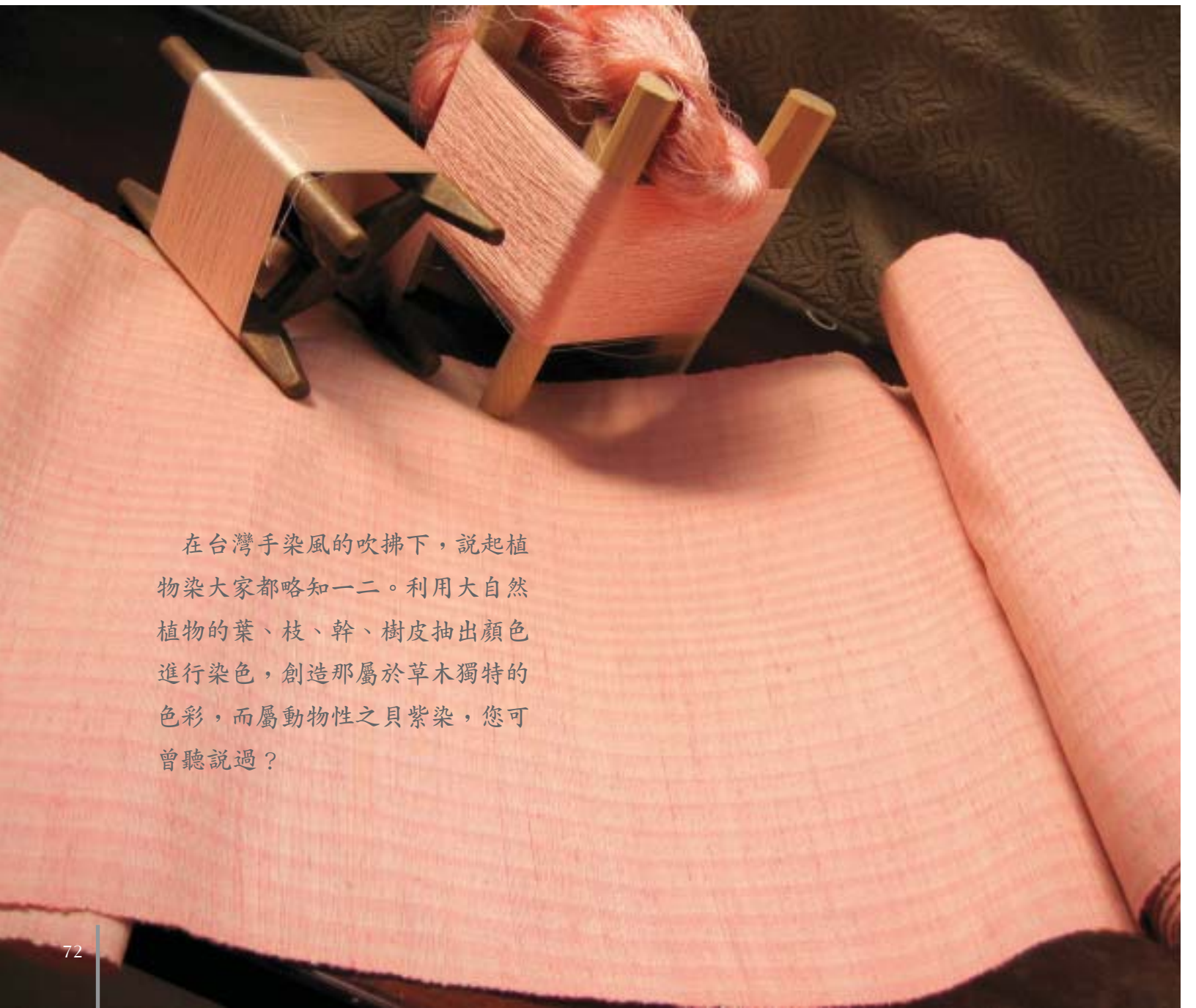


手技之美

日本染織紀行



在台灣手染風的吹拂下，說起植物染大家都略知一二。利用大自然植物的葉、枝、幹、樹皮抽出顏色進行染色，創造那屬於草木獨特的色彩，而屬動物性之貝紫染，您可曾聽說過？



文、
攝影

劉怡君

(新竹市鐵道藝術村駐村藝術家)

沿起鄰近的日本，一個主導亞洲流行脈動、追求快速變化的國家，意外地卻對它傳統之美的保存，傳統手工業之維護，及傳統工藝士之尊崇，竭盡所能，使得草木染織在日本仍保有十分成熟完整的風貌，日本人利用植物染料及天然纖維織成和服布，而後做成和服，在形形色色的產品開發後，仍然保有在地文化特色的熱情，在市場流行風潮中，開創出脫俗的藝術品味——這是在日本學習植物染織時所體驗到的感動。

