

第四章 作品分析與詮釋

本章所要論述之內容為筆者依作品完成時間先後，將作品分就創作理念之〈主題意涵〉，試圖就內容所隱含之精神、圖像語彙，以及所用之〈形式技法〉中先後藉以完成之步驟、媒材使用等類項之說明，藉由明晰之作品分析與詮釋，期待透過探索自我作品的風格建立、發展、衍化和改變，闡述本系列作品之主體精神，並能對未來持續發展之風格與方向能予定位。

所使用之陶版現階段印製於 25 公分見方之平整素胚陶版，均為專業窯場所製作之陶版，表平面平整，規格整齊一致，適合於絹印印製時印製載體平整的特質，施釉印製時所產生之厚度適中，釉溫和窯溫配合得宜，即能燒出效果良好的作品。

以下試就作品之原鄉系列之〈童年記憶〉、〈西班牙塞維亞風格回憶〉、〈大地源流〉、〈自由心症〉；重生系列之〈沙漠玫瑰〉、〈三彩魚〉、〈青花瓷〉、〈海芙蓉—綠、藍〉、〈海芙蓉—紅、藍〉、〈消失中的〉；分子花與分子花衍化系列之〈分子花作品〉、〈分子花衍化作品〉；和傢俱應用系列之〈牆面浮雕裝飾〉、〈桌〉等作品，以下依序闡述並加以分析之；

第一節 原鄉系列

藉由本系列作品之完成，使筆者記存於內心中的第一個故鄉，童年成長的故鄉，以及旅外求學多年的國度，將其自我認定的第二故鄉；故鄉的探源與回顧，如同自我的尋找與定位，消弭了自我潛意識中若有似無的無謂惦記，此潛意識藉由作品的完成而能自我釋放，而能回歸到現階段本我的狀態。

一、童年記憶 —

- (一) 主題意涵：童年是出生於家庭的人類最為原初的成長記憶，生活中被呵護照顧一切的幼年和少年時期，除了弟弟年幼往生的悲傷事件之外，是筆者自認為最無憂與快樂的人生階段。這些童年記憶除

了僅存的幾張照片和腦海中的記憶，其他再有的即是筆者將之珍惜留存著的〈彩印花布被單〉。

筆者童年生活環境中，公家宿舍每年過年之前更新的榻榻米所散發的稻草香氣⁴¹，和媽媽將刷洗過的被單上漿後，曬得酥暖的彩色被單蓋在身上溫暖舒適的感覺，至今仍是內心中樂於回憶的一部分。本創作系列是以〈家〉為出發點的創作思維，因此，童年生活中的種種與點滴即浮現於記憶之中，而以筆者童年所使用的被單之圖紋為開端，以圖騰形體和多元色彩之概念製作此〈童年記憶〉作品為此系列之開端。這如同拉岡所言：「鏡像階段標誌著嬰兒對自身認識的起點，這個認識的過程同時是一個認同的過程。自我從一開始就是沿著一個虛構的方向發展，自我永遠是主體的一個異化和疏離的部分。嬰兒和鏡像的關係構成想像的（imaginary）秩序，與此相應的有象徵的（symbolic）和實在的（real）秩序，想像的秩序即是一個特定的時刻或階段，也是一個不斷發展的過程」。（王國芳·郭本禹，1997，48）。

於此，如同探索自我原初的創作出發起始點，即借用至今依然留存的童年使用物件之圖騰，試以延續和發展成為，在內心中所能建構的秩序和象徵的實在體，使能夠安定漂泊的內心狀態。此圖紋的呈現由原先的布料轉換為陶版媒材，其堅固度與恆久性為之提升，藉由家的思考點出發，如同於鏡前初次看到的自我影

⁴¹ 筆者自學齡前到國小四年級的時光都住在父親工作單位的公家宿舍，那是兩排十多戶門戶相對的日式房舍，冬初過年前公家單位都派人來更換榻榻米的新草蓆或整個新榻榻米，於我年幼的心靈中這是很重要的一項年終大事，我喜歡在工人們在家門口工作時圍觀，看他們熟練的更換草蓆和縫製紅色的邊緣膠布。當新的榻榻米完成鋪上時，稻草的香味就在家裡整個蔓延開來，這樣的氣息一出現就象徵著歡樂與熱鬧的新年即將到來。張家瑀（2007）。手工紙與媒材應用創作探討－纖維與複製意境。嘉義：國立嘉義大學人文藝術學院視覺藝術論壇（二），頁 70。

像，和自我完整的軀體，而流露出欣喜莫名的表情，這圖紋如同移情於童年的自我之象徵。

（二）形式技法

1. 圖稿設計：以筆者童年所使用過，至今仍被保留下來的彩印花布被單圖紋爲此作品之圖案製作藍圖，將圖案之細節適度簡化，卻仍維持圖騰原有的花葉繁茂和隱藏其中如若動物臉部之有趣造型，使盡量維持童年記憶中，與塌塌米和於今看來略具復古風和滿置自然物圖紋的可愛造型所製成的被單，如此如同快樂“蓆夢思”般的無憂時光，深具〈家〉溫馨和睦的美好回憶，是藉以爲創作之主因。

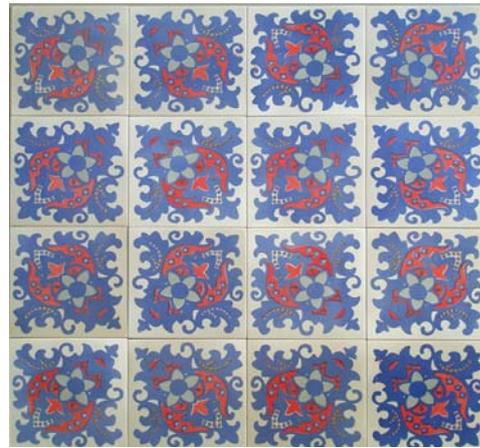
2. 色彩規劃：此作品原參考圖騰色彩鮮豔，更以洋紅色爲襯底，使其他接近中間色調的圖像能夠被明晰陪襯出來，更因爲紅色調所佔比例較其他色彩爲多，並且爲持續相延續之色塊，於視覺效果上產生愉悅和歡樂之紛圍，易於使兒童產生喜愛接近之效果。

