

臺灣藍染工藝產業的變遷與新發展

馬芬妹

國立臺灣工藝研究所副研究員退休



摘要

臺灣藍染產業起自17世紀末，山藍、木藍植物是先民華路藍縷開發臺灣時期的重要經濟作物，「菁礬」、「菁寮」的舊地名是先民胼手胝足「打藍製靛」的舊跡。藍草蘊涵不可思議的「藍靛素」成分，去蕪存菁奧妙轉化的藍靛色澤令人驚豔，點滴的染料都是珍貴的自然之賜、草木之情，同時反映出「青，取之於藍，而勝於藍」的真髓與風貌。早期臺灣生產的藍靛染料在各地老城古鎮形成繁華染房市集，老鎮的「染坊牌樓」、閩客族群的「青布藍衫」服飾，以及已成為石座的元寶形「碾布石」，充滿人文自然氣息，是臺灣傳統工藝產業容顏與重要文化資產。

關鍵字：臺灣藍、山藍、木藍、藍靛、藍染

壹、前言

臺灣藍染產業起自17世紀末，山藍、木藍植物是先民華路藍縷開發臺灣時期的重要經濟作物，「菁礬」、「菁寮」的舊地名是先民胼手胝足「打藍製靛」的舊跡。藍草蘊涵不可思議的「藍靛素」成分，去蕪存菁奧妙轉化的藍靛色澤令人驚豔，點滴的染料都是珍貴的自然之賜、草木之情，同時反映出「青，取之於藍，而勝於藍」的真髓與風貌。傳統藍靛染色歷史悠久，充滿人文自然氣息，是一項古老的工藝技術，顯見於各國的染織民族服飾，非常普遍又富於美感與特色，具有極高的文化價值。早期臺灣生產的藍靛染料在各地老城古鎮形成繁華染房市集，老鎮的「染坊牌樓」、閩客族群的「青布藍衫」服飾，以及已成為石座的元寶形「碾布石」，是臺灣傳統工藝容顏與重要文化資產。

回顧臺灣初期移民社會華路藍縷，開啟山林，因氣候環境特別適宜，在特用作物方面，曾發展出一段「菁彩」的「藍金」傳奇。臺灣中南部日照充足，氣溫偏高，加上平原廣大，適合栽種熱帶植物的豆科木藍（小菁、園菁）。中北部丘陵地多，山谷凹地潮濕溫暖，適合栽種亞熱帶植物的爵床科山藍（大菁、山菁）。從閩南相繼抵臺的先民，勤奮辛勞栽植藍草，胼手胝足，擊盪菁池，打藍製靛，為臺灣創造品質優異的藍靛染料。17、18世紀，木藍、山藍成為開發臺灣時期的重要經濟作物，藍靛染料生產外銷曾高居臺灣地區出口貿易的首位，其中累積匯集了無數先民的產業技術與集體意志，也是傳統生活文化的重要體現。

藍染工藝從生活實用需求，傳統民間服飾講求耐用美觀，藍染能增加布料的耐用度與耐污性，尤其色澤獨特，保有象徵原鄉的樸實感，成為臺灣民間傳統服飾的主色。其實藍靛染色的有機特質也成為藝術創作的最佳媒材，每一件藍染布透過藍靛染缸與繁複手工，呈現出來的藍白之美，不僅是純熟工序技法、圖案意象之美，也有源自於自然物質的蘊釀，散發無法比擬的感動。如今，中斷半世紀之久的臺灣藍染，藉由眾人努力有幸再度萌芽育成，正在各社區創新微型藍染產業特色，展現臺灣藍鄉染藝新風貌。臺灣擁有此項獨特的藍染歷史文化資產，自然環境

條件又極其優厚，透過精緻手工技術、創意設計與知識經濟管理，藍染文化的獨特魅力，不僅是營造地方社區新風貌的利基，也是創造臺灣優質文化產業的綠能元素。

貳、青出於藍的歷史回顧

中國自古即利用各種植物色素進行印染布匹，染色工藝技術發達，色譜色相豐富，植物染材是經濟作物，歷代皆有專門染色機構，周朝設有「掌染草」的官職；秦漢時代有「司染院」。《詩經·小雅》「終朝採藍，不盈一擔」，是中國最早出現藍草的記載。周禮制定上衣下裳，衣用青、赤、黃、白、黑五正色，其他間色是由正色套染而得，其中藍草專染青色，屬於大宗染色植物，廣泛使用於官民服飾，相當重要。唐朝染織工藝發達，著名的「唐三纈」，包括絞纈、蠟纈、夾纈等三種染色工藝，以及宋代發展出的灰纈，是染色工藝的「四纈」。明代手工業形成區域特色發展，藍靛染料應用廣泛，明清兩代設有官辦「藍靛所」，專門供應官服染色使用；清代蘇杭地區染坊分工專業，分設紅坊、藍坊與雜色坊等。藍靛染料應用素染單色外，「四纈」便是透過防染技法將布染成藍地白花圖案或白地藍花圖案，可以表現豐富造型紋飾與多元文化意涵。絞纈又稱撮纈，今稱紮染；蠟纈現稱蠟染，紮染與蠟染皆盛行於西南少數民族。夾纈又稱敲花被，目前在浙南地區尚有保存，如百子被、龍鳳被等。灰纈古稱藥斑布或澆花布，今稱藍印花布。傳統藍印花布圖案紋飾豐富，盛行中國華北、華中、華南，曾是大陸多省地區的最普及傳統手工業，也是歷久彌新的民間美術產業。

戰國時期《荀子·勸學篇》「青，取之於藍，而青於藍」，青表示靛青，藍則指蓼藍。青是從藍草製取出來的，但顏色比藍更深，比喻學生成就超過老師，或是表示後人勝過前人。這是荀子從當時農業社會生活中，觀察農民採藍製靛生產過程中，深刻體悟發出的喟嘆成為至理名言。今日「青出於藍」一詞耳熟能詳，廣泛引用，卻不見得有機會目睹「藍」草加工過程的化學變化，或真正了解成為「青」色的真貌原理。

古代「藍」字專指染色之草，《說文解字》說明「藍」是染青之草，並非色彩名稱，「青」是出自藍草所含藍靛素變化成為色素色彩的名稱。例如現稱「紅花」的染材，古稱「紅藍花」，其意為染紅色之草，後簡稱「紅花」，也是中藥材之一。有趣的是，拆解「藍」字，「艸」部首，中間有「官」人在器「皿」內掌理，似有專職管理染草進行煮煉染色之意。

東漢·趙岐《藍賦》記載路經陳留地區（今河南省開封）時，見到「此境人皆以種藍（蓼）染紺為業，藍田彌望，黍稷不植」。不難理解當時種藍紺染專業區生產方式及其規模。另外，漢墓馬王堆出土的西漢文物，有許多植物染色的織繡品，包括青色羅織品與深藍色絲線繡品文物。又新疆考古出土東漢文物中，有紺染羊毛緯線織品等，見武敏著《織繡》¹，更可證明二千多年前，兩漢時代已充分掌握純熟精緻的藍染工藝技術。此種紺色（深藍色）並非簡易生葉染色可得，而是先將藍草製成高濃度藍靛染料，在藍缸經過獨特的發酵還原建藍技術，重覆浸染氧化才能得到深度的紺藍色澤。其中還包括許多工序時程，以及不同纖維材質的染色處理技法等，如此才能使被染物染至紺色不易褪色，若加上良好的保存條件，色牢度可維持更長久。

北魏·賈思勰《齊民要術》的農學要書，對於藍靛的生產技術詳述完整。其「作坑打藍」的方法，先是「刈藍倒豎」於坑中，下水，然後用木、石壓住，使藍草全部浸在水裡。浸漬時間是「熱時一宿，冷時兩宿」。其後將浸液過濾，依藍草重量百分之一點五的比例投入「石灰水」用木棍急速攪動，等「沉澱澄清」瀉去水，「候如強粥」則藍靛成矣。最後提及「種藍十畝，敵穀田一頃。能自染青者，其利又倍矣」。可見當時種藍製靛與擁有藍染技術者，是獨特又高利潤的行業。宋代江南地區棉作物普及，棉紡織布業特別發達，柔軟保暖的棉布經過藍靛染色，增加耐穿實用與耐污性，民生利用度提高。明清之後，藍染棉布成為中國廣大農村社會的傳統服色，同時促進各地藍染工藝產業興盛。

