

臺灣神像雕刻的技藝傳承與流派特色初探

李隆楙

(文山社區大學 講師)

臺灣的神像藝術在傳承與開創上，乃經歷了兩、三百年的發展而形成，雕刻藝師的流派及其技藝和臺灣三百年的移民發展有密切的關係，都經歷從「內地化」到「在地化」兩個階段。神雕藝師既傳承原籍的雕刻傳統，凡有泉州、漳州及福州、寧波各派；也因應在地的自然、人文環境，並接納其他派別的優點而逐漸融合後有新的開展。本篇針對雕刻的藝師，分別說明技藝傳承的問題：諸如譜系關係、派別風格、製作方式、裝飾技巧、宗教儀式，及相關的行業規矩，作為臺灣神像藝術的內容，以說明民間藝師的藝術成就。

一、臺灣神像雕刻技藝的傳承期

臺灣的神像雕刻從文物的分層技術考察，約可分作五層：

最底層從明鄭到清領時期，移民群分從閩、粵請來原籍神明，用以護佑渡海及墾拓初期所面對的危險。這些神像是大陸原鄉的藝師所雕，屬於閩粵地方流派的風格；為了攜帶之便，多是小型的神像，約有五·五寸左右。如一般所說的「船頭媽」就是安奉在船上，古老的媽祖廟仍有保存的，神像底座有的在上岸時蓋印證明繳稅。這種神像代表原籍藝師的技藝，基本上屬於閩、粵神像的傳承傳統。

第二層是定居後建廟的神像。移民遷臺或隨軍隊征戍，在開墾、經商後，所攜帶的香火或小尊神像，隨著定居而建立寺廟，並不斷地擴大改建。為了因應磚造瓦厝式的廟宇，乃返回原鄉另行雕造或敦請原鄉藝師來臺，大多集中在較早開發的地區，如「一府二鹿三艋舺」，及重要的港口如笨港之類。這些早期的老廟或民家所建的，多在定居後集體蓋廟奉祀或個別家祀；而雕刻的「唐山師」多從閩、粵請來，完成後有返回或留下的。這時期仍是「內地化」階段，以內地師傅作為技藝的標準，所專精的流派及神像屬性都保存在現存的神像上。內地師傅逐漸傳授技藝給隨從工作、學

習的藝匠，這是唐山師傳承本地徒弟的階段。

第三層則是技藝定傳的階段。由於臺灣各地的順利開發，從清中葉到日治初，公、私基於奉祀的需要，神像的需求量大量增加。除了繼續從原籍購進或請來，有許多匠師也前來定居落戶，帶來原有的雕刻技藝。一般集中在經濟較繁榮的地區，如臺南市的米街、鹿港熱鬧的宮廟附近等，都曾出現專門販售、製作神像及相關祭祀用物的地方。這些技藝及店號，有些至今猶存，約有兩百餘年；而一百年左右的也約有五、六代，像臺北市有名的「蘆山軒」。藝師的定居使得技藝傳承固定下來，為從內地化轉為在地化的關鍵。

第四層從日治期到臺灣光復。日治末期所採行的宗教政策，諸如「神佛昇天」的毀神運動，最後雖因諸多因素而不能實施，卻也因戰事而使神像的雕刻有一段時間停滯；又因與大陸隔絕後，閩、粵傳統也中斷。因此定居或學會的本地藝師就自行發展，故為技藝保存期。直到臺灣光復民間的信仰恢復後，造成藝師技藝的大為進展。目前榮獲國家級的傑出藝師都在這段時期成長成熟，他們既傳承老一代的技藝，也剛好遇到社會尊重其熟練技藝的階段，經由這一代才將神雕技藝傳承下來。這一世代的藝師多較敬業，在可以發揮技藝的環境中，都各自留下代表性的作品。而民國三十七、八年前後，又有一批隨政府來臺的藝師，特別是福州派及浙江寧波派（如王泰生），也帶來了不同的雕塑技藝，並傳承新一世代。

第五層則為當前開放政策階段。在臺灣的社會變遷中，從農業轉型為工商社會型態，而經濟發展帶動寺廟的更新及信仰風氣，使得神像的雕刻也受到較大的衝擊。藝師在傳統的家傳或師授制下，也面臨科技帶來的運用技術，國際商貿活動所需求的產品特質，近期則為大陸開放後廉價的神像產品大量輸入的衝擊。國際商貿活動，如苗栗的雕像公司，就接受不少日本的訂單，因而出現日本風味的雕刻方式。開放大陸進口的大批神像後，因商業化的大勢所趨，神像雕刻的技藝水準、所使用的原料等，都形成較大的衝擊。這一階段的神像及其技藝傳承，正隨著當前的政經形勢而有錯綜複雜的變化。

