



高雄市傳統藝術普查委託研究計畫 期末報告修正版



委託單位：高雄市政府文化局

研究單位：國立高雄大學民族藝術系

研究主持人：侯淑姿

中華民國九十五年十二月

高雄市傳統藝術普查委託研究計畫

委託單位：高雄市政府文化局

研究單位：國立高雄大學民族藝術系

研究主持人：侯淑姿

研究助理：王士彥、黃淑瑩、吳佳芬、賴曉筠、吳亞純

劉致慧、莊峻傑、顏晨帆、曾巧竹

研究期程：中華民國九十五年八月至十二月

目次

第一篇 高雄市傳統工藝普查.....	1
第一章 緒論.....	1
第一節 研究緣起與目的.....	1
第二節 研究範圍與內容.....	4
第三節 研究方法與實施步驟.....	7
普查研究範疇與步驟.....	7
高雄市傳統寺廟裝飾匠師普查的研究方法.....	8
高雄市傳統寺廟裝飾匠師調查流程.....	10
研究廟宇分布.....	11
第二章 高雄市傳統木雕及神像雕刻工藝普查概況.....	13
第一節 傳統木雕及神像雕刻技藝沿革.....	13
第二節 傳統木雕及神像雕刻技藝保存人概況.....	36
第三節 傳統木雕及神像雕刻普查資料表.....	38
第三章 高雄市傳統彩繪工藝普查概況.....	49
第一節 傳統彩繪技藝沿革.....	49
第二節 傳統彩繪技藝保存人概況.....	68
第三節 傳統彩繪普查資料表.....	71
第四章 高雄市傳統剪黏、交趾、泥塑工藝普查概況.....	85
第一節 傳統剪黏技藝沿革.....	85
第二節 傳統交趾技藝沿革.....	102
第三節 傳統泥塑技藝沿革.....	113
第四節 傳統剪黏、交趾、泥塑技藝保存人概況.....	129
第五節 傳統剪黏、交趾、泥塑普查資料表.....	131

第五章 高雄市剪紙與剪影工藝普查概況.....	151
第一節 剪紙技藝沿革.....	151
第二節 剪影技藝沿革.....	166
第三節 剪紙與剪影技藝保存人概況.....	173
第四節 剪紙與剪影普查資料表.....	175
第六章 高雄市刺繡、佛帽、旗袍工藝普查概況.....	179
第一節 刺繡技藝沿革.....	179
第二節 佛帽技藝沿革.....	184
第三節 旗袍技藝沿革.....	193
第四節 刺繡、佛帽、旗袍技藝保存人概況.....	208
第五節 刺繡、佛帽、旗袍普查資料表.....	210
第七章 高雄市竹器(竹椅、蒸籠、竹編器)工藝普查概況.....	225
第一節 竹器(竹椅、蒸籠、竹編器)技藝沿革.....	225
第二節 竹器(竹椅、蒸籠、竹編器)技藝保存人概況.....	242
第三節 竹器(竹椅、蒸籠、竹編器)普查資料表.....	243
第八章 高雄市風箏與糊紙工藝普查概況.....	249
第一節 風箏技藝沿革.....	249
第二節 糊紙技藝沿革.....	260
第三節 風箏與糊紙技藝保存人概況.....	271
第六節 風箏與糊紙普查資料表.....	273
第九章 高雄市製陶與瓦作工藝普查概況.....	279
第一節 製陶技藝沿革.....	279
第二節 瓦作技藝沿革.....	293
第三節 製陶與瓦作技藝保存人概況.....	306
第四節 製陶與瓦作普查資料表.....	308
第十章 高雄市作筆工藝普查概況.....	325

第一節 作筆技藝沿革.....	325
第二節 作筆技藝保存人概況.....	332
第三節 作筆普查資料表.....	333
第十一章 高雄市布袋戲偶、偶帽工藝普查概況.....	349
第一節 布袋戲偶製作技藝沿革.....	349
第二節 布袋戲偶帽製作技藝沿革.....	355
第三節 布袋戲偶、偶帽技藝保存人概況.....	362
第四節 布袋戲偶、偶帽普查表.....	363

第二篇 高雄市傳統表演藝術普查.....	367
第一章 高雄市的歌仔戲團普查概況.....	367
第一節 高雄市歌仔戲發展概況.....	367
第二節 高雄市的歌仔戲團體與個人概況.....	375
第三節 高雄市的歌仔戲資料普查表.....	376
第二章 高雄市的布袋戲團普查概況.....	403
第一節 高雄市布袋戲發展概況.....	403
第二節 高雄市的布袋戲團體與個人概況.....	415
第三節 高雄市的布袋戲資料普查表.....	416
第三章 高雄市的說唱與雜技團普查概況.....	433
第一節 高雄市說唱與雜技團發展概況.....	433
第二節 高雄市的雜技發展概況.....	439
第三節 高雄市的說唱與雜技團團體與個人概況.....	447
第四節 高雄市的說唱與雜技團資料普查表.....	449
第四章 高雄市的豫劇與聖樂團普查概況.....	467
第一節 高雄市的豫劇與聖樂團發展概況.....	467
第二節 高雄市聖樂發展概況.....	473
第三節 高雄市的豫劇與聖樂團團體與個人概況.....	475
第四節 高雄市的豫劇與聖樂團資料普查表.....	477
附錄 高雄市寺廟建築裝飾雕刻匠師普查(第一階段).....	1

高雄市傳統藝術普查表索引

001 葉經義(傳統木雕).....	38
002 吳銀慘(傳統木雕).....	40
003 陳彪(傳統木雕).....	42
004 義山佛店(神像雕刻).....	44
005 華山佛店(神像雕刻).....	46
006 陳秋山(傳統彩繪)	71
007 馮進興(傳統彩繪).....	73
008 蘇天福(傳統彩繪).....	75
009 張財雄(傳統彩繪).....	77
010 龔進財(傳統彩繪).....	79
011 陳壽彝(傳統彩繪).....	81
012 潘岳雄(傳統彩繪).....	83
013 林宜棉(剪粘)	131
014 黃錫輝(剪粘)	133
015 劉隆四(剪粘)	135
016 林再興(交趾陶)	137
017 林金倉(交趾陶)	139
018 郭志郎(交趾陶)	141
019 林光沂(交趾陶).....	143
020 謝東哲(交趾陶).....	145
021 李坤村(泥塑).....	147
022 林宜棉(泥塑).....	149
023 居為廉(剪紙)	175
024 李明龍(剪影)	177
025 陳清海(刺繡)	210
026 陳仲和(刺繡)	212
027 吳英田(佛帽)	214
028 葉富昆(佛帽)	216
029 蕭聰明(旗袍).....	218
030 陳荷盈(旗袍)	220
031 林明標(旗袍)	222
032 陳仙泰(竹椅)	243
033 許哲華(蒸籠)	245
034 李英傑(蒸籠)	247
035 洪嘉興(風箏)	273
036 劉仁昇(風箏)	275

037 合真紙藝行(糊紙).....	277
038 黃佛棹(瓦作).....	308
039 黃天發(瓦作).....	310
040 蔡爽代(瓦作).....	312
041 東寰窯(製陶).....	314
042 旗津窯(製陶).....	316
043 岡山陶坊(製陶).....	318
044 三烱窯原畫藝術教育中心(製陶).....	320
045 陳素月陶藝工作室(製陶).....	322
046 謝信昌(作筆).....	333
047 蕭永峰(作筆).....	335
048 潘文樂(作筆).....	337
049 吳榮泉(作筆).....	339
050 陳碧海(作筆).....	341
051 陳櫻英(作筆).....	343
052 劉行(作筆).....	345
053 劉貴宏(作筆).....	347
054 華山佛店(布袋戲偶雕刻).....	363
055 蘇志榮(布袋戲偶帽製作).....	365
056 高雄歌劇團(歌仔戲).....	376
057 春美歌劇團(歌仔戲).....	381
058 高麗歌劇團(歌仔戲).....	384
059 南方薪傳歌仔戲團(歌仔戲).....	386
060 小倩歌仔戲團(歌仔戲).....	389
061 尚和歌仔戲團(歌仔戲).....	391
062 明華園日字團(歌仔戲).....	395
063 新春玉歌劇團(歌仔戲).....	398
064 奇巧劇團(歌仔戲).....	401
065 小飛鳳第二掌中戲團(布袋戲).....	416
066 如真園布袋戲團(布袋戲).....	418
067 金鷹閣綜合掌中劇團(布袋戲).....	420
068 新世界黑人布袋戲團(布袋戲).....	423
069 志晃布袋戲團(布袋戲).....	425
070 錦五洲布袋戲團(布袋戲).....	427
071 新耀興閣布袋戲團(布袋戲).....	429
072 南北坊古典布袋戲團(布袋戲).....	431
073 漢聲說唱藝術團(說唱).....	449
074 國風曲藝團(說唱).....	452

高雄市傳統藝術普查委託研究計畫期末報告

075 精華藝術團(說唱).....	455
076 鴻濤說唱藝術團(說唱、雜技).....	458
077 兩廣醒獅團(舞獅).....	462
078 佛山醒獅七星戰鼓團(舞獅).....	464
079 國立國光劇團豫劇隊(豫劇).....	477
080 聖雲宮聖樂團(聖樂).....	480

第一篇 高雄市傳統工藝普查

第一章 緒論

第一節 研究緣起與目的

一、高雄市的歷史發展背景概述

高雄古稱打狗，距今二千年前為平埔族馬卡道打狗社的所在，據稱馬卡道族人以刺竹圍籬，稱「TAKAO」，打狗一語延用為地名；至明朝嘉靖四十二年該族因遭海盜林道乾虐殺而移往阿猴林(屏東)，後荷蘭人到打狗並不見馬卡道族的蹤跡。¹荷蘭人據台時曾於打狗設置檢查哨，防止非法捕魚；然而直到明鄭時期，漁民徐阿華等人入墾打狗，並於 1673 年在旗後建祀媽祖宮，此外，鄭成功的軍隊因施行軍屯政策，在打狗的左營、前鎮、右衝(右昌)、前峰、後勁等地建立營盤田，逐漸形成聚落，其駐軍番號延用為各地地名，奠定了漢人在高雄的開發基礎。1684 年，台灣歸清朝版圖，設一府三縣，隸屬福建省，其南曰鳳山縣，縣治設於興隆里；1721 年因朱一貴事件，1722 年鳳山縣知縣劉光泗始設土城，為鳳山築城的濫觴，亦為台灣最早的土城；清乾隆 51 年(1786 年)林爽文事件時鳳山的興隆莊縣治兩度陷落，後遷縣治於鳳山竹橋莊下陂頭街，因此，街市中心由舊城移往新城，今旗後街、苓雅、三塊厝地區漸形成新的聚落。

1858 年天津條約、1860 年北京條約促使打狗於 1863 年正式開港，英國於 1865 年正式設領事館於打狗，首任領事為博物學家郇和(Swinhoe)，1875 年因牡丹社事

¹ 鄭德慶編，《看見老高雄》，高雄市政府新聞處，2001，p.10；鄭德慶編，《高雄市豐富之旅》，高雄市政府新聞處，2000，pp.34-37

件影響，清廷派船政大臣沈葆楨建砲臺於哨船頭及旗後山。1895 年日人領台後，積極開闢高雄港，自 1908 年高雄港第一期築港工程啓動，歷經三次築港工程，使港口貿易急速成長，而大正九年的第七次的地方制度改正，地方行政區域重劃爲五州(台北、新竹、台中、台南、高雄)，改打狗爲高雄，成立高雄州廳，高雄自此成爲一級行政區。日治時期因港務發達，貿易興盛，奠下了工業都市的基礎。當時成立的工廠如糖廠(橋仔頭新式糖廠)、麻油工廠、尿素工廠、天然氣工廠、鋁廠、水泥廠、精米廠、複合肥料、鐵工廠、洋鐵罐廠、大豆油餅廠、大豆廠、酒精廠、煉瓦廠、船舶廠、製冰廠、鳳梨罐頭廠等，包含了農產加工、畜產、水產、林產、工業製造等各種工業。²

民國三十八年國民政府遷台後，於 1950 年重劃地方行政區，設十六縣七省轄市，高雄市爲省轄市，至 1979 年升格爲院轄市，分十一區。戰後高雄市維持著全台第二大城市的地位，並在工商產業的發展上締造了許多第一的記錄。如 1957 年台灣第一座塑膠原料工廠(台塑工業公司高雄廠)開工，1958 年高雄港十二年擴建計畫開工，1966 年台灣第一個加工出口區在高雄設立，1973 年楠梓加工出口區落成啓用，1975 年高雄第二港口開闢完成，1977 年中國鋼鐵公司大鍊鋼廠啓用，歷經近百年的發展，高雄市已成爲台灣的工業重鎮。

二、高雄市傳統藝術的發展概述

高雄市爲一個移民開發的新都市，根據高雄市民政局在 1991 年的統計數字顯示，外縣市移民已佔本市人口的 52.93%，相較於 1946 的外縣市人口僅佔 3.27% 的比例，其改變不可說不大；而移民的來源以澎湖、台南、嘉義、屏東爲主。³三百多年來，高雄市由原本的小蛻變爲一工商發達的現代化城市，許多近百年以上

² 葉振輝，《高雄市社會發展史—移民篇》，高雄市文獻委員會出版，2004，p.30

³ Ibid.,2, p.44

歷史的傳統藝術在時代巨變、生活型態改觀、機械製作產品興盛的潮流下逐漸沒落、衰頹；也造成技藝失傳與式微。若以大高雄地區的傳統工藝發展而言，與其族群關係、聚落空間、傳統產業生活有著密不可分的關係。⁴在台灣的傳統社會，傳統工藝的「機能性」與「實用性」的考量是最重要的，因此傳統工藝發展之存續乃與傳統產業的發展有著密切的關係。這些年來傳統藝術面臨藝師衰老、後繼無人的窘況，呈現老成凋零的殘頹狀態，有鑑於傳統藝術的快速流失，對其保存的現況實有一全盤調查之必要。

依 94 年 2 月修正公布的新版文化資產保存法第三條，將文化資產分為七大類項：(一)古蹟、歷史建物、聚落。(二)遺址。(三)文化景觀。(四)傳統藝術。(五)民俗及有關文物。(六)古物。(七)自然地景。其中第四項傳統藝術所指為流傳於各族群與地方之傳統技藝與藝能，包括傳統工藝美術及表演藝術兩大類。本研究將以高雄市的傳統藝術普查(含傳統工藝美術與表演藝術兩大類)為主要研究課題。

本研究之主要目的為完整的紀錄與調查高雄市傳統藝術的傳承源流，旨在透過實地查訪及文獻資料匯整，以問卷調查及訪問的方式，詳實紀錄傳統工藝美術與表演藝術的個人(店家)、團體的基本資料，並進而對傳統工藝的材料、工具、技法、製作流程、要訣簡要紀錄，並調查保存者的學藝狀況、專長、代表作、得獎紀錄、出版紀錄、展演紀錄、研究調查紀錄、傳藝紀錄等，該調查在調查訪問填表後，對未來該項工藝或表演藝術是否進行登錄或指定給予處理及建議。該普查期望能建立區域性的傳統藝術發展論述的基礎資料，並以之為文化資產保存與活用的依據。

⁴王長華，〈皮影陶雕油紙傘—大高雄篇〉，《台灣民間工藝博覽》，行政院文化建設委員會出版，2000，p.204

第二節 研究範圍與內容

根據晚近(九十五年三月十四日)公布的文化資產保存法施行細則第五條，文資法所界定傳統工藝美術包括編織、刺繡、製陶、窯藝、木作、髹漆、泥作、瓦作、剪粘、雕塑、彩繪、裱褙、造紙、摹搨、作筆、製墨及金工等技藝，與舊版對照之下，竹木牙雕合併修正為雕塑，並新增泥作、瓦作、剪粘、彩繪、金工等項目。然若參考文獻則可發現歷來對傳統工藝的分類方法及其所涵蓋的範圍，各家說法不一，如《考工記》將百工分為六大類三十個工種：攻木之工七、攻金之工六、攻皮之工五、設色之工五、刮摩之工五、搏埴之工二，意即依材質及技藝分為木工藝、金屬工藝、皮革工藝、畫繪及染織工藝、玉石、骨工藝、制陶工藝；並依製作項目分為三十個工種。⁵連橫的《台灣通史》卷二六〈工藝志〉則列舉台灣工藝概分為十類，其類項為：紡織、刺繡、雕刻(木雕)、繪畫(火畫、繪扇)、鑄造、陶製、煨灰、燒煨、竹工、皮工⁶，而對台灣傳統工藝有獨到貢獻的顏水龍先生則在其民國四十一年著作《台灣工藝》一書中將傳統工藝分類為：木材工藝(建築木工、神像雕刻、家具與雕飾家具、容器桶類及小木工、其他)、竹工藝、植物纖維與編織工藝、陶器工藝、金工與銀細工、染織與刺繡、蓮草與紙工藝、角骨、珊瑚、貝殼、文石、皮革、大理石等工藝，漆工藝、石工藝等十類；本研究案參照既存的分類架構，並配合田野調查所查訪的第一手資料，探究存在於高雄市的傳統工藝與傳統表演藝術，希冀能對高雄市的傳統藝術的分布與傳承有一全盤概括的瞭解。

針對這項研究的調查範圍與內容包括高雄市十一個行政區域歷史沿革調查、傳統工藝(產業)藝師調查、傳統表演藝術藝師與團體調查。高雄市文獻委員

⁵ 戴吾三，《考工記圖說》，山東畫報出版社，2003，p.24

⁶ 江韶瑩，〈台灣工藝的發展與變遷〉，《台灣美術》，第14、15、16期，p.23

會曾於 1982 年完成《高雄市文化資產採訪專輯》，內容含文廟、古城門、寺廟、古厝、祠堂、舊市街、教會與領事館、潭圳與古井、古礮、燈塔與橋樑、碑碣、古文物等十三類⁷，然而當時的調查中文化資產類項並不包括傳統藝術。至 1999 年高雄市文獻委員會所出版的《續修高雄市志卷九文化志藝文篇、文化事業篇》，始見高雄市傳統藝術概況較完整的敘述，在〈藝文篇第二章第四節：民俗技藝〉中提及剪紙、磚刻、捏麵、刺繡、編結、糊紙、燈籠、油紙傘八類技藝的技法與現況，並提及各類技藝在高雄市的店家家數；另於〈藝文篇第二章第五節：地方戲劇〉中提及歌仔戲、布袋戲、皮影戲、傀儡戲的源流，然並未論及高雄市的傳統藝術團體的概況。⁸此外，高雄市傳統表演藝術較晚近的資料則見於《傳統戲曲：高雄表演藝術資源調查叢書》，羅列了七個說唱團、四個醒獅團、三個國劇團、八個掌中戲團、十一個歌劇團的資料，共計有三十三個團體。傳統表演藝術的調查預計以該資料為基礎，再加搜羅其他的現今可及的資訊為主。

傳統工藝範疇及類項比較表(本研究案整理) (~符號表示未列此項)

文資法界定之傳統工藝	考工記所界定的工藝類種	連橫的《台灣通史》卷二六〈工藝志〉所界定的工藝種類	顏水龍的《台灣工藝》所界定的工藝種類	本研究案涵蓋的工藝類項
編織	設色之工(畫繪及染織工藝)	紡織、雕刻(木雕)	植物纖維與編織工藝	~
刺繡	設色之工(畫繪及染織工藝)	刺繡	染織與刺繡	▲ 繡花、佛帽
製陶	搏埴之工二(製陶工藝)	陶製	陶器工藝	▲ 交趾

⁷ 高雄市文獻委員會編輯，《高雄市文化資產採訪專輯》，高雄市政府民政局發行，1982

⁸ 黃耀能，《續修高雄市志卷九文化志藝文篇、文化事業篇》，高雄市文獻會，1999，pp.157-172

窯藝	搏埴之工(製陶工藝)	~	~	▲
木作	攻木之工(木工藝)	雕刻(木雕)	木材工藝	▲ (木雕、神像雕刻)
髹漆	~	~	漆工藝	~
泥作	~	~	~	▲
瓦作	搏埴之工(製陶工藝)	~	~	▲
剪粘	~	~	~	▲
雕塑	刮摩之工(玉石、骨工藝)	雕刻(木雕)	角骨、珊瑚、貝殼、文石、皮革、大理石等工藝;石工藝	▲
彩繪	~	繪畫(火畫、繪扇)	~	▲
裱褙	~	~	~	~
造紙	~	~	蘆草與紙工藝	~
摹揚	~	~	~	~
作筆	~	~	~	▲
製墨	~	~	~	~
金工	攻金之工(金屬工藝)	鑄造	金工與銀細工	~
~	攻皮之工(皮革工藝)	皮工	~	~
~	~	竹工	竹工藝	▲ (竹椅、蒸籠)
~	~	~	~	服飾(旗袍)

本研究的調查項目預計包含傳統工藝的木雕、神像雕刻、剪紙、剪影、刺繡、糊紙、風箏、佛帽、旗袍、竹器(竹椅、蒸籠)、作筆、彩繪、製陶、交趾、剪黏、泥塑、石雕等；傳統表演藝術的歌仔戲、布袋戲、說唱、國劇、聖樂、南北管、民俗陣頭等。調查項目除依國立傳統藝術中心所規範的普查項目，分別就個人及

團體查考，以傳統工藝而言，在傳統建築裝飾的部份(木雕、石雕、彩繪、交趾、剪黏、大木、泥水等)，匠師或藝師的收錄標準以其作品位在高雄、且所居地在高雄者為主，若遇有重要作品留存於高雄的寺廟(或文物收藏單位)，然該作者已過世者，則轉以其子嗣繼承家學者或弟子為對象，然若不居住在高雄市，則列入高雄市之外的匠師名冊；因調查範圍廣泛，為利後續的相關研究與應用，並列出介紹高雄市傳統藝術的文獻與刊物之參考書目。

研究內容可分為高雄市傳統藝術的概述與個人及團體調查表兩大部份，除以工藝類項及表演藝術的類種分章敘述外，亦希望能建構各技法流派的人才脈絡，以論述各項技藝的特色及發展。

第三節 研究方法與實施步驟

一、普查研究範疇與步驟

本研究計畫依普查對象分為三個範疇進行調查，此三個範疇為：

- (一)傳統工藝匠師(藝師)，調查項目為剪紙、剪影、刺繡、佛帽、旗袍、竹椅、蒸籠、風箏、糊紙、作筆、國畫、書法等
- (二)傳統寺廟裝飾匠師(藝師)，調查項目為傳統木雕、彩繪、交趾、剪黏、石雕、泥塑等。
- (三)傳統表演藝術藝師，調查項目為歌仔戲、布袋戲、說唱、國劇、聖樂、南北管、民俗陣頭等。

本研究計畫的期程為四個月(8-12月)，研究方法與實施步驟如下：

- (一) 透過既有文獻與資料的匯整，建立研究的基本論述。
- (二) 經實地的訪談與紀錄，搜集有關技藝傳承的歷史與緣起的第一手資料。
- (三) 針對傳統工藝匠師及團體、傳統表演藝術藝師及團體寄發調查問卷表。

(四) 邀請相關人士討論傳統工藝的保存與創新之道。

(五) 分析與匯整所有資料進行編輯。

研究工作的實施步驟如下：

(一) 研究小組的分工與組成。

(二) 建立文獻與資料檔案，搜集參考書目。

(三) 訪談匠師與團體名單確認。

(四) 傳統工藝匠師及團體、傳統表演藝術藝師及團體問卷與公函寄發。

(五) 實地紀錄各種技藝的製作過程。

(六) 撰寫期中報告。

(七) 舉行焦點訪談，匯整相關人士意見。

(八) 總結報告。

二、高雄市傳統寺廟裝飾匠師普查的研究方法

為瞭解高雄的傳統寺廟裝飾(傳統木雕、彩繪、交趾、剪黏、石雕)匠師的體系與分布及在地傳統建築裝飾之精隨，本研究由高雄市近三百座寺廟中，挑選出具代表性的案例，藉由實地走訪、紀錄與調查，期望由此研究資料的建立與累積，初步建立高雄市傳統工藝匠師資料與師承譜系，作為日後繼續追蹤調查研究之基礎。高雄市廟宇總數約二百餘間，其信仰對象對象與建築型式相當多元，研究調查之始需由其中選出具代表性的廟宇，以作為資料建立之基礎，因此選取的廟宇對象依以下四項標準篩選：

(一)廟宇年代久遠者：許多廟宇起始於先民大陸渡海來台時隨船供奉的神明，為求能保佑渡海平安，平安抵台之後，為感念神明保佑，遂建築廟宇祀奉。初始多為草堂或簡易祭祀空間，爾後眾人集資興建，經數代擴建，規模漸趨宏偉。三百年的來的建築型式演變亦反應在建築裝飾上，其傳承的各家裝飾技法可看性極高，值得深入調查。

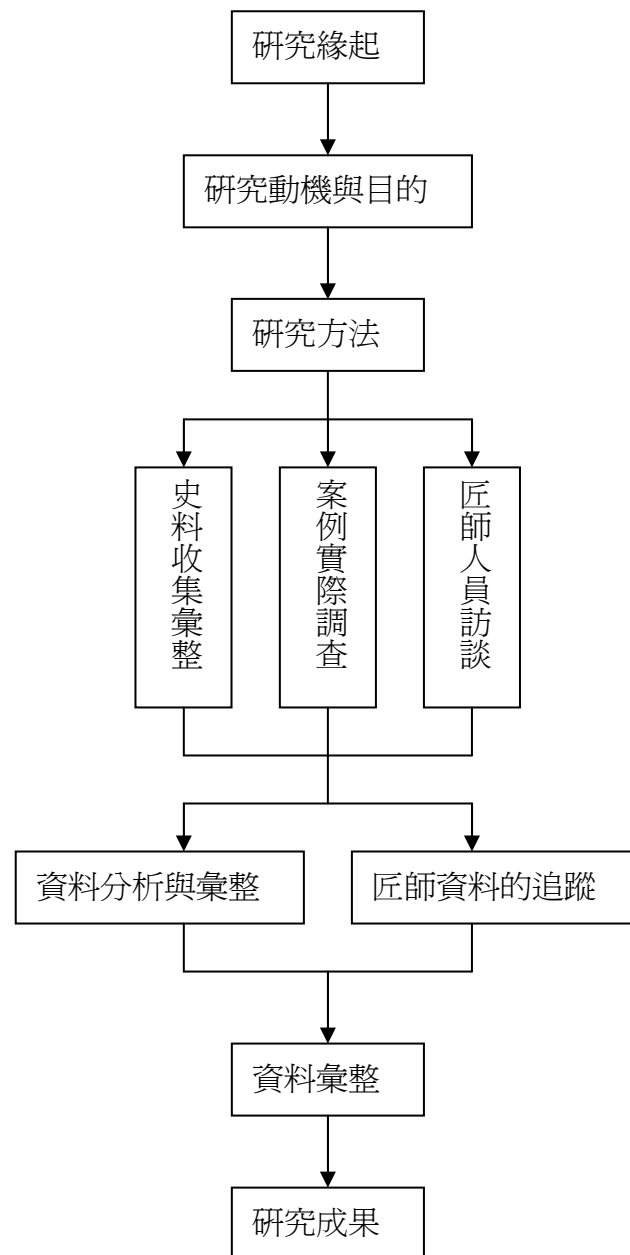
(二)裝飾華麗者：好的藝術品需要時間琢磨累積，而廟宇裝飾亦是如此。廟宇裝飾的起始於對信仰對象的敬畏態度，往往是成就廟宇藝術水準與工藝成就之推手，反應了深厚的文化內涵。

(三)一地重要信仰中心者：傳統廟宇為人們的精神寄託之處與經常集會之場所，為表達對神明的崇敬，對於廟宇建築型式與建築裝飾，常是要求要有完美之呈現，所以凡為一地之重要信仰中心者多有相對精緻突出的建築裝飾。

(四)某一匠師之重要作品者：如文武聖殿、三鳳宮等等，皆是當地匠師之代表作品，因匠師的嘔心瀝血創作而增添了廟宇的藝術價值，因此亦由此一標準來選取廟宇。

以上四點皆是現階段評選調查對象的原則，第一階段在近三百間廟宇中略篩選了 25 間左右的廟宇，作為現階段調查傳統寺廟裝飾匠師(藝師)之初步依據。而由此 25 間廟宇的各項建築裝飾的匠師名錄，追查其存歿與技藝保存狀態。此部份的調查之詳細資料見諸附錄一，通常追查的程序為先辨識作品所在之處有無匠師落款，或詢問寺廟管理委員會舊時興修廟宇記錄有無匠師姓名，並記錄重要作品的位置與圖像。其中部份廟宇因年代過於久遠、且廟史紀錄中並無匠師相關紀錄，追查相當不易，如楠梓天后宮；或由匠師落款得知其為某派系之門下，則經由文獻與相官資料可進一步追查匠師之下落，如左營豐穀宮之彩繪落款為薛明勳，是為台南彩繪大師潘麗水之徒，現亦居台南，則暫不列入此次普查的範圍；然若居住在高雄者，則必然實地訪問以瞭解其技藝保存的現況。目前仍有部份廟宇的建築裝飾匠師仍待後續更深入的查訪，而受限於研究期程的限制，僅就目前已訪得的匠師進行普查。

三、高雄市傳統寺廟裝飾匠師調查流程



四、研究廟宇分布

依前述研究方式，遴選出 25 間廟宇作為本研究之訪查對象，其分布區位如右圖。

- 1.鹽埕區：文武聖殿、鹽埕三山國王廟、沙多宮。
- 2.鼓山區：高雄代天宮、慈仁宮、右昌元帥府。
- 3.楠梓區：天后宮、土庫清福寺、明修堂。
- 4.左營區：舊城城隍廟、豐穀宮、元帝廟、。
- 5.三民區：大港保安宮、大港保安宮(本宮)、高雄玉皇宮、三鳳宮、高紅北極殿。
- 6.苓雅區：安瀾宮、鼓山亭、高雄關帝廟。
- 7.前金區：萬興宮。
- 8.前鎮區：廣濟宮、鎮南宮、朝陽寺。
- 9.旗津區：旗后天后宮。



廟宇分布圖

第二章 高雄市傳統木雕及神像雕刻工藝普查概況

第一節 傳統木雕及神像雕刻技藝沿革

一、台灣傳統信仰與廟宇建築

台灣民間信仰鼎盛，各地寺廟林立，其原因可溯及先民於三百多年前由福建、廣東渡海來台，而由渡海、開拓、定居與發展的過程，分別奉祀不同的神祇，渡海時為求平安渡過黑水溝，隨船供奉媽祖與玄天上帝等與海洋有關的神明，平安抵達後，便建廟奉祀，開拓期則奉祀具驅除瘟疫力量的王爺，定居期則透過同鄉或同村的關係奉祀地域性的神祇，如漳州人奉祀開漳聖王、同安人拜保生大帝、安溪人拜祖師爺、泉州三邑人拜廣澤尊王、客家人拜三山國王及義民廟，發展期則因工商逐漸發達，開始講求義氣而敬拜關公。中央研究院李亦園院士便指出這些綜合了陰陽宇宙、祖先崇拜、泛神、泛靈、符錄咒法而成的複合體，其成份包括了儒家、佛家與道家的思想，難以用教派來歸類，故宗教學者以「民間信仰」或「民間宗教」稱之。⁹而民間信仰崇拜的興盛與根深柢固，可由台灣的傳統聚落發展以廟宇為中心的現象可到驗證。而其數量，根據民俗學專家劉枝萬先生的統計，在 1960 代已有 4420 座，至 1990 年代便超過了 16,000 座。¹⁰單以高雄市而言，其廟宇數量亦逐年增長，總數已達二百座以上。

二、高雄市傳統木雕之譜系與傳承

台灣廟宇既為最具地方文化特色的表徵，而其建築裝飾更具體展現了對神明的崇敬，其佈置設計幾乎達於飽和，無論是木雕、石雕、彩繪、泥塑、交趾、剪黏，其題材及用色都表現出台灣獨特的藝術精華，台灣廟宇以木式結構為主，樑

⁹ 李亦園，《田野圖像—我的人類學生涯》，立緒出版社，1999，pp.287-289

¹⁰ 劉枝萬，《台灣民間信仰論集》，聯經出版社，1983，p.268

柱工程稱爲大木作，負責設計與施工者稱爲大木匠師，另稱非承重木構件的製作爲小木作，在宋代《營造法式》中歸納爲小木作的有門、窗、斷隔、欄杆、外檐裝飾及防護構件、地板、天花等四十二種，¹¹木雕是爲小木作的部份，在台灣稱爲「鑿花」；台灣傳統建築約可分爲閩粵兩大系統，因此寺廟裝飾藝術也隨之而有閩、粵之別。其中閩系可分爲閩北、閩南兩派，閩北以福州師爲代表；閩南則可以再細分爲泉州師和漳州師，以傳統木雕(鑿花)而言，是以承襲自泉州、潮州與福州三地爲主，近代來台參與寺廟興修的著名木雕匠師，如楊秀興做台北龍山寺木雕、泉州黃良做馬公天后宮木雕等(1923年)，並傳徒多人，對台灣近代寺廟木雕藝術有極大的影響。據葉經義師的說法承襲自廣東地區潮州、汕頭、佛山的潮汕派的雕刻技法所刻的四角花鳥較傳古寫實，人物造型架構似平劇人物，一板一眼姿態較嚴肅。而延續福建地區漳州、泉州、福建木雕傳統的漳泉派之四角花鳥則較抽象寫意，人物造型較似歌仔戲人物造形，較爲順暢的穿插不受拘束。

追溯高雄地區木雕匠師體系乃承襲自泉州匠師蘇水欽與黃良。蘇水欽，福建省泉州惠安人，做工細緻，以人物見長，私生活嚴謹、教徒嚴格；黃良，泉州人，約生於民前16年，大正12年(1923年)應聘參與澎湖天后宮的整建工程，天后宮完成後攜徒弟黃玉瑤參與澎湖其他廟宇的興建工程，先後做過馬公城隍廟、白沙赤崁村龍德宮、馬公鎖港村北極殿、桶盤里福海宮等廟宇，培植了澎湖的木雕鑿花人才，直至日本政府在台灣本島施行皇民化運動，禁止一切民俗活動，鑿花工作亦受影響而轉至高雄發展。其生前的最後作品即爲高雄三民區的太子爺廟，享年75歲(歿於1967-68年間)。黃良爲澎湖鑿花傳承系統之首，所傳弟子據王文良先生考證已傳至第五代。¹²

¹¹ 徐伯安，《中國大百科》，<http://www.wordpedia.com/search/Content.asp?ID=76102>

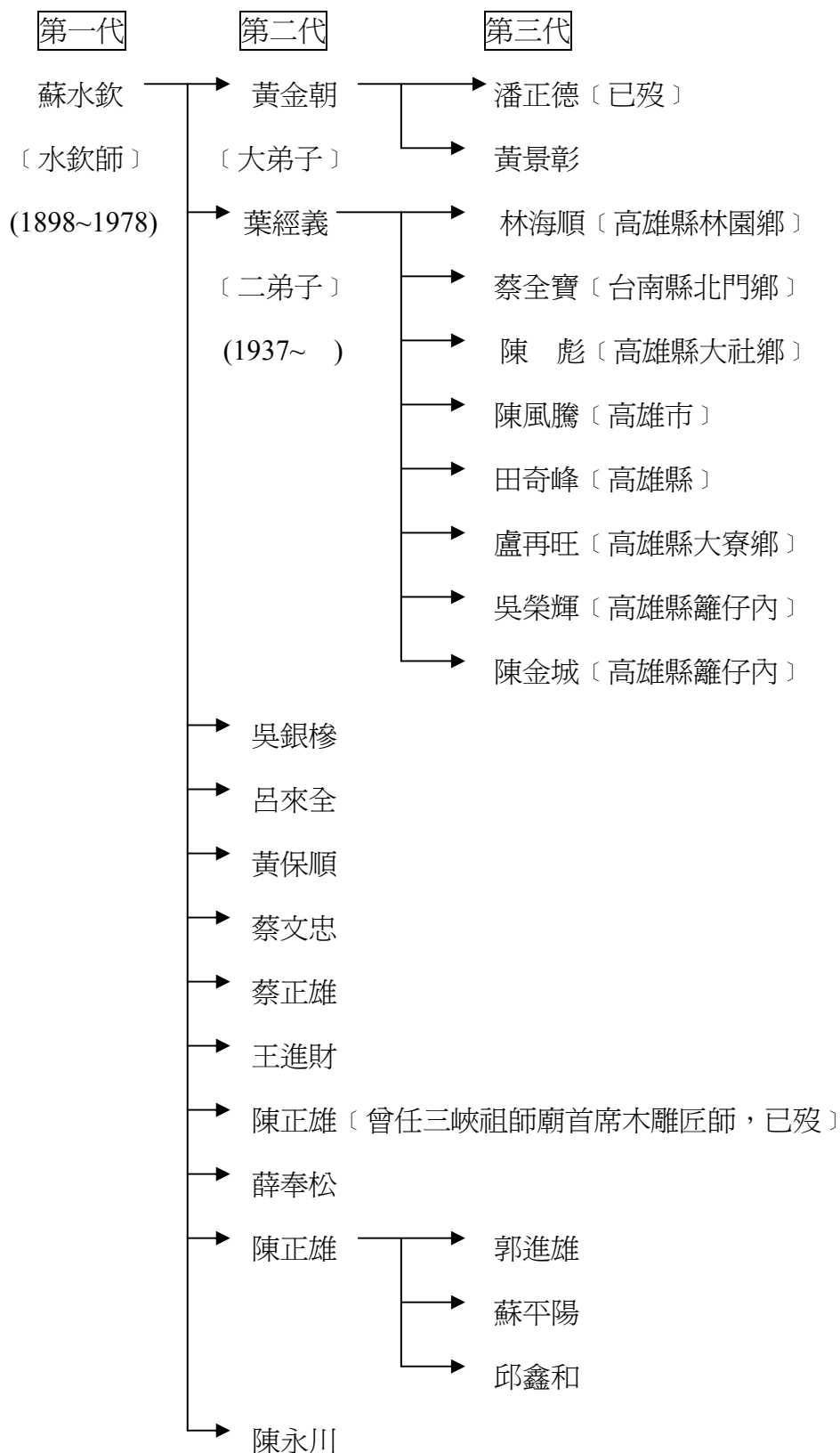
¹² 王文良，〈澎湖的木雕師黃良師傅及其傳承〉，《西瀛風物》第二期、第三期、第五期，1997.6，1997.12，1998.12

黃良的二、三弟子皆曾參與高雄市廟宇的木雕鑿花工程，其中大弟子黃玉瑤(1905-1972)曾參與高雄代天宮、三鳳宮的鑿花工程，第三代的蔡嘉生(1929~1997)師也曾參與高雄三鳳宮的木雕鑿花、事師黃玉瑤的第三代徒弟林山下後定居高雄，曾完成左營大廟北極殿、右昌三山國王廟、右昌元帥廟、右昌福德廟等，黃玉瑤的四子黃文豹(1947-)現居高雄，曾參與三鳳宮、鳳山仙公廟等；而第三代中陳春木、顏正騰、蔡耀琪皆已轉業，第四代亦多轉業，僅洪進盛轉往文石雕刻業發展，另洪添來則經營佛藝店，自民國 78 年之後，因大陸廉價鑿花成品的輸入，加上廟宇工程改以競標方式進行，使傳統匠師面臨入不敷出、無以為繼的窘境，也因此紛紛轉業，傳統木雕的傳承潛藏後繼無人的危機。

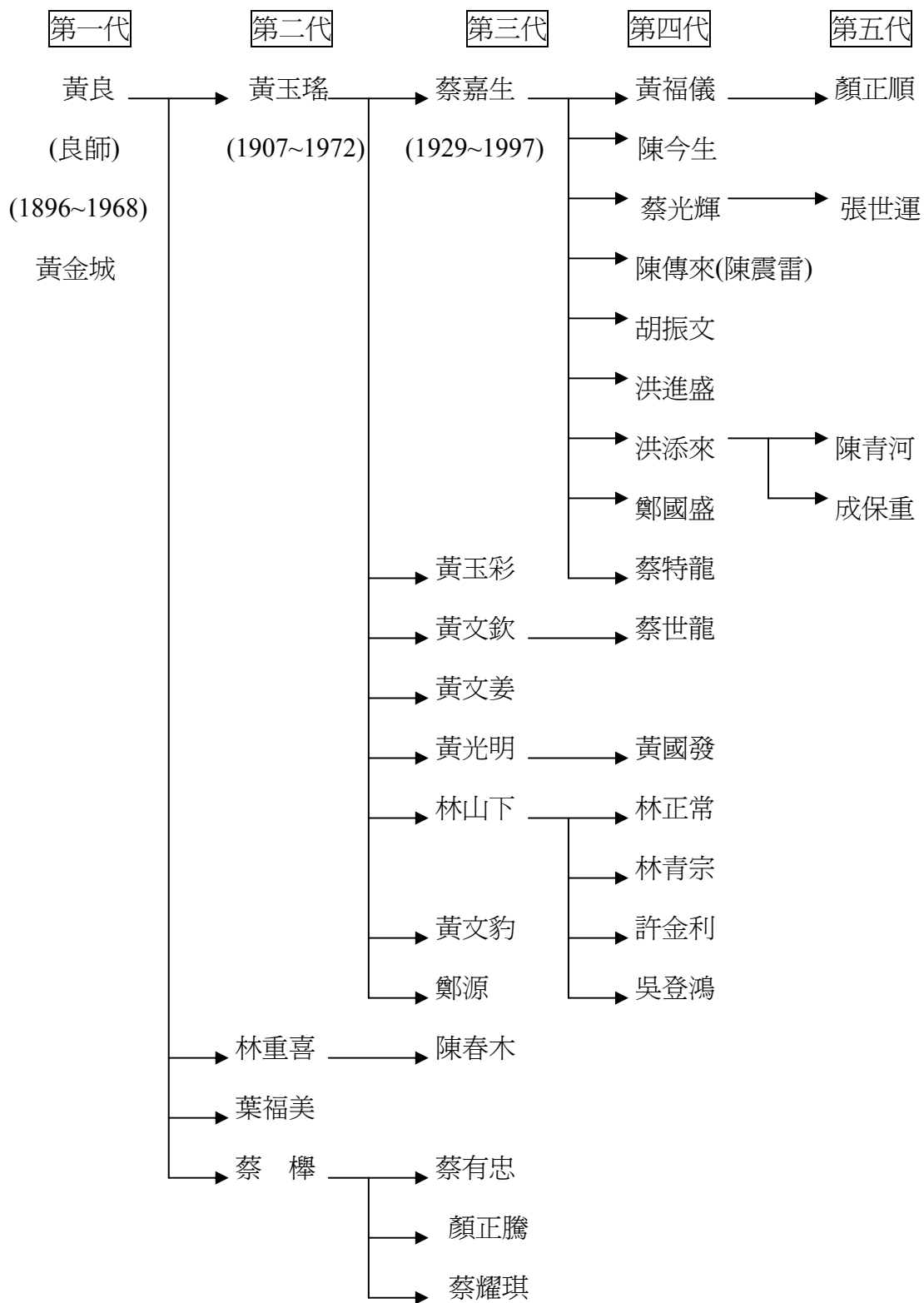
李乾朗先生比較蘇派與黃派之差異，指出蘇派以人物、獅座見長，雕工細膩；黃派以花鳥見長，工粗而快，具寫實風格¹³。葉經義師說明師傅蘇水欽個性執著，創作不計成本，講究完美，師徒所做之作品都受到極高的評價。以下為蘇水欽及黃良的師徒體系系譜表：

¹³ 李乾朗，《傳統營造匠師派別之調查研究》，文建會，1989，p.133

蘇水欽體系：



黃良體系：¹⁴



¹⁴Ibid.12

蘇系弟子中葉經義現居高雄，為本研究案的訪問對象之一，由其訪談中得知，蘇水欽與黃良同為泉州人，當時唐山過台灣時，蘇水欽直接到台灣來，而黃良先落腳澎湖，之後才到台灣與蘇水欽相認。蘇水欽的大弟子黃金朝也是由唐山過來，據葉經義所說，當時蘇水欽對於黃金朝極為嚴厲，造就了日後黃金朝的成就，而葉經義因較能融會貫通，十分受蘇水欽重用。

蘇水欽一派主要以高雄為主要發展地，葉經義在入門後因技術熟練，很早就已代替師傅領班做事〔當時黃金朝已出師〕，第一個承接工作即為 1952 年的文武聖廟〔現今的文武聖廟木雕裝飾已拆除〕，而 1952 年~1962 年的代天宮至今仍為蘇水欽重要木雕作品展示，之後也有許多寺廟是與其他匠師對場，而葉經義先生說，當時話說是對場，但各方匠師們都非常的平和，並不會激烈的競爭。在於當時蘇水欽的徒弟就約有三十幾位，並來自各地，較有名的就屬黃金朝與葉經義，而其中陳正雄往北部發展，並至三峽祖師廟任首席木雕師，葉經義出師後也陸陸續續的收徒弟三十幾位，台南縣的北門鄉就有許多為葉經義的徒弟，但在第三代後，第四代徒弟因現今台灣寺廟雕刻多引入大陸製品，已鮮少有人傳承，第五代可能僅有蔡全寶傳給其子。

三、傳統木雕技藝沿革

木雕的技巧雖與石雕不大相同，但表現出來的結果大致相似，木雕就材料的運用和技法而言，可大略分為陰刻〔沈花〕、淺浮雕〔剔地〕、深浮雕〔內枝外葉〕、透雕〔鏤空〕、圓體雕、圓柱體雕等六大類，而因寺廟建築上的木雕大多位於樑枋棟架的高度，因此採用何種技巧也有所取捨，人們目光易觸目所及之處才採用繁瑣精細之雕法。另外再以木雕的圖案來分析，又大致可分為人物、花鳥、走獸、四腳花鳥、水族、博古圖、線條圖型等數大類。

(一)傳統木雕的技法：¹⁵

- 1.陰刻〔沈花〕：是在一塊刨光處理後的平板上，運刀將以線條刻劃圖形輪廓之方式，將圖案呈現重來的技法，類似圖畫之白描手法。陰刻過程，僅削去最少量的材料，因此多用於不損傷木料直接承受載重的構件上，如壁垛、門板、裙垛等地方。
- 2.淺浮雕〔剔地〕：將圖案以外區域先作清底，在有限的厚度上雕刻，讓圖形浮現凸出，並具有立體感。淺浮雕也與陰刻技法一樣，也因削料較少，適用於不損傷木料的承重構件。
- 3.深浮雕〔內枝外葉〕：利用較厚材料，表達多層次而且圖形複雜的技法。背後未透空。
- 4.透雕〔鏤空〕：將圖案以外的部份鑿空，讓前後透光〔故亦有人稱「鏤空雕」〕，若只就正面觀賞，已接近圓體雕法。多用於雀替、員光、雕板等建築構件上。
- 5.圓體雕：也稱「圓雕」、「立體雕」，就是欲呈現一實體具體形象的雕法，如獅座，而神像更是最佳例子。
- 6.圓體柱雕：以圓柱體為雕刻素材，利用深浮雕、透雕、圓體雕等各類技法，在一圓柱體上由外向內逐層鑿雕，呈現圓柱形多層次圖案結構與立體造型的完整性之雕刻法，例如寺廟神龕的龍柱、花鳥柱等。

