

箍桶、修桶

老藝匠的獨門工夫

文圖 | 金貞

早期人民生活起居的用品，如臉盆、水桶、大浴盆、乘飯的器物等，都是箍桶師傅使用材質最佳的檜木，一片一片巧手組裝而成。但隨著塑膠製品大量生產，木桶已成為夕陽工業，而今「箍桶」已成為老藝匠的獨門工夫，不再有年輕人來傳承衣鉢了。

三百六十行，有一行是箍桶。箍桶製作過程，是一種技能，也是一項藝術。刨得發亮的弧形木片、平面木片拼成的桶底，加上鐵片或竹篾，師傅的一雙能手，就可箍出精巧的木桶，早期農村可說是一日不可無箍桶匠。

箍桶木匠・手藝精湛

箍桶匠和木匠是有區別的，箍桶匠又稱圓木匠，因為他們製作修理的是飯桶、米桶、水桶、吊桶、馬桶、酒

桶、腳盆、澡盆、臉盆和鍋蓋等圓口徑的生活用品，箍桶匠用的工具也和木匠不一樣，主要有鋸、刨、墨斗、鋼尺、砂紙、鐵絲、鐵圓規、老虎鉗、尖嘴鉗、竹篾圓等。

就拿刨子來說，一般木匠的刨子小巧，刨口朝下，一頭高一頭低，並且刨口朝上，下面有兩只腳，用來頂地或是抵在箍桶的前，刨木頭時，箍桶匠把圓桶套在木刨下，

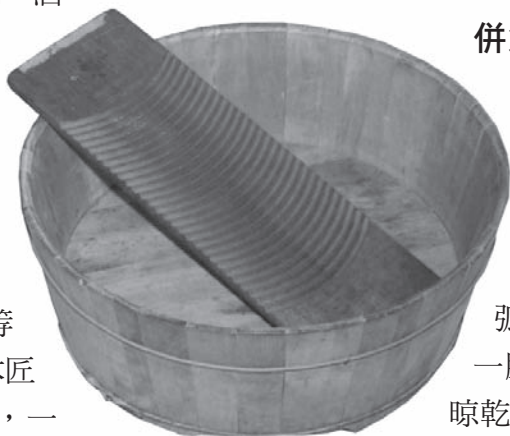


移動木料，在刨子划出美麗的弧度。桶也好，盆也罷，都是用硬木板一塊塊拼成。每塊木板的弧度非常講究，要按照事先畫好曲線一次開料，鋸弧度時盡量往外放，卻不能縮，否則就是廢料。對已經有了弧度的木板要進行粗刨、細刨和精刨，直至弧度達到 8 厘米左右，這主要根據桶如大小而定。

拼連組合・不用釘子

板與板的接觸面必須光滑、不透光。板和板相交時不上釘子，更不用榫頭接合，而是上木膠，把木板上的弧度對準，十幾塊木板逐一膠合完成，放在陰暗處晾乾。接著是上桶底，用 1

尺餘長的鐵圓規，在桶底部內側四周量一量，畫出的圓形就是木桶的底，鋸好刨好之後牢固地打進去，再用些



小木屑打進四周接縫，確保不會漏水。最後就是箍桶，箍桶的料是銅條、鐵條或竹篾。一級分為上下兩道。收箍全憑手感，力道的大小直接影響到木桶的質量，因為這些桶大多當器皿使用，熱脹冷縮，太緊了木桶的幫會裂開，太鬆則會脫膠、漏水。箍圈的位置講究力平衡，要箍在桶的最大受力處，最重要的是箍圈要從桶底小口放進去，然後用一根四方形的木條慢慢旋轉著往上敲，這樣桶箍會越敲越緊，完工後倒上水，讓木板脹開，看看漏不漏水，最後上桐油或清漆。

到府服務・保證維修

由於桶底受到的壓力比桶壁大，所以箍桶匠還有一個重要的任務是修桶，主要是換桶底。常有箍桶匠挑著工具吆喝著「

換桶底」，穿街過巷，收到大大小小的打谷桶、馬桶、腰盆、大腳桶……找處空地當場修理。換桶

底前，先要在桶壁箍上新桶圈，套緊上牢後，才能取下舊箍圈，否則桶散架了，一切就是白費，按照行規，換桶底要由主家出木材，箍桶匠只負責具體操作。

薪傳技藝・留住文化

箍桶大多為祖傳的手藝，一般不外傳，除了碰到工匠家中無後，這才不得已收徒。箍桶行業有規矩。工匠不到 55 歲是不能收徒的，否則人太多就會亂了箍桶匠的生意。拜師學徒要 3 年多，比木匠出師長得多。做學徒的，每天早起要為師父磨斧頭、刨刀等工具，出門時要為師父挑工具，第一步學的是使斧頭，如果斧頭拿不端正，就會削歪削偏，箍出來的桶只能是「四不像」。箍桶匠是天生的數學家 and 物理學家，如果師傅不把那只 1 尺來長的鐵圓規計算圓周率的土法窮門告訴你，3 年能否出師還是個問號。

在過去，箍桶匠是很受人歡迎的。然而這並不能改變他們低下的社會地位，因為他們的工作對象比較「低下」，都是諸如浴盆、水桶、尿桶、糞桶之類的「髒東西」。現在，塑料、金屬製品既輕巧，又容易清洗「換桶底」、「箍桶嘍」的吆喝聲，如今已很難聽見。■

