


南華大學

文化創意事業管理學系碩士論文

A THESIS FOR THE DEGREE OF MASTER OF BUSINESS  
ADMINISTRATION Department of Cultural & Creative  
Enterprise Management, Nanhua University

竹山特有亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用研究

**The Development and Application of Bamboo Weaving by Using  
Luan-Bian Style from Chushang**



指導教授：洪林柏 博士

**ADVISOR : Lin-Bao Hung, Ph. D.**

研究生：俞志昌

**GRADUATE STUDENT : Zhi-Chang Yu**

中 華 民 國 104 年 6 月

# 南 華 大 學

文化創意事業管理學系碩士在職專班

## 碩 士 學 位 論 文

竹山特有亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用研究

The Development and Application of Bamboo Weaving by  
Using Luan-Bian Style from Chushang

研究生：俞志昌

俞志昌

經考試合格特此證明

口試委員：

楊聰仁  
陳建宏  
張子如

指導教授：

張子如

系主任(所長)：

張子如

口試日期：中 華 民 國 104 年 6 月 6 日

# 南華大學文化創意事業管理學系 103 學年度第二學期碩士論文

## 摘要

論文題目：竹山特有亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用研究

研究生：俞志昌

指導教授：洪林伯 博士

論文摘要內容：

本研究主要是在探討亂編法創作的創作發展歷程，探究研究對象的創作觀點與問題的真實意義，目的在於呈現事實而非普遍性的推論。而本研究旨在探究亂編法對竹編工藝影響之未來發展脈絡與應用之研究。

本研究採取的是質性的研究方法，首先藉由文獻資料蒐集，就竹細編發展淵源及脈絡、亂編法應用發展範籌等角度來分析亂編法與竹細編淵源及未來可應用發展的面向。本研究主要研究目的如下：

- 1、為竹編工藝技法亂編法技法追本溯源。
- 2、探討竹編技法及亂編法的現況。
- 3、整理竹編亂編法的技巧應用、作品分類。
- 4、探討亂編法未來發展的成果面向。

研究初步發現，亂編法在編織創作容易「轉彎」的特色，不再受傳統壓一、壓二技法的限制性，使得亂編法在竹編編品的創作時，可以不受竹材的限制性更加完美契合的完成竹編作品。所以亂編法在竹材的選擇上甚至可以與工廠配合使用其既定的竹材進行創作，不需要花費太多的工夫於竹篾絲的準備，經費的花費也可以節省許多，在配合政府機關及大型機關的場地佈置及裝置藝術的創作時，可以自由因時間、經費的許可範圍完全符合委託者的需求，於未來竹編的推廣與應用發展是十分前瞻性的。

本研究根據竹編亂法發展的脈絡及目前作品應用的整理與解析，希望可以作為未來竹編的發展及相關研究之參考。

**關鍵詞：** 竹工藝、細竹編、亂編法

**Title of Thesis: The Development and Application of Bamboo Weaving  
by Using Luan-Bian Style from Chushang**

**Name of Institute: Department of Cultural & Creative Enterprise  
Management, Nanhua University**

**Graduate date: June, 2015**

**Degree Conferred: M.B.A.**

**Graduate: Yu, Chih Chang**

**Advisor: Lin-Bao Hung, Ph. D.**

**Abstract:**

This study is mainly to explore the developing process of Bamboo Weaving and to probe into the study object's points of creation and the true meaning of the issues. This study aims to present not the general inference but the truth. The purpose of the study is exploring the effects which Disordered Weave influences bamboo-weaved craft.

The study was conducted through qualitative research. According to collecting the documents, this study analyzes Disordered Weave and Bamboo Weave, and their development in the future based on the developing process of Bamboo Weave and the application of Disordered Weave.

The purposes of this study are as follows:

1. To trace Disordered Weave in bamboo-weaved craft.
2. To probe into the situation of Bamboo Weave and Disordered Weave.
3. To classify the works and skills of Disordered Weave.
4. To explore the development of Disordered Weave in the future.

This study shows that the easy-curved feature of Disordered Weave makes the materials combined together perfectly. Therefore, using Disordered Weave not only makes it able to cope with the factory when producing, but also helps reduce the cost and the preparation to bamboo threads. When governments or other organizations are going to decorate an area and create art works, this technique can suit the commissioners' requests based on time and budgets. In the future, spreading and applying bamboo weave are perspective.

This study classifies and analyzes the development and application of Disordered-weaved works. May this study could become reference resources of bamboo weave development in the future.

**Keywords: bamboo craft, Bamboo Weaving, Luan-Bain Style**

# 目 次

目 次.....	iii
表 目 錄.....	vi
圖 目 錄.....	vii
第一章緒論.....	1
1.1 研究背景與動機.....	1
1.1.1 傳統竹編工藝編織作品實用性漸失.....	2
1.1.2 台灣亂編法裝置藝術林立.....	2
1.1.3 生活品質提昇、重視休閒及重視感觀享受.....	3
1.1.4 台灣鄉土燈會及裝置藝術風行.....	3
1.2 研究目的.....	4
1.3 研究範圍與限制.....	5
1.3.1 研究範圍.....	5
1.3.2 研究限制.....	5
1.4 研究流程.....	6
第二章文獻探討.....	7
2.1 竹山竹編發展探究.....	7
2.1.1 竹山的地理環境.....	7
2.1.2 竹林工藝傳習所的誕生與影響.....	7
2.1.3 竹編工藝人才資源豐富.....	8
2.1.4 文化活動帶動竹藝編產業發展.....	9
2.1.5 自然景觀展示場地.....	10
2.2 台灣竹編的淵源及發展概況.....	11
2.2.1 竹編的發展起源.....	11
2.2.2 台灣竹工藝產業發展概況.....	11
2.2.3 台灣竹編的發展概況.....	13
2.3 竹編使用材料的類別及特性.....	15

2.3.1 竹的種類.....	15
2.3.2 竹材的特性.....	16
2.3.3 竹材的選擇.....	18
2.4 竹編技法探討.....	20
2.4.1 傳統竹編技巧.....	20
2.5 竹編的創作及設計.....	30
2.5.1 工藝品設計需考慮要點.....	30
2.5.2 設計的階段.....	31
第三章 研究方法.....	33
3.1 文獻分析法.....	33
3.2 深度訪談法.....	34
第四章 亂編法發展應用.....	36
4.1 亂編法創作要點.....	36
4.1.1 創作理念.....	36
4.1.2 亂編技法探究.....	38
4.2 亂編法應用於裝置藝術.....	45
4.2.1 愛河大型黑熊裝置藝術.....	45
4.2.2 上海世博大樹意象創意裝置藝術.....	46
4.2.3 桃園國際機場第一航廈台灣好茶創意裝置藝術.....	47
4.2.4 九九峰自然保留區蝶蛹裝置藝術.....	48
4.2.5 其它中小型裝置藝術成果匯整.....	49
4.3 亂編法結合細竹編.....	55
4.3.1 亂編法結合細竹編系列作品·鷹揚九天.....	56
4.3.2 亂編法結合細竹編系列作品·魚蝦樂.....	57
4.3.3 亂編法結合細竹編系列作品·茶壺.....	58
4.3.4 亂編法結合細竹編系列作品·老鼠娶親.....	59
4.3.5 其它亂編法與細竹編結合作品匯整.....	60

第五章 結論與建議.....	64
5.1 研究結果.....	64
5.2 建議.....	65
參考文獻.....	66
中文文獻.....	66
網路資料.....	67
附錄一 訪問大綱.....	69
附錄二 訪問內容謄錄.....	71



## 表目錄

表 2.2.2.1 台灣竹工藝產業發展概況及特色 .....	12
表 2.2.3.1 台灣竹編發展概況 .....	14
表 2.3.2.1 竹材的特性、產地及應用現況 .....	16
表 2.4.1.1 傳統竹編技巧探討 .....	21
表 2.5.1.1 設計考慮的要點 .....	30





# 圖目錄

圖 2.4.1.1 平底編.....	21
圖 2.4.1.2 四角孔底編.....	21
圖 2.4.1.3 斜紋編底.....	21
圖 2.4.1.4 扇形編底.....	22
圖 2.4.1.5 一條米字形編底.....	22
圖 2.4.1.6 二重米字形編底.....	22
圖 2.4.1.7 六角孔編底.....	23
圖 2.4.1.8 三角孔編底.....	23
圖 2.4.1.9 單輪口編底.....	23
圖 2.4.1.10 雙輪口編底.....	23
圖 2.4.1.11 雙輪口夾蓆片編底.....	24
圖 2.4.1.12 立邊.....	24
圖 2.4.1.13 磚砌紋編.....	24
圖 2.4.1.14 玉米紋編.....	24
圖 2.4.1.15 付菱紋編.....	24
圖 2.4.1.16 石砌紋編.....	25
圖 2.4.1.17 人字紋編.....	25
圖 2.4.1.18 菱紋編.....	25
圖 2.4.1.19 文字紋編.....	25
圖 2.4.1.20 波紋編.....	25
圖 2.4.1.21 山路紋編.....	25
圖 2.4.1.22 菱紋編.....	25
圖 2.4.1.23 方型四角孔編.....	25
圖 2.4.1.24 菱形四角孔編.....	26
圖 2.4.1.25 基本六角孔編.....	26
圖 2.4.1.26 六角孔編應用.....	26

圖 2.4.1.27 三角孔編.....	26
圖 2.4.1.28 三條絞編.....	27
圖 2.4.1.29 四條絞編.....	27
圖 2.4.1.30 鱗波絞編.....	27
圖 2.4.1.31 松葉絞編.....	27
圖 2.4.1.32 裡鱗波絞編.....	27
圖 2.4.1.33 裡松葉絞編.....	27
圖 2.4.1.34 穿插法.....	28
圖 2.4.1.35 間插法.....	28
圖 2.4.1.36 紊插法.....	28
圖 2.4.1.37 嵌插法.....	29
圖 2.4.1.38 繞捲法.....	29
圖 4.1.2.1 正四角孔編底.....	39
圖 4.1.2.2 斜四角孔編底.....	39
圖 4.1.2.3 六角孔編底.....	39
圖 4.1.2.4 三角孔編底.....	39
圖 4.1.2.5 上海世博大樹縮小造型編底.....	40
圖 4.1.2.6 昆蟲蝴蝶造型編底.....	40
圖 4.1.2.7 動物老鼠造型編底.....	40
圖 4.1.2.8 大、中、小竹篾片線.....	41
圖 4.1.2.9 長篾片先穿插圖.....	41
圖 4.1.2.10 長篾片需從頭穿到尾圖.....	41
圖 4.1.2.11 三條同寬竹篾片穿繞圖.....	42
圖 4.1.2.12 三條不同寬竹篾片穿繞.....	42
圖 4.1.2.13 單線穿繞亂編.....	42
圖 4.1.2.14 多線穿繞亂編.....	43
圖 4.1.2.15 多線穿繞不易斷圖.....	43

圖 4.1.2.16 同寬、不同寬多線環繞.....	43
圖 4.1.2.17 單線立體編需先穿一層長竹篾片.....	44
圖 4.1.2.18 動物編體竹篾方向直編.....	44
圖 4.1.2.19 不規則亂編編體石頭.....	44
圖 4.1.2.20 不規則亂編編體茶壺.....	44
圖 4.2.1.1 大型黑熊裝置藝術.....	45
圖 4.2.2.1 上海世博大樹裝置藝術.....	46
圖 4.2.3.1 桃園國際機場第一航廈 A8 候機室亂編茶樹.....	47
圖 4.2.4 九九峰自然保留區蝶·蛹裝置藝術.....	48
圖 4.2.5.1 金山法鼓山豬事圓滿.....	49
圖 4.2.5.2 竹編耶誕樹.....	49
圖 4.2.5.3 台北設計大展蝶蛹館.....	49
圖 4.2.5.4 南瓜椅.....	50
圖 4.2.5.5 夏之旅熱氣球.....	50
圖 4.2.5.6 夏之旅熱氣球櫥窗.....	50
圖 4.2.5.7 夏日協奏吉他.....	50
圖 4.2.5.8 夏日協奏琵琶.....	51
圖 4.2.5.9 亂編法火車.....	51
圖 4.2.5.10 Q 版 12 生肖·鼠.....	51
圖 4.2.5.11 Q 版 12 生肖·牛.....	51
圖 4.2.5.12 Q 版 12 生肖·虎.....	51
圖 4.2.5.13Q 版 12 生肖·兔.....	52
圖 4.2.5.14 Q 版 12 生肖·龍.....	52
圖 4.2.5.15Q 版 12 生肖·蛇.....	52
圖 4.2.5.16Q 版 12 生肖·馬.....	52
圖 4.2.5.17Q 版 12 生肖·猴.....	53
圖 4.2.5.18 Q 版 12 生肖·雞.....	53

圖 4.2.5.19Q 版 12 生肖·狗.....	53
圖 4.2.5.20Q 版 12 生肖·豬.....	53
圖 4.2.5.21.蝴蝶翩舞.....	54
圖 4.2.5.22 蚱蜢生姿.....	54
圖 4.2.5.23 蝸舞繽紛.....	54
圖 4.2.5.24 雙龍搶珠.....	54
圖 4.2.5.25 世博大樹模型.....	55
圖 4.2.5.26 家庭圓滿.....	55
圖 4.2.5.27 駿馬奔騰.....	55
圖 4.2.5.28 相敬如賓.....	55
圖 4.3.1.1 亂編、細竹編結合·鷹揚九天.....	56
圖 4.3.2.1 亂編結合細竹編·魚蝦樂.....	57
圖 4.3.3.1 亂編結合細竹編·茶壺.....	58
圖 4.3.4.1 亂編結合細竹編·老鼠娶親.....	59
圖 4.2.37 大玻璃紋花器.....	60
圖 4.2.38 小禮籃.....	60
圖 4.2.39 單竹花器.....	60
圖 4.2.40 別有洞天.....	61
圖 4.2.41 壺形花器.....	61
圖 4.2.42 染色髹塗(二).....	61
圖 4.2.43 萬花呈瑞.....	62
圖 4.2.44 單輪口間插花器.....	62
圖 4.2.45 單輪口間插花器.....	62
圖 4.2.46 圓滿.....	63
圖 4.2.47 五角花間插花器.....	63
圖 4.2.48 漣漪.....	63
圖 4.2.49 圈套.....	63

# 第一章緒論

本章共分為五節：第一節為研究背景與動機，針對目前竹編文化的背景及研究者的動機做一說明。第三節為研究目的，針對本研究欲達到的目的做一說明。第三節為研究的流程。

## 1.1 研究背景與動機

近年來竹編工藝界迎來一場「亂」的藝術饗宴，台灣各個角落、甚至是上海世博的展館處處可見大大小小的竹編作品創作，作品栩栩如生、活靈活現，而其編體的穿插則一改以往竹細編井然有序逐層以不同編織技法積累而成精雕細琢的細竹編創作作品，而是編體表面呈現出一片紊亂亂插的粗細竹篾的作品，作品的種類繁多，形形色色的此類作品粗中有細，並非是以往看到需要細如髮絲般的竹篾片絲才能夠完成的。其作品大的從地標性的大茶壺、在門口角落嘻戲的小豬、在樹木叢林間追逐飛舞的蚱蜢、蝴蝶、以及動作溫吞可愛的蝸牛閒情逸致的在枝桠上攀爬，各式各樣的形體均十分吸引民眾的目光，也引起本來就喜愛編織工藝的筆者想一探究竟之因由。

想想當初一開始因為竹的形貌、色彩，也因為文人利用詩詞描繪、吟詠竹子，甚至於更進一步的把竹子人格化用來做為精神的象徵：「貞姿曾冒雪，高節欲凌雲」、「抱節不為霜雪改，成林終與鳳凰期」；還有<<詩經>>的詠竹濫觴：「瞻彼淇奧，綠竹猗猗。有斐君子，如切如磋，如琢如磨。瑟兮僩兮，赫兮咺兮。有斐君子，終不可諼兮。<衛風>因而賞竹、愛竹，甚而找尋到竹細編老師要學起竹細編創作來，取材、去青這兩道工序倒是簡單易上手，接下來的劈竹甚至利用手中的柴刀將片片薄如紙片的竹篾青，再細分成細頭髮絲般大小的竹絲後，才能開始竹細編創作，其門檻之高，如我等之業餘工作者最後只能望之怯步了。

而利用亂編技法編織而成的大大小的作品，編體上面的竹篾片並不需要細如髮絲，如此一來是否在竹編創作上的推廣又能夠再因為竹材的更佳便於準備，甚至只需要買現成的竹材來創作即可，也因此筆者馬上上網查詢相關亂編法技法的資訊，而當初自己的細竹編授藝恩師林根在老師更是其中重要的推手之一，在

一番請教之下，總算是了解這些引起自己廣大興緻的竹編創作品所使用的技法叫「亂編法」，在老師口中簡單又容易上手的說法下，更是激引起筆者對「亂編法」啟發濃厚的興趣，也希望這研究能為亂編法的發展脈絡的追本溯源及其應用研究做整理探究，研究的緣由除此以外更有如以下的原因：

### 1.1.1 傳統竹編工藝編織作品實用性漸失

六〇年代以後，傳統生活變貌，現代人在生活中也追求更有效率、衛生、經濟的方式採購工業製品，傳統竹編工藝的編織作品實用性漸失，已縮小至藝術的創作表現層次了(江韶瑩，1991)隨著時代的改變，國民生活水準日漸提高，再加上產業科技的發達，塑膠製品的問世等各項因素的衝擊下，編織的生活實用性減少，束諸高閣後只成為少數藝術家與收藏家的喜好，但與一般民眾的距離卻日益的加深，甚而最後被忽略遺忘，未來竹編這項優良的傳統產業在絕大數的一般民眾眼裏因為遺忘而逐漸沒落、導至於消失，那就是臺灣傳統文化的一項大損失了。

### 1.1.2 台灣亂編法裝置藝術林立

溫也寒竹藝坊與國家工藝獎得主林根在先生，從 2007 年法鼓山的豬事圓滿亂編法創意作品；2010 年上海世博會館城市廣場大樹亂編法創作；到 2015 年竹山竹文化園區 Q 版 12 生肖亂編的法竹編創意作品...等，一系列以亂編法呈現在台灣各個角落的裝置藝術，將吸引住一般民眾的目光縮短民眾與竹編的距離，這些在台灣各個角落的裝置藝術正一步一步的融入民眾的生活當中，一開始吸引住民眾的目光在作品前駐足，爾後可以因此而對竹編產生濃厚的興趣，而如果在學習時短時間就能夠有不錯的創作出現，更能增添民眾繼續學習竹編的興趣，對於竹編的推廣有不可或缺的影響。亂編法技法創作不受細竹編技術的限制，只要會基本的竹編打底、立邊的技法就可以隨著意境的亂中有序的扮插，即使沒有深厚的細竹編功力，也可以在短短的時間內完成不錯的作品，為竹編工藝未來推廣注入一創意的活水，也是筆者想進一步探究亂編法與竹編工藝的未來發展脈絡與應用一探究竟的最主要動機來源。

### 1.1.3 生活品質提昇、重視休閒及重視感觀享受

細竹編亂編技法，根據細竹編國寶大師林根在(2015)，所謂的「亂編」的意涵並不是亂插亂編，而是『亂中有序』，亂編法加入細竹編作品內，讓竹編創作作品增添創意的變數，亂編法與細竹編的交叉應用除了更能呈現細竹編創作的精緻細膩，亂編法其亂中有序的穿插更能突顯出作品的自然天成栩栩如生，現代人重視休閒、重視感觀享受，亂編法富涵生命力的創作於各個自然生態風景區的呈現，如溪頭可愛小豬的亂編法作品，「好可愛唷」遊客常忍不住由心發出讚賞的聲音甚至被亂編法作品可愛的模樣吸引而在原地駐足不前，總能在作品前發現蜂擁而至的人潮；上海市博大樹大型亂編法作品加上無雙樂團演奏，在竹香、竹藝的優美旋律氛圍下，以亂編法為出發點之竹編作品創作應有其發展性的前景。

### 1.1.4 台灣鄉土燈會及裝置藝術風行

台灣因鄉土燈會及裝置藝術風行，造就了竹編藝術為因應複雜的編織體而衍生特有的亂編法技藝特色(溫寒竹，2010)亂編法能編織各種立體性的作品，諸凡如人偶、各種動植生物...等皆是可創作的對象，可以說使用亂編法在竹編作品的創作上與工藝品設計要點的功用、造形、材料、社會條件、經濟需求等方面，實是均有深入探究的價值在。

研究者接觸手工藝、竹編編織已有數年之久，竹編不管在生活實用性、藝術價值性、材質獨特性，均具有其不可被取代的特質，竹編在現代生活中，由於塑膠代用品的替代，以及歐美家具、鋼管家具等之傾銷，使竹編逐漸在現代生活中慢慢消失實屬可惜(手工藝研究所:1997)更是熱愛竹編工藝的筆者最不樂見之結果。因此研究者開始思考是否可由亂編新法這目前竹編界來自竹山特色的竹藝編法亂編法，為竹編創作注入一股活水，從探討亂編法技法創作其發展的脈絡及應用發展的範籌及作品的搜集歸納，希企竹細編能否從亂編法從新出發，除了藝術創作外與生活更緊密的結合，畢竟人的活動來自於生活，唯有讓竹細編因有了藝術性與精緻性外更具有親民性，如此除了更能展現出竹編獨特美的特質外，也為竹細編工藝往下紮根重新思考一條新的道路。

## 1.2 研究目的

基於上述的研究動機，延伸至本研究之研究目的，探討細竹編在原有基礎上的技法再加入亂編法之後能否為竹編織工藝帶來什麼什麼樣的改變？加入亂編法的傳統細竹編是未來發展又會有什麼可能的樣貌？皆是筆者非常好奇的結果，也同時為傳統細竹編亂編法追本溯源及探究其未來發展脈絡與應用研究。本研究目的如下：

- 1、為竹編工藝技法亂編法技法追本溯源。
- 2、探討竹編技法及亂編法的現況。
- 3、整理竹編亂編法的作品分類。
- 4、整理亂編法技巧及說明。
- 5、整理亂編法的應用脈絡。





## 1.3 研究範圍與限制

### 1.3.1 研究範圍

本研究之竹編工藝亂編法為南投鎮竹山鎮之特色編法，研究對象只能針對少數的從事亂編法創編的工藝坊及與其合作的竹細編大師。

### 1.3.2 研究限制

- 1.此亂編法之研究由於是近年來才從竹山興起帶動風潮，相關文獻資料頗為缺乏，於亂編法的技法、應用方面只能由田野調查實際訪談於亂編法有創作經驗的竹編老師整理謄錄取得相關文字資料。
- 2.研究訪談的範圍以從事竹工藝並於亂編法有大量產出之相關竹細編老師為主。



