

# 東瀛藍物語

蔡承蒙

## 從「KIMONO—十八—二十世紀日本服飾 特展」談起

和服是日本代表性的民族服裝，富具扶桑國濃厚的文化特色，並是滿載著東瀛美學意識的工藝品。近日走入國立故宮博物院南部院區（以下簡稱「故宮南院」）三〇四織品文化展廳，想必會對映入眼簾的五彩繽紛、樣式多元之日本服飾與織品讚嘆不已。



### 五彩繽紛展場中的低調隱流

特展分為「江戸服飾—織染繡的競演」、「和服之美—創新與傳承」兩單元，展陳包括江戸小袖、武士服飾、近代和服及織品等故宮南院近年精心購藏的相關服

飾。（圖一、二）

傳統時期，日本士農工商各有其特定

穿著，如硬挺的麻料肩衣袴「袴」是武士朝服或庶民禮服，沿襲平安時代貴族圓領大袖的常服「狩衣」為神社人員的服飾，

樣式華麗、裝飾精緻的小袖、打掛（刺繡

外袍）為日本近代的流行裝扮。因應身分、職業的差異，發展出多樣的相應服飾，而所搭配的色彩也可看出各階層的特色。但於數十組件多彩炫麗的服飾及浮世繪文物



圖3 紺地龍門鯉魚紋棉消防外套（火消裯纏） 國立故宮博物院藏

**青出於藍**

追求美感、為衣飾增色添彩是人類與生俱來的本性，且透過染整程序可增加紡織品的耐用度。而藍靛染料被人們運用來作為染色劑已有悠久的歷史，並可謂是世界上最普遍被使用的顏色。係因藍色屬沈穩安定易搭配的色調，加以耐髒耐看、耐光性佳，且氣味略具防蟲效果等特性，使得人們樂意使用藍染服飾，並於世界各國家地區形成各富特色染織技術與藍染文化。

(註1)

之間，有一低調沈穩，卻隱伏在各服飾間串連著日本貴族與庶民的生活，即是由藍靛（藍色染料）所蘊染出的各式藍衫。

藍染服飾大致可區分為直接整塊織品染色後裁縫，或是先以藍靛染線後再編織成裳。前者如江戶末期的〈紺地龍門鯉魚紋棉消防外套（火消裯纏）〉（圖三）、多套包含外套、上衣綁褲及足襪的〈紺地童服〉（圖四），二十世紀的〈紺地雙猴

牡丹紋描染被套〉。後者則有二十世紀的〈紺地團鳥格子紋緋織童服〉（圖五）、〈條紋兵兒帶〉（圖六）、〈紺地達摩紋緋織被套〉、〈紺地團鳥格紋緋織童服〉（圖七）及〈紺地幾何紋緋織風衣〉等。所謂的紺地，即是藍布之意。

此外，若細觀部分黑色的衣著文物，如十九世紀後半的〈黑地毛織消防外套（火消羽織）〉（圖八）、大正至昭和時期的

〈黑地彩蝶紋外套（羽織）〉（圖九）等，亦不難發現其底樣蘊含著隱約透著亮光的湛藍色素。這樣的光彩，係由藍靛染料精心反覆浸染所成，若駐足於展櫃前用不同角度賞覽，便可窺見多層色彩的端倪。

藍染加工的服飾，可謂是江戶時期至近代機器印花布興起前的主要色澤之一。除見諸於文物，部分圖繪曾藉「日本美術之最—東京、九州國立博物館精品展」於



圖1 「KIMONO—18~20世紀日本服飾特展」總說明版 作者攝



圖2 「和服之美—創新與傳承」分說明及展出文物 林姿吟攝



圖4 「KIMONO特展」文物陳設一角，展出19世紀的常民紺地童服。 林姿吟攝



圖7 紺地團鳥格子紋絁織童服 國立故宮博物院藏

模人工栽種、採集與提煉者，一般而言，靛藍素（indigotin）充足的品種主要有四種：豆科的木藍、十字花科（油菜科）的菘藍、蓼科的蓼藍、爵床科的山藍。過往曾有興盛靛藍製造的臺灣是栽種

