



## 4.

### 懸命青山

科學無論如何發達亦不能造出人生的感情精神。在人類的生活中，科學更發展，心理上更懷念追求藝術，藝術浸在日常生活，就是代表生活文化，則表現一國之文化水準。惟手工藝也是藝術的一部分，他的使命不僅實用而且需要具備藝術條件，所以創作手工藝品必須慎重考慮，並了解工藝之生命存在就是活用傳統之特有技術及固有的樣式，並選擇獨有之材料來創造適合現代生活的用品，始能並肩國際手工藝的地位。

——摘自《漆藝藝師王清霜生命史調查及圖稿分析計畫》19頁



【本頁圖】1952年，王清霜(右2)全家福。

【左頁圖】王清霜，〈鸞鷲〉(局部)，2000，漆畫，45×60cm。

## 用之美·工藝設計的展現

七年的公職生涯之後，王清霜決定再回到漆器產業。投入藝術創作時，王清霜以「清三」署名參展，而回到漆產業時，則是在每個設計的產品上留下「青山」的印記。1959年，三十八歲的王清霜重回他「一生懸命」投注畢生心力的志業——漆工藝。

回顧1949年新竹漆器工廠結束後，王清霜仍留在新竹，創立「美研漆器工藝社」。除了延續木胎漆器的生產，同時也決意運用新竹的地域優勢，作為漆工藝產業的基礎。他看到新竹玻璃製造的特色，以及在

製程速度和成本方面的優勢，因此採用玻璃砂做成平板玻璃，研發外為木材、底部為玻璃的玻璃茶盤漆器，不僅價格低也具有獨特的設計感，受到市場歡迎，美研也一舉成名。為了增加產能，王清霜把工廠遷回神岡老家的碾米廠。

創業之初十分辛苦，資金不足，王清霜只能從太平路的一間小

店面做起。一開始沒有訂單，必須自己先做出產品品項，一邊尋找可能的市場，經營三、四年後才逐漸穩定。

1952年為了南投縣特產手工藝指導員講習會的籌辦，王清霜將已經上軌道的美研交給非漆器專業的兄長經營，自己只能假日才回去探視。

然而1958年時，因為機械操作不慎引發火災，工廠付之一炬，當王清霜決定從公職退下來重回產業之際，美研正是暫停的狀態。

辭職後，七年來寄居的草屯，熟悉親切又有著適宜漆工藝的氣候環境，成為王清霜心之所鍾愛的美研再生之地。他曾提及草屯四面環山形成盆地地形，少風而氣候宜人，真是最適合漆器製作的環境。草屯自此成為王清霜一家人的第二個故鄉。



神岡美研漆器廠房景象。



這是王清霜在草屯的日常景色。每天早晨散步經過開闊的田野，眺見遠方的山峰。秋日金黃結穗累累，蒔繪細緻佈畫的景象，如同在此點滴成長而豐富開展的人生。

而剛成立公司的那幾年，也是孩子陸續出生的時期。1950年次男賢民出生，兩年後賢志出生，1959年四男賢呈（過繼賴姓）出生。五個孩子正在成長，家中開銷大，而王清霜創業、各地工藝培訓視察四處奔忙，創業之初經濟又尚未穩定，王清霜的另一半陳彩燕是極為重要的支持力量。公司剛成立時，她既要兼顧家庭，又得協助公司的經營，常



