

三是手工业中心的河坡地区，形成专业化生产的趋向。从地区上讲，初步建有产品基地，如根嘎村、先锋村、则五村生产藏刀，普马村生产佛器，村多村、麦达村生产马具，麦学村、劣学村生产日常用品；从技术上看，每个品种不但有自己独特的花纹图案和工艺，而且还有自己的名工巧匠。1960年，在大跃进思想指导下，组办手工业工厂。因完全采用行政手段，忽视经济规律而于两年后解体。1966年，又抽调14名工匠办起联社，也由于同样原因于1969年解散。1977年集中93名工匠搞联办企业，吸取前两次的经验教训，在政策、措施和经营管理上有较大改进，出现产品数量上升、品种增加、质量提高、销路扩大等新气象。到1980年，受户营承包生产责任制的影响，又“一刀切”为个体生产方式。随着改革开放的推进，广大手工业者的生产积极性高涨。

第二节 劳动分配

白玉民族手工业生产，除河坡曾有三次联营外，其余自产自销。在交纳规定的税金之后，赢利自得，亏损自负。这种由各家各户内部分工合作的传统生产方式，较能适应生产力水平的实际，具有转产灵活的优点，利于各家工匠生产具有自己传统特色的精美制品。由于生产者又是经营者，有更多的自主权，就能自觉提供质优价廉的产品来打开销路，在维护产品信誉的前提下，按质论价，自由销售。从而更关心商品信息，主动设法购回所需原材料。河坡三次联营的主要问题，均表现在分配上的平均主义，抹掉熟练劳动与非熟练劳动、复杂劳动与简单劳动的界限，以致出现工匠只求数量，忽视质量的情况。20世纪80年代后，实行按劳分配，手工业者的合法权益得到充分保障。

第三章 工艺产品

第一节 藏刀

藏刀是藏族人民必需的生活用具和装饰品。例如腰刀多系于腰间作防身用，也可作他用。吊刀通常吊于右臀边，主要用于生活，削剔牛肉和他用。藏刀分为男式和女式两类，男式包括腰刀、吊刀、刺刀和匕首等，女式仅吊刀一种。

一、刀身制作及式样

刀身的原材料有铁、钢。其制作是将铁、钢在杠炭火中烧红后，放在砧上用锤将其锻打成刀身样式的毛坯，再在火中烧红后进行加工。吊刀、匕首、刺刀的刀身与刀把的中心连接在一起，在刀把的中心上钻三个孔，若刀把上要镶珠的就多钻一个孔。刀身成型后，进行淬火，然后进行打磨。刀身的式样：刀背厚，刀刃薄，腰刀、刺刀、匕首的刀身距刀背较近处，正反两面都刻有两道浅槽，在距刀把较近处标有各家的记号：如有“8282”，或长短不一的三道与刀刃垂直的浅槽等。刀尖与刀背、刀刃约成 45° 夹角，比较尖。吊刀有直鞘双刃、弯鞘单刃之别。腰刀长32厘米~40厘米，刺刀长32厘米~40厘米，匕首长约22厘米。吊刀的刀身与刀把连接处略向正面弯曲，刀身的正反面在距刀背、刀刃、刀尖之间有一道向内的浅弧形槽，刀尖由刀刃形成约 45° 夹角，斜线与刀刃连接处多数呈小弧形。男式吊刀长约21厘米，女式吊刀长约15厘米。