木藍與山藍，而緯度較高之日本種植的是蓼藍，其為一年生草本植物，莖株高約在六十至八十公分之間，因品種的差異，芽端小花有紅、白等色，葉則呈尖卵型，成熟時葉微帶紅色，若以陽光乾燥，葉面則

會轉呈藍色，看出其蘊含的靛藍素。蓼藍主要分布於溫帶至亞熱帶，包含中國長江中下流沿岸省分、韓國及日本皆有大量生產。前述的「青出於藍」過程，便極可能是觀察蓼藍轉換為藍靛之生產過程所獲心得。蓼藍的英文俗稱為 Chinese indigo 或 Japanese indigo，從後者可知其在日本生產的重要性。日本原僅具有藍色素含量較低的藍染作物，蓼藍從中國渡海傳入、生根普及後，使得藍色染料的大量取得成為可能，也開始引發了日本服飾的色彩革命。（圖十一）

日本據《應神記》載，西元一世紀的景行天皇時期，平民已經知道用茜草染紅、靛藍染青，惟染織品大多無紋，偶有印紋者，多係直接運用樹葉花草擦印所成。至六世紀，藍色已為官定服飾顏色之一，且上層貴族階級的人士也穿著藍染絹服。平安時代亦有文獻紀錄了蓼藍乾葉染色技術，僧人並使用從中國引進的藍草提煉染料以為僧服上色。至戰國時代，武士盔甲下的衣襯開始搭用藍染織品，且藍的其中一種色澤——介乎於深藍至淺紫色——被稱為「勝色（かちいろ）」，因而深受武士喜愛。至江戶時期，隨著繁盛的市民經濟，

如古埃及在公元前兩千四百年的第五王朝時代，已運用藍靛染料進行織品染色；在以色列、中東、西亞等地，亦可見類似的古物。（註三）於中國，《詩經·鄭風》內有「青青子衿，悠悠我心」之描寫。《荀

子·勸學篇》並有所謂「青，取之於藍，而青於藍」，此句後被濃縮為「青出於藍」之成語而朗朗上口，即係觀察到從天然藍草作物中，竟可提煉出更為出色的青豔色彩，且又可運用於蘊染織品服飾，這樣不

可思議的轉化過程後所發出的喟嘆。此外，若然打開大家的衣櫥，應當不難發現發源於美國，原用藍靛染色的牛仔服飾，足可謂是藍靛與現在服飾關連的最佳例證。藍染作物在植物性染料中係屬可大規