【上圖】  
王清霜，〈草鞋墩風光〉，  
2010，漆畫，127×170cm。

【下圖】  
1999年，遠眺南投九九峰一景。



【上圖】王清霜與夫人陳彩燕於 2021 年觀賞「王清霜 100 + 漆藝巨擘百歲特展」展覽時合影。圖片來源：文化部文資局提供。

【下左圖】2021 年，位於草屯的美研工藝公司。圖片來源：江明親攝影提供。

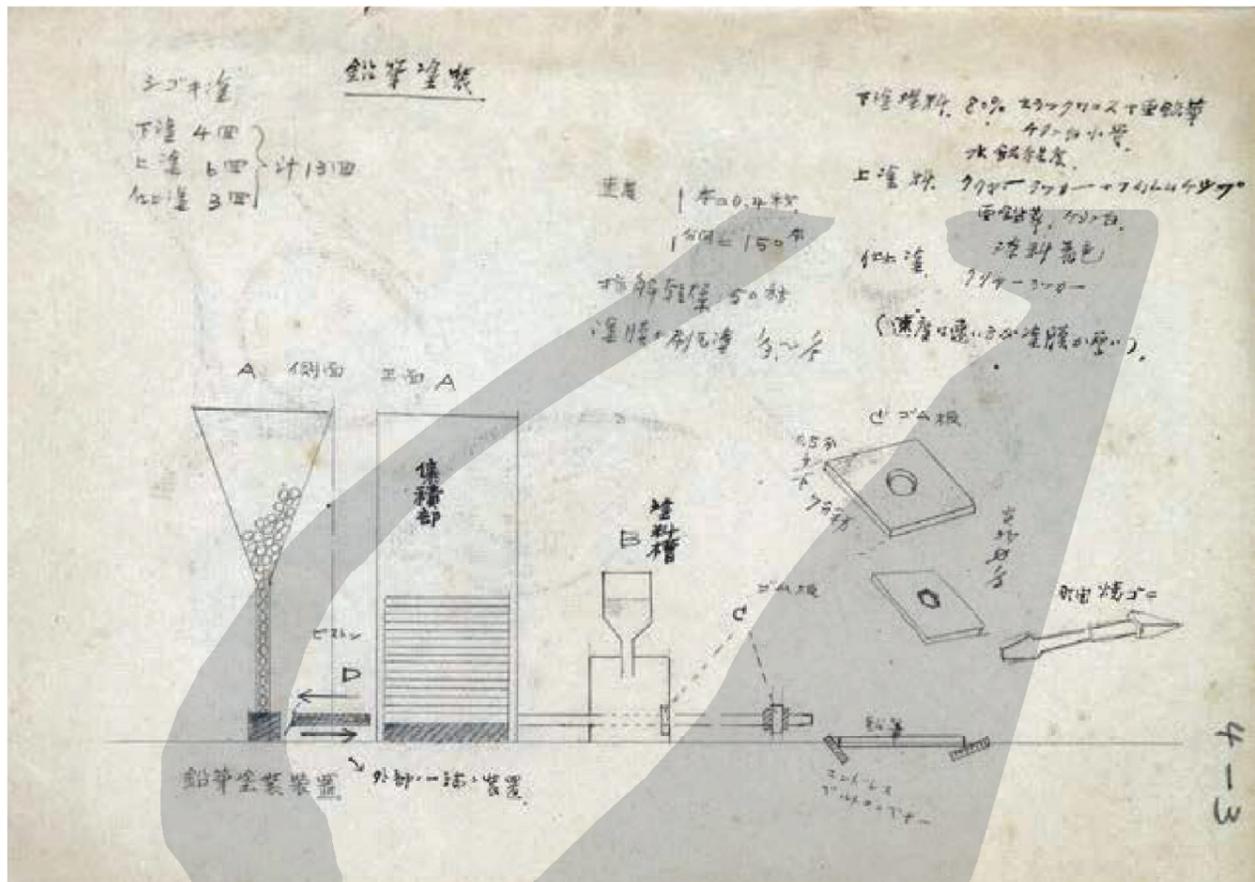
【下右圖】王清霜於美研工藝公司的工作室。



【本頁圖】王清霜居住的家裡掛著「漆藝之光」的匾額及成排的獎盃。圖片來源：王庭玫攝影提供。

是上午忙著帳務，然後揹著漆器到日月潭交貨，中午前再趕回家煮飯給工廠的員工吃。與王清霜結縭超過七十載，一同經歷人生的各種轉折，有辛苦，卻也甘美。

