

中国科学院经济研究所

中国近代经济史参考资料丛刊

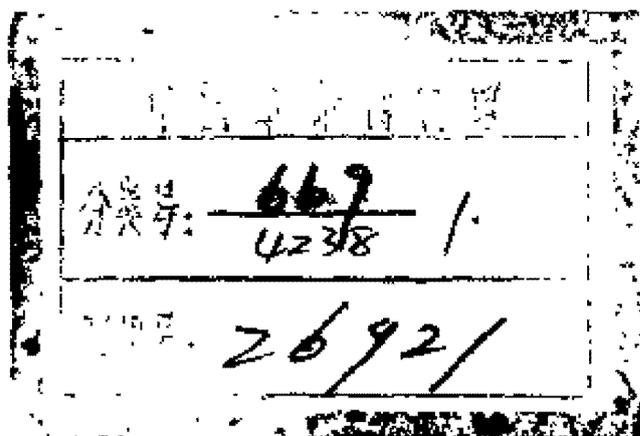
第四种

中国近代手工业史资料

(1840—1949)

第一卷

彭泽益编



生活·读书·新知三联书店

一九五七年·北京

中国科学院经济研究所
中国近代经济史参考资料丛刊
第四种
中国近代手工业史资料
(1840—1949)
第一卷
彭泽益 编

生活·读书·新知三联书店出版

(北京东总布胡同10号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第56号

北京新华印刷厂印刷 新华书店发行

开本850×1168公厘 $\frac{1}{32}$ ·印张 $19\frac{6}{8}$ ·插页38·字数483,000

1957年9月第1版

1957年9月北京第1次印刷

印数 0,001—2,500 定价(9) 3.60元

统一书号 4002·105

封面设计者：程德中 校对者：李庆桐等

序 言

中国手工業在历史上曾經获得高度的發展。在中国封建社会，手工業和农業是国民經济的两大基本生产部門。长期以来由于中国的封建农業經济占着統治地位，便使中国手工業在国民經济中扮演着重重要的角色。直至近百年来，在中国半封建半殖民地社会的条件下，手工業生产在整个社会生产中仍然占着重要的地位，手工業在国民經济中所占的比重也仅次于农業。因此，整理和研究中国手工業的历史資料，不論对研究和理解中国封建社会向半封建半殖民地社会轉化的历史以及中国近代社会經济結構和特点，或者把手工業作为一个国民經济部門的生产历史来研究，都有参考的价值。

这一部書主要是輯录自鴉片战争以来有关中国近代手工業經济史的資料，目的在于供各方面作研究和参考之用。但为了中国近代手工業史的演变过程，特把鴉片战争前清代封建社会手工業生产和發展的一般状况，作为背景材料編入。故所輯資料时期，起于一六四五年（順治二年）清朝入关后頒布廢除手工業者匠籍身份法令之年，断至一九四九年旧中国解放前为止，前后凡三百多年。

本書的史料編排，首先按历史划分时期，然后据每一时期的史事提出若干主要問題，依次分別輯录有关資料，借此显示出各个历史时期中国手工業的基本情况。历史时期的划分主要根据中国近代社会經济历史發展的一般趋势，并結合中国近代手工業經济史本身發展所具有的特征。經初步考虑的結果，把中国近代手工業史分为六个时期，各个历史时期中国手工業的發展趋势和基本特点，以及所輯資料的内容，大致有如下述：

一、十七世紀后半期和十九世紀四十年代前是中国封建社会手工業者匠籍身份解放和手工業資本主义生产起点的时期。

这个时期輯录資料的主要内容包括：明清以来中国封建社会的手工業生产技术水平，清朝封建官府經營的手工業作坊和手工業工場，个体經營的手工業和手工業行会制度，手工業商品生产的發展和資本主义生产的起点，清代手工業者匠籍身份的解放和手工業劳动者的状况，清朝封建統治对手工業生产發展的拮制作用。

二、十九世紀四十到六十年代是外国商品侵略和国内战争影响中国手工業生产發展的时期。

这个时期輯录資料的主要内容包括：五口通商对中国手工業經濟的影响，太平天国官营手工業和对工商業的政策，清朝官营手工業的軍火生产和制錢鑄造，国内战争对各地商業和手工業生产的破坏和影响。

