

## 漆器[髹飾錄]之六十四過圖說 (傳統漆器製作常見狀況-實做圖說)

王佩雯

### 【計畫緣起】

1997年自傳統藝術中心陳火慶漆藝傳習結業後，漆器製作已經成為我生活中重要的一環，轉眼間18年過去了，從最初的一知半解，再經過數年不斷的嘗試錯誤中吸取經驗，至今仍究認為自己尚在消化傳習中一年所學…，所幸，明朝黃成著《髹飾錄》，其是現今僅存最早專門講述漆器工藝製作的專書，每每製作遇到狀況，研讀此書，總讓我感佩前人智慧，並讓我漸漸明瞭其中的提點。傳統漆器的製程繁複，裝飾技法眾多，每個工序環環相扣，施作的優劣，需要漆工經年累月的經驗，才能通曉每一步驟的關鍵所在及其因果關係。

近年，對漆器製作有興趣的人越來越多，大多人總在重複錯誤中學習，然而現今雖有對《髹飾錄》原文作註解說者，但都僅止於文字的表述，未見有實作影像紀錄，得以讓學習漆藝者更明確明瞭其所言狀況，因此，如能透過《髹飾錄》·乾集·楷法中所述「六十四過」的病症實際操作並以影像紀錄圖示，搭配文字解說不同工序所易犯的毛病，及其致病的原因，相信對後學者能起到一定的作用，其也是傳統漆器製作需注意的重點。

### 【研究主題】

所有技術性的工作，即使知道製作的方法，如果操作不當，也會發生不良的後果，傳統漆器製作亦然。

明朝黃成著《髹飾錄》，是現今僅存最早專門講述漆器工藝製作的專書，原文為歌訣論述，如有長期漆工製作經驗，較能明白其中意涵。全書分乾、坤二集，乾集第一、第二章，坤集第三到第十八章。第一章介紹漆器製作材料、工具、和設備等；第二章講述漆工製作訣竅；第三到十六章講述漆器的分類及各類漆器中的不同品種；第十七章為漆器的基本製造過程；第十八章講述修補及模仿舊漆器。

本案將針對《髹飾錄》·乾集·楷法中所述「六十四過」的病症實際操作並以影像紀錄圖示，藉由圖片搭配文字解說不同工序所易犯的毛病及其致病的原因，其是學習傳統漆器工藝必備的基礎知識，相信能讓學習傳統漆器製作者更清楚致病的原因。

## 【六十四過】

本研究案主要以明朝 黃成著《髹飾錄》之六十四過為主軸，透過實際製作漆器的方式來呈現漆器打底及不同裝飾技法因施作不當而產生的狀況。試板製作順序由打底髹漆至不同的裝飾技法，最後為與修補損壞漆器相關的補綴。

### 《髹飾錄》之六十四過：

捎當之二過：監惡、瘦陷；  
布漆之二過：邪瓦、浮起；  
丸漆之二過：鬆脆、高低；  
糙漆之三過：滑軟、無肉、刷痕；  
裏衣之二過：錯縫、浮脫；  
單漆之二過：燥爆、多類；  
「漆包」漆之六過：冰解、淚痕、皺皸、連珠、類點、刷痕；  
色漆之二過：灰脆、黯暗；  
彩油之二過：柔黏、帶黃；  
貼金之二過：癍斑、粉黃；  
罩漆之二過：點暈、濃淡；  
灑金之二過：偏纍、刺起；  
刷蹟之二過：節縮、模糊；  
蓓蕾之二過：不齊、潰痿；  
揩磨之五過：露垵、抓痕、毛孔、不明、黴黥；  
磨顯之三過：磋跡、蔽隱、漸減；  
描寫之四過：斷續、滯浸、忽脫、粉枯；  
識文之二過：狹闊、高低；  
隱起之二過：齊平、相反；  
綴蚰之二過：麤細、厚薄；  
款刻之三過：淺深、縹縷、齟齬；  
戲劃之二過：見鋒、結節；  
剔犀之二過：缺脫、絲絢；  
雕漆之四過：骨瘦、玷缺、鋒痕、角稜；  
補綴之二過：愈毀、不當。

## 【六十四過實作】

### 捎當之二過：鹽惡、瘦陷。

「捎當」是以生漆、棉屑、木粉、糯米糊調製成的刻苧灰(木屎漆；法絮漆)填補修整有缺陷的木胎體。當木胎有破缺損傷時，傳統漆工會將開裂裂縫刻大，再以刻苧灰進行重複補整，直到胎體平整。調製刻苧灰(木屎漆)的比例約為：生漆 12g、棉屑 5g、木粉 15~20g、糯米糊 10g。



(圖.1)刻苧灰(木屎漆)的材料：生漆、糯米糊、棉屑、木粉。



(圖.2)前一層刻苧灰乾後凹陷，再重複填平。

《髹飾錄》捎當二過之一：

- 「鹽惡」

揚注：「質料多，漆少之過。」

現象：此處的狀況是調製刻苧灰(木屎漆)時，木粉、棉絮的比例過多，漆較少所至，調拌後的填料有如受潮的粗鹽一般。

[鹽惡試板製作]

- 木胎開裂部位以雕刻刀將凹槽刻大。
- 髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 試板調製刻苧灰(木屎漆)的比例：生漆 12g、棉屑 10g、木粉 40g、糯米糊 10g。由於生漆的比例減少，所以調拌後的填料如受潮的粗鹽一般，略顯鬆散結合不佳。
- 將填料填於刻好的凹槽內，放置陰箱陰乾。



(圖.3)生漆的比例不足，調拌後的刻苧灰如受潮的粗鹽一般。

《髹飾錄》捎當二過之二：

- 「瘦陷」

揚注：「未乾固輒，垸(厂×马'修補)之過。」

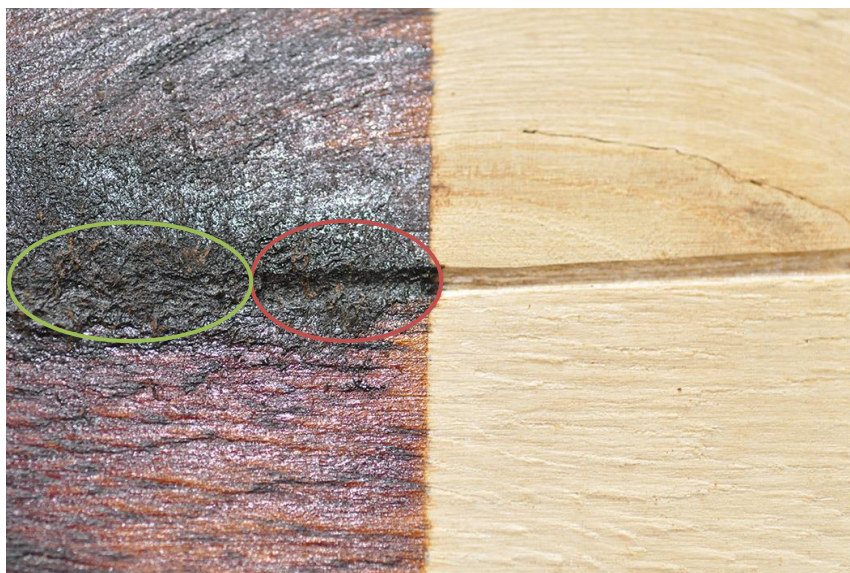
現象：刻苧灰每次填平陰乾後會有凹陷的現象，因此傳統漆工以此工法填平木材缺陷需重複 3~4 次。此處狀況是因為填補的次數不夠或每次刻苧灰未乾透還在縮陷就再填補，以至沉陷，造成日後漆面瘦陷的狀況。

[瘦陷試版製作]

- 木胎開裂部位以雕刻刀將凹槽刻大。
- 髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製刻苧灰(木屎漆)的比例：生漆 12g、棉屑 5g、木粉 15~20g、糯米糊 10g。
- 將填料填於刻好的凹槽內，放置陰箱陰乾。

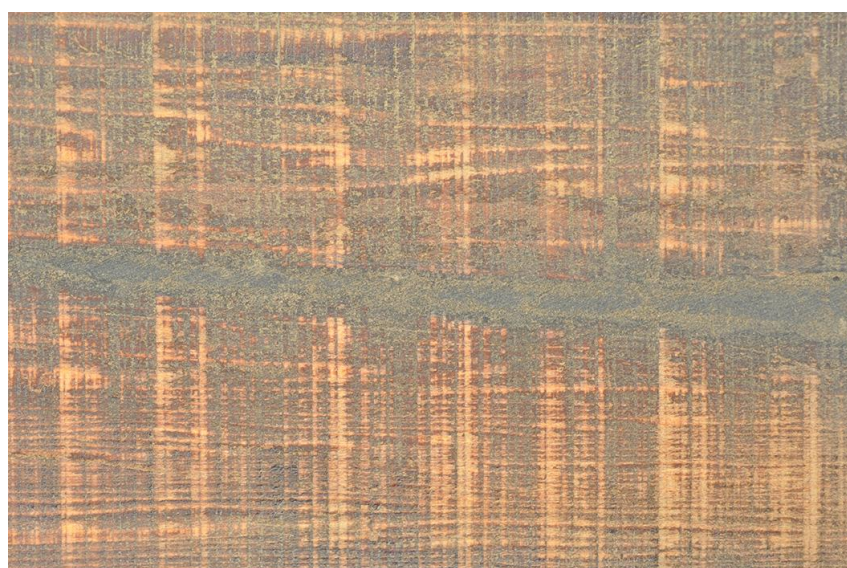


(圖.4)剛調好的刻苧灰填平凹槽，填補部位尚未乾固凹陷。



(圖.5)右半邊：木材裂痕部位刻寬加大。左半邊：紅色部位刻苧灰第一次填平陰乾後凹陷；綠色部位為第三次填補(尚未整修)。

### [捎當製作]



(圖.6)刻苧灰填補四次後修整。

## 布漆之二過：邪瓦、浮起。

布漆，在木胎體上以漆糊裱布，此步驟可使胎體接合部位的結構呈現較為穩定的狀態。調製漆糊的比例：澱粉糊 100g＋生漆 38g 調拌均勻。使用上是先將布(棉/麻)及木板上刮上漆糊，再將布覆蓋裱貼於木胎體上，施作時需確實拉整纖維、平貼壓實。



(圖.7)胎體及布刮上漆糊。



(圖.8)漆糊塗佈均勻後裱布。

《髹飾錄》布漆二過之一：

- 「邪瓦」

揚注：「貼布有急、緩之過。」

現象：貼布用力不均，有鬆有緊，纖維因而皺褶歪斜，無法像屋頂瓦片班整齊排列。

[邪瓦試版製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→調製漆糊，漆糊比例：澱粉糊 100g＋生漆 38g 調拌均勻。將木板上刮上漆糊，貼布於木板上，施作時拉整力道不均，纖維有鬆有緊，無法整齊排列。



(圖.9)拉整力道不均，有鬆有緊，纖維浮起皺褶歪斜，無法像屋瓦整齊排列。

《髹飾錄》布漆二過之二：

- 「浮起」

揚注：「黏貼不均之過。」

現象：裱布時漆糊不足、塗佈不均，裱布後沒有用刮刀將布壓實，纖維因而黏貼不住，產生空脫不實浮起的現象。另外，木板側邊容易因擺放輕忽造成纖維脫離側邊胎體而翹起。

[浮起試版製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→調製漆糊，漆糊比例：澱粉糊 100g＋生漆 38g 調拌均勻。以少量漆糊裱布。布因漆糊不足而浮起。

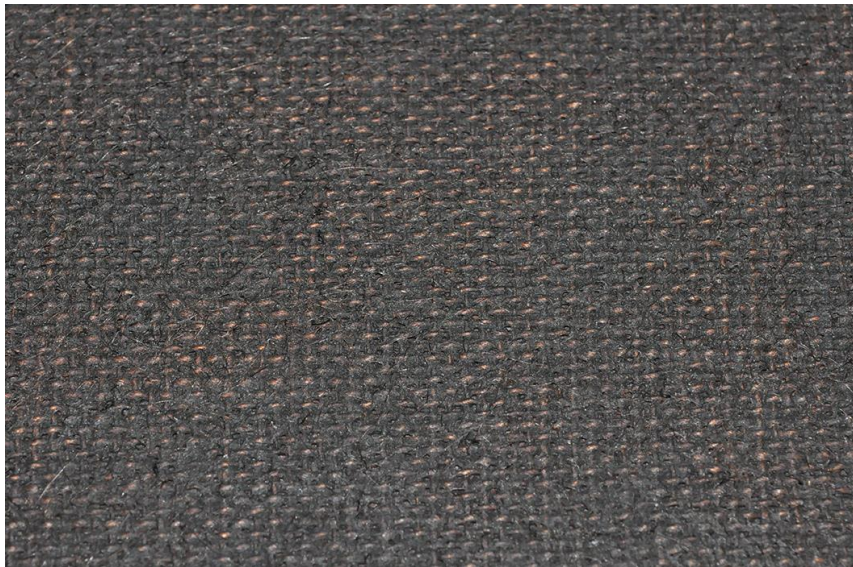


(圖.10)裱布時漆糊不足，無法完全浸潤纖維，黏著力將降低。



(圖.11)側邊纖維浮起。

### [布漆製作]



(圖.12)纖維拉整平貼，如屋瓦般整齊排列。

### 丸漆之二過：鬆脆、高低。

丸漆；琬(厂乂弓ノ)漆即刮灰。傳統漆工以灰地打底修整胎體，使胎面平整。灰地材質種類包含：「漆灰地」以生漆調配不同的粉料而成，中國使用的粉料包含磚瓦灰、河砂、黃土灰、石膏灰、石灰等；日本以粗的地粉或細的砥粉(黃土粉)為主。此外，灰地種類另有較廉價的「柿涉灰地」即以柿汁與炭粉混合使用、「豬血灰地」以豬血為原料，混和石灰質土及桐油調配、「糊灰地」糊料混合胡粉(貝殼粉)或砥粉者稱之、「膠灰地」以動物膠混合地粉、砥粉、或胡粉(貝殼粉)等，膠下地製作上常以「福馬林溶液」塗敷做防水隔離。此處丸漆之二過是講述調配「漆灰地」時的狀況。

漆灰地打底較講究者會施作三道工序，包含：粗灰、中灰、細灰。漆與土粉的比例分別為：

粗灰：細土粉 100g(黃土粉)、粗土粉 30g(地粉)、水適量、生漆 45g。

中灰：細土粉 100g(黃土粉)、粗土粉 20g(地粉)、水適量、生漆 42g。

細灰：細土粉 100g(黃土粉)、水適量、生漆 38g。



(圖.13)粗/細土粉先加水拌勻。



(圖.14)粗/細土粉加水後與生漆拌勻成漆灰。



(圖.15)木刮刀刮漆灰。



(圖.16)漆灰陰乾後以砂紙水磨。

### 《髹飾錄》丸漆二過之一：

#### - 「鬆脆」

揚注：「灰多漆少之過。」

現象：調製粗灰、中灰、細灰有一定適當的比例，此處狀況是調配漆灰時，將土粉過度增加或生漆過度減少，造成漆灰因黏著力不夠而產生的狀況，此狀況的漆灰容易因酥鬆脆弱而脫落。

#### [鬆脆試版製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 以調製粗灰為例，調製粗灰正常比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。
- 試板比例：細土粉 120g(黃土粉)+粗土粉 50g(地粉)+水適量+生漆 30g 調拌均勻刮於木板上，放陰箱陰乾。



(圖.17)漆灰黏著力不夠，容易因酥鬆脆弱而脫落。

### 《髹飾錄》丸漆二過之二：

#### - 「高低」

揚注：「刷有厚薄之過。」

現象：刮漆灰時手勢不對動作輕忽，未平均刷整或確實刮平，造成漆灰厚薄高低落差太大。此外，漆灰乾固後未研磨，也會影響到髹漆後的平整。

#### [高低試版製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→試板：以調製粗灰為例，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。將粗灰刷於試板上，呈現不均勻狀態，放陰箱陰乾。



(圖.18)漆灰未平均刷整，造成高低落差。

### [丸漆製作]



(圖.19) 漆灰乾固後研磨平整。

### 糙漆之三過：滑軟、無肉、刷痕。

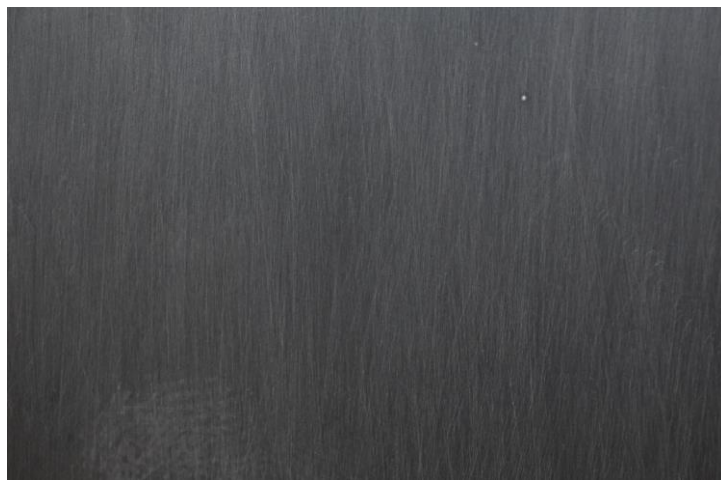
糙漆為灰地上髹塗的漆，做工講究者會髹下塗漆、中塗漆、上塗漆，每道漆陰乾後須以砂紙研磨，此步驟完成後就可擦漆、推光，即完成光亮的漆面，或者可再以其他裝飾技法作不同的紋樣變化。