二、刀把制作及式样

刀把的原材料有白银、白铜、铁、黄铜、紫铜、牛骨、牛角、珠、珊瑚、木材等。

（一）吊刀把的制作

将牛骨锯成片，其大小与刀身宽窄一样，两边锯直，后端锯成圆形或椭圆形。镶珠的刀把，在牛骨片上距离相等的三处，钻三个与刀把心上的孔一样大的孔，不镶珠的只钻两个孔，组成一个正方形图案，其边与牛骨的两孔之间钻三排，每排三个小圆孔，牛骨的两边分别成 45° 夹角；或者在正面一片牛骨的两孔之间钻成“十”字形横竖各三个小圆孔。然后分别在小圆孔中填入黑色的松油。有些刀在正面一片牛骨的后端钻七个或九个小圆孔，组成圆形或椭圆形，与牛骨后端的圆形或椭圆形相对应，小圆孔内同样填入黑色的松油。在刀把的前端，加两片半圆形的黄铜片，半圆的弧度与牛骨的弧度一致，在两片黄铜片的中央各钻一个小圆孔。用紫铜或白铁皮制作两个与牛骨弧度相同的小块，宽度与刀把宽度一致，将刀把中心接触处弯成直角，在与黄铜片小孔的对应处钻一个小圆孔，然后将两片黄铜片和两片紫铜片或白铁皮夹在与刀身连接处的刀把心上，用铆钉进行铆固。剪两块与骨一样宽、一样长的紫铜片，在与牛骨上小孔对应的地方钻上孔，将紫铜片夹在刀把心上，牛骨夹在紫铜片外，用铆钉铆固。在牛骨、紫铜的后端，加上一个与牛骨弧度相同的薄牛角片，中间钻孔后穿在刀把中心的圆柱上，牛角片后面加一片紫铜，紫铜后面加一个半圆形、2厘米~3厘米厚的铁或黄铜制品，最后在刀把中心圆柱体上加一个小铁环或小黄铜环，进行铆固。牛骨片上钻三个孔，上加一个白铜圈，圈的大小与所镶珠的大小一样。圈与牛骨相接处，圈的外面焊两圈白铜丝制的铜绳。制作一根铁丝或黄铜丝，一端卷成一个小圆圈，小圆圈上套一个黄铜或铁制的小圆圈。或将铁丝或黄铜丝的端锤扁，中间钻个小孔。把铁丝或黄铜丝从刀把中间一孔穿过，有小圆圈或有小孔的一端在刀把的后面，

另一端在刀把的正面。镶珠的刀把在制作好的白铜圈内填入黑色的松油，将蓝色或红色的珠穿入黄铜丝或铁丝，珠的下端套入白铜圈内，将黄铜丝或铁丝铆固在珠的上端。不镶珠的刀把，将铁丝或黄铜丝穿过刀把中间的小孔，铁丝或黄铜丝有圈或孔的一端在刀把的后面，在刀把正面的一端套一个圆形、鑿有花纹图形、中间钻有小孔的黄铜片，或套一个用黄铜片剪制的正方形，正方形四边上各有一个短长方形，长方形外端剪去一个角的简单图形，然后把铁丝或黄铜丝铆固。最后用锉和砂布将刀把进行打磨即成。

（二）腰刀把的制作

原材料有白铜、白银、黄铜、紫铜、铁等。腰刀的刀把与刀身是焊接而成的。先用铁制作刀把心，长10厘米~13厘米，与刀身焊接端制作成钳形，钳形的后端制作成正方形，方形以后为圆柱形。制作一块长方形的黄铜套，宽约0.3~0.4厘米，外部中间鑿一道浅槽，浅槽两边鑿一些距离大约相等的斜浅槽，如两根绳形，两个长边略向外凸；用白铜制作一个圆锥体与半圆体相连接的空心体，在刀把正面的半圆体上鑿一只狗和两朵小花，其外围鑿两道半圆形浅槽，在刀把后面的半圆体上鑿一朵花，花的外围鑿两道半圆形浅槽。圆锥体的外表上竖直，鑿些等距离的浅槽，浅槽之间鑿一些圆形图案。制作一个黄铜套焊在半圆体的外端，剪一个与半圆体内径一样大的黄铜片，中间钻一个同刀把心大小的孔，并穿在刀把心上；制作一个宽约0.4厘米的黄铜环，环的外表上鑿一些斜浅槽；制作一个椭圆体，在椭圆体的正面外表上鑿一条“S”形弯曲的龙，占满整个正面，椭圆体的后面鑿一枝弯曲的花，占满整个后面；制作一个椭圆后盖，后盖中间钻一个与刀把心大小的孔，在后盖表面鑿一些简单的花纹，将刀把心与刀身焊接，把黄铜片穿在刀把心上，椭圆体、圆锥体和半圆体套在刀把心上，在椭圆体和圆锥体交接处，套上黄铜环并将其焊固，再将椭圆形的后盖套在刀把心上与椭圆体焊接。在后盖外端的刀把心上套一个小的紫铜圈，将刀把心后端打曲进行铆固，使整个刀把外壳成为一体。将各焊接处进行打磨，腰刀把即成。

