

# 日治時期使用於臺灣建築上彩磁的研究

堀込憲二\*

## 摘要

戰前臺灣、澎湖地區所建築的傳統民居上，或在日治時期的近代建築中，或在一部份的傳統傢俱上，常有鑲嵌裝飾磁磚出現。這些磁磚 95% 以上都是日本所製造的產品，其樣式為抄襲英國維多利亞 (Victorian) 樣式，在日本即稱此類磁磚為馬約利卡磁磚 (Majolica Tile)，製造時代約在日本大正初期 (一九一〇年代) 到昭和初期 (一九三〇年代)，在臺灣建築史上使用期間為一九二〇至四〇年左右的二十年間。

磁磚在近代建築中，是可判定建築年代的建材之一，臺灣傳統民宅中也曾大量使用裝飾性磁磚。這些裝飾用磁磚在什麼時候製造、設計，有什麼特徵等等，對於近代建築的實際保存與再利用有無法切割的關係；甚至對於同時期建築相對的評價及時代的判定、延伸其特色以便再利用時，都佔非常重要之地位。

本研究以臺灣本島、澎湖地區為研究範圍，實地調查現存之有使用馬約利卡磁磚之建築，探討在臺灣地區所發現之馬約利卡磁磚的樣式、種類、製造公司、年代、技法及圖紋意義等等，以期日後對於近代及傳統建築物的年代判定及實際保存再利用有所參考依據。

關鍵詞：日治時期、臺灣民宅、裝飾磁磚、馬約利卡磁磚、維多利亞磁磚

---

\* 中原大學建築學系副教授。

- 一、前言
  - 二、「馬約利卡磁磚 (Majolica Tile)
  - 三、「維多利亞磁磚 (Victorian Tile)
  - 四、日本製馬約利卡磁磚
  - 五、臺灣建築上使用的日本製馬約利卡磁磚
  - 六、日本製馬約利卡磁磚的國外出口
  - 七、中國大陸及臺灣地區所使用的特殊圖案及其製作方法的馬約利卡磁磚
  - 八、結論
- 

## 一、前言

臺灣的民宅或近代建築上所使用的「馬約利卡磁磚 (Majolica Tile)」，在一般材料市場上多被稱為「裝飾磁磚」或簡稱為「彩磁」，這種磁磚因擁有各種種類、多樣的紋樣，並上有鮮明的色釉，無論用在裝飾豐富的臺灣民宅或古色蒼然的獨院民居上都是耀眼奪目的。基於上述的原因而對這類磁磚注目的收藏家著實不少。但是「馬約利卡磁磚」到底是在何時？何地？由何者生產的？這些磁磚上豐富的樣式及多樣的意匠（設計構思）是如何演變而來的？一直沒有人了解及研究。到目前為止，許多對於臺灣的民宅及近代建築的調查、研究中，對這部分磁磚的研究論著幾乎空白，或僅只是相當簡單的述說而已。筆者近二十多年來在臺灣傳統建築及都市的調查研究中，對於建築的空間及其主體結構的材料均投下很大的注意力，對於磁磚部分每次都想於下次調查研究時再來努力，以致於不知不覺中隨著傳統建築的逐漸減少而漏失了許多珍貴的案例，目前對這部分磁磚的研究，僅可說是亡羊補牢，希望尚未晚也。

磁磚對於臺灣地區建築上來說，算是一種較近代的建築材料，與其它建築材料不同的是，磁磚在其背面均刻有文字、圖樣或標識，因此其生產地名或生產國名，甚至是生產的公司、大概的生產年代都可以查的出來，同時磁磚印有型模及

型錄，而且目前這些型錄仍有一部份被保存著，要是能找出這些型錄，磁磚背後的故事也就可以知道更多。在一些紅磚中也有打印模的，這些印模一樣可以瞭解製造公司等資料，但是兩者相比較，可以發現磁磚背面所刻的印記更是細膩，其實是蘊涵了更多的資訊及歷史事實在內。

從十九世紀到二十世紀初將近百年之間，正是英國維多利亞磁磚（Victorian Tile）的全盛時期，只要查看其背面的印記記錄，就可以知道其製造的工廠、年代，甚至設計者都可以查得出來。也就是說透過對磁磚的研究可以間接推斷出建築物的建造或修建的年代，對於近代建築物的古蹟研究、修復會有實際幫助。

## 二、「馬約利卡磁磚(Majolica Tile)」

「馬約利卡磁磚」是源自於西班牙或更早的伊斯蘭陶器、磁磚；而馬約利卡磁磚的製作是由伊斯蘭的馬賽克磁磚演變而來的。由於早期伊斯蘭建築大量使用馬賽克，特別是在清真寺；這種傳統影響後來的西班牙建築，也大量的使用馬賽克，排成各種圖案，做為建築物的裝飾。但是這種做法相當耗工，為了節省人工，西班牙乃發明把整組的馬賽克圖案做成較大面積的整塊磁磚來取代之。

一般的「馬約利卡」就是指褐色的素面胚體，表面燒上一層錫釉化粧成白色，之後再在其胚體上塗上色彩圖畫紋樣的盤子、壺等的陶器。由於這些馬約利卡主要係經由義大利傳到世界各地，故咸認為「馬約利卡」即是指意大利的錫釉彩色陶器。據說是歐洲人想模仿中國的白瓷，但是因當地土質的關係，燒出後呈褐色的素面陶瓷胚體，所以表面再上一層白釉，然後再塗上色彩畫作圖案，這就是馬約利卡的開始。馬約利卡（Majolica）的名稱說法有二：一是十五世紀中期左右從西班牙所產的各種陶器（包含錫釉陶器），經由地中海上的「Mallorca」（Majorca：馬約卡）島出口至意大利，故當時此類陶器稱為「Mallorca」，「Mallorca」的英文名稱即是「Majolica」。另一說法是，在西班牙南部有一著名的陶器生產都市「Malaga」（馬拉加），因為「Malaga」的阿拉伯語發音很接近「Majolica」，<sup>(1)</sup>故這一種說法亦有。總之「Majolica」的名稱與西班牙的陶器出

(1) Alfonso Pastor Moreno, "La Historia de la Ceramica de Manises (Manises 陶器之歷史)," 《陶藝之美》14 (京都: 京都書院, 1986), 頁 6-9。

產地或者出口的港口名稱有關。<sup>(2)</sup>「Majolica」本來所指的褐色素面燒表面上一層錫釉白的彩色陶器，後來各種色彩及圖畫的陶器均稱為「Majolica」（圖版 1、2）。

馬約利卡磁磚的技術在西班牙很發達，其中以「Cuenca Tile」及「Cuerda Seca Tile」這兩項尤其是重要的技術為代表。「Cuenca」的手法是在還沒乾的黏土板上壓印有溝紋的境線模樣圖形，如此境線使色彩不會混合在一起，每一塊範圍內的色彩都很明確的分開，造成仿佛是用不同色彩、形狀的馬賽克拼組而成的圖案的效果，這就是馬賽克風格的簡易製造方法。後來，發明了「Cuerda Seca」的手法，同樣是使顏料不會混合在一起的手法，但是這種手法在境線的處理上不是以溝線作法，而是以動物的油脂加上黑色或咖啡色的顏料，線條上因含有油脂所以色彩顏料不會混合在一起而呈明顯的分開，在燒製過後境線（有油脂處）留下較低黑色線而兩側其他有色彩的部分則較為突出，這種手法也可以達到馬賽克拼成圖案的效果（圖版 3、4、5、6）。「Cuenca」手法的磁磚在……西班牙亞卡散（Alcazar）宮殿等的建築內部可以見到，這種製作磁磚的手法在西班牙亦大量流傳，現在再比較工業化的裝飾磁磚上應用。「Cuenca」手法則更發展至「Tube-Lining」手法，此方法是先在磁磚胚土上面描繪圖案的境線（突出的稜線使色彩不會混合在一起），之後再利用手工上彩釉（圖版 7），後來「Tube-Lining」手法工業化後以壓印的手法來製作突出稜線的部份，在日治時代生產的馬約利卡磁磚多半是以工業化的「Tube-Lining」手法製成的。

### 三、維多利亞磁磚 (Victorian Tile)

西班牙發展的馬約利卡磁磚影響到意大利的磁磚製作，及之後傳至荷蘭發展成「臺夫特磁磚 (Delft Tile)」，傳至法國則發展成「法恩斯磁磚 (Faience Tile)」。<sup>(3)</sup>馬約利卡磁磚流傳至英國約是在十六世紀中葉以後，英國在十七世紀中葉後半開始模仿荷蘭的藍白磁磚 (Blue and White Tile，即臺夫特磁磚)，製

(2) 例如日本著名的「有田燒」是經由「伊萬里 (Imari)」輸出至歐洲國家，而歐美人稱呼「伊萬里燒」而不稱呼「有田燒」。

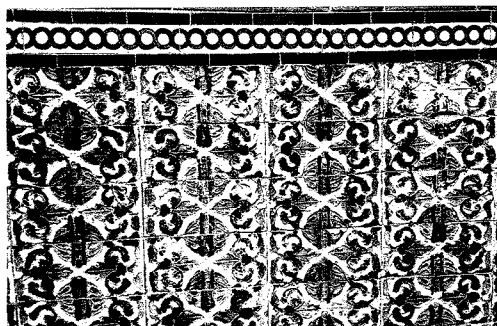
(3) 「臺夫特磁磚」、「法恩斯磁磚」和「馬約利卡磁磚」一樣只是各國家的別名而已。



