

Color

彩塑民間情

臺灣交趾陶

謝東哲 古笨港交趾陶工作室負責人

一、前言

在台灣諸多的傳統民間藝術中，交趾陶以豐富的造型、瑰麗的色彩、並洋溢著歡樂的氣息，而廣為一般的建築物及寺廟裝飾所樂於運用，同時也是安宅納福的具象飾物。交趾陶融合捏塑、繪畫、燒陶、文學、戲曲與宗教民俗等技藝與內涵為一體，晶瑩剔透且亮麗的釉彩，呈現出南島語族地區鮮艷活潑的色彩風格，徒手塑造，像生手法為基本訴求的旨趣，擷取釋道儒三家的文化精髓為題材，祈祥納福與社會教化的精神內涵，成為日常生活的文化印象。

此一民俗工藝色彩濃厚的陶藝，原產於大陸五嶺以南，二百多年隨著先民渡台，落腳台灣發展。日據時期，交趾陶曾在法國世界博覽會中，被外國人譽為「台灣絕技」而嘉義地區正是台灣交趾陶的發源地，當時日本人甚至稱為「嘉義燒」。本文筆者將以十九年的實際從事交趾陶創作與古蹟修護的經驗，結合過去與諸多交趾陶老師傅口述與田野調查並融合文獻的搜羅比對，來作平鋪直敘式的梗概綜述。

二、交趾陶在今天的何處？

「交趾」這一名稱，最早出現於漢代，根據史書記載，大約在西元前一百一十年前，西漢滅南越，把南越分為九郡來分治，這九郡的範

圍大約在今廣東、廣西、海南島，以及越南中北部一帶，交趾郡則是今日之河內地區。《梁書》卷五四中天竺傳云：「黃武五年（二二六年）有大秦賈人，字秦論，到交趾，交趾太守吳邈遣使詣權，……」這一段是三國時代提到的交趾。

「交趾」地名由來，根據唐代嶺南節度使杜佑在其所著《通典》一書中，認為「南方夷人，其足大趾開廣，並足而立、其趾則交，故名。」雖然交趾一詞有各種不同的解釋及看法，但今人大致把現今之福建、兩廣一帶視為交趾陶的發源地，較無太多爭議。

三、從交趾燒到交趾陶

交趾陶，其淵源可溯自漢綠釉，惟以唐三彩為各代之冠，其後宋三彩、遼三彩、明三彩、清素三彩一脈相承各具特色。明清以後普遍流行於民間，尤其廣東、廣西、閩南一帶，而「交趾陶」這一名稱的由來卻是源自於日本人所稱的「交趾燒」。

日本習慣把燒物（陶瓷）加上產地名，約在十六世紀初的桃山時代，來自「交趾支那」航線的交趾三彩軟陶、香盒、瓶、鉢及壺，大受日本茶道人士歡迎。而掀起了收購熱潮，日人統稱為「交趾燒」。西元一九三七年兩件交趾陶作品，代表台灣藝術參加巴黎舉行的「近代生活工藝與美術」為主題的萬國博覽會，綻放

憨番扛廟角
北港朝天宮
日據明治年間
洪坤福



光芒，為譽為「東洋絕技」。而嘉義地區正是台灣交趾陶的發源地，所以當時日本把交趾陶稱為「嘉義燒」。而民間則以「交趾燒」、「交趾尪仔」、「焮糖尪仔」稱呼之。

四、從大陸交趾到台灣交趾

今日華南地區之交趾陶，分佈在泉州以南的古建築，閩南一直到廣東的潮汕應是大本營，可惜在文化大革命後匠藝中斷，爾後發展成為地方特色的卻是渡海之後植根於台灣的嘉義交趾陶。台灣自明鄭時期，開始漢人大規模地移入開墾，因為地緣關係，台灣的開拓必須由閩粵渡海而來，不但要克服黑水溝的風浪，還要面對台灣的瘟疫與自然災變，人口增多後五方雜處、民性難馴、匪亂事件層出，使初期的移民必須借助宗教力量，來安定心靈與團結民心。在開拓進入穩定階段時，宅第與寺廟的建築修葺，很自然地更講究精神層次之民族工藝裝飾美學。移民墾台，帶來家鄉祖籍地的宗教信仰，在精神生活裝飾美學的需求下，招募閩粵一帶修築宅第與寺廟的匠藝名師來台。早期寺廟為聚落的社會教化與文化中心，祈祥納福

