

柴燒之美在苗栗

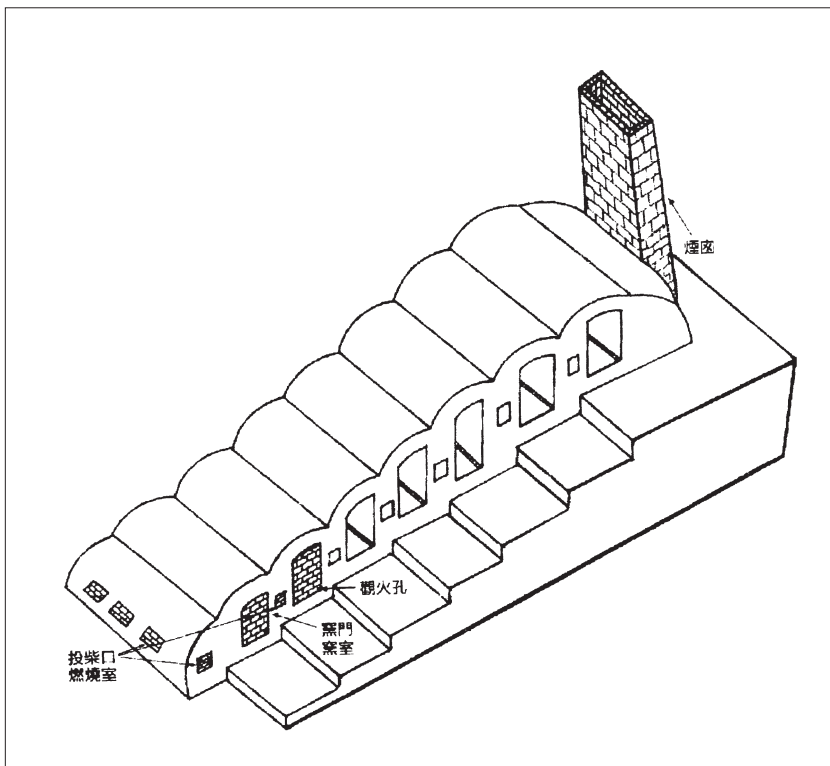
●賀豫惠・葉相君・林明卿●

苗栗陶瓷產業的發展甚早，是一項已具百年歷史的工藝產業，其中以早期柴燒的生活用品陶最具有歷史性與代表性。柴燒陶瓷雖然一度因為裝飾陶瓷的傳入而沒落，但在自然主義的呼喚下，沒有如裝飾陶瓷的重金屬污染，利用廢材燒製，較之符合環保要求的柴燒作品，再度在苗栗陶瓷產品中獲得高度的評價。這種以木柴為燃料燒製而成的陶瓷品，大多數的坯體都不上釉，主要是以木柴在高溫燒成時所產生的落灰與坯體或裝飾泥漿結合後，於產品表面形成自然的質感或是高溫時火焰與氣氛在坯體表面拂過時形成的色彩變化。也就是柴燒產品，土與火融合而成獨特風格及毫不作假的質樸之美，讓創作者趨之若鶩。而其極富野趣的燒陶過程，亦為柴燒添加了更多的親和力，因而吸引了大批的創作者投入，在苗栗地區形成了大舉興窯燒陶的盛況。

對柴燒者來說，苗栗無疑是個寶地。不但有天然的地理環境、遍地的相思木，而其良質的黏土礦，色澤天然，是相當好的製陶素材。現在苗栗地區已完成的柴窯已有十四座之多，另有多處正在興建中，使得苗栗地區柴燒人才濟濟，柴窯星棋羅布，處處可見柴燒風情，足以一窺堂奧。

苗栗傳統柴燒登窯及改良式柴窯介紹：

要認識柴燒，便不能略過對傳統窯的認識，其中傳統窯中之登窯是苗栗地區早期燒陶所使用的窯。陶的形成，是人類早期無意間在地上起火時發現，經火加熱後的土質變得堅硬而有強度，於是有了建窯燒陶的構想。從早期的露天燒成，開始掘地成窯至築室成窯等，這些窯的形態都是屬於單窯式間歇式窯。其燒成所產生之熱廢氣，一般都未加以利用，其有效的熱能大部份從煙囪及燒成好的作品中散失。為了提高熱效率，避免熱能的損失，遂有回收餘熱加以利用之想法，於是將數個窯相連，將第一室燒成產生之餘熱與廢熱氣，引入第二室，藉以烘乾其生坯，等待燒成。為了讓熱空氣能順利由第一室引入第二室，再由第二室引入第三室，以此類推，於是在熱空氣往上升的原理下，故採依斜坡築窯以利氣體流通，此種類型之窯，因有登坡爬高的含意故稱為登窯，由於登窯的外型特殊又稱為目仔窯或坎仔窯。