(圖.20)以漆灰打底完成後，用熟漆(黑漆)髹面漆。



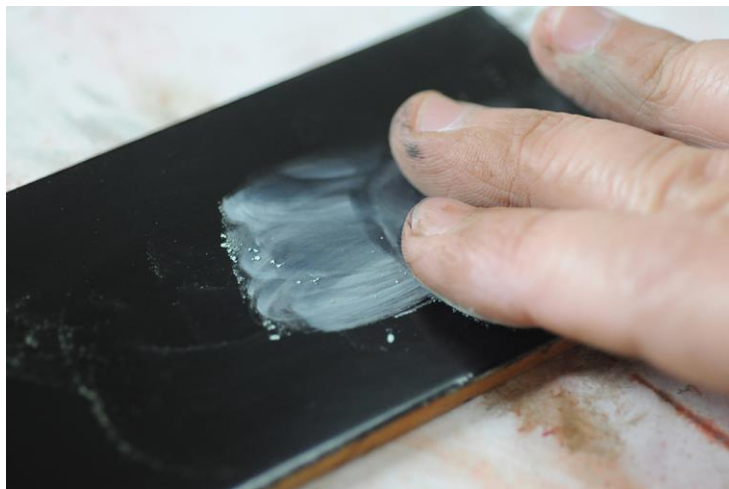
(圖. 21)400 號砂紙水磨。



(圖. 22)第三道黑漆陰乾後研磨。



(圖.23)以極薄的生漆擦漆後陰乾。



(圖.24)以沙拉油、鹿角粉或推光鋁粉推亮。

### 《髹飾錄》糙漆三過之一：

#### - 「滑軟」

揚注：「製熟用油之過。」

現象：精製熟漆時加入過多油料如桐油等，將使漆面硬度不夠而過於滑軟。

#### [滑軟試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水

- 適量＋生漆 45g 調拌均勻。將粗灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙研磨粗灰漆板。
- 調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)＋粗土粉 20g(地粉)＋水適量＋生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙研磨中灰漆板。
- 調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)＋水適量＋生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙研磨細灰漆板。生漆固灰，放置陰箱陰乾(可省略)。
- 將黑漆加較多油料(如：桐油、亞麻油、紫蘇子油等)，使漆液滑軟。將調入油料的黑漆髹塗於灰地上，放陰箱陰乾。



(圖.25) 熟漆加入過多桐油，致使漆面硬度不夠而過於滑軟。

### 《髹飾錄》糙漆三過之二：

#### - 「無肉」

揚注：「製熟過稀之過。」

現象：漆加入過多溶劑，致使漆液過稀上不厚，漆層厚度過薄無肉。

[無肉試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 生漆固灰，放置陰箱陰乾(可省略)。
- 將黑漆加較多溶劑(松節油等)，使漆液呈現較為稀釋的狀態。將調入過多溶劑的黑漆髹塗於灰地上，放陰箱陰乾。



(圖.26) 漆液過稀上不厚，漆層厚度過薄無肉。

### 《髹飾錄》糙漆三過之三：

#### - 「刷痕」

揚注：「製熟過稠之過。」

現象：精煉熟漆時，如煉製的時間、方法不當，致使熟漆的流動性不佳，髹漆後因漆無法流平，漆面會有刷痕。此外，漆料存放時間過久，漆的水分等揮發，也會使漆呈現過於黏稠的狀態，因此，如使用前未加溶劑(松節油等)或乾性油稍微調製，漆液的

流動性不佳，漆板髹塗後漆面同樣會有刷痕。

[刷痕試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 生漆固灰，放置陰箱陰乾(可省略)。
- 將黏稠的黑漆髹塗於灰地上，放陰箱陰乾，漆面留有刷痕。



(圖.27) 漆液的流動性不佳，髹漆後漆面會有刷痕。

[糙漆製作]



(圖. 28)面漆(上塗漆)推光後色澤光亮。

### 裹衣之二過：錯縫、浮脫

裹衣，胎體以漆糊包布，此處強調整體包布或脫胎夾紵漆器。脫胎夾紵漆器，是以土胎包數層布後，待堆疊的布乾硬後去除內部土胎，表面再刮灰、髹漆而成。包布時需先丈量好胎體的尺寸，以免尺

寸不足。如需拼接布料，則需確實交錯密接，才能達到強化胎骨的目的。漆糊的比例：澱粉糊 100g+生漆 38g 調拌均勻。使用上是先將布(棉/麻)及木板上刮上漆糊，再將布覆蓋裱貼於胎體上，施作時需確實拉整纖維、平貼壓實。



(圖. 29)以澱粉糊及生漆調製漆糊。



(圖. 30)脫胎夾紵漆器包布接合須密實。

**《髹飾錄》裏衣二過之一：**

- 「錯縫」

揚注：「器衣不相度之過。」

現象：包布須符合器型，量體裁衣，如布小於胎體，黏貼時交疊又不完整，則會產生錯縫不平整的現象。

[錯縫試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 砂紙研磨漆面。以生漆 40~50g+澱粉糊 100g 的比例調製漆糊。
- 將上過生漆的木板以砂紙微磨。木板及棉/麻布括上漆糊後將布黏貼於木板上，放置陰箱陰乾。



(圖.31) 布與胎體不合，交疊又不完整，產生錯縫不平整的現象。

《髹飾錄》裏衣二過之二：

- 「浮脫」

揚注：「黏著有緊緩之過。」

現象：布或胎體上的漆糊不足，使布無法完全黏貼於木板上。黏貼過程中布的纖維未確實拉整壓平，因而脫離胎骨產生皺摺浮脫的現象。

[浮脫試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 砂紙研磨漆面。以生漆 40~50g+澱粉糊 100g 的比例調製漆糊。
- 將上過生漆的木板以砂紙微磨。將木板及棉/麻布上不均勻的刮上漆糊，乎多乎少，將布黏貼於木板上，放置陰箱陰乾。



(圖.32) 漆糊不足，布無法密貼因而浮脫。

[裹衣製作]



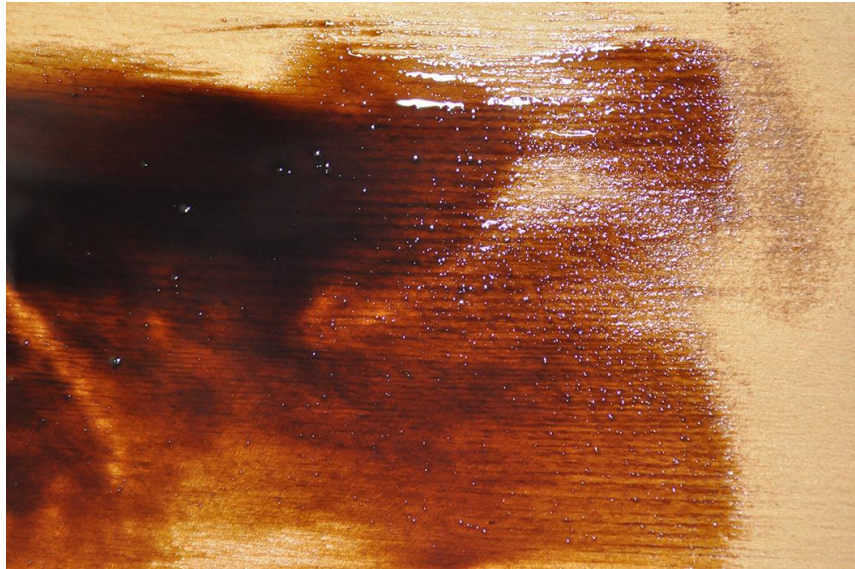
(圖.33) 漆糊包布密實。



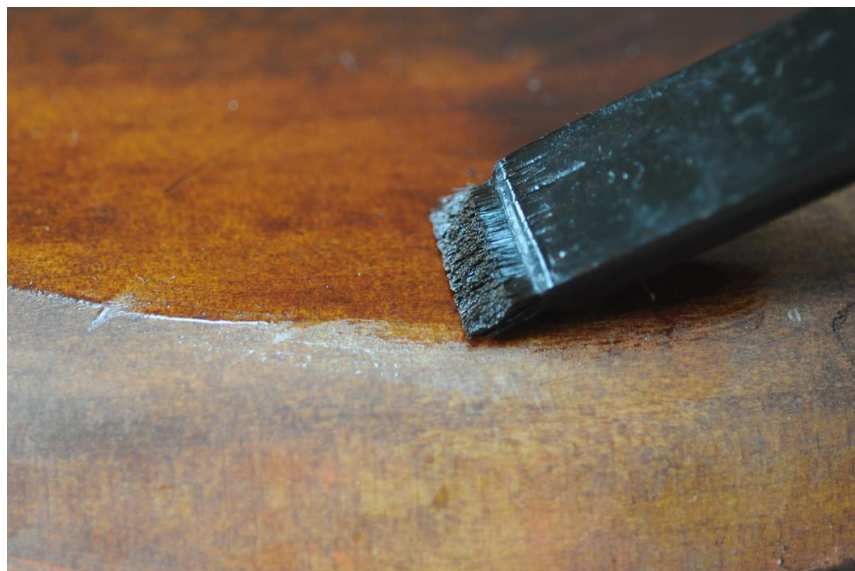
(圖.34) 夾紵漆器須重複裱布多層後再施作打底層及表面漆層。

單漆之二過：燥爆、多類。

木胎體上直接髹漆須包含底漆和面漆，底漆陰乾後須磨平木板上刺起的木材纖維，髹面漆後漆板表面才不會粗糙不平整。



(圖. 35)木胎上未刮灰直接髹底漆。



(圖. 36)木胎上髹底漆，陰乾後研磨再髹面漆。

《髹飾錄》單漆二過之一：

- 「燥爆」

揚注：「襯底未足之過。」

現象：木胎未以漆灰打底，直接以底漆打底，如漆的厚度不夠或於每一過程中未以砂紙研磨凸起的木材纖維，將導致漆面有刺起不平整的狀況。

[燥爆試板製作]

→木胎未研磨。髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→未以砂紙研磨表面凸起的纖維直接髹黑漆，放置陰箱陰乾。



(圖. 37)未以砂紙研磨表面凸起的纖維，直接髹黑漆。

《髹飾錄》單漆二過之二：

- 「多類」

揚注：「樸素不滑之過。」

現象：漆髹沒過濾，髹漆後表面出現疵類；或於髹漆後表面沾黏灰絮，陰乾後沒有研磨又上漆，表面會有刺起不平整感。

[多類試板製作]

→砂紙整理木胎。髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→木板上髹塗一道黑漆，黑漆未過濾，飛塵沾附未清除。



(圖.38) 黑漆未過濾，飛塵沾附未清除。

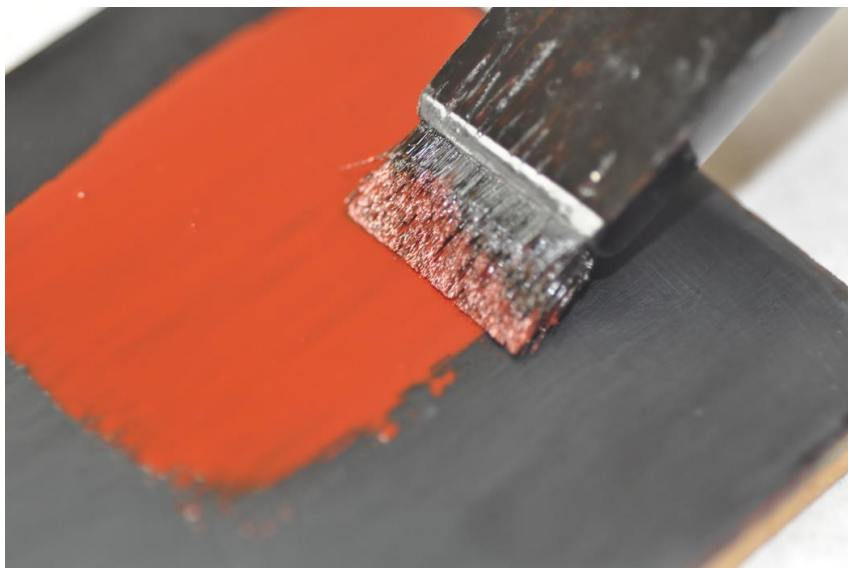
[單漆製作]



(圖. 39)木板上髹底漆後研磨再髹面漆。

「漆包」漆之六過：冰解、淚痕、皺皸、連珠、顆點、刷痕。

「漆包」漆，胎體以漆灰、底漆打底完成後，表面依裝飾過程所髹的漆。



(圖. 40)木板上打底研磨後再髹色漆。



(圖. 41)胎體上髹裝飾層色漆。

## 《髹飾錄》「漆包」漆六過之一：

### - 「冰解」

揚注：「漆稀，而俯仰失候，旁上側下，淫泆之過。」

現象：此處狀況是漆加入過多溶劑，髹塗後呈現過稀垂流的現象，或於髹漆後未於固定時間翻轉，使漆如冰塊溶化般流淌的現象。

#### [冰解試版製作]

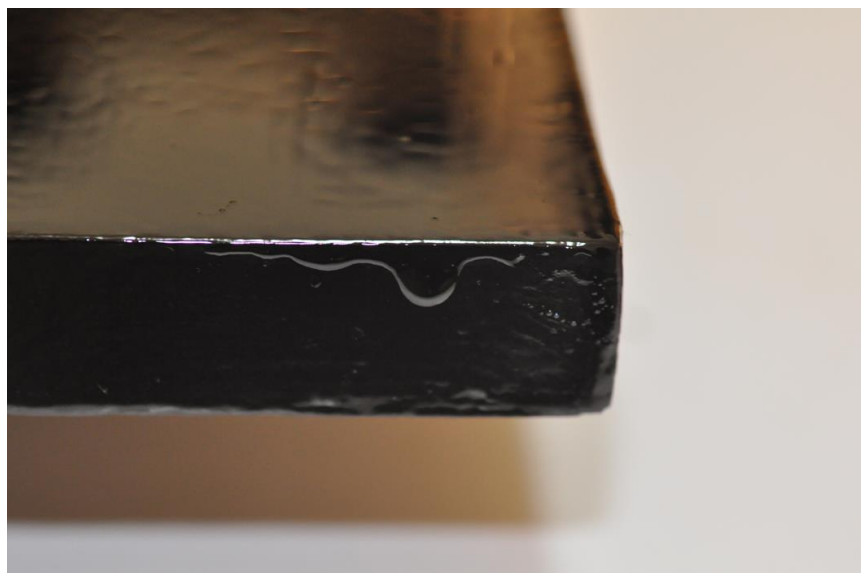
- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~600 號砂紙水磨。髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 600~1000 號砂紙水磨。髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 1000 號砂紙水磨，將稀釋過的漆髹於胎體上，漆如冰塊溶解般垂流。



(圖. 42) 漆過稀。



(圖.43) 漆過稀如冰塊溶解垂流。



(圖.44) 側邊的漆如冰塊溶解垂流。

## 《髹飾錄》「漆包」漆六過之二：

### - 「淚痕」

揚注：「漆慢，而刷布不均之過。」

現象：髹塗立面器型時，因漆過稠不容易均勻塗布，造成漆面厚薄不均，淤積的漆容易因過重而如眼眶中蓄積的淚液般垂流下來。此外，髹漆後未於固定時翻轉，漆層不均勻也會有垂流的現象。

#### [淚痕試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道漆陰乾後須以400~1000 號砂紙研磨。
- 將過稠的黑漆髹於胎體上，漆塗佈不均因此過重而垂流。



(圖.45) 漆過稠。



(圖.46) 過稠的黑漆未刷平。



(圖.47) 過稠的黑漆髹於胎體上，漆因不均勻過重而垂流。

《髹飾錄》「漆包」漆六過之三：

- 「皺皴」

揚注：「漆緊，而蔭室過熱之過。」

現象：濕度過高使漆面乾固過快，或髹漆時漆量過多、塗佈不均勻，表面都產生皺縮不平整的現象。

[皺皴試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道漆陰乾後須以400~1000 號砂紙研磨。
- 將較多的黑漆髹於胎體上，放於高濕度的陰箱陰乾，表面因乾燥過快而起皺。



(圖.48) 黑漆髹塗不均，放於高濕度的陰箱陰乾，表面因而起皺。

《髹飾錄》「漆包」漆六過之四：

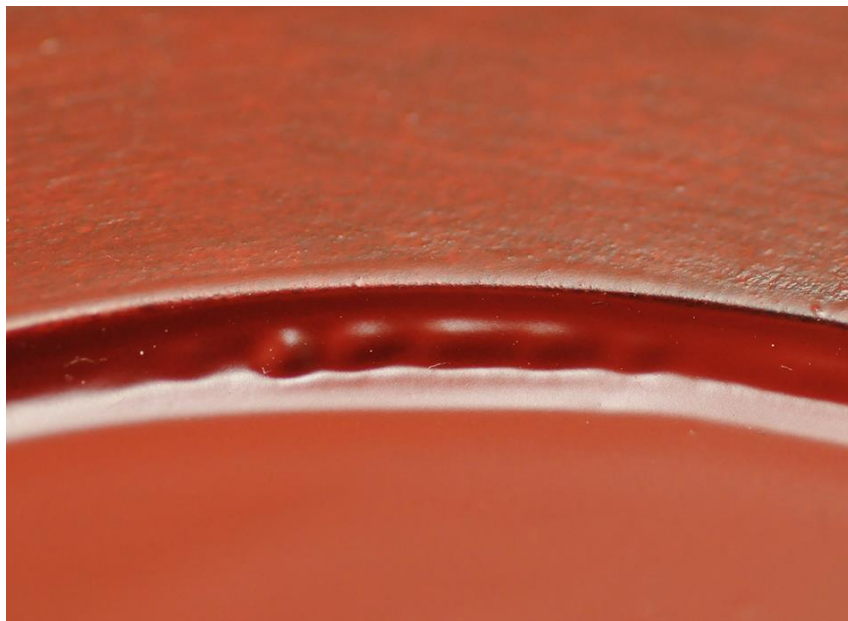
- 「連珠」

揚注：「隧稜，凹稜也；山稜，凸稜也。內壁下，底際也；  
齧際，齒根也。漆潦之過。」

現象：髹塗如盒子等容易讓漆蓄積的直角部位時，漆量如過多或未定時翻轉胎體，漆因不均勻塗覆，漆面乾固後，直角部位容易產生如串聯小珠聚積的現象。

[連珠試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道漆陰乾後須以400~1000 號砂紙研磨。
- 髹朱漆於盒底凹槽部位，髹後未除去聚積的漆，也未定時翻轉。



