

三重埔陳嘉德手工製墨條

文圖 / 林新欽

一 重市中山高交流道
 二 附近巷弄內，有一間「大有製墨廠」，製墨師陳嘉德先生從事手工製作墨條已有40多年，是目前台灣碩果僅存的製墨大師，民國92年10月，他曾榮獲第十屆全球中華文化藝術薪傳獎「民俗工藝」獎項，並蒙總統召見鼓勵。

中國古代文房四寶一墨、筆、硯、紙。毫不起眼的黑墨，列為文房四寶的第一寶，促成當年改變人類記錄天下萬象的工具。好的墨是可以讓使用者心平、文思泉湧，古人有人形容「好墨配名家」，猶如「良駒佐名將」一樣。



松煙糰混合軋壓



陳嘉德與大墨飄香

製墨的祖師爺 韋誕先生

從漢代以來，歷經唐、宋、明、清等朝代，經匠藝慧心和千錘百鍊所製的墨條，已被文人雅士視為藝術珍品，成為「家傳至寶」，珍藏起來。各行各業都有祖師爺，在中國，製墨的祖師爺為漢末三國時期最早製墨的韋誕先生，他製作的「韋誕墨」，當時宣稱是天下一品，與「張芝筆」、「左伯紙」齊名。

國寶級的陳嘉德先生，民國31年次，15歲從嘉義北上，跟著福州師傅在台北橋下學做製墨技藝，當年還有師兄弟5位，但他們後來都改



◀ 鐵鎚敲打松煙糰



使力搓揉墨條

行。陳先生28歲自立門戶，創業大有製墨廠，經營手工製墨條和墨汁，產品暢銷日本、韓國、加拿大等地。他後來頂下國家工藝獎得主潘振南位於三重市的製墨工廠。景氣全盛時期（15年前），他擁有員工52位，且曾有兩位徒弟在外創業製墨條，但品質不符客戶所需，也就是不如陳嘉德所製的墨條，後來也關門。由於景氣差，加上廉價的大陸貨傾銷，經營不易，於是他捨棄墨汁和低價墨條，獨資一人以手工製墨條，每天大約可製大小墨條180個。陳嘉德先生專責製墨，他的妻女，都會在店內打雜和做墨條裝飾工作，如墨條修邊，刷亮及燙金粉等。

製墨的原料，西德進口

製造墨條之原料，有松煙、牛皮膠、麝香及梅片等成分，松煙就是松

枝燒出來的黑灰，附著逾輕者愈珍貴，而大陸製的墨條，則是拿廉價的煤煙代替高級的松煙，所以磨出來的墨汁和寫出來的字，都不夠細膩和光亮，麝香、梅片是中藥材，可讓寫作者醒腦。製墨原料在台灣稀少，都是從西德進口。

陳嘉德先生每天在狹小的工作室製墨條，製造過程，首先是煮原料，燒一大鍋水，投入適量牛皮膠，以木杵攪拌至融入沸水中，再倒入適量松煙，也要攪拌一番，費時40分，就成為「黑粿」般的松煙糰，然後趁熱移到軋輪機軋壓，再加入適量的麝香、梅片。老師傅眼睛盯著輪子轉動，松煙糰陸續滾落輪下，刮起再放入輪子來回軋壓，直到墨色和硬度合格，以塑膠袋分裝保溫。

老師傅做墨條的過程是，自塑膠袋擰取一塊松煙糰，放在木砧上，用鐵鎚趁熱快速敲打一番，然後將鎚打過的松煙糰在工作台用雙手使力搓揉，搓得均衡後，接著過秤分成4兩一小塊，再揉捻成長條，最後利用刻花之印模來定型。過秤後的松煙糰，可分不壓模與壓模兩種，一般論斤者都



拆模



坐在板凳壓模

→ 沒有壓模，直接搓揉成形。

墨條的花樣，有160種之多

墨條成品之規格，依重量可分為1兩半、2兩、3兩、4兩、半斤、1斤、2斤、3斤及5斤等，訂購前四種數量較多。至於墨條定型之模具，都是石榴木製成，耐敲打，現有花樣有150至160種，每個模具造價3萬多元，這些墨模刻工細緻，正面花紋有古松、古梅、銀蘭、大中至正、慈湖、國墨、神品、或以詩、書、佛經為主，背面則是大有製墨，大有監製，此外每個墨條表面還有細紋的花木襯托，彰顯墨條之製作廠商的系列標記。

壓模時，將墨模栓扣的蓋子卸開，放入小墨條塞滿空間，再把模蓋栓扣起來，然後墨模放在板凳下牢牢壓實拓製，老師傅坐在板凳末端使力後，將墨模換邊再坐壓，拿下放置20分鐘，就可打開墨模，取出墨條放在竹篩盤上自然風乾25天，而且每天還要逐一翻面，不壓模之大墨條，以報紙懸掛涼乾。

墨條風乾期滿，必須做最後修飾工作，將墨條四面刨光刷亮，剪去墨邊凸出來的墨刺，然後拿毛筆沾金粉



每天將墨條翻面風乾



陳嘉德薪傳獎之照片

描繪墨條上之模字，不壓模之大墨條，則選意境詞藻命名，再以毛筆「點金字」，經包裝才算完成商品。

陳嘉德製造的墨條，產品暢銷日本，日本人使用後比較，發現台灣製墨品質較佳，所以日本人來台灣觀光，都會參觀陳嘉德的製墨廠，並頻頻邀請他去日本教學傳藝，他都認為這是國粹不能外傳，即使日方開出優渥之條件，他還是拒絕，只願意傳授給他兒子，或台灣當地真心肯學者。

祝他傳承子孫的心願，順利完成

製墨是勞力的行業，陳嘉德先生鐵鎚敲打或用力搓揉墨條時，臉部和赤膊上身都一直流汗，工作告一小段時，都要喝杯白開水。也許近墨則黑，每天搞得一身墨，工作相當辛苦，環境又差，難怪他的兩位兒子，雖學會製墨，但都表示不願意從事製墨行業。陳嘉德先生是台灣碩果僅存的手工製墨師，常感嘆後繼乏人，不過在他獲得薪傳獎之鼓勵後，激起傳承給他兒子之決心，期許他能順利完成交棒心願。

