

清前期官手工业定额管理制度

徐东升

(厦门大学 历史系, 福建 厦门 361005)

摘要: 清前期官手工业管理继承了前代产量和人员定额、计功、以匠管匠、工匠技术等级、颁样、物勒工名、检查、奖惩等制度, 并改善用工制度, 重视官员任用, 为定额制的实施创造了更好的环境, 理应使定额制发挥较前代更好的作用, 但生产过程仍存在产品质量等方面的问题, 其原因主要是定额制未得到严格执行, 同时官手工业的经营方式发生了一些变化, 给定额制的实施带来一些困难。

关键词: 清前期; 手工业; 定额制

中图分类号: K249 **文献标识码:** A **文章编号:** 1673-9841(2008)03-0051-05

中国古代设立官手工业的目的主要是生产皇室、官僚、军队等所需的各类用品, 是针对自然经济条件下民间手工业生产分散、生产力水平低下、产品质量无法保证等问题而作出的重要举措, 旨在利用全国人、财和物力达到理想的生产水平。官手工业经过长期发展, 积累了丰富的管理经验, 这些经验经过世代相承和创新, 至清前期已形成比较完善的管理制度。不同手工业虽各具特点, 管理方法和制度有所差异, 但共性占主导地位, 其中最核心的内容是定额管理, 其他各种管理都或多或少地与之有关, 或者是其配套措施。本文的目的在于考察定额制度的内容及其作用, 揭示官手工业的内部运作情况。

一、产量与人员定额

正常情况下, 官府每年对各类产品的需求相对固定, 这使官手工业的规模可以相对稳定, 为定额管理制度的实施提供了可能。清前期官手工业的产量和人员普遍实行定额制。产量定额在各行业的情况不尽一致, 有些手工业组织因生产的产品品种单一, 可以有一个总的生产定额, 铸钱局即是如此。康熙六十年间, 宝泉、宝源“两局各三十六卯, ……宝泉局每卯用铜七万二千斤, 铅四万八千斤, 铸钱一万二千四百八十串; 宝源局每卯用铜三万六千斤, 铅二万四千斤, 铸钱六千二百四十

串”^{[1]卷一四}。而更多的手工业组织则同时生产多种产品, 文献中往往见不到其总产量, 但这并不代表没有实行定额制, 实际上各种产品的生产量均有定额。《大清律例》有各处每岁“额造常课段匹、军器”之记载^{[2]卷三八}。顺治八年, 江宁织造局设神帛机30张, “岁织帛四百端, 又准部移文额造二千端”^{[3]卷一三六}。瓷器烧造的情况较为特殊, 不能指望件件烧成, 实行定额较为困难, 即使如此, 对其年产量也有一定要求。雍正时唐英至景德镇御窑厂后, “工益举而制日精, 一岁之成, 恒十数万器”^{[4]卷九}。

产量与人员数量是相对应的, 其原因主要有两个: 一是计工制度的实行。“工”一方面指劳动时间。清代规定, 每年自二月初一日起至九月三十日为长工, 自十月初一日起至正月三十日为短工^{[5]广储司卷一}。另一方面又指单位时间内完成的工作量。兵器制造所需各作的用工都有明确规定, 如铤铤作中的钻钉眼一项, “长叁、肆寸钉眼, 每壹百贰拾个用铤铤匠壹工; 长伍、陆寸钉眼, 每玖拾个用铤铤匠壹工”^{[6]卷二五}。苏州织造局织造四爪蟒一匹, 计十身, 工五十五日^{[7]卷八}。二是分工协作的发展。官手工业规模大、人员多, 对产品质量的要求比较高, 需发挥工匠的特长, 实行分工协作, 所以, 官手工业组织虽然规模大, 但实际上是由若干个生产单位组成的, 有些是生产同一产品的各协作工序。制造枪炮有木作、铜作、铁作、铤铤作、油作、画

