

與甕相約

臺灣甕藝全選拔入選展專輯

Meeting with jars

—Selections from the Competition
for the King of Taiwan Jars



國史館臺灣文獻館 編印

國家圖書館出版品預行編目資料

與甕相約：臺灣甕王選拔入選專輯/鄧淑慧、劉澤民撰述..

初版.-- 南投市：臺灣文獻館、民94

面：公分

參考書面；面

ISBN 986-00-3024-3(平裝)

1. 陶藝 - 作品集 2. 窯業 - 苗栗縣

938

94022554

與甕相約

臺灣甕王選拔入選展專輯

發行人：劉峰松

策劃：林金田、蕭富隆

撰述：鄧淑慧、劉澤民

編輯小組：李維真、陳惠芳、簡秀雲、洪淑勤

美術設計：張菁萍

出版單位：國史館臺灣文獻館

南投市中興新村光明一路252號

<http://www.th.gov.tw>

電話：(049) 2316881

印刷廠：興台彩色印刷股份有限公司

電話：(04) 22871181

出版日期：九十四年十二月

版次：初版

定價：新台幣伍佰貳拾捌元正

劃撥：21271761

戶名：國史館臺灣文獻館

展售處：國家書坊臺視總店

臺北市八德路三段10號B1 (02-25787542)

