

台灣現代柴燒陶藝的探討 與柴燒創作的要素

●文 繪圖 吳水沂

●攝影 鄭振炫 吳水沂

一、前言

本文所要介紹和探討的「現代柴燒陶藝」，並不是廣義上所謂「用木材燒成的陶藝」，它是一種新的燒陶和作陶的觀念。在此，木材不止是燃料，它更是一種「媒材」，由它所產生的「效果」，是柴燒藝術中所追求和評賞的重要部分。

它與過去的舊柴燒雖然都使用相近的窯爐和燃料，卻有著完全不同的作法和理念，尤其在審美的角度上更是迥然不同；有趣的是這種過去被視為粗糙的做法，在近五十年來才漸漸被解放出來，世紀末的今天，作陶人反而從這種原始和粗獷的風味中得到更真實恆久的寄託。

雖然台灣在柴燒創作的領域起步較慢也較保守，不過近幾年來投入柴燒的陶者遽增，研究和欣賞的風氣也漸開，但仍有許多觀念及常識都急需被釐清和傳播。本人將多年柴燒經驗的點滴訴諸筆墨，現身說法 and 同好分享，期盼能給這保守的大環境一點助益，當然更期盼的是「拋磚引玉」，能獲各位先進同好的迴響與批評指教。

二、柴燒陶藝的特點

柴窯燒成的陶藝品與一般的電窯、瓦斯窯最大的差別在於木材燃燒所產生的灰燼和火燄直接竄入窯內，在坯體上產生自然落灰的現象，經長時間高溫熔融成自然的灰釉，其色澤

溫暖、層次豐富、質地粗獷有力，與一般華麗光亮的釉藥不同，使陶器的質感及色澤變化多端，若是橫燄式窯，則具有方向性，因此燒成的作品有受火面與背火面的陰陽變化。它散發一種質樸、渾厚、古拙的美感，正是柴燒陶藝家為它著迷而投入龐大心力去追求的原因所在。

然而這些特點並不是前輩陶工們所追求的目標，甚至於現代人也搞不清楚為什麼要捨高貴優美，而去追求粗獷原始。自古以來，無論是陶工、收藏家或是專家學者，尤其是古中國針對貴族御用，嚴格品質要求下所發展出來的「官窯」體系，都是把釉色擺在第一位，因此坯體都是置入匣鉢裏來燒成的，以隔絕火燄與落灰的「破壞」，這種情況在台灣蛇窯的製陶產業中，也有同樣的情況，至少在實用的範疇裡，是不期待這些粗糙的落灰。台灣老一輩陶工形容落灰是「弄髒了土坯」；然而以前所認為的這些「破壞」、「弄髒」反而是現代柴燒陶藝家所追求與探討的重點，因此基本上，現代人若要能接受欣賞柴陶，甚至投身柴陶的創作，必須要能先拋掉舊有成見，或至少也應稍俱一些想像力和包容力。

三、西方與日本現代柴燒陶藝觀的形成

日本的陶瓷工藝傳承，絕大部分是承襲自中國唐宋，而柴燒陶藝的部分，則是因其特殊的民族文化背景而產生的審美觀；日本自漢代

以來一直都是向中國學習，陶瓷的審美及技術當然也不例外；而日本在漢化的過程裡，特別能在禪宗所追求的「靜」及「簡」當中得到適性的發展，柴燒陶的自然、樸拙正符合於這樣的要求，加上其特殊的民族性及生活方式也使她發展出融合於茶道及花藝的器用形式，上流貴族的喜好，也助長了柴燒陶的蓬勃發展與流行〔約十六世紀，幕府時代開始〕；這正是現代柴燒陶藝的鼻祖，它與中國母邦儒家式的審美觀比較著重於「端謹嚴整」的思想完全不同。

其實柴燒陶並不是那個時期日本所獨有，我曾在圖片文獻上看過中國南北朝一件來自民間的甕，它的落灰及火韻就非常精彩，像這樣富有生命力的陶作在幾個世代以來是很普遍的，只不過在帝王專制的時代裡，這樣的陶器都算是庶民粗糙鄙陋的日用器具，沒想到幾千年後，所謂鄙陋的東西反而成為日本民族的最愛，甚至是西方陶藝家所崇尚的一種創作形式。

陶藝於二次世界大戰後才真正由純生活器用工藝演變成純粹藝術表現的獨立素材，在這些進化與變革中，所謂「現代柴燒」的觀念並沒有具體形成，不過強調陶土材質本色與個人創造力的觀念，仍然是為「新柴燒觀」的開拓奠定了基礎。歐美國家在經歷了過度的科學文明及個人功利主義的氾濫之後，在精神上漸感迷失而開始向東方國家如中國、印度、日本等古文明學習，這在藝術的領域的表現非常清楚，而陶藝也不例外；其中一個方向是著迷於中國古代瓷器的造詣，尤其宋瓷的簡靜雅致，給人心靈的沉澱淨化，而另一條路線則是來自日本柴燒陶藝的影響。