1959年王清霜在草屯重建「美研工藝公司」，終於可以真正全心投入漆工藝專業。少時在臺中工藝專修學校、東京傳統工房磨練的漆藝技



王清霜繪製的漆塗裝設計圖。

【右頁上圖】  
王清霜於美研工藝公司設計的  
器皿三視圖。

【右頁下圖】  
美研工藝公司早期產品。

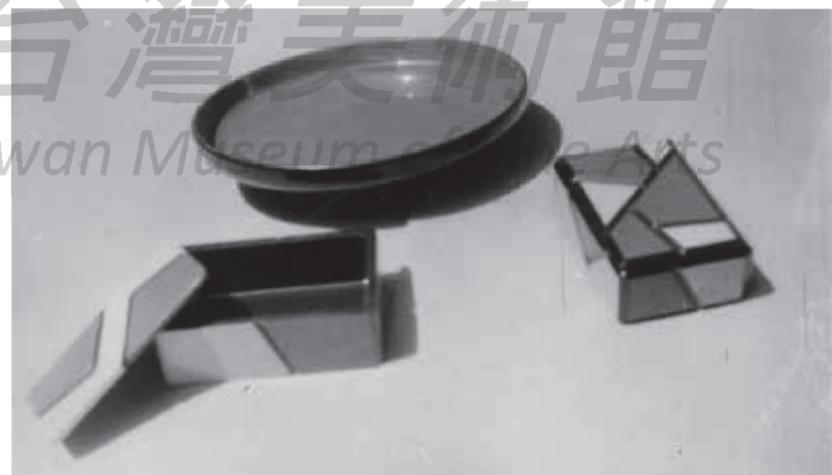
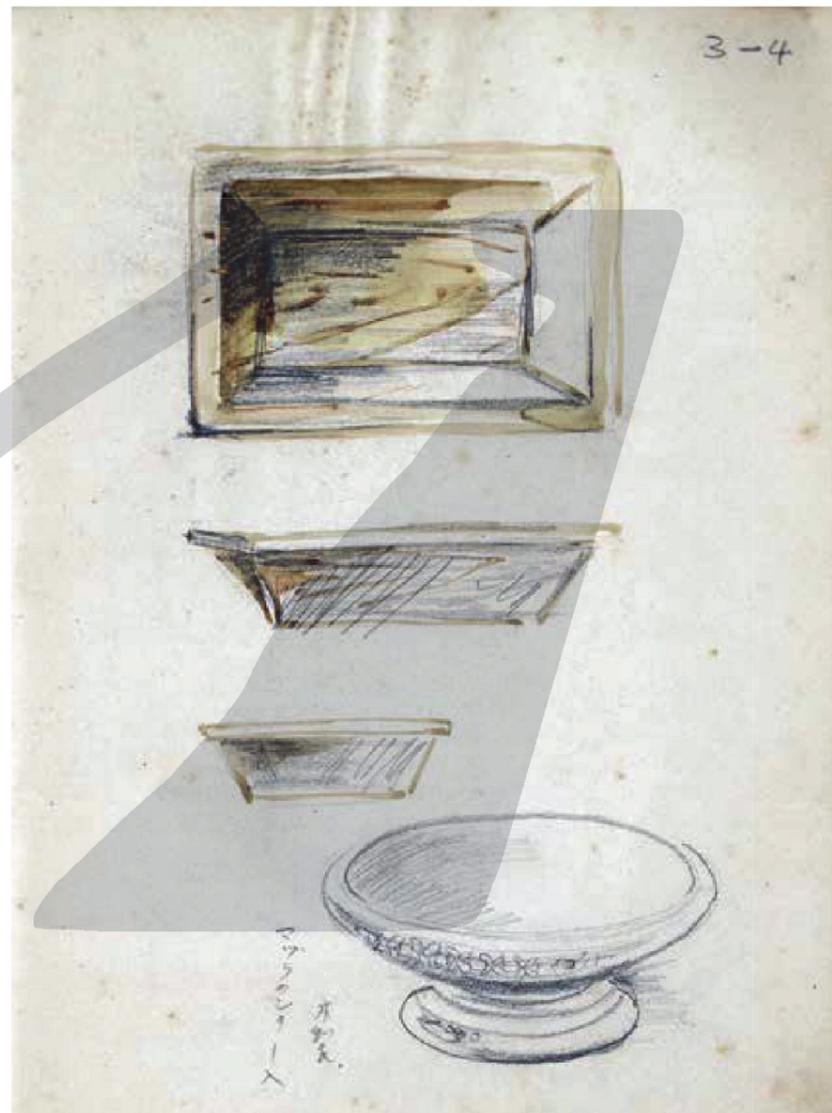
術、態度視野、圖案設計的方法，以及在新竹漆器工廠所見識的現代生產線、研發與管理，已經幫美研在外銷手工業極盛時期的大展身手做好最豐實的預備。王清霜這深厚的經歷，罕有人能及。