神像藝術所展示的雕刻技藝，固然是並時性的民間技藝反映，卻也是貫時性的傳統技藝的傳承。臺灣各地區所呈現的地域特色，表現族群文化、信仰習俗及流派的傳承等，在長時間的發展中形成「地域」的性格。因此

臺灣的神像雕塑技藝史，體現了各地在自然、人文環境下，各自展現其信仰文化，既有教義、信仰的宗教意義，也有藝術、技藝的審美意義，如此作為物質文化也能具現精神文化的價值與意義。

二、神雕派別的作法及其風格

神像雕刻由於派別不同，雕刻的方法及其藝術風格也隨之不同，由於移民群以閩南的漳、泉籍為多，又加上粵東的客籍移民，以及比例不高的福州、潮州籍移民。因此神像的雕刻師派別中，凡有泉州派、漳州派及福州派；由於福州的脫胎漆藝佔有優異的技術傳承，所以福州派的神像雕刻在臺灣佔有一席之地。現在臺灣的神像雕刻店，店號為「某某軒」，多為福州系統；而店號為「某某國」或「某某閣」，則屬泉州系統；此外，還有不特別標明店號的。這些不同的派別，在授徒方式及其作品風格上各有不同的特色。

福州派採取比較開放的授徒方式，故繁衍眾多，廣布全臺；而漳、泉州派則採取比較保守的家傳方式，發展上較受限制。福州派的人手較多，許多大廟的外場做多屬於福州的系統。漳、泉派師父以木雕作品居多，作品的尺寸較小，較注重神像外表部分的裝飾，以漆作外表的修飾；因其延展性良好，乾了以後相當硬而不易脫落，可以做出相當繁複的花紋圖案，因而深為漳泉藝師所喜愛。彰化地區的泉州派師父，因受泉州木偶製作的影響，其雕法相當細膩，甚至講究鼻孔、耳孔可以相通，認為七竅相通。福州師父則以泥塑神像為主，現今臺灣的寺廟還保留許多福州派作品，臺灣唯一的一堂五百羅漢堂（高雄左營興隆淨寺），就是臺北福州派大師「廬山軒」陳祿官先生的泥塑作品。目前則因臺灣的交通、資訊較為發達，神雕藝師相互參觀臨摹的機會較多，在技巧作法上各派已多融合；但有些老店的技藝傳承，則始終堅持家傳或派別上的特色。

在福建所發展出來的雕造技藝，泉州、漳州、福州各地的神像的雕造風格各有不同，這些技藝傳承也在各門派中繼續發展，形成各自不同的成就。大抵泉州派較注重神像的架勢，在木雕的過程中，注意其大略的格局，而不做精緻的琢磨；在粗形完成後，就靠黃土與水膠的混合物敷飾神像的表面，使神像的外型較為美觀。而漳州派相較之下，則較注重粗胚後的精緻整修，在本質部分即以細緻的琢磨修整神像的表面，使線條的轉折及細

微部分的雕刻，均做得精美入微。福州派則緣於脫胎漆的作法，在木雕初形完成後，就注重披土與裱紙的工作，做得較多層，則對於紋身的線條，也就有較為精緻而細密的表現。

傳統神像製作的材料包括廣泛，凡可刻、鑄、捏的原料，都可用以雕塑神佛，這些材質凡有金、銀、銅、鐵、石、木材、陶瓷、琉璃、玉、綠松石、象牙、牛角、竹子等，材料眾多。目前臺灣運用於雕刻神像的原料，主要有銅、陶土、石材、木材等，其製作的方法則為鑄造、脫胎、泥塑、雕刻，比較常見的則為脫胎、泥塑、木雕等。以下即按各項製作的程式分別敘述：

（一）泥塑技法

泥塑所使用的材料為泥土，主要為臺灣所產的赤煉土（以前燒黑瓦片所用的泥土）。因其粘度大、含沙量少，取得泥土後先經過篩選，然後細加鍛鍊，就可當作泥塑的材料土。泥塑所用的工具，凡有竹刀、雕塑刀和模印等，都是師傅自己用竹、木等材料做的，其形狀變化不大，大小則根據所需而可隨意決定。

