



資助：



衛奕信動橋文物信託
THE LORD WILSON
HERITAGE TRUST

合辦：



賽馬會
鯉魚門創意館
Jockey Club Lei Yue Mun Plus



香港中文大學
The Chinese University of Hong Kong



港產·陶瓷廠

鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集



港產·陶瓷廠

鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集

賽馬會鯉魚門創意館 X 香港中文大學人類學系

*Made in Hong Kong - Ceramic Factory :
Research Work Collection of
the Majestic Chemical Art Craft Manufacture in Lei Yue Mun*

鯉魚門會館



港產 · 陶瓷廠

鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集

賽馬會鯉魚門創意館 x 香港中文大學人類學系

鯉魚門會館

*Made in Hong Kong · Ceramic Factory :
Research Work Collection of
the Majestic Chemical Art Craft Manufacture in Lei Yue Mun*

出版資料

版權所有，未經許可不得翻印、節錄或轉載

出版社： 創意館有限公司
出版年份： 2018年3月（初版）
ISBN編號： 978-988-77586-3-1
印數： 500本
非賣品
書名： 港產・陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集
Made in Hong Kong • Ceramic Factory: Research Work Collection of the
Majestic Chemical Art Craft Manufacture in Lei Yue Mun
合辦： 賽馬會鯉魚門創意館、香港中文大學人類學系

編者： 高寶怡、姚開麒、黃慧怡
資料搜集及研究： 姚開麒、黃慧怡、高寶怡
資料整理及校訂： 黃慧怡、莊秀霞、田穎儀、詹鎮源
作者： 田穎儀、李樂敏、林嘉琪、黃詠雪、鄭婧、廖佩瑩、莊秀霞、黃慧怡、姚開麒、
高寶怡、高寶齡
概念構思圖： 張國麟
美術設計： 許鴻鵬
封面設計： 巢錫雄、鄭婧
攝影： 鍾木強、王梓靜、黃慧怡、鄭婧
錄影： 張景亮

鳴謝

資助：衛奕信勳爵文物信託



衛奕信勳爵文物信託
THE LORD WILSON
HERITAGE TRUST

目錄

鳴謝	3		
1. 鯉魚門萬機陶瓷廠口述歷史 (香港中文大學人類學系團隊)	6		
1.1 廠長姚開麒訪談	7		
1.2 陶瓷師傅曹正中訪談	13		
1.3 陶瓷師傅黎國燊訪談	17		
1.4 陶瓷師傅胡潤松訪談	20		
1.5 陶瓷師傅陳燕雲訪談	24		
1.6 鯉魚門海濱學校校監葉栢強訪談	29		
2. 從考古角度看鯉魚門萬機陶瓷廠 (香港中文大學人類學系團隊)	32		
2.1 調查簡報 (香港中文大學人類學系團隊)	33		
2.2 研究報告 (黃慧怡博士)	53		
3. 從文化保育角度看鯉魚門萬機陶瓷廠 (賽馬會鯉魚門創意館團隊)		78	
3.1 萬機陶瓷製作技藝的保育與傳承 (高寶怡博士)		79	
3.2 保育工程 (高寶怡博士)		90	
4. 研究報告 (賽馬會鯉魚門創意館團隊)		96	
4.1 保存及保護鯉魚門萬機陶瓷廠建於山坡上的倒焰式高溫窯爐 可行性方案 (高寶怡博士)		97	
4.2 概念構思圖 (張國麟先生)		101	
5. 工作花絮		142	
6. 參考資料		146	
7. 後記 (高寶齡 SBS, JP)		150	

1. 鯉魚門萬機陶瓷廠口述歷史 (香港中文大學人類學系團隊)

1.1 廠長姚開麒訪談

日期：二零一六年八月十一日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：田穎儀、李樂敏

整理：莊秀霞



姚開麒，2016年訪問時攝

萬機陶瓷廠簡史

我在1954年出生，當時我爸爸（姚煥勳）與曹明鑿師傅在虎豹別墅做泥塑，後來虎豹別墅主人胡文虎去世後，我們搬去筲箕灣住了一段短時間，接著就搬來這裡（鯉魚門）。爸爸在1918年出生，2014年去世，享年96歲。他在內地時是在黃埔軍校當兵的，1949年解放前來到香港。剛來到香港的時候，也做過好幾種工作，他說在馬鞍山的鐵礦場工作過，也在元朗養過雞，但他覺得一直做這樣的工作沒出路不是辦法。他喜歡逛圖書館，在圖書館看到有關陶瓷的書，就自己研習怎麼做陶瓷，後來有機會認識了曹師傅，兩人於1953年一起進虎豹別墅工作，在那裡工作了差不多兩年，1954年，胡文虎去世，工作也做好了，整班人就去了筲箕灣那裡住了短暫的時間。我爸爸有一位姓蘇的朋友，那時曾跟這位蘇先生合作做塑膠生意，後來拆夥了，分了五萬元，他就拿了這筆錢在鯉魚門三家村村口對面的梅仔廠（按：醃製話梅涼果的工廠）那裡辦了一間東亞陶廠，建了窯爐燒製陶器。他找了曹師傅合作，兩人在虎豹別墅合作過，曹師傅在塑造方面很在行，在建窯這些比較工科方面的工作，我爸爸就比較在行，因為他在軍校學過一些機械和工科方面的知識，所以他就負責研究材料，曹師傅則負責塑造，兩人各有所長，大家互相合作。

1958年的時候，政府收回梅仔廠那塊地，沒有了廠址，也沒有了窯爐，便搬進來裡面一點的地方。那時候，我們租了海濱學校後面（泉源道東六十一號）做住所，另租葉栢強先生家的一間屋仔來做工場，後來在住所前搭建了一間房子做工場。在後山那裡有一塊地原本是有一位好姐在種菜的，我們用了一千元向她買了那塊菜地，就在那裡建了一間小廠房和一個小的直焰窯。

1979年之前，萬機都是我們獨資經營的，但那時因為材料、設備跟不上，有很多產品出現次貨的問題。當時有位「三溫暖大王」萬潤全先生，在香港做三溫暖（按：蒸氣浴）生意的，他很有錢，很想投資搞陶瓷，但我們那時並沒有這樣的意願。後來在1979年的時候，我們覺得加一些股份進來，大家各佔一半，他出資金，可以引進一些好的設備和原料，這盤生意有得做。當時，我們手上有一百五十萬元訂單，他看了我們的訂單，見過我們的客戶，便拿了一百萬元出來，在台灣買了窯爐、機器，亦建了兩層的廠房。合作初期，萬機有兩位股東，就是我爸爸和那位姓萬的股東萬潤全先生，開始時每人各有五成股份，後來萬先生向我們買了一些股份，就變成他佔七成，我們佔三成。大約在1986至1987年的時候，我爸爸將餘下的股份賣出，萬先生買了所有股份，我們整個家庭就退出了萬機。但在八十年代後期，萬機的生意受到一些衝擊，因為那時很多工廠搬到內地，在那裡做白胎，亦有很多人模仿華通公司的陶瓷樣式，做出來的價錢賣得很便宜，華通公司受到衝擊，業務有點受影響，亦影響了萬機這裡做白胎的工作，生意就越來越不濟，一直萎縮。

到1992年左右，萬先生因癌症去世。他去世後，生意便交給兩位年輕人，一個叫方炳良，另一個叫吳金滿，兩人在工廠跟了他很久。這兩人也不是很熟悉生產，便找我幫他們買材料，但還是跟不上市場，他們也說蝕了很多錢，後來他們也放棄，不做了。萬機在1996年正式結業，把廠址交還給政府。

小時候在萬機的回憶

我曾海濱學校讀小學，年份已經記不太清楚了。在海濱學校讀到四、五年級的時候，我就去了新界那裡讀了一年寄宿學校，接著就在九龍讀大同中學，就是在那裡認識了黎國樂師傅。在大同中學讀了兩年，後來轉去了灣仔的聖路琦中學。1973年在聖路琦畢業，之後便沒有再讀書或進修了，因為在那個年代，家裡負了很大筆債，欠人六萬元，一直要付利息，情況不是太樂觀，我就回工廠全力搞生產，幫忙還債。其實從小學起，我已經一邊打工一邊上學。我記得小學的時候，我媽媽造了一隻陶鴨，她說我造一隻就給我五毫子，我便造了很多隻，但拿了一次五毫子之後就沒有了，然後就變成免費勞工了，她說：「你懂得造，那就行了，你就跟著造吧」。那時，我的工作除了幫忙做陶器，還有把燒好的東西拿到荷李活道、摩囉街那裡的店舖賣，賣完就把錢拿回來。因為有時候只是拿一、兩件陶瓷或者拿一件陶馬出去賣而已，我爸爸覺得讓一個小孩拿去賣，賣完拿錢回來就行，不用他自己去。當年，我在鯉魚門坐船到筲箕灣，在筲箕灣東大街電車總站坐電車到上環，只需一毫子，便可到達摩囉街那邊。

我在新界讀寄宿學校的時候便由我妹妹來接手這些工作，到出來讀中學才再在陶瓷廠幫忙。以前在學校總有一些讀書、品行不好的人，我見黎師傅（黎國樂）跟他們一起，便叫他倒不如來萬機這裡，不要跟那些人在一起，於是他就來了。其實他亦有興趣過來這裡，覺得好玩。他暑假、寒假都會來，剛來工作的時候還在讀書，每天的工資是七元。我讀書的時候，萬機正在轉型，要做青花瓷，因為沒人畫青花，便將我們做好的泥坯送去中環「藝興」那裡找人畫好了再運回來燒，但運來運去比較麻煩，而且那些人畫的圖案，我看了就說這些我也會畫，父親聽我這樣說就叫我試試。結果我能畫得來，以後便沒找外面的人畫了，全部青花都由我負責畫。除了畫青花，我也有開模（按：即先用黏土塑成原型，再以此翻成石膏模，以作後續模製生產之用）、做塑像。那時也不是很刻意的跟曹師傅學怎麼起模，他會說那些原理，手怎麼做啊，佛的相口是怎樣啊，他有說很多這方面的知識。雖然在爸爸和曹師傅身上學了點東西，但亦要靠自己，自己去實習。其實那時候沒有說甚麼跟師傅或者觀摩，東西拿來了就要做，不用跟著其他人學，直接上手就做。

到我讀完書的時候，便將全部時間投放在萬機。那時，工廠的錢、生意都是由我來管理。我在1973年正式進去工作，除了管理生意，有時也會開模，或者處理客戶特別訂製的訂單，譬如70年代中，澳洲的翠苑酒樓訂製一對燒陶釉的北京獅子，對方指價錢不是問題，我們便接了那張訂單。我特意到中環的銀行前看看獅子背後的金錢結是怎麼做的，把它畫下來，亦參考了很多造型來開模。那亦是印象最深刻的一次開模，因為當時曹正中（曹師傅的兒子）跟我說他以為這件東西會燒不好，以為做不成了，可是我卻大膽接來做，而且最後都燒好了，交了貨。我上班沒有規定時間，在工廠裡，甚麼都做，好像接單、客戶找我、看看怎樣把貨做好都要做。還債那段時間，我試過早上八點開工，做到凌晨三點，所以債才能還得那麼快，用了兩年就把債還清了。直至1983、84年左右，我離開了萬機，到台灣開了一間小小的陶瓷廠。

青松觀九龍壁

1974年左右，我爸爸把萬機交給我管理。曹師傅他們主要負責工藝上的事，譬如開新模，有時候，一些比較粗重的工作就由我來做，好像那時青松觀訂製長23呎，高8呎的九龍壁。那時，青松觀觀主侯寶垣的女婿何榮來找我們做。因為曹師傅在60年代時跌傷了腿，要用拐杖走路，行動不太方便，我便跟侯寶垣說九龍壁由我來做。他覺得我太年輕，於是叫我試做一幅，我做好了第一幅便拿去青松觀給他看，但他說還不行，要

我再做一幅，是兩塊併作一塊的，我就再做一幅給他，他看了覺得滿意，就有信心讓我做。那時，我們在青松觀做那幅九龍壁是一萬八千六百元。完成後，侯先生叫我幫他在青松觀大殿殿頂上面造一個「道」字的牌，我練習了兩天書法，寫好了讓他看過，覺得滿意，我便把字挑出來燒好，曹師傅就做了一些瓦面上的龍和鳳凰，這個字現在還豎立在青松觀大殿殿頂。

製瓷原料和能源

1959至79年間，我們都是向香港的代理買瓷泥的，即使在茶果嶺買瓷泥，都要到中環怡和大廈代理處付錢，於茶果嶺取貨。我們買原土回來自己配，主要有白黏土、高嶺土、長石和一點石英，因為石英能防止瓷泥裂開。那時有一間叫「聯合」，另一間叫「聯生行」，都是大陸原料代理，他們賣一些耐火材料、瓷土，石英砂、長石、高嶺土那些都有得賣。他們的來貨都是來自中國不同地方，質量不穩定。七十年代的時候，我們手頭上是有生意的，但問題是我們的原料質量不穩定，曾經有兩次讓我們十分周轉不靈，因為買回來的瓷泥燒出來會裂開，或者縮小了。材料質量不穩定對做生意不太好，所以我們才想找新資金，引進新設備和材料，做的產品會比較好。到1979年就沒跟他們買了，後來改為向日本訂。那時是透過一間日本公司「東工株式會社」貿易行向日本訂購瓷泥及瓷釉，自此，質量一直都保持很穩定。我們以前用的黏土比例比較高，燒出來的瓷器比較偏向青灰色，用日本的瓷泥燒出來是白色的，但亦有些客戶說以前青灰色的比較像舊的古董。

早期透明瓷釉是向「遠東福祿公司」買的，是一間荷蘭公司。在這間公司只買透明釉，其餘的顏料是在中環的「國泰化工行」買的。青花顏料是買氧化鈷回來調配的。那時，我們會用氧化鈷和「瓷黑」混在一起，「瓷黑」是彩瓷加彩時用來畫黑色線條的材料，因為只用氧化鈷燒出來是紫藍色，不像古董的藍是帶一點青色，所以要加「瓷黑」來調色，裡面有鐵的成份，鐵和鈷一起燒出來的藍色會比較深，而且帶一點青色。加入瓷釉調配後，我們自己磨好再用，加水 and 一點桃膠，桃膠令顏料畫上去後沒那麼容易甩掉。以前是我爸爸負責去買這些材料，後期也有叫我去買。我們要自己去這些公司，買了自己拿回來，瓷土則是他們送過來。他們用貨車運到鯉魚門碼頭的石壘（按：石墩）那裡，我們再用小艇運到小碼頭，上岸後再用手推車運回來工廠。我們每次都訂很多，一般都是五噸，最多試過十噸。五噸瓷土可以用兩個月，那次一口氣訂十噸是想著他們的材料好，買多些儲備，免得日後買的有問題，但就是那次發現有問題了，貨不對辦，跟他們拿過來的樣本不一樣，我便將貨退回去，他們也肯讓我退貨。

能源方面，早期是用木柴，在外面買一些廢木回來，劈開來燒小火，中火及大火就使用煤油燃燒器。到改用後山山坡上的倒焰窯時便轉用柴油，但仍用木柴燒小火，因為燒木柴的溫度比較低，升溫不太快，我們燒的東西很厚，如果一下子就用太大的火，會裂開，一定要用木柴燒到二、三百度，燒到瓷泥乾透才用柴油。柴油是向鯉魚門的代理買，就是在鯉魚門球場旁的「海景海鮮酒家」的老闆王春廷，他在鯉魚門代理賣油，我一直都是跟他買，去到他們的貨倉一桶桶的推回來。1979年開始用石油氣窯，自從用石油氣窯後就沒有再用柴油了。

萬機產品與客戶

萬機早期的產品以陶器為主，我們做的仿古陶器都以擺設為主，有一些動物和陶俑，譬如陶鴨、牛、唐俑、漢唐出土的陶俑。70年代時陶器和瓷器都有做，我還沒全職去畫青花的時候，陶器比較多，瓷器的比例比較少，大約是八比二，到我全職的時候就反過來了，是二比八，以青花瓷為主，那時的客人也喜歡。70年代，萬機的產品亦以出口為主。那時最好的一筆生意就是美國一個叫Jackson Chu的代理，他跟我們簽約每月向我們拿一萬美元的貨，全部都是青花瓷，跟他的合作關係保持了約四、五年。我們在美國東岸、西岸都有一些客戶，都是他們直接來工廠向我們買貨，不是經過中介的，香港也有一些洋行買我們的產品，亦有外國人親身到工廠找我們買貨。另外，有一間叫「日信」的公司跟我們買了一些42吋的唐三彩觀音，把唐三彩的產品賣到日本。除了外銷，也有本地銷售，其中賣給嚶嚶街的「裕寶齋」較多。

我們那時做生意是這樣的，譬如「裕寶齋」，因為他晚上很晚才關門，那時我買了一架大房車，便叫黎師傅開車去載他過來工廠這裡看貨，看完了便送他回去，就像有專車接送。他們晚上過來的時候，總喜歡在我們的宿舍找找，看我們有沒有藏了一些好東西，我們知道他們這種心理，有些想賣的貨，就放在那裡，用布蓋著，他們掀開看到我們還有這些東西，就不會跟我們講價，怎樣他也要買。他們買好了，我們送過去，他就立刻付錢。他給一般行家是三個月票的，但給我們是現金，對我們都頗關照。另外，我們做生意也要「捉心理」，不要讓客戶覺得我們很依賴他的生意，要讓他們有一個印象是我們能賺到錢，不用依靠他的生意，這樣他們「找數」（按：付款）也會爽快些，如果他覺得你沒有他的生意就不行，就會比較刁難你，有些事會拖拖拉拉。

80年代就主要是做香港華通公司的生意，他們多數是訂白胎瓷，也會買一點青花瓷，但非常少。華通會在十八世紀出口瓷器的書裡找樣板讓我們跟著做，有時華通的老闆何廣成先生到美國旅遊，在大都會博物館看到一些喜歡的樣式，也會叫我們做。他給我們照片，我們就幫他做。

萬機與華通公司

跟華通公司的合作始於我們的工廠引進了新的設備、好的材料，解決了燒製青花瓷的所有問題，因為供過於求，貨品滯銷，而且我們每個月還要出糧，也會有壓力。另一方面，新股東強制老師傅們退休，他說如果老師傅不退休，他便不支持工廠。整個擔子都在我身上，還要去找出路。那時，我看到香港向台灣買很多白胎，覺得做白胎有利可圖，而我們的設備和條件都是可以做白胎的，我便四出去跟大型的彩瓷公司商討。第一間找的不是華通，而是一間叫「韻藝」的，在葵涌，但之後都沒有回音。那時我也認識華通，因為我們七十年代做青花瓷的時候，有些美國客戶介紹我認識了何先生。另外，因為我跟台灣那邊熟悉，知道何先生當時買白胎回來的價錢，我便去找他。當時有一件雙龍抱月瓶，我便跟他說這個我們在香港也做得到，我造了可以三百元賣給他，因為我知道他向台灣買一個要四百五十元，他聽了就叫我回去試試，我很快便造好給他。

除了節省運輸成本之外，用我們的白胎出口到美國可以免稅，因為當時用台灣的白胎出口要付百分之十三的稅，我們的貨去美國東西兩岸都有紀錄，是免稅的，也有一些美國領事館的人員來我們的工廠查過，知道是我們生產的，兩邊海關我們都簽了產地來源證“Form A”，可以免稅進口。我跟何先生說用我們香港製造的白胎可以免稅，價錢也比台灣便宜，所以從那件雙龍抱月瓶開始，華通便有很多白胎的訂單轉給我們。另外，他有一些想造的造型，我們也替他造出來，他很滿意，而且有時他來工廠看看也比較方便，他要造甚麼，可以直接過來看，一個小時左右我便可以塑好給他，他看了覺得可以，就可以拿去生產了。做白胎成功，股東萬潤全先生也是一個重要因素，因為他很懂得談條件，而我做生意就沒他那麼進取，他談的條件是訂東西起碼要一百件，一百件做好了才全部送過去，要立刻付款，這樣就比較好做，一定要有一定的數量，所以那時做白胎都賺到錢，我走的時候（按：離開萬機，到台灣），萬機那年都賺了四十幾萬。我們跟華通合作了很長時間，正式來說也有十多年。

1.2 陶瓷師傅曹正中訪談

日期：二零一六年八月十八日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：林嘉琪、田穎儀

整理：田穎儀



曹正中，2016年訪問時攝

個人成長

我1952年在香港出生，當時還是住在筲箕灣，1956年因為「萬機陶瓷廠」開始籌備營運，我們一家才搬到鯉魚門。我也一直在鯉魚門讀書，鯉魚門德基幼稚園、海濱學校都是我的母校，後來在海濱學校讀畢小學五年級，家中長輩覺得讀英文書院較有前途，才轉到太子道的諾貝爾書院讀六年級至中三，但後來我也沒去做甚麼很有前途的工作，反而留在「萬機」二十多年。

父輩往事

我父親是曹明鑾，江西人，以前在江西景德鎮向游長子拜師，後來輾轉到廣東高陂、潮州楓溪等不同地方擔任與陶瓷製作相關的職務。後來在「萬機」的時候，即使我是他的兒子，他也沒有特別指導我，而是要我從觀察中學習，例如學習起模和做原模是怎樣的。那時每天中學放學後都要造一座觀音，父親會在一旁默默觀察我是怎麼做的，卻不多說話，只有完成得未如理想時，父親才會指點，一般都是沒有教授我的。

舅舅李齊輝也是做陶瓷的，他原名叫李大妹，福建永安連城人。在廣東梅縣工作時，父親認識了母親和舅舅。而父親早年在一廠房認識了國民政府要人嚴家淦，受其影響而於1940年代中期，國內政治局勢動盪的時候，帶著母親和舅舅一同來到香港。除了父親與姚煥勛先生開展了「萬機」，舅舅也曾在大磡村開設「東方陶瓷廠」，以前「東方陶瓷廠」忙碌的時候，舅舅也會讓我幫忙去看窯爐的火候。

「萬機」的二十載

「萬機」營業這麼久，其實很多事都是不斷隨時間改變。股東先後有很多個，1969年時有個英國人布納德，是會德豐主席、匯豐大班，本來是打算在紅磡海底隧道用上瓷磚，所以就給我們投資了二、三十萬，但後來沒有採用這方案，他也沒有再投資，好像也是覺得我們規模小，為他帶來的盈利不夠多吧。後來在1979年時，萬潤全先生就入股了「萬機」，他對「萬機」的影響很大，為「萬機」帶來很多資金，添置了很多新設備，引入燒石油氣的瓦斯爐，倒漿燒窯就是從這時候開始的。

1979年以前「萬機」還是原來的小型作坊，1979年之後才開始加入機械化，成為「工廠」。原因就是之前提及到的萬潤全先生（下稱萬先生）入股，萬潤全先生之所以入股，緣於他和姚煥勳先生相識。萬先生原來也有做磚的生意，1972年以前造磚業特別發達，但後來就走下坡了，所以萬先生就要找新的發展路向，所以就轉而和「萬機」合作。「萬機」的師傅亦都不斷改變，不斷有人離開，亦有新人加入。原來在「萬機」開業時，有一位朱友三師傅（下簡稱朱師傅），是和我父親及姚煥勳先生一起在虎豹別墅工作的，50至60年代時，「萬機」有幾個女工（劉芳、關佩英等）在幫忙，都是鯉魚門的街坊，就是朱師傅帶領著她們工作，指點她們如何修坯、接上塑像的各部分等，後來60年代時，幾位女工也逐漸離開，朱師傅也在80年代退休了。期間，因為「萬機」的規模在1970年代不斷擴大，就有不斷招聘新人，從起初找鯉魚門街坊，到後來由朋友介紹，到1970年代後期至1980年代的登報招聘。

好像我們的原料來源，初時燒窯用的燃料就是從鯉魚門觀達購買的炭和柴，因為當時是燒陶器，不用那麼高溫度，後來開始燒瓷器、改用倒焰式窯爐了，我們才開始用柴油。1969至1970年左右我們都是在茶果嶺買瓷土，當時的茶果嶺同現在的不一樣，那時茶果嶺有很多礦場，不過取貨也不容易，在茶果嶺要用船運過來三家村卸貨，再慢慢用手推車推入「萬機」。

「萬機」產品

50、60年代「萬機」還是以陶器、唐三彩、仿漢彩等為主，當中一般又會做人物、神獸等；60年代姚煥勳先生研究配方成功後，就一直集中做瓷器，以人物塑像居多；後期在80年代，因為華通的關係，更多做白胎瓷，而且是做花瓶等器物為主。有時候我們在製作上難免會有出錯，或者本身對歷史、藝術追求沒那麼嚴謹，畢竟當時只是視作普通工作，但其實一般顧客購買時通常只會看器物有沒有破損，不甚嚴謹，甚至曾經是

款式都弄錯了，也沒有發現，直接收貨。我開始知道貨品賣到哪裡去大概已經是1970年代的事，因為那時候我就有開始參與送貨。當時主要的客戶還是嚶囉街的古董店，既有這些古玩店主動找我們訂購他們需要的貨品，也有我們自己做好了現貨，通知相熟的古玩店來「萬機」選貨，然後我們再送貨出去，又或是直接拿貨品到嚶囉街不同的古董店兜售都是有的。如果是直接兜售的話，一般我都會出去，再加上姚開麒的妹妹，她可是收賬的能手。因為那時有些店會拿了貨卻不願意立刻結賬，後來甚至有賴賬的可能，但只要姚開麒的妹妹在，總是能快點拿到貨款，所以她一般也會去的。

除了嚶囉街的古董店外，很多外國人都會光顧我們，當中很多都是英、美軍人或是他們的家眷吧。已經不知道他們為甚麼會知道「萬機」的存在及地址，可能是一個傳一個吧，但他們每逢節日都會來買一些漢彩陶馬、枕頭公仔等等，作為紀念品送回家鄉，再轉贈給朋友。因為這些對他們來說都是相當便宜的，所以他們一次也會買上二十多、三十件。還有個叫畢特利的外國人，在香港參與流浪足球隊的運作，他每次回蘇格蘭度假前都會先來「萬機」採購一番，然後親自把買了的貨品帶回蘇格蘭轉售圖利。後來隨著鯉魚門的海鮮酒家愈來愈多，有些路過的遊客剛好遇上我們搬貨，也會被吸引來參觀，有些人更即時買走一、兩件。甚至是以以前的大丸百貨亦曾經有過專櫃賣過我們的產品，因為那時有個叫潘迪生的人，自己開了家古玩店，又租了大丸百貨的專櫃，賣我們的產品。亦有一家「吉羊」公司與我們合作了四、五年，期間一直購買我們的產品，後來是因為換了下一代經營，才中斷了合作。

1960年代有一個很有趣的產品銷地，就是電影公司。因為我們那時做的是仿古陶瓷，電影公司如果有要用到「古董」的時候，也會向我們這些廠訂購。例如拍攝《妲己》，就賣給了他們十二生肖道具，還特意在製作的時候加入紗紙，讓塑像更耐用而不會輕易破損。之後又有訂製過八仙過海像，更是我親自送貨到尖沙咀山林道。不過，與電影公司的道具人員交收也要注意，一定要一手交錢，一手交貨，不能讓他們拖賬，不然之後他們就會說沒有收到貨來賴賬。

在1980年代，「萬機」就主要依賴華通公司的光顧，不過華通只從我們這裡買白胎瓷，然後他們會再將我們的白胎瓷拿到其他地方上彩，之後才真正出售，所以在與華通合作期間，「萬機」大多專注於白胎瓷的製作，仿古瓷就已經很少做。但仍會有聘請一些青花畫師在白胎瓷上繪上青花，再好像以前一樣拿到嚶囉街的古玩店賣，不過數量就遠較華通訂製的白胎瓷為少。還記得有一次去舊同學的家裏，看到他父親買的一條青

花瓷龍，我一眼就認出是「萬機」的作品，後來知道他父親是在古玩店花了6000元買的，我還開玩笑的跟他說給我6000元，我幫你們造就可以了。

在「萬機」七千多個日與夜

在我還在海濱學校讀二、三年級的時候，其實就已經有到「萬機」幫忙，只是做的都是些不需要太多技巧的工序，例如是印坯、燒柴和搬柴等。搓泥我是常常做的，加水前就要先配好石英粉和陶土的比例，還要在搓的時候留意泥的黏度、軟硬是否適中，其實也是困難的，只是慢慢就會習慣；又如幫忙看窯爐的火候，其實也只是按時再加一些柴，掘灰，燒成時清理一下陶器的表面，做好了父親就會獎勵我吃麥芽糖，現在看，這些獎勵當然不算甚麼，但當時我只有幾歲，已經是很大的誘因。中學12、13歲時才開始幫忙倒模、翻模、燒窯，當時我就開始幫忙倒一些40、50吋的塑像。

我在「萬機」工作了二十多年，後來香港陶瓷業都開始萎縮，也是沒辦法的事，大陸改革開放，租金、人工都比香港低好幾倍，成本自然也比香港製造的低，所以很多工廠都北移，還有相當一部分直接倒閉。加上華通老闆在股市中投資失利，在大陸開的廠也被清盤，「萬機」的重要股東萬先生亦都離世，我也就離開了「萬機」，經朋友介紹轉行之後就一直沒有再接觸過陶瓷。原因其實很簡單，雖然我在「萬機」工作了很長時間，卻自問在陶瓷製作上沒有甚麼天份，一直都是在做一些基本工序。而且當年其實亦不是很想入行，而去了投考消防員，只是後來父親反對，才留在「萬機」。

1.3 陶瓷師傅黎國榮訪談

日期：二零一六年八月四日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：廖佩瑩、田穎儀

整理：田穎儀



黎國榮，2016年訪問時攝

進入萬機的因由

我祖籍廣東中山，父親黎標大約13歲就來到香港，後來結婚生了我，所以我是在香港出生的。我出生時父親從事柴炭批發生意，整家人都住在油麻地廣東道，後來父親沒有做生意之後，我們就搬去了上海街，但是因為父親有兩個太太，一共16名子女，所以雖然都住在上海街，但卻分開了兩頭住家，父親一般都是和另一房人住的。

