

傳統軸線上的工藝發展

National Policy and Craft Development



——日本「傳統的工藝品」過去與現在 On the “Policy of Traditional Crafts” of Japan

文／黃淑真 Huang Shu-zhen（國立臺灣工藝研究所助理研究員）

圖片提供／國立臺灣工藝研究所

日本「傳統的工藝品」的訂定，代表著日本以政策由上而下地提振地方工藝發展的努力。本文在提供國外社區工藝發展實例的前提下，於前半部概述日本「傳統的工藝品」政策與傳統工藝品演變的歷史關係，後半部追敘作者實地遊訪日本八丈島めゆ工房的體驗，藉以為日本政府鼓勵傳統工藝的角色與成果，提出基於經驗的觀察。

To provide an overview of the “Policy of Traditional Crafts,” a policy enacted by the Japanese government to fortify the development of traditional crafts, the essay recounts the evolution of Japanese traditional crafts, the inauguration and principle of the policy, and finally the author’s 2007 visit to Hachijo Islands, Japan, bringing about a revealing observation on the role of the policy in, as well as of the status quo of, the crafts in Japan.

何謂「傳統的工藝品」

日本「傳統的工藝品」有別於一般的工藝品，所謂「傳統的工藝品」是必須符合日本經濟部通產省所制定的相關法律（通稱傳產法）之規定，並由經濟產業大臣所指定之工藝品。上有一「伝」字，下有象徵日本國旗的紅色太陽商標，是傳統工藝品的象徵符號，代表以傳統為榮耀兼具手工製作的保證。「傳統的工藝品」的「的」意指「彰顯工藝品特色的原材料或技術、技法等主要製作手法，承繼傳統，並隨產業環境變革加以改良，製作符合時代需求的工藝製品」。截至平成19年（2007）止，日本全國被指定為傳統的工藝品共計210品目。¹



上方為「伝」字、下方為日本國旗圖案的「傳統的工藝品」標誌

日本傳統工藝品的歷史

一、原始時代至古代

早期日本傳統工藝品歷經原始（繩文、彌生）時代、古代（古墳、飛鳥）時代、奈良時代（正倉院寶物）、平安時代。8世紀初，日本將首都移至奈良，在國家的保護下，佛教文化進入無比輝煌的黃金時期，各地造寺、造佛風氣興盛，東大寺中以金工工藝技術所建造的巨大佛像，正是完成於此時期。而生活用具中的材料、技術、文樣等，因受中國的影響，呈現多樣性的面貌。今日奈良東大寺正倉院內，除了收藏從中國傳來的寶物外，亦可見大量日本國內製造的文物、工藝品等國寶。此外，依當時設置的「租庸調物納課稅制度」的規定，必須從地方進貢絹、麻布、鐵等產品至首都，從此日本各地工藝生產的基盤大致抵定。

8世紀末，首都移往京都，以公家、貴族為中心的文化發展繁榮興盛。在寺院建築及造佛需求量大增的影響下，金工、木工、漆工等領域的技術，有了極顯著的進步。平安時代之初，最澄與空海兩位和尚從中國傳入密教（天台宗、真言宗）。西元794年遣唐使廢止後，日本國內的生活用具逐漸強調自我的生活感覺，以往的唐風形態，漸漸地被日本特有的美學意識所取代。工藝品也從直線的造型，轉變為具柔美的曲線，



八丈島



めゆ工房入口處的牌示



黃八丈工藝館的入口



示範表演及賣場所在的展示館

文樣也從左右對稱的排列方式，變化為師法繪畫手法的自由圖形。公家與貴族之間講究依著四季變化及在節慶儀式時，以工藝品將住屋佈置得美輪美奐。

上述工藝品的生產製作，大多來自於設置在宮廷內部的工房。此時，地方上也因土地私有化而形成了莊園體制。擁有莊園的豪族、仕紳，在自有領地內製作生活必需的各式用具，間接促成各種技術工人組成獨立工房。

二、中世

中世的鎌倉時代以在莊園體制中逐漸形成勢力的武士階級主導著政權。此時製作生活用具（如鍛造、陶器、鑄造、木工等）的生產技術者，地位提升成為專門職人。除了生產按件計酬之生活必需用品外，也開始學會預估需求量的生產方式，並將多餘的用品，拿到市集中販售，如此生產形態的變化，成為日後各地手工業發展的雛形。

