

茶活動之雅靜精神相融合。由此可知器物的內容透過有意義的形象與恰如其份的尺度、質色表現，和人類形成感知的時間聯繫，因之能滿足人們的流動觀賞與靜觀細玩，延伸出超越三度空間的氣氛存在。

宋瓷美學與當代文學相呼應，追求平易而雋永，淡泊而含蓄，言簡而意繁，辭約而理精，文學家梅堯臣所提倡「作詩無古今，唯造平淡難」，以平淡作為文學審美要求的最高理想〔註6〕，和「考工記」中所言「樸素精神」，宋瓷形式嚴謹，氣質含蓄而幽雅，與唐代陶瓷之開闊恢宏，是情與理之風格對照。宋瓷追求逸品、非功利的藝術創作態度，間接產生了以欣賞為主的產品，對明清工藝美術創作產生了重要影響。

2·2—6 墨彩氤氳的白瓷青花—江南煙雨的移情

中國瓷業發展於白瓷燒造成熟的元代，開始朝向以彩繪為主要裝飾的時期進展，元代瓷裝飾以單色鈷藍為主（藍色是遊牧民族喜好之顏色），線描技法展現滿布之花紋裝飾，富層次感而不覺繁密，白瓷之素肌更適合表現清逸之畫風，一如宣紙之於墨彩。因單一的藍色調〔歷來稱為「青花」〕，使畫面容易達到統一的形式美。鈷藍彩料發色性強，只需微量即可發出幽情的深藍，和墨彩一般，適合用毛筆來書寫彩繪而產生清麗幽深的效果，而且白瓷青花產品使用材料單純，容易加工，在燒成上成功率較高，迎合了當時商品快速生產流通之需求，因之元、明時代，瓷器裝飾明顯的以水墨裝飾技法為表現重點，青花墨彩暈散披離，深得變化之妙，而且適合表達空靈之意境，是江南煙雨的情致之投射，當瓷器的精作日益成熟，青花瓷與影青瓷也適時大量出現。

明青花重視寫生形象，並講求寄情寓意之妙，雖寫實但不堆砌，寫生形象清晰穩定，紋飾多疏朗〔一般輔助之紋飾，即「花邊」則較密〕，鈎勒層次分明，具有精美高雅，神采橫溢

之姿，畫面多空白餘地，渲染具有水墨之韻味，開啓高雅之陶瓷風格。明瓷工藝可用簡約而充實來概括形容，具有端莊、秀逸的特點，造形與紋樣裝飾性都很強，講求形式之美，如纏枝花（又稱卷草紋）為明代青花瓷常運用之紋飾即產生多種變體，紋樣形式至為婉約優雅〔照片24〕，明瓷上的裝飾往往注意結合器物的形體，使裝飾強化了造形的要求令人感覺自然合體，具有很高的格調。〔註8〕

明中期之後彩繪瓷已「五彩皆備」，且和青花瓷融合產生「鬥彩」新工藝〔照片23〕，亦即釉下彩結合釉上裝飾以多次入窯燒成來製作，於明時代彩繪瓷裝飾題材，因對於材料的運用較自由而產生豐富的紋飾，且表現多筆力蒼勁氣象萬千，構圖亦疏密有致，以優美清秀見稱。彩繪瓷自唐三彩開啓多彩釉先聲之後，因白瓷的燒造尚未成熟，故一時難有突破性發展，但於北方遼三彩，宋三彩仍有所繼承，白瓷時代開啓後，於明代成化時期彩繪瓷有相當傑出的表現，清朱琰所著之「陶說」記載「成化以五彩為最」，成化瓷以製作小件產品為主，風格秀麗雅緻，精美異常〔照片23、26〕，成化期所製的酒杯「雞缸杯」，於1999年世界知名的蘇富比拍賣會中以一億多元台幣成交，可謂「開一代未有之奇」〔照片23〕。

明瓷裝飾有完整的山水、人物、花鳥圖紋，是陶瓷裝飾紋樣進一步的發展完成，官窯產品多以勾線填彩來表現，構圖多主次分明層次豐富，意境清新，尤以民窯青花之渲染特色，畫法大氣磅礴、灑脫奔放，得妙趣於形式之外，風格極為灑脫健美，有很高的藝術價值，與宋之磁州窯白地黑花彩繪有異曲同工之妙，富有民間藝術簡練樸素的藝術感染力，令人激賞〔照片25〕，青花墨彩以單色來表達「墨分五色」的空間感，使以往的平面式之線條色塊表現轉向三度空間的變化。明晚期陶瓷紋飾，吉祥紋樣大量出現，有道家思想的反射，元明以前，陶瓷以各地民窯為主，且分散各

地，之後官窯處於主要地位，景德鎮成爲全國的製瓷中心，標誌著經濟之發展與商業興盛而促成專業市鎮的成形。

永遠的中國纏枝花是明瓷最常見之造形，多採S迴旋單位聯結的紋樣佈局，是循環不息的形式，並多疏朗有留白書法之韻致，統調的效果極佳，明瓷裝飾並多與器物造形融爲一體，使造形轉折處更加自然，並使副件接合處與主體更加統一。

明代瓷器常運用開光分割法來進行裝飾佈局，使畫面產生醒目的焦點，開光的形式多爲對稱之如意形或曲邊的菱形，題材以花鳥爲主，開光形式於歷代陶瓷裝飾設計中多所運用，也是具有代表性之中式紋樣〔插圖9〕，尤以纏枝花圖紋，將花卉形象概括半抽象化，形成類以之迴轉線條佈局，並以曲線來表飾器物花邊使形象更柔和有韻律感，纏枝花紋樣於明代瓷器中有很充分的發揮，和器物造形有淋漓盡致的融合，因之纏枝花紋樣被世人認爲是最具有代表性之中國紋飾，象徵生生不息的永遠之中國形象〔插圖10〕。

明瓷紋樣是前代紋飾之基礎上進一步變化增益，內容不見大幅度之改變，一把蓮折枝圖案常見於永宣時期青花裝飾，並多以龍和濤紋、纏枝牡丹爲主要題材，成化期出現過枝花（曲器內緣延伸至器外）設計，是別具一格的裝飾意匠，嘉靖萬曆多用佛教符號本土化後之蓮花形式，雲藻紋以及花棒子和道教符號做爲裝飾如纓絡、雲鶴、卍字等，明晚期隨著道教信仰之流行，吉祥紋樣大量出現。

2·2—7瑰麗精美的清代彩繪瓷—意匠的創造

清代於陶瓷釉色的開發有許多突破性的發展，在改良前代釉質成果上，具有更爲多元的釉彩裝飾技法出現如洒藍、桃花片、茶葉末等富有質色變化的釉彩，而釉上彩顏色種類，於雍正期之後也以自行開發取代進口貨，陶瓷裝飾可說五光十色，集前朝之大成，標誌當時陶