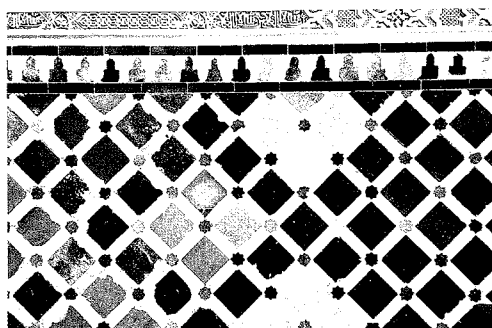
圖版 1 手繪 Majolica 磁磚  
西班牙·18C/臺北個人收藏



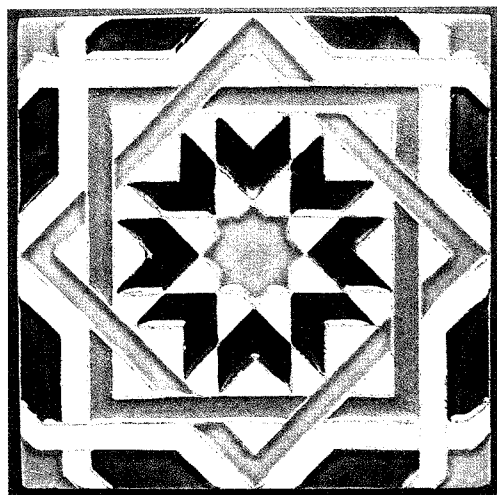
圖版 2 手繪 Majolica 磁磚  
西班牙·18C/臺北個人收藏



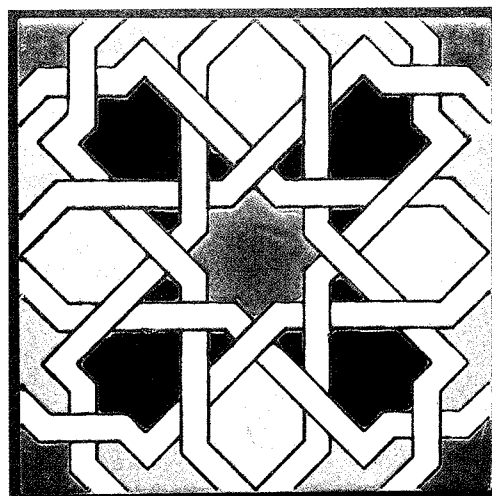
圖版 3 Cuenca 磁磚  
西班牙 Alcazar 宮殿·16C/筆者攝影



圖版 4 馬賽克磁磚  
西班牙 Alcazar 宮殿·14C/筆者攝影



圖版 5 Cuenca 磁磚  
西班牙·20C/臺北個人收藏



圖版 6 Cuerda seca 磁磚  
西班牙·20C/臺北個人收藏

作出來的即是「英國臺夫特磁磚」(圖版8),這類磁磚深受英國人的喜愛,在磁磚市場上生產非常多,後來這種磁磚再發展至「英國維多利亞磁磚」。

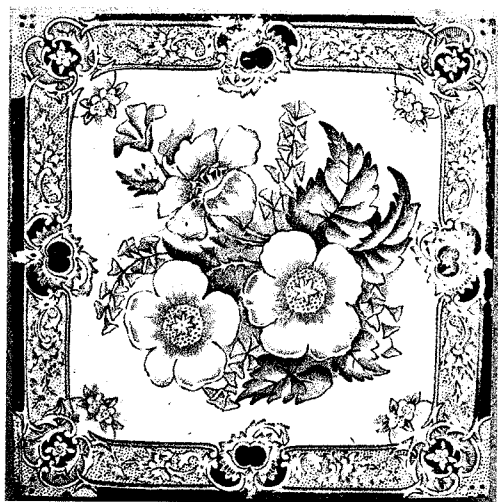
一七七〇年代,產業革命的序幕在英國揭開,往後的一百多年間,英國成爲世界最大的強權,而其頂盛期爲維多利亞王朝(Victorian, 1837-1910年)。十九世紀,歐洲各國因產業革命帶來新技術的開發,機械化成爲必然之途徑,陶瓷產



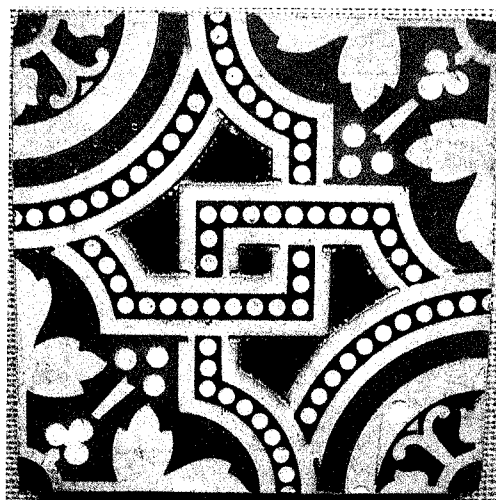
圖版7 手繪 Tube Lining Tile  
英國·20C/臺北個人收藏



圖版8 英國 Delft 磁磚  
英國·18C/臺北個人收藏



圖版9 英國維多利亞磁磚(轉印磁磚)  
19C·stoke on trent, GLADSTONE  
Pottery Museum 藏/筆者攝影



圖版10 英國維多利亞磁磚(鑲嵌磁磚)  
19C·stoke on trent, GLADSTONE  
Pottery Museum 藏/筆者攝影

業中的磁磚也呈現前所未有之發展，其中特別在一八四〇年代，理查普魯塞（Richard Prosser, 1800-1854）發明了乾式成形法，對磁磚工業化有很大的貢獻，後來霍伯彌頓（Herbert Minton, 1793-1853）買了這項發明，使乾式成形技法正式投入硬質陶器磁磚的製造行列。另外在此之前一七四九年時，英國利物浦的約翰沙特（John Sadler, 1720-1789）發明銅版轉寫法，彩繪畫得以印刷的方法直接轉印於磁磚上，這兩項乾式成形法與銅版轉寫法，對於磁磚的工業史上是值得大筆特書的劃時代技術革新。同時在一八七三年這年 Maw and Co.開始以蒸氣機來帶動大量生產，從此磁磚生產的機械化更上一層樓，也可說是磁磚生產正式邁入工業化的起點。

英國在這個時期以此方法生產的磁磚，一般均以維多利亞磁磚稱之，其種類可分為素面磁磚、手繪磁磚、浮雕磁磚（Relief Tile）、轉印磁磚（Transfer Printing Tile）等，及其它地坪專用的單色無紋的土磁磚（Quarries Tile）、幾何形組合磁磚（Geometric Tile）、鑲嵌磁磚（Encaustic Tile）等等的種類。除了供應英國本地所需外，同時向世界各地（包含英國所屬殖民地）輸出。

英國維多利亞磁磚的設計風格中，最具有特色的為新藝術風格（Art Nouveau）。這種風格的磁磚主要以 6 吋見方（也有 8 吋見方）為基本格式，因為乾式成形之故，多以素地素面或加上稜線紋樣的比較多，而紋樣上再上透明或不透明之釉藥，並以顏色來分別圖案，其中以描繪花草較多，而植物、動物、人物像、風景等也時常被用為繪畫的題材。這個時代傑出的設計者輩出，其中 John Ruskin、Willam Morris（1834-1896）、Willam Frend de Morgan（1839-1917）等最為著名（圖版 9、10）。

十九世紀時期英國磁磚製造技術及設計創意，比起其他國家要來的先進卓越。當時工業國家的世界最強國「大英帝國」，進出亞洲地區國家貿易，順便出口磁磚，這種狀況可以從同時期（十九世紀）的東南亞（印度、印尼、馬來西亞）及中國（南從廈門至北京）等地的建築上都可見到英國製的磁磚來作佐證。

維多利亞磁磚最早是在日本江戶幕府末期及明治初期引入日本，主要多施做在外國人居留地之建築物上（現在稱為異人館的西洋風建築）。明治時代（1868-1912 年）日本的近代建築上用的磁磚幾乎是維多利亞磁磚（一部分是荷蘭製的）。

日本明治末期（二十世紀初期）第一次模仿製造英國維多利亞磁磚成功，在

此之前較好的磁磚均必須從英國進口。例如，明治四十年（1907）建設的長崎市英國領事館、鳥取市仁風閣（圖版 11）、東京的傳教師 J. M. McCaleb 住宅（圖版 12）、明治三十六年（1903）建設的神戶市 M. A. Sharp 邸等，這些建築的壁爐皆是使用英國製的磁磚。明治三十四年（1901）落成的臺北賓館（舊臺灣總督官邸），內部共計有 17 座壁爐，亦均使用磁磚；觀察其特質推定應屬維多利亞磁磚（圖版 13）。<sup>(4)</sup>

臺北賓館的壁爐所使用的磁磚幾乎每座不同，其中製作技法有浮雕磁磚、轉印磁磚、手繪磁磚、Barbotine 磁磚、單色磁磚等多樣的磁磚種類及不同的技法。這些磁磚乃是英國維多利亞樣式磁磚的精華寶庫。臺北賓館內壁爐所使用的磁磚製造公司可從磁磚背後的形狀及商標（Mark）來判斷，目前可判斷的製造公司有「JOSIAH WEDGWOOD & SONS」及「LEE & BOULTON」兩家公司。除此之外，在後來的幾次修建過程中地板及牆壁上所拆除的磁磚剩餘材料在背後印有「T. & R. BOOTE Ltd.」及「H. & R. JOHNSON Ltd.」兩家公司的商標。這幾家公司皆為英國有名的磁磚製造公司；地板所使用的精巧磁磚，是在當時的磁磚工業技術上其他國家無法追隨的鑲嵌磁磚（圖版 14）。從臺北賓館的磁磚可看出當時英國磁磚在亞洲的優越性。<sup>(5)</sup>

#### 四、日本製馬約利卡磁磚

英國維多利亞磁磚是日本近代磁磚的源頭，日本的馬約利卡磁磚是從仿製維多利亞磁磚或是其樣式開始的，因為這個緣故，所以日本製馬約利卡磁磚亦被稱為「抄襲維多利亞樣式的磁磚」。