三、十九世紀七十到九十年代在外国資本主义对中国商品市場扩大和中国境内資本主义大工厂工業兴起的影响下是中国手工業趋于解体的时期。

这个时期輯录資料的主要内容包括：战后中国手工業生产的恢复和手工業劳动者反对工厂应用机器的斗争，通商口岸增开和适应市場扩大中国手工業商品生产的增长，中国手工業解体的趋势，中国手工業經濟的特点和發展的障碍。

四、十九世紀末年到第一次世界大战期間是中国手工業为适应資本主义生产过程和市場需要作为半殖民地經濟的附庸地位存在和手工業資本主义初步發展的时期。

这个时期輯录資料的主要内容包括：各通商口岸附近地区新兴手工業發展的情况，手工業經濟进一步破坏和商人及手工業者抵制英美日洋貨的斗争，清朝政府在所謂“振兴实業”的口号下对各省工艺局的兴办，一九〇〇——一九一一年手工業者和手工業工人罢工、失業和反抗清朝封建統治者的斗争，第一次世界大战对中国手工業經濟的影响。

五、二十世紀二十到三十年代間是中国手工業資本主义进一步發展和所受資本主义世界經濟危机打击的时期。

这个时期辑录资料的主要内容包括：欧战后十年間中国手工業經濟的掙扎和資本主义家內作業的广泛發展，一九二一——一九二九年中国手工業劳动者的生活状况和罢工斗争的高漲，資本主义世界經濟危机中的中国手工業經濟和手工業劳动者的状况，三十年代中国手工業的經濟結構及其在国民經济中的地位。

六、二十世紀三十年代末到四十年代末是中国手工業經濟在日美帝国主义和官僚資本主义压榨下趋于崩潰的时期。

这个时期辑录资料的主要内容包括：抗日战争时期日本帝国主义在淪陷区对中国手工業的控制和掠夺示例，抗日战争时期国民党統治地区手工業生产的厄运，战后时期美国帝国主义和中国官僚資本主义进一步結合对中国手工業經濟的摧毀示例。

这个分期的目的，一方面为了編者搜集資料和排比資料的方便，另一方面也照顧讀者利用参考的方便。因为資料按历史分期編排，能借以在大体上反映中国近代手工業历史的演变过程和特点，如手工業的各种生产类型和变化，手工業中資本主义生产的起点以及資本主义的發生和發展，手工業的破坏过程和手工業行会制度的演变，手工業隶属商業高利貸資本、工業資本和外国洋行及买办官僚資本形式的演进，手工業向机器工業过渡的事例，手工業在国民經济中的地位，手工業劳动者的状况和罢工斗争等等。同时，本書虽按历史阶段排比史料，但对某些重要手工業在各个不同历史时期的兴衰演变，依据資料的条件都加編入，借明某一行業在縱的方面的历史情况。

由于中国手工業历史悠久而發展曲折，各地各种手工業行業十分繁多，手工業經濟內部和外部的問題非常复杂，过去也很少有人注意認真研究，記述手工業的专書也少，虽有一些調查資料，各因調查的标准不同和对手工業一詞概念理解的混乱，这些都給手工業史料的綜合整理工作造成了極大的困难。加以編者限于業務能力和理論水平，所有关于本書的編輯取材以及对問題的处理各方面，錯誤在所难免；还因囿于聞見，有不少的資料一时也难以找来利用。这都恳切地希望讀者指正。

全書所有的資料，都是從中外各種舊的史籍和報刊中節錄原文而來，並保存史料的原樣。文字資料和統計資料，有互同互異或又可資相互補充者，均一併編錄，以供參用。如有錯字及需要加注者，一般多用方括弧（〔 〕）在內注出，也有用星號（*）以注腳的形式說明。書中各章節的史料排比，大體依次按時間順序，在有關問題上採用史料互見。史料時限，多據史籍記載年代，或據考訂。統計數字均經復算，有誤者據以改正，無從核對者存疑。統計表下的“附注”，均為編者所加，“原注”為資料原來所有者。書中利用部分檔案、稿本、鈔本等罕見史料，除在史料之末注明者外，均為中國科學院圖書館和經濟研究所藏。書中史料來源，所有簡稱“清代鈔檔”是指經濟研究所鈔自前故宮文獻館檔案，多為清代題本；“清代刑部鈔檔”也是該所錄自清代刑部檔案的鈔件。其餘史料來源名稱，均附於每條史料之末，未加簡化，借便省覽。