圖5 紺地團鳥格子紋絁織童服 國立故宮博物院藏



圖6 〈條紋兵兒帶〉展示樣貌 作者攝



圖9 黑地彩蝶紋外套（羽織） 國立故宮博物院藏

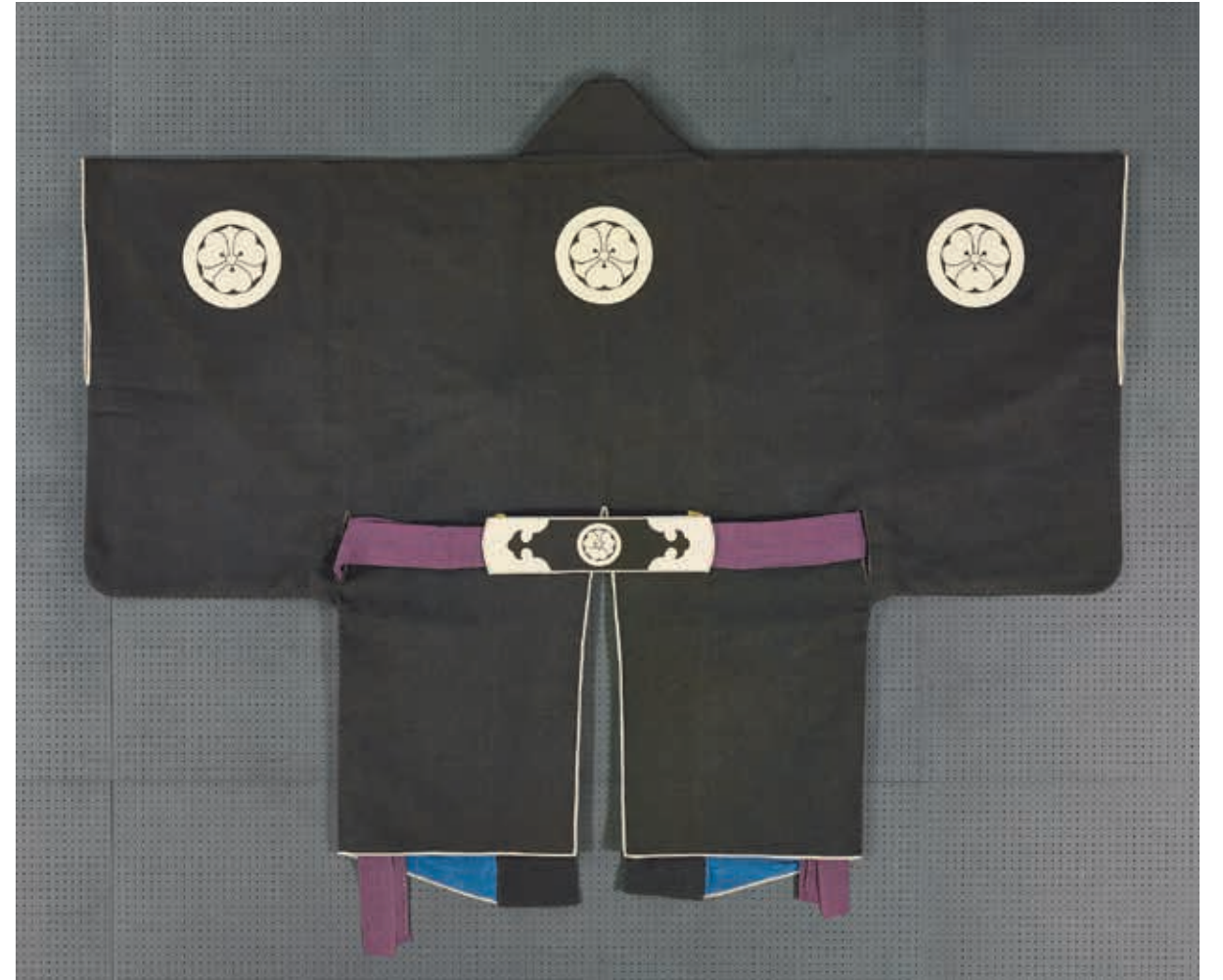


圖8 黑地毛織消防外套（火消羽織） 國立故宮博物院藏



圖10 《富嶽三十六景》圖內人士身著藍色服飾的人物樣貌 引自維基百科

製藍係在常溫下利用浸泡、攪拌氧化等程序，運用壺、桶，或罍（土坑）浸泡生葉，讓藍靛素從葉中溶出，並加入附著劑（一般是石灰）使之與藍靛素結合。後者為直接利用長時間的攪拌及沉積產生自然發酵，以取得純度較高的塊狀或粉末藍靛。

日本所採行者屬於發酵法，先將收割後的藍葉切碎或壓碎，然後移置於通風的室內灑水於葉堆上，利用發酵產生的熱量將

以及棉製品的普及，加以藍染技術的日趨成熟，甚至於發展出所謂的「藍四十八色」的多層次色彩，如藍白、空色、水縹、薄花櫻、納戶、藍鐵和搗色等。由於日本庶民及各類職工身著藍染服飾相當普遍，至十九世紀，其色澤被歐美人士稱為「JAPAN BLUE」。至今，日本國家足球隊被慣稱為「藍武士」，而日本街道的美學符號之一——店家的「暖簾」（門簾），多數也採用藍底為襯。更遑論二〇二〇年東京奧運的會徽，即是使用藍色方格展現。

### 繁複的「菜」製法

藍染作物色素主要集中在葉片，故要進行粹取，便需將藍素從葉片分離出來。固然葉子可直接用於染色，包括使用在織品、紙類等，日本稱此法為「生葉染」。雖說淺淡的色彩略有一番風情，但不經初步加工所能溶出的藍色素相當有限，色澤也不易長期附著，嚴格來說並不實用。要大規模的生產及運用於染色，必需歷經粹取加工所成的藍靛染料來支應。