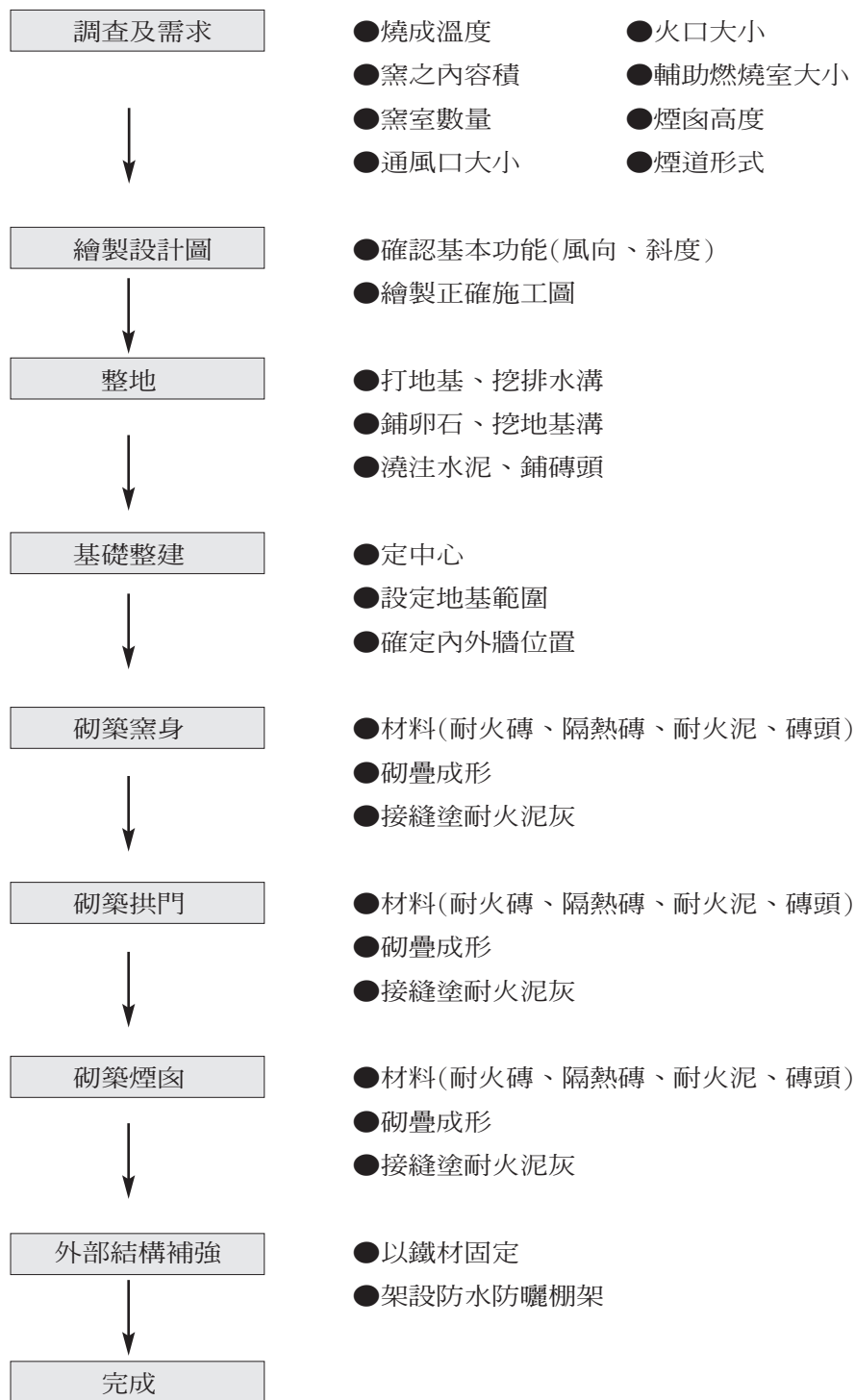
登窯組成結構一覽表

結構	位 置	功 能
燃燒室	窯之最前端	設有投柴口、通火孔，可讓木材於此完全燃燒，並將熱傳導至各窯室。
窯室	於燃燒室後方至煙囪之間，依需要可設成數間	裝放燒成品，於第二室後設有投柴口、通氣口，可投薪柴輔助燒成。
通火孔	燃燒與窯室、窯室與窯室、窯室與煙囪之隔間	木材燃燒之熱量可由通火孔，從燃燒室依序傳遞至各窯室將產品燒成。
觀火孔	窯室之兩側中間	觀察燒成火焰情況及產品成熟度，燒成時塞住要觀察時再抽開。
投材口	燃燒室前端及第二窯室後之各窯室窯門旁	投擲薪材進行燃燒作業，薪材為全窯主要熱量來源。
通氣孔	各投柴口之下方	供應燒成時所需之空氣，並將燃燒之灰燼於此處鏟出。
煙道	位於窯最後方	燃燒時熱氣由燃燒室至煙囪所經之路徑，煙道之順暢與否關係著產品於窯室各所在位置接受熱量是否正常。
煙囪	全窯之最後方	排除燒成時窯內之水氣與廢熱，煙囪之大小、高矮影響整個熱氣流動與燒成結果。

苗栗傳統登窯燒窯流程：

- 裝 窯
 - 將欲燒成之產品放置至各窯室內。
 - 傳統窯每一間窯室約可放50～80個甕。
 - 主要的產品有日用粗陶、酒甕、水缸。
- 封 窯
 - 清除通火孔內之雜物。
 - 清除一切無關燒成之物品。
 - 以耐火磚、耐火泥將窯口封住。
- 燒 成
 - 以相思木為燃料。
 - 由燃燒室開始投材點火燒成。
 - 傳統窯每一間窯室燒成時間約12～18小時，全部燒成時間，視窯室多寡而定，窯室越多燒成時間越長時除兩旁火力外，可外加瓦斯輔助。
 - 燒第一室時，第二、三室需同時點燃弱火以避免坯體爆裂。
- 出 窯
 - 燒成後讓全窯自然冷卻約需一星期左右。
 - 待窯冷卻之後才開始將窯室之封口磚去除。
 - 小心搬出燒好之產品。
 - 整理窯爐用具，保養窯爐。