這個工作，從搜集史料到編輯整理成書的過程中，多承研究所內和所外同志熱心幫助，謹此致謝！

彭澤益

1957年2月，北京。

清代年号纪元对照表

公元	中国年号		公元	中国年号		公元	中国年号	
	年代	干支		年代	干支		年代	干支
1644	順治 1	甲申	1674	康熙 13	甲寅	1704	康熙 43	甲申
1645	順治 2	乙酉	1675	康熙 14	乙卯	1705	康熙 44	乙酉
1646	順治 3	丙戌	1676	康熙 15	丙辰	1706	康熙 45	丙戌
1647	順治 4	丁亥	1677	康熙 16	丁巳	1707	康熙 46	丁亥
1648	順治 5	戊子	1678	康熙 17	戊午	1708	康熙 47	戊子
1649	順治 6	己丑	1679	康熙 18	己未	1709	康熙 48	己丑
1650	順治 7	庚寅	1680	康熙 19	庚申	1710	康熙 49	庚寅
1651	順治 8	辛卯	1681	康熙 20	辛酉	1711	康熙 50	辛卯
1652	順治 9	壬辰	1682	康熙 21	壬戌	1712	康熙 51	壬辰
1653	順治 10	癸巳	1683	康熙 22	癸亥	1713	康熙 52	癸巳
1654	順治 11	甲午	1684	康熙 23	甲子	1714	康熙 53	甲午
1655	順治 12	乙未	1685	康熙 24	乙丑	1715	康熙 54	乙未
1656	順治 13	丙申	1686	康熙 25	丙寅	1716	康熙 55	丙申
1657	順治 14	丁酉	1687	康熙 26	丁卯	1717	康熙 56	丁酉
1658	順治 15	戊戌	1688	康熙 27	戊辰	1718	康熙 57	戊戌
1659	順治 16	己亥	1689	康熙 28	己巳	1719	康熙 58	己亥
1660	順治 17	庚子	1690	康熙 29	庚午	1720	康熙 59	庚子
1661	順治 18	辛丑	1691	康熙 30	辛未	1721	康熙 60	辛丑
1662	康熙 1	壬寅	1692	康熙 31	壬申	1722	康熙 61	壬寅
1663	康熙 2	癸卯	1693	康熙 32	癸酉	1723	雍正 1	癸卯
1664	康熙 3	甲辰	1694	康熙 33	甲戌	1724	雍正 2	甲辰
1665	康熙 4	乙巳	1695	康熙 34	乙亥	1725	雍正 3	乙巳
1666	康熙 5	丙午	1696	康熙 35	丙子	1726	雍正 4	丙午
1667	康熙 6	丁未	1697	康熙 36	丁丑	1727	雍正 5	丁未
1668	康熙 7	戊申	1698	康熙 37	戊寅	1728	雍正 6	戊申
1669	康熙 8	己酉	1699	康熙 38	己卯	1729	雍正 7	己酉
1670	康熙 9	庚戌	1700	康熙 39	庚辰	1730	雍正 8	庚戌
1671	康熙 10	辛亥	1701	康熙 40	辛巳	1731	雍正 9	辛亥
1672	康熙 11	壬子	1702	康熙 41	壬午	1732	雍正 10	壬子
1673	康熙 12	癸丑	1703	康熙 42	癸未	1733	雍正 11	癸丑