日本的硬質陶質磁磚成功製造誕生，約是在明治四十年（1907）左右，由東京高等工業學校窯業科明治三十九年（1906）畢業的同期生——名古屋的村瀨二郎磨（不二見燒）及兵庫縣淡路島的能勢敬三（淡陶燒），這兩位幾乎是在同時期以乾式成形法試作製造硬質陶器磁磚成功，他們同樣都是以英國 JOHNSON 公

(4) 堀込憲二，〈壁爐〉，《國定古蹟 臺北賓館調查研究》（中壢：中原大學建築研究所，1999），頁 252-254。

(5) 堀込憲二，〈磁磚〉，《國定古蹟 臺北賓館調查研究》，頁 256-259。



司製的維多利亞磁磚為樣本研究開發，在日本國生產成功的例子。<sup>(6)</sup>

在這以前，日本的磁磚都是以濕式法製作的。例如前述的淡陶燒，在明治三十五年（1902）即是以濕式磁磚製作法模仿維多利亞磁磚成功，並於同年開始大量製造（圖版 15）。但是，濕式成形法的品質，無法達到進口磁磚的水準，直到乾式成形法誕生以後，日本磁磚的品質水準才有飛躍的進步。日本近代磁磚製作技術、品質可以說是以明治末年乾式成形法製造馬約利卡磁磚為分界點，當時磁磚是平面的而且數量很少，多以彩色或有凹凸紋的馬約利卡磁磚為主流。日本的近代磁磚產業特色可以說是從生產複雜的馬約利卡磁磚開始的。<sup>(7)</sup>

臺灣地區在戰前（第二次世界大戰）所蓋的傳統民居或日治時期的近代建築物上，或一部份的傳統傢俱上往往鑲嵌著磁磚，此磁磚大多為馬約利卡磁磚，而這些磁磚的背面刻有「MADE IN JAPAN」等的文字，或者刻有磁磚製造公司的名稱或商標，<sup>(8)</sup> 這些磁磚大多是日本製的馬約利卡磁磚。日本硬質陶器磁磚在明治四十年（1907）左右試作成功，而調查的結果可以發現，臺灣地區使用的硬質陶器磁磚再早也都是大正時期以後製造的，這可以參考日本不二見燒磁磚會社向上海輸出馬約利卡磁磚的記載——最初的輸出記錄是在大正九年（1920）。但是臺灣地區亦曾發現少量明治末期所製造的早期磁磚——本業敷瓦，<sup>(9)</sup> 可證明上述大正九年（1919）硬質陶器磁磚第一次自日本本土出口前，臺灣可能已輸入日本本土製磁磚，只是早期的磁磚是濕式陶器質的，形狀因其燒製前胚體的含水量及燒製時的溫度控制等因素，造成濕式磁磚成品表面凹凸、形狀較不規則及大小精度較低，另外與硬質陶器磁磚相比較，厚度約為硬質陶器磁磚的 1.5-2 倍，尺寸上也較有變化，除較常見的 24cm 見方磁磚之外亦有 15cm（6 吋）見方的磁磚。

因此，在明治時期或大正中（1918 年左右）以前臺灣地區建造的建築物上所使用的硬質陶器磁磚，可以推斷不是日本產製的，而是英國或歐洲其它國家製造的可能性較大。在調查測量，臺灣建築物所使用的正方形馬約利卡磁磚，尺寸

(6) (株) INAX，《日本のタイル 工業史》（東京：(株)INAX 出版社，1991），頁 166。

(7) 同上註，頁 166-172。

(8) 一部分連文字商標都沒有的磁磚，但是以其磁磚背後的黏著處凹凸形狀推測，這些磁磚應為日本製的磁磚。

(9) 本業敷瓦——為近代工業製作磁磚的先期產品，為濕式製造，當時磁磚的日本名稱為「敷瓦」。

幾乎均是 150mm 左右的正方形（大約在 150-153mm 之間），很明顯在維多利亞磁磚 6 吋見方（152mm 見方）大小的範圍內，可證明是模仿維多利亞磁磚製作的仿製品。實際案例調查的結果可發現，JOHNSON 公司的磁磚型錄內，磁磚型式紋樣與日本同時期製造的磁磚幾乎一模一樣（圖版 16、17、18、19）。

這種 6 吋見方的磁磚也正是戰前日本製造的馬約利卡磁磚特色之一，當時所有日本製造的磁磚都是以 6 吋見方為橫矩；例如邊緣使用的 6 吋×3 吋的 Border Tile 半塊磁磚，同時在 Border Tile 轉角使用的 1/4 大小的 3 吋×3 吋的轉角磁磚都是（圖版 20）。明治末期至昭和時代第二次世界大戰前，日本的磁磚公司至目前為止已知有記錄者約 43 家左右，<sup>(10)</sup> 各公司磁磚的背面都有刻上商標或文字，這些磁磚的背面共通的特點是都印製有 MADE IN JAPAN 的文字，以及製造會社的名稱或 TRADE MARK 等等，幾乎所有的磁磚製造會社都可以因此而得知（筆者調查的範圍內，日本製造會社約有十家的製品因此得到證明）（圖一），同時為了增強附著力，磁磚背後製有溝紋，而這些溝紋也因不同廠商而不同的紋路，故藉此也可判明生產的製造會社屬誰。

在日本這 43 家磁磚製造廠商中，比較大的兩家公司分別為淡陶（圖版 21）及不二見燒兩家；其他都是新興或者是小規模的企業，多半是從陶器製造廠轉型而成為磁磚製造廠的比較多，另亦有從紅磚製造廠轉型的。這些戰前的小規模磁磚工廠在戰後有很多已停止營業，其餘留下來的多為較大公司所有的工廠，在戰後亦多繼續磁磚的製造，但是馬約利卡磁磚的製造卻中止了，最大的原因是當時的馬約利卡磁磚雖然已工業化生產，但是在製造過程中仍需要很多的人力，比方說彩釉的部份就必須一片一片的以手工作業。另一理由則是出口磁磚的銷售網路在戰後斷掉了，所以日本製的馬約利卡磁磚可以說是從大正初期至昭和戰前這段時期所製的絕版磁磚。

馬約利卡磁磚雖然製造的年代很短，但是對於日本的磁磚工業有很大的貢獻。日本近代磁磚發展史的起點即是從馬約利卡磁磚的生產開始，當時的磁磚使用方式並非直接用於建築物上，而是在建築內部中某一部份的傢俱上裝飾使用。建築磁磚材料的大量需求是在大正十二年（1923）關東大地震之後，地震後許多

(10) (株) INAX・《日本のタイル 工業史》，頁 458-461。



圖版 11 仁風閣壁爐磁磚  
日本·鳥取縣·1907/筆者攝影

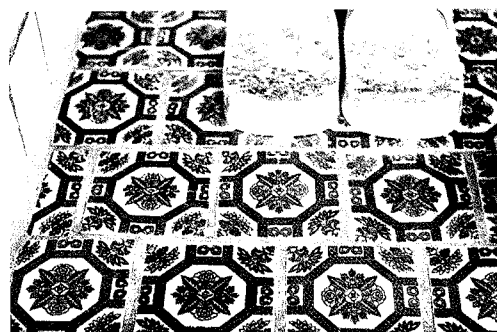
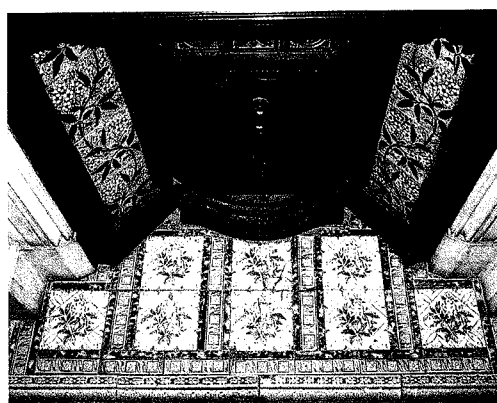
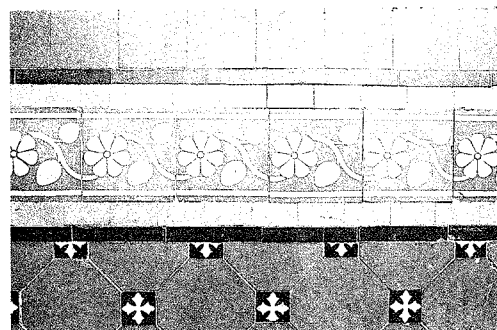


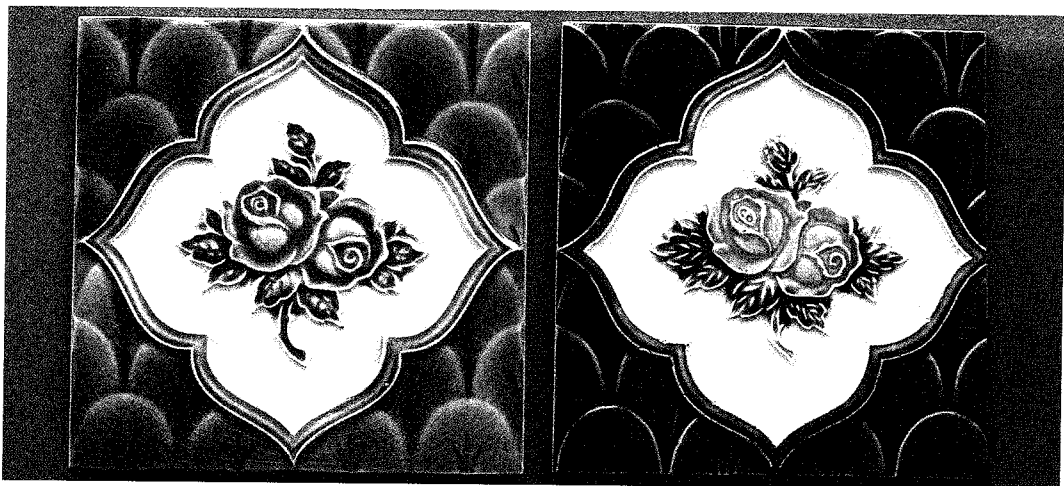
圖版 12(中左) J. M. Mc Caleb 邸壁爐磁磚  
日本·東京·1907/筆者攝影

