

II

創業維艱

尋找台灣的黏土和礦石

礦區在深山裡面，
沒有寬廣的道路，
只有山間小徑供人行走。
年輕的瘦高男子頭戴斗笠，
騎著摩托車穿梭其間，
偶爾停下車來，
取出鏟子挖取泥土放進麻布袋中，
在紙條上註明時間、
地點一併放入。有時，
要挖掘的是堅硬的土石，
他便在當地找了工人
帶了工具一起上山去。
探查全省各地的土質和礦石，
不僅是林葆家年輕時的愛好，
更是他一生的志趣，
直到晚年仍繫念著這裡、
那裡的土質如何？
怎樣改善？如何應用？



林葆家 素燒茶杯



素燒茶杯底部蓋章

1938 蔡川竹以「三合院式煙灰缸」獲「台北商工展覽會」首獎。

創立明治製陶所

九三九年，二十五歲的林葆家自日返台，憑媒妁之言與同村的黃順霞小姐成親。在日本求學與實習的經驗，使他充滿自信，急欲一顯身手。

●當時，台灣的窯業主要分佈在南投、苗栗、鶯歌、北投，另外在松山、萬華、桃園、大甲、清水、魚池，以及台南、歸仁、屏東等地也有生產。日治初期，爲了推行「工業日本、原料台灣」的殖民政策，日本人在台灣進行許多建設如水利發電、縱貫鐵路、公路系統等，偏重於發展重工業或國防工業，忽略民生日用工業，因此紡織、窯業、土石業等輕工業及民生日用品，大部分仰賴自日本輸入。一九三一年侵華的「九一八事變」爆發之後，日本進入工業動員階段，殖民地的政策轉向「自給自足」爲主，陶瓷業製品始逐漸增加。



林葆家與黃順霞的結婚照。

- 在林葆家回台時期，大約台灣本地生產的陶瓷用品只佔全島需求之百分之十到十三，日本是最大的來源，佔百分之八十五，項目是茶具、碗、花瓶等高級瓷器；其次爲中國大陸，由汕頭、溫州、廈門、福建等地運來水甕、土鍋、骨壺、碗、盤、鉢、花瓶等較爲廉價的日用品。
- 台灣本土傳統窯場，大多由陶瓷師傅所創，憑藉的是長期親身工作的經驗，各家生產項目極爲固定，工廠設備停留在家庭工業的階段，規模無法擴大。
- 相對之下，林葆家具有現代科學理論

台灣光復初期窯種與窯業的分布圖



(參考自鄧淑慧著，苗栗縣文化局出版《苗栗的傳統古窯》)

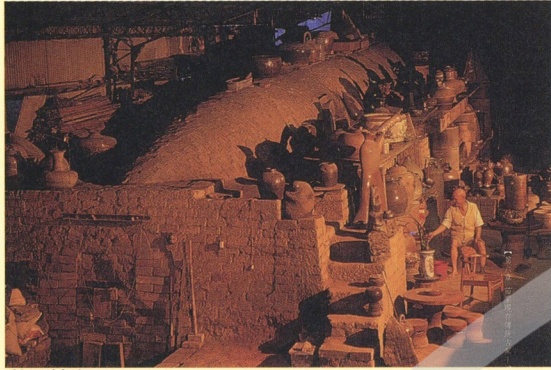
基礎的背景，格外受到家族人士的期待，於是在雙方家族的大力支持下，在社口創立了「明治製陶所」。

●「林葆家以非常理想化的態度經營窯場」，台灣陶瓷文史工作室主持人陳新上說。所謂理想化包括兩個方面：一是指指在製作過程中，無論選用坯土、處理到成形燒製，都要按照先進國家的標準，達到盡善盡美的地步。二是產業的大型化，產量要達到經濟效益的規模。當時工廠計劃每窯生產茶具六千組或飯碗三萬個。此外，還希望能在台中建立十個窯場，帶動台灣窯業的振興。

●爲了實現這個理想，首先在原料處理上，林葆家便煞費苦心。他深知陶瓷要

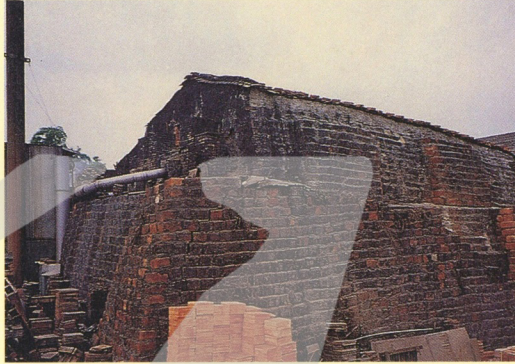
燒得好，黏土的品質是第一要件；更何況在工藝表現上，日人一向希望使用當地的材料，做出具有地方特色的產品，而此也正是他的理念。於是他到本島各地尋找黏土和礦石資源，加以試驗、分析，以求得適用的原料。當時，爲了瞭解全省土質資料，還曾透過陶瓷公會理事長芝原千三郎介紹，得以進入台灣總督府的工業科和地質科查閱島內陶料分佈情形，然後開始逐步勘查。足跡遍及全省，從北部的金瓜石、北投、南勢角、鶯歌、大湳、淡水，到中部的的大甲東、苗栗、三義、南投、水里、埔里、國姓、魚池，甚至遠達高雄的旗山和九曲堂。

蛇窯 台灣早期使用普遍，是清朝時隨移民從中國引入，原本是中國南方生產陶器主要的窯爐，在大陸稱為龍窯，到台灣稱為「蛇窯」。通常是依著山建立，頭低尾高，外觀呈長條圓管狀，全長可以達到百餘尺。是由窯頭的燃燒室、窯身，以及窯尾的煙囪等三大部分組成，窯身的外面由土臺保護。



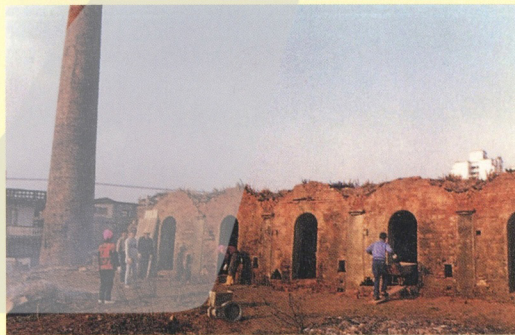
苗栗蛇窯

包仔窯 傳統窯爐之一，在大陸稱為「饅頭窯」，台灣依外觀稱為「包仔窯」或是「龜仔窯」，自清朝時引入，用來燒製建築房舍時不可或缺的磚瓦，也稱為「瓦窯」。以前在台灣分佈很廣，幾乎各地都有。其外觀呈長橢圓形，高度達到五公尺以上。有窯門供裝窯及出窯，後有燃燒室，裝窯時以磚塊砌為擋火牆。後方是窯室，後面是窯牆，下面有通火口接煙囪。



包仔窯

登窯 日治時期引進台灣。在大陸又稱為「階級窯」或「串窯」；因依地勢築窯，各窯室拾級而上，日本人稱為「登窯」。由於登窯有一間一間的窯室，台灣業者稱其為「目仔窯」，或「坎仔窯」，主要用於燒製陶瓷與紅磚，苗栗使用最為普遍。登窯通常選擇山坡地築窯，如建在平地則要把地基墊高成斜坡，再行築窯。屬於半連續式的半倒焰窯爐，以薪材為燃料，窯室拾級而上，由七、八間到十五、六間都有，各窯室前後串連，前為燃燒室，後端有煙囪之設計。