公元	中国年号		公元	中国年号		公元	中国年号	
	年代	干支		年代	干支		年代	干支
1734	雍正12	甲寅	1764	乾隆29	甲申	1794	乾隆59	甲寅
1735	雍正18	乙卯	1765	乾隆30	乙酉	1795	乾隆60	乙卯
1736	乾隆 1	丙辰	1766	乾隆31	丙戌	1796	嘉庆 1	丙辰
1737	乾隆 2	丁巳	1767	乾隆32	丁亥	1797	嘉庆 2	丁巳
1738	乾隆 3	戊午	1768	乾隆33	戊子	1798	嘉庆 3	戊午
1739	乾隆 4	己未	1769	乾隆34	己丑	1799	嘉庆 4	己未
1740	乾隆 5	庚申	1770	乾隆35	庚寅	1800	嘉庆 5	庚申
1741	乾隆 6	辛酉	1771	乾隆36	辛卯	1801	嘉庆 6	辛酉
1742	乾隆 7	壬戌	1772	乾隆37	壬辰	1802	嘉庆 7	壬戌
1743	乾隆 8	癸亥	1773	乾隆38	癸巳	1803	嘉庆 8	癸亥
1744	乾隆 9	甲子	1774	乾隆39	甲午	1804	嘉庆 9	甲子
1745	乾隆10	乙丑	1775	乾隆40	乙未	1805	嘉庆10	乙丑
1746	乾隆11	丙寅	1776	乾隆41	丙申	1806	嘉庆11	丙寅
1747	乾隆12	丁卯	1777	乾隆42	丁酉	1807	嘉庆12	丁卯
1748	乾隆13	戊辰	1778	乾隆43	戊戌	1808	嘉庆13	戊辰
1749	乾隆14	己巳	1779	乾隆44	己亥	1809	嘉庆14	己巳
1750	乾隆15	庚午	1780	乾隆45	庚子	1810	嘉庆15	庚午
1751	乾隆16	辛未	1781	乾隆46	辛丑	1811	嘉庆16	辛未
1752	乾隆17	壬申	1782	乾隆47	壬寅	1812	嘉庆17	壬申
1753	乾隆18	癸酉	1783	乾隆48	癸卯	1813	嘉庆18	癸酉
1754	乾隆19	甲戌	1784	乾隆49	甲辰	1814	嘉庆19	甲戌
1755	乾隆20	乙亥	1785	乾隆50	乙巳	1815	嘉庆20	乙亥
1756	乾隆21	丙子	1786	乾隆51	丙午	1816	嘉庆21	丙子
1757	乾隆22	丁丑	1787	乾隆52	丁未	1817	嘉庆22	丁丑
1758	乾隆23	戊寅	1788	乾隆53	戊申	1818	嘉庆23	戊寅
1759	乾隆24	己卯	1789	乾隆54	己酉	1819	嘉庆24	己卯
1760	乾隆25	庚辰	1790	乾隆55	庚戌	1820	嘉庆25	庚辰
1761	乾隆26	辛巳	1791	乾隆56	辛亥	1821	道光 1	辛巳
1762	乾隆27	壬午	1792	乾隆57	壬子	1822	道光 2	壬午
1763	乾隆28	癸未	1793	乾隆58	癸丑	1823	道光 3	癸未