14世紀中期，足利氏開啟了京都室町的幕府時代。長期以禪宗為發展的背景，此時續加入中國宋、元的文化影響。伴隨產業及都市的發展，反映簡樸明快美感的新興庶民生活因應而生，地方上的文化層次漸高。

1467年受「應仁之亂」影響，莊園體制逐漸崩壞。此時輸出至中國及朝鮮半島的貨物，包括銅、金、硫黃等原材料及扇子、漆器、刀劍等工藝品，入口貨物則有蠶絲、絹織品、棉線、棉布等物品。從出口工藝品中，可窺見當時受中國文化的影響至深。手工業的發達，伴隨而來的是商品流通的活絡及水陸運輸的順暢。商、工同業之間所成立的「座」，受到各地寺院的保護。（如奈良東大寺的木工座、大和興福寺的鑄物師座、京都祇園社棉座等）

室町時代末期，從中國進口的物品中，流行將充滿唐風的工藝品，擺置在茶室中供人鑑賞，當時稱之為「書院的茶」。而日本茶室中工藝品的擺放、接待室的格局，正是在此時期成型。同時期，京都町民村田珠光

也創設了四疊半「空・寂・靜」的茶室空間，商人千利休則將「草庵茶」發揚光大。在日本茶道中各式道具的挑選，必須具備獨到的工藝品鑑賞能力，而為了製作符合茶人泡茶理念的工藝品，技術者竭盡所能的堅持，更是樹立了日本工藝發展的典範。

三、近世

近世的安土、桃山時代指的是由織田信長、豐臣秀吉掌權的16世紀末之30年間。此時期也是文化的變革期，工藝品逐漸發展出裝飾性強的豪華絢爛文飾，與茶道「空寂」的世界同時並存。海外的交流興盛，從中國及東南亞載來蠶絲、絹織物及皮革；從葡萄牙、西班牙則傳入代表基督教的歐洲文化（包括自然科學的知識及日常用品），歐洲文化帶給手工業極大的衝擊，生活用品中處處可見模仿歐洲文飾的「南蠻工藝」，以蒔繪、螺鈿等漆工藝製作的宗教用品則被大量輸出。另一影響當時手工業產業的事件是1592-1597年間的「文祿、慶長之役」。從西日本渡海前去朝鮮參與戰事的各諸侯，趁此從朝鮮引進優秀的製陶技術及工人，陶業因此在九州及西日本各地紮根發展。

17世紀初期，江戶幕府的鎖國政策，建立了幕藩體

制的完全封建支配。鎖國對當時商工業的發展，特別是生產技術的進步造成極大影響。往後的二百年內，日本國內所需的生活用具、生產用具，全依賴島內的自給自足。此時期可見農、工業發展及商品流通、貨幣經濟的進步。農業一躍成為封建社會的經濟基盤，發展迅速，除了米及蔬菜的商品作物外，楮樹、漆、紅花、藍、麻、桑、茶等的栽培亦極興盛。

工藝方面，京都的本阿彌光悅氏，應用各種工藝技法，流傳下了許多裝飾性強的嶄新工藝設計作品。光悅晚年，京都洛北地區聚集了許多工藝家，試圖成立理想的製作集團「光悅村」而受到世人的注目。

江戶後期，文化的中心移往江戶。此時期的工藝品因封建社會的束縛，較多只注重形式的物品，另一方面，為了抵抗體制所產生的頹廢風格，則又太強調末梢細節的技巧。此時期手工業產業的生產樣式也有了變化，由自給自足的家庭式手工業，轉變為盤商制度。手工業製造在人口密集的都市，為了提高作業效率及技術水準，已有了分工的生產流程。盤商即成為分工分業下的統合人選。

