

典藏

萬世絕學裡

的

台灣漆藝

賴作明 著



萬世絕學裏的臺灣漆藝／賴作明著．——臺中市

：賴作明，2005〔民94〕

面：公分

ISBN 957-41-2918-7（平裝）

1.漆器 — 臺灣

938

94011281



萬世絕學裏的台灣漆藝

出版發行／賴作明

贊助單位／國家文化藝術基金會

監 督／何榮亮

策 劃／李本育

執 行／曾一郎、楊淑慧

攝 影／林金德

資料編撰／江添昌

地 址／台中市建智街12號

電 話／04-22813106 04-22815675

E-Mail/lacquerlai0115@yahoo.com.tw

印 刷／興台彩色印刷股份有限公司

電 話／04-22871181

傳 真／04-22872770

定 價／800元

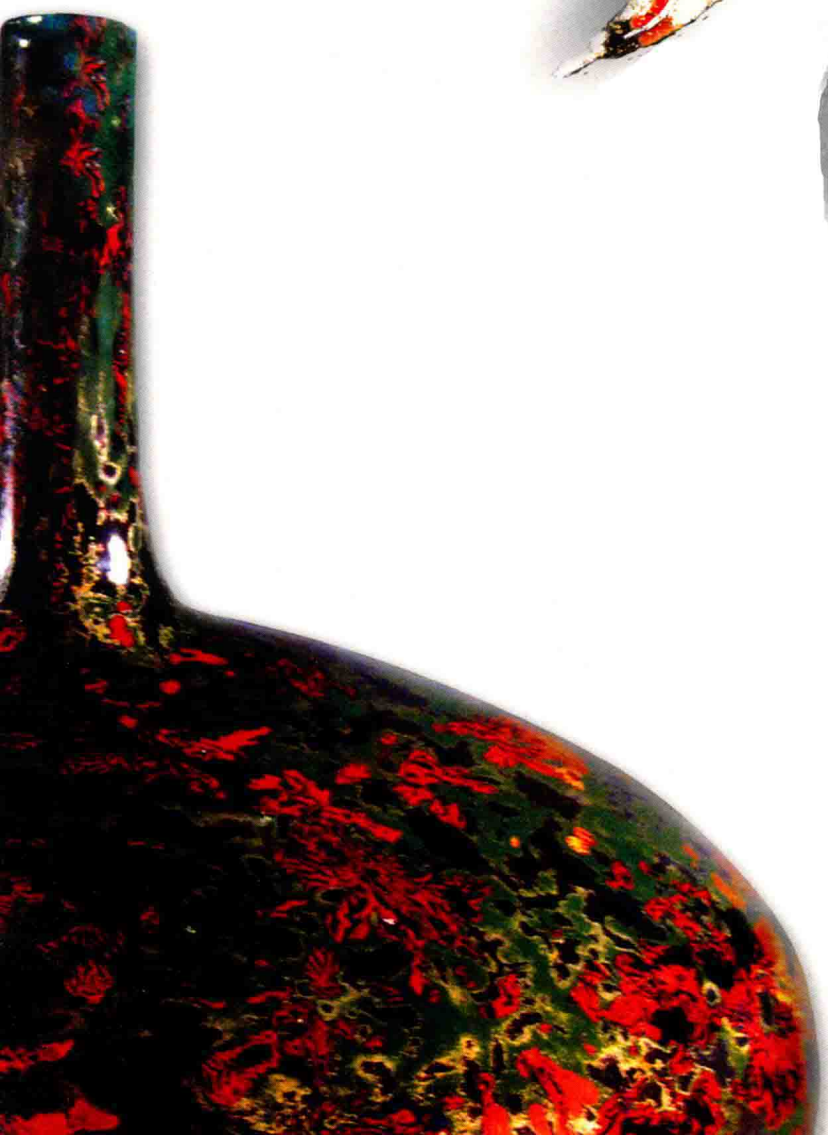
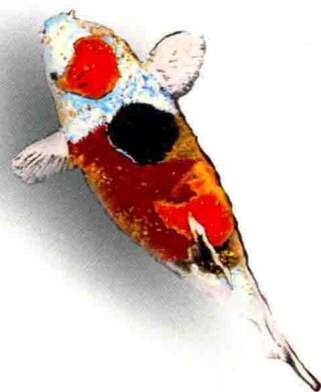
出版日期／2005年6月

