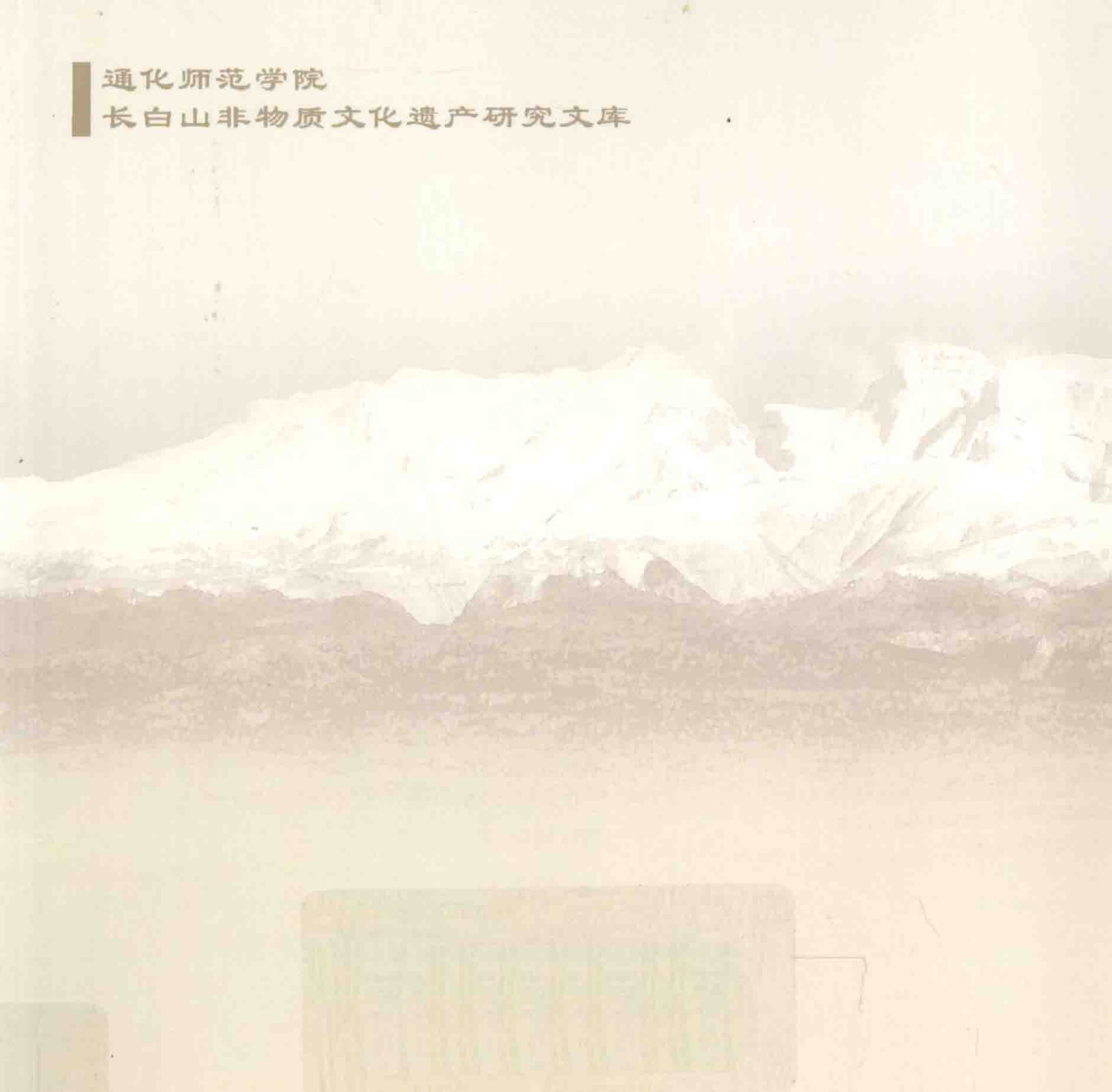


通化师范学院

长白山非物质文化遗产研究文库



关东手艺

曹保明 著

手艺是人类智慧的结晶和能力，也是一种本能。人面对自然、历史和生存实际的时候，一种本能油然而生。本能又经过岁月的磨洗，就渐渐地成为一种独特的技艺，在岁月中被保留和传承下来，成为一个能人的绝活了，这就是手艺。关东手艺已让艺人摆脱了匠气，使他成为一个大气的人，勇敢的人，可亲可敬的人。

 吉林大学出版社

关东手艺

通化师范学院学术著作出版基金资助出版
吉林省2011计划长白山非物质文化遗产传承协同创新中心研究成果
吉林省优势特色学科民俗学研究成果
吉林省特色文化建设长白山文化研究基地研究成果