改良式柴窯築窯步驟：





整地



基礎整建



砌築窯體



砌築拱門、煙囪



窯體的接縫塗施泥灰



資料來源：苗栗金龍窯提供

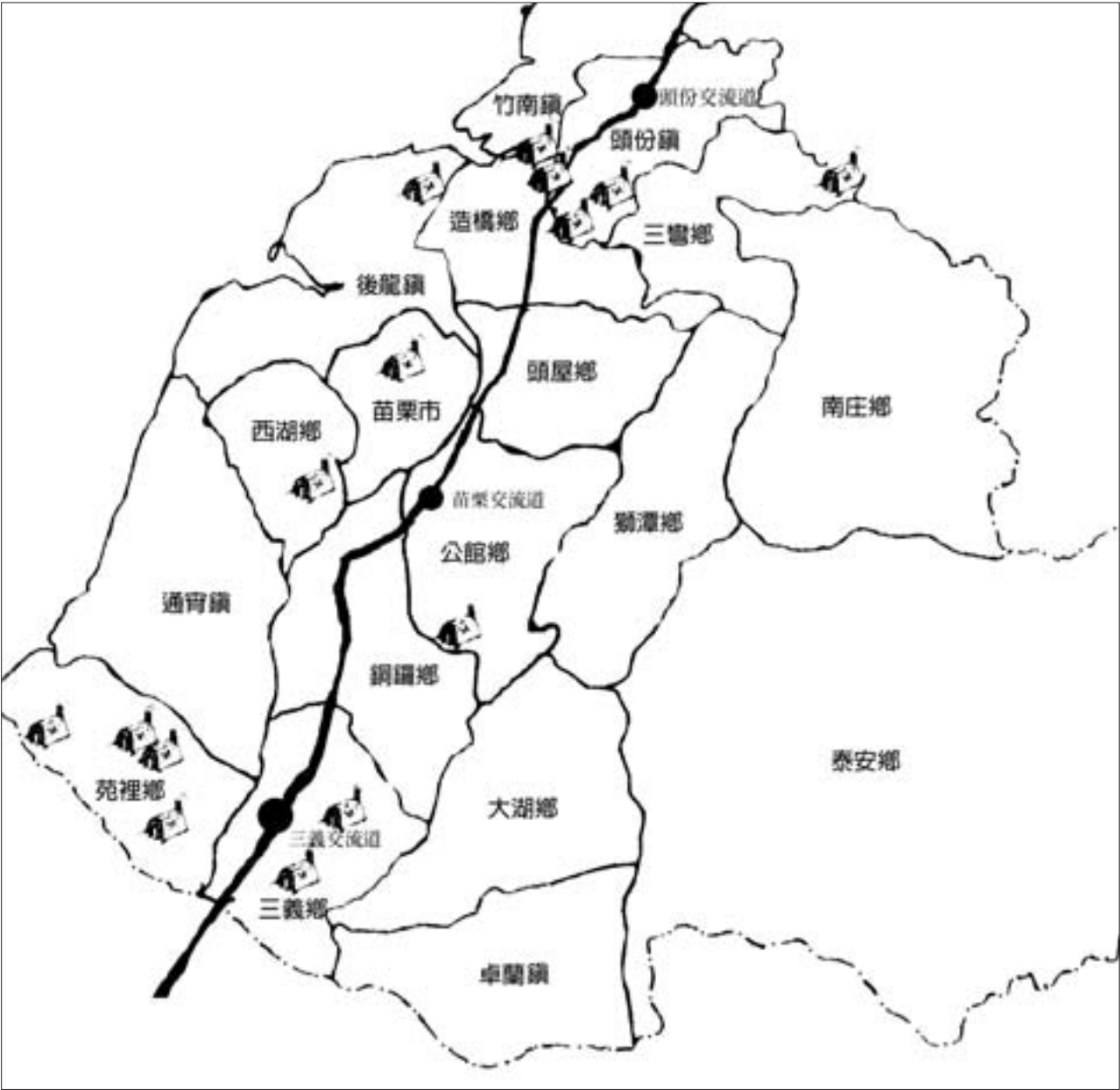


築窯完成

現代的苗栗柴燒：

目前苗栗大部分的柴燒是以個人工作室的型態經營，以製作生活用品陶為主、創作陶為輔。由於是小量多樣化的生產方式，因此改採以單窯之鐵炮窯或兩目式的改良式柴燒製產品，雖然窯因創作的需求不同而改變，但整體而言，燒成的控制比以前更精密也更容易，相對的作品的表現要比以前的柴燒產品更豐富、更有變化。以下逐一介紹苗栗地區柴燒創作者的柴窯及其柴燒作品。

苗栗縣柴窯分布圖





窯主：劉富林