本書圖片版權歸作者個人所有，轉載刊印應逕洽准

# 萬世 通 學

裏的台灣漆藝

賴作明◎著



# 「為推動台灣漆文化立心立命 延續萬世絕學成就」

■ 台灣漆文化發起推動者、台灣漆藝協會理事長 賴作明

一個走了近萬年的絕學在台灣走出了什麼樣的萬年成果，在這次展覽有了重新定位與註解。

樹漆，有史以來最好的藝術材質之一，不褪色、不氧化、永保肌理、千年不壞，超強附強力更賦予千變萬化的技法更大的揮灑空間，髹塗、繪色、雕塑、鑲嵌、貼付、變塗、複式編織排列組合應用直達不可窮之境，在這次展覽可以領略在同一師承而技法變幻無限的能耐。漆文化史走了近萬年，台灣本土在光復前走了卅年，一九八一年才再推動至今，老百姓的心力加上政府的資助將一個「事業」推動至令人刮目相看之地步，日、韓與中國漆藝界皆認為不可思議卻又肯定此一民間與政府合作無間之範例，理應著書立傳廣為宣揚，可惜在台灣尚未有人有此共識。

二十年前，一位「有理想無收入」的平凡窮百姓——賴作明，決意背負「推動漆藝」的使命，在瀕臨滅絕的傳統藝術環境中，憑藉著毅力與超凡的胸襟，廿年來「從零到有」傾家蕩產、費心血、委屈求全建立漆藝王國。賴作明在民國七十年到明道美工科教導漆器，之後前往日本金澤美術工藝大學工藝設計漆工進修時，立下超越常理的推展漆藝宏願，忘了妻兒嗷嗷待哺的無助，在腦中無父、無妻、無兒，唯有台灣漆藝復興的理念執著下，一手撐起了令人驚嘆的台灣漆藝——「TAIWAN WARE」——漆陶特有文化。台灣漆藝協會是在上述的時空背景下誕生的民間社團，成員皆為賴作明的學生，在開班授徒傳習計畫的養成下成為製作當代漆藝之高手，國立傳統藝術中心「民間藝人賴高山傳習計畫、漆陶傳習計畫」兩次免學費的傳授技藝起了大波瀾。

沒有甲午戰爭，便沒有台灣割讓日本成為殖民地；沒有日據時代的台中工藝專修學校，就沒有唯一果僅存的漆藝大師賴高山，沒有賴高山苦心孤詣地培植便沒有今日的賴作明，沒有賴作明的堅持便沒有台灣漆藝協會的創立。沒有傳藝中心的傳習計畫，便沒有今日台灣輝煌燦爛花果；沒有這批漆藝學子言辛苦甘安貧，浸淫投身、耗工費時而無溫飽的付出，便沒有今日台灣漆文化的茁壯，學員弟子稱之是漆文化發展生根發芽的大功臣。

投入渺茫難測的漆藝生涯，必須抱持如清教徒安分、守貞、服從的戒律，克服漆癩、工具材料昂、工序勞心勞命、忍受別人無知的見解。在一個眾人皆不懂漆的環境中推動陌生文化，成就所謂「聖人之作」——捨棄獨家不傳而傾囊相授的無私。

## 目錄

### 一、「萬世絕學」本書在台灣發展

漆文化的時代意義 3

### 二、基礎篇

1.天然漆簡介 8

2.漆胎與底漆工程 13

3.夾紵脫胎 22

### 三、加飾篇

1.漆畫 30

2.雕刻 56

3.鑲嵌貼付 67

4.單髹與變塗 73

### 四、台灣漆文化發源地 80

五、新思維下的現代漆藝變幻 100

六、工藝美術與美術工藝 110

七、漆陶 TAIWAN WARE 116

八、精緻漆文化創意產業--生活漆器篇 126

九、琴師造琴、樂師造器 129

十、大學教育與傳習計畫 132

《附件1》作者簡歷 136

《附件2》私立台灣漆文化博物館簡介 138

《附件3》對外漆文化交流及成長歷程 139

# 聖人之作」

觀眾人急功近利的短視，協會子弟兵們猶執著於工細活，堅持品質。雖然偶有玩票之友前仆後繼入該行列，漆藝工作者在創作路上長期忍受甚或受孤寂的身影，令人喟然。

廿年是一個階段，就在替老師父立下的目標裡性奉獻。「自在落花輕似夢，無邊絲雨細如」，國人在參觀此次展覽無須對推動者肅然起，或對作品的高貴典雅讚嘆不已，只需以平常心觀品味並體會那一批在無經濟後援下份默默耕耘求闢達理首製作漆藝者的心路歷程。