公元	中国年号		公元	中国年号		公元	中国年号	
	年代	干支		年代	干支		年代	干支
1824	道光 4	甲申	1854	咸丰 4	甲寅	1884	光緒10	甲申
1825	道光 5	乙酉	1855	咸丰 5	乙卯	1885	光緒11	乙酉
1826	道光 6	丙戌	1856	咸丰 6	丙辰	1886	光緒12	丙戌
1827	道光 7	丁亥	1857	咸丰 7	丁巳	1887	光緒13	丁亥
1828	道光 8	戊子	1858	咸丰 8	戊午	1888	光緒14	戊子
1829	道光 9	己丑	1859	咸丰 9	己未	1889	光緒15	己丑
1830	道光10	庚寅	1860	咸丰10	庚申	1890	光緒16	庚寅
1831	道光11	辛卯	1861	咸丰11	辛酉	1891	光緒17	辛卯
1832	道光12	壬辰	1862	同治 1	壬戌	1892	光緒18	壬辰
1833	道光13	癸巳	1863	同治 2	癸亥	1893	光緒19	癸巳
1834	道光14	甲午	1864	同治 3	甲子	1894	光緒20	甲午
1835	道光15	乙未	1865	同治 4	乙丑	1895	光緒21	乙未
1836	道光16	丙申	1866	同治 5	丙寅	1896	光緒22	丙申
1837	道光17	丁酉	1867	同治 6	丁卯	1897	光緒23	丁酉
1838	道光18	戊戌	1868	同治 7	戊辰	1898	光緒24	戊戌
1839	道光19	己亥	1869	同治 8	己巳	1899	光緒25	己亥
1840	道光20	庚子	1870	同治 9	庚午	1900	光緒26	庚子
1841	道光21	辛丑	1871	同治10	辛未	1901	光緒27	辛丑
1842	道光22	壬寅	1872	同治11	壬申	1902	光緒28	壬寅
1843	道光23	癸卯	1873	同治12	癸酉	1903	光緒29	癸卯
1844	道光24	甲辰	1874	同治13	甲戌	1904	光緒30	甲辰
1845	道光25	乙巳	1875	光緒 1	乙亥	1905	光緒31	乙巳
1846	道光26	丙午	1876	光緒 2	丙子	1906	光緒32	丙午
1847	道光27	丁未	1877	光緒 3	丁丑	1907	光緒33	丁未
1848	道光28	戊申	1878	光緒 4	戊寅	1908	光緒34	戊申
1849	道光29	己酉	1879	光緒 5	己卯	1909	宣統 1	己酉
1850	道光30	庚戌	1880	光緒 6	庚辰	1910	宣統 2	庚戌
1851	咸丰 1	辛亥	1881	光緒 7	辛巳	1911	宣統 3	辛亥
1852	咸丰 2	壬子	1882	光緒 8	壬午			
1853	咸丰 3	癸丑	1883	光緒 9	癸未			

第一編

十七世紀後半期和十九世紀四十年代前
中国封建社会手工業者匠籍身份的
解放与手工業資本主义生产的起点

第一章 十七世紀三十年代以來 中國封建社會手工業的 生產技術水平*

一 明清以來中國手工業的生產 工具和製造方法示例

(一) 棉紡織業

布衣 趕彈紡

凡棉布御寒，貴賤同之。棉花古書名臬麻，種遍天下。種有木棉草棉兩者，花有白紫二色，種者白居十九，紫居十一。凡棉春種秋花，花先綻者，逐日摘取，取不一時。其花粘子于腹，登趕車而分之，去子取花。懸弓彈花，（為挾纈溫衾袄者，就此止功。）彈后以木板擦成長條，以登紡車。引緒糾成紗縷，然后繞鑿牽經就織。凡紡工能者一手握三管，紡于錠上（捷則不堅）。凡棉布寸七皆有，而織造尚松江，漿染尚蕪湖。凡布縷緊則堅，緩則脆，碾石取江北，性冷質膩者，（每塊佳者，值十餘金。）石不發燒，則縷緊不松乏，蕪湖巨店，首尚佳石。廣南為布藪，而偏取遠產，必有所試矣。為衣敷浣，猶尚寒砧擣聲，其義亦猶是也。外國朝鮮，造法相同。惟西洋則未復其質，并不得其機織布之妙。凡織布有云二斜交象眼等，皆仿花機而生義。然既曰布衣，太素足矣。織機十室必有，不必具圖。 [宋應星：天工開物，卷上，

* 明人宋應星著天工開物一書，據其序成于崇禎十年即一六三七年。此書總結了明代和明代以前手工業的生產技術及其成就，是一本卓越的科技歷史著作。本章標題年代，即以此書成書年代為依據。

乃服，頁三八——三九」

〔松江〕邑之販戶，皆自崇明海門兩沙來，土人惟碾去其子，賣于諸處，以性強緊，不中紡織也。邑產者，另有行戶，晨挂一秤于門，俟買賣者交集戶外，乃為之美惡，而貿易也。花不晒，不可碾，以有濕氣，則子碾不脫也。

晒花之具，以葦薄張于衣桁，上薄攤之，翻數徧，至日暮方可收用。若遇陰雨，以竹格安火盆上烘透，俟冷再烘，始不還性。貧家或以趁炊飯喫，去舖烘之者，然此二法，易令色不明潔。

