

目 錄

| | |
|----------|-----|
| 【圖目次】 | II |
| 計畫緣起 | 1 |
| 研究主題 | 1 |
| 六十四過 | 2 |
| 六十四過實作 | 3 |
| 捎當之二過 | 3 |
| 布漆之二過 | 7 |
| 丸漆之二過 | 11 |
| 糙漆之三過 | 16 |
| 裏衣之二過 | 22 |
| 單漆之二過 | 26 |
| 「漆包」漆之六過 | 30 |
| 色漆之二過 | 41 |
| 彩油之二過 | 47 |
| 貼金之二過 | 51 |
| 單漆之二過 | 55 |
| 灑金之二過 | 59 |
| 刷蹟之二過 | 63 |
| 蓓蕾之二過 | 67 |
| 揩磨之五過 | 72 |
| 磨顯之三過 | 81 |
| 描寫之四過 | 86 |
| 識文之二過 | 92 |
| 隱起之二過 | 96 |
| 綴蚶之二過 | 100 |
| 款刻之三過 | 106 |
| 戲劃之二過 | 111 |
| 剔犀之二過 | 116 |
| 雕漆之四過 | 121 |
| 補綴之二過 | 129 |
| 結語 | 134 |

【圖目次】

- (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。
- (圖.3) 生漆的比例不足，調拌後的刻苧灰如受潮的粗鹽一般。
- (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)。
- (圖.6) 刻苧灰填補四次後修整。
- (圖.7) 胎體及布刮上漆糊。
- (圖.8) 漆糊塗佈均勻後裱布。
- (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。
- (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。
- (圖.12) 纖維拉整平貼，如屋瓦般整齊排列。
- (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。
- (圖.17) 漆灰黏著力不夠，容易因酥鬆脆弱而脫落。
- (圖.18) 漆灰未平均刷整，造成高低落差。
- (圖.19) 漆灰乾固後研磨平整。
- (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。
- (圖.25) 熟漆加入過多桐油，致使漆面硬度不夠而過於滑軟。
- (圖.26) 漆液過稀上不厚，漆層厚度過薄無肉。
- (圖.27) 漆液的流動性不佳，髹漆後漆面會有刷痕。
- (圖.28) 面漆(上塗漆)推光後色澤光亮。
- (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。
- (圖.31) 布與胎體不合，交疊又不完整，產生錯縫不平整的現象。
- (圖.32) 漆糊不足，布無法密貼因而浮脫。

- (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。
- (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。
- (圖. 37) 未以砂紙研磨表面凸起的纖維，直接髹黑漆。
- (圖. 38) 黑漆未過濾，飛塵沾附未清除。
- (圖. 39) 木板上髹底漆後研磨再髹面漆。
- (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。
- (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。
- (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。
- (圖. 48) 黑漆髹塗不均，放於高濕度的陰箱陰乾，表面因而起皺。
- (圖. 49) 漆聚積，陰乾後產生連珠現象。
- (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。
- (圖. 54) 用過硬的漆刷髹過稠的黑漆，刷痕無法完全流平。
- (圖. 55) 「漆包」漆製作。
- (圖. 56) 「漆包」漆製作。
- (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。
- (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。
- (圖. 65) 色粉比例過少，朱漆過於暗沉。
- (圖. 66) 朱漆以色粉 1：透漆 3 研磨調製。

