

基層傳媒文獻

別冊

歷史的 · 鄉土的 · 趣味的

國史館臺灣文獻館 編印

中華民國九十六年九月三十日

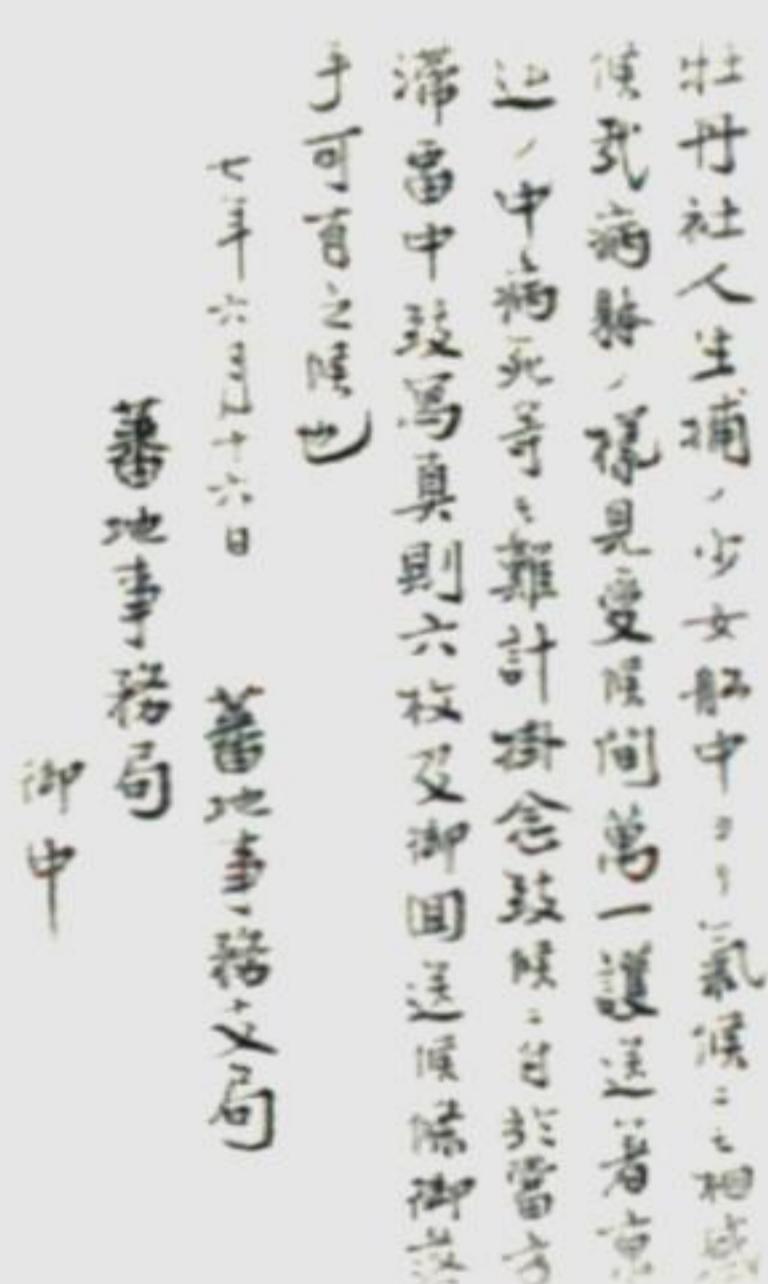


臺灣文獻

別冊
目錄

22

歷史的 · 鄉土的 · 趣味的



牡丹社事件餘緒—
一位原住民少女
(臺灣小姐) 的悲劇 2
文/圖 陳文添



花蓮港廳豐田村
「山下私設埠塲」碑 12
文/圖 潘繼道



搖筆道出記憶拼圖—
二二八事件60週年紀念特展

21

文/圖陳遵旭



臺灣凋零中的行業—

斗笠編製 31

文/圖 楊惠仙

回首向斜陽—

話手工繡剪 44

文/ 簡秀昭

攝影/ 邱滿英



施梅樵與陳其寅忘年之交 56

文／圖：陳青松

更正啟事：第21冊陳文添先生所撰「高砂義勇兵特攻隊」，
篇名誤植為「高砂義勇兵特功隊」，特此更正。

李仙得ハ特別総領使、奉使上意書

（報李仙得氏、命ニシテ特別総領使ノ職字）

以ニ日本政府ノ名ヲ以テ清國福

劇添

李鴻章將軍文耀等、對ニ此度日

悲

臺灣地ハ使ヲ送ニ其主人ノ日本

的

處非道、舉トナレ罪、間ニ應諾、審小、及

事

情、相述レ日本政府名、付參取

竹

詰語レ左、目的ヲ以テ日本欽差

姐

臺灣地、清國政府、

圖

差出セん全據ト、談判、地、附文

竹

第一、臺灣舊地、清國政府既

圖

之、見上無主、地、附文

竹

之、ア之ヲ征服セレ

上

臺灣地、日本政府

竹

惟理丁々ノ趣意

竹

第二、日本政府既

圖

之、阿薩米ニシテ

竹

ト雖ニ清國政府

竹

之、阿薩米ニシテ

竹

後必ニ麥氏ニシテ

竹

之、ア之ヲ征服セレ

上

臺灣地、日本政府

竹

牡丹社事件餘緒

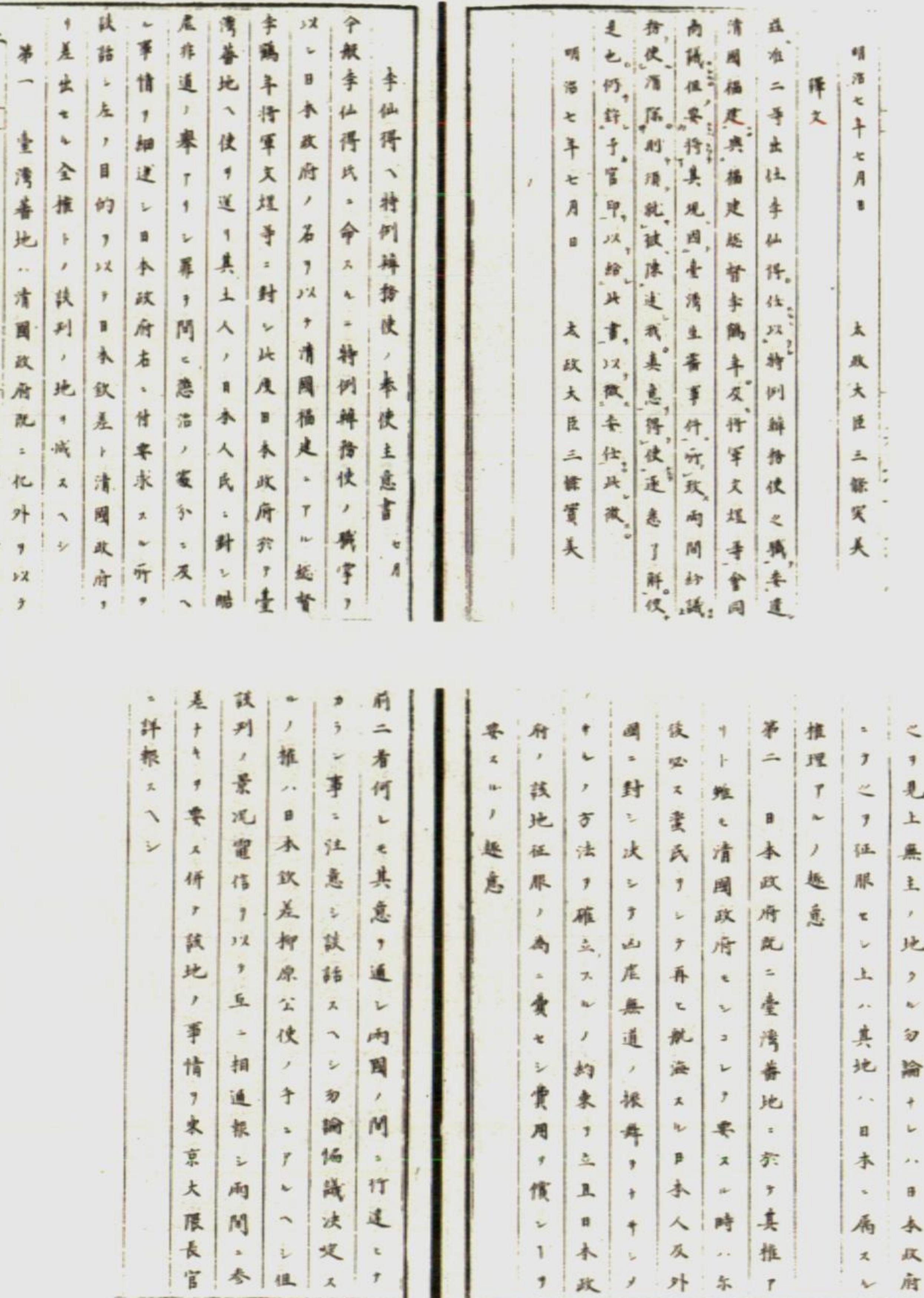
——一位原住民少女

前二著何レ之其意、遂ニ兩國之間、行進ノ事、社惠レ設籍立、勿論協議決定大、是ナキ、要人併、該地广、請、水東大隈長吉

一、牡丹史話久彌新

牡丹社事件發生於西元1874年，儘管距今已歷130年以上的時間，但隨著新史料的發現，以及研究角度的不同，每隔一段時間都有新的研究成果出現。例如先前日本學術界認為會在事件發生已過3年才出兵，是因為當時明治政府的核心人物大久保利通，在西鄉隆盛為征韓論下野後，為了將反政府舊武士階層的勢力，消耗在臺灣戰場上，以維持內部的安定統治，才發動此戰役，而不是真的想取得臺灣。但是近年日本的出版品「臺灣出兵」一書，卻認為是因為西鄉隆盛下野後，使得大久保利通深具危機感，乃和西鄉隆盛之弟從道以及大隈重信聯合，意欲強行占領臺灣部分土地。也就是認為事件本身是所謂「官方製造的倭寇」，可說是嚴厲的批評。另一方面，曾擔任美國駐廈門領事的李仙得扮演推動出兵的角色，也不容忽視。他從1872年10月即提供日本政府有

關臺灣的地圖、海圖，以後更無數次的提供臺灣、清政府內部秘密資料、事件相關意見書，極盡推波助瀾之能事。此種情況讓人不得不聯想是否美國政府有意慫恿日本出兵臺灣。



日政府委託美國人李仙得為特使，以赴福建主張日本權益

上述的探討過於嚴肅，本文敘述焦點是牡丹社事件中一位薄命原住民少女的遭遇。事件發生時，以近乎原人形態被日軍捕獲，因緣際會被送到東京，體驗5個月日本式生活。事件結束後返回家鄉，在花樣年華即抑鬱不樂終致香消玉隕。她的遭遇原只散見於時人著作之中，隨著日本開放戰前政府史料，終可大體掌握這整個事件的發展情形，特別加以介紹。

二、臺灣之女成日賓

日軍進攻牡丹社先發隊伍，在1874年5月7日即抵達今日屏東車城鄉射寮外海並登上陸地。10日「日進」號軍艦亦到達，赤松則良、谷干城兩位參軍，即海軍、陸軍部隊指揮官也上岸。最初日方本有意招請原住民各部族來會，因原住民頗有疑慮，進展並不順利。到了5月18日，日軍在四重溪附近進行偵察時，突然受到槍彈掃射而出現傷亡。到21日又發生被襲擊事件，於偵知是牡丹社原住民所為後，本營處增派二百餘名士兵到石門，22日在後來的第5任臺灣總督，時為中佐任參謀的佐久間左馬太指揮之下，攻陷石門天險，包括牡丹社酋長父子在內有12人在這天戰死。

西鄉從道是5月22日登陸射寮，5月25日召集陷入恐慌狀態的原住民7位酋長，授與日本國旗，要各社在日軍通過時掛出表示歸順之意即可免受攻擊。這些日本國旗不少被原住民保留二十餘年，在1895年日本取得臺灣

之後，仍還保存相當完好。

日軍一面安撫原住民，但對攻擊牡丹社的軍事行動仍持續進行。在5月30日分軍3路，左右翼分由谷干城、赤松則良兩位參軍率領，中路軍隊仍由佐久間左馬太率領，攻打牡丹社，預定6月2日會師。此次進軍順利，但道路險阻，延遲一天未能如期完成軍事行動。但赤松參軍率領的一隊，在6月3日下午行軍途中，捕獲原住民老太婆及少女一名，老太婆乘機逃脫，原住民少女則被送入日軍本營。依據同時代日人田代幹夫所著「臺灣軍記」中有記載：

「……在本營召見彼蕃族的一位少女，以備都督一覽，參軍、參謀及其他各人，也都見了這位少女。她年齡應該有11、2歲，臉色甚黑，眼睛陷入，眉毛和眼睛很靠近，鼻子低，嘴呈平體面狀。因原本是野蕃，而且很少洗手，常裸足奔跑砂礫之間，腳底強而有力，宛如貓跳躍土地上。適有熟蕃等，乃讓其和渠交談，因雙方語言不同，言語完全不能相通，問是何人種？為何人子女？都不能確定，乃暫先供給飲食。不久西鄉都督賜下白色薄袍和紅色毛織腰帶給少女穿著。原本即同屬人類，穿上之後看來就像已久未見到的日本童女，讓我們都生思鄉之情而有欲歸去的念頭。

就這樣給了這少女衣物之後，將她交給大倉喜八郎看顧。大倉喜八郎是在此次出征時，受命提供供應品的人員，隨行帶同數十名工人抵達此地。喜八郎回國時，依蕃地事務局命令，帶同少女到東京，少女改送到在本革屋町一番地的上田發太郎處。這上田氏對這少女給與極為懇切接待，選擇老

牡丹社人生捕少女船中ヨリ氣候ニ相感

候武病臥，得見受候間萬一護送者京
途中病死等難計掛念致候。自於當方
滯留中致寫真則六枚及御圓送候條御落
手可有之候也。

七年六月十六日

蕃地事務局

御申

因恐病故，在長崎時拍了牡丹社少女照片

實婦人在身旁看顧，除言語、行動之外，也讓少女學習手藝、裁縫等，一心盡力要她遵從皇國的風俗習慣……。」

上述內容，和日本近年公布明治政府檔案內容做比較，其間多少有些差異，且政府檔案並未提及捕獲原住民少女的經過。

三、史冊檔案說教化

依據日本亞洲歷史資料中心公布明治7年的公文書顯示，這位牡丹社少女是在6月10日左右，即由參軍谷干城陸軍少將帶同乘明光丸先抵達設有「蕃地事務支局」的長崎，於6月15日由支局派名為大澤忠吉者護送到東京。當時少女因旅途勞頓，頗有病容，因恐護送中途病發致死，停留長崎期間，蕃地事務支局還特別拍攝照片6張存證送「東京蕃地事務局」。

這少女抵達東京之後，短期間由船公司照顧，6月27日蕃地事務局轉請在牡丹社事件中獲利甚豐，軍火商出身的大倉喜八郎照顧，條件是第一個月給與二十三圓六十二錢五厘，以後每月給與十五圓，以支應衣食雜物

及照顧費用，較之當時物價，待遇實相當豐厚。但到了7月17日大倉喜八郎以金錢尚未撥下，且本身商務繁忙，不想負擔這照顧責任，以未滿一個月乃報請發給津貼十五圓並要求取消照顧任務。大倉氏也可能根本就不想照護這位原住民女孩，並將此意告知谷干城少將。因為在7月8日，大藏省官員即曾和帶這位少女來日本的谷干城協商，準備將她交給名為上田發太郎者給與教化，使其心向日本。雙方並訂有契約，在寄居期間要讓她融入日本的風俗文化，教導尊敬、行禮各項作法。在飲食起居方面，要讓她成為真誠質樸女性，誠懇教導她在言語行動上習慣日本道德標準，同時也讓她學習習字、裁縫。而日常生活都在看護人員的視界內，防止她脫逃。但

蕃地牡丹社追擊之砌同社之少女迷子ニ相成
帰着入ル所無之邊ヨリ本營へ連越候得矣少年
トハ乍申女ノ儀ニ付在陣候而ハ不都合ニ有之
一旦入朝為致追而帰着所相分リ次第送届候答
ニ付當分其方ヘ相預候條食事并諸賄等隨分
注意致シ諸般行面可致世詰候入費ノ儀取調更
ニ可相伺此段相違候也

