

嘉義新港 剪粘¹業

的發展歷程與特色

劉玲慧*



* 國立臺北藝術大學傳統藝術研究所碩士

1 大陸潮汕到福建沿海一帶(福州以北無)稱呼剪粘(黏)為「嵌磁」(訪問林洸沂 2003.10.03)，在台灣則另有稱呼其為「剪花」(於宜蘭地區)(訪問陳忠正 2003.09.15)，但在南部則多是稱呼為剪粘。

新港鄉位於嘉義縣西北端，距嘉義市 16 公里，土地面積約 66 平方公里，全區地勢平坦。²新港剪粘業源自 1912 年，至今發展近一百年，其緣起是嘉義大地震，廟宇遭到嚴重破壞，來台進行廟宇修復工作的柯訓與洪坤福師傅，後者將技藝傳授與新港人梅菁雲，梅氏再將技藝傳與石連池與林萬有兩人。戰後藉由工作領域的推廣，而擴大新港剪粘業的勢力，當中又以人數之廣與材料的生產為其特色。

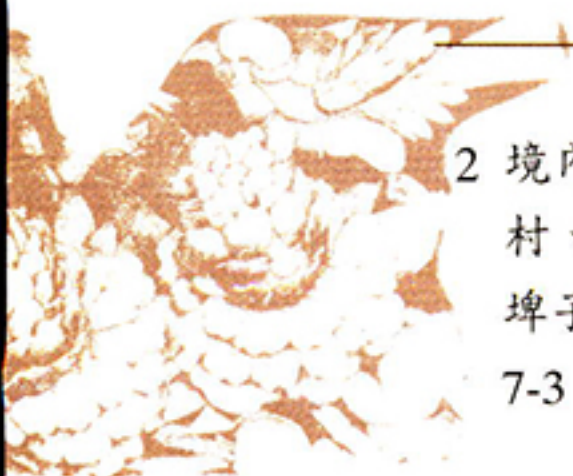
本文以相關文獻、前人研究與實地田野調查為基礎，追溯新港剪粘的起源與發展歷程。觀察新港剪粘業發展時，首先需注意到環境的變動因素，大時代環境的變化影響廟宇需求，直接影響剪粘師傅的生存，其中政治與經濟因素也牽涉到廟宇的興建，雖然民眾信仰不變，但環境因素仍關係著剪粘業的發展，以下就時間軸為基準，探討新港剪粘業在不同時期的變遷，而於最後歸納出新港剪粘業發展的特點。

一、新港剪粘業的開端

（一）洪坤福來台新港剪粘裝飾情形

洪坤福於明治 43 年（1910 年）來台，參與北港朝天宮與新港奉天宮的整修工程。在此之前本地即有許多發展悠久的廟宇，其形式與裝修多是沿襲大陸漳泉一帶的風貌，在技術與材料上也多源於大陸，裝飾圖樣自然深受影響，但無法得知當時施作剪粘的師傅為誰，只知當時多由唐山師傅來台興修

² 境內有宮前村、宮後村、大興村、福德村、古民村、中庄村、大潭村、月眉村、月潭村、溪北村、菜公村（菜公厝）、中洋村、三間村、安和村、潭大村、南港村、板頭村、共和村（後庄）、埤子村、南崙村、北崙村、海瀛村與西庄村，共 23 村。成功大學都市計劃系暨研究所規劃 1997: 7-3。



廟宇。如新港水仙宮只能從文獻中推敲早期施作的匠師資料：

《台海使槎錄》記載著：「水仙宮…。廟中亭脊，雕鏤人物、花草，備極精巧，皆潮州工匠為之。」（黃叔璥 1957:44）

可知在黃叔璥來台的康熙 61 年（1722 年）時，水仙宮已有潮州司傅施作的花草剪粘。在道光 30 年（1850 年）所立的「重修水仙宮碑記」中，記載著當時重修花費情形，雖詳記所花，卻無法瞭解匠師的背景資料。³

（二）洪坤福來台與梅菁雲的授徒

1. 時代背景

日治時期，官方曾對台灣寺廟進行調查與管理的動作⁴，基於當時政權不穩定的狀態下，對民間的傳統信仰是抱持尊重而不限制的態度。

2. 新港剪粘業的開端

新港剪粘業的開端和洪坤福⁵來



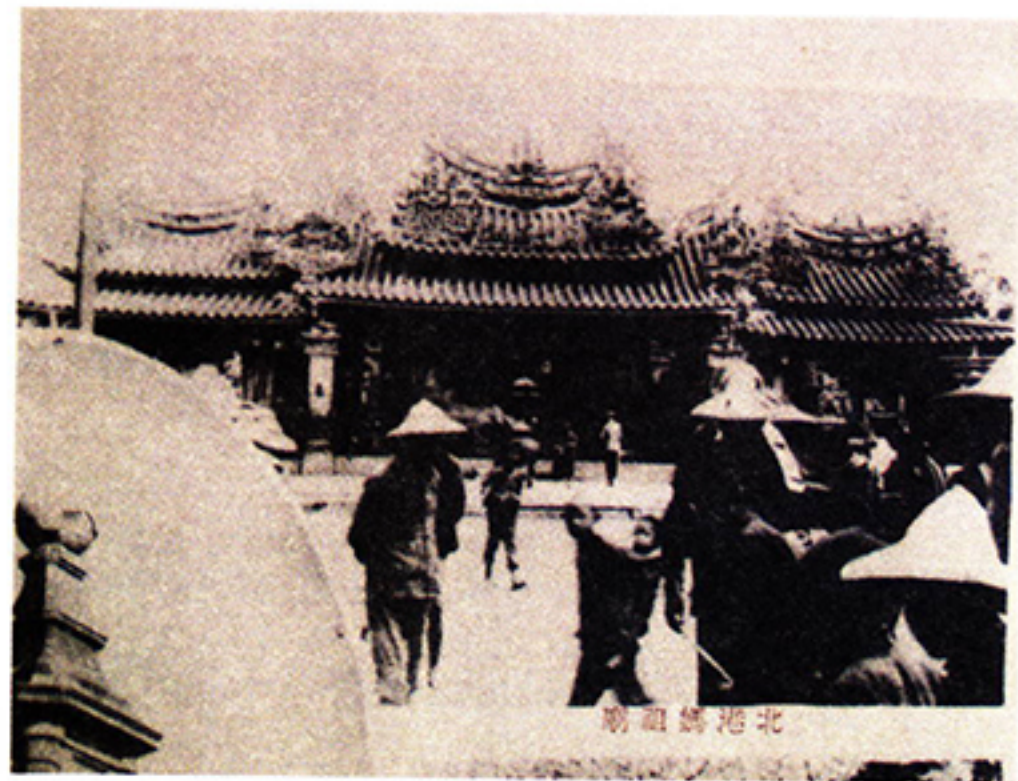
【圖 1】1910 年的奉天宮（顏新珠：1995）

3 「重修水仙宮碑記」記載：「開刺司割花貳佰伍拾貳工去銀肆拾元零貳角肆占肆格，…，開旺司作花鳥人物去銀參拾捌元玖角肆占肆格，開送司燒灰陸拾九碼銀貳拾柒元七角，…，開送高三爺紬料轎費去銀貳拾元玖角貳占伍格」。（何培夫主編 1993:56-57）

4 如明治 32 年 10 月 19 日「台中縣報」中，由台中縣知事木下周一頒佈的台中縣令第 27 號，對台灣寺廟的建造與搬遷資料皆必須依照詳細報呈，之前的廟宇資料也需在五日內答覆。

5 洪坤福是福建泉州府人，同治 4 年（1865 年）出生。洪坤福在台灣參與許多著名廟宇工事，如北港朝天宮、新港奉天宮、艋舺龍山寺與員林媽祖廟等，多在台灣、大陸兩地來往工作，在昭和 4 年（1929 年）參與北港朝天宮工作一半後定居廈門，於廈門過世。（張淑卿 2000:19）洪坤福的徒弟有梅菁雲（1886-1936，嘉義新港人）、張添發（1905-1977，台北大龍峒人）、陳天乞（1906-1991，生於福建泉州，後住三重）、陳專友（1911-1981）、姚自來（1910 年出生，現住台北林口）與江清露（1914-1994，彰化永靖人），（見附錄「洪坤福傳承弟子」）於台灣皆參與許多廟宇修建。

台有關。原因是因是在明治 37 年（1904 年）、明治 39 年（1906 年）兩場嘉義大地震，造成地方廟宇受到損壞。⁶明治 43 年（1910 年），新港仕紳發起募捐資金興修奉天宮（顏新珠 1995:47），延聘唐山師傅柯訓（泉州府同安縣人）與徒弟洪坤福來台修復廟宇。



【圖 2】日治時期北港朝天宮照片
（翻拍自《嘉義市誌五周年紀念誌》）

洪氏跟隨師柯訓來台修建奉天宮與朝天宮，大正元年（1912 年）興修奉天宮時，他收當地從事捏麵人職業的梅菁雲⁷（新港街）為徒。在梅菁雲大正 7 年（1918 年）的戶籍資料中，他的職業登記已由「素麵製造業」改為「土人形製造」。新港剪粘業的開端由此開始，⁸但因為梅菁雲已有家室的緣故，所以在出師後便沒有繼續和師父工作⁹，旋即獨立接洽廟宇工事，如昭和年間南鯤鯓代天府改築工程。¹⁰梅菁雲後來收新港街的石連池、石金和與林萬有為徒

6 新港的奉天宮當時受損不大，只有拱門損壞較多。於明治 43 年（1910 年）與奉天宮前頭大街的照片，可看到奉天宮前殿屋頂剪粘裝飾大致上仍很完整。（顏新珠 1995:46-47），奉天宮主體建築並沒有受到很大的影響，因石灰與砂混和膠劑的牆體在當時是很堅固的建築。（鄭世楠等 1999:21）

7 關於梅菁雲名字的寫法，過去以「梅清雲」來稱呼，不過據大正 14 年（1925 年）—昭和 10 年（1935 年）間所訂約的「南鯤鯓代天府改築工事契約類別」中，所登記名稱為「梅青雲」，但從戶籍資料所登記的名字，應為「梅菁雲」與「梅菁云」兩種，「云」應為簡字，故取「梅菁雲」為師傅名字寫法。戶籍資料判斷的依據是由契約書中（昭和 10 年）所載地址「嘉義市榮町四丁目七十番地」和戶籍資料中昭和 10 年所登記的寄留地址相同，所以判斷為同一人。。

8 大正、昭和年間，因日本政府並不限制，民間經濟條件提升與台灣廟宇本身有著「三十年一修、五十年一大修」的情況下，這時廟宇興修數量增加，匠師工作機會增多。（張淑卿 2001:30）。

9 鄭春鐘 2000:22。

10 詳見「南鯤鯓代天府改築工事契約類別」。（謝東哲提供 2003.10.10）

弟¹¹，他們跟著師父在嘉南一帶施作廟宇，也曾參與南鯤鯓代天府的工事。梅氏後來仍因家室的考量而轉業。徒弟石連池、林萬有亦因政治與社會環境的變化，不得不暫時轉業謀生。

二、新港剪粘初期發展（中日戰爭期間—戰後初期）

（一）工事不多與師傅轉業謀生

昭和12年（1937年），中日戰爭爆發（七七蘆溝橋事件），隨著戰火的蔓延，日本加強皇民化的腳步，以強烈手段限制人民信仰。昭和13年（1938年）5月3日，總督府在台灣宣布實行「國家總動員法」¹²，對許多物資的流通進行管制。¹³昭和19年（1944年），五金類物品更是被政府



【圖3】石連池（右）與石金和（左，戴帽者）照片（石勝雄提供 2003.12.23）

搜羅一空。¹⁴雖此說法不一定如此，但也可了解當時日人對物資控制之嚴厲，當時剪粘材料（如色粉）短缺，致使剪粘師傅利用鐵鏽上色。¹⁵在日方「寺廟整理」運動下，官方企圖整合民間宗教，將地方原有寺廟與民間信仰團體加以裁併，把同一地方上性質相似寺廟合併或合祀，或把財產捐贈給其他

11 石金和為石連池的弟弟，在日治末期時過世，其兒石勝雄後拜其伯石連池為師。

12 該法主要是為了適應戰爭的需要而制定，當時對思想言論檢查皆作規範。目的為了適應戰爭的需要，規定資源、工廠、資本、勞力、運輸、交通、通訊等，由國家進行統一管制。（黃智偉·林欣宜 2000:153）

13 黃智偉·林欣宜 2000:153。

14 鄭春鐘 2000:13。

15 訪問姚自來 2003.08.24。

教化團體，¹⁶對民間廟宇影響極大。¹⁷

在這樣的情勢下，廟宇工事因此銳減，加上戰事吃緊，剪粘材料流通不順，剪粘師傅必須另求出路。當時新港的石連池與林萬有爲了討生活，兩人曾一度跑江湖賣藥，林萬有口才好，負責叫囂賣藥，而石連池善於表演而且會寫符咒，兩人互相搭檔，以此謀生。偶後兩人各自往其他領域發展，石連池北上基隆在造船廠中工作，林萬有則留在嘉義，於中國石油廠的前身嘉義化學會社工作。然而這只是暫時的過渡謀生方法，戰後兩人皆選擇回到熟悉的廟宇剪粘工作。更將技藝傳授與眾多徒弟，讓新港剪粘成爲不容忽視的剪粘重鎮。¹⁸

戰後初期國民政府統治台灣時，雖對傳統信仰重新開放，然而卻因政治極不穩定，加上社會經濟蕭條，使得廟宇工事並未明顯增長。¹⁹國民政府的立場一開始對傳統信仰與祭典並不鼓勵，希望以此改善當時的民間信仰風俗，並取締與國策不相容的宗教信仰，以政府威權來管理，雖然立義是基於

16 黃智偉·林欣宜 2000：153。

17 以在嘉義舊北門口的仁武宮為例，在民國 56 年所立的仁武宮沿革中記載了嘉義於昭和 13 年（1938 年）日方「寺廟整理」下的情形：「嘉義市六十三間寺廟所有財產被歸入濟美會，神像分道教神集納至城隍廟，寺院佛像聚奉於嘉義地藏庵。廟宇即部分被毀，本廟未免例外，置之荒廢，神像奉至城隍廟。」（仁武宮沿革）嘉義於當時嘉義市長川添修平推行皇民化政策中，廢廟除神，全市六十三間寺廟被歸入財團法人嘉義濟美會中。（葉登峻 1997:53）仁武宮廟內的眾神被請到鄰近嘉義城隍廟中奉祀，而仁武宮被日人當作倉庫使用（訪問楊松仁先生 2003.10.26），被日人伴八郎收買成爲南和商行，在光復後才由信徒與仕紳將財產買回，民國 36 年時從城隍廟中「恭迎聖駕歸廟安座供奉，重燃香火，信徒歡天喜地，虔誠以奉，香煙復盛」。（葉登峻 1997:54）