攪車今謂之軋車，以木為之，形如三足几，坐則高與胸齊，上有兩耳卓立。空耳之中，置木軸，一徑三寸，有柄在車之左，以右手運其机，向外復置鉄軸，一徑半寸，有輪在車之右，以左足運其机向內，皆用木楔，籠緊中留尺許地。取花塞兩軸之隙，而手足背運，則子自內落，無子之花自外出，若云震鬚然，名花衣。

彈花弓，刻木所為，長五尺許，上圓而銳，下方而闊，弦粗如五股，纏置弓花衣中，以槌击弦作響，則驚而騰起，散若雪，輕如烟，名熟花衣。于是約熟花衣作帶形，削細竹莖為心，一手執其末，一手執其板，如綿矩者復之，一推一却，花衣乃卷竹上，即抽出此竹。其狀外圓而中空，名条子。

紡車以木為之，有背有足，首置木鋌三形，銳而長，刻木為承。其末以皮弦攀連一輪上，復以橫木，名踏条者，置輪之穹中，將兩足抑揚運之。取向所成条子，粘于旧纜，隨手牽引，如縲黃絲，皆繞鋌而積，是名棉紗。

紗有成經緯者，有止賣紗者，夜以繼日，得斤許，即可糊口。善紡者能一繅四繅為常，兩繅為下。以棉紗成紕，古用撥車，持一繅周而蟠竹方架上，日得無几，繼用軋狀，制如交椅，其上豎列八繅，以掉枝牽引，分布成紕，便于前制。今則取所謂如交椅者，令人負之而趨，一人隨理其緒，往來數過，頃刻可就，名其負車者。經車成紕后，次乃用漿。漿必須細白好面，調法不可太熟，熟則令紗色黑；不可太生，生則令紗不緊。在糊盆浸過一夕，值曉露未晞，或天陰不雨時，植竹架于

廣場，縛其兩端，以竹帚痛刷候干，于分紕處閑以交竹，卷如牛腰，然後上机。此種最貴，名刷紗，次則卷之成餅，列肆賣之，名布經。因燥者多斷，濕者多斃。又有以棉紗作絞，入漿水不復帚刷而成紙，名漿紗，最下。吾邑以百里所產，常供數省之用，非種植獨饒，人力獨稠，抑亦地氣使然也。〔孫星衍等：嘉慶松江府志，卷六，頁一〇——一一；參褚華：木棉譜，頁八——一一〕

〔上海〕棉與核交粘，必去其核方可用。去核者名軋車，以木為之，三足，二向內，一向外，高三尺許，上有厚板，約二寸，板左右有兩耳，空其中，納二軸，一木一鉄。其鉄者，長出左耳外尺許，鉄軸盡處，承以木槌，形如藤枕而長倍之。絡繩于鉄軸，絡板于繩之下垂處，以足踏之，則鉄軸內旋，而核墜于內。其木者，長出右耳外二三寸，綴以木，木長三寸余，一端承軸，一端復綴一圓木，亦長三寸許，以手運之，則木軸外轉，而棉出于外，軋車如槽聲。……

綿必彈之使如輕云，謂彈花衣。彈花者名弓，弓以木作圓柱狀，長四五尺，粗盈握，弓上端鑲薄板，方而斜，縱橫四寸許，其下端子圓柱之末，剡之使穹，圓而厚，闊二寸余，以弦施于兩端，弦之余者繞柱上。击其弦者為彈花槌，槌長七八寸，隆其兩端，極光潤。彈花必坐，其坐者如椅而矮，几及地，名彈花櫂。櫂之背貫以竹竿，如釣魚者，而曲竿之極處懸繩，繩下着弓，以左手執弓，右手持槌，坐击之。棉着弦而起，輕如柳絮，宜于無風處彈之。彈聲清脆，聞及鄰室，其弓弦以羊腸為之。……

以彈之成絮者，分之作棉繩，名搓條子。以竹削如箭干，較細，長二尺余，名柵子。卷棉于上而搓之。其搓之器如桶蓋，方而長，名搓花蓋，以左手按其柵子，右手執蓋向外推之，隨去其柵，宛如玉蒜。……

