

近代城市手工业形态及经营方式

——以近代成都手工业为例

彭南生 张 杰

内容提要 成都是内陆地区城市手工业的一个典型城市。其经营形态可大别为四：即家庭手工业、手工作坊与工场手工业、流动匠作手工业以及手工业合作社。不同形态的手工业采取不同的经营方式，其中家庭手工业、手工作坊等采取了包买主制下的依附经营，与苏州、天津等手工业发达城市相比，成都手工业中的包买制处于较低层次。手工作坊大多工商兼营，前店后坊。大规模的工场手工业为数不多，个别手工工场在经营管理上已显露出现代企业的雏形。流动匠作手工业以走街串巷、上门修补为主。手工业合作社以生产合作为主要特点，是一种崭新的经营方式，但在近代成都手工业中也只是昙花一现。上述四种形态的手工业共处于一个城市，充分反映了近代成都手工业的落后性与复杂性。

关键词 近代成都 手工业形态 经营方式

彭南生，华中师范大学中国近代史研究所教授 430079

张 杰，华中师范大学中国近代史研究所博士研究生 430079

近代城市空间的扩张、人口数量的增长以及城乡关系的深刻变动都为城市手工业的发展带来了机遇；同时近代城市又是“传统”与“现代”激烈交锋的地方，城市手工业也面临着诸多挑战。在“机遇”与“挑战”面前，城市手工业经历了哪些变化？要想圆满的回答这个问题，恐怕还要付诸于大量的个案研究。一般来说，手工业形态反映了手工业内部生产力与生产关系的总和，不同的经营形态往往采取不同的经营方式，同时反映着生产规模的大小，经营者采取怎样的经营方式要受到自身资本、技术水平、市场环境、行业习俗等各种因素的影响。因此，弄清楚不同的经营形态，我们也就获得了一把了解近代成都手工业存在状况的钥匙。

成都是内陆地区典型的手工业城市，直至1953年，成都手工业从业人员在全市工业从业人员中仍占73.53%，产值在全市工业总产值中占40.62%^[2]，历史上曾出现了诸如蜀锦、蜀绣等享誉中外的手

本文为国家社科基金重大项目“中国近现代手工业史及资料整理”（项目编号：14ZDB047，首席专家：彭南生）阶段性成果之一。

[1] 参看彭南生：《近50余年中国近代乡村手工业史研究述评》，[开封]《史学月刊》2005年第11期。

[2] 中国全国总工会研究室编著：《成都、鄂城、武汉手工业调查》，[北京]财政经济出版社1955年版，第11-12页。

工业产品。到了近代,由于远离资本源、技术源、人才源,成都城市工业化呈现低度化发展,从而为手工业的继续存在与发展留下了广阔空间。近代成都手工业经营形态可大别为四:即家庭手工业、手工作坊与工场手工业、流动匠作手工业以及手工业合作社等。

家庭手工业是成都手工业中一种常见的经营形态,广泛存在于手工行业中。先以丝织业为例,近代成都的绫织业中多集中在东门义学巷、纱帽街等处。其中“资本薄弱者,实属多数,有数十元资本至一二百元不等;此项小资本者占百分之八九十,生产过程凭借自身劳力及家庭妇孺之帮助而完成”^[1]。再如蜀锦生产中的“络丝”工序,一般都是由机房将练好的纬线分发与家庭妇女,后者在各自家中使用一种简单工具完成操作,俗称打猫儿头或扯猫猫头。直至20世纪70年代,络丝仍是成都妇女的家庭手工业之一。“当时在成都蜀锦厂周围还有个不小的扯猫猫头作业区,妇女们周末到厂里领取熟经绞丝及篋子,周一挑着络满纬线的篋子送回厂子。”^[2]四川所产之丝,无论何地,如上等者作绸缎经,中等者概作栏干。成都栏干业之产品,为花边、辫子等,多售于康藏少数民族人民作衣饰用。该业分机织、手打两种,机织者在机房生产;手打者名辫子,系妇女向铺家领料在家中用手打成^[3]。

成都的手工羊毛线生产约始于1939年。当时外货充斥市场,手工业者为了生存,不断创造试验,把灌县运到成都的羊毛用非常简单的手工纺纱车,先纺成毛纱,再合成三股或四股,便成了土毛线。纺线的人是皇城内外一些贫苦人家的妇女,她们向经营毛线的店家领取原料,然后在家中用手纺的木机整日工作,一天可纺成毛线一斤多^[4]。在近代成都的毛织业生产中,一般都是先纺毛成线,再就毛线编织为罽帽、袜、项巾之类;“纺毛则妇工也,贫家领归作之”^[5],即纺毛这道工序由妇女在家中完成。

编凉鞋、扎鸡毛扫帚也都是成都贫苦居民的家庭手工业。成都贡院附近的贫家妇女多以编织马尾凉鞋出售为生计,“远商到者多争购回转售,行销尚广,每年正二月内便有叙渝商人来省以贱价趸购,回里出售”^[6]。北关外平碾子、驷马碾等处居住贫民,多以扎鸡毛扫帚为生,他们平日收买城乡内外鸡毛,在家中扎成扫帚,再由贩商收买后运至山陕、湘鄂、沪上一带销售^[7]。