在日本期間，每天在進工房學習之前，必先至老師住處行師徒之禮，也就是向老師行磕頭跪拜之禮後，老師便會回贈一杯醒腦綠茶，做為一天的開始，在嚴謹傳統的師徒制度下，學習一顆謙悲之心，中國的尊師重道之精神，卻在日本徹底實踐，我從老師的身上，看見了身為一個職人的驕傲與堅持，和對技藝傳承擔當的責任，更把內心的心意與情感能量凝聚其中的專志，這是所學習到最寶貴的工藝精神，我期待回台後，也能開發屬於台灣的染織文化，順應節氣，尋找當季在地染材，在流行產業包圍中，創造工藝精神的美與堅持。

不可思議之紫－貝紫染

在台灣手染風的吹拂下，說起植物染大家都略知一二。利用大自然植物的葉、枝、幹、樹皮抽出顏色進行染色，創造那屬於草木獨特的色彩。自然之美、草香之柔，也許您曾體驗過，而屬動物性之貝紫染，您可曾聽說過？！取出貝類內臟之連接腺進行抽色，可染出不可思議之紫。這貝紫染在東方不但少見，也較為人所不知。約3600年前在地中海沿岸開始盛行，而後技術傳入古代埃及與羅馬帝國。貝類由於需一個一個撿拾採取，過程耗時且珍貴，這幻滅之紫15世紀時曾從歷史上消失。現在在墨西哥「國立人類學博物館」裡，有各種能染色的貝類標本介紹，染色過程到作品的展示。能染色的貝類，日本近海也有好幾種類，與地中海的貝類也不同。

在五月日本黃金週過後的星期天，與山崎老師夫婦同行，前往位於愛知縣吉良町漁港，開啓兩天一夜的貝紫染研修旅行。

此次作業地吉良町為靠三河灣之漁村，從東京車站搭乘新幹線後需再轉換兩次當地電鐵，換搭小巴士前往漁港卸貨地。在海風斜雨下，大家雖被吹的披頭散髮、褲腳全濕，但當手中拿到剛撿拾上岸的貝殼時，心想這小小的生命體，等下將幻化為帝王之紫，對於它的犧牲小我，給它敬禮三鞠躬。

大海來的禮物

赤螺（學名 *Rapana venosa Valenciennes*）分布在地中海、日本、印度太平洋區，棲息於水深5-20cm的砂地。殼重、體型矮胖螺塔低、大小約10cm（見圖一）。首先使用鐵鎚於第二螺塔處敲打，殼破後露出貝肉用刀片縱切，即可看見像鼻涕一樣黏稠的「黃色」連接腺體（見圖二），在老師奇準無比、一刀見黃的操刀功力下，用鑷子取出腺液後（見圖三），貝殼雖有小傷口，但據老師的說法，若再將貝類拋回大海，它還是可以繼續苟延殘喘存活地，所以不是殺生。可是當天大家所使用過後的貝類，不但沒有重回大海的懷抱，當晚即被做成新鮮可口的生魚片料理，被大家吃進了肚子裡。

一個貝殼所能取出的腺液稀少且珍貴，用海水稀釋後，染液製作完成即可進行神聖的貝紫染了。



圖一



圖二



圖三



圖四

發色過程

貝紫染發色過程實在神奇有趣，不是化學染反應可以比擬的。最初為 Yellow→Yellow with green→Green→Blue→Purple。由於雨天沒有陽光，大家的作品都只發色至第2、3階段的黃綠色止，即無法再發色，卻持續發臭。什麼樣的臭？您有聞過海鮮貝類放久腐臭的味道吧！就是那種腥臭味。為什麼會臭？植物染熬煮抽色時，有草香味。而屬動物性貝紫染液，乃屬貝類內臟血水，染後會不帶味嗎？

回到東京隔日即放晴，迫不及待地將作品晾在陽台上接受陽光的洗禮（見圖四）。不多久，即吸引了蒼蠅聞香而來，繞著我的作品團團轉，您就知道有多臭，蒼蠅為什麼會喜歡吧！

近年來由於亂捕獲與海洋污染等問題，生存環境嚴苛，貝紫數量已漸減少中，況且從事貝紫染研究的人也不多。此次在將近80高齡的老師帶領下進行貝紫染研修，實在是非常寶貴的染色經驗。您一定想問我，台灣是海島，四面環海、漁獲

量豐足，應該也有可染色的貝類吧！西方從貝類抽出的紫與中國從紫草的根染出的紫，色相非常接近，我建議如果想染「紫色」的話，還是以紫根為好。因為當老師拿出四年前貝紫染作品時，我只能說：「還真臭」！