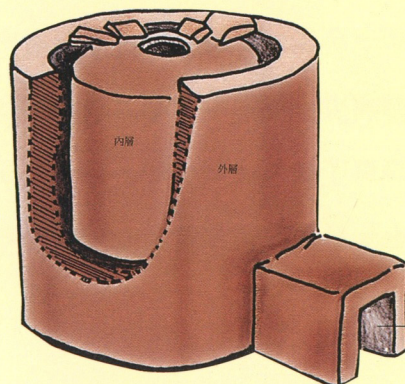
宜蘭的登窯

四角窯 外觀成四方形，又稱「角窯」，也稱為「四方窯」或「方窯」，以煤炭為主要燃料，也稱「煤炭窯」。這是一種倒焰式窯爐，燒成溫度較高，用於燒製溫度比較高的碗盤、耐火磚與磁磚等。日治時期由日本人引進台灣，主要分佈於北投、鶯歌等地。「明治製陶所」使用的即是此種窯爐。



北投老舊的四角窯

錦窯 日治時期由日本引進，用於低溫釉上彩烤花之窯爐，又稱「烤花窯」。錦窯是一種小型之烙室窯 (muffle kiln)，在窯室內另砌圓筒形「烙室」，以裝置產品。烙室和窯室之間保持一定的空間，以供火焰通過。燒窯時，火焰進入窯室加熱，烙室的作用與匣鉢相同，可以保護產品不直接接觸到火焰。



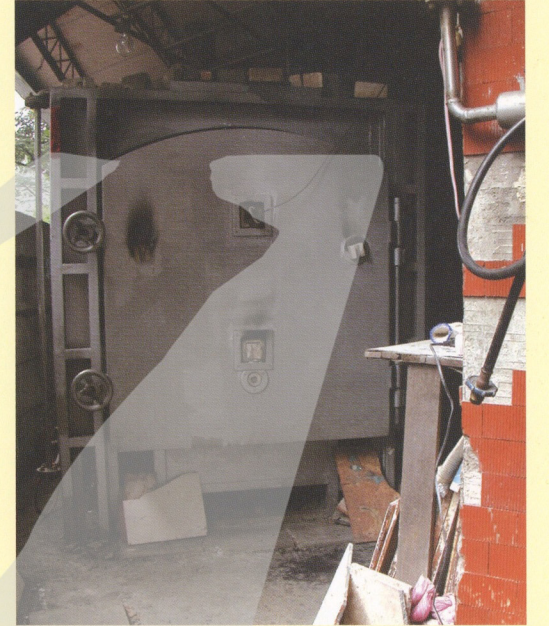
苗栗錦窯

八卦窯 為西式霍夫曼輪窯 (Hoffmann Chamber Kiln)，是一種連續式窯爐。窯室為環狀的連續窯室，在台灣稱為「八卦窯」。當一個窯室在燒成時，其他窯室可繼續裝窯或出窯，主要用於燒製紅磚，陶瓷業界並不使用。



彰化花壇的八卦窯

瓦斯窯 以天然瓦斯或液化瓦斯為燃料，窯爐的兩側燃燒室各配置數個獨立的瓦斯燃燒器，在相同的瓦斯壓力條件下可各自調整燃燒的火焰速度、溫度及空氣瓦斯比值等，使窯室中的氣氛與溫度在某短時間內發生局部變化或差異，往往可燒出意想不到的效果。



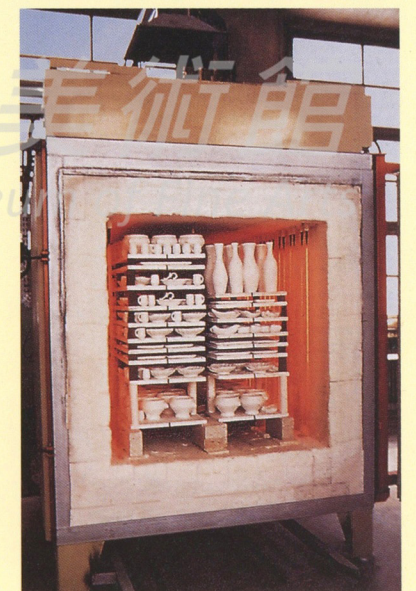
陶林教室的瓦斯窯

隧道窯 一種長條形如隧道之連續式窯爐。全窯分為預熱帶、燒成帶、冷卻帶等三段，其下設有軌道，供台車行進。坯體置於台車上，以機械臂推進窯內，行駛於軌道上。台車一部緊接一部，由預熱帶進入窯，經燒成帶，冷卻帶後出窯。可以連續操作，不必停火。



隧道窯

電窯 以電力為熱源之窯爐。陶瓷用的電窯通常以鎳、鉻、鐵、鋁、鈦等為發熱體，依合金的材質適用於1300度以下高溫之燒結。



電窯

走遍全省探查土質

●「距離社口最近的黏土產地在大甲東，可是只能燒出灰褐色的粗品……苗栗公館出產的陶土，供應當地窯廠尚嫌不足，因此取得不易，只好深入苗栗山區探勘。歷時數月終於在福基和大坑的山間，找到可用的黏土。」目前在台灣藝術大學工藝系兼課林葆家的大女婿薛瑞芳說，同時為顧及燒成之後具有較白的成色，籌備製陶所期間即著手試驗各種改善方法，包括採用化妝土及坯土著色法。那時種種試驗大多就近在苗栗進行，往往白天採取的土樣，晚上做好試片，隔天就安排試燒，最常前去打擾的是日籍友人佐佐木和謝阿成先生的工廠。

●林葆家的筆記本內，詳細記載著第一回、第二回、第三回……每次試驗的坯土、化妝土組成份、比例、燒成情形、成色結果，甚至改善後的配方，成功與失敗的調整等等。經由如此一而

再，再而三的探究，他不只是為了經營製陶所，更具體地為全島各地可用的資源，記錄下詳細的珍貴資料。

●戰爭時期，軍需孔急，台灣處於經濟統制的範圍內，不僅是民生需求受到限制，農工企業的生產因為器材和原料供應不繼，對業者造成很大的困擾。明治製陶所開設初期曾面臨原料和器材都被管制的窘境——陶土及石灰石等可從南投或苗栗運來，但配釉用的一些原料，及著色用的金屬氧化物，由於軍方統制海上運輸而難以獲得，尤其是製陶所需的燃料煤更是十分不足。

●「只好向台灣總督府經濟科交涉，幾經奔走才獲得足夠的煤配額，以及陶瓷器用的化學藥品，條件是需將產品的百分之八十交由統制單位集中後由軍方支配……」薛瑞芳說，主要的產品大都是杯、盤、碗等食器，品質精良，市面上相當罕見，所以廣受好評。

●另外，明治製陶所曾經生產建築瓷磚。日治時期，台灣瓷磚的主要產地在

台灣主要陶土分析

文/薛瑞芳

藉著明治製陶所收集各地可用的原料加以分析，林葆家獲得非常豐富的資料。如清末開始有製陶窯場的大甲東（今台中縣外埔鄉）一帶的黏土，含有很多雜質，鐵份高，使燒成物呈現很深的紅棕色，只有少部分的深層陶土鐵份較少，坯色土呈淺灰棕色，所含的石灰成分當燒成溫度略高時，坯體會起泡，所以這一地區的陶土雖有較好的耐火度，卻僅適宜燒製攝氏1100度以下的陶器。

苗栗南庄一帶出產的絹雲母質陶土，在適當的高溫下，雖然有很好的燒結性，但不能做出潔白的器物，原因是含鐵份高，所以當時能夠作餐具陶器的主要黏土只有北投土。

台灣並不出產瓷土，北投土及南勢角土都是陶土，是火成岩風化的地質產物。前者含有許多砂粒，若水鹼不完全則粒子會太粗，其優點是可塑性良好，成形容易，缺點是所含的氧化鐵會使燒成物不夠潔白，氧化鋁含量少、氧化鈣含量略多又使耐火性低下。後者的成分中含有較北投土高的氧化鋁及較低的氧化鐵，所以燒成物較潔白且耐火度也較高，但可塑性較差成形較困難，兩項陶土單獨使用時燒成溫度範圍也很有限。

