

國立東華大學藝術創意產業學系

民族藝術碩士班

碩士論文

指導教授：萬煜瑤 博士

從藍靛生產與藍染行銷方式看花蓮藍染
產業的未來

*The production of indigo blue and the maketing of indigo-dyed textiles
in Hualien and its future development*



研究生：張有庸 撰

中華民國一〇三年十二月

學位考試委員會審定書

Certificate of Approval of Examination Committee

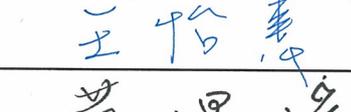
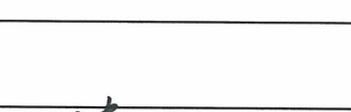
國立東華大學 藝術創意產業學系民族藝術碩士班

研究生 張有庸 君所提之 論文
National Dong Hwa University

(題目) 從藍靛生產與藍染行銷方式看花蓮藍染產業的未來
The production of indigo blue and the maketing of
indigo-dyed textiles in Hualien and its future
development

經本委員會審查並舉行口試，認為 符合 碩士 學位標準。

After evaluation and the oral examination by the committee members, the student complies with the master (PhD) degree

學位考試委員會召集人		簽章
The Convener of Examination Committee		
委員		簽章
Committee Member		
委員		簽章
Committee Member		
委員		簽章
Committee Member		
委員		簽章
Committee Member		
指導教授		簽章
Advising Professor		
系主任 (所長)		簽章
The Director of Department		

中華民國
ROC

103 年
Year

11 月
Month

18 日
Date

摘要

臺灣藍染工藝復育近 20 年，在政府與民間的戮力下，漸漸廣為人知；近年來藍染結合生態與環境議題，成為客家特色文化的一部分。本研究從花蓮染色產業之現況切入，探討藍染技藝在花蓮成為文化產業之可行性。由產業前端的藍草種植、藍靛製作、藍染建缸，到生產後端的行銷方式，企圖為花蓮藍染產業找到新出路。藍染產業在臺灣其它縣市已成風氣，但在花蓮地區仍屬起步階段，小規模種植藍草者目前僅 1 人，對藍靛製作過程不甚清楚；此外，一些略具規模的染色工坊，對藍染技術仍處於懵懂與摸索階段，均需專業之輔助與教導。未來，花蓮地區若發展藍染產業，商品開發除了必須與外縣市做出明顯區隔外，業者應當在文化創意產業的基礎上，凸顯花蓮多元文化的特殊性，藉由異業結盟開創藍染新方向，最終與花蓮地區其它手工產業攜手發展，從手工藝園區到城市藝術，以城市行銷的觀光模式，開創藍染新氣象。

關鍵詞：藍染、藍靛、花蓮、客家、染色工坊

Abstract

During the past 20 years, in the cooperation of the government and private sectors, the restoration of the traditional Indigo Dyeing is getting to know by general public. Highlight by ecological and environmental issues in recent years and the effort to restore the traditional Dyeing industry, this mixture of bringing Indigo Dyeing techniques into people's daily life becomes parts of the Hakka Culture. This study first reviews the recent development of Hualien Indigo Dyeing industry in order to find a possibility of revolutionizing Indigo Dyeing techniques into a cultural and creative industry in Hualien. From detail studying of the cultivation of Indigo plants, the production of Indigo Dye, the techniques of Indigo Dyeing on different textile and marketing strategy, a new approach of developing Indigo Dyeing industry is proposed. Comparing the popularity of Indigo Dyeing industry in other parts of Taiwan, Hualien is still in its infant stage of developing Indigo Dyeing industry. Only one farmer cultivates Indigo Plants and there is no Indigo Dyeing production in Hualien. Most of Indigo Dyeing workshops in Hualien are still not familiar with the Indigo Dyeing techniques and need further assistance from government and other professional Dyeing industry. It is therefore a need to differentiate Hualien's Indigo Dyeing products from those of other areas of Taiwan. The uniqueness of Hualien's Indigo Dyeing product should develop from its multi-culture root and different life styles. It is also important in alliance with other industry in Hualien in order to create a new blue sea of development. The combination of traditional Indigo Dyeing industry with other industry in Hualien will encourage a small scale Indigo Dyeing industry developing into a city-scale of art and tourism related industry. This development will create a win-win situation for traditional industry and future Hualien city tourism in increasing its cultural dimensions and uniqueness.

Key Words: indigo dyeing, indigo dye, Hualien, Hakka , dyeing workshop

目錄

第一章 緒論	1
第一節 研究背景.....	3
壹、研究者背景考量	3
貳、環境背景考量	4
第二節 研究動機.....	6
壹、在地因素：藍草栽種與藍靛生產	6
貳、筆者個人因素	8
第三節 研究目的與範圍.....	14
壹、研究目的	14
貳、研究主軸及範圍	14
第二章 文獻資料及相關理論分析	17
第一節 藍染歷史溯源.....	17
第二節 藍靛製作與建缸.....	22
壹、製靛方式	22
貳、建缸方式	26
第三節 天然纖維知識與藍染技法.....	29
壹、認識纖維	29
貳、防染技法	32
參、還原性染色：藍染	35
第四節 先導研究案例：靛花青工房.....	39
壹、工房背景	39
貳、前置作業程序	48
參、打藍製靛：重複清洗與過濾	51
肆、建缸方式：採用氫氧化鈉與葡萄糖	53
第五節 藍染文創產品行銷.....	55

壹、以文化商品定位	55
貳、商品行銷管道	57
第三章 研究方法與架構	63
第一節 研究方法	63
壹、文獻資料分析與整理	63
貳、工坊案例分析與觀察	64
參、工坊經營模式分析	65
第二節 研究架構	67
第四章 花蓮藍染產業現況	69
第一節 起步階段之藍靛業者	69
壹、藍草種植與採藍	70
貳、藍靛製作過程	71
參、教導藍染染缸建置	75
肆、示範簡易紮染與染色	77
伍、後續發展	78
陸、小結	79
第二節 在地染坊現況	81
壹、花手巾植物染工坊	81
貳、璞石印染工坊	91
參、鐵道二館打鐵工坊藍染教室	99
第五章 花蓮藍染產業未來可行方向	105
第一節 藍染產業分析	105
壹、產業面臨之問題面向	105
貳、產業既定之行銷方式	108
參、花蓮發展藍染產業之優勢	109
第二節 結論與建議	112
壹、綜合分析	112

貳、未來發展建議	117
附錄	121
壹、受訪人資料	121
貳、口述訪談相關問題	121
參考書目	123

圖目錄

圖 1 假生活旅人二樓展售的「飄飄藍」是東華大學藝術創意產業學系學生期末作品.....	4
圖 2 水璉栽種的山藍位於臺 11 線旁.....	4
圖 3 藍靛瀝乾時，上層出現灰黑色乾涸的龜裂狀，但下層仍未全乾...	6
圖 4 位於新北市的三峽染工坊.....	8
圖 5 三峽染工坊配合學校藝術教育的校外教學活動，參與學生在陶缸旁進行藍染染色.....	9
圖 6 苗栗卓也小屋藍染工坊染色情形.....	9
圖 7 卓也小屋賣場一隅.....	10
圖 8 工藝發展中心藍染工坊工藝家幫知名服飾代工染色.....	10
圖 9 工藝發展中心賣場內四季藍協會展售的商品.....	11
圖 10 染色後需將被染物帶到東華大學草木染工坊進行漂洗.....	12
圖 11 鐵道二館是古蹟建物.....	12
圖 12 臺灣天然染織論壇活動臺北發表會報到現場.....	12
圖 13 配合臺灣天然染織論壇在工藝發展中心舉辦的市集活動.....	13
圖 14 靛花青工房於臺灣天然染織論壇市集中所展示的藍染產品.....	13
圖 15 研究流程圖.....	15
圖 16 花蓮縣吉安鄉太昌社區舉辦的藍染研習活動.....	21
圖 17 不同緯度所栽種的山藍，生長情形亦不同.....	22
圖 18 張秀蔥老師為筆者講解藍靛製作過程.....	23
圖 19 浸泡藍草時需上壓重物，將藍草全部浸泡在水面下.....	25
圖 20 打藍過程所產生的泡沫.....	25
圖 21 卓也小屋的染缸以保溫棒維持染缸溫度.....	27
圖 22 三峽染工坊內的陶製藍染缸.....	27
圖 23 張秀蔥老師在課堂上介紹各種纖維材質.....	29
圖 24 張秀蔥老師示範藍染染色.....	30
圖 25 藍染染色次數與線材材質不同所產生的顏色差異.....	30
圖 26 三峽染工坊展售的藍染染色皮包.....	32
圖 27 「2013 年臺灣文化創意產業博覽會」展示的羊毛氈作品.....	32
圖 28 噶瑪蘭族的香蕉絲作品，部分以藍染和植物染染色.....	32
圖 29 防染技法與染後圖案.....	33
圖 30 傳統的藍印花布圖案.....	35
圖 31 南投靛花青工房的植物染圍巾.....	39
圖 32 與雜草共生的馬藍.....	42
圖 33 為取得更多染材，靛花青工房工作人員與農民一起採收甘蔗...	43
圖 34 染色後需製作色票，提供設計師選色.....	43

圖 35 柿染與藍染結合的鑰匙環材料包製作的成品.....	44
圖 36 工作夥伴協助靛花青工房看顧爐火.....	45
圖 37 靛花青工房使用的染色植物，全是臺灣生長的在地植物.....	46
圖 38 靛花青工房植物染色色彩豐富.....	46
圖 39 工作人員檢視晾曬的染色布疋.....	46
圖 40 臺灣天然染織論壇開幕時裝走秀，靛花青工房染色的 6 套服裝	47
圖 41 服裝設計發想以亨利馬締斯的花園派對為主題.....	47
圖 42 以花朵呈現繽紛的花園意象.....	47
圖 43 藍草浸泡時間的長短與天候有關.....	48
圖 44 靛花青的浸泡沉澱桶，上方裝設水管方便接水，下方裝設水龍頭 以排水.....	49
圖 45 浸泡藍草時，每隔一段時間須翻動藍草，讓靛藍素充分溶出...50	50
圖 46 打藍前需將藍草撈出.....	50
圖 47 浸泡出色過後的藍草可當堆肥.....	50
圖 48 以紗網放入桶裡過濾藍草的方法，是經驗累積與不斷試驗後的心得.....	51
圖 49 將溶解的消石灰再過篩後倒入液中.....	51
圖 50 靛花青工房使用的電動攪拌器.....	52
圖 51 將過濾的消石灰液倒入藍液中打藍，液面產生許多泡沫.....	52
圖 52 打藍完成靜置後，泡沫呈現的樣貌.....	52
圖 53 打藍後，將廢水排出.....	53
圖 54 藍染染色情形.....	54
圖 55 靛花青工房在魚池鄉簡陋的工寮裡，建置的三個藍染塑膠缸...54	54
圖 56 陳景林老師的藍染藝術作品.....	56
圖 57 位於苗栗山區卓也小屋風景綺麗.....	60
圖 58 苗栗的石壁染織工坊以織布結合染色工藝，創造不同的商品...61	61
圖 59 繡蓮染織工房以南投縣中寮鄉的植物拓染，結合染色技術創作商 品.....	61
圖 60 臺韓天然染色交流展展出的商品.....	67
圖 61 研究架構圖.....	68
圖 62 水璉栽種的山藍葉片已泛黃.....	70
圖 63 馬芬妹老師以圖片解說採藍與打藍的步驟.....	70
圖 64 馬芬妹老師以電腦解說藍靛知識.....	73
圖 65 馬芬妹老師示範如何將胚布固定在塑膠籃上.....	74
圖 66 馬芬妹老師說明水璉藍靛的現況.....	74
圖 67 馬芬妹老師檢視藍靛過濾的情形.....	75
圖 68 以沸水沖泡草木灰製作鹼水.....	75

圖 69 麥德姆颱風過後，山藍倒塌情況.....	78
圖 70 鳳林花手巾植物染工坊外觀。.....	82
圖 71 在藍天下隨風飄揚的植物染布幔，矗立在花手巾植物染工坊前頗具特色.....	83
圖 72 仿菸樓的建築中掛滿各式各樣的商品.....	84
圖 73 花手巾專為鳳林社區婦女設置的寄賣專櫃.....	85
圖 74 花手巾 DIY 收費方式	86
圖 75 臺北伊甸基金會視障人士與工作人員參與植物染色體驗.....	87
圖 76 當日以胭脂蟲與福木兩色煮染染色.....	87
圖 77 茜草染液萃取.....	87
圖 78 花手巾植物染工坊的藍染缸.....	88
圖 79 以精粉試染的棉 T 恤	89
圖 80 在陽光與綠樹的環繞下工作，讓人忘卻染布的辛勞.....	89
圖 81 鳳林鎮北林國小師生進行藍染 DIY 體驗	90
圖 82 師生圍繞在臉盆旁重複染色.....	90
圖 83 染色後，攤開氧化及晾曬的情形.....	90
圖 84 璞石藝術館外觀.....	92
圖 85 璞石藝術館二樓的璞石工坊教室.....	94
圖 86 璞石藝術館一樓的印染工坊教室.....	94
圖 87 石雕藝術節南區展場宣傳布幔.....	94
圖 88 璞石印染工坊的獨立賣場.....	94
圖 89 璞石工坊 DIY 體驗前，志工向參與者進行解說	95
圖 90 璞石工坊體驗活動進行情況.....	96
圖 91 印染工坊展售的植物染色產品.....	98
圖 92 打鐵工坊在周末配合花蓮好事集販售有機雞蛋.....	100
圖 93 為避免弄髒鐵道二館的古蹟建物，筆者於地面鋪上塑膠布，防止染液滴漏.....	101
圖 94 新創業者寄賣的商品.....	101
圖 95 花蓮風景優美，吸引無數觀光客，藍染結合民宿業者推出體驗活動，定能增加觀光收入.....	109
圖 96 社區居民進行藍染染色.....	111
圖 97 如磨糶後壓乾的藍靛瀝乾方式.....	114
圖 98 卓也小屋位於山上的打藍青譽池.....	115
圖 99 將符合花蓮意象的藍天與海洋等元素，運用在藍染商品上，開發出屬於花蓮的在地圖案.....	118
圖 100 陳景林老師配合國際天然論壇活動所做的作品.....	119
圖 101 動手做的藍染染色過程，非常適合與醫療體系或復健科做結合	120

表目錄

表 1 藍染建缸步驟.....	28
表 2 簡易紮染步驟.....	36
表 3 型染步驟.....	37
表 4 靛花青工房參訪時程.....	39
表 5 藍染產業地區工坊普查分析概況.....	66
表 6 水璉藍靛製作與染色時程.....	69
表 7 打藍準備用具.....	71
表 8 打藍前置準備.....	72
表 9 打藍程序.....	73
表 10 水璉建缸步驟.....	76
表 11 水璉染色過程.....	77
表 12 花手巾植物染工坊參訪時程.....	82
表 13 體驗收費一覽表.....	86
表 14 璞石印染工坊參訪時程.....	92
表 15 蠟染夜燈繪製步驟.....	96
表 16 鐵道二館藍染染色時程.....	99
表 17 鐵道打鐵工坊賣場優缺點比較.....	102
表 18 藍染教室染色時程.....	103
表 19 製靛差異表.....	116
表 20 藍染建缸差異表.....	116

第一章 緒論

2013 年 *看見臺灣* 紀錄片¹，震撼了生活在臺灣這片土地上的人們。大自然一而再再而三的反撲，讓人類不得不對土地、對環境有更深層的認識與省思，承認人類的傲慢與無知對地球帶來的傷害，願意積極且迫切地從自身做起，為環境和自然盡一份心力。

藍染的天然染色取之於植物²，在環境保護的立足點上，取得發展先機；經過政府與民間大力推廣，近年來備受重視並躍升國際舞台。藍，在大自然中是天空與海水的無垠湛藍，有著令人忘卻煩憂的感染魔力，讓人心曠神怡；當大自然的藍不在天上也不在大海，是在自己的手中把玩時，藝術與創作無限延伸的奇幻世界正等著我們去探索。

藍染，以藍與白的對照深植人心，稱不上典藏的藝術品，卻又不若既往是尋常百姓家的布衫，藍染在現今社會中處於略顯尷尬的地位。藍染技藝在臺灣曾經消逝，20 年來在政府公部門的協助下，重新復育與推廣，2002 年成為客家特色文化代表。西部因地利之便，不論是人才培訓或推廣都已有不錯成績，反觀東部，尤其是花蓮，尚在起步階段；以觀光為發展訴求的花蓮縣，倘若能發展藍染相關的產業，從好山好水到好工藝，定能增加觀光產值與工作機會。

2006 年筆者參加國立臺灣工藝研究所³為期兩個月的「梭織藍染技藝研習」，首次接觸藍染，深知藍染工藝需要時間的推砌與經驗的累積，加上繁複的製程，不單費時又費工，造成願意從事藍染產業的工作者多年來仍屬小眾。尤其對花蓮尚無單一藍染工坊的染色產業而言，縣內鳳林的花手巾植物染工坊與玉里的璞石印染工坊都以植物染色為主，偶爾開設藍染的學習課程與體驗活動，藍染反倒成

¹ *看見臺灣* 是齊柏林執導的空拍紀錄片，歷時 3 年，於 2013 年榮獲第 50 屆金馬獎作家紀錄片獎。

² 林炯仁於 *藍金傳奇* 書中指出，藍染用的藍靛（又稱靛青、藍澱）是由山藍（俗稱大菁、大青，學名馬藍）、木藍（俗稱小菁、小青）製成，藍靛分成含有水分的「藍泥」及乾燥後的塊狀「藍澱」兩種產品。

³ 國立臺灣工藝研究所於 2010 年正式更名為國立臺灣工藝研究發展中心。

為陌生又新穎的產業。

馬芬妹老師在臺灣工藝研究所工作時，透過人才培訓與社區輔導，已在北部、中部協助推動藍草種植、藍靛染料加工與藍染工坊成立發展等工作，一心希望故鄉花蓮也能發展藍染產業，他積極地尋求行政院農業委員會花蓮區農業改良場（以下簡稱花蓮農改場）的協助，終於在 2014 年 6 月於水璉第一次採收藍草⁴與製作藍靛。但是初次製靛所得到的藍靛品質不佳，因此花蓮未來若發展藍染產業，勢必先解決如何增加藍草種植的面積、增加產量與生產出優質藍靛的問題；一旦解決生產端的供應量後，接踵而來的是：花蓮在地工坊產業的產品製作端，其專業技術與生產量是否足以串聯並支撐藍染產業？

另外，對消費者來說，藍染產品一向屬於高單價商品，讓人望之卻步；然而一旦站在辛勤的生產者與製作者的立場思考時，價格往往不符合成本。在供需兩端不平衡的市場價值上，如何消弭與拉近雙方的「價值」距離，是產業需要思考的癥結點。未來，花蓮的藍染產業該朝哪個方向發展？方能與臺灣其它地區的染色產業有所區隔，將是花蓮藍染產業必須面對的難題。

長久以來，產業在發展的過程中，經常會面臨到行銷與展售的實際問題，若能在花蓮設立工藝園區，廣納染色、編織與玉石等優勢傳統手工業，不僅能整合在地的文化產業，亦能建立具公信力的展售場所；若將體驗與教學均納入園區，定能創造更多的就業機會，對向來以「觀光立縣」為口號的花蓮而言，不單是立足於傳統工藝，更達到開創新猷的雙贏標的。

本研究的目的是在於探討山藍栽種、藍靛製作程序、藍染建缸方式，以及花蓮藍染產業的發展現況，並對花蓮當地藍染產業的未來走向提出建議。本研究期盼藉由筆者的實際經驗，提供花蓮地區未來欲從事藍染工藝者淺薄的意見，讓已從事藍染工藝者找到相互學習的管道，並讓消費者透過本文深入瞭解藍染，進而知悉藍染產品製作的漫長歷程，最終能拉近消費端與製作端的認知與歧見。

⁴ 木藍、山藍、蓼藍與菘藍等藍染植物泛稱為藍草，水璉栽種的藍草是山藍。

第一節 研究背景

壹、研究者背景考量

在工藝所兩個月的「梭織藍染技藝研習」期間，筆者首次接觸藍染，當時在馬芬妹老師的指導下，建置藍染染缸，進行染線與織布；對於藍染知識懵懂又無知的筆者，只知道以自然發酵法所建的藍染缸要每天攪缸，但對廢寢忘食學習梭織工序的學員來說，心思全放在織布上，根本忘了攪缸這件事，導致染缸相繼「死掉」無法染色。

筆者那組的藍染缸是第一個死掉的，在課程結束前其它組的染缸也陸續陣亡。由於有些學員已具備藍染背景，他們說的專有名詞與學術用語，常讓筆者一頭霧水，第一次知道染缸有「活」和「死」的區別，真是處處充滿疑惑與不解。

多年後，馬芬妹老師從工藝所退休回到花蓮，於 2011 年起，連續兩年在花蓮縣客家文化會館配合客家庄十二大節慶活動舉辦藍染 DIY(Do It Yourself)，筆者有幸成為馬老師的幫手，學習到快速建缸的技術與藍染體驗活動的運作。

2014 年 3 月初，馬芬妹老師帶筆者參觀新北市的三峽染工坊、苗栗的卓也小屋和南投的工藝發展中心，筆者此行見識到成功工坊的運作情形。2 月到 6 月，東華大學藝術創意產業學系草木染工坊張秀蔥老師在課堂上教授型染，筆者從中獲益良多；不僅學習到藍染與纖維等相關知識，張秀蔥老師更是緊盯各個環節，從製版繪圖、刻板、刮漿、藍染浸染到漂洗，無一不叮囑。學期末大學生到「生活旅人」展覽與販售，算是實際進入藍染產業，接受市場的嚴格試煉（見圖 1）。

筆者雖然曾經學習藍染一段時間，但對於藍草栽種、打藍與建缸，仍是似懂非懂。筆者企圖將本研究的採訪對象及實際經驗完整記錄下來，期盼未來讓欲進入藍染產業者能有參考與學習的方向。



圖 1 假生活旅人二樓展售的「飄飄藍」是東華大學藝術創意產業學系學生期末作品。筆者攝

貳、環境背景考量

馬芬妹老師在四年前將山藍種籽交給花蓮農改場的蔡月夏老師，經過多年實驗，執行計畫者蔡月夏老師以扦插方式在臺 11 線旁的水璉⁵種植成功（見圖 2）；2014 年 6 月 12 日馬老師到水璉教導種植者 A⁶打藍，7 月 9 日以快速法建缸染色。



圖 2 水璉栽種的山藍位於臺 11 線旁。
2014 年 6 月 9 日。筆者攝

⁵ 水璉村位於海岸山脈 20 公里處，附近的砂頁岩稱為蕃薯寮層，蕃薯寮層是泥岩與砂岩、頁岩互層濁流岩，是火山島弧周圍盆地中首先有來自造山運動的沉積物，屬深海下部沖積扇。

⁶ 藍草栽種者 A 和妻子 B，兩人在水璉養殖放山雞，周末固定在鐵道二館販售雞蛋。

第一次栽種藍草與製作藍靛，不是很成功雖是預料中的事，但對花了四個月輔導農民種植山藍的蔡月夏老師與栽種者 A 而言，難免感到挫折；不服輸的兩人堅持要繼續種下去，冀望明年能有一番新氣象。

花蓮當地目前運用藍染染色的工坊都是客委會與鎮公所扶植成立的，其一是鳳林鎮的花手巾植物染工坊，其二是玉里鎮的璞石印染工坊，兩處工坊都以植物染色為主，較少運用到藍染染色。但對染色產業而言，少了藍染就像紅黃藍三原色少了藍色，在混色時會失去多少美麗與豐富的色系？因此，對染色產業而言，藍染絕對是必須大力推廣的一項技藝。

如果花蓮北端能成立藍染工坊，帶動中區的花手巾植物染工坊與南區的璞石印染工坊等植物染色產業，那麼產業鏈將從生產端到銷售端串連成線，形成強大的網絡面，未來勢必成為花蓮觀光活絡的產業新勢力。

第二節 研究動機

近幾年關於藍染的大型活動都集中於北部與中部，花蓮藍染活動相對較少，因此，本研究以花蓮為研究範疇，探討在地藍染產業現況；從上游的藍草栽種與藍靛製作，到中游的商品生產以及下游的銷售方式，企圖為在地染色產業中之藍染染色找到產業發展的方向。

壹、在地因素：藍草栽種與藍靛生產

栽種者 A 是花蓮縣壽豐鄉水璉社區的阿美族人，2014 年在花蓮農改良場蔡月夏老師的輔導下，於水璉種植山藍，6 月 14 日馬芬妹老師第一次去看山藍栽種的情形；馬老師對故鄉花蓮初次採收藍草感到非常興奮，筆者前後和馬老師去過水璉四次，經過打藍、製靛、建缸和染色。6 月 24 日到水璉，馬老師看見放在木椅上的藍靛染料顏色不佳即表示：是失敗的，無法出售（見圖 3），後來，馬老師建議 A 把失敗的藍靛染料建缸自行用完。