我從小就比較愛玩，不是很會讀書，父親有那麼多子女，也沒花多少心思在我身上。我從油麻地官立小學畢業後升上了大同中學，就是在大同中學認識了姚開麒，我們兩個都不是讀書很好的人，很快就無法再在大同中學裏讀下去，我先後在威靈頓書院、聖璐琦書院讀書，聖璐琦書院還是姚開麒介紹的。在聖璐琦書院讀完中四後，我經朋友介紹到鞋廠做過工，但只做了一、兩年就轉到「萬機陶瓷廠」（下簡稱「萬機」）做全職了。

其實我還在大同中學讀中一的時候就有到「萬機」做暑期工了，在大同時我不是認識了姚開麒嗎，那他就問我要不要到鯉魚門玩，那時我年輕，一聽到有玩的地方，我又沒有去過，當然是連聲說好。到了鯉魚門後，一來我年輕，二來又不是「萬機」的正式員工，所以也只把做陶瓷當作玩樂，沒有很認真，順便也賺多一點零用錢，那時是1969年，我做暑期工也有七元的日薪了。

萬機的工作

因為我在「萬機」工作的時間比較長，很多工序都曾經嘗試過做。不過初期還是做暑期工的時候，我都是做一些很簡單的工作，就是搓泥、印坯、搬運這些，後來真真正正的到「萬機」做全職時，又開始接觸為塑像潤飾、噴瓷釉、燒窯等工序。我是沒有學過陶

瓷製作的，所以基本上都是從零學起，可是又沒有人會像學校的老師一樣每個步驟逐一仔細教，都是一邊看一邊學的，幸好在做正職前有做過一段時間暑期工，所以也沒有覺得很難上手。

記得的是那時候燒窯，因為不同物件燒的時間很自然也是不同的，而且要先用木柴起爐，才加柴油燒的。好像要趕製遠東銀行訂購的黃釉金錢磚的時候，我們是二十四小時長開窯爐，每十數分鐘就能燒好一爐，這也是因為磚是燒得快的，如果是燒一般我們做的那些仿古瓷塑，通常都是要二十四小時才燒好。那塑像要燒這麼長時間，按道理是要有人留在那邊看火候的，但是我們都沒有耐性這麼長時間都呆坐在窯爐那邊，所以我們常常都趁機「蛇王」（按：偷懶），偶爾去看上一眼就可以。其實這事姚煥勳先生也不是不知道，只是那時可沒那麼講究，只要不燒壞就沒人管我們了。

1969至1970年代初鯉魚門還沒有自來水，都是用井水的，雖然不用每天都去井中打水，但因為搓泥等工序很花費水，所以水的用量大，一次也要打不少回來。那時因為廠裏的師傅很多都有一定年紀，像朱師傅（朱友三）等，加上師傅又怎麼會去挑水呢，而姚開麒因為是姚煥勳先生的兒子，也不用做粗活，所以一般打水都是我和胡潤松去做的，因為我們倆年青力壯，又不是陶瓷師傅，打雜都是我們幹的。

其實我喜歡的還是到嚟囉街送貨或賣貨，有時候我們也會拿著已經做好的仿古瓷器和陶器，直接拿去嚟囉街的古董店去敲門問他們要不要買，很多時候其實都是可以賣完的。賣的時候雖然姚煥勳先生不會和我們一起去兜售，但賣完以後他卻會請我們去平常根本不會去的高級餐廳吃飯。姚煥勳先生其實真的是個非常不錯的東主，請吃東西也不是只請自己的兒女，而是會記得我們。一般賣完、吃完飯都已經下午，回去又不用再搓泥，所以我自己最喜歡還是到嚟囉街送貨的，但後來與華通合作後，我們專注做白瓷後就不再嚟囉街賣現貨了。

對曹明鑾師傅的記憶

說起打水，還得說起與曹明鑾師傅的一個小故事。「教曉徒弟冇師父（按：教會了徒弟師父就沒用了）」一向都是不同手藝的師傅很擔憂的事，畢竟吃飯、謀生基本都仰仗一門手藝，要是向徒弟傾囊相授，怕的就是他都學會了以後忘恩負義，搶走師傅的「飯碗」。曹明鑾師傅也不例外，他不僅僅是不教別人怎麼做陶瓷，而且也不樂意其他人看他怎麼做陶瓷，怕他們在觀察中「偷師」，學會了他的手藝。所以曹明鑾師傅跟我們大家的上班時間不太一樣，我們一般是上午九點左右才開始工作的，但他不是，他會趁著廠裏都沒有其他人的時候完成他一天的工作。天天起個大早，大概是五點左右，一直工

作到八點，總之大家都回來以前他就一定會收拾好自己的用具甚麼的，更不要說有機會看到他怎麼動手做。

可是我很幸運，曹明鑾師傅曾經指點過我。說幸運其實也不是，歸根究底應該還是因為我願意幫曹師傅打水。從我在「萬機」工作時，曹師傅年紀便已不小了，而且他老人家住在「萬機」裏頭，日常生活好像洗臉都需要用水，可是要他爬上爬下，還要拿著一桶桶水是很艱難的，所以他平常都會叫我們這些地位比較低的年輕人幫忙。很多時間其他人會覺得既然不是工作的事，馬馬虎虎就算了，甚至是裝作沒這回事，只有我是認真幫曹明鑾師傅打水，完成他給的任務，我想這可能就是他以後為甚麼看到我在造陶瓷的時候指點一下的原因吧。雖然不是把我當徒弟一般教，這也是沒可能的嘛，謀生的工具怎麼可能輕易就教給我這個沒半點關係的人呢，但偶爾能得他說一、兩句，指點一下，已經令我獲益不少。

鯉魚門的歡樂

1970年代初，我剛剛做全職的時候，「萬機」規模也不大，全職的總共不足十個人，而且都是街坊或是朋友介紹的，所以關係都不錯。常常趁著沒甚麼事做的時候出去玩，打籃球、踢足球，打麻將就更不用說了，我們還會到海中游泳，再捉些蜆跟螺，帶回「萬機」白焗，配上大家湊錢買來的啤酒，就是我們最好的娛樂。有一次和鯉魚門的街坊一同到海邊玩，結果其中一位潛入水中很久都沒有上來，我們還以為他出了甚麼意外，個個都嚇得半死，怎知道他突然又從水中出現，手上還拿著肥美的大魚，這樣的趣事當時常常都有，這麼多年後我都還記得。

那時候如果要從鯉魚門出去，去筲箕灣比出九龍要快得多。跟現在不一樣，我們舊時去筲箕灣就只是一程船的事，出九龍卻要乘巴士左轉右轉，所以如果我們晚上想看電影、吃宵夜，都是去筲箕灣，反而很少去觀塘。

離開萬機

我離開萬機是1985年的事，姚開麒、曹正中亦先後離開了「萬機」。面對整個行業北移、萎縮，1979年入股「萬機」的萬先生（萬潤全）也離世，「萬機」易手，所以我也因應時勢離開了。離職後也曾駕駛過一年多「的士」（按：計程車）謀生，但後來在1988年時，還是回內地開設國豐陶瓷廠，當時「萬機」也已經無法承受內地製瓷的低成本競爭，所以我當時的模具很多都是向「萬機」購買的，可是我的廠房在2010年結業後，這些模具也沒有留下來，真是可惜了。

1.4 陶瓷師傅胡潤松訪談

日期：二零一六年七月十四日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：黃慧怡、田穎儀

整理：田穎儀



胡潤松，2016年訪問時攝

生於鯉魚門

我可說是真真正正的鯉魚門街坊，1952年在鯉魚門出生，直至1997年才正式遷離。不過，我雖然生於鯉魚門，但祖籍卻是廣東惠陽，跟大部分鯉魚門街坊一樣，我也是客家人，家裏會說到客家話，我自己也還會說。父親胡水（胡帝水）原本是在家鄉務農的，他大概是在十多歲的時候，也就是一九三零年代偷渡到香港。那時候偷渡到香港很普遍，都是為了有更好的生活而偷渡，而且一般都是與同村的街坊或是親戚幾個人一起偷渡，有個照應。就好像我父親就是和他的叔叔，也就是我的叔公一起偷渡，後來叔公去了青衣落腳，也不知道有沒有鄉親介紹，或者只是誤打誤撞，我父親卻來到了鯉魚門落地生根，但認真說，那時候偷渡，能找到地方落腳便已經足夠，哪想得到以後的發展、前途，要想的話也是找到住的地方以後的事了。

後來在鯉魚門，我父親沒有再耕田。由於當時鯉魚門的客家人大多以打石、建石屋為生，父親開始在石場當泥工，後來也通過觀察不同師傅打石而學會打石，而且不同一般師傅只能將一塊大石打為四、五塊「地牛」（按：打成長方形的石塊），父親能因應石紋而分出八塊「地牛」，十分厲害，而他直至1960年代才因磚屋興起而轉行。其間，我們家庭除了在日本時期父親帶母親一同回鄉避難，便一直都留在鯉魚門，我亦在海濱學校完成了小學學業，進入「萬機陶瓷廠」（下稱「萬機」）亦是由小學同學曹正中介紹。

鄰里引薦入萬機

舊時我父親、母親都不太重視我的學業，好像當時考海濱學校的入學試，其實好簡單，就是考數學1至100，但當時緊張，姐姐又不肯幫忙作弊，所以第一次考就失敗了，第

二年才成功，但父親都只是責罵一、兩句，說「姐姐都成功，你卻失敗」就完事。完成小學後我先後到北角達成英文書院、荃灣南海英文書院讀夜校，父親都不願資助學費，都是我半工讀自己賺學費，完成學業的。因此，就算後來我完成夜校課程，找工作，我父親都沒有干涉我太多，讓我自由發揮。

完成夜校後我的第一份工作不是在「萬機」工作，而是去了太古船塢洗船底，亦是由鯉魚門街坊介紹。其實那時候找工作一般都是街坊街里，一個搭一個找的，後來才多了甚麼登報招聘、應徵的。後來，嫌洗船底又辛苦，「人工」又低，就沒有再做。然後在鯉魚門與朋友打球時，小學同學曹正中（曹明鑾之子）介紹我到「萬機」工作，一做便是三年。1972年剛剛入職時薪水大概是每月360元左右，後期也陸陸續續有加薪，離開時大概也有400多元，都是從星期一到星期六上班，星期日就休息，工作時間也不算太長，大概是早上9時至下午6時。

一邊學一邊做

我可不敢叫自己師傅，我做的都是些很簡單的工序，曹明鑾師傅那才叫真正的師傅，他可熟悉瓷器製作的每個步驟。當時「萬機」所有工序都是人手進行，機器倒模甚麼的都沒有，而我一般做的就是「搓泥」和「製坯」。初初到萬機時我甚麼都不會，「萬機」又是工廠，每個人都忙著自己的手頭工作，沒有空也沒有心思去教別人的，所以我就跟著曹正中一起做，從「打雜」（按：做雜工）和「搓泥」做起，曹正中亦會口頭上教我怎麼去混合不同的陶土、瓷土。

「搓泥」和「製坯」是我做得最多的工作，其實都是很簡單的，就是要花費比較多體力，而且廠內沒有規定甚麼時間要做甚麼工序，都是按當日的需要，又或者是師傅的要求去做。一般都是上下午分別會「搓泥」或「製坯」，如果提早完成當日「工作」，或其中需要小休，都是由自己決定，還未有太多的限制。

「搓泥」其實就是混合不同的原料去製成造陶器及瓷器的原料。首先當然是按特定比例的瓷土或陶土，實際比例是怎樣，由於隔得太久已經不記得了，只記得要用鐵鏟混合不同的原料，然後要在混合物的中央挖洞加水，再翻攪。加水這個步驟要重覆幾次才行，每次都要用三分之一柴油桶的水，然後就要用腳踩，這就是重要的部分，少一點「腳骨力」（按：腿力）也不行，因為要不停的踩，才可以讓不同原料混合得均勻。說長不長，說短也不短，單單是「搓泥」，前前後後也要花上三幾個小時才可以完成，但這還只是第一步。

「搓泥」完了之後，我和曹正中又要「製坯」，就是將搓好、混合好的瓷土，再搓成一團團正方形，再按照訂單的要求，拿模具一個個印好雛型，然後就要拿到工場外曬一、兩日。搬這些塑像出去也不容易，要先拿木板墊在塑像下面，然後再搬，不然隨手一拿，還沒風乾的塑像很容易就粉身碎骨了，而且小的還可以一個人搬，要是有大件的就要兩個人合力才能完成。

風乾以後就要起模，我們做的就是倒模是吧，只能算是個雛型，在把像塑放入窯爐燒之前，當然就要經過曹明鑾師傅過目，要經過他再在我們做的雛型上修整、潤筆，才能放入窯爐燒製，不然燒完以後才發現有甚麼錯，就很難改正了。但我還在「萬機」做全職的時候，一般在燒成後假如發現有甚麼不好，如果不是很嚴重的破損，因為成本問題，都是不會扔掉的，而是稍稍修補然後照常送貨，如果買家沒有發現就好，即使發現了也會稍為降價照賣或是收回廠房，等候有人看中再賣出去。

訂單的要求內容，例如要做韋馱、關公，一般都會寫清楚，然後貼在牆上，我們做的時候也能清楚看到。至於模具的製作這麼複雜的，都是由曹明鑾師傅做好石膏模，除非客人特意訂製，否則都是「萬機」提供目錄及現貨讓買辦訂貨或直接買走，因此我們廠內一般都會有需要用到的模具，所以我們基本上都是拿著原有的模具倒模「製坯」就可以。

除了要做「搓泥」和「製坯」的工序，在1970年代初期，「萬機」的規模較小，廠房只是簡單以木板及鋅鐵搭成，全職在內工作的員工更不足十人，雖然訂單較多時會請鯉魚門村內的街坊青年來做雜工，但大多數時候我和曹正中也要做不同的雜務，好像是包裝、運輸等。不論是原材料或是完成後的貨品，都是我們一手一腳從村口推回工廠，或是從廠房運出村口，因為貨車都只能停在村口不能再駛進來，所以只能靠人手搬運。原料還好，柴油桶推著推著就回到廠房，其他陶土瓷土甚麼的也不怕會在磕磕絆絆中有破損，數量雖多又重，但卻比較簡單，反而是如果要將燒成後的陶器或瓷器運出去就麻煩多了，所以一般如果要送造好的貨到村口，我們基本是全廠出動，要先將陶器、瓷器仔細放入木箱，木箱中又有碎紙、木絲這些東西，避免有甚麼損壞，再慢慢逐箱運出去村口，送上貨車，再輾轉送到國外、嚶囉街、澳門的古董店等。

1973年，「萬機」還是以陶器製作為主，那時我也有參與簡單的上釉工作，好像為陶器「淋釉」（按：澆釉）等，但太精細的還是交由師傅們做，我就做不來。然後到了1974還是1975年，改以製瓷為主，因為瓷器的售價較好，自然就為「萬機」帶來更大的利潤，所以就較少做低利潤的陶器而專注做瓷器了。

離開萬機

我是在1975年的時候離開「萬機」的，其實原因也很簡單，就是因為薪金問題。並不是因為薪水的多或少，而是自從1974年中開始「萬機」就開始一直拖欠薪金，每個月都只發一部分，所以欠薪也就慢慢積累，愈來愈多。我自己個人是沒甚麼的，但背後還有父母，我每個月都要給父母家用，因為欠薪，就開始給得少了，父母就有意見。原來都說「好仔唔當差」（按：好男兒不做警察），但警察的薪水高，發薪又穩定，加上1974年廉政公署成立也讓警察的風評好了一點，所以我後來就和同村的幾個兄弟一起去考警察，這就離開了「萬機」。離開「萬機」後因為警察的假期多，也會偶爾回去做零工，工作內容倒還是沒變，跟從前一樣。

1.5 陶瓷師傅陳燕雲訪談

日期：二零一六年七月二十一日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：田穎儀、鄭婧

整理：莊秀霞



陳燕雲，2016年訪問時攝

走進鯉魚門

我在1959年出生，在1980至1982年間在鯉魚門萬機陶瓷廠工作，當時大概二十歲左右，這是我第四份工作，在萬機做了大約一年半。那時候，十八歲中學畢業了，第一份工作是在染廠的實驗室裡做配色。做了半年，因為自己喜歡美術，想做相關的工作，又不太想做寫字樓那麼死板的工作，就轉去做木雕雀鳥的公司工作，負責在木雕上畫雀鳥的羽毛，這些木雕當時在外國很流行。那時先後在兩間公司工作，共做了一年半左右，第一間公司很大，每個人都坐在那裡畫，像工廠一樣，大家都不聊天的，做久了就覺得悶了，便轉到另一間公司，但做了沒多久，大概半年而已，公司便結業了，那就要再找工作。當時在報紙上看到萬機陶瓷廠請人，我看也是做美術這類型的工作，便去面試。那時多數人都是在報紙上找工作，也有些是熟人介紹的，跟我一起在萬機畫青花那個女生便是經熟人介紹來的。我來面試時，他們就給了我一支毛筆，叫我隨便畫點東西，好像也有些東西讓我跟著畫。

我進來工作的時候，感覺這裡很落後，它位處在民居當中，有一個廠房，但設施卻不現代化。我以前工作的工場是有冷氣的，這裡好像風扇也沒有，冬天冷，夏天熱，還會被蚊子叮。我來的時候，萬機剛剛擴建沒多久，應該是1980年，但這裡連廁所都沒有，只有個廚房，男生就比較方便，我們女生就麻煩點，要上廁所就要到外面的酒樓，或者再走出點，到海濱那裡有個公廁。這樣都做了一年多，已經算很久了。不過，廠裡的氣氛也頗熱鬧的，因為當時自己還年輕，甚麼都想試試，那時沒試過做陶瓷，覺得新鮮，剛開始時都覺得好玩。我進來萬機時甚麼都不懂，也沒有人教的，它始終是一間工廠，

不像藝術學校，可以讓你慢慢學，慢慢做，他們還是要生產的。我讀完書後就在社區中心學了半年畫嶺南花鳥，加上之前工作是畫木鳥，手會穩一點，在那些「公仔」（觀音、神佛等瓷塑）上畫衣飾的線條也會穩一點。它會有個樣板，你只是跟著做而已。

那時的萬機應該都是由姚先生（按：即萬機陶瓷廠創辦人之一姚煥勛之子姚開麒）管理。萬先生（萬潤全）好像是1979年入股的，可能想擴充吧，因為那時的廠房不是那麼完善，有人入股便有多些錢，可以生產得好些，窯爐好像也是新建的，產量亦比較多。我是1980年進來的，我來的時候那個窯已經建好了，好像一個貨櫃似的。

在萬機工作

我在萬機負責畫青花的工作，當時有四位女生都是畫青花的，有兩位師傅是內地美專畢業，另一位跟我年紀相若，應該和我一樣，開始時都是不懂的。那時都頗多人在裡面工作，我們女工有四位，修坯師傅有五六位，其他雜工也有四五位，還有燒窯的、姚先生和一個負責煮飯的師傅，加起來都有二十餘人。修坯那些都是師傅，有徒弟的，燒窯那些我想都是雜工吧！我是在報紙上看到招聘才來工作的，我想有些師傅是特意請來的，因為姚先生都做了那麼久，他會認識很多人。當時有從江西景德鎮請來的師傅，跟我同期在萬機工作。

當時，萬機有位新股東進來了，姓萬的（萬潤全），他常常坐在那看著我們工作。我們畫青花的坐成三行，他就坐在我對面，抬著腳，看著我們工作，也令我有點壓力，要做得快一點，不能太慢。萬先生只是投資而已，不用做廠裡的工作，只是來坐坐、看看，工作都是姚生做。那些「公仔」都是豎著放在檯面讓我們畫，不是平面畫的，沒有東西枕手，又要拿著筆來畫，手要很穩。剛開始時當然做得不快，另一個女生就能做得很快，一天可以完成一件，但她做得粗一點，老闆每天都看到她做得那麼快，自己就更有壓力了。雖然有師傅在，但他們不會教你的，因為他們也要工作啊！我們只是跟著旁邊的圖樣畫而已。師傅會負責畫一些比較精美的圖案，例如後來有些很大的魚缸，他們會直接當作是一幅畫來畫，好像吳道子、天龍八部、百花那些圖案。那時候覺得他們很厲害，畫得好漂亮，心想自己何時可以畫得這樣就好了。

那時萬機主要造觀音、十二生肖這些「公仔」，所以當時鯉魚門的居民叫萬機做「公仔廠」。我主要是畫「公仔」，也有畫魚缸，後來我畫過一個牡丹的魚缸。另外，我亦畫

過牛的瓷塑，覺得挺好玩的，有些圖案太難了，沒得跟著畫，畫著畫著，我便自己創作了許多圖案進去。因為它畫的位置有大有小，沒得參考，就自己畫了，都是景泰藍的紋飾，有些流線，中間有些粗一點。景泰藍那些是鐵線，裡面是填色的，我們就模仿它，整隻牛就畫了這些上去，其實它也是一些吉祥圖案，花邊通常就畫「S」型的，畫這些很快的。衣服的邊飾都畫這些圖樣，如果是畫武將，便會畫一些硬朗點的圖案，會畫回紋。我們畫的瓷胎是壓模的，有一個模，用泥壓下去，然後兩邊加在一起，做成一個雛型，接著便到修坯師傅加工，因為那是一個比較粗糙的坯，修坯師傅會將夾口修整好，還有一些配件是壓模出不到的，他們會做回去。他們做完了，那個白瓷胎還不可以立刻做下一道工序，要等它乾到一定程度才能讓我們畫青花。

我們畫青花的顏料是已經磨好的，顏料裡有石英、泥，還有些化學物、礦物在裡面，要磨十多個小時，磨好了才可以用。這些工序不是由我做的。用剩的顏料亦都會拿回去，等它乾了，倒回去再磨，之後再用。畫青花跟我以前畫畫不一樣，雖然大家都是水性，但青花顏料裡面有一些顆粒，有泥、石英，再混合了水，但不會像水一樣流暢，你要慢慢去習慣它。因為瓷胎會吸水，那些顏料裡有水，幾乎一畫上去就吸進去，變乾了，畫的時候不可以「翻筆」（按：重複再畫），錯了就要擦掉，還要畫得流暢一點，不可以「滯筆」（按：筆劃不順暢），太快不行，太慢也不行，而且也要膽子大點，因為沒有起稿，只是白手去畫。顏色的濃淡也是自己控制，多些水，顏色便淡些，稠一點出來的顏色就深一些，或者多畫幾層也會深色些，譬如有些花，像牡丹，它的花瓣有濃淡，便要用水慢慢地把它洗薄，好像畫畫一樣，這叫作「洗色」。青花的顏色不是一開始就是藍色的，未燒之前是灰灰黑黑的。有時候可能畫得沒那麼漂亮，也會繼續畫下去，如果真的畫得太差，最多就把它刮掉，還是可以再畫，不會整個瓷胎不要。雖然沒有起稿，有時會自由發揮，但那些不太容易察覺，我也不會畫得太離譜，都是跟著樣本畫，燒出來差不多就行了。畫完的話，如果姚生在，我就會告訴他，他會看一下，不用修改的話，就會拿另一件給你，再繼續畫。有些產品是仿明朝的，完成後會下一個款，叫「大明宣德年製」，我們會手寫上去。燒製好之後，這些瓷器會先放在儲存架上，再裝箱。因為那些「公仔」很重，都是放在一樓。我也會去看看自己畫得行不行。

萬機的工序是分開的，大家工作時就工作，老闆整天都在，我們工作時不能到處走。吃完飯那段時間，也可能會去看看師傅修坯。有時候也會進去窯爐那裡看看，但沒有看過他們實際的工作，這是雜工幫忙的，不用我們做。

當時，萬機有一個廚房，雖說有個浴室，但也沒有抽水馬桶，因為常常有員工在這裡住，都是男生居多，只是有個水喉，他們可以沖身。廠房上面好像有預留宿舍，有些床位，可能是因為燒窯時不能停，是日日夜夜的燒，而且不是一熄火就可以馬上出窯，要等到冷卻後，有時候可能在半夜出窯，所以通常都是男生在這裡睡，大概五六人左右。我們畫青花的，不用在室外工作，好像是「朝九晚六」上下班，工時比較長，其實當時一般的工作通常都是「朝九晚五」的。我們中午大約有一個小時吃午飯。吃完飯，還有一點時間，我們會到海濱那裡走走，時間到了便回去工作，有時候下午也會出去吃下午茶。

萬機好像一個大家庭一樣。後來萬機請了一個師傅負責煮飯，我們吃飯就在廚房外面坐了一圍檯，那裡也搭了棚頂。以前，我們也會一邊工作，一邊聊天，因為大家都坐得很近，而且畫多了，也不是說需要改變、思考，看著畫就行了。我在萬機工作時候，曹師傅還在，他已經很老了，手藝還很好。那時候，師傅們都很好，可能他們年紀都大了，我們還小，我們的關係頗良好的，有時候過年都會去探望老師傅們。有一位招順明師傅，他還送了一個石灣的陶瓷牛給我，另一位梁師傅，他也送了一把修坯的刀給我，是不鏽鋼的，他自己做的，我一直都很珍惜它。有些人可能為了方便自己的手勢，便會自己做一些工具，但我們都是用萬機供給的毛筆，所以那時候上班不用特別帶些甚麼。我主要都是用萬機的筆，師傅們就會自己做一些適合自己用的工具。

我也不太記得當時在萬機工作的工資，好像是千餘元。我只記得有次加工資，我是加少了，我覺得我跟另一個女生應該是一樣的，但她好像加了五百，我只加了三百，於是我就找萬先生理論，他說因為她做得快，但後來我知道那是因她是熟人介紹來的。那時候我想走，但又不服氣，心想我就做快點給你看，就繼續做下去了。後來，他好像也有把我的工資加回來。

當年的鯉魚門

那時候鯉魚門的環境不同現在，以前可能比較多人住，多點「人氣」，熱鬧一點，而且這裡沒有那麼多酒樓。早上上班時會經過一些小販在賣東西，再走入一點還有大排檔，我幾乎每天早上都在那裡吃完早餐才上班，現在好像沒有了，全部都是酒樓了，街上沒有以前那麼熱鬧。以前鯉魚門是很生活化的。當年不覺得鯉魚門很偏僻，那時候是很熱鬧的。三門仔的船從太古城那邊過來，班次也很密，而且晚上有很多人進來吃海鮮，因為那時候工廠很多，很多人會跟客戶進來吃飯。不過，當時的鯉魚門除了陶瓷廠，好像沒有其他工廠了，多數都是外面的工廠職工跟客戶來這裡吃飯。現在的鯉魚門

變得靜了，不知道是不是在以前的年代，小孩比較多，有一所學校在這裡，現在學校沒有了，真的會比較靜。當年我住在紅磡，乘搭巴士上班，我記得有兩種方法進來這裡，一是在油塘轉坐小巴，一是走路進鯉魚門。走來的時候，外面還有很多木建的民居。當時我上班要坐一程巴士，再走進來，要花一個小時左右，早上差不多七點多八點就出門，車費已經不太記得了，應該是幾毫子而已。

離開萬機

在萬機做過陶瓷相關的工作，也影響到我後來的工作和家庭。我在萬機做了一年多，那時也會裝飾一下自己的位置，我放了一件我畫的碟子在檯面，後來萬機其中一位客戶看到了，知道原來我會畫畫，便叫我去幫他工作。我想在萬機都做了一年多了，也是時候要轉工了，這也是另一個機會，我就出去那間公司工作了。那是一間做陶瓷工藝的貿易公司，在尖沙嘴。那邊的工資好像有兩千多，我都是幫忙設計圖案，做一些文書的工作。那是貿易行，陶瓷是交給其他公司做，那時是做彩瓷的。在那裡，我就認識了我先生，他也有幫那間公司做瓷器，是做加彩的。

我後來的工作也算跟陶瓷有點關係。我沒有在尖沙嘴那間貿易行工作後，就去做印花的分色，譬如衣服上的印花，我會先在膠片上畫出來，然後拿去做絲網，再做印刷。那時候，做印花是一個顏色疊著另一個顏色，要很準確，可能是畫青花的經驗令我的手比較穩，我去做這個工序，就會準確一點，能做得好些。在萬機工作的時候，都是畫青花，沒有畫過彩瓷，但後來我先生的工廠就是做彩瓷加工的，我也有幫忙，都是畫類似的花紋，像中國的吉祥圖案，八寶、祥雲、牡丹那些。

香港陶瓷產業的興衰

八十年代，香港的陶瓷業很興旺，那時有很多陶瓷廠，除了萬機，還有好幾間。萬機做瓷器比較多，也有一些陶器，除了做青花瓷，還有白瓷，像魚缸、花瓶，交給香港其他的陶瓷廠加彩。我進來的時候很大部份都是做瓷器，因為香港製造的出口是免稅的。七十至八十年代是萬機興旺的時期，那時接了很多訂單。我家翁和先生那時都是做陶瓷的，在那興旺的時代，我先生亦替瓷器廠做窯爐，當時做了很多窯爐，因為很多人做瓷器，有些人做了之後又出來自己開廠，很興旺，而且產品的價錢不錯，亦出口到亞洲、歐美。那時候內地開放，外面很喜歡中國的東西，所謂的中國熱，這些都很好賣。後來，工廠就遷到內地，香港也有師傅上去，工人就是請當地的多，但內地的工廠有國家補貼，沒錢賺都可以做，我們的成本和工資都不夠他們競爭，很多都倒閉了。

1.6 鯉魚門海濱學校校監葉栢強訪談

日期：二零一六年八月二十三日

地點：賽馬會鯉魚門創意館

主訪：黃慧怡、林嘉琪、鄭婧、廖佩瑩

整理：莊秀霞



葉栢強，2016年訪問時攝

萬機遷至鯉魚門

萬機陶瓷廠在1950年代搬到鯉魚門海濱學校後面，其實曹明鑾師傅和姚煥勳先生跟海濱學校並沒有關係，他們純粹來租屋而已。50年代初，萬機先租了我父親的一間祖屋SD3 -Lot 736（即今海傍道中25號），工場在我家旁。