19世紀初，工場制的手工業發展形態逐漸取代了盤商制的家庭工業，造就像織品業的足利、西陣、鑄鐵業



傳統斜背式織機



傳統地機式織帶機

的堺、高岡、和紙的越前等產地的形成。然而工場制的手工業在鎖國狀態的市場限制下，無法達到良好的發展。

四、明治到昭和

1868年明治政府成立。為加速產業近代化，聘請了許多外國技術師來日。德國籍的葛弗利德·華格納（Gottfried Wagener）博士便在此時引進歐洲先進的工藝技術，協助各地區進行工藝品的改良。明治6年在瑞典召開的萬國博覽會，日本展出陶瓷器、漆器、銅器、七寶燒等傳統工藝品，廣獲好評，成為帶動傳統工藝品產業振興的契機。此時，日本政府與地方為保存及獎勵傳統工藝品產業技術的發展，前後設立了許多所藝術工藝學校，如東京藝術大學、京都市染色學校等。

明治末大正初期，日常生活樣式在都市中有了很大的變化。電燈、瓦斯、洋裝、玻璃器物、西式餐具等外來產物逐漸普及。大正末期昭和初年，充滿歐美趣味的時髦風尚更不斷地被報導討論。構成主義、裝飾主義等海外工藝設計運動，間接影響了當時日本工藝的發展。

昭和2年，日本政府在仙台設置了工藝指導所，此段期間，各地方、府、縣也紛紛成立了工藝指導所及工業試驗場，欲將工藝品工業化的意圖，不言可喻。在帝展（日展）中設置美術工藝部門也是在昭和2年。昭和9年，柳宗悅、浜田庄司、河井寬次郎等日本工藝先驅成立了日本民藝協會，昭和11年日本民藝館開館，這一波



山下老師示範織法

風潮引領了日本重新審視日本民藝之美。

近年「傳統的工藝品」產業政策概要

為振興應用傳統的技術與技法製造的傳統工藝品產業，以發展地區經濟為目的之「傳統的工藝品產業振興法」，於昭和49年（1974）經日本國會立法通過而制定。

今日，在社會經濟的急速變遷中，日本政府期待這項傳統產業能成為提高就業與創造觀光立國的動力，並成為地區再生、活化的中堅產業。因此，近年日本財團法人傳統的工藝品產業振興協會將施策重點定為：

一、傳統工藝品的指定

至平成19年（2007）4月為止，被指定的項目共有210項。

二、傳統工藝品的產業振興方策

(一) 傳統的工藝品產業支援補助金：依據傳產法的規定，任何傳統的工藝品產地，所提出並符合經濟產業大臣認定之振興計畫、共同振興計畫、活性化計畫、連帶活性化計畫及支援計畫等工作項目時，傳產協會均應補助其所提計畫總經費的二分之一或三分之一。

從事工藝創作，在傳統技術的傳承與提升、後繼者育成、開發需求等方面，與傳統工藝品產業振興相關並有事實功績者。

(3) 以兒童與學生為對象之傳統工藝教學計畫：派遣傳統工藝士到全國各小學、中學、高中進行示範表演及體驗教學，加強學童對傳統工藝品的認識。年度預估達成目標為100個產地、570個班級、惠及38,000名兒童與學生。

(4) 傳統工藝的故鄉與體驗交流計畫：增加學生與社會人士接觸傳統工藝技能的機會，提供展示會、產地的工房研修、親近故鄉體驗等機會，藉此發掘具潛力的傳統工藝士並確保其後繼傳承。

2. 產地指導計畫

計畫名稱		計畫內容
1	振興計畫	由產地製造工會等所提出的後繼者確保，從業人員研修，技術的傳承、改善，原材料的確保，作業環境的改善，企業的共同化計畫，品質的標示等與產地傳統的工藝品振興相關工作
2	共同振興計畫	由產地製造工會與販賣公會等所提出的發展需要計畫，如：商品的共同販賣，提供消費者資訊等，屬需要共同開發之工作
3	活性化計畫	由傳產企業者或其團體所提出的發展需求，新商品的開發，從業人員研修等，屬於資助傳統的工藝品產業發展活性化工作
4	連帶活性化計畫	傳產企業者或其團體、產地製造工會等所提出之與其他傳統的工藝品產地合作的發展需求，新商品的開發，企業的共同化等配合工作
5	支援計畫	協助傳產的支援事業者所提出的後繼者確保、育成、與消費者的交流促進及其他支援工作（產地的）

