



第五章 作品創作理念與表現方法

中國傳統“四象”紋飾
在現代生活設計用品上的應用與研究

第一節 創作作品

十五年來在空間設計的領域與接觸，對民間普遍重視堪輿的傳統觀念中，左青龍、右白虎……等方位，居於舉足輕重之要津。因此，觸動這次以此四靈獸為研究與創作的對象。

這些傳統的圖式所隱含的意義，不因時光的流逝，而有稍稍的褪色，幾千年來，在滾滾紅塵中，有如一股暗潮，千古橫流在中國人的血脈裏，在不同的年代，不同的時空，激盪出燦爛的浪花。唐詩不是曾吟詠：“今月不是古時月，今月曾經照古人，今人古人若流水，共看明月皆如是”。如今，我們回顧歷朝、歷代的圖騰形式與意涵，不也正如皎潔的月光，灑滿一池春水的千種風情嗎？

傳統的圖騰所呈現的“美”與“意涵”，早已融入民族的生活與心靈深處。如今吾等飲啜先民“美”的盛宴之際，如何注入新的時代意義，使優秀的民族文化的二十一世紀的國際社會中，獨領風騷，而綿延不絕於歷史的洪流，實是本人研究此議題之最大動機與能量。

第二節 “四象”圖案之創作

“易經”曾闡述自然的變化不外，“簡易、變易、不易”，三個重要觀點。世間人、事、物不也如此嗎？由簡而繁，由單純而煩雜，由新生的純粹而成熟的多采多姿而老去凋零的孤寂。生命的輪迴，往往是夕陽西沉的哀傷，滋養旭日東昇的璀璨。老子：“道生一、一生二、二生三、三生萬物、萬物負陰而抱陽，沖氣以為和”。致中和是東方哲



學的精髓，故取中道而致遠是本人創作四靈獸圖式的精神所在。

創作過程：

A. 收集資料

收集有關四靈獸之所有文獻資料及圖式。

取得資料方式：a.圖書館 b.書局 c.文獻 d.本身之收藏。

B. 圖樣選擇

由古而今加以整理。

選取簡潔圖式加以分析。例：



擷取柔美與現代兼具之造形。例：



C. 造形格式

二度空間圓形平面圖式，凸顯中國事緩則圓的處事態度與天“圓”地“方”的宇宙觀。

D. 造形的視覺元素

以“曲線”為主構成柔美動感虛幻的圖式。











以對比的“黑、白”色調產生神秘的東方情境，虛實相生，對立統一。

E. 感覺原理

以對比強烈的黑白色塊相襯托，營造出四靈獸單純、飽和、逼人的氣與現代感兼具的圖式。



F. 造形的發展

| 青龍 | 白虎 | 朱雀 | 玄武 |
|--|--|---|---|
|   |   |   |     |

理想作品：

明 李

理想作品：

明 李東陽詩云：“莫將畫竹論難易，剛道繁難簡



更難，君看蕭蕭只數葉，滿堂風雨不勝寒”。



第三節 “四象”裝飾圖式之設計創作

四靈獸存在於華夏民族生活起居的形式中，更根植於“形而上”的心靈底層；那深沉的美感，永遠撥弄著一代代中國人的心弦。傳統圖騰形式與中國“人”的關係，已是水乳交融，密不可分。本人以人體之美結合圖騰四靈的形式，祈

能藉現代的工具與美感的原理、原則創作出屬於當今圖騰的美學典範作出一己之努力。

創作流程：

蒐集資料

圖樣選擇

設定主題

圖騰文獻探討

構圖起草

決定表現方法

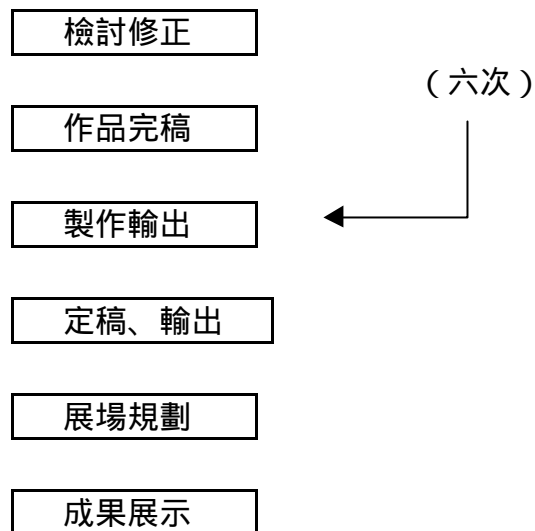
(具現代與藝術性。)