(二)木雕的主題與圖案：¹⁶

- 1.人物：以單獨一人或多人配合故事內容所呈現之圖案造形。如：

(1)仙聖神佛：八仙集慶、天官賜福、仙翁祝壽等。祂們是信眾的守護者，也

¹⁵ 施鎮洋、李榮聰，《鹿港龍山寺·天后宮木雕藝術概覽》，施鎮洋工作室，1999，p.28~29

¹⁶ Ibid.,15，p.29~32

是創建廟宇的最大宗旨。

(2)歷史人物：舜大孝於天、文王聘太公、蘇武牧羊、孔明進表等歷史名人故事，常以忠孝節義為主題，發揮淺移默化的社教功能。

(3)文人逸趣：竹林七賢、飲中八仙、香山九老等描寫文人趣事，可增見聞，心嚮往之，興起景慕效法之意。

(4)民間傳說：牛郎織女、醉寫番表、五老觀太極、蘇小妹三戲新郎、憨番扛脊等傳說。

(5)戲曲：黃鶴樓、三娘教子、狀元遊街、二進宮。

(6)小說：《三國演義》、《封神榜》、《隋唐演義》、《楊家強》等，故事有時互相借用，都有寓教於樂，無非藉故事情節達到教忠教孝、獎善罰惡的教化功能。

(7)其他：人生四暢、喜怒哀樂、四愛、漁樵耕讀、琴棋書畫等，展現多層面的人生百態，不乏甚多輕鬆有趣的造型，令人觀之為莞爾。

2.花鳥：以某一種花卉和鳥禽為主體構成吉祥圖案。

3.走獸：如虎、象、獅、豹四種威猛動物，常借來雕飾為鎮殿之用，有時也涵概傳說中的靈禽神獸。

4.四腳花鳥：即花鳥各配一隻或多隻四腳走獸組成之圖案。

5.水族：將魚蝦蚌蟹各類水生類圖形合在一起，比喻漁獲甚豐，象徵魚米之鄉，人們衣食無虞。

6.博古圖：以各種供品和寶物組合而成的吉祥圖案。

7.線條圖形：以線條圍繞成簡化之圖案，例如：螭虎團爐團字、虎口，與各樣吉祥字等。

四、葉經義〔阿義師〕

葉經義先生為泉州派蘇水欽〔水欽師〕的第二弟子，其少年時代原欲經大木匠師謝自南介紹拜黃良為師，後因黃良太忙，而於 15 歲〔1952 年〕時拜蘇水欽為師，師父蘇水欽與大木匠王益順同為泉州惠安人，風格屬於泉州風格，最早與黃良一起參與一級古蹟澎湖天后宮的雕刻工程，黃良擅長花鳥，蘇水欽則為人物與獅座，兩人各有特色，黃良常至蘇水欽的工地幫忙，葉師因此有機會吸取黃良的花鳥優點，對日後的創作有很大的幫助。



初入門時由雕刻工具的研磨入手，再學習基本線條的打鑿，進而學習雕刻的修光〔成品修飾〕，修光功夫成熟後，才進一步學習打粗胚及設計圖稿。16 歲時隨蘇水欽作高雄文武聖廟，20 歲時作代天宮時就以代師傅做為領班，深受蘇水欽的重用，出師之後陸續也參與許多大廟宇的雕刻對場，負責「師傅頭」的工作，工作繁忙時常會請其他的師傅來幫忙，其中不乏潮汕派師傅，藉此也吸收了其他派別的優點，融入自己的作品。在工程進行時亦常與其他不同工派的師傅交流，如彩繪的潘麗水、雕刻的黃龜理、剪黏的葉鬚、葉進益、葉進碌父子、交趾燒的林添木等，並吸收其優點。平時喜歡觀察花鳥的自然界的動植物，對後來的創作有很大的啟發。自十六歲拜師學藝迄今，於傳統木雕領域之浸淫已達五十七年，授徒約有 30 多位，如陳風騰、陳彪、蔡全寶、吳榮輝目前仍活躍於廟宇傳統雕刻。

葉師在 1962 年 (25 歲)離開師父自行承包廟宇雕刻工程，1971 年設立松記有限公司，開始木雕藝品的出口業務，1975 年開始承攬國內裝飾工程。1978 年起開始承接日本寺廟裝飾工程，工程遍及日本全國。1985 年投入古蹟修護的工

程，目前古蹟修護中經常使用的屋脊懸吊工法即為葉師在第二級古蹟鳳山龍山寺修護工程中首創。在台灣經濟起飛時期，台灣生活漸為富裕，但卻也影響了寺廟對傳統建築裝飾的價值觀，較不重視雕刻品質，因此葉經義在四十幾歲時將重心移往日本發展，在日本的重要的作品有日本沖繩國定史蹟首里城〔世界文化遺產〕琉球王尚真氏御王座、御差床、御轎椅的復原製作。

以下為葉經義不同時期的重要作品：

早期作品：

- 1952~2 年 高雄市文武聖殿與大岡山超峰寺
尚在學藝中主要負責斗、拱及花鳥走獸的收光工作。
- 1953~4 年 小琉球碧雲寺、三隆宮
尚在學藝中主要負責花鳥走獸人物的收光工作。
- 1952~1962 年 高雄哈瑪星代天宮
建廟長達十餘年，早期負責收光及打粗胚的工作，後期則代替師傅做師傅頭領導工作。
- 1955年 高雄茄定萬福宮
代表師父與台南「守師」對場，主要負責拜亭「龍邊」的雕刻裝飾，獲得優勝後並取得正殿神龕工程，目前對場的作品正陳列在台中自然科學博物館永久展示。
- 1957 年 台南蚵寮保安宮
代表師傅做師傅頭的工作。
- 1957 年 三級古蹟學甲慈濟宮
後殿雕刻工程，棟架上的麒麟座與神龕雕刻，三川殿的通隨、斗座、通樑雕刻。
- 1960 年 台南良皇宮
與師傅一起完成全部的雕刻裝飾工程。

中期作品

- 1962 年 屏東里港雙慈宮
負責正殿神龕雕刻裝飾工程
- 1963 年 台南青年路天宮
天宮雕刻裝飾工程
- 1964 年 台中大甲鎮瀾宮
觀音佛祖殿的神龕雕刻，設計正殿神龕並負責施工，正殿神龕完成約 50%後由施坤玉沿用原班底完成。
- 1966 年 高雄三鳳宮

- 三川殿與「瑤師」對場取得優勝後繼續承攬正殿、觀音佛祖殿及凌霄寶殿雕刻裝飾工程。
- 1967 年 二級古蹟北港朝天宮
鐘鼓樓雕刻裝飾工程。
- 1971年 澎湖馬公威靈殿及桶盤海福宮
三川殿、正殿雕刻裝飾工程。
- 1975 年 高雄市左營孔廟
與營造廠配合完成大成殿與東西廡廊裝飾工程。
- 1978 年 日本東京八王子妙法寺
雕刻裝飾工程。
- 1979 年 日本東京品川區長福寺
雕刻裝飾工程。
- 1980 年 高雄市玉皇宮
三川殿牌樓及正殿神龕裝飾雕刻工程
- 1980年 日本長久山妙安寺
雕刻裝飾工程。
- 1982 年 日本神奈川厚木市長福寺
雕刻裝飾工程。
- 1985 年 日本長野縣上田市向源寺
雕刻裝飾工程。
- 1985 年 第一級古蹟左營舊城鎮福祉修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 1987 年 第二級古蹟鳳山龍山寺修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 1987~1993 年 豐原樂天宮
前殿、正殿、後殿及二樓釋儒道神龕設計及施工。
- 1988 年 第一級古蹟左營舊城修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。

近期作品

- 1991 年 日本青森縣弘前市法光院
弘法大師一代記浮雕系列雕刻裝飾
- 1991 年 日本沖繩國定史蹟公園首里城
琉球王尚真氏御王座、御差床與御轎椅復原工程設計及製作。
- 1994 年 日本四國德島安樂寺
多寶塔新建工程弘法大師一生與釋迦牟尼一生浮雕裝飾工程。
- 1996 年 第一級古蹟—台南市五妃廟修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。

- 1996 年 第三級古蹟—高雄縣甲仙鎮海軍墓園修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 1997 年 第三級古蹟—屏東新埤建功庄東柵門修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 1997 年 第三級古蹟—台北縣板橋林本源園邸修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 1998 年 第三級古蹟—台北市西門町紅樓戲院修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。
- 2000 年 歷史性建築—高雄縣旗山武德殿修護工程
擔任工地主任，管理修復工程。

葉經義師的作品自年輕時代至今備受各界肯定，他曾於 1986 年應邀赴日本長野縣向源寺從事雕刻示範，1988 年參與日本沖繩縣定國公園里城琉球王尙真氏御王座、御差床與御轎椅復原工程設計及製作列入世界遺蹟，2002 年受邀至台北國立藝術大學傳統工藝系教授傳統雕刻，2003 年受邀至樹德科技大學建築古蹟系教授傳統雕刻。

現今葉經義處於退休狀態，潛心於自我創作中，木雕作品呈現自我風格，近年也參加比賽，曾獲國家工藝獎參展入圍〈水上騰昇〉、全省美展工藝類優選〈鳳凰者不死之鳥，浴火而重生〉，並在 95 年 11 月參與台中市第二屆大墩工藝師展覽。

五、木雕製作工序

工具	
	有各式的刀具，如斜口刀、平口刀、曲口刀…等。
工序	
	1.確定好圖稿。〔此圖題為日本少女〕
	2.將圖稿裁剪至像已準被好的木頭大小，並貼上。〔此示範使用台灣土樟〕

	<p>3.先將少女圖的背景降低。</p>
	<p>4.將臉部的最高點標出，並先將臉部邊緣降低，因頭髮層次高於臉。</p>
	<p>5.將眉毛之間與鼻頭的高度留著，其它部份降低，並且把五官和頭法的雛型刻出來，也就是所謂的粗坯。</p>



6.開始修五官的細部。



7.將眼皮先用鉛筆畫出來，在用與眼睛弧度大約相同的曲口刀切割。



8.用斜口刀修嘴，即一般所稱修光的步驟。



9.將整個五官修光完後，將最後步驟頭髮做最後的整修，使用斜口刀刻出頭髮的細紋。



10.完成。

六、台灣傳統神像雕刻歷史源流

台灣最早的神像乃是三百年前隨著移民由家鄉分香、分靈渡海而來。因此，除了保佑渡海平安的媽祖之外，多半是家鄉供奉的地方神明。待胼手胝足，新家園安定之後，便聘內地唐山師傅雕刻神像奉祀。台灣第一、二代神像皆出自唐山師傅之手，台灣本土的神像雕刻師傅承襲來自唐山技藝代代相傳，延續至今。¹⁷。台灣的宗教信仰蓬勃發展，寺廟林立，寺廟數目年年增長，其所供奉的神明種類五花八門，且融合了佛、道、儒教各派，根據早年的統計，台灣有二四七主祀神，加上其他神明，約莫有五百種。¹⁸最普遍可見的神像為土地公、觀音、媽祖、關公、玄天上帝、佛祖。

據王嵩山先生在教育部委託的《中國民間傳統技藝與藝能調查研究第三年報告》(民國七十年至七十二年)第十章中指出，台灣的雕刻師傅幾乎全部來自福建的漳、泉、福三州的後裔，或者追溯其祖師必是來自這三個地方。¹⁹不同於泉州派的雕刻技藝僅在家族間(父傳子或傳姪)承傳，福州派對學徒來源的限制相對開放，不論是親朋好友之子或因興趣而拜師者或自己的子弟皆可，其學藝時間通常為三年四個月，學成後則在不與師傅競爭的地區開業。此類的雕刻師傅及其事業因此被歸類為資本主義企業類型的福州派雕刻師。²⁰

¹⁷曾永義等，《鄉土的民族藝術》，行政院文化建設委員會出版，1988

¹⁸郭振昌，〈台灣民間傳統手工藝之一，泉、福式神像雕像〉(木刻部門)，《民俗曲藝》(2：78-88)，p.80，1980；阮昌銳，〈台灣民間宗教工藝〉，《海外學人》(120：42-45)，1982

¹⁹王嵩山，〈神像、信仰、儀式—兼論台灣木雕的保存、維護、發揚、更新的理念〉，《中國民間傳統技藝與藝能調查研究第三年報告》，教育部委託台灣大學人學系調查，1981-1983，p.113

²⁰ Ibid.,19, p.113，該文中將漳、泉、福州派的雕刻師傅區分為(一)家族事業類型的泉州派雕刻師，(二)資本主義類型的福州派雕刻師，(三)家族與資本主義的折衷類型的漳州派或二個傳統之外。

七、傳統神像雕刻技藝沿革²¹

經由訪談及文獻考查，歸納神像製作步驟如下：1.選材.2.開斧儀式 3.粗胚 4.

修光 5.開面 6.打底 7.牽線 8.安金 9.上彩 10.入神或開眼。各步驟說明如下：

工	序
	<p>1.選材：選擇適合雕刻神像的木材。常用的木材種類有樟木、檀香木、沉香木，目前所使用的木材以樟木居多，其特點為雕刻時較不易因紋理而崩裂，再者由於樟木含有樟腦的成分，可防蟲蛀，價格也較為便宜，但台灣目前的樟木都已禁採，其來源需仰賴大陸及東南亞進口。由林場取回的木材並不能馬上雕刻，還靜置陰乾，使內含水份蒸發，否則在進行雕刻時，會因木材表面與內部濕度不同而產生收縮的現象，進而導致木材崩裂或扭曲變形。</p>
	<p>2.開斧：此過程為製作粗胚前的儀式。雕刻師傅依據「黃曆」擇一良辰吉時，於當日在紅紙上書寫欲雕刻神像之神名及該日日期，並黏貼於木材正面，隨後燃起清香並備妥鮮花四菓，手持斧頭於欲雕刻之神像上輕砍三下，意味「三請」，有些師傅在進行開斧儀式時會唸「開斧請神咒」，咒語內容如下： 香氣沉沉應乾坤，燒起清香透天門。</p>

²¹ 侯淑姿，《高雄縣傳統工藝保存現況調查(第一階段)計畫》，高雄縣文化局委託，2006，pp.53-77

	<p>金鳥奔走如雲箭，玉兔光輝似車輪。</p> <p>弟子一心專拜請，拜請xx神佛，飛騰駕霧降臨來。</p> <p>今朝開斧雕金身，神在雕刻調神形，如在其上顯威靈。神在人開大結彩，開斧大發財。赦！開！</p> <p>神兵神將火急如律令。²²</p> <p>唸完咒語，將木頭置於案上，斧頭置於木材上，儀式即告成。</p>
	<p>3.打粗胚：雕製神像之大樣。雕刻師傅先將貼於木材上的紅紙撕下並火化，以尺規丈量並標示木材之中心位置，並大略勾勒神像的形體後，便使用電鋸先將不需要的部份切除，此部分結束後，師傅會使用較大型的雕刻刀，依據神像的動態大略雕造其輪廓，此步驟為神像製作流程中最為重要的一環，攸關整尊神像之氣勢，所以這個步驟多由店裡最資深的師傅著手。神像的頭與身體的比例在立姿時為一比七或一比六，坐姿為一比五，蹲姿為一比三。神像的尺寸神像的大小有一定的規格。台灣常見的神像最小的只有台尺七寸二或九寸六，稍大的有一尺二寸，一尺三寸，一尺六寸，一尺八寸，二尺二寸三尺六寸，五尺一寸半，六尺二寸，六尺三。²³。</p>
	

²² Ibid.,19, p.125

	<p>5.開面：刻劃神像之五官細節。臉部為信徒及觀賞者的視覺重點，神像的傳神與否，與五官之呈現關係甚巨，因此需要較有經驗的師傅來製作，開面師傅須具備左右兩手持刀的能力，才能使五官左右平衡，神像方能傳神。</p>
	<p>6.打底：使用底漆修補木頭的毛細孔及缺損。底漆大致分為兩種：一為塑膠底；另一為黃土底，塑膠底為化學顏料，而黃土底的成分為黃土粉混合動物膠（水膠），至於黃土粉與動物膠的比例，則須根據師傅的經驗調製（與氣候、溼度...有關），此步驟的目的只是為了修補木頭表面的毛細孔與缺損的部份，使整尊神像的表面平滑，以便進行牽線的步驟。打底原料為黃土粉混合動物膠（水膠），比例則根據師傅的經驗調製。</p>

²³ 劉文三，〈台南市篇—神像雕刻〉，《台灣工藝地圖》，晨星出版社，2002，p.247



7.牽線：為神像製作紋飾。製作方式主要分為漆線和粉線兩種，漆線的作法屬泉州派，粉線的作法則屬福州派²⁴，兩種作法在價格上有很大的差異，漆線較粉線昂貴，其原料也不同，漆線的原料過去都以天然漆為主，現今則以現成的漆線土代之；而粉線過去是以礦物粉末加上水膠調製而成，現今多以樹脂取代，紋飾內容多以龍、鳳、麒麟和鯉魚等為主，牽線的步驟完成後還須上一層油性底漆，以便進行安金的步驟。上油性底漆的目的乃因神像打完底後仍有毛細孔，上安金漆時，安金漆會被毛細孔吸入，故需上第二層，若先上一層油性底漆，則安金漆便可只上一層。



8.安金：為神像貼上金箔。安金前先於欲安金的地方塗上安金漆，靜置一段時間後（時間的長短取決於師父的經驗），於一密閉空間，使用毛刷將金箔一片片貼上，此步驟必須有一定的速度，以防安金漆過乾，無法將金箔服貼於表面。

²⁴ Ibid.,18, p.83



9.上彩：為神像塗上顏色。此步驟是使用水性和油性漆料依顏色塗定部位上。臉部所上的是油性漆，身體則為水性漆（金箔，遇油會皺掉）。水性漆的成份在舊時為彩粉（天然礦物）混合動物膠（水膠），現在則是彩粉（化學合成）混合樹脂。

10.入神：由於製作完成的神像並無神力，必須經過入神儀式才會具有神力，入神儀式進行並無特定順序，一般是在粗胚作業之後，打底作業之前，但也有在神像製作完成之後才進行。入神乃是在神像的背後開洞，放入如香灰、虎頭蜂、九觀鳥、海馬、五寶、七寶等。據說若使用虎頭蜂其神明較兇猛，使用九觀鳥則較能傳達訊息。其最終目的在使其顯靈較快，或安其五臟。²⁵

11.開光、點睛：以筆點神像之眼，謂之開眼。需擇吉時，在太陽下由道士進行念咒、跪拜儀式，現亦常由雕刻師傅主持。

神像雕刻的繁複製作過程及相應配合的儀式，具體的顯現其製作為民間信仰而存在，誠如王嵩山所言，『從最「原始的質料」到「神形」的出現，經過各種儀式的人為切割與分類，人性與神性乃漸漸呈顯出各別的特色，而最後達成其不同的功能與目的。』²⁶透過開斧、入神、開光、點睛儀式而被賦予內在超自然能力的神像因此得以承載著信眾的寄託與祈願，也成為民間信仰體系中具有特殊地位的載體，亦如林漢嬪在〈台灣漢人的神像：談神如何具象〉一文中指出的：

²⁵ 熊鵬翥，〈以木雕為例談文化建設的一些認識〉，《中國民間傳統技藝與藝能調查研究第三年報告》，教育部委託台灣大學人學系調查，1981-1983，p.147

²⁶ Ibid.,19, p.138

「台灣漢人的神像可以在日據末期大肆除神毀像的劫難中與光復後國民黨政府對民間宗教曖昧的態度裡持續地發展，也使得我們不能忽視神像對理解漢人信仰可能具有的潛力。」²⁷

高雄市的神像雕刻店在近年因大陸的半製成品與成品大量輸入，無法維繫而關閉者數量頗多，據華山佛店的林邊師所說，在過去建國三路上有十六家佛像店，然至今僅華山一家碩果僅存。由此可見，該行業與神像雕刻師傅的生存不易。而林邊師所曾收過的徒弟中轉行從事其他職業者亦比比皆是，他指出現在的學徒學藝不精，往往學會一招半式便急於自立門戶，然功夫經不起考驗，在市場上難以生存；傳統神像雕刻師傅需從打粗胚到完成均能獨立操作，現在的師傅卻可能只精於其中一項技藝。他一再強調手上真功夫若了得，則能勝過低價競爭的壓力；再者大陸進口的神像中多有以多塊木頭分別組合，且以釘子釘合，不同於傳統神像完全以一塊完整木頭雕刻，不僅觸犯了不可釘釘子的禁忌，時間長久下來，各部份斷裂者幾不可免，因此內行的消費者亦不會因低價而購買。然而神像雕刻店的萎縮仍是一不可否認的事實，保有良好的雕刻技藝的師傅也如同廟宇的鑿花師傅一般後繼者日漸稀少，此一現象仍需在文化資產保存的政策面加以關注。

²⁷ 林漢賓，〈台灣漢人的神像：談神如何具象〉，《物質與物質文化》（黃應貴主編），中央研究院民族學研究所，2004，p.339

第二節 傳統木雕技藝保存人概況

一、木雕技藝保存人資料表

保存人	出生	年齡	師承	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
葉經義		69歲	蘇水欽	高雄市自家			退休狀態，自我創作	蘇派第二代
薛奉松			蘇水欽					蘇派第二代
吳銀樛			蘇水欽	台南縣			已退休	蘇派第二代
蔡全寶		54歲	葉經義	台南縣北門			開設一家佛像雕刻店	蘇派第三代
陳風騰		52歲	葉經義	高雄市				蘇派第三代
陳彪			葉經義	高雄縣大社鄉				蘇派第三代
吳榮輝			葉經義	高雄縣				蘇派第三代
李和順			吳銀樛	高雄			現今開設佛像雕刻店	蘇派第三代
黃文豹			黃玉瑤					黃良一派第三代

二、神像雕刻店技藝保存人資料表

神像店名	保存人	出生	年齡	師承	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
華山佛店	陳忠榮		53				仍在製作中，並精於布袋戲偶的製作	人稱林邊師
鑫像軒	陳海明						仍在製作中	
龍山佛具店	林水養						仍在製作中	
雄山軒	吳信宏						仍在製作中	
義山佛店	蘇義雄		51	吳旗仔(師公) 許摺(師父)			仍在製作中	傳徒弟張育偉
大勝寺廟雕刻	陳寶龍		52	陳文旺			仍在製作中	
雲山佛像雕刻店	謝文益						仍在製作中	

第三章 高雄市傳統彩繪工藝普查概況

第一節 傳統彩繪技藝沿革

一、傳統彩繪歷史淵源

傳統建築彩繪淵源久遠，施作彩繪的目的在於保護木基底層、延緩木材老化、增加使用年限，以及避免腐壞蟲蛀，並兼具有裝飾美化的作用。這種利用油漆髹塗木構件，使其披敷彩衣，或提供畫師配置圖文書畫的做法，通稱「彩繪」。「彩繪」一詞，涵蓋面極廣，所施作運用的對象亦可擴延至木材以外的其他材質，如灰泥壁畫上的圖紋繪製，或石刻雕像部分部位的點描等，都不時可見彩繪的手法²⁸。

中國古代彩繪的工藝制度高度發達，早在《宋代李誠·營造法式》便記載：「施之於縑素之類者，謂之畫；佈彩於樑棟斗拱或素像雜物之類者，謂之裝鑿；以粉朱丹三色爲屋宇門窗之飾者，謂之刷染。」《營造法式》中並詳列了官制彩畫制度的規範，可得知當時的彩繪手法、制度、題材與手工業分工之細。

台灣傳統彩繪與其他傳統建築裝飾由閩、粵傳入台灣的過程相似，明末來台的唐山師傅因訓練助手，而使其技藝得以流傳；本地匠師早年則多集中於台南、鹿港、艋舺等經濟開發較早的地區，至今彩繪匠師仍以彰化、台南一帶爲盛。²⁹台灣本土畫師據推測以 1860 年(同治年間) 落籍彰化鹿港的泉州玉湖郭姓畫師爲

²⁸ 李奕興，《台灣傳統彩繪》，藝術家出版社，1995，p.8

²⁹ 卓玲妃，《彰化民居彩繪之研究》，雲林科技大學空間設計系碩士論文，2004，p.18

第一代之始，其家族畫師活動於台灣中部以北，³⁰直至日本據台後，唐山師父來台困難，因而本地畫師逐漸展露頭角，如 1891 年出生的台南府城潘春源(潘麗水之父)、1900 年出生的台南府城陳玉峰(陳壽彝之父)、1898 年出生的鹿港郭新林與台南縣柳德裕等皆屬第一代本土畫師。³¹高雄地區的寺廟彩繪多見台南府城匠師作品，如薛明勳為潘麗水之徒，活躍於南部的藝師陳秋山亦曾受教於潘春源。亦可見高雄地區的傳統寺廟彩繪與府城匠師的關係淵源之密切。

(一)傳統彩繪的圖案分類

古代將傳統彩繪圖案分為「刷染」、「裝鑾」、「畫」三種形式；面積較大的木構件，如樑、柱、斗、拱，及以組件為單位且表面有凹凸紋飾的構件，如扇板、格扇皆多用刷染；並常混合運用「化色」(漸層)的技法，增添建築物的氣氛。³²「裝鑾」則是在樑、枋、柱頭等位置飾以重複排列的圖案。其圖案則有宋式與清式之分。「畫」則是指以忠孝節義、聖賢傳說、釋道說法、歷史故事、民間故事、詩詞祥瑞等類別的主題入畫。³³而「裝鑾」的宋式彩繪與清式彩繪依相關文獻歸納如下：

1.宋式彩繪：主要是依據宋代《營造法式》中的記載，按照當時的彩畫制度而作。

當中記載的彩畫形式有「五彩變裝」、「輾玉裝」、「青綠疊暈棧間裝」、「解綠結華」、「雜間」等作法，作法複雜且風格華麗。宋室南遷的關係，因此閩粵地區

³⁰ 李乾朗，《台灣傳統建築彩繪之調查研究—以台南民間彩繪畫師陳玉峰及其傳人之彩繪作品對象》，行政院文化建設委員會，1993

³¹ 徐明福、蕭瓊瑞，《雲山麗水—府城傳統畫師潘麗水作品之研究》，傳藝中心籌備處，2001，p.34

³² 台灣藝術大學傳統工藝系編著，〈彩繪〉，《傳統建築裝飾藝術板橋接雲寺傳統工藝學系調查計畫》，2004，pp.70-71

³³ Ibid.,32, pp.121-139

深受其制度影響。

2.清式彩繪：清朝之後彩繪的制度更加嚴謹統合，形式也規範成「和璽彩畫」、「旋子彩畫」、「蘇式彩畫」三種類型。

(1)**和璽彩畫：**主要裝飾龍鳳靈禽瑞獸等圖案，為清代彩畫中最高級的式樣。彩畫的佈局是將樑枋分為三段，中央三分之一的部份為枋心，左右兩端稱箍頭，箍頭兩邊以豎線相隔，用倒M字形曲線繪出皮條圭線、藻頭圭線、岔口線。其特徵是在這三個部份裡面都以龍紋做裝飾³⁴。

(2)**旋子彩畫：**大部分是用於等第較次級的建築物上，包括府第、官衙、宮殿之配殿、廟宇等。在構圖上，旋子採一整二破法的基本方式，能適應各間樑枋寬窄尺度的長短比例變化³⁵。其與和璽彩繪之差別在於藻頭部分不畫龍紋，而是以旋子花紋取代。旋子花紋名為花心，也稱旋眼，花心周圍環以一層或兩層花瓣，花瓣外圍環繞一圈漩渦狀的花紋稱旋子³⁶。

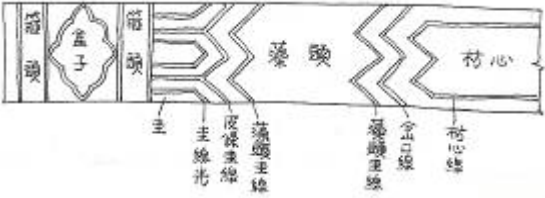
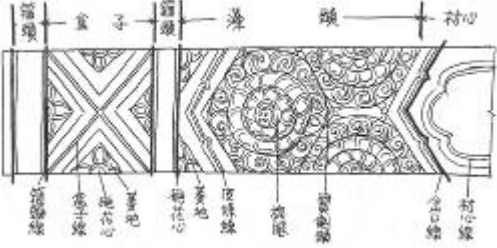

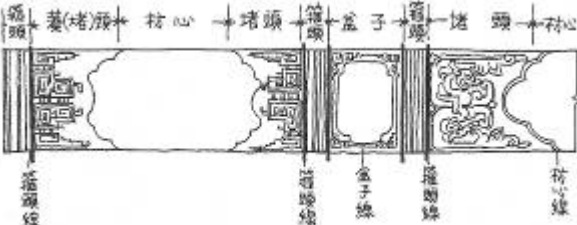
(3)**蘇式彩畫：**主要是用於園林建築，屬於休閒性彩畫類型。在構圖佈局方面，蘇式彩畫與和璽、旋子彩畫不同點在枋心部位；蘇式枋心有一種是在內檐樑架採與旋子一樣的狹長枋心作法，另一種則在檁枋上，將檁子、墊板、枋子三個木構建連成一個裝飾面，北方匠師稱「包袱」，南方叫「搭袱子」³⁷。包袱的邊緣作退暈法處理，包袱內繪有山水、人物、花卉等題材。

³⁴ 劉秋琴，《藝師李漢卿之佛寺彩繪研究》，雲林科技大學碩士論文，2002，p.8

³⁵ Ibid.,28，p.28

³⁶ Ibid,32 ,p.8

³⁷ Ibid,28,p.30

彩畫類型	彩繪形式及特徵
合璽彩繪	
旋子彩繪	
蘇式彩繪	
台灣彩繪	

圖片來源:李奕興(1995, 25~26) 表格:本研究整理



樑枋彩繪以構圖原則來看，基本上，清代制定標準化的官式彩繪各類型，其構圖均依共通法則套用，即將樑枋橫面以三段劃分。北式匠師專稱「分三停」，若是遇到樑枋過長，一般則會分為三段堵仁，兩個盒子，三個堵頭的畫面，分三段者常將樑枋分成三部分堵仁，中間最常兩邊最短，內容多施以山水，花鳥，人物等較繁複題材³⁸。

³⁸Ibid.34, p.12

依繪畫類型而言，蕭瓊瑞指出台灣彩繪較接近蘇式彩繪，被視為蘇式彩繪的一支。但彩繪繪畫題材規定不若清式彩繪中嚴格，較具彈性以及活潑許多，做法也與大陸地區有些許差異，自成一格。清末傳入台灣後，其發展狀況甚至更勝於其原生地。然而，據潘麗水之子畫師潘岳雄的說法，民間匠師對樑枋畫的分類並非如此複雜，僅分為(1)北式、(2)南式、(3)蘇式。

台灣彩繪樑枋構圖分割比例上，潘岳雄表示並無一定的比例及規則，除了依畫師本身美感經驗判斷外，還有外在因素，如資金以及工期…等等因素，影響構圖比例以及繪畫題材。

而本研究調查發現，本地匠師僅以「北式」、「南式」兩種類別來區別彩繪類型；而繪畫表現形式則趨於南北混合，如常於墨線上加上瀝粉線，以增加圖面的立體感。

	
<p>南北混合形式，瀝粉線勾邊。</p>	<p>南北混合形式，瀝粉線勾邊。</p>

(二)彩繪的技法³⁹

彩繪施作技法大約可以分爲髹飾、裝鑿、賦彩製形、獨立繪畫作品；而繪畫技巧可以分爲水墨畫、劃射石法、畫虎紋、界畫、搨金畫等五種技巧。

1.繪畫技巧

(1)水墨畫

晚唐藝術史家張彥遠提出「運墨五色具」，五色具是指青、白、紅、黃、黑，代表中國古代色彩的總合。以墨本身有六彩之說，即「乾、濕、濃、淡、黑、白」。水墨畫又可分爲水墨畫及彩墨畫兩種。此技法與國畫相同，並不是先打稿，而直接多落筆，此技法多運用於壁堵及木板畫，而在施作的程序技法上有所差異，分爲： a.需經地仗處理的壁堵畫。 b.直接作畫於木板兩類。

(2)畫射石法

先上一層底色，然後再以媒介筆，在筆的一邊沾上顏色，另一邊不沾，以此筆畫出射石紋路。此技法通常會畫在門板、小型構件上。

(3)畫虎紋

顧名思義，紋路走向如虎皮，因而得名。而線條與木板紋路相近，也因此常用於天花板木條裝飾。畫法有兩種，乾筆法以及濕筆法。乾筆法是先上一層底色，等漆乾了以後，在沾上深色漆畫出紋路；濕筆法是上完底色之後馬上以筆畫出紋路，兩種顏色相互融合，呈現線條流動柔和效果。

(4)界畫

最早運用在庭台樓閣描寫，簡言之，就是古代用界筆、直尺做繪畫工具的名稱。

(5)搨金畫

「搨」是將金箔磨成粉（泥）的動作，又稱爲「泥金畫」，其作法極耗費時間與金錢，除非特別要求，一般不會施作。黑色底漆加上金繪製而成。

2.工藝技法

³⁹ Ibid.,34, p.12

(1) 瀝粉線

是為彩繪邊框的特殊技法，以綠豆粉與香灰加膠水調製成糊狀，再以尖筒狀的瀝粉工具沿邊線擠出線條。⁴⁰瀝粉線主要的目的，在於區分出圖案與圖案間的空間關係，並以凸起的線條產生立體效果，亦使上色時顏色有所區隔，不會相互流動產生混濁現象。

(2) 線描技巧

中國畫的線描技法中，運用線條的輕，重，粗，細，長，短，虛，實等變化，表現出對象的型態和神態，古代畫家歸結出十八種描線方法，稱十八描。

	
瀝粉工具	畫師潘岳雄示範鬚鬚畫法

(3) 貼金

於上色前將安全部位先行施作完成，貼金有突顯繪畫的特質，具畫龍點睛效果，因此常施作於畫面重點處。

3. 上色技巧

(1) 揚色

一說「搭色」，揚色是指顏料還沒乾時，以手指推開抹勻，其效果較退暈為柔和自然，與透明。

(2) 暈色

另稱「退暈」，特點是色彩的深淺變化，此技法會使構件產生立體感或空間感，效果較為柔和，並增加平面層次感。





⁴⁰ 李乾朗，《台灣古建築圖解事典》，遠流出版社，2003，p.128

	
<p>楊色 (高雄市戲獅甲廣濟宮門神局部 馮進興畫)</p>	<p>暈色 (高雄市戲獅甲廣濟宮門神局部 馮進興畫)</p>

(三)繪畫工具與顏料

彩繪因施作於不同材質之上，其顏料與工具隨之變化。彩繪顏料與或工序也深受現代化過程影響，而產生轉變，下表由畫師潘岳雄說明傳統以及當代作畫顏料及工具差異。

傳統以及當代作畫顏料及工具對照表

	傳統做法	當代做法
畫筆	 <p>刷子</p>	 <p>美術筆</p>
差異處	匠師自行製作	美術用品店買，較快速方便
顏料	 <p>色粉(礦物顏料)</p>	 <p>原色漆及水泥漆</p>
差異處	色粉多是原色，匠師依需要自行	顏色較多，匠師可依需求選擇顏

	調色，礦物顏料	色，化學顏料
墨線	  墨水沾無患子水勾墨線	 直接以水性或油性水泥漆勾墨線
差異處	程序較複雜	程序較方便

(四)彩繪施作程序

一般傳統彩繪施作分成幾個階段：1.木基底層處理。2.麻灰(地仗)層處理。3.彩繪層施作。

木基底層處理包含砍斬見木、下竹釘、下汁漿，在於使木基底層有較一致的質地。地仗層的主要功能在於減緩木基底層劣化、提高裝飾工作度、維持塗膜層美觀等，是建築彩繪施作的必要且基礎的施作工程⁴¹，最後才是彩繪層施作。木基層的處理，包含了「鑿剔見木」、「撕縫」、「填塞裂縫」等步驟。其程序是將木料表面的舊皮剔除，以刷子刷淨；再將細小的裂縫剔成V字形，刷淨使豬血土得以附著；塞填裂縫則是在隙縫中填塞木條或竹片，以使表面平整。⁴²

⁴¹ 潘璽，〈建築彩繪地仗層之研究-以台灣當代作法為例〉，《成功大學建築系碩士論文》，2005

⁴² Ibid.,32，pp.67-68

傳統彩繪的基礎的工作在於「披麻捉灰」的程序，主要是將豬血、桐油和石灰調成豬血灰，均勻的平塗在繃緊麻布的木構件上，這道手續在整個過程中必須反覆進行五次，每上一層必須等待乾燥後，以砂紙磨細後才可在進行下一層。傳統作法包括捉灰縫、披土、披麻、壓麻灰、披中灰、披細灰等步驟；現今麻布多改用尼龍絲網，再以鈹金補土代替灰泥，因黏性較高，再用生漆塗上。一般木柱及門板才施作披麻捉灰。由於現在的寺廟建築大多已不再是木構造的建築，所以這項技藝也漸漸流失。而彩繪所使用的顏料，也由傳統的礦物性或植物性顏料，轉變由現代的油漆色料所代替。

國立高雄大學民族藝術系的陳壽彝老師於所教授的傳統彩繪課程中示範了地仗層披麻捉灰的作法，但已為現代改良式的作法。以下工序由陳壽彝老師的兒子陳文欽示範。其做法如下表

材料與工具	
	1.製作地仗層所需的材料： 木板與滾筒紗布
	紗布
	樹脂
	虹牌白油性打底漆

	
	虹牌特白色調和漆
工 序	
	1.上樹脂：將樹脂在木板上塗佈，再以滾筒來回滾動使其均勻。
	
	2.披紗布：將塗好樹脂的木板，壓在平鋪的紗布上，用橡皮刮刀壓實紗布與木板連接，待壓實之後用美工刀將多餘的紗布割下。

	
	<p>3.上補土：現代的作法以汽車補土取代傳統的豬血灰。作法為將補土在披上紗布的木板上塗佈均勻，不能太厚也不能太薄，以遮蔽紗布層為基準。</p>

	
	<p>4.打磨表面：待其陰乾 2~3 天之後，將表面以砂紙磨平。</p>
	<p>5.上底漆：在打磨過的木板上上一層白色底漆。</p>
	<p>6.上面漆：待底漆乾後，再上一層面漆，即可開始彩繪的施作。</p>
	<p>陳壽彝老師作品</p>

此外陳壽彝老師教授亦於圖稿設計課程中教授改良過的灰泥壁畫。

其做法如下：

	<p>地面上的塊狀物為未加工的石灰土，經過加工後就變成所使用的白灰。</p>
	<p>1.泡麻絨：將麻絨從袋中取出，再將之泡入水中攪拌均勻。因為白灰在乾後的拉力會使壁畫龜裂，在白灰中加入麻絨是爲了讓白灰乾掉後不容易龜裂。</p>
	<p>2.調白灰：將白灰粉倒入以泡好的麻絨水中。比例大約是五公斤的白灰加十公升的水。</p>
	<p>3.攪拌均勻：持續攪拌使麻絨跟白灰均勻混合。攪拌越久越好，底部不可以有沉澱。攪拌好後要放置兩個月左右，等白灰比較硬，才可以使用。</p>

	<p>此為已經調好且放置兩個月的白灰泥。</p>
	<p>4. 搥打白灰泥：要開始使用放置兩個月的白灰泥，須先經過搥打的動作。原理還是要使它均勻，比較有彈性。</p>
	<p>5. 調海菜粉：調工業用的海菜粉。用來代替以前的黑糖和牡蠣殼粉，以增加白灰黏稠度。</p>
	<p>調好的海菜漿。它和白灰泥一樣越拌會越硬。大約可以放半個月而不壞。</p>
	<p>6 混合海菜與白灰：將大約一杓的海菜加入白灰中，均勻混和，白灰泥的調製工作已完成，可以使用在壁畫上了。</p>

	<p>7.調水泥：在上白灰之前，須先鋪一層水泥打底。</p>
	<p>8.鋪水泥</p>
	<p>9.鋪鐵絲網：目的在於增加水泥的抓力。</p>
	<p>再蓋上一水泥。完成後靜置數天待乾。</p>
	<p>10.鋪白灰：將白灰鋪在已乾的水泥板上</p>

	<p>務必將白灰泥表面鋪的平整。然後待乾後，使用砂紙將表面再磨平一次。</p>
	<p>12.拓線稿：將畫稿繪於描圖紙上，在其反面用碳筆描繪，直接拓印在灰泥板上。</p>
	<p>13.勾輪廓線：以墨汁勾出圖案的墨線。</p>
	<p>14.上彩：以礦物質顏料繪於灰泥板上。</p>
	<p>15.完成：將顏色塗佈均勻，並且落款。</p>



上彩所用之礦物質顏料。

傳統的彩繪技法乃運用礦物質顏料加入桐油和亞麻仁油調和繪製，上色的技法更是以手指及掌面作為敷色的工具。本研究於高雄市訪問的彩繪藝師馮進興先生至今仍以手作為上色的工具，稱之為「搭色」。訪談中還笑稱拿筆是年輕人的作法(指他兒子)，自己不會拿筆上色。而在鳳山及台南仁德慈濟宮採訪的彩繪藝師陳秋山先生，其彩繪技法則是現代改良過的，運用油漆繪於水泥建築的廟宇上。而陳秋山畫師彩繪繪製的步驟如下：

- 1 **草稿**：將構想好的圖畫先用炭筆畫在紙上，修改直到滿意的效果，再正式繪於牆壁上。



陳秋山為慈濟宮樑枋彩繪所準備的草稿之一
(蔡睿娟翻攝)



陳秋山為慈濟宮樑枋彩繪所準備的草稿之一(蔡睿娟攝)

- 2 **牆上草稿**：先用粉筆將草稿內容繪於牆上，方便修改造型，調整構圖。再用

簽字筆畫出精確的輪廓。



陳秋山為慈濟宮所繪的門神草稿



陳秋山為慈濟宮所繪的門神草稿

3 上彩：陳秋山偏愛素雅的色調，並利用漸層暈染的效果表現立體感，與一般平塗的方式不同，如果為複雜的圖案，則以分次多層上色。



陳秋山為慈濟宮所繪的樑枋彩繪



陳秋山為慈濟宮所繪的樑枋彩繪

(五) 馮進興

馮進興，高雄前鎮人，幼時居於前鎮戲獅甲廣濟宮前，日後此廟也成為他的重要代表作。自小即具繪畫天份，所畫無不唯妙唯肖。父親覺得他不學畫很可惜，在他 16 歲時，旗山的彩繪畫師卓福田到高雄來工作，父親就帶著馮進興去拜



師，但並非以傳統師徒制學習，而是與師父簽合約，在他門下學習一年的時間，並支付 1800 元學費。從此之後彩繪就成為他一生的事業，他笑說別人介紹他的職業時就形容他是到處玩、畫「厝仔」。當兵之後搬到現在住的地方，因為租房子的關係，認識現在的妻子，婚後育有 2 男 2 女。兩個兒子皆在高中的時候就跟著馮進興學習寺廟彩繪，目前跟著父親當助手，從事彩繪承包及彩繪師的工作。

馮進興的廟宇代表作有高雄市前鎮區戲獅甲廣濟宮、高雄市苓雅區意誠堂、高雄市鹽埕區北極殿、嘉義鳳山宮、馬鳴山五年千歲廟等，為高雄市具有代表性的本地彩繪畫師。

第二節 傳統彩繪技藝保存人概況

南部地區傳統建築彩繪多出自台南府城匠師之手，其中又以潘麗水及陳玉峰二人以及其徒弟所佔比例最高。高雄市的寺廟彩繪亦不例外，最知名者為旗後天后宮的陳玉峰所繪門神、三鳳宮的潘麗水所繪門神，二者均為國寶級彩繪藝師，然而皆已不在人世，陳玉峰之子陳壽彝現居台南，因年事已高，已較少從事寺廟彩繪工作；潘麗水之子潘岳雄先生亦居台南，現仍相當活躍。此外，經由調查得知，慈仁宮門神彩繪是為其子潘岳雄之畫作，左營豐穀宮門神彩繪則是麗水司徒弟中輩份最高之薛明勳所繪，右昌元帥廟彩繪則由陳秋山所繪，值得一提的是前鎮戲獅甲廣濟宮則是本地匠師馮進興先生代表作品。目前所查得的技藝保存

人中多位並不居住於高雄市，有關高雄地區的彩繪匠師體系仍有待後續調查建立其譜系。

傳統彩繪技藝保存人資料表

彩繪技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
丁清石	已故		丁網	彩繪					
薛明勳	已故		潘麗水	彩繪					
陳壽彝			陳玉峰	彩繪	台南			較少從事廟宇彩繪工作，目前於高雄大學與雲林科技大學擔任兼任副教授	
潘岳雄		63歲	潘麗水	彩繪	台南			仍活躍於傳統建築彩繪繪畫中	潘麗水之子
陳秋山		74歲	潘春源、林玉山	彩繪、泥塑	高雄縣鳳山市(現寓居花蓮)			現於台南縣仁德鄉慈濟宮，繪製該廟的彩繪。因彩繪工作已在當地居住兩年。居住地常隨彩繪工作遷移。	
馮進興		61歲	卓福田	彩繪	高雄市			目前在嘉義彩繪的鳳山宮剛完工，歷時兩年多。	
馮耀輝			馮進興	彩畫之裝飾工作	高雄市			隨馮進興做助手工作	馮進興之子

馮再宏			馮進興	彩畫之裝飾工作	高雄市			隨馮進興做助手工作	馮進興之子
蔡水成		50歲	馮進興	彩繪	屏東			據馮進興說為唯一有在聯絡的徒弟	
黃永福			馮進興	彩繪	鳳山				
林宏章			馮進興	彩繪	高雄				
周文生			馮進興	彩繪	高雄				
劉憲宗			馮進興	彩繪	高雄				
江一郎				彩繪	台中				
蘇天福		56歲	潘麗水	彩繪	高雄			現在高雄縣市多間廟宇從事彩繪工作。	
郭在福				彩繪					
張財雄		61歲	李明順	彩繪	高雄			目前承包哈瑪星青雲宮的彩繪工程，是畫師蘇天福搭檔的彩繪師	
龔進財		40歲	黃中一	彩繪	高雄			從事彩繪工作已經 20 多年。作品以高雄、台南地區居多。	

第四章 高雄市傳統剪黏、交趾、泥塑工藝普查概況

第一節 傳統剪粘技藝沿革

一、台灣傳統剪粘歷史源流

台灣廟宇林立，幾乎每座廟宇屋脊上都布滿色彩繽紛的剪黏裝飾。屋頂的結構與裝飾在中國傳統的建築結構中佔有極重要的地位，早在《周禮·考工記》中就對屋頂的作法提出詳細的規範。因台灣的寺廟建築源自於閩粵，於清初時期材料是從大陸引進，而匠師亦是聘自閩南或粵東地區，因而台灣的寺廟形式大都繼承了閩粵古老的傳統。

在寺廟的屋脊上以陶片剪成花鳥圖案作為裝飾，已成台灣寺廟不可或缺的要項。古時認為屋頂具備了承天的象徵，屋脊上的鸕尾龍吻扮演著通天使者的角色，台灣常見的燕尾，似乎並非是從唐代的鸕尾或宋元畫中的龍頭吻轉變而來，據李乾朗先生所著的《台灣古建築鑑賞二十講》一書推斷，台灣寺廟的屋脊應屬於閩粵地域的傳統或南方古代少數民族的式樣，以禽鳥作為屋脊的裝飾，南方神靈以朱雀為代表象徵吉祥。⁴³按中國建築史之發展，漢代即出現脊飾，屋脊的兩端，在很早的時候就如獸角般的彎起來，到了漢代後，此部份多半裝飾成一種名為「鸕尾」的魚，而宋朝時期屋脊裝飾增多，到了元朝時因版圖擴大，各地寺廟交流影響，琉璃用於屋頂及牆面更為普遍，而南方地區的閩南與粵東，流行在脊上作陶片裝飾，然而確切源於何時已難加以考證。據清雍正 2 年〔1724 年〕黃叔璥所著台灣方誌《台海使槎錄》記載著「台南漳郊裔倡議建永仙宮，廟中亭脊，雕鏤人物花草，備極精巧，皆潮州工匠為之」。乾隆十七年〔1752 年〕《台灣縣志》中又提到「水仙宮壯麗工巧，甲於群廟」。從這項記載中來判斷，清初台灣及潮州一帶，已盛行屋脊裝飾。所以至遲於清初，閩南、粵東及台灣寺廟屋脊已

