柴燒

古代燒窰，除了用柴，便沒有其他燃料了；不比現代，有用煤、油、氣，電窰，今日台灣和日本，陶藝家都風行恢復「柴窰」。但這種柴窰，並不是傳統的柴窰，而是以素坯不掛彩、不掛釉直接燒製，讓柴火直接在坯胎上留下自然的「火痕 」，柴窯燒製時，完全燃燒的灰燼，隨著熱氣流飄散。當溫度達1200℃以上時，落灰經高溫溶融，木灰中的鐵質與坯體中的鐵質便形成釉，呈現不同的色彩，這種方式形成的釉，被稱為「自然落灰釉」，受火痕與背火面會呈現不同的光影變化。相比從前燒窰，總是盡力避免落灰沾砂，都裝在匣砵裡才投窰，可謂反璞歸真了。

傳統約柴窰，從穴窯，進而蛇窰，再進而登窰，都是較大規模生產用，而台灣的陶瓷工作室，大多以切合藝術家自己或同伴瓷友的創作要求，以抗1400℃的耐火磚、輕質耐火磚、耐火泥、紅磚、砂土等，自建小窰，以一個容積一立方公尺的柴窰，建做費用，往往等同一部容積相若的日本轎車。

燒窰過程中，一方面需要木灰附著坯體產生的化學作用效果，但另方面柴燒對窰壁、窰具則產生侵蝕作用，因此窰具壽命短；而燒窰的時間往往需要兩三天以上，且溫度需達到1260℃以上，否則落灰效果便差。因此柴薪的消耗量也極大，通常窰空間一立方米約需二、三噸柴，投柴、加火也需極大的體力與耐力；光烘窰從常温到200℃便要五、六小時，從200℃至900℃之間又要控制每小時升温150℃，目的在不使坯体體因急劇去水而收縮、膨脹破裂，過程中調整空氣對流，氧化燒至950℃便開始還原，讓坯體落灰中的金屬氧化物還原為金屬膜，呈現不同層和顏色；這個階段，投柴要每五分鐘一次，每次投柴三至四公斤，連續三個小時。從1000℃至1150℃，每五分鐘投柴五公斤，燒大約三小時，開始第二次氧化、還原文替；繼續升温至1230℃之後才落溫至1160℃，繼續投柴保持恆溫十二小時，加强落灰效果；才能封窰、冷卻、出窰。人力物力心力體力耐力，缺一不可。這些都是雖然柴燒直接、間接成本較高，但又趣味盎然，令人很有成就感的原因。

因為素坯不施釉，而讓木灰自然形成厚薄不均习的釉面，追求火燄燻燒的痕蹟，或者似熔未熔的「窯汗」質感和色彩效果；每件作品都產生無法預測的深邃內斂，婉約凝拙的古樸風采，的確迷人。為求特殊效果，也可以用人為

佈局，例如以墊片或稻草遮蓋坯體，產生遮影及火痕；或以貝殼取代墊片，因貝殼的主要成份是鈣，熔點為1700℃，而柴窰產生約1300℃的火力，未能燒熔貝殼，但紋理卻嵌進坯體，成品又別有一番景緻。

近年台灣有一群陶藝家，燒金釉而完全不用亮金、磨光金或液態金，純粹以「土火相融，烈火質變」的柴燒工藝，由胎土自然釋出天然金色，為前所未見，令人難以置信。其中陶藝大家吳金維，十多年來一直自行研究調配陶土配方，利用土中飽含的大量鐵質，不斷以還原、氧化兩種氣氛交替窰燒，當窰溫達到攝氏1240℃時，繼續加溫，始能釋出黃金色彩；而這燦爛的金色，也取決於還原焰的溫層；溫度太高，表層會起氣泡，氧量過高，則會發黑或出現劣色。這個革命性的柴窰烈火質變創新窰藝，值得與大眾陶瓷愛好者介紹和分享。

可惜香港地少人多，「尺金寸土」，人口稠密地區環保條例又有限制，難以效法設柴窰。而國內陶瓷勝地景德鎮，到上世紀65年代已基本不用柴窰製瓷了；90年代以後，更多改用氣窯。目前景德鎮窰口數千，而柴窰僅餘七、八家，但都是表演、示範、教學性質的，一般瓷友，根本不可能參予玩柴燒，誠憾事也；好之者只有移步台灣了。

自建小型柴窰

柴燒火痕茶壺

柴燒落灰釉汗茶碗

柴燒烈火質變蓋罐