地址：台中縣大甲鎮孟春里經國路1722巷2號

柴窯種類：倒焰式登窯

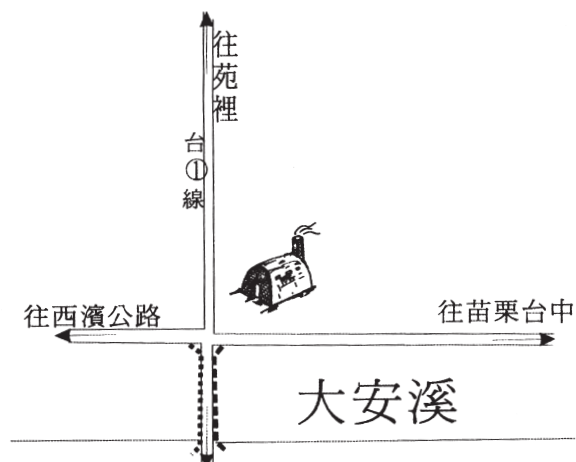
內容積：約4立方米

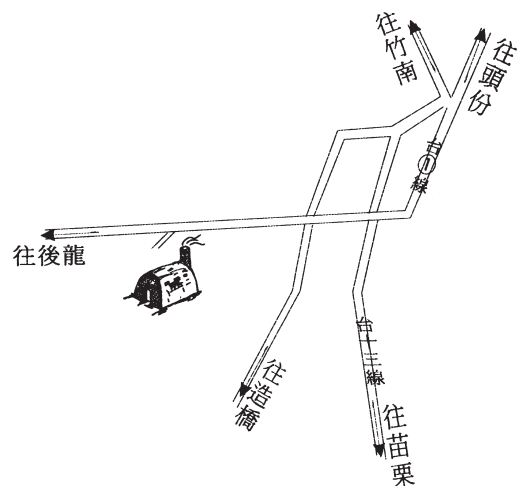
窯爐簡介：

依斜坡地形而建，為二目式之登窯，其燃燒室特別加長，增長部份設有平台，約有半立方米之空間可放置燒成品，也可說燃燒室就是與第一間窯室之合併，第一間窯室內容積達二立方米，第二間窯室設有投柴口以輔助燒成，且內容積有二立方米以上，於第二間窯室後尚有一約二尺寬之煙道緩衝室可放置燒成品。劉先生因在華陶窯擔任場長甚久擁有豐富之柴燒經驗，所以將登窯之窯口設計成口字型有別於其他窯拱型設計，便利燒成後封窯作業。

