

行政院所屬各機關出國報告

(出國類別：研修)

文化創意—工藝產業設計振興

出國人員 服務機關：國立台灣工藝研究所

職稱姓名：助理研究員 林榮欽

技佐 李慶樹

技佐 蔡體智

技佐 林忠義

行政院研考 會省(市)研考會編號欄

出國地點：日本

出國期別：92年9月2日至9月27日

報告日期：92年12月27日

C6/
C09>03117

公務出國報告提要

頁數: 78 含附件: 否

報告名稱:

赴日研修「文化創意－工藝產業設計振興」

主辦機關:

國立台灣工藝研究所

聯絡人／電話:

蔡秋會／049-2323055

出國人員:

林榮欽	助理研究員
林忠義	技佐
李慶樹	技佐
蔡體智	技佐

出國類別: 研習

出國地區: 日本

出國期間: 民國 92 年 09 月 02 日 -民國 92 年 09 月 27 日

報告日期: 民國 92 年 12 月 30 日

分類號/目: C6／文學及藝術 C6／文學及藝術

關鍵詞: 文化創意產業,生活工藝,社區總體營造

內容摘要: 目前國內正值開發具文化意象之地方工藝產品起步之初，我們需對其他國家文化產品的發展有基本認識與瞭解，以發展出屬於我國的文化商品策略。本次研修計畫委託日本千葉大學宮崎 清教授主持，茲因宮崎 清教授致力推動「新工藝精神」，強調以修補、循環再利用及再生的觀念從事工藝或產業的生產，是崇尚天然與大自然結合的工藝產業觀念，除了推廣生活工藝之美，更結合「社區總體營造」理念協助地方開發具特色的工藝產品。本研修計畫希望能借重日本經驗，利用傳統技術創新與文化產品行銷的策略，達到推展地方工藝產業的目的，再造地方工藝產業新契機。

本文電子檔已上傳至出國報告資訊網

目次

壹、研修目的

貳、研修日誌

參、研修心得

- 一、 與自然共生的社區營造
- 二、 從山中來的發訊-足助町
- 三、 無煙囪事業-山北町
- 四、 激發傳統工藝生命力的傳統的工藝品產業振興協會
- 五、 與社會互動成長的國立歷史民俗博物館
- 六、 仿佛置身江戶時代的江戶東京博物館
- 七、 世界民俗文化的寶庫-國立民族學博物館

肆、建議與期許

- 一、 以傳統為根基再造創意工藝產業
- 二、 結合地方故事背景、歷史傳說豐富工藝品內涵
- 三、 運用週邊商圈的魅力讓觀光與文化工藝產業的結合

伍、附錄

- 一、 研修行程表
- 二、 謝誌

壹、研修目的

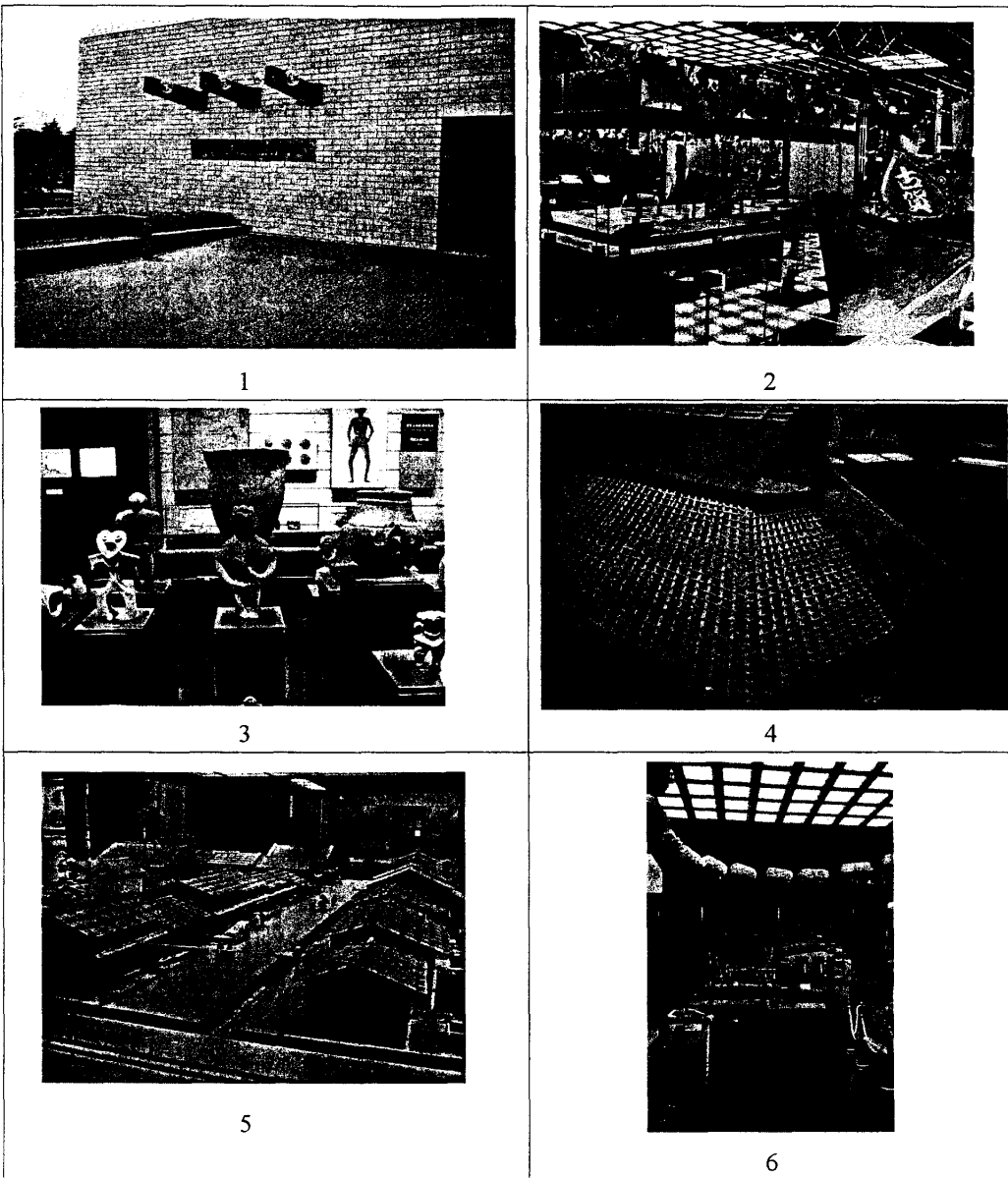
目前本所配合挑戰 2008-國發計畫，提出地方工藝文化產業的振興輔導及創意工藝園區之規劃設置等計畫，未來在 WTO 的架構下，台灣傳統地方產業結構急需面臨轉型，祇有以文化創意及具備地方特色能建立品牌口碑的產品才能與其它國家的工藝品競爭，如果缺乏應有的文化特色、不重設計，將步入沒落的危機之中。

台灣近年來工藝產業受到外來廉價工藝品傾銷，在這波全球化浪潮衝擊之下，傳統地方工藝產業逐漸外移或沒落，可謂當前之隱憂。為了開啟工藝產業商機，並提昇國際形象，地方工藝產業應根據生活、歷史、文化產生創意發揮，擬定具有前瞻性的設計策略與文化產品開發模式，開發既符合市場需求又具地方特色的產品。日本在這方面有很多值得我們觀摩之處，經過研發創新加入台灣的特色，才能為我們的工藝產業注入新的活力。

目前國內正值開發具文化意象之地方工藝產品起步之初，我們需對其他國家文化產品的發展有基本認識與瞭解，以發展出屬於我國的文化商品策略。本次研修計畫委託日本千葉大學宮崎 清教授主持，茲因宮崎 清教授致力推動「新工藝精神」，強調以修補、循環再利用及再生的觀念從事工藝或產業的生產，是崇尚天然與大自然結合的工藝產業觀念，除了推廣生活工藝之美，更結合「社區總體營造」理念協助地方開發具特色的工藝產品。本研修計畫希望能借重日本經驗，利用傳統技術創新與文化產品行銷的策略，達到推展地方工藝產業的目的，再造地方工藝產業新契機。

貳、研習日誌

時間	民國九十二年九月三日
地點	國立歷史民俗博物館
<p>● 觀摩中世紀(十三~十八)寺院生活的型態企劃特展，及日本歷史民俗常設展，中世紀僧院組織與社會、行政措施為國家結構的縮影，展示內容涵蓋宗教的儀禮，國家行政與世界外交行事以及寺院的莊園經濟及日常生活—包括美術創作、工藝及音樂等文化活動的內涵，僧人之旅與溫泉屋等文件與實物、影像資料相當豐富，並以各時期作為主題館規劃，各時期來劃分並做展示，令人感受企劃展前研究者對於歷史空間的用心擘畫，展示設計技巧非常需要借助於軟體的研究內容，加以相當功力的空間規劃，視覺導引方能奏效。</p>	



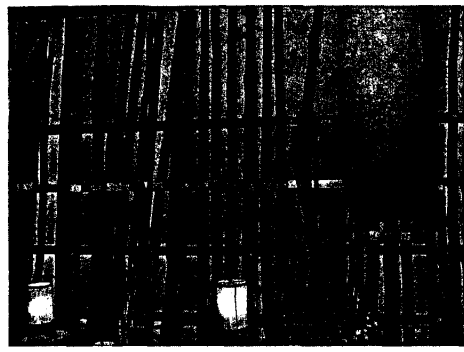
1. 國立歷史民俗博物館前景
2. 使用稻草編製之民俗技藝展示
3. 日本各時期古文物展示
4. 古建築結構剖析
5. 模擬早期日本生活情境所製作之細緻模型
6. 利用當地材料佈置博物館之展場設計

時間	民國九十二年九月四日
地點	(財)傳統的工藝品產業振興協會 池袋東武百貨
<ul style="list-style-type: none"> ● 財團法人傳統的工藝品產業振興協會（簡稱傳產協會），位於東京都豐島區西池袋1-11-1，是在相當熱鬧的都會區內。拜訪當日，一行人受到傳產協會常務理事 阿久澤宏一郎先生的熱情接待，並在三樓的辦公室內會談了超過兩個多小時（早上十時至十二時二十分），對於訪談內容大夥非常的感興趣，也與此次來日本的任務關係密切，因訪談有欲罷不能的情形，但礙於下個行程及怕耽誤受訪談者的時間。所以不得不啟程到下一行程“江戶東京博物館”。 ● 訪談中談到該協會的設立宗旨，及其運作情形及所碰到的相關問題。該中心設立的宗旨是為了振興日本日漸式微的傳統工藝產業，使其不被因社會的現代化而失去競爭力所淘汰，更擔負了保存日本固有的傳統工藝及傳統技術與文化的重責大任。在此次的訪談中，讓我們深刻的體會到日本對其傳統工藝與產業的重視，是值得我們借鏡的。 ● (財)傳統的工藝品產業振興協會為財團法人單位，需要基金運作，分三部分：國家、地政、民間，財源多為經濟部與文化部而來。平常營運八十%由國家支出，各工藝每年辦活動，並有特殊人才培養機制。昭和四十九年制定傳產法以來，目前有約兩千件為國家指 	

定工藝，自然也成為會員，平常有向會員收取會費，且會員多是團體，被指定者須具備一地之規模、產地，才能成為會員。傳產協會規劃一、二樓為展區，經常性換展，地方會員要多大空間展示視其需要租用展售，展售並收取手續費。所謂傳統工藝品起碼需一百至兩百年以上，其產銷方式在地方仍存在大盤中盤與小盤商之制約，所以到此協會展售效益反而較好。



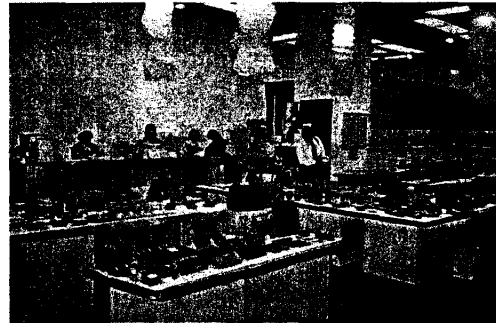
1



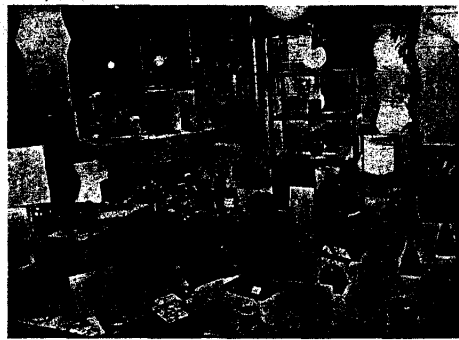
2



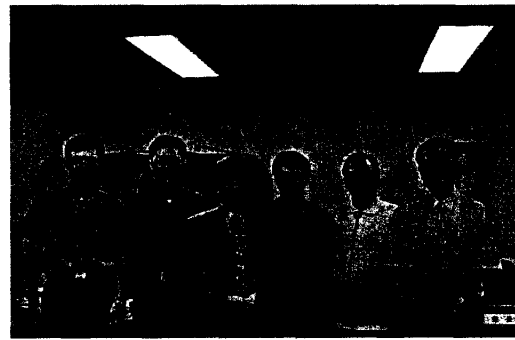
3



4



5



6

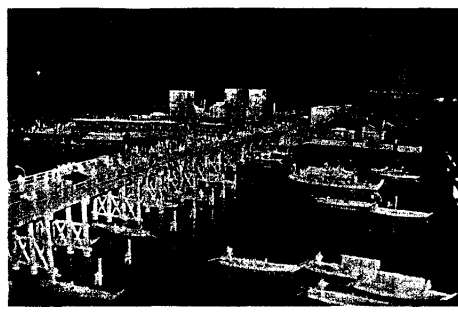
1. 傳統的工藝品產業振興協會入館前之展示設計
2. 運用材質之美佈置場館
3. 協會內規劃生活工藝體驗與學習交流
4. 展場展示規劃空間設計
5. 產品展示風格
6. 與傳產協會現任協會長合影

時間	民國九十二年九月四日
地點	江戶東京博物館
<ul style="list-style-type: none"> ● 館內展覽是以江戶時期（東京舊稱）與改稱東京以後的重要文物收藏為主，這棟博物館在建築外觀上便十分有趣。而且是東京主題式博物館裡最大的一個，館內的展覽共分常設展與企劃展兩種，均要分別收費。 ● 建築物的造型，取自於古代“架高於地面的倉庫”。規劃者以“一個知識的寶庫”作為本館建築造型的主題。建築物高 62 米，基地面積高達 3 萬平方公尺，是東京巨蛋的 2.4 倍，感覺上應該是地面層的入口廣場（江戶東京廣場），實際上是建築物的第三層。收藏室、常設展覽館與圖書室位於四至七樓。一、二層及地下室則包含了企劃展覽室、影像館、影像圖書館、餐廳等附屬設施。 ● 為了讓民眾能更親近這棟建築物，從剛步出兩國車站不遠處就開始設有電動坡道，讓所有的來賓都能輕鬆抵達三樓的入口廣場。建築物入口廣場層（江戶東京廣場）四面完全透空，形成一個高約 12 米可自由穿越的半戶外廣場，所有的展覽品都收藏在巨大的屋頂裡和建築物的基座中。因此雖然博物館佔地很大，但是卻並沒有佔據寶貴的都市空間，反而提供了一個有遮頂的大廣場供市民使用（地面層還設有咖啡廳、餐廳與免費的休息室等）。 	

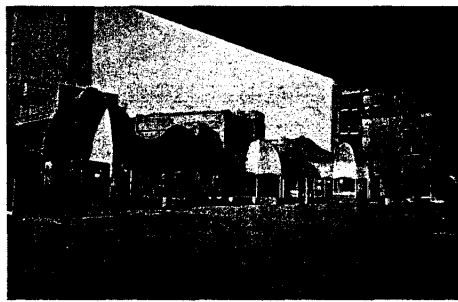
- 在巨大的桌腳處購票了以後，必須搭上屋頂垂下來的紅色電扶梯才能上樓參觀。說這是一棟顛倒過來使用的房子一點也不為過，標準的參觀路線由建築物的頂層開始，然後一路往下走向地面。這種將入口放在最頂層然後慢慢逛回地面出口的設計看似新奇，其實是完全基於人性的考量。
- 原來斜屋頂裡藏著是一個像體育館一般大小的巨大空間！空間裡除了住著江戶古城與舊東京時期重要建築物的重建局部外，更陳列著各時代都市規劃縮小模型與當時的文物設備。站在入口處，一幕幕江戶與舊東京時代的都市生活場景赫然在你眼前展開來，你則彷彿是一個站在山丘上望著舊都市裡的生活細節的旅人。一路望去，遠處的參觀人群早已與舊都市的場景融為一體，配上擴音機傳來的特殊音效，還真會讓人有回到過去的錯覺呢！



1



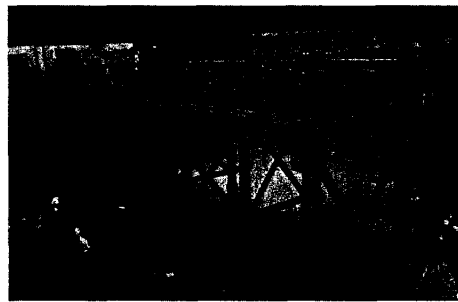
2



3



4



5



6

1. 江戸東京博物館前景
2. 附有影音解說的縮小模型
3. 入館前公共空間設計
4. 江戸時期歌舞台展示
5. 傳統日式木橋結構展現
6. 傳統建築樣品屋與模擬情境展示設計

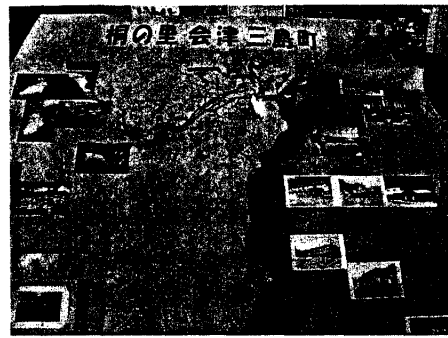
時間	民國九十二年九月五、六日
地點	福島縣大沼郡三島町
<ul style="list-style-type: none"> ● 九月五日早上自東京神田車站出發，千里迢迢終於來到三島町。進入町的前哨站是三島町交流中心，這裡製作有簡介本町的旅遊路線地圖，在此地圖上標示著各區的代表工藝品，讓遊客能一目瞭然，真是一個體貼與人性化的一個小作為，但是作用確非常的清晰與直接。該中心還陳列有該町各類的工藝品與名產可供遊客選購，兼具休息、嚮導、展示與販售的多功能設計。三島町內還籌設有生活工藝館、會津桐木工廠、長鄉工坊、五十嵐工坊等。當天下午到達後隨即到該町役場拜會 <u>齋藤茂樹</u>町長，町長簡述該町的現況與其長期致力推動造町運動的作為與成效。本町總人數約兩千四百人左右，大多數的年輕人都到大都會區去謀生，老年化相當嚴重的鄉鎮。三島町算是地廣人稀、造林相當成功、環保工作完善，所以才能具有好山好水，自然生態完整天然工藝資材豐富，因而適合發展觀光與利用自然素材的工藝產業。 ● 九月六日參訪“生活工藝館”該館設有陶藝、編織、木工、塗裝等工房及研究室，她擔負著推動三島町工藝的重責大任。長鄉工房的長鄉千代喜先生於農暇之餘，自山中摘取山葡萄藤皮做編織提籃、手提包等的工藝品。雖然山葡萄藤可能用盡，但該町已經開始 	