(用電腦利用：Adobe Photoshop、
Adobe Illustrator

影像處理軟體進行合成。)

(表現在生活用品部份是餐俱及傢俱。)

作品評鑑審定



以“四象”為主題，展現一系列之裝飾性“海報”作為設計案。

青龍

A. 收集資料

光碟資料圖庫有關人體之資料收集。

由攝影作品中探尋。

雜誌中取得。

圖騰資料同上節所述。(取得資料方式：a.圖書館

b.書局 c.文獻 d.本身之收藏。)

B. 圖樣選擇

人體的姿式附合畫面動態之須求。

圖騰融合樣式之選取，以達到畫面統一與調和為原則。

C. 造形格式

二度空間平面圖形。

D. 造形的視覺元素

造形：以人體的曲線結合圖騰虛擬的狀態，表現出神龍見首不見尾的神秘與豪邁氣魄。

色彩：“左青龍”青、綠（Blue Green）為龍之主色樣，故選青綠色為整幅創作之主色系，佐以紫、黑均為高貴神秘之色彩。



E. 感覺原理

人物選取手插腰，胸部堅挺，仰昂自信，與龍在華夏民族心中尊崇，高高在上的地位，相輔相成。

圖面淡綠、青、紫、黑代表帝王之姿，使龍的威儀呼之欲出。

F. 圖形創作之發展

創作工具：電腦 Adobe Photoshop、Adobe Illustrator
影像疊合而成。

材 質：電腦相紙。

尺 寸：700mm * 1050mm。

發展過程：如下



以插腰立姿人體為主軸。

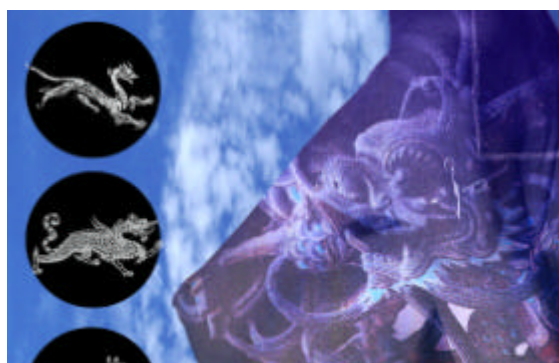
置於畫面 2/3 的面積上，

使主題與背景對比加大，產生逼人氣勢。

“雲從龍”在人體內龍首搭

配旭日雲彩的圖形，疊合出神龍見首不見尾的神秘行徑。

青、綠漸層的色彩，訴說“左青龍”的傳統特質。以四大天王浮雕灰白無



第一幅作品完成後，經檢

討背景自然單純，足以襯托主題，但嫌變化不足，畫面深度不夠，因此嘗試第二幅作品之表現。

把雲的圖檔融入背景，



第二幅作品雖已達預先之期望。然創作的衝動，不因此就戛然而止。把圖騰與人體分開處理。人體雖經電腦重新設定成金屬的現代感，但背景的模式卻無法與主題相得益彰。



第三幅不經意的人體變化，觸動此幅作品的完整性，與精緻度的更深層探討。採用第一、二幅作品，圖騰“龍紋”與人體合而為



一幅具現代感又不失傳統精神的創作，在一次又一次的蘊釀、結合、檢討、重組中、終於破繭而出，新的生命，雖不能如：曹植“洛神賦”“其形也，翩若驚鴻，婉若遊龍，…… 彷彿兮若輕雲之蔽月，飄飄兮若流風之回雪”。但若能啟迪這一代人對傳統價值的尊重與保存，繼而發揚光大，則足慰藉這一切之努力。



