

鍛敲・器之美

Metal Raising · The Beauty of Vessel

趙丹綺 Tan-Chi Chao
國立臺灣藝術大學工藝設計學系助理教授
Assistant professor, Department of Craft and Design,
National Taiwan University of Arts

摘要

遠古之時，人以雙手成包覆之姿盛接物品，而後出現容器，代替人之雙手將祭祀奉獻於天。器的定義有時單純渺小如日用器皿，有時卻大及蘊含天地萬物的世界之器，不管承接有形或無形，展現空心之立體物件可謂“器”，創作物件時由雙手注入的執著與情懷，無論大小，一般專注，唯創作者之心念不同矣。

本論述立基於筆者多年的鍛敲創作經驗，簡述鍛敲原理、創作感受及個人的“器”之美觀。以鍛敲製作一體成型無接縫的空心容器，是金工創作中一項深具特色的迷人技法，鍛敲涉及大量的工具運用、技術原理甚至肢體肌肉運動等概念，敲擊的過程與創作者的狀態合而為一，逐漸形成滿載作者意志的器，由於創作者傾注的心血，使完成的物件宛如心的延伸，同時在製作過程中必然的肢體律動亦成為滿足於以勞動鍛鍊心智的修行，結合技藝修練與忘我中製作出來的“器”可謂“美”之日常存在。

關鍵詞：金屬工藝、器、鍛敲、美

Abstract

Once upon a time, humans hold what they earn with their palms up. Then there was vessel, replacing human's hands to dedicate offering to the god. The definition of “vessel” includes tiny, daily utensils, as well as the enormous world or universe that we spend our lives in. Whether the contour of the object placed in vessel is perceptible or not, hollow objects with three-dimensional shape can be called “vessel”. The commitment and emotion infused in when making the object wholly depends on the maker's spirit, but not the form, either the size, of the vessel.

Based on the author's experience in metal raising, this essay briefly describes the theory of metal raising, sentiments of creation and personal aesthetics on vessels. Metal raising that yields in seamless hollow vessel is a characteristic and attractive technique. Metal raising involves application of a variety of tools, understanding of technical principles, and extraordinary control of limb muscle movements. During the process of hammering, mindset of the maker has been written onto the object with the alluring rhythm of raising. Therefore, the vessel gradually formed through deliberation incorporates the will of its creator. For such devotion given by the creator, the finished work becomes an extension of creator's attitude. At the same time, labour of limb movements delivered during the

process of raising also becomes a form of spiritual practice that trains one's mind. The “vessels” made at selfless contemplation of techniques can stand for the existence of “beauty” in ordinary life.

Keywords: metal technology, vessel, metal raising, beauty

壹、前言（Introduction）

臺灣當代金屬工藝萌芽於珠寶首飾設計，25年前接觸金工之時臺灣仍缺乏完整金屬相關學科，更遑論金屬鍛敲，彼時金工教育集中在珠寶首飾之設計與製作、寶石學之類的知識，後來赴英學習才發現金屬工藝的另一片天地——銀器鍛敲。鍛敲開啟我的金工之眼，透過使用鐵鎚、鉗具等器具，執行看似放肆大膽實際卻充滿系統性規劃與理解的動作，重新去瞭解金屬。

歸國後有幸開始金工教學的工作，將金工創作推廣給更多有心於工藝的同好，在沒有鍛敲成型工具設備供應商的窘境下，費盡心力自行製作各種鍛敲鉗具甚至鐵鎚等的各色用具，同時教授鍛敲技法，直到近年終於有廠商願意開發鍛敲鉗具，創造更有利於學習者進入器物製作的環境。如今，臺灣的金工教育系統除了首飾設計之外，已然包含物件、器皿等物件的創作，快慰平生。

教授鍛敲技法時，學習者看完示範講解之後，拿著鐵鎚錘擊金屬，常進入隨意敲擊的狀況，金屬確實會因應受力而有所變化，但缺乏經驗的操作者往往不知敲擊後的形狀將走向何處，即便完成繪製好的器形模板，卻無法控制形狀，也無法思考金屬整體厚度的改變。亦常出現金屬拿取不穩，鎚擊力道不均的現象，時常因一時間力道過重使得該區金屬錘痕過重、延展過多、金屬過薄，最終導致金屬變形或沒有銼修空間等問題。另外，不當的錘擊施力傷及鐵鉗、鐵鎚等成型工具也不在話下。多年的鍛敲技術教授經驗顯示，學習者如果沒有同時具備基礎的金工知識，兼以完成相當程度熟悉金屬媒材特質的背景功課，則需要花費更長時間的練習與揣摩方能一窺鍛敲之境，當然，理解背景知識卻沒有辛勞不懈的操作實踐亦無法製作出好的器皿。本

