

# 蘭陽地區藍染產業調查研究與展示先期規劃 期末報告



李瑞宗

2013/11/30

台灣藍染學會

## 第一章、緣起

第一節、計畫目標.....	1
第二節、工作項目.....	2
第三節、工作預定進度.....	3
第四節、預期效益.....	3

## 第二章、台灣的藍染產業

第一節、世界的採藍作物.....	4
第二節、台灣的採藍作物.....	9
第三節、台灣的菁礬.....	12
第四節、建藍、染布、研布的過程.....	25

## 第三章、蘭陽地區的製藍產業

第一節、昔日的製藍產業.....	37
第二節、大菁族群調查.....	41
第三節、小菁族群調查.....	46

## 第四章、頭城的藍染文化遺址

第一節、纘祥路染坊調查.....	47
第二節、和平街染坊調查.....	50

## 第五章、山區古道與航運 ---- 泥藍的產銷運輸

第一節、清代至日治初期頭城對外的交通與貿易---以藍染產業為考量...54	54
第二節、頭城以北山區的運輸路線.....	59
第三節、頭城以南山區的運輸路線.....	60
第四節、大菁栽種的北界南界與海運.....	61
第五節、小菁的栽種與海運.....	62

## 第六章、先期展示規劃

第一節、計畫概要.....	63
1-1.依據	
1-2.規劃概念與目的	
1-3.執行期間：	
展期預定：	
1-4.策展內容與相關事項	
主題定位	
宣傳、開幕、教育推廣、出版初步構想	
第二節、展示構想與基本計畫.....	64

2-1.展覽主題名稱	
2-2.展覽內容、故事線規劃	
展示基本構想	
展品的組合與呈現	
觀眾設定	
參觀動線、設定一般觀眾預期參觀（停留）時間。	
2-3.「蘭陽藍染」特展預估展出數量一覽表	
第三節、展示空間基本設計.....	67
3-1.展示策略	
3-2.展示設施、設備	
第四節、經費預估、分配.....	71
4-1.規劃設計費（委託或政府採購？）	
4-2.展示工程施工、製作費 概估	
第五節、展場基本概念設計圖（含展場配置圖及參觀動線規劃）.....	72
第六節、廣宣、推廣教育構想.....	76
第七節、出版先期規劃.....	79
第八節、整體作業進度與流程（含策展、佈展及撤展）.....	81.
<b>第七章、藍染展示參考案例</b>	
第一節、國際天然染色研討會 ISEND.....	82
第二節、國際研討會的具體內容.....	87
<b>參考文獻.....</b>	<b>90</b>

# 第一章、緣起

## 第一節、計畫目標

藍（Indigo）是人類文明中最古老的染料。世界上最美麗的織品多數都使用藍染，臺灣曾經有過輝煌的製藍產業，藍染布匹也曾盛極一時。但是我們的藍染技法卻沒有留下傳統紋樣，先民們的藍色身影上並沒有圖樣，日日穿著的藍衫只是稱為素染的單色深藍而已。現在，時隔百年之後，我們再度擁有這個色彩。

台灣早期先民羣路藍縷開墾時期的重要經濟作物除了稻米和甘蔗外，被稱為『大菁』的山藍 *Strobilanthes cusia* (Nees) Kuntze 亦是重要的作物之一。來自大地、自然環境育成的山藍與木藍蘊涵著不可思議的靛藍素成份，染出的色澤令人驚豔，點滴都是大自然的恩賜。閩、客「青布藍衫」紀錄往昔一段藍染歲月風華，也是追憶台灣靛藍產業發展的印記。在宜蘭附近的山區，甚至遠至雙溪、牡丹、坪林山區等地都可找到這種植物的蹤跡，還有製作靛藍染料的菁礬遺址。然而隨著化學染劑的問世，漸漸取代了天然染劑，因此藍染產業亦隨之沒落。

本調查研究除了回顧宜蘭山區的這項百年傳統產業，同時也規畫將透過展板與展櫃來介紹藍染植物與藍染產業，讓觀眾藉由文字與圖像深入瞭解這項生活的藝術，並規畫解說專書之出版，將調查報告書轉為大眾出版品，化為通俗易懂之讀物，亦將規畫教育體驗活動，將這項傳統技藝，配合藍染講座與藍染教學，將獨具姿色的藍染之美呈現給大眾。

## 第二節、工作項目

### (一) 調查研究

蘭陽地區的福德坑溪、石燭坑溪、猴洞坑溪、得子口溪、林尾溪有大菁族群的分布，但是當地居民少有看過製藍的菁礬，若論及大菁如何製成泥藍的過程則幾乎無人知曉。現今的頭城街居民少有聽過染坊，更遑論有關建藍、染布、研布的過程。以蘭陽地區為範圍，我們期盼能進行多次的踏勘，詳細登錄大菁族群的分布，也希望透過實地的田野訪談，將昔日的菁礬與染坊追蹤出來，拼合各項人物、遺址、古道、渡口，建構先民曾有的菁藍文化地圖。

### (二) 展示先期規畫

先期規畫內容包括三部分，以期達到最佳效果之呈現與運用：

#### 1. 規畫展示大綱

包括策展指導、展覽時間、展覽場地需求、展版內容、邀展作品主題與件數、作品名牌、作品保險、展場設計--佈置--施工--換展--卸展、新聞稿撰寫與發布等進度與經費人力需求。

#### 2. 規畫教育活動

包括講座場次、學習體驗場次與地點、授課講師與助理、籌備藍染染缸染液、藍染技法道具、布品等所需器材與設施需求。

#### 3. 規畫解說專書出版

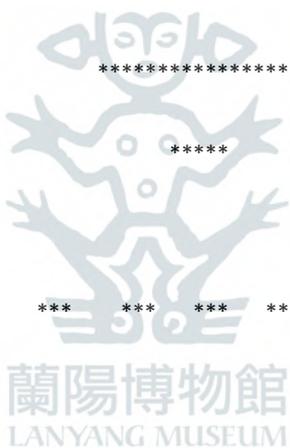
包括文稿需求、部分文稿英譯、圖片、攝影、美編完稿、申請 ISBN、印製出版等進度與經費人力需求。

### (三) 期中、期末簡報，完成報告書之撰寫與印刷

### 第三節、工作預定進度

本案執行期間，於 9 月 21-23 日因天兔颱風掠境，宜蘭山區單日雨量達 500 公厘，宜蘭山區多處出現土石流，致使頭城附近的石空古道、九股山步道受阻多日，對於藍草植物大菁的分佈與調查期程多所延誤，無法進入探悉，攸關研究資料之完整性。待天兔颱風掠境後半個月，山區古道恢復通行，本案才順利完成調查。整體工作需展延半個月，各項進度調整如下(○○○代表颱風延誤期間)：

月份 工作項目	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	
現場調查	*****						○○○	*****		
資料彙整	*****						○○○	*****		
期中報告	*****									
分章撰寫	*****						*****			
照片拍攝	***	***	***	***	***	***	○○○	***	***	
期末報告							***			
報告印製							***			



### 第四節、預期效益

- (一) 完成蘭陽地區藍染產業調查研究與展示先期規畫報告書之撰寫，對未來展示規畫、教育活動、專書出版提供具體之意見及方向。
- (二) 完成並提送蘭陽地區藍染產業調查研究與展示先期規畫報告書 20 份。
- (三) 提供圖文電子檔(含圖片 50 張以上)，以供委託單位業務需要之使用。

## 第二章、台灣的藍染產業

### 第一節、世界的採藍作物

CHINA，這個代表中國的英文名字彙是從「瓷器」而來，很顯然，從外國人的眼光看去，要用什麼來形容東方這個文化古國呢？想必就是那些彩繪生動又精緻如玉，怎麼猜也猜不出如何燒製的瓷器最恰當吧。同樣地，在東方另有一個文化古國，她是以生產鮮豔飽和的靛藍而著名，染料和布疋也曾販售至西方，引起眾人的好奇與讚譽。這種天然染料的靛藍，稱為 Indigo，這個生產美麗靛藍的國家，是的，你也許猜到，她叫印度 INDIA。兩個東方古國，一個生產瓷器，一個生產靛藍，她們是中國和印度。

印度的傳統藍色染料，主要是由木藍(*Indigofera*)製成。木藍從印度至爪哇、中美洲、非洲均有分布，是泛熱帶植物。一般認為，印度木藍伴隨染色技術由印度先傳向東南亞，然後再由中東傳至非洲，最後傳至美洲。就東南亞而言，如同香料與香木，靛藍一直都是很重要的輸出品。歐洲的傳統藍色染料是由菘藍(*Isatis*)製成。塞爾特族(Celts)曾取來塗飾皮膚，而 Britain 這個字源于塞爾特語 brith 是塗繪(paint)的意思。菘藍並不太藍，反倒稍帶藍綠的澤。據說十三世紀時英國的俠盜羅賓漢，原名 Robin of Sherwood Forest，因他和部下戴著綠色頭巾(green hoods)的緣故，後來被人改稱 Robin Hood。頭巾先以菘藍浸染，再取出置入木犀草(*Reseda*)的深黃染液而成。綠巾在森林內形成保護色，讓這群劫富濟貧的好漢得以輕易藏匿與逃逸。中國與日本的傳統藍色染料由蓼藍(*Polygonum*)製成，在四國德島縣頗具盛名的阿波藍便是。而琉球、臺灣北部、中國西南部與中南半島則以山藍(*Strobilanthes*)製作藍色染料，山藍又名馬藍。將上述提煉靛藍的植物，敘述特徵如下：

(一)木藍屬 (*Indigofera*) 幾近八百種，是豆科第三大屬，可生長於平地至海拔一六五〇公尺的山區。非洲約六百種，亞洲約二百種，美洲約八十種，澳洲約五十、六十種，卻只有幾種具較高的靛藍素，可供染色之用。用作染料主要有下列數種：

#### 1、印度木藍 *Indigofera tinctoria* L.

(=*Indigofera sumatrana* Gaertn.)

最為廣泛栽種的是印度木藍，為多年生灌木，高達二公尺，多栽植於熱帶與亞熱帶地區。羽狀複葉，小葉九至十三枚，兩面有毛。蝶形花冠，紫紅色，總狀花序。莢果直線形且薄，長二·五公分。另有蘇門達臘木藍，被視為本種的同物異名，唯葉片較大，用來作為更紗的深藍染料。印尼很可能是因為跟印度接觸，而習得靛藍製法。

#### 2、野木藍 *Indigofera suffruticosa* Mill.

(=*Indigofera anil* L.)

亦稱南蠻木藍，源起熱帶美洲、墨西哥，後來引入北美，亦曾由荷蘭人攜入東南亞，在中國與熱帶西非亦有栽培，橙色至紅色花，莢果較短且稍彎。

#### 3、那塔木藍 *Indigofera arrecta* Hochst.

小葉較小，但數目較印度木藍為多，整片複葉亦較大。果莢直線形且厚。源起衣索匹亞，多栽培於熱帶非洲。十九世紀中葉引至爪哇後，被稱為那塔木藍(Natal indigo)，自爪哇傳至印度廣泛栽培，又被稱為爪哇木藍(Java indigo)。如今栽培於印尼、越南、寮國、菲律賓、近東等地，被視為品質最佳的木藍。

#### 4、銀木藍 *Indigofera argentea* L.

源起埃及與衣索匹亞，廣泛栽植於北非。植株多毛，紅橙色花。

5、關節木藍 *Indigofera articulata* Gouan 與阿拉伯木藍 *Indigofera coerulea* Roxb.

這兩種植物的莢果具長喙，小葉較小，但數目較印度木藍為多。產於印度西北部、阿拉伯及西非，較印度木藍更能適應乾旱的環境。在回教織品的黃金時代，木藍亦曾栽植於馬爾他島、西西里島、賽浦路斯島，甚至遠至西班牙。

6、瓜地馬拉木藍 *Indigofera micheliana* Ros  
(= *I. guatemalensis* Moc., Sesse and Cerv. ex Backer)

產於熱帶美洲，有時被誤認為野木藍的亞種。

7、卡羅萊納木藍 *Indigofera caroliniana* Mill.

產於北美，在美國南部各州曾有商業性的生產。

(二)菘藍

1、歐洲菘藍 *Isatis tinctoria* L.

英文稱 woad，法文稱 pastel，是一種二年生的十字花科植物。生長於地中海與西亞，後來拓展至歐洲大陸。亦曾由移民攜至亞速群島與北美栽植。全株帶藍綠色，光滑無毛。一年生植株的外觀似菠菜，在第二年初夏時抽出高約一·五公尺的花序，箭形葉片包住花莖，花朵小，黃色，圓錐花序。含有多量的靛紅（indirubin）是其特色。雖然歐洲菘藍在中世紀占有極重要的地位，但最後仍被質優價廉且自由進口的木藍染料擊敗。木藍廣泛用在棉麻織品上，而歐洲菘藍只剩下羊毛織品的市場了。

2、中國菘藍 *Isatis indigotica* Fortune ex Linl.

中國菘藍，英文稱 Tea indigo、Cabbage blue，有較高的靛藍素成份。在嚴寒地區，一些熱帶與亞熱帶的採藍作物無法生長，但可栽培本種植物。十七世紀時，曾栽種於中國南方的福建山區。在一八四〇年代，曾栽種於中國的南京附近。目前栽培於中國河北、河南、山東、江蘇、廣東、

福建等地。葉可製藍澱，根（稱板藍根）和葉（稱大青葉）供藥用，有清熱、涼血、解毒功效。而阿富汗與西藏亦曾栽植。另有蝦夷菘藍（*I. tinctoria* L. var. *yezoensis* (Ohwi) Ohwi）分佈日本北海道、韓國、黑龍江一帶。

### (三) 蓼藍 *Polygonum tinctorium* Lour.

蓼科，一年生至二年生草本植物，英文稱 Chinese indigo 或 Japanese indigo，株高約半公尺，莖紅色至綠色，葉片乾後呈暗藍色，穗狀花序亦從白色至深粉紅色變化，有些人認為粉紅色花的品種有較佳的靛藍素品質。源起中南半島，以暖地的肥沃土壤生長為宜。莖、葉製成靛藍，有百分之五的純藍含量，製藍法與歐洲菘藍相同，惟蓼藍含有較高的靛藍素成份。蓼藍大約在五世紀時自中國傳至日本，遂成為日本主要的採藍作物，在四國德島有商業性的生產。本植物亦曾廣泛栽植於韓國與越南，甚至英國亦曾引入栽植。其特殊氣味據說可以驅除蛇與蚊。

### (四) 山藍 *Strobilanthes cusia* (Nees) Kuntze

(=*Strobilanthes flaccidifolius* Nees)

山藍，爵床科，多年生草本。英文稱 Assam indigo，是亞洲山區採藍植物，特別是在中國西南部、泰國緬甸、印度東北部、不丹、寮國、越南、孟加拉和馬來亞均有生長。同時，臺灣與琉球亦有栽培。在印度，本種可作為木藍的補充品。

葉對生，乾時黑綠色，倒卵狀橢圓形或倒卵狀長橢圓形，長六公分至一五公分，具鈍鋸齒或全緣。穗狀花序，苞呈葉狀，花冠長四·五公分至五·五公分，淡紫色。葉可製藍澱；葉和根供藥用，治腮腺炎等。

### (五) 矛莢藤 *Lonchocarpus cyanescens* Benth.

英文稱 Yoruba indigo，生長於西非，曾引入馬來西亞，是一種豆科的速生藤本植物，高達三公尺，葉大，一回羽狀，開紫花，圓錐花序。幼株

具有較佳品質的靛藍素。西非地區曾因回教的傳布而引入木藍。十九世紀時，法國探險家即發現象牙海岸與獅子山的人民使用了這二種植物染料。

(六) 芙蓉蘭 *Marsdenia tinctoria* Roxb.

(=*Asclepias tinctoria* Roxb.)

屬於蘿藦科的一種藤本植物。在東南亞廣泛使用，是靛藍的另一種來源。葉大，卵形，深綠色。花小，黃色，團聚狀。自東喜馬拉雅、緬甸、印尼皆有分佈，在印度德干高原亦有栽培。本種可在不適合木藍生長的潮濕地區生長。

(七) 藍靛木 *Wrightia tinctoria* (Rottler) R. Br.

(=*Nerium tinctorium* Roxb.)