* 收稿日期: 2007-09-12

作者简介: 徐东升(1968), 男, 河南正阳人, 山东大学历史系, 博士研究生; 厦门大学历史系, 副教授, 主要研究唐宋史和中国古代经济史。

作等不同生产单位的协作^{[6]卷二五}。有些则是独立的生产单位,在其内部分工协作,生产出成品。铸钱局的各炉即是如此,铸造铜钱有看火、翻沙、刷灰、杂作、剉边、滚边、磨钱、洗眼等八道工序^{[11]卷一六}。无论采取何种组织形式,分工协作的发展都要求根据各工序工作量的大小,安排适量的人员。雍正八年宝浙局每炉需要协作的工匠数分别为:炉头1人、匠头1人、上炉匠1人、倒火匠1人、翻沙匠6人、刮沙匠3人、刷灰匠2人、采钱匠2人、杖钱匠3人、滚钱匠2人、磨钱匠10人、敲铜匠1人、煤爨匠1人、踏糙匠1人、拣选匠4人、穿数匠1人、省眼匠1人、淘沙匠2人、杂用小工4人^{[8]卷三}。各工序人员的合理数量是长期实践中固定下来的,有利于提高生产效率,也是官手工业实行人员定额的依据。在分工协作较为发达的清前期,官手工业人员定额很普遍。京城内织染局,“康熙初年,额设各项匠役,共八百二十五名”^{[9]卷一一九五}。康熙二十四年,苏州织造局之织染局有各类人役1310人,总织局有1292人^{[7]卷一〇}。制造库五作旧例额设匠役440名^{[3]卷一三八}。

各工序人员数量的合理化,可以确定整个手工业组织的人员数量,劳动者每工劳动量的确定可使单位时间内的总产量得到保证,这决定了产量和人员定额密切相关。正因为如此,产量定额发生变化,人员也要进行相应调整。广储司六库经营的银作、铜作、熟皮作、染作、绣作等之事宜均规定,除原有各作的定额工匠外,“如添造活计,本项匠役不敷应用,仍添外雇民匠”^{[5]广储司卷一}。嘉庆九年题准:“嗣后制造一切器用物件所需工匠,……其设有食粮匠役,而工程紧要,用匠名数又多者,准将食粮匠役尽数应役外,照例添用外雇匠役,以资办造。”^{[10]卷七二一}“食粮匠役”指固定工匠,“工程紧要”自然属于在规定时间内原有工匠无法完成的生产任务,如临时加派任务,这时就需要增加人手。

二、定额制的配套措施和生产管理

在产量和人员均实行定额的情况下,要保证生产定额的及时完成,必须加强生产管理。为此,一系列配套措施也相应建立起来:

第一,以匠管匠制度。官手工业一般会根据生产规模设定相应数量和级别的官吏,旨在加强对匠役的管理,但和数量众多的匠役相比,官吏数量太少,不可能实施时刻有效的管理,而以匠管匠则能有效地解决此问题。清前期官手工业以匠管匠制度的实施甚为普遍。景德镇御窑厂除圆器头、雕削

头和青花头“计工给食”外,“其余工作头目雇倩,俱给工价”^{[11]卷二}。烧瓷窑则有窑作头^{[12]卷二七}。铸钱与其他行业的情况有所不同,宝浙局每炉设炉头一名,匠头一名^{[8]卷三六}。他们的职责范围应该有所不同,明代宝泉局的情况可资说明:“其收钱,每五千文为一锭,上用竹牌写炉头、匠头及捆钱人姓名,……遇有漏风、缺边、缩字等样,捆钱人重责,钱轻色淡者责匠头,沙眼多者责翻沙匠,边粗糙者责滚剉匠,磨不亮者责磨洗匠,灰不净者责刷灰匠,选退钱捶碎回火。如犯前弊多者责炉头。”^{[13]卷三八}匠头只对钱轻色淡负责,而炉头则要对各工序出现的弊端负责,这说明匠头从属于炉头。通过建立以匠管匠制度,官吏只需加强对各基本生产单位的头目的管理,即可形成对各个工序、工匠的有效监督。

第二,工匠技术等级制度。工匠技术水平是影响产品质量的关键因素,官府非常重视工匠的选用。康熙九年题准:“官员解送一应匠役,或名数短少,或不择良工,以老病不谙之人塞责者,皆罚俸六月。”^{[3]卷二八}乾隆五年议准:“匠役阙,六库郎中同该库官遴选充补,一年者为学手,二年为半工,三年为整工。如三年后不能造作,即革除。”^{[3]卷一五九}由于采取这些措施,官手工业集中了大批能工巧匠。如造办处,俗呼之为“揍(造)笨(办)处”,“其意即处内工匠,皆精巧聪慧,富有艺术天才者,愚笨工匠至此,只有挨揍而已”^[14]。