“青龍”而下之“白虎”、“朱雀”、“玄武”均依循青龍創作的過程，一一呈現如下：

白虎

虎是力量的象徵，取其紋飾與人體匯合成現代美的形式，表現出深邃的意涵。

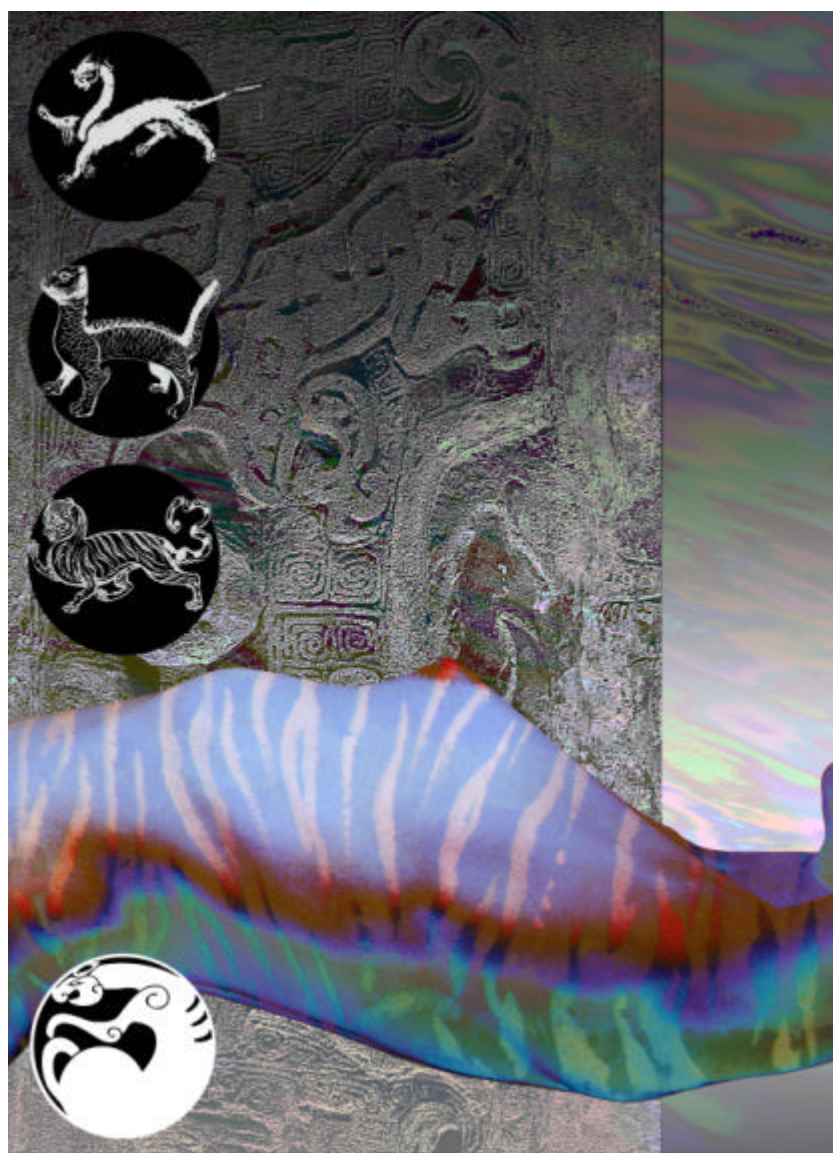


1

2

3

4

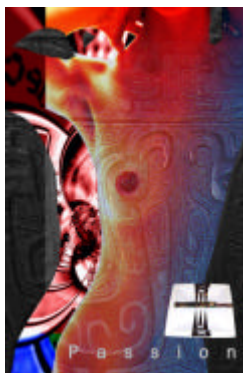


朱雀

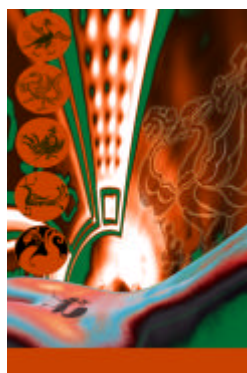
火之精靈與太陽相連，取其熱情與光明，
和人體絕妙的搭配，舞出人生的品味與希望。



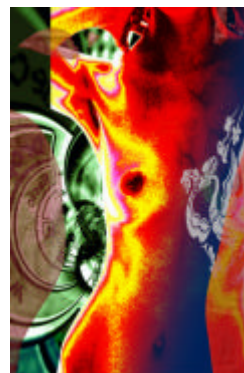
1



2



3



4



玄武

以傳統圖騰為依據取其精神，賦予現代的色彩與造形融入人體的關係，創造出新的美學典範。

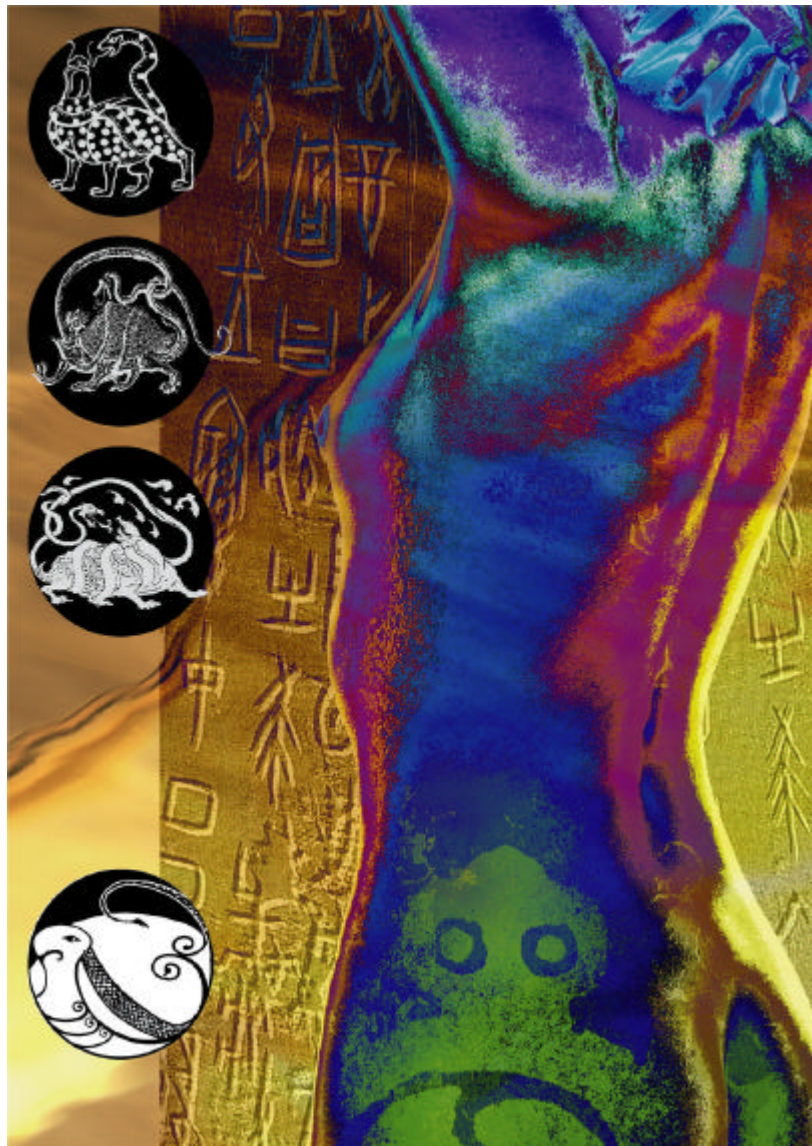


1

2

3

4



第四節 餐具（瓷盤的設計）



“好花宜看半開時，好酒宜在半醉間”。花前月下，醇酒美食，真是“人生得意須盡歡，莫使金樽空對月”。「金樽」，餐具耳。一場浪漫的歡宴，餐具占有舉足輕重的地位，故選擇餐具作為設計案，祈能對提升飲食文化有所幫助於萬一。