1 武敏，1992，《中華古文物鑑藏系列－織繡》，幼獅文化事業公司。

明朝末年崇禎十年（1637年）宋應星著《天工開物》²一書，記錄各項農業與手工業的生產技術，其彰施篇諸色質料詳載各種植物的染色技術，在藍澱部份述及五種藍草可為澱，1. 茶藍即菰藍，插根活。2. 蓼藍、3. 馬藍、4. 吳藍等撒子生，5. 俗名莧藍為蓼藍小葉等。其中有關1. 茶藍即為菰藍的說法有疑問，因為菰藍是十字花科或油菜花科，分佈地區偏華中北。根據該篇於次段介紹茶藍的栽植方法，其描述茶藍以莖段栽植方法，與臺灣先民於北部丘陵山谷種植的大菁方式相同，與該文前段謂茶藍即菰藍的說法互相矛盾。茶藍其實是浙南或福建地區的所稱之馬藍，因此1. 茶藍與3. 馬藍同種類，又稱大菁、山菁、山藍。該文末段說明造澱的方法，又述及閩人種山皆茶藍，其數倍於諸藍，更可證明茶藍即閩地所稱之馬藍，即後來著名的「福建菁」。馬藍之所以被稱為茶藍，似可推論其栽種於山區的自然環境與種植茶樹的地理環境氣候類似而有別稱。有關4. 吳藍推測與2. 蓼藍同科，舊稱吳郡、吳興、會稽的三吳地區，今稱蘇州、湖州、杭州等地，是水鄉澤地，適合栽植蓼藍，是否因地名之故，將某些蓼藍以「吳」地之名冠之，加上莧藍為蓼藍小葉品系，因此2. 蓼藍、4. 吳藍、以及5. 莧藍，同屬於蓼藍。綜合上述對照分析的結果，宋應星著《天工開物》所列出的五種藍草基本上是三種類，分別為1. 菰藍（十字花科）、2. 蓼藍（蓼科）、3. 馬藍（爵床科）。

叁、臺灣移民菁作藍染的原鄉—福建菁至臺灣菁

明清時期，「福建菁」的藍靛染料已為國人所重，名聞全國。根據李貴民《明清時期藍靛業研究》³，明代江南棉紡手工業發達，藍靛染料需求擴大，福建產藍靛染料藉航運北上供應松滬等地。《安溪縣志》所謂採藍，有大藍、小藍，俗名菁。浙南、閩西與江西交界處，多山丘

2 明·宋應星、潘吉星譯注，2005，《天工開物》，臺灣古籍出版有限公司。

3 李貴民，2004，《明清時期藍靛業研究》，成功大學歷史研究所碩士論文。

陵，適宜栽植山藍（大菁），平地則栽植木藍（小菁）。南方閩地氣候炎熱，木藍適合河川下游沙質地，生長迅速，福建的同一府縣方志將大菁、小菁同列貨屬物產。如李貴民論文所列，清末山藍、木藍並列福建方志貨屬者達二十地區⁴，可見山藍、木藍皆是福建各地重要經濟作物。

根據藍炯熹《清代福建畚族山區的社會治理》⁵描述，山藍（大菁）也是早年畚區種植的主要經濟作物，菁民遍佈八閩，畚族中不乏種植加工菁靛者。閩西汀州畚區菁民刀耕火耨，藝藍為生，編至各邑結寮而居，謂之「菁寮」。閩中興化畚區擅藍靛之利，閩東寧德地區西鄉幾都菁客盈千；福建大宗菁靛染料的種植和加工均出於畚民之手，「菁寮」成為畚族聚居區的代名詞。山區農民掘地作坑，將藍草在坑中浸漬，濾去渣梗，其浸漬液加入石灰水，攪拌使之凝成淀，俗稱「菁靛」。其後，畚民的種菁技術，傳入客家地區，造成汀州府屬上杭、永定以及粵東梅州、興寧等地靛青業亦發達。又史稱嘉慶、道光以前，三邑人出外經商，以靛青業為最著。畚民所製藍靛染料與藍布，量多質佳。閩泉文獻有謂：「靛出山谷，利布四方，謂之福建菁（青）」。⁶故《八閩通志》稱福建藍靛染色為天下最，福建藍靛染料在中國近代染色產業有舉足輕重的地位。

17世紀航海殖民主義興起時期，荷蘭人與西班牙人為謀取貿易經濟利益，先後分別佔領臺灣南北部，1662年，明末志士鄭成功以反清復明為由擊退荷蘭，帶來移民設府置縣開發臺灣。根據1736年（清乾隆初年）黃叔璥《臺海使槎錄》文獻記錄，臺灣在當時輸出至對岸大陸的多項貿易品中已包括靛藍染料，顯見自18世紀起，栽種藍草加工製造藍靛染料，已成為臺灣開發初期的重要產業之一。清乾隆25年（1760）廢止渡海禁令；乾隆49年（1784）開放泉州與鹿港對渡；乾隆57年（1792）更進一步開放淡水河口的八里對渡，造成泉州、漳州移民大增，先後大量入墾臺灣山林。此時來自福建、廣東沿海地區的移民，不

4 李貴民，2004，《明清時期藍靛業研究》，成功大學歷史研究所碩士論文。

5 藍炯熹，2007，《清代福建畚族山區的社會治理》，畚族文化學術研討會論文。

只帶來農耕技術，也引進各項手工行業的生產技術與商業經營，在臺灣各地營生定居，更促進兩岸密切往來的貿易關係。

由於福建地區多山，原鄉擅於墾山，臺灣地理環境氣候與福建類似，故移民對臺灣北部丘陵地積極開發，引進原鄉的山藍、木藍植物，招募技術移民種菁製靛，製腦栽茶，採取與原鄉相同的區域經濟發展的模式。兩種特用植物迅速成為經濟作物，在臺灣被規模化專業生產的藍靛染料，透過菁客、菁行批發販售，將「臺灣菁」自河港航運出口至對岸，甚至遠達淞滬地區。此種依循原鄉「福建菁」的生產行銷方式，也包含臺灣其他優勢生產的各項農產品，18至19世紀，臺灣南北行郊發展日益蓬勃，與大陸之間貿易往來日益頻繁。

早期臺灣藍靛染料品質與價格，十分具有競爭力，因而變成重要產業。光緒元年（1875年）鼎盛時期，北臺灣地區自海關出口達21萬擔，1880年淡水海關統計，外銷的藍靛染料曾高居出口量第三位，又當時藍靛染料價值高，因此總金額常居出口首位⁶。同時，臺灣本地藍染技術各地落地生根，逐漸在「一府二鹿三艋舺」等古老城鎮，發展形成染布行業與布商店號，如三峽老街林立的舊染坊建物，印證臺灣往昔藍染產業風華。三峽舊金聯春染坊牌樓砌有「本染坊不惜重資精選原料嚴督加工製造發售」商譽保證（圖1），是「臺灣菁」的金字招牌的寫照之一，以「臺灣菁」染料染



圖1 三峽老街舊金聯春染房的牌樓

成的天青、紺藍等素地棉麻布料，成為臺灣早期民間服飾的主要色彩。

傳統植物色素的利用，有些兼有藥理作用，許多植物染材可自中藥材取用，藍草也不例外。《本草綱目》中記載馬藍（大菁、山藍）的莖根為「板藍根」，中藥材研究指出馬藍葉可製「青黛」粉，製取過程

6 林炯任，2008，《藍金傳奇—三角湧染的黃金歲月》，臺灣書房出版公司。

與沉澱法之嘔藍方式相同，但需要進一步精製漂除灰質。據傳統中藥材介紹，各種藍草莖葉為常用中藥藥材，原植物雖然不同，但加工的「青黛」均同等入藥，其品質有優劣，一般多喜用「（福）建青黛」⁷，可見福建藍靛染料與青黛中藥同享盛名。再者，染至紺色的藍染布料，如同將胚布加覆一層藍靛素的保護膜，增加耐用與耐污性。又藍靛色素染上布面氣味特殊，具有驅虫防蚊保護身體的功能。自古以來，藍染衫褲適用外出及田野勞作，是中國廣大農民、山民以及少數民族傳統所重。

肆、華路藍縷－臺灣先民製靛藍染的初貌

全世界主要的藍染植物有四大類，如前述1. 木藍（豆科）、2. 山藍（爵床科），另有3. 蓼藍（蓼科）、4. 菘藍（十字花科或油菜科），各分佈不同緯度氣候環境。以今日四種科屬各異的藍草形態，對照古籍繪製的八種中國藍草圖譜－大青、大藍、江陵吳藍、浙江大青、菘藍、蜀州藍葉、福州馬藍以及蓼藍等（圖2），有些藍草似乎如同宋應星著《天工開物》所列，其實是同科的亞種。幅員廣闊的大陸，地理氣候與自然環境多樣複雜，各藍草衍生亞種無法盡悉。又同一地區的同科屬的藍草以及染料製品，其名稱隨時代及生產販路行家俗稱各異。臺灣早期移民分佈南北聚落，墾植種藍製靛生產，藍草原本即有大菁、小菁的俗稱之分；日治時期調查紀錄，又多了日式漢語學名－木藍、山藍，以及生產藍靛染料過程的專有名詞，在文獻上有些混雜不清，若僅透過史料難以判斷，難免使後來研究臺灣藍染產業產生諸多困惑。2002年蔡承豪研究論文《從染料到染坊－17至19世紀臺灣的藍靛業》⁸，針對早期臺灣藍靛染料，在耙疏文獻資料之外，並至工藝研究所藍染工坊及三角湧文化協會，實地訪查並參與藍染工作之後，首度將小菁、園菁、本菁、蕃菁、大菁、山菁、大青、菁膏、菁肉、靛青、澱青、藍靛、靛