人工摘種繁殖，以保證材料不虞匱乏。

- 會津桐木工廠使用桐木作為家具的材料，該工廠為町設而交與三島町森林組合經營生產家具及木盒等工藝品。桐木材質質輕不易變形，但是質地較軟，不過紋理與色澤優雅。
- 她們相當會利用天然素材，『稀落落草』也是天然植物，他們拿來編織手提包與手提袋等工藝用品。更直得推崇的是，他們在摘取天然材料時，為避免該植物因採摘而致絕種的考量，都會以留根的取法以避免斷根而絕種。也嚴格禁止，植物太小或未成熟就採摘，以期永續發展的做法。



1



2



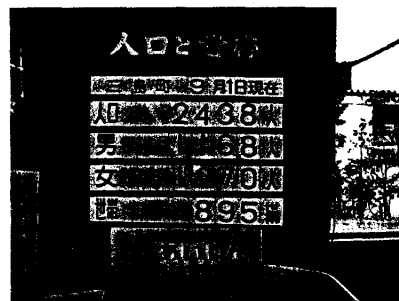
3



4



5



6

1. 三島町交流中心外觀
2. 三島町旅遊路線地圖
3. 三島町交流中心內擺設當地藝品
4. 三島町役場拜會齋藤茂樹町長
5. 齋藤茂樹町長講解推動造町運動概況
6. 三島町人口統計表

時間	民國九十二年九月七、八日
地點	新瀉縣岩船郡山北町
<ul style="list-style-type: none"> ● 五十嵐三美先生開了將近四小時的車子，將我們一行人載到山北町。來到山北町映入眼簾的又是與三島町有別一番的風味。山北町東邊靠山、西邊臨海，是個依山傍海的山城也是海市。山景林相是那麼的好，海色是如此的蔚藍、空氣是香甜的、景緻是如此的怡人的好地方。當然這種環境是大自然的賜予，最重要的還是人的愛惜作為，才能保有如此景象。大致來說，整個日本不論人口稠密的都會區或是鄉村，對環境保護與自然生態的維護，做得相當的徹底與成功，其原因不外乎政府的政策，最主要是百姓的自覺與全力配合，從山北町就可看見端倪。 ● 一行人雖然一路風塵僕僕的才到達山北町，旅途雖人有點疲憊，但是經由佐藤庄平先生的熱心介紹山本町的人文地理，與山北町役場對地方的經營理念與理想，而且被他愛鄉的情愫及描述山北町的人民共同為地方的熱誠感動，頓時絕精神為之振奮，一掃舟車勞頓之意。 ● 參觀臨海邊生產“海之鹽”工坊佐藤寬老先生，它那堅毅、樂天知命與純熟的煮鹽的技巧，令人敬佩。它熱情地替我們解說製造海之鹽的過程與技巧，及海鹽再我們生活上的應用等。從他的專 	

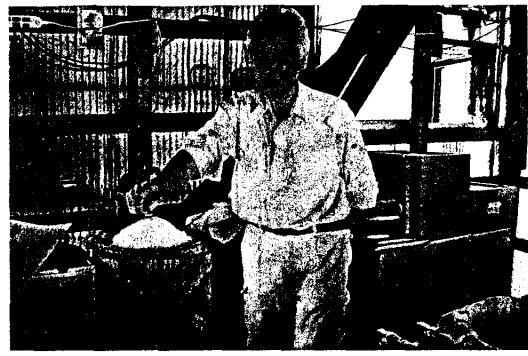
業態度表現，不由得的認為這是山北町居民共有的特徵。

- 參訪竹炭屋的竹炭生產，更讓我們了解到，竹子除了當家具之外的另一種與生活息息相關的產品，竹炭具有很強大的吸附力。可作為脫臭劑、濕氣調節器、有遠紅外線的效果、吸收有害的電磁波效力。它也是利用山北町的天然資財產業竹子當材料，具有環保與再生能力的天然資源。
- 八幡小學的參訪讓我們見識到，他們利用當地天然資材“木材”的另一例子。整個校舍的建築結構都用木材建造，除了具有溫馨的感覺，也算是健康的建築，讓人有回歸自然的感受，真是羨慕在這裡任教的老師與受教的學生。
- 穿梭在山林間，到處可見整片綠葉白花的蕎麥，點綴著青蒼的山林，看似不起眼的小草，竟是具有豐富養分及健康的作物蕎麥是山北町的經濟農作物，蕎麥麵是山北町民的副食品也是山北町的土產。
- 山北町山熊田“生業之里”織布工坊，設立的理念是“傳承傳統技藝，創造就業機會”。生業之里是由當地的六位婦女出之籌設的，它的經營模式是除了生產當地傳統工藝“希納織”的編織品，提供遊客體驗編織的手藝，更利用傳統木灰汁當天然鹼液做成的鹼粽供售，真是竭盡所能的展現出山北町的特產。

- 山北町森林組合木工作業所，利用當地林木製作積層材，因為層材比較穩定，所以它們目前致力研發與改良。



1



2



3



4



5



6

1. 聽取佐藤 庄平先生的熱心介紹山北町的現況
2. 參訪山北町海之鹽工作坊佐藤 寬先生
3. 訪問山北町長大潼 平正先生
4. 生業之里織布工坊見習
5. 山北町森林組合木工作業所見習
6. 生業之里織布工坊希納織情形

時間	民國九十二年九月九日
地點	盛岡手工藝村
<ul style="list-style-type: none"> ● 位於盛岡市郊區的盛岡手工藝村，佔地面積約 13 公頃，於昭和 61 年（1986 年）5 月設立，當初只是為了成立南部鐵器工藝村，進而漸漸發展到現在的規模。從盛岡市乘車約 30 分鐘可到達。附近有小岩井農場及溫泉區等，並可遠眺岩手山，佔地範圍廣，景觀優美觀光條件佳，目前每年參觀人數可達 100 萬人。 ● 盛岡手工藝村是由盛岡地方產業振興中心、盛岡手工藝村工坊、南部曲屋組成。工藝村內的盛岡地方產業振興中心是屬於財團法人性質，由市政府、廣城市村鎮、商工會議所、商工會、地方產業合作社等組成，由盛岡市長擔任理事長（營運體制詳如附表），是工藝村內之管理中心，其功能有：(1) 地方產業的振興與培育工作。(2) 觀光產業振興 (3) 促進地方產業與居民的相互交流。內部還設有展示販賣室販售當地各式鐵器、漆器、染物、木製玩具、南部煎餅等特產。 ● 展示體驗工坊是工藝村中最大的賣點，有藍染、南部鐵器（5 家）、岩谷堂家具，陶器、煎餅、竹細工、鄉土玩具等 14 間工坊，是屬於產業合一，可直接看到職人在工坊內生產的過程，並可現場體驗，是結合休閒與學習體驗的主題工藝村。 	



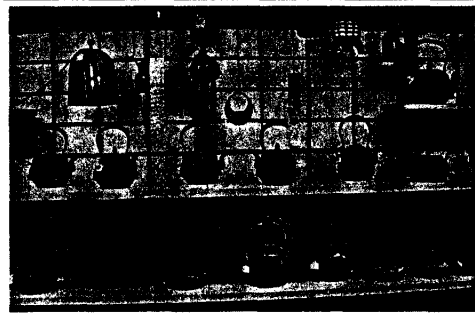
1



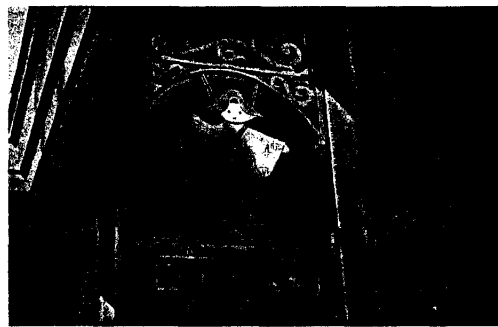
2



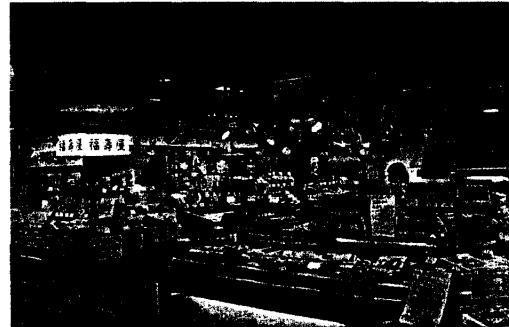
3



4



5

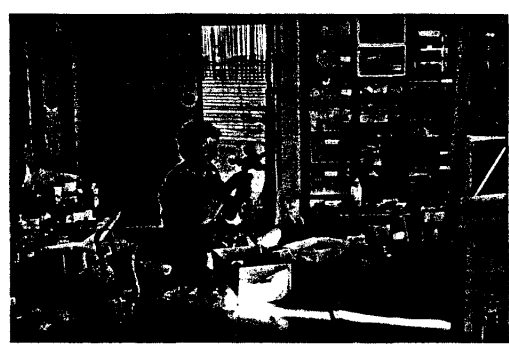


6

1. 盛岡手工藝村內一景
2. 盛岡手工藝村內一景
3. 盛岡手工藝村內一景
4. 南部鐵器「鐵壺」
5. 南部鐵器的店招
6. 展示販賣場



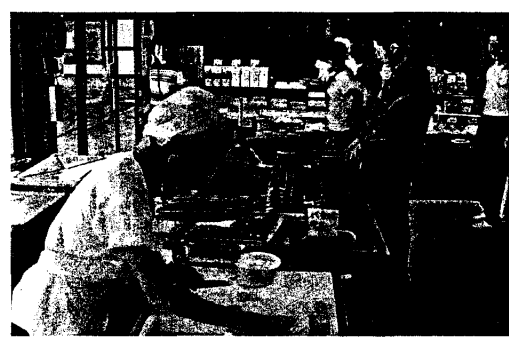
7



8



9



10



11



12

7. 南部鐵器「鐵壺」工場

8. 郷土玩具工場

9. 煎餅工場體驗

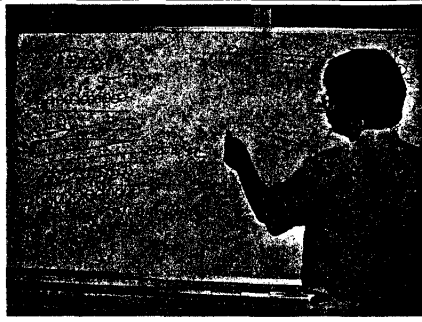
10. 煎餅工場內部作業情形

11. 研修員研修情形

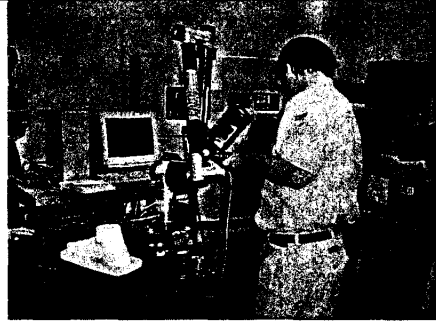
12. 研修員與盛岡地方産業振興中心事務局長木幡 留吉先生合影

時間	民國九十二年九月十日
地點	岩手縣工業技術中心
<ul style="list-style-type: none"> ● 岩手縣工業技術中心位於岩手縣盛岡市內，見習當天由特產 開發部部長町田俊一先生及專門研究員小林正信先生，詳細介紹本中心之概況。本中心始創於 1873（明治 6）年，原名為「岩手縣勤業試驗所」至 2003（平成 15）年，已有 130 年的歷史，並於去年取得 ISO14001 的認證。本中心是岩手縣支援縣內企業的技術試驗和研究機關，其目的為研究技術開發、製品開發、製造技術解決、製品與材料分析、技術情報收集等功能。 ● 本中心組織概分為事務部（總務部、企劃情報部、公關部）。技術部（電子機械技術部、特產開發部、材料技術部、釀造技術部、食品技術部等）。研究開發部門負責岩手縣傳統產業技術的研究、先端技術的研發、地域社會與環保資源利用之研究等。研究開發部負責岩手縣的傳統產業如岩手縣南部鐵器、釀酒、木材、漆類、農水產等產業之傳統技術新用途開發、岩手縣特產資源開發利用、新育品種米釀酒適用性之評估等。 ● 先端技術之研究包含：超精密加工技術、機能性材料開發、有機薄膜製作應用技術、高溫超電導材料開發。輔導部門負責技術支援與轉移人才培訓、企業訪問開辦講習費語研修課程等業務。 	

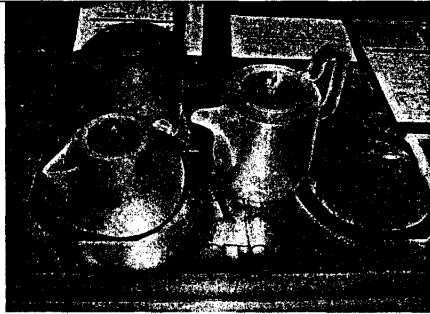
- 本中心設備新穎；如模型複製掃描器及複製機，是本中心研究開發新產品的利器。立體曲木彎曲設備，能將木材加工成繞紙柔的材質，以便做三度空間的加工。本中心同仁戮力以赴的貢獻心力，為環保工作盡一份心力，將廢木削用高壓擠出的加工方式製成環保燃料。並利用木材製造木製的輪椅更具環保概念與不像鐵材輪椅生冷的觸感，讓使用者倍覺溫馨感。將傳統體型較大的古箏，利用現代的材料與科技技術，創造出體型比傳統古箏接近五分之一大小且音色更好的迷你古箏，也是它們的開發產品之一。



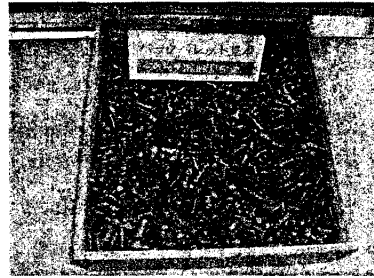
1



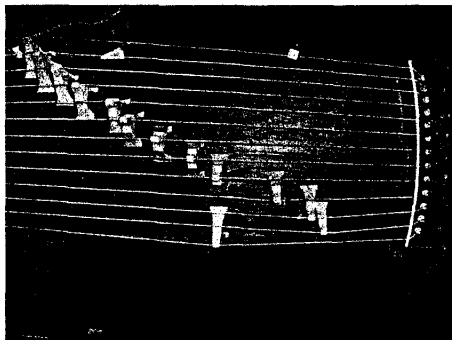
2



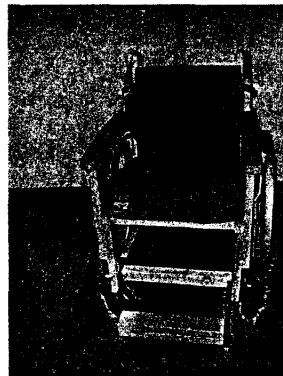
3



4

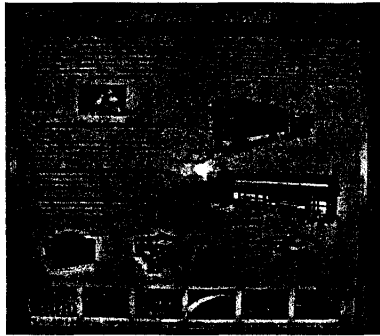


5



6

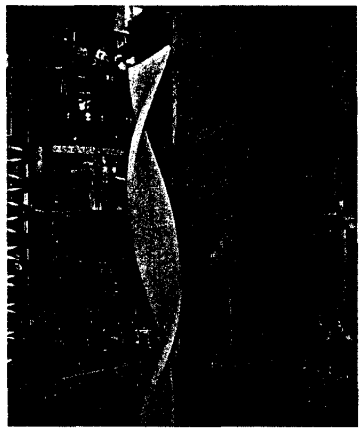
1. 特産開發部部長町田 俊一先生介紹本中心之概況
2. 本中心之模型複製掃描器
3. 經掃描器複製的模型
4. 木屑廢料加工後之燃料
5. 小型琴開發品
6. 木輪椅



7



8



9

7. 實木彎曲設備說明書看板
8. 實木彎曲設備（丹麥製）
9. 經實木彎曲設備加工之實物

時間	民國九十二年九月十二日
地點	國際玻璃工藝學院
<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="309 501 1262 1016">● 國際玻璃工藝學院本位於東京都江東區，它完全屬於私營機構，1997年設立，以開設對玻璃藝術有志學習的研修場所，也是推展玻璃工藝的搖籃。由海藤博講師為我們介紹本學院之建制與設備等概況。主要為開班招收對玻璃藝術創作有興趣的學員，課程分為基礎科班（2年制）研究科班（2年制）研修生（1年制）及平時講座及委託玻璃藝品之生產，並於學員結業時舉辦研習成果展。他們有各種玻璃生產設施，可生產吹製玻璃及鑄造成形玻璃與玻璃珠。 <li data-bbox="309 1055 1262 1406">● 各科班學員入學需經過考試，基礎科者須高等學校畢業十八歲以上。所需學雜費（含入學金、設備費、授業費、維持費、保險費）日幣1,855,000圓分兩期收費。研究科需具本學院畢業者或具同等學歷資格者方可報考，所需學雜費（含入學金、設備費、實習費、授業費、維持費、保險費）日幣1,005,000圓。 	



1



2



3



4



5



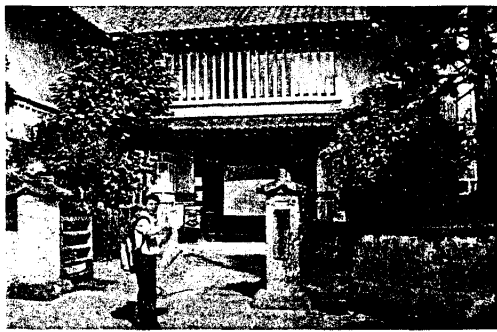
6

1. 二樓吹製玻璃工作場所及設備
2. 實地參訪工坊設施
3. 玻璃熔爐與玻璃回火爐
4. 國際玻璃工藝學院主任合影留念
5. 請教有關玻璃融鑄的燒製流程
6. 吹製玻璃的使用工具

時間	民國九十二年九月十二日
地點	日本民藝館
<ul style="list-style-type: none"> ● 日本民藝館的創立者是日本的宗教哲學家柳宗悦先生，生於 1889 年，年輕時曾參與白樺雜誌他在 1915 年時發現韓國李朝時代的陶器深受感動，1924 年發起民藝運動提倡民藝樸素、實用、健康的美，所謂民藝就是民間日常實用的工藝品，有著手工的溫潤親切質感及自然材質的素樸。1925 年發表「日本民藝美術館設立趣意書」具體推廣民間工藝，1934 年創立民藝協會並於各地設立支會，1961 年逝世。 ● 日本民藝館在柳氏等人奔走之下得到太原孫三郎贊助於 1936 年設立，為日本式古老的木構建築，內部的建材經過歲月的洗禮呈現古色古香沉靜安祥的美感，目前館藏一萬七千餘件日本、韓國、台灣、印度等地的包括陶瓷、染織、漆器、木竹器、紙、革、雕刻等民間工藝品，都是柳氏等人於各地收集，每季更換不同展覽主題，一樓日本古陶瓷、染織品，二樓韓國李朝時代工藝品日本木漆工、繪畫等。研修員見學時該館正在展出日本早期藍染被衣，18 世紀江戶時期藍色調的苧麻材質衣物搭配筒描型染的日本傳統紋樣設計。自然豐富的色彩，雖經過二、三百年的歲月依然散發著日本傳統服飾之美。該館每月發行民藝月刊一冊，於 2003 年 2 月號刊物中並以台 	

