

九代帶山與兵衛與「北投燒」風格的關係

陳新上

國立臺灣師範大學美術學系博士

摘要

北投燒在臺灣陶瓷的現代化中扮演重要的角色，其風格類似京燒，成為臺灣近代陶瓷的典範。但是北投燒的風格究竟如何形成，早期有哪些重要陶師，他們對北投燒有何重要的貢獻與影響，以及早期北投燒的發展脈絡等等，這些問題尚待深入探討。

本文從現存的文獻資料、文物器形、落款的考證與彩繪風格的分析，以釐清明治時代著名的京都粟田燒陶師，九代帶山與兵衛（1856-1922）與北投燒風格起源的關連，探討帶山作品的多樣性與其京薩摩外銷陶的風格特色，比較北投燒與粟田燒裝飾風格的異同，討論北投燒風格的延續問題，希望能讓早期北投陶瓷的發展得到較清晰的輪廓。

關鍵字：九代帶山與兵衛、北投燒、京燒、粟田燒、京薩摩

一、前言

日治時期之前，臺灣只有傳統缸甕之類的紅陶，一直到日本人到北投創立窯場，利用當地貴子坑的黏土燒製陶器後，才開始出現白陶。這些白陶產品類似日本的「京燒」，無論在胎質、製作技法與風格上，都與過去臺灣傳統陶瓷不同，其中一些還以「北投」二字為款識，當時遂有「北投燒」之稱。在日本，陶瓷稱為「燒物」，各地的陶瓷則在地名之後冠以「燒」字，如：有田燒與瀨戶燒等。在臺灣也一樣，他們把各地的陶瓷分別稱為「南投燒」、「苗栗燒」、「尖山（鶯歌）燒」等，北投陶瓷則稱為「北投燒」。其意義相當於中文的「窯」字，如：越窯與龍泉窯等。然而「北投燒」一詞除了泛指地區性的陶瓷產品之外，在北投特別指涉北投陶器所製造的「土產品」，作為社交的禮品，與日用碗盤的「陶瓷器」不同。本文中依其文義兼指兩方面的意義。北投燒的問世，在臺灣陶瓷的現代化中扮演重要的角色，其素雅的風格成為臺灣近代陶瓷的典範與模仿的對象。

明治時期之後的陶瓷史的研究一向較為缺乏，近年來日本學界才開始投入較多的研究，¹而臺灣在這方面的研究更顯不足。有關陶師的個人傳記、作品的考證、陶瓷歷史的發展、與社會文化關係等研究相對其他領域，顯得十分薄弱。北投燒的建立過程、相關的陶師、技術、與風格的由來與傳承，至今仍然尚未完全釐清。本文嘗試由相關陶師的傳記、史料的耙梳以及作品落款的考證與風格分析等作一釐清，尤其針對北投燒的創始人九代帶山與兵衛（1856-1922）的生平、作品風格以及他對北投陶瓷的影響加以探討，希望能更深入瞭解日治時期北投陶瓷史的發展過程。

雖然《臺灣百年·陶瓷·北投燒——臺灣現代陶瓷的故事》一書中，已述及九

1. 中ノ堂一信，〈幕末期における京焼陶家の生活—三代亀亭和氣吉家を中心に—〉，《資料館紀要》6期（1978），頁3。

代帶山與兵衛即是清水六兵衛伯父一事，對於帶山的生平也作了簡介，²然而對於他的陶瓷事業與作品風格並未能深入探討。本文試圖在之前的研究基礎上，進一步由文獻的耙梳著手，佐以現存文物的鑑識與風格分析，希望能進一步釐清帶山的作品與「北投燒」風格特色的關連，以及帶山與北投陶瓷發展的關係，讓北投陶瓷的起源以及當時陶業發展的狀況能得到較清晰的輪廓。

有關北投燒起源的問題，1935年臺灣總督府中央研究所技師兼工業部無機工業化學科長服部武彥在〈臺灣の陶業〉一文中指出：「北投地區陶業的創始年代不明，唯領臺前噶嘮別山地區已有明顯的陶器製作。至今窯跡猶存，並曾發掘瓷製飯碗與花盆的破片。此窯由許紹勳負責直到明治二十九年，其後變成廢窯。明治四十四年復有松本龜太郎重新在今日的新北投築窯設場……。」³《臺灣日日新報》也指出北投在松本之前已有兩三家陶器業者的存在。⁴可見早在日本人之前，漢人即在此地投入陶瓷事業。服部的文中另外提及松本龜太郎（1864 - 1918）在新北投設立窯場的資訊。

然而，松本龜太郎是否是最早到此從事陶業的日本人？在昭和11年（1936）臺灣總督府殖產局商工課的〈臺灣陶業の關する座談會〉中，服部武彥進一步指出：「北投燒的沿革方面，是由京都清水六兵衛的伯父到北投才開始的。……這位清水六兵衛伯父的子孫目前已斷絕了。」⁵這份座談會紀錄是目前唯一指出「北投燒」的

2. 陳新上，《臺灣百年·陶瓷·北投燒——臺灣現代陶瓷的故事》（臺北：博揚文化事業公司，2011），頁25-28。

3. 引自服部武彥著，蕭讚春、蕭富隆（譯），〈臺灣的陶業〉，《臺灣文獻》43卷1期（1992.3），頁11。

4. 〈北投の陶器製造業〉，《臺灣日日新報》（1903.10.15），3版。

5. 臺灣總督府殖產局商工課，〈臺灣陶業に關する座談會〉（臺北：臺灣總督府殖產局商工課，1936），頁4。服部發言的原文為：「北投燒の沿革は京都の清水六兵衛の伯父さんが北投に來てやつたもので、甚だ古いもので、……この清水六兵衛の伯父さんの子孫は今絶えてありません。」座談會內容曾由筆者翻譯，刊載於《臺灣文獻》46卷1期（1995.3），頁293-300。感謝徐文琴博士提供日文原稿。

起源與「清水六兵衛的伯父」有關的文獻，但資料過於簡略，對於這位清水六兵衛以及所謂他的「伯父」的真正身份以及事跡都無從得知。因此早期北投燒的研究，只有從松本龜太郎開始才比較具體。這樣的論點有待商榷。

以下將以現存北投燒文物的分析開始入手，再從文獻資料的綜合分析中，探討北投燒風格的起源，以及其相關人物在此過程中所扮演的角色，以呈現初期北投燒發展較為具體的輪廓。

二、由現存的文物看「北投燒」的風格

筆者在從事臺灣陶瓷田野調查期間所看到，具有「北投」款，即「北投燒」的陶瓷文物總計約有二十件左右。北投燒的坯土原料取自北投郊區大屯山下的貴子坑。那裡蘊藏豐富的白陶土，製成的坯體較白，是全臺品質最優良的黏土，與臺灣其他地區的紅陶土不同。這種黏土做出來的坯體可以在上面彩繪紋飾，北投燒即以彩繪聞名。由於是日本人所開發，產品具有日本陶瓷風格。以下舉幾件作品為例，進一步說明其特色。

國立臺灣博物館典藏一件〈釉上彩繪牡丹紋酒杯〉（圖1），全器胎土呈灰白色，質地細緻，器壁甚薄。施以透明釉，受胎質的影響，釉色白中略為偏黃，釉面有碎細開片。酒杯內壁以紅綠彩繪製牡丹花一枝，褐色的枝梗左右分別畫上綠葉，枝末分別開出兩朵花。作為主紋的紅牡丹接近畫面中央，位置顯眼。另一朵青色牡丹位於左上方，花朵較小。花瓣與花瓣之間，以及綠葉的輪廓與葉脈都分別以金彩勾勒，畫面色彩華麗，頗富日本京燒「金襴手」的風格。⁶器底以鐵褐釉書寫「北投」二字款（圖2）。

6. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》（南投：國立臺灣工藝研究所，2007），頁40。



圖1 釉上彩繪牡丹紋酒杯，國立臺灣博物館藏，圖片來源：作者攝影。



圖2 釉上彩繪牡丹紋酒杯款，圖片來源：作者攝影。



圖3 釉下彩鳶尾蘭紋酒杯，國立臺灣博物館藏，圖片來源：作者攝影。



圖4 釉下彩鳶尾蘭紋酒杯款，圖片來源：作者攝影。

國立臺灣博物館典藏另一件〈釉下彩鳶尾蘭紋酒杯〉(圖3)，和前一件作品的形制與大小大致相同，胎質呈灰白色，施以透明釉，釉面也有開片。器內以釉下彩褐綠釉繪製沒骨鳶尾蘭一叢，葉面上再畫上一道深褐線條，以強調葉脈。蘭葉或直或折，或肥或瘦，聚散有致，顯得挺拔有力，生意盎然。從起筆、轉折到落筆，一氣呵成，還有書法飛白的趣味，十分活潑生動。⁷酒杯的底部用鐵褐釉下彩書寫「北投」二字款(圖4)。

7. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，頁40。



圖5 綠釉溫酒瓶，國立臺灣博物館藏，圖片來源：作者攝影。



圖6 綠釉溫酒瓶款，圖片來源：作者攝影。

〈綠釉溫酒瓶〉(圖5)也典藏於國立臺灣博物館，溫酒瓶日人稱為「德利」，常常用於喝清酒之前的溫酒器。全器呈修長瓶形，紅陶胎質，拉坯成形法製作，刻意留下弦紋，作為裝飾之外，也表現人工製作的趣味。器腹為較粗的圓柱形，器頸細長，瓶口略為外侈，全器造形如棒槌。器腹部分以手工壓捏，呈長條形的凹陷，利於手的握持。全器以白色化粧土打底，再分別淋上鐵褐釉與銅綠釉，器底保持露胎無釉。釉色在坯體弦紋及凹凸之處產生豐富的光影變化，顯得既深沈又變化多端。⁸器底以針尖的工具刻寫窯場名款「北投」，旁邊還有作者草書名款「帶山」(圖6)。

〈鐵繪青花鳶尾蘭紋碗〉(圖7)，器壁較厚，直壁，口部較寬，底部略窄，器底內折後修飾為兩道圓形凸起，圈足，造形簡潔。器壁以釉下彩繪製一叢鳶尾蘭花。

8. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，頁44。



圖7 鐵繪青花鳶尾蘭紋碗，秋江紀念博物館籌備處藏，圖片來源：作者攝影。



圖8 鐵繪青花鳶尾蘭紋碗款，圖片來源：作者攝影。

畫面重心在右側，右邊的葉片挺直，越向左側，葉片傾斜角度越大。上方飾以青色的花朵。整個畫面在單純中，呈現強烈的動勢。用筆利落，筋骨顯然，色彩濃淡有緻，具有豐富的節奏感。逸筆草草的鐵褐葉片與青色的花朵在白釉的襯托下，顯得十分淡雅。⁹器底有暗褐色所書寫的「北投」二字款（圖8）。

〈鐵繪山水紋瓶〉（圖9），直口，長頸，鼓腹。器壁留有弦紋，顯示它是以轆轤拉坯成形法製作。全器彩繪鐵褐色山水，富饒水墨畫的味道。在樹林中



圖9 鐵繪山水紋瓶，林榮三藏，圖片來源：作者攝影。

9. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，頁41。



圖10 鐵繪山水紋瓶款，圖片來源：作者攝影。



圖11 鐵繪菊花紋甕，秋江紀念博物館籌備處藏，圖片來源：作者攝影。

一座半掩的茅屋，左右兩側各有一高一低的樹幹，下方土坡等皆以單色鉤勒，再以濃淡不同的圓點畫出濃密茂盛的樹葉，茅屋後方則是淡淡的一抹遠山。整個構圖使畫面的空間顯得十分寬闊，表現出山野生活的閒逸與平和。全器也罩以透明釉，白底褐釉使畫面顯得十分和諧。¹⁰器底特意塗布一塊白釉，寫上「北投」二字款（圖10）。

〈鐵繪菊花紋甕〉（圖11），圓唇，器口略為縮小，短頸。器肩略有損傷，用鐵絲加以箍住。作品從器肩開始鼓起，最大直徑在肩部，從器腹以下逐漸內縮，器底大致與器口同寬，低圈足。整個器體以轆轤拉坯法製作，表面修飾平整光滑，曲線優美，造形豐碩而充滿力感。全器先塗施白色化粧土，後在上面彩繪，再罩上透明釉，顯現褐色的胎質。彩繪部分主要以鐵褐釉繪製菊花紋，枝梗由底下分為左右

10. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，頁41-42。

兩枝，右枝為主紋，往右上發展，下方再另長一小花枝。沿著枝梗依次鉤勒三朵盛開的淡青色的菊花瓣，花瓣中間畫上黃色的花蕊，並以褐色加以點綴。主紋花朵上下還有幾朵半開的花朵與花苞。另一副枝從畫面下開始，向左邊發展，繁茂的枝葉襯托著幾朵盛開與半開的菊花，形態各異，枝葉的線條柔和而富於變化，色調濃淡有緻，十分淡雅。¹¹器腹用毛筆書寫鐵褐的「北投名產」四個字（圖12）。



圖12 鐵繪菊花紋甕「北投名產」甕款，圖片來源：作者攝影。

從以上的文物分析中，可以看到北投燒胎質較白，但沒有達到瓷器的白度與緻密度。作品大都以轆轤拉坯法成形，修飾得很工整。然而有時會故意在拉坯之後將器壁壓按，使造形沒有那麼圓順，而具有光影變化。作品主要以繪畫為裝飾，也有只用施釉法裝飾的。繪畫的作品往往先塗施白色化粧土，使呈色鮮明。色彩方面有釉下彩的鐵繪與鐵繪青花，以及釉上彩的「金襴手」等。紋飾主題以花卉為主，人物畫較少。尤其鐵繪的技法在中國傳統陶瓷上面用得比較少，青花的發色也不若中國青花那麼鮮明而深厚，成為北投燒的特色。作品都有落款，主要是「北投」二字書寫款，少數使用刻款。這樣的坯體、釉藥與紋飾的裝飾風格在中國陶瓷方面較少見，形成一種地方風格。

三、帶山與兵衛及其製陶事業

以上北投燒文物中，只有一件有「帶山」名款的德利傳世（圖5）。在《臺灣百

年·陶瓷·北投燒——臺灣現代陶瓷的故事》一書中已經初步釐清此一「帶山」款文物是出自京都粟田燒九代帶山與兵衛之手，已如前述。至於帶山在京都的經歷、來臺的過程以及對北投陶瓷發展的影響等，則有待進一步釐清。以下將綜合分析文獻資料，探討這方面的問題。

