陶瓷手拉坯　丙級　考前衝刺　PWT Level C

第 06 章　修坯

時機・定中心與固定・修坯座・刀具・跳花拋光・量測

修坯 94 題，核心只有一句話：坯體在「皮革硬度」時修，而且要「與轉盤同軸心」。環繞這句話長出來的，就是定中心、固定、刀具選擇、跳花與拋光。

本章考情快報

1. 題數 94 題，佔約 15%，是第三大章。程序題與「目的題」最多，答案都很固定。
2. 三個關鍵字：皮革硬度（時機）、同軸心（定中心目的）、黏土或水（固定方式）。
3. 刀具配對是失分區：鎢鋼＝乾坯、彈性鋼刀＝跳刀、L 形＝直線、平面鋼鋸＝大塊面、瑪瑙刀／壓克力／牛角＝拋光。

一、時機與程序

- **最佳時機：**皮革硬度（半乾、不黏手、仍可切削）。（06-1、06-18）
- **修坯的目的：**美觀、放置平穩、底部完整、減輕重量、表面平整、符合造形；「防止漏水」「方便上釉」都不是主要目的。（06-2、06-76、06-81）
- **修坯流程：**定中心 → 固定 → 修坯 → 裝飾。（06-21、06-22、06-27）
- **修底流程：**定中心 → 固定 → 修底。（06-23）
- **拉坯到修坯的整段流程：**拉外形 → 切底角 → 陰乾 → 修坯。（06-24）
- **跳刀程序：**陰乾 → 修坯 → 跳刀。（06-25）
- **拋光程序：**陰乾 → 修坯 → 拋光。（06-26）
- **怎麼判斷時機到了：**修出來的泥條可以成條狀但不具黏性；還很黏就是太濕。（06-20）
- **太硬怎麼救：**噴水霧、海綿沾水擦拭、快速浸水；「長時間泡水」最不理想。（06-83）
- **修坯座休息期間：**保持濕度，不能加速乾燥或加水軟化。（06-48）

二、定中心與固定：一切誤差的來源

- **定中心的目的：**使作品與拉坯機同軸心，才能修出均勻坯體、旋轉時不會飛離。（06-34、06-38）
- **定中心的方法：**拍打式（盤面慢速轉動，一手拍一手協助）、拖拉法／推捧法（帶拉坯板的作品）、用轉盤同心線對正、修坯台定中心。（06-30、06-31、06-36、06-39、06-40、06-41、06-50）
- **固定方式：**用黏土圈固、用漿水、敞口作品用水吸附、手扶；「膠水、雙面膠、繩子、皮帶」都不對。（06-3、06-13、06-32、06-33、06-37、06-49、06-70）
- **固定用黏土的濕度：**適中。偏硬偏軟都會讓坯體變形。（06-43）

- **用水固定：**水量要「少量」，太多會軟掉。（06-44）
- **固定與飛離：**固定的目的就是防止作品在高速旋轉時飛離。（06-45、06-46）
- **定中心不良的後果：**厚薄不一、外型不圓、造形變形；不會造成「高低不一」。（06-51）
- **作品沒擺正：**修完會傾斜。（06-92）
- **內外緣不同心：**中心點偏移造成。（06-15）

三、修坯座與刀具：形狀對應功能

- **修坯座的型式：**塑膠圓桶、生坯座、素燒坯座；「塑膠四方桶」不是。（06-35）
- **製作材質：**陶土、石膏、素燒都可以；「玻璃」最不方便製作。（06-69）
- **拉坯機上拉出的修坯座：**要等「革硬」後才能使用。（06-29）
- **修坯座的用途：**固定作品、方便操作、可重複使用；不是用來校正口緣。（06-62）
- **修坯刀材質：**鋼製（不鏽鋼）最常用；自製多用鐵製鋸片。（06-11、06-66）
- **鎢鋼修坯刀：**用在「乾坯」。（06-42 的正確方向：坯越硬，刀要越硬越銳利）。（02-41）
- **彈性鋼刀：**跳花（跳刀）用，具彈性的金屬最佳。（06-12、06-73）
- **L 形修坯刀：**修直線造型。（06-87）
- **彈性塑膠片：**弧形坯體表面更光滑平整。（06-88）
- **平面鋼鋸（尺）：**整平大塊面。（06-74）
- **拋光工具：**瑪瑙刀、壓克力片、牛角刀；「水砂紙」不適用。（06-75）
- **修薄的工具：**彎角刀、線型刀、鋸片；瑪瑙刀不適合。（06-68）
- **不屬於修坯工具：**尖箭（斜口竹、木刀）——那是拉坯工具。（06-63）
- **好工具的條件：**適合個人使用習慣，不是價位或材質。（06-67）
- **工具保養：**使用後清潔並適時保養，不可泡在水裡。（06-85）