灣原住民的織機及服飾由吉本 忍先生發表專題。

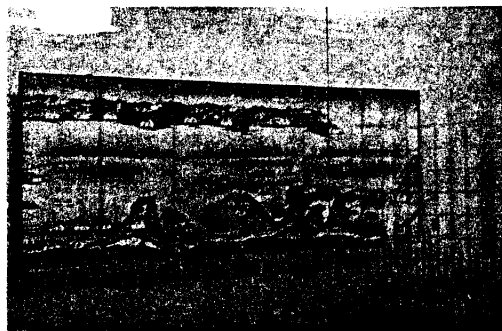
- 柳氏一生為日本民間工藝貢獻良多，甚至在其過世之後又將他的故居捐獻給民藝館，現位於日本民藝館的對面，目前僅公開外觀內部不對外開放。



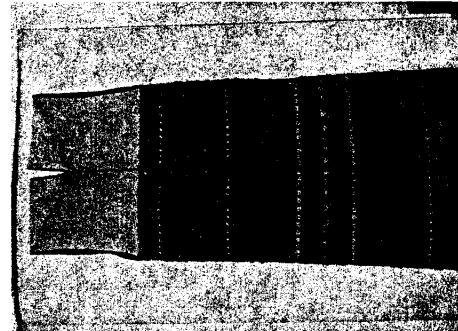
1



2



3



4



5



6

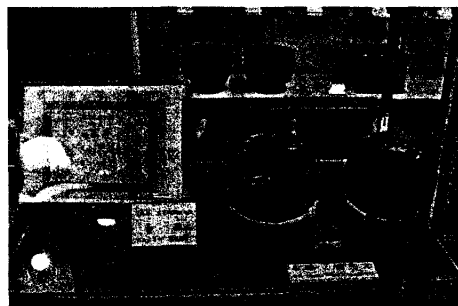
1. 日本民藝館入口
2. 學藝員 杉山 享司向研修員簡介
3. 常態展示
4. 館藏台灣原住民服飾
5. 與學藝員 杉山 享司、三村 京子合影
6. 柳宗悅故居

時間	民國九十二年九月十三日
地點	鎌倉彫資料館
<ul style="list-style-type: none"> ● 鎌倉彫資料館位於日本鎌倉古城，由鎌倉車站徒步約7分鐘就可到達，館內藏有日本室町時代以來的鎌倉彫漆器，並有常態展示及鎌倉彫製作工法解說，目前鎌倉彫主要製造地域有：鎌倉市、橫須賀市、逗子市、藤沢市、橫濱市等，企業數計213家。 ● 鎌倉彫的起源於日本鎌倉時代，至今約700年的傳統歷史傳統工藝，當時武家政治的中心「鎌倉幕府」甚為重視鎌倉彫，寺院的須彌壇、香合等佛具亦使用鎌倉彫漆器製品。早期的鎌倉彫製作方法是來自中國的堆朱技法，將色漆層層堆疊至一定厚度後再彫刻、表現漆層的美及彫漆的技巧，後來因堆朱的工序費時過久，漸漸演變為先雕後漆的現代鎌倉彫形式。 ● 鎌倉彫的魅力在於手工彫刻刀痕美感表現及漆藝技法表現天然漆漆的溫潤質感，而其最具特色之處在於其仿古技法，整體作品呈現古意盎然，主要製作器物有盆、皿、茶托、鉢、手鏡等。 ● 傳統的鎌倉彫木胎是採用桂木，目前種植於北海道，木料需經過2年以上的自然乾燥再車製成形，用小刀、平刀、丸刀、三角刀等彫刻刀具雕刻後，再以天然漆處理經1.下地中塗黑漆二回2.上塗透明度高透漆加朱色顏料之色漆3.待漆面七分乾狀態時，以茭白筍 	

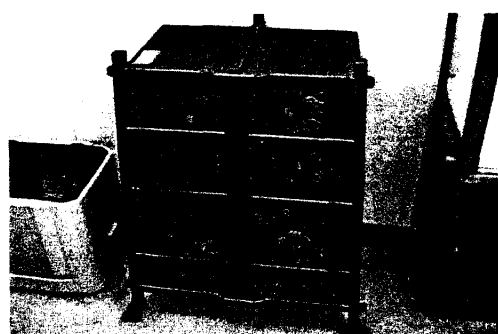
粉、煤玉粉時在表面作仿古處理 4. 摺漆呈古色色調 5. 最後全面以
綿布加精製生漆 2~3 回推光艷出完成。



1



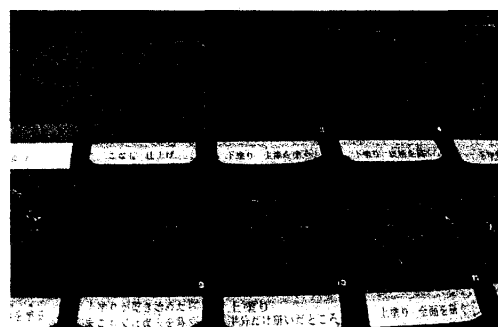
2



3



4

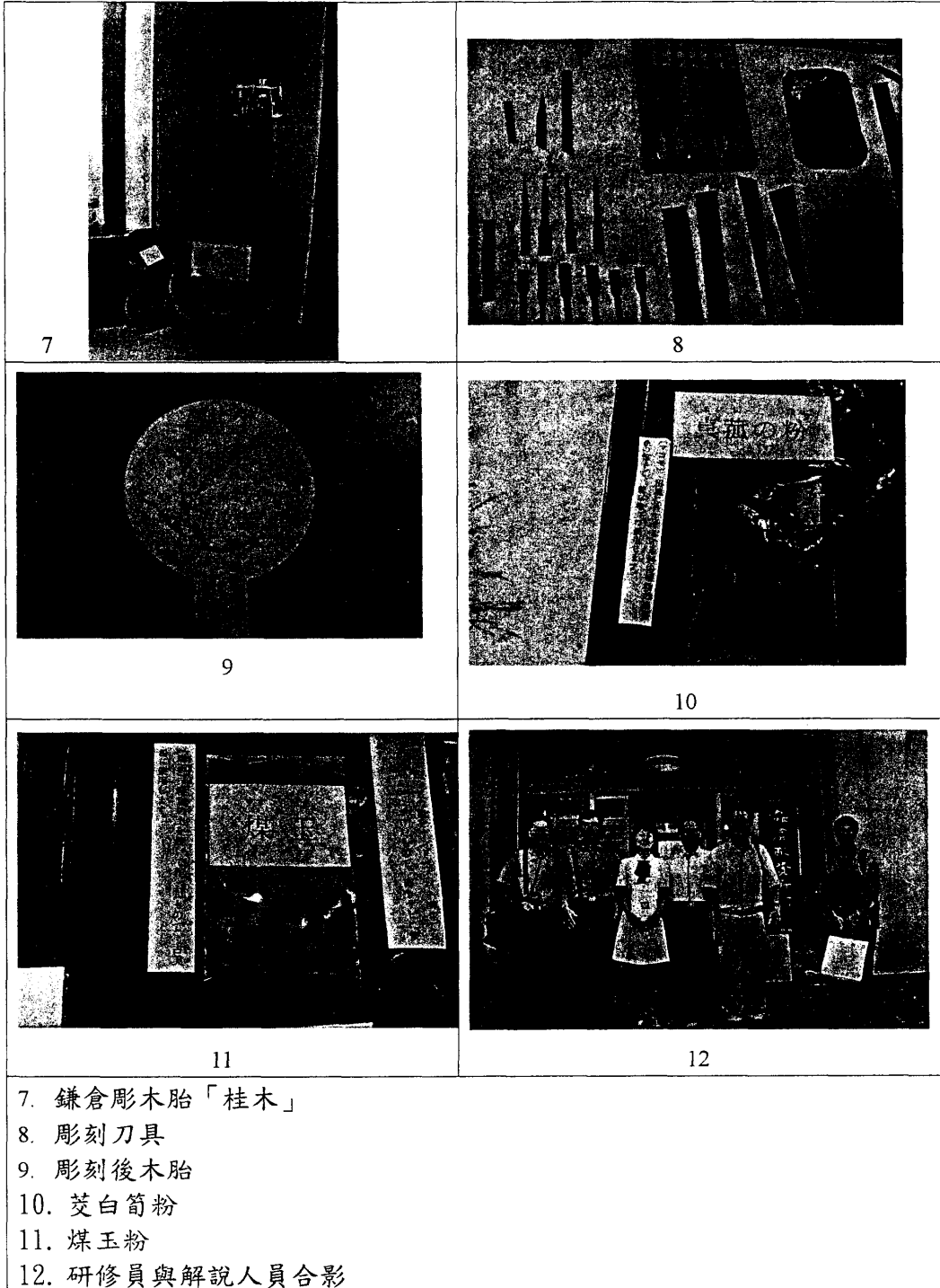


5



6

1. 鎌倉古城一景
2. 鎌倉彫漆器
3. 常態展示
4. 常態展示
5. 鎌倉彫製作工法解説
6. 鎌倉彫製作工法解説



時間	民國九十二年九月十三日
地點	箱根寄木細木工
<ul style="list-style-type: none"> ● 露木木工所負責人介紹：露木清勝年齡近 50 歲，有 27 年實務工作經驗，父清次 12 歲習藝，已有 65 年工作經驗，兩位都是日本傳統工藝士，祖父和兒子清高等都從事相同工作，可謂寄木細工世傳之家。 ● 廠房面積不大約 1221 平方米，材料倉庫堆存有 15 種不同顏色（天然原色）的板材，工坊到處可見因拼接工作需要的大小夾具，橡皮筋等束品，員工從 20 歲到 60 歲等各層共 6 位，材料主要為軟硬適當好加工的原色木料，以一般木工用白膠為膠著劑，產品表面用優麗漆塗裝，本項工作因需拼花，眼力要好。 ● 今年曾至德、法參展，拓展商機，主要產品為和金屬搭配的高級飾品，另外亦曾至夏威夷、池袋等地表演以增加訂單，目前小田原、箱根這個地區約 20 家工坊。 ● 箱根寄木細工歷史： <p>江戶時代後期（1772 年）創始於箱根山的田宿，當時是以亂寄木及單位圖案的寄木細工為主流。明治初年傳來靜岡方面的寄木技法，確立了今日由連續圖案構成的小寄木，這裡是日本國內唯一的</p> 	

產地。細緻的手工藝技法已成為箱根細工的代名詞。箱根山系是日本屈指可數的木材樹種多的地區。運用這些豐富的樹種，善用自然的色調，以幾何圖案表現者即是寄木細工。製品包括小箱（盒）、抽屜、小櫥櫃、茶托、裝飾品等，種類繁多。

● **製作方法：**

將切削成一定形狀的木片加以組合成單位圖案，將此單位圖案予以輪切，再拼接成板狀，做成種木。要製作一片一片的木片，在切削角度、尺寸的準確度與接著技術上必須相當熟練。做好的種板用特殊的刨刀削成數片薄薄的紙木狀板子，再以此薄板貼在箱物或盒類（木器）製品上做為裝飾材料。最近也有直接用種板製作小箱（盒）或木車床加工器物等製品，更加拓展了寄木細工的可能性。

● **製作者的話：**

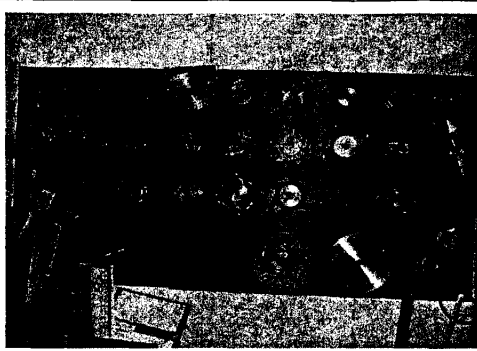
它是使用傳統技術所製作的。當很費心進行乾擦（為了磨而乾擦）以去除灰塵與濕氣時，製品便會隨著時間而更有味道。敬請大家多疼惜身邊的木製品。

● **見學心得：**

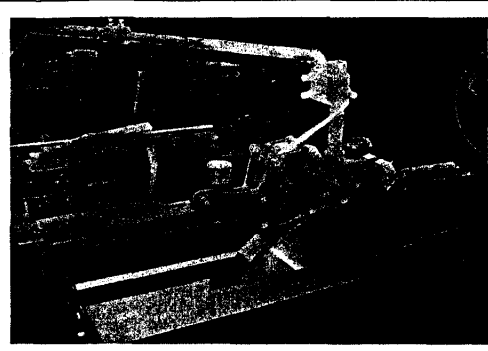
- 一、我們傳統工藝士認證問題之定位，落實。
- 二、耗材、噪音、垃圾等成本分析的再思考。

三、附加價值、文化財、特色工藝這些都是經典。

四、台灣新工藝運動需要龍頭帶領，進入另一新境，為國際接軌，競爭立基。



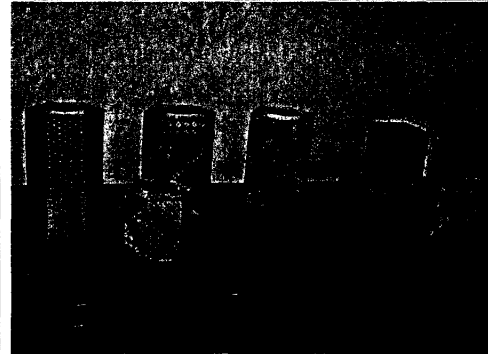
1



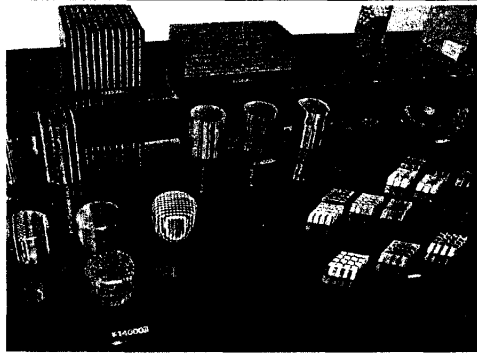
2



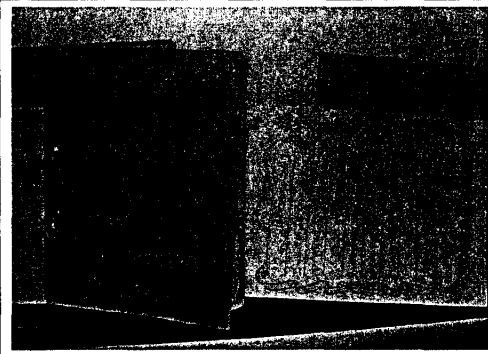
3



4



5



6

1. 用這些刀具生產許多精緻產品。
2. 圓鋸的安全護罩值得參考學習。
3. 廢料但擺在展場上，有加分效果。
4. 四方六角形的精品。
5. 小品工藝叫人眼睛發亮。
6. 當地小朋友觀摩研習後的心得報告。



7



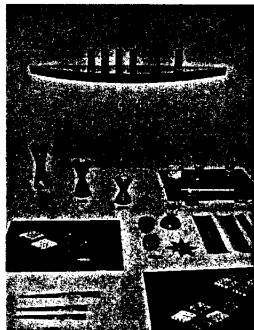
8



9



10



11



12

7. 負責人介紹庫存材料。
8. 現場示範表演。
9. 工坊陳列架上的產品。
10. 露木先生的展示場-街角的博物館。
11. 展示場的小精品。
12. 日本傳統工藝士之證書。

時間	民國九十二年九月十四日
地點	箱根雕刻之森
<ul style="list-style-type: none"> ● 箱根雕刻之森多數是戶外的展示空間，依照起伏的丘陵地形，擺設了不同的大型藝術作品，配合著草皮和植栽，感覺十分精緻！開闊的環境，除了欣賞藝術之外，也是許多家庭喜愛的園地。箱根雕刻之森內有一個獨立的畢卡索館，定期更換不同的畢卡索主題展覽，像今年的秋冬企劃就是 Picasso' s Transfiguration。館內有三個藝術禮品店和四家餐廳，透過大片的落地窗和柔和燈光，營造出舒適的感覺，而令人流連忘返的禮品店，利用了館內豐富的肖像權，製作出種類繁多的藝術商品，走在箱根雕刻之森，除了輕鬆地享受藝術饗宴，細心的你可能不難發現，館內的每個設計環節，都是讓人安心而喜愛的！ ● 箱根雕刻之森三十年來積極推動環境藝術計劃，在關西國際機場、東久留米車站西門廣場等地都有做長期的環境藝術展示和設計，另外配合藝術課程的長期耕耘，也將美術館的精神延伸到一般市民的生活中！ ● 箱根雕刻之森的網站也很棒，有配合箱根四季不同的景緻所拍攝的作品供人欣賞，也會介紹美術館附近的景色和植物，就算看不懂日文，純粹上去欣賞圖片，也是一件賞心悅目的享受哦！是一個 1969 	

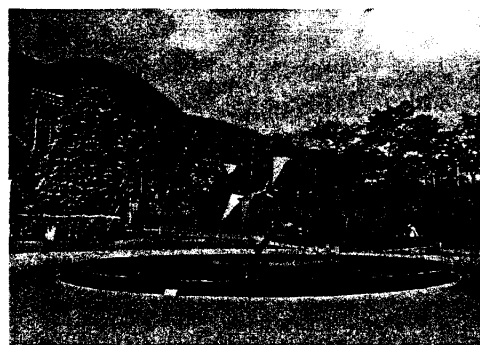
年創建的露天美術館,展出以世界代表作為主的雕刻精品 400 多件。自近代到現代的一流名家作品立在草坪上,與周圍的樹木融和在一起,似乎能聽見雕刻和自然之間的對話,另外,畢加索館還陳列著繪畫、雕刻、陶器等藝術精品,非常值得一看。

- 在整個開闊的山嵐裡面,與大師級的雕刻作品接觸,卻是非常難得的體驗,光線的微妙變化以及觸手可及的真實感,讓人覺得雕刻品本來就適合放置在戶外。一路散步下來,有好幾層樓高,令人嘆為觀止的巨作,也有表達戀人相愛過程的浪漫小品,最讓我意外的應該是一個外表普通,走進之後全是彩色玻璃的音樂之鐘。不同色系玻璃透過光線照射所呈現的那種瑰麗和炫目,不走進藝術品裡,是不會發現的。
- 箱根戶外「雕刻之森」美術館:這是一個戶外的雕刻美術館(面積有 70,000 平方公尺),全世界也只有這裡一處這樣的美術館。這裡保存有外國的及日本本國藝術家將近七百件的雕刻作品,以常設方式展出。裡面的畢加索分棟美術館是在 1984 年開放展出的。
- 雕刻之森雖是一個車站,卻也是當地代表性美術館的名稱,入口的噴泉與巨型黃色雕塑「黑人大力女士」,是雕刻之森的標誌;而我最喜歡的是在紀念品小屋旁的飛天雕像,彩霞滿天之際,兩者融為一體,彷彿它真的要往天宮飛去,讓人充滿無限遐想。

- 雕刻之林美術館，接近雕刻、與雕刻群熔于一體，這裡為都市人提供了一個新型的休閒場地可以在空氣清新、綠色成茵的草坪上儘情欣賞美的藝術。
- 雕刻之森美術館，收藏了各國眾多雕塑名家的作品，將雕塑品展示於戶外是這座美術館的特色。藝術品坦然地與藍天綠地相互呼應，藝術特質也就更為突顯，令人印象深刻。