瓷盤

A 收集資料

坊間資料。

鶯歌陶瓷廠。

歷朝歷代之陶瓷文獻（酒器，食器）。

B 醞釀、創意、概念評估

醞釀：基於美食之喜愛與親身至世界各國各地之體驗。

創意概念：a 利用青龍、白虎、朱雀、玄武本身所代表之色彩意涵。

b 除了色彩之運用外，若不能給予某種象徵，則內容會完全不同，故取四靈獸設計之圖案融入，以達成繼往開來之產品新造型。

C 造形格式

三度空間立體產品。

三種規格： 1 L*W*H（285 * 285* 25）mm

2 L*W*H（230 * 230* 25）mm

3 L*W*H（180 * 180* 25）mm

D 造形的視覺元素

造形：三度空間立體造形加平面幾何圖形，以現代感呈現。

色彩：以曼塞爾（Munsell Student Chart）的色彩手冊為基礎。

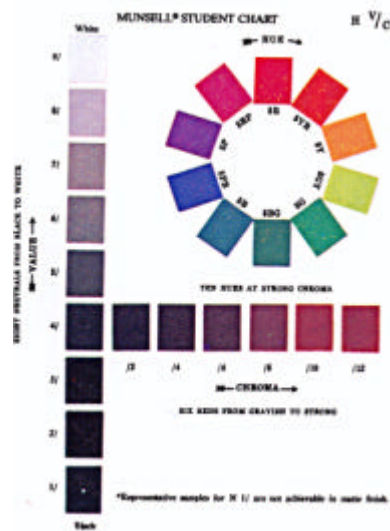


圖 5-1：依曼塞爾色彩圖表

青龍

色彩：有彩度的顏色。

色相：青綠 (Blue Green)