英文稱 *Manila indigo*，是一種多分枝的小喬木，具細窄的橢圓形葉片，花白，團聚狀，有香味，生長於印度中南部、緬甸、馬來半島。印度德干高原的人民使用此種植物染料，在馬德拉斯有商業性的生產，像歐洲菘藍一樣，需使用熱水來浸藍。

大多數的採藍作物以潮濕泥狀或乾葉壓塊的形式販售，這樣的處理較適合短距離的貿易，也便於建藍使用，但不適合洲際長距離運輸的商業貿易。在地方性染料植物中，歐洲菘藍與蓼藍較具重要性，其他尚有矛莢藤、山藍、芙蓉蘭、藍靛木等。只有木藍用來製成乾燥的藍靛，適合長距離的運輸與貿易。<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup>李瑞宗、陳玲香.2000.藍－臺灣的民族植物與消失產業，陽明山國家公園管理處，台北，頁 18-24。

## 第二節、台灣的採藍作物

明治卅九年(1906)，臺灣總督府農事試驗場出版的(臺灣重要農作物調查第二篇) 曾提及臺灣的採藍作物大致可分為三種：一種屬爵床科，學名 *Strobilanthes cusia* (Nees)Kuntze，稱為山藍；另兩種屬豆科，學名分別為 *Indigofera tinctoria* L.及 *Indigofera anil* L.，稱為木藍。木藍中的 *I. tinctoria* L.為本島原有作物，俗稱本菁，*I. anil* L. 則後來由島外輸入，俗稱蕃菁。山藍的葉子比木藍大，又稱為大菁，木藍相對地稱為小菁。儘管這是本島一般的稱呼，但因地方不同稱呼也有所差別，經常造成錯誤。在全然不產山藍的本島中部，因為木藍中蕃菁葉子比本菁大的緣故，將蕃菁稱為大菁，而本菁則稱為小菁。有時，又會把全然無關製藍的作物田菁(*Sesbania aegyptiaca* Pers.)相混一談，在只產山藍的宜蘭地區將田菁又稱為大菁。這些事實在調查採藍作物時極易造成錯誤，需特別注意。

### 一、山藍

山藍在山區貧瘠之地較能生存，顧以往開拓本島山地時曾廣為栽種。通常先經整地、採苗的步驟，再趁十月、十一月的陰雨天，以菁堀在土中每隔一尺挖深約六寸的孔穴，將三至五株小苗合成一束，斜插栽種。心苗插入穴中約四寸深，留出一寸露出地表。大致來說，一甲地約需五十二萬八千支新苗，栽於十萬五千六百個穴中。插種一個月後，進行第一回除草，以後每年進行二、三回除草。肥料適用浸漚剩下的渣滓施於根株即可。第二年便可開始收穫，每年可獲兩期，第一期是在六、七月之間，接著夏季來臨，氣候溫暖，新芽再次生長。十月時，可收穫第二期。到了十、十一月間，又可採摘新苗，大致截取五、六寸長，含有三節的莖株上段。一莖可採一支新苗，若枝極多生，一莖則可採二支截取新苗，而一株山藍甚至有時可截取八支新苗。山藍植株收割三年後，連根拔除，改植新苗。因氣候的不同，有些地區第一期收穫在七、八月，第二期收

穫在十二月乃至翌年一月。收穫情形亦因地而異，在頂雙溪的柑腳一年二回收穫，在大平區的灣潭一年只有一回收穫。

這是指產量最佳的情況而言，事實上各地的差異極大，每甲地年產量可從五百斤至一千斤、三千斤、五千斤、八千斤、一萬斤、二萬斤不等。

昭和十六年(一九四一)的(臺灣農家便覽) 提到當時臺灣栽種的木藍，除了本菁、蕃菁，還包括那塔木藍(*Indigofera arrecta* Hoehst.)。

## 二、木藍

在新竹地區，木藍常與甘蔗、甘藷、落花生、奄瓜混作；在臺南則與甘蔗、甘藷、陸稻混作。甘蔗是臺灣旱田主要的作物，所以木藍最常利用甘蔗跡地來栽種。每年農曆十二月至一月間，將甘蔗老株除去後，犁田二次，作成寬約四尺的畦以便播種。播種的時機在屏東約農曆二月開始，在臺南、鹽水約二、三月間，在臺北、宜蘭約三、四月間，在苗栗、新竹則四月才進行播種。

一甲約播一斗五升的種子。通常沿畦中央以四寸至八寸的間距，每點灑播二十粒種子，再直接以手或覆土器覆土，覆土深度的八分至一寸左右。

播種後三至五日，隨即發芽。一個月後高已寸餘，用腳把土壤踏實，以防傾倒。小苗長至一尺的高度，需要中耕培土三次，並在第三次中耕時進行除草與施肥。一般是以糞肥與製藍殘渣做為肥料，一甲地約施用一萬五千斤至二萬斤。木藍播種後，經過一百五十日即可收穫，屏東、鳳山、臺南、鹽水約在農曆七月，苗栗、新竹、台北約在八月，宜蘭約在九月。

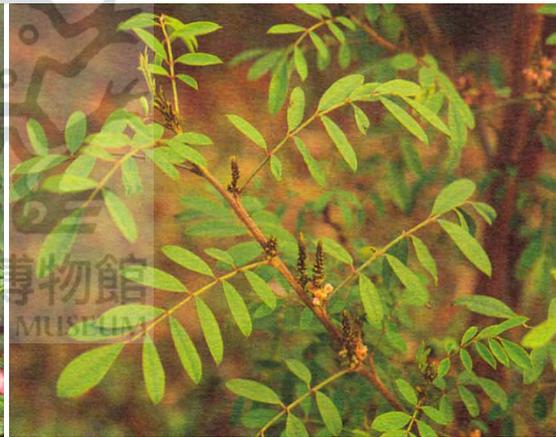
到了收穫期間，木藍葉片增厚且葉質脆弱，雖然莖部小花叢生，有些亦結莢均可一併採收。趁清晨朝露初乾之際，本菁以全株連根拔取，蕃菁是離地二寸五分將上段的莖株砍下。採收後，要立即放入有遮蔭的菁桶中浸泡，盡量避免萎凋，若葉片因萎凋變成黑色，則製藍會受影響，導致品質粗惡。

在新竹地區二年收穫三次，即第一年七月、第二年六月與十月。在臺南地區一年收穫二次，即每年的七月與十月。蕃菁一年可收穫兩次，而本菁一年收穫一次。

在台南地區，第二次的收穫量僅及第一次的六成。在新竹地區，第一次與第二次的收穫量約莫相等，第三次收穫量僅及前二次的五成而已。至於本菁的收穫量較低，僅及蕃菁的八成收穫量。<sup>2</sup>



山藍



木藍

---

<sup>2</sup>李瑞宗、陳玲香.2000.藍－臺灣的民族植物與消失產業，陽明山國家公園管理處，台北，頁 29-32。

### 第三節、臺灣的菁礬

#### (一)、藍的栽植與沒落

〈臺灣府志〉風土志土產之屬曾載「菁礬(可以作染),菁子(產於台者最佳)」。  
藍礬在十九世紀上葉遍植且聞名於臺灣，1850 年代已經是一種頗具規模的外銷產品了，相當多量的藍礬集中在艋舺，自淡水輸出，與煤及麻布一同運往漳州、福州、溫州、寧波以及天津，換回南京棉布、五金、藥品等。〈淡水廳志〉卷十二物產記述「菁澱有園菁、山菁兩種，淡北內山種之，常運漳泉南北發售」。1903 年大衛生 (J.W.Davidson) 記載有關靛藍的文字，正足以說明一切：「1880 年，靛藍的數量佔戎克船輸出貨品之第三位，僅次於稻米及煤炭，而金額則居首位，其數量為二萬一千擔（每擔一百公斤），金額達十五萬圓。」只要看看當時 250 萬的臺灣人，無人沒有一件耐用好看的藍色衣袍，就可知道製藍的產業如何普遍。隨意看看任何城鎮、街道走過的民眾，就可瞭解藍是如何廣泛地使用，更可發現少女的淡藍衣裙與苦力身上經久耐用的藍衣，顏色極佳，想見當時臺灣對藍的栽植和染技，是有相當的水準。

昔年，陽明山區幾乎每條溪流沿岸均植山藍 (Assam indigo)，且設菁礬 (indigo tanks)，如鹿角坑溪、大尖後山、竹仔湖、平林坑溪、菁礬溪、木屐寮等地。菁礬的構造，大小並無一定，通常沿山澗或水泉可及之處附近築造，深度常為五尺，形狀或圓或方，以石塊壘成，並敷抹礪灰。「礬」，這個特殊的字指的便是石砌的水池之意。以同治十四年 (1875) 金包里堡馬鞍格大湖內庄 (即今日的鹿角坑) 圖書為例，其中便可發現「菁礬」的地名，如「次房華拈得禮字號，應得內第參股山林埔地及水田一所，東至萊仔腳棚炭窯坑，西至內菁礬乾坑，南至清水溪，北至小炭窯坑為界」，又如「肆房富拈得義字號，應得內第貳股山林埔地及水田一所，東至楊家祖墳外，西至挑水坑，南至枋林坑坑尾，北至土地公崙，透小竹仔山為界，連得外股第貳股山林地壹所，東至土地公坑，西至菁礬坑，南至礪溪，北至小崩山崙，溪尾圳頭為界」，足資作為昔日曾經栽植山藍的證據。

隨著製藍的興盛，山區大量種植大菁，而菁礬亦相繼設立，甚至出現以菁礬為名的聚落。光緒十八年（1892）的〈淡新鳳三縣簡明總括圖冊〉中，除了在「芝蘭二堡圖」載明鹿角坑已開闢二處田園，另外在「芝蘭一堡圖」可見公館地庄的東北方與雙溪庄的北方，有「菁碧庄」一名，菁碧應係菁礬之誤，這是菁礬庄首次出現在官方的重要文獻。

1880年，當時臺灣全島栽植的山藍面積曾達三千甲，為頗負盛名的重要作物。在北部山區不斷擴大栽植面積，甚至到達蕃界山區。清朝末葉一度鬆懈對番界的戒備，致使山區情勢不穩，因受害事件逐漸增加，不得不放棄藍作，這是藍作衰退的主要原因。而後，本島北部製茶業逐漸興起，植茶所獲利潤較大，多數農民因此將藍圃改為茶園，更加速了製藍業的衰退，1896年後，反倒必須仰賴中國大陸進口的泥藍，從此便失去了挽救製藍業的機會。正好這個時期，德國的人造靛藍研製成功，更將天然靛藍逐漸趕出市場。人們在認識了人造靛藍的便利後，便捨棄了傳統的天然靛藍，另一方面中國大陸進口染布不斷增多，使得臺灣的製藍業、染布業漸走下坡，終至一蹶不振。山藍的衰退與消失極為迅速。而木藍因屬豆科植物，有增進土地肥沃之效，殘葉又可當肥料，故仍與其他作物輪植，勉強支撐了一段頗久的時間。

在十九世紀中葉，陽明山區的藍業曾鼎盛一時，後因茶園的興起取代而荒廢。種植山藍的區域，從北面的阿里磅溪，東北面的鹿角坑溪、上磺溪，西北面的八連溪、大桶湖溪，向南依次沒落，終至剩下北投大屯里的頂菁礬、中菁礬、下菁礬，最後殘存的士林菁山里平林坑溪的菁礬，終於也在九十年前（約1914年當時）結束生產。<sup>3</sup>

## 二、傳統菁礬的樣式

臺灣傳統製藍是先建立製造場，再準備製造用具，然後著手製造。製造場大都設在引水方便的溪谷，浸出壺與沈澱壺設在至少有二尺內外高差的土地上，

---

<sup>3</sup>李瑞宗、陳玲香.2000.藍－臺灣的民族植物與消失產業，陽明山國家公園管理處，台北，頁47-48。

方便流出流入。明治卅九年（1906），臺灣總督府農事試驗場的報告〈臺灣重要農作物調查第二篇〉繪出製造場的規模與樣式，可作為參考。

### 1、製造場的細部：

浸出壺（即浸泡池，直徑九尺，（一尺=三十公分）深二尺三寸，表面塗以石灰，石灰厚度五分到一寸）。

沈澱壺（即沈澱池，長八尺，寬七尺，深五尺，設在比浸出壺稍低的位置）。

灌水口（將清水引入浸出壺的小水溝）。

流水孔（從浸出壺的藍液流入沈澱壺的通路）。

上澄液排水口（將上層的澄清液排出的排水口，上下有五六段排水孔，每隔三寸由內部以塞子拴緊）。

### 2、製造各壺所需的費用：

浸出壺 一壺 三日圓

再浸出壺 一壺 一日圓

沈澱壺 一壺 三日圓

簡單的製造場普通需費十五、六日圓到二十日圓，沒有設再浸出壺。稍大規模的製造場需費三十日圓到五十日圓，而壺的大小形狀則不一定。

### 3、製藍器具：

鎌刀「切割莖葉用」（需用二支/每支二十五錢）。

攪拌器（需用二支/每支十錢）。

撈葉器（需用二支/每支三十錢）。

水田子（水桶）（需用一荷/每荷二桶五十錢）。

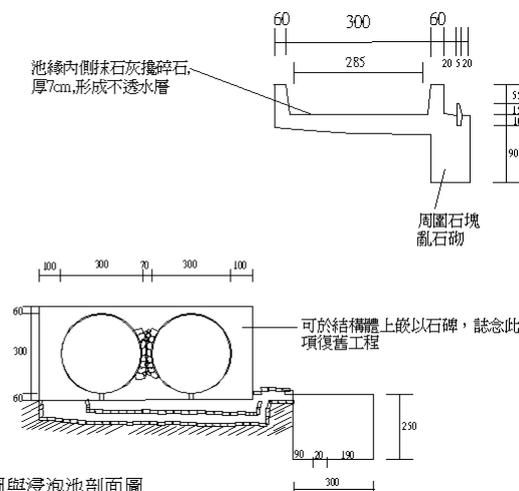
濾布（需用一條/每條四十錢）。

攪拌器（柄長一丈二、三尺）與葉掬器（長一尺七寸，寬一尺五寸，連柄四尺）均為竹製。濾布是黃麻製的布袋，從浸出壺流往沈澱壺之際過濾液之用。製藍器具大約只要花費二日圓就夠了。

#### 4、製造法：

準備完畢後，將割來的大菁(亦即山藍)，不分莖葉，直接用鐮刀切成長五、六寸，在浸出壺內各放入三百斤的生莖，然後灌水，約及壺深的三分之二左右(一尺六寸)。經過一晝夜，爲了讓大菁可以充分浸泡，於是加以攪拌後再放置，待第二天(即大約二晝夜，四十五、六小時)後，莖葉已失去藍色，葉子呈現茶褐色，取一莖剝皮，發現莖色變成淺紅，浸泡液呈藍色。這時候，以撈葉器將壺內的莖葉撈出剔除(在大規模的製造場會將此莖葉丟進再浸出壺，灌水後經過一晝夜，再將此液倒回浸出壺再製造，不浪費些微的藍色成分)。撈起後剩下的液體，以生莖葉百斤配石灰粉十斤的比例混合溶解，並用攪拌器加以攪拌，二人攪拌十五分鐘至二十分鐘左右，剛開始是淡綠色，接著轉呈褐綠色，這時停止攪拌。爲了消除浮在液體上面的泡沫，在先前的壺裏撒上五兩的花生油，並經由壺的底部所設的流水孔，利用濾布除去雜質，接著全都流入沈澱壺內。然後等到第二天，將設在壺內側的塞子拔掉，上澄液就會從排水口漸次流出來，只剩泥藍留在壺內，所得量應該有七十五斤到八十斤。

泥藍品質會因土地及其他因素而有不同。雖是同一塊土地，第二年的收成乃是最上等的，接著就是第三年的。第一年收成量雖多卻品質很差，有時因季節的關係，第一期比第二期要優質許多。<sup>4</sup>



圖一 菁菁平面圖與浸泡池剖面圖

<sup>4</sup>李瑞宗.2005.臺灣的菁菁，藍染文化國際研討會論文集，台北，頁 94-96。

### 三、日治大正時期台北廳的藍業

臺北廳的石碇、三貂、文山、基隆四堡的大菁栽培，約從 1870 年開始，在大正五年（1916）當時已呈野生狀態，只有文山堡烏山庄灣潭植於耕地，且施用肥料栽培。根據楊漢龍於大正五年（1916）發表於台灣農事報的調查報告，當時台北廳的藍業可分四堡來敘述：

#### 1-1.十分寮區（石碇堡）

在 1870 年開始栽培，後來逐漸擴大，農民有八成種植大菁，全庄一年的泥藍產值達一萬日圓，占農產物的第一位。後來地力衰退，加以泥藍價格下跌，栽培沒落，藍田次第轉為茶園。

#### 1-2.平溪區（石碇堡）

在稻作與茶業未發達之前，以栽培山藍為主業的人極多。

#### 2.大平區（文山堡）

大菁栽培達二、三百戶，但大正五年（1916）時，僅剩七戶仍在栽種，耕作面積約二十甲。

#### 3.頂雙溪區（三貂堡）

主要栽培在柑腳庄、三叉坑庄、荖谷坑等，約三分之一至四分之一的戶數皆從事泥藍製造。約在 1896 年廢業。

#### 4.瑞芳區（基隆堡）

山藍栽培的地點在九份庄的九芎橋、猴洞庄一帶，約在 1896 年廢業。文山堡的曹田，曾於明治卅四年（1901）在灣潭配合志津氏的計畫，生產藍靛。曹田經營的製藍業規模甚大，鼎盛一時，有浸泡池二十八個，一日僱用二十至五十名工人操作，到了明治四十年（1907）停止藍靛生產。

大正五年（1916）時，各區的山藍分布狀況、製藍者及製藍量如下：



表 1、台北廳山藍分佈狀況（1916 年）

分 布 地 域			面積	摘要
堡	區	庄土名		
石碇堡	平溪堡	石底庄土名平溪仔	舊作地域點狀 散佈	茅中野生
		同 庄同 柴橋坑	同	
		同 庄同 芋藜坑	同	本所製藍者一戶
		同 庄同 芋藜林	同	
		同 庄同 東勢格	同	
		同 庄同 番仔坑	同	
		同 庄同 火燒寮	同	
三貂堡	頂双溪堡	柑腳庄同 外柑腳	同	本所製藍者一戶
		柑腳庄同 崩山坑	同	本所製藍者二戶
		同 庄同 中 坑	同	
		平林庄同 內平林	同	
		頂双溪庄土名茗谷坑	同	
文山堡	大平堡	大平庄土名芋藜坑	同	
		溪尾寮庄土名籐寮坑	同	
		烏山庄土名三份二	同	
		同 同 灣潭	二十甲（內舊作 地二十甲）	本所製藍者七戶
基隆堡	瑞芳堡	九芎橋庄	不詳	
		猴洞庄	同	

表 2、台北廳製藍者與製藍量統計（1916 年）

第一期製藍量較高，第二期製藍量較低，僅及第一期的四成至七成

一箇年製藍量		廢業年月	製藍者	
第一期	第二期		住所	氏名
斤 2800	斤 1960	二十年前	石碇堡暖暖街土名東勢坑一四	黃 成
1400	560	六年前	同堡同庄同土名七三二	王 豬
2800	1960	九年前	同堡十份寮庄土名石控仔三〇	詹 愨
5600	3300	十年前	同堡同庄	黃先振
不詳	不詳	不詳	同堡石底庄土名芋藜坑一〇〇	楊尚喜
14000	5600	六年前	同堡同庄土名嶺腳寮一五	林筍揚
14000	5600	七年前	同堡同庄同土名九	林火炎
8400	不詳	不詳	同堡同庄同土名柴橋坑	楊 勝
8400	同	十年前	同堡同庄同土名芋藜林二五〇	周 財
不詳	同	二年前	同堡同庄同土名番仔坑八	周水泉
同	同	不詳	同堡同庄同土名火燒寮五一	周牛港
1480	560	十年前	三貂堡柑腳庄土名盤山坑	朱阿富
不詳	不詳	三年前	文山堡烏山庄土名三份二	吳佛新
同	同	二年前	同堡同庄土名灣潭	王開縣
同	同	九年前	文山堡大平庄土名竹子山	曹 田