文章精簡論述鍛敲原理以及個人對於器的創作與美的關係，希望能將多年的收穫傳達給各位。

貳、製器之技（The Techniques of Vessel Making）

器，是生活的工具，一日日生活組成生命，使得生活之器參與並重塑我們傾盡一生所追求的意義。像瓶、碗、杯、壺、等飲食之器，空心容器有如身軀，盛裝包容物品，而器與器所承接之物，好比食材本身，共同維持我們的基礎需求，同時存在不可或缺的價值。

憑意志製作出來的器，因創作者注入的心血，使完成的物件宛如帶有作者的意念，觸動人們內心底層的那片柔軟，引發難以言喻的共鳴。無論傳遞精神的材質為木器、陶器、金屬器亦或由複合媒材所構成，有如蔣勳所說：「人類的手是一切美的起點（蔣勳，2009）」，工藝之美即在於執著於手的勞動在物件上所遺留的人格。

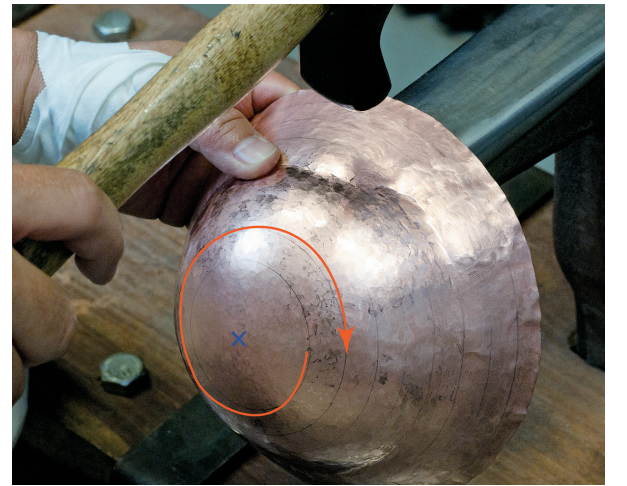
金屬器的製作技法族繁不及備載，鍛敲乃一充分展現金屬迷人特質的技法。有別於金屬焊接架構、鑄造、表面裝飾等技法，鍛敲利用到的金屬特質為金屬的塑性變形（Plastic deformation），在金屬成形的過程中不斷的受外力錘擊，在被敲擊的區域，金屬結構產生壓縮的現象（Compression），壓縮現象使金屬或者收縮（Contraction）或者延展（Stretching），進而形塑金屬片材，因此金屬的塑性變形是鍛敲創作者施加魔法於金屬的重要因素。

一、金屬鍛敲（Metal Raising）

鍛敲是一種常用於製作無接縫空心立體造形的技法，使平面金屬片材運用其延展與壓縮的特性

產生立體造型。鍛敲的操作方式是將金屬以特定角度放置於鐵鉗之上，鐵鎚錘擊接觸點上方，由造形中心以同心圓方式向外不斷錘擊金屬（圖1），關鍵在於金屬錘擊點（金屬與鐵鉗的接觸點）以及金屬與鐵鉗接觸點的相對位置與角度（Finegold and Seitz, 1983）。每當金屬因連續敲擊導致硬度增加，不適於造形時，則予以退火，之後持續錘擊，經過數回合至數十回合的敲擊，整體金屬原子結構經外力擠壓而不斷移動，肉眼可見的金屬物件造型線條由片材外圍開始顯現立體，長時間的鍛敲使立體化漸延伸至整體物件（圖2），如果設計改變錘擊點與接觸點相對位置，配合金屬的放置，便能夠隨意塑造立體空心造形。

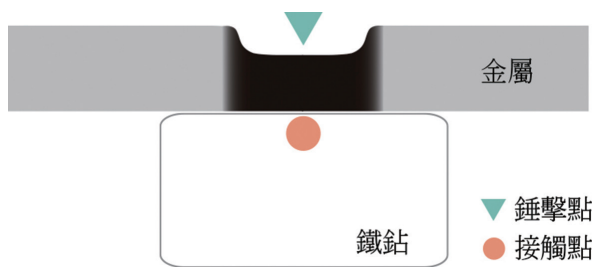
敲擊造成金屬原子移動壓縮而展現立體形制時，由敲擊金屬的錘擊點、金屬與鐵鉗之相對位置決定金屬原子的移動為收縮或是延展，例如人體的肌肉，經由意志的驅使而收縮（muscle contraction）或伸展（muscle stretching），相同質量的「肉」，收縮時厚度上升、長度縮短；伸展時則因拉扯而較為扁長。同理，錘擊造成的收縮，使原本平均分布於某區塊內的金屬原子擠壓至較小的空間中，而使面材彎曲、增厚，是為鍛敲金屬的收縮；而此區塊內的金屬原子如果不被約束在更小的空間內而任由受力擠壓，金屬片材則可四面延伸、變薄，是為延展。鍛敲需要對敲擊後金屬原子的移動規則有相當程度的理解，為精確掌握工具，腦與肢體、手與工具之間完美配合的技法。