(圖.49) 漆聚積，陰乾後產生連珠現象。

《髹飾錄》「漆包」漆六過之五：

- 「類點」

揚注：「髹時不防風塵，及不挑去飛絲之過。」

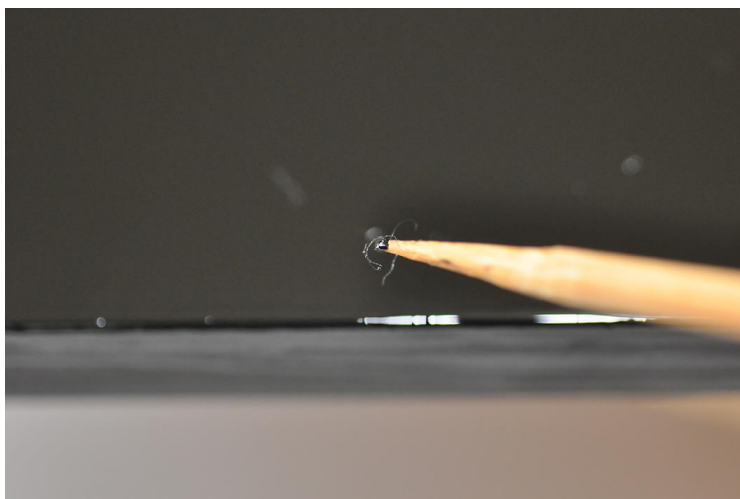
現象：髹漆不防風塵，使漆面沾黏飛塵，沾黏飛塵後又不挑去飛絲。

[類點試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道漆陰乾後須以400~1000 號砂紙研磨。
- 將黑漆髹於胎體上，飛塵沾附未清除，放陰箱陰乾。



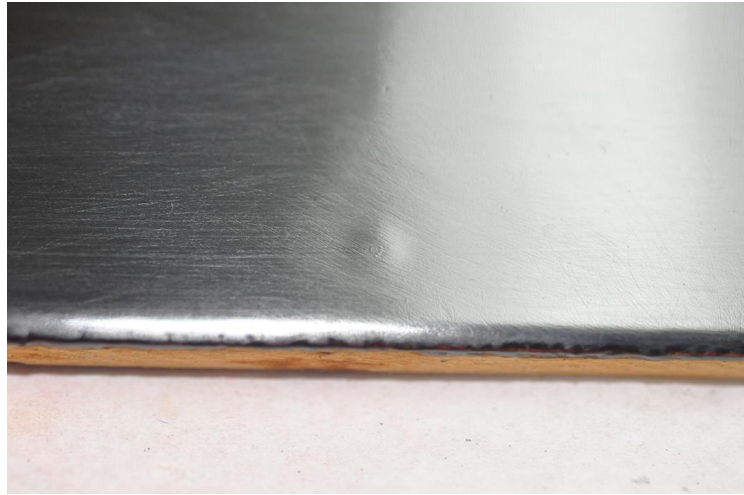
(圖.50) 飛塵沾附未清除。



(圖.51) 飛塵挑去清除。



(圖.52) 飛塵未挑去研磨後。



(圖.53) 飛塵未挑去推光後。

### 《髹飾錄》「漆包」漆六過之六：

#### - 「刷痕」

揚注：「漆過稠，而用硬毛刷之過。」

現象：漆稠、毛刷過硬，將使漆流動不佳，髹漆後會留下刷痕。

#### [刷痕試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於試板上，每道漆灰陰乾後須以220~320 號砂紙研磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道漆陰乾後須以400~1000 號砂紙研磨。
- 以較硬的漆刷如豬鬃等髹過稠的黑漆於胎體上，放陰箱陰乾，刷痕無法流平，。

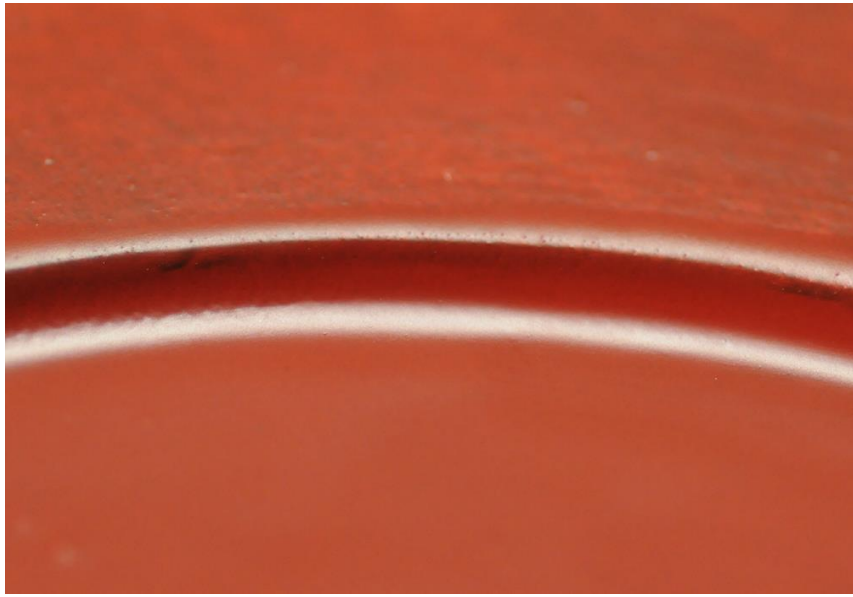


(圖.54) 用過硬的漆刷髹過稠的黑漆，刷痕無法完全流平。

### [漆包漆製作]



(圖.55) 「漆包」漆製作。



(圖.56)「漆包」漆製作。

#### 色漆之二過：灰脆、黯暗

傳統漆工調製色漆的比例：透漆 100g＋色粉 38g 左右。如果色粉的比例不足，調出的色漆會較為暗沉。調製色漆時會加入適量乾性油如桐油等，以增加光澤、體積及流動性。



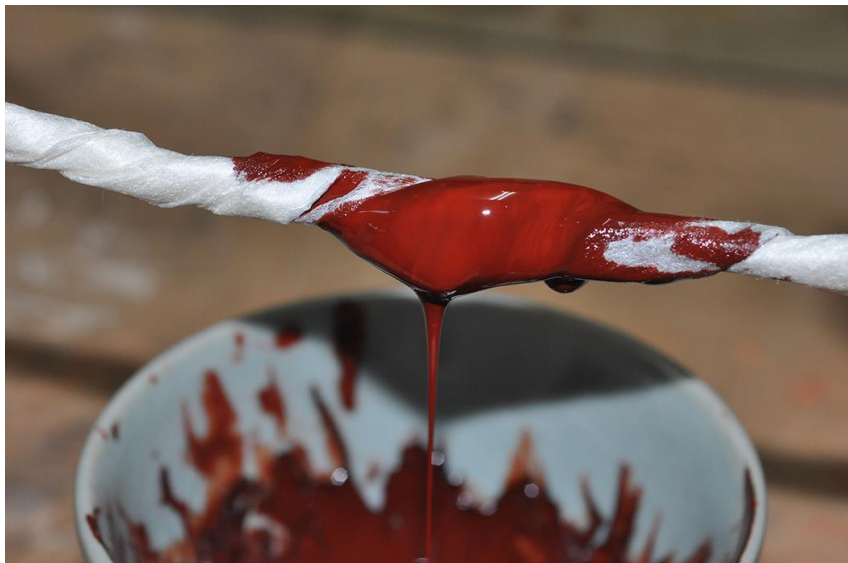
(圖.57)研磨色漆。



(圖.58) 研磨色漆的時間不足，仍可見色粉顆粒。



(圖.59) 色漆研磨時間足夠，色漆會有光澤。



(圖.60)漆以濾紙過濾。



(圖.61)以密度較高的玻璃紙或保鮮膜覆蓋密合，以免漆乾固硬化。

《髹飾錄》色漆二過之一：

- 「灰脆」

揚注：「漆製和油多之過。」

現象：調製色漆時兌入過多的油料(如桐油)，經過長時間光害劣化，表面將呈脆裂現象。此現象需長時間劣化才容易呈現，如傳統寺廟桐油彩繪劣化狀況。

[灰脆試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 試板研磨色漆：色粉 38g+透漆 50g 充分研磨後再加入 50g 桐油拌勻髹塗於木板上。(此試板需長年光劣化才容易顯現狀況)



(圖.62)色漆加入過多桐油混和。



(圖. 63)色漆加入過多桐油混和後髹漆。



(圖. 64)加入過多桐油，長年後劣化。

《髹飾錄》色漆二過之二：

- 「黯暗」

揚注：「漆不透明，而用顏料少之過。」

現象：色漆磨製一般色粉與漆比例約為 1:3；如色粉過少漆色會過於暗沉及無法遮蓋底下漆色。

〔黯暗試板製作〕

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 試版研磨色漆：色粉 8g+透漆 50g 充分研磨後髹塗於木板上，放置陰箱陰乾，漆色過暗。



(圖. 65)色粉比例過少，朱漆過於暗沉。

〔色漆製作〕



(圖. 66)朱漆以色粉 1：透漆 3 研磨調製。

### 彩油之二過：柔黏、帶黃

色漆中加入油料，如桐油、亞麻仁油、紫蘇仔油等，能讓色漆體

積感增加，又能使漆乾固後色澤光亮。但是，如果加入的油料是非乾性油，將使漆無法完全固化而呈現黏柔狀態，若是加入過多煎製過頭的熟桐油，則會使漆色偏黃。



(圖.67)色漆與熟桐油。



(圖.68) 加入桐油後色澤改變。

《髹飾錄》彩油二過之一：

## - 「柔黏」

揚注：「油不辨真偽之過。」

現象：色漆磨製一般色粉與漆比例約為 1:3。漆中加入適量的桐油等，漆面會較為光亮，但如加入如沙拉油等非乾性油，將使漆又軟又黏不能固化成膜。

### [柔黏試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 試版色漆：色粉 38g+透漆 100g 充分研磨後再加入 60g 沙拉油油拌勻髹塗於木板上。



(圖.69) 色漆加入過多沙拉油使漆層無法完全硬化。

《髹飾錄》彩油二過之二：

- 「帶黃」

揚注：「煎熟過焦之過。」

現象：熟桐油煉製過程中，如煉製時間過頭，桐油會呈深褐色，此外，煉製時底部的桐油容易因較接近火源，色澤較為深褐且黏稠。調色漆時如兌入此類油，漆色會帶黃。

[帶黃試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 試板色漆：色粉 38g+透漆 50g 充分研磨後再加入 50g 熟桐油拌勻髹塗於木板上，漆色偏黃。



(圖.70)左半邊為加入過多熟桐油的朱漆。

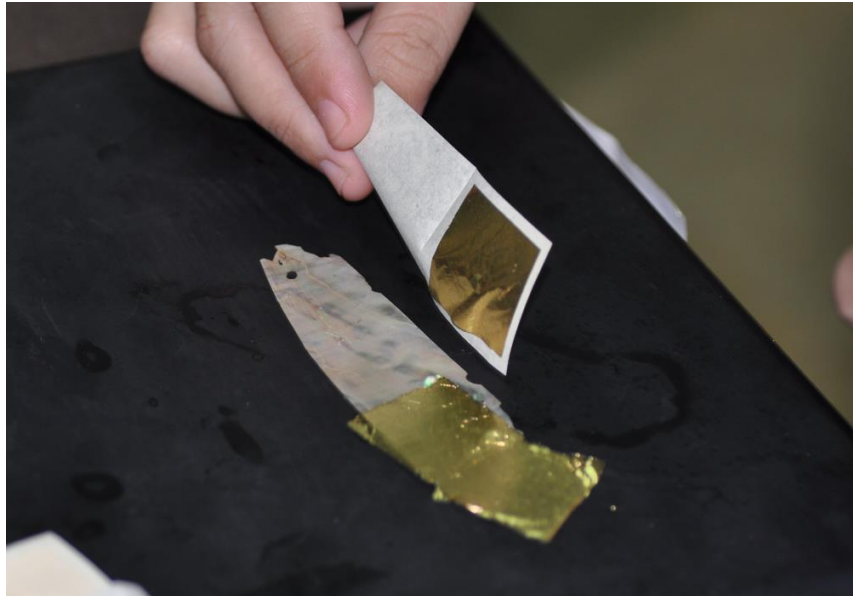
## [彩油製作]



(圖. 71)右半邊為正常比例調配的朱漆。

貼金之二過：癍斑、粉黃

傳統貼金會以朱紅色漆為底漆，其會使金箔呈色較為飽滿。貼金需掌握按金時間及貼金的秩序，貼金的時間與環境濕度有關，一般相對溼度 70~80%，等候約 1.5~2.5 小時，當漆面呈 7~8 分乾時是適當的按金時刻，但其又與上漆的厚薄有關，因此需視實際上漆及環境狀況做調整。



(圖. 72)金箔貼金。

## 《髹飾錄》貼金二過之一：

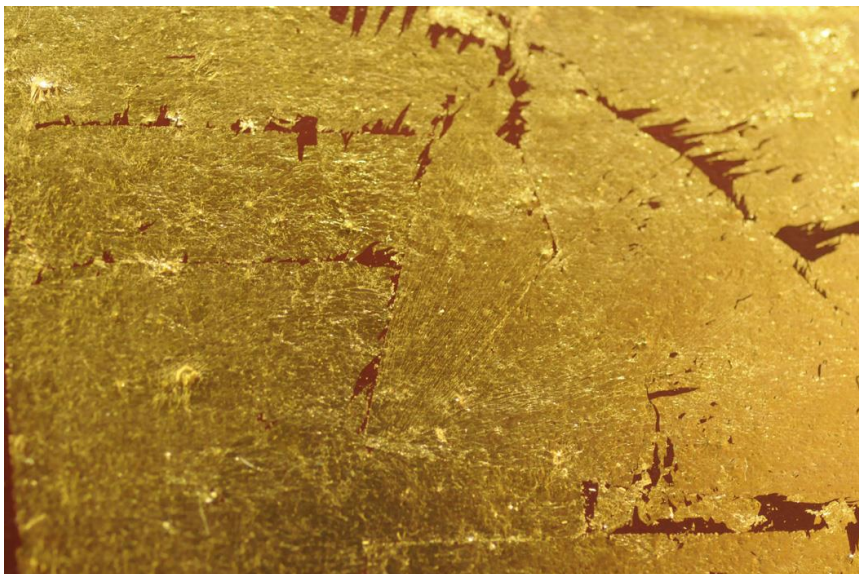
### - 「癍斑」

揚注：「黏貼輕忽，慢緩之過。」

現象：漆如果過乾，貼金又失序，造成金箔搭接不密留有漏縫，將產生癍斑的現象，此漏縫將很難再以金箔補全。

### [癍斑試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~800 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 1200~2000 號砂紙水磨。髹朱紅色漆，放於相對溼度 70~80%的陰箱，4 小時後貼金。



(圖.73) 金箔搭接不密留有漏縫，將產生癍斑。

## 《髹飾錄》貼金二過之二：

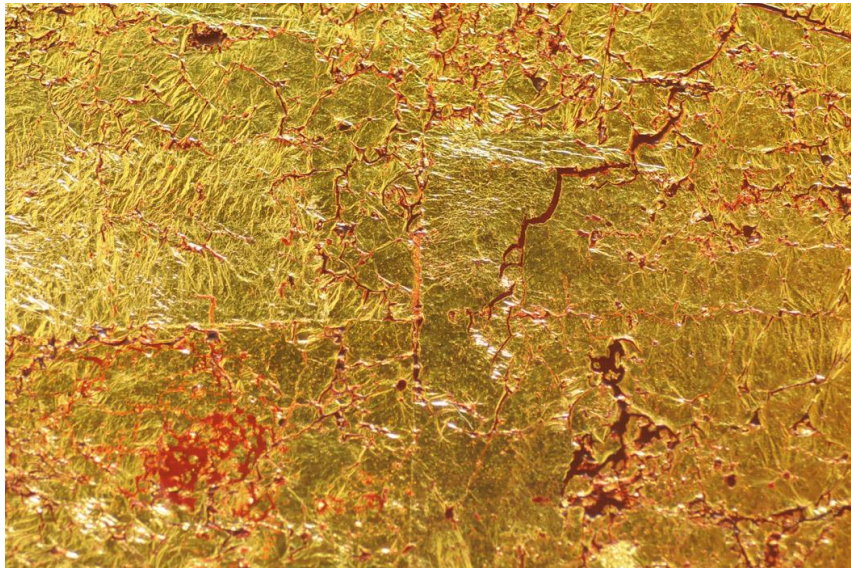
### - 「粉黃」

揚注：「櫨漆厚，而浸潤之過。」

現象：貼金的漆如果未等待 7~8 分乾就貼金，金箔會因漆過濕而被浸潤，使得金面呈現粉黃不夠金亮的現象。

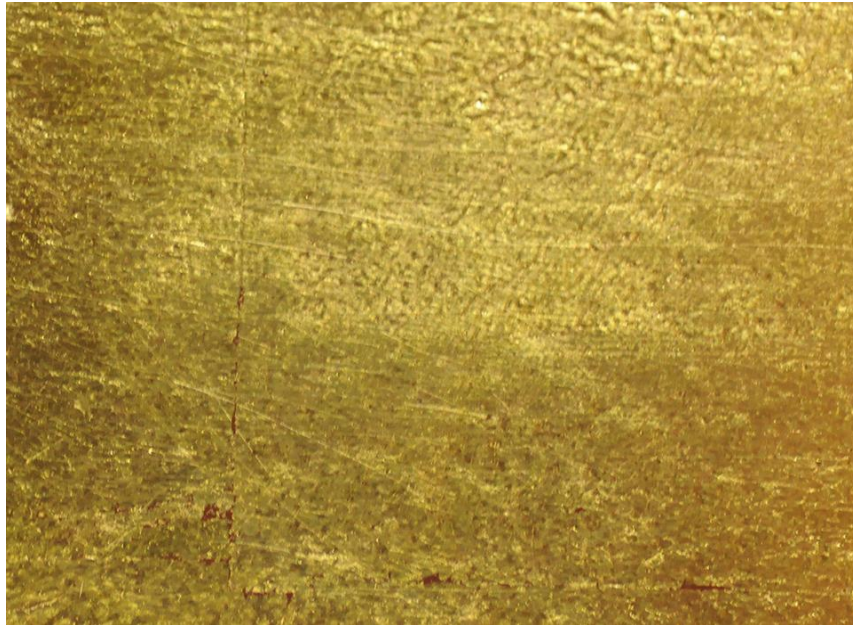
#### [粉黃試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾後以 220 號砂紙水磨。
- 調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾，320 號砂紙水磨。
- 髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道陰乾後以 400~1200 號砂紙水磨。
- 髹朱紅色漆，放相對溼度 70~80%的陰箱，半小時後貼金，金箔被浸潤。



