

# 日本的陶藝(上)

## ——從日本陶藝的發展 看日本陶藝的風格與特質

劉鎮洲 國立藝術學院美術系講師

### 前言

日本陶藝是依存在中國陶瓷的基幹上發展出來的，當然不像中國陶瓷在質與量上的龐大與多變。但是由於地理上的分隔，文化與政治上的接觸又時斷時續，使得日本陶藝的發展，既深受中國的影響，而又具有本身的特殊風格。中國陶瓷固然長期以來放射出璀璨的光芒，然而在近代的陶藝發展上却失去了昔日的光輝，而日本陶藝近年來的崛起，並在現代陶藝上有傑出的表現，這實在值得身為陶瓷母邦的我們所深思與檢討的。

本篇文章分為兩個部分：上篇是介紹日本陶瓷發展的梗概，並從日本陶瓷發展的各階段中，分析日本陶藝風格形成的因素。下篇則敘述近代日本陶藝發展的演進，與日本現代陶藝的產生及其特質。



1 繩紋土器

日本最古老的土器，是原始日本人在漁獵時代所遺留下來的，因為出土的大部分土器紋飾都以繩紋做為裝飾，所以稱之為「繩紋土器」，這類繩紋土器據推測是紀元前二千年左右的器物。到了紀元前三世紀左右，日本受到朝鮮半島傳來農耕文化的影響，生活方式逐漸安定下來，土器的製作也逐漸地由繩紋的繁縟裝飾，發展成造形單純、紋飾較少而注重使用機能的

土器，這種類型的土器稱為「彌生土器」。

不論繩紋土器或彌生土器，因其燒成溫度僅約攝氏八百度左右，所以器體質地鬆脆，容易碎裂，並且盛水易漏。至於其製作方式，則尚停留在土條盤築的階段，未發現有轆轤成形的痕跡。就已出土的資料看來，這兩類土器可說是日本陶瓷最早的基本樣式。

到了日本「古墳時代」後半期的紀元五世紀，由中國經朝鮮半島傳來了高溫陶器的燒製技法，日本才出現較為進步的高溫陶器——須惠器。與繩紋、彌生土器的燒製不同的是：須惠器的燒成是在固定的「窯」內進行的，也就是先在丘陵地的斜坡上挖掘狹長的洞穴，構築成穴窯，而以薪材做為燃料燒製陶器，其燒成溫度達攝氏一千二百五十度以上。因此，須惠器的質地堅硬，盛水不漏。同時，因有固定而封閉式的窯爐，所以易燒成還原氣氛，使器物產生黑灰成色；並因薪材燃燒產生的木灰，附着在器物表面而形成自然灰釉，使須惠器的表面露有局部釉光。另外，在成形技法方面，須惠器所使用的黏土是較為細緻，適於轆轤拉坯成形，從出土的須惠器可看出大部分皆為圓的造形，因此轆轤成

形在這個時代已經非常普遍了，這也是日本陶瓷發展的重要開端。

就造形方面來說，早期的繩紋、彌生土器，都選保持著相當濃厚的原始日本造形特質，但是到了須惠器的出現，已經受到亞洲大陸文化極大的影響。

由於製陶技術的提昇，這種須惠器的製作技法，很快地普及到日本各地，凡是出產良質黏土的地方，都開始運用這種進步的製陶方法製作陶瓷，例如：瀨戶、常滑、渥美、信樂、伊賀、丹波、越前、珠洲、龜山等地區，這些地區在日本陶瓷史中稱之為「古窯」，亦正是日後日本陶藝發展的重鎮。

飛鳥、奈良時代（六～八世紀），是佛教傳入日本的時代，也是中國唐代文化大量傳入日本的時期，中國的製陶技術當然也隨之傳入，其中最重要的是唐三彩低火度技術。這種三彩技法迅速地由製陶地區製作出來，並流行於當世，這便是「奈良三彩」。不過，由於奈良三彩的器物，大多用於宗教祭器或陪葬物品，所以在日常生活中並未大量流傳，很快就消失了。

