

苗栗酒甕的製作技術與演變

●鄧淑慧●

苗栗素有「陶甕之鄉」美稱。特別是酒甕的生產，更是苗栗產業文化的一大特色；酒甕的生產與苗栗的地理、歷史、人文的發展有著密不可分的關係。因為苗栗的陶土和生產技術，所製造出來的酒甕不滲漏、酒精不容易揮發，而且釀出來的酒風味特別香醇。生產公賣局酒甕也曾經是苗栗陶瓷產業的一項重要里程碑，可以說是相當具有苗栗地方特色的產業文化。

苗栗可以稱為「酒甕的故鄉」而當之無愧；因為台灣省菸酒公賣局所使用的酒甕，絕大多數都是苗栗所生產的。從日據時期開始，苗栗就已經發展出製作酒甕的技術了；一直到光復初年，生產公賣局所指定的「紅露酒」、「高粱酒」酒甕曾為台灣的酒業建立了汗馬功勞。民國六〇年代至七〇年代所生產的「紹興酒」酒甕，一直是苗栗陶瓷產業重要的生產項目之一。

本文針對苗栗酒甕的製作技術、發展與演變做一歸納介紹，以期其讓更多人了解此一產業文化與技術的特色。……

一、酒甕的製作

傳統陶師分為兩類，一種是拉坯師傅（又稱為小礮手），另一種是擠坯師傅（又稱為大礮手）；這兩種師傅都會製作酒甕。如果是拉坯師傅獨立製作酒甕，無法一次完成

時，就會先拉一個底部，等坯體陰乾至半乾後，再用泥條「粗擠」酒甕上半段，將坯體放在轆轤上修整，最後再拍打成型。若是「大礮手」製作酒甕，則是先壓製一個底板，再用擠坯法做好酒甕下半段，等坯體稍硬，再製作上半段；傳統的大師傅不用機械設備，純粹用手藝完成，也不使用旋轉台，而是以坯體為中心，人繞著坯體旋轉。從前的師傅各自分工，大都自行獨立完成一個坯體。然而苗栗的師傅，從日本技師、福州師傅學得多樣的技能，又將各種成形法混合應用，以便加快製造速度，因此苗栗製做酒甕的技術也逐漸發展演變。

公賣局所訂製的酒甕內容積30公升。日據時代苗栗酒甕的成型法，因為有日本人所聘請的福州師來製陶，因此研判，日據時代製作酒甕的技術，主要仍以「手擠」為主。至於酒甕底部是以「拉坯」或「擠坯」或「擠坯加木模」或「土管機加木模」成形，則還未能確定；可能各廠的師傅和技術不同，而略有不同。不過，可以確定的是，酒甕的上半部，應該都是以「擠坯」加「拍打」法成型的。

總之，苗栗地區的窯場為了生產公賣局的酒甕，不但發展出許多種不同的分工方式，也逐漸發展出更快速的製作技術。以下將不同年代酒甕的成形技術做一簡表呈現：

表1：苗栗酒甕製作技術的演變

年代	成型技術
日據時代	✳ 底部拉坯或擠坯，上半段擠坯加拍打。 ✳ 獨立完成（推測）。
民國三〇~四〇年代	✳ 下半段拉坯，上半段擠坯，再拍打成型。 ✳ 三人一組分工方式；一拉坯師，兩擠坯師。
民國五〇~六〇年代	✳ 下半段土管機、木模、刮整；上半段擠坯、再拍打成型，三人一組做底。 ✳ 下半段擠坯加木模；上半段擠坯、拍打
民國七〇年代初期	✳ 上、下段鑰坯成型，再架接、拍打成型。 ✳ 四人一組分工方式。 ✳ 同上土管機。
民國七〇年代後期	✳ 同上。 ✳ 石膏模注漿法。
民國八〇年代	✳ 底部旋坯，上半段擠坯完成。 ✳ 石膏模注漿法。