圖 3 藍靛瀝乾時，上層出現灰黑色乾涸的龜裂狀，但下層仍未全乾。筆者攝

本次藍草採收前後計 4 次，約 137 公斤，製作成 11 公斤藍靛，1 公斤藍靛由農改場的蔡月夏老師留做實驗，10 公斤藍靛則全部建置成一個塑膠染缸。原以為辛苦種植四個月後能有些許成果，卻因品質不良，必須自己用掉；對蔡老師與栽種者 A 來說，所有心血頓成空，他們急切地想知道究竟是哪裡出錯？是東

部海邊日照與土地的因素，讓靛藍素不足？是否該另覓種植的場地？或採收時間太晚？還是製靛步驟有所疏忽？總總因素困擾著蔡老師。但當蔡老師實地勘察水璉的環境後發現：水璉山上交通不便，即使扦插種植，未來採收藍草與運送下山都會是棘手的問題，因此，他仍舊傾向在原地搭遮蔭網種植藍草，他自己也會在農改場增加山藍的栽種面積，計畫明年於農改場和水璉兩地，加強學習打藍與製靛的技術。

經過此事後，筆者決定找出整個過程失敗的原因。除了已知的藍靛製作步驟與方法外，需要找到重要的關鍵點與注意事項，讓欲投入藍染行業者，能有清楚的依循模式與方法。臺灣目前生產藍靛的工坊或農場不少，大多採自產自銷的方式，規模較大者會運用機具以節省人力，規模小的，仍舊得依賴人工。筆者仔細考量各家製靛者的背景後，找到與水璉栽種者同為小農的靛花青工房做本研究的對照與先導案例。筆者考量的因素如下：

一、以使用機具為考量：宜蘭礁溪的施家農場與苗栗的卓也小屋在打藍與製靛時，為減輕人力負擔會充分運用各種機具，對尚在起步階段僅初次打藍的 A，一切都充滿變數，筆者認為他和花蓮農改場的蔡月夏老師現階段都不會也不需要貿然投資或增加設備從事藍草的栽種與藍靛的生產。

二、以栽種地區為考量：礁溪的施家農場、南投中寮的繡蓮染織工房與靛花青工房，以及新北市的三峽染工坊等處的藍草都栽種在山上；其中靛花青工房負責人 C 曾在平地栽種藍草多年，近幾年才將栽種區域從南投縣的平地移到魚池鄉的山區栽種，因此靛花青工房有豐富的平地種植山藍經驗。

三、以人工方式製靛：筆者以具平地栽種山藍的經驗與電動攪拌器的使用方式，選擇靛花青工房與水璉做對照，乃因兩處案例在打藍與製靛過程中，都以人工方式完成。

筆者希望藉由背景相近的兩組案例做對照，找出問題點，希望能改善花蓮藍草的種植量與收成交量，進而製作品質優良的藍靛，在未來，可以充分供應在地染色產業使用，讓藍染在花蓮生根，成為一項可發展的產業。

貳、筆者個人因素

一、從藍染產業經營與經濟效益思考

學習藍染後，筆者常有很深的疑惑：藍染真能成為賺錢的產業嗎？公部門花費許多經費進行人才培育，藍染的種籽教師不少，但真正以藍染維生或從事藍染工作者有多少？如果藍染產業可以賺錢，為何 20 年來不見藍染榮景？

臺灣純粹以藍染為單一染色的工坊不多，業界首推三峽染工坊；位於新北市的三峽染工坊（見圖 4）是由三角湧⁷協進會輔導，於 1999 年成立，除了致力推廣藍染文化與扎根教育外，工坊每年配合公家單位舉辦三峽藍染節活動⁸。



圖 4 位於新北市的三峽染工坊。筆者攝

賣場內的成品，是集結當地各工坊的商品進行販售，工坊不定期與藝術家或作家結合，推出相關產品，也從社區教育及配合學校的藝術教學（見圖 5）著手，進行藝術紮根的文化傳承，多年來，三峽染工坊以多角化的經營方式來維持工坊運作，但仍需向政府申請經費或配合新北市舉辦的相關活動。

⁷ 三角湧是三峽舊地名，位於大嵙崁溪、三角湧溪與橫溪交會之地，水運交通十分便利，而三角湧溪水質的礦物質含量較少，很適合染布。

⁸ 三峽藍染節活動自 2002 年開辦，至 2014 年邁入第 13 屆。



圖 5 三峽染工坊配合學校藝術教育的校外教學活動，參與學生在陶缸旁進行藍染染色。筆者攝

苗栗的卓也小屋於 2005 年成立，是藍染業界的翹楚，近幾年在政府各部門積極的輔導與專案計畫補助下，卓也小屋在觀光與學術參訪上躍居臺灣藍染業界的龍頭。然而，多年來，卓也小屋是以風景優美吸引消費者的青睞，以養生餐飲與特色民宿兩項的收入來支撐卓氏夫妻的藍染夢，他們在山中設立藍染工坊，讓消費者認識藍染、體驗藍染，而後喜愛藍染（見圖 6、見圖 7）。



圖 6 苗栗卓也小屋藍染工坊染色情形。筆者攝



圖 7 卓也小屋賣場一隅。筆者攝

中部的天染工坊以販售原物料和染色教學雙管齊下，工坊除了作品展示區，亦販售與染色相關的原物料，天染工坊和彰化的三麻行同為染色者原物料購買的提供者。天染工坊負責人是具有美術背景的陳景林與妻子馬毓秀，兩位老師投身植物染多年，接觸藍染後，更運用藍染創作許多風景畫作，近年與百貨公司和飯店業者結合，進行全省的巡迴展售。

兩位老師為堅持他們的創作理念，以考察、寫稿、接設計案與研究案、教兒童畫和編織等工作維持生計。他們一直有個夢，一個天然染色的國度在等待他們戮力去實現。另外，工藝發展中心的臺灣四季藍協會展售區與藍染工坊進駐的藝術家，也必須身兼多職或幫廠商代工，但多數人仍以開課教學或配合政府單位的培訓計畫為收入來源（見圖 8、見圖 9）。

綜上所述，知名工坊的存在幾乎都靠公部門的協助以維持運作，一旦公部門不再編列經費，藍染業者該如何維生？如果產業的現況是如此，那麼多年來的人才培育，究竟是讓更多人找到就業機會或是讓更多人面臨失業的困境？



圖 8 工藝發展中心藍染工坊工藝家幫知名服飾代工染色。筆者攝



圖 9 工藝發展中心賣場內四季藍協會展售的商品。筆者攝

除了產業經營面需要依賴公部門，藍染產品的實質收入在市場上又呈現何種景況？消費者對藍染商品的接受度和喜好度為何？他們願意花費多少錢來購買藍染產品？市場上可接受的價格與業者銷售的價格兩者的落差有多大？這些經濟效益所產生的面向與藍染產業的生存息息相關。

二、從義務與責任思考

筆者於 2014 年 7 月到 8 月將近兩個月的時間，用水璉的染缸製作產品。由於水璉太遠交通不便，筆者請 A 將染缸拿到他承租的店裡：花蓮鐵道文化園區鐵道二館⁹打鐵工坊以進行染色；鐵道二館是古蹟，無水槽可漂洗，筆者染色晾曬後，必須再拿到東華大學的草木染工坊進行漂洗與晾曬（見圖 10、見圖 11）。以往筆者通常採用礁溪施家農場與靛花青工房的藍靛建缸，染色時不會有明顯的髒點，在漂洗過程中也不若此次需要耗費如此多的時間與水量，探究原因：在於本次採藍、打藍和建藍過程中有許多失誤，致使染色時間問題嚴重。此次染液太髒、鹼性太強，漂洗過程非常費時，加上花蓮到志學一來一往也浪費許多時間，這些產品若真要販售，該賣多少價錢才划算？屆時又該在何處販售呢？

⁹ 花蓮鐵道文化園區分成一館與二館。



圖 10 染色後需將被染物帶到東華大學草木染工坊進行漂洗。筆者攝



圖 11 鐵道二館是古蹟建物。筆者攝

另外，臺灣藍靛的市場不大，許多工坊均採自產自銷，若非遇到「2014 臺灣國際天然染織論壇」此類大型活動（見圖 12、見圖 13、見圖 14），加上礁溪施家農場的藍靛業者農場正值改建期間，無時間採藍也無空間可打藍，導致藍靛生產量減少，需求量暴增，才讓許多藍染業者買不到藍靛。



圖 12 臺灣天然染織論壇活動臺北發表會報到現場。圖片提供：彭子珉



圖 13 配合臺灣天然染織論壇在工藝發展中心舉辦的市集活動。筆者攝



圖 14 靛花青工房於臺灣天然染織論壇市集中所展示的藍染產品。筆者攝

往年施家農場與其它工坊所生產的藍靛，即足夠供給臺灣從事藍染產業的各工坊所需，現階段是否需要在花蓮扶持另一個生產者？是花蓮業者必須審慎評估的。未來水璉真的生產出優質的藍靛後，其銷售的管道與通路又在哪裡？難道得削價競爭，以便宜的售價攻佔市場？未來萬一水璉生產的藍靛，連花蓮當地的工坊都不購買，那麼位於太平洋邊的水璉，屆時真能結合在地文化與觀光資源，做到自產自銷的經營方式嗎？

筆者真心希望能在花蓮看見藍染文化產業生根茁壯，期盼今日水璉踏出的第一步，未來真能染出屬於花蓮藍染的一片天。讓花蓮縣內學習藍染工藝者能夠預見產業榮景，不再茫然失措、不知何去何從？筆者身為染色工作者，深感有義務與責任，為未來欲投入染色行業的新人，開創一條較為平坦的路，讓他們可以篤定無悔並堅持夢想地繼續往前邁進。

第三節 研究目的與範圍

壹、研究目的

人類喜愛工藝的初衷，總是歷久彌新，尤其強調手感的今日，人們對工藝的喜愛，還包含更多的期待、責任與義務。藍染工藝貼近生活，深受現代人喜好；筆者身為藍染工藝的學習者，傳承藍染工藝是責無旁貸的義務與責任，相對地為藍染產業尋求更寬廣與更多的可能性，也是筆者努力的方向。

本研究主要探討的問題包括三項：

第一，探討南投與在地的藍草生產、藍靛品質及製作之實際過程及藍染相關問題。

第二，分析在地藍染及植物染工坊之經營現況。

第三，針對區域性手工文化產業發展，進行綜合性分析比較與評估。

貳、研究主軸及範圍

筆者在搜尋歷年關於藍染的博碩士論文後，發現研究者的論述大多著墨於歷史文化與技藝，範圍亦以三峽及苗栗為研究區域，對於花蓮當地的藍染探究與藍靛的實際製作流程等部分研究較少。因此筆者試圖以生產端的藍靛製作與工坊的經營模式，找出花蓮當地藍染產業的可行性；在增加本研究的參考價值外，期盼政府在未來能有完善的政策暨方法，解決藍染產業遭遇的困境，讓藍染產業能走出既有框架，找到產業永續發展的未來。

本研究以花蓮天然染色工坊為研究範圍，但因花蓮當地的染工坊都以植物染色為主，藍染僅是其中一項，所以迥異於臺灣其它以藍染為主的工坊，此差異亦凸顯藍染產業是否利於花蓮發展？在對照部分，本研究將分兩方面探討：在藍靛方面以南投靛花青與花蓮水璉做對照；在案例分析方面則以鳳林的花手巾植物染工坊、玉里的璞石印染工坊以及花蓮鐵道二館打鐵工坊藍染教室三個地區為場域，

囿於篇幅與人力，無法全部涵蓋，多所遺漏，尚祈見諒。

下圖為筆者之研究流程圖（見圖 15）。

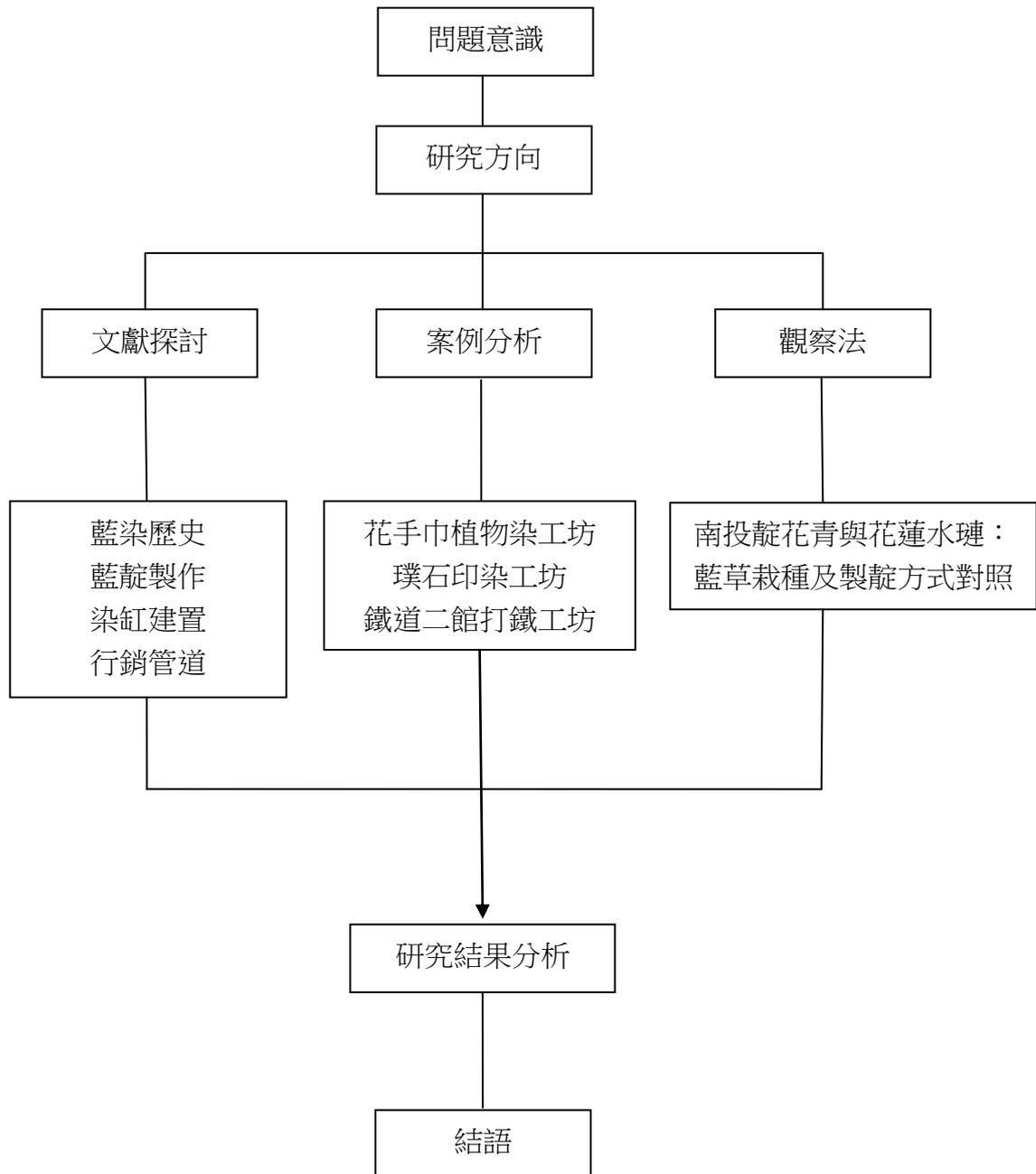


圖 15 研究流程圖

目前針對天然染相關議題的研究論文不少，大致分析其研究主軸，可歸納為以下七類：

一、歷史演進：單純談論中外藍染歷史演變與藍染的興衰史，有蔡承豪(2002)、李貴民(2004)、林炯任(2008)及田夙君(2010)。

二、文化產業：包含植物染色的文化產業以及區域性的產業，討論範疇從文化傳承、經濟議題、管理行銷到消費者行為。黃燮文(2013)以三峽為研究範疇，張慧貞(2013)以苗栗為研究範疇，藍婉文(2012)以及蘇雅芳(2013)均以卓也小屋為研究案例，高菊珠(2009)以六堆客家文化藍衫為研究範疇。以客家文化為研究議題的包括陳姿樺(2008)、詹惠芳(2013)、黎金環(2013)。另外，葉宇萱(2010)則以創意市集販售手工藝品為研究議題。

三、知識教學：王淑宜(2003)以學校教育而謝后蘭(2013)以藍染教學為研究議題。

四、生活美學：以藍染藝術為生活美學或時尚藝術的探討者，有袁國書(2007)、陳怡蓓(2009)、阮鴻謙(2011)與林昆賢(2013)。

五、藝術創作：以個人創作兼談藍染技藝或歷史者，包括陳景林(2004)、鄭佳宜(2008)、李孟遠(2014)、陳冠妃(2011)、王羿心(2011)以及林淑芬(2011)。

六、染色研究：以染色可運用的材質、原料或染料為研究範疇者，有蔣世寶(2001)、郭惠宜(2004)以及蔡啟源(2011)。

七、醫藥植物：以藍草植物在藥學上的運用研究為範疇者，有何玉鈴(2001)、廖炳創(2007)、游惟強(2006)、鄒依芸(2008)以及朱浚鋒(2010)，施嘉信(2007)則以藍染植物為研究範疇。

在前述七類研究議題，筆者發現其中對藍靛製作的過程與小型工坊的介紹較少談論，對於花蓮當地的藍染產業則根本無人研究。究其原因，發現藍染產業在花蓮屬於起步階段，且工坊數量很少；有鑑於缺乏相關研究，身為花蓮人的筆者，決定以花蓮藍染產業為論文之研究議題，探討花蓮藍染產業的發展與可行性。

第二章 文獻資料及相關理論分析

第一節 藍染歷史溯源

藍染技藝是一項跨越時空的植物運用和智慧結晶，從空間軸觀之，由非洲的古埃及橫跨到亞洲的中國，由時間軸觀之，則已超過四千多年，可說是許多國家均有的染色技術。從過往文獻中追溯其歷史得知：

藍靛染料被人們利用來作為布匹染色劑的歷史甚早，在公元前兩千四百年的古埃及第五王朝時代，藍靛染料就已被使用來染色。至中王國時代（Middle Kingdom），藍靛染色更是廣泛的使用於紡織品上，現今留存的第十一王朝（約 2000 B.C）的布匹上，仍可明顯的看到藍染所留下來的線條。而在古以色列、中東、西亞等地區，亦可見到類似的古物。（蔡承豪，2003：2）

荀子·勸學有「青，取之於藍，而青於藍。」的記載，詩經·小雅采芣也有「終朝采芣，不盈一掬，予髮曲局，薄言歸沐；終朝采藍，不盈一襜，五日為期，六日不詹...」描述採藍的情形；在周代即設有「染人」以管理染色，稱為「染草之官」。根據李貴民（2004：27）的研究，周代有專門管理染色的機構，以切實掌握染織生產，明代起中央不必自行生產藍靛，所需全由民間徵收，因此民間所生產的藍靛也成為國家藍靛的來源。

...東漢時期，藍草似乎已經成為中原地區的重要經濟作物...明清兩代官方染織手工業，已經漸漸式微，由明中葉起，對於民間的依賴越來越深。民間手工業則由於更多勞動力的加入和物料的流通，而獲得較大發展空

間。加上 16 世紀以後，政府的管制減少，生產技術又有顯著進步，生產力大增...（李貴民，2004：33、37）

田夙君（2010：36）指出：在 16—19 世紀全球藍色染料主要由天然靛藍¹⁰（藍靛）製成，故靛藍有「染料之王」的美譽，到 19 世紀末，被合成靛藍所取代，田夙君對當時的靛藍市場作了以下的描述：

16 世紀歐洲人除了將天然靛藍染料帶回歐洲外，並將之移植至中南美洲氣候溫暖的殖民地，但印度還是最大的靛藍產區，18 世紀英國將印度納為領地後，也接收了印度的靛藍市場，為英國的紡織業提供價廉物美的天然靛藍染料...（田夙君，2010：33）

全球藍靛（靛藍）市場蓬勃發展，加上殖民文化的興盛，殖民國在被殖民國的土地上大規模栽種經濟作物，藍靛即為其中之一，英國接收了印度的藍靛市場，清朝也將臺灣視為中國藍靛的生產供應區。臺灣的土質與氣候條件非常適合藍草植物的生長，所以光緒初年，臺灣輸出貨物排名中藍靛僅次於稻米及煤炭，交易金額更是獨佔鰲頭（蔡承豪，2002：216）。後來在荷蘭統治時期，由於歐洲生產的藍靛品質不佳，荷蘭人也要臺灣農民種植藍靛作物，提供歐洲所需（蔡承豪，2002：263）。

有關臺灣藍染產業的記載在清康熙五十六年（西元 1717 年）的《諸羅縣志》，即記錄著當時在臺灣已有山藍的生長，到了雍正年間，更出現以販賣藍靛為業的商人（蔡承豪，2002：82、84、87）。當時臺灣在藍草植物栽種上，因種植區域的不同，藍草種類亦有所差異，北部與中南部栽種的是山藍，南部則栽種木藍¹¹，

¹⁰ 靛藍即是藍靛。

¹¹ 陳景林《大地之華：臺灣天然染色事典〈續〉》中記載臺灣南部栽種木藍，北部與中南部則栽種馬藍。

當時臺灣所出產的藍靛量大，不僅外銷中國，還提供臺灣各地的染坊使用（陳景林，2007）。清朝末年，三角湧成為北臺灣最重要的染布業中心，榮景持續 50 年（王淑宜，2003：2）。

19 世紀臺灣各大城市也開始創立了染坊，初期染坊還從大陸請來染匠坐鎮指導，才使染色技術逐漸在本地生根...到了 19 世紀中後期，臺南府城、鹿港、艋舺、大稻埕、三峽等地，至少都有一、二十家以上的染坊...清末，臺灣染坊所染布料，除了供應內銷所需外，同時也成為另一種賺取外匯的外銷產品。（陳景林、馬毓秀，2007：14-15）

三峽地區舊日的藍染產業曾有一番榮景，三峽染布業最興盛時，老街上約有二、三十家染坊（李瑞宗、陳玲香，2000：96），林炯仁對三峽地區進行普查，做了以下結論：

目前已知，臺灣藍染業的興起，在嘉慶二十一年（1816）「重脩鹿港聖母宮碑記」中即有染郊的記載。台北地區的傳統染坊在道光初年（1821~）亦已出現。三峽早期的藍染業，大都集中在三角湧街（今民權老街），出產的貨品多樣，染布商品銷至全台各地。由於從事染布的人口多，成為三角湧街的時代特色產業。因此在今天三峽老街的牌樓立面仍可見到許多「染坊」字樣，而其規模可說是當年北臺灣重要的一條染坊街肆。（林炯任，2008：17）

20 世紀初，臺灣茶葉興起，種植藍草的人口急速下降，而化學染料又取代天然染料（蔡承豪，2002：11）；再加上大陸市場萎縮，臺灣居民常穿的藍布衫也被進口的布疋取代（王淑宜，2003：2），藍靛在民國 30 年代前後停產，藍染產業從輝煌到凋零而後結束。

...諾貝爾化學獎得主拜爾從 1865 年開始就斷斷續續研究天然靛藍的色素結構...1883 年時，靛藍色素的分子結構式 (Indigo, $C_{16}H_{10}N_2O_2$) 終於確定了，這讓拜爾教授因此拿下 1905 年的諾貝爾化學獎。(田夙君，2010，59、115)

合成染料改變市場的經濟結構，也徹底改變全世界的染料產業，在快速方便的背後，隱藏著化學藥劑對人體健康危害的威脅；在日漸重視環境議題與環境保護的今日，人類試圖找出對自己、對地球較好的生活方式，於是消失的藍染產業，在臺灣社會重新被重視。

1989 年陳景林老師前往大陸西南山區從事染織工藝調查，發現少數民族仍普遍保留傳統的藍染技藝；1990 年陳老師在木柵貓空發現臺灣野生馬藍¹²(山藍)，開始研究藍染(陳景林，2007：15)。1992 年國立臺灣工藝研究所研究員馬芬妹老師在工藝所的支持下，從研究調查開始，投入復育藍草與重建藍靛技術的研究。1999 年夏天「三峽染傳統技術復原工作團隊」成立，致力於傳統染藝的復原工作，期待能喚醒老街當年的風華，再現早期藍染的榮景(王淑宜，2003：3)。

九二一大地震後，為讓災民擁有一技之長，工藝所從人才培育與藍染製作的紮根教育著手，讓中部災區成為植物染重鎮。2002 年三峽鎮舉辦第一次的「三峽藍染節」，十餘年來，已成為國際知名的大型活動。

2002 年 12 月全球客家文化會議於台北召開，經過媒體的大幅報導，政府全力支持推廣客家文化預算，以及客委會葉菊蘭主委的強力行銷，客家文化躍升為臺灣新顯學，與客家相關的事務，受到大眾普遍認知，在一波波客家文化認同下，「客家藍衫」迅速竄紅，受到無數人的喜愛，儼然成為客家的文化資產。(陳隆進、鄭麗雀，2006)