<http://www.govbooks.com.tw>

GPN: 1009403777

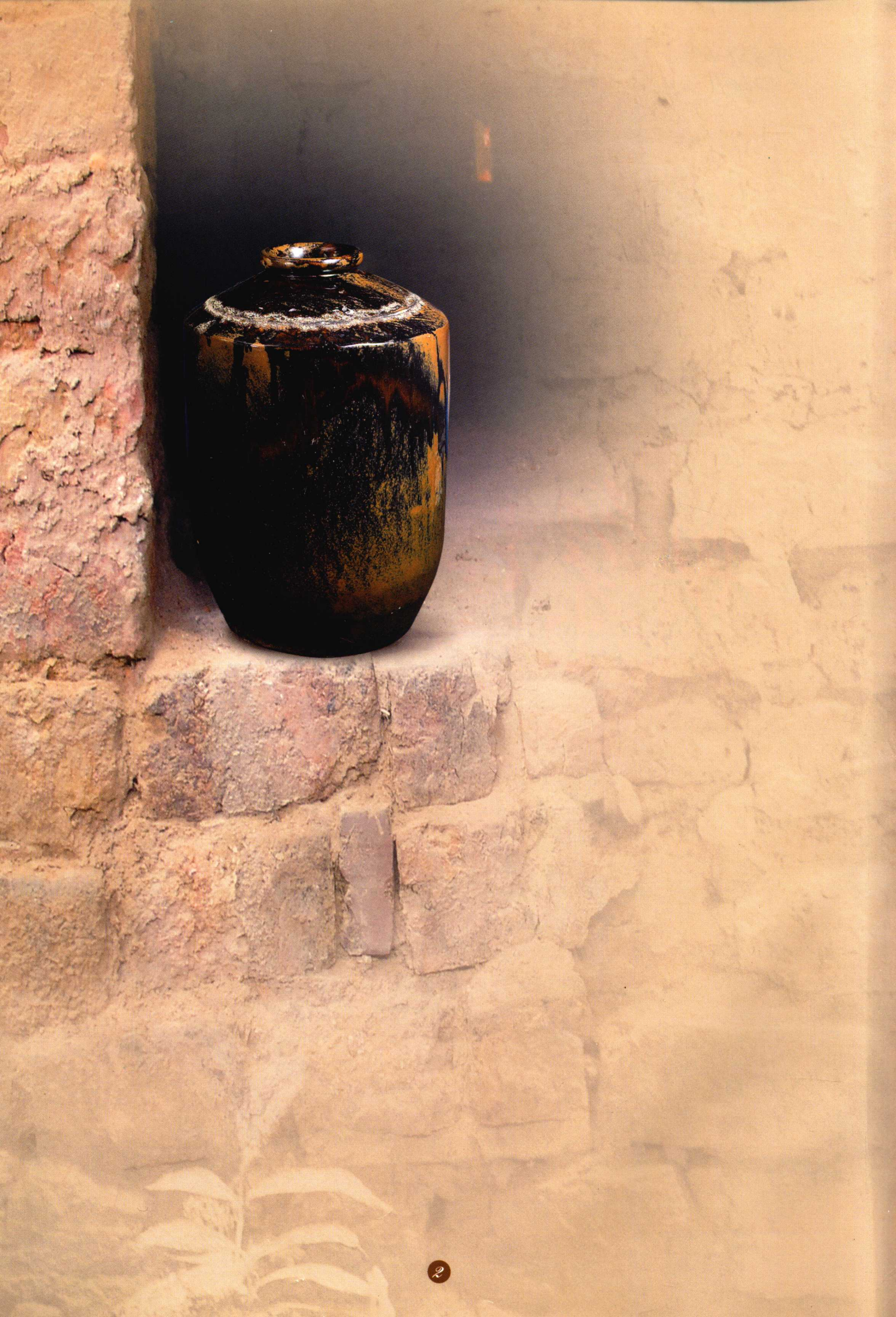
ISBN: 986-00-3024-3

J527-64
20071

與瓷相約

臺灣歷史博物館入選展覽編輯







目錄

館長序.....	4
臺灣菸酒公司黃董事長營杉序.....	5
酒甕的釉色與燒成.....	6
公賣局酒甕的成型技術與辨識.....	11
從入選百甕談公賣局酒甕印記.....	14
百甕雲集爭艷奇.....	27
甕王.....	28
甕后.....	37
甕妃.....	43
甕嬪.....	53
甕姝.....	73
酒甕再造傳新意.....	243
酒甕另類風貌.....	259

序 文

醉翁之意不在「酒」，是鍾情酒甕收藏愛好者的心情告白，而尋覓的喜悅與收藏的感動總在不經意中悄然的流露，為淡然無味的生活增添幾許的驚奇，也就是這種迷樣況味，令甕迷們義無反顧堅持以收藏來紀錄臺灣酒甕產業的興衰。曾幾何時，昔日只不過是用於釀酒、或傳統家庭醃製、儲存的器皿，因這些懷舊人士推波助瀾的宣導，不但廣獲珍藏，更進入博物館殿堂供人們審視憶往。

近年來因為公賣局之組織變革及國人品酒口味的改變，以致大量釋出釀製紹興、紅露酒酒甕。雖然酒甕造型古樸拙趣、價廉又實用，民眾爭相購藏、運用。然而，卻減少人知道這些酒甕絕大部分產製於臺灣苗栗地區，是用臺灣土、臺灣柴、臺灣人手藝做出的本土酒甕，在在散發出濃郁的鄉土味。本館向以蒐整、研究、出版臺灣本土文物史料為職責，率先積極介入尋找臺灣菸酒公司報廢酒甕之美，或許是基於對台灣本土文物疼惜的單純想法，著實不忍這批真正用臺灣甕仔土燒製的酒甕因體制變革而消逝，再則也希冀藉由徵集、典藏、展示、出版等行銷推廣為報廢酒甕展現終極風華，登上文物舞台。因此本館自92年3月起即著手規劃報廢酒甕之檢選、典藏工作，並接續舉辦饒富趣味性的「臺灣甕王選拔賽」、臺灣甕王命名及「與甕相約特展」等系列活動，釉彩炫麗的入選百甕，讓酒甕跳脫昔日「樸實無華」的刻板印象，令人為之驚豔、動容，也掀起珍藏風潮；另透過工藝技術之雕、刻、彩繪等創意巧思，將酒甕原有樸實之古早味融入現代生活中，為沒落的酒甕產業開創新契機，展現對本土文物體貼的思維。

整個酒甕系列活動能順利圓滿落幕，除感謝臺灣菸酒公司的配合與支持外，默默為酒甕請命、發聲的文史工作者、文物收藏家更是功不可沒，如鄧淑慧女士及時紀錄漸次被人遺忘的酒甕印記、窯廠沿革，不但解開酒甕產業秘辛更豐富其內涵；而邱鴻坤、陳培英、何克勝、曾瑞明、謝美雲等酒甕收藏家於本館徵集時，不但積極協助檢選，更廣為宣導，使得甕王選拔入選之酒甕均是一時之選；另林磊、林惠陞甕之雕、刻，吳德賢、劉邦憲的甕上草、篆體書寫，賴煥章甕之彩繪等，都為展覽增色不少。而藏諸全省各地的酒甕因緣聚會，齊集一堂同台展出，可謂空前僅有的一次，為延續酒甕傳奇，再創契機，本館不僅要為人們留下回憶更要留下記錄，將參展中精彩炫麗的百甕及酒甕新生創作等展件，以出版圖錄方式忠實的呈現，以饗各界同好。

本專輯的出版，相信會吸引更多的識甕知音，甚至雕塑家、公共藝術創作者的關注，進而激起對臺灣本土文物的另類思維，讓文物不再侷限於博物館中；而收藏文物也不再是遙不可及、或僅為少數人藝術品味的表徵，而是活化於日常生活中的生活美學，是如此的平實，貼近人心。茲值專輯即將出版之際，謹綴數語以對所有的參與及本館工作同仁表達由衷的感佩與敬意。

酒甕的幸福滋味

好酒沉甕底，好甕釀好酒，台灣菸酒公司為生產香醇美酒，長期以來，不惜成本遵循古法，大量使用陶製酒甕釀製紹興酒系列，不但造就酒甕故鄉—苗栗窯業的蓬勃發展，所生產的紹興酒、紅露酒，在台灣的酒壇上曾立下亮麗的銷售佳績，直至今日紹興酒的獨特口感仍是臺灣人的最愛，日本人更讚不絕口。