炆器黏土在地殼表層到處都有，如苗栗、三義、獅頭山至竹南一帶出產的絹雲母質陶土皆是，鶯歌附近的大浦土或龍江土也是。其中苗栗福基黏土品質比較優秀，主要成分是矽酸氧化鋁、鉀鈉化合物及鐵、鈦、石灰等雜質。苗栗一帶山區盛產陶石質絹雲母粘土，其中陶石的含量約30~40%，為短棒狀結晶，經適度粉碎後可塑性很好，耐火性也佳，燒結强度高，燒結物氣孔率低，化學侵蝕的抗力強，燒成則為灰褐色。這種黏土可製作耐酸容器如陶罐、缸、盆等。

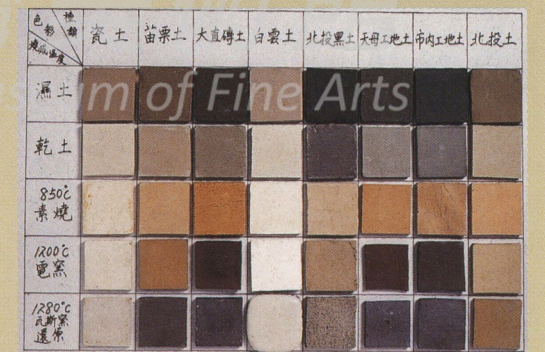
林葆家對低溫釉成份之試驗紀錄。

成分	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
炭酸鈣	68.0	59.7	69.2	56.5	62.3	115.0	62.3	62.3	24.0	115.0	115.0
長石	12.5	10.3	10.1	14.0	9.7	—	9.7	9.7	9.7	4.0	—
矽石	—	2.5	1.7	1.4	2.3	18.0	62.5	2.3	—	18.06	18.06
14-11	12.9	19.0	19.0	17.2	18.2	42.8	18.2	18.2	4.0	49.8	47.8
氧化鋁	6.5	6.3	6.2	6.4	5.9	—	5.9	5.9	2	—	—
氧化鈣	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
氧化鎂	—	2.2	—	—	—	—	1.0	4.0	—	—	—
氧化鉀	—	10.0	10.0	10.0	18.1	—	—	—	—	18.1	18.1
氧化鈉	—	—	—	—	—	32.3	—	—	—	32.7	32.7
氧化鐵	—	—	—	4.5	—	—	—	—	—	—	—
氧化錳	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
氧化鋅	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
炭酸鈣	—	—	—	—	—	—	4.0	—	—	4.0	4.0
炭酸鈣	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
燒成溫度	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
呈色	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
マツト石	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

林葆家對低溫釉成份之試驗紀錄。



黏土的品質決定陶瓷的優劣。



各種黏土的試片。（取自雄獅出版《陶藝技法1.2.3》）

1943 苗栗「拓南窯業株式會社」成立，機械生產碗盤、茶具。

北投，尤以「台灣窯業株式會社」規模最大，市場大多在北部；位於社口的「明治」所燒製的瓷磚則供應中部地區建築的需要。陳新上說：「那些瓷磚土質帶有土紅色，釉面略呈米黃色。當時嘉義火車站正在興建，瓷磚無法自日本進口或從北投購得，全部就近使用社口的瓷磚。」

●當台灣大部分的窯場仍在聘請師傅以轆轤拉坯做碗時，「明治」爲了增加產量、規格一致，早已使用鑷壓機械成形；傳統窯場還是燒柴的蛇窯或登窯時，「明治」使用的則是「倒焰式四角窯」，成爲台中地區最先進的窯場。然而，理想與現實之間畢竟是有距離的。

●任職故宮博物院的宋龍飛在文章中，曾描寫當時採土、採礦的艱難狀況：「深山中的土必須雇請工人用鋤頭一鋤一鋤地挖，然後一擔一擔地挑出來，或用人工以獨輪車推到山下去。到了山下也沒有火車或卡車可以搬運，只能用牛車一車一車地運到遙遠的社口……」

●黏土進了窯場之後，還要經過水洗去雜質；坯體素燒後使用化妝土以增美白；配合使用一千二百度以上才能燒成的長石釉；燃料煤炭更要遠從鶯歌以鐵路運送到窯場……「明治製陶過程所花費的成本太高，尤其在物質缺乏的時期，成本根本無法反映在價格上。」陳新上說。

●另一方面，太平洋戰爭開始之後，由於日本的戰力逐日下降，台灣已由「南進基地」轉變爲「兵站補給基地」，在全面動員令之下，各層面以充實戰力爲目標，製陶所雖然因軍方的需求得以繼續生產，但以生產事業而論，全台灣都受戰爭影響而欲振乏力。「明治」於一九四五年，因廠房遭受轟炸損毀而熄火停窯，結束營業。儘管如此，對林葆家而言雖然感到挫折卻沒有被擊垮，幾年來積累的經驗和許多有待研究的課題，才是他最大的收穫，何況，賢慧的夫人一直給予最大的支持，他那有時間去感傷呢。

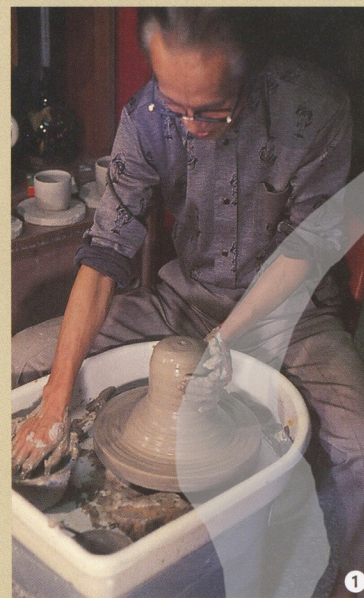
手拉坯成形的過程及特色

示範／林葆家

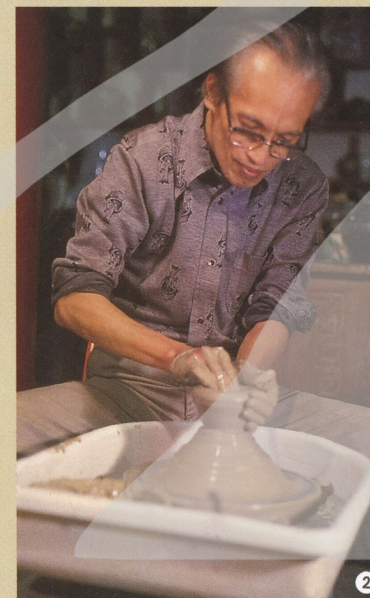
轆轤成形俗稱手拉坯。轆轤類似唱盤，有一個旋轉台，作者用雙手將轉台上的泥土藉其轉動時塑成各種器皿。轆轤的轉動有的用腳踢，有的用手轉，目前一般使用的是電動轆轤。

使用此法成形時，首先（1）定中心：土團放置轉台中間，手掌穩定抱住土團，旋轉時土團凸出的部分碰到手指，便被擠到凹部，成爲一個各處均勻的圓體。（2）開洞：手掌抱住土團，從中央挖洞後向外撥開，使器體內部成U字形。（3）拉高：一手在內，一手在外，手指對準緩緩往上拉，不可時快時慢，重複數次即土壁愈高愈薄。（4）調形：依所需器形調整，此處做的是茶壺則調成圓肚狀並做出與壺蓋接合的內邊緣。（5）切取：以尼龍線從器體底部割下，雙手取下移放等待陰乾。