1949年，因國共內戰，國民黨的人員來到香港，一部份去了西環，因為政府要安置他們，大約6500至6600人由摩星嶺被遷移到調景嶺，這六千多人有政府的飯票依據，政府的社會局要照顧他們一日三餐，他們可以說是有正式的難民身份。同時，來香港的國民黨政治難民其實不只這六千多人，可以多達幾萬人，那些人就散佈在整個香港，他們後來聽到調景嶺有免費飯餐送，就湧到調景嶺，但政府就對那些沒證的難民不提供任何的援助，他們就留連在這裡附近居住，接觸跟他們「同聲同氣」的人，所以鯉魚門附近的村落都住滿了有國民黨背景的人。曹明鑾師傅也是國民黨的人，他先在虎豹別墅工作，但到1954年的時候，胡文虎先生逝世，那工作就停了。那時，他們先搬了去筲箕灣，在筲箕灣很短時間，接著就打探到鯉魚門可以容納這群國民黨背景的人。我覺得他是基於政治背景而來到鯉魚門，這裡有相同政治背景的人，他會有安全感。當時，調景嶺已經收完了那六千多個有證的難民了，是不容許他去的。我覺得他選擇鯉魚門三家村是因為政治背景的問題，鄰近的嶺南新村全部都是國民黨的人，而鯉魚門亦滲入了很多這樣背景的人，不過這個我也沒有直接問過曹師傅，只是從客觀資料來看。陶瓷廠搬過來，要向政府註冊，申請那個窯，政府也批准了。

鯉魚門玩伴

萬機搬廠到鯉魚門的時候，姚開麒（按：姚煥勛之子），曹正中（按：曹明鑾之子）亦很小。我跟曹師傅和姚煥勛先生他們的兒子關係比較熟絡是後來的事，是六十至七十年代的時候。我比他們年紀大一點，比曹正中大概年長五年，比姚生應該是六、七年吧，那時沒有特意問他們的年紀，大家只是一起玩耍而已，大家打打架、打波子、偷東西、釣魚和游泳。以前，海濱學校旁邊的球場原是我們的土地，後來捐了出來做球場，他們小時候也會來看我們踢球，所以會常常出來玩，有時候我們亦會去找他們玩。

我有跟他們一起玩耍，所以知道怎樣「搓泥」，甚至會義務幫他們「搓泥」，只是覺得好玩，出賣勞力而已，不講究技巧。我幫忙過很多次，總之有空，沒事做就過去玩，主要是玩「搓泥」，因為我「大隻」（按：健壯），別人稱讚我「大隻」就甚麼都做了。曹師傅他們給一盤泥我們搓，我就搓給他，通常一個半小時或一個小時內就可以搓好一堆泥。他用皮蛋缸裝著泥，我只是加水而已，然後就用手攪，不知道裡面加了甚麼，他們混好了，才讓我在缸裡搓。我也不是像職業那樣參與，不像他們要做到那些泥可以用，我當然沒達到那個階段，只是初期的「搓泥」而已，倒些水進去，玩玩而已。有時候，我們去找曹正中和姚開麒玩，他們說要燒窯，要看火，不可以走開，我們就陪他們燒窯看火，在那個舊窯那裡，就是山坡上那個，我們就上去玩。

對萬機的研究

我小時候已經認識曹明鑾師傅和姚煥勛先生，不過沒有怎麼溝通了解，真正去了解、研究有兩個階段，一次是1970年代初，另一次是2005年。

我1968年進了浸會讀大專，主修外文。翌年，我選了一個副修科目，叫Community Sociology（社區社會學），這科不用考試，只要做一份研究在學期末時交就行了。那時候，我當然是挑自己熟悉的地方來研究，我的受訪者全都是鯉魚門的人，很少外面的人。那就是在七十年代的時候正式接觸他們。其實那時我拍攝了超八米厘的珍貴片段，有關陶瓷廠和他們在屯門青松觀做九龍壁的我都拍攝了。那次因為要去屯門，去得遠，需要訂車，我就坐他們的「順風車」一起去，為了那份功課拍攝紀錄。我之前找人把那些超八米厘的菲林轉成數碼格式，誰知那筒菲林已經酸化了，黏在一起，沒辦法修復，真的很可惜。我記得那是1971年拍的，我那時候有兼職，有錢買攝錄機。那時我還訪問過曹師傅和姚煥勛先生。其中，曹師傅的訪問多一點，因為曹師傅不良於行，整天坐在那裡，容易接觸，他經常說故事給我們聽，但說得不太明白，因為他不是說廣東話，我只聽得懂一些，大約推測他說甚麼。他說自己很厲害，為港督做過塑像。當時，姚先生不是常常在廠裡，我也不知道他做甚麼職務，直到後來二零零幾年訪問他時，才知道他主要參與陶瓷廠的行政工作，而曹師傅則做生產的工作比較多。

我1971年做那份功課時，看到萬機的廠房有很多員工，有男工，但女工比較多，那時有很多女工在那裡做倒模，有些是本地人，我也認識她們，但那時都是叫「花名」（按：綽號），我亦不知道他們的真名，也不全是二十多歲的年輕人，有些已經三十多歲，結了婚的。現在還有一塊九龍壁的殘件在創意館，就是當年萬機燒製九龍壁，因為燒出來爛了，曹師傅不要，我又捨不得丟，所以就保存在家裡。

2005年，我退休後參與了一個衛奕信勳爵文物信託基金的項目，跟鯉魚門的老人家做一些歷史研究，所以訪問了姚煥勛先生。因為他說的話我們不是全部聽得懂，我就叫他不如將自己的故事寫下來，於是姚先生真的寫了很多頁關於他以前來鯉魚門和在陶瓷廠的經歷。姚先生的口述歷史資料除了收錄在書中，後來我將原稿送給了他的兒子姚開麒先生，因為我覺得由他保存他爸爸的文字比我來保存有意義，他亦覺得很詫異，怎麼他爸爸會有份紀錄在我這裡。當時，我跟姚老先生聊天，他覺得我常常問有關陶瓷的東西，可能覺得我真的很欣賞他的東西，就送了兩個花瓶給我，一個是青瓷，一個是釉裡紅。那時創意館還沒開，他有很多陶瓷都只是放著，他覺得沒用，又沒人真的欣賞他的東西，因為他覺得我是真的喜歡那些陶瓷，他就給我珍藏。那兩個花瓶應該是曹師傅造的，其實是次貨來的，如果驗證一下就會發現底部有點裂了或者顏色燒得不太漂亮，但我仍然很珍惜它們，因為是姚老先生送給我的，我對這個的感情也很深刻。另外，還有一個模具，也是他在2005年時送給我的，我不知道那個模具是甚麼時候造的，但我在60至70年代時亦有看過類似的模具。萬機起初是造那些陶瓷塑像的，有很多模具。據我所知，最初的那個塑像是曹師傅造的，我猜沒其他人懂得造，我見不到有人會造，每次去都是看到由曹師傅造的。他先用泥造了個泥像，乾了之後就倒模，再把模套出來，有些很大的，像人那麼高，當然也有很多款式，觀音就容易認得出來，其他的我不太認識。

2005年以後，我仍有跟姚煥勛先生聊天。他住在鯉魚門，我住在香港島，我退休後每天都回來這裡，這些年都有見到他。他去世前，每天都坐在鯉魚門牌坊下的椅子上，每天下午我出去都能見到他，有時會坐下跟他聊天，那次訪問後，我還見了姚老先生很多遍。

曹師傅的港督像

五六十年代，曹師傅曾經跟我說過他的手藝很厲害，曾為港督造塑像，那時我覺得是騙人的，一笑置之。反而在他去世後，幾十年後，我協助教育學院做村校發展史研究的時候，在教育學院博物館的儲藏室發現了一個頭像，之前沒有展出過，是個白坯，寫著Grantham，後來查證那個頭像是港督葛量洪。這對我來說是很大的衝擊，也覺得很特別，為甚麼一位老人家說的話，我當時不相信他，幾十年後才發現原來曹師傅說都是真的。這個頭像才是曹師傅現存最早的作品。

2. 從考古角度看鯉魚門萬機陶瓷廠 (香港中文大學人類學系團隊)

2.1 調查簡報 (香港中文大學人類學系團隊)

引言

萬機陶瓷廠址位於香港九龍半島海峽的鯉魚門，位於經度 $114^{\circ}14'17''$ ，緯度 $22^{\circ}17'21''$ 。該廠址年代屬於1800年或以後，尚未劃入具考古研究價值地點的範圍，因此是次田野調查主要透過表採陶瓷廠實物及記錄廠址有關的遺跡資料作研究及教育用途。賽馬會鯉魚門創意館在2012至2013年為保育萬機陶瓷廠址，先後多次在廠址附近進行調查，並把表採陶瓷器物及有關研究資料以展覽等形式向公眾展示，當中包括「鯉魚門的陶瓷工業」常設展（2012-2016）及「香港製造陶瓷展」特展（2013），並在2014年出版了《香港紀錄系列：鯉魚門故事》一書，收錄萬機陶瓷廠（又名「公仔廠」）的口述訪問資料。¹ 是次從考古角度的田野調查，參考了以上調查及研究資料進行。

2016年1月及3月份，香港中文大學師生聯同賽馬會鯉魚門創意館館長高寶怡博士及萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生到鯉魚門陶瓷廠址作田野考察。調查工作由2016年1月29日、3月5日及6月29日至9月14日共9個工作天，範圍在創意館後山一帶，踏查面積約1500平方米，主要記錄萬機陶瓷廠後山窯爐內外結構、位置、土壤及水源，其他遺跡及地表遺物的位置、分佈及保存情況等資料，初步調查資料已在《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》圖錄發佈。² 同年9月16日至2017年2月17日進行室內資料整理及展覽開幕後的公眾教育工作。



周邊自然地理環境及調查方法

萬機陶瓷廠址位處鯉魚門村後山，由石山環抱，四周為丘陵地勢，廠房主要設於山坡中的一小片平地上，窯爐、廠房房基及廢品堆積均覆蓋於叢林中，周邊環境植被茂盛。根據在調查範圍所採集的土壤樣本及《香港地質圖》的資料顯示，鯉魚門一帶的岩石地貌以花崗石為基岩，屬中等粒度花崗岩石，蘊藏豐富的長石及石英成分。³

為方便工作及記錄，我們把鯉魚門萬機陶瓷廠遺址編號為LYMMK2016，自北向南分三個區域，分別以D1、D2、D3為編號。D1區為後山山坡窯爐（Y1）及窯爐附近的陶瓷廢品堆積，遺跡單位共5個；D2區為後山平地廠房房基，晚期石油氣窯爐（Y2）及廢棄堆積，遺跡單位共9個及D3區早期陶瓷廠的廢品堆積面1個。是次調查我們一共採集了七個土壤樣本作記錄，皆為表土，包含有機物的肥沃土壤及其他包含物，按孟塞爾顏色泥土表（Munsell Color Soil Chart）作初步比色度分類及簡述。



萬機鯉魚門廠址D1區石山及植被近景



萬機鯉魚門廠址D3區石山及植被近景



萬機鯉魚門廠址D2區平地遠景

區	單位	樣本	土色	特點	
D1	T1	S1	2.5 YR 3/2	褐紅色帶腐植質土，平均顆粒度約1-2毫米	
		S2	2.5 YR 6/8	淺紅色風化土，平均顆粒度1-2毫米	表土混雜碎石
		S3	2.5 YR 2.5/1	深黑色帶腐植質土，平均顆粒度1-2毫米	近Y1窯門，混雜植物根部及發泡膠板碎塊
	T2	S4	2.5 YR 2.5/1	黑色帶腐植質土，平均顆粒度少於1毫米	包含植物根部及葉，陶瓷碎片及發泡膠板碎塊
D2	C3	S5	2.5 YR 2.5/1	黑色帶腐植質土，平均顆粒度1-2毫米	包含碎石及植物根部
		S6	2.5 YR 5/3	褐紅色風化土，土質鬆散，平均顆粒度2-5毫米	
D3	C4	S7	2.5 YR 3/3	深紅褐色土，土質粗鬆，平均顆粒度約5毫米	包含碎石及植物根部

2016年鯉魚門萬機陶瓷廠址土壤樣本記錄

2016年鯉魚門萬機陶瓷廠考古踏查遺跡分佈圖⁴

各區遺跡單位

D1區

後山山坡窯爐 (Y1) 及窯爐附近的陶瓷廢品堆積

(1) Y1 窯爐

位於後山山坡倒焰式窯爐Y1，現只見窯爐上半部分，窯頂呈半圓形，高172、長170厘米。整座窯用耐火磚砌成，窯正面牆身已出現多道裂痕。窯門位置可見方頂排磚，高70、長81厘米，窯內闊95厘米。窯頂闊102厘米，上有兩個煙火孔，從三維掃描窯內部影像，火孔呈長方形，由長形磚垂直砌成，長約8、闊12厘米，可能用作改變窯內火焰走向及燒成氣氛而設。標本以晚期1979-1980年代生產的白胎瓷仙佛人像碎片及花果裝飾白胎瓷瓶廢品為主，另有1970年代青花瓷及青釉瓷佛像，並發現少量1950-1960年代釉陶馬及交趾陶產品殘件。



窯爐正面



窯門內



窯頂雙孔



窯頂孔細部觀察



窯門頂排磚

三維掃描窯頂雙孔內部⁵

(2) T1 在Y1窯爐前的廢棄堆積

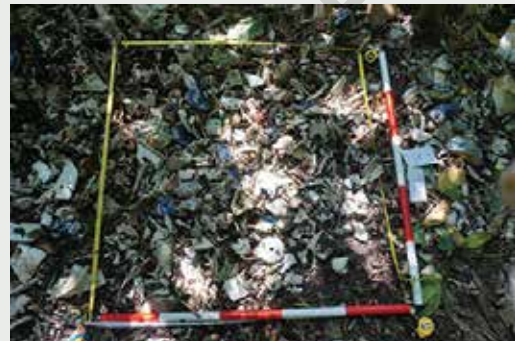
在Y1以西位置以1x1探方內採集窯爐前的廢棄堆積，山坡從北向南傾斜。標本以晚期1979-1980年代生產的白胎瓷小佛像碎片最多，另有花果裝飾的白胎瓷瓶，並發現1960年代Y1窯爐曾使用的鉢形匣鉢殘片2片。

**(3) C1 在窯爐Y1以北的廢棄堆積**

分佈範圍主要在Y1窯爐以北約1-2米，遍佈整個山坡，器物主要是1979-1980年代生產的白胎瓷為主，除了仙佛塑像碎片及花果裝飾白胎瓷瓶，還發現一定數量的動物瓷塑及石膏模具殘件。另外，還有少量童枕、交趾陶人物頭像殘件。

(4) T2 廢棄堆積

位於地勢較緩，Y1窯爐西南面約15米的平地，以1x1探方內採集廢棄堆積。標本以晚期1979-1980年代生產的白胎瓷仙佛人物塑像及仿漢樂女俑最多，另有花果裝飾白胎瓷瓶及青花瓷碎片。

**(5) C2 在探方T2外廢棄堆積**

分佈範圍在探方T2外的平地，器物主要是1979-1980年代生產的白胎瓷仙佛塑像碎片及花果裝飾瓷瓶，還發現一定數量的動物瓷塑、青花三寶佛頭像及身體殘件，另有大量經長期雨水侵蝕的石膏模具殘件。

D2區
後山平地廠房房基，晚期石油氣窯爐 (Y2) 及廢棄堆積
(6) F1 磚砌房基

早期1958-1959年近竹林的磚砌廠房房基及北面紅磚牆，長182、闊20厘米。

**(7) C3 房基上山坡的廢棄堆積**

F1磚砌廠房紅磚牆山坡廢棄堆積，分佈面積約0.5x1.5平方米，表土層為深黑色帶腐植質土。器物以1970-1980年代廢品為主，有白胎瓷馬塑、綠釉欄杆、青花麻姑騎鶴賀壽像及白胎瓷七子瓶殘片等。



(8) F2 水泥/石牆房基

1979-1980年代廠房的房基，原為兩層鐵皮屋工廠房。



(9) Y2 石油氣窯路軌

1979-1980年石油氣窯爐Y2堆放台車的路軌痕跡，發現用作疊燒瓷器的燒成窯具T型碳化硅耐火柱5枚及1塊碳化硅耐火板。



(10) F3 1979年新廠房房基

1979至1980年代新廠房擺放石油氣窯爐的房基，地面上仍保留由耐火磚砌成的地面。



(11) F4 坑洞房基

約1980年建造，近C5硅板小徑。



(12) F5 廚房房基

位於F2水泥/石牆房基附近，為1970年代擴建廠房後的廚房石砌房基。



(13) F6 耐火磚牆

位於石油氣窯Y2以西約15米，由萬機陶瓷廠從九龍聯生行購入的耐火磚所砌成的磚牆，但並非由萬機陶瓷廠建造，興建時代未明。

(14) C5 廠房砗板小徑

近創意館後山及陶瓷廠入口，自廠房廢棄後，由村民或附近工人在1990年代用石油氣窯廢棄窯具碳化砗板鋪砌成的小徑。在小徑附近發現一件完整的黃釉獅子像。

**(15) J1 水井**

近創意館後山往萬機陶瓷廠址路上有一口石砌圓形水井，據陶瓷廠曹正中師傅指當時製瓷獲取水源的其中一個途徑來自此口公用水井，建於1950年代以前。今已荒廢，井上堆滿了村民的雜物。

**D3區****早期陶瓷廠的廢品堆積面****(16) C4 坡上廢品堆積面**

位於Y2窯爐以東近石山山坡上的早期陶瓷廢品堆積，分佈面積約1x3平方米，表土層為深紅褐色土，土質粗鬆。表採的陶瓷廢品有彩釉象墩、綠釉欄杆、仿龍泉青瓷獅子像殘件、青釉扁壺、青花鸚鵡觀音瓷塑殘件、青花三寶佛、青花關公



瓷塑、青釉維納斯女神瓷像、石榴紅釉雲龍瓷塑殘件、青花嬰兒枕、釉陶馬殘件及白胎瓷等碎片，產品約為1950-1970年代。

踏查標本舉隅**(1) 萬機陶瓷廠陶瓷產品****1.1 釉陶器**

DIY1 : 37
遠東銀行黃釉金錢磚殘件，
殘長18.5、闊19、厚1.5厘米



DIY1 : 11
馬塑，上施藍、黃、綠釉，
腿部殘，高20、身長25.5厘米



D3C4 : 15
馬塑，上施米黃、綠及黃釉，
腿部殘，高19、長35厘米



DIY1 : 3
伏虎羅漢虎首，交趾黃釉陶殘件，
殘長12.5厘米



D1T2 : 39
帶冠人首，
交趾陶殘件，殘高6.3厘米



D3C4 : 40
象墩，上施藍、黃及綠釉，
高51、長59、闊22厘米



D2C3 : 4,5
綠釉欄杆，頂部一角殘，
高約46厘米



D2C5 : 1
黃釉獅子座，
高30、底座長23、闊12厘米

1.2 青瓷



D3C4 : 1A
維納斯女神像，
高29.5、底徑9厘米



D3C4 : 39
仿龍泉獅子像殘件，
高50、底徑25.5厘米



D3C4 : 32
鳳首扁瓶，
高29厘米



D3C4 : 33
何仙姑瓷塑殘件，
殘高41厘米



D1C1 : 1A
山羊首殘件，
高12厘米

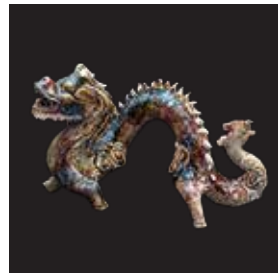


D1Y1 : 10
七子瓶童子貼塑裝飾殘件，
殘高12.5厘米

1.3 顏色釉瓷



D1T2 : 25
仿漢樂女座俑，仿龍泉青釉身，
頭髮及衣帶施褐釉，高9.2、底徑5.5厘米



D3C4 : 18-20
石榴紅釉雲龍，
高20、殘長31厘米



D1C1 : 23
米色釉兄背弟殘件，
殘高39厘米

1.4 青花瓷



D3C4 : 14
童枕，底部「大明嘉靖年製」字樣，
高23、長33厘米



D1T2 : 17
十二生肖底座殘件，
殘高17厘米



D3C4 : 17
鸚鵡觀音，
高約77、底徑31厘米



D3C4 : 34
騎馬關公，
殘高52厘米



D1Y1 : 31
三寶佛頭殘件，
高約16厘米



D1Y1 : 30
三寶佛身殘件，背面有
「大明宣德年製」字樣，高36厘米



D3C4 : 16
蓮花童子像，
背面有「大明宣德年製」字樣，
高37厘米



D3C4 : 24
韓湘子身殘件，
背面有「大明宣德年製」字樣，
殘高41厘米



D2C3 : 10，
麻姑騎鶴賀壽殘件，背面有
「大明宣德年製」字樣，殘高44厘米

1.5 白胎瓷



D1C1 : 28
佛像，
高11厘米



DIY1 : 5
戴帽男子頭像，
殘高18厘米



D1C1 : 10B
沙皮狗首，
殘高15.9厘米



D3C4 : 27
鴿首，
殘高9厘米



DIY1 : 6
粥鍋蓋帶獅子鈕，
高9、口徑20厘米



D1T2 : 33
罈蓋帶獅子鈕殘件，
高7.5厘米



D1C1 : 32
狗首，
殘高13厘米



D1C1 : 11A
狗塑，左腿及左耳殘，
高24、底長15厘米



DIY1 : 8
貓，跪坐狀，
高16、身長22、底長20厘米



DIY1 : 11
冬瓜壇器蓋，
直徑10厘米



D2C3 : 12
花瓶，
殘高36厘米



DIY1 : 32
提梁扁壺，
高28.5、口徑6.2、底徑長16、闊6.5厘米



D1C1 : 19
馬塑，三腿殘，
高22.5厘米



D2C3 : 21
馬塑，
高59、長76.2厘米



D1C1 : 5A
雞首，
殘高13.5厘米



DIY1 : 15
壁瓶，
高31.5、闊12、底徑8厘米



D1C1 : 13
扁瓶，
口沿及器身殘，殘高22.5厘米



DIY1 : 29
魚缸，
高30、口徑36、底徑25.5厘米

(2) 成型工具



D1C1:10A
圓形石膏模，
直徑19、高6.3厘米



D1C1:11B,12B
石膏模殘件兩件，
高約24.8-25厘米



D1C2:1
石膏模，
高4.7、口徑35.5、底徑28厘米



D2F2:2
青石膏模，
高19.5、長36.8厘米



D3C4:11-12
發泡膠，
長7，闊8.5厘米



D3C4:25
翻石膏模模種殘件，
殘高24厘米

(3) 窯具



D1Y1:33-36
鉢形匣鉢殘片，山上窯爐使用，
高10.5-11、厚1.8-2厘米



D2Y2:8
碳化硅耐火板，石油氣窯使用，
長59.2、厚2.5厘米



D2Y2:1,3-6
T型碳化硅耐火柱，石油氣窯使用，
長身柱：高24、闊6厘米；
矮身柱：高15、闊5.5厘米

(4) 窯爐構件



D2:3
長方形耐火磚，上印有HA-3字樣，
高7、長22.5、闊11厘米



D2:1
大窯頂拱形磚(附拓本)，
高24.5、長26.5、闊10厘米



D3C4:1B,3
石油氣窯火孔磚，
高7.5、底徑6、柄高3厘米

(5) 其他



D2C3:22-23
液化石油氣瓶塑膠蓋，
底部印有「Mobil OPEN」字樣，
高2.2、底徑2厘米



D3C4:21
砂輪片，用於打磨建材，
直徑17，孔徑2.6、厚0.3厘米



D2C3:17
「錦華藥品公司」字樣的玻璃瓶，
高9厘米



D1Y1:21-22
黃色鐵渣品，
殘長18厘米



D1C1:3A
紅釉高壓電磁子，
殘高6.7厘米

田野調查者：

香港中文大學人類學系文化遺產保護科2015年度本科生同學、田穎儀、李樂敏、林嘉琪、黃詠雪、鄭婧、廖佩瑩、莊秀霞、羅晶晶、陳曉欣、黃慧怡、姚開麒、高寶怡、曹正中、巢錫雄

室內整理：

田穎儀、李樂敏、林嘉琪、黃詠雪、鄭婧、廖佩瑩、莊秀霞、陳曉欣、黃慧怡

執筆：

黃慧怡、鄭婧、廖佩瑩

各區採集遺物標本

分區	編號	遺跡說明	白胎瓷	青花瓷	青瓷	紅釉瓷	釉陶	素陶器	耐火泥	石膏模	其他	數量
D1	Y1	窯爐	19	3	2	0	7	0	4	0	0	37
	T1	窯爐前廢棄堆積	34	0	0	0	0	0	2	0	0	36
	C1	窯爐以北廢棄堆積	25	1	3	0	1	0	0	3	1	34
	T2	廢棄堆積(探方內)	4	7	17	2	9	0	0	0	工人用碗1	40
	C2	T2外廢棄堆積	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1
	F1	磚砌房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
D2	C3	房基上山坡廢棄堆積	11	2	2	0	4	0	0	1	玻璃瓶1 塑膠蓋2	23
	F2	水泥/石牆房基	0	0	0	0	0	0	1	1	0	2
	Y2	石油氣窯路軌	0	0	0	0	0	0	5	0	水泥殘件1	6
	F3	1979年新廠房	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	F4	坑洞房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	F5	廚房房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	F6	耐火磚牆	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	C5	廠房硅板小徑	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
	J1	水井	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		水泥平地	0	0	0	0	0	0	2	0	0	2
D3	C4	坡上廢棄堆積	6	7	5	3	7	4	4	1	發泡膠2 砂輪1	40
	總計											222

LXMMK2016採集陶瓷及其他遺物品種統計表

2.2 研究報告（黃慧怡）

一、研究緣起

自1950年代由英國學者提出的工業考古學（Industrial Archaeology），主要研究十八世紀工業革命與工業大發展時期或以後的工業遺跡和遺物記錄、包括所有物質和非物質證據，歷史檔案、遺物、地層和結構，人類居所、自然和城市景觀的考古學學科分支，以瞭解工業生產流程及過去和現代的聯繫，特別對採用新原料、新能源及以機器生產為主的工業遺存。它是研究工業遺產的基礎。⁶

工業遺產作為文化遺產的重要類型，在1978年成立的國際工業遺產保護委員會（TICCIH），促進工業遺產的全球化協作，研究及保護工業遺產的國際組織。工業遺產（Industrial Heritage），指的是對自然資源的開採，對採掘品和農產品進行加工和再加工的物質生產過程中遺留下來的人類社會、文化及歷史的典型代表，具有唯一性和不可再生性，在形態上包含物質及非物質文化遺產。物質文化遺產包括不可移動文化遺產如建築物及作坊等，和可移動文化遺產如工業設備及生產工具等。非物質文化遺產包括傳統工藝技術、企業檔案及工業生產流程等。⁷

香港的工業考古學調查和研究主要集中於史前及歷史時期的考古遺存，特別是對石器、玉器及陶瓷器的手工業作坊研究比較深入，另外就是近岸的唐窯性質研究及宋元時期陶瓷的分佈及使用的探討等。⁸ 近現代的工業考古遺存研究則是寥寥可數，這主要是因為1976年生效的《古物古跡條例》訂明，香港出土「考古遺物」需在1800年或以前，在此框架下香港陶瓷工業考古遺址就只有年代約為明代中期至1930年代的大埔碗窰。⁹

1970年代，前珠海書院蔣順洪教授等對大埔碗窰窰址進行系統調查及研究。¹⁰ 香港中文大學中國文化研究所分別與前區域市政局及香港文化博物館合作於1995至1996年由區家發先生主持，進行全面普查及1999年的考古發掘，並出版了調查、發掘報告及研究書籍。¹¹ 考古調查及研究有助提升碗窰及周邊遺跡的工業遺產保育價值，大埔碗窰和祭祀陶瓷行業祖師的樊仙宮先後於1983年及1999年被列為香港法定古跡。¹² 及後，郭學雷先生受古物古跡辦事處委託對碗窰出土的產品及年代問題等進行研究，指出其傳統製瓷工藝技術直接受福建漳州窰的影響，另外還有江西景德鎮窰及粵東窰場製作工藝的啟發。其產品主要面向本地、南中國及東南亞市場。¹³ 然而，現可供大

分區	編號	遺跡說明	陶瓷產品					成型工具	窰爐構件	窯具	其他	數量
			仙佛人物 瓷塑	動物 瓷塑	花果植物 瓷瓶	陶瓷 容器	建築 構件					
D1	Y1	窰爐	7	7	0	16	0	0	4	黃鐵渣2 金錢磚1	37	
	T1	窰爐前廢棄堆積	33	0	1	0	0	0	2	0	36	
	C1	窰爐以北廢棄堆積	16	8	6	10	0	3	0	電碼子1	34	
	T2	廢棄堆積	29	4	3	2	0	0	0	青釉瓷塑1 工人用碗1	40	
D2	C2	T2外廢棄堆積	0	0	0	0	0	1	0	0	1	
	F1	磚砌房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	C3	房基上山坡廢棄堆積	3	4	0	9	3	1	0	0	23	
	F2	水泥/石牆房基	0	0	0	0	0	1	0	1	2	
	Y2	石油氣窰路軌	0	0	0	0	0	0	5	1	6	
	F3	1979年新廠房	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
D3	F4	坑洞房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	F5	廚房房基	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	F6	耐火磚牆	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	C5	廠房硅板小徑	0	1	0	0	0	0	0	0	1	
	J1	水井	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	C4		石屎空地	0	0	0	0	0	0	0	0	2
			坡上廢棄堆積	10	10	2	3	5	3	4	陶片2 砂輪1	40
總計											222	