## 1.4 研究流程

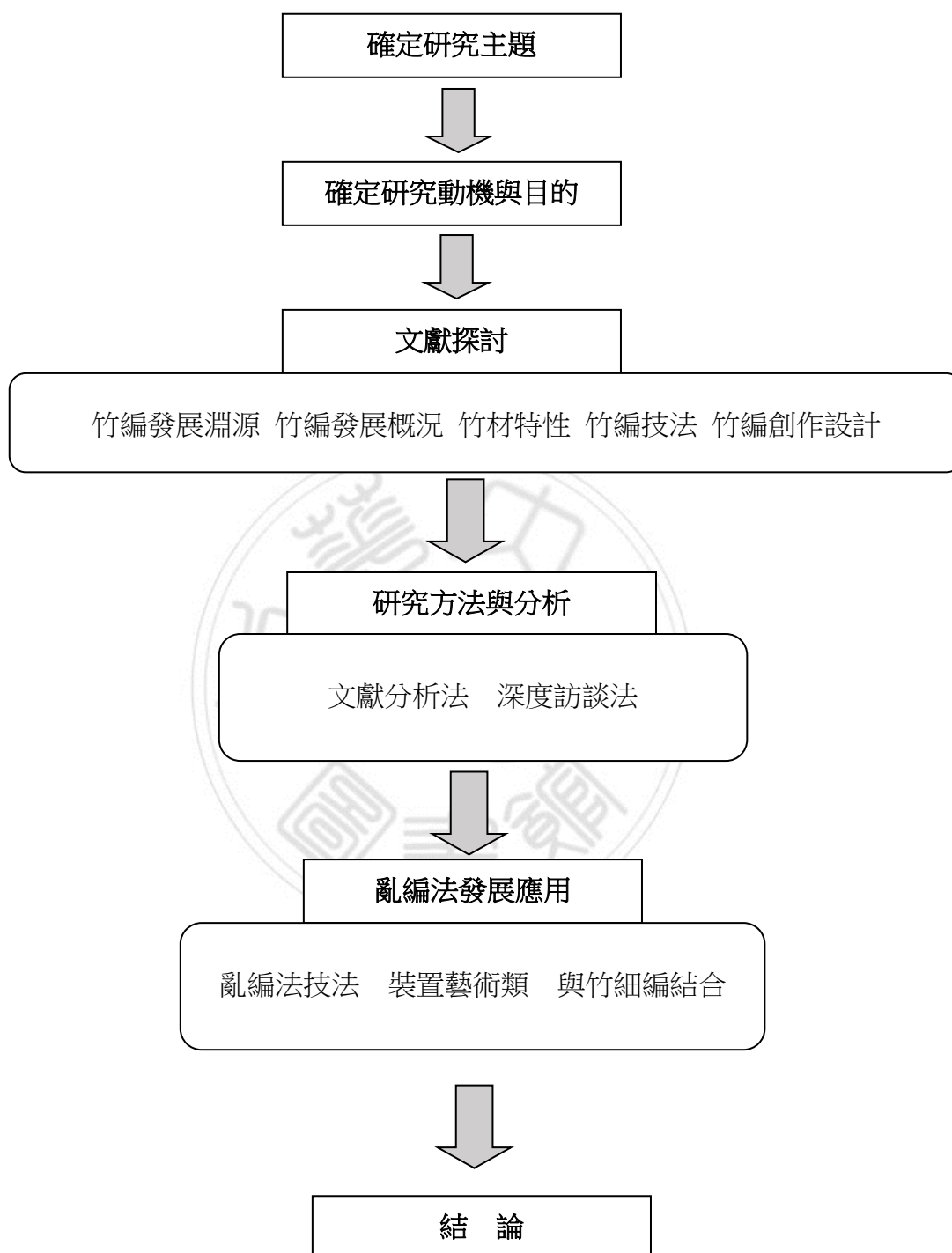


圖 1.4.1 研究流程圖

## 第二章文獻探討

文獻探討首先了解了竹山竹編環境位置與資源，是如何的發展背景才能成為亂編法起源的搖籃？接著描述臺灣竹編的發展淵源及發展的概況，再來是針對竹編使用材料的類別及特性做文獻探討，最後是竹編技法的探究，整理出亂編法的發展基本脈絡及其既有成果的應用。

### 2.1 竹山竹編發展探究

本研究此章節是針對竹山竹編發展緣由做一探究，從竹山的地理環境、竹編工藝人材、自然資源等方面整理竹編發展的淵源，進而了解竹編發展歷史的脈絡演進與亂編法的關係。

#### 2.1.1 竹山的地理環境

竹山昔稱水沙連，後又稱林圯埔，日據時代改稱為竹山，因為其地形、氣候、及降雨量等條件均適合竹林生長，自古以來以盛產竹林聞名(台灣手工藝研究所：1998)，光緒年間由刺竹圍出的有「前山第一城」的美稱。南投為台灣栽種竹林全台之冠，而竹山轄內的面積林野佔了七成七，其中包含了桂竹林、麻竹林、孟宗竹林、刺竹林等合計共佔林野面積的四成以上。綜而言之竹山地區自古以來得天獨厚的擁有豐富的竹林為後盾，也促使著竹製品產業蓬勃發展，帶來竹山鎮經濟繁榮的景象，而竹山鎮也一面是本省竹工藝產業的重鎮，而也因為竹林多樣貌而且竹林的品質均為上品，材料的取得極其便利，更是利於竹編織工藝的發展。

#### 2.1.2 竹林工藝傳習所的誕生與影響

林秀鳳等(1998)研究指出，日據時代，日人為應用竹山地區豐富的竹林資源與培育大量的竹藝技術人才，在南投縣竹山國中現址成立竹山郡竹材工藝傳習所，以教育竹材處理及花器編製為主。其間培養了許多竹藝人才，同時也改變了臺灣竹材工藝固有的風格與走向，使其從固有漢民族之生活實用器物形態轉而成為具大和民族風味之欣賞花器，技術上由簡易粗糙改變為精緻而富變化，工具由簡而

繁，劈篾手法由手劈變成手腳並用，為臺灣細竹編奠下另一嶄新的文化風貌，其栽培學員無數，這些學員不論在竹編教育推廣、技術傳授、國民外交、產業發展與產品開發等各方面皆有所貢獻，為台灣的竹編產業奠下良好的基礎。在各地方興未艾的竹細編一片淒寂乏人問津逐漸沒落遭世人所遺忘之際，竹山卻還是一枝獨秀，點燃起竹細編星星希望之火，並不斷的研究與發展，而亂編法若沒有這樣子豐富的積累，想必也沒有再度入世人眼界的機會了。

### 2.1.3 竹編工藝人才資源豐富

竹山自昭和年間從「竹藝指導所」到後來成立的「竹山郡竹材工藝傳習所」即先後訓練出不少竹細工編織的人才，對往後的竹工藝產業甚至爾後的發展，奠定下基礎有其深遠的影響。竹編大師張真經、吳聖宗、黃塗山、黃如窗甚至都是當時「竹山群竹材工藝傳習所」的學員，還有像李榮烈、張憲平、林秀鳳師自黃塗山的再傳弟子，再加上一些自學成材的如林根在大師...等，竹細工編織人材資源十分的豐富人才濟濟。

吳聖宗先生為竹山郡竹材工藝傳習所第二屆學員，研習三年竹藝，於民國 32 年以第一名優異成績結業。黃世耀等(1999)民國 41 年參加顏水龍籌辦的手工藝指導員講習會於是竹編技術更加精進，民國 72 年因為生活重擔卸下開始從事竹藝編織創作，並參加各種比賽或展出活動，都獲得極佳的評價，甚至獲省手工業產品評審會佳作、前二名、最優獎等及應邀參展中日工藝展覽會等等，民國 74 年更獲得教育部第一屆民族藝術薪傳獎。

黃塗山先生出生於竹山，是竹山郡竹林工藝傳習所第一屆的畢業生。黃老師於民國 42 年起受教於嘉義縣工藝專修班，從此教學與竹產品開發同步工作。從少年時期在傳習所與竹藝結緣，爾後時刻與竹為伍，對竹編工藝有著一份深厚的情感在裏頭，直到退休一直掛念著的是傳統技術的根能否永遠的流傳下去，也因此退休之後還是一直不斷的到南北各地進行竹編教學工作，甚至遠赴國外進行國際交流，足見其熱衷竹編與傳承的用心。1992 年起，更在國立雲林科技大學文化資源維護系開設竹編課程教學，將竹編工藝的傳習工作從民間帶進學院，培養了許多年輕學子進入竹編領域，成為未來傳承竹編工藝的種子(台灣工藝季刊第 45 期：

2012)，2008年更獲為國家工藝成就獎的竹藝大師，對於竹工藝的傳承不遺餘力。

林根在先生1945年生，自幼即接觸竹編的工作，23歲退役後便全心投入竹藝的研究與創作，無師自通，早期擅長以麻竹編製各種竹編商品販售，如蝴蝶、龍蝦等，形態徐徐如生，精緻纖細。中年以後轉以創作細竹篾編織竹藝品，作品曾獲編織工藝獎入選、佳作、三獎、傳統工藝獎「編織類」三等獎及入選國家工藝獎等殊榮，其作品也經常獲邀至歷史博物館及全國各地文化中心展出，更有許多社區單位、學校機關與研習場課程邀請其教授竹編，近年來更是於亂編法的創作有其獨到見解的成就，亂編法經典及代表性的作品為竹山文化園區十二生肖裝置藝術創作、上海世博大樹意象大型裝置藝術作品。（林根在老師口述，本研究整理）。

#### 2.1.4 文化活動帶動竹藝編產業發展

(一) 竹山竹藝文化節：竹藝編文化活動有了政府部門以文化主題活動當作背後推廣的推手，對於竹藝編文化的推動進程有著深遠的影響，尤以近年來在南投竹山地區已辦了好幾屆的竹藝文化節，其中的亂編法裝置藝術品的展覽，栩栩如生可愛的造型，甚至其容易上手的竹編教學DIY，均能夠讓民眾因為親近竹編織進而認識竹編織，最後愛上竹編織，對編織文化的推廣有著鉅大的影響。

(二) 竹藝文化園區啟航：2011年竹藝文化園區的正式營運，更可見政府部門對竹藝編文化推動的決心，竹藝文化園區五大區域竹博物館、地方文化館、地方產業館、大地竹境與皎月風竹廣場，其以地緣性規畫使民眾因親竹、知竹、而後愛上竹子的產業創作，見證竹藝產業在生活文化上的影響力並且發掘竹子在地的價值，及其目前產業發展所遇到的困境，以主題參與、進而反思竹藝編產業發展鏈結起竹山的生活技藝、生活產業、生活文化相關脈絡，進而得以保存與傳承。竹博物館裏的竹編技法令人眼花撩亂，其中使用亂編法創編的大茶壺當作其大門口的目的地座標及亂編法創作的竹藝文化園區的導覽圖皆能讓民眾耳目一新見識到亂編技法之美及政府部府傳承竹編工藝推廣竹編織編技法的美意。

(三) 竹山高中編織文化教育傳承：(張如玲，1994)研究一文中，民國63年為響應政府加速農村經濟建設與發展，並推動竹山地區特有的天然資源—竹材，竹山

高中成立「美術工藝科」教授美術與工藝方面的課程。設科之初竹編織等工藝只是課程的少部份，自民國77年起，課程內容以工廠實習為主傳授有關竹屬、編工藝、織工藝...等課程，自始「竹工藝」的份量加重，在竹藝傳承的教育功能上扮演著重要的角色，多少於竹工藝編織的有志之士，是受到此校風的影響與薰陶，而主動研究起竹子來。有的甚至遠赴他地學習竹編等技巧造就了不少的傑出學子，而有的甚至被政府遴選派駐到國外擔任竹藝教師，而發展出另一種融入異鄉文化的竹編世界，竹山高中於竹工藝技術竹編傳承上有重大的貢獻，為竹細編工藝培養源源不絕的人才。

(四) 竹藝工藝坊林立：竹山地區竹藝創作工藝坊林立，而大量從事亂編法藝術品創作的代表性的有「溫也寒竹藝坊」、「盛之華台灣竹藝館」，不管是在亂編法的創作及推廣上均有不匪之處。溫也寒竹藝坊最具代表性的作品為與各機關與組織合作之亂編技法及竹編製品之裝置藝術品，最讓人印象深刻的為與林根在老師一起合作的上海世博「大樹」意象大型亂編法裝置藝術之創作作品；而盛之華台灣竹藝館的負責人徐啓盛先生，於國際機場大型的採茶婦女之亂編法裝置藝術及於九九峰保留區上化蛹成蝶相關的亂編法的裝置藝術作品，於亂編法的推廣上均有其代表性的地位存在。

### 2.1.5 自然景觀展示場地

在自然景觀資源方面，南投竹山區有許多休憩的親子人文公園、知名的溪頭、杉林溪森林遊樂園區...等，皆是竹編技法甚至是亂編技法作品自然資源展示的最大型天然的舞台，樹林枝椏間栩栩如生的亂編竹藝作品蝗蟲活靈活現的在林木間追逐的活力樣貌、及亂編竹藝作品蝴蝶其亂中有序的穿插出特有翅膀的流線造型、閃閃動人眼神亮麗迷人的可愛亂編竹編製小豬，可愛的模樣都是魅力指數破表吸引遊客眼光甚而再次造訪的重要誘因之一、雄壯威武邁蹄前進的英勇馬兒、園區大門上面龍頭吐珠神氣活氣的造型，都可以跟這廣大的自然景觀展示地契合的鏈結，除了展示竹編工藝作品的美外更傳達了不需要傳承保留下來的獨特性價值。

## 2.2 台灣竹編的淵源及發展概況

本章節在介紹台灣竹編發展起源、台灣竹工藝發展概況、台灣竹編發展概況，整理台灣竹編的發展。

### 2.2.1 竹編的發展起源

先民很早就懂得利用竹子來做為生活、生產器具，我國古老文學作品<<詩經>>裡就記載著許多有關竹編製品的詩篇；如<采蘋>篇裡的「維筐及筥」，筐就是方形的竹編籠子，圓形的就叫做筥。

<台灣竹編工藝>一文中指出，距今約六、七千年前在彩陶文化的半坡村及黑陶文化的廟底溝遺址中，都發現過印有編織的席紋(許峰旗、楊裕富，2000)；<竹編工藝>一文中則指出，早在五千年前的新石器時代，先民就懂得利用竹子來編作各種生活、生產器具，根據浙江吳興縣錢山漾新石器時代遺址出土的文物，發現有二百多件竹篾編製的各種用具，多用刮光的篾條編製，也有用未加工的竹片。種類有捕魚用的漁具，日常生活器具：竹席、簍、籃、籬和簸箕等等，編製方法，竹編織作品技法已多樣貌化有一經一緯的「人」字紋、二經二緯的「人」字紋、梅花紋、菱形花格、疏經密緯的「十」字紋等，；到了戰國時代竹編工藝就已經相當的發達，從出土的文物中做了有許多種類竹製用品，如竹笛、竹簡、竹箭、竹蓆及多種竹編器具；由漢墓出土的竹器種類則更不計其數(張豐吉，2000)而文物中立體竹編作品編織技法就有六、七種之多，計有人字紋編織法、八角形空花編織法、長方形紋編織法、六角形空花編織法、盤纏編織法、矩紋編織法...等，編織技法精巧圖案美觀，發展得非常花巧，並且加了漆染色，益加顯得多彩多姿。

誠如上述所言，由於竹編器具不易保存，所以竹編的淵源絕對比出土文物的年代更為久遠。

### 2.2.2 台灣竹工藝產業發展概況

竹編是竹工藝產業的項目之一，故台灣竹編的發展概況與台灣的竹工藝產業發展的起落絕對是習習相關的，而翁徐得等人(1997)將其分為五期：1.日據時期

2.1969 年以前 3.1970~1975 年（成長期）4.1976~1980 年（鼎盛期）5. 1982 年迄今（衰退期）。茲整理資料自竹山地區工藝資源之調查與工藝振興對策之研究一書如下表：

表 2.2.2.1 台灣竹工藝產業發展概況及特色

發展時期	發展概況及特色
日據時期	<ul style="list-style-type: none"> <li>•特產品始有批發商，特屬商品，有竹與竹製品如竹掃把等。</li> <li>•設有據點組織做為共同運銷，當時已有竹製產品輸出美國、京都、名古屋、大阪等地。</li> <li>•此階段竹山已逐漸有產業的形態，有母公司還有衛星工廠、家庭代工工廠制度，並有大量的產品供應外銷。</li> </ul>
1969 年以前	<ul style="list-style-type: none"> <li>•二次戰後，國際市場對東方竹製品需求日益增加。</li> <li>•民國 39 年左右，本省竹材加工擁有約二萬人。</li> <li>•關廟鄉從事竹材加工業達 75%之多，年總收入約 750 萬元。</li> <li>•內銷為主：因農村發展迅速，此階段產品以竹笠、畚箕、炭籠、插箕、米籠等。</li> <li>•外銷：大宗原主輸出、次為加工品如竹竿、釣魚桿、傘柄等。</li> <li>•民國 45 大量工業化製品投入市場，尼龍、塑膠類產品充斥，竹工藝沒落式微。</li> <li>•成立手工藝推廣中心成立，聘請日籍竹編大師來台指導，各地設立訓練班。</li> <li>•外銷生產以籃、盤為主，手工編織仍佔大部分，以竹山等為生產地。</li> <li>•進口機器昂貴，多由公家籌措費用購買共用。</li> </ul>



發展時期	發展概況及特色
1970 ~ 1975 年（成長期）	<ul style="list-style-type: none"> <li>•台灣竹製加工出口呈穩定成長。</li> <li>•日本產業環境改變來台投資設廠，因台灣有竹加工技術工人、工資便宜。</li> <li>•政府全力輔導國內竹材加工業發展。設各式工廠及加工區。</li> <li>•竹山幾乎家家戶戶從事竹材加工生產，竹器業者 75%於此時設立。</li> <li>•政府輔導設立各式廠、加工區、日本注資，國內竹加工業出口業績蒸蒸日上。</li> </ul>
1976 ~ 1980 年（鼎盛期）	<ul style="list-style-type: none"> <li>•政府輔導設立各項竹加工廠、辦理貸款、協助農村採購資金解決周轉、辦理建教合作、培育竹加工技術人才、提昇加工技術。</li> <li>•1976 比 1975 成長 70%，出口值為 122 萬元左右。</li> <li>•政府擴大輔導項目，竹材加工出口大幅成長。</li> </ul>
1982 年迄今 （衰退期）	<ul style="list-style-type: none"> <li>•民國 70 年生活形態改變，勞力密集的竹工業因工資不斷上漲，喪失競爭力。</li> <li>•竹製品實用性喪失，遭其他替代品取代。</li> <li>•東南國家勞工廉價，國內產業紛紛外移，國內竹加工業急劇衰退。</li> <li>•竹製產品大都由買主提供樣品，或抄襲他人暢銷產品，未能根植於自己的生活環境，無法開拓獨佔市場。</li> <li>•創作者嘗試在自己的生活文化中找尋產品開發創意。</li> </ul>

資料來源：整理自竹山地區工藝資源之調查與工藝振興對策之研究(1998:8)

### 2.2.3 台灣竹編的發展概況

台灣編竹的起始已不可考，然而自古盛產竹材，來自大陸的先民們豈會錯失任何使用之可能？相信台灣未有文字歷史記載之前，民間已然展開各種編竹的手藝了(張憲平創作展，2001)。竹編工藝在台灣的發展，其淵源除了與原住民的生活用具習習相關外與大量移民進入台灣有非常密切的關係。就其時間先後發展茲整

理發展概況如下表：

表 2.2.3. 1 台灣竹編發展概況

發展年代	發展概況
明朝開始	<ul style="list-style-type: none"> <li>•大量移民進入台灣地區，台灣滿山遍野的竹林，先民們就地取材，製作實用的各種生活器具。</li> <li>•農具方面的米籬、畚箕，魚具方面的魚簍、魚筴及日常生活所需的竹蓆、竹籃、竹簾等等。</li> </ul>
清朝時期	<ul style="list-style-type: none"> <li>•具有傳統的中國手工編織藝術。</li> <li>•就地取材，自行製作家庭使用器具。在各個市集出現了篾套間販賣竹器及竹家具。</li> <li>•精緻的竹工藝品仍源源不斷地從大陸福建、廣東等地輸入，同時提高本地竹編技術。</li> <li>•台南已有竹仔街、嘉義箬石路、鹿港竹篾街等竹工藝行業日益興盛。</li> </ul>
日據時期	<ul style="list-style-type: none"> <li>•台灣竹編工藝技術的真正落實及有制度的教學，應屬台灣日據時代所開辦的「竹山郡竹材工藝傳習所」，及台灣光復後民國 43 年創設的「南投縣工藝研究班」開始(林美臣、林忠義，2001)。</li> <li>•開發新技術，拓展外銷，台灣總督府請日本民藝館長柳宗悅來台視導工藝產業，對竹材工藝之前途大為看好。</li> <li>•竹編工藝自此由生活實用性所需的農、漁、牧用具，轉變增加了裝飾性的花籃、果盤等製品，並銷到全省各地風景區，或轉銷至日本竹編的技術層面也由較粗糙轉為精細。</li> </ul>
光復後	<ul style="list-style-type: none"> <li>•國際市場對東方竹製品需求日益增加，台灣地區也運利用此機運積極發展工藝。</li> <li>•組成「台灣工藝品生產推行委員會」，舉辦工藝展，其中尤以竹工藝為重要項目。</li> <li>•民國四十五年政府成立「手工業推廣中心」，開班教授民眾較高級</li> </ul>

發展年代	發展概況
	<p>的編織技術，生產較精緻的竹器銷日本。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•民國六十二年成立「台灣省手工業研究所」，對竹材編織的人力培訓、產品開發及廠商輔導等貢獻良多。</li> <li>•近年來，竹工藝品逐漸受到人們的喜愛，因此學習竹工藝的人或從事竹工藝創作的人才有逐漸增多的現象。希望未來竹加工業能走上精緻化，開拓竹材加工業的第二春。</li> </ul>

資料來源：整理自(張豐吉，2000)

## 2.3 竹編使用材料的類別及特性

本節分別從竹細編創作的材料竹的種類、竹材的特性以及竹材的選擇分段敘述之。

### 2.3.1 竹的種類

近代學術上，竹本被歸屬在禾本科，後來發現竹與之木、草類不論形態或材質頗多差異，因此單獨成立了一個獨立的「竹科」全世界的竹大約有六十五屬一千二百多種。(陳正之，1998)竹，忌旱又畏寒，性喜溫濕，所以全世界的竹類絕大部候都生長在亞洲，竹子可謂是亞洲的特產，尤其是東南亞竹類資源就佔了百分之九十，而臺灣得天獨厚，竹類資源更為豐富，臺灣位於亞熱帶自然環境高溫多濕，正是竹子最適合生育的地方(竹編工藝，1998)。