成都妇女多善针黹、缝纫、刺绣、色色皆精,贫苦孀居竟有恃十指以为事蓄之资者^[8]。如从事手工缝纫者,“此辈妇女大都在成都有家,白天受雇主雇到家里去工作,晚饭后,仍回到自己家里做活计,每天工钱,两角至三角不等”^[9]。婴儿帽箍即是手工缝纫产品之一,多系妇女用零碎绸片剪贴,或加以绣花而成,晚上在夜市摆地摊销售。抗战期间流寓成都的张恨水在逛夜市时就惊讶地发现十分之三的地摊都是专卖旧式婴儿帽箍的^[10]。手工刺绣亦是成都妇女的家庭手工业之一,刺绣所需工具简单易置,只需一枚绣花针、一把剪刀、一只花绷子即可,业此者常常从大的绣坊或商号领取原料,在自己家中架起绷子代人工作,称作“做提货”^[11]。

纺纱一直是成都的一项传统家庭手工业。重庆开埠后,机纱大量涌入,“重庆因商务较大,居民

[1]《本市绫织业访问记》,《国民日报》1933年11月10日,第6版。

[2]黄修忠:《蜀锦》,苏州大学出版社2011年版,第9页。

[3]傅崇矩编:《成都通览》下册,〔成都〕巴蜀书社1987年版,第317页。

[4]《本地毛线的产销》,《工商导报》1948年1月11日,第4版。

[5]民国《华阳县志》卷34,物产3。

[6]《女工获利》,《四川官报》1909年第13册,“新闻”。

[7]《鸡毛扫帚获利》,《通俗日报》1909年6月4日,第1版。

[8]同治《成都县志》卷2,《舆地志·风俗》。

[9]向尚:《成都的妇女职业》,《女子月刊》1936年4卷3期。

[10]施康强编:《四川的凸现》,〔北京〕中央编译出版社2001年版,第120页。

[11]《四川省志·轻工业志》下,〔成都〕四川辞书出版社1998年版,第50页。

多尚奢侈,故土纱在渝市早已绝迹,成都人民因生产力弱,且素尚朴素,土纱销场尚占一部分之势力”^[1]。城中妇女亦常在家中为大作坊纺纱,“因为在家里工作,白天临街的木窗板总是卸下来,让光线更好”^[2]。

在近代成都的火柴业中,某些工序也是由工人家中完成的。培根、新生和星火是成都规模较大的三家火柴厂,共有女工107人,其中有20人都是向工厂领取材料后,回家工作的^[3],尤其是糊火柴匣,它是成都贫苦居民赖以谋生的家庭手工业之一。

成都的制箱业亦有采取家庭经营者。该业分为两类,打金街的制作者用木壳,使用生皮和纸皮,涂上油漆,样式比较古旧。皮房街和顺城街的制作者用纸壳,使用生革皮,不上油漆,样式比较新颖。在打金街的百余家制箱者,他们是全家动员,男女老幼都参加工作^[4]。

家庭手工业是手工业生产经营的传统模式。在封建经济时代,城乡家庭手工业基本上属于独立的自主经营;进入近代以后,市场的扩大以及商业资本的渗入使越来越多的家庭手工业处于依附经营之下。与乡村家庭手工业不同的是,城市家庭手工业脱离了农业生产。对于一些城市居民来说,从事家庭手工业往往就是他们获得生计的惟一来源;理论上讲,在生存和利润的双重刺激下,他们更倾向于扩大生产规模,当条件允许时,他们就会“走出家庭”,开设作坊甚至手工工场。

二

城市是手工业作坊和工场的集中地。在成都这样一个传统手工业发达的城市更是如此,“除商业户集中的春熙路、总府街

外,无论在那一条街上,我们都可以看到许多手工作坊,在那里,手工业者和手工业工人正在做他们的‘活路’”^[5]。这些作坊的规模大小不等,小型作坊仅以家庭成员为劳动力,无异于家庭作坊;较大的作坊则大量雇用工人和学徒,实行分工合作,无异于手工工场。我们先从整体上“鸟瞰”一下手工作坊和工场在成都手工业中的存在状况。右表反映了20世纪30年代成都市各主要手工行业的资本总额及从业人数。不难看出,各业家数虽多,但普遍资本薄弱,表中所列成都市39个主要手工行