七年六月廿七日

蕃地事務局

大倉喜八郎殿
蕃地事務局

原住民少女委託大倉喜八郎照顧

上田發太郎ヨリ台灣小女請取云：上申月
日十八

今十八日台灣ノ處女大倉喜八郎ヨリ私方ヘ引
取申候、自此段御届奉申上候以上

明治七年七月十八日 上田發太郎

蕃地事務局御中

1874年7月18日後改由上
田氏照顧

是在經費支出上，大藏省也不吝惜，準備每月支用二十圓，必要時還可另外報支。在日本人這種有計畫、有目的作法下，相信取得相當好的成效。為加強效果，上田發太郎曾報告，從9月1日起，以這位牡丹社少女已漸次認同日本的文化、生活方式，乃轉送到東京原武士家庭佐佐木支陰處學習習字、讀書等。

到了這年10月31日，清日兩國在英駐清公使維德調停下，簽署「互換條款」三條及「互換憑單」，由清廷支出五十萬兩銀子，換取日本從臺灣撤兵。而日本特使大久保利通，在北京完成任務後的翌11月1日離開，16日到臺灣西鄉從道處協議確實從臺灣撤兵。為少女日後事宜，西鄉從道發文照會清官，內容照錄加標點符號為：

逕啟者：本中將前經撥兵征蕃，獲（原文護）得孩女一名，因思開導野蠻，須先訓童教育為妙，即將該女送致本國政府收養教育，但因處辦生蕃事，宜照依會議條約，嗣後當歸

貴國，自宜查理。故于本中將撤營旋歸前，旋將該女由本國喚到本營。乃於廿八日已經送交該社酋長，轉給伊家收領，並附數言，諄囑各社番民，庶幾該番漸就禮義之頭緒，或可藉為教化之一端，其略請煩朗照並冀繼為垂青是幸，耑此佈致，順頌

勛安

至於考慮該少女的未來，發給牡丹社少女所屬番社首長的告諭文如下：

諭 牡丹各社首長人等知悉

本都督曩於6月撥兵懲辦牡丹社之際，於爾乃地方擒得幼女一名為俘，押到本營。本都督意今我皇上征爾生蕃之舉，乃係惡其罪而不惡其人，不過治兇導善，俾得爾等知有人道以歸王化矣！況其所獲女孩，年方幼少，天良性質，教則可道，訓則可化者也，是以送致本國達部請

旨，乃飭教官收領贍（原文贍）養，先教以習字韻書法，退堂之暇，選篤誠女師，令其居常在傍，教以女工，訓以國語，繼以舉止進退、受授應對之禮，且如盥沐淨手、穿衣著服、整容齊貌，以及飲食之節，坐臥之制，一切訓童開蒙之義，亦復沉暮教訓，既日累月積，略覺纔能書寫，少通言語，可見所習學業、所修禮義，必與歲月俱長，如其頗曉人倫而克全天性之微，經年自可待矣。蓋我皇上聖旨，雖謂蠻種，務使撫養訓育，直待成人知禮，送歸故土，則可以徵開導之理，以就化蠻之緒也。而今本國與清國有所議處，即將處辦爾等生蕃事宜，今後盡歸清國主理。本都督撤營旋歸，故將此女先教爾等給還伊之父母，以樂團集，以慰懸望也。為此諄飭爾等各社蕃民，必須奉體我

皇上設教柔遠之涯

鴻德。各宜省察天生之良，歸著本善之性，互相勸戒，化為良民，改惡遷善，移風易俗，懲強濟弱，存忠盡孝，自今以後，尊奉清國政令，毫勿違犯以全人道，以保身家，是

本都督切所指望也，茲緣交還該女附此數言以申飭戒須會此急特示

四、曇花一現淚沾襟

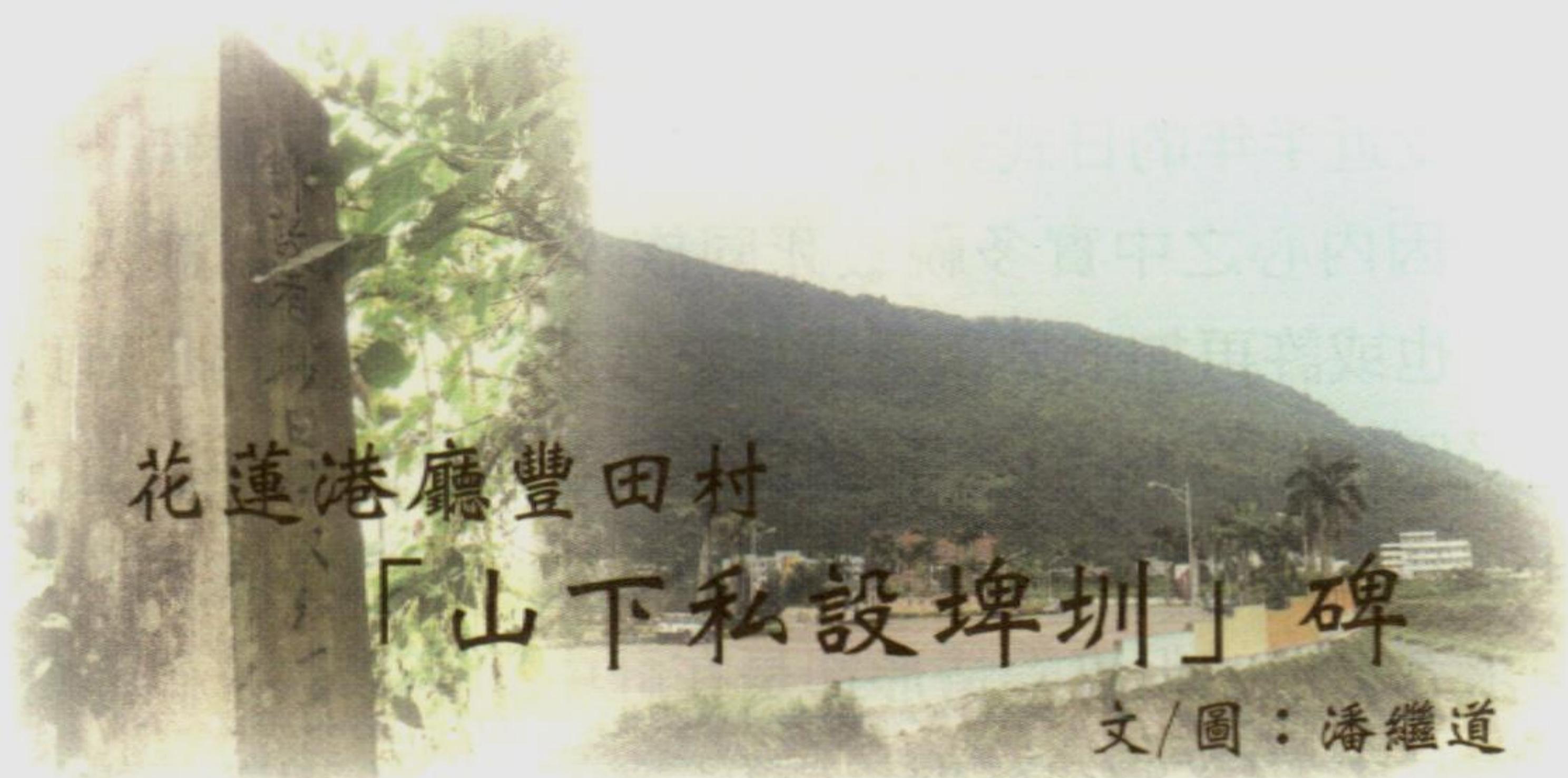
這位少女回到臺灣尚未交還原住民酋長前的模樣，依據1895年5月即來臺灣擔任首任總督府民政局長，1874年時曾隨樺山資紀調查臺灣情況的水野遵，當時應該是在西鄉從道本營內，在其所著「征蕃私記」中寫道：

「此次她由東京回到本島，其容貌一改最初如山猴般的形象，身著東京新潮女裝，腳穿鞋子，也不知是誰給她的名字，只要叫『オタイさん』（臺灣小姐）她就會回應了。這位少女方面深目，皮膚黝黑、天性愚昧，在離山地之時，以手抓肉而食，坐著隨意大小便，其情況距離獸類不遠。但是這次回臺，看到我們會叫老爺！早啊！等，依時刻對人打招呼，這無疑的，可稱是教育的效應了。在看護人矢崎金吉回國後，我等接她到營中，夜裏屢屢被她好心的叫我們起來洗手，實感困擾云云。」

這位原住民少女在日軍撤退之後的經歷，依據牡丹鄉文史工作者華阿財先生表示，她後來被送回故鄉尼

奈（ninai）社，地點在今日牡丹水庫附近，她本人頗想將所受近半年的日式教育推廣社中，但社中長輩無一同意，因內心之中實多視殺死同族人的日本人為敵人之故。也或許再加上見識過東京繁華景象，讓她再也難以忍受原住民的生活了。雖然前述「臺灣軍記」中寫道，在回臺之後，受過新式教育洗禮的她，應該會有很多的追求者出現。但實際情形卻是在社中抑鬱寡歡，偶而會到森林中逗留許久再回社。更不幸的是，不出數年她還未尋得結婚對象即病逝家中了。唉！這位薄命原住民少女，可稱是文化衝突下的犧牲者，也是牡丹社事件的另一受難者了。

（陳文添 國史館臺灣文獻館約聘研究員）



去年（2006）初，就一直聽說在臺灣觀光學院（前身為精鍾商專）後面山路，發現日治時期豐田村（とよた）山下部落（やました），今壽豐鄉豐山村¹的「地神」，使筆者非常好奇，因為之前所看到的「地神」，



圖1：臺灣觀光學院

¹ 豐田村為日治時期在臺灣的第二個官營移民村，出現在大正2年（1913）。豐田村共分為四個部落，即山下（やました）、森本（もりもと）、中里（なかさと）、大平（おおひら）。「山下」顧名思義，乃接近中央山脈的聚落（潘繼道，〈花蓮豐田村日治時期遺跡（上）—豐田神社〉，《臺灣文獻別冊》9（南投：國史館臺灣文獻館，2004），頁49）。



圖2：豐山村山邊路二段轉角

都在聚落附近，為何這座「地神」會遠離聚落呢？

去年11月23日下午，筆者協助花蓮縣國民小學「國教輔導團社會領域增能學習活動教材研發」指導

活動，帶領輔導團成員到壽豐鄉進行田野調查，當時在豐田文史館（日治時期的豐田警察官吏派出所）的部落景點分佈圖上，也見到觀光學院附近標示著「山下地神」，因此，在踏查結束後，乃驅車前往。

其位置乃由豐山村臺九線轉中興街一直到山腳右轉，走山邊路二段，沿觀光學院後面前進，經詢問當地居民，在1100公尺左右的轉彎處，就可見到一棵大樹，其下有一個陡坡，可以見到長方形的石碑。隱約可以見到「昭和十年」與「砂田」的文字，但因為陡坡不容易下去，且雜草長得非常高，



圖3：遠處即可見到「砂田」二字

又有尖銳的樹枝，因此，就暫時放棄踏查。

今年（2007）4月13日，在上完東華大學歷史系的兼任課程後，見多日陰雨的天氣突然放晴，乃又驅車前往。發現於山邊路二段1000公尺左右的地方，附近有一條小路可以下去，有人在此種雜作、竹林及甘蔗，因此，乃走過旱田，穿過雜草叢，接著見到水圳，乃順著水道前進，不久即見到所謂的「地神」石碑。在忍受、排除會刺傷身體的樹枝、草叢等的阻礙之後，終於從側面攀上石碑（其正面無任何可站立的空間）。在端詳上頭的文字之後，發現根本就不是「地神」碑。

該石碑大約150公分高，正面下方是水泥砌成的底座，接著有一塊大的岩石。石碑正面的文字整個

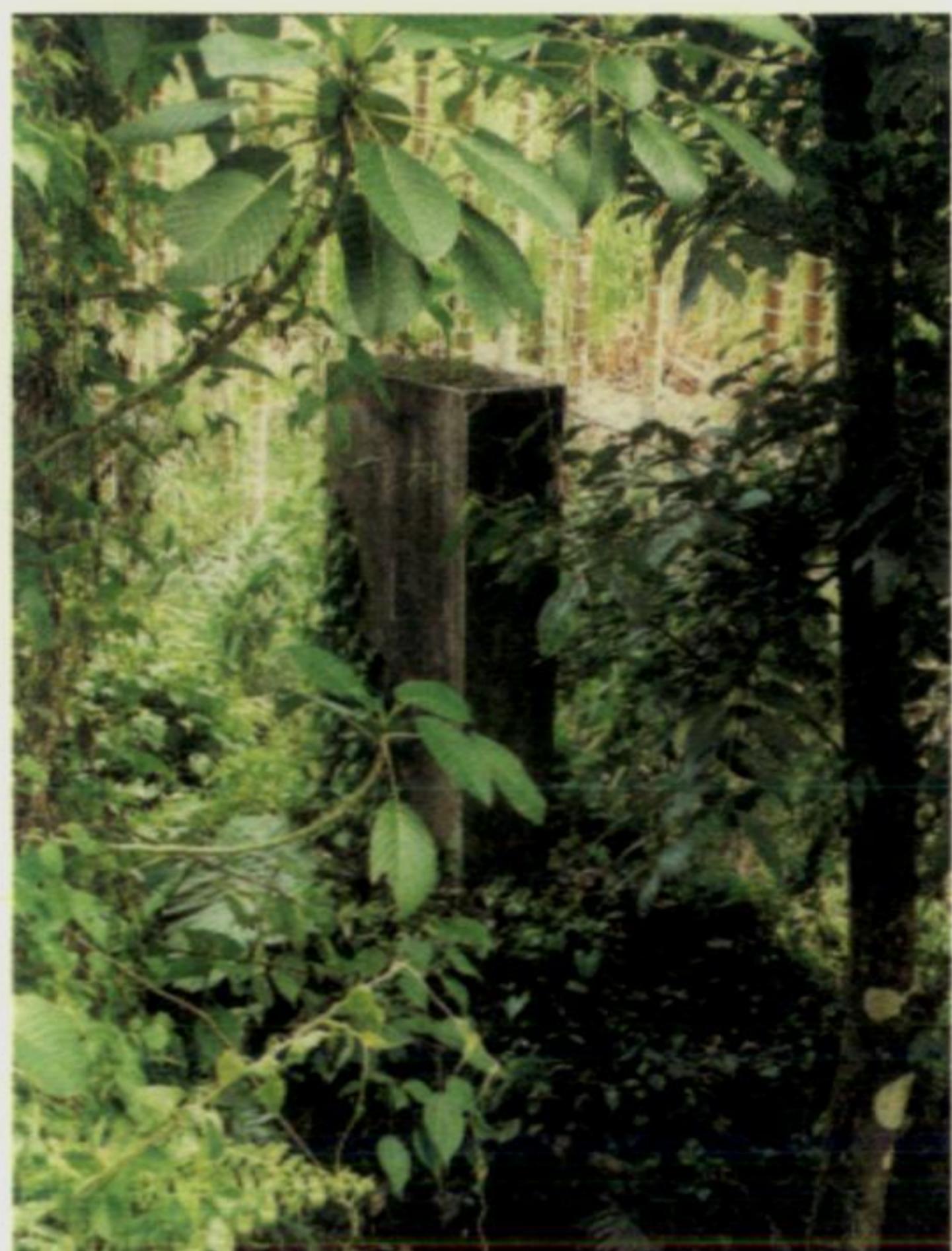


圖4：「山下私設埠圳」碑全貌



圖5：石碑正面左上角遭毀損，刻字被塗抹

被水泥覆蓋、破壞，但仍可以從字形看出「山下私設」四字，底下二字筆者依照字形猜測是「埠圳」；其後查閱資料後，證實了正是「山下私設埠圳」六字，但在相關論文中，都沒有見到這塊石碑與埠圳的研究。