與忠孝節義的歷史故事，自然成為裝飾的主要的題材。「尪仔」的造形、身段、服飾亦深受地方戲曲南北管，以及本土歌仔戲甚至京劇的影響。

交趾陶在前述背景下渡海來台，而究竟何時傳入，眾說紛云，由於交趾陶係低溫軟陶易風化，過去筆者曾修復的古蹟建築，所能見到的傳世作品之落款，大致為同治光緒與日據時期，清領初期的建築裝飾之交趾陶傳世作品已不復尋，亦難以考據，祇能根據文獻記載，乾隆年間，徵聘潮州名匠到台南做水仙宮，「陶匠爭奇鬥豔」、「台灣陶瓷業始於嘉慶元年南投設立交趾陶」種種跡象來臆測，交趾陶之傳入，可能始於乾隆年間之唐山陶師。

五、匠師流派之探討

現存早期作品（清咸豐一同治年間）約可分為兩大系統，一為寶石釉系的葉王，一為水彩釉的柯訓（寶石釉為熔塊釉，釉色穩定亮麗，水彩釉為生釉，燒成後始見釉色，渾厚溫潤為其特色）。葉王曾隨廣東陶師習藝，而柯訓為廣東佛山人，後遷福建廈門，再應聘至台灣

建造寺廟，並授徒傳藝。清光緒至民國初年，閩台巧匠輩出，第二代匠師中主要有陳豆生、何金龍、蘇陽水、洪坤福等。

在台灣之交趾陶這兩大系統中，本文將分別以寶石釉的葉王與水彩釉的洪坤福為代表，作簡單敘述：

(一)葉王是台灣交趾陶的開山祖，也是有文獻記載的台灣第一位交趾陶藝家。本名葉獅字麟趾的葉王，諸羅打貓（今嘉義縣民雄鄉）人，因技藝精湛而獲「師」之稱號，美名為「王師」，世遂稱為「葉王」。道光六年（1826）出生於嘉義縣打貓，光緒十三年（1887）歿於嘉義市羊稠巷，享年六十二歲。葉王出生後曾移居台南麻豆，後又遷居於嘉義市內。其父葉清嶽原籍福建漳州府平和縣於清嘉慶十年（1805）來台灣嘉義打貓定居，以製陶為業，亦有作品傳世，葉王自幼即耳濡目染，少年時隨來台之廣東陶師習得塑造與施釉技法。其所創之「胭脂紅」釉視為葉王系的特色，其技藝之精湛，堪稱一代宗師，今人一直把葉王定為台灣交趾陶之父。

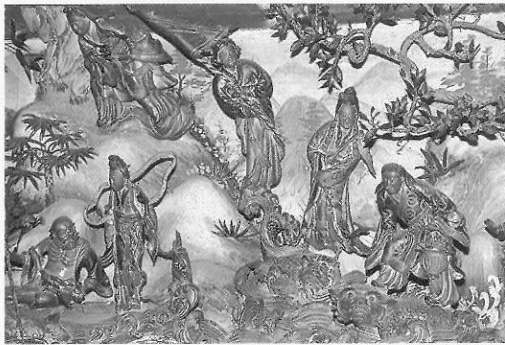
葉王自小喜歡以土捏造人物，後來遷居麻豆，常在田間放牛，用泥土捏塑戲曲人物來玩耍。葉王與生俱來的傑出塑造天份。加上後來從來台的廣東師父學習到廣釉技法及自己對釉藥的靈活運用，使得葉王交趾燒逐漸走出台灣一地的風土特色，而有別於廣東交趾陶。葉王弱冠之年即主持嘉義城隍廟的裝修工程，台灣北部多處亦曾有其作品，惜因翻修多已不存於世，其中被列為三級古蹟的新竹鄭家廟至今尚可見其作品。其作品「質」與「量」並重，作品題材廣泛，無論是人物、動物、花鳥、景物，表情細膩、造型各異、生動自然而不拘泥，讓人嘆為觀止。



