

壹、交趾陶的淵源與特色

歷史淵源

台灣交趾陶藝術的產生，迄今已有三百多年歷史。許多清代早期文獻中（特別是清廷派來台灣出差或任職的官吏所寫的遊記、報告等），形容台灣各地廟宇的內內外外都有華麗的彩色捏塑裝飾品，這些裝飾品便是我們現今所謂的「交趾陶」或「剪黏」，不過它們應是出自福建省泉州與漳州一帶匠師們的手藝。目前已知首位台灣本地匠師燒製交趾陶偶裝飾在寺廟建築上者，當推葉王，他的作品年代距今約一百五十年的歷史，可是，葉王之前的「交趾陶」究竟何人所為，至今尚無相關的文獻資料。

然而追溯台灣交趾陶的淵源，我們可以從中國的漢綠釉陶說起。漢綠釉陶是東方陶瓷史上最早以低溫燒製的鉛釉陶塑作品，繼之而後出現的，便是被歐美學者譽為「火的藝術」的「唐三彩」，唐三彩使用了三種或四種彩色釉藥，在釉色上更接近交趾陶；唐三彩之後又有「遼三彩」與「明三彩」等的出現。但是漢綠釉陶、唐三彩或遼、明三彩都是明器，台灣的交趾陶卻是廟宇與豪宅建築上的裝飾品，在造型或主題意義上迥然不同，不過在釉藥的使用及製造過程上都有不少類似之處。

清代末期，廣東的石灣窯生產了大量的陶製生活器具，偶而也燒製裝飾用陶偶，由於清末台灣的台南府城有「兩廣會館」的建造，因此部份學者認為廣東石灣窯陶工曾來台製作建築物的裝飾陶偶，所以應與台灣交趾陶的源起有所關聯。不過，這個說法至今仍有爭議。關於台灣交趾陶的發展淵源，仍有待更廣泛且深入的研究。



石連池【關公刮骨療傷】
陶博館典藏品

製作工法

傳統交趾陶原本是以約攝氏八百度左右的低溫露天燒製的，現在則多以攝氏一千零五十到一千一百五十度的溫度來燒製，製作過程約可分為七道手續：

1. 選配土、練土

選配土方面，常用的陶土大約有半瓷土、日本睦目土、白雲土、大陸黑土、金門白土以及調配膚色的苗栗紅土等，依比例選配，求其塑性佳、收縮比例在10%上下，素燒坯成白色為最佳(寶石釉為透光釉、坯底白色更能呈現亮麗釉彩)。配土後續為練土，以真空練土機練成土條後，必須要養土。所謂養土就是把練好後的土條以塑膠袋密封堆置，讓泥土裡有機質發酵，產生膠質，增加陶土塑性，以及使土條水份分佈更均勻。



焦贊製作照片・塑形
林再興提供

2. 塑形

交趾陶之成型，較常使用手捏成形與壓模成形法。手捏成形為原作品以泥塑的捏、塑、推、貼、刻、劃六技法交互運用，常見於寺廟裝飾用的半雕作品。壓模成形常見於限量生產的立體工藝品。壓模成形時，於坯體內部以針搓洞，使空氣及水份於加熱時更易散逸。由於成形坯體厚薄均勻，故燒製成功率亦較高。

3. 挖空

成形後約需過兩三天(視坯體大小判定)，等坯體達到皮革硬度時，必須要挖空(壓模成形則不須挖空)，使坯體呈空心狀態，厚薄均勻，厚度約在二、三公分上下，在陰乾或燒窯時，才能平均收縮，坯體內空氣或水份迅速溢出，不至龜裂或爆碎。



焦贊製作照片・陰乾
林再興提供

4. 陰乾

挖空之後，把坯體置於陰涼乾燥通風處，視天氣溫溼度狀況做各項調整，使整體環境保持乾燥通風，約需一個月時間方可排窯素燒。



焦贊製作照片·素燒
林再興提供

5. 素燒(第一次燒)

素燒時，除了必須注意排窯方法外，控制溫度緩慢上升是最重要的，尤其是燒窯前的預熱烘烤，往往花費二十小時以上，攝氏四百度時關閉窯門，攝氏六百度前每小時升溫約在五十至一百度左右，為求坯體硬度佳，通常須燒至一千一百度左右(視坯土燒結溫度，各有不同)。素燒坯溫度不能過高，燒結過度，坯體無法吸水，不容易上釉。當素燒溫度達到一千一百度時，必須讓窯爐緩慢降溫一百五十度左右，才可微開窯門散熱。



焦贊製作照片·上釉
林再興提供

6. 上釉

素燒之後為上釉，通常以毛筆為上釉工具，細細填釉，釉料必須事先準備。

7. 釉燒(第二次燒)

上釉的後續步驟為釉燒，通常釉燒溫度在攝氏八百五十至九百度之間，由於各色釉熔融溫度不一致，必須取其平衡點，火候時間必須適當。釉燒時間大約十小時，在作品出窯後，有時為了增加作品開片質感，會將作品浸在稀釋的墨汁中再取出，此步驟稱為「仿古」。



焦贊製作照片·釉燒
林再興提供