在探究這塊石碑之前，先大略介紹日治時期山下部落的產業，如此在敘述時較容易將相關問題連結起來。

2001年5月5日，筆者跟花蓮鄉土教育暨考古專家王天送先生進行田野調查時，他曾提到在山下部落有「東部水產株式會社」的「豐田檸檬農場」在那裡，農場長為副島，有一位臺灣學者羅居饒在此地協助；其生產的檸檬外銷到日本東京與大阪。

而在這附近，有日治時期軍需工業重要的礦藏—石綿。

大正6年（1917）3月，日本三菱合資會社的探礦隊，在支亞干溪（或稱為壽豐溪）右岸及萬里橋溪左岸採礦時，發現在今壽豐鄉樹湖村西邊原荖腦山有石綿礦；昭和7年（1932），住在豐田村的日本人中島，在原荖腦山也發現石綿礦；昭和12年（1937），日本人開始做小規模的開採，不久即由羅東的企業家砂田隣太郎經營。砂田的作業隊在礦山第一區成樑溪上游發現礦脈，設立「砂田石綿礦業所」，致力開採，並敷設索道及輕便鐵道，當時只月產十數公噸，運送至大阪精選銷售。昭和16年（1941），砂田的礦業所被臺灣拓殖株式

會社收買；昭和19年（1944），礦山更被日本海軍徵用，支援戰爭。當時石綿產量驟增，最盛時期，據說有工人300名，礦洞38口，月產達270公噸。²

另外，由於這裡是日治時期的官營移民村，以農業移民為主，因此，為使農民的甘蔗、稻米、煙草……等各項生產能夠順利，這裡也有相關的水利灌溉設施。

日治時期，總督府一方面著手舊埤圳的調查，一方面對過去清帝國官方的水利措施不滿意，而打算積極介入，因此，於明治34年（1901）發佈〈臺灣公共埤圳規則〉，排除以往埤圳屬於私有產業的認定，其明文規定：凡以田園灌溉為目的具有公共利害關係之水路、水塘及附屬物，均認定為「公共埤圳」。明治41年（1908），又頒佈〈官設埤圳規則〉，將大規模的水利工程，且為地方人民所不堪負荷者，皆認定為「官設埤圳」，由政府籌款興辦。

當時東臺灣的農業環境尚難納入官設埤圳計畫，但隔年官營移民事業開始進行後，東臺灣，尤其是花蓮港廳的水利事業就陸續展開。³

2 苗允豐編纂，《花蓮縣志》卷17，〈林業・漁業・礦業〉（花蓮：花蓮縣文獻委員會，1980），頁89。

3 陳鴻圖，〈官營移民村與東臺灣的水利開發（1909 - 1946）〉，《東臺灣研究》7（臺東：東臺灣研究會，2002），頁144 - 146。

日本當局前期的官營移民村都在花蓮港廳，⁴其中，豐田村以「豐田圳」最重要。豐田圳在大正5年（1916）開鑿幹線與支線，於隔年（1917）完工，其水源引支亞干溪水灌溉耕地600甲，山下幹線向西北為主要幹線，森本支線往豐田村東北方供水，大平支線往東流注。而排水道修築工程，從大正4年（1915）開始也興建幹線與支線。⁵

私設埤圳則是由於官設、公設（共）埤圳之普及與刺激，伴隨農業之發展而日益發達。⁶根據昭和5年（1930）版的花蓮港廳《管內概況及事務概要》，在「埤圳水利」之「認定外埤圳」⁷方面，登記「豐田圳」與「山下私設圳」，⁸也就是說，在昭和5年（1930）之前，除了豐田圳之外，已經有了山下私設圳。其興建

4 豐田村之外，尚有吉野村（よしの，1910）與林田村（はやしだ，1914）。

5 陳鴻圖，〈官營移民村與東臺灣的水利開發（1909-1946）〉，頁151-152。但在《花蓮縣志》有不同的記載：豐田圳引自支亞干溪，完成於大正6年（即主幹線）；山下圳（即山下支線）引自於頭角溪（又稱樹湖溪，流經今樹湖村），完成於大正9年；頭角圳（亦屬山下支線）亦引自於頭角溪，完成於大正7年（苗允豐編纂，《花蓮縣志》卷19，〈水利·兵役·民防·社會事業·社團·人物傳〉（花蓮：花蓮縣文獻委員會，1979），頁32）。

6 山本壽賀子、曾培堂譯，臺灣總督府編纂，《臺灣統治概要》（臺中：大社會文化事業出版社，1999），頁308。

7 認定外埤圳，係指未經〈臺灣公共埤圳規則〉之認定，及水利組合經營外之溝渠或池沼等而言。

8 花蓮港廳，《管內概況及事務概要》昭和五年版（花蓮：花蓮港廳，1931），頁91。

應該是因應灌溉的需要，水源來自於豐田圳山下支線；其後，則進行了改修。

而在昭和10年（1935）版的花蓮港廳《管內概況及事務概要》，記錄了「豐田村山下私設埤圳改修工事」，其竣工時間記為「昭和十年三月三十一日」，灌溉甲數37，設計額（費用）為6300日圓，其中，部落者負擔3780日圓，政府補助費用則是2520日圓。⁹其所記載的文字，正好跟筆者踏查的文字完全吻合。

筆者所見到的石



圖6：石碑右側—創設者姓名



圖7：石碑背面

⁹ 花蓮港廳，《管內概況及事務概要》昭和十年版（花蓮：花蓮港廳，1936），頁108。

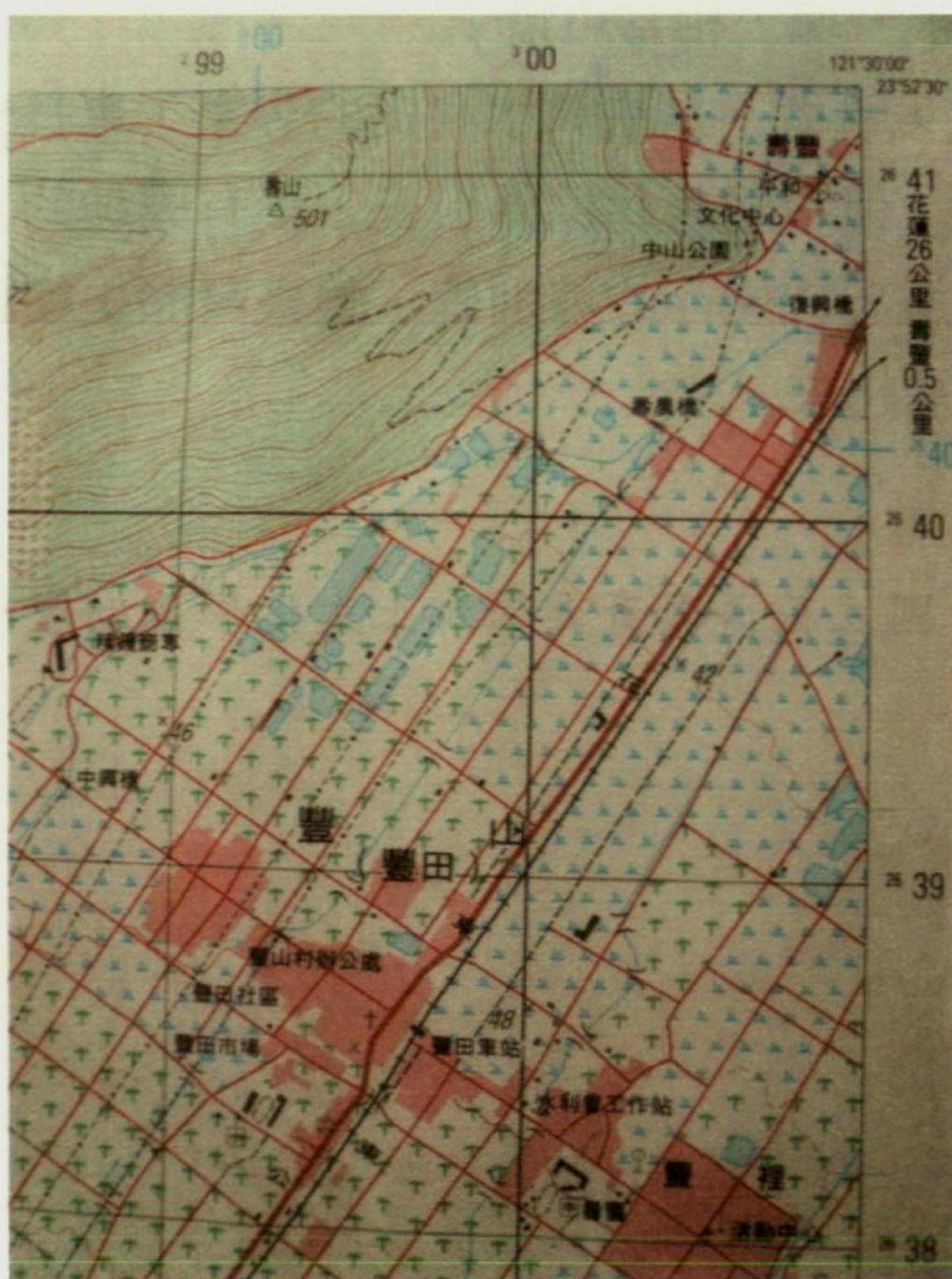


圖8：聯勤測量隊調繪之「豐山」地圖 標示
「三仙河」

翻攝自 聯勤測量隊實地調繪二萬五千分之一
「豐山」地圖，2000。

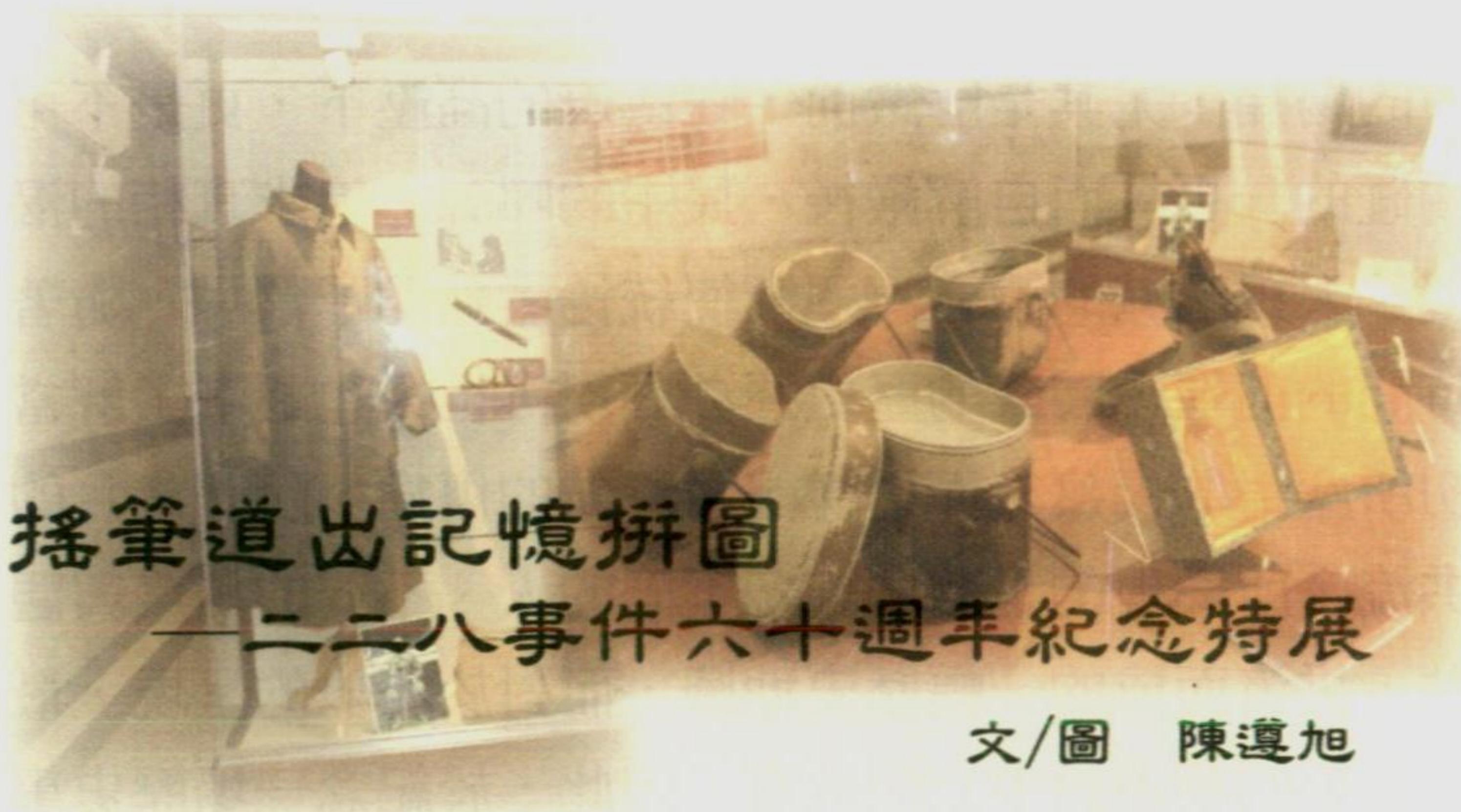
目前這條水圳仍在使用，並且在地圖上標示著「三仙河」，¹⁰往壽豐村方向流去，並流經壽農橋。

「山下私設埤圳」碑，見證豐田村山下部落的發展，這條水圳並彌補官設埤圳之不足。但石碑何其無辜，竟在戰後日本移民者與日本殖民政府離開之後，遭受破壞。少了這個與歷史對話的工具，官營移民村的歷史也模糊了一塊，相當可惜！

當然，筆者不是臺灣水利史的專家，專長也不是官營移民史，但希望藉此拋磚引玉，讓有興趣的人一起來找找被人遺忘或殘存的埤圳碑，讓臺灣歷史模糊的區塊有機會修補起來。

（潘繼道 國立花蓮教育大學鄉土文化學系助理教授）

10 聯勤測量隊實地調繪二萬五千分之一「豐山」地圖，2000。



前言

二二八事件經歷過了一甲子，在台灣這塊土地上，不約而同的紀念起這改變了台灣面貌的重大事件，而身為歷史單位的一份子，台灣文獻館更不能在這樣的一個日子中缺席，然而所想的是，這一起有著深沉影響的事件，該如何以和他人不同的方式呈現在世人的面前，畢竟，在經歷了六十年時間的上色，以及自解嚴後，無數的紀念與探討，對於歷史真相的呈現與研究，已有不少成果，若是蕭規曹隨，則失去獨創性的紀念意義，因此，從確定了要舉辦二二八事件六十週年紀念特展後，也就開始了一連串的構思與策劃。

展覽精神

一個展覽的背後，除了展場的設計之外，更重要的，是它的存在意義，我們思考著，對於世人，所希冀呈現的該是如何，六十年前的二二八，一直是台灣人心

中的傷痛，尤其是解嚴前，在政府的高壓下，更是不可觸碰的一頁，而自解嚴後，民主的呼聲、追求真相的渴望、人民吶喊的聲音，逐漸使統治者鬆開了禁忌，隨著時間的前進，隱諱的歷史逐漸顯現，世人也逐漸了解當初所塵封的傷痕，而這樣記憶深處的傷痛，隨著歲月的洪流，所顯現的是藉由許多不同的人、不同的角度與觀點，拼湊而成的一幅歷史地圖，而對於歷史的呈現，最為重要的莫過於中立的角度，因此，於紀念一場歷史事件，首要的，乃為容納所有不同的聲音，以不失偏頗的態度，翻開那歷史的一頁。

而回視事件之初，雖然起始之地為台北，然而當消息傳至台灣中部時，所引起之反應，激烈程度，不下於其他地區，中部地區的人民，對於這起擴及全台的事件，各自產生了不同的應變態度。於文，地方士紳組成的「台中地區時局處理委員會」，希冀以政治協商方式，達到政治改革的目的；於是，謝雪紅等舊台共，以及學生、歸來的台籍日本兵，甚至一般平民，紛紛成立組織了武裝部隊，一則保衛家園，一則和政府以武力方式抗爭。其間，觸發了多場人民和政府軍隊之間的武力衝突，甚至，中部人民更成立了一支完整的武裝部隊—二七部隊，以此部隊的武力，在中部地區，留下了大大小小的紀錄與多場激烈戰役。台灣中部在事件中的重要性，由此可見一斑。