（三）刺刀把的制作

原材料有铁、木材、黄铜。刀把中间有一个与刀身连接并一样厚，比刀身略窄的长方形铁片，在中间等距离钻两个小孔；制作一个扁的条形铁片，一端倒角，另一端则做成圆形，交接处向内切弧相连，在圆形内钻一个直径约1厘米的圆孔；制作两块与刀把上铁片一样宽、一样长的木片，在与铁片上小孔相对的位置钻上小孔；木块外面两边倒棱；用铁制作一个长方体，一端开一道与刀身厚度相同的槽，另一端挖一道长方体的槽，将外棱角倒圆，在挖槽的另一端钻一个小孔；把扁的长方形铁片套在刀身连接的刀把上，圆形有孔的一端朝刀背；把长方体的铁有槽一方嵌入与刀身相连的铁片，把两块木片夹在铁片与长方体铁之间的刀把中间，将孔对齐，用铆钉插入孔中，铆钉的两端加圆形黄铜片铆固，进行打磨即成。

三、刀鞘的制作及式样

刀鞘有吊刀、腰刀、刺刀鞘之分。

（一）吊刀鞘的制作及式样

吊刀鞘分男式和女式。男式吊刀鞘的原材料有白铜、鲨鱼皮、紫铜、黄铜箔、木材、硼砂等。刀鞘由前、中、后三部分组成。前部分约占整个刀鞘长度的 $1/2$ ，分正、两侧、后四面，多数是正面和两侧面连在一起成一体。剪白铜带时，将正面和侧面计算在一起，两侧面呈平行四边形，正面的前端为凸出等腰三角形，后端为凹进等腰三角形，中部为长方形，后面的前端为凸出等腰三角形，中间为长方形，后端为凸出长梯形，其长度跨过中部达后部的 $2/3$ 处，将梯形的上端剪成三角形或其他图形，并在中间钻一个小孔。在前部正面的长方形上鑿、镂龙、花、草图案等数种，侧面鑿一些简单的几何图形，正面和侧面制作成直角相连；后面鑿一些简单的花纹图案。把后面和侧面、正面的连接处焊接在一起。正面和侧面均用鲨鱼皮为原料，将鲨鱼皮剪成长方形与等腰三角形相连的几何形，将鲨鱼皮周围锉成斜面，后部分约占刀鞘的 $1/3$ ，用白铜带剪一个长方形；宽度包括正、侧、后四面，在正面鑿、镂花朵和一些简单几何图案。侧面鑿成与前部分侧面相同的图饰，并制成长方体。焊缝在后面正中，在焊缝中部钻一个小孔，加一个长方形的紫铜片，将两端弯成直角且距离相等，焊在后面距端点不远处，作为系吊刀挂绳之处。用木料削制一个同刀鞘大小的内壳，把黄铜箔剪成前、后两部分正面大小，贴在木壳正面的前、后部分，将制作好的前部分的外壳套在木壳前端，鲨鱼皮安在木壳中间，后部分的外壳套在木壳的后端，利用后部分的前端和前部分的后端压在鲨鱼皮上。将鲨鱼皮固定，最后把各处小孔对齐，用铆钉铆固，吊刀鞘即成。

女式吊刀鞘的制作工序同男式吊刀，只是刀鞘比男式的小一些，正面多制作三个镶珠的白铜套。白铜套用白铜带剪成长方形，卷成圆圈把接缝焊固，垂直焊在刀鞘前、后部分的正面。在套的中间焊一根与珠孔大小相同的铁丝或白铜丝，前部分焊两个套，后部分焊一个套，在套内装入松油。把珠穿在白铜丝或铁丝上，珠的下端套入白铜套内，上端将白铜丝或铁丝打曲铆固。