而加工法主要可分成「沉澱法」與「堆積發酵法」兩大系統。（圖十二）沉澱法



圖13 紺地龍門鯉魚紋棉消防外套（火消祥纏） 國立故宮博物院藏

的保暖度、價格並相對低廉的棉花而言，棉製品可謂兼具了多方優點。故當棉製品出現後，便逐步為武士、平民所青睞。就染色而言，藍染固然可以用於絲織品、麻製品上，在此次的和服特展中，就可以看到部分藍地、黑地的絲製品和服，但需運用媒染劑得宜，且要多次反覆浸染，甚需費心。此係因為蛋白質纖維蠶絲適合於酸性染液染色，然不耐高鹼質藍染液，對還原性藍靛染料著力低弱，因此染色效果不若植物纖維顯著。（註四）而棉質纖維由於間隙較密，容易吸附染料，靛藍素著色情況更佳，棉製品相當適合大規模進行染製，連帶創造出藍靛使用上的廣大市場。

但日本原先並未盛產棉花，八世紀末雖有棉花種籽傳來，推廣栽植卻未見成果，棉製品仍多仰賴中國、朝鮮，甚至於西洋商旅的通販。而歐洲商人進口的棉織品當中有一部分為日人稱做「更紗」，即來自印度的高級印繪棉布，當中諸多亦經藍染處理。但前述的進口棉製品，在當時是被視為高級品，庶民尚難以接觸。

然十四世紀棉花種籽重新傳入東瀛，此次終逐漸站穩腳步，戰國時代並因軍事行動帶動棉花廣為種植，引發了織品素材

藍葉分解以溶解出靛藍素期間尚需重複再灑水並予以攪拌十五至二十次。分解完畢，移除雜餘的枝葉，即見深色土塊狀藍靛，將其移至室外略曬乾後便可裝袋發售。在歐洲及非洲通常製成球狀，在日本則製

成塊狀，名為「菜」（すくも），再混入藍砂固型以供貿易銷售者稱為「藍玉」。此種方式過程費時較長，需將近一個月的時間，且若遇低溫寒流時，更須注重保溫，以免破壞微生物微妙的發酵轉換過

藍靛原料成為大規模貿易商品，則與日本紡織品的原料變革有著莫大關連。日本的織品材料原以絲綢、苧麻為主，前者材質柔軟，觸感甚佳，但價格昂貴，係屬上層階級使用。一般庶民百姓則多穿著以苧麻為主，另包括藤、葛、楮等的韌皮纖維製品，這類織品雖然輕便，且夏季炎熱時排汗通風，但進入低溫時節禦寒力就成為莫大的致命傷。兩者可謂各有千秋，亦各有缺點，但若相對於輕便細緻具有一定