工匠之间技术水平有差异,为鼓励工匠提高技术、工作认真负责,官府根据工匠的技术水平将其划分为不同的等级。等级不同,享受的待遇也有差别。康熙二十五年奏准:“匠役有特等精巧者,给食二两钱粮,次等精巧者,一两五钱。”^{[3]卷一五九}从工匠的工银数量看,其技术等级应该不只此二等。江南三织造打线工价“每工自四厘至九厘一分不等”^{[3]卷三八}。不同工种的工价也不一样。苏州织造局缎机匠每日工银六分,挽匠每日工银三分,挑花匠每月给工银二两,倒花匠每月给工银五钱^{[7]卷五}。另外,官手工业工匠有内工与外工之分,内工指分布在紫禁城内的官手工业的工匠,其工价一般高于外工。顺治十六年题准:“内工每工给银二钱四分,每夫给银一钱二分,冬月每匠给银一钱九分,每夫给银一钱。外工匠夫比内工各减银二分。”

第三,生产定额的管理。确定产量定额的依据是匠役数量及其每工应完成的劳动量,保证匠役有足够的劳动时间是必然的。如苏州织造局匠役“卯进酉出”^{[15]6},即日出而作,日落而息,每日工作时间长达12小时。但更重要的是保证匠役能在规定

时间内完成既定的工作量,因为各项生产定额的完成均有时间限制,超限完不成,官吏和匠役则可能受到惩罚。顺治十三年议准,“各省鼓铸如样钱颁发而铸造迟延,……罚俸一年”^{[3]卷四四}。《大清律例》规定:“凡各处每年额造常课段匹、军器过限不纳齐足者,以所造之数十分为率,一分,工匠笞二十,每一分加一等,罪止笞五十。局官减工匠一等,提调官吏又减局官一等。若官司不依期计拨额造之物料于工匠者,局官笞四十,提调官吏减一等,工匠不坐。”^{[2]卷三八}苏州织造局“酌量蟒段、妆花、织金、抹绒、平花等段,定为期限,给以工票,责令依限交纳。即玩怠者,亦无所容其奸矣”^{[15]6}。这就要求官吏在日常生产中即须加强对匠役的监督检查,对每个劳动者一工应完成的工作量和实际完成的工作量进行登记,以便随时掌握生产、工程的进度。苏州织造局设“管工十二人,催攒工程”^{[15]6},即是为了保证生产定额的及时完成。

第四,产品质量的管理。完成生产定额并非仅限于完成产量,还须达到规定的质量和规格,官府为此作了种种努力。生产之前,即对产品质量、规格(如尺寸、重量、成色等)、用料、制作方法等,作出明确规定,《钦定户部则例》、《钦定大清会典则例》、《钦定工部则例》、《钦定工部军器则例》等书中的众多篇幅均涉及此类内容,旨在为生产提供标准。为避免出现对有关规定理解的偏差,还采取了更为直观的颁样制度,为生产提供样品。顺治十八年题准:“铸成康熙通宝样钱,颁发省局,依式铸造。”^{[3]卷四四}即使是官府向民间定做产品,也是如此。雍正八年议准:“烧造琉璃物件第二样至第九样,件数繁多,定例内未曾备细开载尺寸、式样、烧造之法,未免参差,应每样烧造一件,上铸年月日期,并式样名色,永存窑厂,飭令窑户照依定式造办。”^{[3]卷一七八}

生产过程中,有专人进行技术指导。苏州织造局在所官之下即设有高手12人,“指导织挽”^{[15]6}。生产完成后,则实行物勒工名制度。表面看,此制度似乎只是在产品上刻写有关工匠的姓名,其实不完全如此,物勒工名的范围远不止此。制造船只,须将官员、匠作姓名及成造年月日刻于船尾^{[3]卷一三五}。不宜直接进行刻记的产品,则用其他标记方法。铸造印信关防,“礼部堂官验明,将监造官姓名登记册籍”^{[3]卷六三}。康熙二十八年铸造的神功将军铜炮,其责任人分别为:“制法官南怀仁,监造官佛保、硕思泰,作官王之臣,匠役李文德、颜四、汉文。”^[16]有了物勒工名制度,产品一旦出现质量

