

蒔繪人生

漆藝大師王清霜

文／林蔓禎 圖片提供／王清霜



創作，表達了作者的心靈、人格，是生活日積月累的結果。漆藝的神祕感來自材料與工藝的特異性，技法嫻熟運用、螺鈿五彩斑斕，製作精良、深沉創造。而漆畫藝術則衝出了工藝的範圍，以獨立面貌做為一個獨立畫種體系來研究與發展。

——王清霜



▲ 王清霜〈玉山〉，200cmx122cm，民國94年。

藝術的價值無法衡量，從文化、歷史、社會或經濟各個面向思考，一件偉大藝術品能發揮的正面影響，往往超乎我們所能預期。有時僅僅透過觀賞藝術創作，沉澱後的思緒就能變得清明澄澈，心靈有所啓

發，進而衍生出更多想法與點子，這些堆疊出現的層層創意，都是源自於偉大藝術創作的刺激與想像。尤其藝術與工藝的完美結合，更將「藝術工藝化，工藝藝術化」的呈現推往至高境界，臺灣漆藝的獨特性、



▲ 即使頭髮已花白，王清霜仍堅持親自創作。



▲ 王賢志〈春曉〉，30cmx30cmx60cm，民國 106 年。

稀有性與藝術價值備受尊崇，而國寶級漆藝大師王清霜對臺灣漆藝的發展與貢獻良多，是具代表性的靈魂人物之一。其兒孫亦跟隨他投身漆藝創作領域，一家三代傳為藝壇佳話，成為臺灣歷史上舉足輕重的漆藝世家。

漆藝的歷史與演進

漆器最早源自中國，相傳於距今 6,000 多年前的新石器時代，即由出土遺址的「瓜棱形朱漆碗」證實漆器的存在。莊子《人間世》中亦云：「漆可用，故割之」，由此推論為中國最早關於採漆之記載。《韓非子·十過》中曾有「禹作為祭器，墨染其外，而朱畫其內」之描述；周朝的漆器除了朱畫之外，還以貝殼嵌入漆上來裝飾，

稱為螺鈿。春秋戰國時代，以木胎為主體做成的漆器更加生活化與多樣性。到了秦漢時期，因胎體輕便且富於變化，幾乎取代了青銅器；由於分工細緻、色澤華美、風格創新，數量之大使得漆器的發展愈發興盛，也成為貴重物品的代表。

而或許是製作成本太高，物美價廉的瓷器工藝也日趨成熟之故，漆器的發展在漢朝以後急轉直下，但到了唐朝又再度抬頭，當時華麗唯美的風格也影響了漆器的工藝與技術。宋、元時期的漆器製造持續穩定發展，明朝時各類工藝技術更為精良，官府亦設有專責單位製造御用漆器，連帶的民間漆器也十分盛行。清朝則延續明朝

的漆業，並發展出各處的地方特色，尤以乾隆時期最為興盛。無奈到了清末，政治腐敗讓許多行業受到波及，漆器業亦無法倖免。儘管曾因戰爭動亂、局勢不穩或時代變遷等因素，工藝的傳承或許曾經面臨斷層的危機；然而，明、清時期漆器的普及性深入常民文化之中，輝煌的盛世也更加深化漆藝創作的文化底蘊。

臺灣早期因中國大陸移民遷居來臺，同時帶來許多漆器的工藝與技術，古老的紅眠床、衣櫥、梳妝台等，是很多人對漆器的第一印象；而日式料理亭裡有如藝術品般的高級漆器食具，同樣讓人愛不釋手，這些常民文化的生活體驗，都與漆藝後來的發展有著密不可分的關係。

關於漆藝

漆是一種採集自漆樹皮層的黏液，成分包含漆酚、漆酶、樹脂及水分等，是一種天然塗料，即天然漆。第一時間取下來的乳白色汁液即生漆，與空氣接觸產生氧化作用很快就變成黑色，經日照或在陽光下持續攪拌至水分逐漸蒸發成為熟漆，顏色也漸漸轉為透明的琥珀色澤。因具有黏接、加固、防潮防腐、隔絕等特性，是絕佳的天然黏著劑，還可調合顏料，做為優良的塗飾之用，因此廣泛使用於木質家具、神佛塑像塗料，以及茶盤、果盒……等等生活用品。