7 藍炯熹，2007，《清代福建畚族山區的社會治理》，畚族文化學術研討會論文。

8 蔡承豪，2002，《從染料到染坊－17至19世紀臺灣的藍靛業》，國立暨南大學歷史學系碩士論文。

藍、菁子等，一一列出釐清說明。

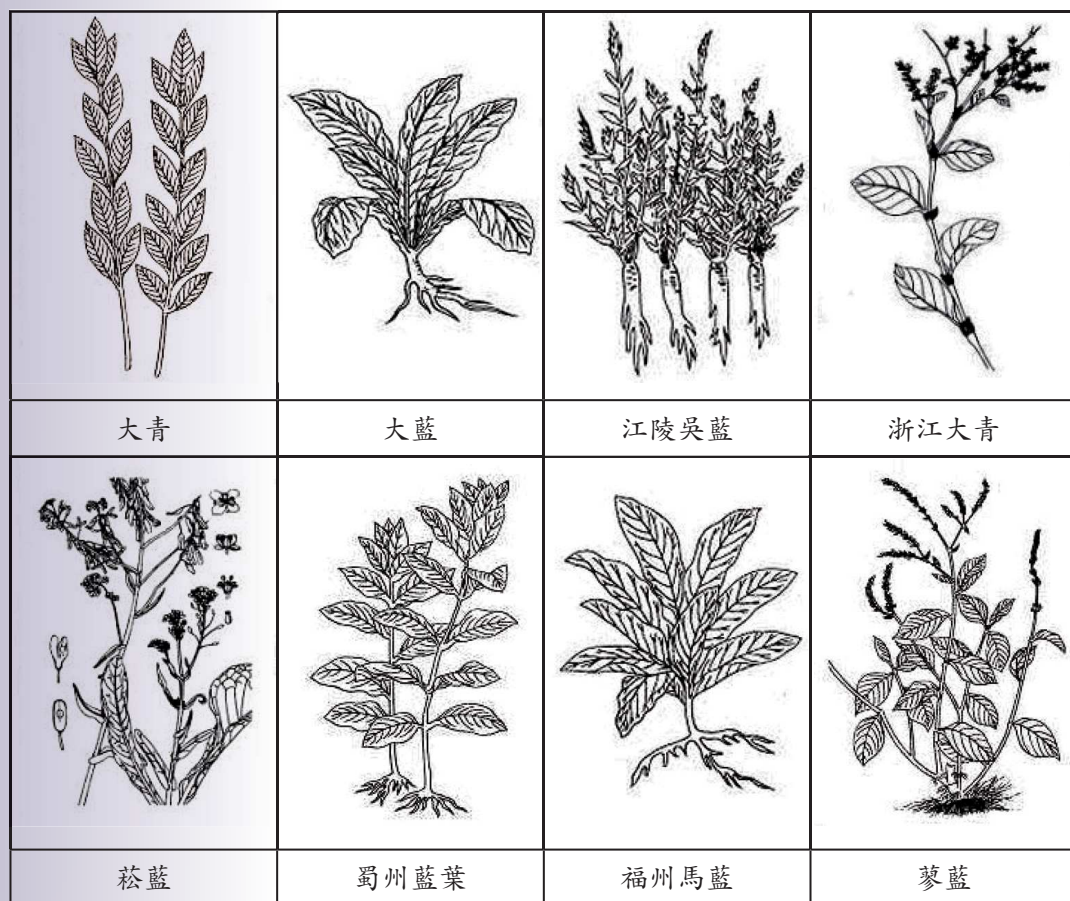


圖2 古籍的中國藍草圖譜

藍草分佈地區與生長形態雖然各有不同，但是所含的藍色素成分相同，只有含有量多寡優劣的差異。藍草生葉含水溶性藍靛苷（indican），搓揉汁液沾染衣物可著色，但性質不穩定。莖葉一旦乾燥後無法溶出色素，因此必需即時加工使其成為穩定的藍靛素（indigotin），此種去除腐葉渣滓成為較高濃度的藍靛染料，其過程正是「去蕪存菁」，也就是「青出於藍」的奧妙神奇的變化。臺灣與中國各地包括亞洲多數國家，其採藍製靛的生產技術方式一致，採用生葉浸水的「嘔藍」方法，也就是目前所稱的「沉澱法」製靛技術。將藍草浸漬先溶出水溶性藍色素，再投入石灰乳「打藍」、「打菁」，攪拌氧化變成藍泡沫的非溶性藍靛素，待其沉澱過濾即得到泥狀藍靛染料，含大量水份的

藍靛染料又稱「藍泥」、「泥藍」或「藍澱」，水份較少土塊膏狀稱為「藍靛」或「靛青」，俗稱「菁膏」⁹。

從藍草製造藍靛染料，至藍缸（菁桶）建藍染色的技術發展，其分段加工應用方式，以及利用微生物發酵建藍還原染液的獨特技術，是需要相當的歲月歷程進化，才能使各項步驟工序逐漸成熟穩定，同時又結合其他染色技藝的發展應用，方能形成悠久獨特的藍染工藝技術與產業文化。臺灣早期的山藍植物加工，在山區溪谷採用石砌「菁礮」、「菁池」，通常1組2至4坑並列，一般浸葉打藍加工時程僅需數日即可完成。平地木藍植物則以木製巨大「菁桶」浸葉製靛。藍草通過製藍技術成為高濃度的藍靛染料之後，並無法直接染色，需以木灰鹼水（煨水）溶解，在大型藍染缸桶建藍發酵，並使藍染液體維持良好還原狀態，才能持續進行藍染作業。藍染與一般植物染色加熱煮染或媒染不同，其染色方法與藍缸管理技術特別，藍染液不需加熱，常溫即可，惟需要多次重覆染色與氧化，因此特別適合針線紮縫、點蠟畫蠟、木刻夾版以及油紙刻花抹灰等防染技法表現。

如前述臺灣在18世紀中期，已開始生產藍靛染料運銷大陸，藍草加工需要福建漳泉地區的師傅率領生產，其後在老城市街成立染房，主要的染匠亦是來自「唐山」的師傅掌理，傳承藍染技術的各項步驟，穩定品質，朝向本土化專業生產。往昔種菁製靛與藍染工房的技術職工皆是男性，使用的胚布並非臺灣本地紡織布品，主要是來自大陸福建與淞滬地區的各式棉麻布。被染物經重覆浸染成為深淺不一的青、紺素地藍布，做為一般工作或外出的主要服色。或有時先套染含單寧色素的樹皮（栲皮）、薯榔後再染藍色，深藍色的被染物帶暗赤色調或濃厚近黑，除使色調變化微妙，布料復加耐用。考察臺灣



圖3 臺灣傳統服飾的客家藍布衫

9 馬芬妹，2007，《臺灣藍 草木情—植物藍染技藝手冊》，國立臺灣工藝研究所。

閩、客傳統民間服飾，多數常服是素染棉麻藍布，裁製成樸實無華的藍衫褲裙，僅在襟領、袖圍以細條色布緞邊，如客家傳統服飾的藍布衫，象徵臺灣先民華路藍縷克勤克儉的生活（圖3）。

日治時期總督府的相關單位，曾詳加調查紀錄臺灣各地藍靛染料生產技術與產量，並進行各項栽植製藍試驗，根據蔡承豪¹⁰《日治初期臺灣藍靛業的相關調查》、¹¹《還原臺灣藍染風采：用文獻資料建構鄉土藍染歷史》，臺灣藍染文獻與報導資料為數頗為可觀。¹²民國35年（1946年）臺灣行政長官公署整理日治時期《產業統計資料的提要》，臺灣藍靛染料自1912年至1942年的三十一年間，其生產數量與產值統計表如附表（表1），筆者將其製成統計圖（表2），便於一目瞭然看出臺灣傳統製藍產業的消長衰退情形。由於臺灣北部現代工業化較早，例如深坑的藍靛產量在1906年（明治39年）即大幅萎縮，而染房集中的三峽鎮1900年（明治33年）的統計，傳統藍靛製造戶只剩五所；至1930年後（昭和5年）在三峽登記的傳統染布業只剩2、3家。

表1 臺灣早期泥藍染料生產統計表

資料來源：民國35年出版臺灣省統計提要

年 次	數量 (公斤)	產值 (台幣元)
民國元年(1912)	1, 877, 673	196, 061
二年(1913)	1, 652, 085	143, 194
三年(1914)	1, 445, 165	128, 676
四年(1915)	1, 374, 473	143, 516
五年(1916)	2, 737, 519	232, 102
六年(1917)	1, 820, 704	182, 204
七年(1918)	1, 931, 862	256, 509
八年(1919)	2, 017, 042	361, 914
九年(1920)	1, 329, 667	243, 333
十年(1921)	1, 190, 061	239, 507