瓷材料及加工技術已進入科學化之研發與管理階段。

清代陶瓷裝飾一大特點是利用了大量的文字作爲主題，另外有流行的文學著作之內容如水滸傳、西廂記、三國演義等題材或耕織圖等個別題材，色彩絢麗，筆意老練，可算是裝飾表現之一大成就。

清代開創粉彩之洗染法與瑱瑱之填撥法改變了過去單線平塗的畫法，使用渲染退暈的技巧，濃妝淡抹，無不相宜，使瓷器裝飾更接近紙本繪畫的藝術效果，陶瓷造形和紋飾也多能融爲一體，而有推陳出新典雅渾厚之作，如康熙古彩，雍正粉彩，乾隆瑱瑱彩，彩繪技巧非常成熟，而且料細工精，尤以生活用小品器物，裝飾構圖疏朗，用色雅靜宜人，設計性強，是清代瓷器最具有特色的精品〔照片29、30〕。清瓷之裝飾以寫實爲主，品類雖豐富，有時不免失之繁縟華麗，畫面過度飽和，令人產生煩瑣之感。如各種「象生瓷器」，以仿各種竹、木、石銅、漆器紋理質感寫實的紋飾，幾可亂真，雖可說鬼斧神工，作工精美卻多過於獵奇，失去陶瓷本身的特色，把陶瓷工藝引入歧途，但清代前期陶瓷工藝仍多可觀之處，其寫實寓意的花鳥紋飾，色彩豐富而柔和，製作嚴謹，構圖工整，多現清新之作〔照片27、28〕，爲近代國內外日用瓷之印花紋樣設計所承襲運用，之後中國政治動亂國運日衰，在工藝美術的表現方面也每況愈下，令人感嘆。

清代紋飾善用吉祥寓意題材來變化，形象可說非常寫實但又不以寫實爲最終目的，對於材料極考究，講求華麗細膩，清代瓷器紋飾多沿襲前期之花鳥題材，並多見以文字爲主的梵文符號，其中仍以寓意紋飾爲主，非常寫實的自然形象都意指他物，吉祥紋樣是明清以來最流行者，達到「圖必有意，意必吉祥」之境，有的是抽象意念的具象化，有些是具象事物的類比，早在漢魏時期，佛教傳入中國後一些宗教符號即與本土風物特徵結合而衍化產生中國

的吉祥紋樣形式，如祥雲、卷草、如意〔插圖11〕都是佛教符號中國化之吉祥紋樣，又如佛教的法器、八寶自元明以來一直是青花瓷器上的主要紋樣〔註8〕。

吉祥紋樣是中國近代民間紋飾具代表性者，其中迷信的成分應加以拋棄，清中期之陶藝已多現刻意雕琢的匠氣，當人們習於某種慣例將藝術形式做橫的移植時，必然產生藝術之制式化，刻板化現象形成習氣，因思慮和創意停滯不前，使藝術生氣快速消亡，唯有取前人之長，延伸轉化為一己之用，才可開創新局。

吉祥紋飾之符號具有以下之象徵指涉：〔註9〕

1. 象徵：以物喻志，如鴛鴦／成雙友愛，蓮花／純潔。
2. 寓意：借物托意，如松鶴／延年，桃／壽。
3. 諧音：如喜梅／喜上眉梢，魚／餘，鸕鶿／平安，游魚／富足有餘，錢紋／財富。
4. 比擬：擬物、擬人，如松、竹、梅／比喻人品之清高。
5. 符號：如鳥／日，兔／月之符號替代作用。
6. 文字：指示、會意之功能，如囍、壽、福等。

2·2—8 台灣近代陶瓷工藝——華路藍縷之路

台灣陶業於清末始稍具雛形，多運用深層次級黏土造器，白土則由大陸地區進口，用量極少，早期陶器之容量較大之缸甕鉢等儲藏用之器物為主，多使用拍打印文裝飾，並施低溫透明鉛釉或不施釉，用柴燒生產方式，使落灰於坯體上形成自然流動而不均勻的灰釉，非儲藏器物如祭祀用香筒、篋籠則多為磚胎鑲嵌白土或以堆花和化粧法來裝飾，具有較多的紋樣變化，鏤刻的紋飾多對稱或四方連續的抽象吉祥符號，如卍字紋、方勝紋、盤長紋或錢文、竹節紋等，佈局多綿密繁複，貼花裝飾則以花

草圖案為主，其他的題材很少見，彩繪裝飾直到日據時代才多所運用，乃因台灣陶業礦產尚未全面開發，生產技術仍屬草創，且日用粗陶對裝飾品質的要求不高，直到台灣北部大屯山脈開發出淺色黏土後，彩繪半瓷才有所發展，多做為日用碗盤的生產原料。

早期民間用瓷器多自大陸地區進口，台灣的製陶工藝技術也來自於內陸，製陶師傅多為「福州師」，因之台灣地區的製陶工藝基本上是承襲自中國大陸東南沿海地區窯業之支流，日據時期後多應用日本進口的高級原料，因釉藥礦材和釉下彩顏料於台灣並不具備生產調料之技術，由對外的學習，技術的引進過程中才逐漸累積經驗，自光復以來為爭取外匯，台灣地區陶業以鶯歌、苗栗為中心都是生產外銷瓷導向，類似清代貿易瓷之輸出，並從中累積不少生產的技術經驗，使陶瓷產品的品質達到一定的水平生產結構上，但多為接單生產，業者較缺乏自行設計產品的能力，高級的瓷器都以仿古為主，裝飾技術亦承襲前代，以青花瓷和彩繪瓷為主，民國後始慢慢引進產業化設備，日用陶瓷開始出現膠模印花的裝飾，多以鈷藍彩為主，現代則多用轉寫貼花來裝飾瓷器，生產價廉而一般制式化的日用碗盤為主，僅少數行號具有自行研發設計高級瓷器的能力。

台灣自清末至光復期間的陶瓷器裝飾參見表-9，台灣早期陶器裝飾以南投陶較具特色，多為貼花鏤雕的技法表現，紋飾豐富佈局較繁密，日據時期的陶瓷裝飾自然稍具東洋味，此階段和光復初期（指50年代前）的彩繪裝飾都出現留白較多的畫面佈局，是大量生產的格式化手工彩繪，用筆有明顯的速度感，通常是較潦草的重複，也有部分產品具有水墨畫的韻味，因「唐山地區」文化對台灣的影響，於裝飾表現上有大陸東南沿海文化的特質，日用陶瓷因是價廉的產品，一時尚未發展出兼具品賞價值的高級品出現，台灣現代陶藝則因應經濟起飛後飲茶風氣的大盛，使相關的茶藝用陶瓷