六〇年代，由於越戰，使美國社會受到極大的衝擊，嬉皮主義風行、學潮不斷，加上冷戰、太空高科技的競爭，部分美國人渴望回歸自然，重新追求簡樸的生活哲學而轉向古文明的國度尋求生命真義的依歸，這也影響了現代

陶藝潮流的轉變，此時日本的柴燒陶深深的吸引著美國陶者，紛紛渡洋取經。因此，可以確切的說：現代柴燒理念的形成是由美國從日本的傳統中引渡過來的，其他國家再行跟進，甚至於日本也由於他國的風行而得到刺激與養分，而形成比她原有傳統更大的格局和表現。看看現今世界有名的柴燒陶藝家，幾乎沒有一人未曾去過日本考察或向他們學習，也就是這個原因，全世界的柴燒作品都普遍散發著強烈的東方風格。

四、台灣柴燒陶的歷程

苗栗金慶窯的李明錦先生曾提及他的回憶，在他小時，曾與他的父親推著一整車的陶甕、陶盆到桃園去賣，由於器皿有著太多的落灰和色澤，因此從早到晚，一個也沒賣出，父子倆在失望下乾脆將整車的陶器倒入一座橋下的溪流以哭喪的心情回家；這是一個教人心酸的故事，不過假如以現代柴燒的角度來看，這是個笑話！而實際上，柴燒陶在近十幾年來的發展，仍舊有著許多的困頓。在此，先讓我們了解一下新柴燒陶在台灣開端的。

民國六〇年代，一日本人與兩位台灣人，吳開興、賴冀才，在苗栗縣銅鑼山區，設立一座登窯—漢寶窯，燒製一些日式風格的陶器銷售到日本，也供應本地做為花器，雖然這僅僅是普通的商業產銷，但就其製作及燒成效果來看—它的胎土赭紅、土質粗糙夾雜著黑褐鐵斑、造形簡潔有力，帶有一點秀氣；落灰從黃到暗綠混融著鐵斑的層次變化，非常沉穩溫暖，最精彩處在於落灰厚而稍熔之處，有些是哈密瓜皮的質感，搭配著暗紅的胎質，樸拙而親切。那是台灣第一次出現這種風味的陶製品，到了七〇年代才吸引了幾位陶藝家的注意和喜愛而前往觀摩或寄燒；我自己也是從中得到啟蒙，引起我渴望在這個領域持續探索和研究，只不過在當時真的祇有渴望的份，因為以一個陶藝創作者來講，根本缺乏足夠的相關技

術去蓋一座個人使用的小型柴窯，即使能把坯體拿到窯場寄燒，並不可能去左右窯場的燒火及排窯方式，如此距離「創作」仍然是相當遙遠的；雖然也有幾位業餘陶者蓋了自己的柴窯，但也只能仿照瓦斯窯的形式，僅僅把燃料改成木材而已，仍然處在摸索的階段，默默的耕耘著。

七〇年代以來，在台灣現代陶藝發展蓬勃的同時，柴燒的領域卻相當貧瘠，甚至十三年前，漢寶窯因易主而被迫拆除也沒引起什麼注意；當時的陶藝界正受到國外新造型的吸引，或是熱衷於釉彩的追尋。關於台灣在柴燒發展方面的點滴歷程，實在有說不完的困頓，不過現今情況已大有改觀，國內外交流互動、柴燒研習營的舉辦，媒體的報導，加上現代資訊傳遞的便利快速，如今總算有了明顯的成長，投入柴燒創作的人口漸多，柴窯的數量也在快速增加中，作品水準日益進步等等。其中水里蛇窯林國隆先生的推廣贊助，以及台灣柴燒研究會的成立並配合舉辦各項推廣活動，更使整個柴燒的風氣熱絡起來。

以下，謹介紹柴燒創作過程中，有關於窯的結構本身、排窯、燒火等幾個必備的要素。

五、柴燒窯的種類與操作原理

柴窯的設計建構一般都會考慮作者所期望的「效果」，而去決定築窯的型式、容積大小；另外也考慮施工上的便利，或遷就地形環境而改變，也因應不同用途的考量去設計、變化。

柴窯的架構一般分為四個部分——火膛〔fire box燃燒室〕、窯室〔chamber〕、煙囪〔chimney〕、煙道〔flue〕。燒窯的原理是：木材於火膛中燃燒，其產生的熱度、灰燼、火燄經過窯室，對擺在其中的陶坯產生「作用」，再經由煙囪排出；因此窯的設計重點必定是：