因此，本公司對酒甕著實有深厚的情感，但是在面臨嚴酷的市場競爭及國人品酒口味的改變下，雖有著百年釀酒歷史的樹林酒廠也不得不因應市場需求、組織精簡而封廠，廠內上百萬的酒甕亦必須釋出，由於酒甕的售價低廉又較玻璃罐好用，民眾不但用於醃製、儲存食物，也廣用於景觀造景及公共藝術上，如嘉義酒廠之酒甕飛瀑、仿古甕牆、埔里酒廠之窖藏酒甕隧道、樹林彭福國小的酒甕迷宮、日晷等，均別具特色；此外本公司亦鼓勵酒廠同仁結合現代工藝之甕刻、甕雕、甕彩繪，賦予酒甕新的氣象與風貌。此時，國史館台灣文獻館慧眼獨具，以「珍藏」台灣在地文物的角度，力邀本公司共同合作開發這潛藏台灣生命力的酒甕處女地，首先該館跑遍本公司所屬宜蘭、屏東等六大酒廠，從上百萬個酒甕中尋找珍品，如此浩翰的工程，幾乎是向不可能的任務挑戰，其務實勤奮的精神，令人不得不佩服。

為展現臺灣酒甕之絕妙風華，文獻館也以本公司釋出之傳統、釉色豐美酒甕作為徵選標的，舉辦一場別開生面的酒甕選美活動—「臺灣甕王選拔賽」，本公司更贊助十年窖藏精釀陳紹作為獎品，確也吸引來自各地酒甕收藏家的廣大迴響，雀屏中選的甕王堪稱經典，足為百萬酒甕之行銷表徵，而接續之「與甕相約」特展、台灣甕王命名等教育推廣活動，讓印象中總是粗俗、酒垢滿佈、毫不起眼報廢酒甕，有若浴火鳳凰般的令人刮目相看，剎時間也掀起民眾的收集風潮，對酒甕的釉彩、紋飾、產製窯廠印記等有著濃厚的探索興趣。因應此一流行趨勢，本公司亦要求各酒廠從酒窖內檢選深具特色的酒甕陳列於各酒廠文物館中，讓酒與地方產業文化相互輝映，充分展現企業關懷本土文化的心意。

本公司向以堅持完美品質、提供滿意服務、追求卓越發展、善盡社會責任的經營理念，不斷的研發佳釀與社會大眾分享，而深具臺灣味的酒甕釋出，經文獻館用心典藏、展示、研究與出版，使酒甕儲盛功能搖身一變轉化成為另一高附加價值的典藏品，讓國人在品嚐香醇的國產酒之餘，更增添不少藝術浪漫氣息。

今文獻館這本圖文並茂的酒甕專書問世，為沒落的酒甕產業重新賦予意義，書中針對酒甕的成型、燒製、窯廠印記、釉彩賞析及酒甕再造等多所著墨，融合了知識性、藝術性及趣味性於一體，為苗栗酒甕在臺灣釀酒史上留下精采的紀錄，是一部關懷鄉土、深耕產業文化的好書，在此，除衷心的感謝文獻館外，更樂意廣為推介，企盼經由大家的參與、認同，臺灣本土的酒甕亦將能耀眼燦爛地登上國際舞台。

臺灣菸酒公司
董 事 長

董 事 長

謹識 2005.06.21

酒甕的

釉色與燒成

鄧淑慧

酒甕的釉色——也就是酒甕表層的彩衣；一方面可以防滲、防漏；另一方面也有便於清洗和增加美觀等作用。

製作酒甕（本文專指公賣局定製酒甕）所用的釉藥及燒成方式，不同年代，有些許差異，我們可以從酒甕外表的色澤、質感，大致上判斷出酒甕的釉藥類型及燒成方法，甚至從這些釉相還可以推斷酒甕的製作年代。

早期釉藥，大都是從自然界的天然物質收集配製；例如「泥灰釉」主要以「木灰」和「泥漿」組成；木灰包含「雜木柴灰」、「相思木灰」、「樟腦木灰」、「稻草灰」或「香茅灰」。泥漿以「紅土」、「瓦土」或「黃土」攪拌成泥漿，沉澱後取最上層的「土油」；視坯體的溫度或燒窯的溫度不同，選用的泥漿就不同。以前沒有磨釉機，「灰」和「泥」都是用水洗、過篩，去掉粗顆粒；有些窯廠會以傳

統「石磨」將泥灰研磨一次，然後放在水缸裡，要用時，這缸舀一勺、那缸舀一勺，沒有一定的比例；全靠師傅斟酌拿捏，因為原料來源並不穩定，且每家窯廠用的土胎或燒成溫度不一樣，所調配出的泥灰比例就會不一樣。窯廠大都有專門的燒窯師傅負責配釉、盪釉（上釉）；比例則要自己試，而且視為最高機密。