问题,可很容易找到相关责任人,有利于促使有关人员认真负责、保证产品质量。生产完成后,产品是否符合要求,还需要进行检查。不同产品的检查方法各有差异,但至少有一种做法是相同的,即是否按照既定的制作方法和样式进行生产。顺治初年定成造粮船“九验之法”^{[3]卷一三五}。织造局织造的段匹,则要检查其丈尺、分两及是否精致,不得有“轻减、短少、粗糙等弊”^[17]。有些产品质量还要接受时间的检验,如船只、房屋及各类工程在规定年限内不能损坏。

制订则例、颁发样品、派专人进行技术指导以及实行物勒工名、检查制度,都是为了保证产品质量,但如果不采取相应的奖惩制度,其效果可能会受到影响。有鉴于此,清前期在产品质量方面制订了详细的奖惩办法,范围涉及各主要行业和每个责任人。《大清律例》规定:“凡官司造作官房、器用之类不如法者,笞四十。若成造军器不如法及织造段匹粗糙纰薄者,物尚堪用,各笞五十,若造作、织造各不如法,甚至全不堪用及稍不堪用应再改造而后堪用者,各并计所损财物及所费雇工钱,罪重于笞四十、五十者,坐赃论,罪止杖一百、徒三年。其应供奉御用之物,加坐赃罪二等,罪止流二千五百里,工匠各以所由造作、织造之人为罪,局官减工匠一等,提调官又减局官一等。以上造作、织造不如法、不堪用等项,并著工匠、局官、提调官吏均偿物价工钱还官。”^{[2]卷三八}此规定根据各相关人员责任大小制订了轻重不等的惩罚办法,除进行刑事处罚外,还要赔补因造作不如法、不堪用等项所造成的经济损失。此外,官府还不时颁发、重申有关规定,完善奖惩制度。织造局织造段匹,“凡有颜色不甚鲜明,及略有斑渍并丈尺、分两稍不如数者,概行驳换”^[17]。苏州织造局规定:“如经纬不细净,缺乏料作,致误织挽,责在管事。机户颜色不鲜明,责在染房。织造稀松,丈尺短少,错配颜色,责在织匠”^{[15]6},相应的责罚不可避免。康熙三十四年奏准:制造粮船,“倘先期损坏者,追治监造官役”^{[3]卷一三五}。康熙四十五年议准:“嗣后铸钱,如轻薄、磨铄不精,将该监督题参治罪。”^{[3]卷四四}宝泉局还“设立刑具,板子、枷号、拶子、皮鞭,如有炉役人等,玩法情处,分别惩处”^{[18]卷四}。康熙三十九年规定:“此后凡遇工程,必简贤能司官引见委用,务令坚固,修造三年内倒坏,定例令其赔修。”^{[3]卷一七八}雍正三年议准:“倘有银色不足、铜质不精及字画不清、怠忽从事者,将监造官指参,交与该部从重议处,并令赔补。”^{[3]卷六三}

除惩罚制度外,本应有相应的奖励措施,但实际上很难见到,即使有,其涉及面也太窄。道光三十年议准,宝源局大使,“如三年任满,卯钱均能如式,由该衙门出考保送,带领引见,请旨予以升途。或尚须留任,即令先换顶戴,俾生感奋”^{[9]卷八九一}。即钱局大使在任期间,所铸钱“均能如式”,可获升迁机会。但钱局其他官员以及工匠则未见有何奖励措施。苏州织造局规定:“织挽精美者,立赏银牌一面。”^{[15]6}这种奖少惩多局面形成的原因可能是官府认为保证产品质量是有关官员和工匠应尽的义务。