（一）帶山家族及其製陶事業

九代帶山與兵衛為京都人，出自粟田的製陶家族，是粟田的代表陶家之一。¹²

12. 粟田燒是京燒的一支。京都是一個山城盆地，蘊藏豐富的花崗岩風化後的黏土可以製陶，在此地所燒製的陶瓷總稱為「京燒」。明治時代京都陶器的製作主要在三條的粟田口地區，當地原本就是燒製屋瓦瓦窯的重要地區，有充分的陶土與燃料支持陶瓷發展，成為最初適合生產陶瓷的地區。寬永（1624-1645）初年，瀨戶陶工三文字屋九右衛門來到京都的粟田口定居，在北山邊一帶的三條通築窯，專門生產茶器之類的軟陶製品，稱為粟田燒或粟田口燒，世代以製陶為業，成為京燒最早的窯場。此後再向清水一帶發展，名工輩出，大多為粟田口九右衛門的嫡流。粟田燒產品有茶入、茶碗、香合、香爐、花器、茶具、向付、猪口鉢以及吸煙具陶製煙管等，製作十分精巧。江戶初期與中期粟田陶業以茶具為中心，燒製高級陶器，成為京燒的領導者。將軍家所用的御茶碗等都由這裡的窯場供應。作品以鐵繪（鏤繪）、鐵繪青花及色繪（釉上彩）技術裝飾，成為粟田燒的主要特色。清水燒則以清水五條坂附近為中心，始於江戶時代寬永年間，持續到元祿、享保年間。這裡有許多著名的陶工，日本色繪的完成者御室窯的野々村仁清最初從粟田燒學得瀨戶茶具的製作技術，後來名家輩出。到明治、大正、昭和初期，粟田燒與清水燒形成了京燒的兩大陶瓷製作系統。在帶山家族方面，根據愛知縣陶磁資料館對帶山與兵衛（九代）的〈上繪（釉上彩）金花蝶圖花瓶〉這件作品有如下的介紹：明治時代在京都，主要在粟田地區製作陶器，清水地區製作瓷器。本件作品以色彩鮮艷，彩繪精緻為特徵。在白色坯體上描繪這種圖案稱為「京薩摩」。最初在薩摩（鹿兒島）製作，在京都、橫濱、神戶等地也有製作。九代帶山與兵衛是粟田的代表陶家，作品曾參加多次歐美的博覽會。金森得水，《本朝陶器攷證》卷2（京都：文泉堂，1894），頁65-66。小川金三編，《粟田燒》（京都：粟田燒保存研究会，1989），頁32-48、98。三好一，〈粟田燒I—慶長～江戶後期〉，《陶說》，321（1979.12），頁34。京都府綜合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》（京都：京都府立綜合資料館友の会，1979），無頁碼。中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，《資料館紀要》9（1991），京都府立綜合資料館，頁76-78。河原正彥等，《日本集成·5·京都》（東京：平凡社，1987），頁110。

11. 參見：陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，頁43-44。

關於九代帶山與兵衛生平事蹟的文獻記載並不多，愛知縣陶磁資料館所出版，論近代窯業之父華格納（Gottfried Wagener, 1831-1892）與萬國博覽會一書：《近代窯業の父ゴットフリート・ワグネルと万国博覧会》附錄中簡短的記載，¹³內容與加藤唐九郎所編《原色陶器大辭典》中帶山與兵衛的略傳，大致相同。筆者參考由「京都市產業技術研究所工業技術中心」、「京都府京都文化博物館」及「京都府立總綜合資料館」等單位，以及從「河井寬次郎紀念館」、「清水六兵衛美術館」、「富本憲吉紀念館」等單位收集到的相關資料，對九代帶山與兵衛（日文：帶山与兵衛）的生平與製陶技術的養成背景綜合敘述如下：

帶山家族是京都粟田燒的名家之一，早期曾燒製禁軍御用的茶碗，後期則燒製大量的彩繪陶瓷外銷。¹⁴初代高橋藤九郎是近江國佐佐木家遺臣，延寶5年（1677），到京師粟田口東町定居，建築陶窯，開創陶業，屋號「茶碗屋」，因為粟田山好像帶狀一樣，所以又稱為「帶山」。家族中除了六代與右衛門之外，歷代都以「與兵衛」襲名。

二代與兵衛在享保（1716-1736）中，製作抹茶器十分精巧。三代與兵衛在寶曆2年（1752）繼承家業，製作煎茶器與酒器。四代與兵衛在天明年間（1781-1789）繼承家業，寬政2年（1790）創立瑠璃燒與堆朱燒，製作陶質琉璃地紺青浮起模樣，堆朱沈金雕樣諸器。五代帶山與兵衛於文化5年（1808）創製陶質青瓷，因而奉命承製宮中御用日用器，其後仍繼續製作。六代與右衛門在天保年間（1830-1844）製作花鳥人物，彩畫陶器，成為粟田彩繪陶的開端。他常與松村景文、岡本豐彥等畫家交遊，開始製作彩繪陶器，在器物上揮毫，雙方合作的作品以長谷川美

13.感謝瀨戶市「愛知縣陶磁資料館」主任學藝員森達也先生提供筆者帶山與兵衛相關的參考資料，並建議筆者到「京都市產業技術研究所工業技術中心」、「京都府京都文化博物館」及「京都府立總綜合資料館」等單位收集京燒的相關資料。

14.三好一，〈粟田燒I—慶長～江戶後期〉，頁38。

山之門流出品，多有流傳於世。七代與兵衛於嘉永（1848-1854）年間繼業。八代與兵衛（?-1878）於文久元年（1861）繼業，時值明治維新，在審度時勢之後，製作一些以輸出為目的的作品，將日本陶藝介紹到海外，製品進入大藏省御用器。

日本傳統的陶瓷世家有「襲名」的制度，稱為初代、二代、三代……等，事業代代相傳。九代帶山與兵衛原為京都清水燒三代清水六兵衛（1822-1883）的次子與四代六兵衛（1848-1920）的弟弟，本名龍三郎，出生於京都五条坂，因為是次子，所以不能襲清水家業之名。明治11年（1878）八代與兵衛去世，明治13年（1880）二十四歲的他被納為養子，成為帶山家的繼承人，襲名為九代帶山與兵衛。¹⁵

前述〈臺灣陶業の關する座談會〉召開時，正值五代清水六兵衛（1875-1959）經營清水燒的時期，服部武彥所提及「京都清水六兵衛的『伯父さん』」，按日文中漢字的用法，應該是指五代清水六兵衛的上一代長輩，亦即其叔父九代帶山與兵衛。¹⁶

（二）九代帶山與兵衛的陶瓷事業

明治維新時期為實施「富國強兵，殖產興業」的政策，積極輸入歐美文化制度

15.京都府總綜合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，頁76。矢部良明，《角川日本陶磁大辭典》（東京：角川書店，2002），頁823。加藤唐九郎編，《原色陶器大辭典》（京都：淡交社，1972），頁566。橋本喜三，〈清水六兵衛〉，《日本美術工芸》542（1983.11），頁67。

16.日文的「伯父（おじさん）」狹義上主要指父母親的哥哥，至於父母的弟弟另有「しゅくふ」一詞。但「おじさん」的漢字：「伯父」一詞，則可寬鬆地用以稱呼「伯父」與「叔父」，兼指漢語中父親的兄弟（伯父與叔父）以及母親的兄弟（舅舅）等親族。因此會議紀錄記載服部武彥所說的「京都清水六兵衛的『伯父さん』」，按寬鬆的用法，不宜解讀為中文的「伯父」，而是指清水六兵衛五代的上一代長輩，亦即其叔父「九代帶山與兵衛」。感謝日本大阪市立大學副教授暨臺灣師大藝術史研究所兼任副教授福田美穗老師的釋疑。

與各種科技技術。明治2年（1869）設置「大阪舍密局」，聘請荷蘭人化學教師 Koenraad Wolter Gratama（1831-1888）教授理化學。明治3年（1870）設置「京都舍密局」，由Gratama的學生明石博高教授肥皂、冰糖、玻璃等化工品之製造。在陶業方面，於明治7年（1874），選派傳習生丹山陸郎、納富介次郎、河原忠次郎等人到歐洲學習石膏模型製造法、陶器製造法、西洋彩繪具、水金等技術，明治8年（1875）他們回國後在各地以研習會的方式，傳授西洋的陶瓷知識與技術。又於明治11年（1878）聘請德國化學家華格納（Gottfried Wagener）博士，前來指導氧化鈷之類西洋色料的製造與使用等製陶技術等等，對於後來京燒的發展產生深遠的影響。此外，明治政府對內舉辦各種產業博覽會，對外積極參加萬國博覽會，在行銷日本的工藝品之同時又可取得歐美諸國先進的技術，扶植國內的產業。此時京燒各窯場都積極參展，一方面提升其技術水準另一方面則打開海外市場，使京都陶瓷業界獲得發展的契機。¹⁷