武將
嘉義城隍廟
西元1937年
陳專友
(洪坤福之弟子)

根據葉王的曾孫葉金樹先生的考證，葉王前後收有三徒，姓名可考的僅有許子瀾一人，許氏為清秀才，但非以交趾為業，應是閒暇消遣而已，另外兩人一姓簡，另一名不詳，僅知其中一人住嘉義北社尾，後有黃得意其人，獲得葉王寶石釉配方，再傳予林添木老師傅，得以發揚光大。

(二)洪坤福為廈門人，柯訓的入室弟子。清末來台製作交趾陶及剪粘，精於捏塑尪仔，故世人稱其為「尪仔福」，目前可見到的落款為「鷺江洪坤福」，其來台十四年期間作品遍及南北各大寺廟，如台北大龍峒保安宮、艋舺龍山寺、北港朝天宮、新港奉天宮、南鯤鯓代天府等。目前在北港、新港、兩座媽祖廟牆壁之水車堵，仍保有其作品，西元一九〇六年，嘉南大地震，新港奉天宮與北港朝天宮被地震震毀重建時，聘請了唐山師洪坤福來台主持剪粘與交趾陶重建工程，當時在新港奉天宮廟前有一捏麵人小販新港客庄人，名為梅清雲，拜洪坤福為師，是洪坤福來台後之大弟子，此舉也直接促使嘉



八仙祝壽
嘉義城隍廟
西元1937年
林添木

義新港成為全國交趾陶與寺廟剪粘的重鎮，洪坤福來台十四年，足跡遍及南北各大寺廟，前後共授徒八人，其再傳弟子、徒孫散佈北中南各地，為寺廟剪粘、交趾陶的主流，國家重要民族藝師（交趾陶類）林再興師傅為梅清雲再傳弟子筆者則為林再興老師再傳弟子。

六、交趾陶運用於建築裝飾的類型與意涵

交趾陶運用於傳統建築裝飾的文化意涵，大體上融合入了儒、道、釋三精神，天人合一與倫理秩序，貶惡揚善，強調人民最直接的祈福教化，正如美學學者李澤厚所說：「裝飾是精神生產、意識形態的產物。」這一傳統的社群文化意義與形態是最重要的根源，也是最有生命力。藉由交趾陶這一藝術媒材的特質，晶瑩剔透的釉彩與嫺熟的捏塑技巧，充分表現特殊的地域性與多彩活潑的民族性。其藝術的綜合表現，包括了建築裝飾、戲曲文學、繪畫、捏塑、燒陶、民俗

傳說與宗教哲學意涵。其功能不但是為藝術而藝術，也是為傳統精神的倫理秩序及祈福教化，做一具像的反映與詮釋。

由於交趾陶為低溫軟陶，為避免碰撞，大部份都裝置於牆堵以上的位置，如腰見堵、身堵、頂堵、水車堵、墀頭角、山牆鵝頭、博脊、排頭、鳥踏等。其中腰見堵、身堵因為處於伸手可及之位置，故大都以淺浮雕方式來呈現，而水車堵以上，則半雕方式表現，早期的交趾陶是以露天燒方式燒製，溫度較低，極易風化，尤其是裝置在室外的作品，因受日曬雨淋，所以每幾十年都必須翻修一次，老匠師的作品或遭毀壞、或因骨董市場收購之風而遭竊取，所以留存下來的甚少。