1



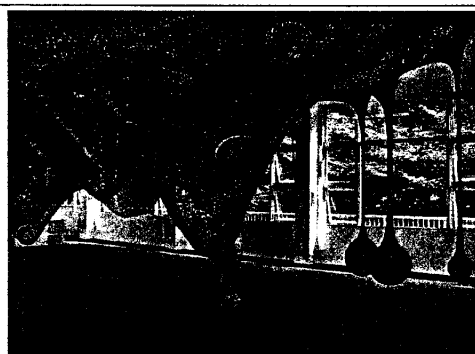
2



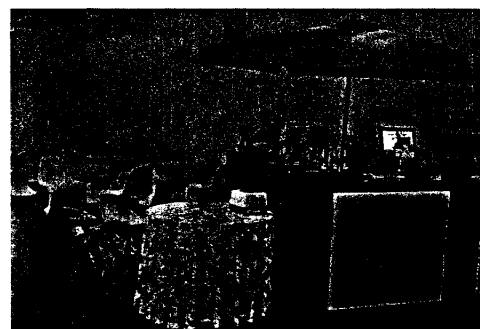
3



4

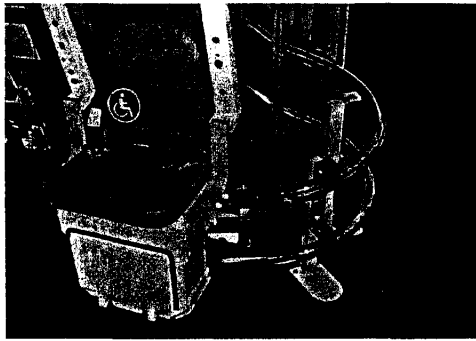


5

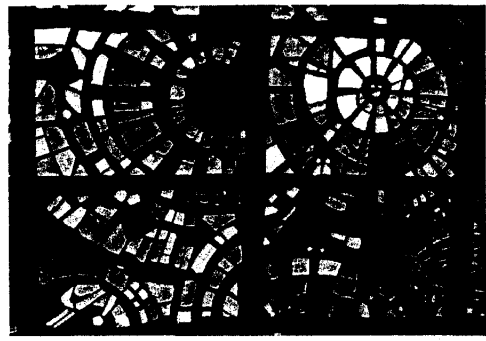


6

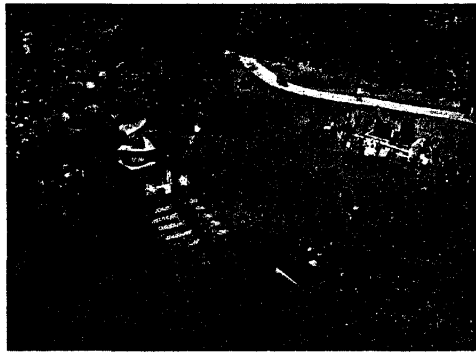
1. 雕刻之森火車站牌
2. 大門入口前廣場噴水池
3. 雕刻之森美術館外觀
4. 結合大自然的戶外作品
5. 藝術家室內創作能跟參觀者直接互動
6. 美術館 1F 綜合賣場一角



7



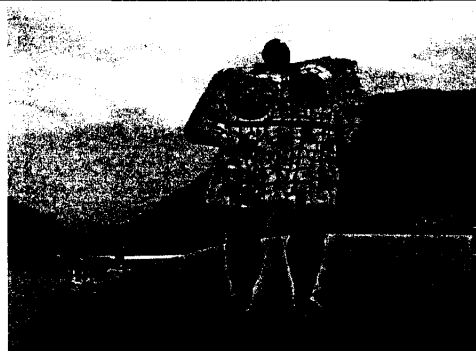
8



9



10



11



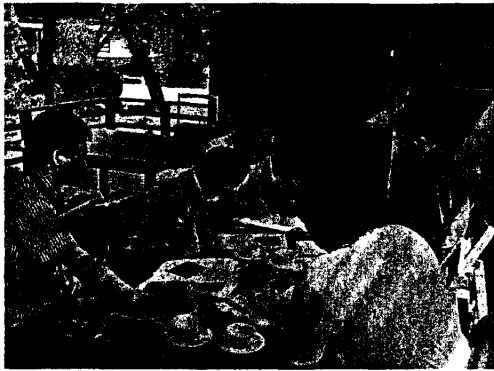
12

7. 展場貼心服務行動不便者上樓用椅
8. 彩色玻璃之美
9. 從音樂之鐘頂層俯視大草坪
10. 這意境如何
11. 「黑人大力女士」是雕刻之森的標誌
12. 賣紀念品的地方

時間	民國九十二年九月十四～十五日
地點	足助百年草、足助屋敷、足助町役場、中馬街道
<ul style="list-style-type: none"> ● 足助屋敷-訪三州足助屋敷館長鱸雅守：100%由町出資，屬公營單位，由民間團體營運，不算第三軌道。屋頂是用芒草，顏色不一樣部分是(裡為稻草，較易束成一束，不漏滲，外為芒草，傳統即為此，但在 40 年前逐漸消失。依照國民所得倍增計畫，此計畫使生活收入變好，但也因此而失去了很多東西。 ● 1960 年人口最多(15704 人)，減至今八千多人，人口外流而產生很多空屋。技藝屬非高所得工作而使其大量消失。人總是喜愛喜愛自然及感性工藝，因此在 1970 年代有反省風潮，朝向並懷念舊有感覺，有發現日本相關活動，DISCOVERY JAPAN1970 年後發起從新認識日本，文化新風潮，而有從新體會日本之意識。 ● 足助町標榜著自立、自強的經營理念，因此足助宅邸並不依賴補助金，而採獨立會計的方式，由足助町公所完全出資成立「足助町綠之村協會」，期待從那裡培養出具有經營理念的地方公務員。1989 年度，來館人數超過 14 萬人。足助宅邸也安定了織布匠、漆器匠、木坯匠等擁有傳統技術的師傅們，造就一個就業場所。這種主張地區性格的觀光產業實驗，可以說是成功的。 	

- 台灣有很多地方再造由日本教授指導。在地方造町，1980年起源在小山村發起。老街協會剛發起時有人質疑並有成見，為什麼要留，當時觀光課長小澤莊一現終於有完整共識，剛初步花五年時間溝通，才意識足助町有很多手工面臨消失危險，故由此會強調由香嵐溪設立足助屋敷。現老街已不復見手工做工藝的人，要使其回來做手工藝的話要給場所，再工藝營運上為吸引觀光客，考量香嵐溪看紅楓，集中在秋天，11月至12月，若將工藝產品展示於溪旁，可不經宣傳而將工藝推廣。再造設觀光建築時，有使用年限，跟風景是否適合，現有很多老舊空屋運用其作展示。觀賞比例：一年約100萬人次賞楓，10萬人入館，約10%。
- 本館燒炭房有二十六歲年輕人在做，對於作為觀光有興趣者留於此。此外在此曾為學徒後可為種子老師並可在此服務。
- 七十年代即有很多團隊進駐協助如足助城考古團隊、千葉大學研究室，由老師演講社區營造理念，又有如東京大學西村幸夫等人。
- 足助町中馬街道-早為運鹽的中繼站，在此休息，將戶時期有小山道運鹽至裡面去(中馬街道)，當時鹽商多且是高利潤行業。近年觀光發展較慢，最近有些造町運動，保存房子很困難，儘量把外表保存好，獎勵辦法為舊樣式町公所有補助。
- 道標為主要幹道，右寫保東寺(愛知縣)，左寫善光寺(長野縣)，告

知路人只有此道，不能走錯。街道上有很多古建築再利用，諸如銀行、郵局等，希望利用古建築成為範本。足助町宇恩寺道，最能表現出足助町特色街道，後面一家倉庫改建成藝廊，此外造紙場沒人就會荒廢，連老先生也參與老街運動。



1



2



3



4



5



6

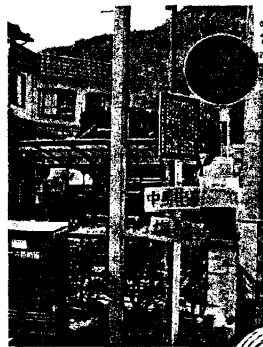
1. 訪三州足助屋敷館長鱸雅守
2. 足助屋敷建築應用方式(外層為芒草，內層為稻草)
3. 足助屋敷館內手工藝工坊(染織)
4. 足助屋敷館內手工藝工坊(木車製)
5. 館內園區公共藝術與生活結合
6. 館內藝品販賣區擺設



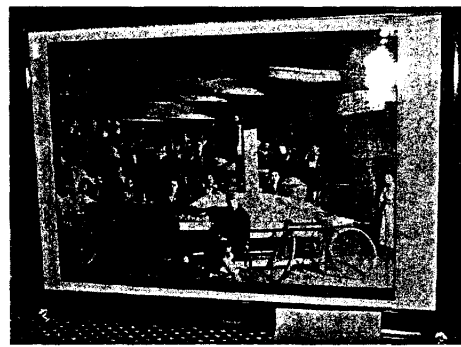
7



8



9



10



11



12

7. 足助町觀光協會大河原 有吏說明足助老街與社區再造。
8. 足助町宇恩寺道，最能表現出足助町特色街道。
9. 中馬街道為早期運鹽必經之中繼站。
10. 當地居民留有早期鹽業祭景之舊照。
11. 訪足助町長矢澤長介。
12. 紀念 1990 年建町百週年而誕生的足助町福祉中心「百年草」

時間	民國九十二年九月十六、十七日
地點	白川鄉—世界文化遺產
<ul style="list-style-type: none"> ● 白川鄉位於岐阜縣西北部，南北 30 公里，東西約 17 公里，標高 496 米，面積 356 平方公里，山林 95%、耕地 0.5%、宅第 0.1% 其他 4.4%（發電所等），冬季積雪期 4 至 5 個月，年平均積雪 2-3 米、氣溫 9.4 度，最高積雪記錄 450 cm。 ● (合掌造)式的民宅，述說著合掌的歷史、荻町的歷史、400 年前江戶時代的發展、產業、明治後的變遷，合掌屋的特徵、合理性、源流進化，現在的合掌造等都值得探討。 ● 白川鄉從農山村的角色變為電源村再轉變成目前的觀光村，很多地方自然要調整，包括保存的事業、維持和管理、合掌造的角色、形態、觀光上地域優勢和整備、住民的配合等。 ● 當保存的事業有了共識後，選定對象，以及重要傳統建造物群保持、維修等課題都必須謹慎規劃處理，才能成為觀光村的最佳必要條件。住宅環境的改善，附屬建物，觀光村後的各項評估、影響等問題點的思考、解決等。 ● 日本岐阜縣的白川鄉於 1996 年 12 月 9 日被聯合國教科文組織定為世界文化遺產，白川鄉位於日本中部的岐阜縣白山山麓，為四面環山的安靜山村。其獨特之處是仍然保留日本傳統鄉村 	

的建築——「合掌造」，全村百多幢以茅草建成的房屋，這小小的村莊每年世界各地數以萬計的旅客前來此地覽勝。

- 夏天綠油油水田縱橫交錯，秋天紅葉互相輝影，冬天雪地山丘連成一線。小小的山村，半天也可以遊畢，但在合掌民宿住一晚，別有一番風味，荻町城瞭望台則是俯瞰村落風光的絕佳場所，值得推薦。

- 在冬季的白川鄉會夜放光明，為合掌村增添不少色彩，在這冷皓的冬季帶來不少溫暖。可惜冬季往白川鄉亦並非容易，經常會遇著大風雪而封路，所以出發前務必查詢清楚。迷人的白川鄉冬日更勝夏天，厚厚的積雪，在亞熱帶的台灣絕對是難得一見。

- 見學心得：

一、從食、衣、住、行等各項生活體驗的感受反觀自己家園。

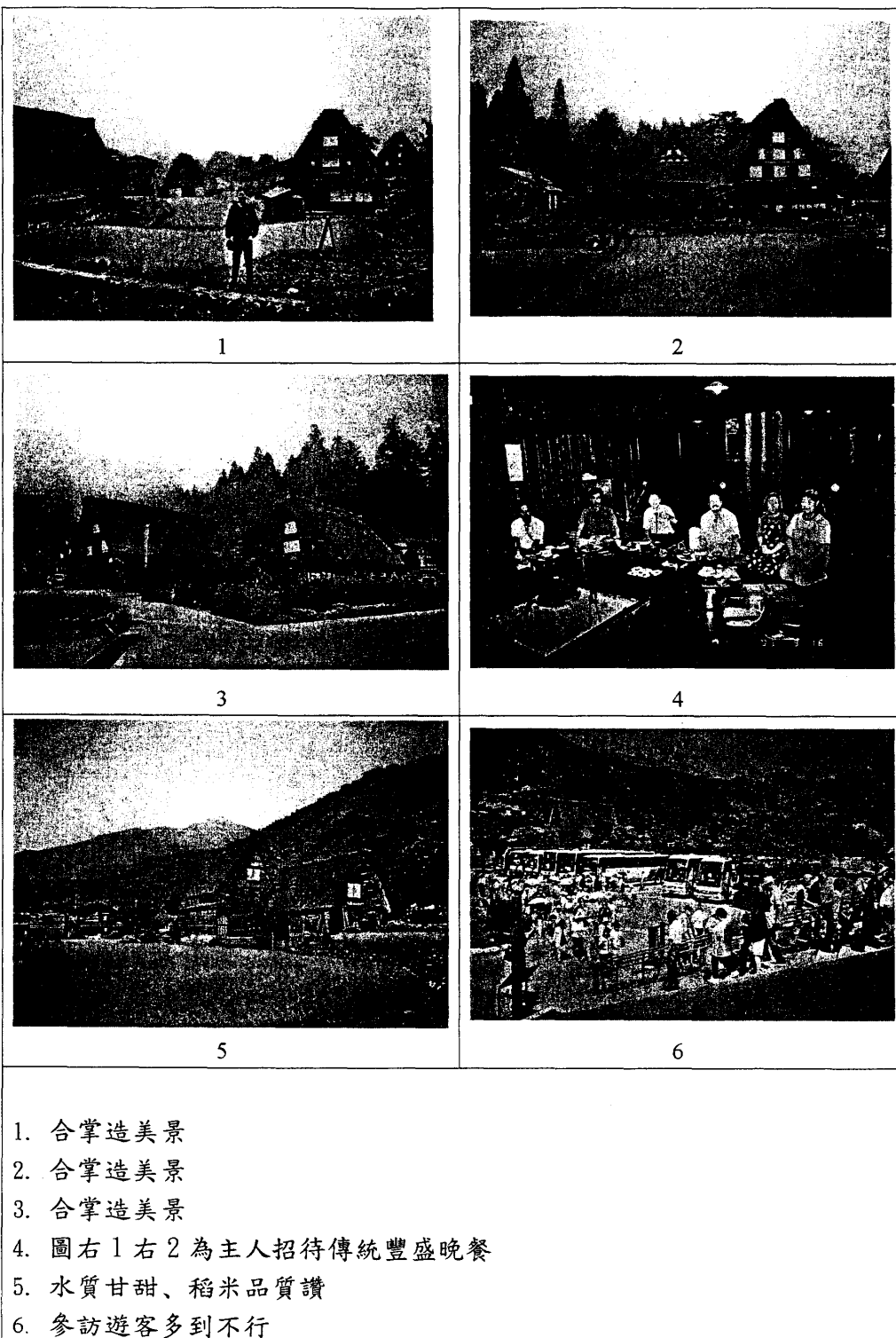
二、自助餐盤式的飲食習性，從衛生考量值得學習，營養均衡的注重，餐具、菜色的搭配等都算優異，唯！洗碗盤者累。







三、穿著樸雅，溫文有禮。

四、合掌造材質、造形美兼具，環境頂級，是日本的香格里拉。

上述各項優點應可做為我們發展觀光景點的參考，工藝體驗與表演民藝品的展售，造林涵養水源，造就湧泉，水質清徹，10月的防火演練等都是吸引遊客的誘因，旅遊的重點，除美景美

食外，文化工藝美術算是心靈的主菜，如何操作，就看主事者的本事，當然被開發被改善的地點，在地住民更為重要，所謂造町先造人，造人先造心是唯一的真理。



 <p>7</p>	 <p>8</p>
 <p>9</p>	 <p>10</p>
 <p>11</p>	 <p>12</p>
<p>7. 到此一遊拍照存證 8. 美景當前令人嚮往 9. 美景當前令人嚮往 10. 停車場通往合掌屋的吊橋 11. 臨別拍個照留念 12. 工藝品賣場</p>	

時間	民國九十二年九月十八日
地點	京都—勸業館
<ul style="list-style-type: none"> ● 勸業館位於左京區岡崎成勝寺町，展示京都的傳統產業、和服產業、京友禪、西陣織、陶瓷清水燒、京燒、木製京佛壇、京佛具及日本酒等跟生活息息相關用品。 ● 在全國的傳統工藝品年生產額佔 29%，從業人口僅佔 22%，足見生產力非常可觀。傳產法指定的有西陣織、京友禪、京小紋、京繡、京人形、 、 、等 17 項，未指定的有京瓦、造園、型紙、浸染、和傘、提燈、 、 、等，這些生活用品能在傳統產業留存主因：傳統祭典（祇園祭）發揮邊際效應，夏天遮陽用竹簾，和服在國際交流上巧妙的角色，吃飯使用的清水燒製品等。 ● 京友禪 在素白色的絲絹上染出花鳥山水等宛如繪畫般的美麗圖樣，這是日本代表性的染吳服的一種。京友禪的緣起，可以追溯到江戶時代有名的扇畫家—宮崎友禪齋，他進入染織世界後把舊有的技法加以改良，開創出獨特的手繪色樣圖案，就成了今日著名的友禪染。京友禪分類成傳統手加工的「手描友禪」以及使用樣版打底的「型友禪」。使用色澤華麗的織品製成的包包或手巾，拿來贈送親友相當合適。 	

- 京燒

所謂的京燒，是在京都製作的陶器總稱。代表清水燒，富有優美意匠的彩色手繪陶瓷是京燒的特色。開窯於江戶時期，野野村仁清在清水附近，完成了稱為「古清水」的優雅華麗陶器。在此後，諸如尾形乾山及尾形光琳等名匠輩出。直到今日，由於京燒、清水燒大多是手工製成，依然以種類多產量少為特長。來到這裡，不妨挑選個花樣特殊、獨一無二的京燒作為紀念。

- 京縫

京縫是只擁有 1200 年歷史的日本刺繡。在質地不同的絹絲上繡出多采多姿的圖樣的手工技術，最先是運用在平安時代貴族的服飾或武器上，直到江戶時代，友禪染的技術確立之後，刺繡被當成是不可或缺的裝飾技巧，迅速發展起來。明治以後大量地被使用到內襯或壁畫上，直到現在已經廣泛的運用來裝飾許多東西。使用一根針和彩色的絲線就可以構織成宛如繪畫般的繡法和染、織方法同樣在日本染織史上佔了相當重要的位置。在我們欣賞一針一線織出的優雅圖樣的同時，連心境都跟著閒適淡雅了起來。

- 見學心得：

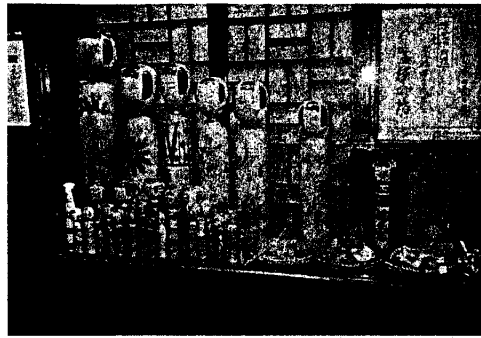
- 一、傳統文化產業是感情的、傳承的、阿公、阿嬤代代相傳的，以前需要很多時間累積培養才成就技師，現代科技造福了社會人