(二) 透過（財）傳統的工藝品產業振興協會之協助，達到振興、普及。

1. 人才確保及技術、技法等傳承：加強傳統技術、技法的傳承，同時進行後繼者的育成。

(1) 傳統工藝士認證計畫：依據傳產法，對於擁有純熟技術者，傳產協會將頒發傳統工藝士證書，持續支援其在傳統技術、技法上之傳承與發展。認定標準為從事相關工作達12年以上。平成19年（2007），總合部門及其他各部門，欲達成的認證目標人數為4,600人，一年的認定人數約百餘名。

(2) 傳統的工藝品功勞者褒獎計畫：每年表彰不論是在指定產地或非指定產地，

(1) 振興指定產地計畫

A. 振興推進指定產地計畫（支援與指導由產地工會策定的振興計畫）

B. 體制整備的檢查與促進計畫（派遣檢查指導員、確保檢查體制及促進實施指導，年預定達成目標為36個產地）

C. 傳統工藝品標章制度的指導及標章事業的推進（提升對傳統的工藝品標章認證制度的信賴度）

(2) 產地專業輔導師登錄、先期規畫計畫（針對設計、市場調查等與產業振興相關領域之學有專精人士，設置產地專業輔導師登錄制度，推薦或派遣至各產地，支援產地活性化工作）。目前登錄



めゆ工房的染色空間



過濾紅楠染液，過濾用木架是訂做的。



使用媒油加熱萃取染液

人數約為170名，每年媒合3案例

(3) 傳統的工藝品產地調查、診斷計畫（由專家前往各產地現場進行實際調查並提出具體的振興方策，一年執行7至8個案例或進行一橫向主題。計畫執行前，會公開產地分析調查結果，並確定課題與方向性）

(4) 資訊提供調查計畫（產地的實態調查、協會的出版品、傳產資訊的濃縮訊息、

各種訊息的提供）

3. 推廣普及計畫

(1) 傳統的工藝品普及計畫（報紙、雜誌、海報等宣傳工作）

(2) 傳產協會「傳統的工藝品」展示計畫（全國唯一的傳統工藝品綜合展示場）。有傳統工藝品的常設展示、特別企畫展示、製作技法的公開實演、消費者諮詢室等的設置，提供消費者直接與製作者接觸交流的場域。

(3) 傳統的工藝品每月推廣計畫

A. 每月舉辦全國大會記念式、全國傳統工藝士大會

B. 傳統的工藝品產業功勞者的表彰（大臣賞）

C. 交流廣場、地區慶典（傳統的工藝品青少年體驗、交流）地區慶典每年9月至12月舉行

D. 每月辦理傳統工藝品圖畫、作文比賽（大臣賞）

E. 全國傳統工藝士展（每年11月全國大會召開時，同時舉辦展示、販賣會）

- F. 其他（傳統的工藝展WAZA，工藝之友展示會、示範表演每年二月在東武百貨公司舉辦）
- G. 活用IT（Information Technology）的傳統工藝品產業促進計畫（活用網路進行傳統工藝品介紹與通路開拓的實施，例如加強網購以及傳統工藝各類活動的介紹）
4. 需求開拓計畫（舉辦全國傳統的工藝品公募展與新設計、新製品的傳統工藝品公募展，12月在全國傳統的工藝品中心展示、隔年3月進行內閣總理大臣賞及經濟產業大臣賞的頒獎典禮）

傳統產業界的現況

項目	平成18年度（2006）	參考年度
從事者人數	9萬3千4百人	28萬8千人（昭和54年／1979）
企業數	1萬6千7百企業	3萬4千企業（昭和54年／1979）
生產額	1,773億圓	5,400億圓（昭和58年／1980）
未滿30歲之從事者的比率	6.1%	28.6%（昭和49年／1974）

日本經濟產業大臣所指定的「傳統的工藝品」及傳產法實施後之統計數字
(參考：日本的傳統的工藝品館網頁資料<http://www.kougei.or.jp>)

近年，日本政府配合政策大力推動傳統工藝品的發展，然而持續低迷的景氣，雪上加霜。長久以來，消費者購買傳統工藝品的買氣下滑；更吸引不了年輕人投身傳承工藝的行列。雖說如此，少數人對傳統工藝品的堅持與喜愛，卻仍能讓日本「傳統的工藝品」維持著一貫的品牌水準與令人愛不釋手的精緻巧工與獨特風格。