LYMMK2016陶瓷及遺物分類統計表

眾參觀主要為樊仙宮、牛碾遺跡及由舊碗窰學校活化後改建的碗窰展覽廳，已發掘的窰爐及作坊遺跡或已回填或覆蓋在草叢中，尚未從整個工業遺產景觀去發展文化旅遊及適應性保護的長遠可持續發展計劃。大埔碗窰在民國初年停止運作後，馬氏族人在於每年農曆五月十六日為陶瓷行業神祇樊進德的樊仙宮舉行樊仙誕酬神活動，以強化馬氏族群關係，並作為聯繫當區村民及公眾參與的平台。¹⁴

若要瞭解1930年代或以後，香港近現代的陶瓷工業如何從傳統走向現代化陶瓷工業生產，位於九龍鯉魚門的萬機陶瓷廠是此類工業遺產碩果僅存的案例。於1954-55年開業的萬機陶瓷廠，以生產仿古陶瓷為主，產品直接受南中國的製瓷傳統影響，特別是福建德化瓷雕藝術及江西景德鎮現代化製瓷及燒窰技術啟發，主要面向美國、台灣、日本、歐洲及本地市場。至1979年開始轉型採用機械化生產，因國內改革開放及市場萎縮，逐步衰落。1996年陶瓷廠停產後，廠址幾近荒廢，淹沒在叢林中。十多年後，位於陶瓷廠附近的海濱學校，由於學生人數減少，也在2008年停辦。2010年，九龍社團聯會社會服務基金向政府申請活化海濱學校校舍，成為今「賽馬會鯉魚門創意館」（以下簡稱創意館），致力推動香港藝術及鯉魚門歷史文化保育工作。創意館的出現，對透過萬機陶瓷廠喚起社區記憶與推動香港歷史文化保育的工作帶來曙光。¹⁵ 2012至2013年為保育萬機陶瓷廠，創意館先後多次在舊廠址附近進行調查，以展覽及出版書籍等方式，對萬機陶瓷廠的產品及發展歷史進行梳理。¹⁶ 2016至2018年間，賽馬會鯉魚門創意館與萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生及香港中文大學人類學系合作，對萬機陶瓷廠址進行考古田野調查工作，初步調查及研究成果以展覽及公眾教育活動形式發表。¹⁷

此份研究報告主要通過工業遺產研究的角度，綜合鯉魚門萬機陶瓷廠的物質及非物質文化遺產兩方面的調查及研究資料，梳理出它在香港陶瓷工業遺產的文物保育價值。

研究目的主要探討以下三個問題：

1. 現存的萬機陶瓷廠廠址的物質及非物質文化遺產現狀如何？
2. 從萬機陶瓷廠的個案，南來陶瓷師傅到了香港之後，他們如何因應社會環境及市場需求下作出選擇，從傳統走向現代化工業生產？
3. 萬機陶瓷廠對鯉魚門社區及香港社會有何意義？

二、研究方法

是次研究在2016年1月份開始進行考古及人類學的田野考察，主要通過多重證據法及質性研究方法作綜合考證：1. 在2016年1月至9月份進行的考古踏查及之後2016年10月至2017年2月完成室內文物整理及統計工作；2. 在油塘及鯉魚門社區一帶進行參與觀察調查；3. 萬機陶瓷廠廠長姚開麒、該廠陶瓷師傅及本地原居民等進行半結構口述訪問，並完成對訪問錄音的資料整理工作；4. 記錄萬機陶瓷廠在香港的傳世及私人收藏產品，並與考古踏查的200多件陶瓷殘件及生產工具進行初步比較研究；5. 搜集電視及電影作品、報章、雜誌、照片、書籍及網上檔案資料作綜合分析。

三、萬機陶瓷廠廠址遺產現狀

以下將會以物質及非物質文化遺產進行分類，通過前文2016-2017年的調查簡報及初步室內整理結果，簡述如下：

1. 物質文化遺產

1.1 不可移動遺產

(1) 窰爐遺跡，共2個：

後山山坡倒焰窰爐（Y1）：1950至1960年代由耐火磚及陶水管砌成的窰爐，是整個萬機陶瓷廠結構最為完整的遺跡，窰爐下半部份仍埋在地下，有待將來考古發掘，瞭解整個窰爐的具體輪廓。

晚期石油氣窰爐（Y2）：1979-1980年代從台灣進口的窰爐，只剩下堆放台車的路軌痕跡，已失去原有輪廓。

(2) 廠房及其他與陶瓷廠生產有關的建築物遺跡，共6個：

磚砌廠房房基（F1）：1958-1959年近竹林的磚砌廠房，只剩下房基部分地面及北面紅磚牆。

水泥/石牆廠房房基（F2）：1979-1980年代廠房，原為兩層鐵皮屋廠房，現存西面房基外牆及地面，雜草叢生。

石油氣窰爐廠房房基（F3）：1979-1980年代原用於存放石油氣窰爐的廠房，尚存耐火磚砌地面。

坑洞房基（F4）：約1980年建造，發現其中一角磚砌房基。

廚房房基（F5）：1970年代擴建廠房後的廚房石砌房基地面一角，雜草叢生。

水井（J1）： 建於1950年或以前的石砌圓形水井，陶瓷師傅製瓷汲取水源的公用水井，今已荒廢，井上堆滿村民的雜物。

（3）陶瓷廢品堆積面，共4處：

後山山坡倒焰窯爐Y1以北的： 在後山山坡倒焰窯爐以北的廢棄堆積，山坡從北向南傾廢品堆積面（T1C1） 斜，主要集中1979-1980年代生產的白胎瓷廢品堆積，皆為碎片，有可復原器物，樹木及雜草叢生。

後山山坡西南面平地廢品： 1979-1980年代生產的白胎瓷及青花瓷碎片及成型石膏堆積面（T2C2） 模件，地勢較緩，雜草及垃圾混雜。

磚砌廠房紅磚牆山坡廢品： 1970-1980年代白胎瓷及青花瓷廢品堆積，大型可復原堆積面（C3） 器物較多，附近樹木較茂盛。

石油氣窯爐以東近石山山坡： 1950-1970年釉陶、青釉、青花及白胎瓷廢品堆積面，廢品堆積面（C4） 大型完整及可復原器較多，近危險斜坡、坡頂有巨型石塊，樹木茂盛。

（4）其他建築物遺跡，共2個：

耐火磚牆（F6）： 石油氣窯Y2以西約15米，由萬機陶瓷廠從九龍聯生行購入的耐火磚所砌成的磚牆，但並非由萬機陶瓷廠建造，興建時代未明，附近雜草叢生。

硅板鋪砌成的小徑（C5）： 近創意館後山及陶瓷廠入口，自廠房廢棄後，由村民或附近工人在1990年代用石油氣窯爐廢棄窯具碳化硅板鋪砌成的小徑，硅板完整，保存情況良好。

1.2 可移動遺產

（1）2016年考古踏查採集標本

已清洗、登記及記錄，共222件，現存放於賽馬會鯉魚門創意館貯藏室，保存情況良好。

（2）展品及藏品

2012、2013及2016年策展原因採集及徵集的鯉魚門萬機陶瓷廠展品，約30件，部分存放於賽馬會鯉魚門創意館常設展廳及陶藝室內。

2. 非物質文化遺產

生產工藝流程主要透過口述訪問、影片及歷史文獻搜集、圖錄及研究論文集記錄及整理等加以保存。

技術傳承透過在賽馬會鯉魚門創意館陶藝室作主要平台，由姚開麒先生傳授陶藝老師製作龍塑盤及仿古瓷塑等作品。

公眾參與活動包括舉辦展覽、導賞活動、講座及青花瓷工作坊等。陶藝家司徒健依照姚開麒先生提供的窯爐資料及我系提供新考古踏查資料，製作萬機陶瓷廠不同時期的陶瓷窯爐模型，用作生產技術變遷的實物展品，現在賽馬會鯉魚門創意館公開展出。

四、從傳統走向現代的歷程

香港的陶瓷工業遺產最主要的特點是傳統陶瓷工藝皆是外來的，再經當地本地化過程落地生根。南來陶師及族群因政治及社會環境的轉變，選擇南下香港，以生產陶瓷製品作為謀生工具，原有的陶瓷生產流程、嚴格專業分工及行會規範，也因香港社會制度上的不同及市場需求等因素，而改變其社會生存的策略，把傳統陶瓷生產模式邁向現代化工業生產之路。通過萬機陶瓷廠的案例，我們可以歸納以下三方面的變遷：

1. 製瓷傳統的兼收並蓄與重構

萬機陶瓷廠最主要的產品為仿古陶瓷。從地域製瓷傳統看，其產品直接受南中國的製瓷傳統影響，特別是福建德化瓷雕藝術及江西景德鎮現代化製瓷及燒窯技術啟發；從時代特徵看，其手工製瓷方式仍維持一定的傳統手工工序及技法。然而，由於萬機陶瓷廠的主要陶瓷技術創作者曹明鑾曾經歷國內重要政治制度變革，吸收了民國時期外來文化及藝術創作的養分，開發了自身的創作風格及生產知識。1949年來港成了他人生重要的分水嶺，面對來港後謀生及市場需求，難以朝工藝美術及創作之路發展，整個萬機陶瓷廠的生產方向便以曹明鑾最擅長的仙佛人物動物等手製塑像為大宗。直至1979年陶瓷廠進入現代機械化革新，生產白胎瓷及車坯青花圓器為最主要的產品，並招聘石灣、福建及上海美術學院師傅加入，原有的製瓷傳統才產生根本變革。

萬機陶瓷廠始創人曹明鑾（1886-1982），字文祖，江西人，在江西景德鎮拜瓷塑家游長子為師，約1930年代末離開景德鎮，曾到日本及法國獻藝，在福建閩清（1930末-40年代初）、廣東梅縣（1941-42）、福建連城（1942-46）、廣東高陂（1947-48）及潮州楓溪（1947-48）等地任陶瓷導師、籌備所主任、總工程師及陶瓷藝人等職。¹⁸

曹明鑾的師傅游長子，字澤長（1874-1922），福建閩侯人。他是拜福建德化瓷雕塑名家何朝宗（1504-1582）的福州府何派傳人張進奎為師。何派的特色，把宗教雕塑世俗化，海外市場對仿古瓷塑需求甚殷，福建瓷人學習何派仿古瓷塑技法，再到江西景德鎮學習生產流程及燒瓷技術。清末，游氏離開閩侯到江西臨川等地寺廟修飾及製作肖像為生，1913年與友人陳珊東（又名李山東）到景德鎮，在福建會館落戶施展瓷藝。他對原有景德鎮瓷雕傳統風格的基礎上帶來革新，“把景德鎮傳統瓷雕所具有單純、古樸、敦厚的形體美和加彩的華富美融入自己的作品之中，克服了景德鎮傳統瓷雕中易生呆板，及華麗有餘而氣魄不足之弊病”。¹⁹ 曹明鑾曾在福建會館跟隨游長子學習何派瓷雕技術。值得注意的是曹明鑾具現代化思想的一面。當時他所身處民國時代的景德鎮，正值外瓷充塞國內外市場，衝擊國產陶瓷的銷售與陶瓷業發展，需進行整個瓷業現代化改革才有出路。從他所珍藏由1930年代江西建設廳廳長張斐然所編著的《江西陶瓷沿革》一書能獲得一些線索。書中目錄首頁有「工程師曹明鑾」鈐印，上有友人屠金曾在書中首頁手寫的一段評語：“此書雖已陳舊，但對中國陶瓷考古方面，仍有其價值。一面可窺見舊制度下陶工一般生活狀況。圖片上更有手工業機械化證明。可見我國人之智慧。惜數百年來，故步自封，政治紊亂。路欲通不前。良可浩嘆。屠金曾識於港島”。按萬機陶瓷廠第二任廠長姚開麒憶述曹明鑾喜歡人稱呼他為「工程師」多於「師傅」，平時塑像及在廠房工作都會穿著西式恤衫和西褲。²⁰

後來曹明鑾在1940年代初認識夫人李彩雲及弟舅李齊輝，在1947-48年間偕夫人到潮州楓溪謀生，製作及售賣人物、仙人、壽翁和裸女等瓷塑模具。其夫人跟他在潮州勝記作坊經營，兼當他的模特兒。他們兩夫婦創作了大量作品，主要以仙佛和民國時期流行的時尚女性人物雕塑為主，以寫實及創新著稱。他把作品製作成母模，以拉線對模，再給瓷廠老闆生產，手壓瓷泥成型，再按模型翻製成為生產用的印模，這種瓷塑製作技法在萬機陶瓷廠早期生產一直採用。著名的廣東省工藝美術大師林鴻禧（1927-2009）的仙佛人物及時尚女性瓷塑，曾受到曹明鑾寫實風格影響。1940年代，林鴻禧在工餘



左：曹明鑾師傅手塑壽星公像（資料來源：無線電視《新聞特寫·仿古陶瓷》）
右：潮州楓溪瓷塑藝術家林鴻禧塑托手佛像（資料來源：李炳炎先生）

時到曹氏工作的地方仔細觀摩，特別是對人物臉部表情刻畫及衣褶誇張簡練的寫實創作手法深感興趣，後來發展成個人對楓溪瓷塑的藝術風格。²¹ 當時，除了曹氏，其他何派的陶瓷藝人都遷移到閩贛粵的陶瓷重鎮如福建德化、江西景德鎮及潮州楓溪等地謀生，與不同地域的陶師交流，造就了當時的陶瓷作品既有傳統底蘊，又帶創新之風。²² 因此從曹明鑾的師承源流及作品特點看，直接受南中國的製瓷傳統影響，糅合福建德化瓷雕藝術及江西景德鎮製瓷技術的內涵。



面對國內政治動盪，曹氏和夫人及弟舅在1949年來港。曹氏最初受聘於由李應生獨資經營的屯門青山建生磚廠，負責製作仿古瓷。1951年工展會，曹明鑾在建生磚廠攤位即場在二十分鐘內製塑像義賣，每像五百元，共三個名額，所得收益捐獻給孤兒院。²³ 其中相信是他來港後最早期的一件瓷塑作品——香港總督葛量洪爵士（任期：1947-1957）半身米白瓷像，現藏於香港教育大學教育博物館，底座正面印有「建生磚廠敬贈」字樣。²⁴



香港教育大學教育博物館藏曹明鑾塑港督葛量洪爵士半身米白瓷像，底座正面印有「建生磚廠敬贈」字樣（黃慧怡攝）

1953年曹明鑾到虎豹別墅製作泥塑，並與另一位萬機陶瓷廠始創人姚煥勳結緣。姚煥勳（1918-2014），字子銘，江蘇贛榆縣人，父親是民初軍閥吳佩孚麾下，他自己於黃埔軍校畢業，曾任營長。1949年國共內戰來港，從事多個行業，喜歡研究陶瓷配料技術。後來虎豹別墅主人胡文虎逝世，他與曹明鑾遂到筲箕灣設廠創業，1954-55年在鯉魚門三家村創辦「東亞陶瓷廠」，專製仿古陶器。而陶瓷廠先後搬遷到鯉魚門村海傍道中29號（四山頭人及石商葉華勝祖居）作臨時廠房生產，後定址在泉源道東61號（今「創意館」後山）營運。²⁵ 在萬機陶瓷廠早期的陶瓷工藝主要沿用於曹明鑾最擅長的瓷雕技術，從工藝分類上主要包括三方面：一、圓雕：即可在多角度全方位觀賞陶瓷雕塑，如早期仙佛塑像，通常見於人物和動物雕塑；二、捏塑：輔以簡單工具用手的技巧塑像，多見於花果鳥獸，如石榴紅瓶上的花草裝飾；三、浮雕：在平面上雕塑浮凸的形象，如九龍壁陶塑。²⁶

曹明鑾在友人香港時報記者屠金曾的建議下於在1974年捐贈1966年手塑1.3米高的青花韋馱坐像給香港藝術館。筆者翻查香港藝術館文獻檔案庫記錄，發現在1988年《當代香港陶藝——香港藝術館藏品》展覽中，該塑像曾在《陶瓷裝飾十法：繪畫法》類別在香港大會堂高座展覽廳展出。時任藝術館館長的曾柱昭將此像歸類為承襲景德鎮傳統的中國陶瓷，與承襲石灣傳統的何秉聰、劉垣及黎潮的展品一同展出，以推廣香港陶藝發展。²⁷ 將此青花瓷像無償捐贈藝術館的行動具一定象徵意義，即把萬機陶瓷廠的「商品」轉化為「藝術品」，透過政府公開接受塑像的儀式及博物館展示，確立曹明鑾為香港藝術家的身份。

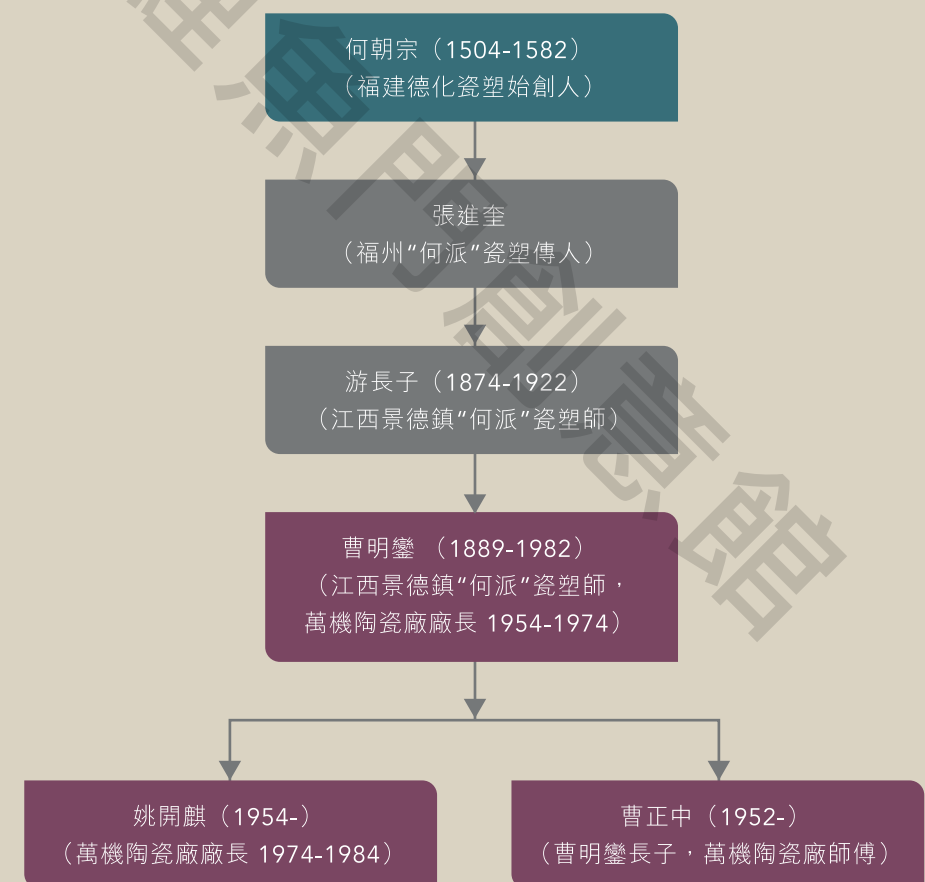


1988年在香港大會堂高座展覽廳展出曹明鑾師傅的青花韋馱像（資料來源：香港藝術館）



自2003年聯合國教科文組織實施《保護非物質文化遺產公約》以來，各國政府開始越發重視「非物質文化遺產」的立項及研究工作。香港政府確認《公約》生效後，積極籌劃全港性非物質文化遺產普查工作，並成立非物質文化遺產諮詢委員會及非物質文化遺產辦事處，確定非物質文化遺產的申報及立項準則。²⁸ 萬機陶瓷廠的歷史發展，陶瓷工藝技術的傳承關係被瓷廠師傅、地方人士、文化工作者及研究者等重新建構。以下是曹明鑾的徒弟，即第二任萬機陶瓷廠廠長姚開麒追溯曹氏製瓷傳承譜系：²⁹

曹明鑾製瓷技法傳承譜系



2006年德化瓷燒製技藝被列入國家非物質文化遺產名錄，何朝宗在福建德化因著文化保育工作的重視，重新被確定為文人藝術家的身份，仿“何派”的作品重新在國內市場湧現，製瓷傳統及何朝宗的地位及藝術性重新被確認。在萬機陶瓷廠這案例，也是相關持份者同樣經歷對這傳統的自我覺醒，將陶瓷傳統技藝與當代社會嫁接，重新溯源曹明鑾的製瓷傳統及與當下萬機陶瓷廠的出路及新傳承方式的合理性。³⁰

2. 經營方式及生產流程的變遷

萬機陶瓷廠從經營方式、生產流程及產品種類的變遷可以分為三個階段：

初創階段（1950-1960年代）：

作坊式經營，它的特點比家庭式生產略大，由廠主統一管理，成員由數位有製瓷經驗的陶瓷師傅組成，根據各自特長加以組合，由陶瓷師傅、學徒及雜工組成，並不局限於一戶家庭，廠主及生產人員，可以是合作或雇工進行分工合作的生產，既保留世襲單傳，兼備師傅帶徒弟的傳承關係。1950年代，萬機的成立主要由曹明鑾、好友姚煥勳及姚的同鄉朱友三師傅一起合作，加上一些在鯉魚門招聘的街坊女工劉芳及關佩英；以及曹明鑾兒子曹正中及姚煥勳兒子姚開麒，和他們的中小學同學以散工或暑期工形式到陶瓷廠工作，陶瓷廠的規模約6-7人。曹明鑾直接傳授陶瓷技藝的徒弟只有曹正中和姚開麒兩人。

當時廠房以木板及鐵皮等搭建而成，原料主要通過九龍聯生行購入國內陶瓷原料，也曾經使用鯉魚門附近的茶果嶺的瓷土製瓷，但品質不太穩定或質素不佳，後來從外國進口原料。水源主要來自廠房附近的公用井水及使用柴油桶收集雨水製瓷。陶瓷廠有窯爐兩個，一個在作坊空地上由耐火磚、鐵條及瓦片砌成的小型低溫直焰窯，使用國內進口的木柴作燃料及煤油裸燒低溫陶器，燒成溫度900度，燒成時間約12小時；另一個在山上由耐火磚及陶水管砌成的山坡倒焰窯（Y1），小火時用木柴，中火到大火使用柴油，燒成溫度約1280-1300度，燒成時間24小時。早期使用匣鉢裝燒釉陶器，後期改為裸燒陶器。

萬機陶瓷廠以生產陶器為主，包括泥塑、唐三彩及仿漢彩，以仙佛人物及動物主題最多，主要生產陳設陶器及建築構件，如遠東銀行金錢磚及綠釉建築欄杆等。泥塑產品是用鐵枝及鐵絲網紮結塑像骨架，再混合黏土和水泥塑形而成。其他陶瓷產品，先由師傅把瓷土、長石和石英按比例混合，再用腳練泥備用。廠長曹明鑾會對塑像作原型設計，用手

塑圓筒，再塑上瓷土製作原型塑像。學徒會幫助翻製石膏生產模，將石膏模灌漿，用手壓坯於生產模成型；之後再修坯及黏連配件，修整坯件，使用勺澆釉、風喉噴壺噴釉、手繪顏色釉或青花於坯件表面，入窯燒成，經包裝再存放在紙箱或木箱內，用木製手推車運到鯉魚門村口，再以貨車輸送到銷售點。³¹



發展階段（1960年代-1979）：

此階段仍是作坊式經營，廠房規模上稍微擴大，約有8-10人工作，並增加了員工宿舍。因1968年山上倒焰窯發生大火，陶瓷師傅在廠房附近平地用耐火磚重新搭建直焰大窯，使用柴油作為燃料，窯內裸燒陶器，燒成溫度1280-1300度，燒成時間約24小時。生產流程與早期階段的步驟相若，產品方面，主要生產青花仙佛人物瓷塑、陶塑組件、顏色釉仿古瓷及仿唐三彩及漢彩繪陶等。

機械化階段（1979-1990年代）：

自新股東萬潤全在1979年入股萬機後，陶瓷廠進入機械化時代，從台灣引進石油氣窯爐、使用兩部台車及路軌迴旋裝置燒製陶瓷，大大增加陶瓷產量。以工廠式經營，生產規模進一步擴大，並擴建成兩層鐵皮廠房。此外，登報增聘五湖四海的陶瓷師傅加盟，如石灣師傅梁啟深負責製模等工序、福建美術學院楊太太及上海美術學院畢業生蕭跑跑負責青花彩繪工作等，另增加修坯師傅及雜工近十多人，員工人數增至約20-30人。³²

另一方面，瓷泥及瓷釉原料改為通過代理東工株式會社向日本訂購，保持品質上的穩定性。瓷釉原料早期是通過香港或荷蘭公司代理訂購，使用自來水生產陶瓷。從台灣引進4立方米石油氣窯（Y2），用碳化硅耐火板及耐火柱疊燒陶瓷產品進行裸燒，燒成溫度可提高到1280度，燒成時間方面，注漿薄泥坯14小時，大型青花器為20小時，使用美孚公司供應的50公斤裝液化石油氣為燃料。



左：雙連瓶從製模、注漿、加彩到燒成的過程 右：1980年代華通陶瓷公司用鯉魚門白胎瓷進行加彩工序（資料來源：姚開麒）

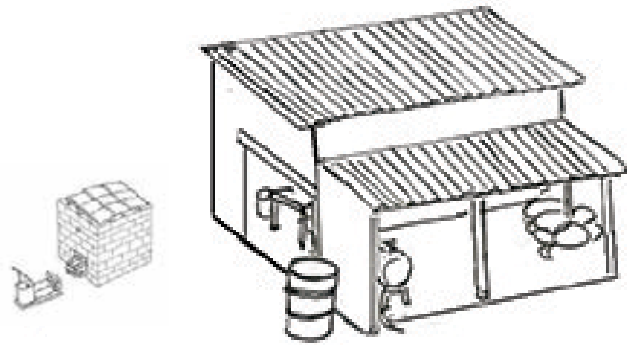
從廠房的平面圖所見，地下主要進行所有由原料到成型、裝飾到燒成的工序，二樓主要進行包裝及存貨的最後步驟。萬機陶瓷廠轉型生產白胎瓷以供應華通公司加彩再遠銷歐美日等海外市場；次為青釉瓷、青花瓷及黃釉裝飾陶塑。早期所保留的傳統南中國製瓷工藝流程，例如練泥、人手灌漿及塑形、手壓坯成型、人手裝窯及封窯等工序已由現代化生產程序或機器代替，改而使用真空練泥機練泥、車坯機（或叫成型機）製石膏生產模、用石膏模注漿成型，以簡化技術，提高生產效率。注漿是使用雙開或多開的空腔石膏模具，在注漿前使用膠帶從周邊加固後，把陶瓷泥漿從漿口注入，石膏吸水作用可以加速泥漿凝固，形成薄泥坯，脫模，經修坯後入窯。³³

萬機陶瓷廠生產規模、技術及產品流變表

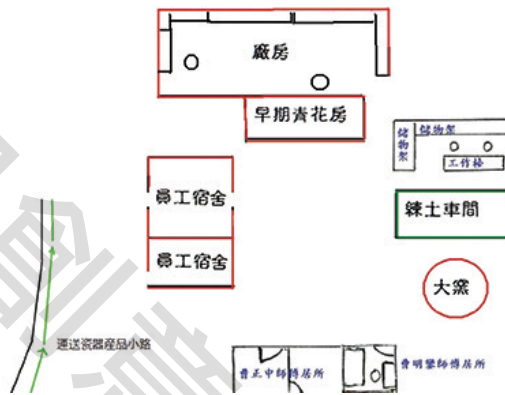
年份	規模	窯爐 ³⁴	原料	燃料	燒成溫度	燒成時間	生產工具/窯具	產品及市場
1950-60年代	作坊式經營，約6-7人，包括受聘街坊及青年散工	由耐火磚、鐵條及瓦片砌成的直焰式小型低溫直焰窯 	汲取井水及柴油桶收集雨水；採國內、本地茶果嶺瓷土等原料；瓷釉向歐洲代理購買，化工原料在香港同文街購買	木柴 火水（煤油）	900℃	12小時	用耐火磚鋪底裸燒	釉陶馬等低溫陶器 遠東銀行黃釉金錢磚、青花瓷塑、交趾陶、顏色釉仿古瓷
1968-79年	作坊式經營，木板及鐵皮廠房，約8-10人，包括受聘街坊及青年散工	由耐火磚及陶水管砌成的山坡倒焰窯（Y1） 		小火：木柴 中大火：柴油	1280-1300℃	24小時	初期使用匣鉢，後期改為裸燒	青花仙佛人物瓷塑、陶塑組件、顏色釉仿古瓷、仿唐三彩及漢彩繪陶
1979-80年代	工廠式經營，兩層廠房，員工約20-30人，聘石灣和福建師傅、以及上海美術學院畢業生	耐火磚建直焰大窯  引進台灣4立方米石油氣窯（Y2） 	使用自來水；日本進口瓷土及瓷釉	柴油	1280-1300℃	24小時 注漿薄泥坯14小時 大型青花器20小時	用耐火磚鋪底裸燒 採用碳化硅耐火板及耐火柱疊燒瓷器；真空練土機、車坯機、注漿石膏模具	主要生產白胎瓷供應華通公司加彩；次為青釉瓷、青花瓷及黃釉裝飾陶塑