- 1.有利於燃燒〔包括升溫及保溫〕。
- 2.有利於火與灰〔flame and ash〕在坯體上的著痕。

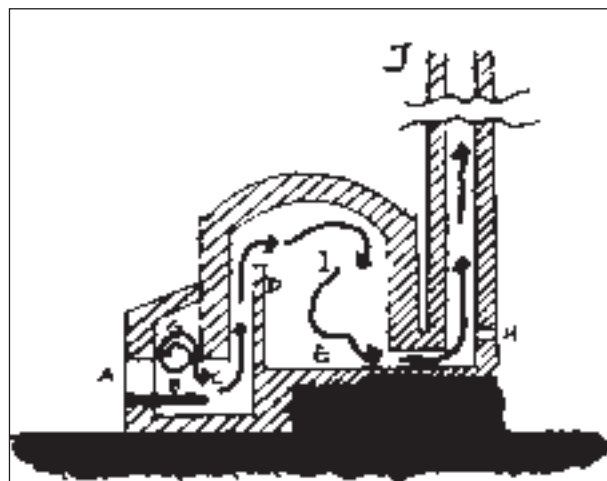
3.火的排出路徑〔倒焰或直焰〕。

針對這些重點需求，窯的設計建造者若不是一個柴燒工作者，實在很難去體會窯爐標準之所在。窯的建構不單純是技術問題，更深遠的是：窯將確立作者不可變更的窯火風格〔窯的設計建構方面，已經是另一個主題，以後再另文介紹〕。

窯的型式決定了火的路徑，也就是決定了落灰、火痕的方向性若以火燄排出方式來分，柴窯的種類有：

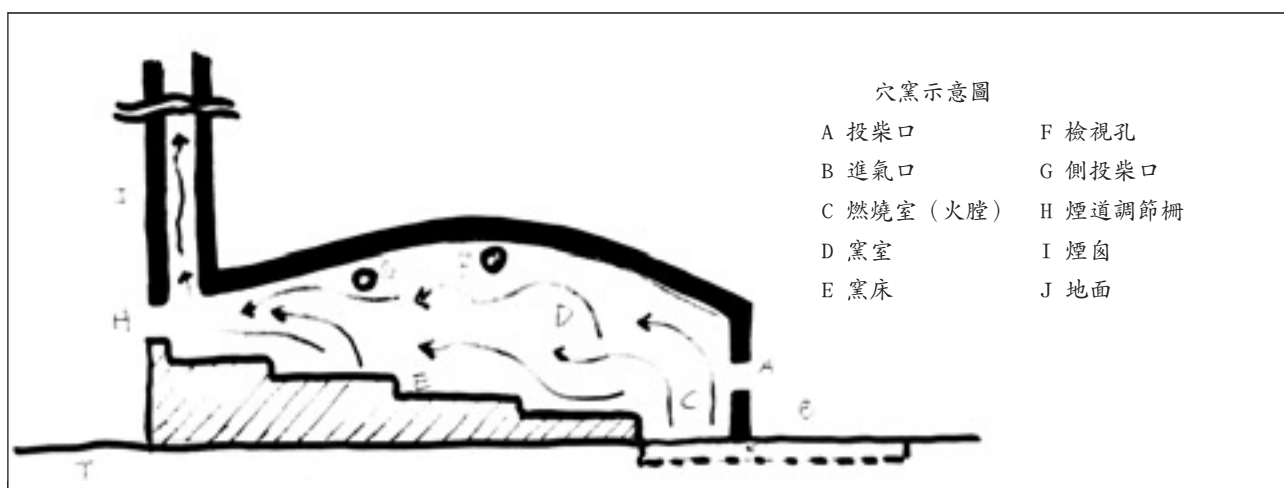
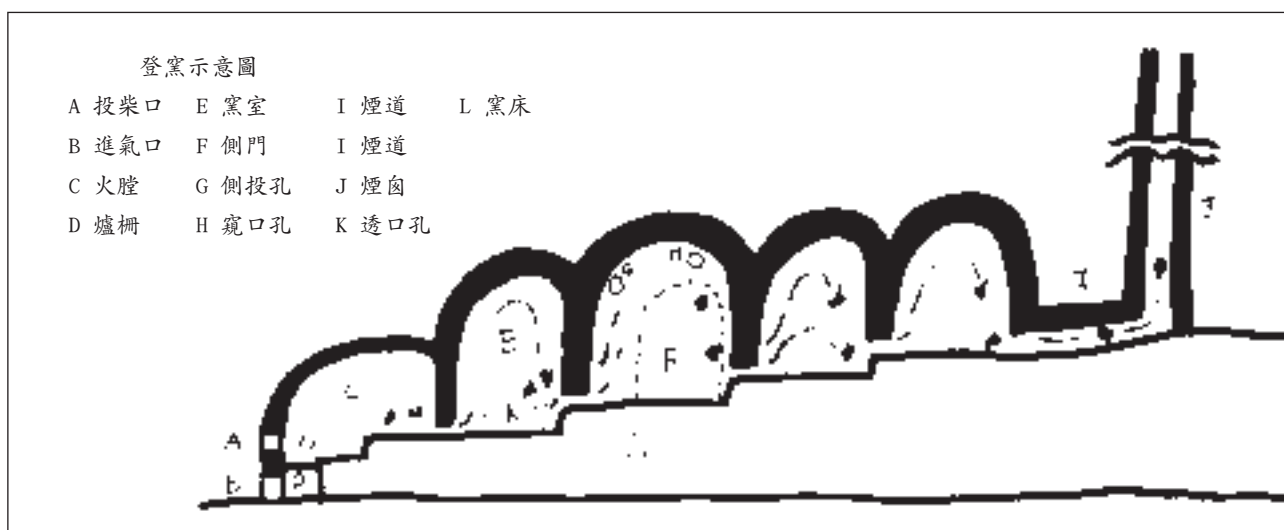
1.直焰式〔updraft〕：如酒瓶窯〔Bottle Kiln〕。以前歐洲如英國、瑞典等，某些大型陶瓷廠普遍使用；再如某些土著燻陶的方式，不過溫度極低，一般而言，此型式並不適合現代柴燒藝術的表現。

