

2001地方民窯發展 — 國際教學講座 會議記錄

主講人：比爾·泛·基爾得 (Bill Van Gilder)

紀錄：詹雅琴

一、緣起：

由國立台灣工藝研究所邀請美國日用陶瓷製作者Bill Van Gilder (比爾·泛·基爾得)，至苗栗進行以民窯發展為方向之日用陶瓷製作教習講演及座談討論會，並促進國際交流。

二、內容：

比爾先生從事實用生活陶瓷創作超過20年時間，對生活陶藝的喜愛與專注，充分反映出日本民藝學家柳宗悅所提倡之民藝(Mingei)的精神。比爾先生曾經到過世界地方傳授日用陶瓷製作技巧，使當地居民能賴以維生。本計劃是希望藉由比爾先生20多年從事民用陶瓷的創作經驗及其推廣民用陶瓷教育的觀念，來苗栗南投與陶瓷工作從業人員交流，討論如何運用當地的土與文化資產創作出兼具「美」與「用」的陶瓷作品。

三、主辦單位：國立台灣工藝研究所
協辦單位：苗栗陶藝協會

四、時間：中華民國90年3月13日

* 比爾·泛·基爾得陶藝學習和發展過程

比爾先生於15歲開始做陶瓷，他從小就喜歡製造東西，他認為陶瓷元素包括有火、土、水和創造力，非常具有挑戰性，所以對它特別地情有獨鍾。

比爾先生的母親是畫家，父親是廚師，所以在這樣的環境，使他的成長過程，家中的日常生活中即常出現一些創意的想法與表現。他的家庭中有5姊妹，沒有兄弟，所以高中畢業後第一件想做的事就是逃離家庭，到英國學習陶瓷。會去英國是因為當初受訓時接觸的是英國的陶藝家。比爾先生的第一個工作是17歲時在愛爾蘭做陶瓷，用泥漿釉做的作品。他去英國4年，先在英格蘭南端聖艾港，師承David Leach。後在英國倫敦唸大學(Harrow Studio Potters Course, Harrow School of Art)時，學校設有築窯實驗區，學生必須學習築窯，試驗燒窯方法，學習如何製造自己所須要的工具，在那邊2年中，他們學習過程非常嚴格，須要有獨立完成作品的的能力。學生們在完成一個窯後，只燒6次，燒完6次後，必須把它拆掉再蓋另一個窯。唸大學時，他沒有錢，父親並沒有寄錢給他，必須自己去工讀，所以他於星期五、六

比爾·泛·基爾得先生教習時程表（苗栗部分）

時間 日期	上午 (9:00~12:00)	下午 (13:00~16:00)	地點	備註
3/13 (星期二)	日用陶瓷的創作本源 及作品介紹	技法示範	國立台灣工藝研究所 ——苗栗中心	翻譯 姚仁寬

、日去學校附近村莊的陶瓷工廠工作，星期一又回去唸書，如此生活了兩年。他於星期五、六、日就可以完成相當大量的作品，工作速度非常的快，在此之中也賺了不少錢，當時作品的原則都以簡單和實用為主。

當他大學畢業後，世界銀行基金會邀請他去非洲做訓練的工作，在當地設立一個訓練中心，教導技術性的工作，並且幫他們成立工廠。比爾先生在這些國家時，非常的喜歡當地的建築，這種建築物的表現，我們從他後來的作品上見到一些作品有受到當地建築造型的影響。在這些國家，男人本來是不做陶瓷，都是女性在從事作陶。當他也邀請當地男性去接受訓練時，對他們來說是非常新奇、突破傳統的觀念。在當地他們做很大的啤酒罐和實用器皿，上面有一層裝飾是用泥漿釉，此泥漿釉是用當地河流中挖出來的在調配一些進口原料作成，非常簡單。在裝飾圖案方面，他們上泥漿釉後再用梳子去刮圖案裝飾；有時加一些鈷，或用含氧化鐵的一些泥漿，用淋釉技巧，巧妙的淋出各種俐落的圖案；圖案也有運用當地文化資源，從當地的植物或毯子上的一些圖紋而來。工廠中有16個工作人員，工廠的產品大都賣給觀光客，另一部分是銷售至德國。工廠中的設備都是自己建造的，比爾先生在英國時學了相當多的技巧，在那邊帶領他們蓋窯，他們用的耐火磚是從南非進口的，這個窯內容積為125立方呎，非常的大，窯雖然很大，但他們每個星期五都燒一窯，一年有50週，可見產量很大，而其燃料用重油。在作陶方面，因為是手作日用陶，必須在製作的速度與成本降低上努力。因此他從很早以前秉持一個用釉的原則……“簡單”，每一段時間，他的工廠或工作室的釉藥種類都只保持4種，例如在非洲時，只有鐵釉、青瓷、白釉、透明釉，加上一些化妝泥漿做裝飾。比爾先生到那邊之後，發現一個現象——這邊老一代的陶瓷工作者已經沒有再教年輕的一代，年輕人也不太想學，他設立工廠之