10 蔡承豪，2002，《日治初期臺灣藍靛業的相關調查》，臺灣文獻卷53第四期。

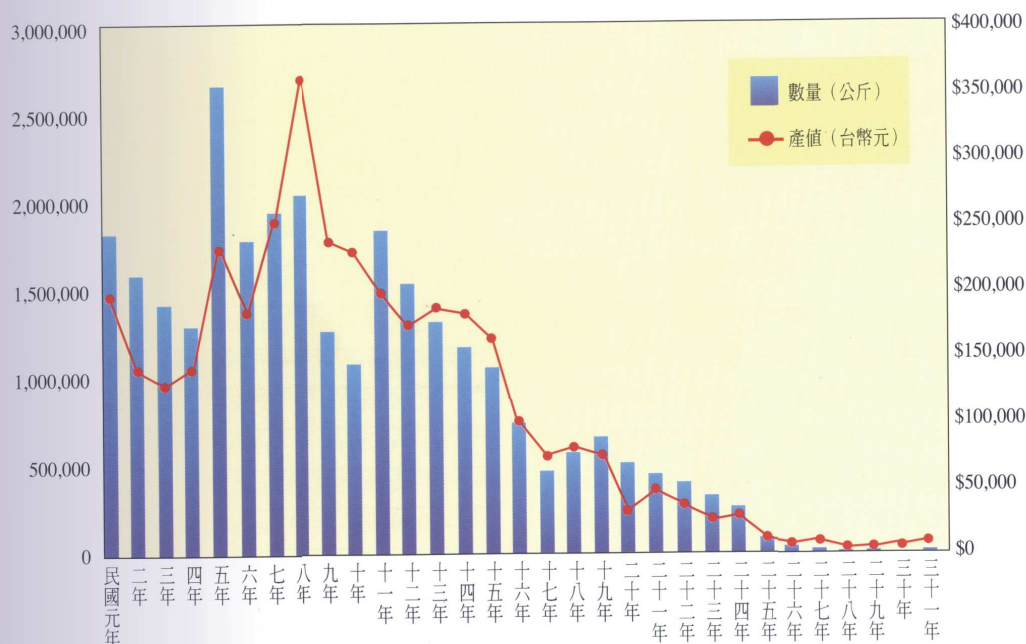
11 蔡承豪，2007，《還原臺灣藍染風采：用文獻資料建構鄉土藍染歷史》，國立臺灣工藝研究所台日藍染文化講座研討會論文集。

12 馬芬妹，1999，《青出於藍－臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美》，臺灣省手工業研究所。

十一年(1922)	1, 838, 127	194, 041
十二年(1923)	1, 554, 899	172, 182
十三年(1924)	1, 369, 576	189, 563
十四年(1925)	1, 227, 221	183, 445
十五年(1926)	1, 119, 108	168, 155
十六年(1927)	741, 362	99, 953
十七年(1928)	495, 505	72, 194
十八年(1929)	533, 400	76, 058
十九年(1930)	616, 477	72, 777
二十年(1931)	507, 058	35, 145
二十一年(1932)	489, 321	48, 634
二十二年(1933)	461, 516	39, 521
二十三年(1934)	347, 882	29, 972
二十四年(1935)	281, 546	32, 390
二十五年(1936)	123, 322	17, 222
二十六年(1937)	59, 459	7, 519
二十七年(1938)	41, 509	9, 934
二十八年(1939)	5, 480	696
二十九年(1940)	2, 940	1, 024
三十年(1941)		7, 027
三十一年(1942)	4, 060	9, 189

表4:台灣早期泥藍生產統計圖 1912-1942

資料來源：民國35年出版台灣省統計提要



根據顏水龍於1943年（昭和18年）在《民俗臺灣》雜誌，以工房圖譜為主題發表「染房」一文，描述正在衰退的天然染料種類，以及台南舊協泉昌染房的藍染作業情形。¹³藍染房使用杉木製大型「菁桶」作為發酵還原的染色桶，菁桶高4尺，上口徑5尺，下口徑4尺，菁桶置於兩張長條木板椅上，以避免木製桶底座久置土間受潮腐損。菁桶一側置放木梯，高度足夠成人立於其上進行攪拌與染色作業。染房雇用技術者數名，以司傅頭（職工長）為中心負責建藍及染色工作，另配置二手（副手）。染布完成後有一項重要的碾布壓光作業，由石仔腳（碾布工）與水腳（洗布工）擔任，其他則是獅仔（見習生）等雜役。建藍的助劑包括石灰、糖蜜、煨灰（木灰），調製助劑則屬於司傅頭的專業技術。為避免染色不勻，菁桶上方放入竹編的篩簾，隔除上浮的少量泥狀雜質，再進行浸染作業。染房通常於前一晚將布染好，翌日一早於附近溪河沖洗後，成條鋪排於草地上晾曬，隔日再染。天然藍染的染色次數大約需要2、30回，約需一週的作業時間，才有一定的色澤牢度，因此

13 馬芬妹，1999，《青出於藍－臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美》，臺灣省手工業研究所。

藍染是一項大量勞力與技術密集的行業。

臺灣傳統藍染使用的胚布，是一尺寬窄幅（約30cm）的棉麻布，布長度分為大匹（56尺）與小匹（28尺）兩種。染好布需再進行除皺碾布作業，其方式與大陸江南的踹布技術相同，臺灣傳統染房置有元寶形的碾布石（踏石）、石製或硬木製有凹弧度的碾布台座，以及以龍眼木做成的圓木軸，內包鐵棒心。首先先將染好的長布以扇摺法厚疊置於台座，碾布石與台座之間放上圓木軸，「石仔腳」的碾布工雙手上扶木樑，雙腳立於碾布石的兩角端來回滾動碾布，「水腳」蹲於一側，協助將碾過平整的布逐段拉出，經過除皺研光之後的藍染布，才可以上市出售，也才算真正完成染布加工的一貫作業。碾布石的花崗石材來自大陸泉州，俗稱「青斗石」，係早期貿易船壓艙墊底用，主要用途是供寺廟建築雕刻。臺灣的碾布石經過雕鑿成元寶形，與大陸福建、浙江南部傳統藍染使用之踹布石形狀相同，可能是依染房需求，有些碾布石雕工簡潔，體積有大小之別，但有些造型線條極為優美（圖4）。如今已成為涼亭石座的碾布石，以及舊街染房的浮雕立牌，默默發散見證臺灣一段藍染產業的歷史與往昔風華。



圖4 元寶形碾布石（踏石）

臺灣在初期移民社會婦女人口較少，當北部茶業外銷興起，許多婦女擔任採茶撿茶零細雜工，又移民社會的農村婦女需負擔粗活農務，臺灣婦女績紡織布或縫紉技藝大都停留在家庭手藝，臺灣漢人女紅大都以刺繡結飾為主，藍染技術與婦女之間並未有聯結發展。早期臺灣藍染僅以深淺素染為主，未能有足夠的時間與空間，自大陸引進變化多端的夾染、絞染、蠟染（古稱三纈）等工藝技法，或是發展藍白相間圖案豐富的印染技術。臺灣雖然擁有優異的藍染料生產環境，很遺憾的是相關的藍染精緻工藝技術僅得到局部發展。1895年起的日治時期，歐洲合成染料已經問世生產，日本也開發合成染料生產銷售臺灣染房，臺灣的傳統染房逐漸採用合成染料，或混入天然藍靛染料中以化學還原劑建藍染

色。加上服式西化或日式化，象徵傳統民間服飾的藍染衣衫，成為舊時代舊社會的產物。1930年之後，紡織工業逐漸取代傳統染織產業，臺灣傳統藍染產業與生產技術逐漸沒落，而告中斷。

臺灣漢人社會的藍染服飾主要是胚布後染再裁製成服，與此



圖5 排灣族藍地彩緯傳統織物

相反的是臺灣原住民服飾大都是先染後織的方式表現其特色，如排灣族傳統藍地織物，有藍棉地毛彩緯織錦物之披肩、喪巾（圖5）¹⁴，在斜紋織深藍地施加多彩繽紛的紋飾，相當立體化呈現原住民獨特織布技藝與天賦色彩美感，特別突顯臺灣傳統藍染的另類轉化。筆者十餘年前調查臺灣南部原住民工藝，部落的文化研究者表示當地傳統上並無藍草製靛與建藍染色技術，但是早期部落婦女都擁有純熟的苧麻績織及薯榔等植物染色技術，過去常與外族交換藍色棉布或各色毛線，經仔細拆解重撚織線，依部落原有的織紋圖案與服飾形制巧妙配色，以地織機織出紋彩燦爛的傳統織物。南部排灣族傳統服飾中有將藍色棉布直接縫製成漢化形式的婦女服，也有取得藍染棉線重新併撚成為經線或底緯線的主色，再夾入各色細毛線浮緯構成圖案，充分展現臺灣原住民傳統文化意涵。

伍、臺灣木藍、山藍產業的發展變遷

一、木藍（小菁）方面

臺灣南部平原廣闊，適宜栽植豆科的木藍植物（小菁、本菁、蕃

14 馬芬妹，1999，《青出於藍－臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美》，臺灣省手工業研究所。

菁）（圖6），根據江樹生《臺灣經營藍樹藍靛的開始》¹⁵，荷據時期曾於臺灣南部短期栽植菁樹製靛，因颱風受損經營三年即結束。明鄭時期與清領初期，南部小農將木藍菁樹與雜糧作物以



圖6 豆科木藍植物（小菁、蕃菁）

小面積間作或輪作¹⁶，又稱「園菁」，等發展成菁作專區之後，有些產地以「菁」為地名。木藍菁樹是熱帶至亞熱帶植物，耐旱耐鹽，又稱「染布菁」，一年2至3穫。舊《臺灣農家便覽》記載臺灣有1. 本菁、2. 蕃菁（野木藍）、3. 那塔兒（爪哇木藍）三種木藍植物¹⁷，本菁與那塔兒是先民或荷據時期引進，蕃菁木藍較晚引進，因本菁的色素含量不若蕃菁優良，日治時期主要栽植的小菁木藍為蕃菁品種，據稱是源自中南美洲，別名南蠻駒繫。