¹² 山藍學名馬藍，本研究兩者名稱均用。

近年來，藍染在政府與民間的大力推動下，成為文化創意產業，朝向多元化的藝術方向發展，各地舉辦的體驗活動亦隨處可見。

2000年後臺灣邁入一個新的植物藍染紀元，全臺各地紛紛成立工作室、染坊、休閒農場、民宿，將植物藍染體驗納入經營體系，各地社區也將植物藍染設定為重點推廣活動，如基隆暖暖的大菁農場各式的研習展覽，三峽的藍染節，美濃的藍衫製作研習展覽，屏東的創意藍衫製作展覽...，突然間增加的藍靛需求使臺灣面臨無藍靛染料可用的窘境...(陳隆進、鄭麗雀，2006)

正因為 DIY 體驗活動風行，相對地讓藍染技藝變得大眾化且親民化，每次活動結束，都可看見學員展示自己所做的美麗圖案，似乎信手捻來都是讓人驚嘆的精美藝術（見圖 16）。



圖 16 花蓮縣吉安鄉太昌社區舉辦的藍染研習活動。
2013 年 12 月 19 日。圖片提供：彭子珉

第二節 藍靛製作與建缸

常用的藍草大致分為豆科的木藍（小菁）、爵床科的馬藍（大菁）、蓼科的蓼藍和十字花科的菘藍四大類（馬芬妹，2007：23-26），會因種植區域的氣候、緯度、濕度、土壤、水質、植物生長期與使用部位等因素不同，讓藍草的栽植及收成有所差異（見圖 17）。臺灣目前所栽種的藍草，除了適合寒冷地區生長的菘藍外，其餘三種皆有人栽種，並用來染色。



圖 17 不同緯度所栽種的山藍，生長情形亦不同。左圖為 2014 年 3 月 7 日三峽染工坊所栽種的山藍；右圖為 2014 年 3 月 8 日卓也小屋所栽種的山藍。筆者攝

壹、製靛方式

「藍靛可區分為塊狀、泥狀與粉狀三種。」東華大學草木染工坊的張秀蔥老師特別為筆者說明，張老師指出日本蓼藍以發酵法製成磚狀，臺灣使用藍泥，粉狀則以印度精粉為主。製靛的方式是浸漚沉澱法，將山藍和木藍採下後，浸泡水裡，溶出靛藍素，再以石灰¹³打藍，沉澱後製成藍泥（見圖 18）。

¹³ 將生石灰（CaO）加水則成消石灰（Ca(OH)₂）或生石灰置於空氣流通處，待生石灰逐漸吸水即成為消石灰。

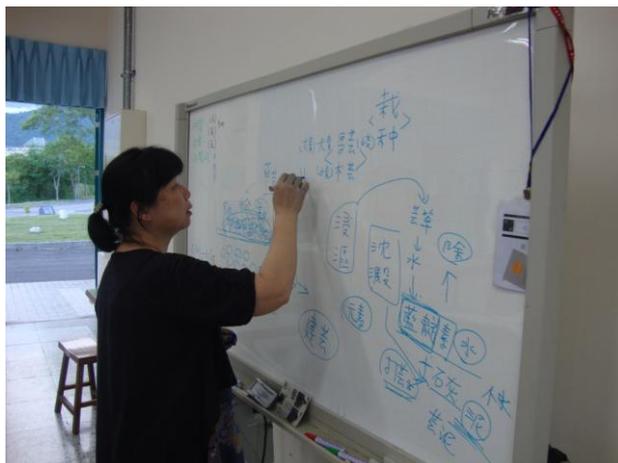


圖 18 張秀蔥老師為筆者講解藍靛製作過程。筆者攝

馬芬妹老師在《臺灣藍染工藝產業的變遷與新發展》一文中提到亞洲國家藍靛製作的方法：

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」¹⁴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靛藍素，待其沉澱過濾即得到泥狀藍靛染料，含大量水分的藍靛染料又稱「藍泥」、「泥藍」或「藍澱」，水分較少土塊膏狀稱為「藍靛」或「靛青」，俗稱「菁膏」。(2010:162-163)

陳景林老師在《大地之華—臺灣天然染色事典（續）》書中，針對藍靛所作的解釋如下所述：

藍靛是藍植物所萃取的泥狀物，在一般的常態下，它呈帶青紫味的暗青色，是天然染料中最重要之色素之一，也是人類運用最廣、使用最普遍的傳統染料。它的色素主要為靛青素，次為靛紅素、靛黃素與靛褐素，

¹⁴ 筆者查詢到的資料均是漚藍，許是同音誤植。

除靛青素與靛紅素外，其餘色素均被視為雜色素。(陳景林、馬毓秀，2007：22)

不論用哪種藍靛染料，將採收的藍草就地處理是最省時的方法，因此，在山區還遺留著昔日的「青礬」。

...山藍不耐於長時間的曝曬，會使其靛藍素減少，故最好的方法就是就地取材，尋覓浸泡發酵的場地。...在山區不易取得容器的情況下，挖掘土坑充作浸泡池是最省力的方法，這種土坑一般就稱為「菁礬」。(蔡承豪，2006：2-3)

臺灣藍染工坊的藍靛來源大致分成兩類：自行栽種與直接購買，由於藍靛成本高昂，因此有些工坊會自己栽種或採摘野生藍草後打藍，以降低成本。藍草的採收都在日出前，經過數天的浸泡、去除雜質及過濾後，才開始打藍的動作。

關於製作藍靛的書籍最常被引用的是：馬芬妹老師的*臺灣藍 草木情*(2007)與*青出於藍—臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美*(1999)、李瑞宗與陳玲香合著的*藍—臺灣的民族植物與消失產業*(2000)，以及陳景林、馬毓秀合著的*大地之華：臺灣天然染色事典(續)*(2007)；未出版論文提到製靛方式的有蔡承豪(2002)、陳景林(2004)、李貴民(2004)、鄭佳宜(2008)、王羿心(2011)、謝后蘭(2013)以及張慧貞(2013)，各家均指出臺灣製作藍靛的方法是浸泡沉澱法。

浸泡沉澱法為最常見的製靛方式，最主要是因藍植物葉片中的 *indican* 是屬於水溶性的色素，它能藉由清水的浸泡而使色素溶解於水中，然後再經過灰石攪拌的過程，使色素與石灰粒子結合成 *indigo* 而沉澱，靜置後倒除上層浸泡水後，所得的藍泥即為含色素量多的藍靛。(陳景林、馬毓秀，2007：36)。

陳景林老師（2007：36-38）將藍靛製作分為浸泡藍草、撈除枝葉、打靛、靜置、排除廢水與瀝乾六步驟。馬芬妹老師（2007：37-39）把山藍沉澱法加工製靛的工序羅列為 10 步驟，包括採割山藍、剪葉、生葉浸水、浸葉壓重、溶出液表面氧化成藍色、撈出腐葉、加入石灰乳攪拌、打藍氧化、靜置沉澱倒除上層廢液與過濾水分等（2007：37-39，見圖 19、見圖 20）。蔡承豪（2002：116）詳細記載了藍靛製作的過程，但也以自身經驗提到藍靛製作不易，表示其中步驟縱使沒有任何差錯，但有時仍會因不明因素而無法發酵或沉澱。



圖 19 浸泡藍草時需上壓重物，將藍草全部浸泡在水面下。筆者攝



圖 20 打藍過程所產生的泡沫。筆者攝

陳景林老師認為品質良好的藍泥須具備兩個條件：一是色素含量的多少與色調好壞，二是藍泥中是否含有多量的還原菌母；畢竟藍泥製作不良，直接關係到藍染的色澤，而藍泥品質的優劣，除了與製靛技術有關外，更取決於藍草栽種的品質（2007：38）。

貳、建缸方式

藍染染缸的建置大致分成傳統法與快速法兩種。傳統法—自然發酵法建缸所需的發色時間較長，建缸方式先將藍靛置於染缸裡，加入鹼性的草木灰水¹⁵，再放入當營養劑的麥芽糖或葡萄糖及抑制細菌生長的米酒，每天攪動染缸，液面漸漸轉成黃綠色，約 10-15 天方能染色。

...之後加入營養液，使用糖、麥芽糖或酒粕等，以催化染液內的微生物。

在浸泡 2、3 日後，藍液會逐漸發出臭味，這時繼續加入木灰水，徐徐攪拌。再靜置約 2、3 日，液體會轉呈綠色，表示發酵已在進行，大約再過十數日便可用於染色。(蔡承豪，2002：231)

馬芬妹老師(2007：55)列舉出建藍三條件為高鹼性、還原劑與適溫，為維持染缸溫度，馬老師常以中寮鄉的繡蓮染織工房為例，表示以傳統法所建置的藍染陶缸，在寒冷的冬天，為讓染缸存活，會在陶缸外包棉被保暖以度過嚴冬。馬老師和筆者在春寒料峭的 2014 年 3 月 8 日來到位於山區的卓也小屋時，染坊為能順利染色，都運用保溫棒以維持藍染染缸的液面溫度(見圖 21)。

至於該用哪種容器建置藍染染缸？各工坊都不相同。舉凡從陶缸、塑膠整理箱到塑膠桶都有，以工坊所在地的位置與使用者的方便為首要考量；只不過以陶缸染色，總讓人感覺更貼近傳統，有種引發思古幽情的氛圍(見圖 22)，讓人不知不覺的感到心情愉悅。

¹⁵ 臺灣最常用且品質佳的草木灰是龍眼木灰，以龍眼木灰沖製的鹼水也稱草木灰水。



圖 21 卓也小屋的染缸以保溫棒維持染缸溫度。筆者攝



圖 22 三峽染工坊內的陶製藍染缸。筆者攝

陳景林老師（2007：39）認為藍靛發酵須具備四個條件，第一個條件是要有品質良好的藍泥，第二個條件是適當的溫度，自然建藍液溫至少要在 20°C 以上，而化學建藍最好在 30-50°C 之間，臺灣建藍養藍染缸的時間是在 4 月到 11 月間。溫度過高容易形成過度還原而使產品產生大量染斑，色彩堅牢度不良，同時也容易使染液腐敗變質；溫度過低則難以還原，染液無法產生染著力。第三個條件是合適的鹼劑，染缸的 pH 值需保持在 11 左右，若在 10.5 以下，染液容易腐敗變臭。第四個條件是要有還原菌培養劑，培養劑主要是澱粉類及醣類，如麥麩、葡萄糖、蔗糖、白酒等物。

馬芬妹老師在製作木灰水建置快速缸時，是在水中加入氫氧化鈉或木灰水，在充分攪拌後，讓染缸靜置 1-2 小時，待藍靛沉澱後，於染色前在液面上加入保險粉，15 分鐘後即可染色。陳景林老師的化學建缸方式，是用化學鹼加水當鹼

水，他使用的化學鹼包括碳酸鈉、氫氧化鈉、碳酸氫鈉等，還原劑用低亞硫酸鈉（俗稱保險粉）；保險粉除了是快速還原劑外，也是一種拔色劑，若使用過多反會讓被染物的顏色變淺。以木灰水或氫氧化鈉快速建缸大多用在 DIY 的體驗活動上，運用保險粉迅速發色，以應付為數眾多的參與者進行染色活動。

馬芬妹老師於 2013 年 6 月 28 日起利用暑假約半個月的時間，假東華大學藝術創意產業學系編織工坊，以藍靛和木灰水用快速法建缸（見表 1），建缸步驟如下：

表 1 藍染建缸步驟

<p>步驟 1</p>	<p>木灰過篩後，放入胚布袋中，以沸水沖泡，製作鹼水。此次僅直接將沸水倒入桶內</p>	
<p>步驟 2</p>	<p>以 pH 試紙測試木灰水的酸鹼度，pH 值 11-12 最佳，試紙呈現桃紅色</p>	
<p>步驟 3</p>	<p>於容量 90 公升的整理箱中加入藍靛與鹼水（木灰水）建缸</p>	
<p>步驟 4</p>	<p>建缸攪拌完成後，漂浮在液面上的藍花</p>	

（本研究整理與拍攝）

第三節 天然纖維知識與藍染技法

若想染出藍白對照或深淺不同的作品，就一定要做防染¹⁶，但在防染前，首先得對天然纖維有粗淺的認識。

壹、認識纖維

陳景林（2007：50）在*大地之華—臺灣天然染色事典（續）*書中提到纖維材質的種類，分為天然纖維和人造纖維兩大類，天然纖維包含礦物纖維、動物纖維與植物纖維三類，動物纖維目前較常用於藍染染色的是絲和羊毛，植物纖維包括較廣，有棉、麻、香蕉絲與月桃等，其中以棉和麻染色最多也最廣。張秀蔥老師表示：香蕉絲與月桃都需再加工處理後方能染色，其中又以月桃最難染色。藍染是強鹼染液，被染物材質不同，染色效果亦不相同。以絲為例，因動物纖維有蛋白質成分，遇到強鹼與高溫容易損害纖維，導致線或布的脆化（見圖 23）。



圖 23 張秀蔥老師在課堂上介紹各種纖維材質。筆者攝

除了纖維材質外，捻度是另一個關鍵。張秀蔥老師指出捻度越強表示越不容易染色，因為需花更多的時間讓染液進入纖維，強捻與弱捻吸色效果差異甚大（見

¹⁶ 防染指用線或工具阻止染液流動，讓染液無法滲入纖維，被綁住及固定的地方呈現留白或不同的深淺色澤。

圖 24)。要瞭解並掌握纖維的相關知識，才會知道染色時，染液只在表面染色還是已深入纖維裡，這些知識牽涉到染色的堅牢度，是學習染色者須具備的常識(見圖 25)。



圖 24 張秀蔥老師示範藍染染色。筆者攝



圖 25 藍染染色次數與線材材質不同所產生的顏色差異。圖片提供：張秀蔥

染色前需先確認布料是否去漿或已經過精練¹⁷處理，如未經過精練的煮沸或洗滌程序，未去除纖維上附著的雜質，勢必影響到染色的效果。以藍染來說，被染物是棉麻材質，可等八分乾或全乾後再進行複染，但若被染物是絲則情況不同。張秀蔥老師在課堂教學以染絲為例，強調絲織品染色一定要在溼的情況下做染色

¹⁷ 精練指將布放入鍋中，水蓋過布，加入清潔劑，攪拌後加熱，煮沸過程中需不停攪拌，歷時約 30 分鐘至 1 小時。

動作，於染缸染色撥動被染物時，動作要輕盈溫柔，在數次染色後即直接泡水。張秀蔥老師不贊同以冰醋酸做酸鹼中和，因為以大量的水作漂洗，是最自然的方法，若以冰醋酸處理勢必造成纖維損傷，雖然省了時間卻失去纖維原來的觸感。

棉麻類藍染成品經過約兩週的定色後，若有髒點，馬芬妹老師會以適量溫水加含有次氯酸鈉成分的漂白水浸泡成品數分鐘，以去除布料上的灰黑污點；張秀蔥老師認為此舉會傷害纖維，只需在每次染色乾過後，用大量的水清洗即可。陳景林老師進行藍染染色時，在材質方面得到的實作經驗是：

染色創作之前，本人曾以棉、麻、絲、毛、縲縈等纖維布料試染多回，結果以羊毛的吸色最優，其次為麻，再次為棉，天然蠶絲與縲縈也可以適當的著色，只是效果遜於前三者，且染後較易褪色。由此可見，天然、藍靛在不同材質的著色力差異甚大。（陳景林，2004：81）

王羿心（2011：28、29）以不同支數的棉、苧麻、古布做染色實驗，得到的結論為：古布因為材質主為棉麻混紡，有麻的高吸色率也兼顧到棉質較高的固色率，因此吸色與固色效果最佳；苧麻布也有很高的吸色率，但因為材質本身的關係，洗滌或日曬堅牢度的固色率相對較低。

另外，以個人創作發表論文者，其創作材質的選用多以棉麻為素材，如：鄭佳宜（2008）以棉麻為主、李孟遠（2014）以棉紗、有機棉和胚布，而林淑芬（2011）則以棉布作創作材質。除了各種布料外，三峽染工坊還以皮革做染色（見圖 26），其它藍染業者也有以羊毛氈創作的商品，風格特殊（見圖 27）；香蕉絲工坊運用藍染染色（見圖 28），不論是先織後染或先染後織，都讓香蕉絲的顏色呈現多樣化，手工皂業者亦試圖加入藍草著色，這些嘗試無非都是為了營造特殊的色彩及變化，讓產品更具可塑性與多樣化。未來是否能將藍染運用在更多的材質上，不啻是另一項值得嘗試與開發的方向。

藍染知識要從做中學，每個過程都是挑戰，也是知識的累積；從種植藍草、

採藍、打藍、製作藍靛、建缸、染色次數到漂洗，與定色時間的長短，每個步驟都需耗費時間與精力，而各家也都各有自己的理論與說法，在技藝復育之後，藍染實作經驗的傳承，是一門需要深究的知識。



圖 26 三峽染工坊展售的藍染染色皮包。筆者攝



圖 27 「2013 年臺灣文化創意產業博覽會」展示的羊毛氈作品。筆者攝



圖 28 噶瑪蘭族的香蕉絲作品，部分以藍染和植物染染色。筆者攝

貳、防染技法

不論用冷染或熱染染色，在染色工序前幾乎都會先做防染的動作，方均瑋在*庶民的顏色：中國西南少數民族的染色技藝*一書中說明防染技法如下：

蠟染，英文叫「batik」中國古代稱為「蠟纈」，也就是一種蠟防染的染色技巧。型染，利用雕鏤花紋的紙版來染色的技法，也因此被稱為「型紙染色法」。紮染古稱「絞纈」，「紮纈」，或稱「靛纈」、「撮纈」...今多以「紮染」或「絞染」統稱之...紮染則以綑綁、纏繞、針縫、打結、摺疊等技法擠壓布料局部產生防染力，由於纖維承受不同的壓力，放入染液中，會吸收同程度的染料，因此產生深淺不同的暈染效果。(方均璋，2005：63、74、76)

有人將紮染細分為：縫染、紮染、夾染和絞染（見圖 29）。縫染是先在纖維織物上構圖，用針線間隔把圖案縫上，縫完後，把線拉起綁緊。紮染是利用棉線、橡皮筋或束帶等可以綑綁的物品，緊緊纏繞在被染物上，做出不同的圖案。夾染是利用木板、衣夾、竹筷或其它可兩面夾緊的物品，把布牢牢夾緊，做出幾何的線條圖案。絞染則可先做縫紮染後，再把纖維織物摺好成長條狀，以線或繩一圈圈纏繞綑綁，這些技法均可交互運用，當拆除掉防染物後，就能得到繽紛絢麗的美麗圖案。

			
縫	夾	綁紮	紮與絞
			
縫染	縫染	紮染	紮染

圖 29 防染技法與染後圖案。筆者攝

馬芬妹老師將藍染工藝依技術特性分成十項，筆者就其中五項節錄如下：

一、素地藍染：又稱「素染」，將白布直接在藍染缸染色，染出深淺不一的單色藍染布...二、縫紮藍染：又稱「紮染」或「絞染」，古稱「絞纈」，以針線在柔軟棉布沿圖案記號輪廓縫紮打結，或使用線繩網綁，以達成防染目的...三、夾纈藍染：又稱「夾染」、古稱「夾纈」，以耐水木板雕刻透空花版，白布對摺夾於兩片相同圖案木雕板間浸染，造型圖案對稱合而為一...四、畫蠟藍染：又稱「蠟染」，古稱「蠟纈」，以毛筆或蠟刀沾取溶解流動的蜂蠟（蜜蠟）、木蠟、石蠟等，於布上點描畫上圖案，使熔蠟滲入布纖維內層固結形成防染作用，再進行蠟染，完成後除蠟留下圖案...五、型糊藍染：又稱「型染」、「藍型染」或「藍印花布」，古稱「灰纈」。以耐水柿汁型紙雕刻型版，置版於布上刮糊形成防染功能，乾燥後以浸染方式藍染，藍染完成除糊，藍白圖案線條分明...(2007: 11-13)。

陳玲香（2005：26）在*絞：藍染技法探索*書中對絞下的定義是：布品在染色之前以摺綁、縫擠、夾壓等方式處理，造成防染的效果而產生許多花樣。雖然對技法名稱的定義學者在歸類上不盡相同，但是無損藍染美麗的樣貌。曹建男（2009：8）將藍印花布（見圖 30）的印染方法分為：夾纈、葛纈、絞纈與灰纈四種，其中葛纈是指蠟染。藍印花布不論是型染的刻板或是蠟染的圖樣，許多都貼近生活，且充滿喜悅與祝福，這些圖案不僅可以和傳統圖案相結合，更可以創新發展並無限延伸成為文創商品。



圖 30 傳統的藍印花布圖案。圖片提供：藍布印花傳統文樣 250

參、還原性染色：藍染

在提到染色流程前，需就藍染的染色方式先做說明，對藍染有多年研究與實務經驗的陳景林老師為藍染作了以下的解釋：

廣義的藍染泛指使用藍色染料所進行的染色技藝皆稱之。狹義的藍染則專指使用天然藍靛染料所進行的染色技藝，亦即藍靛染色的簡稱。藍染在化學分類上屬於還原性染色法，也就是說其主要色素—靛青素（indigo）必須還原成靛白素（white indigo）才具有染著力，染色之後被染物要與空氣中的氧產生氧化作用，才能使色素定著在纖維上。藍染在操作上具有三道主要的技術關卡，即色素的萃取、靛青素的還原與染後的處理等項，其中又以自然發酵還原的技術最難掌握，是變數最多，管理條件較嚴苛的所在。（陳景林，2004：11）

對中國西南少數民族藍染技術多所研究的莊世琦（2006：46）對藍染浸染過程有詳細的解說：

布匹精煉後，染前充分浸泡清水中，使纖維膨潤，再放入染缸染色；充分浸染後，取出於空氣中氧化發色，是唯一回合，每次浸染完成，晾曬 20 到 30 分鐘，使其充分氧化，每日約浸染三、四回合，再漂洗，曬乾染布，染缸加一次靛膏¹⁸可連續染二到三天，每次加靛膏、米酒後需停染，使染缸休息一晚。每日重複浸染、氧化、清洗、曬乾，連續十天左右就可染好...