三、定额制的作用

清前期官手工业的定额制及其配套措施均不是清前期首创,而是对前代优秀管理经验的继承。从制度本身看,定额制可保证和提高生产效率,但能否发挥其预期作用,关键是看其能否被严格执行。从前代的执行效果看,诸如生产效率低、产品质量低劣之类的问题屡有发生,其原因并不是定额制缺乏可操作性,而是封建的经营管理体制存在问题,主要表现为两方面:一是劳动力的使用。自唐代开始,官手工业雇佣劳动力的使用虽有增加趋势,但所占比例甚小,绝大部分仍是工役制下各种名目的工匠,程度不同地受到超经济强制,不可能有很高的劳动积极性。至于技术等级制以及其他激励措施,一定程度上有利于提高工匠的劳动积极性,但和受雇于民营手工业以及自己开业相比,不仅收益低,而且身份不自由。如果不是官府采取各种强制措施,很难把他们集中到官手工业中,历代工匠不顾严惩而逃亡的事实足以说明问题。工匠大量逃亡,会影响到定额制的实施,不得不临时招募,而新招募的工匠对生产又有一个熟悉过程,不可避免地影响到产量和产品质量,并且当时并没有充分发展的劳动力市场,再加上官手工业恶劣的工作环境,想在短时间内招募到足够的工匠是很困难的。二是官员的任用。官员是官手工业的具体管理者和指挥者,其任用是否得当直接关系到各项制度的执行。历代官手工业虽不乏具有组织领导才能、熟悉业务的官员,但官员的任用远不那么简单,而是涉及政治因素,不胜其任者大有其人。

清前期官手工业在劳动力使用和官员任用方面较前代有所改善。匠籍制度的废除,减少了工匠被强制服役的成分,有利于提高其积极性。乾隆六年《苏州织造府严禁织造局管事恣意需索碑》提到工匠之子侄为了进织造局而“私行馈送”,而经管人

等则借机“勒取陋规”^{[15]17-18}。这说明官手工业对他们有一定吸引力,不再像工役制下的工匠避之唯恐不及。此外,一旦工匠有缺或临时加派任务,也相对容易雇到工匠,毕竟清前期已形成较前代发达的劳动力市场。

在官员任用方面,清前期也采取了很多办法。为了使官员职责专一,防止职责不清带来的弊端,注意选用专职官。乾隆三十四年奏准:“宝泉局监督,令专司在局办事,不兼本衙门事务。”^{[9]卷二一四}为了更有利于官手工业的生产管理,注意调整官员的任期。清雍正十年题准:“琉璃窑满,汉监督一年差满,如一同更代,新委之人恐一时未能谙练。请将满、汉监督留任一年,仍增委满监督一人协同办理。俟一年期满,旧满、汉监督令其回任,再选汉监督一人同办。嗣后每年新旧监督互相更代。”^{[3]卷一二八}通过对官员任期的调整,即可克服“新委之人恐一时未能谙练”的弊端。至于对手工业官员业务能力的注重,在技术要求较高的瓷器烧造上可得到体现。清代“瓷器美备,超轶前古”,而御窑厂最著名的瓷窑是以前督理官、监造官命名的,一是康熙之臧(名选)窑,一是雍正之年(希尧)窑,一是乾隆之唐(英)窑^{[19]上篇}。显然清前期陶瓷生产的提高和督陶官的努力分不开,如唐英即是著名的瓷艺名家,自雍正六年起,前后在御窑厂20余年,任期之长自然和其高深的制瓷造诣有关。

从用工制度的改善和对官员任用的重视看,清前期定额制对官手工业管理应起到较前代更积极的作用,然而其问题仍有不少。制造粮船,工匠“那薄大料以充里料,每至分寸差池”,甚至受贿将船“改长增阔”^{[3]卷一三五}。雍正四年三月,内务府总管允禄等题:“臣等将现在库内所存,自雍正元年以送进之新绸,秤量挑选,看得分量轻薄丝丝之绸二百九十六匹。又查看由三织造送进之新缎,挑出由苏州所织之上用缎一百十三匹,官缎五十六匹,由江宁所织之上用缎二十八匹,官缎三十匹,皆甚粗糙轻薄,而比早年织进者已大为不如。”^{[20]174}这些问题当然可归结为定额制未得到严格执行,不过定额制的实施也确实遇到一些困难。以江南三织造而言,其建立之初,沿袭明代的制度。而明代苏州织染局“向来机设,散处民居,无监督典事之人,率以浇薄庸货,塞责报命,上积弛而下积玩,织染之流弊,侵淫已极”,直接导致该局被废。清初陈有明建总织局,欲改变明代的做法,“务宜鸠工毕集,共处公所,既力专而物办,亦心聚而易稽”^{[7]卷三},但并未完全做到,“自公家织局外,有外机杂设民间”,至顺