器皿獲得較大的發展，材料多運用自行調配省產紅泥、色陶來生產，並裝飾以制式化的文字或花鳥圖紋為主，較多表現「肉雕」的裝飾技巧，而「現代陶藝」則屬個人的美感情志之抒發，表現是多元的，形式的表達則多沿襲歐美或東洋，尚未有一個突出的時代格局出現。

2·3—傳統陶瓷紋樣之品類與特徵

傳統陶瓷紋樣的內容可概括為下列幾項，同時分別列出常出現的時代與裝飾材料技法之類別。

1. 花鳥紋飾：是中國陶瓷紋飾最常使用的題材，形式也最豐富。
 - (1) 蔬果／明清 青花五彩瓷青花、五彩瓷
 - (2) 蓮花紋（純潔）／南北朝～宋 色釉瓷、貼花陶器
 - (3) 牡丹花（富貴寓意）／唐～近代 各種類型的產品
 - (4) 折枝花／（一束蓮、牡丹、梅桃等折枝）宋元明清 青花瓷、刻劃花瓷器
 - (5) 纏枝花／宋～近代 各種類型產品，是中國陶瓷最具代表性紋飾
 - (6) 蓮塘水禽／歷代民窯、宋元明清 印劃花、青花、彩繪瓷
2. 人物：於元明以後戲劇文學發達的時期，出現的頻率最高。
 - (1) 宋磁州窯褐釉彩繪陶、明末青花瓷
 - (2) 歷史或戲曲人物，元～清 青花五彩瓷
 - (3) 仙人、隱士，清 民窯青花瓷
3. 動物：在中國紋飾題材中，除了新石器時代和先秦時代之外很少出現，於宋代以後，因花鳥畫的盛行，其中飛禽類較常出現。
 - (1) 鹿／秦漢 瓦當紋飾、宋 刻花釉陶
 - (2) 兔／宋 刻花瓷、明清 青花瓷
 - (3) 飛禽／新石器時代 彩陶、宋 刻花、彩繪瓷、歷代青花瓷、彩繪瓷
 - (4) 虎／春秋戰國以來各代刻釉、彩瓷
4. 水族類
 - (1) 蝦蟹：明清五彩青花，游魚：新石器彩陶、宋磁州窯、明清青花五彩。
 - (2) 水波魚紋：新石器彩陶、歷代刻劃花、明清青花五。
5. 風景山水：於中國繪畫史中，風景畫獨立為一個繪畫的品類後，陶瓷裝飾與文人畫結合之後較常出現，以宋磁州窯、元明清青花彩瓷最常見。
6. 幾何紋樣：先秦時代之前較常見，此時瓷器尚未真正現身，而幾何紋較適合陶瓷之裝飾加工表現，新石器彩陶～春秋戰國印紋陶，有三角、網紋、鋸齒、方格、菱形、圓圈、曲折帶、雲雷、回紋、水紋等形式相當豐富〔插圖6、7〕。篋紋：多做為裝飾之背景地紋，〔插圖9〕宋元東南沿海瓷窯、歷代青瓷、影青瓷都常用。
7. 文字圖形：象形文在秦磚漢瓦上最常見，也出現於商周陶器、宋磁州窯白釉黑彩、明清青花瓷、紫砂器等。
8. 吉祥紋樣：為近代使用最多的中式紋樣，以道家宗教信仰之社會背景做為舞台，內容及出現的陶瓷品類及時代有：
 - (1) 龍鳳／歷代彩繪瓷
 - (2) 八吉祥（佛教法物）／元明清 景德鎮窯彩繪瓷
 - (3) 寶相花／唐三彩、魏晉南北朝 青瓷
 - (4) 祥雲／歷代～明清 青花瓷
 - (5) 纓絡（串珠）／元明清 影青、青花瓷
 - (6) 一路連科（鸞與蓮花）／清～近代 釉上彩繪瓷
 - (7) 歲寒三友（松竹梅）／元景德鎮 青花瓷、明清 釉上彩繪瓷
 - (8) 聯珠紋／魏晉 南方青瓷器物
 - (9) 福祿壽／（或吉慶有餘）清～近代瓷器 釉上彩繪瓷
 - (10) 八卦雲鶴／明嘉靖～清 彩繪瓷
9. 花邊（邊飾）：是相當具有中國陶瓷造形特色之紋飾〔插圖12〕。