关东手艺

曹保明 著

 吉林大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

关东手工艺 / 曹保明著. — 长春: 吉林大学出版社,
2014.10

ISBN 978-7-5677-2492-1

I. ①关… II. ①曹… III. ①手工艺-介绍-东北地区
IV. ①J52

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 257986 号

关东手工艺

曹保明 著

责任编辑、责任校对: 崔晓光

吉林大学出版社出版、发行

开本: 787×1092 毫米 1/16

印张: 20.25 字数: 450 千字

ISBN 978-7-5677-2492-1

封面设计: 张沐沉

长春市彩聚印务有限责任公司 印刷

2014 年 11 月 第 1 版

2014 年 11 月 第 1 次印刷

定价: 98.00 元

版权所有 翻印必究

社址: 长春市明德路 501 号 邮编: 130021

发行部电话: 0431-89580026/28/29

网址: <http://www.jlup.com.cn>

E-mail: jlup@mail.jlu.edu.cn

一、造船	001
二、世一堂药店	009
三、东辽葫芦画	019
四、糖匠	021
五、董氏药膏	024
六、高粱秆哨	037
七、赵小孩儿	039
八、孟氏整骨	054
九、冰灯	094
十、瓜王	098
十一、吴家剃头铺	100
十二、刘家鞞鞞铺	103
十三、祁家棺材铺	106
十四、柳家扎彩铺	109
十五、绳匠	113
十六、扎河灯	116
十七、刘家木车铺	120
十八、艾家大车店	123
十九、振兴合杂货店	125
二十、姜家钱庄	128
二十一、田家当铺	130
二十二、王家鼓乐班	133
二十三、侯家戏园子	137
二十四、兴隆山陶瓷	141
二十五、谷家染缸坊	144
二十六、核桃皮粘贴	147
二十七、李连贵大饼	150
二十八、炕王	166
二十九、满族剪纸	170
三十、张家纸坊	173
三十一、回宝珍饺子	181
三十二、老韩头豆腐串儿	188



三十三、鼎丰真糕点	196
三十四、老茂生糖果	201
三十五、龙泉春烧锅	207
三十六、大泉源烧锅	209
三十七、福源馆糕点	210
三十八、扶余酱菜	211
三十九、船厂酱菜	212
四十、冬包豆包讲鬼怪	213
四十一、冰溜子能用油来炸	215
四十二、真不同酱肉	217
四十三、于家粉坊	236
四十四、董家豆腐坊	240
四十五、积德泉烧锅	242
四十六、裁缝	244
四十七、朝鲜族冷面	247
四十八、传承玉雕技艺	249
四十九、宋家油坊	251
五十、裕昌源火磨	255
五十一、乐器大王	261
五十二、马记鹿茸	264
五十三、闯关东木版年画	265
五十四、东升泥人	267
五十五、船厂浪木	268
五十六、王氏布贴画	269
五十七、柳编	270
五十八、苇编	271
五十九、稻草编	273
六十、布鞋	274
六十一、泰和斋顺记回族糕点	276
六十二、花匠	278
六十三、皮匠	307
六十四、烧烟囱	314
六十五、打木瓦	317
图片说明	319

一、造船

吉林船业发生发展是从其多江多水的自然地理和环境特征开始的。吉林以松花江、鸭绿江、图们江为主要水道的大江分别发源于长白山天池，并以高落差流入大海，沿途归集融汇了上千条江河，形成吉林多江多水的独特自然地理风貌，这为吉林船业的发展奠定了重要基础。另一重要原因是吉林是长白山的腹地，靠近森林，取木造船成为百姓生活的内容之一。同时在吉林的早期，沿江靠水的民族和村屯就从山上伐木，并以江水漂流大木方式来生存，从而形成吉林独特的“船业”和运输业。早期吉林山里人出山、赶集、运货及从事生活交易活动，均是靠“木排”“木筏”漂流来实现的。也有土人以大木抠成“船”，称为“槽子”，这也是中国民间最早期的“船”。至今山里人还在使用这种“槽子”渡水，也产生了“拖槽子”“放槽子”的船业文化。从远古时期，中原政权便在东北吉林建立了发达的驿站，通过条条“驿道”连接联络，而水陆和水道成为驿道的重要内容。吉林驿道中的水驿有两千多公里长。各驿之间传递信息，互通联络都是依靠舟船来通往和行驶，这已成为吉林船业的最早记录。但是，使吉林成为真正意义上“船厂”的是明永乐年间，朝廷为安抚远在库页岛一带的土人，并收取他们的贡物，造船派人去送粮，收贡品，进行交结和往来。特别是到了清初年间俄人罗刹大肆侵我边土，朝廷便在吉林乌拉制造战船炮舰，运兵北上，与俄人对抗、收复边疆。这以后，吉林的船业迅速发展，成为中外瞩目的重要事项，引起人们的广泛注意，产生了自己丰富多彩的文化。

吉林船业要全面实现以各村镇通往主干线的江河水道，以便出山进海，除松花江、鸭绿江、图们江流域分别可以通海连海外，各条水道都建有不同的渡口，成为漕船云集之地。如吉林市，乌拉街，珲春，伊通，大安，伯都纳（松原），扶余，双阳，农安，德惠、榆树、宽城子、九台、安图、浑江、临江、集安等一带，都有诸多渡口，许多地名如“老坎子”、老码头、渡口等，都直接记载了这里江河运输

和船业发展的历史状况。往昔吉林船业的发展高峰便是船厂名字的确立与开始排造大吨位水兵战船，这使得吉林开始了中国北方水上军事攻势与造船历史发展的岁月。从此，吉林船厂成为中国北方造船的基地与核心。由于引进了江淮造船的全套技术与手艺，又盛产造船的木材和资源，这使得吉林船厂具备了全面的造船能力和条件。“凡黑龙江战船大修送