圖11 德島現今的靛藍田樣貌 引自川人美洋子著，馬芬妹譯，《阿波藍》，頁21。 川人美洋子提供

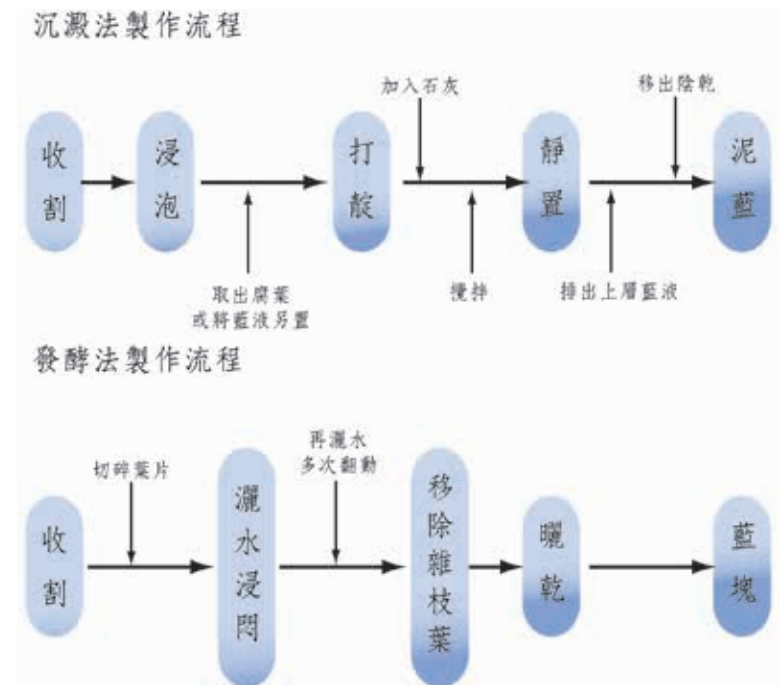


圖12 藍靛加工的「沉澱法」及「堆積發酵法」製作流程 作者繪

程。而從播種、移植、採收、製藍，一直到運輸販售，整個過程近需費心近一年之光陰，係甚為耗時耗力的工作。

### 服飾原料革命與藍靛的普及

在江戶時代，有所謂的「四木三草」之稱，包含桑、楮、茶、漆等四木，以及藍、紅花、麻之三草。這些經濟作物多數適合非平原地帶或是洪水的常襲地帶，可充分運用土地，又可增加收入，故為各領地藩主積極獎勵。而這七項作物中，桑是可吐絲結繭的蠶之食物，麻是紡織原料，紅花、藍則是重要的染料或顏料，意即半數以上皆與染織有關。



圖15 以阿波藍染色的各種天然纖維 引自川人美洋子著，馬芬妹譯，《阿波藍》，頁77。川人美洋子提供

德島生產藍的區域，主要集中在橫貫四國山地、自西而東汨汨流淌的吉野川流域。吉野川是日本知名的「暴川」，其周遭因定期的暴雨氾濫，雖有洪水將山區的沃土冲刷帶出，卻因為颱風暴雨時節與稻作成長收穫期有相當之重疊而難以從事稻作。但蓼藍的生產時節正可在颱風季前收割，加以發酵作業在室內進行，較不受天候影響，以致這些原先被視為荒地的地域，搖身一變成爲日本最大的優質蓼藍生產要地。其產額興盛，全盛時栽種面積約達一萬五千町步（一町步約等於三千坪）之廣。而十八世紀專責製藍的藍師約有一千五百人左右，到十九世紀晚期更增加至約四千人。江戶時代甚至有「阿波二十五萬石、藍五十萬石」，即點出德島以藍靛產業的

世紀已有藍草栽植及藍染活動，十五世紀並有大量出口的紀錄，顯示係以商品化爲目的之大規模栽植。但初始阿波藍並非是染房首選，根據正德三年（一七一三）出版的日用類書《和漢三才圖會》卷九十四所載，有所謂「藍：京洛之外產爲上，攝洲東成之產最勝，阿波、淡路之產次之」。意即德島藩所領有的阿波、淡路兩地所產

的藍靛品質還非屬最優良者。但約略與上述記載接近的時期，阿波藩正銳意提高該地藍靛的品質改良，並精進各種製造藍靛的加工技術，最後終於使阿波藍靛不論在產量上或是品質上，都比其他諸藩優異，於十八世紀至二十世紀初這段期間席捲了日本藍靛市場，達到全國第一的聲譽。當時只要是說起藍靛，便是

意指阿波藍，一直至印度木藍靛及化學染料連番大量輸入爲止方告衰退。能有這樣的成果，除了官方與藍商、靛農努力提升品質外，另外一個主要原因便是當時近畿地方（靠近京都的五個藩國）的農村地帶棉花栽植興盛，棉織品加工日增，促使染料需求急速上昇，給予僅隔著瀨戶內海的德島地區之藍靛產業有了絕佳發展市場，後更以此爲跳板，拓展至關東地區。

的革命，且牽連出大規模的染織產業發展。至江戶時代，藍染製品普及至庶民間廣爲穿著，並用於日常包裹、覆蓋、裝飾等。例如此次單元一展出的〈紺地龍門鯉魚紋棉消防外套（火消裨纏）〉（圖十三），即可見消防員們採用藍染棉織品作爲團體的服飾樣貌。另幕府多次發佈服飾禁令，亦有助於樸素的藍染服飾爲人所採用，如江戶後期小袖設計即越趨低調，色調並漸轉爲灰黑藍茶色系等。在各種因素交織之下，帶出藍靛可觀的市場。