由於寺廟負擔祈福及教化的功能，因此在裝飾時，不但講求美學，亦必須兼顧祈福教化的內涵。大體而言，在裝飾的題材上大致可分為戲齣人物類、鳥魚走獸類及花果器物類，現就各類分述如下：

（一）戲齣人物類：傳統民間的信仰，重倫理秩序、善惡分明，強調三綱五常、忠孝節義與天人合一的精神，故符合祈福教化的戲曲故事，成為匠師最常表現的題材。尤其在當時章回小說盛行，廟口的戲曲、說書為人民生活的一部份。而農閒之時，南北管、交甲戲、歌仔戲等成為人民休閒之一，影響了匠師創作表現的方向，在業界流傳著一句話「順主人意、就是好功夫」，所以匠師必須尊重當地主事者的意見，而創作出地域性濃厚的主題，例如關聖帝君廟常以三國演義為範本，媽祖廟以二十四節氣或金龍乾坤交泰為門神（因媽祖為水神、農業航海之神。）而靠海邊的王爺廟常可見與大海有關的戲文，如八仙鬧東海、哪吒鬧東海、四海龍

王等。在戲齣人物又可分為文、武場兩種，這兩種題材內容常是傳統神話傳說、民間故事與歷史文學典故匯集而成，在文場所表現的大多是文人雅士的故事，趨吉祈福或寓意教化之功能。而常見的題材有：八仙（分上、中、下八洞）、東方朔、南極仙翁與麻姑獻壽（祈求長壽）、四不足（包含漢武為帝欲成仙、嫦娥照鏡嫌面醜、彭祖焚香求添壽、石崇賈富嫌無錢等四則，具教化作用）、八愛（包含太白醉酒、羲之愛鵝、茂叔觀蓮、米沛拜石、子猶種竹、和靖永梅、淵明愛菊、東坡玩硯等文人雅士），另有二十四孝、漁樵耕讀、三娘教子以及四聘（周文王聘太公、商湯聘伊尹、堯帝聘舜帝、劉備聘孔明）等等題材。至於武場所表現的大多是忠孝節義、仁、義、禮、智、信為主。大部份以封神演義、三國演義、前後七國志、小五義、隋唐演義、西遊記、精忠岳傳等等章回小說為藍本，武場所表現的內容特徵在強調征戰帶騎人物（魁仔）的三綱五常，例如單刀赴會（信）、千里尋兄妹二嫂過關（禮）、華容道義釋曹操（義）、水淹七軍（智），以及荊軻刺秦王、霸王別姬、鴻門宴、長阪坡子龍救主、三英戰呂布、聞太師回兵陳十策、九曲黃河陣等等。而金瓶梅、西廂記與紅樓夢則被排除在外，其原因為民間信仰視前述三小說為言情淫書，不得進入神聖的祀殿堂。筆者曾見過的文武場戲齣堵，數量極多，而且有些作品特徵不明顯，難以考據，可能的原因是因為各派匠師所表現的不盡相同，若無落款題名難考據。然而「魁仔」的塑造上，特別重視身段、衣摺與臉部的呈現，建築各部位裝飾魁仔似乎有一定定律，例如大脊人物通常以八仙或戲齣人物，排頭所裝飾的「魁仔」通常以故事效果強烈的戲文為表現題材，水車堵也是如此。

而在墀頭（廟角）則塑憨番或獅子，憨番扛廟角或站廟角這一題材，憨番的角色在此略做說明，古時漢人一直以自己為中心，把非中原人稱為番，所以憨番之造型一直以域外人士的特徵呈現。至於憨番為何塑造扛廟角，則有多種說法：