- (圖. 67) 色漆與熟桐油。
- (圖. 68) 加入桐油後色澤改變。
- (圖. 69) 色漆加入過多沙拉油使漆層無法完全硬化。
- (圖. 70) 左半邊為加入過多熟桐油的朱漆。
- (圖. 71) 右半邊為正常比例調配的朱漆。
- (圖. 72) 金箔貼金。
- (圖. 73) 金箔搭接不密留有漏縫，將產生癢斑。
- (圖. 74) 漆乾固不足，金箔被浸潤。
- (圖. 75) 朱漆於 7~8 分乾時貼金。
- (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。
- (圖. 78) 透漆未過濾，漆面灰塵沾絮周圍如月暈一般。
- (圖. 79) 罩透漆，塗佈不均勻，有濃有淡。
- (圖. 80) 罩透漆，塗佈均勻。
- (圖. 81) 罩透漆，塗佈均勻。
- (圖. 82) 以錫屑撒出山嵐雲氣。
- (圖. 83) 以金粉撒敷圖紋。
- (圖. 84) 粉筒撒錫屑，撒時散佈不均。
- (圖. 85) 粉筒撒錫屑，粉屑立起未壓平。
- (圖. 86) 粉筒均勻撒錫屑。
- (圖. 87) 撒敷金粉。
- (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。
- (圖. 91) 牙刷製作圖紋，動作滯澀刷痕如子子扭動。
- (圖. 92) 絞漆因不夠稠緊使紋樣坍塌變得模糊。
- (圖. 93) 絞漆刷出紋樣。
- (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。
- (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。
- (圖. 100) 絞漆因豆腐比例不足而潰不成花。

- (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。
- (圖.104) 刮漆灰。
- (圖.105) 砂紙水磨漆灰。
- (圖.106) 漆器推光：擦生漆後陰乾，以沙拉油、鋁粉推亮。
- (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。
- (圖.110) 漆面以粗砂紙研磨。
- (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。
- (圖.114) 漆面擦漆推光不足，漆面灰黑不明。
- (圖.115) 使用的漆質不佳，推光後的漆面不夠烏黑。
- (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)。
- (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。
- (圖.120) 以砂紙研磨時急促，圖案局部已磨損，局部未磨顯出。
- (圖.121) 砂紙研磨不足，圖案未完全顯露。
- (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。
- (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。
- (圖.126) 色漆描繪。
- (圖.127) 色漆描繪。
- (圖.128) 筆沾的色漆不夠，描繪時斷斷續續，漆色不足。
- (圖.129) 筆沾的色漆過多，描繪溢流互相干擾。
- (圖.130) 漆過乾，金粉無法完全沾附容易脫落。
- (圖.131) 漆過濕，金粉被吸附無法呈現金的光澤。
- (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。

- (圖. 135) 以漆堆高，使圖案有層次感。
- (圖. 136) 以漆堆高，描繪時寬時窄，或超出輪廓線外。
- (圖. 137) 以稠漆描繪葉脈，線條厚度不一，有高有低。
- (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。
- (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。
- (圖. 142) 漆灰墊高，齊平無層次感。
- (圖. 143) 漆灰墊高，前後關係不合邏輯。
- (圖. 144) 漆灰墊高，前後關係須合邏輯。
- (圖. 145) 漆灰墊高後彩漆。
- (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。
- (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。
- (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。
- (圖. 158) 螺鈿鑲嵌圖案裁切需合邏輯。
- (圖. 159) 款刻漆層。
- (圖. 160) 色漆彩繪款刻部位。
- (圖. 161) 款刻部位深淺不一。
- (圖. 162) 款刻運刀失路。
- (圖. 163) 葉片輪廓不連續。
- (圖. 164) 刻灰款彩。
- (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。
- (圖. 170) 戣刻滑刀超出線外。
- (圖. 171) 戣刻生澀，運刀猶豫，線條不流暢。
- (圖. 172) 戣金製作。
- (圖. 173) 戣金製作。
- (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。。
- (圖. 178) 剔犀缺脫失序。
- (圖. 179) 剔犀堆疊失了秩序。
- (圖. 180) 剔犀製作。
- (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。
- (圖. 188) 綠框部位雕刻切削過度。
- (圖. 189) 雕刻刀不利，施力不當造成崩缺。
- (圖. 190) 雕刻過深，不該出現刀痕的地方出現刀痕。
- (圖. 191) 雕刻後未研磨，稜角過於銳利，
- (圖. 192) 雕漆製作。
- (圖. 193) 修復不當。
- (圖. 194) 剔犀修復不當。
- (圖. 195) 修復造成損壞。
- (圖. 196) 修復造成損壞。
- (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。
- (圖. 199) 修復前。
- (圖. 200) 修復後。
- (圖. 201) 修復前。
- (圖. 202) 修復後。