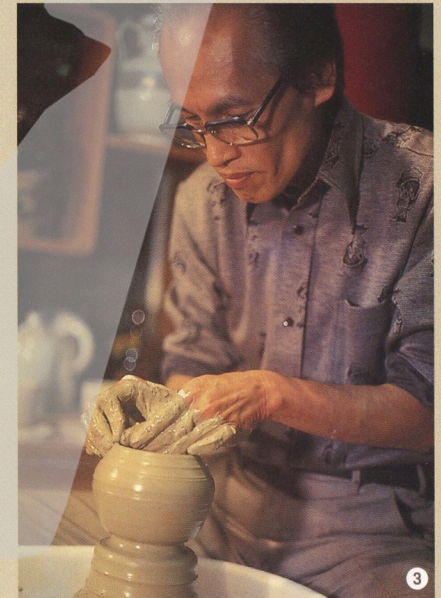
拉坯時的基本形是圓筒狀，拉得愈高則愈能自由變形。林葆家大部分作品皆以手拉坯成形，講究器形肚腹、器肩、頸、收口等之細膩轉折。手拉坯必須在旋轉中找尋定點，過程中充分發揮了泥土的可塑性，柔軟、延展、支撐，一塊無形的土很快變成有形的器體，千變萬化且充滿樂趣。



定中心



開洞



拉高



調型



切取

光復後投入陶瓷產業

●一九四五年八月，日本戰敗投降撤離台灣。一九四六年，林葆家獲台灣行政長官公署推薦，擔任「日產接收委員」。當時工礦處接收的企業單位先後改組、合併，籌設了「台灣工礦公司」，其中台灣玻璃公司苗栗陶瓷廠因缺乏專業人員而陷入停頓的狀態。林葆家經總經理陳尙文推薦前任該廠工務課長，後轉任新竹分公司陶瓷廠廠長，這是他一生中僅有的一次公職生涯。

●光復初期全省約有八、九十家窯業工廠，大部分為小型家庭手工業工廠。起初於一九四七、四八年間，因大陸與台灣的海運仍然暢通，廣東潮州、福建閩清及德化瓷器大量銷往台灣，使得本地的陶瓷工業喪失生存的空間。直到一九四九年國民政府撤退來台，台灣與大陸交通斷絕，市場需求必須仰賴國內供應，才帶動了陶瓷工業的起飛。

●那時，萬華有一家吹製玻璃器的金義

合行，改行製作陶瓷，主要產品是碗。這種碗使用單一的北投黏土為原料，以人力轆轤製作，形態極簡單樸素，土釉只施在碗的內外上緣約一半以上之處，底部內外都沒有施釉，成品雖可使用但質地粗糙不堪。原來它燒成時，是將六塊碗坯壘在一個匣鉢內，只有如此施釉才不致於燒後黏在一起無法分開。

●金義合行負責人陳芳鑄，透過新瓷土礦場主人詹德州之引介，特別邀請林葆家主持瓷器餐具製造方法及品質的改

陶器和瓷器

凡是用陶土和瓷土這兩種不同性質的黏土為原料，經過配料、成形、乾燥、焙燒等工藝流程製成的器物，都可以稱為陶瓷。

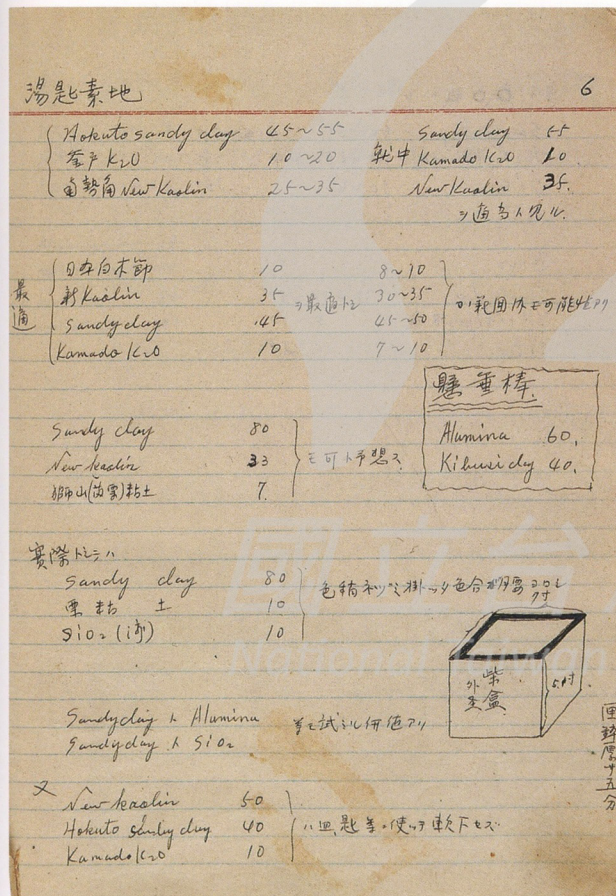
陶器：用黏土作原料，成形後經過1000-1200°C高溫燒成的器皿。坯體不透明，有微孔，具有吸水性，叩之聲音不清。陶器可區分為細陶和粗陶，白色或有色，無釉或有釉。按黏土所含成分的不同和燒製溫度的差異，坯體呈紅、灰、白等多種顏色。有日用、藝術和建築用陶等。

瓷器：何謂瓷器，看法不一，一般認為：以經過精選或淘洗的瓷土為原料，坯質具有半透明性，基本不吸水；製品經過1200-1300°C的高溫焙燒；燒後質地堅硬緻密，叩之有金石聲；表面有在高溫下和坯體一起燒成的玻璃質釉；斷面細緻而有光澤。其實，陶瓷器的差異通常不以燒成溫度來區分，而是以燒結及瓷化的程度來判定。有些陶瓷料即使加熱至1300°C，依然不瓷化，它是陶器（或硬質陶器或精陶器等）；有些含有高量玻璃質的製品在1200°C（或以下）的溫度就充分瓷化了。

良。他仔細了解情況後，訂定了目標，並計劃一年之內達到改善。

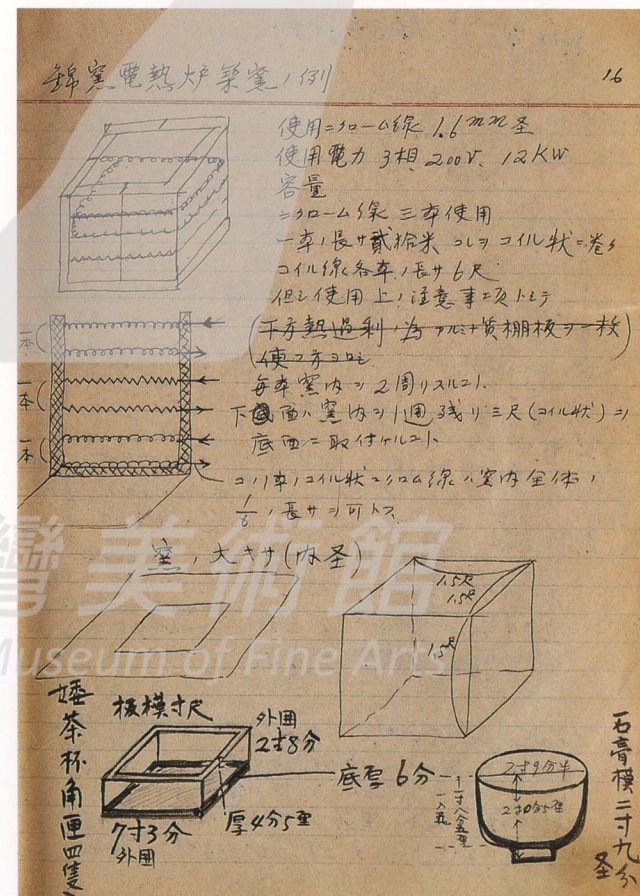
●首先，改良坯土配方。原來使用的北投陶土常因水簸不全，含砂量高影響了可塑性，燒成物呈色不好。於是適當加

