

第一章 緒 論

第一節 研究動機與背景

時代腳步不斷的向前邁進，同時科技也日愈進步，國與國之間的距離也不斷縮短；在不同國家文化之衝擊下，現代人開始懷念起自己固有的文化，緬懷昔日舊物的心情下，回頭去搜尋舊時古老的東西，尤其在今日環保意識聲音高漲中，這股懷舊的力量演變下，探索傳統漆器工藝的再生是引起人們重視的。

工藝在人類文明演化過程中，扮演著重要的角色。而人類利用自然製造工具、器物才有文明的曙光，後來又因為技術的精進，創造更有力的生活道具，進一步改善人類生活的條件及環境。傳統工藝本來就與生活息息相關，就工藝產生的原理來說，人類用人工手段，改變自然用來求生存或改善生活的條件，它原本就是生活的技術，後來因為經驗累積，磨練了製作技巧或加入了審美意識，提升為精神的象徵，產生了工藝技術的多元面貌，相對也反映出地方民族文化的內涵¹。

傳統工藝用在現代生活中的有以下一些功能。首先；傳統工藝具有文化標本的意義，其二；傳統工藝提供生活情趣的新泉源，其三；傳統工藝在現代生活空間中，具有實質存在的可能性，其四；傳統工藝具有可轉型再生的運用（例如原來屬於日常用的工藝，是否可以做為裝飾、陳設之用），其五；傳統工藝可以發展為新製品（例如在環保聲浪中，研發與民生有關的產品。傳統工藝的材質具有啟發價值），總而言之，現代人可以自由擷取傳統工藝而活化生活空間，提供審美的享受。日本柳宗悅先生曾經提出：「用即是美」的民藝運動。在《工

藝美學》一書中，柳宗悅更認為「美必須是生活的產物」而「美與生活的結合，體現在工藝美學中」，所以「美的方向在於與生活的結合」。

台灣長期因為受到西方文化的影響，加上社會結構轉變，使得原來生活型態受到嚴重的衝擊，影響到傳統工藝不再受重視，甚至於沒落。政府為了挽救此一現象，自民國七十年以後迅速制訂相關法令，以保存台灣傳統工藝。例如：制訂了「文化資產保存法」將傳統工藝納入保存範圍；後來教育部又制訂了「重要民族藝術藝師遴聘辦法」、「民族藝術訓練機構設置辦法」以及「民族藝術薪傳獎」等，均具有相當的提振指標意義²。

由以上可知，保存傳統工藝實在是刻不容緩之事，可惜這些法令只對點的重視，未能擴及到面的提昇，換言之，只重視傳統工藝保存，而忽略了傳統工藝需要隨著時代的進步，賦予新的造形和設計，方能達到傳統工藝振興的真正目的，本研究希望從產業的結構與分析，探討台灣傳統工藝的再生，最後達到永續經營的目標。

窮則變，變則通的道理，是我們耳熟能詳的記憶。傳統工藝的生機，必須跨越現有的結構模式及透過現有系統的重整與設計，加上更專業的學術理念，而後配合民間自主性的發展，才能達到保存與再生的目標。因此，傳統工藝的永續經營，須由政府與民間共同來推動，才能賦予傳統工藝產業的長久生命。

傳統工藝的種類繁多，包含有：「交趾陶、燈籠、陶瓷、家具、漆器及金屬」

¹ 參考莊伯和，《民俗美術探訪錄》，藝術家出版社，1995年，頁122

² 參考何榮亮，〈傳統工藝價值在產品設計應用之研究 ---以漆器為例〉，2000年，頁2

等，本文將針對中國古老的「漆器工藝」做為探討的重點。漆器工藝在台灣發展，雖然只有近百年的歷史，卻也寫下傳統漆器工藝璀璨的一頁，然而在世界不景氣及東南亞、大陸等地廉價傾銷之因素下，台灣漆器產業已經有逐漸沒落的趨勢，如何再造台灣傳統漆器工藝的新生命，是本研究的主要動機，針對漆器工藝在台灣發展的背景及經營概況，作以下相關研究之動機論述。

漆器工藝在中國發展，已經有七千多年的歷史，可以說是漢民族引以為傲的工藝技術。反觀漆器工藝在台灣發展，最早是由大陸福州地區引進；接下來是日本殖民統治下，有計畫的在台灣苗栗銅鑼設廠（或學校）製作漆器；光復後，台灣漆器工藝成為外銷日本的主要產區；到現在漆器市場的乏人問津，顯示出台灣漆器工藝產業主要的特質是：「承襲日本風格，過份依賴日本市場，進而缺乏開發新產品及拓展其他市場的觀念」。

「漆器」可以說是工藝之母，更是精巧的化妝師。漆可以附著在任何材質表面，加上漆器技法的多樣性，更可變化無窮的圖案與紋飾，因此在眾多工藝類別中，本研究選擇漆器為主要對象，希望：「台灣漆器工藝產業能夠發揚日本精神，融入中國固有造形，設計具有台灣本土特色的漆器，拓展漆器適用的範圍，活化漆器特質，再造漆器的生機」，是本論文研究漆器工藝的主要動機。

第二節 研究目的

傳統工藝的振興，首推日本學者柳宗悅，他非常重視傳統工藝，但鑑於當時日本受西方文明影響，使日本人漸漸喪失對自己傳統工藝的重視，導致傳統工藝逐漸消失，為了挽救此一頹勢，於是主張「美可以從傳統工藝中去尋求，從日常生活裡的一般器物，發現藝術的存在，以此觀念為出發，來振興傳統工

藝」³。

早期伴隨農業發展的台灣傳統工藝產業，經由外銷市場的拓展，曾經創下了輝煌的記錄，曾幾何時卻因大量的外銷，喪失了產品的文化特色，加上經濟環境的變動，勞工成本的高漲，人們生活習慣及價值觀的改變，尋求便利與迅速，使得具有地方特色的工藝產業根基日漸消失。颱風和地震的災害，更讓傳統工藝產業的推動蒙上一層陰影，日子久了便成為一蹶不振的現象，如何使台灣傳統工藝產業能夠再生，永續經營，為本研究主要目的，進而讓工藝隨著時代的演進，融入現在生活中，發揚自己的文化。因此本研究主要目的有以下幾項：

(一) 落實產、官、學的政策推動及做法

全力拼經濟是早期政府與民間一致的方向，卻因地方百姓的需求聲音，被政府有關單位的忽視，造成地方文化特色無法開展，已經逐漸消失。近十年來地方產業的認識、地域活性化及社區總體營造政策的推行，激起了地方自主性的建設思考，加上政府在 WTO 政策的激盪下，拓展全球化的視野，必須對應到地方特色及生存之道，因此從中央到地方的政策考量，需要有一致的共識，其中之一就是提升台灣傳統工藝產業的振興，其次在教育單位落實工藝方面的教學，從基礎教育到專門教育都要有具體的規劃。政府單位從文化政策推動，教學單位在崗位上教育人民知的學習以及技術的培訓，而民間則落實產業的再生及行銷的觀念，產、官、學兼併合作之下，台灣傳統工藝產業的永續經營，指日可待。

(二) 改變人民的生活認知與價值觀的做法

³ 參考何榮亮，〈傳統工藝價值在產品設計應用之研究 ---以漆器為例〉，2000年，頁1

早期的台灣傳統工藝，大部分與人民的生活連在一起。自從以新材料設計的產品出現（化學產品），既輕便又便宜之特點，改變了人們使用的習性，消費觀念也隨之轉換，直接影響了傳統工藝的市場生機，造成傳統工藝產業的沒落。如今受到全球溫室效應、臭氧層被破壞的危機，地球人為了自保，處處開始唱起了環境保護的警訊，值此時機，在環境污染、資源回收的聲浪高漲下，正好可以喚醒人們思考傳統工藝的好處，一方面教育，使用工藝產品的環保概念，另一方面宣導，如何提升產品的造形設計以及材料的開發，重新定位傳統工藝的價值，讓人們再思考、再認識傳統工藝品的使用功能及日常生活習慣。

（三）休閒農場式的文化園地

生活在 21 世紀的今天，人類的消費習性模式，講求快速、方便、省時。消費觀念自然建立在一次 OK 的訴求下，因此市場空間，就出現了形形色色的大賣場、便利商店、購物商圈等，如此的商機正可以讓傳統工藝產業者省思，注重產品包裝的年代即將來臨了，工藝產品的商品化、國際化之概念勢在必行，產業者的行銷概念必須養成。傳統工藝產業可以透過休閒農場的模式，開發文化園區的空間，營造一個休閒兼教育的行銷管道，激發傳統工藝產業再生的機會，使具有本土特色的產業能根留台灣，永續經營。

第三節 研究範圍與限制

傳統工藝與漆器產業的範圍很廣，本研究無法一一涉獵，所以本節將研究範圍做了規範與限制，論述如下：

（一）名詞釋義

《說文解字》：「工，巧也，匠也，善其事也，凡執藝成器物以利用，皆謂之工」；考工記：「周禮曰：國有六職，百工與居一焉，知者創物，巧者述之守之，

世謂之工，百工之事皆聖人之作也 ...」，由以上兩種的詮釋，足見工藝的製作在古代已被視為神聖之事，並非現在認知中的雕蟲小技⁴。

傳統工藝與漆器產業就各類辭典的解釋定義歸納如下：

1. 傳統：系統相傳，又傳自其血統，意指由歷史沿傳而來之風俗、道德、習慣、信仰、思想等，應用於社會制度；傳統乃是一種媒介。綜言之，傳統乃意指經過長期孕育、產生及磨練而傳承下來的「歷史傳承系統」，其傳達的意念與象徵，都是彼此熟悉的符號⁵。

2. 工藝：工藝（Craft 為技巧、技術或手藝。）一詞。

是由「工」與「藝」兩字組成，東漢許慎《說文解字》中說明：「工，巧也，善其事也。凡執藝成器以利用，皆謂之工。」又說「工，巧飾也，象人規矩也」，所以工除了「工作」或「創作」等意義外，還可以解釋為「巧妙」或是「精巧」之意。「藝」可謂：「才能」、「學問」、「技術」、「技藝」或「藝術」。故工藝適當的解釋應該是「精巧於技藝」⁶。

3. 漆器：漆器大而言之，是指各種器物表面髹有漆的器物。漆，作為一種塗料，主要有天然漆和人造漆兩大類，人造漆的出現是隨著近代化學工業發展而誕生，古代是沒有的。因此本研究所討論的漆器是指採用天然漆髹飾的器物。

（二）研究範圍

⁴ 參考黃郁生，《工藝概論》，台北市，正文書局有限公司，1988年，頁2

⁵ 見何榮亮，〈傳統工藝價值在產品設計應用之研究〉，國立雲林科技大學，2000年，頁5

⁶ 參考黃郁生，《工藝概論》，台北市，正文書局有限公司，1988年，頁2

目前國內對造形藝術頗有研究的王鍊登教授，曾經提到：「造形文化包含兩大領域，其一為純粹藝術，其二為實用藝術。前者是追求審美功能的造形活動，後者則是以實用為目的的造形活動，包含有手工藝、建築、工商業設計等」。本研究範圍即是圖 1-2 中的「手工藝、產業造形」及圖 1-1 柳宗悅對傳統工藝分類，界定中的「個人工藝」和「民眾工藝」；總之，本研究範圍界定在民間生活工藝為主⁷。有關工藝的分類⁸，柳宗悅提到：

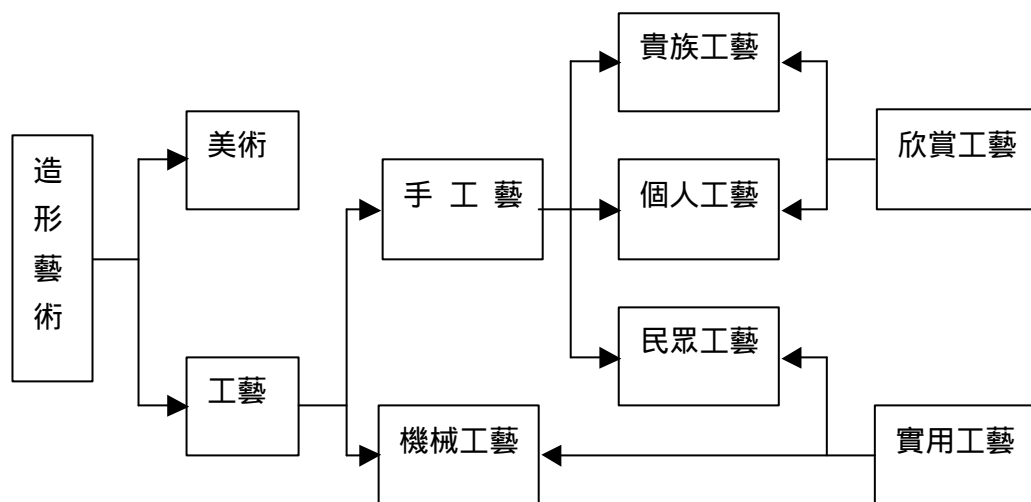
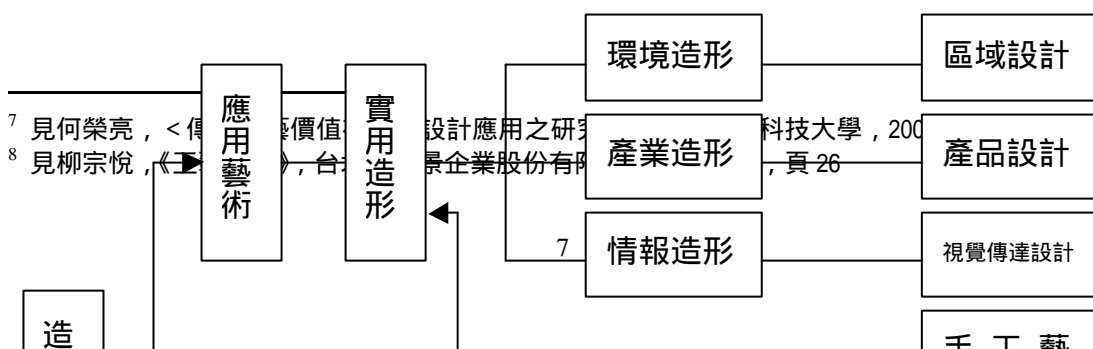


圖 1-1 工藝的分類



⁷ 見何榮亮，〈傳統工藝價值〉，台北：國立傳統藝術中心，2008年，頁26。
⁸ 見柳宗悅，〈工藝〉，台北：國立傳統藝術中心，2008年，頁26。

圖 1-2 現代造形文化體系（本研究整理）

（三）研究限制

傳統工藝的類別包含很廣，如陶瓷、交趾陶、竹編、木雕、布袋戲等，其專門的技術與相關領域之議題很多，本研究無法一一涉獵，只從傳統漆器工藝的創作及設計思考，產品價值的認知及行銷管理方面，提出一個可行性的規劃與建議，至於其他相關法令的因素，不在本論文研究，作特別的探討，這是主要的限制。

第二章 文獻探討

第一節 台灣漆器工藝之發展

(一) 中國漆器的歷史沿革

追溯世界漆器的發展，中國是最早使用漆的國家，而談起中國的古代文明，人們便會想到舉世矚目的陶瓷、青銅與漆器。眾所周知，中國的漆文化歷史悠久，豐厚輝煌。距今約五萬年的舊石器時代晚期，勤勞智慧的中華民族的先祖就已開始使用天然大漆作為塗料了，戰國文獻中就有舜做黑漆食器、禹作祭器內髹朱漆的記載。算起來，髹漆藝術應是我國古代起源最早、受外來影響最少的一種工藝。從浙江余姚河姆渡出土的朱紅漆木碗（圖 2-1）可以上溯到新石器時代遺址第三文化層，距今至少已有七千餘年的歷史，標志著我國先民最早翻開了世界漆藝的第一頁⁹。



圖 2-1 河姆渡文化朱漆碗（河姆渡出土）

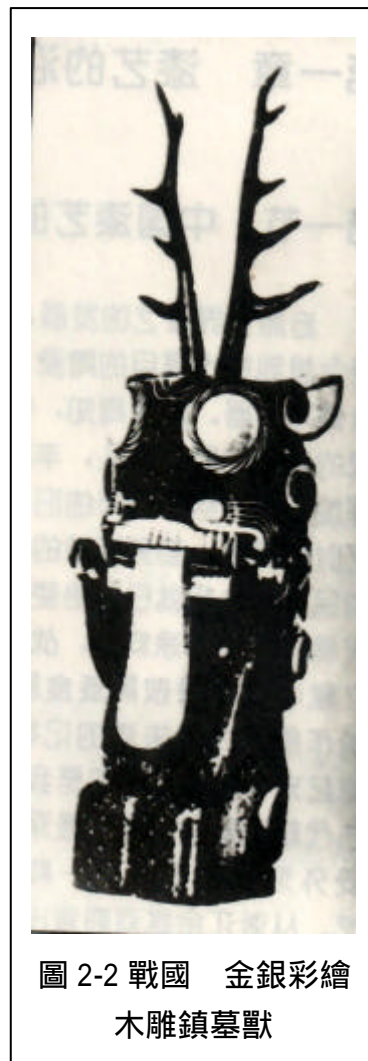
新石器時代的陶胎畫漆、木胎朱漆；殷商的銅胎畫漆、骨石、蚌貝花紋鑲嵌，鋪墊了我國漆藝的基石。

春秋戰國時期，思想氛圍洋溢著新鮮活力，漆藝也得以蓬勃發展。代表著楚文化的漆繪大鼓、鎮墓獸（圖 2-2）、漆瑟、花几、墓棺等堪稱與屈原的離騷 九

⁹ 見沈福文，《中國漆藝美術史》，北京，人民美術出版社，1997年，頁148

歌同樣不朽¹⁰。

秦漢是一個極富想像創造的時代，是一個漆的時代。漆藝在此發展到鼎盛高峰。漆藝深入到人們的食衣住行，與生活息息相關。直到今天，從現存的大量漢代漆藝物品中，小到杯盤、盒、勺（圖 2-3）、筷等日常用品，大到箱、案、祭器、墓棺，儘管年代久遠，端莊的器形，沉著的色調，鳥獸的紋樣中，變化多樣的造型、蒼勁有力的線條，無不顯示出藝術的成熟和相當的功力，令人嘆為觀止¹¹。



魏晉南北朝，一方面繼承漢代風格，另一方面因佛教盛行，人們開始利用夾紵工藝塑造佛像。同時斑紋漆飾、綠沉漆和金銀鑲嵌等漆藝技法相繼問世，尤為顯著的是漆飾風格與當時的文學、書法、繪畫同步，表現出神清氣朗、多

¹⁰ 見邱堅，《設計漆器藝術》，吉林美術出版社，1996年，頁2

¹¹ 見沈福文，《中國漆藝美術史》，北京，人民美術出版社，1997年，頁148

采多姿的生活風俗和飄逸飛揚的魏晉風度。

隋唐是中國古代最輝煌的時代。漆藝的發展有，金銀鈿工與漆器結合，螺鈿鑲嵌及夾紵大像有進一步的發展，特別是創造了金銀平脫、末金縷、雕漆、庫路真等全新的技法，使漆藝製作技巧更加細緻精湛。

宋元，由於商品經濟的發展，為滿足中、小有產階層的需求，民用髹漆工藝再度普遍發展，各種漆器製作、行銷的漆行與店舖應運而生。在當時崇尚自然、主張天人合一、追求無我之境的文化背景下，漆藝的設計強調單純、樸素、大方。雕漆工藝也達到了很高的水平，在技法上新創造了剔犀（圖 2-4）、剔彩的裝飾手法¹²。



圖 2-4 元代張成剔犀彩盒

明清的漆藝品在繼承宋元兩朝的基礎上，出現了繁華絢爛的景象。形成了地方特色的製作中心，如北京的雕漆和金漆、揚州的平磨螺鈿和軟鈿及刻漆、新絳的款彩與雲雕、平遙的隱起描金和擦色、陽江的紙胎彩畫、

成都的鏤嵌填漆、溫州的甌塑、鳳翔的暈金、福州的脫胎漆等。（圖 2-5，圖 2-6）漆的應用範圍更加擴大¹³。幾千年過去了，髹飾技藝在逐步豐富完善中，形成了極具民族特色的中國傳統漆藝，為現代漆藝的發展奠定了堅實的基礎¹⁴。

¹² 見沈福文，《中國漆藝美術史》，北京，人民美術出版社，1997年，頁148

¹³ 見邱堅，《設計漆器藝術》，吉林美術出版社，1996年，頁3

¹⁴ 見沈福文，《中國漆藝美術史》，北京，人民美術出版社，1997年，頁148



圖 2-5 明代 軟鈿盒



圖 2-6 明代永樂剔紅秋葵花圓盒

(二) 日本據台到戰後台灣漆樹種植的發展

日本人統治台灣時，漆器用品成為日常生活中不可或缺的必備品，需求供應量也大幅增加。台灣本島早期是不種漆樹，而是由日本人在苗栗成立台灣殖漆株式會社，從事漆樹造林及生漆採割後才有真正的生漆。台灣氣候屬於高溫多濕、多雨，萬物生機蓬勃，森林茂密，林木資源豐富，提供了日本人開始研究發想，在台灣種植漆樹生產生漆的可行性。

在 1921 年（大正 10 年）殖產局技士山下新二先生，出差到南中國、東京及安南時，從東京、安南河內（越南）將種子引進到台灣，在台中州能高郡魚池庄蓮花池播種，都順利發芽成長，可見生育地相當適合。1926 年（大正 15 年）已經可以採收，中央研究所林業部，分別在 1926 年及 1929 年兩次進行漆液採割試驗，證明效果良好，確認了安南漆在台灣栽培的可行性及未來性¹⁵。

當政府林業單位確定了引進安南漆樹可行之後，日本國內漆器業者，居於

¹⁵ 參考黃麗淑，〈漆器藝人陳火慶技藝保存與傳習規畫〉，手工業研究所，1996 年，頁 5

領導地位的（齊藤株式會社，本社在大阪），便以在朝鮮從事漆樹造林的經驗，在台灣借助漆的國產化，幫助日本漆原料短缺的顧慮，穩定國內漆器產業的發展。1929年（昭和4年）5月，就在台灣設置造林部研究所，開始越南漆樹的造林。

首先在台灣的新竹州，銅鑼地區購入350公頃的土地，從事安南漆樹的種植，十年後更大量投入了60萬日幣，希望全面做好越南漆國產化計劃。1936年（昭和11年）夏天採漆時，使用越南式採割漆的方法，採集到數百公斤的漆，當中漆的成份有百分之六十七，比越南產的漆，更快乾燥之優良漆。從此台灣所產的漆，在日本漆器業者中被視為珍寶。

1940年（昭和15年）銅鑼造林所設立的該年夏天，一場無情天災（颱風）的來臨，使漆樹普遍罹患漆汁道硬化症，怕有後遺症之外，那知1942年（昭和17年）颱風又再度侵襲，那年所採集到的量不過11公噸。公司為了減少颱風來襲的侵害，便想提高採集的效率，於是重新在（台南州玉井地區）開設造林所，1942年開始栽植漆樹。同時在銅鑼設立台灣第一家漆器精製工廠，引進漆器製作技術。可惜不久後，第二次世界大戰在1945年（昭和20年）結束後，公司也隨著結束了營業。

（三）戰後到60年代生漆產業在埔里的盛衰

早期日本人在苗栗銅鑼地區，設立了台灣殖漆株式會社，從事漆樹造林和割採漆液的活動。首先是銅鑼造林所，後來又是台南玉井造林所，不過在民國32年（1943年）漆樹造林完畢後，還來不及開始採割漆時，日本已經戰敗投降

回國。光復後，採割漆液的記錄就很少，南部也因為沒有生漆利用的歷史，台南玉井地區的漆樹，因為缺乏割漆的技術，漆樹自然就被逐漸淘汰了。

戰後，台灣殖漆株式會社，就由台灣工礦股份有限公司經營，所生產的生漆，大部分銷往日本，少部分則供應給台灣民間漆器業者使用，台灣工礦公司似乎沒有專業人才，加上經營又不認真，任由殖漆與採割的放縱，生漆品質太差，加水和其他舞弊事件層出不窮，致使銷往日本的生漆，受到信譽極差的觀感。民國 46 年（1957 年）工礦公司就將漆樹林，標租給民間漆產業者經營。其後漆樹種植與生漆採割重心，便逐漸轉移到埔里、國姓地區。

民國 46 年，埔里種植的漆樹已經成長，並且開始採割漆液，所產之生漆產量少，可供給國內外市場。因為收成的生漆保存方法錯誤，加上技術上的不熟，也沒有專業人員深入研究探討改進，生漆液的品質一落千丈，在存放時容易使漆液變質，縮短了生漆屯積不久的壽命，相對的造成漆加工業者非常大的困擾，間接影響到漆器裝飾加工業者的經營與製作。

台灣的生漆原料大部分供應給日本，少數為國內自行使用。日本戰後回國，台灣在缺乏種植漆樹的專業人才下，生漆產量遞減，又逢日本在民國 48 年（1959 年）與中共斷絕貿易關係。早期百分之八十外銷日本的台灣生漆業者，間接衝擊到整個生漆市場，平時日本的生漆市場需求量為每年 600 公噸，日本國內自產有百分之二，其餘百分之九十八需要依賴進口，中共供應給日本的量為百分之八十五，貿易斷絕以後，日本生漆來源突然驟減，國內從事漆器加工業的人，在缺乏生漆原料時，轉而投向台灣生漆市場大量採購，一時之間台灣生漆價格暴漲到，每公斤台幣 800 元的天價，台灣產量雖少但供不應求。埔里一帶的生

漆產量每年約有 5 公噸，但在日本大量需求及價格高昂時，祇要能夠採割的漆農業者，大量投入了種植漆樹的行列，六十年代起，奠定了台灣成為生漆原料外銷的最大生產地¹⁶。

(四) 台灣漆器工藝發展的沿革

1. 漆器工藝源頭，新竹理研株式會社的設立

台灣地處亞熱帶氣候，是個四面環海、風景優美、物資豐富的海島，遠從明末、清初就有中國沿海居民渡海遷徙來台定居。早期居民的生活形態，大都以務農、捕魚為主要方式。謀生條件以需求為優先考量，因此生活上勤儉刻苦耐勞，日常生活中的器物、器皿都以實用為主，並不要求美觀精緻。使用的器具，除了居民自己製作外，多數來自於福建產品。宗教上的祭祖傢俱以及嫁娶所需之器具或裝飾品，精美質優者實在是稀少。清末時，台灣居民因為自己製作日用家具和彩繪寺廟需要生漆，已經有向福建進口原料在台販售。

民國三十年，日本靜岡縣理研株式會社，在新竹市東勢花園町（今天的省立新竹高工校址）設立理研電化工業株式會社，新竹漆器工廠。由理研株式會社理事，生駒弘先生（日本漆藝專家）擔任廠長。理研公司雖然是私人經營企業，但台灣總督府卻每年補助日幣二十萬圓。理研公司在日本是以生產鋁製產品為主，在台設廠時，原先計劃生產鋁製漆器外銷美國，不料在理研設立不久，爆發了第二次世界大戰，後來改以製作木胎漆器為主。

生駒弘先生，畢業於日本東京美術學校，是沖繩縣工業指導所的漆器部主任，來台前，在沖繩遴選了十名製漆技術者，到台灣新竹指導、訓練員工並且

¹⁶ 參考徐玉富，〈埔里天然漆產業 - 發展史和現況〉，南投，台灣手工業研究所，頁 26

擔任各部門的班長。理研的第一批員工大都是只有國小畢業，訓練時，除了學習漆器的製作技術與生產外，每週還安排一日共同學習基礎美術（如素描、設計概念、色彩學）語文及修身等共同的課程，這種具有前瞻性的職業訓練，以及員工成長課程的提供，在台灣工商界是少見的，至今理研老一輩的員工，仍然感念不已？

理研在台設廠時的員工，約有一百二十餘名，廠房寬敞，規模宏大，而且具有一貫式的生產方式，即使在日本國內仍是前所未有。設廠四年後，台灣光復了，理研株式會社，改由台灣工礦公司玻璃分公司接收，改稱玻璃公司第四工廠，（後來又改稱玻璃公司新竹漆器工廠），持續生產木胎漆器為主。在此期間，生駒弘廠長，仍然留在新竹漆器工廠兩年才返回日本。由於台灣工礦公司接收後的主事者，對漆器製作外行，加上無心經營；勉強維持到民國三十八年即撤銷業務，日籍技師也隨之返回日本，台灣從此再也沒有漆器製作技術的教學了。

理研生產的漆器產品分為三大類：第一類為：和類（糖果盒、文具盒、針線盒及化妝盒），第二類為：盤盆類（水果盤、茶盤、茶墊及餐盤），第三類為：碗類（食用碗、杯類花器）等。