群，但惜福感恩飲水思源不能忘記前人和奮鬥，西陣織的匠師每天織不到幾公分，京友禪須全神貫注，運筆描繪，產品雖然做的少，但樣樣皆精品務實又踏實。

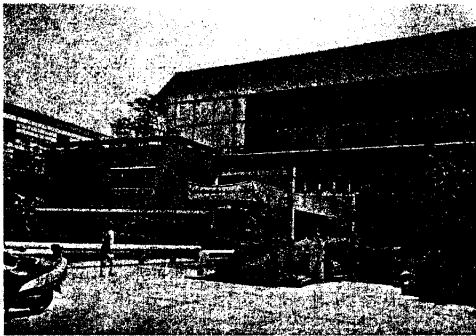
二、傳統工藝的設計及技術，因電腦科技的介入，帶給現代人類享用的無限空間，但也應謹記飲水思源的祖訓，工藝發展才能源遠流長。



1



2



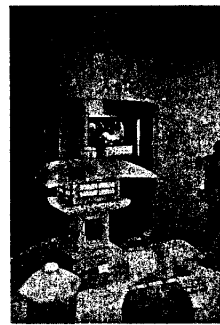
3



4

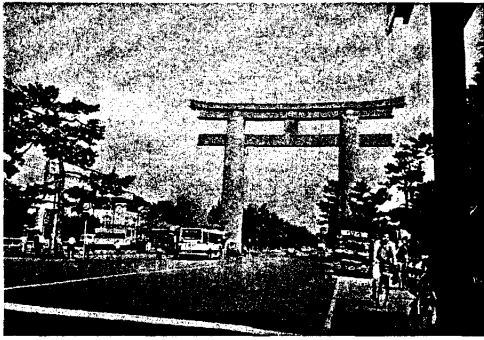


5

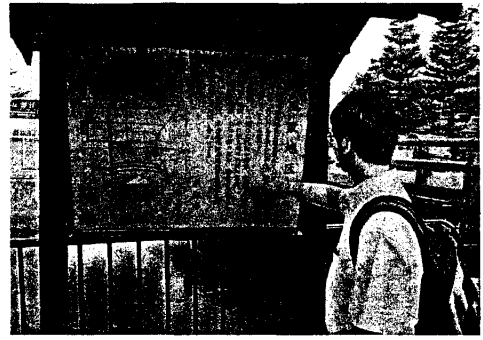


6

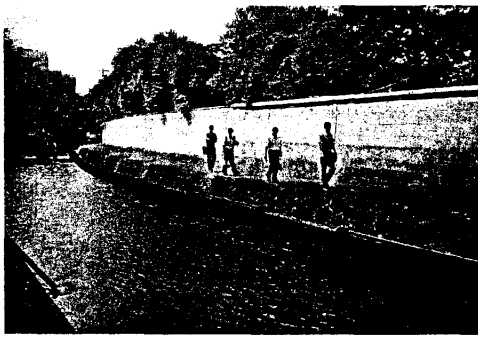
1. 雄偉的京都車站
2. 在地車枳藝品
3. 勸業館外觀
4. 三橋老師和翻譯翁群儀研究動線
5. 勸業館內景
6. 勸業館內景



7



8



9

7. 往勸業館途中的鳥居

8. 京都市區的說明牌

9. 徒步往勸業館途中市內河川水質清澈好感動

時間	民國九十二年九月十八日
地點	京都工業試驗所
<ul style="list-style-type: none"> ● 承蒙京都府立大學教授三橋先生的引導至京都工業試驗所會見比嘉明子老師，在比嘉明子老師詳細的介紹下，認識了京都工業試驗所的沿革及組織。京都工業試驗所設立於大正九年，當時為振興化學工業為宗旨並於大正十五年先後，成立市立陶瓷研習所及金屬部門及食品發酵部及塗裝部的設立，至今已跨過八十幾個年頭。 ● 目前的組織包含業務部、機械金屬部（金屬材料研究部、金屬分析研究部、電子應用研究室）、應用化學部（有機材料研究室、表面處理研究室、微生物應用研究室）、產業工藝部（工藝研究室塗裝技術研究室窯業技術研究室、熔倒溫錐研究室）等，研究方向從高科技的研究至工藝技術、材料的研發都包括其中，涵蓋層面相當廣闊。除了研究產品與技術研發工作外也負責傳承技術的任務。對各類科有開設研習課程，進修的學員要通過考試，方能進入研習，也需繳交學費。每年定期出版上年度的研究報告成果（京工技 NEWS），讓工業界廠商申請生產該項產品。對提昇該國的工業及工藝產業競爭力發揮很大的功能。 ● 特別針對“地域產業”的振興投注相當大的心力，即前面已提及的開班授業的業務，對振興地域產業特別戮力以赴。對廢物利用考慮環保的概念也不遺餘力，例如，廢玻璃容器的回收利用，製造初級的電子元件， 	

真是廢物利用到極致。並用三次元掃描機連結自動成型機，能為開發新產品達到迅速準確的競爭力。

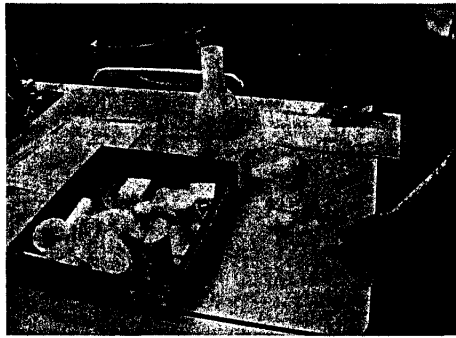
- 陶瓷工藝及塗裝、漆器也是研發的重點故本研試從高階的電子應用到傳統工藝都有，事實上它們的理念，應該是應用高科技的技術與知識，達到提昇傳統工藝技術與產品的品質，應該是不錯的做法，應該可以作為我們的借鏡與思考的



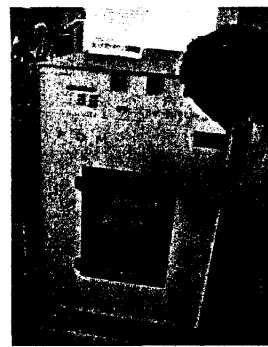
1



2



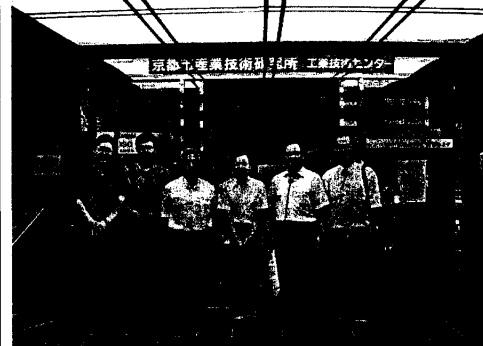
3



4



5



6

1. 工藝研究室研究員比嘉 明子向研修員講課
2. 廢玻璃再利用研究
3. RP 成型機製作之樹脂模型
4. RP 成型機
5. 漆藝教室一景
6. 研修員與三橋教授、研究員比嘉 明子合影

時間	民國九十二年九月十九日
地點	京都-西陣織
<ul style="list-style-type: none"> ● 京都府立大學三橋俊雄教授、是京都地區相關工藝的指導老師，帶我們拜訪西陣織工會理事加島一彥先生途中，講了一些風俗民情的故事，印象最深二則說說分享，一、豐臣秀吉年代，戶稅的徵收以住家面對馬路的寬窄為徵收標準，這是町屋每一家都長長的主因。二、日本人傳統文化的習俗在家門口送客，必等到客人背影離開視線才作罷，這很累人，所以老師教我們拜訪辭退的應變法包括迂迴走、拐彎走等三十六計，結果在許多地方都應證了三橋老師的寓言，日本行的五公子打帶跑後不免哈哈大笑！ ● 歷史： 西陣織的名稱由來，在距今約500年前的應仁之亂(西元1467-1477年)時，因山名宗全的西陣的本陣遺跡出土而得名。織物的歷史則可追溯至平安時期以前的秦氏織技術。西陣織向來以擔任織造日本宮廷所需為中心發展。 ● 特徵： 若要將西陣織的特徵一語概之即為：以多種類、少量生產方式為主的先染、具圖紋織物。產品種類包括；綴織、織錦、緞子、朱珍、緋織、紬綢等多種絹織物。特別是使用多色的絲線織造出的絢麗豪華紋飾，精緻程度最值得誇耀。 ● 作法： 	

採用先染後織的多彩色紗，織造出圖紋變化的紋織物。從織造到完成的工序極為繁瑣。今日這些工序都以分工的方式進行，並由專業人士負責。可分為：企畫、織紋打版、原料準備、織造、加工完成等工程。

● 作者叮嚀：

金銀線或平箔使用於織物時，應注意下列事項：銀在水分與空氣的作用下易與硫黃分反應，成為黑色的硫化銀。因此與高濃度的含硫黃物接觸時，極易造成變化。保存時硫黃分較多的東西如：橡膠製品、使用樹膠接著劑的物品、羊毛類物品、靜電防止劑、汗、手垢等均應避免。

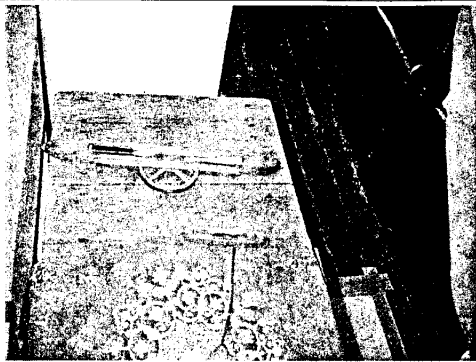
- 西陣織綜合了江戶時代以來的手法和明治時代從法國里昂引進的紡織機技術，即使現在也仍然是京都具有代表性的產業而十分繁榮。

- 京都西陣織是日本傳產法由通產大臣指定之七項京都傳統工藝中的第一大項，淵源歷史久遠，為日本染織文化最燦爛極緻的表現。西陣織產品以傳統服飾為主有一、服飾織物腰帶、提包、圍巾等，二、室內織物窗簾、壁布、桌巾等，其中最能表現西陣織傳統技術與藝術之美的腰帶產品一直居於生產額的首位，西陣織有句行話「和服在京都，腰帶在西陣」，足見京都人對該產業的自豪。

- 傳統染織產業在民生科技與經濟文化活動中佔有重要地位。編、結、染、織、繡等傳統產業的發揚光大是需要時機的配合，搭上觀

光文化事業列車更凸顯工藝、觀光文化結合的必要性。

- 西陣織大部份以絹來織加上金、銀、棉或人工絲線，目前專業分工，三大系統包括織人、紋樣、圖樣充分合作，通常設計圖放大至成品的 2.5 倍以方便作業。工會會員最多時約 120 人、目前 30 多位，因為政府的補助非長期性，所以工會希望大家能緊密結合在一起，電腦科技的應用，為傳統產業注入年輕人的活力。



1



2



3



4



5



6

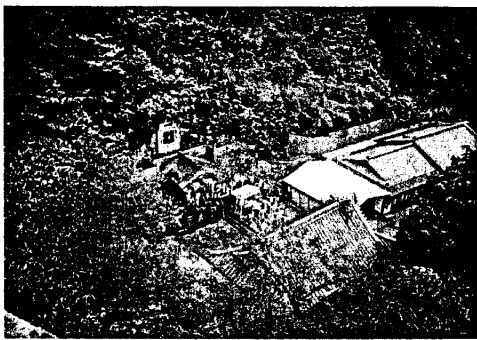
1. 西陣織作業
2. 參訪工場
3. 三橋老師講解
4. 西陣織樣品說明
5. 三橋老師帶我們參訪(走在京都街上)
6. 日本學生在織成館認真作筆記

時間	民國九十二年九月十九日
地點	京都—清水寺
<ul style="list-style-type: none"> ● 到清水寺，只要在 JR 京都站前巴士總站乘 100 或 206 號巴士，在「清水道」站下車，下車後沿小徑直行可達，入場費¥ 400。清水寺各幢建築，原來是 17 世紀重建的，寺內的鐘樓及三重塔固然宏偉，但賞清水寺建築之美，還要來到正殿左側的亭樓，方能看清這座以 139 木柱築起，不用一根釘也能屹立不倒的正殿「清水舞台」。 ● 京都最古老的寺院，建於公元 798 年，占地面積 13 萬平方米，慈恩大師創建。相傳慈恩大師是唐僧在日的第一個弟子。清水寺為棟樑結構式寺院。正殿寬 19 米，進深 16 米，依懸涯峭壁而建，大殿前為懸空的“舞台”，由 139 根高數十米的大圓木支撐。寺院建築氣勢宏偉，結構巧妙，未用一根釘子。寺中六層炬木築成的木台為日本所罕有。清水寺正殿旁有一山泉，稱為音羽瀑布，流水清冽，終年不斷，被列為日本十大名水之首，清水寺爰此而得名。 ● 清水寺為平安時代之代表建築物，後來曾多次遭大火所焚毀，現今所見為 1633 年德川家光依原來建築手法重建，與金閣寺、二條城並列為京都三大名勝，也是著名的賞楓及賞櫻之著名景點。清水寺本堂正殿供奉著十一面千手觀音立像，這座每隔 33 年才開放參觀，最近開放的一次是公元 2000 年。清水寺因寺中清水而得名，順著 	

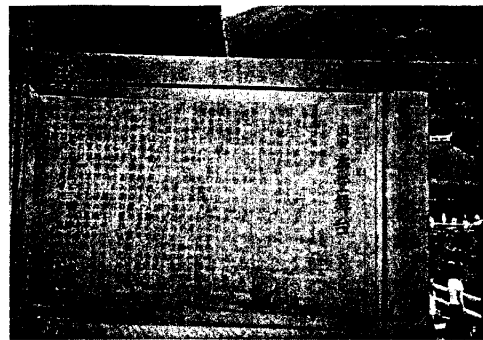
奧院的石階而下便是音羽瀑布，清泉一分為三，分別代表長壽、健康、智慧，被視為具有神奇力量，遊客路經此地一定會來喝上一口水，據說可預防疾病及災厄。位於本堂前方即是著名的「清水舞台」，主要特色為建造在突出的山壁之上，全部只用 139 根柱子，完全不用釘子，站在視野遼闊的舞台上可遠望京都街景。在隨處可見世界遺產的京都府內，清水寺是最為知名的觀光風景景點。建於西元七百七十八年的清水寺寺內有本堂、經堂，阿彌陀堂、鐘樓等。同時在寺內有一處泉水稱為音羽之瀧，清水寺之名就是由此而來，此泉水又被稱為延命水、金色水（授予長壽和知惠之水）。

- 對於寺院和神社並無關心的遊客，此處的清水舞台卻是不可不到之地，據說只要站在舞台下方，便能百病全消，從清水舞台上還可以一覽京都街道。在春天，可以看見滿山櫻花梅花盛開而在秋季又可見紅葉遍野的美景以風景而言，清水寺是遊客必經之處。
- 日本宗教教派的本部大都設於京都，部屬小乘佛教居多，而「清水寺」是京都極具代表性的寺廟，由 139 根大柱子支撐 15 公尺的清水寺，寺廟後方的地主神社是占卜愛情運而聞名；日本在古時並不可以自由進出城外旅遊，自 1869 年後開放一般人民可自由國內旅遊，過去若要去旅遊的話，可能是健康、信仰等因素而前往伊勢神宮、溫泉鄉參拜或醫治。清水寺信仰者是來自全國各地，前往參拜

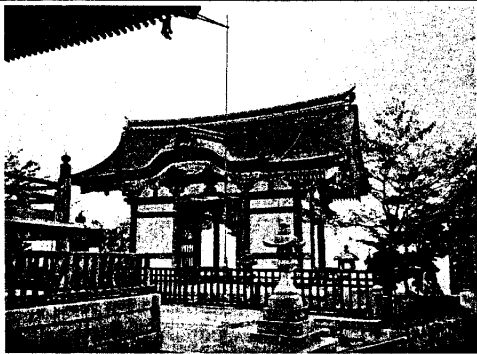
的民眾也絡繹不絕，他們大都會順道購買京都名產，因此前往清水寺的兩旁商店街相當發達；在日本全國各地皆設有觀光協會(觀光聯盟)，同樣地為地區的繁榮及發展而組成的商店連合會也分布在各地，當然這些組織不只振興每個商店而努力，而是讓地區整體的發展活絡起來，並提供良好的購物環境，同時對街景之維護及保存也是連合會的主要目的之一，「京都與清水寺・門前會」就是這種日本全國各地連合會的其中之一，他們希望來參拜的民眾能更進一步瞭解京都，並留下美好回憶。



1



2



3



4



5

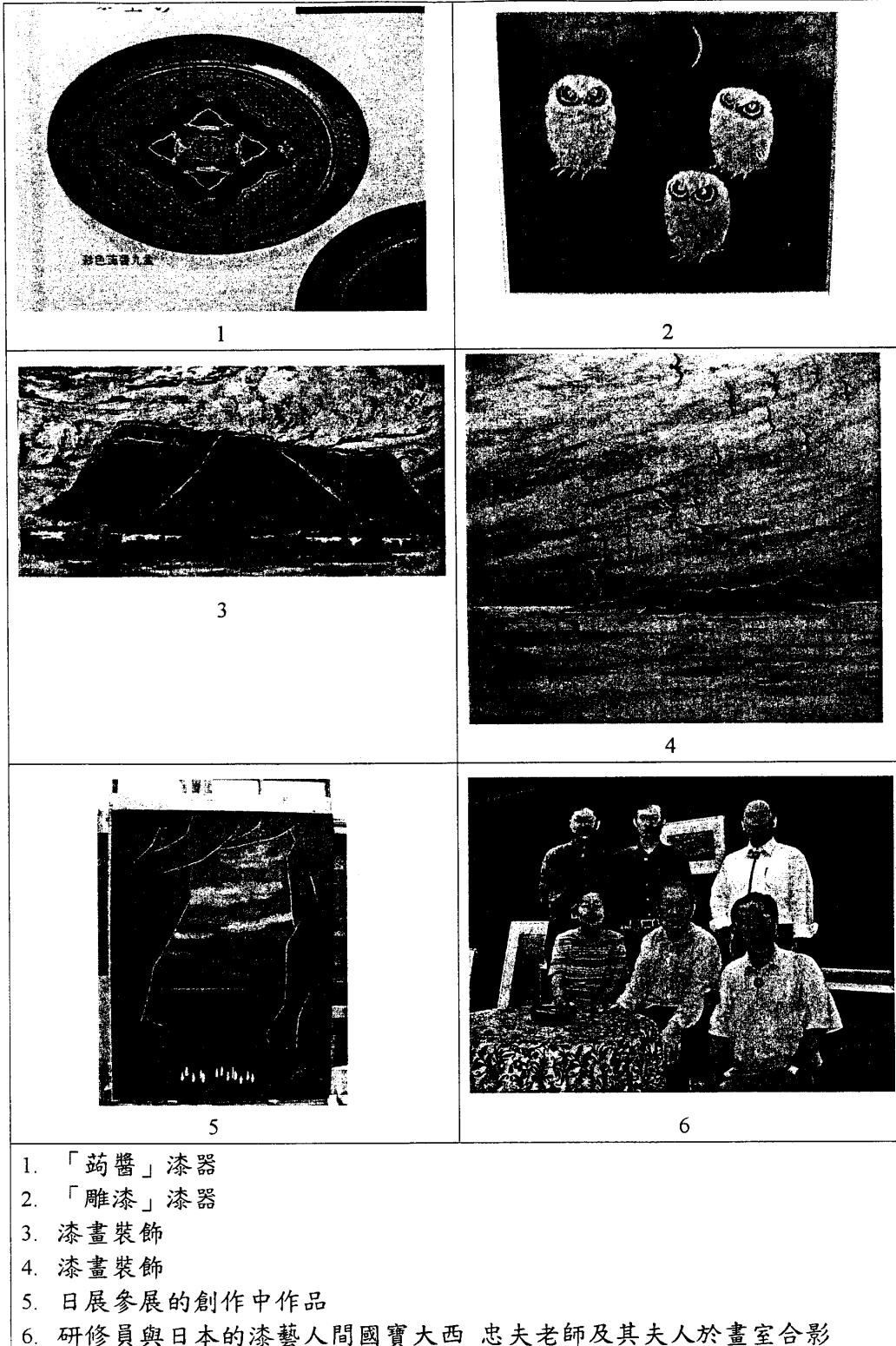


6

1. 從清水舞台探視音羽瀑布(延命水・金色水)
2. 清水寺的歷史概況說明
3. 清水寺景
4. 清水寺景
5. 遊客列隊喝延命水
6. 紀念品商店街上訪寺的小朋友

