

云 南 省
白 族 社 会 历 史 调 查 报 告
(白 族 调 查 资 料 之 一)

中国科学院民族研究所云南民族调查组
云 南 省 民 族 研 究 所
1 9 6 3 年 5 月

中國書

白雲山莊主人題

中國書

中國書

中國書

中國書

大理喜洲白族社会經濟調查報告

目 录

前言	(1)
壹、概况	(2)
貳、历史追溯	(3)
一、族源	(3)
二、古代时期	(7)
(一) 南詔以前的历史追溯	(8)
(二) 南詔的奴隶制和大理的領主制	(9)
三、中古时期	(11)
(一) 元代的領主經濟	(11)
(二) 明清地主經濟的发展	(12)
四、近代时期	(16)
(一) 帝国主义經濟的侵入和资产阶级的形成	(16)
(二) “四大家”发家簡史	(18)
叁、經濟	(23)
一、农业	(23)
(一) 生产力	(23)
(二) 生产关系	(30)
(三) 畜牧飼养和漁业	(40)
二、工业和手工业	(41)
(一) 近代工业、手工业作坊、独立小手工业和兼营性手工业的概况	(41)
(二) 工业、手工业中的剝削与被剝削状况	(46)
(三) 阶级矛盾和阶级斗争	(48)
(四) 喜洲工业和手工业的特点	(49)
三、商业	(51)
(一) 各类商业經營的一般情况	(51)
(二) 四大資本家的商业活动情况	(52)
(三) 商品市場	(60)
(四) 貨幣、借貸資本和物价	(61)

泸水县六庫土司区白族社会經濟初步調查

目 录

壹、概况	(15)
貳、历史簡述	(16)
一、土司的来历	(16)
二、六庫土司勢力的扩大	(16)
三、白族人民移居六庫	(17)
叁、經濟	(18)
一、农业	(18)
二、手工业和副业	(29)
三、商业	(30)
四、土司制度下的山主經濟	(31)
五、地主和富农經濟的发展	(32)
肆、政治	(38)
一、等級制度	(38)
二、土司的反动統治	(39)
三、农民的反抗斗争	(40)
伍、解放后的变化	(41)

劍川下沐邑白族社会經濟調查報告

目 录

壹、历史簡述.....	(4 3)
一、族源和海尾河遺址.....	(4 3)
二、南詔大理时期.....	(4 6)
三、明清时期.....	(4 7)
貳、解放前的經濟.....	(4 9)
一、农业.....	(4 9)
二、手工业.....	(5 2)
叁、解放前的政治.....	(5 3)
一、政治設置.....	(5 3)
二、法律(包括民間习惯法).....	(5 3)
三、国民党的压迫剝削.....	(5 4)
四、共产党领导下的斗争.....	(5 6)
肆、风俗习惯和宗教信仰.....	(5 7)
一、风俗习惯.....	(5 7)
二、宗教信仰.....	(6 2)
三、医药卫生、教育及其它.....	(6 5)

白族上层建筑諸方面的調查材料

目 录

一、家庭.....	(6 6)
二、婚姻.....	(6 7)
三、喪葬.....	(7 2)
四、节庆.....	(7 5)
五、禁忌.....	(7 8)
六、物質生活.....	(7 9)
七、宗教信仰.....	(8 1)
八、学校教育.....	(9 0)
九、其它.....	(9 2)

附：

紅軍长征經過大理白族地区的調查材料

目 录

- 一、紅軍长征經過大理白族地区的情况.....(9 7)
 - (一)紅軍长征过大理白族地区.....(9 7)
 - (二)紅軍进攻祥云、宾川、鹤庆的情况.....(9 7)
 - (三)紅軍在各地的革命活动.....(9 9)
- 二、各族人民热烈欢迎和支持紅軍.....(103)
- 三、紅軍播下了革命的种子.....(105)
 - (一)紅軍过后反动派对人民的压迫剝削.....(105)
 - (二)在紅軍影响下人民的反抗斗争.....(106)

大理手工业調查报告

一 解放前大理手工业的一般情况

大理是大理白族地区的一座古城，它位于上下两关之間，东临洱海，西枕苍山，滇藏公路通过市区，水陆交通比較方便。这里不仅风光綺麗，而且有着宝貴丰富的文化遺產。

解放前大理手工业比較发达，并有較悠久的历史。城市絕大多数居民，都从事某种手工业生产。以手工业为生者約有三百余戶，其中开有舖面、僱有手工工人者（包括学徒和技师）占80%左右。經營的行业比較多，有縫紉、織染、做鞋、針織、制革、金銀首飾、銅器鐵器、木器竹器、修理鐘錶、雕刻、砮石（大理石）、捲煙、筆墨、糕点、酱菜等等行业。人們一般所需要的日用品和农具，大部分都能制做。除城市手工业外，大理农村的农民，也多兼營某种手工业生产。城东各村一般以織布为主要手工业，城南各村一般以制革为主要手工业，城西各村一般以生产砮石为主要手工业，城北各村一般以染布为主要手工业。此外，城郊还有做鞋做帽的村庄。手工业产品不仅銷大理白族地区，而且暢銷中甸、維西、保山、丽江、楚雄、临滄等地，有些精緻美觀的手工艺品，甚至远銷昆明和其他省份。