圖版 13(中右) 臺北賓館壁爐磁磚  
臺灣·臺北·1901/筆者攝影

圖版 14(下左) 臺北賓館地板磁磚  
臺灣·臺北·1901/筆者攝影

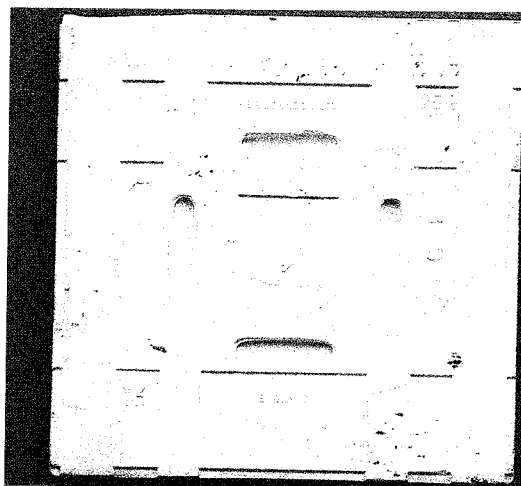
圖版 15(下右) 日本製濕式磁磚  
日本·瀨戶市/筆者攝影



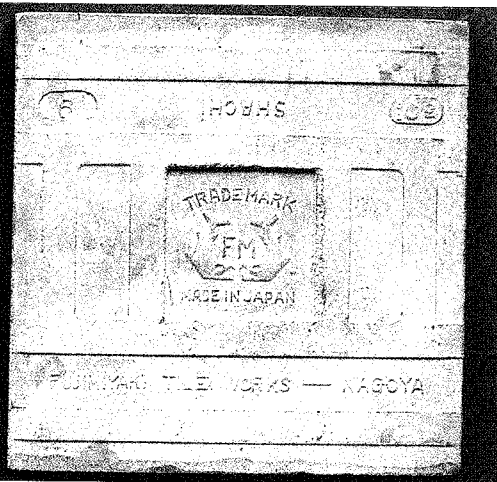


圖版 16 英國 JOHNSON 公司製  
磁磚正面，6吋見方/臺北個人收藏

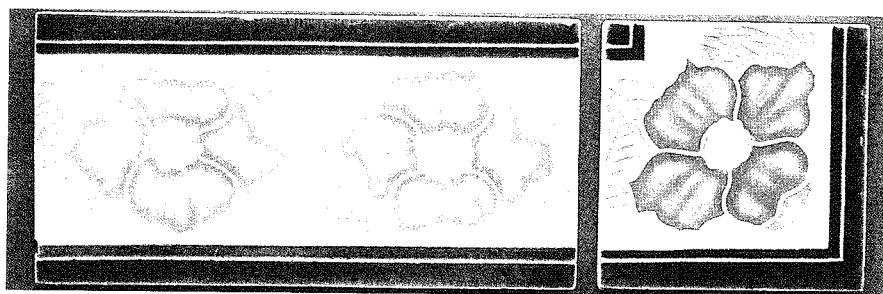
圖版 17 日本不二見燒製磁磚正面(日本抄襲  
維多利亞樣式磁磚)，6吋見方/臺北個人收藏



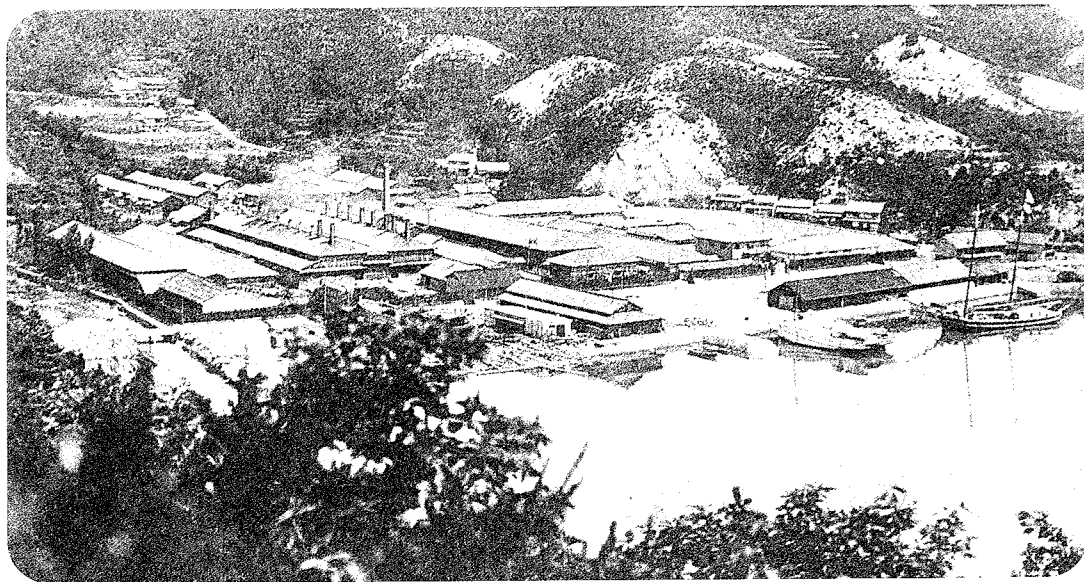
圖版 18 英國 JOHNSON 公司製磁磚  
(圖版16)/背面



圖版 19 日本不二見燒製磁磚  
(圖版17)/背面



圖版 20 (左)3吋×6吋磁磚(右)3吋×3吋磁磚/日本·佐治 Tile 製/臺北個人收藏



圖版 21 淡陶株式會社磁磚工場全景(昭和初期)/資料來源：淡陶型錄

的紅磚造房屋因耐震效果弱而倒塌，重建時以鋼筋混凝土構造取代紅磚構造成為主流，但是當時外牆仍以紅磚造為主，故外觀上再以與紅磚的尺寸模矩 (Module) 相同的磁磚貼上。由於震災後外壁貼面材料的需求增加，而當時擁有馬約利卡磁磚製造技術經驗的公司馬上投入生產，這類磁磚的生產過程比馬約利卡磁磚更為簡單、快速，因此在關東大地震後多能立即的投入生產，也是造成後來建築面磚流行的起因。

前述的戰前馬約利卡磁磚製造會社至第二次大戰後大部份停止營業，其他在戰後繼續營業的小公司在最近這幾年內也多陸續停止經營。根據筆者調查，停止營業的公司他們的資料包含戰前的資訊幾乎都因公司轉型而沒有保留下來，所以有關戰前馬約利卡磁磚生產的資料非常稀少。其中，淡陶（現在的 DANTO 株式會社）及不二見燒（現在的不二見 CERAMIC 株式會社）二家是當時馬約利卡磁磚生產的主力公司，現在這二家公司是目前仍存在，且繼續營業的少數案例。二家公司在戰後皆沒有繼續生產馬約利卡磁磚，但是這二家公司皆保留了戰前的一部份馬約利卡磁磚型錄，但是每個型錄都沒有出版時間的記載，僅能以型錄的內容推斷這些應是昭和初期年間的產品。這些保留下來的型錄，包含了淡陶公司所留下來的四本不同的小冊子(圖版 22)，但是每本都有缺頁皆不完全；另外不二見

商標 (MARK)		公司名	所在地(戰前)	公司存廢
		淡陶(株)	兵庫縣北阿萬村	現存
		不二見燒(資)	名古屋市昭和區 鹽付通	現存
		佐治 TILE(資)	名古屋市山田町	廢業
		佐藤化粧煉瓦工場	岐阜縣豐岡町	廢業
		日本 TILE工業(株)	岐阜縣多治見町	廢業
		神山陶器(資)	三重縣佐那具町	廢業
		山田 TILE(資)	愛知縣守山町	現存
		廣正商店	名古屋市新榮町	廢業
		淡路製陶(株)	兵庫縣洲本町	廢業
		(株)川村組	三重縣四日市市	廢業

圖一 大正至昭和戰前臺灣民宅使用磁磚的製造公司<sup>11</sup>

(臺灣民宅所使用的磁磚中，筆者確認的商標；2001/9)

(11) (株) INAX・《日本のタイル 工業史》，頁 458-467 ——筆者參考整理。

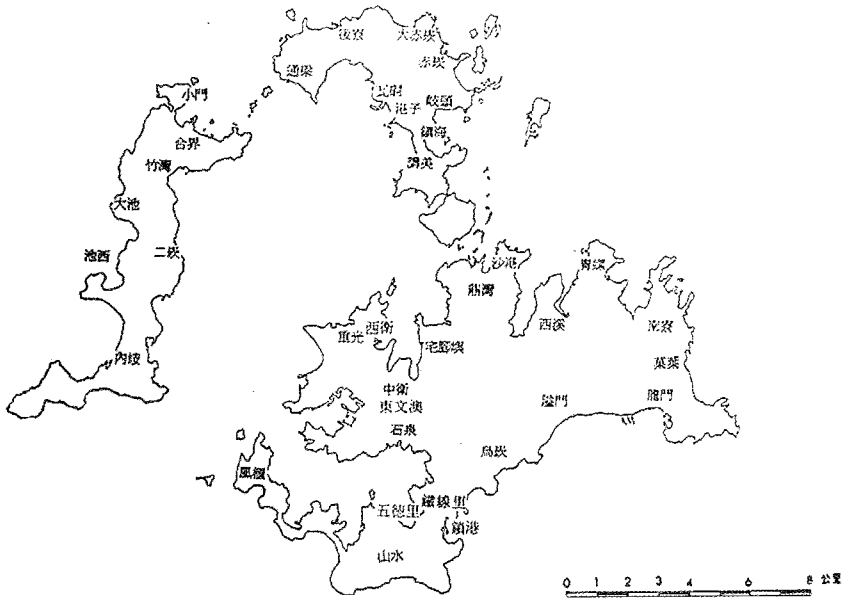
燒會社有三本不同型錄翻拍的攝影複製品算是完整保留下來，這些型錄推斷為昭和十年（1935）左右的作品。這二家公司磁磚型錄的圖樣內容與在臺灣民宅上見到的磁磚紋樣相同，又淡陶公司戰前製造馬約利卡磁磚所使用的鑄模（圖版 23）有 20 種保存下來，與臺灣民宅上所使用的磁磚相似。