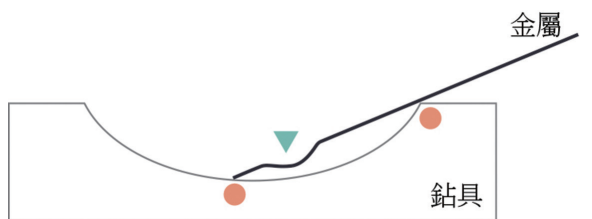
【圖1】鍛敲動作
此器形從中心（標示 x 處）以順時鐘方向往同心圓外緣鎚擊（如紅色箭頭所示）



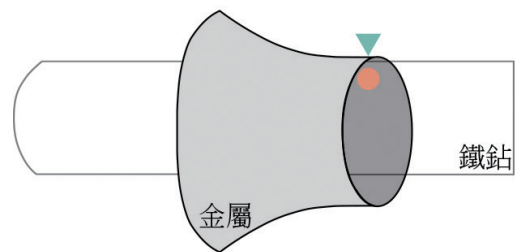
【圖2】鍛敲收縮漸進圖（由上而下）從最上方一片金屬圓片開始，邊緣漸升起，隨鍛敲過程的演進，立體造型愈發明顯



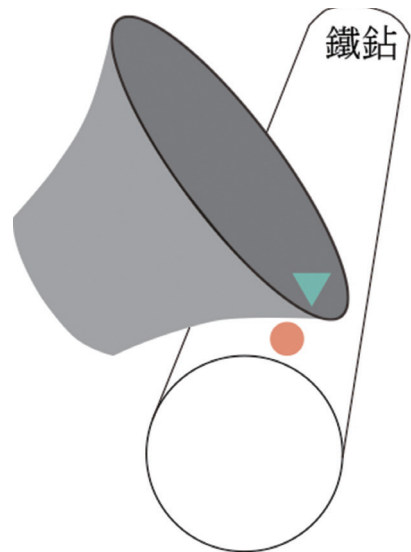
【圖 3】壓擠延展
綠色三角形表示錘子敲擊金屬的鎚擊點，橘色圓點表示金屬與鐵砧的接觸點，進行擠壓延展時，錘擊點即接觸點正上方。