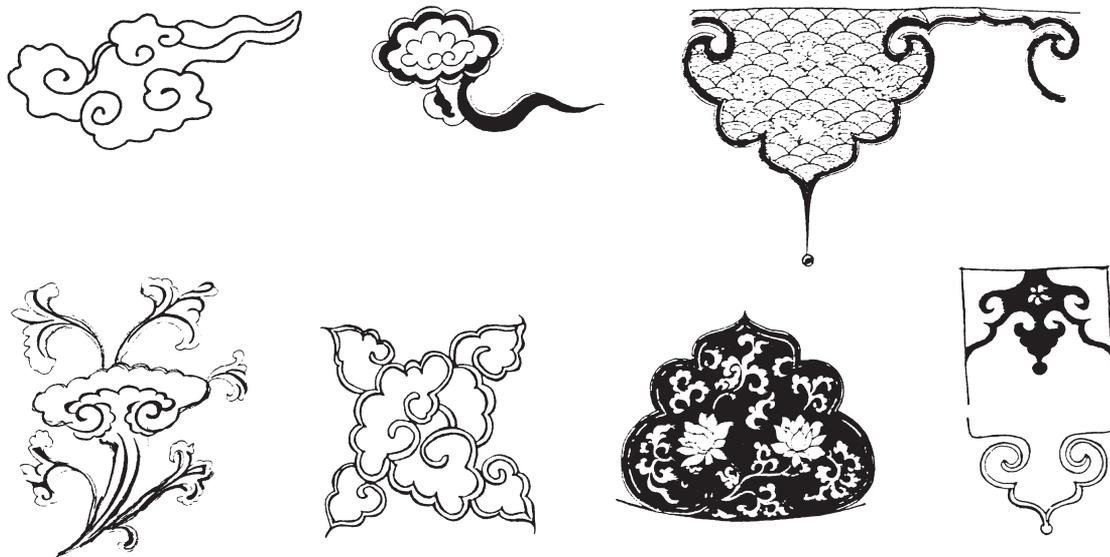


插圖11：祥雲、如意等吉祥紋飾（由佛教符號演變而來）

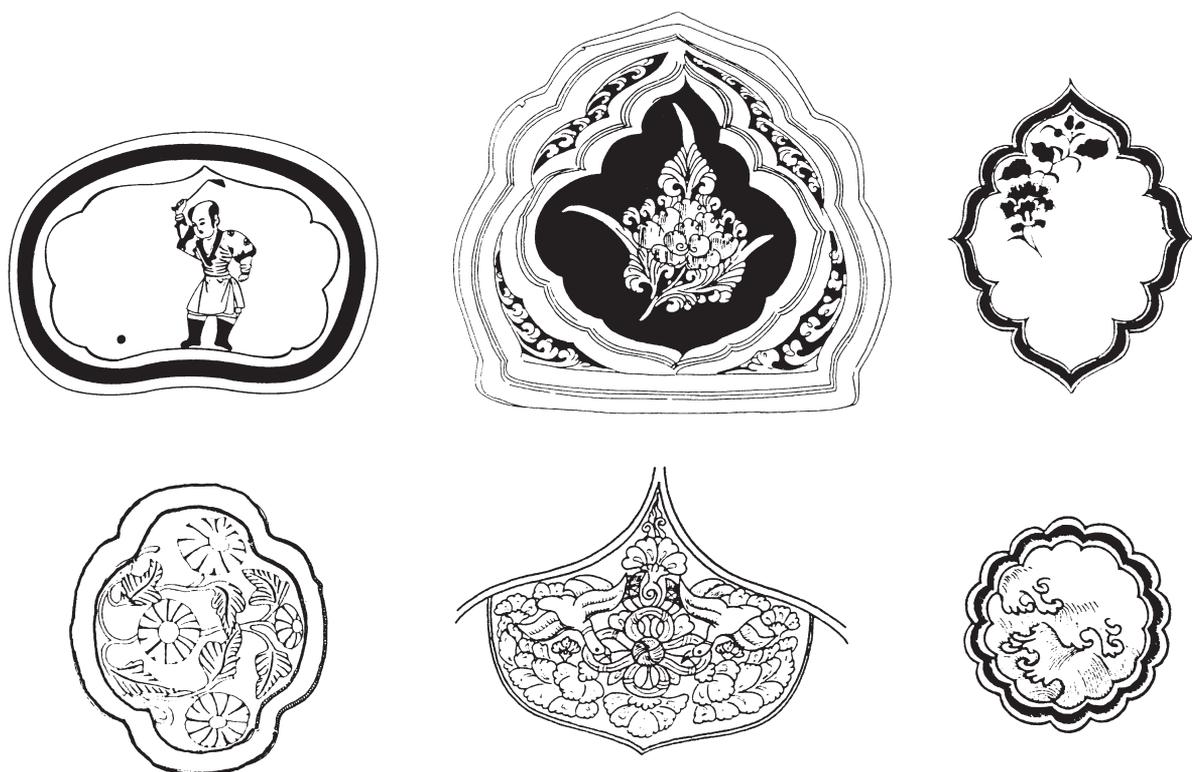


插圖9：陶瓷紋樣開光形式變化

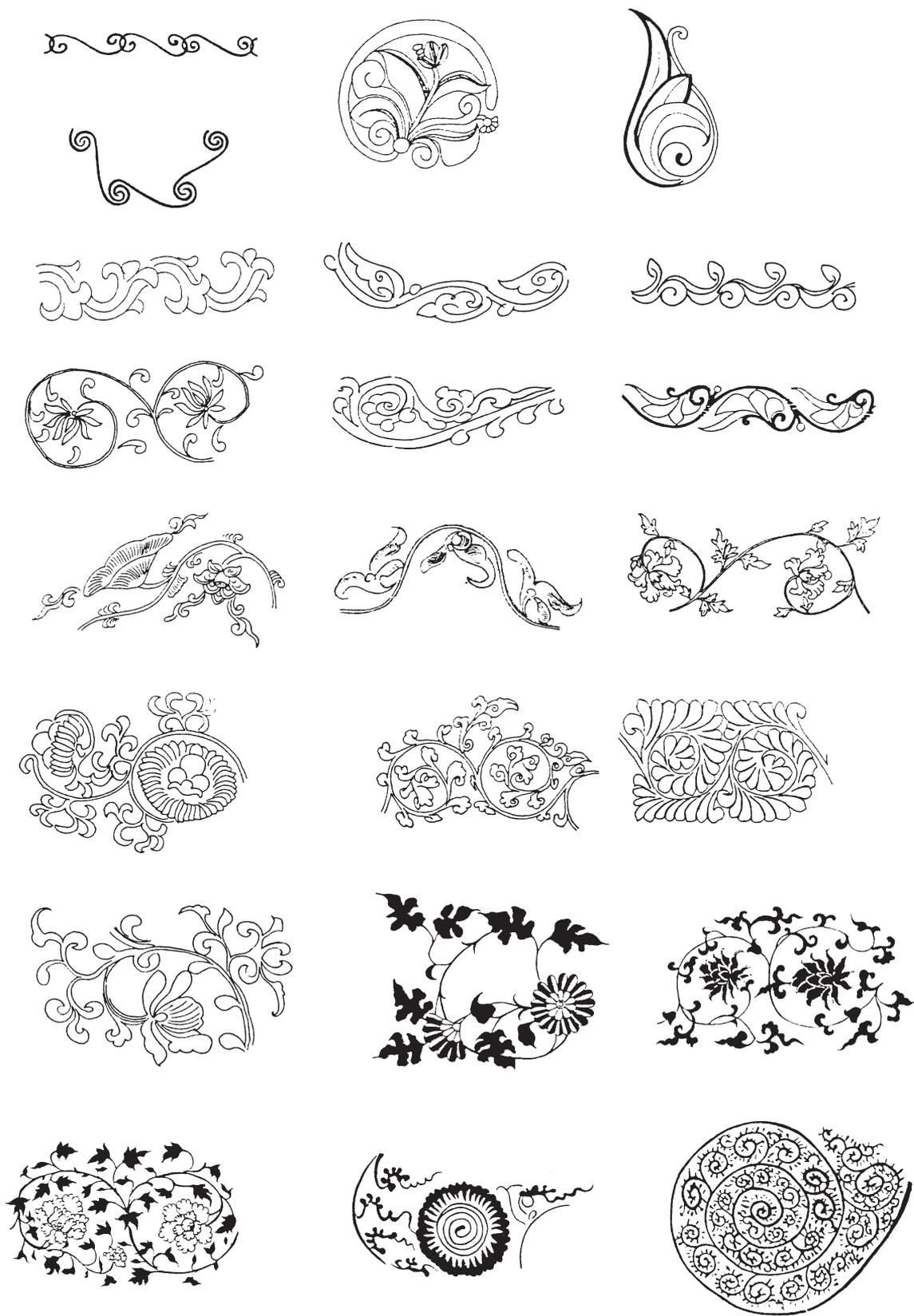


插圖10：歷代纏枝花形式演變圖



插圖12：歷代陶瓷花邊紋樣

(1)回紋：宋、元、明、清，多應用於口或頸部。

(2)蕉葉：應用於青瓷或青花器物之頸部或底部。

(3)卷草紋：輔助主題於各部位或做為圖案之

地紋，是最具有中國特色之紋樣。

(4)蓮瓣：以彩繪或刻花表現，初為佛教紋飾，現已成為純粹裝飾紋樣。

(5)如意開光紋：做為分出構圖之獨題材，有吉祥之寓意。〔註10〕

2·4—影響陶瓷裝飾之物質與社會要素

緒論中已指出陶瓷裝飾不應將其孤立單獨來討論，而應結合陶瓷工藝的物質性特徵與器物的精神內涵來探討，陶瓷裝飾的價值意義才能展開，另外陶瓷裝飾內容與形式之成因亦不可忽略其中關於社會層面的要素，主要有下列幾項：