工藝所  
National Taiwan Craft Research Institute

新文化之發起推動屬政府文化部門之責，老百姓何德何能足堪擔當重任，卻自己「黃袍加身」，勞命傷財、吃盡苦頭才開啓「略有起色」的台灣漆藝。2004年7月與弟子於國立台灣工藝研究所舉辦聯展，只為傳達「同一師承下，無限生機的創作生命力是為何物」，海報上的作者影像正足以象徵苦盡甘來之心境，太陽永不會被高山壓抑，終將「旭日東昇」。

## 「萬世絕學」本書 在台灣發展漆文化的時代意義

這本書自民國70年開始動筆，寫了25年，年年停頓修改，環境、心情也跟著變遷，沒有序也無開宗明義，只有心路歷程及為本土文化奉獻的軌跡。

許多個偶然和假如，開啓了台灣漆文化的重生發展，接上了世界工藝美術的循環。人生的功能發揮，決定了生命價值，也為一甲子的漆路滄桑作一歸納與整理。

漢民族漆器能夠流傳至今，其本身散發高貴雅致氣息，受到皇室王侯的把玩、典藏和愛護，每一朝代皆興盛不衰，一部

漆文化發展史浩瀚無邊，藉由考古發掘文物古書，斷章取義，架構銜接整個歷程。台灣故宮博物院索予明先生、北京王世襄先生、四川美術學院前院長沈福文、何豪亮、陶世智著《漆藝髹飾學》，五位以其精湛的文學造詣根基，對歷史文獻的搜集印證整理加以注釋，對古物的分析研究辛勤，到各地方請教漆匠們師父傳承的工序技法，已經出《中國漆工藝論述》、《髹飾錄解說》、《中國漆藝美術史》，對漆歷史奉獻良多，為表示對前輩的付出與努力

成果致以崇高敬意，有些部份本書不再重覆，請直接參考前述論述。

台灣漆藝發展不到百年，承接中國福州東渡、日本南下發展製作傳習，開啓本土吸取兩地精華之經驗而引領出屬於自身的不地方文化。

日據殖民時期至光復前，台中工藝專修學校與新竹理研株式會社，肩負起播種、傳承、製作、展售等一脈作為，又分美術創作、產業量製兩路並行。

民國七十二年以前陳火慶、賴高山、王清霜等埋首苦幹產業製作，藉由工藝學校嚴格的教導，皆能在漆藝領域內發揮所長，畢業二百人只有三人持續，一生與漆為伍，殊為可貴。

作者從日本金澤美術大學專攻漆藝回國經二十年，研究分析台灣與日本在工藝製作技術、民眾的認知與認同程度、掌管文化政府部門的專業性等三方面做比較，竟然發現二者之差距頗大。曾有電視台訪問其間差距多少年？我答曰：「五十年」，一旁弟子聽聞連忙補充辯解：「老師應說台灣與日本在工藝領域內各具特色，整體性非比較所能概括核算。」說的雖不無道理，只是以一年一度的「日展」與「台灣全省美展」或三年一次的「全國美展」等具競賽性大型美展做比較，從主辦單位的組織架構到評議評審員、參展者、參賽者、參觀民眾，兩相比較立見端倪。假如再將作品面對面衡量，恐怕只能靠地域民族性來凸顯同屬漢民族，卻有著溫帶的嚴謹與亞熱帶的浪漫，作為不同特色的分界線。

台灣光復、國民政府撤退來台、二二八事變、戒嚴白色恐怖、扼殺文化發展，

從小被教育要打回那邊去，雖然我家住這裡，不了解為何我的家會在海峽對岸山的那一邊。數十年後，有一天我終於明白，台灣人講的台灣話為何與廈門、漳州、泉州一樣，政治如同那一道海峽，阻礙了同一民族血濃於水的兩岸情，台灣人台灣史與大陸人大陸史息息相關。

台灣漆文化發展也並非全依賴日本殖民時代有系統、有組織的立下根基。反清復明的鄭成功與反共抗俄的蔣介石，二位民族英雄帶來了中國悠悠歷史與文物，直接間接影響了台灣文化走向。其中漆文化是屬於最弱的，故宮典藏八萬件作品當中，漆器只有四百件，僅佔其二百分之一，且大都屬彫漆剔紅，台灣人對它的情感是羞澀與陌生的。福州師的脫胎雖曾攪動一湖春水，卻也剎那間消逝了蹤跡。

一九八八年大陸改革開放，台灣人民終於在三通的大前提下，被政府允許可以到闊別四十餘載的地方，觀看「從前只能在影視、書刊、雜誌看到的地方文物、名勝古蹟及風景」。一睹漆器千年廬山真面目，北京、揚州的彫漆廠、福州第一第二脫胎廠、四川雲南地方獨特風味漆器，只是器物逐漸衰弱，反倒是漆畫在藝術意識高漲下，一如初生逐漸成長。