民國五十年代以前的公賣局酒甕大都在傳統登窯燒成，登窯大部分以木柴為燃料，只有少部分登窯以天然瓦斯為燃料。木柴在燒成時木灰會和原有的坯體、釉藥產生共熔的變化。因此這個時期的酒甕，容易產生前後、左右、上下色澤不均的釉相。溫度較高的地方有的呈藍紫流釉狀，也有的呈現黑釉天目色相。有些「受火面」柴灰附著較多，光亮有如原始青瓷、或磁州窯釉色；有些酒甕封窯時溫度較低，沾到木灰、或還原較強，產生黑黑粗粗的現象。或是產生「火痕」痕跡、或因為水氣留下「哈密瓜皮」皺折…。這類釉色變化較大的酒甕，製造的年代大約在日治末期至光復初年，且以手拉坯製底、手擠坯加上拍打成型，因手工製作變異度較大，拍印文種類也比較多。



泥餅式墊圈較為傳統

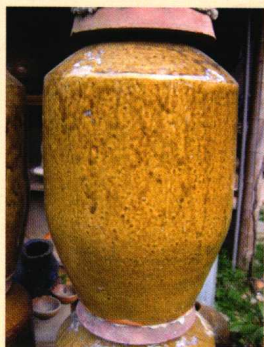


早期以木柴燒製的酒甕，因「柴燒落灰」產生釉色的變化

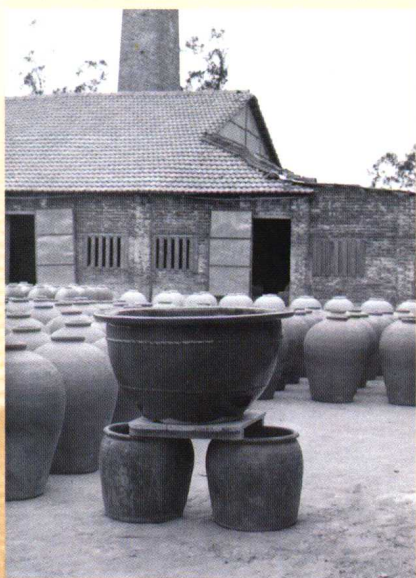
還有酒甕的肩部常有一圈相當粗糙，看起來像不小心被水泥沾到的痕跡；那是因為在燒窯時，酒甕要疊高三層至四層，肩部加上「墊圈」才有辦法疊高。酒甕和「墊圈」之間以隔離劑隔離；「墊圈」是一種高溫土礦或耐火材料所做的圓形套環（又叫哈利）。隔離劑最早用牛糞攪拌稻殼灰，作成「牛糞餅」；稻殼灰是植物灰中溫度熔點較高者，因此傳統窯業者將之過篩後作為隔離劑（若加上低溫泥漿又變成泥灰釉藥）。後來改用圓型「哈利」直接沾漿糊再沾灰隔離。不過在燒窯的過程中，窯頭或投柴口溫度較高的地方，還是常常會沾黏灰釉。「公館窯業」的林中立表示：「我小時候常跟著大人，用榔頭把沾粘變成很銳利的地方小心敲平；再拿磨刀石一直磨、一直磨；磨到手摸過去不會刮傷為止」。公館鄉有很多人小時候都當過磨酒甕童工的經驗。酒甕肩部的沾粘成為早期窯爐生產不可避免的現象，除非是疊放在窯爐最上層的酒甕，才能「有幸」地保持「完璧之身」。尤其是要燒出不滲、不漏的酒甕，提高溫度是最妥當的做法，但溫度愈高，沾粘問題越嚴重、越難處理；業者得在溫差、沾粘和品質中間找出自己的平衡點。

客家婦女非常勤勞節儉，煮飯後大灶的灰收集起來，挑到窯廠，賣給窯廠當作釉藥和隔離劑。窯廠主人也樂得不用到處去收購木灰。苗栗地區是煉樟腦油和香茅油的大本營，有些窯廠就直接購買腦寮的灰燼；「香茅灰」的灰釉看起來比較深黃，有時燒出來帶點紅褐色甚至黑色。

光復初年曾流行過「鉛釉」，窯廠無不挖空心思，收購廢電池，利用裡面的鉛棒，製作廉價的鉛釉。後來公賣局規定不可使用鉛釉（釀酒會有毒），才改用「瓦土」（低溫紅土）加「石粉」加「玻璃粉」作為配方；大致上比例是4：1：1；也有人用2：1：2。燒成顏色也是大致呈土黃色，玻璃成分高流動性較強，但較薄、較透明，有時也會呈現藍白的鈎釉效果，甚至燒到窯變的紫色色相。有專門的廠商收集廢酒瓶、汽水瓶，然後磨成粉，賣給窯廠當作釉藥的原料。節省一點的窯廠還動員小孩，回收舊玻璃瓶、壞燈泡，自己磨「玻璃粉」。