18 訪問林洸沂 2003.09.11；訪問石勝雄 2003.11.11；訪問陳振盛 2004.06.12；訪問黃文藤 2004.06.22。

19 當時的社會受到通貨膨脹及大陸移民的影響，人民生活困難，在經濟條件受限制的情況下，宗教的推廣也受到影響。那時也曾發生國軍佔住廟宇如台北樹林濟安宮中，軍隊居住其中近十年，軍隊家眷於寺廟洗滌與曬衣，此種行為不僅可能褻瀆神明，對一般民眾來說，更有可能阻礙民眾到寺廟上香的意願。（許雪姬等訪問 2003:79、97-98），雖然是同種族的「光復」台灣，但統治者若不約束軍隊與官方的力量，對本土的文化與傳統的信仰只會破壞而少建樹。



避免鋪張浪費，但也顯示政治的封閉。²⁰不過統治上的威權無法阻擋民間信仰的進行，此時民間廟宇的興修逐漸有了修復的動作，加上在戰後許多日本時代後期不能修復或興建的廟宇，亟需司傅進行施作，所以剪粘司傅的工作仍可接到零星廟裡聘請的工作，在人力需求不多，工作機會不固定的情況下，師父自然多以關係親近者為徒，如具親戚或鄉里關係者。新港在地此時出現了一些司傅，如石連池、林萬有、嚴清引與老廣等，開始重新接洽廟宇工作，如石連池於戰後治癒因戰爭受傷的身體後，便到台南新營一帶工作，工作的區域多包涵嘉義、台南、高雄一帶，這時包涵陳川、林再興、林瑞芳、黃文藤、蘇松壽等都已在師父身邊學藝，此時仍是以碗片作剪粘的材料，也有施作過民宅剪粘的裝飾。但剪粘的工作直到民國40年代末期以後，才因廟宇興修的需求而逐漸增加起來。²¹

(二) 燒陶、抹石灰上色裝飾

早期廟宇的裝飾常見以陶偶來裝飾，即俗稱的尪仔。尪仔經捏製後直接在簡易窯進行燒製，燒製溫度限於設備而較低。抹石灰上色指的是在以泥土

20 如民國52年(1963年)8月由台灣省政府公佈的「台灣省改善民間習俗辦法」，在第一條中就直接點明「台灣省政府為改善民間祭典習俗暨節省婚壽喪葬浪費起見，特定本辦法。」，當時並有「改善民俗實踐會」作宣導。(何鳳嬌編輯1996:5)然而成效似乎不彰，因為民間信仰的祭典與遊行仍舉行著，在民國52年10月9日由嘉義縣代理縣長侯全成向台灣省政府民政廳所回覆的公文中，他表明嘉義縣政府施行前者辦法的問題所在，因為雖然辦法與其他補充的行政命令中規定對民間迎神賽會是禁止的規定，但嘉義分區警備總司令部於處理城隍誕辰祭典的活動時，卻僅邀集有關單位在會議中討論秩序問題，雖然嘉義縣政府參與人員當場說明禁止的規章，但卻不為會議接納的情形，文後表明「其改善民間習俗工作自有窒礙難行之處」。(何鳳嬌1996:26)林世慶老師認為國民政府禁止大型宗教活動的原因，應和當局不許集會有關，而後對信仰採開放的態度，則和希望得到政治選舉的選票所影響。(許雪姬等訪問2003:98)

21 訪問林瑞芳2004.01.15；訪問林再興2004.03.07；訪問林武雄2003.10.22；訪問蔡明定2003.10.18。

(泥塑)或水泥(水泥塑)²²所製作的粗胚上，加上一層石灰以幫助司傅上色，早期是以礦物彩，現今則多用油漆(目前多用水性油漆，較易推展)上色。²³以前灰泥的調配是布袋棉、麻絨、石灰浸水，使其產生化學變化，在使用時加上黑糖(紅糖)，黑糖在此的作用是硬化劑，幫助灰泥快乾。當時所用的石灰為石頭灰，屬於粗灰，司傅買回石頭自行潑水再打碎來使用。後來石灰有工廠加工生產，較為精緻，司傅再行購買。²⁴

(三) 碗片陶瓷的使用

當時碗片的使用，除了使用原本作為食器的碗片與盤子外，當時曾購入日本各系系的咖啡杯來作為剪粘材料²⁵，在日本時代，台北艋舺洪義賢便於



【圖4】大龍峒保安宮剪粘，頁131。碗片來自大陸，右方是食用碗，左方的是上色後再燒的碗片。(林東利提供 2004.06.22)

22 水泥塑是雕塑的一種，今日所用的皆屬水泥塑(司傅稱「用堆仔」)，因使用水泥作為基本材料。更早期一些是使用洗石子，像67-70年間由林武雄施作的新港代天府，如龍柱與獅子等皆是洗石子塑。泥塑是用泥土塑，但不燒烤，大陸稱為灰塑，取表面為石灰之意。(訪問林洸沂 2003.11.11)

23 訪問林洸沂 2003.11.11；訪問陳蓮明 2004.05.25。

24 訪問林東利 2004.06.22。

25 訪問林再興 2003.11.21。

日本運進各色碗片，如白色、青色等，以秤重販售與來自台北、嘉義、台南的剪粘師傅，以一斤一、二十元販售。²⁶稍後新港的林萬有曾自行買進白色碗片（日本碗），加上色粉（日本的水釉）、水與水膠調配後畫上，於自家簡易窯中以木炭燒來製作各色所需材料，並販賣與其他需要的師傅。²⁷以前碗片的使用除了加工使用，也可即興而作，如大龍峒保安宮可見到直接將碗底拼湊來使用。

以前剪粘所用碗片的來源有三種，有來自中國、日本與鶯歌。大東亞戰爭時，由於材料較難取得，師傅多轉向鶯歌購買，當時鶯歌是以柴油作為窯爐動力原料。²⁸除了碗片外，當時也使用西洋的咖啡杯來使用，但價格較高。

三、復興期（民國 40 — 50 年代）

時至民國 40 年後，社會秩序因政府的高壓統治而漸趨穩定，加上廟宇興修有其需求，民眾開始請託師傅修建廟宇²⁹，以求取神佛的保佑與心靈的安寧。廟宇的工作在民國 40 年代後期開始增加起來，尤其是北部經濟復甦較快，大廟進行翻修提供師傅工作的機會，又因為北部作廟的師傅較少，南部較多³⁰，因此北部的工作機會吸引了不少師傅北上幫廟方做工，如艋舺龍山

26 訪問姚自來 2004.08.24。

27 林武雄表示小時候便常看到在自家窯中燒製各種不同顏色碗片的情形。其他師傅有需要者也有向林師傅購買者，如石連池也有向林萬有購買。（訪問林武雄、林洸沂 2003.10.03）

28 訪問林東利 2004.06.22。

29 此時許多因日本時代後期不能修廟與興建的廟宇，亟需師傅來進行施作，所以剪粘師傅的工作當時所接到廟裡聘請的工作很多。

30 此時南北部分佈的師傅如—台北：張添發、陳天乞、姚自來，新竹：吳朝鳳，中部：郭天來、江清露，南部：石連池、林萬有，台南：洪華、葉榮、何金龍、郭石發等。（訪問林東利 2004.06.22）

寺、三峽祖師廟等，之後南部廟宇的興修也隨即展開，如朴子春秋武廟、朴子配天宮、中埔吳鳳廟、半天岩紫雲寺、新港月眉光天宮、嘉義仁武廟的興修³¹等。仁武宮沿革中，記載了修復後的樣貌「即今皇輝廟貌，仰企巍峨壯麗，虎距龍蟠，雕梁畫棟，鳥革翼飛，屋頂之五彩琉璃瓦，剪粘花鳥人物，栩栩如生，龍鳳盤旋，十分精緻。」³²。

以下就此分期中搭配材料、設備的變化與人、事的變遷情形來作討論－

(一) 工作範圍開始擴大

由訪談中得知在民國 40 年代晚期，司傅所接廟宇工作大量增加。這和日本政府於大東亞戰爭後禁止廟的興建有關，隨著戰後經濟逐漸穩定，廟宇重新翻修或興建。由於北部司傅缺少，加上北部經濟復甦較快的情形下，南部的司傅北上參與廟宇的工作，這時候的新港司傅也是如此，如林萬有於民國 49-50 年施作台北的松山慈佑宮（和師叔陳天乞作對場），石連池亦在此時施作，像台北木柵仙光宮、三峽祖師廟前殿（約民國 50 幾



【圖 5】林萬有（後排中立者）與奉天宮第三屆委員照片（民國 47 年）

31 如林武雄、林美景皆有參與嘉義仁武宮的興修（訪問林武雄、林洸沂 2003.10.03），而游春生曾參與師父於中埔吳鳳廟的工事。蔡明定回憶到他當司仔第一間參與為半天岩紫雲寺，第二間即為朴子春秋武廟。

32 仁武宮沿革 1967。

年)與台北孔廟等廟宇。³³之後兩人的工作重心都轉以南部為主，石連池在新營因施作水池上龍的剪粘裝飾，對方以40坪的土地代替工資而使司傅在台南擁有土地，加上民國37年施作新營的上帝爺廟後，便接到許多邀請司傅施作廟宇的信件³⁴，爾後司傅在此時多在嘉義以南工作，也有在澎湖的廟宇工作，石連池在此因興趣曾向三位司傅學過小法之術，因此而有「小孔明」的稱呼。³⁵石連池此時的作品如嘉義的聖安宮(博愛路)、西安宮(城隍爺廟)、嘉義朴子天公壇、台南新營上帝爺廟(民國37年)、台南麻豆代天府³⁶、高雄下茄冬岳飛廟(民國53年)³⁷、高雄鳳山天公廟、鳳山仙公廟(民國49年)³⁸、屏東萬丹媽祖廟等，今日多已翻修。³⁹

又如石連池弟子林再興於民國46—48年施作台北龍山寺後，便和在日本時代曾在宜蘭做過廟公，與熟悉當地的姚自來⁴⁰到宜蘭冬山開始工作，從29歲(民國47年)開始，便在宜蘭持續工作20幾年，10幾年後工作範圍也擴充

33 訪問石勝雄 2003.11.11；李坤村回覆資料 2004.06。

34 民國50年代電話尚未普及，廟宇在打聽過後石連池技藝而要請司傅工作時，是寫信到司傅家中，司傅在依順序回信表示是否施作廟宇，石連池的外孫陳振盛回憶，家中到民國63年才有電話，才透過電話來聯絡。(訪問陳振盛 2004.06.12)

35 訪問林再興時，司傅回憶：「別人都叫他(石連池)小孔明，小孔明就是小裏筊，小裏筊就是不怕別人吃，別人來給他吃也不要緊。小孔明就是很聰明，學很快。小裏筊就是學一些符仔，他和三個師父學過，他符仔很厲害，他要教我我沒學。要學這個師父到哪都要到哪學。」石連池學符仔的地點是在澎湖，當時澎湖所接工作多，他在澎湖向兩位唐山司傅、一位澎湖司傅學習符仔。(訪問林再興 2004.03.07)

36 訪問黃文藤 2004.06.22。司傅提供嘉義朴子天公壇石連池堆塑獅子照片、台南麻豆代天府壁堵照片。

37 訪問石勝雄 2004.04.08，此是石勝雄開始學藝作司仔的地方。

38 訪問李坤村 2004.05.18，仙公廟為李坤村拜石連池為師後作司仔所做的第一間廟。

39 訪問蘇木山 2004.04.09；訪問陳振盛 2004.06.12。

40 日本時代在大次大戰後禁止人民蓋廟，姚自來此時曾為蘇澳北方澳一間廟宇廟公，而對當地環境熟悉。(訪問林東利 2004.06.22)

到花蓮地區，在民國 50 幾年，更遠到宜蘭接洽廟宇工作⁴¹，也收授不少徒弟，包含了新港弟子（徒弟林再益、郭慶助、林東利、陳忠正等）及當地的游清治等。他在宜蘭所接下大量廟宇施作的工事，帶動家鄉民眾對剪粘行業充滿欣欣向榮的願景，而大量北上工作，在



【圖 6】石連池麻豆代天府作品（黃文藤提供 2003.12.23）

充足的人力配合下，工作效率快加上材料的配合求新求變，使得工事增加，進而帶動新港參與剪粘工作人數的發展。⁴²

剪粘師傅在此時收徒的情況便驗證了廟宇工作人數上的需求。石連池與林萬有在民國 40 年到民國 50 幾年後收了許多徒弟，前者所收的徒弟有蘇木山、蘇龍源、林海清、黃坤村等，後者包括林武雄、林美景、蔡明定、陳蓮明與林洸沂等人，都是在這段時間拜師習藝而進一步擴充廟宇施作的區域。⁴³

從上述文中可發現，這時期新港剪粘師傅工作的區域擴散到台灣南、北兩地，工作量不虞匱乏，讓師父帶著子弟兵施作廟宇時，不僅傳授技藝，在當地收取徒弟，更讓新一輩剪粘師傅們熟悉環境，有更多工作的機會。如石連池弟子李坤村、李坤中兄弟，後來在民國 60 年時搬遷到高雄發展。在北部

41 當時林再興宜蘭工作非常多，在訪問時師傅提到當時底下司仔工作分配情形。「司仔很多個，就分 4、5 個，分一組一組，4、5 個裡面有較高手去發落，最基礎我去打胚，我去打好形體，形體先去打好，再去給二手作，給二手發落，再去教比較不會的。那時候還有一組在琉球，是我太太在那邊發落。一組有 8、9 個。要爬去看最大間的廟就是我作的，我在那邊作很多廟，像觀音媽廟、水仙王廟等，我在那邊作很多間。」（訪問林再興 2004.03.07）

42 訪問林再興 2004.03.07。

43 訪問林武雄 2003.10.22；訪問蔡明定 2003.10.18。

方面，因經濟較發達，廟宇的工作多，吸引司傅北上發展、居住，如林再興、林瑞芳、黃明村司傅等。由新港剪粘體系所帶動深具血緣、親緣與地緣關係中的司傅網絡⁴⁴，開始在台北、基隆、宜蘭等地發光發熱。⁴⁵