⁴³李乾朗，《台灣古建築鑑賞二十講》，藝術家出版社，2005，pp.123~124

有陶片剪粘之裝飾。

剪粘〔黏〕，俗稱「剪花」〔宜蘭地區〕，大陸潮汕到福建地沿海一帶〔福州以北無〕稱呼剪粘〔黏〕為「嵌瓷」，而台灣南部地區多是稱呼為「剪粘」。對於台灣的剪粘產業的發展，可依據日治時代到台灣現今來劃分幾個時期，以下為簡述這幾個時期的變遷：⁴⁴、⁴⁵

(一)清末至日治時期以前：清末民初時期，福建方面巧匠輩出，潮汕地區雖隸屬廣東，然因與漳泉地理甚近，所以互有交流影響，因台灣廟宇修繕的需要，在此時段的末期有了第一代唐山匠師抵台，其中廈門的柯雲⁴⁶(柯訓)名氣最著，於1908年最初來台參與北港朝天宮的修繕工程，而在此之前雖亦有唐山匠師來台興修廟宇匠師，然不詳其名。

(二)日治時代安撫政策期〔西元1919年~1936年〕：第二批匠師此時陸續抵台，分別是來自廈門的洪坤福〔柯雲之徒〕及潮汕的何金龍。此時期台灣社會富裕，而日人在此時政權不穩定的狀況下，宗教上採取較寬鬆的態度，抱持尊重而不限制態度，因此台灣寺廟掀起改建風潮，提供了許多機會讓匠師們展現技藝，而匠師們互相競爭且彼此影響，逐漸地形成台灣特有的風格，此時期可說是台灣的剪粘的黃金時期。

(三)中日戰爭期間〔七七蘆溝橋事變爆發，西元1930年代後期〕至台灣光復初

⁴⁴ 陳冠勳，《中國傳統建築藝術-台灣剪黏體系裝飾之研究》，良騾傳播，2003，pp.24-p.25

⁴⁵ 劉玲慧，〈嘉義新港剪粘業的發展歷程與特色〉，《台灣文獻》第56卷第三期，國史館台灣文獻館，2005，pp.333-p.369

⁴⁶ 據林金倉先生〔林再興之子〕所說，來台初期的唐山匠師的姓名並無文字紀錄，完全是以口語相傳稱呼，大都是以台語來講，而柯雲因台語唸法的關係，因而也有柯訓一說。

期：昭和 12 年〔西元 1937 年〕，中日戰爭爆發〔七七蘆溝橋事變〕，日本統治採取強硬手段，加強皇民化運動，限制人民信仰，並假「矯正陋習」的名義，拆除了無數的傳統建築，代之以西式建築，此時期匠師工作機會減少，許多匠師都被迫暫時改行，而當時總督府又在台灣宣布實行「國家總動員法」，對許多物資的流通進行管制，尤其五金類物品更是被政府搜羅一空，剪粘材料更是短缺，為台灣廟宇的黑暗期。

西元 1945 年台灣光復，戰後初期，雖然有短暫的政治不穩定及社會經濟蕭條，使得廟宇工事仍未明顯增長，政府呼籲人民避免鋪張浪費，此時政治處於封閉時期。但由於戰後寺廟急需修復及興建，之後匠師逐漸回到崗位上，直到民國 40 年代末期以後，廟宇剪粘需求漸增加。

(四)民國 40 年代至 50 年代〔復興期〕：台灣政治穩定，人民為求神佛保佑與心靈的安寧，寺廟修復與興建大增，而台灣北部經濟復甦快速，許多大廟提供匠師的工作機會，因北部做廟匠師少，而南部多，因此北部工作吸引了許多匠師前往，此時可算剪粘及廟宇裝飾的復興期。此時期已有簡易窯爐的出現，此時起初也以碗片作剪粘，但因戰爭緣故大陸及日本碗的數量減少，於是轉向鶯歌購買。之後亦因剪粘碗片材料缺乏改用玻璃材料，亦出現了專門生產提供寺廟裝飾所用的彩色玻璃。壓克力材料的剪粘施作也出現於此時期，約與玻璃使用時期相當，但使用的數量不如玻璃。壓克力材料來源主要是取自於廣告看板，是針對特定部位來運用，如龍麒；因壓克力韌度較夠且取自其平面的原因，但他也容易因太陽曝曬而損毀，所以使用的時間非常地短暫。民國 50 幾年「焗場」材料出現，當時因市場需求，主要生產人物居多，而之後才漸有人將焗場來取代材質易碎的玻璃，主要是因其材質是高溫燒製而成，且不亦褪色，並大幅度的降低工錢與成本。「焗場」一詞意指「淋上釉藥」(台語)，亦稱「淋場」；其為陶磁的材質，由於

是經由工廠量化生產，不論是花片、葉片、鱗片⁴⁷，師傅僅需將之安排插貼於其架構好的外形上，相較於需要一片片切割的碗片或玻璃，省時省工；然而，這些剪黏作品因是由機械生產的陶磁片所組成，不論色澤或造型皆缺乏手感與變化，匠師手藝也因此為機械複製成品所取代。

(五)民國 60 年代〔發展期〕：此時期台灣經濟起飛，快速朝向工商社會發展，國民所得逐年提升，民生富裕，許多的廟宇捐款大增，因而大幅度的翻修舊廟，甚至是拆除重建，新建的廟宇樓層越蓋越高，屋頂裝飾也越顯華麗。

(六)民國 70 年代〔茁壯期〕：民國 70 多年出現了專門生產給剪粘匠師使用的玻璃工廠，但在民國 80 年前後又逐漸減少，現今只有專門修復廟宇古蹟時才使用。之前，燻場的使用主要較多是在北部，南部的廟宇較少，此時期南部也漸多採用燻場，而此時的燻場材料已涵蓋以手工、灌漿、壓模等方式生產，後來也採取用機器來專門生產用量較多的「鳳毛」與「花」的鱗片。

(七)民國 80 年代〔變化期〕：工商社會發達，西方速食文化大舉入侵，往昔重視匠師技藝的精神不再，代之而起的是只講求快速與便宜的施作方式，加以剪粘匠師的傳承斷層，燻場材料盛行。而此時營造廠商介入廟宇的施作，在降低施工經費的考量下，往往聘請願以較低價錢施作的匠師來承作，這不僅影響廟宇的品質，也讓許多資深匠師失去工作機會⁴⁸。

(八)90 年代至今：此時期台灣廟宇數量已漸趨飽和，工作機會減少，加上剪粘匠

⁴⁷ 劉玲慧，《嘉義新港剪黏業的發展—以師傅傳承與工法為主》，台北藝術大學傳統藝術研究所碩士論文，2005，pp.26-27，對「燻場」一詞各家仍有不同的說法。

⁴⁸ Ibid.,47, p.33

師人數眾多，使得廟宇工作越加競爭及不穩定，匠師被迫轉業或兼職來謀生，或選擇走向精緻發展的交趾陶創作面向。現今匠師工作並不像以前受到鄰里的尊重，匠師的角色由以往被認為專業的作廟師傅降為一般工人。⁴⁹今日剪粘匠師的傳承面臨斷層危機，因一般的傳統匠師需經過三年四個月的訓練，學徒期間收入微薄，出師後亦需面對勞累又薄薪、且危險性又高的工作，致使年輕人不願入行。現今的剪粘業已演變只要稍具泥水工知識，即可快速地將各式各樣以模具生產的花、鳥、龍鳳、人物組合於屋頂上，而剪粘的材料從以前的陶碗、玻璃到現今工廠機器壓模製作出來的瓷磚片(煨場)，機械生產的陶磁片取代了藝師手感的表現，不論色澤或造型均如出一轍，雖然新建的廟宇更高，裝飾更華麗，但就裝飾藝術的水平來看，卻顯豔麗而俗氣，尤其令人扼腕的是造形千篇一律，昔日的精巧壯麗不再，可說是剪粘藝術的劫難。

二、高雄市傳統剪粘之譜系與傳承

台灣廟宇頂上的華麗呈現，為台灣廟宇的特有表現，其中剪粘裝飾並非其廟宇結構中的一體，其作用純粹只是裝飾，而剪粘主要是盛行在閩粵一帶，北方並無，台灣本地匠師則承襲自為清末唐山匠師的技藝，而逐漸建立了本地匠師的體系。

追溯高雄市的傳統剪粘的傳承譜系，現居高雄的剪黏匠師大部份為外地匠師在成家後遷至高雄市定居或者是從南部其它地方移至高雄市工作者，高雄市並未形成所謂的本地匠師體系。大體而言，南部的剪粘匠師多傳承自嘉義新港柯雲一派。

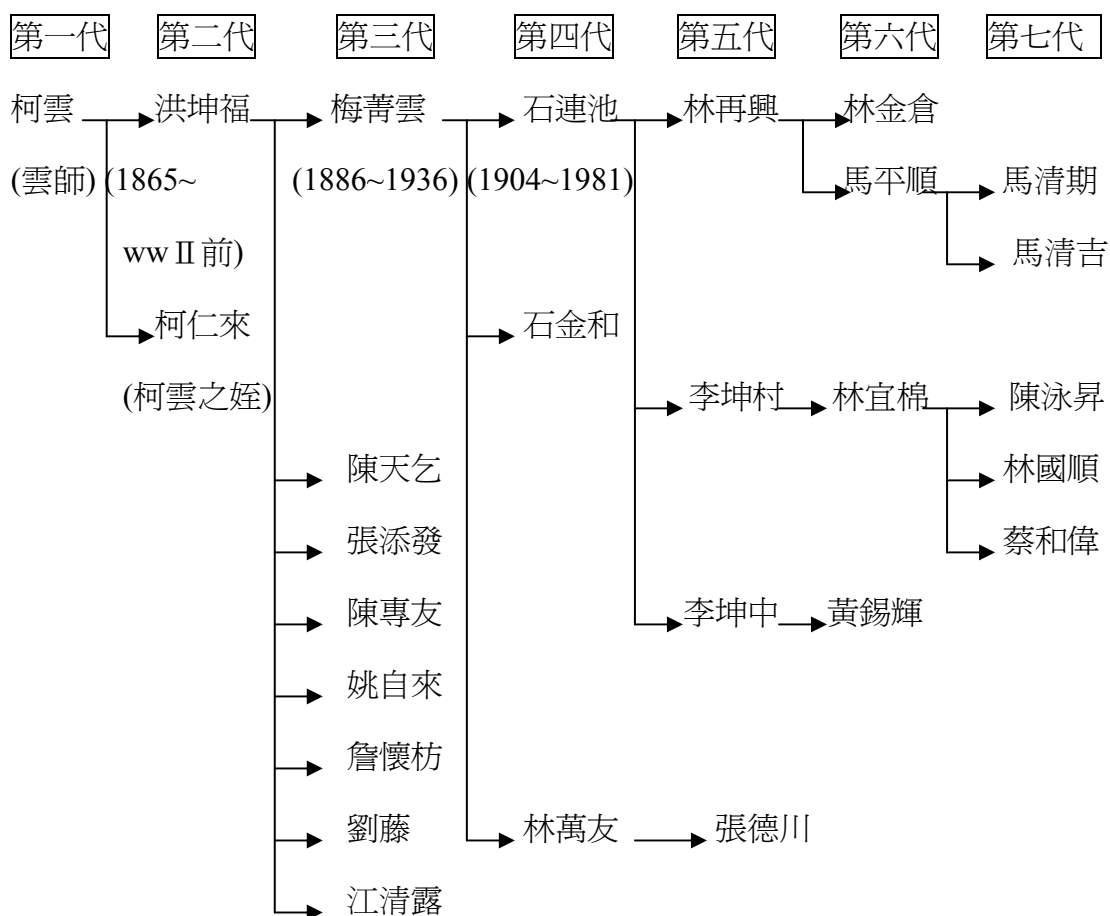
柯雲〔訓〕，號雲〔訓〕師，福建泉州府同安縣馬鑾鄉人，為第一批來台剪

⁴⁹ Ibid.,47, p.34

黏匠師，西元 1910 年第二批來台匠師中的洪坤福為其徒弟，洪坤福為福建泉州府同安縣人，為台灣剪粘界有「南何北洪」之稱的「北洪」，為柯雲的入室弟子，由於精於捏塑尪仔，故世人稱其為「尪仔福」、「福司」，洪氏的剪黏作品均用瓷碗片作材料，其特色是「重形勢、輕細節」，主題人物與背景搭配和諧，但作品隨著廟宇翻修幾乎不存。他收徒眾多，北部、中部地區近五十年來活躍的匠師多為其門人，依續有梅菁雲、陳天乞、張添發、陳專友、姚自來、詹懷枋、劉藤及江清露，嘉義新港人梅菁雲促使嘉義新港成為剪粘之重鎮，梅菁雲之後傳有石連池、石金和、林萬有，石連池所傳一系有少數匠師定居高雄。

石連池，出生於嘉義廳打貓西堡新港街，向梅菁雲學習剪粘技藝，因梅菁雲後來轉回捏麵人工作，石連池轉向洪坤福學習剪粘，取代梅菁雲成為洪坤福當時在台的頭手。石連池收徒眾多，在教授弟子時嚴格要求，如要求一定時間內學好一項技藝，且規定弟子不准賭博，喝酒也需適可而止，這是基於作廟的工作容易碰到交際應酬的關係。而徒弟中陳川（新港中庄人）、黃文藤（新港海瀛村）以作脊為主，其他弟子包括新港同鄉月眉村林再興、林瑞芳、林金鎗、林海清及林金木，大潭村李坤村及李坤中，與台南新營弟子，如蘇龍源及黃明村等。在徒弟又傳授弟子的情況下，使其徒眾甚多且分布廣。如弟子之一的林再興，傳徒包括林再益、郭慶助、游清治與陳忠正等，他們再各自傳授徒弟，讓新港剪黏業更加綿延發展。

而以下就以石連池一派主要在高雄地區的譜系，加以說明〔將大略簡敘列出高雄地區與主要普查之匠師〕：



在上表的剪粘匠師體系中，匠師間互有親戚關係，如石連池與胞弟石金和，李坤中與李坤村兄弟，林宜棉與其小舅子黃錫輝，剪粘業在早期多為家族性傳承，但現今已漸漸瓦解，因工作需在高空中施作，危險性極高，匠師們對子嗣繼續承接如此的工作亦持保留態度。

三、傳統剪粘技藝沿革

剪粘的裝飾題材相當多樣化，以下就以剪粘的題材內容來做簡略介紹：⁵⁰

(一)花鳥類剪粘題材：

1.一般常取材之花卉：

(1)牡丹：百花之王，具有富貴象徵，為中國常使用之花卉之一。

⁵⁰Ibid.,44, pp.119-239

(2)四季花卉：春梅、夏荷、秋菊、冬茶。

月季花，有四季不絕之意。

(3)其它花卉：某些象徵意義類似的花卉常被組合在一起，成爲一集合式主題，例如：「四君子」梅蘭竹菊；「四愛」蘭蓮梅菊；「四清」梅桂菊水仙；「四花」梅水仙蘭花臘梅…等。

2.一般常取材之鳥禽：

(1)鳳凰：百鳥之王，象徵天下太平之徵兆，另外，因其造型特性，由於鳳凰是飛禽，可以順勢做出一飛沖天的動感，藉此將屋脊線條修飾的富有動感。

(2)鶴：爲禽類的宗長，有「一品鳥」之稱。

(3)其它鳥禽：公雞、孔雀、鸞、老鷹、燕子、喜鵲、白頭翁…等鳥禽也常出現，各有涵意。

3.走獸在花鳥題材中的應用：較爲特殊的構圖，常見的有「三王圖」(牡丹、麒麟、鳳)，或是大象與任一種吉祥花卉搭配而成的「錦上添花」…等。

(二)人物類剪粘題材：台灣早期社會重視倫理秩序、是非善惡的觀念，並強調忠孝節義的精神，識字者不多，仰賴社會的道德規範與宗教的約束，因此寺廟成爲社會教育的中心。

1. 神話故事：四大天王、八仙、福祿壽三星、四海龍王、天女散花、西王母、千里眼與順風耳…等。
2. 歷史典故：祈求吉慶、憨番抬樑、四聘、漁橋耕讀、竹林七賢…等。
3. 傳統小說：三國演義、水滸傳、西遊記…等。

(三)走獸類剪粘題材：

1. 龍：與鳳凰、龜、麒麟合稱「四靈」，爲四靈之長。另外，龍在神話故事中一直與海神、雨水有關，是水的象徵，因此放在屋頂之上成爲避火的象徵。

2. 麒麟：四靈之一，象徵吉祥和瑞。
3. 其它走獸：「四獸」也是常見的題材，為虎、豹、獅、象，牠們在台灣民間被視為與佛、道教極有淵源的四種靈獸。

(四)裝飾類剪粘題材：

1. 花草瓜果：
 - (1)花草：此花草非花鳥類中的花，有木本化的趨勢，此類題材中的花草，大都被圖像化。其圖案化的方事是將花草的形態加以簡化，抽象化而成。一般常將西蕃蓮、捲草、大葉草、忍冬草變成蔓草爬纏的形狀。
 - (2)瓜果：以台灣本土水果為主，如以荔枝、蓮霧、楊桃、芭樂〔橘子〕最為常見，合稱「四果」。其他亦取其諧音之吉祥意涵。
2. 水族生物：因台灣為島國地形，四面環海，人民多以農、漁業為生，運用水族生物為裝飾題材，為台灣特有的裝飾風格。魚，取其諧音，有餘的意思，因此「有魚」寓意「餘裕」，而鯉魚的「鯉」也與「利」字同音，因有得利之意思。
3. 吉祥器物：反應人們所企盼的理想生活及蘊含了吉祥、避邪之象徵意義。如，八寶，又細分了八吉祥〔佛教〕與暗八仙〔即道教中八仙手持之物〕。也有一般與日常生活起居有密切關聯的器物，藉反映出傳統社會對於雅緻、富裕及充滿書香生活類型之嚮往。
4. 螭龍文與瑣文

由上可知，剪粘的裝飾題材五花八門，與地理環境、歷史有極大關聯，以下以幾個實例加以說明：

	<p>1.高雄市鹽埕區沙多宮</p> <p>蔓草之脊飾</p> <p>林再興藝師作</p>
	<p>2.高雄市鹽埕區沙多宮</p> <p>水族生物之裝飾〔魚、蝦〕</p> <p>林再興藝師作</p>
	<p>3.高雄市鼓山區慈仁宮</p> <p>鯉魚吐水草之裝飾</p>
	<p>4.高雄市前鎮區鎮南宮</p> <p>聞太師伐西岐</p>

	<p>5.高雄市苓雅區安瀾宮</p> <p>山牆面之剪粘裝飾</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------

工序方面由李坤村之徒林宜棉匠師及高雄縣匠師劉隆四示範：

工具與材料	
	<p>1.老虎鉗</p>
	<p>2.麻絨</p> <p>據劉隆四匠師所說，在使用玻璃剪黏與現今的瓷磚剪粘時，它的主體會加入麻絨以增加它的韌性，減低龜裂。</p>

	<p>3.水泥</p> <p>早期匠師曾使用白灰，但白灰容易龜裂，較不適用。</p> 
	<p>4.海菜粉</p> <p>增加水泥的黏稠度。</p>  <p>調製好的海菜粉</p> <p>無固定比例，依匠師所需要濃稠度來分，若要濃稠點，海菜量多；若希望較稀薄，則反之。</p>
	<p>水泥+調製好的海菜</p>
	<p>5.白鐵</p>

	<p>6.鋼筋</p>
	<p>7.古早時的玻璃剪粘材料</p> <p>台灣天熱多雨，玻璃因急速熱漲冷縮的影響而破裂，現已少有匠師使用。但玻璃的色澤較鮮豔活潑，不似現今燻燒的俗氣。〔玻璃片取自於高雄市安瀾宮與慈仁宮掉落之殘片〕</p>
	<p>8.剪粘瓷磚片</p> <p>為現今最常實用的材料，因是高溫燒製而成，所以保存可久。左圖的瓷磚片。用於鳳凰的羽毛。</p>
<p>剪粘工序〔由林宜棉匠師(圖 1~6)，劉隆四匠師(圖 7~12)分別示範〕</p>	
 <p>(陳泳昇匠師示範)</p>	<p>1.在地上畫上簡圖，並將白鐵彎成如地上的圖示。而白鐵之上纏繞較細的鐵絲，因其白鐵為不繡鋼的鐵，表面較光滑，無附著之處，纏上鐵絲為使其有空隙出現，使水泥能附著。屋脊上的龍鳳若體態較單純者，主體會在地上完成後再帶至屋頂上安置，若是體態較為彎曲複雜者則在屋頂上直接施工。</p>



2.將鋼筋〔左圖較粗的，匠師也稱它“黑鐵”〕與白鐵固定在一起，以強化主結構體。

〔涂立忠匠師示範〕



3.將屋脊立上鋼筋，爲了使安裝時能固定住。



4.在屋脊上製作較爲困難的龍身



5.安置在底下已先組合好的龍身。



6.塗上水泥。

左圖翻拍自林宜棉匠師提供之琉球南福天仙宮照片。



7.鳳凰頭部及腳會先安裝上，而這兩個部位的材質是燻場。

〔劉隆四匠師，金爐鳳凰剪粘工作過程。〕



8.將一層水泥塗在已乾的主體上。



9.使用油漆刷沾水將前一步驟的水泥表面塗上，以保持溼度。



10.插上瓷磚片

磁磚片並無一定的排法，完全依照匠師的作法，因此剪粘匠師需具備一定的審美素養及色彩感。



11.插上鳳翅的瓷磚片



12.完成

主要示範匠師	
	<p>林宜棉匠師</p> <p>李坤村之徒</p> <p>原籍嘉義縣竹崎鄉</p> <p>現居高雄市</p>
	<p>劉隆四匠師</p> <p>劉新章〔父〕之徒</p> <p>家族傳承剪粘</p> <p>現居高雄縣林園鄉</p>

訪談兩位匠師時，劉隆四匠師講到製作玻璃與現今瓷磚片的主體不同，玻璃的主體是使用麻絨、白灰、海菜粉、水泥調製而成；瓷磚片的主體則是使用水泥和海菜粉。前者現已很少使用了，而後者中，水泥因乾掉後很容易龜裂，所以有時還是會加上些許麻絨來增加內部的韌度，不過現在也有許多是加上黏劑以方便使用。劉師傅也講到，剪粘因其是在高處，因而高處的剪粘收邊就會較為隨性，因從下往上看高景的關係，其實很多地方是有死角的，可能其收邊就會採用漆油漆來處理。訪談林宜棉匠師時，他表示匠師在施作時，會留意其裝飾與奉祀神明的關係，如女性神明媽祖，其屋脊及裝飾以鳳凰、仙女或文官為主，而男性神明則佩以龍與武官。

第二節 傳統交趾陶技藝沿革

一、台灣傳統交趾陶歷史源流

「交趾陶」(交趾燒)是為低溫彩釉軟陶，其來源可溯及唐代的低溫陶唐三彩⁵¹，台灣早期民間匠師稱之「滴搪坯仔」，指淋上釉彩的陶偶；關於「交趾陶」一詞的由來眾說紛云，一說「交趾」這個名字是由日治時期日本人首先使用，由於清代道光中葉之後海禁大開，中外貿易頻繁，佛山石灣的彩釉作品因樣式繁多，價格便宜，因此廣受海外市場所喜愛，日人更是將此引入茶道儀式中，由於日本古代因襲中國稱呼嶺南地區為交趾，所以這種來自廣東的陶藝作品就被稱為「交趾燒」。⁵²另一說則指交趾是為中南半島而非嶺南。但亦有學者指出台灣交趾陶除了嘉義葉王承襲了來自廣東的燒陶技術外，號稱台灣本地交趾陶的創始者外，台灣現存的早期交趾陶亦極可能在清朝中葉由福建泉州傳來台灣，至遲在清末日治初期(大正元年)由泉州來台參與北港朝天宮建廟的柯訓亦是為台灣本地製陶的啓蒙者之一。⁵³

清康熙 22 年(1683 年)施琅攻取台灣之後，清朝政府始解除海禁，閩、閩沿海居民渡過黑水溝帶來了原鄉的宗教信仰，逐步建廟奉祀原鄉的神明，建廟所需各類匠師亦由唐山渡海而來，稱為「唐山師傅」。由於佛山石灣的廣東師傅擅於製作各種陶塑，亦受聘來台，稍後廣東師傅在台授徒，文獻上的第一位台灣交趾

⁵¹ Ibid.,40, p.132

⁵²劉良佑，《故宮文物 第六卷第五期-我國南方的交趾陶瓷》，國立故宮博物院，1988，p.58

⁵³施翠峰，〈重新認識台灣交趾陶〉，《以手築夢-台灣交趾陶藝術 第一篇 重新認識台灣交趾陶》，國立歷史博物館，2000，pp.31-34，Ibid.,40, p.169

陶匠師—葉王據稱便是承襲了廣東石灣的製陶技藝，葉王沒有嫡傳弟子，但將獨門製釉法—寶石釉方傳給許子瀾及黃得意，黃得意將此釉方用來製作鴉片煙頭傳統小品，但鴉片被查禁後被迫轉行，直到民國十八年始傳承給林添木此製釉法。林添木曾向福建師傅蔡文董學習交趾陶藝及水彩釉方，再學得葉王之寶石釉方，爲了不讓此技藝失傳，民國六十七年開始便開始教授弟子，正式拜師者有蘇俊夫、高枝明、羅木枝、吳志榮、林洸沂、林智信等人⁵⁴。

除了葉王系統之外，台灣交趾陶另一重要代表爲泉州名師柯訓及洪坤福派系；日據初期，明治末年，柯訓攜弟柯仁來及弟子洪坤福渡海來台，受聘於北港朝天宮製作交趾陶偶，之後也陸續到了羅東媽祖宮工作，做完之後便回大陸，留下洪坤福繼續主持他的工作⁵⁵，洪坤福於明治四十三年來台至民國三十四年回鄉，爲當時全台最有名氣之匠師，每到一處便有人拜師學藝⁵⁶，在台期間傳有梅清雲、石連池、陳天乞、張添發、江清露、陳專友、姚自來、阿建師及玉琳師等弟子。

來自福建泉州晉江的蔡騰迎，其作品位於台中大里林秀才宅；潮州蘇派傳承體系蘇宗覃及蘇揚水、蘇鵬兄弟，及蘇清鐘、蘇清富堂兄弟自福建泉州惠安來台，除了擅長交趾陶藝也擅剪黏，新竹廣和宮前殿牆上之龍虎堵爲蘇揚水存世代表作

⁵⁴方鴻源，〈交趾陶之淵源及其製釉技巧〉，《台灣交趾陶裝飾藝術》，國立歷史博物館，2001，pp.147-148

⁵⁵Ibid.,53, pp.31-34

⁵⁶藍芳蘭，《從廟頂走來的匠師—林再興交趾陶藝術研究》，彰化師範大學藝術教育研究所，2000，p.18

之一，曾傳徒弟朱朝鳳為北部名匠⁵⁷。

二、台灣傳統交趾陶匠師傳承譜系

台灣本地的交趾陶匠師體系可分為(一)葉王傳承體系。(二)柯訓傳承體系。

(三)蘇揚水傳承體系。

(一)葉王傳承體系

第一代	第二代	第三代	第四代	第五代
葉王 →	許子瀾(學釉方) 黃得意(學釉方)→	林添木→	蘇俊夫 高枝明 羅木枝 吳志榮 林洸沂(學釉方)→ 林智信	鄭明展 林碧堂 林洸淳 吳明照 洪慶堯 王國東 鄭明晃

葉王本名葉獅，字麟趾，祖籍漳州人，於清道光 6 年(1826)生於嘉義打貓，光緒 13 年(1887)過世。其父葉清嶽為陶工，其師承一說習自建造台南兩廣會館的陶匠，另一說則以為習自泉州匠師，因其傳徒多人，公認為台灣本地交趾陶的創始者，傳世作品現存於台南佳里震興宮、學甲慈濟宮。其第三代林添木將其技藝發揚光大，對形塑嘉義地區鼎盛的創作交趾陶風氣功不可沒。

⁵⁷ 李乾朗，《彩塑人間—台灣交趾陶藝術展 明末清初的泉派交趾陶初探》，國立歷史博物館，1999，pp.13-14

(二)柯訓傳承體系

第一代	第二代	第三代	第四代	第五代	第六代
柯訓→ 柯仁來	洪坤福→	梅清雲 石連池 →	林萬有→ 林再興→	林洸沂(學捏陶)→ 林金倉 郭志郎 李福全 林明健 陳忠正 →	同上表 謝東哲 謝錦旭 劉文賢 郭錦周 郭清波
		張添發 姚自來 → 陳天乞 → 陳專友 → 江清露 → 林明建(阿建師) 玉琳師	徐俊三 陳世仁 陳義雄 江益時	王建榮 郭慶助 →	

(三)蘇揚水傳承體系

第一代	第二代	第三代
蘇宗覃 蘇揚水 → 蘇鵬 蘇清鐘 蘇清富	朱朝鳳 →	朱文淵 朱作明 朱作祺

(四) 高雄市傳統交趾陶匠師作品表

石連池	林再興	郭志郎	林洸沂	謝東哲
苓雅鼓山亭	旗津天后宮 鹽埕山三國王廟 鹽埕沙多宮 鳳山天公廟	旗津天后宮	鼓山清雲宮	臨門清水巖

經由實際走訪本地寺廟，所訪查確認的匠師作品分布如上，然五位匠師中石連池已歿，林再興藝師現居屏東，其餘三人均居住於嘉義，因此目前匠師普查的對象僅以此四人為主，希望能在後續追查中發現居住於高雄市的本地匠師。

(五) 民族藝術藝師林再興



林再興，民國 18 年出生於嘉義新港，十九歲時便跟隨著姑丈石連池開始為期三年四個月的學徒生涯，學習傳統寺廟交趾與剪黏，學成後並未立即自立門戶，選擇繼續留在師傅門下工作，因而學得更精進的手藝。

其生涯中最具代表性的作品就是在民國 39 年受到李梅樹教授的賞識，而進行三峽祖師廟修建工作，之後又陸續參予了艋舺龍山寺、大龍峒保安宮、松山慈祐宮、宜蘭二結王公廟等古蹟的修建工程⁵⁸，在年輕時期也製作過不少南部的寺廟交趾及剪黏，在五十幾個年頭裡相繼製作及修復了近兩百座廟宇，也傳授技藝給不少的後進人才，對傳統技藝的保存工作不遺餘力，因而在民國八十七年受教育部獲選為第二屆「重要民族藝術藝師」。

⁵⁸ 汪彝中，《民族藝術藝師 林再興交趾陶藝術傳承展專輯》，財團法人台灣手工業發展中心，1998，p6

目前林再興以七十八歲高齡受邀製作嘉義新港鳳天宮之交趾系列作品，而此幅作品的安裝位置是位於師傅石連池及師公洪坤福作品之上的同一牆面，以三代同堂的方式來表現世代的傳承，頗具歷史意涵。

三、交趾陶製作



(一)交趾陶製作工具及材料介紹

	1.交趾塑造工具
	2. 交趾土(白雲土+木結土)
	3. 釉料

	<p>4.煉土機</p>
	<p>5.電窯</p>

(二)交趾陶製作過程

1.交趾陶製作過程：初步階段(圖片引自：林金盛，《林再興先生：交趾陶藝術傳承專輯》，台灣手工藝推廣中心，1998，pp.77-81)

	<p>1. 先從人物的下半身開始做起，捏塑土條建構出人物基本造型。</p>
	<p>2. 製作人物衣物</p>

	<p>3.製作人物上半身，爲了放置頭部在人物的頸部附近挖個洞。</p>
	<p>4.製作頭部</p>
	<p>5.將頭部與身體結合，人物初步造型完成。</p>

2.交趾陶製作過程(武將)：刻畫細部

	<p>1.製作武將戰甲。</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	------------------

	<p>2.刻畫戰甲細部</p>
	<p>3.塗上泥漿黏合細部裝飾</p>
	<p>3.刻畫袍上裝飾花紋</p>
	<p>4.落款</p>

	<p>5.完成</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------

3.交趾陶製作過程(曹國舅)：陰乾、素燒

	<p>1.土胚完成之後靜置使其自然陰乾</p>
	<p>2.入窯燒製：排窯前必須先預熱烘烤，400 度時關閉窯門，600 度以前每小時增溫 50~100 度左右，當素燒達 1100 度高溫時，停止增溫。</p>
	<p>3.素燒完成待上釉</p>

交趾陶製作過程：上釉、釉燒



1.調配釉料



2.在素燒後坯體上釉

3.入窯燒製：釉燒是經由氧化焰燒成，溫度約在 850~900 度左右，由於各色釉熔融溫度不一致，必須取其平衡點，大約 10 小時。



4.釉燒完成

第三節 傳統泥塑技藝沿革

一、傳統泥塑的歷史源流⁵⁹

泥塑，也被稱為「用堆仔」或「尪仔」，指的是用泥土、灰泥、水泥堆塑出造型，它是中國傳統廟宇裝飾的類項之一，保存了中國傳統藝術自古以來的精華。其實，泥塑與陶兩者皆可說是人類最早的造型方式，而其歷史來源淵遠流長，可追溯至中國早期的新石器時代，考古學家曾經在浙江省余姚河姆渡遺址、山東省大汶口遺址和西安的半坡遺址的出土文物發現有不少用泥巴捏成的陶豬、陶羊、鴨、魚、鳥、人面等，高度皆約在十厘米左右，這些具有古樸味道的遠古藝術小品，充分證明了中國泥塑的歷史從七千多年的新石器時代就開始了。而後，在河南鄭周二里岡商代前期遺址中也可以發現到有泥塑人像的出土，這是最早的泥塑人體形象，已有了寫實、樸實的風格。

在中國民間工藝方面，早期因儒家的生死觀，深信「視死如生」的道理，在埋葬死者之時，富貴人家常會埋入大量死者生前所喜愛的物品實物，而平民百姓因物質較貧乏，就只能用些泥做成的生活器具和模型來埋葬了，這些泥塑和陶製品也稱為冥器，也是早期應用於日常生活的方式之一。而從宋仁宗時期開始，因「勾欄」和「瓦子」的出現，民間的生活又更趨世俗化，泥塑的製品進而變成了大宗的玩具類商品，泥塑也常以神話故事、戲曲人物作為題材來發揮，如無錫惠山泥人、天津泥人張、蘇州泥塑、陝西鳳翔泥偶等，民間藝人們不僅使捏塑工藝更為發展，一代一代的推陳出新，也使此項工藝達到了一個更高的水平。

而在廟宇方面，泥塑常用來作為廟宇上裝飾的作法之一，而依它的功能不同

⁵⁹ Ibid.,44

有多樣的形式表現，寺廟建築中以神佛像為主，如敦煌彩塑、麥積山泥塑菩薩、山西的雙林寺彩塑等，而又以前兩者的造像為傳統造型與外來雕塑藝術結合的最佳代表。

二、台灣傳統之派別與傳承⁶⁰

(一)台灣泥塑發展興衰史

台灣傳統建築裝飾匠師的技藝，在泥塑和剪黏的裝飾技巧方面屬於同一門類的表現形式，且泥塑又是剪黏的製作過程中相當重要的一個部份，因此剪黏匠師通常具有泥塑及交趾陶的專長，以下依派別與發展歷程加以說明：

1.啓蒙時期

在本省最初，早期大陸移民時期時，清光緒年間第一批的剪黏、泥塑匠師抵台，是為來自廈門的柯雲(柯訓)、泉州的蘇鵬、蘇陽水兄弟及蘇清富、蘇清鐘等人，而當中又以柯雲的名氣最響，他在1908年來台參與了北港朝天宮的修繕工程，開啓了先聲。柯雲與蘇陽水將技藝傳予本地匠師，培育出許多後代的知名匠師，這是台灣剪黏和泥塑最初的啓蒙時期。

2.黃金時期

第二批匠師也在日治時期時陸續抵台，他們是來自於廈門的洪坤福和潮汕的何金龍，而此時也在台灣本土產生了一些匠師，如台北的陳豆生、台南安平的李華等人。此時正值台灣廟宇的改建時期，因著當時社會富裕，且日本統治時在宗教上採取較為寬鬆的態度，因此許多匠師在此時便有許多空間和時間能展現其技藝，且匠師們相互的競爭和影響，形成了別於大陸的台灣風格，這一時期，可說是台灣泥塑和剪黏的輝煌年代，競爭力的影響使得巧匠輩出，作品精緻、工巧，匠師的手藝極為可觀。

3.黑暗時期

⁶⁰ Ibid.,44, pp.23-37

但是到了一九三零年代之後，盧溝橋事件的爆發，使得日本開始推行皇民化運動，他們採取強硬的手段，以「矯正陋習」的名義拆除了許多年代悠久的傳統建築，而以西式建築重現，許多精湛的傳統裝飾也因著此一時期的浩劫而一度遭受隱沒，此時，匠師的工作機會也跟著減少，所以許多原本在此行有所專研的人都為著生計而被迫改行，此項技藝在此時一度到達了即將沒落的命運。

4.復興時期

而一直到了日本戰敗投降之時才有所改善，一九四五年後剛光復之際的台灣因著經濟開始復甦，民生生活也逐漸富裕，而以往較老舊的廟宇都急需重建，許多地方也開始興建新的寺廟，因著此時廟宇需重建和改建、新建的不計其數，許多匠師們都紛紛歸回本行，繼續為傳統工藝效力，而當時興盛的程度，匠師們手中承接的工程從不間斷，廟宇快速的興修，此時是為剪黏和泥塑工藝重新復興的一個年代。

5.近代

近年來，因社會快速變遷，人民生活品質提高，生活富裕，許多廟宇香火鼎盛，也有人民的大量捐款，開始大幅度的整修，甚至拆除重建，許多廟宇越蓋越高，裝飾的程度也越來越趨華麗，尤其到八零年代之時最甚，許多廟宇承包的工程，承接的匠師都是由便宜且速度快的人來接手，也多有從大陸進口的製成品，因其工資、製作速度的優勢皆能勝過本省匠師之條件，但在功利主義風氣盛行的情況下，廟宇對於其裝飾技藝的精巧程度卻已不再注重，好的匠師反而承接不到工程，這時候匠師的傳承開始出現了斷層，尤其近年來燻場材料的盛行，有時只需稍具水泥工知識，便可以利用模具快速的生產出許多屋頂上的花、鳥、人物等等…雖然其耐用度也許較高，裝飾也因著製作迅速而變的更繁複，但其精巧程度已不比從前。傳統工藝在傳承方面呈現了粗糙化、快速化的危機。

(二)派別與傳承：

1930 年代之時，日人在宗教上採取較寬鬆的態度，且人民生活富裕，許多廟宇開始改建、大興土木，在這種社會需求之下，第二代的匠師於是產生，在這些

匠師之中，大約可分為兩個派系，南部以來自潮汕的何金龍最有名氣，而北部則以來自廈門的洪坤福較著名，人稱「南何北洪」，此外，在當時也十分出名的本土匠師還有在台北的陳豆生、和台南安平的李華等人。以下略加介紹：

1.何金龍

生於清光緒初年，歿於民國三十四年，人稱為「金龍師」，金龍師早年曾為台南佳里的金唐殿做過剪黏的工程，因其技藝之精，自此之後其聲名便傳遍全台，如學甲之慈濟宮、台南昆沙宮、竹溪寺等，都曾經請金龍師參與過廟宇的興建工程。可惜的是這些廟宇經多年後大多已經改建，除了佳里金唐殿的壁堵上仍保存其原作之外，其他大多已不存在了，而金龍師生前傳承之徒弟中，以佳里的王石發較為著名，之後還有王保原等人的傳承，促成了佳里多年以來的傳承體系。

2.洪坤福

廈門人，為第一代匠師柯雲的入室弟子，由於其捏塑尪仔的技藝精巧，故有「尪仔福」的別稱，其作品之上常可見有「鷺江洪坤福」的落款字樣。而洪坤福於1910年時來台參與北港朝天宮和艋舺龍山寺的工程，他的徒弟甚多，在北、中部地區近年來在此界較為著名的匠師皆為其派系之徒弟，而其中又以江清露、陳天乞、陳專友、梅菁雲等人為較活躍者，其中彰化永靖人的江清露，亦傳徒甚眾，致使永靖一地的匠師形成了密集的師傅群，嘉義新港出身的梅菁雲則留在新港故鄉繼續傳承此技藝，也使新港地區成為剪黏和泥塑匠師雲集之地。

除「南何北洪」的派系外，還有本土匠師的李華、周老全、台北的李豆生等人。

3.李華

台南安平人，在民初時曾經修建過台南的興濟宮，之後參與赤崁樓的修建工程，而李華之授徒人數因條件嚴苛，固徒弟較少，後代只有葉鬚和洪順發得以繼續傳承，杜牧河也為其體系之弟子。

4.李豆生

出生於清同治末年，為台北人，集多樣技藝於一身，泥塑、交趾、剪黏皆擅

長，早年時曾與洪坤福在台北的保安宮對場，但其作品多至今也甚少能見其原作，惟有台北保安宮、大稻埕媽祖廟尚能見其真跡。

台灣的匠師們在第二代之時因著社會、時代的變遷而興盛繁茂，也多有父傳子或傳其親族的情形，逐漸形成以家族為基礎的事業，為台灣的傳統工藝奠定下一個良好的基礎，使技藝得以保存遠播至今日。

三、高雄市傳統之譜系與傳承⁶¹

高雄之泥塑之傳承，普遍上來說現居於高雄當地的泥塑匠師，皆是由嘉義新港之泥塑派系傳承而來的，以下簡述新港派之傳承概況：

嘉義新港地區與彰化永靖算是台灣泥塑與剪黏的兩大重鎮，匠師雲集，如新港月眉村之匠師就有百位之多，其當年之盛況想而可見，而其創始者可回溯至梅菁雲匠師體系的傳承。當時洪坤福因跟隨柯訓來台修建奉天宮與朝天宮，本從事捏麵人職業的梅菁雲，便拜洪坤福為師，新港的剪黏業也由此時開始，而梅菁雲在出師之後，因有家室的緣故，便開始獨立接洽廟宇工事，如南鯤身代天府的改建工程，梅菁雲後來也收新港街的石連池、石金和、林萬有為徒弟，當時他們與梅菁雲皆在雲嘉南一帶從事廟宇的施作工程。

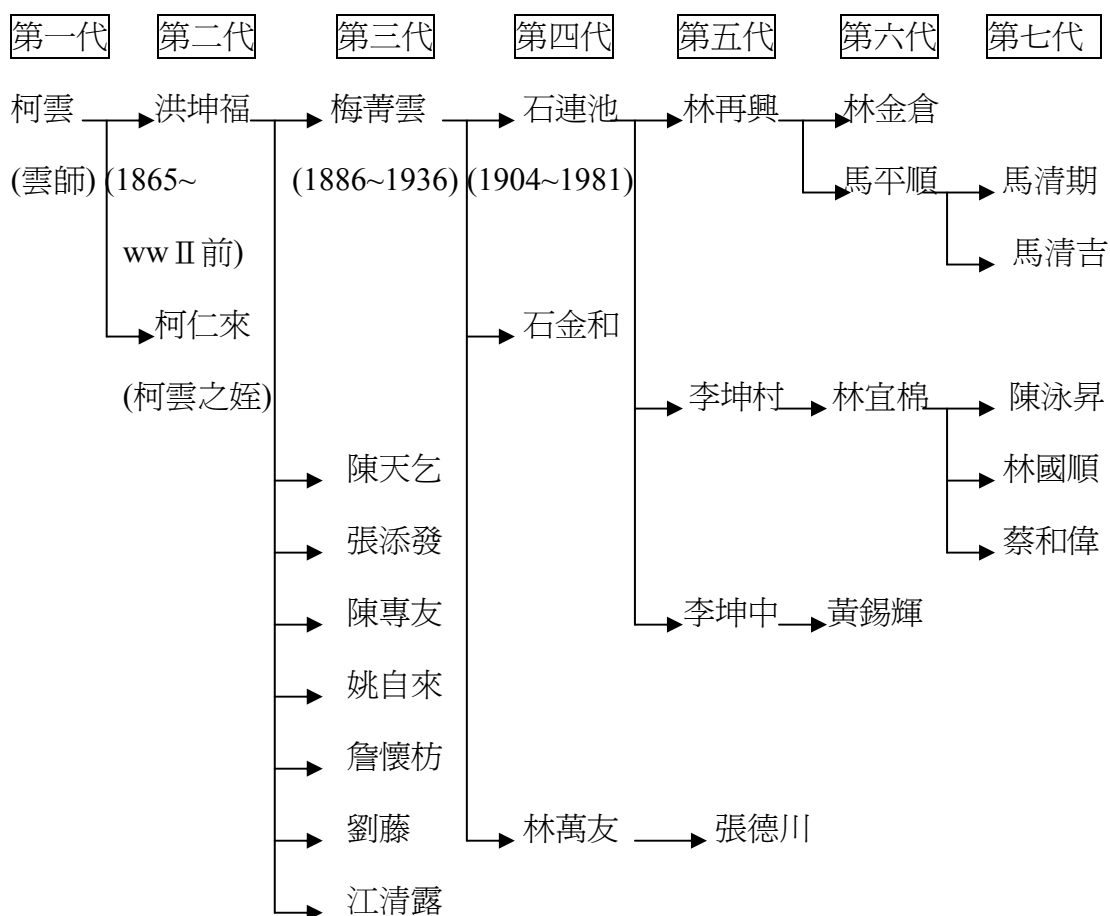
民國四十年代之時，因戰後經濟逐漸穩定，廟宇需從新翻修興建的甚多，許多新港師傅也都北上接手工作，如林萬有和石連池在台北的松山慈祐宮，和台北木柵仙光宮、山峽祖師廟的前殿和台北孔廟等都曾經施作過廟宇，在此之後，兩人的工作重心又轉往南部發展。石連池的作品在當時有在嘉義的聖安宮、西安宮、台南麻豆代天府、高雄下茄定東岳飛廟、高雄鳳山天公廟、屏東萬丹媽祖廟等…但時至今日，多處皆已經翻修。而也是石連池的弟子林再興，在民國四十六年至四十八年之時到台北龍山寺施作後，又與姚自來到宜蘭冬山開始工作約二十幾年，十年後工作範圍也擴充到花蓮地區，徒弟甚多，有新港地區的弟子林再益、

⁶¹ Ibid.,45

郭慶助、林東利、陳忠正、馬平順等人。

而其時因廟宇工作人數上的需求，石連池與林萬有收授了許多徒弟，且擴及台灣南、北，如石連池之弟子李坤村、李坤中兄弟，後來也遷移至高雄地區發展，便在高高雄當地收授有徒弟林宜棉等人，此外，林再興弟子的馬平順，也收授了後來居於高雄的馬清期、馬清吉兄弟為徒弟，此時匠師的傳承也開始在高雄有所擴展，開始有本地的匠師能施作當地的廟宇，也在如此的背景之下，此項技藝也開始深植於此塊土地。

而以下就以石連池一派主要在高雄地區的譜系〔將大略簡敘列出高雄地區與主要普查之匠師〕：



現居於高雄的林宜棉匠師所承接過的廟宇工程有：橋頭鄉九甲圍的義心宮、

燕巢鄉和尚庵的朝天宮、鳥松鄉大黃村的青雲宮、梓官嘉茄村的嘉隆宮、大寮大寮村的三龍堂、大樹九曲堂的第五東隆宮、田寮鄉月世界的進天宮、路竹三爺村的武安宮、旗山圓潭保安宮、仁武八卦寮的義宮、鳳山的一字亭等廟宇。

四、傳統泥塑技藝沿革⁶²

(一) 材料與工具

材料與工具	
1.土漿	石灰或水泥，加上糯米漿、糖水、纖維的土漿
2.鐵絲或不銹鋼	用以做為固定支架用
3.顏料	早期以礦物彩作為顏料，現今多用油漆代替。
4.毛筆	彩繪之時所需的工具。
5.塑型工具	塑人偶時，做以細部修飾之時的塑型工具。
6.批土工具	打粗胚時，將泥漿或水泥批在鐵架上的批土工具。

(二) 工序與技法⁶³

⁶² Ibid.,44

⁶³ Ibid.,44

泥塑之製作可分為「畫」和「批」兩大類，「畫」指的是彩繪，是泥塑的一種平面的表現方式，而「批」指的是較有凹凸立體感的另一種作法，是立體的表現形式，其工法順序又分為圓雕式和浮雕式以下作為說明：

1.圓雕式泥塑：分為「多層立體式」與「單體獨立式」兩類，以下為細部說明：

1.調製土漿	以水泥或灰泥，加糯米漿、糖水、纖維(稻草、麻…等)，在桶子裡搗製成較有黏性和韌性的土漿。
2.立骨架(單體獨立式)或直接塑形(多層立體式)	<p>以土漿塑型之前必須先以鐵絲紮好骨架，現在的骨架部分也常以不銹鋼代替，但因不銹鋼之表面較鐵絲為光滑，土漿塑型之時會較為不易服貼於上。</p> <p>a.單體獨立式 通常屋頂正脊的龍、鳳…等泥塑裝飾會運用此作法，直接在屋脊上先立好骨架。</p> <p>b.多層立體式 通常會先將人物、馬匹等先另外先做好，而背景之房屋、樹、石，也先塑好其型，在將它黏合其上，最後再予以彩繪。</p>
3.粗胚	將調製好的泥漿批上去，先塑好大體之型式，使之粗胚成型，土胚的乾濕度也要注意，在還未乾之時就要盡量使之成型，因在乾了之後即無法再修改。(單體獨立式)。
4.細部	再仔細將以土漿順著已做好的大體形式，逐步做以更細部的修整。
5.彩繪	最後在土胚完成之後，使之放至半乾之時，再施加以彩繪，上色之前須上一層石灰以幫助師傅上色，有時會等土胚陰乾之後做彩繪的動作。

2.浮雕式泥塑

1.調製	同上，先用水泥、或直接用以黏土，加以糯米漿、糖水、纖維(稻草、麻…等)、在桶子裡搗製成較有黏性和韌性的土
------	------------------------------------------------------

	漿。
<p>2.打稿</p> 	再將設計好之草稿直接在牆上打稿。
<p>3.釘鐵釘</p>	再把有需要塑造的部份釘上鐵釘，也是爲了讓土漿與牆面更有附著力。
<p>4.埋鐵線</p>	需要突出較大的部份也一樣先埋鐵線或不銹鋼，讓立體之部分能更方便成型。
<p>5.粗胚</p>	一樣也先將已調製好的泥漿批上去，先塑好大體之型式，使之粗胚成型，土胚的乾濕度也注意要適宜，然後再開始後續細部的製作。
<p>6.細部</p> 	之後再一層一層的各部位依序雕塑成型。
<p>7.彩繪</p>	同上，在土胚完成之後，使之放至半乾之時，再施加以彩繪，有些匠師的作法是等土胚陰乾之後再加以彩繪。

<p>8.成型</p>  <p>(招財進寶)</p>  <p>(麒麟泥塑壁堵)</p>	<p>拍攝自林宜棉匠師作品：招財進寶與麒麟泥塑壁堵</p>

(三)定義與表現形式⁶⁴

廟宇裝飾所用的泥塑技法另一個分支被稱為「灰塑」，其與泥塑稍有異同，但本省匠師通常會將之為混淆，他們除了在表現上的技巧都是以塑造為基礎，而在材料的使用上和扮演的功能並不相同，題材內容也略有不同。以下簡單介紹其技巧及功能方面的相異之處：

⁶⁴ Ibid.,44，溫知禮，《台灣廟宇石雕與泥塑工藝表現形式之比較研究》，2003年

	灰 塑	泥 塑
材 質	石灰或貝殼灰為主 加入糯米漿、糖水、纖維	黏土或水泥為主 滲入棉花等纖維物質
技 巧	以塑造為基礎的表現形式	以塑造為基礎的表現形式
題 材	多以祈祥納福、趨吉避凶的神仙人物或代表吉祥涵義的花鳥走獸為主。	依功能不同而有多樣的表現 如：敦煌彩塑佛像、泥人張等泥偶。

而其實，泥塑、灰塑與廟宇上的其他裝飾如交趾陶、剪黏皆是屬於同一門類的裝飾技法，它們是非常相近的表現形式，甚至可以說泥塑是剪黏的製作過程中很重要的一個部份，而交趾陶則是因為牽涉到釉藥及燒製的過程，較偏向於陶藝的形式。

而泥塑在表現形式與運用的部位方面，通常是在柱子、人物堵、花鳥堵、獅座、欄杆、台基、台階、窗櫺、墀頭、龍柱等部位出現，有時山尖、屋脊、塑像等也多有所見，近年來，以前屬於石雕裝飾部位的地方，現也常以泥塑技法及水泥混凝土或青斗石之材質來替代石雕工藝，這種例子越來越多，如以水泥營建壁堵、樑柱、台基，用水泥混凝土蓋台基、台階、柱珠等，除了符合現代人的經濟原則之外，也使得泥塑裝飾美化功能更能依附於建築本體之上。



水泥樑



水泥台階施工中



水泥壁堵

泥柱與柱珠

(四)主題⁶⁵

以下介紹泥塑應用在廟宇的幾個重要題材，依序介紹其人物堵、花鳥堵、獅座、欄杆、台基、台階、窗櫺、墀頭、龍柱等部位，其題材通常取自於中國民間故事、神話或歷史典故等：

1.壁堵	題材分為人物、花鳥、走獸等等，通常有其吉祥圖案和故事典故之涵義。
2.獅座	立方體，左為雄，右為雌
3.山牆	題材通常為琴、棋、書、畫之類
4.龍柱	柱頭：又分為傳統式和西洋式 柱身：通常以人物、花鳥、動物等作為施作題材 柱珠：樣式有圓、方、八角等幾何造形，常以洗石子為材。
5.墀頭	通常以吉祥動物、番人或胡人做為題材。
6.圍牆	樣式多元，通常裝飾有瑞獸、人物、花鳥、吉祥圖案等
7.欄杆	樣式也較多元，裝飾有瑞獸、花鳥、吉祥圖案等
8.窗櫺	通常以竹節、或幾何圖案做以裝飾
9.山尖	樣式多元，通常以懸魚惹草做為裝飾
10.屋脊	通常以花鳥蟲魚、瑞獸、神仙、人物座騎等作為裝飾
11.塑像	造型以立方體為主，通常以仙人、瑞獸等為題材。

⁶⁵Ibid.,64

(五)高雄本地各廟宇之泥塑作品

	<p>1. 「天官賜福」，林宜棉早期浮雕式泥塑作品之一，位於高雄大寮。</p>
	<p>2 浮雕式泥塑壁堵，林宜棉近三年之作品，位於高雄大寮。</p>
	<p>3. 浮雕式泥塑壁堵，林宜棉近三年之作品，位於高雄大寮。</p>
	<p>4. 浮雕式泥塑壁堵，林宜棉近三年之作品，位於高雄大寮。</p>

	<p>5. 「天官賜福」，圍牆上之浮雕式泥塑，位於高雄旗後天后宮，為修建過後之作品。</p>
	<p>6. 「壽子財」，位於旗後天后宮外的浮雕式泥塑圍牆，為修建過後之作品</p>
	<p>7. 位於旗後天后宮正殿之浮雕式泥塑。</p>



8.