(圖.74)漆乾固不足，金箔被浸潤而不夠光亮。

[貼金製作]



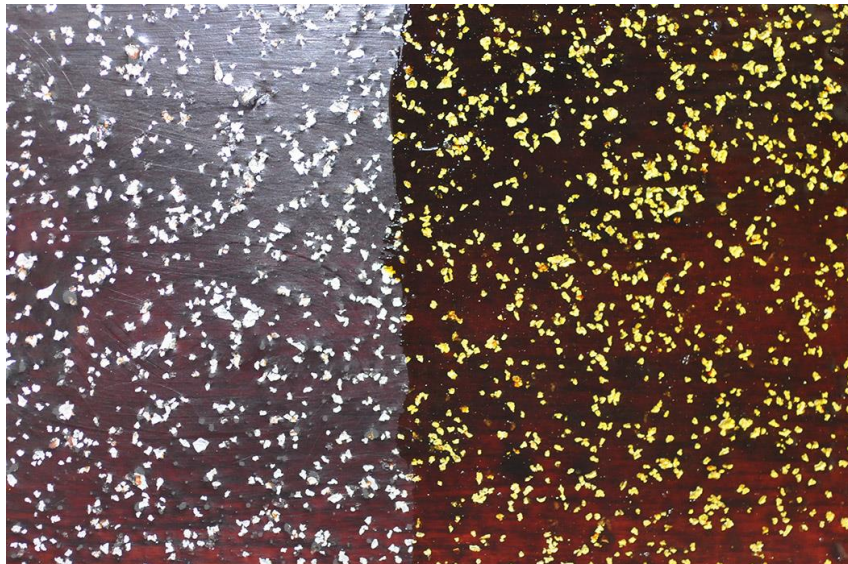
(圖. 75)朱漆於 7~8 分乾時貼金。

## 單漆之二過：點暈、濃淡

單漆包含彩繪後罩漆及金/銀地上罩漆，又稱罩明。



(圖. 76)右半邊色漆彩繪後未罩漆。左半邊彩繪後罩透漆。



(圖. 77)左半邊撒錫屑後尚未罩漆。右半邊罩梨地透漆。

## 《髹飾錄》罩漆二過之一：

### - 「點暈」

揚注：「濾絹不密，及刷後不挑去類之過。」

現象：彩繪或金/銀地罩漆前，如髹塗的透漆未確實過濾髒汙飛絮，髹漆後又不即時挑除絲類，漆面雜質周圍會有一圈如月暈的現象。

#### [點暈試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~800 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 1200 號砂紙水磨。色漆描繪圖紋，放陰箱陰乾。
- 透漆未過濾直接罩漆，漆面灰塵沾絮未挑除。



(圖.78) 透漆未過濾，漆面灰塵沾絮周圍如月暈一般。

## 《髹飾錄》罩漆二過之二：

### - 「濃淡」

揚注：「刷之往來，有浮沉之過。」

現象：罩透漆時如刷塗不均勻，漆面會因漆的厚薄而產生濃淡不均的現象。

#### [濃淡試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道陰乾後以 400~1200 砂紙水磨。
- 色漆描繪圖紋，放陰箱陰乾。
- 罩透漆，塗佈不均勻。



(圖.79) 罩透漆，塗佈不均勻，有濃有淡。

[罩漆製作]



(圖.80) 罩透漆，塗佈均勻。



(圖.81) 罩透漆，塗佈均勻。

### 灑金之二過：偏纒、刺起

以金/銀/錫等細片屑撒出紋飾，撒時需依設計散佈，厚薄有序。



(圖. 82) 以錫屑撒出山嵐雲氣。



(圖. 83) 以金粉撒敷圖紋。

《髹飾錄》灑金二過之一：

- 「偏灑」

揚注：「下布不均之過。」

現象：金/銀/錫等粉屑作底紋時，撒佈需均勻，避免疏密差異過大。

[偏灑試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 600~1000 號砂紙水磨，髹漆，以粉筒撒錫屑，撒時散佈不均。



(圖.84) 粉筒撒錫屑，撒時散佈不均。

《髹飾錄》灑金二過之二：

- 「刺起」

揚注：「麤片不壓定之過。」

現象：撒布粉屑時部分立起浮脫未平貼，倒刺豎起，其將影響髹漆後的均整度。

[刺起試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰刮於漆板，每道陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，每道陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。
- 髹漆後以粉筒撒錫屑，撒時部分粉屑較厚或立起未壓平。



(圖.85) 粉筒撒錫屑，粉屑立起未壓平。

[灑金製作]



(圖.86) 粉筒均勻撒錫屑。



(圖. 87) 撒敷金粉。

### 刷蹟之二過：節縮、糝糊

此為表面裝飾層所用絞漆(漆加蛋白質如動物膠、豆腐等)，因調配比例不當所造成的現象。絞漆調配：漆約 65%，蛋白質約 35%，其能使漆變濃稠不易流平塌陷。



(圖. 88) 色漆加動物膠調成絞漆。



(圖. 89) 絞漆調好後以拍打方式測試是否塌陷。



(圖. 90) 絞漆以牙刷製作出紋樣。

### 《髹飾錄》刷蹟二過之一：

#### - 「節縮」

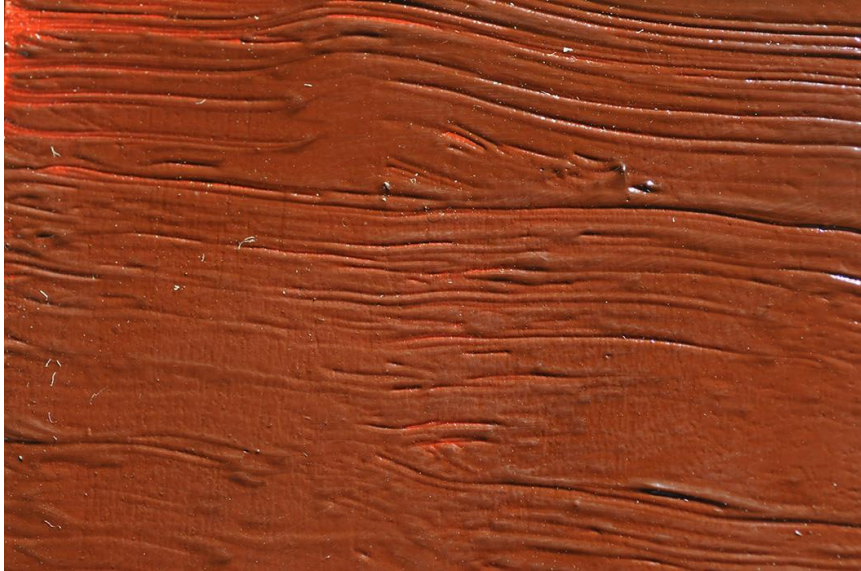
揚注：「用刷滯，𧈧(𧈧𧈧'水中小蟲)行之過。」

現象：以刷子刷出圖紋時，動作滯澀刷痕抖縮，圖紋因此如水中子子扭動而不够流暢。

#### [刷蹟試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~800 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。

- 600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 1200 號砂紙水磨。色漆調入 30~35%動物膠，以牙刷製作圖紋，動作滯澀刷痕如子子扭動。



(圖.91)牙刷製作圖紋，動作滯澀刷痕如子子扭動。

### 《髹飾錄》刷蹟二過之二：

#### - 「模糊」

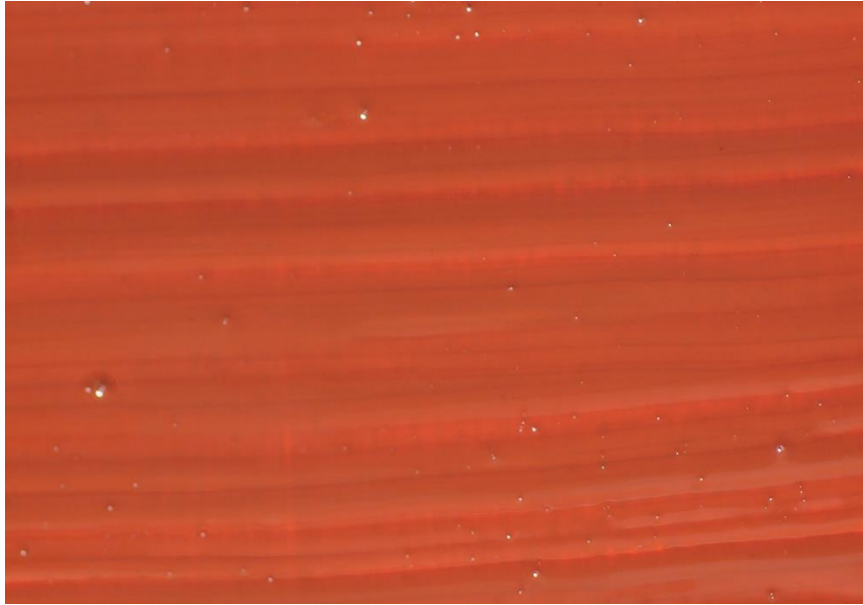
揚注：「漆不稠緊，刷毫軟之過。」

現象：加入的蛋白質不夠，絞漆無法稠厚，當刷子刷出圖紋時，紋樣容易因漆過滑軟，刷過便坍變得模糊不清。此外，刷毛如硬度不夠，刷出的紋路將不深不明顯。

#### [模糊試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。

- 320 號砂紙水磨。依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，每道陰乾後以 400~1200 號砂紙水磨。
- 色漆調入 10%動物膠，以刷子製作圖紋，但絞漆因不夠稠緊，圖紋坍塌變得模糊。



(圖.92) 絞漆因不夠稠緊使紋樣坍塌變得模糊。

[刷蹟製作]



(圖.93) 絞漆刷出紋樣。

### 蓓蕾之二過：不齊、潰痿

漆中加入 30~35%的蛋白質(如動物膠、豆腐)可製作出絞漆，其黏稠不流動不易塌陷，可製作出不同形狀的變塗紋樣，此處是以布捲成筒狀後旋轉出的花紋。變塗：先將漆面製作出高低落差，陰乾後依

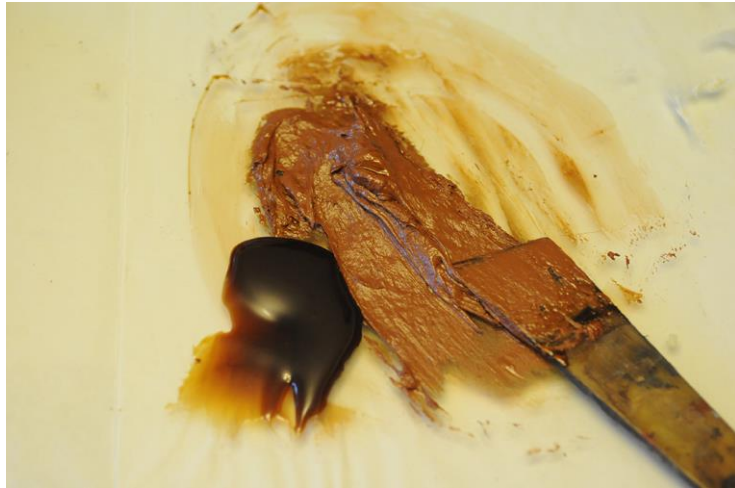
設計髹 3~5 層色漆，待漆完全乾固，再將漆面研磨出平整、均勻變化的花紋。絞漆如果調配不當、旋轉力道不均，花紋會呈現潰瘍不齊的現象。



(圖.94) 傳統豆腐先以報紙吸去水分。



(圖.95) 傳統豆腐先以報紙吸去水分，再以濾網過濾。



(圖. 96) 透漆依序加入豆腐，豆腐約占 35%。



(圖. 97) 絞漆調好後以拍打方式測試是否塌陷。



(圖. 98) 布捲成筒狀，以旋轉方式拉起絞漆的花紋。

《髹飾錄》蓓蕾二過之一：

- 「不齊」

揚注：「漆有厚薄，蘸(出马)`起有輕重之過。」

現象：紋漆如果施塗厚薄不均，或捲花時輕浮隨意施力有輕重，捲出的花紋將高低不齊。罩漆研磨後花紋不勻稱。

[不齊試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~600 號砂紙水磨。色漆調入 30~35%蛋白質(豆腐)，以捲成筒狀的布轉出花紋，但漆有厚薄，施力不均，圖紋因而有高低，放陰箱陰乾。



(圖. 99) 以捲成筒狀的布轉出花紋，但漆有厚薄，施力不均，圖紋因而有高低。

《髹飾錄》蓓蕾二過之二：

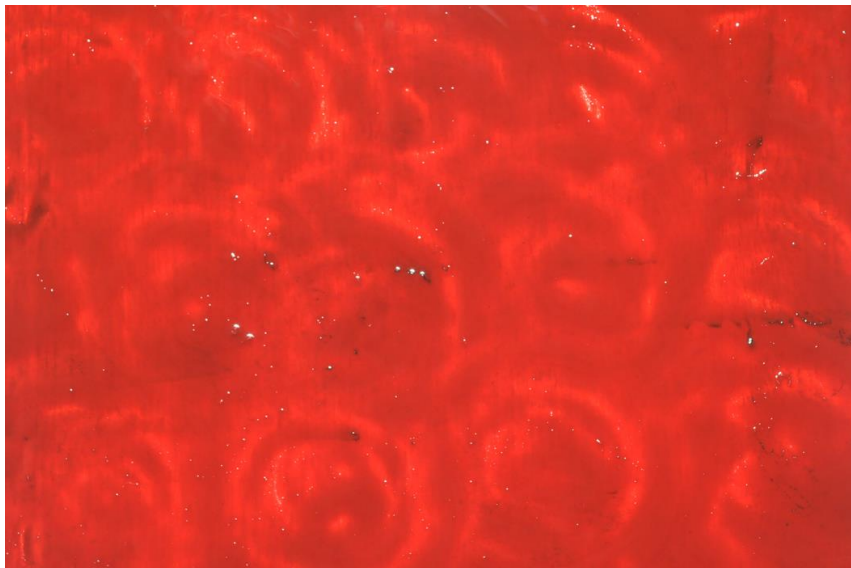
- 「潰瘻」

揚注：「漆不黏稠急緊之過。」

現象：此處使用的絞漆因豆腐比例不足，製作出的絞漆過於滑軟，因此拉起的花紋容易坍塌，變得模糊不清。或是拉花時急促輕忽，造成不成花的狀況。

[潰瘻試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製灰土，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將灰土刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨。髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400~600 號砂紙水磨。色漆調入 10%蛋白質物(豆腐)，以捲成筒狀的布轉出花紋，但絞漆因過於滑軟而潰不成花。



(圖.100) 絞漆因豆腐比例不足而潰不成花。

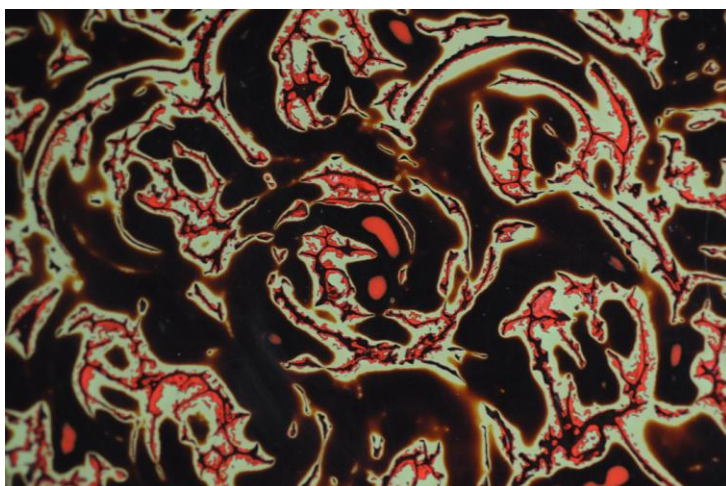
[蓓蕾製作]



(圖.101) 絞漆以捲成筒狀的布轉出花紋，陰乾研磨使高度均整。



(圖.102) 髹色漆。



(圖.103) 絞漆拉出花紋，髹數道漆後研磨平整。

### 揩磨之五過：露垵、抓痕、毛孔、不明、黴黹

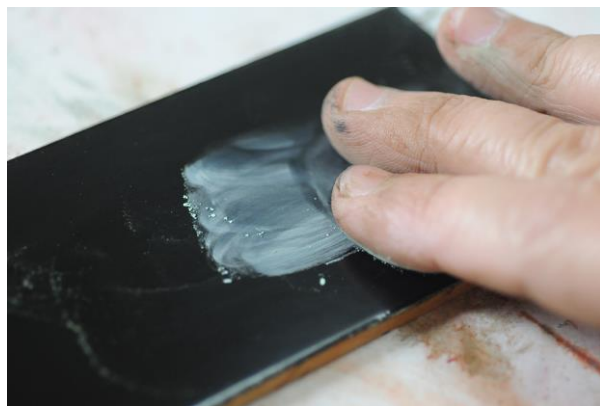
漆器刮粗、中、細灰及髹下塗、中塗、上塗黑漆之間皆須以不同號數的砂紙研磨平整，如果下層灰地或漆不平整，上層髹漆乾固後研磨，便容易有磨損灰地或底漆的狀況。漆面推光：擦生漆→陰乾後推油→鹿角粉或推光鋁粉推亮，需重複 3~4 回漆面才會光亮，如推光過程簡略，漆面將呈現灰黑不明的狀態