2007年的4月，筆者有幸參與行政院人事行政局的出國計畫，前往日本3個月。僅就當時前往八丈島的觀察、訪談心得，記錄為文，以此佐證日本的傳統工藝技術保持者，如何用心傳承、維護祖先遺留下來的珍寶。

八丈島的傳統工藝品：黃八丈

2007年4月26日清晨六點醒來，今天要搭乘日本國內線班機，由東京直飛八丈島。

八丈島因黃八丈染織而有名，在臺灣經由網頁的介紹，早就希望能親眼拜會日本昭和天皇及當今平成天皇都曾親臨造訪的這項傳統工藝。

因偶然的機會，得知千葉大學內的國際交流中心，教授日文的金田老師，每年都會請八丈島「めゆ工房」的山下譽老師到千葉講授八丈島的歷史與傳統工藝。透

過金田老師的介紹，決定了這趟行程，我預計五月二日才回千葉，近一個星期的停留，會與黃八丈工藝擦出什麼樣的火花吧？滿心期待。

十一點多終於抵達八丈島機場，金田老師說會有一位留著白鬍鬚的老先生到機場接我。一出機場，一眼就看見一位親切的白鬍鬚先生，他也是黃八丈めゆ工房山下譽老師的親哥哥，在距離工房不遠處，與太太共同經營一家已有四十一年歷史名的ガーデン莊（花園山莊）民宿。也是我這幾天預定住宿的地點。

抵達的第一天，我就迫不及待地想看看這項在日本極具盛名、傳統草木染工藝的精神象徵。下午一點準時拜訪山下老師，他先介紹兼有賣場、示範表演及解說場地的展示館。示範表演場地由木板架高，離地約20公分，上頭擺放著十台左右的高織機，現場有五位女性，正進行織布的工作。據說一天的進度大概就是100

公分左右，在寬幅40公分的範圍內，排列著1500條左右的絲線。且一次整經不會只整一件和服的長度，而是整個七、八件和服量。一件和服的長度是12公尺，大約是1200公分，場上女生各織著不同的花樣，如今的黃八丈和服，因製作過程所須時間極多，只接受預約訂製。

除了專為觀光客設置的展場，山下譽老師還帶我參觀黃八丈工藝館，是一間放置著二台特殊織布機的工作室，我想平常這間工房應是不對外開放的，一位較年長七十多歲的婦女正在搖紗；一位五十多歲的婦女則正在織布。山下老師偶爾也客串表演織布。只是該二台斜背式織布機，據說是來自韓國。其中一台正織著黃八丈典型格子紋的圖樣，極具手工機作的質感，另一台是織帶機，可織好多種花紋，老師順手拿出一些筆記本，上面清楚記錄著各式花紋的織作圖示。

日本首都東京往南100公里至1000公里的海域內，散佈著九個小島，亦稱伊豆諸島，八丈島便是其中之一。九個島包括大島、利島、新島、式根島、神津島、三宅島、御藏島、八丈島及青ヶ島。

八丈島始祖據傳是在西元前210年前，奉秦始皇之命帶領三千童男、童女渡海尋找長生不老仙藥的徐福後



所有人員出動，合力完成晾布工作。（上二圖）

使用國產蠶絲線所染製的線材



染了五、六次後的絲線呈色

代。另一說為徐福隨黑潮漂流至此的大船團，所搭載著的三千童男、童女的後代。

山下譽老師的太太美美子女士，是黃八丈めゆ工房的第七代傳人。江戶時代至明治時期，八丈島所產絹織物是送往日本內地的重要貢納品。起初只有大名階級的武士，才能穿著。維新改革開放後，因為黃色在日本有避邪、去除不淨的傳說，因而廣受醫師們的喜愛，人手一件，黃八丈也因此打響名號，價格水漲船高。