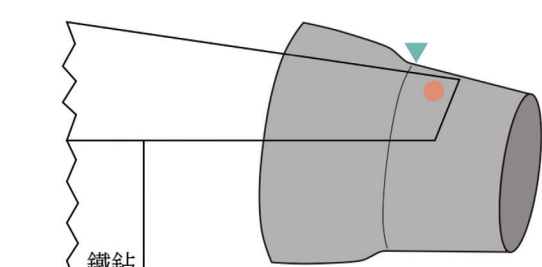
【圖 4】張力延展（綠色三角形表示鎚擊點，橘色圓點表示接觸點）



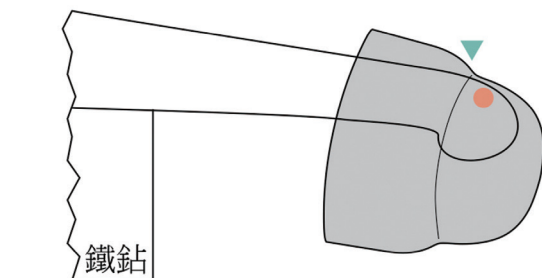
【圖 5】外側延運用（綠色三角形表示鎚擊點，橘色圓點表示接觸點）



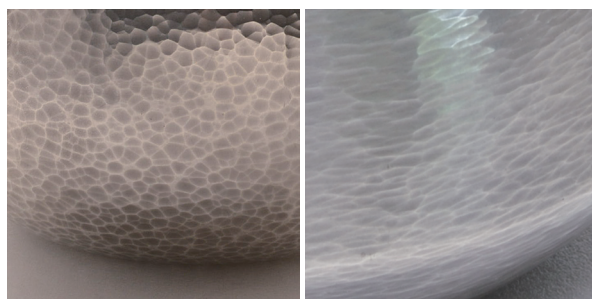
【圖 6】內面延展（綠色三角形表示鎚擊點，橘色圓點表示接觸點）



【圖 7】收縮，杯形器製作（綠色三角形表示鎚擊點，橘色圓點表示接觸）



【圖 8】收縮，碗形器製作（綠色三角形表示鎚擊點，橘色圓點表示接觸點）進行弧形底部附近碗壁的收縮時，使用同樣有弧度的圓頭狀砧具。



【圖 9、10】鎚痕

二、延展與收縮

（Stretch Forming vs Contraction Forming）

以下就延展跟收縮詳細說明二者差異與操作方法。

延展（Stretch Forming）

延展有兩個原理狀態，一是壓擠延展（Compressing stretch forming），指錘擊點位於金屬與鐵砧的接觸點（圖 3），依使用的錘子造型不同而在長或寬或兩個方向擴展，金屬厚度會變薄，表面積增加，錘擊點等同接觸點正上方，技術門檻

較收縮低，但敲擊時須時時注意延展中的金屬厚度，避免非計畫性的破裂。

二是張力延展（Tensional stretch forming），金屬與支撐物（鐵砧）有一個或多個以上接觸點，錘擊點位於沒有支撐的區域（如圖 4），敲擊後金屬厚度變薄，而金屬原子由長或寬或兩個方向擴展，表面積增加，製作淺盤器皿時常運用此原理。

鍛敲技術常觸及的延展有幾種狀況，一是外側延展（External stretch forming），為壓擠延展的運用。工件常放置於圓柱形或圓錐形鐵砧，使用圓弧的鍛敲鎚敲擊接觸點（圖 5），在敲擊點的金屬會延展並將金屬外推。

另一個常見的延展是內面延展（Internal stretch forming），為張力延展的運用。工件放置於圓弧砧上方，敲擊金屬容器內側面，使用圓弧形鎚敲擊接觸點外側位置（圖 6）。通常可用於物件器形的外擴展開，手持物件角度與錘擊點的關係決定弧度（趙丹綺，2013），可製作如圖 6 所示的開放式杯狀器皿。

收縮（Contraction Forming）

收縮方式成形是錘擊金屬外側，工件放置於鐵砧邊緣，使用鍛敲鎚錘擊，錘擊點位於接觸點上方，這也是製作空心容器，像是杯形器（圖 7）或是碗形器（圖 8）最重要的原理。這時金屬會受施力壓縮而且不會變薄，可以將金屬想像成一塊布，將上方口緣束起成袋時，一般布料會形成許多的皺摺花邊，由於金屬原子可經敲擊移動，鍛敲即是利用這樣的可塑性，將這些多餘的金屬擠壓收縮包覆平整，故收縮後的片材不會有多餘的金屬花邊產生。收縮時經規劃將多餘的厚度平均分散或向外側

推展，好的收縮物件操作除了能造形之外，亦能控制金屬壁厚度，不宜有特定區域過薄（趙丹綺，2013）。

鍛敲被認為是金工創作想要製作無縫立體物件的重要技巧，可這樣的說法還不如說此技法是創作者以錘擊金屬的原始的節奏與金屬對話，是一種直接與形塑物件的互動來的貼切。這個原始節奏包含了錘擊的力量、鐵鎚的形狀與重量、金屬與鐵砧的放置位置與角度關係、錘擊點（鐵鎚錘擊金屬的位置）與接觸點（金屬接觸依靠鐵砧的位置）之相對位置，而這些要素的些微變化將產生截然不同的狀態（Finegold and Seitz, 1983）。

三、錘痕（Hammer Marks）

痕跡是事件曾經發生的紀錄；依據痕跡可以推理未及親眼目睹的事實；痕跡可同時視為歷史與現在式。由於金屬的鍛敲成形需經過錘打、火煉，器物上的錘痕是必經之路，而途中思索的、感性的風景經由這些痕跡展露無遺，或許有人會質問：「物件表面光滑猶如鏡面反射，何來錘痕蹤跡？」孰不知消失的錘痕亦是一種痕跡，一種極需沉靜心靈精心將錘痕細細抹去的痕跡。

金屬需支撐以鐵砧並以鐵鎚錘擊，每一鎚均製造一次印記（圖 9、10），一個最簡單的物件也須經過上萬個錘擊方能成形，不同形狀、不同重量的鎚子、力道的輕重、金屬位置的控制都產生不同的錘痕。這樣錘擊煉造成形的過程，錘痕扮演記載過程的重要角色，可依錘痕推知使用的工具、技巧純熟度與創作者的人格，甚至是錘擊當下情緒起伏、和緩急躁都隱藏在鎚痕的語言中。