在多數廠家競爭OEM代工利潤的外銷手工業時期，美研走的路卻很獨特。王清霜懷抱著兩個重要的理想開創事業，一是讓漆藝專業人才有路可走，二則是讓漆器進入臺灣人的生活。要能進入生活，既要符合實用，也要具有質感，因此產品設計是關鍵。最熟悉技術製程關節的王清霜，也是每一項美研產品的設計者，工藝和設計思考本為一體，成就歷久彌新、改變生活質感的工藝產品。

王清霜從胎體的規劃設計開始，構圖之後透過三視角的立面圖加以分析，繼而標示尺寸，設計顏色、圖樣，設計的同時，製作技術細節同時納入考量。精準完整的設計圖一旦完成，製程多數也能配合順利。

在胎體方面，美研的器型無論在實用面的密合度、穩定度都非常精準到位，而器型本身避免尖角，總是有著圓潤柔和的美感，廣受歡迎。配色方面，王清霜對於臺灣和外銷地區的喜好十分敏銳，認為日式漆器太過低沉的黑色或者琥珀色的接受度不高，需要藉由疊色的技術作微幅的顏色調整。

這些表面上不是一眼可見的效果，卻是決定使用完善和雋永美感的關鍵。所以王清霜的三兒子王賢志提到，美研的器型幾乎不需要改變，多年來始終受到市場歡迎。同時也因為設計能力，以及能夠充分支持設計的技術能力，許多客戶提出客製化的訂單需求，包含來自美國的化妝品品牌露華濃（Revlon），以及夏威夷州州長的越洋訂單。而臺灣早期結婚奉茶的茶盤也源自於美研的產品。





【上圖】〈婚嫁用茶盤〉。

【下左圖】〈竹茶盤〉，具有東方風味的竹圖案受到市場歡迎。

【下右圖】〈珠寶盒〉。



【上圖】〈車輪花果盒〉，盒面圓弧優美，盒角收圓具有厚實感。

【下左圖】露華濃訂製化妝盒。

【下右圖】夏威夷州長向美研工藝公司訂製的婚禮小盒。



## 新技術的研發

一般的工藝較美術工藝困難，美術工藝品若做錯了，可再磨一磨之後重新製作，而一般工藝則牽涉到成本問題，也要知道市場，例如今年流行什麼顏色、需要什麼樣的東西，因應市場，銷路才會大。做一件東西之前，要先考慮成本，考慮如何生產、控制成本、時間、如何應用機器等，這是屬於技術上的問題；設計方面除了一般所知的設計外，還包括考慮如何可生產較快速。「設計」、「技術」、「市場」三項一定要能掌握，才有辦法做生意。

——摘自《王清霜漆藝創作80回顧》訪談紀錄121頁

王清霜四十四歲這年，一次赴日考察，帶來美研漆器的重大技術革新，然而若非有宏觀的眼界、精準的專業敏感度，以及改變的魄力，即使再好的機會也不一定能領受。

1965年，日本駐華大使邀約全國商聯會工商協進會、省工業會、省商聯會等等工商業團體組團赴日本參加國際商展。當時的王清霜擔任南投縣木器公會理事長，因此也應邀參訪。考察行程自1965年4月21日至6月9日，一共四十八天，團員最後成行的有十九位。

從當時的考察記事來看，這四十八天王清霜曾到訪幾個日本著名具有漆器生產傳統的區域，包含北陸的會津若松市，以紀州漆器知名的紀州、鎌倉雕所在地石川縣的山中市，以及以輪島塗聞名的輪島市等。除了了解漆的各種技術和製作狀況，最重要的是，王清霜帶回了尿素胎（樹脂成型的塑膠胎）的開創性技術，得以解決當時臺灣木胎漆器生產遇到的困境。

美研創設之初，延續日治時期的理研新竹漆器工廠，以木胎漆器為主，實際上，直到1960年代，美研的木胎漆器銷售狀況仍然非常好。王清霜的夫人陳彩燕回憶起王清霜從日本回來時，執意要投入資金研發尿素胎，意味著要調整原本全力生產的產線，製程都要受到影響。從外人



王清霜·〈山水花瓶〉，1985，尿素胎、天然漆，12×12×24cm。

來看，這項新的開發不見得會成功，除了要停下本來已經穩定生產並且收入鼎盛的生產線腳步，還得增加資金在不確定的試驗上，感覺風險相當高。然而對於王清霜來說，他已經看到潛藏的局限，也看到未來的潛力，如果只是因為眼前的營收而固守當下，那麼有可能下一個浪頭來時就要被淹沒了。王清霜認為，「研發再研發」、「進步求進步」才能不斷向前。