入南勢角土及蛙目黏土，增加了白度和燒結度；但是氧化鐵燒成後，器皿質感還嫌粗糙，為了欲求帶有瓷器之感，又進一步採用坯土、釉藥著色法，終於獲得略帶淡青質地的成色。



林葆家筆記

在金義合時期林葆家首先採用吊燒湯匙方法。這頁筆記記載湯匙黏土成分、懸垂棒成分，以及裝窯時匣鉢的設計草圖。



林葆家筆記

用於烤花的錦窯電熱爐設計圖，下方為裝置物件的匣鉢草圖。



四十九歲的林葆家騎機車載著太太，攝於1964年2月13日。



林葆家的四位女兒及兒子攝於台中，1959年。

●其次，改變匣鉢的功能。將匣鉢設計成一個匣鉢壘上另一個匣鉢，兩個之間的空隙與形狀剛好可置放一個碗坯。如此不會妨礙碗的燒成數量，又能施釉於碗坯內外，既提高品質更添美觀和衛生。這一改變將產品的價值大大提升，同樣產能所達到的利潤，竟是原來的五倍之多！一時震撼了鶯歌、北投一帶的陶瓷廠，紛紛興起效尤、改革之風。

●另外，林葆家將可在較低溫熔融的調合物，經過熔解製成玻料，粉碎後添加於生釉之中，以便幫助釉的熔解，如此可輕易地調整釉熟成的溫度，避免坯體由於溫度過高而變形或龜裂。

●提起林葆家的種種事蹟，薛瑞芳總是滔滔不絕地數說不完。他說，金義合時

期另有四件事對陶瓷製造業極有助益。

一是水玻璃的應用。早期窯廠鑄漿成形使用的水大都是地表水或深井水，水質甚硬，常會遇到不易脫模的情形。將坯土摻入水玻璃（矽酸鈉的水溶液）則既易於調製泥漿和脫模，又不容易乾裂。

二是穿孔吊燒湯匙。原本窯廠製作湯匙時，都是在底部用耐火土成形的三、四

個小圓錐粒來頂穩，結果燒成後，底部都有三、四個無釉的粗糙點。改成在匙

柄尾端穿孔吊燒之法，大大節省作業時間，增加了可觀的產量。另外，如捨棄

鉛釉兼顧環保與飲食衛生；改良窯爐結構，使窯內升溫均勻等等。許多今日看

來習以為常的事，當初可是令人振奮的好點子，解決了大大小小的問題。

生活點滴都是陶

●林峰子是林葆家的大女兒，受父親的影響，她和先生薛瑞芳都作陶、愛陶、賞陶。在〈父親的工作室〉一文中，她提到了「陶林工房」：「父親桌上的一本寫滿陌生符號的厚厚筆記本，封面上題著『陶林工房』字樣。那地方最吸引我的是一個小天平，常見父親在一邊的圓皿上放幾個小砝碼，另一端則用小匙子將有顏色的粉末一匙一匙的加加減減。直到兩端不再擺動，小圓皿靜了下來，父親也笑了出來。父親不在家，小天平成了我們姐弟的最佳玩具，那些五顏六色試燒的實驗小試片，更成了玩組合圖



林葆家1966年左右所作的米白色開片釉茶具組。
(林根成/收藏)

形的好材料……」

●這段話寫出了林葆家在居家生活中，和妻子兒女們共同分享的溫馨陶藝世界，這有形與無形的工作室「陶林工房」正是所有構思與實踐的起點，每件試作總贏得家人最誠摯的讚嘆，因此靈感更為源源不斷。

●譬如開片釉茶具，道理很簡單，只要釉燒後的膨脹率比茶壺坯體的膨脹度大，便會出現龜裂紋樣；那細密不規則的裂紋吸收了褐色茶汁之後，與青綠釉色相映，真是古樸典雅。夫人黃順霞便經常自告奮勇，煮濃茶汁來幫忙浸泡新出爐的茶具。



一九六〇年代，林葆家製作的開片釉茶具組，刊登於《中國窯業》雜誌。

●小女兒林珠如回憶說，有陣子家中總是吃蛤蜊湯，父親把大家不要的殼收集起來，原來是要擣碎成灰。貝類的硬殼中含有矽酸與石灰的成分，可用來調製釉藥。不同的殼有不同的化學組成，大量收集不易且容易產生異味，所以林葆家沒有利用它們燒製作品。由此可見他勤於嘗試，渴望探求未知的自然材料。

●「家中的氣氛開心而和樂，父親帶頭有說有笑。有一次看到女孩子穿的絲襪，他說紋樣很好看，要我買給他。」後來林珠如特別選了好幾種不同的新穎

花色，沒想到不多久，一一給「印」到陶罐上了。林葆家選用紋飾常常如此靈機一動，一點也不守舊，現代生活中的摩登用品照樣用。這也是作品顯露新意的原因之一。

●「每次到餐廳吃飯或者喝咖啡，美食出來他不急著吃，順手拿起杯或碗，翻來覆去、品頭論足一番。」林峰子說。

●說不盡生活中點滴趣事，不變的是「陶藝」永遠是話題中心，是全家人共同的快樂之源。



陶林工房試驗作品：印泥盒。



八分杯的釉色古樸，若注水欲滿，杯水會一點不剩的都從底部小孔流出；若水不滿八分則不會流出。



小圓鉢是林葆家於1971年所作，主要試驗氧化銅在氧化燒中的呈色情況。

人人尊他窯業醫師

文/陳擎光

民國六十九年的秋天，由於工作的需要，我步入了陶林陶藝教室，向慕名已久的陶瓷工業大師林葆家先生請益。他笑容滿面的一一回答，最後說：「來上課吧！」

林老師一向因材施教，對有志作陶的學生，老師特別加以青睞。當時的師兄及助教們有宋廷璧、蔡榮祐等人，一般來來去去向林老師請益的學生更是多如過江之鯽。林老師在文化大學陶瓷工業科的學生也常來陶林陶藝教室「浸泡」一番，不是將手「浸」入泥漿內拉坯，就是在那兒擺龍門陣猛喝茶。誰都知道，在陶林永遠有喝不完的茶，用不完的漂亮茶杯。

「你們常說沒有特殊的釉藥，為什麼不自己去創造呢？」「用甘蔗渣燒成灰來配釉，試試看嘛！中國古代釉藥許多都是用草木灰、石灰石來入釉的啊！松木灰、竹木灰、稻草灰摻滑石、蕨草灰，這些都是古人用過的。現代也有人用相思木灰入釉，你們也可以用荔枝和核燒灰入釉啊！那裡面一定含鐵分很多，而且燒成的效果一定不同於紅鐵。」林老師常常如此叨念著。不過，自己燒木灰配釉太辛苦了，言者苦口婆心，聽者仍是選用方便穩定的現成工業用劑。

「釉藥是美麗的彩衣，可是胎骨才是根本。」「陶藝家必須尋找屬於自己的土，表現自己的泥土。」林老師常常這樣強調著。「不過，選用單一良質的黏土是不容易的，倒不如自己來配成適合自己需要的坯土。先粉碎、用球磨機磨至適當的粒度，以通過篩目的數目來決定其細度，再攪拌……最後擠成泥條，你們只要切成一段一段擱著備用就好了。就這麼簡單。」的確，如今陶藝家幾乎如此作，也有人專門供應土條的生意，用的是獨家配方，比以前只有獅頭山黏土或苗栗土來作陶的時候要方便多了。