但自帝国主义侵入以后，由于大批洋貨滾滾而来，使不少手工业遭受摧殘。特別在国民党反动統治时期，反动派为搜刮民脂民膏，无度增加苛捐杂稅，濫发貨幣，造成通貨恶性膨胀，民不聊生，許多手工业者朝不保夕，紛紛破产。同时，手工业者在中間商人的殘酷剝削下，也不断貧困，更加剧了向两极分化。所有这些，扼杀和阻碍了大理地区手工业的进一步发展，也是近百年来手工业发展緩慢的主要原因。

二 手工业的生产經營情况

大理手工业的行业較多，这里仅就几种从业人員較多、生产組織形式較高的做鞋、染布、縫紉、制革、木器、金銀首飾、砮石等主要手工业的生产經營情况，簡介如下：

1. 做鞋：

做鞋手工业有較久的发展历史，約在二、三百年以前，大理城就有靠做鞋謀生的专业手工业者。在19世紀50年代以后，做鞋已成为大理的主要手工行业之一，当时的从业人員仅次于縫紉、制革两种手工行业。在1875——1903年的光緒年間，城內专门从事做

布鞋的約有20余戶，并多設有店舖，其中以興發號、鴻盛號、福順號三家較大。興發號當時僱有手工工人（包括學徒和技師，下同）20余人，鴻盛號、福順號各僱有手工工人15人左右，其他的也都帶有學徒請有技師2—8人不等。到1920年左右，由原來的20余家發展到40余家。抗日戰爭時期，布鞋曾一度暢銷保山、騰沖等地，新闢了市場，幾年間猛增到百余家。抗戰勝利後直到解放前，并無多大變化，仍以興發號較大，有手工工人20余人；約有17戶僱有10—20個手工工人，約有12戶僱有8個左右的手工工人；其餘絕大多數的做鞋手工業者，也都帶有學徒僱有技師5人以下，不請師帶徒的寥寥數家。凡僱有手工工人10人以上的老闆，一般不參加生產，靠剝削為生。這一部分老闆當中，有些是資本家。凡僱有5—10人者，老闆一般是附帶勞動，以剝削手工工人為其主要經濟來源。凡僱有5人以下者，老闆一般都參加生產，手工藝比較高明，是生產的直接組織者和領導者，并多系獨立手工業者。

做鞋手工業者的經營方式，一般是前院開店，後院生產，本錢少的就在門前擺攤經營。生產規模較大的以批發為主，另銷為輔；生產規模小的以另售為主，批發為輔。但絕大多數以自產自銷為主，加工為輔。如解放前百余戶做鞋手工業中，以加工為主的僅5戶，其他都以自產自銷為主。包買商的形式產生較早，在19世紀30年代以前，就有鞋商向做鞋老闆和手工業者訂貨，但當時數量不多，也不經常；到光緒年間，訂貨才日益增多，也比較經常。如興發號，每次接受商人的訂貨都是幾十雙，甚至三、四百雙。在訂貨時，商人要先交一定數量的定金，待貨全部交清後再結帳。生產的布鞋除部分在本地銷售外，大部分由商人運鶴慶、麗江、劍川、洱海、賓川、彌渡、騰沖等地銷售。在抗戰期間，每次運往上述各地銷售的達四、五千雙。抗戰勝利後，做鞋的手工業者，特別是那些有錢的做鞋老闆，為牟取暴利，偷工減料，在鞋底內墊草紙，甚至稻草，欺騙顧客，因而保山、騰沖等地的市場逐漸喪失。在大理地區的松桂會、三月街、魚潭會等盛會期間，大理各做鞋舖，一般都要銷售幾百雙，有的甚至一、兩千雙。總的說來，布鞋的銷售市場較廣，曾受到滇西北各族人民的歡迎。