台南是蕃菁木藍染料的主要集散地，舊台南府城永樂街的染房林立，被形容為櫛比鱗次，為臺灣全島之冠。台南縣後壁鄉有「菁寮」舊地名，據聞早期無法稻作，多為旱田，當地菁作與蔗糖產業規模甚大，菁靛染料由地方河港轉運出口至大陸。菁寮在日治時期曾有七堡，是鹽水溪上流最繁華的聚落，後因興建烏山頭水庫與白河水庫，水利灌溉設施發達，滄海桑田變成為嘉南平原最大稻作區域，後壁鄉水田阡陌縱橫是臺灣南部的大穀倉。後壁鄉原有的菁寮七堡已改成為七村，保留一村稱為菁寮村，其餘改稱如菁豐村、墨林村等，但是建校百年的菁寮國小位於墨林村內，墨林村的黃氏舊宅保存有元寶形的碾布石。

此外，如台南東邊鄉鎮的歸仁鄉、六甲鄉，以及嘉義縣朴子市或民雄鄉，也有木藍小菁的專作區，有溪流方便引水製靛，也留下「菁埔」等地名。這些地區生產的藍靛染料，除當地染坊使用外，主要出售至台南府城染坊專染青布，至日治中期尚有發展。根據歸仁鄉紅瓦厝崙頂村

15 江樹生，2002，《臺灣經營藍樹藍靛的開始》，臺灣文獻第53卷第4期。

16 蔡承豪，2002，《從染料到染坊－17至19世紀臺灣的藍靛業》，國立暨南大學歷史學系碩士論文。

17 臺灣總督府農業試驗所，1941，《臺灣農家便覽第六版》，臺灣農友會。

署名拉雅人士訪查發表於網路部落格，當地舊染坊仍存有碾布石、滾壓圓木軸、窄幅紺布、木製大型製靛菁桶，以及貯存藍靛染料的磚砌凹槽舊跡。

舊稱「六堆」的客家聚落，早在客家族群移墾初期，即開始種菁製靛。尤其是美濃廣植木藍製靛，提供包括內埔等地染坊，染青布做為大襟藍布衫。傳統藍布衫被認為是客家原鄉文化的表徵，象徵客籍婦女勤勞樸實的鄉土氣息。美濃鎮有舊溫家染坊、內埔鄉有舊益泰染坊，都還保留造型優美的元寶形踏石。數年前筆者至美濃鎮廣興村進行田野調查，由地方文史協會幹部帶領參觀染房舊蹟，4座一組水泥砌成的圓型缸，直徑約1公尺，缸口邊緣內側殘存斑駁藍色素。因已被填土無法量測深度，由於在戶外，推測可能是做為貯存靛料的土窖，或者兼用浸葉加工製靛的水槽。

根據1860年－1895年臺灣產業分佈略圖，及1904年（明治37年）《舊彰化廳勸業報》顯示臺灣中部的彰化平原、台中縣清水或苗栗縣沿海鄉鎮，今日大肚溪與大安溪支流的部份鄉鎮曾為木藍特產區，農家生產的木藍靛染料主要販售至中部老鎮鹿港染房或外銷。木藍產業在臺灣北部發展歷史較山藍約晚一世紀，20世紀初期，日治時期曾推廣栽植藍色素成分較高的蕃菁木藍，據1924年（大正13年）《台北州指定道路經濟調查》記載淡水河下游平原的社子、士林、浮洲、八里等地曾短期生產蕃菁木藍，產值一時頗為可觀，在當時居於前位。惟仍不敵合成染料的出現，迅速退出市場。

二、山藍（大菁）方面

臺灣南北地理環境與氣候有別，北部多丘陵，爵床科的山藍植物（大菁、山菁）（圖7）適宜背陽潮濕的丘陵谷地生長，大菁隨福建地區移民，在18世紀末至19世紀初湧入台北後，才有規模化墾植製靛，特別是泉州安溪的



圖7 爵床科山藍植物（大菁、山菁）

移民善於航海與經營外銷，促使山藍在北臺灣有過輝煌的百年藍金產業。許多山區古道曾是大菁的產業道路，據《淡水廳志·卷12物產》記述「菁澱有園菁、山菁兩種，淡北內山種之，常運漳泉南北發售」。根據林炯任《藍金傳奇－三角湧染的黃金歲月》，追查北部淡水河、基隆河、新店溪、三峽河流產地，整理出多條先民的菁路產業古道¹⁸。往昔暖暖、金山、深坑等地生產的藍靛（泥藍）染料藉由溪河船運，主要集中至艋舺（萬華）北郊發售外地，其後才逐漸於產地開設染房發展染布技術，供應當地民生需要。

以染房老街盛名的三角湧（三峽）地區，根據《三峽鎮誌》記載，1822年（清道光2年）開始在成福地區種植木藍與山藍，並向大陸招募工人；1851年（清咸豐初年）起，又有艋舺商人陸續在三峽紫微坑、大寮一帶的山區，開墾山林採腦與廣植大菁，於山谷溪邊設「菁寮」生產藍靛。而位於北宜山道的深坑、石碇、坪林等地，在清嘉慶、道光年間開墾之初，亦以大菁為農家經濟作物，盛極一時。《深坑鄉誌》記述咸豐年間為極盛時期，當時專以大菁染料出口貿易的艋舺北郊商行，甚至提供貸款鼓勵移民前往栽植生產大菁染料。有關臺灣早期植藍與販菁的北部商家經營活動事蹟，林炯任著《藍金傳奇－三角湧染的黃金歲月》¹⁹，整理彙列乾隆年間至日治初期，計有五十六筆資料可資參考。

此外，原稱「草山」的陽明山林木蒼鬱，氣候潮溼，非常適合栽植山藍（大菁），先民在山谷窪地溪泉流經之處，以石塊砌造「菁礬」，引溪水浸葉打藍製造藍靛染料。1906年，日治時期臺灣總督府《農事試驗場報告》，完整繪製山藍製造場的設施，一組菁礬製造場包括浸出壺、沉澱壺、灌水口、流水口、上澄液排水口等；其他製靛器具還有採割用鐮刀、打藍攪拌器、撈葉器、扁擔竹簍與過濾布。早期盛產的山藍靛染料也是經由士林、艋舺（萬華）外銷，陽明山留有「菁山里」、「頂菁礬」、「中菁礬」等地名，十足佐證早期先民辛勞栽植藍草，胼手胝足，擊盪菁池，打藍製靛，勤奮地為臺灣創造品質優異的藍靛染

18 林炯任，2008，《藍金傳奇－三角湧染的黃金歲月》，臺灣書房出版公司。

19 林炯任，2008，《藍金傳奇－三角湧染的黃金歲月》，臺灣書房出版公司。

料。如今大屯山系的陽明山、金山、北投、雙溪，及淡水河支流的三角湧附近山區，或基隆河上游的坪林、石碇、深坑、暖暖等地，在這些人跡罕至的林下山坡舊道，很容易看到馴化自然繁植的山藍叢生，綠葉碩大盎然。李瑞宗著「藍－臺灣的民族植物與消失產業」²⁰，對於陽明山平等里荒廢的「菁礮」舊跡，有詳盡的「菁礮踏勘」紀錄。又基隆王國緯在其大菁農場附近，暖東山區亦發現「菁礮」舊跡，值得參照。

今日三峽老街染房係日治中期1916年後規劃重建，1997年筆者曾向舊金聯春染房的後代，當時高齡80餘歲的廖富本老先生，訪談有關當地染房早期採割山藍製藍靛與建藍染色等問題²¹。廖老先生憶及1920年前後，約十餘歲印象中，當時染房家業已轉型為批發銷售日本與大陸貿易而來的花布、彩布，不再從事傳統手工藍染布料。但是曾留意過鄰近染房所使用之藍靛染料，已非三峽當地山區生產的山藍靛（大菁、山菁），而是由專門販售藍靛染料的「菁仔客」，將淡水河沿岸平原所生產的木藍靛（小菁、園菁），搭乘小船沿三峽溪至各染房的屋後來分售。由於山藍靛或木藍靛染料皆是暗藍色膏泥狀，外觀色澤相同難以辨識，但是廖老先生留意觀察到舖有香蕉葉或姑婆芋葉的竹簍內，其泥藍中夾含木藍植物的小圓葉，證明淡水河下游平原的社子、士林等地，確實曾推廣生產蕃菁木藍，可能是價格的優勢反而行銷至上游的山區。如此似可推論20世紀初，北部的傳統山藍產業已面臨衰退或轉型，生產成本不及木藍大面積世紀於河川新生地。另一方面則是北部丘陵地逐漸轉作茶園，利潤較高，而最重要的是合成染料陸續貿易進口，加上臺灣民眾衣著形式逐漸西化，原經營染房技術者轉為批售洋布，使得天然染料逐漸退出主要市場。

山藍產業在北部發展迅速時期，十分興盛，根據舊《臺灣農家便覽》²²記載，早期農業試驗所曾進行山藍栽植與製藍試驗，採集過北部文山、石碇生產的「泥藍」與平溪、坪林生產的「藍靛」加以檢驗，留

20 李瑞宗、陳玲香，2000，《藍－臺灣的民族植物與消失的產業》，陽明山國家公園管理處。

21 馬芬妹，1999，《青出於藍－臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美》，臺灣省手工業研究所。