## 五、臺灣建築上使用的日本製馬約利卡磁磚

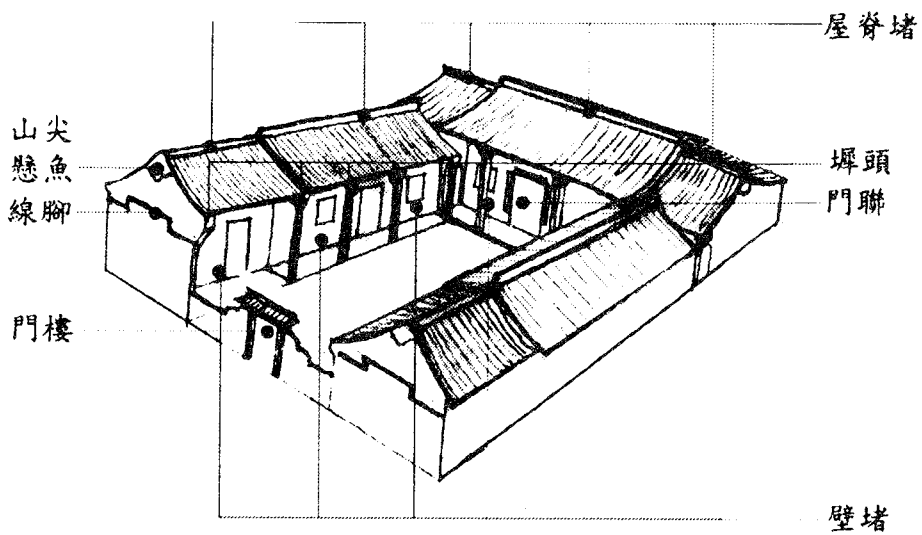
臺灣民宅上使用馬約利卡磁磚的情形非常普遍，目前在臺灣全省的傳統民居上常常可見到。例如在雲林縣，據調查的結果顯示，全縣尚有 200 棟左右的建築使用馬約利卡磁磚，且遍佈於全縣境內。而在臺灣本島外的島嶼——澎湖群島比臺灣本島地區的民宅更頻繁的使用馬約利卡磁磚；澎湖群島在調查範圍內包括馬公市、西湖鄉、白沙鄉、西嶼鄉等，這範圍內共有 35 個聚落有使用的案例（圖二），而各聚落至少約有 2-3 家的民宅使用；這類型的馬約利卡磁磚與臺灣本島地區發現的磁磚相同，皆為日本製產品。

臺灣傳統民宅上使用馬約利卡磁磚的部位，包含了屋脊堵、墀頭、廊牆（裙堵、身堵、水車堵等）、出入口、窗框、匾額、門框部份、山牆、山尖部份等處，而在室內部份則使用於大廳的牆壁、廚房水缸的牆壁（室內使用案例不常見）。馬約利卡磁磚替代了之前傳統民宅中的雕刻及繪畫裝飾部位成為新的裝飾代用品（圖三、圖版 24、25、26、27）。例如臺灣民宅外牆的「堵」，本來有各式各樣的裝飾，例如獅、象、虎、麒麟、鳳凰等的動物紋樣、各種花鳥、吉祥物圖紋、人物、故事（三國志、二十四孝等）等等，這些裝飾物是以磚、石及木等材料為主進行雕刻及繪畫裝飾而成，馬約利卡磁磚引進後，原傳統建築裝飾的位置轉換為馬約利卡磁磚裝飾的案例日漸增多。

馬約利卡磁磚的紋樣主要是幾何與受新藝術（Art Nouveau）影響的動、植物紋樣等等；磁磚使用於傳統建築裝飾部位後，建築原本裝飾位置本來的雕刻及繪畫所顯示的意義消失，但是馬約利卡磁磚上的顏色，所顯示出來建築裝飾的華麗，不輸原傳統建築上的裝飾，這種色彩的表現在傳統建築的屋脊堵尤為明顯，本來屋脊堵所使用的傳統裝飾為剪黏、鑲嵌花磚等裝飾方法，當一部份或全部使用馬約利卡磁磚替代時，屋脊即變成具有新潮感覺、色彩鮮明的裝飾。在同一時



圖二 澎湖群島馬約利卡磁磚的使用民宅聚落分佈情形



圖三 臺灣民宅之馬約利卡磁磚使用位置示意圖



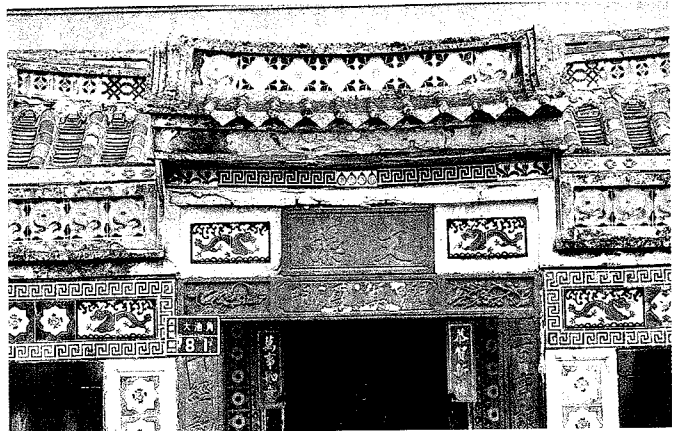


圖版 22 昭和初期(約1935)的馬約利卡磁磚型錄·淡陶/筆者攝影



圖版 23 戰前 6 吋見方馬約利卡磁磚鑄模·淡陶/筆者攝影

圖版 24  
大門的各處部位使用馬約利卡磁磚  
臺灣·澎湖縣/筆者攝影

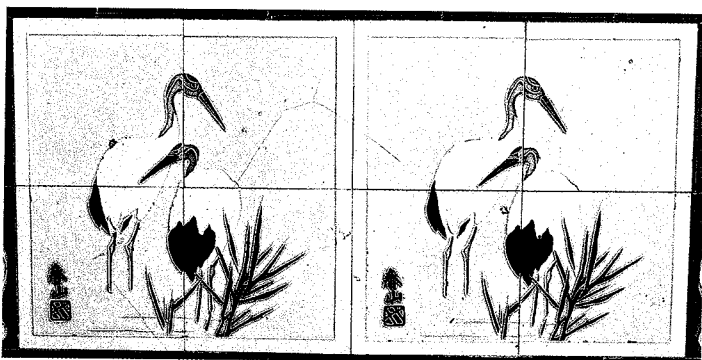


圖版 25  
正廳外牆使用馬約利卡磁磚  
臺灣·澎湖縣/筆者攝影





圖版 26 屋脊堵上使用馬約利卡磁磚/臺灣·臺南縣/筆者攝影



圖版 27  
廊牆(裙堵)使用 4 片 1 組  
的馬約利卡磁磚/  
臺灣·臺南縣/筆者攝影



圖版 28  
有日本特許局意匠登錄番號的吉祥圖案磁磚正面  
不二見燒·6吋見方·磁磚中央為「黃金萬」漢字/  
臺北個人收藏

圖版 29 圖版28的磁磚背面  
不二見燒·有「REGISTERD NO.50884」文字



期建設的民宅中有非常多採用馬約利卡磁磚裝飾的案例，究其原因不外乎是馬約利卡磁磚裝飾的方法比傳統的剪黏、繪畫耐久性高且更顯眼，加上施工容易、快速，又與當時流行的新藝術時代感的紋樣符合等等因素。當時磁磚的成本亦比雕刻來的便宜許多，故在很多需要裝飾的民宅上面廣被使用。雖然當時的馬約利卡磁磚的價格並不會很貴，但亦並非每一戶人家所能負擔的起。根據目前調查的結果顯示，在聚落中最有影響力的傳統家族所使用的建築裝飾材料並不是磁磚，而是雕刻及彩繪，而聚落中新興較富裕的家庭（大約 2-3 戶）才以馬約利卡磁磚代替雕刻及彩繪裝飾住宅。馬約利卡磁磚使用於臺灣民宅上的年代，根據目前調查的結果最早大約是在大正九年（1919）前後建設，或者是在這之後所修建者，最晚至昭和十五年（1940）前後，使用馬約利卡磁磚的建築物於此後漸漸減少，原因可能因第二次世界大戰爆發，生產及物資輸送都很困難之故。總結馬約利卡磁磚的流行期間約為二十世紀初期的二十年左右而已，光復後幾已絕跡。

臺灣民宅所使用的馬約利卡磁磚中，有一部份在日本特許局（專利局）的意匠登錄上有記錄，這些多半是浮雕的中國吉祥圖案磁磚，磁磚背後有登錄番號及刻印（圖版 28、29），根據意匠登錄及番號確認的馬約利卡磁磚共有 10 例，推斷大約是在大正末期或昭和元年（1926）至昭和五至六年（1930-31）的產品。<sup>(12)</sup> 在大正末期以前日本生產的馬約利卡磁磚意匠登錄都沒有記載，所以常發生同一磁磚樣式，同時有許多公司生產的例子。例如，依圖版 30、31 所示一個圖案最少有 7 家公司同時製造，分別是淡陶、佐藤、佐治、日本 Tile 工業、山田、神山、不二見燒等 7 家（圖四）。另有一家依背後商標，無法得知由哪家公司生產。除此之外還有很多種類意匠紋樣的磁磚由多家公司同時製造，原因據推測是英國已設計好的磁磚紋樣，經由日本多家磁磚公司購買，故製作出同類型的磁磚。但實際上理由為何，現在已不可得知；但根據筆者調查已知的事實：曾有某一人從歐洲帶回磁磚樣品至日本國內某著名磁磚生產公司，詢問該公司是否能製作同類型的磁磚的記錄，這類的案例記錄在其它公司亦曾發生，故每一家磁磚公司都有製作磁磚仿冒品的可能性。

