

盱城逝去的行业

张太新

随着经济社会的发展和科学技术的进步,曾经作为盱城居民重要谋生手段的一些行业也逐步淡出人们的视野,每当想起这些,笔者心头总有一股挥之不去的惆怅,故作本文以志纪念。

一、碾石子

盱城碾石子最早起源于上世纪五十年代,六十年代至八十年代进入鼎盛期,九十年代后因机械化取代而逐渐消失,如今在盱城已看不到一处手碾石子现场了。

碾石子的效率高低与碾石子工具有很大关系。盱城人碾石子的工具有四件,小锤、二锤、四齿耙和小板凳。另外多数人还用汽车内胎皮做手指套,套在左手拇指和食指上,一方面避免手指与石头的直接摩擦,另一方面可以减轻小锤不慎砸到手指上的伤害。

小锤是碾石子的最主要工具,一般为椭圆形,中间有孔,约一厘米见方,用以安装小锤把。小锤把做得好坏对碾石子的效率影响较大,小锤把做得好则事半功倍,做得不好则事倍功半,小锤把的材料为毛竹,青皮竹和黄皮竹,青皮竹是砍伐不久的毛竹,青皮竹是砍伐后存放时间较久的毛竹。青皮竹和黄皮竹对小锤把质硬而富有较大的差别,青皮竹经加工后韧性和弹性极佳,而黄皮竹在韧性和弹性方面则逊色很多。

小锤把一般分为三个部分,一是锤首部分长约3厘米,这部分只要将毛竹片以其厚度即可,对锤把使用影响不大;二是中间部分长约15厘米,锤把的技术含量几乎全部集中于此。这部分如果打磨过薄,则容易折断,如打磨过厚,则韧性和弹性达不到预期效果,碾石子的效率必然受到影响。这部分加工第一道工序是粗加工,就是用厚刀将毛竹内壁先砍去大部分,在保留3毫米厚度时再使用打磨的玻璃片顺着毛竹丝方向反复刮磨到厚度2毫米左右,最终再用细砂纸将这部分抛光。二是把尾部部分长约15厘米,这部分的加工要求是保持原毛竹片的现状不变,只要沿毛竹两边砍上几个缺口再用旧布包裹,保证手握舒适即可。

小锤把完工后就可以安装小锤了。在小锤安装前必须准备两件配件:一是按照锤头中孔尺寸用毛竹片做成的楔子;二是用车辆内胎剪成的防脱橡皮垫。小锤头安装还有一定的技巧,小锤头的熟练工安装的锤头往往可以连续使用数天不用更换,而新手安装的锤头则很容易脱落,费时费事影响效率。

盱城人碾石子场地主要有两处,一处是北大山,另一处是斩龙湾。个人碾石子场地叫“窝子”,面积从20到50平方不等。以碾石子为生的人圈的“窝子”一般要大一点,以碾石子收入贴补家用业的余人员“窝子”则小一点。

各人选择“窝子”的位置会考虑多种因素,但最主要因素是相邻的“窝子”必须是原先熟悉的。

当时石子的规格主要有1-3cm、2-4cm、3-6cm三种,以1-3cm石子为主,2-4cm石子和3-6cm石子需求量很少。加工费与石子规格成反比关系,1-3cm石子每箩加工费一般在0.35元左右,2-4cm石子每箩加工费在

0.25元左右,3-6cm石子每箩加工费在0.18元左右,规格越大加工费越低。

一个窝口千百人同时碾石子的场面颇为壮观,碾石子小锤击打石料声,采石工人开山打钎声,拾石料的号子声等混为一体,组成了现代人无法复制的“交响乐曲”,所谓苦得其所,乐在其中。

当时收购石子的数量单位是“箩”,一箩石子大约在120公斤,收取石子称为“过箩”,一般以“窝口”为单位,每月大约过三次箩。对于碾石子人来说,“过箩”相当于一件大事,往往是全家出动。