此外，一起歷史的事件，著重的重點不該是在挑起仇恨與對立，而是該記取那傷痛的教訓，讓歷史走入記憶之中，成為借鏡，畢竟，傷痛的過程，不應該再重來一次，之於政府，之於民間，兩造雙方的共同努力，所成就的，該是化此傷痕，以共同為台灣這片土地努力，因此，省思與感懷也成為了紀念的另外一層重要意義。

籌備過程

確認了此次展覽的精神主旨，一步步的，在數次籌備會議中，審查教授和長官的寶貴意見，也確定了整個展覽的主題，除了將整個展覽名稱訂為「記憶拼圖下的浴血百合」，以展現這起歷史事件的呈現意義，更基於中立、多元、重點與省思的精神，將展場分為了開場意象、「由期望到失望」、「台灣島中心的反應」、「不同視角中的記載—官方與民間」、「二二八下的筆尖」、「傷痛的記憶」、「歷史的教訓與感懷」等七大部分主題，而各部份主題的精神，則包含了介紹二二八事件、介紹中部地區事件、官方民間文件展示、相關報章雜誌展示、影片、紀念碑展示、政府出版品展示等，以多元、對比的方式，配合時間性的介紹，讓參觀民眾能藉由展覽，重新並完整的了解這起事件；而經過組內無數次的修改、校對，並且還到高雄監督著廠商製圖，設計廠商也很配合的，融合彼此的意見，將整個展場動線，以及物件和大圖配置規劃完成，也在無數個加班

後，配合著廠商，將展場佈置完成。

而此次在展件的徵集上，因為配合著展覽的主題是以中部地區為主，提供展件的收藏家有白滄沂先生、林文龍先生、洪敏麟先生、郭双富先生、梁志忠先生、黃志農先生、黃金島先生、陳桂田先生、陳慶芳先生、溫文卿先生、張慶龍先生、劉峰松先生、蔡朝鎮先生等人，機關有財團法人二二八事件紀念基金會及各縣市政府文化局等單位，展示範圍則包括了文件、書信、書籍、報章雜誌、實物等等數百件物件，除此之外，本次特展的審查委員：黃秀政老師及洪敏麟老師，也慷慨的借出他們所珍藏的收藏品，讓展覽內容的豐富性更是增添不少，而編輯組的同仁在徵得展件後，更是全組一起努力的將這數百件展件，依展覽主題一一做分類，也讓整個策展過程更為順利和明確。另外，此次為配合特展的主題及獨特性，特地走訪了三位二二八事件當事者：鍾逸人先生、黃金島先生、林才壽先生，以影音紀錄的方式將其經歷呈現，有別於以往書面的口述歷史，讓展覽能夠更為生動及多元化，也能夠讓參觀的民眾，更為融入、了解事件發生當時的一個時空背景，來了解二二八事件。

展覽內容

而在展覽內容上，以時間為主軸，妝點著中立與讓參觀民眾完整了解的立場，各部份的主題，都有其

意義存在，自第一部分主題－「由期望到失望」，以時間順序為主，佐以事件發生前的報導，以及事件後的政府公文，將二二八事件發生的前因後果，做一瞭解的開場介紹；第二部份，「台灣島中心的反應」，則是將焦點縮小到中部地區，並將此展示區分為政治協商和武力衝突兩部份介紹，兩條截然不同路線的代表人物與事件，也在此部份一一的詳細介紹，其中，黃金島先生和洪敏麟教授所捐借的各項實物展件，如大衣、護目鏡、便當盒、水壺等，則是經歷了當時事件發生所保留下來的一點一滴，讓參觀民眾在參觀到此部分時，能有身歷其境之感；而第三部份「不同視角中的記載－官方與民間」，以官方和民間中不同角度的文件紀錄，同樣的是以中部地區之紀錄為主，讓民眾能夠對照兩方面的紀錄，進而能不失偏頗的了解這整起事件；至於第四部份「二二八下的筆尖」，也是以對比的角度，來了解二二八事件，不同的在於，此部份以事件發生當時的報章雜誌和戒嚴時期人民之出版品為介紹主軸，如事件發生後每一天的新生報報導、一本罕見的政府公報，以及三本當時被列為禁書的出版品，於中可窺見，在當時的社會狀況，若是想生存下去，下筆必謹慎，且多為官方角度解釋事件發展，如政府公報中，隨處可見「暴民」、「叛亂」、「暴動」、「匪徒」等官方字眼，而民間的出版品，如史明的《台灣人四百年史》，其中只

是以人民角度去記錄了二二八事件，旋被政府列為禁書，當時的政府高壓統治可見一斑；而在第五部份「傷痛的記憶」，則是配合公共電視所製作的二二八事件紀錄片－「傷痕二二八」，以影像傳遞的方式，讓展覽更為生動，也讓民眾更深入的了解；至於最後一部份：「歷史的教訓與感懷」，包含了整個展覽的中心主旨－包容、省思與感懷，將解嚴後，政府對於事件的處理方式，以及紀念碑的設置，作為此一部份的展示，其中，大事紀的呈現，各個紀念碑的分布，以及解嚴後政府各機關的出版品，都可以讓參觀民眾體會到，民主的脚步，以及了解歷史真相的渴望，都逐漸的在成長，而此部分展示的最大用意，也在於，讓此一傷痛的記憶，能夠化為借鏡，將包容與感懷，取代仇恨與對立，讓台灣這片土地，能夠在和平與愛的氛圍中成長。

特展相關活動

除了展覽本身之外，一些相關性的活動，也佔了一席重要之地，包括了開展之前，對於本館的志工老師們的導覽課程與交流，讓他們能夠對於二二八事件，以及此次特展的籌劃主旨與精神，能夠有更深入的了解。而今年2月28日，以本館史蹟大樓一樓舉行開展式，以展覽意象作為背景，配合發給與會來賓一朵百合花，營造出紀念與感懷的氛圍，而包含了本館長官、展件捐贈者、事件耆老、審查委員、立委、議員等與會來賓，

都對於此次本館能舉辦這樣一個歷史紀念活動，表示讚賞，除此之外，為了呼應此次展覽的主旨精神，特別於在開幕流程中，籌劃了「飛揚和平，愛升空」的活動，以紅白相間的氣球，佈置了開展會場，在默哀過後，與會來賓齊將氣球升空，讓象徵紅色鮮血與白色百合的氣球，更昇華為代表了白色的和平與紅色的愛，飛揚於充滿希望的藍天之中；在本館史蹟大樓二樓的特展室，一個紀念與感懷的時刻，就此開始；而此次為期兩個月的展覽最大精神與主旨，也就是希冀讓過去的傷痛，能化成潔白的百合，跳脫過去的歷史傷痛之中，昇華並綻放於每一位台灣人民的心中。



開展前，策展人與志工老師進行導覽解說課程

展覽現場 - 烏牛
欄之役實物陳列



開幕是在本館史蹟大
樓外，以紅白相間氣
球作為佈置

館長為本次特展致詞



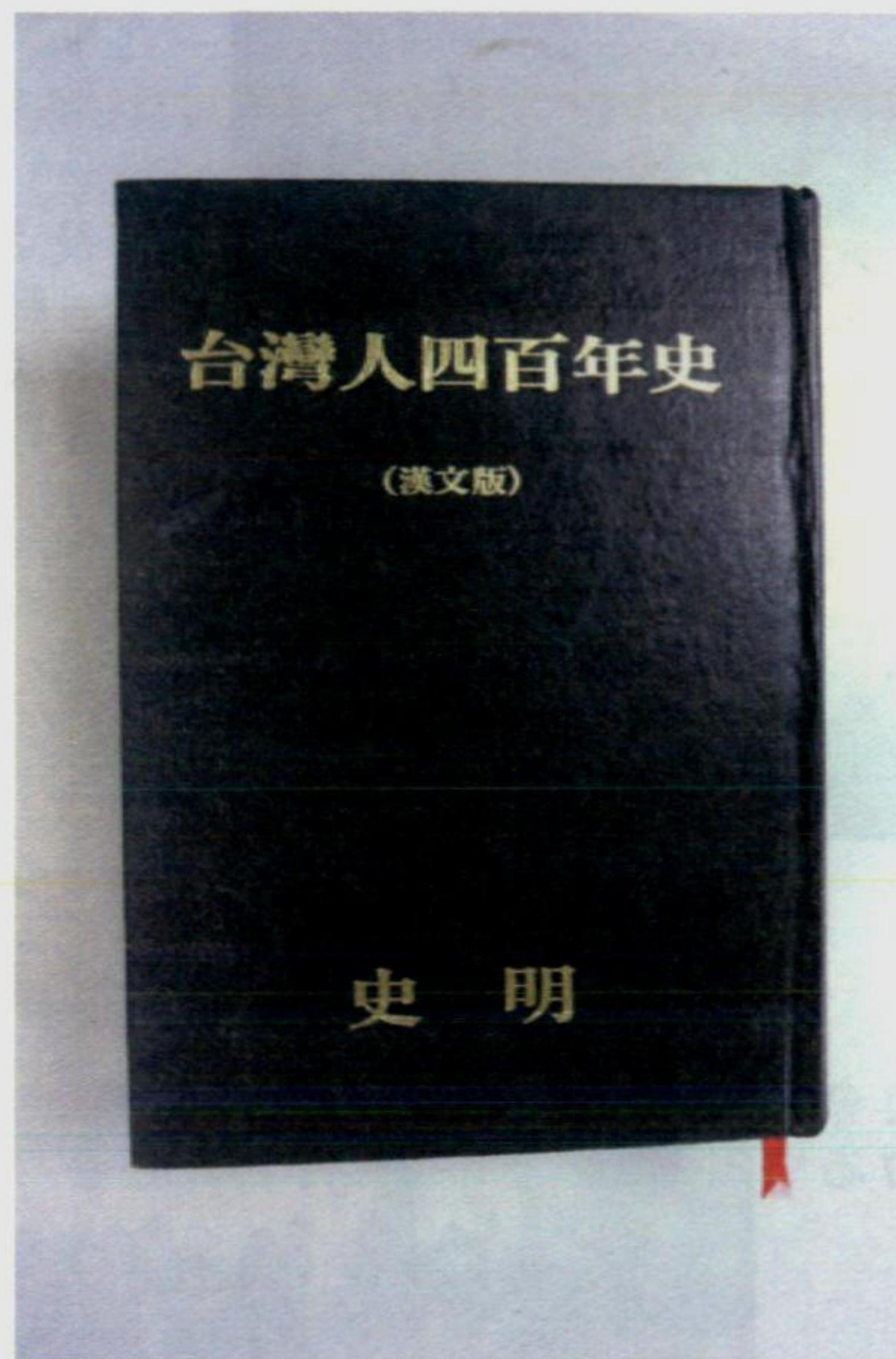


特展開幕當天，與會來賓與參觀民眾由志工老師導覽現場



第二部份的實物，展示了烏牛欄戰役的經歷。

「飛揚和平、愛升空」釋放和平氣球，為本次特展背景互為呼應



第四部份「二二八下的筆尖」所展示的民間出版品，史明的「台灣人四百年史」，只因其中以人民角度記錄到二二八事件的發生，一出版隨被列為禁書。

(陳遵旭 衛星電視台文字記者)



千山鳥飛絕
萬徑人蹤滅
孤舟蓑笠翁
獨釣寒江雪

這是唐朝詩人柳宗元所寫的詩作「江雪」，一首很多人都能朗朗上口的五言絕句，短短的20字道出沉寂的大雪之中、寒江之上，穿戴斗笠、蓑衣者的孤獨。同時也描繪出斗笠在漢民族的悠久歷史與特殊情感。

古時候從事農作的農人，為了生活，在大地之上耕作，難免受風雨吹打、太陽曝曬。聰明的農夫發明了這種戴在頭上可遮陽的玩意兒，名字叫「斗笠」。而隨著各地的取材容易及文化發展，這「斗笠」也有了不同的樣貌；有用竹子、竹葉片編織，也有用稻草或其他各類植物編織的，「斗笠」的形狀、大小、也隨著工作的環境與需求，而稍有差異。

斗笠就這樣成為農人耕作的必要配備，歷經數不盡的世世代代，即便在邁入科技化的今日，偶而走入鄉間，仍可看見田間辛勤耕作的老農，頭上頂著斗笠，或茶叢中採茶女的花巾斗笠風情，除了令人感受到人處大自然中的浮生閒情，也喚起潛藏心中的甜蜜童年記憶。

斗笠編製的盛況

為了解斗笠的編製，我特地走訪了崙雅里，一個位於彰化縣員林百果山腳路的純樸聚落，一轉入巷道，映入眼簾的景像是現今已不常見的紅磚牆與三合院，頓時給人時空錯置之感。崙雅里舊地名叫做「番仔崙」，先民多半來自廣東饒平縣的客家莊，以張姓及黃姓兩姓佔多數，勤樸節儉。早期此地為臺灣斗笠的重要生產地之一，整條崙雅巷幾乎家家戶戶都以編製斗笠為業，也因此有了「笠仔巢」的稱號。

四代都從事斗笠編製、今年已67歲的黃文炳先生說，他的十三世祖於唐山過臺灣時就過來臺灣開創，一開始定居於彰化田中，後來遷移到員林，至今已傳承到二十四代，時逾數百年。就他所知，他祖父年代，農村是道地的「魚米之鄉」，種稻的田地裡一定有魚，他祖父除了是捉田中魚、龜、鼈的高手，同時也以製作斗笠為業，以此推估，家族從事斗笠業至少已超過百年。早期斗笠很暢銷，輕巧實用的它，農民不只用來遮陽，還可擋風，天熱可煽風，當雨一來時其好用不言而喻，菜

農、果農、茶農等都少不了它，甚至可用來撈捕魚蝦、泥鰌，有時還隨手成為野菜、野果的盛裝容器，累了墊於田埂上席地而坐也不弄髒衣服。

打從4、5歲大就得幫忙斗笠生產，從最基本的捲竹籜，隨年齡漸長，逐漸加入pa線及釣笠頭行列。一家族的人全都聚集在三合院間的廊道上分工合作編製斗笠的情景，是他對童年最深的記憶。三代同堂的整整一家族，在全力趕工情形下，一天最多可編製200頂。最初主要銷售地為海口（即彰化沿海一帶鄉鎮：伸港、埔鹽、鹿港、溪湖、芳苑及大城等），早期約2-3天就得踩著腳踏車，利用腳踏車後方載物鐵架捆綁滿滿300頂斗笠（圖1），一早出門沿途分送到各個銷售點，有店頭也有小盤商。有時，甚至供不應求，買家一大早就會主動到家中等候成品。直至民國55年才改以摩拖車載運，一車最多可高到500頂，而銷售的地點更擴展到南投、草屯及臺中一帶。20年前（民國70年初）再汰換為貨車，大大增加載運量，同時也提高送貨速度，但也在這個時期，因臺灣工業起飛，農業人口漸次減



照片由黃文炳先生提供

少，斗笠市場逐漸衰退。而斗笠價格從40年前100頂200元（一頂2元），逐步隨著物價而調升，行情最好的時期，大約為30年前，一頂叫價可到達50元，在那時期，每次送貨回來，口袋總是塞滿皺皺的鈔票，日子相當好過。之後價格則變動不大，一直至今，店頭零售、小販、小盤批發價均維持在30到50元間。

編製斗笠的材料與工具

黃文炳夫婦兩人笑容迎人，熱絡招呼，一副對人生知足與感恩的態度，言談中讓人感到輕鬆，不嫌其煩地仔細為我這個門外漢說明編製斗笠的材料與工具，並示範編製的方法與竅門。

黃先生說：臺灣斗笠大多採用桂竹篾及桂竹籜（筍子成長為竹子後所脫下的殼，台灣北部稱之「竹皮」）編製而成。台灣的桂竹主要產地北自新竹、苗栗，南到雲林一帶，每年清明節到端午節之間是桂竹筍盛產，也是桂竹竹籜的採收季節。昔日，他每年農歷4月間搭火車前往新竹及苗栗，一次向中盤商訂購一整年編製所需的曬乾竹籜數千台斤，價格依竹籜的品相，有時依產量及斗笠價格而稍有波動，一台斤大約30到50元不等，俟貨運火車將貨運抵員林站，再以人力車拖運回家中進行加工。而桂竹篾則因當時竹子仍為房屋建材，取材較容易，僅需就近於員林竹材店採購來自竹山、已經剖片的竹篾。