漆藝即漆工藝，也就是製作漆器的工藝。漆因為具有彩繪功能，可延伸發展為漆繪藝術，因此漆藝是一種涵蓋繪畫、雕塑及工藝的綜合性應用藝術。漆器的製作工法複雜繁瑣，程序多達幾十甚至上百道，為幫助讀者快速理解，可概分為「製胎」及「塗裝」二大方向來說明。胎體製作多半採用木胎、竹胎或銅胎，將調好顏色的漆一層一層塗在胎體上進行的步驟稱為「髹漆」，光是製作胎體就有幾十道工序，需時多日、甚至近月，等待，是漆藝的必備功夫之一。胎體製作完成後，接著進行塗裝，也就是「漆繪」的程序。漆器的裝飾手法多元，雕漆、雕填、鑲嵌、描漆、沉金、變塗……，以貝殼製成的「螺鈿」則是最常見的鑲嵌手法之一。除了常見的木胎、竹胎，另有「脫胎」的技術。也就是不使用胎體，而是依靠布和漆，一層布一層漆的反覆堆疊。少了胎體，但仍需要塑形，「泥胎」是常用的方式，待作品完成後，以水灌入、讓泥土溶於水中自然流出。「保麗龍胎」也是方法之一，做完用火熔掉即可。

「蒔繪」，則是源自中國唐朝的一種漆工藝加飾技法，是漆畫藝術中難度很高的創作方式。「蒔」指的是「撒東西在上面」，「蒔繪」就是在畫作繪製完成時，再撒上金粉銀粉或其他色粉的手法。蒔繪必須考量的事項很多，繪畫技巧、漆與粉

料的選擇與搭配、蒔粉的疏密度與撒粉的時間點……，細節紛雜，考驗創作者的真功夫。蒔繪技法與日本的淵源亦深，約可回溯至平安時期，隨著技巧與粉料的研發演進，蒔繪技法被傳至日本發揚光大，並陸續發展出「平蒔繪」與「高蒔繪」等技法，不僅成為日本傳統文化，在藝術創作的領域，更有無可取代的特殊地位。

臺灣第一代漆藝傳人

王清霜，民國 11 年（西元 1922 年）出生於臺中神岡，16 歲考入私立臺中工藝專修學校漆工科就讀，畢業後在校長山中公（やまこう）的推薦下，赴日本東京深造學習漆藝。23 歲學成返國，應母校之邀擔任美術教師。25 歲參加第一屆臺灣省美術展，膠彩作品〈晚秋之晨〉與雕塑類創作〈獅子〉雙雙入選；翌年再度參展，即以作品〈霧〉獲特選。27 歲應聘擔任臺灣工礦公司玻璃分公司新竹漆器工廠課長一職。28 歲在新竹創業，成立「美研工藝公司」，主要生產漆器茶盤、糖果盒、菸盒等生活用品，不久，公司遷回故鄉神岡繼續經營。32 歲受南投縣政府之邀，與顏水龍先生合作，於草屯成立「南投縣工藝研究班（今國立臺灣工藝研究發展中心）」，王清霜擔任教務主任，並教授圖學、色彩學等課程。35 歲受臺灣省政府建設廳委派，赴日本國立工藝試驗所研修考察，翌

年返臺。37 歲時，自營之「美研工藝公司」因祝融之災而停業，翌年於草屯重新開張。74 歲參加臺北國際設計展「臺灣工藝五十年」，並受邀創作大件漆畫〈天人合一〉。80 歲舉辦首次個展「漆藝之美」，並出版《王清霜漆藝集》、《王清霜漆藝創作 80 回顧》等書。85 歲，國立臺灣工藝研究所舉辦「漆彩新視界－漆藝大師王清霜 85 回顧暨新傳展」，並出版同名專輯著作。89 歲獲行政院文化建設委員會指定為「重要傳統藝術－漆工藝保存者（人間國寶）」，同時進行「漆工藝保存者王清霜傳習計畫」。90 歲受美國肯達基州 Headley Whitney 博物館之邀舉辦「閃亮的傳承－王清霜家族當代漆藝之美」特展。93 歲獲文化部第三屆國家文化資產保存之貢獻獎「保存傳承類」獎項。95 歲獲頒總統府二等景星勳章。96 歲受邀展出臺中市文化局舉辦之「人間國寶王清霜漆藝特展」。97 歲出版《蒔繪・王清霜－漆藝大師的綺麗人生》著作。

縱觀他 80 多載的漆藝人生，其實就是一部臺灣漆藝演進史。從 16 歲考入臺中工藝專修學校漆工科開始，他學習漆藝的信念與腳步就未曾停歇，年少即展露才華，赴日進修期間，受日本國寶級蒔繪大師河面冬山（こうも とうざん）、主持體漆工坊的和田三造（わだ さんぞう）教授及教授雕塑的黑岩淡哉（くろいわ たんなか）等