筆者於此 16 塊連續陶版之作品創作，除了將圖紋效果簡化於原圖之外，並在色彩上給予調整。先使用白色化妝土鋪蓋底層，並增大藍色塊面之面積，縮小紅色區塊，配以小區塊面積的淺綠和鵝黃色，因藍色塊面範圍增多，而產生寒色系基調，配已適當面積的紅色、淺綠和鵝黃小圓點，能在寒色調中產生調和作用，並能吻合於鄉間綠色大地的景象紛圍。

3. 印製執行：此作品整體釉料印製秩序分別爲：1. 仿琉璃釉、2. 鵝黃釉、3. 綠化 II 釉、4. 紅釉。所使用均爲窯溫 1060°C 之釉料。

4. 溫控燒窯：表層附著之化妝土窯燒 900°C 降溫之後，印製完所規劃之所有釉料後，再噴灑適量 1060°C 透明釉料。使用電窯並分爲 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4

小時。



<童年記憶> 2009 25 × 25cm

<童年記憶> 2009 25 × 25cm × 16

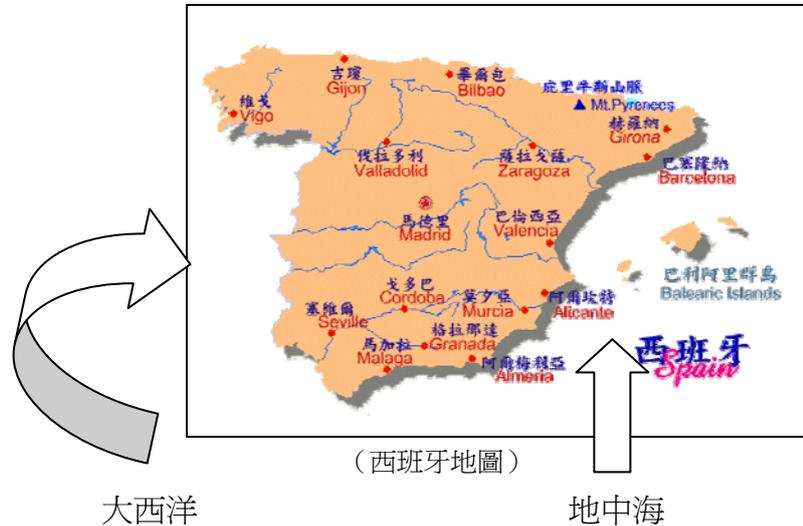
陶板、釉料絹印、燒結

二、塞維亞風格回憶 —

(一) 主題意涵：西班牙塞維亞（Sevilla）是筆者自 1990 至 1999 年之間留學的城市，身處該地將近 10 年的漫長歲月中，星期之間每天到藝術學院上課之往返，以及週末至餐廳打工，或者必須前往購買創作材料的店家等去處，均以騎乘腳踏車為代步，每天必經的路途和偶一穿越的街道，交織穿梭在塞維亞城市中的許多角落；學成返台 10 年過後的今天，塞維亞城市街道的位置和城市風貌依然能夠清晰的映現於筆者的腦海記憶之中，塞維亞於筆者心目中早已認定其為自我的第二故鄉。

塞維亞城位於西班牙西南方，距離地中海約 200 公里、大西洋邊角 100 餘公里的位置上，是安達魯西亞自治區的行政首府，人口 80 多萬，自西元前羅馬時期即有城市規模的建立，歷經紀元前羅馬人統治，西元七世紀末摩爾人入侵西班牙，到十五世紀末才被驅離，塞維亞城被摩爾人的治理建設，前後時間長達 800 年之久，如此被治理的漫長時間，塞維亞的舊市區街道和房舍建造

充滿了伊斯蘭藝術風貌，尤以〈阿拉伯式紋飾〉⁴²裝飾特質最為醒目與受喜愛，至今依然如此。



摩爾人所建設的伊斯蘭城市特質在於街道較為窄小，在一般居家住宅或大型建築體上之主體牆面或地板配置圖案繁複和色彩鮮豔華麗的陶版，形成塞維亞城市獨特風格和魅力之其一，如下左圖所示如同一足球場的巨大半圓形體建築，為 1929 年在塞維亞舉辦拉丁美洲博覽會⁴³所建造的西班牙館，現命名為西班牙廣場 (Plaza de España)，是當今塞維亞最為吸引光觀客和城市居民所樂於前往的景點之一。

回想當年週日下午打工結束之後，雖然已經精疲力盡，卻經常騎著腳踏車繞路前往，欣賞其周圍優美的景緻和呼吸公園裡清新的空氣，藉以消除週末十多小時打工後疲憊不堪的身軀，以及轉換隔日要開始連續五天的上課心情。以紅色磚、陶相互結合的建築風

⁴². 阿拉伯紋式飾，以捲曲和交織的枝葉等物造成的韻律性線條，所組成的繁複和富於玄思的裝飾。通常鋸齒、螺旋、糾結等形狀佈滿器表，這種紋飾中，從不使用人的形體。在書本的裝裱、織物和陶瓷上都運用了類似的紋飾。《西洋美術辭典》。台北：雄獅圖書，1982，頁 43。

⁴³. 1929 年拉丁美洲博覽會的舉辦將 Sevilla 帶入城市的美感風貌以及經濟更為繁榮的階段《Sevilla Bajorrelieve》。Sevilla：Ayuntamiento de Sevilla，1991，頁 13~17。

貌，是塞維亞城市風貌的一大特色，鮮豔的紅磚和精美的陶藝、陶板以及繪製的陶板畫，組構出色彩明亮華利的塞維亞風貌。這些華麗的組構並帶有溫暖質感與色彩的陶版，促使筆者創作此作品之原發動機與思維。筆者將塞維亞視為自我的第二故鄉，因此以〈家〉為創作的系列作品中，試圖將塞維亞風格的局部元素注入其中。



塞維亞西班牙廣場一隅 筆者拍攝



塞維亞西班牙廣場全景 1929 年建
本圖引自〈Sevilla Bajarrelieve〉，頁 122



位於城市公園的塞維亞文物博物館正面建築體
筆者拍攝



塞維亞文物博物館入口景觀 筆者拍攝

（二）形式技法：

1. 圖稿設計：以筆者目前所建蓋工作室周邊環境垂手可及的大小野生植物葉片造型、泡竹花葉、花形為圖稿設計元素。為使能有〈阿拉伯式紋飾〉效果，於圖案之設計，盡量將花葉造型簡化使能接近於幾何圖形，並以四方連續、八方連續之方式編排定位，