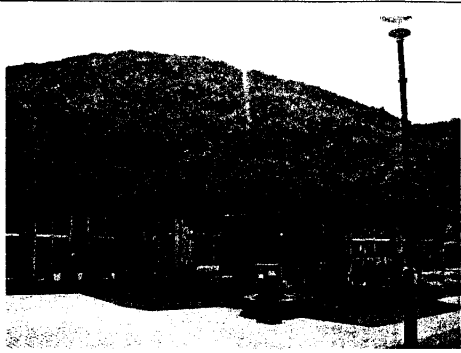
時間	民國九十二年九月二十一日
地點	四國香川縣高松市 大西 忠夫
<ul style="list-style-type: none"> ● 大西忠夫是日本的重要無形文化財保持者（人間國寶），漆藝造詣國際知名，生於1918年，目前住在四國香川縣高松市屋島，此次能安排向日本的漆藝大師學習，見識到大師的容顏，實為非常難得的機會，大西老師溫和真摯並至誠的接待遠道來此研習的研修員，讓人感懷。 ● 四國的香川漆器以「雕漆」、「蒔醬」技術著名，大西老師早期師事東京的堆朱楊成，對日本傳統漆工藝鑽研頗深尤其雕漆技法更是出神入化，作品中以大型漆畫及裝飾屏風最為動人，畫中呈現強烈的鑿彫痕跡，並以大畫面金箔銀箔裝飾，生活感情的描寫顯現奇麗的存在感，清澄深遠的空間表現及氛圍，氣勢磅礴渾厚。 ● 大西老師表示他的作品是在表達一種心境，此次研修時大西老師正在創作今年日展參展的作品，畫面呈現由幽暗的山洞中向外觀看海的景象，洞口幾支蠟燭燭光的光影搖曳，海面上波光閃耀。並敘述著他如何從構思、實物觀察、打底、色漆髹飾、雕漆的步驟，及其欲表現的感情。此作品已經進行至雕漆的階段，它的創作態度是非常嚴謹的，從構思到畫面的構圖、觀察、氣氛的營造、漆層的安排等，讓研修員見識到大師級的作品一絲不苟創作過程。 	

- 他強調技法只是運用的工具，漆藝如果只是表現技法的純熟，那是一個空殼子，一件好的創作最重要的要先有感動，再仔細的觀察才能發現微妙之處，化為創作的題材，此外並敘述他過去下了很多功夫在漆藝上，以前日本在日俄戰爭結束後物資缺乏，各種製作漆藝的工具也難以取得，如雕刻刀是用銼刀研磨後使用，金粉也用金塊自行挫製再收集，漆藝創作環境沒有現在這麼方便，但在那種環境之下，仍然努力創作，持續到現在。同時他也認為現在很多漆藝的作者比較少在繪畫上下工夫，以前當他還是研習生時，常與學長畫圖畫至深夜，由繪畫的鍛鍊中才能蘊釀及思考如何表現。除此之外，也應到各地走走尋求素材及感動，尤其生活上的體會更是漆藝創作的根源。
- 大西老師針對我們這一個月的研修行程亦有所期勉，他強調所學的技术固然重要，但更重要的是要記住讓你心中感動的事物，歸國之後經過時間的醞釀，再化為屬於你們自己的創意，為台灣工藝文化產業貢獻。



時間	民國九十二年九月二十二日
地點	兵庫縣丹波立杭燒
<ul style="list-style-type: none"> ● 由“傳市窯”的主人，市野達也先生開車帶領下，一行人穿梭在青山環繞的路上，近二十分鐘的車程，映入眼簾的位於兵庫縣今田町上立杭的丹波傳統工藝公園，公園內有傳習會館、傳統產業會館、陶藝教室、室內休憩區、野外活動區。丹波傳統工藝公園得設立乃為振興地域產業所規劃闢建的，與篠山市金田町的六十幾個窯場相串聯成一個“陶之鄉”。是一個具有旅遊兼教育功能的休閒遊憩區。 ● “陶之鄉—立杭”有多樣性的特產，如丹波栗子、納豆、丹波松茸、丹波茶、丹波布、丹波黑大豆、高野豆腐、丹波石等。當然丹波的“立杭燒”是被日本政府指定為國家文化財。 ● 丹波立杭陶瓷器協同組合於昭和二十五年成立，目前會員有 56 名、理監事 11 人、事務局職員 6 名。主要傳承丹波立杭陶瓷產業，從事當地原料土的共同生產燒售予其會員，舉辦從事窯業人員養成及研修、傳統工藝士認定等。 ● 丹波立杭燒於 1978 年被經濟產業大臣指定為國家文化財，丹波立杭地區從事生產立杭燒窯有 61 家，目前具傳統工藝士者有 12 人。 ● 丹波立杭燒傳統產業會館，宛如一個小型的記載立杭燒的歷史館，包括鎌倉時代貫穿將戶時代的古丹波的貴重出土陶器共 65 件。展示著古 	

代立杭燒的作品，藉此訴說著先人的智慧結晶，及提醒後輩應超越前人的成就，並應堅守並傳承前輩的職志。為丹波立杭燒的陶之鄉開啟繼往開來的事業。



1



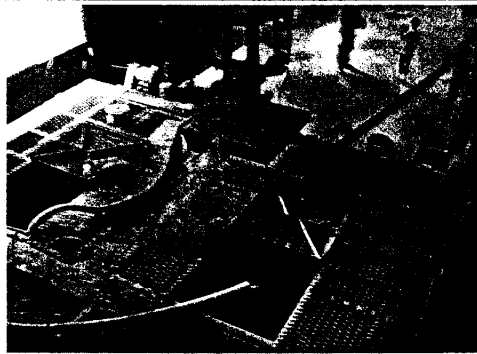
2



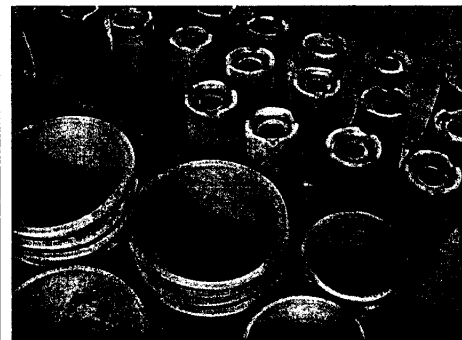
3



4



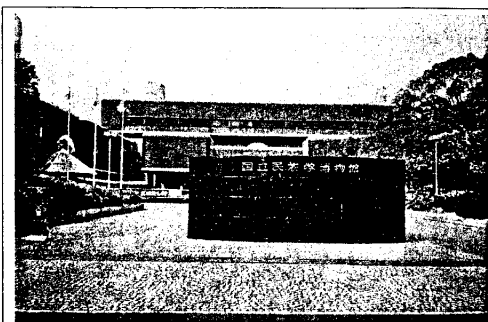
5



6

1. 丹波傳統工藝公園一隅
2. 漁船產會館了解“陶之鄉”的營運情況
3. 參訪丹波傳統產業會館
4. 參訪市野 達也先生的燒陶“小燈窯”
5. 丹波立杭陶瓷器協同組合的土料貯存槽
6. 典型的丹波立杭燒的柴燒陶器

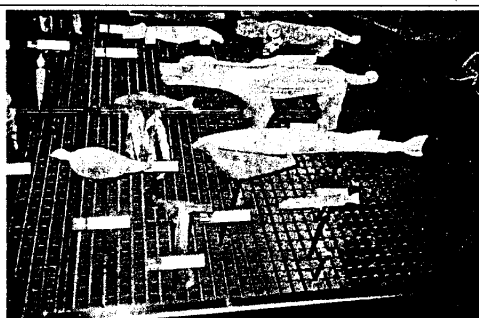
時間	民國九十二年九月二十三日
地點	國立民族學博物館
<ul style="list-style-type: none"> ● 日本國立民族學博物館介紹館內各項展場、展覽、研究人員、地域研究企劃交流中心等資訊，並有文獻圖書、服裝文化、研究刊物的檢索及瀏覽。屬於資料蒐集及調查研究成果公開展示的研究博物館。該館蒐集保管了日本歷史、考古、民俗的資料，並展示給一般民眾觀看。網頁中除了有展覽的介紹外，還有一個專供親子瀏覽的網頁，以較簡單的語句做介紹。在研究活動及大學教育部分還有館藏資料、文物、建築遺跡、文書文獻等的資料庫查詢。 	



1



2



3



4



5



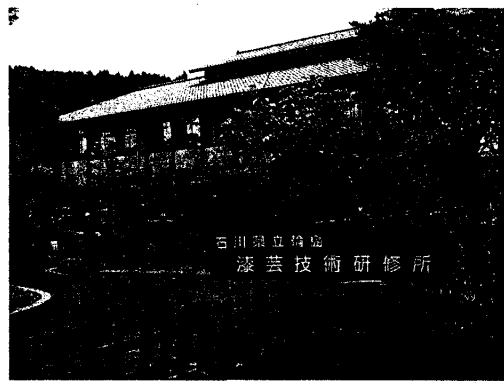
6

1. 民族學博物館前寫真
2. 世界各國民族特有文化介紹與展示(圖為韓國傳統民俗器具)
3. 各式各樣之小型木屬工藝展示
4. 台灣原住民文化介紹
5. 各國工藝品展示一角
6. 聽取簡報並參考資料導覽方式

時間	民國九十二年九月二十四日
地點	輪島漆藝技術研修所
<ul style="list-style-type: none"> ● 輪島的漆器製作歷史至今約 600 年，當地名師輩出，尤其蒔繪、沉金技術在日本素有盛名。1967 年重要無形文化財保持者(人間國寶)松田 權六(蒔繪)、前 大峰(沉金)兩位先生鑒於傳統漆藝技術需要傳承，極力奔走爭取之下，正式設立漆藝技術研修所，專門聘請無形文化財保持者傳承技藝。從設立至去年計有 20 位日本各類傳統工藝無形文化財保持者至研修所任教，初期開設蒔繪科、沉金科，後來加設檫地科及髹漆科，在日本可稱得上是歷史悠久、師資最優的漆藝技術研修機構。 ● 輪島漆藝技術研修所位於輪島市釜屋谷町，所內風景優美寧靜，是個學習的好地方，教室內部採優雅清潔和室裝潢，目前全研修所學員共 52 員，亦收外籍研修生，此次於蒔繪科有一位來自中國大陸青島的研修生已在當地研修四年時間，台灣也有學生曾前往應考，但因不諳日語而未獲錄取。該研修所分為普通科(3 年)、專修科(2 年)採小班制教學(5 人以內)，有的科班甚至僅有 2-3 人，學費全免，但製作品需留下一半數量，有志之士可前往研修(附 2004 年招生簡章)。 	



1



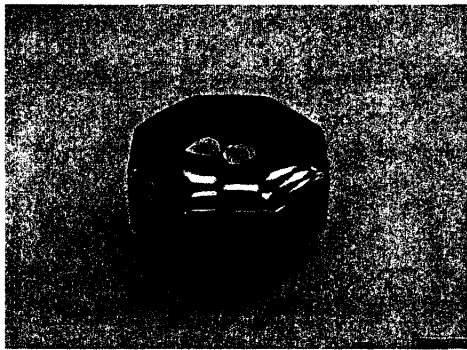
2



3



4



5



6

1. 重要無形文化財保持者（人間國寶）松田 權六先生肖像
2. 輪島漆藝技術研修所外觀
3. 研修所學生教室設施
4. 研修所學生上課
5. 研修所學生作品
6. 沉金老師指導研修員實作

平成16年度
石川県立輪島漆芸技術研修所
普通研修課程
研修生募集要項

重要無形文化財保持者（人間国宝）の技術伝承者養成を目的として、
文化庁及び石川県教育委員会が設置しています。

1. 募集人数 普通研修課程（研修期間3ヶ年）年間研修日数180日間

科名	榎地	髹漆	蒔絵	沈金
定員	5人以内	5人以内	5人以内	5人以内

2. 応募資格

中学校卒業程度以上の学力を有し、それぞれ入学を希望する学科の基礎技術を習得していると認められる者。

3. 研修費用

- ① 研修の授業料は無料。
- ② 研修に必要な教材は、本研修所が負担する。
但し、研修所で決められた必要最小限の個人の用具は、自己負担とします。

4. 応募書類

- ① 入学願書………所定用紙による。
- ② 入学を希望する科の基礎技術習得証明書………所定用紙による。
（当該基礎技術習得の師事した師匠または、修学した機関の代表者の証明書）
- ③ 履歴書………上半身写真（4×3cm）を貼付すること。
- ④ 80円切手2枚（受験票、可否通知送付用）

5. 応募手続

- ① 受付期間………平成15年12月19日（金）から平成16年2月20日（金）
直接持参する場合の受付時間………月曜日～金曜日 9時～17時
（12月29日～1月3日は、年末年始のため休みです。）
郵送による場合は、平成16年2月20日（金）までに必着のこと。
- ② 応募先 〒928-0064 石川県輪島市釜屋谷町1字30番地
石川県立輪島漆芸技術研修所 (TEL 0768-22-7000)

6. 選考方法等

- ① 選考日時 平成16年3月9日（火） 8:30～15:00
- ② 選考場所 石川県立輪島漆芸技術研修所
- ③ 選考内容

	実	技	面	接
榎地科	器物の考案テスト (製図とレンダリング) 8:30～11:00	木材切削テスト 使用中の鉋、ノミ、塗師小刀等を持参のこと 11:00～12:00	13:00～15:00	
髹漆科		下地付けテスト 使用中の塗師小刀を持参のこと 11:00～12:00		
蒔絵科	鉛筆淡彩写生テスト 鉛筆、絵具類等は 持参のこと 8:30～10:30	線描き地塗テスト 爪盤・筆等は持参のこと 10:30～12:00	これまでに描いたスケッチ ブック等を持参のこと 13:00～15:00	
沈金科		線刻・点刻テスト ノミは持参のこと 10:30～12:00		

- ④ 持参品 ア. 受験票 イ. 実技、面接試験の際に必要な上記の用具類。

7. 選考結果の通知

平成16年3月11日（木）正午、当研修所玄関に合格者を発表掲示するほか、本人には通知書を送付します。
（電話による問い合わせは、受け付けません。）

平成16年度
石川県立輪島漆芸技術研修所

特別研修課程

専修科研修生募集要項

重要無形文化財保持者（人間国宝）の技術伝承者養成のため基礎技術を習得させることを目的として、石川県教育委員会が設置している。

1. 募集人員

専修科（全日制）（研修期間2ケ年）年間研修日数180日間

科名	専修科
定員	10人以内

2. 応募資格

高等学校を卒業した者又は、所長がこれと同等程度の知識及び能力があると認められた者。

3. 研修費用

- ① 研修の授業料は無料。② 研修に必要な教材は、本研修所が負担します。
但し、研修所で決められた、必要最小限の個人の用具は、自己負担とします。

4. 応募書類

- ① 入学願書………所定用紙による。
② 最終出身学校卒業証明書
③ 履歴書………上半身写真（4×3cm）を貼付すること。
④ 特別事情具申書（石川県外に居住する者のみ）………所定用紙による。
⑤ 80円切手2枚（受験票、合否通知送付用）

5. 応募手続

- ① 受付期間………平成15年12月19日（金）から平成16年2月20日（金）
直接持参する場合の受付時間………月曜日～金曜日 9時～17時
（12月29日～1月3日は、年末年始のため休みです。）
郵送による場合は、平成16年2月20日（金）までに必着のこと。
② 応募先 〒928-0064 石川県輪島市釜屋谷町1字30番地
石川県立輪島漆芸技術研修所（TEL 0768-22-7000）

6. 選考方法等

- ① 選考日時 平成16年3月8日（月） 8:30～16:00
② 選考場所 石川県立輪島漆芸技術研修所
③ 選考内容

	静物写生	平面・立体構成	面接
時間	8:30～ 10:30	10:30～ 12:00	13:00～ 16:00

- ④ 持参品 ア、受験票
イ、試験に必要な筆記用具及び絵画用具（水彩絵具、パレット、筆、水入れ等）

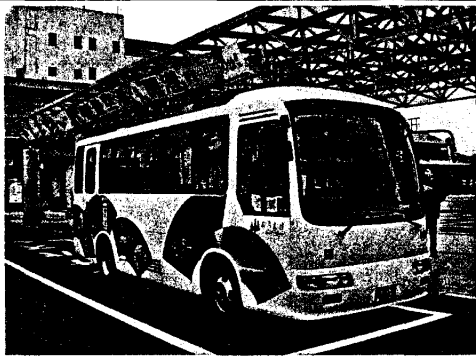
7. 選考結果の通知

平成16年3月11日（木）正午、当研修所玄関に合格者を発表掲示するほか、本人には通知書を送付します。
（電話による問い合わせは、受け付けません。）

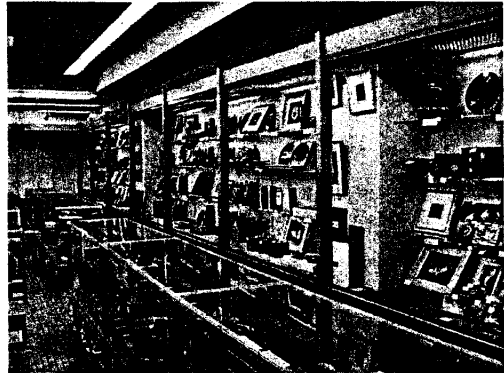
時間	民國九十二年九月二十四日
地點	輪島漆器會館
<ul style="list-style-type: none"> ● 「輪島塗」是日本頗具特色的傳統漆器工藝，產地位於石川縣能登半島的輪島市又稱漆之里，當地漆的歷史最早於 6800 年前（日本繩文時代前期）就有漆的用品出土，保有悠久的傳統。當地到處可見以漆藝為意象的設計。 ● 輪島漆器會館為輪島漆器商工業協同組合所設立，是石川縣最具傳統工藝特色的展示館，一樓販賣館販售當地輪島塗漆器，二樓為資料館展出最早從桃山時代（1573~1598 年）以來當地的漆器，有武士和商家等富裕階級使用漆器食具、武器等用品。輪島塗的工序繁複，「蒔繪」及「沉金」技法是輪島塗傳統的特色，製品不但具高雅的格調、沈著的光澤和華麗的繪畫。呈現優美雅致，精緻的手工藝之美。其質地堅硬、耐用也是它的賣點，使本地漆器遠近馳名，於江戶時期就販售至全國，在日本擁有很高的評價。當年的漆器行商著木屐手拿兩傘背負著漆器情景（如圖）。 ● 輪島漆器的特色材料「地粉」（珪藻土的一種），相傳江戶時期，輪島市內重藏神社的神明托夢給漆器職人，稱輪島東方小峰山有一種土粉，採掘後先用火燒烤再使用於漆器木胎打底，可讓漆器堅固耐用，因而有了地粉的使用。目前當地原產的地粉受到漆器商工業協 	