圖1：擠坯法



圖2：擠坯法



圖3：「拍打法1」內外手；口緣打薄



圖4：「拍打法2」鳳梨外手；整型



圖5：「拍打法3」印紋外手；壓印、寄花



圖6：「拍打法4」大外手；最後修整

土管機、木模做酒甕底之流程



1. 先將土管切成兩片、做底
2. 再擠壓另一土管
3. 將底部多餘的土去除



4. 將木模沾濕抹灰



5. 將木模套在土坯上



6. 刮整成酒甕底



7. 切除多餘的土



8. 打開木模



9. 半乾後，修掉木模線並打底



10. 打薄、口緣沾濕



11. 擠高



12. 做唇



13. 拍打整理、拍打印紋



有木模痕的酒甕

璇坯製作酒甕之流程



1. 將土倒入模具中（上下部分使用不同的模具）



2. 壓下壓刀使土平均塗在旋轉中的石膏模上，並將多餘的土取出



3. 用鐵片將口緣多餘的土刮除



4. 陰乾後的土坯和石膏模分離，便可脫模



5. 脫模，將粗坯倒在木板上，方便搬移



6. 修唇



7. 修唇後的上半部



8. 在下半部口緣鑲上一圈土



9. 上半部口緣沾泥漿



10. 將上下部分接合，並用手將接合處密合



11. 待陰乾後再將接合處以「內外手」拍打結實



12. 用工具在接合處畫線，有強化及美化作用



13. 完成品

二、光復初年

光復初年苗栗所製作的酒甕，主要以製作「紅露酒」酒甕以及「高粱酒」酒甕為主。高粱酒甕體積比較大，師傅在製作時，底部做9寸、寬一尺半、高2尺，燒好後內容積為45公升。高粱酒甕訂單較少，主要還是以紅露酒酒甕為主，蓋紅露酒為當時一般大眾消費的酒類。紅露酒甕在製作時，底部做8寸、寬1尺4、高1尺8、口內寬10公分；燒好後內容積為28-30公升。



圖7：左為「高粱酒甕」，右為一般常見的「紅露酒甕」或「紹興酒甕」

民國37年，苗栗的陶廠業者邱鼎輝先生因為標到酒甕製造的訂單，特地到製陶聞名的「大甲東」聘請師傅。苗栗有名的拉坯老師傅陳常碧先生當年20歲，在邱鼎輝的陶廠工作；做了兩三批酒甕；大甲東的師傅還有蘇泉、秋仔、象師、文謙；沙鹿人師傅「生仔」（蔡爐）當時也在那裡工作。以三人一組，一拉坯師傅搭配兩位擠坯師傅分工製

作，邱鼎輝的窯場印記以「T」記號¹。邱鼎輝的窯場經查證應是「苗栗陶器所」²。

民國41年，陳常碧又邀林添福和蘇泉一同到苗栗西山許錦文的「台大窯業」做酒甕；也以三人一組的分工方式，一位「車做」師傅和兩位「手做」師傅；林添福「車做」，先拉坯做酒甕的底，再由「手做」的師傅用擠坯法接上半段，接著再「拍打」成型。「車做」的師傅必須自己請一個練土和搬坯的小工。如此一來，一天可以完成60個酒甕，平均一人20個。

三、民國五〇至六〇年代

民國五〇年代末期也是苗栗酒甕製作的鼎盛時期之一。「和興」窯場的江瀾和回憶，民國55-58做最多酒甕。民國五〇年代左右，陶廠業者將製造「土管」的土管機應用到金斗甕與酒甕的製作上。「土管機」利用擠壓的方式將陶土擠出一管狀的土條。先切下一段，再切成兩半，當作底部。之後套上一個木模子，模

子內放入一段適當的土管；接合處鑲上土條，以木板刮整，就將酒甕的底部做好；如此一來拉坯師傅就無用武之地了。

上半段的做法，也是用擠坯、拍打法加以成型；不過，如此一來可以少請一位拉坯師傅，減少製造的成本，製造的速度也加快一點，每天可製造100多個酒甕。

註1：1998-2000陳常碧訪談記錄。

註2：1941（昭和十六年） 工場名簿。



圖8：以「旋坯法」製作酒甕，速度又增快許多



圖9：「旋坯」用石膏模。

四、民國七〇年代至八〇年代

民國七十二年左右，業者從生產花盆的經驗，又將酒甕的製造技術加以改良。以「旋坯機」快速成型；上下段都用旋坯，等陰至半乾後再架接、拍打成型；「架接」的方式略有不同³。分工的方式也改為四人一組。這個方式據說是由「國利」的老闆張獻民先生想出來的，再經由製作的師傅不斷改良；一天平均可以製作280個酒甕，（一個人約70個）。