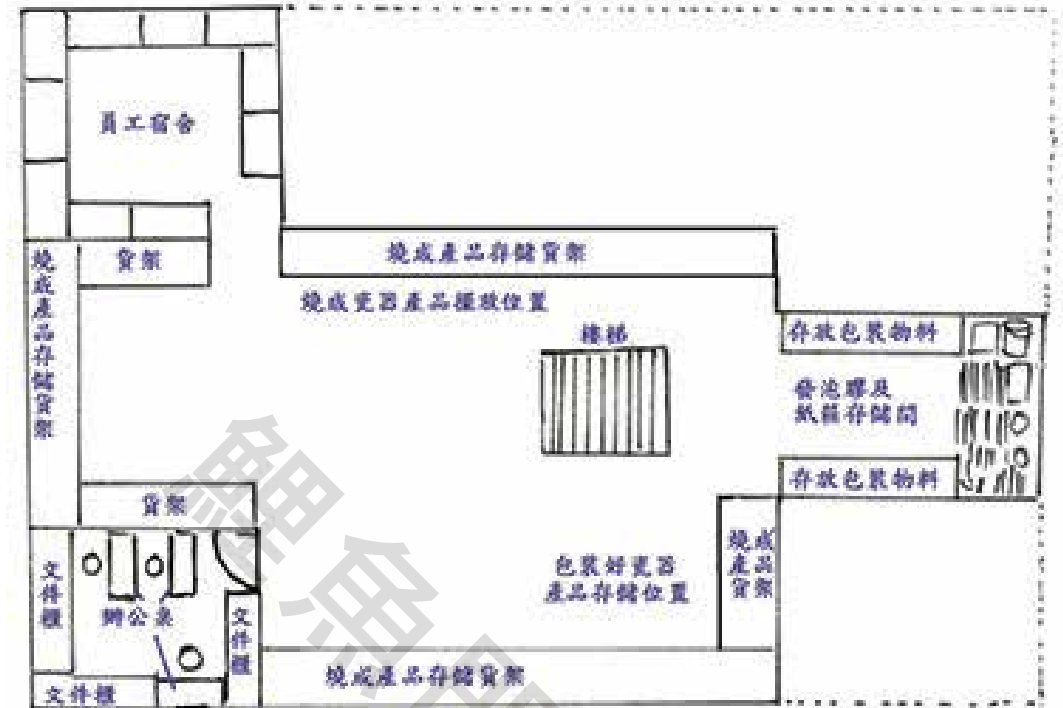
1960年代初萬機陶瓷廠作坊復原圖 (姚開麒繪製)



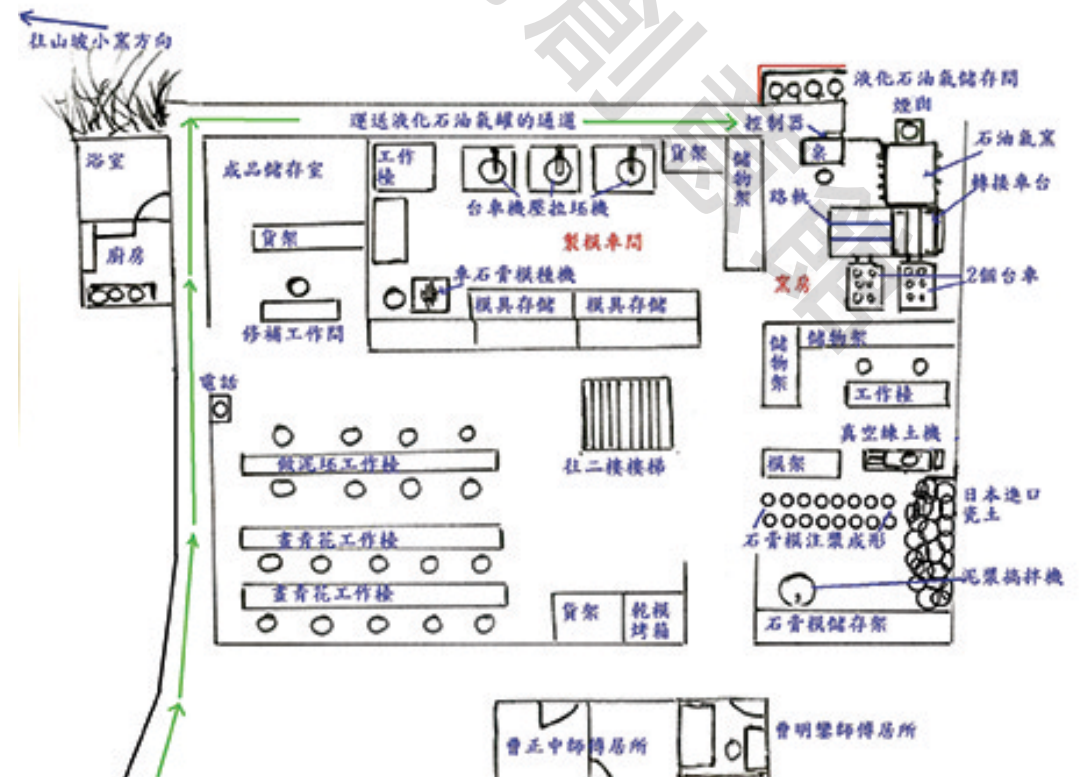
1970年代初萬機陶瓷廠廠房復原圖及廠房平面圖 (姚開麒繪製)



左：1979年兩層鐵皮廠房復原圖 右：1980年代廠房內石灣師傅梁啟深製作石膏生產模情況 (資料來源：姚開麒)



1979-1980年代萬機陶瓷廠兩層廠房二樓平面圖 (姚開麒繪製)



1979-1980年代萬機陶瓷廠兩層廠房地下平面圖 (姚開麒繪製)

3. 原料及產品市場的多樣化



萬機陶瓷廠早期所使用的原料包括瓷土及瓷釉、燃料、水源及主要生產技術支援基本上都是在香港或透過香港的代理獲得，到1979年工廠現代化，才從台灣等地進口機器。綜合姚煥勳2008年及姚開麒2016年的口述訪問資料，萬機陶瓷廠的本地市場銷售點分佈港九新界，仿古陶瓷最主要及定期的客戶或銷售點都是集中在外國遊客及中上階層集中的中上環荷李活道及尖沙咀的古董店舖或專櫃。泥塑及釉陶製品則不定期供應予屯門青山廟宇及清水灣邵氏片場。海外市場方面，主要透過直接銷售或透過古董店或貿易公司代理定期出口至美國、歐洲、日本及台灣。

萬機陶瓷廠1954-1955年間開始營運，初期主要製作仿唐三彩大象墩、仿漢彩繪仕女、陶鴨、觀音佛像等產品。中國大陸市場開放前至1970年代中期，仿古瓷花瓶的白胎是從台灣鶯歌等地生產，使用擠坯或拉坯成型，再上透明釉燒成，然後運送到香港加彩的。特別一提的是到80年初與華通陶瓷合作，第一張訂單仿製台灣白胎雙龍抱月瓶，當時行價450元，開出300元訂造價馬上成交，這款產品開始陸續收到大量訂單。當年美國給香港製品免關稅進口，華通購台灣白胎加彩成品進口美國要打13%稅金，用香港白胎在香港加彩可以免稅，只需向香港工商署申請了一個簡稱CO的產地來源證就可以出口到世界不同地方，所以當年白胎瓷營業金額有四百萬港幣。³⁵

萬機陶瓷廠陶瓷產品銷售及市場分佈表

銷售地區	年代	銷售點/消費地	品種	產品種類及名稱	數量	供應方式/年期	備註
香港	1970-80	尖沙咀喜來登酒店	色釉瓷	牆燈燈座	批量	一次性	
	1960-70	尖沙咀古玩店	釉陶	唐三彩象墩及佛像、仿漢彩繪俑、陶鼎	批量	定期	
	1970	尖沙咀皇家皮革公司	青花瓷	法老像紀念品樣本	1	—	
	1970	尖沙咀長壽園中藥店	釉陶	壽星壁畫	1	一次性	
新界	1960-70	清水灣邵氏片場及國泰電懋公司	泥塑 青花瓷	《妲己》、《觀世音》、《嫦娥奔月》等電影的12生肖、觀音及陶鼎等仿古陶瓷電影道具	1套	一次性	曹明鑾 駐場塑像
	1960	遠東銀行元朗及油麻地分行	釉陶	黃釉金錢磚正門牆面裝飾	批量	一次性	
	1970	屯門青松觀	釉陶	九龍壁、大殿道字琉璃脊飾	各1	一次性	
港島	1970	屯門青山禪院	泥塑	在禪院住宿七天修復寺院斗姥娘娘、黃天官及杯渡禪師與達摩等像	—	一次性	
	1950-80	上環荷李活道古玩店	各種	仿古陶瓷	批量	每月/定期	
	1960-70	銅鑼灣大丸百貨古玩專櫃	各種	仿古陶瓷	批量	每月/定期	
	1980	香港仔及中環華通陶瓷公司	白胎瓷	花果、人物、動物白胎瓷瓶缸罐供華通加彩	批量	每月/定期	
台灣	1980	寶山陶瓷廠	青花瓷	向寶山陶瓷廠進口十二生肖瓷像轉售	批量	每數月/不定期	
日本	1980	日信貿易公司	釉陶	仿唐三彩釉陶觀音	批量	定期	
澳洲	1970	翠園酒家	釉陶	北京款獅子	一對	一次性	
英國	1970	流浪球隊隊長畢特利	釉陶	蘇格蘭詩人羅伯特像及各式青花仿古陶瓷產品	批量	數次	
美國	1970	Jackson Chu	青花瓷	仙佛人物塑像及瓷瓶等	批量	每月/定期	

五、萬機陶瓷廠的文化及社會價值

萬機陶瓷廠與鯉魚門社區及香港社會的發展有密切關係，在香港人所熟悉的銅鑼灣大坑虎豹別墅、鯉魚門社區、清水灣邵氏片場及屯門青松觀及青山禪院，都有萬機陶瓷廠師傅的作品流傳。

1. 萬機陶瓷廠與鯉魚門海濱學校及虎豹別墅的淵源

雖然萬機陶瓷廠設於鯉魚門海濱學校的後山，但陶瓷廠與海濱學校的擴建沒有太大關係。然而，胡文虎在1954年仙遊，卻間接促成萬機陶瓷廠的成立並落戶鯉魚門。1958年，胡文虎夫人

陳金枝為紀念先夫，贊助一萬五千元讓海濱學校得以擴建，後在該校校牆加題「紀念胡文虎先生」

的瓷相。1960年，胡陳金枝、媳婦胡

陳秀容、女兒胡仙及胡文虎秘書及《星島日報》總編輯賈納夫曾一同出席海濱學校的擴建校舍啟用典禮活動。³⁶

萬機陶瓷廠與虎豹別墅的淵源，綜合胡仙及姚開麒口述訪問及虎豹別墅的史料，

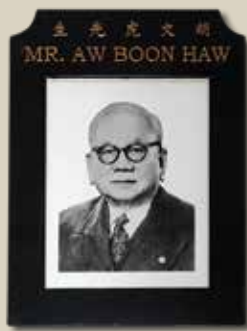
曹姚二氏在虎豹別墅工作的時間接近兩年（1953-1954年），他們是通過《星島日報》廣告應徵參與塑像工作的。1935年對公眾開放的虎豹別墅，其門前矗立的牛郎織女塑像為最早期的1930-40年代作品。山上豬兔聯婚、龍鳳麒麟和八仙過海等為1950年代作品，曹姚二氏應曾參與此時期的泥塑製作。³⁷ 胡文虎每年都會聘請泥塑師傅到虎豹別墅山上做塑像，平日清晨六時胡文虎上山監督師傅塑像，師傅的活動及生活範圍主要都在別墅後山，並在萬金油永安堂領取工資。在虎豹別墅工作的瓷塑師傅多數來自廣東潮州及汕頭一帶，主要負責剪瓷及塑像工作，之後這批汕頭師傅再轉到新加坡虎豹別墅塑像。1954年胡文虎離世後，曹姚二氏離開虎豹別墅。之後，胡仙接手管理虎豹別墅泥塑的製作工作。³⁸



1960年胡文虎夫人胡陳金枝（左五）和媳婦胡陳秀容（左六）



胡文虎女兒胡仙（左三）及秘書賈納夫（左一）出席鯉魚門海濱學校擴建校舍典禮（資料來源：《香港鯉魚門海濱學校紀念特刊》，頁125-126）



賽馬會鯉魚門創意館保留1958年前海濱學校胡文虎先生像（黃慧怡攝）

2. 「公仔廠」與鯉魚門社區

鯉魚門的三家村是廣東客籍人在百多年前移居九龍東的其中一個重點村落，大部分居民以打石為生。除了打石業，一般村民會種菜、養豬並進行近岸捕魚，至1950年代後期，開始有近岸賣海鮮，及烹調海鮮的大排檔，漸漸發展為今天佈滿水上屋及海鮮酒家的鯉魚門海鮮街。³⁹ 1950年至1980年代，萬機陶瓷廠是鯉魚門的主要陶瓷工業。由於當時產品有出口客戶訂購，在陶瓷廠燒好後，都會用內藏木絲紙碎的木箱或紙箱盛載陶瓷產品，用手推車推出鯉魚門村口，再用貨車運往別處，每次在路上經過，鯉魚門街坊都會見到，所以他們稱陶瓷廠為「公仔廠」。



左：2008年姚煥勳先生在萬機陶瓷廠址接受訪問



右：2008年廠址一隅（資料來源：張瑞成教授）

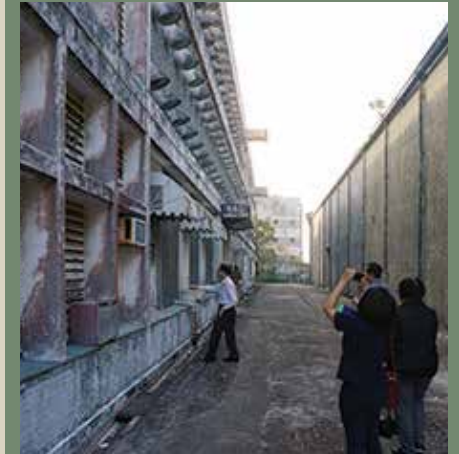
另外，根據姚煥勳及其他萬機員工的口述訪問所知，不少鯉魚門社區的老街坊都曾到訪或在陶瓷廠工作，例如胡潤松師傅，他是曹正中在鯉魚門海濱學校的小學同學，1970年代進入萬機陶瓷廠工作。他父親胡水是鯉魚門打石業客家人，在鯉魚門天后廟前的大型石刻「山川孕瑞」，是由胡水以弟子身份敬題的石刻題記，可見萬機陶瓷廠是鯉魚門社區發展史的重要部分。⁴⁰

3. 從清水灣邵氏片場到屯門青山禪院

1960至1970年代，萬機陶瓷廠迎來它的黃金時期。仙佛人物塑像及龍塑浮雕陶板是此時期的主要產品，當時正值香港電影業發展蓬勃，邵氏兄弟有限公司及國泰電懋有限公司拍攝大量古裝電影，需要很多古董道具作拍攝用，邵氏道具部的黎沃師傅曾到訪萬機陶瓷廠訂購道具，他提到“《妲己》（1964）是我做道具的，其中有幾個怪獸就是這個師傅（曹明鑾）燒出來的”。⁴¹ 另外，曹明鑾師傅也曾在邵氏片場上班，製作仙佛動物泥塑。⁴² 2016年夏，我們得到香港電影資料館陳彩玉女士及邵氏影城香港有限公司黃家禧先生的幫助，重訪清水灣邵氏片場道具部考察，幸運地發現一尊可能是曹明鑾師傅塑造的觀音道具翻模玻璃纖維造像，其後姚開麒先生將之製成瓷塑複製品在賽馬會鯉魚門創意館展示。



清水灣邵氏片場外觀 (黃慧怡攝)



清水灣邵氏片場道具大樓 (黃慧怡攝)



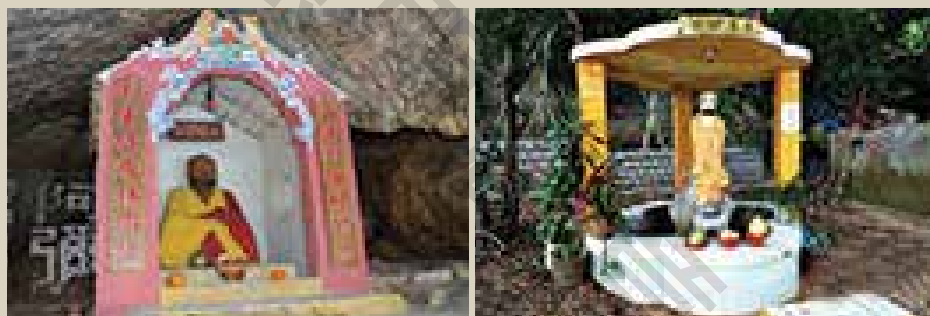
邵氏片場道具部存放道具情況及觀音道具翻模製作的
瓷塑複製品 (黃慧怡攝, 姚開麒製作)



屯門的主要廟宇都有萬機陶瓷廠的作品流傳，包括1970年代青松觀原入口全長7米，高2.4米的九龍壁陶塑浮雕，以及大殿上琉璃釉陶龍及道字殿頂裝飾，為姚開麒先生的作品。由於這些陶塑尺寸較大，他把做好的坯件運送到元朗逢吉鄉鴻翔陶瓷廠的電窯爐釉燒而成。



1970年代製作屯門青松觀大殿脊飾釉陶龍及道字頂飾（資料來源：姚開麒）



1970年代翻新屯門青山禪院杯渡禪師及達摩像（資料來源：姚開麒）

另外，屯門青山禪院內著名的杯渡禪師及達摩泥塑修復工作也是出自萬機陶瓷廠的手筆。從製作陶瓷產品及修復工作種類及地區分佈，間接反映香港社會由電影流行文化到中國傳統宗教物質文化上的異彩紛呈。

六、討論：萬機陶瓷廠址的文化保育及製瓷工藝的復興

從以上的分析可見，萬機陶瓷廠址是現存香港極少數保留完整窯爐、廠房房基、產品及生產工具的陶瓷工業遺產。它見證自1950年代中期至1980年代香港陶瓷工業的興衰及社會變遷。與其他帶著技術及少量資本到香港的南來工匠相似，萬機陶瓷廠最初以作坊式租地經營，沒有原居地發展成熟的行會、工會或地緣組織的規範及制約，或如大埔碗窰仍然保持行業窰神祭祀的傳統和宗族儀式。對應清末民國時期，南中國的

陶瓷工業發展都是由小型作坊發展為公司化企業，並由人手塑像的手工生產方式轉向全面機械化的現代化生產模式，香港的陶瓷產業也經歷相似的發展歷程，年代通常以1949年前後作為重要的分界線。

未來研究方向的建議包括：一、可作詳細記錄及分析萬機陶瓷廠各個時期的產品分類、名稱、工具、原料及製作流程及技法。二、萬機銷售點及代理的銷售情況和海外買家及售出產品的研究，特別是西方社會對遠東古老文化的興趣為何在1950至1980年代再次復興？有哪些社會、文化及經濟因素引起歐美市場對仿古瓷器趨之若鶩，用作家居裝飾及顯示社會地位，例如在偌大的豪宅、莊園及酒店大堂及房間中展示中國瓷器？⁴³ 三、通過山上倒焰式窯爐及周邊遺跡的正式考古發掘，詳細瞭解萬機陶瓷廠的物質文化內涵及文化層形成的過程。

從工業遺產的角度考慮保育萬機陶瓷廠，我們不可忽視物質與非物質文化遺產的互動關係，其文化脈絡（cultural context），特別是鯉魚門社區和香港社會是如何與陶瓷廠的發展史扣連，它與周邊的自然及人文景觀的關係如何？最後，在提出可行性方案時，參考廖迪生教授對非物質文化遺產保育的建議，我們也需思考幾個問題：是誰擁有這些文化遺產？這些知識是屬於誰的、屬於哪個社區群體？文化遺產保育是為了經濟發展，還是為了社群延續及凝聚社區的功用？⁴⁴

附錄：鯉魚門萬機陶瓷廠大事記

年代	重要紀事
1954-59年	在鯉魚門三家村村口對面醃製話梅的工廠（梅仔廠）建窯生產，為萬機陶瓷廠前身 政府收回梅仔廠地，後搬遷到鯉魚門海傍道葉氏家園的小屋做工廠 曹明鑾、姚煥勛用一千元向葉氏族人買鯉魚門後山菜地，建小廠房及小窯進行生產
1960年初	由國泰電懋東主陸運濤先生改廠名為萬機化學工藝製品廠（Majestic Chemical Art Craft Manufacture），廠牌編號10050
1969年	大量生產遠東銀行黃釉金錢磚供元朗及油麻地分行裝飾正門牆壁
1970年代初	屯門青松觀觀長侯寶垣向萬機訂製青松觀九龍壁。姚開麒代曹明鑾師傅製作九龍壁陶塑，在元朗鴻翔陶瓷廠電窯燒製，上板當天葉栢強到廠拍攝影片作記錄。大殿上的「道」字及龍鳳釉陶裝飾為萬機陶瓷廠的產品。 美國代理商Jackson Chu每月購買一萬美元青花瓷產品；另有美國東西岸、日本公司及本地古玩店如「裕寶齋」、「吉羊」及大丸百貨公司等訂貨 為邵氏及國泰電懋等電影公司製作電影陶瓷道具
1974年	9月20日，曹明鑾捐贈其1966年作品青花韋馱像予香港美術博物館 姚開麒出任萬機陶瓷廠廠長
1975年	香港無線電視新聞部到萬機陶瓷廠拍攝記錄片《新聞特寫·仿古陶瓷》
1979-1987年	萬潤全入股萬機，出資一百萬港幣，從台灣進口石油氣窯爐及機器，擴建兩層工廠式廠房
1980年代	因香港出口白胎瓷到美國可免稅，為此華通公司與萬機合作，向萬機訂購白胎瓷加彩

年代	重要紀事
1984-85年	姚開麒及曹正中離開萬機
1992年	1992年萬潤全離世，由曾在萬機陶瓷廠工作的方炳良及吳金滿接手
1996年	面對內地競爭及跟不上市場需要，導致大量資本虧蝕而停業，廠址歸還給政府
2005年	葉栢強就衛奕信文物信託的鯉魚門口述歷史計劃訪問姚煥勛先生，並邀姚先生手寫個人生平，內容節錄在《鯉魚門三家村·茶果嶺——時、地、人的探討》一書內
2008年	張瑞威教授及其研究團隊到萬機陶瓷廠址訪問姚煥勛先生，拍攝及錄影訪問過程及廠址現況
2012年	賽馬會鯉魚門創意館為萬機陶瓷廠建立《鯉魚門的陶瓷工業》常設展
2012-13年	賽馬會鯉魚門創意館管理委員會主席高寶齡致函發展局及康文署倡議把前海濱學校校舍、石礦場及萬機陶瓷廠山坡窯爐列入保育評級
2013年	賽馬會鯉魚門創意館舉辦《香港製造陶瓷展》專題展，由萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生主講《60-80年代香港陶瓷工業發展史》講座
2016年	賽馬會鯉魚門創意館獲衛奕信勳爵文物信託資助，啟動《保存及保護鯉魚門萬機陶瓷廠建於山坡上倒焰式高溫窯爐可行性方案》研究計劃
2016-2017年	賽馬會鯉魚門創意館及香港中文大學人類學系合辦《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》出版展覽圖錄及教育活動
2018年	萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生主講《萬機陶瓷製作與傳承》講座 賽馬會鯉魚門創意館及香港中文大學人類學系合作出版《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集》

3. 從文化保育角度 看鯉魚門萬機陶瓷廠 (賽馬會鯉魚門創意館團隊)

3.1 萬機陶瓷製作技藝的保育與傳承 (高寶怡)

一、萬機製作泥塑及傳統陶瓷技藝說明⁴⁵

1. 泥塑

曹明鑾的師傅游澤長，先於江西景德鎮福建會館跟隨福建「何派」傳人張進奎做泥塑，後再塑瓷像。曹氏於民國初年拜師學藝，一脈相承此何派泥塑技藝。曹明鑾定居香港後研究材料在地化，使用黏土及水泥再拌入棉紙製作，改革了原料的製作方式。

1953年曹明鑾到虎豹別墅塑造仙佛像；1960年代製作仿古泥塑，例如十二生肖、仿古銅神獸及金鼎等，供應電影公司作為拍攝電影道具之用。

2. 仿古陶器

在香港因應市場客戶需求製作仿古陶器，初期是應客戶提供的樣式製造，後來參考原來的古董樣式，自行創作不同造型，如鼎、陶馬、佛像等陶器，但必需要在製成品做舊，使其外表看起來像經歷了數百年時間。為弘揚中華文化，讓更多喜愛中華文化的外國人士能夠擁有中華傳統文物擺設，增進生活品味及文化質素，萬機以新製作品的售價將「仿古產品」大量出口，外銷到歐美等地，極受外國客戶歡迎。

此等仿古陶器沿用景德鎮手壓坯模製作方法，方便大量製作出相同造型和尺寸的陶器產品，部份產品燒成後再上唐三彩釉陶，也以此技藝延伸到製作大型壁畫，如1973年萬機替青松觀製作長23呎高8呎的大型九龍釉陶壁畫。此用在建築裝飾上的壁畫，其造型是參照乾隆年間北海公園內的釉陶九龍壁製作，但也有作出部分修改，原來北海公園九龍壁有兩條龍是一模一樣姿態，並非有九種姿勢，萬機變更了一條龍的造型，讓青松觀的九龍壁畫中九條龍都有各自不同姿勢。其他的仿古陶器產品，包括替青松觀製作大殿頂上的道字釉陶牌飾及龍鳳瓦脊裝飾，以及替澳洲翠園酒家製作一對大型釉陶北京獅子等。

3. 青花瓷器

青花瓷屬景德鎮傳統製瓷技藝之一，萬機從1960-70年代大量燒製青花瓷器遠銷海外，美國領事館曾派專人到萬機考察，確認整個製瓷過程都在萬機完成，特批准由萬機簽發的產地來源證可免稅進口美國，在美國東西兩岸都可直接通關不用打稅，因此萬機整整有十餘年黃金年代燒製出數量很多的青花瓷器供應海外需求。

曹明鑾在沿用景德鎮傳統手壓坯脫模技法製作青花瓷的基礎上，加入自己的特殊技巧，包括練土時拌入棉紙、加入纖維以增強結構力；針對在成型過程著力點容易軟化造成變

形現象，他會在著力點加厚及增加樑柱支撐，讓瓷器在瓷化過程中能支撐整體重量不會變形；在瓷土裡加添棉紙，使製作泥坯時不易開裂，因此，萬機製作的青花瓷品燒成率達八至九成。

4. 白胎瓷器

廣彩三百年來都是從景德鎮訂購白胎瓷器到廣州再加彩後外銷歐美，廣州一直設法在當地建立白胎瓷廠燒製白胎供應廣州需求，但至今仍未能成功自產自銷的計劃。白胎瓷屬傳統工藝之一，它從塑型開始就要設想到燒成率順利減少障礙，如開邊分線，不可咬模扣角、在邊角拐點圓順不易開裂，成品設計要跟燒成率掛鉤，從塑型開始到製作生產模具都有很多技術細節，到注漿成型、烤坯上釉燒成。每一個階段都要照顧妥當才有理想的燒成率。

製作白胎的軟硬件都很重要：設備如真空練土機、不鏽鋼攪拌桶、注漿及所有工具都使用不鏽鋼材料以減少被鐵鏽污染燒成黑點現象，圓形器皿用車台完成，接口要使用兩端斜口接駁法燒成後才不會出現接駁痕迹。再加上多年經驗累積，從訂購原料進倉試驗到規劃整個生產工序都一絲不苟才有如此成績。

萬機沿用景德鎮傳統的燒製白胎瓷技術，並於1979年從台灣引進一座四立方米石油氣窯、真空練土機和製碗及魚缸用的車坯機等器材，80年代轉型製作白胎瓷器供應香港彩瓷廠。期間萬機與香港華通公司合作，改為生產白胎瓷器給華通加彩，因當年美國有優惠關稅給予香港，若總成本超過75%在香港加工完成可申請Form-A免進口關稅，鯉魚門萬機陶瓷廠標準達92%，可免稅進口美國。華通公司原向台灣訂購白胎瓷器，經香港加工後總成本難以達到75%的免稅要求，故改向萬機陶瓷廠訂購，最高每個月銷售三十萬元白胎瓷器。

萬機轉型燒製白胎瓷器（1980年代）



萬機與華通合作生產的彩瓷製品舉隅



粉彩韋馱將軍瓷像

粉彩天后娘娘瓷像

粉彩黃大仙瓷像



外銷瓷雙流茶壺

外銷瓷燭台

雙犬燭台

仿外銷瓷仕女燭台像



外銷瓷方形瓷盒

外銷瓷扇形瓷盒

外銷瓷弓形瓷盒



外銷瓷方形水盤

外銷瓷大雅齋托盤

外銷瓷茶葉貿易大碗

外銷瓷雙耳水盤



外銷瓷彩馬

外銷瓷子母青蛙瓷盒

外銷瓷粉彩鵝盒

外銷伊萬里小狗



廣彩寶珠形罐

粉彩大雅齋粥鍋

無相譜四方瓶

織金廣彩獅子壇



廣彩海棠瓶

廣彩荷口四蛟瓶

同治彩圓口四方瓶

廣彩雙獅耳蓋壇

廣彩雙象耳環瓶



粉彩蝴蝶花觚瓶

煙葉花六角瓶

石榴耳森林動物瓶

廣彩雙龍耳蓋壇

伊萬里雙耳抱月瓶

二、萬機設計的窯爐

曹明鑾除雕塑手藝出眾外，他對陶瓷原料與及築窯技術方面也有獨特之處。1960年代萬機建於山坡上的倒焰窯，是因應市場需求燒製青花瓷器而建造的。在窯爐的設計方面，他大膽棄用傳統燒瓷需用的匣鉢裝燒，讓還原焰在整個窯室能夠均勻流暢，故國內業界大多稱呼他為曹工程師。該小窯是吸取了許多失敗經驗始研製出來的心血結晶，當年留美陶瓷博士武作哲先生前來參觀此窯爐，也嘖嘖稱奇，想不到這麼一個小窯爐含有許多工藝技術且能燒出優質雕塑瓷像。

以當年雕塑瓷像的水平，燒製大型瓷像極為困難，因瓷像在塑造過程中瓷土乾燥各自收縮，在未進窯之前經已四分五裂。以曹師傅成功燒製的一尊51吋高韋馱菩薩瓷像（透過屠金曾先生推薦送給當年大會堂香港博物館收藏）為例，曹師傅在材料與及窯爐設計上都花了不少心思時間，在燒青花瓷初期也經歷過許多困難挫折，消耗不少金錢時間，幾經艱苦才將問題一一解決，最後才能燒成大型瓷像，此一成就可與任何製瓷產區媲美。