（二）於雲嘉南一帶的深耕發展

司傅們的家鄉是在嘉義，其發展區域因工作需求從家鄉中擴散到外地。而雲林、嘉義、台南等區，是新港剪粘司傅發展的大宗地區所在，石連池、林萬有所教弟子中，在雲林發展的如蘇木山（北港）、吳彬（北港），於嘉義發展的如作脊的黃文藤（「辦師」，原居新港鄉海瀛村，現住於民雄鄉菁埔村）、林美景（新港溪北村）、林萬有兒子林武雄（新港）、弟子蔡明定（新港）與今日著名的交趾陶藝師林洸沂（新港）以及於台南發展的如蘇龍源（新營）司傅等，他們於嘉雲南地區的工作與傳徒，讓新港發展出去的剪粘業逐漸深耕發展。

（三）簡易窯爐的使用

到民國 40 幾年時所設的簡易窯爐，除設置在施工現場外，也常設於取水方便的溝仔旁。⁴⁶簡易窯的使用，主要是燒製裝飾使用的尪仔等交趾，以往司傅皆稱呼其為「焗場」，即現今所稱的交趾陶，和我們今日認知「焗場」是指中高溫燒製的便的現代材料不同。⁴⁷當時尪仔的製作，必須先將捏好成形的胚體晾乾，以粗糠作柴火烘一天一夜，再以龍眼柴等做為燃料去燒放入鐵

44 過去剪粘司傅體系中，傳承者多為具有親戚關係或地緣關係者，技藝的傳授以此人際關係網為主。

45 新港剪粘司傅傳承表詳見「附錄 1-2」。

46 所以有一說法稱取溝仔的音來稱呼所燒陶偶。（訪問謝偉奇 2003.11.01）

47 「焗場」一詞來自於「淋上釉藥」，所以也稱「淋場」。然而今日包涵藝昌陶坊等生產陶瓷材料的工廠，是以「焗場」字樣寫之，故取其名稱，在工程書中也可看到「剪場」的同義詞。從訪談中整理出司傅對「焗場」稱呼的代名詞有「灰仔料」（「灰」指其陶瓷特性而言）、「現代的」「高溫的」、「大火的」等名詞。

箱內的尪仔，在燒時溫度較低，差不多只有 800 多度，燒好與否是在一定時間後翻開鐵箱上面的蓋子一些來判斷，等釉和土呈現透明狀，燒好後再放一晚等它自然冷卻即可。⁴⁸碗片亦有使用自己繪製顏料來取得所需顏色的情形，而將碗片放入簡易窯中燒製。

(四) 玻璃、壓克力剪粘施作與尪仔頭的搭配

1. 起初仍是碗片施作

一開始仍以碗片製作剪粘，所用碗片因戰爭而讓大陸及日本碗的數量減少，較難取得，遂轉向鶯歌購買。⁴⁹

2. 玻璃剪粘施作

剪粘之所以使用「玻璃」材料是由於剪粘的碗片材料缺乏，一開始是以工廠不要的美術燈來運用，後來有了專門生產給寺廟所用的彩色玻璃。⁵⁰廟宇使用的五彩玻璃材料生產據姚自來所稱是他開始使用⁵¹，時間在民



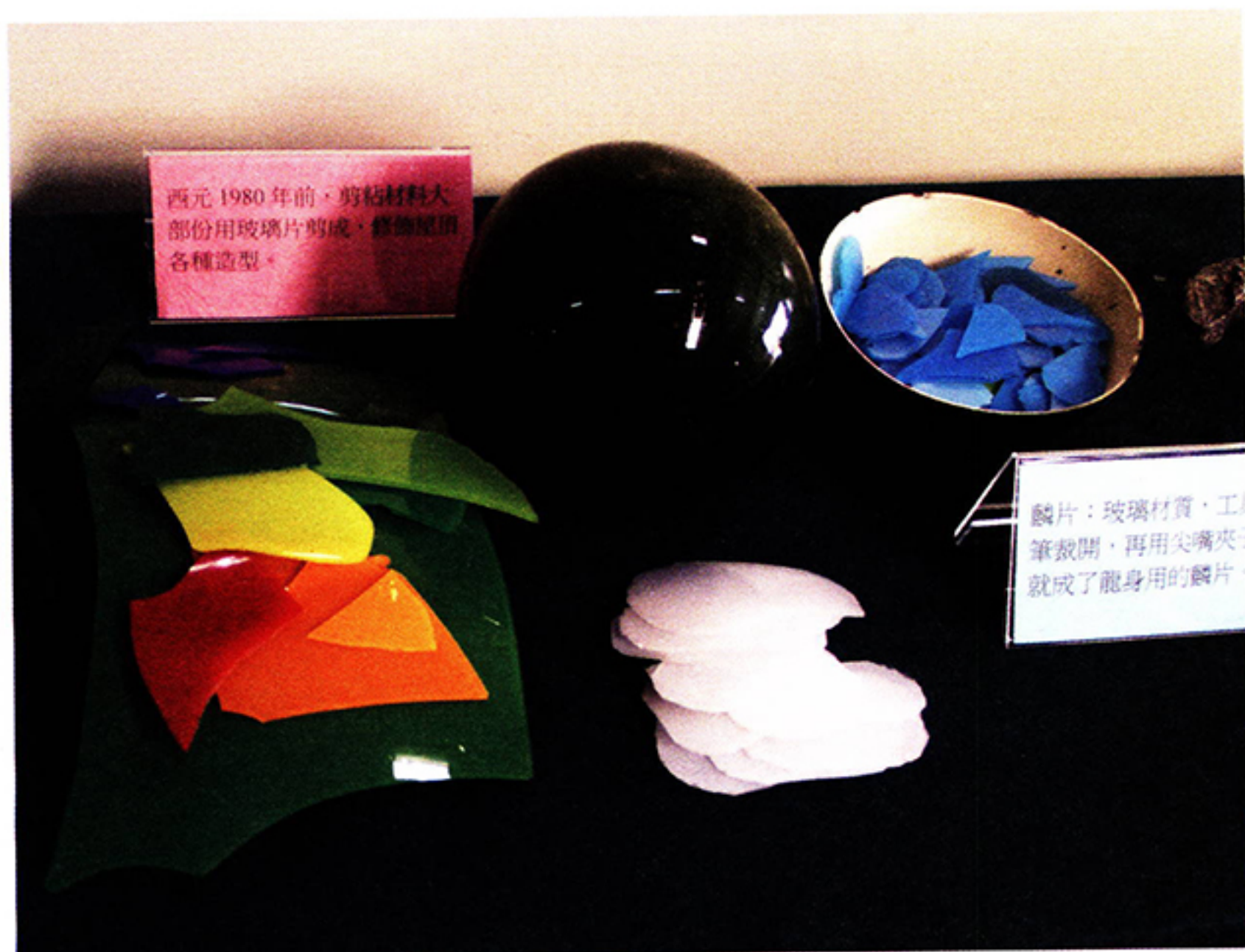
【圖 7】傳統碗片材料（謝東哲古笨港交趾陶工作室 2003.05.31）

48 訪問林瑞芳 2004.04.20；訪問蘇木山 2004.04.09。

49 師傅表示由鶯歌開始引進隧道窯來生產，此窯以耐火磚結成窯，以柴油來燒製，後來才改以瓦斯作為燃料。（訪問林東利 2004.06.22）

50 訪問林洸沂 2003.11.11。

51 師傅們有以「五彩玻璃」來稱呼「玻璃」剪粘材料，取其顏色鮮豔多種之意。玻璃材料的出現據姚自來師傅表示，民國 42 年時（1953 年），他委託今日艋舺附近的工廠來製作剪粘的玻璃材料，工廠有「青工」、「工華」、「大裕」等（鄭春鐘 2001:17）（訪問姚自來 2003.08.24）萬華一帶成為師傅所需五彩玻璃製作地點有其背景原因，一方面師傅於當地廟宇龍山寺施工，一方面萬華在光緒 13 年（1887 年）在當地即有玻璃廠（陳兩成創設），以坭埕配合製作玻璃原料，以手工吹製器皿，而開啟台灣玻璃產業發展（新竹玻璃工藝博物館記載），故萬華已有玻璃生產背景。



【圖8】玻璃材料（拍攝於藝昌陶坊 2003.10.09）

國 42 年，司傅在艋舺龍山寺施作剪粘時，請當地「青工」工廠製作，以一斤二十元計算，這在當時是很高的價錢，其中又以紅色最貴。⁵² 玻璃顏色鮮豔且較碗片容易裁剪，但不耐風吹雨打而易損壞。⁵³ 大致來說，生產玻璃的工廠分布於台北艋舺、板橋埔墘地區，如光華與新興工廠，以及桃園中壢、新竹與苗栗等地區。新竹工廠雖然較晚出現，卻是延續時間最久，也是現今剪粘司傅訂製玻璃之處。⁵⁴

民國 50 年時，曾向板橋埔墘的新興玻璃廠訂製美術燈的不良品來使用。後來需求增加才請玻璃工廠製作寺廟用的彩色玻璃。司傅依照所需的材料向

52 訪問姚自來 2003.08.24。

53 在嘉義縣太保鄉鳳山宮附近居民回憶，以往每次下大雨後，常見牌樓下掉落的玻璃花仔碎片。

54 許位成現今在施作大士爺廟時，所需玻璃是向新竹訂製購買，他們吹製大型的玻璃球再敲碎裝入紙箱內，訂製時以一色 50 斤為原則，其中紅色的玻璃最貴，一斤為一百元。（訪問姚自來 2003.08.24）；（訪問林瑞芳 2004.01.15）；（訪問許位成 2004.05.18）



【圖9】新港代天府水車堵上的玻璃剪粘（2003.10.03 拍攝）

廠商訂購「五彩玻璃」⁵⁵、⁵⁶，玻璃生產的出現，若以玻璃作為廟宇施作材料來推算，在民國47年朴子春秋武廟興修時，玻璃已經在嘉義使用⁵⁷，持續到

55 如林萬有曾請萬華後車站義消大隊的林貴甫先生吹製所需的玻璃花瓶，來取得玻璃剪粘所需材料。後來新竹也有玻璃工廠在吹製（原本在林貴甫的工廠工作，後來在新竹另開一家），開設的時間後來比萬華那邊還久。（訪問林武雄與林洸沂 2003.10.03）而沈清輝則是向萬華的光華、東華與新興訂購。（訪問沈清輝 2003.10.26）

56（訪問陳忠正 2003.10.09）（訪問沈清輝 2003.10.26）。新竹玻璃產業在民國40幾年多到80幾年生產的「五彩玻璃」（師傅口中所稱的「玻璃」），為廟宇剪粘施作的主要材料，在吹製玻璃球後打破裝箱與剪粘師傅裁割使用。新竹當地地層內的風化白砂岩，組成的石英為玻璃相當好的原料，加上擁有豐富的天然瓦斯氣體等因素，使得新竹發展成玻璃產業的大宗，在民國50-60年間此區玻璃工廠林立。這時內主要外銷的有聖誕燈泡、玻璃纖維等物品，這時廟宇所需的五彩玻璃在早期台北板橋、萬華一帶也轉往多由本地生產。（新竹玻璃工藝博物館記載）但在參觀玻璃工藝博物館時，則完全沒看到廟宇五彩玻璃的使用。在玻璃產業樹中的分類中，或許可把五彩玻璃歸到建材或其他類別。

57 訪問林洸沂 2003.11.11。

民國 60、70 幾年仍常見玻璃剪粘的施作，而在民國 68 年時都還直接向玻璃工廠訂購採買。

民國 50 年代後期，剪粘師傅需要金色玻璃時，多請鶯歌的陶瓷廠將白色玻璃上粉金再燒。但金色顏料價格昂貴，在經濟利益的考量下，故先剪好白色玻璃，再上色進窯燒製。如民國 55-56 年時，石連池當時施作三峽祖師廟所用金色玻璃，便是請鶯歌的陶瓷廠燒製。⁵⁸

3. 壓克力剪粘施作

至於壓克力材料的使用⁵⁹，約與玻璃使用時期相當，使用的數量較玻璃少。壓克力材料的來源取自廣告看板，是針對特定部位來運用，如龍麒，因壓克力韌度較夠且取其平面的原因，但它也容易因太陽曝曬而損毀。⁶⁰



【圖 10】龍麒使用壓克力材料（拍攝於嘉義六腳鄉灣內娘媽廟）

4. 尪仔頭的搭配

剪粘裝飾人物頭部可以用泥塑來製作，後來也可以用上釉燒製過的尪仔頭來搭配。尪仔頭的製作早期是用鐵箱子作爐子，下以防火磚區隔柴火，以免溫度過高影響窯內尪仔顏色變化，後來便在鶯歌以當地土與窯來租窯製

58 林東利在民國 54 年退伍後於師公石連池身邊工作，直到民國 68 年才出去承包工作。（訪問林東利 2004.06.22）

59 壓克力材料的使用時間，有的師傅表示在玻璃之前（訪問林再興 2003.11.21），有的師傅則表示在玻璃出現之後（訪問林瑞芳 2003.12.03），目前時間仍待確認。

60 訪問沈清輝 2003.10.26；訪問林洸沂 2003.11.1；訪問謝偉奇 2003.11.22。

作。司傅生產製作尪仔頭、手部與庭園裝飾石頭等的開始者為林再興，本來尪仔頭的部分仍是以石灰堆塑，在民國 49 年施作宜蘭冬山媽祖廟（定安宮）時⁶¹，其主任委員李粉枝（曾任當地學校的前校長）和司傅表示宜蘭因雨水多易導致石灰雕塑的臉部亦損壞，建議林再興以另一種方法製作。燒製不易損壞尪仔頭這樣的想法在冬山媽祖廟時還沒實現，在稍後施作第二間宜蘭蘇澳隘丁里三山國王廟時，便實行了之前校長的建議，而後在鶯歌捏好上色租窯來製作尪仔頭，搭配玻璃剪粘來施作。之後北港朝天宮在廟的財力與司傅的技藝（江清露、陳專友施作）兼備下，也開始模仿三山國王廟的作法以尪仔頭在搭配泥塑剪以碗片或玻璃來使用。⁶²另外在新營市一間大廟在翻修時留下石連池司傅的作品，今在內部仍可看到。而桃園縣有一間廟將石連池施作的尪仔交與鶯歌陶瓷博物館作展示。⁶³

5. 其他物資的運用

戰後物資較不易取得，司傅們利用生活中的物質來作為剪粘的材料，如啤酒的玻璃罐⁶⁴（如美國大兵於酒吧中喝酒所留下的酒瓶），以此作為龍麒的使用，或是利用日本時代所留下的電燈罩（此燈光亮較為微弱，符合戰爭時民眾所用），長度夠可作龍麒。或利用透明的螺仔燈，藉它的咖啡色澤來作樹枝的部分。且日本時代發放給農村民眾作為旗幟裝飾的金色圓球，戰後在施作廟宇時可以被拿來剪裁運用，此圓球稱「金ㄍㄨㄣ、去ㄨㄟ、ㄘ」，是玻璃裡面噴水銀，可裁剪用來作為剪粘材料。⁶⁵