行业名称	资本总额 (元)	会员数 (家)	店员数 (人)	行业名称	资本总额 (元)	会员数 (家)	店员数 (人)
棉织业	46100	499	1959	绸缎长机业	56500	196	302
京果业	34900	119	669	酱园业	72800	94	282
肥料业	68100	89	141	烟草业	23800	99	573
木行业	248500	85	174	修理钟表业	9700	105	230
药材业	314800	376	1574	磨面业	21000	92	188
靴鞋业	34100	300	1001	油绸业	4400	38	61
干菜业	79100	141	634	顾绣业	13100	68	329
色染业	11400	86	332	铜器业	21700	43	48
油漆匾对业	5300	58	167	丝线业	19100	25	48
笔墨业	13500	65	263	砖瓦窑业	21100	69	125
刀剪业	4000	34	53	建造修理车业	14800	81	185
古玩玉器业	19700	70	78	帽业	36300	202	747
大曲烧房业	17900	17	163	绫纱业	7000	62	242
须带头绳业	7200	27	64	行架业	37900	150	610
木书业	16200	80	93	大绸业	41000	24	185
银楼业	50400	1141	210	卤漆业	5500	27	32
石印业	3700	92	384	竹业	9000	146	388
旗帜军装业	33800	72	451	制革业	58500	203	377
苏裱业	9800	145	417	皮胶业	30400	67	168
服装业	46100	144	708	总计	1568200	5511	14655

资料来源:成都市各业公会会务调查表1937年,成都市档案馆藏,全宗号104-0-22。笔者在引用时对原表进行了筛选。

[1]张肖梅编著:《四川经济参考资料》,〔上海〕中国国民经济研究所1939年版,进口业S8。

[2]徐维理:《龙骨:一个外国人眼中的老成都》,萧冰译,〔成都〕四川文艺出版社2004年版,第57页。

[3]杜芬:《蓉港火柴女工生活》,何一民、姚乐野主编:《民国时期社会调查丛编 四川大学卷》下,〔福州〕福建教育出版社2014年版,第724页。

[4]《制箱业在冷落中》,《工商导报》1946年12月7日,第3版。

[5]《成都、鄂城、武汉手工业调查》,〔北京〕财政经济出版社1955年版,第12页。

业资本总额为1568200元,家数总计5511家,平均每家资本只有284.56元;在劳动力使用上,从业人员总计14655人,平均每家2.66人。另据一项调查,1935年成都市内较有规模(资本在1000元以上者)的手工工场只有35家,资本最多者不超过5万元^[1]。我们不难推断出:因为受到资本等因素的限制,家庭式作坊经营在近代成都手工业中甚为普遍,工场经营则不占多数。

为了更加清楚地说明问题,我们再来看1953年对成都手工业的一份调查材料。需要指出的是,彼时的成都手工业还未经历大规模的合作化改造,在生产经营上基本延续了传统惯习,故调查结果很大程度上也反映了成都手工业的“历史面貌”。调查人员将成都市手工业分作个体手工作坊与工场手工业(雇佣工人在十人以上者)两种类型。调查显示,全市个体手工作坊14029户,从业人员30903人,平均每户不过2.3人,实际在这些个体手工业作坊中,大部分根本不使用雇佣劳动,完全由家庭成员参加工作,可以称得上是典型的家庭作坊;雇佣工人的个体手工业作坊,一般也不超过3个人。这些工人、学徒一方面是业主的助手,协助生产;另一方面跟着业主学习独立谋生的本领,往往可能和业主沾亲带故,实际等于业主家庭中的一员,而业主既是一家之主,又是作坊主,技艺上又是师傅,整个作坊实行长制的管理;工场手工业817户,从业人员9230人,平均每户11.3人^[2]。

下面我们再来看一下手工作坊和工场在行业中的存在状况。

丝织业是近代成都规模最大的手工行业,内中又分为丝经业、长机业、生绉业、绫纱业、丝线业、丝绒业、丝袜业、栏杆业、哈达业等九个类别。以上各业中,以织造蜀锦的长机业(因其所用织机机身较平常织布机长一倍,故名长机)最发达,其织户和织机数在织户和织机总数中都占到85%以上^[3]。在清末民初的极盛时代,成都有蜀锦机房400余家,织机1.1万余部,工人四五万人,每家平均拥有25部织机^[4];规模宏大者如烟袋巷张洪兴、福生祥,东升街林长发等三厂,各有织机一百数十部,每厂工人三四百人^[5]。民十以后,川省军务连年,苛捐杂税繁重,又兼外货充斥,蜀锦生产急剧萎缩,每家机房,至多不过安织机四五架,“凡营斯业多系合家勤劳,早作晚息,男妇俱有工作可做,工人有帮工、料工之分,帮工每日除伙食由主家供给外,按照工作尺度支薪,但有工始有伙食,料工由主家发丝,货成品后,该工给薪”^[6]。“该业原为工商兼并之营业,商人由工人出身占十分之七”,“多系小本经营,勤劳发家,倘不幸营业失败,今日为商人明日则为工人矣”^[7]。

近代成都蜀绣之生产经营也经历了类似的变化。1925年前后,成都有专业绣坊60余家,主要集中在科甲巷、九龙巷一带,这些绣坊大都雇有专业绣工,少则一、二人,多则七、八人;1939年时,成都市内绣坊虽已增加至128家,但普遍规模都不大,其中86家都仅有一间铺面。该业总共雇有工人59人,可见其中绝大部分都是完全依靠自家劳动的家庭作坊;资本在300-399元者仅4家,资本10元以下者系提工,店铺设备简陋,货品多由大铺店提来代绣,此类绣坊共有80家,占到总数的63%^[8]。