「香茅灰」灰釉有如蜂蜜色澤



淋釉盆（劉火亮提供、50年代福星生產酒甕）

林中光並解釋：「客家話把「上釉」的動作叫做「過藥水」，「過藥水」的流程，大致如下：

1. 舀幾杓釉藥倒入乾坯中。
2. 地上舖著麻布袋，很快將酒甕轉動讓釉藥在坯體內滑動。
3. 順勢倒過來，放在水盆上，水盆上架著木頭讓生坯倒放，讓多餘的釉流出
4. 再用淋釉的方式將坯體外層淋上釉藥。
5. 用手再將坯體唇口的藥水擦整齊。

民國五〇年代至六〇年代的酒甕，因各窯廠生產的設備差異較大，有瓦斯四角窯、柴燒四角窯、煤炭四角窯、瓦斯梭子窯、重油隧道窯等新式窯爐加入，木模成型法以及石膏模成型法的加入，酒甕的釉色變化也較多元。七〇年代的酒甕常見的「咖啡色釉」、「土黃色釉」以氧化鐵當作著色劑，再加助熔劑之類的現代釉藥。色澤乾淨亮麗，酒甕表面的印紋，因為改用「石膏模」製造，所以單調工整，且改用現代的「梭子窯」、「隧道窯」燒成，肩部不再出現「墊圈」。

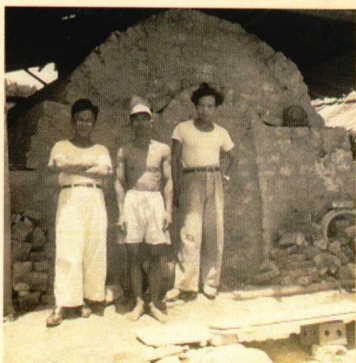
燒製酒甕 傳統以「登窯」為主，也是苗栗燒窯技術的一大特色；由於登窯的窯室獨立而且窯床平整，比蛇窯適合燒製酒甕。此外，登窯採「半倒焰式」的火路結構，燒成溫度大多比蛇窯高，窯溫也比較均勻，配合苗栗高溫的黏土，燒出來的陶器質地高溫細密，光復後逐漸成為生產鹽酸甕、酒甕的重要產地。



苗栗傳統「登窯」為燒製酒甕的重要功臣（李錦明提供）

苗栗的登窯主要以木柴為燃料，早在日治初期（1927）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，以天然瓦斯當作燃料，早年成為競爭製造公賣局酒甕的一大優勢；部分的登窯還採取瓦斯兼燒木柴的方式燒窯。

1.光復初年至民國五〇年代，「台灣窯業」等大廠改採「四角窯」生產酒甕。根據「永松窯業」的老闆徐永松回憶：「『永松』民國57年創業，一開始就用天然瓦斯的「四角窯」燒酒甕，這座四角窯是「協興」的叔叔徐成玉所蓋的。聽說這種「雙煙路」的四角窯結構，是「竹南窯業」的李金漢研究出來的。『永松』的四角窯寬兩丈、深三丈，一邊六個燃燒室，內容積相當大。一窯可以燒630個，最高疊4層。一個月可生產3,000個酒甕。」



民國四〇年代「台灣窯業」的四角窯（徐煥祥提供）

徐永松很自豪地表示：「這座四角窯的燒成率高達99%，是當時的傳統窯爐所少有的。」

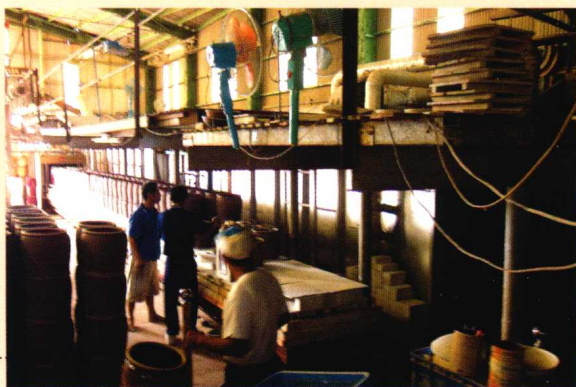
「永松」的酒甕釉色都比較黃，一眼就可以看得出來；釉藥以石灰玻璃粉、土調配，從不放木灰。土坯都是採用原礦土，也不經調配。」

2.約民國六〇年左右景氣非常好，公賣局訂製大量酒甕，「福興窯業」的11目的登窯，一個月連燒3窯。每窯室可放110-120個酒甕；一窯約可生產1,000個酒甕。這時候以焦蔭圃為首的「長城」引進重油「隧道窯」燒製酒甕，酒甕產量大幅提高；苗栗的酒甕生產從此進入了競爭激烈的戰國時代。



