

蒸籠製作技藝

1. 蒸籠製作技藝的源流和發展

蒸籠是用作蒸製食物的用具，以竹為材料。製作工序包括開料、裝嵌及織底等。蒸製食物的做法由來已久。自古代起，雖然用作蒸製的用具材料和形制都不盡相同，但蒸製的概念和方法卻是一致：利用熱水的蒸汽加熱烹熟食材。

甌和蒸製

在竹製蒸籠發明前，中國地域的先民利用工具作蒸製食物的方法最早可以追溯到仰韶文化時期（約為公元前 5000 年至公元前 3000 年前），以陶甌（音同演）為蒸製工具，其後演變至青銅製。

1.1 不同地域的蒸籠 - 廣東地區

香港茶樓所用的小型蒸籠和廣州的蒸籠在用料和設計上都一脈相承。因為運輸成本較低，蒸籠質素也高，廣東的蒸籠竹材多選用位處同省 - 羅定的羅竹。

羅竹種植條件一般要求年平均溫度在 12°C 至 22°C 間，不需人工施肥和額外防治病蟲害，故種植成本不高。

1.2 不同地域的蒸籠 - 福建地區

福建地區多產茅竹，製作蒸籠所用的茅竹多數為楠竹，成林後竹身較厚，因其粗大和堅固而特別適合製作大蒸籠。



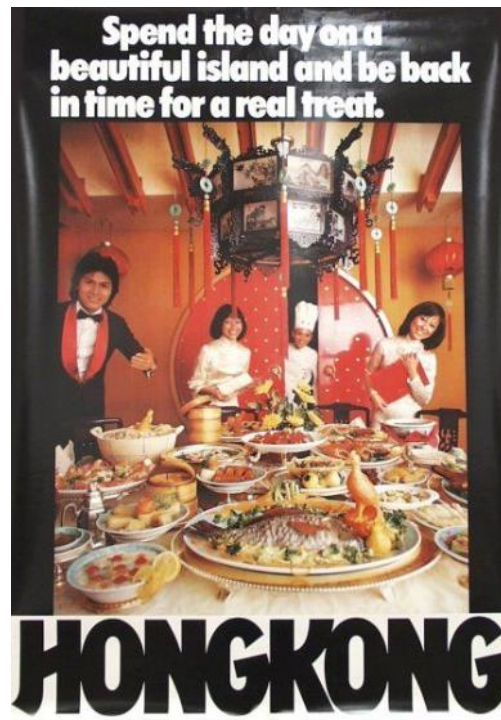
2. 蒸籠製作技藝在香港的流傳與現況

戰後到 1980 年代

二戰後，香港人口急速上升，到茶樓享用點心是香港市民的日常活動，而蒸籠是茶樓的必需品，故此蒸籠製作行業也曾興盛。在蒸籠製作品的種類上，可概略分為兩大類：蒸製大量點心，直徑達半米至一米的大蒸籠；蒸製單碟數枚點心，精緻的小蒸籠。

1960 -1970 年代香港經濟創高峰，飲食行業受惠。當時製作蒸籠需要三到四名師傅分工合作：一位師傅將原材料開料；一位製作竹片；一個「埋料」組合蒸籠。平均一組師傅每天只可製作二十多個蒸籠，可見蒸籠製作之繁複和人手短缺。

除了入口竹材外，當時已有商舖從廣東的工場訂購蒸籠，再轉售供應到香港酒樓。中國內地尚未開放市場時，香港亦憑著轉口港優勢，將蒸籠外銷出口。



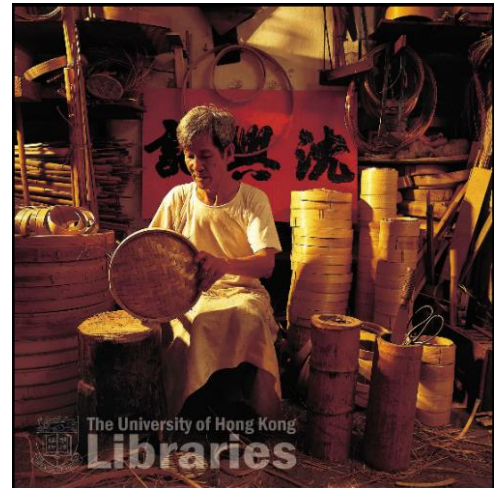
1970 年代政府宣傳香港旅遊的海報（圖：香港大學圖書館）

中國內地改革開放及其影響

踏入 1980 年代，本地酒樓對蒸籠的需求繼續增加。有師傅曾在一年內接受了約十萬個蒸籠的訂單，但本地師傅數量難以跟上，更顯人手不足，亦使本地製作的蒸籠愈見稀少。

而國際間，除了中式餐館及海外港人對蒸籠有需求外，自 1970 年代起，人們愈發注重飲食健康，而蒸製正是健康飲食的其中一法，受到西方人士青睞。

隨着香港的經濟發展令人均收入上升，蒸籠製作行業的薪酬則相形見绌。加上需要學師，工作時間長，亦被社會認為是屬於勞動工作的藍領，令入行人數減少。



(圖：香港大學圖書館)