1. 為懲罰洋人：起因於清道光年間，中英鴉片戰爭之後，中國人受盡洋人不平等待遇日愈嚴重，尤其閩粵地區洋人接觸較早，故對洋人產生一種排斥、仇恨心理，為求心理補償，所塑造洋人造型於廟角，使之扛廟角，例如北港朝天宮媽祖廟之紅番、西洋高帽子造型（清末民初、洪坤福塑）。

2. 受佛教東傳影響：唐代洛陽石雕、敦煌壁畫、泉州開元寺均可見到憨番承重，有黃巾力士、羅漢之域外人士造型。

3. 地方性色彩：台灣原住民中極富神秘色彩的「小黑人」、或荷屬時期遺留下來的非洲黑奴苦力（佳里震興宮）。

（二）鳥魚走獸類：在交趾陶的裝飾裡，鳥魚走獸類大部份裝置在腰見堵、頂堵、水車堵、大脊頂下堵，以及規帶三角堵等處。匠師通常取其諧音或意義，以隱喻或借喻的方式來呈現祈福的效果，常見的題材可分為：

1. 水族類：此類作品常見於大脊頂、下堵，內容大致有水草、魚、蝦、螃蟹、墨魚等水族。取其性屬水，藉以抑制祝融。

2. 花鳥走獸類：此類作品常見於小港背堵（花鳥堵）、規帶三角堵、與內部腰見堵、頂堵、水草堵等。內容有麒麟牡丹鳳凰（祈求富貴）、馬與鳳凰（馬上封王）、雞象與菊花（諧音吉祥）、猴子持蜜蜂立於馬背（馬上封侯）、四隻蝙蝠（賜福）、五福臨門、豹與喜鵲（報

喜)、喜鵲飛於梅花之上(喜上眉梢)、龜鶴齊齡或松鶴長春。此外還有像三腳蟾蜍(求財)、雙獅戲球(求子)、南瓜老鼠(多產多子)、蒼龍教子、四象(左青龍、右白虎、前朱雀、後玄武),以及五大獸虎、豹、獅、象、麒麟(表示駝重)等等,各有其象徵的意義。

3. 花果器物類:花果器物類常以博古形式出現,花以牡丹、菊花、梅、蘭、竹、或蓮荷、芙蓉、萬年青、靈芝等。果實則以佛手(福壽)、石榴(多子)、桃子(多壽)等為主,至於器物多以花瓶(平安)、香爐、博古架,還有將旗、球、戟、磬結合象徵祈求吉慶,而鏡子與花瓶(四境平安)、盒子與蓮花和靈芝(和合如意)、冠與鹿(加冠進祿)、牡丹與爵(添花進爵)等等。

七、交趾陶製作流程

清初來台的墾民,把開墾後的物資鹿皮、樟腦、米、鹽、蔗糖等運回大陸,夏往冬返,回程為使舟船能順利橫渡台灣海峽黑水溝的風浪,必須選擇移墾社會所需的建築材料、石磚、瓦、泥土等笨重物來壓艙底。所以早期應聘來台的唐山師傅,使用廣東東莞白土、廈門土為胎料,後改用香港黑土與金門白土及少量的苗栗紅土做為調配膚色化妝土與釉藥用。由於一座寺廟所需的作品相當多,往往需花費一兩年的時間,加上作品火度低,搬運不易,故陶師都在現場捏塑成後,直接在寺廟廟埕造易簡單的土窯。用匣鉢裝坯體,以樹枝、粗糠覆蓋,採露天燒製品,作品尺寸通常在七寸以下,大件作品必須先切割、分開燒製,待燒成以後再以糯米、石灰組合。

近期,由於燒窯設備精進,且拜交通便利

之賜,寺廟之交趾陶製作,已有固定的窯址,而燒製溫已由過去一次燒八百多度,提升到目前二次燒方式,素燒一千一百度,釉料方面,以傳統配方為基礎下,更發展出一套融合先人智慧與現代科技處理的原料,使釉彩更穩定,呈現出晶瑩剔透的質感。