（二）腰刀鞘的制作

原材料有白铜、紫铜、鲨鱼皮、木材、硼砂等，分为前、中、后三部分。将白铜带剪成前部分正、侧、后各方大小的长方形，正面和后面的前端剪成半圆形，两侧面的前端剪成三角形。在正面鑿龙凤戏珠和花草图饰，后面鑿一枝花和云水图饰，侧面鑿一些简单的几何图案。将鑿好图案的白铜带卷成刀鞘形状，把接缝焊好后，将侧面鑿上一枝花。制作三个与刀鞘大小相同的紫铜圈，圈外表中间鑿一道浅槽，槽的两边鑿一些斜浅槽，将一个圈套在前部分刀鞘的后端并焊固。剪一个椭圆形的紫铜片焊在前端，将侧面的三角压在紫铜片上一并焊固。剪一块长方形的鲨鱼皮，将周围打磨成斜面，其长度为刀鞘正、后、侧几面之和，宽度为腰刀鞘长度的 $1/5$ 。后部分用白铜带剪成长方形，长度为腰刀鞘长度的 $1/3$ 略强，在正面鑿上狮、虎，空隙位置鑿上花草图饰，周围鑿一个长方形的浅槽框，后面鑿一枝弯曲的花朵，侧面鑿一枝花。将后部分卷成刀鞘形状，接缝焊好后，在侧面鑿一些几何图形，将制作好的两个紫铜圈套

在后部分的前后端焊固。制作好的前后部分外壳分别套在木壳的前、后端，将鲨鱼皮压紧。制作好的前后部分外壳分别套在木壳的前、后端，将鲨鱼皮压紧制作一个长方形的紫铜片，将两端弯曲焊在后部分后面的 1/3 处，系挂绳之用。制作一个木材的内壳，将鲨鱼皮包在木壳的中部，制作一个长方形的白铜带，压在刀鞘后面鲨鱼皮的接缝处，利用前后部分外壳进行压固。将整个刀鞘打磨并用一种野草汁着色，腰刀鞘即成。

（三）刺刀鞘的制作

原材料有黄铜板、牛皮、紫钢丝、木材、化纤绳、硼砂等。刺刀鞘分前、中、后三部分。用黄铜板剪一个梯形，大端剪成两个半圆形，卷拢，将接缝焊固，在后面半圆处钻两个小孔。牛皮剪成长方形，接缝处用化纤绳缝合。后部分用黄铜板剪一个长方形，将前端剪成两个半圆形，卷拢将接缝焊固，在后面半圆处钻两个小孔。用一个长方形的小黄铜片，将两端弯曲后焊在后面正中。用一个椭圆形的黄铜片，将中间凿一个刺刀身大小的长方形孔，将其焊在后部分的后端，椭圆形周围超出刀鞘的外表。制作一个木内壳，将牛皮套在木壳的中部，将制作好的前、后两部分的外壳分别套在木内壳的前、后端，且压住牛皮壳，用两根紫铜丝铆在前、后部分钻好的小孔内，将整个刀鞘进行打磨即成。

经过近千年的发展，河坡民族手工业逐渐形成专业化生产的趋向，河坡乡的根嘎、先锋、则五等村和热加的麻通等村主产藏刀。由于工匠历来单家独户分散生产，各家的原材料与加工方法不尽相同，技艺水平高低不一，更兼稍知名者有自己独特的花纹图案，因此没有统一的制作工序和式样。以上记述的仅一般情况而已，工匠的共同说法是藏刀生产工序上百道，耗用原材料 13 种以上。以生产一把质量较高的 7 寸藏刀为例，制作刀身需 9 道工序，刀把 40 道工序，刀鞘 45 道工序。

第二节 针线包

河坡乡的麦学、普马等村主产针线包。针线包是藏族妇女以装针、线等物，制作精美的一种装饰小包，配挂在妇女身上。

一、式样种类

针线包分大、中、小三种式样。

二、制作工艺

大、中、小三种针线包的用料、制作工艺基本上相同。将其中一种的制作工艺记述于后：原材料有硬牛皮（未经硝鞣的牛皮）、软牛皮（经过硝鞣处理并染上颜色的牛皮，颜色有黑、红两种）、黄铜、铁（铁皮、铁丝）、珊瑚珠、硼砂等。用黑色的软牛皮和硬牛皮制作包身，包的前盖和后片连在一起。后片的扇形中心切去一个三角