊为北京玉器行业的始祖，受人供奉。

3. 雕漆：漆器是在涂有薄漆的器物上，进行绘画、镶嵌、刻灰的艺术。而雕漆则是在涂有厚漆层的胎型上进行雕刻。制成品具有造型古雅、色泽光润、刻艺精致，并能防潮，抗热、耐酸碱腐蚀，不变质等特性。使用漆器在我国有悠久的历史，各地出土的早期竹筒上已有用大漆书写的文字，在长沙马王堆汉墓中也出土了大量漆器，其中一件漆勺、勺柄有神态生动的龙形图雕，这可算是我国雕漆历史上，已走向成熟的代表标志。较晚期出土的殉葬品中，漆器更是屡见不鲜。唐代已有剔红制法，有平锦朱地，陷地黄锦，刀法快利，古拙可爱。剔红，即剔红漆，是雕漆中一个主要品种，此处还有剔黑、剔绿、剔黄、剔彩、剔犀等。在我国一部漆工专著《髹饰录》中已有记载。雕漆在唐代兴起后，经过宋、元两代的发展，逐步形成“藏锋清楚，隐起圆滑，构图简练”的风格。历史上推崇“宋代雕漆贵在刀法，

图案优美写实，漆色鲜艳”。宋代还有用黄金、白银等贵重金属做胎骨的，更为人所珍重。在明朝，有一贾肆商人，不慎将一件宋代雕漆器落到地上，摔掉了一块漆，拿起来一看，发现内胎是用黄金制成，使前代遗存的珍贵雕漆精品，遭受重大损失。正因为这样，所以宋代的雕漆器传世很少。

北京的雕漆工艺，在明代已臻于成熟，永乐、宣德年间（二四〇三年至一四三五年）为最盛。明永乐年间在北京设有果园漆作，是专门制造雕漆的大型官办作坊，由此北京雕漆开始兴起。后又在御用监中设立了漆作，果园厂制作雕漆的数量之多，技艺之高，影响之广，远非前几代所能及。其艺术水平在宋、元两代的基础上又有更大提高。到了清代乾隆年间（一七三六年至一七九五年），由于乾隆皇帝酷爱雕漆制品，因此，雕漆工艺得以空前提高，完全改变了宋、元、明代的风格，品种也有很大发展，创作了屏风、桌、椅、盘、盒、瓶、罐等多种产品，这些产品，多为宫廷造办处制造。清代雕漆胎骨与明代相同，以木制为主，漆色近似朱红，图案纹饰普遍采用开光形式，构图严谨，雕刻精细，力求刀锋显露，形成艳丽、华贵、纤巧的风格，传世的器物较多，为我们留下了丰富的宝贵遗产。

北京雕漆的雕刻技艺，多用浮雕、镂雕，锦地的雕工讲求细致均匀，一丝不苟，而浮雕的人物、山水、花卉、树木，层次分明，富有立体感。一九四九年后，又增加了立体圆雕，例如“唐马”的创作，在造型上参照唐三彩中的唐马，马的气质形象更为强悍，鞍鞅的装饰用金饰嵌绿松石，更显得庄重稳健。因为漆的耐腐蚀性很强，雕漆物件能长期收藏，颇为人们所珍视。

4. 金、银花丝实镶和金漆镶嵌：金、银花丝实镶简称

花丝镶嵌工艺，又称细金工艺，是以金、银为原材料，镶嵌各种珍珠宝石的制品，是我国传统手工艺品。北京在元、明、清三代，皇室每年都要收纳大量金银制品，不仅宫廷里有御前作坊制作，还从各地征集能工巧匠来宫廷献艺，或命各地为宫廷加工，因而促使北京镶嵌工艺有所发展。又因元、清两朝分别是蒙古族和满族执掌政权，所以北京的花丝镶嵌工艺受蒙古族和满族的影响较深，但又蒐集南北工艺的特长逐步发展完善，形成了独特的地方风格。

花丝镶嵌工艺是花丝和镶嵌两种工艺的统称。花丝工艺是使用各种不同的银丝用垒、堆、织、编等技法制成的工艺；镶嵌工艺则是把金银薄片捶打成形，然后鑿出花纹或用錐弓子錐出花纹并镶嵌宝石而成。一件精美的花丝镶嵌制品要采用多种工艺才能完成，制作工序较为复杂。首先要制胎，然后施以堆、垒、编、织等各项工艺，再进行烧焊。制成半成品后，还要经过酸洗、烧兰、镀金或镀银、压亮等工序。所谓“烧兰”，实际是把各种颜色的釉，涂在金银底坯上，经烧制后，成为一种透明的玻璃状态，使饰品的色彩更加鲜艳丰润。最后一道工序是镶嵌宝石。

在元代，北方金银器以鑿花为主，或以各种玉石用金丝联缀起来制成器皿。明代花丝镶嵌技术较为全面，尤以“编织”、“堆垒”这两种难度较高的技艺见长。如北京十三陵出土的明万历金冠，可称为明代编织工艺代表作。清代金银陈设品的造型是很丰富的，有佛塔、盆景、挂屏、如意、花瓶、器皿、动物造型及小型建筑物造型等。现在故宫博物院珍宝馆内陈列的金垒丝殿式龕和八角亭式龕，制作十分复杂，工艺精巧，从房顶的瓦楞到门窗上的木格子，均用花丝制成，各个部位的摆布，比例得当。在清代，随着对金银工