理研公司的內部規劃有：生產過程區分為九大科：制裁、挽物（車床）指物（木工）雕刻、下地（打底）研磨、塗裝（髹漆）堆錦（模樣）及包裝。每科都有日本技術師，嚴厲不苟的在指導訓練，平均每一位員工都會學到一至二種漆器製作的技法，九科當中以沖繩師父的堆錦最為稱著。當時理研公司生產的第一級與第二級產品銷往日本，第三級產品則內銷台灣。台灣銷售的產品

係透過台北、新竹的廠商販售。像新竹的吳乞商行、曾義發商店等。漆器產品的購買者，除了台灣人嫁娶時添購嫁妝外，大部分為受過日本高等教育者以及深受日本文化影響的人。

在台灣の理研員工，目前尚知的有：草屯的王清霜先生、苗栗公館的謝良進先生、新竹市的王傳賢先生、吳惠津先生、許銀皇先生、鄭興來先生、林長良先生、蘇春喜先生、林秋煌先生、潘金星先生等二十餘人¹⁷，這些員工在理研公司結束後，大部分的人轉行做木器工廠，成為台灣地區雕刻、唐木家具、紅木家具的成長骨幹，少數的人依然在從事漆器生產的外銷，為台灣經濟發展及傳統工藝的傳承，無怨無悔、默默地耕耘。在逐漸式微的傳統工藝之實務與文化發展中，有其重要的意義，如何引導教育學習及宣導，實為政府部門，責無旁貸的責任與深入探討的問題。

2. 漆器工藝製作胎體的故鄉

台中縣豐原市，漆器製造廠較具規模者有四家：公司負責人，分別是豐原市東陽里的劉清林先生、北陽里的曾文祥先生、潭子鄉栗林村的張貞雄先生以及新社鄉的游啟成先生。

台灣漆器製造廠集中到台中縣豐原市附近的原因，嚴格地說，與其歷史淵源、社會背景及客觀因素有相當大的關係。古人有說：若想要成大事，必須具備有「天時、地利、人和」三大主要條件。豐原市的位置正好佔有地利、也有人和，只要天時一到，如同水到渠成一般。自然而然，漆器工藝就能夠蓬勃發展起來。

¹⁷ 參考黃麗淑，〈漆器藝人陳火慶技藝保存與傳習規劃〉，手工業研究所，1996年，頁16

就拿地利來說，豐原市位於台中縣政治、經濟、文化、交流的中心，工商業發達，四方輻湊被視為本省工商業的重鎮。晚清時期，主要農產品以稻米為大宗，在台灣有「米倉」之稱，而「葫蘆墩米」更是聞名遐邇的高級米。日本統治台灣以後，著手大量開發造林業，豐原市剛好位於大雪山林場、八仙山林場的出入口，順理成章便成為本省三大木材主要集散地之一，因此佔有地利之便，相對推動豐原市的製材業，蓬勃興旺起來。

戰後，台灣豐原地區的工業更是急速發展。據豐原市公所出版，陳炎正先生主編的《豐原市志》經濟志所載¹⁸：

如光復初期之民國四十二年，本市以製材業最為發達，計有二十九所工廠。至民國五十一年，已擁有大型製造業工廠二百零五家，小型工廠五百零七家，交通運輸業二十七家，金融業十一家等。

到了民國七十三年，根據台中縣工業發展投資策進會資料，向政府登記有案的，豐原市製造業，高達一千二百一十家，其中木竹製品及非金屬家具等類有二百一十三家。因為豐原市是木材的集散地，所以形成製材業的興起，緊接著木器業也應運而生。台灣漆器工藝製品，是以木胎為大宗，漆器製造業很自然地就聚集在豐原附近，加上早期理研公司解散時，有不少人是由漆器製造業，轉入木器製造的，何況豐原市的機械設備製造修配等其他相關工業，也都極為發達。如上所述，豐原地區佔盡了發展漆器製造的地利之便。

3. 米爾帕赫羅工廠的設立

民國五十年，美國資本家出錢投資，由日本提供設備，機器和技術，在豐

¹⁸ 引自林宣弘，〈豐原市志經濟志〉，豐原市公所出版

原市水源路，設置了「米爾帕赫羅工廠」，專門生產木製沙拉碗，這是一種介於木器與漆器之間的產品。這家工廠，當時在台灣是最具規模的木器製造廠。工廠員工大量錄用當地人，時間久了，領悟力強的員工以及好學不倦的人，自然就升格為師傅。其中，部分師傅們認為，該學的都已經學得差不多了，加上手也累積了一些存下來的錢，創業的意念自然從心中燃起，於是紛紛各自開行設立製造工廠。

「米爾帕赫羅工廠」雖然已經停業多年，可是豐原地區的許多木器工廠、漆器工廠、中型家具廠，追本溯源都跟它攀得上關係，或者說幾乎都是他的徒子、徒孫、一傳、再傳、三傳弟子出來開設的工廠。目前的台灣漆器工廠，有八成以上使用日本會津式車床，而「米爾帕赫羅工廠」設廠之初，就是引進這種車床，這種車床的使用技術、維修方法，都是從這家工廠學來的。因為「米爾帕赫羅工廠」的設立，間接培養了大批製造木器及現代漆器的人才，而使現代漆器製作品質提高到「藝」的境界，甚至於接近傳統漆器標準的人，應屬漆器藝人，陳火慶老先生不斷的指導。

陳火慶老先生，十三歲學藝，至今有六十二年之久未曾中斷，是全台灣獨一無二的漆藝碩彥，陳老先生在台中縣清水鎮出生，學藝後立即遷居台中，漆器工廠的許多技術問題，都必須向他請教。「米爾帕赫羅工廠」，訓練了大批製造木器及製作簡單漆器的人，加上陳火慶老先生的技術指導，使漆器製作技術得以提升。台中縣豐原市附近的漆器工廠林立，自然就具備了充沛的「人和」條件。

中國漆工及漆器，自東晉末期，開始傳入日本，展開接受中國漆器工藝的

影響，從而發展出具有日本風格的漆器器皿，並逐漸與當地人民的日常生活結合在一起。器物大部份作為食器及附屬品使用，如湯碗、果盒、茶托、茶盤等。漆器製造是勞力密集的工業，民國六十年左右，日本國內的工資大幅提高，迫使日本商社開始到台灣來尋找漆器製造廠，期盼能夠降低製造成本獲得更高利潤。台中縣豐原市的漆器工廠，正是日本商社所需要尋找的目標，從此豐原市的漆器製造業開始蓬勃發展，而台灣成為漆器產品外銷到日本的空前盛況，這正是「天時、地利、人和」的結果開花現象。

中國漆器製作精美的程度，遠遠超越日本的漆器，可惜流於貴族化和藝術化。與平民的日常生活逐漸脫節，加上一般民眾對漆器缺乏認識，導致漆器無法在民間交流，生根發展。戰前，日本漆器的使用限於較富裕的家庭，一般人仍然以陶瓷器為主，此點與我國很相似。一個湯碗的價格，接近新台幣一萬元。如果摔壞了不是很可惜嗎？當人們知道漆器湯碗價值昂貴時，自然會小心翼翼的珍惜。同時對於漆器的使用與保養會有更多的認識，家中如果有幾件高貴的漆器食具，更可以在友朋中誇耀、讚美一番。

日本人的生活習慣跟我們中國人一樣，盛飯時一般都用瓷器碗，但是裝湯時一定要用漆器（木胎）做為湯碗，因為木頭做的碗傳熱比較慢，端起來既不燙手，也不燙唇。這種源自於中國漆器的妙用，早被現代中國人遺忘了。卻在日本人的生活裡，發揮得淋漓盡致。比較講究的漆器，一定要用天然漆做成，因為天然漆乾固之後，不受沸水影響，不會再起化學變化，性質非常穩定，沒有任何毒性，是一種既精美又實用的器具。日據時代到台灣光復初期，漆器成為台灣本土民間嫁娶的必備器具，如茶盤、煙盒以及餅盒等。早期都是從日本進口在百貨店出售，近年來，台灣製漆業者發展出以尿素製成的人造代替品，

雖然形式依舊，但漆器品味則已盡失了。漆器只有一項小缺點，在剛用時，會有一股衝鼻的漆器味。只要先用開水燙過，或者用豆頭（豆渣）糊上，過一陣子取下豆頭，氣味就會很快消失。漆器使用如果髒了，可以用棉布加熱水洗淨即可。用菜瓜布或刷子洗刷，會把漆器表面漆色刮掉。

第二節 漆器工藝之興衰

漆器工藝在台灣發展不過近百年的歷史，為何會沒落，乏人問津是值得省思與探討的。在一個機會裡，有幸與雲林科技大學工設所教授，何明泉先生聊天時，提到工藝在人們日常生活中的重要性。我們都對台灣人民的國民年所得提昇，感到高興，其中也憂慮，人民的生活品質卻未改善，甚感遺憾。由於筆者從事漆器製作多年，始終對於人們生活所用的器皿格外關注，觀察結果舉例言之；近年來，一般家庭常以紙杯或免洗器皿來招待客人，目的就是求方便，容易處理，從來未曾想過，在使用中已經危及到環保的推動。

換個角度來想，如果我們能夠使用精緻的漆器托盤，有質感的、漂亮的、陶器或漆器茶具等，想必更能帶給來訪之客人驚喜，使他有賓至如歸的享受。另外在飲茶閒聊之餘，讓客人欣賞這些精緻漆器的作品時，也能學到對漆器的珍惜與品味，爾後成為家庭中教育學習的良好示範，才能真正提昇人類的生活品質。

隨著時代潮流的演變，許多傳統的產業已逐漸式微，甚至遭到被淘汰的命運，所以要想在其中謀生存之道，就必須在生產技術上力求創新，使其能夠和社會的脈動相互應和。從傳統工藝在技術與材質上的調整，我們也能看到漆器工藝，這十年來在台灣發展的軌跡。

工藝不同於純粹藝術創作的地方，在於它特別注重使用中的實用價值、技能價值與裝飾價值。早期以漆器製造的碗盆器皿，大多數用木製胎體，再用天然漆加以修飾表面。漆器工藝產業者所生產的茶盤及餅盒就是以木胎為體，然後再用石灰和豬血調合來打底，經過多次的研磨後以天然漆塗裝，之後再以手工描繪花紋，每一件產品皆須耗費許多的人力、物力才得以完成。這樣一來，不但成本高，相對的售價也高；再者，師傅的培育相當不容易。此時期漆器產業之最佳寫照為；員工多、產量卻是供不應求。

民國六十年開始，尿素成型胚胎剛剛起步，台灣同時也邁向工商業型的社會型態。隨著生活水平逐漸提昇，精緻的漆器市場需求量也逐年擴大。此時的漆器工藝產業，率先採用生產速度較快的油壓機來製造胎體，使用的材質也由木胎改為硬質塑膠，器皿的塗裝也由設限較少的半天然漆（指的是腰果漆）來塗飾。另外器皿外表的圖案紋樣，也由手工繪製改為網版印刷。由於漆器材質與技術的改變，外銷的需求對象也由日本擴及到歐美市場。就在新技術研發與創新、以及機械化和自動化的結果，使得漆器產品的設計走向簡單化及規格化，也因此缺少了傳統漆器的本土性與獨特性。

近年來，由於工資成本提高，勞工密集的傳統工藝產業不但蕭條，同時經歷了 921 大地震以及國際經濟局勢不景氣、加上國內失業率不斷的攀升，又面臨再一次的衝擊，傳統漆器工藝也無法倖免，所幸具有藝術創作價值的傳統工藝產業，受到政府主管機關的重視，對於傳統工藝的保存及推廣，投入了不少遺力。針對振興傳統工藝產業的方案，舉辦很多活動和研討會，如；文建會在民國 89 年所做的文化藝術振興法案規劃研究、國立台灣手工業研究所舉辦的

「工藝之夢...生活漆藝創作展」活動，以及最近在草屯手工所舉辦的「地方工藝產業營運行銷策略國際研討會」等都對目前台灣傳統工藝，不能提昇與生存的窘境，具有帶動教育與喚醒消費者積極的意義。

就漆藝來說，在所有傳統工藝中是別具一格的，由於天然漆樹只生長在亞洲，所以這是東方所特有的技藝。台灣處於亞熱帶海島型氣候，更是發展漆藝的最佳場所，從「器」進入「藝」之空間，集結了漆器工藝所有髹飾技法，如圖 4-2 所示，像繪畫、雕刻、鑲嵌貼付、髹飾變塗、複式、複合媒材、金木水火土，五行之混合應用，儼然形成一股新文化之新生力量。

儘管替代性化學塗料充斥市面，如果能藉由天然漆特有的質感，創造出更具價格的漆器用品和藝術結晶，未嘗不是為漆藝開創更好的生機，有別於化學塗裝的過度開發及浪費，擁有可塑性持久的漆器工藝，應該受到更多的重視及推廣。

漆從樹幹採割，陶從土裡煉製，這兩種天然形成的物質結合，將中國最具代表性的兩種傳統工藝，重新組合，開創出台灣漆器工藝的新格局。台灣漆陶是獨特的，創作範圍甚廣。釉藥用在陶土上是世界各國皆知的常識，然而將漆料用在陶胚上是賴作明先生發揚光大的。賴作明先生，近二十年歲月的投入漆器工藝，在漆陶的開發上，能否讓漆藝在台灣永續經營，要看在地人是否給予掌聲外，更能夠認知漆器對台灣早期的那份使命感。

大多數人看過「陶上加釉」，而突然之間冒出台灣人不曾看到的「陶上加漆」，是不可思議的。如何將漆器工藝結合本土風格的新形式、新創意、新設計，

才是日後真正的課題，2002 年台灣和世界各國經濟尚在不景氣中，如何突破彷彿是老百姓該努力的重點，而政府主管單位也不能夠置身事外。

第三節 漆器的認知

（一）現代漆器製作的材料

現代漆器製作的材料，可以分兩部份來說，即胎體和漆。簡述如下：

就胎體來說：漆藝品胎體所用材料很廣，但以木胎、脫胎、銅胎、竹胎、紙胎為主。尤其以木胎的應用最為廣泛，其次是脫胎。脫胎在中國稱為夾紵胎，是用麻布，漆在內胎上層層裱糊，待乾固後去掉內胎，再括灰上漆裝飾而成。現代除了沿用此法外，還創造出不少其他的脫胎技法。脫胎工藝適合應用在各種異形立體造型的漆藝品，以及建築上的大型浮雕等。

就漆來說：漆是粘液狀塗料的總稱。髹塗於物體表面，乾燥後便結成堅韌和美觀的保護層。

天然漆（生漆）是指：由漆樹採割漆液加工而成。塗刷時所形成的漆膜堅硬、沉穩、厚重，富有光澤，具有良好的耐磨、耐熱、耐水、耐腐蝕、耐酸及絕緣等性能。它的乾燥需要有適當的溫度、濕度的空間，可以自己製造溫濕箱（蔭室）用於乾燥，要求溫度在 25 度 C 至 30 度 C 之間，濕度則在百分之七十五到百分之八十八。

腰果漆：是利用欖如樹果殼液製成的塗料，屬於天然樹脂型油基漆。具有流平性好、硬度強、耐磨、耐熱、耐水、耐酸，及漆膜豐厚光亮、透明度較好、調製顏色鮮明、漆膜在正常室溫乾燥快的特點。

聚氨酯清漆：是一種人工合成的化學漆，具有透明度高、流平性好、耐磨、耐熱、耐水、耐酸、調製顏色鮮明、漆膜乾燥快的特點。

以豐原市東陽里劉清林先生的工廠來說，四年前，他的工廠百分之七使用化學漆，天然漆才百分之三十。但是到了現在，情形剛好相反，百分之六十五使用天然漆，因為現在的產量較少，品質較高，成本也相對提高。

天然漆的成本比化學漆昂貴很多。天然漆依其製造過程，約略可以分為生漆與熟漆（包括精製漆）兩類。生漆與化學漆的成本比例約七比一，熟漆與化學漆為八比一，精製漆與化學漆是十二比一。目前一般常用的精製漆，一公斤的成本大約是一千五百元至一千六百元，而化學漆不過才一百多元。做生意是一分錢，一分貨，高級的精製漆，價格也有高達一公斤三萬多元的！天然漆，法文（Lacquer de Chine）即中國真漆，我國古文寫作「漆」。

漆液為漆樹分泌出來的天然樹脂，呈灰白色乳狀汁液，可以直接淋塗器物，是為生漆，加工精製後，可得半透明漆、黑漆，及各種彩色漆，俗稱熟漆。漆膜乾固後，堅硬耐久，附著力極強，能抗拒化學的及物理的侵蝕。唯一缺點也就是最大缺點，為在未乾時有毒性，對一般接觸者有過敏性感染，造成皮膚潰瘍。更因產收成本高昂，施工耗時太多，除特殊情形外（如高級漆器），已被油漆及化學漆取代。

漆樹原產地在中國，是高達六公尺的落葉喬木，繁殖地區甚廣，初為野生，朝鮮、日本、越南皆從我國移去。台灣苗栗、南投等地亦有種植，產量不多，品質亦差。大概生長快速，四季氣候溫度差別不大，濕度或雲霧不夠多者，品質都不太好。其中以四川萬縣西南，或湖北巴東所產的，號稱川江三峽的金漆，

品質最佳，日本商人每年都要高價搜購。

(二) 漆的提煉製作過程簡述

1. 生漆：

漆汁由漆樹採下後，放布袋中濾去雜質，便是生漆，台灣稱作「下地漆」，是白色帶黃，或帶紅褐色的稠濃流質，暴露空氣中，不久變黑。生漆塗抹的器物，不亮，含油的熟漆方有光澤。

2. 熟漆：

(1) 半透明漆：生漆盛入淺木盆內，放日光下晒，同時用木棒在漆內攪拌，從底到面。攪到底部可見白色水氣上揚。目的在使所含水份緩緩蒸發，除去水份約三分之一時，乳灰色漸漸變為半透明棕色，液態亦更稠濃，如把漆抹在木板上，其透明度可以看出木紋，不久，也變為淡棕色。此種漆液，台灣稱朱合，或稱半透明漆，日本稱透漆。可以調製黑漆及各色彩漆，作罩漆及配製金膠漆等。

(2) 快乾漆：在熟漆中為乾燥最快者。首先把上好生漆，盛入淺木盒內，約一寸厚，放在室內常溫下仍用人工木棒攪拌（不晒），緩緩地蒸發水份，經過三天時間，晚上收藏在木桶內，加皮紙貼緊，免生漆皮。三天後，從室內取出，置日光下，晒一至二小時，即可成為棕紅色的快乾漆。髹塗器物後，放蔭室中四小時可乾。快乾漆可以調顏色作彩畫，作箔繪，作面漆等。另有油光漆者是快乾漆加油料，作推光面漆用。

3. 配製彩色漆：



彩色漆的配製，古法以純漆為主，近代大都是用明油或蘇子油入半透明漆中油量約為漆量的三分之一。今舉其要者介紹如下：

- (1) 黑色漆：古法用生漆作底，讓生漆本身氧化而發黑，再用透明漆調煙黑粉作底漆，使得黑色漆。可作底漆的下塗和中塗用；可作面漆的上塗用，經打磨後，能顯出寶石般的光澤，永不泛紅。並可調製其他顏色漆。
- (2) 朱紅漆：用朱砂調製紅漆，在我國已經有四千年以上歷史，因朱砂產自各地，品質不一，有精粗深淡之分，以湖南辰州產者為最佳，號稱辰砂。而銀朱即硫化汞，色最標準，價格最貴。入漆後，色最堅麗，永不變色。
- (3) 丹紅漆：即大紅，法文稱中國紅 (Rouge de Chine)，用丹紅粉 35 加快乾漆 65 混合調勻。
- (4) 黃色漆 (e) 青色漆 (f) 綠色漆 (g) 藍色漆 (h) 白色漆 (i) 色漆。
- (5) 銀箔彩色漆：福州漆工首創銀箔漆，其法，先把銀箔撕碎，放金筒子中篩成細粉 (片)，以等量的明油或蘇子油，充分研拌，成銀箔油，使用時，將它加入彩色漆中，再加約等於銀箔油半數重量的快乾漆，即可。銀箔愈多，彩色愈淺淡豔麗。

(三) 現代漆器製作的過程

漆器是一種融合美術、雕刻、造型的綜合藝術，現代的漆藝品，雖然無法像古代漆器一般精雕細琢，但是仍然具體而微地顯現綜合藝術的要求如下圖。

(圖片資料來源：賴高山漆工藝作品集)

<p>1. 決定繪畫題材 以原住民豐年祭為藍圖，設計為漆畫之主題。有節慶時的歡樂與豐收時的喜悅。</p> 	<p>2. 繪製圖稿 將設計完成之圖稿，以描圖紙描繪下來。</p> 	
--	--	---



4.漆板製作

漆畫用木板先將表面及周邊磨細，以生漆黃土粉地之粉混合均勻後，塗於木板上再將布黏於木板上，再以上述混合漆

磨至平整即可使

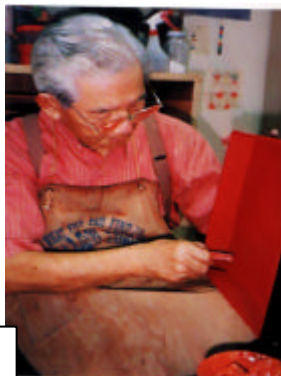
6.脫胎後之靚付工序

脫胎後因裡外均不平整，故以靚付工序，反覆多次再加以研磨，讓表面平滑不致凹凸不平作品才會美觀。



7.上色工序

成型後表面平整，先塗以生漆加松節油待乾後，再塗上所需之色漆（先將色粉研磨至無顆粒狀後，再加1：1之透漆調和後使用）



5.脫胎製作

經過布漆等6至9道貼布工序後，將其從模型中脫離，且重複修飾最後置於平面玻璃上確認邊緣是否平整。



8.中塗後之彩繪工序

中塗後以水砂紙磨平，再將所需圖案繪於其上。





10.螺鈿蛋殼貼付
將蛋殼浸泡醋水，再將蛋膜脫去，方可使用不致脫落，蛋殼或螺鈿以透明漆貼付。

(圖片資料來源：賴高山漆工藝作



11.研磨及推光
作品彩繪完成後，以 600、800、1000、1200、1500、2000 目等水砂紙由粗到細仔細研磨，直至畫面平滑再以生漆擦漆及黃蠟推光，反覆四次工序即成。

第三章 研究步驟與

第一節 研究步驟之過程

為了達到本研究的目的，遂擬定研究步驟如圖 3 - 1 所示：

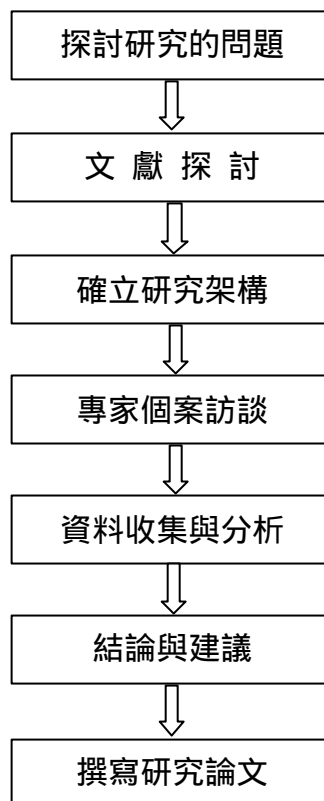


圖 3-1 研究實施步驟

第二節 研究方法

初期以傳統工藝文獻、漆產業分析、工藝家訪談及傳統產業之田野調查，探討工藝用在日常生活上的價值，然後以此價值為基礎，建構漆器使用價值的定位，提出產、官、學結合一貫的模式，規劃具有教育、推廣、行銷、娛樂意義的漆文化園區，把休閒帶入教育學習的領域，進而讓台灣傳統的漆器工藝產業，能夠繼續活在人們的生活當中。研究架構如圖 3-2 所示：

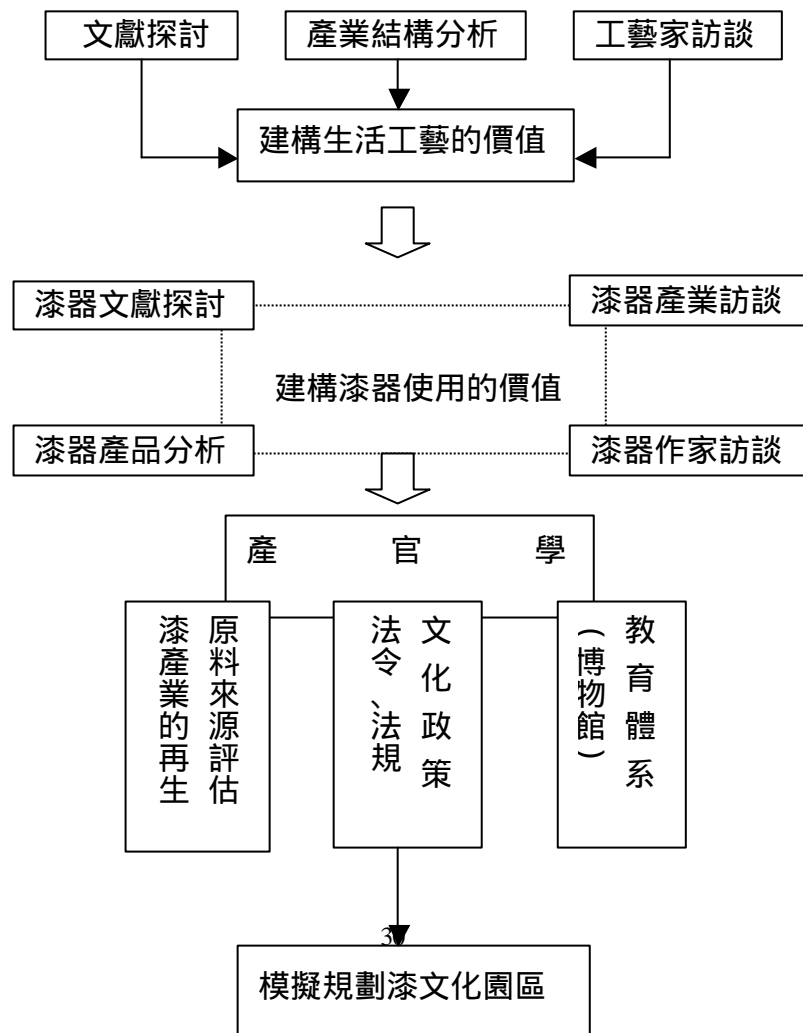


圖 3-2 研究架構

第四章 台灣漆器產業經營現況分析

第一節 台灣漆器產業的階段分析

漆器在中國發展已經有七千多年的歷史，可以說是漢民族引以為傲的傳統工藝，但是在台灣的發展，卻只有近百年而已。漆器最早是從大陸福州進口的，因為地緣關係，福州漆器很自然的就輸入台灣。一般而言，漆器是屬於中上階層使用的器皿，可以當嫁妝或做日常用品。早期來到台灣的福州漆工，大部分都是開設漆器專賣店或從事漆器製作。民國十年，日本人從越南引進漆樹種植在台灣開始，成長後割了漆汁，為了要培育漆器製作人才，於是由日本人山中先生在台中設立「私立漆器傳習所」，後改為公立「工藝學校」，傳習漆器技法，可以說是台灣最早，有系統的漆器技法傳習所。台灣光復後，因為政治因素傳習所被迫廢校，短短的十幾年教學中，培養出數位漆器專家，引領台灣走進世界漆器舞台，更為台灣傳統漆器產業發展的沿革如圖 4-1，奠定了良好的基礎。

日據時期，漆器是日本人不可或缺的生活用品，因此日本人就有計畫地在

台灣培植漆器工廠的事業。引進漆樹種植、製作漆器推廣、設立工藝傳習所，使得台灣漆器在日據時代蓬勃發展，對於台灣的漆器產業有深遠及重大的影響。日本人山中公¹⁹，在台中開設「山中工藝美術漆器製作所」，生產多樣的生活用品，像圓盤、花瓶、煙盒、家具等精美的漆器。山中公特別將原住民及台灣中部有名風景區的圖案如；日月潭、台灣蝴蝶、花卉等，裝飾在器物上，做出富有台灣風味的日本式漆器，此類漆器被稱為「蓬萊塗漆器」。漆器產品貨真價實，極具紀念性，被當作「台灣產業與觀光」的代言品，別具風格²⁰。