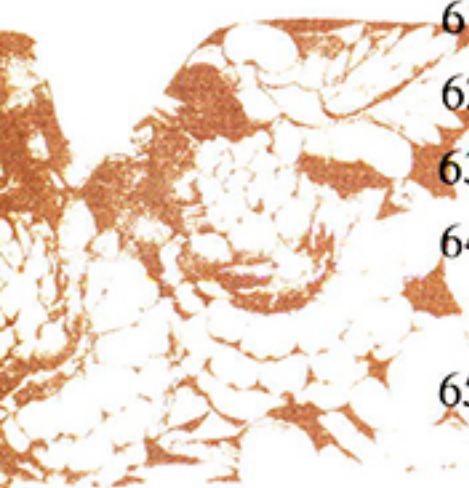
61 民國 49 年，林東利剛成為林再興的徒弟，這是他第一間參與的廟宇。（訪問林東利 2004.06.22）

62 訪問林東利 2004.06.22。

63 訪問陳振盛 2004.06.12。

64 在 1922 年日本「東明製瓶廠」來台和專賣局（戰後稱公賣局）合作開辦製瓶廠，生產如咖啡色酒瓶等物品。（新竹玻璃工藝博物館記載）

65 訪問林東利 2004.06.22；訪問謝東哲 2003.10.09；訪問陳蓮明 2004.05.25。



(五) 鶯歌寄窯

鶯歌寄窯是指剪粘師傅在廟宇或民宅裝飾需要陶偶時（整尊或剪粘泥塑上的人偶頭部，如大白釉的使用），當時因交通較方便，而且鶯歌窯爐設備進步，引進日本的倒焰式瓦斯窯，向鶯歌借窯燒製，藉此提高並穩定釉燒的溫度，先素燒一次，兩次上色，一遍噴上大白釉、一遍加彩，來顯示出光澤。⁶⁶ 加上鶯歌為陶瓷材料集中之地，所需陶土與色粉的取得也較便利。

早在民國 40 幾年時，剪粘師傅利用鶯歌燒窯中的縫隙，填滿要燒陶偶，如陳蓮明表示早期是和鶯歌「一品牌」借窯，而一品牌為陶瓷馬桶的生產者，利用旁邊縫隙來燒製。民國 50 年初，師傅們開始向鶯歌各家不同工廠租窯燒製，如林萬有曾向鶯歌租窯⁶⁷，陳蓮明在民國 62-63 年施作新港奉天宮前殿尪仔時⁶⁸，也是向鶯歌租窯。⁶⁹ 當時在鶯歌租窯欲燒製陶製人物時，廠方通常不提供場所，而必須在場外搭棚捏製陶偶，再拿進到廠內燒製。但碰到颶風下雨，便有許多不便。⁷⁰ 捏製陶偶多在現場進行捏製⁷¹，因陶土易碎，而為因應廟宇剪粘裝飾大量的尪仔頭，剪粘師傅便製作石膏模來捏製像生、旦、淨、末、丑等人物頭部造型。民國 60 年初，鶯歌當地有工廠自行製作石膏模捏製生產燒好的尪仔頭部分，如「碧龍」陶瓷公司，這間公司主要是生產園藝

66 訪問謝東哲 2003.10.09；訪問陳蓮明 2004.04.20。

67 在民國 52 年陳蓮明作司仔時，當時林萬有是向鶯歌租窯，在鶯歌時並曾見過嚴清引曾來幫忙捏製。

68 陳蓮明、郭慶助曾參與奉天宮民國 62-63 年前殿廟頂排仔頭尪仔的捏塑與燒製，陳蓮明主要是捏製五門與中堵一部份，於鶯歌燒製。另一負責者郭慶助於當時則有自己的窯場燒製陶偶，為新港第一個有窯場的師傅。

69 陳蓮明記得老闆叫做「阿正」，窯位於尖山路上。（訪問陳蓮明 2004.04.20）

70 訪問陳忠正 2003.10.09。

71 在訪問林瑞芳時，師傅提到先做好尪仔再拿到鶯歌燒製便可，此可能因師傅在施作三峽祖師廟時，廟即位在鶯歌旁，和臨近窯場設備的位置有關，尪仔不會因長途運送而容易損壞。（訪問林瑞芳 2004.04.20）



【圖 11】三峽祖師廟牌頭上人物－諸葛亮與周瑜，尪仔頭為鶯歌燒製（2003.08.02）

所用陶瓷，如噴水池上的裝飾，後來才因應廟宇剪粘的需求，製作尪仔頭販售給剪粘師傅，而發展出在當地便可購買尪仔頭的情形。⁷²到鶯歌租窯燒製，通常等到累積到一定量額才會實行，因為來回一趟很費工費時。⁷³請鶯歌燒製陶偶的情形到了民國 80 年仍進行著，林武雄承包新港鄉聖安府時，所使用牌頭的陶偶人物便是請鶯歌燒製及使用燐燭材料。⁷⁴

72 訪問陳蓮明 2004.04.20。另外有師傅回憶道當時是向鶯歌一家位於巷弄內規模不大的店面購買已燒製好的尪仔頭。（訪問許位成 2004.05.18）。而江韶瑩老師表示鶯歌一間小店面有販售剪粘所需陶偶頭部，其生產製作地點是位於苗栗縣公館鄉一處。在此附上資料以供參考。

73 訪問林洸沂 2003.11.11。當時師傅是坐火車到鶯歌，高速公路直到民國 67 年才開通。（民國 63 年推動十大建設後，開始高速公路的興築。）

74 訪問林武雄 2003.10.03。

(六) 燐燐材料的出現

「燐燐」材料的出現於民國 50 幾年，為位於屏東東港的「藝林陶瓷廠」所製作，這家工廠主要生產庭園裝飾等，如模子翻印的水泥雕花，且外銷到國外，負責人為林福道（人稱「阿道」）。⁷⁵ 生產剪粘師傅所需廟宇裝飾的原因，可能和屏東當地廟宇亦多，且有剪粘師傅分佈，有其市場需求有關，當時生產只有人物為多，並未製作細部如花草、鱗片等。蘇龍源於民國 55 年時曾向其購買。民國 50 幾年時林再興於宜蘭接下許多廟宇工作，考量到宜蘭風大因素，而使用燐燐材料來代替材質易碎的玻璃。⁷⁶



【圖 12】嘉義民雄慶誠宮燐燐剪粘（2003.05.31）

75 訪問沈清輝 2003.12.03；訪問林再興 2004.03.07；陳蓮明回覆資料 2004.06。目前所稱的中高溫「燐燐」陶瓷材料，最早出現於在屏東東港的陶瓷廠在生產，不過當時只作小尊人物，當時在屏東有幾間廟在使用燐燐材料。訪問陳忠正 2003.09.15；訪問沈清輝 2003.10.26；訪問陳蓮明 2004.05.25。

76 訪問林再興 2004.03.07。

現今燐燭材料的生產方式多朝向規格化生產，工廠流程透過機器、模具與人力的有效安排，生產廟宇裝飾需用到的各種題材。燐燭施作的優點陳冠勳認為在於「其製作簡便，節省了許多時間，大幅度的降低工錢與成本，符合工商社會所講求的經濟效益，而且它以高溫燒製而成，具有不亦褪色，保存較久的優點」。⁷⁷

燐燭和交趾陶最大的不同在於釉藥的差異上。（訪問林洸沂 2003.11.11）兩者釉藥皆須調配，在燒製的過程中，燐燭的釉藥耐高溫，通常直接進窯燒製一次即可，而交趾陶則先經由素燒一次胚體，再來燒釉面。（訪問陳忠正 2003.09.15）燐燭作為花仔的優點是耐久、顏色光澤且節省剪粘人工施作成本，不似碗片與玻璃片需要師傅裁剪，而是俗稱作「便」的，在工廠製作時不論是花片、葉子、龍麒、龍肚等都有量化生產，師傅只需將其插貼在剪粘的粗胚上。目前更有整尊的人物與動物塑像可直接或拼貼後再組合安裝，讓剪粘師傅於施作上節省許多時間。

（七）交通運輸以火車、貨車及牛車為主

民國 50 幾年的材料運送除了透過火車、貨運（如花蓮貨運）外，主要是以牛車來運送，材料從車上帶來時，很多牛車便在車站外等待載貨。民國 50 年代電話仍未普及，師傅接工作的方式是廟裡寫信請他前去施作，師傅再回信表達施作意願。直到 60 幾年電話較普及時，才透過電話來聯絡。⁷⁸

⁷⁷ 陳冠勳 2001：427。

⁷⁸ 訪問林東利 2004.06.22；訪問陳振盛 2004.06.12。



四、發展期：民國 60 年代

（一）新港後庄開始出現瓦斯窯

瓦斯窯的出現是一自然的趨勢，因為鶯歌寄窯不方便而費時，相較之下，自己設窯則增加了許多便利性。⁷⁹設窯的開始者為郭慶助（1940 年出生），他於民國 62 年回到家鄉新港後庄設置一座一米立方的瓦斯窯，主要提供北部工作的同門所需大量裝飾，其師林再興亦參與資助。⁸⁰

郭慶助設窯的關鍵原因，是因為民國 60 年初在宜蘭五結鄉利澤簡的地方承接開漳聖王廟的施作，本要依照過去請鶯歌幫忙燒製陶偶，但當時鶯歌的陶瓷廠忙著生產利潤較高的陶瓷產品，比較之下剪粘材料算是少數，而不讓郭慶助租窯寄燒，但之前已接下廟方訂金，與廟方溝通後，本欲退回訂金，取消工事，但主任委員不肯答應，並表示若工作不成，則附近的工作也將減少。在此壓力下，亟需設法建窯燒製陶瓷材料，以前一個窯成本要 25 萬元，當時剪粘師傅一天幫廟做工的錢約 200 塊，幾經考量下，師傅將本來準備購地 2 甲土地的錢，作為建立工作場所與瓦斯窯的經費。設置地點基於剪粘工作常具流動性，且考量到雖然宜蘭工事很多，但廟宇施作已經過一陣子，之後工作量可能減少，加上想回南部發展，所以他選擇回到家鄉新



【圖 13】新港第一個瓦斯窯工廠外貌 - 郭慶助所設置，位於新港後庄（2004.06.22）

79 訪問林洸沂 2003.11.11。

80 訪問林再興 2004.03.07。

港共和村後庄來設置。也因為在此有土地，能降低生產成本。工廠地點位於郭氏舊宅前，之後舊宅也成為工作室。工廠是以磚疊砌與木材建成，表面再粉刷，起初想作鋼筋混凝土的建築，但逢石油危機，工資、工料價格不斐，致使鐵仔價格漲好幾倍，1公噸要價兩萬多元，所以仍是以傳統建築外貌來施作。⁸¹

司傳購入的窯，是模仿鶯歌購自日本花費100萬經費的現代化瓦斯窯形式，這也是台灣最早廟用的瓦斯窯。實際的使用方法，則來自在鶯歌寄窯的經驗，那時司傳便常觀察燒製流程與方法，但在實際使用新窯燒製陶偶時，仍遇到許多挫折。⁸²在不斷嘗試下，終於燒製出成功的作品。

司傳以此來燒製陶偶，也生產手工捏製的燐燭材料，主要是作為自己廟宇施作所使用，數量不多。⁸³這時的燐燭材料已十分細緻，包括衣服紋路、人物表情與姿態等，作品有別於鶯歌先以大白釉施以胚體上在上色的釉上彩，司傳研發出可直接塗於胚體上燒製高溫的釉藥，屬於釉下彩，若要上金漆則又包含釉上彩的部分。⁸⁴後來司傳也購入電子窯燒製交趾陶。

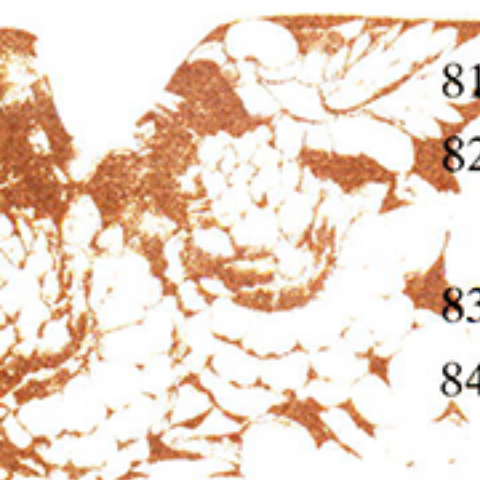
在此工作的成員，包括司傳的弟子郭清波、郭錦周、劉文賢等。另外也因為林再興廟宇裝飾的需要，其弟子陳忠正、李福全（宜蘭人）、郭志郎與林金倉等曾來此捏製陶偶，日後郭錦周、陳忠正從合作設置窯場到各自設立燐燭生產工廠，他們開始的基礎也和這時期的經驗有關。如民國72年施作基隆獅球嶺的平安宮時，便是由郭慶助承做，陳忠正與郭錦周皆有參與幫忙。所

81 訪問郭慶助 2004.06.22。

82 司傳提到當時燒製失敗的作品便放置在旁邊的水塘中準備丟掉，有孩子看到便會去撿來玩。（訪問郭慶助 2004.06.22）

83 訪問陳忠正 2003.10.09。

84 訪問郭慶助 2004.06.22。



用的燐燭材料包括龍麟與簽仔等，都是在郭慶助位於新港的工廠中自己手工捏製與進窯燒製。⁸⁵

（二）瓦斯窯在新港陸續出現

在民國 62-63 年郭慶助施作奉天宮前殿尪仔時，便以自家的瓦斯窯來燒製，另一負責尪仔製作的師傅陳蓮明則前往鶯歌借窯燒製。⁸⁶民國 67 年時林洸沂在月眉籌建了一座現代化的瓦斯窯爐與設備，製作陶偶給與剪粘師傅使用。當時是以一尊一尊的人物，再分尺寸大小來計算。⁸⁷新港瓦斯窯的出現，有別於以往的簡易窯或是鶯歌寄窯，開啓在地生產剪粘材料的開端。此時期廟宇工作的增加吸引更多就業的契機，讓更多新港人投入，逐漸將新港發展成剪粘業的重鎮。

（三）手工捏製燐燭材料開始裝飾於廟宇

民國 60 幾年在宜蘭開始有了使用手工燐燭陶瓷的廟宇裝飾，但作品不多，這和它當時顏色沒有玻璃鮮豔，而且價格較玻璃為高有關。當初在宜蘭使用的燐燭分為鶯歌寄窯燒製和新港窯爐燒製（郭慶助所設窯爐）兩種，所製作出的燐燭在北部使用較多，南部在民國 70 幾年才漸漸開始使用起來。⁸⁸