▲ 縱觀王清霜 80 多載的漆藝人生，其實就是一部臺灣漆藝演進史。

▶ 王賢民〈舞〉，75cmx75cmx7cm，民國 106 年。



三位恩師的教導與提拔，正統學院派的學習及技職工坊實作經驗雙管齊下，不僅為他扎下優異的漆藝根基，也為日後創業做最好的準備。王清霜深厚的美術根基與設計概念，使得「美研工藝」生產的商品非常熱銷，不但有口皆碑，在質量及價格上也都高人一等。可想而知，即便是量產商品，還是極具藝術性與美感。

三代同心一脈相承

王清霜是臺灣第一代擁有體制內正統漆藝訓練與出國深造經驗，以及具備漆藝創作實力及實務歷練的企業經營者，加上

曾經擔任過公職，以現代的說法就是產官學合一。如此深廣且具豐厚底蘊的生命歷程，在臺灣漆藝界絕對無人能出其右。年近百歲的他仍創作不輟，近年因聽力減退已較少公開露面，然而，散步、讀報、素描、思考創作題材……，仍是他每天的例行之事及生活習慣。目前與太太定居於草屯市區，「美研工藝社」則轉型為漆藝工

作室，周圍環境兼具繁華街區與農村景致，極適合王清霜目前的心境與生活方式。

次子王賢民與三子王賢志也同住附近，方便就近照顧雙親起居，兩人自幼受父親薰陶，不僅繼承父

親的漆藝工廠，亦克紹箕裘從事漆藝創作。王賢民與王賢志大學念的都是企業管理，皆非藝術科班出身，但從小學開始就常在父親的工廠幫忙，大小雜事都能一手包辦，無形中練就一身好功夫，所謂的基本功都是在潛移默化中蓄積涵養而來，久而久之，繪圖、上色、打底稿……，各種技巧也日益純熟。民國 7、80 年代正值國內經濟迅速起飛，外銷暢旺，歐美訂單紛來時常供不應求。兄弟倆的企管背景適合接班，正好能學以致用，而且逐漸展露的漆藝才華及創意思維，也表示他們能追隨父親腳步，



▲ 王家的漆藝創作至今已傳承至第三代。



▲ 王清霜〈桐林瑞梅〉，民國 106 年。

經營工廠與漆藝創作可以並行不悖。

在父親的鼓勵下，兩人先赴歐洲遊學，增廣見聞之餘，也仔細思考未來之路。民國 80 年代前後，王賢民與王賢志正式接掌家業，成立 40 年的漆藝工廠後繼有人，讓王清霜非常欣慰。王賢民以戲金技法見長，並嘗試各種新材料與技法；王賢志則擅長漆器藝品的設計與開發，並且繼承了父親的蒔繪工藝，於色彩、光影的表達上展現藝術性及創作能量。民國 100 年，王賢民與王賢志通過南投縣政府評審委員審查機制，正式登錄為「傳統漆工藝保存者」。有了這份支持與肯定，近年來除了持續創作、參展，同時開班授徒、到校園教授漆工藝課程，並結合南投竹藝、木料等在地資源與文化，透過公益關懷弱勢，進而推廣漆藝文化。譬如由水保局委託工藝中心進行的「社區地方創生」計畫，王賢民選定南投最偏遠的信義鄉桐林地區原民部

落，該地屬前往塔塔加與玉山的中繼站，沿途山光水色美不勝收，每年的櫻花季與桐花季更吸引大批人潮，為幫助當地民衆於農暇時從事手工藝增加收入，王賢民動腦發想，發現成熟後掉落的果實種子剛好可以再利用，種子做為胎體，表面經過塗漆、研磨等工序，就能做成項鍊墜子。就地取材，加入一點創意，成效及回響都很不錯。設計為半成品 DIY 體驗課程，也頗受團體遊客青睞，重要的是當地民衆從手工藝中得到成就感，還能多點收入，遊客也玩得開心，可謂一舉數得，這才是做公益的真正目的與價值所在。

難得的是，王家的漆藝創作還傳承至第三代，王賢志的兒子王峻偉自幼與祖父感情深厚，受祖父影響極深。挾著家學淵源的優勢與國外留學的經驗，王峻偉結合新世代的網路特性與科技手法，運用於漆藝創作之中，厚實的藝術底蘊搭配創新思

維，表現讓人耳目一新。民國 104、105 年與書店合作推出的年節餅盒即為一例。

蒔繪之美無與倫比

累積前半生經營漆器工廠的資源與經驗，在第二代順利接班之後，年屆 70 的王清霜已無後顧之憂，能全心投入創作，至今已累積逾百件作品。採訪當天，在王賢民與王賢志的講解之下，王清霜醞釀一生的心血與成果，盡展於創作之中。從生活中取材是他創作的泉源，「父親創作一定