(12) 特許廳，《特許廳年報（平成 8 年版）》（東京：日本國特許廳，1997），頁 238。

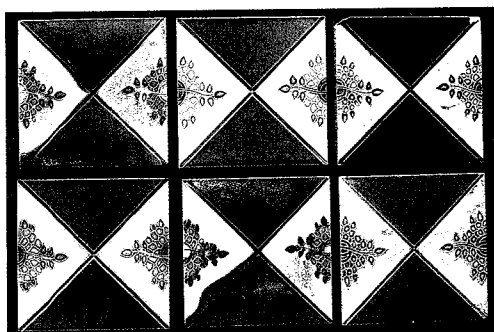
## 六、日本製馬約利卡磁磚的國外出口

日本製造的馬約利卡磁磚，主要在大正至昭和期間生產，雖然大量生產的時間很短，但是這些馬約利卡磁磚產品根據當時的記錄大都是以出口為主。現在日本國內所留下來的磁磚使用案例，與在臺灣民宅上所使用的馬約利卡磁磚比較，同類型的磁磚比率上非常少。以現在調查所知的範圍內，日本國內使用馬約利卡磁磚的案例，大部份屬於個人住宅內的浴廁，或是洋風歐式建築物中，或是磁磚生產株式會社社長居家的廁所、浴室。或是日本旅館的大浴室，或是公共浴場的室內等等少數的案例。日本在大正至昭和戰前的年代，一般住宅是以木構造為主體，外壁以石灰壁、木板壁或是土壁為主。室內又以木製窗戶、紙門產品居多，床為榻榻米製品，所以沒有可使用馬約利卡磁磚的地方；又以色彩的觀點來看，日本的住宅喜好以天然的木材或以土製的牆壁這類彩度很低的色彩或是無色的系統，所以高光度、多色彩及顯眼的馬約利卡磁磚幾乎沒有可派上用場的地方，同時也與日本民族性的喜好不合，故磁磚只用在一些少數的近代化住宅的浴室、廁所等衛生間上一部分使用，<sup>(13)</sup>且多是使用於室內，屋外使用的案例非常的少。即使在英國馬約利卡磁磚也多是使用於客廳壁爐上的私人空間。但在臺灣民宅上，馬約利卡磁磚的使用方式則是貼於外牆上的炫耀部材，是另一種截然不同的利用方式。臺灣使用馬約利卡磁磚的發展，大部份是以室外為主，室內較私人的空間使用案例則反而較少見，另外還發現在臺灣的民宅傢俱中，有一些竹製及木製的椅子上也有嵌入馬約利卡磁磚的案例，但是為數亦是不多。日本的住家中椅子、桌子等的傢俱則極少使用，所以自然而然地馬約利卡磁磚也很少會出現於傢俱上。由於以上所述，在日本國內不論是室內或是室外，多缺少使用馬約利卡磁磚的因素上，故磁磚乃以出口為主體，而出口的對象自然是以喜好在建築上做裝飾及喜好色彩變化的中國大陸、臺灣或者是東南亞華僑聚集的印尼、星加坡及附近的緬甸、越南、菲律賓、中東或是非洲等地方。

日本最初的磁磚出口是在大正九年（1920）的不二見燒通過在上海的代理店

---

(13) 日本民宅內，即使浴室這些比較私人的空間，也不需要顯眼的馬約利卡磁磚，所以案例很少。



圖版 30 左，日本製馬約利卡磁磚正面  
(同一花樣，不同製造公司)  
臺北個人收藏

圖版 31 左下。日本製馬約利卡磁磚  
(圖版30) 背面 (對照圖 4 各磁磚公司)



佐藤

淡陶

佐治  
TILE

無 MARK

不明  
MARK

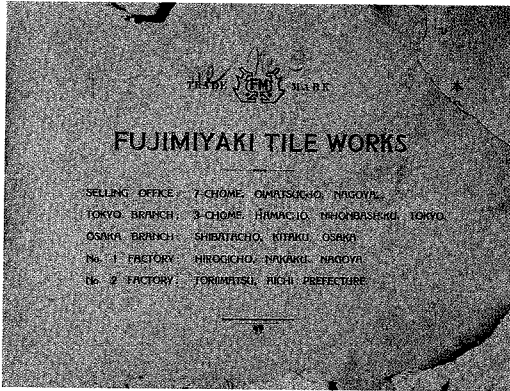
日本  
TILE 工業

圖四 與圖版31對照的磁磚公司名稱

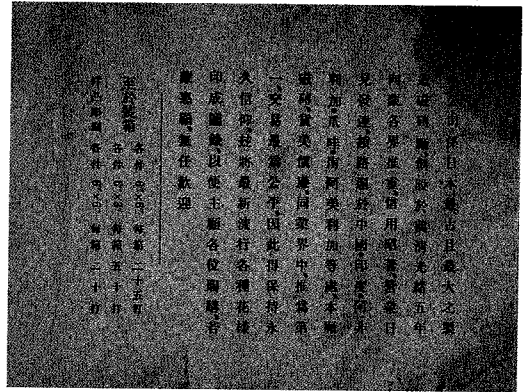
販售。(14) 馬約利卡磁磚的出口應與此時間相同或是與此時間稍晚而已。前述不二見燒的型錄內有記述出口國家該國的文字，這本型錄的封面已經遺失，目前這本型錄的封面是以手寫「CATALOGUE No.9」文字，而型錄的製作年代並不明確，但從在型錄中發現記載有鳥居松的工場名稱，這家工場成立於昭和十年（1935），另外還有東京和大阪的營業所名，這是昭和十二年（1937）年所開設的公司，(15) 故可證明這本型錄約是在昭和十二年或稍後所完成的（圖版 32）。型錄的內容中從第 3 頁以後全部是馬約利卡磁磚的目錄，但是沒有一般的單色磁磚。型錄中最有趣的是，第 2 頁中不二見燒公司的說明全部是以中國文字所印刷的，所以這本型錄顯而易見，應是不二見燒公司針對中國大陸及東南亞地區的華僑所印製的（圖版 33、34、35）。另外，不二見燒（FUJIMIYAKI）還有一本「CATALOGUE NO.20」，這本型錄較為完整，這也是一本對國外的使用者所製作的型錄，型錄的

(14) (株) 不二見タイル，《不二見タイル 110 年史》(名古屋：(株) 不二見タイル，1989)，頁 62。

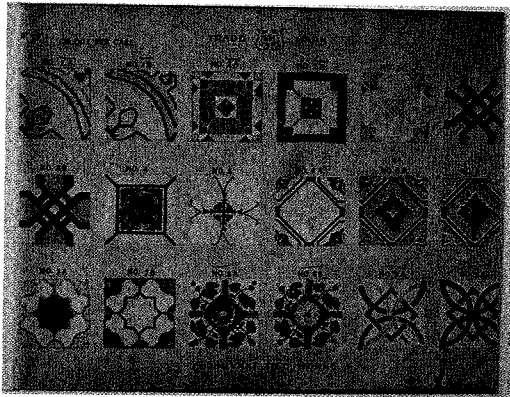
(15) 同上註，頁 233。



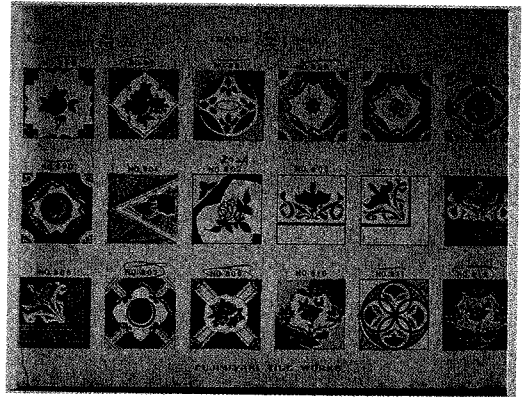
圖版 32 不二見燒磁磚型錄 No.9封面 (昭和10年, 1935年前後)/筆者攝影



圖版 33 不二見燒磁磚型錄內的公司介紹 (中國文字印刷)/筆者攝影



圖版 34 不二見燒磁磚型錄一 筆者攝影



圖版 35 不二見燒磁磚型錄二 筆者攝影

封面上有文字記述印度孟買販賣總代理的店名，所以印度方面亦是當時日本不二見燒的出口對象之一，這本型錄內的磁磚介紹有明確的「FUJIMIYAKI MAJOLICA TILES」的文字表示，證明當時這類型的磁磚正式名稱爲馬約利卡磁磚 (Majolica Tile)，型錄內頁中第 3 頁以後總共 14 頁內容介紹馬約利卡磁磚的樣式，6 吋見方 141 種、6 吋×3 吋 74 種、3 吋×3 吋 10 種、長形特殊的尺寸 40 種、2 塊至 12 塊組合圖畫 23 種，總計約有 288 種的色彩圖紋表示。

大正末期日本製造磁磚的趨勢，根據各種文獻的記載，「生產體制的質與量的強化，先是由國內出現，藉由內裝磁磚公司<sup>(16)</sup>的業務途徑將原先國外輸入國內裝