奈良三彩除了以透明鉛釉加氧化鐵、氧化銅以造成褐色、綠色釉彩外，也有單用綠色釉彩，或褐色釉彩來表現器物表面。雖然日本的奈良三彩是仿中國唐代三彩的製作，但是在胎土、器形

、紋樣、釉調方面皆有所不同；唐三彩的胎土較白、器形端莊、紋樣華麗、釉調亦較流暢。奈良三彩以綠色為主色，而唐三彩則以黃褐色為主色，這也許是民族間對顏色嗜好上的差異所致吧。

奈良時代使用了許多褐、綠色低溫鉛釉，但是到了平安時代（九～十二世紀），這些多彩的色釉表現逐漸消失，而以單色綠釉做為器物裝飾，不僅如此，平安時代的綠釉陶器，胎土呈黑灰色而且質地堅硬，所以可研判出綠釉的陶器是用須惠器的燒成方法，先用高溫將坯體燒結，然後再塗施低溫綠釉再燒一次而成。

平安時代末期，由於正值我國宋代陶瓷的鼎盛時期，由我國輸出到日本的大量精美宋代陶瓷，使得日本陶瓷完全失去競爭能力。因此，各產陶地區紛紛轉而生產質粗價廉的粗陶雜器，直到鎌倉、室町時代（十三～十五世紀），瀨戶地方的作陶者遠赴中國學習製陶技術，返回日本後才開始製作較為精緻的陶器。所以鎌倉時代瀨戶所製作的陶瓷深受中國宋代的影響，其中尤以四耳壺、廣口壺、水壺、香爐、鉢、碗等器物的造形，大多是摹仿中國南宋的器形而作的。

不過，鎌倉時代的瀨戶陶器，主要是供應日本東部地方武士與寺院階層之用，一般平民仍然使用粗陶器。而在室町時代開始盛行的茶道風氣，則大量輸入

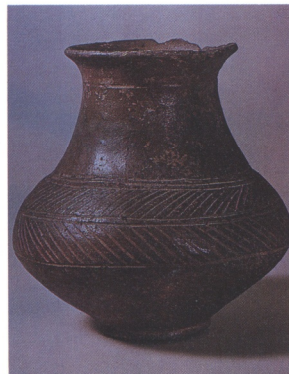


3 須惠器  
高37.2cm 口徑20.9cm

中國的精製陶瓷。崇尚中國陶瓷，成為當時茶道界的一種潮流，這種潮流一直持續到十五世紀後半期——桃山時代的來臨。

桃山時代在日本政治上，只不過四十年的時間，但是在人文方面，却是日本文化飛躍發展的重要時代。由於在政治、經濟、文化等各方面的大力改革，桃山時代的文化為長期沉悶的日本歷史中，展開了一段清新而浪漫的氣息，而在陶藝的表現上，亦邁向一個多彩多姿的時代。

桃山時代的政治是極為封建的，貴族、寺院的權力被剝奪，武士掌握了絕對的權力，因此掌權的諸侯紛紛大興土木，構築宮殿、書院，並裝飾壁畫，陳設豪



2 彌生土器



4 三彩壺  
八世紀  
高16.5cm



5 黃瀬戸天目茶碗  
高6.8cm 口徑12.5cm



6 長次郎  
樂燒茶碗  
高9.9cm  
口徑8.3cm



7 綠釉  
帶耳綠釉瓶  
十一世紀  
高22.1cm  
口徑8.2cm

華家具用品，形成桃山時代豪華絢爛的文化特色。

而茶道的流行是桃山時代的一大特色，這種風氣首先是在從事經商買賣的富商間開始流行，然後普及到當時社會地位漸高的町人階級，不久在武士諸侯間也流行起來。隨著講究素簡靜雅精神的茶道的流行，用於茶道的陶器茶具，也需求殷切，各地窯廠紛紛產製茶陶，造成了製陶業的興盛。