萬機製作青花瓷塑（1960-80年代）



青花瓷大觀音及麻姑賀壽一對，左為麻姑，右為壽星



43吋青花金紫觀音



51吋白瓷觀音



33吋青花飄帶觀音



17吋青花觀自在觀音



22吋青花童子拜觀音



35吋青花鸚鵡觀音



51吋青花麒麟觀音



45吋青花四大金剛



45吋青花福祿壽三星



19吋青花羅漢像



51吋青花韋馱將軍



34吋青花鍾馗捉鬼



36吋青花鐵拐李



45吋青花關公像



34吋青花呂洞賓



10吋青花東方朔盜像



25吋青花五子羅漢



45吋青花濟公像



22吋青花送子觀音像



14吋青花十二生肖像



35吋青花兔生肖像



35吋青花牛生肖像



34吋青花豬生肖像



14吋青花雲龍



26吋青花象墩



16吋青花鳳穿牡丹魚缸

三、萬機陶瓷製作技藝的傳承

萬機陶瓷製作技藝源自江西省景德鎮，曹明鑾於民國初年拜游澤長（游長子）為師，學習塑瓷技藝，其後在國內歷任閩清陶瓷籌備所主任、梅縣政府陶瓷總工程師、廣東省立高陂陶瓷學校導師和嘉應大學教授。1949年到香港後任職新界屯門建生磚廠，曾替時任香港總督的葛量洪製作瓷塑人像（現藏於香港教育大學博物館）。1953年到虎豹別墅塑造仙佛像，1954-55年到九龍鯉魚門與姚煥勛合作創辦陶瓷廠。

第二代傳承人姚開麒從小跟隨曹明鑾師傅學藝，小學時期的他已幫家裏製作陶器及彩繪。8歲那年他曾手塑一隻小老虎，經父親姚煥勛仿舊後，拿到嘍囉街賣了30元，當年黃金價格20元一錢。中學畢業後姚開麒全職在萬機陶瓷廠從事陶瓷生產工作，1973年青松觀訂造一幅長23呎、高8呎的釉陶九龍壁。此項工程由姚開麒負責進行。青松觀觀主侯寶垣先生起初對年青人手藝抱懷疑態度，曾先後要求他做兩塊彩釉九龍壁給予確認後才能展開工作。製作九龍壁的流程，由他的父親姚煥勛負責混合陶土及耐火砂，先用夾板釘好支架再鋪上陶土，姚開麒用一天時間雕刻好背景的山河圖，再用九天時間將整幅九龍壁塑造完成。在製作過程中陶土裂開，只能不規則切割成大小塊狀，乾燥完成後素燒900度再運送到元朗逢古鄉鴻翔陶瓷廠用電爐燒釉陶。

青松觀瓦脊釉陶大龍由曹師傅製作，在青松觀大殿頂上要訂造圓形「道」字，姚開麒在練習書法數天後寫在陶板上給侯寶垣先生確認，再雕刻凸出字樣，素燒後再上黃綠釉陶，該圓形「道」字現仍豎立在青松觀正殿頂上中央位置。

70年代澳洲翠園酒家向陶瓷廠訂造一對高50多吋釉陶北京獅子，因此器形龐大，曹師傅行動不便，工程由姚開麒完成，為尋找北京獅詳細資料，他前往中環中國銀行參考那對石雕獅子，用手繪好圖片帶回工廠開模製造。

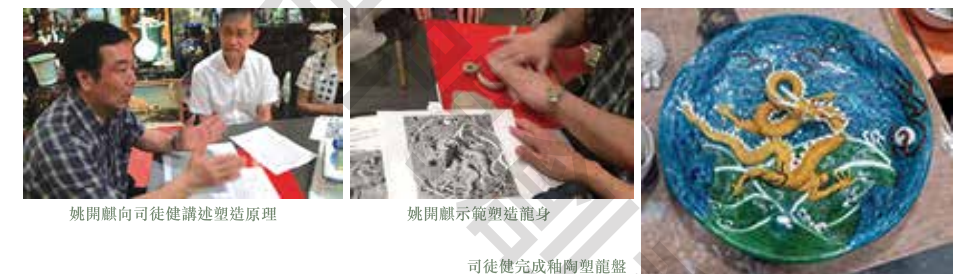
1960-70年代，萬機因應市場需求轉型製造青花瓷器，姚開麒除了負責繪畫工作，並從事搬運、手工練土、磨料、壓坯、塑坯、上釉、裝窯及輔助燒窯等工作，後來成為萬機陶瓷廠第二任廠長。

1986-1994年姚開麒到台灣發展時期的作品



45吋粉彩觀音 33吋金企鵝觀音 45吋粉彩關公像 36吋粉彩鐵樹李 51吋白瓷革馱像 45吋粉彩達摩像

為推動萬機陶瓷製作技藝的傳承，姚開麒從2016年開始在鯉魚門創意館陶藝室開辦工作坊，包括示範仿古陶瓷、繪畫釉下青花、複製達摩及觀音像、調配合成瓷土及燒製白胎瓷碗等製作技巧。



姚開麒向司徒健講述塑造原理

姚開麒示範塑造龍身

司徒健完成釉陶龍盤

▲ 陶藝家司徒健隨姚開麒學習仿古陶瓷技藝——龍紋釉陶盤



王森塑造龍壁泥坯

王森泥坯上釉

王森完成釉陶龍壁

▲ 陶藝家王森跟隨姚開麒學習仿古陶瓷技藝——龍紋釉陶板



鄭錦校塑造青花十二生肖原型

練習青花圖案

鄭錦校複製萬機青花十二生肖瓷像



姚開麒指導鄭錦校如何製作出土陶器效果



鄭錦校作品秦俑做仿出土效果

完成仿舊效果

▲ 陶藝老師鄭錦校跟隨姚開麒學習仿古陶瓷技藝——青花十二生肖瓷像造型和製作仿秦兵馬俑身陶塑



在工作坊教導製作仿宋瓷貓枕

學員廖綺蓮製作瓷貓加彩

創意館陶藝室學員青花瓷作品



在創意館陶藝室示範繪畫青花山水瓷盤

2017年底在創意館示範繪畫釉下青花

▲ 姚開麒示範繪畫釉下青花工作坊



複製達摩石膏模具

塑造達摩泥坯過程圖片



完成達摩塑型

▲ 姚開麒示範複製達摩像工作坊



從邵氏城清水灣舊道具部取回觀音像

複模重塑白瓷觀音像

完成白瓷觀音像

▲ 姚開麒示範複製觀音像工作坊



在創意館研配白胎瓷釉 (燒成釉片)

研調配方燒製白胎瓷器

▲ 姚開麒示範調配合成瓷土及燒製白胎瓷碗工作坊

3.2 保育工程（高寶怡）

一、項目簡介

根據聯合國教育、科學及文化組織於2003年10月17日通過的《保護非物質文化遺產公約》的定義，非物質文化遺產是指「被各社區、群體，有時是個人，視為其文化遺產組成部分的各種社會實踐、觀念表達、表現形式、知識、技能，以及相關的工具、實物、手工藝品和文化場所」。根據《公約》，非物質文化遺產包括：（1）口頭傳統和表現形式；（2）表演藝術；（3）社會實踐、儀式、節慶活動；（4）有關自然界和宇宙的知識和實踐；（5）傳統手工藝。⁴⁶本機構認為：保護非物質文化遺產十分重要，是一種集體回憶，是一種社會資本，有助於提升社會的凝聚力。但要實踐保護非物質文化遺產，不能只靠政府有關部門的努力，民間力量的發揮也是重要的。

九龍社團聯會社會服務基金，自獲得民政事務總署的支持，在鯉魚門原海濱學校的校址設立「賽馬會鯉魚門創意館」（下稱創意館），作為推廣文化、藝術、保育、教育的平台後，本機構和學者，對鯉魚門進行了長時間的資料搜集，分析和研究，了解到鯉魚門不但山明水秀、人傑地靈，而且本土歷史豐厚。鯉魚門絕非僅是「食海鮮」的地方那麼簡單，「鯉魚門故事」包括：（1）百年石礦；（2）公仔廠(陶瓷廠)；（3）海鮮街；（4）海防紀要（軍事路線）；（5）村校歷史。

創意館後山曾有一間名為萬機陶瓷廠（下稱萬機）的傳統工藝陶瓷工廠，從上世紀50年代開始經營，直至90年代中期結束。萬機結業後，把廠房拆卸並將土地交還政府。60年代初期，當內地還未開放，競爭少，海外客戶訂貨需求大，萬機的銷售產品對象多以出口及古董店為主。後因應市場需求增加，遂向日本購買瓷土，並從台灣引進石油氣窯爐，燒製優質白胎瓷器供貨給香港加彩工場。80年代末期每月定單有數十萬元，僱用員工幾十人，當時聘請的畫師有來自福建美術學院及上海美術學院的專科生。自從內地改革開放之後，大量廠家紛紛到國內投資設廠，香港生產的成本相對較高，自此，香港的陶瓷工業日漸式微，萬機陶瓷廠乃於1996年結業。萬機的曹明鑾師傅將福建德化瓷雕藝術及江西景德鎮現代化製瓷及燒窯技術引進香港，在港落地、改良、生根、開花和結果，此屬非物質文化遺產。⁴⁷

本機構認為：置身鯉魚門半個世紀的萬機陶瓷廠，不但是港產陶瓷工藝發展的縮影，更是鯉魚門歷史可持續發展的重要組成部份，極有保育價值。曹明鑾師傅、姚煥勳先生及其子姚開麒對仿古陶瓷、白胎瓷的製作、陶釉等技藝，既承傳又發展，形成了一套「材料、塑造、繪畫、製模、建窯、燒窯和製釉的技藝」，獨創一格，具「香港製造」的特色，具備了非物質文化遺產的保育價值。

本機構自2012年起，時任九龍社團聯會社會服務基金董事會主席兼賽馬會鯉魚門創意館管理委員會主席的高寶齡女士，與不同政府部門包括：康樂及文化事務署、古物古蹟辦事處、地政總署、民政事務總署、土木工程署及香港賽馬會慈善信托基金等部門官員和機構負責人緊密聯繫，磋商如何解決困難，爭取支持，開展萬機陶瓷廠的保育工作。

是次項目的研究目的是透過考古踏查，搜集有關的資料，以訂立萬機陶瓷廠及其建於山坡上倒焰式高溫窯爐之文化意義，提升研究範圍作為延續鯉魚門社群及凝聚社區的功用，制訂研究範圍內的核心遺蹟地點的即時、中期以至長期保護及保育措施，以及發展文化教育和旅遊的整體策略。

二、工作簡報

2008年 7月中旬，限日停辦之鯉魚門海濱學校舉辦惜別典禮，凝聚了師生、校友、村民、知名人士等逾千人，勉懷過去，分享集體回憶。典禮後不久，時維8月，九龍社團聯會社會服務基金主席高寶齡女士與基金委員一行多人訪校，探討以該空置校舍為基地以建設東九龍文化小區之可行性，眾人在該校校監葉栢強先生及校長陳麗珠小姐引領下參觀校舍。

實地考察時，基金成員得知鯉魚門村及其村校的歷史。交淺言深，又得悉葉栢強校監為19世紀中葉鯉魚門村立村原居民及「四山頭人」葉華勝之曾孫。而其掌中代代相傳的村史豐厚，可說是後無來者，加上他自1971年起已不斷探究鯉魚門村的歷史，他可說是一本村史的活字典。其後數月，眾委員達一致共識，謀求在海濱學校原址建館，遂邀請專家團隊，草擬建館計劃及向政府提交申請書。申請書中詳述會方承諾發揚本土藝術、承傳文化藍圖、致力保育鯉魚門村村史及海濱學校校史。當中提出了三點保育項目如下：學校、陶瓷廠、石礦場。

2009年 6月，九龍社團聯會社會服務基金獲民政事務總署撥款，舉辦了為期10個月的「東九龍文化藝術播種計劃」，並邀請葉栢強先生編撰鯉魚門文物徑各景點資料、培訓導賞員、帶領市民考察。

2010年 葉栢強先生早悉昔日由曹明鑾師傅（1886-1982）創立陶瓷廠之舊窯已遭危險斜坡山泥半掩，廢窯暗座於密林草叢之間，不見天日逾三十餘年，鮮為人知。2010年，他適逢受邀編撰鯉魚門文物徑資料，故與好友陳偉賢先生開路揭秘，始使廢窯曝光，為文物徑上之最熱點。

葉栢強先生又得悉曹明鑾先生於20世紀50年代初曾替第22任香港總督葛量洪（Sir Alexander William George Herder Grantham（1899-1978））塑造了一半身白瓷像。在查證這個瓷像蹤跡時，他懷疑它是屬於葛量洪教育學院（Grantham College of Education）的藝術裝置或藝術擺設。由於葛量洪教育學院早於1994年與其他同格院校合併為香港教育學院（The Hong Kong Institute of Education），葉先生認為該瓷像可能成為香港教育博物館（Hong Kong Museum of Education）的收藏品，故專程前往大埔前香港教育學院（即香港教育大學），拜訪院內的博物館館長。正如所料，他找到了他要的「人頭」。⁴⁸

2011年 九龍社團聯會社會服務基金（下稱基金會）於2010年向政府承租前鯉魚門海濱學校校舍，為期五年。為了承傳該村校校舍本質的歷史價值和辦學精神，基金會將該校舍活化為一藝術與文化平台，推廣創意空間，以舉辦教育、文化、保育及藝術等可持續發展的活動，賦予該活化村校新名字為賽馬會鯉魚門創意館，其英文名名為Jockey Club Lei Yue Mun Plus。校舍雖未獲官方任何保育評級，但創意館已以保育為己任，活化了海濱學校校舍，並在館內設立：海濱學校校史廊、百年石礦及1950-80年代鯉魚門陶瓷工藝等三個專題展覽區。2011年12月18日，賽馬會鯉魚門創意館開幕，正式開放給市民和遊客參觀和使用。

2012年 時任基金會主席高寶齡女士關注到政府推出了「鯉魚門海傍改善計劃」，按計劃：鯉魚門海傍將興建觀景台、海濱長廊、泊岸設施等；並於海濱範圍開設五個觀景點連接海濱長廊，讓遊人沿岸漫步及欣賞鯉魚門海峽的美態。

基金會對「鯉魚門海傍改善計劃」抱有莫大期望。但在該計劃諮詢時，創意館還未成立，故未能作出建議。高主席認為鯉魚門村內之景點應該加入公共藝術及文化、歷史、保育等元素，令這旅遊「新地標」更有內涵和吸引力。

5月，她向康樂及文化事務署——古物古蹟辦事處提交建議，將（1）海傍道中45號前「海濱學校」校舍；（2）油塘嘉榮街百年石礦場遺址及媽背村六十年新石礦場遺址；及（3）「創意館」後山山坡1960年代陶窯等三地點列入保育評級。

2013年 高主席邀請林雲峰教授、何崇鈞先生、甘家輝先生擔任顧問，成立了由姚開麒先生、葉栢強先生、高寶怡博士和她本人組成的保育「鯉魚門萬機陶瓷廠」專責小組。其後，姚開麒先生聯同巢錫雄先生、王正銓先生及高寶怡博士到萬機陶瓷廠及1960年代建於山坡上的「倒焰式高溫窯爐」遺址展開田野考察。

同年，透過舉辦《Made in Hong Kong香港製造陶瓷展》，重現萬機陶瓷廠昔日的光輝。時任康文署助理署長（文博）吳志華博士為其中一位主禮嘉賓，並在高寶齡主席及林雲峰教授引領下考察陶瓷廠及陶窯遺址。及後，他委派古蹟辦總文物經理譚士偉先生與創意館專責小組一同視察及初步探討萬機陶瓷廠及陶窯遺址的保育方案和發展藍圖。

6月，基金會向地政總署遞交「保護鯉魚門非物質文化遺產短期租約申請書」。

隨後，創意館保育萬機陶瓷廠專責小組繼續跟進相關工作，並進一步與康文署、民政總署及地政署等部門官員一起視察遺址，探索保育方案。

同年8月，創意館向香港賽馬會慈善信托基金遞交「籌建鯉魚門社區非物質文化遺產展覽館及鯉魚門陶瓷工藝主題公園計劃書」。

2015年 8月，創意館向衛奕信勳爵文物信託遞交「研究報告——保存及保護鯉魚門萬機陶瓷廠建於山坡上倒焰式高溫窯爐」可行性方案先導計劃申請書。

12月向非物質文化遺產辦事處遞交「香港非物質文化遺產項目」申報表。

2016年 與香港中文大學人類學系師生一起展開踏查工作。

10月我們與林雲峰教授一起約見康樂及文化事務署副署長(文化)吳志華博士，並提交了「有關——保護非物質文化遺產」備忘錄：

……感謝閣下一直關心和支持「創意館」對保護非物質文化遺產和文化深耕工作。閣下曾於2013年3月28日出席「香港製造陶瓷展」開幕剪綵儀式後，與林雲峰教授一同前往：創意館後山坡上的廢置小窯及傳統工藝陶瓷工廠的遺址及鄰接本館建築物後牆外圍的二幅空曠地段視察，與我們研究如何開展保育工作。

2014年6月5日上午及12月23日下午分別在藝術館三樓聽取我們與地政總署、民政事務總署、土木工程署及賽馬會等部門官員和機構負責人對上述兩幅空地要達至非物質文化遺產的保護工作的看法和困難。2016年「創意館」獲衛奕信勳爵文物信託基金撥款，香港中文大學人類學系黃慧怡博士、姚開麒先生和創意館館長高寶怡博士及同學等進行研究：鯉魚門出品的陶瓷有沒有保育價值？同時對鯉魚門這個已廢置的窯和萬機陶瓷工藝進行探討，期望在創意館的空間推動港產陶瓷的保育工程。

我們認為：萬機陶瓷廠是「鯉魚門半個世紀的陶瓷廠」，山坡窯爐屬「九龍東僅存的倒焰式高溫窯爐」，這個「山坡窯爐」對香港的陶瓷工藝技術，發揮過光輝歷史，值得保育。我們要求：古物古蹟辦事處應對上址進行有關「評級」工作。我們建議：(1) 政府及有關部門進行「保育」工作；(2) 公開接納非牟利機構申請營辦，並協助解決「保育」資源；(3) 由政府提出條件或要求，採用單一標投。

11月26日至2017年2月15日，與香港中文大學人類學系合辦《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》，並出版了該展覽的圖錄。

展覽期間舉辦兩次專題講座，包括由香港中文大學人類學系策展團隊主講的《鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展踏查及展覽策展分享》，及由鯉魚門萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生主講的《鯉魚門萬機陶瓷廠的歷史》。

同期舉辦專題展覽導賞活動，及特備教育活動《萬機學堂：傳統青花彩繪工作坊》，由姚開麒及司徒健先生主持。

11月29日，致函古物諮詢委員會林筱魯主席及古物古蹟辦事處執行秘書蕭麗娟女士要求安排會晤，商討有關鯉魚門萬機陶瓷廠的「評級」和「保育」等問題。

2018年 將項目名稱更改為「泥塑及仿古陶瓷製作技藝」，並向非物質文化遺產辦事處遞交了修訂版本的「香港非物質文化遺產項目申報表」。

舉辦由鯉魚門萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生主講《萬機陶瓷製作技藝與傳承》的講座。

出版《鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集》。

向衛奕信勳爵文物信託遞交「保存及保護鯉魚門萬機陶瓷廠建於山坡上倒焰式高溫窯爐可行性方案」的研究報告。

4. 研究報告 (賽馬會鯉魚門創意館團隊)

4.1 「保存及保護鯉魚門萬機陶瓷廠建於山坡上的倒焰式高溫窯爐」可行性方案 (高寶怡)

一、保育價值

雖然曹明鑾師傅和姚煥勳先生的泥塑、仿古和現代化製瓷及燒窯等技術仍未在香港非物質文化遺產名錄中「立項」，而萬機陶瓷廠和山坡上窯爐也未被「評級」保育，但根據創意館與香港中文大學人類學系合作研究所得，根據香港中文大學人類學系團隊的調查簡報、黃慧怡博士及筆者提交的研究報告，我們可以歸納以下四方面的保育價值，包括：

1. 工業遺產

若要尋找1930年代或以後，香港近現代的陶瓷工業如何從傳統走向現代化陶瓷工業生產，位於九龍鯉魚門的萬機陶瓷廠是此類工業遺產碩果僅存的案例。萬機陶瓷廠址是現存香港極少數保留完整窯爐、廠房房基、產品及生產工具的陶瓷工業遺產。它見證自1950年代中期至1980年代香港陶瓷工業的興衰及社會變遷。

2. 社會資本

萬機陶瓷廠與鯉魚門社區及香港社會的發展有密切關係，在香港人所熟悉的銅鑼灣大坑虎豹別墅、鯉魚門社區、清水灣邵氏片場及屯門青松觀及青山禪院，都有萬機陶瓷廠師傅的作品流傳。從製作陶瓷產品及修復工作種類及地區分佈，從側面反映香港社會由電影流行文化到中國傳統宗教物質文化上的異彩紛呈。

3. 社區文化

1950年至1980年代，萬機陶瓷廠是鯉魚門主要的陶瓷工業。兩位代表性人物曹明鑾及姚煥勳在村內創立陶瓷廠。兩位名師的造詣在村內鮮為人知。陶瓷廠規模不算大，一般村民甚至不知其廠名，只叫它為「公仔廠」。不少居住在鯉魚門社區的老街坊、曹正中和姚開麒就讀於海濱學校的老同學，都曾到訪或在陶瓷廠工作。至今，每當人們提及「公仔廠」，他們仍深情地訴說昔日的人和事，萬機陶瓷廠的歷史是鯉魚門社區人士重要的集體回憶。

4. 塑瓷燒窯技藝

1960-70年代曹明鑾沿用景德鎮傳統手壓坯脫模技法，加入自己的特殊技巧瓷塑，製作大型青花瓷塑像的雕塑手藝；及他大膽棄用傳統燒瓷匣鉢裝燒，讓還原焰在整個窯室能夠均勻流暢地燒製瓷塑。

1980年初與華通陶瓷合作，第一張訂單是仿製台灣白胎雙龍抱月瓶，姚開麒知當時行價450元，他開出300元訂造價即刻成交，從這款產品開始陸續接到大量白胎訂單。當年美國給香港製造免關稅進口，華通購入台灣白胎加彩要打13%稅金，用香港白胎在香港加彩可以免稅。當年白胎瓷營業金額有四百萬港元。

萬機沿用景德鎮傳統的燒製白胎瓷技術，從訂購原料進倉試驗到規劃整個生產工序一絲不苟，加上多年經驗累積，小小「港產陶瓷廠」做到廣州至今仍未達至的「自產自銷」計劃，創造了香港陶瓷工藝引以為傲的業績。

二、遺址狀況評估

1. 窯爐遺址

萬機陶瓷廠建於山坡上倒焰式高溫窯爐位於地政總署斜坡登記編號11SE-B/C 15連接右邊的山坡，2011年初探遺址時所見：窯爐已遭斜坡山泥半掩，廢窯暗座於密林草叢之間，破爛的陶瓷廢品及碎片散落在山坡上。

2013年，再次到遺址踏查時發現窯爐下陷的情況嚴重，周邊灌木叢生，大部份散落在地上的廢品及碎片已不見蹤影。

2016年與香港中文大學人類學系團隊一起再到遺址進行踏查時發現，窯爐頂部裂縫被周邊長出的兩棵矮樹進一步損壞，加深了窯爐倒塌的危險。

2. 陶瓷廠遺址

1954-55年，曹明鑾及姚煥勛到鯉魚門三家村設廠。1958年，因廠地被政府收回，他們便將陶瓷廠搬遷到泉源道東61號地段一間小屋，以作坊形式繼續經營陶瓷工藝。1960年代初，租用後山的菜地建立廠房，工廠註冊編號為10050號「萬機化學工藝製品廠」，並於山坡上建倒焰窯。鄰接創意館建築物後牆外圍的61A-61C地段周邊有二幅空曠土地。當年，陶瓷廠的員工就是在該空地，將包裝好的陶器製品釘箱後，用木頭車推運送到村口，再以貨車運送到葵涌碼頭。

2011年，基金會在原海濱學校校址進行「賽馬會鯉魚門創意館」的活化修葺工程時，發現61A-61C前段空地被人霸佔變成積滿垃圾的寮屋後，通知地政署寮仔部到場進行清拆及設置鐵網圍欄，已豎立告示牌列為官地。

2013年，再到陶瓷廠遺址進行田野考察時，發現後山的荒地也被人霸佔，通知地政署清拆違建的構造物，亦已豎立告示牌列為官地。

三、保育方案

1. 即時保育措施

保育山坡倒焰窯爐：將窯爐後的大樹移除，用膠布將窯爐覆蓋好，再建設鐵絲網圍欄，將窯爐及主要遺跡用圍欄保護起來免受人為破壞，待日後有妥善保育方案再行處理。

2. 中期保育措施

以萬機陶瓷廠於1979年從台灣引進的四立方米石油氣窯為設計概念，在創意館後牆外圍的空地，建設一個開放式的臨時展館：將從萬機陶瓷廠遺址採集的遺物，選取部份已登記、重複及不能復原的碎片展示在藝術裝置內，供公眾參觀。

3. 從發展前瞻角度看長期保育措施

建議在1960-1980年代萬機陶瓷廠遺址，建立「鯉魚門社區文化遺產主題公園」（下稱主題公園），透過推行「鯉魚門社區文化教育及藝術拓展計劃」把物質遺產和非物質文化遺產結合起來予以保育：

理念 —— 珍重回憶、感受當下、發動靈感

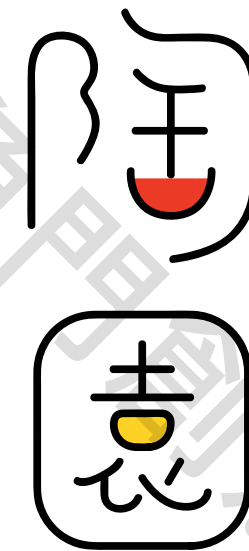
目標 —— 本計劃將凝聚社會不同年齡群組，透過一起深耕鯉魚門社區文化，一起搭建跨代合作的平台；透過一起共創藝術，表達對社區的情感，一起打造鯉魚門文化旅遊的新景點。

重點項目 —— 《鯉想藝術節》藝術家駐場計劃，舉辦大型的藝墟、雕塑創作營、戶外藝術裝置展等與鯉魚門歷史、文化及社區有關的公眾活動。

4.2 概念構思圖 (張國麟)

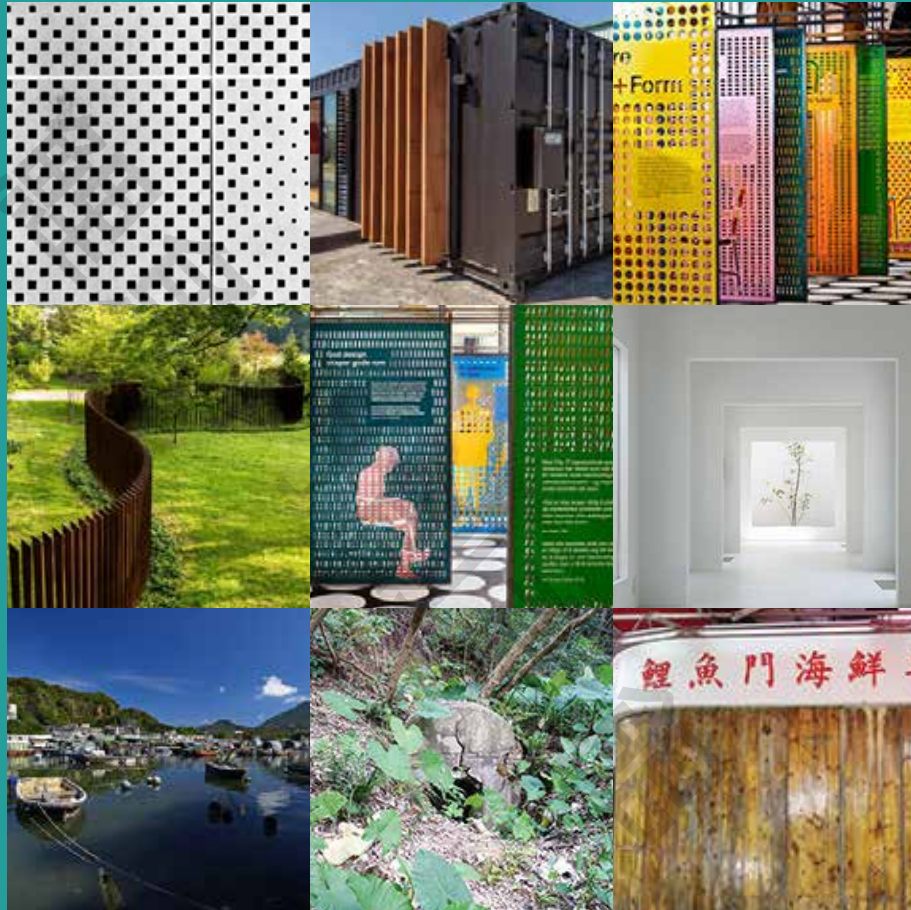
四、保育政策及策略

- 我們建議：
1. 政府及有關部門進行「保育」工作；
 2. 公開接納非牟利機構申請營辦，並協助解決「保育工程」資源；
 3. 由政府提出條件或要求，採用單一標投。