表 3、台北廳野生山藍與肥培山藍製藍之比較（1916 年）

野生山藍的製藍百分比約 10-15%，肥培山藍的製藍百分比比較高，達到 25%。

原料採 取面積	原料 種類	製藍量		製藍百 分比	製藍者住所氏名	
		（二期）				
不詳	野生山 藍	斤 560	斤 280	% 12	石碇堡石底庄土名芋藜坑二二一 林天送	
同	同	840	420	15	三貂堡柑腳庄土名外柑腳 吳丙生	
同	同	280	---	15	三貂堡柑腳庄同 崩山坑 卓興	
同	同	280	---	10	同 堡同 庄同 土名 江戊巳	
二十甲	肥培山 藍	2800	---	25	文山堡烏山庄三份二 施性	
	同	1120	---	25	同 堡同 庄同 土名 簡榮	
	同	560	---	25	同 堡同 庄同 土名 李阿老	
	同	1120	---	25	同 堡同 庄同 土名 楊桂	
	同	1680	---	25	同 堡同 庄同 土名 劉坵	
	同	2800	---	25	同 堡同 庄同 灣潭 羅允	
	同	1960	---	25	同 堡同 庄同 土名 胡阿通	
	計	14000	700			

表 4、台北廳山藍栽培及製藍器具費用

這份製藍器具是以文山堡烏山庄三份二的施性，為採訪的對象，他的耕作面積約二甲餘，一年泥藍產量二千八百斤。

品目	數量	單價	總價	摘要
鋤	2	円 1・000	円 2・000	
草刀	2	0・200	0・400	
菁掘	1	0・800	0・800	
小刀	1	0・100	0・100	採苗用，以上栽培用
蓑	2	2・000	4・000	
笠	2	0・060	0・120	以上栽培製造用
水壺	1	---	40・000	貯水用
茶壺	2			浸出用
粥壺	1			沉澱用
葉掬器	1	0・300	0・300	
攪拌器	2	0・300	0・600	
水桶	1	0・200	0・200	汲水用
灰桶	1	0・600	0・600	石灰溶解用
濾巾	1	0・600	0・600	過濾用，以上製造用
菁籃	20 荷	0・400	8・000	一荷二籃
粗紙	若干	---	---	舖於菁籃，一荷十二枚，染房提供
藤	同	---	---	運搬用
芋葉	同	---	---	覆蓋泥藍
計			57・72	

從這份器具一覽表中，可以看出製藍時並未在菁礬四周搭建任何防雨設施。因此，對於夏季常有的颱風豪雨，製藍工人應該對於浸藍、打藍的過程特別慎重，且抓緊時機。而且，在藤籃中會先舖粗紙，再將泥藍裝入藤籃，上方則覆蓋芋葉，最後挑運出去。<sup>5</sup>

#### 四、台灣菁礬的特色

菁礬是浸泡大菁，生產藍澱的特殊設施，尤以臺灣北部山區的分布最多，最密集，可算是昔日藍染產業鼎盛的見證。雖然菁礬在過去是普遍易見，但從今日的角度視之，菁礬遺址卻是不可多得的文化地景，菁礬復舊更是饒富歷史意義的一項創舉。

筆者於 1999.01.08 與 1999.01.13 進行「金包里大路南向路段（城門至竹篙嶺）人文史蹟資源調查」與「陽明山國家公園全區古道調查」的期中簡報時，曾將平等里附近平林坑溪的菁礬作一披載，唯平林坑溪頂礬寮的菁礬較為破損。期中簡報之後，繼續針對陽明山區各條古道進行踏勘。很幸運地，1 月 18 日在大桶湖溪（大屯溪的北支流）意外地又找到陽明山區極具重要性的歷史遺跡—菁礬，依舊保存完整，絲毫未受到損壞，益顯彌足珍貴。4 月 28 日在平林坑溪下礬寮也找到菁礬。當時，並未發現任何文獻足以說明菁礬的樣式與功能，2000 年春天才找到日治時期臺灣總督府農事試驗場報告，得以解開謎團。此後，接續於 2001 年發現平溪菁礬、十分菁礬，2002 年發現鹿角坑溪菁礬、暖暖菁礬，2003 年發現八煙菁礬、石碇菁礬，2004 年 8 月，又找到八連溪菁礬。積累上述案例之後，方始整理出台灣菁礬的特色。

##### （一）、菁礬的分布

1、臺灣北部山區分布較多，臺灣中部的埔里，臺灣南部的嘉義梅山，台南白河亦有分布。

2、位於水量豐沛且終年不竭的溪流上游。

---

<sup>5</sup>李瑞宗.2005.臺灣的菁礬，藍染文化國際研討會論文集，台北，頁 96-101。

- 3、附近植有大菁族群。
- 4、從溪流的源頭而下，菁礮常數組分段散布。

## (二)、菁礮的尺寸

浸泡池為利於浸藍、打藍，大多為圓形，直徑約 2.7~3 公尺，深度約 90~120 公分。沉澱池為長方形，長約 3~5 公尺，寬約 2~3.6 公尺，深約 150~165 公分。總之，沉澱池的大小有別，但至少能負荷、承受浸泡池傾注、匯集而來的攪拌液為原則。

## (三)、菁礮的類型，大致有三種類型：

### 1、大桶湖溪型：四圓一方

即四個浸泡池配一個沉澱池，規模最大，僅見於大桶湖溪(大屯溪上游)(李瑞宗，.1999b)。

### 2、八連溪型：二圓一方

即二個浸泡池配一個沉澱池，規模次之，此類型在八連溪、平林坑溪、北勢溪極為常見。

### 3、平溪型：一圓一方

即一個浸泡池配一個沉澱池，規模最小。此類型大多零星散佈於平溪、十分、暖暖等地。

大致而言，菁礮的類型與大菁產量多寡極有關係。大菁產量極多，則可設置四圓一方的菁礮；大菁產量較少，則設置一圓一方的菁礮便能應付。總之，仍以二圓一方的菁礮最為普遍。

此外，平林坑溪的頂礮寮還出現沉澱池亦為圓型的特例，形成二上一下的三座圓池情況(李瑞宗，1999a)。

至於，再浸泡池的出現，在平林坑溪的頂礮寮、大桶湖溪、八連溪皆可發現，其規模有時與浸泡池同大，或約二分之一的大小。依實際操作的經驗得知，撈取藍葉之後，讓多餘的浸出液順勢滴下，再予收集，故筆者改以滴瀝池稱之，

較符合實際功能與原意。

#### (四)、菁礬的構築

- 1、有浸泡池與沉澱池之分，有時亦加設再浸泡池（再滴瀝池）。
- 2、先切削坡面，形成高差坡坎，再挖出坑洞，疊以石塊，築砌外形。
- 3、塗抹 7~8 公分厚的石灰壁，形成不透水層。
- 4、浸泡池的出水口僅具一孔，在內側為圓形，在外側為方形，直徑約 10 公分。
- 5、沉澱池的出水口由一連串的圓孔組成，每個圓孔直徑約 5 公分，只有最下方的圓孔直徑約 10 公分。

#### (五)、臺灣菁礬與溫州菁礬的異同

依據漢聲雜誌社 1997 年出版〈夾纈〉一書所述浙江的溫州菁礬概況，再與台灣北部發現的菁礬遺址作一比較，從原料、基本形式、再滴瀝池、浸泡池、沉澱池、步驟、成品、工具等項目，將彼此的異同之點彙整如下。<sup>6</sup>

表 5、臺灣菁礬與溫州菁礬比較

地區	台灣	溫州
原料	大菁	藍靛
基本形式	四圓一方（五圓一方） 二圓一方（三圓一方） 一圓一方（二圓一方，一大二小）	一大二小（二圓一方） 一大一小
再滴瀝池	水壺	上坑
浸泡池	茶壺 一個出水口，攪拌液直接洩下至沉澱池	大坑 二個出水口，攪拌液靜置 3-5 小時後， 拔掉上段木樁洩水，再舀下層液至下坑。

<sup>6</sup>李瑞宗.2005.臺灣的菁礬，藍染文化國際研討會論文集，台北，頁 102-105。

沉澱池	粥壺 沉澱池側壁有 5 至 10 個洩水孔	下坑 一個出水口
步驟	落礬	投放靛葉
	入水	打水
	起葉	撈葉
	落灰	投灰
	攪漿	攪藍（攪漿）
	打花	打藍（打花）
	不需提水	提水
成品	菁澱	靛青
工具	菁掘	錐鋤
	葉掬器〔菁箴〕	竹兜
	攪拌器〔菁耙〕	木耙
	水田子（水桶）	水桶

## 五、世界的菁礬

菁礬主要供亞熱帶的山藍與熱帶的木藍使用，世界各地的菁礬從製作程序來看，大致分為二類：第一類是浸藍與攪藍共用型，第二類是浸藍與攪藍分開型。前者為中國、台灣採用，外觀有圓有方；後者則為印度、孟加拉、南美、西印度群島採用，外觀全為方形。而琉球傳統的菁礬屬於第一類，但琉球現今的製法已改為第二類。整體而言，第一類菁礬較適合坡度大的山區操作，惟生產規模較小；第二類菁礬較適合坡度小的山區操作，生產規模通常較大。在台灣，只有山藍是在菁礬製作，木藍則放入菁桶製作，而且只需單一菁桶進行浸藍、攪藍與沉澱。

Jenny Balfour-Paul 於 1998 年在〈Indigo〉一書將浸藍攪藍的水池組稱為 stone tanks。該書選錄了 17 世紀末葉的銅版畫，說明法屬西印度群島浸藍攪藍

爲上中下三層結構的長方形水池，製藍工人站於中池之旁以滾動的槳葉攪拌氧化。再從 19 世紀中葉的水彩畫，看出孟加拉浸藍攪藍爲上下二層結構的長方形水池，數名製藍工人浸於下池，拿著木槳攪藍。19 世紀末葉，印度浸藍攪藍的照片更爲具體地顯示，也是上下二層結構的長方形水池，十幾名製藍工人成群列隊浸於及腰的下池，拿著木槳集體攪藍，規模之大，可以想見。17-19 世紀隨著西方殖民主義的發展，在印度、孟加拉、非洲、南美、西印度群島等均有規模極大的製藍產業進行，主要的藍染作物則是木藍。但非洲雖以木藍爲原料，方法則較似歐洲的菘藍製法。同樣有趣的是，中國貴州某些村寨雖以蓼藍爲原料，但製藍方法完全不同於日本，反倒與山藍一模一樣。可見同一種藍染植物，在不同地區可能產生不同的製法。

天然製藍這項產業，雖因化學染料興起而沒落，但至今依然有少數生產作業在一些地區進行，操作的方法還是保持著傳統的方式。而失去這項技藝的地區，一旦重新恢復時，也還是沿用傳統的方法。似乎說明了儘管科技日新月異，但製藍就像製酒一般，有其順應自然、難以改變的舊慣與習性。<sup>7</sup>

#### 第四節、建藍、染布、研布的過程

昭和十八年(1943)，工藝家顏水龍曾以台南永樂町北勢街的協泉昌染房爲例，敘述臺灣傳統染房的工作情形。他在〈民俗台灣〉發表了一篇染房的文章，這樣寫道：台灣傳統的染房長約十一間半(二十一公尺)，擺有高約五尺(一·五公尺)的菁桶三、四十個。可看到二至五名工人手搭木架，以雙腳左右撥動花崗岩質呈元寶型的研石，將染好的布來回碾壓，研出光澤。文章中同時刊有染房手繪圖，日後還可發現顏先生另有數幅的染房手繪圖，可見他對染房這個產業是極感興趣且充滿關注的。但是此後，再也很少見到染房的研究資料。

染房又稱染坊。隨著製藍業的日趨沒落，染坊的實況也變得混沌不明，而臺灣的天然藍染產業在二次大戰末期走入滅絕的命運，如今要重新探究傳統的染坊是有許多困難的。雖然二十世紀末的臺灣又慢慢開始恢復製藍與染藍，但是對於

<sup>7</sup>李瑞宗.2005.臺灣的菁畧，藍染文化國際研討會論文集，台北，頁 105-106。

傳統染坊到底如何運作依然不甚清楚，本研究嘗試藉由文獻與訪談資料，來揭示這一充滿歷史價值的民間工藝與產業。



三峽民權老街

### 製藍與染藍

製藍與染藍曾經是臺灣重要的產業。

明治卅年(1897)，臺灣的製藍業約有 885 戶，次年增至 1613 戶，再次年 2252 戶。到了明治四十三年(1910)，竟達 5422 戶，次年降為 4770 戶，再次年(即大正元年 1912)降為 4328 戶。大正年間，臺灣的製藍業約有 3000 戶的規模。

昭和之後，製藍與染藍均開始遞減。就製藍業而言，昭和元年(1926)有 2950 戶，次年降為 2523 戶，再次年降為 1783 戶，昭和四年(1929)只剩 456 戶。此後逐年下降，昭和五年(1930)有 360 戶，昭和九年(1934)有 257 戶，昭和十一年(1936)有 112 戶，昭和十二年(1937) 75 戶。到了昭和十五年(1940)，臺灣的製藍業僅剩 10 戶。

染藍業在明治四十三年(1910)有 418 戶，次年降為 392 戶，再次年(即大正元年 1912)降為 344 戶。大正年間，臺灣的染藍業約有 300 戶的規模。

以大正五年(1916)為例，臺灣的染藍業有 281 戶。該年，〈桃園廳產業統計〉載明三角湧支廳的工業產量，染藍業在三角湧(今三峽)有 15 戶，41 名職工，平均每戶約 3 名職工。使用布匹 14567 反(一反約為 1 尺寬，10 公尺長)，產額 46614 圓。而染色時使用的泥藍有 48408 斤，其他染料 23950 斤。另外，染

藍業在成福則有 1 戶，2 名職工，使用布匹 160 反，產額 220 圓。染色時使用的泥藍有 1500 斤，其他染料 150 斤。

再以大正七年（1918）為例，臺灣的染藍業有 277 戶，其中擁有四名職工以上且登錄在臺灣總督府殖產局出版的〈臺灣工場通覽〉有 56 戶。大正十四年（1925），染藍業有 293 戶，登錄在〈臺灣工場通覽〉有 47 戶。昭和三年（1928），染藍業有 201 戶，登錄在〈臺灣工場通覽〉有 27 戶。到了昭和 15 年（1940），臺灣的染藍業僅剩 73 戶而已。

一般人或許以為染坊集中於台北縣三峽鎮或高雄縣美濃鎮，其實擁有最大與最多染坊是在西部平原的近海港市，如萬華、大稻埕、鹿港、彰化、北港、鹽水、臺南等地，但這些街市的染坊接收外來的訊息容易，受到外貿的影響也大，居民對時代流行變遷的反應較快，是以染坊興起得早，沒落也快。反倒是內陸山區的村鎮如三峽、雙溪、苗栗、內埔、美濃，規模雖然不如近海港市，但接收外來訊息較慢，受到外貿與流行的影響也小，加上天然染料就在周邊維持生產，而且內山的客家族群仍有市場需求，故可持續經營直到最後。這也就是現今調查臺灣藍染的產業，看不到萬華臺南染坊的盛況，卻看到三峽美濃染坊的遺跡。三峽美濃，其實是這道傳統產業洪流的尾巴而已。<sup>8</sup>

## 染坊

在調查染藍業時，筆者對染坊作了實際測繪與訪談。關於台南市神農街染坊的空間結構，是筆者 1999 年採訪錦源興商行的張華榮先生，依其口述資料整理而成，當年張先生已 79 歲。

### 一、台南市神農街染坊的空間結構

台南市神農街昔日稱為北勢街，從水仙宮到北勢街約有五十間五進的木造房屋，錦源興商行（染坊）是這裡規模最大的。每一進房屋長十公尺，寬五公尺，前三進之後各有一個埕，長六公尺，寬五公尺，但第四進與第五進之間沒有埕，所以房屋總長六十八公尺，總面積約一百坪。

前三進房屋為兩層樓，第四進與第五進為一層樓。第一進的一樓是店面，入門的兩側各有兩個直放的大壁櫃，櫃子的深度正好可以將寬約 1—2 尺捲好的布匹相疊直放，左側的櫃子前還有兩張長方形桌子，為交易時使用，右手邊壁櫥之後

---

<sup>8</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):20-31。

是辦公桌，為帳房之用。通往二樓的樓梯設在右側最後面，樓上是老闆的空間，當時二樓樓面呈回字型，中間設有一方形開口與一樓相通，老闆雖在樓上休息，但可監督樓下店面的工作，有時也會將存放在二樓的布匹，直接自開口扔下去，補充貨源。一、二進中間的第一個埕是廚房，設有大灶專煮米飯，小灶用來炒菜。

第二進的樓下是餐廳，擺著三張大圓桌。第二進的二樓原先設有師傅與工人的臥室，後來改成老闆的房間。第二個埕左邊有一個煮布的大灶，右邊有兩個浸泡布匹的大桶，旁邊有一口井。

第三進的樓下是碾布間，右側擺了四座碾布石，工作時每人面對牆壁碾布。第三進的二樓則是師傅的臥室。第三個埕的左側有長六公尺，寬三公尺，高約四十至五十公分的長方形池，用來養菁仔，右側還有一口井。菁仔是活的，需要養，才能用，如果菁仔死了，就無法染布了。放菁仔的地方很臭，池子裡的菁仔上面浮有一層水，下層如爛泥一般。

第四進與第五進是染布的地方，中間沒有埕，地面泥濘且無修飾。左側放置三個四人圍抱的大木桶，隔壁也放三個，所以一共是六個大木桶用於染布。門外，有一個長六公尺，寬四公尺的長方形水池，家裡與隔壁鄰居都可以來此洗布。染布與洗布皆是利用井水，自來水則供飲用。昔日，自來水並不普遍，常是幾戶人家共用一個水龍頭。<sup>9</sup>