（四）剪粘工會的倡導

民國 66-67 年時，曾有兩三位剪粘師傅欲發起工會，包含所有相關作廟的師傅工會，發起的師傅為沈清輝、林東利與蘇龍源等。起初要請石連池這位

85 陳忠正回覆資料 2004.07.26。

86 訪問陳蓮明 2004.04.20。

87 林洸沂 1998:13-15。

88 訪問郭慶助 2004.06.22。

老司傅擔任會長，但因廟宇工作競爭性太高，司傅間容易因爭取工作機會而有爭執而後作罷。⁸⁹但由此也可看出此時廟宇工作量多與競爭性高的情形。

五、茁壯期：民國 70 年代

經濟上的起飛不僅讓廟宇興修有明顯的成長，也讓剪粘業更加的茁壯發展。

（一）景氣大好影響廟宇施作大量增加

民國 70 幾年台灣景氣大好，那時工作很多，只要村裡有人拜師成為司仔，就有鄰人準備女兒要嫁給他了。正因為剪粘工作前途看好，所以拜師並不簡單，要特地託人介紹。⁹⁰

（二）仍以玻璃剪粘施作為主要潮流

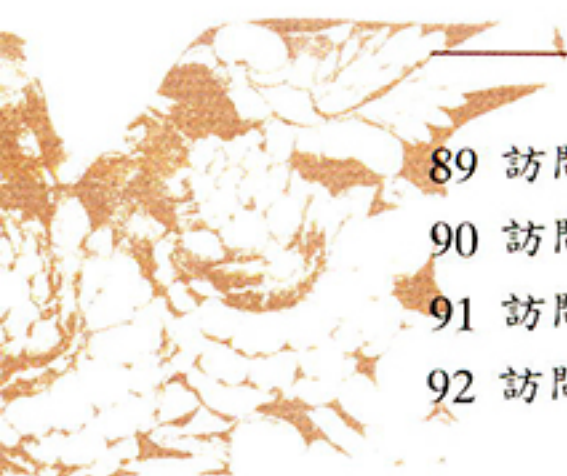
民國 70 多年出現了專門生產給剪粘司傅使用的玻璃工廠，而在民國 80 年前後需求量較少，當時有居中的生意人向玻璃工廠訂購材料，如一個禮拜去跟玻璃工廠借窯燒製材料，再將貨拿回家中倉庫，剪粘司傅再向他們打電話訂購，而後再將材料送到工地現場來，而此生意人就像是工廠和剪粘司傅間的中盤商，當時嘉義鹿草鄉便有一位作這樣生意的人。⁹¹當時全省北、中、南皆有人作這樣的生意。⁹²後來量變少了，變成利用玻璃工廠休息的時候，如休假日時，再跟他們借窯爐燒用。玻璃材質延續到今日仍有人使用，但數

89 訪問陳振盛 2004.06.12。

90 訪問陳振盛 2004.06.12。

91 訪問何永耀 2003.10.30。

92 訪問林洸沂 2003.11.11。



量較少，除非廟裡要求或是古蹟修復時所使用。⁹³

(三) 煇燒材料於嘉義的多量生產及使用

在民國 60 幾年到 70 年初時，煇燒的使用多出現在北部，南部的廟宇較少見到，仍是使用玻璃作為主要剪粘材料。此時的煇燒材料已涵蓋以手工、灌漿、壓模等方式生產。

在嘉義出現的契機是在於民國 74 年時，郭慶助與陳忠正一起承包下嘉義縣義竹鄉下溪州鳳山寺屋頂的剪粘工作，當時中南部廟頂多是彩色玻璃剪粘，在經過和廟裡的副主任委員葉廷蓬溝通過後，便帶相關負責人員北上參觀於基隆獅球嶺財神廟所施作的中高溫陶瓷剪粘作品後，廟裡便首肯

使用陶製材料來施作，因此鳳山寺成為中南部第一間全部以陶製剪粘完成的廟宇，包括人物、走獸、花鳥、水族、鱗片、鳳毛等附屬品全部由手工捏製完成，之後也陸續接下工作。⁹⁴

日後再接其他廟宇施作時，便以鳳山寺為例來作示範煇燒裝飾的樣貌，也有帶到宜蘭讓廟裡的人瞭解煇燒裝飾是怎樣的情形。起初煇燒於廟宇的裝飾是從內部發展到外部，因為手工的煇燒價格不斐，慢慢才將裝飾帶到建築



【圖 14】手工製作的煇燒材料（拍攝於藝昌陶坊 2003.10.09）

93 目前古蹟修復主要是以碗片與交趾陶為主，由建築師決定復原古蹟面貌為碗片或玻璃剪粘，復原玻璃剪粘者則較少，如民雄大士爺廟。而廟宇在新建時或翻修時，也會考量到材料的堅固性與保存，而較以陶瓷材料作為裝飾。

94 訪問陳忠正 2003.09.15、2003.10.09。

外面。⁹⁵

後來採取以修改過後的機器來生產用量較多的「鳳毛」與「花」的鱗片，但因品質及作法上無法達到理想，才有後來的生產機械改革（星群陶藝社時期）及隧道窯的出現。⁹⁶當時林洸沂於工作室中也生產燐燭人物供剪粘師傅使用。



【圖 15】星群陶藝社以改良機器壓制生產的鳳毛與花片。（拍攝於藝昌陶坊 2003.10.09）

陳忠正本向郭慶助（正司五舅）租窯燒製陶瓷人物，後因用量增加，於民國 77 年，於共和村設立了一座二立方米的瓦斯窯，廠名為「星群陶藝社」。



【圖 16】灌漿後的龍肚取下情形（拍攝於藝昌陶坊 2003.10.09）

⁹⁵ 訪問郭慶助 2004.06.22。

⁹⁶ 訪問陳忠正 2003.09.15、2003.10.09。

⁹⁷ 在較晚期時另有司傅設置瓦斯窯，如林明健、何茂桐與游淮順等。⁹⁸ 現今謝東哲（古笨港交趾陶工作室）及謝偉奇（天之交趾陶工作室）等皆有自己的瓦斯窯來燒製交趾陶。

燐燭材料的生產，從屏東林福道開始出現、郭慶助的手工生產、林洸沂的研發到陳忠正、郭錦周大量生產，新港的燐燭產量成全省大宗，設置燐燭材料工廠除市場佔有率最高的藝昌陶藝廠與立唐陶藝有限公司（兩者皆為陳忠正所設立）外，今日林明建、郭錦周（晶洲陶藝公司）⁹⁹、許忠富¹⁰⁰（宏藝企業）、游淮順（設置在台塑工業區）與蘇松壽等司傅都有在生產。¹⁰¹

（四）部分的剪粘司傅轉向交趾陶的獨立創作

剪粘司傅主要工作的場所為廟宇現場，牽涉到的技藝包涵到交趾陶的施作。剪粘司傅基於對交趾陶創作的興趣以及覺得交趾陶創作空間較大而轉向交趾陶創作，如林再興、林洸沂¹⁰²、謝偉奇、謝東



【圖 17】新港月眉光天宮交趾陶的裝飾（林洸沂作品）
（2003.04.16 拍攝）

97 訪問陳忠正 2003.10.09。

98 訪問林洸沂 2003.11.11。

99 亦在大陸廈門設廠。（陳素雲 2003:11、16）

100 許忠富本來作木雕，後來改作「燐燭」，現住雲林縣麥寮鄉。

101 訪問何永耀 2003.07.17；訪問陳忠正 2003.09.15；訪問沈清輝 2003.10.26；訪問林東利 2004.08.

31。

102 林洸沂於民國 69 年（1980 年）拜林添木為師，學習交趾陶的調配與技藝，逐漸轉向交趾陶的創作以及釉色的研究及改良。（林洸沂 1998:13-15）

哲¹⁰³與陳忠正等師傅。其中也有師傅一開始在工作室捏塑交趾陶，如郭志郎、鄭明展、王盟勳與劉文賢等，其工作性質和剪粘師傅已有很大的不同，但創作成品亦有運用到廟宇裝飾上的情形。¹⁰⁴

（五）仿古碗片的使用

由於古蹟修復需以陶瓷碗片裁剪來施作，即所謂的仿古碗片，模仿以往的碗片形式。目前生產者如陳忠正的藝昌陶坊與謝東哲的古笨港交趾陶工作室等工廠。¹⁰⁵古蹟修復碗片除

了台灣產的陶碗（古蹟修復匠師所喜好的碗，具古樸而無光華之感）外，也有大陸產的「京品碗」（燒的熱度結晶）。¹⁰⁶仿古碗片不僅耐久，而且厚薄度一致，有利於裁剪，更有多種顏色可供匠師選擇。



【圖 18】嘉義交趾陶館所展示交趾陶創作者資料

103 民 80 年（1991 年）謝東哲於陳忠正的工作室中工作，參與寶石釉的研發及剪粘的工事等，後來才漸漸專心在室內工作，因工作上的興趣加上結婚的因素，使得他全面轉向交趾陶的創作。（訪問謝東哲 2003.05.31）

104 訪問謝東哲 2003.05.31；訪問陳忠正 2003.10.09；訪問謝偉奇 2003.10.11。

105 大同陶瓷廠目前亦有生產。（訪問姚自來徒弟們 2004.02.19）

106 訪問許位成 2003.05.30。台灣所生產的仿古碗片較大陸品質皆為佳，大陸所生產的碗片厚度不一，像一般食器的碗，較不利師傅們裁剪，且所使用的釉色也不同，大陸的碗的顏色較古樸，台灣所生產者較亮，不過師傅所需的特殊仿古材料，如在顏色與形狀上的特別需求（如龍身體上的龍麟需要訂製長一點的盤子，如台南景福祠），則向工廠再行訂置。

六、變化期：80年代

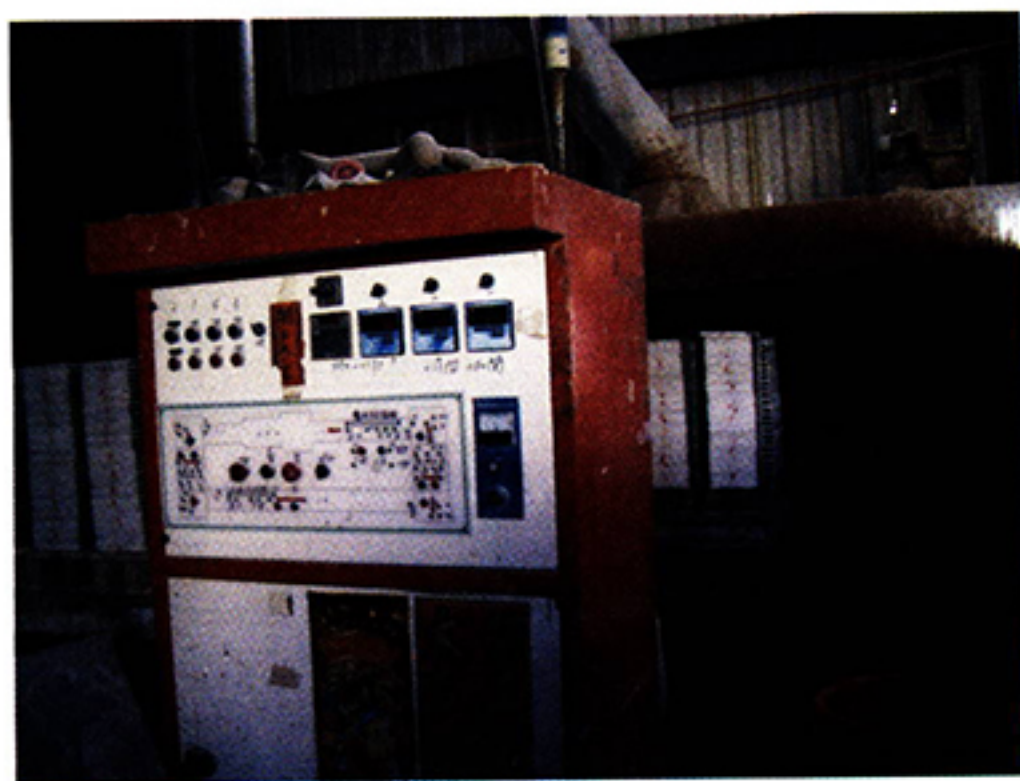
在民國80年，此時之前常使用的玻璃材料需求量較少，而轉變為專人向玻璃工廠訂製材料，再轉賣與師傅使用，當時北中南皆有這種情形。如到了民國80年時嘉義新港聖安府的剪粘施作，玻璃與燐燐材料皆有使用。¹⁰⁷

（一）瓦斯隧道窯的出現

隧道窯的出現於新港剪粘業扮演關鍵角色。燐燐材料因耐久、耐高溫而色澤鮮豔廣被市場接受，需求增加讓原本以手工捏製及簡單的改良機械生產燐燐的師傅，開始思考能更符合市場需求的生產方式。如陳忠正開始使用隧道窯的構想，起因為鶯歌燒製馬賽克隧道窯的情形，希望以此方法來增加產量。於民國81年將工廠遷移到板頭村，易名為「藝昌陶藝廠」，設置自動化隧道窯與400噸的粉式機壓台，注漿生產需求大的燐燐構件，如花草、龍肚等。¹⁰⁸另有燐燐陶土製作的機器，此些泥漿藉由水管線路，可直接灌漿到模



【圖19】一體成形的燐燐裝飾 - 龍



【圖20】以電腦控制窯溫的隧道窯（拍攝自藝昌陶坊 2003.10.09）

¹⁰⁷ 訪問林洸沂 2003.11.11。

¹⁰⁸ 製作過程包括機械泥漿攪拌，陶土以機器壓模成製作如鱗片、葉片，淋上釉藥，到作業者將一片片的花仔放到板上，再將此放在大型的瓦斯窯中，一車繞一圈約一小時，在起仔燒窯過程，燒後在行進中也慢慢降溫，燒完一圈花費約13、14小時。（訪問陳忠正 2003.09.15）

子上，等陰乾便可取下，待噴上釉藥便可進窯燒製。詳細情況在剪粘材料製作過程中再說明。

從一開始嘗試生產手工捏製的燐燐材料，到後來因需求增多，開始用機械生產燐燐材料，經由機械式改良與注漿的快速生產，板頭村的工廠及後來增設的嘉太工業工廠輪流生產製作大量的燐燐材料，包括花朵、葉片與龍麒等，其供給量成為全省廟宇剪粘的大宗，佔今日台灣燐燐材料 60% 以上，目前更於大陸潮州擴充設廠。¹⁰⁹