華麗的絞之鄉—有松絞染祭

所謂「絞染」（SIBORI）就是運用縫、繞、捆、綁等技法防染，圖案部分因產生擠壓、推疊，染液無法滲透，染色後拆解縫綁處，即可得到滲透性紋樣效果。說起日本「有松・鳴海絞」對在台灣從事手染技法研究的人來說，應該不陌生。日本絞染發源地以洗鍊的京都與素樸的名古屋為兩大產地，各有地方的歷史特色與技法表現。京都以「鹿子絞」聞名，因像子鹿的背部斑點，此技法特色又稱「京子鹿」。而「有松・鳴海絞」的三浦紋、手筋絞等屬從古代流傳下來的代表技法。手技之美，各自開花結果。

絞之鄉

而每年6月在「有松」開催的絞染祭（見圖五），兩天之內聽說湧進了數萬人，在出發之前著實掙扎了幾下。一來是從東京到名古屋的交通費令我心痛，二來又怕錯過此次再等一年的遺憾，還好確實有一看的價值。當天在火辣辣太陽助興下，參訪者果然多到不行，連想要停佇拍照，後面的人卻推著你不得不往前走的盛況。從車

貝紫染過程

1. 割貝：使用鐵鎚敲開貝殼。
2. 取貝紫：夾出黃色腺液。
3. 製作染液：染液用海水稀釋。
4. 著色：直接浸染。
5. 日曬晾乾。
6. 水洗（中性洗劑）：發色至赤紫即可水洗。

站出口天橋就掛滿有松小學生可愛的 T 恤作品，數量之多就像大型晾衣場一樣，隨風搖曳輕擺。

如果您喜歡傳統建築和風氛圍的話，您一定會喜歡這裡（見圖六）。從車站徒步開始，日式深宅大院、傳統絞商並排連結成街，像掉入二、三百年前的江戶，商人、武士、飛腳（注1），好像已聽見他們的行走足音。海鼠壁（注2）、蟲籠窗、塗籠（注3）壁材，是目前唯一江戶時代面影，尚殘留保存良好的舊町。穿過有松車站聽見淙淙川流的聲音，一間叫藍染川，舊時藍商沿岸而建，順著河川的流動運送藍色的染料，而將此川染成藍色而有此一說。其實在染色業發展過程中，臨溪是一個重要地理條件，因為溪水可以提供染布時所需的良好水質，而溪畔也是漂洗、曝曬染布時的最佳場所。

絞之沿革

有松・鳴海分屬日本國鐵舊東海道之驛站小町，舊時因土地貧脊，不適於農耕，入殖者不得不考慮發展其他產業。在江戶時代的前期（約4百年前），由竹田庄九郎使用騎馬用的韁繩做成白與藍的段染向藩主進貢開始，他就是有松絞開山祖師爺。初期以藍一色為主，而後加入紅花染、紫根染，技法種類變化慢慢多了起來，到目前少說也已達上百種以上。

有松・鳴海絞會館是為了保存絞業之文化與發展而建立的，一樓有絞染製品的展示販賣與不定期開辦絞染教室，二樓有歷史資料的介紹與技法實際示範，但須另付費觀賞，在有松眾多代表技法中，依

時間、日期安排，技師們輪番上陣實演，若想看得齊全，非得要來上好幾次才夠。但在絞染祭當天，十多種代表技法如蜘蛛絞、三浦絞、日出絞等，十多位技師一字排開（見圖七），公開免費示範，陣容之強大、陣仗之嚇人，心中大呼真是來對了！

絞業之變遷

有松絞爲了要量產，從三百年前就開始完全採用分業制，也就是「一人一技法」，一個圖案中可能有數種技法的組合，作品就經過好幾個職人手中流轉完成，一塊和服布需費幾個月以上甚至一年的時間工夫。基本的「一人一藝」技法由母親傳給孩子，再由孩子傳承給後代。但這脈脈相傳的有松絞，在現代巨浪中也漸漸被吞噬。職人、技士們大都年事已高，這傳統手工業已漸轉爲向中國、韓國發單，在現場可發現 MADE IN CHINA 絞染製品多的嚇人。如今如何能在雲南、貴州、東南亞地區，廉價的絞染品入侵下後有所區隔？仍然保有在地造型文化特色的熱情？



圖五



圖六

顯然地在在都將考驗有松人的智慧。

目前絞染作業，雖有借助簡單的工具針台加快速度，但仍需用手一個一個、一處一處謹慎繞綁處理，可說尚無機械化，屬純技術、需勞力、耐性之手工業。這也是日本職人引以為傲的地方，因為是手工，它有技術工藝精神的堅持、歷史傳承的重任，還有職人美好青春的記憶。