1. 當地物產特徵與傳統技藝之承繼

受地理自然環境、景觀特徵的影響，形成農牧漁獵等特定族群之生活圈，為適應個別之生存條件，人類創造了各式生活器物道具，所運用不同之天然材料同時影響了審美體材，而區域性礦產原料的制約及窯燒方式的選擇，以及傳統技藝樣式的繼承，於陶瓷器物材質色調的呈現，自然產生明顯的地區性差異；如宋代民窯分佈極廣，有八大窯系卻分別具有自身特色，其產品的美感特徵，都是運用當地物產特徵結合地方文化特色而形獨特的民藝風格，如江南地區色質似玉的景德鎮影青瓷，和精美絕倫的建陽黑釉瓷等，都是取自當地礦材而形成之地方特產。

2. 其他傳統工藝項目流行之影響

南北朝時代廣西傜族擅長「斑布」（印花布）裝飾工藝，對唐三彩和花釉瓷裝飾的啓發，另外宋之京纈、縹絲，印染織紋之裝飾設計，豐富了南方陶瓷工藝之內容，又如明清紡織圖案亦大量應用於陶瓷紋飾之設計，但最後呈現的質感，仍產生陶瓷工藝本身的特色。

3. 政治宗教的變革

基於政權體制之需求所形成之特定紋飾如商周禮器之象形文，漢唐時期對於佛教教義之宣揚推廣，佛教符號的大量出現，以及異族文化影響，產生濃烈的三彩瓷，如六朝、元時代，外族之入主中土，或上層統治階級與知識份子之審美喜好影響，有左右著陶藝表現的品味，如宋代端凝的官窯粉青瓷與元時代大型的青花瓷器與它對藍色調之喜

好。另外，外交貢品的需求影響明瓷官窯生產的體制化，因之有宋應星「天工開物」集工藝大成的專書出現，專業市鎮集中之精巧技工多，分工很細，彩繪瓷技術更形精緻化，瓷器較能達到所要求的高水平，「天工開物」一書記載：「共計一杯功，過手七十二方始成器」，可見明代陶瓷技術分工之精細，品質自然也能達到高度的水平，所謂「工匠來四方，器成天下走」標誌著瓷業之興盛。另外如官宦對器物的壟斷，訂貨者之需求等因素，促成明清貿易瓷青花、五彩產品中之西亞風格和歐洲風格紋飾之大量出現，如明代鄭和多次下西洋，瓷器成為重要的外交禮物與貿易商品，瓷器生產之內容與水平，自然受到執政者的關切。

4. 經濟結構的改變與貿易流通的影響

宋明時期，城市發展空前繁榮，交通發達，經濟活力大增，工商業行會大量出現，傳統的市場結構發生變化，又如宋代飲食業是城市消費最興盛者，出現了「司局」，包辦酒席的租賃形式，碗盤的包辦亦有專人負責〔註11〕，市場的競爭與需求，對於陶瓷業質量的提昇，有很大的促進作用，因應商業之大量生產需求，出現了以模型印花為主要生產方式的定窯白瓷，和可以快速劃花生產的耀州青瓷。

商業流通之影響，使商品交易活絡，帶動了飲食文化的發展和日用瓷的質量之提昇，如宋時代百姓生活飲食之盛與上流階層雅好茶藝、花藝等活動使得生活日用瓷的品類之豐富與形式美的創新達到空前，根據宋人筆記話本記載，宋代的酒樓茶坊以器皿精潔為號召，飯店用耀州青瓷碗，飲食擔子也使用定州白瓷瓶，可見當時的風氣與瓷器之普及〔註12〕，窯業的興盛與競爭對於陶瓷品類的擴大與建立各地窯場的工藝特色有很大的刺激作用。另外因專業化的鎮集之大量出現，促成陶瓷手工業的質量迅速提昇，如宋

時代江南新崛起的景德鎮即為一例，而民間小資本的「作坊」做為家庭副業相當普遍，陶瓷生產工藝的分工專業化，使許多民窯產品之佼佼者能名列青史。

5. 交通網建立的影響

促進商業交易流通與文化和技術交流，因交通管道之通暢，南北工藝材料、技術交流影響，造成產品質地與風格的改變，如北方之刻、劃花、彩繪對南方青花瓷之影響。手工業產品於此時因交通網之串聯，而能進行長程貿易，成為全國性的產銷網，尤以陶瓷器運輸多依賴水路，產品較不易破損，透過大運河與長江即可銷售全國，為爭取商機，著名暢銷的窯產品，受外地的模仿造成南方的窯區出現北方特色的產品的情形也時常出現。

6. 社會風氣的變遷

生活方式的改變同時形成美學思潮的變遷，如宋代上流階層雅好茶藝、花藝等活動，市鎮中的茶坊林立，鬥茶風氣流行，茶碗的製作非常精美考究，常加以文學的想像而產生了如油滴、兔毫等類型之黑天目茶碗之奇妙創造，另外花器之雅靜端重，有突出之風格表現。至明朝飲茶習俗已改為用沖茶法飲用葉茶，不同於宋代之點茶法，而產生了宜興紫砂壺之創新。

7. 工藝科技之進步

在工藝技法與形式的創新方面，如制版印刷術的發明，於陶瓷裝飾之運用，或品質的改進更促進商品的流通，白瓷原料精鍊技術之改進使彩繪技術的運用更加自由。清朝吹釉和洋彩的工藝科學之進步也促成日用瓷走向更富麗而質精的風格發展，製瓷科技的進步在仿古與創新之表現上有顯著的提昇。

8. 戰爭因素

促成中國北方移民潮，使南方大城市逐漸發展開來，匠人南遷與技術南移使工藝技術南北交流融合，有助於產生新的形式〔註

13〕。

2·5 中國陶瓷裝飾之造形與風格特徵

形式美在不同時代與社會階層是復變的，人類對形式美的認知因時而異，內容往往是決定形式的要素，形式的美有些隨著時代變遷而沈澱成為精神之華，有些則迅速消逝，它並非孤立呈現，多與內容緊密聯繫為一體。古代裝飾藝術之內容多為敘述性（記事）或象徵性（祭祀），或個體性相關之生活實用器物，傳統陶瓷工藝器皿與生活用途的關係非常明確，但有些陶瓷器物非全作為實用器物，如祭天地之禮器與純為滿足遊賞的花器。陶瓷工藝受實用性之制約可說是以物質性目的為主，有它特殊的工藝語言。