（二）交趾陶轉向專業分工製作

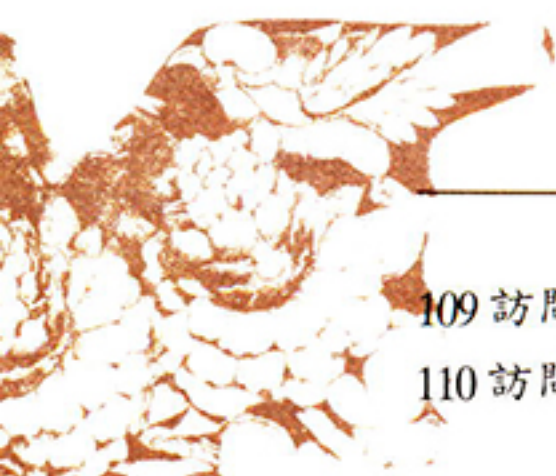
交趾陶以往本由剪粘師傅自行捏塑燒製，然而廟宇裝飾越趨華麗後，剪粘師傅施作廟宇需費許多時間與功夫，加上在交趾陶工作室中有設備、人力製作，故後來交趾陶生產漸轉向由工作室生產，剪粘師傅再向他們購買。

（三）「用堆仔」作品大量減少

「用堆仔」指的是以泥土或水泥推塑作品，部位包括牆身上的裝飾或是龍柱與獅子等，師傅們習慣稱「用堆仔」的作法。在 80 年代時「堆仔」這和大陸石雕作品進來台灣有關，大陸人工便宜，而石材裝飾堅固性高，現今廟宇裝飾便轉向往大陸購買，再由台灣的師傅於現場拼裝與修飾。以往石雕作品價格高而不易損壞，多自觀音山購買，相較之下堆塑作品較為便宜，且其材質特性還能回收利用，故較早的廟宇可看見壁堵、門口獅及龍柱等都由堆塑而成。¹¹⁰ 在大陸石雕進入後，需師傅人工製作的堆塑作品大量減少，這也影響較近一輩的剪粘師傅此方面施作經驗較少，在廟宇壁堵需施作堆塑作品時需

¹⁰⁹ 訪問陳忠正 2003.09.15、2003.10.09。

¹¹⁰ 訪問沈清輝 2003.12.03。



再延聘經驗較老的司傅來施作，如蘇木山被廟方聘請施作桃園縣觀音鄉甘泉寺、高雄市鼎山街朝天宮、橋頭鄉芋寮壽生廟單獨施作堆塑的部分。¹¹¹

(四) 營造廠介入廟宇施作的影響

現今包涵古蹟施作以及財團法人成立的大間廟宇（如較大間的庄頭廟），其作廟需透過營造廠來承包。古蹟修復廟宇為學者專家進行調查，而由營造廠承包，其本意是希望藉此統整施工進度與建立完整的施工資料，讓古蹟施作順利進行。然而某些古蹟施作在減少施工經費考量下，修改了原先設定的司傅名單，改由其他願以較低價錢施作的司傅來承作，這不僅可能影響修復後的品質，也讓許多老司傅工作因此漸減少。

在某些營造廠的抽利下，施工經費減少，司傅們施作廟宇的金額被壓縮，影響施作成品。在訪問中可以感受到司傅對營造廠影響廟宇的施作普遍抱持不認同的態度，一方面是因營造廠非廟宇施作專業，常干涉司傅施作，一方面營造廠的介入，讓廟宇施作的經費不僅減少，且營造廠在營利考量下，常減少原訂經費，此直接影響到施作的品質。

七、90年代至今

(一) 工作機會的減少與不穩定性

台灣廟宇量漸趨飽和，施工機會減少，加上剪粘司傅人數眾多，使得廟宇工作越加競爭，從以往廟裡自行來請司傅到今日廟裡招標，或是由營造廠承接古蹟修復工作等，廟宇工作量變得極不穩定，有的司傅採取轉業或兼職

111 訪問蘇木山 2004.04.09。

來謀生，或是選擇走向精緻藝術發展的交趾陶創作面向。

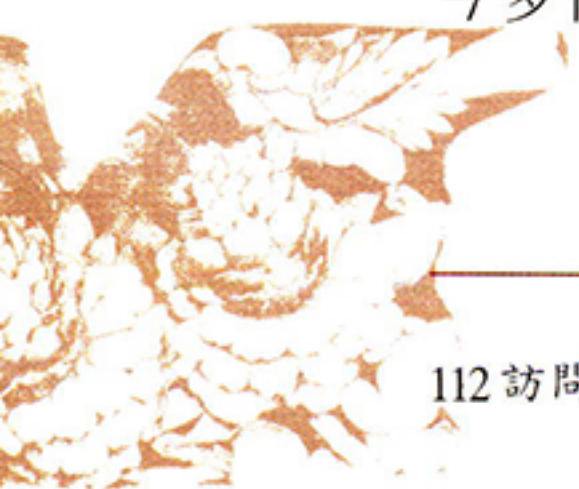
（二）剪粘司傅地位不如以往受到敬重

現今司傅的工作不像以前受到鄰里尊重，司傅的角色由以往被認為專業的作廟司傅轉為對一般工人的認知。在 20 年前，司傅地位很受尊重，民眾認定作廟是大事，整個庄頭每一戶人家輪流供司傅吃飯，像一個庄裡若有 20 戶人家，則每 20 天輪到一次那戶人家煮飯，吃到的飯菜也是不錯的，因為大家尊敬你是為神明工作。居住也是可以住宿於當地民宅中，很受住戶款待。¹¹²

（三）剪粘司傅傳承的危機與轉機

今日剪粘司傅的傳承也面臨斷承的危險，傳統司仔要經過三年四個月的訓練期，在此期間只有零用錢可領，收入顯得較一般服務業少，現在年輕人不願意從事此勞累的工作，加上危險性高，使得剪粘業面臨後繼無人的情形。雖然現今有許多剪粘司傅活躍於台灣各處，但司傅年紀普遍為 30-40 歲多以上，隨著材料與環境的變遷，許多早期施作的技藝與工序，也跟著轉變、流失。環境的變化有其時代的影響，其中也發展出嘉義交趾陶創作之路。受到林添木所帶動的交趾陶釉藥技藝研究之助，部分剪粘司傅直接或間接受其影響投入交趾陶捏塑與釉藥的研究。關於交趾陶的研究已有許多，嘉義的交趾陶更聞名於台灣，其中有的便是在廟宇剪粘的施作體系環節中，進一步獨立發展的司傅，像謝偉奇本來是剪粘司傅，現專心交趾陶傳授與製作，而郭志郎本在郭慶助處幫忙捏製廟宇裝飾的尪仔，後來也集中心力於創作交趾陶。其他如著名的林再興、林洸沂、蘇松壽、陳忠正、郭志郎、謝東哲等現今多從事交趾陶創作的司傅，積極將此技藝往外擴展，不僅在台灣累積了

¹¹² 訪問陳振盛 2004.06.12。





【圖 21】台中自然科學博物館剪粘教學與展示（2004.05.22）

「嘉義燒」的聲名，更在國際上推廣交趾陶的意涵與美感欣賞。

剪粘之美本是伴隨著建築物本體來觀看，而現今也克服附著於牆體的特性，直接單獨列出來展覽，或採新的技術與材料，如益膠泥¹¹³，讓剪粘粗胚能附著於木板上，有益於大眾「動手」創作，促使更多人瞭解與喜愛剪粘之美。

八、嘉義新港剪粘業發展的特色

總結新港剪粘業興盛原因，和民國 50 幾年廟宇興建的繁盛、市場的需求

113 訪問謝東哲 2004.05.22。

增加、技術與設備的進步與成功剪粘師傅的效法作用有關。剪粘工藝的發展是一持續自然演變的過程，不論是早期的碗片到玻璃以及今日燐燭材料的使用，皆是因為市場與師傅的需求而慢慢的調整與出現，無法用絕對的分期來切開斷定，這也是觀察剪粘業發展時需要注意的地方。整理新港剪粘業發展特色如下－

（一）新港是台灣剪粘業最早起源的地區之一

台灣剪粘的發展在日治初期開始，由洪坤福師傅開始，傳與當地的梅菁雲，梅菁雲再傳與石連池與林萬有師傅，兩人跟隨師傅施作廟宇，其中著名的為台南南鯤鯓代天府剪粘工事（1935），其中可看出其匠團關係外，也瞭解梅菁雲當時所接工作亦為大型工事。台灣在台南、彰化永靖等地發展起剪粘業，新港也是台灣早期的剪粘發源地之一。

（二）燐燭材料的生產可說是新港剪粘業發展中最大的特色

從郭慶助設窯生產手工燐燭，到後來陳忠正、郭錦周等人設置工廠進行量產而分工的生產方式，新港不僅在燐燭材料的提供上佔首位，且在過程中進行對釉藥、題材與工廠流程的改進，從設計、施作、生產、包裝到運送，都已形成一套完整的系統。新港剪粘材料在材料的生產與設備的使用上的創新與進步，讓新港的剪粘工藝越益蓬勃發展，不僅讓新港成為燐燭材料生產的主要地區，也提供了更多的工作機會有師傅提到說「陶瓷材料是內場，剪粘是外場，皮骨皆要很了解」¹¹⁴，新港剪粘業便是具有如此特徵，包括基礎材料生產、設計，到廟宇的施作與現場題材的安排等，在新港剪粘業中皆可看到完整的過程。

¹¹⁴ 訪問孫清塗師傅 2003.10.03。



(三) 新港的剪粘師傅人數最多，且隨著師傅的對外傳徒而分布到全台

新港剪粘業所發展出的人數會如此之多，一方面是因師傅懂得把握時機，在工程中展現工作的實力，而取得更多工作的機會，一方面也是師傅隨時調整出自己的步伐，研發出新的作品與材料，並精進自身的技藝。

由南部往北部發展的剪粘師傅，早年因工作機會來到此地，在建立出名聲後，有些師傅回到家鄉嘉義，有些師傅則留在北部工作。北部工作的師傅，也常和不同傳承體系師傅間有合作的關係，從中獲得技藝切磋的機會。而在南部發展的師傅，有些跑到更南的高雄地區，在當地也建立了其工作機會的網絡，作品更多，分布也越廣。

其中發展的關鍵，便是工作機會，在北部因工廠林立使得投入的人增多時，南部還只在農業為主的時候，在「習得一技之長」的觀念下，南部較多數人投入剪粘此需要勞力而常在風吹日曬與風險性高的傳統行業工作。然而台灣經濟環境的好轉，與廟宇工作的需求，讓南部的師傅有了北上發展的契機。加上師傅肯拼肯做事，讓師傅在不同的區域範圍中取得更多工作的機會，在這樣的契機下，師傅帶動自己的徒弟與具有親戚關係與鄰里關係的人，北上或是到東部以及再往南等地區工作，範圍區域更廣。加上澎湖區域的工作，新港所發展出的剪粘師傅不僅分布全台，工作的機會也很多。

(四) 新港剪粘生產體系呈現綿密結合的合作關係與競爭關係

剪粘師傅人數眾多，難免碰到競爭的情況，這便是角力人際關係與費用的情形。在此情形下，便容易形成固定的施作匠團，相同的成員一起進行廟宇工程，此成員組成可能是同一傳承體系，或是區域性相同者，這也造成原本可能是競爭對手者，形成合作的關係。

剪粘的工作充滿競爭的性質，也因此特性讓師傅隨時調整自我，因應環

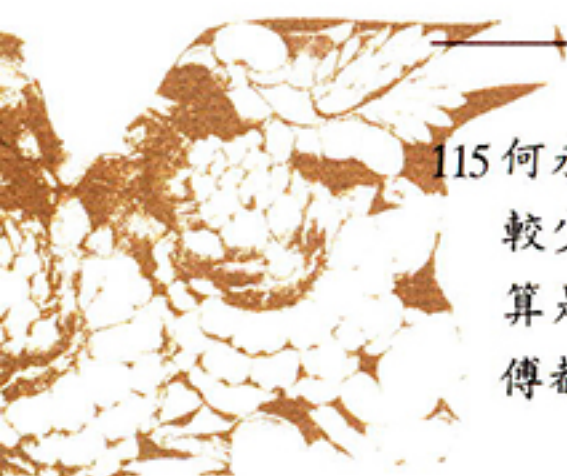
境的變化。工廠也隨著市場需求考量到師傅利益成本而在材料上不斷改進與調整。剪粘師傅也在因需要和其訂購材料。不同剪粘材料生產的工廠相互競爭，其產品特性定位與細部施作有所不同，這也提供需求者有多元的選擇。工廠不僅在產品上求進步，在行銷與宣傳上也積極推廣，建立其產品的名聲與形象，此也可從包裝材料的外箱中看到其工廠名稱、住址與電話等。

（五）剪粘師傅投入交趾陶創作者多，名聲也最廣

傳統的剪粘師傅不僅會剪陶片，也會燒製陶偶，然而過去此是純作廟宇裝飾之用，現今的剪粘師傅，有些已完全轉向交趾陶創作，有些則同時製作廟宇所需的裝飾。不論如何，由新港剪粘體系中發展出的交趾陶師傅人數與名聲似乎較其他地方剪粘體系者為多，名聲也最廣。其中包括著名的林再興、林洸沂、蘇松壽、陳忠正、郭志郎、謝偉奇等從事交趾陶創作的師傅，在嘉義交趾陶名聲日著的情況下，他們也在此領域取得成就與光環。其後來於工藝上創作的成就提升後人學習動機之一，更有著領袖的示範作用，如前面所提到的林再興¹¹⁵與林洸沂師傅等。

有的師傅近年來積極走向群眾，以演講對外教學或參與博物館的展演來將剪粘與交趾陶的技藝與精神推廣與大眾瞭解，如謝東哲經常參與對外演講、撰寫文章與編輯鄉土教材，讓更多人瞭解交趾陶創作的意涵與發展背景，黃信豪於嘉義藝文走廊實際帶動大小朋友瞭解交趾陶的趣味與生活化的情趣所在，謝偉奇於嘉義交趾陶館傳授民眾捏塑陶土的技巧與經驗分享等，都讓一般民眾能藉由親自參與而開啓對剪粘、水泥塑與交趾陶的興趣，進而

¹¹⁵ 何永耀提到「像月眉人林再興，他雖然20幾歲才去學（戰後），但那時（民國60幾年）工作的人較少，而廟宇剪粘的工作多，他賺了錢買了些地，村里的人看了覺得學習剪粘不錯，可以賺錢，算是不錯的行業。在農業社會裡一技之長也是很重要的，而且農民對信仰都很虔誠，當剪粘師傅都很被尊重。」（訪問何永耀2003.10.21）