图1 吉林船厂运木造船

往吉林。大修费用由黑龙江衙门支付。”“齐齐哈尔、墨尔根两处船遇大修，送吉林修理。”（见《吉林通志》）各处造船、修造，均送往吉林船厂，特别是东北地域。

吉林造船业一开始便进入了我国正规造船业的规范化阶段。据多种史料记载，吉林船厂造船从一开始便由朝廷引用了我国中原江淮一带完整全套的造船经验和制度，这使得吉林船业有了正规的制造制度和完备的生产程序，特别是“淮军水师”的造船、修船、拆船的程序和过程全面被接受和采纳，使得吉林“水师营”的造船业正规、完善和全面（见《吉林通志》）。同时，吉林船业的特色性又有自己鲜明的地域特色与特点，那就是突出以长白山原始森林的木材并能够广泛地选取材料，发挥了东北山林的独特作用，使长白山里的各种树木各尽其用。在建造手法上，又融合了中原造船技术和北方土著先民使船造船的手艺相融合相结合，产生了独特的吉林船厂造船法。

据《打牲乌拉典志》记载，建衙初期，朝廷派回诸多当年“随龙”（跟随皇帝）入关的工匠，连同中原的一些匠人，一同回归原籍，以开发祖业。这些匠人中木匠、铁匠、漆匠、油匠等，后来都成为了吉林乌拉“船厂”出名的船匠艺人，他们又把从当地土人和船匠手中学来了“排船”手艺，充实到自己的技艺中去，成为后来吉林建水师营专门造船的骨干和主要技术能手。由于有了悠久的造船和行船历史，加之后来朝廷强化在吉林造船制船，这使得吉林“船厂”成为真正意义上的船厂而名扬中外。历史上，吉林船厂造出了多种战船、兵舟和多种功能的运输船只，为北方交通事业的发展和中国军事事业的发展打下了深厚的基础，立下了汗马功劳，同时也产生出灿烂的船业文化，成为人类史上独特而珍贵的历史文化遗产。

造船是一种复杂而独特的过程。工匠要有熟练的技术和手艺，首先是选木下料。造船所需的木材主要是曲柳和柞木，特别是吉林船厂制造的那些大型的战船、商船、客船，选用的都是从长白山伐下的曲柳和柞木，然后顺“北流水”（松花江）放排而下，流送至吉林，再由“船匠”们用“大肚子锯”（一种专门破厚木板的大锯）拉成“白板”（镶船用料），然后使用。战船除了曲柳和柞木外不使用松木类，主要因为这两种树木吃水，硬实，抗烂，遇水不“飘楞”（起鼓不平），不起刺，滑溜好使。破好船板，经过干燥和码垛平整，接下来就开始“镶板”。

镶板就是“排板”。造船又叫“排船”，是指造船从始至终是用木板去“镶对”“排对”，这全靠船匠高超的手艺和精湛的技术了。造时，船匠先选出江湾靠水的一块平地，根据船的大小，先搭“底台”，就是船底的起拱角度，两头用土垫起，中间开始“排板”。根据不同船底形状所需再在板中间压上土或石头，使其达到人们所要的形状，然后开始“起帮”。起帮就是开始排船帮了。江船“起帮”讲究宽帮和对缝，这也是最看船匠手艺的时候，全看“砸板”和“拿缝”（又称对缝）手艺。这时，船匠左手端着“楔子筐”（一种专门盛着各种形状木楔的工具筐），右手拿锤子，攀上船帮“起排”的木凳，在木板与木板之间的缝上“下楔子”，再在由楔子垫起的缝中垫抹麻秧和桐油与石灰搅拌后的一种“腻子”（民间称胶腻子），然后撤楔开砸，船帮便严丝合缝地连在一起了。吉林船厂所使用的腻子里边还要掺胶，这主要是因为北方江水寒凉，木板经水浸泡易回缩。以胶质、麻刀等腻子对

缝，经水不易回缩，以保持船板质量。胶全靠动物的皮和骨头经熬制后提炼而成。这种船胶呈黄褐色或茶色，半透明并且略有光泽，胶合过程迅速，并有足够的胶合强度。这种掺有麻秧（麻刀）的胶腻子在对缝时需要保持温度，以免胶腻子冷却变硬，这时就要有“小打”（专门持护对缝上胶腻子师傅的小工）不断在胶腻子罐（或桶）的保温层里加换热水。每当船厂大船起帮时，船匠们轮锤砸板对缝时的“咣咣”响声和不断吆喝小打们为胶腻子换水的喊声汇成一片，整个船厂沸腾起来了。

船木板与木板之间对缝之后还要加“带”并“上钉”。带是连接整体船身的重要木杠，往往是由一根大木从中间破开，并分别固定在大船两侧，称为“腊腰”，也叫“大腊”，主要是为了船更浮水，也是船载重后的吃水线标记。这种“大腊”由于自身粗大厚实，以便船增加浮力，船匠们叫“劲载”，体现了北方船只的特点。这时开始在带和缝板间打船钉了。船钉一般称为“方钉”，是以船钉的形状而得名。但打制和上这种方钉铁匠和木匠都要有高超的技艺才行。首先是铁匠活。从前吉林船厂的造船行业中专门有自己的“烘炉”又叫“官炉”（民间称铁匠炉），专门打

制船锚和船板方钉，八铜子钉等铁件。

做方钉的官炉铁匠使用一种工具叫“漏子”，上圈是一个眼底是四楞长洞。打方钉要一锤子下去，由“漏子”把钉擀成尖长四楞的了，然后最关键的技术是“掐帽”，就是在方钉头上边以“掐子”拿出一层薄而又薄的“钉盖”来，以便在钉子入船木后，再将方钉帽“盖”在钉眼上，以保钉眼不进水，不起锈。这是造船烘炉铁匠的高超技艺。



图2 吉林船匠姜把头

而更难的是上方钉。上方钉的船匠要会轮锤打钉才行。对于这种带个张合着的钉帽的船钉，稍有不慎，锤子便会碰掉了钉帽，整个钉子便作废。所以对于制造和钉这种方钉的手艺，船厂的铁匠和木匠们还有一首歌谣说道：