漆畫有著與各類畫種不同的特性，在漆的特性基礎上，發展出獨特的繪畫語彙，也因其具有適合本土發展的屬性及不退色、不剝落的優點，相信終將能在世人面前揭去其神秘面紗，經由認識、了解、喜愛而達到推廣之目標。

「漆陶」，古稱陶胎漆器，一九八三年由賴作明命名，在台灣開啓研究創作之先例，並展開傳習教學之推動與發展，是有



史以來「在陶上漆」最爲重要之轉捩點。「技法仍在，胎體轉換」，以極致之美加諸陶胎，陶器除了釉之加飾外，又多了一個更寬廣的揮灑空間，台灣漆陶「世界尚無，唯有台灣有」之本地特有文化，期許不久的將來會被稱爲具有國格的「TAIWAN WARE」。



▲本地影響力最大也最成功的一次漆陶傳習計劃。其中課程安排由日本富士原文隆老師指導，再由日本岩手縣安代町漆器研習中心學成歸國之陳永興、陳俊傑兩位學員，合作示範不用木馬的濾漆過程，還以口訣吟唱讓學員輕鬆記憶！

大陸與日本是當今世界強勢漆藝大國，韓國、越南也不弱，幾乎都以漆器爲其國粹，發展成其文化之代表，台灣地處大東亞漆文化之連線地帶，又是世界最好的髹塗製作漆器場所，如何在強鄰環伺下，藉由敦親睦鄰，發展出漆文化邦交友誼，更是本書出版之目的。

匯整幾十年來到日本、韓國、大陸實地探訪漆器藝師不下數十次的經驗，以及藝術大學相關科系教授學生心得，將各地的漆工具、材料、技法、工序，以及歷史傳承、當今發展現況，以家學淵源與日本金澤美術大學留學經歷當基調，用深入淺出、圖文並茂，理性感性兼具的方式彙編成冊。期許：

一、修正過去有關漆書喻意深奧難懂之毛病，以淺顯易懂之文字敘述，並儘量以彩色圖片配合各類技法作說明，避免過去漆書連行家都看不懂的缺失，提供有志於從事漆文化工作者，入門學習製作之參考，若能再加上老師教導，相信更能在短期內貫通漆藝之精華。

二、理解台灣近代漆器轉入漆藝，從形體轉入意境，從裝飾美感轉入言語表達，兼具入門與欣賞保存之憑藉。

三、提昇國人文化素養，以平等待我工藝之民族，漆藝已達美之極限，卻仍未普獲國人起碼的認識與欣賞，本書盡可能在精美的圖片文字解說下，重新加以詮釋。

四、第一本最完整有關本地漆文化之書。集技法、歷史論述、哲學理念於一冊，以專業學術、多元多功之方式編撰，在非必要不參考古書爲前提，但實質上卻受到前輩們的啓蒙頗多，沒有大陸與日本前輩的努力，沒有今日台灣漆之格局，謹以感恩的心向已在漆園地耕耘的前輩致最高敬意。

五、技法以文字敘述，可議之處頗多，只是一種提示而非詳細說明，漆藝不可能無師自通，一定要有老師指導，譬如本書不教如何洗筆，等你的老師教。本書是提示並不保證看完就能貫通，還需身體力行。



▲英雄來自四面八方，從南到北不遠千里而來，這批漆陶生力軍於結業成果展，展現實力合影留念，也促使「台灣漆藝協會」組織成立，共同為台灣漆藝發展奉獻心力。

## 本書書名

本書書名“萬世絕學”，其中的“絕”字，有兩層意義，一是千古一絕，彌足珍貴，蓋因漆藝乃集結繪畫、雕塑、各式手工藝術等表現之最廣泛深奧技藝，其馳騁空間無限；另一則是若不再培植新血，號召更多有志之士加入，唯恐即將“絕跡”，而今因政府及民間之努力，它是「命不該絕」。

無論在台灣或世界各地，因受到資訊科技功能無遠弗屆的衝擊，價值觀重心也跟著轉移，時序進入了快速及量販的膚淺年代。在台灣，經濟物質無虞了，文化精神層面卻顯得欲振乏力，社會荒誕的問題也因此層出不窮。漆的慢工出細活雖已不符合時代潮流，然而，放慢腳步傾聽內心蟄音，不也正是現代人之所最需。漆藝，以手反覆擦漆、研磨、推光，心也跟著逐層擦拭、反覆被磨亮，使人類生命更加光輝璀璨。