錘痕是鍛敲最直接的表現語彙，就像因歲月

留下的年輪、經海水沖刷的礦石肌理，鎚痕是鍛敲物件成長的印記，經由作者長時間技藝的淬煉所造就出來。這些鎚痕透過創作者肌肉運動，展現經驗的堆疊，一鎚一印記錄創作的過程，美麗的印記以“器”為載體述說生命的故事（圖 11）。

四、鍛敲器（Raised Objects）

器與物彼此依靠，因此鍛敲成形的器與所包容的物有關，或許是有形的物，像是飯、水等；或是抽象的物，好比精神性之類的概念；當然也可包容“無物”，純粹表現空心器造型，無所承載之物。以下介紹四個筆者製作做的鍛敲器作說明。

「賦歸系列」提梁銀壺（圖 12），為功能器，壺身有實體以極簡線條處理，為使使用者能自由自在安心地以熱水泡茶，壺身、壺嘴、壺蓋、壺鈕、把手等形制均應符合實用機能，亦可用於盛裝酒水。器身以一純銀片鍛敲而起，鍛敲之時雖留有錘痕，但因此茶器意圖呈現銀質樸實的表面光澤，彷彿傍晚時分，月色冉冉升起，工作完畢愉悅地哼曲歸家的心滿意足，或有故友來訪，在清暖的月光下共話當年的喜悅，故而將所有錘痕耐心消磨直到呈現滿溢的光澤表面，再以細粉打磨質感。

「耆老系列」提梁銀壺（圖 13），是一隻尺寸較大的茶器，器身以 820 銀片鍛敲而起，820 銀片硬度高於純銀數倍，除了十分堅硬之外更具彈性，錘擊 820 銀片成形較錘擊純銀困難，施力不當時手部肌肉容易因而受傷，但是 820 金屬成型之後，卻可藉由皺縮法完成美麗的果實。由控制火候，加熱 820 銀可以使金屬中部份的銀浮至片材表面，而有簡易的純銀與 820 銀銅合金分層，續加熱至合金熔點，內部合金開始流動，然而物件表面純銀卻未達熔點，流動性差，兩相拉扯下，金屬自然



【圖 11】鎚痕印記銀壺，趙丹綺作品「啟壺」，2015



【圖 12】趙丹綺作品「賦歸系列」，2015



【圖 13】趙丹綺作品「耆老系列」，2013

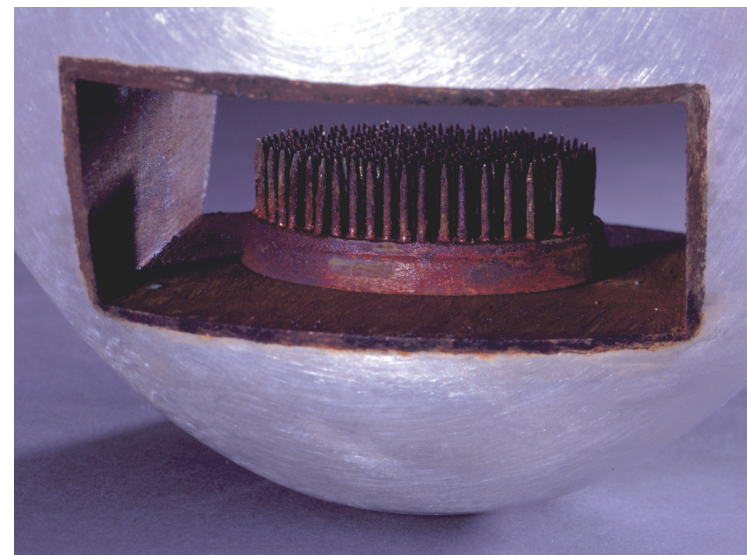
產生有如皺紋般的肌理。皺縮的過程是金屬與火的共舞，自然收縮的每個瞬間動態與其最後成型的靜止紋理均令筆者驚嘆於自然之奧妙，即使 820 銀器的製作過程繁複煎熬，但是“美”總讓人忘卻一切，執意前行。