老師曾擔任許多窯廠的顧問，舉凡燒磁磚的隧道窯廠發生問題，如釉色嚴重失誤，釉面有開片等，都煩勞林先生前去一一勘查，找出毛病所在，因此人人尊稱他為「窯業醫生」。林老師也一一將失誤的癥結編入教材中。有一次我去中部的窯廠參觀。廠主人出示他們的產品，問題在於碗、盤件件都會翹曲變形。我隨著廠主去參觀廠內的工作流程。發現師傅修好泥坯時，單手提放泥坯，大拇指將泥坯壓得太用力。我憶起林老師的話：「搬動泥坯時，要雙手小心捧起、放下，不然的話，由於泥坯受壓力不均勻，燒成後會有扭曲變形的弊病。」於是我將這些話轉告廠主，才發覺廠主竟然不知道這點常識。回想起那些經歷，我深深感謝老師對我們苦口婆心的教導。在當時，肯教燒窯配釉的老師少之又少，能夠有系統有學養並有豐富實際經驗的老師來開課，又是在民間經營的陶藝教室，到現在恐怕還是鳳毛麟角吧！

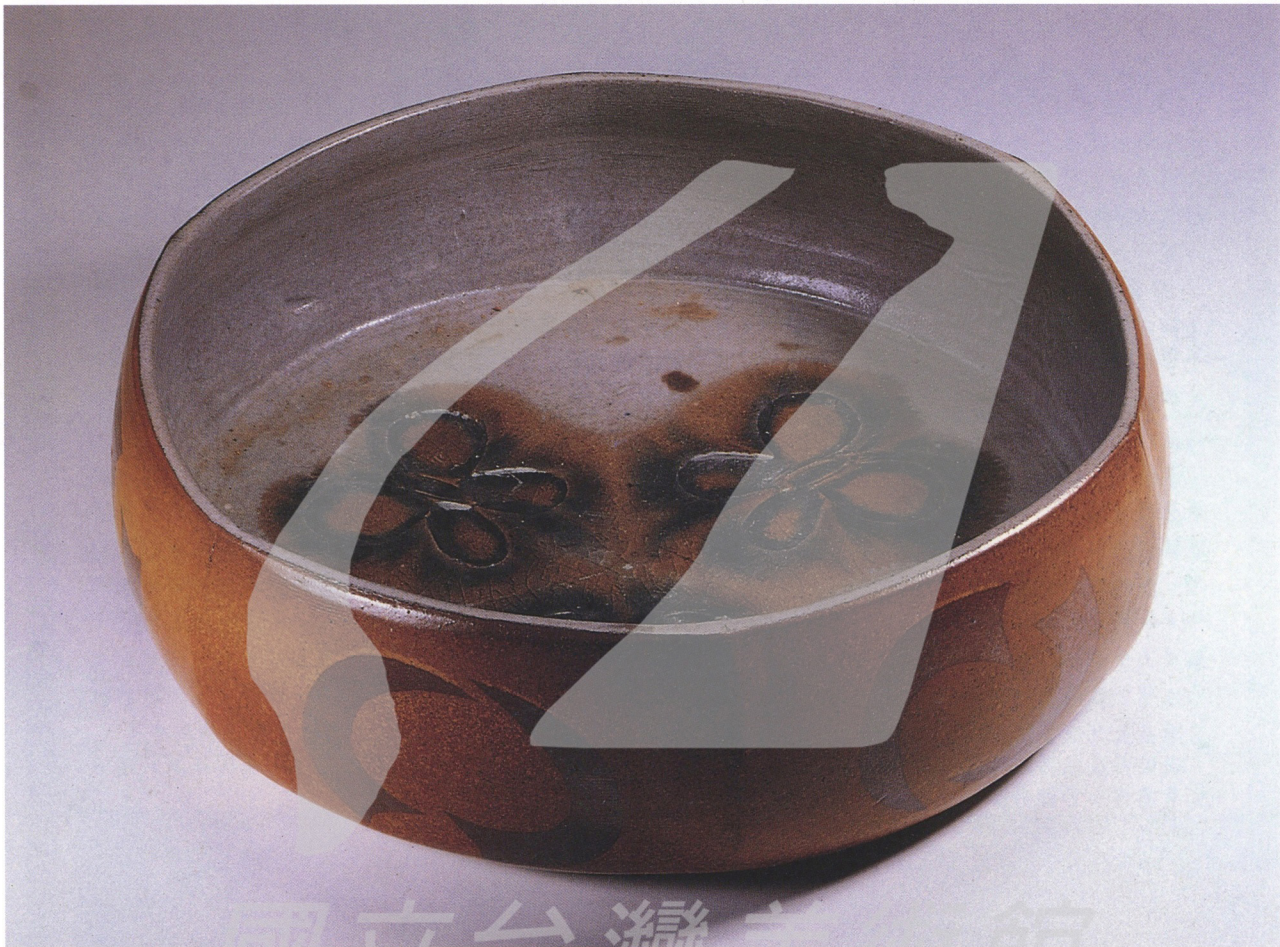
我很福氣能得到林老師的教誨，也希望林老師的學生們能薪火相傳，繼續開班授徒，為陶藝界、陶瓷史及窯業三方面多盡一份心力。