台灣固有種竹類，可分為五屬，約計二十二種：1.毛竹屬者五種。2.青籬竹屬者四種。3.荊竹屬者十種。4.慈竹屬者二種。5.莎勒竹屬者僅一種。其中以毛竹屬的孟宗竹與桂竹，荊竹屬的荊竹與長枝竹，慈竹屬的蘆竹與綠竹分佈最廣，產量最豐、最具經濟價值。台灣南北氣候稍有差異，北部以蘆竹、桂竹產量較豐，中南部一帶則以桂竹、孟宗竹、長枝竹及荊竹為生產大宗(張憲平，1998)。

台灣竹類栽培總面積約為 18 萬公頃(1981 年)，主要竹種為桂竹、孟宗竹、蘆竹、荊竹、長枝竹及綠竹等。其中蘆竹林約為 100,000 公頃；桂竹林約為 45,000 公頃；綠竹林約為 4,400 公頃；孟宗竹約為 3,300 公頃。此外石竹及烏葉竹也在

中南部地區栽培不少。近年來竹材加工業迅速萎縮，致使竹林面積逐漸減少。據 1993 年的統計，全省竹林總面積約 14 萬公頃(張豐吉，2000)。

### 2.3.2 竹材的特性

台灣常見的幾種竹類計有孟宗竹、桂竹、石筍竹(輻筍竹)、長枝竹、荊竹、觀音竹、蔴竹、綠竹、箭竹、烏葉竹、莎勒竹，上述的這些竹類，適宜伐取來劈剖成篾片編製各種用具者有桂竹、長枝竹、荊竹、孟宗竹、蔴竹、石筍竹、綠竹、烏葉竹等(張憲平，1998)。茲分別將其特性、產地、應用狀況介紹如下表 2-2-1：

表 2.3.2. 1 竹材的特性、產地及應用現況

說明 竹種	稈高 (m)	直徑 (cm)	節長 (cm)	屬性	生態 型態	性質	性質用途
桂竹	6-16	2-10	12-40	散生竹	耐 寒 單軸型	材質堅韌，色澤優美，是最適合做為竹編品的材料，竹青可做為編織材料，竹肉可劈成扁平之竹篾。	筍竹稈基部，節短適合做竹劍材料，竹桿中央部份節間長，適合做編織材料，竹肉做編織器物或竹簾，尾端則製成肉串或牙籤。
孟宗竹	4-20	5-18	5-40	散生竹	耐 寒 單軸型	材質優美，因材質較硬，繞曲(編織)時容易折斷，不適合編織精細之工藝品	廣為建築、家具、器具及雕刻等用材、農具、竹蓆、及竹盤之材料。
荊竹	10-24	5-15	13-35	叢生竹	熱 帶 連軸型	表皮甚厚、內部充、粗糙、強韌耐磨、節間較短、桿生正直。	適合製作傳統耐用的農家器物、尤其以編水果籠最為普遍，用於編製斗笠、畚箕及菜籃...等。

說明 竹種	稈高 (m)	直徑 (cm)	節長 (cm)	屬性	生態 型態	性質	性質用途
長枝竹	6-20	4-10	20-60	叢生竹	熱帶 連軸型	節間長，材質較軟且韌性佳容易劈成篾與編織器物，唯表皮色澤度較差，使用時常需先去皮，且容易蟲蛀其為缺點。	以台南關廟為最主要產地，適合編製工藝品，供製作竹傢俱、建築、土木竹編器物、建築、土木、農具、吸煙用具、籠籃及篩類，
蔴竹	10-25	10-20	20-70	叢生竹	熱帶 連軸型	桿之柄部肥大，桿高大正直而圓，竹材鬆軟，韌性差，又容易蟲蛀，因此很少用來編製工藝品或耐久器物。	主要以生產竹筍為主，竹材供建築、土木、傢俱、農具、食用器具、吹具、雕刻、篩類、竹筏及造紙用，葉可包粽子。
綠竹	6-12	3-12	20-30	叢生竹	熱帶 連軸型	桿簇生、表皮厚、節間甚短，呈深綠色	可供作傢具、造紙原料、土木、造船、水桶、籠籃、篩籃，竹筍可供食用
石筍竹	6-12	4-12	12-50	散生竹		質地韌性強，彈性佳，質地適宜用來當扛轎的材料，所以又稱為「轎槓竹」。	竹桿可製各種器材或建材、抬轎用具、家具、農具及編織工藝品。嫩筍可食，不亞於桂竹筍。
烏葉竹	3-14	2-7	15-50	叢生竹	熱帶 連軸型	材質堅韌，竹材比重大。	盛產地在台中東勢，最常利用烏竹來編織斗笠，是上等工藝品編織、建築及農具用材的優良選材。

資料來源：整理自(林秀鳳，1998)

利用竹材的構造及自然特性，其用途類別如下：(張憲平，1998)

- 1.竹稈筆直圓桶狀、中空有節、輕而堅韌，可供製作接合家俱、房舍、筏舟、橋樑、圍籬、水管、敲擊樂器、管弦樂器及雕刻等各種工藝品。
- 2.竹的物理特性具彈力性、彎曲性、抗縮性、可利用供作釣竿、刀弓、牛擔、計算尺、比例尺及工藝品等。
- 3.竹材的割裂性應用最為廣泛，劈剝成多數量的片材，製作成無數的竹製品，如蓆、籐、扇、籃、籠、盤、箱、盒、筓、畚箕、笠、籬、棚……等工藝品。
- 4.竹的枝、籜、葉、地下莖、副產物供製作掃帚、涼棚、蒞、刷子、包裝用品、手杖、柄把及雕刻等其他工藝品。
- 5.特殊的竹簧供雕刻、裝飾等利用。
- 6.竹筍可製成筍干、菜羹食用品等。
- 7.竹的繁殖容易，生長快速產量豐富，纖維素的含量約 40%，可大量供造紙漿之用。

如上述竹的利用廣泛，其用途與竹的種類、年齡、部位的關係密切，在竹工藝編作時應注意選擇適合的竹材，明瞭其材質特性善加利用方能成功。

### 2.3.3 竹材的選擇

竹材是一種很不均質的材料。材質不僅因竹種而異，即使同一竹種也因竹齡及竹材部位而有明顯差異。桂竹、長枝竹抗彎強度及任性佳，很適合作為編織工藝之材料，而孟宗竹、刺竹表皮堅硬，耐磨性佳，適合編製農具及做為建築用材(張豐吉，2000)。

不同的竹編作品製作，因為需求的竹材特性不同，因此往往需要選擇不同的竹材。在台灣，可用於編織的竹材相當豐富，常用的有桂竹、孟宗竹、刺竹、長枝竹、麻竹、綠竹等。關於竹編的選材要領，(林秋芳，2002)認為在竹編的用材上，無論選用何種竹材，在基於容易劈裂與竹製品的美觀原則下，有下列幾點法則：

- 1.成熟度：應選擇 4-9 年生為宜，因未滿四年生的竹材容易蟲蛀，收縮率大，會影響竹藝作品。而超過 6 年以上，因太過成熟較生硬，不容易劈裂，且在編製

時容易斷裂。故在砍伐時需遵循「存三去四不留七」的原則。

- 2.產地：深山比平地佳，因深山裡濕氣重、竹質柔軟、易彎曲、便利施工。
- 3.節間長：節間愈長愈好，節環平正，隆起不高者為上品，因節間過短在劈製時較困難，節環過高竹箴較凹凸不平，不容易編製。
- 4.口徑大小：竹頭與竹尾間口徑差距愈小愈好。
- 5.生長情形：愈接近竹尾才長「側枝」者最佳，因可用量愈多。散生竹比叢生竹佳，如桂竹、孟宗竹等為散生竹。刺竹、麻竹等為叢生竹。
- 6.色澤：表皮色澤青雅，少斑點且無碰撞刮痕者為良材。

相關研究顯示一、二年生之嫩竹材含水分高、密度低、乾燥時收縮大、易變形，故非良好之編織材料。不過如欲編織精細竹工藝品時，嫩竹材較軟，容易加工，反而是較佳的材料(張豐吉，2000)。五年生以上材料，材質堅硬，施工不易，一般不宜作為編織材料。至於竹節的硬度也會影響編織的過程及作品，竹節堅硬，劈剝竹箴時較困難，在編織工藝品時也容易斷裂，故節間愈長愈佳。一株竹子，基部之節間較短，竹肉也較厚。竹桿中間部位的節間較長，竹梢端節間又變短，故應依竹編品之需求來選擇竹材最適用部位。

(張憲平，1998)認為竹工編組選用的竹材以質勻、節長、表皮堅韌、富彈性、可細劈薄剝者為良材。他更進一步提出從生育的狀態去判定竹材良否應注意的事項如下：

- 1.新筍露出長成甚素當年即可成竹，一、二年的新竹其纖維壁未長成足夠的厚度，含水量高、強度低、容易發霉蟲蛀，一般取三年至五年生者佳。
- 2.節高容易斷編作困難，故節低、節間長及表皮光滑肌美者佳。
- 3.桿直而長，枝廣適度、枝下有用部分較長者佳。
- 4.竹桿底部略細而往上稍漲，俗稱「膨尾竹」者佳。
- 5.有蟲害及枯萎狀者不良。
- 6.桿肉較厚重，有節曲者不良。
- 7.竹林外圍日光常照射者不良。

因特殊用途竹材的選擇應有所取捨，滿三年至四年生之竹材生長成熟，其硬度與彈性較佳隨著年齡增加材質增硬肌理逐漸老化(俗稱硬竹)。一般而言：

- 1.防蟲、防霉以三～四年生者佳。
- 2.抗彎強度以三～五年者佳。
- 3.抗壓及抗縮強度以四～六年生者佳。
- 4.耐久性以五～六者生者佳。
- 5.抗張強度以三～八年生者佳。
- 6.特別要求柔軟材質編作，如薄剝篾片收口捲繞用者，為一～二年生的新竹者佳(俗稱軟竹)。
- 7.有些工藝品為強調美的價值，而選擇節間短密、節高隆起者有之。

## 2.4 竹編技法探討

本節探討傳統竹細編的編織技巧，從編底、立邊、編體、收邊等步驟分別整理述敘之。

### 2.4.1 傳統竹編技巧

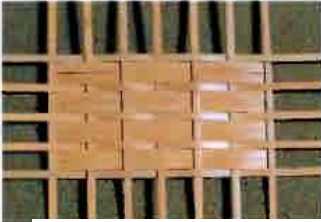


竹編的技法相當多，但竹編的先前處理作業更是繁複困難，非短期就能學會。(林秀鳳，1998)認為在編竹前需先選材、劈竹、去油、刮青、鋸尺寸、劈篾.....這些先前作業是較困難的一項技術。竹篾最基本的編法約有 20 種，每一種編法都各有其適用的範圍，如竹夫人、台灣斗笠、龜假衣、雞籠等皆以六角編法編成。各種字樣的竹筴仔等就需用人字型編法編成，常用的編法有：四方型編法、人字型編法、斜紋編法、卍字編法、風車編法、長方型編法、斜紋編法、三角編法(謝籃編法)、六角編法、八角編插法、立體方塊編、壓一編法、米字型編法、星型編法、三角型編法、菊花型編法、孔雀花編法、六角編插法、雙重輪口編法、福字編法、祿字編法、壽字編法、囍字編法、單輪口編法。

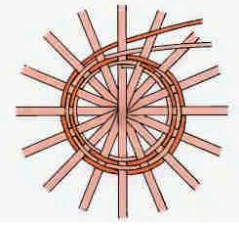
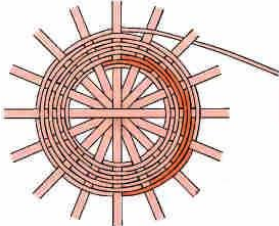
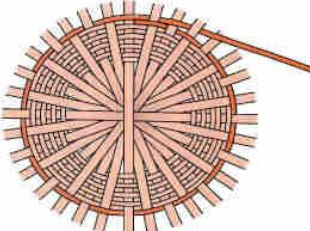
古今竹工者以聰明才智、靈巧雙手完成無數種類竹編器物。今人非經長久習練是無法編造的，有云「劈剝三年、編組百個」，可見基本作工已非易事，編技之習得更是難求。(張憲平，1998)

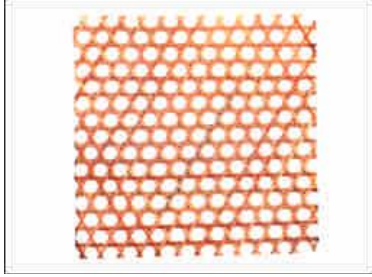
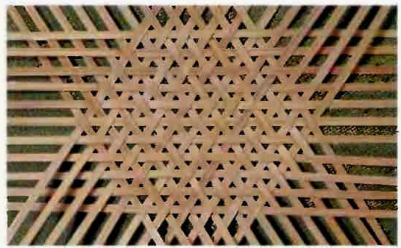
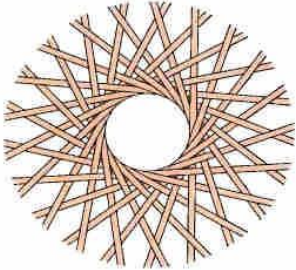
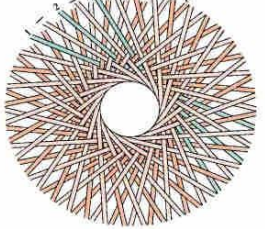



一般而言竹編的基本過程大概可分成編底、立邊、編體、收邊及提把底足與提耳裝置等五個步驟，以下傳統竹編技巧作簡略探討。

表 2.4.1.1 傳統竹編技巧探討

技 法	圖 例
竹編基本過程：一、編底：以下為各種編底的方式、與介紹圖例	
<p>(一)平編底：利用壓一挑一的方式交織排列，中間不要留空隙，或稱平筏編底。</p>	 <p>圖 2.4.1.1 平底編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(二)四角孔編底：以壓一挑一的方式交織排列，中間留四角方格空隙。</p>	 <p>圖 2.4.1.2 四角孔底編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(三)斜紋編底：壓二挑二、壓三挑三……等方式排列，排出後底部呈現斜紋狀。</p>	 <p>圖 2.4.1.3 斜紋編底 出自(張憲平，1998)</p>

技 法	圖 例
<p>(四)米字型編底(俗稱菊編底).1.扇形編底： 將竹篾以十字型交叉排列如扇型，另取兩條竹篾片，以壓一挑一方式，由內向外圈繞編作。</p>	 <p>圖 2.4.1.4 扇形編底 出自(張憲平，1998)</p>
<p>.(四)米字型編底 2.一條米字形編底：將竹篾以十字型交叉排列如米字型，另取一條竹篾片，以壓一挑一方式，由內向外圈繞編作，每繞一圈後越二目繼續編作。</p>	 <p>圖 2.4.1.5 一條米字形編底 出自(張憲平，1998)</p>
<p>.(四)米字型編底：3.二重米字形編底：將半數經篾以米字型交叉排，另取一緯篾由內向外繞圈編作，至經篾間格過大時再將另半數經篾穿入繼續編作，最後完成底部。</p>	 <p>圖 2.4.1.6 二重米字形編底 出自(張憲平，1998)</p>

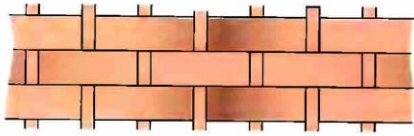
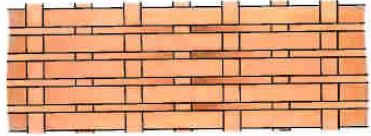
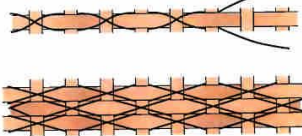
技 法	圖 例
<p>(五)六角孔編底：竹篾依序排列打底，呈現六角孔排列。</p>	 <p>圖 2.4.1.7 六角孔編底</p>
<p>(六)三角孔編底：竹篾依序排列打底，呈現三角孔排列。</p>	 <p>圖 2.4.1.8 三角孔編底</p>
<p>(七)輪口編底 1.單輪口編底：以固定壓挑變化組合（如挑四壓二再挑一），持續編排一圈。</p>	 <p>圖 2.4.1.9 單輪口編底 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(七)輪口編底 2.雙輪口編底：將兩個以編排完成之相同輪口重疊，重疊之輪口取其篾片相互上下重疊編排完成。</p>	 <p>圖 2.4.1.10 雙輪口編底 出自(張憲平，1998)</p>

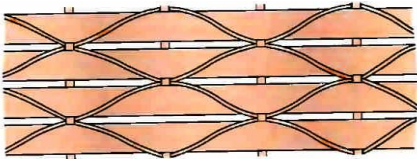

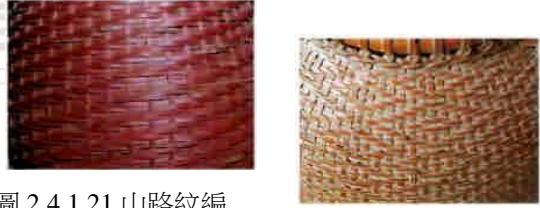

技 法	圖 例
<p>(七)輪口編底 3.雙輪口夾蓆片編底：在雙輪口重疊的中間夾層，至入斜紋、四角孔、三角孔等平面編織的圓切片，其直徑大小應比輪口大 2~3 公分。</p>	 <p>圖 2.4.1.11 雙輪口夾蓆片編底 出自(張憲平，1998)</p>

竹編基本過程：二、立邊：以下為立邊的方式、與介紹圖例

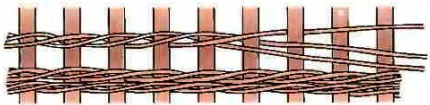
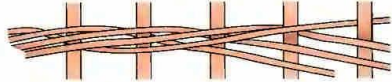
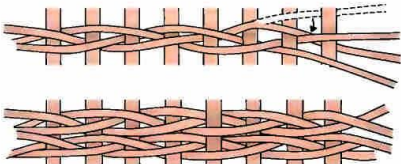
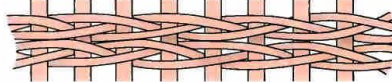
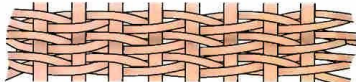
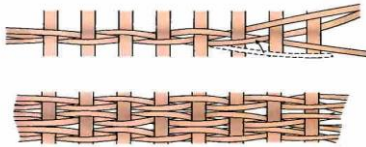
<p>打底完成後，需將篾片彎摺，此過程稱之。</p>	 <p>圖 2.4.1.12 立邊 出自(張憲平，1998)</p>
----------------------------	--

竹編基本過程：三、編體提把底足與提耳裝置：以下為各種技法的方式、與介紹圖例

<p>(一)平編 1.磚砌紋編：使用的經緯篾片寬度不同，壓挑交編後會產生如砌磚般的圖紋。</p>	 <p>圖 2.4.1.13 磚砌紋編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(一)平編 2.玉米紋編：一寬一窄的篾片壓一挑一編作，會產生如玉米般的紋路。</p>	 <p>圖 2.4.1.14 玉米紋編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(一)平編 3.付菱紋編：一條寬篾片輔以兩條細窄的竹篾絲交織編作，呈現幾何菱紋。</p>	 <p>圖 2.4.1.15 付菱紋編 出自(張憲平，1998)</p>

技 法	圖 例
<p>(一)平編 4.石砌紋編：一條寬篾片輔以一條細窄的竹篾絲，上下波浪狀編作，產生石砌紋。</p>	 <p>圖 2.4.1.16 石砌紋編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(二)斜紋：經緯篾片以兩目以上的壓挑方式編作，經緯交錯間緊密無間隙，壓挑間常呈現出美麗的斜紋。編 1.經緯篾片密接編作：人字紋編、菱紋編、波紋編、文字紋編</p>	 <p>圖 2.4.1.17 人字紋編 圖 2.4.1.18 菱紋編 圖 2.4.1.19 文字紋編 圖 2.4.1.20 波紋編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(二)斜紋：經緯篾片以兩目以上的壓挑方式編作，經緯交錯間緊密無間隙，壓挑間常呈現出美麗的斜紋。編 2.經篾數量多，間距小，緯篾密接編作：山路紋編、菱紋編。</p>	 <p>圖 2.4.1.21 山路紋編 圖 2.4.1.22 菱紋編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(三)四角孔編：平行排列，以壓一挑一編成四角孔 1.方型四角孔編：編底時採用四角孔方式，立邊時再另取緯篾繞編，形成方形四角孔稱之。</p>	 <p>圖 2.4.1.23 方型四角孔編 出自(張憲平，1998)</p>

技 法	圖 例
<p>(三)四角孔編：平行排列，以壓一挑一編成四角乙 2.菱形四角孔編：以四角孔編底後，取各編中心點，左右兩旁的篾片以45°相互交編，依序完成四邊。</p>	 <p>圖 2.4.1.24 菱形四角孔編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(四)六角孔編：以六角孔的方式編製，編製過程符合壓挑原則。</p>	 <p>圖 2.4.1.25 基本六角孔編 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(四)六角孔編： 六角孔的應用變化</p>	 <p>圖 2.4.1.26 六角孔編應用 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(五)三角孔編：編底摺立後的篾片，分成兩組上下交叉斜出，於交叉點置入緯篾編作。可應用變化。</p>	 <p>圖 2.4.1.27 三角孔編 出自(張憲平，1998)</p>

技 法	圖 例
(六)絞編法：1.二條絞編：兩條緯篾絲，以壓一挑一方式上下交錯編製。	 <p data-bbox="991 483 1230 562">圖 2.4.1.28 三條絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：2.三條絞編：三條緯篾絲，以壓二挑一方式上下交錯編製。	 <p data-bbox="991 723 1230 801">圖 2.4.1.29 四條絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：3.四條絞編：四條緯篾絲，以壓二挑二方式上下交錯編製。	 <p data-bbox="991 1055 1230 1133">圖 2.4.1.30 鱗波絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：4.五條絞編：五條緯篾絲，以壓三挑二方式上下交錯編製。	 <p data-bbox="991 1346 1230 1424">圖 2.4.1.31 松葉絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：5.鱗波絞編：三條緯篾絲，以如圖方式壓二挑一方式上下交錯編製呈現魚鱗般的波紋。	 <p data-bbox="975 1619 1246 1697">圖 2.4.1.32 裡鱗波絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：6.松葉絞編：三條緯篾絲，以如圖方式壓二挑一方式上下交錯編製，呈現松葉般的紋路。	 <p data-bbox="975 1910 1246 1989">圖 2.4.1.33 裡松葉絞編 出自(張憲平，1998)</p>
(六)絞編法：7.裡鱗波絞編：三條緯篾絲，以如圖方式壓一挑二方式上下交錯編製，經篾為偶數，紋樣較小。	
(六)絞編法：8.裡松葉絞編：為松葉絞編反面之紋樣。取三條緯篾絲，以如圖方式壓一挑二方式上下交錯編製，經篾為奇數，紋樣較小型。	