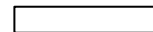
明度、彩度：依曼塞爾色彩手冊，為 BG8/8 明度為 8，彩度 8。

適合中國圖騰“左青龍”之描述。

白虎

色彩：無彩度的顏色。

色相：白 (White)



明度：W 10 (Munsell Student Chart)

與圖騰“右白虎”之意涵吻合之支色系。

朱雀

色彩：有彩度的顏色。

色相：橘紅 (Red Orange)

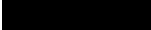


明度、彩度：R O 8/8 (Munsell Student Chart) 明度為 8，彩度 8。

取圖騰“前朱雀”之浴火重生的璀璨色調。

**玄武**

色彩：無彩度的顏色。

色相：黑 (Black) 

明度：B/0 (依 Munsell Student Chart)

玄色為秦帝國帝王之色，故取之為“後玄武”之代表色。

E 感覺原理

立體扁平的正方形瓷盤，有剛正、明亮、單純、堅實的陽剛之氣。與食物之柔美形成對比。

與細長的等邊三角形圖案，共譜出現代精緻的樂章。

融入色彩與圖案的隱喻，一件現代又有傳統表徵的作品立即成形。

F 人性因素與人體工學

使用者：三件式一組，中式西吃為主旨設計，以達

“綠葉紅花好襯映”，故有美食不如美器之說。

文化傳承：中國飲食文化形式千變萬化，內容多采多姿，其審美思想主要體現以下十個層面：

- 1 採購廚師合璧功—質地美。
- 2 十步之外頓逐然—聞香美。
- 3 秋雲琥珀名麗色—色澤美。
- 4 批抹精巧別心裁—形式美。
- 5 綠葉紅花好襯映—餐具美。
- 6 千變萬化至中和—味覺美。
- 7 脆爽滑嫩均適宜—口味美。
- 8 湍緩起伏如流水—節奏美。
- 9 花間樓上暢酬酢—環境美。
- 10 勸珍驚盞皆盡歡—情趣美。

以上擇其一設計，然最終目的則需達上述之十要，始能竟全功。



人體工學：

- 三種規格：
- 1 L*W*H (285 * 285* 25) mm
 - 2 L*W*H (230 * 230* 25) mm
 - 3 L*W*H (180 * 180* 25) mm

G 材料

瓷土：1 產地：日本。

2 編號：26 號土。

釉藥：1 透明釉。

2 成分：矽酸鹽 (長石) (Si₃ O₈)

碳酸鈣 (C Ca)

氧化鋇 (Ba O₂)

石英 (Si O₂)

電腦製圖。

圖案模型製作—絹版。

轉印至瓷盤。

瓦斯窯或電窯 (容積 1~1.5 M₃)

H 生產製造過程

瓷盤：製造過程—選土 壓模 陰乾 上釉 (噴釉)