後就雇用這些會做陶瓷的人，再雇用另外一批年輕女孩，做一些研習的工作，把傳統的技法傳授給年輕女孩。那些年輕女孩其實不太想學，她們寧可去當秘書，坐在辦公室中，但當她們發現來這裡的觀光客或一般大眾對她們做的東西很感興趣時，她們開始對做這些產品有蠻好的正面的反應。他們會在市集中賣陶瓷產品，售價大概在台幣100~150元。比爾先生在賴索托工作了3年後，世界銀行基金會發現他的工作很有績效，所以請他再到史瓦濟蘭再設立一個陶瓷工廠。

他在史瓦濟蘭先設立一個訓練中心，他對他們的建築也十分感興趣。比爾先生到史瓦濟蘭是在一個祖魯族的部落，他們的房子是用木棍和石材架成的結構，再在其上面敷上一層黏土。而他們喜愛鮮豔的顏色且尊敬傳統。這種種的景象深植於比爾先生的印象中，也成為他日後創作的泉源。比爾先生在那邊的工作計畫是製作陶珠，完成後輸出至歐洲國家。這個村莊原本用樹的種子做珠子，但因蟲害疾病腐壞等因素不能外銷，所以比爾先生教他們使用陶去製作珠子。原本只有2個人在做，後來發現可以賺錢，但人手不夠，再請另外兩個人來做，這兩個人又請兩個人來做，以此類推，到後來有一百多人投入，做陶珠變成這村莊很熱門的行業。作陶珠不是原本比爾想教授的，而是無意中促成的，反而成為比爾在當地創作最大就業市場的一項功德。在史瓦濟蘭也有做當地實用的傳統器皿，用當地的泥漿釉再上青瓷，再做裝飾，圖案採用當地的動物和故事。比爾先生在當地先建一個柴窯，此窯可在16小時內燒到7號錐（約1230°C），之後又蓋一個燒重油的窯。結束史瓦濟蘭的訓練工作後，其中有一位員工，因為他叔叔是監獄的典獄長，就到監獄中設立陶瓷訓練中心。初到非洲史瓦濟蘭時，比爾的工作場所只有一個屋頂，而其他的牆壁、地板、架子、設備、窯……都是比爾先生一手建立起來的。

比爾先生於1980年離開非洲，因他的小孩在非洲出生，他想帶他們回美國受教育，另外也想開始成立自己的工作室。他的工作室設立在華盛頓州，在這過程中有許多的辛酸，因他必須靠做作品賺錢來養活他的家庭。20年前他喜歡用含鈷、鐵的泥漿做裝飾效果，從此出發，在生活穩定後，慢慢的到現在喜歡用柴燒，他說：「用火來裝飾它，有一種安靜的裝飾效果」。比爾先生做事的原則是「使事情簡單化，才能在一定的時間內做出大量的作品。」所以他的工作室中最多只用4種釉藥，使作品簡單化。他說：「我的原則是用最少的釉藥，達到裝飾的效果」。到後來轉變只用兩種釉藥，以橘色、藍色不同的上釉面積，運用顏色製作出的比例美感來表現作品，到了1990年把藍色改成綠色，如此的作品批發做了十五年。剛開始比爾先生只蓋了一個瓦斯窯，燒至10號錐（約1300°C），在他工作了一段時間財務狀況穩定之後，開始引起了燒柴窯的興趣，他開始燒柴窯是以志野釉為一個出發點，比爾先生收集了一些美國傳統柴燒鹽釉作品，他喜歡這些作品火的紋路及鹽釉所產生的質感，所以他開始建立一個120立方呎的柴窯，此窯燒20小時左右可燒至9號錐（約1280°C），9號錐時開始放薄鹽，此窯大約可放5公斤的鹽。比爾先生在做作品時喜歡留下「做的痕跡」他說：「不是要做得很完美的陶瓷，而是要傳達土的語言。」比爾先生後來受日本影響，非常迷日本陶瓷，因美國陶瓷的歷史非常的短，所以他們必須要從其它許多的文化去吸收一些養份，其中主要的來源是亞洲，志野釉本來是日本的，美國人用志野釉並不是照抄日本人的，他們去發展屬於他們獨特的作品，所以後來有棕色、橘色、紅色、白色的志野釉。比爾先生喜歡收集一些美國古董(裝油容器)，從這裡他找到美國民藝之造型，在五年前他開始把這些容器融入他的作品中，用陶瓷表現出來，他的這些容器被買的人拿去當澆花的澆水器，或放冰箱的冰水壺。他從外國吸