台南市神農街染坊

<sup>9</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):21-23。

## 二、染坊使用的藍色染料

大正年間，各種靛藍染料的俗名與包裝方式是這樣——在合成染料方面：粉狀合成藍，俗稱菁粉，以鐵桶盛裝，每桶一百二十磅；粒狀合成藍，俗稱菁米，亦以鐵桶盛裝，分為廿五斤、五十斤、一百斤三種；泥狀合成藍，俗稱菁膏，以木箱盛裝，每箱五十斤。以菁粉的價格最低廉且廣泛使用。

當時最有名的合成藍染料便是德國 BASF 工廠出品的，自 1897 年問世之後行銷全世界，也擊潰中國、日本、臺灣、印度、孟加拉所有的天然藍染產業。德國 BASF 工廠出品的合成藍染料雖然以「Indigo Pure」作為商品名稱，但因標籤上方印有黑馬與紅獅的圖案，日治時期大稻埕南街著名的建芳商行便以「馬獅印」逕行稱呼這種合成藍染料。

在天然染料方面：本島的天然染料中，山藍泥藍與木藍泥藍均以竹籃盛裝，每擔兩籃合計一百斤；中國的木藍泥藍則以木桶盛裝，每桶四百斤。昔日的染坊常將天然染料與合成染料作各種比例的組合，來調製染液。<sup>10</sup>

## 三、臺北縣雙溪鄉建興染坊的染製過程

昔日的臺北縣雙溪鄉有二家染坊，至今在土地廟（和安廟）前仍留有踏石一枚。染坊的染製過程是筆者 1999 年採訪建興染坊的連炳煌先生，依其口述資料整理而成，當年他已 88 歲，建興染坊的位置在舊農會的隔壁。連先生是 1913 年出生，1924 年台北至宜蘭的鐵路開通，他 12 歲，就已擔任碾布的工作。1928 年，他 16 歲，建興染坊結束營業。染坊的染製過程大致分為六個步驟。

- (一)豎桶：買回來的染料，要經過豎桶(建藍)才能使用。使用的染料有二種：山藍是當地生產，裝在鋪有姑婆芋葉的米籬內挑運而來；木藍則是當山藍不足時，向臺北的商行訂貨，是從中國進口的，圓桶裝，每桶數百斤，用火車運來。建興染坊有三個建藍用的染桶，是樟木製成，約一人高，再以石頭墊住桶腳，撐高 10 公分，可避免桶腳腐爛。每個染桶需 30 擔的水，每擔 50 斤，共 1500 斤，另外準備一鍋黑糖水及灰水，依據師傅的經驗與染料一起調配攪拌，一直到產生泡沫才算成功。

<sup>10</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):24。

(二)染色：染布多在晚上進行。買回來的胚布不需浸煮精練，而是直接使用。當時的白布分二類：一類稱 keraku，質薄，顏色經過漂白，並不用來染布；一類稱 saiyu，質厚，顏色較黃，多用來染布。saiyu 白布一匹約寬三尺六，長三丈，視桶內染液的濃度，浸入適當數量的布匹。放布時，站在染桶旁的大板椅上，先將布匹一端置入桶內，以棍子將布料徐徐壓入染液中，剩下的另一端再緩緩放在桶緣。此時要默記每一匹布在染桶內的位置，並需相互錯開，因後續放入的布料會覆蓋在先前的布上。浸染完畢，依序將布料取出，最先放的布料是最後取出的。

取出時，布料要用力擰乾，除去多餘的染液，接著再進行漂洗、曝曬等過程。每個菁桶上方有一組用來擰乾布料的裝置，從樓拱垂設一支橫桿，橫桿中央突出一木棍，長約一尺，平行於地面。將布自菁桶撈出時，披覆纏繞在木棍上數圈，使布料底部略高於菁桶，此時再取一木棒(絞只仔)伸進布圈中，以順、逆時鐘的方向絞擰，直到所有多餘的染液除去為止。

絞乾的布料依次放入編織細密的米籬內。放置時，因布料數量多，為防止混亂，需將布料的一端垂於籬緣，以茲辨別與操作。在清晨時，將置有布料的米籬搬至溪邊的圓形大坑中漂洗，這裡當地人稱為「染布潭仔」。漂洗後的布直接置於溪邊的卵石上曝曬，若遇下雨則將布一直浸在潭內靜候放晴。曬乾後的布料視顏色深淺再反覆進行染、洗、曬這三項步驟。若欲染成黑色，還要加染澀仔一次，即於鍋中煮製紅色染料，將原先的藍布再浸染一次紅色，成為近似黑色的深紫色。染後若只經過漂洗、曝曬、吊膠、曝曬四道手續，即成為夏天的布料，多為淺藍色；而經過漂洗、曝曬、吊膠、曝曬、抹蠟、碾布等六道手續才能成為冬天的布料，多為深藍色或黑色。在一般染坊中，以黑布的數量較多。

(三)吊膠(上漿)：外地購來桶裝的澱粉，稱為粉漿，這是工廠洗麵筋後剩下的水。在釜中倒入粉漿加熱，因需要極大的量，因此灶和釜都用當時最大的尺寸，甚至釜緣還加高以增大容量。吊膠時將布料放入，待布料均勻沾附粉漿後即可挑出曝曬。這種工作需十分小心，因灶與釜均很低矮，取布時如果失去平衡，不小心踏入釜中會遭到嚴重的燙傷。

(四)抹蠟：藍布在碾布前需先抹蠟，這樣布料碾後才會光滑細緻，更加美麗。先將布料拉至胸前，以一臂長度(三尺)為一折，每一折稱為一目，也就是一碼長。將一匹布收折成疊後，取白蠟塗抹在布上。白蠟是塊狀的固體蠟，可

在中藥店買到，與現今的硬化蠟不同。

(五)碾布：碾布用的石頭稱為踏石，一般的染坊大都只用一個踏石，但建興染坊擁有兩個，都是同等大小，底部平滑。如今一個踏石在整修農會時被拿去填為地基，目前尚存一個，放在泰昌街的和安廟前。踏石是請當地的打石師傅打造而成，採用雙溪的特有石材——青只石（砂岩）製成。建興染坊的踏石較小，只有 200 斤（120 公斤），其他染坊較大的有 300 斤（180 公斤）左右。除踏石外，尚需「踏石心」及「踏石盤」兩項裝置。踏石心為木製，造型似桿麵棍，直徑約一尺，長約三尺，僅單邊有手把，使用時不易滑手，為了耐重壓，多採用堅硬的烏心石製成。踏石盤則是一塊極厚的木板，長約四尺，寬約三尺餘，中間的部分設有凹槽。



### 研石

碾布器具的放置順序由上而下是踏石、踏石心及踏石盤，所以在踏石製成後，需依踏石底部的長度刨製踏石盤，凹槽的長度需超過踏石底部的長度，以避免踏石盤的兩側磨損，而凹槽的深度需小於踏石心的直徑，這樣才能使踏石在踏石心上靈活移動。

碾布需兩人同時操作，一人雙手握著橫桿，以腳踩踏石的兩耳，左右移動身體的重心並配合腿部施力，使踏石來回碾動。另一人坐在小椅上，雙手扶握踏石輔助踏者。

開始操作時，將整匹抹過蠟的藍布纏繞於踏石心，再放於踏石盤上，踏石心的把手朝向輔助者，布料的尾端在輔助者的右方，布捲的開口朝上。踏者就位後，旋即左右踩動，滾壓數十回後，單面的蠟會轉印至另一面，形成光滑細緻的質感。此時踏者與輔助者相互知會，待踏石心位於踏石盤正中央時，兩人配合倏地將踏石翻轉至輔助者的左方，踏石以左斜面與踏石盤接觸，踏者右腳仍於踏石右耳上，支撐著身體重量，左腳則屈膝以足微微搭接踏石左耳，直到輔助者將碾好的一段布(約一尺)抽離，再繼續下一段布的碾壓。碾布是染製藍布極重要的過程，而踏石的操作更具有高度的技巧。這種工作對熟練工匠實屬稀鬆平常的小事，然而若沒有熟練的技巧與絕佳的默契，是無法完成這項工作。碾布是無法暫停的，若想要上廁所則必須等到整匹布碾完才行，其辛苦可見一斑。

(六)販售：染坊的經濟來源就是販賣染好的布，通常設有布櫥，陳列布料，供顧客挑選。建興染坊使用木製的布櫥，下層設有兩扇木門，平常上鎖以防盜竊宵小，上方則有四層斜板擺放布料。陳設販售的布料會捲成扁圓形，存貨則是迂迴收折。<sup>11</sup>



客家藍衫

<sup>11</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):25-27。

#### 四、台灣染坊的職工

一般而言，染坊多為小規模經營，人數約 3-5 人。較大規模的染坊則有 10-20 人。染坊的職工大致如下：

- (一)司阜頭：即染坊工頭，總攬染色的事務，包括設計、採購染料、指導與監督染色工人。染坊有司阜頭 1 人。
- (二)二手：即副手、副司阜頭，分擔司阜頭的各項工作。染坊有二手 1 人。
- (三)石仔腳：即研石工，通常由經驗豐富的染色工人充任。染色後，將布匹的皺摺加以壓平、上光，使之更加艷麗。染坊通常有石仔腳 2-5 人。
- (四)水腳：即染色工人，從事染色、乾燥等工作，石仔腳通常兼任水腳的工作。
- (五)司仔：即學徒。為染色作業的助手，從事汲水、染布、乾燥等雜役。司仔工作三年後，昇任水腳。染坊通常有司仔 2-3 人。

台南神農街錦源興染坊的職工約有二十多名，計大師傅一名，副手一名，煮布二人，碾布四人，染布、洗布、曬布共六人，煮飯一人，外務二人，掌櫃一名，再加兩名學徒，一共是二十人。老闆總攬一切的事務，老闆娘則負責食物的採購，通常家眷不需要加入工作。<sup>12</sup>

#### 五、販售業務

明治廿八年（1895）臺灣割讓日本。在統治的初期，臺灣島民仍保有舊時的法律與慣習，但此時的日本業已接受了歐洲大陸的法律。當時若將日本法律毫不更改且施行於臺灣，臺灣島民一定會感覺不便甚至痛苦。由於法律與生活的距離是不可相差太遠的，所以當時的兒玉總督和後藤民政長官均極強調舊慣調查的重要性。明治卅四年（1901）臨時臺灣舊慣調查會組成，初期設置二個部門，第一部以調查有關法制的舊慣為主要任務，第二部則以調查有關農工商經濟的舊慣為主要任務。明治四十三年（1910）臨時臺灣舊慣調查委員會出版了〈清國行政法〉，其中第二卷載有染舖的項目。基於經營染舖者負有保管他人物品的責任，而賠償的義務則是依據道光廿三年（1843）所頒修的染舖條例而來。

- (一)染舖失火，將顧客的委託物燒燬，由地方官估定價格後，染舖需賠還十分之五給顧客。若為鄰火延燒所致，亦需賠還十分之三。賠還的期限均在一個

<sup>12</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):28-29

月內。

(二)染舖若遭偷竊，致使顧客的委託品丟失，比照失火的情況。若是遭到強盜搶奪，則比照鄰火延燒的情況。均在一個月內以價銀賠還顧客。若賠還之後，贓品又被起獲，則曉諭原主，將賠銀歸還染舖，再將原品領回。但原品需查明未染或已染，若已染，則原主尚要付染價給染舖。

至於藍布的價格高低除依棉麻質地的粗細而別，大致是跟染法的深淺有關。昭和三年(1928)，棉布以寬1尺，長200公尺而言，濃色的棉布約15-16圓，中色約12-13圓，淡色8-10圓，最差的約僅4圓左右。<sup>13</sup>

## 六、踏石介紹

染坊中具有奇異造型且最爲特殊的設施就是踏石，它可算是染坊的代表物件。許多染坊不再經營了，許多村鎮的染坊消失了，留下來證明昔日產業盛況的憑據就是默默不語且難以搬移的踏石。對於踏石的瞭解，除了依靠訪談所獲得的訊息，文獻有更詳細的敘述可作補充。

### (一)踏石的組件

元寶形或凹字形的花崗岩、安山岩、砂岩均可打製踏石(又稱研石)，大粒踏石重量約三百斤(一百八十公斤)小粒亦有二百斤(一百二十公斤)。下方有一木製的踏石盤(又稱柴台)，固定於地面，長四尺，寬三尺。踏石盤取質地堅硬的烏心石或欖木製成，中央刨成弧形(稱心仔受台)。踏石與踏石盤之間有一圓筒形木棍，稱爲踏石心(又稱心仔)，直徑六至八寸(十八至二十四公分)，長二尺餘，是由龍眼木或茄苳製成。踏石心的兩端各突出約二至三寸的手把，便於持握。踏石盤的一側放置布料，另一側則爲踏石受台。染好的布環捲於踏石心外側，再舖過心仔受台，然後心仔壓在染布的上方迴轉，順著弧形的心仔受台往復滾動。

### (二)踏石的操作

研布時很少由研布工(俗稱石仔腳)一人操作，通常二人一組進行。石仔腳將踏石自踏石受台移開，置於踏石心之上，兩腳分置於踏石的兩尖角，然後左右施力，前後碾動。另一人作爲輔助，兩手扶住石仔腳踏足的地方，加減助長，以調整碾動的方位與力道。

一般而言，一匹布(約九丈)約需踏石三十回的碾壓(每回約三十秒的動作，

<sup>13</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):29

可碾三尺)，使綿布的組織緻密，光澤產生，糊料均勻分佈。當石仔腳將踏石挪移至踏石受台暫停的時候，輔助者則在踏石底部塗抹適量的蜂蠟，並將研光的布向一側抽拉出約三尺長，接著持續先前的動作。以這樣的程序，二人操作，一小時可完成四匹布，一日約可完成三十至四十匹。反之，若僅一人操作踏石，一日只能完成七匹布。廉價藍布通常只在布匹的中央部分進行研壓，優等品則是全面均一的研壓，然後再予販售。<sup>14</sup>



蘭陽博物館  
LANYANG MUSEUM

---

<sup>14</sup>李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):30-31

### 第三章、蘭陽地區的製藍產業



## 第一節、昔日的製藍產業

明治三十四年(1901)二月，殖產局囑託青柳定治與技手田村熊治提出藍靛製造試驗成績復命書，曾敘述當時的山藍(大菁 *Strobilanthes cusia* (Nees) Kuntze)產地主要在宜蘭、石碇堡、文山堡及金包里等，而木藍(小菁 *Indigofera suffruticosa* Mill)的產量只及山藍的三十分之一，已近荒廢。<sup>15</sup>

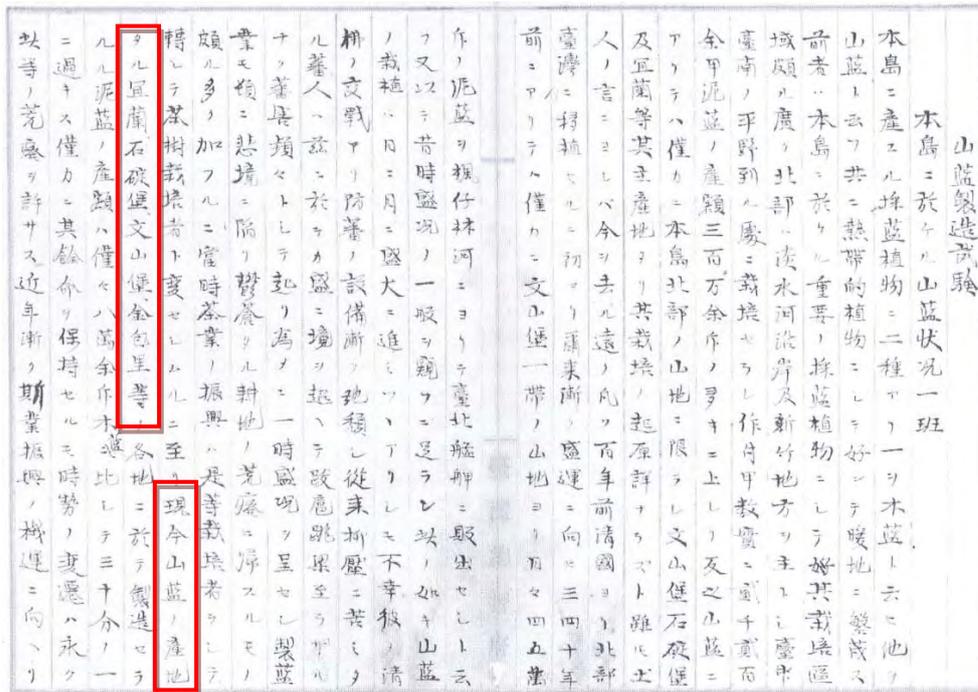


泥藍



藍靛製造試驗成績復命書

<sup>15</sup>青柳定治、田村熊治、〈藍靛製造試驗成績復命書〉，《臺灣總督府公文類纂》永久保存第 633 冊，明治 34 年 2 月 16 日。



本島山藍狀況一斑

明治三十六年(1903)二月二十八日，宜蘭廳長佐藤友熊提出宜蘭廳製藍表，載明了明治三十五年(1902)宜蘭廳的製藍狀況。

該年，宜蘭廳除頭圍堡(今頭城)栽植山藍外，其他各堡則栽植木藍。製藍戶數，頭圍堡最多，32戶、浮州堡次之，17戶，二結堡(今二結)14戶、茅仔寮堡(今五結)10戶、清水溝堡(今羅東仁愛里)6戶、利澤簡堡(今利澤簡)3戶，總計82戶。製藍數量以頭圍堡最高，達35000斤，浮州堡(今三星鄉)次之，達25920斤，依次而下，二結堡15840斤、清水溝堡12096斤、茅仔寮堡6624斤、利澤簡堡5760斤，總計101240斤，總產值達3387.2日元。<sup>16</sup>

宜蘭廳製藍表(1902年)

堡名	製造戶數(戶)	製造高	
		數量(斤)	價格(円)
頭圍堡	32	35000	1400.000
二結堡	14	15840	475.200
清水溝堡	6	12096	362.880
茅仔寮堡	10	6624	198.720
利澤簡堡	3	5760	172.800
浮州堡	17	25920	777.600
總計	82	101240	3387.200