中國傳統陶瓷裝飾在彩陶時代以後，有很長的時間對於色彩並不加著墨，反而在器物之刻紋的象徵意義上多所強調，技法上也多以印刻文和雕塑，堆貼等工藝表現為主，一方面可能因早期釉彩調配及燒成設備方面之科技尚未成熟，再者陶瓷工藝生產由早期的徒手盤築法轉為較快速的輪製法以後，因生產技術的變格，可明顯看出新石器晚期輪製龍山黑陶之產生，陶瓷器物造形與裝飾呈現陽剛雄健之特徵。

中國傳統工藝的色彩與形式往往含有封建等級之倫理性，另一方面人們以自己的生活經驗，經由工藝細部的表現呈現某種情操，陶瓷工藝之美乃非概念的形式與有概念的文化之語言的統一，因之形式美並非孤立存在，陶瓷器物之特徵較多地顯示其實用性格，因必需在一定的工序中完成，其內容尺度、造型、色彩都受到使用行為與材料和燒成工藝的制約。

綜合上文歸納出中國陶瓷裝飾之造形與風格特徵有：

1. 由單元的反覆，表現為秩序的統一。
2. 表現陰陽虛實互補的色彩與空間形式。

3. 多用曲線造形，硬線與無機之幾何造形較少出現。
4. 技巧方面善於表達墨彩的層次感，彩繪瓷重視氣韻生動的表現。
5. 對寫實之重視，表現出對現實生活情趣的追求。
6. 寫物狀情，表現為文人畫風之花鳥畫裝飾傳統。
7. 以生活內容為裝飾主題，由單元的描述發展至情節的表達。
8. 以宇宙為中心的思想，表現為自然主義的客觀美學態度。
9. 宗教題材之民俗化，表現為吉祥紋樣之寓意造形。
10. 紋飾之用途具有倫理關觀念與階級之分。
11. 造形用典的習慣，裝飾表現敘事與象徵之藝術功能。
12. 美與善合一的儒學思想，表現在器物為形式與內容之統一。

第三章：傳統陶瓷裝飾技法

3·1 一象物而賦形，範質以施彩

中國陶瓷工藝特別重視器物質感的表現，此一特徵是與其他民族的陶瓷工藝最大的區別所在，經由質感本身之變化創造出自然而抽象的主題，陶瓷器的質感則必須藉由裝飾材料的掌握，亦即釉藥與礦材顏料的調配，運用裝飾紋樣的體裁和形式意匠來呈現。中國人對於釉彩的奇妙創造是形成中國陶瓷工藝特質的重要因素，展現了古代匠人掌握科學的理性與抽象直覺美感之卓越能力。敏銳的意匠開發了豐富的陶瓷物質素材與技藝，並創造了豐富的裝飾語言，彩繪技術更開創了平塗法以外之分水技巧，使水墨畫效果與工藝結合，產品中國獨特的陶瓷裝飾工藝風格，創造了有意味的形式，表5~8所示為具代表性之裝飾技法範例。

裝飾技法可依：

1. 風格分類：傳統陶瓷多以地方窯名來稱呼一種特有之製瓷工藝，如建盞（福建建陽窯所產之黑天目茶碗）或定白（指河北定州的刻劃花牙白瓷器）、鈞窯（指一種有紫色斑的窯變性乳濁天藍釉器），一個名詞即完整的說明了陶瓷的工藝特點，此為中國陶藝之一大特徵。
2. 使用材料：有釉下彩、化粧土、釉上彩、各種色釉、素瓷、調沙泥、紫泥等名目，中國傳統陶瓷裝飾材料中，以含鐵的土石礦物用途最廣，此一材質特徵所產生之陶瓷品類，有新石器時代的有色化粧土以及歷代青瓷褐釉彩瓷、歷代黑釉瓷、天目鏽花等名目繁多，而明清鈷藍料原為進口材料，之後多以國產品代之，有石青、珠明料等名目。
3. 工藝表現加工技巧：如刻劃花、堆紋、鏤刻、白拔等技藝，多根據材料特性及造形之實用之需求來設計加工。陶瓷工藝之科學的系統化記錄始於明代，很可惜的在明代以前相關的技術，已無跡可尋，明代「知行合一」的理學受到重視後，經史派講求實用，注意自然科學的研究，因而產生了宋應星所著的「天工開物」等有關手工業的專門著作，被愈為「中國十七世紀的百科全書」，留下寶貴的技術資料。

3·2 一陶瓷裝飾技法的類型

1、堆貼

三彩貼花是魏晉～唐代陶瓷器物常見的裝飾技法，以半面塑造方式將塑體附加於器物的肩、腹的方法，結合幾何紋飾以強調器物的造形，題材多為蓮瓣、避邪、朱雀、鋪首或動物為主，器物多為單色釉的塗裝，可增強器物造形的體量感。〔參見表5-1〕

2、三彩釉

色釉點彩是唐～遼、金所慣用技法，三彩並非僅三種彩色，運用任意二種或超過三種釉

彩，以疊釉或澆淋、點灑手法呈現釉彩淋漓斑斕的效果，並多參考染纈紋飾，結合堆貼、白拔、浮雕等雙重技法，產生燦爛華麗感的紋飾。〔參見表6-1〕

3、絞胎

唐時代所創，類似仿漆器紋理的工藝手法，以2—3種不同的色彩的胎泥，層疊再變形，表現天然的石材紋理或有韻律感的幾何紋飾，適合小件之器物如杯、盤等的生產製造，在表達胎泥可塑性特徵方面有豐富的形式語言表現。〔參見表5-5〕

4、劃花

宋代盛行以花鳥文為主，始於唐宋之華北地區，繼承唐代金銀器的工藝手法，結合化粧土與透明釉表現，使畫面具有層次立體感，並產生明快犀利的工藝風格及製作迅速的優點。〔參見表6-6〕

5、印花

如新石器時代器物上常見的籃紋、繩紋之紅灰陶，常見於春秋戰國及中國東南沿海之印紋硬陶，同時也是宋代定窯白瓷最慣用之技法。用模具雕紋再拓印〔照片18〕，結構較嚴謹，層次分明，線條清晰，乃借鑒於緯絲圖案與金銀器紋飾工藝佈局繁密有致，裝飾性強，規格一致，適合規格化之大量生產。〔參見表6-4〕

6、戳刻

又稱跳花刀，運用化粧法與刀工，於輪車上的跳動節奏，通常所形成的紋飾都是以對比的色彩出現，呈現抽象簡潔的幾何形式，具有韻律感。〔參見表5-2〕

7、刻花

是歷代青瓷工藝常見之裝飾，其中以宋耀州青瓷最為突出，富於陰陽變化之浮雕感裝飾，多罩以透明單色釉，表現疏密有致的圖紋以及釉色濃淡變化之層次感，使畫面具有堅實的視覺張力。〔參見表5-3、5-6、5-9、6-8〕