【圖 14】趙丹綺作品「泉澗系列」，2008



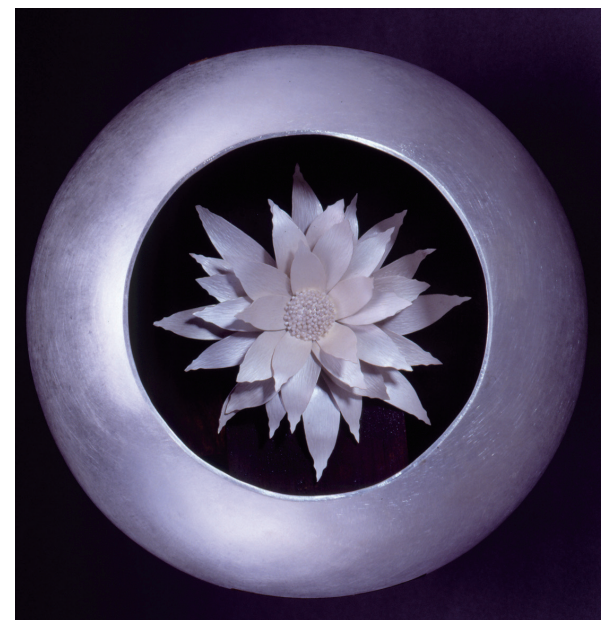
【圖 15】趙丹綺作品「絕境·依舊·綻放」，2002



【圖 16】「絕境·依舊·綻放」作品底部窗口



【圖 17】「絕境·依舊·綻放」作品中間窗口



【圖 18】「絕境·依舊·綻放」作品上方觀

「泉涸系列」花器（圖 14），為鍛敲輔以銀銅鑲嵌技術所製作出來的花器，以事先完成的銀銅鑲嵌金屬片進行鍛敲，鍛敲時使花器下方有機體先成形，再以幾何方形結尾形成開口。花朵被裁剪下來置於花器中，對應自然之美與人造之器，花器造形融合有機與幾何。表面以化學染色處理，使銅呈現橘色而銀呈灰色色澤，消除二金屬材質原有的明眼光澤，展現以沈默姿態存在於空間之中的企圖。

「絕境·依舊·綻放」是展示性的大型花器（圖 15），純粹為展示意念而作，即包容無物之器，花器主幹以鍛敲方式製作，本應是一體成型的器具，器身卻被貫穿二開口，形成三個觀看的窗口，第一窗口貫穿容器底部，佈滿鐵鏽的狹矮甬道，其中放置生滿鐵鏽的劍山，劍山上空無一物（圖 16）；往上與底層甬道交錯的是貫穿容器中心位置的另一個甬道，此甬道仍然佈滿鐵鏽，中段有幾隻樹枝頂立於其間，或可說是被夾制其間（圖 17）；最後從容器開口向下觀看，只見暗沉交錯、充滿鐵鏽的容器內，開出潔白耀眼的花朵（圖 18）。從四面八方觀看此容器各有不同的風景，如同幾個嵌在容器內的舞台，各自上演不同的劇情，連接成一個永恆的故事。

以鍛敲技術製作金屬器物可展現多彩多姿之器態，環肥燕瘦、具象、抽象等各種面向，如同理解事物本質一樣，越能理解金屬特質，呼應金屬聲音，越能心手合一發揮金屬的可能性展現創作者的意志、情感與風格。器形能夠隨心變化，以延展、收縮、擠壓、包覆、反包覆等動作型塑金屬，配合建構、表面處理等方式使器物形體更加多元，包容廣泛。

參、器之美（The Beauty of Vessel）

雙手捧起接收盛放物品，雙手成包覆之姿，以盛接為目的，進而出現容器。自古以來盛接收納物體之器皿，由於祭祀禮儀的神聖，而有不可或缺且不可侵犯的隱喻。《道德經》多處談及“器”，如第十一章，「埴埴以為器，當其無，有器之用」，可謂中空的陶器歷史性的文字紀錄。第二十八章，「樸散則器，聖人用之則官長」，以人格特質形容為官之材，稱可為聖人所用之人為器。第二十九章，「天下神器，不可為之，不可執也」，以世界為器，由神所使用的器，凡人無法強求施用。第四十一章，「大方無隅，大器晚成」，以工具器物喻成就，指要做好大事、做出巨大的器皿，本就需要多一些時間，老子的“器”充滿宏大的想像力，器不狹隘的指人所製造的物件，也可指天下這個神聖的大容器，包容天地萬物，以器比喻人、事、理、情、感等，然而不論怎樣的比喻，不脫其工具性的內涵。以這種哲學思維來反芻單純的器皿，看似簡單的器，做為日常的工具，涵創作者巨大的意念，就像沈靜的火山隱藏深不可測的能量。