這個時期也有業者以燒重油的梭仔窯生產酒甕，後來又更改用重油「隧道窯」，一年可燒12萬個酒甕。

民國七〇年代後期，又有業者將「注漿法」應用到酒甕的生產；據說是「天春」和「鳩華」兩個窯場合力研發的。不過因酒甕的體積大，以「注漿法」生產酒甕，倒漿困難，失敗率高，因此又逐步改良。而且以注漿法生產酒甕還需要大量體積大、笨重的石膏模具，且佔用的場地大；因此，並沒有受到業者廣泛採用。目前「爐記」窯場還有用「注漿法」生產酒甕。民國八〇年代後，因為公賣局所需的酒甕數量銳減，因此「福興」窯場仍以旋坯法製作酒甕，最為經濟。



圖10：「福興」以旋坯法製作酒甕底。



圖11：底部半乾後再以擠坯法製作上半段。



圖12：「爐記」以注漿法生產酒甕。



圖13：噴好釉的酒甕生坯

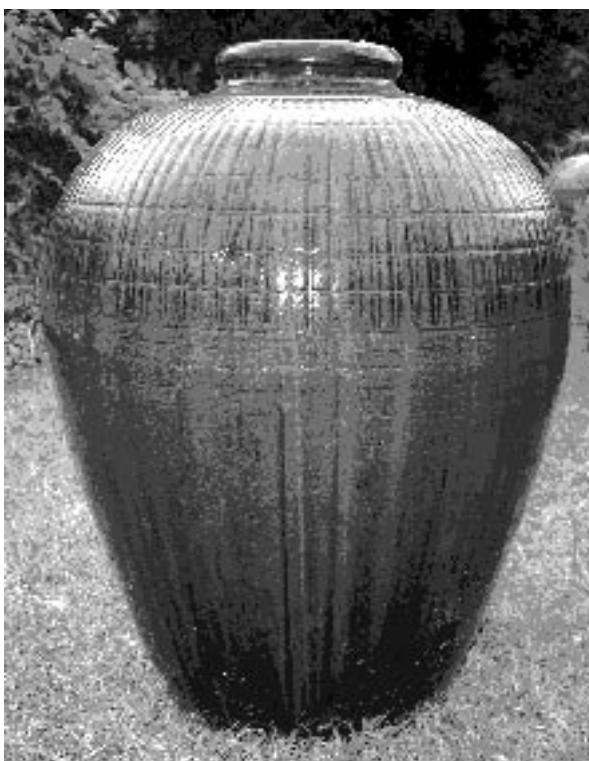


圖14：「注漿法」所製作的酒甕，表面整齊、線紋單調。

五、苗栗窯爐的特色

從文獻得知：明治三十年至三十三年間（西元1897-1900年）日本人岩本東作在苗栗西山發現了粘土礦，於是在西山(今柑仔園)設置了窯場⁴。窯場主要燒製日用陶器和土管；之後岩本又在公館（庄）大坑設立窯場，成為公館陶瓷產業的發軔。岩本所引進的「登窯」燒窯技術，不但成為苗栗早期陶業的主要窯爐形式，也是今日苗栗傳統窯爐的最大特色。而苗栗早期製造酒甕的功臣——「登窯」的功不可沒；「登窯」的燒窯技術，可以說是苗栗早期發展酒甕產業的重要關鍵之一。從此，苗栗地區的陶瓷產業便不斷地綿延發展，而有「陶瓷之鄉」的美譽。