花器——劉富林柴燒作品

以陶板黏貼成形，利用凹凸的手法產生立體變化。經燒成後落灰與苗栗土的純樸質感融合，烘托出自然的素材美，本件花器作品適合擺放在玄關欣賞。





窯主：林瑞華

窯名：化十窯

地址：苗栗縣竹南鎮公館里大埔頂7號

柴窯種類：橫焰式鐵砲窯

內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

依斜坡地形而建，窯體中間部份稍寬，爐壁特別加厚以蓄存大量之燃燒量避免熱量快速散失，並減少燒窯人員直接輻射熱的照射，該窯燒成時溫度可達 1350°C 以上，使得燒成作品可充份表現出落灰於超高溫時與坯體熔合成的質感。

花器——林瑞華柴燒作品

以手擠坯方式成形，底部以傳統擠坯方式成形，至中間部份以黏土柔軟塑性良好的特性自然結合而成。以近 1300°C 的高溫燒成，大量的落灰與坯體融合產生金屬般的色澤變化。



窯主：劉小評

地址：苗栗縣三義鄉勝興村9鄰1號

柴窯種類：橫焰式鐵砲窯

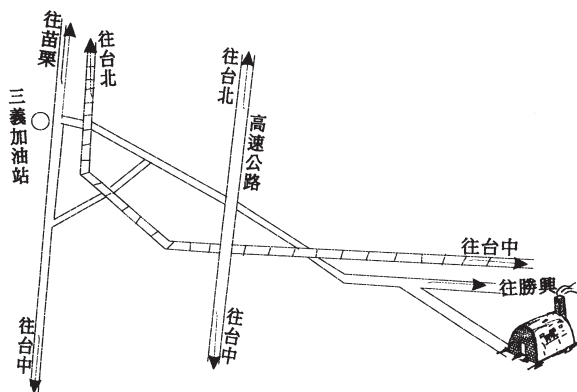
內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

爲一建於平地之橫焰式柴窯，窯頂呈水平狀，窯身中間較寬，火膛位於窯門口，內部依序墊高形成內部階梯式斜坡，以彌補地型上之不足。

茶具——劉小評柴燒作品

以拉坯成形配合寫意的線條完成造型。少量的落灰加上長時間的燒成，將土與火融合後的材質美呈現出來。



窯主：林明賜

地址：苗栗縣苑裡鎮南勢里2鄰27之1號

柴窯種類：橫焰式鐵砲窯

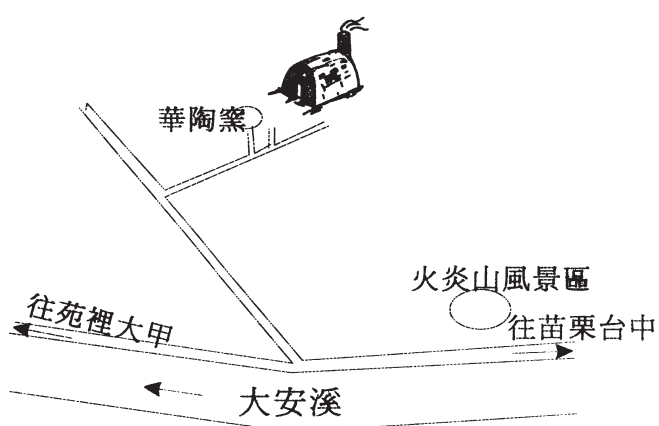
內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