泥塑程式：先做粗胚→上水膠煮過的黃土→裱褙胎布→做薄底→裱紙（雞毛紙）→底土→裝飾（漆線、粉線）→按金→上彩。

土塑神像因泥土含有水分，製成神像後常會有收縮的情形，因此藝師必須算好收縮的系數，才能塑造出符合尺寸的神像。

（二）脫胎技法

脫胎程式：土塑模型→在土模上裱上紙、布等材料→在布、紙上面塗上生漆→把裡面的土模挖掉→漆面做底→按金→上彩。

脫胎乾漆造像是一種古代傳統脫沙法，稱為「內脫法」。先用泥塑造好所需的神像原型，待表面乾燥後，再用生漆先塗刷一遍，等漆乾後就可開始用生漆糊上第一遍的麻布，待麻布乾燥後再糊上第二層，需反覆進行多次。一般神像越大則層數越多，較小的則三層即可。待生漆麻布乾透堅硬後，就可掏出泥胎：小型泥胎，可以從底部將泥取出；較大的則在背後先將生漆麻布用刀開一個洞，將漆布揭下，洞的大小，則以能從背後將手伸到頭部便於操作為原則；至於手臂彎屈的部分，則在肘部開一個洞，就可取出上、下手臂的泥土。待泥土全部取清後，再將先前揭下的生漆麻

布硬片，按原位置再用生漆麻布糊牢。最後在像的底部用薄木板嵌入，然後用生漆麻布把洞封住即成。如果是站立的神像，泥也從背後取出，唯有兩腳上的泥土不取出，站著的兩腳骨架多數留在神像體內；並可與底座的雲頭假山或底座事先固定，需計算好重心，以便保持平衡。胎坯已經成形後，外表還需要用粗中細三次漆灰，進行再塑造，而漆灰的漿則要厚薄適度，太薄則可塑性太差，過厚則漆灰粘性太重。做好灰漆後再上漆，反覆多次就可以上金。上金主要是用金箔貼，貼好平順後就可上彩，完成神像的雕塑。

第二種玻璃纖維脫胎法，是近代新興的技術，具有不會變形、操作方便等特點。製造程式：先泥塑土模→上石膏→拿掉土模→以石膏當模→在石膏內層（原為土模）上玻璃纖維→拿掉石膏模→做底→按金→上彩。

先完成泥塑造型，不必等泥塑乾燥，趁泥還濕就可翻製石膏模。方法是把泥塑像分成前、後兩塊或數塊以上，將鐵片按分割線插入泥中一半，另一半則留在泥像外面，將鐵片連成一條線。然後就澆石膏，待石膏固化後，就可開模，將塑像的泥全部挖空，成為前、後兩塊（或幾塊）的石膏外模。將模子修整，乾燥後就可進行下一步的上玻璃纖維（如用糊生漆麻布的方法，就成為乾漆夾苧造像法）。等全部硬化乾固後，就將石膏模用鑿子一塊一塊鑿去。所脫出的佛像非常光滑，只要在造像的合縫處、表面清理乾淨，再略加修飾，就可裝金、上彩。

三、木雕技法

（一）原料

臺灣神像雕刻師所使用的木雕原料，凡有樟木、檜木、紅豆杉木、肖楠木、檀香木及少部分的柳木，其中以樟木為大宗。

樟樹是常綠喬木，樹皮黃褐帶暗灰色，有樟腦氣味，心材紅褐色，年輪明顯，木材有光澤，材性結構細，紋理交錯，故易於切削，而切面光滑又光澤美麗；乾燥後不易變形，耐久性強，也不易腐爛。臺灣南部山區所產的「牛樟」最為高級，廣受雕刻藝師的喜愛；次為中北部所產的香樟；再其次才是從大陸及南洋進口的樟木。

檜木的紋理清晰，直系排列，樹節較少，雕成像後看來清爽高貴，最為日本人所喜愛；從臺灣輸往日本的，苗栗三義、通宵地區使用最多。其

在雕像時通常較少按金上彩，而在木材原色上略施透明漆以保護表面，較為素雅，符合佛教所宣揚的「心無雜念」的觀念，因而深受時下佛教信徒的喜愛。但一般民間信仰的信眾，絕少奉祀檜木雕刻的神像，也較不為傳統雕刻藝師所使用。

