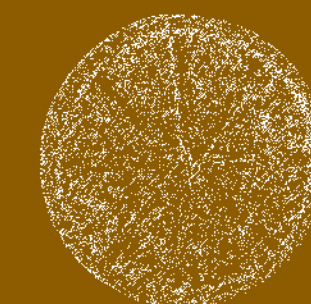
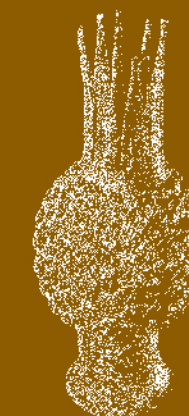




盧靖枝
Lu Jing-jhih

莫永崇
Mo Yong-chong

翁明輝
Wong Ming-huei



文資紀錄研究系列
HE002

長編竹夢

關廟竹編藝師技法專輯

長編竹夢

關廟竹編藝師技法專輯
Guanmiao Bamboo Handicrafts Portfolio

指導單位 |



主辦單位 |



GPN 1010501319
HE002

臺南市政府文化局



長編竹夢

關廟竹編藝師技法專輯
Guanmiao Bamboo Handicrafts Portfolio

目次

CONTENTS

市長序／長編竹夢 編出文化傳承的夢.....	004
Preface by the Mayor	
局長序／發揚竹藝創作 重啟藝師驕傲.....	005
Preface by the Director of the Culture Affairs Bureau	
處長序／竹藝「編」出來的文化資產.....	006
Preface by the Director of Tainan Municipal Administration of Cultural Heritage	

導言 Introduction

竹藝故事	History and Development	008
竹材選擇	Materials	011
工序概說	Production	012
工具介紹	Implements	014

盧靖枝 Lu Jing-jhih

藝師簡介	About the Artist	016
作品欣賞	Appreciation of Works	034
製作技法	Techniques	045
配色小花籃.....	Mini Floral Basket	045
竹燕子.....	Woven Bamboo Swallow	048
竹蝦	Woven Bamboo Lobster	053
方花籃.....	Floral Basket with Square Base	063
雙耳三足筆筒.....	Tripod Pencil Holder with Handles	067
小禮籃.....	Mini Gift Basket	072

莫永崇 Mo Yong-chong

藝師簡介	About the Artist	078
作品欣賞	Appreciation of Works	094
製作技法	Techniques	108
鳳梨	Woven Bamboo Pineapple	108
蛛網盤.....	Bamboo Basket with Cobweb Pattern	114
福字盤.....	Platter with Auspicious Motif - "Fortune (Fu)"	120
日式手提箱.....	Japanese Bamboo Suitcase	124

翁明輝 Wong Ming-huei

藝師簡介	About the Artist	132
作品欣賞	Appreciation of Works	146
製作技法	Techniques	152
竹盾	Woven Bamboo Shield	152

參考資料 Reference.....	158
---------------------	-----

市長序 Preface by the Mayor

長編竹夢 編出文化傳承的夢

臺灣竹林資源豐富且品質優良，尤以臺南關廟、龍崎與南投竹山為傳統竹編產業的興盛之地，政府曾在這兩地設立「竹藝編織研習所」，培養出許多竹編人才，促進臺灣竹製品加工技術的提昇與出口產值的穩定成長，可見竹編製品在早期具有高度實用性與經濟價值。

臺南為臺灣之「文化首都」，雖然竹製產業隨著今日產業結構轉變而式微，但仍有許多竹編藝師為技藝之傳承而繼續努力，且將竹藝融入更多藝術創作元素，讓竹編與藝術相互輝映，再現傳統竹藝風華，為臺南工藝文化創意產業開拓更大空間。市府致力於落實竹藝產業在地化，彌補文化與記憶斷層，為產業注入新血並得以代代相傳；以地方做為發展的基礎力量，推廣竹編產業，讓竹編與時代連結，締造更高的附加價值。

《長編竹夢》記錄本市三位登錄傳統竹編藝術保存者—盧靖枝女士、莫永崇先生及翁明輝先生之竹編技法，以及藝師們為竹編奮鬥的歷程與故事，一同見證臺灣竹編產業的興起與衰落，進而對未來竹藝之傳承發展能有所期盼。