(16) 內裝磁磚公司：生產室內裝修磁磚的公司，即為生產馬約利卡磁磚的公司。

飾磁磚的市場由國內的產品取代，再藉由殖民地及相關經濟系統，將日本國產磁磚轉而輸出國外。日本國產磁磚的出口包含中國、東南亞、印度、南北美等地市場不斷的擴大，進而取代英國等歐洲國家鞏固了市場地位。高品質、低價格的優越性，甚至對於先進輸出的英國、捷克、意大利所產製的磁磚產生壓迫性的成長，反銷至歐洲的案例亦有」。<sup>(17)</sup> 但是，這些日本製的磁磚的盛況大概僅延續到昭和初期而已，昭和六年（1931）滿洲事件爆發以後，日本磁磚業界開始進入黑暗期，更糟的是至昭和十二年（1937）蘆溝橋事件爆發後，日中全面戰爭的開始，原料、電力、煤等的配給制度的施行，磁磚當時即被認為是奢侈的「非國策品」，生產因而受到政府的限制。

「昭和十四年（1939），日美通商條約的廢止通告，使得輸往英國、荷蘭在東南亞殖民地國家的磁磚數量迅速的減少」。<sup>(18)</sup> 太平洋戰爭擴大時，燃料的配給急劇減少，原材料供給不足，所以，磁磚公司的生產力從昭和十四年（1939）時達到高峰後，受戰事影響而急速下降。另外依昭和九年（1934）當時的記錄來看，「馬約利卡磁磚二等品以下禁止輸出」，<sup>(19)</sup> 所以臺灣使用的馬約利卡磁磚偶而可以見到磁磚背後印有「不合」或是「2nd」的黑印、釉彩部份，有一部份流出混合在一起、釉彩表面凹凸不平等等的不良品，可能是當時日本的出口政策引起，廠商為滿足市場需求，而將產品品質降低的磁磚輸出之關係。

昭和十六年（1941）十二月太平洋戰爭爆發後，磁磚的製造就更增加困難，磁磚工廠相繼關閉，燒製磁磚的隧道窯被解體，而改製軍需用品，販賣磁磚的商店亦相繼消失，當時臺灣的磁磚進口情形亦被迫改變，詳細案例目前仍在研究中。但是由於東南亞等地的銷售網路因戰爭的爆發而將產品轉移集中至臺灣銷售的可能性亦有之。

6吋見方的馬約利卡磁磚厚度普通約10mm左右，也有厚至約11mm左右的，但是戰前的馬約利卡磁磚有一部份僅厚約7-8mm左右，一般的磁磚年代較近其厚度越薄，這種情形很普遍。當然，磁磚的厚度越薄運送越是方便，對於施工來說有很多的優點。但是戰前磁磚厚度變薄的主要目的地，是因為海外出口時的重

(17) (株) 淡陶，《日本のタイル文化》（大阪：(株) 淡陶，1976），頁74。

(18) 同上註，頁117。

(19) 同上註，頁110-111。

量減少關稅亦可減少的原因，<sup>(20)</sup> 這種磁磚主要輸往南美等地區為主，因為與其他地區磁磚製造國家市場競爭的壓力下，而有厚度較薄的磁磚出現，這類磁磚在臺灣發現的例子中也有，但為數不多。

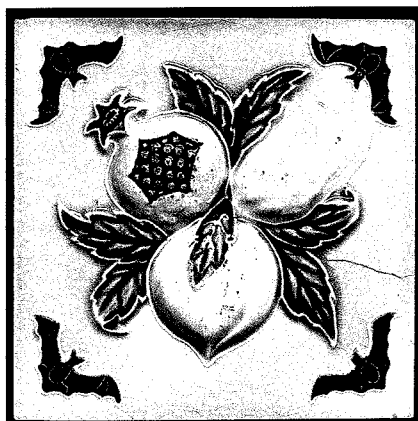
## 七、中國大陸及臺灣地區所使用的特殊圖案 及其製作方法的馬約利卡磁磚

臺灣的傳統民宅建築上所使用的馬約利卡磁磚一般常見的有幾何圖形及花草紋樣，除此之外以中國的吉祥紋樣設計的磁磚也不少（圖版 36、37、38）。這些是特別針對中國、臺灣、東南亞等地的華人所設計的，是磁磚公司專為出口國民的嗜好所製造的。有些磁磚上的圖形紋樣除了華人以外，日本人、歐美人及其它的亞洲國家的人民很難理解其中的涵意。不二見燒會社內所保留的記錄對於中國吉祥紋樣的製造情形有所描述，「出口至上海以後，亦開始出口至滿洲地區，但輸出至滿洲地區的磁磚為有紋樣的磁磚，當初日本式或歐美式的意匠紋樣磁磚皆銷售出去，但是，滿洲方面要求一些中國獨特的意匠設計圖案，而這些中國風格圖案日本人無法理解的，這些圖案是日本人絕對不會設計的，所以依賴中國商社代理公司將這些圖形送至日本磁磚公司……」。<sup>(21)</sup> 這些中國吉祥紋樣的圖形係受中國買方的要求，經由代理商將圖案送至日本磁磚公司後，經由專門設計並製作成品後，開始輸出至有華人的地區。吉祥紋樣磁磚除不二見燒外，淡陶株式會社也會製造。許多磁磚的背後刻有意匠登錄（專利登記）番號，不二見燒及淡陶這兩家公司對於相同紋樣的磁磚不會互相模仿製造，所以不會重複，與前述的幾何紋樣磁磚由多家公司所製造的情形完全不一樣，英國磁磚意匠的複製品有許多家公司生產，但是對於日本國內磁磚公司中有意匠登錄申請的紋樣則不會相互模仿。這種中國吉祥紋樣的磁磚在意匠登錄申請中已經開始生產的情形有發生，其分別可以從在磁磚的背面上以黑印印有「意匠登錄濟」或者是「意匠登錄出願中」等的文字證明。

(20) (株) 不二見タイル，《不二見タイル 110 年史》，頁 78。

(21) 同上註，頁 78。





圖版 36  
中國吉祥紋樣  
磁磚·不二見燒  
臺北個人收藏



圖版 37  
中國吉祥紋樣  
磁磚·淡陶  
臺北個人收藏



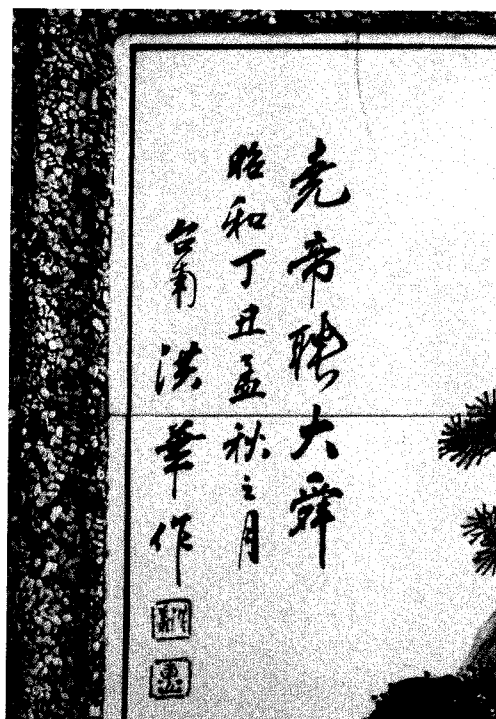
圖版 38(右)  
中國紋樣磁磚·  
不二見燒  
臺北個人收藏

另一種比較特別的磁磚是在臺灣建築中比較多見的「磁磚畫」，這是一種以手繪圖樣的磁磚（Hand-Painted Tile panel），磁磚的圖樣包涵了中國的故事、風景、花鳥、人物等的內容。除此之外，在大門上所使用的對聯及匾額亦有使用磁磚書寫文字的情形發現（圖版 39、40、41、42）。這些磁磚的尺寸大都是 6 吋見方，在一部份的民宅中可見到此類磁磚的剝落，從磁磚背後的商標可看出為日本磁磚會社製造（多為淡陶製產品，此外還有佐治、佐藤、山田等公司的產品）。這些圖形的紋樣及意匠是日本人所無法製作的，還有在一部份磁磚畫作上發現繪師的簽名、地名（臺南安平等）及製作磁磚的年月等文字等。例如以圖版 39、40，位於澎湖的案例，磁磚上清楚的記錄了製作年代——「昭和丁丑孟秋」（昭和十二年〔1937〕七月）、繪師名——「臺南 洪華」等的文字。由以上的記錄推斷這些應為臺灣畫師所畫的作品，但是這些磁磚的底為日本製的 6 吋見方白色素面磁磚，