漆的發展史已被發掘證明有九千近萬年，是屬於東方民族特有技藝，台灣漆的運用至今雖不到百年，漆藝發展又屬近一、二十年之事，若能擺脫歷史包袱致力推動，不也能為貧瘠的台灣文化增添多彩，更何況從歷史的演進分析，此彈丸之地雖歷經改朝換代之痛，卻也堆積了多元性格，而能不畫地自限，有著包容性極強的泱泱大國風範。

漆藝推動除寄望於政府用心振興地方文化產業、提升全民生活美學之際，更企圖以自己微薄之力，將己所學化諸文字，讓國人再度認識漆為何物，以及引導入門，進而欣賞漆藝之美。雖不敢自稱續絕學，卻期待播種十年、二十年後，有著國人百件、千件漆藝作品問世，成為台灣向世界發聲的代表文化。

1 天然漆簡介  
2 漆胎與底漆工程  
3 夾紵脫胎

基礎篇





## 天然漆簡介

漆樹為多年生落葉喬木，葉子為披針形單數羽狀複葉，樹幹體內所含之液汁，具有很強的黏性和美麗的光澤，用之塗飾器物，可使其強固耐用，益增美觀，自古以來即是大自然送給我們祖先就地取材最好的材質。漆又含有“黑”的意思，乃因漆液本身是半透明體，塗厚一點，乾後會呈現黑色。在我們日常用語中，有「漆黑」和「如膠似漆」兩個詞句，正適以形容「漆」的黑色與黏性特質。

《漆》這個字是象形字，樹木八字劃開水流出來。懂漢字的漢人更不懂《柒》也是天然漆，台灣人只知寫支票時要用這個繁體《柒》字，簡體字《七》是由《匕》首演變而來，更是少人知曉，非民族文化之悲哀，只是一種非典型的無奈罷了，《七》