布鞋生產一般分做鞋面（俗稱做鞋幫）、做鞋底、上鞋和包裝（捆鞋）四大工序。而做鞋面又包括粘幫、清幫、縫幫三個小工序；做鞋底又包括攤底、打底和切底三個小工序。凡10人以上的做鞋單位，基本上按上述四大工序分工生產，一人或數人操作一種工序。手工藝較好的一般是負責做鞋面和上鞋等工作，手工藝較差的一般是負責做鞋底、包裝等工作。這種分工早在光緒年間就已實行，當時僱用工人較多的興發號、鴻盛號、福順號等鞋舖，都按上述四大工序安排人手，組織生產，分工比較嚴格。這種以手工操作和分工為基礎的生產組織，實際上是手工工場的生​​產組織形式。但是5—10人的做鞋生產單位，因人手不夠，做鞋的工序又較多，除一、兩個手工藝較好的技師專做鞋面等技術活路外，一般很少分工；有的雖有分工，也不明顯嚴格，那樣工作需要就做那樣，基本上屬手工坊的生產組織形式，但又有向手工工場發展的趨勢。由於分工的不同，產量就有高有低。分工細致的手工工場，由於每個手工工人只操作某一項工作，技術提高較快，因而產量就多，平均每人日產布鞋三雙左右；很少分工和沒有分工的手工坊，由於生產者要操作全部或大部分的生產過程，技術提高較慢，同時工序和工具的更換又要

担誤一些时间，因而产量一般要低，平均每人日产布鞋約二双左右。而单个生产的独立手工业者，甚至更低。可見，手工工場的生产組織形式，比手工作坊和单个生产的独立手工业者的生产組織形式优越。

做鞋使用的工具比較简单，主要是針、鉗子、剪刀、切刀和尺子等。做鞋的全部生产过程都是手工操作。自1912年以后，做鞋面改用縫紉机扎帮，比手工縫做提高工效5倍左右。

除城內有做鞋手工业者外，城郊的魚尾村、波秀邑、大榆树、五里桥、生九等村的农妇，利用农闲季节和空暇时间，也做布鞋出賣。如魚尾村就有50余戶。但在农忙季节，农村做鞋的人則大大减少，因此是一种家庭付业生产。

大理做鞋手工业除生产布鞋外，还制做皮鞋，而皮鞋的制做約始于1913年。当时大理人李璜，到昆明陆军制革厂学会了做皮鞋的技术，便在大理招收几个学徒，开设元記号。到1917年，李璜的第一批学徒如楊大勋、楊正泉等出师，并独自生产经营，因而做皮鞋的发展到四、五家。1931年左右，又发展到10余家。特別在抗日战争时期，进口皮鞋銳减，本地皮鞋行銷，皮鞋手工业就迅速发展40余家。但除方記、云記、联生、鴻盛昌、聚成号等几家外，其余各家都兼做布鞋。其中以聚成号生产規模較大，僱有工人20多人，每月生产皮鞋七百余双，其余各家也僱有5—20个不等的手工业工人。

皮鞋生产与布鞋生产基本相同，一般分为做皮鞋面（皮鞋帮）、皮鞋底和上鞋三个主要工序，外銷皮鞋另加包装工序。而做皮鞋帮又可分选料、剪帮、翻摺、粘里、齐帮等小工序；做鞋底又可分摊底、修內底、上条皮、釘后跟、修底边等小工序。凡是10人以上的做鞋生产单位，都按三大工序严格分工，每人操作一种工作；凡是5—10人者，一般也按三大工序分工生产，但不甚严格；凡5人以下外，一般没有什么分工，大夥一起做。基本上属手工工場和手工作坊两种生产組織形式。

皮鞋生产使用的工具比布鞋复杂，其中刀就有角刀、划刀大小5种，鉗有鷹咀鉗、螃蟹鉗等5种，釘錘有大小6种，雕花紋的工具有50余种，此外还有錐子、鞋植、剪刀、尺規等，共有百余种之多。除做皮鞋帮使用机器外，其他生产过程皆是手工操作。但历年来，特別是抗日战争以来，由于內地一些汉族皮鞋工人来到大理，他們带来了一些先进技术和工具，因而使大理的皮鞋生产不断得到改进，质量也逐漸提高。如抗战前做皮鞋帮是使用刀子划，很不方便。抗战时期，上海的皮鞋工人到来后，推广了用剪刀剪帮的新方法，提高工效三倍左右。抗战前做条皮和开槽都是手工，抗战时期內地来的汉族工人，改用简单的机械，提高了工效四、五十倍。式样品种也不断增多，抗战前大理只能生产两种普通式样的皮鞋，此后增加了天津式、上海式、北京式、重庆式等七、八种，美观耐穿。由于先进技术的推广，某些工具的改良，产量也由战前的平均每人日产1双提高到1.2—1.5双。

做皮鞋使用的原料，主要是皮子和胶底。胶底都是从广州、上海、緬甸等地购来。做皮鞋面用的帮皮，在1923年以前，主要使用大理振东制革厂加工的牛皮；1928年到1937年間，主要使用昆明、广西、印度等地加工的牛皮；抗战期間及以后，又多用緬甸的“腊戍皮”和昆明加工的牛皮。但底皮始終使用本地加工的牛皮猪皮。产品有男女皮