(圖.104) 刮漆灰。



(圖.105) 砂紙水磨漆灰。



(圖.106) 漆器推光：擦生漆陰乾後，以沙拉油、鋁粉推亮。

《髹飾錄》揩磨五過之一：

- 「露垵」

揚注：「觚(《×)稜、方角，及平稜、圓稜，過磨之過。」

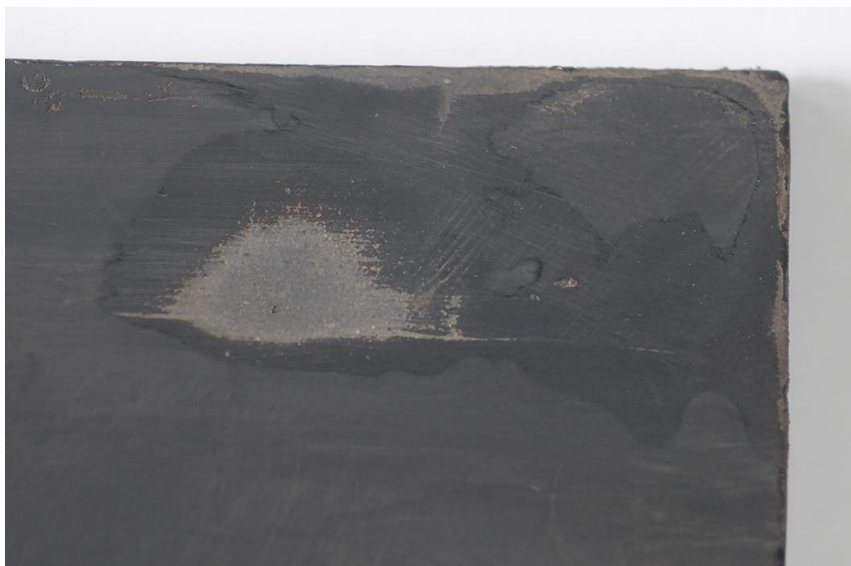
現象：研磨過頭，磨破底層的灰地或漆層，使灰地或漆層的水花紋外露。此外，如果底部的漆灰或漆層不平整，研磨上層漆面時也容易有破損的情形。

[露垵試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。
- 400 號砂紙水磨，漆灰外露。



(圖.107) 髹第一層黑漆陰乾後研磨，漆灰層外露。



(圖.108) 中塗黑漆層、下塗黑漆層、細灰層被磨損，見中灰層。



(圖. 109) 中塗黑漆層被磨損，見下塗黑漆層。

**《髹飾錄》揩磨五過之二：**

**- 「抓痕」**

**揚注：「平面車磨用力，及磨石有砂之過。」**

**現象：**研磨是漆器製作極為關鍵重要的工序。古代多用天然石質材料或燒結過的木炭為研磨材，現代則有不同號數的砂紙。研磨底層灰地用的研磨材較粗，越接近表層面漆需要的研磨材則須較為細緻，否則面漆會有粗糙的刮痕。如以機器研磨力道過重或磨石含砂粒則會有抓痕產生。

**[抓痕試板製作]**

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。
- 髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。以較粗的 320 號砂紙或含粗砂的砥石水磨。



(圖.110) 漆面粗砂紙研磨。

《髹飾錄》揩磨五過之三：

- 「毛孔」

揚注：「漆有水氣，及浮漚(又，水泡)不拂之過。」

現象：髹漆過程中如有氣泡未消除或棉屑沾附，漆面會有毛孔現象。

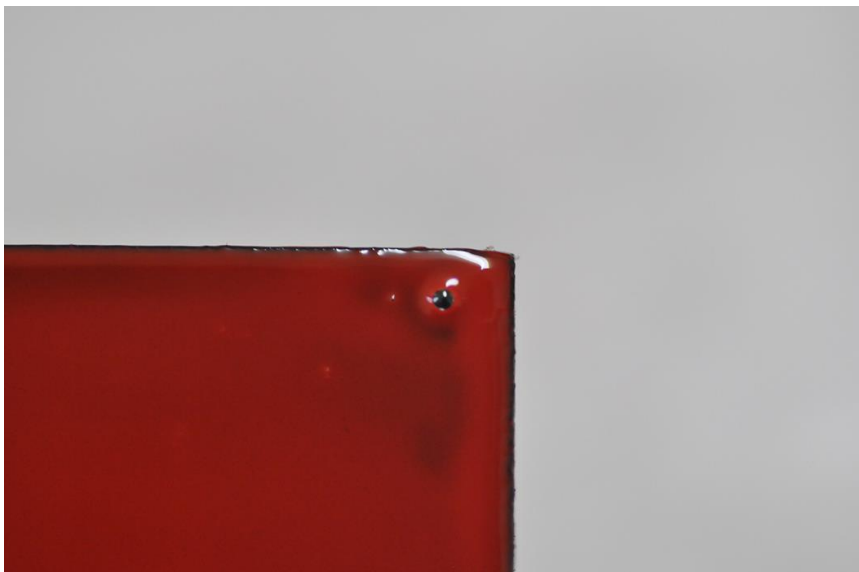
[毛孔試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。

→依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。

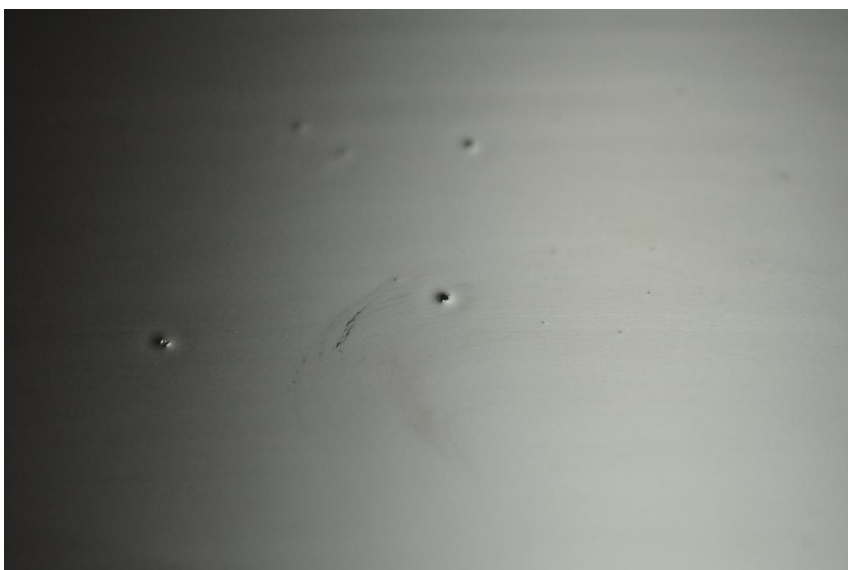
→髹上塗朱漆，表面沾附棉屑、氣泡未清除，放陰箱陰乾。



(圖.111) 漆面氣泡未消除。



(圖.112) 漆面氣泡未消除，陰乾後留有毛孔。



(圖.113) 漆面棉屑未清除，陰乾後留有毛孔。

《髹飾錄》揩磨五過之四：

- 「不明」

揚注：「揩(𠂔𠂔，擦、抹)光油磨，澤(磨擦、滋潤)漆未足之過。」

現象：漆器推亮的步驟：漆面以生漆擦漆陰乾→以沙拉油滋潤推拭→再以鹿角粉或拋光鋁粉推光。此步驟需重複 3~4 回，漆面才會漆黑光亮，如過程不足，漆面會像是罩了一層霧氣，灰黑不明。

[不明試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油滋潤推拭，推光鋁粉推光(只做一回)。



(圖.114) 漆面擦漆推光不足，漆面灰黑不明。

**《髹飾錄》揩磨五過之五：**

- 「黢黢(勿弓，烏黑)」

揚注：「退光不精，漆製失所知過。」

現象：推光需先退去(磨去)表面浮光，再推出內面精光。但如果漆質不佳或精煉不得法，漆面會呈現青黑非正黑，且推拭會有滓垢。

**[黢黢試板製作]**

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序以漆質不佳的黑漆髹下塗、中塗、上塗，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 生漆擦漆放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2 回)。



(圖.115) 使用的漆質不佳，推光後的漆面不夠烏黑。

### [揩磨製作]



(圖.116) 生漆擦漆。



(圖.117) 生漆擦漆陰乾後以沙拉油滋潤推拭，再以鋁粉推光(重複 3~4 回)。

### 磨顯之三過：磋跡、蔽隱、漸滅

磨顯：漆面上以描繪或變塗方式製作出凸起的紋樣陰乾，全面髹漆陰乾後磨顯出圖紋。凸起的紋樣漆量厚薄需均勻，研磨時須專心，以免研磨時磨過頭，造成圖紋缺損，或研磨不足，圖紋無法完全顯露。



(圖.118) 色漆描寫文字後陰乾，再全面上黑漆。



(圖.119) 以砂紙研磨出圖案。

### 《髹飾錄》磨顯三過之一：

#### - 「磋跡」

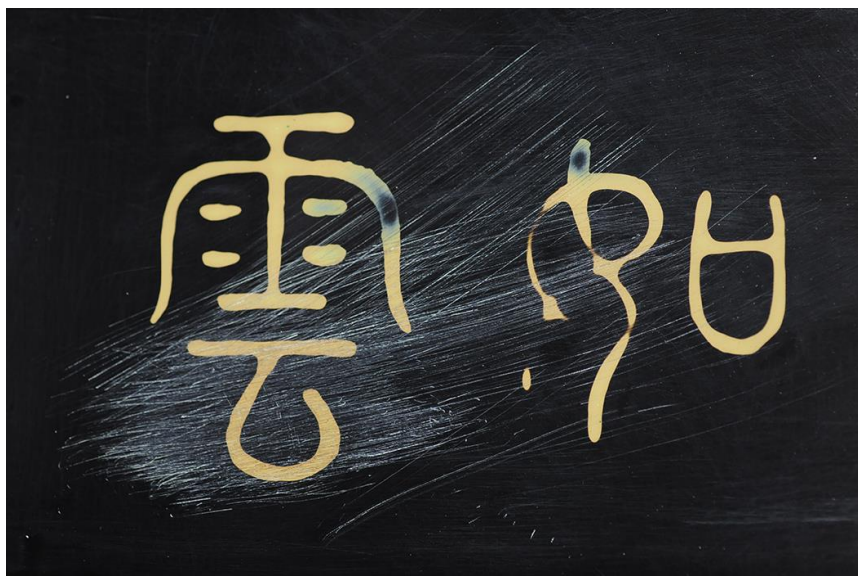
揚注：「磨磋急忽之過。」

現象：研磨時急促不專心，使圖紋顯露不均，局部研磨過頭，局部未完全顯露。

#### [磋跡試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，以色漆描繪圖樣，色漆厚薄不均，放陰箱陰乾。→髹黑漆，放陰箱陰乾。

→ 320~1200 號砂紙水磨，研磨輕忽顯露不均。→生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.120) 以砂紙研磨時急促，圖案局部已磨損，局部未磨顯出。

### 《髹飾錄》磨顯三過之二：

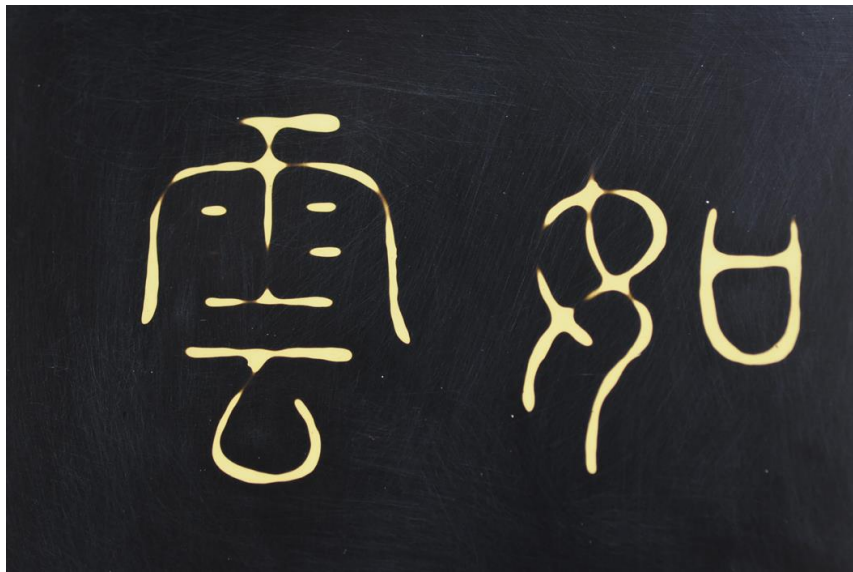
#### - 「蔽隱」

揚注：「磨顯不及之過。」

現象：研磨不足，圖紋不能完全顯露。

#### [蔽隱試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。
- 以色漆描繪圖樣，放陰箱陰乾。
- 髹黑漆，放陰箱陰乾。
- 1000~2000 號砂紙水磨，但未完全將圖案磨出。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.121) 砂紙研磨不足，圖案未完全顯露。

### 《髹飾錄》磨顯三過之三：

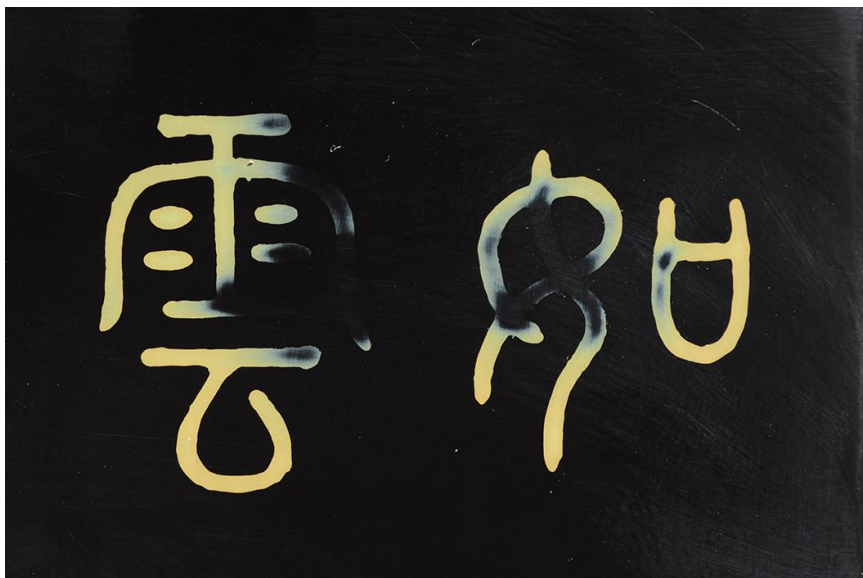
#### - 「漸滅」

揚注：「磨顯太過之過。」

現象：研磨過度，圖紋被研磨掉。

#### [漸滅試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。
- 以色漆描繪圖樣，放陰箱陰乾。
- 髹黑漆，放陰箱陰乾。
- 1000~2000 號砂紙水磨，但研磨過頭。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。

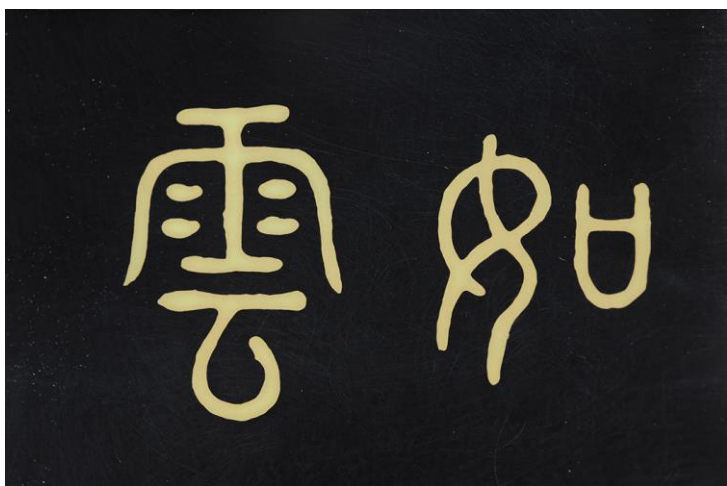


(圖.122) 砂紙研磨過頭，圖案被磨損。

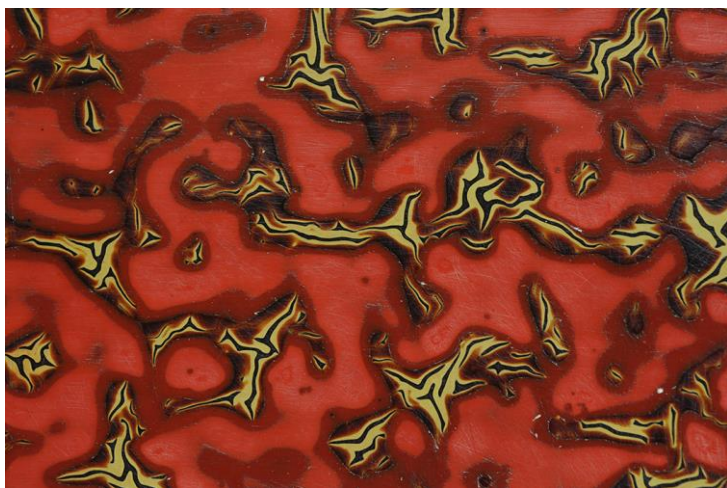


(圖.123) 變塗花紋被砂紙研磨過頭，圖案不均勻。

[磨顯製作]