檀香木則因價格昂貴，且樹材小，故作品件小，量也較少，只流行於古董藝品界。其他如楠木、紅豆杉、柳木等，只有少數的藝師使用。

（二）雕刻程式

雕刻程式為選料→擇日開斧→粗坯→修光→磨光→上黃土→二度磨光→做線（漆線或粉線）→按金→彩繪→開臉。

對於雕造神像的木材，均依神意的指示選材，如指示方位後即遵照其意前往選材。選材通常委由雕造師前往選購，或直接交給雕造師處理；或自行選好後再交給雕造師雕造。

選定木材後，即依民俗擇定吉日良辰祭祀開斧，就可依排好的日子開始雕造。

依神像的型態、比例、姿勢等，先做大要的分線線繪；在頭與身體的比例上，立姿為一比七或一比六，坐姿則為一比五，蹲姿為一比三。通常在分線構圖大要完成，即開始動刀雕造，不用繪線的則完全憑經驗。習慣上由下往上雕造，原因有二：一是木材的紋理由下往上，神像的頭必在木材的上方，故依順木理往上形成，就如血脈上注，貫注神力而形成；二為雕刻上的方便，未雕刻的木材為四方體，通常利用長凳或圓柱縱面為雕刻臺，先雕下方則可免圓形的頭碰撞桌面，對神有所不敬。

先雕好粗坯，再以較細的雕刻刀雕整細部（臉部留在最後），並以砂紙細細整修細紋。然後塗上膠水，裱一層紙；再塗上黃土粉混合膠水，整修磨光，即可做線，多屬於紋飾突出部分，也就是龍袍、戰甲等線紋。過去用磚磨成細粉混合桐油，揉成細線，然後予以黏貼；也有用粉條直接黏上，現在大多以後者為多。

紋線修飾好之後，敷上金箔，再彩繪上色。

最後就可「開臉」（開面），在雕刻頭部的五官時，鼻宜大，眼宜小，耳宜大，嘴宜小，唇宜厚；因鼻大可改小，耳大可改小；嘴小可加寬，唇厚可改薄，眼小可改大，而大了就不能改小，這是雕刻造像的秘訣。臉繪

好後，剩下的只是配上各種零件，如手執之物等。

木雕神像還有一種「軟身神像」的作法，過程上在神像上半身頭部的作法和整身木雕神像一樣，不同的只是雙腳和雙手另外雕刻後再裝上去，身上再穿上神袍，一般多為坐像，近年本地已較少製作，如有也是從福建迎請回來。

四、神像的表面裝飾法

臺灣神佛像的雕刻，大多會在表面施以按金彩繪，甚至做嵌珠寶等，增加鮮艷華麗感。製作的方法多種，凡有漆線按金、粉線按金、上金泥、鑲金等。

（一）漆線法

從樹上採集的生漆先煮成熟漆（乾漆），再加上膨粉（以前女性化妝用的白粉）揉合而成。作漆線時先將原料取出泡在水裡，取出後用木板把漆料揉成一條細線，再用毛筆壓在雕像的上面，作成裝飾圖案如龍、鳳等，然後再按金。漆線因粘而又硬，不易擴散，不起毛邊，可以揉成細如髮絲的細線，乾了以後非常堅硬，又不易脫落，因此作品清晰而具有立體感。

（二）粉線法

用膨粉和水膠混合成粉線，因含水量較大，使用時先將原料裝在一個尖嘴形的容器裡，再壓擠出來附著於雕像上。這種粉線法較易擴散，而不易作成細線條，為其缺點。

（三）上泥金法

泥金是用金箔和水膠研磨製成，主要為泥塑神像或脫胎神像上金之用。

（四）鑲金法

主要用在銅鑄的神佛像上，目前臺灣也有雕刻藝人用在雕像臉部的按金。其程式如下：

1. 做金棍：選一根適用的銅棍，將前端打扁，略微翹起像小鏟子。銅

棍表面需打磨光滑及清潔乾淨，用煮熟的烏梅水塗抹前端並浸入水銀內，反覆塗抹浸泡數次後，銅棍前端即粘滿水銀，就製成作業中主要的工具「金棍」。

2. 做金泥：將黃金捶打成薄片並切碎，加入熱達攝氏四百度左右的坩鍋內，再倒入水銀，用木炭棒攪拌均勻。黃金與水銀重量比例為三比八，待金被溶解後，即倒入冷水盆中冷卻，就成為金泥。此時金泥因水銀含量高，看起來是呈白色。

3. 抹金：先將欲做銅器或木器的表面，用鋼刷刷去不潔之物和銅鏽，再持金棍沾起金泥和鹽、礬混合液，將其塗於鍍品的表面，再以細毛刷同樣沾鹽、礬混合液將鍍品上的金泥刷均勻。