使吻合於繁複圖紋之效果。

2. 色彩規劃：使用寒色系釉料使呈現植物葉片的圖案區塊，泡竹花的色彩為鮮豔高彩度的橙紅色，亦特別購買能夠與此色彩接近之釉料印製，卻因此釉料之最高溫度為 850°C，首次印製燒窯完成時，泡竹花色塊區域因窯溫過高，釉料被蒸發，未能顯現任何色彩而呈空白狀。此圖形區塊重再進行第二次印製，並選用已經使用過的鵝黃色釉料，以確保釉色之顯現，並能維持原先所規劃的〈砲竹花〉之高彩度色彩張力效果。
3. 印製執行：此作品整體釉料印製秩序分別為：1. 仿琉璃釉、2. 冰裂綠釉、3. 綠化 III 釉、4. 橙色釉、5. 綠化 IX 釉、6. 踏麥香 H 釉。所使用均為 1060°C 之窯溫釉料。
4. 溫控燒窯：表層附有化妝土並經窯燒 900°C 降溫之後，對位印製完成六個圖版之所有釉料後，噴灑適量 1060°C 透明釉料。使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。



〈塞維亞風格回憶 - 單一〉2009 25x2x0.85cm 〈塞維亞風格回憶〉2009 25x25x0.8cmx20
陶板、釉料絹印、燒結

三、大地源流 —

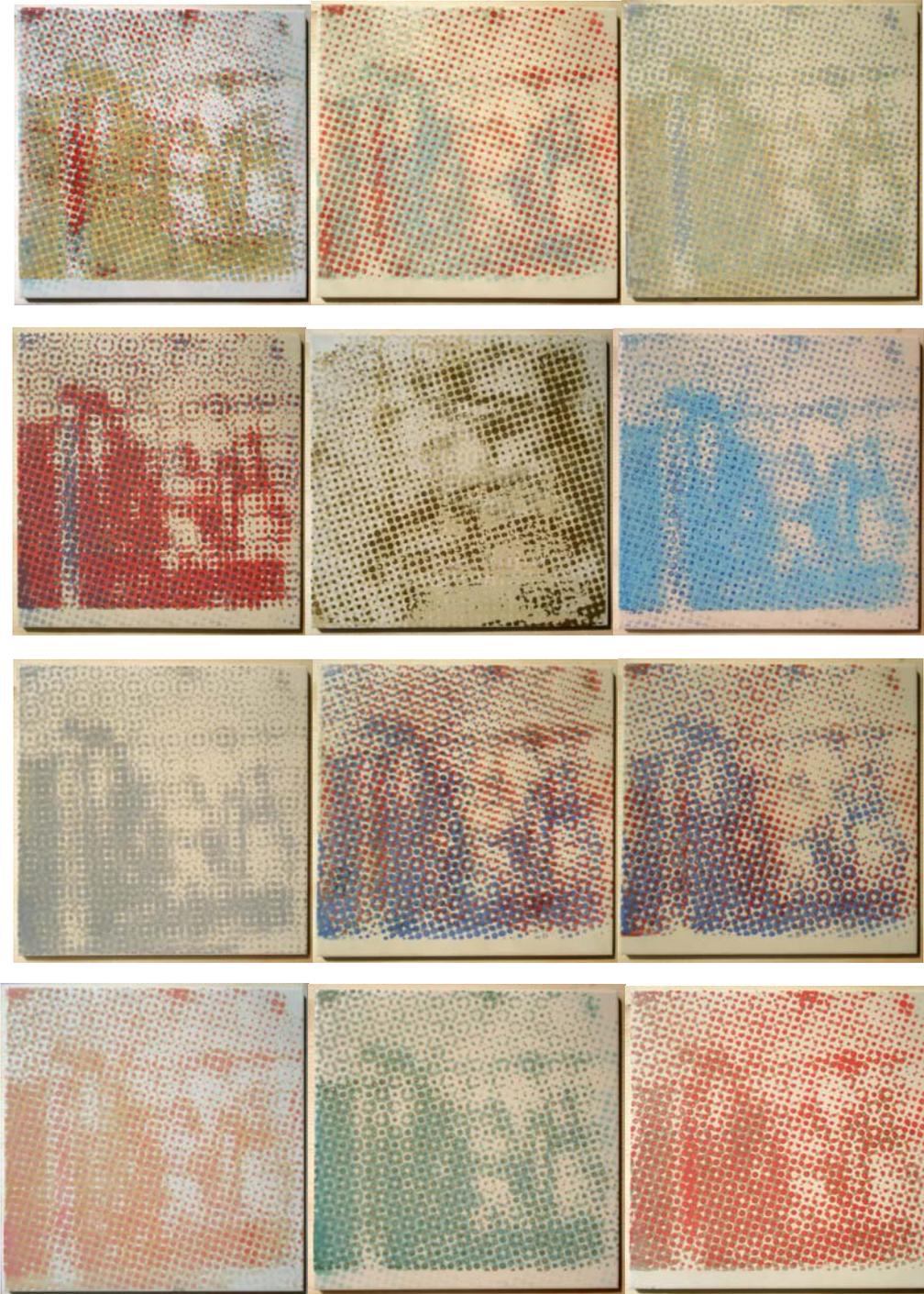
(一) 主題意涵：經由西班牙友人的引導，生平首次和唯一的經驗面對河流誕生的源頭，山崖上懸落的水流垂直落入河谷，因之匯聚成爲河流，如同生命原初的起點，開展了生命的序曲，因爲生命點的出發，孕育了沿途所碰遇的無數生命與機緣。

生命之河經常在蜿蜒崎嶇之中成長，因能量之孕成和所能呈載及成就於他者，而能顯現其本體、本我之偉大和重要性；大地之河孕育了自然界的生命體，自然界的繁衍才能確保人類生命的延續不斷，河的源頭和誕生，如同萬物生命體的原初一般，那景緻給予筆者內心中極大的震撼和感動。