鞋和凉鞋，主要銷下关、保山、巍山、祥云、宾川、剑川、洱源、丽江、鹤庆和昆明等地。在抗战期間，由于制做的皮鞋式样美观，质量較好，曾一度暢銷緬甸。其經營方式一般是前院开店，后院生产，自产自銷，也有少数加工訂貨。

2. 染 布：

染布是大理的主要手工行业之一，約在光緒年間，就有20余戶从事染布，并一般僱有染布手工工人5—10人，少的也有1—5人。1920年左右，发展到30余家，都僱有染布手工工人5人以上。當時以李旺开的染布坊較大，僱有染布手工工人15人左右。1929年以后，由于洋布大批进口，本地染的土布滞銷；加之有些染布老闊賺錢后，改營获利更厚的投机商业，因而染布手工业逐渐减少，到解放前夕，只剩20余家了。

經營方式基本上有两种，一是自染自銷，一是替人加工。但具体到各家，又往往是两种方式結合，以其中一种为主，另一种为輔。由于自染自銷比替人加工的利潤要厚，所以一般以自染自銷为主，只有本錢少的才以加工为主。光緒年間，在20余戶染布手工业中，自染自銷为主的占13戶左右，加工为主的只有馬文德等3戶。到1930年左右，自染自銷为主的約20余戶，加工为主的約10戶左右。到解放前夕，自染自銷为主的約15戶，而以加工为主的仅有5戶了。可見，其发展趋势是从加工向自染自銷方面发展。产品主要銷大理、永平、漾濞、祥云、順宁、中甸、維西、騰冲等地。大理染的土布价錢比較便宜，經久耐穿，很受迤西各族人民，特别是山区少数民族人民的欢迎。

染布基本上分調染料、浸布、洗晒和压布（用踩石碾压）四个工序。在光緒年間，凡10人以上的染布坊，按四大工序明确分工，每人操作一种工序。凡5—10人的染布坊，也有某些分工。如配染料、浸布、踩碾石一般由技师負責，学徒和技术低的工人，一般是做洗晒、挑水等杂活。但这种分工很不固定，根据活路需要，随时調換工作。凡5人以下的染布坊，除有一个配染料和踩碾石的技师外，其他的人就没有什么分工。僱有10人以上的染布老闊，一般不参加劳动生产；僱有5—10人的老闊，一般只是附带劳动，有些基本上已脱离了劳动，主要还是靠割削手工工人过活；凡僱有5人以下的老闊，一般都参加劳动，手艺較好，是生产的直接組織者和領導者。

染布主要是染青、藍两色，有时也染綠、紅色布和漂白布。除染布外，还染紗綫等。在1931年左右，大理人馬文德到昆明学会了染毛呢、麻、絨及旧衣服加色等技术，在大理开店加染。染布用的染料，在帝国主义未侵入大理白族地区以前，主要用周城一带生产的土靛。帝国主义侵入以后，靛精（俗称洋靛）源源輸入，而靛精染布顏色鮮艷，产品出得快，故多改用靛精。用土靛染青布和深藍布，一般需时三天左右，而染浅藍則只需一天，但耐洗不耐晒，质量較差。用土靛染布均采取“冷染”的办法。現将其加染过程簡介如下。

染布一般用木制的大园桶（俗称为缸），在染布的前一天，在缸內加入染料（土靛）調勻，然后把加染的布浸入缸內，約浸15分钟左右，将布取出揉干，再放入缸內浸15分钟左右，就加染成浅藍色布。如染深藍色則要繼續加工，再把浅藍色布第三次放入缸內，又浸15分钟左右，拿出来揉干，第二天按上述办法，又在缸內反复浸三次，就染

成深蓝。不論染浅蓝或深蓝，都要把布放到清水中冲洗晒干，最后把洗晒好的布滚在一个园木头上，用踩石滚压两次，就成了产品。在滚压时一般加上少許牛皮胶水等葯物，使压出来的布性韌光滑。

染青布的过程是，經過第一天浸染三次后，第二天将布浸入麻栗水內再拿出来晾干，第三天再浸，就呈青色，但色不浓，第四天再把布浸入缸內，按第一天的办法在缸內反复浸染三次，揉干后置于胶水中浸一会，便成青布。然后洗晒干，用踩石滚压两次，就成了产品。

染綠布，要先把黄根刺（一种植物）煮六次，然后把加染的布浸入黄根刺水內，黎明前把布平鋪于草地上，日出时把布收回，不使受阳光曝晒。經過两个早晨，离地面的一面布即成綠色，而近草地的一面仍为白色，綠布就染出来了。