搓條之后，如麻之待績矣。其器曰紡車，以屈木之連屬者鋸之，下如二股，上如柱，統計約高二尺，豎二股于橫木上，木長不及二尺。木兩端之向內者，又橫臥二股，長有二尺余，股之盡處，以木之厚而較方者合屬之。其柱之端空之，舉所謂紡車頭者橫貫其內，其形如半

月，內外各一，相懸寸許。脊有三齒，安小管于上，以所謂旋子橫綴管中。柱之下二股交合處，橫圓木長半尺外，木上着輪，另有一木長四尺余，銳其一端，穿輪而受之。其一端于合屬臥股之處，作齒承之，以兩足旋運。先于旋上繞紗數尺，粘于条子，隨輪飛動，綢釋而出，名紡紗。紡紗他處皆有，然以巨輪手運，只出一紗，足車出三紗，惟吾鄉倡有之。……

优于紡紗者，日可得八兩。取石葦作管，長六寸許，搬紗使滿，名筒子。有所謂經車者，形如算盤，表里透漏，取筒子分左右勻列其中，于廣場植竹為架，以紗繞竹上，徑數十丈，負經車往復數次，理其經綸，以交竹中分之，平如匹練。先以漿漬紗上，取竹筭長二尺余者，兩人持筭左右行刷之使勻，烘以時日，俾紗燥而不粘，則机口滑潤，紗不中絕，省接續之工，易于成布。如是則以滴花層卷之，便可上机。滴花形如桔槔之軸而短，長二尺有余，兩端有交木如十字。……

机式大象與綢緞机同。而布机較省便，布幅亦較狹。織布皆女工，日可得布一匹，亦有極一日半夜之力得布兩匹者，然亦僅見。織之時，以紫色拈經紗之邊為捏目，謂織數有眼目也。交竹梗處為頁，每六頁為匹。〔張春華：滬城歲事衢歌，頁一三——一六〕

紡織之法，他邑止用兩指拈一紗（名手車），吾邑一手三紗，以足運輸（名脚車），人勞而工敏。〔談起行、叶承：乾隆上海縣志，卷之一，頁二二〕

〔淮安〕一、手車紡紗，全借兩手。左手握車肘，右手扯綿条，旋子須安直，放紗指宜松，以無名指或小指攀棉条于拳內，自旋尖上徐徐扯出，不使歪斜，斷可接續。若一性急，斷頭難接，徒多拋廢，紗更不勻矣。

一、脚車紡紗，須兩足圓活，自一旋以至三旋，皆可學成。旋多紗多，法在指平手和，臂曲脚活，指縫夾棉条，更須利便，左手持杆，如紡長三尺，即用杆收旋上，此际脚須緩，若快便斷。紡時坐正，務要眼與手齊，心與脚齊也。

一、習學用手脚車紡紗，木旋鉄旋，理同事一。木旋紡紗細而光，

鉄錠紡紗慢而粗。木錠本易脆，鉄錠可經久。总以初学时用木錠，則木錠便益，用鉄錠則鉄錠便，学而致之，皆可精成。

一、棉須令彈熟，紡紗首先要务。棉成条子，每条約长八九寸，重在一錢左右。如花生条粗，紡时便不光勻。熟而勻淨，紗如蚕絲，織成布匹，品居上等。

一、紡紗果屬勻淨，則織成之布，自然光細，照后逐条指示，依法行之，即可期成。

一、現在織出之布，其名有二：曰刷縷，曰漿紗。漿紗之布，与本地通行之湖塘布略寬一指，每匹长二丈四尺，重一斤一二两不等。刷縷布寬长与漿紗同，紧密而厚重。織布之法有四：曰捉綜，曰探扣，曰接头，曰搖紗。