儘管竹編習藝是一場腦力、耐力與體力的考驗，並且在編竹的過程裡，創作者也不斷與自己對話、與作品對話，成果並非是快速實現的；而在竹條交錯層疊中，如同在「築夢」一般，築出自己的夢、築出竹藝的夢，也築出文化傳承的夢。

臺南市市長 

局長序 Preface by the Director of the Culture Affairs Bureau


發揚竹藝創作 重啟藝師驕傲

關廟的竹編工藝過去曾是鄉民經濟的主要來源，關廟人幾乎家家戶戶都會編竹籐，關廟竹器編織的手工藝，一時更與苑裡草蓆、三義木雕成為臺灣三大手工藝中心，然而竹編隨著時代的變遷而日漸沒落。今日以竹編產業維生的關廟人，已經所剩無幾，幸運的是仍有盧靖枝、莫永崇、翁明輝等三位藝師繼續發揚竹編技藝。

莫永崇藝師擅長將竹子編織成各種靈巧、典雅的作品，且不失敦厚樸實的鄉土情懷，流露出高度巧思的意境；盧靖枝藝師賦予巧思讓竹藝精緻化，榮獲國家傳統工藝獎肯定，更帶領竹編登上藝術殿堂，揚名國際；翁明輝藝師是宋江陣盾牌製作的第一把交椅，也是目前臺灣唯一兼擅手工製作籐盾、竹盾、牛皮盾三種「宋江牌」的藝師。

為持續推動竹編產業轉型為文化創意產業，使之與時代接軌並得以代代相傳，我們進入社區與校園等地開設DIY學習課程，讓竹編環保與實用的特性，能更深入一般家庭生活。另外，透過產業社區化的發展，促進社區總體營造，藉由竹編創作重啟在地鄰里之間的情感，也強化家庭親子互動，讓竹藝更富有人情鄉土味。

藝術深具涵養性情，淨化心靈的教化功效，而傳統更值得我們去維護與傳承；因此，近年來文化局推展在地藝術文化不遺餘力，結合產官學民各方之參與，共同發揚竹藝文化，將竹器的物質文明，內化至我們的思想內涵，也歡迎更多民眾加入竹編的行列，從穩紮穩打的技藝中，發掘創意巧思，擴大藝術文化的價值成效。

臺南市政府文化局局長 


處長序 Preface by the Director of Tainan Municipal Administration of Cultural Heritage

竹藝「編」出來的文化資產

「竹器」常見於食、衣、住、行各層面，如碗筷、桌椅、生產工具，乃至於竹籠厝等等，都是利用竹子挺直、具韌性且耐用的特性加工製作而成，長期以來為傳統生活中密不可分的一部分，然而隨著時代的變遷，傳統竹製器具雖已被塑膠或金屬製品等所取代，但在竹編藝術家們發揮巧思下，逐漸發展出細膩、優美的竹編創意製品，兼具藝術性與實用性，發揮竹籐藝術的特色。

近年來本處開辦一系列推廣計畫，讓一般民眾由淺入深地學習竹編技藝、培養興趣，如：2014「百打千敲—明輝師的宋江陣竹編盾牌傳習」、2015「關廟竹編藝師技法傳習課程」等，以學生或社會人士為推廣對象，開啟對在地竹藝文化的認識；輔導民間團體推廣竹編技藝相關計畫則有 2013「『穿引-傳襲-創產』首部曲—盧靖枝編織技藝的功夫眉角」、2014「編織技藝的功夫眉角貳部曲 知足常樂—永垂竹帛傳習篇」及 2014「永康廣興宮境內擔餅節 培力編織臺灣竹子攤籃」等計畫，讓竹藝傳承以更扎實的課程，積極培育更多竹編人才。

另外，本處為推廣關廟竹編技藝，落實傳統工藝傳承，針對市定登錄竹編藝師—盧靖枝、莫永崇、翁明輝等三人，進行田野調查、訪問拍攝、撰寫生命史等工作，製作紀錄影片及技法專輯，將三位竹編大師的習藝過程、人生故事、竹編技法完整記錄保存，提供對竹藝有興趣的民眾能有系統脈絡的學習教材，永續傳承。