(二) 形式技法：

1. 圖稿設計：此作品原始圖稿拍攝於西班牙 Cantabria 省內 Ason 河流源頭的懸崖前方，大地懸崖的壯偉和色彩的豐富變化，於感動之際快速按下快門，景像畫面於心中駐足良久，未能退卻。於圖紋的製作盡量維持照片所選取之角度以及其寬廣的景象，並於色調上選擇使用 RGB 分色模式，和加入彩色網屏效果，使能分由三個版次套疊印製。
2. 色彩規劃：使用不同色調分別套疊印製在二十五塊陶板上，使得大地原本之色調，經由拍照到陶板燒製媒材轉換，仍能呈現其豐富的色彩面貌。
3. 印製執行：此作品整體釉料印製秩序甚多，並於每一釉料印製後，進行燒窯，使先印製之釉料固著於版面上，以便於下一版套印的釉料能夠完整顯現，並使之不破壞前一版次原先印好的圖像效果。三個版次印完後進窯前，並噴灑適量之透明釉料。
4. 溫控燒窯：表層未附有化妝土，分別對位印製完成三個圖版，每印製一個版次進行 900°C 之窯燒，時間 8 小時。第三版次釉料印妥

後，噴灑適量 1060°C 透明釉料。使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。降溫時間約兩天。



<大地源流局部> 2009 25×25×0.8cm × 25 陶板、釉料絹印、燒結

四、〈自由心症〉 —

(一) 主題意涵：本作品之主要創作概念，在於使用不同色彩之單一心型，再使之聚合成立面合體〈大〉的心形型體，於表現形式上突破版畫予人僅止於平面藝術之表現。於概念上藉以闡述現代人對於心靈嚮往的自由之渴望，卻往往受困於塵念，俗事纏身，心坎中有千萬的自由想望，卻又往往受困於自我的內心掙扎，或焦慮、或難安，未能獲得自我知足的心靈臨界點，內心之〈症〉狀即而顯露。〈心〉境可以是簡單明晰，擁此心境的主人必然活於快樂無憂的自由境地；〈心〉情紊亂，難以體意生命之甘美，平衡點的找尋即是學習增長的心靈指標。亦如同年的歡樂記憶之心的鏡像之反射，為一體之兩面。

(二) 形式技法：

1. 圖稿設計：先以製作糕點之金屬製心型模型壓製陶塊，經過煉製和抽真空效果，密實度極高，並使之完全乾燥，且模擬呈現時之形式。
2. 色彩規劃：為使小面積之心形陶板塊以集合方式呈現，因此，使用多種釉料印製，多數以不同深淺之同色系釉料印製，使能在色彩的呈現上具色層變化，也隱現思維之喜樂和多變化。
3. 印製執行：版畫藝術創作技法和表現形式概念之突破，是筆者對於版畫藝術專研的發展目標之一。本作品〈自由心症〉，試圖以陶土燒製之小塊面形體製作，再藉由絹印技法的釉色印製，先以化妝土覆蓋表層面，以 900°C 燒製完成，再經釉料的雙層印製，高溫燒製而成。(2007.01-2007.02 月之間製作陶土模型，2008 年 7-8 月印製與窯燒)
4. 溫控燒窯：含括高、低溫釉料之使用，低溫釉料印製之陶塊，窯燒溫度為 1060°C；高溫釉料印製之陶塊，窯燒溫度為 1230°C。



<自由心症 - 釉料印製後> 2008

<自由心症 - 面貌一> 2008 200x200cm

陶板塊、釉料絹印、燒結

第二節 重生系列

重生系列作品之主體精神和創作體系，在於筆者的〈家〉因外在因素的影響而使之消弭，於外在型體上已然消失，如此的內心缺口，試圖於家園的再造和作品等元素之注入，使能彌補內心中對於〈消失的家〉感覺到的缺憾。以下試依各作品予以闡述說明：

一、沙漠玫瑰 —

(一) 主題意涵：此作品所引用之植物圖紋包含石蓮花（作品中心淺綠色部分）、金桔樹葉（圖中深綠色之葉形部分），以及外圍藍色水樣圖紋；所呈現之紅色圖紋，是為筆者英文名字簡寫之延續串聯。此作品整體圖紋之構想為，使用民雄地區極為常見的植物葉片造型，使能具地方在地之聯想，而筆者建造的家園正座落於此，以自己英文名相予銜接，於意念上為能與此地之環境相融合，並能營造出自我居住空間裝飾上之獨創性與藝術氛圍。

(二) 形式技法：

1. 圖稿設計：先描繪出石蓮花於本設計圖稿之中心位置，再配以金桔樹大、小葉片；再依所剩餘之空間設計筆者名字之 CY 英文字母，

使能與植物葉片之形體相配合，而後將水之圖騰與之相銜接，使於整體之結構產生穩固性效果，此為單一陶版作品之視覺感受。整體放置時，能夠產生連續性的延展效果，觀看不同之色調，所產生之延展效果亦有所不同，也是筆者自認為本作品所產生的趣味性之所在。

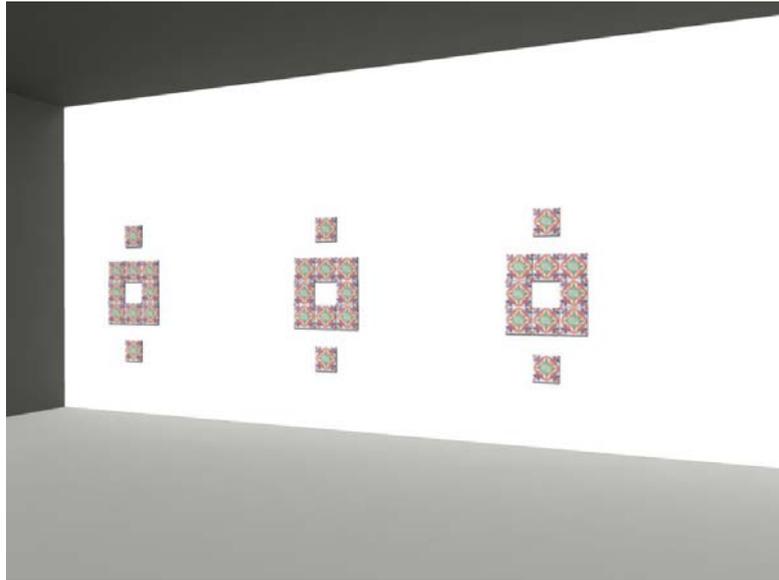
2. 色彩規劃：民雄位在嘉南平原，白天日照強烈，在強烈的日光下所有物體所呈現的色澤極為飽和和鮮明，因此，於石蓮花瓣和金桔樹葉的色彩選用與原物質相接近之釉料呈現；CY 英文字母選用 1060°C 低溫釉所能呈現的飽和洋紅色，在於使能產生日光照耀下的活躍的生命力之效果；水圖騰則選擇與水相關聯的藍色表現。
3. 印製執行：本作品共分為六個版次印製，1.印製整體的輪廓線條，2. 印製 CY 英文字母，3.印製石蓮花，4.印製金桔大樹葉，5.印製金桔小樹葉，6.印製水圖紋。燒窯前噴灑微量透明釉。
4. 溫控燒窯：使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。燒窯時間共計十小時。