因受西方技術與藝術的影響，以及明治政府的經濟政策之助益，粟田燒在六代錦光山宗兵衛以及八代帶山與兵衛的帶領下，也有嶄新的風格表現與產業發展，打開海外市場，扭轉幕末粟田燒的衰退狀況。在仁清系統的釉上彩繪根基上，京燒引進西方的陶瓷色料和水金。這種稱為「洋繪具」的西洋色料，在處理上遠比原來的「和繪具」容易，可以描繪纖細緻密的紋飾，色彩鮮艷而豐富。水金也稱為「金液」或「金水」，使用在陶瓷彩繪上，顯得十分耀眼。爾後九代帶山與兵衛也採用這種技法，製作陶胎七寶（琺瑯彩），這種極富裝飾性的「京薩摩」作品。¹⁸ 京薩

摩使用高嶺土為坯料，製成白陶。坯體施以透明清亮釉，釉面光澤而有細開片，釉色白中偏淡乳黃色。它的工序很繁複，紋飾的線條浮起，產生微妙的浮雕感，有如中國的法華器。釉面大量使用洋繪具琺瑯彩和水金彩繪，紋飾色彩豐富，線條纖細，具有濃厚的裝飾性，媲美西方的新藝術（Art Nouveau）風格，使釉上彩的風貌產生了大轉變。¹⁹

依據明治22年（1889）的出品解說資料，九代帶山與兵衛當家時期，帶山家的工廠位於京都市下京區三条通白川橋東入五丁目東町，工場建築達316坪，廠內有（高溫）本燒窯1座，素燒窯2座，烤花用錦窯5個，轆轤8個，手轆轤15個，以及其他設備，職工有40人，年產量約一萬七千件，在粟田燒屬於較具規模的窯場。製陶的黏土取自粟田附近的大日交土、岡崎土、近江國甲賀郡產的信樂土和白繪土。黏土經過調配後，以水簸法處理，過篩後成為細緻的坯料，日光曬乾後備用。坯體以手轆轤拉坯製作，並以竹篾之類的工具修飾。釉藥使用天草石、檣灰與生灰為主要原料的灰釉。彩繪顏料有京都製的金銀泥與英國進口的色料。生坯經過素燒後，施以前述的灰釉，裝入本燒窯，以松木為燃料，經過40小時燒製而成。冷卻後出窯的作品釉面光亮而有冰裂紋，再經彩繪後，放入錦窯烤花，成為色彩華麗的作品。²⁰

繼八代的拓展之後，九代帶山與兵衛也帶領家族事業，積極投入國內外各種博覽會的參展，包括：明治16年（1883）阿姆斯特丹萬國博覽會、明治18年（1885）英國萬國發明博覽會、明治21年（1888）巴塞隆納萬國博覽會、明治22年（1889）巴黎萬國博覽會、明治26年（1893）芝加哥萬國博覽會等都熱心參與，並曾多次獲獎，在海外獲得很高的評價。在國內博覽會方面，他也參加明治14

17. 小川金三編，《粟田燒》，頁57-59。藤岡幸二，《京燒百年の歩み》（京都：京都陶磁器協會，1962），頁24。京都府総合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。

18. 薩摩燒原是鹿兒島的彩繪陶瓷，粟田的六代錦光山宗兵衛採用薩摩燒的技法研發新作品，稱為「京薩摩」，而鹿兒島的薩摩燒則被稱為「本薩摩」。

19. 小川金三編，《粟田燒》，頁61-64。京都府総合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。河原正彥等，《日本集成・5・京都》，頁110。

20. 中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，頁74、76。此資料引自明治22年（1889）粟田製陶家提出之出品解說。

年(1881)、明治15年(1882)、17年(1883)、18年(1884)舉行的產業博覽會，不僅曾獲得各種獎牌，在明治23年(1890)京都美術博覽會、明治24年(1891)京都市工業物產會、明治25年(1892)京都市美術工藝品展等，他都擔任審查員。在他的努力之下，帶山家成為京燒的名窯。²¹

(三) 帶山與兵衛的作品風格

在略述帶山的生平之後，可再檢視他在粟田燒時期的作品風格。此時期的作品可大略分為素雅風格的鐵繪、鐵繪青花以及細緻華麗的京薩摩等三類風格，茲各舉一例加以說明，並與北投燒作品風格作一比較。

1. 鐵繪蘆葦紋陶燈

「鐵繪」是京燒初期的共同特色。有一件私人所藏的〈鐵繪蘆葦紋陶燈〉(圖13)，胎質呈灰白色，全器以轆轤迅速拉坯而成，弦紋歷歷可見。拉好之後，再用手將器腹幾處略往下壓，使釉面光影產生微妙的變化。全器略呈玲瓏形，器腹較大；從器肩逐漸縮小，頂部圓順而封起，器頸前後留下兩個半圓形的洞口，供煙霧逸出。器底圓滑縮小成平底，內部平置兩片平板，供放置燈具。無圈足，器底用毛



圖 13 鐵繪蘆葦紋陶燈，帶山與兵衛作，林榮三藏，圖片來源：作者攝影。

21.小川金三編，《粟田燒》，頁57-60。京都府総合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，頁77。



圖 14 鐵繪蘆葦紋陶燈草書筆寫草書款「帶山人」與「帶山」名款(圖14)。器腹一面用鐵繪單色畫上一枝簡筆蘆葦紋，蘆葦由左往右斜出，「人」字形的葉子下垂，上面開著蘆葦花，逸筆草草，卻盡得其態。另一面書寫詩句，筆法和蘆葦葉的造形有異曲同工之妙。



圖 15 鐵繪青花加茂神社紋對杯，帶山與兵衛作，林榮三藏，圖片來源：作者攝影。

筆書寫草書款「帶山人」與「帶山」名款(圖14)。器腹一面用鐵繪單色畫上一枝簡筆蘆葦紋，蘆葦由左往右斜出，「人」字形的葉子下垂，上面開著蘆葦花，逸筆草草，卻盡得其態。另一面書寫詩句，筆法和蘆葦葉的造形有異曲同工之妙。

這件作品畫面疏朗，大量留白，表現「侘」的寂靜感與「澀」的禪境，這是日本文人所偏好與獨特的審美逸趣。器腹壓按使造形不夠圓順，表現出日本文化上特有的「歪形」風格。這種特徵也表現在臺博館典藏的帶山款〈綠釉溫酒瓶〉(圖5)上，兩者的草書體落款又幾乎相同，因此可以確認這兩件作品出自同一人之手，〈綠釉溫酒瓶〉的確為九代帶山與兵衛留在臺灣的作品。

2. 鐵繪青花加茂神社紋對杯

江戶中期以來，鐵繪與青花並用的技法一直是粟田燒的主流風格之一。現存一對帶山以京都加茂神社為題材的〈鐵繪青花加茂神社紋對杯〉(圖15)，內壁彩繪紋飾。在神社特有的鳥居後方矗立著高大的樹木，左後方即是神社，遠景山脈橫互，拉出畫面的景深。兩個杯子的主題相同，但構圖與筆法不盡相同，鳥居的位置左右相反，神社的線條繁簡略異。畫面以鐵鏽色為主導，輔以淡淡的青花色。線條

細緻而挺勁，表現出畫師精湛的畫藝。紋飾只作部分裝飾，大部分的畫面留白，表現空寂灑脫之美，此乃京燒與粟田燒共同的特色。杯子外壁書寫「加茂」二字，指出主題之所在。器足有無框正楷「帶山」二字印款（圖16）。