技 法	圖 例
<p>(七)扮插法：1.穿插法：孔目較大的編體方式較適合使用本法，如四角孔編體、六角孔編體。</p>	 <p>圖 2.4.1.34 穿插法 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(七)扮插法：2.間插法：另取篾片在平鞭、六角孔編、四角孔編等編體方式上，做有秩序的間插。如：縱矢紋、橫矢紋、斜矢紋、松果紋、鳳梨紋等</p>	 <p>圖 2.4.1.35 間插法 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(七)扮插法：3.紊插法：取篾片不規則任意插作，適用於各種編體法。</p>	 <p>圖 2.4.1.36 紊插法 出自(張憲平，1998)</p>



技 法	圖 例
<p>(七)扮插法：4.嵌插法：利用篾片或各種紋編，嵌插於編器體表。</p>	 <p>圖 2.4.1.37 嵌插法 出自(張憲平，1998)</p>
<p>(七)扮插法： 5.繞捲法：利用篾片於編器體表的孔間穿繞迴捲已呈顯美感。</p>	 <p>圖 2.4.1.38 繞捲法 出自(張憲平，1998)</p>

#### 竹編基本過程：四、收：以下為各種收邊的方式、與介紹

亦可稱為收口，是編製作品完成前的一個重要步驟。收邊收得巧，就更能呈現器物之美，此外更可增加作品的牢固性。收邊的方法非常的多，在張憲平(1998)編寫的「竹工藝」一書中有詳盡的介紹，因本研究主要探討亂編技法於竹編工藝之發展脈絡與應用之研究，此處所指的技法，是以主體編織技藝為主要探討項目，鎖定打底、立邊及編體，至於收邊的影響性較小，因此對於收邊的方法只做簡列，不一一詳細介紹。相關的收邊方法如下：

- 1.摺返收邊法。
- 2.編組收邊法。
- 3.單稜收邊法。
- 4.雙稜收邊法。
- 5.包稜收邊法。
- 6.輪口收邊法。
- 7.繞捲紮結收邊法

#### 竹編基本過程：五、提把底足：以下為其技巧的方式、與介紹

技	法	圖	例
---	---	---	---

提把底足與提耳裝置，雖然有固定的技巧(如：8 字行穿繞法、高編足法、環掛耳法等.....)，但由於樣式頗多，加上個人可隨性做變化，因此暫不列在此次的研究範圍內。

## 2.5 竹編的創作及設計

在瞭解了竹材的種類、特性、編竹的技巧之後，再來就是進入了實際的作品創作階段了，而相關研究指出(林美臣·林忠義，2001)竹編大多利用刮青加工過的篾條，編出各種花紋，製作時應注意使用的目的要求，從設計造形、削竹篾、編織、掌握竹材質感、光滑、堅固、彈性、抗彎性等等特性，以編織出不同結構及造型的作品，每一步都需要考慮。

### 2.5.1 工藝品設計需考慮要點

工藝品的設計過程，不但需要實用與美觀兼備，更要求實用與美感調和成一體，因此設計時考量作品的用途、材料、構造、技術、社會、經濟等的各項條件，都必需要考量的要點經整理如下：

表 2.5.1.1 設計考慮的要點

考慮要點	說明
1.功用	1.設計時應考慮何種目的為上。 2.工藝品的設計為來自多方面的啟發衍生。 3.通常是因應市場需求、技術自然演進。 4.是業者、與發明家的興趣而多采多姿的創作。
2.造形	現在造形、構想，傾向於： <ol style="list-style-type: none"> <li>1.複雜走向單純。</li> <li>2.豪華轉向輕快。</li> <li>3.華麗走向簡潔。</li> <li>4.考慮機能、審美因素。</li> </ol>

3.材料及技術	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.從工藝技術自然產生造形。</li> <li>2.非超出材質極限做的造形變化。</li> <li>3.表現材料特性達到經濟美觀的效果。</li> <li>4.考慮接合、組裝方式讓工作進行容易。</li> <li>5.作品的堅固耐用性也必須加以考慮。</li> </ol>
4.社會條件	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.隨著時代的轉變，設計的產品是否適合生活需求非常重要。</li> <li>2.需考量流行、風俗習慣、生活環境、背景等。</li> </ol>
5.經濟要求	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.作品應該考慮經濟成本。</li> <li>2.考慮投資效益，應降低成本。</li> <li>3.對材料選擇、購買、加工方法也必須多費心思。</li> </ol>

## 2.5.2 設計的階段

編織藝術作品的創作大都經歷設計構想階段、選材及前處理階段、備材階段、編製階段、加上最後的染色處理，使得此編織藝術作品能更合乎時代潮流及兼顧美感與實用價值。

(一)設計構想階段：竹編工藝品設計之初需先確定設計目的，是著重在優美形態視覺感官，還是從實用機能性考量作品的表現方式？而採用何種編法？應該順從竹編的特性技術產編織出不同結構及造形之美。一件編織品，首先需考量何種編法最能表現其特色？再來是得考量何種規格的竹篾以表現紋路的細緻？作品的整體造形弧度又該如何？事先得廣蒐集資料，考量社會環境的變遷、生活背景、時代流行等等，或者是參考前人的作品形狀加以改變、改良。一件竹編作品的完成，得反覆思量其製作工序、步驟、作品結構等等問題，甚至於疏或者是密考量竹篾片的加或減及透光不透光，導致作品的密度視覺感受就完全的不同。如此在創作作品時就先加以事先考慮的愈詳細，則做起來就愈能夠得心應手。

(二)選材及前處理階段：傳統竹細編工藝需將竹桿剖成竹片、竹篾再編織組成各種編織品如禮盒、花籃等，於日學常生活中應用廣泛。竹細編的選材十分的講究，通常得考慮其堅韌抗彎性高的竹材為材料，而這選擇則非桂竹、長枝竹來編織不可，從刮青得刮得愈均勻愈佳讓後續的染色更佳的順利，接下來竹材蒸煮

去油也十分的重要，而適度的加入氫氧化鈉，經 10-15 分的蒸煮後再用布拭淨，於通風處自然乾燥，可去除竹內的糖份，具有防蟲、防蛀的功效，也更能呈現竹材特有的質感和色澤。而刮青不刮青則就因作品而定了，如要拿來當大型作品的鷹架部份的話，則會選擇不刮青，如此才能更佳增添竹材的韌性及堅固。

(三)備材階段：依造設計需求來決定劈製竹篾的寬度、厚薄、數量，準備的竹材每一條竹篾的厚薄、均勻、材質美，都會影響作品的品質。唯有每一根竹篾，都修整的相當的勻稱、完整，則作品會因竹材材質的美，更能襯托出作品的特色。

(四)編製階段：基本技法學會之後，就可以互相搭配出無限多種的變化，最基本的六角孔編、壓一、壓二...等，就可以產生很多種的變化，靜待創作者去發現。國家工藝獎得主，林根在先生在整理其謄錄資料中可以得知，其實竹編創作最重要的還是要自己能經由不斷的練習之後去變通，而且竹編創作最忌諱的就是一種編法到底結束，要能夠可顯出竹細編作品的美及特色的話，就必需要多種技法融合貫通的使用，經由竹篾經緯線的配合適當，隨時動腦筋去調整，而且還要多多去觀賞人家的作品，千萬不能夠認為自己已經很厲害了，這樣子反而是阻隔了自己在創作上進步的機會。竹編緯線和經線要視情況去配合，不一定要太密有時候結構疏也是另一種美，而竹篾片的厚薄則需要調整，太厚了就會造成作品的不自然凸起而失去了協和感，而這些感悟唯有自己努力的練習創作並用心體會才能夠隨心駕馭自如的。

(五)染色的處理：竹子具有天然的優雅色澤，會因時間而變化其顏色，但有時候染刷上其它種顏色，也能有畫龍點睛的效果。而一般的染色顏料以深色為優先考量，深色顯得深沉、素雅而耐看，而咖啡色就很普遍。1.染色的種類：一般竹編器物採用的染料有下列三種(1)鹽基性染料：價格比較便宜，發色鮮明色澤鮮麗，容易著色，只是耐光性較劣，容易褪色。(2)直接性染料：色澤較為深暗，一樣耐光性較差，著色力也較弱，適合一般布、紗纖維的上色。(3)分散性染料：價錢較高，色澤柔和，著色力強，適合竹皮的染製。2.染色的方法：首先先將染料溶解於少量的熱水中，然後再慢慢加入熱水到固定的量，需使用其它非金屬的容器裝溫水溶解染料，再倒入處理槽，等槽中的水燒開後再將編織的作品放入，約等 25-35 分鐘，視色澤的需要再增減時間，而其中需要不停的將作品搖動，如此上色才能夠均勻。

## 第三章 研究方法

本研究運用「文獻分析法」、及「深度訪談法」來整理探究竹山亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用研究。質性研究法重視的是研究者在自然的情境下，透過個人生活史、歷史回溯、訪談、觀察、互動或視覺等資料，來進行完整且豐富的資料收集過程，進而深入了解研究對象如何詮釋社會行為之意義。處於萌芽發展階段的亂編技法因為缺乏文獻資料充足佐證的情況下。本研究運用「文獻資料分析法」，結合實際到竹山地區利用「深度訪談法」深入訪談亂編法從事的創作老師，以錄影及錄音的方式側錄下創作者亂編技法創作的淵源、及創作要點...等後騰錄資料整理分析，為亂編法的追本溯源、及未來應用方向提出實值意涵的建議。本章分三個小節分別介紹本研究所採行的質性研究法一一說明。第一節為文獻分析法、第二節為訪談法。

### 3.1 文獻分析法

文獻分析是透過文獻的蒐集、分析、研究來提取所需資料的方法，並且對文獻作客觀而有系統的描述的一種研究方法。文獻分析在方法上是注重客觀、系統及量化的一種研究方法；在範圍上，不僅分析文獻內容，並且是分析整個文獻的學術傳播過程；在價值上，不只是針對文獻內容作敘述性的解說，並且是在推論文獻內容對整個學術傳播過程所發生的影響。

文獻分析可以幫助研究者釐清研究的背景事實、理論的發展狀況、研究的具體方向、適當的研究設計方式及研究工具的使用方式。本研究主要蒐集國內外有關竹細編學、竹細編作品集、竹細編材料、以及和本研究相關之專書、期刊論文、博碩士論文、會議論文集、網路資源等資料，分別分析「竹山竹細編竹工藝及編織技法發展的概況」及「竹山亂編法的淵源及使用材料創作作品成果分析」在國內的理論建構及實際創作，以期在此基礎上探討竹山亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用之研究。

## 3.2 深度訪談法

訪談法又可稱為「談話法」、「面談法」或「交談法」。訪談法是一種蒐集資訊所常用的方法。在現實生活中，透過與他人不同形式的互動蒐集資訊。在訪談過程中，研究者必須創造出一種自然的情境，讓受訪者在一種被尊重與平等的互動關係中，進行雙向式的溝通與對話；而研究者必須本著開放的態度與彈性的原則，讓受訪者能夠針對研究議題，充分表達自己的看法意見與感受。

換言之，訪談法為資料蒐集的研究方法之一，是企圖創造聆聽的空間，在此空間中的科學認知領域裡，意義是透過口語觀點之意見交換，共同創造所建構出來的。訪談法的優點為幫助蒐集深度資訊、可透過研究者言詞外的觀察補充訪談所得的資訊、可解釋問題，降低受訪者的誤解。

為什麼要利用「深度訪談法」來獲得本研究的資訊，最主要的原因有二：

(一) 竹山亂編法發展淵源實已不可考，國內對於亂編法的相關文獻探討甚少，而利用「深度訪談法」最主要是可以得知竹山地區甚至於國內目前大量從事亂編法創作的老師口述錄影錄音取得第一手資料，爾後謄錄整理以期可以整理出亂編法創作時的技巧及相關需要注意的事項，整理出竹細編及亂編法發展的淵源及脈絡及未來亂編法作品的應用及方向。

(二) 利用「深度訪談法」可以留下珍貴史料，由於國內目前對於亂編法研究相關史料甚少，由於長期缺少了這方面的認識和資料，利用「深度訪談法」對於亂編技法發展的研究方向展有相當大的影響。所以利用「深度訪談法」可以獲得有經驗的亂編法創作老師的寶貴創作經驗，進而留下珍貴史料或紀錄。

本研究將根據文獻探討所得之資料加以組織整理，擬訂訪談題目，以瞭解竹山亂編技法發展的淵源及創作作品的創作成果。

本研究首先藉由文獻資料蒐集，研究竹細編發展淵源及脈絡、亂編法應用範疇價值等角度來分析。本研究蒐集了竹細編相關專書、期刊、論文等，分析亂編法與竹細編的淵源及應用發展。

綜上所述，本研究採取質性研究法，強調深入研究脈絡，真實描述亂編法創作的創作發展歷程，探究研究對象的創作觀點與問題的真實意義，目的在於呈

現事實而非普遍性的推論。而本研究旨在探究亂編法對竹編工藝影響之未來發展脈絡，除了進一步為竹編工藝做追本溯源的工作外，更探究其未來發展的脈絡創作歷程進行研究，以期能蒐集到完整、較多面向的資料探究竹編工藝創作內心深層信念與實際的創作行為。



## 第四章 亂編法發展應用

亂編法是從日本傳過來的竹編編織技法，最近幾年由於裝置藝術創作造型的需求，亂編法在作品的創作上因為其方便彎曲於造型上沒有其局限性，因而以竹山地區為大本營向四面八方擴展，台灣各地目前均能見到由亂編法編製而成的栩栩如生、活靈活現的作品。筆者從竹編的創作作品文獻集整理中發現，台灣其實很早就有相關的創作作品出現，但其使用的因為只是一個技法並沒有一個既定的統一的名稱，從文獻整理作品歸納其名稱一、為紊編法，二、為自由穿插法。

國家工藝獎得主國寶大師林根在先生，也是目前亂編法創作量最多的細竹編老師認為，從與其訪談謄錄稿中得知，目前亂編法於細竹編從藝術品的角度去考量，就其細膩度暫時還無法成為主流，但就對竹編的推廣、竹編作品的功用、造型、材料、技術、社會條件、經濟需求等竹工藝等要點來深究考量，是他會選擇進入亂編法此領域並且有大量作品出現之因。

竹編工藝的創作還是要以變化及創新為最主要的創作理念，雖然國內亂編法的環境還未竟成熟，而且他建議亂編法除了特殊的裝置藝術需求外，單一樣式技法的亂編法作品目前還在嚐試創作階段，現階段而言，林根在老師還是認為，亂編法與竹細編的相互結合交叉應用交匯出來的火花，能同時凸顯出作品單純但又多變的線條美之餘，也能夠擁有竹細編精緻巧奪天工之美。

### 4.1 亂編法創作要點

本節茲從一、亂編法創作要點。二、裝置藝術的亂編。三、與竹細編結合的亂編。整理出亂編法未來應用發展的脈絡。

#### 4.1.1 創作理念

亂編法於竹編的創作上有許多的優點，茲敘述如下：

(一) 亂編法易於轉彎：亂編法的優點是只要基本的底邊編製完成之後，其編體的部份可以不受限於傳統技法壓一、壓二等的限制所影響，所有的作品都沒有創作上的瓶頸。傳統竹細編作品，在轉彎編製的部份需要十分的花費技巧及功夫，細竹編轉彎時也是可以自由的創作，但若是竹材比較厚寬則轉彎時則無法做到自



然平順流暢，則作品的整體美也會大打折扣。亂編法，因為其沒有固定的經、緯上下交錯的限定，完全可以在作品編製時，順著轉彎的角度去創作，彎曲度則完全可以順著作品的角度流線服貼的創作完成。如此在許多的裝置藝術上的創作時，就不需要費心在意技巧性的轉彎能不能兼顧，成品的創作上也可以完全擬真具有生命力的完成。如此不管創作對象的外形如何，亂編法均可以輕易的完成，所以亂編法在製作各地明顯的地標、百貨公司的飛鳥室內裝飾、各個節目慶典的吉祥物、花燈燈會的造型燈物，只要是委託人想得到的形象，亂編法都有辦法在有限的條件下達成創作要求。

(二) 亂編法簡單易上手：於大型的裝置藝術創作時，可以將其切分成幾小塊長方型的竹篾片，再將其一片片的組合上去，組合時則只需注意亂編法的大原則，只需要能夠固定住即可。如上海世博的大樹造型亂編法創作成品，其真實的比例是 6、70 呎見方大小的場地，在進行亂編法創作的時候，把一塊大概 2 呎 2 的竹篾片，由師父教導有竹編背景知識的編織工人創作的基本要領，大家分工合作下去把一片片 2 呎 2 的竹篾片由亂編法編織完成後，再一片片的組合上去，而且組合的時候也不需要顧及紋路的問題，因為是「亂編」，只要取其亂中有序的編製基本原則，組合的紋路各異其趣，不同的紋路搭配或許更能夠產生意想不到的結果。

(三) 亂編法創作省時：因為在創作的時候，即使是再大件的作品，創作者都可以因式分解成一小塊一小塊的，因為隨興所以想怎麼扦插就怎麼扦插，所以作品可以分成許多的小篾片方塊，然後同時的多工進行，如此在時間的花費上就可以省下許多的功夫。尤其是政府單位或者民間組織需要在短時間即完成裝置藝術品的設置，則亂編法簡單多工的創作法則完成符合創作的需求，在訪問林老師時，他說通常比較中型的裝置藝術創作只需要幾天或數十天即可以完成，比較大型的有特色的裝置藝術在亂編法的創作下也會比同類型的創作省下幾倍的時間。

(四) 亂編法竹材不拘：亂編法的創作竹材不拘，竹篾青、竹篾肉、竹管均可以當作是創作的材料。較粗糙的竹材，在亂編法可以拿來當作模型基架的材料，甚至可以使用鐵絲來捆綁加強固定模型的塑形部份，而編體在編製的時候則只要是竹材具有可彎曲堅韌的特性即可不像細竹編在材料的選擇很花費工夫，必需依

製品的不同做不同竹種的選擇，於是在臺灣有竹編與竹家具製作上使用的通常是桂竹、孟宗竹、刺竹、長枝竹等，而且竹的成熟度得選擇 4-6 年生的為佳；竹的產地則是深山比平地佳，因為深山溼氣大、竹質軟、易彎曲、便利織製；節間長則是愈長愈好，節環隆起不高者為上品；口徑大小則是竹頭與竹口徑差距愈小愈好；色澤表皮色澤青雅，少斑點而且沒有碰撞刮痕為良材，十分的講究。

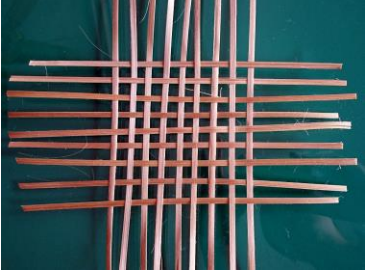
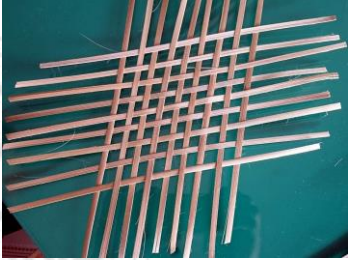
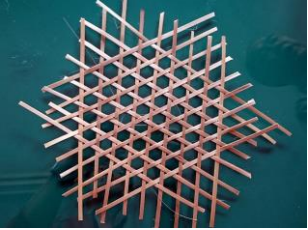
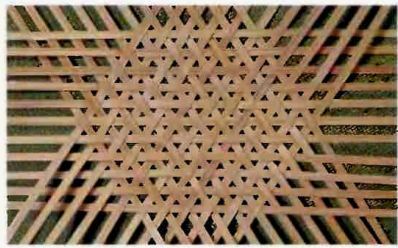
(五) 亂編法節省經費：記得在訪問老師的時候，他曾說竹編創作的時間材料的準備是最重要的，所以只要學生要學竹編，他堅持一定要自己先會準備竹篾絲不可，因為不同的作品需要不同性質的材料去編製，才能使得作品與材料更佳的相得益彰，所以他說曾有人要花 1 斤 6000 元的材料費來購買他製作完成的竹篾絲，光是竹材 1 斤 6000 元來算材料費就所花不貲了。而亂編法則完全不需要有如此的顧忌，只要是竹材就可以，所以完全可以利用竹工廠大量製作的竹材下去創作，竹材一斤只需要幾十塊甚至幾佰塊，竹材的材料費用十分的精省，所以一般機構若是因為經費上的問題，則亂編法完全可以符合需求。

#### 4.1.2 亂編技法探究

所謂亂編法,就是編織體本身預先做好竹片結構基礎後；再以竹篾片做不規則的扞插而編織之。其特色是，任何立體意象造型，如人物、大小動物姿態、花木及其他物體意象，都容易得心應手以扞插不規則亂編而成。

亂編法簡單容易上手，技術性含量低，只要遵守基本的穿插原則，大家都可以完成最基本的作品，而作品的精細度當然就跟個人的功力而有所差別了。(林根在，2015)茲將訪問國家工藝獎得獎人林根在大師的亂編法訪談謄錄的技法及示範整理如下：

表 4.1.2.1 創新竹編技法亂編探討

技 法	圖 例
<p>一、平面編底(，通常用在大型的裝置藝術，為了能夠節省時間，故分成一片一片的編製方式完後，再將其固定到編體上去)</p> <p>四角孔：以壓一挑一的方式交織排列，中間留四角方格空隙。與傳統細竹編不同的是，亂編法編製的作品，正的四角孔或斜的四角孔均可。(亂編法編底較為常用的編底方式)</p>	 <p>圖 4.1.2.1 正四角孔編底</p>  <p>圖 4.1.2.2 斜四角孔編底</p>
<p>六角孔：竹篾依序排列打底，呈現六角孔排列。(亂編法較為常用的編底方式。)</p>	 <p>圖 4.1.2.3 六角孔編底</p>
<p>三角孔：竹篾依序排列打底，呈現三角孔排列。(亂編法編底較為少用的編底方式。)</p>	 <p>圖 4.1.2.4 三角孔編底</p> <p>出自(張憲平，1998)</p>

技

法

圖

例

二、立體編底：先利用各種材料如粗竹篾片、鐵絲線...等將作品的外型形塑出來，爾後再使用亂編法的技巧，完成創作作品。

立體編底方式：除了基本的三角孔、四角孔、六角孔的打底方式外，任何形狀的物體、動植物皆可，打底的材料則不一定得是竹篾片，有時為了作品的牢固起見，因為有些作品的放置地點是在室外，打底就不一定使用竹篾片了，只要是眼睛看得見的物品，皆可以先形塑出外形，爾後利用亂編法創作出來。