烘炉打方钉，掐帽是真功；钉帽掐不准，方钉成废钉。

并板上方钉，锤走一股风；锤落铁帽根，钉口盖没缝。

这足见船厂船匠们的真功实艺。

造船的主要手艺在于砸板和严缝。砸板又叫“叫板”，是指船的各块板之间一定要对平，这全靠“砸”。因板和板之间的“咬合”是靠“带”和“槽”去对平。要严丝合缝才行。严缝就是上述的“合缝”手艺和重要技艺，也是最关键的技艺。上完方钉，接着要打八铜子了。船上的八铜子分“吊铜”和“蚂蟥铜”两种。吊铜一般钉在船的帮带上，又叫闸带，一个闸上钉四个吊铜。八铜从外边在帮上打进来，把闸勾上。并缝铜又称“蚂蟥铜”（很像蚂蟥，又称水蛭铜），扁扁的，两头

带尖，尖很长。是用来钉在船的槽壳处的缝上，拍平后不起层。造船当船的四架和大框起来后，“严船”是最多最重要的活计。严船就是对船上木板与木板之间的每一道缝隙进行全面细致的精心处理，要按照程序和师傅要求的技术一成不变地施工，不能有丝毫的改变。而且，各类型船所需木料、铁件、麻物、豆油、桐油、石灰、腻子都是有数的，不能有任何改动。每造一船，每修一船所需所配材料也有严格的数量，如运粮战船应用“桐油二百八斤八两；麻八十五斤四两；铁九百六斤二两。”桨船每船应用“桐油一百五十五斤二两；麻六十六斤四两；铁六百五十五斤。”并制定“六年一大修，五年一中修，三年一小修，小修时各料减半”（见《吉林通志》，吉林文史出版社，1993年版，清代吉林档案史料选编）。造船的船工为了排板、对缝、砸板、严缝、打麻腻、下方钉等，干活都是蹲着。特别是早春在江边卸木，就着江水干活，往往腰和腿都受风遭凉，一个个到老都做下了腰腿疼病，而且两腿通常往里打弯。人们从远处一望，便知是船厂“船匠”。当地的船匠自己也经常这样唱道：“来乌拉，当船匠，俺们跟的是皇上。风里来，雨里忙，造出大船运兵粮。战旗猎猎江上扬，打跑罗刹心亮堂。”

吉林在军事上使用战船的历史起始于明末清初。清入关后顺治皇帝定鼎北京，曾拨留“八旗营兵”驻守皇朝的“肇邦之地”东北地区。由于东北江河纵横四面通海，以船舰守卫边疆十分重要，清顺治十五年五月九日（1653年6月4日）皇帝奉谕，分昂邦章京沙尔虎达、梅勒章京海塔、呢噶礼驻守宁古塔地方（今黑龙江省海林，后迁至宁安），统率八旗兵镇守黑龙江、松花江、乌苏里江等领域，包括库页岛、尼布楚在内的广大地域。而特定吉林八旗中专设水师营。吉林副都统于康熙十年（1671）二月，从当时宁古塔调来副都统一员驻吉林城，监督流人造船。以后历年打造战船，并扩建水师营。到光绪年间，不但松花江、黑龙江、乌苏里江一带建有水师营，又添设图们江水师营，“置哨官浆勇48名”（见《吉林军事》，天津古籍出版社，1993年版，清代吉林档案史料选编）为防范外来侵略，守边保土完成了巩固的吉林水上军事机构。吉林水师营善于学习我国江淮一带水师管理、造船、运兵、操练等制度，按照清廷的圣旨并根据当地不同自然和地理状况，不断发展造船业和扩建水师能力，在历史上起到了“固守边疆”的重大作用。据《兵部等部奏为松花江拟设水师炮船片》的奏文（《吉林军事》，以下均见于此）载，清光绪十五年（1890）十月二十八日，兵部等部上奏：“松花一江直达两省，以南为吉界伯都讷、阿勒楚喀、三姓地面，江北为黑龙江、呼兰巴彦苏等地面，每到夏天盗匪往来抢劫，官兵无船实难剿除。拟照‘淮军’水师章程，先修造大舢板船一号，架炮两尊，以总哨官一员带之。舢板船二号，每船架炮二尊，以哨官二员分带之。四板船九号，每船架炮一尊，用舱长九名分带之。每哨官节制舱长三名，统归总哨管辖。共用头工、舵工各十二名，炮勇三十名，浆勇一百零八名外，办事官一员，书识一名，号令二名，均归总哨之船管理。”

吉林水陆军事用船最主要作用是用于对付俄人入侵，运兵运送粮草等。据《吉林通志》（卷五十六）载：船厂，设于顺治十八年，“昂邦章京沙尔虎达造船于此，所以征俄罗斯也。”各水师营在每船舰上配备不同兵员，如松花江水师一营，营官

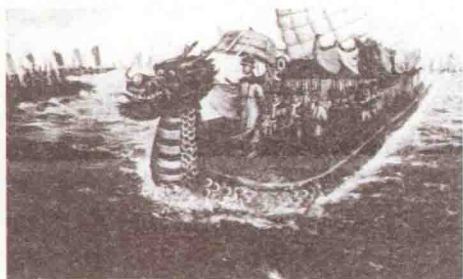


图3 康熙东巡吉林乌拉

一员，帮带官一员，哨兵三员。舱又分舱长各十五名。分为中、前、左、右、后为“五哨”，每哨舢板船一只，营官自带中哨，帮带官自带前哨，哨官三员分带左右后哨。每哨又分带四板船各三只，统归营官节制。各管官所带船只的作用分布清晰，每员月支薪水“五十两”，公费用银“一百两”。而且，例如松花江水师一营，有官弁勇共四百一十二员名，每月大建需银“一千九百三十九两