<沙漠玫瑰 - 單一> 2009 25x25x0.8cm

<沙漠玫瑰> 2009 25x25x0.8cmx30

陶板、釉料絹印、燒結



〈沙漠玫瑰〉 牆面裝置設計虛擬圖（張世育製作）

二、三彩魚 —

（一） 主題意涵：此作品之原始圖稿與〈沙漠玫瑰〉之輪廓線圖紋相同，並配合局部手上彩之繪製。所欲呈現之作品精神，在於將色彩三原色呈現於同一作品上，圖像使能有鄉間風格，整體之呈現概念為使吻合於普普藝術精神之表現。

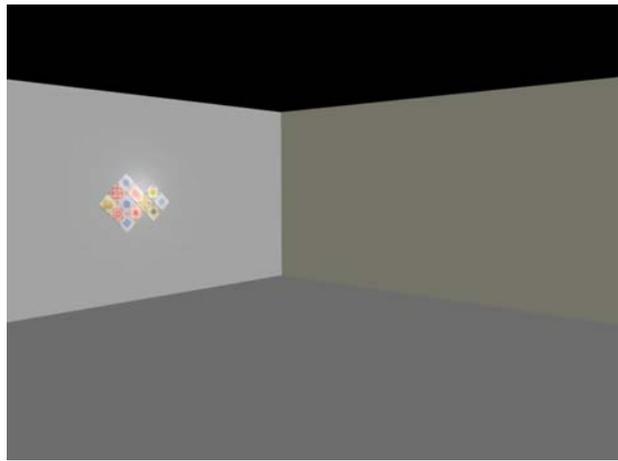
（二） 形式技法：

1. 圖稿設計：描繪出石蓮花、金桔樹大、小葉片、筆者名字之 CY 英文字母，以及象徵水的圖騰之線條。整體呈現時，依不同之色彩相互錯置，使產生視覺上的色彩豐富效果，使產生與〈沙漠玫瑰〉不同的趣味性。
2. 色彩規劃：使用如同色彩三原色的黃、紅、藍效果強烈，因此，使用線條為顯色之圖紋處，每一陶版再依所欲呈現之效果，以手繪方式在不同的、適當的部位著色，使每一陶版仍有其獨特性。每一陶版留有比例較大的白色底部，因此，雖然釉色強烈，卻具有清新的色彩效果。

3. 印製執行：使用不同的釉料進行單一版次印製。再依不同釉料進行不同區塊之手上彩，使每一陶版產生不同之效果。
4. 溫控燒窯：使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。燒窯時間共計十小時。



<三彩魚 - 單一> 2009 25x25x0.8cm



<三彩魚> 牆面裝置虛擬圖 (張世育製作)



<三彩魚> 2009 25x25x0.8 cmx12 陶板、釉料絹印、燒結

三、青花瓷 —

(一) 主題意涵：以筆者所養的球狀仙人掌和羽葉福祿桐樹葉為設計圖稿，並因兩者形體結構之差異甚多，因此，以球狀仙人掌上視角度並取其均衡之圓球與果瓣突起之波浪狀；自圓球體中心點疊置小型之羽葉福祿桐葉，周圍再放置大型之葉片，產生放射狀效果，使有擴展性。此兩種植物均具有吸取室內家俱因塗料品質不佳所釋放出不易於人體的氣體之功能，筆者將其置放於研究室和教室使幫助清靜空氣，每日觀賞，感覺出其造型之優美，而創造出此作品。

(二) 形式技法：

1. 圖稿設計：觀察植物造型，並進行設計與結構組合之描繪，而後定稿製版。
2. 色彩規劃：筆者因對於青花瓷藏青色彩至為喜愛，因此於此件作品規劃的同時即以琉璃色彩為設計規劃。
3. 印製執行：使用單版印製釉料，再於九片陶版不同之部位進行同一釉料之手上彩，使每一陶版具有個別性，並於組合呈現時仍能相互產生整體的協調感。
4. 溫控燒窯：使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。燒窯時間共計十小時。



〈青花瓷〉 2009 25x25x0.8 cm 單一 陶板、釉料絹印、燒結



〈青花瓷〉 2009 25x25x0.8 cmx9 陶板、釉料絹印、燒結

四、海芙蓉（綠、藍）與（紅、藍）一

（一） 主題意涵：海芙蓉是在陽光充足的地區易於成長的植物，在民雄為常見的植物，在鄉間民宅之前四處可見。海芙蓉於強烈的陽光照射之下，海芙蓉細密的枝葉如同小巧的手掌往上撐開，予人快樂愉悅的輕盈感覺；枝葉淺灰綠的色彩質感極為特別，因此引發筆者以此植物之圖紋引用和創作。

（二） 形式技法：

1. 圖稿設計：選取海芙蓉適當之角度進行近距離拍攝，使能清晰呈現該植物單一枝葉的全貌，並於 Photoshop 軟體中進行該圖檔之調整，使達到筆者所欲呈現海芙蓉單一枝葉的輪廓全貌線條效果。
2. 色彩規劃：作品分兩階段進行色彩規劃。其一，以海芙蓉枝葉的色彩為陶版底色鋪陳，使與海芙蓉之原色彩相接近，再以更為強烈之藍色釉料印製，使產生寒色系色調，於視覺上產生清爽之效