注1：江戸時代以郵遞、貨送為業的人。

注2：凸綾波紋牆。

注3：石灰、黏土、海藻等攪和成抹牆用的灰泥。

陽光・空氣・花和水—紅花染

七月夏日，清晨四點，天未明，鳥已啼叫。我們已聚集在山形縣米澤市郊外，赤崩草木染研究所—山岸幸一老師的紅花田裡。在青山、朝靄的環抱中，開始紅花染染料的製作，也就是紅花餅製作。

紅花是山形縣的縣花（見圖八），但最早是由中國播傳過來的。它是中藥藥材的一種，因同時具有紅與黃兩種色素，也是

最佳植物染染材。紅花餅製作非常地有詩意，分六大步驟進行，為「摘花」、「洗花」、「踏花」、「蒸花」、「翻花」、「搗花」。當大家捲起褲管，站在冰涼的溪水裡，有見過在溪邊洗衣服，沒看過洗花吧？！兩廂畫面光想像氣氛就有差，看花兒漂浮在水面上，那浪漫連呆頭鵝都能吟出詩來！

洗花後放入大木盆素足「踏花」，沒錯！就像歐洲製造葡萄酒時，大家快樂地在木盆上踩著葡萄邊跳舞的電影橋段啦！現場木盆不大，邊跳日本踊邊踩花的學姊，差點將木盆踩壞，盆底流出了些汁液，藥草香味瀰漫開來。紅花是藥草，裸足直接踩花，對血路通行好、也具殺菌作用，當然如果染成布，做成衣服，穿在身上，對健康有助益，也是化學染物不能給予的。

其次將花散落在草蓆上，接受陽光的恩惠，一邊慢慢乾燥一邊讓紅花發酵，過程為「蒸花」。三不五時用噴霧器輕灑些水並將花整理翻面，為「翻花」。待持續充分



圖七



圖八



圖九

發酵，過2、3小時顏色漸轉為深暗紅後，放入臼中搗打，也要技巧。雙腳打開蹲馬步，拿起那根不算輕的木榔頭，除需蠻力外，還要防止汁泥飛濺而出，那可就浪費了。搗打（見圖九）成紅泥狀，即可拿出，分做成如煎餅大小的圓薄形，放入大竹籬，再次接受陽光洗禮、連日曝曬，確實乾燥後，裝入紙袋放入冰箱保存，以防發霉，繁瑣的紅花餅製作即大功告成。

染材中的紅姬

紅花在6、7月開花採收後土地需休耕一年，3公斤的紅花只能做出約2百公克的花餅（見圖十），實在是需工又費時的工作。一般市面上所販賣的皆為亂花，紅花餅是山形縣特有的製作方法，不但屬上級染材，價格當然也是秤斤論兩的天后級，但染出來的紅令人驚艷無比。

紅花餅在盛夏製作，紅花染皆在寒冬中進行，又稱紅花寒染。當我拿起白絲線將之浸入紅色染缸時，抬頭望向窗外的雪花飄飄，頓時明白了為什麼紅花染要在嚴冬4點即開始一天的工作。

結語

染織文化源流遠長，自古老的年代起，人們就知道可從大自然萬物中得到顏色。透過不斷地實做試驗與紀錄，易染、耐久的植物染料就被保留下來利用，進而產生了各種不同的染色技法，如浸染、臘染、型染、繪染等傳統工藝技術，不斷地啟發人類美的意識與生活美感的追求。

可如今隨著時代變遷的腳步，手工化的植物染色日漸式微，最近幾年來，在有



圖十

心人士的耕耘下，漸受到關注，如三峽五年前開始著手藍染技藝的復原、早期染坊的歷史文化調查，與藍染文化節的推動等，如今漸具胎形，成為地方代表的文化要項；而南投中寮媽媽的手染巾，樸實素雅的設計、溫潤的草本色彩也漸受到關注與喜愛，開始在網路上販賣起來，不但擴展了行銷面，也讓媽媽們的創意有了發揮的空間，未來，在技藝傳承方面的斷層與復原，文化產業的營造與創新，仍有一條漫長的道路要走。

我思考什麼才是台灣道地染織文化？染織文化的獨特性在哪？有人說日本的茶道、織染、陶藝、紙藝……等，每一項原鄉創意都源自於國外，但因為他們有自覺地腳踏傳統文化基層，背靠原鄉之美，所以能自信地、自在的吸收擁抱外來創意，轉而深厚豐饒原鄉基因庫，進而創作屬於自己更璀璨的巧手工藝。

所以我想，要開創台灣特有的染織文化，必須從善用地方特色，利用當地資源開始，有計劃地推動後繼者養成事業，除了不能忽略傳統文化的重建外，傳統染織也不能原地踏步，必須隨著時代的發展作適當的更新，經過轉型與吸收才能獲得再生的力量。