染紅布比較簡單，将梳木（植物）放到水中煮，然后把加染的布放到梳木水中，約浸10分钟左右，就成紅布。然后洗晒滚压，成为产品。

漂白布，先把布放到蒸籠內蒸四、五小时，第二天在阳光下曝晒，晒干后又放到清涼水中浸濕，反复晒3——5次，然后把晒干的布在鹹水中浸一会，再蒸5小时左右。第三天又在清涼水中浸湿晒干，反复3——5次，就成漂白布。

用靛精染布，比土靛快，染浅蓝色布，只要将布浸入缸內15分钟左右，拿出冲洗晒干即成。如染深蓝色，再将浅蓝色布浸入缸內两次，每次15分钟左右，就成深蓝；一天內可出产品。染青布，只要把加染的布放到染料中煮半小时左右即可。漂白布，只須将布放到漂白粉中煮一刻钟左右，拿出洗晒各一次就可以了。

在大理城附近的广大农村，也有不少染布手工业者。如周城就有二百多戶农民会染布，并有30余戶是資本家經營。农民染布多系兼营性質，只有少数是以染布为生的独立手工业者。农村染布因受淡旺季的影响，同时一般属家庭付业生产，在农忙和淡季时往往停止生产，因此生产很不正常，規模也不大。

3. 縫 紉：

縫紉是解放前大理的主要手工行业之一，約在1870年以前，大理就有独立的縫紉手工业者，有的僱有二、三个师傅或者学徒。到光緒年間，縫紉业陸續发展到30余家，一般都僱有师傅和带有徒弟1——8人，不請师带徒的只有少数几家。但自1914年以后，由于縫紉机大量推广使用，生产效率大大提高，一些买不起縫紉机的手工业者，因受排挤而停业，因而到1936年左右，縫紉店只剩20余家了。當時較大的太丰号、悅来号、品华兴、有益祥等縫紉店，也只有三、五个人生产。在抗战时期，由于許多外地人口流入大理地区，并有些机关学校迁来，需要縫做衣服的人大增，縫紉舖也随之发展到50余家，比战前增加一倍半左右。可是到抗战以后，又略有减少。

縫紉的生产过程比較簡單，主要分量体、裁衣和縫做三个工序。量体裁衣多由技师負責。大理裁縫手艺較好，会縫做汉、白、回、彝等族各式男女服装和軍人、学生穿的各式制服。縫做的衣服适体合身，式样美观大方，很受群众欢迎。縫紉約在1914年以前，完全是手工操作。此后英国的縫紉机輸入大理，但起初人們怕机器把布扎坏，故很

少有人使用。到1920年左右，英商通过騰冲一商人在大理开“胜家公司”，专卖縫紉机。为推銷产品，除大力宣传縫紉机的性能和使用方法外，并采取賒銷和包用多少年的办法；加之机器縫做确比手工縫做效率快三倍以上，从此就广泛采用了縫紉机。縫紉机的使用給縫紉手工业带来了好处，促进了縫紉业的发展。但另一方面，又給那些无錢购买机器的縫紉手工业者带来了灾难。他們遭受排挤，只有远离家乡到蒙化、順宁、云县等地去謀生。

縫紉业的經營方式，約在1920年以前，純为来料加工。此后逐渐出現了包工包料的新形式；这比来料加工每套衣服至少要多賺八寸布錢。到抗日戰爭时期，本錢較多的悅来号、健美农庄、品华兴等縫紉店，除加工外，并以自产自銷为主，即自己买布做成各式衣服，在本店或运往外地銷售。尽管在經營上有三种形式，但自始至终仍以来料加工为主。

在城郊农村，也有少数靠縫紉为生的独立手工业者。他們除接受来料加工外，还經常攜帶工具到各村去縫做衣服。

4. 制 革：

制革是解放前大理的主要手工行业之一，約在19世紀70年代以前，城內就有几戶做經營，但主要集中在城郊的城南、城北两村。到1905年左右，段秦則僱有10多个制革手工工人，在大理城制做，大約經營四、五年光景就停业了。解放前夕，制革手工业也主要在南北两村，城北村約有200余戶，城南村約有160余戶，城內只有几戶。

制革主要是加工牛、羊皮，有时也加工猪皮。原料在大理、下关等地收购，来源丰富。产品主要銷大理地区，其中白色羊皮，多由义胜昌、鼎新号、潤丰等商号收购，运上海、广州、昆明等地銷售。

制革的方法比較簡單，但羊皮与牛、猪皮的加工方法，又各有不同。加工羊皮时，先把羊皮浸入清水內，过一段時間再浸入含鹼性的石灰水內。在石灰水內浸一个較长的時間，再浸入鸡糞水內，以除鹼性。之后，在皮面上擦上五倍子，使皮軟化，再放到灶上薰，薰后用刀将皮刮光滑整齐即可。如果是山羊皮，一张还可削成两张。加工羊皮在热天需时一月，冷天則需40天左右。而牛皮猪皮的加工，是先將皮子浸入石灰水內，待皮面上的毛完全脫掉后，再放到灶上薰。若是加工做鞋底用的底皮，就用楊梅树皮在薰过的皮面上揉擦，便成黃色。若是加工做鞋面用的帮皮，薰后将皮箱水和五倍子水先后擦在皮面上，使其軟化变黑，最后再用猪油揉擦一次，就成为光滑黑亮的帮皮。