果。另一部分之作品執行，使用白色化妝土為陶版底色，印製鮮紅、與深藍色調，使產生鮮明之色彩效果，於視覺上可產生愉悅效果。

3. 印製執行：此系列作品均為單次印製，分別使用仿琉璃和飽和紅低溫釉印製。

4. 溫控燒窯：使用電窯先燒製底色釉料至 900°C。印製圖紋完成之後再次燒製，並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1060°C，升溫時間 4 小時。二個階段燒窯時間共計十八小時。



<海芙蓉 - 紅> 2009

25x25x0.8 cmx4 陶板、釉料絹印、燒結



<海芙蓉 - 紅> 2009

25x25x0.8 cmx12 陶板、釉料絹印、燒結

五、消失中的 —

(一) 主題意涵：地球暖化和糧食危機向來是筆者關注的議題，蜜蜂的存活與大量消失，更是許多科學家、學者們進行研究的主題；蜜蜂傳遞花粉的行為，是許多植物能夠繁衍成長的原因，人類面臨糧食短缺的嚴重性，與蜜蜂的大量消失有絕對關係。因此，本作品之創作主因，藉由蜂窩造型與花朵之圖像，以表現關注人類之生存空間，提醒觀照和

愛護大地。家園固然存在，然所賴以維生的食物若短缺，甚且消失，家的存在必然也將遭受到威脅。

(二) 形式技法：

1. 陶版製作：使用金屬製之六邊形模具壓製陶版，晾乾、素燒。
2. 色彩規劃：為使能呈現大地之色彩效果，而選用綠色系釉料呈現，並以更深之綠色釉料疊印花紋使產生同色系之效果，使能融合於大自然中，唯一不同的圖紋所呈現的窗形，使用棕色釉料使能與木頭製造的窗之效果相吻合。
3. 印製執行：素燒完成之陶塊沾染淺綠色之綠化結晶釉，晾乾後，使用更為深色之綠色釉料印製花紋於其上。
4. 溫控燒窯：使用電窯並分為 3 階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段升至 600°C，升溫時間 4 小時；第三階段升至 1230°C，升溫時間 6 小時。燒窯時間共計十二小時。



<消失中的 - 局部>



<消失中的> 2009 x x1.5 cmx12
陶板、釉料絹印、燒結

第三節 分子花與分子花衍化系列

分子花與分子花衍化作品系列之創作原由與發想，在於將大自然中的每個生物細胞都是善於製造複雜分子的最小量體，並製造出許多新分子。這些分子經常是兀自陌生成長，但是卻扮演著不可或缺的角色，默默地為生命的存在而努力作為，例如有一大類的分子是由20個胺基酸所連成的蛋白質。生命產生前在分子水平上的進化 (Prebiological Evolution) 被稱為化學進化，由化學進化到生命主要有四個階段：第一階段，由無機分子生成有機小分子；第二階段，由有機小分子生成生物大分子；第三階段，由生物大分子組成多分子體系；最後階段，由生物大分子組成的多分子體系發展為原始生命⁴⁴。這樣的生長歷程，不同的蘊生階段接續不同的成長體系，因而促使筆者以此發展出〈分子花衍化〉系列作品之意象與形式之創作概念。

史作檉：遞減也是一種多樣性，也可以產生美。更認為：如果形體、局部或線條之間的統一真是美的主要原因，那麼，他們越顯得整齊也就越會使眼睛得到快感 (史作檉，1993，18-19)。因此，圖紋之顯現若顯得整齊，視覺感官亦能獲得相當程度的快意和喜悅之感。

本作品中以抽象的分子結構為出發，亦即以極小的元件之幾何規則型體，此幾何規則型體能使視覺得到快感。而任意性不規則體之組合，將意象中的分子(或原子)之原始單位組構成在如似花朵的結構上。此主體創作之意涵在於，展現分析微小物質的與探覺，如同藉以發覺和創造新的植物物質，以此被創造的形體，藉由發覺、研究和改善，使改變這萬物生長的星球體之環境能夠趨臻於美好。

同時亦如下所述：將形體的複雜性確定為構成形體的線條的一種特色；如此將迫使眼睛以一種愛動的天興趣追逐他們；這個過程給予意識的滿足使這種形式稱為美。因此，除了多樣以外，複雜性比其他項規則都更直接地決定著吸引力

的概念；多樣性實際上包刮複雜性，也包刮所有其他規則（William Hogarth 楊成寅譯，1987，28-29）。綜合如上之觀點，促使筆者對於〈分子花系列〉創作之構想並予規劃，並使之完成如下系列作品。

一、分子花系列

（一）主題意涵：以意象之分子（或原子）之原始單位組構成在如似花朵的結構上，繁衍衍化長成的意象似分子，即如筆者對於植物意象之綜合表現，有如衍生之象徵，有其鴻遠高聳的遠大理想之精神所在。

（二）形式技法：

1. 圖稿設計：中心以立方體和繁複紋飾為出發，象徵萬物起始於渾沌中，並依序使其發展為以非等邊六邊形之化學鍵形體之外輪廓—六邊形，藉以反應和呈現化學是將物質轉變為不同物質的科學，生命之衍化亦是如此。非等邊形體之設計表現，指其因不同物質的組成而產生多元的變化。外圍不規則行之發展，指化學因物質的組成變化之多元和不規則型態的演化，意指為萬物共融合，各自發展卻能繁榮共生，而創造出如此多樣貌的生命共同體世界。
2. 色彩規劃：此系列作品意指表現萬物象徵著欣榮與不斷繁衍和推進之意。因此，於色彩之使用，以寒、暖兩色為主調，不同色彩之繪製面積盡量採均分方式，使於視覺上能產生色調均衡之效果。為區分每一單元作敏之差異性，所有釉料之著色區塊均不相同，並也配合本研究創作系列所使用之釉料為範圍。
3. 印製執行：素陶版燒製完白色化妝土之後，印製此作品之線條圖紋。並再次印製藍色（仿琉璃釉）所設定之區塊，而後，每一釉色逐一使用手上彩進行填繪釉料，過程至為耗時。
4. 溫控燒窯：分子花與分子花衍化系列作品，均使用實驗電窯並分為兩階段升溫，第一階段升至 200°C，使用時間 2 小時；第二階段