所谓“过箩”主要有三件事:一是“倒箩”,这事一般由家庭成员中身体最强壮、力气最大的人承担,就是用四齿耙将碾好的石子搂进“耙箕”里再倒入箩中通过领取“飞子”计数。“过箩”有一定技术含量,不能将石子倾倒在过快,过快则石子与石子之间的间隙小,每箩石子的数量就要多一点,这对于碾石子人来说是不划算的。此外,要将石子在箩中堆出尖来,验收石子人只要看到堆出尖的箩,就会通过验收顺利领取到“飞子”;二是“抢箩”,这事一般由家庭成员中碾石子效率最快的人负责,因为当时碾出的石子立即就可以变现,所以碾石子人对“抢箩”较为重视;三是准备“二片”,所谓“二片”就是石子的半成品,从窝口中将“大片”改造成“二片”后用手推车运到“窝子”上,向“抢箩”人提供原材料。

“过箩”还有一点就是必须要早起床赶到窝口先抢到“箩”,只有先抢到箩自己的产品才能在当天上午顺利出售,获得收益,否则只能向后推10天至下次“过箩”。

验收石子人在对石子进行验收时一般注重两种情况,一是验收每箩石子的分量,看每箩石子是否堆出尖,如没有堆出尖就会要求“补箩”,就是让碾石子人自己用“耙箕”补一部分石子;二是看石子规格是否符合要求,如感觉到石子偏大,就会要求“补锤”,让碾石子人自带小锤将不符合要求的石子重新加锤碾小。这两“补”对碾石子人来说都是非常头疼的事。

过箩后就是结账领钱了。当时各采石场为了防止验收“飞子”人与碾石子人串通作弊,大多采用一箩两“飞”方式,即拾箩收到的蓝色“飞子”要与碾石子收到的红色“飞子”数量完全一致才能顺利结账,如果其中一方对“飞子”保管不慎,那只能认倒霉了。

时间已过去数十年了,现在每每想起年轻时在山上碾石子的情景仍是历历在目,就像发生在昨天一样。

二、打褶席

盱城西面的淮河,经过千百年的泥沙淤积,造就了淮河边百滩纵横,绵延数十里,成为芦苇的生长地。芦苇是制作褶席的原料,盱城打褶席行业的兴起就源于得天独厚的芦苇资源。

自上世纪五十年代起至八十年代止,盱城打褶席均以户为单位,采用家庭作坊式作业方式。

打褶席所需的工具较简单,家庭内只需一把开刀,一把梳刀,一个镰刀头和一双筷子。开刀的形状与家用菜刀相仿,只是刀身

比菜刀小约一半;梳刀是一个长为6~7厘米,粗为3~4厘米的圆柱形木块,从这个圆柱形木块一面开一个与芦苇直径差不多的槽,在槽之间嵌入一个上面有刃的刀片即可;镰刀头即是取镰刀的前半部分;筷子一般使用家庭的吃饭筷子,也有用两根细木棍代替的。家庭外需要一个滚板和直径60~80厘米的石碾,为邻近打褶席户共用。

计划经济时期,盱眙滩涂生产的芦苇是由县林农场统管统配。芦苇成熟后由县林农场统一组织收割,船运至盱城后再通过街道、居委会等基层单位登记分配给各打褶席户,各打褶席户根据领取的芦苇数量向土产公司交售褶席,从土产公司获得加工费用以成篾材,二是将篾材编成褶席。

由于芦苇有粗有细,所以篾材也分为开材和梳材两种。用开刀将较粗的芦苇从中间剖一半称为开材,这种材一般用于编织较细嫩的芦苇,如家用床席等;用梳刀将较细的芦苇从任意一面的底部剖开至稍称为梳材,梳材一般用于编织较粗嫩的芦苇。

芦苇通过开刀和梳刀开口后下面就是用石碾碾压。碾压芦苇在打褶席的整个流程中是最累的话,碾压芦苇前,先将已开口的芦苇均匀地平铺在滚板上,再由两三人来回推动石碾对芦苇进行反复碾压,直到芦苇变得柔软为止。

碾压后柔軟的芦苇还需要去皮。芦苇在生长过程中有一种叫做嫩叶的东西,它包住芦苇的茎秆,去皮就是用右手拿住一双筷子夹住已碾压后的芦苇稍部,左手向左抽动手柄让嫩叶脱落,通过此道工序加工后,芦苇就成为打褶席的半成品篾材了。

第二道工序是用加工好的篾材编成各种褶席。褶席是褶和席的统称,其实是两个不同的产品。褶的品种较少,褶一般是宽约30厘米,长约20米的大龙型芦苇产品,主要用于储存粮食;席的品种较多,规格也不同,除了土产公司收购的铺粮底席外,可以根据不同需要编成不同规格的褶席。