更進一步地探索其背後意義。而交趾陶的國外參展也將嘉義在地生根發展的藝術往外推展，如林洸沂的作品在亞洲文明博物館的收藏與展出。於 2003.11 月份由新港鄉文教基金會所策劃的「新港－剪粘交趾巢」的交趾陶作品聯展，在新港鄉農會米倉舉行，邀請嘉義在地師傅參展，並配合此次活動，於一些特定地點歡迎民眾的參觀，如藝昌陶坊配合此次活動而設計了一個小型的展示場，說明剪粘材料的演變與陳忠正師傅的學藝過程介紹，讓民眾於走訪實地中，能有更多的認知與學習。

傳統剪粘工藝的價值是需要經由推廣而讓社會大眾知道與珍惜，師傅的往外推廣與教育讓剪粘不只是附屬於廟宇的裝飾品，也可單獨成為藝術品，猶如交趾陶一般。2004 年在自然科學博物館的展示與教學便是讓民眾在親身參與中，瞭解剪粘的價值與美感，並讓他們可將作品帶回，這都有助於剪粘業的推廣。

大致來說，新港剪粘有其內部發展的歷程與獨特性。剪粘師傅不止佔全省剪粘師傅 50% 以上的比例¹¹⁶，本地生產的中高溫陶瓷煆煬材料也提供全台剪粘師傅需求的 60% 以上，這都反映出新港剪粘的重要與價值。¹¹⁷至於本地部分的剪粘師傅朝向交趾陶的創作發展，人數較其他地方剪粘業為多，名聲也最響亮，可說是新港剪粘最大的特色之一。