圖 16 鐵繪青花加茂神社紋對杯款，圖片來源：作者攝影。

3. 京薩摩釉上彩作品與豪華繁密的裝飾

粟田燒後期發展出京薩摩風格的彩繪作品，京都府立總合資料館典藏一件〈開光神仙人物紋鼎足蓋罐〉（圖17）是其典型作品。全器為鼎形，胎質為略偏黃的白色，器腹下方有瑞獅形三足。圓腹，短頸，口緣往上圓起，將軍帽形器蓋，飾以唐草紋，中立一隻金彩祥獅。器腹有四個開光，裡面分別繪畫四組不同主題的神仙人物。以其中一組為例，畫中人物是兩位羅漢，一人坐在岩石上，一人騎虎，彼此相向對話，背景有遠山。兩人都有頭光，象徵他們的神性。人物的身體佔據大部分畫面，密不透風，幾乎不留白，兩人神態與表情描繪精準而生動，線條流暢而纖細，色彩豐富，大量使用金彩，整理作品顯得十分華麗，正是京薩摩的特色。器底落有



圖 17 開光神仙人物紋鼎足蓋罐，帶山與兵衛作，京都府立總合資料館藏，圖片來源：作者攝影。



圖 18 開光神仙人物紋鼎足蓋罐款，圖片來源：作者攝影。



圖 19 上繪金彩花蝶圖花瓶，九代帶山與兵衛作，愛知縣陶磁資料館藏，圖片來源：作者攝影。

楷體有框「帶山」二字楷書印款（圖18）。

這種纖細華麗的裝飾風格，正是明治時期典型的京燒外銷陶瓷的特色。另一件收藏於瀨戶市愛知縣陶磁資料館的〈上繪金彩花蝶圖花瓶〉（圖19）是九代帶山與兵衛的作品，也是京薩摩典型的代表。作品的釉色白中透黃，佈滿碎細的開片，呈現京燒的特質。豐肩，縮頸，侈口，圓唇，下方略縮。全器畫滿紋飾，幾乎不留白。主紋飾有白色、藍色、橙色等不同色彩的菊花，花瓣了了分明，葉子經過仔細描繪，多層次渲染，白菊以堆花的技法做成浮起，具有立體感。花間有幾隻蝴蝶飛舞，線條纖細而色彩鮮明。地紋使用金彩點綴類似珍珠地的小點。金彩的輝映，使花瓣、蝶翅與錦地都充滿節奏感，襯上飛舞的蝴蝶，畫面具有相當的動感。

順道一提的是，名款的鑑識在此研究上有助於作者的身分判斷。帶山家系的作品上都會落「帶山」名款，各個時期的印款大同小異，大致可分

為六種款式(圖20)。²²其字體有楷體、篆體與草體，外圍有框與無框的分別。有框的印款有小金幣框(小判)、秤錘形(分銅形)的「帶山」印與長方形的「粟田帶山」印。其落款方式最常見的是印款，其次是書寫款。刻寫款鮮少出現在於京燒時期的作品中，卻見於北投燒的〈綠釉溫酒瓶〉(圖5、6)。綠釉德利並非特例，鶯歌陶瓷博物館所典藏的一件北投燒刻款八角形火鉢器底的「北投燒」三字也是刻寫款。綠釉溫酒瓶與粟田燒的草書名款字體特徵相似，可作為綠釉德利的作者是帶山與兵衛的佐證。



圖 20 帶山各式名款，圖片來源：加藤唐九郎編，《原色陶器大辭典》，京都：淡交社，1972，頁 567。

就現存北投燒款作品而言，雖然風格、手法與帶山不盡相同，但也有鐵繪單色的技法表現，如圖9鐵繪山水紋瓶是其中典型的例子，圖3鳶尾蘭紋酒杯的紋飾也具有此類單色釉下彩簡潔風格；而鐵繪青花風格的表現，也出現在前述〈鐵繪青花鳶尾蘭紋碗〉(圖7)與〈鐵繪菊花紋甕〉(圖11)，這些都與明治年間的京燒、粟田燒風格相似。但是，京薩摩風格的作品並未出現在北投燒的作品中，然而京燒特有的金襴手釉上彩繪風格則出現在圖1牡丹紋酒杯上，只是整體畫面十分單純，紋飾線條與構圖簡潔許多，而色彩的種類也有限而已，卻不失傳統京燒的風格。

從以上作品風格分析可知，北投燒的彩繪作品也有鐵繪、鐵繪青花與釉上彩金

襴手三種表現風格，與京燒或粟田燒的彩繪技法相同，成為共同的特色。這樣的相似度絕非偶然，而是京燒在北投傳播的結果。由上述這些不同風格的作品，可瞭解北投燒與京燒或粟田燒風格的傳承關係，見證了日治時期臺日之間陶瓷文化的區域傳播與交流現象。

(四) 粟田燒的式微與帶山來臺

粟田燒以京薩摩風格的精緻華麗，色彩繽紛著稱，成為專為海外輸出而設計的商品。1870年代初年在錦光山宗兵衛與帶山與兵衛兩家系的努力經營之下，曾經生產許多這類陶器外銷。但是經過多年的盛況後，粟田燒面臨了發展的困境與經營的窘境。事實上明治期間的京都陶瓷業一路走得相當坎坷。京都陶瓷業在明治初年因為政策導向而興起之後，在明治14年(1881)達到頂點。此後即因為全國經濟的不景氣，當地也十分蕭條。與明治12-14年相較之下，明治16-17年(1883 - 1884)的生產額幾乎減半，對於當地的業者影響很大。經汰弱留強的結果，只有體質強固的業者得以幸存，體質不佳的許多小廠都告消聲匿跡。其後幾經沈浮，在令人眼花撩亂的景氣好壞變化中，使粟田陶瓷業大受影響。大量製造導致生產過剩，又為了輸出，走向裝飾性很高的高級品，在經濟蕭條的時代裡，像瀨戶燒或有田燒等窯口都轉向日用陶瓷方面發展，而京燒仍然固守著高級裝飾品的路線，很難打開市場。再者，就像華格納對於粟田燒的批評，歐洲人對於粟田燒的冰裂紋並不認同，認為那是一種陶瓷製作上的瑕疵。在色彩方面，錯誤地使用歐洲的色料，尤其是金彩有過度濫用之嫌，因此在歐美人士對於日本陶瓷的好奇心減少之後，外銷市場銳減，終於導致粟田燒經營上的衰落。²³

22. 「帶山」名款的彙整可見於：加藤唐九郎編，《原色陶器大辭典》，頁566-567。長坂金雄，《陶器講座》第四卷奧附(東京：雄山閣，1935)，頁22-23。陶器全集刊行會編，《日本古陶銘款集》(京都：平安堂書店，1941，1973復刊)，頁63。Edward Sylvester Morse, Catalogue of the Morse Collection of Japanese Pottery, p.229。

23. 小川金三編，《粟田燒》，頁64-65。藤岡幸二，《京燒百年の歩み》，頁23。藤岡幸二的資料引自《京都陶磁器沿革》，作者不明，推斷為明治初年的檔案資料，明治30年左右的手抄本。京都府綜合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。

這種大環境終於使得九代帶山與兵衛在明治27年（1894）停止栗田口的製陶事業，結束傳承了九代的窯場。其後他在洛南八幡的淺井周齋的南山燒，嘗試振興事業，然而家道已經衰落，終於徒勞無功。²⁴後來在因緣際會下，他到臺灣協助北投燒的築窯，傳授京燒的技術，對北投燒風格的形成，有關鍵性的影響。