藍染是重複疊染的方式，不單要在液面下進行染色，拿出液面後也需藉由拍打和撥弄被染物的動作，一次又一次地讓空氣深入纖維裡，在翻動的同時，可以看見被染物迅速地由綠色氧化成藍色。

一、簡易紮染步驟

以簡單的綁染製作方巾¹⁹，染色過程約 7 天，定色時間為 14 天（見表 2）。

表 2 簡易紮染步驟

<p>步驟 1</p>	<p>運用橡皮筋、線繩與木棍，事先進行各式綁染以防染</p>	
<p>步驟 2</p>	<p>將已做好防染的方巾泡水後擰乾，進行染色。大量製作時，為方便運作會以吊籃隔開雙手需在液面下不停地撥動布料，讓布料充分染色</p>	

¹⁸ 藍靛在中國稱靛膏。

¹⁹ 2013 年 6-7 月暑假期間，馬芬妹老師與筆者為東華大學藝術創意產業學系製作禮品方巾。

步驟 3	擰乾後，翻動布面以進行氧化，可看見青出於藍的顏色變化	
步驟 4	藍染需要陽光進行氧化還原的過程，天氣好，晾曬後，藍色會更湛藍	
步驟 5	重複浸染與晾曬，染色次數約 5-9 次	
步驟 6	攤開後，呈現迷人的藍白世界	

(本研究整理與拍攝)

二、型染步驟

型染繪圖、刻版與染色（見表 3），有許多須注意的地方，一張張手工刻出的型染圖案，都是無限的心血與創意²⁰。

表 3 型染步驟

步驟 1	草圖討論、部分修改與繪製，定稿後，以柿紙刻版	
------	------------------------	--

²⁰ 2014 年 3-5 月東華大學草木染工坊張秀蕙老師上課情形。

步驟 2	以生黃豆粉、石灰和水調糊，須將顆粒壓碎，充分混合	
步驟 3	將柿紙放入水中完全浸溼，再以報紙拭乾水分	
步驟 4	構思圖案放置的位置後，把柿紙放在方巾上，以刮刀刮漿	
步驟 5	將方巾掛起晾曬，待漿全乾後方可染色	
步驟 6	以水浸濕方巾，為讓染色均勻，需重複翻轉浸染，並進行氧化	
步驟 7	染色期間需重複漂洗、晾曬與浸染，浸染次數越多，顏色就越深	
步驟 8	除漿時，要先泡水，刮掉附著在布料上的糊，若不易刮除，可以沸水煮過	
步驟 9	成品	

(本研究整理與拍攝)

第四節 先導研究案例：靛花青工房

本研究雖以花蓮染色產業為對象，但由於花蓮地區水蓮的製靛業者目前處於實驗階段，而在地的花手巾植物染工坊與璞石印染工坊是以植物染色為主，因此筆者在未進入區域案例分析前，以具備植物染色與藍染染色經驗豐富，成立近 10 年之靛花青工房為本研究之先導案例。

表 4 靛花青工房參訪時程

時間	地點	工作內容	參與者
2014 年 9 月 23 日 —9 月 26 日	南投縣草屯鎮 與魚池鄉	1. 採訪 2. 參與工作	C D 筆者
2014 年 10 月 15 日 12:00—20:00	南投縣草屯鎮 工藝中心	2014 臺灣國際天然染織論 壇手作市集、DIY 工坊	參與活動者
2014 年 10 月 16 日 9:00—12:00	南投縣草屯鎮 工藝中心	2014 臺灣國際天然染織論 壇手作市集、DIY 工坊	參與活動者

壹、工房背景

在南投的靛花青工房成立於 2005 年，於 2013 年正式做營業登記，登記地址位於苗栗縣公館鄉，由於苗栗的工房尚在興建中，現階段仍以居住地南投縣為工作場所。負責人 C 表示自己是一名農夫，以珍愛土地與物的心情，將農棄變黃金，工房染材來自臺灣土地、來自農村，強調天然無毒草木染色（見圖 31）。



圖 31 南投靛花青工房的植物染圍巾。圖片提供：靛花青工房

一、種植藍草善待土地

2006年手工藝研究所聘請英國的藍染歷史學者 Jenny Paul Balfour 來臺演講，C 擔任翻譯，就此與藍染結下不解之緣。Jenny Paul Balfour 在歐洲雜誌發表學術論文後，有歐洲人寫信給 C，詢問何處可購買馬藍（山藍）？C 問過許多藍染專家，均表示臺灣沒人栽種，也無多餘的藍靛可提供給國外使用。於是 C 去農業改良場上課，到處詢問藍草栽種的方法，卻始終沒有答案，這些挫敗激發他的潛能，他決定向天學習，當年 7 月他與工作夥伴 D 兩人開著車，上山到處尋找野生馬藍。9 月意外地先拿到木藍種籽，他們將種籽種成圍籬，收成後再拿種籽繼續種；10 月他們終於在嘉義梅山某處的孟宗竹下找到一片開花的馬藍，於是他們將馬藍帶回埔里做扦插苗。

剛開始 C 與 D 單純地想當專業栽種藍草的農夫，幫藍染工作者解決藍靛供應的問題，但在販賣的過程中，遇到一些挫折，讓他決定不再販售藍靛，改成自產自銷的染色工房。C 提起往事，語氣仍充滿不解：

開始製靛的前幾年，我們知道生產的藍靛品質不好，因此希望使用過的業者，能將他們的想法告知我們，讓我們在製靛過程中找出問題點並且有所依循。然而，我只聽到業界流傳著我們的靛不好，千萬不要向我們購買的傳聞，那段時間讓我充滿挫折，讓我徹底心寒。(C20140923)。

爾後，C 和 D 兩人積極地去農改場與工藝中心上課，學習藍染相關知識。C 坦言在栽種的過程中遇到許多問題，為了解決問題，他到桃園區農業改良場上專業農民訓練課程，到臺中區農業改良場上中藥草栽種班，為了解決施肥問題，又到臺中區農業改良場上蔬果設施班課程，而 D 則在工藝中心學習織布與染色技術；兩人多年來積極汲取相關的知識，無非都是為了能在藍染這條路上走得更踏實更穩健。支持 C 堅持下去的理由，要追溯到九二一大地震：

地震時，天空全是紅色，我從十樓公寓走下來，聽見許多小孩在哭，我相信是土地生氣了。從來沒有做過義工的我，當時覺得上蒼讓我活著，一定有祂的意義，要我做某些事，我赤腳走在地上有腳踏實地的感覺，讓我想起我的孩子，我想善待土地，想把土地留給子孫（C20140923）。

善待土地這個想法，時時提醒著 C，多年後，他終於捨棄補教優渥的收入，將想法付諸行動，毅然決然地租土地種藍草，希望為這片土地盡一份棉薄之力。

二、營造適合藍草生長的环境

初期，C 與 D 將馬藍栽種於平地，從扦插繁殖育苗培養做起。C 表示，施肥問題困擾他們許久，幾經摸索後才知道：在平地需使用固態肥，在山上坡地則用液態肥，他們以蜜糖養菌製作藍草所需的肥料。解決肥料問題後，等馬藍長大需移植到土裡，問題又接踵而至：

在平地種藍，首先需解決日照與灌溉的問題，平地陽光大，需架設遮蔭網以遮陽，除了要注意遮蔭網的遮光度，還要埋設管線以澆水灌溉。一甲地要放多少扦插苗？光是培育扦插苗就已累翻，別說搭設網架與灌溉，加上除草與蝸牛吃嫩葉的問題，還有防颱...（C20140924）。

諸多問題造成藍草的存活率與收成都不盡理想，附近的老農夫告訴她：「農夫是老天爺賞飯吃，給你多少飯吃，你吃多少」。聽了老農的話後，讓一直執著於收成量的 C 改變想法，仔細思索以前農人在種植藍草時，應該不懂得如何繁殖健康插苗，也不要百分百的收成。所以 C 決定上山找適合藍草的生長環境，最後擇定在魚池鄉的山上，營造出藍草生長的环境，照著農民曆的節氣種植藍草，該地位於背陽面，無日照過度的疑慮，而山坡上又有山泉水順流而下，適時解決灌溉的問題。

多年來 C 歸納出一套雜草管理的方法，在藍草未長大前需勤於除草，一旦藍草高於雜草時，即可不作除草的動作，讓藍草與其它植物共生，當藍草成為強勢植物時，其它植物反而成為藍草的遮蔽物，此時便無須擔心日照問題（見圖 32）。當 C 不再執著於藍靛的生產量，以及所得利益後，他們決定讓靛花青工房轉型朝向自產自銷的方向經營。



圖 32 與雜草共生的馬藍。圖片提供：靛花青工房

三、從藍靛製作到植物染色

剛開始沒人相信他們要當農夫，真的要種植藍草；幾年下來，他們用誠意感動周遭農人。C 表示農民都很善良單純，只要做人老實、說話有信用，願意跟農民搏感情，他們都很樂意幫忙，這些年，農民是靛花青的強力後盾，沒有他們就沒有今天的靛花青工房（見圖 33）。

有一次跟種甘蔗的農民約好去拿甘蔗葉，結果睡過頭沒去，第二天我們一大早就去甘蔗園賠罪，默默地跟著農民一起採收甘蔗，才讓農民願意原諒我們。他們跟我說：幸好我們去了，如果我們沒去，他們就再也不會相信我們了（C20140925）！



圖 33 為取得更多染材，靛花青工房工作人員與農民一起採收甘蔗。圖片提供：靛花青工房

2014 臺灣國際天然染織論壇時尚走秀徵選出三位臺灣的設計師，其中一位設計師 **Henri Matisse** 找了靛花青做服裝染色的工作，對靛花青而言是莫大的肯定。筆者去草屯採訪靛花青時，他們正日以繼夜地努力染色，製作色票提供給設計師選色並進行討論（見圖 34）。



圖 34 染色後需製作色票，提供設計師選色。
圖片提供：靛花青工房

筆者在電話中與他們敲定採訪時間後，C 和 D 早就計畫好要筆者幫忙做事，C 向筆者表示他們已經住在魚池鄉的工寮一段時間，除了染色還需趕一批材料包，材料包就由筆者完成。從第一天晚上燙布、剪布和畫布開始，經過三天的努力，筆者終於將 300 分材料包分裝完成，之後還需縫製成品並記錄製作過程，讓筆者體認到做材料包的繁瑣與辛苦（見圖 35）。



圖 35 柿染與藍染結合的鑰匙環
材料包製作的成品。筆者攝

靛花青工房的工作夥伴 D 將精煉後的布疋晾曬在工寮外，晾乾後要筆者幫忙攤開布疋，做量布和裁布的動作，他說他一次要染好幾碼布，所有的布都須先試染，確定顏色後才能進行染色：

幸好有你幫忙，我們忙著染色，根本沒時間做材料包，今天可以寄給苗栗，剛好趕上交貨的時間。這幾天忙著訂布、精煉布疋、漂洗、晾曬，還得預先製作染液，三個爐火上的大鍋不停地燒著水與染材，還必須記得在染藍染的前一天攪缸²¹，忙都忙死了（D20140926）。

四、靛花青是一個工作團隊

由兩個女性所組成的靛花青工房，從農事粗工、染色到商品販售全都親力親為。十年來，C 與 D 兩人絲毫不覺得孤單，除了對能做自己喜歡的事感到欣慰外，他們總是心懷感激，感謝一路走來幫助過他們的人，他們有農民、設計師和消費者當後盾，而這些人都是他們的工作團隊。

C 指著工寮²²旁成堆的木料表示：附近哪裡有人修剪樹木，一定會有農民通知他們，因此他們有源源不絕的染材與燃燒使用的木材。與靛花青工房契作的農

²¹ 關於藍染養缸的方式各家不同，是否應該天天攪缸？馬芬妹老師認為需要天天攪缸，張秀蔥老師與靛花青工房的 C 都認為要用的時候再攪缸即可。

²² 靛花青工房因地主收回工寮，已於 2014 年 12 月下旬由魚池鄉搬遷到埔里鎮。

人得知他們忙不過來，也會主動前來幫忙（見圖 36），這些農人不僅將土地租給靛花青種植藍草，幫他們照顧藍草、採藍與打藍，還幫靛花青做許多粗重的工作。



圖 36 工作夥伴協助靛花青工房看顧爐火。筆者攝

靛花青工房在苗栗購地，主體建築已動工多年，兩人有空就到苗栗監工，2014 年因資金問題暫時停工，預計 2015 年資金充裕後再繼續動工。C 表示，染色產業獲利很低，他必須不停地寫企劃案，到縣政府遞案子，才能勉強維持工房的營運，若無母親的資助，夢想勢必更加遙遠。

靛花青現階段的行銷方式，是以臉書為主。透過臉書，C 細說著染色的艱辛、關愛土地的初衷與維護生態環境的原則（見圖 37、見圖 38、見圖 39），因此獲得許多消費者的關注：

我們花了這麼多心血，商品只賣給認同我們理念的消費者，還好，我們的消費者都很貼心，願意接受這樣的價格，知道我們製作的艱辛，也願意耐心等待。我們所有的染色植物都是臺灣這片土地生長的，我們盡心盡力絕不偷懶，植物染的色彩豐富且飽和，我們的付出與努力絕對值得這個價錢（C20140925）。



圖 37 靛花青工房使用的染色植物，全是臺灣生長的在地植物。筆者攝



圖 38 靛花青工房植物染色色彩豐富。圖片提供：靛花青工房



圖 39 工作人員檢視晾曬的染色布疋。圖片提供：靛花青工房

10月14日在2014臺灣國際天然染織論壇時尚走秀舞台上，C以工藝師的名義走上伸展台，對靛花青工房而言是莫大的榮耀：

原來上台的感覺是這樣。感動過後，未來更重要，這次，有許多人給我意見，為了讓染色的路走得更長遠，以後靛花青將成為品牌系列，工房

也會改名，朝多元的染色文化邁進。雖然，到目前為止，我還沒想到要改什麼名稱，但這是大事，我需要好好思考（C20141015）。

不論未來公司名稱為何？靛花青在這一時刻走出屬於自己的染色之路，讓所有人看見不一樣的未來（見圖 40、見圖 41、見圖 42）。



圖 40 臺灣天然染織論壇開幕時裝走秀，靛花青工房染色的 6 套服裝。圖片提供：靛花青工房



圖 41 服裝設計發想以亨利馬締斯的花園派對為主題。圖片提供：靛花青工房



圖 42 以花朵呈現繽紛的花園意象。圖片提供：靛花青工房

貳、前置作業程序

一、採藍方式：由下往上

靛花青工房沿著山坡種植藍草，所以採收馬藍時，他們是從山下往上爬，採完後，再把馬藍滑下山：「因為人力有限，沒辦法一片一片將葉子摘下來，所以我們都是一手抓著藍草一手拿著割刀，一把一把把藍草割下」。C 表示他們 2 點進山，帶著頭燈採藍，直到 9 點太陽出來才停止。許多人都不相信他們兩個女生種了這麼多藍草，親眼見到後，都對他們佩服不已。

採完藍草後，不會馬上做浸泡的動作，因為浸泡藍草需要將近 36 小時，期間關係到這 36 小時是經過一個晚上或兩個晚上？如果不想半夜打藍，即須事先計算好時間。所以我向花農的朋友商借冰箱，把採下的藍草都先存放在冰箱裡，安排好時間，再決定何時浸泡藍草（C20140925）。

C 強調浸泡時間長短從 24 到 36 小時不等（見圖 43），是與打藍時所處的環境氣候有關，溫度高浸泡時間短，但氣溫低就得花更長的時間，他在海拔較高的山上，曾經浸泡超過 42 小時的時間才能打藍，這些全都要靠經驗，沒辦法有正確的時間。



圖 43 藍草浸泡時間的長短與天候有關。圖片提供：靛花青工房

C 表示大致上是水面呈現碧湖色時即可打藍。每次採完藍草後，靛花青工房為讓馬藍的葉片更多更茂盛，會將馬藍再割過一次，只留下約 10 公分的高度，讓藍草可以長出側芽，增加發葉量。

二、浸泡時間：不時翻動並觀察液面顏色

靛花青選擇的浸泡桶是大型的圓桶，桶子容量約 200-300 公升，下方裝設了水龍頭，以利排水。「我覺得圓型桶比方型桶好工作，水龍頭位置可再低，開在 35 公分的地方較適當。放入藍草後，水位大約七分滿，上壓重物以浸泡藍草」。C 指著橘色桶告訴筆者（見圖 44），並提醒筆者若 A 要裝置水龍頭，開洞的位置要再考量。由於一次浸泡多桶，因此圓桶放置的位置上方都有水管經過，可直接放水浸泡，也免去搬動換位置的困擾。



圖 44 靛花青的浸泡沉澱桶，上方裝設水管方便接水，下方裝設水龍頭以排水。筆者攝

C 指出浸泡藍草的過程中，隔一段時間就需要翻動藍草，讓葉片充分浸泡在水裡，方能釋出靛藍素：

靛藍素溶出時，水面上會有厚厚的一層薄膜，翻動藍草時，要用雙手捧起葉子，輕揉的翻動葉片，不要弄破葉片，一定要讓葉片充分地泡到水。慢慢的會看見溶出的薄膜，若薄膜出不來，就得繼續浸泡。當浸泡完成

後，撈出藍草時，要把葉片上的薄膜在液中晃動，讓薄膜留在水中，不然靛藍素跟著枝葉被撈出丟棄，就太可惜了（C20140925）。

藍草浸泡時間過長或過短都會影響靛藍品質（見圖 45、見圖 46、見圖 47）。為讓靛藍更加乾淨，C 發展出直接在浸泡桶裡掛上紗網，撈葉時，直接把網拉出即可，省下不少時間（見圖 48）。



圖 45 浸泡藍草時，每隔一段時間須翻動藍草，讓靛藍素充分溶出。圖片提供：靛花青工房



圖 46 打藍前需將藍草撈出。圖片提供：靛花青工房



圖 47 浸泡出色過後的藍草可當堆肥。圖片提供：靛花青工房



圖 48 以紗網放入桶裡過濾藍草的方法，是經驗累積與不斷試驗後的心得。圖片提供：靛花青工房

參、打藍製靛：重複清洗與過濾

C 為了學習打藍，不斷地搜尋網路資料，並詢問專家與學者，甚至還曾打電話與寫電子郵件詢問歐盟：「沒人可以告訴我該怎麼做，我只好自己想辦法」。英文流利的 C 慶幸自己語言能力好，可以比他人找到更多的協助。

靛花青工房打藍用的消石灰是在農業資材行購買，用量是藍草的 2.5%。秤好消石灰的用量後，須用最細的網目將消石灰過篩，以溶出的藍靛液溶解後，再過濾一次，才倒入桶裡（見圖 49）打藍，C 以多年累積的寶貴經驗和心得，提醒筆者電動攪拌器的類型有兩種（見圖 50）：

我與其它人運用的電動攪拌器不同，我發現以往用的扇葉電動攪拌器不好用，會一直把打藍的人往下拉，靛花青打藍時，會運用到兩種攪拌器，但我習慣用另一種攪拌器。我還發現打藍時水面會呈現漩渦的流動方式，所以我覺得圓桶比方桶更適合打藍（C20140925）。



圖 49 將溶解的消石灰再過篩後倒入液中。圖片提供：靛花青工房



圖 50 靛花青工房使用的電動攪拌器。圖片提供：靛花青工房

「基本上打 30 分鐘就可以順利完成打藍的動作，若一小時泡沫都沒有沉下來，再加入消石灰繼續打（見圖 51、見圖 52）」。C 指出若藍草浸泡過度，因浸泡時間太長，打藍時會呈現灰藍色泡沫，導致靛的品質不佳。



圖 51 將過濾的消石灰液倒入藍液中打藍，液面產生許多泡沫。圖片提供：靛花青工房



圖 52 打藍完成靜置後，泡沫呈現的樣貌。圖片提供：靛花青工房

在靜置藍液的過程中，需不時以下方的水龍頭將廢水流掉，之後再將所有的藍靛倒入同一桶裡，併桶處理（見圖 53）：

我一次 3 個桶輪流打，兩個人可以打 6 桶，靜置後，把廢水流掉，再將藍靛併成一桶，若桶裡還有水，則用虹吸管把水吸出，之後再用防小黑蚊的黑網過濾藍靛。最後把靛放在胚布上懸空滴漏，以滴乾殘餘的水分（C20140925）。



圖 53 打藍後，將廢水排出。圖片提供：靛花青工房

C 指出，瀝乾藍靛所需的時間，受到溫、濕度的影響而有所不同，時間越久，藍靛越容易發霉；當藍靛上面乾時，下方未必是乾的，所以他會將所有藍靛打散攪混過，再一次過濾滴漏，整個過程都在室內進行。以前販售藍靛時，必須確保藍靛是全乾的，才能切成塊狀裝瓶，最後以米酒頭浸泡，現在藍靛只給自己用，不需要如此講究，C 說：「以前賣靛時，很在意種植的藍草是否可以百分百收成，現在採藍和打藍都很隨意，有時是要用的時候才採，打完藍也無須完全沉澱，直接放進染缸裡建缸就好」。

肆、建缸方式：採用氫氧化鈉與葡萄糖

靛花青的塑膠桶是 106 公升，倒入 5 公斤藍靛，注入清水後，加入氫氧化鈉與葡萄糖建缸。今年為國際天然染織活動，染了無數的布疋，染色技術精進不少，卻也讓 C 有許多感慨：

大家在伸展台上看見我，可能很驚訝，我對靛花青的染色很自豪，這幾天，我最難過的是，竟然沒人問我黑色是怎麼染出來的？我們花了多少時間反覆染色，重新試驗，不會有人在乎，時尚秀上大家專注的還是服裝，染色技術根本不是重點（C20141015）。

由於配合國際天然染織活動，靛花青工房又新建數個藍染染缸（見圖 54、見圖 55），在建缸過程中，為縮短時間以進行染色，C 在打藍排掉廢水後，即直接建缸，意外發現菌種相當活躍，在建缸的第二天即可進行染色。今年需待 10 月活動過後，到 11 月才有時間採藍，C 表示今年真的忙不過來，可能得請人採藍，幸好今年閏 9 月，還可以打藍。



圖 54 藍染染色情形。圖片提供：靛花青工房



圖 55 靛花青工房在魚池鄉簡陋的工寮裡，建置的三個藍染塑膠缸。筆者攝

第五節 藍染文創產品行銷

藍染業者常常處於技藝的傳承與文化商品的販售間糾結拉扯，兩者究竟該如何找到平衡？是開發藍染文化商品時不可忽略的現實問題。市場上，藍染商品的販售管道大多是與工坊相結合，幾乎都以工坊內的賣場為主，三峽染工坊、卓也小屋、天染工坊、花手巾植物染工坊和璞石印染工坊都有自己的賣場，個人工坊則以寄賣方式銷售，販售點包括百貨公司、飯店、觀光景點與特色商店；賣場單純僅以藍染為主者少之又少，大部分都會兼賣其它商品，以維持賣場的基本運作。本研究將相關文獻與博碩士論文加以整理後，針對以「商品化定位」與「商品行銷管道」兩個面向分析如下：

壹、以文化商品定位

藍染是一項傳承技藝的文化資產，兼顧文化與藝術，是需要將文化向下紮根，將藝術往上發展的工藝（見圖 56）。陳景林老師（2007：20-22）在*大地之華：臺灣天然染色事典（續）*書中對臺灣藍染的發展途徑提出建言，他認為藍染可作為社區總體營造的重點項目、可作為中小學兒童鄉土藝術教學的要項、可發展精緻而富個性的實用工藝品以及可作為表現藝術的發展項目。經營天染工坊多年的陳景林老師，對藍染產業商品化，提出他個人的看法，相信這個論點是許多藍染相關業者一致的心聲：

從天然染色工藝優異的日本及西方新進國家發展經驗來看，天然藍染染製的產品皆屬於高等級的商品，主要是因為人們懂得欣賞天然湛藍的細膩色彩層次，同時也懂得珍惜具有環保概念的綠色染料之故。因天然藍靛的製作成本較高，故藍染作品應以天然材質、優美色質及創意造形取勝，卻不適合發展大量而從俗的產品。（陳景林，2004：83）



圖 56 陳景林老師的藍染藝術作品。筆者攝

林淑芬（2011：22）從傳承的面向切入，認為藍染工藝在文化面的價值當高過於經濟面，需永續經營並傳承此技藝。他認為當一件物質被研究得越透徹、越深入時，未來它在文化上比在經濟上扮演更重要的角色，所以，在傳承之餘需要做文化行銷，而最重要的是要永續經營，需把文化記錄和深度往下紮根。蘇雅芳進一步認為須將文化意涵傳遞給消費者，讓消費者清楚瞭解商品的獨特性：

...靠符號價值行銷之產品，因擁有獨特美感，傑出美感表現形式，能夠帶給消費者具深度及廣度體驗。文化創意商品即是將所賦予之文化意涵傳遞給消費者，文化意涵經由創意加在消費商品，再傳遞給個別消費者...（蘇雅芳，2013：30）

近年來，政府將藍染形塑成客家文化加以推廣，在六堆客家地區以生活美學的方向推廣，高菊珠（2009：30）指出：經由客家藍染藝術產業配合「生活美學」的推動，可將客家藍染文化創意藝術產業融入美學精神，提升客家社會對於生活周遭美學的素養及品味，並作為客家藍染藝術產業之基礎及前導。

高菊珠在論文中也歸納出藍染產業發展的劣勢，青布服飾非僅限客家先民，藍染與客家傳統服飾認定不明確，此外藍草種植不普遍、藍靛製作不易、藍染費時又費工、無法大量生產，以及純手工製作價格高等經濟面向的問題。藍染產業

在客家文化推廣上已有多多年經驗，但在花蓮地區的八個客家館舍，又呈現何種景況呢？黎金環的觀察如下：

...如沒有辦理活動是很少有人進館參觀，就像壽豐路客家生活館，自從原單位撤走之後，文史資料缺乏整理維護，呈現無人進館的窘境；鳳林客家文物館...其中以花手巾染工坊較活潑，在營運上尚能自足；瑞穗鄉常民文化館及富里鄉公埔文化館，當日沒開館，僅在館舍外面貼上聯絡電話，呈現出停滯無人管理狀態...玉里客家生活館正辦理拼布、皮雕展出，配合辦理 DIY 活動，約有 15 人參加；璞石藝術印染工坊當日則有張文璋及林敏雀老師指導染布，張老師表示他需要的是行銷的管道...