在島上，以刈安所染的黃色，人稱「黃八」；以紅楠所染的樺色，人稱「蔚八」；以苦櫟所染的黑色，人稱「黑八」。三種顏色在產品使用上的比率差異不大，然而黃色因其高明度、高辨視度及易引人注意的優勢，島上的織物總稱便以「黃八」為代表。江戶時代訂定一疋布為曲尺的八丈，也是黃八丈名稱的由來。曲尺一丈為303公分，八丈2424公分，約等於24公尺、大約為現今製作和服二件的長度。

4月27日，今天天氣晴朗是進行染色的絕佳時機。昨天山下老師要我十點左右到。我準時十點前往，已見他的大兒子忙進忙出地工作好一段時間了，大銅鍋內已放入一大捆的刈安（八丈島稱小鮎草=こぶなぐさ），旁邊較小的鐵鍋中，也已放入一籃子的タブノキ染材=樟科的紅楠（八丈島稱マダミ），可染紅茶色，此時兩鍋都已煮沸，因為使用媒油，所以加熱速度非常快。染

黃色的刈安要大火持續萃取二個小時；タブノキ則大火持續萃取三個小時，因火勢大，途中只見他多次加水，我於是便問，要加幾次水才可以，他的回答是見水蒸發，水量減少了就加，萃取過程中刈安因膨鬆，須上下翻動一次，並用一根竹棒垂直卡在桿頂與染材間，使染材不易因水沸而浮出水面。タブノキ萃取途中，則加入一小飯碗的木灰，除此之外，就見大火轟轟作響，水不停地滾沸。

這兩種染材萃取時與被染物的比率均為1：1，也就是一次萃取八公斤的染材，用來染八公斤的絲線。萃取完畢的刈安染液，溫度尚在80至90°C時，即擺入絲線染色，以不加蓋的狀態，置放至隔天。

タブノキ則降溫至40至50°C左右才放入絲線，且須加蓋，並於蓋上放置一顆石頭，防絲線浮出水面氧化，產生色彩不均的色班。刈安不用氧化；タブノキ須要氧化，我想是兩者丹寧含量不同的緣故吧。

這與筆者在臺灣所做的染色過程，有極大的差異。首先是，染色時不加熱，而是以高溫浸泡至降溫為主，我想染絲線，這是一種較理想的染法，畢竟蠶絲原本就不耐高溫。再者，刈安萃取完畢後並不過濾，直接將染液澆至絲線上，而タブノキ要過濾，過濾的工具也很特殊。問其原因，得到的答案是，刈安的不純物質都會沈澱在鍋底，所以染液有五分之一是倒掉的，這讓我有些



品質及光澤度均為100%的上品



一人工房的西條染工房內部



一人工房同時進行黃色、樺色、黑色的染色工作



小鮪草育苗



用來進行染黑的沼澤地



山下老師為遊客進行導覽解說

不解，如果將剩餘的五分之一進行過濾的話，那麼被倒掉的染液，是否可再染上些東西呢？山下老師的兒子卻嚴正地告訴我，為了染出漂亮色彩，有些時候不應過度節省吝嗇。說真的，當下心中還是覺得可惜。也許刈安上層的色素清澈，透明度、飽和度均夠，底下夾雜沈澱物的染液，色彩可能較暗沈，即使用了，也許也顯不出真正漂亮的黃。

這一天，一整個上午，只見老師的大兒子清洗了九捲布（九件和服的布量）、萃取染材、染布、處理殘餘染材，一個步驟接著一個步驟，一刻都不得閒，這也正是染布辛苦的地方。但這樣的堅持，必定會有代價的，喜愛黃八丈工藝的朋友，大多會不辭辛苦地坐飛機前來觀賞購買。黃八丈工房雖是八丈島上極富盛名的一處觀光景點，但是根據兩天來的觀察，平常工坊內就是這樣順應著季節，按部就班進行著工作，這一切絕非為取悅觀光客而做的表演活動。

這與昨日路邊看到的一人工房，真是大異其趣。光就晾布來說吧，一件和服12公尺的長布，晾曬時就須七、八個人齊心協力、一氣呵成，才能在最短的時間內做好工作。而整個製作環節又都須要集結眾人之力，才能順利完成。

如果以個別的單一色彩來看，沒有一種顏色是不好看的，但如有機會進一步了解色彩醞釀過程中，背後所

隱藏的故事時，大部分的人都會對這些美麗的色彩產生好感，進而喜愛。除掉植物染的色彩原本就十分討喜的因素外，這麼多人花費這麼多的時間，通力合作後才得到的自然珍貴色彩，確實更能令人讚嘆。