2.橫焰式〔crossdraft〕：如穴窯〔Anagama〕、蛇窯〔大陸稱之為龍窯，因長而得名〕。這種窯可長可短，窯床是前低後高，以順應熱流的上升原理。它的火痕具有較戲劇性的變化，陰陽面也較清楚，其燃燒室與窯室時常是同一個空間，因為熱氣很快



Bourry Box 示意圖（側面）

- | | | |
|-------|---------|------|
| A 投柴口 | E 窯床 | I 窯室 |
| B 爐柵 | F 煙道 | J 煙囪 |
| C 咽喉 | G 火膛 | K 地面 |
| D 擋火牆 | H 煙道調節柵 | |



就散失掉，有時爲了減緩熱度的快速抽出，會在窯尾之後加建一間較小的窯室，日本人稱之爲「捨間」。較長的窯，其肩部兩側可增設側投柴口，以補充後段的火力不足〔如蛇窯，側投柴口多達66個〕。其中蛇窯或龍窯的情況是非常特殊的，爲了產業上的需求，它必須有超大的容量，要能一次容納各種大小尺寸的坯以及各種不同溫度需求的器物，必須盡量減少落灰與火痕的附著，因此並不是很能合乎現代柴燒的要求，除非在燒火的程序或排窯方面有比較特殊的設計。

3. 倒焰式〔downdraft〕：如外燃燒室窯（Bourry Box）、鳳凰式窯〔phoenix〕。Bourry Box 的型式類似瓦斯窯，只不過另外在窯外加蓋個燃燒室，但如果窯床底下沒有

做下煙道，就要算是「半倒焰式」的了，或許也可將之視爲是登窯的一小部分，有時可以是兩個窯室的設計；它的容積可以往上發展，可容許較多的隔層或坯體，也較不佔空間。而鳳凰式窯也是類似Bourry Box，只不過火燄是從窯床下面通過，再由窯的後端進入窯室。

4. 半倒焰式：如登窯〔climb kiln〕，此型式在日本相當普遍，它可以有很多窯室，而後一室必定要比前一室的窯床高一些，所以才叫做「登窯」。這種窯可以讓能量充分的被利用，設計與使用上的變化很有彈性，如第一室可以是與燃燒室同一空間，也可獨立；各窯室可分別做不同的附加燒法，如鹽釉燒、蘇打釉燒成方式。



7. 蛇窯的排窯中〔水里蛇窯〕



8. 蛇窯的燒側火〔台灣柴燒研究會〕



9. 蛇窯的燒側火



10. 穴窯〔田中窯〕

不同型式的窯有著不同的特性，甚至於同一型式的不同窯，也有各自的個性，我們對一座柴窯「窯性」的掌握，除了順應與駕馭，也包括燒成的「效果」。然而所謂「燒成的效果」其實是隨作者的主觀因素而有不同的評量，尤其以創作為出發點時，作者通常都會刻意追求自己的獨特風格，不過，無論如何一座窯必定要有相當的掌控度，和最低限度的落灰及火痕的效果，因為沒有了落灰及火痕，就沒有必要千辛萬苦的去燒柴窯了，不當的設計將導致「效果」貧乏，不易掌控，甚至於溫度燒不上去，蓄溫不良，灰和火都留不住等等。