整個交趾陶的過程,約可分為:選配土、練土、養土、成形、挖空、陰乾、素燒、上釉與釉燒等。其過程簡單敘述如下:

(一)選配土:常用的陶土大約有半瓷土、日本睦目土、大陸黑土、金門白土以及調配頭、手膚色的苗栗土等。依比例選配,求其塑性佳,收縮比例在百分之十左右,素燒坯呈白色為佳(寶石釉為透光釉,坯體白色更能精確呈現亮麗釉彩)。配土後以練土機製成土條,練土完成後必須養土,所謂養土就是把練好後的土條以塑膠袋密封堆置,讓陶土裡有機質發酵、產生膠質,增加陶土的塑性,並使土條水份分佈更平均,收縮更均勻。

(二)成形:交趾陶之成形,較常使用手捏成形與壓坯成形法,手捏成形為原作品,以泥塑的捏、堆、塑、貼、刻、劃,六大技互相運用,常見於寺廟裝飾用的半雕作品,壓坯成形常用於限量生產的立體工藝品。

(三)挖空:成形後約需過兩三天(視坯體大小而定),等坯體達到皮革硬度時,必須要挖空(壓坯成形者不需挖空)。使坯體呈現空心狀態,厚薄均勻,厚度約一至二公分,陰乾或燒製時,才能平均收縮,坯體內之空氣與水份迅速逸出,不致龜裂或爆裂。

(四)陰乾：挖空之後，把坯體置於陰涼乾燥通風處，視天氣溫濕狀況及作品大小，做各項調整。大型作品厚度大，陰乾時間必須加長，通常陰乾時間過程大約一個月，方可排窯素燒。

(五)素燒：素燒時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，至少要花費二十小時以上，攝氏四百度時才能關閉窯門，六百度以前每小時升溫約五十至八十度左右，為求坯體硬度較佳，通常燒至一千一百度（視坯土燒結溫度各有不同）。素燒坯體若燒結過度，坯體無法吸水，不容易上釉，反之若坯體硬度差，則易損壞，當素燒達到預定溫度時，讓窯爐緩慢降溫，溫度降至一百度左右，才可微開窯門散熱，早期露天燒作品，有許多是一次燒成，坯體及溫度相同，故坯體硬度低易風化。

(六)製釉（表一）：素燒之後步驟為上釉，通常使用毛筆為上釉工具，細細填釉，釉料必須事先製備，傳統釉彩大致可分為洪坤福系的水彩釉與葉王系的寶石釉，水彩釉為紅丹生釉，主要原料為紅丹、硼砂與硅石，硼砂為水溶性，須先燒結後使用。寶石釉為熔塊釉，熔塊釉製備費時，但其優點為穩定安全，其基礎配釉方大致是鉛白、硼砂、高嶺土與硅石，常用釉色為明古黃、澄黃、胭脂紅、紅豆紫、青綠美、海碧青、寶石藍、古藍與黑色，煉製熔塊少量時，可在 砗鍋爐進行，當熔塊熔至液狀時，急速倒入冷水中，使之脆碎，然後在球磨機

內研磨。清代及日治時期，陶師曾進口廣州廣茂昌熔塊釉、越南珠仔釉及日本水料釉上彩低溫釉等。

(七)釉燒：釉燒溫度約在攝氏八百五十度至九百度之間，由於各色熔融溫度不一致，必須取其平衡點，釉燒時間大約十小時，為求穩定，通常釉燒是在電窯內進行。作品出窯後，有時為了增加作品開片之質感，有些作者會將作品浸在稀釋墨汁中再取出，此步驟稱之為「仿古」。總之，要燒製一件好作品，每一個環節都不能忽略，更不能操之過急，一件作品從配土、成形到窯燒完成，經過一道道繁複的過程，都需要耐心與愛心，作品才能讓人感動，而高超的捏塑技巧與豐富的燒窯經驗更是成功的關鍵。