要有所本，但不是原圖呈現，而是先素描，透過內化的過程不停的思考、整理，再『圖案化』呈現出來。」，王賢民表示。仔細推敲王清霜的漆作，每一幅都寓意深遠，除了構圖、技法……細節值得探討研究，背後創作的故事更加引人入勝。

玉山

最高峰達 3,952 公尺的玉山，是臺灣精神的表徵，為了親炙玉山風采，當時已 80 多歲的王清霜原本打算親自攀登玉山，



▲ 王清霜〈草鞋墩風光〉，127cmx170cm，民國 99 年。



▲ 王清霜〈月下美人〉，45cmx60cm，民國 97 年。

後因安全考量，改在塔塔加登山口以素描寫生方式取代。此幅畫作以「鏤繪畫山石肌理、蔴粗細金丸粉、高蔴繪研磨」等技法，創作出氣勢磅礴、高山峻嶺的壯闊景致。多種工具的運用也是一大特色，譬如以蔴純金金粉來詮釋玉山山脈主體，以銼刀銼出金粉顆粒，營造出視覺的震撼。又如以噴槍做出雲霧的效果……，各類技法盡顯其中。尤其令人稱奇的是，從登山口素描的角度其實是玉山的側面，王清霜運用「三視圖」構圖法，將玉山由側轉正，此神乎其技的功力，令人讚嘆。

月下美人

運用高蔴繪、研出蔴繪、螺鈿鑲嵌等技法完成的作品。靈感來自日常，是生活



▲ 王清霜〈佇聆孔雀〉，60cmx45cm，民國 90 年。

面貌的體現。畫中的曇花就在王家自宅前院，花開一次畫一次，一改再改也一畫再畫，從民國 81 年的第一張手繪圖稿，長達 20 多年的時間軸，王清霜至今仍持續修潤繪製當中。曇花取材自實物，背後的月影則營造出空間感與夜色如水的氤氳朦朧氣氛，整體呈現出一種歷史氛圍與文化融合的韻味，是創作者內在的投射與藝術哲思的展現。

雙鳥與柿

雙鳥翠綠的羽毛及柿子飽滿鮮橘的色澤，活力十足、充滿元氣；略顯枯黃的枝幹及樹葉透露出季節轉換的時令變化，不見蕭瑟之感，反而有種秋收時節的豐盈之美。底色以鋁粉創造出銀白與霧黃的細微

差異，與季節相互呼應，細膩的蒔粉手法更顯創作層次。

秋意

在夕陽的烘托下，花穗和芒草虛實交疊、錯落有致，葉脈與花穗的細節清晰可見，沐浴於金黃暮色掩映之中，更加凸顯浪漫氣息。

佇聆孔雀

「圖案化」是王清霜創作時最重要的精神與概念，構圖或許精簡，但局部或細節變化多端、筆法繁複細膩，譬如這幅孔雀圖，羽毛的呈現有幾種型態，每一根的粗細變化都略有不同；以螺鈿貼附方式自然產生光影折射，描繪出孔雀多彩繽紛的羽毛色澤。



▲ 王清霜〈秋菊盒〉，民國 82 年。

木棉花

前面兩株木棉樹以貼乾漆片方式處理木棉花，後兩株則以漆繪畫出木棉花，並於紅色花葉罩上透漆研磨，讓該紅色顯得厚實而沉穩。後方的金色木棉以淺刻手法及蒔消金粉呈現，與前景做出區隔。黑色為底，加之點點螺鈿裝飾，在漆黑中透出光芒與希望。

觀賞王清霜的漆作，總讓人凝視、沉思良久，作品中蘊含他對創作的堅持、對生命的態度，內涵深刻、嚴謹細緻，更透露出他性格中溫暖寬容且含蓄的一面。高齡 99 歲的他，近來積極創作，為即將於今年 12 月 4 日到明年 4 月，在臺北市國立臺灣工藝研究發展中心當代工藝設計分館舉行的家族三代聯展做準備。走過百年歲月，至今仍孜孜矻矻於創作、心心念念於臺灣漆藝的發展，此等胸懷，讓人何其感動。追隨大師投身漆藝，此路非一般人所能及，但我想，學習欣賞漆藝作品、仔細體會作者想要表達的意念，或許也是對大師致敬的一種方式。源



▲ 王清霜〈木棉花〉，122cmx91cm，民國 86 年。