改革開放後，內地的低成本生產衝擊本地蒸籠製作行業。工場北移令本地的蒸籠師傅更難有生存空間。而竹子的加工也最好靠近原材料出產處，因此內地加工更有質素保證。面對競爭，有師傅則堅持利用傳統蒸籠的技藝和手法製作。

與時並進的蒸籠

電腦化和**管理方式的進步增加了蒸籠的流轉，也減低了茶樓備用蒸籠的數量。**

雖然今天蒸籠製作行業式微，但亦有業者與時並進。有師傅和設計師合作，專攻現代化和精細廚具；亦有師傅和藝術家合作，在傳統技藝的基礎上增添藝術家的個人創作。



3. 蒸籠的工序和所用工具

3.1 工序（廣東羅竹蒸籠）

原料的處理

竹子需為種植三年以上的健康羅竹，砍下後以能夠就地處理的為上品，即場削去竹枝、竹葉、竹頭竹尾後，即可保持成品品質。

剛砍下的竹筒為圓筒形，需盡快加工，製成適合蒸籠所用的扁平竹片。這個工序稱為「開片」，將竹片的竹青和竹囊去掉，再削鋸成需要的厚度和長度，之後需要自然風乾至適

當濕度，然後「曬片成型」。師傅會把竹片配以不同模具，再加壓和烘焗成型，烘焗時火候不能太大，以防材料變色需要捨棄，只有沒被烘壞的竹片才可放進倉庫封存備用。

加工和定型 - 製作外圍、頂竹、子口

師傅之後需要進行加工及定型，處理「外圍、頂竹、子口」部分。蒸籠的圓形外殼，行內稱為「外圍」。師傅把曬乾或烘乾的竹片分類好，再按要求捲成圓形，在圓形接駁處用鐵線和藤線固定和穿好後，即成為外圍。

「頂竹」又稱「彈竹」，是蒸籠內壁的主體材料。內壁的頂竹分上下兩個部份。師傅在添加頂竹時須令竹片層次間緊緊結合，把整個蒸籠造得堅固和圓正。

「子口」是蒸籠的頂部，用來固定和密封蒸籠蓋子的結構。

安裝 - 安裝籠底、打竹釘

接着，師傅會處理蒸籠底部。師傅製作「籠底」來分隔蒸籠的上下半部，其也是用來盛載食物的蒸格，由直向的籠橋和橫向的籠線交互編織而成，可供水蒸汽通過，亦能負重蒸籠底部。籠橋寬約 2 厘米，用量較少，兩端需切裁斜角以對應蒸籠的圓形弧度；籠線寬約 1 厘米，用量較多，籠線間的距離需保持在約 1 厘米間。安裝籠底時，師傅先用數支籠橋卡入籠框內作支撐，再將竹板嵌入子口間的縫隙，並在兩者的交接處鑽孔。固定好橫直竹片後，師傅會逐條添上較薄的籠線，並在每條籠線的交接處用白皮藤條穿插纏好，以直角捆綁編織。

傳統的蒸籠全由竹製，不使用金屬，即使釘子也是竹製的。

編織籠蓋

製造籠都是需要預先製好外圍，按要求捲成圓形，再用銅線或藤條穿好固定。

籠蓋內部同樣分為上下兩個部分，中間以蓋頂分隔。籠蓋上半部用上約四條寬約 3 至 8 厘米的竹片組合；下半部則使用了兩條寬約 2 厘米的竹片，全須捲成圓形，緊貼籠蓋壁內。最後，將兩層編好的竹筴（竹條編織的竹席）剪成圓形，嵌入籠蓋上下竹條間的縫隙，再打孔、入竹釘捶緊固定。籠蓋的竹筴用竹條編成，一般都以人字形和半字形編織法為主，最後在蓋頂以細藤裝上把手。

3.2 工具

竹刀

劈開竹枝需要使用專門的工具 — 竹刀。竹刀刀背比一般刀子寬闊，在破開竹子時可以平均地分開兩條竹條。竹刀刀鋒上厚下薄令其適合用於蒸籠製作各個工序：可削去竹枝的外皮，外皮又可供切削編織成蒸籠蓋；斬開竹枝成竹條，再裁切成適合規格的大小；蒸籠接近完工時，用於削去多餘的竹釘等等。



手鑽

傳統蒸籠講究手作，手鑽由一長一短的竹枝組合，再加上繩子和鑽頭組成。師傅需要打竹釘時，會先把手鑽以十字形擺放，然後拉動長竹，連接長竹的繩子會驅動短竹和鑽頭轉動，即可鑽孔。現在手鑽已被更省時省力的電鑽取代。



竹夾

竹材原為扁平的竹片形狀，要將其屈曲成圓形，需要用上竹夾。竹夾為木製，寬度稍寬以便固定竹材。師傅在製作蒸籠時，會先把竹材的頭尾兩端材屈曲，作成圓形，再用竹夾夾緊以定位，最後再用手鑽和打竹釘，如此蒸籠的圓形籠身便會成型。