22 臺灣總督府農業試驗所，1944，《臺灣農家便覽第六版》，臺灣農友會。

下臺灣藍靛染料的第一張成分分析表（表3）。近年來探討臺灣北部地區往昔的藍染產業歷史脈絡，屢有學者專家發表研究成果，反觀中部地區還未深入追查，可能還隱藏不少過往的藍靛藍染產業課題尚待研究，尤其近年新興藍染社區工坊在中部山區尋找野生山藍製靛之故，陸續於南投縣鹿谷鄉、魚池鄉，雲林縣古坑鄉及嘉義縣梅山鄉等山區，發現數量頗多的野生化的山藍蹤跡。這些地區目前皆以製茶產業為主，如鹿谷鄉發展茶業至今有一百多年歷史，據調查早期開墾山區廣植茶樹前，有些茶農先種山藍整地，山藍需要樹林遮陽，易於栽植，其後再伐林種茶樹。

表3：臺灣早期製藍成分分析表

資料來源：昭和19年舊臺灣農家便覽

(1) 泥 藍

產 地	水 分	灰 分	純 藍 分	有機性夾雜物
臺灣州文山郡	80.25	10.70	1.40	7.67
臺灣州石碇庄	72.80	11.45	1.60	14.15
平 均	76.53	11.08	1.50	10.91

(2) 藍 靛

種 類	產 地	比 重	水 分	灰 分	純 藍 度
藍 靛	台北州平溪庄		4.38	3.07	75.20
		1.42	4.57	2.26	74.28
		1.39	5.88	2.73	76.37
		1.37	5.43	7.22	76.99
		1.47	4.81	2.42	77.37
		1.38	4.14	0.97	77.75
		1.39	3.55	1.22	77.91
		1.27	5.00	1.29	76.99
		1.38	4.84	2.05	73.26
		1.29	5.05	5.69	69.14
		1.46	6.02	5.23	63.98
		1.26	7.83	4.37	70.18
		1.43	5.66	1.69	78.27
		1.42	4.17	2.34	78.76
		1.41	6.36	3.02	72.89
		1.41	4.49	3.04	75.68
		1.43	5.33	5.42	73.89
		1.39	4.75	2.05	76.28
		1.56	4.99	7.77	72.57
		1.44	5.28	3.83	71.49
		1.43	5.56	3.09	72.61
		1.39	5.07	3.06	71.30
藍 靛	台北州坪林庄		14.10	4.54	51.00
平 均 (坪林庄藍靛除外)			5.14	3.36	74.24

1999年，筆者至大陸浙南溫州訪察藍染工藝，當地是著名的「藍夾纈」故鄉，特地詢問曾於年輕時來臺灣購買藍靛染料的舊染房傳人戴老先生，據其表示約於1948年兩岸尚有通航時來臺，經同鄉友人介紹輾轉至台中州日月潭附近的山區製靛場，購買2噸多庫存的山藍靛染料²³。筆者詢問當時曾否至製靛現場看到菁礬設施，不料其回答當時看到一組7座的打藍坑池，規模甚於家鄉溫州山區的青礬，令筆者大感意外與驚喜。可見昔日臺灣山藍產業分佈廣泛，中部山區曾有相當的生產規模，但不知其過程、產量與發展為期多久。日月潭附近魚池鄉山區可能留有菁礬舊跡，等待後人踏查尋覓，臺灣中部山區的山藍產業變遷與過往蹤跡，也極待深入調查研究。

陸、「臺灣藍」技術重建人才培育的基地—手工所、工藝所

臺灣省手工業研究所（以下簡稱手工所）成立於1973年，原隸屬臺灣省政府建設廳，主要業務是研究振興臺灣傳統工藝技術，培訓人才，以及輔導業者工藝產業增進外銷競爭力。1999年改稱國立臺灣工藝研究所（以下簡稱工藝所），隸屬行政院文化建設建會，確立以「文化」為核心，定位臺灣工藝之價值與方向，肩負臺灣工藝文化研究傳承與創新，同時負責推動文化創意產業發展。

一、藍染技術研究重建

為探究印證「臺灣藍染」工藝文化，手工所技術組染織工坊的研究人員，1985年開始進行天然染色研究，先後完成黃色系、褐色系與紅色系的植物染色等基礎研究。當時由調查已知臺灣藍色系植物染料來源闕如，藍草原植物尋覓困難，獨特的加工技術也早已斷層數十年之久，無人知曉。1992年經常至南部探查消失於南部平原的蕃菁木藍蹤跡，在探尋未果的情況下，1993年仍擬訂傳統藍染技法應用於天然纖維染

23 張道一、劉道廣，1997，《中國土布系列—夾纈》，漢聲出版社。

色之研究計畫，勉力進行。幸而得到專家學者協助指引，1994年秋，在屏東縣保力溪河床沿岸尋獲野生化植株，取得種子於翌年育苗栽種。山藍方面，亦於1995年起，數度至北部山區石碇、貓空以及嘉義縣梅山鄉等地採集莖葉，實驗製靛技術，同時留下插條栽植復育。

為了定期觀察與穩定藍草原料來源，1995年起正式栽植復育木藍、山藍植物；因兩種藍草植物生長環境不同，木藍方面委託位於台中縣霧峰鄉的農委會農業試驗所特用研究系，由劉新裕博士協助利用試驗園地少量育苗栽種，持續栽植10年，隔2年更新1次。山藍方面借用臺大實驗林管理處的溪頭苗圃，隔3年更新1次，連續栽植至今15年。經過反覆的製靛技術試驗，1996年，終於建立小型沉澱法的製靛工序流程，重新找回臺灣藍靛染料的品質，亦將兩種藍靛染料樣本委託成分分析，顯示成分確實優異。手工所能於20世紀結束前數年，及時重現「青出於藍」實景面貌，欣慰之餘備感後續的任務與使命方才開始。由於藍靛染原料製取不易，僅得藍草浸葉量的百分之十左右，研究人員更強烈體會到「青出於藍」古老諺語的原始真諦，以及天然藍靛染料「自然之賜」與「去蕪存菁」的特殊價值。

研究工藝技術首重傳統人文自然價值，天然藍靛染料建藍使用木灰水自然發酵還原技術傳承已久，古今中外皆有，是一項非常獨特的工藝技術。手工所研究人員為了溫古知新，四處尋找適用的木灰，進一步挑戰木灰水發酵建藍技術，觀察記錄藍染液徐徐發酵還原的過程，不僅只是追求藍靛染色的自然本質，也是企圖建立專業藍染技術本位。1996年與1997年，數度嘗試木灰水自然發酵還原，終於成功建藍數桶，製作棉麻絲等材質藍靛染色的色階樣本。1997年，手工所完成「傳統藍染技法應用於天然纖維染色之研究」的研究報告。因藍草每年收割2次，採收製靛還是需要人手協助與經費支持，原本僅以研究試驗為目的少量栽種復育計畫，因山藍栽植面積獲得臺大實驗林同意擴大至200坪，為取得多量插條栽植，1997至1998年間，再度至北部山區採割野生化山藍。其間曾獲得三角湧文化協會等社區的協助，這些社區成員因參與採割山藍植物，由實地工作中習得沉澱法製靛技術；手工所也藉由

採收製靛活動，逐年累積少量藍靛染料。

1998年，手工所辦理第一屆工藝節，首度將臺灣藍染研究成果於陳列館專櫃展示，同時辦理數場免費藍染方巾體驗活動，這是手工所重建「臺灣藍」之後，在自栽自製有限的藍靛染料，首次回饋社會的推廣活動。1999年，手工所出版「青出於藍－台灣藍染技術系譜與藍染工藝之美」技術專輯，提供工藝社區推廣藍染文化活動參考。值此之際，改隸屬文建會的工藝所，面臨推動文化創意產業發展的時代，深刻感受臺灣藍染文化歷史的珍貴與獨特性，特別需要讓大眾認識了解進而參與。工藝所因此深入研究工序技術，辦理數次實務課程的研習營，以及藍染植物栽植講座，同時研究縫紉藍染技法，開發製作教材與產品設計，積極準備藍染技藝人才的教學培訓計畫。

2000年，第一屆臺灣文化資產年大展，工藝所將臺灣藍染工藝研究成果與獨特文化內涵，藉由實物展出與導覽手冊²⁴介紹給外界。2002年底，工藝所規劃辦理臺灣第一次本土的藍染作品展－「青出於藍－藍染之美特展」，同時出版解說詳盡的導覽手冊²⁵，並推出專題講座與藍染體驗配合活動，獲得極大的迴響。2006年，工藝所彙整歷年藍染技術研究成果，包括各項工序技法、技藝流程、教學講義資料，以及藍染文化交流、工藝社區發展情形等，撰寫編輯臺灣藍染工藝教材手冊。2007年，工藝所印刷出版《台灣藍 草木情－植物藍染技藝手冊》一書，希望透過圖文並茂的技藝書冊，介紹工藝所對於臺灣藍染研究創新的歷程範例，期盼持續拓展臺灣藍染文化新的里程碑。

二、藍染工藝人才培育

2000年，工藝所為推動臺灣藍染工藝研究成果與技術特色，傳承給工藝社區與相關科系學生，辦理為期4天「山藍、木藍沉澱法製靛技術研習營」3梯次，以及由農試所劉新裕博士主講「山藍、木藍－藍染植物栽植專題講座」，並讓學員親手操作採藍製靛的所有步驟，目睹「青出於藍」的轉換過程，充分獲得「去蕪存菁」的實務技術，同時體