位於高雄沙多宮之胡人墾頭泥塑，為林再興匠師所施作。



9.

「木蘭從軍」，位於高雄沙多宮之圓雕式泥塑，為林再興匠師所施作。



10.

「岳飛洞庭湖擒楊么」，位於高雄沙多宮之圓雕式泥塑，為林再興匠師所施作。



11.

「堯聘舜」，位於高雄沙多宮之圓雕式泥塑，為林再興匠師所施作。

	<p>12. 位於高雄三鳳宮牆面之浮雕式泥塑。</p>
	<p>13. 林宜棉匠師所施作之泥塑龍柱，材質為青斗石。</p>
	<p>14. 林宜棉匠師所施作之泥塑龍柱，材質為青斗石。</p>
	<p>15. 獅座，林宜棉匠師所施作，材質為青斗石。</p>



16

「鯉魚吐草」，鯉魚的頭部部份即是近代因較符合經濟效益而普遍被應用的楠場材質，許多屋脊上的交趾陶和泥塑都已被此種材質所取代。

第四節 傳統剪粘、交趾、泥塑技藝保存人概況

(一) 傳統剪粘技藝保存人概況

在本次普查中發現，定居於高雄市的剪粘匠師並不多，由嘉義新港剪黏一派所傳承的弟子中，第五代的林再興藝師與其子林金倉現居屏東，任教於高雄大學民族藝術系，授課內容以交趾為主；第五代中李坤村雖居高雄，然因多外出工作，至報告書付印前仍未能進行訪談，殊為遺憾；因此主要訪談對象為李坤村之徒林宜棉(第六代)，至於同為第六代的黃錫輝現居嘉義，透過電話訪問取得其資料亦一併列入；此外現居高雄縣林園鄉的劉隆四匠師亦施作過蓮池潭慈濟宮，故亦列入。

傳統剪粘技藝保存人資料表

保存人	出生	年齡	師承	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
林宜棉		50歲	李坤村				仍然工作中	嘉義新港剪粘一派
黃錫輝		47歲	李坤中				仍然工作中	嘉義新港剪粘派，與林宜棉為親戚

劉隆 四			劉新章					仍然工作中	
---------	--	--	-----	--	--	--	--	-------	--

(二)傳統交趾陶技藝保存人概況

經由實際走訪本地寺廟，得知傳統交趾陶技藝匠師所居住地並非在高雄，林再興藝師現居屏東，餘者多居住於嘉義，因此目前匠師的資料僅能暫列已知者，希望能在後續追查中發現居住於高雄市的本地匠師。

傳統交趾技藝保存人資料表

保存人	生日	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
林再興		77	石連池(姑丈)	交趾陶、剪粘	再興陶藝			持續製作	
林金倉		47	林再興(父親)	交趾陶、剪粘	再興陶藝			持續製作	
郭志郎		42	林再興	交趾陶	志郎專業交趾陶工作室			持續製作	
林光沂		55	林萬有、林添木	交趾陶	陶然居			持續製作	
謝東哲		41	陳忠正	交趾陶	古笨港交趾陶工作室			持續製作	

第五章 高雄市剪紙與剪影工藝普查概況

第一節 剪紙技藝沿革

一、剪紙歷史來源

自東漢時代蔡倫造紙以來，「紙」成爲人民日常生活不可或缺的一部份，其應用面亦十分廣泛，剪紙藝術也深入民間成爲一種相當普及的藝術形式，而早在紙張尙未發明之前，古人已運用樹葉、金銀銅箔、絹、皮革、竹木簡、岩壁、甲骨等原始的材質鏤空剪刻成各種圖紋和形象，已理解與掌握了剪紙的原理。

剪紙藝術起源的正確年代，因無正史可考，根據各方推論之下有多種說法⁶⁶：一說見於《史記》上記載的“剪桐封弟”的故事，是西周初期時成王將梧桐葉剪成了玉圭的圖像，贈與弟弟姬虞，封他到唐國(今山西南部)當諸侯。其二爲中國考古界於五十年代末到六十年代中期在新疆吐魯番縣的南北朝墓葬中發現了先後出土的五幅剪紙，據推斷約爲南北朝時期，是以動物、花卉和幾何型的團花以輻射狀摺疊剪出來的，技巧已趨成熟。此發現證明南北朝時已有了剪紙，但未能斷定剪紙肇始於此時。亦有一說爲南北朝時代，華北地區的商店每逢立春日以紅紙書寫「立春」兩字，貼於店內，用以告訴來往的顧客們，寒冬將去，春天回人間，原爲報佳音的商業活動，後演變成單寫「春」字，因刀法較容易，人們競相模仿，成爲當時流行的民間藝術。最初所剪的題材常爲對稱的吉祥文字，一般婦女即可勝任，後有文人雅士注入繪畫藝術的元素，使其題材和範圍更爲寬廣，之後出現的繪稿法也使剪紙藝術更能表現其藝術形式，於民間流傳不絕至今。

剪紙藝術在大陸至今仍是非常普及的民間藝術，如現今河南剪紙仍是鄉鄉鄉縣縣皆有，集中於豫北安陽、湯陰，豫西的靈寶、盧氏，豫東的尉氏，鄭州地

⁶⁶鄧福星主編，〈裝飾篇·剪紙卷〉《中國民間美術全集》，華一書局，p.1

區的新鄭、密縣以及許昌、禹州、魯山等地；每逢重要年節，各村婦女上至七八十歲的老人，下至七八歲的女娃都會拿起剪刀，人人動手剪紙。⁶⁷此外，廣東佛山在清代即有 30 多家作坊、剪紙藝人三百多人；至今佛山市民間藝術研究社的剪紙車間仍繼承傳統，發展兼具實用性、觀賞性的工藝美術品。⁶⁸再者，2004 年陝北延川縣政府委託策展人盧杰所進行的《延川剪紙大普查》，於全縣的八十萬人口中普查出全縣約有一萬四前多人保有這項手藝；這項調查是以「中國傳統的審美符號和人民日常生活的基本符號出發，在傳統與現代、藝術與生活、個人與社會、傳承與創新之中重新發掘民間的力量」。⁶⁹

二、剪紙的分類

以下就題材內容、製作手法、內涵幾個方向來分類，以下針對各類項作分類討論⁷⁰：

(一)以用途區分為六類：

1.窗花

專門用於春節之際貼在窗戶上的剪紙稱為「窗花」，為剪紙中數量最大，且較能體現剪紙藝術特色的一類。而春節貼窗花，有辭舊迎新的意思，內容以吉祥喜慶、五穀豐登、人畜興旺、貴花瑞鳥為主，有時也引用戲曲人物和歷史故事。這種窗花的貼飾，流行於中國黃河流域的各省。

2.門籤

⁶⁷ 倪寶誠，〈河南民間工藝美術概述〉，《傳統藝術研討會—傳承、交流、成長論文集》，國立傳統藝術中心籌備處，1998，p.376

⁶⁸ 林明體，〈現代社會民間工藝取向〉，《傳統藝術研討會—傳承、交流、成長論文集》，國立傳統藝術中心籌備處，1998，p.349. p.356

⁶⁹ 范黛琳、鄭慧華，《台北雙年展 2004—在乎現實嗎》，台北市立美術館，2004，p.133

⁷⁰ Ibid.,66, pp.2-3, 居為廉撰，〈剪紙藝術簡介〉，2004.4.12

又稱為「過門籤」、「掛錢」、「紙簾」等，是春節貼在門檐、外窗檐、櫥架等處，形似陞旗一般的剪紙。據說唐代已有之，相傳「年」為一惡鬼，每到春節都要吃人，而人們為了要嚇唬「年」，保護自家的安全，使它不敢再進入村莊人戶，在大門口、屋檐、樹枝上皆貼掛了紅紅綠綠的紙籤，於是以後就形成了過年貼門籤的習俗了。而門籤所剪刻的內容，大多是吉祥語或幾何紋樣，尤以四字語為最多。

3.燈籠花

專門用於新春元宵燈節時，而裝飾燈籠的剪紙稱為「燈籠花」，也叫做「燈花」。一般以祈福求安、富貴長壽及各種民俗和生活中的題材較多，它較重視於剪紙的燈彩裝飾與和燈籠結合起來的整體光影效果。

4.牆頂花

牆頂花包括牆花和頂棚花，他們是屋內除了窗花以外的剪紙裝飾。福建沿海的漁民有些會貼「順風順水」頂棚花，是對於室內屋頂平面的裝飾作用，它通常以團花較為多見，貼在屋頂中央，四周在用角花作為陪襯，成為一種對稱又均衡的樣式，有時也會在四圍再貼上二方連續的紋樣，而並非一定要等到了春節才能張貼，有時用於結婚的洞房或新房，或其他喜慶時都是貼飾頂棚花的時機。

5.禮花

是指專門在人生禮儀中作為貼飾且具有相映內涵的剪紙，其中包括了生日禮、婚禮、壽禮和喪禮。尤以婚禮、壽禮的禮花量較多，婚禮花亦稱「喜花」、「喜字花」等，且以諧音的「鴛鴦戲水」、「蓮子」等花鳥人物做為主要表現的內容。而在壽禮部份，人們會在送的壽面、壽糕上可用「五蝠(福)」做為裝飾，而年節祝福的鯉魚上也會貼「吉慶有餘」的剪紙等。

6.花樣

用於服飾、什物上裝飾紋樣的剪紙叫「花樣」，也叫「花樣子」或「剪紙花樣」，在早期時，人們所穿戴的服飾上和織物用品的裝飾紋樣，主要都是經過刺繡出來

的，而如果是具有價值且能得到保留和傳承的圖案，通常是要經過剪紙來作為底稿的，如用於鞋子上面的「鞋花」、「鞋樣」、帽子裝飾上的「帽花」，和用於衣服上的各種裝飾圖樣，而衣服上的題材多為花卉、龍、鳳、蝶為主，而兒童的鞋子和帽子上則多為虎頭和虎形。

(二)從種類和製作方法區分為五類：

1.單色剪紙

現多採用紅色紙、白貢川紙為主，另外現在也多採用色棉紙、蠟光紙、宣紙、書面紙、鉛金紙黑板紙等，皆可用來雕剪創作。而受訪者也表示因其便利性及時間緣故，現在一般所採用方法以單色剪紙與套色剪紙佔多數。⁷¹

2.套色剪紙

意指有內套和外套之分的剪紙，內套是將一種需要的顏色套在已雕好的花樣下面，如紅花和綠葉，綠葉下面墊著綠色紙，紅花下則是紅色紙；而外套則是將已雕好的剪紙放在事先已選定好的顏色紙上，而如果是大型套色剪紙，講究的是整體構圖，就需分散製作，之後在集中完成。

3.染色剪紙

染色剪紙在中國以河北蔚縣最知名，作法有兩種，一為用較厚的宣紙，以染料色或水粉色在宣紙上面行塗抹，此種效果較為耐看。二為用較薄的宣紙雕，再用白酒調染料色，再行點染，作品的顏色較為明快且豔麗。

4.撕紙剪紙

意指採用有拉力的染色皮紙、宣紙來撕花樣，撕紙時等於用手代替刀的效果，通常會在紙的後面繪以鉛筆稿，以掌握撕紙時的準確度，而作品紋樣呈現的邊緣是毛絨絨的，具有粗獷且黑白分明的特殊效果。

5.燒紙剪紙

燒紙是用菸頭、線香頭做為工具，在紙上燒出形象的手法，類似烙花畫的原

⁷¹ 張朗編，《雕花剪紙藝術》，大行出版社，2001，pp.9-10

理，燒紙亦分爲直接燒法和折疊燒法，在燒的時候與紙的接觸面積大小要控制得當，才能燒出好作品。

(三)以繪稿方式區分爲四類：⁷²

1.畫稿剪紙

先在同樣大小的紙上畫好線稿，如同雕鞋花之時，先剪一個鞋頭式樣，再用鉛筆在鞋樣範圍之內畫出它的花樣，最後再用墨筆勾線，畫出黑白虛實的效果，完成後再將畫稿與要雕的紙用訂書針固定住，就可以開始剪刻了。

2.薰稿剪紙

此種方式較爲古老，現代較少使用，但通常效果皆不錯，其方法是將一平整木板浸濕，再用一同樣溼透的白紙貼於板上，用刷子使之平整，再將欲雕的花樣貼在紙板上，同樣將它掃平，使花樣攤開，等到花樣和紙板晾乾相黏時，再翻過來放在蠟燭下薰黑，最後揭開花樣，紙板上就留下了白色紋樣可以剪刻了。

3.磨稿剪紙

磨稿就是在兩張白紙中間夾住欲複製花樣，再置放於桌面上用鉛筆或墨棒在紙上開始摩拓，即能得到所需的稿樣。

4.印稿剪紙

亦即現代的複印方式，使用影印機根據自己想要的尺寸大小來複印，是最爲快速且便利的方法。



剪紙工具

三、剪紙的工具

剪紙所需工具並不複雜，最基本的要項爲尺、雕刻刀、小剪刀、訂書機。

⁷²Ibid.,71, p.11

(一)尺：用以在畫面有直線時，作為剪刻的輔助工具。

(二)雕刻刀：用以刻花樣時的主要工具。

(三)小剪刀：剪刀與雕刻刀是在剪紙時的必備工具，兩者需搭配得當、相互運用，才能有好的剪紙作品。

(四)訂書機：用於固定欲雕之色紙與稿件時必要的工具。

四、剪紙工法順序

研究小組所訪問的居為廉先生所示範的是中國早期時簡單的剪紙花樣，以剪刀為工具，幾個簡單的刀法，卻剪出了中國傳統圖樣的趣味，以下是壽字的剪法及古錢的剪法，都是作者自己親身研究發想而出的剪法，以下說明其工法順序：

(一)「壽」字剪紙工法

1.先將欲剪的紙張平整對折。



2.再對折。



3.此時紙面分為四部份，等於是剪紙的四分之一，先從紙的一邊中間處開始下手。



4 開始剪出壽字邊緣的弧形。



5.剪開。



6.再開始剪其上方的橫畫，因需注重其字面的美觀，一比一畫的比例長短都要講究。



7.再將其壽字撇畫的字體剪出，此筆需較為粗且寬。



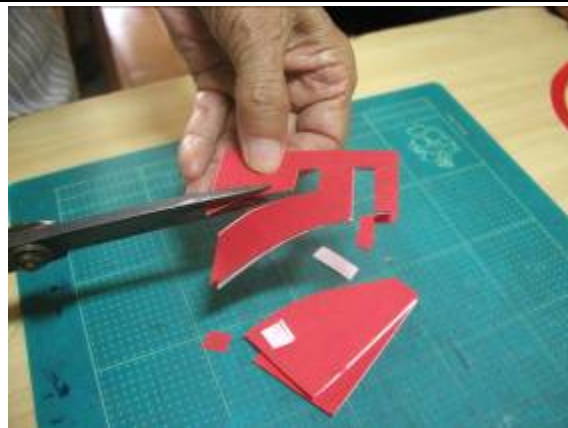
8.剪開，使之與其他部位分離。



9.加以修整，使之有撇畫的厚重美感。



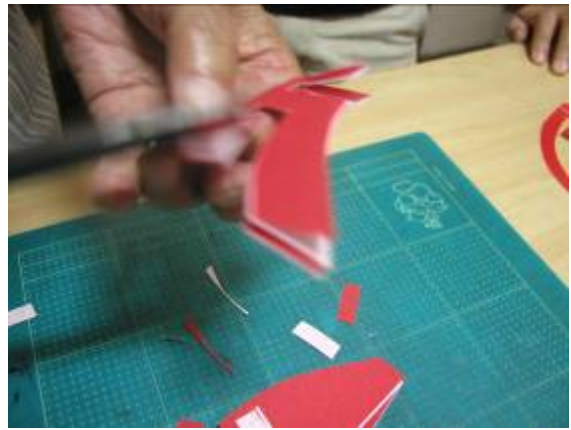
10.將撇畫與連接的橫畫之間做一直角的區隔處理，注意此橫畫需與上筆的橫畫平行。



11.再將下面剩餘的部份，剪出另一橫畫。



12.注意在剪每一筆劃之時，要剪的乾淨俐落，這也是剪紙重視的技巧之一，假若一刀未斷，需以剪刀再將以剪斷，不可以手拉斷，會破壞其順暢感。



13.字體筆劃剪好之後，再行修剪，以達到筆劃的最佳美感。



14.剪好之後將色紙攤開。



15.完成了對稱手法剪成的完整壽字。



16.再將其貼在黃色的紙上，以襯托出其壽字的美感。



(二)古錢剪紙工法：

1.同樣先將紙對折兩次成爲四分之一的面積。



2.使用圓規，或以剪刀代替，以四方形一端爲圓心，適當長度爲半徑，在其上畫圓。



3.刻劃出圓弧的痕跡，盡量不要穿破紙張，以免破壞其美感。



4.完成後再以剪刀依其紋路剪開。



5.將其圓弧部份向另外一端對折，以兩旁的直角連接線為基準。



6.對折後，依其圓弧的形狀，將另外一端未剪的部份也相對剪開，此為古錢的中心部份，注意兩端邊角的地方不能剪到，否則剪開的就不是完整的圓了。



7.之後在圓弧內，再剪一個半圓弧線，剪到底。



8.形狀須對稱且等寬。



9.攤開檢視。



10 完成的古錢剪紙。



(三)居為廉先生作品介紹

1.此為作者為一基督教單位所設計的剪紙，此對稱剪法，愛心當中包含著基督之十架，意即代表著基督之愛的涵義，實屬貼切。



2.此為作者一連串的中國傳統字體剪紙作品，以一次多張的方式，剪出立體的特別樣式。



3.孫中山的剪影。



4.此為作者自發奇想的剪影之作，上圖左意為一幸運之兒，圖右意為萬事亨通，凡是皆行之意，下圖之左意為一每天持快樂之心的人，右為警惕年輕人行事為人需正當，勿走偏頗之路。



5.此為作者為喜字做的一系列變化及設計，各有不同含意及趣味。



6.此為八仙圖的一部份。



7.此為四君子，梅、蘭、竹、菊，為綾布所剪刻而成。



8.此為瑞龍戲彩雲，為作者滿意作品之一，是以套色方法剪刻而成。



9.此為表現中國傳統民俗技藝的一剪紙作品，也是居先生與其學生們一同剪刻展出的代表作。



10.此幅大作名為「錦壽」，置於作者家中大廳堂前，其壽字當中又刻有正繁茂開出的牡丹，如同代表著壽齡如繁花般茂盛之意。



五、居為廉⁷³

居為廉，民國二十九年出生江蘇省興化縣，自小即熱愛中華民族的藝術，幼時入私塾習讀八年，初中時因戰亂而輟學，後來遷居台灣後就讀鳳山士官學校，後從軍至民國四十六年因負傷而退役。原本原名為居維林的他，退出青年軍後便改名為現在的居為廉，後來先後任職於台灣鋁業公司駕駛員、高雄市伽豐公司經理、高雄市汽車駕駛員工會理、監事等職，四十九年時與妻子孫靜珠女士結婚，也因生活趨於穩定，二十六歲時任職於台灣鋁業的他，公餘之暇開始研究摸索剪紙藝術。

引起他去學習剪紙的動機則是因著早年時期看到的一本由馬里編著《如何學剪紙》的書，引文中一小段話：「中國民間固有的剪紙藝術應該薪火相傳，繼續傳遞下去」深深打動了他年輕的心，也決定研究剪紙，以傳續這項即將消失的民間藝術，而早期時即向王瑞宗老師學習國畫，研究中國相關的藝術，轉換跑道後，居維廉先生就這樣憑藉著自學和自修，在剪紙藝術裡找到了自己的一片天地。

⁷³ 薪傳大使居為廉簡歷

至今居為廉已研發出許多新的圖樣和剪技，包含傳統剪紙、剪影，各具內涵及特色，也為公家單位設計其剪紙圖樣，也因著其發揚剪紙藝術不遺餘力，榮獲了高雄市長青綜合服務中心薪傳大使、八十五年中華民國全球薪傳獎選拔會感謝狀、九十年海峽兩岸名家藝術大展佳作獎、九十一年國際文化藝術協會服務優良獎等多種殊榮，也曾在各公家單位擔任過剪紙教師，五十二年時在新聞報連續報導十篇剪紙技法，舉辦過大、小型展覽共八十餘次，至今他所為中國傳統剪紙所作的推廣及付出可說是不為名利，純為文化的傳續而努力，但他仍舊樂在其中，在三十多年的教學中，散播了許多藝術的種子，各行各業、老少皆不計其數，就期盼此項藝術能向外散播，供世人品玩。

第二節 剪影技藝沿革

一、歷史沿革⁷⁴

剪影可說是流傳最久、最廣的一種剪紙了，亦是一種古老的影像留存形式，遠古時代是以樹皮或獸皮剪割而成，到了後期以絹帛取代，東漢時期蔡倫造紙，後便改以紙張剪影，此項藝術自古流傳至今。後人常誤以為剪影是西洋人的產物，實則不然。有關剪影的記載最早見於《史記》所記載的“剪桐封弟”的故事，西周初期時成王將梧桐葉剪成了玉圭的圖像，贈與弟弟姬虞，封他到唐國(今山西南部)當諸侯，這可能是剪影的來源。

而到如今，一般仍認為剪影只是雕蟲小技，難以稱為藝術，但事實上剪影藝術不但發揚了我國的傳統民俗藝術，亦是美化生活的一種民間藝術。

⁷⁴ 剪紙與剪影名家李煥章先生口述；Ibid.,66. p.1

二、剪影的材料與工具

1.紙

紙張硬度不要太高者皆可，因若硬度太高容易損傷剪刀。



2.剪刀

剪影藝術皆使用大剪刀，剪出的線條較為整潔俐落，且穩重又易於操作。例如李明龍所使用的是日本庄三郎製剪刀。



3.漸層紙

為置於剪紙作品背後的紙張，為要襯托出作品的明確輪廓及線條。



4.塑膠框(像框)

為要使作品能夠長期保存及美觀，剪影作品通常會放至到塑膠框內。



三、剪影工法順序

從模特兒的胸部線條開始剪起，循序而上，經頸部、下巴、嘴、鼻，每一部位皆須依模特兒的特徵模仿，再順序而上經前額、頭髮、後腦杓、到後背一刀完成。

後腦杓是剪影時最難的部位，難度最高的即是理光頭者，光憑直覺下刀容易出錯，需仔細判斷其頭型的曲線與外型，稍有出入，便容易看出破綻；而剪影對象假若是綁麻辮者，大部分的剪影者通常會在下刀之後，於辮子下方加以修改，因假若要實行一刀完成的原理，就必須倒著操作剪刀才能使之完成，此為難度較高的部份。

(一)剪影工法順序解說(李明龍先生示範)

1.作者面對模特兒的右邊側影開始剪影。



2. 從模特兒的右邊胸部線條開始剪起，循序而上。



3.
往上剪，每個部位皆須與模特兒的特徵、比例、神情達到一致，且一刀不修改，稍有差錯即算失敗。



4.
嘴唇、鼻子等部位各種年齡層的人線條和弧度都不一樣，剪的好壞功力在此可見。



5.
中國的剪影必要剪出睫毛，也是作品當中最美的一個地方，假若沒有睫毛的話就會像是一張沒有畫上眉毛的臉一般沒有生氣。



6.
開始剪頭髮部位。



7.
腦勺的部位，輪廓及形狀十分需要注意，因它是一個人的頭形，假若形狀與本人差異太大，整體的形似度就會大大的減半了，李先生用了十年時間研究後腦形狀，可見其困難度。



8.
頭髮依照模特兒不同髮型來模擬其形態，同樣是馬虎不得。



9.
後髮完成後，剪至領到後背的線條，算是最後收尾的部份，完成後即是一份作品。



10.
在燈光下看的剪影，如本人側面一般栩栩如生。



<p>11 被剪者的側面近照。</p>	
<p>12. 受訪者最著名的剪影特色，一刀即能產生兩件作品，陰刻及陽刻，且毫不修剪。</p>	

四、技法探究⁷⁵

剪影藝術困難之處在於作者要對被剪者的五官特徵、及比例、神情都要能正確的掌握，一定要快且準，人的神情是時刻都在變化的，通常是對於人體比例、或素描基礎已有一定程度的人較容易上手，初學者通常以石膏像或照片作為練習的範本，從靜態的對象練習眼睛的觀察力，便於日後剪影時可以瞬間捕捉被剪者的影像特徵。如受訪者李明龍先生在初學時就用此種方法，一天皆練習約八十至一百張的紙，有時看到人就剪，算是磨練技巧的一個最直接的方式了。

據嫻熟於剪影的人而言，學習剪影，並定要經過寫影的訓練過程，且通常能寫影者未必能剪影，而能剪影者必能寫影，所以寫影是剪影者必學的技藝。寫影和剪影的最大區別在於寫影用簽字筆，剪影用剪刀；寫影時，被寫者面向左邊，

⁷⁵馬有志，《剪影藝術》，王鳳儀發行，1986，pp.38. 57. 60

而剪影時被剪者面向右邊。

要明瞭剪影藝術，不僅僅是在於它的技法探究，據馬有志先生所說，更應追求其「真、善、美」這三字在藝術創作中的涵義。他提出了「三味」說，「一味」指的是作者掌握了被剪者的神態、神韻，能達到極高的相似度，且達爐火純青的地步；「二味」指的是剪影者與被剪者兩者間達到良好默契，且能傳達其真實神韻與喜、怒、哀、樂，而在短時間內完成。「三味」指的是引起其他觀者的共鳴。剪影藝術既為傳統藝術，又如此貼近我們的生活，從剪影者手中短短幾秒瞬間產生的側影，如同也再創了紙的另一個生命，更也開啓了藝術與人們之間的另一條道路，雖然願意從事於此技藝的人不多，但從這些作者們貢獻的心力及推廣的程度來說，已值得肯定及推崇。

五、改良後的剪影藝術

李明龍先生改良過的剪影藝術大致可分為以下三點：

(一)相似度：

以前剪影的相似度都較為模糊不清，很難分辨出哪個影是哪一個人，而現在已經將相似度盡量提高到百分之九十八左右。

(二)速度：

將速度縮短到四十秒左右，複雜者也不超過一分鐘。

(三)一刀完成：

以前的剪影藝術，陰刻是無法存在的，因為剪影通常皆須經過多刀修剪才能完成，只能保留陽刻，而現今改良過的剪影，跟以前的最大差別在於剪刀只剪一次，一刀剪過不需再修剪便能有陰刻及陽刻兩件作品，是為李明龍邊生多年練習的一項突破。

第三節 剪紙與剪影技藝保存人概況

一、剪紙技藝保存人資料表：

技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
潘塗老		57		剪紙 剪影 畫糖 捏麵 人	高雄縣			高雄市街頭藝人	
居為廉		75	自學	剪紙 研究 國字	高雄市			高雄市政府聘為薪傳大使	
王春芳			居為廉		台南			業餘興趣	
陳玉蘭			居為廉					業餘興趣	
祝國英			居為廉					業餘興趣	
黃群華			居為廉					業餘興趣	
吳純英			居為廉					業餘興趣	
林志勳			居為廉					業餘興趣	

二、剪影技藝保存人資料表：

剪影技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
潘塗老		57		剪紙 剪影 畫糖 捏麵 人	高雄縣			高雄市街頭藝人	
李明龍		52	自學	室內設計 繪畫 剪影	高雄市			現居 高雄市 高雄市街頭藝人	徒弟 陳茂泉 現居 台北
蘇世文			自學		高雄市			高雄街頭藝人	

第六章 高雄市刺繡、佛帽、旗袍工藝普查概況

第一節 刺繡技藝沿革

一、刺繡歷史沿革

刺繡又稱「繡花」，為古老的手工技藝之一，刺繡之起源說法不一，一說為紋身，一說為服飾，起源於紋身的說法見於《史記》中記載：「太伯、仲雍二人，乃奔荊蠻，斷髮文身，示不可用，以避季歷……」，當時江南地區有將龍形文紋於身上的習俗，讓自己看起來像龍子以免於災禍，之後仲雍孫女為免族人忍受紋身之痛，便嘗試將圖案繡在服飾上製成繡衣；另《尚書 虞書》中記載舜命禹做衣服的傳說：「予欲觀古人之象，日、月、星辰、山、龍、華蟲作績，宗彝、藻、火、粉米、黼、黻、絺繡(刺繡)。以五彩彰施於五色，做服，汝明⁷⁶。」乃是帝舜命大禹觀察萬象，以日、月、星辰、山、龍、華蟲等六物「作會」，繪畫於「上衣」之上，再將另六種圖案，宗彝、藻、火、粉米、黼、黻，刺繡在「下裳」之上。依此繪繡了十二章的天子服飾，並演變為規範天子與其下屬的各身份等級貴族的服飾制度，刺繡的紋樣明顯界分了君臣尊卑之序。⁷⁷

(一)歷代刺繡發展

漢代時刺繡成為皇室貴族所使用之服飾裝飾，近代出土文物中又以長沙馬王堆的刺繡為代表，這些衣飾雖然已歷千年，但仍可見其色彩之鮮豔，紋樣也相當繁縟華麗，反映當時刺繡師傅的高超技巧及審美觀念。至魏晉南北朝時，朝廷對刺繡相當重視，《周書 武帝紀》記載：「梁武帝天合六年(西元 571 年)宮中羅

⁷⁶ 黃能馥，陳娟娟，《中國服裝史》，中國旅遊出版社，1989，p.6

⁷⁷ 黏碧華，《刺繡針法百種—簡史與示範》，雄獅美術出版社，pp.9-12

綺，刺繡匠師等五百人，繡製五色繡裙，並飾以珍珠」，加上佛教的傳入與興盛，刺繡成爲廟宇殿堂的裝飾，此時的色彩、構圖均受印度藝術的影響⁷⁸。唐代因社會經濟、文化都相當發達，貴族間紛紛以刺繡之美爭奇鬥豔，此時帝王的服飾也恢復古代天子十二章的傳統，由於刺繡被廣泛運用因此針法及技巧也相對提高，蘇鶚在《杜陽雜編》中敘述，永貞元年(西元 805 年)，南海貢奇女盧眉娘，年十四，工巧無比，能與一尺絹上繡法華經七卷，字之大小不逾粟粒，而點畫分明，細於毫髮⁷⁹。

宋代人文畫盛行，加上宋徽宗崇寧年間(西元 202-206)年間於皇家畫院中設繡畫專科，刺繡此時便與藝術結合，從此「繡畫」成爲一門專業且獨立的純藝術創作，行程畫家供稿、藝人刺繡，畫繡合一的風氣，此時也出現了專供刺繡的細針，據陶穀《清異錄》記載，當時有名匠朱湯擅造鋼針，「大的三分已至一，小的三分以作繡」。明代手工藝相當發達，明太祖規定皇室服飾的圖案全以刺繡製做，天子以十二章圖案爲主，文武官員則有不同鳥獸圖案，稱爲「章補」，並禁止宮廷以外的民間使用刺繡服飾，因此民間的刺繡呈現萎縮現象，逐漸失去蹤影，直到明宣宗解除禁令，振興民間工藝，在宮中設內造司招集工匠織造書畫，風氣所及，民間工藝才恢復活耀。從文獻上得知明代完全承襲宋朝之繡法，但更加繁縟華麗，技法上更是集前人大成而發揚光大，且在材料的改進、繡線及繡法更加精良⁸⁰。

清代政治及經濟發展趨於穩定，社會安定繁榮，因此刺繡風氣也在此達到極

⁷⁸ 邱美惠，《朴子地區傳統刺繡工藝發展現況與策略之探究》，國立台北教育大學論文，2006，p.25

⁷⁹ 陳貴糖，《清代蘇繡的設計與文化之研究》，輔仁大學論文，1995，P11

⁸⁰ 余城，《刺繡之巧與藝》，行政院文化建設委員會，1989，P41

盛，題材設計更為多元，種類及針法也相當多變，除了朝廷設有「繡作」專事生產外，各大城設有刺繡作坊工婦女學習刺繡。康熙、雍正、乾隆三朝國強民富，除了宮廷刺繡極盡奢華之外，地方性刺繡派系也開始興起，其中蘇繡、粵繡、湘繡、蜀繡銷路最廣也最富盛名。⁸¹


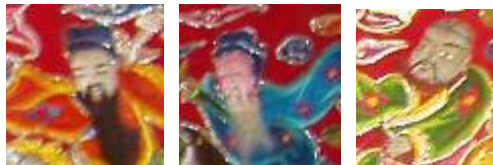

二、龍國繡莊

高雄市的龍國繡莊店面位於三民區三鳳宮後，自民國六十六年開業，至今已有近三十個年頭，老闆陳海清從十四歲起就跟隨著台南師傅何孝勛先生學習刺繡的手藝，一雙巧手持針線長達三十七年，也因為對品質的堅持，龍國繡莊在高雄頗具盛名，因而受託製作 2009 年世界運動會錦旗，除此之外，高雄春秋閣、左營孔廟及各縣市大大小小之廟宇也隨處可見陳海清的作品，因為經驗老到，所以畫樣時不用描稿，而是將腦中的稿子直接畫出來，也可以隨時接受顧客的要求而更改圖稿，所以龍國繡莊賣出的不論是刺繡八仙彩或是桌裙的樣式，陳清海相當自豪表示應是全國獨一無二的。

(一)製作刺繡八仙彩程序

	<p>1.畫樣 將畫稿繪於繡布上之過程。 (圖)畫稿所用顏料</p>
	<p>2.車邊</p>

⁸¹ Ibid.,78,p.30

	<p>3.上繡 將繡布固定在繡板(繡)之過程。</p>
	<p>製作人物臉部 以平繡方式繡上人物臉部,年輕的人物臉部繡白色,年老的人物臉部繡粉紅色,李鐵拐繡灰色。</p>
	<p>4.繡花 在主體外以手繡或車繡方式繡上花、草、祥雲等圖樣填補裝飾空間。</p>
	<p>5.製作浮雕效果 將棉花用粗棉線固定在繡布上,必須將棉花縫的牢固緊實。 (圖上)繡布被面佈滿固定棉花之棉線 (圖下)完成後之浮凸效果</p>

	<p>6.縫金蔥線 為平金繡法⁸²</p>
	<p>7.上漿 在繡布背面塗上漿糊，目的為讓線不易鬆脫，且上漿後布質較硬較不易變形。</p>
	<p>8.落繡 將繡布從繡板(繡)上取下。</p>
	<p>9.鑲亮片或小圓鏡</p>
	<p>10.加流蘇 為工廠訂製之手工流蘇。</p>
	<p>11.完成</p>

⁸²王瀟苡，《刺繡八仙彩之研究-以台南市繡莊及廟宇為例》，成功大學論文，p.57

第二節 佛帽與金雕神衣

(一) 神冠工藝社的吳英田

在製作佛帽與金雕神衣方面，研究小組訪問了神冠工藝社的吳英田與龍冠神佛銀帽專賣店的葉富昆。吳英田承繼了從清朝曾祖父時期傳承下來的祖傳技藝，亦為家族事業，其父親為國寶及佛衣帽大師吳清碑，民國十九年生，現年 77 歲，現今仍在台南縣將軍鄉老家執業，但因年事已高，製作的件數較少，家族中除了父親之外，叔叔們也各自在台南開業，大哥及三哥則在嘉義義竹及學甲開業。

在過去黃金與銀等貴重金屬受到政府管制，普通商家不可以隨便販賣，吳英田家族因日據時代經營銀樓，金銀的來源可合法取得，所以家族所從事的事業都以此為主，所以吳英田的祖父及兄弟當時除了製作佛帽之外，也使用金銀來幫人製作齒模。

五十二年次的吳英田在這行裡可說是最資淺的，因為從小跟隨在父親身邊看著父親操作，幫忙瑣碎工作，所以從中學習到了父親的手藝，在民國七十五、六年當兵退伍之後就能讀當一面，不假他人獨自完成一件作品，民國七十九年來高雄開業，老家在台南的吳英田之所以會選擇來高雄開業，是因為國中時期曾經來高雄打工，對高雄甚為熟悉，而一開始店面設在鹽埕區建國四路上，兩年後才遷至前鎮區現址。

從退伍至今，吳英田製作佛帽與佛衣將近 20 個年頭，他的作品分布於高雄前鎮區鎮南宮、文武街東隆宮、建國四路新豐宮、大順路慈天宮、中山路廣濟宮、鼓山區的代天宮及十八王宮廟，除了高雄在地人會訂購之外，其他縣市也會訂購，甚至一些台灣到日本、泰國、哥斯大黎加等國家的移民會在當地蓋台灣的廟宇，然後再向他訂購佛衣、佛帽送至國外。他製作過的佛帽項目有帝、王、元帥、

七星、武、太子宮、媽祖、觀音、地藏王、祖師公、四角金冠等等，帝帽有分爲古代及現代，古代的帝帽前後有跟媽祖帽一樣的珠簾，而現代的則是像唐朝以後的帝帽形式。吳英田也曾經參與過鹿港黃金媽祖像的製作，當時是由許多人來負責各個不同的部份，佛帽的部份就由吳英田負責，神像全身上下都是由黃金打造，造價超過 5000 萬元。

因爲吳英田的作品完全都使用金、銀來製作，金佛帽光是成本即高達 30 萬左右，銀佛帽 1 萬左右，再加上工錢，金佛帽價位大概是 32 萬，銀佛帽 2 萬左右，製作時間約一個星期，金除了本身就比銀貴重之外，特性的不同也增加了金佛帽製作上的困難度，金熔在一起就無法分開，銀則可以。金、銀帽能使用一輩子都不會損壞，看信徒的經濟狀況或是需求，有時一尊神明會製作兩頂佛帽，當一頂拿去清洗或保養時，另一頂備用，所以只要髒了再送去吳英田的店裡清洗，拿回來是又是一頂全新的銀帽。通常佛帽形式都是固定的，但上面的紋樣就可以隨客人的意願製作或是照以往的作法去做。不同的神明必須戴專屬的佛帽，像是文神、武神所戴的帽子就不同，而其中媽祖與王爺帽子最爲複雜費工，價錢通常會比其他神明的佛帽高一、二千元。

這項祖傳的事業是傳子不傳外，其他同行也是如此，偶有例外但是少數，除非孩子想繼續讀書或從事其他行業，否則這項事業都是由父傳子、子傳孫如此的經營下去。台灣人對宗教的虔誠已經持續了百餘年，所以製作佛帽與佛衣是一項非常穩定的事業，尤其是三月、六月、九月生意較興隆，因爲碰上較多神明生日的月份，像是三月有媽祖誕辰，六月關聖帝君聖誕、及九月中壇元帥千秋、吳府千歲誕辰等，生意十分忙碌。

吳英田的妻子與兒子都經常充當助手，年僅 13 歲的兒子，已有繼承家業的意願，對清洗佛帽、拆裝珠球、去除污垢等工作都已能駕輕就熟。

(二)佛帽製作步驟(吳英田示範)

	<p>1.替神明量頭圍：基於對神明的尊敬，幫神明量頭圍必須使用紅線來丈量，不能使用像捲尺這類的文公尺，據說是因為過去文公尺是受魯班冊封過，如果靠近神明可能會導致神明退神；神明的頭圍的計算方式為身高除以二。</p>
	<p>2.構圖：使用紙板設計圖構出基本帽形，這些紙板都已經使用了 2、30 年左右，不同的神明帽形也不同，而一頂帽子起碼要使用 6、7 片紙板才能拼湊成形。</p>
<p>傳統作法</p>  <p>現代作法</p> 	<p>3.製作紋飾：</p> <p>(1)傳統作法---將松膠燒軟，把金片或銀片放在上面固定，使用各種釘子依圖形敲打成浮雕紋樣，完成後將松膠熔化便可將金片或銀片取下。</p> <p>(2)現代作法---先抽銀線，將一根根的銀條通過洞口由大至小排列的穿孔器(又稱線板)，抽到如頭髮般細再將兩條銀線像草繩一直捲合在一起，必須捲合的原因是避免太單調，之後再用銀線圈出基本圖型焊黏在銀板上，焊接的過程必須先灑上硼砂粉，再噴水使硼砂黏著在銀片上，再噴火使銀滲出水份，乾了之後便可固定銀線及銀板，之後再從銀板後刻出浮雕的紋路，再將製作好的銀板圈成基本帽形。</p>



4.製作配件：用一樣的方式將銀線焊在銀板上，再將完成的圖案從銀片上裁剪下來，再逐一組合，組成立體的形貌(例如帝帽上的九龍)。



5.組合：帽身及配件都拋光處理後，再將配件焊接上去，再裝上絨球及水鑽等裝飾，一頂佛帽便大功告成。

(左) 沿著銀線裁剪下來
之部分配件

(右) 帝帽上之九龍細部



帝帽上之九龍




(左)雙色圓帝帽成品

(右)雙色圓帝帽細部



(三)佛帽清洗步驟

	1.將佛帽上的絨繡球及水鑽拆下。
	2.將零件一一拆下以方便刷洗。
	3.用火燒將表面雜質分離。
	4.浸泡至稀釋硫酸水中。
	5.用肥皂水將各角落清洗刷亮。
	6.再將絨繡球及水鑽裝上便完成清洗工作。