四、修外形：手法與問題判讀

- **持刀方式：**一手持修坯刀、一手輕扶作品；不是兩手握刀。（06-9）
- **修外形原則：**依設計需求修形，不是隨性修；線條轉折不必越銳利越好。（06-10）
- **倒角與底部：**足部轉角是坯體最厚的地方，要修薄修順。
- **濕度不均：**乾燥問題、靠窗、乾燥時沒轉向都是原因；「天氣變化太大」不是主因。（06-16）
- **濕的一邊：**會修得比較薄（軟的地方好削）。（06-17）
- **刮痕判讀：**凸起線條＝修坯刀面缺損；凹陷線條＝坯體中有雜質異物。（06-89、06-90）
- **修坯時內手：**要扶壓著坯體，穩定它。（06-93）
- **修坯後軟的回收土：**泡水後回收。（06-94）
- **修坯時較不必注意：**土胎顏色。（06-86）

- **坯體脫離坯板：**不可「直接壓坯板用力提起」；要用切割線切離、緩慢繞圈提起。（06-82）

五、跳花（跳刀）與拋光：質感處理

- **跳花的目的：**質感處理（做出裝飾性刀痕），不是修薄或修造形。（06-79）
- **跳花刀具：**具彈性之金屬最佳；剛性越大，花紋越密。（06-73、06-77）
- **跳花刀具的條件：**材質、彈性、刀口形狀都重要；品牌不重要。（06-80）
- **拋光的時機：**修坯同時可以拋光；革硬之後較容易拋光；「拉坯同時也可以拋光」是錯的。（06-6）

六、量測工具：內外有別

- **外卡規：**量外徑。（06-71）
- **內卡規：**量內徑。（06-72）
- **內外卡規怎麼讀：**搭配米達尺或捲尺讀數。（06-55）
- **游標卡尺：**適合較小型、精密需求的作品，可量內外徑。（06-52、06-53）

必背對照表（工具 × 功能）

工具	用途	題號
鎢鋼修坯刀	乾坯	06-41
彈性鋼刀	跳花（跳刀）	06-12、73
L 形修坯刀	直線造型	06-87
彈性塑膠片	弧形面修順	06-88
平面鋼鋸（尺）	大塊面整平	06-74
瑪瑙刀／壓克力片／牛角刀	拋光	06-75
內卡規／外卡規	內徑／外徑	06-71、72
游標卡尺	小型精密、內外徑	06-52、53

易混淆對照

容易搞混	正確記法	題號
修坯時機	皮革硬度（不是成形後、不是乾燥後、不是素燒後）	06-1
固定方式	黏土圈固、漿水、水吸附、手扶；膠水雙面膠都不行	06-3、13、70
凸起／凹陷刮痕	凸起＝刀面缺損；凹陷＝坯體有雜質	06-89、90
修坯／跳花順序	修坯完才跳花；跳花是質感不是修形	06-25、79

內卡規／外卡規	內量內、外量外，別顛倒	06-71、72
修坯刀 vs 拉坯刀	尖箭是拉坯工具，不是修坯工具	06-63

易錯題精選解析（題號可回查題庫）

06-1 答 **(3)** **下列何者為修底最佳時機？**

解析：皮革硬度是唯一能切削又不變形的時機；太濕會塌、太乾會裂。

06-22 答 **(1)** **以下敘述何者為修坯正常程序？**

解析：定中心 → 固定 → 修坯 → 裝飾。定中心一定在最前面，固定是為了不飛離。

06-34 答 **(1)** **修坯過程定中心目的是使作品**

解析：定中心的目的是「同軸心」，所有厚薄不勻的問題都從這裡來。

06-39 答 **(2)** **修坯拍打式定中心時拉坯機**

解析：拍打式定中心時轉盤要慢，才看得清楚偏心在哪裡、也才來得及調整。

06-51 答 **(3)** **修坯定中心不良，修坯後不會產生甚麼現象？**

解析：定中心不良會造成厚薄不一、不圓、變形，但不會讓作品「高低不一」。

06-77 答 **(1)** **修坯時跳花（跳刀）技法，彈性刀具剛性越大則花紋**

解析：跳刀刀具剛性越大，敲在坯面的頻率越高，花紋就越密。

06-83 答 **(4)** **修坯坯體乾燥程度過硬時，以何種方式處理較不理想？**

解析：太硬要「少量多次」補水；長時間泡水會讓坯體整塊軟爛報廢。