制革一般是单家独戶的經營，除城內几戶靠制革为生外，城南、城北两村制革的人家，均是农户，仍以农耕为主，制革只是一項付业生产，但是最主要的付业生产。他們一般是农閒时多做，农忙时少做，甚至不做，生产不正常。家里人手多本錢多的，每年約加工皮子三百余张，家里人手少本錢少的，每年約加工百余张，甚至几十张。农民制革与种田的收入各家情况不一样，凡种田5亩以上的制革戶，其农业收入較制革收入为多。如李銑家有5亩田，每年收入二千多斤稻谷，他一年要加工180多张皮子，其收入折合稻谷約一千斤，其制革的收入占全年总收入的三分之一。但这份收入可解决全家人穿

衣和日常另属开支。家种2——4亩田的制革户，其种田和制革的收入往往相差不多。一家种田2亩以下的制革户，如每年生产180张以上的皮子，其制革的收入则大于农业收入。

5. 木 器：

在光緒年間，大理城就有13家木匠舖，其中由四川人开的有刘二世、廖兴順等9家，由剑川人开的有金騰号、金和号等6家，属大理人开的只有3家。当时規模較大的數刘二世、潘正兴两家，各僱有木匠7——10人。1912年以后，以金泰号、金昌号两家木匠舖較大，各有一千元資本（半开），各僱有木匠8人左右，各家并招有1——3个学徒。从光緒以后直到解放前夕，木器手工业戶数增减不多。除大理城以外，城郊农村也都有—些木匠。如太和、周城两村，就有几十戶农民会这门手艺。在农闲季节，农村木匠就在家中或出門去做活。但—般属家庭付业，很少以此为生。

木器手工业的經營方式，城市木匠和农村木匠有所不同。城市木匠一般是前院开店，后院生产，自产自銷，虽接受加工訂貨，但为数不多。而农村木匠主要是挑担到各地去做另活，取得工錢。

大理木匠的手艺虽沒有剑川木匠有名，手艺仍很高超，会制做椅、桌、櫈、床、箱子、柜、桶、盒等各种用具，以及犁、耙、攢斗、粪桶、水兜、水車等各种农具；会修建房屋、寺院、牌坊，建筑桥梁，雕刻人物、花卉、山川景色和飞禽走兽；还会油漆器具、貼金貼銀等等。修建的楼房寺院，有些是屋角飞翘，斗拱重叠，适用美观，經久不圯，并頗具有民族风格。雕刻的各种人物花鳥，山川景色，有些栩栩如生，得到各族人民的贊揚。木匠使用的工具很复杂，做一般粗活的木匠，都有斧、鋸、錐、鉗、尺等四、五十种工具，而雕刻木匠，有各种雕具八、九十种之多。

6. 金銀首飾：

金銀首飾的打制，在大理有較久的历史。約在光緒年間，大理打制金銀首飾的就有天宝号、三元号、富宝号、恆丰号、福美号等16家。其中以三元号、恆丰号两家較大，各僱有工人6人左右。到解放前夕，打制金銀首飾的約有20余家，一般都僱有工人2——6人。

金銀首飾手工业者的技艺精巧，会打制扭絲錫、扁桃錫、剪練、凸仙、帽花、戒指、耳環、簪子、冠針、围腰牌、蝴蝶、龙凤等五十种以上的产品。白、汉、彝、苗等各族妇女、小孩配戴的各种金銀首飾，均能打制。在首飾上并雕有各种花纹图案，玲瓏剔透，富有民族风格，极为精緻美观。产品主要銷鶴庆、丽江、剑川、洱源、永平、漾濞、巍山、祥云、宾川等地。而三鬚針筒、牙籤等产品，早暢銷昆明。許多产品深受各族人民，特别是各族妇女的喜爱。

金銀首飾手工业者，一般是前院开店，后院生产，一般以自产自銷为主，也接受来料加工和訂貨。在生产中，工人按个人手艺的好坏，由老關安排任务，善做那样就分配做那样。多数首飾工人和首飾手工业者，都有几項絕艺。由于金銀首飾的品形式样繁

多，因而使用的工具也甚为复杂细致。有錐子、錘子、剪刀、鉗子、凹盤、鉗子等十多种，每类又有几种，甚至一、二十种，如錘子就有大小 3 种。共有各种工具 200 余种，比其他手工行业的工具都多。工具的细致复杂，反映了金银首饰手工业发展水平是比较高的。