圖 4.1.2.5 上海世博大樹縮小造型編底



圖 4.1.2.6 昆蟲蝴蝶造型編底

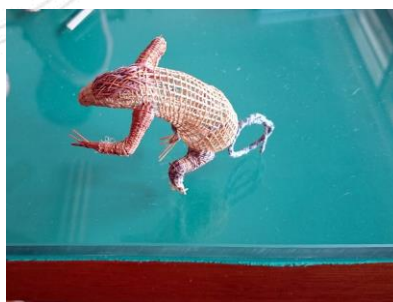


圖 4.1.2.7 動物老鼠造型編底

## 三、平面編體

(一) 直線單竹篾線編體：①單竹篾線編體的原則是，竹篾片線需依大、中、小的竹篾片大小順序下去編製，如此編體才容易互卡住，使得編體進行更加容易。②先把第一層編底的竹篾片線使用大的竹篾片線從頭繞到底，而繞的原則則需要注意第二條繞的竹篾片線方向不能跟第一條的同方向，而是需要交叉，如此亂編法才有變化好看。③最後再用中、小的線去填補空隙，依照作品的對象決定空隙的大小，如要做的是燈，隙縫就不能太小。④穿插的原則是不需要每個隙縫都插，而第二條竹篾片線就需要把前一條壓緊實避免竹篾片線因凸擠在一起使得作品失去美感。



圖 4.1.2.8 大、中、小竹篾片線



圖 4.1.2.9 長篾片先穿插圖

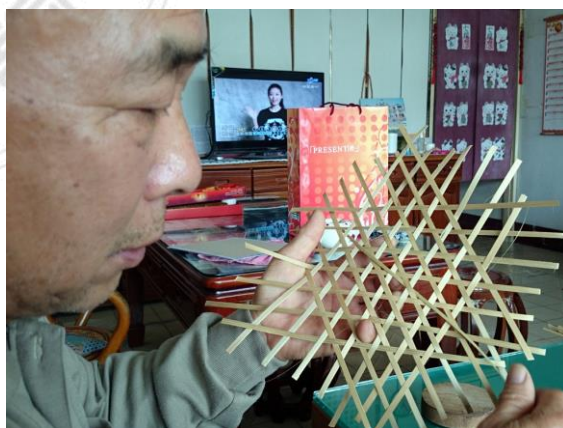


圖 4.1.2.10 長篾片需從頭穿到尾圖

技 法	圖 例
-----	-----

(二) 直線多線編體 1：多片竹篾片線同寬、厚度亂編法編體技巧，使用多片竹篾片線編體的優點就是，作品會產生自然的層次感，會讓作品更加具有空間立體感，唯此方式就需要高超的技術了。



圖 4.1.2.11 三條同寬竹篾片穿繞圖

(三) 直線多線編體 2：多片竹篾片不同寬、厚度亂編編體技巧，使用的多條竹篾片的寬度是不一樣的，依序為最下面是最寬的、中間是次寬的、最上面是最窄的竹篾片線，而且在編製的時候多條的竹篾片線需要依序排在正中間。優點：多線相疊在作品創作時竹篾警線不容易因大力的拉扯而斷掉。



圖 4.1.2.12 三條不同寬竹篾片穿繞

缺點：非常的耗費時間及技巧，非竹編技藝高超者不容易輕易駕馭。

(四) 環繞單線編體：此竹編亂編法技法，在穿插邊體的時候，是以環繞的方式進行。在繞穿的時候沒有特殊的規定，只需要穿繞的竹篾片線不擠在一起即可，作品風格也會因為人格特質的不同而有不同風味特色的作品問世。



圖 4.1.2.13 單線穿繞亂編

技 法	圖 例
<p>(五) 環繞多線編體 1：此編體的竹篾片大小寬厚是一樣的，而穿繞的方式，沒有特殊的規定，只需要穿插繞環的時候不擠在一起成一團即可。而多線竹篾片線的亂編法編織：</p> <p>①優點是竹篾片線於穿繞時因為團結力量大不會輕易的斷折。而作品也會因為多線竹篾片而自然的露出邊緣的層次感，讓作品的呈現更多空間立體感。</p> <p>②缺點為此方式況日費日，需邊做邊整理，時間耗費更是難以掌控。</p>	 <p>圖 4.1.2.14 多線穿繞亂編</p>  <p>圖 4.1.2.15 多線穿繞不易斷圖</p>
<p>(六) 環繞多線編體 2：此方式穿繞的竹篾片是大、中、小寬厚度不一樣的竹篾片，若要色彩更多的變化則可以將竹篾片線染色讓色彩更加的豐富，作品會因為竹篾片線的寬度不一樣而造成兩邊緣露出層次的感覺，作品的呈現將更具立體的空間變化，色彩的層次感也會更加的豐富多變。</p>	 <p>圖 4.1.2.16 同寬、不同寬多線環繞</p>

#### 四、立體編體(接續下頁)

技 法	圖 例
<p>(七) 圓形編體：圓形的編體是亂編法最容易上手的作品了，在圓形編體進行竹篾片線穿插時，想要怎麼插就完全可以怎麼穿插，唯需要注意的事項如下：</p> <p>①在穿插竹篾片線的時候需要從最大的竹篾片線先穿一層每條竹篾片線都需要從頭插到尾，而第 2 條的竹篾片線方向不能夠跟第一條一樣，即可。</p> <p>②在亂編法交叉插穿竹篾片線的時候，若果竹篾片線在穿插的時候空隙太大而造成鬆垮，則必需要在他的上面經過壓著鬆垮的線段，如此作品才會紮實平順好看。</p>	 <p>圖 4.1.2.17 單線立體編需先穿一層長竹篾片</p>
<p>(八) 動物編體：動物編體的時候除了注意大、中、小竹篾片線依序的創作壓緊實之外，最重要的是穿插的時候要符合動物身體的紋理。例如：老鷹的身體毛髮是直線朝下生長，則在編製老鷹的時候，穿插時就只能利用直插的亂編法進行，而不能使用橫插的方式，否則的話，作品會與創作的對象產生違和感。</p>	 <p>圖 4.1.2.18 動物編體竹篾方向直編</p>
<p>(九) 其它不規則編體：亂編法在穿插的時候是十分的隨性的，除了注意大、中、小竹篾片線的穿插外，若沒有因為身體紋理的關係，則在創作上是十分的自由的，只需要先把基本造型編製出來，則在編體穿插的部份則就隨著個人喜好了，所以亂編法的作品有個最大的特色，就是最獨一無二的。</p>	 <p>圖 4.1.2.19 不規則亂編編體石頭</p> <p>圖 4.1.2.20 不規則亂編編體茶壺</p>



## 4.2 亂編法應用於裝置藝術

亂編法應用於裝置藝術作品類的於台灣各角落時常可見，可分大型的裝置藝術類及中小型的裝置藝術。

### 4.2.1 愛河大型黑熊裝置藝術



圖 4.2.1.1 大型黑熊裝置藝術

出自 溫也寒竹藝坊·溫也寒老師

名稱：「轉角遇到熊，一起愛地球」

竹編技法及作品類別：亂編法裝置藝術類

地點：愛河河畔

年度：2012 年 6 月

創作介紹：

全台灣最大的台灣黑熊裝置藝術作品，高九公尺、寬五公尺全身上下由兩萬片的竹片編製而成，此巨大的裝置藝術可以更凸顯「台灣黑熊」的存在重要性，也顯示保育黑熊的巨大決心。

『台灣黑熊』為台灣瀕臨絕種的原生特有種稀有動物，熊跟人類都是大自然生存的一份子，熊是山的靈魂，人們也必需尊重其生存的權利。此外更藉由綠色竹箴此自然的素材，使用亂編法易於彎曲的特性創作出可愛的黑熊，傳達環保及生態保育的重要喚起更多國人投入保育黑熊的議題。

## 4.2.2 上海世博大樹意象創意裝置藝術



圖 4.2.2.1 上海世博大樹裝置藝術  
出自 溫也寒竹藝坊·溫也寒老師

名稱：大樹意象創意竹編

竹編技法及作品類別：亂編法

地點：上海世博 年度：2010 年 5~10 月

創作介紹：

。這棵巨大的亂編法竹編大樹，全部的材料是使用寬 10mm、厚 8mm 的毛竹黃，使用亂編法編製而成，中間是直徑三米大的老樹幹，由下往上分向四周伸展成方圓 14 米，高 3.8 米的大樹，所費的竹黃篾片約 158000 片，因為作品太巨大，若直接使用竹篾片編製的話曠日費時在時限內恐無法達成任務，於是乎將其模組化，拆成 530 片大小寬 90cm，長 240cm 的長方形竹篾塊，多工進行使用亂編法穿插編完成之後再組裝上大樹的主題完成大樹雙層編織體。

這是一件畫時代的國際性的大件裝置藝術代表作，更代表著台灣竹山特有的亂編法是有走入國際的價值的。也因為亂編法易於轉折彎曲的要素，加上可以因式分解成一長塊長方形見方的編織片，最後再利用組裝的方式與大樹的模型主體緊密的結合，而亂編法爾不需要考量組合的時候是不是與旁邊的竹篾片塊吻合，只需要兼顧亂中有序即可。

### 4.2.3 桃園國際機場第一航廈台灣好茶創意裝置藝術



圖 4.2.3.1 桃園國際機場第一航廈 A8 候機室亂編茶樹

出自 盛之華台灣竹藝館·徐啓盛老師

名稱：台灣好茶

竹編技法及作品類別：亂編法

地點：桃園國際機場第一航廈 A8 候機室

創作介紹：

台灣茶世界聞名，以台灣好茶之名位列桃園國際機場候機室，除了可以宣揚台灣的茶藝好口碑之外，更可以見亂編法編出茶樹之青翠欲滴之態。

一列一列的茶樹，靜靜的躺在候機室的牆面上，過往的旅客在台灣茶的好良好印象下，更能於欣賞亂編竹藝茶味香之芬芳，相信見之即是「生津解渴」沁人心脾的好滋味。

採茶婦女，揹著竹簍子半彎著腰，在茶山上挑撿著鮮嫩的茶葉，一瓣一瓣的茶葉，由一片一片的竹篾片交織而成，亂編竹篾台灣好茶相互輝印，怡然自得。

茶、與竹皆為山上之特產，使用竹篾青加上亂編法，自然純正的茶樹綠由竹篾青的鮮綠編出其特色來是如此的渾然天成，放在台灣對外的門戶上份外的能代表台灣其鄉土風味之美，及藝術的饗宴。

#### 4.2.4 九九峰自然保留區蝶蛹裝置藝術



圖 4.2.4 九九峰自然保留區蝶·蛹裝置藝術  
出自 盛之華台灣竹藝館·徐啓盛老師

名稱：破蛹新生

竹編技法及作品類別：亂編法

地點：九九峰自然保留區

創作介紹：

蝴蝶經由漫長的等待，終於從蛹破繭而生，代表的是一切生命歷經考驗之後成長的轉變。而九九峰自然保留區正被賦與如此重大的使命，為台灣的原始生態保留一份最自然最不受打擾的天堂之境。

亂編技法就是可以如此緊密的轉彎與基底模型交相貼合，即使是寬厚些的竹篾片一樣可以彎轉自如，亂編法實是裝置藝術的最佳拍檔。由竹篾片編製而成的蝴蝶、蛹天生下來就是自然的產物，而如此的放置在自然保留區，更是如此的水乳交融沒有絲毫的違和感，自然保留區也正如這破繭而出的蝶兒般，為台灣留下最純淨最不受干擾的一片淨土。

正如亂編法的亂中有序，自然生態界亦有屬於其一套生生不息的秩序。

#### 4.2.5 其它中小型裝置藝術成果匯整

作品	相關資料	作品解析
 <p>圖 4.2.5.1 金山法鼓山豬事圓滿 出自 溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：豬事圓滿 竹編技法：亂編法 地點：金山法鼓山 年份：2007</p>	<p>金山法鼓山亂編法竹編裝置藝術，配合豬年慶祝，也希望大家駐足在前，往後的年皆諸事順利。</p>
 <p>圖 4.2.5.2 竹編耶誕樹 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：竹編耶誕樹 竹編技法：亂編法 地點：國家文化中心 年份：2011</p>	<p>耶誕樹由亂編法編製而成，融合中、西文化的特點，在夜晚時分，加上燈火的啟動更能在夜光閃閃下與星月爭輝。</p>
 <p>圖 4.2.5.3 台北設計大展蝶蛹館 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：蝶蛹館 竹編技法：亂編法 地點：台北設計大展 年份：2011</p>	<p>台北世界大展蝶蛹館，圖為其轉折彎曲部份，由竹篾片亂編更凸顯出世界潮流趨勢「亂中有序」。</p>

作品	相關資料	作品解析
 <p data-bbox="363 555 576 633">圖 4.2.5.4 南瓜椅 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 371 871 405">名稱：南瓜椅</p> <p data-bbox="678 439 935 472">竹編技法：亂編法</p> <p data-bbox="678 506 935 539">地點：開放式空間</p> <p data-bbox="678 573 839 607">年份：2013</p>	<p data-bbox="1018 371 1366 595">竹製品本來夏日清涼之最佳乘座椅件，堅固的基模打造，加上亂編扦插，更是別具一番風味。</p>
 <p data-bbox="331 913 608 992">圖 4.2.5.5 夏之旅熱氣球 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 707 967 741">名稱：夏之旅熱氣球</p> <p data-bbox="678 775 935 808">竹編技法：亂編法</p> <p data-bbox="678 842 935 875">地點：開放式空間</p> <p data-bbox="678 909 839 943">年份：2013</p> <p data-bbox="678 976 967 1010">出處：溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="1018 730 1366 954">氣球的混圓，竹篾青的亮面加上使用亂編法轉折彎曲滑順，更能夠精準的體現出其表面的光滑</p>
 <p data-bbox="304 1279 632 1357">圖 4.2.5.6 夏之旅熱氣球櫥窗 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 1072 967 1106">名稱：夏之旅熱氣球</p> <p data-bbox="678 1140 935 1173">竹編技法：亂編法</p> <p data-bbox="678 1207 935 1240">地點：開放式空間</p> <p data-bbox="678 1274 839 1308">年份：2013</p> <p data-bbox="678 1341 967 1375">出處：溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="1018 1072 1366 1352">竹子特有的藝材質美感、與現代代的櫥窗設計一樣可以融洽的結合，加上亂編法不受形狀限制，更是一大特色亮點。</p>
 <p data-bbox="331 1637 608 1715">圖 4.2.5.7 夏日協奏吉他 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 1431 967 1464">名稱：夏日協奏吉他</p> <p data-bbox="678 1498 935 1532">竹編技法：亂編法</p> <p data-bbox="678 1565 935 1599">地點：開放式空間</p> <p data-bbox="678 1632 839 1666">年份：2013</p> <p data-bbox="678 1700 967 1733">出處：溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="1018 1431 1366 1711">使用亂編法利用竹篾片完成的吉他，放置在背景為竹林的角落裏，特別有一種空靈、生命力的氛圍。</p>

作品	相關資料	作品解析
 <p data-bbox="331 544 609 622">圖 4.2.5.8 夏日協奏琵琶 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 331 970 622">名稱：夏日協奏琵琶 竹編技法：亂編法 地點：開放式空間 年份：2013 出處：溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="1018 331 1366 622">使用亂編法利用竹篾片完成的琵琶，以竹林為底襯，就如一位美人兒般，成為一詩篇，「猶抱琵琶半遮面」遐想無限。</p>
 <p data-bbox="331 880 609 958">圖 4.2.5.9 亂編法火車 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 696 970 920">名稱：希望火車號 竹編技法：亂編法 地點：開放式空間 年份：2013</p>	<p data-bbox="1018 667 1366 958">亂編法竹篾片編織而成的火車車頭，載滿了希望展開幸福之旅，車上滿滿的幸福種子將撒向每個人的心田中。</p>
 <p data-bbox="331 1216 609 1294">圖 4.2.5.10 Q 版 12 生肖·鼠 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 1037 970 1261">名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p data-bbox="1018 1003 1366 1294">Q 版 12 生肖·鼠，12 生肖同時也是 12 個時辰，一日之始子時於四周圍，代表著一個好的開始傳承。</p>
 <p data-bbox="331 1563 609 1641">圖 4.2.5.11 Q 版 12 生肖·牛 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 1384 970 1608">名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p data-bbox="1018 1384 1366 1608">Q 版 12 生肖·牛，12 生肖同時也是 12 個時辰·丑時承接子時生生不息傳承。</p>
 <p data-bbox="331 1899 609 1977">圖 4.2.5.12 Q 版 12 生肖·虎 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p data-bbox="678 1720 970 1944">名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p data-bbox="1018 1720 1366 1944">Q 版 12 生肖·虎，12 生肖同時也是 12 個時辰·寅時，卡通可愛造型，讓老虎具親和力。</p>

 <p>圖 4.2.5.13 Q 版 12 生肖 · 兔 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖 · 兔，12 生肖同時也是 12 個時辰 · 卯時長耳造型凸顯出兔子特點。</p>
 <p>圖 4.2.5.14 Q 版 12 生肖 · 龍 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖 · 龍，12 生肖同時也是 12 個時辰 · 辰時，可愛龍讓神化的祂破除神祕距離感。</p>
 <p>圖 4.2.5.15 Q 版 12 生肖 · 蛇 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖 · 蛇，12 生肖同時也是 12 個時辰 · 巳時，可愛卡通造型，一改蛇邪惡生人勿近之感。</p>
 <p>圖 4.2.5.16 Q 版 12 生肖 · 馬 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖 · 馬，12 生肖同時也是 12 個時辰 · 午時，耳朵及臉長樣，果然馬不知臉長一眼即能視出。</p>



 <p>圖 4.2.5.17Q 版 12 生肖·猴 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖·猴，12 生肖同時也是 12 個時辰·未時，Q 版卡通造型，但還是不脫其鬼靈精怪模樣。</p>
 <p>圖 4.2.5.18 Q 版 12 生肖·雞 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖·雞，12 生肖同時也是 12 個時辰·酉時，雞冠尖喙，卡通版造型雞，十足擬人與人親近。</p>
 <p>圖 4.2.5.19Q 版 12 生肖·狗 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖·狗，12 生肖同時也是 12 個時辰·戌時，Q 版狗狗依舊是人類最好的朋友。</p>
 <p>圖 4.2.5.20Q 版 12 生肖·豬 出自溫也寒竹藝坊</p>	<p>名稱：Q 版 12 生肖 竹編技法：亂編法 地點：竹山文化園區 年份：2013</p>	<p>Q 版 12 生肖·豬，12 生肖同時也是 12 個時辰·亥時，豬鼻子、豬耳朵，Q 版豬感覺聰明了多。</p>

 <p>圖 4.2.5.21.蝴蝶翩舞 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：蝴蝶翩舞 竹編技法：亂編法 地點：中興新村 年份：2014</p>	<p>亂編法造型蝴蝶，尤其老師說，加上了輪口編於翅膀內，更加與真正的蝴蝶翅膀內的花紋近似，與樹梢上飛舞十分漫妙。</p>
 <p>圖 4.2.5.22 蚱蜢生姿 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：蚱蜢生姿 竹編技法：亂編法 地點：中興新村 年份：2014</p>	<p>身軀由亂編法編製而成的蚱蜢，好像一隻在林梢間跳躍的小精靈般，十分的輕巧可愛。</p>
 <p>圖 4.2.5.23 蝸舞繽紛 出處林根在老師</p>	<p>名稱：蝸舞繽紛 竹編技法：亂編法 地點：中興新村 年份：2014</p>	<p>亂編法編製而成的蝸牛，由於其易於彎折的原理，如此的粗竹篾也能有這樣細膩表現，實不容易。</p>
 <p>圖 4.2.5.24 雙龍搶珠 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：雙龍搶珠 竹編技法：亂編法 地點：南投 年份：2014</p>	<p>龍頭及龍軀幹皆為亂編法編製，嘴裏含紅珠，放置於會場大門口，實在是一大亮點，十分引人注目。</p>

 <p>圖 4.2.5.25 世博大樹模型 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：世博大樹模型 竹編技法：亂編法 地點：南投鹿谷 年份：2014</p>	<p>世博大樹模型，老師為初次編製如此大件作品，而比例縮小製作，此角度看，亂編法完美的呈現，豈是一美字而已。</p>
 <p>圖 4.2.5.26 家庭圓滿 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：家庭圓滿 竹編技法：亂編法 地點：南投鹿谷 年份：2014</p>	<p>雞媽媽、雞爸爸、及小雞兒子，一家人和樂融融，而每一個元件都是一個小圓亂編法編製而成，再組合，多工完美呈現。</p>
 <p>圖 4.2.5.27 駿馬奔騰 出處 林根在老師</p>	<p>名稱：駿馬奔騰 竹編技法：亂編法 地點：南投鹿谷 年份：2014</p>	<p>亂編法編織的馬頭，編織其身上的紋理時得要特別的注意扦插的方向，更能紮實呈現駿馬風貌。</p>
 <p>圖 4.2.5.28 相敬如賓 出處林根在老師</p>	<p>名稱：相敬如賓 竹編技法：亂編法 地點：南投鹿谷 年份：2014</p>	<p>亂編法編製而成的茶壺，是目前竹山各地方的著名地標之一，兩茶壺放在一起，更如一對相親相愛的戀人般甜蜜。</p>

### 4.3 亂編法結合細竹編

亂編法創意編織作品除了在裝置藝術類作品別具風格、一枝獨秀外，若能結合傳統細竹編，在呈現豐富的編織技巧下更能顯現技藝超群外，更能為編織作品帶來層次更不一樣的獨特感受，也更能凸顯出竹編織工藝品的那份超卓與獨特。

### 4.3.1 亂編法結合細竹編系列作品·鷹揚九天



圖 4.3.1.1 亂編、細竹編結合·鷹揚九天  
出自 林根在老師

名稱：鷹揚九天

竹編技法及作品類別：亂編法結合細竹編

地點：南投鹿谷

創作介紹：

老師認為目前亂編法還是在剛開始萌芽階段，因為材料、經費、時間的因素非常的適合為各大政府機構或團體當成裝置藝術來佈置場地，於他來說也是為生活再找一條出路。藝術家也是得生活所以除了平時的藝術創作以外加上一些承接小委託支應日常開銷，如此才能有更多時間放在自己的興趣上。