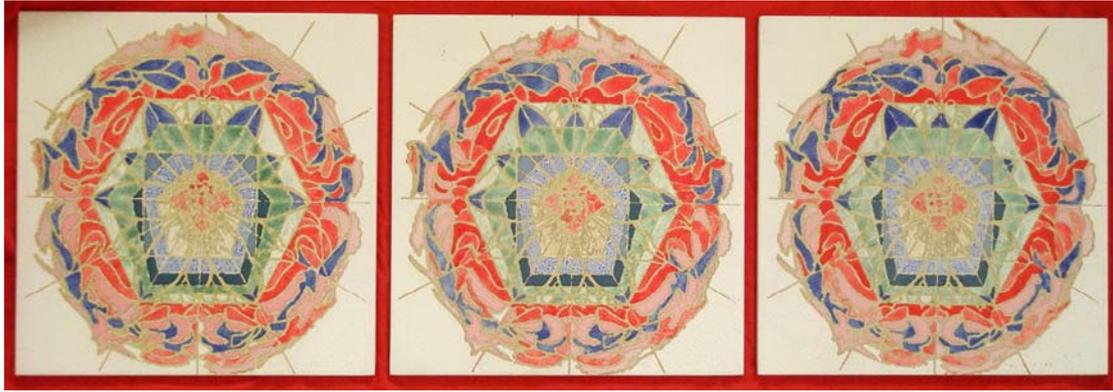
升至 1060°C，升溫時間 8 小時。燒窯時間共計十小時。



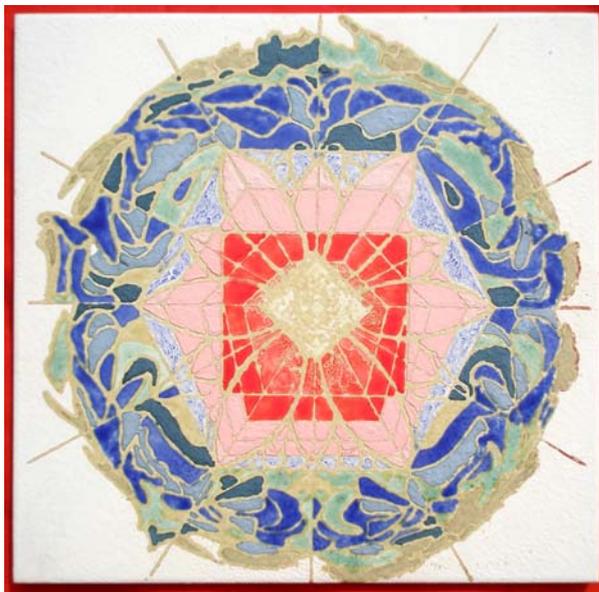
<分子花 I 局部> 2009 25x25x0.8 cmx3 陶板、釉料絹印、釉料手上彩、燒結



<分子花 2 局部> 2009 25x25x0.8 cmx3 陶板、釉料絹印、釉料手上彩、燒結

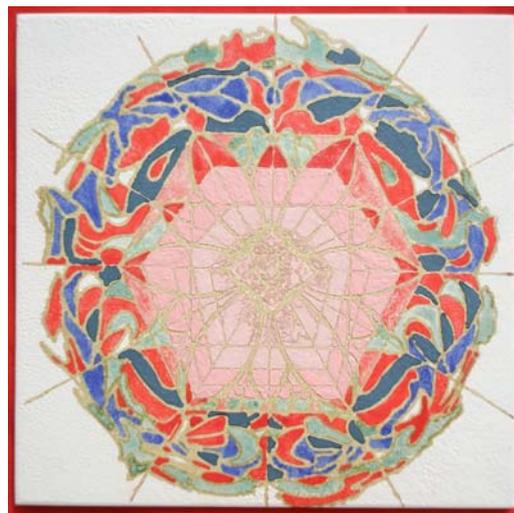


<分子花 3> 2009 25×25×0.8 cm×3 陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結



<分子花 4 局部> 2009 25×25×0.8 cm×3

陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結



<分子花 5 局部> 2009 25×25×0.8 cm×3

陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結



<分子花 6 局部> 2009 25×25×0.8 cm×3
陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結



<分子花 7 局部> 2009 25×25×0.8 cm×2
陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結



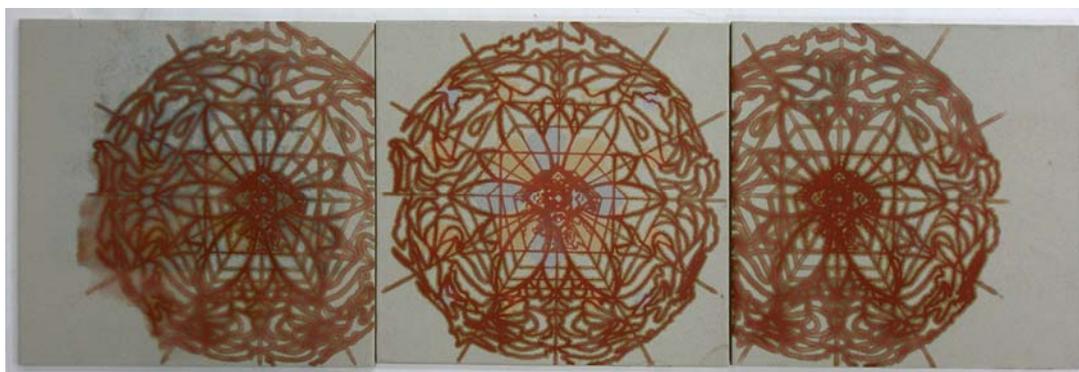
<分子花 8 局部> 2009 25×25×0.8 cm×2
陶板、釉料絹印、釉料手上彩、焼結