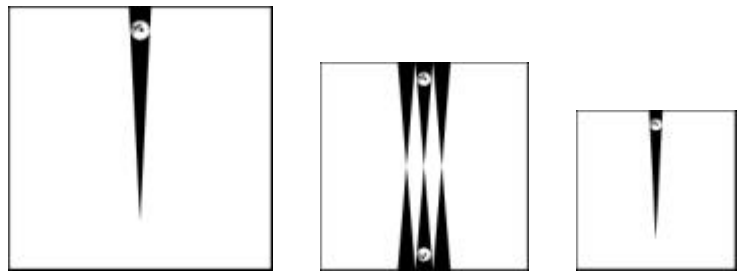
進窯 (瓦斯窯) 溫度 1200。C ~ 1300。C

燒 12 小時 冷卻至 200。C ~ 300。C 出窯

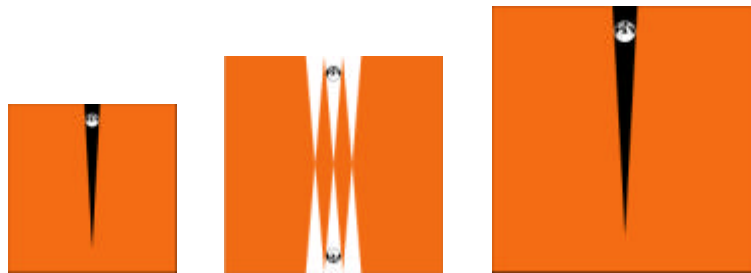
完成。



青龍



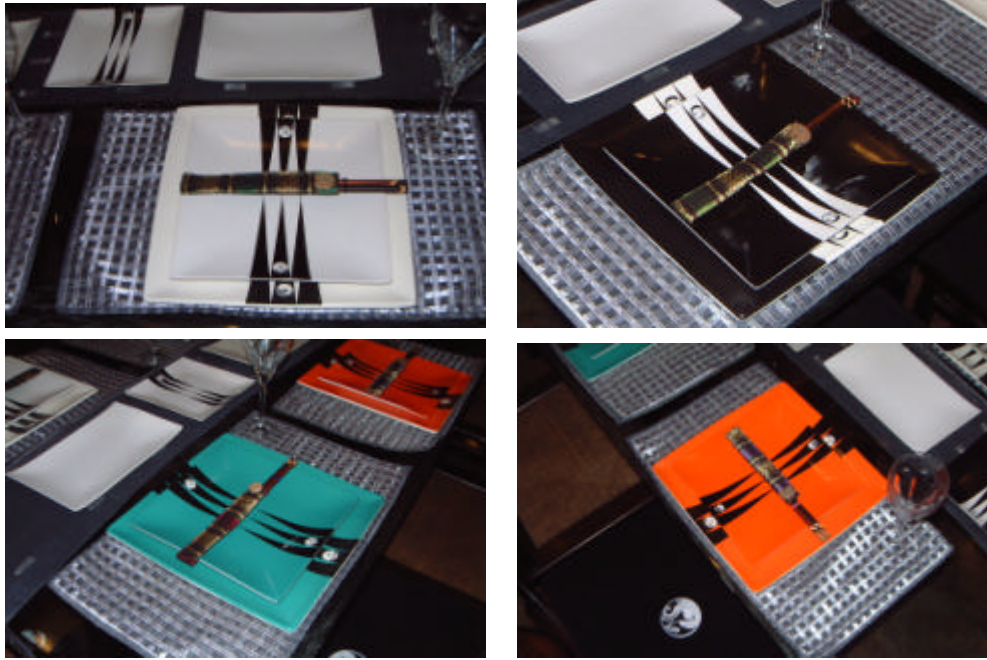
白虎



朱雀



玄武



(成品展示圖)



第五節 餐具、傢具、傢飾織物之設計

以中國傳統圖騰為設計的圖式，經這段時期的醞釀及製作，秉現代結合古典之一貫精神，配合演出之系列產品，餐椅、餐桌、椅墊則運應而生。

A 收集資料

傢俱公司，傢俱工廠。
各國家俱之圖書、刊物。
中國明式傢具。
中國各朝代之傢俱文獻資料。
人體工學之資料。

B 醞釀、創意、概念評估

醞釀：十五年從事室內設計的經驗，八年在室內設計、佈置教學的累積知識。

創意、概念：1 從第一節闡述之圖案內容所激盪之靈感。
2 選取四靈獸簡約之圖式線條，以不失圖案原始之精神內涵。(圖 5-2)



(圖 5-2)

C 造形格式

三度空間立體產品。

餐椅規格：L*W*H (500*450*1000) mm

餐桌支撐架：L*W*H (600*900*730)mm

椅墊：L*W*H (500*420*30)mm



D 造形的視覺元素

- 造形： 1 餐椅：三度空間立體造形。選取四靈頭部造形加上各靈獸特有之紋理線條，以可塑性高之鍛鐵，共同塑造出宜古宜今之造形。
- 2 餐桌：以明式餐桌之簡約線條，明亮穿透性強之 10mm 玻璃台面，所構建成現代感特有之穿透、簡潔之造形。
- 3 椅墊：黑色絨布與絲穗的組合，使餐椅整體效果達到剛柔並濟，負陰而抱陽之東方哲學所闡述的神隨，椅墊上黑白圖案更妝點出錦上添花的曼妙景致。

色彩： 以黑色為主軸，統一整體餐椅、餐桌、椅墊，以搭配有色系之桌面餐具。

E 感覺原理

- 餐椅： 鍛鐵的生硬被柔美的可曲線條所統一，啜取傳統圖案優美的造形，更使得產品創作有了新的生命力。
- 餐桌： 明式傢俱的耐人尋味，以鍛鐵來詮釋，明亮的玻璃桌面，共同營造現代的樂章。
- 餐椅： 絨布的柔媚，絲穗的飄逸，不因黑色而減損風華。