五钱，小建需银一千八百九十二两六钱。”互添造各船应需“锣鼓”刀器具费等项，以及每年应需“旗帜号衣”等项。而“锣鼓”所支单列。可见战舰从前是需要具有“锣鼓”配备的。

军事战船所需“锣鼓”费据史料记载，是用于指挥，对外联络和军舰进攻时鼓舞军心所用，这是我国古时两军对战时的一种军事环节。战时使鼓，主要以振军威。各军对战时，各种鼓点可使军兵在冲锋陷阵之时起到重要作用，就有如古代齐鲁之战中“长勺之战”的曹刿论战“一鼓作气”而攻陷齐兵。战船上的“锣鼓”在吉林松花江水师中，又在各船之间起到“联络”交接的“信号”作用。击鼓兵丁各穿“号衣”。两船距离远时，便击鼓敲锣以为信号，对方可根据“鼓点”和“锣点”，了知双方意图。近时，可用“号衣”打旗施语，以联系释意。船上备锣鼓，也为鼓舞人心。每当两船会齐，或庆祝大人生辰及作战胜利时，均可敲锣鼓，以增加欢庆气氛。锣鼓是吉林水师战船上必备的用品。水师船舰按不同作用又分为运输船和炮船等。松花江水师营的炮船主要是起到在所辖地域各江河水道中巡视作用。各条江域上的炮船又根据水势和情势不同分别遣派不同种类的用船。

在从前，松花江是从上游流经东北平原而入海的重要水道，各江河船只所用人员和状况也相应按照此江流向和走势去制定和实施，除一般炮船外，还有舢板炮船，“响船”等等。炮船外炮直接设于舢板之上，威武气派。先于松花江流域，后于光绪年间，开始在图们江流域使用。所需人丁均按松花江流域炮船配制。“响船”是一种配有武装“炮手”的军舰，随时在江域流动，以保各处平安。从清康熙二十三年（1683）起为抗击沙俄侵东北边疆，康熙谕令吉林乌拉（今吉林市）旗军各营抽出一些兵勇，到吉林督修船舰。年底又在吉林赶造运兵船30艘，并连同前造船只共80艘。同时，萨布素调拨水手150人，再派吉林八旗猎户690人，宁古塔360人，谕令打牲乌拉总管库特库统辖往黑龙江运粮，从这时开始，吉林各种船只特别是军事用船舰均由吉林松花江水师营监造配备。各地军船、官船、民船也都在这里造修，使得吉林成为了真正意义上的“船厂”。清康熙二十一年（1682）康熙东巡来在吉林乌拉，观阅水师列队后写出了《松花江放船歌》：

松花江，江水清，夜来雨过春涛生，浪花叠锦绣粲明。彩帆画鹢随风轻，箫韶小奏中流鸣，苍岩翠壁两岸横。浮云耀日何晶晶，乘龙直下蛟龙惊，连樯接舰屯江城。貔貅健甲皆锐精，旌旄映水翻朱纓，我来问俗非观兵。松花江，江水清，浩浩

瀚瀚冲波行，云霞万里开澄泓。

足见吉林船厂是制造东北水域军事活动船舰的重要基地。

吉林成为“船厂”不但中原一带人鲜为人知，就是东北地域之中也有许多人不甚了解，因为这是“军事机密”。还因为“船厂”一般应建于靠近海洋一带之商埠之处，但唯有吉林是因靠近江而得“船厂”之名，足见这里江河的作用和船的重要。吉林船厂造船主要使用大树大木，因长白山出大木，松花江又从上而下呈落差趋势，可将木从水上流放至吉林造船，这是吉林成为船厂的优势。由于此地树多木多，又称“木城”，所以经常闹火灾，民间又有“火烧船厂”一说。所传当年的吉林市周围全是黑森森的老林子，“东大滩”（今吉林市区）一带只住着四五十户人家。后朝廷为联络居住在黑龙江以北的民族要为他们送粮和物品，需要“运粮船只”，便选址造船。勘察地势的官员发现吉林这一带不错，大树林子边上江水又宽，岸边平坦，就决定在此建“船厂”。于是朝廷从中原派来一些工匠又从四面八方抓来一些木匠、铁匠、绳匠、灰匠、油匠等，让他们造船。还特意派来一个水师营监工。造出的船，一艘艘桅旗高飘，威风无比地停泊在江湾处，从远处一看，一片齐刷刷的木船，又浮浮摇摇一层一层的，跟大营一样，所以当地百姓就管这里叫“船营”了。

造船的活计又累又苦，可官府急着用船，就让工匠们没黑没白地干。不少工匠又累又饿，常常发生死人事故。水兵监工对工匠们非打即骂，其中有个头目，大伙都管他叫活阎王，大家总想出口气。工匠中有个老木匠，大伙叫他霍把头。他对大伙说：“要想法子对付这些该死的东西，不能白白地死在他们手里。”这天霍把头领工匠们上山后捆木头，活阎王领着几个兵丁跟在后边边赶边骂，老霍头一使眼色，大伙从山上捆下几根又粗又大的木头，一下子滚下山坡，当时就把活阎王给压成了肉饼了。水兵们一看压死人了，一齐上来把霍把头给打死了。大伙怀念老霍头，就在山上给他修了一座坟。有一天，天降大雨，接着一个炸雷，就见从霍把头坟上起了一个火球直奔船厂而来。那火球落在水师营房顶上，大火立刻烧了起来，城里所有的木头房子都着了。木船烧光了，兵营烧塌了，木头成灰了。大伙都说，这是老霍头报仇来了。从此，“火烧船厂”的故事也就传开了。这一带总失火，其