有關帶山在臺灣的記載並不多，如何確定他曾經在北投地區活動？除在臺灣留有「北投」與「帶山」字款的作品，以及服部武彥在〈臺灣陶業の關する座談會〉的說詞之外，明治45年（1912）5月18日《臺灣日日新報》上一篇〈北投燒〉的報導提供吾人如下相當確切的資訊：北投松濤園主松本龜太郎為了圓他十幾年來的宿願，1912年5月成立北投燒。松本先於1911年5月與京都清水燒六兵衛的家系帶山與兵衛商議，獲得其贊成，派其子與六渡臺，立即著手築窯，因所需設備激增而失敗。得悉此事後，帶山與兵衛排除萬難，於1912年1月3日邀同築窯師岡本米次郎一起渡臺，之後，經過103天的努力，終於成功築窯，其形式與京都的本燒窯（登窯）無甚差異，可以燒製「春日燈籠之類」的作品以及「大型製品」；此外彩繪師松村茂助與彫刻師牧繁等所有的技術人員也都到齊。²⁵此一報導證明了帶山與兵衛確實於1912年受松本龜太郎所聘來臺，協助成立窯場。

松本在乙未割臺的明治28年（1895）3月，以陸軍通譯的身分來臺，並擔任臺北縣稅務課長之職。明治29年（1896）年離開公職，到北投定居，明治35年

（1902）左右，在新北投經營松濤園溫泉旅館，開始他在北投的事業。²⁶然後在明治44年成立北投陶器所。至於陶師的來歷，包括上述及其他文獻資料上，都稱松本龜太郎所聘請的是京都清水燒的職工，甚至在1912年5月18日《臺灣日日新報》〈北投燒〉的報導也直稱栗田燒的帶山與兵衛是「京都清水燒的家系」。²⁷其他資料中也顯示到北投的日籍陶工都來自「京都」或「清水燒」，²⁸沒有提到「栗田燒」的職工。事實上當時的栗田燒產業已經沒落，但是清水燒不但窯場家數遠多於栗田燒，而且名家輩出，製品十分優良，在日本的陶瓷界享有盛譽，成為京燒的代表者。因此，此時到北投來的日籍陶師實際上主要也出自清水燒，帶山與兵衛可能只是少數的栗田燒業者之一。所以，北投燒的建立除了帶山的開創之外，清水燒的陶師也扮演重要角色。

有關松本北投燒窯場的地點一直無法確定。然而服部武彥指出，松本是在「新北投築窯設場」，²⁹而不是後來北投窯業株式會社所在地「嘎嘍別」。從《臺灣日日新報》1919年的一篇報導與現存一幅北投早期的地圖中判斷，窯場的位置應是在今北投捷運站（前北投車站）前方道路（今光明路）岔路原天狗庵（今加賀屋旁）向右轉的小山坡上，與松濤園相近的地方。在製作技術方面，製陶原料使用北投山（貴子坑地區）所挖掘的硅石土，經過水簸處理後取其細泥使用。製坯時，使用日式手

24. 京都府綜合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京燒》，無頁碼。加藤唐九郎編，《原色陶器大辭典》，頁567。矢部良明，《角川日本陶磁大辭典》，頁823。河原正彥等，《日本集成・5・京都》，頁110。長坂金雄，《陶器講座》第四卷奧附，頁22-23。

25. 〈北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.5.18），7版。筆者判斷，原文中所載：「終於築成本窯6個，與京都的本窯無甚差異……」，應是指：築成「六個窯室」的本燒窯，且其形式與京都的「本燒窯（登窯）」無甚差異之意。

26. 大園市藏《臺灣人物誌》（臺北：谷澤，1916），頁133-4。岩崎潔治《臺灣實業名家鑑》（臺北：臺灣雜誌社，1912），頁28。有關松本龜太郎的生平資料可參考陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》（南投：國立臺灣工藝研究所，2007），頁36-39。

27. 〈北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.5.18），7版。

28. 例如：〈陶器製造出願〉，《臺灣日日新報》（1912.4.14），1版，稱職工來自「清水燒」，而〈北投燒磁有望〉，《臺灣日日新報》（1912.8.28），6版、〈新製北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.11.4），6版、〈輸入陶土〉，《臺灣日日新報》（1913.5.25），5版等，都稱職工來自「京都」。

29. 服部武彥著，蕭讚春、蕭富隆（譯），〈臺灣的陶業〉，頁11。

轆轤製作，描繪青花紋飾，施以長石釉，以匣鉢裝窯後燒製。日用陶瓷與北投燒土產品的主力產品，包括：「茶甌、盤、碟、酒斝、花瓶等類」，³⁰類似京都清水燒，只是陶器並非純白。³¹

四、帶山的影響與「北投燒」的後續發展

(一)「北投燒」風格的形成

北投陶業最初是由本地人所創。根據服部武彥的敘述，在松本到北投之前，當地已經有臺灣人如許紹勳者經營陶瓷業。明治36年（1903）《臺灣日日新報》也曾報導在北投噶嘮嘮庄（從今忠義到貴子坑地區）已有兩三家陶器業者，其業主蔡百箴和黃玉階從中國德化聘請陶師前來，希望為陶業的振興預作準備。³²

然而帶山卻是最早到北投傳遞陶藝技術與風格的著名日本陶師。松本的陶業基本上都建立在帶山之手。帶山來臺停留時間雖然不長，但是對日式北投燒風格的形成以及北投陶瓷業的發展奠定了基礎。由於帶山是栗田燒陶師，所以他在北投建立起來的作品都具有栗田燒的特色。如前文所分析，北投燒的作品無論在生產技術或裝飾風格上都具有與栗田燒相同的風格。兩地大都以轆轤拉坯為主，器表往往留下明顯的拉坯痕跡。由於使用日式手轆轤，高度較高，不易使力，大都只能拉製小件花瓶和酒器之類的小型作品。也因轆轤檯面較高，適合修坯時雙手的操作與眼睛的注視，因此器面工整，精緻而細膩。這和當時臺灣傳統窯場作品風格有很大的差異。中國式的腳踢轆轤工作位置很低，容易使力，可以拉出較大型的作品，但不易

30.〈新製北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.11.4），6版。

31.〈臺北の産業（九）〉，《臺灣日日新報》（1913.6.20），2版。

32.〈北投の陶器製造業〉，《臺灣日日新報》（1903.10.15），3版。

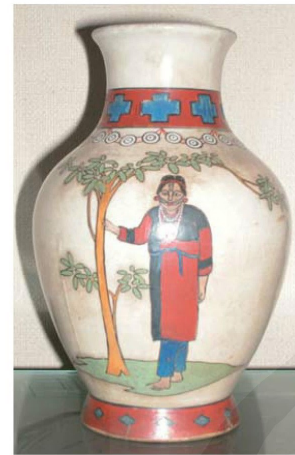


圖 21 釉上彩原住民紋罐，秋江紀念博物館籌備處藏，圖片來源：作者攝影。

作修飾的工作，因此作品顯得陽剛粗獷。松本的北投陶器所產品除了飯碗之外，還有花瓶、茶杯、酒杯等北投燒土產品，³³形制都較小。和臺灣傳統窯場所生產的水缸、陶甕和陶鉢等大型產品明顯不同。

栗田燒的作品主要有釉下彩的鐵繪、鐵繪青花與釉上彩的京薩摩等三種風格。³⁴北投燒作品的彩繪風格也與此相仿，只是缺乏京薩摩的作品而已。北投黏土色白，適合在上面彩繪，因而大都以彩繪或色釉作為表現的技法，而以鐵繪和鐵繪青花為主，以鐵褐主導畫面，而以青花為輔助色彩。部分作品則以釉上彩裝飾，具有京都「金襴手」的特色。

相對地，臺灣其他地區的陶瓷坯體呈暗紅色到褐色，不利於顏料的發色。因此一些比較精緻的作品如：香筒、香爐或篋筒等，只能以鏤空、貼花、鑲嵌與剔花等具有雕塑性的技術裝飾，而不易在坯體上彩繪。