(圖.124) 砂紙研磨，圖案均勻顯露。



(圖.125) 變塗花紋砂紙研磨，圖案均勻顯露。

#### 描寫之四過：斷續、滯浸、忽脫、粉枯

漆板打底完成，以筆沾漆描繪紋樣，筆上的漆需適量，描繪圖紋才不會有斷續不足或漆溢出沾附到周圍的現象。此處另包含以漆描寫後敷金的技法，敷金時間的掌控將影響到金的呈色。



(圖.126) 色漆描繪。



(圖.127) 色漆描繪。

《髹飾錄》描寫四過之一：

- 「斷續」

揚注：「筆頭漆少之過。」

現象：筆上的漆不夠，繪出的線條斷斷續續，漆色也不足。

[斷續試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨，以色漆描繪圖樣，但筆沾漆不足，線條不連續，放陰箱陰乾。→生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.128) 筆沾的色漆不夠，描繪時斷斷續續，漆色不足。

《髹飾錄》描寫四過之二：

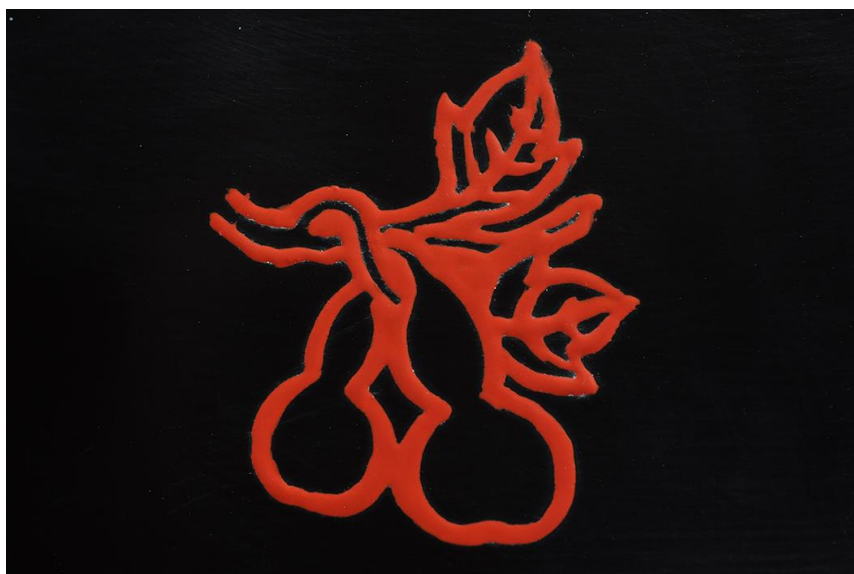
- 「淫浸」

揚注：「筆頭漆多之過。」

現象：筆沾過多的漆，繪出的線條將會溢流到周邊，使圖案互相干擾，線條不明確。

[滲浸試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 以色漆描繪圖樣，但筆沾漆過多，線條溢出線外，放陰箱陰乾。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.129) 筆沾的色漆過多，描繪溢流互相干擾。

《髹飾錄》描寫四過之三：

- 「忽脫」

揚注：「蔭而過候之過。」

現象：此處是描寫後敷金的狀況，敷金的時間影響到金的色澤及附著的狀況。描寫後將漆板放於相對濕度 70~80%的陰箱約 1.5~2.5 小時，待漆 7~8 分乾，再撒敷上金粉，如果漆乾固過度，敷上的金粉將無法完全沾黏於描繪部位，因而產生脫離的現象。

[忽脫試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 以色漆描繪圖樣，放於相對濕度 70~80%的陰箱 4 小時，敷上純金粉，但黏結不佳。



(圖.130) 漆過乾，金粉無法完全沾附容易脫落。

《髹飾錄》描寫四過之四：

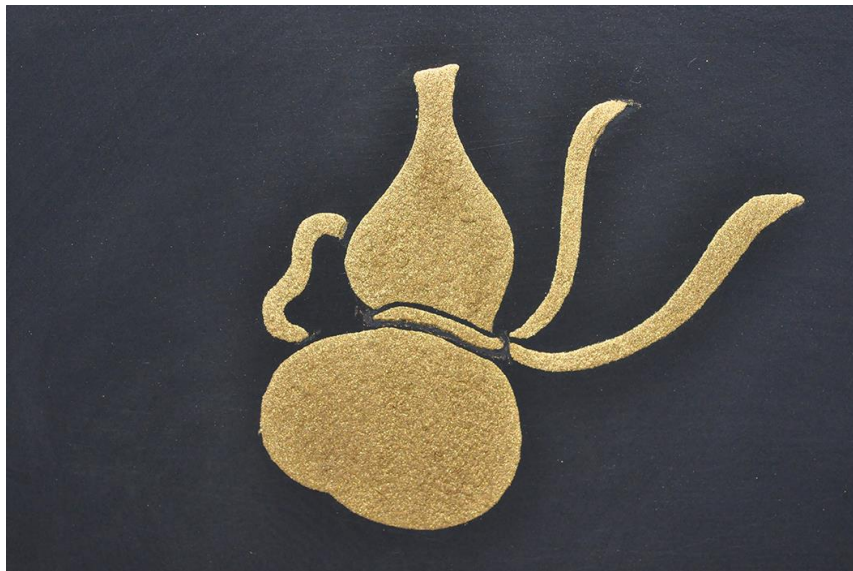
### - 「粉枯」

揚注：「息氣未翳，先施金之過。」

現象：此處是描寫後敷金的狀況，漆描繪後，須待漆 7~8 分乾時，再撒敷上金粉。敷金的時間將影響到金的光澤及附著狀況。如果繪漆乾固不足，敷上的金粉被漆完全吸附，金粉會顯得粉化乾枯，無法顯露純金的光澤。

#### [粉枯試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 以色漆描繪圖樣，放於相對濕度 70~80%的陰箱半小時，敷上純金粉，金被漆完全吸附，金色粉枯。

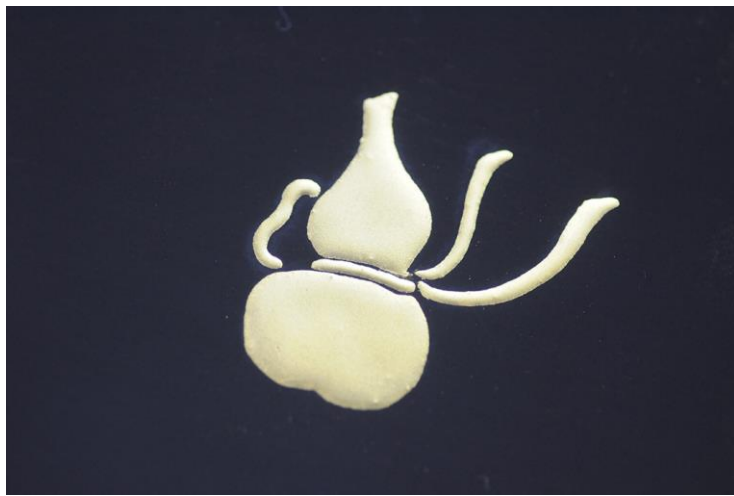


(圖.131) 漆過濕，金粉被吸附無法呈現金的光澤。

#### [描寫製作]



(圖.132) 色漆描寫，線條不互相干擾。



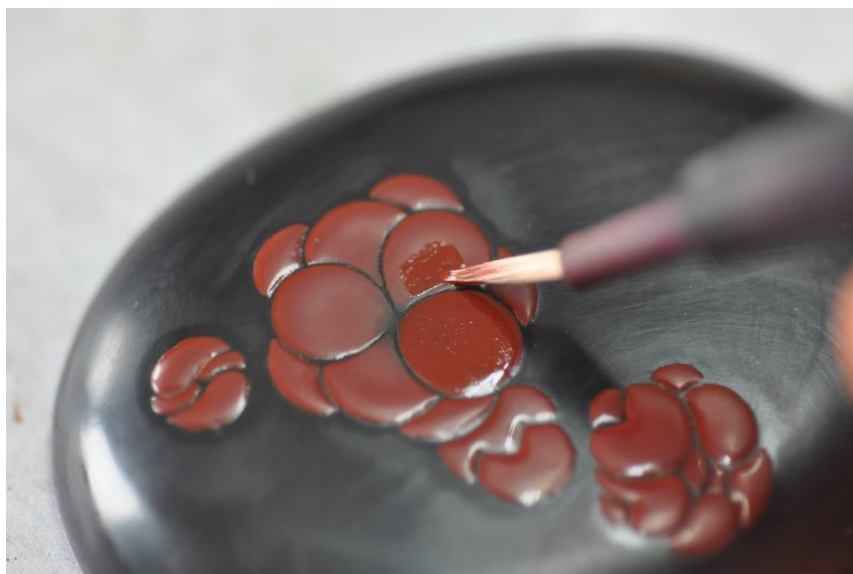
(圖.133) 漆描寫後在適當時刻敷金，純金的光澤顯露。



(圖.134)左：粉枯、中：忽脫、右：敷金光亮。

識文之二過：狹闊、高低

識文是高出於底板漆面的裝飾技法，以「漆」反覆堆疊研磨，至圖案有如半浮雕的立體效果。細節線條描繪須齊高，如日本高蒔繪技法就有以漆堆出層次後再敷金粉裝飾。



(圖.135) 以漆堆高，使圖案有層次感。

《髹飾錄》識文二過之一：

## - 「狹闊」

揚注：「寫起輕忽之過。」

現象：描繪時筆觸隨意輕忽，線條超出輪廓線外，墊高的圖案厚薄寬窄失序。

### [狹闊試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨，以色漆描繪圖樣，重複 3 次，繪時輕忽，筆觸時寬時窄，或超出輪廓線外。→生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.136) 以漆堆高，描繪時寬時窄，或超出輪廓線外。

《髹飾錄》識文二過之二：

- 「高低」

揚注：「稠漆失所之過。」

現象：繪時筆觸隨意輕忽，使描繪的稠漆忽高忽低，凸起的線條起伏不一。

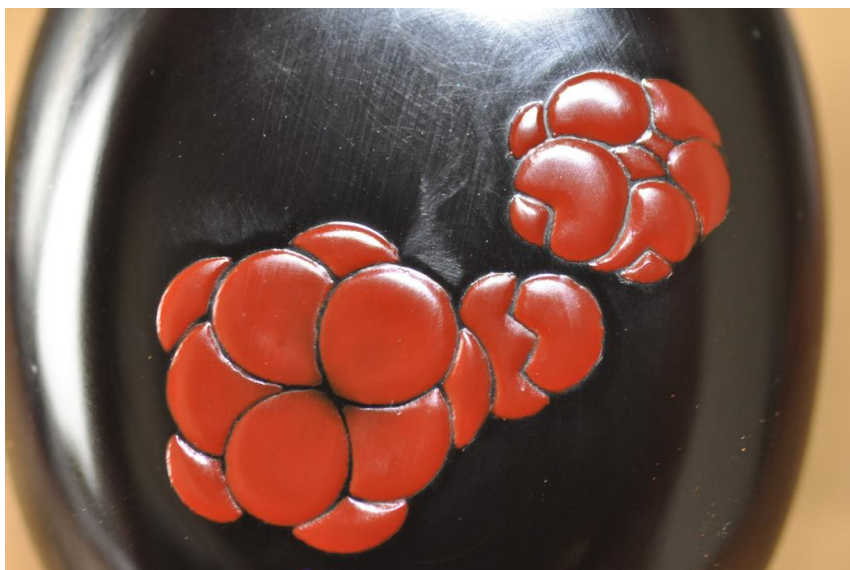
[高低試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 以色漆重複描繪圖樣，稠漆描繪葉脈，但凸起的線條高低起伏不一。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.137) 以稠漆描繪葉脈，線條厚度不一，有高有低。

## [識文製作]



(圖.138) 以漆堆高的識文描繪技法。



(圖.139) 以漆描繪，堆高的厚度及線條的高低需有規律。

隱起之二過：齊平、相反

以「漆灰」墊高圖紋，反覆堆疊研磨製作出如半浮雕的效果，再以漆重複描繪研磨，致墊高的圖紋滑順並有層次之分。



(圖.140) 生漆及土粉調成漆灰，漆灰可墊高增加圖紋的層次感。



(圖.141) 漆灰墊高後再上黑漆(熟漆)使表層平順。

《髹飾錄》隱起二過之一：

## - 「齊平」

揚注：「堆起無心之過。」

現象：漆灰墊高不用心，圖紋呈同一平面無前後之分，圖紋顯得呆板又無層次感。

### [齊平試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨，以細灰土墊高圖樣，凸起的漆灰高度齊平沒有層次感。



(圖.142) 漆灰墊高，齊平無層次感。

《髹飾錄》隱起二過之二：

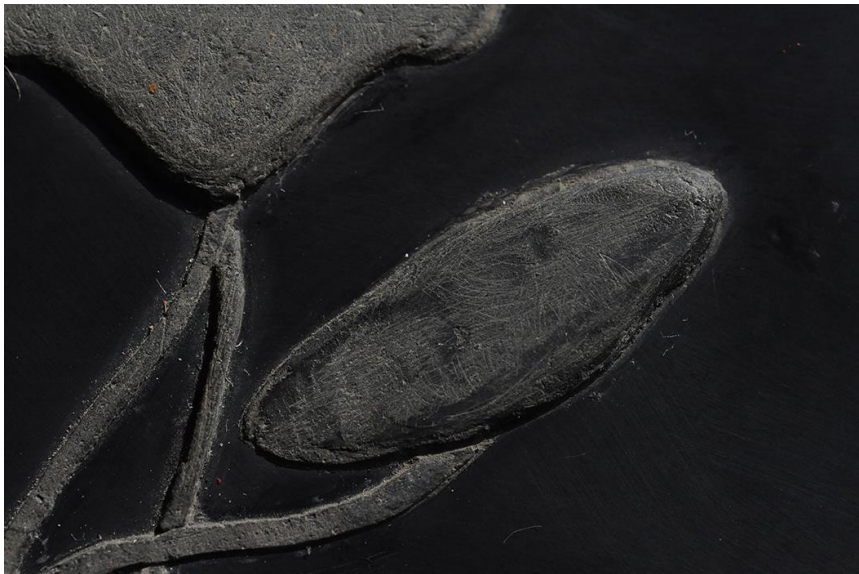
- 「相反」

揚注：「物象不用意之過。」

現象：以漆灰墊高圖紋，製作出如半浮雕的效果，但前後關係相反違背自然，不合邏輯。

[相反試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 以細灰土墊高圖樣，凸起的荷葉近低遠高，違反自然不合邏輯。

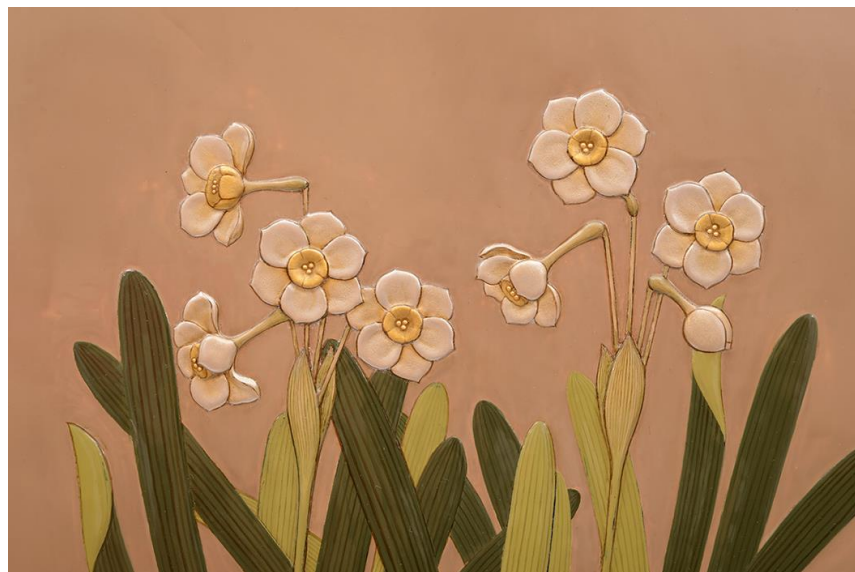


(圖.143) 漆灰墊高，前後關係不合邏輯。

[隱起製作]



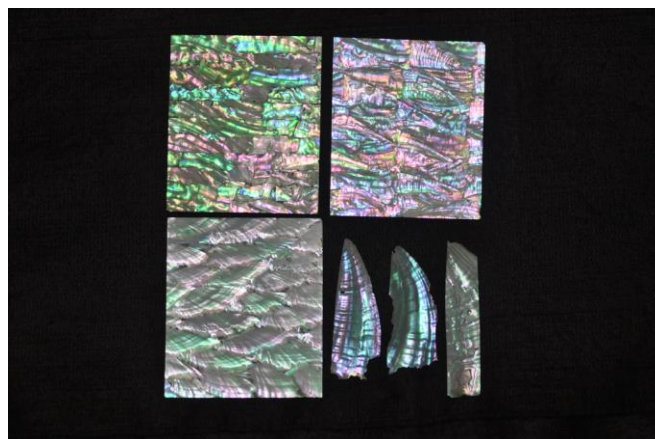
(圖.144) 漆灰墊高，前後關係須合邏輯。



(圖.145) 漆灰墊高後彩漆。

綴蚶之二過：麤細、厚薄

螺鈿鑲嵌分軟螺鈿(薄螺鈿)和硬螺鈿(厚螺鈿)，螺鈿裁切的粗細需符合邏輯，應注意圖紋的連續性。硬螺鈿圖紋前後與厚薄須相符合；薄螺鈿因須要罩漆後研磨，所以黏貼需壓平、厚度需相近，圖紋磨顯時才會一致顯露。