（黎金環，2013：63）

由高菊珠與黎金環的論文中，或多或少都提到經營文化產業所面臨的問題，究竟該如何行銷文化商品？該將商品放在哪種場合販售？工藝家該如何教導消費者重視文化、珍惜文化，進而以收藏的心態來購買文化商品？

貳、商品行銷管道

一、傳統方式：展場與市集

臺灣知名的染工坊都有屬於自己的展場販售商品，三峽染工坊、手工藝發展中心與卓也小屋算是銷售較佳的賣場。花蓮玉里的璞石印染工坊即便設有賣場，仍感到行銷困難，那麼個體戶的個人工坊又該如何行銷自己的商品呢？從事手工藝產業的人若非有熱情支撐著理想與夢想一路向前，很難不向現實低頭；許多人單打獨鬥、孤單無助，若將做完的商品放在店裡寄賣又需被店家抽成，不想被抽成，拿到創意市集販售，則必須面臨與地攤的便宜商品競價之威脅。

對一般人來說，創意市集或許只是個模糊的名詞，有些人只把創意市集當作另一個逛街的場所、一個歡愉的嘉年華，對於市集中的商品，也有許多人沒注意到其中的意義，把它當作一般市售商品看待，創作者和消費者間對作品的理解存有一段差距，這也是手工藝創作者一直無法提高其銷售量的原因之一。（葉宇萱，2010：3）

中央社曾刊載一篇文章*從創意市集到獨立品牌，創意人缺的是什麼？*這篇報導一針見血的指出手工藝者的無奈與社會現實的殘酷，畢竟從創作商品、文化商品到品牌商品，期間的差異性頗大：

在部分短線操作、缺乏深度報導與分析能力的出版社及媒體的注視與助勢下，有太多原本從事設計工作或在學學生，在文人相輕「這我也會」的心態下，誤以為「只要把創作商品化就是成功的自創品牌了」，帶著夢想跳進創意市集的行列，幾經洗鍊才發現，原來自己其實已淪為身兼「地攤攤商」及「家庭代工廠」的尷尬窘境，殊不知兩年多來，有許多三頭六臂武功高強卻夢碎市集的前輩們，早已回歸現實生活重返職場。（中央社，2008年7月9日）

依據筆者多年來參加經濟部或勞委會舉辦的活動，及在花蓮當地市集擺攤的經驗，深有所感：文化創意商品一旦在市集販售，定價就淪為殺到見血的割喉價。真心希望主辦單位能夠深思與正視，此類「市集化的推銷模式」對文化創意產業究竟是幫助還是扼殺？

二、另類行銷方式

異業結盟或是參加國際競賽，可說是另類行銷的方式之一，在魚幫水水幫魚的生態下，卓也小屋與品家家品兩個業者可說是成功的案例：

卓也小屋以餐飲與住宿來維持理想：主要收入是特色餐飲與民宿經營，用這兩種來維持藍染創作的理想...訪談案例中，卓也小屋曾經配合偶像劇的拍攝...即便無法親自造訪，也能藉由媒體對該產業產生印象，達到推廣品牌的目的。(藍婉文，2012：67、127)

具藍染龍頭地位的卓也小屋尚需透過媒體行銷以增加知名度，遑論其它小型工坊，只能說能獲得媒體青睞，是可遇而不可求的。除了傳媒宣傳與戲劇包裝增加知名度外，文創商品若獲得國際大獎，受到全球關注，更是莫大榮耀。在*文創商品之設計與行銷方式探討：以品家家品為例*一文中，顏惠芸與林伯賢歸納其成功的關鍵與行銷方式為：

...每項文創商品之行銷過程有一共通模式，商品皆參與國內外設計大獎，透過專業評審評選，一旦獲獎即為作品提升身價與知名度。透過企業品牌理念的創新思維，即強調文化內涵，與一系列環環相扣的創意行銷活動，從利用米其林或五星級飯店、指標性博物館以及設計師進行跨領域合作，透過除了一般通路以外的設計通路、品牌概念店、電子商務等多元通路銷售。而在媒體公關方面更以此製造話題，透過媒體報導，從國際紅回臺灣... (顏惠芸、林伯賢，2013：51)

卓也小屋靠風景帶來無限商機(見圖 57)，不管來的人是因為偶像劇或是其它原因，或多或少均提升藍染商品的能見度；或許只要再多一點人看見，再多一點人瞭解，藍染在臺灣就會很不一樣。品家家品生產的食具也以文化為根基，回歸到人文美學的觀點再次出發(顏惠芸、林伯賢，2013：41)。



圖 57 位於苗栗山區的卓也小屋風景綺麗。筆者攝

三、文化產業：生活美學

鄭自隆於*文創行銷*一書中提到不該把「文化」窄化成「藝文活動」，把「創意」窄化為「設計」，把「產業」化約為「經濟產出」，應當換個新思維思考：

...文化是族群生活方式的呈現，是集體記憶與歷史軌跡；而創意是提升價值的創新思維或做法。因此所有的生活方式、產業經營只要能連接「文化」、「創意」這兩個元素是不是都可以成為「文創產業」？我們是不是可以更寬廣的「產業文創化」新思維取代狹隘的「文化產業」老觀念？
(鄭自隆，2013：5-6)

他認為「產業文創化」讓人人都成為「文創者」，路才能越走越寬廣。另外，鄭自隆（2013：58）在城市行銷文創化的單元中更進一步指出創造差異價值才能賦予文創不同的意義，他表示，文化創意強調的是獨特、與眾不同，是要創造差異價值，有差異方能凸顯城市特色與個性，而城市是多元的組合，可以從許多元素來尋找差異價值，並賦予文創意義。

當然，除了本身所屬的城市差異外（見圖 58、見圖 59），文創產業必須將視

角擴大延伸至國際，從國家的差異面著手，不僅需熟捻東西文化，更應洞察各國間的文化特質，方能製造出臺灣專屬的特色文化，進而區隔並外顯臺灣本身的文化優勢。青木貞茂在 *C 型行銷—下一波商品熱賣密碼* 裡明白指出文化外顯的存在價值：

「文化」就在這個時候外顯。即使我們自以為正常過日子，可是從外國人的眼中，我們卻以獨特的思考和行動在生活。這才是規範著我們消費行動的根源。這樣的「文化」在日常生活中是隱而不顯的。由於它深埋在我們的內心，就像是呼吸、走路一樣，文化是一種自然的、無意識的存在...正如同沒有空氣的時候，才會察覺空氣有多重要。同樣地，處於不同的環境，我們才會體會到文化的存在。(青木貞茂，2010：49、63)



圖 58 苗栗的石壁染織工坊以織布結合染色工藝，創造不同的商品。筆者攝



圖 59 繡蓮染織工房以南投縣中寮鄉的植物拓染，結合染色技術創作商品。筆者攝

當文化自然而然地環繞在身邊，文化孕育發展需具備的美學素養，亦自然而然地被落實在生活中。對科技昌明的現代人來說，如何讓科技與人文在生活中對話？讓科技融入生活美學中，進而為人類創造出更便利與舒適的生活環境，是文創業者需思考的另一面向。林榮泰在*融合文化與美學促成文化創意設計新興產業之探討*一文中表示：

2009年初召開的第八次全國科技技術會議，首次將文化與美學經濟納入議題，提供一個科技與人文對話的平台...設計的核心價值基本上就是從機能與生理的需求，演進到美學與心理的需求...回顧過去的發展，我們發現設計又回到人性的層面，也就是強調創意生活美學的後工藝時代...未來的工藝設計必須回歸到人文美學的觀點...

多年來，藍染一直以生活美學的方式存在，然而，藍染工藝為何無法更深入人心、更生活化或更藝術化地成為文化創意產業？藍染商品究竟該如何行銷與突破？不單考驗著藍染產業，更關係到藍染文化的傳承與否？是政府與私人都不能迴避的責任。

第三章 研究方法與架構

第一節 研究方法

本研究所採用的研究方法主要分為文獻資料分析、案例分析與觀察法三部分。文獻探討部分以「分析」與「歸納」方式，分別對臺灣藍染的歷史溯源、藍靛製作方式、建缸方法、纖維材質認識與藍染技法等做介紹；之後再針對文化商品的行銷模式作為將來藍染商品行銷通路的借鏡。

案例分析分為兩個部分：藍靛製作部分以南投靛花青與花蓮水璉為對照；工坊部分則以鳳林花手巾植物染工坊、玉里璞石印染工坊以及花蓮鐵道二館打鐵工坊藍染教室為對象，剖析花蓮染色產業與藍染產品之行銷面向和經營方式。

觀察法區分為參與觀察法及田野觀察法，參與觀察法是筆者實際參與藍靛製作與商品生產之心得與感想；田野觀察法則為筆者對個案的訪談與觀察。另外，本研究在藍靛製作與藍染染色上，依工法與工序加以系統化整理，提供基本的入門資訊；在行銷方式上，藉由統合整理，歸納出花蓮藍染的可行方向。

壹、文獻資料分析與整理

在書籍方面，筆者以臺灣藍染為研究範疇，翻閱藍染歷史、藍靛製作、染缸建置、染色技法及文化商品行銷方式相關書籍，在博碩士論文方面，則以藍染相關字做查詢得到可供參考之論文計 52 篇，以文化創意產業及行銷做查詢得到可供參考之論文計 5 篇，期望藉由本研究能讓更多喜歡藍染工藝者有所依據與準則，在藍染產業上能穩健地踏出每一步。另外，筆者在課堂或課餘時間，跟隨東華大學編織工坊馬芬妹老師與草木染工坊張秀蔥老師學習染色技藝，於實際操作的經驗中，學習並記錄兩位老師的口訪資料。

貳、工坊案例分析與觀察

一、案例分析

(一) 先導案例：

以南投靛花青工房為案例，將其 10 年的實務經驗整理歸納，進一步為花蓮水璉首次製作藍靛找出失敗原因與可供改善之方法。

(二) 花蓮案例：

以水璉初次種植藍草、採收製靛、建缸與染色過程為研究案例，並且比較水璉與靛花青工房兩處之製靛工序與建缸步驟的差異，做為他日藍靛生產與製作之依據。

二、觀察法

本研究採用參與觀察法。在靛花青工房部分，筆者前後兩次將近 5 天的時間，全天候與工作人員一起參與工房工作；在水璉部分，筆者從 2014 年 6 月底到 10 月初將近 4 個月的時間，從藍靛製作、建缸到進行染色工作，操作場域由花蓮北端的花蓮市鐵道文化園區二館到南端的水璉村與志學村。至於工坊部分，雖然筆者未實際參與花手巾植物染工坊的工作，但卻從旁觀察花手巾之植物染色、藍染染色以及體驗課程的進行；在璞石印染工坊部分，筆者除實際報名參加工坊舉辦之活動外，亦長時間走訪工坊並與志工多有聯繫。

三、訪談法

(一) 訪談對象

本研究所探討的工坊產業體案例包括靛花青工房、水璉藍靛業者、花手巾植物染工坊、璞石印染工坊；訪談記錄對象分別有教導者、經營者、生產者、協助者與志工。為求研究資料蒐集與分析過程之完整度，以及個人資料之保護，本研究在訪談對象方面，將 11 位相關受訪者分別以英文字母代替（見附錄）。

（二）訪談資料蒐集

有關訪談資料蒐集方面，本研究根據提問方向分為以下八個主題，進行口述訪談及記錄：一、工坊背景：包括各工坊的所在位置、建物空間的來源與特色、成立時間與緣由，以及經費與人力來源。二、染色方式：運用植物染色或化學染色、採用此染色方式的原因與現實面所遭遇的問題。三、行銷模式：是否有專屬的賣場或其他的寄賣據點、賣場抽成方式、DIY 課程的報名與收費方法和進行方式，以及運用臉書販售的銷售情況。四、染色工序：商品染色與 DIY 課程染色的區隔、植物染色與化學染色的差異性，以及煮染與藍染的工序暨步驟。五、山藍栽種：種植地區、栽種方式、採收時間與採收方式。六、製靛工序：從各工坊的製靛步驟、過程與方式，歸納出優質藍靛的製作方法。七、建缸方式：以傳統法或快速法建置藍染缸、建缸程序與注意事項。八、產業期許：從各工坊肩負的社會責任，到文創商品的製作，以及對產業未來的展望與期許。

參、工坊經營模式分析

本研究以表列方式分析臺灣七家工坊的經營型態（見表 5），作為本研究的理論依據以及研究架構的基礎。筆者歸納整理後發現，在經費方面，各工坊幾乎都須公部門之輔導或資助，即使私人工坊也必須向公部門提案或申請經費，方能維持工坊的基本運作。

在行銷販售方面，大型工坊均設有賣場與 DIY 教室，以體驗經濟模式行銷染色技藝，運用網路的臉書功能，是各家工坊幾乎都會採用的方式，7 家工坊中唯一不在賣場販售者為靛花青工房，其行銷方式僅單靠臉書做宣傳。

在人力方面，大部分工坊都申請多元就業方案，少數具規模的工坊如卓也小屋者，除與學校做建教合作外，工作人員皆為聘僱員工。三峽染工坊與璞石印染工坊則以志工排班的方式來解決人力問題。

表 5 藍染產業地區工坊普查分析概況

名稱	工作人員	經營方式	藍靛種類	備註
三峽染工坊	鄰近工坊志工	DIY、賣場、活動、人才培育、網路行銷	藍靛自產自銷 購買藍靛	優點：新北市政府每年舉辦三峽藍染節，官方帶動文化活動 缺點：工坊年久失修、官方介入，多所掣肘
天染工坊	多元就業方案 員工	賣場、販售原物料、人才培育、網路行銷	購買藍靛 印度天然藍靛精粉	陳景林承接公家案件與人才培訓，曾於大學任教
卓也小屋	員工（固定人員 10 位、兼職人員 2 位）	DIY、賣場、民宿、餐飲、人才培育、網路行銷	藍靛自產自銷 印度進口藍靛粉	藍染工坊與民宿、餐飲相結合；兩位員工專門照顧藍草園，未來將販售藍靛
靛花青工房	員工（2 位）	DIY、人才培育、網路行銷	藍靛自產自銷	強調所有染色植物皆臺灣所生長
花手巾植物染 工坊	多元就業方案 （4 位） 員工（3 位）	DIY、賣場、活動、網路行銷	購買藍靛 印度天然藍靛精粉	花蓮當地可自給自足的植物染工坊
璞石印染工坊	志工（9 位）	DIY、賣場、活動、網路行銷	購買藍靛	落實「使用者付費」的觀念，舉辦收費活動，由志工輪流幫忙
香蕉絲工坊	多元就業方案 （6 位） 員工（5 位）	DIY、賣場、活動、表演、網路行銷	購買藍靛	全臺唯一以香蕉絲為織布線材；使用藍染和植物染染色，讓香蕉絲顏色更多樣

（2014 年 10 月本研究整理）

第二節 研究架構

本研究雖然以花蓮地區之藍染產業為研究範疇，但筆者為讓理論更臻完善，另外蒐集與走訪其他縣市之染色工坊資訊，最終以新北市的三峽染工坊、南投市的天染工坊、苗栗縣的卓也小屋與南投縣的靛花青工房為分析案例，先導研究案例則以靛花青工房為主要採訪對象。至於花蓮當地的染色工坊，以目前運作中的植物染色工坊為主，包含鳳林鎮的花手巾植物染工坊與玉里鎮的璞石印染工坊，以及花蓮市鐵道文化園區二館打鐵工坊的藍染教室。

臺灣目前染色產業的行銷方式與經營模式，不外乎是體驗教學與販售商品（見圖 60），各家工坊大多採取多元化的經營模式以吸引消費者，少數工坊以教學傳承為目標。能夠獨立經營並自主的工坊並不多，大多需政府部門協助，嚴格說來，藍染產業仍須公部門的挹注與支持，才能看見產業的未來。因此，如何跳脫產業既有之格局，尋找不同的行銷方式與產業發展，是花蓮藍染文創業者面臨的嚴峻考驗。



圖 60 臺韓天然染色交流展展出的商品。筆者攝

筆者從文獻資料與各工坊的案例中，綜合整理可行之方向與建言，並羅列出花蓮文創產業的優勢，企圖讓染色產業與觀光或醫療相結合，走出一條屬於花蓮的染色大道（見圖 61）。

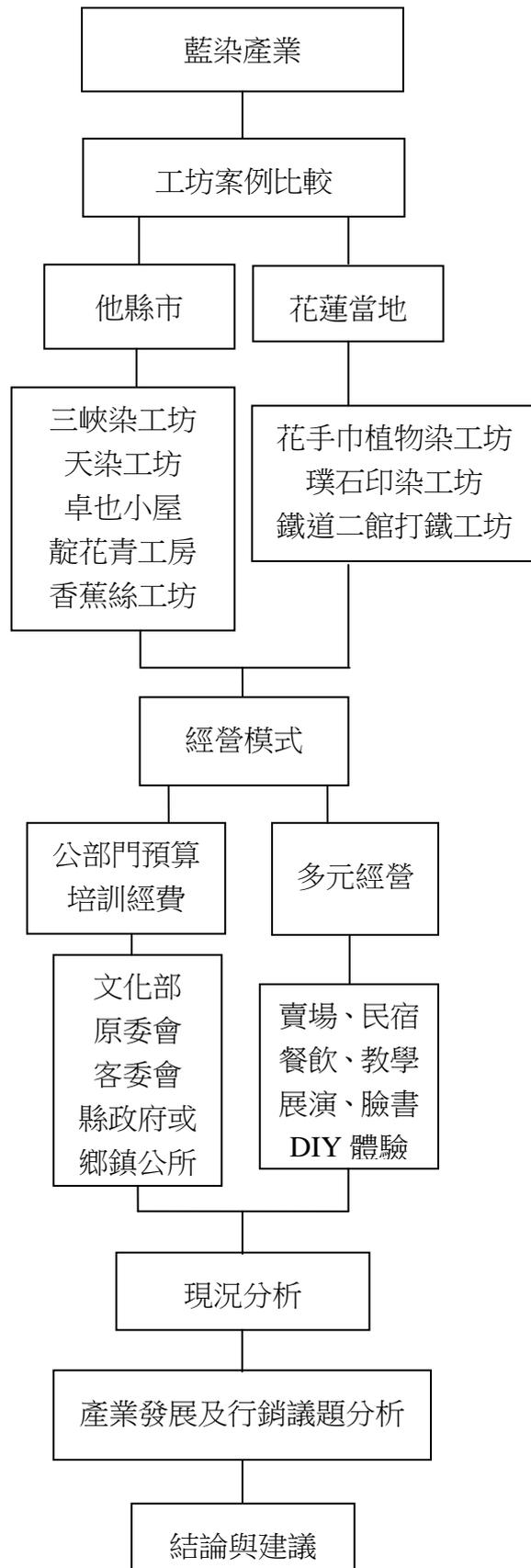


圖 61 研究架構圖

第四章 花蓮藍染產業現況

第一節 起步階段之藍靛業者

水璉臺 11 線旁栽種的山藍，是花蓮農改場蔡月夏老師於 2013 年 8 月中旬扦插，10 月下旬扦插種植，直到隔年 3 月輔導栽種者 A 種植後，山藍抽長產生側芽並迅速成長。從 6 月採收山藍、學習打藍到 7 月完成藍靛製作，筆者參與的時間與過程如下：

表 6 水璉藍靛製作與染色時程

時間	工作內容	參與者
2014 年 6 月 9 日 9:30—10:30	1. 查看山藍栽種情形 2. 確定打藍時間 3. 講解浸泡程序	馬芬妹老師 蔡月夏老師 A 筆者
2014 年 6 月 12 日 10:00—12:00	1. 打藍示範與教導 2. 製靛程序講解	馬芬妹老師 蔡月夏老師 A 筆者
2014 年 6 月 24 日 16:00—16:30	1. 參訪 2. 查看藍靛沉澱與製作情形	馬芬妹老師 萬煜瑤老師 A 筆者
2014 年 7 月 9 日 9:30—15:30	1. 以木灰水快速建缸 2. 染色	馬芬妹老師 蔡月夏老師 A 1 位東華大學學生 1 位東華大學研究所學生 筆者
2014 年 7 月 29 日 10:00—10:10	於麥德姆颱風後，至山藍種植區拍照	筆者

壹、藍草種植與採藍

2014年6月9日馬芬妹老師到水璉看見A栽種的山藍葉片已泛黃後（見圖62），一再叮嚀需馬上採收，不然就無色素，馬芬妹老師指著山藍強調：5-6月葉片如手掌大即該採收，最好的採收時間是端午節前²³。此次採收藍草，馬芬妹老師認為太晚得知消息，以致錯過正常的採收時間；蔡月夏老師與A則因資訊錯誤，誤認為8月採藍即可，細究其原因，是雙方在時間上的認知有所落差。



圖 62 水璉栽種的山藍葉片已泛黃。筆者攝

回到部落，馬芬妹老師拿出書面資料，仔細向蔡月夏老師和A解說（見圖63），並交代下次見面須做的事項；做事仔細的蔡老師將馬老師交代的事逐條記下，反覆叮嚀A要切實掌控進度。



圖 63 馬芬妹老師以圖片解說採藍與打藍的步驟。筆者攝

²³ 山藍每年可採收兩次，第一次在端午節前，第二次在重陽節前後；採收時，葉片不能有斑點，以上端約10cm處的葉片最佳。

馬芬妹老師要 A 一大早採藍，採完後泡在塑膠箱裡，上壓重石，讓藍草完全浸泡在水裡，連續泡 24 至 36 小時，期間需不時地翻動藍草，另外還吩咐大家事先需備妥的用具與物品（見表 7）。

表 7 打藍準備用具

	項目	用處	負責人
1.	塑膠整理箱	浸泡藍草	蔡月夏老師
2.	磅秤	藍草與石灰秤重	A
3.	消石灰	打藍添加用	A
4.	水瓢、水桶	打藍用	A
5.	量杯、胚布、過濾袋	測量與過濾	筆者

（本研究整理）

貳、藍靛製作過程

此次水璉藍靛製作初體驗，前後共採收 4 次，總計的採收量是 137 公斤，分 4 次浸泡與打藍，所得藍靛約 11 公斤。

一、檢視藍草浸泡情況

6 月 12 日上午十點，馬芬妹老師一到水璉，立即檢視進度，一面查看藍草浸泡情況，一面將枝葉撈出，隨後吩咐筆者秤消石灰²⁴，以浸泡的藍液加入消石灰攪拌備用（見表 8）。對藍染傳承不遺餘力的馬芬妹老師，樂觀地希望故鄉花蓮能發展藍染產業，他拿出電動攪拌器鄭重地告訴 A：「你是花蓮第一個種植藍草成功的人，這支電動攪拌器交給你，象徵傳承的意義。希望你努力持續做，你要知道這根電動攪拌器對花蓮未來發展藍染產業的意義」。

²⁴ 消石灰比例約藍草重量的 2-2.5%，打藍過程中若一直無法形成泡沫，可以再增加消石灰分量。

表 8 打藍前置準備

<p>步驟 1</p>	<p>以石塊重壓在藍草上，讓藍草能充分浸泡在水中</p>	
<p>步驟 2</p>	<p>撈出枝葉</p>	
<p>步驟 3</p>	<p>事先將消石灰秤重備妥</p>	
<p>步驟 4</p>	<p>以浸泡藍草的水溶解消石灰</p>	

(本研究整理與拍攝)

二、馬芬妹老師示範打藍過程

打藍前要做好各項準備，首先打藍者要穿工作圍裙，把自己包裹好，而水埤因場地限制，打藍的地方又放置著其他物品，所以還需在整理箱周圍都蓋上塑膠布，以免藍液隨處噴濺弄髒物品。馬芬妹老師示範以電動攪拌器打藍，邊示範邊講解，讓 A 能充分明瞭，之後換 A 試著打藍（見表 9）。打藍後，馬芬妹老師拿出電腦，講解藍靛製作的相關知識（見圖 64）。



圖 64 馬芬妹老師以電腦解說藍靛知識。筆者攝

表 9 打藍程序

<p>步驟 1</p>	<p>將溶解後的消石灰倒入藍液中</p>	
<p>步驟 2</p>	<p>打藍時，手一定要穩，以免握不住電動攪拌器</p>	
<p>步驟 3</p>	<p>藍色泡沫會由少變多，再由粗變細，打藍時間約歷時 30 分鐘</p>	
<p>步驟 4</p>	<p>打藍完成</p>	

(本研究整理與拍攝)

三、講解藍靛過濾與沉澱步驟

馬芬妹老師事先為 A 示範如何使用過濾用的胚布（見圖 65），並交代他在第二天當藍靛沉澱於液面下後，需先將液面上的黃色水以水瓢舀出，此動作需反覆進行，直到將黃水撈完，再把剩下的泥倒出來，以胚布過濾。



圖 65 馬芬妹老師示範如何將胚布固定在塑膠籃上。筆者攝

東華大學藝術創意產業學系的萬煜瑤主任，得知花蓮有人成功種植山藍，非常開心，於 6 月 24 日與馬芬妹老師和筆者同去水璉（見圖 66），馬老師帶著萬老師查看藍靛製作的進度。馬老師看見 A 放在漂流木屋桌上的藍靛後表示，為加快沉澱的速度，必須將藍靛拿到戶外過濾出水（見圖 67），馬老師在翻動藍靛的過程中，向 A 表示這次的藍靛品質不佳，雖然不理想，但仍舊必須學習及瞭解如何收集藍靛與裝罐的過程。



圖 66 馬芬妹老師說明水璉藍靛的現況。筆者攝



圖 67 馬芬妹老師檢視藍靛過濾的情形。筆者攝

參、教導藍染染缸建置

由於初次製靛，藍靛品質不佳無法販售，於是馬芬妹老師決定直接在水璉以快速法建缸，順便讓大家體驗簡易的藍染染色。馬老師認為水璉未來發展藍染，該走自產自銷的經營模式，可與附近的觀光景點做結合，所以必須先學會基本的染色方法。

一、製作鹼水

馬芬妹老師與筆者已事先將草木灰用細網過篩後交給 A，筆者在家中以縫紉機先做好過濾袋。7 月 9 日出發前，筆者先請 A 的妻子 B 燒熱水，9 點 30 分筆者和兩位同學到達後，先以沸水沖草木灰當鹼水備用（見圖 68）。



圖 68 以沸水沖泡草木灰製作鹼水。筆者攝

二、以快速法建藍染缸

首先，將建缸用的塑膠整理箱定位，以免建缸完成後，因染缸太重無法移動位置。由於藍靛染料品質不佳、色素不足，因此馬芬妹老師要大家把 10 公斤的藍靛都放進整理箱中²⁵，再將鹼水倒入箱內，之後以木棍攪拌染缸，邊攪拌邊加入保險粉。攪拌後，液面覆蓋著許多藍色泡沫，染缸建置完成（見表 10）。

表 10 水埤建缸步驟

<p>步驟 1</p>	<p>由於 A 並未將藍靛完全裝瓶，有些藍靛仍在胚布上過濾未乾，因此大家努力地把黏在胚布上的藍靛刮下</p>	
<p>步驟 2</p>	<p>把鹼水加入裝了藍靛的整理箱中</p>	
<p>步驟 3</p>	<p>加入保險粉</p>	
<p>步驟 4</p>	<p>充分攪拌後完成染缸建置</p>	