王清霜所看見的，是木胎漆器很快會面臨的窘況。漆器是漆與胎體結合的表現，漆賦彩而胎體賦形，在每一次產品的設計都要是兩者能夠精準協調互相配合，使用功能與美感才能到位。因此，木胎漆器的漆和木二者的材料和做工都要密切配合才行，對於漆與木能夠同樣了解，才能掌握產品。王清霜投入美研之初，以傳統的「豬血灰地」木胎漆器為主要產品，懂漆的木作技術者難尋，主要還是倚賴過去在新竹漆器工廠的員工，但長期而言，這樣的技術人員越來越難覓得。而在材料方面，

美研工藝公司在 1950-1960 生產的〈漆盒〉。



王清霜（左）與津田裕作在日本瀨戶陶磁器陳列館前合影留念。

天然木料板材容易破裂變形，同時臺灣木材的採伐逐漸受到管制，材料數量減少導致價格不斷上漲。即使危機尚未在當下臨到，但王清霜已經察覺木胎漆器在人才和木料的根本問題，思考改變。1965年的日本之行，正好為這個關鍵課題帶來契機。

只是雖然有訪查的機會，若不知道關鍵點何在，或者即使知道卻缺乏途徑進入，那麼也只能看到表面，所助有限。王清霜在日本漆器專業界的人脈使得他能夠進入一向封閉的職人體系，習得關鍵資訊，這在技術就是商業競爭機密的工藝業界可說極為難得。

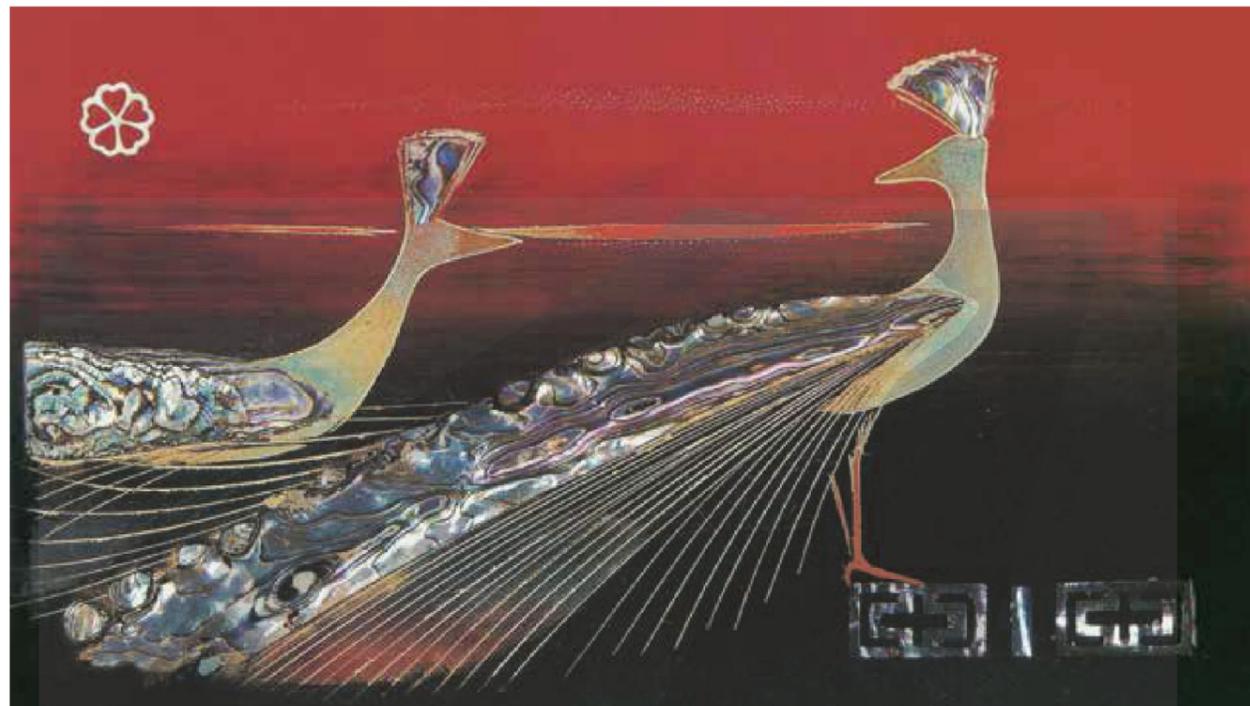
王清霜在日本求學期間結識的好友津田裕作就是關鍵人之一。王清霜透過同學推薦進入圖案學校學習，在圖案學校認識了津田裕作，並且因為津田的緣故，進而結識照井久良人（1916-1999）。照井久良人是會