7. 大理石：

大理石（又名砚石）蕴藏在大理城西的点苍山麓，储量非常丰富。历代白族人民把它开采出来，加以精心琢磨，制成各种举世闻名的手工艺品。大理石的加工约有一千余年的历史。大理宗圣寺三塔，是南诏时期的建筑，塔的基石和塔身的部分佛象、碑文，是大理石雕刻而成的。可见，在一千年以前，白族人民就已经加工大理石了。

大理石的开采磨制，解放前主要是大理城西北的三文笔、双鸳等村农民，三文笔有 200 余户，双鸳村有 10 余户。他们主要靠生产大理石谋生，但绝大多数也兼营农业。除农民单家独户开采磨制外，还有商人地主投资经营。如杨翠堂、杨翠云、杨继时、杨越等，在解放前各僱有工人二、三十人，大批生产。

大理石的生产过程比较简单，先到山上开采毛石，把开采出来的毛石剖开背回家，然后将大理石摆在地上或者石台上，人坐在凳上，拿一块普通石头，在大理石上放水相互磨擦，把大理石逐渐磨平磨薄。只要大理石上呈现出天然花纹象某种动植物或自然景色时，就不再磨。最后加以修饰整理，就成了产品。在磨制时只要稍有粗心大意，就会把最好的花纹图案磨去，成为废品或无价值的东西。

大理石的产品有数十种，甚至百余种之多。主要的有各种花盆、围屏、桌、凳、茶几、碟、像、压条、砚台、图章等等。产品极为精緻美观，一向运销国内外，博得中外人士的赞赏。大理石除做装饰品外，还可用来建筑房屋、寺院、牌坊、桥梁、铺路、立碑和制做家俱。

8. 纺织、铁器及其他：

在帝国主义未侵入云南以前，大理地区无论城乡的广大妇女，都会纺织。纺织成为家庭妇女主要的手工业之一。据调查，手艺好的每天可纺纱六、七两，一般的也能纺三、四两。纺纱用竹木制的纺车，是手工生产。纺纱用的棉花绝大多数是大理地区生产的。纺出的纱，有些在本地销售，有些是织布自用。约在 19 世纪 80 年代以后，英法帝国主义直接侵入白族地区，大批洋纱滚滚而来。帝国主义为夺取棉纱市场，扼杀本地土纱，起初用廉价倾销的毒辣手段，使本地土纱卖不出去，市场逐步被帝国主义占领。纺纱的人越来越少，民间的纺车逐渐被遗弃，有的甚至投入火炉。到 1910 年前后，大理也和其他地区一样，纺纱手工业基本上绝迹了。帝国主义扼杀了纺纱手工业的发展，使纺纱手工业者失业挨饿，带来了无穷的灾难。

大理城和大理农村的织布手工业，也和纺纱手工业一样，自帝国主义的大批洋布不断输入以后，本地生产的土布受到排斥，因而织布的人逐渐减少。但因土布在某些地区有一定销路，故到解放前，仍有一些织布手工业者继续坚持生产。特别是城东北一带农

村，婦女織布的較多，如周城就有三、四十戶。織布都是使用木机手織，技術熟練的每天可織二丈左右的小布。在洋紗未輸入前，織布用的棉紗都是本地的土紗，洋紗輸入后，就逐漸改用洋紗。大理的土布遠近有名，結實耐穿，經加染后銷滇西北各地少數民族地區。

大理城內和周圍農村，也有不少鐵匠。城內的鐵匠都是以做手藝謀生的獨立手工業者，並多帶有二、三個徒弟；一般是前院開店，後院生產，自產自銷，也有加工訂貨。農村鐵匠，一般是兼營性質，農閒時多做，農忙時少做，甚至不做。大理的鐵匠會打制犁、耙、鋤、鐮、斧、砍刀等各種鐵質農具，和菜刀、火鉗等鐵質傢俱。

此外，大理還有彈棉絮、針織、刺繡、制傘、竹篾、刊刻、印刷、裱圖、繪像、制筆墨粉筆、編草帽、做糕點、醬菜等手工業者，有些產品也非常有名。如大理編制的草帽，精緻美觀，聞名全省，暢銷滇境各地。

三 行 會

1. 行會的組織情況：

大理行會的發展有較久的歷史，在19世紀以前，就有縫紉、皮匠、鐵匠、木匠、銀匠、銅匠、染布等行會，一直到解放前都存在。行會又稱行業公會。多數行業都信仰崇拜一個祖師，並認為祖師是該行業的創始人，所以有的又叫某某祖師會。如木匠手工業者認為“魯班”是他們的祖師，銀匠認為“老君”是他們的祖師，皮匠認為“雷祖”是他們的祖師。行會是手工業者的集體組織，只限于手工業者加入。加入時一般沒有什麼嚴格的限制，只要與行會會長提出要求，取得同意就成為會員。不過有些行業對某些人的入會有一定的規定。如皮匠行業，凡是新來的外地皮匠，要在大理開店做手藝，就得向行會繳10元半開，實際上是入會的會金，否則就難以立足。