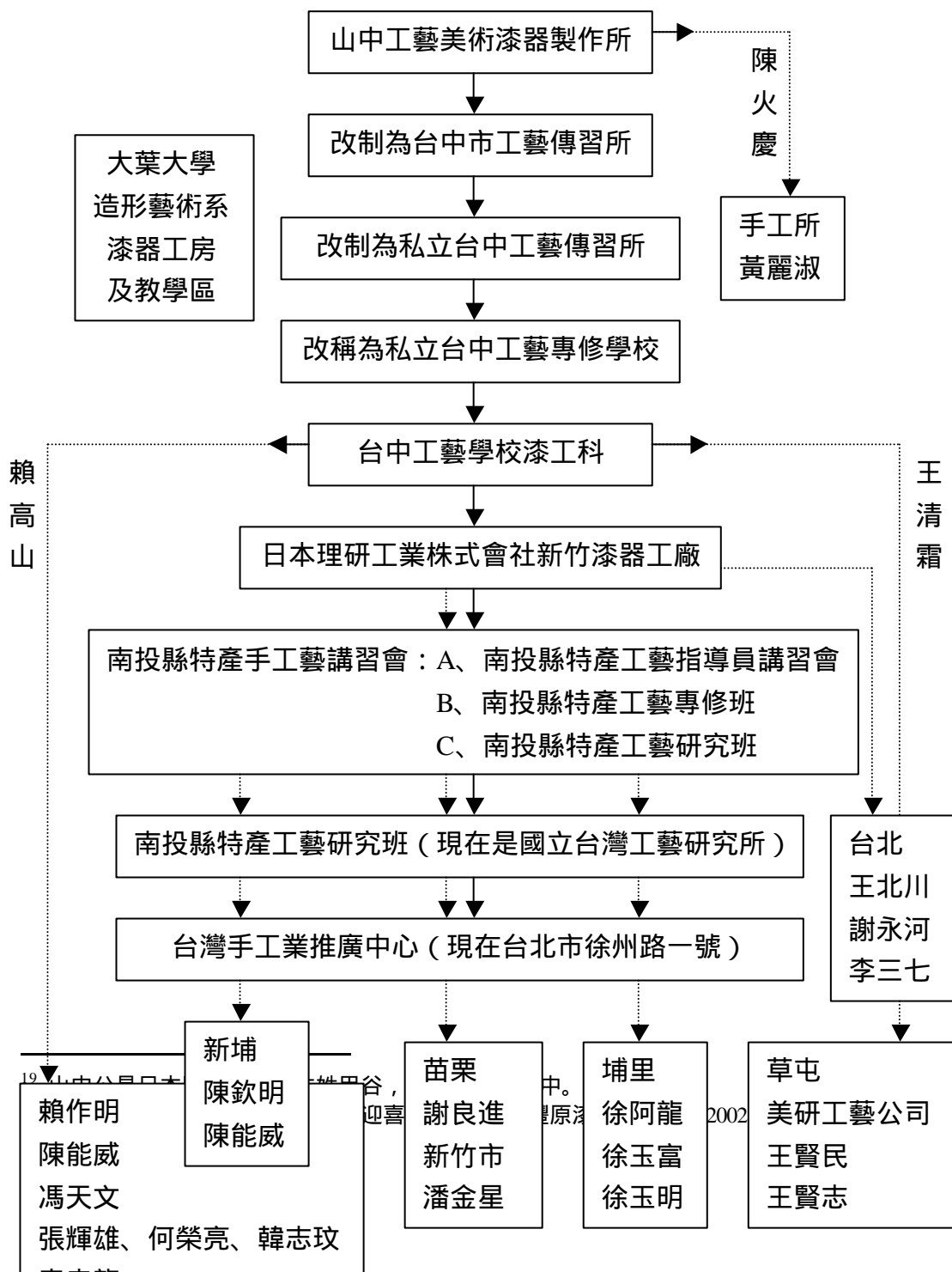


圖 4-1 台灣漆器、漆藝發展之沿革（本研究整理）

民國十七年，台中州政府覺得漆器技術有必要在台灣傳習，因而籌設了「台中市立工藝傳習所」，其中設置有漆工、木工兩科，招收學生，聘請山中公擔任教學及管理。民國二十年改名為「私立台中工藝傳習所」，原屬於市政府的傳習所改由政府撥款交由山中公全權管理，後來傳習所又改名為「私立台中工藝專修學校」，直到台灣光復後才結束。

民國三十年，在日本靜岡縣的「理研工業株式會社」來台灣新竹市設立「理研工業株式會社」，生產漆器。當時聘請任職於沖繩縣工業指導所的；生駒弘(日本秋田人)為廠長，以學徒式的生產教育來培訓員工。學徒除了學習漆器的製作技術及生產外，每週都要再加強學科、專業的課程，是一種紀律分明的職業訓練後教學的工廠。理研工業株式會社以生產漆碗、漆盤、漆盒為主，從木器的製材、木工、車工、雕刻、打底、塗裝、紋飾等都要嚴格要求。

戰後，在台的一些福州漆器師傅自行開業承製漆器。民國四十二年，早期留學法國的劉淑芳女士網羅了多位福州師傅，創立了「美成工藝社」，從事漆畫掛屏、屏風、脫胎漆器、盤盒、煙具、首飾盒、家具等漆器產品生產。因為產

品典雅，裝飾圖案以中國畫為主，像山水、人物、花鳥等，受到來台觀光或僑居的外籍人士喜愛，使漆器在民國四、五十年代盛極一時。

民國四、五十年，台灣的民間生活習慣，雖然崇尚勤儉樸實，但是在結婚喜慶的活動，仍然需要一些精緻的用品。當時漆器產品大多以木胎為主，製作精美，購買漆器添加嫁妝也成為一般百姓的生活習慣。當時除了「美成工藝社」外，民國四十九年，從軍中退伍的唐永哲先生也成立了「振華工藝社」生產退光漆器。還有在台中縣神岡鄉的「美研工藝社」(現今在南投縣草屯鎮)、新竹市的「良進工藝社」(現今改名為台灣漆器公司，並且遷移到苗栗縣公館)，以及台中市的「光山行」等漆器工廠。在傳統漆器的製作改良，胎體材料的革新及推廣都不遺餘力，同時也提供了內外銷市場的需求，對於台灣漆器產業的開拓，貢獻頗大。近二十年來在國民經濟富裕及文化發展的推動下，使得傳統漆器工藝技術逐漸受到重視。

民國七十三年起，國立台灣工藝研究所(前台灣省手工業研究所)在傳統工藝技術文化的研究中，有感於漆工藝在歷史文化與現代工藝發展的重要性，相繼開辦了漆藝傳習及國內外相關展覽、交流、推廣活動。民國八十四年，行政院文化建設委員會，為了保存文化資產和推廣民間技藝，將漆藝傳習列為優先辦理的項目。民國八十五年，由國立傳統藝術中心委託辦理「陳火慶先生」及「賴高山先生」等漆藝人技藝的保存傳習，使得此項歷史悠久的技藝得以傳承，造就了許多新生代的漆藝新血。

除了政府單位的努力外，積極投入漆藝發展及推廣行列的民間單位；像位於南投縣埔里鎮的「龍南天然漆文物館」以及台中市的「台灣漆文化博物館」，

對於漆器工藝的推廣、教學都做出很大的貢獻。近年來在大學教育中；如；國立雲林科技大學、國立台南藝術學院、私立大葉大學等相繼開辦了漆藝相關的課程，有系統的傳授漆藝，透過教學讓更多年輕的學子，瞭解漆器藝術之美。

漆器在台灣，自有傳承上的歷史軌跡，更是早期台灣人生活的一部分，雖然經歷了風風雨雨，但它在文化與藝術上的表現，卻是有目共睹的。日本統治台灣五十年，期間用心經營、發展台灣傳統漆器產業的方法，值得台灣人往後振興漆器產業的憑藉，邁向傳統工藝產業的再生與永續經營。漆器技藝不僅有歷史性，更因為有特殊的屬性，讓它成為文化的瑰寶，是值得我們去欣賞、學習、保存、推廣的，其意義包括：

- (一) 在文化的傳承上：漆文化歷史已有七千年的發展，蘊藏著先民豐富的精神，值得深入研究與傳承。
- (二) 在藝術的創作上：漆藝的材料是多樣性的，表現的技法是多元的，在藝術創作上佔有極佳的優越性，可以顯現歷久彌新的獨特性。
- (三) 在生活的美學上：漆器是溫潤優雅的生活用品，只有透過生活的貼近使用，朝夕相處才能耳濡目染，變化生活的氣質。
- (四) 在產業的提昇上：漆藝是高級的產品塗裝技術，在高貴及東方風格的產品設計上，其附加價值在世界各地都不乏先例²¹。

第二節 埔里生漆品質的改造

(一) 龍南天然漆公司

²¹ 參考翁徐得，《台灣漆藝之美之漆藝的未來展望》，國立台灣工藝研究所，2001年，頁18

當台灣生漆成為外銷市場的寵兒時，為了要確保生漆加工業者的利益，以求得共存共榮之實現，國內在供與銷雙方必須取得平衡之原則，當時正在埔里從事家具與木材生意的徐阿龍氏，得到了以上的訊息，毅然決定全心投入生漆種植的行業。於是在民國四十五年創立了，埔里天然漆行及龍南企業公司，並且實施產與銷加工藝品的貿易，以一貫之作業方式。實現現代化與科技企業經營的策略。

民國四十八年，徐阿龍氏就和當時埔里地區的造林專家葉阿棠氏，挑選土質肥沃的山坡地以及優良品種的漆樹苗，開始漆樹的種植。在埔里氣候優良、水資源充沛的條件下，漆樹的成長非常快速，短短兩年漆樹的樹幹已經達到 10 公分左右。民國五十一年便開始採割漆液，正式生產生漆。因為快速成長的漆樹，樹皮比較薄經不起採漆工作的試煉，漆液採收前三個月，漆汁液流量相當少，經濟價值甚低。經過一番研究探討後，得到詳細之問題環節，認為採割漆液應該持續不斷，一直到第四個月，漆液採收流量，出現奇蹟似的生產量，比前面採收的多出 15 倍，消息傳開之後，提振了整個埔里生漆產業者的信心，影響到遠在苗栗縣銅鑼鄉的生漆產業者，確實不敢相信，日後銅鑼鄉生漆產者，紛紛投入埔里地區生漆的生產行列，漆樹種植如雨後春筍般處處可見。

（二）生漆產業在埔里的經營

龍南天然漆公司第一代創業者，徐阿龍先生，已在民國八十二年過世，徐先生早期隨著親戚長輩們從事木材與家具的生意，後來才在埔里經營生漆這一行。民國五十一年前從頭屋遷到苗栗銅鑼，之後才全家搬到埔里。四十八年起與葉阿棠先生，合夥在仁愛鄉黃肉坑附近山坡地，種植了三甲多的漆樹，從此開始了種漆、割漆、賣漆的行業。所生產的生漆大部分銷往日本，由（齊藤、

水田、田島、日興)等四大公司組成的麗友會收購。五十年起,台灣生漆的生產重心,由原來的銅鑼地區轉移到埔里一帶。

民國五十六年,龍南天然漆公司的生漆出口量,一年約佔三十公噸左右,到了民國五十九年,因為銷往日本的生漆市場不景氣,轉而開始做內銷,當時國內從事漆行業者有;苗栗的廖月明、新竹的陳能威、台北的李三七等製漆業者。其次是家具製造業者,尤其是新竹地區紅木家具工廠,像藝術之家、金山行、耀泰等家具公司。當時從事家具的上海師傅許金虎先生,研究發現如果用生漆擦拭家具表面,效果良好。家具產品大受日本顧客的喜好,生漆的銷售量也因此大而增加。據徐玉富說,民國六十四年龍南天然漆公司,光在新竹地區,一年就可以銷售五十多噸的生漆。而埔里生漆的產量,在民國六十年代初期可達 200 公噸,其中銷售給家具塗裝用的生漆有 40 到 50 公噸,交給生漆加工製造的透明漆、朱合漆、熟漆等,約有 60 至 70 公噸。又出口到日本地區者也有 90 多公噸。當中龍南天然漆公司的出口量,更達到 80 多公噸²²。龍南天然漆公司出口的生漆品質,受到日本友人的贊賞與鼓勵。雖然經營生漆生意,但在民國七十二年起,也設立了木器工廠,以台灣的楠木、櫟木從事車製胚胎(白身)產品,用擦塗胚體的塗裝方式,製造漆器器皿,曾經嘗試用噴塗的方法,但在人力、經濟不足的環境下,經營效果並不是很理想,於是作罷。

龍南天然漆公司第二代經營者為;徐玉富、徐玉彬、徐玉明三兄弟,目前生漆的生產及加工已不復往日盛況,僅能維持甚少的生產量,加上 921 地震後,埔里地區的景氣蕭條,使得原本對漆器事業,尚抱著一份使命感與難以割捨的執著,不知所措。希望有朝一日,政府有關單位趕快擬定政策,振興產業的生

²² 參考徐玉富,〈埔里天然漆產業 - 發展史和現況〉,台灣手工業研究所,頁 27

存和提昇，讓台灣傳統的漆器工藝產業，能夠再生與發展，漆的文化也能再度融入人類的日常生活中。

（三）日本學者與台灣教授的建議

台灣產的生漆品種為「安南漆」與越南產的品種相同。有兩種類別：

1. 優良種（青種）

樹葉呈綠色、樹枝伸展呈水平狀、樹幹皮質軟、漆汁多、成長較為緩慢。

2. 不良種（紅種）

樹葉呈淺紅色、樹枝伸展呈三角形狀、樹幹皮質硬、漆汁少、成長較快。佔有率約八成，經過細心篩檢，優良品種一部分推廣給民間種植。漆的主要成份為（LACCOL）。

優點是；採收初期生漆乾燥快、透明度良好。

缺點為；硬度稍差比不上日本、中國大陸、韓國等產的硬度。

台灣生漆主要成份為 URUSHIOL，由於這種不同的差異，日本市場不能將台灣生漆做為主體使用，此正是台灣生漆比較短銷的原因，基於這些因素，民國七十年，日本著名生漆專家，永瀨喜助先生專程前來埔里，義務指導生漆主要成份改良的工程，希望能夠增加漆液產量，降低生產成本。永瀨喜助指導的方法是：

將已採割漆液之漆樹，距離地面高 20 公分處塗上化學藥物，每個月分別塗 2 至 12 次。受到化學藥物催化作用，漆樹葉由綠色變成淡黃色。其原理為漆液不再被漆葉吸取，全部集中於樹幹，採漆液時，全部流出，可增加產量，每棵漆樹每年增加 0.5 至 1 公兩。（即每棵漆樹產量由每年 2.5 公兩增加到 3 公兩或 3.5 公兩之間²³。）

民國七十一年，日本東京大學前教授熊野谿從博士，接受台灣國科會邀請來台開會結束時，專程前往埔里參觀漆園，實際了解台灣漆樹的品種與種植成長方法以及採漆液過程，並且接受埔里生漆業者的要求，協助改良生漆品質工作，返回日本後，便要求他昔日留學東京大學的學生，現為台灣大學教授陳劉旺博士，設法向台灣大學申請「建教合作」，之後因少數人接觸生漆，會引起皮膚過敏，生漆研究，對學生來說意願不高，在找人研究非常不易的情況下，陳教授祇好親自設法研究，並且義務指導生漆改良工作，藉以提高生漆品質。此後嘉義農專教授邱義源博士，台灣著名酵素學專家，也都義務協助埔里地區生漆改良品質工作。在生漆中添加酵素，讓生漆中原有的酵素更加活絡，促進生漆硬化、快乾燥，之後學術單位也積極參與改良品質的研究。

（四）埔里徐阿龍對生漆改良的經驗

生漆價格上漲，帶給少數漆農經濟利益及中間商人的高利潤，相對的也疏忽保持良好品質的重要性。生漆精製業者，大量購買不良的品質原料，製造出品質差的生漆銷往日本，讓日本人逐漸產生厭惡感，甚至於為此失去購買的信心，種下了對台灣生漆產業日後的不信任，造成生漆滯銷的隱憂。

民國五十二年，徐阿龍氏憑藉著埔里地區生漆原料的品質良好，透明度比任何國家生產之生漆優良的信念，為了證明自己的想法，積極盡心從事改良品質，並且投入大部份精神和人力，皇天不負苦心人，對於生漆改良有了積極的經驗與意義，以下是徐阿龍的經驗分享²⁴：

1. 採割漆樹時，必須高出地面 3 公分，以免土石侵入漆液容器。
2. 裝漆液的容器，禁止用鐵質製品，應該以純紙製或天然木製容器為宜。

²³ 引自徐玉富，〈埔里天然漆產業 - 發展史和現況〉，台灣手工業研究所，頁 30

²⁴ 轉引自徐玉富〈埔里天然漆產業 - 發展史和現況〉，南投，《台灣手工業》，頁 54

3. 採集漆液的時間，由清晨四點改為清晨二點開始，收集漆液時間，由上午七點延後到八點，拉長時間使漆液量增加，同時受陽光照射後，水分蒸發、漆酚成份增高。
4. 遇上及時雨，所採的漆液必須隔離，以免生漆發酵快速變質。
5. 生漆沉殿的膠質，完全棄除。
6. 外銷生漆，精選透明度良好，漆酚達到 64 % 以上精品。
7. 外銷生漆每桶淨重 25Kg，無償增加 0.5Kg，共計 25.5Kg。
8. 向日本生漆精製業者宣傳，如果品質不良可更換新漆。

經過二年的努力與犧牲，日本客戶終於信任，台灣生產的生漆品質確實良好。

信心恢復的同時附帶說明，日後台灣銷出的生漆，凡是經過徐阿龍認證合格者，日本人完全接受。此經驗讓內外銷生漆市場，大都能夠接受台灣優良的生漆產品，漆農也恢復信心，產量日漸增多。徐阿龍的經驗，讓一個企業經營者知道，眼光要放大放遠，做貿易要有正確的態度與認知，才能夠贏得客戶永遠的信賴。

第三節 漆樹沒落的終結者

經過了學術單位熱忱協助，以及生漆業者保持價格的平穩，漆農能夠安心種植漆樹，繼續生產漆液之願望破滅了。主要原因在於種植檳榔的收益實在太好了，以同等面積和同樣人工、肥料種植檳榔的收益，比種植生漆好上五倍，收成期間多出七十年以上。加上埔里氣候優良的條件下，最適宜種植檳榔樹，在高利潤的誘惑下，漆農紛紛改種檳榔樹。相對的生漆產量減少，甚至每年以 10 公噸之速度驟減。生漆業者見此情況持續發生，便聯合有興趣的生漆產農，以專業的技術大量種植漆樹，同時擴張面積達到百餘公頃，加上原有漆農之持續生產，遏止了減產的現象。此時正逢台灣房地產快速成長，工資也節節升高，吸引不少的漆農轉業，投入高利潤的房地產工作，亦是生漆減產的原因之一。

民國七十五年「韋恩颱風」自彰化縣鹿港鎮登陸，嚴重侵襲埔里地區的漆樹，損害之數量達百分之八十。完全依靠生漆收入的漆農，對於一夜之間遭受颱風來臨所受的損失，經濟來源從此中斷一籌莫展。生漆產量雖然祇剩百分之二十，價格卻上漲了一倍（每公斤台幣 700 元）。由於近年來天災頻繁，造成漆農心灰意冷、無所適從，對於生漆行業視若畏途，不敢再投資種植漆樹，不是轉業就是種植檳榔樹，導致埔里地區生漆採收業者，結束漆樹種植的命運²⁵。

第五章 台灣漆器產業的推廣與行銷

目前除了國立台灣手工業研究所在推廣漆器工藝外，台灣在漆器推廣及行銷另有三家：「埔里天然漆博物館」、「台灣漆文化博物館」及「豐原漆藝館」，前兩家是屬於私人經營性質，後者則屬於官方性質，其共同點皆有參觀、展覽、推廣及體驗教學。對於振興地方文化產業的推廣有很大的幫助。

第一節 埔里天然漆文物館經營的策略與方向

自從 1999 年 9 月 21 日大地震發生後，埔里龍南天然漆博物館受到嚴重的損壞，使得原本漆器產業就不是很好的狀況下，又蒙上一層陰影。加上經濟蕭條不景氣，原先已經轉型成具有觀光、休閒、教學的龍南天然漆博物館，再次面臨經營上的困厄，造成一段黑暗時間的思考。

為了維繫漆器產業的永續經營，徐玉富兄弟努力的在地震後不久，又把龍南天然漆博物館的經營恢復，建築物的整體規劃，比以前更豐富了。龍南一路走來秉持其父經營漆樹的理念，雖然不佳，仍然不敢放棄從事漆的改善以及經營的方向。同時也朝著觀光休閒的策略前進，不時會與學校單位有密切的交流，

²⁵ 參考徐玉富，〈埔里天然漆產業 - 發展史和現況〉，台灣省手工業研究所，頁 30

建立跟各行各業得伙伴關係。偶而也辦理學術性的漆器產業研討會，希望能夠從不同的領域探討經營的方向，讓台灣漆器產業的延續，不至於被潮流、趨勢所淹沒。

龍南天然漆文物館，是目前徐玉富先生所正名的。內部規劃有漆樹品種的介紹，以及採漆所用的工具陳列。漆器產業的製漆過程如圖 5-1，及原料、透明漆、黑漆的參觀講解。設有漆器成品的欣賞和製作示範區，如果喜歡可以 DIY 實地的學習漆器的創作，留下知性與藝術之旅後的回憶。據徐玉富先生透露，從事漆器事業多年，希望將自己所知及心得，寫成一本書，讓台灣漆器產業的生態及發展，以及未來經營的方向，有比較具體的參考資料。

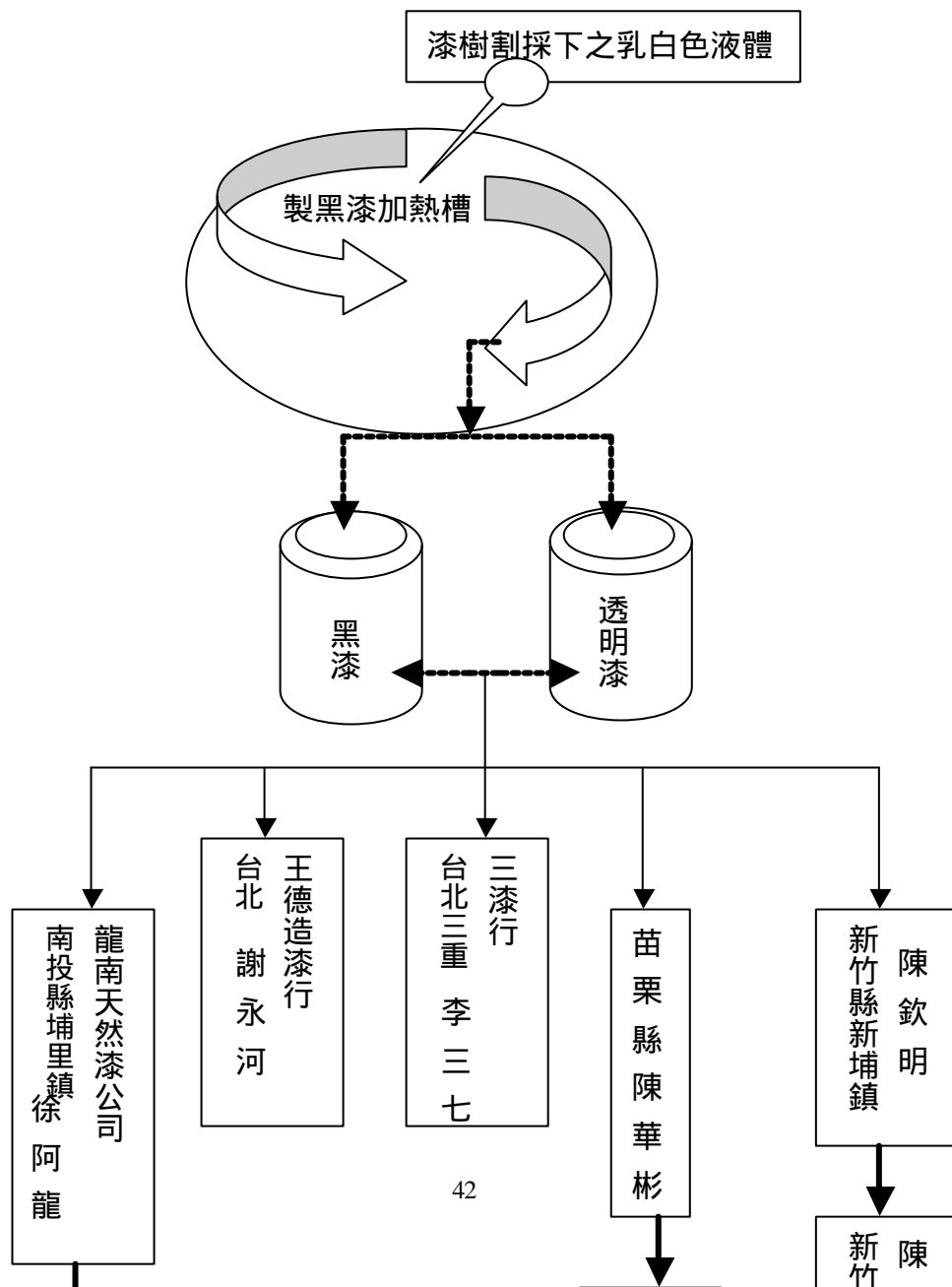


圖 5-1 台灣製漆加工之情形

第二節 台灣漆文化博物館的成立及經營概況

賴作明先生畢業於「日本金澤美術大學漆藝研究科」，回台後不斷的研究、設計、創新漆器的改良，終於開發出漆與陶結合的技術，呈現漆陶成品的新風貌。同時著手開班授課，將漆陶與不同手法製作的漆畫推廣給社會大眾，頗受好評，希望新一代在接受傳習之後，能將漆藝創作融入更多的變化，帶動漆器藝術的轉型。

民國 87 年和 88 年兩年接受國立傳統藝術中心籌備處，委託辦理為期各一年的「台中賴高山漆藝人傳習計畫」，第一期招生十五名，第二期留下六名舊生，並再招收七名新生，先後共有 22 人受惠。傳習的課程有基礎課程、剔紅雕漆、夾紵脫胎等。訓練的課程十分扎實，再加上學員的努力，短短兩年的傳習，學員當中，屢次參加國際工藝大賽、國家工藝大獎、全省美展及大敦美展等，都獲得不錯的獎項，是國內少數成功的傳習計畫，更為延續台灣漆器髹飾產業，如圖 5-2，傳承藝術的香火，奠定了良好的模式與基礎。

「漆器博物館」可以說是讓人進入漆器世界的一扇大門，賴作明從事漆器創作及教學多年，特別對此深感關心，因此獨自奔走政府各部門，希望能夠遊說

政府官員，正視這個問題，覓址設立「漆器博物館」。經過多年未見成果，令賴作明非常難過；為了早日實現漆器博物館的夢想，賴作明考慮以自費的方式，在自家（台中市建智街 12 號）設立「台灣漆文化博物館」，並在公元 2000 年元旦開幕，為台灣邁入千禧年時，留下最佳的文化資產。

「台灣漆文化博物館」規劃為五區，分別為；古代漆器區、台灣漆器區、漆器工具區、漆畫技法區及漆器研習區等。初期因為人力有限，採取預約制，將來將擴大為社區博物館，並將成立博物館之友會，為台灣喜好漆藝的人士，規劃一處可以欣賞、研習、交友與聊天的好地方。兩年來因為經濟、政治、社會的變化，加上個人的力量薄弱，博物館的經營每況愈下，因此呼籲大眾共襄盛舉，讓這個台灣特有的私人漆器文化博物館，能夠發揮傳承台灣漆器文化的功能，使其有再生的機會。