同組合的約束不可外售，此次研修人員本想向其購一些回台使用，因其嚴格規定而無法購得。傳統輪島漆器的另一特色是木胎在地下塗之前尚需經過木地屋煙燻乾燥的手續，增加胎體日後的穩定、耐久性。

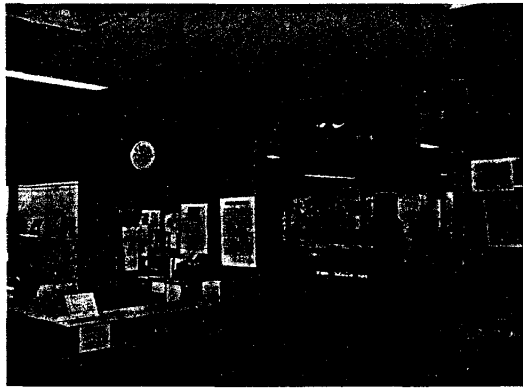
- 輪島塗目前採分業制，計分類有 11 個職種（販售商、指物、曲物、朴木物、木地、研物、呂色、沉金、蒔繪、塗下請、紙木箱）全市約有四分之一人口從事漆器製作相關行業，2002 年的生產額約 79 億日圓。天然漆的來源在十幾年前亦有自台灣進口，後來大部份從中國大陸進口再精製，目前約 90% 漆原料來至中國大陸。
- 「漆病院」的設置亦是當地的特色，是屬於私人經營的機構，專門修復舊漆器的商店。輪島漆器以耐久聞名，一件好的漆器用品，如果珍惜使用可用很長的時間，如使用時產生問題亦可透過修復後繼續使用，或用了一段時間後失去光澤，也可送回漆病院加以保養，讓民眾家中珍愛的漆器用品有一個照顧的地方，實在是一個很特別的機構。



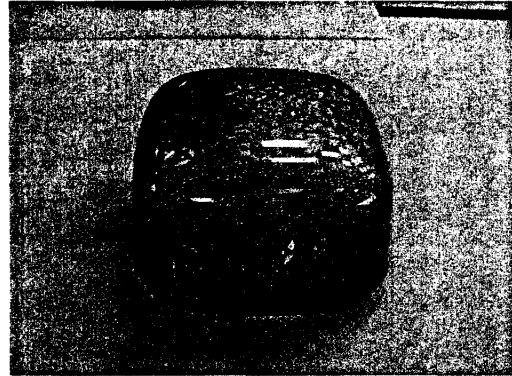
1



2



3



4



5



6

1. 輪島以漆藝為意象的公車彩繪設計
2. 輪島漆器會館一樓販賣館
3. 二樓輪島塗資料館
4. 輪島塗「沉金」漆器
5. 江戶時期漆器行商販售圖
6. 輪島漆器的特色材料「地粉」

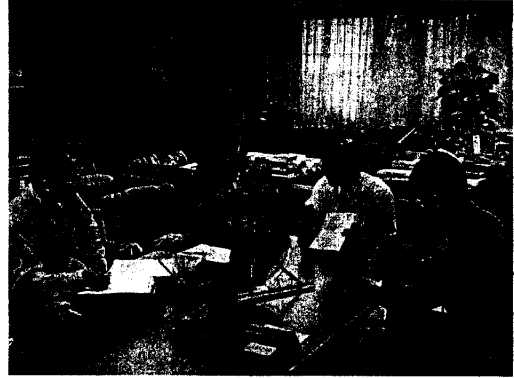
時間	民國九十二年九月二十六日
地點	千葉大學宮崎清研究室結業式
<ul style="list-style-type: none"> ● 結束了近一個月的日本文化創意產業研習，在返台之前，四位研修員至千葉大學宮崎清研究室舉行結業式，並向此次台日技術合作安排研修行程的宮崎清部長報告研修心得與請益，宮崎老師是日本推動地域振興的前輩，此次借重其影響力至每一研習地點都能學習到當地的經驗及受到熱誠的接待，收穫良多。 ● 日本政府每年約投注二、三百億經費推展傳統工藝，主要分五大方向：1. 地方工藝振興 2. 工藝人才的培育 3. 工藝品販售推廣 4. 派遣專家指導 5. 地方振興診斷。今年三島町也正式將他們的傳統編織物山葡萄藤編等由福島縣申報至通產省，經其指定委員會議決後，由通產大臣核定後通告為日本的傳統工藝。 ● 台灣與日本有很多相似之處，例如同為島國人民、勤勉工作、經濟水準高等，但由於日本的近代化時間較長，對傳統也有一定的共識，所以工藝產業發展的較快也有其精緻之處。台灣如何去認定傳統的文化這是比較重要的，需能呈現出地域的特色才能吸引人。 ● 日本的傳統工藝是與自然共生的產業，原料大多從自然而來。使用自然材料的同時亦在培育自然、拯救自然，如三島町的山葡萄藤，當地人認為是神的賜與，取用時是懷著感謝的心。以往江戶時代百 	

姓採取材薪時亦默守新芽不取的觀念，如此才能生生不息。

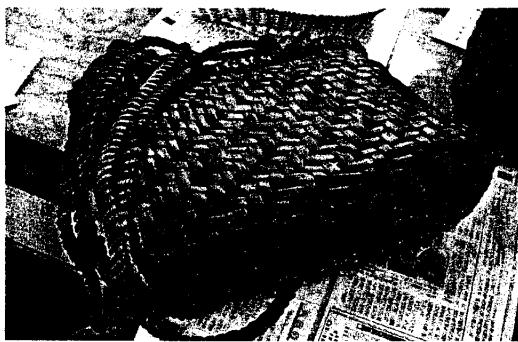
- 宮崎清部長不僅是社區營造的專家，對台灣社區發展及工藝產業也非常關心，先後來台灣指導已數十次，本身亦是一位設計者，對稻草的再利用有深入的研究，宮崎老師不但才學豐富，又給人感覺一種溫厚的力量，整日為社區發展貢獻而忙碌，近期也正在輔導丸龜的竹扇，常為了社區營造事宜開了五、六個鐘頭連夜趕至社區處理。本日與研修員上課後，夜晚又需驅車由千葉至他的故鄉山梨縣指導研究生社區踏查事宜，其精神實在值得我們敬佩。



1



2



3



4



5

1. 宮崎清研究室上課情形
2. 宮崎清研究室上課情形
3. 三島町傳統編山葡萄藤編織物
4. 丸龜竹扇
5. 研修課程結業與宮崎 清部長合影

參、研修心得

一、與自然共生的社區營造

福島縣三島町算是地廣人稀、地處偏僻，町總人數約兩千四百人左右，大多數的年輕人都到大都會區去謀生，是老年化相當嚴重的鄉鎮。但是擁有豐富的天然資源與好山好水，環保工作與自然生態由全體町民戮力的保持。因此溪水清澈、空氣清新是旅遊的聖地，適合發展觀光與利用自然素材的工藝產業。

因為主政者，能了解其本身的環境的長處及利用長久以來傳統手藝與自然資材，構建兼具旅遊與工藝與生活結合的好環境。町裡有“生活工藝館”、“會津桐木工廠”、長鄉工坊、五十嵐工坊等私人工坊，最主要她們培養傳統工藝者，將三島町建設為“工人鄉、工藝鄉”的理想。將好山好水再與“工人鄉”結合，做為吸引遊客的賣點與創造增加町民的收入。

三島町役場 齋藤茂樹町長的長期致力推動造町運動的作為與強烈的企圖心，從其設立的三島町的前哨站“三島町交流中心”，就可了解其建設町的用心。“三島町交流中心”裡製作有簡介本町的旅遊路線地圖，並且在地圖上標示著各區的代表工藝品，讓遊客能一目瞭然，便利遊客參考。還陳列有該町各類的工藝品與名產可供遊客選購，兼具休息、嚮導、展示與販售的多功能設計。

生活工藝館設有陶藝、編織、木工、塗裝等工房及研究室，她擔負著推動三島町工藝的重責大任。而且不定時的開設各類工藝研習營，以培養町裡有志學習手工藝者及來訪的遊客了解三島町的工藝。長鄉工房的長鄉千代喜先生於農暇之餘，自山中摘取山葡萄藤皮做編織提籃、手提包等的工藝品。雖然山葡萄藤可能用盡，但該町已經開始人工摘種繁殖，以保證材料不虞匱乏。

會津桐木工廠使用桐木作為家具的材料，該工廠為町設而交與三島町森林組合經營生產家具及木盒等工藝品。桐木材質質輕不易變形，但是質地較軟，不過紋理與色澤優雅。

她們相當會利用天然素材，『稀落落草』也是天然植物，他們拿來編織手提包與手提袋等工藝用品。更直得推崇的是，他們在摘取天然材料時，為避免該植物因採摘而致絕種的考量，都會以留根的取法以避免斷根而絕種。也嚴格禁止，植物太小或未成熟就採摘，以期永續發展的做法。

三島町自然資材有『稀落落草』與山葡萄藤，它可被利用來編織手提包與手提袋等工藝用品。桐木可做相當精緻的櫃子及箱子等大小家具與手飾盒等 為山島町創造可觀的財富。

雖然，町民相當會利用天然素材的天然植物。更直得推崇的是，他們在摘取天然材料時，為避免該植物因採摘而致絕種的考量，都會

以留根的取法以避免斷根而絕種。也嚴格禁止，植物太小或未成熟就採摘，以期永續發展的做法。最近她們也開始用人工栽植的方式，試種山葡萄藤，以保不虞匱乏，也相當有成效。

二、從山中來的發訊-足助町

足助町位於愛知縣東北部，面積 193 平方公里，山地占 87%。距離名古屋大約 1 小時 30 分的路程。並與長野縣，岐阜縣相鄰，自古以來就是交通的要道。現在，町的中心部仍然留有當時繁榮的跡象。足助町有東海地區最有名的賞紅葉的好去處「香嵐溪」，「香嵐溪」看上去非常自然的景觀卻是當地的先輩們經大正和昭和兩朝代植樹造林建起來的，可以說「香嵐溪」是建設旅游資源，建設本地的先鋒代表。而香嵐溪名字的由來，是用香積寺的「香」及京都楓葉名所嵐山的「嵐」組合的。香嵐溪畔築有三州足助屋敷（房屋、建築之義），是明治時代富農的宅地的重現，當時農家的生活，盡現眼前。

足助屋敷裡留有現在已經面臨消失的織布機、燒炭、造紙等，再現了以前的生活。是回顧我們生活歷史的場所。茅草頂的正屋，陰冷的庫房，放牛和雞的庭院，是讓人感懷的地方。

足助町自古以來，便以鹽的通道重地而繁榮。三州足助屋敷中，保有古時農家的房舍、倉庫、工作小屋等，甚至牛、雞、農作物田地

等。此外，還有本地人環自操演織布機、燒炭、紙鋤頭、油漆、稻草手工品等 11 種手工作業，口本純樸山村工作與生活，彷彿如一座活的博物館。在附近，並有以楓葉聞名的香嵐溪。沿足助川 2 公里的街道上，留下了古時候足助作為很繁榮的驛站的遺跡。當時的繁榮在明治 23 年設町時就開始了。現在，當時的町中心地作為今日的商店街仍然保留有活力。從 1700 年代中期開始的足助八幡宮的恆例祭典，是現代足助節起源。西街、新街、本街和田街約 6 米高的花車巡遊，年輕人們手持扇子，一邊煽一邊舞。古時候要舉行 5 天的節日，現在只舉行 2 天。每年 10 月的第二星期六花車集聚，星期日被稱為本樂祭。有火槍和鐵炮隊護衛，境內陣陣槍炮聲，好不熱鬧。

1960 年代以來，伴隨縣內汽車產業(TOYOTA)的發展，町內的農民都成了上班族，足助町成為只有睡眠時間才回來的臥鋪城，造成了竹林業、養蠶業、夏秋蔬菜等基層產業衰退，人口也急劇減少。在攸關町的存亡之時，1970 年，足助町拒絕了豐田汽車在此設廠，保留町的自尊，否定都市型的開發，開始摸索屬於足助町獨自的發展道路。足助川兩岸擁有百年或甚至兩百年歷史的建築物比鄰皆是。過去這裡是有名的「鹽道」，也是街道的要衝。現在，老街仍然持續以往的熱鬧風貌。重新審視了足助町的秀麗，於 1975 年，町內 65 位有心人士集結起來，成立「足助老街保護會」，以創造更富有個性與活力

社區。首先，由大學、財團、文化廳對老街進行了調查，也對當地居民也舉辦了多次的說明會、演講等活動。

每年秋天舉行的足助廟會是八幡宮的祭典。自古以來，足助町內及郊外的人們便共同在這裡舉行。町中居民總動員，有廟會花車、盛裝的馬匹、古槍隊遊行等，極為熱鬧。年輕人也專心地準備廟會事宜同時練習傳統藝能表演。藉由這種體驗，年輕人可學習到祭典的習俗，也可了解地區社會，成為社區中有一員。

足助的目標是創造出更多的地區資源，由更多人共同參與，堅強地自立發展。如此，並非把現有完成的計劃交給當地居民或是有關單位就好。足助町是怎樣的地方、需要怎樣的社區總體營造，大家一起思考、一起煩惱、一起構築的過程才是重要的。重視山村的「心」與「技」，朝著自立自強的社區建設邁進，這便是足助町的態度。

此外，佇立於山谷間的現代建築是紀念 1990 年建町百週年而誕生的足助町福祉中心「百年草」。此「百年草」並不只限於當地人才可利用，町內外的人可以在一起身心舒暢地「積極迎向已來臨的高齡社會」和「更健康、更有活有地演完人生的角色」，百年草的營運便是秉持這一心願而成立的。此外，鼓舞老人家活力而設的「ZiZi 工房」裡，老人們還可以自製好吃的火腿及香腸呢。

我所認識的足助村，是建構在過去的歷史與生活文化之上，並且，仍活生生的表現代的生活，足助的村民們，雖然處於工業社會，卻依然重視過去的自然生活。此種生活方式由足助村開始，從少數人到目前獲得多數村民支持，是足助村最大的進步。由點拓到面的社區總體營造，是邁向明日的最佳保證。

三、無煙鹼事業-山北町

山北町東邊靠山、西邊臨海，是個依山傍海的山城也是海市。山景林相是那麼的好，海色是如此的蔚藍、空氣是香甜的、景緻是如此的怡人的好地方。當然這種環境是大自然的賜予，最重要的還是人的愛惜作為，才能保有如此景象。大致來說，整個日本不論人口稠密的都會區或是鄉村，對環境保護與自然生態的維護，做得相當的徹底與成功，其原因不外乎政府的政策，最主要是百姓的自覺與全力配合，從山北町就可看見端倪。

“海之鹽”，原料取自大海燃料得自山林的木材，運用古法蒸煮海鹽，一切都取自自然。各產品鹽類，可以當美容、沐浴及食用等，雖然是古老的行業，確因為主政者得用心，賦予它新的生命。

竹子除了可當家具及裝飾物之外，另外以科技知識，被現代人賦予另一種與我們生活息息相關的產品“竹炭”。“竹炭”具有很大的表

面積，所以它有強大的吸附力，可作為脫臭劑、濕氣調節器、有遠紅外線的效果、吸收有害的電磁波效力。它也是利用山北町的天然資材產業竹子當材料，具有環保與再生能力的天然資源。

八幡小學利用當地天然資材“木材”。整個校舍的建築結構都用木材建造，除了具有溫欣的感覺，也算是健康的建築，讓人有回歸自然的感受，真是羨慕在這裡任教的老師與受教的學生。

穿梭在山林間，到處可見整片綠葉白花的蕎麥，點綴著青蒼的山林，看似不起眼的小草，竟是具有豐富養分及健康的作物蕎麥是山北町的經濟農作物，蕎麥麵是山北町民的副食品也是山北町的土產。

山北町山熊田“生業之里”織布工坊，設立的理念是“傳承傳統技藝，創造就業機會”。生業之里是由當地的六位婦女出之籌設的，它的經營模式是除了生產當地傳統工藝“希納織”的編織品，提供遊客體驗編織的手藝，更利用傳統木灰汁當天然鹼液做成的鹼粽供售，真是竭盡所能的展現出山北町的特產。希納織的材料是利用當地的一種叫做“希納橡膠樹”的樹皮作為編織材料，做成的編織物既環保又耐用，更有他處沒有的獨一無二的產品。

觀此種種山北町是結合當地的特有天然資源與資材，創造出各種環保又具地方色的產品，更可貴的是當地居民和藹可親的處世待物，使山北町浸淫在得天獨厚，天時地利人和的環境下，相信雖地處偏

遠，但是應該是美一位遊客最嚮往的去處，也是一無煙囪事業的一盞明燈。

四、激發傳統工藝生命力的(財)傳統的工藝品產業振興協會

財團法人傳統的工藝品產業振興協會設立的宗旨，是為了振興日本日漸式微的傳統工藝產業，使其不被因社會的現代化而失去競爭力所淘汰，更擔負了保存日本固有的傳統工藝及傳統技術與文化的重責大任。在此次的訪談中，讓我們深刻的體會到日本對其傳統工藝與產業的重視，是值得我們借鏡的。更重要的目的是能扶助目前從事傳統工藝產業或個人，透過制定“傳統的工藝產業振興法”(簡稱傳產法)，對工藝技術人員的製作技術、製作材料與技法等，將其產品經過審核為“經濟產業大臣指定的傳統工藝品”的認證。以資提昇該項產品在市場上的價值；這樣的制度，不僅是對該項工藝品的品質認定，更是擁有日本傳統工藝品的文化內涵價值。自從昭和四十九年(1974年)到平成十五年三月(2003年)為止，被經濟產業大臣指定為日本“傳統的工藝品”共有十五類，總計 203 種，其中包含織物三十二種、染色品十一種、其他纖維製品四種、陶瓷器三十種、漆器二十三種、木工及竹工二十七種、金工品十三種、神壇及神具十六種、和紙九種、文具八種、石工品四種、貴石細工二種、人形偶六種、其他工藝品十

五種、工藝用具及工藝材料三種。

訪談中也談起該協會也面臨經費短拙的窘境，因為該會是屬於財團法人的建制，所以部分資金是由國家補助約（40%），大部分是要自己籌措（會員會費與代理銷售的佣金利潤等），因為目前日本經濟也不是很好，政府也預備將補助金額縮減，所以該會也潛藏著生存危機。

對於被日本經濟大臣指定為傳統工藝品的，是應確定其具有日本歷史傳統的工藝，也嚴格規定所使用的材料及工具、技法及遵循傳統工藝手法來認定，方能為日本的“傳統工藝產品”。同時也建立技術士的檢定，以奠定傳承正統的傳統工藝的製造技能，並保證傳統工藝品的一定水準。該項傳統工藝品一經認定即核發“傳統工藝品標章”以與一般工藝品做區別。依照理事長提到最近有些台日交流的匠師感覺台灣手工藝發展很驚訝，匠師回國覺得壓力很大，深感檢討。依台灣工藝現況而言，設計與技術齊頭並進，百家爭鳴且各自為政，研發上認真與創新，日本以前所面臨的瓶頸台灣也正要面臨，日本正朝向新樣式前進，台灣也須向日本學習，如優良品認定、認證基準等，需要具備技術技法、材料、生產處等之條件來審查、要求，規定詳細好的方面是很好，但規定得太過則作品就太統一，也太制式化，針對每種工藝品規定太清楚，其實各有利弊需要進一步評估與拿捏才是。