<sup>16</sup>佐藤友熊，〈明治三十五年報製藍家畜現存家禽現存數各廳長報告〉，《臺灣總督府公文類纂》15年保存第4761冊，

明治36年9月1日。

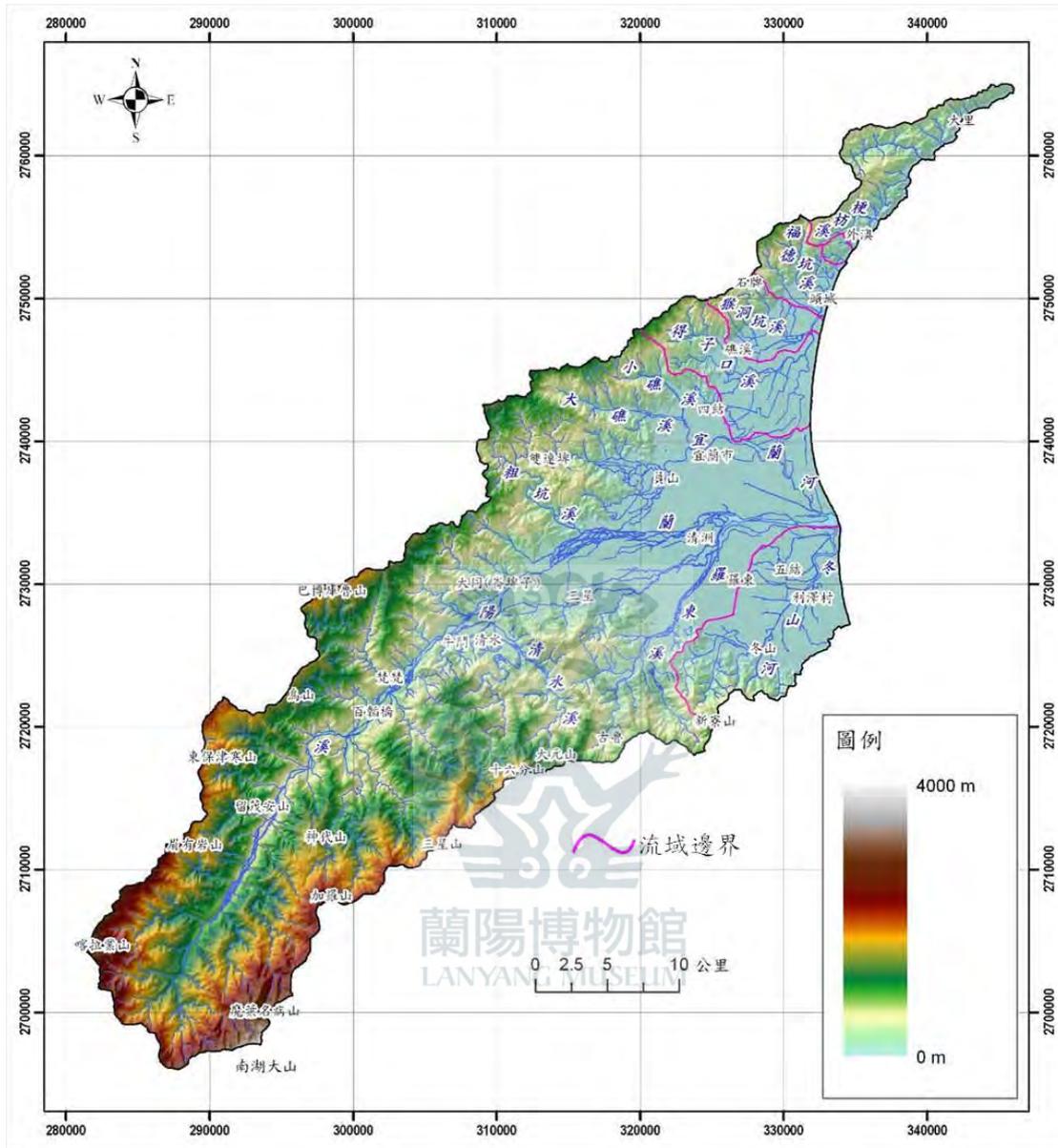
宜蘭廳的製藍產量約與苗栗廳、彰化廳、嘉義廳、鹽水港廳相近，全台產量最高為臺北廳，達 1431000 斤，約為宜蘭廳的 14 倍。

全臺各廳製藍表(1902 年)

廳別	數量(斤)
宜蘭廳	101240
台北廳	1431000
基隆廳	35600
深坑廳	23200
桃仔園廳	3476
新竹廳	537667
苗栗廳	91870
臺中廳	191890
彰化廳	100563
南投廳	40080
斗六廳	12325
嘉義廳	110474
鹽水港廳	113810
臺南廳	231120
鳳山廳	193203
阿猴廳	649410
蕃薯寮廳	0
恆春廳	0
台東廳	0
澎湖廳	0



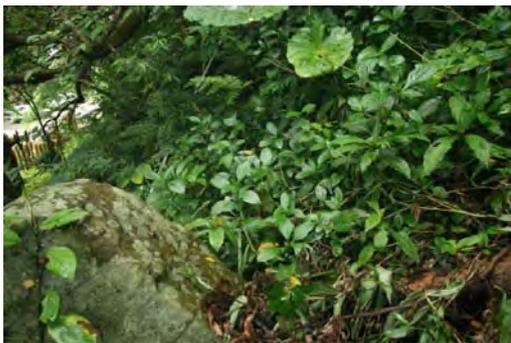
## 第二節、大菁族群調查



蘭陽地區的福德坑溪、石燭坑溪、猴洞坑溪、得子口溪、林尾溪有大菁族群的分布

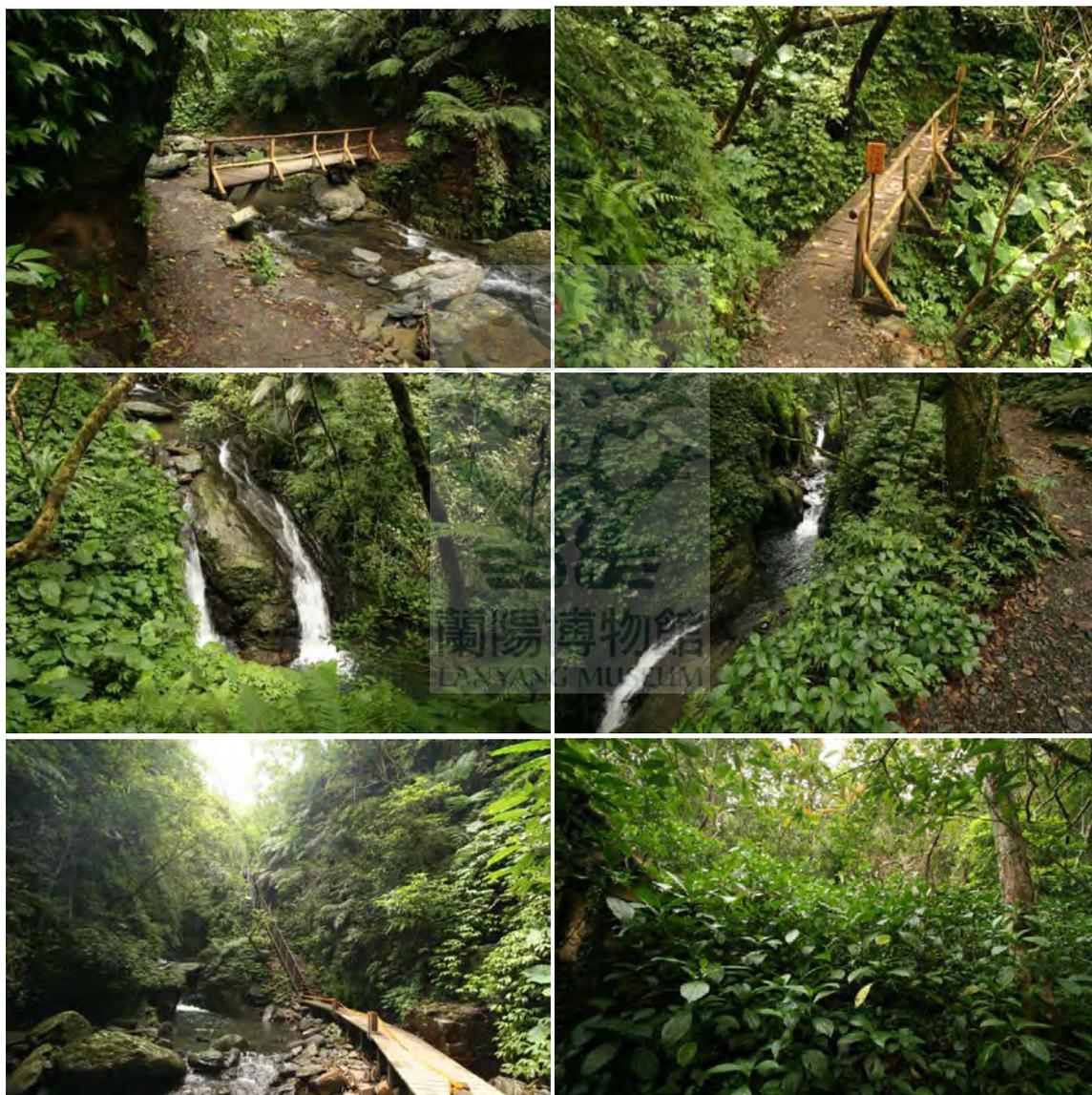
(一)跑馬古道--猴洞坑流域

跑馬古道南口入口意象的後方山溝，即有一些大菁族群分布。



## (二)林美石磬步道--得子口溪流域

這是宜蘭地區目前發現大菁族群最多的地方，數量龐大。從步道入口約行 700 公尺，遇陡梯，左側為連續小瀑布。就在陡梯盡頭，大菁開始出現，延伸至觀瀑亭與石磬瀑布，均可看到繁茂生長的大菁。過木橋，跨越得子口溪，捨步道，向溪流上游尋找，大菁處處分布，顯見昔日栽種應有相當的規模。大菁再沿著步道分布，約可至 1000 公尺處的筆筒樹附近，此後逐漸減少。在此分布範圍之內，以地毯式搜索耐心翻尋，仍未能發現任何的菁畧遺址。



### (三)礁溪龍潭湖--得子口溪流域

礁溪龍潭寺找不到大菁或藍染產業相關的東西，但龍潭湖的北側山溝有少量的大菁族群生長。



(四)頭城吉祥禪寺(九股廟)--福德坑溪流域

吉祥禪寺外可見到大菁族群，繁茂生長。



### 第三節、小菁族群調查

小菁(野木藍 *Indigofera suffruticosa* Mill.)的生育地多在溪埔荒廢地，昔日分布於二結堡(今二結)、清水溝堡(今羅東仁愛里)、茅仔寮堡(今五結)、利澤簡堡(今利澤簡)、浮州堡(今三星鄉)。唯現今因開墾利用，加以無人栽培，呈零星分布，數量稀少。標本採集地點有頭城、壯圍。<sup>17</sup>

	<p>標本館 國立台灣大學植物標本館 (TAI)</p> <p>標本類型 一般標本</p> <p>館號 207235</p> <p>標籤學名 <i>Indigofera suffruticosa</i> Mill.</p> <p>採集者 S.F.Huang</p> <p>採集編號 1988</p> <p>採集日期 1984.5.28</p> <p>鑑定者 S.F.Huang</p> <p>採集地點 Taiwan</p> <p>宜蘭 Ilan</p> <p>頭城, Touchen</p> <p>(頭圍, Towi, Toi)</p> <p>E: 121 ° 48' 43"</p> <p>N: 24 ° 51' 33"</p> <p>標本描述 On wasteland. Alt. 0-10m.</p>
	<p>標本館 國立台灣大學植物標本館 (TAI)</p> <p>標本類型 一般標本</p> <p>館號 222751</p> <p>標籤學名 <i>Indigofera suffruticosa</i> Mill.</p> <p>採集者 M.J.Wu 吳明洲</p> <p>採集編號 1339</p> <p>採集日期 1991.5.12</p> <p>鑑定者 M.J.Wu 吳明洲</p> <p>採集地點 Taiwan</p> <p>宜蘭 Ilan</p> <p>壯圍, Chuangwei</p> <p>E: 121 ° 46' 44"</p> <p>N: 24 ° 44' 39"</p> <p>標本描述 cultivated. Alt. 0-5 m.</p>

<sup>17</sup> 台灣大學植物標本館 <http://tai.ntu.edu.tw/specimens.htm>

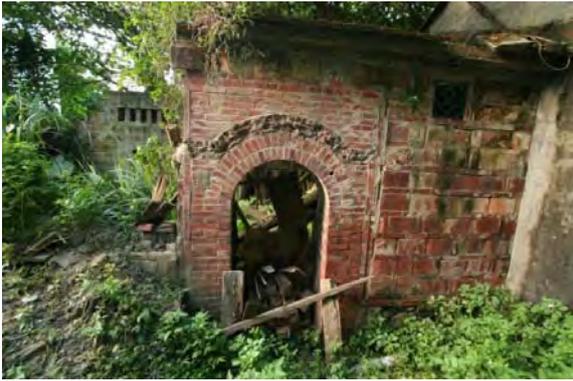
## 第四章、頭城的藍染文化遺址

### 第一節、纘祥路染坊調查

#### (一)2006 年纘祥路調查

7 月 11 日，在頭城鎮城西里纘祥路 20 號的北側荒地，發現一個踏石與一個踏石盤。當時附近雜草叢生，在屋旁倚著倒置的踏石(一角略有破損，底部有刻紋)，而踏石盤確是完整的。踏石在台灣各地偶能尋獲，但這是台灣第一次發現的踏石磬，非常少見。一般而言，踏石製成後，需依踏石底部的長度刨製踏石盤，凹槽的長度需超過踏石底部的長度，以避免踏石盤的兩側磨損，而凹槽的深度需小於木製踏石心的直徑，這樣才能使踏石在踏石心上靈活移動。





(二)2013 年纘祥路調查

8 月 5 日，再至頭城鎮城西里纘祥路 20 號的北側空地，一無所獲，踏石與踏石盤均不見蹤跡。原先的雜草荒地已有部分整理為菜圃。



## 第二節、和平街染坊調查

### (一)2006 年和平街調查

頭城的染坊集中地另一處在和平街，以南門福德廟為聚點，包括源合成等老店號昔日均曾經營染坊。染坊的首要條件為水，從和平街兩側的水溝蓋可發現，流至南門福德廟作一匯集與轉折，和平街的后巷亦可發現水溝蓋連線密布，看出水渠匯聚的狀況。一些老人在南門福德廟聚首聊天，提及昔日藍染的傳聞，唯因遺跡證物難尋，尚待仔細求證。



蘭陽博物館  
LANYANG MUSEUM



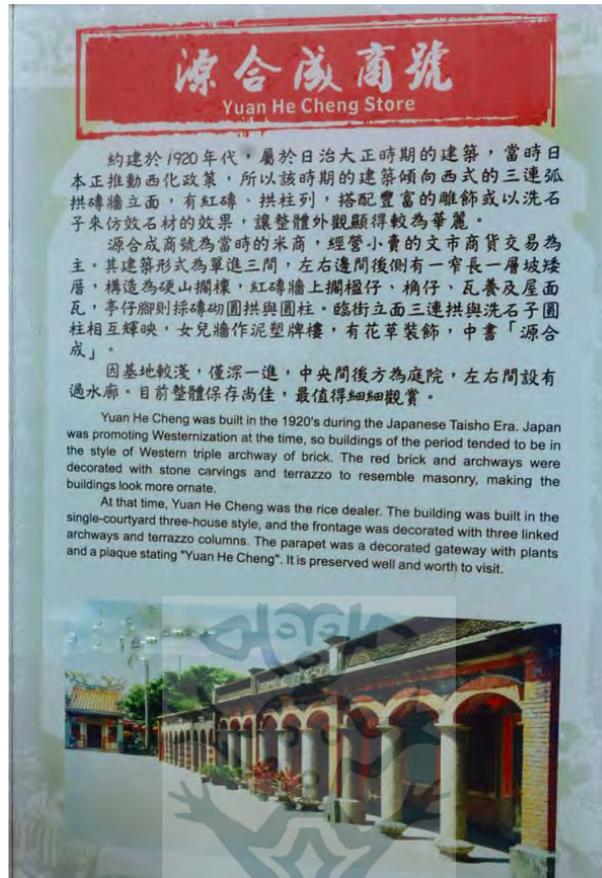


(二)2013 年和平街調查

目前源合成建物的正面山牆整修中。



有關源合成的解說文字，解說牌介紹如下<sup>18</sup>



由上可知，「源合成商號」為當時的米商，經營小賣的文市商貨交易為主。若經再次確認資料，可能曾作為染坊使用，此項解說資料應予修正。

<sup>18</sup> 愛吃鬼芸芸·愛旅遊

<http://anise.pixnet.net/blog/post/32477939-%E5%AE%9C%E8%98%AD%E6%99%AF%E9%BB%9E%EF%BC%8E%E9%A0%AD%E5%9F%8E%80%81%E8%A1%97-%E9%A0%AD%E5%9F%8E%E4%BC%91%E9%96%92%E6%97%85%E9%81%8A%E9%81%94%E4%BA%BA%E4%BE%86%E5%B8%B6>

# 第五章、山區古道與航運---泥藍的產銷運輸

## 第一節、清代至日治初期頭城對外的交通與貿易

### ---以藍染產業為考量

#### 1.海運

頭城烏石港在宜蘭開拓史上曾扮演過灘頭堡的重要角色。嘉慶元年（1796年），吳沙率三籍流民入墾噶瑪蘭，最先抵達烏石港，在此築土堡以居，稱之為「頭圍」。「頭圍」即今日之頭城鎮。其後，漢人逐步擴大墾地，由頭圍、二圍、三圍、四圍而至五圍。「五圍」，即今日之宜蘭市，為後來噶瑪蘭廳的廳治所在。<sup>19</sup>