棉织业是规模仅次于丝织业的手工行业。清末以前,成都手工纺织业的生产方式多以家庭为单位,各家各户自备织机,自购棉花,自纺自织。重庆开埠后,机纱涌入成都,使原有的手织生产实现了“原料革命”;该业在生产经营方式上也发生了“城乡分化”:“在城市者多为工厂式,利用庙宇祠堂及会馆等场所,租金既廉,厂址亦宽,毋用另建厂房,故所用资本除购买织机外,皆可作流动资金之用,于营业之周转上,甚为灵活。厂主则多能自为主匠,实际指导工人工作,不如新式工厂出资者,恒与

[1]《成都市之工厂》,《四川月报》1935年第6卷第2期。

[2]《成都、鄂城、武汉手工业调查》,〔北京〕财政经济出版社1955年版,第26-27页。

[3]姜庆湘、李守尧编著:《四川蚕丝业》,四川省银行经济研究处1946刊印,第62页。

[4]刘师曾:《成都市之绸缎长机业》,《建设周报》1937年第3卷第5期。

[5]《今非昔比之绸缎长机业调查》,《国民日报》1934年8月1日,第6版。

[6][7]《成都长机业概况》,《四川月报》1934年6卷2期。

[8]成都市政府秘书处编:《成都市市政统计》,成都市政府秘书处1940年刊印。

经理者分离也。其在乡村者,则为家庭式,工作者多为家人,少有雇工”^[1]。成都之织布工业向为小规模组织,1932年时,成都织布作坊中资本最高者仅有三千元,一千元以上者仅有10家^[2];而早在1929年时,天津织布业中资本在一千元以上的作坊、工场就已达到104家,其中资本在一万元以上的工场有5家^[3]。抗战爆发后,成都的手工棉织业因军需民用的推动而获得了较快发展,较大的手工棉织厂由战前的20多家增至50多家,其中规模最大者为复兴实业社。该社创立于1939年,到1942年时已有布机350部,为成都布机最多之织布厂,全厂工人平时在七百至九百人之间,为成都员工最多之民营工厂^[4]。

制革、砖瓦、火柴等行业所需场地较大,设备较多,且需分工协作,通常都采取手工工场的经营方式,但在近代成都,这些行业中的工场规模都不大。成都从事制革者,“范围均极狭小”。1937年时成都有67家制革厂,资本总额仅6万余元,共有工人307人,平均每家资本不及千元,平均每厂工人不到5人;多数厂主参加劳动,并雇有匠师协助制作,匠师之工资依手艺之高下按月付给,自五元至十余元不等^[5]。1944年时有华西、庆升等约三百余家制革厂,小厂群集于老南门外浆洗街、洗面桥一带,小本经营者,制造楸子羊皮,资本稍充裕者除羊皮外,兼制青冈底皮,烟熏青冈皮,软底皮之类,每家有工人五、六人至十数人不等,此类皮厂在蓉市整个制革业中占大多数^[6]。砖瓦业多集中于外东三瓦窑、二瓦窑、头瓦窑及外西丰家碾,均手工制坯,土窑烧制。窑则仿天津市之梳窑,窑场规模最小的1-3人,一般7-8人,最多20人左右^[7]。火柴生产全系手工操作,各厂资本都很少,范围不大,租赁一家院子,因陋就简加盖几间厂房,置一套木制工具,即可生产,正式的固定工人只要一、二十人,但计件的临时工却很多。培根火柴厂是成都火柴业中规模最大的一家,常年平均固定工100人左右,多是男工;临时工约300人左右,完全是附近贫苦居民,以妇女为最多,也有少数未成年的女孩。培根与星火是近代成都规模最大的两家火柴工厂,二者的生产组织都比较完备:在管理上设主任一名总揽厂务,主任之下分设会记、保管、事务、工务、出纳、技术、营业等股;在生产上分切割、齐梗、排板、调药、染珠、制盒、刷磷、装枝、贴标、包装和什工等11个部分,实行分工协作,其经营方式已显出现代企业的雏形^[8]。

近代成都手工作坊和工场大多工商兼营,除机房外,各业工作即在售货铺内,形成了作坊即商店(家庭),工人即店员的经营特色^[9]。如牙刷业,集中在染房街一带,凭着最原始的方法制成牙刷,牛骨和猪尾是唯一的原料,前店后坊,全体家庭成员均参加工作,匠师极少。1939年时,成都有制牙刷作坊31家,多为一家小小门面,排列几条木凳,上面放着几个零星的工具,墙上也挂着大小形式的工具,地上是满放着木盆牛骨之类的东西^[10]。又如铜器冷锻作坊,集中在东御街一带,“此等店铺,其制造者即廉为销售,无中间商人为之转贩”^[11]。他们沿街设铺,铺面有半间设置玻璃柜一个用以陈列小件铜器,此柜一般放在前左壁,玻璃柜后面则是货架;冷锻作坊的另一半铺面,则用以放置冷锻工具,地面