收許多作品上的觀念，但他不是只模仿，而是把它們應用到美國日常生活上。

* 比爾·泛·基爾得陶藝品的經營與銷售

比爾先生剛開始只做餐具，把作品放於卡車內，一家一家的問是否需要其作品，先找到店家定期入貨，下一步再找代理商推銷到更遠的地方。比爾先生與代理商之間的互動關係是，剛開始只能拿到50%的價錢，拿到的錢很少，慢慢的他觀察並了解到，代理人沒有賣他的作品是沒有辦法生存的，代理人是靠賣他的作品而生存，反過來說代理人是替他工作的，而不是他為代理人作陶。比爾先生經營工作室的生存原則是，一定要做，一定要能賣到錢，因需要靠這些錢來買粘土、設備、工具和付帳單。比爾先生必需要能確定作品值多少錢，代理人可否能幫他賣到這個價錢，如果無法做到就換另一個代理人。有時雖然代理人賺得比他多，但他不能不高興，因那是代理人的能力，比爾先生沒有辦法控制要把作品賣多少錢，只能定批發價，代理人 and 比爾先生的關係是伙伴關係，比爾先生強調要保持一個重要的想法：代理人是替你工作，不是你替他工作，他是需要靠你才能生存。有這樣的想法，後續的生意才能更好。

剛開始比爾先生仔細觀察家庭需要用的東西及常用的東西，所以他做了很多咖啡杯、盤子、奶精罐、茶葉罐等等，因這些東西是每個家庭、每個職業婦女都需要買的，如此才能保證東西能賣得出去，才能保持一定的運作。因為要賣很多的作品，才會有更多的收入，他希望把自己所有的時間都用在做陶瓷上，所以工作室的擦地板、練土等雜事則僱當地的年青人幫忙，讓他有一定的時間做作品。他發現不管你到那裡做陶瓷，大家一定都會想辦法找到你，因為人們都有好奇心，想知道你到底在做什麼。當他設好工作室之後，慢慢的每個週末總是會有人來參觀工作室，到後來又變成每天

都有人來，他覺得可以設一個小店在樓上，所以他的工作室在一樓，店在二樓，三年前開始作品不賣給代理人，在自己店中賣，每個作品不是經過他的店，就是在展覽時賣出。在他居住的同一個區域有五個陶藝家，作品有自有風格，作品種類類似，且大家都以類似的方法在成長，於是他連結五個陶藝家，把各自的顧客名單列出，大約寄出五千份邀請函，每年有兩次開放時間，在春天和聖誕節的週末，大約有一千至二千個訪客至他的工作室買他的作品，如此可讓他的作品馬上銷售一空，一個週末就得到一萬至一萬五千元美金，這樣的現象每年都在成長，而且一年比一年更好。現在的經營最好能形成一個小組團隊，他們知道柴燒如果有一個小組來工作的話，絕對比一個人工作輕鬆且容易成功，賣陶瓷也是一樣。在銷售中有一個重要的問題——如何讓大家知道我做的東西非常的特別，如何讓大家來看作品？也就是必須把作品推銷出去，於是他替報紙、雜誌寫文章或寄些自己的明信片、照片出去，當大家知道你做的東西很特別時，大家就會開始買，一旦開始後宣傳會像滾雪球一樣越滾越大。經營工作室最好的方法就是將工作室開放，會做陶瓷的人可能覺得拉坯技術沒什麼了不起，事實上，很多人都沒看過拉坯，所以當有人看到拉坯時會覺得好像變魔術一樣，印象會很深刻，所以銷售最好的方法就是請顧客來工作室看他如何做陶瓷，當參觀的人瞭解怎麼做陶瓷時，也很容易去購買他的作品，所以工作室的經營者不要害怕大眾到你的工作室去參觀。在二十年前美國狀況和台灣差不多，每個人保留自己的釉藥配方，不願意公開，後來不知道為什麼開始有了交流，互相交換資訊、互相學習，大家做陶瓷變得非常的方便，技術也跟著提昇。使買的人感受到你在作品上的表達或你對作品的投入，把感覺分享給來參觀的人，當他們感受到就會買，且會令他們感到很興奮。不要怕和大家分享，給的愈多得到愈多，不要

怕別人去模仿你的作品，不一樣的手，做出來的作品就是不一樣。

* 陶藝工作者和比爾先生的問與答

問：比爾先生您的灰釉上得很漂亮，我們很欣賞，可否把配方分享給大家？（許楊仁先生）

答：我很樂意和大家分享。以下釉式有些原料是用美國當地原料，可能要做一些轉換，基本上台灣原料一定也可以做一些效果出來，相對的台灣原料有台灣的風味，能夠進一步發展台灣地方的風味，才是最重要的。