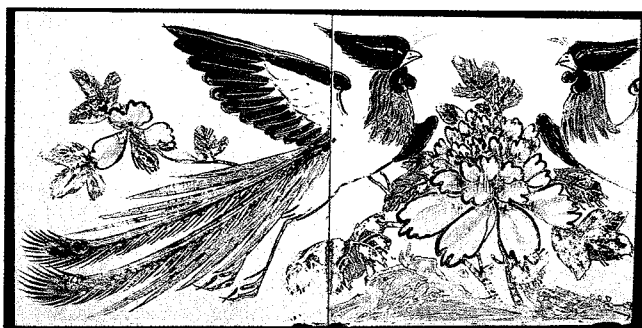
圖版 39 手繪磁磚

臺灣·澎湖，磁磚是日本製造，白色素面  
磁磚上的紋樣為臺灣畫工所繪/筆者攝影



圖版 40 圖版 39 細部

上有文字：「堯帝聘大舜 昭和丁丑孟秋之月  
臺南洪華作」，昭和丁丑年：昭和 12 年（1937）



圖版 41 臺灣手繪磁磚

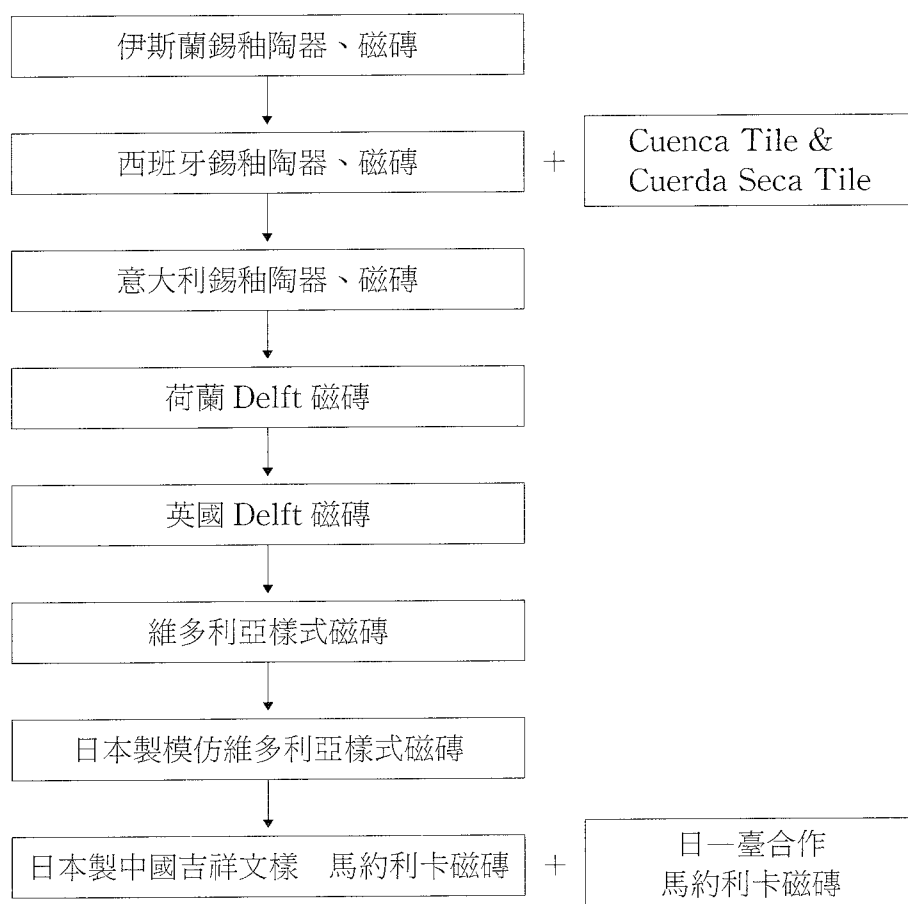
（使用 6 吋見方淡陶製磁磚）  
臺北個人收藏



圖版 42 臺灣手繪磁磚

（使用 6 吋見方淡陶製磁磚）  
臺北個人收藏

因此這類磁磚可稱之為「日臺合作馬約利卡磁磚」。這種磁磚大多是以四片以上分開的磁磚組合而成的畫作。這類型的磁磚在第二次戰後、光復後臺灣本土工廠亦有生產，但是日治時代日本製的磁磚為 6 吋見方的尺寸及磁磚背後有日本磁磚公司商標，所以可以區分得出來。以上的日治時期使用於臺灣建築上的馬約利卡磁磚系譜如圖五所示。



圖五 馬約利卡磁磚的系譜

## 八、結論

雖然只是 6 吋見方（厚約 1cm）的小面磚，但是「馬約利卡磁磚」的背景卻

擁有漫長且複雜的歷史。這片小磁磚連接了日本、臺灣、東南亞、中國、英國及以西班牙甚至歐陸其他國家。起初英國的磁磚製造技術，運用其工業上的優勢，成爲市場上的主流（包含日本、歐、亞各地），日本比英國遲約一百年左右擠進近代工業國家，爲了縮短這壓倒性的差距，經年努力、研究模仿，終使日本製的磁磚品質與英國相當。日本更藉地利及殖民統治之便，將磁磚輸出至臺灣、中國、印度及東南亞等地，壓迫原先英國磁磚的市場。在這出口的路程上臺灣爲首站，正好當時臺灣是日治時期，當時爲中國方面特別設計製造的中國紋樣磁磚在臺灣也非常受歡迎。因此，大量有中國吉祥紋樣的裝飾磁磚在臺灣出現，特別是使用在建築部位上的磁磚，與傳統建築的保存，同樣留傳到現在。

日治時期在臺灣地區建築上使用的馬約利卡磁磚種類，約以大正十年(1921)爲分界點，以前主要是英國及歐洲等國製品爲主，所以民國初期建造的建築物如有使用磁磚裝飾者，應屬英國或歐洲製造的產品爲主，例如臺北賓館即是英國製的產品案例。但是同一時期中，仍有少部份的建築物案例有使用日本近代磁磚（濕式之本業敷瓦）的存在，而其品質比英國製造的低劣，所以除公有建築外，臺灣民間幾乎沒有利用到。

「馬約利卡磁磚」在日治時期臺灣地區多用於民宅上，原因應爲民俗風情外之外，主要爲臺灣全島鐵路網通車後民生富庶，島內的物資輸送又非常便捷，磁磚是有重量的建材，首先由港口上岸後再利用鐵路運輸是最方便又最可靠的方法。但是離島如澎湖等地的民家特別常見到「馬約利卡磁磚」的使用，推測其原因亦爲船運較車運容易之故。

「馬約利卡磁磚」是比雕刻來的便宜的裝飾代用品，因磁磚上的圖紋及色彩具有豪華及高級感，當時在臺灣深受廣大民眾喜愛，與大地主聘請大陸的石匠，雕刻石雕裝飾的宅邸相比較，有不同的、全新的裝飾效果。當時不但是新建的房子，甚至老宅第的增建、修繕亦常見到使用馬約利卡磁磚，常見施作的部位如屋脊或壁面，除了可加強建築外壁體之強度，同時也美化了老建築。當時趁喜事的機會利用磁磚裝修改建的案例不少，因爲價格比較便宜、施工簡單又省時，修好的建築物光鮮又摩登且具新潮感覺爲年青一代所接受，在當時全臺蔚爲風氣，成爲流行。

然而，這些裝飾磁磚自昭和十年以降（1935-），由於大東亞戰爭爆發，戰時

的輸出管制，禁止奢侈品的使用等等，影響到裝飾磁磚的生產，產量急速的衰減，甚至影響品質（實際建築上使用的高峰為 1935-40 年左右）。戰後臺灣光復，但是又隨著建築樣式的改變，裝飾磁磚的使用不再興盛，原先藉著地利之便取代英國製品輸往中國或東南亞等地的途徑也因戰爭而停售，直到戰後失去顧客。所以，日治時期的硬質陶質馬約利卡磁磚在臺灣建築史上，使用期間頗為短促，僅在一九二〇至四〇年左右的二十年間，而這些有特殊典故的裝飾磁磚在日本國內並未受到青睞，只有少數民宅上或特殊建築上可以看到。在臺灣現在還使用裝飾磁磚的案例也已大為減少，僅剩少數傳統民宅於修護時派上用場。

## 引用書目

(株) INAX

1991 《日本のタイル 工業史》。東京：(株) INAX。

(株) 不二見タイル

1989 《不二見タイル 110 年史》。名古屋：(株) 不二見タイル。

(株) 淡陶

1976 《日本のタイル 文化》。大阪：(株) 淡陶。

前田正明

1992 《タイルの美 西洋篇》。東京：TOTO 出版社。

特許廳

1997 《特許廳年報 (平成 8 年版)》。東京：日本國特許廳。

堀込憲二

1999a 〈壁爐〉，收於中原大學建築研究所主編，《國定古蹟 臺北賓館調查研究》，頁 252-254。臺北：內政部。

1999b 〈磁磚〉，收於中原大學建築研究所主編，《國定古蹟 臺北賓館調查研究》，頁 256-259。臺北：內政部。

Barnard, Julian

1972 *Victorian Ceramic Tiles*. London: Studio Vista.

Lemmen, Hans van

1993 *Tiles in Architecture*. London: Laurence King Publishing.

Lemmen, Hans van, and John Malam

1991 *Fired Earth 1000 Year of Tiles in Europe*. Somerset: Richard Dennis Publications.

Moreno, Alfonso Pastor

1986 “La Historia de la Ceramica de Manises (Manises 陶器之歷史).”《陶藝の美》14:6-9。京都：京都書院。

## **The Research on the Usage on Decorative Tile for Decoration on the Architecture in Taiwan during Japanese Occupation Era**

Horigome Kenji\*

### **ABSTRACT**

Before World War II, the inlayed decorative tiles often appeared on the traditional houses in Taiwan and Penghu district. It is also easy to be seen on the traditional furniture and the modern time architecture during the Japanese occupation era. More than 95 percent of these tiles were made in Japan. Most of the tiles imitated the British Victorian Tile style, and were known as Majolica Tile in Japan. The manufacturing time was around the Japanese Taisho period to the beginning of Showa period. Since the manual glazing process would take a long time, the production was forced to stop in Japan after World War II.

The Majolica Tile was used in the traditional Taiwanese houses and the modern architecture. It was often called the “Decorative Tile”, or known as the “Color Glazed Tile”. Because of its colorful glazing and the variety of patterns, decorating on the traditional houses has always been eye catching. There are many collectors interested in these tiles, however, not many of them do know when, where, or by whom these tiles were made and how did the maker come out with these designs. Up to today, the research of these tiles in Taiwan architecture is still blank.

Tiles are the popular materials for modern architecture; They are different from other architectural materials. Many different kinds of information were written on the backside of the tiles. They could tell us the date when they were made, place where they were made, and by which company that the tiles were produced. Many tiles even have their model number on the back. Therefore, by knowing the information, we would understand more about the story of the tiles, and enable to find out where and how did the tiles come from.

**Keywords:** Japanese Occupation Era, Taiwan Traditional Folk Residence,  
Decorative Tile, Majolica Tile, Victorian Tile

---

\* Chung Yuan Christian University, Department of Architecture.