照井久良人親贈的水芭蕉作品(保存於美研漆藝工坊)。



津漆器業界的重要人物，以「水芭蕉」題材聞名。津田裕作、照井久良人和王清霜三人始終保持深厚的情誼，即使王清霜返國仍然經常通信聯繫，交換近況。當知道王清霜自行創業，兩位好友從旁幫助引介他加入日本漆工職人體系，而當王清霜赴日參訪，也在這些朋友的幫助安排下得以參觀原本是對外封閉的漆器工廠，了解關鍵製程。

日本考察之行後，王清霜重新調整美研的製程，引進新技術、材料和設備。美研引進日本也才剛起步的尿素樹脂熱壓成型技術，以油壓機壓製胎體，取代原本的木胎。尿素胎不僅可以解決木胎容易變形的問題，在成型上更有彈性，成本也較木胎為低。



美研工藝公司，〈孔雀珠寶盒〉，1990，塑胎、漆，26×16×8cm。

〔左圖〕孔雀圖稿，自「青山」落款可見為美研工藝公司量產產品設計圖稿。漆器量產改為網版印刷後，王清霜也親自於膠片上繪製圖稿。



國立台灣美術館  
National Taiwan Museum of Fine Arts

【右頁上圖】  
美研膠片圖稿。

【右頁下圖】  
〈江南景色〉，亦為美研膠片圖稿之一。



美研膠片圖稿〈花葉圖稿〉。

而胎體既然改變，漆塗也要隨之因應。王清霜改用腰果漆噴塗。腰果漆是結合天然與合成的一種塗料，性能接近天然漆，而且在量產上更為穩定，乾燥快，不像天然漆需要因應氣候調整，價格也更為便宜。腰果漆和尿素胎的結合，使得漆器的產能提升，成本降低，一般人在生活中更有機會能夠用得起漆器。

而除了產能及造形的功能性，圖樣呈現漆器的美感，也極為重要，王清霜改變過去木胎漆器以手工描繪的方式，改採網版印刷。初期是以「型版」的方式噴塗，王清霜更進一步研發網版套色印刷技術，需要時再用手工微調，製程的研發模組化定案之後，不僅增加生產效率，員工只要稍加訓練就能製作網版圖，設計圖樣的精準度也大幅提升，同時也改善專業人力的限制。產能的提升、設計的獨特性，使得美研在外銷