一、器與型（Vessel and Shape）

不論東西方之工藝皆探尋著器之形、器之意、器之美，每個年代依當時的文化背景與環境條件等所發展出來的技術與器型，也為因應所承裝的內容物而演化出不同的形制。西方工業革命之後，機器量產取代手工製作，器型轉以製程為主要考慮因素，除了當下的器型被統一，連可以被發展的細微差異、線條、表面肌理與質材亦受機械潛規則的規範。長期受到內在被消耗掏空的器具包圍，人們發現這樣的器具難以滿足對於生命內涵的需求，便開始將器之造形、表面圖文加入文化思維、地區特色等符號裝飾，然而有時強加的綴飾反而強烈凸顯機械製程裡文化意象的膚淺。

日本陶作家吉田直嗣曾說「大家都認為器皿應有其固定的形狀，但是我認為形狀不過是將名稱所賦予的想像具體化而已（陳令嫻，2013）」。有時為了以理解的形狀名稱稱呼該作品，因而限制對於器的想像空間，但回頭想想，最原始與生活相關的名稱樸實且貼近人心，有如包浩斯的形隨機能，就是以生活機能為出發點設計器物，當器的功能與意念並存，藝術家與工匠的界限不再清晰，觀看或使用器所提供的滿足無法以語言理論去解釋。

器之型制理應回歸器的本質、順應材質、呼應創作者的意念與生活態度，以此方式形成的器型賦予器具生命，實踐“真實”帶來的美。

二、材質語彙（Words Spoken by Material）

就物理化學性質來說，不同的材質特質各異，可能是自然存在於地球的物質，如木、竹等，還可能是經過提煉、分解、燒結所製造的素材，像是陶瓷、金屬合金等。這些材質原始之貌或許軟糯如同泥糊，或許堅硬呈現塊狀、片狀或條狀等，我們都可稱之為原料。創作者使用這些原料並使它們呈現形體，製作過程中各材質在種種面向展現特色，諸如線條力度、色澤、光澤、亮度、粒子疏密、硬度、張力等，具不同特質的材料須使用不同的機具、方法技巧來立體化，創作者形塑材質原料時，必須進入材質的語言，配合不同技巧規劃完成品的造型、

質感、肌理等風格，只有創作者充分以材質語彙和其所作之器溝通，再加上創作者注入之意念與表現手法方有機會創造出感動人心的器物。

手工製作金屬器物的材質主要有金、銀、銅、錫、鐵等，此五金屬的物理化學性質多有差距，硬度、延展性、可鍛性、熔點、色澤、光澤等都大相徑庭，因此這些金屬所製作出來的器物各具特色，端看創作者評判何種金屬及其展現的特質符合欲表現之作品需求。以下分別簡單敘述五金屬之特性：黃金屬於貴重金屬，也是耐酸鹼的穩定金屬，十分適用於製作食用器皿，黃金是金屬類中唯一有如同太陽般金色色澤的金屬，熱情溫暖的色澤是其他金屬難以仿造的。黃金質地柔軟且延展性強，其器形肢體線條呈現緩慢姿態，表面質地溫潤，由於硬度相對較低，也易於變形，以黃金製作之物件少見鏡面光澤，即使創作者刻意表現銳利質感或造型，亦會成為溫和的出場。同為貴重金屬的銀材相較於黃金硬度較高，質地溫潤有如月光的獨特白色，也是不易變質的穩定金屬素材，作為生活器的創作材料亦十分合適，因為硬度適中，表面可呈暖調霧面處理亦可光亮如鏡，具備多面向視覺狀態的可能性；銅材屬於非貴重金屬，與空氣接觸時易氧化產生銅綠，因而如以銅為生活食用器具時，須考慮氧化銅綠產生的問題，然而如果單純作為雕塑器物來使用，卻是絕佳的金屬材，因應塑形製作要求所需之



【圖 19】趙丹綺「九種感受」作品，2001

延展性、可塑性皆為上乘，適用於各種成形技法，硬度亦如同銀質般適中，造型可變化萬千，同時也因為易與諸多化學元素產生反應改變色澤，在金屬光澤上的操弄包羅萬象，有無限可能性（圖 19）（Loyen, 1980）；錫材是極軟且熔點偏低的灰色金屬，色澤古樸，在東方常作為禮器。若加入一些其他金屬形成較硬的錫合金，則可作為生活器，此材質柔軟，故在線條與表面處理上呈現軟性特質：線條柔和且表面多為霧面，錫的熔點低因而有利於鑄造，鑄造配合鍛敲能呈現有別於其他金屬的風貌；鐵材與金、銀、銅、錫金屬原子結構類別不同，其金屬之延展性僅在高溫下展現，因此鐵的成形必須在高溫下進行，如同眾所周知的成語“打鐵趁熱”，相較於金、銀、銅的冷鍛敲，鐵的成形技術條件較為嚴苛，需以夾具夾取鐵材放置於高溫爐中燒炙至橘色，再快速夾取出放置於鐵砧之上以重鎚敲擊。成形時如同鍛敲有強烈的肢體動作，多製成刀劍、農具等含有力量、武器、陽性連結之物件，如果以鐵材製成器皿則以鑄造成形為主。鐵以其堅硬、強壯的語彙及其獨特的金屬色調訴說金屬故事的另一種觀點。