褶席编织质量的好坏一是看编织的花纹是否悦目规范,二是看每根篾材间的间距,间距越小质量越好,编织疏松的褶席是不可能通过验收的。

打褶席加工篾材的技术含量不太高,一般情况下只要有力气推动石碾和用开刀和梳刀顺着芦苇纹路剖开芦苇就行,打褶席的主要技术含量在编织褶席上,概括起来一是提花技术,二是切边和角技术。由于褶的适用范围较广,因而花纹较简单,而席的适用范围较广,花纹要讲究一点。席的花纹主要分为堂花、走水、边花、窝角四种。堂花是指席中间部分的花纹,只要按照统一规范编织就可以了。走水是指席的中间部分与

窝角过渡部分的花纹,编织时由于压篾数较多,花纹看起来像水的波浪一样,所有称为走水。边花的花纹要求花纹走向与堂花完全相反,这样编织出来的席子花纹才美观大方有层次感。窝角技术难度较大,要保证90度角芦苇相对插入,不得留有毛边毛角。

一张褶席编织出来美观与否关键一

是切边,切边深了会割断芦苇,切边浅了则窝不好造成角边散裂,所以这道工序一般是由家庭男主最后完成。

三、茶水炉

茶水炉各地都有,只是称呼有所不同,上海人称茶水炉为“老虎灶”,盱眙人称为“茶炉”,或再将主人的姓氏加上冠之为“X家茶炉”。

笔者幼时就经常在家里大人的吆喝下,去X家茶炉打水。当时,盱城范围很小,北至井头街,南至现在的记事园,笔者能记得的茶炉也只有姚家、董家、汪家、陆家、胡家、项家等。

盱城的茶水炉在职能上与扬州、上海等地的茶水炉有着本质的区别。一般地讲,扬州、上海等地的茶水炉以品茶娱乐为主,是街坊邻居或者文人墨客品茗闲聊之地,而盱城的茶水炉则以向周边居民供应白开水为唯一职能。

盱城茶水炉式样和农村的老虎灶差不多,前面搭建一个约0.6米宽、1米长的水泥平台,用于摆放客户前来打开水的暖水瓶。平台后就是炉的主体,由五个部分组成:第一部分是4个约5公升的水锅,用于烧制开水;第二部分是灶眼,是一个直径约20厘米的圆洞,用于添加燃料;第三部分是一个大铁锅,铁锅上面加密封的木架,主要是利用炉膛出口余热加热烧水,提高热效率;第四部分是烟道和烟囱;第五部分是炉底,用以排出燃料残渣。

盱城茶水炉使用燃料经过废木材—煤炭—稻壳—煤炭等几个阶段。最初,盱城茶水炉以废木材为主,将废木材截成30~50厘米的木材段入茶水炉底部直接接入炉膛燃烧即可;60年代初,开始以煤炭作为主要燃料;文革期间因煤炭供应紧张,盱城茶水炉多数改为用稻壳作燃料,进入70年代,煤炭供应开始好转,茶水炉又转用煤炭为燃料了。

1975年前,茶水炉解决水供应的唯一方法是依靠人力担水。人力担水分两种,一是由自家劳力担水解决水供应,二是雇挑夫担水解决水问题。

盱城茶水炉的水源多数来源于淮河水,也有少数茶炉因距离淮水较远而使用井水的。但是,由于井水硬度高,长期使用极易在锅壁内形成水垢,所以淮河水一直是盱城茶水炉的主要水源。1975年前后,县政府为解决盱城人民吃水难问题,在现在的记事园位置建立了盱眙首个自来水厂,盱城茶水炉也就成为首批使用自来水的用户。

盱城茶水炉数量不多却关系着千家万户,细数当时盱城的老居民,几乎都有到茶水炉打开水的经历,各家茶水炉花纹各异的品牌(各家茶水炉自制的供应开水的凭证)承载着一个个历史时期盱城老居民的一段往事。

碾石子、打褶席、茶水炉行业在盱城消失已久。随着经济发展和科学进步,旧的、落后的行业都将逐步淡出,新兴行业会不断涌现,但对于经历过的人来说,那残存的记忆是始终抹不去的。

(历史文化研究会供稿)