[1]《成都纱布业概述》,《经济汇报》1942年第5卷第9期。

[2]《成都织布厂调查表》,《中行月刊》1932年第4卷第5期。

[3]方显廷:《天津织布工业》,李文海主编:《民国时期社会调查丛编(二编)近代工业卷(中)》,〔福州〕福建教育出版社2010年版,第361页。

[4]中国第二历史档案馆编:《中华民国史档案资料汇编第5辑第2编财政经济6》,〔南京〕江苏古籍出版社1997年版,第248页。

[5]张肖梅编著:《四川经济参考资料》,〔上海〕中国国民经济研究所1939年版,工业R116。

[6]韩濬源:《蓉市皮革之调查》,《工业月刊》1944年第5期。

[7]四川文史馆:《成都城坊古迹考》,成都时代出版社2006年版,第364页。

[8]杜芬:《蓉港火柴女工生活》,何一民、姚乐野主编:《民国时期社会调查丛编/四川大学卷》下,〔福州〕福建教育出版社2014年版,第727页。

[9]《成都社会概况调查》,《社会调查与统计》1944年第4号。

[10]李秉贞:《成都市牙刷工业与其工人生活概况调查》,《社会调查集刊》金陵女子文理学院社会学系1938年编印。

[11]《成都金属手工业概况》,《四川月报》1935年6卷2期。

稍宽也有把退火炉放在铺面上的,一般熔铸青炉和退火炉都在店铺的最后间。师傅一人是本店的店主,也是负责冷锻器皿的款式设计与制定冷锻工艺的人,还兼会计和营业员的工作,徒弟一至二人,主要负责冷锻工艺的加工技术工作,技工一人,有较全面和熟练的冷锻技巧,这个技工常是聘请的,或是满师帮师傅一年的大徒弟,如果生意好、铺面大,也有请两个甚至更多技工^[1]。

成都制售木棺的棺材铺集中在东门外水井街、双槐树一带。一家棺材铺同时也是一家手工作坊,前店后厂,自产自销。雇用的工人,多的不过三五位,加上两三个学徒,一桌人吃饭。棺材铺的工人均采用拜师学艺的方式,老板是当然的师傅,学徒及工匠,均系老板的徒弟,以师叔或师兄弟相称。匠人的工资分两种,一是做点工,即计时工资;二是做包工,即计件工资^[2]。生于成都的著名作家流沙河在《老成都—芙蓉秋梦》一书中曾忆及旧时成都太平街一带为木工作坊的聚集地,“这类细木工小作坊,坊主就是师傅,带徒弟一二名,内间制作,外间销售,忙得生趣盎然”;在玉石街的玉石作坊里,加工与售卖都集中在一个店堂,“技师坐在木制的车床上,双脚交替踩踏,绳索带动套着玉圈的轴来回自转,使玉圈与他手中掬握的金刚砂互相摩擦,终致打磨光滑”^[3]。此外,墨水业、瓜皮帽业、酿造业、中药业、金银器业等均属工商合一、前店后坊,限于篇幅,不一一赘述。

三

流动匠作手工业在近代成都手工业中大量存在,发挥着拾遗补缺的作用。那些拥有一技之长的工匠们走街串巷,外出揽活,赚取工钱,补碗和补锅就是这样。补碗匠的工作对象主要是饭馆面铺以及茶馆中打烂的杯、碟、碗、盘等值得修补的瓷器品,市民生活中所使用和陈设的瓷器、品碗、细碗等。补碗是一项精细的工艺活,匠人开始工作时,先会将需要修补的碗或瓷器裂缝两边对称之处各点上一滴清油进行润滑,然后把金刚钻头对准清油点,再用拉弓不断地来回拉动,钻上图钉尖般大的小孔,然后再用铜丝打上抓钉,紧紧扣在钻好的小孔内,补碗匠的工钱一般按先行议好的数目付给^[4]。成都的补锅匠每天挑着担子游荡在大街小巷,无固定工作场所,担子的一头拥挤着坩埚、小炉、喷灯、风箱、焦炭和煤块,一头排列着砧磴、小锤、钻子、棉布卷^[5]。

成都的烤酒工在空闲时也常常走街串户,帮助市民酿制家用米酒。糯米由主人备办,曲药及酿酒家什均由酒工自带,每酒1斗,收工钱120文。工值虽然高于木工、泥工,但也深为市民所欢迎。他们保质保量,从不失信,凡遇酒之酸者,自能以甜者易之^[6]。旧时成都燃煤供应有限,一般市民家中都置有柴灶。成都的街头也就出现了专门为市民打灶的工匠。打灶工人们一般都是背着装有砖刀、抹子、线锤、靠尺、卷尺等行头的布包,一路喊街“打灶”、“打灶”,等候市民的雇请^[7]。此外,成都的流动匠作手工业还有补伞、补扇、补缸、编席子、箍桶等,他们都与市民日常生活息息相关,在城市生活中发挥着不可或缺的作用。