「蘭有加禮遠、烏石港二口，相距十餘里，凡船到加禮遠港，必由烏石港經過，祇須將烏石港設為正口，其加禮遠毋得另設口岸。該處迫近頭圍，縣丞衙署離蘭廳尚三十餘里，向由廳員派撥丁胥稽查出入，今請將烏石港口仿照八里坌章程統歸頭圍縣丞管轄，會同千總查驗，按月冊報，遇有失查等事，即將該縣丞、千總各職名開參。奉部覆准行知，以九年六月辦起。」<sup>20</sup>

蘭陽溪以北，以栽種山藍為主，產銷由烏石港進出。蘭陽溪以南，以栽種木藍為主，產銷由加禮遠港進出。

#### 2.陸路

「淡蘭古道」，是早期淡水廳（台北一帶）到噶瑪蘭（蘭陽地區）之間往來的道路。當時淡蘭之間主要的道路有二，一是循基隆河而上，從錫口（松山）、水返腳（汐止）、八堵、暖暖、柑仔瀨（瑞芳）、猴硐，經三貂嶺至頂雙溪（雙溪）、槓仔寮（貢寮），然後翻越草嶺，經大里、頭圍（頭城）、礁溪，至噶瑪蘭（宜蘭）。另一條道路則是循著新店溪、景美溪，由深坑、石碇而至坪林尾（坪林），然後經湖桶、石牌，而至礁溪、宜蘭。就道路的位置而言，前者可稱之為「淡蘭古道北線」，後者為「淡蘭古道南線」。<sup>21</sup>

##### 2-1 淡蘭古道北線

淡蘭古道的北線正式形成於嘉慶年間。嘉慶元年（1796年），吳沙率眾入墾噶瑪蘭（舊稱蛤仔難），在頭圍建立據點，為漢人拓墾宜蘭的開始。嘉慶十二年（1807年），楊廷理開闢淡蘭之間的道路，自暖暖、四腳亭，越過三貂嶺，經頂雙溪、草嶺等地而進入宜蘭。嘉慶十七年（1812年），噶瑪蘭正式設廳，淡蘭之間的交通日趨頻繁，艋舺、錫口、水返腳、暖暖、柑仔瀨、燦光寮、三貂嶺

<sup>19</sup> Tony 的自然人文旅記（0390）宜蘭頭城·石空古道 <http://www.tonyhuang39.com/tony0390.html>

<sup>20</sup> 柯培元 1837 噶瑪蘭志略

<sup>21</sup> Tony 的自然人文旅記（0276）礁溪·跑馬古道 <http://www.tonyhuang39.com/tony0276.html>

都設舖，以傳送公文郵件，「淡蘭古道北線」成爲淡蘭往來的主要官道。<sup>22</sup>

## 2-2 淡蘭古道南線

據《噶瑪蘭廳輿圖冊／道里》所記，路線如下：

「路由頭圍（頭城）後山土地坑（福德坑）北行，越嶺十五里樟崙，東轉下嶺至炭窰坑。遶山西行十五里統櫃（湖桶）（此處最爲險要）；樹木陰翳，障避天日。」

「循嶺而下，穿林度石，八里爲虎尾寮（虎寮潭）。西南行過溪，上大嶺八里大粗坑、四里崙仔洋（大崙）（圳沽古道、磨石坑古道）。過溪平洋三里石亭（石碇）、六里枋仔林（楓仔林）、三里深坑渡；翛然一片坦途。」

「至萬順寮再上山崙，六里樟腳、三里六張犁（茶路古道）。此去十五里，一帶大路，直達艋舺武營頭出口（自虎尾寮潭以下，皆西南行）。自有此一路捷徑，不特民間稍減跋涉之勞，而且省卻無數經營備道之費。其有益於地方者，正復不少。」

這條路線稱之爲「淡蘭古道的南線」，大約於道光年間逐漸形成，而隨著泉州安溪移民向石碇、坪林拓墾，而於咸豐、同治年間趨於成熟，成爲淡蘭之間的主要交通路線。這條路線又可稱之爲「北宜古道」。<sup>23</sup>

## 2-3 淡蘭便道

道光元年（1821年）擔任噶瑪蘭廳通判（地方首長，相當於廳長）的姚瑩就曾實地勘察了幾條路線後，規劃出一條淡蘭之間僅需一百一十里的新路線，他在《淡蘭擬關便道議》對這條路線有詳細的描述：

「計自艋舺（萬華）武營南門啓程，五里古亭村、水卞頭，宜鋪石；五里觀音嶺腳（六張犁茶路古道），亦宜石（原爲田塍，約寬二尺。俟農隙時，培而廓之，以五尺爲度）；十里深坑仔街，有渡，宜船（中一里許山路，已修尙平）；五里楓仔林，田塍尙闊；五里石碇仔街，凡石圳三處（外按古道），宜鑿寬廣，便輿馬往來（一長約五丈許，二約長一丈五尺，寬均二尺）；」

「五里烏塗嶺（烏塗窟）嶺腳，有內陂，水淺，宜石橋（約長五丈許）山路宜修；五里大隔門（大格門古道），全山路、宜修（山雖高數丈，幸袤平不陡）下嶺五里柯仔崙坑，一半山路，樹木陰翳，有兩坑，宜木橋二（長二丈許）；五里

<sup>22</sup> 同上

<sup>23</sup> 同上

粗岬坑，路平多樹，亦有兩坑，宜木橋二（如前）；五里仁里 坂，有渡，宜船，山路平，宜稍修；五里彎潭渡，有船（船惜小，耕者所置，宜大之；此間山平多種茶，自茶園中行），過渡鶯仔瀨；五里石槽坑，宜木橋二（如前。山路雖平，宜闊。自楓仔林至，凡四十里，人煙稠密。）」

「又五里三分仔坑（三份子），宜木橋（約長一丈許）；五里頂雙溪（碧湖）（水底碎石多稜），宜石橋（約長七丈許。山路樹木蒼蔚）；五里四堵寮，山路，宜闊；五里金面山頭分水崙（石碑，北宜公路最高點），即淡、蘭交界，山路，宜修闊；八里嶺腳礁溪街北（跑馬古道）（嶺高而不險，居民多種茶，有市百餘家）；十七里噶瑪蘭二結街，大路平坦。綜計宜設石橋二、木橋七、渡船三。」

舊設隘寮所以防番，今番已匿遠，易以為尖、宿憩所，後有旅肆，則撤隘寮宜五座：一仁里坂，一石槽坑，一三分仔坑，一頂雙溪，一四堵寮；其隘丁可就地僱募取糧。此路開行（舊路仍不廢），亦利國便民之一端。留以告後之官斯土，有事會可乘者為之（按此路曾會營查勘，亦有兩路、一較近而費多，一稍遠而費省；經費絀中止）。

「淡蘭便道」與「北宜古道」的差別主要在於宜蘭段，「北宜古道」出口在頭城，而「淡蘭便道」出口在礁溪，距離宜蘭城更近。這條官道修築計劃，最後並未被採納。官府所持的理由是：「土人輒以兇番嗜殺、出沒無常、不敢行為詞，經費亦無所出，議遂輟。」

官府不肯修築「淡蘭便道」，並沒有影響民間的腳步，往後三十年間，泉州安溪移民陸續深入山區拓墾，道路暢通，終於使這條路線取代了淡蘭古道北線及中線，成為艋舺茶商往返淡蘭的主要交通路線。

同治六年（1867年），台灣總兵劉明燈率兵北巡噶瑪蘭，在「淡蘭古道北線」的草嶺豎立一座虎字碑，也在「淡蘭古道南線」的金面山頭分水崙（石碑）豎立了另一座虎字碑，足見姚瑩提議的「淡蘭便道」雖未獲朝廷採納，但這條路線早已由民間的力量悄悄完成。<sup>24</sup>

### (1) 石空古道

頭城---外澳---石空古道---坪溪

屬於淡蘭古道北線的支線

根據《噶瑪蘭廳志》的記載，淡蘭之間的官道繞經台灣東北角，自艋舺至宜蘭城，約二百里，路途遙遠，商旅咸感不便；於是民間商旅另走出一條捷徑，從頭城外

<sup>24</sup> Tony 的自然人文旅記（0487）淡蘭古道總複習（下）<http://www.tonyhuang39.com/tony0487/tony0487.html>

澳附近，取向西北行，斜過石空仔山，走往雙溪，再經由平溪，出汐止，使宜蘭城至艋舺的距離縮短為一百二十五里。石空即位於這條淡蘭古道的路線上。

《臺灣府輿圖纂要》中的《噶瑪蘭廳輿圖纂要》也提及，道光年間，駐蘭營的千總黃廷泰率員入墾雙溪大平地區，即是經由石空古道進入雙溪鄉。其路線為：

「由頭圍北關內土名外澳仔，登山至外石碇嶺，轉北五里為內石碇嶺，越嶺東北支分小路一條，七里至烏山溪尾寮……」

「石碇」，是石空的舊名，其居民是由雙溪烏山地區移入的。由此可見，石空古道至少在道光年間已經形成，後來也成為安溪茶商由艋舺入蘭的一條捷徑。<sup>25</sup>

## (2) 福德坑溪古道

頭城--吉祥寺--福德坑溪古道--尖山湖--石槽

屬於淡蘭古道南線

目前僅有山友自四堵戰備道經九股山下至吉祥寺。

四堵戰備道為寬大水泥道路，由此往左可登鶯子頂山再循稜上鶯子嶺山，不失為一條快速路線。經過九股山，一路下坡。接著山徑轉向左方，抵達靈光塔。再沿水泥路下行，到達叉路口，接上柏油路，抵吉祥寺。

明治二十八年(1895)日人田代安定的宜蘭巡迴日曆中，九月十五日造訪頭圍的福德坑，從當地駐派民政官員廣瀨充藏氏中取得當時頭圍總理呂向江所寄送的北宜古道的里程表，可窺知端倪。

「自宜蘭頭圍街至台北路程：頭圍街至福德坑嶺腳八里(西邊)高山中央一坑，福德坑嶺至鶯嘴嶺，頂八里路停如梯(兩邊)俱是柴廬，鶯嘴嶺頂至湖桶一七里內有客店少有人烟，湖桶至虎尾寮潭七里內有小渡船，虎尾寮潭至九芎坑四里上嶺人烟些少，九芎坑至火燒寮三里俱是上嶺少人烟，火燒寮至粗坑頭嶺頂八里人烟些少，粗坑嶺頂至九寮溪底九里頗有人烟，九寮溪底至石定六里有小街市人烟頗少，石定至楓子林六里有小船通艋舺內有街市人煩頗少，楓子林至深坑子五里有小街市，深坑仔至草地尾四里內有多少田土，草地尾至抽枝崙七里內有賣點心，抽枝崙至祖師廟八里又名即石泉嶺，石泉嶺至九辨頭六里平洋之地，九辨頭至鼓亭倉三里平洋田土，鼓亭倉至府治(即台北)三里，以上路程計一百一十一里，查此路甚然崎嶇人家。」<sup>26</sup>

## (3) 跑馬古道

<sup>25</sup> Tony 的自然人文旅記 (0390) 宜蘭頭城·石空古道 <http://www.tonyhuang39.com/tony0390.html>

<sup>26</sup> 山通大海紀行 湖桶古道和北宜古道探討 [blog.xuite.net/hn86740292/moriwei/7992150](http://blog.xuite.net/hn86740292/moriwei/7992150)

頭城--礁溪--五峰路--跑馬古道--上新花園--石碑  
屬於淡蘭便道

「跑馬古道」屬於「淡蘭古道南線」的其中一段，位於石碑、礁溪之間。石碑就位於現在北宜公路最高點(大約 59 公里處)，又稱「金面大觀」，此地居高臨下，可眺望蘭陽及龜山島美景。石碑有停車場、公共廁所，攤販商店聚集，為北宜公路上的一處休息站。附近亦有一「北宜公路殉職先靈紀念碑」，為公路局施工單位所立。北宜公路過石碑之後，便進入著名的九彎十八拐路段，下山之後，向右轉，循著台九線，便進入礁溪鄉。

「跑馬古道」是北宜古道保存最完整的一段。這條古道為何稱做「跑馬古道」呢？這由早期先民常利用跑馬古道來搬運木材，在路上置圓木枕，以木馬搬運木材，所以有「木馬路」之稱。二次大戰期間，日軍官兵經常騎馬巡邏於這條道路，居民稱之為「陸軍路」或「跑馬路」。北宜公路完成後，這條道路便逐漸沒落而荒廢，後來礁溪鄉公所重新整理這條古道，於是命名為「跑馬古道」。在石碇、坪林山區，應該還有不少各自成段的淡蘭古道未被公路所取代，舊路依然存在，只是隱沒於山林，被人所遺忘而已。只要有心追尋，古道終有一天會重見天日。<sup>27</sup>



<sup>27</sup> Tony 的自然人文旅記 (0276) 礁溪·跑馬古道 <http://www.tonyhuang39.com/tony0276.html>

## 第二節、頭城以北山區的運輸路線

在淡蘭古道北線的時期，以坪溪>梗枋溪為主要路線，而灣潭>福德坑溪>石燭坑溪為次要路線。這主要是依據灣潭、坪溪在日治時期的大菁栽植與泥藍製造的資料來推斷。從坪溪可翻越山嶺，再順梗枋溪谷，取石空古道，下至外澳。此路線較近，而大菁的拓展栽植亦與此路線相關，為主要路線。至於，從灣潭直接越嶺，再下至福德坑溪或石燭坑溪，一來山嶺的高差較大，二來路線又較長，推論應為次要路線。



灣潭>福德坑溪>石燭坑溪

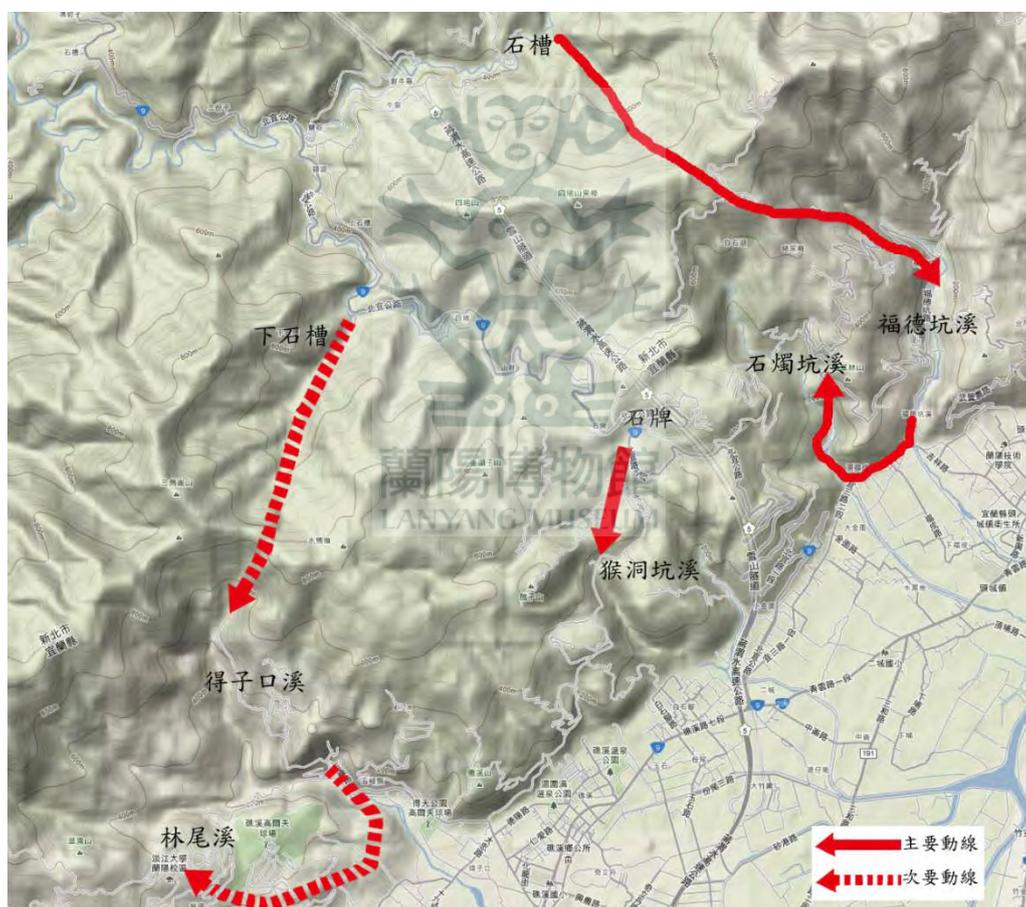
坪溪>梗枋溪

### 第三節、頭城以南山區的運輸路線

以石槽>福德坑溪>石燭坑溪(早期)與石牌>猴洞坑溪(後期)為主要路線，而下石槽->得子口溪>林尾溪為次要路線。

在淡蘭古道南線的時期，從石槽越嶺，下至福德坑溪，可繞向石燭坑溪，這裡的大菁拓展栽植與本路線有極大關聯性，而族群亦逐漸南移。

在淡蘭便道的時期，可從石牌取跑馬古道，南向礁溪，北向頭城，這是主要路線。若從下石槽越嶺，可至得子口溪，再繞向林尾溪，這是次要路線。此時，大菁向南大量拓展進入得子口溪流域。得子口溪上游有大量的大菁族群栽種，但泥藍的運輸方向仍往頭城，並不回運至下石槽，主係上坡耗時費力，加以回返坪林，再至石碇、萬華，這段路程有點遙遠，不若集運至頭城來得方便所致。頭城既能運輸又能利用泥藍，擁有聚落人口與轉運功能的優越性。



下石槽>得子口溪>林尾溪 石牌>猴洞坑溪 石槽>福德坑溪>石燭坑溪

#### 第四節、大菁栽種的北界南界與海運

綜上所述，宜蘭的大菁族群有其栽種界限，北界為大溪山至窖寮山，南界為桶後越嶺道至小礁溪，在此範圍內可發現大菁的蹤跡。北界之外可能係偏處東北角，受海風吹拂，不利大菁生長，南界之外，屬原住民泰雅族的勢力範圍，藍染產業無法進入發展。大菁的運輸以烏石港為口岸。