(四)龍冠神佛銀帽專賣店 葉富昆

製作佛帽這項技藝是從葉富昆祖父時期所傳下來的家族事業，五十五年次的葉富昆小學三、四年級時就跟隨在祖父葉文蘭身邊學習，除了他之外還有兄長葉富昇也傳承了這項技藝，目前在麻豆開業；葉富昆出師後先在高雄市文武聖殿旁開業，近四、五年來才搬到今三鳳宮後現址。



葉富昆所做的佛帽分為金、銀、銅三種不同的材質，金跟銀是純手工製作，銅是由鑄模的方式再電鍍上色而成，由於金、銀佛帽通常都是接受客人訂做，根據客人所指定的大小或繁複程度都不同，所以以銀帽為例價錢大概從一萬至四萬

元不等，銅佛帽則是一、兩千元左右，正常來說一頂佛帽從開始製作到完成需要十個工作天；除了製作佛帽之外葉富昆同樣有在幫忙清洗佛帽，但是僅使用火烤或直接用清水刷洗的方式，並沒有使用稀釋後的硫酸水。




葉富昆的作品在高雄市的廟宇或是私壇分布廣泛，但是一間廟宇往往都會有好幾位不同的師傅所製作的佛帽，所以一間廟大概只會找到一、兩頂葉富昆所製作的佛帽在其中。曾經有人向他拜師學藝過，但是只學了一年多就出走了，葉富昆認為是否能找到傳人必須靠機緣，並不是一教就會，也不是想學就一定能夠學成，除了佛帽之外，刺繡或神像雕刻也是相同，一定要對此有濃厚的興趣，才能夠持之以恆的學習下去。

(五)佛帽製作工具

	<p>左：壓片機 右：壓過之銀片</p>
	<p>上：工作台 下：硼砂</p>

	<p>線板又稱穿孔器(手工製作銀線使用)</p>
	<p>左：銀線成品(機器製作) 右：16 條銀線用白膠黏合後之成品</p>

(六)佛帽製作步驟(葉富昆示範)

	<p>1.取帽身紙模。</p>
	<p>2.在銀片上描繪出帽身輪廓線。</p>
	<p>3.畫中心線(紋飾以中心線為基準)。</p>

	<p>4.將粘合完成的 16 條銀線用鉗子雕塑成形。</p>
	<p>5.火烤將 16 條銀線之黏接劑融化。</p>
	<p>6.一次 16 個紋飾便成形。</p>
	<p>7.在帽身上塗稀釋過白膠，左右對稱將紋飾黏上。</p>
	<p>8.灑上硼砂再用火烤。</p>

	<p>9.火烤後紋飾便牢牢年在銀片上。</p>
	<p>10.製作完成之帽身。</p>
	<p>11.製作完成的龍，必須有九個(九龍)。</p>
	<p>12.將九龍和帽身組合。</p>
	<p>13.完成。</p>

第三節 旗袍技藝沿革

(一)台灣傳統旗袍發展史

旗袍起源於清朝，由於滿清以八色軍旗分馭八部軍民，因而通稱滿人爲「旗下人」，簡稱「旗人」，但由於滿清當時爲了鞏固統治，廢除舊制衣冠，推行「易服」之令，但有「男從女不從」之規定⁸³，因此明代的婦女服飾風格才得以保存下來，明朝婦女欲反抗滿清政府且積習多著衫裙，稱旗婦所穿的長袍爲「旗袍」⁸⁴，使得清代婦女的服飾形成滿漢兩種體系。近四百年來，旗袍已成爲華夏女性的重要形式，值得深入探討其發展與變化。

旗袍經歷了清代的旗女之袍、民國時期的新旗袍和當代時裝旗袍三個時期的發展，旗女爲不顯露形體，樣式都以寬大平直爲主。清初旗袍實物在內蒙古白音爾燈榮憲公主墓曾有二件出土，都以綢緞製成，上施彩繡，樣式爲圓領、窄袖，衣襟右掩，腋部收縮，下擺寬大，領口鑲一條狹窄黑邊⁸⁵。自清末民初之間，因時代所趨，華服已經不是貴族的專利⁸⁶，且清末之後旗袍的形式開始趨於寬敞，大多採平直線條，少見曲線，腋部的收縮也不明顯，除了領、袖及衣襟等部位鑲以寬闊的花邊之外，還配上了元寶式的高領。

二〇年代之後，旗袍的袖口逐漸縮小，滾邊也不如從前那樣寬闊，二〇年代後期，因受歐美服飾影響，旗袍的樣式也產生了較大的改變，如縮短長度、收緊

⁸³ 趙聯賞，《服飾史話》，國家出版社，2003，p202

⁸⁴ 楊成貴，《中國服裝製作全書》，楊成貴，1979，p9-10

⁸⁵ 周汎、高春明，《中國歷代婦女妝飾》，三聯書店(香港)有限公司，1988，p204

⁸⁶ 沈祝喬，《旗袍專技》，雙大出版圖書公司，1986，p5

腰身、發展成窄袖或無袖、開衩，充分表現出女性曲線美的合身體態⁸⁷。三〇年代以後，旗袍的樣式更是日新月異，先是流行高領，領子越高越是時髦，後轉而流行低領，領子越低越摩登，當低至無法再低時乾脆省去領子；袖子也是如此，曾經流行長過手腕，也曾流行短至露肘；旗袍長度也有許多變化，曾經長至以衣邊掃地，後來又改為膝蓋以上。四〇年代起旗袍的樣式便趨於簡便，身長及袖長都較為縮短，領子較低，夏季旗袍更以無袖為多，並省略了繁複的裝飾，樣式更趨於簡潔⁸⁸。

旗袍是中西合璧的產物，雖始於清代旗人之袍，卻已具備了獨立的、與旗人之袍迥然不同的風格韻味，但可惜的是現代人的服飾穿著已被洋服所取代，且手工製作旗袍作工精細且費時，價格相對提高，不敵工廠大量生產的平價服飾，且在如此的大環境下旗袍師傅的待遇也不如以往，無法吸引更多人來承襲此傳固有傳統，實為可惜。

(二)藍天旗袍店旗袍專家蕭聰明



蕭聰明民國四十二年出生於雲林縣西螺鎮，十五歲時隻身前往台北向姨丈學習製作旗袍的手藝，所承襲的派別為福州派的製作方式，有別於上海派華麗、繁複且制式的作法。蕭聰明在學徒生涯結束後的兩年服兵役的期間曾經中斷了旗袍的製作，服完兵役後便到高雄的南華路上開店約七、八年的時間，後來搬到現再文橫二路現址，至今也過了十幾個年頭，除了服兵役的期間至今不曾間斷過旗袍的製作。



⁸⁷ 蔡青樺，《尋找台灣新衫》，財團法人中華表演藝術人員福利基金會，2005，p213

⁸⁸ Ibid.84， p.205

過去歌廳業非常盛行的時代，如當時最知名的藍寶石歌廳歌星便固定向蕭聰明訂製演出用之旗袍，表演用旗袍因為必須營造舞台效果，通常較華麗亮眼，往往整件縫上亮片、珠飾以及華麗的滾邊，當時一件要價七、八千元；除了歌廳外，酒店上班的小姐亦是旗袍的愛好者，此外當時的海軍將領夫人及外省人都對旗袍情有獨鍾，七〇、八〇年代為旗袍發展較興盛的時期，如今歌廳不復見盛景，酒店小姐也少以旗袍做為上班的服裝，旗袍必須以純手工製作的高單價也逐漸被市場趨勢所壓制而蕭條。

雖然如此但是只要憑著好手藝及好口碑仍然可以吸引顧客上門，近年來蕭聰明主要製作宗教團體的服裝，目前正在加緊趕工一批慈濟志工的旗袍制服。

(三)製作旗袍所需工具及材料



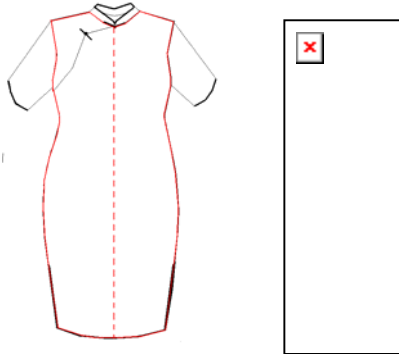
	<p>1.剪刀</p>
	<p>2.鋸齒剪刀</p>

	<p>3.直尺及彎尺</p>
	<p>4.熨斗</p>
	<p>5.噴水器</p>
	<p>6.鑽子</p>

	<p>7.尺寸記錄簿</p>
	<p>8.各式旗袍型錄</p>
	<p>9.縫紉機</p>
	<p>10.拷貝機</p>

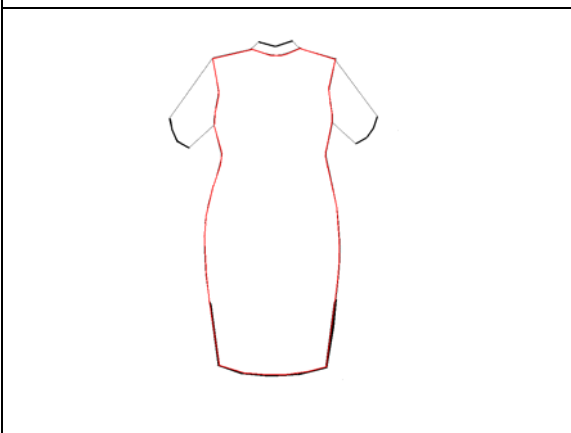
	<p>11.粉土</p>
	<p>12.漿糊</p>
	<p>13.各色線及滾邊</p>
	<p>14.各式各樣排鈕及鉤子</p>
	<p>15.鐵鈕釦</p>

(四)旗袍製作步驟


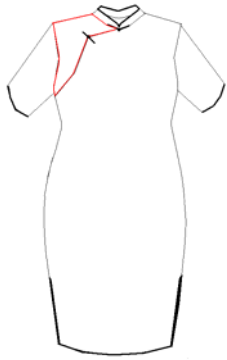

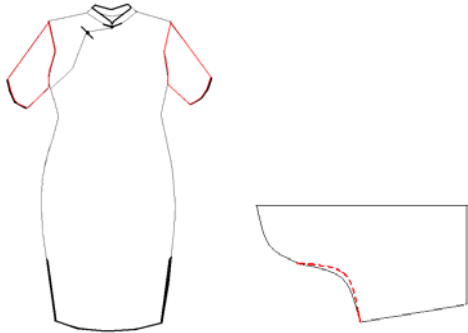
	<p>1. 量身</p>
	<p>2. 將英尺換算成台尺</p>
	<p>3. 裁布</p> <p>照原來布紋將布的邊緣修剪平直。</p>
	<p>4. 做前片(紅色部分)：(1)量尺寸，裁出前片大小，對齊中線對折，用熨斗燙出中線，其大小為旗袍總軀幹部分的1/4。</p> <p>用熨斗燙布料除了燙平之外，另一好處是已燙過的布料，將來製成衣服後洗滌的過程中不易縮水。</p>




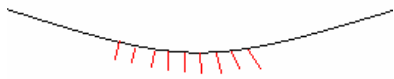


(2)使用粉土畫線(畫身長、腰寬、臀寬、腰線、胸線、開叉等部分)，斜襟及腰、臀較有曲線的部分使用彎尺畫線。(3)開始裁剪布料。



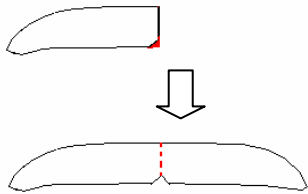
5. 做後片(紅色部分)：同步驟 4-(1)，再拿裁剪完之前片來比對，放於將要畫線の後片之上描繪，但必須將前片下拉 3 分(1 吋 2)，即前片必須比後片長 3 分，因為前片必須保留胸部所會撐起的長度。

	<p>6.繪製胸線及腰線：前後片不同，前片打胸線，後片打腰線。</p>
 	<p>9.裁剪斜襟後小片(紅色部分)</p>
	<p>10.做袖子(紅色部分)：袖子連接前、後片處有微妙差距，連接前片的部分必須修剪進去一些(如上之右圖)，完成後的袖子才會稍微前傾，符合人體工學。</p>

	
	<p>11.折下襠</p>
	<p>12.製作裡襯：與外布作法相同</p>
	<p>13.車胸、腰線</p>
	<p>14 將裡襯與外布合起</p>
	<p>15.拷貝(車邊)：細部(下)</p> 

	<p>16.組合前、後片肩膀部份</p>
	<p>17.在肩線及腰線部分塗上漿糊，用熨斗燙過使之平整。</p>
	<p>18.將前片腰部稍微剪入缺口燙開，是爲了防止表面發生牽吊的現象，穿著時才會平順。</p>
	<p>19.製作前片縫製隱形拉鍊處</p>
	<p>20..製作斜襟部分：塗上漿糊，反折再燙過，便能將邊緣固定。</p> <p>由於有時布料太柔軟，上漿糊的目的是用來代替疏縫，用於摺線、縫份、滾邊部分的上漿。</p>
	<p>21.加一道細布條黏上，縫製暗扣時會較美觀。</p>

	<p>22.製作後片部份(同步驟 18.19)</p>
	<p>23.剪領口，並在後片中間部分剪下一小角，做爲之後要和領子結合做爲比對之用。</p> <p>製作一件旗袍最重點的部分在於領子及胸腺。</p>
	<p>24.製作領子(紅色部分)：</p> <p>(1)裁剪領子的硬底襯(ト一ム、：日語發音)</p> <p>(2)將硬底襯車在裡襯布上。</p> <p>(3)再疊在外布上，用漿糊稍微固定，沿著形狀剪下。</p>



(4)將外布邊緣往裡折，包覆住硬底襯，塗上漿糊用熨斗燙過固定。(5)將領子對折，剪下中間一小角(如圖例)，作為之後比對位置之用(參考步驟 23)。(6)再將領子邊緣車過確實固定。(7)將領子與衣服組合(領在上，衣在下)，並對準步驟(5)之記號，再車上領子之裡布。

	<p>(8)領子初步完成。</p>
 	<p>25.連結前、後片：先用漿糊固定，比對是否差不多，再用線手縫固定(上圖)，再用粉土畫線(下圖)，最後將前後片確實縫合。</p>
	<p>26.處理袖子長度</p>
	<p>27.接合袖子與前、後片</p>

	<p>28.滾邊</p>
	<p>29.畫上釦子確實位置</p>
	<p>30.縫上鐵釦子、鉤子、中國結扣</p>
	<p>31.最後縫上墊肩</p>
	<p>32.完成</p>

第二節 刺繡、佛帽、旗袍技藝保存人概況

一、刺繡技藝保存人資料表

保存人	生日	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
陳海清		53	何孝勛	刺繡、八仙彩、桌裙	龍國繡莊			持續製作	
陳仲和		69	?金章	刺繡、繡花鞋、皮鞋	大自由鞋廠			持續製作	

二、佛帽技藝保存人資料表

保存人	生日	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
吳英田		43	吳清埤(父)	佛帽、金雕神衣	神冠工藝社			持續製作	
葉富昆		40	葉文蘭(祖父)	佛帽	龍冠神佛銀帽專賣店			持續製作	

三、旗袍技藝保存人資料表

保存人	生日	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
蕭聰明		53	姨丈	旗袍製作	藍天旗袍專家			持續製作	
陳荷盈		52	楊成貴 (浙江平陽人)	旗袍、時裝製作	貴美			持續製作	
林明標		67	福州師傅	旗袍製作	藍白旗袍專家			持續製作	

第七章 高雄市竹器(竹椅、蒸籠)工藝普查概況

第一節 竹器(竹椅、蒸籠)技藝沿革

一、竹椅技藝沿革

竹器工藝是臺灣的特有的產業，臺灣因為地形氣候關係，竹林遍野，舊時日常器具與家具普遍以竹為材料，因為各種的竹材製作，因而有了「外式〔外竹〕」、「內式〔內竹〕」之分，即搭竹房、竹欄杆是為外式，竹家具是為內式，相較之下，內式較為困難，但只要學會內式，外式即便學會，外式則反之。早期高雄地區以鳳山地區為內竹權威，許多學徒會往鳳山拜師求藝。

(一)材料

一般竹椅是以孟宗竹、桂竹為主，講究可以火烤彎曲，但亦有運用堅硬有名的荊竹來製作，例如高雄縣燕巢鄉的涼爽竹椅工作所即以荊竹為主要材料。

桂竹，禾本科毛竹屬，拉丁學名 *Phyllostachys makinoi* Hayata，中文別名，桂竹仔、五月季、花斑竹、小麥竹…等，類型，多年生常綠小喬木，一般植株可達十公尺高，生育環境在於全臺海拔 100~1500 公尺之山區，無花期。桂竹是台灣出產最多的一種竹子，地下莖橫佈，屬散生竹，表皮深綠色經除油後色澤優美，材質細緻堅韌，富彈性，是編織藝品的上等材料；筍簿呈褐色，亦是材料中用途最廣的一種。桂竹原產台灣以中北東部的山區為主要產地。桂竹屬叢生竹的一種，材質柔軟、粗糙肉厚，唯節較硬，不易劈製，且甜份較高容易蟲蛀。除台灣外，海南島、越南也有分佈，本省到處皆有栽培，而以竹山、雲林、嘉義等區栽植最多。

孟宗竹，禾本科，學名 *Phyllostachy edulis*，中文別名，毛竹、茅竹、江南竹、貓頭竹…等，是多年生常綠植物，桿直立，中空有節，高可達 6~20 公尺，直徑

最大可達 20 公分，枝互生，根是鞭根，植物學上稱根莖。從 3~4 月開始，地下莖生的嫩芽，抽出地上，日漸成長，成為竹。幼嫩時稱筍，供蔬菜食用。原產我國南部各省，分布地區不廣，種類甚多，可分慈竹和毛竹兩種。

(二)竹椅製作過程

研究小組所訪問的對象為高雄市苓雅區的「玉山竹行」陳仙泰師傅，以下為他所示範的竹椅製作過程：

〔一〕材料的準備	
	<p>1.準備桂竹 陳仙泰師傅大都使用桂竹，現在主要是從台東縣買來，為鹿野到關山一帶的山脈取得，早期是從竹東的五指山取得。 製做竹椅時盡量不要使用較老的竹子，因纖維較多，不好彎折。</p>
	<p>2.火烤桂竹 將彎曲的桂竹用火烤取直，以防製作竹椅時椅腳彎曲不穩定。</p>
	<p>3 水沖桂竹 使用水將高溫桂竹降溫。</p>

二、竹椅的製作工具〔方竹椅〕	
	<p>1. 鋸子 用來鋸竹子。</p>
	<p>2. 柴刀 用來剖竹的。</p>
<p>正面</p> 	<p>3. 刨刀 用來削竹皮及竹節的。 反面</p> 
	<p>4. 砂輪機 用來磨竹皮。</p>


	<p>5.刨刀 刨竹子內層厚度用</p>
	<p>6.量尺</p> 
	<p>7.電動鑽孔機</p>
	<p>8.古早鑽孔器</p>

三、竹椅製作流程	
	1.將椅面兩旁所需的竹子〔需兩枝〕裁切好，等長。
	2.將這兩枝竹子挖洞，好讓椅面的竹子能支撐住。
	3.另找兩枝較長的竹子〔當椅腳〕，用原先的兩枝兩端的圓面來測量所要的寬度，並做上記號，好讓在椅腳彎曲後能剛好與椅面的兩枝竹子合起。
	4.將測量的地方〔也就是火烤後彎曲的地方〕用鋸子鋸掉 1/3。

	<p>5.將所鋸之處鞘開，製作椅腳的竹子上就會出現兩個洞，師傅俗稱它叫「牛鼻子」。切記在牛鼻子間的三段一定要有竹節〔台語叫「目」，眼睛的意思〕。</p>
	<p>6.將凹洞再修寬點，使能完全密合。</p>
	<p>7.將竹腳兩端各打上兩個小洞，是為插上支撐的竹枝。</p>
	<p>8.將竹腳原先所打的洞〔牛鼻子〕裡的竹子厚度削薄。</p>

	<p>9.將竹腳的牛鼻子部份用火烤熱。</p>
	<p>10.趁竹子因受高溫較易彎曲時，將椅腳四端都折成角度約 90 度。</p>
	<p>11.將火烤彎曲後的椅腳使用器具固定住，放置個幾分鐘即可。</p>
	<p>12.將原先已準備好的小竹條與椅面兩旁的竹枝組合起來，即形成椅面的支撐。</p>

	<p>13.先試試椅腳與椅面的卡榫處能否完全接合。</p>
	<p>14.將接合處再次修整。</p>
	<p>15 將椅腳整個與椅面結構接合，把四枝椅腳用繩子先綁著固定住(因為還為完全卡住)。</p>
	<p>16.量出椅腳各面的支撐竹枝長短，並材切好。</p>

	<p>17.將前一步驟的竹枝組合起來。</p>
	<p>18.在竹腳與支撐點處鑽洞。</p>
	<p>19.將削好的竹栓打入鑽的洞中，好讓支架整個能卡住，整個處理好後就可把剛才所綁的繩子拆掉。</p>
	<p>20.處理椅面的地方。先量好椅面的寬度，把竹子材切成所量的寬度，並以 1/2 片竹子來材，先將上頭材成細條到中間部份，在反過來材一次，所以椅面的細條並未完全被切斷，切記椅面不能有竹節。</p>

	<p>21.將裁好的竹面鋪於椅面上。</p>
	<p>22 裁切椅面的兩片壓片，用來固定椅面所鋪的竹面。</p>
	<p>23 將壓片固定在椅面上，椅面即完成。</p>
	<p>24.再次鑽洞。</p>



25.將竹栓把竹椅的上面部份固定好，竹椅即完工



26.完成品。

二、蒸籠技藝沿革

蒸籠為一種傳統的蒸食器具，因台灣竹子資源豐富，農家每逢喜慶節日，便以寬竹片為骨架，竹蔑編底和蓋的蒸籠，因竹編形成的自然縫隙以蒸熟食物，小蒸籠可蒸包子、饅頭，大蒸籠可蒸粽子、年糕等，是傳統農家不可或缺的工具，而至今仍為商家、飯店，或是小家庭廣泛使用。

(一)材料

蒸籠的主要材質為竹子，附屬材料為木片與籐〔現今有的以白鐵代替〕，竹子主要是使用桂竹。

(二)蒸籠製作流程(高雄市的協和蒸籠店訪問)

一、材料準備	
	<p>1.桂竹</p>
	<p>2.籐 用於綁在蒸籠上固定，需先泡水。</p>

二、工具	
	1 壓片機。
	2 用於夾木片並固定。
	3 左圖右一為切割木片用。 左圖右二為刨刀。
	4 左圖中間的為柴刀。

	<p>5 左圖左一為鋸子。</p>
	<p>6 修飾用刀。</p>
	<p>7 左圖左一為穿洞用，例如，要將籐傳過所鑽的洞就是以此做為輔助。</p> <p>8 左圖左二為剪刀。</p> <p>9 左圖右一為老虎鉗。</p>

三、製作過程與步驟	
 <p>89</p>	<p>1 將竹子切割成適當的長度，剖成竹片，並刨平。</p>
	<p>2 以機器將木片壓出弧度。古早時純以手工壓製。</p>
	<p>3 把木片以機器鑽洞〔兩排〕，所鑽的洞成左右不規則狀。 竹片下的那條橫槓是為固定木片，為夾著。</p>
	<p>4 紮上細籐繩固定。協和蒸籠店以傳統作法，完全不用膠或釘子。</p>

⁸⁹ 生活工藝—竹蒸籠 http://kaohsiungwalking.kcg.gov.tw/chinese/tourism/subject/sub_7_05.htm

	<p>5.將木片圈成圓形，外圍以竹圈固定。</p>
 <p>90</p>	<p>6.在做好的第一圈邊框內，卡上第二緣木邊，如此較為堅固。同時許哲華〔協和蒸籠店老闆〕亦不時用布尺測量直徑大小，使與其他蒸籠同大小，因為不但要做得圓，還要能跟其他蒸籠尺寸相符，才能相互扣上。</p>
 <p>91</p>	<p>7.框做好後，接下來要做籠底；先用三支較粗硬的竹片卡入框內當作支撐，再逐漸把較薄的竹片穿插著編上去。</p>
	<p>8 將木片側面再次鑽洞。</p>

⁹⁰Ibid.,92

⁹¹Ibid.,92

	<p>9.以籐條穿過所鑽的洞，再次固定。</p>
 <p>92</p>	<p>10 蒸籠最上層蓋子做法最複雜，要有兩層竹編內層。 先上牛皮紙，以防止蒸氣散出去，較乾淨。</p>
	<p>11 第二層與牛皮紙一起卡入上蓋，第二層完成</p>

⁹² Ibid.,92

第二節 竹器(竹椅、蒸籠、竹編器)技藝保存人概況

一、竹椅技藝保存人資料表

保存人	出生	年齡	師承	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
陳仙泰		75歲	王文吉	高雄市苓雅區玉山竹行			現仍然在製作中販賣中	

二、蒸籠技藝保存人資料表

保存人	出生	年齡	師承	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
許哲華		70歲	蕭富山	協和蒸籠店			已處退休狀態	傳承給兒許萬金
許萬金		38歲		協和蒸籠店			繼承協和蒸籠店	
李英傑		50歲	許哲華	三友蒸籠店			開設三友蒸籠店	

第八章 高雄市風箏與糊紙工藝普查概況

第一節 風箏與糊紙技藝沿革

一、傳統風箏歷史源流

自古以來，風箏即是一種相當普遍流傳的民間藝術與休閒活動，風箏的由來現已無法考證，一說爲了軍事偵察而發明，亦有一說以爲古人發明風箏主要是爲了懷念故去的親友，所以在清明節祭拜時將慰問故人的心意寄託在風箏上，以傳送給死去的親友。

有關於風箏的最早的文獻記載見於《墨子·魯問篇》⁹³：

公輸子削竹木以爲鵲雕，成而飛之，三日不下，公輸子自以爲至巧。子墨子謂公輸子曰：子之爲，不如匠之爲轄須史列三寸之木，而任五十石之重，故所爲功，利予人謂之巧，不利人謂之拙。

公輸子即是魯班(公輸班)，是古代巧手的名匠，他承襲了墨子製作風箏的技術，劈竹削光滑後，用火烤後彎曲，做成喜鵲的樣子，稱爲「木鵲」；在空中飛翔達三天之久。⁹⁴風箏的製作在當時是被用來作爲軍事偵察之用。由於中國的紡織技術進步，所以風箏的材質除了以紙作爲翼面材料外，亦用絲綢等紡織品，也開始結合節慶成爲民間娛樂，所以又有「鳳巾」的別名。至於「風箏」一詞最早出現於五代，明代《詢芻錄》中記載：「五代李鄴於宮中做紙鳶，引線乘風爲

⁹³黃景楨，《風箏：夢之翼》，時報文化，2001，p.16

⁹⁴劉鎮，《風箏技藝入門》，添翼文化事業有限公司，1996，p.2

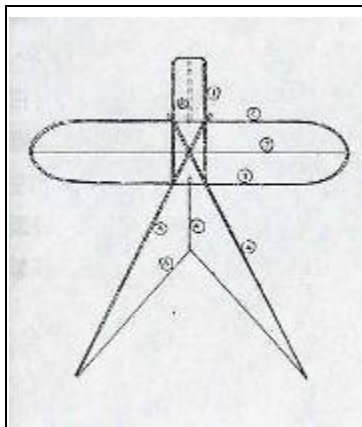
戲，後於鳶首以竹爲笛，使風入竹，聲如爭鳴，故曰風箏。」⁹⁵中國大陸北方習慣稱風箏爲「紙鳶」，南方則稱風箏爲「鷓子」。至清代乾隆年間《紅樓夢》作者曹雪芹寫了我國第一部風箏專書，把紮、糊、繪、放風箏的心得，編成歌訣，畫成圖譜，寫成《南鷓北鳶考工志》，對風箏的歷史、名稱演變、風箏種類、紮製工藝均有深入的探究，對風箏藝術的傳承與發揚影響極大。

二、傳統風箏技藝沿革

風箏的種類繁多，有各式各樣的形狀。以下依照各種風箏不同的結構予以分類，可分爲「硬翅」、「軟翅」、「硬拍」、「十字」、「米字」、「傘翼」、「風箱」、「串聯」、「氣囊」、「混合」等各類。

(一)風箏的基本結構

(以下骨架結構圖片來自：劉鎮，《風箏技藝入門》，添翼文化事業有限公司，1996)⁹⁶

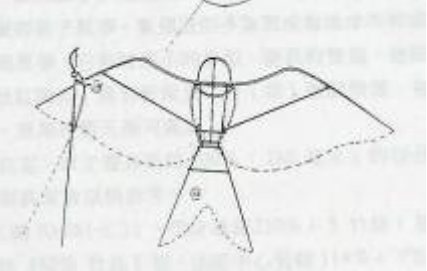
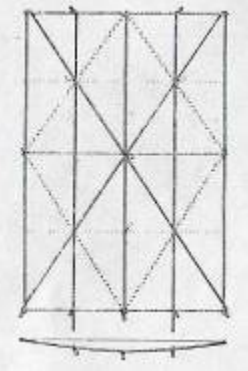
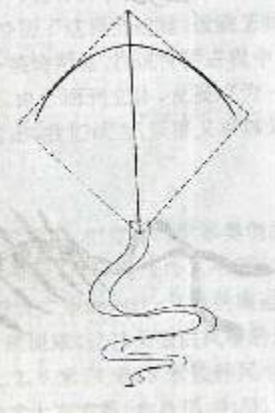
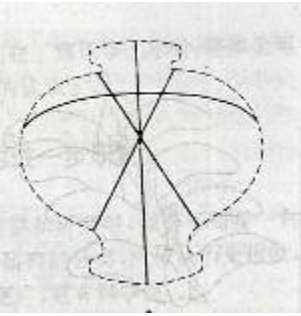


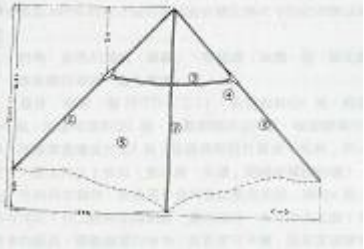
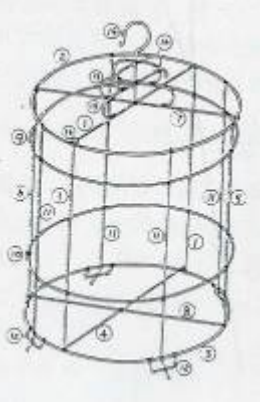

此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，p.151

- 1. 硬翅：**此類風箏四周均有骨架，且具對稱的翅膀。形狀題材種類繁多，有作民間傳說人物題材，或沙燕、蝴蝶等形狀，是最具東方代表性的風箏。

⁹⁵ Ibid.,96, p.17

⁹⁶ Ibid.,97, p.151

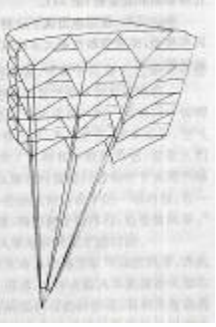
 <p>此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，p.191</p>	<p>2. 軟翅：軟翅風箏具備左右對稱翅膀，但只翅膀上緣具有骨架。形狀種類亦是繁多，例如蝴蝶、鳳凰、鳥類等具有對稱翅膀的題材。具有優良的漂浮性是它一大特色。是風箏界中應用最廣的類型。</p>
 <p>此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，P.123</p>	<p>3. 硬拍：有方塊式風箏與八角型風箏等，主要是平面形狀的風箏，面積尺寸可以大至數平方公尺，小至數平方公分，是一種容易製作放飛的風箏。</p>
 <p>此圖出自徐藝乙，《風箏史話》，p.41</p>	<p>4. 十字：主要以水平和垂直兩根骨架為架構。最普遍的十字風箏就是菱型風箏；而菱型可說是最具代表性之風箏意象。</p>
 <p>徐藝乙，《風箏史話》，p.41</p>	<p>5. 米字：以一根龍骨，一根橫骨，及兩根斜骨構成。如果結構配置合理，從弱風到強風都能昇放。</p>

 <p>此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，p.253</p>	<p>6. 傘翼：以三角翼為基本造型。它容易製作、耐撞擊、飛翔性能良好，且便於拆裝好收藏。作法是不彎、不紮、不綁、不糊⁹⁷，縫紉插套以固定骨架，所以已成為現代大量生產的風箏類型。是近代風箏的代表。</p>
 <p>此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，p.261</p>	<p>7. 風箱：以立體結構中空圍閉之風筒，利用穿過風筒之氣流維持穩定飛行。風箱設計太淺浮力不足，太深內外壓力大會導致風箱變形。⁹⁸最具代表性的就是中國的宮燈風箏、鳥籠風箏，國外亦喜歡以幾何形狀製作風箱結構的風箏。</p>
 <p>此圖出自劉鎮，《風箏技藝入門》，p.270</p>	<p>8. 串聯：將平面或立體風箏借雙線或多線串連以達到飛行的穩定，單一一個單元未必能獨立飛行。⁹⁹此類風箏最具代表就是中國蜈蚣、龍頭風箏。</p>

⁹⁷ Ibid.,97, p.251

⁹⁸ Ibid , 96 , p.50

⁹⁹ Ibid , 96 , p.52

 <p>徐藝乙，《風箏史話》，p.45</p>	<p>9. 氣囊：氣囊風箏為沒有骨架的結構設計，主要是利用自然進氣或人工打氣使其形成一個風袋，利用多點提線來維持穩定的飛行。有升空快、色彩鮮豔，攜帶、拆裝方便的特色¹⁰⁰。是西方風箏的典型代表。</p>
	<p>10.混合：利用兩種或多種骨架原理設計。</p>

(二)製作風箏的材質

製作風箏的材質主要分為**結構材質**與**翼面材質**兩部份：

1.結構材質：

- (1)竹：以桂竹或孟宗竹為主。竹材經過煮泡處理後，可加工成各種尺寸，利於彎烤成形，製作較為複雜的形狀，翼面也較容易貼於骨架。但是竹材的特性較難熟悉，製作較為困難，現代大多以碳纖替代。
- (2)碳纖或玻纖：以碳纖骨架配合尼龍布是現代風箏的主流。碳纖或玻纖有各種規格，粗細均勻解方便使用。但缺點是無法作曲線加工，因為經彎烤即會斷裂。碳纖與翼面接合的面積遠小於方形的竹筋，所以多以焊件套頭組合或車縫布管。
- (3)巴沙木(飛機木)：原為飛機骨材，輕且容易雕成所需造型。通常用於裝飾性部位，例如：鳥喙、龍牙等。

	
<p>洪嘉興製作風箏所使用的竹材</p>	<p>洪嘉興製作風箏所使用的碳纖</p>


¹⁰⁰ 徐藝乙，《風箏史話》，北京工藝美術出版社，1992，P.45

2.翼面材質主要有：

- 1.棉紙：棉紙的延展性及柔軟度較差，初學者在製作時比較容易了解到骨架的缺點反應在飛行上。而手工棉紙的強韌性遠高於機器製的棉紙，在完成後塗上油性保護膠即可防水。
- 2.尼龍布(風箏布)：方便印刷或染色，耐撞且防水，但是翼面比重較重，製作小風箏通常飛不高。
- 3.絹：主要由天然蠶絲構成，分生絹或熟絹，具有優良的排風性及穩定性，但價格昂貴。

	
<p>風箏布</p>	<p>洪嘉興使用競選旗幟所製作的風箏</p>

研究小組在高雄縣梓官鄉訪問的風箏手藝人洪嘉興先生，使用的風箏翼面材料是回收的競選旗幟，所以也有人稱他所製作的風箏為「環保風箏」。他為我們所示範的是串聯風箏，乃由許多單一平面風箏串連而成，它的製作過程如下：

	<p>1.畫草圖：構思所要的形狀與結構，先在紙上起草稿。</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------

	<p>2.畫板子(樣板)：畫板子是利於接下來在剪布的時候，形狀可以大小均等，速度快。將所需的形狀畫在厚紙板上，再組合拼湊成圖案。此圖案是分成兩塊板子組合。</p>
	<p>3.畫布：將做好的樣板在布上比對畫出輪廓。</p>
 	<p>4.剪布：將畫好輪廓線的廣告布延著形狀剪下。下方是完成圖。</p>
	<p>5.車邊：將布的邊緣往內摺一點，用裁縫車縫紉過，這道程序要做兩次，讓布可以比較平整。</p>

 	<p>6.車骨架邊：再將車過的邊線望內摺，車風箏兩邊的骨架放置的地方。下方為完成圖。</p>
	<p>7.將上下兩部份接起來：將原本分成兩塊的風箏形狀組合。</p>
	<p>8.作骨架的插套：將廣告布剪成方形，再將其摺成插套的形狀，以火先固定其形狀。</p>
	<p>9.對位置：量風箏需縫紉骨架插套的位置。</p>



10.車插套：將做好的骨架插套縫到到風箏上。下方為完成圖。



11.加入骨架：將風箏的骨架加入已車縫好的風箏上。圖(2)為削去中心骨架多餘的長度。圖(3)為加入風箏邊緣兩邊的骨架。

(1)



(2)



(3)



12.完成：圖上左邊的風箏為有上色、塗螢光漆的風箏。



洪嘉興所使用的裁縫機



洪嘉興所做串聯風箏



洪嘉興所做的大型風箏



洪嘉興所作 360 節串聯風箏

	
<p>洪嘉興所作蜈蚣串聯風箏</p>	<p>風箏串繩以及劈竹鑷刀</p>

洪嘉興先生在訪談中提到，製作完程成的風箏需經過試飛的過程，通常是選擇對風箏受力強弱適宜的風力及施放場地試飛，有時移動提線位置再行試飛。經一再試飛及修正，最後直至風箏能平穩飄浮於天空才算成功。

第二節 糊紙技藝沿革

一、歷史沿革¹⁰¹

糊紙工藝一般稱爲「糊紙厝」，行內人稱爲「紙路」。文獻上所載糊紙技藝最早出現於漢朝，不過在當時並不十分盛行；至唐太宗李世民時代，才漸成風氣，據說唐太宗李世民在夢中遊陰曹地府，見孤魂野鬼飽受折磨，窮困無依，顛沛流離，皆爭相向他要求施捨，夢醒後，對那夢中之事念念不忘，於是向他的老師長城公請教，立刻召集了民間的糊紙藝人仿照人家用品紮成各種東西來焚化，以後這種習俗便代代相傳，從貴族流傳到民間了。多年相沿成習，爲人們所深信，也習於爲往生者來超渡、念經，並燒紙錢、紙屋的習俗，而「燒紙人」也是從中國古代習俗演化而來的，殷商時代有活人、馬等陪葬的習俗，直至秦漢，以活人陪葬太過殘忍，於是改用泥人，如陶俑、冥器等。唐代以後，便以紙人代替陶俑，燒紙人的習俗就這樣一直流傳至後代。糊紙業的祖師爺稱爲「長城先師」，爲糊紙店中所供奉的神明。

也因台灣人重視慎終追遠的觀念，糊紙已漸成爲葬儀中必備的冥器，通常以焚燒紙厝、紙糊人物給往生的死者居住和享用，使他們在陰間仍能有舒適的生活，有時候會怕往生者住在太大的房子裡會寂寥，通常會燒一些紙糊的觀音¹⁰²大士、二十四孝、金童玉女給往生者，以陪伴他們度過在陰間的日子。

糊紙師傅費盡心思的成品，雖然最終必須隨往生者燒盡歸於塵土，再精緻華麗的紙屋也必經大火的洗禮，正如生離死別那一瞬間複雜的心情，但這樣的民間傳統習俗，多年來已成爲人們祈求福壽平安，祭祀祖先的一項倫理實踐了。

¹⁰¹吳碧惠，《台灣傳統工藝—糊紙》，國立台北大學傳統藝術研究所，2005，p.2

¹⁰²黃金財，《台灣懷舊之旅》，時報文化出版企業股份有限公司

二、糊紙工藝類別介紹¹⁰³

(一)厝

紙厝的形式可分為多種，早期時多是做傳統的漢式紙厝，有家屋、寺廟宮殿等，皆是比照真實房子來製作，日據時代之後才開始流行仿製洋樓的形式，而現在則是各種樣式皆有，許多皆是依照顧客需求所製作，或是仿造自家屋子的形式，而漢式紙厝的造型又分為亭、所、院，像寒林院、同歸所、沐浴亭、招待所、三清宮、水燈頭、水燈等等，這些皆是常會被製作的題材。

(二)人物

又有分為大、小型，小型紙神像有代表主神的三清天尊、三官大帝、天師、北帝、玉皇大帝、紫微星君等，通常是坐身較多，約一尺三左右，作為醮典法會的神尊或寺廟的神像，製作皆較為精緻。而小型紙偶就如普渡山、金山、銀山、二十四孝山上的紙偶等，樣式大部分已定型化，製作過程也較為簡略，尺寸約為八吋八左右。

另外還有所謂的「戲齣」，是由一些小型紙偶組成一齣戲劇，作為看桌、藝閣、裝飾漢式紙厝、寺廟或個人收藏用，一般喜歡用傳說、神話、歷史、小說中的故事，尤其是平劇、歌仔戲、布袋戲等為最受歡迎，這些題材在製作上較有難度和技巧，有動作、也要有表情，人偶之間還要互相呼應，衣著上之裝飾更須要有精巧之手藝才能做的好，算是一樣最能考驗糊紙師傅功力的項目。

大型紙偶名目擊花樣更是繁多，常見的有大士爺、神虎、帶騎或不帶騎的官將、山神、土地等…一般帶騎神偶約七呎二，不帶騎的神偶高約四至六呎，而大士爺則八吋八至五層樓高皆有。

¹⁰³ Ibid.,104, pp.9-10

(三)動物

動物類有作為護壇官將座騎的虎、豹、獅、象、麒麟、龍、鳳、馬、牛、鹿、蛇、四不像等，還有六獸，依序為青龍、朱雀、勾陳、騰蛇、白虎、玄武等。

(四)偶頭

紙製的偶頭有人物的頭部(或稱臉部)，如大小型的紙人偶、大仙炷頭，動物有龍頭、獅頭和其他各種動物。

(五)燈

以技法分為傘燈、竹篾燈，以用途又分為廟燈、節慶燈、醮典法會燈、喪燈和一般人家掛的燈籠，而以外型來區分的話則分為寫實燈、形象燈、概念燈、造型燈、巨型燈等種類。

(六)山

普度用的有金山、銀山、錢山、更衣山、普渡山等，喪葬時用的通常也有金山、銀山、二十四孝山，他們的大小通常一紙厝的大小而不同，二十四孝山是北部大型紙厝才有的配備，高約十呎，而普渡山也可到七到九尺之間。

(七)日常用品

冰箱、電視、電話、冷氣、瓦斯爐、轎車、舞台、卡拉 ok 等，可說是現代生活中的物品應有盡有，通常是用印刷紙版印好圖案而折釘而成的。

(八)儀式進行中的道具

表官表馬、赦官赦馬、文字盤、文字架、方函、牽路燈、藥王、枉死城、五鬼關等，這些皆算是小型糊紙物，製作通常較為簡略，在儀式進行中使用，不作為展示，且儀式告一段落後便必須焚化。

三、糊紙材料

<p>1.竹條 因有韌性，糊紙屋的骨架之用。</p>	
<p>2.蠟膠紙 作為連接竹條與竹條之間縛結之用， 本身即有粘性，加適量漿糊即能連接。</p>	
<p>3.報紙 用以糊地板。</p>	
<p>4.棉紙 有各式樣的棉紙用以室內裝飾之用 (如牆壁、地板等部位)。</p>	

<p>5.顏料 在早時裝飾圖案皆由繪製而成，近年來多以各式樣之彩色紙代替。</p>	
<p>6.畫筆 早期用以繪製圖案，現代因符合經濟效益考量，以各式彩色紙取代取代之後，已較少用之。</p>	
<p>7.漿糊 (白膠) 用以糊製牆壁、地板。</p>	
<p>8.保麗龍 有顏色的保麗龍通常用於外為骨架之修飾、窗檯邊、陽台等地。</p>	
<p>9.錫箔紙 通常用在較細碎的花紋樣式上，像是窗櫺邊框、葉子等。</p>	

	
<p>10. 塑膠 基於環保考量也較少使用，通常用於窗櫺部份，或人偶的臉部模型等。</p>	

四、工法順序：(分為以下四步驟)

(一)打地基

先以竹片、含蠟的膠帶綁出房子大致的骨架，此為最重要的打地基部份，某些部份需要以木條補強，紙糊上去才會較工整，可從這個步驟判斷功夫優劣。

(二)糊地板和牆壁

將較大面積的地板、牆壁先以色彩紙仔細糊上去，但不能全部糊滿封死。

(三)裝潢傢俱





再來就要先把室內佈置和傢俱都裝潢好，某些師傅還會為每個房間安上一個燈，當作照明；等裡面的傢俱都固定擺好了之後，才能將最後一面牆糊起來。

(四)開門窗、戶外裝修

最後在牆上開出門窗，並開始進行屋外的裝飾、花園植栽、加上轎車和人，就大致完成了。

五、合真紙藝行製作糊紙流程

內部皆是以存手工分工製作，每一流程皆有人固定負責。

<p>1.先將適量竹片修整成所需的長短。</p>	
<p>2.修齊一定數量。</p>	
<p>3.將其片狀竹條彎折成直角，再兩兩組成一長方形，末端以蠟膠紙沾漿糊纏繞固定，再將固定好的長方形中間用竹片繼續相隔纏繞。</p>	
<p>4.再用以一竹片做對角線的方向固定，使骨架能更為堅固。此為牆壁面的綁法。</p>	

5. 糊紙屋下面的固定立架也是以同樣手法相綁接連，在將其組成一立體固定架。



6. 基本成型。



7. 將各部位所需的骨架以同樣手法架設好，再將其往上堆疊連接。



8. 骨架部分完成。



9.開始用漿糊糊牆壁及地板的部份，先糊內部的隔間、及地板，糊時皆須使色紙能緊密的糊牢、平整，使之美觀，內部色調約為一致，適量加以彩色紙及畫有國畫紋樣的色紙加以點綴室內，再加上窗戶。



10.室內大致裝飾完畢後，也開始屋外的裝飾，窗台、欄杆、陽台等….