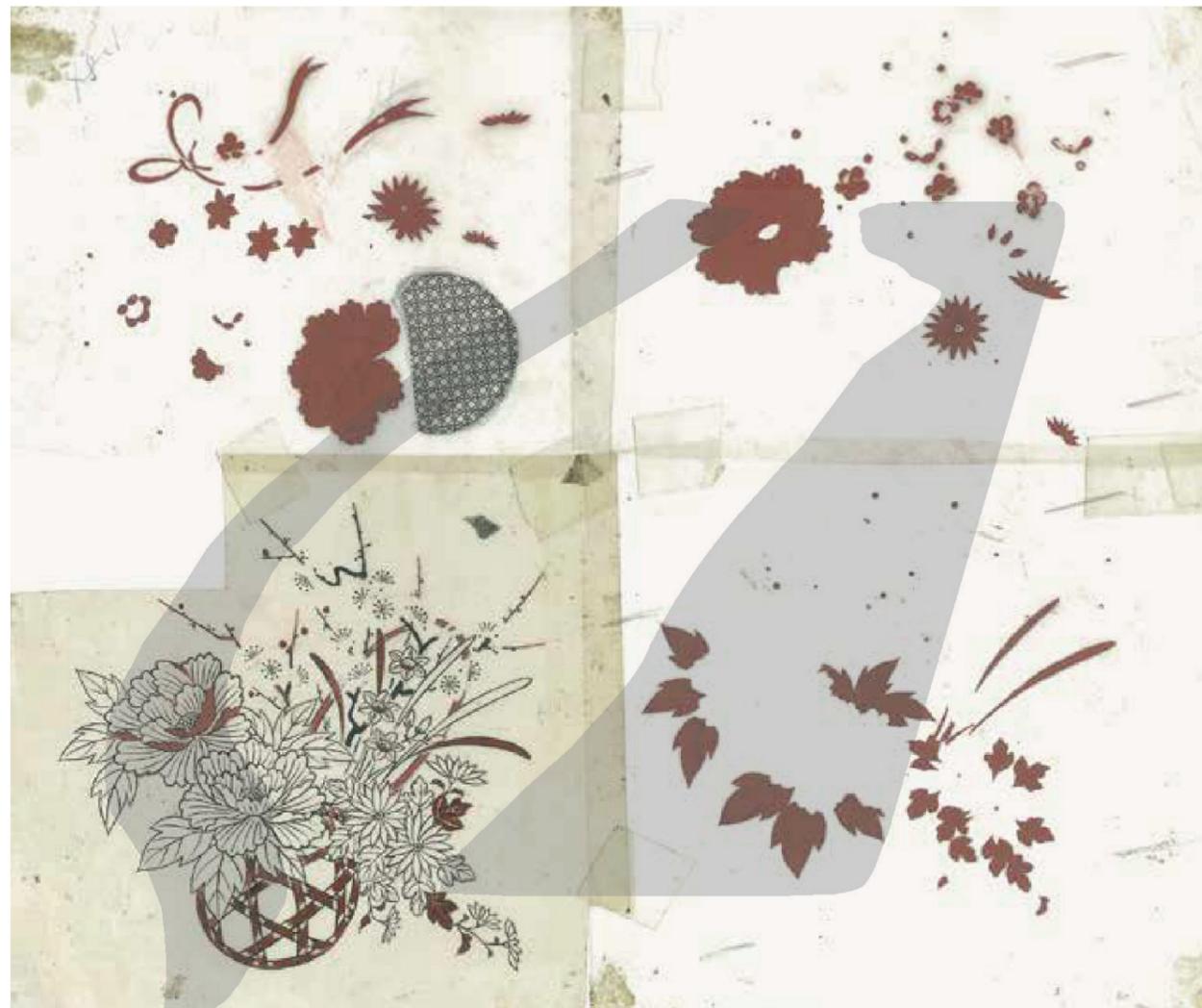
美研膠片圖稿〈富貴壽考〉。



歐美市場有所發展，在臺灣的手工業產業界更具有領導性，也持續獲得手工業產品評選展獎項。

雖然尿素胎成型技術自日本引入，但是即使在日本都還未完全成熟，美研卻能擁有多部油壓機，網版印刷使用的網版也完全自行開發製作。而網版套色看似簡單，但漆是上在器身，如何在平面和曲面都能掌握穩定的濃稠度和漆層的厚薄度，都是技術關鍵。王清霜從實務淬鍊出的技術，連日本友人都佩服。

即使回歸產業界，王清霜仍然懷抱教育者的初心，對他來說，職人不僅是技術，更是態度與人格的展現。美研初期從新竹漆器工廠轉來的幾位員工，小學畢業就到職場工作，王清霜從技術到生活都親自訓練照顧。在產業鼎盛的時候，訂單滿滿，但是王清霜鼓勵員工不要加班，而是下班後充實自己繼續進修，好幾位員工晚上就到草屯工商職校繼續學



網版套色——將四張套在一起即構成一幅完整的圖樣。

業。除此之外，美研還安排員工旅遊，希望增加員工的見聞，培養眼界而能適應世界變化。在一般觀念還未普及的年代，王清霜的想法可說相當前瞻，對於員工的培養和照顧，令人佩服。許多員工一待二十多年，而即使離開美研也有不錯的發展。

臺灣的外銷手工業，在1980年代達到高峰，隨即於1990年代初期急速萎縮，臺灣內部產業結構的轉變、鄰近國家區域的競爭等都是關鍵因素，而其中有一項根本的挑戰，在於以代工為主的手工業生產，當失去成本優勢時，往往缺乏適應變動的獨特性，只能面臨淘汰。在這波浪潮下，始終保有設計、技術與生產實力的美研，是少數的特例。