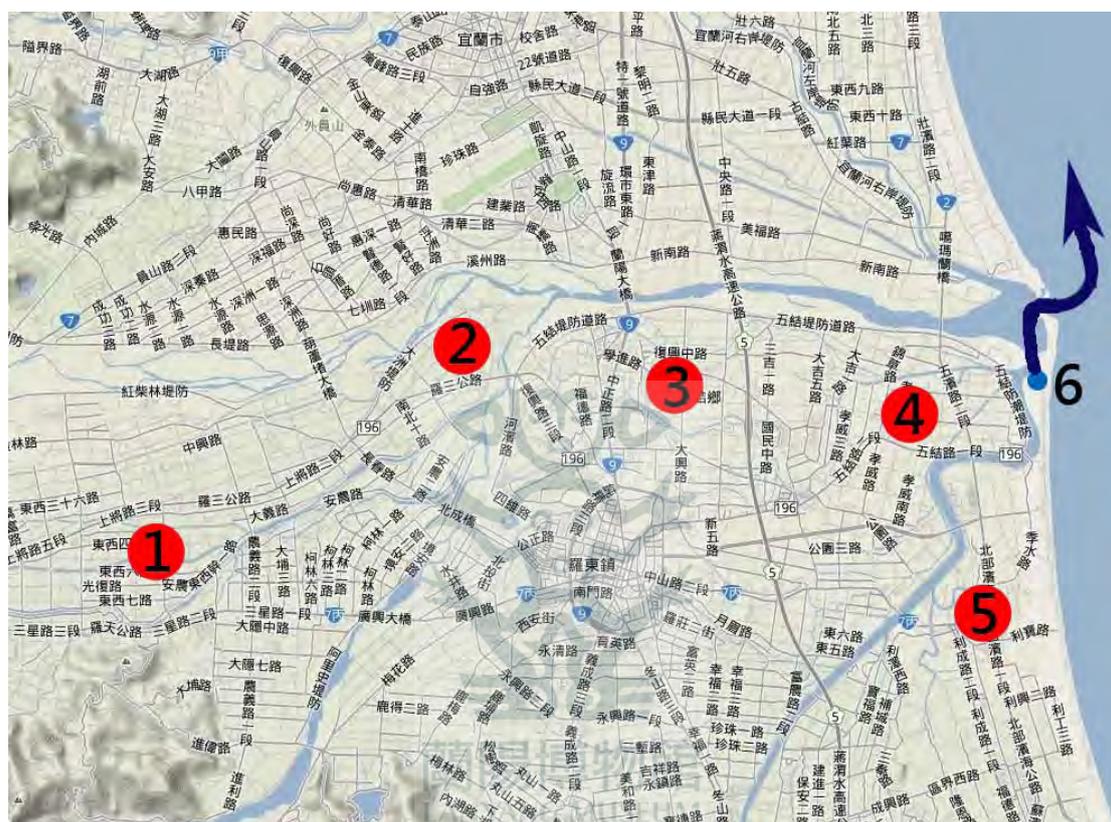


北界:大溪山至窖寮山

南界:桶後越嶺道至小礁溪

## 第五節、小菁的栽種與海運

小菁多栽種於蘭陽溪以南的溪埔荒廢地，其產銷運輸以加禮遠港為口岸。加禮遠港船運為溪南大港，貨運集結，店面林立，相當繁榮，也帶動鄰近幾個村庄的興盛，然而隨著陸路交通的開發，水路交通沒落，商機也逐漸消失。



1.浮洲堡 2.清水溝堡 3.二結堡 4.茅仔寮堡 5.利澤簡堡 6.加禮遠港

# 第六章、藍染展示

## 第一節、計畫概要

### 1-1.依據

《蘭陽地區藍染產業調查研究與展示先期規劃》除了回顧宜蘭山區的這項百年傳統產業，同時也透過展板與展櫃設計來介紹藍染植物與藍染產業，讓觀眾藉由文字與圖像深入瞭解這項生活的藝術。

### 1-2.規劃概念與目的

介紹並展示台灣藍染傳統產業，尤著重宜蘭地區，讓一般民眾進而了解台灣歷史與文化的豐富性與重要性。

### 1-3.執行期間：

2015 年 5-10 月

### 展期預定：

2015 年 7-10 月

### 1-4.策展內容與相關事項

#### 主題定位

以蘭陽地區藍染產業為特色的專題展

宣傳、開幕、教育推廣、出版初步構想



項目	執行期間
宣傳	2015 年 5-6 月
開幕	2015 年 7 月 19 日
教育推廣	2015 年 8-9 月
出版初步構想	2015 年 5-6 月

## 第二節、展示構想與基本計畫

### 2-1.展覽主題名稱

菁礬與藍染展示，展示室內營造出藝術的氣氛，成為沉澱知識的駐足點。這座展示室有一個好聽的名字—蘭陽藍染館。

### 2-2.展覽內容、故事線規劃

(一) 藍染植物與菁礬 (二) 宜蘭藍染產業的特色 (三) 藍染技法 (四) 世界的藍布。

藍染植物與菁礬的解說包括製藍的原料、菁礬-臺灣史上的藍澱工場、菁礬地名的由來、菁礬樣式與製藍器具等。宜蘭藍染產業的特色，包括清代至日治初期頭城對外的交通與貿易—以藍染產業為考量、頭城以北山區的運輸路線、頭城以南山區的運輸路線，大菁栽種的北界南界與海運、小菁的栽種與海運等。藍染技法介紹絞染、型染、蠟染，讓民眾認識染色的道具與過程。世界的藍布則網羅了中國、日本、印度、印尼、非洲、臺灣的藍布，將布幔自天花板與牆壁拉出，作立體的延伸與舒展。

藍染展示同時蒐集許多珍貴的臺灣與宜蘭歷史文獻、地契、地圖、資料，配合展出。

### 展示基本構想

- (1)為因應展場組裝、拆卸之需求，展示構件以圖片、實物、標本展品，做互動式學習。
- (2)並以動線軸性的配置方式，呈現各項主題之關聯性。
- (3)配上區隔元素，形塑單元空間的獨立性，並與其他展區作聯繫。

### 展品的組合與呈現

豐富有內涵的展覽內容、有趣的展示手法是本展覽努力的目標。為普及推廣展示教育及教育活動向下紮根的原則，籌辦適合學童及家庭團體參觀的展覽是本次特展之重要任務之一，展品務求變化，活潑有趣，並以互動式裝置為主，參觀者可藉由視覺及互動行為，閱讀展覽並與展覽對話。

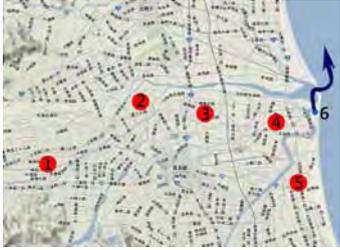
## 觀眾設定

觀眾設定以國小學童至成人皆宜。

參觀動線、設定一般觀眾預期參觀（停留）時間。

觀眾先至特展室參觀，停留時間約 15-20 分鐘，再至研習教室體驗，停留時間約 30-60 分鐘，2 樓會議室可進行專題講座，停留時間約 1.5-2 小時。

### 2-3. 「蘭陽藍染」特展預估展出數量一覽表

主題	展出數量	展場設計示意
主題 1 藍染植物與菁畧	12	
主題 2 宜蘭藍染產業的特色	10	
主題 3 藍染技法	6	
主題 4 泥藍製造過程	6	
主題 5 世界的藍布	10	

主題 6 台灣的藍布	4	
總計	48	



蘭陽博物館  
LANYANG MUSEUM

### 第三節、展示空間基本設計

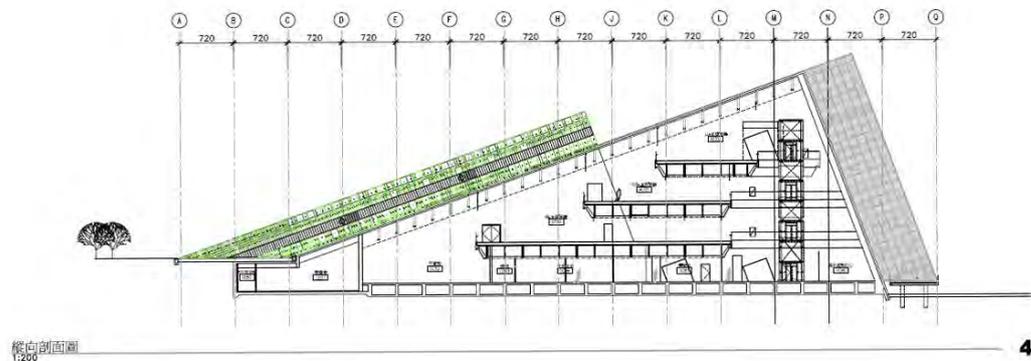
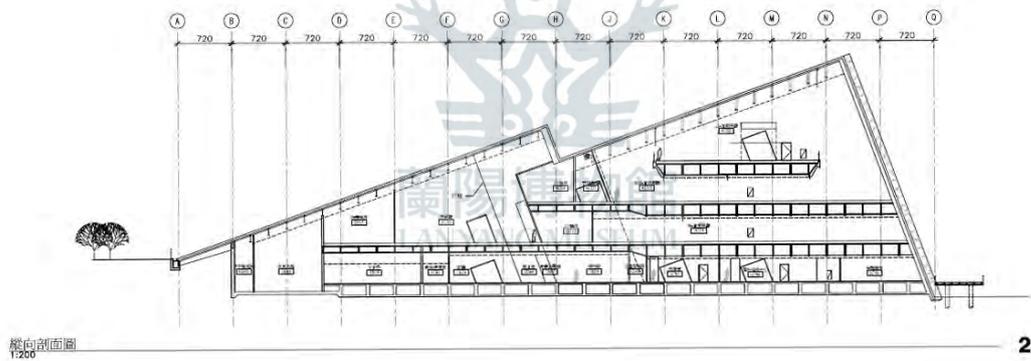
#### 3-1.展示策略

展場意象:

在博物館大廳先以懸吊之名家藍染作品，朔造藝術造型意象，吸引觀眾之目光。



蘭陽博物館大廳

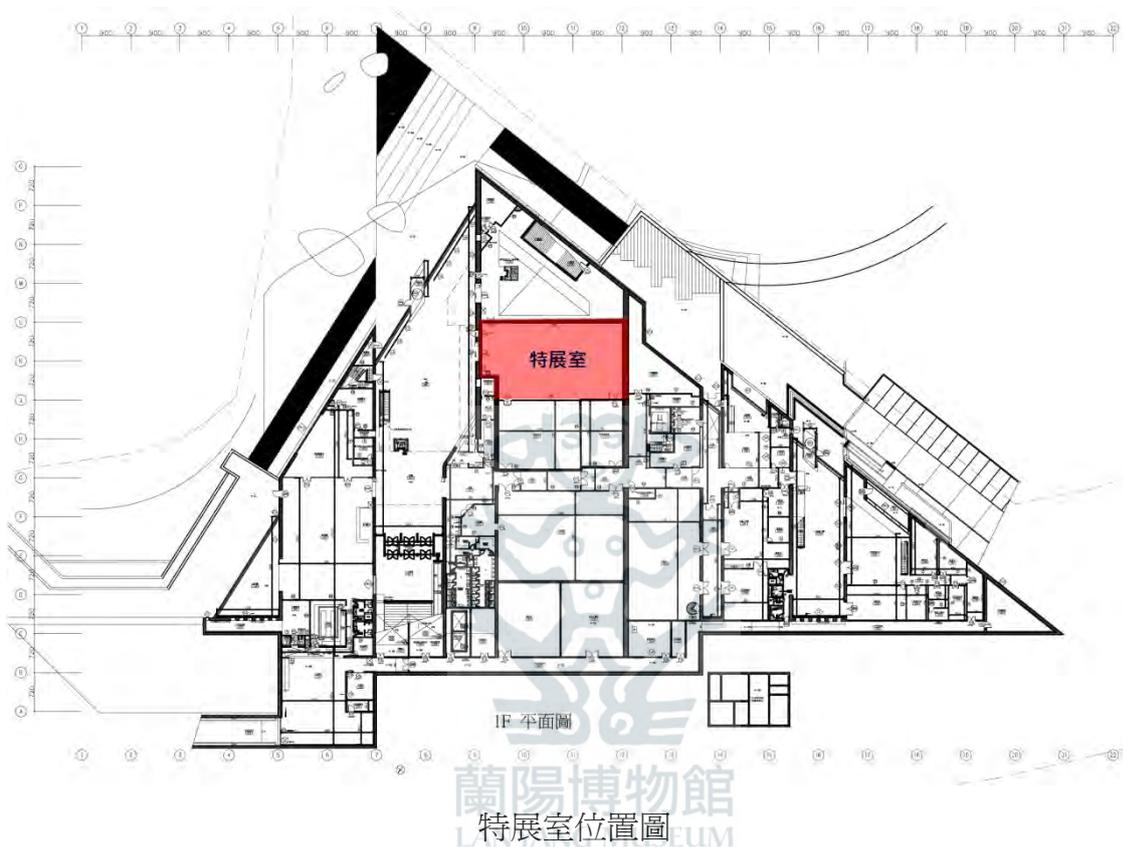


蘭陽博物館剖面

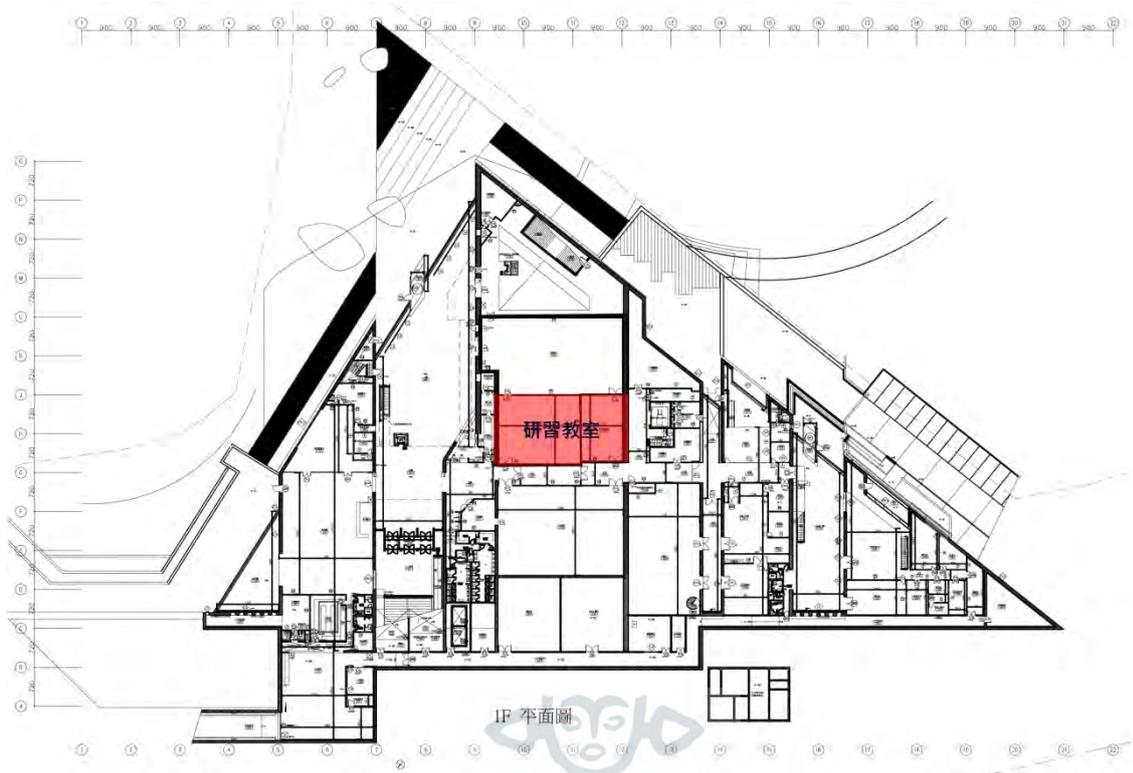
### 3-2.展示設施、設備

本展覽利用到三處空間，(1)特展室(2)研習教室(3)二樓會議廳。

特展室有牆面、燈光及中央展區，研習教室有講台、白板、座椅，二樓會議廳有講台、座椅、單槍投影機、電動螢幕、數位式音場處理器+兩音路主喇叭、藍光DVD播放機+CO播放機、無線麥克風10支、桌上型電腦。



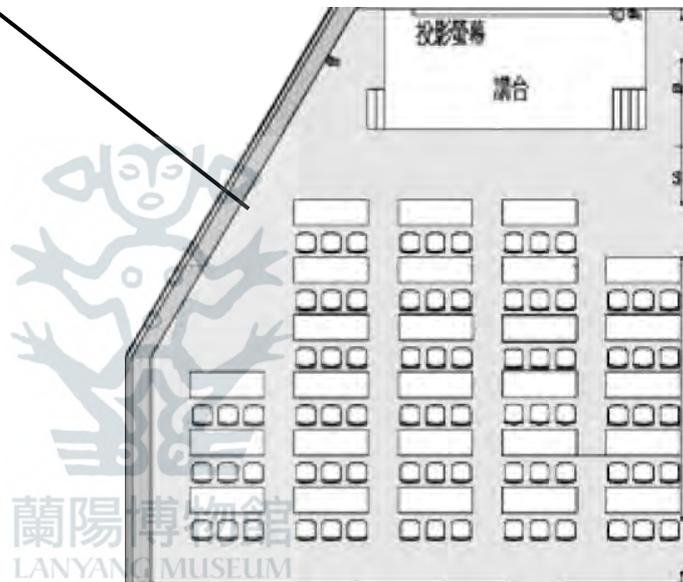
特展室中央展區



研習教室位置圖



研習教室實況



會議廳位置圖

面積：約 142m<sup>2</sup>

人數：78 名(一般)

26 張桌子(180\*60)

3 人/桌

設備說明：

- 1.4000 流明單槍投影機+8 呎\*10 呎  
電動螢幕
- 2.數位式音場處理器+兩音路主喇叭
- 3.藍光 DVD 播放機+CO 播放機
- 4.無線麥克風 10 支
- 5.桌上型電腦



會議廳實況

## 第四節、經費預估、分配

規劃設計費 16 萬、展示製作費 80 萬、展示施工費 120 萬，特展網頁設計建置、宣傳行銷、教育活動費 40 萬，文宣品設計印製、展覽手冊設計印製費 40 萬，總計 296 萬元，執行年度為 2015 年。