▲採漆整裝待發 賴作明 36歲 台灣採漆裝備

採漆要在晚上進行，唯一原因，晚間汁液多才符合經濟效益，頭頂手電筒，身著割樹皮刀、掃漆椰子樹皮軟簍、盛漆容器，整裝待發。





▲台灣割取漆液方式

以特製割樹皮刀劃出V字形取漆，乳白色漆液隨溝外流，以貝殼或鐵製小碟盛漆，一次一點點，真可謂點滴皆辛苦。



▲中日割取漆液方式

日本與大陸漆樹同屬URUSHI OIL科，但日本要種十年才能採割一次，所流出之漆液一如王室貴族之血液般奇貴無比。日本與大陸割漆方式雷同，均以刀具劃出橫線取漆。



▲民國72年到埔里漆樹林研究紀錄生漆採割，與龍南公司主人徐玉富先生合影。

與漆發音相同絕非偶然，從前漆樹要種七年在七月採收，同時也是開花的時候。

漆是漆藝門最重要的元素，沒有漆就沒漆藝術，一般塗漆後看不到胎體，所以稱之漆器。

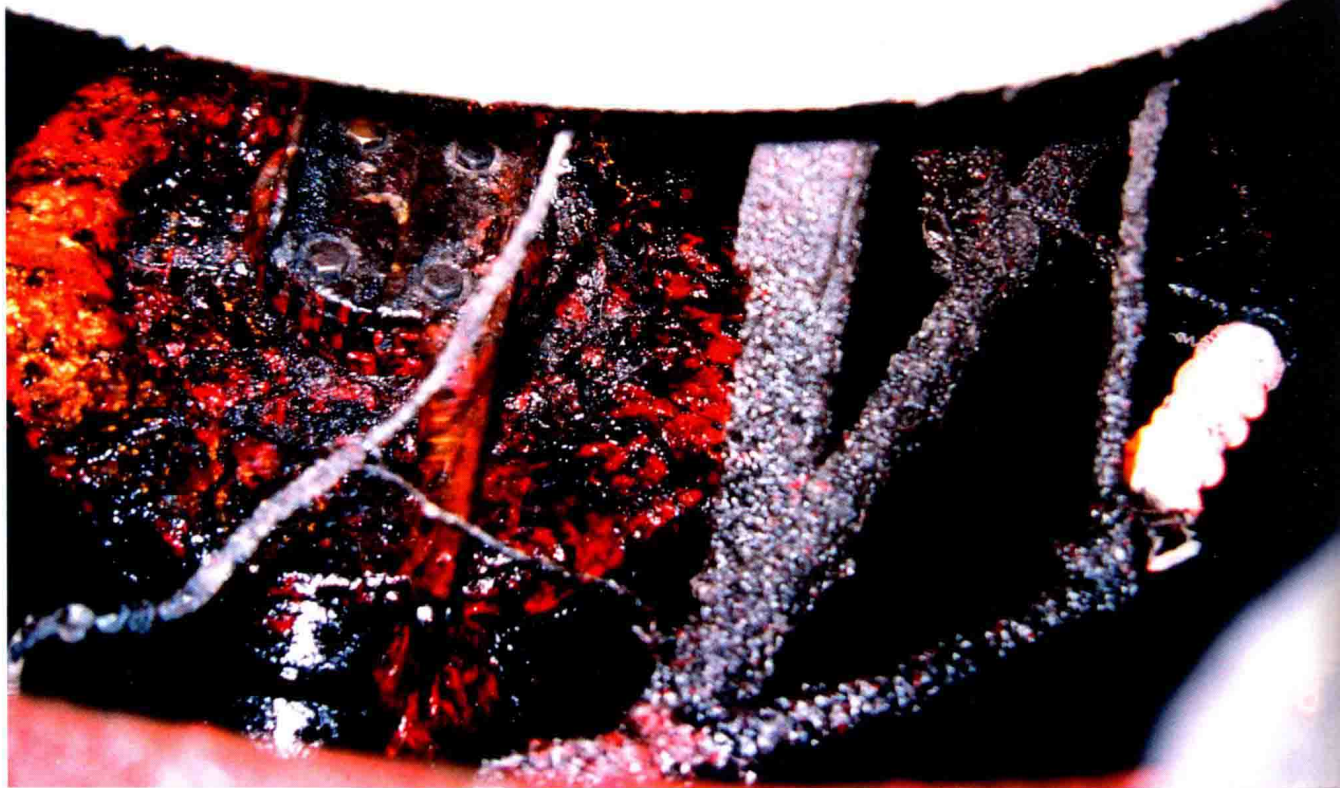
## 一、生漆

生漆是指剛從漆樹採割的汁液。漢民族發現「漆可用人故割之」年代非常久遠，從用作保護劑、黏著劑、美化劑一路演進走來，已進入有史以來集大成的時代。台灣於民國9年日本人從越南引進種子播植，這之前試植日本漆樹，氣候水土的關係失敗，改從亞熱帶同屬之東南亞越南，帶進二口袋繁殖，苗栗銅鑼、南投埔里至今仍有採割製生漆銷售的蹤跡，但已不再擴充，與新竹北埔三地從事生漆加工，皆由儉樸勤勞的客家人為之，將漆文化納入客家文化的一支，亦無不可。



◀埔里漆樹林採漆人

1992年5月賴高山先生於埔里漆樹林接受電視台訪問，介紹漆文化出生地---種植、採割生漆的地方。期間與採漆工作者之互動，有著從莊周漆園吏以來與自然相交、瀟灑出塵、怡然自得、不求聞達隱居求其志之超然風範。