24 翁徐得，2001《傳統工藝的再生－文資博覽會導覽手冊》，國立臺灣工藝研究所。

25 馬芬妹，2002，《青出於藍－藍染之美特展導覽手冊》，國立臺灣工藝研究所。

驗藍絞染方巾的樂趣，感受點滴藍靛色素取之不易。此外，工藝所更藉由研習活動或專題講座，分發山藍插條與木藍種子，輔導社區協會推廣栽種，發展山藍、木藍在地化的農藝加工技術，倡導支持愛用臺灣自產的植物藍靛染料。

2001年起至2010年的目前為止，工藝所每年編列經費，規劃辦理藍染工藝人才的長期培訓計畫。包括連續三年的「青出於藍1.2.3.－縫紉藍染技藝研習會」；2005年，辦理「進階藍染技藝與專題產品設計研習會」；2006年與2007年，辦理「藍靛染



圖8 工藝所人才培訓實習藍草製靛技術

藝&經緯梭織研習會班」兩期；2008年至2010年辦理「藍白之美－型糊藍染技藝與設計研習會」三期²⁶。這些人才培訓計畫，每期實施三個月，為期約40至48天，講課實習時數300至400小時不等。透過專業化長期人才培訓計畫的執行，工藝所成為臺灣藍染工藝人才育成的重要基地，歷屆藍染學員不僅習得藍染專業技能，透過藍草製靛的田野實習，各學員更獲得完整的上中下游技術，充分體驗藍靛色素的奧妙獨特（圖8），尤其深深了解臺灣珍貴的藍染文化容顏，得到許多啟發認同，成為各工藝社區的藍染種子人才。

特別值得一提的是，2005年，工藝所辦理「進階藍靛染藝及專題產品研習會」，主要目的是為具有藍染工藝技能的學員，進一步培訓進階技藝－型藍染、蠟藍染以及友禪藍染；同時綜合各項藍染技法，藉臺灣藍靛的優異色澤質地，發揮臺灣之美自然人文造形圖案，專題設計系列化藍染服飾或傢飾產品。計16名學員參訓進階藍染技藝，研習為期近5個月，全體學員不畏困難堅持努力，因此培訓成果作品，表現特別顯著亮眼。特別是各技藝講師辛勤指導，提昇學員藍染知識文化、專業技術與造形美感，強化臺灣藍染產品企劃設計與研製高附加價值作品的能

26 國立臺灣工藝研究所，2001－2008，《工藝人才研習成果專輯》，國立臺灣工藝研究所。

力。

2000年，工藝所首度辦理藍染專題講座與座談會，邀請日本德島縣工業技術中心研究員川人美洋子博士，來臺演講「日本藍染工藝的特色」。2002年底，工藝所辦理「青出於藍－藍染之美特展」，在本所與台北巡迴展出期間，辦理藍染文化專題講座與體驗活動計9場次，廣受歡迎，博得好評。此外，工藝所每年於工藝人才培訓結束時，均訂定展覽主題，在本所或南、北縣市辦理研習成果展與各項配合活動，其中推出的藍染服裝秀與體驗活動最受到矚目與肯定。這些活動可提供民眾親近藍染，喜愛藍染，了解藍染，達成推廣各項藍染技藝，提昇藍染文化視野新知。

柒、臺灣藍染工藝社區新風貌

藍染工藝是一項感染力極高，學習樂趣又多，極受社區歡迎的學習活動。從工藝所的研究創新歷程中，已將臺灣的山藍、木藍兩種藍草，從早期的傳統的、特用的「經濟作物」，提昇成為發展社區型、特色化的「文化作物」。同時亦從傳承「臺灣藍」華路藍縷精神，創新「臺灣藍」身體力行的生活工藝，從地方新興的臺灣藍靛染料開始，可將藍染工藝的上、中、下游，整合媒合成為微型文化創意產業，其發展特別值得關注。

一、藍染工藝社區輔導

2001年起，每年來自各地的藍染學員，在工藝所經歷3個月的長期課程後，感受深刻，強烈愛好天然藍染，對於地方藍染活動課題特別投入。近年來結訓學員陸續成立小型工坊，自行開發製作藍染生活產品；或利用農地栽植山藍、木藍，生產藍靛染料自用或出售；或組成藍染文化團體申請專案經費補助。各協會工坊經常以藍染主題，推動研習體驗活動，為臺灣社區藍染文化產業，創造地方特色發展的新契機。

因為臺灣北部、中部丘陵山區，仍有不少先民栽植自然繁殖的野生

化山藍，所以目前多處製靛農場的山藍靛染料來源，大部分還是採自野外山藍植物加工製成，採取事前訂購生產，產量供應大致平衡。但是木藍需要於平原栽植，目前僅有3處專業生產木藍靛染料，產量較有限。兩者合計逐年增加的年產量，目前估計有3,000kg以上，可供應多處社區辦理藍染研習與染製產品。工藝所從自製有限的藍靛染料，因技術輔導有成，轉而可向各處訂購藍靛染料，實感欣慰。目前臺灣生產的植物藍靛染料，價格1公斤約700至800元，臺灣擁有肥沃土壤與優勢的氣候環境，只要用心耕耘掌握技術，不太困難便可獲得優異染料，品質方面經過工藝所及專業師資再三輔導加強，近幾年均已大幅改進，並且也獲得多位日本藍染專家學者的認可。

2005年秋，工藝所輔導歷屆藍染結訓的學員，組成「臺灣藍四季研究會」，定期辦理交流活動等多項工作，倡導「臺灣藍・草木情・工藝心」的文化理念。直至目前為止，自工藝所研習藍染結訓的人員，累計有100名以上，是「臺灣藍四季研究會」母會的基本成員。「臺灣藍四季研究會」的成員多數設有小型藍染工坊，經常擔任社區活動幹部或技藝講師，其中有夫妻、姊弟、家人、同好等，藍染工藝表現極為優秀。此外，國內還有其他藍染文化協會團體，如三角湧文化協會、臺灣藍染學會、臺灣染織藝術協會等，分別各由其資深研究學者專家的帶領，近年來合力推動如三峽藍染節、藍染學術研究與藝術創作活動，成績有目共睹。

工藝所前後指導的製靛農場及藍染工藝社區，全省各地已有二十處以上。如：三角湧文化協會藍染工坊、生活工坊、鹿谷大菁農場、暖暖大菁農場、二格山自然中心、天染工坊、鹿谷廣興工坊、旗山農工園藝科、手布坊、自染色工坊、花木藍工坊、鐘林工作室、中寮溪底遙農園、台東鹿野木藍農場、金山布藍泥工坊、三義卓也工坊、礁溪施家農場、中寮阿姆染布店、繡蓮工坊、靛花青工作農場、青花素染工坊等。有些工坊經營多年，藍染教學設施或展售功能俱全；有些集合同好開發設計，自創藍染產銷品牌；亦有鄰近郊外風景區，土地廣闊，自然景觀宜人，除了藍染工坊，並兼營民宿、輕食等，達成體驗學習與休閒旅

遊的多重目的。各工坊負責人均善用團體組織運作，對於社區藍染人才培訓推廣相當投入，其中有些單位曾獲得工藝所工藝社區扶植計畫案的經費補助（圖9）。此種藉由社區營造帶動地方學習藍染的風氣愈來愈普及，也逐步累積臺灣藍染工藝在地化、社區化、多樣化、生活化的能量。



圖9 旗美工藝社區藍染研習活動成果發表

2008年，工藝所研擬新風格臺灣藍染服飾設計開發計畫，旨在輔導「臺灣藍四季研究會」的16處藍染工坊，以「藍染時尚、精緻手感、工藝美學、自然元素」為設計開發目標，以固本培基加強新一代藍染技藝者的實力，設計創作新風格臺灣藍染服飾。工藝所特聘講師個別指導設計，並提供足夠的藍靛染料以發揮臺灣藍的深度色澤與質感。最後並邀請6名知名服裝設計師參與臺灣藍染結合時尚設計，總計完成22組120件各具主題特色的男女藍染服飾。於該年底「國際文化創意產業博覽會」，假台北世貿中心辦理「新風格臺灣藍染服飾發表走秀」活動，動態演出魅力驚豔，廣受好評。臺灣藍染透過社區工坊的巧手藝匠嶄新表現，從傳統技藝保存傳承層次，成為精緻時尚工藝美學的最佳媒材，藍染工藝社區正是注入臺灣文化創意產業活力的源頭。

二、藍染工藝文化交流

工藝所每年配合藍染工藝人才培訓成果發表，於本所陳列館、台北展示中心或其他展示館等，經常舉辦藍染作品展覽。自2001年首次「藍染之美特展」之後，其後還有2003年「渲染金彩染展」、2005年「新人新藝展」與「草木之戀特展」、2006年「藝之芽作品展」、2007年「梭織藍染展」，以及2008年「藍白之美—型糊藍染作品特展」等多項展覽。各次展覽充分展現多元藍染技藝創作之美，藍染佳作豐富視覺效果，更激發工藝社區觀摩學習，達成藍染工藝文化交流。此外，工藝所藉由臺灣工藝節活動，邀請地方藍染工藝社區設攤展示，邀