底座的石頭是完全利用亂編法編製而成的，亂編法完全能夠凸顯出山上奇山怪巖的特色風貌，鷹的身體也是使用亂編法，但為了展現出老鷹飛揚九天的帥氣流線型體，於亂編的時候就得特別的講究扞插的方向，甚至為了展現出老鷹的立體樣貌一次繞穿插的時候可能會有 2、3 條的細竹篾片去繞穿。

雄鷹展翅於岩路上覓食，結合細竹編作回更增添幾許精雕細琢的別緻。

### 4.3.2 亂編法結合細竹編系列作品·魚蝦樂



圖 4.3.2.1 亂編結合細竹編·魚蝦樂

出自 林根在老師

名稱：魚蝦樂

竹編技法及作品類別：亂編法結合細竹編

地點：南投鹿谷

創作介紹：

此魚蝦樂作品，岩石完全是採用亂編法三條竹篾片的方式下去穿繞成立體凸岩樣貌，老師說明岩石是他嚐試著利用亂編法的方式編製而成的底座，這一些底座則可以當作是竹編作品的底座來安置，而且效果出乎他意料之外的好。

亂編法就是有這樣子的特色，一字曰之於「變」，在藝術創作的時候也是需要頭腦不停的思考、變通，也是之所以亂編法於他心目中如此「的粗枝濫造」之時，他還是願意花時間投注下去創變，因一時閒暇的時間與空閒心力無意之創作，以至於造成目前的良好迴響均是他意想不到的好。

只要肯動頭腦去思考、去創造，細竹編在老師的眼裏是十分的可期待的，就如此作品，簡單不奢華的纏繞，魚蝦樂樂無窮。

### 4.3.3 亂編法結合細竹編系列作品·茶壺



圖 4.3.3.1 亂編結合細竹編·茶壺  
出自 林根在老師

名稱：茶壺

竹編技法及作品類別：亂編法結合細竹編

地點：南投鹿谷

米字起底的茶壺，底座邊緣，及底層的壺身利用竹細編各種的技法完成。正如老師一貫的作風及創作理念。其念茲在茲的創作手法一切在之一字「變」。藝術作此，尤其是竹細編，老師堅持的原則是一定要不同技法的交錯使用創作，除了能展現高超的技藝外，如此交相編織而成的紋路更能夠成就其獨自特有的美。

亂編法是老師特地嚐試的創作，利用亂編其「亂中有序」的特色，打造更獨一無二的茶壺，正因為亂其所形成獨特的紋路，有如每個人的身份辨識證明般，不可能再有完全一模一樣的作品問世，這也是老師願意花時間下功夫於亂編法創作的最主要的原因之一。

亂編於老師的眼中是有其發展前景的，人生也正如竹編般每一時刻都是在求進步，唯有不斷的求改變求創新，竹編於老師已是人生智慧的體會與感悟。

#### 4.3.4 亂編法結合細竹編系列作品·老鼠娶親



圖 4.3.4.1 亂編結合細竹編·老鼠娶親  
出自林根在老師

名稱：老鼠娶親

竹編技法及作品類別：亂編法結合細竹編

地點：南投鹿谷

台灣正月初三相傳是老鼠娶親的重大日子，為了不打擾其好事，大家會好好的早點就寢，希望與老鼠打好交道，之後的一年裏能夠平順過年。老師在說起這故事的時候臉上總是不自覺洋溢著無限滿足的笑容。

你看這作品是有意思有故事的喔，這個是娶新娘的時候，必需要手端盤子裝著東西請客人享用；這隻老鼠則是拖著竹掃帚，掃帚上面掛著豬肉，你知道這有什麼涵意？竹掃帚、豬肉相傳有破煞求姻緣美好幸福的意思；這隻則是在娶新娘在前面放鞭炮，效用也是在破除百煞希望新人幸福美好；這個則是媒人婆，她的手裏還拿著絲巾，身體左擺右晃的十足的三八模樣；這個是吹喇叭的這個是拉絃樂器，為新人帶來熱鬧氣氛，老師如數家珍的信手拈來，我則完全陶醉在故事中。

亂編與民間故事的結合，每一隻老鼠身上都是一個故事，更蘊含先人的傳說智慧典故由來。

### 4.3.5 其它亂編法與細竹編結合作品匯整

作 品	相 關 資 料	作 品 解 析
 <p data-bbox="336 831 608 864">圖 4.2.37 大玫瑰紋花器</p>	<p data-bbox="676 546 1034 582">作品名稱：大玫瑰紋花器</p> <p data-bbox="676 611 943 647">創作時間：1995 年</p> <p data-bbox="676 676 935 712">材料：桂竹、生漆</p> <p data-bbox="676 741 871 777">作者：李榮烈</p>	<p data-bbox="1075 450 1369 869">器體外形為亂中有序的獨特線條。為了顯示出竹材堅韌特性，在紊亂扦插中有方向性的重複，為了造就出竹材肌理的美感。</p>
 <p data-bbox="373 1346 564 1379">圖 4.2.38 小禮籃</p>	<p data-bbox="676 1061 935 1097">作品名稱：小禮籃</p> <p data-bbox="676 1126 903 1162">創作時間：1996</p> <p data-bbox="676 1191 871 1227">材料：竹、籐</p> <p data-bbox="676 1256 871 1292">作者：張憲平</p>	<p data-bbox="1075 994 1369 1350">此作品也是編底起來後，器體再使用直線及穿繞自由穿插編法密集補滿，厚重實用又充滿藝術氣息。</p>
 <p data-bbox="360 1760 580 1794">圖 4.2.39 單竹花器</p>	<p data-bbox="676 1563 903 1599">名稱：單竹花器</p> <p data-bbox="676 1628 963 1664">創作時間：90 年代。</p> <p data-bbox="676 1693 935 1729">作者：黃塗山先生</p>	<p data-bbox="1075 1464 1369 1821">單竹花器以六角孔起底，器體以粗、細不同竹篾片配合平竹密集間插完成，呈現出竹子自然的風味。</p>



作 品	相 關 資 料	作 品 解 析
 <p data-bbox="360 689 580 721">圖 4.2.40 別有洞天</p>	<p data-bbox="676 474 970 510">作品名稱：別有洞天</p> <p data-bbox="676 539 944 575">創作年份：90年代</p> <p data-bbox="676 604 874 640">作者：林秀鳳</p>	<p data-bbox="1075 349 1369 766">此作品為六角編法起底，再加上數個輪口圈套在器身外圍，最後再使用自由穿插法完成表體，是為一特色非凡的畫筒。</p>
 <p data-bbox="360 1187 580 1218">圖 4.2.41 壺形花器</p>	<p data-bbox="676 945 970 981">作品名稱：壺形花器</p> <p data-bbox="676 1010 944 1046">創作時間：1995年</p> <p data-bbox="676 1075 839 1111">材料：桂竹</p> <p data-bbox="676 1140 938 1176">作者：李榮烈先生</p>	<p data-bbox="1075 846 1369 1263">作品外層使用亂編法，為了提升竹材的質感，竹材在編織前是經過特殊加工處理的，雖為亂編但造形卻是隨意對稱，具有變化靈動的美感。</p>
 <p data-bbox="338 1688 603 1720">圖 4.2.42 染色髹塗(二)</p>	<p data-bbox="676 1509 1024 1545">作品名稱：染色髹塗(二)</p> <p data-bbox="676 1574 938 1610">作者：李榮烈先生</p>	<p data-bbox="1075 1352 1369 1769">竹細編加上穿插自由編體，通常經過常年的歲月，精緻良好的竹編器已難以見到，尤其深濃高雅的紅褐色隱露出思古之悠情。</p>

作 品	相 關 資 料	作 品 解 析
 <p data-bbox="360 591 579 622">圖 4.2.43 萬花呈瑞</p>	<p data-bbox="676 436 970 472">作品名稱：萬花呈瑞</p> <p data-bbox="676 501 944 537">創作年代：90 年代</p> <p data-bbox="676 564 935 600">作者：李榮烈先生</p>	<p data-bbox="1075 338 1369 696">器身是使用三條紋繞編織法完成，最後再輔以亂中有序的扞插法完成，雖亂但卻是亂中有其秩序美感。</p>
 <p data-bbox="323 1106 619 1137">圖 4.2.44 單輪口間插花器</p>	<p data-bbox="676 891 1050 927">作品名稱：單輪口間插花器</p> <p data-bbox="676 954 880 990">年代：90 年代</p> <p data-bbox="676 1016 935 1052">作者：黃塗山先生</p>	<p data-bbox="1075 792 1369 1151">單輪口間插花器，為黃塗山先生的一系列輪口間插花器作品，以單輪口最後輔以自由間插法密集的完插完成。</p>
 <p data-bbox="323 1639 619 1671">圖 4.2.45 單輪口間插花器</p>	<p data-bbox="676 1397 1002 1433">品名：單輪口間插花器</p> <p data-bbox="676 1460 880 1496">年代：90 年代</p> <p data-bbox="676 1523 935 1559">作者：黃塗山先生</p>	<p data-bbox="1075 1303 1369 1662">單輪口間插花器，為黃塗山先生一系列作者，以單輪口技法組合而成，最後再輔以間插密集間插完成。</p>

作 品	相 關 資 料	作 品 解 析
 <p data-bbox="389 544 552 573">圖 4.2.46 圓滿</p>	<p data-bbox="676 369 906 405">作品名稱：圓滿</p> <p data-bbox="676 434 880 470">年份：90 年代</p> <p data-bbox="676 499 970 535">創作者：林秀鳳女士</p>	<p data-bbox="1077 338 1366 562">此作品為米字起底，使用三條絞編間隔，最後再以自由穿插法密集插滿。</p>
 <p data-bbox="325 882 616 911">圖 4.2.47 五角花間插花器</p>	<p data-bbox="676 712 1002 748">名稱：五角花間插花器</p> <p data-bbox="676 777 967 813">創作年份：90 年代。</p> <p data-bbox="676 842 938 878">作者：黃塗山先生</p>	<p data-bbox="1077 618 1366 965">五角花間插花器，以六角孔起底，器身最後輔以間插編法配合五角變化而成，雖自由穿插但整齊完成。</p>
 <p data-bbox="389 1375 552 1404">圖 4.2.48 漣漪</p>	<p data-bbox="676 1106 906 1142">作品名稱：漣漪</p> <p data-bbox="676 1171 874 1207">材料：竹·籐</p> <p data-bbox="676 1236 906 1272">創作年份：1994</p> <p data-bbox="676 1301 960 1337">作者：張憲平先生。</p>	<p data-bbox="1077 1043 1366 1391">作品器身編出數個輪口編，沿著輪口再輔以自由穿插編法密集插滿，形成如圈圈漣漪的自然界美景。</p>
 <p data-bbox="389 1872 552 1901">圖 4.2.49 圈套</p>	<p data-bbox="676 1585 906 1621">作品名稱：圈套</p> <p data-bbox="676 1650 842 1686">材料：竹藤</p> <p data-bbox="676 1715 880 1751">年份：90 年代</p> <p data-bbox="676 1780 874 1816">作者：林秀鳳</p>	<p data-bbox="1077 1525 1366 1872">此作品為米字起底，竹器的器身以短片竹篾編數個輪口圓，最後再使用自由穿插法將器身縫隙間補滿，古色古香。</p>

## 第五章 結論與建議

本研究旨在探究竹編工藝技法亂編法技法為其追本溯源、竹編技法及亂編法現今發展的現況、竹編亂編法的技巧應用作品分類、以及亂編法未來發展的可發展的面向建議。為了達成研究的目的，筆者首先經由現有的文獻探討分析，建立研究的架構，再利用實地訪談的方式，訪問亂編法創作的國寶級大師，從訪談的內容及現今亂編法的作品進行分析及討論，得到研究結果。再根據研究的發現，綜合歸納出具體的結論，並提出建議

### 5.1 研究結果

本研究整理結果從幾個方面加以分析探討：

(一) 藝術性：亂編法容易「轉彎」的特色，不再受傳統壓一、壓二技法的限制性，使得亂編法在纖維藝術的領域創作時，可以不受竹材的限制性更加完美契合的完成竹編作品。只要是想像得出來的作品，均可以利用亂編法這方面的特性進行創意性創作，而且創作的成品是最獨一無二不可複製性的即使造型一樣的兩成品，但在亂編法「亂中有序」隨意而穿插的創作手法下，均能有不一樣的線條結構出現，譜出獨屬於這件作品的印記特色記號，成為最獨特創意的存在。其自由度適合表現創意，甚至可以發展另類的審美風格的作品。

(二) 作品類型：「亂編法」，不管是在台灣各時尚名店及遊樂風景名勝地區林立可愛亂編法編製的作品到上海地區的大樹意象的大型裝置藝術亂編法的創作成品，及在 2008 年巴黎家具家飾展中三足鼎立絕美亂編法贏得「最讓人心動的作品」，在在證明亂編法在竹細編工藝發展的未來性及發展性，甚至可以延伸至抽象雕塑、傢俱、非僅止於有寫實或可愛風格。

(三) 結合產業：亂編法作品可與許多文創商品概念結合，如環保天然禪意生活用品、在泰國文創傢俱設計等等都是未來亂編法可以試著開展的路線，以期在以創意為出發點的亂編法在發展上能有更寬廣的設計方向。

(四) 成本上：在竹材的選擇上，不再只局限於細竹編細如髮的竹材，竹細編最令人一開始就怯步的地方，就是竹細編竹材的準備，為了能更了解竹材的韌性

及延展特性，編織作品時必需先準備適合此件作品的竹篾片、絲，一道道繁雜的工序，讓訪問的國寶級大師，即使有人願意花 1 公斤 6000 元的代價，購買其自己親手準備的竹篾絲，他一樣是毫不思索考慮的拒絕，足可見竹篾絲準備之不易。而亂編法其編製的過程中，可以竹篾片、條、絲交相的運用纏繞，甚至幾片重疊阡插增加竹材的堅硬韌性，不怕在創作的過程中斷掉，如此甚至可以與工廠配合使用其既定的竹材進行創作，不需要花費太多的工夫於竹篾絲的準備，經費的花費也可以節省許多，在配合政府機關及大型機關的場地佈置及裝置藝術的創作時，可以自由因時間、經費的許可範圍完全符合委託者的需求，於未來竹編的推廣與應用發展是十分具有前瞻性的。

(五) 傳承性：亂編法於竹細編的創作教學上具有其發展的優勢，據訪問的竹細編大師口述中、及相關論文的探究及比較結果中得知，亂編法甚至一個不具備竹細編技法的初學者，利用竹篾片塑型及使用亂編法「亂中有序」的隨意阡插下，均能夠創作出令人意想不到獨一無二的竹編製品，在學習的程序上，一開始的容易上手，能夠增加學習者的信心，一開始可以隨意性的隨著自己的喜好心性「興之所致」的隨意阡插增加學習挑戰上的習慣，繼而再學習竹細編的編織技巧交相融合使用，具有一定程度的竹細編技法擁有後再搭配上亂編法的創作，如此作為及成就感的驅使之下，能再造竹細編一發展的契機。

## 5.2 建議

囿於時間於人力的限制，本研究仍有許多不足之處，希望提出以下建議，根據竹編亂法發展的脈絡及目前作品應用的整理與解析，希望可以作為未來竹編的發展及相關研究之參考。

(一) 研究者目前是以旁觀者的方式進行亂編法脈絡、作品應用整理之探究，若果可以以旁觀者及創作者的雙重身份進行研究探討，應可有不同層次的發現。

(二) 文獻的不足實是著墨於某一技法的探究上的限制，田野調查之對象其理念及作法也有相關不足之處，學院派及自由發展派別實可兼容並蓄之，但由於現實方面諸多的考量研究上成為些許之不足及缺憾之處，待未來有興趣之研究者作為參考完善。

## 參考文獻

### 中文文獻

- 王豐鳴(1998)。傳統竹編工藝圖錄，屏東縣立文化中心：屏東縣。
- 江韶瑩(1993)。台灣竹藝博物誌，南投縣立文化中心：南投。頁 37-42。
- 江韶瑩(2007)台灣竹藝文化誌，載於方芷絮(主編)，台灣竹藝大展(第二版)。宜蘭縣：傳藝中心。
- 林秀鳳(2003)林秀鳳竹編作品集。南投縣立文化局：南投縣。
- 林美臣、林忠義(2001)李榮烈的創作回顧。臺灣手工藝研究所：南投縣草屯鎮。
- 林孟儀(2014)。高風亮節·竹滿庭—竹文化與竹意象創作研突。國立臺灣藝術大學視覺傳達設計學系碩士在職專班論文。
- 吳彧韡(2004)竹材形式之意象與應用，國立台北科技大學創新設計研究所論文。全國碩博士論文資訊網。093TIT00719003。
- 周錦宏總編輯(2003)。張憲平竹藝專輯。苗栗縣文化局：苗栗。
- 南投傳統藝術研討會論文集，國立傳統藝術中心，宜蘭，頁58-66。
- 陳振盛總編(2007)。竹藝博物館典藏精華。南投縣政府文化局：南投。
- 陳正之(1998)。竹編工藝，臺北縣汐止鎮：漢光文化。
- 陳嘉瑞(2001)。縱橫竹藤—張憲平創作展。台中縣立文化中心：台中縣。
- 陳葦穎(2014)。複合材質運用於包裝造形設計之創作研究。國立臺灣師範大學設計學系碩士論文。
- 黃世輝等(1999)。民族藝師黃塗山竹藝生命史。社寮文教基金會：台中市。
- 黃世輝等(1999)竹山地區竹開發三百年史·竹藝竹情在竹山。竹山鎮公所：南投縣。
- 黃世輝等(1998)竹山地區工藝資源之調查與工藝振興對策之研究—綜合論述篇。台灣省手工業研究所：南投縣。
- 黃秀婷(2010)。南投縣竹山鎮竹藝文化應用於創意商品設計之研究。國立臺灣藝術大學圖文傳播藝術學系碩士論文。
- 許崢嶸(2007)。探討傳技藝草編及竹編創新教學之研究。國立雲林科技大學碩士論

文。

- 張豐吉(2000)臺灣編織植物纖維研究。台中縣立文化中心：台中縣。頁42~72。
- 張憲平(1998)竹工藝。台中縣立文化中心：台中縣豐原市。
- 張瓊慧(1999)竹工藝特輯。台灣工藝研究所：南投縣草屯鎮。
- 張憲平(1998)。竹工藝，台中縣：台中縣立文化中心。
- 國立台灣工藝研究所。台灣工藝季刊第 45 期。工藝研究所：南投縣
- 楊茂壽等(1995)。台灣當代竹編藝術輯。台灣省社教文化基金會：台中縣。
- 楊孟蓉(2011)。品竹游藝，臺灣特色竹工藝文化，南投縣草屯鎮：臺灣工藝研究中心。
- 臺灣省立美術館編輯委員會(1997)。張憲平竹藝展。臺灣省立美術館。臺中市。
- 劉貴珍(2010)。一身竹藝傳臺灣：國家重要無形文化資產保存者：黃塗山藝師大學薪傳錄。南投市：投縣文化局。
- 劉妍君(2010)。竹材運用於時尚工藝之設計模式探討。國立臺灣藝術大學設計學系碩士論文。
- 謝佳珍(2012)。竹材產品設計策略。國立雲林科技大學工業設計系碩士論文。
- 羅川敦(2005)竹材與藝術，南投傳統藝術研討會論文集，國立傳統藝術中心，宜蘭，頁58-66。

## 網路資料

- 張憲平。竹藤類－國立台灣工藝研究發展中心，文化部。檢索日期：2013 年10 月12 日。取自：  
<http://www.ntcri.gov.tw/zh-tw/House/Content.aspx?Para=202&Control=7>
- 亂中有序。竹箴－國家文化資料庫，文化部。檢索日期：2013 年10 月12 日。取自：  
<http://nrch.culture.tw/query.php?keyword=%E7%AB%B9%E7%AF%BE&advanced=&dobject=0>
- 李榮烈。竹藤類－國立台灣工藝研究發展中心，文化部。檢索日期：2013 年10 月12 日。取自：  
<http://www.ntcri.gov.tw/zh-tw/House/Content.aspx?Para=208&Control=7>
- 竹山文化園區。檢索日期：2011 年4 月6 日。取自：

<http://culture.chushang.gov.tw/MySite/wSite/ct?xItem=2799&ctNode=239&mp=1>

竹山竹工藝，國立台灣工藝研究所。檢索日期：2011 年4 月10 日。取自：

<http://www2.ntcri.gov.tw/bamboo/html/0/home.htm>

邱錦緞。竹藤類－國立台灣工藝研究發展中心，文化部。檢索日期：2013 年10 月12 日。取自：

<http://www.ntcri.gov.tw/zh-tw/House/Content.aspx?Para=209&Control=7>





## 附錄一 訪問大綱

### 竹山亂編法運用於竹編工藝之發展脈絡與應用研究

日期：2013·9·15

時間：早上 8 點~下午 3 點

地點：南投縣鹿谷鄉老師家中客廳

參與者：研究者、林根在老師

- 1、編織的技法、技巧有哪些？編織時注意的事項！
- 2、竹工藝種類繁多，您為何選擇竹編創作，其在竹工藝中有何獨特的存在原因？  
竹編的作品有何特色及特性？
- 3、編織竹材的類別有哪些種類，竹材都是自己準備？還是向竹工廠購買？使用都是台灣竹子？竹子種植的地方產地均來自哪些地方？
- 4、不同竹編的作品是否需要不同的竹子材料？在選擇上有什麼需要注意的事項？
- 5、竹編織創作從選竹、剖竹、片竹、成竹絲...等竹材料的準備流程，準備的過程中有什麼需要注意的事情？
- 6、編織、竹編有哪些的流派？亂編法是屬於其中哪一個派別？抑或者是新派別？  
每個派別有哪些特色及不一樣的地方？
- 7、亂編法是自創的技法，還是有它的發展源頭，老師您知道既然編織已經有如此多技法存在，為何還要選擇亂編法創作，有什麼特別的原因？
- 8、亂編法在編織方面的流程及竹材的選擇上有沒有什麼需要注意的事項？什麼樣的竹子種類、及竹子的粗細最適合？為什麼？
- 9、生活當中的器具竹編均能呈現？亂編法？是不是什麼作品都能夠創作完成？還是有什麼樣的限制性？目前竹編創作成品以哪些東西居多？竹編的作品？
- 10、竹編的作品，能否客製化？因應每一個客人的需求，作品均能夠完成？客人的需求中有沒有老師無法完成的作品種類？
- 11、若是要從事亂編法的竹編創作，老師您有什麼方面的建議？
- 12、加入亂編法元素，竹編作品在創作上有沒有什麼樣的優缺點？
- 13、老師您覺得亂編法在竹工藝產業的發展有沒有發展潛力？有沒有普及化的可