手工业合作社是制度安排的产物。抗战前成都已有手工业合作社的存在,如1932年,成都市砖瓦职业工会筹备员彭明山、郑楫舟等遵照中央颁布组织工人生产合作社条例,由砖瓦工人凑合大洋500元,在华阳县德胜乡六合御营,组织一工人生产合作社,以期改良工业,增进会员利益,所得盈余概作扶助工人生活,救助失业工友之用^[8]。抗战期间,在政府的大力倡导和工合运动的推动下,这种

[1]李维先:《成都的冷锻手工业》,〔成都〕《少城文史资料》1994年第6辑,第76-78页。

[2]叶春凯:《成都棺材铺一条街》,〔成都〕《龙门阵》1996年第1期。

[3]流沙河:《老成都—芙蓉秋梦》,〔南京〕江苏美术出版社2004年版,第8页。

[4][7]蒲秀政主编:《走进老成都》,〔成都〕四川人民出版社2008年版,第195-196页,第204页。

[5]卢泽明、白朗、席永君主编:《锦官城遗事》,〔成都〕时代出版社2005年版,第142页。

[6]王炎:《近代成都的酒业》,《成都文物》1988年第3期。

[8]《砖瓦公会组生产合作社》,《新新新闻》1932年6月22日,第9版。

合作社的经营方式在成都手工业中渐得推广。抗战初期,成都市的手工业合作社主要是在工合协会的推动下成立的。先是1939年,中国工业合作协会在成都设立事务所,辅导市民开展工业合作。到1940年4月,工合协会驻蓉事务所在成都组织成立了52个手工业合作社,其中以纺织工业为最多,计37社,其次则为服装业3社,织绸及织袜各2社,印刷、机器、皮鞋、操鞋、制药、卷烟、洗染等各1社,共有社员507人;贷出资金400285元,其中已收回503085元,一年内各社生产总量为1683000元,同时又完成军毡75000条^[1]。这些手工业合作社充分利用抗战家属、失业工人以及流亡难民,成都槐树街妇女缝纫工业合作社就是这样一个典型的手工业合作社。该社是工合协会与成都女青年会联合组建的,有社员16人,中间有抗属,有省外流亡人员,亦有属县来成都谋生者,社股共计18股,股金90元。在筹备组社时,女青年会首先举办了一个月的讲座,介绍合作历史、原理及经营方法,然后女青年会在报名的50名妇女中挑选了15个忠实勤奋、能力高强的妇女,授以机织技术及合作理论,再在这少数的妇女中间挑选5个精干的作为筹备员,在干事的协助下负责预备章程草案,调查原料来源和价格、产品销路和运销情形、地方需要和市场状况,经过两星期的筹备,这个小型的合作社终于粗具雏形了。该社在正式生产两个月后,就还清了工合协会的贷款1000元,四个月后又获得纯利1000元。她们的薪金以技能的高低来分配:粗工11元,细工12元,工头13元,每月由合作社津贴柴油与房租^[2]。此外,成都洗染合作社亦有模范合作社之称。该社是在工合协会指导下,由华西大学染色科毕业的傅子箕组织成立,有社员16人,并雇有工人,仅1939年一年就洗染军毡9万条^[3]。

工合协会之外,成都市政府于1940年成立了合作指导室,统筹全市合作事业;1943年,成都市政府正式出台了以合作方式发展小手工业的办法,决定选择棉纺织、毛纺织、麻纺织、织袜、制革、制鞋、制伞、制帽、刺绣、砖瓦等26个行业为发动组织生产合作社对象,通令各职工会负责人来市府合作室商洽筹组办法,并由市府派员出席指导。针对此前成都市出现的假借合作之名而无合作之实的冒牌合作社,成都市政府对生产合作社社股作了硬性规定:每股金额至少2元,至多10元,社员每人至少须认购1股,入社后,得随时添认社股,但至多不得超过股金总额的20%^[4]。抗战后期,工合运动在成都渐趋衰落,由市政府合作室指导成立的手工业合作社渐居多数。到1946年时,全市共存23个手工业合作社,除少数系工合协会指导成立外,其余均系各行略有财产之小生产者组建,计有纺织8社,绣织3社,缝纫、制鞋、服装各2社,旗帜、制纸、酿造、染织、印刷、制帽各1社^[5]。总体来看,成都市的合作社类型主要是消费合作社,手工业生产合作社不占主流。

四

在经营方式上,虽然存在着程度差异,但成都不同形态的手工业都或多或少地采取了包买主制下的依附经营形式^[6]。一般说来,处于依附经营中的家庭手工业较为普遍,而处于依附经营中的作坊或工场手工业相对较少。像成都这样一个较大城市的手工业,往往不仅为本地生产,而且为外地市场(主要是属县)生产,本地与外地之间大规模的原料采购、商品交易与小手工业的分散性、零碎性形成矛盾,小手工业者既不可能把产品运到外地销售、也不可能到产地采购生产原料。即便为本地市场生产,由于消费者的需要与手工业者的生产之间缺乏有计划的联系,容易产生信息不对称、供需失