爲一平面式之橫焰式鐵砲窯，建於土角厝內之柴窯，該窯爐中段稍寬，因建於平面故其內部依序墊高成階梯式斜坡以彌補地形上之不足。

花器——林明賜柴燒作品

以拉坯成形，運用雕刻的刀紋搭配落灰的覆蓋，柴燒樸拙而具生命力的美感表露無遺。





窯主：曾文生

地址：苗栗縣苑裡鎮蕉埔里2鄰蕉埔23號

柴窯種類：橫焰式鐵砲窯

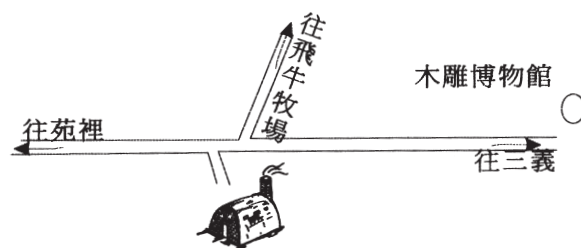
內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

依小斜坡而建之橫焰式鐵砲窯，窯長約有4米，窯體中段稍寬，在後段另隔有一約二尺寬之窯室以耐火磚牆隔開，牆上留有通火孔，小窯室產品進出另闢有小窯門。

花器——曾文生柴燒作品

運用手捏與盤條成形，產生自然的紋路。搭配向上延伸的線條有著向上成長的含意，落灰於產品表面形成無光的結晶，與坯土的褐紅色成鮮明的對比。





窯主：邱建清

窯名：大山窯

地址：苗栗竹南鎮福德路174號7F（住址）

柴窯種類：倒焰式方型窯

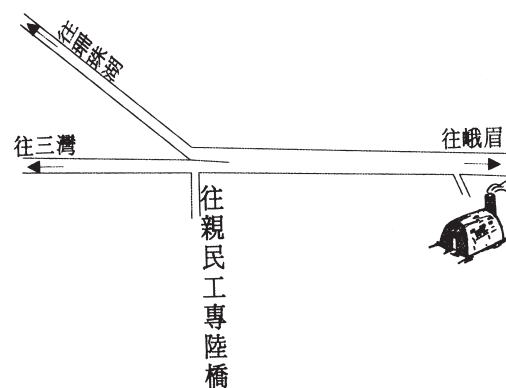
內容積：約3立方米

窯爐簡介：

爲一建於平地之倒焰式柴窯，外型四方二側設有燃燒室，煙道設於窯基下方並延伸至4米外之煙囪，爲需有較大的抽氣能力，因此煙囪高度達10米高，改用金屬管。

佳洛水系列之一——邱建清柴燒作品

以陶板與雕塑手法成形，造型以小的變化中呈現放大的效果，具有現代感的造型，配合柴燒落灰，形成現代的陶藝創作品。





窯主：林錦炎

地址：苗栗縣頭份鎮尖下里文英街
163號

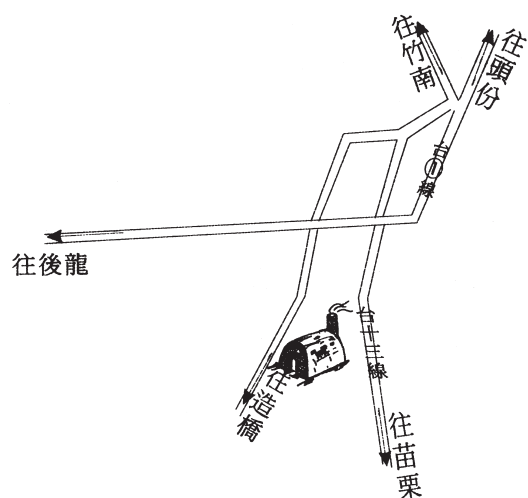
柴窯種類：倒焰式梭子窯

內容積：約2立方米



窯爐簡介：

為將一內容積3立方米之梭子瓦斯窯改建而成，將窯室前三分之一的空間改為燃燒室，窯門設一投柴口，燒成時可單獨使用木材或木材與瓦斯混合使用。



花器、煙灰缸——林錦炎柴燒作品以拉坯方式成形，傳統拉坯的甕形散發出傳統的文化氣息，坯體不上釉的花器與鐵紅釉的煙灰缸雖同時以柴窯燒成，卻有古樸與細緻的不同對比。



窯主：林天雲

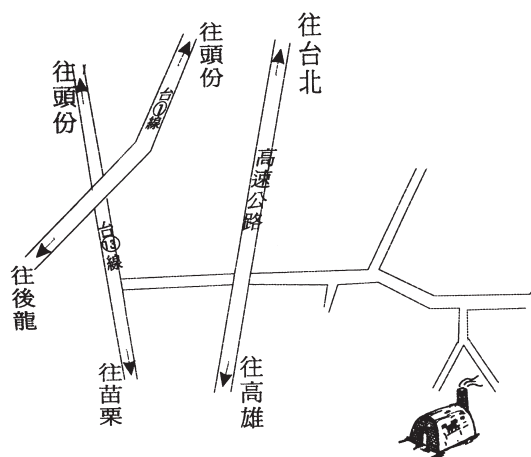
地址：苗栗縣頭份鎮廣興里208號

柴窯種類：半倒焰式鐵砲窯