賴作明對於台灣漆器的發展、推廣、教育、經營有以下幾項建議：

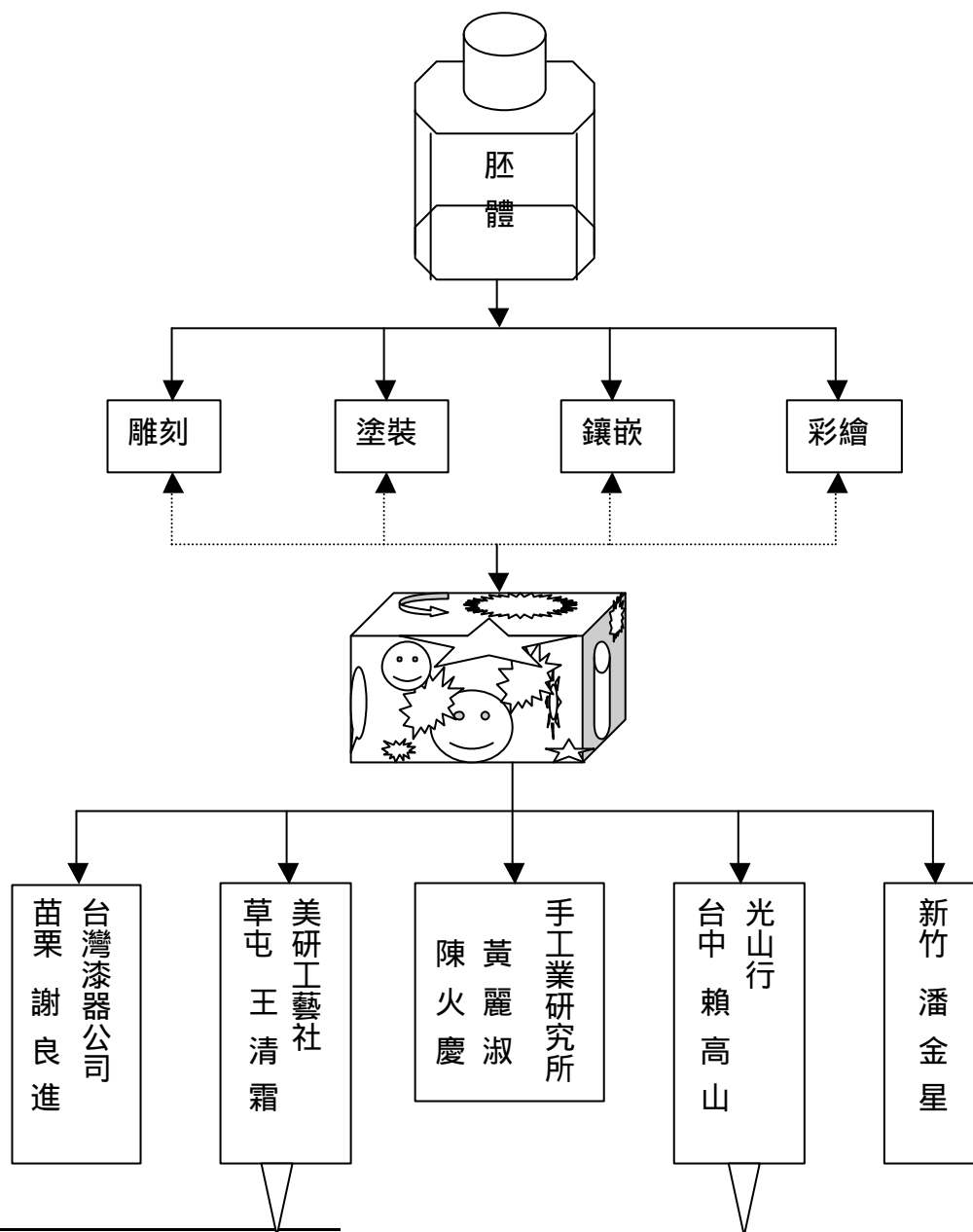
- （一）希望能夠將傳統的漆器，轉型為個人創作的漆藝。
- （二）重新開發具有東方風格的漆藝品，打入國際市場，使漆器的實用功能進入國際化、全球化。
- （三）希望官方能夠贊助或是多設立漆器博物館，讓更多人瞭解漆器文化。
- （四）正式將漆器工藝的教學，納入教育體系中：

鄰近幾個國家，如中國大陸、日本及韓國等，都把漆工藝教學納入正規的大學教育中，甚至有漆藝研究所出現，讓漆藝技法教學不致中斷。國內目前雖有幾所大學有漆藝的課程，也不過是選修罷了，不像國外還有研究所設立相關部門研究漆的成份或技法的改良種種，反觀國內並沒有相關的科系，更不用說傳承了²⁶。

²⁶目前雲林科技大學視傳系由黃麗淑教授開課。大葉大學造形藝術系由顧祺君教授開課。

(五) 落實漆器用品的生活化：

漆器器皿是極佳的飲食器具，從日本學者谷崎潤一所言²⁷：「漆器於手的感覺，卻是輕柔，近耳旁亦幾不出聲，我手捧盛湯的漆碗，掌中承受之湯汁重量與暖而溫的感覺，甚感歡喜，正如支撐剛出生不久的嬰兒肉體」可以得知，若能落實漆器的生活化，那麼漆器需求量必然大增，進而帶動國內漆器產業的發展。



²⁷ 轉引自《大敦文化》第十一期，台中市政府，2001年，頁38

草屯 王賢
美研工藝社

台中 賴作
漆文化博物館

圖 5-2 台灣漆器髹飾加工之現況

第三節 豐原漆藝館之誕生與經營方向

文建會在民國 85 年，為了配合行政院「輔導縣市主題展示館之設立及文物館藏充實計畫」，經由台中縣政府積極爭取，且獲得上級的同意成立了縣市主題展示館的前提下，直接就委託豐原市公所，著手負責規劃台中縣「豐原漆藝館」，並將館區地點設在風景優美的中正公園周邊。工程期規劃進行中，該地區受到 921 地震的洗禮，但是在台中縣政府、台中縣文化局及豐原市公所，共同攜手的努力下，終於在民國 91 年 5 月 26 日上午 10 點，正式開館，將豐原地區的漆器產業，以博物館的形態呈現在我們的眼前。

台中縣「豐原漆藝館」成立的緣由，肇始於台中縣地區，早期就是中部地方木材的主要集散地，木器業（車床車成的木器胎及家具）的發展早就穩固的基礎，再加上日據時代，日本在中部地區曾經有計畫的培植漆器事業，更培養出很多的漆工人才。處在如此良好的條件下，自然促成漆藝發展之絕佳環境。台灣漆器之外銷全盛時期，豐原就曾獨領風騷過，漆器的生產佔了大部分。後來因為台灣經濟投資環境的改變，使得漆器產業日漸蕭條，不過此時正好可以讓漆器產業之轉型，有一個思考的空間，例如；如何將傳統漆器工藝與地方文

化產業互相結合，藉此重新詮釋傳統漆器之美，並且賦予未來漆藝的再生、發展、創新之新契機，在此前提下，「豐原漆藝館」在各方的關切與期盼下，就此誕生了。

台中縣豐原市「豐原漆藝館」未來的營運方向有以下幾點：

- (一) 每季規劃主題展及相關配合活動，並且不定期邀請漆藝家到現場示範。
- (二) 配合漆藝館展覽，安排學校、機關團體、做戶外參觀教學及辦理傳承教育或支援研習活動。
- (三) 鼓勵地方漆藝家創作，透過宣傳介紹漆器藝品，並且擬定產銷開發計畫，以振興地方文化產業。
- (四) 結合地方文化資源，配合民俗節慶，舉辦相關推廣活動。
- (五) 組織義工群，讓一般民眾能透過參與，更加瞭解藝術與文化，進而將漆器藝術融入日常生活當中。

針對台中縣豐原市「豐原漆藝館」的未來文化願景，期許它能夠成為一座兼具教育、產業、文化、休閒功能的新據點，除了透過相關漆器製作的示範、展覽、研習、推廣等活動，讓漆藝的璀璨蘊藉之美，重新介紹給民眾認識之外，更期待將漆藝融入運用到日常生活中，使現代的漆藝更具深度與廣度。當然更期盼台中縣「豐原漆藝館」能結合鄰近的觀光旅遊景點，共同振興地方文化產業，使台灣傳統的漆器產業再創奇蹟，成為兼具文化意涵的最佳知性休閒產業。

第四節 漆器工藝產業的製作與行銷概況

目前漆器產業大部分都集中在苗栗、台中、豐原、草屯、埔里一帶，尤其以豐原最為鼎盛，原因為早期豐原有豐富的木材業，製材廠及漆器胎體製造工廠，如圖 5-3，更加速漆器生產的行業成長。豐原地區生產漆器的業者，大多

是技術者出身，比較不擅於做行銷，因此漆器的販賣大都透過貿易商出口，如金墩、熊威、峰洋、三傑、螢信、少飛、培富等多家貿易公司經營漆器出口的業務。此外，在日本國內有八家傳統漆器業者組成公會結合的「八光會」，每年聯合在台灣採購漆器，公司設在日本福島縣會津若松市的「芳賀株式會社」，約從民國 63 年起至民國 83 年，每年在豐原地區大量採購漆器，社長芳賀千治先生長期和豐原漆器業者有密切的往來。民國 78 年，台灣經濟環境大變動，工資高漲，豐原漆器生產大多是委託代工，大陸、越南工資又便宜，銷日產品逐漸蕭條，致使只能供應國內外市場的需求。台灣漆器產業行銷概況如表 5-1。

表 5-1 台灣漆器產業製作行銷狀況（本研究整理）

產業地點	廠商名稱	製作技法	行銷產品	產品特色
苗栗縣	台灣漆器公司	木胎噴漆、變塗、堆錦	碗盤、飯湯湯匙、筷子花瓶、叉子	以木胎漆器為特色，技法及品質均有一流水準。
豐原市	漢三木業股份有限公司 鍾林興業股份有限公司 宏祥工藝社 新豐木藝 山水亭	木雕擦漆、噴漆、尿素樹脂塑膠胎體	碗盤、花瓶、牙籤、罐、碟子、圍棋盒、匙及盒子類等。	擁有木工工廠及漆器工廠，具備一貫作業能力。產品大都以外銷日本為主。
神岡鄉	聖將企業有限公司	木雕擦漆、噴漆	碗盤類、匙、筷子、盒類。	特色同上敘述。
潭子鄉	貞岱木業	木雕擦漆、噴漆	盒類、盤類、湯匙等。	特色同上敘述。
台中市	光山行	堆彩、雕漆、脫胎、陶胎	餅盒、首飾盒、項鍊、手環、戒指、碟子、盤等。	產品的工序繁複，作法精細，有別於大陸雕漆剔紅的作法。現在則走藝術創作、教學、觀光等路線。
台中縣	欣德漆器公司	木胎漆器	碗盤、茶托、飯匙、及叉子等。	上漆技術高明，通常接獲訂單為「木胎工廠接獲日本訂單漆器

				代工的廠商」。
埔里鎮	埔里天然漆	天然漆提煉	生漆原料	目前採取觀光教學及藝術創作的路線。
草屯鎮	美研工藝公司	尿素成形塑膠、網版印刷	珠寶盒、信插、餅盒、盤子、茶托。	台灣最早引進壓模成形，製作塑膠胎體漆器及腰果漆和天然漆外銷歐美為最大宗。
草屯鎮	黃麗淑工房	木雕上漆推光	銘銘皿、盤、胸針、盒子等半藝術品	產品走少量精品的路線，成品為半藝術品屬於個人工作室型態

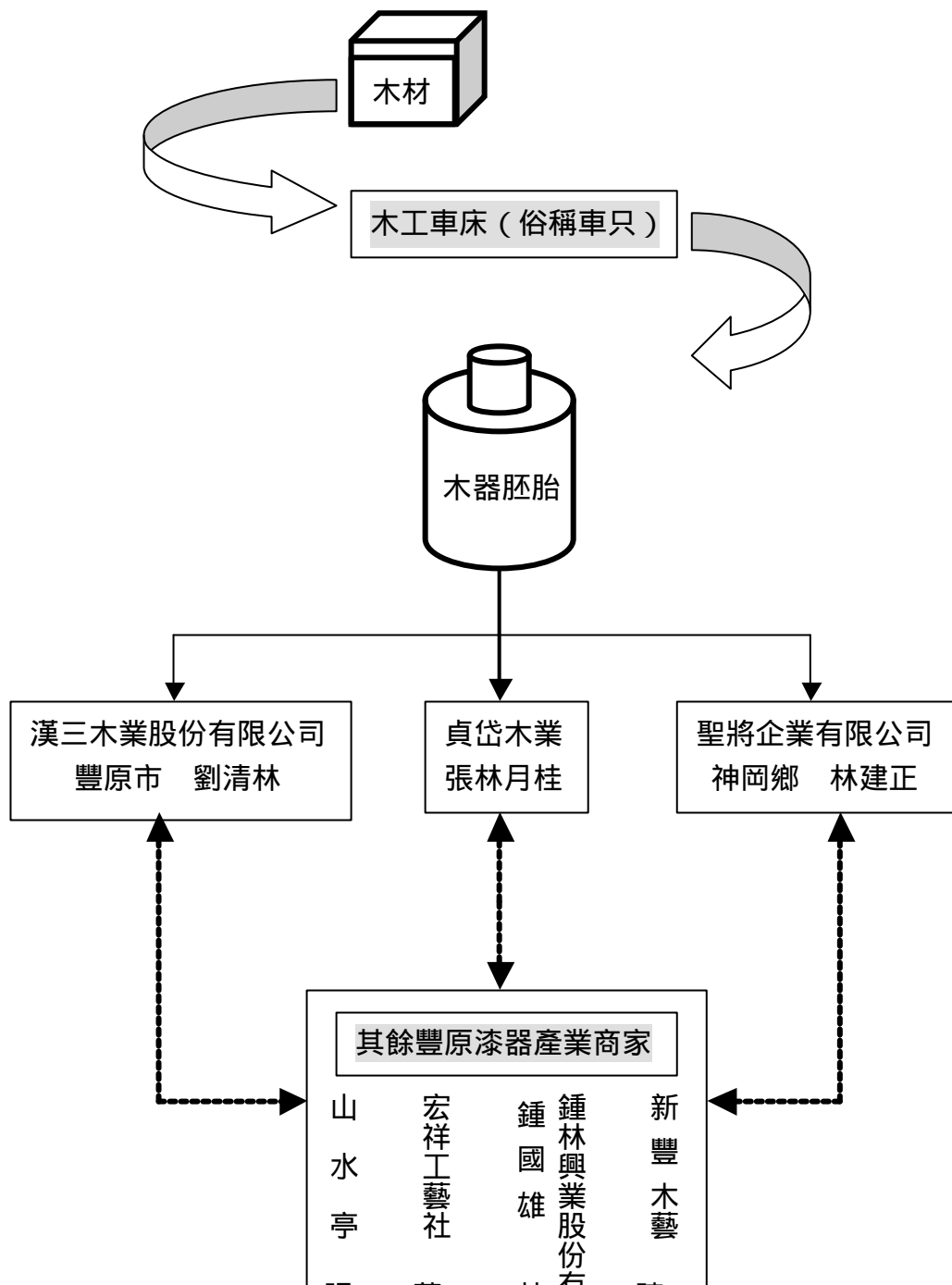


圖 5-3 台灣漆器胚胎製作之現況

第六章 永續經營之評估與做法

第一節 漆器技法的多樣性

(一) 第一類 (髹塗)

髹飾之「髹」，詞典上只有一種解釋；用髮刷塗漆於器物之意。髹塗之法，是漆被運用之最原始的方法，也是漆藝技法中最基礎的，其他諸多技法也離不開髹塗。髹塗技法，有四種；厚料髹塗、研磨髹塗、薄料髹塗、罩染髹塗。厚料髹塗是最古老的髹塗方法，因為後來出現了「研磨」技法、「薄髹」技法，為了相互區別，才有了厚料髹塗之稱謂。

髹塗之彩漆，古時候多以黑、朱兩種，稱為黑髹、朱髹，也有黃髹、綠髹、褐髹、紫髹等。近代因為有了鈦白、菁藍、菁綠，彩髹就更多了。金銀的應用，又出現了含金蘊銀的多種彩髹。

1. 厚料髹塗

厚料髹塗，一髹而就，是最為單純、原始、質樸、簡便、實用的方法。厚料髹塗，現在的概念都是指漆中含油者，所謂油，通常是指桐油。加桐油的目

的；一是增加漆膜的光潔度。二是厚塗時不起皺，因為加過桐油的漆乾燥慢，所以不易起皺。三是漆面不留刷痕，因為加過桐油的漆才可以厚塗，其流平性才不會留刷痕。

厚料髹塗的工序：(以朱漆為例)

- (1) 準備胎體。胎體須經過中塗並磨平，防止油垢污染，擦淨晾乾。
- (2) 研磨朱色膏。把銀朱置於調漆板上，用括刀攪拌翻動，研磨至細。
- (3) 調製含油朱漆。研細之銀朱調入桐油。油約 40 %，色粉約 50 %。
- (4) 試樣。檢驗朱漆的乾燥性、色相。將漆塗在玻璃或木板上觀察。
- (5) 過濾。髹塗前，必須用紙或細絹過濾。
- (6) 髹塗。塗漆要均勻，一般塗三遍，要井然有序。
- (7) 入蔭並調理方向位置。平面者平置，立體需定時轉向，避免漆流。

2. 研磨髹塗

研磨髹塗，是經過髹塗，待漆膜乾燥之後再研磨的方法。因為要研磨，漆膜要求要有硬度，因此不宜加油，否則會影響漆膜的硬度。但是如果是調製色漆，要求色彩純度時，可以加少量的桐油，大約在 20 % 以內。

研磨髹塗的工序：(以黑髹為例)

- (1) 準備胎體。必須完成中塗並研磨，而且除去油污，可以噴上唾星。
- (2) 備漆。選擇乾性適宜的黑推光漆，快乾者易起皺，慢乾會誤工期。
- (3) 過濾。
- (4) 塗第一道黑推光漆。不宜太厚。
- (5) 研磨。乾後用 400 # 水砂紙稍稍研磨，磨除漆面砂粒即可，勿需平。

- (6) 塗第二道黑推光漆。
- (7) 研磨。初以 400 # 水砂紙研磨，依次換成 600 #、800 #、1000 #、1200 # 水砂紙研磨，最後以 2000 # 水砂紙細磨。研磨越細，推光效果愈好。水砂紙之外還可以用木炭或人造磨石研磨。
- (8) 灰擦。如果不用細水砂紙研磨，可用頭髮團蘸水拌細瓦灰反覆磨擦。
- (9) 推光。以手掌蘸植物油拌細瓦灰（或鈦白粉）反覆磨擦漆面，使逐漸出現內蘊之光澤。
- (10) 揩清。用脫脂棉蘸上等生漆，加入一定的生油，在漆面上像畫圓圈一樣，依次重複薄塗數回即可。

3. 薄料髹塗

薄料髹塗，是清代福州漆藝名工沈紹安及其後代發明的一種髹塗方法。主要的特點是將金箔、銀箔磨成金泥、銀泥（相當於黃色、白色），再調入漆和色料，為了節省金、銀材料，不用髮刷髹塗，而以手掌、手指拍打，這種薄敷的方法，福州稱之為「薄料」。

薄料髹塗的工序：（金過於昂貴，較少用，常用銀，也用鋁，現以銀為例）

- (1) 準備胎體。完成上塗之後的，不能有磨痕、凹點、或磨破之痕跡者。
- (2) 貼銀地。用貼金法通體貼以鋁箔粉。
- (3) 研磨銀泥。將銀箔置於調漆板，加入少量桐油（桐油不宜太稠），先用牛角刮刀拌好，再用石杵慢慢推拉研磨，不可太急，否則因研磨發熱而影響銀白的亮度。
- (4) 調入漆料。用桐油研磨的銀泥，不易乾，必須加一定量的漆，視其乾燥性的快慢，快者少加，慢者多加，約 50 % 以上。

- (5) 調入色料。注意加入多則色濃，加入少則色淡（因銀白相對的多）。一般說，宜淺不宜深，才可充分發揮銀泥的作用。
- (6) 手掌敷色。以手掌拇指球部位蘸調配好的銀泥彩漆，先在石板上稍稍打勻，再輕輕敷拍在胎體上。
- (7) 漆面保護。薄料髹塗的漆面怕磨擦，傳統的保護方法是薄塗桐油。

4. 罩染髹塗

罩染髹塗是用透明漆或透明色漆，罩在金銀、彩漆或木材上的髹塗方法。《髹飾錄》的「罩明」和「單素」即屬此類。因為有時在罩漆前還要染色打地，因此可以稱「罩染髹塗」²⁸。罩染髹塗之法，簡便易行，建築、家具、民用器具等應用極廣。同時也常常被綜合運用到其他技法中去。根據地色材質的不同，罩染髹塗可分為；罩漆、罩金、罩木三種：

(1) 罩漆

罩漆是把透明漆罩塗在色漆地子上的方法。因透明漆本身呈棕紅色色漆也以朱、黃為多，故古代之罩漆多為透明漆罩在朱、黃色漆上近年來不僅出現了白、綠、藍、西洋紅等彩漆，而且還有了綠透明漆、藍透明漆、紅透明漆，因此罩漆的種類就豐富多了。

以下是以朱地罩漆為例的工序：

- a. 準備胎體。必須中塗之後而且經過研磨的。
- b. 塗朱漆。以髮刷塗朱漆 1 至 2 道（漆不加油）。每道塗後入蔭。
- c. 研磨。600 # 以上水砂紙或木炭磨平，去浮面光澤，忌露黑地。

²⁸ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁81與頁162

- d. 罩漆。以髮刷罩塗透明漆 1 至 2 道，入蔭。
- e. 研磨。乾後，用水砂紙研磨。透明漆由於打磨輕重不同而有深淺變化。
- f. 推光、揩清。

(2) 罩金

罩金泛指在金、銀、鋁等金屬上罩染透明漆的方法。罩金時必須要有兩個步驟；一是先將漆胎做成金地。二是再在金地上罩漆。作金地的方法有二種；一是貼箔。二是貼箔粉。罩漆又有厚薄之分，色相之別。

以貼金箔、罩透明漆為例的工序：

- a. 整理胎體。必須中塗之後而且經過研磨的。
- b. 製金地漆。金地漆，又稱金膠漆、金腳漆。選擇乾性好的漆為原料，加入定量的較稠桐油，由於桐油的作用，使其慢乾方便貼金箔。金地漆除了加油外尚須加入顏料（如銀朱或鈦白）。
- c. 塗金地漆。大面積用手掌拍敷，小面積可用髮刷或油畫筆塗，厚薄記得要均勻，貼金時才會一致。
- d. 貼金箔。貼金箔時間掌握非常重要，一定要在金地漆將乾未乾之際，否則會有不牢或是貼皺的現象，影響罩金的完整性。
- e. 罩金。所貼金箔，不僅容易磨擦脫落，還有浮光，因此待金地漆乾後還要罩漆。金箔上罩漆，為了保護金之本色，一般多用本色透明漆，還要加桐油，以增加罩漆的透明度。

(3) 罩木

罩木是透明漆罩在有紋理的木材上的方法，因此不僅要求漆的透明 性好，

還要求木材的紋理要好。有的漆中加有桐油，一髹而就；有的漆中不加桐油，塗後研磨推光；有的用漆揩擦（一次或數次）；有的在罩漆之前先用色彩染地。罩木的方法十分簡便，在古代、民間、家具製作中被廣泛運用。

a. 擦揩。《髹飾錄》單素章說：「又有揩光者，其面潤滑，木理燦然……」

說的就是擦揩。以水曲柳擦漆為例說明²⁹：

- (a) 填充木紋。因為木理有導管和氣孔，如不填充，揩漆後木理會變黑，因此先用乳膠調合鈦白粉填充。乾後用水砂紙稍磨。
- (b) 染色。用水調合藤黃或梔黃染色，也可以染其他色彩，也可以不染。
- (c) 擦漆。先要以樟腦油或松節油把漆稀釋，再以絲頭或絲棉蘸漆擦拭，要求極薄，入蔭。第二次擦漆，方法同前，漆中樟腦油比例稍減，入蔭。第三次擦漆，方法同前，漆中樟腦油比例繼續減少，入蔭。

b. 髹塗。一般漆中加桐油，用髮刷髹塗。以山榆為例說明：

- (a) 填充木紋。因為山榆的木紋較深，防止漆滲入木質導管，影響木紋的美觀，可填充立德粉或石膏。
- (b) 染色。用立索爾紅調水擦在木材上，其他色彩亦可。
- (c) 擦漆。為了防止下一道上塗漆被底子吸收，而影響漆面的光澤，可用上等生漆調入樟腦油或松節油，漆中並加入立索爾紅，用絲棉薄擦一道，入蔭。
- (d) 上塗。選透明度好的漆加入桐油約 40 % 以髮刷均勻髹塗。

c. 磨揩。磨揩是用無油透明漆以髮刷髹塗於木材上，再研磨推光。

²⁹ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁68

(二) 第二類 (彰髹 ; 變塗、斑漆)

《髹飾錄》記載：「凡一切造物，禽羽、獸毛、魚鱗、介甲，有文章者皆象之，而極仿模之工。巧為天真之文，故其類不可窮也。」

「彰髹」之名可能由此而來³⁰。我國將彰髹也稱「斑漆」，自然界的形象是多種多樣的，斑漆之名是由模仿這些斑紋而起。然而，今天的彰髹和斑漆已不限於自然造物的模仿，它的天造地設般肌理，所具有的抽象美，讓人傾倒。

彰髹技法萬化多，日本稱為「變塗」，就是千變萬化之意，被漆藝界所通用。其操作技法可分為：工具起紋、媒介物起紋、粉粒物起紋、稀釋劑起紋等。

1. 工具起紋

起紋的工具很多，有髮刷、髮團、滾珠、橡皮滾、絲瓜筋、牛角刮刀、竹刀等。以下用滾珠、髮刷、牛角刮刀、布團為例說明：

(1) 以滾珠起漣漪紋

- a. 備漆胎。需要完成中塗者。
- b. 滾漆。調製稠厚、快乾之黑推光漆，用自製滾珠蘸漆，陸續地滾塗於漆面，要稍厚，入蔭。
- c. 刮皺漆。因漆乾性好，塗的又厚，便起皺。可用刮刀刮去皺漆，並用汽油把不乾之漆洗淨。線條由 1 變 2 非常自然，入蔭。
- d. 貼金。用貼金法貼成銀地。貼金前用細砂紙磨去皺漆的毛疵。
- e. 罩漆。通體罩綠透明漆兩道。

³⁰ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁100

- f. 研磨。將滾漆之紋磨顯，露出黑文，黑線的邊緣露出銀絲。也可以不磨破黑漆，紋樣全部隱在透明漆之下。兩種效果，各臻其妙。
- g. 推光、揩清。

(2) 以髮刷起紋

《髹飾錄》把以刷痕起紋的方法稱為「刷絲」、「綺紋刷線」，前者的絲為直線，後者的絲為曲線³¹。下列以刷直線為例：

- a. 準備漆胎。必須完成中塗者。
- b. 刷紋。以硬毛漆刷（豬鬃刷或牛尾刷）蘸稠厚黑漆，在漆胎上刷紋入蔭。
- c. 塗綠漆一道。入蔭。
- d. 塗紅漆一道。入蔭。
- e. 磨顯。
- f. 推光、揩清（拂擦）。

(3) 以牛角刮刀起紋

- a. 準備漆胎。必須完成中塗者。
- b. 起紋。用薄而有彈性之牛角刮刀，調朱漆隨意翻轉刮塗於漆面，入蔭。
- c. 罩漆。以髮刷罩透明漆兩道。每次入蔭室。
- d. 研磨。用細水砂紙或木炭研磨，因為朱漆凹凸不平，自然出現明暗層次。
- e. 推光、揩清。

(4) 以布團起紋

- a. 準備漆胎。必須完成中塗者。

³¹ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁79-80

- b. 備漆。為使紋樣清晰，需準備稠厚的藍色漆。為避免彩漆流平，可以加入蛋清。
- c. 起花。以蘸子蘸稠藍色漆在漆面打點，使之點凸起，入蔭室。
- d. 塗黑漆。在點紋上，塗黑漆 1 至 2 道。
- e. 磨顯推光、揩清。用麻布蘸子打點，稱為「蓓蕾」又稱「紋紋」。

2. 媒介物起紋

能用在起紋樣的媒介物很多，像樹葉、種子、紙片、煙絲、麻布、絲綢等。自然界、生活中的這些造物，撒布在漆面上，然後取下，借用它們的軀體留下的印跡髹飾成紋。

(1) 以紙片為媒介物起紋

- a. 準備漆胎。必須完成中塗者。
- b. 準備紙片。將牛皮紙用手撕成碎片。
- c. 塗底漆。以髮刷塗黑推光漆一道，稍厚。
- d. 撕紙片。將紙片播撒於漆面上，然後以鑷子調整，重疊者移開，不勻者補勻，入蔭室。
- e. 揭紙片。漆乾之後，用鑷子將紙片取下，再將漆面上不乾之處，以汽油洗淨，繼續入蔭。
- f. 貼金。用貼金法全部貼成銀地。（銀箔、銀箔粉、鋁箔粉均可）。
- g. 罩透明漆兩道，每次入蔭室。
- h. 研磨。用細水砂紙或木炭研磨，把凸起之黑漆磨顯，就現金邊。
- i. 推光、揩清。

(2) 以大豆為媒介物起紋

- a. 塗底漆。以髮刷塗黑推光漆一道，稍厚。
- b. 撒粘豆粒。要滿而密，入蔭。
- c. 清除豆粒。等待豆粒間隙之漆乾固後，拂落豆粒，並用汽油洗淨留下之不乾漆面，豆粒印跡保留。
- d. 貼金。用貼金法貼成銀地。
- e. 罩漆。罩透明漆 1 至 2 道，入蔭室。
- f. 研磨。用細水砂紙或木炭研磨，豆痕如豹皮之花紋。
- g. 推光、揩清。

(3) 以絲網壓漆起紋

- a. 塗底漆。以髮刷塗朱漆一道，稍厚，入蔭。
- b. 壓絲網。待朱漆半乾之時壓絲網（即窗紗），繼續入蔭。
- c. 揭絲網。
- d. 髹黃漆一道，入蔭。
- e. 髹綠漆一道，入蔭。
- f. 研磨。
- g. 推光、揩清。