8、剪紙貼花

宋代江西吉州窯所創之裝飾手法，以梅花、鸞鳳、蛺蝶、樹葉等紋樣為主。取民藝剪貼紋樣結合雙層罩釉法，使規整的紋飾加上釉彩質感的變化而顯得生動活潑，是民窯樸素風格之充實再造，多運用對比的圖紋變化，形成裝飾之焦點。〔參見表6-2、6-3〕

9、化粧法剔釉

剔白或剔黑是宋代磁州窯以及金元時期山西瓷窯所常用之技法，紋飾具有浮雕感，兼具剪紙紋飾的規整與花鳥的寫意，皆以簡概括的手法突出題材的視覺要素，以圖和地的對比方式強調紋飾的線條力度，多運用化粧法塗裝坯體，再剔除部分化粧泥，露出底色，形成剔白或剔黑的效果，再罩以透明釉。〔參見表5-8、6-5〕

10、白釉黑花彩繪

運用黑白的釉色，經過概括的造形，以簡約的線條，奔放不拘的筆畫，呈現拙中見秀的粗獷民藝風格，常具有一筆揮就的灑脫飄逸之感。〔參見表2-6、7-2〕

11、出筋

南宋龍泉青瓷，河南黑釉瓷，運用坯體凹凸菱線之變化，於施釉後因釉層厚薄變化，形成明暗對比之紋理，有線性的律動感。〔參見表5-4〕

12、黑釉鏤花

宋代北方遼金等游牧民族所喜用，以含鐵份高的紅釉或褐色釉用沒骨畫法直接於單釉完成的坯釉上彩繪，產生濃烈紅黑對比之色彩意象，具有厚重的質感肌理。〔參見表7-2〕

13、琉璃法華

明以後北方諸窯常見以瀝粉手法在陶胎上勾勒雙花紋，後填以釉彩燒成，是仿琉璃製作的一種工藝，多用於陳設器物，及建築裝飾釉彩飽和鮮明。〔參見表6-7〕

14、白拔

將裝飾的圖紋以蠟或膠防水再施釉，燒成後

形成略為不規整而自然的輪廓線條，圖與地對比的視覺效果，形象概括簡鍊，是民藝風格的再創造。〔參見表6-9〕

15、釉上彩繪

屬於低溫的彩飾，色彩種類豐富，燒成穩定，成品率高，現代廣泛應用於工業生產之用途，早期叫做西洋彩，因多為進口，至清雍正後，中國已開發多種新顏色，能自給自足，釉上彩又可分為下列數種，各具不同質感，燒成溫度亦不一致，通常需要多次燒成，以適應不同火度的各種釉料。

(1) 素三彩：宋遼～清初（紅綠彩裝飾對比強烈，有民間藝術特徵）

以鉛釉為基礎調配而成，裝飾工藝多先於瓷坯刻花，上釉燒成後再於刻花器填彩二次低溫燒成，以黃綠紫色為主，是由釉上五彩另新創製者。〔參見表4-3〕

(2) 五彩：明宣德～萬歷以及清康熙民窯最盛行

燒成溫度約800°C，多以平塗法做圖案式的裝飾並和青花配合，運用色彩的明度變化與色相來配合產生陰陽變化，以突顯平塗釉面的立體感，較之其他彩粧，五彩色澤透明，以豐富濃豔著稱，是鬥彩進一步發展出來的獨立裝飾工藝，又稱硬彩。〔參見表4-9、7-7〕

(3) 琺瑯彩：清康熙乾三代

600°C燒成，是一種不透明彩料，層次較收斂，彩釉較厚，通常紋樣飽和地滿佈器物表面，色彩瑰麗，畫面立體感強，製作多工巧精美。〔參見表7-9〕

(4) 粉彩：清康熙乾三代為主，而以雍正最盛

約700°C左右燒成，又稱軟彩，可以較隨心所欲地表現濃淡層次，以白色玻璃為打底，再罩以釉彩洗染暈散，色彩柔和風格淡雅清麗，裝飾面多是局部的，具有厚而不透明的材質特性，勾線運筆較自由流

暢，適合工筆畫法表現，是傳統彩繪瓷類中色彩最多的一種，畫面有凹凸量感。

〔參見表2-7、3-7、4-7〕

16、釉下彩繪

以青花、釉裡紅為主，是最具中國特色的瓷器裝飾，有強烈對比之色彩意象。元、明、清景德鎮窯之生產為大宗。唐長沙窯民間陶瓷褐綠彩為較早的形式，多於1250°C以上燒成，質堅性穩，永不褪色，又適合表現中國畫的渲染寫意美感，尤以青花為代表，使繪畫和紋飾的表現能融於一體，中國自元代至現代，瓷器的裝飾即以釉下彩為主流，而紋樣的設計表現於此後也有更多元的發展，內容更加充實，釉下彩於現代日用瓷的印花轉寫技術上被廣泛地運用。〔參見表2-6、4-6、7-4、7-6〕

17、鬥彩工藝：

明成代～清最盛，先以青花抖勾紋樣輪廓線上透明釉燒成後，再依畫面填以所需低溫釉彩分二次或三次燒成，釉下青花與釉上諸彩色相互輝映，爭奇鬥艷，故名，先人常運用對比釉色染繪以製造凹凸立體效果並以青花鈷藍統一整體裝飾，其他釉彩多作為附加點綴之用，以疏雅取勝〔參見表3-4、7-8〕〔註14〕。

3·3—釉彩肌理的裝飾

指運用釉本身之理化性質所產生之質感變化形成自然肌理或運用施釉技巧形成之人為裝飾，乃是屬於視覺化和觸覺化之肌理，較具代表性的有下列數種：

1. 紋片青釉：宋官窯龍泉窯、明清景德鎮窯多燒造，運用坯土與釉之熱膨脹反差形成自然細裂之抽象紋理，視膨脹反差與施釉厚度之變化形成柳葉紋、蟹瓜紋、冰裂紋等之自然紋理變化，常運用於陳設瓷之裝飾。〔參見表8-2〕

2. 兔毫紋、鷓鴣斑黑天目：宋建窯創燒，後

江南諸窯亦燒造，斑紋之形成是鐵金屬之結晶聚集，並因燒成氣氛之變化而形成不同的色調與結晶紋理，有一種不經意的抽象之美，因釉本身的流動性，在黑釉地上形成細線如毫的密集結晶紋理或鸕鶿背羽斑點的紋理，故名，多應用於茶碗裝飾。〔參見表8-1、8-3〕