1. CRACKLE SLIP(On Bisque Ware) 上在素燒胚體的泥漿

Felspar 長石	3 磅
Ball clay 球土	2磅4盎司
Calcined kaolin 高嶺土(煨)	3磅
Kaolin 高嶺土	2磅4盎司
Borax 硼砂	12盎司
Zirco-pax 矽酸鋁	12盎司
Silica 石英	3磅

會產生裂紋的泥漿，上在素燒坯上，假如是燒鹽燒，不用再上釉。

2. Shino Glaze 志野釉

Nephilyne Syenite 霞石	55.5
Felspar 長石	16.0
Ball clay 球土	7.0
Spodumene 鋰輝石	14.0
Kaolin 高嶺土	3.5
Soda ash 蘇打灰	4.0

3. Amber Glaze 琥珀色透明釉(飴釉)

Felspar 長石	~5磅14盎司
Whiting 碳酸鈣	~2磅6盎司
Ball clay 球土	~8盎司
Silica 石英	~2磅6盎司
Ash 灰	~3磅2盎司

Red Iron oxide 氧化鐵 1磅~3盎司
(put over crackle slip 上在裂紋泥漿上)

4. Ash Glaze (BLUE) 灰釉 (藍)

Felspar 長石 5.0

Whiting 碳酸鈣 31.0

Ball clay 球土 24.0

Silica 石英 22.5

Dolomite 白雲石 2.5

Ash 灰 15.0

Red Ironox 氧化鐵 0.75

Cobalt Carbonate 鈷 0.50

Sieve At 80M 過80目篩

Mackenzie Ash Glaze 麥肯錫
(美著名日用陶大師)灰釉

Any clay 5

Ash 3

這是灰釉的一個基礎配方，加鈷會呈現藍色灰釉，加銅會呈現綠色灰釉，都不加著色劑是棕色灰釉，氧化鈷可以隨意加，加太多會有不一樣的效果。

問：請問比爾先生是否有Home page？（尤永安先生）

答：我有家，沒有電腦，每天不是教陶瓷，就是做陶瓷，我不會打電腦。

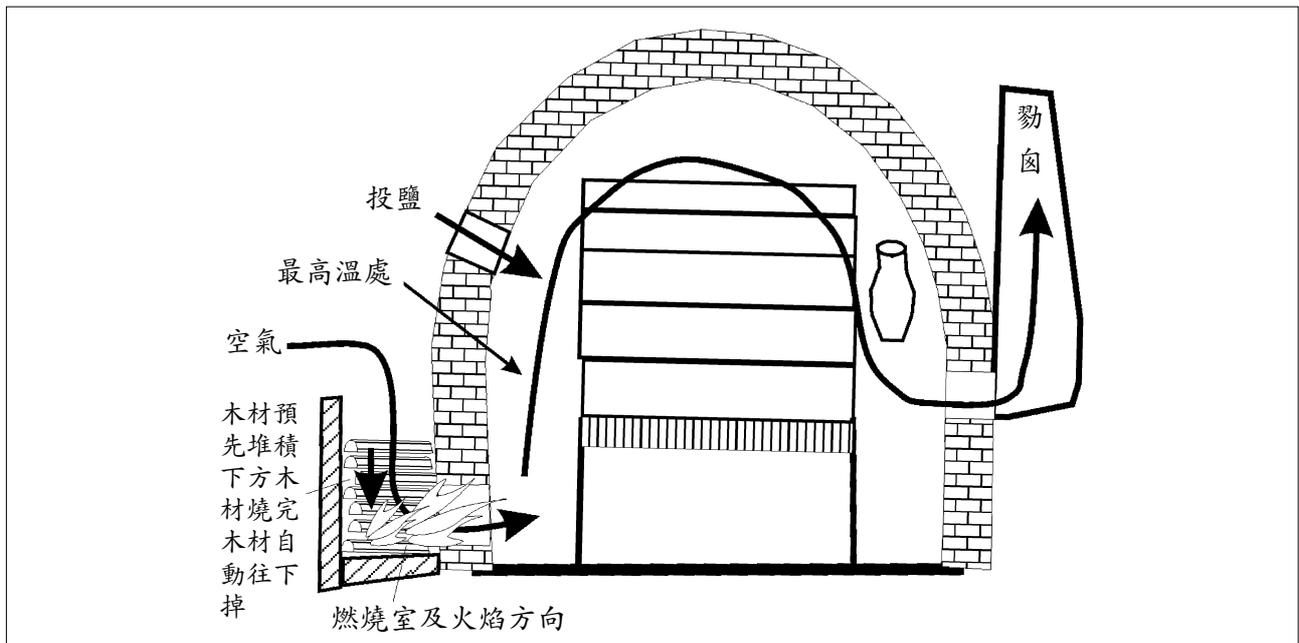
問：鹽燒投入鹽的時間，投入鹽的重量比例，及注意事項？（葉茂林先生）

答：鹽燒是種薄鹽，就是說不是投大量的鹽，差不多1：10的比例，100立方呎投10磅（約等於5公斤）的鹽，我絕對不多投，因為鹽也蠻貴的。鹽燒投入的時間大概是9號錐（約1280°C）時，投入後一直讓它燒至最高溫11