2

2、笠仔模：或稱「笠胎模」，為編製笠胎使用的工具，多為木製，有了它，才能編構出圓錐體笠頂的雛形(圖3)。



3

3、煞笠墘架：煞笠墘時使用，三腳支架具穩定性，上方帽形水泥製模形可旋轉，以方便操作。(圖4)

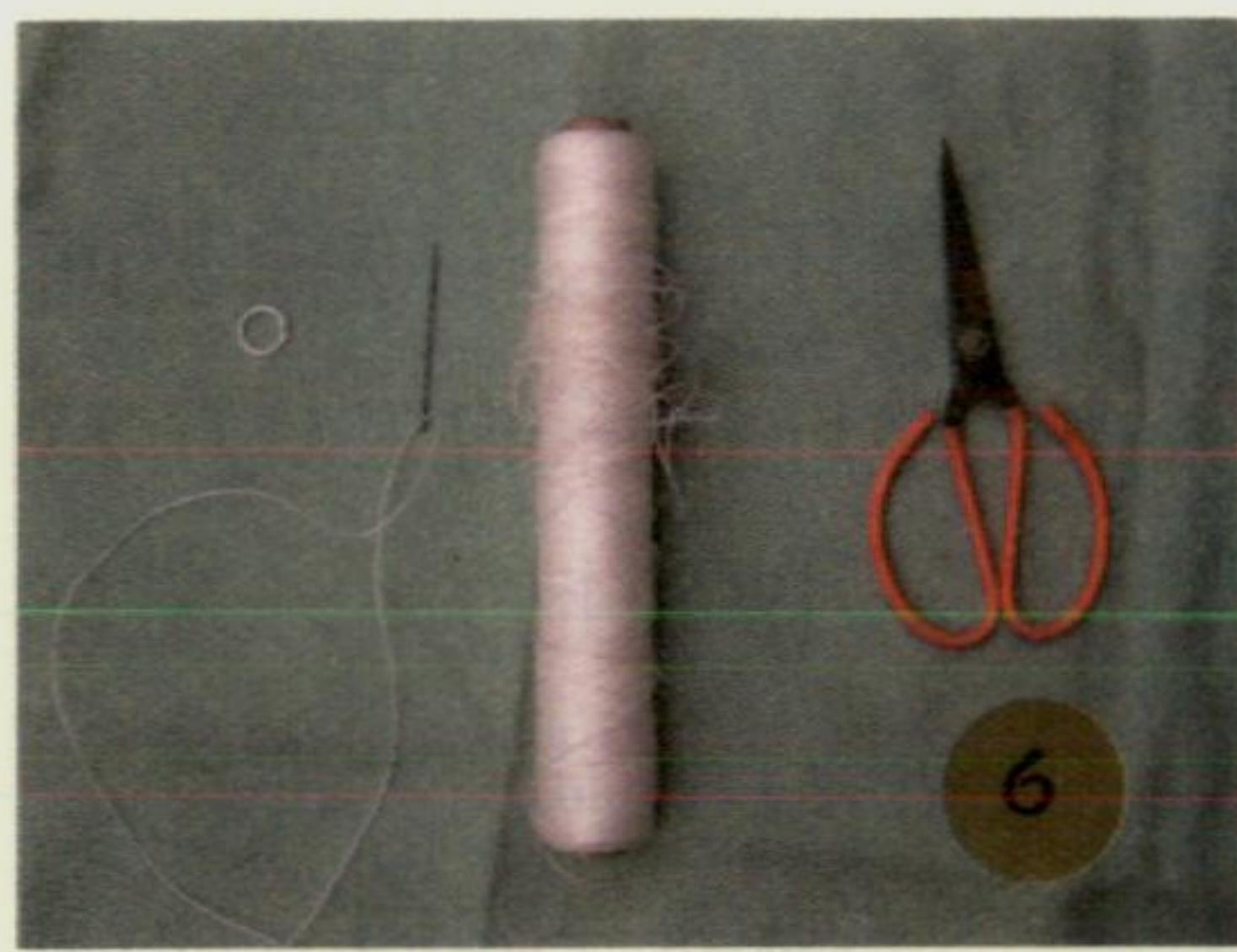


4

4、牽笠頭木架：牽笠頭時使用，配合人體坐時的高度，讓操作者不致於腰酸背痛。（圖5）



5



6

5、剪刀、針、尼龍線、小圈圈：修笠胎墘、釣笠頭及pa線時使用。（圖6）

斗笠編製步驟

看似簡單的斗笠，編製步驟卻相當繁瑣，以下就準備工作及編製過程加以說明，並附上黃太太邱保連女士示範圖及其家人昔日編製斗笠的老照片。

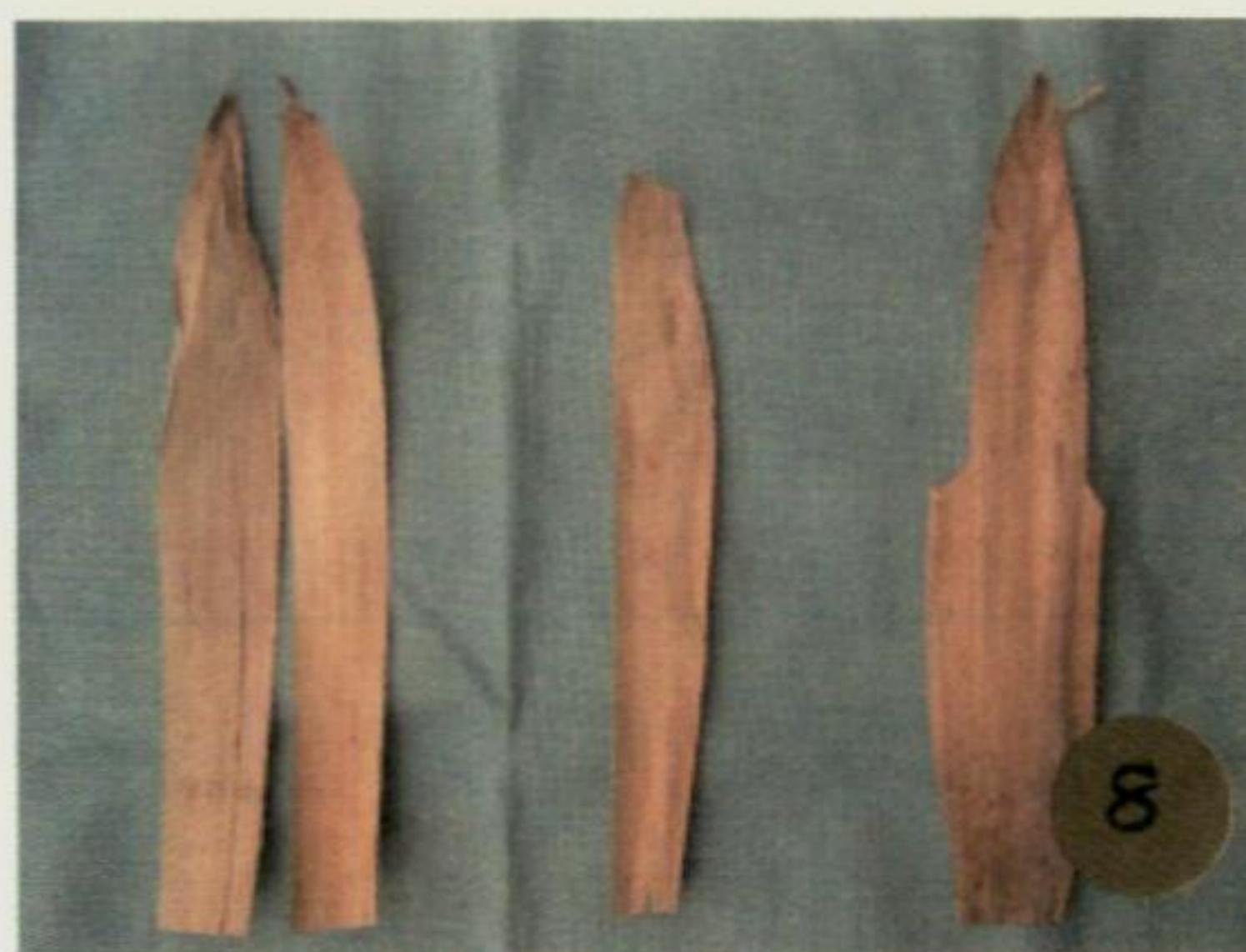
一、準備工作：

1、竹籜整理：整理即指捲籜，係將購來、經分類後的乾燥竹籜，先以水加以溼潤，增加其柔軟度後，以「籜仔捲」將捲曲的竹籜攤開，第一片伸入籜仔捲開口中以固定、方便竹籜的反向滾捲，後續一竹籜接一竹籜捲成捆狀備用（圖7）。



7

2、竹籜分類：斗笠的頂部為斗形(圓錐形)，該處底層的竹籜會被上層覆蓋，為充份運用各式竹籜與節約成本，得於編製前將竹籜篩選、分類成三級如下。竹籜的好壞主要決定於顏色與長度，白而長者為上品，短而黑者為下品（圖8），價格相差很大。製作一頂斗笠最基本的竹籜數為32片，其中黑籜16片、半白籜8片及角籜4片、面籜4片。



8

- －黑籜及蓋籜：用來編織斗笠內層。時因黑籜的頭部顏色太暗，會在其上加上一小片較好看竹籜遮醜，此一小片稱為「蓋籜」。
- －半白籜：頭部白而尾部色澤較暗、有黑斑點者，用來編織斗笠第二層。
- －角籜及面籜：長而無斑點的竹籜，用來編織斗笠最外層，面籜優於角籜。

3、剖竹篾：依需要的粗細將桂



9

此照片由黃文炳先生提供

竹條剖片，以作為編製笠胎的材料，一頂斗笠計需竹篾50條（其中2條為篾母）。另須笠煞1條及胎甲2條（一內甲、一外甲）。（圖9）

二、編製過程：

1、編笠胎：以「笠胎模」為模具，先以二條較粗一些的竹篾，稱「篾母」，十字相交作為主幹，置於笠胎模上起頭，再陸續向三個方向展開，編織成蜂窩型，以1尺4寸大的斗笠來說，各方均逐一增加16條竹篾，共48條，以一上一下的方式編織完成笠胎。笠胎為整頂斗笠的支架與定型，因穿戴時直接貼於額頭，所以決定穿戴的舒適感。帽緣處的寬度決度斗笠的大小，一般來說，有直徑1尺2寸、1尺4寸、1尺6寸、1尺8寸到2尺等五種尺寸，端視從事農作環境的需求，例如：沿海鄉鎮因海風大，大多選擇帽緣小的1尺2寸者以免招風。編笠胎相當費時，就算是編製笠胎的快手，一天也不過能編個二、三十個笠胎而已。

2、煞笠墘：將笠胎以二個小木栓及一小竹圈固定於會旋轉的「煞笠墘模」上，一邊轉動煞笠



墘模，一邊於笠胎的外緣加入一枝竹篾，名為「笠

煞」，將此笠煞繞成笠胎的最外圈，並將原編織的笠胎竹篾逐一以一上一下方式反折入笠煞以收尾，形成斗笠的雛形（圖10）。



3、修笠胎墘：將煞笠邊後過長、突出的竹篾加以修整，以免傷到載者的額頭。（圖11）

4、縫笠墘：先將內外甲二竹篾插入篾母及笠煞間為起點，再將竹籜依需求先行修剪，再依等級，依序從黑→半白→黑→面→黑→半白→黑→角，共4次循環，進行縫合，縫合時竹籜頭部需內折小段，併同內外甲，以尼龍線（舊使用綿線，後改用較堅固的尼龍線）等距定點縫在編好的笠胎外緣（圖12）。外人看似簡單的縫合動作，實需相當的技巧，有時甚至需要以牙齒咬合，以幫助竹籜、笠胎及內外甲的密合；且勒緊尼龍繩時須相當的指端力道，冬天天冷手指常因使力及尼龍繩的磨擦而龜裂受傷、甚至流血。員林、竹



在編好的笠胎外緣（圖12）。外人看似簡單的縫合動作，實需相當的技巧，有時甚至需要以牙齒咬合，以幫助竹籜、笠胎及內外甲的密合；且勒緊尼龍繩時須相當的指端力道，冬天天冷手指常因使力及尼龍繩的磨擦而龜裂受傷、甚至流血。員林、竹

山、名間、二水及田中一帶則喜外甲染成黑色者，形成地區斗笠特色。

5、牽笠頭：竹籜的一端已經固定於斗笠外緣，再者是處理笠頂竹籜末端。

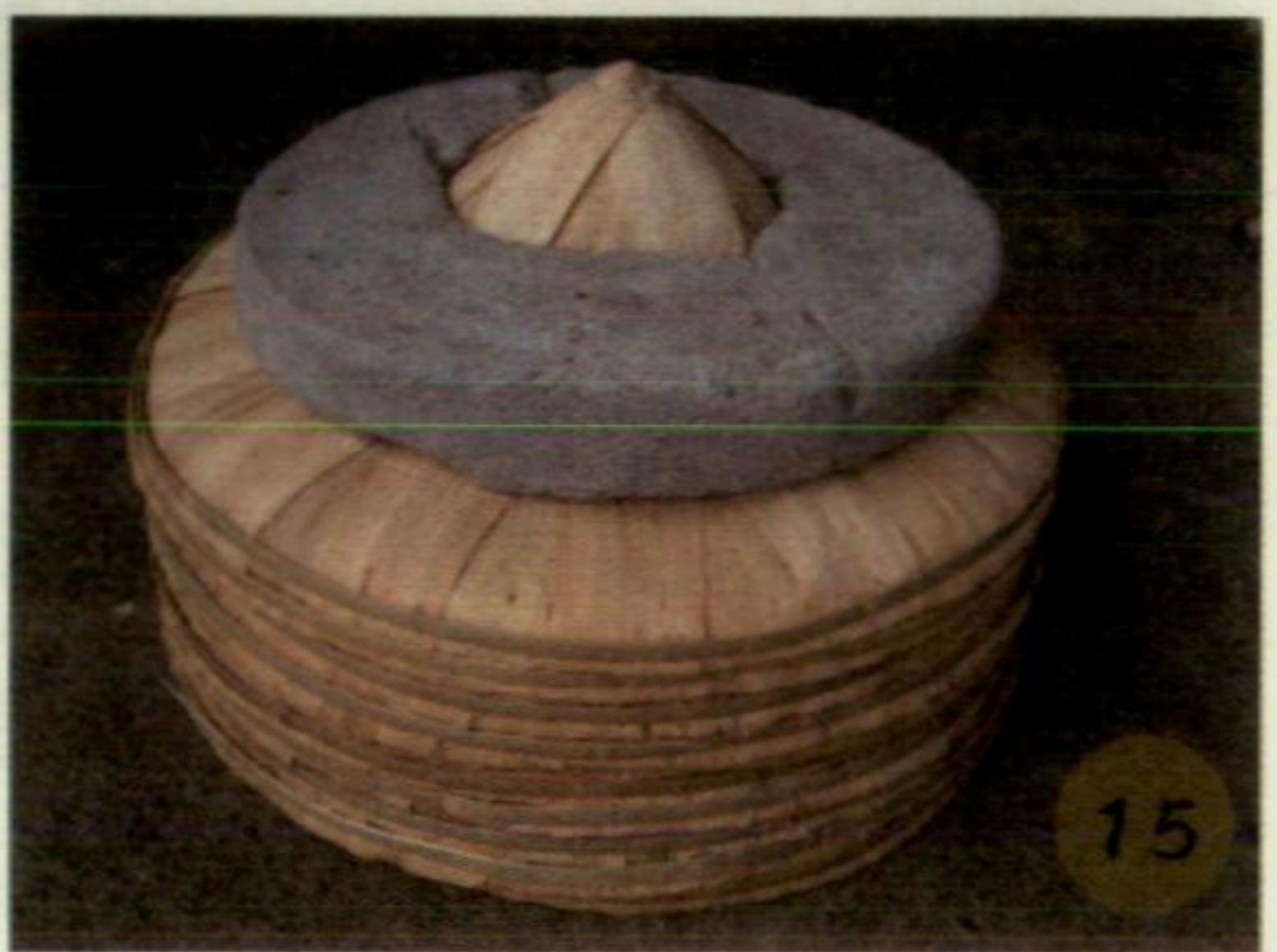
將即將完成的斗笠置於牽笠頭專用的木架上，依黑竹籜為底、次為半白竹籜，最後為角及面竹籜的順序，牽齊至笠頂，多餘的長度則以似包粽子的方式折尾。（圖13）