處在現今的台灣，柴燒陶藝家所面臨最大的問題並不是築窯或是燒成技巧上的困難，而是較難找到適當的築窯環境；理想的窯址應該是：

1. 遠離人群住戶—黑煙影響鄰居。
2. 避免空曠地—強風將影響燒火。

3. 若在山區，應是背風面或谷地—避免強風。
4. 通風良好避免潮溼—避免燒窯時太過悶熱；利於木材乾燥。
5. 交通便利—蓋窯時窯磚耐火料的運送；柴車的進出便利。
6. 足夠的佔地面積—除了窯的佔地外，也應包括周邊可供工作活動的動線，堆放木材的地方，排窯出窯時坯體擺置的空間等等。
7. 最好能跟工作室一起—從構思、成形、燒窯能一貫作業是再好不過，尤其可避免生坯搬運造成損害。

一般的柴燒工作者，沒有能力去購買這樣條件的土地來蓋窯，畢竟他們的經濟能力都不是很好，也很難去聚金投資。

六、排窯〔Stacking〕



11.穴窯的排窯



12.穴窯的燒窯



13.蛇窯出窯前〔背火面，台灣柴燒研究會〕



14.穴窯出窯前〔向火面，田中窯〕

燒過瓦斯窯或電窯的人都知道，排窯時，坯與坯之間一定要空出相當的距離，一來能讓熱量循環平均，二來坯體才不致相互粘著。但是現代柴燒的作法並不是如此，有時剛好是相反。排窯是所有複雜的操作過程中最重要的部分，它決定了火燄烙記的位置和輕重，排窯者必須冷靜思考並且推演著火在窯內竄流的情況，要為每一件坯體找到最適當的位置，仔細的為它設計最好的效果，更要顧到整窯氣流的速度問題。所以排窯時常要花費很長的時間〔一座三立方米的穴窯常需要一個星期的工作天來排窯〕，夏天的炎熱、通風的不良、棚板的厚重，加上窯內空間的狹小，在裡頭一蹲就是一整天……時常令柴燒工作者吃盡苦頭。排窯的幾個要點如下：

1. 了解本窯的特性。
2. 清楚自己所要以及所能達到的效果。
3. 成形、排窯、燒火的互動性或間連性極

高，應一併考量。

4. 側火的數量、位置，側火所佔空間的大小〔較大或長型的窯等〕。
5. 擋火牆的高低、孔隙、距離〔位於側火與坯體之間，用於登窯、Bourry Box或倒焰式窯〕。
6. 後擋火牆的位置、孔隙的大小位置〔由前往後的排窯方式，如蛇窯〕。
7. 實地操作的方法有：堆疊法、墊高法、坯的阻擋遮攔、土團的阻擋、稻草痕的作用、火路的安排等等。

七、燒窯與燃料

燃料〔木材〕必須儘早準備，最好能在燒窯前三個月以上就緒，因為它不像瓦斯或電力，打開開關就來。木材的來源是個很重要的問題，這包括供應的穩定、品質的配合度、運輸等。許多人似乎比較關心木材的種類，以為相思木或松木就可以造就特定的落灰色澤。是



15.側火下的坯體〔水里蛇窯，台灣柴燒研究會〕



16.登窯〔華陶窯〕



17.排窯〔水里蛇窯〕



18.穴窯出窯前〔水里蛇窯文化園區〕

的，每一樹種有其不同的成分特性，但燒窯的成效所取決的因素太多、太複雜，樹種在其中的影響力不致於太大，倒是木材的品質才是應該被要求的，例如木材的比重、長短粗細、乾燥程度等，燒火的各個階段，都應有其不同品質需求的木材。

大部分所使用的木材都是來自製材所〔鋸木廠〕裁掉的廢料，而且不忌諱使用任何材種，只要品質合乎需求就可以。會選用雜木廢料，原因在於：環保問題以及成本問題；通常這些都是要丟棄的，或是大批的賣掉充作燃柴，因此燃料的成本得以儘量降低；另外，全世界的柴燒工作者都有一個共識，那就是決不為燒窯而砍樹！

木材品質的選取常因人而異，每一種品質都有它特別的作用，例如：

- 1.粗大〔較重〕的木材可用來當作蓄熱的基礎。

- 2.細小〔較輕、較乾〕的木材燃燒速率高、升溫快、較易揚起灰燼。

- 3.濕的木材可用來處理特殊的效果。

「燒窯的行程」算是排窯以外另一個成敗的關鍵點，它也是柴燒創作中最富魅力的部分，也是最足以迷惑人的部分。一個有經驗的柴燒者，在排窯完成的同時，似乎已經完成他的創作行為，而燒窯不過是既定的工作程序，此時的重點是在於掌控這個程序的執行；因此他應是冷靜而專注的去了解窯內的所有狀況，而且知道自己在做什麼，該怎麼做，他也不會因為一時的溫度升降而過度興奮或緊張，相反的，一個生手極可能被這偉大的一刻沖昏了頭，而忘卻自己真正該做的事，或因觀念的不足而無從觀測判斷燃燒的狀況，甚至只是盲目的投柴。