[1]张法祖:《成都的工合运动》,《上海周报》1940年第2卷第6期。

[2]邵漪容:《一个模范妇女缝纫工业合作社》,《妇女生活》1939年第8期。

[4]成都市以合作方式发展小手工业生产办法1943年,成都市档案馆藏,全宗号38-7-62。

[5]孙书容:《成都市合作事业概况调查》,何一民、姚乐野主编:《民国时期社会调查丛编/四川大学卷》上,〔福州〕福建教育出版社2014年版,第829页。

[6]参看彭南生:《中间经济:传统与现代之间的中国近代手工业(1840-1936)》,〔北京〕高等教育出版社2002年版,第217-247页。

衡的问题。加之小手工业者资金有限,产品经不起积压。因此这种大宗成批交易与分散生产的矛盾、盲目生产与有效需求的矛盾为包买主进入手工业生产、流通领域提供了机会。在近代成都这样一个“小手工业者的海洋”中,包买主制下的依附经营具有如下几种形式:

第一种:订货收购,表现为手工业者对包买主的资本依附。这里的包买主可能是商人,也可能是大的手工工场主。如在蜀锦生产中,成都本地以及来自重庆、乐山、南充的绸缎商帮向机房预付一定的生产资金,原料由机房自购,然后再以低于市价的价格收购机房生产的绸缎。在成都的刀剪业中,有些著名的刀剪铺,如“烂招牌”、“廖广东”等,均非自设作坊锻造,而是向成都本地及川西地区以锻造著名的郫县、新繁选择进货,即先向这些刀剪作坊预付资金,然后收购他们的产品,再进行放磨加工,贴以自己招牌出售^[1]。

第二种:放料,表现为手工业者对包买主原料供应与产品销售的双重依附。如在蜀锦生产中,有所谓放料户,他们把原料发放给织户加工织造,按匹付给加工费。经营放料的,有的是机房老板,有的是绸缎商、财主、或经纪人。清末的冯玉龙、韩亿盛机房,1921年前后的大机房周祥瑞、周协盛和金盛隆绸缎店的老板杨金盛等,都是放料户,他们的本机和料机各有几十台,有的没有一台本机,却放了三四十张机的料^[2]。再如在蜀绣生产中,1891年重庆开埠通商后,刺绣成为英、法、美、日商人的大宗收购品,成都绣花铺发展很快,有商铺专做“提货”,即发原料给分散户刺绣,收回成品。如前所述,1939年在成都的128家绣铺中,依附于大的绣铺或商号的小绣坊达80家,占总数的63%。刺绣历来是川西地区农家妇女的家庭手工业。在蜀绣生产的鼎盛时代,成都的刺绣商不仅在市内放料,而且将“触角”延伸到了附近乡镇。在民国初年时就有成都商号在犀浦镇(属郫县)向农妇发放枕套、被面雇人代绣,并在该镇固定地点设摊放料,“先是以发放枕套之类的小件刺绣,逐步地发放单、双幅被面;绣户要领花回家做,须经发花点的经管人检验领花人的绣品是否合乎要求,达到要求的绣户,发给领花的摺子,凭摺子领取刺绣品材料,并定期结账”^[3]。

第三种:送货,即手工业者与某一商号、工场门市部建立固定的产销关系。这种产销关系具体又分为两类,第一类是商号或工场门市部收买手工业者的产品,或当场付款,或在产品经他们转售后再付款,而产品一经转售,商号或工场门市部必定获得更多利润;第二类则是手工业者把产品放在大的商铺“寄卖”,由商铺抽取20%的卖价作手续费^[4]。寄卖的货品还要挑商铺没有的花色、尺码,以免抢去商铺的生意。这是一种低层次的包买制,同时也是成都手工业中最为流行的包买制形式,表现为手工业者对包买主在产品销售上的依附。如在成都鞋业中有两种经营类型:一种是本钱短少的手艺人,做出的鞋子,找熟铺子代卖或廉价卖给铺家,等于只挣工钱;一种则是有了本钱开设店,或雇工人做鞋,或买鞋来卖^[5]。在织布业中,织布工厂有兼事营业者,有专事织布者。前者规模较大,后者之出品则交土布店销售,其品质花样亦有由土布店事先指定织造者^[6]。无疑地,在送货关系中,手工业者处于“被剥削”的一方,但通过建立这样一种较为固定的“包销”关系,手工业者的生产就比较稳定,到淡季时,还有点门路,不致完全停止生产,否则就只能去“底堂”了。成都的“底堂”是商贩杀价收买手工业者产品的地方,各业有各业的“底堂”。如皮鞋业的“底堂”在远大茶馆,位于皮鞋业集中的皮房街与东华门街的岔口。当手工业者拿着皮鞋跑到各商号销不掉时,就到远大茶馆找出路。在这里收