（本研究整理與拍攝）

²⁵ 若使用品質優良之藍靛，以 90 公升容量的塑膠整理箱快速建藍，約需 2-3 公斤藍靛染料即可。

整個建缸過程全聽從馬芬妹老師的吩咐，可說是一個口令一個動作，蔡月夏老師一再交代 A 要認真學習，牢記所有步驟。建缸完成後，蔡老師得知藍染缸非使用傳統法所建置，因此有些困惑，馬老師向蔡老師解釋：

傳統法建置天然缸十分麻煩，夏天需要 5-10 天後才能染色，沒有經驗的人容易失敗，一旦染缸腐敗、色素分解就無法染色，況且照顧天然缸費時又費工，這次的木灰水快速建缸，馬上可染色，未來水璉若發展 DIY 體驗活動，只需加入保險粉即可染色，又可應付眾多的體驗遊客。況且以木灰水快速建缸，在某種程度上，稍稍具有天然環保意義（採訪記錄 20140709）。

肆、示範簡易紮染與染色

馬芬妹老師表示染缸需靜置 1-2 小時方可染色，在等待的空檔中，大家拿出橡皮筋和繩子，在被染物上做簡單的綁紮技法，之後圍著染缸進行染色，反覆擰乾氧化就地隨處晾曬。雖然此次試染的時間不充足，染色次數亦不夠多²⁶，但大家仍迫不及待地想看看自己染出來的圖案，究竟是什麼樣子（見表 11）？

表 11 水璉染色過程

步驟 1	大家圍著染缸七手八腳的染色	
------	---------------	--

²⁶ 此次染色共重複浸染 3 次。

步驟 2	染色擰乾後，翻撥布面以進行氧化	
步驟 3	染後隨處晾曬的被染物	
步驟 4	藍染簡易紮染染色完成圖案	

(本研究整理與拍攝)

伍、後續發展

事務繁多的 A 以養雞維生，平常身兼多職，要他花費心力在藍草的栽種與照料上誠屬不易。7 月 23 日麥德姆颱風來襲，把山藍園吹垮，筆者於 29 日到水璉查看，園區仍是一片狼藉，A 根本沒時間重新整理（見圖 69）。



圖 69 麥德姆颱風過後，山藍倒塌情況。筆者攝

蔡月夏老師曾跟筆者提到，農改場提供 A 許多幫助，包括種植區的遮蔭網、抑草墊、扦插種苗以及各式用具，除了物力外，亦投注許多人力；蔡老師希望 A 能夠專心務農，因為農改場此次的計畫為期兩年，兩年後就必須靠 A 獨力完成。經過此次製靛的體驗，兩人對山藍和藍染均有更深的認識與瞭解，蔡老師決定在農改場種植更多的山藍，學習打藍與製靛，A 則表示他要將山藍拿到山區扦插²⁷，兩人均寄望來年能有不同的光景。

陸、小結

針對水璉初次製作藍靛，筆者將各階段歷程整理與檢討如後：

在採收部分：此次藍草採收的時間過晚，葉片已偏黃，在採摘方式與浸泡時間上均需再作調整。在藍靛製作部分：對初次栽種藍草的 A 而言，製作藍靛是一種經驗亦是一項挑戰，在學習過程中，雖然都以馬芬妹老師為依歸，但在執行的過程中仍有許多認知上的落差。經過此次學習，蔡月夏老師和 A 皆認為花蓮藍草的栽種與藍靛的製作，需要花費更多的經驗與時間，未來若能請到有經驗的製靛者全程示範與教導，定能讓藍靛生產的技術更臻完善。

雖然筆者認為從錯誤中學習以累積實務經驗，是栽種者 A 必須抱持的心態，但找出失敗原因，尋覓有經驗的農民與願意技術指導的製靛者是當務之急。筆者翻閱書籍與搜尋資料後發現：雖有此類的相關資料，但在數據化、技術上與精準的時間點，以及實際製作的關鍵描述上，均僅是籠統地表示需靠經驗值完成；但經驗值涵蓋廣泛，從氣候、溫度、正確的溶色率與時間掌控，還包括打藍與沉澱方式，這些步驟難道沒有可以拿捏的標準？是否可以由觀看藍液的顏色變化或藍靛沉澱後的顏色或觸感得知？如果這些都需靠經驗的累積方能熟稔，對初學者而言依舊會感到困難重重。

經過此事，讓筆者深刻體會到，倘若每位想投入藍染產業者，都需靠長時間

²⁷ 蔡月夏老師認為水璉山區交通不便，他建議仍在平地栽種山藍較佳，但 A 想在山上試種看看。

的失敗，以累積經驗來尋求答案，卻在實作的過程中找不到可以依循的方向，讓實務經驗無法累積與傳承，藍染勢必將再度消失，那麼這 20 多年來的努力與復育豈不白費？再則，一旦文化傳承的方式是模糊不清且充滿疑惑，絕對會影響藍染文化的傳承與普及。

筆者對藍染工藝越深入瞭解，就更認知到「經驗」與「用心」對產業的重要性，但兩者均需投入長時間，才能看見成效。花蓮的藍靛業者願意投入多少時間？而染色工坊願意從事藍染產品生產的意願有多強烈？再再關係著藍染產業在花蓮的發展與未來。

第二節 在地染坊現況

花蓮當地沒有單純以藍染為主的染色工坊，大多是與植物染併用，染色方式幾乎都是煮染，藍染僅占少數。本研究以花蓮縣鳳林鎮的花手巾植物染工坊²⁸、玉里鎮璞石印染工坊²⁹及鐵道二館 A 的打鐵工坊藍染教室為分析與研究對象。

花手巾與璞石印染兩工坊少用藍染的原因有二，一方面是藍靛價格太貴成本過高：花蓮當地並無野生藍草可採集，在地工坊的附近亦無土地可供栽種，因此對工坊而言，無法做到自產自銷以降低成本；二方面是染缸管理的問題：藍靛不易出色，天然染缸無法應付 DIY 活動，最終仍淪為使用精粉或加入氫氧化鈉與保險粉的快速缸。

因此，倘若要發展藍染工藝成為花蓮在地文化產業，首先須尋求更適宜的藍草生長環境，解決藍靛品質的問題，其次，在推廣與行銷上，必須與其它縣市有所區隔。所以筆者建議花蓮藍染產業可朝兩個方向進行，一是與觀光相結合：跳脫既有的 DIY 模式，未來可成立專屬的手工藝園區，發展屬於慢城的長時間休閒體驗經濟；二是與醫療系統結合：運用藍染重覆疊色的技術與復健或療癒單位結盟，在健康保健的觀念下，讓需要手腦並用的染色技藝找到新的方向。

壹、花手巾植物染工坊

成立於 2009 年的花手巾植物染工坊（見圖 70），是鳳林文史工作會以凸顯地方客家文化特色及維護生態、永續環保，做為社區文化產業交流及行銷平台理念下所創立。

²⁸ 花手巾植物染工坊位於花蓮縣鳳林鎮中華路 164 號，在客家文物館旁，是昔日的鳳林鎮老人館。

²⁹ 位於花蓮縣玉里鎮民權街 50 號，原址是玉里國小，因地震遷校成為閒置空間。



圖 70 鳳林花手巾植物染工坊外觀。左圖是 2013 年 8 月 4 日所拍攝，右圖是 2014 年 9 月 9 日所拍攝。筆者攝

筆者實際參觀與訪問時間如下表：

表 12 花手巾植物染工坊參訪時程

時間	參訪情形	參與者
2013 年 8 月 4 日 11:00—12:00	1. 茜草染色 2. 賣場	3 位工作人員 筆者
2014 年 8 月 5 日 15:00—15:15	賣場	2 位工讀生 筆者與 3 位同學
2014 年 9 月 9 日 8:45—11:00	1. 進行錄音訪談 2. 觀察藍染染色	5 位工作人員 筆者
2014 年 9 月 19 日 16:20—16:40	1. 鳳凰颱風來襲，確認 21 日 DIY 活動是否改期？ 2. 訪談	2 位工作人員 筆者
2014 年 10 月 11 日 09:40—11:30	植物染 DIY 體驗 (福木、胭脂蟲染色)	5 位工作人員 18 位活動體驗者 10 位參觀者 筆者
2014 年 10 月 19 日 08:40—09:20	植物染 DIY 體驗 (福木、紫膠蟲染色)	6 位工作人員 筆者
2014 年 10 月 24 日 13:30—15:00	藍染 DIY 體驗	7 位工作人員 45 位活動體驗者 6 位參觀者 筆者

一、工坊發展背景

花手巾植物染工坊（以下簡稱花手巾工坊）原是一座涼亭，屬於閒置空間改造，以仿菸樓為建築模型，讓參觀者不必跑到別的地方去參觀菸樓。在花手巾工坊工作第五年的 E 說：「舊址是老人館，涼亭常是老人聚賭場所，因此將涼亭改成工坊」。筆者時隔一年再度到花手巾工坊訪查，建築沒變，兩旁懸掛的布幔已被旗幟取代，雖然筆者喜歡以前的植物染布幔（見圖 71），但經理人 F 表示，偶爾需要換裝。



圖 71 在藍天下隨風飄揚的植物染布幔，矗立在花手巾植物染工坊前頗具特色。2013 年 8 月 4 日。筆者攝

目前可以自給自足的花手巾工坊，經費來源包括：賣場販售、DIY 體驗活動、配合公部門活動得到的補助、賣場寄售抽成與多元就業方案的補助。花手巾工坊的宣傳簡介上印著：指導單位是行政院勞工委員會，而執行單位則是花蓮縣鳳林鎮文史工作協會。從花手巾工坊成立即在此工作的經理人 F 說：

工坊目前有員工 7 人，4 位是多元就業方案聘用者，3 人是工坊自付的員工，多元就業的人數自 100 年起逐年遞減，今年暑期人潮多，還請 2 位工讀生來幫忙。雖然有 7 位員工，但是全年僅休三天：端午、中秋和除夕休假外，其它都是輪休，所有員工都與多元就業方案一樣，一個月工作 22 天，所得薪資也相同（F20141015）。

會到花手巾工坊工作，除了喜歡植物染色外（見圖 72），最大的原因還是鄉下無其它就業機會，D 開玩笑地直言表示是迫於環境，其它工作人員也表示住在這裡，有工作可以養家就要做。一直低著頭雙手縫著玩偶的 G 說：「這裡是我的第二個家，我不在家就在這裡，連休假都會跑來，看看是不是有什麼需要我幫忙？」



圖 72 仿菸樓的建築中掛滿各式各樣的商品。筆者攝

二、經營方式

前三次筆者拜訪花手巾工坊的時間都非假日，就筆者所見，平日參觀人數不多，但假日工坊景象就全然不同。在花手巾工作第二年的 H 指出：「暑假是工坊的旺季，參觀和預約 DIY 的人潮較多。10 人以上團體需事先報名，自由行的散客在現場 DIY 時，即使一人我們也會做體驗課程」。負責網頁工作的 I 表示，網站建置後，運用網路行銷成功地將業績提升了好幾成，參觀過的消費者有許多都

會利用網路再報名，也讓回流客明顯增加，現在會透過臉書關注工坊的人也比以前更多。

花手巾工坊固定的經營方式分別是賣場與 DIY。在賣場部分區分成三個不算明顯的區位，包括自製商品、伴手禮和寄賣商品；伴手禮是為了推銷在地的食用商品，為了能與工坊的商品有所區隔，寄賣商品都以非植物染色的拼布包為主，不論是伴手禮或是寄賣商品，均以商品售價的一成為抽成方式（見圖 73）。



圖 73 花手巾專為鳳林社區婦女設置的寄賣專櫃。筆者攝

目前花手巾除了自己的賣場外，在光復糖廠也有販售點。經理人 F 強調：「工坊人力不足，許多事無法進行，目前採取的運作模式已讓人力十分吃緊」。工作人員 I 回顧花手巾工坊的經營據點時表示：

從 2010 年到 2011 年期間，有一兩年的時間，花手巾曾在遠雄飯店設櫃，當初是遠雄想推廣在地文化，所以找花手巾設櫃，後來遠雄希望量產商品，但因為工坊人力不夠，無法量產，最終選擇撤櫃（I20141015）。

花手巾工坊的染色體驗課程以單色為主，每天有兩種煮染的顏色可挑選，夏天還有藍染染色供消費者預約。在 DIY 體驗課程上的收費方式，花手巾工坊是以商品區分價格（見圖 74、見表 13），體驗時間從 30 分鐘到 4 小時不等，消費者可在綁染或夾染後，將被染物交給工作人員進行後續的染色，若願意全程參與，

可自己動手做。若不做後續處理的消費者，可以用 100 元向花手巾工坊租借單車，到鳳林其它景點參觀遊玩。



圖 74 花手巾 DIY 收費方式。筆者攝

表 13 體驗收費一覽表

名稱	價格
棉方巾系列	43×43cm：150 元 58×58cm：200 元 60×60cm：250 元
手提束口袋	250 元
圖騰造型方巾	300 元
午安枕	300 元
束口後背包	500 元

(本研究整理)

2014 年 10 月 11 日臺北伊甸基金會視障人士及工作人員共 18 人，進行方巾的植物染色體驗，花手巾工作人員已於前一日將福木與胭脂蟲染液萃取完成，以便當天直接進行煮染。雖然有些參與體驗者進入工坊時還需他人攙扶方能入座，但大夥兒不受視力限制，仍努力地做好基本防染，現場氣氛熱絡（見圖 75）。花手巾工坊的工作人員事先在桌上放置兩個臉盆，盆裡各放一條已染好的方巾（見圖 76），讓體驗者選擇煮染的顏色；參加體驗者事先以簽字筆將名字寫在布條上，以示區別，完成防染後，將被染物分別放置於盆內，之後由花手巾工作人員進行後續的煮染，隔兩個鐘頭左右體驗者再回到工坊拿完成的成品。



圖 75 臺北伊甸基金會視障人士與工作人員參與植物染色體驗。筆者攝



圖 76 當日以胭脂蟲（左）與福木（右）兩色煮染染色。筆者攝

三、染色方式

花手巾使用的染材來源除了鎮公所學校及公家機關修剪的樹木外，染材與素布都向天染工坊購買。煮染是花手巾主要的染色方式（見圖 77），染色植物約有 10 種，工作人員 H 表示染材除植物外，也運用動物的紫膠蟲和胭脂蟲體進行染色。經理人 F 說：「花手巾的媒染以明礬為主，能讓植物染色的色澤更加鮮豔」。



圖 77 茜草染液萃取。筆者攝

花手巾作坊員工的工作主要是染色與縫製，不論是否進行 DIY，每日例行的工作模式都不會改變。但是 DIY 體驗與作坊商品在染色處理上仍有不同，工作人員 H 表示：「DIY 以單色染色為主，商品則以混染方式做出區隔，我常在教導 DIY 的過程中，激發出商品的新構想」。

至於藍染染色技術的學習，是前幾年鳳林鎮公所聘請天染作坊的陳景林與馬毓秀兩位老師前來授課後，作坊增加的染色方法。經理人 F 說：

藍染每年建缸，建缸與養缸的方式都依循陳老師所教導的方法。目前有兩個藍染塑膠缸，一個是以氫氧化鈉與印度精粉建置，另一個原本是以藍靛建缸，但因 DIY 人數太多，染缸來不及出色，所以後來又加入精粉（F20141015）。

在鳳林推廣藍染不易，花手巾作坊每年花在藍染的費用不超過一萬元。工作人員 I 說：「花手巾不像其它地方能夠自產自銷，也不像三峽染作坊可以到山上去採藍，必須購買藍靛，但是成本過高，根本不划算。」對於未用草木灰沖製鹼水建缸一事，經理人 F 指出：作坊的草木灰品質太差，要找到好的草木灰也不容易；雖然近年來願意做藍染體驗的人數明顯增加，也以年輕人居多，但仍舊有許多現實面須考量。

今年花手巾作坊試染了一些藍染棉 T 恤，僅供工作人員穿著，未來計畫推出藍染棉 T 恤；掛在作坊外面晾曬的 T 恤是以精粉染缸重複浸染三次的成果（見圖 78、見圖 79）。



圖 78 花手巾植物染作坊的藍染缸。筆者攝



圖 79 以精粉試染的棉 T 恤。筆者攝

「冬天時，工坊會將藍染缸隔水加熱，以陳老師教的方式用加溫棒加熱，讓染缸保持在 25 到 30°C 的溫度」。經理人 F 表示即使會自然建缸的方法，但對花手巾而言成本依舊太高，工坊無足夠經費，因此採用快速建缸：「我們不加保險粉，只加精粉」。F 還指出，對於藍染這個專門領域，常需倚賴鎮公所編列經費，可能兩年才有機會可以聘請陳景林老師從臺中過來花蓮一次，因此即便染色期間遇到染缸有問題，但因缺乏有經驗的人給予指導，也都得自行解決。

四、體驗活動

9 月 9 日筆者採訪當天，工坊正在進行藍染染色（見圖 80），染缸旁放著水桶漂洗，染完後工作人員將成品掛在樹叢中；在灑落的陽光下工作，讓人忘卻染布的辛勞與工坊克難的工作環境。



圖 80 在陽光與綠樹的環繞下工作，讓人忘卻染布的辛勞。筆者攝

10 月 24 日下午 1 時 30 分，鳳林鎮北林國小³⁰師生 45 人參與藍染束口袋的染色體驗活動，花手巾工坊 7 位員工全員到齊，每人負責一張桌子，教導師生綁染（見圖 81）；高年級的學生以前來過，對綁紮十分熟稔，師生綁完防染後，直接到外面進行染色。由於小學生的手較小，染色前須在拋棄式手套上方束上橡皮筋固定（見圖 82、見圖 83）。



圖 81 鳳林鎮北林國小師生進行藍染 DIY 體驗。筆者攝



圖 82 師生圍繞在臉盆旁重複染色。筆者攝



圖 83 染色後，攤開氧化及晾曬的情形。筆者攝

³⁰ 北林國小 103 學年第一學期全校學生共 31 位。

工作人員 H 指著吊掛在繩上的束口袋表示，若顏色不夠深，花手巾工坊工作人員會再幫忙染色，並進行後續的解開、清洗、定色³¹等動作，所以藍染體驗的報名方式一律採取事先預約。北林國小當天的體驗時間有限，僅能染色兩次，其餘工作由工坊工作人員幫忙完成，學生要過幾天才能拿到成品。

五、特色產業

文化教育扎根是花手巾工坊的在地責任，但是將商品定位在文創產業範疇，讓工作人員 H 覺得困擾，畢竟文創產業必須以文化訴求販售商品，他深知此為商品販售之賣點，但強調故事性，對商品製作者而言深感困難。H 表示：「想破頭，也想不出什麼故事可吸引人。」花手巾工坊的商品富有文創產業特性，但在產品行銷上欲達到文化創意的標準仍感到困難重重。

撇開文化創意與傳承的責任不談，僅以花手巾在花蓮的產業優勢觀看，工作人員 I 提出他的看法：「植物染是花手巾的特色，花蓮地區無人相同所以獨特，一旦有兩家以上則將形成競爭」。雖然筆者認同他的觀點，但也不免有所疑慮：產業為何不能是良性競爭？為何不能是相輔相成？為何不能以創意或商品樹立花手巾工坊的特色，進而奠定花手巾在植物染色的專屬市場？況且將來花蓮的染色產業，一定會有新血加入，屆時保守的既有產業當如何因應？

貳、璞石印染工坊

位於玉里國小舊址的璞石印染工坊，屬於閒置空間改建，草創時期建物老舊，在玉里鎮公所與東管處³²的協力下，方有現今嶄新的樣貌（見圖 84）。

³¹ 花手巾植物染工坊以醋做藍染定色。依據筆者的經驗，被染物浸泡醋是為了做酸鹼中和，不是為了定色用。

³² 東管處是東部海岸國家風景區管理處的簡稱。



圖 84 璞石藝術館外觀。筆者攝

筆者實際參觀與訪問時間如下表：

表 14 璞石印染工坊參訪時程

時間	參訪情形	參與者
2012 年 1 月 24 日 10:30—11:00	新春展覽	數名同學與筆者
2013 年 9 月 7 日 8:40—18:00	「月圓人團圓」之蠟染 夜燈製作	24 位課程學員 M 與 N 老師 志工數名
2014 年 9 月 13 日 18:00—20:00	電話訪問	志工 J 筆者
2014 年 9 月 16 日 10:25—12:20	電話訪問	志工 K 筆者
2014 年 9 月 19 日 13:35—14:10	1. 拍照 2. 參觀	2 位役男 筆者

一、工坊歷史

玉里舊名璞石閣，是璞石印染工坊名稱的由來。藝術館分為兩部分，二樓是璞石工坊，一樓是印染工坊，兩者都是由玉里高中退休老師與志工共同經營。2010 年 3 月玉里鎮公所設立璞石藝術文化館，璞石工坊由璞石畫創作者 L 老師³³運用

³³ L 為石雕老師，是花蓮璞石畫的開創者。

花蓮樸拙的石頭為素材，建構鋪陳出一幅幅美麗的圖畫，工坊開辦研習班、提供 DIY 體驗，也嘗試開發文創商品。

樓下的印染工坊由 M 與 N 老師³⁴指導，夫妻倆都是玉里高中退休的老師，在藝術成就上獲得許多獎項，工坊開辦研習班、提供 DIY 體驗，以印染方式呈現多元化的商品。

二、留住人才發揮所長

成立璞石印染工坊的初衷，正是想留住當地的藝術人才。志工 J 表示：3 位老師在藝術上的成就頗高，M 老師和 N 老師以前在富源教導染布，鎮上有優秀的人才，需要想辦法留住他們，鎮公所也願意站在輔導的立場提供資助：

璞石藝術館區分成璞石與印染兩個教室，璞石印染工坊與其它工坊經營模式不同，成立之初即不朝產業方向發展，玉里鎮公所單純只想提供一個藝術學習的場所給民眾，並且希望給消費者一個不同的體驗方式 (J20140913)。

璞石藝術館（見圖 85、見圖 86），周一休館，周二到周五由役男負責，周六與周日則由志工輪流看顧。二樓的璞石工坊從 1980 年 L 老師開始璞石畫的鄉土教學到現在，多年來，他的子弟在花蓮石雕界均頗負盛名，2014 年花蓮國際石雕藝術季也首次把南區納入展覽場地（見圖 87），展場就在璞石工坊。一樓的印染工坊有獨立的展場（見圖 88），產品多元，能有今日之規模，M、N 兩位老師功不可沒。近年來，3 位老師與工坊學員陸續在全臺多處舉辦展覽。

³⁴ M 與 N 老師為印染老師。



圖 85 璞石藝術館二樓的璞石工坊教室。筆者攝



圖 86 璞石藝術館一樓的印染工坊教室。筆者攝



圖 87 石雕藝術節南區展場宣傳布幔。筆者攝



圖 88 璞石印染工場的獨立賣場。筆者攝

擔任志工多年的J表示，兩個工坊除了老師進駐外，其它都靠志工付出，志工輪流排班，在假日到工坊幫忙，璞石印染工坊能有今日局面，要感謝公部門提供場地與玉里鎮民大家的合作：

鎮公所站在輔導的立場希望找到可以永續、可以看見未來的經營方式，讓政府的錢花得有意義，不只要穩健踏出並要實際有所作為，讓每個人都可以看見藝術教學及文化饗宴。玉里鎮長一直有個博物館夢，希望花蓮能誕生一座藝術博物館（J20140913）。

人因夢想而偉大，相信只要有心，就能築夢踏實，筆者希望藝術博物館在花蓮真有實現的一天；能在藍天、綠樹的環繞下，細細品味藝術的美與心靈契合的瞬間感動。

三、體驗教室

不論是團體或散客的體驗活動（見圖 89、見圖 90），璞石工坊均接受，但印染工坊則只接受預訂，不接散客；由於印染工坊教學的兩位老師已於 2014 年 8 月底離開，目前工坊處於轉型階段，未來經營模式勢必有所不同。



圖 89 璞石工坊 DIY 體驗前，志工向參與者進行解說。圖片提供：璞石工坊



圖 90 璞石工坊體驗活動進行情況。圖片提供：璞石工坊

2013 年筆者參加印染工坊舉辦的「月圓人團圓」之蠟染夜燈製作，一天的體驗課程，收費 2000 元，名額原本限制 20 名，但因報名人數過多，最終多收 4 人，筆者屬於後來多收的學員，所以拿到的燈座較小。課程從早上 8 點 30 分，進行到下午 6 點。璞石印染工坊的蠟染方式與藍染的蠟染方式不同，僅封蠟方式相同，在此次活動中使用的是顏料非染料。

活動中，除了老師教學外，還有志工幫忙，參與課程的學員隨時都有人給予協助，讓活動能順利進行。筆者詢問這些志工都是社區媽媽，已於事前上過課，深知蠟染的流程與步驟（見表 15）。

表 15 蠟染夜燈繪製步驟

步驟 1	學員在印好圖案的布上依序著色	
步驟 2	以毛筆封蠟	

步驟 3	老師教導學員如何刷上藍色顏料	
步驟 4	燈座成品	

(本研究整理與拍攝)

筆者參與活動的時間是 2013 年 9 月，當時印染工坊的志工人數是 15 人，2014 年筆者電訪時，人數有所變動。擔任志工多年深知工坊事務的 J 向筆者說明志工背景：

