

樂燒

「樂燒」這個千姿百采的陶瓷藝術，雖然源於十六世紀 日本，但一直都保持傳統，只奉獻給茶道，發展未免緩慢、又無突破。自從 1922 年 日本人 松林藏之介 (Matsubayashi Kuranosuke) 在 美國 設了第一個樂燒窯後，「美國樂燒」反而後來居上，成為樂燒翹楚，雖然 日本 不會承認，但事實勝於雄辯；尤其是上世紀五十年代 美國 陶瓷藝術家 保羅蘇拿 (Paul Soldner) 從古樂燒窯藝衍化出新的燒製及後處理技術，「American Raku」從此在世界上佔一席位。可惜一代宗師 蘇拿 數年前以九十高齡去世，可幸將軍雖已去，大樹不凋零，尚有他的徒子徒孫，繼繼繩繩。

當日 豐臣秀吉 (Toyotomi Hideyoshi) 的茶道老師 千利休 (Sen no Rokyu)，負責監建 豐臣秀吉 京都 府邸 聚樂第 (Jurakudai)，負責燒瓦的窯場，亦同時替 千利休 燒製茶道用品，其中有窯師 宗慶 (Sokei) 的作品，深受 豐臣秀吉 喜愛，遂賜 聚樂第 的「樂」字予 宗慶，他的所有茶道作品，都准他以「樂」字作底款，故名「樂燒」(Raku-yaki)；時為 天正 十四年，即西元 1586 年。承傳 千利休 的三大茶道流派，表千家 (Omotesenke)、裏千家 (Urasenke) 和 武者小路千家 (Mushakō jisenke)，門人都以「樂燒」茶器為最高典範。

燒製 美國樂燒 的坯體，以一般現代方法成型，拉坯不要太厚，以 900°C 燒成澀坯。但為配合二次氧化燒及三次還原燒的窯溫劇變，必定要加強坯體韌性，所以塑坯的泥料，應選用瓷泥，以其耐火性和伸延性較強；並加入含 20% 的 矽酸鹽 熟料，(chamotte 或 grog)，可起瘠化作用，增加坯料的穩定性，並可減低坯體在乾燥和燒成過程收縮爆裂。一般晶石都含 酸鹽，但以 藍晶石矽酸鹽 (kyanite) 熟料效果較為理想。因樂燒的過程，是在以高溫燒製，然後極速冷卻，所以這個準備功夫，在樂燒是非常重要的。樂燒的特點是刻意不將坯體燒至完全瓷化，以熏燒讓坯體吸附碳素，達到在還原燒後出現的千變萬化效果，因此以較低的 800-1000°C 燒成，所以大都施以含鉛的低溫釉。

美國樂燒 之所以風行，其中一個主要的原因是窯具簡單，燒製和後工序完成時間又短，窯具都是自製的簡便樂燒窯，窯壁用耐火棉卷成筒狀，再用粗鐵絲網固定，中間架以天然氧噴火嘴，底座用耐火磚鋪砌；或乾脆用大汽油桶，放滿炭薪，將坯體裝窯後，點火烘燒，溫度達 980°C 時，坯體通紅，表面的

釉藥已完全融溶，呈現光澤。也就可以止火出窯了。這氧化裸燒過程，通常一二小時內已完成。

接著便是轉為還原燒了，其所謂還原燒「窰」，其實不過是一個裝滿木屑的鐵桶而已。此時兩人合作，用火鉗將坯體挾入鐵桶內，桶內木屑被燒得通紅的氧化燒坯體點燃，火舌竄升時，馬上蓋上桶蓋，此時由於空氣被阻絕，火舌慢慢熄滅，而呈還原燒狀態。三十分鐘後挾出浸水，以防坯體再氧化，和釉藥再生化學變化。

因為急速還原，氧氣接觸坯體受規限，坯體吸附碳素，呈現濃淡變化的沉鬱黑色調，但也使得釉藥裡的金屬氧化物，還原成純金屬，而在釉面形成閃爍七彩的金屬膜，耀目炫燦，效果的隨機性很大，每件都是獨一無二的藝術品。若要達到不同的還原效果，可以用氣冷、噴水，或再裹報紙烟熏等。由於急速冷卻，釉面容易冰裂，而這種不規則的開片，卻令器皿更具韻味。

日本樂燒茶碗名師，製碗至今仍恪守傳統，不用轆轤，只肯手掐；利坯和修底足，雖用轉盤輔助，但都是一板一眼用手雕刮，燒製方法亦傳統，成器古樸無華。美國樂燒藝術家則追求變幻莫測的絢爛效果；近年甚至發展出一個旁系，不用釉藥還原燒，但以馬毛、羽毛、糖等，在白坯上製造線條和烟熏效果。謂之「Horse Hair Raku 馬毛樂燒」。不論其藝術表達手法如何，今日的樂燒，應該就是一只火浴後重生的鳳凰吧。



樂燒氧化燒自造窰



還原燒鐵桶



泡水



傳統黑樂燒茶碗



美國樂燒撇口瓶



美國樂燒蓋罐



馬毛樂燒罐