3. 油滴天目（亦名星盞）：宋代創燒以江西、福建之瓷窯燒造者最有特色，屬於鐵金屬之過飽和結晶釉，形成密集的點狀肌理，由點形成面與色彩之豐富變化，有如夜空中閃爍繁星，故名，多用來製造茶碗。〔參見表8-4〕
4. 玳瑁斑：以宋代山西吉州窯為代表，運用稻草灰釉點染於黑褐底釉上，燒成後形成深淺乳濁分相紋理，多形成類似玳瑁之相，故名。〔參見表8-3〕
5. 茶葉末釉：屬於輝石結晶質釉，具有密集點的裝飾效果，清雍乾時期景德鎮窯創燒，至今仍常被運用。〔參見表8-6〕
6. 乳斑紫鈎（泥鈎）：運用銅金屬發色與基本釉乳濁分相效果所產生之雙重質色變化，具有厚實之粉彩感。〔參見表8-8〕
7. 結晶花釉：清末民初～近代，有鐵紅等金屬結晶與鋅結晶等，視釉料組成添加之金屬氧化物，與燒成之變化產生各種形式大小之晶花，有很高的裝飾性，多形成點與面的穿插變化，或密集成為面的效果，肌理突出。〔參見表8-7、8-9〕

上述之陶瓷裝飾工藝技法，雖為一時某地所創，但都被後來的新技術所參照擴充，其內容因時而更形豐富，因之中國陶瓷藝術才能不斷開創新局面，代代累積更多的經驗，每一項技法於今觀之，仍彌足珍貴，於現代陶瓷設計之生產仍常被國內外瓷業所承襲參考。

第四章：陶瓷裝飾設計的功能與構成

4·1 裝飾設計的功能

人類裝飾的目的是為滿足自我實現之慾望，它必須透過特定的材料與有效的技巧，來實現所欲達成之目標，做為產品設計之用時，裝飾可增強作品之完整性，具有外在的視覺吸引力，與傳遞文化符號之功能，使產品因而大為增益其附加價值，成為促進商品流通的有利條件，根據〔文獻19〕所做的研究調查，關於產品裝飾功能之評價，資料指出民眾對裝飾功能之態度，評量最高的前十項為：

1. 增加產品美感或美化產品
2. 提昇產品價值
3. 刺激購買慾望或促進銷售
4. 增加產品與他種品牌的差異性
5. 產生視覺焦點或視覺上的取悅
6. 增加產品使用性
7. 增加產品吸引力
8. 表現產品風格
9. 表現流行風尚
10. 增加產品協調性

由以上訊息可了解消費者對於裝飾功能之認同，裝飾功能與產品設計整合之必要性。裝飾設計美學的形成是非概念的形式與有概念的文化語言的統一，創作者必從文化特質中之造形、色彩、材料、結構、生活行為等尋找設計語言，並探討科學的真（實現器物之實用、安全性與研究材料加工技藝、結構及功能），追求產品的善（追求產品品味、重視市場價值和對社會之貢獻），並滿足人性追求美感之精神需求（視覺之觀賞，情感之宣洩與高尚情操之培養），才能實現產品裝飾的物質與精神的雙重功能。

4·2—陶瓷裝飾意匠之形成

4·2—1 意匠之表現

意匠是產品出現新形式的基礎，意指神聖的美的沈思，匠是科學處理的一般法則，有「意」而無「匠」則為不切實際的空想，常使作

品淪為華而不實之物，有「匠」而無「意」，則僅是勞力付出的無精神意義之成果而已。自古產品意匠的產生基本上都是為克服生活上的難題而起，並進一步為表達人性審美意識而成形。而製陶可說是人類表達意匠之最早的完整形式，產品的製造技術和意匠是相依存之枝葉關係，人類基於改進生活方式的理想，尋找適合的天然材料，有確定的實際功能與用途，才產生了「形式」，此為產品之意匠與平面裝飾不同之處。

意匠的具體表現是透過人的積極思考，將物象加以提煉要素化，並加上想像之變化，使客體的生命與人的感知產生親切的聯繫，使部分適合於整體，並進一步的統合協調兩者，而產生了能滿足人類審美意識與生活需求的產品，有生命感之設計形式是能夠適應材料的性質，器物之意匠除了適應人體的使用機能，更因融合地域歷史，風俗習性，文化特質等要素才能產生有意義的形式。

4·2—2裝飾紋樣構成的類型

1、自然造形：

- (1) 有機：動物、植物（動態的）。
- (2) 無機：礦石、冰雪、山水、自然材料之紋理（靜態的）。

2、人工造形：

- (1) 具象造形：生理的形、實用造形（肌肉運動感或視知覺經驗內發與外在之形）。
- (2) 抽象造形：
 - ⊙純粹造形、心理的形（經驗、知覺的聯想與想像）點線面的組合、聯結造形。
 - ⊙以色彩變化組織為主的造形。
 - ⊙自然形態之概括抽象化或社會性符號生活中的訊息或熟悉的主題。

陶瓷裝飾造形語言方面，陶瓷器物的造形多為人體結構的移情反射，看那古代的玉壺春瓶與梅瓶之造形特徵，正是一個女人和男人身體形象的脫胎，陶瓷器物造形結構有口、肩、

腹、足、耳、鈕、提、流之單元，其功能與形式恰與人體形態相應，在這些部分因凹凸變化和面積的不同，與形體上有主體附件之分，為凸顯主題，就產生裝飾上的強調，有如人的衣著般有種種線條與色彩等設計要素的調整，陶瓷裝飾之一大特色是器物從不同的角度觀之，可產生不同的視覺效果或情節，成為具有時間向度的空間形式。陶瓷器物造形於口、足之尺度，樣式受功能的制約有不變的形式法則，在裝飾方面形成一個邊飾部分，亦即花邊，有時僅一圈線條做為器物造形的收口以烘托主題，它的形式感是封閉的，而器物的身體即腹部、肩部則有較多的變化彈性，是可擴張的離心的形式，因之適應它的尺度變化得以做較自由的樣式與裝飾設計。

4·2—3意匠之視覺構成與美的形式原則

(1) 視知覺：運用單位組織活化成為有創意的新的形式，技巧有：

- ⊙分割：是產生節奏形式感的主要方法，經由比例產生視覺變化，是屬於離心的造形。
- ⊙求心：運用單位的組織發展加以替代、變化、迴轉、重置，是屬於求心的造形。
- ⊙群化：類比、影像之統一造成統調的主要方法。
- ⊙配置：簡化或活化方向、分離、群化、移轉、多效空間之運用，是產生均衡與律動的主要方法。

(2) 視感覺

由立體感、空間感、透明感、量感、觸感、運動感等感覺元素交叉組織而成，並運用矛盾、重構、類比、象徵、想像、活化、質變或裝飾手法將之具體化。

陶瓷器物質感是它的重要美感元素，對於陶瓷器質地和釉彩的把握，需訴之於對材料之理化性質的控制，並注意胎土與釉彩質色要素之間的調合，如顯出胎骨之色彩，或運用釉彩