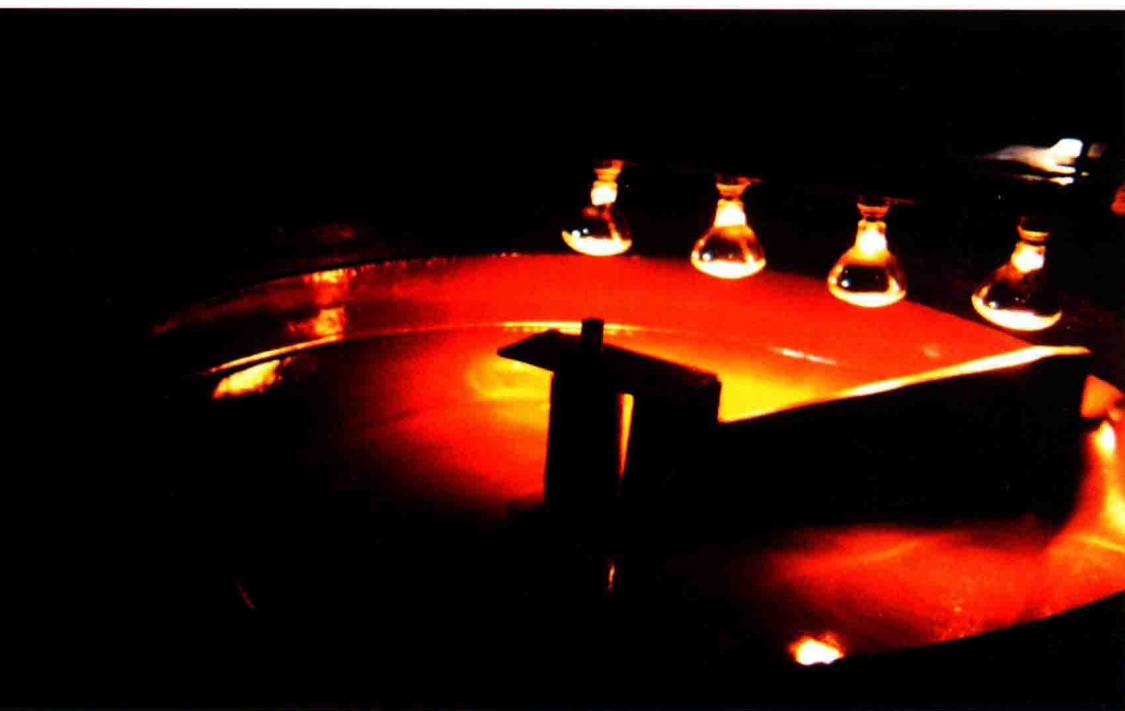


▲台灣攪漆桶上的加熱錫絲

漆的好壞與產地土壤、品種、向陽、割漆時間有絕對關係，一般付著力強、硬度高推光良好，黑漆黑如墨，透漆清如水就是好漆。

## 二、透明漆

煉製透漆是將過濾好的生漆放入桶內，從前在戶外太陽下用槳手工攪拌，現在則改在室內以電動攪拌，可限時速，上



### ◀ 煉製透漆

以前煉製透漆是將生漆置於桶內，移在戶外陽光下攪拌使之黏稠，產業革命後設備發達，在室內以電熱方式直接加熱即可，不再擔心陰雨天，即使晚上也能進行。



▲專業製漆者陳能威先生  
以大型濾漆架製作不含雜質且經多次過濾之黑透漆。

以錫絲或強力燈泡加熱揮發漆中之水份，攪拌時間經業者轉述台灣4個小時，大陸福州72小時。

透明漆是調合顏料研製色漆及相關髹塗用。漆要煉到透明如水地步到今天似乎不可能，所以古書曾說桃色、白色調不出來。日本梨子地漆是目前最透明者，價格亦極品。

### 三、黑漆

透漆加氫氧化鐵5%而成。古代以油煙混合，近代則使用鐵粉、水酸化鐵、冰醋酸、硫酸鐵。

### 四、如何辨識漆的好壞

漆工作者及漆工藝家對於如何煉漆製作顏料，認知即可，專業範圍由專家製作，漆藝底漆及加飾技法已經算是藝術門最耗時費工的，不必跑到山上種漆樹再等六、七年後採割煉製，俗話云「喝牛奶不必養牛」，只要購買時懂得識別好壞品質即可。

如何辨識漆的好與壞呢？最方便的鑑識法，將篋放入漆中攪拌均勻後拿高，視漆滴下之速度與尾端長度，速度慢拉得長則表示漆黏稠度高，分子結構細密，是為上等。

本草綱目曾記載「凡驗漆，惟稀者以物蘸起，細而不斷，斷而急收，更又塗竿竹上，蔭之速乾者最佳」，又有試訣：

「微扇光如鏡，懸絲急似鉤，撼成琥珀色，打著有浮漚。」，大陸亦流行驗漆口訣：「好漆似清油，明鏡照人頭，動搖虎斑色，提起鈞如鉤。」口訣是過去師父為使徒兒融會貫通，將秘方付諸口訣，易背易學，放入腦海中記憶，慢慢咀嚼而能抓到要領。

在一般狀況下漆快乾，表示漆年輕有活力，使用者可以省時馬上從事下一道工序，漆慢乾則放太久或樹齡高，有油或被為增加重量動了手腳。

## 五、天然漆的優點

耐強酸、強鹼。

耐高溫。

具耐久性，乾燥後質地堅硬。

具超強黏性，不容易剝落。

## 六、天然漆與化學漆的差異

- (1)化學漆遇熱，表面會產生印記或龜裂現象，並會釋出危害人體的化學氣體；天然漆即使燒毀，也不會釋出有害物質。
- (2)化學漆經甲苯、丙酮等溶劑或稀釋液擦拭後，會失去表面光澤，甚至會被擦掉；天然漆卻不受任何溶劑或稀釋液影響。
- (3)化學漆以手擦拭，會越擦越模糊；天然漆卻愈擦愈顯光亮。
- (4)化學漆需曬太陽才會乾；天然漆卻因漆內酵素作用能自行乾燥硬化。

## 七、季節對天然漆品質的影響

天然漆依採收的季節不同，可分初漆(5-6月)、夏漆(7-9月)、秋漆(10-11月)，其品質又互有差異。初漆，油份多、漆酚較少、乾燥容易；夏漆，品質最好；秋漆，油份特多、較不易乾燥。