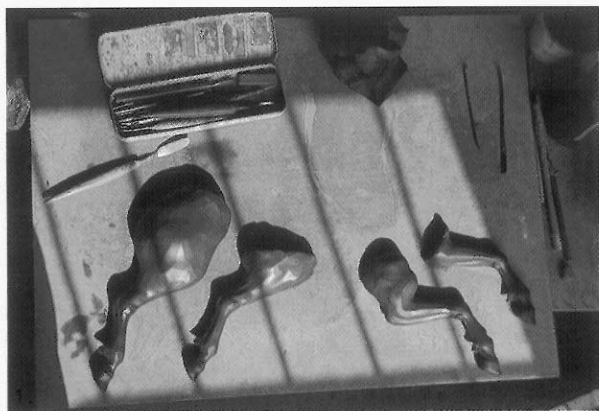
八、交趾陶於鄉土美術教材之運用

鄉土美術教材，為近幾年教育主管單位，極力推廣的項目之一。交趾陶此一民俗工藝已如前述，融入了儒、道、釋之精神，成為傳統社群文化意識與形態最主要的根源，表現常民文化的生命活力，其祈福教化與宗教哲學意涵與教育，心靈改革，若能密切的配合，將可拾回傳統社群所維繫的精神所在，也正是現代功利主義以升學為導向的教育環境所欠缺的酵素。

近幾年來，筆者曾走訪過多所中、小學，大多數的學校都設有陶藝教室，且其設備如果要用來推廣鄉土陶藝教學，已綽綽有餘，然而

成形步驟 (示範 / 謝東哲)

1. 塑出馬騎四肢
2. 接合軀體與頭部，馬匹完成
3. 塑出人物身軀，以棉紙隔離馬與人物，接合四肢、膚色以色土處理
4. 接合頭部，貼刻細部紋飾，塑形完成



，大多數都處於半停頓狀態，究其原因，不外乎師資欠缺，或者課程安排的理念問題。主管單位若能以此著手，加強種子教師的培訓講習，或者在課程安排活潑化，配合室內教學與校外參觀，認識社區宗教建築的類型與意涵，將可把傳統文化之精髓，代代傳承。

本文謹以教材運用來介紹如何運用已有的陶藝設備來從事鄉土教學，交趾陶之製作是以徒手塑造為基本訴求，是人類最原始的模仿象形本能，塑形、捏、堆、塑、貼、刻劃六大技法，交互運用。小型的陶藝教室，祇要配備一部電窯，手動陶板機、練土機，工作陰乾棚架、木刀塑型工具組，大概已足夠。至於釉藥方面，由於傳統的寶石釉，在市場上不易購得，可直接洽嘉義地區專業交趾陶工作室，並詢問釉藥燒成過程與溫度，中小學小朋友的創意能力極豐富，祇須教導如何認識交趾陶之文化內涵與如何運用工具之基本技巧，不用刻意去限制拘泥傳統造型，讓創作盡情發揮，將能獲致意想不到的教學成果。

九、結語

一九四〇年代傳統大木結構建築被鋼筋水泥所取代，建築風格的改變，使原本裝飾性強的水車堵消失了。而原先廟頂陶瓷剪粘也改以彩色玻璃剪粘取代，使交趾陶幾乎從傳統建築中消失，因而淪為剪粘部門的配角，但也因為成為剪粘工藝的一部分，才得以延續保存此項傳統技能。

六〇年代鄉土文化意識抬頭，古董收藏熱

挖空示範

1. 待作品陰乾至皮革硬度時，以工具掏空，力求厚薄均勻
2. 開臉，掏空後以化妝泥描出五官線條
3. 素燒，掏空作品後陰乾（大約一個月），裝窯素燒 1100°C
4. 上釉，以兼毫毛筆，細細填釉，力求均勻