11.最後才是細節部分的裝飾，屋外及屋頂的細節、圓柱及各式紋樣依序加上。



12.各部分修整過後，一完美的手工藝術品就產生了。



13.此為合真紙藝行目錄，其中一項最有代表性的作品。



六、開光點睛：(馬匹為例)¹⁰⁴

通常糊紙作品完成後，還需要經過開光點睛的儀式，以代表賦予作品生命，也是尊重過往者的一個程序，若以馬匹為例，順序為：

(一)點睛前先以紅紙蒙面。

(二)道士手中會握有兩支筆，一為朱砂，一為黑墨，點睛時以朱墨點睛再塗以黑墨。

(三)除眼睛以外，關節處亦作同樣儀式。

七、糊紙的應用¹⁰⁵

一般糊紙使用的場合，並非完全是在喪事才能使用，在這裡大致將使用的場合分為三類：

(一)歲時祭神

通常是用於普渡、建醮時，在此時商家生意較好的時期，為了普渡眾生、祭祀祖先，開始備佳餚、遊行、放水燈、展開了普渡慶典，這時可見到糊紙山岳，高約一公尺，大致有金山、銀山、經衣山、觀音山、六宿山等。經衣山又可稱為

¹⁰⁴ 洪新富，《台灣民俗紙藝》，晨星出版

¹⁰⁵ Ibid.,104,

「褲衣山」，其上糊有許多經衣，以供孤魂所需的衣料；六宿山則是在建醮中「安龍謝土」時使用。這些均是為孤魂野鬼而設，所以皆放置於到場之外。還有普渡祭典的主角之一，俗稱鬼王的「大士爺」，通常是身著金黃色盔甲，頭長雙角，口吐長舌，青面獠牙一臉猙獰的模樣，他是協助觀世音管理眾小鬼的。這些糊紙的普渡祭品，多年以來已成為台灣人不可或缺的一個習俗了。

(二)喜慶節日

通常在喜慶節日會用到糊紙的時節，屬元月十五的元宵燈節最為普遍，通常在這時各地的廟宇都會有燈會展示，各式樣的花燈琳琅滿目，有時婚慶、過年時，也會以紙糊的花燈作為裝飾。

(三)弔喪禮儀

在這裡糊紙算是最被廣為使用的，喪葬習俗發展至今，已經有一套規矩，且糊紙在喪葬儀式的過程中，扮演著十分重要的角色。人說「人死則靈」喪家焚燒紙厝給死者，除了祈求平安之外，也是希望過往者在天上可以享用不盡，舒適無虞。

第三節 風箏、糊紙技藝保存人概況

一、風箏技藝保存人資料表：

技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
洪嘉興		54歲	自學	風箏	高雄			主要是製作環保風箏，收集競選廣告帆布，做為製作風箏的材料。	
劉仁昇		55歲	王秋榮、郭萬、何士賢	風箏	高雄			從事風箏批發	
陳合良		59歲	王秋榮、郭萬、何士賢	風箏	高雄			從事風箏批發	

二、糊紙技藝保存人資料表：

糊紙屋技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
洪宗興				糊紙屋	高雄縣			從事糊紙屋工作	
李永森				糊紙屋、道士	高雄市			職業為道士、業餘從事糊紙屋製作	
王明正					高雄市				
明玄道院 蔡博陞			父親	糊紙屋、道士	高雄市			道士及糊紙屋工作	
合真紙			父	糊紙屋	高雄			合真紙藝	楊憲璋

藝行(楊石筆)			親		市			行老闆	的父親
合真紙藝行(楊憲璋)			父親	糊紙屋	高雄市			協助父親管理紙藝行	楊(石筆)的兒子
潘明鴻			親戚	糊紙屋	高雄市			合真紙藝行員工	楊憲璋朋友
楊家榮			父親					合真紙藝行員工	楊憲璋弟
龔麗月			親戚	糊紙屋	高雄市			合真紙藝行員工	楊憲璋的舅媽
吳心如			親戚	糊紙屋	高雄市			合真紙藝行員工	龔麗月女兒
吳春蘭			親戚	糊紙屋	高雄市			合真紙藝行員工	楊憲璋的阿姨
藍秀娟			親戚	糊紙屋	高雄市			合真紙藝行員工	吳春蘭女兒
楊文官			堂兄	糊紙屋	高雄市			業餘從事糊紙工作	楊石筆的堂弟

第九章 高雄市製陶與瓦作工藝普查概況

第一節 製陶(瓷)技藝沿革

一、製陶(瓷)歷史源流¹⁰⁶

中國是世界四大古文明國之一，早在新石器時代便懂得使用陶器了，當時的人類以泥土製作成型，再經火燒成，滿足了人類儲存食物、烹煮的物質需求，翻開了人類文明史的新頁。關於陶器發明的確切年代雖無從考證，但在中國古代流傳著與陶器發明相關的記載，還可從文獻中略窺一二。如《逸周書》曾記載“神農耕而做陶”，神農是傳說中的三皇之一，他教導人民耕種和製陶，親嚐百草，為人民治病，因而後世把他奉為「農神」、「陶神」和「藥神」。另外，舜也是上古傳說的五帝之一，據《管子·版法》上寫著：「舜耕歷山，陶河濱，魚雷澤，不取其利，以教百姓。」還有《呂氏春秋》和《史記》中皆有相關的記載，因此後世的陶工皆稱舜為“窯神”，古代的陶器器皿銘文上也留有“河濱遺範”的字樣。

種種傳說將陶器的發明歸功於上古的聖賢與明君，反映出人們對於陶器發明者的一種敬仰之情，並透露出人們開始製陶是由原始社會進入農耕的時期，也就是新石器階段，也與考古的發現相契合。在考古方面，最早的陶器是為出土於江西萬年縣仙人洞、江蘇溧水神仙洞及河北徐水南莊頭等多處發現的陶片遺跡，年代最久遠的已超過一萬年，由這些出土文物足可證明中國乃是陶器的起源故鄉之一。經歷代之演變，至漢代發明了適合喪葬明器的鉛釉，東漢晚期在浙江的越州窯燒成了青瓷，完成了由商周的陶器向瓷器的過渡。¹⁰⁷

¹⁰⁶ 吳戰壘，《圖說中國陶瓷史》，揚智文化事業股份有限公司，2003，p.1-4

¹⁰⁷ 李啓明，《中國陶磁史話》，明文書局，1985，p.71

然而瓷器的高度成就則要到唐代越窯、長沙窯的青瓷，邢窯、景德鎮窯的白瓷；宋代更集前朝之大成，以單色為貴，除五大官窯：定、汝、官、哥、鈞外，另有民窯龍泉、耀州、磁州、景德、吉州、建窯、青花琉璃、宜興紫砂、廣窯等；因其色彩之變化、形式之精巧、產量之眾多、品質之進步，均超越前代；¹⁰⁸元代的鈞窯、磁州窯、霍窯、龍泉窯、德化窯等主要窯廠均承襲著宋代諸窯而作，惟特盛行五彩戩金的裝飾。明代以降，因太祖建御器廠於景德鎮，其後帝王亦相繼增修，故至宣德年間，官窯已達 58 座之多，而至萬曆年間，相傳已聚集三百餘座窯，景德鎮瓷業盛況空前；明代諸窯中又以永樂窯、宣德窯、成化窯的彩瓷最具盛名。¹⁰⁹景德鎮於明末為李自成所燬，至清順治時恢復一部份為御窯，然直至康熙年間方完全恢復景德鎮舊觀。清代瓷器釉色名目繁多，其中又以粉彩、瑤瑯彩最具特色。民國以後，仍以景德鎮產瓷最盛，然而因內亂與抗戰，景德鎮一度衰落無以為繼。

二、台灣製陶(瓷)概況

台灣製陶的歷史可溯及新石器時代，由大坌坑遺址所出土的陶片便說明台灣早在六、七千年前即有陶器的製作，其後的圓山文化、植物園文化、卑南文化、十三行文化及其他各地的遺址中，皆挖掘出許多陶器的出土文物。原住民中布農族、阿美族、鄒族、雅美族均有製作陶器的紀錄，至今蘭嶼的雅美族人仍循傳統的方法製陶。

至於陶器的製作，根據連橫在《台灣通史》的工藝志中所述，鄭成功率軍抵台之後，諮議參軍陳永華始教民燒瓦，可見至遲於明末永曆十五年之後，台灣已開始燒陶，只是陶業尚未大興而已，日常所用之盤盃杯碗多來自福建漳州、泉

¹⁰⁸ 吳仁敬、辛安潮著，《中國陶瓷史》，台灣商務印書館發行，1965，pp.34-43

¹⁰⁹ Ibid.,111,pp.50-83

州，上等者則來自景德鎮，但造屋的磚甃已能自給自足。¹¹⁰直到 1796 年（嘉慶元年）之間，南投才開始製造帶釉陶器。1804 年（嘉慶九年），鶯歌也開始發展陶業，大約要到道光年間台灣的製陶業才比較普及。清朝時期中國傳統的製陶技術隨著閩粵移民引進台灣，承襲了南方的特有色彩，除了建築用的傳統磚瓦之外，主要為日用的水缸、陶甕、陶罐等粗陶器，精緻的瓷器與碗盤都由大陸沿海進口，本地並未生產。¹¹¹

日治之後，日本的企業家引進了日本傳統的制陶技術和陶瓷品種，促成台灣陶瓷業的現代化。在這五十年之間，東洋陶瓷文化對本地陶瓷製作發展產生鉅大的影響。

1949 年國民政府遷台後，台灣陶業的生態又發生另一次重大的變革。由大陸來台的軍民中，部份出身於藝術學校體系，部份則為製陶師傅及學有專精之士，如吳讓農等人的投入陶瓷的生產製作行列，帶來了革新的力量。此外，陶瓷工業亦在 1950 年代開始興起，新興陶瓷廠分布於北投、鶯歌、苗栗等地。而藝術陶瓷與仿古陶瓷也在此時(1950-1960)萌芽，最早成立的藝術陶瓷公司包括永生工藝社、中華陶瓷廠、龍門陶藝公司等，關鍵人物有吳讓農、王修功等人。¹¹²

1960 年代之後，因受到日本與美國陶藝文化的影響，台灣地區出現現代陶藝創作者，其中吳讓農、邱煥堂、李茂宗等人分別成立了個人工作室，也在國內與國際的競賽與展覽中屢獲肯定。

¹¹⁰ 連雅堂，《台灣通史》(下冊)，國立編譯館中華叢書委員會出版，1985，pp.615-616

¹¹¹ 陳新上，〈台灣陶磁史〉

¹¹² 謝東山，《台灣現代陶藝發展史》，台北縣鶯歌陶瓷博物館策劃，藝術家出版社出版，2005，pp.42-44

1970 年代，陸續有多位陶藝家投入仿古陶瓷業的各項研究工作，如孫超、劉良佑、楊文寬、蔡曉芳等人相繼參與故宮科技室的陶瓷研究；而林葆家、邱煥堂的陶藝教室也在此時適時地開放園地，培育了相當多的陶藝愛好者與專業工作者。

1980 年代，台灣的社經狀態都有極大的改變，1981 年文建會成立，1983 年台北市立美術館成立，1987 年宣布解嚴，文化團體逐年增加，與國外交流的創作展日益增多，並由陶藝家共組成立團體，增進交流與推動展覽，包括 1980 年的「愛陶雅集」、1984 年中部的「陶癡雅集」、1984 年南部的「好陶」，透過定期聚會交流，並邀請國內外陶藝家示範。¹¹³

三、高雄市的製陶發展概況—以東寰窯為例¹¹⁴

高雄市的製陶(瓷)發展以個人工作室與陶藝教室為主，多成立於 1990 年代前後，包括成立於 1989 年的岡山陶房、1991 年的三爍窯原畫藝術中心、1993 年的東寰窯、1995 年的陳素月陶藝工作室、1998 年的旗津窯等；部份以生活陶的實用器皿的展售為主，部份則以陶藝教學為重，如東寰窯，以下就以東寰窯為例，說明其經營的概況。

東寰窯，是一處高雄人所熟知的學陶園地，是由許文郁(現任職於中國鋼鐵公司)、歐秀珍(現任開心畫室技藝補習班班主任)夫婦於民國 82 年成立於高雄市的楠梓區長安巷。成立之初年由林瑞卿老師傳開班教授拉坯技藝。

林瑞卿南下教學之前在鶯歌曾開設拉坯工廠，並於北投曉芳窯、土城瓷揚窯擔任拉坯師傅，台灣陶藝大師的林葆家所設計的部份坯體亦由其負責拉坯完成。

¹¹³ Ibid.,115, pp.91-92

¹¹⁴ 參照東寰窯歐秀珍老師筆記

在故宮所拍攝、復興書局所出版的「中國歷代陶瓷」中收錄的三位拉坯名家中，林瑞卿名列其中。每當故宮有意仿製古陶瓷時，亦請林瑞卿到鶯歌拉坯，並預先寄尺寸圖表給他，而他也皆能夠按照圖表一一完成，由此可見其拉坯能力的突出。

林瑞卿結束鶯歌的拉坯工廠後，於民國 82 年南下高雄，先在凹仔底詹先生處教授拉坯的技藝，後轉至外甥女歐秀珍與夫婿許文郁成立的「東寰窯」開班授課，自此開啓了他傳授技藝的高峰期，「東寰窯」也因著他的努力而能奠定下良好的基礎。除了許文郁與歐秀珍夫婦皆為其門下徒弟之外，現今陶藝家徐永旭、林秀娘，還有當時尚居住於台中(曾任臺灣省陶藝學會第五屆理事長)的王龍德，均曾受教於他。此外陶藝工作者李金瑞及黃玉霖、陳玉枝夫婦；李泰吉、宋良雄、莊瑋、李勝慧、張開雲等都曾在此學習，東寰窯可說是孕育了不少陶藝新秀之地。

東寰窯的主人許文郁負責釉藥與窯燒的研究，幸運的是當時從事釉色研究的吳毓棠每個月都從台北南下於景陶坊專業陶瓷藝廊教授釉藥課程，使其免除了南北奔波的學習勞頓；此外曾在「東寰窯」開設釉藥課程的陳茂男亦曾對他在釉色的研究上有所指導，使得「東寰窯」有了屬於自己的釉色。而許文郁的太太歐秀珍畢業於文化大學美術系，於高雄成立「東寰窯」後，她便辭去原本在私立道明中學的教職，多年來投入陶藝工作。東寰窯由林瑞卿、許文郁、歐秀珍三人組成了合作無間的金三角：林瑞卿負責拉坯，許文郁負責燒窯、釉色研究，歐秀珍則負責坯體彩繪、釉色運用。

近年來因林瑞卿的過世，現今工作室的陶作胚體皆由其弟子李金瑞(任職於中國石油公司)完成，此外工作室的創作也由拉坯成形轉變為與手捏成型的雙軌並行之風格，逐漸往另外一個創作領域邁進。

東寰窯作品

	
<p>形式優美特殊的陶藝燈</p>	<p>具有實用功能的茶盤組合</p>
	
<p>釉色變化優美的擺飾品及陶藝配件</p>	<p>以鏤空技法製作的陶藝花瓶</p>
	
<p>渾圓飽滿的陶藝花瓶</p>	

四、製陶工具與材料




所謂「工欲善其事，必先利其器」，工具在手拉坯製作中相當重要，細部修飾亦需靠工具，除市面上可購得的陶藝工具外，亦有不少陶藝家自製工具使用，也較符合個人需求，以下將材料工具做簡單介紹：

工具

	<p>1.鐵條¹¹⁵ 將之裁成自己所需的形式，可用於鏤空時，在土上刻製紋樣的工具。</p>
	<p>2.木條、竹條、鐵片¹¹⁶ 依個人需求裁成不同大小形式，用於修整土坯細節處或塑形，依作品大小選用不同大小之工具。</p>
	<p>3.小滾輪 利於修坯之時修平指紋在胚體上的痕跡。</p>
	<p>4.斜口刀 用途與鐵條類似，鏤空時可刻製更細部的紋樣。</p>

¹¹⁵ 拍攝於林昭地工作室

¹¹⁶ 拍攝於林昭地工作室

	<p>5.海綿 具有吸水的功能，用於坯體完成時細修胚體表面的工用，也便於吸附水分，適量加以土的溼度。</p>
	<p>6.真空練土機 主要功能是將土練勻和達到所要求的溼軟度，而真空練土機可將土中的氣泡抽離,使練出的黏土密緻且有黏性。利於坯體的塑型及燒製。</p>
	<p>7.水桶 水是製作手拉坯時不可或缺的基本元素，通常以水桶呈水置於拉坯台旁，便於保持黏土溼度使用。</p>

材料

	<p>1.黏土 東寮窯所用的黏土</p>
	<p>2.釉藥 釉藥所牽涉的範圍又更廣，屬於陶藝的另一門學問，以下另加說明。</p>

一般將土分為陶土與瓷土兩大類，主要成分包括了二氧化矽、氧化鋁、長石、石英等，此外有少量的鐵、錳、鈣、鎂、鈉等元素，它會影響陶器的顏色、性質和質地，其中雜質含量較多的為陶土，質地較純的為瓷土，以顏色來做區別的話，陶土的顏色較雜，有褐色、黃色、黑色等，而瓷土的質地為白色，除此之外，由土的物理性質(塑性、黏性等…)加以運用，如有些土適合各種成型的方法，如拉坯、注漿、壓模、旋壓等，有些則適合手捏，有些則只適合注漿等。以不同之材質製成的器皿也有所不同；陶土所製成的器皿較為粗曠，瓷土則會較為細緻。

陶土與磁土的比較：

	陶 器	瓷 器
1. 原料	黏土	瓷土
2. 燒成溫度	較低，約攝氏 800	較高，約攝氏 1200
3. 物理性	鬆脆，有微孔	緻密、堅實、不漏水，敲有金屬聲

五、拉坯技法工序







1. 練土

拉坯之前必經程序，利用真空練土機使土密緻且具有黏性。







2.

先將黏土捏成錐狀放置於拉坯台上。

	<p>3. 首先以手沾水，以方便施作。</p>
	<p>4. 定中心，雙手往中心施壓將之固定在轉台上。</p>
	<p>5.接著開始慢慢拉高土堆，利用右手在外扶壁，左手在內(依個人習慣)、左手中指向下與右手相對，左手手掌逐漸朝上以拇指與右手中指相對，手勢確定無誤後，可輕輕的向上移動，不可忽快忽慢須保持一定的厚度，且力道均勻。</p>
	<p>6. 定完中心後，皆下來是開洞；雙手固定，用拇指在中心點位置往外拓移。慢慢往外擴開，使洞口變大。</p>
	<p>7. 施作之時，不忘利用海綿保持黏土溼度</p>

	<p>8. 讓胚壁之厚薄度均勻，讓杯子厚度均勻，且務必使口緣部份平整，以免難以控制。</p>
	<p>9. 再來是拉高的步驟，繼續調整其坯壁的均勻度，利用食指中指間的部位，簡稱之兔口，使口緣的部分高低均勻，然後不急不徐穩定的向上拉。</p>
	<p>10. 坯體拉高後，注意其口緣的部份之修整，使之平整。</p>
	<p>11. 修整過後，開始作調型的步驟，在土坯內的坯腹部位利用手指腹予以向外慢慢擴展，並往上移動，使坯體漸形成弧度，但仍須保持其坯壁的均勻度。</p>
	<p>12. 坯體弧度形成後，再修整口緣部份，並適時的修削去底部多餘的黏土。</p>

	<p>13. 繼續依據所要拉製的形式往外擴展其弧度。</p>
	<p>14. 並適度以斜口刀等工具修整其邊緣手指拉坯之痕跡，使之得以平整。</p>
	<p>15. 繼續使用手指腹在口緣下面之部分，向外擴展，塑成整體更大弧度的形狀。</p>
	<p>16. 整體弧度形成之後，必須在口緣部份作縮口的步驟，並使口緣部份能修飾完整再修坯，即能完成。</p>

六、素燒¹¹⁷

東寰窯的產品和坯體是由電窯燒製，電窯的形有箱門式和拉蓋式兩種，燒製過程大致區分為：

(一)第一階段：烘焙

燒窯前期烘培階段僅須開一道開關，將窯門留置約三公分的細縫，讓器物坯體內的水分散發。

(二)第二階段：升溫

接著溫度升至 400 度後，將窯門關上。

(三)第三階段：控溫

直到溫度升至 500 度時再開第二道開關，第三道開關溫度須到達 700 度方可開啓，因此升溫因個人需求而有所不同。

(四)第四階段：熄火

燒到所需的溫度後，須使之保持衡溫 20~30 分鐘左右再熄火，熄火後將窯門封緊，讓溫度自然下降到 100 度以下才可開窯取物，現今電窯都設有自動開關和溫度設定裝置，使用起來非常方便。

七、上釉與釉燒¹¹⁸

一般的陶藝創作者所需具備的三種專業常識，通常分為拉坯、上釉、燒窯這三方面，有時需師事於三位老師才能學成，而在素燒、上釉之後的釉燒是陶藝製作過程的最後一個步驟，把施釉的器皿放在窯內，使達到預定溫度後燒製，並在燒製過程中充分運用技巧和經驗達到欲求的效果。它的燒法有以下幾種：

¹¹⁷ 李亮一，《陶藝技法 123》，雄獅圖書股份有限公司，2003，pp.154-159

¹¹⁸ http://content.edu.tw/vocation/art/ks_hc/html/content/ch13/newpage7.htm

楊文寬，《陶藝手冊》，藝術家出版社，1985，p.70

(一)氧化燒

足量的供給氧氣。

(二)還原燒

在燒製過程中，窯內是缺氧狀態。

(三)中性燒

介於氧化與還原之間。

一般陶藝釉藥燒成溫度可分為：

(一)低溫釉 —— 1000°C 以下。

(二)中溫釉 —— 1000~1260°C。

(三)高溫釉 —— 1260°C 以上。

上釉的功用大致上來說分為以下四點：

- 一、美化陶瓷的型態
- 二、使表面光滑
- 三、不易滲水
- 四、易於保持清潔

釉燒的燒製過程又可分為

(一)第一階段：烘焙

燒窯最初階段應慢慢升溫，略開窯門 5 公分，供坯體內的水分蒸發逸出，經 2-3 小時，溫度約 300-400°C 時，可以關窯門。繼續升溫。

(二)第二階段：燒成

燒成方法如同素燒方法，當溫度超過 600°C 時，可以加速升溫。溫度達預定釉藥熔解時（約 1200-1260°C），釉燒完成，可以停火或恆溫 20-30 分鐘再關火。

(三)第三階段：冷卻

釉燒完成後，坯體還在高溫狀態，不能接觸冷風或急速的冷卻，應讓窯溫自然冷卻至 150°C 以下，才可以開窯門取出物品。

第二節 瓦作技藝沿革

高雄市最具歷史的磚瓦廠當屬唐榮磚窯廠，雖目前該廠已停止營運，研究小組仍探訪其老員工，以瞭解保有製磚與瓦作技藝者的概況。

一、唐榮磚窯廠歷史¹¹⁹¹²⁰

唐榮磚窯廠自建廠以來，歷經歲月洗禮，從原本打狗第一座八卦窯煉瓦工廠、繁忙的工業重鎮，演變至今已極具歷史及文化價值的三級古蹟建築。它陪伴著三塊厝這塊地區的發展，帶動此地的工業、增加了就業機會，更吸引了許多來高雄打拼的外縣市勞工，使此地得以日漸繁盛。

磚窯廠的前身是 1899 年由日人鮫島盛在三塊厝的郊區投資了 1 萬 5 千日圓所開發，初始有三座「目仔窯」的鮫島煉瓦工廠，也是打狗第一座磚窯廠。但幾年後鮫島盛因病過世，由宮信太郎取得鮫島煉瓦的經營權，於是他便將磚仔窯改建成新式的以煤為燃料的蒸籠窯，而早在 1903 年時鮫島煉瓦便開始引進德國人所設計的八卦窯，也稱為霍夫曼窯或輪環窯。

自此之後，台灣各地的建築業開始發展起來，紅磚的需求量大幅增加，於是後宮信太郎便成立了台灣煉瓦株式會社，整合了全省各地的磚窯廠，也併入了鮫島盛三塊厝的磚窯廠，改制為台灣煉瓦株式會社打狗工廠，當時員工最多可到達兩三百人，新式的八卦窯也多達六座，當時年產量可到達兩億，大約是全台年產量的七成，也因著這樣輝煌的成績，後宮信太郎有了「煉瓦王」的封號。

1920 年時台灣煉瓦打狗工廠改名為高雄工廠，屬當時全台十五座的磚窯廠

¹¹⁹許玲齡(高雄市文化愛河協會)，《磚仔窯的故事》，高雄市政府文化局出版，2003

¹²⁰ <http://librarywork.taiwanschoolnet.org/cyberfair2006/xhpps/age.htm>

裡規模最大者，後來經政府接收，改名為工礦公司高雄磚廠，在當時因窯廠的繁榮，附近的中都一帶逐漸發展成一個勞動社會。後因政府實施耕者有其田的政策，唐榮及其子唐傳宗依其實施辦法購得工礦公司高雄磚廠，改名為唐榮鐵工廠股份有限公司，當時窯業甚是興盛。而在 1960 年時，唐榮因一度發生了財務危機，經濟部因而正式接管唐榮省屬七家行庫為股東，唐榮自此由民營轉成了公營事業的機構。

唐榮改為公營事業之後，磚窯廠仍以生產紅磚為主，磚仔窯景氣也逐漸提升，而當時的鋼鐵工業正蓬勃發展，唐榮因煉鋼鍋爐所需耐火材料長受制於生產工廠的不合理價格而須調整，故開始自行研發以八卦窯燒製耐火磚供鋼鐵廠使用，1967 年拆卸第一座八卦窯，聘請外國技師建造第一座倒焰窯，十一年後，建 80 公尺長之隧道窯一座。而在當時倒焰窯、隧道窯所生產的高級耐火磚，都曾是中鋼、台糖、各地產業鍋爐的重要材料，成為台灣四大耐火材製作廠之一。

近年來則因新建工廠的競爭及工資的高漲，唐榮磚窯廠的獲利漸少，於是在 1985 年時決定停工和停止生產，但辦公室仍繼續使用，至 2002 年時員工才撤離。而窯廠停工之後，附近空間並未閒置，於 2004 年內政部審議委員會審議通過定為三級國定古蹟後，高雄市政府規劃其週邊景觀並進行改善工程，使其古蹟建築與四周美綠化與燈光改造，愛河景觀相串聯，融合古蹟、人文、河與磚的元素，除了提供了附近民眾遊憩休息及欣賞美麗夜景的一個好去處之外，也讓民眾有機會見證了解高雄磚窯廠的過去與現在。

二、唐榮磚窯廠大事紀¹²¹

- 1899 年 鮫島盛創辦鮫島煉瓦工廠(打狗第一家磚窯廠)。
- 1902 年 由後宮信太郎接手取得經營權，也將磚仔窯改建成新式的蒸籠窯。
- 1903 年 鮫島煉瓦引進世界最先進的八卦窯。
- 1913 年 後宮信太郎成立台灣煉瓦株式會社，鮫島煉瓦的年產量佔全台磚場的七成，後宮信太郎因此被稱為「煉瓦王」。
- 1920 年 打狗改名為高雄後，台灣煉瓦打狗工場亦改稱高雄工場，為當時全省規模最大者。
- 1945 年 政府接收，改名為工礦公司高雄磚廠。
- 1953 年 唐榮及其子唐傳宗購得工礦公司高雄磚廠，並改名為唐榮鐵工廠股份有限公司高雄磚廠。
- 1960 年 經濟部正式接管，唐榮轉為公營事業機構。
- 1965 年 以八卦窯燒製耐火磚。
- 1967 年 拆第一座八卦窯，建造第一座倒焰窯。
- 1979 年 建一座 80 公尺長之隧道窯。當時唐榮為台灣四大耐火材製作廠之一。
- 1985 年 停工。
- 2002 年 員工撤離。
- 2004 年 內政部審議委員會審議通過定為三級國定古蹟。


¹²¹Ibid.,122

三、唐榮磚窯廠與三合瓦窯之生產流程對照¹²²

三合瓦窯	唐榮磚窯廠
<p>取土： 因為高雄縣大樹鄉的土質好，所以黏土材料都為就地取材。</p>	<p>取土： 當時取土時需利用牛隻拉車到現今的愛河附近運土，每天皆須運來回四、五趟才足夠，運回後皆將土堆放於辦公室後方的原土堆置區。</p>
<p>無</p>	<p>運土： 從原土堆置區搬運到練土的土坑，又是另外專人負責的項目，還需注意到澆水、控制土的溼度，使之軟硬適宜，以便製磚。</p>
<p>練土： 製作過程相同</p> 	<p>練土： 最早之時(鮫島時期)，需由最傳統的方式，也就是牛隻採土來練土，使土能夠更為密實。而台灣煉瓦會社中期後就改為較先進的機器練土，將土從土坑扒到輸送帶裡，也就是在機器裡製磚，攪拌過後土條即能以長條狀輸出，此步驟通常需要三個員工負責。</p>
<p>切磚(製胚)： 製作過程相同</p>	<p>切磚(製胚)： 由切磚工人在裁切台上利用器具將逐漸推出的土條裁切成固定大小的土坯，一次切三塊磚，切好之後放到推車上。</p>

¹²² 沈怡文，《台灣傳統瓦窯燒至程序之研究》，中原大學建築學系碩士學位論文

	
<p>陰乾： 三合瓦窯陰乾時將土胚堆置於室內陰乾，每疊約有一個人的高度之高，最上頭需疊上磚塊加以固定，陰乾期間約需二十至三十天(時間較長)，需使之乾溼適中，排窯時才不易於破裂。</p> 	<p>風架車： 接著便是風乾的步驟，將堆滿磚的推車推到一格一格的風架車上，使土胚得以風乾，因是機械化設備，只需兩天便能完成。</p>

<p>修飾：</p> <p>無</p>	<p>修飾：</p> <p>非每個磚窯廠皆有的修飾動作，在日本時代才有的重要程序，師傅需用木頭工具將磚胚敲實，然後在用鐵片將切磚後不平整的表面削除修飾，有缺口的部分還需補土修平。</p> <p>在唐榮的修磚師傅還分有一等師、二等師、三等師，黃佛照的母親再當時即是有名的修磚一等師傅。</p>
<p>入窯：</p> <p>程序相同</p>	<p>入窯：</p> <p>推磚入窯的程序，把磚胚從風架車放到推車上，推磚入窯，準備排窯燒製。</p>
<p>排窯：(程序約相同)</p> <p>除入窯師傅外，另有一名助手，與三到四名搬運工人一起合作，先從最內部窯口排列，排完整窯需費時一個星期。入窯師傅依廠長指定排窯的形式而有不同，通常將窯內分為底層、中層、上層。底層為(腳)分成(腳下)與(腳上)，中層分為(中)與(大中)，上層為分為(盤)與(尾)。腳下最底層排入大塊的土坵磚，為了留下觀火路線中間兩塊土坵磚必須前後左右整齊排列。</p> 	<p>排窯：</p> <p>再來就是重要的排窯程序，需要經驗老道的師傅來負責，因師傅的經驗好壞會影響到燒磚的品質，所以通常排窯師傅也有固定的工作夥伴，約三人(ex：黃佛照與蔡本宮與另一名助手)</p> <p>程序(無實地情形考察，可參照如左)</p>

另外，左右、與前後每疊的磚胚之間不可互相接連，需用小塊的磚瓦碎片使之相隔離，這是為了留下火路，及穩固胚體、使地震來時也不怕垮窯的一個方法。



(1)最開始必須從最下層的土塊磚開始排放好，後疊上一層磚頭，若上面要疊的是瓦，需用有弧面的磚。磚頭上為較腳上的部分，約疊至匠師半個身子的高度。



(2)接下來便是中層的部份，也稱為(中)，這時入窯師傅就必須站在高架子上與助手相互接力土坯排窯。

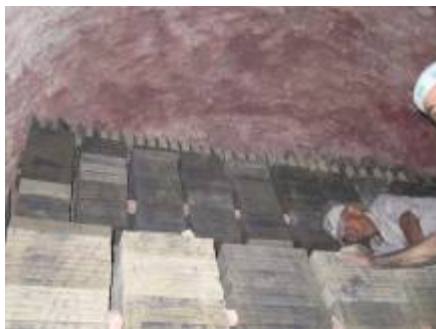


(3)再來是更上一層的部份，也就是(大中)，入窯師傅要爬上至三層排窯，需要

二手站在高架上與底下的助手接力把土坯給入窯師傅排窯。大中的部分通常排列較小的磚瓦。



(4)大中的上面與最頂端的中間，需利用人字型交疊排列法排列一層清水磚，此層被稱為(盤)。盤上為(尾)的部分，也就是整個窯的最頂端。



(5)最後放入的是被稱為(總盤)的部分，窯內最後還必須放一層擋火磚，以便將要燒的磚胚都加以阻隔並保護在後面。使擋火磚與窯火直接接觸，排列方式為上下交叉斜放，由窯後放向前方降階排列。



燒窯：

(1)

第一階段稱為(焙燒)通常也稱為小火。由廠長親自點火，再由三位燒火工人輪流輪班運作。要先用慢火烤上二至三個星期，為了使內部土胚的水氣能夠烘乾，時間長短依著窯體的大小與內部排列密度而定。而焙燒點火的燃料使用木材(廢木板)，火勢會較為旺盛，窯內水氣也比較容易蒸散。

(2)

燒窯第二階段稱為(攻熱)。也就是以大火來燒窯，使胚體的黏土產生陶化作用。以稻殼灰為燃料，由工人輪班來燒稻殼。因稻殼火勢與溫度穩定，易於控制。燒火的過程約需一至一個半月。

(3)

第三階段為封窯，窯門用鐵板擋住，燒完才使用土塊磚封窯冷卻。窯門外用土塊磚堆疊成樓梯狀接至門口，以便燒火工人工作，燒火師傅從窯門上裝置的大漏斗上方蹈入稻殼灰，可控制稻殼進入窯燒的量。窯門下裝置一鐵箱裝稻殼灰，累積到滿時，便將鐵箱拉出並堆置到瓦窯邊的稻殼灰坑。



燒窯：

在唐榮裡，燒窯師傅的工資和經驗是成正比的，以包數量的方式領工錢，若燒窯的速度快又好的話，還可以領獎金，燒窯通常是師傅帶徒弟，兩人二十四小時互相輪班，一人十二個小時，共約需七天就能完成，前兩天燒製，後五天使之冷卻。

八卦窯開始燒製後即一直循環不停的燒，擔煤的炭工須從炭圍挑粉煤，堆放至八卦窯頂上的投煤口堆成一壟，以供燒窯師傅的使用，而挑土炭工也須負責封窯的工作。

	
<p>冷卻： 將窯口與所有對外出口封住，不使冷空氣進入造成坯體破損，冷卻需一個月時間，溫度需降至常溫才可出窯。</p> 	<p>只需七天就能燒成</p>
<p>出窯： 將封住窯門的土塊磚壁打破，工人入窯將燒成的磚瓦運送出來，經過挑選與排列整理即可出貨。</p> 	<p>出窯： 程序約相同，兩個男性工人用推車出窯之後，再由三個女性工人選磚。</p>

四、唐榮磚窯廠的窯

(一)八卦窯與蒸籠窯¹²³

以前稱為「小八卦」又稱「蒸籠窯」，因體積小，接近圓形或橢圓形，沒有加蓋屋頂；窯門附近加蓋小門，做為燃燒口，燒角炭為主，窯的中央為煙囪；火焰屬於橫焰式。「大八卦」體積則較為龐大，接近長橢圓形，窯外壁只有窯門，燃燒口設在窯頂，一排一排的小洞，是為添加煤粉之作用；因此通常皆加蓋屋頂，所以煙囪設在窯體之外，煙道埋設於地下，屬於倒焰式火路。目前唐榮還尚存的八卦窯即屬於「大八卦窯」，它的窯長達 40 公尺、寬 25 公尺、高 4 公尺，煙囪高度有 30 餘公尺，有 22 個窯門。

(二)倒焰窯

西元 1971 年時唐榮拆除 2 座八卦窯，改建 3 座倒焰窯。它是以重油為燃料，燒製耐火磚，以供高品質製作所需。窯體以磚構方式疊砌，牆體與窯頂四周再以鐵件箍束窯體，以防其本身荷重與熱膨脹造成龜裂。外牆為荷式砌法清水磚牆，東西兩向呈階梯狀往窯頂拱型屋頂升高；窯體內面則以耐火磚組砌，地坪並設計規則排列之排氣孔通往下部煙道。其建造原理是將熱氣向下抽，使其能均勻散佈於全窯，接著再集中各路廢氣，統一自煙囪排出。

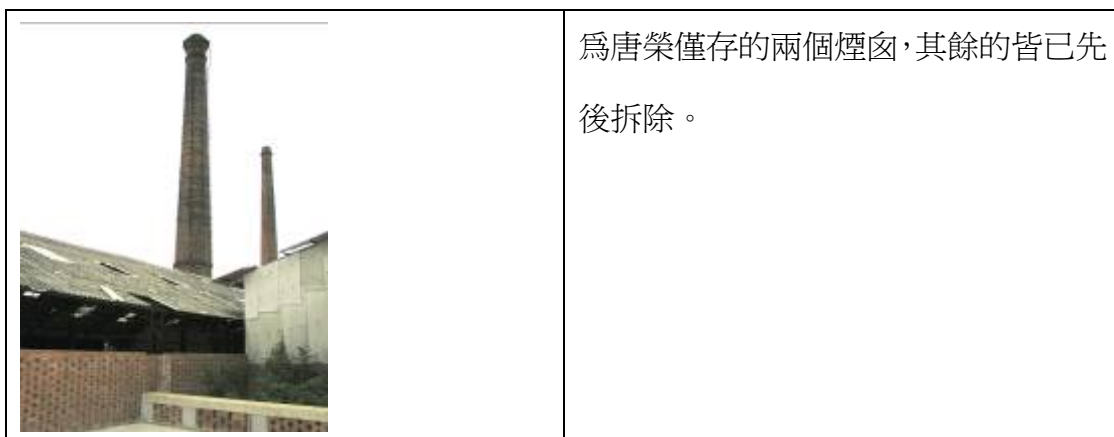
(三)隧道窯

西元 1974 年時，唐榮建了一座八十公尺長的隧道窯，它是以軌道電動運輸來運作。在隧道窯的窯室內還有區分成三個步驟，烘乾、燒製、冷卻，以一貫作業生產耐火磚。而隧道窯不僅設置了燒製紅磚的隧道主窯，並且也會在主窯的旁邊，設置一道平行於主窯的「副窯」，做為烘乾窯。烘乾窯內的熱源，則來自於主窯內的冷卻區裡的剩餘熱氣，充分的利用熱源的剩餘價值，減少成本。

¹²³ 練練窯情，磚窯廠資料蒐集 -- 磚窯基本結構功用與分組實察

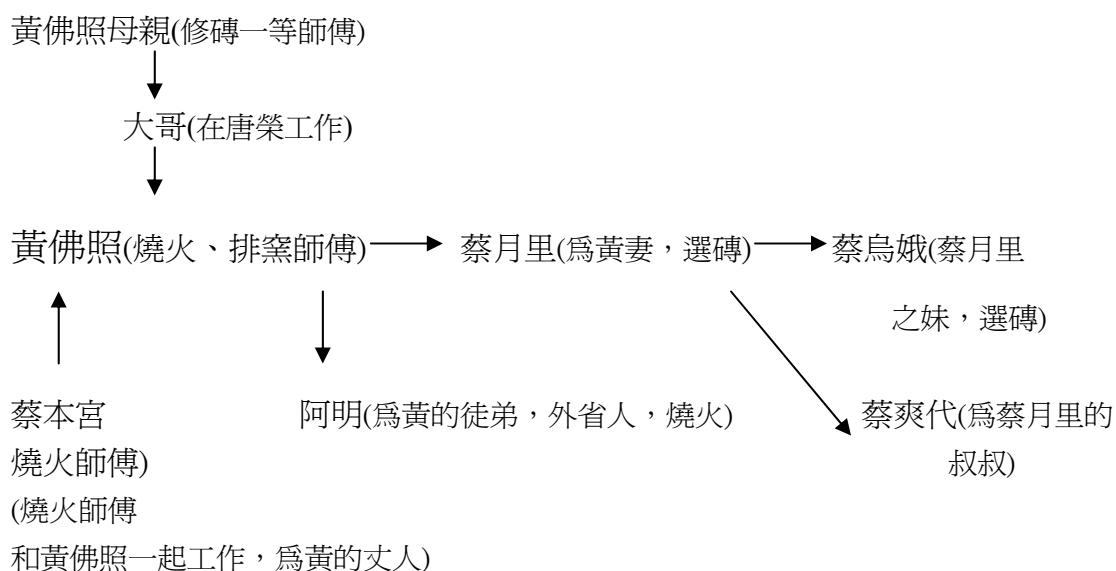
五、唐榮磚窯廠現存遺蹟：

	<p>隧道窯 隧道窯是從倒焰窯所改進而來的，它的原理即將倒焰窯拉長、壓扁、磚塊入窯堆疊的形式，要能引導火焰燒透磚坯，且堆疊必須穩固，燒製時，也能確切之掌握產品製程的品質。</p>
	<p>倒焰窯 倒焰窯由八卦窯改革而來，即將八卦窯的窯室隔成一間間，通常皆用來燒製耐火磚之用途。</p>
	<p>內政部訂立為三級古蹟後，現正修復中的唐榮磚窯廠內部。</p>
	<p>為唐榮磚窯廠在日治時期的磚造辦公室。</p>
	<p>前門在被設立為國定古蹟後，所換的告示牌。</p>

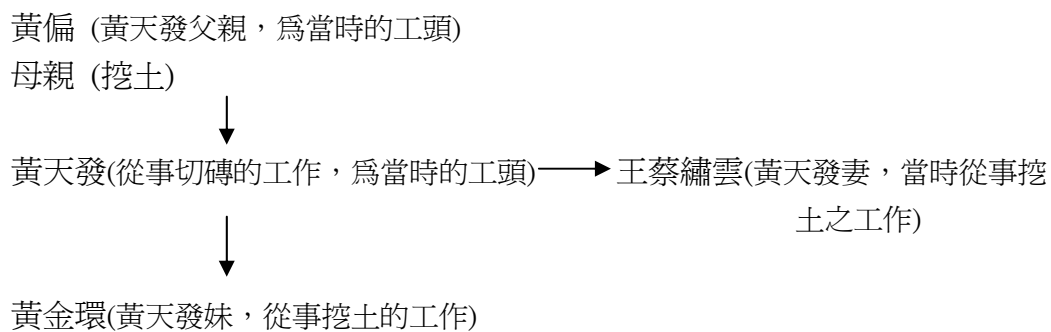


六、唐榮磚廠員工分工表¹²⁴：

根據唐榮老員工黃佛照、黃天發之口述，將磚廠之工作分工予以圖示：



黃天發關係表：



¹²⁴ 根據訪談之口述內容

第二節 製陶與瓦作技藝保存人概況

一、唐榮磚窯廠瓦作技藝保存人資料表

瓦作技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
黃佛棹		74	磚窯廠老師傅	燒火、排窯師傅	高雄市			現已退休	授有徒弟一人阿明
黃天發		72	父親黃偏	切磚	高雄市			現已退休	無徒弟
蔡爽代		82	父親	燒火師傅	高雄市			現已退休	無徒弟

二、陶藝技藝保存人資料表

陶藝技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
旗津窯沈亨榮			赴美學習	陶藝	高雄市			經營中	
東甯窯許文郁				燒窯、釉色研究	高雄市			經營中	
東甯窯歐秀珍		44	從林瑞卿習陶 從吳毓棠習釉	坯體彩繪、釉色運用	高雄市			經營中	

三燂窯 原畫藝術教育 中心葉瑞元				陶藝創 作、教學	高 雄 市			經營 教學 中	
月源陶 坊張桂 維				陶藝創 作	高 雄 市			經營 中	
岡山陶 房宮重 章				陶藝	高 雄 市			經營 中	
硯茶齋 陶藝工 作室郭 文昌				陶藝	高 雄 市			經營 中	
陳素月 陶藝工 作室				陶藝	高 雄 市			經營 中	
郭哲呈		40	林昭 地	陶藝 舍利塔	高 雄 、 台 南			高雄 台南 皆有 工作 室	林昭 地第 一任 弟子
吳進中		53	林昭 地	陶藝	高 雄			中鋼 鋁業 副理	林昭 地徒 弟
趙秀伶		35	林昭 地	陶藝	高 雄			個人 工作 室	林昭 地徒 弟
簡鈺蓁			林昭 地	陶藝	高 雄			目前 在稅 捐處 工作	林昭 地徒 弟
蔡承函			林昭 地	陶藝	高 雄			開設 個人 工作 室	林昭 地徒 弟

第十章 高雄市作筆工藝普查概況

第一節 作筆技藝沿革

一、毛筆的歷史源流

毛筆的歷史淵源久遠，最普遍的說法為倉頡造字，蒙恬造筆。然而造筆者是否真為蒙恬已不可考，但較可信的說法為他曾針對前人的發明加以改良，具有承先啓後的地位。至今所能見到的最遠古的毛筆實物，當屬 1954 年 6 月在中國湖南長沙左家公山，一座戰國時的墓椁墓中出土的毛筆¹²⁵；該筆是以動物毛為毛料，竹為筆桿，已相當接近現代的毛筆造型。

二、作筆技藝沿革

研究小組訪問了高雄市文雅筆莊的老闆謝信昌先生以瞭解毛筆的製作方法，所示範的毛筆是純羊毛的製作方式。製筆的過程如下表：

毛筆製作過程

	<p>1.分毛：將未處理過的羊毛，分出粗細。粗的部份作為芯毛，細的部份則做為外部的蓋毛。</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

¹²⁵ 周心慧、嚴樺，《文房四寶：筆墨紙硯》，萬卷樓圖書有限公司，2000，p.11

	<p>2.泡水：將分好的羊毛泡水，以方便後續的處理步驟。</p>
	<p>3.分頭尾：將羊毛一束一束分開，再將其集中成一個椎狀。</p>
	<p>4.洗灰(石灰)：將羊毛放入石灰水中浸泡，只泡根部大概 3 分之一處，大約浸泡 2~3 個小時，不能泡太久的時間，以免傷害毛料。目的是為了去除羊毛中的油脂。</p>

	<p>5.去絨毛：先用刀子將根部的皮去掉，再用特製的牛角梳，反覆的梳刷羊毛，目的是爲了把雜亂的絨毛去掉。</p>
	<p>6.齊毛：從筆尖將羊毛一根一根拉開，使毛料整齊。一般齊毛時會沾滑石粉，可以防滑，以利毛料更整齊。</p>
	<p>7.量尺寸：將齊好的毛放到專門量筆蕊長度的工具上，依所需的尺寸按照工具的刻度，切去多餘的羊毛。</p>

		
		<p>8.斜切：取另一部分羊毛斜切。</p>
 <p>The top image shows hands spreading wool on a ruler. The second image shows the ruler being lifted. The third and fourth images show the ruler being folded back and forth over the wool.</p>	<p>9.攪拌：將羊毛先平鋪在尺上攤開敲齊，然後兩邊相互對折多次，使斜切後長短不一的羊毛均勻。</p>	

	
   	<p>10.圓筆頭(蕊心完成)：將攪伴好的羊毛平鋪，以斜口刀挑起一支筆份量的羊毛，將其滾成圓錐狀。</p>



11.蓋毛：重複前面的步驟。蓋毛通常要比芯毛短半分(約 0.15 公分)。



12.沾海菜：在作好的毛筆根部沾上海菜，放在盤子上陰乾兩天的時間。

  	<p>13.綁線：在筆蕊根部綁線固定，通常綁3~4圈。</p>
	<p>14.裝入筆桿：將做好的筆蕊裝入筆桿，用AB膠或南寶樹脂固定。</p>
	<p>15.完成</p>

第二節 作筆技藝保存人概況

作筆技藝保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
謝信昌		49歲	自學	作筆	高雄			文雅筆莊老闆	
蕭永峰		36歲	謝信昌	作筆	高雄			文雅筆莊作筆師傅，專門製作胎毛筆。	
潘文樂		47歲		作筆	高雄			現在在大陸作毛筆品管。	
吳榮泉		50歲	吳正雄	作筆	高雄			上海筆墨莊老闆	
陳碧海		45歲	吳正雄	作筆	高雄			上海筆墨莊作筆師傅。	
陳櫻英		48歲	吳榮泉	作筆	高雄			上海筆墨莊老闆娘	
劉行		80歲		作筆	高雄			萬和筆墨專家老闆	
劉貴宏		38歲	劉行	作筆	高雄			萬和筆墨專家老闆兒子	

第十一章 高雄市布袋戲偶、偶帽工藝普查概況

第一節 布袋戲偶製作技藝沿革

一、布袋戲偶製作

(一)布袋戲偶的演變

布袋戲偶為布袋戲的核心元素，其造型若依傳統戲曲的角色分類可分為生、旦、淨、末、丑等五大類(亦有分為六大類者，前五類之外再加神道與精怪類)，若依戲中角色細分，常用者四、五十個，然其角色可多達二百餘種。¹²⁶戲偶的頭部造型多元，通常是文人眉毛細長清秀，武人粗眉豎立，正派眉清目秀，邪派眼豎兇煞，僧侶道貌岸然，女旦臉型卵圓嬌小，丑角大頭憨態。¹²⁷