## 八、溫溼度對天然漆的乾燥影響

一般而言東西脫水才會乾燥，但天然漆卻相反必須吸收水氣才會乾燥，原因就在其所含的LACCASE酵素，會以空氣中的水分為媒介，產生活性氧化而變乾、變硬，乾硬時間大約一天。但在寒冷的冬天，數十天可能還不會乾；反之，在下大雨的夏天，二、三十分鐘即可乾硬。古人為了要讓漆器快速乾燥，於是發明「蔭室」，並保持室內溫度在攝氏25-30℃，相對溼度70-80度間。

## 九、其他對天然漆影響因素

金屬礦物雜質---會讓天然漆變黑劣質化。

鹽份---會使天然漆酵素失去活性，漆會不容易乾燥。

水份---會讓天然漆像麵包般發起來。

紫外線---長時間的戶外曝曬，漆膜光澤會受光化、風化影響，產生“碳酸石灰化”現象而漸漸消失。



## 漆胎與底漆工程

「漆無胎不能成器」，漆為液態流質，必須依附在胎體之上。漆之超強黏性可附著之胎體種類繁多，舉凡木、竹、籐、布、紙、繩、土（陶）、皮革、金屬、合成樹脂、玻璃、泡棉等，皆是可利用之材。

中國自古以來稱漆胎打底之法為「質法」，日本稱「本堅地下地質法」。底漆工程是漆器製作的基礎方法，一如建築之地基，地基紮實建築物才會穩固，胎體堅實才能保持長久。



▲湘雲·春秋 楊彩玲 高雄樹德大學講師  
·材質：925銀、天然漆  
·尺寸：35×20×5cm



▲漩 李本育  
·材質：鋁、天然漆、銅  
·尺寸：38×38×6cm  
·完成年代：2004  
·創作理念：金屬胎體上漆，是新的嚐試，在盤裡養魚是企望，故設計成海波浪環繞其間。

底漆工程之目的，一為固胎(防水、填補胎體縫隙使之平整、防止龜裂及變形)，二為厚實胎體以便後續研磨推光及加飾之作用。

傳統漆器以木胎為主，底漆工程繁複也相對重要；現代漆藝揮灑空間寬廣，無論平面或立體不再侷限於木胎。不同之胎體其打底漆之法，也會有所不同，無論何種胎體，首先都必須經過表面的除塵去污處理。



◀ 剝落斷紋古櫥櫃

每回見到歲月催化的古器物漆之剝落斷紋，見到露脈的包布是白色，灰底又是白色，往往痛心不已！一般人或許認為是天經地義之事，對一生與漆為伍的作者而言，卻不禁懷疑，從前器物製作者不知包布是為了防止滲透、灰底加漆能增加附著力，而能免除露脈之慮？



底漆工程依胎體種類及加飾技法之不同，其工序也有其差異性。

會吸水、易變形、龜裂之胎體，如：木、竹、籐等之底漆工序約略如下；

1. 固胎，即做封閉性防水處理。先將胎體打磨光滑，以生漆加松節油稀釋，全面薄塗二道以上，讓胎體產生防水性，避免被水份侵蝕氧化。

2. 胎體表面若有裂縫坑洞、蟲蛀處，先將其剔除，再以生漆加棉線或木屑粉混合，鋪蓋表面陋缺，以防止乾後低陷。

◎以上工序髹飾錄稱「揷當」，日稱「刻苧」。

3. 貼布。大型之木板或木器胎，要貼布以防止其變形、龜裂。以糊漆(自製漿糊加生漆1:1調和)刮塗，鋪以紗布，刮平表面，乾後再以稀釋生漆縱橫髹塗，全面擦淨。

4. 打底。先以粗、中、細瓦灰(或地粉)加水與生漆混合，依次刮塗漆面，再以粗、中、細砥土粉(黃土粉)加水與生漆混合，依次刮塗其上。瓦粉較硬可厚實胎體，砥土粉較軟易於研磨，所以先瓦粉，後黃土粉。每道都必須粗磨，待乾後再進行下一道工序。



▲攀緣繩繞漆陶瓶 賴作明

◎以上為日本漆灰之精緻工序，稱之「鏝付」，即髹飾錄所稱之「丸漆」，是底漆工程最重要的部份。大陸有的稱之「做灰」，台灣有的稱之「刮灰(底)」。

◎大陸現在大多以瓦灰丸漆。台灣無較硬質之地粉、瓦灰，需仰賴進口，黃土粉則供應充沛，價格便宜。