6、擢(tio)笠頭：牽笠頭完成後，於笠頂尖處平放套入一個塑膠做成的小圈圈，再將之與竹籜面以較大間距的方式縫合，大概僅3-4個縫合點，此舉可防止竹籜從帽頂蹦開、破損（圖14）。



7、壓竹籜使成型：縫上去的竹籜需以水泥做成中空的模型壓過



(圖15)才會使竹籜與笠胎服貼，呈現較漂亮的弧度。

8、*pa*線：以尼龍線於帽面上縫以圈形（有單圈、雙圈或多圈）或於外甲上以角形（分五角、七角），除使竹籜與笠胎更為緊密外，也為斗笠的外觀畫龍點睛。（圖16）



9、繫帽繩：於對角的篾母上繫上帽繩，以往為二細長條阿嬤的花布，現則改為可調整的細繩（圖17）。



10、燻硫磺：編織好斗笠，最後還有一手續即煙燻硫磺。將硫磺以碗盛裝著，點燃後再以瓦片蓋著並隔離與斗笠的直接接觸，以防斗笠燃燒，而瓦面的凹凸也可使煙排出順暢，再放入的水泥坑中央（以往使用大水缸），四周堆置斗笠，上方以塑膠布蓋住，再從外圍將之捆綁好，以防硫磺氣體外洩。從晚上燻至隔日早上，一夜的硫磺煙燻，為斗笠美白，一使美觀，二來可防蟲腐蝕。

很難想像每一頂小而不起眼的斗笠都是經過這麼繁複的手續，一條條的剖、一片片的編、一葉葉的疊、一針一針的縫。更不禁要讚嘆我們祖先的辛勤與智慧，能夠創造出這麼完美的組合。

斗笠的凋零

隨著臺灣工業起飛，農業人口減少與老化，斗笠需求量逐漸減少。鄉下田中老農或仍可看到它的蹤跡。不過有一種現象令人感嘆！那就是斗笠多戴在年老者頭上，工商業的轉型使得年輕者甚少參與田間工作，既使有，也用布帽取代，時而還帶政治味或偶像標誌呢！

80年代，兩岸關係改變，大陸生產的斗笠，以超低價的價格進入台灣市場，一夕之間，全省的斗笠業者幾乎全倒。黃文炳先生說：大約20年前，斗笠市場一日不如一日之時，我買了一塊6、7分地，改從事農作，種稻一年兩收，外加一期的甘薯、碗豆或青菜，斗笠編製則逐年減量。到8年前，自家就完全不編製，因為不計算自己編製工本的成本製作，與從大陸購買的成品價相同，甚至還要高，所以繼承此業的二兒子，完全採用大陸貨，向進口商採購不同型式的斗笠成品，另也批些草帽、掃把等，增加經營項目。就算有少數斗笠成品是購自鄰近家庭加工編製者，其所使用的笠胎半成品也來是自於大陸。臺灣的高工資成本完全敵擋不住大陸貨的低價傾銷。而未由行家說明，一般民眾是無法分辨大陸貨

與臺灣在地編製者兩者間的差異。

黃文炳先生又說：目前峯雅里僅有幾位年邁長輩，偶於社區活動、節慶表演時秀一下編製手藝。這項手工藝正逐步走入歷史中，可預期的，不久將只能存在里民茶餘飯後的閒談中。但黃先生很堅定的說：斗笠戴起來涼爽而輕巧，只要人們仍需在六月天的大太陽下工作，實惠的它就一定會存在！

(楊惠仙 國史館臺灣文獻館編纂)



回首向斜陽 —話手工繡剪

文/簡秀昭・攝影/邱滿英

受訪人：沙鹿打鐵業者王錦春先生

訪談時間：96年3月13日

訪談人：邱滿英・簡秀昭

為了紀錄逐漸沒落的傳統打鐵行業，專訪打鐵師傅—沙鹿的王錦春先生，王先生生於民國28年，專於剪刀打造，是目前僅存的手工剪刀師傅之一，淳樸、憨厚而熱心是他給人的第一印象，訪談中很自然的感受到他對《論語》中心思想頗有自學心得，大大顛覆了傳統對打鐵師傅的刻板想法。

壹、打鐵一生的選擇與專注

我（王錦春自稱，以下同）出生於民國28年，家族來自福州，我是在臺灣的第二代，從事打鐵已有57年，進入這個行業一方面是因為父母的意思，另一方面也是因為打鐵可以習得一技之長有助改善家裡經濟。

我的家鄉以打鐵著稱，尤其是打製剪刀。經過鍛打的剪刀和現在大量機製產品大大不同，譬如繡剪，打製的韌性特別大，品質經得起考驗，這種繡剪，可以很容易剪斷最軟的絲綢，剪最硬的鎢絲也輕而易舉，要做到這樣，剪刀本身硬度及打造的品質很重要；福州出名「剪刀、菜刀、剃頭刀」三把刀，就是因為這樣可靠的品質才打出名聲。除了繡剪外，其他的手工剪刀在過去需求量都很大，但現在這個行業已不時興了，如果以我現在的工作速度，平均持續工作一天（8小時，中間完全不休息），可以完成30把剪刀，但工作一個月所打製的剪刀交給商店販售，差不多要半年才能銷完。

大量進口是手工剪刀不好賣的原因，現在市面上看到的剪刀，大部分是大陸製，產量夠多，品質卻顧不到；即使標榜福州製，品質也不行了，過去福州師傅建立的信用已經變了。這些年台灣雖然還是講求品質，但即使是產量也明顯拼不過大陸，競爭力愈來愈小。

年少時我就到陳玉泉師傅那裏當學徒，會走入這個行業很大部分是傳統的觀念與經濟上的因素；以前的人想法和現代人不同，比較聽從父母的話，也認為有一技之長最重要，只要有技術就可以生存。光復初期台灣普遍經濟不好，大家生活都辛苦，就是想做工也很難。那時候我媽媽在大坑第二市場擺攤，恰巧遇到福州來的同鄉提到他表姪輩從事打鐵業，工作很穩定且一天有兩

斗米收入，當時土水師仔一天也才8升米工資，打鐵師傅一天2斗半米的工資，真的好很多，所以父母決定要我去學打鐵，父母的話小孩當然要遵從啦。當年全省做剪刀的只有陳玉泉師傅一家而已，陳師傅來自福州一個叫「上嶼島」的地方，這個村莊大部分從事打製剪刀行業。12歲時我開始跟著陳師傅、師傅的大哥陳玉官師傅一起學技術，算算到現在為止有57年了，我這一輩子做過無數支剪刀。

當學徒每天早上6點就要上工，一天至少工作14小時，從顧火（負責照顧風鼓）基礎工作開始學，印象很深的就是每天出門時月亮在這邊，做到晚上收工回家時，抬頭看到的月亮都已走到另一邊。舊時打鐵完全靠人工，打鐵工一組至少三個人；一人顧火，一人打大鎚，另一人負責小鎚，工作一天下來大概可以生產20支剪刀。以前剪刀的需要量很大，手工剪刀師傅的訂單總是應接不暇；我們製作的剪刀種類很多，有裁縫剪、理髮剪、工業用剪、繡剪（腳繡剪），打造的過程大致一樣，該注意的細節一樣不可少，最大的差別是刀肉不同而已；現在打鐵方法已經有點改變，有部分工作，像大鎚，已被機器取代、電子生火代替風鼓，所以已經沒有古早時期的分工與組合了，只要一個人就可以上工。

過去的人十分重感情，打鐵工作的師傅與學徒日夜相處感情真的很深，陳師傅突然過世時年紀並不大，那

時心裡覺得很難過，因為陳師傅遺留下來的小孩還小，所以我留下來和陳師傅的大哥繼續打鐵，一方面為陳師傅的小孩們煮飯，一直持續三年，直到他們稍長時我才放心回到沙鹿的家自己做。

現在手工剪刀需要量很小，所以做得很少了，除了量比不上大陸，再加上現代人使用東西習慣的改變，品質再好也不保證很受歡迎，手工剪刀未來大概只能精美包裝起來當成收藏品；這就像打造刀劍已變成收藏品一樣，傳統刀劍師傅接受訂單後、可以約定時間，把過程的一部分開放給顧客參觀，但費用也很高，一把刀要價可能超過20萬。訂製刀劍有沒有危險？大概可以放心啦，新造的刀劍是不開口的，如古代新造刀劍一樣，寶劍出鞘要見血的，所以必須擇時、辦儀式才開封。

手工製品重品質，但價格問題使得有些裁縫剪刀採用接合方式組成，除了內行人，一般人從外表並不容易看出來；像這支剪刀背面的鐵，日本話叫「久扣」，也就是「翻鐵」，另一邊是雙合鋼，整支為生鐵接雙合鋼。了解這些，以後買菜刀、剪刀就可以判斷商人講「全支都是鋼造」是不是真的了。再看看現在很多菜刀屬於特殊三合鋼製，真正的鋼只中間窄窄的一段。不鏽鋼一公斤差不多一百多元，材質比較軟但銳利度不夠，中間插入的特殊三合鋼硬度很高也才能用來剁東西，不過，這種鋼很貴一公斤差不多四、五百元，若整支刀肉

都用高級鋼打造，成本就會很高，就是因為貴，商人才會用接的；接合後的菜刀經過磨合，一般人肉眼就看不出來。

貳、打造剪刀的過程

一、準備材料

打造剪刀要用硬鋼，早期以鋼板-硬鋼為材料，現在已進步到使用特殊鋼，我還是學徒時，陳玉官師傅必須去買廢棄的鐵軌回來自己揉鋼、鍛打成需要的厚度後，再修剪成為適當的大小。也就是用整塊鋼去裁剪成需要的大小，全部用人工裁切很費力氣，要用多少鋼料才合適也全憑經驗，一天能裁剪的數量就有限了，現在若還這樣做就不合成本，所以改向建材公司訂購所要的尺寸（如圖1），有人代工真的快多了。

除了選料由建材公司替代外，部分打鐵過程已被機械取代也省力多了，如果還是用過去方式，



圖1：現代量產下，品質一致的繡剪材料—鋼條



圖2：鋼條與打造完成的繡剪

「工」就變得很貴，一支剪刀可能就要200元左右；現在的生產方式，一支只要80元成本；再說，統一訂製的鋼材也比較穩定好控制（圖2）。

二、生火、鍛打、製作粗胚

打鐵要先生火，風鼓的作用在快速升高爐火溫度，到一定溫度時，再用長鉗夾住鋼板讓正面鋼材平均受熱、軟化（圖3）。不過，現在還在從事打鐵的業者已很少這樣做，而用電子生火代替風鼓。打鐵用的是焦碳（圖4），它比一般的碳耐火，現代台灣已經沒有了，目前的焦碳原料來自大陸，運到日本加工製造

後，再進口到臺灣。

打鐵的火候高低全靠鐵匠師傅經驗，鋼在爐中軟化到一定程度就可以取出放在鐵砧上鍛打（圖5、6），溫度降低時再進爐，如此加溫、鎚打反覆進行。大鎚錘打出粗胚後，小鎚就細打慢修來作點狀敲、拉修飾大鎚的不足（圖7、圖8），一般用「叮叮咚咚」形容打鐵鋪，就



圖3：鋼材加熱



圖4：焦炭

是大鎚小鎚對打發出來的。



圖5：鋼材鍛打



圖6：機器取代大鎚



圖7：半成品



圖8：半成品

三、淬鋼

以前製作剪刀所需要的活塞，都是用鋼擠出粗樣，再把邊緣不整齊的部分車（剪）掉；現在已改用高周波熔解出模型，不但節省材料也節省工。

淬鋼要加熱，台灣話叫「ㄉㄨㄨ」火（過火），福州話叫「近水」（圖9），主要目的在軟化鋼鐵後再塑成形，用國語來說就是急速冷卻的過程，可增加硬度，現在的鋼材很硬，淬鋼是必要的。淬鋼階段的鋼不是會

變得太硬而是會太脆，所以回火時的溫度控度很重要（圖10），但是測試回火溫度，就完全靠師傅經驗了。



圖9：淬鋼



圖10：回火

換句話說，淬鋼是趁鋼還在火紅狀態時立刻置入冷水或油裡，使它冷卻，最常用來淬火的材料就是普通的冷水。淬鋼時鋼材溫度要控制在恰好的地方，太高了鋼會變形，太低刀刃的鋒利就不夠。因為完全靠師傅經驗，所以不同師傅打出來的品質也各不同；最重要的必須控制好加熱溫度以免影響鋼質，但淬火次數太多，鋼也會變質，如何控制很重要。以前剪刀粗胚完成後，要經過7次的「匚丶乂、乂」火，即加熱、過火7次，現在已縮減為只做3次。

四、回軟

回軟就是退鋼，以保持淬鋼後的溫度，塑形後的鋼要回軟才能鑽出接合左右兩邊刀柄所需要的孔，最常用來回軟的材料是石灰（圖11），以前的鋼沒有這麼硬，

原物料含碳量大概85%，未處理的鋼硬度大概25度（即含碳量），所以不須回軟，粹鋼一次可達到60度，最高可提升到70度。現在粹好的鋼大概60 - 70度比較硬，就需要回軟，回軟大概需要一天的時間。

五、磨鋼、磨砂、打上記號（商標）、磨利

到這種程度，剪刀已有初步形狀，接著還有很多細微的工作，大致包括磨鋼（圖12）、磨砂、磨利。傳統使用挫刀磨鋼，磨到怎樣的程度也要憑師傅的經驗和感覺。磨鋼很費時，不過現在已用機器取代。磨鋼後還要做更細的磨砂（圖13），也就是把成品再磨亮。