審查方面是由產地組成審查團負責，如東京學者匠師(指定)針對工藝品的學校機關單位，但這種做法若認為有些太難做部分，只好一起審查。商品標示部分，針對產品每一個都要審查，所有有些大廠覺得很不合理，感覺過於抽象；而新式樣是否會與傳統工藝相抵觸？若不限定造型，而又能遵循法制，建立在法源基礎上，並慢慢改進。

據理事長之說明得知，工藝士考試，其基礎考試是由(財)傳統的工藝品產業振興協會辦理考試(筆試 40%)，專門技藝由各地舉考(術科 60%)。但目前認定仍有問題，如輪島做的人及賣的人，工人由中盤商所控制(漆藝會館)，下游工人參加考試通過後要增加價格，但仍被中盤商壓制，雖然工人有匠師身分，但仍沒有辦法調整價位。對外買賣部份，以獨立作戰的人若比有證照人賣得價位還高，會受消費者抵抗。以輪島而言，工藝分十一職種(上游道下游)，所以傳統工藝士不知要頒給誰。原意要讓匠人提升為工藝士，但會造成產地工藝制度混亂。

日本政府自 1974 年訂定『傳統產業法』以來，維護沒落中的傳統藝術；並成立『傳統工藝品產業振興協會』，以激發傳統藝術的生命力與現代消費社會產生活潑的互動關係。我們今天看到日本許多高經濟產業設計的原創都是來自傳統的文物，這給我深切的感動！

五、與社會互動成長的國立歷史民俗博物館

為收集與展示日本的歷史學、考古學、民俗學的資料的博物館，具有東洋最大的規模。展示著以生活為中心的複製品及模型等，文物藝術收藏的層次——由於長久而深厚的歷史淵源，日本保存有許多與中國或臺灣關係密切的文獻、文物與藝術品，其中也有許多是在中國或臺灣已經不存在的。另外，在今後全球化與地域化同時進展的趨勢中，亞洲文化圈的進一步相互理解與交流，將日益受到注目。日本等亞洲國家的歷史、文化與藝術，也應該成為關照的對象。

國立民俗歷史博物館與國立民族學博物館，被定位成以研究為重的研究博物館，同時又是大學共同研究機構，設有研究所，可招收學生。由文部科學省所掌管。

博物館世界發展軌跡的層次——以公立博物館為主軸、長期來由官方主導並在行政的體制與框架之下奮鬥成長，日本的博物館世界的發展軌跡，和臺灣有不少相似之處。從博物館界整體的發展來看，日本的經驗與今後動向值得觀察。如果我們正視社會文化大環境對博物館的影響，博物館社會性特質的一面，或者關注此後博物館與社會互動成長的問題時，處境相同的日本，是一個有意義的參照對象。

六、仿佛置身江戶時代的江戶東京博物館

體驗完從車站到展場口的這一段歷程，我不禁要對這個博物館規劃的巧思大大讚賞一番。簡單的說，以建築物的外觀而言，我認為設計者把原來放在屋子裡的傢俱，放大到了高樓大廈的尺度（依我所戲稱該館為”超級巨大的桌子”），無論從遠方或站在桌底時，你都會重新對自己在都市裡所習慣的空間尺度感到懷疑與驚訝。進入屋子以後，你卻又發現原來應該在都市裡的房子全被當成了屋子裡的傢俱，擺設在屋內向你訴說一段段歷史的故事。這種從外而內超乎現實生活的空間體驗，都一再的強調了這個展覽空間所應該有的功能性與象徵性。

我認為博物館應該是都市空間裡的一本立體書，而不單只是收藏寶物的倉庫。書本的本身除了要有內容，更要有趣味與可讀性才能引起讀者的興趣。我感嘆大部分博物館在建築設計上都缺乏了空間的趣味性與展出內容的關聯性，所以儘管有了漂亮的建築外觀與絕佳的地理位置，結果還是令人感覺展覽空間陰沉死板，配上昏暗的光線與倉庫特有的氣味，實在不像是一個能與讀者充分互動的學習場所。

江戶東京博物館從建築外觀至內部空間設計，兼具了都市空間的公益性（開放的廣場，解決了都市開放空間不足的問題）與都市設施的功能性（博物館與倉儲空間）。它的建築語言無論在建築外觀設計與內部空間規劃，都讓這個博物館的收藏顯得有趣卻又不落俗套。甚

至連建築物的永續經營（節能與耐震）都列入了設計的考量，單是這些優點，就讓你覺得花一張 600 日圓的門票來感受一下好的建築空間真是值得。

常設展示區共分成三個部分展出，依參觀路線你會依序經歷江戶區、通史區、東京區。不過江戶區與東京區佔了大部分的面積，通史區大約只佔了全區的一個角落，如果不注意很容易就忽略了。

江戶東京博物館，微縮模型逼真。日本東京在德川幕府時期都叫做江戶，「江戶東京博物館」由東京都政府修建，是展示古江戶和近代東京發展史以及日本文化的大型博物館，內設江戶、東京、通史三大展示區域。精緻的木造日本橋、古江戶城的微縮模型、形象逼真的歌舞伎舞台演出，以及反映日本明治維新後東京社會發展的各種生活實物。進入館內，踏上日本橋，給人一種仿佛置身江戶時代的感覺。博物館的參觀人群與館內舊都市場景融為一體，配上擴音機傳來的特殊音效，總會讓人產生回到過去的錯覺！

此外，從建築外觀至內部空間設計，都兼具了都市空間的公益性與都市設施的功能性。規劃者以「一個知識的寶庫」作為博物館建築造型的主題。建築物高六十二公尺，基地面積達三萬平方公尺，是東京巨蛋的二點四倍，甚至連建築物的永續經營（節能與耐震）都列入了設計的考量。

建築物入口廣場層（江戶東京廣場）四面完全透空，形成一座高約十二公尺可自由穿梭的半戶外廣場，所有的展覽品都收藏在巨大的屋頂裡和建築物的基座中。因此雖然博物館佔地很大，但是卻沒有佔據寶貴的都市空間，反而提供一座遮頂的大廣場供市民使用。

博物館裡有一處展覽是讓我印象最深刻的，是那一大片平台，上面立滿了按原比例縮小的模型，描述江戶時期的浮世繪，水上人家，市集盛況。在平台四周還細心的放置了望遠鏡，供遊客一探當時平民百姓的喜怒哀樂。我不懂模型，也不知道製作的過程，但是當我從鏡片中望見小人物們的表情生動，器具景物的雕繪細膩時，我看到的，是一幅活生生的江戶社會百態，讓人有身歷其境之感。博物館裡面展示一些江戶時代的建築物，對於過於都市化的東京，江戶時代的風景也許也只能在這種博物館回味吧。

同時，散步之餘要想休息一下的話有許多茶館。在那裏能嘗到日式點心和抹茶（用日本的一種粉狀綠茶泡制），冬天的話有甜酒及日本特色的小吃。

七、世界民俗文化的寶庫-國立民族學博物館

在大阪民族學博物館中，陳列著來自世界各大洲的民俗文化與傳統工藝，其中在蒐藏庫內找到三個布農族的陶壺。日本文獻人類學系

民族學收藏之陶器，其對布農族陶器做了 12 件的介紹標本，原為日本學者在臺灣田野工作所採集的標本，其標本各為皆稱陶壺。這是在布農族陶藝消失百年及陶製品無一存留下，大阪民族學博物館內收藏的布農族陶壺堪為彌足珍貴。

布農族製陶有一定的規矩習俗。在布農族裡共有五個社群。五個社群裡唯有 TAPANA 社群可以製陶。其他四個社群不可以製陶。否則會犯禁忌 SAMO。布農族在製陶前有祈福儀式對製陶本身是非常神聖重要的，製陶者男人任之，女人不製陶。製陶者為專業工作，其他族人如需要陶製品者則用物品(食物。器具)交換之。由此可知布農族的陶藝文化是有社會地位象徵意義及其神聖性。是值得我們研究探討的。

肆、建議與期許

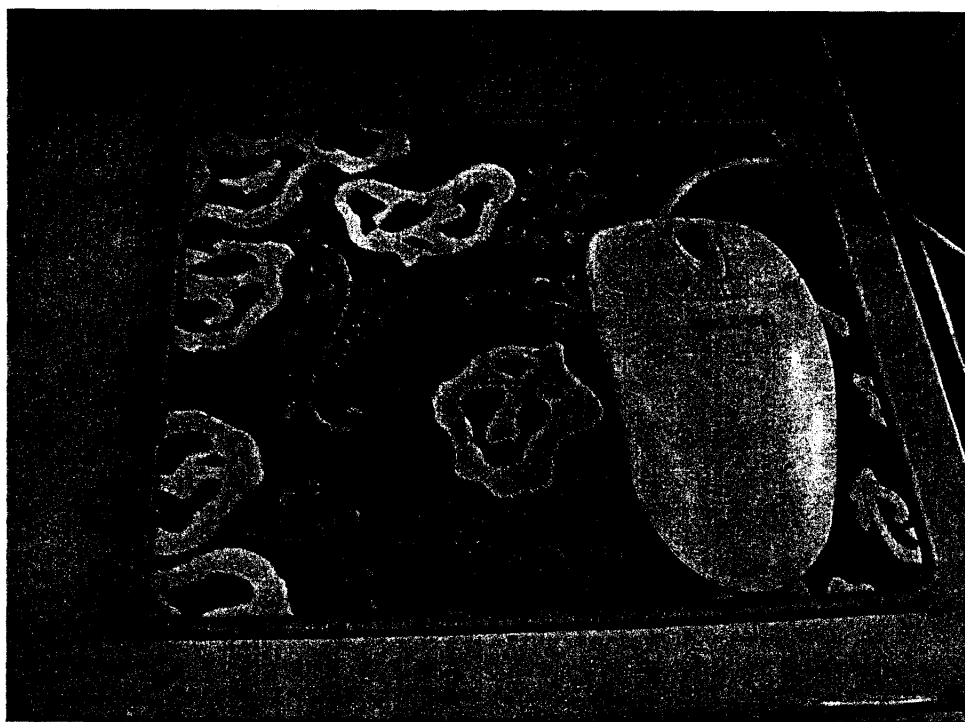
一、以傳統為根基再造創意工藝產業

日本政府自 1960 年代經濟高度發展後，現代化的工業製品到處充斥，雖然對生活帶來了便利，但工業化後也對環境造成污染，傳統產業逐漸面臨消失的命運。鄉下地方青年人口外流至都市謀生，造成過疏化越來越嚴重，於是日本民眾興起傳統手工器物的回歸與懷念。

日本政府於 1974 年制訂「傳統工藝品產業振興法」振興傳統的日本工藝，實施至今已經三十餘年，今天於日本各地不論走到何處都能看到濃濃東洋趣味的工藝產品，吸引住外國遊客的眼光，返國時總是要攜帶一些人偶、招財貓等各式日本工藝紀念品，雖然價格不低，但其精緻的日式風格，依然讓人愛不釋手，這就是具地方特色的工藝品魅力。

傳統的工藝在日本國內也因應時代的潮流設計一些較符合年輕人的口味的現代創意。例如，以生產織物聞名的京都西鎮織，所生產的布料極具日本傳統之美，京都大學的三橋 俊雄教授長期致力輔導西鎮織，除了保有傳統產業外也往創意產業方向發展，開發受年輕族群喜愛的產品，其中有一項電腦用品「滑鼠墊」(如圖)，其表面用京都的布料以電腦化的織機製作，結合半抽象之現代感的圖紋表現典雅之美，稍微粗糙的表面讓滑鼠在上運行無阻，溫暖的布料質感及觸感

是一般的塑膠材質難以比擬的，實在是一件優良的產品。古老的產業也能運用於現代高科技產品上，實值得我們學習。



京都西鎮織開發的「滑鼠墊」

二、結合地方故事背景、歷史傳說豐富工藝品內涵

福島縣三島町是一個偏僻的山村，森林覆蓋面積約 80%，一到冬季當地下雪有時達二公尺深，一片雪國景象，當地現在還有熊出沒，有時還會下山破壞器物。那裡的居民由其古老的地方傳統孕育出當地優秀的民間工藝，而且用於生活上各種器具（如圖 1.2）。

生活工藝品是當地的特色，有草編，桐木製品、山葡萄藤編等，有很多從事工藝製作的人口，其中工藝家長鄉 千代喜先生以編製山葡萄藤器物聞名（如圖 3），他精於山葡萄藤編及木雕，也很有創意設計的點子，他的作品中有一件結合當地志津倉山貓魔傳說的木雕，相傳古時候住在附近志津倉山（如圖 4）的居民曾遭遇一種瘟疫，造成很多人病故，有一隻貓吃了病故後的骸體而化成一隻貓魔，危害地方，後來被一位弘法大師收服並把貓魔的形象刻在木上，驅走了志津倉山的瘟疫，長鄉 千代喜先生就以這個傳說製作カシヤ猫（如圖 5）的木雕工藝品，用五六個刀法刻劃出簡單有力的線條，將貓魔的形象表達得極為傳神又具現代造型美感，再搭配此傳說由來，以毛筆書寫印在棉紙上（如圖 6），附於產品之中，增加了工藝品的故事性及神秘感，在這個有野熊出沒的山村中，聽著長鄉先生以低沉滄桑的日語講述著遠古的傳說，欣賞如此有創意的工藝品，實在令人感動，也值得我們學習。



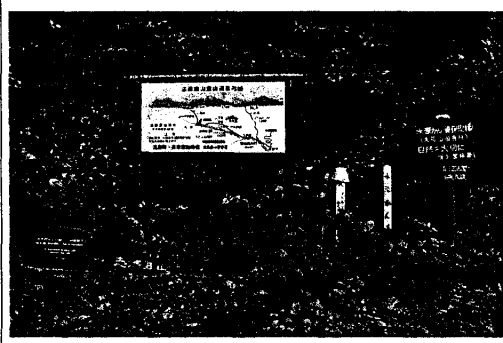
1



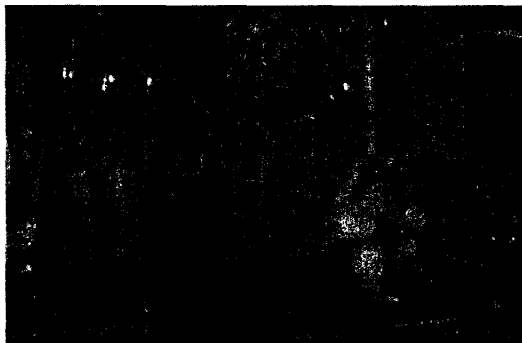
2



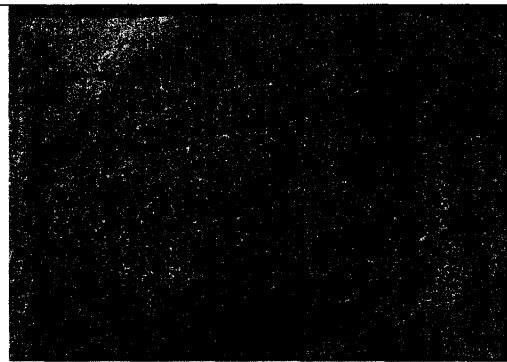
3



4



5



6

1. 三島町の民間工藝
2. 三島町の民間工藝
3. 工藝家長郷 千代喜先生
4. 志津倉山入口
5. かしや猫木雕
6. 故事的由來說明

三、運用週邊商圈的魅力讓觀光與文化工藝產業的結合

京都清水寺的周圍是富於情趣的老街綿延的地方，很適合散步。特別在清水阪、二年阪、產寧阪等地方，紀念品商店鱗次櫛比。在此你一定能找到合你意的紀念品。具有京都特色的紀念品有扇子、“西陣織”紡織品、“友禪染”染布、“清水燒”陶器等。所有這些紀念品中，有被稱為藝術品的高價物品，也有平時使用的扇子、紡織品、錢包、包裹布等小商品，陶器的話則有杯子等很多實用品，價格適中。食品中，有充分保持原味的京都醬菜和日式點心--八橋、日本獨特調味品--"七味唐辛子"（多味辣椒）等京都的土特產，很受人們青睞。



京都清水寺紀念品商店街

附錄

一、台日技術合作計畫「文化創意—工藝產業設計振興」研修行程表

月	日	起訖地點	工作記要	備註
9	02	本所→東京 都	啟程	
9	03	東京都	午前：拜會台北駐日代表處 午後：開業式，国立歴史民俗博物館見學	
9	04	東京都	午前：傳統工藝品産業振興協会見學 午後：江戸東京博物館見學	
9	05	東京都→福 島縣三島町	午前：福島縣三島町移動 午後：三島町役場，生活工藝運動特質見學	
9	06	福島縣三島 町	午前：三島町生活工藝館見學 午後：三島町、工人郷工場、生活工藝造街 見學	
9	07	三島町→ 新潟縣山北 町	午前：新潟縣山北町移動 午後：山北町森林資源活用見學	
9	08	新潟縣山北 町	午前：古代製塩工房見學 午後：「與自然共生的科布工藝」生業之里見	

			學	
9	09	新潟縣山北町→岩手縣盛岡市	午前：岩手縣盛岡市移動 午後：盛岡地域地場産業振興中心手工藝村見學，	
9	10	盛岡市	午前：岩手縣工業技術中心中小企業之支援、育成事業研修 午後：材木町工藝街見學	
9	11	盛岡市→東京都	午前：岩手縣工業技術中心研修 午後：東京都移動	
9	12	東京都	午前：國際玻璃工藝學院研修 午後：日本民藝館見學	
9	13	東京都→箱根	午前：鎌倉彫資料館見學 午後：箱根移動	
9	14	箱根→愛知縣足助町	午前：箱根彫刻之森見學 午後：愛知縣足助町移動	
9	15	足助町	午前：足助町足助屋敷見學足助町之「山村生活工藝振興」 午後：足助町中馬街道見學	

9	16	足助町→岐 阜縣白川鄉 移動	午前：白川鄉移動 午後：白川鄉荻町合掌集落文化遺產見學	
9	17	白川鄉→京 都移動	午前：白川鄉荻町合掌集落 午後：京都移動	
9	18	京都	午前：京都市勸業館研修 午後：京都市工業試驗場研修	
9	19	京都	午前：西陣織協同組合見學 午後：清水寺古剎工藝見學	
9	20	京都→香川 縣高松市	午前：香川縣高松市移動 午後：栗林公園見學	
9	21	香川縣高松 市→大阪市	午前：讚岐香川漆器研修 午後：大阪市移動	
9	22	大阪市	午前：兵庫縣今田町「丹波手製陶器工藝」 一陶之里研修 午後：丹波立杭燒協同組合礦場、窯場觀摩	
9	23	大阪市→金 澤移動	午前：國立民族博物館見學 午後：大阪市→金澤移動	
9	24	金澤→輪島	午前：金澤→輪島	

			午後：輪島漆器會館、漆器研修所見學	
9	25	輪島→東京 都	輪島→東京都移動	
9	26	東京都	午前：自由活動 午後：千葉市結業式	
9	27	東京→台灣	日本發 回程	

二、謝 誌

近一個月的出國研修活動，從提案、核准、執行至圓滿達成任務，撰寫報告時，感觸良多，千言萬語還是感謝!感恩!

經濟部的長官，駐日代表處，日本千葉大學工學部，在日研修點接待的師長，以及本所長官同仁的協助，請讓我們誠摯衷心的致謝，親愛的博士班生翁群儀謝謝您!

研修員： 林榮欽 李慶樹

蔡體智 林忠義

敬上