集社區辦理藍染服裝走秀、體驗活動等，每每受到高度矚目讚賞，此種蓬勃發展的多樣化藍染工藝活動，正是發揚「生活藍染」、「在地藍染」、「美學藍染」等多重意義。

工藝所對臺灣藍染長期研究累積的成果，受到日、韓相關單位關注，曾受邀於日本染織雜誌及亞洲文化造形學會撰文發表，也獲得韓國天然染色學會邀請作品展覽。此外，工藝所先後邀請國際藍染專家學者來訪專題演講，進行藍染文化交流活動。1998年，韓國天然染色學會金芝希教授前來訪問演講；2001年，邀請日本德島縣工業技術中心研究員川人博士來臺演講。2003年，日本京都宇治市現代名工友禪藍染藝師橋詰清貫前來訪問，翌年邀請擔任研習會技藝講師。2004年，日本滋賀縣野洲紺九藍染技術者森義男父子前來訪問。2006年，工藝所受委託協助台北縣辦理「三峽藍染節」的大師講座活動，協助邀請日本藍染藝師—古庄紀治、瀧浦輝夫、川人美洋子、神戶憲治，以及英國藍染學者珍妮共5名，來臺講座及擔任研習營講師，會後安排至工藝所參觀藍染工坊，同時至鹿谷山藍製靛農場



圖10 日本藍染講師參訪溪頭山藍苗圃

進行實地參訪交流（圖10）。2007年，工藝所規劃「台日藍染講座研討會」活動，邀請著名教授學者：道明三保子、森義男、小橋川順市、北澤勇二、川人美洋子等5名藍染學者專家，以及臺灣藍染研究者4名，辦理為期三天15場次的「台日藍染文化專題講座及研討會」。報名人數近200名，聽講座談發言踴躍，令日本學者專家印象深刻。會後安排臺灣山藍製靛打藍流程，以及參觀栽植於溪頭苗圃的山藍，每每都讓日本藍染學者專家，驚訝羨慕臺灣山藍葉的碩大與藍靛染料的優異品質。2007年底，工藝所邀請友禪藍染藝師橋詰清貫，於台中縣立文化中心辦理「藍華繽紛—橋詰清貫師生作品展」，並推出多項配合活動。友禪藍染工藝獨特技法與精

緻深邃之美，掀起文化媒體的注目大幅報導，臺灣藍染再度串連文化交流的最佳觸媒劑。工藝所隨後編輯出版上述兩項活動的專輯，台日藍染文化專題講座及研討會專輯並以中日文出版。值此新世紀，希望藉由出版達成臺日藍染文化的傳播交流，讓「臺灣藍」育成發展與全球文化接軌。

捌、結語

回顧臺灣往昔藍染產業發展，因近代移民社會之故，歷史雖然不若大陸、日本悠久，若以百年一世眼光看待文化傳承，18、19世紀是臺灣藍染工藝產業啟蒙發芽茁壯的階段，其中累積匯集無數先民的辛勞智慧，此種精神正是傳統工藝文化的重要體現，無法忽視遺忘。慶幸工藝所具有遠見與行動，率先研究重建臺灣藍染工藝技術，培訓藍染工藝人才，讓臺灣藍染在20世紀末重現新曙光。本世紀初工藝所再以「臺灣藍・草木情・工藝心」的文化理念，加強技術創新、人才培訓、產品設計、推廣輔導、國際交流等，前後歷經15載，獲得令人欣慰的成果。工藝所在臺灣藍染工藝能有長足的發展與進步，有來自多位長官同仁的支持鼓勵，也先後得力諸位先進藍染專家協助指導；最重要的是工藝所擁有歷屆優秀藍染人才、同好，大家秉持高度理想，扎根工藝社區的藍染學習活動，更有社區協會成員不斷參與推動，積極營造臺灣藍染文化產業的新風貌，藉此致上敬謝。

臺灣植物染料種類豐富，結合天然素材特色的傳承創新，是本世紀文創產業的重要方向。藍染文化歷史悠久，藍靛染料耐光性佳，色澤優美，發散獨特的「芳藍」氣味，具有防虫、護膚、消炎與耐污性等功能。21世紀初新興的臺灣藍靛染料，並非僅是一種單純的色素，「臺灣藍」的人文氣息、魅力、潛力濃厚獨特，是一種綠色生態與自然能量品牌的媒材。天然藍染既是世界性的共同文化，其內容涵蓋自然人文與社會科學等多項領域，包括傳統文化、有機農業、自然生態、建藍發酵、

手工技術、染織工藝、造型設計、生活創意、社區產業等多元課題，非常值得長期關注與學習挑戰，從厚植創造臺灣藍染技藝之美與豐富內涵，期待永續發揚臺灣藍的綠色文化產業。

參考文獻

一、中文部分

- 臺灣行政長官公署統計室，1946，《臺灣省五十一年來統計提要》，臺灣行政長官公署。
- 黃叔璥，1957台版《臺灣文獻叢刊－臺海使槎錄》，臺灣銀行經濟研究室。
- 許鴻源，1980，《中藥材之研究》，新醫藥出版社。
- 林成子，1981，《六堆客家傳統衣飾的探討》，實踐家政專科學校。
- 吳淑生、田自秉，1987，《中國染織史》，南天書局。
- 王定理，1993，《中國畫顏色的運用與製作》，藝術家出版社。
- 武敏，1992，《中華古文物鑑藏系列－織繡》，幼獅文化事業公司。
- 三峽鎮誌編纂委員會，1993，《三峽鎮誌》，三峽鎮公所。
- 馬芬妹，1997《傳統藍染技法應用於天然纖維染色之研究》，臺灣省手工業研究所。
- 林滿紅，1997，《茶、糖、樟腦業與臺灣之社會經濟變遷1860－1895》，聯經出版社。
- 國立歷史博物館編輯委員會，1997，《原真之美》，國立歷史博物館。
- 張道一、劉道廣，1997，《中國土布系列－夾纈》，漢聲出版社。
- 馬芬妹，1999，《青出於藍－臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美》，臺灣省手工業研究所。
- 李瑞宗、陳玲香，2000，《藍－臺灣的民族植物與消失的產業》，陽明山國家公園管理處。

翁徐得，2001《傳統工藝的再生－文資博覽會導覽手冊》，國立臺灣工藝研究所。

馬芬妹，2002，《青出於藍－藍染之美特展導覽手冊》，國立臺灣工藝研究所。

蔡承豪，2002，《從染料到染坊－17至19世紀臺灣的藍靛業》，國立暨南大學歷史學系碩士論文。

江樹生，2002，《臺灣經營藍樹藍靛的開始》，臺灣文獻第53卷第4期。

蔡承豪，2002，《日治初期臺灣藍靛業的相關調查》，臺灣文獻第53卷第4期。

李貴民，2004，《明清時期藍靛業研究》，國立成功大學歷史研究所碩士論文。

明·宋應星著、潘吉星譯注，2005，《天工開物》，臺灣古籍出版有限公司。

馬芬妹，2007，《臺灣藍草木情－植物藍染技藝手冊》，國立臺灣工藝研究所。

藍炯熹，2007，《清代福建畚族山區的社會治理》，畚族文化學術研討會論文。

國立臺灣工藝研究所，2008，《台日藍染文化講座研討會論文專輯》，國立臺灣工藝研究所。

林炯任，2008，《藍金傳奇－三角湧染的黃金歲月》，臺灣書房出版公司。

吳元新、吳靈姝，2009，《藍印花布》，中國社會出版社。

二、日文部分

彰化廳，1904，《明治37年彰化廳勸業報》，臺灣總督府。

台北州，1924，《台北州指定道路經濟調查書》，臺灣總督府。

臺灣總督府農業試驗所，1941，《臺灣農家便覽第六版》，臺灣農友會。

顏水龍，1943，《染房》，民俗臺灣。

中江克己，1988，《正藍染》，泰流社。

三木產業技術室，1992，《藍染の歴史と科學》，裳華房。

竹內淳子，1997、1999，《藍 I . II . - 暮しを育て色》，法政大學出版局。

川人美洋子，2000，《德島の藍染工藝》，德島縣立工業技術中心。

小橋川順市，2004，《沖縄島島の藍と染色》，京都染織生活社。

The Review & Development of Natural Taiwan Indigo Production & Craft

Ma Fen-Mei

Summary

Since 17th century, Natural Taiwan Indigo Production & Craft has been focus on the utilization of different kind of plants – including those cultivated by early immigrant due to economic reason. Those villages with the name of ‘Indigo pit’ or ‘indigo cottage’ bearing the significance of endeavoring of manufacturing of indigo stuff by the people. Indigo plant contains incredible blue indigo. With the decanting of the waste there appears the magnificent luster of blue. Each drop of indigo fluid is the precious gift come from nature, as well as the tenderness of plant. At the same time reflects the proverb ‘Chin comes out of blue and supersedes blue’. The history of development of indigo production at each locality results in prosperous of various dyeing houses with many old pamphlet such as ‘Dying Cottage’ ,’Blue Gown of Fukien’s’ as well as boat shaped ‘Rolling Stone’ etc,. All of them full of art since. They are the fame of Taiwan traditional art craft and become an important cultural capital.

Key word : Taiwan indigo、*Storobilanthes flaccidifolius* Ness.,
Indigofera suffruticosa Mill., nature indigo、indigo
 dye