3. 粉粒物起紋

粉粒物起紋通常用蛋殼粉、螺鈿粉、乾漆粉、金屬粉等，這些粉粒被「鑲嵌」在漆面上。

(1) 以蛋殼粉和乾漆粉起紋

- a. 塗底漆。塗黑推光漆一道。

- b. 撒蛋殼粉、乾漆粉。像下雪一樣，撒上蛋殼粉及紅、綠乾漆粉，入蔭。
- c. 塗生漆一道。以固定漆粉等，入蔭。
- d. 塗朱漆一道，入蔭。
- e. 塗黃漆一道，入蔭。
- f. 塗綠漆一道，入蔭。
- g. 研磨。
- h. 推光、開清。

(2) 以貝殼粉（細砂）起紋

- a. 以髮刷髹黑推光漆一道，要稍厚。
- b. 立即撒上螺鈿砂粒，入蔭。
- c. 塗黑推光漆一道，入蔭。
- d. 塗紅推光漆一道，入蔭。
- e. 研磨，推光、揩清。此為安徽屯溪稱的「菠夢漆」的工藝。

4. 稀釋劑起紋

將稀釋後的一種或數種「漂流」漆，即興自由地撥撒在漆面上，偶而調動漆胎的位置，使其互相滲入流動，產生不經意的效果，變化多端，有飛濺和流動兩種：

(1) 飛濺

- a. 準備漂流漆。將綠漆、黃漆，裝在碗裡，加入汽油稀釋。同時把紅推光漆用樟腦油稀釋（因樟腦油揮發慢）待用。
- b. 塗紅推光漆。稀釋過的紅推光漆，用髮刷塗於漆面，動作要快。
- c. 潑撒色漆。把準備好的黃、綠漂流漆依次滴撒在漆面上。撒時和漆面有

一定距離，才能有凹凸的圓滴狀之肌理，入蔭。

- d. 罩透明漆一道，入蔭。
- e. 研磨。用水砂紙局部研磨，不必求平整，以效果滿意為止。
- f. 推光、揩清。

(2) 流動

- a. 準備漂流漆。分別將黑推光漆與藍推光漆，加入汽油調合成兩種漂流漆。
- b. 在漆胎上塗黑色漂流漆。
- c. 馬上用髮刷蘸藍色漂流漆起紋，動作要快，並使漆胎傾斜，藍色漂流漆即由上而下，並與底漆相融合，現出奇景，入蔭。
- d. 研磨。不必求平整，手感舒服，紋樣滿意即可。
- e. 推光、揩清。效果如月出後的夜空，更像陶瓷中的「窯變」。

變塗技法是從引起紋樣的手段不同來區分。如果從填漆或罩漆的不同來看，又可分為；以不透明的色漆填入凹凸紋樣內。在不平的紋樣上貼金再罩透明漆。

(三) 第三類（鑲嵌）

「漆黑」這個詞道出了天然生漆，色彩的侷限，「如漆似膠」這個成語又說出了漆的粘性，於是我們的先人就陸續發明了將自然界的天然美材，像金銀、貝、玉石、獸骨、蛋殼等，利用到漆的粘性，貼於漆面上的裝飾方法，就有了今天的鑲嵌。

根據材質的不同有了以下的方法；金屬鑲嵌、螺鈿鑲嵌、骨石鑲嵌、蛋殼鑲嵌。其工序如下說明：

1. 金屬鑲嵌

凡是以金、銀、錫、鉛、鋁、銅等金屬薄片或線條為材料，鑲嵌於漆面者，均屬金屬鑲嵌。唐代稱為「平脫」（用金者稱金平脫、用銀者稱銀平脫），日本稱之為「平文」。

古代多嵌金銀，因其昂貴，現在很少應用。福州和成都有以錫代銀的作法，福州漆業稱為「台花」，方法有刀刻和腐蝕兩種：

（1）刀刻法

- a. 準備魚鱈膠。因為漆與金屬粘合性不佳，要把魚鱈膠與生漆調合在一起，做粘合劑。魚鱈膠不怕水，過去木工粘著常用。
- b. 準備錫片。福州市場上有賣加工好的。5 ×10mm 厚約 1 毫米。
- c. 塗魚鱈膠於錫片。用較寬的牛角刮刀把魚鱈膠刮塗在錫片。
- d. 貼錫片。依次將兩張錫片，貼於裝飾部位，用牛角刮刀刮實，相接處稍加重疊。入蔭稍乾，在重疊處以刀畫線切割，多餘部分剔除，接合處就會天衣無縫。
- e. 置稿。把圖稿用漿糊貼上錫片。
- f. 刻錫片。用斜口刀依紋樣刻鏤。紋樣外之錫片隨時剔除。
- g. 塗漆。將黑漆或其他彩漆，用髮刷塗 1 至 2 道，錫片也被覆蓋於下，處理錫片上的漆，入蔭。
- h. 磨顯。先以 400 # 水砂紙初磨，再以 600 #、800 #、1200 # 水砂紙細磨，使錫片逐漸清晰，並與漆面齊平。
- i. 推光、揩清。

（2）腐蝕法

- a. 準備魚鱈膠。因為漆與金屬粘合性不佳，要把魚鱈膠與生漆調合在一起，

做粘合劑。魚鱈膠不怕水，過去木工粘著常用。

- b. 準備錫片。福州市場上有賣加工好的。5 ×10mm 厚約 1 毫米。
- c. 塗魚鱈膠於錫片。用較寬的牛角刮刀把魚鱈膠刮塗在錫片。
- d. 貼錫片。依次將兩張錫片，貼於裝飾部位，用牛角刮刀刮實，相接處稍加重疊。入蔭稍乾，在重疊處以刀畫線切割，多餘部分剔除，接合處就會天衣無縫。
- e. 漆象。用漆在錫片上描畫花紋。入蔭。
- f. 腐蝕。用鹽酸塗佈，或置於稀釋鹽酸中令其腐蝕，然後用水沖洗，因漆不怕酸的腐蝕，故塗漆的紋樣被保留下來，其他部分就被腐蝕了。
- g. 塗漆。全面塗漆 1 至 2 道。入蔭。
- h. 研磨。
- i. 推光、揩清。

2. 螺鈿鑲嵌

螺鈿鑲嵌就是貝殼鑲嵌。螺鈿鑲嵌根據螺鈿之厚薄，有厚螺鈿與薄螺鈿之別，厚螺鈿又稱硬螺鈿，薄螺鈿又稱軟螺鈿。以上兩種都是平嵌，也就是說螺鈿與漆面平。此外還有一種浮嵌，即螺鈿高於漆面。

(1) 厚螺鈿鑲嵌

在揚州稱為「平磨螺鈿」，其工序如下：

- a. 選螺鈿料。從生於三、五年的河蚌殼中，選擇色澤純淨、明亮度好、底面較平者，並除去黑褐色的角質層。
- b. 磨蚌片。用手工，在砂輪上磨出厚約 0.1 厘米的平片。
- c. 貼畫稿。根據蚌片大小切割畫稿，把畫稿貼於蚌片。
- d. 鏤蚌片。用手弓鋸，依照紋樣鏤出外輪廓。

- e. 複色。在蚌片後面，用彩色磁漆墊色。因蚌片呈半透明性，若不複色即映出難看的漆灰之色。
- f. 組合蚌片。將蚌片拼接成原來的圖像，貼於一張棉紙上。
- g. 貼蚌片。將棉紙上的蚌片貼於做過中粗灰的漆胎上，乾後，洗去蚌片上的棉紙。
- h. 塗細漆灰兩道。
- i. 研磨。細漆灰乾後，磨顯蚌片。
- j. 塗黑漆。為了加強灰地堅硬度，薄塗黑推光漆一道。入蔭。
- k. 磨顯。用水砂紙磨去蚌片上之黑漆。
- l. 開紋。若蚌片上需要刻紋，可用刀在蚌片上刻線皺紋。
- m. 塗黑漆。全面塗黑推光漆一道，入蔭。
- n. 磨顯。以水砂紙再次磨顯蚌片，蚌片上刻紋便留下黑色線條。
- o. 推光、揩清。

(2) 薄螺鈿鑲嵌

即軟螺鈿鑲嵌。《髹飾錄》螺鈿條載：「(螺鈿)又分截殼色，隨彩而施綴者，光華可賞³²。」

今日揚州的軟螺鈿仍然馳名全國。因為鈿片細小如點，製作時，需要一片片地點在漆胎上，因此揚州地區獨稱之為「點螺」。如下：

- a. 選料。精心選擇珍珠貝、鮑魚貝（又稱石決明）、夜光螺、亮耳子等。除去角質層和石灰層，選取色彩美麗，結構堅韌者。
- b. 磨片。用手工打磨成 0.3 至 0.4 毫米的薄片。

³² 見王世襄《髹飾錄解說》，1979年5月，頁101

- c. 切片。用特製刀具（如刻模刀具）切割出細若秋毫的點、絲、片，再根據不同的色彩分類備用。
- d. 嵌片。逐步的依據圖稿用黑推光漆，粘貼於完成中塗的漆胎上。
- e. 開紋。螺鈿片上需要開紋者，可以用刀刻。開紋又稱「毛雕」。
- f. 塗漆。全面塗黑推光漆一道。
- g. 研磨。精心研磨出鈿片，適可而止。過，會磨破鈿片，不及，效果欠佳。
- h. 推光、揩清。

（3）浮嵌

又名鑄嵌。就是把厚螺鈿雕刻成浮雕花紋，再嵌在加工完成的漆地上，具體的工序如下：

- a. 貼紋。將紋稿貼於鈿片上，或拷貝在鈿片上。
- b. 鋸紋。依照紋稿用鋼絲鋸沿紋樣輪廓線，鋸出螺鈿的形。
- c. 鑄像。用雕刻刀把鈿片雕刻成浮雕狀。
- d. 鏟地。將需要鑲嵌紋樣的漆面用刀剔去，成為凹面。
- e. 鑲嵌。將刻好的浮鈿圖像，粘嵌入漆地之凹處。
- f. 整理完成。

3. 蛋殼鑲嵌

以雞、鴨、鵝、鴿子等禽類的蛋殼鑲嵌者，稱為蛋殼鑲嵌。古代鑲嵌一向看重金銀玉石等貴重材料，甚至出現了集百寶於一身的「百寶嵌」。蛋殼本來是垃圾堆埋不屑一顧的廢棄物，在現代漆藝中卻能與金銀為伍，確實是觀念上的巨大變化。

蛋殼不僅給漆藝帶來了可貴的白色，也使漆藝從最黑到最白，拉開了兩極，

而且，蛋殼本身的龜裂紋肌理，更顯出親切、溫和、樸雅之美。

下列是幾種蛋殼鑲嵌的方法：

(1) 黑地白紋，以鵝鶉蛋殼疏密表現的紋樣

- a. 準備蛋殼。蛋殼內壁有薄膜，需要清理乾淨。
- b. 拷貝畫稿。
- c. 嵌蛋殼。用小號油畫筆將彩漆塗於蛋殼內壁，然後用鑷子將蛋殼俯放在漆面上，或者將彩漆先依紋稿塗於漆面，再將蛋殼俯放。用牛角刮刀輕壓，便出現自然裂紋，調整疏密即可。入蔭。
- d. 刀切。為進一步清理紋樣的形，用豎刀切去多餘部分邊貼邊切。
- e. 刮漆。用牛角刮刀將彩漆平刮於蛋殼上，填補空隙，再入蔭。
- f. 初磨。用 400 # 水砂紙輕輕研磨，將蛋殼上之彩漆磨掉即可。
- g. 塗漆。用髮刷全面塗黑漆一道。再用刮刀除去蛋殼上之漆入蔭。
- h. 第二次塗漆，入蔭。
- i. 研磨。初用 400 # 水砂紙或人造磨石研磨，再依次用 600 #、800 #、1000 #、水砂紙研磨，紋樣便逐漸清晰，最後還可以用 1200 # 水砂紙或人造磨石細磨，以便去掉磨痕。
- j. 推光、揩清。

(2) 白地朱紋，用雞蛋殼鑲嵌背景

- a. 準備蛋殼。蛋殼內壁有薄膜，需要清理乾淨。
- b. 拷貝畫稿。
- c. 嵌蛋殼。用小號油畫筆將彩漆塗於蛋殼內壁，然後用鑷子將蛋殼俯放在漆面上，或者將彩漆先依紋稿塗於漆面，再將蛋殼俯放。用牛角刮刀輕

壓，便出現自然裂紋，調整疏密即可。入蔭。

- d. 刀切。為進一步清理紋樣的形，用豎刀切去多餘部分邊貼邊切。
- e. 刮漆。用牛角刮刀將彩漆平刮於蛋殼上，填補空隙，再入蔭。
- f. 初磨。用 400 # 水砂紙輕輕研磨，將蛋殼上之彩漆磨掉即可。
- g. 塗漆。在凹陷的紋樣內塗紅推光漆一道。厚薄均勻，不必入蔭。
- h. 撒炭粉。把木炭粉撒於漆面上，要「吃飽」，入蔭。
- i. 固炭粉。用油畫筆塗生漆一道。漆以樟腦油或松節油稀釋，入蔭。
- j. 塗朱漆。塗之前以細砂紙研磨，用髮刷塗朱漆 1 至 2 道，每次入蔭。
- k. 研磨。讓蛋殼與紋樣齊平。
- l. 推光、揩清

4. 骨石鑲嵌

骨石鑲嵌是綜合運用骨角玉石的鑲嵌方法，多用珠寶玉石者，又稱「百寶嵌」。其代表作品，最早可以追溯到良渚文化時期，浙江省余杭縣瑤山遺址出土的嵌玉高柄朱漆杯，這是現今知道我國最早的嵌玉漆器，距今已有四、五千年。

骨石鑲嵌技法，因材料昂貴，工藝加工複雜，以下僅將平嵌工序說明如下：

- (1) 準備骨片。利用江都漆器廠，做扇子的扇骨沖下來的獸骨（牛骨或駝骨）為材料。
- (2) 拷貝設計稿。（設計圖根據骨片的限定而設計）。
- (3) 塗漆。分別塗朱漆、綠漆於花紋處（因骨片呈半透明狀，需複色）。
- (4) 粘貼。將獸骨片按圖稿要求粘貼於漆面，入蔭。
- (5) 塗漆。全面塗黑光漆兩道，每次需入蔭。
- (6) 磨顯。全面以 400 # 至 1200 # 水砂紙研磨。花紋逐漸磨顯。因骨片呈半透明，獸骨片呈紅、綠兩色。

(7) 推光、揩清。(北京稱為金漆鑲嵌，福州稱為浮嵌)。

(四) 第四類 (描繪)

凡是在加工完成的胎體上，用筆直接描繪花紋，不再罩漆、不再研磨，也不需要推光者，即稱為描繪。《髹飾錄》中稱為「描飾」者均屬此類。用漆描繪花紋的歷史相當久遠，戰國和漢代的漆器大部分是如此，像黑地朱紋或朱地黑紋。

所用彩漆有純漆液調製，也有加入桐油者，後來又有描金、暈金，以及金銀彩繪之綜合技法，說明如下：

1. 彩繪

《髹飾錄》描漆條有云：「一名描華，即設色畫漆也，其文各物備色，粉澤燦然如錦繡」，說的就是彩繪。彩繪又有描漆彩繪、描油彩繪、乾著彩繪之分別，述說明如下³³：

(1) 描漆彩繪

就是以漆調彩，可以單色，誠如戰國與漢代的漆器。也可以複色，像四川彝族的漆器，用朱黃兩色描繪。更可以用多色描繪。

描漆彩繪多為平塗，可用單一點、線、面，也可以點線面結合。後來又有了渲染，畫出陰陽明暗。一般都用同一色作深淺兩色，或者是兩種不同色彩同時使用，再用第三支筆從中暈合，還可以跟描金，暈金相結合。就像工筆重彩一樣，絢麗多彩，富有裝飾性。

(2) 描油彩繪

³³ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁88-89

就是以油（指桐油）代替漆調製顏料。油與漆不同，鮮艷的色彩也能調製的出來。古人畫飾用油較多，像河南信陽出土的彩繪漆瑟，用了至少有九種顏色，其中白色和黃色肯定是用桐油調的。

描油彩繪，日本稱為「密陀繪」，有名的法隆寺玉虫廚子上的圖畫，便是密陀繪的代表。因為油調的顏料不易乾，為了促使其快乾，便要加入一種叫做「密陀」或「密陀僧」的材料，其實它是一種化學原料，一氧化鉛（俗稱黃丹），這就是密陀繪的由來。

中國的描油彩繪，通常是不用一氧化鉛的，也能乾，時間會久一點。在更多的情況下，大部分是油漆混合使用的，油的比例愈大，色彩的純度愈高。

（3）乾著彩繪

《髹飾錄》記載：「……又有各色乾著者，不浮光……」它的作法是先用漆畫花紋，然後用絲棉球蘸乾的顏色粉擦敷上去，即「先漆像而後敷色料」。由於色料上不再塗漆，所以沒有浮光³⁴。

山西平遙，現在仍然有此技法，不同的是用桐油而不是用漆，其製法工序如下：

- a. 準備胎體。必須要是能研磨推光者，多為黑色。
- b. 打地。用桐油調立德粉，平塗於花紋處。
- c. 敷色。用棉球或絲棉球蘸乾顏料粉，輕敷於花紋上。桐油的粘性把顏料粉粘牢，立德粉的白色和所敷之乾色粉相調合，可以表現出濃淡。

2. 描金

描金是在漆地上用金銀描畫花紋的方法。描金的方法有貼金和畫金二種，

³⁴ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁89

其工序分別說明如下：

(1) 貼金

a. 準備胎體。需要完成中塗者，且經研磨並去油污，要求極高。

b. 拷貝紋樣稿。方法有三種：

第一是自製拷貝紙，用彈性強的棉紙，用棉花擦上一層鈦白粉，俯放在胎體上，上面再覆蓋設計稿，然後用竹針或硬鉛筆依線描繪，紋樣即可完成。

第二是從市場買回來的拷貝紙，拷貝之後用棉花擦上鋁箔粉，因拷貝後的線有粘性，鋁箔粉會被粘上，線條就會清楚了。

第三是直接用紅色拷貝紙，因胎體多為黑地，拷貝後紅線依然清晰可辨。

c. 描金地漆。用金地漆依紋樣描繪，點線可用鼠毛筆、山貓毛筆，塊面可用衣紋筆、油畫筆。塗漆要薄而勻。畫完入蔭。

d. 貼金。金地漆將乾未乾之際，用絲棉球蘸 100 目左右的金箔粉敷擦其上。後再用絲棉球依次輕揉，務必使金粉粘實。

(2) 畫金

以酚醛清漆調拌金粉，再以煤油作稀釋劑，用漆畫筆直接描繪花紋，畫完即告完成。這種方法比較簡易，常用於大路貨商品。所謂「金」，實為銅。

3. 暈金

暈金是利用金銀粉之疏密，進行渲染的描繪方法。北京漆業稱為「鍍金」、「掃金」，福州稱為「暈金」，日本則稱為「消粉蒔繪」。

暈金的方法，多與彩繪相結合，就是先彩繪後渲染。在彩漆將乾未乾之際，敷擦金銀粉，以荷花為例，其製作工序如下：

- a. 清理漆板。此為黑地。
- b. 拷貝畫稿。
- c. 描繪彩漆。花為西洋紅，葉為墨綠，這兩種彩漆都有一定量的桐油，有金地漆的作用，可以延緩暈金時間。用前必須過濾，以防塵埃，工作環境以及操作者要保持清潔。
- d. 暈金。彩漆將乾未乾之際，紅花用絲棉球蘸銀箔粉敷擦，綠葉用金箔粉敷擦。「敷擦有疏密」，因疏密而得濃淡深淺之變化。操作時常常需要將硬挺的紙剪出合宜的形，用以遮擋，防止不該粘上金粉的地方。作暈金要十分細心，才能完成。

4. 金銀彩繪

金銀彩繪就是綜合運用彩繪、描金、暈金等方法，例如；描金後填彩，既可平塗，又可渲染，或者是彩繪後描金。這些方法既可以表現在黑、紅地之上，也可以表現在薄料鬆塗的淺色地子上，舉例說明如下：

(1) 勾金填彩

就是先描金，後填彩，福州稱為「金彩」，具體的步驟如下：

- a. 準備胎體。必須是完成上塗並且研磨推光者。多為黑色地。
- b. 描金。用描金法（先勾勒金地漆，再貼金）畫出輪廓線條。
- c. 彩繪。用彩漆在輪廓內彩繪，一般要薄而且均勻。彩繪既可平塗，又可渲染。

(2) 暈金彩繪

就是暈金和描金相結合的方法。步驟如下：

- a. 用描金法描繪金色輪廓線條。
- b. 用厚料色漆填入線內，要求厚而不皺（因為厚料漆中有桐油，比較不易起皺）。
- c. 厚料色漆將乾未乾之際，用金粉或銀粉，採用量金法渲染。

（3）泥銀地彩繪

這是在泥銀地上彩繪的方法，因為地多為淺灰色，彩繪時宜單純，方法步驟如下：

- a. 用薄料髹塗法，作成有金色傾向的泥銀地。
- b. 用描金方法，畫出金色輪廓線條。
- c. 金線輪廓內填入厚料黑推光漆（漆中要加入桐油）。

（五）第五類（刻填）

凡是在漆面上用刀刻針畫出陰文，再填入金、銀、彩漆的方法謂之。包括《髹飾錄》的戩劃、鏤嵌填漆和款彩。戩劃今日稱為戩金，鏤嵌填漆今天稱為雕填，款彩今天稱為刻漆。

戩金者，大都以點、線表現，戩以金、銀或彩，又可分別稱之為戩金、戩銀或戩彩。雕填者，刻後飽填彩漆，待乾後研磨，文質齊平。刻漆者，可以刻陰紋，也可以刻面留陽紋。刻後填彩，但不求填平，其工序步驟如下：

1. 戩金

早在戰國時代就有針刻技法了，馬王堆 3 號漢墓出土的漆盒，就有生動之人逐獸的針刻紋樣。

戩金技法，宋朝時東傳日本，稱為沈金，技法和中國的製作基本相同。戩

金，依照材料不同，又有戩金、戩銀、戩彩之分。

(1) 戩金

一般多以黑、朱為地。其工序如下：

- a. 準備胎體。戩金地胎非常重要，在完成後中塗的胎體上，要連續塗三道黑推光漆，並且完成研磨、推光、揩清等工序。
- b. 拷貝紋樣稿。
- c. 刻畫。用雕刀刻點或刻線，點要有疏密，線要有變化。
- d. 擦金地漆。先用棉花球把金地漆擦進劃痕理。再用薄棉紙包在橡皮狀的方塊上，擦去線條以外漆面上的金地漆。入蔭。
- e. 戩金。金地漆將乾未乾之際，用絲棉球蘸極細之金粉（120目左右）擦進刻線之內，再用包棉紙的橡皮狀方塊，擦去漆面上多餘之金粉，即告完成。

(2) 戩銀

- a. 準備胎體。戩金地胎非常重要，在完成後中塗的胎體上，要連續塗三道黑推光漆，並且完成研磨、推光、揩清等工序。
- b. 拷貝紋樣稿。
- c. 刻畫。用雕刀刻點或刻線，點要有疏密，線要有變化。
- d. 擦金地漆。先用棉花球把銀地漆擦進劃痕理。再用薄棉紙包在橡皮狀的方塊上，擦去線條以外漆面上的金地漆。入蔭。
- e. 戩金。金地漆將乾未乾之際，用絲棉球蘸極細之銀粉（120目左右）擦進刻線之內，再用包棉紙的橡皮狀方塊，擦去漆面上多餘之銀粉，即告完成。

(3) 戩彩

戩彩的方法有二種：一是先戩銀，在銀上再戩彩。二是直接戩彩。今日北京、揚州漆業之戩金，刻刀是特製的勾刀，用時以刀刃勾劃，線條粗細一致，就像鐵線描，揚州稱為「勾刀」工序如下：

- a. 準備漆胎。
- b. 拷貝紋樣稿。
- c. 彩繪。用彩漆繪出圖像。
- d. 刻紋。用勾刀依照紋樣刻線或點。漆胎完成之後，不宜放置時間太長，否則，漆膜變脆，不便刻畫。
- e. 戩金。金地漆將乾未乾之際，用絲棉球蘸極細之金粉（120目左右）擦進刻線之內，再用包棉紙的橡皮狀方塊，擦去漆面上多餘之金粉，即告完成。一般用虫膠清漆（虫膠漆酒精溶液）調入銅粉填入。這實際上是彩繪和戩金相結合的方法。

2. 雕填

雕填就是用刀在漆面上刻出陰紋，再填入彩漆，最後研磨推光，文質齊平者。《髹飾錄》稱為「鏤嵌填漆」。緬甸非常流行。現在的中國漆業則稱為「雕填」，成都、北京、揚州都有此法。北京、揚州多為線刻，成都多為面刻³⁵。其工序如下：

(1) 面刻雕填（成都又稱為鹵漆）

- a. 準備胎體。成都雕填之胎體，有特殊的技法。多為黑色。
- b. 拷貝紋樣稿。

³⁵ 見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁95-96

- c. 雕刻。用斜口刀以刀代筆依紋樣邊緣刻線，邊刻邊將不要的漆皮用平口刀剝起，刻刀要深淺合宜。太深傷地；太淺，漆皮不容易被鏟除。
- d. 調製彩漆。根據設計要求，用色度淺的生漆調配色粉為彩漆，要求比較稠厚。
- e. 刮彩漆。把調製好的稠厚彩漆，用小牛角刮刀刮入陰紋，可以刮出濃淡變化，但不宜太厚，以免起皺，需要連續刮三道。每道間隙，都要入蔭。成都漆業稱此為「嵌色」。
- f. 研磨。用細砂紙全面研磨，紋樣與漆面齊平，宛若嵌於漆中。
- g. 推光、揩清。

(2) 線畫雕填

線刻方法有如戩金，也用勾刀，改變戩金為填彩即可。工序如下：

- a. 準備漆胎。在中塗漆上，需要連續塗三道黑推光漆，不研磨。
- b. 拷貝圖稿。
- c. 勾紋。用勾刀依照圖樣稿勾紋。
- d. 填漆。填入紅、黃、綠三種彩漆，使紅和黃相交處融合為橘黃色，黃和綠相交處融合為黃綠色。入蔭。
- e. 研磨。磨顯出花紋，使文質齊平。
- f. 推光、揩清。

3. 刻漆

在《髹飾錄》中，把刻漆稱為「款彩」。因為「款謂陰字，是凹入者，刻畫成之」。為了便於雕刻，灰地不同於一般的漆灰地，往往用血料灰，刻到漆灰而止，刻灰的名稱就是這樣來的。

刻漆技法工藝簡易，成本低廉，被廣泛的用於大件作品上，像屏風、掛屏，風格很像版畫。明清時代就有大量刻漆屏風行銷歐洲。

刻漆目前在北京、揚州、山西、甘肅等地很流行。60年代，山西畫家就和漆藝術家合作，創作了新題材、新風格的刻漆畫。刻漆工序如下：

- a. 準備胎板。刻漆胎板有特殊要求。
- b. 置稿。有二種方法，一是用拷貝紙。二是把稿紙直接貼在漆面。
- c. 刻紋。用月牙形薄口刀依照線刻紋，深淺要適度，以露出灰地為宜，這是刻漆的關鍵工序。
- d. 鏟地。根據面積大小而採用不同的平口刀，將漆地鏟除為平。
- e. 補地。刻去之漆地，鏟時難免會有不平，特別是大塊空白處，必須再薄薄地刮一道漆灰，乾後再磨平。
- f. 填色。根據設計的要求，可以塗填任何色彩，平塗、渲染皆可。
- g. 鈔油。北京地區所填之色，往往都是用膠調製的色粉，為了牢固，要揩一道桐油，謂之「鈔油」。

（六）第六類（磨繪）

在完成中塗或上塗的漆胎上，撒播乾漆粉、金屬粉、或描繪彩漆，或貼金銀箔、或黏附鋁箔粉，使本來十分平滑的漆面變得不平，然後填彩漆、罩透明漆，各種漆像也因為互相覆蓋而變得模糊混沌，最後再經過研磨，顯出花紋，漆面也趨於平整，這一類裝飾技法，雖然具有一定的綜合性，卻以研磨為主要手段，磨就是畫，故以「磨繪」來概括。

磨繪可區分為；彩漆磨繪、丸粉磨繪、鋁箔粉磨繪等多種，其類型程序說明如下：

1. 彩漆磨繪

彩漆磨繪是直觀易於明瞭的方法，又與填漆磨繪和罩漆磨繪不同。前者多用非透明性漆，後者多用透明性漆。

(1) 填漆磨繪

是以不透明的彩漆或畫線、面、點，再覆蓋上另一種彩漆，最後磨顯的方法。

製作程序如下：

- a. 拷貝圖稿。
- b. 描繪彩漆。根據設計要求，描繪紅、黃、綠彩漆，入蔭。
- c. 塗漆。通體覆蓋黑推光漆 1 至 2 道，入蔭。
- d. 磨顯。以細水砂紙或木炭磨出紅、黃、綠彩漆紋樣。
- e. 推光、揩清。