4. 開金：將燒紅的無煙木炭放在扁形的鐵絲籠中，用金屬棍挑著，圍著抹金的地方烤，以蒸發金泥中的水銀，使黃金緊貼在器物的表面。

5. 壓光：用瑪瑙或硬度達七、八度的玉石做成的壓子，在鍍金面上反覆磨壓，把鍍金壓平，使鍍上的金泥更加安固，也變得光澤亮麗，這是有關神像表面的裝飾方法。

6. 按金（鑲金、上泥金不必再按金）：將捶扁成小片的金箔（約一吋見方），均勻黏貼於作好的漆線、粉線或雕好的神像上，以毛刷抹平即可。

五、神像製作的相關儀式

在製作神像上所舉行的儀式，主要為開斧、入神、開光等程式。

（一）開斧

在開始雕刻時先將木材選好，再選吉日良辰，置香案擺素果。雕刻藝師即按照所畫好開斧符令、請神符令，即唸請神咒清淨木材，請來所要雕刻的神尊神靈後，稟告要在今天開斧。舉起神斧象徵性地輕砍三下，表示三請；也可砍七刀，其意為賦予三魂七魄。開斧儀式既成，即以紅紙或紅布予以覆蓋，待雕造師排定自己的工作日程才正式雕造。有些藝師較慎重的，通常還要齋戒、淨身，以示對神明的尊敬。

（二）入神

各地各派的入神方式不一，所入之物也相當繁雜，基本上可分為佛教和一般民間信仰請神明的方式。可有雕刻師舉行儀式，自行請神，也可請

專業的紅頭師或乩童等擇吉舉行，入神的儀式和所學的派別傳法有密切的關係。

佛像的入神大部分用五寶、經文為主；而一般民間的神明入神之物較多，凡有五寶、五穀、八寶、五色線；甚至有用蜂、鳥、蛇、蟾蜍、蜈蚣、蝴蝶或鴿子；也有只入神像的香火袋或香灰的。傳統的入神之物只用五穀表示年年豐收，豐衣足食；五寶（金、銀、銅、鐵、錫）則各有其代表意義，每樣都入兩片：金，最好入八卦形的金塊，表示廣納八方財寶；銀，表示每個人賺錢做事必須要有「良」心；銅，代表家裡成員「同」心協力必可振興門風；錫，表示天官來「賜」福；鐵，表示祈求神明能代代保佑家族。後來再加上玉、瑪瑙、珍珠等成為八寶，其作用都為了避邪求平安。五色線則代表神明的五臟六腑。

入神的方法，先要在神像的背後挖一個洞（這個洞有些還要通到頭部），把入神物品裝進洞後再密封起來；較隆重的入神儀式，必須請專業的道士、法師或由乩童舉行，甚至還要宋江陣壓陣，確是隆重之至。

（三）開光點眼

所有雕塑的神像，均需經過開光點眼儀式，請法師藉由玉皇上帝的降旨，賦予該有的神格及靈性。

開光過程先選好吉日，備妥三牲、水果、香燭，並有鏡子、筆、硃砂、活雞及扇子、毛巾等。還要置備一個香爐，裡面先放入三個銅錢：一個是「萬歲」，三個即是「萬萬歲」，能庇佑人民代代平安；又放進鋅，鋅諧音「生」，以喻生靈興旺；炭以喻越燒越旺，興旺不絕；鐵釘的釘諧音「丁」，以喻生男丁，可傳香火；五穀，以喻五穀豐登，民可溫飽；然後舖滿從大廟或主廟請回的香灰，準備拜神插香之用。

開光點眼有的由雕刻師自己舉行，先啟請行業神，並稟告神明儀式舉行的因由，請為神像賜予靈力。也可以請法師請來主持，其方式繁多：較正式的是要用雞冠血和上硃砂，然後按照經文、口訣，一邊開光一邊說吉祥話，期望拜神後闔家或合境平安；有的選好太陽正上升的時間，即以鏡面自室外反射太陽光射進室內，在打開罩住神像頭部的紅巾或紅紙的一剎那，陽光正好射進眼睛，以喻借陽光的靈力；或是請求法師，開鞭後要先安五營，出五方煞氣，然後再入五寶或靈物等。這種儀式是完全視所奉祀