~12號錐(1320~1350°C)。我的經驗是這樣的，投一次鹽進去後，先勾試片出來(我有一些環狀)，看它燒得如何再決定是否繼續投鹽，覺得到達要的效果時就不再投。投鹽後也要觀察從煙囪是否冒白煙，通常不可能冒太多的白煙，如果冒很多白煙的話就是投太多了。當我覺得夠了，停止投鹽時如果溫度還沒到，我還是繼續燒到12號錐(1350°C)。

問：比爾先生原本曾蓋的日式登窯與後來陸陸續續所建的西式柴窯有何區別？早期所建的窯與目前所建的窯又有什麼差異？為什麼原因改變？（林明賜先生）

答：我在英國燒日式傳統窯，事實上只燒了幾次而已，我最常燒的還是法國設計的西式窯，早期建西方式的窯是因為我較熟悉西方式的窯，後來我懂得愈來愈多，下一個目標要建一個傳統日式窯。早期我建的西式窯是自動投柴式的窯，所謂自動投柴式就是在燒之前就把木材堆好，燒窯時我不用再投柴，火由下往上燒，下面的燒完，上面的木材會自動掉下去繼續燒，熱空氣會往上升再下降，形成倒焰式（火往下面衝，不是往上面衝）。下圖是我去年夏天蓋的一個窯，大概有1.5塊磚的寬度，這窯是從倒焰式改成橫焰式的作法，希望得到那種效果，基本結構還是和自動投柴式窯差不多，燃燒之前一樣的先將柴堆好，火路上來是半倒焰式，不是完全倒焰。我年紀愈大愈喜歡簡單的事情，這窯構造簡單，可燒得很快，10~12小時即可燒成。除了燒得很快之外還有一個好處，燃燒用的燃料可燒各種不同的木材，早期的窯需要用松樹才能燒，而改這種較簡單的窯後，反而硬木、軟木都可以燒了。假如你需要燒大量的落灰的話，這窯也辦得到，因它的柴和坯體非常的接近，但我喜歡輕微的落灰就好了。控制落灰的量是用燒窯時間的長短，如果燒窯時間愈長落灰就愈多，還有硬木也會產生很多的落灰，而軟木造成的落灰較



比爾·泛·基爾得的柴窯結構圖結構圖

少，軟木的灰很容易會飛到煙囪外，因軟木較輕。

* 比爾·泛·基爾得現場技法示及經驗談 使用工具介紹

台灣竹子是做工具很好的材料，台南藝術學院的張清淵教授做了一個弓形切割器送我，它的強度很好，非常的好用。在美國沒有竹子，我前兩天去日月潭，那邊的邵族在重建，他們跟我說我要多少都可以拿走，結果我拿了一個大袋子去裝，而我有很多工具本來是廚房用的器具，或是做餅乾、蛋糕的器具。例如：刮起司的工具拿來刮土非常的好用。還有日常生活中的用品亦可當工具，如：VISA卡可在拉坯時修整用，餐廳防水的腳踏墊可用來滾壓陶土做出各種不同的花紋質感。

我在店中發現一個很有趣的現象，客人喜歡拿起作品看看底下，每個人都有好奇心，總是喜歡看看上面、看看裡面、看看底下。我以前做的作品底下大部份是切得很平滑的，比較沒有趣味性，所以後來我做了一個有波浪紋的切割線，每次把作品從底部切下時，只要稍為

動一下，就會出現有變化的紋路，顧客看到時也會覺得很有趣，增加他們購買的慾望。這種有波浪紋的切割線，我是用兩條吉他線絞在一起後，再分開，即成為兩條有波浪紋的線。把彈簧筆中的彈簧取出，拉長裝在切削工具的把手上，就成為一個做裝飾切削用的大波浪紋。我的工具大都是我自己做的，時常去注意日常生活中的物品拿來加以運用，就是最好的裝飾工具。