(圖. 146) 薄螺鈿。



(圖. 147) 厚螺鈿。



(圖. 148) 碎螺鈿。



(圖.149) 薄螺鈿泡水軟化再行切割修剪。



(圖.150) 厚螺鈿以線鋸切割。



(圖.151) 薄螺鈿黏貼後以加熱的小熨斗壓平。



(圖.152) 漆黏貼薄螺鈿。



(圖.153) 薄螺鈿乾固後罩黑漆。



(圖.154) 黑漆陰乾後水磨。

《髹飾錄》綴蚶二過之一：

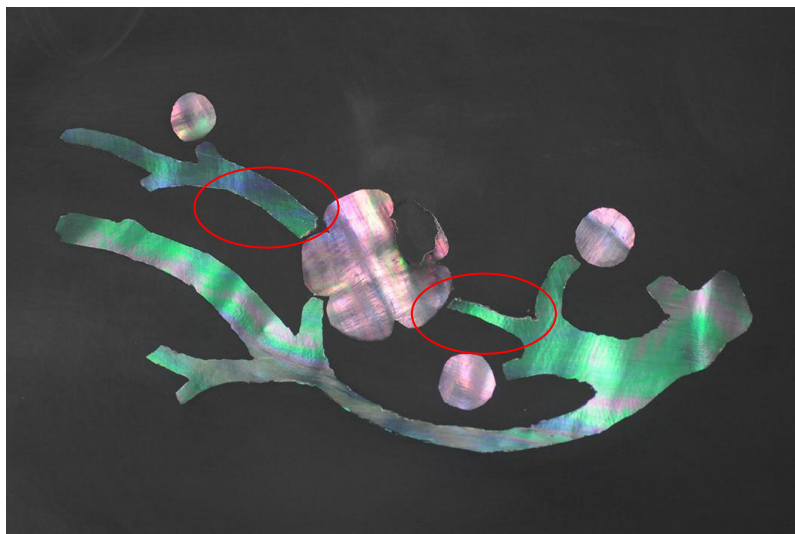
- 「麤(ㄘㄨ ；粗)細」

揚注：「裁斷不比視之過。」

現象：如為具象圖紋，裁切時粗細須符合邏輯。如為規律幾何線條，螺鈿寬窄須有一致性。

[麤細試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，依圖案裁切貝殼，但枝桿部位粗細銜接不合理，以漆加動物膠混和黏貼貝殼，放陰箱陰乾。→全面髹黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨→生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。



(圖.155) 薄螺鈿鑲嵌，枝幹粗細銜接不合邏輯，花朵因厚度較薄被磨損。

《髹飾錄》綴蚶二過之二：

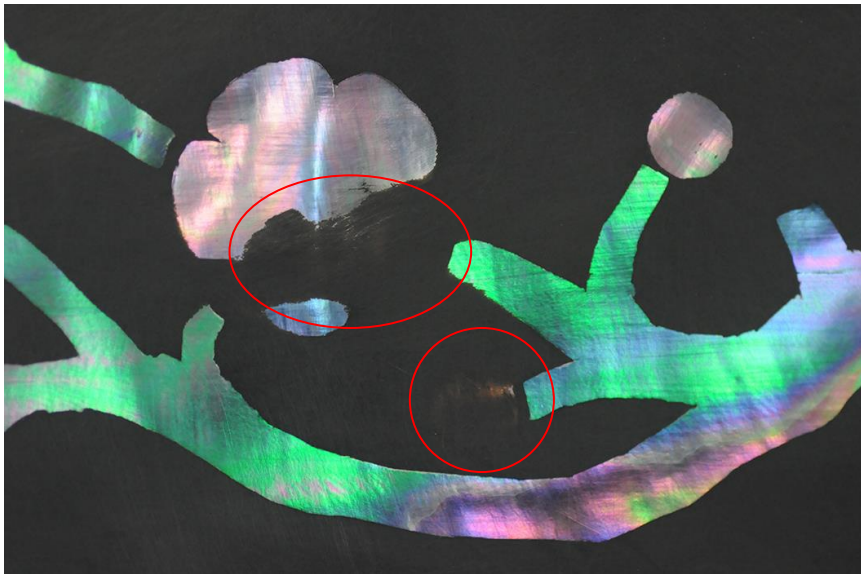
- 「厚薄」

揚注：「琢磨有過不及之過。」

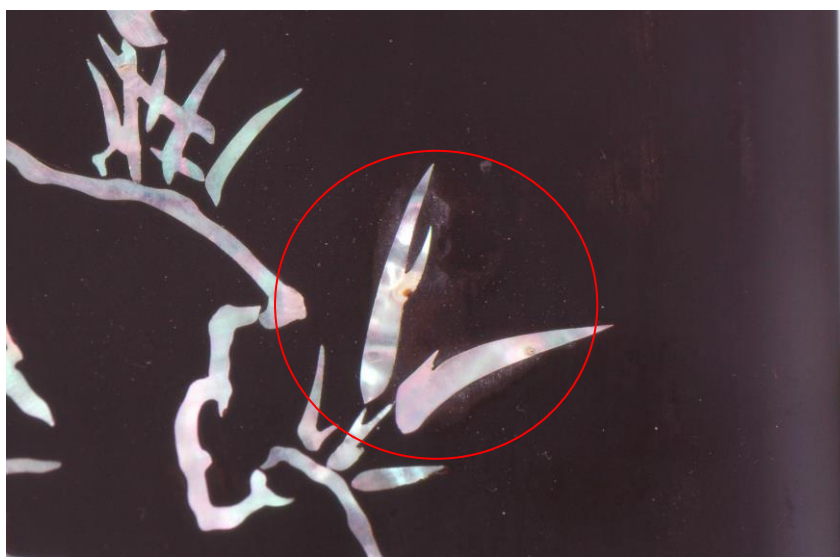
現象：鑲嵌螺鈿如厚薄差異過大，罩漆研磨後將造成貝殼因研磨過頭而缺損，或因研磨不夠貝殼無法完全顯露。

[厚薄試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆，陰乾後以 400~1000 號砂紙水磨。
- 選厚薄差異較大的貝殼，依圖案裁切貝殼，以漆加動物膠混和黏貼貝殼，放陰箱陰乾。
- 全面髹黑漆，放陰箱陰乾。
- 1000~2000 號砂紙水磨，試板包含磨過頭與研磨不及(圖.155，156)。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油、推光鉛粉推光(重複 2~3 回)。

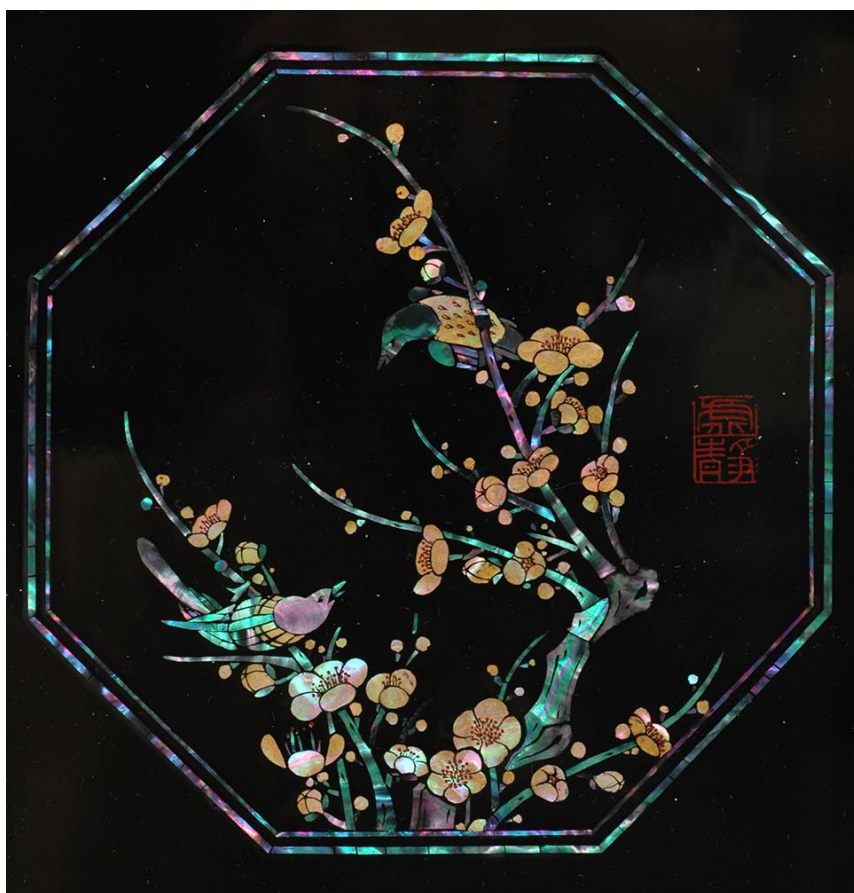


(圖.156) 貝殼因厚薄差異大，局部圖案未被磨顯出。



(圖.157) 貝殼磨顯，灰地被磨出。

[綴珣製作]



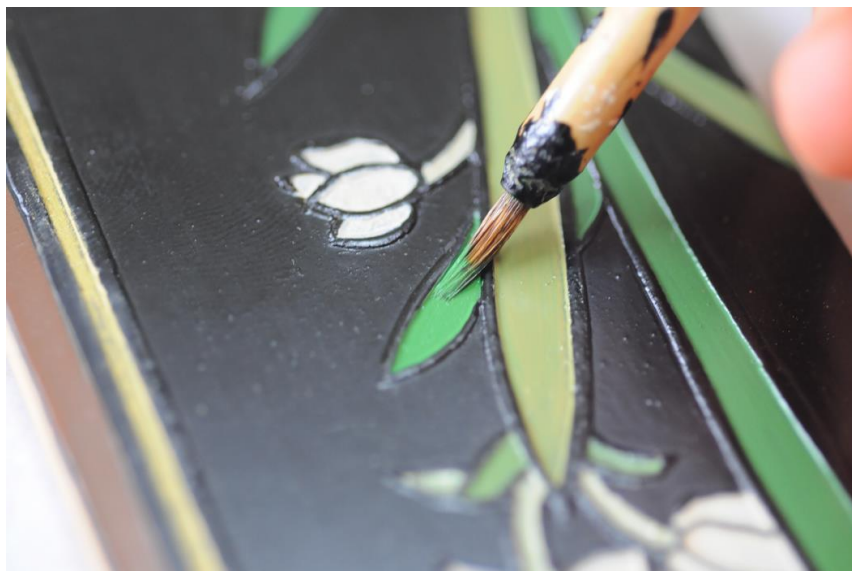
(圖.158) 螺鈿鑲嵌圖案裁切需合邏輯。

### 款刻之三過：淺深、縹縷、齟齬

款(凹入的刻痕)刻，刻灰款彩，即在打好灰地、髹好面漆的漆板上，保留一定寬度的外輪廓線，其餘部位剷除一定厚度的漆灰層，剷除凹陷部位修整後再進行色漆彩繪。



(圖.159) 款刻漆層。



(圖.160) 色漆彩繪款刻部位。

### 《髹飾錄》款刻三過之一：

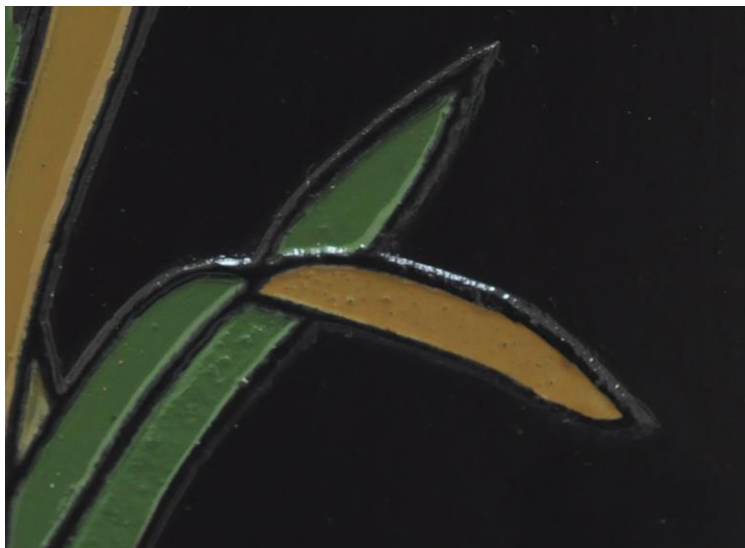
#### - 「淺深」

揚注：「剔出無度之過。」

現象：剷除漆灰時運刀力道不均，輕重不一，致使剷除的漆層深淺厚度不一致。

#### [淺深試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨。生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。→保留圖紋外輪廓線，其餘剷除漆灰層，凹陷部位深淺不一。→凹陷部位以色漆彩繪，放陰箱陰乾。



(圖.161) 款刻部位深淺不一。

## 《髹飾錄》款刻三過之二：

### - 「縷縷」

揚注：「運刀失路之過。」

現象：縷縷（ㄋㄨˇ 麻線），形容刀鋒刻畫雜亂，像線頭紛然雜出。  
雕刻時運刀如不精確，刀鋒劃出線外，使不該有刀痕部位出現刀痕。

#### [縷縷試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。
- 保留圖紋外輪廓，其餘剔除漆灰層，運刀時不精準雜亂，刻劃出線外。



(圖.162) 款刻運刀失路。

《髹飾錄》款刻三過之二：

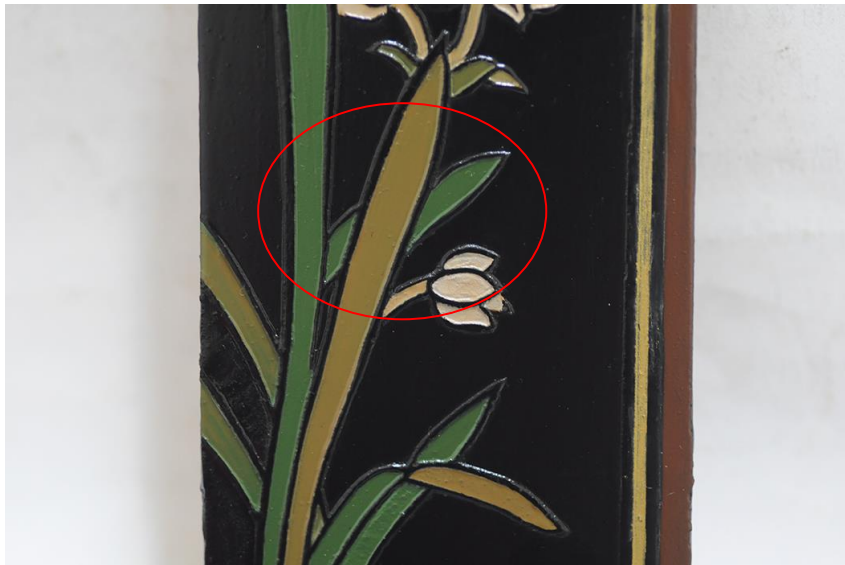
- 「齟齬」

揚注：「縱橫文不貫之過。」

現象：齟(ㄣㄣㄨ)齬(ㄣㄨ)，雕刻時運刀不精準，產生圖紋輪廓線條不連貫，層次遠近交代不合理的現象。

[齟齬試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。
- 保留圖紋外輪廓線，其餘剷除漆灰層，但運刀時不精準，使圖紋輪廓線條不連續。
- 凹陷部位以色漆彩繪，放陰箱陰乾。



(圖. 163) 葉片輪廓不連續。

[款刻製作]



(圖. 164) 刻灰款彩。

### 戩劃之二過：見鋒、結節

戩，細而淺的刻痕。在推光完成的漆面上刻劃出細線、凹點，在凹槽內填入薄漆後再貼金箔或敷金粉。



(圖. 165) 戩刻漆面線條。



(圖. 166) 凹槽內揉入朱合漆。



(圖.167) 貼金箔。



(圖.168) 貼金箔後再以金粉揉填，使金充分黏結於凹槽內。



(圖.169) 亦可直接以金粉揉填，使金充分黏結於凹槽內。

## 《髹飾錄》戛劃二過之一：

### - 「見鋒」

揚注：「手進刀走之過。」

現象：運刀時刀鋒滑走不精準，岔開了應有的路線。

#### [見鋒試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 調製粗灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 30g(地粉)+水適量+生漆 45g 調拌均勻。刮於木板上，放置陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製中灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+粗土粉 20g(地粉)+水適量+生漆 42g 調拌均勻。將中灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 220 號砂紙水磨。調製細灰，比例：細土粉 100g(黃土粉)+水適量+生漆 38g 調拌均勻。將細灰刮於木板上，放陰箱陰乾。
- 320 號砂紙水磨，髹下塗黑漆，放陰箱陰乾。→400 號砂紙水磨，髹中塗黑漆，放陰箱陰乾。→600~1000 號砂紙水磨，髹上塗黑漆，放陰箱陰乾。→1000~2000 號砂紙水磨。→生漆擦漆，放陰箱陰乾，以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 次)。→以戛金刀刻出圖紋凹槽，刻劃時持刀不穩滑出線外。→凹槽內揉上薄朱合漆，貼上金箔或敷金粉，將表面殘留的金清除乾淨。



(圖.170) 戥刻滑刀超出線外。

**《髹飾錄》戥劃二過之二：**

**- 「結節」**

**揚注：「意滯刀澁之過。」**

**現象：**技巧不成熟，運刀猶豫線條無力，刻劃時生澀，線條就不生動流暢。

**[結節試板製作]**

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 依序調製粗灰、中灰、細灰，刮於木板上，陰乾後以 220~320 號砂紙水磨。
- 依序髹下塗黑漆、中塗黑漆、上塗黑漆，陰乾後以 400~2000 號砂紙水磨。
- 生漆擦漆，陰乾後以沙拉油推拭，推光鋁粉推光(重複 2~3 回)。
- 以戥金刀刻出圖紋凹槽，刻劃猶豫不決，線調滯澀。
- 凹槽內上揉薄朱合漆，貼上金箔或敷金粉，表面的金清除乾淨。



(圖.171) 戥刻生澀，運刀猶豫，線條不流暢。

[戥劃製作]