[1]朱之彦:《我所知道的烂招牌刀剪店》,〔成都〕《少城文史资料》1988年第1辑,第91页。

[2]四川省哲学社会科学研究所编:《蜀锦史话》(征求意见稿),〔成都〕四川省哲学社会科学研究所1977印行,第41页。

[3]郫县政协学委会犀浦分会编:《犀浦史俗》1992年版,第129页。

[4]刘衡:《我的采写故事》,〔北京〕人民日报出版社2006年版,第91-92页。

[5]罗辉武:《华胜鞋家》,《成都文史资料》1984年第6辑,第186页。

[6]金陵大学文学院政治经济系编:《四川省成渝两市自贡乐山与内江经济状况概要》,郑成林主编:《民国时期经济调查资料汇编》第2册,〔北京〕中华书局2011年版,第397页。

购的有本地商贩、皮鞋店老板、外地商人或其代理人,他们收购时杀价更狠,十万元的皮鞋只能卖五六万元^[1]。所以在近代成都手工业中流传有“人到杀场,货到底堂”的说法。

成都手工业中的包买主制下的依附经营仍处在较低层次。与苏州、天津等地相比,近代成都手工业中的包买制并不发达。以近代苏州、成都两地最大的手工行业——丝织业为例。早在康熙年间,苏州丝织业中就出现了专门“购储丝经,散发机工代织”的商业组织——纱缎庄(俗称“账房”)。鸦片战争后,苏州丝织业中的账房数量迅速增加。到19世纪末时,苏州城内十分之九以上的丝织工人都已经成为侍账房为生的雇佣劳动者。民国后,在继续向机户放料的同时,一部分账房开始购置铁轮机,设厂织造。到1935年时,苏州丝织业的生产经营已基本完成了向机器化、工厂制管理的转型。在近代成都长机业中,从事放料经营的是较具规模的机房(自身亦设机织造)、商号。不过,机房和商号的放料行为要受到封建行规的束缚^[2]。成都的长机业分作浙、渝、省、教四个帮别,其中渝、省、教三帮规定机户有织机两台以上者,方能承接来料加工;长机业中还有“机不离扒”的规定:“扒”是牵引经线的工具“扒杆”,“机不离扒”就是织机与扒杆配套,牵经只准在机房进行,不准机房老板雇人在外加工^[3]。这些行规都明显不利于包买主制的“扩散”^[4]。此外,在成都长机业中,无论是机房老板,还是机户,在生产经营上都非常保守,机房老板在营业获利后,不在业务上作扩充,而是把资金用于买田置地,如“日月星”机房主在赚钱后就购置了几十亩的好田;机户往往“以领做手工不易,稍有余资,则自行营业”,而这些“自行营业”的机户大多只有一庄经丝及一疋缎子的纬丝,必须将那疋织好的缎子送到市场出售后,才能买回织第二疋缎子的纬丝^[5]。如果产品找不到买家,就只能去“宰房”(商贩压价收购机户产品的地方,多集中于顺城街一带)了。结果是这些资本短绌的机户在逃脱了一种较高级的包买制后,又不得不服受制于另一种低级的包买制。

再以天津、成都两地的织布业、皮革业为例。近代天津织布业中的包买制主要是通过大织布工场向小织布作坊放料的方式来运作的。这种包买制形式亦存在于成都织布业中,但是并不普遍。成都织布业中的包买制形式主要是“包织”,即织布作坊与大疋头庄或百货商店订立合约,后者向前者预付一定资金,并取得前者产品的购买权。这也是一种比较低层次的包买制。在天津皮革业中,“作坊制鞣毛皮者多为洋行或皮货店包作,购皮自制者极少”^[6],而成都皮革业作坊大多都是自产自销。

综上所述,近代成都手工业形态主要以家庭手工业和手工作坊为主,工场手工业为数极少,合作社经营虽然是一种崭新的生产经营方式,但在近代成都手工业中只是昙花一现,亦未大范围普及。从人类工业文明发展史来看,家庭手工业、手工作坊、流动匠作手工业等均属于手工业脱离了宗法式农业之后的手工业与小手工业阶段,在成都手工业中,他们依然固守着古代的形式,基本上维持着一种小本经营的状态,店坊合一,家场不分,白天是工作场所,晚上即生活场所。可以说,近代成都手工业中的生产组织大多仍以“家庭”为单位,而这种生产组织往往因为自身资本薄弱以及规避风险的本能而具有了保守性,反过来又成为阻碍新技术、新工具普及应用的瓶颈之一。这些都反映了近代成都手工业的复杂性与落后性。

[责任编辑:肖波]

[1]《成都、鄂城、武汉手工业调查》,〔北京〕财政经济出版社1955年版,第38页

[2]苏州的丝织业行会在太平天国农民战争期间遭受重创,旧的行规基本废弛,战后“重建”的云锦公所已成为纱缎庄“账房”的同业组织;而成都由于僻处西南,受外力冲击相对较小,行会势力得以长久存在。

[3]《蜀锦史话》(征求意见稿),〔成都〕四川省哲学社会科学研究所1977印行,第38页。

[4]1934年中国工程师学会在成都考察当地丝织业时,发现这些行规依旧存在,参看《中国工程师学会四川考察团报告》纺织类第23页。

[5]成都市工商指导委员会工作总结1950年,成都市档案馆馆藏,全宗号103-1-16。

[6]《天津制革工业概观》,《大公报》1931年4月11日,第4版。