接著是在刀身烙上生產者標幟，例如我姓「王」，我所打造的剪刀都有「王」



圖11：用來回軟的石灰

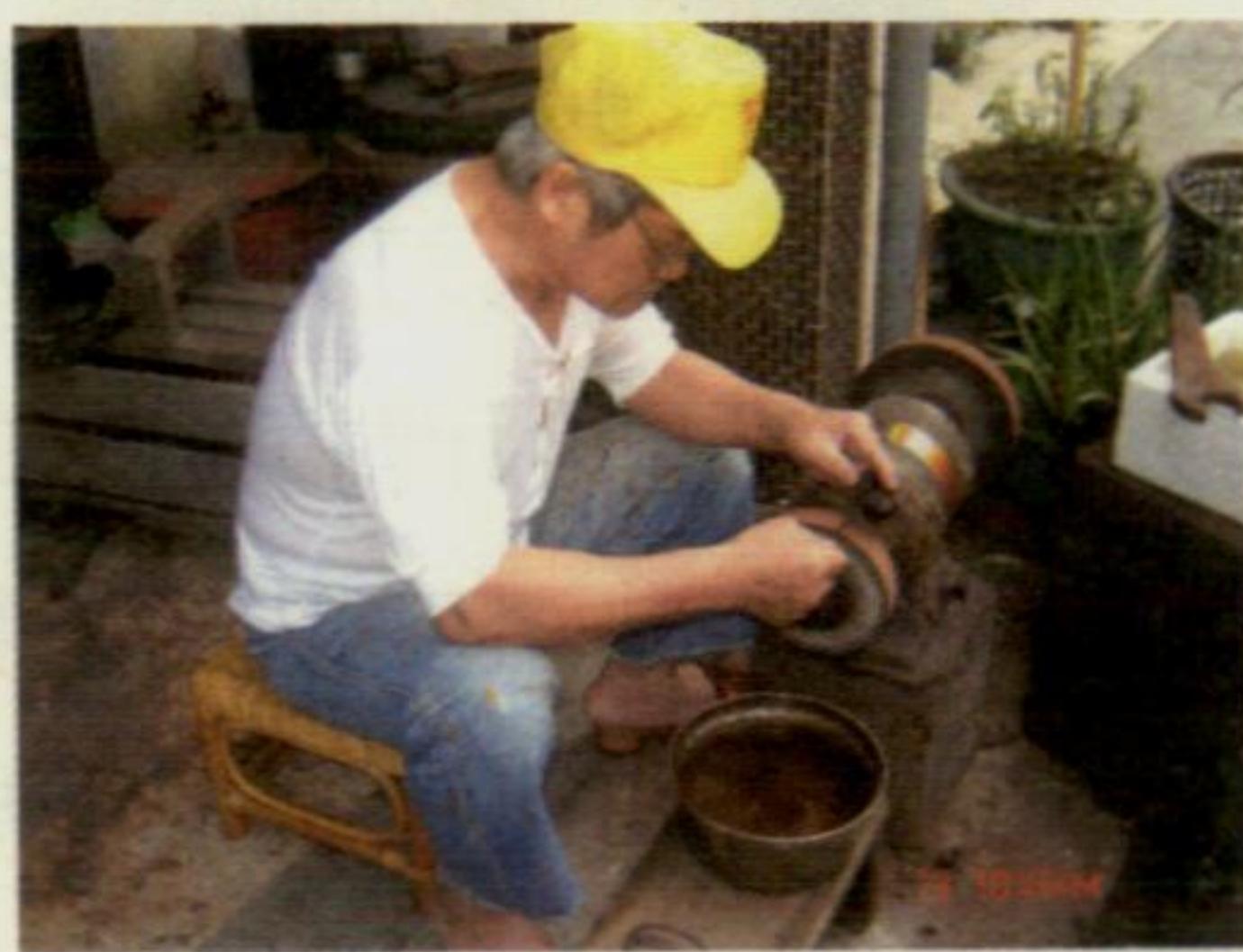


圖12～：14

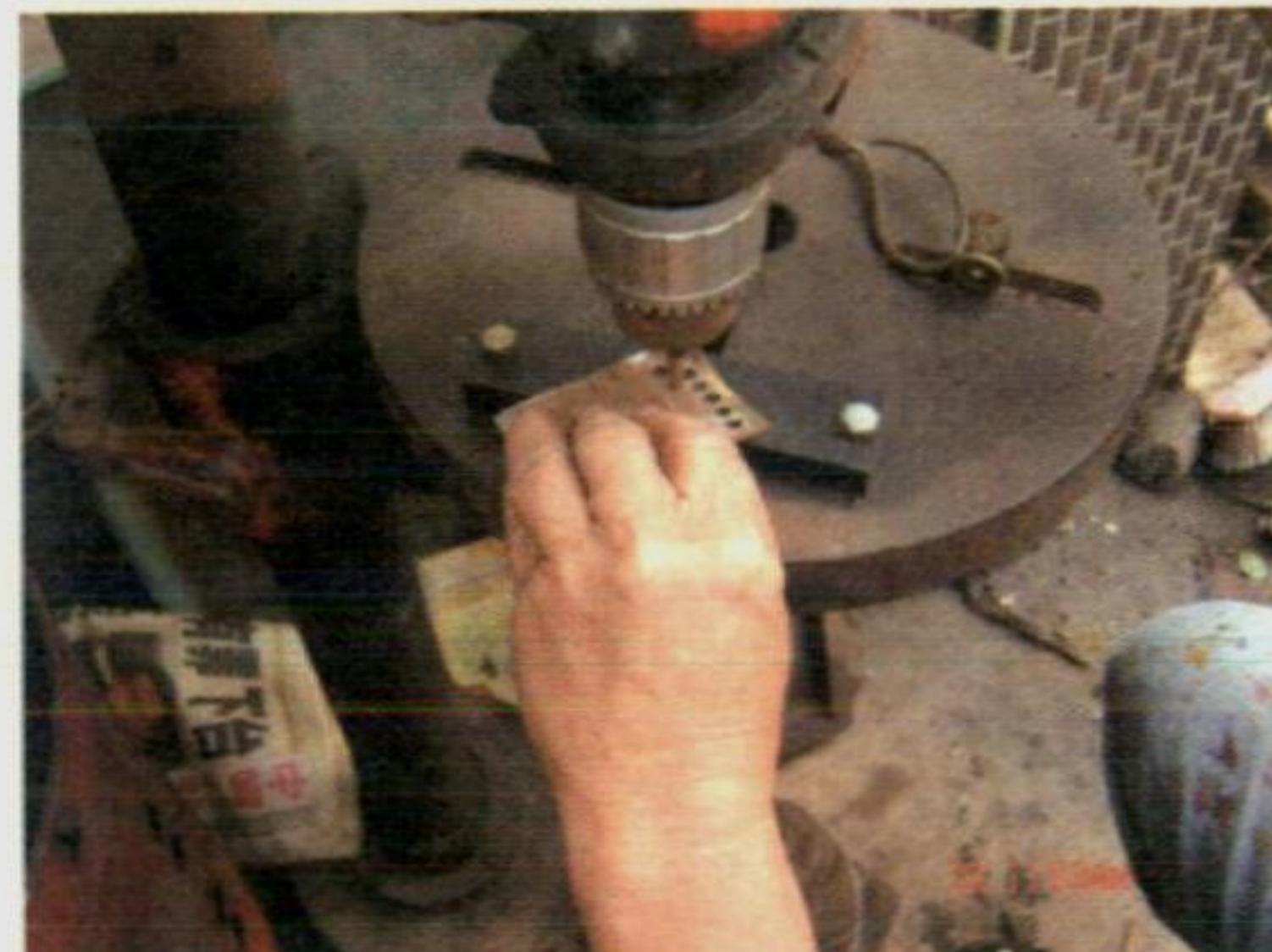
字樣（圖14），除了當作產品商標外，也代表信用與品質保障。接著是磨利（磨鋒利）的工作，現在機器製造的剪刀已經沒有這道程序了。

六、製作墊片

以前師傅自己製造接合兩支刀片的套配（墊片）（圖15），我過去曾經向廠商訂購，但一個要2角，且一次最少訂10萬片，照現在剪刀的價格來算，墊片就太貴了，且銷售量小，10萬片要屯積很久才用得完，所以我現在改為依需要量自己做。

七、組合左右剪刀柄

圖15：製作墊片



磨鋼、磨砂、磨利後，若預組合後可以剪得很順，就可以正式組合成形；組合時必須注意鬆緊調整，太緊使用起來太費力，太鬆則不密實，手工剪刀組合鬆緊度也完全靠師傅經驗。

八、修飾刀鋒

就是試剪，用粗棉紗布試剪，主要功用在作為修飾刀鋒、修正咬合度的依據。

九、磨刀柄、修刀尾、修飾

現在不再用人工磨刀柄了，改用電力輔助，外圈用砂輪來磨（圖16），砂紙用來磨內圈，可以讓剪刀的外

觀看起更乾淨、增加價值感，這也靠師傅經驗。

十、上油

最後就是上保護油，現在手工剪刀變成展示收藏品了，放在五金行批發的手工剪刀可能半年才賣完，既然已走向收藏品的路了，外觀不能「黑銹」(台語)，因此必須使用特級防銹油以防止生銹，連刀腳都會用鋼刷刷過，使外表看來更光滑。



圖16：以機器取代人力磨刀柄的工作

參、落日欲近
從年少到現在我打造過非常多剪刀，但是除了還有人要買的繡剪外，其他的剪刀已較少做了，之前做的各式剪刀，「只要有人要」也統統賣走了，家中都沒有留存。反正自己會做，有需要用到的剪刀隨時都可以再打，何必留呢？

過去的人比較惜物，鈍了還會再磨，而鋼是活的，越磨越有韌性，一把刀使用十年，長久下來鋼材質越變越韌、越好用，

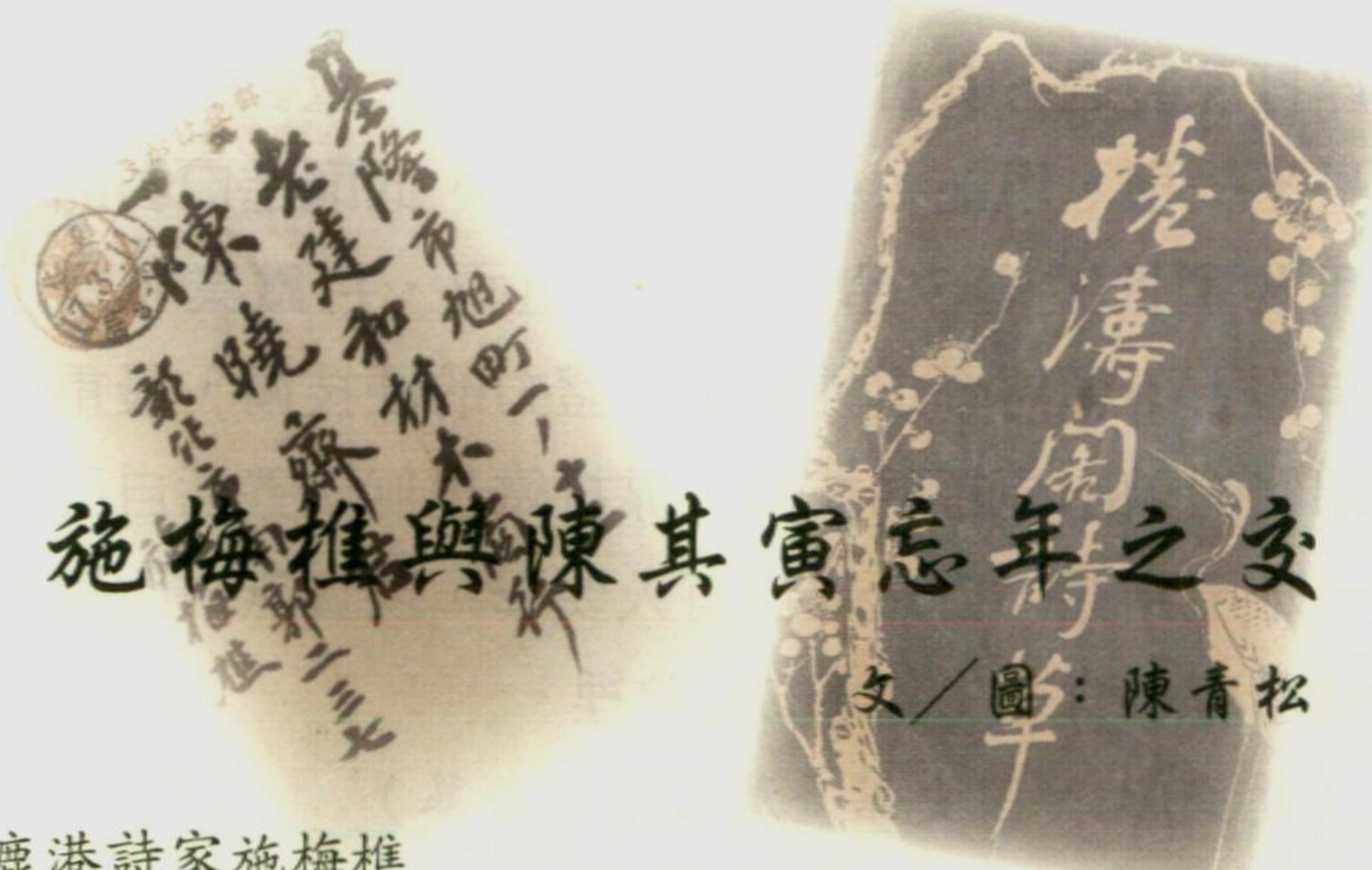


圖17：繡剪成品

手工粹打煉製過，其實大大不同於機器大量製造的，感覺就是不一樣。現在，機器取代人工、低廉進口製品及國人用物習慣改變，品質不再受重視，打鐵業光景不再；年輕人不願再學這種完全靠體力的硬技術，最重要的是即使鍛鍊出高超的技術，靠打鐵也無法養活自己和家人，賺不到錢，自然也沒有人要學，現實無法改變，打鐵業已漸漸消失在台灣的社會裡。

(簡秀昭 國史館臺灣文獻館編纂)

(邱滿英 國史館臺灣文獻館專員)



鹿港詩家施梅樵

鹿港大詩家施梅樵，據文獻資料記載，有關他的名字，有兩種說法：第一是林文龍撰〈鹿港詩人施梅樵資料雜錄〉及其收於《重修臺灣省通志·人物志》之「施梅樵」，言「施梅樵，名天鶴，字梅樵」。第二是《鹿港鎮志》、《臺灣歷史大辭典》等，則言「施梅樵，字天鶴」。¹而據先祖父陳其寅先生編纂的《琅玕陳氏族譜》頁262，於施氏所撰先曾祖「故陳兆齊翁傳略」之末加註：

「其寅謹按：施梅樵先生，諱天鶴，鹿港人，彰化縣庠生，著捲濤閣詩集行世，洛江集待梓，生

¹ 林文龍，〈鹿港詩人施梅樵資料雜錄〉，《台灣風物》26卷4期，1976年12月。同作者，《重修臺灣省通志》卷九〈人物志·人物傳篇〉，頁468，臺灣省文獻委員會，1998年6月30日。

吳文星主編，《鹿港鎮志·人物篇》，頁54-55。鹿港鎮公所，2000年6月。

於清同治九年庚午（1870），卒於民國己丑年（1949），享歲八十。」（圖1）



圖1、陳其寅編《琅玕陳氏族譜》錄施梅樵撰〈故陳兆齊翁傳略〉加註施氏名諱及生卒年

筆者於此採用前說：「名天鶴，字梅樵」。

施梅樵一生懷才不遇，不能認同日本殖民統治，乃與同志洪棄生、許劍漁倡設「鹿苑吟社」，中歲以後流離轉徙，到處設帳授徒，以延斯文一線生機於不墜。儘管生不逢時，卻將其才華發抒於傳統文學與書法藝術，而大放異彩，贏得世人對他很高評



圖2、施梅樵《捲濤閣詩草》封面書影（1926年出版）

價。²（圖2）

忘年之交翰墨緣

筆者祖籍福建省惠安縣東湖鄉，先代遲至1859年，始遷徙到鹿港，從事船頭生意，並創設「金聲泉號」商店。逮1888年，由先曾祖父陳兆齊（1870—1921，字思賢）舉家遷至基隆定居，迄今已逾百餘年。

先祖父陳其寅（1902—1996，字曉齋）在日治大正時期，多次陪同先曾祖父陳兆齊，與施氏促膝長談，而得以親炙前輩教誨，獲益良多。爾後先祖父常以信札向前輩請益詩文，深獲讚賞。於昭和6年（1931）與雨港前輩詩人共創「大同吟社」，後於台灣光復是年接掌社務達51載，為全台任期最久的詩社社長。一生亦儒亦商、著作等身，著有《基隆市志》等9冊書籍。

近年來筆者整理先祖父昔日文稿時，居然發現他老人家珍藏幾份施前輩寫給他的墨寶，確實「如獲至寶」。從這些翰墨因緣，除了可一窺早期文人雅士的率真性格與傳統讀書人真誠無偽的風骨外，同時可品讀到行雲流水的文筆，以及欣賞施前輩各種字體的書法藝術。今僅錄先祖父撰寫的幾首酬唱詩句如下：

² 楊永智撰「施梅樵一個人簡介」，亦作「施梅樵，字天鶴，號雪哥、蛻奴、可白。」見「智慧型全臺知識庫—全臺詩作者個人資料」。<http://cls.hs.yzu.edu/TWPAPP>ShowAuthorInfo.aspx?AID=000673>

秋日書懷次施梅樵先生韻

茫茫秋氣漲氛埃，濟變何人挾策來，
漠北天南圈已套，夜郎邛筰道將開；
請纓未信終無路，市駿相傳尚有臺，
底事賈生長太息，過秦一論幾心灰。

秋風乍起憶鱸魚，省識高賢感索居，
漫道思鄉似王粲，卻因念母慕心餘；
夢回倦蝶偏憐客，目斷飛鴻獨愴余，
懶上層樓窮禹城，故人寥落一封書。

潘鬢羞從鏡裏看，無成一事愧加餐，
桑栽滄海非初度，雨作秋郊示兩般；
天與風霜鍛英俊，誰將五穀救飢寒，
哀絲嘵竹中年事，豪氣元龍欲減難。

萬家砧杵歇漂衣，強立西風對夕暉，
秋滿荒江楓荻嚮，月寒邊塞雁鴻飛；
刻餘誰憫溝中瘠，毖後相期天下肥，
寄語南征梁上燕，因時得意莫忘歸。

網溪觀菊次梅樵詞丈韻

網溪叢菊絕纖埃，顧賞歡迎靖節來，
三徑依稀秋欲老，一樽誠悃昨曾開；
尋詩客自趨吟榻，養志人如上釣臺，
羨汝傲霜不知倦，猶持晚節却寒灰。

施梅樵詞丈光臨惠詩次謝

鵠噪簷前報快晴，文旌遙降倍神清，
勝遊最喜塵襟爽，佳句從知咳唾成；
不盡波瀾驚世故，渾忘年紀見交情，
獨憐豪氣今猶昔，襟韻超然四坐傾。

前兩組詩句，乃於1941年、40歲撰寫；最後一首則於1943年撰寫。³由最後一首詩，即可看出當年先祖父對施前輩傾心敬仰，更感謝施前輩數十載的「忘年之交」（時年施前輩已74歲，先祖父才日正當中42歲）。
詩書高古一奇才