F 人性因素與人體工學

使用者需求之探討：

- 1 今日居家均不大，小康家庭以 30P~50P 最為普遍，故餐桌餐椅都不宜過大。
- 2 因所處環境不夠寬敞，如何營造室內設計中所謂“通透原理”，變成非常重要之課題。所以本案以簡潔“明式餐桌”的骨架形式，搭配明亮穿透之玻璃桌面，尋求動人之空間感。
- 3 鍛鐵有冷硬感，因此，椅面採尼龍繩固定，上鋪椅墊達到舒適、溫馨的享受。



人體工學：

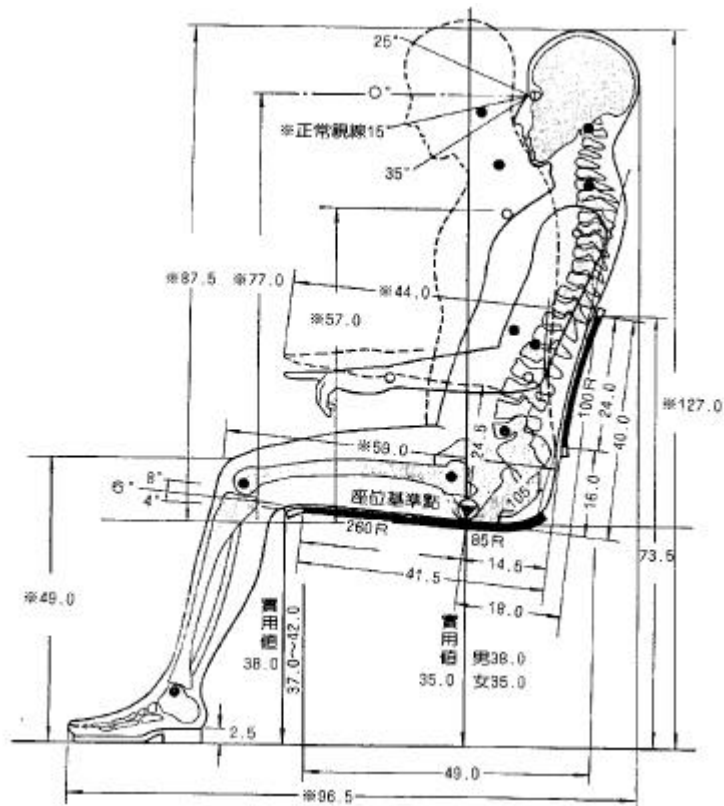
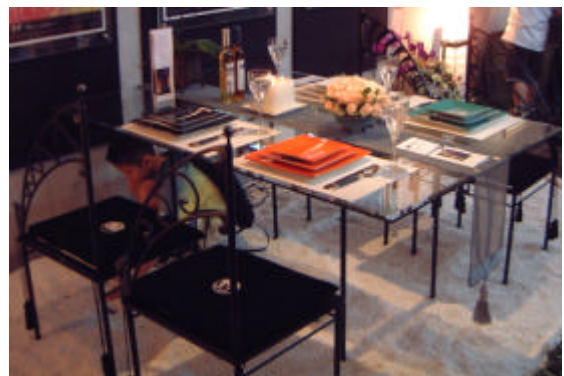


圖 5-3：小原二郎的椅子支持面模型/人因工學設計的應用實例。

- 1 中式餐桌 4 6 人份，直徑 1200 150mm*H750mm：
- 2 西式餐桌 4~6 人份，L*W*H
(1800*1000*750) or (1500*900*750)mm：





本案設計之餐盤尺寸，擺設完成後，多餘空間最適合營造上述美食十要之其他條件。



(成品展示圖)