來當志工的人，純粹是基於興趣、義務來幫忙的。現在璞石教室的志工人數有 20 人，印染教室的志工有 9 人，他們學習染色技術都很久了，從 3 年到 10 年的都有，各個都具備豐富的專業經驗 (J20140913)。

璞石印染工坊秉持「使用者付費」的理念，認為藝術推廣亦當如是，所以工坊所有的課程均公開公告，並由參與者全額付費，璞石印染工坊期待以此模式開創不同的營運型態。筆者參訪過許多工坊，覺得璞石印染工坊是少數場地與空間都寬廣乾淨的獨立工坊，甚至另闢展示空間以販售展品，讓參觀者能在獨立空間中細細品味作品的美好 (見圖 91)。印染工坊由公部門出資建立，提供免費的空間給志工創作商品，對一個位於花蓮南端的小鎮而言，這樣的場所，是許多創作者夢寐以求的。



圖 91 印染工坊展售的植物染色產品。筆者攝

四、染色原料與類別

璞石印染工坊在染色部分的取材，不限於植物染色，也會運用合成染劑，志工 K 說：「N 老師為合成染劑取了一個好聽的名稱叫彩虹染」。彩虹染用在燈罩、門簾與抱枕等成品上；植物染色以圍巾、拼布包為主，染材包括：洋蔥、欖仁、薯榔、薑黃、七里香、福木、桃花心木、荔枝殼、菱角殼與紫膠蟲。植物染色的媒染劑都是染後才用，以鐵媒染、銅媒染和明礬為媒染劑，煮染時間與次數則依個人喜好而定。

印染工坊雖然有 3 個藍染缸，但因為工坊以印染為主，較少機會接觸到藍染，志工 K 坦言：他對藍染染缸不熟悉，關於藍染技藝，真的有許多不懂的地方，需要再學習。

五、印染工坊的未來

雖然工坊目前處於停滯狀態，未來仍在摸索規劃充滿不確定，志工 K 強調，對於染色這條路，絕對會好好珍惜不輕言放棄：

我們都是喜歡染色才來當志工，我喜歡大家不分彼此一起動手做的感覺，我們有那麼多志工，又有這麼好的環境，只要我們齊心堅持，一定可以

繼續走下去！對於目前的過渡階段，就當蛻變前的陣痛，可以看見美麗的未來（K20140916）。

筆者相信，雖然兩位老師離開後，璞石印染工坊將面臨轉型期的痛楚，但因為志工對染色技藝的熱情，最終必能找到屬於他們的植物染色之路。

參、鐵道二館打鐵工坊藍染教室

由於水璉太遠，往返不易，筆者請 A 把水璉的染缸拿到鐵道二館的打鐵工坊，讓筆者能進行染色，順便測試在鐵道二館做 DIY 的可能性；筆者此次以方巾和棉 T 恤為販售商品。筆者在鐵道進行染色工作時程如下表：

表 16 鐵道二館藍染染色時程

時間	地點	工作內容	參與者
2014 年 7 月 18 日 15:30—17:00	鐵道二館	將染缸移到花蓮市區	A 筆者
2014 年 7 月 19 日 8:30—13:00	鐵道二館	每周末上午配合好事集販售時間，進行藍染活動宣傳	筆者
2014 年 7 月 25 日 13:00—18:00	鐵道二館	染色、晾曬	筆者
2014 年 7 月 26 日 8:30—15:00	鐵道二館	染色、晾曬	筆者
2014 年 7 月 28 日 17:30—19:30	東華染工坊	漂洗、晾曬	張秀蔥老師 筆者
2014 年 7 月 29 日 13:00—17:00	東華染工坊	漂洗、晾曬	筆者
2014 年 8 月 4 日	筆者家	漂洗、晾曬	筆者
2014 年 8 月 10 日 9:00—17:00	鐵道二館	染色、晾曬	筆者
2014 年 8 月 11 日 8:50—16:00	東華染工坊	漂洗、晾曬	張秀蔥老師 筆者
2014 年 8 月 14 日 10:30—12:00	鐵道二館	擦拭染缸及攪缸	筆者

2014年9月13日 10:00—15:00	鐵道二館	1. 周末好事集販售 2. 查看染缸狀況 3. 觀察欲參加DIY體驗者詢問的狀況	A B 筆者
2014年9月15日 13:00—17:00	筆者家	漂洗、晾曬	筆者
2014年10月8日 8:30—10:30	筆者家	電話聯絡	蔡月夏老師 靚染工坊經理人 筆者

一、打鐵工坊賣場

花蓮鐵道文化園區是歷史建物，周末固定有好事集的農民販售活動；A承租鐵道二館其中一棟打鐵工坊的木屋，平日以賣無毒雞蛋和茶葉蛋為主(見圖92)，賣場內還有其它產品寄賣，負責看顧店的妻子B表示：

我一星期有兩天要到水璉為獨居老人煮飯，三天擦雞蛋寄宅配，但是這裡的房租已付，我又無法天天開店，如果能夠成為手工藝教室或做藍染DIY教學，就可充分運用此空間，還能順便幫我顧店(B20140718)。

筆者不想浪費染缸，也想在打鐵工坊進行藍染體驗的教學，因此在打鐵工坊進行染色，一來想測試鐵道二館做手工教室的可能性，二來藉此吸引遊客入內參觀並販售商品。



圖 92 打鐵工坊在周末配合花蓮好事集販售有機雞蛋。筆者攝

二、藍染染色

在歷史建物內工作有許多限制（見圖 93），不論晾曬、漂洗和染色，每個環節都會遭遇難題，必須自己設法改善，因此筆者僅能以繩索吊掛進行染色與晾曬被染物，未免染液滴漏，還須在地上覆蓋塑膠布；雖然室內有電扇，但在夏天染色仍是汗如雨下。筆者在鐵道二館染色的心得是：詢問的遊客雖然不少，但一聽到需要花 1 至 2 小時染色，就打起退堂鼓；由於賣場有其他商品寄賣（見圖 94），因此也會有民眾詢問拼布和植物染色等相關教學資訊。



圖 93 為避免弄髒鐵道二館的古蹟建物，筆者於地面鋪上塑膠布，防止染液滴漏。筆者攝



圖 94 新創業者寄賣的商品。筆者攝

筆者此次染色以棉 T 恤為主，為與傳統體驗做區隔，未來想以棉 T 恤做為體驗課程之商品。但若真染藍染棉 T，至少需要 1-2 天的時間，才能重複疊染，囿於現場無脫水機可脫水，必須晾曬在外面，染液總是到處滴落，園區又無漂洗空間，光是把藍色的雙手清洗乾淨都難，怎能奢求有大水槽清洗被染物？筆者歸納出鐵道二館打鐵工坊賣場的優缺點如下（見表 17）：

表 17 鐵道打鐵工坊賣場優缺點比較

	優點	缺點
周末好事集	藉市集打響知名度	來往人多，染色困難
平日	天然風光	遊客甚少
外來客	古蹟之旅	時間有限
在地人	休憩乘涼	人潮方面：除周末來好事集購物外，其餘時間鮮少有人進入園區 教室方面：空間太小、天氣太熱、缺漂洗場地 體驗課程方面：詢問者多，但實際想做者少

（本研究整理）

三、染色過程

2014 年 7 月 25 日開始染色，至 8 月中為止，筆者於打鐵工坊共進行 4 天染色。每次在花蓮市的鐵道二館完成染色工作後，就必須再拿到志學的東華大學植物染工坊做漂洗；由於藍靛品質不佳，被染物髒點多，漂洗比染色花費更長的時間，往往染色一天，要花費兩天的時間進行漂洗，且一來一往耗費許多時間，這些人力與時間，若都計算在成本內，相信與市場上的單價相較，絕對是不敷成本的（見表 18）。

表 18 藍染教室染色時程

地點	工作事項	照片記錄
打鐵工坊	筆者一人染色，為節省人力運用吊掛方式進行染色	 <p data-bbox="975 629 1235 667">圖片提供：蔡若君</p>
打鐵工坊	染色後，於打鐵工坊外綁繩與晾曬	
東華大學草木染工坊	進行漂洗	
東華大學草木染工坊	反覆漂洗與晾曬	

(本研究整理與拍攝)

四、充滿變數的藍染教室

鐵道二館打鐵工坊藍染教室未來前景如何？除了掌握在 A 栽種的藍草與製作的藍靛品質外，還有花蓮藍染消費者的多寡。處於生產端的藍染工作者需具備「用心」與「認真」的特質，栽種者在種植藍草時，究竟放入多少的心思與心血？願意花多少時間去瞭解自己與他人在製靛過程中的差異？

另外，筆者在商品的製作與開發上，是否有能力開發出符合市場期望與需求的商品？能拉近與消費者的距離或貼近消費者的需求？環環相扣的藍染產業生態，需要各階層的工作者，彼此緊密地配合。現階段 A 選擇栽種藍染與製靛這條路，馬芬妹老師、蔡月夏老師和筆者都只能盡力從旁提供協助，未來該何去何從，需要 A 仔細計畫後付諸行動與確實執行。

不可諱言，對於後端的產品製作者與染色者來說，運用品質佳的藍靛，不僅能減少不必要的工序，更能染出好的色澤，因此「好的藍靛」是染色者最重要也最基本的要求。畢竟對辛勤的染色者來說，誰有餘力耗費精力去做無謂的清洗？誰又願意用顏色不好的藍靛製作成品？此次經驗，讓筆者有深刻的感觸：寧願花錢買高價位的優質藍靛，也不願意花時間去重複漂洗。今日這顆已在花蓮播下的藍草種籽，勢必需要更多人的關注、努力與付出，才能看見花蓮藍染產業未來的可能性與發展性。

第五章 花蓮藍染產業未來可行方向

第一節 藍染產業分析

花蓮縣內的三處染色工坊，花手巾植物染工坊與璞石印染工坊兩家是運用植物染及藍染染色，工坊亦建置藍染染缸，近年來以化學染色為主的靚染工坊，也將培訓經費運用在藍染的學習上，可見縣內各工坊均有意願朝向藍染染色發展。然而僅有意願與想法是不夠的，該如何付諸行動並有具體做法，以確定產業發展的方向？花蓮縣內不乏專業的藍染先進，可運用的資源亦多，若染色業者都能齊心努力，花蓮藍染產業應能有所突破。

壹、產業面臨之問題面向

花蓮欲發展藍染產業除參考臺灣其它縣市的模式外，如何做出市場區隔與整合在地人才，是花蓮染色產業需思考的課題，但筆者認為在發展產業前，須先解決藍染產業多年來的問題：

一、專業人才育成問題

人才是產業發展最大的問題。公部門歷年來在藍染人才的培育計畫不少，因此藍染的基礎人才一向都不缺乏，反倒是進階的專門技術與專業人才難覓，此方面，花蓮真的很幸運；雖然縣內的藍染產業僅屬於起步階段，但卻有許多染色的生產人才，除了花手巾植物染工坊、璞石印染工坊以及靚染工坊外，東華大學草木染工坊每年學習染色的學生亦不在少數，都是花蓮發展藍染產業堅強的基石。

縣內的染色人才育成已有多年基礎，若能加強藍染的專業知識與技能，勢必讓產業擴展迅速；雖說各工坊基礎人才的培育無須擔憂，但專業知識的養成與創新商品的能力，仍需加強與學習。

二、藍草生產問題

既然花蓮藍染產業商品製作端的人才不是問題，那麼生產端的原料供應就成為產業發展時必須先解決的問題。水璉的藍靛製作失敗後，要繼續在當地種植或是尋覓花蓮其它地區更適合的環境種植藍草？栽種藍草畢竟是專業知識，非一般農民可獨立完成，目前花蓮農改場即使願意輔導，但囿於法令規定，此項計畫輔導之農民須具備原住民身分，方符合資格。然而縣內若欲發展藍染產業，絕對需要官方協助，而政府各部門於現階段是否有此計畫？若無，縣內是否有農民願意憑一己之力投入藍草栽種的行列？或是有哪一個社區發展協會願意以社區之力發展藍染產業？

如何讓藍草栽種面積增加，進而解決藍靛生產與製作的問題是當務之急，處於起步階段的花蓮藍染產業若無法生產優質藍靛，成本勢必增加，導致生產者、製造者與創作者串聯起的產業鏈產生連鎖變化。

三、制定產品價格與界定消費群問題

天然染色產業不似化學染色售價低廉、消費者接受度高，且容易打入大眾市場；對於價格略高的植物染色，消費群眾本屬少數，如何找出市場定位，鎖定消費層？是花蓮在發展藍染產業時區隔藍染市場的首要任務。

關於價格制定的問題，對產業而言，總期望擴大消費層，最好從達官顯貴到普羅大眾都是購買者；但對染色產業來說，若能鎖定特定對象，針對願意為環境、為土地與自然盡一份心力，起而購買較昂貴的綠色商品者，或許是花蓮藍染產業可以發展的方向與鎖定的顧客群。

當然，在價格上還需區分為兩個策略層面以做進一步的探討，首先，平價策略層面，生產適合一般人的低價商品；若花蓮的藍染業者以此為產業發展方向，首當致力於如何壓低製靛成本、減少染色時程與快速且大量的生產商品，讓產品在普及化之餘，價格也能變得更親民化；其次，則是鎖定客層僅製作高單價商品

之策略：以創意與創新的方式製作獨一無二或少量生產的藝術品。兩者為全然不同的發展方向，選擇其一或是兩者兼具，考驗著藍染業者的能力與智慧。

四、產品雷同度高差異性少的問題

綜觀臺灣的染色產業，存在一個很大的危機，也就是產品雷同度過高的現象。平心而論各賣場或展售中心的染色商品其實都大同小異，產品最大宗當屬圍巾，因為圍巾與其他商品相較，容易上色、染色次數少且清洗方便。

產品之所以相似度高的原因有二：原料與染材相同。由於生產與販售素布的商家來源少，可選擇性不多，再加上臺灣面積不大，植物種類相同，造成染材的選擇與差異性都不大，導致各地區所生產的產品相似度與重疊性大增。因此，花蓮在發展染色產業之餘，若僅是複製他縣市之藍草種植、藍染染色，卻無法開創出與市場迥異的特色商品，那麼產業前途仍舊堪慮。

五、DIY 氾濫威脅產業

信手拈來盡是美麗圖案，讓 DIY 體驗者認為產品生產容易，一方面覺得商品售價過高，二方面覺得「我也會做！」殊不知每個美麗圖案的背後，是多少藍染工作者辛苦的成果？經過無數失敗與實驗後，才得到這些適合大眾學習、快速又簡單的防染技法與圖案。

DIY 體驗讓藍染得以大眾化的推廣，也讓產業飽受威脅，原本需要長時間進行的多次染色，被簡化並縮短製程，原本需要半年到一年長時間陰乾與封存定色的產品，為讓消費者直接帶走，亦省去定色時間。藍染產業唯有扭轉 DIY 給予的既定印象，讓消費者能接受藍染是需要長時間方能製成的產品，方能體認到商品的可貴。

六、經費問題

藍染產業費時費工，是一項需要扶植的產業，一旦花蓮的微型企業或青年創

業者以此為創業方向，其後續的經費挹注絕非單一工坊或者個人能力可以掌握的。龐大的經費從何而來？藍染產業要發展是必須串聯起產業的前後端，不是為了再增加一個藍靛生產者或是一些小型工坊而存在的，如果花蓮的染色產業無法做到鞏固整個產業面向，那麼應該趁早收手，不需投注無謂的人力、精力，更不需要浪費金錢。

貳、產業既定之行銷方式

花蓮染色產業目前仍以工坊賣場、寄賣以及 DIY 體驗為經營型態，雖然花手巾植物染工坊已運用臉書，跨入網路行銷的領域；但筆者認為各工坊基本上依舊停留在點的行銷方式，無法擴大成線與面的整體行銷，若要成為染色產業仍待努力。筆者將縣內染色工坊行銷方式歸納如下：

一、工坊專屬賣場

從其它縣市到花蓮的染色工坊均設有賣場以販售商品，規模較大者擁有單獨的展示空間與體驗教室，規模小者是賣場與教室在同一空間。璞石印染工坊屬於前者，花手巾植物染工坊則屬於後者；販賣商品與寄賣商品以一成為抽成方式，与其它專屬賣場、飯店或百貨專櫃需 3 到 7 成的抽成費用相比，花蓮工坊賣場的抽成方式相對便宜許多。

二、其它據點寄賣

行有餘力的工坊會擴張據點，採用寄賣方式，花手巾在光復糖廠設有販售點，璞石印染工坊則無；他縣市之藍染業者亦會在全省各處尋求寄賣以增加曝光率與金錢收入。卓也小屋和手工藝發展中心均提供寄賣，天染工坊在自身賣場、百貨公司或全省其它據點進行販售，另外對於無賣場的個人工作室，其銷售管道幾乎都採取寄賣方式。

三、網路行銷

染色產業的製作過程，常常與消費者的印象或想像差異頗大，在科技發達的今日，以網路行銷拉近生產者與消費者的距離，是販售商品的絕佳管道。花手巾植物染工坊即運用臉書與消費者溝通，回流客亦明顯增加；他縣市染工坊也幾乎都利用臉書行銷，最特別的是靛花青工房，本身無賣場也不寄賣，單靠臉書一途進行產品行銷。

參、花蓮發展藍染產業之優勢

花蓮發展藍染產業不可迴避地將面臨產業存在的許多問題，除了考慮現實面外，究竟花蓮真的適合發展藍染產業嗎？花蓮產業的優勢何在？筆者歸納整理後列出三個方向：一是風景優美（見圖 95），吸引無數的觀光客，來花蓮觀光的人次亦逐年遞增；二是土地面積全臺最大³⁵，若能在山區種植藍草，或在縣內成立手工藝園區，相信對縣內長時間之體驗經濟的發展絕對有利；三是花蓮為臺灣退休養老的最佳居住城市，藍染若能與醫學系統結盟，將是產業發展的可行路徑。



圖 95 花蓮風景優美，吸引無數觀光客，藍染結合民宿業者推出體驗活動，定能增加觀光收入。筆者攝

³⁵ 全縣面積共 4628 點 5714 平方公里，佔全臺總面積八分之一，在全臺 21 個縣市中，排名第一。

一、可與觀光休閒農業相結合

2012 年花蓮觀光人數達 890 餘萬人次，較 2011 年增加 140 萬人次，營業稅收增加 5 億餘元。藍染產業若能結合民宿業者或農民進行體驗經濟，定能讓觀光遊客多一項新選擇。

二、成立綜合性的手工專業園區

花蓮不似新北市的三峽染工坊具有染布之悠久歷史，也沒有南投縣中寮地區以植物染色重建災區的時代背景，因此不必背負既有的文化包袱，更無需面臨絕處逢生的經濟壓力，所以花蓮更能超脫一切，開創出屬於自己的藍染新天地。如果可以凸顯花蓮的文化所長，從多元文化³⁶切入，廣納玉石、石雕、織布到染色等手工藝，成立綜合性的手工藝園區，將手工技術跨界整合，定能樹立花蓮新文化，找到花蓮文創的新出路。況且花蓮長久以來缺乏藝術空間與展演場所，若在土地面積全國最大的花蓮縣內建設一座手工藝園區，不僅可提升花蓮民眾的藝術視野，又可注入藝術能量與活力，讓世界看見多元文化迸裂激盪的文化意象與不一樣的花蓮。

園區具備文化與藝術的發揚、推廣與傳承功能，可進行全國性或跨國性的手工文化交流。在藍染文化上，可供花蓮藍染業者在當地學習，不需舟車勞頓地到其它縣市，或是苦等經費聘請專業人士來花蓮授課，可將經費集中於手工藝園區，一方面解決知識與學術上的困境，二方面可容納消費者，從事長時間的體驗經濟，不僅可增加住房率更可以帶動其它商機，為花蓮帶來驚人的觀光產值。

三、異業結盟

在日新月異且創新多變的現今社會，產業必須透過合縱連橫之策略以立足，

³⁶ 花蓮是多元族群融合的地方，不論漢、閩、客、原住民或新住民，都是生活的一部分。

不能單打獨鬥，藍染產業亦如是。除了上述可與手工產業及觀光產業相結合外，更該把觸角延伸到醫療體系，或是與大型企業合作，以利他的觀點及社會企業的方式，讓產業互蒙其利。

林慧淳(2007)針對全臺 25 縣市中，調查「你最想在哪兒度過退休生活？」花蓮拔得頭籌獲得 10.8%的受訪者青睞，是全臺退休生活最佳的選擇居住地；花蓮縣鳳林鎮，於 2014 年 5 月正式成為國際慢城的一員，對於凡事以「慢」為思考出發點的慢城生活，藍染技藝與其宗旨相契合。



圖 96 社區居民進行藍染染色。筆者攝

四、城市行銷

若能整合花蓮的多元文化，把工藝匯聚起來，成為城市印象中的一部分，進而創造出與其它城市不同的差異價值，並以城市作為行銷包裝，發展全面性的手工藝術，在生活中落實藝術文化，讓人人都是創作藝術家，創造出屬於花蓮的城市觀光休閒新文化，定能發展出經濟與藝術結合的新興產業。

畢竟動手做是休閒產業新趨勢，對講究放慢腳步過生活的現代人而言，花蓮除了好山好水，更有多元的文化特色值得觀光客一一探究。藍染技藝是勞動體力、刺激腦力的文化產業，需要時間、陽光、溫度慢慢育成，當人人都是藝術家，人人都能親手做出文創產品時，花蓮自然而然地會成為藝術孕育的搖籃，在往來的遊客腦海中烙印下藝術城市的深刻記憶。

第二節 結論與建議

植物染色從修剪下來的樹木開始，經過整理加工、萃取染液、防染、煮染、過濾、反覆染色、漂洗、晾曬、媒染，之後清洗和倒垃圾，工作繁多；藍染雖是常溫染，但從栽種、打藍、製靛、建缸、染色、擰乾、晾曬到成品，單憑一己之力想獨力完成，常覺得吃力與辛苦。

臺灣有許多工坊都是全程一手包辦，但是染色造成的職業傷害，常導致業者產生有力不從心的倦怠感，也讓業者的染色生命變得短暫。倘若能召集大家一同動手做，不單可以減輕負擔，又可以發揮團隊互助合作的精神，讓染色成為一件開心、愉悅且幸福的工作。筆者認為染色工作是一項大眾的工作，染色文化是屬於眾人的，是一項從販夫走卒到達官顯貴都能接受的常民文化，是需要集合眾人眾志成城的一項產業。

壹、綜合分析

一、議題結果分析

依本研究探討的三項問題，筆者得到以下結論：

第一、在地生產的藍靛品質需改善

業者需要付出更多的時間與精力，以提升藍靛品質，一旦業者無法栽種與製作出品質優良的藍靛，花蓮的藍染業者就該花錢購買他縣市生產之藍靛，以免浪費時間，導致成品顏色與品質均差。

若花蓮真想繼續種植藍草，勢必投入更多人力也要找到適合的土地。筆者在接觸靛花青工房時，發現他們曾於 2013 年至花蓮縣瑞穗鄉富源村的靛染工坊³⁷授課，靛花青工房的 C 表示：靛染工坊上完藍染課程後，當時的學員對藍草種植

³⁷ 靛染工坊位於花蓮縣瑞穗鄉富源村廣東路 29 號，筆者因論文需要曾致電經理人鍾先生，他表示目前工坊以化學染色為主，2013 年確實有學員表達願意種植藍草的想法。

很感興趣。筆者已將此訊息告知花蓮農改場的蔡月夏老師，未來富源地區若能得到農改場的輔導，或是花蓮地區其他鄉鎮有農民願意投入藍草栽種的行列，無疑是對花蓮藍染產業注入新的活水與動力。

第二、產業在地發展優勢

植物染色在花蓮仍是少數人所從事的行業，對產業而言是一大利多，值得開發與深耕。但在地工坊對藍染的認識與瞭解並不多，業者需要再教育與再學習；當然，從做中學是最快也最實際的學習方式，但在過程中，能有專家或學者從旁給予指導，無疑是如虎添翼；若將產業人才與東華大學的學者或各地的專家連成產業鏈，更能讓花蓮的藍染產業找到可以永續經營的方法。

第三、植物染色在地文化之創發

花蓮必須凸顯植物染色的在地文化，找出屬於花蓮的圖騰、紋樣或是特殊技法，可與其它手工產業做結合，開創在地新文化。文化傳承非一人或一工坊可獨立完成，必須是一個團體、一個組織甚至是一個地區，是需要合縱連橫成一個大型網絡，成為一個面，成為一項生活習慣，一項人人都能上手或是知道的基本知識，期待花蓮有朝一日能朝此方向邁進。

二、製程統整分析

(一) 製程四階段

數次拜訪靛花青工房，經過 C 和 D 的詳細解說後，筆者發現 A 每個階段與步驟均需大幅改善，茲就靛花青各階段的作法歸納整理於後：

第一階段種植藍草方面：扦插、灌溉、施肥、日照到雜草管理，以及生長時間的掌控，每個步驟均影響最後的收成量與靛藍素的含量。第二階段打藍方面：採藍、浸泡時間、排除廢水到過濾消石灰後正式打藍，其中浸泡時間關係到靛藍素釋出的程度，亦會直接影響到被染物染色後所呈現的顏色，至於消石灰的過濾次數與份量則關係到藍靛雜質的多寡，畢竟靛藍素必須附著在石灰上方能留存。第三階段製靛方面：去除水分瀝乾成靛，是製靛的最後步驟，也是製靛成功與否