潮促使交趾陶這項代表民俗藝術的傳統工藝，再度受到青睞，年輕一輩交趾陶作者，如雨後春筍般地相繼投入，作品除了仍舊運用於傳統建築的裝飾外，更從寺廟中躍出，發展工藝擺飾與外銷的民俗工藝品多樣化的行銷路線。在題材的選擇上大致能仍停留在傳統造型，同質性過高、競爭激烈，尤其是近兩年來受景氣影響，商禮品價位下滑，為因應禮品市場景氣效應，利用模具生產之商品大量應市，近年來幾家業者遠赴大陸設廠、運用大陸廉價工資，製作題材相似性的產品，大量回銷國內的交趾陶，不論在數量或價格上均對國內市場造成衝擊。為因應此一現象，本土交趾陶工作者應加強開發設計，擺脫傳統窠臼，於傳統中創新，保留固有的人文特質，融入更多的本土文化的特色，以台灣獨特的民俗文化，自然生態與風情，區隔出「台灣交趾」與「大陸交趾」的不同，同時樹立作者本身的風格與特色，才能再造交趾風華。而此一文化瑰寶，如何運用於鄉土教育，讓子子孫孫皆能傳承並擷取文化精髓，而達成教化祈福的原始藝術功能，進而達至心靈改革的目標，是當代關心教育者當省思與努力的方向。



5. 釉燒完成，上釉後再度裝窯釉燒，850°C~900°C



表一：典型釉種「胭脂紅」第一基礎釉處理如下：氯化金一硼砂 40、矽石 30、玻璃粉 30 鍛燒八百五十度，冷卻研磨後，再進第二次配釉如下：第一基礎釉 16~18、鉛白 5~10、硼砂 45、玻璃粉、矽石 50，配妥後處理步驟如前述。

釉色 原料	明古黃	青綠美	海碧青	寶石藍	古藍	紅豆紫	黑釉	透明釉
鉛白	30	30	30	30	30	30	30	30
硼砂	30	30	30	30	30	30	30	30
矽石	20	25	10	20	25	20	25	20
高嶺土	10	10	10	10	10	10	10	10
碳酸鋰	1	2.5	2	2.5	2	1.5	2	2
熔塊	10	10	10	10	10	10	10	10
紅土	5	10	5		5	10	10	
鎘酸鉛	5							
氧化鐵	3	4				4	8	
氧化銅		8			10			
碳酸銅			8	4				
氧化鈣			10	5				
氧化鈷				4	8-9		2.8	
氧化錳						2.8		
氧化鉻		0.5						

註：此釉藥程式係一九八七年六月林添木老師手抄本原稿，輾轉交付筆者手中，做為研究寶石釉基礎配方程式。

參考文獻

- 嘉義交趾陶初論（1997，7月）。金龍文教基金會。
- 劉良佑（1988，8月）：我國南方的交趾陶瓷。故宮月刊，第65期。
- 李乾朗：台灣寺廟建築之剪粘與交趾陶的匠藝傳統。民俗曲藝，第80期。
- 傅曉敏（1997）：台灣早期出的陶塑藝術—交趾燒。文化大學碩士論文。
- 左曉芬（1996）：台灣交趾陶藝研究。國立藝術學院傳統藝術研究所碩士論文。
- 張李德和（1976）：嘉義交趾陶。載於林添木先交趾陶藝展。嘉義市立文化中心編。
- 李亦園（1986）：人類學家與他的博物館。載於人類學家的博物館（pp. 6-9）。中研院民族所。
- 李乾朗（1980）：台灣廟建築與匠師流派之研究。建築師雜誌，第10期。
- 江詔瑩（1995）：交趾陶博物館研究規劃報告書。嘉義：嘉義市立文化中心。
- 謝東哲（1996）：台灣交趾陶工藝。中華民國陶藝協會陶訊雜誌，第2期。
- 謝東哲（1998）：橫渡黑水溝，生根台灣的交趾陶。陶者焱雜誌，第3、4期。