

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，將產生癍斑。
- (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。