日念紀築建場工器陶興瑞
影攝日誌初月貳拾年貳拾和昭

「永松」的四角窯如今只剩煙囪佇立於福基

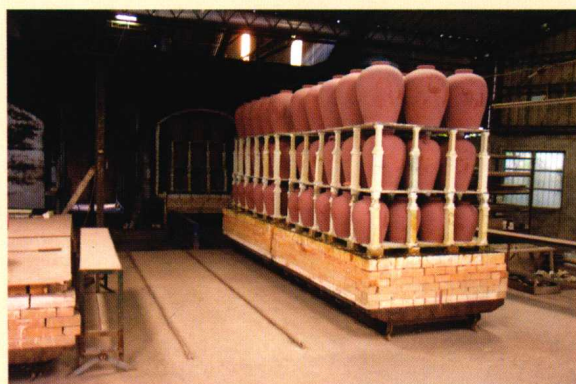


「隧道窯」使得酒甕產量大增，因而造成競爭激烈。

3.民國七〇年代，「爐記」、「銅鑼窯業」等業者為了提高生產效率，引用現代化的「梭子窯」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。資本豐富的業者，更不惜鉅資（約300萬至500萬）引用「隧道窯」來燒製酒甕，酒甕的產量更是突飛猛進；以「長城」、「國益」為例，「隧道窯」一日可燒成500顆酒甕；一個月可生產15,000顆，是傳統登窯的三到五倍。燒成品質又更加穩定，因此也為業者帶來豐厚的利潤。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。

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。相反的，若墊圈沾粘的痕跡，應屬較早期的柴燒登窯燒成。不過這個時期所生產的酒甕釉色單調、光亮平整，在當時是一級品，但以現代

傳統窯爐所燒製的酒甕，經得起時代考驗的美感。

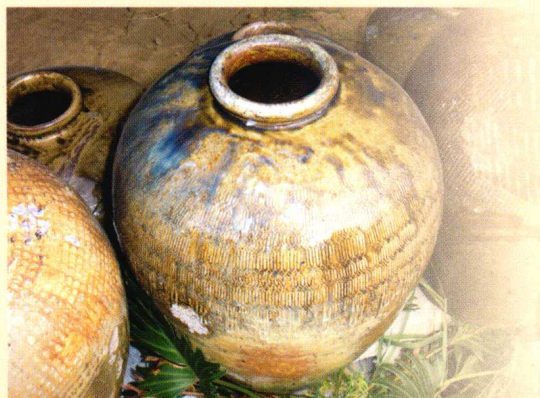


現代化的「梭子窯」不但成本降低、燒成率也大為提高。

的眼光來看似乎欠缺美感；反而不如傳統窯爐所燒製的酒甕來得耐人尋味，因當年燒窯技術困難、燒成不穩定，所產生的變化、缺點甚至瑕疵，在如今看來反而變化多端、自然樸拙、釉色醇厚，流露出經得起時代考驗的美感。

苗栗燒製酒甕窯爐的演變

民國年代	窯 種	燃 料
日治時代	• 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



成型技術與辨識



擠坯法



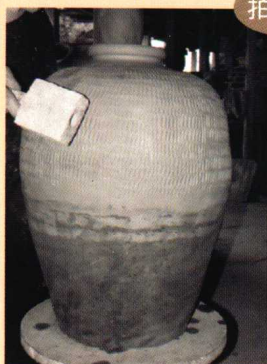
▼ 內外手；口緣打薄



▲ 鳳梨外手；整型



拍打法



▲ 印紋外手；壓印、寄花圖



▲ 大外手；最後修整

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公賣局酒甕，無法一次完成，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；傳統的大礮師傅不用機械設備，純粹用手藝完成，也沒有旋轉台，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，因此苗栗製作酒甕的技術也逐漸發展演變。

公賣局所訂製的紅露酒酒甕以及紹興酒酒甕大都為28-30公升。日治時期苗栗酒甕的成型法，因為有日本人所聘請的福州師來製陶，因此研判，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」成型，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。



左為45公升「高粱酒甕」，右為一般常見的「紅露酒甕」或「紹興酒甕」容積28-30公升

總之，苗栗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型技術做一簡表呈現並提供基本的辨識方法：

苗栗酒甕製作技術的演變

年 代	成型技術	基本辨識
日治時代~五〇年代	*底部拉坯或擠坯，上半段擠坯加拍打 *獨立完成（推測）	*印紋較繁複、器型優美 *脣形較方。 *泥餅墊痕
民國三〇~四〇年代	*三人一組分工方式；一拉坯師，兩擠坯師。下半段拉坯，上半段擠坯，再拍打成型	*下半段拉坯紋、上半段拍打痕。（內壁） *印紋種類多
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。上半段擠坯師傅擠坯、拍打 *下半段擠坯加木模；上半段擠坯、拍打	*下半段木模痕（外壁），放射狀刮整痕（內壁）；上半段拍打痕（內壁） *圓型墊圈痕 *印紋以直條紋、草蓆紋居多
民國七〇年代初期	*上、下段旋坯成型，再架接、拍打成型。四人一組分工方式。	*印紋機械化、單調。 *沒有墊圈痕。 *腰部架接痕。
民國七〇年代後期	*石膏模注漿法。	*工整、光潔亮麗。
民國八〇年代	*底部旋坯，上半段擠坯完成。 *石膏模注漿法。	