(2) 罩漆磨繪

罩漆磨繪是在彩漆描繪的圖像上罩透明漆，再研磨的方法，工序如下：

- a. 拷貝畫稿。
- b. 描繪。以朱漆彩繪渲染出金魚，朱漆要有厚、薄，有明暗。一次畫完，入蔭。
- c. 暈金。在金魚的眼睛、脊背部的朱漆將乾未乾之際，用絲棉球敷擦上金箔粉或銀箔粉。
- d. 罩漆。通體罩透明漆一道，入蔭。
- e. 研磨。以水砂紙和木炭細細研磨，輕重有別，需要凸顯處多磨，虛隱處少磨。
- f. 推光、揩清。

2. 丸粉磨繪（蒔繪）

凡是以金屬丸粉、螺鈿粉、乾漆粉等有一定厚度的粉類，撒粘於漆面，再罩漆並且研磨推光者，均屬此類。日本稱為「蒔繪」，它是最能代表日本漆藝特色的工藝。製作工序介紹如下：

（1）鈿砂磨繪

- a. 塗底漆。在完成中塗的胎體上，薄塗推光漆一道。
- b. 撒鈿砂。以篩或粉筒撒播鈿砂，控制疏密，以收濃淡之效。
- c. 固粉。以稀釋後的透明漆薄塗在鈿砂上，使其牢固地粘附於漆面。
- d. 罩漆。罩透明漆二道，鈿砂被覆蓋於漆下。
- e. 磨顯。初以 400 # 水砂紙研磨，再用 600 #、800 # 水砂紙研磨，把鈿砂逐漸磨顯，與漆面齊平。
- f. 推光、揩清。

（2）乾漆粉磨繪

以鬱金香為例說明工序如下：

- a. 拷貝圖稿。
- b. 準備乾漆粉。根據圖稿需要，準備紅、綠、暗紅三色乾漆粉。顆粒的粗細要相近，便於同時被磨顯。一般以 90 目左右為宜。
- c. 播撒乾漆粉。避免串色，一次一種色。先做紅色，塗紅推光漆後，再撒紅漆粉。以同樣手法撒綠漆粉、暗紅色漆粉。
- d. 固粉。以稀釋後的透明漆薄塗在鈿砂上，使其牢固地粘附於漆面。
- e. 罩漆。罩透明漆 1 至 2 道（有時也可以塗色漆）。
- f. 研磨。

- g. 推光、揩清。撒木炭粉效果也很好。

(3) 金屬丸粉磨繪

日本的蒔繪，廣義的講泛指播撒一切粉類的方法。狹義的說是專指以金粉、銀粉為材料的蒔繪。以下是用櫻花為例的工序：

- a. 拷貝圖稿。先用鉛筆在透明的薄紙上拷貝圖稿，再於紙的背面用朱漆描繪，然後將稿紙覆於漆板上，用棉團揉擦，朱漆便會印於漆板，再用棉球蘸鈦白粉輕擦，朱漆紋樣便呈白色。
- b. 撒金銀丸粉。花部撒 8 至 10 號金丸粉，莖及葉部撒 6 至 8 號銀丸粉。因為紋樣相互重疊連接，為了防止丸粉相互干擾，應該要有順序。
- c. 固金銀丸粉。金粉部分以稀釋後的透明漆薄塗，銀粉部分以稀釋後的黑漆薄塗，隨即用吸水的棉紙覆蓋，並用棕刷或棉球敷壓，以吸去多餘之漆。入蔭。一般要 7 日。
- d. 塗漆。統一用黑漆塗刷，要稍厚，入蔭，一般需要 10 日。
- e. 磨顯。第一次以 1000 # 水砂紙研磨，金銀粉略顯即可。磨後擦生漆，入蔭。第二次以木炭研磨，磨至 8 成即可，磨後擦生漆，入蔭。最後用 1500 # 至 2000 # 水砂紙研磨，磨後擦生漆，入蔭。避免磨的太過或不及。
- f. 推光、揩清。2 至 3 次，每次之後也要擦生漆。

3. 鋁箔粉磨繪

鋁箔粉磨繪和金屬丸磨繪很相像，但又有所不同。前者為箔粉，很薄，成麩狀。後者為丸粉或片粉，有一定的厚度，成顆粒狀，磨顯後能還原為金銀本色，而鋁箔粉罩漆後，它與所罩之漆復合為一種新的色彩。

鋁箔粉磨繪在現代漆畫中運用很多，這裡有二種情形；其工序如下：

(1) 透明漆地上的鋁箔粉磨繪

以透明漆或透明色漆打地，撒粘鋁箔粉，再罩以透明漆或透明色漆。鋁箔粉夾在兩層透明漆中間，由於鋁箔粉的反射性及透明漆的半透明性，磨後，晶瑩深厚，最能發揮鋁箔粉的效能。以魚紋為例：

- a. 拷貝圖稿。(設計圖根據透明漆的限制，只有透明漆、紅透明漆、綠透明漆、藍透明漆四種)。
- b. 塗漆。根據圖稿分別塗透明漆、紅透明漆、綠透明漆、藍透明漆，要求均勻。
- c. 撒粘鋁箔粉。全部粘飽 90 目的鋁箔粉。入蔭。
- d. 罩漆兩道。第一道分別罩透明漆、紅透明漆、綠透明漆、藍透明漆。第二道通體罩透明漆，要稍厚。每次罩漆後，入蔭。
- e. 磨顯。
- f. 推光、揩清。

(2) 非透明漆地上的鋁箔粉磨繪

非透明漆，色彩限制較少，幾乎可以調製成任意色彩，不過鋁箔粉的特殊效果被弱化。製作工序如下：

- a. 塗底漆。根據設計要求塗黃色彩漆，厚薄要均勻。
- b. 粘撒鋁箔粉，入蔭。
- c. 拷貝設計稿。
- d. 刻紋。用錐刻線。
- e. 塗漆。根據設計要求，塗非透明性的紅、黃、綠色漆。塗漆要薄而勻，以保留鋁箔粉之顆粒肌理。入蔭。

- f. 罩漆。整體罩以透明漆，入蔭。
- g. 研磨。
- h. 推光、揩清。

（七）第七類（堆塑）

在平滑的漆面上，用稠漆、木炭粉、乾漆粉、漆灰或膠灰等材料進行者，然後再在高起的紋樣上裝飾加工者，此類謂之堆塑。

現代的堆塑技法更加豐富，依照形態可以分為；線堆、面堆（平堆）、薄堆（浮雕）、高堆（高浮雕）。另外按照材料的區分有；漆堆、炭粉堆、漆灰堆……其製作工序分別說明如下：

1. 線堆

《髹飾錄》「識文」中說：「有平起、有線起。其色有通黑、有通朱。」其中「線起」就是說的線堆³⁶。

其製作工序如下：

- a. 準備胎板。
- b. 拷貝圖稿。
- c. 堆線。以鼠毛筆蘸稍稠厚之黑推光漆，依照紋樣畫線兩道，要稍厚，每次要入蔭。
- d. 灰擦。以髮團蘸細瓦灰擦漆面，以擦去漆面之浮光，也使線條更加圓潤。
- e. 上色。將古銅色銀泥，以手拇指球薄敷。

2. 面堆

³⁶見王世襄，《髹飾錄解說》，1979年5月，頁116

面堆就是《髹飾錄》「識文」中所說的「平起」。花紋堆起較薄，無高低起伏，類似漢代畫像石，色彩也較單純，可以用朱地朱文，或者是黑地黑文³⁷。

下面就以樂舞為例說明如下：

- a. 拷貝圖稿。
- b. 塗黑漆。在需要堆起的地方，平塗一道黑推光漆，要厚薄均勻。
- c. 撒漆粉。立即撒上黑色乾漆粉，入蔭。
- d. 固漆粉。用樟腦油稀釋後之生漆薄塗一遍，入蔭。
- e. 塗黑推光漆。在漆粉上塗黑推光漆一道，入蔭。
- f. 塗朱漆。通體塗朱漆一道，入蔭。
- g. 研磨。以水砂紙墊方木塊，平磨出黑色漆粉。
- h. 灰擦。以髮團蘸細瓦灰擦去地子上，朱漆之浮光及塵埃顆粒。
- i. 推光。紅色漆發出美麗的光澤，黑色漆粉部分出現聖光效果。

3. 薄堆

用炭粉多次堆起，有起伏像浮雕。以臥虎圖為例說明如下：

- a. 準備胎板。
- b. 拷貝圖稿。
- c. 第一次堆。在圖稿最需要凸起的地方塗一道黑漆，隨即撒上細炭粉（80目左右），入蔭。
- d. 第二次堆。較第一次塗漆的凸部，再擴大面積塗黑漆，隨即撒上細炭粉，入蔭。
- e. 第三次堆。紋樣部分全部塗上黑漆，入蔭。
- f. 研磨。順著斜度打磨。

³⁷ 同前註

- g. 塗漆。全面髹塗黑漆一道，入蔭。
- h. 研磨。順著斜度打磨。
- i. 上色。以古銅色銀泥用手掌輕敷，更可加強光影效果。

4. 高堆

高堆比薄堆花紋更厚更高，猶如高浮雕，適宜裝飾大塊面的作品，既可數次堆成，也可一次堆起。一次堆起者，堆漆材料非常重要，一要求能乾，二要求牢固，使用材料如下：

- * 生漆 20 % 左右，做結合劑，讓其堅固耐用。
- * 黃灰 35 % 左右，作填充料。
- * 石膏粉 20 % 左右，起乾性作用。
- * 桐油少量，起脫離劑作用。
- * 滑石粉 20 % 左右，起綿軟作用。
- * 二氧化錳少許，起催乾作用。

以上材料混合成為雕塑泥一般的材料，具體製作的工序如下：

- a. 拷貝圖稿。
- b. 堆塑。要注意物體的影像處理。
- c. 研磨。順著紋樣的高低起伏，用水砂紙研磨平順。
- d. 塗漆兩道。
- e. 研磨。要求平順。
- f. 裝飾。結合其他工藝方法裝飾完成。

(八) 第八類 (雕漆)

雕漆開始於唐朝，精於宋朝、元朝，盛於明清，尤以明代達到了最高峰，是我國特有的漆藝技法，在世界上享有盛名。

雕漆的製作程序；首先是製胎：一般多為脫胎（布胎）或銅胎，第二步為塗漆：就是把色漆（漆中加桐油）一遍一遍地塗在胎體上，少則幾十遍、上百遍，多則數百遍……待達到所要求的厚度時，再用刀雕刻。由於是在堆厚的漆層上雕刻，故稱之為「雕漆」，實則是漆的浮雕。雕刻是雕漆的主要工序，雕完之後，還要打磨和推光，才算完成。

雕漆因為漆的色彩不同，而有不同的類別；黑漆者謂之；剔黑，朱漆者謂之；剔紅，黃漆者謂之；剔黃，黑紅相間者謂之；剔犀，多彩者謂之；剔彩。

現在的中國雕漆，以北京雕漆最具代表性。此外，江蘇揚州、山西新絳也有雕漆。新絳的雕漆為單一剔犀品種，因圖像多為雲紋，故又稱「雲雕」。

第二節 創新產品設計風格與題材的改變

台灣的傳統工藝，從民間產業有部分轉化為工藝美術的領域，是在民國 80 年以後才陸續發展的，在此之前，學界對傳統技藝的關心與調查，促成民族藝術薪傳獎及民族藝師的選拔，大大鼓勵了身懷絕技的傳統匠師。其後文化政策中賦予各地文化中心，發展地方文化責任之條件，引發地方人士從事地方建設自主性的思考。其中對傳統工藝影響深遠的是「文化．產業」結合的理念³⁸。

我們希望未來的傳統工藝，一方面要保有歷史文化價值的思考，另一方面也要能接受國外的文化潮流，發展現代創新的設計工藝，以適應現代生活需求；不僅要充實傳統文化的再現，同時還能思考未來台灣傳統工藝的走向。創作時除了重視台灣本土文化外，如何融合新思潮、新題材、新風格是再創新生的契

³⁸ 見翁徐得，《漆藝之美，台灣漆工藝美術發展脈絡》，國立台灣工藝研究所，2001 年，頁 1

機，以下有幾項說明：

(一)「陶胚上加漆」結合的新發現

中國遠在新石器時代，就已經能夠煉土燒陶，割採漆汁塗於其上。陶為中國三大工藝之首，卻又與埃及、巴比倫、印加等文明古國同期共有，誰最先擁有，又是誰傳給誰已不可考。但是漆可以說是道地的漢民族產物（這裡的漢民族包括大和、朝鮮、安南）與我們至今仍然大量使用的漆器、吃飯用的筷子、燒陶喝茶、紡紗織布...等擁有共同文化背景，黃皮膚、黑頭髮同文同種的人類。

木胎雖是漆器應用最多的材料，可惜受限於平面或車床旋鉢碗，造型無從發揮。夾紵脫胎雖可彌補其不足，但是非常耗工費時。土則可拉坯塑像，燒成或不燒不受限制。嘗試將瀕臨失傳的古技法，把漆用在陶器的表面上，是開創台灣本土工藝創作的風格。

釉藥上在粘土的表面，經過近千度燒成後稱為「陶器」，但是素燒過的陶器表面加飾，只能用釉不能用漆嗎？利用漆器技法的變塗（彰髹）彩繪、鑲嵌貼付等，近千種變化無窮的發揮空間，未嘗不是一條新路呢？「漆」與「陶」在中國流傳了數千年，但是要在陶器上上漆，這件事發源甚早，而其傳世者卻極為稀少。明朝黃大成所著《髹飾錄》在楊明注解過的提到「窯胎」兩個字而已，其餘則無，該如何踏出第一步是個決勝點。經過千度素燒後的胚體，漆是粘不住的，技法也不曾有文字留傳。賴作明留日期間，經常聽過老師和前輩們提起，金屬或陶，漆是不能直接髹塗的，必須採用「燒付法」，也就是俗稱「烤漆」的方法。此法是將素燒好的陶胚，在表面以天然黑漆，加上不含水份的砥土粉，混合攪拌均勻而厚塗後，放入窯內以 150 度 c 燒烤兩個小時，漆即可快速乾硬、

強烈附著。因為黑漆稀釋濃度的不同，以及土質素燒溫度的高低，可以左右它的附著力，至於用 150 度 c 的溫度，可以將漆固型於土胎表面毛細孔接觸面，永保不脫落。

回台後，賴作明每日鑽研漆的各類技法，廢寢忘食，幾乎忘了一家大小生活費沒有著落之事，想一想，溫飽都有問題了，那來的錢去買一個數十萬的窯，繼續鑽研呢？沒有辦法之下，向隔壁友人借了一個烘烤茶葉的爐子，嘗試製作漆陶，燒過一次後，漆之味道留在爐內，造成烘茶時的茶香完全走味，友人一氣之下，爐子就再也無法使用了。漆燒時留下的氣味，賴作明吸了幾口，當時沒事，哪知晚上吃年夜飯喝了一杯清酒，就漆瘡發作了，奇癢無比，痛不欲生，無法穿上衣服，為了止痛止癢，還需將身體浸泡在水裡，想想在過年時的寒冬，真是別有一番風味。有一回在作木胎打底時，將前日剩下之粘膠稀釋液，為避免浪費，倒入生漆中混合使用，當時是存放在玻璃碗內，塗後半年，漫不經心洗碗時，卻意外發現，置於水槽內半年的上漆玻璃碗完全不會脫落，任你用任何刀刃割毫髮無傷，這時候聯想到玻璃都能粘得上，陶就更不用說了。

從此之後，台灣有了傲世的漆陶創作。小小的啟示，讓漆藝的發展更進一步。但願台灣的傳統工藝能夠有獨特的風格和本土的自主性，拋開舊有的殖民色彩，在胚體及加飾技法上創新，在創作理念上著重多彩的南方口味。將陶瓷表面用漆多層塗布後，加以研磨出變化無窮的色彩，再推光完成。（髹飾錄稱為彰髹或斑紋，日本人則稱它為變塗）其基本工序如下³⁹：

³⁹（摘錄自台灣漆陶漆畫展，2002 年，頁 10-11）

(圖一) 步驟 1. 陶胚

練土、拉胚、陰乾、素燒 1100 度 c 至 1230 度 c 後以低於 100 號之砂布研磨，將留於陶面顆粒磨平磨粗再以濕抹布擦拭乾淨，不留塵埃。



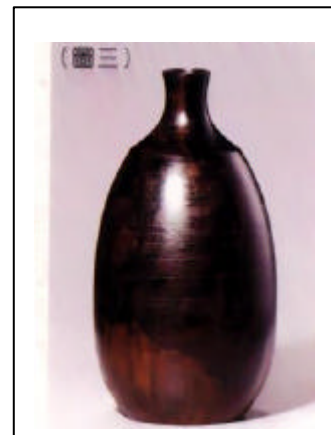
(圖二) 步驟 2. 固陶

以精製生漆和松節油混合稀釋，用刷毛平均薄塗二遍，防止滲水。



(圖三) 步驟 3. 燒付烤漆

用無油黑漆加上砥土粉，不加水混合調製，薄塗於陶胎上。進窯以 150 度 c 燃燒一個半鐘頭，使漆強烈附著於陶器表面。



(圖四) 步驟 4. 打念

先將板豆腐去皮脫水後，與黑漆或透漆混合，練製「絞漆」。再以塑膠袋包軟質之布或紙，形成球狀，沾「絞漆」輕輕拍打陶面成小山丘、土堆狀。



(圖五) 步驟 5. 朱漆髹塗



將銀朱調合透明漆研磨過濾，利用髮刷
(以女子頭髮製成的刷子最佳)髹塗。

(圖六) 步驟 6. 黑漆髹塗

用生漆加百分之三的氧化鐵，練製成「黑漆」
；黑漆髹塗。



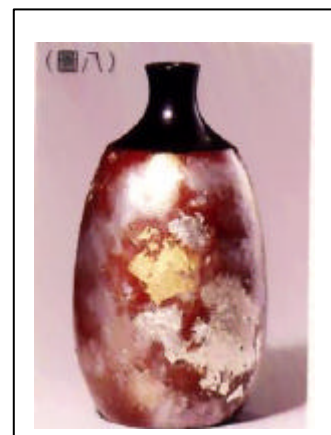
(圖七) 步驟 7. 朱漆髹塗

不同的(赤)朱漆再塗一遍，相同者顏色不會
生動。



(圖八) 步驟 8. 灑金銀粉、貼金銀箔

漆陶放置於蔭室陰乾，讓漆在將乾未乾時，以
粉筒灑上所需之金屬粉末或貼金、銀箔等。



(圖九) 步驟 9. 黑漆髹塗

以深色漆如黑漆、藍透漆、綠透漆全面髹塗



二遍。

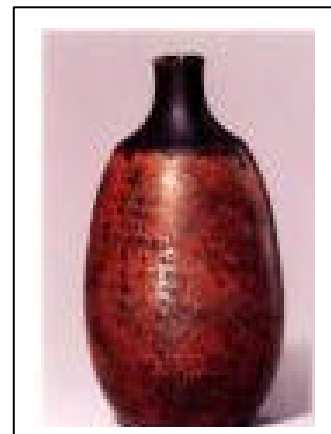
(圖十) 步驟 10. 粗磨

以水砂紙 # 320, # 600, # 800 逐次磨平, 保留一點空隙, 以利後續作業。



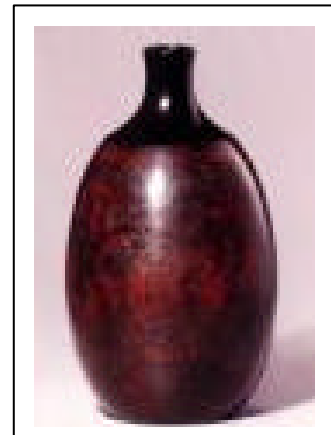
(圖十一) 步驟 11. 細水磨

以 # 1000, # 1200, # 1500, # 2000 水砂紙, 將漆面磨到平滑後, 全部擦乾淨。



(圖十二) 步驟 12. 細水磨

以 # 1000, # 1200, # 1500, # 2000 水砂紙, 將漆面磨到平滑後, 全部擦乾淨。



(圖十三) 步驟 13. 桐擦打蠟

古時候以布沾花生油, 再沾細瓦灰, 用力擦磨



數十遍，現在改用棉花、不織布沾腊，任何腊皆可，用力擦磨數十遍，全部擦乾淨後，再以肥皂水洗乾淨。

（圖十四） 步驟 14. 摺漆

用上等精製生漆，以汽油或松節油稀釋再以棉花沾生漆全面作圈狀擦拭，再以衛生紙或紗布全部擦掉，只留肉眼看不見的生漆，在毛細孔內即可。



（圖十五） 步驟 15. 推光

打腊和擦生漆總共重覆四次，第五次以超微粒白腊擦磨，再以鹿角粉、鈦白粉「指磨」，練習彈指神功即可。



（二）漆陶加化妝土組合的新題材

從事陶器創作多年的李幸龍，為了在藝術創作中有更上一層的表现，不斷思索題材的改變及技術的突破，終於想到陶藝和漆藝的結合，想想當火與土的融合下所展現的新生力量，是如何的多樣與變化呢？

選擇漆藝的表现是歷經思考與試驗之後的結果。當作品走向尋求亮感與質感的配合時，第一個閃進腦海的念頭是琉璃，為了要瞭解傳統琉璃的製作過程，李幸龍特別遠赴屏東山地門向原住民學習琉璃珠的製作，之後卻因為琉璃與陶

土結合上的困難而未竟全功。轉而尋求其他的途徑時，漆器的印象浮現腦海，不同於釉藥的亮感與質感層次打動了他，於是他又展開了跟隨「漆藝世家」賴作明老師為期一年的學漆生涯。

最初誰也沒想到漆器的製作過程是如此繁雜，除此之外，還要忍受與漆第一次接觸時的刻骨銘心之感受。當人體觸及生漆時，會與漆酸產生化學反應，依體質不同，在程度上也有所差異，嚴重一點的全身浮腫、長滿漆瘡，甚至要到上醫院求診的地步，輕微一點的至少手臂也會腫痛，為期一個多月吧！李幸龍笑稱道：「應該也是有人可以倖免於難吧！」不過根據賴老師的說法，機率是十萬分之一。這是玩漆的人必經的過程，一定要被漆「咬」過一次，才能進入漆藝的世界，真正與其「如膠似漆」。

漆藝的創作工序比較繁瑣費時，因此李幸龍在漆陶的製作中精簡了少許步驟，但他為求能將本身陶藝的風格與漆藝的質感，同時呈現在作品的外表，便須在先前處理釉彩紋飾與燒結之工作（使用如化妝土之創作題材），因而整體創作過程仍是要投注不少的精力與時間。

李幸龍說：早期一些學術單位曾經辦過漆藝的教學課程，但投入的學員有的是在接觸後被漆「咬」到便放棄，有的乃因結業後苦無工作機會，不得已而忍痛割捨，因為一般人以為「用漆器會中毒」的錯誤印象，所以使用者越來越少，其實整個製作過程中，所使用的原料全都是採自天然，絕不含化學藥劑的，一般民眾應破除此種觀念，漆器才有繼續發展生存的空間。

李幸龍發展的作品中，以花為系列的創作為多。他是把學到的漆器技法加上陶藝的表面，而用漆的部分是有所規劃的，以漆的質感為最終訴求，脫離

傳統漆以陶土、木料、或金屬為內胎的方式，陶土才是重點，而漆只是表現陶土的媒介，藉此豐富作品的視覺感受。

漆器是一種傳統的技藝，而陶藝本身也是歷史悠久的，在兩者結合方面，首先要考慮到的是如何增加胚體的透氣孔，以加強漆的附著性，這必須在土的配方和燒成的方法上尋求解決之道。目前來說：土中多加熟料是最好的方法，熟料越多透氣性越高，再將燒成溫度設定在 1200 度左右，可以產生最多的透氣孔便利於結合。

右圖（資料來源：李幸龍漆陶展）

作品：圓滿如意

材質：漆陶

尺寸：40 ×40 ×42 CM

作品介紹：以具東方民族文化色彩
搭配中國吉祥的圖騰，
深刻傳達出人民心中的
信仰。



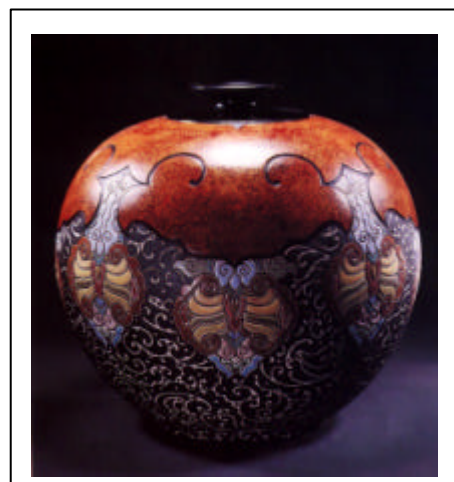
右圖（資料來源：李幸龍漆陶展）

作品：歸鄉

材質：漆陶

尺寸：51 ×4 ×8 CM

作品介紹：作品表面以鉛字敲打出肌理



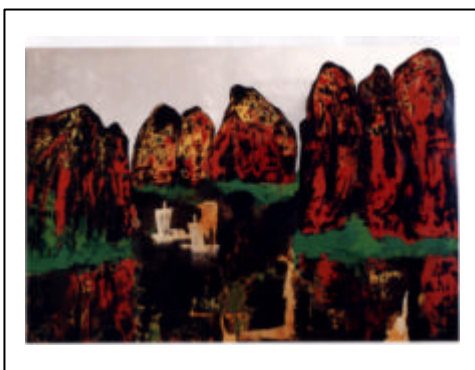
意涵人類自有文字的發明，
方能紀錄下各民族文化的薪
傳，以供後人學習與成長。

(三) 彰髹變化中的漆畫表現

傳統的漆畫大都以螺鈿之黏貼法，將不同的材料附著於器物表面上，或是以描繪上粉、塗多層色漆之後研磨、推光。作品呈現上比較呆板，圖案也受限於可用之技法上，整體看起來偏向工藝價值，創作空間較狹窄，而且時間花的多。藝術意義相對得失去很多。

本研究改良的漆畫是根據繪畫技巧與題材為創作的來源，以漆器技法中的變塗作為主軸加以設計，再利用研磨、推光而成，畫面感覺不太像一般漆畫，有點像油畫又像版畫，有一種新穎的感覺。其步驟大概如下：

1. 準備約 40 ×40 正方形，四分三夾板一塊，砂紙初步研磨待用。
2. 利用腰果漆塗刷二次，研磨備用，準備畫稿（國畫題材較多）。
3. 塗黑漆待乾後，準備豆腐用報紙吸乾多餘的水份，調入黑漆融合。
4. 描圖於板面上，利用括刀按照圖案的肌理方向，塗上絞漆待乾。
5. 依照圖案色彩的需求，上色兩層以上。每層中可罩黑漆亦可不罩。
6. 最後一層全部罩上黑漆，待乾後磨出需要之圖案，再推光，即告完成。
7. 圖右下為峰迴路轉（漆畫）。
8. 圖下為山中帆影（漆畫）。



(四) 漆藝創作中圖案設色與形制美學

器物藝術的審美因素，包括了功能之美、造型之美、裝飾之美、材質之美、工藝之美、鑑賞之美。器物的功能之美，能給人帶來生理上和心理上的愉悅感和滿足感，器物的造型之美、裝飾之美、材質之美、工藝之美和鑑賞之美，能給人帶來藝術上的美感和享受。器物的功能內容與藝術形式是相互和諧統一的，而器物藝術形式本身又具有相互獨立的美感。比例和尺度、對比與統一、對稱與均衡、節奏與韻律、反覆與連續，構成了器物藝術的形式美。

1. 功能之美

「功能美」是一個現代美學概念，與現代工業產品設計有直接的關係。功能美提出的時代背景和契機，是自 19 世紀下半葉以來，由於大機器工業生產的發展而帶來的工業產品技術和藝術的分化。特別是進入 20 世紀以後，這種分化越來越明確，從而引起人們對功能與美的關係問題的思考。

其一為：1904 年法國的保羅·蘇里奧在他所著的《合理美》一書中指出：一種產品的形式只要明顯地表現了它的功能，就具有美。應該把工業產品的審美價值和實用價值融合起來，承認適合於功能的美的存在⁴⁰。

其二為：日本當代美學家竹內敏雄吸取了西方美學家的研究成果，把有關物質產品的美學理論提到一個新的高度，並提出了「功能美」一詞。他認為：所謂「功能美」指的是功能的直觀形態化所體現的美⁴¹。