陶瓷製作介紹

我能夠把一個作品完成得很漂亮，很重要的一點就是在作品把手的表現，在美國幾乎很多陶瓷的作品都有把手，沒有一個杯子是沒把手的，在亞洲對把手似乎比較不重視，亞洲產品中有些杯子是沒有把手的。所以我花很多時間在學怎麼做把手，如何讓把手黏在坯體上得到最好的效果，很多西方的陶瓷工作者，在學習階段很早就要學習如何做好一個把手，這和拉坯一樣的重要。做一個好的把手和拉一個好的坯一樣，它的過程和原理是差不多的，土加上水——拿在手上的土和手產生動作、移動，

手的動作是需要堅定的，要給它力量。我希望把手是很自然的從坯裡長出來，像一顆樹從粗的樹幹到細的樹幹，再到葉子的那種自然感覺。以水罐來說，我觀察到人們用手去拿起水罐時的手勢是上面空間較小，下面空間較大，所以我希望我做的把手是下粗上細，像樹幹一樣。我很在意把手裡空間所形成的造形，我稱為虛的造形，它不是一個實體，也就是說把手與坯體中間空的形狀有沒有搭配得很好。我在做一些盤子時也會加把手，通常用一邊尖銳一邊圓滑的把手，拉一邊尖銳一邊圓滑的把手，是利用姆指與食指的力量和製造出來的空間去拉出形狀，如此在功能上會很好用。每一種不同造形的作品會用不同的把手，而作品的造形會變，所以把手也要在每隔一段時間去做改變，有些是用手做的、有些用手拉的。如果坯體造形較特殊就做一個比較簡單的把手，反之坯體造形如果較簡單，就做一個感覺較不一樣的把手。我用兩片像瓦楞紙質感的橡膠腳踏墊，在美國只有餐廳有這種東西，在台灣好像到處都有，只要把它剪下兩片就非常的好用，用垂直、平行、斜角等各種角度，稍微改變一下方向，就可滾出各種不同花樣的把手。我在做陶瓷時可能會有20個做好的坯體，通常會先黏一邊的把手，黏好後再轉個方向黏另一邊，當我在做這種連續動作時，在其中會領略到一種土的感覺，在這種狀態下才能把作品真正的感覺做得很好，而只做一個作品是無法做到這種感覺的。一般陶藝家很討厭做這種重複性的動作，但我在這重複的動作中找到那種我要的感覺。

當我在做陶瓷時，有時候土在彎曲時會產生一些裂縫，我不會把它清掉或消除掉，而是把它留下來，讓這些土的特性能讓消費者看到，在我的作品中存在著自然的味道，我不喜歡非常人工的，但拉坯的最後我還是要靠VISA卡做修整的工作，因為它有它的特性，這是我的觀念，可能大家無法了解，當你們看到我的

示範後就可以知道了。在我當學生時，學習拉坯的過程中，拉坯的收口動作令我感到非常的頭痛，我試了很多次，不是整個垮下來，就是變成凹一個大洞……，我一直無法解決這個問題，我的老師看見這種狀況時，對我說讓它轉速快一點，再加一點水，此時我認為老師有毛病，土已經很軟了還多加水，老師告訴我的方法是這樣的，把手伸進口緣內再往內帶，就很好收口了。我試了幾次果然成功了，且很好用。我很少修坯的，我修坯只要幾秒鐘就完成了，大多是用波浪切割器直接切下底部，在拉坯時也直接把質感做好，拉完一批後沒有等它較乾燥，土坯還是濕的時候就接把手，我接把手從來不用泥漿或刮花，直接用水黏，這樣的工作速度會增快很多。

當我坐在拉坯機前的時候，我已經打定主意今天要做的作品是什麼樣子了，我不會邊猜想今天會做出什麼樣子來，在美國的廚房有很多儲藏東西的罐子，如茶葉、糖果、乾燥花、米、糖、鹽…等各種不同大小的儲藏罐，非常的流行而且生活所必須要的。因土都會有它的記憶性，如果此時讓坯變不圓，就算調整回來，燒的時後它也會變不圓。我在拉一個需要蓋子的容器時，為防止拉好拿起時坯體的口緣變形，我通常會拿報紙把它上面舖起來，利用濕的坯體黏住報紙造成包住空氣的狀態，有空氣與報紙撐住的話再怎麼拿也不會變形。在美國另一樣很受歡迎的產品是烤盤，但廚師喜歡方形的烤盤，要如何在拉坯機上做方型和可以量產的烤盤，有一些小技巧，當你拉好一個淺盤時，用切割刀在盤子的底部切兩個半月型，把底部先與拉坯機割開，再把半月型拿掉，拿一塊木板把從切掉部分往內推壓→再用手輕輕的塗過接縫處，方形烤盤就出現了。