值得一提的是北投燒另開發出與日本本國不同主題與風格的新作品。現存一件以臺灣原住民人物為題材的〈釉上彩原住民紋罐〉（圖21），用鮮明的釉上彩表現，構圖相當簡潔，也是京燒風格的表現。器底有「北投」二字書寫款。全器豐

33.〈陶器製造出願〉，《臺灣日日新報》（1912.4.14），1版。大園市藏，《臺灣人物誌》，頁133-34。岩崎潔治，《台灣實業家名鑑》，頁28。古賀貞二，〈臺灣の陶器業（下）〉（1930.4），頁105。臺灣興信所，《臺灣銀行會社要錄》（臺北：臺灣興信所，1920），頁150。服部武彥著，蕭讚春、蕭富隆，（譯）：〈臺灣的陶業〉，頁11。

34.中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，頁76-78。河原正彥等，《日本集成・5・京都》，頁110。

肩、細頸、侈口。胎質呈白色，施以釉上彩繪。器肩和器底各有一道橘紅色橫飾帶，器肩繪製二方連續藍色十字紋，下方有弧形綫帶，裡面為同心圓圖案；器底在橘紅色底色上畫藍色菱形紋。主紋飾為一原住民女性站立在一棵樹下。褐色的樹幹比人物略高，樹枝向畫面右邊延伸，上面點綴著綠葉。原住民婦女正面立在綠色的草地上，右手扶著樹幹，雙腳略採一前一後的立姿，顯得十分溫馴的樣子。身著紅黑二色罩袍，藍色長褲，腰間繫著藍色腰帶，胸前掛著兩串項鍊，還有耳環與髮簪等飾品，臉頰和額頭上有刺青紋面，是泰雅族原住民婦女的形象。

以原住民象徵臺灣文化的特色，成為後來日籍藝術家最喜歡表現的臺灣主題之一，呈現臺灣的「地方色彩」(local color)，也象徵殖民者的主權宣示。類似的象徵性也出現在鶯歌陶瓷博物館所典藏的一件北投燒刻款八角形火鉢上，器壁飾以臺灣特有的香蕉、木瓜、鳳梨與椰子等四水果，也具有濃厚的地方色彩，成為北投燒獨有的創作。

此外，落款是北投燒的重要特色之一。北投燒大都落有「北投」二字款，也有北投燒三字款，偶然還有作者名款，成為判斷窯口與作者的重要依據。臺灣傳統窯場產品則很少落款，後來作品會落款基本上是受到日人影響。以上都是北投燒在粟田燒或京燒影響之下所形成的藝術風格。不過現存落有北投款的文物並非全部出自帶山之手。《臺灣日日新報》也指出，帶山到北投協助松本建立窯場時，也帶了彩繪師與雕刻師，而且松本也陸續招聘京都陶工，可見北投燒的作者不只帶山一人。筆者赴京都時，曾經就北投燒作品與帶山的關係請教研究京燒的歷史學者中ノ堂一信教授，他也指出其中一些作品與帶山的風格不同，並非帶山的作品。因此無論在帶山的同時或在其之後，都另有一些畫師從事北投燒的彩繪工作，共同形塑了北投燒作品。

然而帶山的角色卻不容忽視。目前帶山在北投經歷的資料雖然很少，但國立臺灣博物館所藏北投燒的作品〈綠釉溫酒瓶款〉(圖5、6)出自帶山之手的可能性很高。〈釉上彩繪牡丹紋酒杯〉(圖1)、〈釉下彩鳶尾蘭紋酒杯〉(圖3)和〈綠釉溫酒

瓶〉(圖5)三件作品都是臺博館的典藏品。臺博館前身為臺灣總督府民政部殖產局附屬博物館，這三件作品是當時所蒐集的諸多陶瓷標本之部分，入館時間應相距不遠。三件作品的裝飾技術不同，作品相當完美，技術的成熟度很高。應該都與京燒或帶山的技術有關。陶瓷廠從建廠開始，還要經過一段時間生產才會穩定，產品類型也才會增加。事實上松本經營北投燒的時間也不長，在創業七年之後的1918年便告辭世。如前所述，松本辭世以後，北投燒的作品即使還繼續製作，產量也不會太高。換句話說，北投燒作品主要應集中在松本經營期間所生產。雖然北投燒的作品不是九代帶山與兵衛一人所作，然而卻是由他播下的種子，並已然開花，奠定了北投燒發展的基礎。論起北投燒的源頭，九代帶山與兵衛實為萌芽期重要的啟蒙人物。

(二) 帶山與松本之後的北投燒

大正7年(1918)松本去世，大正8年(1919)窯場由後宮信太郎(1873-1959)接手經營，改組為「北投窯業株式會社」。後宮是當時臺灣的大企業家之一，而以紅磚業起家，有臺灣「煉瓦(紅磚)王」的稱號。他經營的事業體很多，為了集團企業的需要，北投窯業株式會社的經營重心從日用陶瓷的飯碗與北投燒的「土產品」轉移到瓷磚與耐火磚，建立了北投陶瓷發展的新方向。

北投窯業株式會社到底有沒有繼續生產北投燒土產品？以目前的文獻資料並無法確定。大正8年(1919)《臺灣日日新報》的兩則報導透露出其變化：〈北投陶器〉的報導中更稱在松本去世後不久，「名物北投燒也告廢止，真令人惋惜」；另一則〈北投燒產額〉則稱，在後宮信太郎經營之下，原來松本所開發的產品只剩下飯碗一類，以此獲得聲譽。³⁵這些報導都指出後宮接手之後，作為土產品的北投燒似已不再生產。

35. 〈北投燒產額〉，《臺灣日日新報》(1919.9.10)，5版。〈北投陶器〉，《臺灣日日新報》(1919.1.22)，3版。本段前一「北投燒」指北投地區的陶瓷器，次一「北投燒」指的是「土產品」的北投燒。

然而從現存北投窯業株式會社昭和10年（1935）的廣告（圖22）看，³⁶ 上面的字體大小不同，不同的字體應代表著公司經營重心的不同。上方的「北投瓷磚」與下方的「耐火磚與黏土」的字體最大，顯示兩者是當時公司的主力產品。左上方以較小字體列出幾種產品。值得注意的是在最後並列「陶瓷器」與「北投燒土產物」，其中「陶瓷器」主要指的是日用碗盤，「北投燒土產物」不屬於「陶瓷器」的範圍，而是作為禮品的「陶器」，兩者都已不是主力產品。這樣的現象在另一則北投窯業株式會社的〈新株募集〉的廣告中有更明確的證據。在這則廣告中，明確指出，所謂的「陶瓷器」產品是「日用食器」的鶴紋碗與閃光釉彩繪碗；而「北投燒」則是「水果盤、茶杯、香爐、煙灰皿、檯燈、動物飾品、小花瓶、大花瓶等」，「珍貴而雅緻的土產物」。³⁷ 從這兩則廣告看，雖然主力產品有所改變，但是「北投燒」的產品至少在昭和10年的北投窯業株式會社時期都還在生產之中，燒製的時間似乎不短。