（摘錄自《雄獅美術》248期）



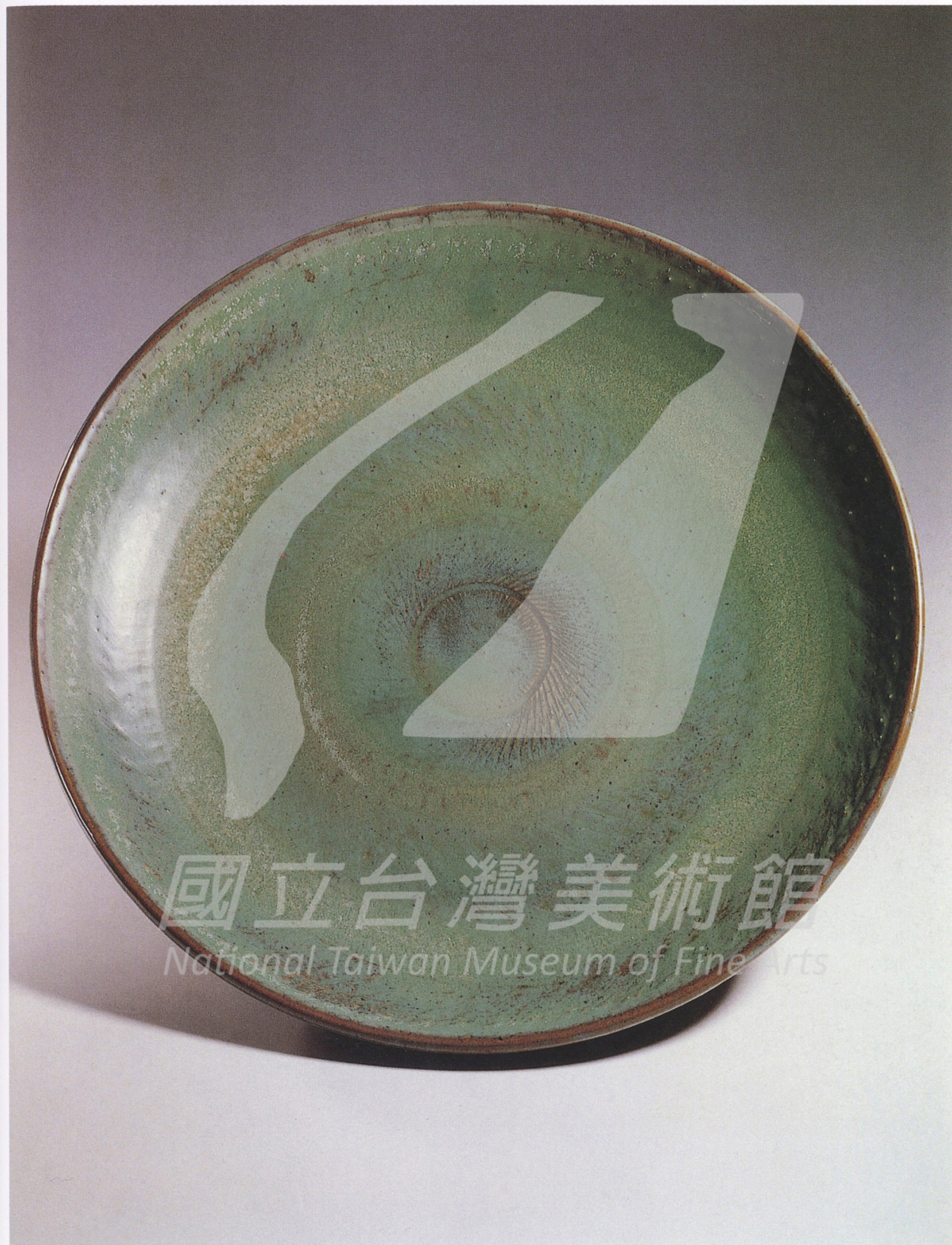
林葆家灰釉作品二式

林葆家認為我國陶瓷之所以能享盛名，其中用灰類當釉料是重要的原因，此二件灰釉作品是他的嘗試之作。



林葆家 涵詠 30×30×8.5公分 1970年

盤內鏤刻的蝴蝶紋樣施以無光鐵釉，內面為灰釉，燒成後鐵釉流動具有渲染之趣，灰釉產生深淺不同的色澤，器形簡單卻韻味十足。



林葆家 圓盤 28×28×5公分 1970年

淺盤表面以跳刀技法修飾，構成七個異向同心圓，銅釉不均勻地施佈，釉厚呈現藍色，釉薄呈現綠色。

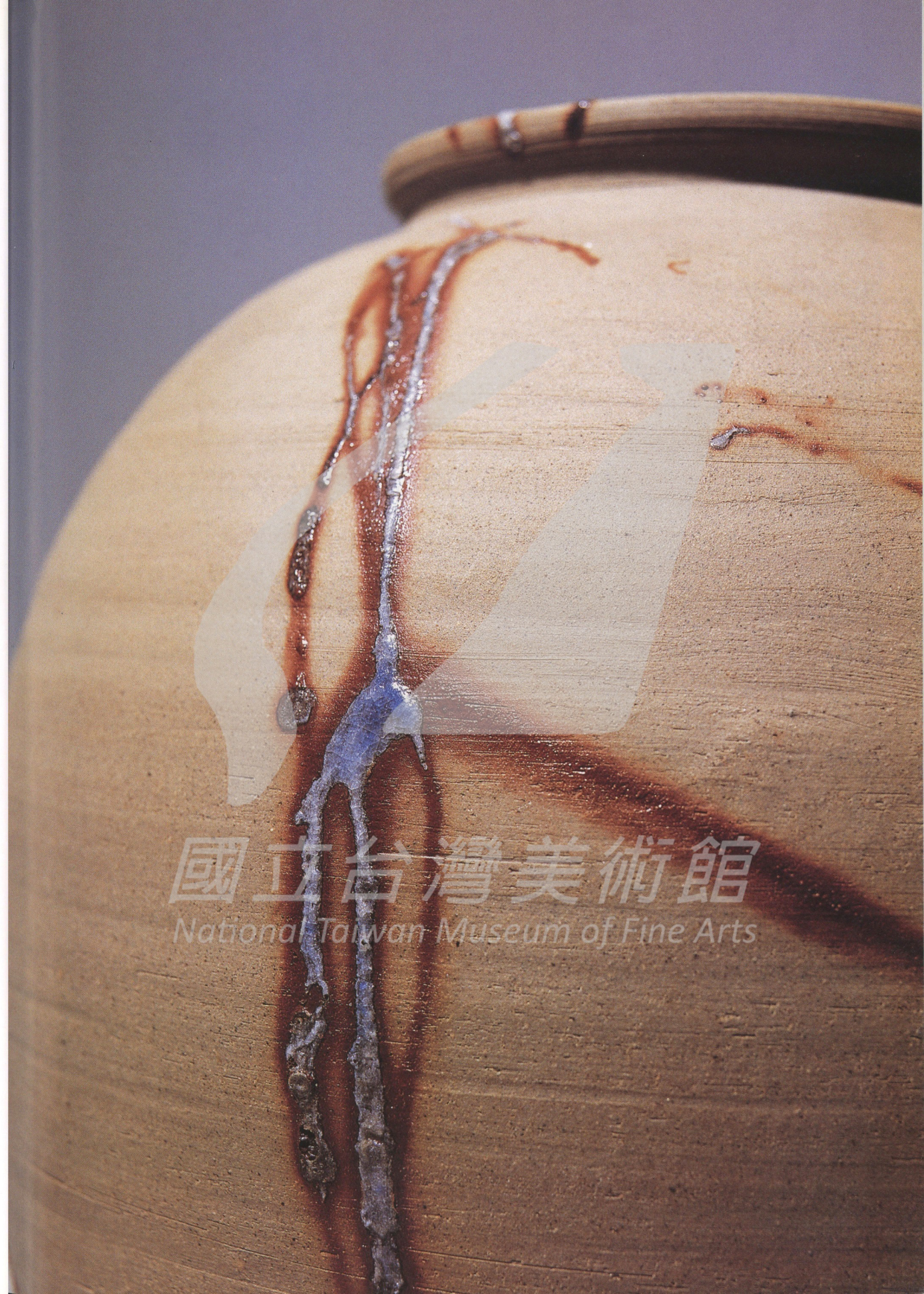


國立台灣美術館
National Taiwan Museum of Fine Arts

林葆家 鏽 21.5×21.5×25公分 約1975年

利用乾稻草綁於陶胎上，當加熱燃燒灰化時，稻草中所含鹼性物質及氧化矽，與陶土中的氧化鐵相互作用而留下痕跡，形成斷續的粗細線條。

底部簽名



國立台灣美術館
National Taiwan Museum of Fine Arts