布袋戲偶的造型隨著其不同時期的演變，其造型與尺寸均有極大的變化。在早期籠底戲至民國四十年多使用泉州戲偶，其中以泉州江加走的「花園頭」布袋戲偶及黃良司、黃才司兄弟的「塗門頭」最為人稱道，江加走一生所刻偶頭在萬件以上；後其子江朝鉉繼承家業，父子兩人所刻偶頭為台灣布袋戲團所普遍使用。在七七事變之後，布袋戲偶頭輸入不易，因此本地雕刻師傅漸漸出頭，如彰化的徐析森，在 1940 年代開始為金光布袋戲與黃俊雄布袋戲刻偶，其子徐炳垣亦克紹箕裘，為台灣本地傑出的刻偶師傅。至金光布袋戲時期戲偶尺寸由一尺二加大到三尺三，且造型逐漸誇大；至民國 1995 年，霹靂衛星電式視台成立後，霹靂布袋戲透過精品店，成為戲迷購買收藏的對象，其尺寸分為大型、中型、小型，以因應不同消費層的需求。因偶頭多係同一規格加以複製，其偶頭愈趨現代化與同質化，僅藉由服飾與佩件來區隔角色。




¹²⁶ 邱一峰，〈試論偶戲的藝術特性〉，《台灣偶戲藝術—2004 雲林國際偶戲節學術研討會論文集》，財團法人民俗藝術基金會，p.30


¹²⁷ 曾坤玉，〈地方戲劇〉，《續修高雄市志》，p.169

(二)布袋戲偶製作流程


在高雄，布袋戲偶的刻製，就屬華山佛店的林邊師最富盛名，此次普查即由林邊師講解其流程：





工具	
	1.有各式的刀具，如斜口刀、平口刀、曲口刀…等。
	2.特殊道具，專挖空偶頭之用。
工序〔武將〕	
	1.挑選好需要的木材及大小，一般熟練的匠師製作偶頭時並不需要圖稿，因為他們一上手就能立刻畫出想要的人像。
	2.打出整個頭與頸部的雛型，舊時是用斧頭劈。

	<p>3.雕刻初胚。</p>
	<p>4.修光。</p>
	<p>5.將偶頭的下面木塊剖掉，並挖空偶頭。</p>
	<p>6.已挖空。 挖空所使用的為獨門的特殊工具，見工具 2。</p>

	<p>7.布袋戲偶偶頭雕刻完成，後續為粉光、上漆等步驟。 林邊師表示此一步驟為獨門功夫，不便對外公開。</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------

布袋戲偶偶頭

	<p>小旦。</p>
	<p>丑。</p>
	<p>鬼神，已有塗上漆。</p>



	<p>小生，已有塗上漆。</p>
	<p>老人。</p>
	
	<p>惡魔。</p>

完整布袋戲偶	
	霹靂布袋戲戲偶。
	豬八戒。
	50年代早期戲偶，頭較大。
	
示範匠師	
	陳忠榮〔林邊師〕。

第二節 布袋戲偶帽製作技藝沿革

(一) 工具及材料

	1.厚紙板：製作帽模
	2.各式亮片
	3.各式珠子
	4.鐵絲：加固紙板
	5.線

	<p>6.自家研發彈簧機(電冰機改良而成)</p>
	<p>7.自製白膠擠壓器</p>

(二)各式配件

	<p>1. 託天</p> 
	<p>2. 扇子</p>

(三)偶帽製作過程

	<p>1.用厚紙板剪出帽模基本型</p>
	<p>2.沾上強力膠將模板圈起固定。</p>
	<p>3.剪一缺角。</p>
	<p>4.將紙版往內摺並套上鐵絲圈，再用強力膠固定。</p>

	<p>5.待強力膠乾掉後將鐵絲以下多餘的紙板剪掉，並用訂書機固定住基本帽型。</p>
	<p>6.貼上底布。</p>
	<p>7.黏上邊線。</p>
	<p>8.使用牙籤修整細部後，基本帽型完成。</p>

其他形式帽型製作



1.延續上表圖5作法。



2.將兩部份組合；後方加鐵絲是為避免多次彎折會導致損壞，而進行加強。



3.加上底布及裝飾。



4.加上各式配件(託天、帽花等)。

	<p>5.最後使用樹脂將內部黏上牛皮紙，遮蓋住鐵絲及厚紙板。</p>
	<p>6.完成</p>

(四)各式偶帽

<p>狀元盔</p> 	<p>狀元盔</p> 
<p>馬爺巾</p> 	

仙巾



南戰



黑貂：包拯或官員所戴



黑貂：
包拯或官員所戴



唐三藏所戴冠帽



尖翅



金雕



第三節 布袋戲偶、偶帽技藝保存人概況

布袋戲偶、偶帽技藝保存人資料表

保存人	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現況	備註
陳忠榮		53歲	鄭寶琳	布袋戲偶	華山佛店			仍在製作中	人稱林邊師
陳峻漢			陳忠榮	布袋戲偶	華山佛店			仍在製作中	陳忠榮之子
蘇志榮		56	呂明國	布袋戲偶帽	自宅			仍在製作中	人稱紅燈師

第二篇 高雄市傳統表演藝術普查

第一章 高雄市的歌仔戲團普查概況

第一節 歌仔戲的歷史沿革

一、歌仔戲的源起

「歌仔戲」—台灣唯一土生土長的劇種，約於清末民初在宜蘭形成，這一百年來的發展路程，大多是以民間表演為主，隨著時代的演進及社會需求不斷演變；其演變由歌仔、歌仔陣、老歌仔戲、內台歌仔戲、廣播歌仔戲、電影歌仔戲、賣藥團、臨時內台歌仔戲、電視歌仔戲、外(野)歌仔戲，到晚近還演變出精緻路線的劇場歌仔戲¹²⁸。早期國民政府的資源多投注於大陸傳來的京戲，盛行於民間的歌仔戲及以地方方言的劇種並未受到關注，直至七〇年代文化界鄉土意識的抬頭，八〇年代後政府逐漸重視本土文化，同時伴隨著解嚴，言論與創作的自由度大幅提昇，隨著時代的變遷而變動，台灣社會的政治、經濟等大環境的亦牽動影響歌仔戲的生存，使得歌仔戲成爲一個極具多元性及包容性的台灣本土戲劇。

歌仔戲所唱的曲調源自於閩南歌謠「錦歌¹²⁹」，在台灣稱爲「歌仔」，而歌仔戲是由閩南漳州薌江的「歌仔」、「車鼓」、「採茶」等各種民間藝術流傳至台灣後揉合而成的¹³⁰。「歌仔」傳入台灣後，目前最通行的說法是最早盛行在蘭陽平

¹²⁸ 鄭溪和，〈歌仔戲發展的幾點看法〉，《歌仔戲在高雄》(郭清吉主編)，高雄市歷史博物館，2003，pp.22-23

¹²⁹ 林鶴宜，《台灣歌仔戲》，行政院新聞局，2000，p.7
1953年以後福建省文化廳改稱爲「錦歌」，同時流傳在漳州的台灣歌仔戲改稱爲「薌劇」。

¹³⁰ 郭清吉主編，《歌仔戲在高雄》，高雄市歷史博物館，2003，p.57

原一帶，亦有學者調查研究認為是一位約在民國前八、九十年前出生的「貓仔源」，其為閩南人，先在台灣南部落戶，後遷居宜蘭，開班授徒，教唱「歌仔」，其所傳弟子「歌仔助」，相傳為歌仔戲的鼻祖。¹³¹大抵而言，歌仔的風行是來自於宜蘭，並在宜蘭成了「宜蘭歌仔調」，宜蘭人稱為「本地歌仔」，至今仍傳唱於宜蘭地區。

約民國前 20 年左右，本地歌仔開始模仿流行在台灣各地的車鼓戲，並配合廟會的活動沿街表演，成為迎神賽會的重頭之一，稱為「歌仔陣」，其中演員多以業餘男性居多，起初只有兩、三個角色(小生、小旦、丑角)，且演出時只有旦角施脂粉，其他多不做裝扮，後來漸漸加入多種角色，因為演出時不搭戲棚，直接在地面上表演，所以又被稱為「落地掃」。約於民國初年，本地歌仔與歌仔陣結合，並由平地轉移至戲台，雖然裝扮及舞蹈仍維持原來的歌仔陣形式，但已逐漸演出全本戲，稱為「老歌仔戲」。

老歌仔戲搬上戲台後，受到民眾熱烈的歡迎，並融合南北管、京戲及福州戲而漸漸發展成熟，但歌仔戲之所以迅速風行，主要還是因為它採用的是民眾通俗的語言，一聽就懂，一學就會，很容易引起共鳴。¹³²約 1925 年左右，老歌仔戲由鄉村進入城市的劇院演出，(目前最早的文獻紀錄是日本大正十四年，陳保宗「台南的音樂」。¹³³演進為職業戲團，成為內台歌仔戲。當時的戲團如雨後春筍般一一冒出，風靡全台，台灣的「三樂軒」歌仔戲團於 1928 年至廈門演出，得到廣大的迴響，且在大陸生根，稱為「薈劇」，現則是兩個名稱並用。根據 1928

¹³¹ 曾永義，《台灣歌仔戲的發展與變遷》，聯經出版社，1988，pp.34-36

¹³² *ibid.*, 132, p. 10。

¹³³ *Ibid.*, 132, p. 11。

年總督府的調查報告，當時全台共有 14 團歌仔戲團，高雄就佔了二班，在 1940 年代高雄市戲院中上演歌仔戲的則有壽星座、光華影戲院(後改名萬龍)、建國戲院(後改名新高)、明昌劇院及壽山戲院等。¹³⁴

二、日治時期的歌仔戲

1941 年，太平洋戰爭爆發，日本政府執行「皇民化運動」，禁止台灣人民使用中國姓、信仰中國宗教等等一切有關中國的文化藝術，且完全禁止台語的演唱，戲劇演出則需以日文演唱、穿日本和服。但在這段特殊的時期，民眾對歌仔戲的喜愛仍然未減，於是便衍生出了變體的劇種，「胡撇仔」戲就是在這種背景下產生的，但是由於環境惡劣，大部分劇團若非解散即改演新劇，或是「皇民劇」，這個時期可以說是一段黑暗時期。

直到台灣光復後 1945 年到 60 年代初的十五年之間是為歌仔戲最顛峰的時期，當時全台登記有案的劇團有四百多家，不論鄉城戲台票房都賣好又叫座，歌仔戲的表演藝術及演出活動推到最高峰。

外(野)台歌仔戲，通常是在民俗節慶、或生命禮俗配合農曆的時節演出，又因大小月的不同，收入不定，戲班漸漸變的不精緻，且團員不固定流動性很大，目前的野台戲又分肉聲和錄音兩種，肉聲仍維持人聲唱歌較具功底，錄音團則是用固定錄音帶靠對嘴不講究唱戲的功夫，且戲台諸多限制，無法製作立體佈景，一般多用一塊布幕隔開前後台，整體而言十分簡陋，通常外(野)台戲又稱為「一棚戲」，是由「扮仙戲」與「正戲」交錯而成的，白天的扮仙是給神明看的，晚上的正戲則較無規定限制，有時候也演「胡撇仔」戲，古路戲則是老人愛看，晚

¹³⁴ Ibid.,133, p.94。

上的「胡撇仔」戲則是女人愛看的。內台歌仔戲則是指在戲院室內、收取門票、並全省巡迴的職業性演出。在這個內外台戲並存的時期，內外台的戲路相差不多，日演古冊戲、夜演胡撇仔戲，但在戲金上內台比較優渥，且唱戲的環境也比在外台來的好，一般而言較專業的戲班們會選擇在內台演出，除非外台用較高的酬勞邀請。

三、光復後的歌仔戲發展—大型歌仔戲團的成立

1946 年台灣歌仔戲的代表性劇團「拱樂社」成立¹³⁵，規模龐大，人數多達 30 至 60 人，佈景豪華，服裝艷麗，唱作俱佳；除巡迴演出之外，甚至還應邀至南洋閩南人聚集的新加坡、馬來西亞等國演出，可謂盛況空前。在 1949 年以後歌仔戲由於都馬調的加入、胡撇仔戲的形成及劇本的採用等因素，使歌仔戲演出方式又有別於前，這時期的歌仔戲劇本轉變為一種藝術化的形式，亦有極少數幾家的劇團(如台中「寶銀社」、高雄「日光」)採用劇本來演出，不過仍屬少數。

1954 年，高雄市第一個職業外台戲班成立，名為「振芳社歌劇團」，1957 年改名為「新春玉歌劇團」，當時高雄的歌仔戲以內台戲為主，1950 年代後期高雄市大約已有 20 家的戲院¹³⁶，可見當時看戲已成為高雄地區的重要娛樂，當時的「日光歌劇團」的《鑽石夜叉》，幾乎全年無休，曾創下連演七十天的紀錄。但在 1960 年代以後，工業興起，都市繁榮，台灣社會開始轉型，原本的內台劇團漸漸走下坡，原本的歌仔戲觀眾轉向廣播、電視等其他新新娛樂，導致歌仔戲演員也不得不轉入台語電影、電視，或其他行業。

¹³⁵ 「拱樂社」為 1952 年由陳澄三成立的一個具規模的龐大劇團，他是第一個突破歌仔戲「幕表制」的人，在當時他以四萬元的天大數目，禮聘陳守敬編寫劇本「金銀天狗」、「宮樓殘夢」等，並於 1956 年拍攝台灣史上第一部電影歌仔戲「薛平貴與王寶釧」。

¹³⁶ Ibid.,133, p.94。

四、廣播歌仔戲

由於演出環境的改變，部份歌仔戲團改採錄音對嘴的方式演出，稱為「錄音團」。到了 60 年代後期歌仔戲團為求生存甚至加入了賣藥團，自 1970 年左右歌仔戲完全在戲院消失，走入歷史。¹³⁷歌仔戲加入賣藥團形式後，一度獲得觀眾的歡迎。目前在高雄的薪傳藝師陳桂英女士，早年即是出身於「明星廣告團」，屬讀唸方式，曾替「天保」、「永生」等藥商製作廣告。¹³⁸目前即在高雄歌劇團擔任唱腔老師，根據高雄歌劇團團長描述，陳桂英女士可以一人飾唱多角，不論老生、小生、武生、小旦都可以詮釋的非常好，甚至有些特有的唱調，已經無人會彈奏，她依然能清楚記憶。漸漸地賣藥團亦走入廣播電台，直接在錄音室邊錄邊唱。高雄最早成立的廣播歌仔戲為「中廣五虎歌劇團」，之後有「成功」電台的「小月琴歌劇院」、「鳳鳴」電台的「林碧珠歌劇院」等電台。廣播歌仔戲以 1962 年成立的「正聲天馬歌劇團」最富盛名，到 1973 年之後由於電視歌仔戲及其他娛樂的興起，廣播歌仔戲便逐漸沒落。

五、電影歌仔戲的興起

電影歌仔戲的製作始於 1955 年「拱樂社」團長陳澄三先生所組的電影公司「華興電影製片公司」，並自資籌拍了台灣史上第一部歌仔戲電影《薛平貴與王寶釧》，由 1956 年的「成功影業社」發行，當時相當轟動，不少劇團也紛紛跟進拍電影，一直到 1960 年代以後逐漸走下坡，至 1981 年由楊麗花主演的最後一部電影歌仔戲《陳三五娘》，為電影歌仔戲歷時二、三十年的歷史劃下句點。¹³⁹

¹³⁷ Ibid.,133, p.68。

¹³⁸ Ibid.,133, p.69。

¹³⁹ Ibid.,133, p.73。

六、電視歌仔戲

電視歌仔戲在 1970 年代至 1980 年代造成收視率長紅，並造就了許多知名的演員如楊麗花、柳青、王金櫻、葉青等。1962 年台視開播，當時為黑白電視的時期，電視尚未普及，觀賞的人數有限。1969 年中視也開播與台視互相競爭，但是由於台視的當家小生楊麗花，扮相俊美，唱作俱佳，造成台視收視率居高不下，由於楊麗花的暴紅，也使得她成為第一個將電視歌仔戲推向高峰的人，其個人魅力更是歷久不衰，直到 1971 年華視開播黃俊雄電視布袋戲—《雲州大儒俠》，歌仔戲的收視率才漸形式微。翌年台視又另組「台視聯合歌劇團」，並網羅當時最有名的歌仔戲演員，許秀年、王金櫻、青容、林美照、楊麗花、葉青、柳青等人，合力推出了《七俠五義》、《薛仁貴東征》、《西漢演義》、《夢麗君》、《忠孝節義》、《洛神》；其中《西漢演義》播出 106 集，創下電視歌仔戲的播出紀錄。1977 年行政院新聞局對閩南節目設限，使得歌仔戲再度由盛轉衰，直到 1980 年代以後才又恢復「台視歌仔戲團」，其他電視台也一併跟進。近年來隨著媒體的多元開放及其他閩南連續劇的盛行，電視歌仔戲的製作越來越困難，由於歌仔戲拍攝過程的成本太高，使電視歌仔戲無以為繼。95 年度明華園又推出了新的歌仔戲《祖師爺的女兒》於電視台播出，也為現今的電視歌仔戲注入了一股新血。

七、劇場歌仔戲

劇場歌仔戲開始於 1980 年代的台灣鄉土文學運動，由於本土意識的抬頭，1981 年楊麗花應「新象國際藝術節」之邀，在國父紀念館演出《漁孃》，首開歌仔戲進入國家殿堂表演的先聲¹⁴⁰，1982 年「明華園」從台灣區地方戲劇比賽中脫穎而出，並於 1983 年演出「濟公活佛」，以較新穎的方式詮釋歌仔戲劇，引起廣大的迴響。

¹⁴⁰ Ibid., 133, p.79。

八、現今高雄歌仔戲概況

1979 年高雄改制為直轄市，這個工商繁榮的都會城市隨著社會型態的不變，使得歌仔戲在高雄的生存變的越來越不易。自 1960 年以降，歌仔戲逐漸由內台轉向外台，此時期的歌仔戲大致僅有野台戲與劇場歌仔戲兩種，至 1980 年代達到高峰，這時期由於大家樂的風行，請戲謝神繁多，也使得歌仔戲劇團一度有增加的趨勢，但到了後期隨著歌舞秀、魔術團、外台電影、電視的普及，嚴重影響了歌仔戲的生機，尤其是對外台歌仔戲的影響頗大，為應惡劣的生存環境，多數的肉聲團改採用錄音以降低成本，使得堅持以肉聲演出的劇團處境更加困難，許多肉聲團的團員需另從事其他副業才能維持生活。¹⁴¹

近幾年隨著政府對本土文化的重視，歌仔戲劇開始受到學界與政府的關注，經過改良、設計的劇場歌仔戲慢慢地高雄發芽茁壯，其中「小倩歌劇團」、「南方薪傳歌仔戲劇團」及「尚和歌仔戲團」在服裝、舞台、劇本的設計別出新裁、精緻化，可說是高雄走入劇場歌仔戲的表徵，但除了少部分的歌仔戲劇團受到政府的扶植外，大多數的外台歌仔戲團依然是營運相當不易，隨著民眾對燈光舞台效果品質的要求提高、傳統工藝藝術漸趨勢微的狀態下，使得每場歌仔戲的演出成本相對提高，加上娛樂型態的變遷，也使得現今高雄市的外台劇團生存空間越來越有限，品質也受到影響。

本次的普查中，訪問的九個團中(均以外台歌仔戲團為主)，業餘團有三團：「高雄歌劇團」、「南方薪傳歌仔戲劇團」、「奇巧劇團」，職業團有六團：「春美歌劇團」、「高麗歌劇團」、「明華園日字團」、「新春玉歌劇團」、「小倩歌仔戲劇團」、

¹⁴¹ Ibid.,133, pp.93~99

「尙和歌仔戲劇團」，其中「新春玉歌劇團」為高雄區最早的外台歌仔戲劇團，不但保留了許多高雄早期歌仔戲歷史紀錄，更保留了傳統的身段唱腔，但現今受大環境的影響，表演已不像以前那麼頻繁。而在業餘的肉聲劇團部分，「南方薪傳歌仔戲劇團」則是較似職業劇團形式，且十分重視服裝、傳統身段、唱腔，曾受國家藝師廖瓊枝的指導，並多次在各縣市公演，且獲各縣市好評，其他職業劇團除了「高麗歌劇團」較以營利為主要性質外，其餘的劇團均表現出色，且各有不同的獨特風格，且致力於高雄區歌仔戲劇的薪傳推廣，廣受歡迎。

就整體而言，在訪問的九個團中，除少數幾個政府扶植團外，多數劇團都表示有經費上的困難，除了業餘的歌仔戲劇團，經費多來自贊助外，大部分的職業歌仔戲團，表演的精緻度與發展上都受到經費的限制，及面臨技藝傳承斷層的問題，這也是現今高雄歌仔戲劇團的一大隱憂，隨著外來文化的侵襲，傳統藝術逐漸走進藝術殿堂，而普羅大眾的文化取向也與以往有很大的改變，精緻的歌仔戲團不是進入國家劇院、演藝廳，就是淪為街角的次等品質文化，而原本的歌仔戲「通俗近人」的特色也逐漸消失，如何保有這些優質的傳統外台歌仔戲劇，使其技藝得以傳承，品質不因互相低價競爭而漸漸減損，正是現今高雄文化局應該正視的課題。

第一節 高雄市歌仔戲團體與個人概況

高雄市歌仔戲團體與個人資料表

表演藝術保存人	出生	年齡	師承	擅長	所屬劇團	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否	備註
吳美玉		55	廖瓊枝 馮建華 科銘峰	小生 老生	南方薪傳 歌仔戲劇團			是	文武場略懂、善南胡。
陳勝在		51	明華園老團 長陳明吉先生	丑角	明華園公 演團、明華 園日字團			是	曾獲 1997 年文 建會第五屆「全 球中華文化藝 術薪傳獎」
郭春美			從父親郭朝 明學小生、老 生、半仙，從 母親林錦子 學小旦	小生	春美歌劇 團			是	
劉建華		29	廖瓊枝-楊麗 花-朱海珊-王 海玲	小生	奇巧劇團			是	
葉振芳		54	葉莊阿玉女 士-青蓉之父	老生 丑角	新春玉歌 劇團			是	
梁越玲			梁陳蘭-台南 林登源(身 段)	小生 編劇	尙和歌仔 戲劇團			是	
黃金建		65	黃金富	編劇 策劃	小倩歌仔 戲劇團			否	中華民國青商 會第五屆「全 球文化藝術薪 傳獎」
李三榮			無(業餘)	老生	高雄歌劇 團			是	

第二章 高雄市的布袋戲團普查概況

中國傳統偶戲可分為布袋戲、皮影戲、傀儡戲三個劇種，高雄市地區的偶戲劇團以布袋戲戲團為大宗，未見有皮影戲、傀儡戲的戲團。以下簡要敘述布袋戲的源起、流傳台灣的歷史及高雄市的布袋戲發展概況。

第一節 高雄市布袋戲發展概況

一、布袋戲的起源

布袋戲又稱做布袋木偶戲、手操傀儡戲、手袋傀儡戲、掌中戲、小籠、指花戲，是為流傳於明末中國福建泉州、漳州、潮州等地以布偶來表演的地方戲劇，融合了文學、音樂、詩詞、歌劇、美術、雕刻、刺繡、特技等的藝術創作。布袋戲亦為傀儡戲之一種，名為布袋戲的原因各家說法不一，一說指戲偶的衣服乃以布縫製，其形似布袋，並用以聯結木偶的頭、手、足；另一種說法則指早期布袋戲演出時，其戲台為可容一人站立於其內的棚架，外廓如一麻布袋，故有此稱，亦稱「被單戲」、「被搭戲」、「幃幔戲」；第三種說法則是指在排演後木偶皆收納於一布製袋中；¹⁴²然以第一種說法最為普遍，邱一峰即指出，儘管布袋戲的表演形式翻新，戲偶尺寸增大，然而作為戲偶主體的「布袋」結構卻始終如一，亦是名為布袋戲最為合理的解釋。¹⁴³而名為「掌中戲」，是指演出時將戲偶支撐於手掌中表演，據推斷可能是由杖頭傀儡戲的木杖縮短而來。¹⁴⁴至於「指花戲」之名，則特指手指的花樣與操弄手法。

¹⁴² 呂理政，《布袋戲筆記》，台灣風物雜誌社，1995，p.36

¹⁴³ 邱一峰，〈布袋戲〉，《台灣傳統戲曲》〔陳芳主編〕，台灣學生書局出版，2004，p.347

¹⁴⁴ Ibid.,145, p.30

布袋戲源起於何時已不可考，然民間相傳布袋戲創始於明末落第書生梁炳麟(另一說為孫巧仁)，據傳其因屢試不中，某年應試之前與友人至九鯉湖，祈求仙祖托夢預卜吉凶，夜裡夢見一白髮老翁於其手掌題「功名歸掌上」，梁生自喜今科必中而欣然赴試，不料依舊是名落孫山，梁生落寞返鄉途中夜宿客棧，見隔壁房客以懸絲操控傀儡戲偶，但以線操作不夠生動，梁生靈機一動，乃以手掌撐偶操弄，之後巡迴演出且漸受歡迎而揚名各地，至此梁生才了解仙祖提示「功名歸掌上」之意。¹⁴⁵另一說為落第書生流落街頭以說書為生，因顧及顏面不願拋頭露面，故而隔布簾講古，又以垂簾說故事過於單調，於是操弄木偶敘事。不論此傳說是否真有其人，學者陳正之以為明朝萬曆年間仕途不遇的書生隱入民間從事戲曲創作自有可能，邱一峰以為此傳說反應了文人參與改良了杖頭傀儡戲，而確定了以指掌直接操作的模式。¹⁴⁶

二、布袋戲在台灣的發展

依民間學者江武昌對台灣布袋戲的研究，將其發展分為八個時期：(一)籠底戲時期；(二)北管戲時期；(三)小說戲時期之一：古冊戲；(四)小說戲時期之二：劍俠戲；(五)皇民運動時期；(六)反共抗俄時期；(七)金光布袋戲時期；(八)廣播電臺與布袋戲時期。以下則依教育部社教司於民國 85 年所出版之《布袋戲圖錄上冊》的分期，類分為七個時期：

(一)籠底戲時期

布袋戲由閩南傳入台灣的時間一般咸認約於十九世紀中期，清嘉慶之後、道光咸豐年間，掌中戲藝人隨移民渡海來台演出，部份後定居於台灣而將技藝留

¹⁴⁵ 《霹靂會刊》第十三期，1996

¹⁴⁶ Ibid.,146, p.348

傳於此。「籠底戲」意為早年戲班存放於戲籠底的戲齣劇本，是為唐山師父由大陸來台所攜壓箱的原始戲齣，早期的布袋戲因其後場來源地區不同，而有南管、白字戲與潮調三種戲曲¹⁴⁷。「南管」布袋戲在台灣佔很小的區域，僅於台南、鹿港、萬華、新竹四大城市流行，該地聚集了由福建泉州的頂郊（晉江、南安、惠安）而來的移民，盛行於同治、光緒年間。南管曲調屬管絃樂曲，亦即南方彈詞，專唱兒女脂粉，文辭典雅，音節繁縟，說盡古今艷史，細語纏綿，劇情以文戲為主，如〈安安趕雞〉、〈麵線冤〉、〈劉智遠〉、〈珍珠落〉、〈白蛇傳〉、〈掃秦〉。詞白皆出子文人才子之筆，專供騷人雅士品娛，凡村嫗蕩婦、社會宵小之談，靡不畢具。樂器初用管絃，稱「上四管」，有琵琶、洞簫、二絃、三絃、拍等，其後漸漸加入金革樂器，稱「下四管」，有響盞、四塊、雙鐘、叫鑼、玉噏等等。

南管行腔吐字柔慢，善於詼諧百出，演技精湛，指頭搭弄木偶，宛然如生，文辭優雅，老年人、讀書人比較喜歡，師傅們身價高，受到社會相當禮遇，出門作戲，需備轎邀請。清末福建掌中戲非常風行，泉州最有名的演師有金貓、銀狗、何象、少春，其中何象為一武人，編的戲碼偏向半文半武的俠義戲，如〈金魁星〉、〈劉熙彬回番書〉、〈四幅錦拳記〉、〈高奎詐奸〉、〈一枝桃〉。¹⁴⁸

「白字戲」戲曲音樂較南管通俗，流行於漳州地區，由漳州師傅傳入中南部，盛行於台西、麥寮、褒忠、東勢、四湖等地。演出劇目也以文戲為主，如〈寶塔記〉、〈蝴蝶杯〉等。「潮調」布袋戲，源自福建省漳州府詔安縣西坑鄉三都港頭村，清朝乾隆年間，鍾家兄弟五人攜帶協典掌中班來到彰化縣溪洲鄉水尾庄定

150. 教育部社教司，《布袋戲圖錄上冊》，教育部出版，1996，p.17

151. 呂訴上，〈台灣布袋戲史〉，《台灣電影戲劇史》，銀華出版部，1961，p.400-423

http://art.tnnua.edu.tw/ethnomu/talk_s01.htm，莊惇惠研究報告

居，傳到第四代鍾登峰、鍾登祿、鍾登壽三兄弟，逐漸擴展到南投、竹山、斗六、西螺、荊桐、斗南等地，其後又由其弟子擴展至台南、高雄林邊等地。潮調布袋戲屬高調腔，一名正宮調，旋律悠揚悅耳，節奏快慢分明，每一樂曲由慢變快，直到高潮處，往往使觀眾落入沉醉，音急有如悠然神遊，及至低韻悵情，聞者悠然哀泣，有戲癖者，莫不以潮調布袋戲為專好。

潮調布袋戲在戲路、型態上，保留漢代以來的傀儡喪音，以及濃厚的古民俗曲調，因其戲曲音樂與南部黑頭道士做功德時所用的音樂類似，民間俗稱為「師公調」。潮調袋戲技藝優美細膩，多數演煙粉、靈怪、鐵騎公案、君王將相之故事，所用樂器有字絃、輔絃、竹絃、提胡、橫籥、瑤琴、秦琴、月琴、三絃、拍板、卜魚、鼓、鏡、鑼等。劇情注重歷史，實非真史，皆出自明季仕宦閩黨、京師巨獄、列代演義，意在以往事動人興感，凡忠孝倫常，可戒可風者，都編入戲文，如〈高良德〉、〈打架訓弟〉、〈對影悲〉、〈雙冠誥〉、〈三疑計〉、〈八義圖〉等¹⁴⁹。

(二)北管戲時期

當南管系統與潮洲系統逐漸衰退後，民國初年代之而起的是北管布袋戲，可能的原因有三，一是觀眾對南管布袋戲與潮洲等文獻的表演方式漸失興趣；二是民間稱為亂彈的北管音樂已廣泛流行，觀眾較熟悉北管的熱鬧樂風；三是南管與潮調樂師凋零，只好取用北管後場¹⁵⁰。北管布袋戲多以軒、園、樓、堂、社命名，其分布情況如下：以軒為名者多分布在嘉義、新港、布袋、田中一帶，有日成軒、六興軒、寶興軒、新軒、和樂軒、新樂軒…等。以社為名者分布在彰化、台南、桃園、北投、板橋，有楠興社、昭樂社、同樂社、拱樂社、華勝社、鈞天社、潮和社…等。以樓為名的分布新莊、台中地區，有振華樓、古樂樓、賜美樓、登

152.Ibid.,151

153.Ibid.,150，p.18

天樓、第一樓、錦上花樓、新盛花樓、錦花樓等。以園為名者分布全省各角落，如安樂園、光華園、景春園、振成園、五洲園、興樂園、小錦園、小滿園等¹⁵¹。北管音樂系統為大家所熟悉，廟會中的嗩吶陣就是最好的代表。演出劇目為較熱鬧的武戲，如〈倒銅旗〉、〈取五關〉、〈困河東〉等。目前傳統布袋戲的演出受北管音樂的影響相當大，例如「扮仙戲」就是由北管而來，演出使用的曲牌及鑼鼓點也多取自於北管音樂。¹⁵²

由於布袋戲的流行「籠底戲」的劇情漸漸不吸引觀眾，改為從歷史演義或章回小說中取材，例如《西遊記》、《三國演義》等古冊，使布袋戲的演出內容更加豐富了，這類的戲碼一般稱之為「古冊戲」。隨著演出的增加，「古冊戲」逐漸無法滿足觀眾，改編自如《七子十三生》、《乾坤印》等有異於常人的劇情相應而生，這種演出方式也有稱為「劍俠戲」者。這種演出內容有兩大特色，一是角色有非常人的工夫；也有部分神、佛、道等介入凡間事務，大大的增加觀眾的想像空間，道具的使用也呈現多樣化¹⁵³。

(三)皇民化時期(1937-1945)

日據時期布袋戲因統治者推行皇民化運動(1937年)而有了改變，包括後場禁用中國傳統的北管鑼鼓、改用西樂，戲偶雜用中、日式戲服和戲偶，其劇目常為水戶黃門等日式劇本；戲偶多為日本服飾造型，演出則以日語演出。雖然此種皇民化布袋戲因語言文化的隔閡，不被台灣大眾接受，但其中的一些表現手法，影響了後來金光布袋戲的演出方式，包括音樂、佈景等，呂訴上指出其影響

¹⁵¹ Ibid.,151

¹⁵² Ibid.,150, p.19

¹⁵³ Ibid.,150, p.20

可見於¹⁵⁴：

- 1.伴奏採用西樂或留聲片。
- 2.服裝中西並用。
- 3.台詞可用台語，但是要滲日常生活的日語，或用日語說明。
- 4.舞臺裝置增設立體化的布景片，使觀眾在欣賞上得到立體感。

(四)光復時期(1945-

在光復後，國民政府爲了「例行節約，改善民俗」，採取一連串禁止拜拜、普渡的措施，外台戲的演出也因此遭到禁演的困境。原爲酬神性質的布袋戲，頓時失去生存的空間，許多戲班爲求生計，紛紛走向戲院演出「內台戲」。所謂「內台戲」即戲班以租金包下整個戲院，從演出、賣票、宣傳都由戲班負責，演出的收入全歸戲班所有，因此盈虧也由他們承擔，所以不論在戲的品質或內容上，無不卯足了勁來迎取觀眾的喜愛，以期場場爆滿。當時在劇本上也著手編寫較爲引人入勝的連續劇情，許多戲也因場場叫座，造成欲罷不能的景象¹⁵⁵。

(五)金光戲時期

指從傳統北管布袋戲進入光復後年代的「金光（剛）布袋戲」戲院所表演的金光閃閃的內台戲。「金光（剛）布袋戲」除了在劇情上仍延續劍俠戲時期的武俠內容外，也開始新創劇情及主角。另外，在戲劇之外的表現手法上，金光戲採用華麗的佈景、金光閃閃的戲服，並以燈光或其他特效來增加武打的效果。在音樂方面，不少劇團改以唱片播放的方式取代傳統的後臺音樂。

金光戲的發展最早可追溯到 1940 年末期。1948 年李天祿剛從上海回到台

¹⁵⁴ Ibid.,151, pp.418-419

¹⁵⁵ 林明德，《忼註定是搬戲的命》，時報出版，2003，p.21

灣，攜帶了一部上海出版的小說《清官三百年》，內容敘述少林寺洪熙官、方世玉等俗家弟子三建少林寺的故事，李天祿將它編入布袋戲演出，結果大受歡迎，但小說總有演完的一天，當時李天祿聘吳天來教其子陳錫煌、李傳燦的漢文，而吳天來頗為好戲，時常觀看李天祿演戲，並與之討論。當李天祿演到〈血戰羅浮山〉一集時，上海的這一套書突然斷版，劇情自然無法銜接下去。因觀眾欲罷不能，吳天來嚐試為李天祿編戲，不料觀眾反應激烈，吳天來因此接續為布袋戲編寫劇本。吳天來所編劇本劇情曲折，角色、人物的性格突顯，打鬥功夫玄奇，吳天來接續了「清官三百年」的劇情，也開啓了金光戲的先河¹⁵⁶。

但真正將金光布袋戲「發揚光大」者，毫無疑問應屬虎尾「五洲園」及西螺的「新興閣」，此二戲團乃全國最大的兩個布袋戲門派，其代表人物為黃俊雄。黃俊雄的布袋戲，將戲偶大小由原本的一尺二最後加大到三尺三，並隨後將布袋戲帶入電視界；鍾任壁在 22 歲時自組新興閣第二團，曾在嘉義市文化戲院等戲院首演。在金光布袋戲裡的所有人物角色，幾乎都具有超絕神功，金光戲也稱「金剛戲」，指的是此類布袋戲人物多為練氣士與修道者，練有金光護體，每一上場，多用彩色布條在其身旁搖動，以示其金光飽滿，而道行較高、功夫較強的人物，甚至使用七光霞光，無論傷殘敗死幾次，主要角色總能起死回生而練成更超凡的武功，有如「金剛不壞之身」，也因此被稱為金光戲或金剛戲。¹⁵⁷

金光戲初起的階段，唱片配樂其實還不是普遍受歡迎，主要是當時台灣的音樂器材及製造音效的技術尚未發達，配樂的技巧拙劣，因此當時所使用的配樂多為好萊烏西部片的音樂，布袋戲仍多使用鑼鼓點，而且興起歌手的制度，所唱的

¹⁵⁶曾永義，《台灣布袋戲與傳統文化創意產業研討會論文集》，國立傳統藝術中心，2005，p.21

¹⁵⁷ Ibid.,146，p.387

曲調多為劍俠戲時期的延續－南曲、北曲、歌仔調之類。但是好景不常，金光戲因戲班的大量增加，導致良莠不齊，許多劇情偏於光怪陸離、低俗浮濫，逐漸衰退。

(六)電視布袋戲時期

民國五〇年期間，當時台灣社會正從農業社會轉型為工商業社會，純樸的民風在物質生活的提高下逐漸崩潰，隨著新時代的來臨，傳統的娛樂方式已無法滿足感官需求，起而代之的是具聲光效果的電影與電視。在金光戲沉寂了一段時間之後，布袋戲並未因此消失，民國五十九年，「電視布袋戲」成為布袋戲史最重大的轉變，而台灣布袋戲也開始在無線電視的發展並大受歡迎。

早在 1960 年代初期，黃海岱漸漸交棒給其子 黃俊卿與黃俊雄。黃俊雄因創新了戲偶、聲光效果與音樂，成為布袋戲內台戲的翹楚。1970 年 3 月 12 日，黃俊雄率領的 真五洲劇團將本來於戲院上映的內台戲〈雲洲大儒俠〉首度於台灣的無線電視台演出。因音樂新穎，口白典雅，加上劇情緊湊與聲光效果驚人，在爾後四年內連演 583 集。不但如此，還曾締造全台灣 97%的電視超高收視率。

1974 年之後數年，新聞局持續限制播出電視布袋戲。不過由於民意及商業需要下，台灣政府從 1981 年開始，逐漸開放當時僅有三台的無線電視台的少量時段供布袋戲演出，不過仍嚴限同時只能有一家電視台演出，並提倡以國語配音替代閩語口白的國語布袋戲。然而由於語言因時代有諸多的演化變異，以國語吟誦布袋戲口白精髓中的古詩詞時，平仄較為平板又音韻較不諧和，因此反而使得觀眾更流失。1980 年代中期，真五洲劇團的黃俊雄漸漸交棒給第三代的 黃文擇、黃強華與 黃文耀。其中，黃文擇跟黃強華在接續了父親黃俊雄雲洲大儒俠的系列以後，開創日後聲名大噪的 霹靂布袋戲。惟 1980 年代起布袋戲雖然可以復播，但由於當時台灣政府種種限制跟審查，造成了大量布袋戲戲迷與觀眾的流失，所

以從 1988 年開始，各電視布袋戲的表演重心皆轉往錄影帶出租市場與內外台戲¹⁵⁸。

電視布袋戲時期，是現代布袋戲影響台灣最深的階段。不僅高達 97% 超高實質收視率一時造成社會話題，甚至連劇中的許多人物，至今仍影響台灣民眾的生活習慣。比方模仿布袋戲，而在現實中由真人扮演的孝女白琴，現今仍是部分台灣民間道教喪禮中常見的科儀角色。又比方若有政治人物在背後操縱事件，台灣輿論會說此人是藏鏡人。然而孝女白琴與藏鏡人，都僅是當時電視布袋戲的角色之一而已¹⁵⁹。

(七) 反思時期

1977 年，台灣社會因鄉土文學思想的論戰，形成文化意識的深刻反省；1982 年行政院文化建設委員會成立，對民族文化加以正視與肯定，同年總統令頒佈《文化資產保護法》，使官方與民間學者有了共識，認為傳統藝術是國家的文化資產，並開始對布袋戲的保存與傳承進行反思，於是田野調查、研究兼重，維護、薪傳並行，並對資深優良的藝師頒發薪傳獎或民族藝師以資鼓勵¹⁶⁰。

三、布袋戲在高雄的發展

(一) 民國 50 年代

高雄地區在日治時期即成立布袋戲團為「小飛鳳第二掌中團」，李清港先生所創立，在梓官與楠梓一帶演出。另有「如真園」於民國 47 年成立由陳金

¹⁵⁸ Ibid., 146, pp.96-97

¹⁵⁹ <http://home.pchome.com.tw/good/q9871q/156.htm#ej94>

¹⁶⁰ 林明德，《忼註定是搬戲的命》，時報出報，2003，pp.133-134

雄先生所創，師承五洲-黃海岱。光復時期高雄布袋戲漸由野臺戲轉成內台戲，戲團時常需要演反共抗俄劇、協助政府宣傳工作，但布袋戲市場愈有興旺的趨勢，爲了吸引觀眾，各種科技效果、佈景、戲偶、劇情等等有非常大的改變；音樂也加入西方樂器，最後幾乎全以唱片音樂爲主，這時期可視爲金光布袋戲的重要里程碑。此時在廟會演出劇情仍多是「古冊戲」、「劍俠戲」爲主。

(二)民國 50 年至 70 年的興盛期

此時開始有電視、電影等新興媒體雖已出現，但尙未普及，高雄的布袋戲在人心仍佔有重要舞台，且當時還新興許多戲院，如富樂戲院等等，吸引了相當多戲迷。光復後的布袋戲漸漸發展出與傳統布袋戲不同的風格，而也在這時形成重要的金光戲，戲偶漸漸變大，造型也誇張逗趣，是高雄布袋戲團繁盛時期。當時南部各地的藝師已自立門派，分別爲洲、閣、新世界三大派別，並在南部形成「五大柱」稱號，其所指爲：1、岱(虎尾五洲園—黃海岱)，2、祥(西螺新興閣—鍾任祥)，3、仙(關廟玉泉閣—黃添泉)，4、田(麻豆花錦閣—胡金柱)，5 崇(東港復興閣—盧崇義)。高雄的「金鷹閣」、「新世界黑人」、「志晃」、「錦五洲」、「新耀興閣」等當時其活躍的戲團，與三大柱、五大派皆有直接或間接的師承關係。有些也參與電台演出，講述布袋戲。伴隨著科技的進步，各種聲光效果更加強劇情的活潑、生動，也讓劇團自由發揮演出，深深吸引觀眾留下印象。當時的「金鷹閣-陳錦海」、「錦五州掌中團-蘇志榮」、「志晃掌中團-顏來旺」與「新春玉歌劇團-葉振芳」即有「四大金剛」之稱。

(三)民國 70 年到 80 年的轉變

由於時代背景轉變，社會趨向對外開放，物價上漲與文化衝擊，加上電視電影普及，布袋戲的演出條件也漸漸改變，轉而在電視、電影上映，然而因種種客觀環境的限制而無法打開市場，台灣唯有黃俊雄布袋戲較興盛，高雄布袋戲戲

院沒落消失，戲團也只能各自謀求生路。面對市場演出價格降低，爲了生存之計，布袋戲團只得降低成本，由原初的現場主演與後場配搭，改成全錄音的方式；過去演一部戲前後場加起來人數至少 7 人，但現在以錄音方式呈現，只要貼個佈景，2 人就能上台演一出戲，演出效果自然大不如前，又加上各團互壓低價錢、惡性競爭，使得布袋戲品質漸漸低落，好壞難分，也有許多戲團因難以生存而消失。

(四)近日現況

相較於 50-60 年代高雄市曾有三、四十個布袋戲團的盛況，現今仍存留在高雄的布袋戲團僅有十餘團，許多藝師感慨戲團演出布袋戲只能當作副業，僅憑藉著對布袋戲的熱忱才能繼續在舞台上演出，在不穩定的演出機會與收入的嚴苛條件下，傳統布袋戲實在難以維繫。愛好布袋戲的人士，看見傳統布袋戲文化的漸漸沒落，也開始提倡傳承的重要性。首先由蘇志榮先生在民國 80 年開始推動，將布袋戲帶入校園，無論是國小、國中，或是高中、大學社團，他傳承與教導布袋戲皆由最基礎功夫，如操偶、打鼓、敲鑼、吹奏等入手，並以傳統演出方式加以訓練，而這也是蘇老師所強調與電視錄影方式不同，重視基礎技巧演練，漸漸也吸引了一些熱衷布袋戲人士參與此類的教育傳承的工作；此外，金鷹閣電視木偶團的陳皇寶先生則爲了讓觀眾一解對電視木偶的疑難雜症，開設了“皇寶電視木偶工作室”，也在工作室展出金鷹閣掌中劇團的主角，讓觀眾可以近距離接觸他們的偶像。

高雄市的文化局則自 2004 年開始舉辦傳統戲劇的展覽與演出，由高雄歷史博物館籌辦的「高雄布袋戲春秋」展，以六百多件的田野調查文物呈現高雄市布袋戲的發展梗概，並藉由「風雲再起」的布袋戲匯演，邀請高雄重要布袋戲團如「如真園」、「金鷹閣」、「新世界黑人」、「志晃」、「錦五洲」、「南北坊古典布袋戲

團」等團演出，重新點燃老戲迷對布袋戲的熱情；並出版《高雄布袋戲春秋》一書，記錄了布袋戲在高雄的重要事蹟。目前，高雄市歷史博物館正積極籌劃第二次布袋戲展，希望更深入地將高雄市的布袋戲藝師與戲團呈現給市民。

高雄市布袋戲團一覽表

團名	現任團長	創立者(關係)	成立時間	師承	傳承	備註
小飛鳳 第二掌中團	李金淵	李清港(祖孫)	日治時期	家族傳承	李冠鴻 (李金淵兒子)	李來祥 (李金淵父親)
如真園布袋戲團	陳志清	陳金雄(父子)	民國 47	五洲文化-黃文選(黃海岱弟子)		
金鷹閣布袋戲團	陳皇寶	陳老笑(祖孫)	民國 59	家族傳承		陳錦海 (陳皇寶父親) 陳皇誠 (兄弟)
新世界黑人布袋戲團	王泰郎	王清為(父子)	民國 59	父親，新世界第三團—王順發	長子王政祺	
志晃布袋戲團	顏來旺	顏來旺	民國 60	左營「真洲閣」—曾信雄	長子顏炳宏、次子顏祝利	
錦五洲布袋戲團	蘇志榮	蘇志榮	民國 68	正五洲掌中團-呂明國		
新耀興閣布袋戲團	顏志峰	顏志峰	民國 67	再興閣-翁再來		
南北方古典布袋戲團	黃明通	黃明通	民國 80	無		

第二節 高雄市的布袋戲團體與個人概況

掌中戲保存人資料表

掌中戲保存人	所屬團體	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否
李金淵	小飛鳳第二掌中團		56	李來祥	口白	蚵仔寮、梓官、楠梓一帶			是
陳金雄	如真園布袋戲團		70	黃文選	武戲、編劇 引人入勝、 變景多樣化	彌陀鄉、 新後協、 大舍甲、 南寮			是
王泰郎	新世界黑人布袋戲團		37	王順發 王清為	口白具親和力、 劇情緊湊豐富， 及操偶技巧如 拍片現場	鳳山市、 高雄市區			是
蘇志榮	錦五洲布袋戲團		55	呂明國	口白音域渾厚有力， 操偶技巧出神入化	左營、 高雄市區			是
顏來旺	志晃布袋戲團		58	曾信雄	口白特殊、 劇情緊湊扣人心弦	左營、 高雄市區			是