各個行會都有一個會長（又稱會首）。會長由該行業全體成員大會上產生，但要得到與會者大多數人的同意，才能當選。會長的任期有一年或兩年以上的。任期的長短，由各個行業根據具體情況協商決定，連選得連任。當會長的，一般是本行業中比較有財勢有威望的人，也有個別辦事公道、手藝超群的長者。不過越到後來，行會越被少數有錢人所控制獨占。會長負責本行業的工作。處理行業內的事務，取權較大。

2. 行會的任务和作用：

行會的主要任務之一，是調解本行業成員之間，行業與行業之間，在買賣、借貸和工作等方面所發生的各種糾紛。如一個行業的成員之間，由於合夥分夥時，雙方在經營、工作和財產分配等方面發生的糾紛，可到行會去解決。又如行業成員之間因借貸所引起的各種債權債務糾紛，也可請求行會解決。再如甲家帶的徒弟，未經同意，而私逃到乙家去當學徒，乙家已收留，而甲家又要該徒弟，這種爭執糾紛，也可到行會去解決。不過象這種問題，行會一般評判學徒回原來的師傅家去做工。兩個行業之間發生的

各種問題，可通過兩個行會協商解決。行會的另一個主要任務，是調解師傅之間、手工工人工人與老闆之間，所發生的各種爭執糾紛。如師傅打罵徒弟而徒弟反抗，手工工人要求增加工資，老闆無理解僱手工工人或手工工人要求離職等等問題。而調解這類問題時，行會是站在師傅和老闆的立場，維護他們的利益，替他們說話。

行會調解的問題，並無法律約束力，僅是調解性質。雙方當事人認為調解合理時就接受，如一方認為調解不當，完全有權推翻，既可以向商會申訴，也可以到法院去打官司。行會無權阻撓干涉。行會的權利和作用在以前是比較大的。但到光緒年間以後，大理出現了幫會，從此行會屬幫會領導，許多事情直接由幫會處理。1912年以後，大理成立了商會，行會又屬商會領導，權利集中在商會身上。所以越到後來，行會的權利和作用就日益縮小了。

行會完全承認師傅有打罵徒弟、老闆有欺壓手工工人的權利，並有許多不成文的封建規條，來維護行業的利益。如規定在學徒的三年內不給工錢，出師後還得幫師一年，工資減半。師傅關係主要建築在不平等的封建等級的基礎之上。師傅說的布置的一切，徒弟必須遵命，不得違反，否則即會遭到虐待，或者被趕出店門。又如未經投師出身的人，不能做某項手藝，要做就要遭到行會的干涉阻撓；行會的成員並到處散布空氣，說某某未曾從師，手藝不好，使這人生產的東西賣不出去；或者有意製造種種借口，挑起是非，加以排斥打擊，從各方面施加壓力，使這人無法立足。

各行會在祖師誕生之日，一般要給自己的祖師唸經，有的還要搭台唱戲。在這一天，行會會員共同出錢聚餐，通過這種形式加強本行業成員之間的團結合作，並共同討論解決本行業工作中的重大問題。會長的改選，也多在這一天舉行。行會一般都有公共財產，如縫紉行會（俗稱衣帽行會）就有三百多田產和一座房子。行會要興辦某種公共福利事業時，取得會員的同意後（但多數是直接由會長等少數人決定），有權向會員募款。這種募款名義上是自願捐獻，實際上不管有錢無錢，都得交納，否則就要受到輿論的強烈譴責。

從以上可以看出，行會是保護手工業者集體利益的封建性的組織。

四 手工業者的貧困破產

解放前，大理的手工業者也和其他地區的手工業者一樣，在國民黨反動派和資本家的壓迫剝削下，紛紛破產，不斷向兩極分化。

1. 手工業者受物價波動而貧困破產：

在國民黨反動統治時期，反動派為搜括民脂民膏，無度征派苛捐雜稅，濫發紙幣，造成貨幣不斷貶值，通貨惡性膨脹，使許多手工業者因而虧本垮台。如健美衣莊、品華興、悅來號等五家縫紉店，在1945年以後，由於貨幣貶值，上午賣了衣服，下午買布就要墊本，有時賣一套衣服卻買不回一條褲子的布。這樣日損月虧，不到兩年，每家千余套衣服的本錢逐漸虧光。又如縫紉手工業者段樹章，在1946年春天，起初做兩套衣