### 1. 規劃設計

### 2. 展示製作

#### (1) 展覽品製作

#### (2) 展覽文案翻譯審查(中翻英)

#### (3) 展覽品包裝運輸

### 3. 展覽品保險費(含包裝、運輸、裝卸載、佈卸展及展覽期間等)

### 4. 展場組裝拆卸

#### (1) 圖文版及說明牌更換成中、英文版之設計印製

#### (2) 電源變壓變頻及配線

#### (3) 展覽品組裝拆卸(含展示構件、互動裝置、標本、圖文版及展示設施及影音設備)

### 5. 文宣品設計印製(海報、折頁、邀請函及宣傳旗幟等)

### 6. 展覽手冊設計印製

### 7. 特展網頁設計建置(含中、英文版特展網頁)

### 8. 展覽宣傳行銷(開幕活動及展覽宣傳)

### 9. 教育活動規劃執行

#### (1) 導覽訓練

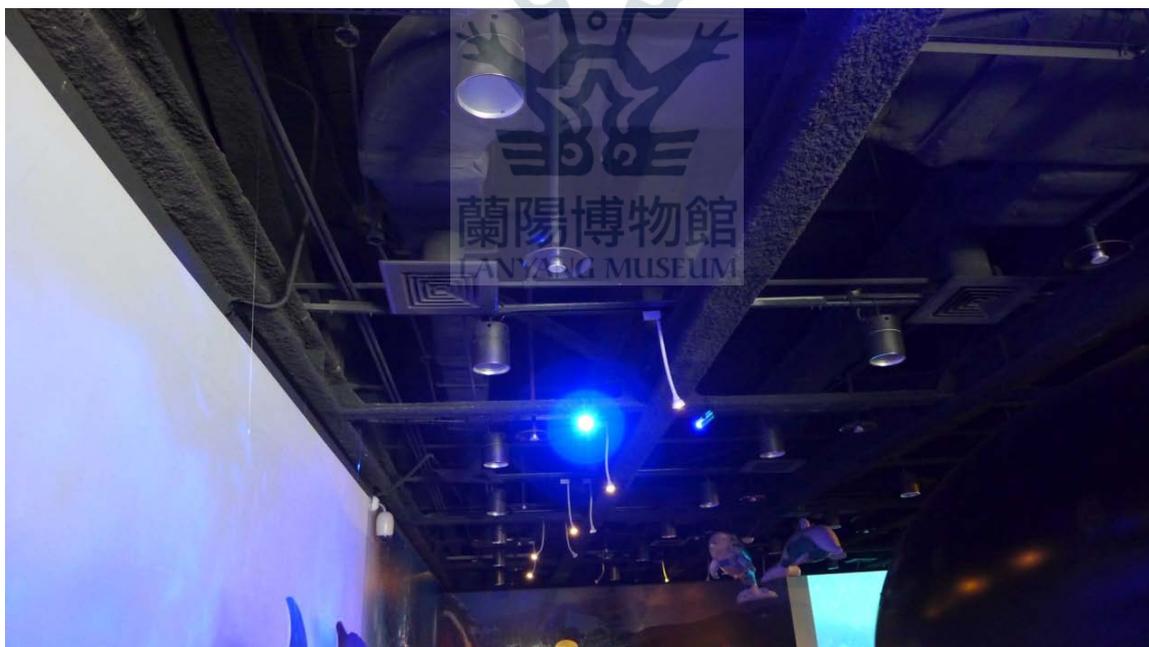
#### (2) 教育活動(演講及研習營等)

項目	金額(元)	執行年度
規劃設計費(8%)	16 萬	2015
展示製作費	80 萬	2015
展示施工費	120 萬	2015
特展網頁設計建置、宣傳行銷、教育活動	40 萬	2015
文宣品設計印製、展覽手冊設計印製	40 萬	2015
總計	296 萬	2015

第五節、展場基本概念設計圖(含展場配置圖及參觀動線規劃)



特展室入口



特展室燈光



特展室牆面



特展室展示主題名稱

特展室的展示主題名稱

主題	子題	文字	圖表	展品
主題 1 藍染植物與菁礬	1.菁藍(大菁) 2.木藍(小菁) 3.蓼藍 4.菘藍 5.菁礬樣式(菁礬手繪圖、菁礬模型) 6 製藍器具	V V V V V V	V V V V V	    V V
主題 2 宜蘭藍染產業的特色	1.清代至日治初期頭城對外的交通與貿易 ---以藍染產業為考量 2.頭城以北山區的運輸路線 3.頭城以南山區的運輸路線 4.大菁栽種的北界南界與海運 5.小菁的栽種與海運等	V V V V V	V V V V V	
主題 3 藍染技法	1.絞染 2.型染 3.蠟染	V V V		V V V
主題 4 泥藍製造過程	1.割取 2.浸泡 3.撈除殘葉 4.加石灰 5.打藍 6.沉澱	V V V V V V	V V V V V V	     V
主題 5 世界的藍布	1.中國 2.日本 3.印度 4.印尼 5.非洲	V V V V V		V V V V V
主題 6 台灣的藍布	1.傳統客家藍衫 2.現代創作	V V		V V

參觀動線規劃



## 第六節、廣宣、推廣教育構想

### 教育活動規劃(共 6 場)

#### 一、專題講座

(一)題目:世界的藍染

授課講師：莊世琦 教授

(二)題目:台灣的藍染

授課講師：馬芬妹 教授

(三)題目:宜蘭的藍染

授課講師：陳景林 教授

#### 二、體驗學習

##### 體驗學習三場

##### (一)型染

製作流程：1. 型版圖樣事先刻好。2.在方巾印上型糊，糊料為黃豆粉+石灰，型版為黃色的洋型紙不加覆網。3.放置半小時，待型糊乾燥。4.分三輪浸染，每輪浸染五分鐘，氧化十分鐘，以免型糊分解，方巾垂直浸下，垂直提起，不可攪動。5.取出皂洗。6.皂煮：增強染色的力量，同時亦可除蠟。7.晾乾。8.燙平。9.完成。

##### (二)絞染(縫染)

製作流程：1.準備布料。2.在布料以鉛筆或粉片繪好欲縫的圖樣，如平行直線弧線、正方形、三角形、圓形或星形等。3.準備針線。4.沿著圖樣以平針縫合。5.遇到轉摺處要延伸而出且多留一些線段。6.再將每條縫線拉緊，打結。7.染色。8.取出皂洗、拆線、燙平。9.完成。

##### (三)臘染

製作流程：1.熔蠟：直火法、間接加熱法、電熱法。2.試筆：必須用散毛的筆且不可弄濕。在報紙若紙呈現透明即表示熔臘已可使用。3.構圖：上蠟作畫，先正面畫一次、反面再畫一次、最後於正面再畫一次。4.進行染色：刷染或浸染。5.取出皂洗。6.皂煮：增強染色的力量，同時亦可除蠟。7.晾乾。8.燙平。9.完成。



宜蘭在地藍染人才協力

礁溪 施家農場&蘭工作房 施浴沂

地點：中和市中正路 823 號 3 樓之 3

宜蘭縣礁溪鄉林尾村 22 號



然染工坊--- 葉雙

a4698@kimo.com

英仕山莊---地址：宜蘭縣大同鄉英士村泰雅路 3 段 21 巷 1 號--電話：03-9801701

然染工坊---地址：宜蘭縣大同鄉英士村林森路 30-1 號--電話：0919-013080



## 第七節、出版先期規劃

包括文稿需求、部分文稿英譯、圖片、攝影、美編完稿、申請 ISBN、印製出版等進度與經費人力需求。

案例

### 1.台北縣政府 2005

#### 藍染文化國際研討會論文集



### 2.基隆文化中心藍染展 2009

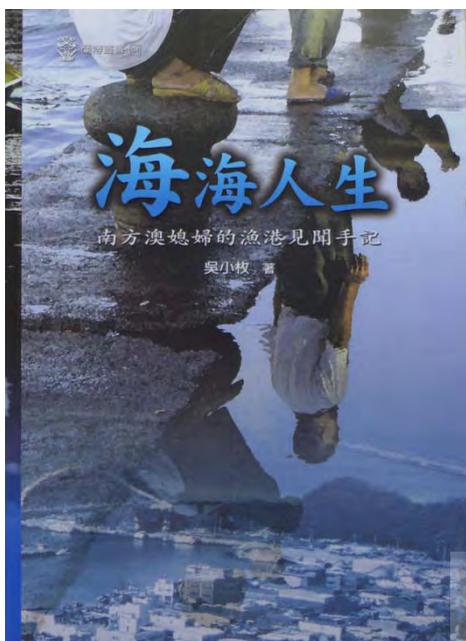
#### 菁藍百年



### 3.蘭博叢書 海海人生

規格:15\*20.5

頁數:275



#### 文稿與出版需求

A、數量：精裝 2,000 本。

B、印刷規格：15\*20.5 公分，內容以文字為主，照片為輔之形式。

a、封面：採 300 磅銅版紙（正 5 色印刷）+上下摺口+消光 P.P+局部 U.V。

b、內頁：採 150 磅雪銅紙（彩色印刷）或 100 磅環保迎風紙（彩色印刷），

總頁數為210頁。（±10 頁）

c、裝訂方式：穿線軟精裝，並加裝閱讀隔頁用緞帶。

d、書腰帶：進口星語紙 62cm×8.5cm，116g 包於外封上。

e、以上封面與內頁紙張可視需要改採同等質、同價位之紙張替換，須經甲方同意。

## 第八節、整體作業進度與流程 (含策展、佈展及撤展)。

- 一、第一階段-策展工作，策劃展覽相關事宜。
- 二、第二階段-前置佈展工作，包含展場前置製作工程、電源配線及電頻轉換、展品安裝工具準備等工作。另須考量展場現況，安排以下措施：
  - 地平材質容易受損者，先鋪設地毯防護。
  - 於地毯上鋪塑膠紙，於佈展工作完成後再拆除，可避免粉塵黏著在地毯上。
  - 搬運動線再鋪上夾板，以避免地坪受重壓及刮傷受損。
- 三、第三階段---展覽品卸除。

進度	日期	工作內容
策展	2015/5/1-6/30	策劃展覽相關事宜
佈展	2015/7/19-10/21	佈置展覽場地
撤展	2015/10/22-10/31	展覽品卸除



## 第七章、藍染展示參考案例

### 第一節、國際天然染色研討會 ISEND

**ISEND**( International Symposium and Exhibition on Natural Dyes )**WEFT**( World Eco-Fiber and Textile Forum ) in Taiwan 2014

- **ISEND** organised by UNESCO and the Crafts Council of India in Hyderabad (India) in November 2006, attended by some 700 participants from 60 countries (traditional dyers/craftspeople, scientists, textile artists, professionals from different branches of industry, government representatives),
  - ISEND 2008, organised by Pr. Kim, Ji-Hee, the Museum of Natural Dye Arts and the City of Daegu, in Daegu, Republic of Korea, in September 2008.
  - In April 2011, ISEND Europe "Colors for a Greener World" under the direction of Dr Dominique Cardon and Ms. Anne De La Sayetter saw the participation of over 500 delegates from 56 countries at La Rochelle, France
- ISEND 2012 Malaysia , Kuching, Sarawak
- ISEND 2014 Taiwan

國際天然染色研討會 ISEND 2006 印度 海德拉巴 2006/11/05-10



策展人 Dr. Dominique Cardon



相關學者 Dr. Jenny Balfour-paul



Dr. Jenny Balfour-paul 在故宮 2006/08/15



相關學者 和田良子

WSN 國際絞纈染織研討會

The **World Shibori Network** (WSN) was founded in 1992 in Nagoya, Japan, as a grass roots organization dedicated to the preservation of Japanese shibori and similar traditional techniques across the globe.

The **9th ISS “Silk Road Now: from archeology to technology”**(tbc) 2014, will be taking place in Hangzhou, China, hosted by the [China National Silk Museum](#)(CNSM 中国絲綢博物館)



和田良子在故宮

2009/02/12



ISEND 2008  
韓國 大邱



ISEND 2011  
La Rochelle, France



## ISEND 2012

馬來西亞 古晉 沙勞越

ISEND ISEND-WEFT 2012 是兩年一度的國際天然織品與自然染料開發、設計、利用的重大盛事，2012 年度首次移師到亞洲舉行，匯集全球 50 個國家的專家學者、工藝師、設計師、染料科學家、博物館、美術館、政府及文創產業代表共襄盛舉。

ISEND-WEFT 2012 為期五天，包含專題演講、影片、染織技術現場示範、天然染織成品交易市場、天然染織特展及天然織染國際時尚設計秀。會後可自費搭乘馬來西亞沙勞越雨林長舟，參訪 Iban 族部落長屋，觀摩 Rumah Garie 地區的 Ikat 編織工藝傳統。

ISEND 2014 台灣



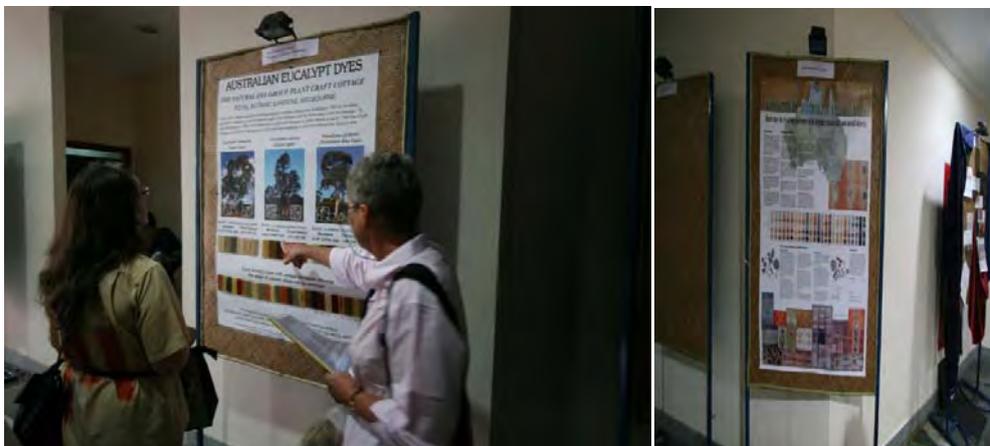
蘭陽博物館  
LANYANG MUSEUM

## 第二節.國際研討會的具體內容

### (1)論文發表



### (2)海報張貼 POSTER



### (3)書籍展售



(4) 作品展



(5) 工作坊



(6) 展售攤位



(7)服裝秀



## 參考文獻

- Balfour-Paul, Jenny.1998.Indigo. British Museum Press, London.
- 大衛生(J.W.Davidson)著、蔡啓恒譯.1903.台灣之過去與現在，臺灣研究叢刊第107種，臺灣銀行經濟研究室，臺北。
- 佚名.1892.淡新鳳三縣簡明總括圖冊，臺灣文獻叢刊第197種，臺灣銀行經濟研究室，臺北。
- 吳智慶，《大湖桶村屠村事件調查研究》，山水客文化學會。
- 李瑞宗、陳玲香.2000.藍－臺灣的民族植物與消失產業，陽明山國家公園管理處，台北。
- 李瑞宗.2005.臺灣的菁畧，藍染文化國際研討會論文集，台北，頁90-109。
- 李瑞宗.1999a.金包里大路南向路段（城門至竹篙嶺）人文史蹟資源調查，陽明山國家公園管理處，台北。
- 李瑞宗.2006.臺灣的傳統染坊，臺灣博物 25(2):20-31。
- 李瑞宗.1999b. 陽明山國家公園全區古道調查，陽明山國家公園管理處，台北。
- 唐羽.1996.《古代噶瑪蘭與前山間交通道路之研究》，「宜蘭研究」第二屆學術討論會論文集 p.184。
- 唐羽.1989.《吳沙入墾哈仔難路線與淡蘭古道之研究》，台灣文獻 40(4)：171。
- 高拱乾.1696.臺灣府志。
- 陳培桂.1871.淡水廳志。
- 黃阿有.2006.《坪林古道與湖桶事件研究》，《台灣文獻》57(4)：306。
- 黃阿有.2002.《淡蘭古道考》，《嘉義大學人文藝術學報》創刊號：231。
- 楊俊哲、陳岳，《燦光寮舖古道－清代嘉慶年間的淡蘭郵傳古道》，《歷史月刊》176期：121
- 楊漢龍.1916.臺北廳下各地之山藍に關する調査，台灣農事報 110:48-62。
- 漢聲雜誌社.1997.夾纈--中國土布系列,漢聲雜誌 108期，台北。
- 臺灣總督府農事試驗場.1906.臺灣重要農作物調查第二篇。
- 青柳定治、田村熊治，〈藍靛製造試驗成績復命書〉，《臺灣總督府公文類纂》永久保存第633冊，明治34年2月16日。
- 佐藤友熊，〈明治三十五年報製藍家畜現存家禽現存數各廳長報告〉，《臺灣總督府公文類纂》15年保存第4761冊，明治36年9月1日。
- 柯培元 1837 噶瑪蘭志略
- 台灣大學植物標本館 <http://tai.ntu.edu.tw/specimens.htm>
- 愛吃鬼芸芸·愛旅遊
- [http://anise.pixnet.net/blog/post/32477939-%E5%AE%9C%E8%98%AD%E6%99%AF%E9%BB%9E%EF%BC%8E%E9%A0%AD%E5%9F%8E%E8%80%81%E8%A1%97-\(%E9%A0%AD%E5%9F%8E%E4%BC%91%E9%96%92%E6%97%85%E9%81%8A%E9%81%94%E4%BA%BA%E4%BE%86%E5%B8%B6](http://anise.pixnet.net/blog/post/32477939-%E5%AE%9C%E8%98%AD%E6%99%AF%E9%BB%9E%EF%BC%8E%E9%A0%AD%E5%9F%8E%E8%80%81%E8%A1%97-(%E9%A0%AD%E5%9F%8E%E4%BC%91%E9%96%92%E6%97%85%E9%81%8A%E9%81%94%E4%BA%BA%E4%BE%86%E5%B8%B6)