第三章 高雄市的說唱與雜技團普查概況

第一節 高雄市的說唱發展概況

一、說唱藝術歷史

說唱，顧名思義是指混合交錯歌唱與說話的傳統藝術，採用簡單的樂器為伴奏，歌唱部份常是敘事歌曲，採用韻文；說話部份則採用散文，或用四六體，或用語體文。說唱藝術可遠溯及戰國時代荀子的〈成相篇〉及漢魏樂府中的敘事長詩，經唐代的「變文」、宋代的「鼓子詞」、「唱賺」、「諸宮調」、「陶真」等，說唱趨於成熟時期。元明則產生新的曲種如「貨郎兒」、「道情」、「蓮花落」、「彈詞」等。至清代，說唱藝術達於鼎盛。¹⁶¹

說唱曲藝中大多有說有唱、或只唱不說，只有少數只說不唱，如相聲、評書，但種類有二、三百種之多，依曾永義教授的分類，可類分為八類¹⁶²：

- (一) 鼓詞類：盛行於大陸北方，特點是由演員擊鼓掌握節奏，如「京韻大鼓」、「樂亭大鼓」、「西河大鼓」、「梨花大鼓」等數十種。
- (二) 彈詞類：盛行於南方，以琵琶、三弦為主要樂器，擅表現細膩深刻的長篇故事，如「蘇州彈詞」、「揚州彈詞」。
- (三) 漁鼓類：指以漁鼓、簡板為伴奏樂器的曲藝，源於明代的「道情」，如「湖北漁鼓」、「四川竹琴」、「河南墜子」等。
- (四) 牌子曲類：以許多曲牌相聯綴的曲藝，北方以三弦為主要樂器，南方以琵琶或二胡為樂器，如「八角鼓」、「四川清音」等。
- (五) 琴書類：以揚琴為主要伴奏樂器，音樂風格優美抒情，如「山東琴書」、

¹⁶¹ 曾永義，《台灣的民俗技藝》，台灣學生書局，1989，p.54

¹⁶² Ibid.,164, pp.54-55

「北京琴書」、「四川揚琴」。

(六) 雜曲類：只運用富特色的民間小調發展為說唱形式的曲種，以一兩個基本調反覆演唱，伴奏為弦樂器，如浙江「蓮花落」、河北「太平山」、山東「四平調」。

(七) 走唱類：指帶有歌舞色彩的流動演唱形式的說唱曲種，如「鳳陽花鼓」、「桃花過渡」等。

(八) 板誦類：無歌唱曲調，只說不唱，而按照一定節拍朗誦有韻有節奏的詩體故事，如「山東快書」、四川「金錢板」等。

另外可依演出形式，分為坐唱、站唱、走唱、群唱、拆唱、單口、對口等。說唱講究動人的語言和音樂，是為文學與音樂結合的藝術形式。

李鳳行描述「說唱藝術」的特性包含了以下幾點：

(一)表演內容：它是文學、音樂、戲劇藝術的綜合體。以文學藝術創作的腳本(詞稿)為基本條件，所以文學藝術是它的內容；音樂，無論是伴奏的樂器，或是演唱的聲樂，都是「唱」部的必備條件；戲劇，包括說與唱的表演技巧，是它演出成敗的關鍵，也是說唱藝人個別的魅力。因此文學藝術、音樂藝術、戲據藝術，是「說唱藝術」的三項基本要素。

(二)表演方法：它是敘述、抒情、摹擬表演的綜合體。是一種一個人分飾「多角性」的表演，所謂「一個人好似一台大戲。」就是它具有表演藝術的高難度。

(三)表演形式：它有不受時間、空間、觀眾限制的特性，也就是說它有特別的強任性，是其他表演藝術難以做到的。

(四)以時間來說：評書可以「有話即長，無話即短。」鼓曲可以唱個五分鐘一小段，也可以唱三、五月的連本套書；相聲可以講一個半分鐘的小笑話，也可以表演數小時的「相聲劇」，可長可短，運用自如。

(五)以空間來說：大舞台可以表演，筵席、茶樓、十字街頭也可以表演。

(六)以觀眾來說：從千到百到三五觀眾，也可以表演，而且是雅俗共賞，老少咸宜，只要聽懂中國語言，看的懂肢體動作，面部表情，就能欣賞這種藝術，所以是各階層都能接受的。

(七)從發展軌跡看：它富有強烈的吸收、轉化、創新的特性，永遠隨著時代環境蛻變，不致被觀眾厭棄。¹⁶³

二、高雄市的說唱藝術的發展

台灣地區的說唱藝術，也如同國劇一般，是為台灣光復後跟隨國民政府播遷來台而傳入，其行家首推大鼓藝人章翠鳳女士，然而她早於七十年代便辭世，現今南部所發展出來的說唱團體或個人，多半是愛好而自行摸索出來的。

在歷史環境因素下，海峽兩岸隔閡達三十八年之久，致使早年說唱藝術的資訊匱乏，尤其對岸的發展情況，也往往無從得知。研究說唱藝術的愛好者只能由民國三十年代的資料找起，直到民國八十年代以後，大陸政治開放後才慢慢與大陸方面的說唱藝術接軌。

「說唱藝術」不論是以鼓詞為代表性的北方系統，或到南方的彈詞的男女同現，甚至到以竹板、竹筒等打擊為伴奏的數來寶、蓮花落、竹板快書等，「說唱藝術」都背負著一種教化群眾、移風易俗的使命，並將表演者與觀眾間的距離拉近，使的更易為廣大的群眾接受。¹⁶⁴

高雄市的說唱藝術經由「漢聲說唱藝術團」和「國風曲藝團」耕耘而茁壯，

¹⁶³ 李鳳行，《說唱藝術淺說》，葫蘆叢書 22，1992，po.3-10

¹⁶⁴ 賴錫中，《高雄市藝文資源調查—傳統音樂期末報告》，p38

後起之輩則首推「精華藝術團」，「鴻濤說唱藝術團」現則改以魔術和雜耍為主要表演項目。

(一) 漢聲說唱藝術團

「漢聲說唱藝術團」成立於民國 75 年 8 月，是南台灣首創的說唱藝術團，登記團號還是「高市教俗字第 0 0 1 號」，「漢聲說唱藝術團」前身是高雄市話劇協會，韓方先生是當時話劇協會的團長。高雄市教育局第四科為有感高雄市尚無說唱藝術的團體，便央請韓方先生邀集同好成立了「漢聲說唱藝術團」，韓團長秉持理念為推廣說唱藝術，支援公益演出活動。為南台灣第一個業餘說唱藝術團體。表演內容包括相聲、雙黃、快板書，常演曲目有相聲〈詩情畫意〉、〈反正話〉、〈佈道大會〉、〈黃鶴樓〉、雙黃〈當官好〉、快板書〈拔牙〉等，偶而穿插民謠小調、黃梅調、歌仔戲與國術表演。

韓方先生（本籍西安）的表演底子來自於少年時從事抗日宣傳工作，為了鼓舞民心教育民眾，多需以短劇形式演出，例如抗戰劇《放下你的鞭子》，或者譴責汪精衛的《群魔亂舞》等。二十三、四歲的時候來到台灣，韓方團長也曾在大同路「高雄戲院」演出《杏花村雨江南》，內容為人民受共產黨迫害從大陸撤退的故事。後來也加入「高雄話劇學會」，服務公車處三十餘年後退休。

民國 75 到 85 年為「口藝比賽」鼎盛期，當時「漢聲」有李鳳琴先生擔任編劇工作，時常巡迴各國中小學，項目從歌仔戲、車鼓陣、對唱到台灣講古都有，也曾經受到文建會的補助，舉辦過教師夏令營活動，推廣民俗說唱到校園。目前「漢聲」擁有團員約二十餘人，團員們的身分有公務員、退伍軍人、大學教授、小學老師等等。這一群對說唱藝術具有濃厚興趣，因而負起傳統藝術傳承與推廣的社會人士，完全不領支給，只盼望民俗說唱藝術能保留起來，所以經常可以在南部各縣市的文藝季、節日慶典、假日廣場，或者環保、拒毒等主題活動場合看見他們的演出。「漢聲」的團員們總會盡力配合時令、節日或演出標的，由編導

人員編撰新的段子，以達到寓教於樂的效果。

「漢聲」的演出包含「說」及「唱」，以十七週年的紀念公演為例，就有下列項目：對口相聲、群口相聲、竹板快書、雙簧、歌仔戲、漢聲國樂團演奏、閩南語組曲、民謠小調、黃梅調、國術等。風光的年代裡，「漢聲」曾經邀請到「北京曲劇社」社長魏喜魁來台灣，與「漢聲」一同演出，魏先生很驚訝在台灣竟然還有人將這來自中原的民俗藝術保留的這麼好，表演起來還挺原汁原味的，回北京之後，力邀「漢聲」到「北京吉祥戲院」交流。。後來，「漢聲」還到福州參加中秋節特別節目〈天涯共此時〉錄影，錄影播出之後，又受邀至「北京中央電視台」演出。

韓方先生認為，說唱藝術在這裡『要把相聲裡的北京俚語改成台灣俚語，說唱重點就是語言的藝術，我們現在說的是「國台語」，在哪裡演出就用哪裡的語言，讓底下的人都聽懂最重要。』同時，他也不否認，「漢聲」所遇到的困難點，第一便是「缺新編的段子」，這麼多年來，手上的老段子都說過了，也使用過多次了，觀眾總是會想要聽到看到新的東西，可就算新編，「段子難編得好」也是令人憂心的問題。創作新作品對一個專業職業團體已非易事，對一個純粹業餘的團體來說，更加不容易。

前二軍團康樂大隊的大隊長張復生老師，也是韓方先生合作了十二年的老搭檔，現在張老師年紀也大了，記憶力也不行了，無法再演出，老一輩的演員漸漸凋零。雖然現在的團員，無論是藝壇老幹或是初學新枝，對團裡的任何活動都非常熱心而且全心投入，除定期排練逢到演出時再增加練習時間，但畢竟流動性還是很大，不過韓方先生看的很開，韓團長認為只要團員們擁有演出的機會、有觀眾，他們就有動力學習練習下去。像說唱這樣的表演藝術，需要的像大陸一代南

管宗師張繼清先生所說，將之「小品化」、「小劇場化」，才是觀眾最容易親近的模式。

「漢聲說唱藝術團」曾受高雄市社教館委託，與文藝學會共同承辦六場「說唱藝術系列講座」，邀請魏龍豪、楊錦池、王友蘭、高維洋、王振全與常憶君分別擔任六場講座主講人，對於南台灣民眾認識說唱藝術，功不可沒，該團隨後參加高雄文藝季配合區運活動，推出六場巡迴表演，此後十餘年，先後在南部縣市參加各類節日慶典、假日廣場，並配合「環保」及「拒毒」等特定主題，編撰說唱新段，希望能讓傳統說唱推陳出新，引人入勝，對於南台灣說唱藝術的推廣，不遺餘力。

但近年來，由於政黨輪替，在本土意識抬頭下，說唱藝術漸不備受重視，因此演出機會急速減少，現在較大型的演出，只殘存每年固定一次在中正文化中心的公演。其餘的演出就越來越少。與昔日風光一時的景象大相逕庭。

(二) 國風曲藝團

「國風曲藝團」成立於民國 76 年 10 月 31 日，當時由幾個高雄市愛好藝術的藝文界資深作家及幾個喜愛說唱藝術的好友，在第一任團長戲曲名家—李鳳行的茶館內(攏翠園)說說唱唱，於是興起創團的念頭，商議下成立國風曲藝社。團員大多都是軍中曾擔任藝工隊的成員，是一業餘團體，均靠大眾對說唱藝術的喜愛堅持下去，但也同樣面臨政府不推廣，基礎教育的不落實，以及缺乏企業贊助。

時傑華團長在政戰學校音樂系畢業後任教於苓雅國中，擔任了二十五年的音樂老師，經常與台南藝大民族音樂系互有連絡，並在華岡藝校教了五年，現任於高雄國樂團的董事，年輕時曾任海軍陸戰隊藝工隊的隊長，胡瓜、張菲、周遊都曾時團長的隊員，國風曲藝團每年固定在文化中心公演。團員的組成由老中青

少四代組成，是屬於一個純業餘的團隊，沒有固定的財源，完全自力更生。

吳鳳書現在已高齡九十歲，從空軍基地教官退休，可說是高雄市說唱藝術的前輩，收藏樂器十分豐富。現今耳朵已不太好，每個禮拜六大老遠從岡山開車到高雄市苓雅區老人活動中心練習，全是義務奉獻，而團員每逢公演，演出時的服裝，也都是自己打理。

面臨鄉土藝術的在地化，時團長認為在臺面上不要太咬文嚼字，不要在本土的話題上畫地自限讓格局窄了，許多本土化的過程太過強調本土方言的重要性，卻忽略了台灣是一個多元文化族群並容的地方。但是時團長仍然試著將台灣民曲《望春風》寫入新的段子裡，也由於團員多半會說閩南方言，因此在執行上也順利許多。甚至在每次的演出裡都會加上以閩南話的方言為主的說唱藝術。每年到各級學校去演出，近兩年前金國中、獅甲國中、獅甲國小、四維國小演出。

「國風曲藝團」每年在文化局皆有固定公開演出的表演，為推動說唱本土化，鼓勵小朋友用母語說相聲，例如將思想起改編成說唱的段子，現在每週六於高雄市苓雅區老人活動中心練習，將說唱的歡笑帶給更多人欣賞。

第二節 高雄市的雜技發展概況

一、雜技歷史

雜技指各種遊戲的技術。在中國歷史上雜技的技藝發展的甚早，早在漢武帝時代便見於文獻記載，然當時稱為「角抵」，至後漢則稱「百戲」，因此類遊戲技術名目繁多，無以統之，故統之以百；至唐代則稱為「雜戲」；至元代另稱「把戲」，至清代又稱「雜耍」，又名「什樣雜耍」，指有多樣的意思。雜技

的項目在各代有所不同，曾永義老師則融合歷代與各家之說，歸類為八類：¹⁶⁵

- (一) **扛鼎**：即表現臂力的舉重技術。《史記》記載項羽力能扛鼎，後人則有舉車輪形的重物，稱為「舞輪」。演變至近代為舉重。
- (二) **尋橦**：此語乃漢代所用，是指攀援竿端表演各項動作。即現代的「爬竿」。另有走索等功夫。
- (三) **柔術、翻、頂工夫表演**：柔術表演在漢代有弓腰及反腰貼地的動作，亦有「頂」的動作，指頭頂向下，腳向上的動作，即「倒立」。翻為翻筋斗，頂與翻是為中國雜技的基本功。
- (四) **氣功表演**：以胸頸抵觸刀劍，即今的氣功特技。
- (五) **跳丸**：漢代以雙手輪接五至七個泥丸，稱為「跳丸」，另有以劍替代泥丸，或以碗碟以竹竿旋轉，類似現代雜技的飛碟表演。
- (六) **魔術**：漢代稱之為「眩術」，包括支解、吞劍、吐火。支解指將自己的身體分割後再復原。吞劍與吐火來自天竺，現仍是魔術經常表演的項目。
- (七) **馬術**：指在馬上表演各種騎術，現今多見於馬戲團的表演。
- (八) **角觝及模仿動物形象與動物的技藝**：角觝即角力，後模仿動物形象與動作，發展出各種健身法與舞蹈。

二、舞獅的技藝沿革

(一)中國舞獅活動源起

台灣民間慶典時總會見到鑼鼓喧天的舞獅表演，引人入勝的表演帶來歡騰慶祝的氣氛。台灣舞獅的習俗乃由大陸傳入。然而古代中國並不產獅子，古籍文獻則記載直到漢代通西域，獅子才傳入中國，相傳是於漢順帝時有疏勒王來獻犀

¹⁶⁵ Ibid.,164, pp.78-82

牛及獅子。《漢書·西域傳》中描述，在漢朝時西域可能已有獅子舞的出現。¹⁶⁶

而獅子的形象自漢代傳入中國後，因其被視為具有法力的瑞獸，而漸漸被神格話，甚至奉為自己祖先，以示自己是強不可欺的。祭祖的時候，常畫出獅子的模樣，並高舉獅像，載歌載舞¹⁶⁷，亦可能是獅子的形象與傳入中國西域的獅子舞一起被轉借融入「百戲」之中而漸漸行成舞獅的活動。但此說法並無文獻可考。而在吳騰達先生的《台灣民間舞獅之研究》書中，他說：「各部落民族各自選擇一種動物作為他們的圖騰標誌，逐漸的，各民族間由征伐兼併，產生所謂君王筵前『百獸率舞』的情形。這些『百獸』也許就是被征服部落的代表」¹⁶⁸。目前有關舞獅可考的最早文獻見於《舊唐書·音樂誌》中的「五方獅子舞」。

(二)歷代舞獅的發展

1.自唐代舞獅活動正式見諸史料，首先是以歌舞劇的形式出現於舞隊中，隨後歌舞劇的形式逐漸淡化，並以舞獅本身的技藝表現為主體，另也漸在百戲中自立為一門表演。歷代民間舞獅一來是祝願吉祥如意；二來是作為熱鬧的舞蹈節目欣賞。

2.宋以後由於城市的繁榮，行會制度的興起，民間舞有了很大的發展，最主要的是組合成綜合性的、龐大的表演隊伍，是音樂、舞蹈、武術等多種技藝的總

¹⁶⁶ 《舞獅技藝之研究》，行政院體育委員會，2002年

¹⁶⁷ Ibid.,169

黎瑩著，《中國春節風俗典故趣談－漢族》，台北市台佩斯坦出版有限公司，1980，p.124

¹⁶⁸ Ibid.,160

合遊行表演。舞龍、舞獅也常組織在這樣龐大的表演隊伍中。¹⁶⁹一直延續到清代民間的「走會」、「花會」，城市各行業、各城區農村各村鎮，過年過節組織表演隊伍，常常相互競爭，比較技藝高低、比賽規模大小，勝者榮耀，敗者臉上無光，肯定加倍努力，求取來年勝過對方。舞獅在這樣的背景之下，得以代代相傳。

3.明清之世，舞獅日漸盛行成爲元旦的民俗活動。相沿日久傳入民間，遂逐漸形成大江南北之民在元旦舞獅的風俗了。¹⁷⁰

由以上幾點可知，歷代舞獅活動是越發展越盛大風行且精緻，興起背景可追溯到宋元兩代城式與行會的興起，舞獅成爲農暇時重要娛樂，再加上之後各朝代迎神廟會漸興，使得舞獅在歷朝歷代發展與壯大。

(三)台灣舞獅歷史的發展

1.據《台灣府志》記載，推論最遲在清康熙 33 年（西元 1694 年）左右，台灣已有舞獅活動的存在，是爲新春活動中傳統性習俗活動之一；表演活動重心在元宵的燈節節慶之時；型態與各種遊藝陣頭緊密結合，成爲隊伍之一；主要功能有：慶祝節慶、增加熱鬧氣氛、祈福與唱極力以娛樂大眾、獲得獎賞。也帶有宗教意味以祈求合境平安、驅邪消災。

2.日治時期，因日本政府治台政策致使舞獅活動漸被故意忽視，甚至在日據末期因「皇民化運動」而被排斥、禁止而廢除。因日人的各教化政策，使接受日本教育的台灣人漸對舞獅活動產生疏離感。

¹⁶⁹ Ibid.,169, p.22

殷登國著，《百戲圖》，時報出版，pp.170-172

¹⁷⁰ Ibid.,169, p.22

3.台灣光復後，早期因社會環境的發展，廟會興盛，故民間舞獅活動亦隨之復甦，至民國 50、60 年代，軍民聯歡，遊藝節目眾多，也增加了舞獅活動出現的可能性。

4.1990 年代，學校舞獅團隊興起競賽活動日漸增多。最初風行的是所謂「台灣獅」，但近幾年來，「廣東獅」憑著外表亮麗的獅形，及變化多端的神情及舞法，很快成為台灣獅的代言人。

總括來說，台灣在清朝末年已有舞獅活動存在，日據時期後舞獅活動仍持續延續著。重心也由民間漸轉至學校中，這是台灣整個舞獅發展脈絡的大概演變情形。¹⁷¹

(四)台灣獅陣（團）的組織

1.南部獅陣的組織：南部獅陣以舞閉口獅居多，大多由寺廟所組成，且多附屬於宋江陣。然而獅陣不設頭手，由舞獅頭者，代替指揮者，於則隨之行動。獅陣所用武器如下：「1．籐牌八面、2．撻仔兩支、3．單刀四支、4．鉤三支、5．鈚三支、6．叉三支、7．齊眉三支。所用武器較宋江陣長，樂器則與宋江陣同。」舞獅後表演之武術，稱為「打拳頭」。另外同樣是舞閉口獅的西螺、彰化及中部地區的獅陣，則多附設於國術館，亦即以會功夫的師父所組成之舞獅團體居多，其名稱，則多冠以「xx堂」之名，很少用「金獅團」或「獅陣」之名稱。

2.北部獅團的組成：北部舞獅團體，很少以「陣」稱呼，多為「獅團」，且多數冠以「金」字，稱「金獅團」，據聞如此名稱較好聽。獅團的組成，除少部分寺廟（宮）所組成外，大多數由國術館所成立，或由老一輩之舞獅師父所成立，人數約二、三十人左右，獅團團員除了嫻熟武術外，也懂得十八般兵器，當要出演時，人數太少的，或為增加陣勢時，可向其他國術館調派人手，互相支援，故

¹⁷¹ Ibid.,169, pp.26~45

常有達一、二百人之大獅團出現。攜帶兵器與南部獅陣略有不同；樂器種類則與南部獅陣種類相同，但鼓使用「獅鼓」，體積較大，圓肚；南部獅陣用宋江鼓，直桶形，體積小。另外，北部獅團多備有三角形大獅旗，少則兩支，多則數支，旗子顏色大皆白底滾紅，再滾青。旗幟邊緣縫有蜈蚣鬚。司鼓及打鑼鈸者，大都乘坐車上進行，不似南部獅陣由兩人扛或推著前進。¹⁷²

(五)台灣舞獅的種類：

民間之舞獅遊藝，傳自大陸。在大陸是以長江分南北兩獅，即南方獅及北方獅。而在台灣，又以新竹分南北兩獅，即台灣南部獅與台灣北部獅。南部獅流行於台灣南部及西螺一帶，是一種閉口獅（即嘴巴固定不能隨意啓閉者），由於其造型與古農村飼雞的竹籠非常相似，故又有人稱爲「雞籠獅」，現今一般舞獅團體，也都以「雞籠獅」或「閉口獅」來稱之。北部獅則流行於台灣北部，嘴開很大，因其嘴巴係用敢（篩子之台語稱呼）所做成，故又稱敢仔獅。現今由於交通發達，台灣地狹，以及師父的南北教藝，已使得閉口獅與開口獅不再有南北之分，而有互相交流。現在台灣，舞獅俗稱「弄獅」，而舞獅所組成之團體，則稱爲「獅陣」或「獅團」。而台灣舞獅種類，依其造形、舞法分成閉口獅、開口獅、醒獅、北方獅等四種。主要以開口獅、閉口獅爲主。

1.閉口獅：其舞法因不同地區、不同教練而有很大差異，但主要還是以教練的門派、教法爲依據，內容爲：分大小門、瞋獅、睡獅、滾獅、咬腳蝨、咬背蝨、咬股蝨、打四門、踏七星、踩八卦空中舞獅、吐聯、參神、兩儀、迷獅。

2.開口獅舞法大體以「打獅節」爲主，而打獅節主要用於表演及拜神。打獅節又稱咬蝨或套頭，共有十八節：獅咬腳、獅咬蝨、睡獅、獅翻身、踏七星、踩

¹⁷² Ibid.,169,pp.282~283

八卦、獅過橋、獅、教獅、桌上工夫，桌上探井、獅切血、咬水果、搶金錢、咬青、獅接禮、拜廟、四門到底。

3.南獅(醒獅)舞獅者，於各動作中引發出國術之不同功架，表現獅之威猛，配以雄壯鼓聲，令人振奮，故又稱為醒獅，民間認為具有辟邪驅魔之功效。其舞動範圍廣闊，跳躍靈活，配合各種腰馬步法，形態生動，更能表達喜、怒、哀、樂、動、靜、驚之神態。南獅演出時為加強其娛樂性及趣味性，多以梅花樁陣為場地。採青分地青及高青兩種，地青以長凳、木盆、器皿及其它設備置於地面為樁陣，舞獅者以其象形寓意逐一破解而終得獵物來完成採青過程。高青則架於高空或於梅花樁上，舞獅者配以長杆、檯、凳，或疊以人群而採摘之，適合一般喜慶活動中作為助慶表演節目。醒獅原稱「瑞獅」，後因「瑞」與「睡」之廣東發音相同，方改稱為「醒獅」，以廣東地區最為流行，故一般人習慣稱之為「廣東獅」。

廣東舞獅的由來，除了有清朝乾隆說、廣東武術館說及廣東佛山獅子退治說外，傳說乾隆下江南遊玩，迷路走進叢林中，侍從們四處尋找，總尋不到出路，情急之時，忽有一隻野獸出現，帶領他們走到一座廟前，而後即消失不見，而到了廟前，侍從們也就找到了出路。回京之後，為了感謝此動物，乾隆乃召畫師將牠畫出，因牠既像獅，但又有角，不知如何稱之，因此乃叫「瑞獅」相稱，取其長壽、祥瑞的象徵。瑞獅之名，一直沿用到滿清末年、民國初年，直至民國十七年，濟 發生五三慘案，全國發起一股反英、反日的熱潮，這時在廣東也有大學生的遊行，六月廿三這天，英派駐廣州的印度人，殺死遊行的學生，引起全體廣東人的抗議。後因「瑞」與「睡」在廣東語中發音相同，故提出了一口號：「無睡獅、瑞獅醒覺」，之後就將瑞獅改名為「醒獅」，代表廣東人已覺醒，希望中國人再也不受外國人的欺侮。

故現今的廣東獅團都以「醒獅團」稱呼。昔日廣東省各地，多有「獅會」的組織。據云廣東省佛山地方與鶴山地方為其發祥地，故獅子的頭型亦有佛山裝與鶴山裝兩種。而兩者之間的差異僅是裝扮上的不同而已，在舞法上則完全相同。此外獅子又分為「老獅」和「少獅」。少獅表示年紀輕，技術未成熟，新年時隨著大隊出舞，與眾同樂。老獅最驍悍，青面獠牙鐵鬚，獨角上繫一紅帶。少獅與老獅碰頭，要像幼輩見尊長的禮節，讓路走避，倘老獅和老獅狹路相逢，就要爭鬥起來，故非有真實武功，等閒不敢舞老獅。老獅又分花面、紅面與黑面。花面乃是被稱為劉備臉的「瑞獅」，顏面黃色，白眉與白鬚，後頭部上印有三枚金錢圖。獅尾以兔毛覆起表示高貴，此獅子柔和且深懷慈悲。紅面乃是被稱為關羽獅的「醒獅」，顏面紅色，黑眉與黑鬚，後頭部上印有二枚金錢圖，獅尾以紅、黑、綠的三角巾表示勇敢，此獅子英勇兼備且重義。黑面乃是被稱為張飛獅的「猛獅」，顏面黑色、黑眉與黑鬚，眼睛赤紅，有兩顆牙飛暴於外，後頭部印有一枚金錢圖，獅尾為白色與黑色，此獅子勇猛但粗暴易躁怒，有喜慶祭事時常竄入舞獅的行列中，如其他獅子不讓路，則常會與其發生爭鬥，故俗稱為「喧嘩獅子」、「鬥獅」。

4.北方獅：是為美麗多彩的民間舞蹈技術，最初是在北方盛行，後來因環境之變遷，北方舞獅逐漸遷到南方，南方人士因少見如此精彩特別的舞法，無不嘆為觀止，慢慢便流行起來，普及全國，比較著名的有安徽的青獅、河北保定的雙獅等。兩者都是跟著球人所拿繡球的動律，兩頭獅子或跳躍、或滾地，或搖頭擺尾等，總之必定是兩隻一起舞是為北方獅的特徵。在台灣目前舞北方獅的獅團並不多，除了歷年中華民國青少年民俗運動訪問團是以北方獅來舞弄外，在北部常見的，僅有「空軍防砲舞獅隊」，嘴巴成圓形，非傳統之方形。與其他獅子最大不同處，即在舞弄途中舞獅者不能更替。

第三節 高雄市的說唱與雜技團團體與個人概況

一、說唱藝術保存人資料表

說唱藝術保存人	所屬團體	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否	備註
吳鳳書	國風曲藝團		90	無		高雄市			是	
張復生	國風曲藝團		85	無	相聲	高雄市			否	
梁國錫	國風曲藝團		80	無	京都大鼓	高雄市			是	
李鳳行	國風曲藝團		82	無	編劇	高雄市			是	
時傑華	國風曲藝團		80	無	相聲	高雄市			是	
韓方	漢聲說唱藝術團		85	無	相聲	高雄市			是	
田浩	精華藝術團		50	韓方	相聲	高雄市			是	
曹錫榮	鴻濤說唱藝術團		40	韓方	演說朗讀、相聲、雙黃、數來寶、魔術表演	高雄市			是	兒曹連勝
曹連勝	鴻濤說唱藝術團		11	曹錫榮	說唱藝術、說學逗唱、相聲、雙黃、魔術特技	高雄市			是	父曹錫榮

二、雜技技藝保存人資料表

雜技技藝保存人	所屬團體	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否	備註
裴恒宗	兩廣醒獅團		62歲	父親	舞龍舞獅				否	交由兒子裴俊強管理
褚震傑	佛山醒獅七星戰鼓團		23歲	褚士筆	舞龍舞獅				是	
曹錫榮	鴻濤說唱藝術團		40	韓方	演說朗讀、相聲、雙黃、數來寶、魔術表演	高雄市			是	兒曹連勝
曹連勝	鴻濤說唱藝術團		11	曹錫榮	說唱藝術、說學逗唱、相聲、雙黃、魔術特技	高雄市			是	父曹錫榮

第四章 高雄市的豫劇與聖樂團普查概況

第一節 高雄市豫劇發展概況

一、豫劇歷史沿革

「豫劇」是源自於中原地區的地方傳統戲曲，主要流行於河南地區，因此又俗稱河南梆子、河南高調、河南謳、靠山吼、土梆戲、豫梆等，「豫劇」一詞乃因河南省簡稱「豫」，所以稱爲「豫劇」。明末清初，河南的戲曲蓬勃發展，豫劇受到弋陽腔、亂彈、鑼戲的影響而逐漸形成。「河南梆子」的唱腔流派形成後，由於各地方言不同，因此可分爲幾個流派，以地區來劃分，大抵可分爲以開封爲中心的「祥符調」，以商丘爲中心的「豫東調」；以豫東南從南沙河一帶發展起來的「沙河調」；以及洛陽爲發展中心的「豫西調」¹⁷³。

「梆子」爲一種打擊樂器，梆子系統的戲曲一般多高亢豪放，因此大體上，豫劇具有梆子系統的高朗舒放、氣勢激昂、賺人熱淚、質樸感人的特質。豫劇在服裝、道具、裝扮、臉譜上與京劇相差無幾，不過它卻較貼近大眾，具有濃厚的民間色彩，易引起台下觀眾的共鳴。簡單的說，它就猶如台灣的歌仔戲般，沒有多餘的定型約束，突顯地方戲曲的鄉土性格，在演出中易與觀眾產生共鳴，展現格外的親和力。

觀其劇情架構，也頗具「民間立場」，劇中的詞也都是鄉音俚語不離口，頗有令人莞爾之處。方言，是一種文化的積聚，確有妙不可言之效，在情感交流中，其穿透力更不容藐視；「豫劇」所使用的是河南話，與今日的國語相類似，頂多也是在發聲托腔上有些差異，縱爲外鄉人也能聽得懂，而那種聽起來有些許鄉

¹⁷³ 陳芳，〈豫劇〉，《台灣傳統戲曲》，台灣學生書局，p.283

音，反而更能增添幾分鄉土氣息、引人回味¹⁷⁴。

隨著時事變遷，國共交戰，國軍退守台灣，「豫劇」也因緣際會來到台灣的高雄，「豫劇」為在台灣這塊寶島上注入了不一樣的表演風格，相同的，台灣的風土民情也為豫劇注入一股新的內涵，自然地就形成有別於原鄉的「梆子戲」在台灣的新局面。

二、梆子行當

「豫劇」行當俗稱「四生四旦四花臉，八個場面(即一鼓二鑼三弦手)兩個倌」。所謂四生是指大紅臉(一稱紅淨、紅生)、二紅臉(一稱馬上紅臉)、小生、邊生(一稱二補紅臉)，四旦是指正旦(一稱青衣)、小旦(一稱花旦、閨門旦)、老旦、帥旦¹⁷⁵，四花臉是指黑頭(副淨)、大花臉、二花臉、三花臉。因為正好是男八女四的行當，故稱四生四花臉為「外八腳」。以男角為主的戲，即名「外八腳戲」。清同、光前多演征戰、袍帶戲，故以「紅臉」(鬚生)挑樑；光、宣後，旦腳做工戲興起，「乾旦」開始走紅；1940年代後，以陳素真，常香玉為代表的「坤伶」大放異彩，促使豫劇行當擴展為五生：大生、二生、老生、小生、邊生，五花臉：大花臉、二花臉、三花臉、黑臉、毛臉，八旦：正旦、閨門旦、花旦、老旦、帥旦、刀馬旦、彩旦、窰旦，行當分工愈趨細密¹⁷⁶。

¹⁷⁴ 方靜琦、傅竊，《豫聲傳雲岫》，書寫豫劇藝人—張岫雲，張岫雲表演藝術評論，陳宏，張岫雲與台灣豫劇，pp.111-112

¹⁷⁵ 為豫劇旦角獨創之行當，紮靠配旗，有大段唱工。表演上融青衣、刀馬旦、武生為一體，英挺穩健；唱腔上既保持青衣柔、潤、顫、穩的唱法，又吸收武生等男腔樸、直、昂、壯的特色。如《平遼東》之穆桂英。頗有「武戲文唱」的味道。

¹⁷⁶ Ibid.,176, p.284-285

三、台灣豫劇的發展沿革

「豫劇」跟隨當時的政府來台的同時，其他劇種如發源自北京的京戲、浙江戲、陝西戲、山東戲、四川戲、廣東戲等也傳布到台灣，除了京戲在台北發展之外，僅有豫劇繼續留在南部的左營生根發展，位於左營的國立國光豫劇隊的前身是海軍陸戰隊的「飛馬」豫劇隊，主要的任務則是勞軍公演，振奮士氣。

不過時事變遷，1970 年代之後，原先的政治目的已不復存在，因此許多豫劇隊也相繼解散。「飛馬」於 1996 年改隸教育部國立國光劇團，也是目前台灣唯一的豫劇隊。話說飛馬豫劇隊的前身是中州豫劇團，由張岫雲與先生李久濤於 1949 年在越南的富國島所創辦，直到民國四十二年的春天，張岫雲夫婦配屬軍員輾轉來到台灣，被分配至雲林，其他團員則分配到全國各地，一時之間，中州豫劇團就形同解散。幸好當時海軍陸戰隊司令部政治部秘書吳鳳翔本籍河南，喜愛看戲，致力協助申請復團，張岫雲被遊說到左營演出，立刻獲得好評，也因此獲准於「海軍陸戰隊」成立豫劇隊。在吳鳳翔的努力之下，人員終於湊齊，於民國 42 年 9 月 25 日豫劇隊正式成立，隊名「飛馬」，取自陸戰隊隊歌「海上策飛馬、灘頭建奇功」，終成為軍中團員的一員。在這之前人員集中在高雄縣大埤湖（現在的澄清湖）營區，後來遷移至左營桃子園的三角草房，陸續從已解散的劇團請來演員與文武場樂師，隊員一度增加到八十餘人。1954 年從桃子園搬到海軍第一造船廠隔壁（現在的海軍左營造船廠）；1968 年遷至現址左營實踐路，直至今日。這段遷徙的過程即是「飛馬豫劇隊」的奮鬥史，團員共同撐過了最艱困的時期¹⁷⁷。

國立國光豫劇隊的前身為海軍陸戰隊的飛馬豫劇隊，飛馬豫劇隊是所有豫劇團中成立最早的，也是現今唯一的豫劇團。1996 年 1 月 1 日起改隸教育部，成為國光劇團第一個附屬團隊，名稱也改成「國光劇團豫劇隊」。豫劇來台發展的五

¹⁷⁷ 紀慧玲，《王海玲—梆子姑娘》，聯合文學，pp.42-48

十年歷史，可以概分為五個時期：

- (一)1950 年代「奠基期」— 成立學生班級，培養豫劇的人才。
- (二)1960 年代「整編期」— 統整軍中豫劇隊解散後的豫劇成員。
- (三)1970 年代「轉型期」— 力求豫劇的創新與改革以拓展更多的觀眾群與嘗試豫劇的可能性。
- (四)1980 年代「興盛期」— 開始廣泛在各式各樣的場合中演出，獲得廣大迴響。
- (五)1990 年代「創發期」— 致力於台灣化、本土化¹⁷⁸、兩岸交流。

一九九四年由於國防部精實方案致使三軍劇隊面臨存廢問題，國防部與教育部達成共識，先行裁撤再行重組。後經協調，劇隊改隸教育部，合併為「國立國光劇團」，豫劇隊在藝界、學者專家與隊友多方奔走之下，才得以留存，並於 1996 年成為國立國光劇團附屬團隊，改名為「國立國光劇團豫劇隊」。面對多年來豫劇生存的危機感，使豫劇隊積極改革，以從傳統中創新為發展方向，提升表演藝術層次，力求在競爭激烈的戲劇環境中佔有一席之地¹⁷⁹。

四、豫劇皇后 — 王海玲

王海玲在台灣致力於傳統戲曲的傳承，從八歲入行之後的四十個多年頭裡，她一頭栽進去，就沒有再踏出來過了。王海玲演什麼就像什麼。在不同劇本裡，腳色、人物、個性，各個不同。在《香囊記》，她可以「上身做一個樣，下身做另一個樣」，短短的七分鐘，配合直線行進的四個轎夫上坡、下坡、甩轎、跳轎，還得右手甩手絹，左手搖扇子，顧及身段之繁複變化，表情之豐富轉折，整體動作巧妙精緻。而在《大祭椿》裡，則集諸家大成。〈打路〉一場，一身縞素，頭繫孝巾，後繫腰包，橫背白棍(象徵孝杖)，其特殊的形象，保留了豫劇的傳統菁華。

¹⁷⁸ 嚴立模，《台灣豫劇五十年史略》，國立傳統藝術中心，p.25

¹⁷⁹ 曾永義等，台灣民俗藝術 6 戲曲，《台灣傳統戲曲之美—豫劇》，p.81

遑論繁重絕美的大段唱腔與做工，更是令人激賞¹⁸⁰。並以她獨特的表演風格和面對人生的態度展現一種純淨的藝術境界。她甘於練習時的寂寞，用更多倍的努力，將個人的演技昇華，並使豫劇在台灣紮根成長。王海玲漂亮的成績也使得許多人稱讚她聰明絕頂，但她自己卻認為努力的成份多過於聰明。事實上，學戲、演戲的確需要極大的耐心與毅力，從早期擅長活潑俏皮的花旦，逐漸轉向沉穩內斂的青衣，進而嘗試各類角色甚至是其它行當，成為全才型的傳統戲曲演員，王海玲能獲得觀眾喜愛，就如對自己的藝術之路所下的註解一樣，完全在於「努力學習」。著名戲曲家王安祈說，王海玲唱唸做打是好，槍踢的好，戲也唱的好，但更難得的是「她從根而生的氣質」，「她總是能自然質樸呈現情感；她似乎不是被啓發的，而是自我完足，自然的流露的。這種天資質很難得，與當代演員隊表演的體會方式似乎相反，這是很可貴的。」¹⁸¹

五、發展現況

國立光劇團豫劇隊的編制以現在台灣的劇團來說，說的上是具有規模的「大團」，但是如果跟大陸方面的劇團比起來，就是小巫見大巫，人員的編制仍屬精簡，國光劇團豫劇隊目前來說約五十幾人，大陸方面的國家團多則二“三百人，但遇到年度大戲時，有時候人員也會超過豫劇隊的編制，由於戲曲不是一種單一的藝術，它還包含音樂、舞蹈、美術等等。因此有時候也會與外面的學校合作，如中華藝術學校、樹德、三信的舞蹈科。

國光劇團豫劇隊的成員，在早期都來自軍中，現在的成員則多來自國光藝校（自 95 年 8 月 1 日改名為國立台灣戲曲學院），從國小四年級開始招生，進來為小

¹⁸⁰ Ibid.,176, p.309

¹⁸¹ Ibid.,180, p.214

五、小六，經國中、高中各三年，大學專一、專二兩年。劇校的成員是透過甄選來挑選適合豫劇隊的成員，現在台灣在招收成員上面也遭遇極大的困難，面臨演員凋零、後繼無人的窘境。

因此豫劇也早已跳脫軍中劇隊的運作模式，在台灣多元環境的刺激下，豫劇的演出風格，也走向結合現代化與本土化，展現包容和創新性。所謂「豫劇現代化」，指的是在演出形式上，爲了因應現代劇場的製作需求和硬體設施，必須重視編劇完稿、導演統籌、編腔譜曲、身段或舞蹈及服飾、燈光、佈景等專業設計，乃至行政推動與文宣訴求等；在演出內容上，亦須迎合現代觀眾的思維模式，注意情節結構之緊密流暢、人物性格之心理刻畫、主題思想之言人心聲等。「而豫劇本土化」，指的則是豫劇在台灣紮根以後，培育了本土的演員，開展獨特之表演技法與風格，融入台灣文化的內涵，甚至連語言和本事均有「台灣化」的趨勢¹⁸²。

國光劇團的的首演年度大戲，也結合現代劇場的運作模式，利用現代戲劇常見的高低平台與階梯等等，順應當代台灣戲曲美術設計現代化的趨勢¹⁸³。一如2006年的新編豫劇《劉姥姥》，以最精采的表演藝術，將傳統戲劇的美學，呈現在大家面前，讓更多人能接觸豫劇，進而喜愛豫劇。

¹⁸² Ibid.,176, p.310

陳芳，〈論台灣豫劇的現代化與本土化—以國光豫劇爲範疇〉，《台灣豫劇五十年史略》，pp.14-23

¹⁸³ 王安祈，《國光十年》

第二節 高雄市聖樂發展概況

一、聖樂與十三腔的歷史沿革

「聖樂」是為源自周代的雅樂之一種，周代樂器分為八種，名為「八音」即金、石、絲、竹、匏、土、革、木等八種，雅樂流傳至後世，則有祭孔專用的聖樂與民間祭典的十三音。

根據音樂學者賴錫中老師指出，「十三腔」一詞在台灣民間的使用上，另有「十三音」或「十三笙」的稱法，該種傳統音樂始自前清時期（1683~1895 A.D）、歷經日據時期迄今，是為台南地區流傳的民間音樂之一。由於在台南市孔廟的祭孔大典裡，十三腔一方面用於正式釋奠大典之前所舉行的祭祀後殿（祭祀孔子七十二門生）之禮樂演奏，另一方面則在清晨六時起，在大成殿正式祭孔的典禮活動裡，共同結合演奏《大成樂章》的八音樂隊而配合典禮進行，因此被歸屬於祭祀性質的「雅樂」種類，並且進而延伸出「雅樂十三腔（音）」的名稱；換言之，在台灣民間流傳豐富的傳統音樂類別當中，十三腔是唯一屬於雅樂系統的特殊樂種，其他則都劃歸於一般的「俗樂」系統。¹⁸⁴

「十三腔」做為台灣傳統樂系之一，是由「十三」和「腔」兩個詞所組成。前者的「十三」，指演奏十三腔的樂器有：提弦、和弦、鐘弦、鼓弦、提壺、貓弦、四弦、琵琶、三弦、笛、管、笙、簫，或者各式胡琴只列計一種，另外再加上叫鑼、鑼鐸、餅鼓、檀板、三音、雙音等六種打擊樂器，總計十三種樂器；另民間藝人間也指向音樂的來源和音程，意即是來自中國大陸十三個地區或省份的音樂、以及常用的工尺譜音字從“合、士、一、上、乂（尺）、工、凡、六、五、乙、仕、伋、仁”恰好為十三個音字、以及音程也為十三度等說法。十三腔的「腔」

¹⁸⁴ 賴錫中，〈揭開台灣傳統音樂的面紗〉

字除上述的解釋外，亦指地方音樂的腔韻類別，或指管樂器上的按音孔位；「十三腔」又有一稱為「十全腔」，指其音樂的內容豐富多元、無所不包。¹⁸⁵

二、高雄市十三腔的發展

十三腔在台灣的發展最早可追溯自台南孔廟在道光十五年首設雅樂十三音的樂團，至今台南市孔廟的釋奠大典仍持續延用八音雅樂與十三腔樂隊。而十三腔流傳至各地則發展出不同的面貌，並逐漸形成南管與北管之外的另一音樂體系。十三腔在嘉南平原以北稱為“崑腔”，而在彰化地區的部分樂社，因為打擊樂器採用七音取代三音，使其演奏風格含有更多的金屬音色與旋律線條，所以也稱為“錕腔陣”或“錕鏘隊”；而在岡山以南稱為「聖樂」而在高雄縣市與屏東縣市則形成依附於寺廟鸞堂的聖樂團(隊)，其配合恭送聖蹟的慶典，負責儀式的開道前行與儀禮奏樂。

十三音(民俗聖樂)可說是高雄市極富傳統音樂代表性的樂種之一，而查考高雄市聖樂傳入的軌跡，由賴錫中老師的調查指出，早期是由來自台南的樂師黃金木與屏東的蔡清景傳授聖樂，本地聖樂的最重要推手李添貴即受教於蔡清景門下。高雄市的聖樂團有苓仔寮的「意誠堂聖樂團」和「聖帝廟聖音聖樂團（高雄分團）」；前鎮的「鎮南宮正善堂聖樂團」、「景善堂聖樂團」和「至誠聖堂率性佛堂聖樂團」；小港的「鳳儀宮聖樂團」；灣仔內的「楊氏聖樂團」；左營的「啓明堂聖樂團」和「保善宮聖樂團」；楠梓的「明修堂聖樂團」、「明善堂聖樂團」、「聖雲宮聖樂團」、「李添貴業餘十全腔薪傳樂團」等。舊時樂生多由鸞生擔任，多為地方縉紳之士或雅好音樂人士組成，每逢祭典演奏或迎神賽

¹⁸⁵ Ibid.,187

會遊街，以悠揚典雅的樂調，演奏將軍令、百家春等合奏曲，使民俗宗教活動增添了文雅的氣質。¹⁸⁶

第二節 高雄市的豫劇與聖樂團團體與個人概況

一、豫劇表演藝術保存人資料表

豫劇藝術保存人	所屬團體	出生	年齡	師承	擅長	工作地	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否
張岫雲	國光劇團豫劇隊		77		武旦、青衣 花旦、老旦、帥旦、彩旦、小生、丑角(全才旦角)	左營			否
王海玲	國光劇團豫劇隊		54	張岫雲	武旦、青衣 花旦、老旦、帥旦、彩旦、小生、丑角(全才旦角)	左營			是
蕭揚玲	國光劇團豫劇隊			王海玲	花旦	左營			是

¹⁸⁶ 賴錫中，《高雄市藝文資源調查—傳統音樂類期末報告》，pp.23-32

二、聖樂團資料表

聖樂團體	團長	師承	擅長	聯絡電話	聯絡地址	現在表演與否
明修堂聖樂團						此團已在民國 90 年因指導老師改變，改為國樂團。
明善堂聖樂團						
後勁聖雲宮聖樂團	黃登吉					聘請李添貴藝師指導
啓明堂聖樂團						
聖帝廟聖音聖樂團						
鳳儀宮聖樂團						此團已無聖樂團之經營，現任聯絡人不清楚樂團之發展。
鎮南宮正善堂聖樂團	王福祠					
警善堂聖樂團	王加興					
李添貴聖樂十全腔薪傳樂團	李淑娟					
藝音漢樂社	楊強發					
儒宗業餘聖樂團	詹朝聖					

附錄 高雄市寺廟建築裝飾雕刻匠師普查(第一階段)