燒火，本身就是一件令人興奮的事，就如同原始民族群繞著熊熊大火的歌舞一般，是一

一種神秘又神聖的儀式，是多麼的叫人熱血奔騰！也因此燒窯人總是為此而莫名的欣喜亢奮，再加上對於窯內作品的期待，這在長達數日甚至十幾天的燒火行程中，時常是支持他們精神體力的原動力；或許，燒火的過程就可以被視為一種「行動藝術」，至少對於柴燒者而言，是一種崇高而神聖的行為。

燒窯的兩大部分是：既定行程的執行與即時狀況的觀測和對策；第一部分關聯到作者對「行程」的設計，行程設計得好不好、合不合理，是每一次出窯後最需要去檢驗的部分。而第二部分，對於行程的確實執行，是需要一個有經驗、敏銳度高的人來帶領，以完成託付。但燒窯過程中所遇到的狀況，有時非常的複雜，人為因素、選材因素、窯本身的因素，加上天候氣壓等等，很可能會改變了既定行程，為燒成的結果增添變數；因此掌控燒窯目標的主軸，並在狀況發生時能當機立斷，是非常重要的。

其實，而燒窯本來就具有很高的機動性質，冗長的燒火行程中，不可能為每一個段落劃分到很細微掌控目標，所以只要大原則掌握住就好，其他就視當時的狀況去應變；再者，柴燒陶的特質本來就不像電窯或瓦斯窯那樣，可以「製造」出一種具規格化的預期效果！甚至出現某些期許外的精彩效果，不無可諱言的，這種狀況也是柴燒之所以迷人的一部分，出窯前，任何人不能把握它的結果，總是讓柴燒者深切的期盼，真是「既期待，又怕受傷害」！

燒窯的實際操作與掌控上有幾項重點如：

1. 升降溫的速度。
2. 空氣量與材量所搭配出的燃燒狀況。
3. 空氣進入的多寡與進氣孔的位置〔這在穴窯非常重要〕。
4. 粗大與細小木材的搭配選用。
5. 積炭的運用與排除。
6. 側火投柴的訣竅。

以上各項所涉及到的個人經驗的主觀性，以及順應窯性或所要求的效果不同等等，非常複雜而專業，若有必要得另文再敘。

八、柴燒陶藝的創作與欣賞

人類固然喜好精緻優美的東西，然而在他們的內心深處，有著一股回歸自然的渴望，因為人本來就是來自自然！柴、火、燃燒、土這些東西本是大自然中最普遍、與我們最親近的東西。柴燒陶所呈現的肌理、色澤的最初印象，就是屬於大自然的，柴燒藝術家所追求的，至少是在這種自然與人的對話形式中，找到足以呼喚他回歸的質素，否則，他大可從純粹雕塑中得到造形、肌理與色彩的滿足；火痕、落灰、烟，所代表的大自然語言，是沒有任何素材可以取代和模仿的。

柴燒陶藝基於以上的特點，反而具有先天上某些程度的限制，因為柴燒陶本身已經具有很強烈視覺和心理的張力，以至表現於其他議題時，往往很難突顯應有的焦點；再者，柴燒的語言屬性較偏粗獷或溫暖的親切度，以至於表現的主題也多少會被拘限在同屬性的範圍內；不過做從另一方面看，作者反而可以好好運用這個屬性，充分展現一種適合於柴燒燒成的創作議題。另一個原因則是燒成的掌握度極難，不易達到創作上所要求完全的準確度，其複雜性、專業性、勞動性非常之高，陶藝家時常為此吃盡苦頭，多數的柴燒陶藝家，祇在「器」的範疇裡探討柴燒本身的意境和美感就足以投注一生的心力。

撇開以上這些抽象的議題，讓我們回到具體的形、色、質的層面上來探討「欣賞」的著眼點。

1. 火的部分：我們首先應了解到窯火的方向性，窯火是如何在於坯與坯之間竄流；作品是一個窯內狀況的忠實記錄者，我們可以從中了解作者是如何來詮釋他對火的觀念。像燒火的爐壓的輕重、火力的強弱、



1. 吳水沂 雲紋瓶 1998 [自然落灰，穴窯燒成 51公分高]