（一）、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。高粱酒甕比較大，師傅在製作時底部作9寸、寬1尺3、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，紅露酒為當時一般大眾消費的酒類。紅露酒甕在製作時，底部作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。

三人一組的分工方式，一位「車做」師傅和兩位「手做」師傅；「車做」師傅，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。

這個年代的酒甕，由甕的內壁觀察，底部以拉坯的旋轉紋，上半段有「石珠」的拍打痕，凹凸凸凸。由於都是師傅級的成型技術，所以器型較為飽滿優美。

（二）、民國五〇~六〇年代

民國五〇年代末期也是酒甕製作的鼎盛時期之一。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，切成兩半，當作底部。再套上一個木模子，模子內放入一段適當的土管；接合處鑲上



「注漿法」所製作的酒甕，表面整齊、線紋單調

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、拍打法加以成形；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。

從甕外壁觀察，下半段有些刮整的痕跡，比較不工整。由內壁觀察可以看到「放射狀」的刮整痕跡。上半段亦是凹凹凸凸的拍打痕。

(三)、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改良。以「旋坯機」快速成型；上下段都用旋坯，等陰至半乾再架接、拍打成型；「架接」的方式略有不同。分工的方式也改為四人一組。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。



以「旋坯法」製作酒甕，速度又增快許多



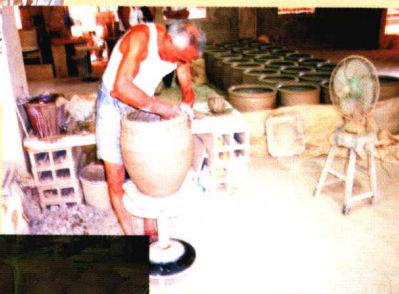
「旋坯」用石膏模

民國七〇年代後期，又有業者將「注漿法」應用到酒甕的生產；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。民國八〇年代後，因為公賣局所需的酒甕數量銳減，因此目前業者仍改以旋坯製底，傳統擠坯完成的方式製作酒甕，最為經濟。

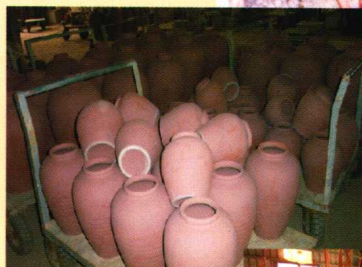
注漿甕表面更加工整，注漿酒甕因透氣性不佳，儲酒容易變質，因此逐漸被淘汰。



▲「福興」以旋坯法製作酒甕底



▲底部半乾後再以擠坯法製作上半段



▲「爐記」以注漿法生產酒甕



▲噴好釉的酒甕生坯

壹、前言

本次展覽入選共 100 只酒甕，其中以東洋窯業 26 只最多，廣福陶業 23 只次之。這些酒甕並非窯廠提供參選，而是從各酒甕上的印記追溯其生產的窯廠。似乎酒甕印記不只是該一窯廠產品記號，也是該酒甕個別的身份記錄。

台灣甕王選拔入選酒甕製造窯廠統計表

窯 廠 名 稱	入選數量	百分比
東洋窯業工廠	26	26%
廣福陶業工廠	23	23%
公館窯業工廠	10	10%
泰興窯業陶器工廠	7	7%
竹南陶器工廠	6	6%
福星窯業廠	5	5%
台灣窯業股份有限公司	4	4%
苗栗陶器有限公司	3	3%
萬德窯業玻璃工廠	3	3%
台大窯業廠	3	3%
協興陶業工廠	2	2%
順興	1	1%
振興窯業工廠	1	1%
不詳	6	6%
總 計	100	100%

其實公賣局所使用的酒甕多種大小，本次選拔者是以 28 公升紅露酒及紹興酒甕為主。經查公賣局歷年採購酒甕之數量不下 330 萬只。這些酒甕從眾多窯廠生產，集中到公賣局各地酒廠，在現代化製儲酒設備的壓力下，這些酒甕功成身退，經由公賣局報廢賣出，上焉者成為收藏者的最愛，下者大量作為庭園造景等用途。成為收藏對象的酒甕，其甕身上的印記就成為瞭解該只酒甕重要的資訊，所以將酒甕印記做一簡單歸納研究，提供有興趣做為參考。本文有關窯廠與印記與各窯廠之關聯資料，主要參考鄧淑慧《酒甕的故鄉》一書。