一、刷縷之法，將紡成紗縷，拣选勻細，搖成筒子，或三两或四两，如織一机，或三匹或五匹，长短听从其便。先用經車（經車木框竹档貫紗筒肩負以牽布經也），排插紗筒二十五箇于其上，左右橫穿，量一机布之长短，自头至尾，依长牽經，折回到头是为一拞（拞者如以手互相交叉也）。每一拞，紗縷五十根，或十六拞二十拞多寡听便。如多一拞，則布紧密寬闊。假如十六拞，紗縷四百根，上下兩層共八百根，此直长之布經也。通身經完之后，离三四尺用拞竹三根，上下互隔，以分清直，再用大竹筒一根，將所經紗縷，盘旋其上，每紗重一斤，用乾麪六两，沖出漿水，勿令过稠。用手漿透，排鋪經竹上，（經竹即竹片，簽插地上，左右兩塊，中橫一塊，經得在上摊开也。）即用扛帶上下一个（扛帶即竹絲刷也），兩人扛抬，周身刷透，必令紗縷光勻，不使毛糙，随断随接，理清拞数，刷乾紗縷，接完断头，一無舛錯，盘收花摘上（花摘即机床后架布經滾木也）。临盘之际，扛帶上宜以猪油塗抹少許，又在經上从头至尾扛刷一遍，取其光潔之意。每一机不过用猪油四五文，若在冬月陰天，紗縷不得一时就乾，不可性急，总俟刷乾为准。（風大之际，易乾即断，不可刷也。）

一、漿紗布之法，与刷縷不同。假如紗縷拣选勻細，用豁片搖樞紗片，（豁片者，系竹升車架，手轉其軸，圓旋以受經者也。）或一斤一

塊，或十兩八兩一塊，均任其便。先在鍋內煮透，撈放水盆內，打熟漿水沖上。每紗重一斤，用乾麪四兩，小粉二兩，食鹽五分，和勻漿透，晾挂橙竿上。（橙竿，即套紗竹也。）再用短木棍，套于下環，用手攏絞。漿水乾時，乘勢抖撒挂晾，逐塊如之。乾后仍框豁片上搖到筒子上，每一筒或三兩或四兩，亦听便。筒子二十五個，插于經架上，（經架，直穿紗筒之架也。）分作上下兩排，又以一尺長竹片簽在地上，布經長短，用竹片多寡，如經頭經尾，多加竹片一塊簽釘，所以分措也。然后以二十五筒紗，每筒抽出一根，總齊在左手，右手將紗分當間提一根，分半套于經頭竹簽上，是為一措。（間提者，即二十五筒之數，間一根提一根，共提起十二根，是一半也。）又復折回到經尾竹上調轉折套，彼如五十根分二十五根為半，套上即是。一機牽經完畢，遇有斷處，即行接續，再盤在滾木上，（滾木，即木棍一根，用以收盤分措也。）用行扣照一路一措穿上，（行扣者，系稀齒竹扣，分清措數，捉直布經也。）慢慢盤到花摘上，中間并不用措竹，亦不用打帶。盤時須下寬上窄，如照行扣排清直盤便寬。若行扣略斜便窄，漸斜漸窄，逐層而上，即如法矣。

一、捉綜之法，將竹扣鑲填扣架之中，兩頭以繩系于縞縷木上，（縞縷木，即机中柱上簷斜撐架木也。）兩頭下框，扎在撐臂，直接大腿木上。（撐臂者，机床兩傍架欄之木，專主推收。大腿木，系貫撐臂下，着机床后腿上，兩木合之，如曲尺然。）再將綜兩層計四扇吊于縞縷木上，橫架槓樞上，（槓樞者，轉勁之木隨綜高下也。）任其高下，又用繩系曲落棒，（曲落棒系灣木棍，用以系綜中灣處，縛踏脚棒，故踏脚高低，綜即跟隨上下也。）布經照綜上相隔處，上下各穿一根，不使夾雜，方可過竹扣也。

一、探扣之法，須知有緊密粗疏之別，（扣即竹絲扎成之扣穿布經之具也）有措數之分，自十六措起至二十二三措不等，措多齒密，出布緊細。措多齒稀，出布粗松。初學者宜措少，易于織會，手段嫻熟，措多之扣，用為利便。假如布經在綜上已穿過，或三十根紗一結，或五十根紗一結，再用探扣娘（探扣娘即小竹片鉤是也）在于扣上，對齒縫鉤過兩根，分排上下，照綜上下依位穿過，推收之際，自然上下，中路空