桃山時代的日本陶器充分反應這個時代的特色，表現出豪壯清新的氣息與自由奔放的生命力。而在造形上，由於茶道崇尚質樸自然，茶具的選擇自然也講求簡約樸素，所以桃山時代的陶器茶具都充分地流露出柔軟自由的

造形特色、隨興豪放的釉色處理及樸拙簡約的質感表現。所以，在日本陶藝中溫潤、質樸、柔軟的特質，在桃山時代的茶陶中就呈現出來了。

到了十六世紀，豐臣秀吉為圖海外霸業出兵朝鮮，不料霸業未成，却俘虜了大量朝鮮人，這些俘虜中有許多是作陶工人。因此將這批作陶工人集中在唐津、高取、上野、薩摩、萩等地方，築窯製作陶器，成為日本陶器製作的新生力量。在這批陶工中，有一位名叫李參平的朝鮮陶工，在九州有田的泉山地方，發現了瓷土礦，於是在有田上白川的天狗谷築窯，開始燒製瓷器，成為日本瓷器製作的濫觴。

李參平燒製瓷器的成就，給

長期以來僅生產陶器的日本陶器界帶來了極大的衝擊，並開始嘗試瓷器的製作。隨著當時社會對瓷器需要量的增加，瓷器製作的產地也跟著增多，除了有田一帶成為日本最大的瓷器生產中心外，伊萬里、鍋島、九谷等地，更分別發展出各種不同風格的彩繪瓷器。同時，隨著對外貿易的發展，及歐洲各國流行中國瓷器的影響，使日本製作彩繪瓷器的輸出量也急速增加，日本瓷器也因而在世界打出了知名度。

江戶時代的日本陶器中，另外一項值得一提的京都的陶器製作。京都在日本的平安時代建都以前，就已開始製作陶器。建都之後由於人文會集，交通方便，因此來自各地的製陶技術也在



8 古清水  
彩繪柴垣紋花器  
高22.1cm



9 乾山  
彩繪梅圖茶碗  
高7.3cm  
口徑10.1cm



10 仁清  
彩繪吉野山圖茶壺  
高28.6cm  
口徑10.8cm

此集中。同時，在建都之後，為了支應皇室、貴族的需要而製作精美的御用陶器。基於這些特殊環境，使得京都「京燒」的作陶風格趨於典雅華麗。在這個時代裡，著名的陶工仁清是極為突出的一位，他的陶器彩繪作品不但造形優美、彩繪筆觸流暢，釉彩的變化更是鮮活多樣，充滿華麗的宮廷趣味。繼仁清之後，京燒的另一位著名陶工是尾形乾山。乾山從仁清學習作陶，但是他的作品却不似仁清的工整華麗，他的彩繪大膽而豪放，洋溢著自由、灑脫的風格，充分展現出文人作陶的特色。仁清與乾山雖然代表了京燒的兩種不同風格，但是由於京都為皇室與貴族所在地，領導了全國的文化發展，所以

這兩人的作陶風格，對江戶時代的日本陶藝，有非常深遠的影響。

另一方面，京都由於桃山時代茶道家千利休的推展，茶道在當時社會非常盛行，並一直延續到江戶時代。而陶器茶具的製作亦十分興盛，尤其茶碗的製作不但量多質精且變化極多，除了利用傳統技法製作茶碗之外，陶工樂長次郎以低溫鉛釉製作出傑出的樂燒茶碗。由於樂燒茶碗具有柔和自然的造形特質，與溫潤質樸的釉彩變化，和茶道所講究的靜雅樸素精神十分契合，使樂燒茶碗在茶道界備受歡迎，而長次郎的特殊樂燒技法，也一代一代地傳承至今，成為日本陶藝界重要的一支。

十七世紀末期的江戶時代，由於統治各地的諸藩競相推動獎勵生產的政策，製陶業也受到極大的獎勵。因此，日本各地的製陶業均蓬勃發展，陶瓷產量劇增，尤其原本為上流社會所使用的精緻陶器，也進入一般平民家庭，成為日常用品的一部分。而以京都為中心的文人陶藝普遍受到歡迎，京都所流行的茶道更是深入各地民間，直接擴大了茶具的需求，在這些社會背景之下，陶業的興盛自不待言，更因此吸引無數優秀的陶工投入作陶行列，將日本的陶藝發展帶進了一個新的紀元。