实是建船、造船到处是木头，一不注意便容易发生火灾。

有史料记载，吉林城历史上多次发生火灾，这与此地造船木头多有关。而且吉林城从前也是以木棚为“城墙”，这也是火灾的直接原因。民国初年的一场大火曾经烧掉了“牛马行”的半条街。提起此事，至今令人胆战心惊。造船除使用木头外，铁匠炉打造船钉也使

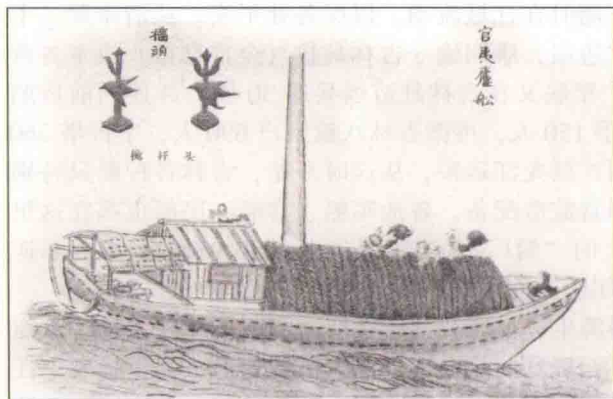


图4 造船趣话

火，而且造船的其他物件如棕绳、麻、篷布、桐油等，也都怕火、易燃，所以吉林船厂建有好几处“火神庙”，以保造船行业的安全。最大的火神庙从前建在吉林的玄天岭上，还有就是江边的东大滩处，直接对着造船工地。每年火神日，工匠们都要进庙上香、摆供果，以求造船和水上作业平安顺利。造船，要讲究各种船的用料不同，风格不同。船又分多种，如花船、对子、桨船、响船、尖梢子、威虎等等。每种船都有每种船的作法和用法。一般的船，规定为船面长“四丈六尺，底三丈二尺，前宽五丈六寸，底二尺八寸，中宽八尺八寸，底五尺二寸，后宽六尺八寸，底三尺八寸，高五尺二寸。船尾稍楼一座，长六尺五寸，宽四尺，前高五尺六寸，后高四尺八寸。蓝布做棚以蔽风雨。”（以上见《吉林通志》）船上根据不同船的作用，分别插“令字旗”和“大蠹旗杆”不等。各种船均有“船房”，不用时，“船”进“房”，以便保护。据史料记载，仅乾隆十五年（1750）工部匠就专门在吉林市船厂造“龙船房”十九间。还有“看房”（看守龙房的人）和“推拨房”（一些推龙船的水手住的）等。可见船厂当年的规模宏大，各种建船造船贮船的配套设施十分完整而多样。

运粮和花船很有特色。运粮船主要靠“舱”。各舱用隔板加档，每舱装粮有数。又分上下左右、大小不等。可根据不同粮食的品种放入各种舱内，不掺不混，以便运送和分发。花船是两个概念，一是船体和头尾各处，雕有花色图案，往往是龙船或贵人坐的船只。要有民间美术高手在上面雕花绘画。这是一种特殊的江船。还有一种是指船上的船楼雕花绘彩、搭建船楼的材料也多是选用彩布、皮张等，使这种船楼样式和色彩非常的鲜艳。花船往往由特殊人家和官家乘坐使用。花船龙船在江上一运行，江水都照得泛花闪亮，人也显得精神神气。来到吉林，就是为了看船。从前，船是吉林老船厂特有的东西，也是代表性景观。

船要下水走水，从前吉林船厂最重要的是船工们建的江神庙。江神庙过去建在吉林的“东大滩”（就是今船营区）中心地带，每年初八、十八、二十八和农历七月十五，江神庙的香火最盛，上香的多半是船厂工匠，还有就是工匠的家属，谁家造有造船走水的，往往都在这样的日子前来祭祀。造船非常讲究“下闸”和“起桅”这天，这是一艘船“完工”或基本上要完工的重要日子。这一天，所有的女人不许靠近船厂工地。下闸是指在船的船头的船鼻子上穿眼，以便换链子，下锚用。这里是船的“头道闸”，所以十分慎重。上闸时，大工匠的斧头把上要系上红布，这被称为“系红”。据说系了红的斧子好使有准头，不出邪事。

不是所有的船都起桅，有些“桨船”是靠水手划桨运行。而桨船的桨把和桨杆子是绝对不能供人坐、踩，特别是不许从桨上迈过去。还有麻绳、皮钻等工具。造船离不开钻。这种钻民间又称为“皮钻”，是一种以中间的一根圆杆皮条下带钻头，钻杆上缠绕着皮绳的一种钻，有一个横拉杆挂上面，用时一拉动，皮绳靠不断地缠绕钻杆，使得皮钻转动，以便打眼上船钉和下绳扣。打钻，不能坐在绳堆上，这样据说钻不好时。因钻和绳有关。钻是靠绳，是靠绳来拉动，人坐在绳子上，人会产生一种心理障碍，使钻不好使。