能？

- 14、亂編法創作底邊技法三角孔、四角孔、五角孔、六角孔運用的時機是否有其限制？作品的創作需要特定的編底技法？
- 15、亂編法立邊的時候有什麼需要注意的事項？穿插時的注意事項有哪些？
- 16、亂編法的創作在穿插時的竹篾一次只能一條？是否能同時二、三條以上的方式進行創作？在創作上會有什麼樣的差別、特色？
- 17、老師亂編法作品創作的理念特色為何？
- 18、亂編法平面編、立體圓球編、動物編在創作時需要注意什麼樣的事項？



## 附錄二 訪問內容謄錄

老師：大的竹篾片先沿著作品完成一圈的插作，篾片在配製的時候，大配大、小配小是隨著個人創作作品的喜好而去選擇的。

問：所以作品創作也是需要模型？

老師：作品需要模型先創作起來再來亂插創作。

問：所以亂編的需要先完成模型創作再來去亂插創作。

老師：底邊創作的時候六角孔、四角孔的都是可以的。

問：所以在創作的時候有沒有規定一定要用六角孔、還是四角孔還是其它的底邊技法下去創作？

老師：孔沒關係，孔是隨便創作的人使用什麼樣的底邊技法都是可以的。

問：哦，所以孔是沒有關係的。

老師：但是你在創作的時候孔洞不需要留得太大，但是在圖形立體作品的創作的時候，圓的就是可以隨意的亂編，亂邊的方法分很多種。

問：那平面的作品可以使用亂編法去創作？

老師：可以亂編也可以，這樣子反而會比較好編，像圓形的創作作品底邊什麼樣的技法都沒關係，但是就是需要把基本模型做出來再來去亂編，應該是要先插一層面積比較寬大的竹篾，至於說需要多大的竹篾片，就要看你的作品有多大下去判斷，稍為大片一點。

問：所以也是需要因作品的大小下去決定竹篾片的寬窄。

老師：比較大片的需要先插一圈完閉，這也是需要經驗的哦，不是你隨便亂插就行的了，再來插中大片的竹篾片，最後才插最小片的竹篾片，比較長的竹篾片先插。

問：定作品的型體？

老師：對先固定作品的型體，比如說一件作品哦，比較大片薄的竹篾片你就要先依著外表圓形的形體先圈一圈，再來再利用中大的竹篾片圈一圈，最後才利用最小的竹篾片修補最後的縫隙。要插的比較密或者是不密是隨著創作者的想法下去決定的。

問：是哦，不一定要插得非常的密。

老師：不一定。

問：可是如果不密的話，會不會很容易的崩開散掉？

老師：不會啦，像如果你是要做燈罩的話，就不可以做的太密啊！

問：哦這樣子比較會透光啦！

師母：你看這個六角孔的抱枕這個就可以做亂編法啦，你看這個篾片，你就可以隨性的依照個人的喜好下去插創作：

問：那在插創作的時候有什麼樣的限定？

老師：沒有啦，你插的時候不能整個全部都插在同一個地方糊在一起啦。

問：所以就是說，如果你沒有具備任何的竹編技法的話，只要底邊的創作能夠完成就可以開始亂編法的創作了？

老師：亂編法的創作只是差在作品完成的時候的美觀的問題而已，一般只稍為會底邊創作的人完成模型就可以大致的完成一件作品。

問：那竹編的亂編法是不是一般的民眾在學的時候會快一些。

老師：的確是會快一些，但對於一些細竹編功夫十分深厚的老師父來說，作品是稍嫌基本粗糙的。

問：一般人都是有個學習的過程啦，是不是開剛始學的人只要能夠完成作品的話都會覺得是很了不起美觀的，但是對老師您竹編工藝技法深厚的老師父來說會覺得是稍嫌粗糙不足的。

老師：這樣子說也是啦。

問：老師可能會覺得，啊這個簡單啦，隨便而已啦，其始沒有什麼，但對一般人來說意義上可能不太一樣？

老師：事實上對於我來說一些比較粗糙的作品，其實若是和自己掛上邊的話對自己來說是沒有意義的，或許市面上的裝置藝術有一些是我指導的影子在，但我還是都放給自己的下一輩他們去創作，但是你就不需要寫上我的名字了，我覺得這樣子是很多餘的事情。當然對於自己的弟子有時候是會幫其稍為修補一下，但真正的創作人是他並不是我，這個得分得很清楚才是。

老師：這個很醜啦，這個不要拍。

問：老師這個是基本的發展的過程，是不是還是需要讓一般的民資稍為了解一下，就讓我為你做下紀錄。

師母：對啦，基本的你也是需要讓他紀錄啊，需要有基本的作法，才能夠有往後的發展啊。

老師：哦，對啦，你說這樣子也是對啦！這些都是四角孔的啊、六角孔的啊，做路其實都是一樣的單！

問：老師方便你在創作的時候，你邊創作我邊幫您做紀錄了解創作的過程？

老師：那這樣子好不好，比較粗糙的基本的就不需要再示範錄製了，比較細紗的細竹編你才有紀錄的價值。有些是為了生活的需要比較粗糙的裝置造型藝術作品其實我是都不願意承認那個是我的作品，但是你也知道，創作藝術的也是需要一口飯吃的，有工作找上門的話，我還是會摻雜的接洽的，只是我不會承認那是我的創作作品，這樣子的作品我其實都上不上眼，若不是生活上的需要，我是不會容許這些作品問世的。

問：老師，不會啦，是你覺得粗糙，但是一般民眾沒有竹編底子基礎的人其實只會認同這些創作作品的存在價值的啦！

老師、師母：的確是外行的人看門熱鬧啦，但是對於竹編創作一直講求進步的我來說，若不是生活上的需要的話，這些作品我是不會去創作出來的。

問：我們竹編工藝在推廣的時候，是不是也需要有些基本的比較簡單容易完成的，一般民眾容易完成產生興趣的，這樣子在推廣的時候或許會比較沒有阻力些？

老師：這樣子說也是有道理啦！其實像這個作品，你如果做的非常精緻的話，亂編法也是可以做到，但是若只是要能夠簡單的完成的話，的確對一般人來說會容易些。

問：哦！小項的作品也可以用亂編法創作啊。

師母：可以啊，你也可以做小的啊，做比較小顆的就是需要像這樣子的篾片。

問：所以創作比較精細的作品，需要的竹篾片比較薄是？

師母：對，這個是比較薄的，這個就是你們之前來學做竹編的時候，自己剖竹、片竹、片成得那種薄片的竹篾片做的。

問：呵呵，好像刀子還在耶，但是實在是沒時間，等我退休了的時候再來專心的從事竹編創作。

師母：呵呵，你們之前做的就這樣子薄度的。

老師：我跟你說，亂編的做圓形的也可以做這個樣子啦(圓形的竹燈罩)，這樣子啊，這樣子也可以做亂編法啦！像這樣子插的啊，這樣子啊胡亂插的插這樣子啊，竹片先插下去，再拿刀子剪斷再繼續插作下去，亂編的就是這樣子創作下去。

問：老師你說插比較大片的竹片，這算比較大片的竹片了？這是沒規定一定要多大片的竹篾啦，這的確算是大片的竹篾了，但是你要分所大小片的竹篾，但是你要記得第一輪的插作一定要插到底為止哦，像這樣子要插到足夠到底邊，插稍為有一點歪斜的不需要跟底邊的竹篾片同方向。

問：為什麼要插歪歪的？

老師：剛開始開始插作的時候，最好是大片的竹篾片先插一輪，但是你要注意哦一定要插而底為止，最好是插到夠，是沒有一定的規則啦，這些是我個人在創作的時候一點小小的發現，這樣子能夠讓亂編法在創作的時候比較不會有鬆脫落的問題發生。

問：沒有一個固定的方法是一定要怎麼插啦哦？

老師：是沒有固定的方式，但是你要記得哦，在插作的時候，每一條都不能朝同方向去插作。

問：所以如果你不會做竹編的話，只要有這個模子形狀在的話，你也是可以使用亂編法完成一件作品的創作是這樣子？

老師：原則上是可以啦，但有一定的功夫底子的竹編老師父，同一件作品的創作，當然是老師父會插的緊實作品是比較漂亮的啦。

師母：當然啦首次可能不會插的人，會兩片竹篾片插成同方向的，這樣子當然就會影響作品的美觀的。

老師：你像這片竹篾片這樣子歪斜的插剛完一圈後，下一片竹篾片就需要朝不同的方向去插法，而且在上下互壓的時候也需要稍為注意，太鬆的竹篾片需要加強互壓，這樣子作品的完成的時候會比較紮實緊密當然也會比較的漂亮。

問：所以也就是說，像這一樣沒有被壓到的話，你就是需要去加強其壓緊密的動作，使得作品能夠更加的緊實美觀。

老師：記得哦，不能插同一個方向，先插比較粗的篾片，然後再插比較稍為細一點的竹篾片。

師母：再來也可以再細一些哦，再細一些都是可以的，完全是看個人作品的需求而決定的。如果你需要再細一點的，當然可以就把這些竹篾片撕成比較細絲的竹篾絲下去創作。就是隨之所興的插作，那插完第一輪的比較長的竹篾片的話，再來就再剪稍為短一些的去補其形成的縫隙，這樣子才會漂亮，有時候甚候短短的竹篾絲，這樣子的插補下去，作品的創作會更加的活潑甚至於美觀。

老師：我跟你說啦，像這個不管是的大類、小類的都是一樣的啦，你要怎麼樣插作都沒有關係啦，但是一定要記得，第一圈的時候一定要插到透到底部去，如果你懶得的話穿沒有到底邊的話，其實會增加在創作時的難度需要花比較大的時間。

問：所以插比較大片的竹篾片的時候要插到底插到透就是了。

老師：對，但是不需要插得非常的密哦，你需要一輪一輪的插作，不能想要一次就把作品插到非常的密，是需要一圈一圈的插作去完成作品的，再來是中大的，最好是插三種以上的竹篾片、絲啦，大中小，這樣子下去插啦！一般如果是做外場的裝置藝術的話，因為它需要的是在短時間內完成創作再來還有經費上運用的問題，使用的竹篾片當然不可能是人工下去一片一片的片出來，而是選擇機器出產的同一規格的竹篾片下去創作完成，創作的時候當然也是十分的用心，但你也是知道的一分錢一分貨，所完成的亂編法作品，可以算是比較粗糙的作品了。

問：所以外面的裝置藝術對老師來說，是屬於比較粗糙的，因為其考量的層面其

實是非常多的，是這樣子說？

老師：所以當然你只是一般的裝置藝術的話，竹篾片的材質不是那麼的要求，所以統一工廠出品的竹篾片就可以了，那需要用心的部份就是外型的創作及穿插時個人的技巧功夫了。但如是個人創作的話，這樣子同樣大小規格的就是大忌了，你不能用同一規格大小的竹篾片下去創作，這樣子的作品是沒有其生命力及獨特性的，是創作上的一大忌諱。你看這個作品，你不需要每個孔洞都是插，當然也不一定要是六角孔編，四角孔編也可以哦，那在穿插的時候，你可以做一個竹篾片的引線片，輔助你的穿插創作的時候增加其方便性，讓自己在創作的時候好穿插，節省創作的困難及時間。

問：算是...

老師：有個引路啦，方便你創作時的穿插。像這樣子插作哦，你不要以為簡單哦，這個很費功夫的哦，像這樣子過去，但不需要每個孔洞都去穿到，每個孔洞都需要插的話，實在是很花功夫，當然如果是需要創作比較精細的亂編法作品的話，每個孔洞都穿插到，只是所花的時間就花需要的更多了。記得不要插同方向哦。

問：所以你第一條插這個方向，那第二條就要插不同的方向？

老師：對啦，記得最後是第一圈的竹篾片要穿到透底，大中小的竹篾片需要不同規格的這樣子會比較會變化。一開始可能是四尺長的，再來可能是三尺長的，那最短的情況是什麼你知道？最短的就是依照縫隙的大小去決定竹篾片或絲的大小下去補缺，最後記得要穿插過一片，這樣子竹篾片絲互相卡住，作品會比較緊密紮實。圓形的插起來比較沒有規格，不需要每一格都插可以隔一格再插也沒關係，最好是大條的穿的比較長一點，記得需要使用引線會比較容易穿插，你不要以為這看起來很簡單哦，這也很花費時間功夫的哦！

問：對啊！

老師：對啊，花時間，但是比較簡單，就是會穿插的會作品會穿插的比較漂亮，不會穿插的作品是容易完成，但可能就沒有那麼好了。

問：所以亂編法還是很花時間。



老師：對，亂編法看起來亂中有餘毫無章法，但是還滿花時間的，像這個作品大小是沒有差別，但是記得穿插的時候一定第一圈要穿到底穿到透。

問：老師還有機會創作亂編的作品？

老師：有啊，有機會還是會創作啊，只是不知道什麼時候有空才能再做了。

問：是想說如果您還有要創作的話，您邊做的時候我就邊幫您拍照紀錄，想說看看您說的一圈穿到透穿到底是什麼樣的情況，幫您拍照順便做下紀錄。

老師：也是可以啊，亂編法創作的重點就「亂中有餘」，不過也是需要因情況去衡量創作的方式，像上次去上海世博館編的大樹亂編法，因為空間比較大，時間的因素實在是沒有辦法再花細功夫去完成，所以在創作當中還是有因時制宜的做一下調整，用比較短的下去插，一方面尊重當地的設計需求一方面好完成交待的工作。

問：哦，使用比較短的竹篾片去完成啊，那在創作的時候會勞固？

老師：會啊是會勞固，只是就像我剛才說的，會比較花費時候，而且需要插作的比較厚的一層。

問：為什麼？

老師：比較短的下去插需要花費比較多的竹篾片，而且比較浪費時間。

問：哦，所以就是因為插的都是比較短的，所以需要插多層一點，這樣子才會勞固？

老師：還有你要注意，如果作品需要漂亮的話，竹篾片要愈薄愈好，就像之前上海世博的創作作品，一塊一塊裝飾上去的，對方使用的是比較短的竹篾片創作，我們做一塊的時間等於是他們做二塊的時間，但是完成的效果是一樣的。

問：老師一塊是多大啊？

老師：他們是剪 5 吋的大小下去穿插的，在亂編法創作的時候，他們是剪的短短的，但是就是太花費時間啦，還是要先插長的一圈，再依序穿中、小的一圈，最後再補小的縫隙這樣子創作才會快，而且不會有不牢固的問題存在。

問：哦是哦！所以有可能就像老師說的啊，插到了一半就鬆散了然後就掉下去了就得得再重來的了。

老師：來，你看，我拿世博的這個圖片來說明。

問：哦對，這是世博的，老師之前都沒有說，我一直認為這個世博編得非常的厲害，您沒說我都不知道您也是編的成員之一呢！

老師：啊，其實這個對我來說還是比較稍微粗糙的創作啦。

問：可是那個很漂亮耶，很了不起的亂編法的創作啊！

老師：那個上海的世博的原始創作模型是這個樣子的啦，這個圖片裏的是縮小版的世博創作圖模，上海世博佈置的會場是 5、60 坪還是 6、70 坪左右，這一個才二尺二而已啦。

問：老師是說這個才二尺二而已？

老師：這個是縮小版啦，然後裏面還做了一棵樹，上海的就像這個樣子啦，這個也是亂編法啊。

問：老師你是說這個是一塊一塊的合起來的還是...

老師：不是不是我說的是這個小型的模型啦，這個真的的外表是看不到的啦，外面是看不到的，裏面的才看的到，先做縮小版的模型，一定是要做二層的。

問：哦做給他看這樣子？

老師：對啦，做模型就需要連外面都編出來，上海世博的那個作品是只有編裏面的。

問：插在裏面就對了啦！

老師：裏面還有一棵樹，一棵大樹，裏面有 12 個彎折。

問：為什麼是設計有 12 個彎折？這有什麼樣的意義？

老師：設計的人就是設計 12 個彎折，至於什麼原因我就沒有細問了，原則是尊重人家設計者的意思。

問：所以進去就可以看見大樹？

老師：對這個模型才有外面的亂編編織，上海那個是從裏面能可以看見整個編織的場景。我有照一下照片等等你再複製到你的電腦裏。

問：像上海世博這麼大的地方，要像老師說的先插一圈大圈的到底到透的第一圈？然後依循著先插大片的竹篾再來是中的最後是小的這樣子的工序？

老師：上海世博地方比較大要先綁基本的模具定型，再用亂編法穿插，當然比較工夫的做法是剛剛說的這個樣子啦，像上海世博這樣子的地方重視的是整體的美感，再來加上有時間的壓力，可以就沒有辦法按照這樣子的工序去做處理了，這些是一塊一塊做好再合起來的，所以在穿插的時候不需要那麼長的竹篾片去做穿插，反而是利用不需要太長的竹篾片就可以完成了。

問：所以上海世博是利用短的竹篾片下去穿插的？

老師：長短都有

問：所以說那邊不需要從頭到尾先穿插一圈

老師：不用，不用，上海世博那個作品是剪裁成三呎大小的竹篾塊下去組合裝成的，這個模型的還是利用我剛說的工序下去亂編法創作；而上海的那一個作品為了安全著想還是需要先綁上鐵模具然後再下去編製定型，然後再用一塊一塊拼接的方式完成。

問：這個不是上海的？

老師：對啊，這個只是縮小版的模型。回來的時候設計師要求我先做一個縮小版的模型給他，上海的是大顆的，5、60坪大小。

問：所以是在現場現插亂編完成的？

老師：不行不行，應該照理說是要這樣子完成才對，但是時間上如果這樣子處理的話就會來不及，所以先叫人做成一塊一塊長方的匾狀然後再三呎一塊三呎一塊的拼接起來完成。

問：哦

老師：下去使用拼接的方式，這樣子做才會快啦，考慮的層面十分的多，包括經費、時間上的問題，我們在創作上也需要做一些小小的改變調整才是。只是這次在做的時候，模具的定型底邊形狀已經是六角孔的了，如果是我的話我會使用四角孔下去做底邊及立邊的編製，這樣子在做亂編法的時候做起來才會快又漂亮。

問：所以是孔洞愈小愈好創作？

老師：不行，這個是需要隨機應變的。

問：隨機應變，是依據什麼下去隨機應變？

老師：還是需要看你要創作的作品的大小件下去做應變，比較大件的當然是比較大的孔洞下去穿會比較好穿插做，小件的作品當然相對的孔洞就需要小一些，那像世博是設計六角孔洞去穿插，而使用的竹篾片又是比較短的話，那在穿插的時候就不較不會勞固而容易脫落。

問：哦！就是因為孔洞又大，但是竹篾片又不是太長，就無法容易的壓固定住所以就容易鬆洞，造成創作的難度了。

老師：所以基本的亂編創作原理還是得兼顧，第一次還是需要插比較長的竹篾片，然後再相對的中短一些，最後再利用短的竹篾片下去補缺漏，這樣子創作的作品又容易也緊實漂亮些。那世博這一次算是公家機關發包的，使用的竹篾片又都是同規格大小的，所以創作上需要隨機應變。那如果我們需要創作的是比夜細緻的作品的話，那就需要注意我跟你講的亂編理的原理跟方法。

問：所以亂編法也是可以做細竹編的創作？也可以做比較粗糙的？

老師：可以啊，竹篾片比較大片的就可以。

問：那這樣子太好了，我是在想說要利用亂編法推廣竹編創作的話，如果可以粗細兼雇的話，比較容易粗糙易完成的作品，我們就當作是推廣來用，那養成興趣後，如果還有竹編創作的興緻的話，就可以從事比較細竹編的創作雙管齊下。

老師：其實亂編法的使用也是可以分成很多種的，等我這次 22 號回來再來跟你說詳細點，時間比較足夠。亂編有一種創作的方法我跟你說，像這樣子一次三片竹篾片相疊的方式下去創作，一般的創作大概都是利用一層的竹篾下去創作，比如公家機關的裝置藝術，因為裏面有太多因素需要考量了，所以只能夠使用一層的竹篾下去創作，三片竹篾片相疊一起下去插穿的話這樣子作品會比較立體有變化，比較美。

問：一次三片竹篾片相疊怎麼做？

老師：一次三片竹篾片相疊下去創作，除了在創作的時候不容易折斷，三片竹篾片創作出來的作品也會比較有層次感比較有質感。還有一種做法哦，是需要

大、中、小三種，我做給你看(有照像)，最下面放的是最寬大的竹篾片、再來是中的最後是小片的，如果是三片一樣大小的跟三片不一樣大小的相疊在一起的創作又有不一樣的分別了，一樣大片寬度的做起來作品會比較齊，而大小寬度不一樣的三片相疊則三片一開始就會有層次感，整個作品完成後的立體感更加的出色，所以三片可疊的話最好是不一樣寬度大小的竹篾片比較好，像這樣子，你要做五片相疊的、四片相疊的都是可以的，但就是片數相疊的愈多的話，創作時的難度就會更增加些。

問：可是愈多片相疊的話，不是就愈厚了，那怎麼創作呢？

老師：那當然竹篾試要再片的更薄些，這樣子相疊才有辦法啊，但是這樣子做的亂編法的作品要完成就又需要方法甚至於知道如何做相疊才有辦法完成創作，這是需要很花費功夫的，我跟你說的是三片竹篾相疊穿插尤其是三片大中小不一的相疊亂編法穿插起來更是漂亮，插的方法很多種哦，插的基本法類掌握住，再來就是亂中有餘的穿插沒有任何的規章可言，這可是亂編法的一大特色。竹篾的薄度愈薄愈軟則其穿插的方法就愈多樣(應該是有拍照)，除了形成的立體圖形不一樣之外，本身大中小三片不一樣寬度的竹篾片穿插的層次感也可讓作品每一次都有每一次不一樣的風味在。

問：所以老師這細緻的亂編法的創作的時候，而一般當作裝置藝術的亂編法作品則就因為許多的因素在則沒有辦法這麼的講究，但這樣的方式又很適合亂編法向一般大眾去做推廣的媒介？

老師：在創作的時候是沒有什麼固定的章法規格的，唯一需要注意的是變化以及手最好是能放進去作品裏面如此的話穿插會更加容易些，而且最好是有個引路的竹片這樣子更能夠方便穿插節省下許多創作的時間。