到了明治時代（西元1868～1912年），由於門戶開放政策，日本積極引進歐美的製陶技術，



如石膏模型的製作、陶瓷顏料的開發，及陶瓷相關化學原料的選用與精製……等，使得日本的製陶技術更加精進。

明治維新採取富國強兵的政策，日本的國力因而大增，也促進經濟、產業的發展。但是，在這個時期的藝術發展却因全盤西化政策的影響，使得日本原有的傳統繪畫雕刻，因西洋油畫的流行而相形失色。唯有陶瓷因江戶中期以後的獎勵政策，與日本人對陶瓷的特殊喜好，而得以保持盛況。

從明治六年到四十四年（西元1873~1911年），日本參加了世界各地所舉行的世界博覽會，共計十餘次，同時爲了向世界誇耀日本陶瓷器優點，日本政府還大力贊助參加展覽的作品，並刻意強調陶瓷的細緻華麗與東方色彩。因此，在博覽會中雖然獲得國外的讚嘆，但是在作品本質上却喪失了日本固有的陶藝風格。

不過，也因明治時代的現代化政策，在陶瓷教育與研究方面也朝向現代化發展。明治二〇年（西元1887年）以後，先後在各地設立了許多陶瓷學校與陶瓷試驗所、研究所，傳授製陶技術，研究新的製陶方法與陶瓷化學理論；開發新的陶瓷釉料與彩繪技法。這些學校、機構分別是：

- 有田陶器學校（明治十二年）
- 金澤工業學校（明治二十年）
- 瀨戶町立陶瓷學校（明治二十八年）
- 町立有田徒弟學校（明治三十年）
- 京都陶器器試驗場（明治二十九年）
- 大阪工業學校（明治三四年）
- 京都高等工藝學校（明治三五年）
- 東京工業試驗所（明治三六年）
- 東京府立工藝學校（明治四十年）

這些教育、研究機構的設立，奠定了日本陶藝發展的基礎。



11  
蟹水盤  
明治初期  
高20.5cm

雖然這些機構在明治時代並未展現出具體的成果，但是在隨著而來的大正（西元1912~1926年）、昭和（西元1926~1988年）時代，却造就出大量傑出的陶藝巨匠。

明治末年，由於日本在日俄戰爭中獲得勝利，使日本人重新拾回自己的民族自信，重新關心固有文化，肯定傳統的價值。因此，傳統日本陶藝再度受到重視，摒棄明治年間參展世界博覽會爲取悅外國人而刻意製作的華麗陶瓷器，鑑賞的眼光轉向具有陶瓷固有造形力與美感的中國陶瓷上。一時之間，日本傳統陶瓷與中國陶瓷成爲陶藝家、古董家、藝術家及考古學者們熱心研究、收藏的對象。作陶者也紛紛研究仿製古陶瓷名品，使傳統陶瓷之美再度發揚光大。這種古陶瓷復

興熱潮，一直持續到大正時代。

大正時代的日本陶藝並沒有明顯的發展，不過正如前所述：明治時代因參展世界博覽會而誤導陶瓷製作的偏向，在大正時代得以完全修正回來，重新投入對傳統陶瓷的研究與發展，這可說是大正時代在日本陶藝發展史上最具有意義的地方。

同時，也由於大正時代對傳統陶瓷的深入探討，使得出生在大正時代，成長在大正時代的日本作陶者，得以在傳統的風格上奠定根基，正確地把握傳統陶藝的真髓，明確地掌握日本陶藝發展的方向；一方面配合當時日本美術界逐漸產生的創作自覺，促進了大正末期與昭和初期日本民藝陶瓷運動的發展，更直接成爲第二次世界大戰後日本陶藝發展的原動力。（待續）



12  
朱罇  
昭和9年  
高29.5cm  
口徑27cm