一人工房所生產出來的色彩，並非不吸引人。但也只有在更深入的理解認知後，才能清楚地說出其差異性。

這幾天山下老師不厭其煩地為我介紹黃八丈工藝背後一些不為人知的細節內容，比如絲線是選用日本群馬縣產的蠶蛹品種，而非大陸或越南的蠶種，進口絲線一公斤為日幣8000日幣，而日本產的一公斤為20000日幣，兩者價差近三倍，黃八丈中的めゆ工房與其他工坊所生產的黃，到底有何差異？在記述此篇介紹文的同時，引發我思考臺灣目前的工藝社區發展狀況，真正像這樣擁有豐富內涵與悠久傳統、可為參觀者仔細訴說故事的工藝地區有幾處呢？

4月28日來八丈島的第三天。早上來時，正巧碰上老師的兒子在清洗昨日染色的絲線，只見昨日的染液，被絲線吸收掉大部份的色素，殘液呈現幾近透明的狀態，可能是因為這幾天氣溫偏高的原因，空氣中瀰漫著一股發酵的氣味，絲線染色後，沒有經過水洗，直接高速脫水，然後移至戶外晾曬。今天拍到的黃，是已經經過五次染色的黃，樺色則已染六次。染樺色後的殘液，

如果略帶橘味，表示紅色素已被纖維吸收，呈色效果較佳。

中午休息時間，不死心地想再看看前兩天經過的一人工房，至少讓我拍張照也好，想著想著已走到目的地。只見外面晾曬的絲線，有黃、樺、黑，黃八丈傳統工藝三顏色，一色不少。今天運氣好，工作的人正好稍有空閒，還親切的招呼我入內參觀，原來此處正是專門染製絲線的黃八丈組合之一西條染物店。由傳產協會認定的傳統工藝士西條吉廣先生主持，黃八丈是日本通產省指定的傳統的工藝品210項（平成18年統計數據）之其中一項。這才讓我想起山下老師曾說めゆ工房不想加入組合一事。這種日本政府部會通產省、文部省之間的競爭關係與臺灣倒有點類似。

一人工房的西條先生，一個人要同時負責處理鍋爐的管理、染材處理、萃取染液、染色、曬線、媒染等工作。工作量及產量之大令人咋舌。且不管天氣與季節的變化，隨時進行著染色的工作。說來這又與めゆ工房有極大的差異，めゆ工房強調在適當的季節進行適當的工作，比如春天進行刈安染材的育苗工作，夏天進行染色與木灰的燒製處理、秋天時媒染，織布則在冬天進行。而這些也正是順應四時、承繼先人代代相傳的珍貴智慧。

山下老師堅持以傳統方式保存黃八丈技藝，如果檢視現今的做法與上代相比有什麼不同的地方，大概就只有以電動脫水機取代手工擰乾；以及以媒油取代柴火吧。如此堅持的理由，全源自於對於自家產品的自信，

山下老師毫不避諱地說，めゆ工房染製出來的黃無人能比。我好奇地問其理由，才得知原來工房附近的水質良好，據說應是含有微量的硫磺。

我問山下老師可曾想過，讓遠道來訪的參觀者，體驗黃八丈染色或織布一事，山下老師的回答是：有的。然礙於目前人力不足的問題，至今未能執行。誠如柳悅孝先生所言，對一般人而言，能親自體驗將線材（線）變成布（面）的過程，是非常令人振奮、感動的。

傍晚由老師開車，一起繞了半個八丈島。老師除了為我介紹當地的染料植物外，還帶我看了製灰的場所以及進行泥染（染黑）的沼澤地。回程順道在自家菜園採摘了許多新鮮蔬菜，看見一大片的菜園，種植了大量高麗菜、洋蔥、青蔥、馬鈴薯。這些蔬菜除了自用外，還拿來做公關，因為東京地區黃八丈產品的愛用戶、關西的大盤商、學校的老師，親戚朋友，年年都引頸企盼，等著從八丈島寄來的有機蔬果呢！