貳、印記之結構

酒甕上的紋記包括拍文與印記。拍紋為甕身之裝飾，通常各窯廠會在酒甕上加各種拍紋，包括直條紋、掃把紋、草蓆紋、細米粒紋、大米粒紋（橢長點紋）、和尚頭紋（圓點紋）、龜甲紋、小半月紋（小孔雀紋）、大半月紋（大孔雀紋）、網點紋等，其中以直條、草蓆紋較為普遍，而小半月紋（小孔雀紋）、大半月紋（大孔雀紋）少見，而網點紋最為罕見。以上拍紋多出現於傳統甕，其中網點紋數量最少，而以直條紋、草蓆紋最常見。而直桶甕之拍紋則僅直條紋、草蓆紋等。拍紋的主要功用是裝飾用，避免甕身過於單調。

印記對窯廠而言，不只是用於對外，可做窯廠之識別，對內亦可做為識別陶師之作品，稽核陶師工作之品質；而對公賣局而言，則是驗收酒甕稽核窯廠交貨良窳與瞭解某品牌酒甕製酒之品質，以決定購買之數量。分析印記內容，可包含窯廠、年代、與陶師等三個主成分。就這三者成分的組合約略可區分為三種類型：

1. 簡單型：

單一文字或一組文字構成一個印記，或無外圈、或有外圈，有外圈包括圓形、橢圓形、三角形、正方形、長方形、菱形、五角形、六角形、八角形等。不僅表示某窯廠製造，其中因其印記形狀不同，亦可能包括年代與陶師等訊息。



2.組合型：

由數個個別印記蓋印而成，分別是窯廠簡稱、年份與數字或記號等個別記號，有的是兩種印記組合而成，有的是三種組合而成。



3.整合型：

在單一印記之內將窯廠、年代或陶師整合在一起，有的是將窯廠名與年代組成一個印記，有將窯廠與陶師編號整合之印記，有的是將窯廠、年代及陶師編號整合在一個印記中。



參、窯廠印記使用的代號

各窯廠使用印記以區別其產品，所以通常會使用窯廠名稱中一個字作為代號，如公館窯業使用「公」字，苗栗陶器工廠使用「苗」字，泰興窯業使用「泰」字，萬德窯業玻璃廠使用「万」或「萬」字等。亦有不將窯廠名字縮減，而直接使用兩個字者，如廣福陶業工廠使用「廣福」、長城陶瓷公司使用「長城」、萬里窯業使用「萬里」、天然窯業使用「天然」、創成窯業使用「創成」。

此外，亦有使用英文字作為窯廠代號，如東洋窯業選擇「T」作為代號、福興窯業廠曾使用「F.S」、福大窯業使用「K」、福豐使用「F.F」。亦有使用圖形作為代號，如臺灣窯業使用臺灣島圖形、爐記陶器使用葫蘆形狀圖案、福星使用「☆」。但亦有使用與窯主姓名相關的代號，如台大窯業用窯主許錦文的

「文」字、振興窯業工廠使用窯主姓氏「林」字作為代號。

但其代號要簡單但又要有區別性，特別是窯廠名稱有部分文字重疊者，其代號更要區別。如福興窯業廠使用「福」，則廣福陶業不能使用簡單的「福」字，所以使用「苗栗廣福」或「廣福」，福建陶業則只能使用「福建」作為代號，福星、福豐只能使用「星」、「☆福」等作為代號。再如苗栗陶器工廠使用「竹」，則竹南陶器只能使用「南」或其他代號。

公賣局各酒甕供應商所使用的代號一覽表

窯廠名稱	代 號	窯廠名稱	代 號
公館窯業工廠	公	福興窯業廠	福、FS、福興
苗栗陶器工廠	竹、苗	東洋陶器	T
泰興窯業陶器工廠	泰	台大窯業廠	文
廣福陶業工廠	苗栗廣福、廣福	福建陶業廠	福建
萬德窯業玻璃廠	万、萬	協興陶業工廠	協、成
永松	永	順興、和興	順、和
竹南陶器工廠	宏、李南、光明、光明牌	銅鑼窯業	卜、銅
長城陶瓷公司	長城	萬里、天然	萬里、天、天然
國利、國益	國利、利、國益	爐記陶器玻璃	爐、記、爐記
台灣窯業廠	台灣圖案	振興窯業工廠	林
鴻華	鴻、鴻華	福星、福豐	星、☆福、福星、FF
創成	創成	福大	K、K福大

肆、各窯廠酒甕印記概述

一、公館窯業

當地人通稱產婆窯，印記為「公」字印。印記大約分為三個時期：

1. 日治時期印記為組合型，由一有外圍圈之公字及另一枚方長形數字印組成，該數字可能代表年份（昭和）。