之關鍵，若曬太陽藍靛會成灰狀，造成靛藍素耗損，因此均採用陰乾的方式過濾藍靛，但若在室內過濾的時間過久，又容易造成藍靛的發霉。另外，在瀝乾期間，尚須以清水過濾數次，以將藍靛內的雜質去除，讓藍靛品質更好。第四階段建缸方面：藍靛與染缸鹼水容量的比例約 1：20，藍靛量太少被染物的顏色淺，藍靛量過多被染物顏色深，因此加入多少藍靛以建缸，端視染色者所需而定。

（二）製靛三關鍵

增加藍草種植面積後，必須產出優質藍靛，方能打開藍靛市場。花蓮目前已有能力種植出好的藍草，未來必須具備生產優質藍靛的專業製靛技術。關於藍靛製作的方法，各家做法均略有出入，筆者整理後發現主要關鍵在於消石灰、過濾次數與沉澱方式。

第一個關鍵在消石灰：關於消石灰的來源包括建材行、農業資材行與化工行。第二個關鍵在過濾：藍靛沉澱過程中，若清洗次數越多，過濾次數越多，藍靛會越乾淨。第三個關鍵在沉澱：除直接放在塑膠籃的胚布上或以胚布吊掛滴漏沉澱外，也有像磨糶後壓乾的過濾方式（見圖 97）。不論哪種方式都能製作出藍靛，但是，藍靛的品質好壞則與製靛過程是否發霉？內含雜質的多寡和乾燥的程度有關；未來花蓮當地的製靛者，可參考各家的方法，找到屬於自己的製靛方式。



圖 97 如磨糶後壓乾的藍靛瀝乾方式。圖片提供：繡蓮染織工房

苗栗縣的卓也小屋位於山區，從前端種藍、採藍到後端的製靛與染色，卓也小屋充分利用山區地勢（見圖 98），以分層浸泡、排水，再加上機器打藍製作藍

靛，南投縣中寮鄉的繡蓮染織工房則利用水循環打藍，不論哪種方式打藍，都是業者為節省人力所開發出來的方法。



圖 98 卓也小屋位於山上的打藍青礬池。筆者攝

花蓮在擴大種植藍草面積的同時，應該思考未來是否該充分運用機具分擔勞力，以降低藍靛製作的成本？此部分需要借助公部門的力量，以解決業者購置機具與設備等的經費問題，花蓮藍染產業需要在公私兩者的合作下，找到產業永續發展的立足點。

三、工序綜合分析

筆者於進行研究時，除了綜合整理出靛花青與水璉兩處在打藍製靛的差異外（見表 19），亦針對本研究所提到的各家案例其建缸與養缸的方式，做出分析與歸納（見表 20）：

表 19 製靛差異表

步驟	靛花青工房	水璉個案	備註
採收藍草	刀割	刀割	✓
以冰箱冷藏	有	無	✗
浸泡桶	圓型	方型	✗
浸泡桶加濾網	有	無	✗
浸泡時間	已具經驗值	無經驗	✗
翻動藍草	雙手由下往上捧起	雙手翻動葉片	✓
加入消石灰	由農業資材行購買	由建材行購買	✓
消石灰過濾	有	無	✗
廢水排除	由底部水龍頭流出	用水瓢舀出	✗
以虹吸管吸水	有	無	✗
電動攪拌器	扇葉與柱狀	扇葉	✓
藍靛收集再過濾	有	無	✗
胚布過濾	懸空滴漏	以塑膠籃盛接過濾	✗
藍靛曬太陽	無	有	✗
混合藍靛再次過濾	有	無	✗
酒	米酒頭	米酒	✓

以 ✓ 代表相同，以 ✗ 代表相異（本研究整理）

表 20 藍染建缸差異表

	靛花青	花手巾	璞石印染	水璉個案
染缸型式	圓型	圓型	圓型	方型
藍靛	✓	✓	✓	✓
精粉	✗	✓	✗	✗
木灰水	✗	✗	✗	✓
氫氧化鈉	✓	✓	✓	✗
葡萄糖	✓	✗	✗	✗
保險粉	✗	✗	✓	✓

以 ✓ 代表有，以 ✗ 代表無（本研究整理）

本研究得到的結論如下：

第一、在染缸容器的選擇上

大型圓型染缸適合產業運作，一旦建缸後即固定位置不再移動，小型的方型整理箱適合 DIY 的機動場所，移動較自由。另外，在以順時鐘或逆時鐘方向攪缸的動作下，圓型染缸確實比方型染缸順手與方便。

第二、在過濾靜置程序上

消石灰與草木灰都需事先過細篩網，讓分子越細越好。消石灰在秤重過篩後，以藍液浸泡攪勻，放入液面打藍前再過篩一次，得到的藍靛品質會更乾淨。運用草木灰製作鹼水時，除了事先過篩去除雜質並讓草木灰的分子變小外，最好在沖製鹼水後，有充分的時間讓灰靜置與沉澱，要建置染缸或當染液下降需加入鹼水時，僅舀上面乾淨清澈的草木灰水入缸，切勿將雜質放入染缸，以免影響染色。

第三、在瀝乾藍靛與分裝上

瀝乾過程中以清水反覆沖洗再瀝乾，能得到品質較佳的藍靛，完全乾燥後，再切塊裝瓶，以酒封存排除空氣後密封。

貳、未來發展建議

染色技術博大精深，染色文化的許多技藝隨著時間失傳，今日，能將失傳的藍染技藝重新找回實屬不易，現代人該利用科技，將其所發現、學到與創新的技法翔實地記錄下來，讓後人能有依循暨參考的範本；畢竟在文化傳承的範疇內，獨家不重要，技藝才是傳承的要點。希望在藍染界享有高知名度的先進，都能捐棄成見，為文化傳承無私地盡一份心力，讓後輩的學習者可以看見藍染光明的未來。根據本研究相關資料分析，以下共有七項建議，提供做為未來藍染產業研究發展方向之參詢。

第一、在商品方面

植物染色的品項須與異業結盟，讓植物染色商品有所創新與突破，不再侷限於家飾、圍巾與包品。若能朝異材質的多元媒材方向前進，做跨媒材的結合，或

許能激盪出不同的創新商品。

第二、在圖案方面

開發在地的視覺映像與圖案，找出獨特性與專屬性。傳統的藍印花布大多以「祝福」為取材，位於太平洋畔的花蓮，在商品的圖案設計上，是否該納入海洋元素？從生物、動物、植物或自然風景等方向著手，結合大海或船隻的意象，讓湛藍從手中變化出如藍天如大海的無限魔力（見圖 99）。



圖 99 將符合花蓮意象的藍天與海洋等元素，運用在藍染商品上，開發出屬於花蓮的在地圖案。筆者攝

第三、在染色技術方面

可結合在地染色人才支援配合，進行再教育與技藝的交流，運用花蓮的專業染色人才或與東華大學藝術學院合作，從大型裝置藝術到文創商品進行設計與發想，找到藍染產業的新方向。

以 2014 臺灣國際天然染織論壇活動為例，主辦單位於 5 月委由天染工坊進行「天然染大廳裝置設計—地•水•火•風」，以柿、石榴、薯榔、藍靛、茜草等染材，配合絞染、繪染、拓染等技藝，完成 4 件大型作品（見圖 100），作為葫蘆墩文化中心大廳的設計主題。



圖 100 陳景林老師配合國際天然論壇活動所做的作品。圖片提供：彭子珉

第四、在藍靛製作方面

解決方式如本研究所述，但是業者亦可到他縣市取經，或請經驗豐富的實作者予以全程教導，以改善藍靛品質。

第五、在行銷方面

結合花蓮當地手工藝產業，成立專屬的工藝園區，讓工藝在專業化之餘，更具品質保證；若能進一步與城市行銷做結合，不啻是一種新的體驗文化之旅。在文化行銷方式上，總是希望賦予商品「故事性」，習慣以故事做為行銷導向，或許可以換個角度，讓來城市旅遊的消費者用自己做的手工藝品，寫自己的故事；從臉書上的打卡和貼文，不難發現時代在改變，或許讓消費者自己當創作者和藝術家，正是時代新潮流。

另外，在推廣藍染文化與商品的同時，是否可以從國際化及區域化兩方面同時著手？如果藍染商品在東方，是因為太容易被看見，所以反倒被漠視，被定位在不應該是高價位的商品，那麼，一旦走出地域性，到歐美地區販售，是否可以找到藍染的市場價值？多參與國際活動增加曝光率與知名度，也許是藍染產業另一個可行的行銷管道。

第六、在醫學療癒方面

陳隆進、鄭麗雀（2006）於 *藍衫再現—臺灣傳統藍染產業垂直整合現況*一文

中提到，他們在 2003 年 3 月獲邀到中國醫藥大學附設醫院安寧病房，對癌末病患、家屬與護理人員進行植物藍靛染的藝術治療教學。近年來，醫療體系與產業合作陸續推出產業治療，筆者認為，若能將藍染技藝推廣到安養院、養護中心或復健科，未嘗不是一個新的發展面向（見圖 101）。



圖 101 動手做的藍染染色過程，非常適合與醫療體系或復健科做結合。筆者攝

第七、在培育機制面

政府應該將文化部、客委會及鄉鎮公所等可運用之經費集中管理與培育，設立手工藝園區以解決產業困境。畢竟培育機制浮濫，人才過多，是不爭的事實，但是基本知識普及，專業知識不足，是藍染文化傳承的最大危機；若能在花蓮成立手工藝園區，提供業者更實質的學習環境與販售空間，對產業的助益更大。以花蓮在地產業工坊為例，筆者堅信若能將花手巾植物染工坊的成功產業經驗，與璞石印染工坊的經營理念兩者相結合，再多方汲取其它縣市的藍染產業經驗，配合在地的專家與學者，花蓮的植物染文化產業一定能走出屬於自己的不同道路。

今日的每一步，都是為了替將來加入染色產業的人所做的努力，如同本研究受訪人靛花青工房 C 期許自己成為優秀染職人的理想，筆者一心希望能在花蓮找到一個讓工藝者齊心合作不分彼此的結盟空間，可以看見工藝的未來和無限的可能。期許政府相關單位，在積極進行文化傳承的任務時，不要只做人才培育與成果發表，能更寬廣、更深遠地看見文化產業的遠景與未來。

附錄

壹、受訪人資料

編號	受訪者	場域
A	水璉藍草栽種者	水璉
B	水璉藍草栽種者妻子	水璉
C	負責人	靛花青工房
D	工作夥伴	靛花青工房
E	員工，於工坊工作 5 年	花手巾植物染工坊
F	員工，於工坊工作 7 年的經理人	花手巾植物染工坊
G	員工，以工坊為家者	花手巾植物染工坊
H	員工，於工坊工作 2 年	花手巾植物染工坊
I	員工，負責工坊網頁資訊	花手巾植物染工坊
J	志工	璞石印染工坊
K	志工	璞石印染工坊

貳、口述訪談相關問題

一、靛花青工房部分：

1. 成立時間與背景為何？
2. 採藍與浸泡的方式？浸泡時間多長？消石灰的分量與比例？
3. 打藍時所須注意的事項？
4. 藍靛沉澱方式與裝瓶方式？
5. 藍靛產量多少？是否可以靠藍靛販售維生？另有其它副業嗎？
6. 建缸方式？養缸問題？溫度、發霉與發色等問題之解決方式為何？
7. 為何工坊經營方向會從生產藍靛轉為自產自銷與植物染色？

二、花手巾植物染工坊

1. 成立時間？為何選在老人館？建物有何特色？

2. 工坊在花蓮的優勢？
3. 以文化產業為出發點販售商品，實行時是否遭遇困難？
4. 工作人員共幾名？為何會來工坊工作？
5. 工坊經營方式與賣場販售模式為何？
6. 除本身賣場外是否有其它的販售點？
7. DIY 收費方式與報名方式？
8. 染色方式為何？
9. 為何以煮染為主藍染為輔？問題點在哪裡？
10. 藍染染缸建缸方式？
11. 對花蓮成立手工藝園區的看法為何？

三、璞石印染工坊

1. 璞石印染工坊成立由來？
2. 工坊建物與使用情形，老師與志工之背景為何？
3. 工坊經費來源、經營模式及體驗收費方式為何？
4. 彩虹染與植物染色在商品製作上是否有所區隔？
5. 染色方式為何以印染為主？
6. 日後是否會增加藍染染色與技藝的研習？
7. 對工坊未來有何期許？

參考書目

中文書籍

- 方鈞璋 (2005)。 *庶民的顏色：中國西南少數民族的染色技藝*。臺東市：國立臺灣史前文化博物館。
- 王華 (2012)。 *非洲經典染織與印刷設計*。上海：東華大學出版社。
- 李瑞宗、陳玲香 (2000)。 *藍—臺灣的民族植物與消失產業*。臺北：陽明山國家公園管理處。
- 林炯任 (2008)。 *藍金傳奇：三角湧染的黃金歲月*。臺北：臺灣書房。
- 吳元新 (2005)。 *中國藍印花布紋樣大全藏品卷*。上海：上海人民出版社。
- 馬芬妹 (1999)。 *青出於藍—臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美*。南投縣：國立臺灣省手工業研究所。
- 馬芬妹 (2007)。 *臺灣藍 草木情：植物藍靛染色技藝手冊*。南投縣：國立臺灣工藝研究所。
- 徐凌志 (2003)。 *中華傳統老作坊：走進染布坊*。江蘇：江蘇少年兒童出版社。
- 張琴 (2008)。 *藍花布上的昆曲*。北京：三聯書店。
- 陳千惠 (2006)。 *臺灣植物染圖鑑*。臺北市：天下遠見。
- 陳玲香 (2005)。 *絞：藍染技法探索*。臺北市：草山社。
- 陳景林·馬毓秀 (2005)。 *大地之華：臺灣天然染色事典*。臺中縣：臺中縣立文化中心。
- 陳景林·馬毓秀 (2007)。 *大地之華：臺灣天然染色事典 (續)*。臺中縣：臺中縣立文化中心。
- 曹建男 (2009)。 *藍布印花傳統文樣 250*。臺北市：如何出版社。
- 黃志超 (1977)。 *蠟染藝術*。臺北市：今天。
- 青木貞茂。彭南儀譯 (2010)。 *C 型行銷—下一波商品熱賣密碼*。臺北市：天下。

鄭自隆（2013）。*文創行銷*。臺北：五南圖書。

專書部分

莊世琦（2006）。*藍色繽紛：中國西南少數民族藍染圖錄*。*藍花朵朵在中國西南*。

臺東市：國立臺灣史前文化博物館。

論文部分

王羿心（2011）。*與藍色漫舞在扶疏葉影下*。大葉大學設計暨藝術學院碩士班。

未出版碩士論文，彰化縣。

王淑宜（2003）。*三峽藍染啟動社區學習的策略之研究*。國立臺灣師範大學社會

教育學系在職進修碩士班。未出版碩士論文，臺北市。

田夙君（2010）。*德國染料工業之發展與英德經濟競爭（1865－1914）*。輔仁大學

歷史系碩士班。未出版碩士論文，新北市。

朱浚鋒（2010）。*利用馬藍葉部開發天然食用色素可行性之探討*。國立臺灣海洋

大學食品科學系碩士班。未出版碩士論文，基隆市。

李孟遠（2014）。*天然染布與立體剪裁的空間意境*。實踐大學時尚與媒體設計研

究所碩士班。未出版碩士論文，臺北市。

李貴民（2004）。*明清時期藍靛業研究*。國立成功大學歷史學系碩士班。未出版

碩士論文，臺南市。

阮鴻謙（2011）。*研究與應用靛藍綁紮染技術於時尚設計*。樹德科技大學應用設

計研究所碩士班。未出版碩士論文，高雄市。

何玉鈴（2001）。*板藍根、大青葉及青黛之生藥學及藥理學研究*。中國醫藥學院

中國藥學研究所博士班。未出版博士論文，臺中市。

林昆賢（2013）。*生活美學產業商業模式之探討*。國立暨南國際大學國際企業學

系碩士班。未出版碩士論文，南投縣。

林炯任（2008）。*三峽藍染業的發展與蛻變*。國立臺北大學民俗藝術碩士班。未

出版碩士論文，新北市。

林淑芬（2011）。*蠟染冰裂之美創作研究*。國立臺東大學美術產業碩士學位班在職

- 進修專班。未出版碩士論文，臺東市。
- 施嘉信（2007）。*崧藍族群變異之研究*。中興大學農藝學系所碩士班。未出版碩士論文，臺中市。
- 高菊珠（2009）。*藍染與六堆地區文化創意產業發展之研究*。屏東科技大學客家文化產業研究所碩士班。未出版碩士論文，屏東縣。
- 袁國書（2007）。*創意生活企業的創意工作者品味與創造力之研究*。國立東華大學企業管理學系碩士班。未出版碩士論文，花蓮縣。
- 郭惠宜（2004）。*植物性染料與金屬化合物染著棉纖維之色彩變化*。逢甲大學紡織工程所碩士班。未出版碩士論文，臺中市。
- 張慧貞（2013）。*藍染的創新擴散與社會行銷—以苗栗縣天然手創染布協會為例*。國立聯合大學經濟與社會研究所碩士班。未出版碩士論文，苗栗縣。
- 黃嫩文（2013）。*從「三小棟」的營運探討農業文創之發展現象*。雲林科技大學設計學研究所碩士班。未出版碩士論文，雲林縣。
- 陳怡蓓（2009）。*植物染線形塑創作歷程之研究—以阿美族神話故事圖像藝術為例*。國立臺東大學美術產業碩士學位班在職進修專班碩士。未出版碩士論文，臺東市。
- 陳姿樺（2008）。*臺灣客家文化創意產業藍衫服飾設計與評選之研究*。樹德科技大學應用設計研究所碩士班。未出版碩士論文，高雄市。
- 陳冠妃（2011）。*天然染應用於服飾創作之研究*。嶺東科技大學流行設計研究所碩士班。未出版碩士論文，臺中市。
- 陳景林（2004）。*天然藍靛（Indigo）在纖維藝術上的創作研究*。國立臺灣師範大學美術系在職進修碩士班。未出版碩士論文，臺北市。
- 游惟強（2006）。*應用中藥板藍根於放射線黏膜炎之研究*。中國醫藥大學中西醫結合研究所碩士班。未出版碩士論文，臺中市。
- 葉宇萱（2010）。*手工藝創作者、創意市集與國家政策—以西門紅樓創意市集為例*。國立臺灣師範大學大眾傳播研究所碩士班。未出版碩士論文，臺北市。

- 鄒依芸（2008）。*大黃與板藍根抗日本腦炎病毒功效之研究*。中國醫藥大學藥學系碩士班。未出版碩士論文，臺中市。
- 詹惠芳（2013）。*應用設計法則概念建構客家文創商品評價體系*。國立屏東教育大學文化創意產業學系碩士班。未出版碩士論文，屏東市。
- 廖炳創（2007）。*中藥材品管之研究：利用液相層析質譜術分析板藍根之指標成分及大棗之黃麴毒素*。中興大學化學系所博士班。未出版博士論文，臺中市。
- 鄭佳宜（2008）。*藍星—藍染創作展*。國立臺南藝術大學應用藝術研究所碩士班。未出版碩士論文，臺南市。
- 蔡承豪（2002）。*從染料到染坊—17 至 19 世紀臺灣的藍靛業*。國立暨南國際大學歷史學系碩士班。未出版碩士論文，南投縣。
- 蔡啟源（2011）。*礦物顏料的製作演進與使用的研究—以膠彩畫為例*。逢甲大學歷史與文物研究所。未出版碩士論文，臺中市。
- 蔣世寶（2001）。*中國傳統天然染色材之顯色關係研究—以植物染色之紅色系為例*。雲林科技大學視覺傳達設計系碩士班。未出版碩士論文，雲林縣。
- 黎金環（2013）。*文化政策、客家認同與社區意識—花蓮縣客家文化會館經營現況之探討*。國立東華大學族群關係與文化學系碩士班。未出版碩士論文，花蓮縣。
- 謝后蘭（2013）。*藍染的知識轉換與傳遞—以苗栗市藍染教學為例*。國立聯合大學客家語言與傳播研究所碩士班。未出版碩士論文，苗栗縣。
- 藍婉文（2012）。*產業觀光的地方連結與服務設計研究*。國立雲林科技大學創意生活設計系碩士班。未出版碩士論文，雲林縣。
- 蘇雅芳（2013）。*民眾對文化創意商品刻板印象與消費意願之研究*。大葉大學管理學院碩士在職專班碩士。未出版碩士論文，彰化縣。

網站部分

- 2014 臺灣國際天然染織論壇。*活動內容*。擷取網頁：<http://2014dyes.ntcri.gov.tw/>，
擷取日期：2014 年 9 月 28 日。

中央社（2008）。*從創意市集到獨立品牌，創意人缺的是什麼？*擷取網頁：
<http://blog.yam.com/>，擷取日期：2014年8月29日。

天染工坊臉書。擷取網頁：<https://www.facebook.com/>，擷取日期：2013年6月23日。

天染工坊。*天染簡介*。擷取網頁：<http://tennii.smartweb.tw/>，擷取日期：2014年9月28日。

打造花蓮生態文化城。*水璉村地質*。擷取網頁：<http://ecocity.ngo.tw/>，擷取日期：2014年9月28日。

自由時報（2013）。*觀光業榮衰 影響花蓮稅收甚鉅*，擷取網頁：
<http://news.ltn.com.tw/>，擷取日期：2014年10月31日。

行政院農委會農業知識入口網。*消石灰*。擷取網站：<http://kmweb.coa.gov.tw/>，
擷取日期：2014年10月10日。

林榮泰。*融合文化與美學促成文化創意設計新興產業之探討*，擷取網站：
<http://portal2.ntua.edu.tw/>，擷取日期：2014年11月1日。

林慧淳（2007）。*臺灣人最想在哪裡退休度晚年？*康健雜誌。106。擷取網頁：
<http://m.commonhealth.com.tw/>，擷取日期：2014年10月29日。

花手巾植物染工坊臉書。擷取網頁：<https://www.facebook.com/>，擷取日期：2014年9月11日。

花蓮縣全球資訊服務網。*位置、面積、和人口*。擷取網頁：<http://www.hl.gov.tw//>，
擷取日期：2014年11月1日。

花蓮鐵道文化園區。*花蓮鐵道文化園區官方部落格*。擷取網頁：
<http://hualienrailway1909.blogspot.tw/>，擷取日期：2014年9月12日。

客家電視台（2014）。*鳳林獲國際慢城認證 推廣在地產業*。報導日期：2014年5月8日，擷取網頁：<https://tw.news.yahoo.com/>，擷取日期：2014年10月29日。

高紅（2006）。*中國古代印染術中的化學*。中華科技史學會會刊，10。擷取網頁：

<http://mnie.sg1007.myweb.hinet.net/>，擷取日期：2014 年 9 月 4 日。

馬芬妹(2010)。臺灣藍染工藝產業的變遷與新發展。臺灣文獻 61 卷第 2 期，175。

擷取網頁：<http://www.th.gov.tw/>，擷取日期：2014 年 9 月 4 日。

陳隆進、鄭麗雀。藍衫再現：臺灣傳統藍染產業垂直整合現況。臺灣文化創意產業學會。擷取網頁：<http://www.meworks.net/>。瀏覽日期：2014 年 8 月 26 日。

國立臺灣工藝研究發展中心。本中心沿革。擷取網頁：<http://www.ntcri.gov.tw/>，擷取日期：2014 年 8 月 22 日。

國立臺灣工藝研究發展中心。藍染工坊。擷取網頁：<http://www.ntcri.gov.tw/>，擷取日期：2014 年 8 月 22 日。

新北市文化局。新北市三峽藍染節。擷取網站：<http://www.culture.ntpc.gov.tw/>。擷取日期：2014 年 11 月 4 日。

維基百科。國立臺灣工藝研究發展中心。擷取網頁：<http://zh.wikipedia.org/>，擷取日期：2014 年 8 月 22 日。

蔡承豪(2003)。藍與藍靛—天然藍製品的用途。暨大電子雜誌。擷取網頁：<http://http://beaver.ncnu.edu.tw/>，擷取日期：2013 年 12 月 28 日。

蔡承豪(2006)。遺留山區的藍色魔法池：菁馨。暨大電子雜誌。擷取網頁：<http://beaver.ncnu.edu.tw/>，擷取日期：2013 年 12 月 29 日。

維基百科。看見臺灣。擷取網頁：<http://zh.wikipedia.org/>，擷取日期：2013 年 12 月 29 日。

靛花青工房臉書。擷取網頁：<https://www.facebook.com/>，擷取日期：2014 年 9 月 28 日。

璞石印染工坊臉書。擷取網頁：<https://www.facebook.com/>，擷取日期：2014 年 9 月 14 日。

顏惠芸、林伯賢(2013)。在文創商品之設計與行銷方式探討：以品家家品為例。設計與環境學報，14。擷取網頁：<http://ir.lib.cyut.edu.tw:8080/>，擷取日期：2014 年 9 月 4 日。