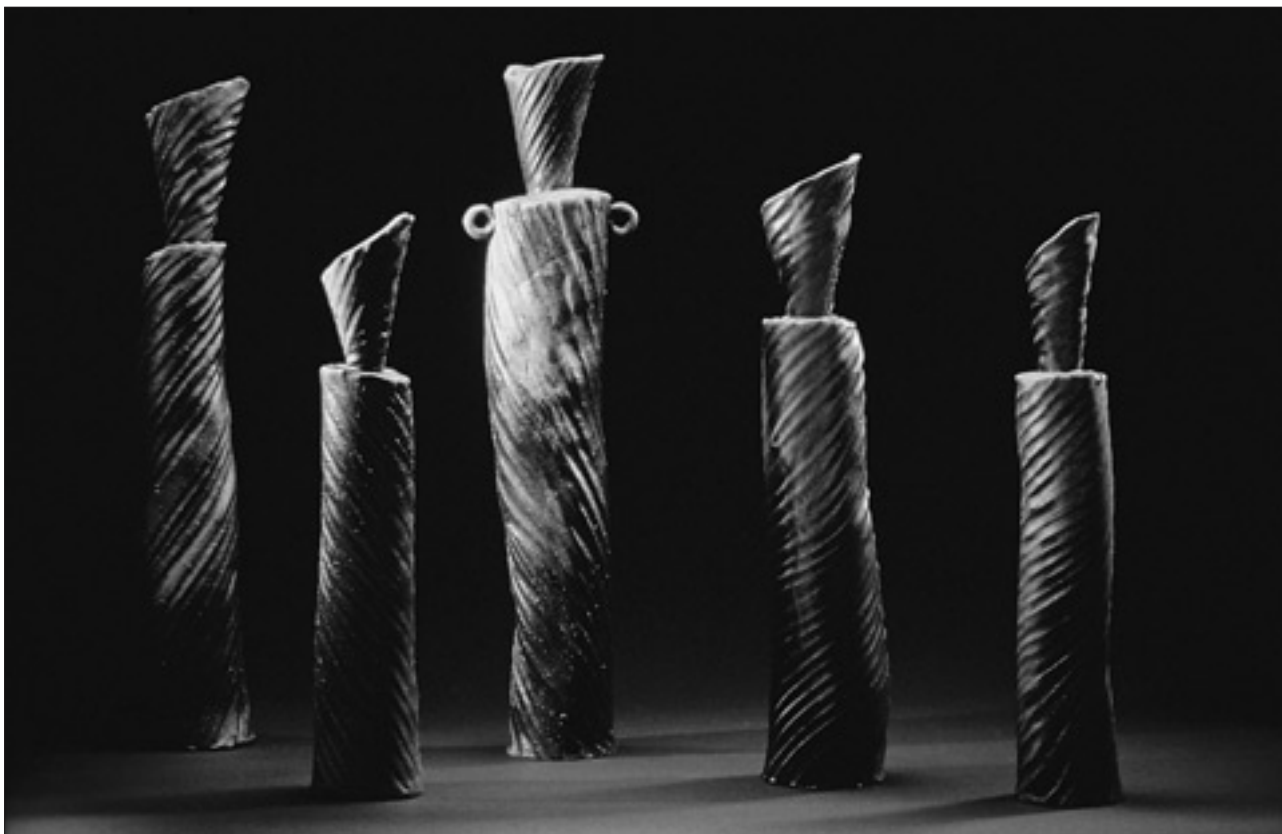
2. 吳水沂 直紋瓶 1998 [自然落灰，穴窯燒成 33公分高]



3. 吳水沂 雙瓶 1998 [自然落灰，穴窯燒成 左：49，右：54公分高]



4. 吳水沂 橫紋瓶 1998 [自然落灰火痕，穴窯燒成 42.5公分高]



5. 吳水沂 林立 1998 [自然落灰，穴窯燒成 中央：74.5公分高]



6. 吳水沂 碩 1997 [自然落灰，蛇窯燒成 38公分高]

氣氛的清濁、火候的深淺、火徑的設計安排等等，所映烙下來的「效果」是：佈局、層次、質感、留白、色澤…等這些外在的呈現構成的柴燒作品「美的素質」；因此，只有作者一人從選土、成形到排窯、燒窯，都在他的獨力操控下所完成的，才能算是他的「柴燒作品」，若是一群按個人的意志協助排窯、燒窯者，頂多只能算是集體「工作」的成效，而假如是寄燒的，就更談不上了。在此，我們必須確立「創作」的基本精神，而且無論是觀眾或是作者都應嚴格的去探究和要求。

「火」的特質在個別作者的心目中各有其輕重，觀念與作法也大異其趣；有的陶藝家只不過藉由火韻來強調他對土的觀念，有的就非得多燒個幾天不可，以達到一種強烈落灰覆蓋的效果。個別的燒成目標也有所不同，有的人是上釉去燒，讓自然落灰與釉色共熔，有的人做鹽燒，有的做成燜的效果，有的偏好不熔的落灰，有的只一味追求高溫……表面看來，柴燒陶的風貌是豐富而吸引人的，但柴燒的本質未必能受到了解與尊重，例如：過度的上釉遮掩了柴燒陶最真誠的一面，以人工施釉偽裝自然落灰，同一