而日本稱染坊爲「紺屋」，所謂的紺，是藍染當中最深的顏色，紺屋本原專係指負責藍染的染布業者，後轉變染坊的代名詞，甚可見藍染織品的數額驚人。

### 阿波藍湧

廣大的需求，連帶激發了藍染植物的栽種與藍靛貿易，當中不可忽視的，便是四國出產的「阿波藍」。（圖十四、十五）

在江戶時代，日本藍靛最重要的生產重鎮莫過於位於四國的德島地區。德島縣在近代廢藩設縣之前係屬於阿波藩所治理，該地的藍靛連帶被稱做阿波藍。該地在十三



圖14 現今德島藍師製藍景況：1.翻曬、2.瀉水、3.攪拌、4.保溫靜置 引自馬芬妹主編，《藍的禮讚—臺灣藍×阿波藍國際交流展專輯》，頁104。新居修提供

而化學染料著色力較強、用量少，故漸為染坊所使用，但其色澤及氣味，一時尚難與天然染色比肩。合成染料引進初始，部分染布業者兼用兩者之長，使用混和藍液。然天然藍靛是常溫冷染，化學染料要先加熱方可用於染色，技術、成本上有所差異，浸染的次數、時間亦不相同，如何掌握用量、染色的程度，仍待磨合。消費者對於傳統色澤的喜愛程度，多少也維持住天然染料的市場。且因合成染料所染的布匹顏色偏黑，天然藍則帶有光澤，各有

可穩定取得，對於天然染料的打擊可謂是全面性。在二十世紀初的短短數年間，進口至日本者已超過兩百萬斤，讓天然染料的市場急遽衰退。

這波衝擊連帶影響到臺灣，係因日本飽受印度藍靛及化學染料之傾銷，且染料供應受制於他國，實不利於本國工業發展。而正巧臺灣於一八九五年被轉為日本的新入版圖，島內並有悠久生產藍靛的活動，殖民政府遂計畫予以改良運用。只可惜因為遭逢化學染料大量進口的浪潮，臺灣藍靛在短暫的移出日本後即告中斷，可能僅有少數在臺開業的日商染屋使用在地藍靛來皂染。

壇場，兩者兼用之下，為日本和服注入一股新的活力。

### 每個顏色背後都有它的故事

屬於後退色的藍色雖是為低彩度的顏色，但沈穩內斂的光澤散發舒適鬆緩的氣息，卻又暗藏華麗。以藍地、黑地主要作為基礎，雖未必搶眼，但隱斂的色彩卻扮演了部分和服重要的基底。日本原就有繪染、纈染、絞染和蠟染等純熟工藝，誕生出一件又一件華麗優雅的貴族藍染服飾。

#### 註釋

1. 天野雅敏、平岡ひさよ，〈近世の藍と藍染めの普及〉，收於日本藍染文化協會編，《日本の藍—傳承と創造》，東京：日本放送出版協會，二〇〇二。
2. 西野嘉右衛門編，《阿波藍沿革史》，德島：西野嘉右衛門，一九四〇。Jenny Balfour-Paul, *Indigo*, London: British Museum Press, 1998.
3. Jenny Balfour-Paul, *Indigo*, pp. 13-17.
4. 馬芬妹，〈青出於藍—臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美〉，南投：臺灣省手工業研究所，一九九九，頁三七。川人美洋子著，馬芬妹譯，《阿波藍》，花蓮：美崙磁學社，二〇一六，頁六四—六五。
5. Jenny Balfour-Paul, *Indigo*, p. 82.

#### 參考書目

1. Jenny Balfour-Paul, *Indigo*, London: British Museum

2. 川人美洋子著，馬芬妹譯，《阿波藍》，花蓮：美崙磁學社，二〇一六。
3. 日本藍染文化協會編，《日本の藍—傳承と創造》，東京：日本放送出版協會，二〇〇二。
4. 西野嘉右衛門編，《阿波藍沿革史》，德島：西野嘉右衛門，一九四〇。
5. 馬芬妹，〈青出於藍—臺灣藍染技術系譜與藍染工藝之美〉，南投：臺灣省手工業研究所，一九九九。
6. 馬芬妹主編，《藍的禮讚—臺灣藍×阿波藍國際交流展專輯》，花蓮：美崙磁學社，二〇一六。
7. 蔡承豪，〈日治初期臺灣藍靛業的相關調查〉，《臺灣文獻》第五十三卷第四期，二〇〇二年十二月，頁九五—一一一。
8. 鍛冶博之，〈近世德島における阿波藍の普及と影響〉，《社会科学》第四十五卷第四期，二〇一六年二月，頁一五九—一八八。