內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

窯建於水平面上，中段部位稍寬，窯內部以階梯平台形成斜面，窯爐主體與煙囪約有二尺長的距離，以煙道相連，此煙道位置略低於窯體，燒成時形成有倒煙式味道的半倒焰式柴窯。



人物——林天雲柴燒作品

以原型雕塑方式成形，再將內部掏為空心避免高溫燒成時炸裂，以簡化抽長比例的形體完成造型。落灰的結晶自然灑落的著色效果，將整個作品襯托的更自然與柔美。



窯主：李錦明

窯名：金龍窯

地址：苗栗縣西湖鄉五湖村九份26號

柴窯種類：倒焰式登窯

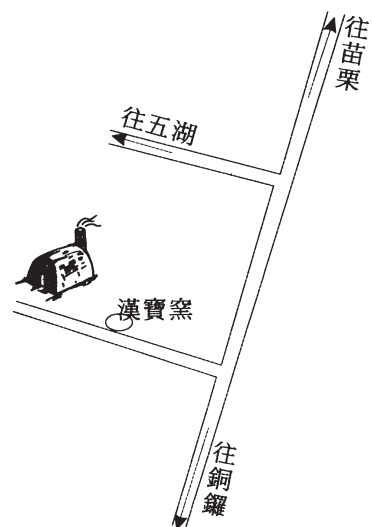
內容積：約2立方米

窯爐簡介：

此柴窯建於水平地面上，先以磚塊砌成階梯式平台後，再砌窯爐主體，此窯與一般登窯不同處，為無煙道緩衝室設計。

花器——李錦明柴燒作品

以拉坯方式成形，並配合泥漿沾粘的表面處理，在苗栗地區算是最為典型的表面處理質感方式之一。凹凸與平滑相互對應，配合自然的落灰結晶產品顯得自然而協調。





窯主：楊春生

窯名：照窯

地址：苗栗縣造橋鄉龍昇村九車籠
42之2號

柴窯種類：橫焰式鐵砲窯

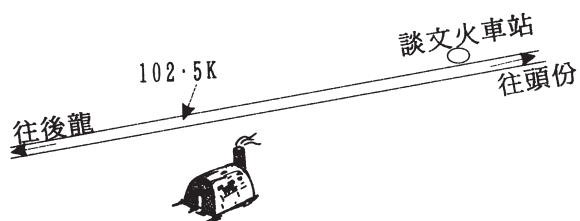
內容積：約1.5立方米

窯爐簡介：

本窯建於水平地面，外型較瘦長，內部最寬處僅有一米之多，窯內以階梯式平台形成斜坡，燃燒室底下設有小空間，於燒成初期可置瓦斯盤以瓦斯輔助穩定初期之緩慢升溫。

花器、酒器—楊春生柴燒作品

以拉坯成形，配合化妝土的表面處理，火紋自然的烙印在產品表面，形成完美而樸實的色澤。





花器——謝正雄柴燒作品

以陶板與手捏方式成形，搭配雕刻技法，使產品在立體與曲面形成對比，經高溫柴燒落灰融合形成結晶，造成不同質感的表面變化。

窯主：謝正雄

窯名：向泉窯

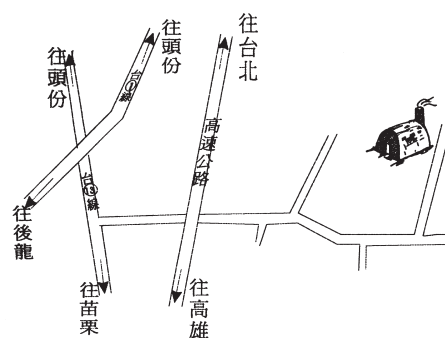
地址：苗栗縣竹南鎮新南里新南村20巷48號

柴窯種類：倒焰式方型窯

內容積：約6立方米

窯爐簡介：

本窯爐外觀看似一半圓體放於地平面上，因其窯壁露於地面甚少，窯體深入地底下約有一米，燃燒室設於地面下二尺處有二室，煙囪設於燃燒室同側離窯爐主體有一個窯身寬之距離，所以本窯煙道設置是由燃燒室另一側之窯壁內側下方穿過地下一米深之爐底下方，及燃燒室下方再延伸至3米遠之煙囪。