件坯體換面重複的窯燒，造成火痕與落灰的攪亂等等，作者這些觀念的不清及魚目混珠的作法，將給予觀眾造成嚴重的誤導。

2. 土的部分：一般而言，坯都是不上釉赤裸裸的入窯去燒，因此土的經由火焰的作用後，所反應出來的「胎質」，常是我們所欣賞的一部分，然而更應被重視的是「做」的部分。一個有觀念的柴燒藝術家會做出適合於「柴燒」的形和肌理，也就是說：他必須在熟知火和窯的特性之下，讓土和火淋漓的去「對話」！所以，土的意義，不僅僅是選取那一種土礦、也不僅僅是調配出適合的質地和色澤來作為材料，進而應該是如何的把土的內在生命力釋放出來！讓土以它豐富的面貌來跟火對話，而不是被動地承受落灰及火痕的覆蓋！某些肌理觸感，適合搭配何種性質的火，都須清楚的概念。因此並非一件土坯會同時適合於柴燒、釉燒，甚至坑燒、樂燒等不同方式的燒成。

3. 造形部分：「造形」是視覺藝術中的最基本的條件，尤其是立體的作品，其比例、線條、空間、動靜、均衡感、節奏感等等，都是應該被要求的部分，就像其他陶藝品一般，造形仍然是最重要的。不過在柴燒的議題上，以上所說的火和土兩個要項也是造形的一部分，它們必須相互整合，一同考量。比較特殊的是「焦點」的重要性，所謂「焦點」有可能是一抹落灰或一道火痕，或幾個任何形狀的留白！它所出現的位置與方式可能造就一件作品的靈動或是給予觀者無限的悠遊空間！但也並非得具備明確的焦點不可，造形的東西仍是需要考量整體的！欣賞一件柴燒作品絕不能只看到火的效果很精彩，就認為是成功的柴燒好作品！

4. 內容：作者想要表現並傳達給觀者的思想，是為「內容」！無論作者所著眼的是

「工藝」或是「純藝術」的範疇，都應該真誠的去傳述他的思想、理念及感情，掌握陶藝獨特的形式語言，作者才得以具體的呈現其所要傳達的思想內涵。

陶藝是一種「勞力密集」的工作，柴燒更是考驗著體力、耐力、技藝、觀念的極限，然而陶藝家為何仍然選擇這個方式來創作？這至少可以說明柴燒的魅力吧！在柴燒陶藝的欣賞中，我們可以試著想像火燄撫慰著作品，所留下的種種「記錄」；我們儘可進入作者的心境，去體會分享他們為柴燒而瘋狂陶醉的歷程！

九、台灣柴燒陶藝的現象與展望

台灣陶藝界近幾年來瀰漫著一股走捷徑的風氣，就是購買現成的土坯回來，上釉燒成後，就算是自己的「作品」了，甚至還能在競賽中得大獎，榮膺典藏。這一類的素坯也曾經被擺進柴窯內，燒成效果不錯就當作作品，這是一種很糟的開倒車做法！我們從這些東西中，感受不到作者的真誠和作品內涵！即使它的燒成多麼精彩、多麼稀有！

柴燒的創作絕不是弄個大盤到柴窯裡頭去接些落灰火痕就算是，它還是必須回歸到「造形藝術」的本質：形態、肌理、內容、創意、尊重材質特性等等！畢竟，窯火的「效果」，在某個角度看來，只不過是一層表面的「皮」而已！

台灣的現代柴燒陶藝才剛起步不久，但是這一兩年裡柴窯的建構急遽增多，漸多的陶者投入它的試驗，看來風氣相當熱絡鼎盛，不過對於柴燒觀念的認知和探討，仍舊相當粗淺！民眾接觸它、瞭解它的機會不多，以至於尚未獲得應有的迴響和肯定。與其說是市場的反應冷淡，不如檢討自己！

目前比較能夠在市場上流通的柴燒陶，大致上是一些花器和杯碗，的確，它的質樸自然能在空間中散發出淳樸靜穆，具有一種雋永氣

韻！這當然也成為柴燒工作者樂於去追逐的「市場導向」，竟而疏遠了探討創作議題的堅持！其實柴燒創作的天地仍是無限寬廣的，就像其他造形藝術一般，抒發我們存在的意義與價值。何況「創作」在所有藝術的範疇裡都是最基本、最重要的要素，柴燒工作者要是不能把持創作的態度，其個人及「成品」將無法晉陞到藝術領域的格局。

期待在這二十世紀末的今天，儘管價值觀、審美觀的紛擾動盪，藝術仍然會人類生存進化中最為美麗而榮耀的寶貴資產，而柴燒藝術更能彰顯人與大自然對話中最真誠雋永的情懷！柴燒陶藝既然能感動這麼多藝術家，當然就能感動所有的人，人性之所趨有其必然的依歸，柴燒陶藝的普遍被欣賞和喜愛，只是遲早的問題而已！（本文作者係潭子采陶里柴燒工作者）

Ps. 74P~85P 著作權屬 台中縣立文化中心，
圖片7.8.9.13.15.攝影者及著作權屬 鄭振炫
圖片10.11.12.14.16.17.18著作權屬 吳水沂