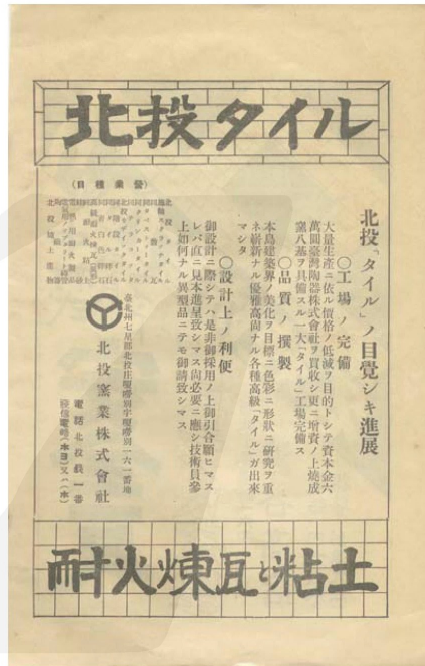


圖 22 北投燒瓷磚廣告，圖片來源：《臺灣建築會誌》8輯3號（1935.12），卷首廣告頁。

然而無論是那一種觀點，在松本去世後，作為土產品的北投燒已經式微，產量很少。若再加上戰爭時期殖民政府頒佈禁奢令，禁止生產與戰爭無關的奢侈品，則北投燒土產品理當不被鼓勵乃至禁產。因此筆者在北投長期作田野調查期間，地方耆老沒有人提到北投燒之類的作品，也沒有人提到任何本島人士學得土產品的彩繪技術，實為不足奇的事。換言之，至少在戰爭期間，是沒有燒製北投燒作品的。北投陶瓷的再興，要等到戰後宋德齋等大陸籍人士到北投陶耐廠（北投窯業株式會社的後繼者）之後，才再度生產。然而此時的作品風格已完全不同於北投燒時期的作品風格了。

五、結論

由以上資料證明，北投燒花器之類的精緻彩繪陶瓷是由九代帶山與兵衛來臺之後與一些京燒陶師共同開發出來的，北投燒風格由此建立。本文說明了帶山的生平及其家族的陶瓷業，並經由作品的風格分析與文獻資料，證明北投燒的彩繪風格與粟田燒相同，說明了北投燒風格的來源。帶山所建立的北投燒實為臺灣現代陶瓷的開端，盛行於松本龜太郎的北投陶器所時代，成為北投燒萌芽期重要的啟蒙人物。至於帶山之後的日治時期乃至戰後北投陶瓷的發展是另一個重要議題，有待學界未來繼續探討。

本文承蒙三位匿名審查委員提供寶貴意見，指出論點之缺失，使筆者受益良多，特此申謝。

36. 〈北投窯業株式會社瓷磚廣告〉，《臺灣建築會誌》8輯3號（1935.12），卷首廣告頁。另該會誌1936年8輯第1號及第3號都有同樣的廣告。

37. 〈新株募集（北投窯業株式會社）〉，《臺灣建築會誌》第7輯3號（1935.5），卷首廣告頁。

參考書目

- 大園市藏，《臺灣人物誌》，臺北：谷澤，1916。
- 小川金三編，《粟田燒》，京都：粟田燒保存研究会，1989。
- 三好一，〈粟田燒I—慶長～江戸後期〉，《陶說》321（1979.12），頁34-38。
- 京都府総合資料館文化資料課編集，中ノ堂一信負責，《明治の京焼》，京都：京都府立総合資料館友の会，1979。
- 中ノ堂一信，〈明治前期の京都窯芸史料〉，《資料館紀要》9（1991），頁31-106。
- 中ノ堂一信，〈幕末期における京焼陶家の生活—三代亀亭和気吉家を中心に—〉，《資料館紀要》6（1978），頁1-69。
- 〈北投の陶器製造業〉，《臺灣日日新報》（1903.10.15），3版。
- 〈北投陶器〉，《臺灣日日新報》（1919.1.22），3版。
- 〈北投窯業株式會社盜磚廣告〉，《臺灣建築會誌》8輯3號（1935.12），卷首廣告頁。
- 〈北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.5.18），7版。
- 〈北投燒產額〉，《臺灣日日新報》（1919.9.10），5版。
- 〈北投燒磁有望〉，《臺灣日日新報》（1912.8.28），6版。
- 矢部良明，《角川日本陶磁大辭典》，東京：角川書店，2002。
- 古賀貞二，〈臺灣の陶器業（下）〉，《臺灣時報》125（1930.4），頁103-111。
- 加藤唐九郎編，《原色陶器大辭典》，京都：淡交社，1972。
- 長坂金雄，《陶器講座》第四卷奧附，東京：雄山閣，1935。
- 服部武彦著，蕭讚春、蕭富隆（譯），〈臺灣的陶業〉，《臺灣文獻》43卷1期（1992.3），頁9-16。譯自〈臺灣の陶業〉，載於臺灣經濟研究會，《臺灣經濟叢書》2595（3），1935。
- 河原正彦等，《日本集成・5・京都》，東京：平凡社，1987。
- 金森得水，《本朝陶器攷證》，京都：文泉堂，1894。
- 岩崎潔治，《台灣實業家名鑑》，臺北：臺灣雜誌社，1912。
- 陶器全集刊行會編，《日本古陶銘款集》，京都：平安堂書店，1941，1973復刊。
- 〈陶器製造出願〉，《臺灣日日新報》（1912.4.14），1版。
- 陳新上，《臺灣陶瓷的領航員——北投陶瓷發展史》，南投：國立臺灣工藝研究所，2007。
- 陳新上，《臺灣百年·陶瓷·北投燒——臺灣現代陶瓷的故事》，臺北：博揚文化事業公司，2011。
- 愛知縣陶磁資料館，《近代窯業の父ゴットフリート・ワグネルと万国博覧会》，戸：愛知県陶磁資料館，2004。
- 〈新株募集(北投窯業株式會社)〉，《臺灣建築會誌》第7輯3號（1935.5），卷首廣告頁。
- 〈新製北投燒〉，《臺灣日日新報》（1912.11.4），6版。
- 〈臺北の産業（九）〉，《臺灣日日新報》（1913.6.20），2版。
- 臺灣興信所，《臺灣銀行會社要錄》，臺北：臺灣興信所，1920。
- 臺灣總督府商工課殖產局，《臺灣陶業に關する座談會》，臺灣總督府商工課殖產局，1936。
- 〈輸入陶土〉，《臺灣日日新報》（1913.5.25），5版。
- 橋本喜三，〈清水六兵衛〉，載於《日本美術工芸》，542，1983.11，頁66-70。
- 藤岡幸二編，《京焼百年の歩み》，京都：財團法人京都陶磁器協會，1962。
- 藤岡幸二編，《京焼その歴史と展望》，京都：便利堂，1972。
- Edward Sylvester Morse, *Catalogue of the Morse Collection of Japanese Pottery*. Museum of Fine Art, Boston, 1901.

Taizan Yohei IX's Relationship with the Beitou Ware Style

Hsin-Shang CHEN

Ph.D. in Fine Arts, National Taiwan Normal University

Abstract

The Beitou ware (北投燒, *Beitou-shao*) played an important role in the modernization of Taiwanese ceramics. Its style is similar to that of Kyo ware (京燒, *Kyo-yaki*) and recognized as a model for modern ceramics in Taiwan. Nevertheless, several issues have yet to be explored in depth. For example, how was the Beitou ware style evolved? Who were the iconic potters during its early development? What were their major contributions to and influences on the expansion of the Beitou ceramic industry? And what was the early developmental context of the Beitou ware?

Reviewing the existing documents about Taizan Yohei IX (1856-1922), a Kyoto-based Awata ware (粟田燒, *Awata-yaki*) master flourishing in the Meiji era, and analyzing the shapes, styles, signatures, and coloring of his ceramic works, this paper seeks to clarify the relationship between Taizan's art and the origin of the Beitou ware style. In order to clearly outline the early developmental situation of ceramics, this paper further investigates the sheer diversity of Taizan's works and the unique signature of his Kyo Satsuma (京薩摩 *Kyō-Satsuma*) for export, compares the decorative styles of the Beitou ware and the Awata ware, as well as addresses the issues concerning the continuation of the Beitou ware style.

Keywords: Taizan Yohei IX, Beitou ware, Kyo ware (*Kyo-Yaki*), Awata ware (*Awata-Yaki*), Kyo Satsuma (*Kyō-Satsuma*)



國立台灣美術館
National Taiwan Museum of Fine Arts