鯉魚門陶瓷遊樂園

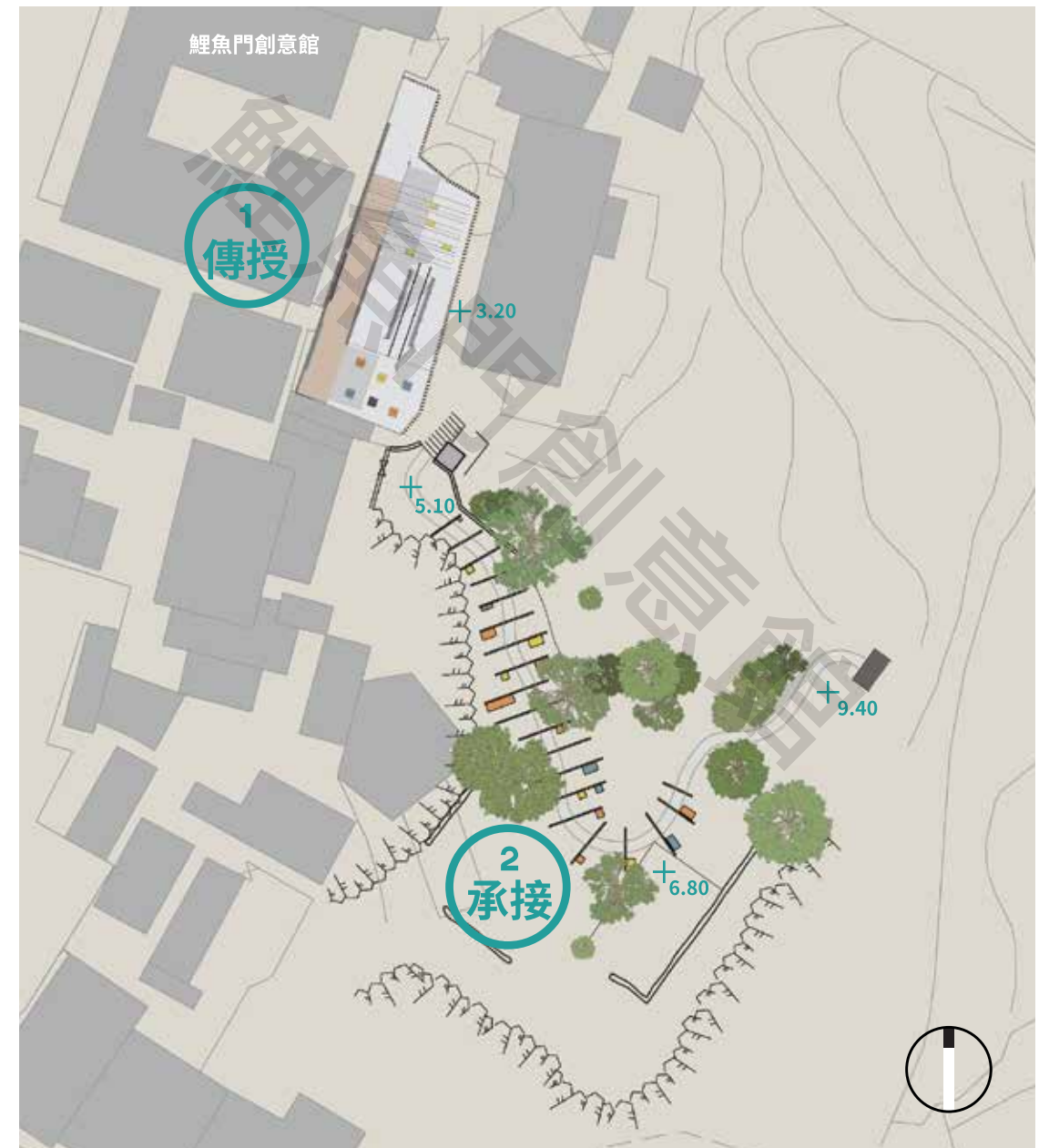
設計 理念



萬機陶瓷廠舊址位於鯉魚門核心地段，於賽馬會鯉魚門創意館後方的空地，雖然不是屹立在主要道路上，但也非常方便易達。可惜經過歲月洗禮，彷彿已在城市裏消失。

是次設計旨在把陶瓷廠舊址打造成為鯉魚門的一個熱點，吸引包括社區內外的不同年齡層，藉此令陶瓷廠的光輝歷史重現眼前。透過簡單的幾何建築風格，另改造大型貨櫃，配上玩味及鮮艷顏色，呈現年輕的個性。在物料方面，主要採用不鏽鋼和環保木，以簡單不花巧的形式展現陶瓷文化穩重的一面，達到實而不華的效果，把昔日的輝煌歷史活現眼前。

陶·園 位置圖

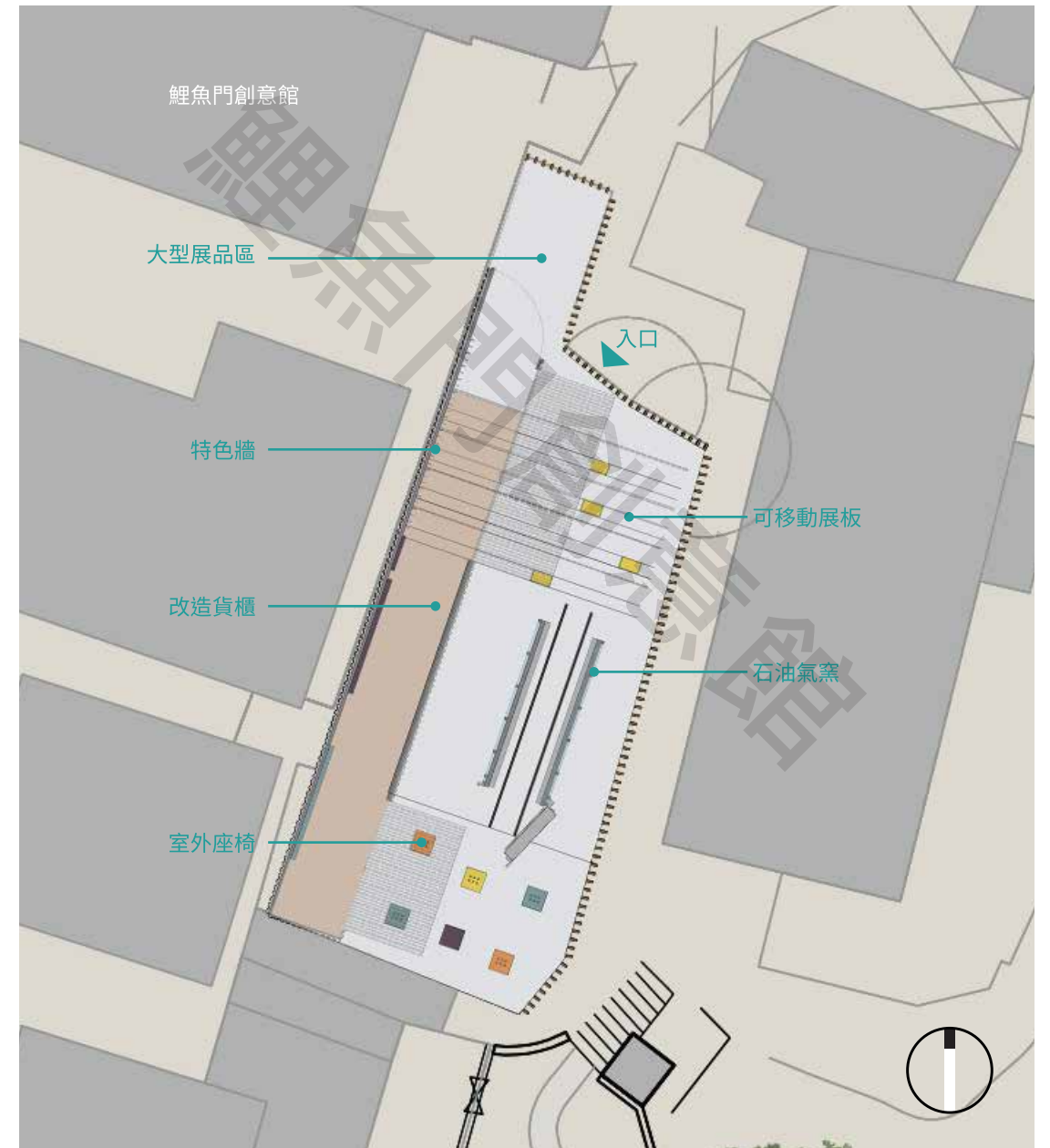


室外展館

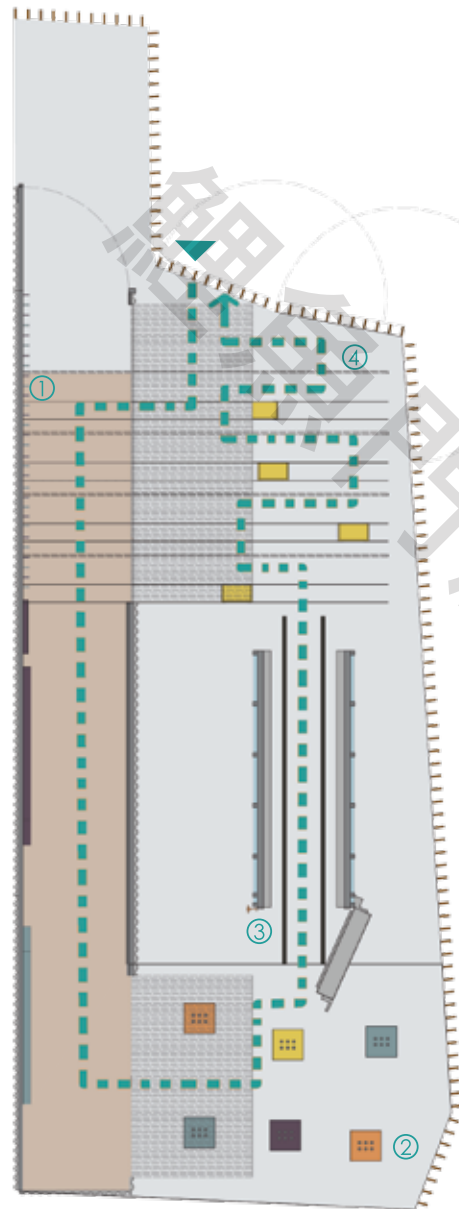
傳授

以石油氣窯、陶瓷廠和邵氏電影的合作為中心，著重介紹萬機陶瓷廠的歷史以及陶藝的傳統。訪客先通過貨櫃組成的開放式展館，經過歷史、故事和展品及工具展區回顧萬機陶瓷廠的輝煌時光。走出迴廊，訪客到達園區後方空地，並看到真實比例的石油氣仿真窯爐。空地作為休息及舉辦工作坊的交流空間，散布著配合窯爐而設計的窯車式組合桌椅。沿著空地路軌走進窯爐內，訪客能體驗窯爐的內部結構。回到園區前方，訪客能穿梭於色彩繽紛的電影海報之間，跨代了解陶瓷廠趣史。園區外圍，魚檔木閘和海岸線圍欄展現鯉魚門獨特的社區氣息。

室外展館位置圖



室外展館區域分佈



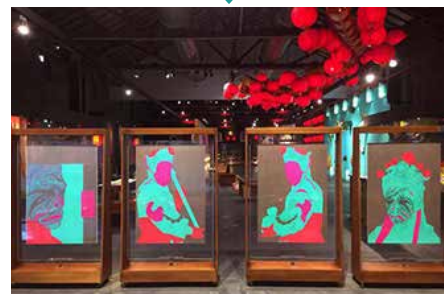
① 回顧



② 交流



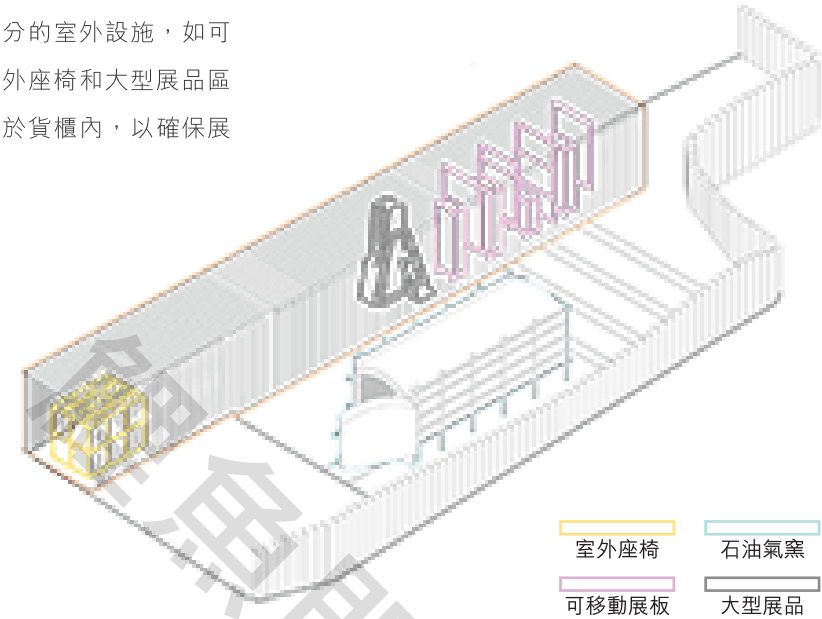
③ 體驗



④ 跨代

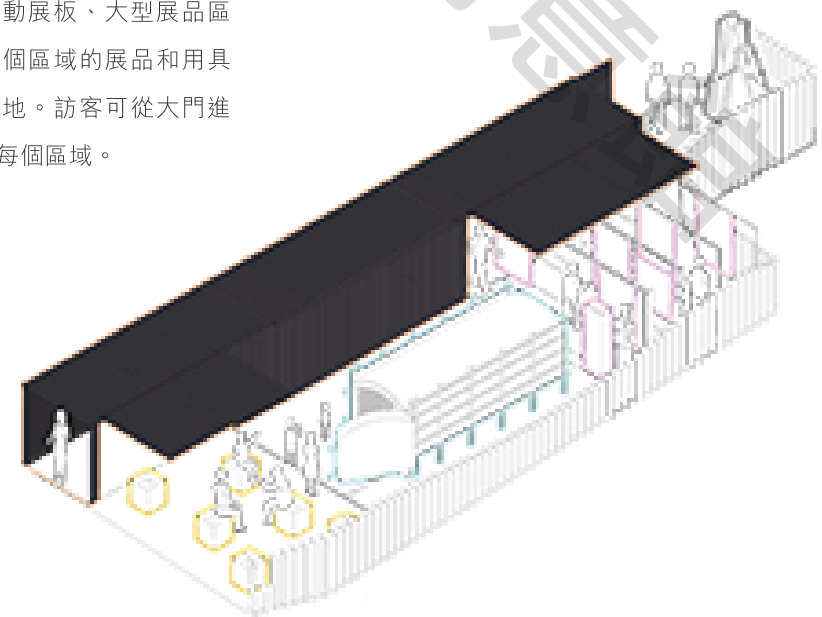
休館時的形貌

休館時，大部分的室外設施，如可移動展板、室外座椅和大型展品區的藝術品可藏於貨櫃內，以確保展品安全。



開館時的形貌

開館時，可移動展板、大型展品區和室外座椅三個區域的展品和用具會放到室外空地。訪客可從大門進入，逐一參觀每個區域。



萬機時間廊

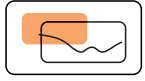
開館時，從改建貨櫃向外看，位於左面的跨代區若隱若現，不同顏色的不鏽鋼海報互相重疊，形成了一幅美麗的拼貼圖。右方是由三個改建貨櫃合併而成的回顧區，主要展出陶瓷廠的歷史資料，每個貨櫃均展出不同類別的展品。



萬機時間廊

從貨櫃的盡頭回望，便能發現貨櫃貫穿整個展覽區，而右面是石油氣窯的模型入口和體驗區。遊人可在這裏參加由創意館舉辦的工作坊，藉此增加對陶瓷的認識。完結後，可以走進窯爐模型內，親身感受一下燒製陶瓷的實況。



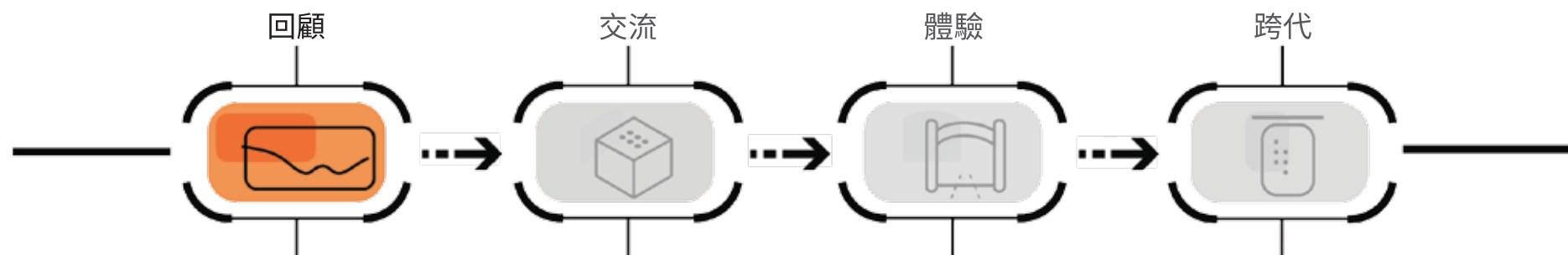
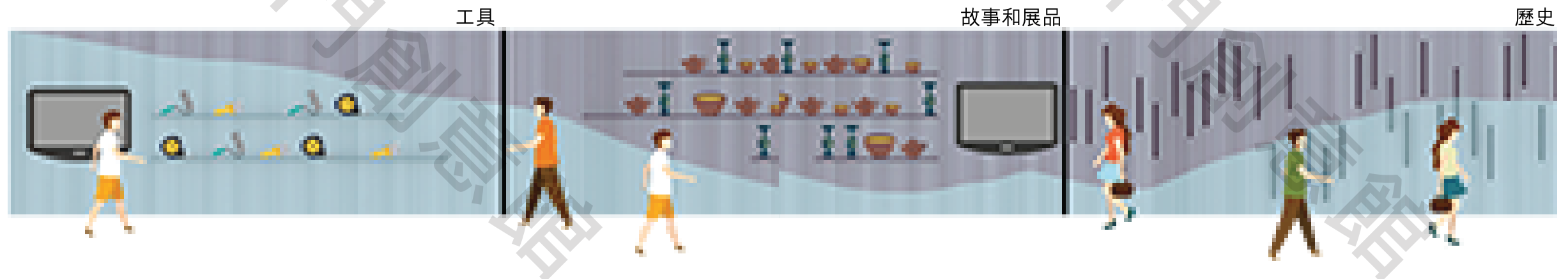


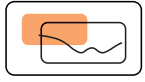
回顧

貨櫃內設有特色牆，以藍和紫兩種顏色混合在木條上，將褪色的陶瓷文化填上色彩，同時將鯉魚門浩瀚的天際線呈現出來。三個貨櫃分別展出萬機陶瓷廠的歷史、故事、展品和陶瓷工具。遊客可以一步一步了解陶廠的起、承、轉、合，好比在歷史中穿梭。



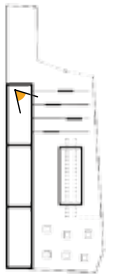
鯉魚門天際線圖





回顧

貨櫃作為室內展區的背景，採用暗淡的深紫色營造氣氛，利用電影盒子燈，喻意陶瓷廠歷史和成品曾在電影中有輝煌的一頁。除此之外，貨櫃外牆亦可成為本土塗鴉藝術家的創作空間，讓園區更添生氣。



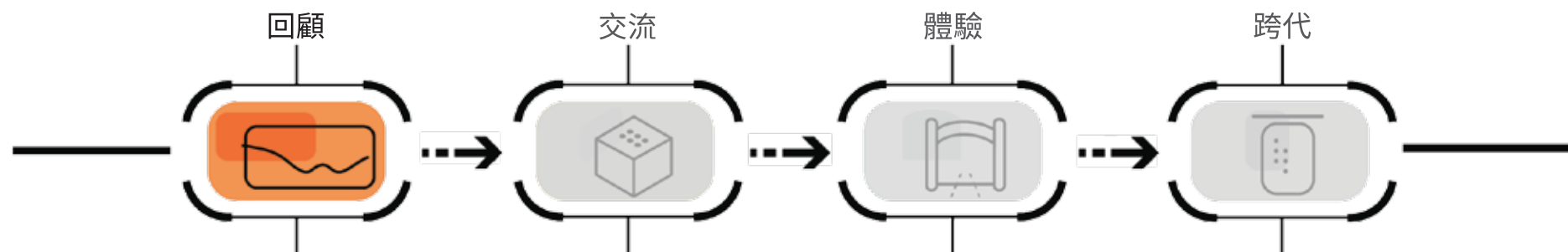
① 貨櫃採用較暗淡的顏色



② 混合電影元素的電影盒子燈



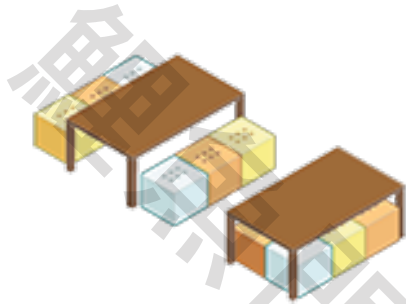
③ 貨櫃外牆可以塗鴉作裝飾



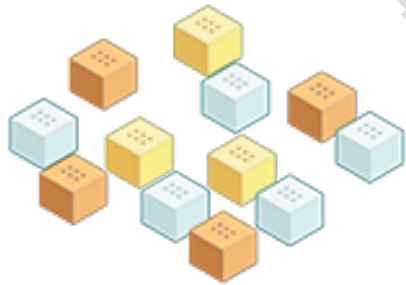


交流

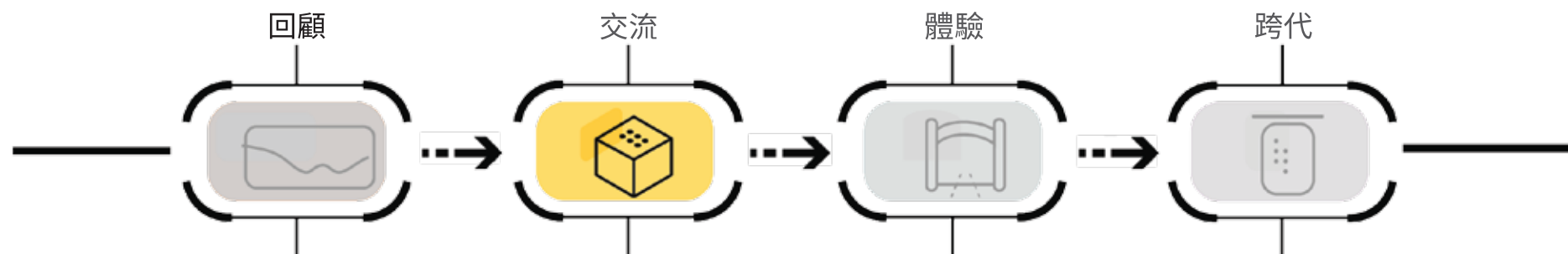
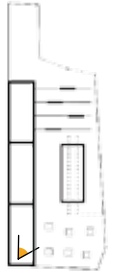
以窯車作為設計概念，利用窯車上耐火板的六孔設計，混入全新的座椅設計，再加上帶有玩味的色彩作包裝，在傳統的陶瓷文化上填色，座椅可因應不同需要自由組合，配合不同的活動。

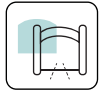


工作坊時可組合成長椅



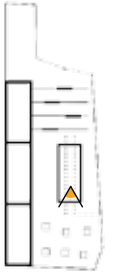
平常時間可自由組合



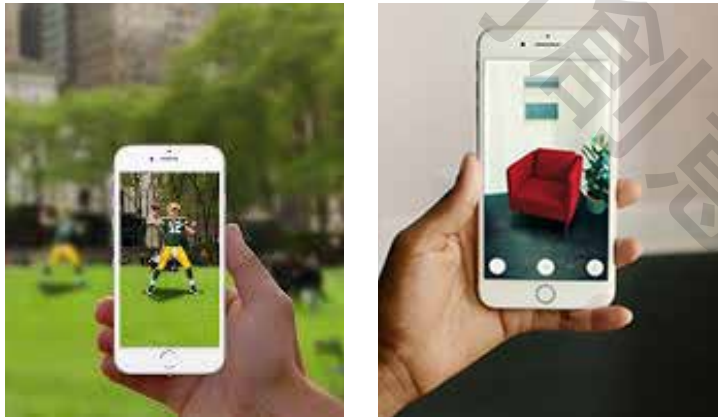


體驗

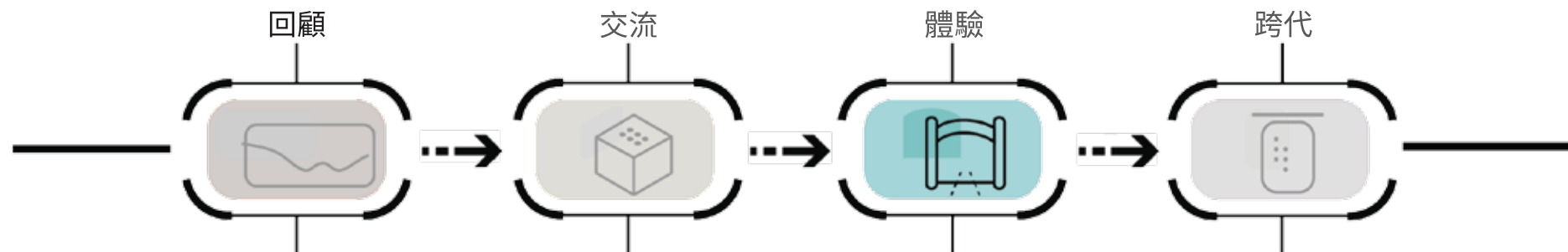
展出一比一窯爐，遊客能走進爐中，感受窯爐中被三面白色磚頭圍繞的感覺。除此之外，窯爐中展出過往製造陶瓷的工具，而且設有QR code，遊客能在智能手機中，觀看到燒製陶瓷的真實情況。



效果圖



擴增實境簡稱AR，是指透過攝影機影像的位置及角度精算，然後在智能手機呈現出來。預先拍攝在石油氣窯裏燒製陶瓷的真實情況，再把360度的相片或影片上傳到互聯網，遊人可透過QR code找到相片或影片。



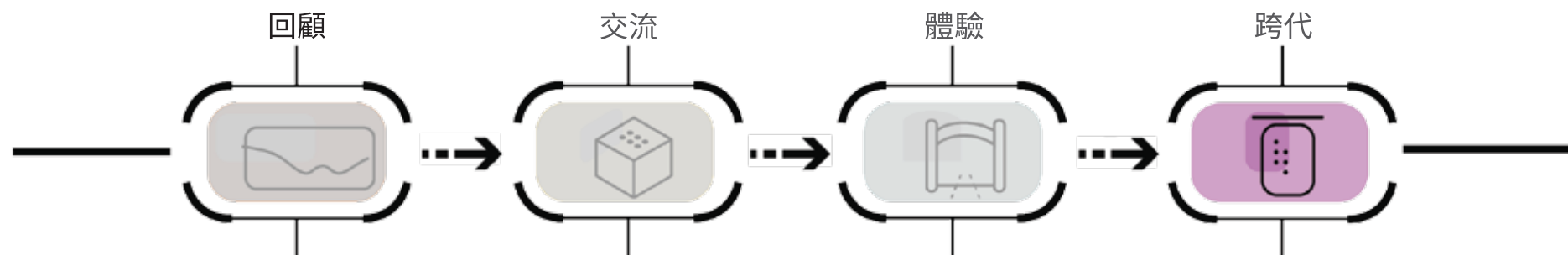
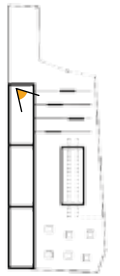


跨代

萬機陶瓷廠的作品在邵氏出品的經典電影中經常出現，透過借用昔日海報的精髓，並運用不同顏色的不鏽鋼孔板，將形態展現出來，重新包裝，吸引更多參觀者，甚至電影愛好者。

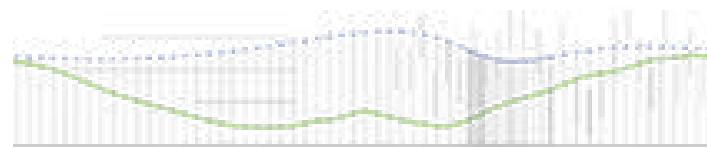
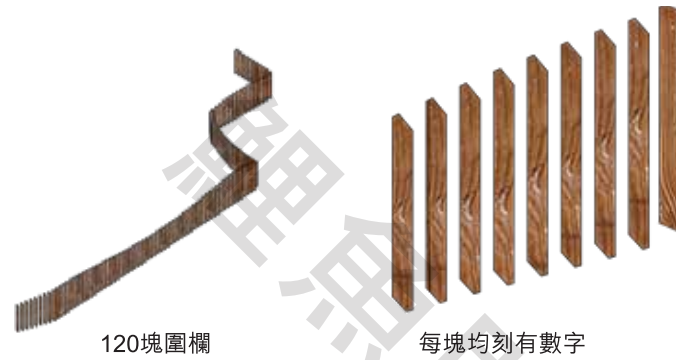
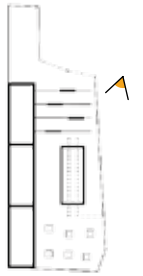