來八丈島的第四天，照例早早就到めゆ工房報到。因為陰天，所以今天不染色，看到在賣場示範表演的幾位年輕女孩，陸續來上班，山下老師的二兒子、三兒子都在學織布，夾在一群女生中確實有些特殊，在日本學織布的男生其實很多，不足為奇。幾年前在京都的川島織物公司，看到織作緯絲大壁飾的織工，男生多過女生。相傳江戶時代黃八丈的文獻「永鑑帳」中記載，要織作呈送幕府的貢品，其女性織工年齡不得超過四十歲。原來織布過程的打緯紗，是須要靠力量，才能打得緊實又平整。這與我們觀念中，美好的作品是須要靠經



示範表演場地兼賣場



山下八百子女士

驗不斷的積累，才能成就的理論，是有落差的。賣場中只要有四、五人在織布，打緯線時所發出的聲響，足以令人聽不到其他的聲音。也難怪只要看見山下老師帶著客人進入展示空間，大家便會自動停止織布的動作。

中午過後應邀進到山下老師的住家，與第六代傳人山下八百子女士正式見面。山下八百子是山下めゆ女士的獨生女，大正9年（1920）生，平成14年（2002）受頒為東京都榮譽市民、東京都無形文化財技術保持者。雖說是4月下旬的日本，與東京的天氣相比，已略帶暑氣。一入屋內，八百子女士已親切地坐在餐桌邊招呼我喝茶，並特地端出一盤飛魚做的魚漿點心招待。我問了一些，對一位守護家傳祖業已逾80年的工藝大師而言，大概已被問過千百次的一些問題。談話過程中，老太太一點兒也沒有顯露出不耐煩的神情，反而一邊搖紗，一邊陪我閒談，讓人無法想像她已高齡87歲。

めゆ工房的黃八丈，在歷經許多考驗與波折後，如今兒孫輩們似乎更堅定自信地走在維護傳統的這條道路上。誠如山下老師所說，因為堅持傳統，所以才能染製出別人所不能染的色彩。這樣的自信，讓我思索「有根的傳統與淺根的傳統，在承繼發展的過程中，會有多大的差異性？」以及「倡導工藝產業振興的著眼點，是在於獲取利益考量優先抑或保存價值考量優先？」等問題。這之間隱藏的差異，無疑是決定成功或失敗的關鍵。

告別八丈島，感謝千葉大學金田老師的介紹，讓我一個人初次來到人生地不熟的地方，還能得到特別的關照。



筆者與山下八百子女士合影

註釋

- 1 若以業種別區分，其中織物佔33品目；染色品佔11品目；其他織維製品佔4品目；瓷器佔31品目；漆器佔23品目；木工品佔21品目；竹工品佔7品目；金工品佔13品目；佛壇佛具佔16品目；和紙佔9品目；文具佔9品目；石工品、貴石細工佔6品目；人偶佔8品目；其他工藝品佔16品目；工藝用具、材料佔3品目。織物、陶瓷器、漆器所佔比率分列前三名。
如以地區別區分，則分布狀況由北至南為：青森縣1品目；岩手縣4品目；宮城縣3品目；秋田縣4品目；山形縣5品目；福島縣4品目；茨城縣3品目；栃木縣2品目；群馬縣2品目；埼玉縣3品目；千葉縣1品目；東京都13品目；神奈川縣3品目；新潟縣15品目；山梨縣3品目；長野縣7品目；愛知縣12品目；岐阜縣5品目；三重縣5品目；富山縣5品目；石川縣10品目；福井縣6品目；滋賀縣3品目；京都府17品目；大阪府7品目；兵庫縣6品目；奈良縣2品目；和歌山縣2品目；鳥取縣3品目；島根縣4品目；岡山縣2品目；廣島縣5品目；山口縣3品目；德島縣3品目；香川縣2品目；愛媛縣2品目；高知縣2品目；福岡縣7品目；佐賀縣2品目；長崎縣2品目；熊本縣3品目；大分縣1品目；宮崎縣2品目；鹿兒島縣3品目；沖繩縣13品目。日本全國一都一道二府四十三縣，其中僅東京都、京都府、新潟縣、沖繩縣、愛知縣、石川縣等六地，被指定項目超過10品目。