問：但是老師如果作品到最後孔太小手不就穿不進去了？

老師：這個時候就需要輔助工具了啊，鑽子就是個很好的選擇。

問：所以三片竹篾片重疊在創作的時候還要同時整理好竹篾片耶！

老師：對啊，所以比較花費時間啊，所以如果是承包一般公家機關的裝置藝術的話，不是我們不要讓他精緻一點啊，而是他有時間、經費上的限制，所以我

們只好變通方式，主要是顧及到藝術品的美觀以及材料上大量卻又一致性大小規格的限制上在期限內完成是最重要的事情。

問：哇，老師這樣子挺花時間的耶。

老師：若是要藝術創作的話就需要這麼講究啦，我是沒那麼多的時間，生活也是要顧，不能只是花時間在創作上。

問：所以老師我的意思是說，如果一開始先培養出興趣來，然後再一步一步的因為興趣而累積對竹編的熱情再從事細竹編的創作這樣子其實也是還不錯的發展過程哦！

老師：對啊，這個比較粗糙的創作也是需要講究時間的啊！

問：像如果是要學成像老師這樣子的大師級人物，若是都不需要煩惱生活上的問題我想應該就沒問題了，但事實上又不是如此哦！

老師：對啊！就是這樣子啊！

問：但是不可能啊，你也是需要生活的啊。

老師：對啊，我也是要顧生活啊，我跟你說我的創作品很多你相信？

問：一定的啊！你如果說不需要煩惱生活的是只是從事藝術的創作那一切就都沒問題了！

老師：對啊，我如果可以毫不考慮生活壓力的話，我的創作品一定會更多，光是我做的燈的種類就十分的多了呢！

問：所以可惜哦，如果有個機構願意提供老師你們這些國寶級大師的生活所需的話，在藝術品的創作上我想一定能有更大的成就。

老師：也是啦，但是還是得向現實低頭，來，你看哦，這亂編法，在穿的時候是可以隨心所欲的創作的。

問：好，三片竹篾片看老師這樣子編起來真的是十分的需要技巧，不容易，還要再把竹篾片邊做邊整理好。

老師：但是三片竹篾片相疊的作品會比較漂亮啊，一片竹篾來編當然是也可以，但是你要記得哦，一片的比較容易斷，你看哦，一片的話在折比較容易斷，所以創作上就比較不能做轉折的動作，2片的竹篾片創作的話在轉折上創作

的時候相對的就比較不容易斷，那三片的就更加不容易斷的，只是會比較厚所以需要比較薄的竹篾片相疊比較好，而有篾青的竹子韌性就又更好了，因為只是要做示範給你看，所以只是用不是篾青的竹片來試做，若是要再更完整的資料的話，我月底就會回來了，22 號以後，像我手上這個細竹編的作品，這是之前沒有時間來得及收邊完成的，所以現在在做修補的動作，你要記得竹編不管是亂編法還是什麼技法，只要下功夫而且得要有懂得變通的想法，那麼之後你想要怎麼創作就都能夠隨自己的心意去創作了。亂編的編法我跟你說啦，用這樣子的篾軟(篾青以外的竹材)做的不是太適合啦，其實在創作的時候是一片的比較好創作啦，你要怎麼樣的穿插都行不需要邊做還要邊整理，但是比較會斷哦，所以也是需要技巧性的呢！

問：對啊，而且你也不需要煩惱竹篾片不順纏在一起了。

老師：對，所以亂編說真的我對沒辦法跟你說他穿的規格是怎麼樣的方式，只是有一些需要注意的事項及纏繞的方式跟你說一下而已。

問：像老師這個法鼓山 2007 年慶祝的豬事順利的作品也是出自老師的手？

老師：對，這是有個設計的人完成設計圖，然後我加入創作而成的，下面的是元寶，豬年的時候，豬站在元寶上面，應該是有希望大家都能在豬年行大運賺大錢的意思。旁邊豬仔，我們是 3 個人去 12 天才完成這作品。

問：上海世博的起底方式也是使用竹編？

老師：沒有，上海世博的起底是先使用鐵模綁定型，再下去插竹篾片一塊一塊，然後再去組合，不過這邊他們是使用六角孔去編底立邊完成，如果是我的話我會使用四角孔的方式去創作，效果會是一樣，不過四角孔會相對比較快又好做些。不過像其它裝置藝術品搭竹架的就不是我了，我是負責亂編法編製的部份。

老師：說真的，一些比較粗糙室外的亂編法的創作，要不是考量生活的問題我是不會去碰觸的，對我來說這些都太沒技術性了。裝置藝術的部份大型的就必須是一塊一塊的去接合會比較有效率不花時間。這邊是我手邊的一些比較稍為精緻的亂編法的作品，我都希望這些東西能夠傳下去，所以你要的話這些

相片可以給你，條這隻糊蝶、蚱蜢是縣府委託我編製的，不過說真的這還算不上是精緻的亂編法的作品哦！

問：那老師這些成品是要放置在什麼地方啊！

老師：這些作品本來是縣府委託我編製，要放在小半天當作裝置藝術作品成為一個旅遊指標物的編織品。

問：哦，原來小半天的竹編品也有是老師的作品啊。

老師：不過因為後來作品太過漂亮，放在路邊的話怕隔天就不見了，所以後來好像就置放在中興新村裏面的樣子，大小大概是三呎左右。

問：哦那難怪，抱著就走了的確是不能放在室外。

老師：不過我會的還是有限啦，一個人不可能什麼都會，我也都還是每天在進步中，希望能夠創新，竹編創作最主要的是頭腦會變通這才是重點。

老師：再來這一組，是一個高雄的收藏家要我製作的農村雞具組合，這邊這一隻是我覺得一開始做的太大隻的，所以後來我又再縮小，藝術創作就是這樣子，頭一次創作的都只是試作，通常都不會是滿意的，自己都不滿意了的作品，怎麼可以就這樣流通出去了，這是很不負責任的行為。

問：那老師這作品的創作背景是什麼？為什麼指定要做這雞具組呢？

老師：是對方要求這樣子做的，好像是廟裏要的，而且指定要雞頭是挺起胸仰天立起的樣子，那這個翅膀我後來是決定幫它做成活動式的，所以中間連接的部份我是加上了軟白鐵絲線做連接，讓他可以決定膀翅最後是需要什麼樣呈現到底是要開還是要合起來，弧度要怎麼樣都可以自由的調整，這小雞也是是這樣子的，當然這還可以有再進步的空間，但是委託鼓要求我們要怎麼樣做，我們還是尊重對方的意見。小雞也是亂編法下去插的，

問：老師這是一體成型還是頭身再接合起來的？

老師：當然你要一體成型的插編也可以啊，兩個部位分開就合起來也可以啊。我這邊是兩個部位分別做完成後就接合起來的，這樣子創作上調整的自由度會再高一些，而且時間上也會比較節省些，圓形的可以當蛋可以當小雞的頭部也可以當小雞的身體，一舉數得。



問：老師這個龍也是你編得？

老師：對啊，對方要我做這個龍的原意是要燒掉的，所以做起來就是只要形像就好了，所以在創作的時候就不需要那麼的講究技法了。

問：是要燒掉的啊，是人家廟裏要燒掉的？

老師：對啊，所以中間是一艘船。

問：哦，燒龍船啦！

老師：對啦，我做的是龍船、龍尾，中間的部份是一艘船，最後是要燒掉的。

問：哦，我知道了，老師只是做頭跟尾，中間的部份是船的主要結構，在儀式完之後要燒化掉。

老師：因為這只作品最後是燒化掉，所以技巧上就沒那麼講究，如果真的當藝術品來創作的話，作品絕對不只是現在你看到的這個樣子。

問：對啊，如果最後是要燒掉的話，那只要形體像得話也夠足夠了。可是老師還是很厲害啊，整龍頭、龍尾的造型都十分的漂亮耶！

老師：我跟你說，如果是細緻的來說這還是不足夠的。

問：但是這龍的形體實在是漂亮。

老師：因為是要燒掉，所以委託人希望不需要花太多的經費，所以亂編法的話用來創作就十分的適合，可以直接拿工廠同一規格的竹篾片來創作就可以了，所以創作的時候，亂編法是十分的彈性的，可以因創作作品的用途、經費的多寡...等因素來加以調整。

問：那老師這隻是？

老師：這是馬頭，這件作品只是要完成一個馬頭就夠了。

問：老師那為什麼只要馬頭就好了？

老師：委託人要求只需要馬頭就好了，所以人家怎麼要求我就如何的創作啊。

問：老師那這件作品要放在哪邊？

老師：他就整個頭拿去。

問：那他有說要做什麼用？

老師：他就說要拿去做擺飾啊，就只要擺頭就好了啊！

問：這樣子好看？

老師：出錢的人最大啊，人家怎麼要求我們怎麼做啊。亂編的我跟你說哦，只要是圓形的像罐子、燈罩這些，你要怎麼亂插都行，如果是動物如小鳥的話就不行了哦，小鳥要分哦。

問：所以現在亂編法的作品是...

老師：每一樣東西都可以亂編，你看這隻鳥，你就只能插直的方向了，你就不能亂插別的方向，照牠身上的紋理下去插，才能夠有活靈活現的感覺。

問：哦照牠的紋路下去插啊，哦，等於是牠身體的感覺啦。

老師：所以你要記得只要順著動物的方向下去亂插的話都可以，但是一定不能夠逆著牠身體紋路的方向去插，這樣子這動物插起來就四不像了。

問：所以鳥的亂編法就只能以直的方向下去插作，橫的就不行了。

老師：你看，像我的這件作品，我就是同時使用 2 片、或 3 片的竹篾片重疊下去亂插創作的了。

問：哦，這是三片重疊下去插作的。

老師：四片也可以哦，五片也行的。

問：這樣插作起來更加漂亮啦，更有層次感。

老師：而且重疊愈多片也有一個優點那就是在亂編插作的時候，更不容易因纏繞轉折而出現斷列的情形。

問：老師這個輪狀編是先做的？對不對？這是後來再做的？還是一開始就預留了？

老師：沒有啦，這是一開始就需要插比較粗的竹篾下去，這個底模是使用鐵絲線下去塑型的。

問：所以老師是邊做亂編下去就要邊做這個輪口編的意思？(50：26)

老師：我是先用鐵絲去定模型，然後再用比較粗的竹篾片去編去填補縫隙，這樣子創作會比較沒有問題，接下來再去插輪口編出來。

問：像這些圓形的作品，在亂編插的時候就沒有方向的問題了？直的橫的都是是？

老師：不用，圓形的都沒關係，你想要怎麼插都行，隨個人的興趣所好，都是可

以的，這個作品就是蝸牛燈。

問：這個裏面有包鐵絲？

老師：這個都是沒有的我都是直接編。

問：老師你很厲害耶，都不需要先做出模型來。

老師：如果真的要大量生產同一規格的作品的話，我跟你說這要使用灌模的方式去創作，這樣子才會快比較圓比較漂亮。

問：所以一般的作品比較圓一般都是有使用模型下去創作？

老師：如果還要講究的話，說真的我們沒有那個本錢啦！灌橡皮模型的，像那種軟球你知道？在創作完成的時候再把氣消掉抽出，這樣子你要多大多圓的形狀都可以，但是這個如果是個人在創作的話，你每一個作品都需要請人開個模具生產出模型來，這個不是個人可以負擔的成本開銷，開發每一個模具要花很多錢啦，划不來。

問：所以等於是一個作品就要開發一個模具，一個人怎麼會有那麼多的本錢啊！

老師：所以沒辦法啊，除非你那個作品是要大量生產的，如果才有開發模具的價值在。

問：說的也是，除非自己是個會製作模具的師父，不然實在是不可能。

老師：我們在完成作品的時候都是一、兩件的事情，所以模具的事情，個人創作實在是不會考慮這件事情。像大陸都是工廠在大量生產的，他們的成品需大量生產創作就有開發模具的需要。還有一種模具是木板的，用一片一片木板拼裝起來的，完成作品之後再一片一片的木板取出來，這個也是可以大量生產的方法之一。

問：哦對！

老師：像這些作品(老師拿出去實地訪查的作品集)就都是使用模具下去編製的，你看每個成品都是如此的圓如此的漂亮，大小都一樣，這個非模具是做不到的事。像這些燈都是這個樣子。

問：所以老師像這些燈是基本的四、五、六角孔的，如果事後再使用亂編法的手法下去再亂插，也是可以完成獨一無二的作品的喔。

老師：來你來看看這些成品，你看這些東西你知道賣多少錢？一個單價都幾佰，甚至只有幾十元，台灣的人工哪有辦法比得上人家啊，材料費都不只這些了，所以只有做出獨一無二風格的作品才能夠跟這些東西比啊。

問：哇！老師這件作品是老鼠娶親呀！

老師：對啊！

問：哇，這個什麼時候做的啊！

老師：這個做很久了啊，只是有人跟我反應說這老師之前放著的感覺太平面了沒有立體感，所以重新再規畫設計最後再做框重新再裱裝起來，一個人來說一樣，後來我擺完發現這樣子的確比較有老鼠的樣子。

問：對啊！

老師：你看哦，這個作品是有意思有故事的哦！你看這是娶新娘，新娘手上端著個盤子上面有放東西哦，這是有意思的哦，代表的新娘端東西出來給人家享用。你看哦這隻老鼠是拖著竹掃帚，你注意看哦，這前面是吊著豬肉哦這個是有破煞的意思，希望為新郎新娘帶來好的運勢；然後你看這個人物是在迎娶新娘的時候站在前面放炮的老鼠；然後你看這個是媒人婆，她的手上拿著條絲巾，然後你看這媒人婆的體態左搖右擺的就是有三八三八的樣子在；再來你看這個是吹喇叭的，然後你看這隻老鼠手上的是絃樂器，然後這隻老鼠是敲琴的，這隻老鼠是打鑼的，再來這些是嫁妝總共是有六大件，總共是有 24 隻老鼠，後來實在是沒有時間再細部的完成，所以有一些就沒有使用編的方式，而是使用竹枝折成型的方式創作，若是以後有時間的話再來考慮使用竹編甚至亂編法的方式完成。

問：那老師你做 24 隻老鼠是有什麼樣的涵意？

老師：當然頭一個原因是取雙數吉利的意思啦，在創作的時候如果成品是比較多的話還是會做雙數討個吉利，本來是要再做一些只是沒有地方放所以就先做 24 隻。你再仔細看，這兩隻老鼠是扛粿的，這其實是有意義的呢，然後你看那個是新娘，她是坐在篩米的器物上面，因為她是老鼠所以我沒做轎而是做篩米的器物當她的花轎；然後你看這個是新郎，他的頭上戴的是新郎

的新郎紗帽，然後你注意看新郎的表情哦，他經歷的是人生的大事所以整個臉上是歡天喜地的充滿著笑臉的；然後你看這隻老鼠是在擔屎桶的，以前新娘在嫁入人家裏面的時候，是要自己攜帶些器皿桶子像腳桶啊、屎桶啊到新郎家的，以前是需要的但是現在的人就沒有這樣子的習俗了；然後你看這個很有意思喔，人家是在嫁娶高高興興的這隻老鼠就可憐了，擔著一大堆的桶子，擔到整個身體都駝背了，但是還好的是辛苦歸辛苦但是他還是有紅包可以賺的。

問：呵呵呵，可是我上次來怎麼都沒看到這個這麼有趣的作品啊。

老師：本來還要再將他們染成咖啡色的，後來就作罷了。

師母：上次來你不是沒看到，只是你們家老師把他隨隨便便的就丟在櫃子上面而已。就是我建議他要做個蓋子蓋起來，這樣子才不會染上灰塵了也不容易髒作品的保值也比較容易。

問：老師你的作品真的要慢慢收起來做收藏，這些都是貴重的藝術品呢，每一件都是獨一無二的。老師你實在是太低調了啦，不然你現在應該是眾人皆知國寶級的細竹編大師。

老師：還有記得一個人不管怎麼樣一定不能忘本，不能見利就忘了一切了，還是不能忘本才是。老師算是個獨立自創的竹編藝術創作家，但是你不要以為我就沒在進步了哦，我都還是要四處去看看，開開眼界，這樣子一個人的眼界開了作品才會大器，唯只有開廣的心胸才能夠讓作品有生命活了起來！我是比較喜歡細緻的竹編，可惜的是我是孤軍奮鬥，我沒進入工藝所啦所以沒有在正規的藝術家人家熟知的行列內。老師只愛竹編的藝術創作不愛其他的人際交際應酬之類的，作品創作出美的最重要，其他的都是其次。

問：老師你這個茶壺是故意要做亂編法的？

老師：這個你就可以亂插啊，可以亂編。

問：那老師你怎麼想要使用亂編的方式下去創作？

老師：亂編的是摻雜著使用才漂亮，整個都是亂編法的創作的話我個人覺得是不太適合的缺伐美感不好看。

問：那老師是認為亂編法做起來好看才會想說試試看？

老師：摻雜著用啦，那這個作品實在是要再加上 3 個花樣啦，這樣子才好看，那我是沒時間所以當時就沒有特別再留上，只是亂編花插著完成。三個花色才會漂亮啦！

問：有撿花再加上亂編法才會漂亮嘛，所以亂編法也是可以做成精緻細竹編的作品創品。

老師：可以啊，你可以使用亂編法做精緻的細竹編的創作啊。亂編的穿插的方式最多多種了啦，亂編的方式有很多種可以選擇插的樣式去創作。

問：那老師亂編法的名字由來是怎麼來的？

老師：亂編法是取其『亂中有餘』的意思而來的。只要知道其基本的方式，亂編法其實是最簡單的啊，三歲的小孩都會的。

問：但是也需要知道插的方法跟技巧啊，不然插起來不會漂亮。

老師：對啦

問：所以他可以做細的，也可以做比較稍為粗糙的。

老師：都可以啊，通常如果你是在外面做裝置藝術的話，創作的成品是擺在室外的話，他材料的特色就是材質都一樣大小也都一樣，有創作時間的考量，所以就比較不講究技巧，重要的是能夠在時間內完成這件委託人委託的作品。

問：經費也比較少啊！

老師：便宜就好了啦，真的要做精緻的亂編法的話，就個人藝術創作的部份的，通常是人家藝術家在收藏的作品了，你看我這件作品就是三條線下去亂穿的(魚組插在石頭上)，那底盤的部份只是為了要固定所以裏面是使用鐵絲上去做模型插的這樣子比較堅固。底盤的部份就是個石頭礮，上面的是兩隻活靈活現的魚。你記得哦，你如果是要三條竹篾片下去亂穿的話，要記得的是手要能夠伸得進去，這樣子創作上才會方便沒阻礙，像這樣子竹篾片穿下去就挖拉起來，如果要說藝術品的話，那麼這一件就還算不上精緻的，這個花色還要在再特別講究才能算得上是藝術品。

問：哦，還要有花色啊！

老師：亂編的是沒花色啦，都只是亂中有序的亂插而已啦，只要基本的原理掌握住，亂編的是最簡單沒技巧的啦。做到最後，其實委託人只要給你一張圖，你就可以按圖索冀創作出一模一樣的作品來，像這個也是學校委託我做的，會做什麼的我是覺得也沒有什麼保密的重要啦，就是要都讓人知道，這樣子細竹編才能夠遠源流長的傳下去啊，我是最不怕人家知道的，重點在哪邊我都對的仔細的說給想學的人知道，你不要看這個樣子哦，我也都還在學習還在進步的呢，每一個老師我也是一樣不是每一種都會啦，只要學到徹底的話，只要看著就會做了啦。你只要基本做路會的話，剩下的就是變通的問題了，你要有變通的心態去創作，這樣子作品才能真正的活出生命來。(1：06：55 後為細竹編部份)

問：哦，這個是雞蛋哦！

老師：這個要做雞蛋、小雞、雞頭都可以啊！委託的人有什麼需求我們就提供什麼，所以我想到這個雞蛋做基本的雛形，然後再下去做拼裝，一方面省時間方便，一方面創作的彈性上空間也比較大

問：所以老師外面一般在做裝置藝術的時候，都是需要先綁出個模型來，甚至需要使用鐵絲線下去塑型然後再使用亂編法下去穿插創作？

老師：一般是這個樣子啦，但是如果是整塊下去做的就不需要了？

問：整片的是說：

老師：整塊的啦，就是一塊一塊完成再拼接起來就行了，如果是要做拼接的話就需要做四角孔的底編了，六角形編的效果是一樣的，但是就是太耗費時間了，再來我會再花時間做一組的宮燈、及之前一直想要完成還沒完成的九龍搶珠，你看這個我是要做孔雀尾巴的，這只是一開始試做而已，旁邊這個還需要再花費工夫整理，現在只是試做看看做出的形體好不好看而已，你看不管是什麼樣的編法，原理都是一樣的，一片竹篾下去編，跟我用二片竹篾片下去編，二片竹篾片下去編的第一個不容易在轉折彎曲的時候斷裂，第二個是會比較有彈性，在創作上比較不受材質的限制。

問：可是老師你不是提過篾青比較有彈性，一片的也是會斷裂？

老師：會啊，還是會斷啊，一片就是比較容易斷，你要知道原因啦。

問：那老師我們一般竹編的創作是使用哪一類的竹子居多？

老師：一般若是走精緻路線的細竹編的話，是用綠竹仔、長枝仔、麻竹都可以的。

問：那亂編法的創作？竹子有講究？

老師：亂編法的話，就需要使用桂竹，而且篾青要刮除掉，不要刮除是也可以啦，但是沒有刮除篾青的話在創作的時候容易被割傷，如果是大件的作品的話加上竹青是會比較具有韌性比較堅固，方法有很多種。

問：大件的不是都基使模型的居多？

老師：恩，模具綁起來的話創作相對的會容易些，再來就是使用一些比較粗的篾片下去創作了，比較粗糙的作品其實我也都不想承認那是我的作品，要不是生活上的壓力這些作品是不會出自我的手。

問：主要是我的研究是希望把整個亂編法的脈絡理清，當然最高的藝術境界是像出自老師的那些精緻的作品了，但是一開始的發展的過程也想要知道探討一下，

老師：有啦，我手上的龍啊、馬那兩件裝置藝術就算是比較粗糙的作品了，那意思也是一樣，就如同我跟你說的，只要大原則掌握住的話，變化是在個人的創作想法了。

問：只是好可惜，老師的創作過程我就會少了基礎那部份了，您這邊的都是以精緻的居多，比較粗糙的，就如同老師您說的，你連照片都不願意留，而且對您來說這些東西都是簡單到基礎的東西。像我曾在百貨公司的裝飾上看到有一隻亂編法的竹鳥那個應該也是出自老師的手哦，只是應該是太簡單了，老師大概也沒有任何的資料留存了哦！實在是可惜。

老師：改天你找個時間，我還會製(折)竹仔花，這個人家一看到就會了哦，只是在想的時候困難而已，有一個基礎在的話講了就會了，有時候我竹山工藝所，宜蘭的傳藝中心我也都會去授課，做路我也不是什麼都會啦，竹編不可能全部都會啦，通常我都是做自己有趣興的作品，但是有委託人來訂貨的話我就會先放下了，畢竟還是要生活啊，像一般的作品，第一件一定都是比較不理



想的，通常都是試做的而已，這是我新的作品型錄，比較粗的我不願意放進去，這件老師是說要放在溪頭的那件？這隻放溪頭很多遊客喜歡耶，只是實在是太粗糙了，實在是不願意承認是我的作品，

問：哇，這好可愛哦！哇，這組雞就是老師說放在廟裏的那一組？