展品和展覽車可自由左右移動，訪客能因應自己喜歡的顏色隨意組合。

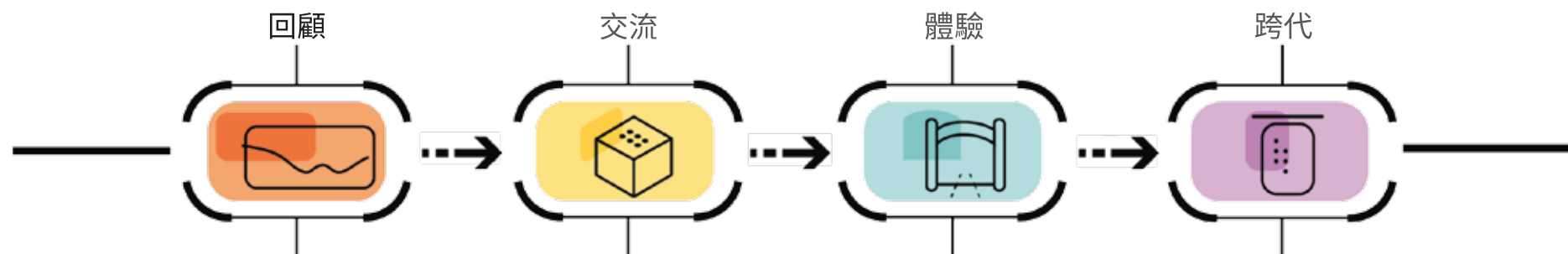


圍欄設計

魚檔木圍欄和海岸線圍欄的設計概念展現鯉魚門獨特社區氣息，連結鯉魚門的建築群。



圍欄的高低設計形成鯉魚門的海岸線，貨櫃內的特色牆設計則採用鯉魚門的天際線，兩者能作出比對。



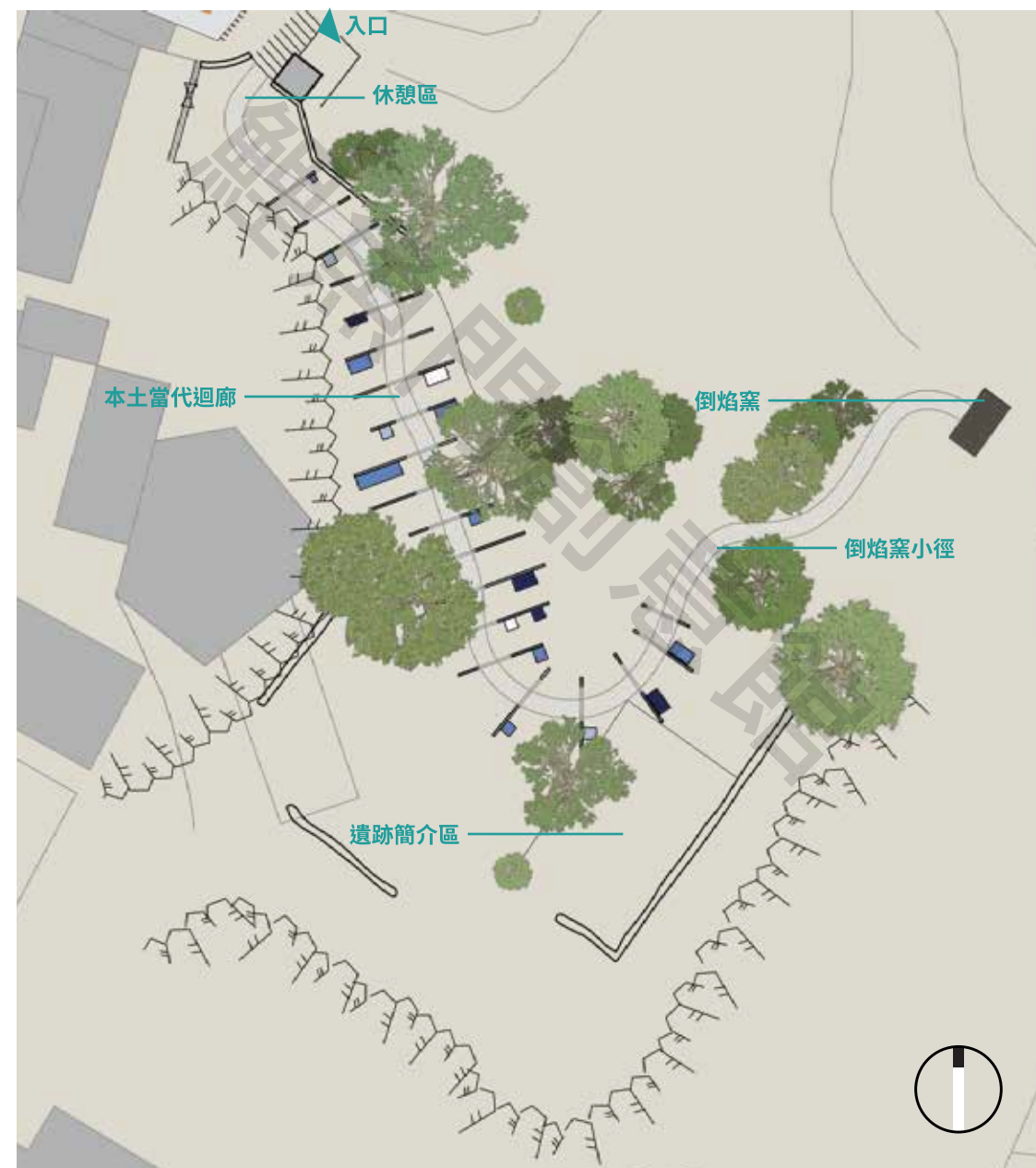
2

陶瓷公園

承接

山坡草地著重展現陶藝的革新性，觸發大眾靈感，展望未來。公園的主題「承接」，除有繼承過去優良傳統的意思之外，還希望新生代可以接棒，繼續傳承陶瓷文化。長廊引領參觀者到達山坡倒焰窯爐遺址，沿途欣賞本地當代陶瓷作品，感受陶瓷技藝最新發展。從遺址回望整個園區，圍欄及長廊後方的木設計活現眼前，進一步體現新舊融合。

陶瓷公園位置圖



陶瓷公園區域分佈



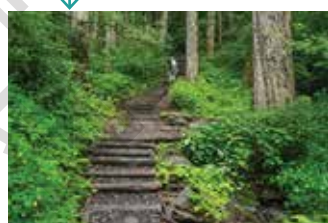
① 休憩區



② 本土當代迴廊



③ 遺跡簡介區



④ 倒焰窯小徑



⑤ 倒焰窯

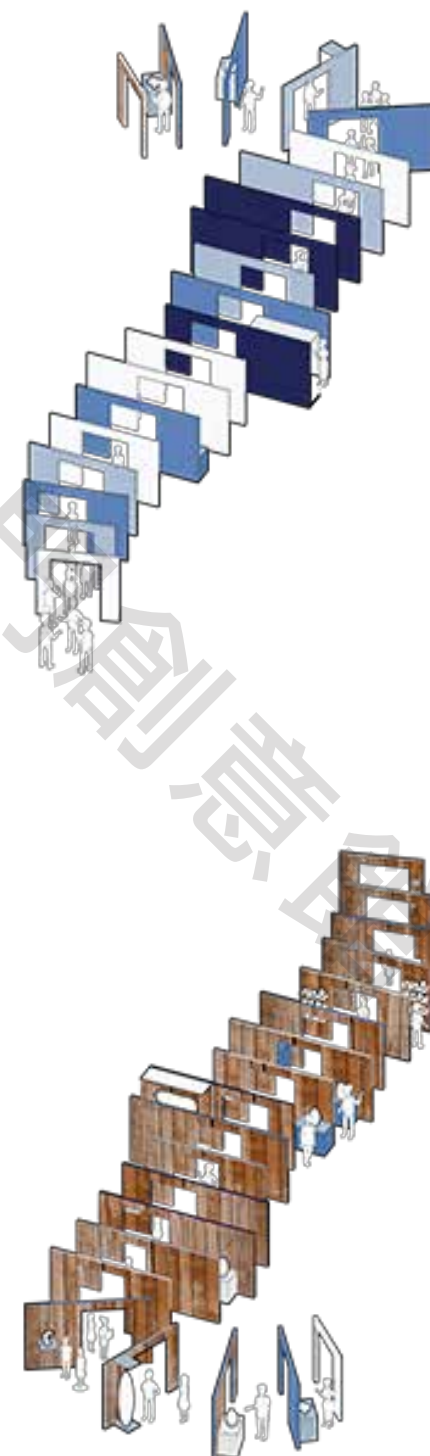
往倒焰窯方向

以四種漸層藍色代表鯉魚門的著名海旁，營造新鮮動感視覺效果。



回創意館方向

延續園區圍欄以魚檔木閘為概念的設計，除加強整個園區的統一性，也表達出新舊交替中對傳統的敬意。



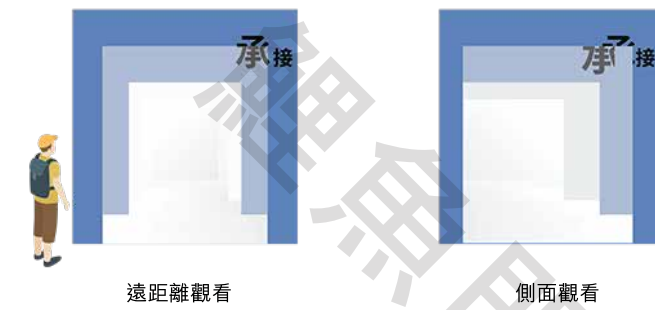
入口:休憩區

從迴廊正方看，不同深淺藍色的展板重疊起來，形成一幅層次豐富的畫面。參觀者可一邊欣賞展板組成的空間，一邊細閱當代陶瓷作品的簡介。



入口：休憩區

部份展板的正面會配置有錯覺效果的文字，在入口角度可看到完整的文字，但如果從其他角度觀看，文字則會散開，發現文字是在展板的前後方。



陶瓷公園起點在室外展館後方，由二十塊一百毫米的不鏽鋼板組成，從樓梯開始，沿着小徑將參觀者引領到山上的倒焰窯。鋼板由一條小徑貫穿，以盡頭的景色作導引，明確地指引參觀者。



本土當代陶瓷作品迴廊

迴廊配合山坡草地的地形，其彎曲的型態自然地引領參觀者到達倒焰窯小徑。而且，草地寬闊的空間也被充分運用來展示多達二十件陶瓷作品。



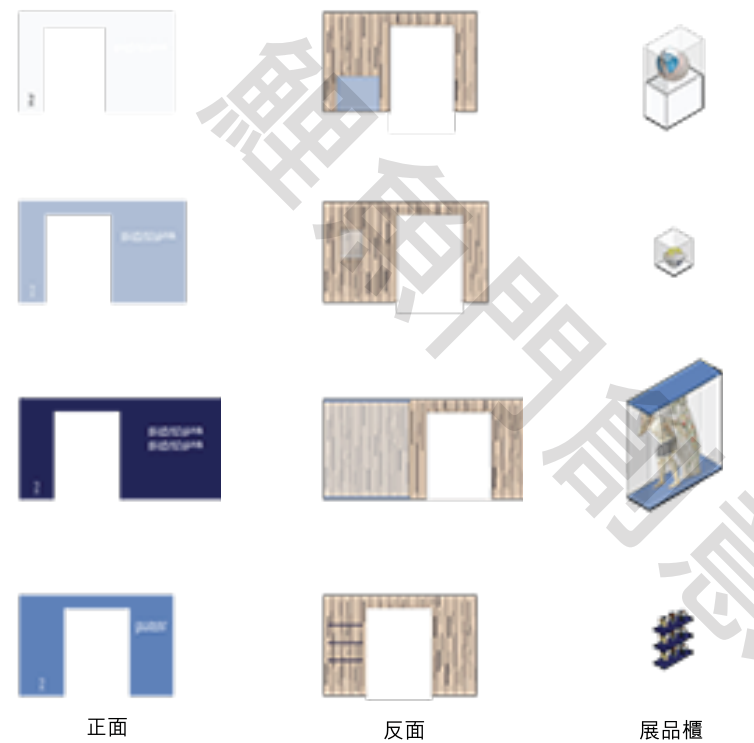
本土當代陶瓷作品迴廊

訪客穿梭於展板與展板之間，加上其他陶瓷展品的襯托，讓簡單平實的設計添上色彩。另外，形形色色的陶瓷作品因被放置在展板後方，更能夠前往窯爐的參觀者獻上一個接一個的驚喜。



本土當代陶瓷作品迴廊

鋼板與鋼板之間可放置不同大小的陶瓷作品，希望引領參觀者之餘，可讓參觀者欣賞本地當代陶瓷藝術品。

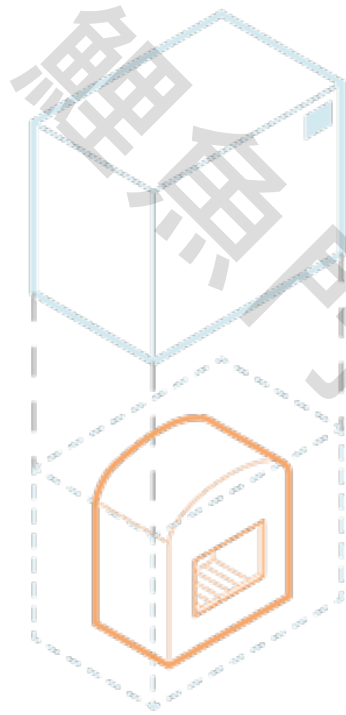


陶瓷公園的顏色較簡約，以四種鮮艷的顏色作為正面，背面則沿用室外展館的海鮮檔木板風格，這兩種風格配合大自然的花草樹木，將設計與周邊環境融為一體。透過去程的顏色引領參觀者，回程採用木色呈現鯉魚門原貌，與室外展館作一呼應。



倒焰窯小徑

訪客可沿倒焰窯小徑走到盡頭，到達歷史悠久的倒焰窯爐遺跡，為了有效保存窯爐，設計上玻璃展箱密封，防止危險斜坡及其他環境因素破壞。



不銹鋼標示
玻璃展示箱
倒焰窯爐



傳授 · 承接



鯉魚門陶瓷遊樂園

5. 工作花絮



2013年「香港製造陶瓷展」開幕禮



2013年姚開麒先生
「60-80年代香港陶瓷工業發展史」講座



2016年3月香港中文大學
人類學系師生到山上窯爐測繪



2016年3月香港中文大學人類學系師生登記踏查陶瓷標本



2016年3月賽馬會鯉魚門創意館館長高寶怡博士主持工作坊



2016年6月籌備考古踏查及展覽工作會議



萬機陶瓷廠廠址進行踏查工作



與萬機陶瓷師傅進行口述訪問



清理石油氣窯爐 (Y2) 遺跡



在陶瓷廠廠址採集標本



在創意館品嚐自家製盆菜



運送展櫃



清洗陶瓷標本



測量地形及遺跡位置



佈置展場



2016年11月「港產·陶瓷廠」展覽開幕禮



山上窯爐 (Y1) 進行三維掃描



室內整理踏查標本及登記



中大人類學系策展團隊講座



姚開麒先生「萬機陶瓷廠歷史」講座



已登記標本運送到館內貯藏室



拍攝陶瓷標本



2017年姚開麒及司徒健先生主持手繪青花瓷工作坊



2018年姚開麒先生「萬機陶瓷製作技藝與傳承」講座

6. 參考資料

1. 葉栢強、高寶怡（編）：《香港紀錄系列：鯉魚門故事》，香港：創意館有限公司，2014年，頁17-20。
2. 高寶怡、姚開麒、黃慧怡（編）《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》，香港：創意館有限公司，2016年，頁33-44。
3. 土木拓展工程署：香港地質——九龍花崗岩，2014年
<http://www.cedd.gov.hk/eng/about/organisation/klk.html>
4. 地形及遺跡分佈圖由鄧氏測量師行有限公司測繪。
5. 三維影像掃描照片由Movehand.com提供。
6. Palmer, Marilyn and Neaverson, Peter, *Industrial Archaeology: Principles and Practice* London: Routledge, 1998, pp.2-15.
7. 參國際工業遺產保護委員會（TICCIH）：《下塔吉爾工業遺產憲章》，2003年，<http://ticcih.org/wp-content/uploads/2013/04/NTagilCharter.pdf>；王晶：《工業遺產保護更新研究：新型文化遺產資源的整體創造》，北京：文物出版社，2014年，頁1-8。
8. 香港古物古跡辦事處：《香港近年的考古發現與研究》，《考古》，2007年，第6期，頁3-9；商志香、吳偉鴻：《香港考古學敘研》，北京：文物出版社，2010年，頁158-207；黃慧怡：《香港出土宋元瓷器初步研究》，《考古》，2007年，第6期，頁46-48。
9. 《古物及古跡條例》詳見<https://www.elegislation.gov.hk/hk/cap53>
10. 蔣順洪：《香港大埔碗窰陶業淺探》，香港：珠海書院文史研究所學會，1973年。
11. 區家發等：《香港大埔碗窰青花瓷窰址——調查及研究》，香港：香港區域市政局，1997年；區家發等：《香港大埔碗窰青花瓷窰址：發掘及研究》，香港：康樂及文化事務署、香港文化博物館，2000年。另大埔碗窰相關研究文章回顧參郭學雷：《大埔碗窰再認識》，廣東省博物館（編）：《海上瓷路國際學術研討會論文集》，廣州：嶺南美術出版社，2013年，頁139-140、195-196。
12. 香港古物古跡辦事處：法定古跡——大埔碗窰村碗窰及大埔上碗窰樊仙宮：<http://www.amo.gov.hk/b5/monuments.php>
13. 郭學雷：《大埔碗窰再認識》，廣東省博物館（編）：《海上瓷路國際學術研討會論文集》，廣州：嶺南美術出版社，2013年，頁139-302。
14. 筆者2015-2018年大埔碗窰田野考察資料；上碗窰村及樊仙誕資料由大埔上碗窰村長馬家強先生提供。
15. 高寶怡、姚開麒、黃慧怡（編）《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》，香港：創意館有限公司，2016年，頁5-11。
16. 葉栢強、高寶怡（編）：《香港紀錄系列：鯉魚門故事》，香港：創意館有限公司，2014年，頁17-20。
17. 高寶怡、姚開麒、黃慧怡（編）《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》，香港：創意館有限公司，2016年。
18. 參姚開麒先生提供曹明鑾的生平資料及曹氏在福建閩清及連城、廣東梅縣及高陂工作的聘書副本；福建省手工業管理局：《福建民間雕塑》，福州：福建人民出版社，1959年，頁20“劉海戲蟾——閩清瓷塑 曹明鑾作”作品圖片。
19. 陳夢龍、黃雲鵬：《淺談景德鎮“何派”瓷雕藝術傳人游長子》，《景德鎮陶瓷》，1993年，總59-60期，頁78-80；黃雲鵬：《景德鎮瓷器雕塑史略》，《景德鎮陶瓷》，1982年第1期，頁45-49、66。
20. 張斐然（編）：《江西陶瓷沿革》，上海：啟智書局，1930年，頁1-6。藏書參考及曹明鑾的生平資料由姚開麒先生提供。
21. 曹正中：口述訪問資料，訪問者：林嘉琪、田穎儀，2016年8月18日；李炳炎：《瓷都瓷塑名家林鴻禧》，北京：中國文聯出版社，2009年，頁6；李炳炎：《楓溪潮州窰1860-1956》，廣州：嶺南美術出版社，2013年，頁158-159。承蒙頤陶軒潮州窰博物館館長李炳炎先生提供林鴻禧資料。

22. 李炳炎：《楓溪潮州窯1860-1956》，廣州：嶺南美術出版社，2013年，頁157-159；黃雲鵬：《景德鎮瓷器雕塑史略》，《景德鎮陶瓷》，1982年第1期，頁45-49、66。
23. 《工展會昨日第一次招待進出口商——參觀建生磚廠特約專家當場塑像》，載於《華僑日報》，1951年12月22日，頁6。
24. 葉栢強：口述訪問資料，訪問者：黃慧怡、林嘉琪、鄭婧、廖佩瑩，2016年8月23日。葛量洪塑像承蒙香港教育大學教育博物館館長張樹娣女士於2017年2月18日在該博物館展出並提供背景資料。
25. 姚開麒：《鯉魚門陶瓷廠歷史的光輝歲月》
<https://blog.artron.net/space-781107-do-blog-id-1213395.html>；
鄧巧玲等（編）：《耆老口述歷史：姚先生與陶瓷廠》，《鯉魚門三家村·茶果嶺——時、地、人的探討》，香港：救世軍耆才拓展計畫觀塘中心，2005年，頁46。
26. 余祖球、梁愛蓮：《景德鎮傳統陶瓷雕塑》，南昌：江西高校出版社，2004年，頁89-102。
27. 《香港工商日報》，1974年9月20日，頁8；香港市政局香港藝術館：《當代香港陶藝：香港藝術館藏品》，香港：香港市政局，1988年
http://www.lcsd.gov.hk/CE/Museum/Arts/artportal/photo/eh1988.0009_02_edited.pdf
28. 參香港非物質文化遺產辦事處關於香港非遺準則及清單
http://www.lcsd.gov.hk/CE/Museum/ICHO/zh_TW/web/icho/intangible_cultural_heritage_office.html
29. 參姚開麒：《萬機陶瓷製作與傳承》專題講座內容及口述訪問資料整理，2018年3月31日，賽馬會鯉魚門創意館。
30. 林連華：《德化瓷塑藝術經典的建構過程：基於人類學的視野》，《北方民族大學學報（哲學社會科學版）》，2014年第3期，頁113-118。
31. 參祝桂洪：《景德鎮陶瓷傳統工藝》，南昌：江西高校出版社，2004年；張維安、鄧淑慧、林于煒：《苗栗裝飾陶瓷產業》，苗栗：苗栗縣文化局，2006年，頁52-64；姚開麒及其他萬機陶瓷師傅口述訪問資料，2016年。
32. 邱耿鈺：《中國現代民間陶瓷研究》，石家莊：河北美術出版社，2005年，頁34-37。
33. 方李莉：《景德鎮民窯》，北京：人民美術出版社，2002年；方李莉：《傳統與變遷：景德鎮新舊民窯田野考察》，南昌：江西人民出版社，2000年，頁310-326。
34. 四個窯爐模型由鯉魚門創意館陶藝家司徒健先生按2016年新考古踏查發現及姚開麒先生提供窯爐尺寸資料製作。照片黃慧怡攝。
35. 蘇世德（編）：《鶯歌製陶200年特展》，台北：台北縣立鶯歌陶瓷博物館，2004年，頁64-65；麥婉婷：《華通陶瓷：變則通的港製中國風》，《香港01》，2016年9月5日，頁4-6；2008年在萬機陶瓷廠址的田野考察及訪問姚煥勛先生資料承蒙香港中文大學張瑞威教授提供，翻譯稿由姚開麒先生整理。
36. 紀念特刊編輯委員會：《鯉魚門海濱學校——創校六十二周年紀念特刊（1946-2008）》，香港：香港鯉魚門海濱學校紀念特刊編輯委員會，2008年，頁125-126；葉栢強：《鯉魚門海濱學校保育實錄》小冊子，香港：海濱學校校友會，2011年，頁8-11；葉栢強：口述訪問資料，2016年。
37. 胡文虎基金會：《虎豹花園：一位中國的百萬富翁構建的太虛幻境》，香港：香港胡文虎基金會，2007年，頁83、87-95。
38. 胡仙：口述訪問資料，訪問者：黃慧怡，2016年8月24日。有關虎豹別墅建築的近期資料由羅家裕先生提供。
39. 張瑞威：《鯉魚門的歷史、古跡與傳說》，《華南研究資料中心通訊》，2000年，第20期，頁5-10。
40. 高寶怡、姚開麒、黃慧怡（編）《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠考古專題展》，香港：創意館有限公司，2016年，頁28-29。
41. 吳詠恩、藍天雲：《口述歷史：黎沃》，黃愛玲（編）：《風花雪月李翰祥》，香港：香港電影資料館，
42. 姚開麒：口述訪問資料，2016年。
43. 畢宗陶：《中國陶瓷在英國（1560-1960）：藏家、藏品與博物館》，趙靜亞譯，上海：上海書畫出版社，2017年，頁111-122。
44. 廖迪生：《「非物質文化遺產」：新的概念、新的期望》，廖迪生（編）：《非物質文化遺產與東亞地方社會》，香港：香港科技大學華南研究中心、香港文化博物館，2011年，頁14。
45. 資料來自萬機陶瓷廠廠長姚開麒先生提供的口述訪問及文獻資料，另參姚開麒：《萬機陶瓷廠歷史》（2017年1月15日）及《萬機陶瓷製作與傳承》（2018年3月31日）講座內容資料整理，賽馬會鯉魚門創意館，及姚開麒：《鯉魚門陶瓷廠歷史的光輝歲月》、《鯉魚門萬機公仔廠》、《鯉魚門陶瓷廠歷史》網誌：<https://blog.artron.net/space-781107-do-blog-id-1213395.html>
46. 參非物質文化遺產辦事處：《什麼是非物質文化遺產？》
https://www.lcsd.gov.hk/CE/Museum/ICHO/zh_TW/web/icho/what_is_intangible_cultural_heritage.html
47. 黃慧怡：《研究報告》，高寶怡、姚開麒、黃慧怡（編）《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集》，香港：創意館有限公司，2018年。
48. 葉栢強先生提供有關資料，另參葉栢強：《鯉魚門海濱學校保育實錄》小冊子，香港：海濱學校校友會，2011年。

7. 後記

對《港產·陶瓷廠—— 鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集》有感

本人十分認同文集的兩個結論：一是對鯉魚門萬機陶瓷廠研究的結論——九龍鯉魚門的萬機陶瓷廠是香港近現代的陶瓷工業如何從傳統走向現代化陶瓷工業生產，是碩果僅存的案例，它具有香港陶瓷工業遺產的文物保育價值；另一個結論是：曹明鑾師傅、姚煥勳先生及其子姚開麒對仿古陶瓷、白胎瓷的製作、陶釉等技藝，既承傳又發展，形成了一套「材料、塑造、繪畫、製模、建窯、燒窯、製釉」的技藝，獨創一格，具「香港製造」的特色，具備了非物質文化遺產的保育價值。

本人從文集的結論，對文化、知識和仿古的成因受到啟發：人類為了生存產生了文化，社會要延續和發展需要文化。知識是從學習前人的經驗得來，從學習的過程承傳前人，甚至發展。由此可見，模仿古人的「仿」並非「貶義」，如紙有仿古海月箋，筆有仿古京莊之類。關鍵是仿得怎麼樣，是單純的「模仿」還是有所「創新」？

九龍社團聯會社會服務基金一向重視文化保育及承傳，經常向特區政府提出有關文化政策、藝術教育實踐與推廣、文化保育和承傳的方案及措施等意見，在社區落實和推動上，除了在觀塘及鯉魚門外，還進行了大量的研究和實踐，如「東九龍文化藝術播種計劃」、舉辦「藝遊東九龍文物徑」導賞團、「中華文化推廣計劃——油尖旺文化導賞團」、「龍城有個文化區——活化土瓜灣由牛棚出發」等文化保育活動；向發展局提出把觀塘的海濱打造成「九龍東歷史文化的藝術海濱長廊」、提交「九龍東工業傳統及公共藝術 / 城市設計潛力研究」報告、提交「活化和保育雷生春中醫藥研究」報告、「龍城蛻變：主題步行徑研究報告」、推動藝術在社區民間『西九』先導計劃等等。

文化是一個國家/城市的根和靈魂。自特區政府成立以來，對文化藝術保育和承傳的投入越來越多，對非物質文化遺產的重視，促使社會人士對文化保育也重視起來。但是，要社會大眾一同投入文化保育，就不是自然而然的行動。我們認為：實踐文化保育，就要讓社會大眾懂得去欣賞和珍惜，體會到文化保育的重要，才會自然而然地投入文化保育和自覺地傳承下去。因此，「文化深耕」何其重要啊！

遠在明朝，大埔碗窯已是香港重要的陶瓷生產基地，更有「海濱瓷都」之稱。而陶藝是鯉魚門發展的其中一個重要階段，江西景德鎮名師曹明鑾及姚煥勳先生在鯉魚門開設的萬機陶瓷廠，令景德鎮和鯉魚門的陶藝結緣，並由姚煥勳及其子姚開麒承傳及革新

發展。我們認為：當年萬機陶瓷廠生產的白胎瓷器，加上匯聚在鯉魚門的高藝術水平的工藝師，經燒製高溫釉的「倒焰式高溫窯爐」提煉下，「彩青花瓷、釉裡紅、影青瓷、龍泉釉瓷、瓷皮及紅釉瓷器」藝術水平具收藏價值，產品以出口及售予古董店為主，遠銷海外，令鯉魚門的陶瓷業有段鼎盛的歷史。因此，本人十分認同賽馬會鯉魚門創意館對萬機陶瓷廠的藝術成品，特別是曹明鑾師傅、姚煥勛先生及其子姚開麒對仿古陶瓷、白胎瓷的製作、釉陶等技藝，既承傳又發展，形成了一套「材料、塑造、繪畫、製模、建窯、燒窯、製釉」的技藝，具備了非物質文化遺產的保育價值的結論。

我們在鯉魚門創意館多年的實踐，正是一個在「文化保育」的基礎上，以「文化深耕」和「藝術在社區」為主軸的策略下，透過深耕文化的系列活動，反映出鯉魚門的風土人情，表現出鯉魚門人一個個奮鬥創新的《鯉魚門故事》，提升了市民對文化保育的觀念和傳承的行動。我們深信：非物質文化遺產，在於它能將過去帶到現在，從而使文化、知識等方面可持續發展。因此，保育「香港陶瓷——泥塑及仿古陶瓷技藝」有助於推廣「魚文化——鯉躍龍門」的生命力和向上奮鬥的積極精神。我們明瞭：文化保育是一個悠長的過程，深耕文化除了文化工作者的堅持之外，更需得到政府有關部門的扶持和要得到社會人士的支持。

感謝衛奕信勳爵文物信託基金撥款研究，感謝香港中文大學人類學系黃慧怡博士、姚開麒先生和創意館館長高寶齡博士的精心策劃，感謝各位人類學系同學的參與和一眾藝術家的支持，使《港產·陶瓷廠——鯉魚門萬機陶瓷廠研究文集》能順利出版。從研究文集的研究結論，引證了鯉魚門萬機陶瓷廠有保育及文化承傳的價值，也引證了我們的堅持和執著的價值。我們期望：特區政府能把鯉魚門萬機陶瓷廠和獨有的「泥塑及仿古陶瓷技藝」作為「香港陶瓷」來進行保育，使「香港陶瓷」能在青少年和社會上得到承傳和發展！

高寶齡 SBS, JP

九龍社團聯會永遠會長

原九龍社團聯會社會服務基金主席

原賽馬會鯉魚門創意館管理委員會主席

創意館有限公司董事會主席

2018年3月31日