附表 使用阿波藍的各地染物

國名	今地名	染物名
陸奥國	青森縣	弘前木綿
出雲國	島根縣	廣瀨緋、出雲筒引
上野國	群馬縣	桐生織
讚岐國	香川縣	保多織
常陸國	茨城縣	結城紬
伊予國	愛媛縣	五反田縞、伊予緋
武藏國	東京都	青海縞、長板中形、村山紺緋
土佐國	高知縣	土佐錦紬、土佐紙子
尾張國	名古屋	有松絞
筑前國	福岡縣	久留米緋
越後國	新潟縣	小千古縮
薩摩國	鹿兒島縣	薩摩緋、大島紬
伊勢國	三重縣	松坂木綿
京都	京都府	友禪染
近江國	滋賀縣	高島縮
金澤	石川縣	加賀友禪
河內國	大阪府	河內木綿

資料來源：鍛冶博之，〈近世德島における阿波藍の普及と影響〉，頁182。

經濟成果，帶來的收益遠超過稻米生產。

為了保持原本已存在於草蓆中發酵菌的活性，藍玉必需以稻草袋包裝來保持適當濕度並保有通氣性，以便未來發酵建藍。

而阿波藍的運銷由於佔有面向瀨戶內海的地利之便，可利用海運迅速移出，拉出德島—大阪—江戶的主要藍金銷售線，成為其競爭上的優勢。銷往關西地方主要先藉由樽廻船、菱垣廻船等運往大阪，再轉販至染織興盛的畿內地區，如部分的京都府友禪染即採用了阿波藍玉。接著藍船順勢沿著太平洋沿岸送往採購藍靛孔急、早早

就下了訂單的江戶染料問屋（批發商）。

更甚者，阿波藍的足跡非僅止於此，諸多藩國的染坊亦是爭相採用，讓其藍金色澤綻發至日本各處。（附表）

### 挑戰與轉型

十九世紀中葉，日本在西方列強的壓力下終開放鎖國，此舉不僅對日本的政經形勢帶來了巨大波瀾，包括阿波藍在內的天然藍靛亦無法置身事外。

以英國為首的外商，將大量以紡織品

為首的加工品逐步銷往日本這個新市場，當中不少是屬於未染色的紡織品，無形中擴張了染料的需求量。阿波藍一度成為受益者之一，但隨著其他地區的藍靛生產量也日益擴增，阿波藍的獲利便日漸窘迫。除了內部的競爭，日本藍更面臨到強大的外來對手，首先帶來威脅者是來自於印度的天然藍靛。在十八世紀最後二十五年，由於西半球供應的不穩定性和遲緩，諸多英國商人在印度創建了木藍種植園，並貸款予當地的小規模生產者。英國既牢牢掌握了印度這個藍靛重要產區，自然希冀擴大銷售市場，大量價格低廉且藍靛素含量甚高的印度藍靛源源不絕的透過海路叩關，逐步侵蝕了日本藍的市場。一八六八年，進口的天然藍靛尚不到七千斤，但至一九〇〇年，數量卻已經突破一百八十萬斤，可見其來勢之猛。

但對天然藍靛的衝擊非僅止於此，尚有威猛的對手接踵而至，那便是化學合成染料。能取代藍靛染料的化學染料在一八八〇年代末期合成成功，至一八九七年，德國 BASF 公司並成功量產推出化學藍靛染料上市。（註五）其價格雖相對偏高、且色澤不如天然藍靛，但生產不受植物週期限制，

後隨著棉花原料及相關織品的發展，擴往庶民服飾，碰撞出更多的藍染和服色彩。若瞭解日本藍染產業及文化的發展背景，再走入日本服飾特展，應可體驗出低調的色彩中實蘊含著無限深遠的意涵。

感謝前國立工藝研究所研究員馬芬妹、本院南院處黃韻如助理研究員，以及審查人提供之協助與寶貴意見。

作者任職於本院圖書文獻處