三、勞動與修行精神所賦予的美（Beauty Given by Dedication）

創作之於我好比日記，生活日復一日持續，創作尾隨呼吸的起伏而繼續著。

伴隨創作而來的勞動或許疲憊且從不輕鬆，但卻不曾苦澀難耐，反而是令人滿口生津般的甘甜，令人心滿意足的勞動，如同修行一樣，在我們專心致意於製作的每一個當下磨鍊心智，在實驗性與非實驗性的嘗試中鍛鍊堅定人格。鍛敲之於我，如同修行行為，亦是一種勞動修煉，手臂肌肉由於頻繁的操作技術而細膩地收縮伸展著，當大腦傳遞

命令，控制這些“力”去“移動”金屬，塑造金屬的同時，手部肌肉與金屬經錘擊後的視覺訊息回饋給大腦，傳遞命令的結局，再再強化末端肢體回饋於中樞神經的刺激，手腦之間的鍵結漸增，直至內心不僅存在於腦海，更延伸至手臂、手腕與指尖。

鍛敲時所追求的作品，絕非於世人眼前的呈現，更在完善自己的內心。這樣的心與狀態會保留於所製出來的“器”上，即是創作者的“真實”，當下真實的意念賦予器之美。創作者每一組作品之間，有時形態差異甚劇，表現手法南轅北轍，似無所關連，然而作品卻因為與創作者的近身相搏，彼此之間因而有了可辨識的聯繫。宛若 Marc Le Bot 所言「一一將信念灌注在手上，透過細微的手工及長時間的勞力，產生一種無可否認的物質性，使觀者的身體與精神產生同樣的共鳴…」（湯黃珍，1996）透過作品與生活的息息相關，走向生命最真誠無飾的一方。

肆、鍛敲之旅（The Journey of Raising）

我的金工之旅從銀器鍛敲開始，爾後數十年不斷實驗各種金工技術於各種形式的創作，包含實用銀器、小型雕塑物件、珠寶首飾、金屬畫作等，學習金、銀、銅、鋁、鈦、錫等不同金屬媒材的掌控。然而學海無涯，金工技藝浩瀚如海，窮盡一生仍難窺全貌。難解的緣份卻如同生命不間斷的輪迴，近年的創作回歸本源——銀器鍛敲，作品形式亦以貼近生活、貼近本我的精神抒發，屏除過多裝飾或語彙，期使器皿使用之人能感知生活中、生命及自我中的真實。

這樣的回歸使我滿心雀躍。鍛敲是多麼迷人

的動作呢？金屬的原子會移動，透過加熱原子會自動排列成天然的次序，經過外力的鎚擊鍛敲，又能夠移動金屬原子影響金屬結晶結構進而改變金屬外形。鍛敲乃金工技術中充分展現金屬特質的技術，金屬以鐵砧支撐，輔以鐵鎚錘擊，經過不斷的敲擊與退火，大腦與手連結、手與工具連結；肌肉運動、精神控制，運動（勞動）所產生的刺激與滿足感複雜地聯結，所有因素集結淬鍊金屬器之型，以實質技術、勞動與精神賦予的器形與生活連結，充實器所攜帶的文化意涵。

手的使用是與生俱來的，透過手的操作人類完成文化的發展，可發展不限於集體文化社會，透過專著於操作手的運動，個人得以挖掘自我，感受精神性的饜足，由一至百至千萬，回歸感受，找到美。

參考文獻

- 陳令嫻（譯）（2013）。日日之器。台北：大藝。
（原作者：祥見知生，原著出版年：2008）
湯皇珍（譯）（1996）。身體的意象。台北：遠流。
（原作者：Marc Le Bot，原著出版年：1986）
蔣勳（2009）。美的曙光。台北：有鹿文化。
趙丹綺（2013）。玩金術 2 - 金工創作進階。台北：鍊丹場珠寶金工工作室。
Finegold R. and Seitz W. (1983). Silversmithing. (1st ed.). Radnor : Chilton. Loyen, F. (1980). The Thames and Hudson Manual of Silversmithing. (1st ed.). London : Thames and Hudson.