窯主：廖增春

窯名：春田窯

地址：苗栗縣三義鄉雙潭村大坪7號

柴窯種類：倒焰式梭子窯

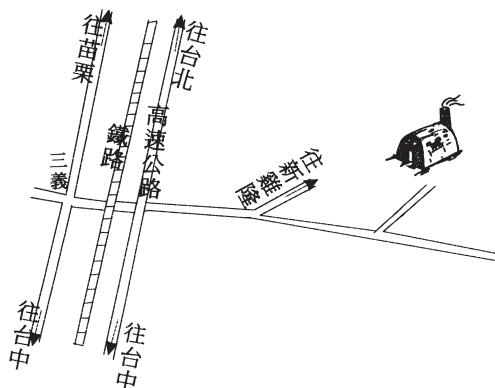
內容積：3立方米

窯爐簡介：

以三立方米之梭子瓦斯窯改建而成，將窯體二側增設約各0.25立方米之燃燒室，燒成時由二側燃燒室投柴，就如同瓦斯窯燒成時一般，其不同點祇是將瓦斯改成新柴。

花器——廖增春柴燒作品

以陶板成形，搭配泥條的表面紋飾處理，強調手工的自然表現，讓人倍感親切，經高溫落灰與坯體產生光澤的的表面質感。





窯主：陳俊光

地址：苗栗縣公館鄉福德村2鄰15號

柴窯種類：倒焰式梭子窯

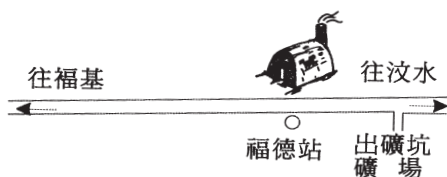
內容積：3立方米

窯爐簡介：

為一標準之瓦斯梭子窯，除窯門有做改良外保留所有結構。窯門之改良是將窯門增設一約半立方米之燃燒室，可做柴燒亦可將燃燒室封住，完全以瓦斯燒成，亦可同時以瓦斯及薪柴同時為互補。

花器——陳俊光柴燒作品

以拉坯成形，搭配國畫之寫生表面的圖像彩繪手法，以及自然落灰的覆蓋，產生另一種不同風格的作品。



結語：

電腦科技的突飛猛進，帶給人類空前的物質財富，人類在物質不虞匱乏的情況下，卻愈來愈不能忍受毫無生命的電子環境，反而嚮往回歸自然純樸的生活，追求心靈上的滿足。換言之，人們越來越重視自然生態及環境的保護問題。凡能滿足自然主義者的商品，就具有發展的潛力與商機，這種現象已越來越明顯。從消費的行為來看，人們購物可能買的是「產品背後的含意」，而不再是傳統因為機能的使用所產生的購買動機，尤其是對工藝品而言，這種消費的傾向更為鮮明。以陶瓷產品的發展軌跡而言，從早期的純手工產品→模具大量生產的產品→個人手拉坯少量個性化的產品→至目前柴燒製作的陶瓷品即可看出端倪。

以柴燒的發展趨勢觀察，苗栗將有可能是台灣未來的柴燒重鎮。此地的創作者憑恃著對自然與地方的熱愛，有不少的創作者，已逐漸摸索出柴窯的燒成特性，他們以其豐富的創作力，為苗栗的柴燒開拓了更寬廣的空間，無論是創作陶或是生活陶，都讓人有意想不到的視覺震撼。從宏觀的角度來看，苗栗的地利若能持續孕育柴燒的生命，而藉柴燒的魅力造就苗栗陶瓷產業的發展與內涵，則不僅是柴燒的重燃而已，亦將是台灣陶瓷文化新紀元及新美學指標的開啓。有鑑於此，國立台灣工藝研究所苗栗中心亦將積極扮演促進苗栗柴燒陶瓷技術與文化發展之角色。 

參考資料：

- 1979 程道腴、鄭武輝 陶瓷窯爐學
徐氏基金會出版
- 1996 翁徐得等著 公館鄉文化資源手冊
台灣省手工業研究所
- 1992 星野克美・新消費文化剖析
源流出版公司