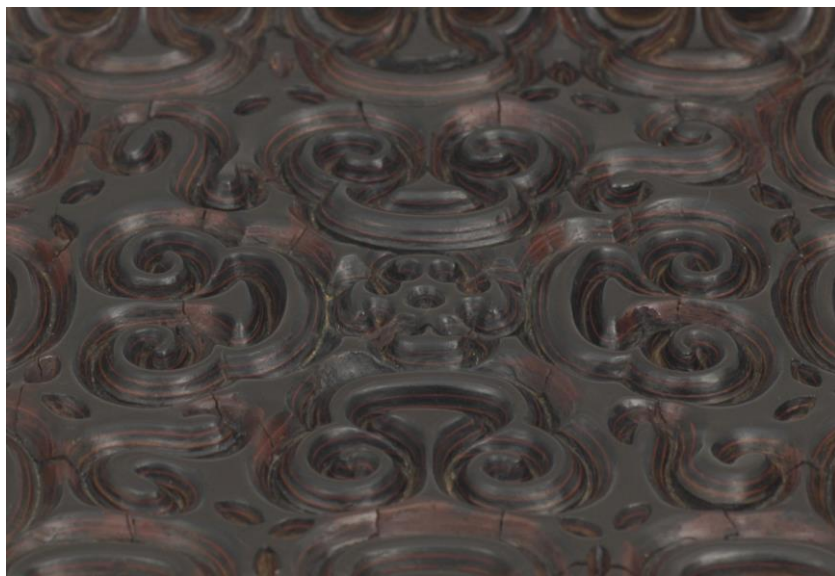
(圖.172) 戥金製作。



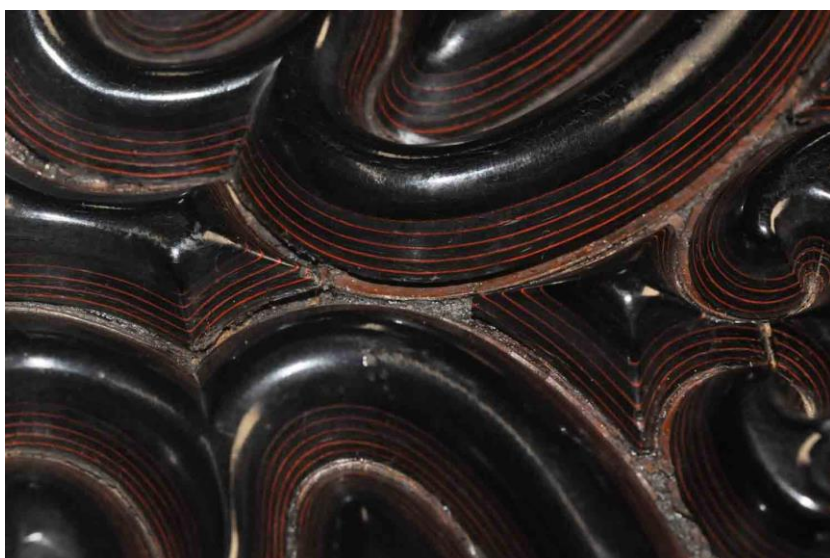
(圖.173) 戩金製作。

### 剔犀之二過：缺脫、絲綆

剔犀主要是在表現漆層規律髹疊後再雕刻的美感。做法上是先髹一定層數的朱合漆或黑漆層(如 8~10 層)，再髹 2~3 層朱漆(也有先髹朱漆層再髹朱合/黑漆者)，之後依設計重複循環 2~5 回，髹好規律性的漆層後，再雕刻出花紋，以如意圖樣較常見，其層層堆疊的效果有一說如犀牛皺褶的厚皮而得名。



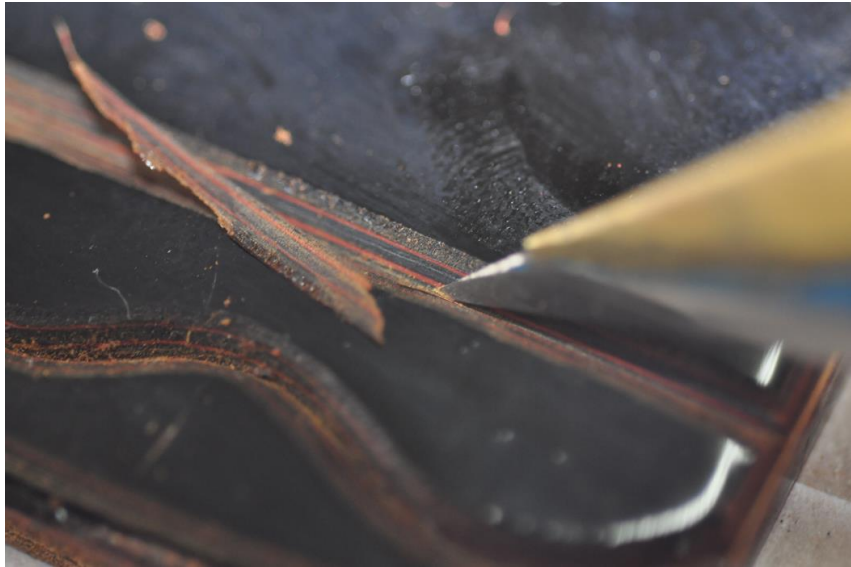
(圖.174) 剔犀漆器。



(圖.175) 剔犀漆器。



(圖.176) 剔犀雕刻漆層。



(圖.177) 剔犀雕刻漆層。

### 《髹飾錄》剔犀二過之一：

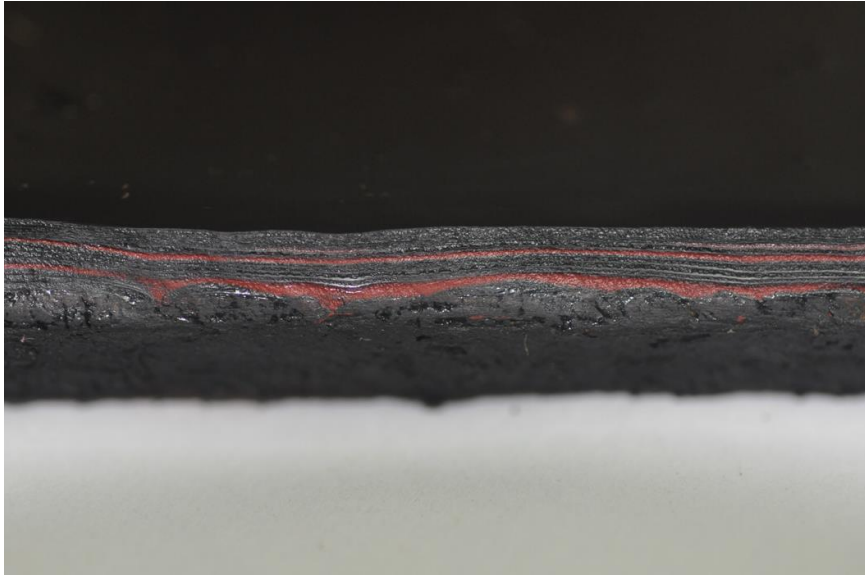
#### - 「缺脫」

揚注：「漆過緊，枯燥之過。」

現象：髹漆時如漆量太多，陰乾時間又太快，漆層會過緊，產生如乾枯皺縮高低不平整的狀態，此時如果再髹疊別種色澤的漆，雕刻時便會發生圖紋脫序，花紋不均整的狀態。

#### [缺脫試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 連續8天以400號砂紙研磨漆面後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 連續2天以400號砂紙研磨漆面，髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。
- 連續8天以400號砂紙研磨漆面後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 連續2天以400號砂紙研磨漆面，髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。
- 連續12天以400號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 雕刻花紋，漆層因皺縮產生厚度的差異，紋路因而不均整。



(圖.178) 剔犀缺脫失序。

### 《髹飾錄》剔犀二過之二：

#### - 「絲紵」

揚注：「層髹失數之過。」

現象：髹漆層數規劃不周，失了規律，雕刻出的線條呈現粗細差別，缺少秩序。

#### [絲紵試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 8 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 2 天以 400 號砂紙研磨，髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 4 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 2 天以 400 號砂紙研磨，髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 11 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 2 天以 400 號砂紙研磨，髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 4 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。

→雕刻花紋。



(圖.179) 剔犀堆疊失了秩序。

[剔犀製作]



(圖.180) 剔犀製作。

#### 雕漆之四過：骨瘦、玷缺、鋒痕、角稜

以漆髹疊數十層後雕刻紋樣，雕刻時須注意圖紋的寬窄、線條的流暢，如紋樣為花草圖紋，則須以研磨材料圓潤稜角，再刻劃細微

部位。雕漆包含剔紅、剔黑、剔彩等。



(圖.181) 雕漆。



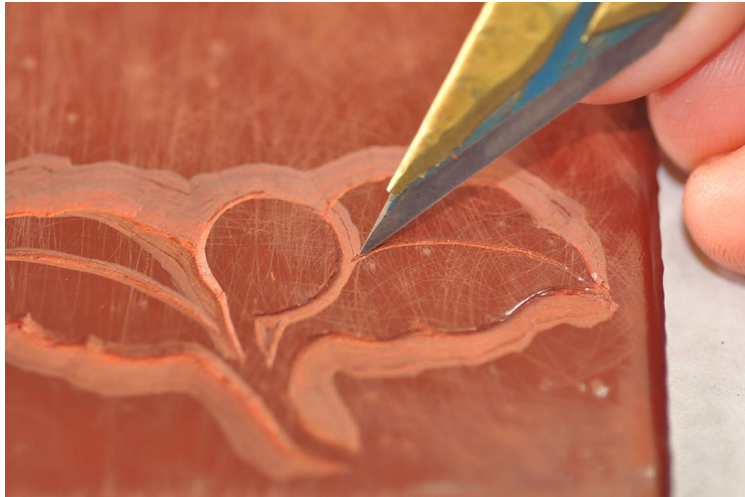
(圖.182) 雕漆。



(圖.183) 雕漆圓潤。



(圖.184) 雕漆寬窄有序。



(圖.185) 尖刀雕漆。



(圖.186) 平口刀雕漆。



(圖.187) 雕刻後研磨。

《髹飾錄》雕漆四過之一：

- 「骨瘦」

揚注：「暴刻無肉之過。」

現象：持刀不穩，雕刻切削過度，使圖案過瘦無肉不連貫。

[骨瘦試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→連續 18 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。

→雕刻花紋，但持刀不穩切削過多。



(圖. 188) 綠框部位雕刻切削過度。

《髹飾錄》雕漆四過之二：

—「玷(ㄉㄢˋ一ㄣˋ)缺」

揚注：「刀不快利之過。」

現象：雕刻刀不夠利，切削時受阻，如瞬間施力過度，將使漆層崩脫缺損。

[玷缺試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→連續 18 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱漆，放置陰箱陰乾。

→以不利的雕刻刀雕刻花紋，施力不當造成圖紋崩缺。



(圖.189) 雕刻刀不利，施力不當造成崩缺。

《髹飾錄》雕漆四過之三：

- 「鋒痕」

揚注：「運刀輕忽之過。」

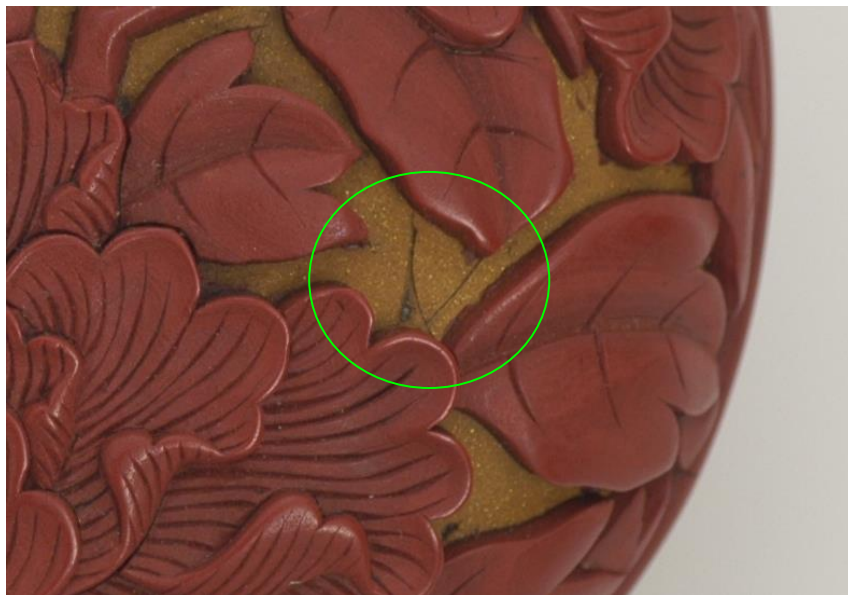
現象：不應出現刀痕的地方出現刀痕，雕刻時如輕忽造成持刀不穩或滑刀，將使圖案被劃出雜亂刀痕。

[鋒痕試板製作]

→砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。

→連續 18 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。

→雕刻花紋，運刀施力不當，使不該出現刻痕的地方出現刻痕。



(圖.190) 雕刻過深，不該出現刀痕的地方出現刀痕。

《髹飾錄》雕漆四過之四：

- 「角稜」

揚注：「磨熟不精之過。」

現象：雕刻完漆層須研磨，以修飾雕刻稜角使圖案變得圓潤。

[角稜試板製作]

- 砂紙整理木胎，髹一道生漆，放置陰箱陰乾。
- 連續 18 天以 400 號砂紙研磨後髹一道朱合漆，放置陰箱陰乾。
- 雕刻花紋後未研磨，稜角過於銳利。



(圖.191) 雕刻後未研磨，稜角過於銳利。

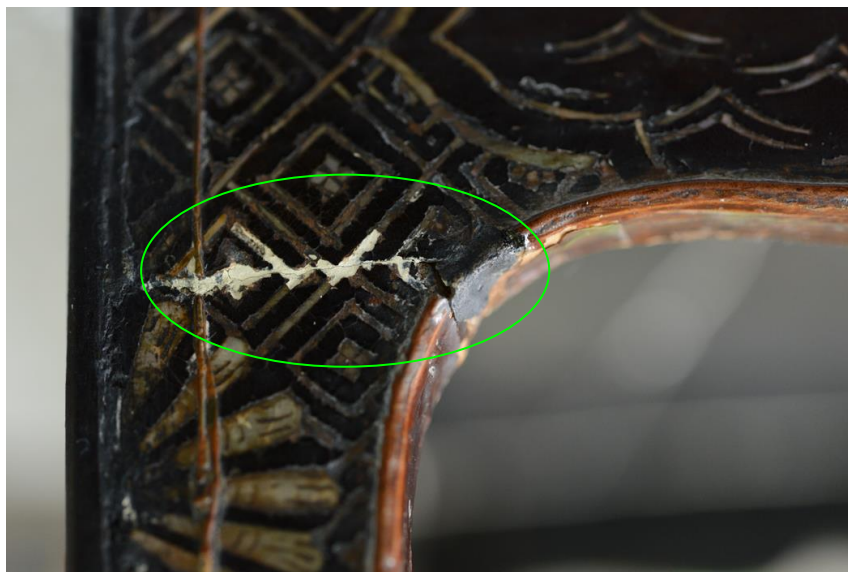
[雕漆製作]



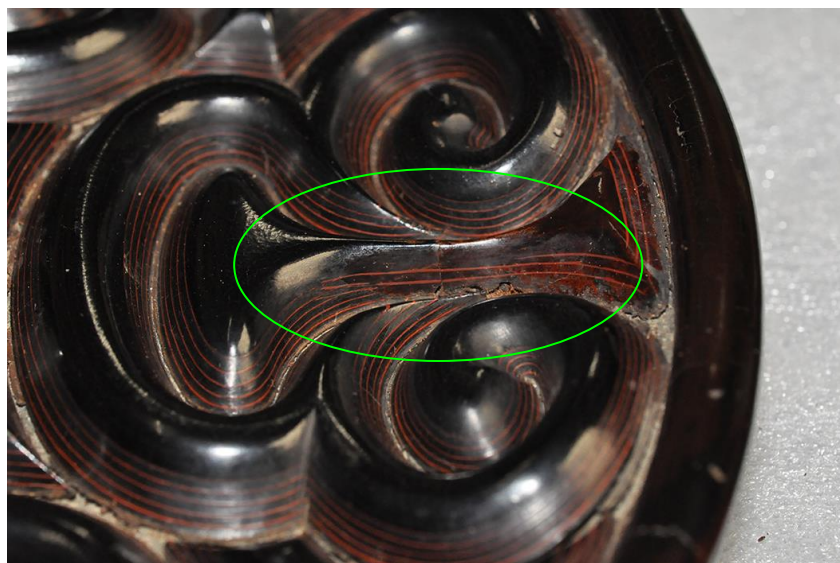
(圖. 192) 雕漆製作。

### 補綴之二過：愈毀、不當

此項以前人修復的古漆器說明狀況，再以重新修補做說明。



(圖. 193) 修復不當。



(圖. 194) 剔犀修復不當。

《髹飾錄》補綴二過之一：

- 「愈毀」

揚注：「無上之古之意之過。」

現象：因修復過度，處理不恰當而造成的損壞。

[愈毀狀況]

包含：前人修復、漆層加固、填平、髹漆、全色等。



(圖.195) 修復造成損壞。



(圖.196) 修復造成損壞。

《髹飾錄》補綴二過之二：

- 「不當」

揚注：「不試看其色之過。」

現象：因修復的結果與文物本身圖紋、色澤或質感不相襯。

[不當狀況]

包含：前人修復、漆層加固、填平、髹漆、全色等。



(圖.197) 修復造成螺鈿圖紋不連續。



(圖.198) 修復造成色澤質感差異。

[補綴實例]



(圖.199) 修復前。



(圖.200) 修復後。



(圖. 201) 修復前。



(圖. 202) 修復後。

## 結語

傳統漆器製作依品項包含許多不同材質的運用，每個步驟都有其需要注意的事項。計畫中包含每一技法缺失說明，針對缺失狀況製作出示範樣板，透過樣板的影像紀錄與文字說明，使漆器製作之六十四過能夠更具體化。最後再以每一工法完整的製作，來說明其應有的呈現。

希望藉由此次實作圖示，讓讀者更了解傳統漆器製作上應注意的事項。

感謝國家文化藝術基金會的研究補助，使本案得以順利完成。