施前輩受託撰述先曾祖父一生行誼完稿，乃於昭和17年（1942）3月11日修明信片，詢問正確地址（圖3、4），抄錄如下：

³ 陳其寅，《懷德樓詩草續集》，基隆文化中心，1993，頁64至66。同作者，《懷德樓文稿》下冊，卷七，頁九～十二，基隆市文化基金會，1992年6月。

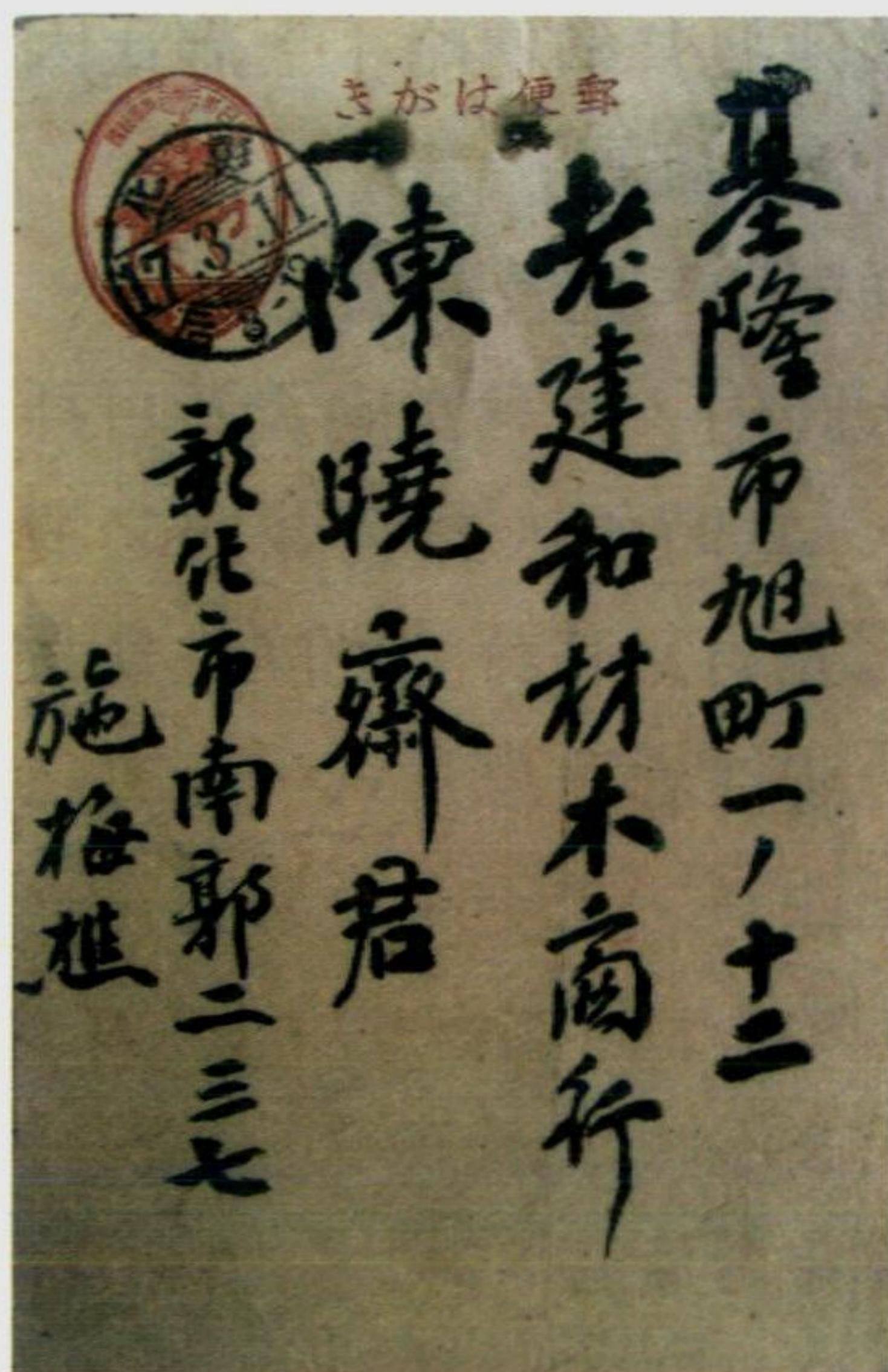


圖3、施梅樵寄給陳其寅明信片正面（地址）

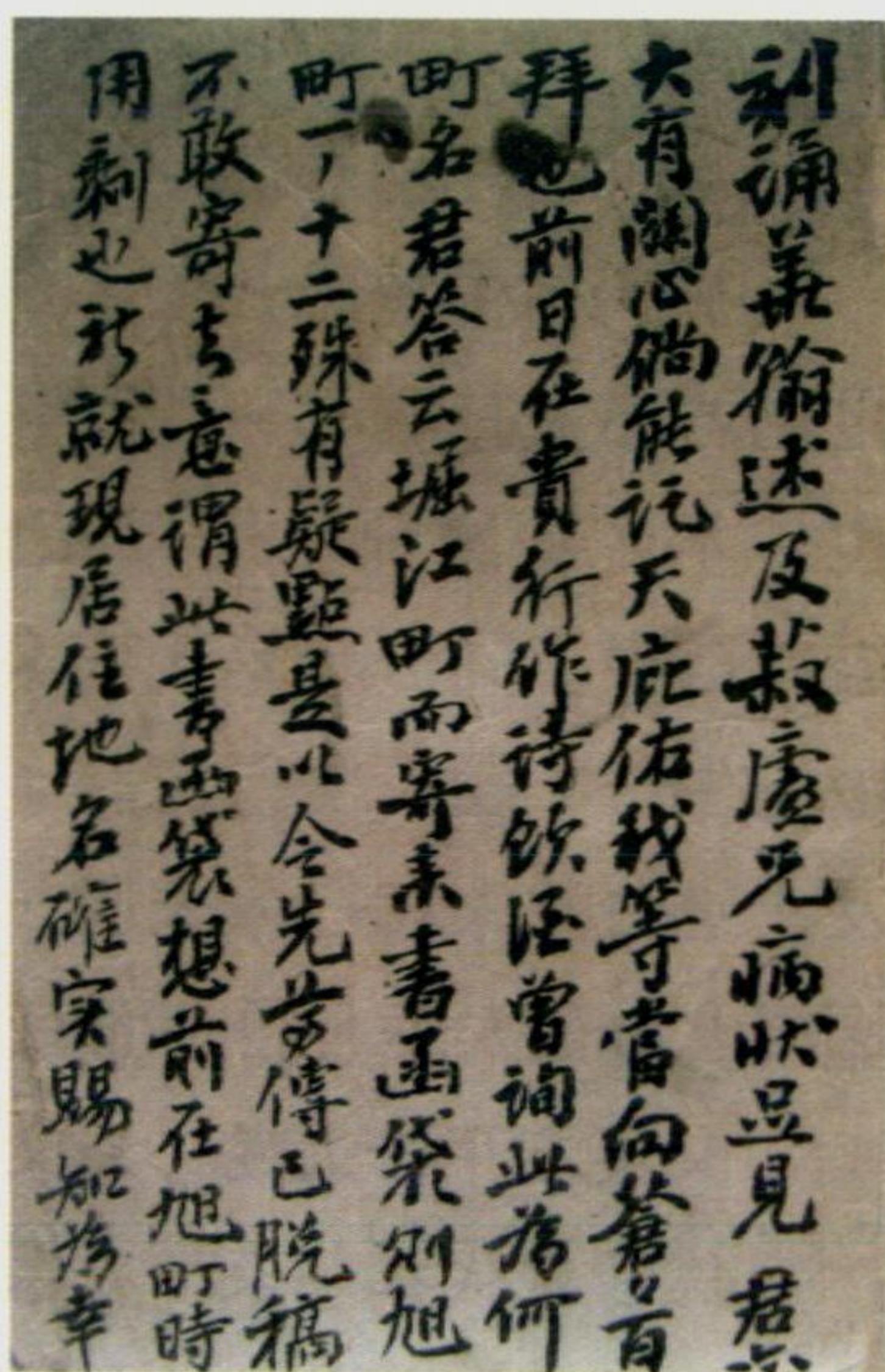


圖4、施梅樵寄給陳其寅明信片背面（內文）

刻誦華翰，述及菽廬兄病狀，足見君亦大有關心。倘能託天庇佑，我等當向蒼蒼百拜也。前日在貴行作詩飲酒，曾詢此為何町名，君答云堀江町，而寄來書函袋，則旭町一之十二，殊有疑點。是以令先尊傳已脫稿，不敢寄去，意謂此書函袋想前在旭町時用剩也，祈就現居住地名確實賜知為幸。

施氏「堀江町」係音誤，實為「堀川町」，是「老建和材木商行」工廠之地址，「旭町一之十二」則是該行辦公室地址，時先祖父擔任該木材行經理。「令先尊傳」

指先祖父曾央請施前輩撰「故陳兆齊翁傳略」，施氏因恐上述地址有誤，故特寄此明信片確認。

施氏信中首段云：「刻誦華翰，述及菽廬兄病狀，足見君亦大有關心。倘能託天庇佑，我等當向蒼蒼百拜也。」「菽廬兄」即辜菽廬，當時兩人對其關懷之情溢於言表，同一年辜氏病卒，先祖父有詩「挽廩生辜菽廬先生」，題下雙行自註：「諱捷恩，惠安人，先君之友。應台北大和行辜家聘，任西賓。壬午年卒於客次。臨終念母在大陸，語余而有餘憾。」詩云：

交契忘年惜太遲，斯文天喪不勝悲。

儒修當代推師表，孺慕終身念母慈。

埋骨他鄉知飲恨，招魂此日忍無詞。

書銘愧乏中郎筆，來勒螺陽有道碑。⁴

詩中對辜氏之病故，頗有天喪斯文之嘆，而其臨終念母慈恩未報之餘憾，讀之令人歎嘘。

在施梅樵函詢得悉正確地址後，隔不久先祖父就收到施氏撰就的〈故陳兆齊翁傳略〉，隔一甲子之後，重讀先曾祖傳略，彷彿人如在眼前，「無忝爾所生」引以為戒，目前可以在多處看到此篇傳略，不贅引。⁵

4 陳其寅，《懷得樓詩草》卷一，頁十二。1982年作者自印本。

5 原稿影印本見陳其寅編纂《琅玕陳氏族譜》頁259至262。此文亦選錄在《基隆市志·文物篇》頁42。又見陶一經編纂，《基隆市志》卷六〈文教志·藝文篇〉頁116。基隆市政府，2003年4月。

施梅樵不僅詩文造詣深，書法更是一絕，在日治時期，他是首位於台北博物館（今之國立台灣博物館）舉辦書法個展的臺籍人士，時為昭和3年（1928）7月28、29兩日，展出作品二百餘件，當時造成全台大轟動，而今已少為人知，他比台灣書道界名人曹秋圃（1895—1993），還先半年在台北辦書法展⁶，足見施氏傑出書藝早獲肯定。

施氏書法除前引明信片所見字跡外，亦可從他七十三歲時書贈先祖父的一幅舊詩作卷軸，略知一二，其詩云：

天教閒散老名山，筆硯何曾一日閒；
疑是前身修不到，為償詩債落人間。

施氏書法學何紹基筆意，堪稱詩書俱佳，惜處於異族統治時代，既不得申其志，又無法發揮詩書長才，令人感慨！（圖5）

⁶ 顏娟英，《台灣近代美術大事記》，雄獅圖書公司，1998，頁93。

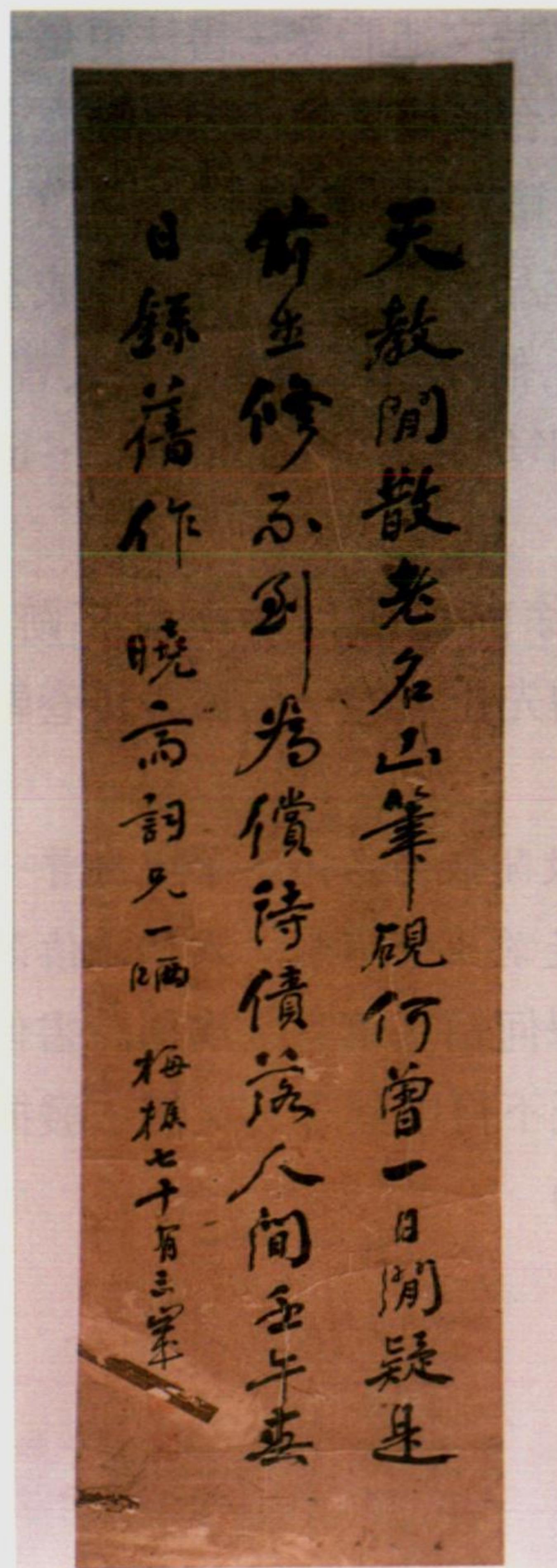


圖5、施梅樵書贈陳其寅舊詩作一首

(陳青松 基隆市政府古蹟評鑑委員)

臺灣文獻

別冊

22

歷史的 · 鄉土的 · 趣味的

編輯委員 / 溫振華 戴寶村 林美容

陳憲明 吳學明 林呈蓉

謝嘉梁 林金田 蕭富隆

劉澤民 陳文添 林文龍

發行人 / 謝嘉梁

總編輯 / 林金田

主編 / 陳聰民

編輯 / 簡秀昭 李榮聰

封面題字 / 林美蘭

美術設計 / 蕭淑薇

出版者 / 國史館臺灣文獻館

出版地址 / 540 - 43 南投市光明一路252號

電話 / 049 - 2316881 - 403.407 (分機)

傳真 / 049 - 2329649

郵撥帳號 / 21271761

戶名 / 國史館臺灣文獻館

電子信箱 / twhc@mail.th.gov.tw

印刷者 / 財政部印刷廠

出版日期：中華民國九十六年九月三十日

本刊園地公開，所載言論僅代表作者個人

本刊圖文，非經同意，請勿轉載



國史館臺灣文獻館

TAIWAN HISTORICA

◎本冊隨《臺灣文獻》季刊第五十八卷第三期發行 附贈