船造好，使用之后就要定期进行修整。但修船的习俗很多、很严。每种船何时

大修，何时中修、小修，是有严格要求的，不能无缘无故乱修船。造船的“讲究”，乱修船等于“咒”船工。让修船再修，这没毛病。不然没毛病也会“修”出毛病，指出事故，不安全，不吉祥。从前，一般的江船规定“三年一小修，五年一大修，六年拆造”。（见《吉林通志》）小船必须六年拆造，大船十年拆造。一般的小桨船是指各驿站用船，六年要拆造。拆造，可以“拆换”，是指用“旧船”去换“新船”。而这种“换”，不是船，而是以船“钉”为准，即每一艘旧船在领换新船时，必须将前船的“船钉”如数“背回”，才能以旧换新。



图5 吉林船厂造船工具

为了准确地达到以旧船换新船的目的，船厂衙门要求每个换船驿站的站丁，要把前船的船钉，如数背来，少一根不但要挨打，而且还不给“兑换”。这已成为吉林船厂造船行业的重要习俗。换新船前要把旧船烧掉，然后收取旧船钉再去换新船。

清光绪十五年（1750）敦化额穆驿站一站丁，背着旧船钉去换新船，由于麻袋漏了，掉下二根钉子。到了驿站，负责收钉给船的人一称，钉子斤数不对，将来者一顿暴打，还命他沿途去找钉。

此人在这个大雪纷飞的严冬，顺来途找去。他跪在地上，边爬边摸，冻得爹一声娘一声地叫着，眼泪都成了冰疙瘩。终于在雪路上找到了漏下去的船钉，如数交回，才领回了新船。足见清时船厂造船和领换新船的习俗和制度是多么的严格。

其实，这些造船、修船、领船、拆船的习俗，也充分地反映了古时的生活状况和生产状况。那时的东北，缺铁不缺木，因遍地是大森林，木材充足，但由于冶铁技术不十分发达，加之炼铁的材料和矿石开采的少，使得铁器铁具十分的珍贵，所以换新船一定要收回足够的“船钉”。一艘船有多少钉子这是有数的。古语说，船破了有底，底破了有帮，底帮都破了还有三千六百根钉子呢。但一只船究竟有多少钉子，三千六百那只是一种说法，说明船上的铁物有固定的数量。要根据不同船的作用才能决定每船用铁的数量。如运粮船“铁九百六斤二两”。而这“九百六斤二两”要打多少根钉子，这样一算，不同船的“船钉”数就出来了。而一艘二人“桨船”用钉子“七十二根”，规定斤数为“一百五十八斤六两”，所以少一根都能测出来。这种以斤两的钉子分量去换新取船的习俗，是一种科学的规俗，也保证了造船业的正常发展。这是吉林独有的造船习俗。

习俗是人类在生活中经过多次验证的结果。使用船钉的分量去换取新船的习俗又提高了使船人对船热爱的程度。这是一份责任，也是一种情感。其实习俗和规矩反映了人类对生存环境、条件，包括工具的尊重，也是一种信仰。换船人丢了船

钉，说明人对船不尊重，对这个行业不重视，所以也是对日后的行为不利。丢钉，是一种“失职”，是一种“不吉祥”“不吉利”，应该得到处罚并给以教训。习俗有很深的文化力量。习俗让人从中去认识一个地域的历程和生活道理，这是人们必须要尊重的文化程序。

吉林船厂造船下水那天，水师或衙门往往杀猪庆贺，工匠们提着猪头来到江边，先把猪头供上，上供摆酒。所有工匠都要虔诚地跪在岸边的新船前，求江神和河神保佑船下水后平平安安航行，不漏不坏不出事。然后把猪血洒入江中，大伙把猪头抬回窝棚，在锅里炖上，大伙美美地吃上一顿，接着解开锚绳，让大船下水。这是吉林船厂造船下水的重要仪式。古著记载，吉林航运路线有二千三百多里长，各条水路上的船号加起来有一千多艘，足见吉林是一处名不虚传的老船厂，它的风俗和文化，也是人类珍贵的文化遗产。

二、世一堂药店

这世一堂是吉林市最早的老字号药店。

据说清道光三年（1823），在吉林有一个姓张的士绅，他家祖上就在关内开着药店作坊，精通药的制作和使用。一天，他和同是关里家来的几位老客山东吕家和山西白家、刘家说：“咱们几个干个事儿呀！”

“干什么？”

“开药店，我看叫它世一堂……”

几个人说：“好是好，可为啥叫世一堂呢？”

张士绅说：“‘世’嘛是指如今人生存的人世，也就是世上；而这‘一堂’，是说咱们的品质。咱们不欺人，不骗人，货真价实，乃为世上之唯一！”

“好好！这个名字叫得好！”

于是几家筹资，就在当年长春大马路四马路街口建起了“世一堂药店”。

到光绪三年（1877），世一堂总店老掌柜为扩大经营范围，在老长春（宽城子）的老商埠地南大街（现长春市大马路208号）办了一个分店，又从外地请来一位叫童方洲的老药师“坐堂”（从前药店配有专门给人看病的先生，当场看脉诊病，称为坐堂先生），分店的大掌柜叫范品儒，这人聪明，厚道，能干，当时这一带已成了老长春最繁华热闹的地界，于是范品儒等人建了五间宽大的临街门市房子。后面的药作坊是三十多间房子，叫人一看，真是阔气。