早上的幻燈片中，介紹我學生時的作品中有一些紋路效果，是用各種不同的工具來切削出不同的感覺，而黏土有它自己的特性，我希望做作品能顯現它的特性，而不是全部用釉藥

覆蓋住，有時候用一些灰釉來讓這種特性表現出來(變形的特性)，有些人會認為像這樣的變形不好，我個人倒是認為這樣很好，有些人在第一眼看到時並沒有那麼喜歡，但使用一陣子後會發現其中怎麼會有如此多的線條，當他們發現這種線條美感的時候，他們會再回來買。我的觀念就是做作品是要給大眾用的，通常做作品有兩種選擇，一種是做藝術品，放著等人們來買；另一種就是儘量做大眾要用的東西，當顧客來買實用陶的時候，也會發現你做的其它藝術品，然後會跟你買你的藝術創作。

當我要做比較大件的實用陶時，如：盤子等，就不用拉坯機了，我用土板加上型板，可以用很快的速度做出同一樣式、規格的盤。我做了這麼久的陶，我從來沒有用機器成型或模子成型的方法生產，即使有人說這個作品很好，可以用模子大量生產，我都堅持不要，我只是用手做，也許不是我親自完成，而是助手協助完成，但這過程都是用手工完成的。

問：當我要拉一批相同的作品時，要抓住那些要點或訣竅？(詹雅琴小姐)

答：當你要做一個大量的產品時，你一定要去觀察市場需要，什麼樣的大小、色彩、造形、感覺是顧客喜歡的，其中造形、感覺是靠自己設想出來的，等我一旦決定時，我會去做一批同樣大小的作品，如何去做同樣大小的作品，這一點我非常的小心，我做每一個作品出來都會去測量，會去注意，假如我做的第二或第三個時發現到和前一、二個不一樣時，我就會開始修正，發覺到底是哪邊出了問題，更正這個錯誤，之後做的就會一樣。這種情況通常在第一個月，假如做80個，第二個月又要再做時，因為有詳細測量的紀錄，所以第二個月做的還是會完全一樣的。在做大量時，我的工作室中有一些工具，可以讓我在泥條擠出後等分切割，每個杯子土量一定，我把土球放在右手邊，當拉好一個時把它取下，放在我的左手邊，再繼

續從右邊取土來拉，拉坯一定或多或少會有大小的差異，我做出來的杯子會很像，幾乎一樣，但不可能完全一樣，因我的動作如一，手勢、摻水量都是一樣。假如每天做一些新的設計的陶瓷品會很累，所以我都做一些重複性的工作，我不用思考很多，一開始拉坯時，我可能一分多鐘拉一個，可是到最後時可以到30秒拉一個，如此循環的動作，速度會越來越快，在我的工作室中拉坯機旁有放置一個測定點的工具(類似畫線台)，我只要把它固定於某個位置，拉坯時口緣對準工具的頂點，此時就成為固定高度和寬度的工具，我不必在拉坯時一直拿測量器來量，如此的做法非常的準確，假如有不準的話，我會停下來思考到底是哪裡出了錯，再做修正。

問：當你設計出一個造形後，你是如何知道要用多少土量，是先拉好切下來去量重量嗎？(詹雅琴小姐)

答：這是我的經驗告訴我大概知道多少盎司的土可以做出多大的杯子。假如你不曉得時，可以先從一個量開始，一公斤或是定量的土先做做看，做出時杯子太大或太小了，這時你可以再作修正。

問：當一堆土放在拉坯機上，一個個拉杯子時，最後那一個杯子的杯底很容易裂，是何原因？如何克服？(葉茂林先生)

答：裂底的原因有兩種：一種是當土從練土機出來時，如果是直接放到轆轤上，會受旋轉方向的應力影響，呈現S形的裂法，另一個原因是拉坯時的壓力，當我們開底時是往外拉的力量，此時我們再把它往內壓，底部由外推回中心，土和拉機接觸的地方不會受到旋轉的應力，乾時就不會裂了，而往內壓底的手紋，我會把它保留下來，讓顧客看到土的特性。

我也會做很大件的作品，但我發現如果我花這做大件作品的時間，拿來做二件小的產品

的話，可以賣得比較好，較容易賣出去。我在拉大一點的花瓶時都會用接的——我會先拉好底部，把需要的數量都拉足夠後，再拉上半部，拉上半部開底就直接把它開穿透，全拉好後等下午乾一點，再把它接上去整修一下，再更大的花瓶，我會分成三段接整完成。