傳統登窯主要是分佈在公館的大坑、福基地區，以及苗栗市，光復初年，竹南、尖山也都有登窯的蹤跡。早期登窯也是用來生產水管、磨鉢、烘爐等日式生活用品；特別是陶管，由於

註4：新竹州資源調查委員會編〈新竹州苗栗郡於??陶業調查報告〉p11。服部武彥著；蕭讚春、蕭富隆（譯）〈台灣的陶業〉：p11。

登窯的窯室個別獨立而且窯床平整，比蛇窯適合排放陶管；因此陶管也就成為苗栗窯爐生產的一大特色⁵；此外，登窯採「半倒焰式」火路結構，燒成溫度比蛇窯高，窯溫也比較均勻，配合苗栗高溫的黏土，燒出來的陶器質地堅硬細密，光復後逐漸成為生產鹽酸甕、酒甕的重要產地；因為其它地區的陶土溫度不夠高，蛇窯不夠均溫，因此只能生產水缸之類的日用陶。公賣局的酒甕一定要到苗栗訂製，正是因為苗栗的窯爐與土質的特殊性。

苗栗的登窯主要以燃燒木柴為燃料，早在日治初期西元（1927年）日本人就研發以天然瓦斯作為燃料，也是台灣陶瓷發展的重要里程碑；苗栗社寮岡的「苗栗窯業社」是首先使用天然瓦斯製陶的工廠⁶。

民國六〇年代，業者為了提高生產效率，引用現代化的「隧道窯」來生產酒甕，

使得製作酒甕的成本大幅降低，生產的品質也大幅提昇，生產速度更是驚人，一小時即可燒成12-15個酒甕，一座隧道窯一年約可生產13萬個酒甕。在「長城」擔任過副主任的姚志偉先生表示：「焦先生約在民國60年或61年蓋築一條20米長的隧道窯生產酒甕。隧道窯的排窯方式和傳統窯爐不同，一台車排12-16個，以棚柱、棚板方式排放，有別於傳統登窯用「墊圈」疊高，所以不會有墊圈的痕跡。燒窯的時間每台車也只要1小時或40分鐘。

隧道窯引用在酒甕的燒製，大大提高了酒甕的產能和燒成率。在苗栗的陶瓷史上也算是創舉。用隧道窯燒製的酒甕就不需要疊高，酒甕的肩部就不會有沾黏的問題了。因此以隧道窯燒出來的酒甕，肩部就沒有一道粗糙的圈紋。

註5：陳新上，1999，p116。（苗栗的陶瓷與窯）

註6：陳新上，1999，p23。（苗栗的陶瓷與窯）

表2：苗栗燒製酒甕窯爐的演變

年代	窯種	燃料
日據時代	登窯	天然瓦斯或木柴
民國三〇~四〇年代	登窯 四角窯	天然瓦斯或木柴
民國五〇~六〇年代	登窯 四角窯 六〇年代開始使用隧道窯	天然瓦斯 重油 液化瓦斯
民國七〇年代初期	梭仔窯 隧道窯	天然瓦斯 重油 液化瓦斯
民國七〇年代後期	隧道窯 梭仔窯	天然瓦斯 重油 液化瓦斯
民國八〇年代	隧道窯 梭仔窯	天然瓦斯 液化瓦斯



圖15：苗栗地區早期的登窯

結語

台灣許多地方都有製作陶瓷的技術，如南投、水里、大甲東、新竹、鶯歌、北投等地，也都有製作酒甕的技術；不過其他地區所製作的酒甕都是零售給民間私釀的酒甕；只有苗栗所製作的酒甕才合乎公賣局的標準！苗栗之所以成為酒甕製造的大本營，除了苗栗當地的特產——「苗栗土」外，還有歷史的背景以及技術的不斷改進之下，苗栗才逐漸發展為「酒甕的故鄉」。

目前酒甕產業隨著公賣局的營運政策，確實已經沒落了，不過「技藝」的保存與「文化特色」的探討，是再造產業文化化的重要關鍵！期待本文的基礎研究，對未來酒甕產業的再興、傳統陶技藝文化的推廣以及酒文化事業的再造，都能有所助益。🍶

.....
本文作者係苗栗文史工作者，其夫婿為竹南蛇窯負責人
.....