神明的神格，所在廟中的主神及當地的俗，而可自由擇定其適當的儀式。

六、雕刻藝師所用的雕刻工具及所拜的行業神

臺灣雕刻神像的藝師來自不同地區的大陸傳承，所拜的行業祖神也各有不同：凡有魯班公（巧聖先師）、丁蘭祖神、女媧娘娘；及太上老君、風根老祖等，各因所傳承而定。

（一） 工具

雕刻藝師所使用的工具：

1. 木雕師所使用的工具統稱為「鑿子」，大大小小約有上百支，並有各種不同的彎曲幅度，用以雕刻不同深淺、不同彎度的紋路；而用於搥打的工具，則兩頭方形的木製木棒，約為臺尺一尺半。

2. 雕塑泥土神像則用牛角、或竹或鋼打造的扁平刮片。

（二） 用尺

用來量神明尺寸的尺，藝師所用的也各自不同：凡有魯班尺、丁蘭尺、門（文）公尺；也有用九天玄女尺的。製作神像的用尺，在雕塑藝師這一行頗為重要，因為神像必須符合所用神明尺的尺寸，也就是是否「有字」，每種尺上都刻有吉利或不吉利的兩種文字，可以配合不同的尺寸；如果神像的高度落在「沒字」的尺寸上，那就不為委託製作者所接受。

一般來說，大多以門公尺和丁蘭尺作為丈量神像尺寸的用尺。

門公尺：一尺約合四二·七六公分，每一尺分為八大格：依次為財、病、離、義、官、劫、害、本等字，每格再分四小格，如「官」格中又分順科、橫財、進益、富貴等；「害」格又分災至、死絕、病臨、口舌等四小格。

丁蘭尺：一尺約合三八·九公分，每一格又分四小格，如「丁」格分福星、及第、財旺、登科等；「苦」格分失脫、鬼官、劫財、無嗣等。

有少部分的雕刻藝師則用九天玄女尺，演算法為一尺約廿一公分，目前已較不容易看到這種尺樣。

按一般老藝師所述的，以前神像的造像度量應先以「神明尺」，也就是「九天玄女尺」丈量，門公尺、丁蘭尺則是後來才使用的。所以把較古

老雕刻的神像尺寸和現代雕的神像尺寸拿來比較，就可發現較古神像上的「有字」、「無字」，和現代的神像並不一樣；即使使用現代的門公尺和丁蘭尺所量而雕成的，其吉與凶的尺寸也不一定相同。至於佛教界佛像的丈量以前是以佛典《造像量度經》為基本尺寸，目前臺灣雕刻佛像藝師也較少使用。

（三） 臺灣神像常見規格

神像大小的雕造也有一定的規格，臺灣神像最常見的，大小為臺尺九寸六或七寸二，為小型化的神像雕刻；其他稍大的則有一尺二寸、一尺三寸半、一尺六寸、一尺八寸、二尺二寸、二尺四寸、二尺六寸、三尺二寸、三尺六；而較大的則如五尺一寸半、六尺二寸、六尺三寸半，多為神廟主神的奉祀之用。

臺灣開拓時期，均屬華南型的小型建築，神像也以小型為多。近年來，由於經濟發達、生活富裕，所以改建後神廟的建築格局也多較為高大宏偉，也就逐漸出現較巨型的雕刻。大陸開放之後，由於當地的木材取得較容易，木雕（或石雕）均有較大的規格——其實這完全要按照廟宇建築及所祀神格的尊卑來調整。一般均以臺尺一尺六寸為標準。

南北各地的價格，均由當地同行間訂出公道價，也可由藝師本人自訂。或二至三萬元一尊、四至五萬元一尊，也有高達十萬元一尊的，其差別和雕刻藝師有關：雕刻技術的敬業態度，雕刻所講究的藝術水準，及在行內行外的知名度。當前從大陸輸進的，由於雕刻師的工錢、雕刻木材的取得以及大量雕刻方式，加上比較不一致的雕刻水準，其平均賣價約在一萬五、六千元左右。這種量大價低的情況，已對神雕市場造成較大的衝擊及不良的影響。

七、結語

由於目前政府開放大陸物品的進口，也造成大陸廉價的神佛雕像大量進入，由於價錢便宜，使本地的雕刻藝師頗受衝擊，有的因而轉業、甚或失業，造成社會家庭問題。也有些有心的雕刻藝師，眼見臺灣本土木雕技術的沒落，所傳無人，故希望成立專業的木雕技藝學校，以之傳承這一門工藝技術。其實臺灣的神像雕刻藝師在技術層面上、在工作質量的要求層

面上，在亞洲地區均是首屈一指，如能好好地保存發揮，應可有較大的發展空間。