二、分子花衍化系列 一

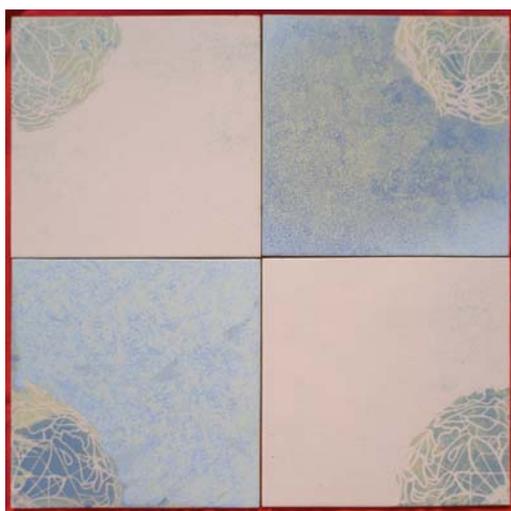
(一) 主題意涵：分子花衍化系列之創作發想在於，延續分子花系列作品，以更具實驗性和每單一陶版不同的處理技法進行製作，如部份陶版使用前期印製失敗之陶版，重再印製分子花作品之線條圖紋，並使用海綿沾塗不同釉料於不同的陶版之局部部位，使能產生〈分子花〉多面向的呈現效果，也因呈現豐富之釉色，而產生衍化繁複之視覺特質。

(二) 形式技法：

1. 圖稿設計：沿用分子花系列作品之線稿。
2. 色彩規劃：使用中間色調之釉料印製和沾塗，概念上期望能與自然景緻相融合，因此，色調固然多樣化，卻是為中間彩度與明度之氛圍呈現，能夠置放於自然景緻或庭園中，而不顯其凸兀。
3. 印製執行：單版印製圖紋於已被印製過之陶板上，使用之釉料，選擇能與陶版已印製之色釉效果；並進行陶版版面之局部填置釉料。
4. 溫控燒窯：使用實驗電窯並分為兩階段升溫，第一階段升至 200℃，使用時間 2 小時；第二階段升至 1060℃，升溫時間 8 小時。燒窯時間共計十小時。



〈分子花衍化 I 一 印製效果〉 2009 25x25x0.8 cmx 3
陶板 釉料絹印



<分子花衍化 II> 2009 25x25x0.8 cmx 4
陶板、釉料絹印、燒結



<分子花衍化 II 局部>



<分子花衍化 III 局部>



<分子花衍化 III> 2009 25x25x0.8 cmx 9
陶板、釉料絹印、燒結

第四節 傢俱應用系列

一、花之桌 — 馬賽克

鄉間生活的情境經營，通常對於庭院的規劃與佈置是被重視的一環，而庭院傢俱的選用和擺置，即是風格建立的重要因素之一，這些傢俱的材質與設計

風格，成爲使用者必須思考的環節。筆者，爲使重建的〈家〉於室內和戶外能有共通與相融的元素，因此，選擇延續使用〈分子花〉系列作品的線條圖紋，以此圖紋製成馬賽克，貼至於戶外空間使用的休閒桌桌面，並自製不規則之馬賽克陶片。

(一)主題意涵：在筆者建造中的家園，期望藉由作品圖紋與實用傢俱之結合，而能塑造獨特的自我風格，因整體之氛圍規劃在於營造筆者理想中的家園，並以台灣鄉間風格之營造爲主體精神，使其能與在地整體景象和場域相融合，因而創造出此實用傢俱。如果單純與多樣結合起來，單純就會使人歡喜，因爲他能提高多樣給予人的快感，使眼睛能夠更輕鬆地感受多樣性，尺寸能使優美增添雄偉效果(William Hogarth 楊成寅譯，1987，23、35)。

(二) 形式技法

1. 圖稿設計：使用〈分子花系列〉作品的原始圖紋，並將其等比例放大與製妥備用之桌面相同尺寸。圓桌直徑爲 88 公分。
2. 色彩規劃：此作品之功能規劃爲用於室外空間，因此地日光照射強烈，建築周圍環境緊鄰鄉間稻田區，爲使能與環境互融，和突顯亞熱帶之色彩氛圍，而選用強烈顯色之釉料。又爲使兼顧耐日照、耐用與堅固性，而選擇使用高溫釉燒製陶片。本作品準備之馬賽克片共有黃、紅、橙、綠和藍等飽和色，以及綠色系淺色調等陶片。
3. 製作執行：本作品之陶片爲利用手拉胚素燒後淘汰之瓶罐，並以木槌擊碎至試當大小。噴灑釉料、燒窯，完成馬賽克陶片之製作。準備好製妥之馬賽克陶片，使用 Colourful Adhesives Cement 陶瓷等建材使用之粘著劑，並依原先之規劃完成圖案繪製定位於正確位置。筆者此件作品，將預先放大之圖稿逐一剪下，比對放置於準備好之桌面，由圖案之中心開始放置，先將調好適當濃稠度之陶片貼粘劑，再將馬賽克陶片依序貼勞待乾。整片桌面之馬賽克陶片貼完之並完

全乾燥之後，再施予適量之水泥將缺空處填平，並使用海綿將多於之水泥擦拭乾淨，〈分子花〉馬賽克桌面即告完成。

4. 溫控燒窯：使用電窯燒製 1190°C 自製陶片；每小時調升一次溫度，至 200°C，而後將升溫器調至全開，燒至 1190°C 到完全降溫，耗時約三天。



〈花之桌〉 2009 直徑 88 cm 鐵圈、水泥、陶板、釉料絹印、燒結、陶塊拼貼



〈花之桌〉進行中



〈花之桌〉局部圖

二、牆面浮雕裝飾陶版 一

(一) 主題意涵：高第在他設計的建築中，使用許多厚重的並雕有圖案紋理，配上與圖紋相符的釉料，裝飾性至為濃厚，並於筆者內心中留下深刻印象，因此，於此系列研究中亦進行與分子花系列作品相關之圖紋淺浮雕陶版製作。

(二) 形式技法

1. 圖稿設計：使用〈分子花系列〉作品的原始圖紋，並使略為放大，實際尺寸為 30x30x1.5cm 之淺浮雕製作圖稿。
2. 色彩規劃：使用與分子花系列作品之相關色彩與釉料。
3. 製作執行：以塑土塑造〈分子花〉形體之淺浮雕、進行石膏翻磨、翻製陶版、晾乾、修補、素燒、上釉料。
4. 溫控燒窯：使用電窯燒製 1190°C 釉料；每小時調升一次溫度，至 200°C，而後將升溫器調至全開，燒至 1190°C 到完全降溫，耗時約三天。



淺浮雕塑製之原形



翻製石膏磨



翻製淺浮雕陶版



翻磨完成淺浮雕陶版