⁴⁰ 參考高峰，《中國器物藝術論》，山西教育出版社，2001 年，頁 65

⁴¹ 同前註

其三為：中國當代美學家李澤厚也於 50 年代末期提出了「功能美」一詞，他認為：社會主義時代實用品的特點：一是大規模的工業生產，二是為廣大人民群眾服務和使用。因此他就要求充分利用現代技術作科學的合理設計，以符合人民群眾的經濟利益代生活的適用特點。從而，附著於實用品身上的工藝美，也就必然地趨向簡單明了、爽快活潑，而注意功能美便成為一個很突出的問題。認為物品的功能就是工藝的美，這是錯誤的；但不顧物品或遠離物品的功能來追求工藝美，也是錯誤的。現代健康的傾向是，注意盡量服從、適應和利用物品本身的功能、結構美、盡量避免作不必要的雕飾、造作⁴²。

2. 造型之美

器物的功能之美，是器物藝術諸多審美因素中首要的因素。不過，光有功能之美的器物，是遠遠不能滿足使用者的審美需要的。器物藝術之所以被稱為藝術，是因為其具有了作為藝術品所包含的許多藝術審美因素。這一點，早在原始初期的器物上就已體現出來。

格羅塞指出：把一件用具磨成光滑平正，原來的意思，往往是為實用的便利比為審美的價值來的多。一件不對稱的武器，用起來總不及一件對稱的來得準確；一個琢磨光滑的箭頭或槍頭也一定比一個未磨光滑的來得容易深入。但在每個原始民族中，我們都發現他們有許多東西的精細製造是有外在的目的可以解釋的。澳洲人常常把巫棒削得很對稱，但據我們看來即使不削得那樣整齊，他們的巫棒也絕對不至於就會不適用。根據上述的情形，我們如果斷定製作者

⁴² 參考李澤厚，《美學論集》，上海人民出版社，1980年，頁394、395

是想同時滿足審美上的和實用上的需要，也是很正確的。這裡所說的整齊、光滑、對稱、就具有了形式上的藝術審美因素⁴³。

從整體上來說，器物的藝術之美，應包括器物的造型、裝飾和材質等要素。我們把造型之美、裝飾之美和材質之美分列為三個部分來探討。所謂器物造型是指器物的基本形態，包括器物的外形（器形）與結構。當然，根據現代設計形態學的理論，造型應包含形態、色彩、質感、空間、時間研究，但形態無疑是器物造型環節中最為關鍵的要素。

3. 裝飾之美

裝飾之美，是構成器物藝術之美的又一個重要組成部分。所謂裝飾，從廣義上來看，正如蔡元培所說：「裝飾者，最普通之美術也。其所取之材，曰石類、曰金類、曰陶土，此取諸礦物者也；曰木、曰草、曰藤、曰棉、曰麻、曰果核、曰漆，此取諸植物者也；曰介、曰角、曰骨、曰牙、曰皮、曰毛羽、曰絲，此取諸動物者也。其所施之技，曰刻、曰鑄、曰陶、曰鑲、曰編、曰織、曰繡、曰繪。其所寫象者，曰幾何學之線面，曰動物及人類之形狀、曰神話宗教及社會之事變。其所附麗者，曰身體、曰被服、曰器用、曰宮室、曰都市。」這裡所說的裝飾，附麗於器物上的裝飾，主要是器物上的裝飾紋樣、裝飾技巧、意匠和手法⁴⁴。

在器物藝術中，造型無疑是占主導地位的，裝飾具有一定的從屬性。因為器物的造型是實現功能的主要手段，而裝飾則起到美化造型、突出造型、增強造型藝術感染力的作用，同時裝飾又有其相對獨立的欣賞價值。

⁴³ 參考高峰，《中國器物藝術論》，山西教育出版社，2001年，頁72

⁴⁴ 參考高峰，《中國器物藝術論》，山西教育出版社，2001年，頁79、80、81

第三節 漆器產業未來開拓之評估

天然漆工藝在清朝以前，大陸已經發展了數千年，而台灣地區並未發展。早期從閩粵前來台灣墾殖的移民，生活的條件和經濟都沒有能力用得起高貴的天然漆器器皿。生漆原料的進口一直到清朝末年，才有人從福建引進。台灣天然漆的生根，是由日本人山下新二從越南河內引進的（安南漆樹種子），當時種植的地區就在今天的，（南投縣魚池鄉的農委會，台灣林業試驗所蓮花池分所），以及（國姓鄉的中興大學蕙蓀林場）。

民國七十五年，新台幣和美元的匯率逐漸升值，從一美元兌換三十九元新台幣，到一美元兌換三十五元新台幣。這樣的現象，對台灣傳統產業的結構，造成很大的衝擊，間接迫使勞力密集的農業、傳統產業必須要跟著轉型。天然生漆產業也面臨極大的壓力，加上工資節節上升，生漆價格直直落，傳統產業真是叫苦連天。該年的八月，又逢韋恩颱風橫掃台灣中部，埔里地區生漆產業遭受嚴重的侵襲，漆樹連根被拔起或是折斷，觸目驚心，損害程度高達百分之八十。埔里漆農便紛紛改種檳榔樹，造成漆產業頹廢荒蕪的命運。

民國七十八年，政府頒布法令，嚴格規定海拔 700 公尺以上的林木不能砍伐，而新台幣的升值以及勞資法實施後，工資上漲的影響，加上東南亞的廠商也開始投入木器製作的生產，其產品價格比台灣便宜很多，使得台灣傳統天然漆器產業，欲振乏力。民國八十八年九月二十一日，中部地區大地震，對於夕陽產業的天然漆業者來說，更是雪上加霜。為了提昇國人對天然漆器的消費，

以及保存我國傳統工藝的傳承，必須從教育推廣及產品開發兩方面著手。

台灣漆器產業正在轉型時，九二一大地震又給中部帶來了嚴重的打擊。百廢待興之際，漆器產業者正準備以休閒觀光吸引消費者，地震又將埔里的天然漆器工藝之生機破滅了。不久經由國立台灣工藝研究所主辦的「921 震災重建區工藝文化產業振興輔導計畫」，才得以協助埔里地區開發漆器產業的重生。

開發設計的工作不僅僅是完成計劃的終點，更是埔里天然漆工藝重生的起點。唯有擴大國內天然漆器的消費市場，才能將傳統漆工藝的文化繼續保存下來。一方面需要透過推廣及教育的方法，使民眾認識天然漆和瞭解漆器的優點；另一方面，從事生產的業者，也需要將產品賦予新的生命，並且融入地方的特色，才能在市場中，重新佔有一席之地，期待埔里的天然漆工藝重生之後，也能再度振翅翱翔於天際。經由「921 震災重建區工藝文化產業振興輔導計畫」，產品開發研究過程中，得到一些問題點⁴⁵，值得再加以探討，如下：

- (一) 漆器胎體材料的選擇：傳統的漆器內部之胎體，不論是木材、竹材、紙材、藤材、陶瓷或是金屬等，都是自然的素材，要讓它成形，必須花費很多的人力、時間，因此胎體的處理佔漆器生產的成本很高。
- (二) 天然漆料的使用：天然漆器最珍貴之處，就是完全使用採取自漆樹上的漆原料，當然也會佔生產成本的一大部分。
- (三) 造形的設計：我國工藝發展年代久遠，歷朝歷代的生活器物之造形，反映出該時代的政治、經濟、社會的狀況以及人民的思想與宗教信仰，更表現出當時的審美觀念。
- (四) 天然漆器的定位：天然漆器原本是古代皇親貴族使用的高級工藝品，間不但不知道也買不起，因此要消費確實遭遇到許多困難。
- (五) 天然漆具有抗癌之成份，將來可以大量種植。

⁴⁵引自曾啟雄，〈漆的自然、漆的美 - 埔里天然漆器的重生〉，雲林科技大學工業設計系，2002年，頁67 68

第四節 休閒農場式的漆文化園區之建構

(一) 漆文化園區的設置與定位

漆器的前身就是木器，這是不言自明的。中國古代漆器的胎體，儘管有木胎、夾紵胎、陶胎、竹胎、皮胎等，但木胎是最普遍的，數量也最多。在木器上髹塗生漆，是中國古代漆器最早的，也是最基本的構造。而木器使用的歷史，應該和石器一樣，甚至可能比石器還要久遠。談漆器之前先來了解木器的出現，其主要功能與石器一樣，都是以「實用」為主。

中國古代文獻最早記載漆器的是《韓非子·十過》。雖然記錄的只是一則古史傳說，卻也給我們透露出早期漆器的一些使用情況：

堯禪天下，虞舜受之，作為食器，斬山木而財之，削鋸修之跡，流漆墨其上，輸之于宮，以為食器，諸侯以為益侈，國之不服者十三。舜禪天下，而傳之于禹，禹作為祭器，黑漆其外，而朱畫其內，縵帛為茵，荐席頗緣，觴酌有采，而樽俎有飾，此彌侈矣，而國之不服者三十三⁴⁶。

從上面這段描述中可以看出，大約在四、五千年前的舜、禹時代，以木為胎，漆色為黑色的漆器，最早是作為食器使用的，後來出現了黑、紅兩色的漆器，「觴酌有采」、「樽俎有飾」，這些多彩多飾的珍貴品，成為了祭器。顯然，作為祭器的漆器是從作為食器的漆器發展而來的。正如青銅祭器，也是從實用青銅實用品中演化而來一樣。

浙江余姚河姆渡文化出土的朱漆木碗和朱漆木筒，經過化學方法及光譜分

析，確認這些漆器上的塗料是生漆。說明中國古代漆器生產至少已經有七千年以上的歷史。

在台灣發展的漆器，不過近百年的歷史。早期從大陸福州進口的漆器，屬於中上階層使用較多。後來經由日本人引進越南的漆樹種，開始在台灣大量繁殖，間接帶動了漆產業及漆器工藝的發展。曾經也創下了漆器用品以及漆原料外銷國外的大宗物品，風光一時。幾十年的光景，屬於台灣被看好的傳統工藝產業，如此的不堪，經歷了國際形勢的打壓、颱風的侵襲、地震的摧殘後，近十年來，漆器工藝的經營一落千丈，加上漆器產業者各自為政，互相攻擊，甚至落井下石，沒有好好坐下來探討研究振興漆器產業的方法，政府主管機關也漠不關心，任由民間自相殘殺，更造成傳統工藝產業的欲振乏力，逐漸蕭條沒落。

為了振興傳統產業漆器工藝的再生，本研究評估、分析產業界及工藝學者專家們的建議，以及台灣自然環境中之優越條件下提出，規劃漆文化園區的構想，希望透過統整的結構模式，把所有漆器產業如：漆樹林區、漆的製造、漆器胎體的製造、漆器工藝的教學、漆器博物館的展示、漆器歷史的介紹等，統一納入經營的體系。建構一個完整的漆文化園區，使園區的經營內涵具有產業、休閒、教學的觀光場所，期盼能夠帶動台灣傳統工藝產業的永續經營。

（二）提昇漆器工藝產品之競爭力在於設計的創新

設計和設計不好的產品，不但浪費了人力、物力，而且上市後無人問津，造成滯銷。經過名師變革結構，更新色彩，增加適用恰當的裝飾，不但成本降

⁴⁶ 引自高峰，《中國器物藝術論》，山西教育出版社，2001年，頁225

低，器物也會供不應求，這就是設計的力量。好的設計將是贏得消費者的關鍵。設計可以根據市場調查，掌握當時、當地人們的喜好變化與需求，讓設計的人將需求訊息轉化成造型語言，透過對於產品整體到細部，做各部分合理的布局，增強產品本身的形態美感。當然，產品的美學質量並非完全由造型、色彩、裝飾等單方面決定，它還須要與使用上功能的安全、舒適與環境協調的程度，為考量的因素，才是符合設計的原則。其次是具有個性化、簡潔單純、藝術感強的產品，亦是受消費者青睞的原因之一。

談到設計創新上的「新」，很容易讓人解釋為新的花面、新的裝飾、新的造型。以上所說的含意絕對不是「新」的全部，其他還有新的材料，新的工藝、新的手法、新的觀念、新的銷售手段等。而其真正的核心在於創造新的生活方式。

以「新」制勝是當今設計界普遍認可和追求的特點之一。任何一件商品總要在消費者的選擇面前接受考驗，正所謂「不怕不識貨，就怕貨比貨」⁴⁷。這個「比」，就是比企業、廠家在產品方面所表達出來，對消費者誠意付出的多少，諸如重視消費者在興趣、愛好、審美觀念上的變化，追求新品種、新花面、新式樣的研究與創新。因此，經營者要善於體驗生活，觀察生活，從而創造新的生活方式，才能讓企業永續經營的目標蒸蒸日上。

（三）漆文化園區的設計管理與行銷策略

漆文化園區設立後，龐大的開放空間和不同性質的產業生產職場，加上來來往往的人潮，其中的專業及調度都是需要用心去設計思考的問題。設計管理

⁴⁷ 參考湯重熹、曹瑞忻，《設計力就是競爭力》，淑馨出版社，1999年，頁68

正是我們需要面對的。什麼是設計管理？美國設計管理協會（DESIGN MANAGEMENT INSTITUTE）董事長伊爾·鮑威（Earl Powell）認為：所謂設計管理，其宗旨就是通過管理設計，令設計師、工程師、管理者及消費者攜手合作，針對不同的設計方案深入研究作出正確的決策，從而獲得最佳的結果，促進企業的經濟效益。他明確地說設計管理就是「以使用者為著眼點，進行資源的開發，組織、規劃與控制，以創造出有效的產品、溝通與環境」⁴⁸。

設計管理對我國企業發展的巨大影響，已經表現得越來越明顯，甚至於可以說，它對整體企業界發展與興衰，起著舉足輕重的作用。急功近利、目光短缺的管理，已經導致對技術性因素的過高評價和對非技術性因素的過份漠視。這對整體企業界的健康發展，無疑是一個嚴重的隱憂。

目前很多企業管理者，在管理方面存在著觀念上的落後與手法陳舊。其中有下列三種類型：

- 1.銷售型：優點是能夠洞察市場，經濟的觀念比較強又敏銳。缺點則是無法開發市場、創造市場，僅僅跟著市場跑。
- 2.權力下放型：優點是執行者有自主權，一切的設計、營銷成敗全權處理。缺點是管理者沒有設計管理的概念。
- 3.能力缺乏型：優點是設計很重要。但是管理者分不清設計質量的高低，作不出評價，拿不定主意，人云亦云。對設計沒有鑑賞能力，無法與設計師對話溝通。

由以上類型看一個設計管理者的領導，可能出現主觀型，或是放任自由型。

⁴⁸ 參考黃良輔、段祥根，《工業設計》，北京，中國輕工業出版社，1995年，頁81

前者容易導致主觀獨斷，總攬一切，走向僵化，而後者則可能放權失控，影響全局。因此要導正上面的不良的企業管理者，必須具備下列優良的幾項特徵：

- 1.對設計過程必須負全責。
- 2.必須具備深厚的人際關係意識，具有在企業中將設計部門與其他部門或團體溝通聯繫的能力。
- 3.具備有廣泛的知識面，全盤了解生產與銷售的管道。
- 4.具有敏銳的觀察與感受能力，對於市場與設計相關的新知識、新科學、新方法要有敏感性和洞察力，產品的設計構想和市場目標才能同步。

實施設計管理有利於企業設計部門創造健康的工作氣氛、促進技術突破和不同領域的合作，推動技術迅速轉化為商品、便利於企業創造新的市場、提高企業產品的競爭力、建立一支精幹、穩定、優良的設計隊伍，同時可以創造清晰、新穎和具備凝聚力的企業形象。

近代行銷理論的基礎，就是企業經營的基礎。主張「企業是為了滿足消費者之要求而存在的」，於是企業經營的重點，便由生產導向轉而成為消費者導向的訴求。行銷可以說是應用科學的一部分，因此，為了能夠達成消費者導向之企業理念，必須先要設定策略以確保企業利益。由此看來，它的廣告應該以行銷為手段，同時也要好好的活用它。行銷的活動大約可以分為五個階段如圖 6-1 所示：

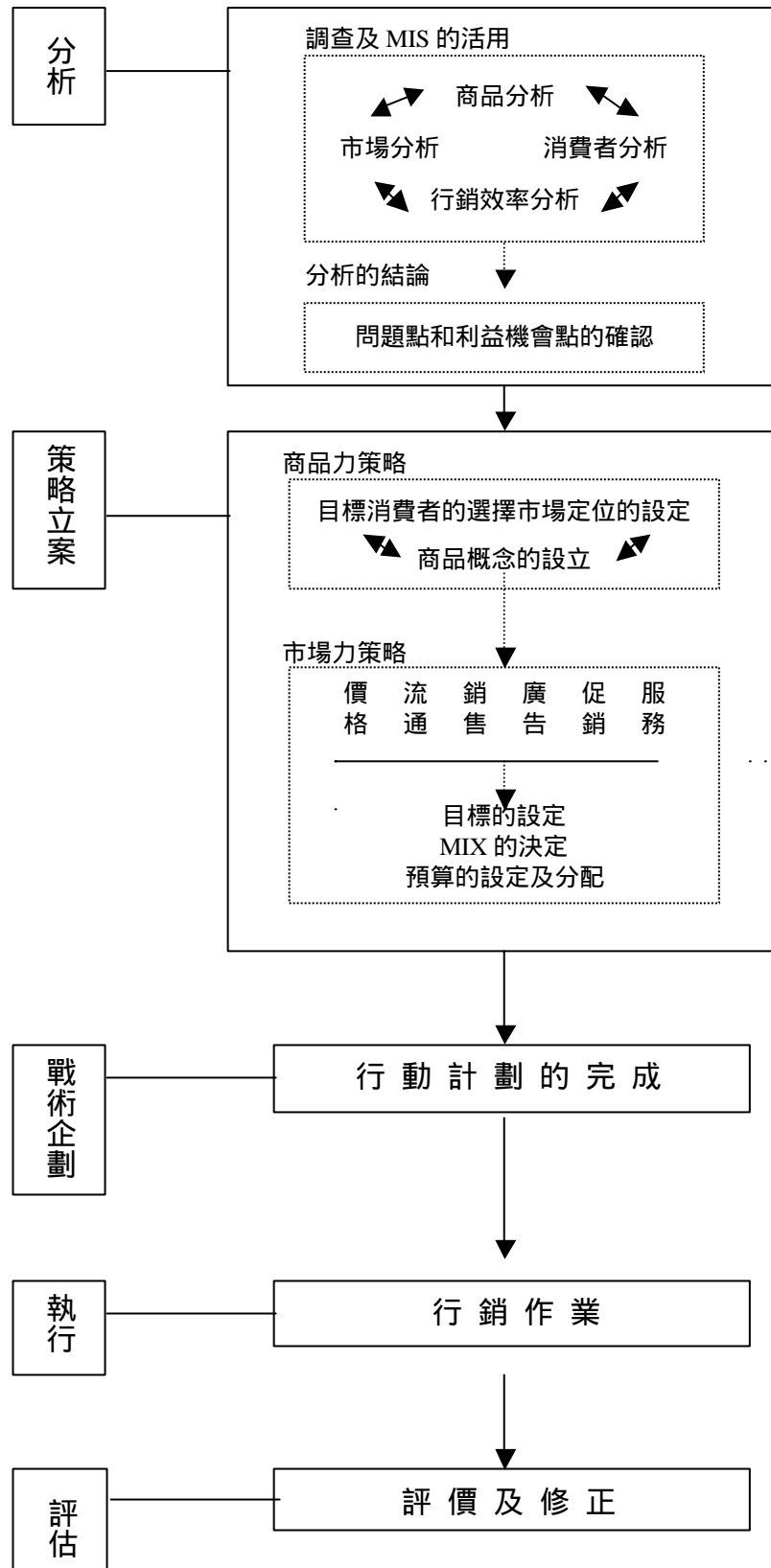


圖 6-1 行銷活動的概要（資料來源：楊朝陽，廣告戰略）

二百多年前，英國古典經濟學家亞當·斯密斯，曾經以「看不見的手」之名言闡述市場經濟中，不以人的意志為轉移的客觀規律。現代社會高度發展的商品經濟，更以這則看不見的手控制著社會市場。市場經濟的發展必然會導致市場競爭⁴⁹。

八十至九十年代以來，市場競爭逐漸演變成設計競爭，設計隨著工業現代化的進程越來越被看重。早期漆器工藝以實用為主的設計，為了能夠在市場上可以跟別人競爭，應該要隨著時代及人們的需求，做更有利於市場需求的改變。由於生產技術的進步，加上替代材料不斷的出現，使得新產品急遽增加，市場競爭更加激烈，如設計定位與市場定位就是行銷最有效的策略。以高情感、個性化的設計，可以滿足不同愛好與趣味的消費者需求。尋找人與自然融合為一體的最佳生活方式，設計人與自然的研究，用企業文化的設計，將企業與社會、企業與市場、企業與職工、企業與消費者緊密的聯繫在一起，開發市場設計的活動，才能真正贏得市場。

面對即將來臨的二十一世紀，企業家與設計師們都在思考，如何以未來人類生活的理想方式，做為出發點來研究新的生活產品，以及休閒空間的場所，並不斷的強化對未來新技術、新學科的研發，透過人類設計的思考，使生活產品轉化為造福人類的物質產品，讓環境中的「物」更加有效合理。

（四）漆文化園區的空間模擬規劃

本園區座落於嘉義縣竹崎鄉瓦厝埔，是一處低海拔的丘陵地，有山有水又

⁴⁹ 參考湯重熹、曹瑞忻，《設計力就是競爭力》，淑馨出版社，1999年，頁157

有廣大的幅地，終年溫濕度涼爽，適合種植漆樹，又可舒暢身心，是規劃成產業開發及休閒觀光，兼教育的一個好場所。

1. 漆文化園區的規劃地形圖與空間配置圖



圖 6-2 園區位置地形圖



圖 6-3 園區各部門空間配置圖

2. 漆樹林規劃的文化與生態教育之價值

漆樹林的規劃種植，一方面可以保護土壤的流失，另一方面在於園區的生態教育功能。其次做為學術研究的價值，不久的將來，如果通過臨床的實驗，聽說天然漆有殺死癌細胞的作用，果真如此，漆樹將來會是身價大漲的樹種。值得大量種植與開發，同時園區的景觀也會生動起來。

天然生漆，又名大漆、土漆、國漆，是從漆樹上割下來的天然液汁。它是一種優質的天然塗料，至今沒有一種合成塗料能在堅硬度、耐久性等主要性能方面超過它。因此，它有「塗料之王」的美名。

漆樹是一種高大的落葉闊葉喬木，生長在亞洲溫暖濕潤的亞熱帶地區，如中國、日本、朝鮮半島、印度、越南、泰國、緬甸、台灣等地區。按照漆樹的樹形、小葉樹、葉形、果形、結果量、開割期、產漆量等因素，可以劃分漆樹為（大木漆）和（小木漆）不同的品種。一般野生的漆樹大都為（大木漆），家裡種植的多半為（小木漆）。

漆樹的主要經濟價值來自於生漆。此外，漆樹果實的果皮含有豐富的漆蠟，種仁又含有豐富的漆仁油，這些不僅是化工的重要原料，而且還可以食用、醫用和做飼料。漆樹木質耐腐、耐濕、少見虫害，是高級家具、建築的材料。真可謂漆樹滿身都是寶。漆樹的剖面圖解包括有：皮層、韌皮層、漆汁道、形成層、材部等如下圖所示：

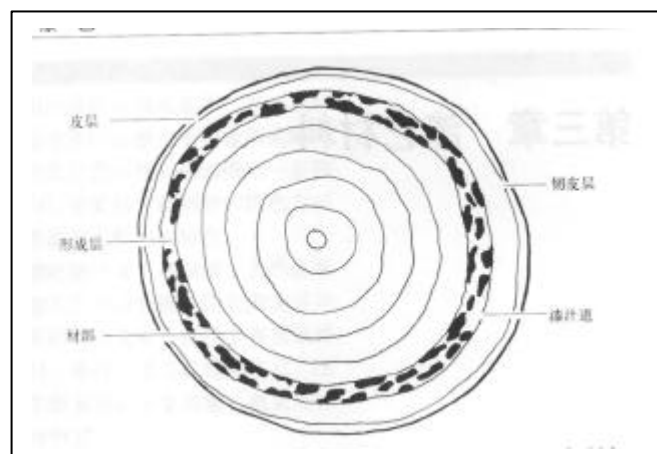
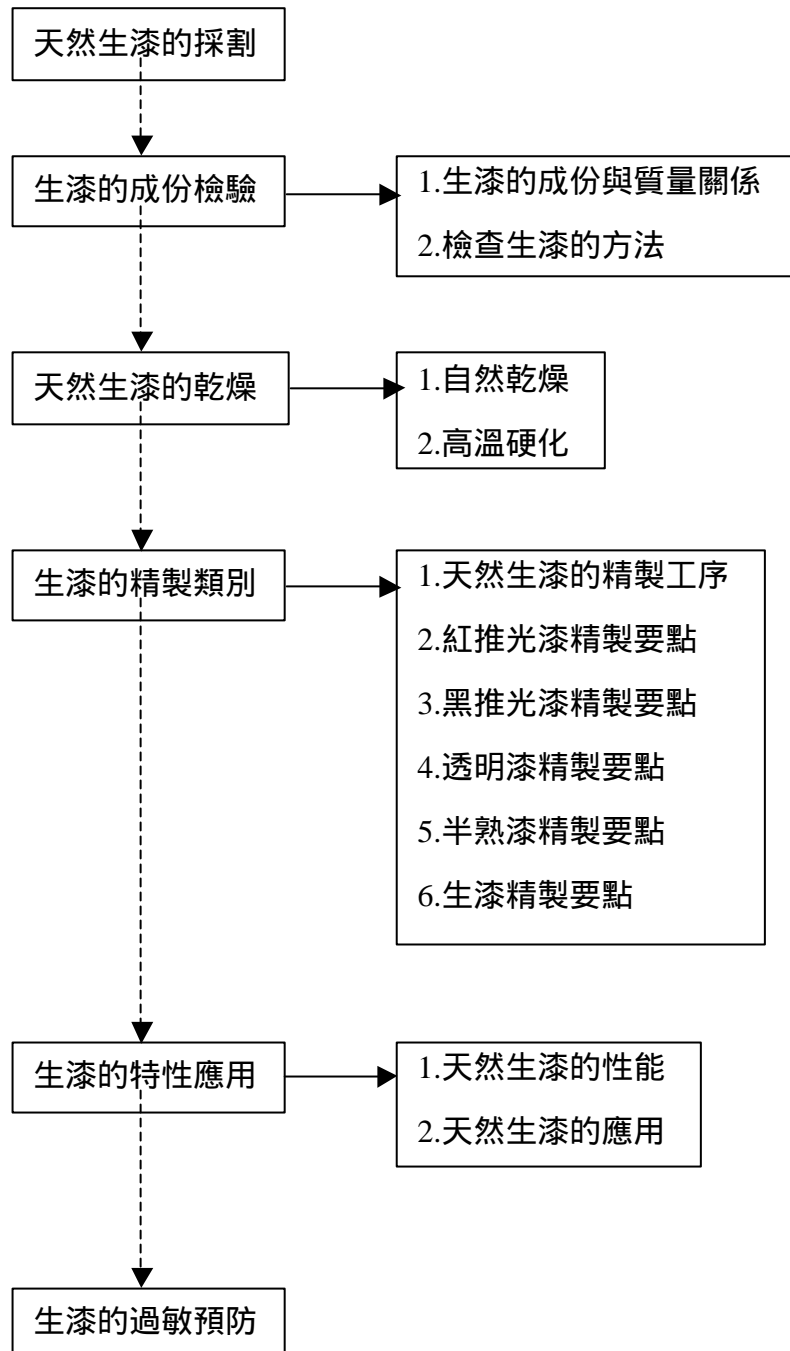


圖 6-4 漆樹縱斷剖面圖

3. 製漆廠作業的規劃

漆樹生長八、九年以後，就可以進行採割，若長到十年以上割漆更好。漆液是漆樹上的一種分泌物，是樹皮經人為的割開，從韌皮部流出的一種乳白色粘稠液體。它在一定的分泌間隙中蓄積著，這種分泌間隙，通常稱做漆汁道。割漆也就是割破漆汁道。樹徑愈大，樹皮愈厚，漆汁道的總斷面積也愈大。因此，樹幹愈粗，漆液的儲存量愈多，產漆量也愈大。下圖為採割漆液後的製漆過程及作業內容：