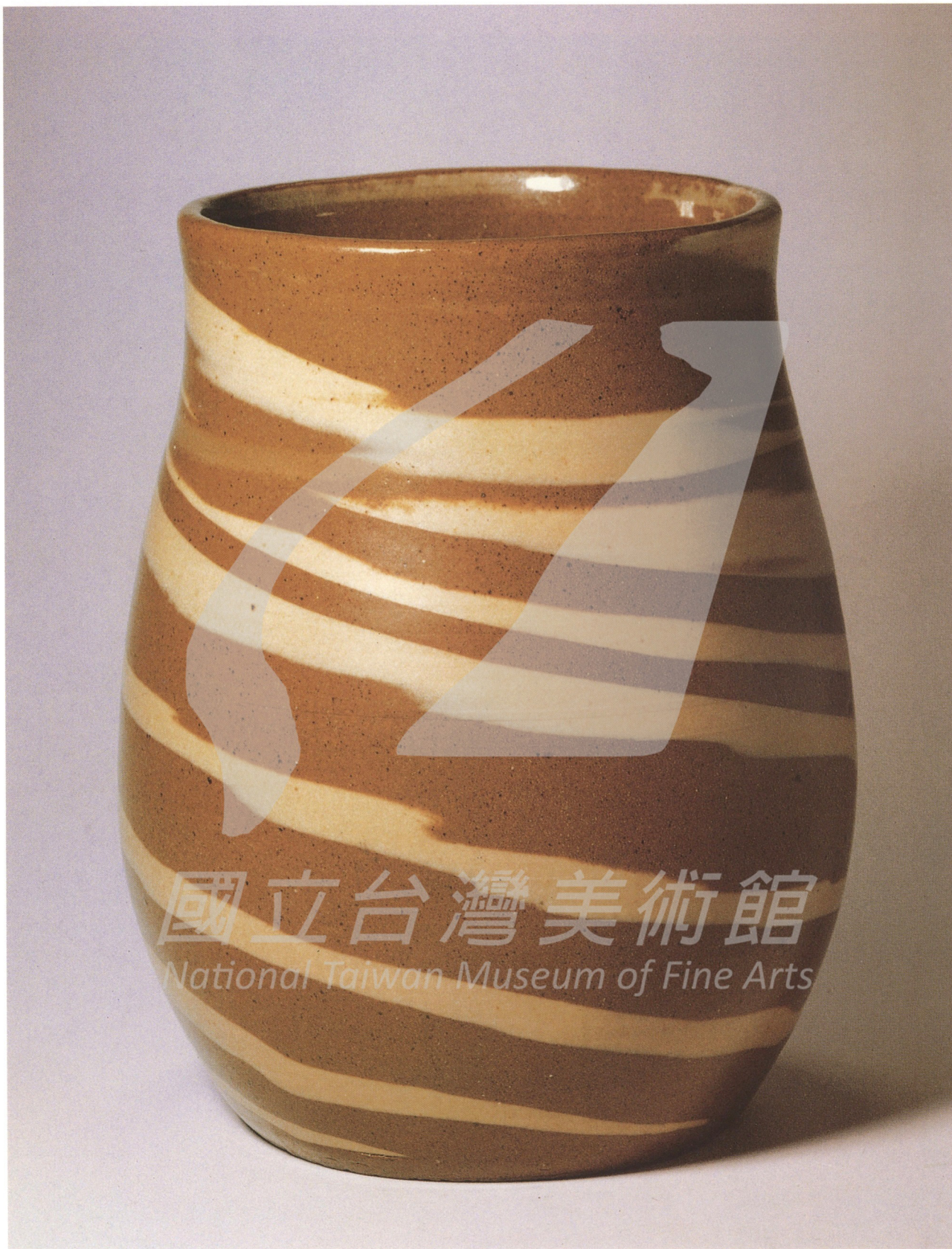


林葆家 面具 18.5×18.5×32公分 1979年

取傳統梅瓶器形，以含鈦的化妝土手繪圖案。上部是類似彩陶的古代螺旋紋，下部是清晰的人面形。筆觸緩拙，無光透明釉增添柔和之感，整體表現既古樸又有新意。

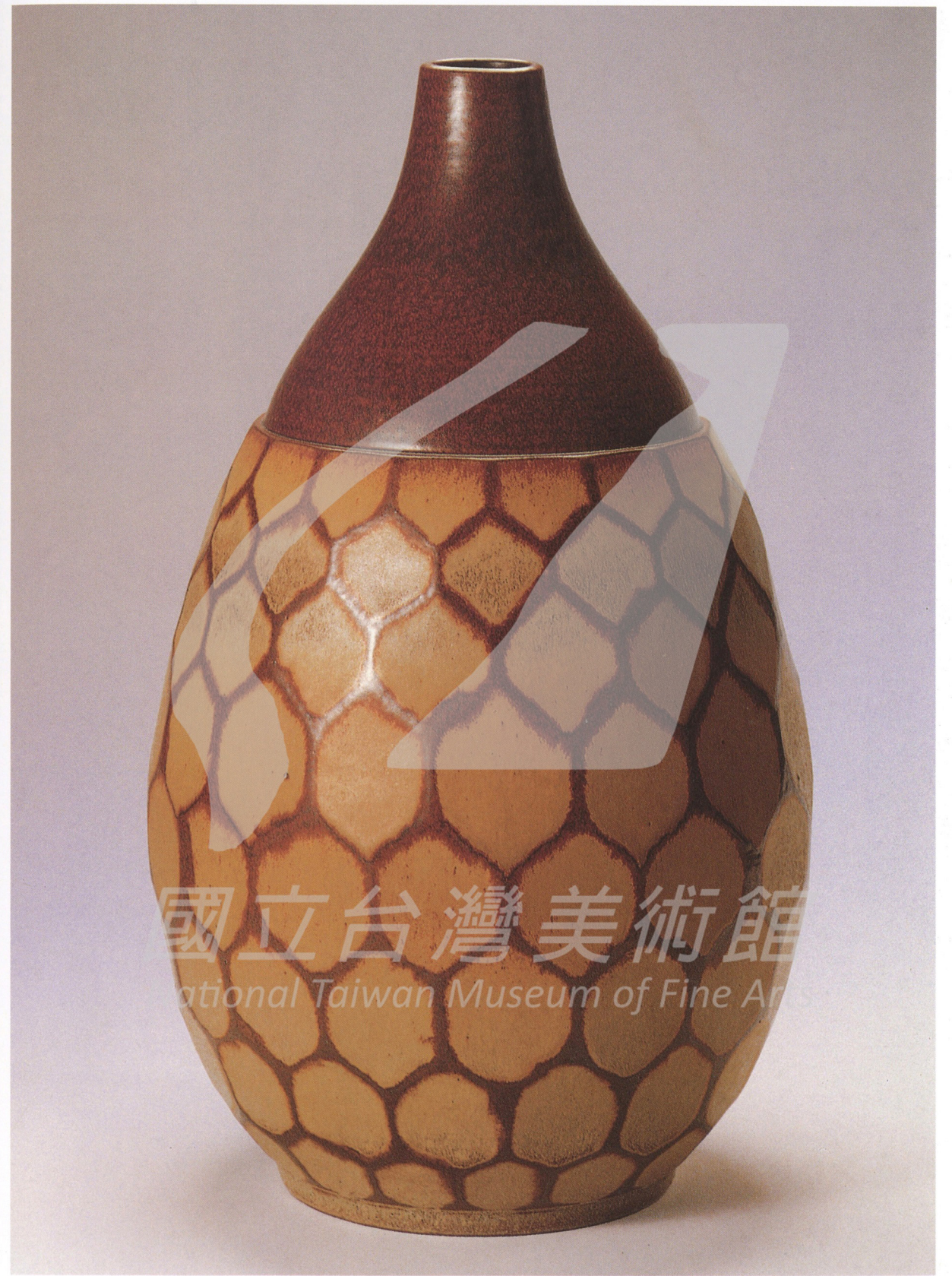


林葆家 豐年 28×25×25公分 1979年



林葆家 旋 15×15×19公分 1986年

將台灣陶土與日本瓷土重疊於轆轤上，順旋轉方向拉開陶土與瓷土的距離，修坯時陶瓷土的界線即顯現出來。素燒後只上透明釉，保留陶瓷的對比色彩和不同質感。



林葆家 沉魚 21×21×37公分 1986年

器身以刀切成一格格有如蜂巢，上半是單純的無光鐵紅釉。切刻這類紋飾時，必須估算圓徑與六角形的大小，一般從圓徑最大的中間部位開始，較易掌握全體安排。

國立台灣美術館
National Taiwan Museum of Fine Arts

國立台灣美術館
National Taiwan Museum of Fine Arts