清光绪三十二年（1906），由于长春市区繁华热闹并不断扩大，世一堂药店又在长春北门以北（现大马路88号）设立了“世一堂”，民间称“北世一堂”。等到民国十七年（1928），长春南、北“世一堂”已经发展到六七十人，掌柜的是魏志昌，后又换为杨子曾，直到伪满和国民党统治时，一直是老杨掌柜在掌管。

从前民间有这种说法：“关里有同仁堂，关外有世一堂。”这话是一点也不假。那时的世一堂，前边柜台，后屋作坊，所有的药，都是现制现卖，随买随制，十分

新鲜可人，叫人看着高兴，吃着放心。

世一堂一开业，就以讲究道德著称。

店里的墙上，挂着一张药师祖师孙思邈的像，凡是新来的小徒弟，或是过年过节，一律要到像前，给祖师像跪拜，然后磕头，接着发誓。

誓言是这样：

进了世一堂，

人品在上方；

祖师创业史，

辈辈记心上；

谁要违祖训，

当即赶出堂。

到世一堂学徒，先要有“保人”引见。保人往往是世一堂的老人、熟人，或是地面上的有威望之人，他们出面作保，这边才能收徒。

开始学徒，先要当“小打”。

小打就是侍候人的，早晨要早早起来，先把师傅、师哥一家人的尿罐子给倒了，然后打洗脸水，接着要收拾自己，梳洗要利索，要快。打扮好自己，就得先进堂。

进了堂马上收拾屋子，擦柜台、扫地，擦桌椅、玻璃、窗台，然后站在门口，等着师傅、师哥一来，马上接过人家的衣裳、大氅、帽子、围脖什么的，一一给人家挂好。

开堂启店，客人来抓药，学徒不能动手，要在旁边“溜”。

这溜还不能光是溜，手里的活还不能停下，一边给师傅、师哥和来抓药的熟户、大户的掌柜点烟、倒水，还得给师傅、师哥递这递那，错一点儿也不行。

学徒要有眼力见儿（东北土语，指眼睛能看见话，干活主动），心术要正，地上有钱要交柜上，不能揣自己兜里。这往往是师傅考验你是不是贪小利。

有时，学徒进堂头一天，掌柜故意往地上扔钱，试你的人品。扔完钱，掌柜喊：“扫地！扫地！”大伙扫，他一个人端着水烟袋在一边偷偷观察。当你捡到了零钱，主动交到柜上，他不吱声；当你一不小心，把零钱装进自己腰包，他就会找保人，说：“对不起，你把他领回家去吧！”

保人往往问：“你得说出个壬午卯酉，我好向人家父母交待！”

掌柜的往往说：“你就告诉他爹妈一句古话！”

“什么？”

“图小利，大事不成。明白啦？”

保人于是明白了。

保人在领送学徒之前，往往当着学徒的爹娘面嘱咐，千万不能贪图钱财，地上有钱不是咱的，不能捡；走道碰上块大金砖也不能捡，那往往是掌柜的手段。可是有些人不听，于是被人辞退。

学徒刚来，要先背“四百味歌”和“汤头歌”，然后学打算盘。这是基本功，

不然就退回去。

世一堂有一个大算盘，横放在案子上，可同时供六个人打，每人打每人的“定位”，先练一六八七五，然后打章。有的小学徒好几年摸不到算盘。全靠聪明，会来事，也靠缘分。摸到算盘的人才有了地位，一点点地有当抓药师的可能。

有个姓李的学徒，一见算盘就不会算账了，“打珠”（指学算盘最基本的加减法）他也不会。

有一次，掌柜让他抓药打算盘，他一只手拨珠，另一只手却捏手指头。

掌柜气的，喊：“别捏！”

他答应一声。可是不知不觉还掰手指。

掌柜说：“我砍了你的指头！”

他吓得哭了。可是，还是忍不住去掰自己的手指头。

后来，这个孩子被辞退了。

学徒先学“背书”、“打算盘”、“轧药”，三年后通了，熟了，才能上柜台。开始学徒不给开工钱。只是供你吃、喝、住；一年后开钱。一年只挣两元钱，三年算出徒。

当年世一堂的职务和分工是这样：

总负责为总掌柜，一九二八年总掌柜为魏志昌和杨子曾，杨子曾人称“杨半仙”。从前所说的“半仙”就是“全仙”了；但不能说一个人是全仙，全仙是“鬼”是“神”，而不是人；半仙就够了，是指看病、抓药、下药，料事如神。有一次，堂里来了个小徒弟，自恃身体好，长得又壮，就没把师傅“杨半仙”看在眼里。杨半仙号脉也准，他不信。

学徒寂寞，往往好取乐子（开玩笑）。

这天，在大伙午饭后闲下来的时候，这个学徒依仗着自己会“武功”的本领，走到杨半仙的柜台前，道了个万福说：“杨大爷，你给我看看我有没有病啊！”

说完，手一搭桌子，“嗖”一声从桌子上飞过去，落座在杨半仙的旁边。

杨半仙不动声色。说：“腕子递过来。”

他把胳膊伸过去。

号一会儿脉，杨半仙说：“你下晌两点得死。”

“这才扯呢！”徒弟不信。

杨半仙说：“你要回家晚了，后事都处理不了……”

徒弟有点吃惊，说：“我好好的！”

杨半仙说：“表面上。”

“那你能说出道理吗？”

“这个道理很简单。你本来没病，还挺壮；可你心里看不上人，所以心血充足，心脏脆弱；当你从桌子外‘飞’进桌子里时，心血管一下子断了……”

“真的？”

“嗯。”

小徒弟急了，急忙往家赶。下午两点，这人真的死了。