我也很喜歡煮飯，有親身煮飯的經驗，所以很喜歡做廚房用的陶瓷器具，在美國我們吃很多麵包，麵包大多自己做，所以我做很多碗、杯子或攪麵粉的器皿、一些攪拌醬汁的器具，因我自己有用過，所以我知道它的需求在哪，今天大家在這邊學的，不是學如何做美國的碗，而是要去知道台灣家庭廚房用的有那些東西——很常用、每天用的器皿。我做的這些器皿是美國每一個婦女的夢想，每一個人都要有一個的東西，在美國用的茶壺也會大一點，因為我們喝的是紅茶，偶爾會加一些牛奶，做茶壺有很多細部的工作要做，它有很多的零件、附件，如果沒有注意的話，做茶壺是虧本的工作，我在工作經驗中得到的方法，就是必須在每個茶壺零件都還是很濕的時候就把它黏好組合成一個茶壺，如此就不必等待。

講大家有問題能儘量發問，再多談一點，我希望今天每個人來這裡，至少都能學到一點點東西，我很高興，且希望以後有機會再來台灣和大家一起工作，我做窯的經驗還蠻豐富的，希望一年後還有機會再來。

* 翁所長徐得：

我們謝謝比爾先生來這邊和大家分享經驗，非常感謝和歡迎在座各位來參加今天的研討會。我們回過頭來看，以前是大量生產外銷的陶瓷產業，而現在我們看比爾先生是靠雙手來生活，在這點上，很多人在思想、經營形態上也要有一些轉變。現在也有很多人的觀念是要手做的作品的，但在台灣陶藝家認為每一個手作的產品都是藝術品，每一件都要賣得很貴，如此才有自己的身價，但仔細想想，這樣能夠生存下去嗎？尤其現在景氣這樣的不好，

能不能生存下去，這是一個值得大家去思考的問題。像美國是一個高收入的社會，經濟發達的社會中，仍舊是要回過頭來，會去喜歡這樣用手做出來的產品，我們要拋棄以前那種大量生產外銷的想法，要回歸回來，先從我們的生活陶瓷去推動，讓我們的社會來喜歡這些陶瓷品，也許某一天台灣人會再喜歡陶瓷，不要讓生活上用得最多的是塑膠的產品。現在已經慢慢的有一些單位，也在講究不要再提供塑膠的製品，但我們做陶瓷的人，要能夠提供一些好的陶瓷生活產品，不然提供不出來或者根本不屑去做這樣的產品，讓整個供需配合不上，使得有些消費者去買日本的二級品(現在的百貨公司、大賣場所提供的都是泰國、菲律賓進口大量生產的產品)，而我們台灣自己卻沒有人提供有個性的、有特色的生活陶，如此我們不是喪失了很多的機會嗎？我們是希望從生活上推動，使得我們的傳統工藝能更進步，這是需要我們每一個人一起來做的，在這社會上當然是須要藝術家，但不是每一個人都能當藝術家的，如果能在生活陶上來發展，才能使陶瓷產品和大家都有發展的機會，這次是因為我們的姚仁寬主任在台南藝術學院兼課，才能知道比爾先生很樂意參加這種和大家一起分享經驗的活動，所以我們舉辦了3場，第一場在魚池、第二場在草屯，今天在苗栗的是第三場。我們帶著和比爾先生一樣的心境，希望今天在座的各位能夠得到一點收穫，但有機會我們大家還是可以保持連繫，在早上的演講大家也聽到了一些觀念，也許大家可以做一些討論，就如比爾先生講的，陶瓷工作靠少數人去做是比較辛苦的，有一些團體的工作，也要靠大家的合作，不管是推廣、生產、銷售。我們都要保持著合作的精神來推動，現代化的社會需要大眾組織起來，一起來做，希望大家能夠一起來執行。👇



圖1：比爾·泛·基爾得 講述其陶藝學習及發展過程。



圖2：手工具介紹——利用彈簧筆內的彈簧，拉長並裝上把手，便成為具裝飾效果的切削工具。



圖3：製作把手過程——將拿在手上的土沾水潤滑拉出形狀，手的動作必需是堅定的、有力的。



圖4：盤子把手的形式製作(一邊尖銳、一邊圓滑)。



圖5：拉製水罐後，將出水口變形使之方便倒水。



圖6：製做大盤子的簡單方法——利用中空型板墊好固定高度，讓土板邊沿托高，內部下垂。



圖7：大型花瓶製作(一)——分別拉好底部及上半部。



圖8：大型花瓶製作(二)——將拉好的部份(圖9)接上整修。



圖9：拉製固定尺寸作品的方法(一)——切割出等量的土塊，拍成球狀(一次備足所需數量)。



圖10：拉製固定尺寸作品的方法(二)——使用定位工具，定出其高度及寬度，將口緣直接拉至定位點即可。



圖11：避免口緣變形的方方法——用紙張把口緣密封，使空氣支撐坯體，移動坯體時就不會變形。



圖12：翁所長徐得閉幕致辭。