治十年,周天成建成南北新局“以安外机”^[15]¹⁰。设立外机,生产过程得不到有效监督,极易引起弊端,这只是问题之一。江南三织造还实行领机制度,把官机交给机户承领,再由机户雇人织造。如江宁织造局,康熙四十七年六月《曹寅李煦奏陈织造事宜六款折》云:“各匠虽有工匠名目,实皆民间各户雇觅应工,迄今六十余年。”^[20]⁵⁴在领机制度下,织造所需各项费用由织造局提供,但据说“大抵给发官价,仅及其半,机户赔补其半。……凡任机一只,每年约价百二十金,而进局诸费及节序供馈在外”^[21]^{卷七}。重负之下,机户难以承担,不免日久生弊。如杭州织造局机户,“贫者怠玩拖欠,急则现买塞责,以致段匹不济,油粉粧饰,甚而遁逃”^[22]²⁸⁶。既设立外机,又大肆剥削机户,定额制的作用得不到很好发挥是很自然的。

总之,定额制本身是比较完备的管理制度,而实施过程中遇到的问题既反映了官手工业封建衙门式管理存在的痼疾,也说明民间手工业已达到较高的生产水平,成为官手工业的重要补充,同时也是官手工业在清前期呈现衰落趋势、民间手工业的良好发展势头受到遏制的重要原因。

参考文献:

[1] 嵇璜等. 清朝文献通考[M]. 台北: 新兴书局, 1965
 [2] 徐本, 三泰等. 大清律例[M]// 文渊阁四库全书. 台北: 台湾商务印书馆, 1986
 [3] 乾隆钦定大清会典则例[M]// 文渊阁四库全书. 台北: 台湾商务印书馆, 1986
 [4] 道光浮梁县志[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 110
 [5] 钦定总管内务府现行则例[M]// 彭泽益. 中国近代手工业

史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 150- 155
 [6] 嘉庆钦定工部军器则例[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 132- 134
 [7] 孙珮. 苏州织造局志[M]. 南京: 江苏人民出版社, 1959
 [8] 乾隆杭州府志[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 116
 [9] 光绪钦定大清会典事例[M]. 宣统元年商务印书馆石印本.
 [10] 嘉庆钦定大清会典事例[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 160
 [11] 蓝浦. 景德镇陶录[M]// 续修四库全书. 上海: 上海人民出版社, 1995
 [12] 康熙西江志[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 106- 107.
 [13] 孙承泽. 春明梦余录[M]. 北京: 北京古籍出版社, 1992
 [14] 崇璋. 逊清御用工厂之造办处[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 147
 [15] 苏州历史博物馆. 明清苏州工商业碑刻集[M]. 南京: 江苏人民出版社, 1981
 [16] 允禄等. 清朝礼器图式[M]// 文渊阁四库全书. 台北: 台湾商务印书馆, 1986
 [17] 中国第一历史档案馆. 清代档案史料丛编: 第十二辑[M]. 中华书局, 1987: 153- 157
 [18] 铜政便览[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 117- 118
 [19] 向焯. 景德陶业纪事[M]// 彭泽益. 中国近代手工业史资料: 第一卷. 北京: 中华书局, 1962: 108
 [20] 故宫博物院明清档案部. 关于江宁织造曹家档案史料[M]. 北京: 中华书局, 1975
 [21] 叶绍袁. 启祯纪闻录[M]// 痛史二十种. 民国商务印书馆排印本.
 [22] 明清史料丙编第三册[M]. 台北: 台湾中央研究院历史语言研究所, 1999

责任编辑 张颖超

On the Ration System of Handicraft Industry Operated by Government in the Early Qing Dynasty

XU Dong sheng

(Department of History, Xiamen University, Xiamen 361005, China)

Abstract: Handicraft industry operated by government serves ration administration as guiding thought, carries out the systems of turnout and personnel ration, calculating workload per unit time, administering craftsman by craftsman, technology grade, providing sample, tagging name on product, inspecting, rewards and punishment and so on. These systems are not initiated in the early Qing Dynasty, but inherited from previous eras, and the improvement of craftsman using system and the adjustment of appointing official system provide ration system with favorable environment. These factors should have ensured the ration system to exert better effect than former era, but there are still some problems in product quality and so on. The main reason is that the ration system is not carried out strictly, and that the changes in management of handicraft industry operated by government caused difficulties in implementing n the ration system.

Key words: the Qing Dynasty; handicraft industry; ration system