116 訪問蔡明定 2003.10.18。

117 訪問陳忠正 2003.09.15。

～參考書目～

◎何培夫主編

1993 《台灣地區現存碑碣圖誌·嘉義縣市篇》；台北：中央圖書館台灣分館

◎林會承

1995 《台灣傳統建築手冊－形式與作法篇》；台北：藝術家出版社

◎黃智偉、林欣宜 吳密察監修 遠流台灣館編著

2000 《台灣史小事典》，遠流出版公司

◎許雪姬、劉素芬、莊樹華訪問 丘慧君紀錄

2003 《王世慶先生訪問紀錄》；台北：中央研究院近代史研究所

◎陳冠勳

2001 〈剪黏材料與製作方法〉，收錄於《李梅樹教授百年學術研討會論文集》；
台北：國立臺北大學

◎張淑卿

2000 《剪黏師傅何金龍研究－在台期間之事蹟及作品》；台北：國立藝術學院碩
論

◎張鈺杰

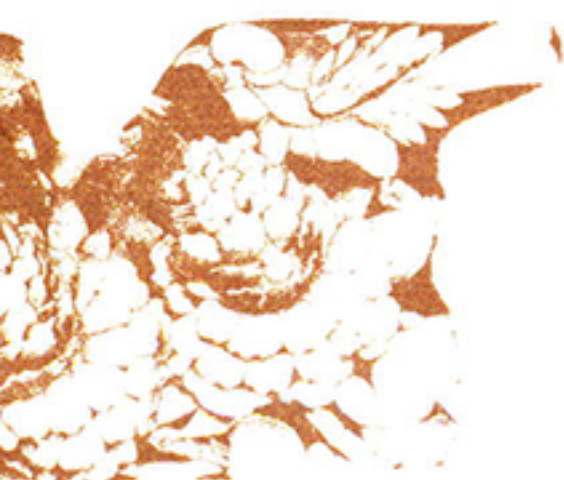
1996 《新港市街空間變遷之社會歷史分析》；台北：淡江大學碩論

◎鄭春鐘

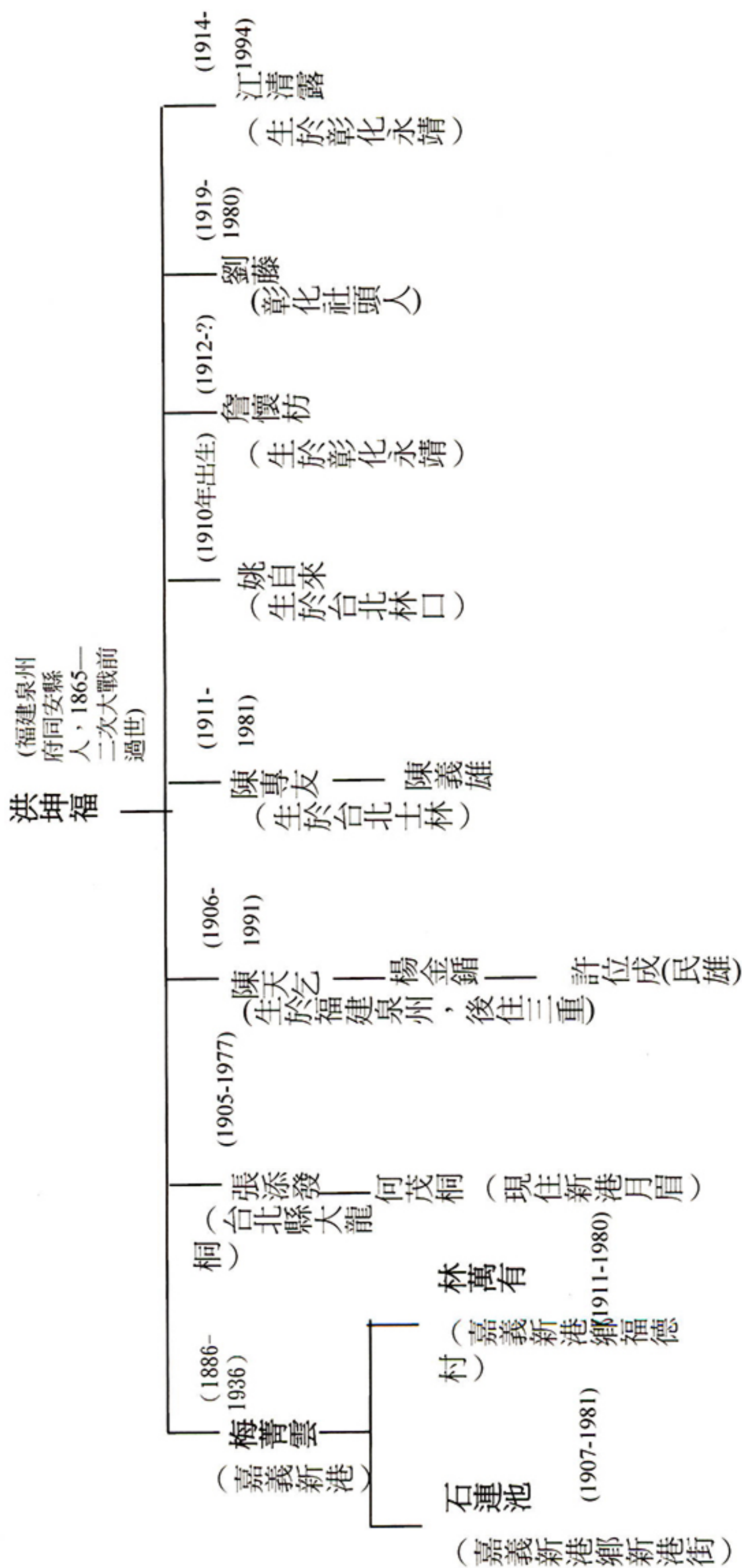
2000 《彰化永靖剪黏師傅群之研究》；桃園：中原大學碩論

◎葉登峻

1997 《嘉義仁武宮簡介》；嘉義：嘉義市仁武宮管理委員會

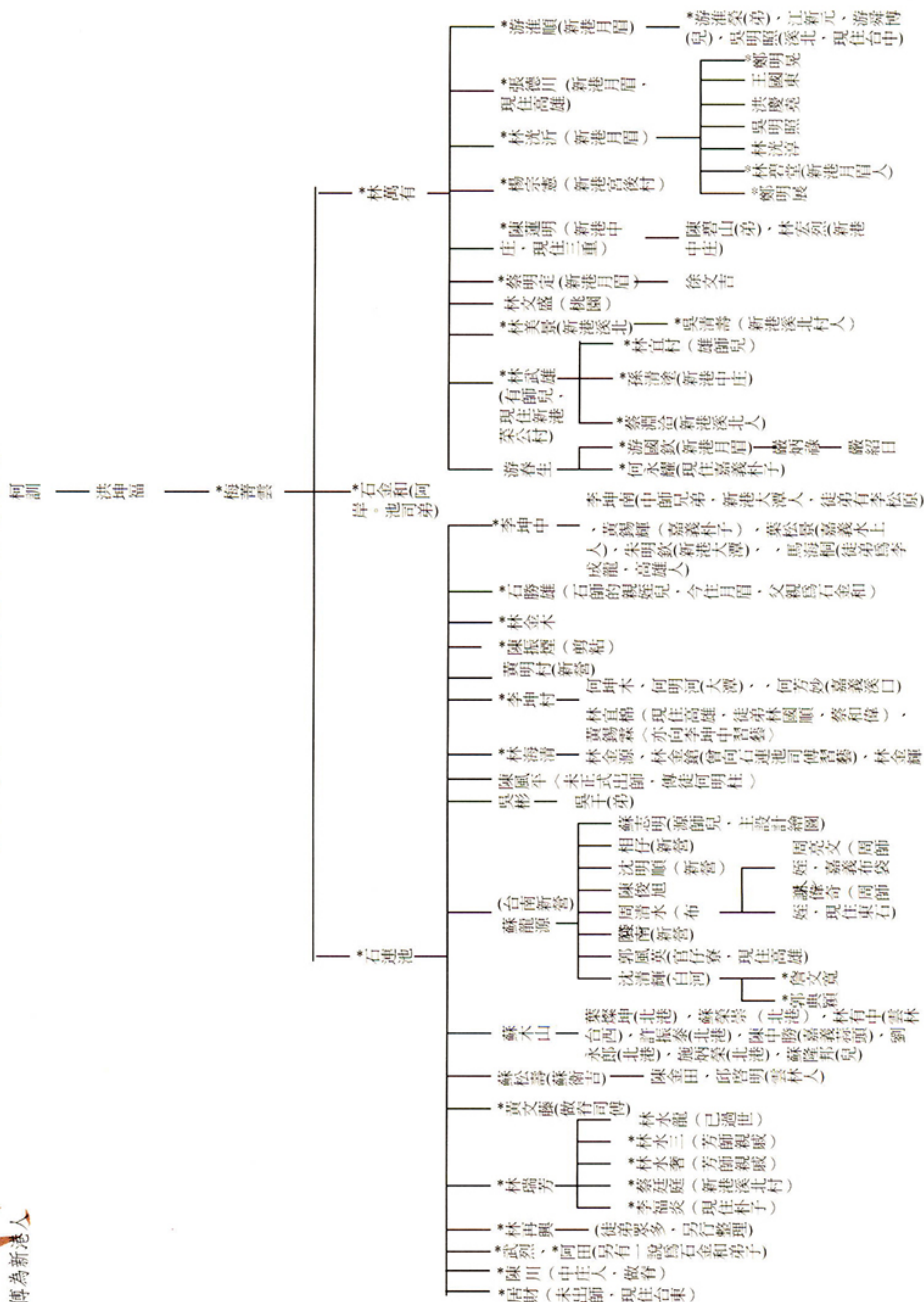


附錄 1-1：洪坤福司傳傳承弟子



註：附錄傳承資料來自筆者田野調查及參考陳秀珠、張淑卿、鄭春鐘、林福春、陳冠勳出版的研究成果

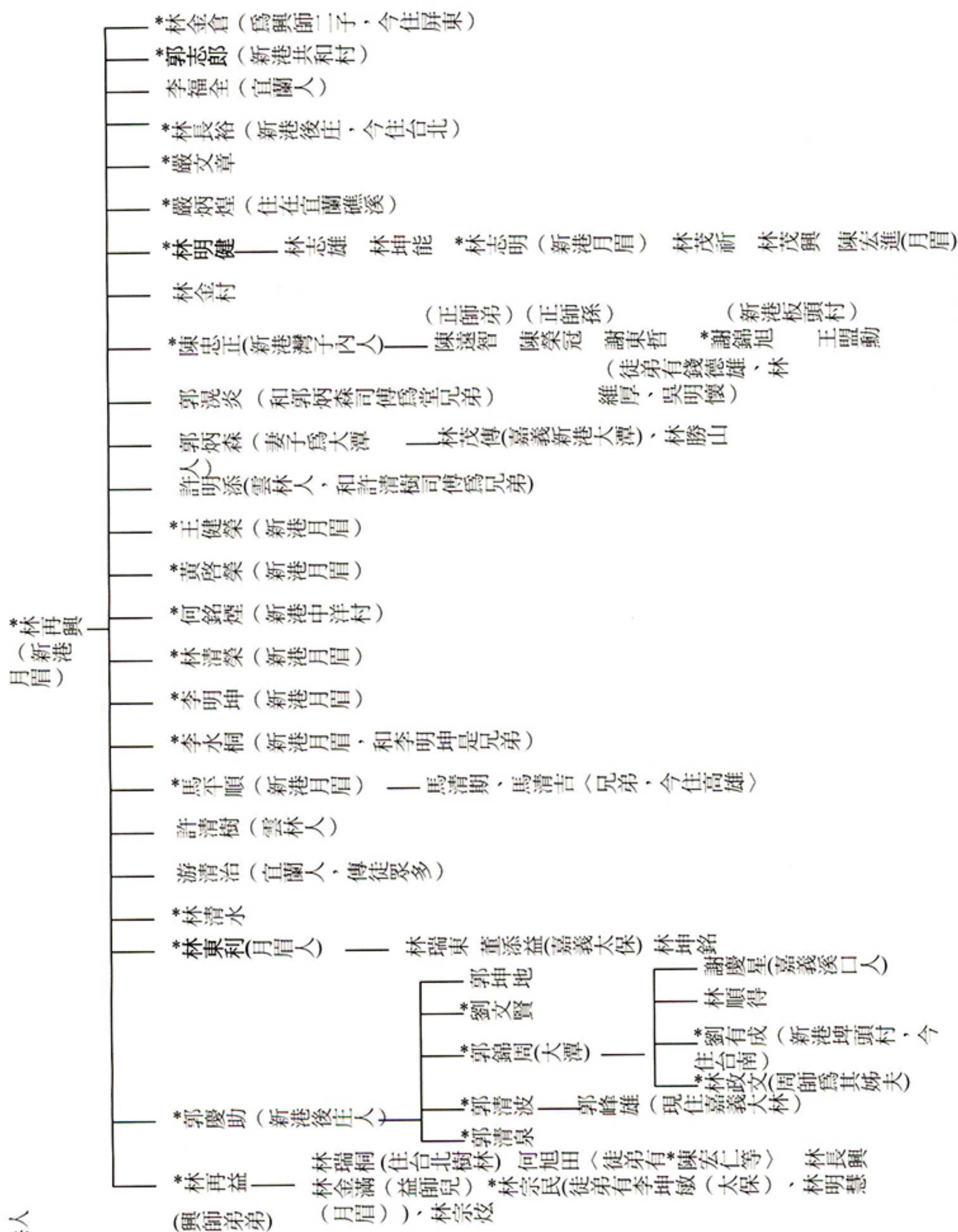
附錄 1-2：新港剪粘師傅傳承表



*表示司傳為新港人



附錄 1-3：林再興傳承表



*表示師傅爲新港人

附錄 2：新港剪粘業大事紀年表

資料來源：張鈺杰 1996 附表、筆者田野訪談與論文整理

西元	台灣紀年	新港剪粘業重要大事	台灣剪粘業相關重要大事	台灣與新港重要大事
西元	紀年			
1722	康熙 61 年	《台海使槎錄》記載水仙宮已有潮州司傅施作的花草剪粘	碗片作為剪粘材料	
1811	嘉慶 16 年	奉天宮新建於新港		
1850	道光 30 年	水仙宮曾重修		
1880	光緒 6 年			嘉南一帶製糖業盛，帶動東石、布袋、笨港等港口發展，新港日益繁榮，成為農產品集散地
1886	光緒 12 年	梅菁雲出生於嘉義廳打貓西堡新港街		
1895	明治 28 年			日據台灣
1901	明治 34 年			新港正式納入嘉義廳下，成立「新港支廳」
1904	明治 37 年			新港發生嚴重霍亂
1905	明治 38 年			11.06 第一次新港大地震
1906	明治 39 年			新港第一回戶口調查
1907	明治 40 年	石連池出生於嘉義廳打貓西堡新港街		03.17 第二次新港大地震
1908	明治 41 年			廢新港支廳，改設打貓支廳
1909	明治 42 年	石金和出生於嘉義廳打貓西堡新港街		台灣縱貫鐵路通車
1910	明治 43 年	唐山司傅柯訓（泉州府同安縣人）與洪坤福來台參與北港朝天宮與新港奉天宮的整修工程		新港仕紳發起募捐資金興修奉天宮
1911	明治 44 年	林萬有出生嘉義廳打貓西堡新港街		
1912	大正元年	梅菁雲向洪坤福習藝，因此成為洪氏來台首位所收的徒弟		
1917	大正 6 年	新港奉天宮整體建築整修完成		
1918	大正 7 年	梅氏的職業登記已改為「土人形製造」		
1920	大正 9 年			新港改稱新巷庄
1922	大正 11 年	陳川出生於嘉義新港		
1923	大正 12 年	梅菁雲從新港搬遷至屏東（從大正 12 年到昭和 9 年），輾轉又遷移到台南州嘉義市		
1925	大正 14 年	林萬有向姑丈梅菁雲學藝		
1929	昭和 4 年	林再興出生於新港月眉		新港經月眉潭到嘉義的公路拓寬完成，大型汽車可通行
1930	昭和 5 年			嘉南大圳完工，更助新港農業發展
1932	昭和 7 年			「新巷米」成名，新巷庄蓬萊米栽培面積為郡內首位
1934	昭和 9 年	林瑞芳出生於嘉義新港月眉		
1935	昭和 10 年	黃文藤司傅出生於嘉義新港 「南鯤鯓代天府改築工事契約類別」簽訂，梅菁雲、石金和、林萬有參與剪粘工事		
1936	昭和 11 年	梅菁雲過世 蘇衛吉出生於雲林北港		
1937	昭和 12 年			中日戰爭爆發（七七蘆溝橋事件）
1938	昭和 13 年	石連池與林萬有轉業討生活 石連池北上基隆社子島造船廠工作，結識陳川 林萬有於中國石油廠的前身嘉義化學會社工作。	05.03 總督府在台灣宣布實行「國家總動員法」，對物資流通進行管制 日方「寺廟整理」運動，企圖整合民間宗教，將地方原有寺	嘉義-新巷-到北港道完成瀝青鋪裝工事

西元	台灣紀年	新港剪粘業重要大事	台灣剪粘業相關重要大事	台灣與新港重要大事
			廟與民間信仰團體加以裁併，對民間廟宇影響極大。	
1940	昭和 15 年	吳彬出生於雲林北港(或是 1941 年出生) 石勝雄出生於嘉義新港月眉 郭慶助出生於嘉義新港後庄		
1941	昭和 16 年	蘇木山出生於雲林北港 林武雄出生於嘉義新港		日本政府全力推動皇民化運動。
1943	昭和 18 年	蘇龍源出生於台南新營		
1944	昭和 19 年	林東利出生於嘉義新港月眉		
1945	民國 30 年代後期	新港在地司傅開始重新接洽廟宇工作，如石連池、林萬有、嚴清引與老廣等。	民間廟宇的興修逐漸復甦。	二次大戰結束，台灣歸還中國
1946	民國 35 年	李坤村出生於嘉義新港		
1947	民國 36 年	林再興向石連池學藝 陳運明出生於嘉義新港中庄		台灣發生二二八事變
1948	民國 37 年	石連池戰後到台南新營一帶工作，區域包涵嘉義、台南、高雄一帶，這時包涵陳川、林再興、林瑞芳、黃文藤、蘇松壽等都在師父身邊學藝 林海清出生於新港 蔡明定出生於新港月眉		
1949	民國 38 年			頒佈戒嚴令 國民政府遷都台北
1950 年代	民國 40 年代	司傅北上幫廟方做工，如艋舺龍山寺、三峽祖師廟，之後南部廟宇的興修也隨即展開，如朴子春秋武廟、朴子配天宮、中埔吳鳳廟、半天岩紫雲寺、新港月眉光天宮、嘉義仁武廟的興修。 石連池參與嘉義朴子天公壇、台南新營上帝爺廟(1948)	廟宇的工作在後期開始增加，尤其是北部經濟復甦較快，吸引部分司傅北上工作。 鶯歌寄窯時期，如陳運明向一品牌租窯 南北部分佈的司傅如—台北：張添發、陳天乞、姚自來，新竹：吳朝鳳，中部：郭天來江清露，南部：石連池、林萬有，台南：洪華、葉麟、何金龍、郭石發等。	
1950	民國 39 年	林瑞芳向姑丈石連池學藝		
1951	民國 40 年	沈清輝出生於台南白河 林洸沂出生於嘉義新港月眉		
1952	民國 41 年	林萬有司傅負責奉天宮的修建工作 林再興參與三峽祖師廟剪粘工程		
1953	民國 42 年	游淮順出生於嘉義新港月眉	姚自來委託今日艋舺附近的工廠來製作剪粘的玻璃材料	
1955	民國 44 年	林萬有當選了新港鄉第五屆鄉民代表 陳忠正出生於嘉義新港		
1956	民國 45 年	郭錦周出生於嘉義新港大潭		
1957	民國 46 年	林萬有成立新港昆益營造廠，並榮任台灣區營造工會嘉義分區理事 林再興於民國 46—48 參與台北艋舺龍山寺剪粘工作，結識姚自來司傅 郭慶助向姊夫林再興學藝		
1958	民國 47 年	林再興開始於宜蘭工作		

西元	台灣紀年	新港剪粘業重要大事	台灣剪粘業相關重要大事	台灣與新港重要大事
1960	民國 49 年	<p>石連池轉居住於台南新營期間，在民國 49-50 年間曾施作台南新興製藥廠內水池龍的裝飾獲得 40 坪土地(位於省立新營醫院前方)做為工資</p> <p>林萬有於民國 49-50 年施作台北的松山慈佑宮(和師叔陳天乞作對場)</p> <p>林再興施作宜蘭蘇澳隘丁里三山國王廟時，在鶯歌捏好上色租窯來製作埕仔頭。北港朝天宮後模仿之。</p> <p>林東利向林再興拜師學藝</p>		
1960 年代	民國 50 年代	<p>新港剪粘師傅工作範圍擴大</p> <p>石連池參與台北木柵仙光宮剪粘、台南麻豆代天府、高雄下茄冬岳飛廟(1964)、高雄鳳山天公廟、鳳山仙公廟(1960)、屏東萬丹媽祖廟工事</p> <p>石連池、林瑞芳等參與三峽祖師廟前殿的工程</p> <p>石連池與林萬有在民國 40 年到民國 50 幾年收許多徒弟，前者的徒弟有蘇木山、蘇龍源、林海清、黃坤村等，後者包括林武雄、林美景、蔡明定、陳蓮明與林洸沂等人。</p> <p>林再興此時北上投入建廟工作，更遠到宜蘭接洽工作，也收徒弟，包含了新港弟子(徒弟林再益、郭慶助、林東利、陳忠正等)及當地的游清治等。</p> <p>林瑞芳、黃明村北上台北發展，林瑞芳施作台北三座行天宮剪粘</p> <p>蘇木山、吳彬多留在中南部發展</p>	<p>「煬場」材料出現，屏東東港的「藝林陶瓷廠」製作</p> <p>鶯歌購入倒焰式瓦斯窯。</p> <p>開始使用馬賽克(太魯)裝飾(如林瑞芳向北投窯業購買)</p> <p>材料運送透過火車、貨運外與牛車等來運送</p> <p>電話仍未普及，師傅接工作的方式是廟裡寫信請師傅工作，再回信表達施作意願</p>	
1962	民國 51 年	石連池在台南新營蓋屋居住		
1963	民國 52 年			8 月台灣省政府公佈的「台灣省改善民間習俗辦法」，但成效不彰。國民政府禁止大型宗教活動的原因，應和當局不許集會有關
1964	民國 53 年			新港奉天宮與北港朝天宮展開正統開台媽祖論戰。
1965	民國 54 年	林洸沂向林萬有學藝		
1966	民國 55 年	石連池施作三峽祖師廟時，請鶯歌的陶瓷廠燒製金色玻璃	金色玻璃於鶯歌陶瓷廠燒製	
1970 年代	民國 60 年代	<p>林再興工作範圍擴及到花蓮等地</p> <p>石連池弟子李坤村、李坤中兄弟搬遷到高雄發展。</p> <p>游淮順到澎湖工作，之後慢慢承接許多澎湖廟宇工事</p>	<p>電話已普及，師傅透過電話來聯絡工作</p> <p>宜蘭開始有了使用手工煬場陶瓷的廟宇裝飾，但作品不多</p>	
1973	民國 62 年	郭慶助回到新港後庄設置一座一米立方的瓦斯窯		
1974	民國 63 年	林萬有退休		
1975	民國 64 年	石連池退休，後搬回嘉義養病居住		
1977	民國 66 年	沈清輝、林東利與蘇龍源等欲發起工會，包含所有相關作廟師傅的工會，但未成。		
1978	民國 67 年	林洸沂在月眉籌建了一座現代化的瓦		

西元	台灣紀年	新港剪粘業重要大事	台灣剪粘業相關重要大事	台灣與新港重要大事
		斯窯爐與設備，成立藝農陶瓷廠		
1980 年代	民國 70 年代	石勝雄創「恒誠」建廟業 民國 70 年代晚期林明健、何茂桐、郭錦周（晶洲陶藝公司）、許忠富（宏藝企業）、游淮順（設置在台塑工業區）與蘇松壽等師傅都有在生產燐場 謝東哲（古笨港交趾陶工作室）及謝偉奇（天之交趾陶工作室）等師傅皆有自己的瓦斯窯來燒製交趾陶 部分的剪粘師傅轉向交趾陶的獨立創作，如林再興、林洗沂、謝偉奇、謝東哲與陳忠正等師傅，另外有師傅一開始即在工作室捏塑交趾陶，如郭志郎、鄭明展、王盟勳與劉文賢等。	南部在民國 70 幾年才漸漸開始使用燐場裝飾 民國 70 幾年台灣景氣大好，廟宇工作多 專門生產給剪粘師傅使用的玻璃工廠出現	
1980	民國 69 年	林萬有過世 林洗沂向林添木學藝		
1981	民國 70 年	石連池病逝於台北		
1984	民國 73 年	郭錦周創設晶洲企業		
1985	民國 74 年	燐場材料開始於嘉義的使用，郭慶助與陳忠正一起承包下嘉義縣義竹鄉下溪州鳳山寺屋頂的剪粘工作		
1987	民國 76 年	林洗沂獲得中華民國陶業研究學會「優秀青年會員獎」		
1988	民國 77 年	陳忠正和郭錦周於共和村設立了一座二立方米的瓦斯窯，廠名為「星群陶藝社」		新港文教基金會成立。 大甲媽祖繞境進香活動由北港轉至新港。
1990 年代	民國 80 年代		玻璃剪粘材料需求減少，轉變為專人向玻璃工廠訂製材料，再轉賣與師傅使用 交趾陶轉向專業分工製作 營造廠介入廟宇施作 「用堆仔」作品大量減少，這和大陸石雕作品進來台灣有關	
1992	民國 81 年	林洗沂獲得民族工藝獎(陶瓷類作品) 瓦斯隧道窯出現於新港 陳忠正將工廠遷移到板頭村，易名為「藝昌陶藝廠」，設置自動化隧道窯與 400 噸的粉式機壓台，注漿生產需求大的燐場構件		
1995	民國 84 年	林洗沂獲得民族工藝獎(陶瓷類作品)		
1996	民國 85 年	於嘉義縣太保市嘉太工業區成立的立唐陶藝有限公司，購置一條 20 米長的隧道窯 沈清輝於台北縣淡水鎮和劉武、曾正村師傅合作設立寶象藝術陶瓷（滬尾窯） 林洗沂獲得民族工藝獎(陶瓷類作品)		

西元	台灣紀年	新港剪粘業重要大事	台灣剪粘業相關重要大事	台灣與新港重要大事
1998	民國 87 年	林再興獲得教育部遴選第二屆「重要民族藝師」(交趾陶類), 參與台灣手工業推廣中心的「交趾陶藝術傳承展」 林洸沂獲得第一屆傳統工藝獎(陶瓷類佳作) 陳忠正在中國廣東省潮州市楓溪鎮設立工廠, 主要是生產注漿灌模子的燐燭材料		
2000	民國 90 年	郭錦周成立位於大陸廈門市的工廠 林洸沂獲得中國文藝協會第 41 屆文藝獎章 林洸沂獲得第 8 屆全球中華文化藝術薪傳獎		
2001	民國 90 年	傳統藝術中心主辦民族藝師林再興交趾陶傳藝計畫, 財團法人台灣交趾陶藝術文教基金會承辦 陳忠正所設的立唐陶藝有限公司開始生產陸續生產一般建築用的馬賽克		
2003	民國 92 年	11 月份由新港鄉文教基金會所策劃的「新港—剪粘交趾巢」的交趾陶作品聯展, 在新港鄉農會米倉舉行		
2004	民國 93 年	陳忠正工廠遷至福建省詔安縣, 為立唐窯業有限公司 台中科學博物館舉行剪粘展示與教學		