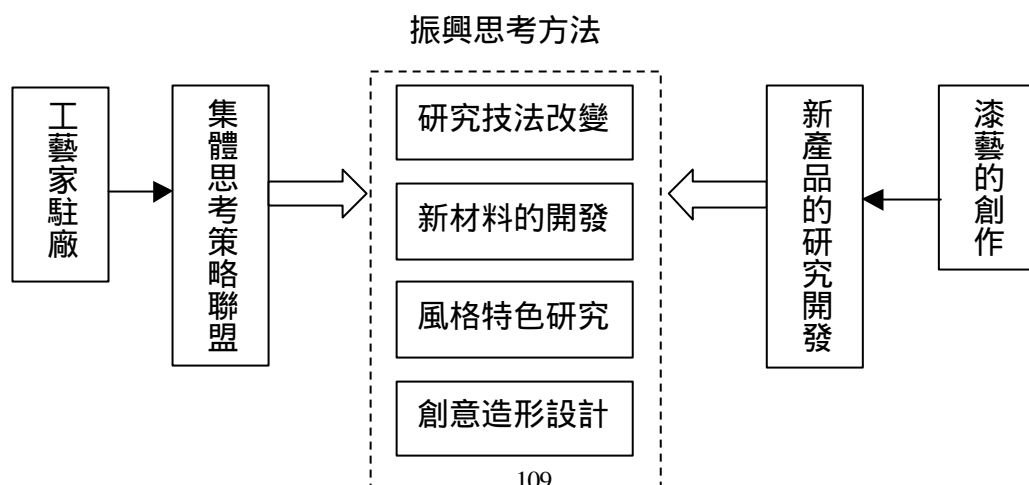


4. 漆藝創作工坊的規劃

早期漆器的定位，大都以實用為主要機能。近年來，因為替代物品取代了傳統的漆器工藝品，加上人們在使用器物的習慣改變，漆產業的沒落，漆器工藝製造者，興趣缺缺，不是停業就是轉行，只有少數的漆器業者或是從事髹飾加工的人，為了能夠持續經營，紛紛改變製作的樣式，或者開發其他材料及技法的改良，希望能夠把傳統的漆器工藝之經營命脈保存下來。

本園區的漆器創作內容規劃，希望能夠從原來以實用為需求的機能上，提昇到有藝術層面的漆藝創作，從技法的改變與融合、材料的發現與應用到創作時，新的思考、新的風格、新的設計，使產品更具實用，同時讓產品達到有欣賞的價值，進而願意去收藏，這樣漆器的價值就可以提昇，振興傳統工藝產業指日可待。

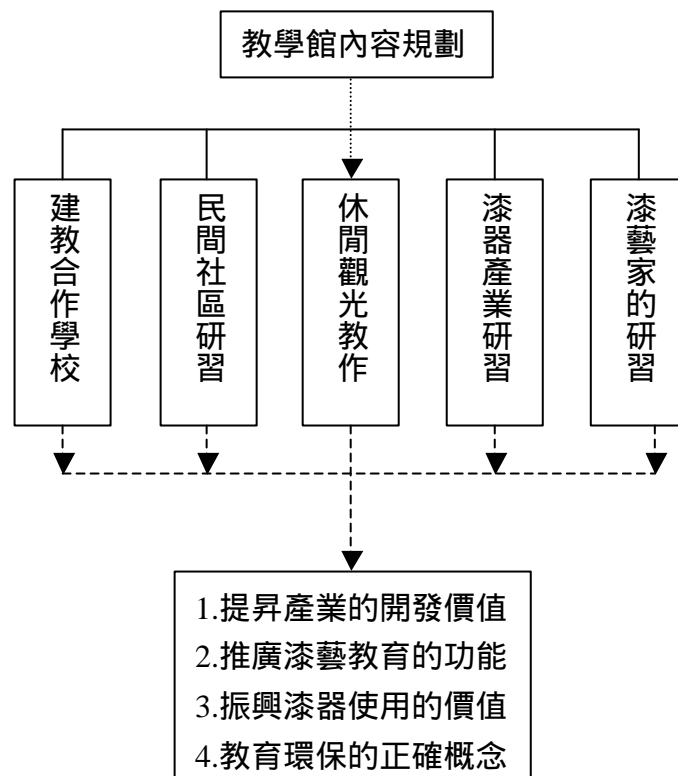
漆藝創作工坊將規劃有興趣的工藝家，以駐廠的方式在漆文化園區，一方面就改良產品的造型與色彩外，另一方面自己從事漆藝創作，定期作展出與觀摩，帶動大家對不同創作知識的交換，提出意念上的看法。簡單說就是工藝家組成策略聯盟，集體創作、研究、改變產品的體質，讓傳統漆器工藝在被替代品威脅下，能夠起死回生，再造漆器產業的第二春。工藝家們駐廠作業一覽表如下圖所示：



5. 漆器教學研究開發之規劃

振興傳統漆器產業的第一步是，希望政府能夠將漆器工藝的傳承工作，正式納入國內的大學或是研究所體制內。漆器的歷史久遠，但是知道的人甚少，更遑論去接觸漆器，甚至於從事漆器生產的工作，原因無他，因為知道的人怕被漆酸所咬，不敢接近，而不知道的人是因為國內的教育體系，並沒有漆器工藝的專門科系，造成對漆器工藝的常識認知缺乏，影響漆器工藝的推廣與使用價值。

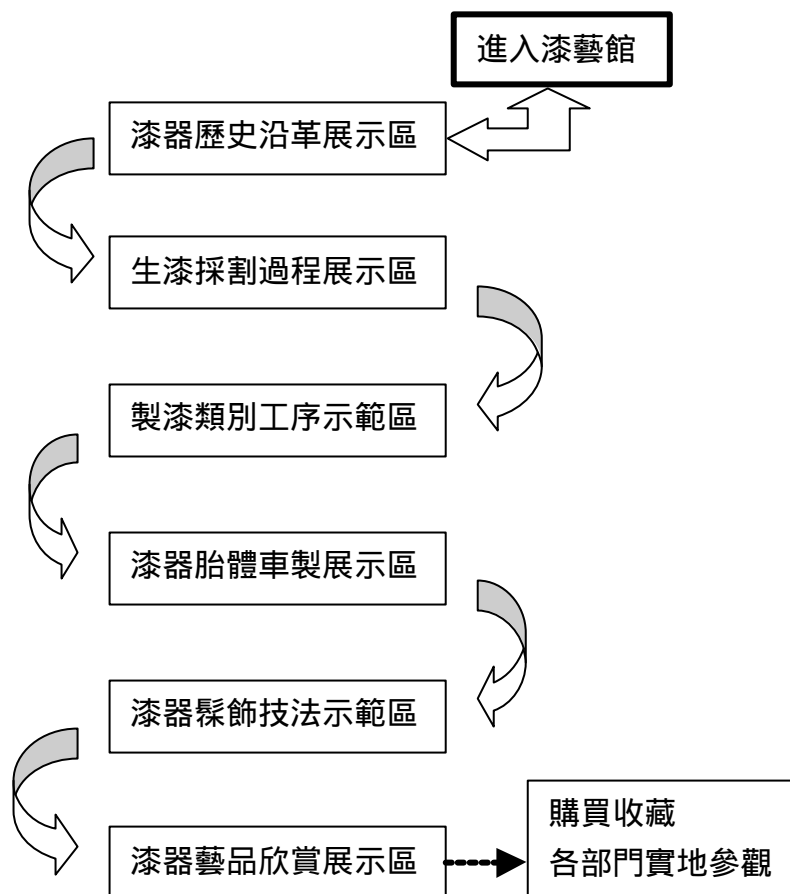
教學館的規劃除了和學校的建教合作外，主要仍然是以推廣漆器工藝為主，為了使教學工作全面化，在休閒觀光的行銷方面，必須有足夠的吸引力配套。漆器本身的DIY以外，贈品的製作可能不可缺，同時要當地的社區做交流、互動、營造社區整體的凝聚力，以利帶動地區的文化提昇，對其周邊的相關產業仍舊有很大的幫助。館內的規劃如下圖所示：



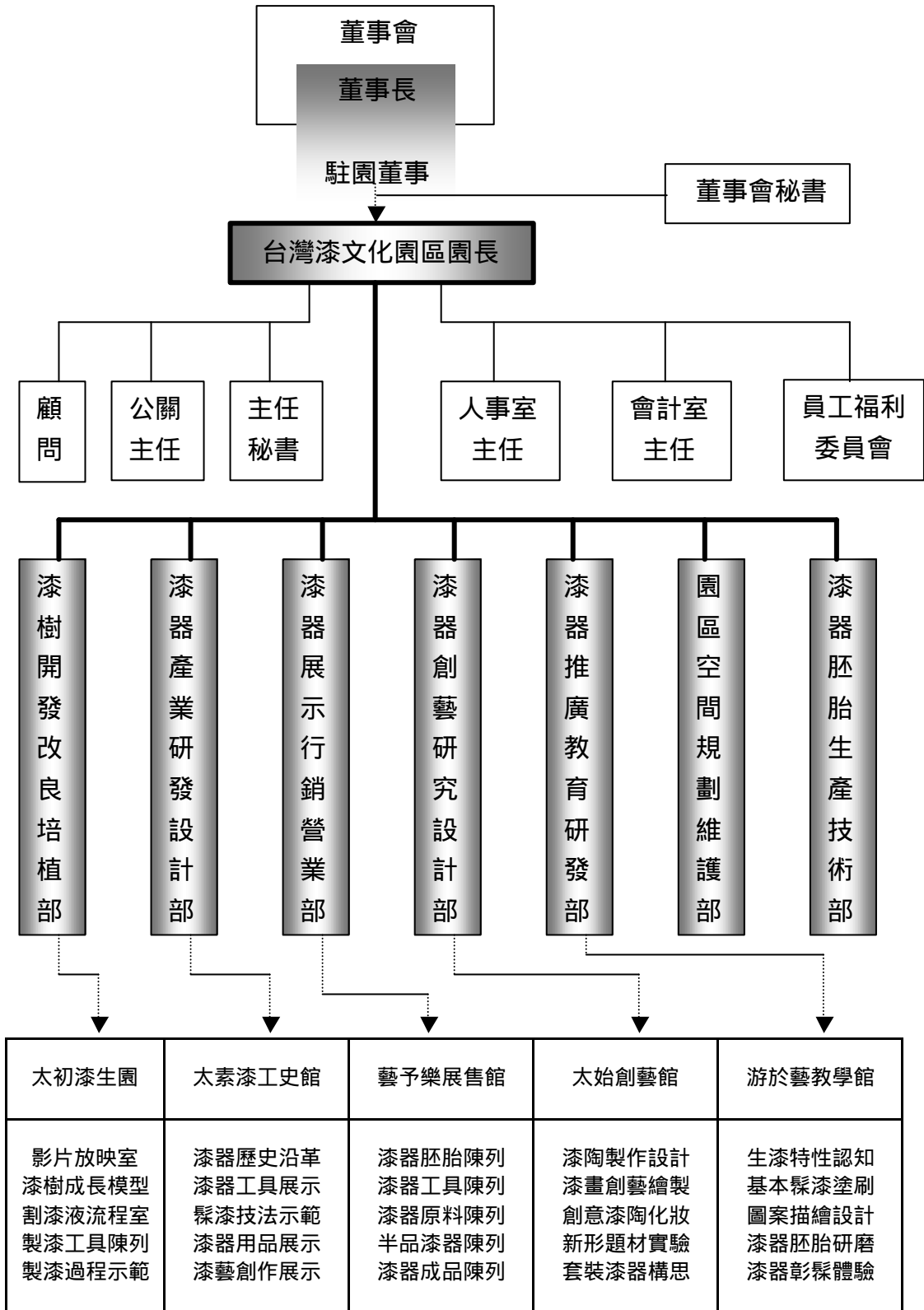
6. 漆藝館經營的規劃

隨著社會型態的轉變，週休二日後的生活型態將使博物館由保存、研究、教育、推廣四大功能，逐漸強化成為文化休閒的必要性。近幾年來，國內籌建博物館的驚人速度，反映物質生活充足之後，精神生活需求的迫切性，而過去博物館以館員為中心、單向文化輸出的方式，也有調整為與觀眾互動的雙向交流趨勢。觀眾從體驗中學習，館員也從社會脈動與觀眾的回饋，調整自己專業的視角，從互動中學習成長。

漆文化園區的經營規劃，以推廣漆器藝品為主要。經由漆器歷史沿革的介紹、漆樹生態的過程認知、製漆工序的導覽到漆器胎體之製作，進入漆器藝品的觀賞，一路的動線加強參訪者的印象，使之在最短期間認知中國漆器工藝的美。最後參觀實地部門的作業過程，完成一日美好的知性之旅，期待漆器工藝推廣的種子萌芽。散播到各處，使傳統漆器產業的價值永續經營。漆藝館的規劃如下圖所示：



7. 漆文化園區行政大樓組織系統表



第五節 台灣傳統工藝產業之發展趨勢

台灣工藝產業的興起，可以說是完全以經濟發展為誘因。由於台灣人民勤奮冒險的天性，加上為了改善生活及為下一代犧牲的精神，仍然靠著不斷的努力，從原始的天然材料到傳統的手工製法、從進口到人造材料、從自動化或半自動化到今日部分的機械加工，產品從少量到機械大量生產的多樣性，其間脈絡清晰可見。外銷市場之產品風格，從台灣傳統地方特色，到今天接受國外的委託加工，製作適合外國人使用的生活用品、裝飾品、節慶用品，造型設計等都是屬於歐美、日本的風格。由於產品等級要求不高，因此在工資高漲、人工難求及台幣升值的壓力下，往日的競爭優勢已大為改觀。惟多年來與國外客戶所培養出的默契與情感、市場行銷的活動力與敏感性、產業上橫向與縱面之相關水準的提昇、國際文化交流的頻繁、自由化與國際化後，對新觀念與新技術的世界脈動，更快也更容易掌握。若能加強研究發展，重視產品開發人才的培訓，則產業升級、提高產品等級，仍然是大有可為的。

台灣的傳統工藝承襲自中華固有文化，以及本土資源、風土環境和人文生活的影響下，發展出具有地方特色的產品。經過四十年來國際貿易的擴張，科技的迅速發展，促成傳統工藝產業的現代化與多樣性；在生產技術方面，結合了傳統技法與現代科技，不但要求機械化、省力化，更要求少量多品種。在品質的要求上，必須考慮生活環境的機能性及使用上的方便，以及產品的安全性與耐久性。經濟蓬勃發展下的台灣，已經逐漸成為高所得的國家。政治民主化與多元社會的體制，逐漸改變了人民的社會價值觀。追求較高的精神與物質生活需求，將普遍為人民所接受。因此，最具傳統和具有生活歸屬感的工藝品，必然將會再次受到重視。而兩岸關係的發展，必要朝著互補互利的方向，相信

大陸將近十三億人口會是未來的廣大市場，會是再造傳統產業的高峰。

第七章 結論與建議

本研究以探討台灣傳統工藝之漆器產業永續經營為主，首先採用文獻探討、傳統工藝產業調查及工藝學者專家訪談等方式，建構傳統工藝價值和漆器工藝的價值，然後經由模擬漆藝文化園區的規劃，以及振興產業再生的方案，提出結論與建議，同時作相關後續研究之準備。

第一節 專家學者的建議

（一）日本學者柳宗悅對振興台灣工藝的建議

日本民藝館館長柳宗悅先生，曾經在民國二十九年來台時，一改早期對台灣沒有傳統工藝的概念做了一番修正。因為經過他實地在台灣各地堪察後發現，台灣存在有許多可觀的工藝產品，如：竹山的竹編、竹雕，大甲的藺草編織草蓆、草帽，台北的士林刀、蒸器，鶯歌、苗栗、南投的陶器，豐原、台中的漆器，山地原住民的工藝品等。柳宗悅為台灣振興工藝產業提出了他的建議如下⁵⁰：

1. 登錄制度

日本和朝鮮早已將傳統工藝產品作成目錄，以便保存。台灣應該也要看齊，例如：台南孔廟或板橋林家花園的庭園，列入保護建築物之中以免被破壞。再者山地原住民的織布及其文化，有許多卓著的製品，也應該選擇重要的作登錄以便保護。

2. 地方政府有必要設立定點展示館陳列鄉土製品

產於各鄉土之有價值的製品，各縣市地方政府要設館加以陳列，例如：早期台東的鄉土館，展出的物品的確值得讚揚，可惜戰後該館已經被廢除，過去陳列的貴重物品也都不知去向。

3. 規劃展覽活動

舉辦日常生活必須品展覽會，或是生活藝術品的展示會。在德國，任何一個小規模的學校，規定都必須陳列展示鄉土製品，做為互相觀摩的活動。

4. 強調地方產業特色的產品

台灣應該要活用土地之利，實行外銷工藝品生產的指導。其方向絕對不可以喪失掉地方的特色，也就是產品設計時的本土風格。

(二) 日本學者宮崎清對於振興台灣工藝產業的建議

宮崎清教授，在民國八十一年，應國立台灣工藝研究所之邀，來台參加地方產業研討會，針對地方特色產業，如日月潭風景區觀光紀念品之開發研究、埔里手工紙之工藝利用研究、苗栗裝飾陶瓷玩偶新產品開發等工作時，對於台灣文化產業中之工藝產業，提出振興的一些見解如下：

1. 商品開發與技術開發：充分檢討素材及製品的技術研究、品質穩定等，開發新的個性商品。
2. 擴大銷路及改善流通路線：活用以往的流通路線特性，提昇新製品的銷路。
3. 人才的培養：使既有的專家、技術人員更發揮所長，同時亦設法培養新的人

⁵⁰ 參考黃世輝、彭建銘，《台灣早期工藝產業的發現與推廣》，復文書局，2001年，頁50

力資源。

4. 資訊化：加強資訊流通俾使既有的企業更有組織，同時謀求素材 > 加工 > 流通相關產業之資訊化。
5. 對消費者的啟蒙與推廣：透過工藝產業具有的文化特性，擴大與消費者之流通管道，同時以消費者作為資訊來源等⁵¹。

綜合宮崎清教授的建議，得到振興的策略有兩大項目：

- (1) 工藝產業與人力資源，人力資源則有工藝人力培育、開發新產品與技術、啟蒙消費者。
- (2) 工藝產業有銷路擴大、資訊化。

(三) 翁徐得對於振興台灣工藝產業的建議

1. 因材施教，發揮個人天賦

接受教育是現代人的權利與義務，優良的環境讓受教育者，有多樣的嘗試空間，去發掘自己的天賦，貢獻給社會無窮的生機。

2. 培育工藝專業人才

長期以來，大專教育對於設計學門的漠視，不僅在於思想理論的空白，更使生活工藝文化缺乏創新能力，可能造成有被淘汰的危機，因此，工藝美術的教育納入大學與研究所的課程內，已經是刻不容緩的事了。

3. 設機關、置人事以研究、調查、規劃制度，推動振興工作

政府與民間，對於認知傳統工藝的價值，是最近幾年才開始的。有關單

⁵¹ 參考黃淑芬、宮崎清，《「從傳統地方工藝品產業」試論「產業文化化、文化產業化」》，行政院文化建設委員會，1999年，頁323

位如果不能即時展開長期的投資，培養人才，從事研究調查台灣各地的傳統工藝資源，進而規劃因地制宜的地方生活文化與產業的發展策略，那麼推動振興工藝之工作，就可能石沈大海，永無回春之日了。

4.發展與地方社區結合的文化休閒觀光產業

「文化產業化、產業文化化」伴隨著社區總體營造，在民國八十四年提出後，普遍獲得台灣社會的回響，其中，傳統工藝的地方產業，更是扮演著重要的角色。今後政府應該投注更多的經費與人力，來協助社區培育工藝人才，充實軟硬體設施，使每一個社區都是有實在內涵，值得人們參觀、體驗、學習的社區生態博物館。這是非常迫切需要進行的項目，政府應該積極協助設立專門研究調查規劃機關、發展文化休閒觀光產業，未來台灣加入 WTO 後，許多產業將面臨轉型的命運，有了準備才是轉型的有利方向⁵²。

第二節 傳統工藝的價值

傳統工藝是今日大家耳熟能詳的名詞，其涵蓋面更廣。面對現代，傳統反而突顯其存在價值的一面，尤其在提倡文化資產保存與維護的認識下，傳統文化、傳統藝術應該也有發展的空間。

傳統工藝代表著人類文化的累積，所以一部工藝史，足以代表人類文明的進化史，在台灣即將邁入已開發國家之林的同時，工藝的文化傳承也有必要存在，因為傳統工藝不僅代表過去的技术，更是反省文化價值與審美價值的判斷。希望藉著傳統工藝價值的提倡，同步提升台灣價值文化的水準。

藉由文獻探討、工藝的專家訪談等方式，歸納出十項工藝價值如下：

⁵² 參考翁徐得，《老匠師的嘆息 - 傳統工藝的困境與生機》，〈新故鄉〉，1999年，頁120

1. 實用價值：包含了使用機能、舒適感以及安全感等。
2. 技能價值：包括有造形能力、工作程序、工藝設計等。
3. 教育價值：包含有智慧與技術的傳承、社會禮儀及風俗習慣等。
4. 審美價值：包括有素材美、造形美以及裝飾美等。
5. 經濟價值：日常生活的需要、生產效率、產業的振興與休閒觀光旅遊。
6. 文化價值：傳統文化的特質、傳承與再造等。
7. 環保價值：從原料、製造、使用、維修及丟棄等，傳統工藝構成一個完整的綠色循環系統。
8. 社區價值：社區總體營造、產業再利用及凝聚社區意識等。
9. 象徵價值：器物象徵宗教、祭典及權力等。
10. 修身價值：改善社會風氣、性情陶冶、休閒活動及精神寄託等。

第三節 漆器工藝的價值

經由漆器的發展沿革、漆器各種不同的技法、台灣漆器文化的演變、漆器產業的分析及漆器田野調查等方式，所得漆器之工藝價值與文獻探討中之工藝價值，作對照分析，得到結果如下：

1. 實用價值：漆器耐酸、耐鹼的物理特性，可以應用在各種不同的媒材上，因此產品的設計是多樣性的。另外也因漆器有隔熱不燙手的特性，應用在日常生活中飲食器就特別多。
2. 技能價值：漆器製作的技能在於變化多端、能雕也能塑、又可以畫，完全不受任何限制，並且能與不同的材質結合，形成另外一種創新的技法。

3. 教育價值：漆器裝飾技法上的圖案紋樣，富含社會人文教化、風土民情及歷史研究等教育意義之價值。
4. 審美價值：漆器具有功能之美、造型之美、裝飾之美。漆器有溫潤的色澤、豔而不麗。具有長久的生命力，放愈久色彩愈明亮清新。
5. 經濟價值：漆器的應用甚廣，可以在日常生活中實用，亦可以典藏，更可以當做贈品送給親友。漆器給人有高貴的印象，可以應用在高附加價值的產品上，提昇產品購買的經濟價值。
6. 文化價值：漆器發展在中國有七千年的歷史，充分具有中國文化特質的一部分。台灣的漆器文化時間雖然不長，曾經也豐富過，不僅代表台灣工藝的多元面貌，更在早期的台灣文化裡，留下了傲人生命力及不向命運低頭的文化精神，值得保存。
7. 環保價值：漆器完全使用天然的漆樹之乳汁，從原料、製造、生產、使用、維修及使用後丟棄，整個過程都具有環保的循環，合乎綠色環保的概念。
8. 社區價值：埔里天然漆文物館成功的與埔里社區結合，發展社區總體營造，不但營造出成功的社區特色，周邊的商機也逐漸蓬勃，同時再造漆器產業的第二春。
9. 象徵價值：漆器早期是屬於御用器皿，在台灣則是嫁娶之嫁妝，或是在重要節慶上才用它，充分具有社會地位之象徵意義。
10. 修身價值：漆器的製作過程猶如練功夫，需要有耐心及毅力配合方能成功，因此能夠修養心性，改善社會風氣。

第四節 結論

1. 重新開發具有東方風格的漆藝品，打入國際市場，使漆器的實用功能進

入國際化、全球化。

2. 正式將漆器工藝的教學，納入教育體系中；鄰近幾個國家，如中國大陸、日本及韓國等，都把漆工藝教學納入正規的大學教育中，甚至有漆藝研究所出現，讓漆藝技法傳承不致中斷。
3. 落實漆器用品的生活化；漆器器皿是極佳的飲食器具，從日本學者谷崎潤一所言⁵³：「漆器於手的感覺，卻是輕柔，近耳旁亦幾不出聲，我手捧盛湯的漆碗，掌中承受之湯汁重量與暖而溫的感覺，甚感歡喜，正如支撐剛出生不久的嬰兒肉體」可以得知，若能落實漆器的生活化，那麼漆器需求量必然大增，進而帶動國內漆器產業的發展。
4. 精緻化、藝術化、個人化、生活化及高價位等是未來漆器產品設計之方向；綜觀日本漆器的發展及台灣漆器的製作，可知未來漆器產品需要能克服耗工費時的難題，走向較高價位設計的產品開發。
5. 漆的物理特性，適合開發日常生活中的飲食器皿；大部分使用者對漆器裝熱食的安全性有所顧慮，但是以漆的物理性質而言，最適合裝熱食和冷飲（因為漆器能夠保溫、隔熱且不燙手，日本人最喜歡用漆碗盛湯來喝），若能加強宣導及教育，則漆器在台灣的飲食器市場，是無可限量的。
6. 漆器的塑膠感，明顯高於陶瓷與木製品，具有環保的優勢；塑膠是現代文明的產物，一般而言，生活中可以接受它，但若要強調光澤與環保，漆器的品質都比塑膠品來得有保障，尤其在現今社會環保意識抬頭的時刻，漆器工藝的再生又有新的發展。
7. 漆畫的興起儼然成為獨立的畫種；漆畫歷久彌新的特性，曾經被譽為「永恆之畫」，推廣東方漆畫能夠與西方油畫並駕齊驅，讓漆器工藝的價值提升到藝術應用的方向。

⁵³ 轉引自《大敦文化》第十六期，台中市政府，2001年，頁38

8. 彰髹（變塗）紋飾，可以明顯提高產品的價值；變塗可以在漆胎表面呈現不同的紋理，沒有一個相同的，是獨一無二的產品，符合台灣人的文化認同，相較日本人喜好單色的高雅，在文化上是有差異的，因此多以彰髹技法用在產品的設計，在台灣是有市場的。
9. 傳統工藝產業產品應與再生、推廣和社區結合，讓產品的銷售管道更順利，進而提升社區化的特色，招攬人潮的匯集。

第五節 後續研究

傳統工藝的範圍很廣，像製作技術、材料應用、產品造型、色彩紋飾及行銷策略等，都是值得再研究的方向，對於研究的人力、物力限制，本研究無法逐一深入探討，因此建議後續研究如下：

- （一）工藝產業的功能和行銷，能夠進入現代化的社區中；週休二日實施後，民眾休閒渡假的時間增多，休閒、觀光的產業應運而生。工藝產業的接觸是最具有成就感的學習與創造活動，終身學習的概念，成為時代人的需求，活動中更可發掘更多具有創意天賦的人，在藝術、設計上豐富人的生活內涵。有關傳統工藝產業的行銷策略之，休閒、觀光、教育、推廣之文化園區規劃，是本研究希望能夠再深入探討的課題之一。
- （二）高品味、個性化的產品設計趨勢值得研究；當代社會競爭激烈，多數人的工作單調而緊張，甚至每天坐在電腦螢幕前數小時，工作之餘，居家生活的環境必然是生活的寄託，而高品味、個性化的產品設計塑造，就成為未來消費者的購買訴求，群組性的、精緻的、帶感情的、手工味道的工藝產品，將有愈來愈大的空間。

(三) 台灣漆器工藝發展的研究；台灣漆器的發展有別於中國漆器的發展，甚至於與日本不同。台灣漆器早期是從福州引進，日據時代由日本人導入技術，光復後以外銷日本為主，歐美亦有蝴蝶杯墊的需求。近年來結合本土化藝術，發展改良漆畫與漆陶為漆藝，可以說是世界漆器發展史中，最特殊的一支，此種現象值得深入探討。

(四) 器與物的涵義；在中國先秦時期的典籍中，對「器」與「物」早有許多闡釋，其中以《老子》、《周易》和《考工記》對「器」與「物」涵義的闡釋最具有代表性。老子認為：(埏埴以為器，當其無，有器之用⁵⁴。)(樸散則為器⁵⁵)。在老子看來，揉合陶土，做成了陶器，由於器體中有了虛空的空間，產生了盛物的作用，這就是「器」。質樸的木經雕後做成器皿，也是「器」。老子對「器」的解釋，不但指出了「器」是什麼，而且涉及到了製器的工藝和製器的目的。「物」有自然物和人造物。當器與物連用時，指的是一種由人工創造，具有功能效用的物品。上述意義在我們日常生活中碰到的機會很多，其約定俗成之事物值得研究。

(五) 根據聯合報 91.10.15 第六版的報導，埔里天然漆可以殺死五種癌細胞之事，值得再進一步的觀察及探討。

(六) 天然漆與合成漆的優點與缺點之比較，以及將來是否有替代天然漆的材料，亦可做後續的深入研究。

⁵⁴ 參考陳鼓應註譯，《老子今註今譯》，台灣商務印書館，1978年，頁74

⁵⁵ 參考陳鼓應註譯，《老子今註今譯》，台灣商務印書館，1978年，頁123