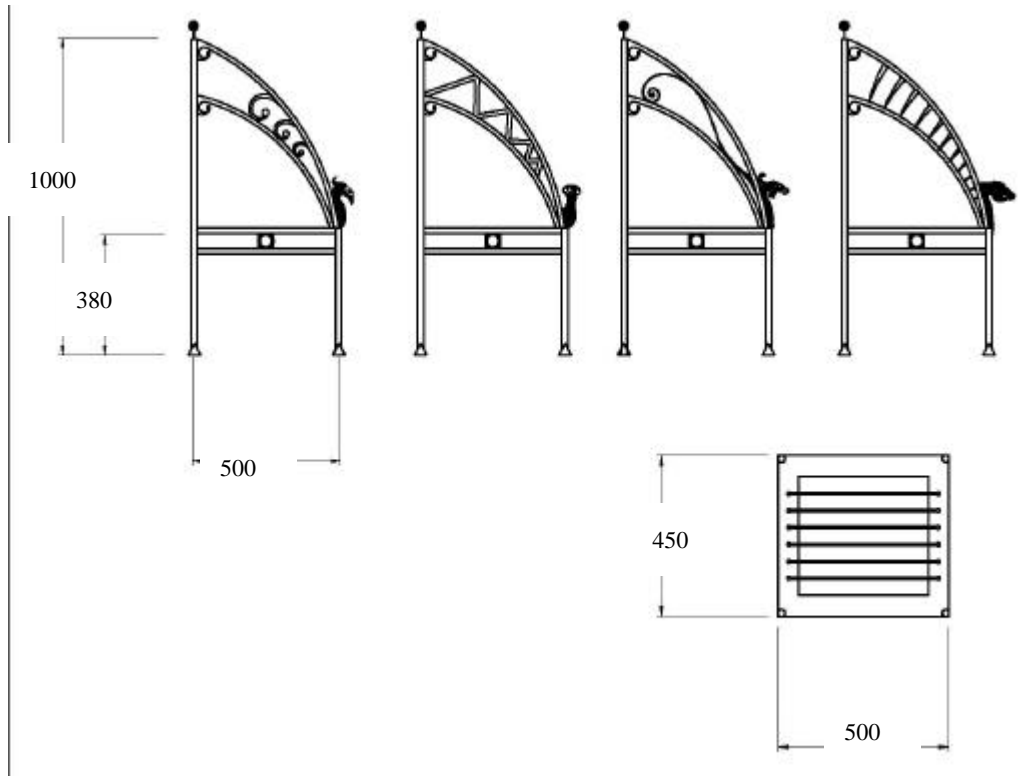
1 餐椅：(如圖)

椅面高：380 mm

椅面寬：500 mm

椅面深：450 mm

椅背高：620 mm

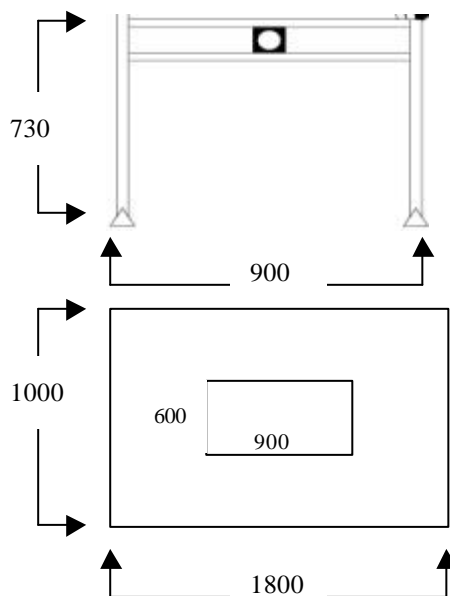


2 餐桌：(如圖)

桌架長：900 mm

桌架寬：600 mm

桌架高：730 mm



桌面清玻璃厚：10 mm

桌架含玻璃總高：750 mm

桌面玻璃：L*W*H

(1800*1000*10) mm



3 椅墊：(如圖)

椅墊：L*W*H (500*420*30)mm



以上尺寸適合東方人體工學。本案適合之身高：(150~175) mm
本案適合之體重：(40~90) Kg



(成品展示圖)

G 材料

- 椅架桌架：鍛鐵
- 1 中鋼出產：(產地台灣)
 - 2 骨架直徑 18 mm
 - 3 圖案線條直徑 12 mm
 - 4 鐵板厚 9 mm

桌面：玻璃 1 10mm 強化清玻璃

- 椅墊：
- 1 絨布
 - 2 高密度泡棉
 - 3 黑色絲穗
 - 4 直徑 3mm 尼龍繩
 - 5 白色繡線



H 生產製造過程

餐椅：設計圖稿 選擇配合廠商 說明內容 工廠訂製
成品檢討 修改完成 上漆 產品驗收。

如圖：

青龍



白虎



朱雀



玄武



(成品展示圖)



餐桌：同上

(成品展示圖)



椅：設計圖稿 選擇配合廠商 說明內容 選擇布料 工廠訂製 成品驗收 繡上圖案標誌 完成驗收。(如圖)



(成品展示圖)