臺南市文化資產管理處處長 

導言 Introduction

竹藝故事 / History and Development

竹材選擇 / Materials

工序概說 / Production

工具介紹 / Implements

竹藝故事 History and Development

「關廟舊名叫香洋，漳泉門後勤墾荒，英勇關帝來保佑，腳桶佳穴聚人群。……鳳梨竹筍最甘美，滷麵土雞好口味；掌中乾坤布袋氣，跳鼓宋江最耀眼。蜈蚣頭陣打先鋒，銀髮牛犛最逗趣；廟會鑼鼓響連天，保佑鄉親平安年。竹籐藝術最精緻，巧手薪傳展風華，我愛關廟好地方，田園景色共徘徊。……」——〈關廟之歌〉

在林慧玉女士所做的〈關廟之歌〉中，精確生動的描述了關廟的歷史典故、傳統信仰、自然物產、人文工藝之美，栩栩映入讀者眼簾，其中更指出竹籐藝術的特色。

就地取材，竹藝萌芽利民生

17世紀鄭氏時期，關廟舊名香洋社，原本是平埔西拉雅族的舊墾地，先民隨鄭成功渡臺入境開墾時，面對陌生的水土環境、不可預知的未來，心生焦懼，於是設立山西堂主祀關帝爺，祈求聖君保境安民，信仰代代相傳，昔日的香洋社歷經時代遞嬗及範圍擴增，成為後來的關廟。

因為位於北迴歸線以南，氣候溫暖宜人，關廟及鄰近地區竹林茂密，盛產長枝竹，亦有刺竹與綠竹。鄭氏時期，先民開墾就地取材，拿竹子製作農具及生活用品，多數竹工藝屬於粗竹工；較精緻的竹器，則由福建、廣東等地輸入臺灣。

順應經濟，竹藝提升精緻化

日治時期，關廟居民以農耕為主，婦女小孩以做竹器作為副業，生產籬筐、罩籠、菜籃、畚箕及斗笠等竹器，並輸往日本本土。總督府為提升竹藝經濟價值，於1938年在關廟設立竹編研究所，同時在南投竹山鎮開辦「竹山郡竹材工藝傳習所」，後者培育出黃塗山、黃滿等竹藝大師。

關廟竹工藝的發展受到畫家與工藝研究家顏水龍（1903-1997）的影響，1937年顏水龍帶著美術工藝學校創校計畫從日本返回臺灣，三年間踏查臺灣工藝，期望藉助臺灣豐饒的特色物產，振興臺灣工藝。他以關廟為中心進行調查，並花半年時間學習竹材的鑿、彎、編等加工技術。1942年，他與業者合設竹細工產銷合作社，當時關廟從事竹工藝者近1,500人，家家戶戶婦孺操持竹業，成了日本人類學者金關丈夫口中的「篾器之村」，也是畫家立石鐵臣圖繪的細竹工村落。

至1943年，日本民藝運動之父柳宗悅訪臺，隨顏水龍視導關廟，深為當地居民竹藝技術堅實的手法與造形之美所感動，盛讚世界上雖有不少工藝村，但如關廟（庄）者，仍稱第一。顏水龍從純美術跨界工藝，一生推動民藝思想與美術，其著作《臺灣工藝》也成為日後國民政府推動臺灣工藝產業最重要的參考書。

開枝散葉，竹藝薪傳展風華

盧靖枝姑媽黃盧礪為關廟竹編名家，與塗坤山為關廟竹編研究所第一期學員，後者創立「榕山號」，為關廟最大竹器商人。盧靖枝幼年看見姑媽精緻的竹編技巧，對家庭經濟助益很大，決心往竹編藝品的方向邁進。莫永崇是「竹山郡竹材工藝傳習所」第七期學員，工藝傳習所培養出許多人才，包括黃塗山、黃滿等人，為臺灣竹編產業奠定了發展的基礎，莫永崇也接受黃滿的指導，為他日後竹編發展開啟大門。翁明輝的繼父方老莊，其竹編技法接受過日本老師的教導，之後到關廟落地生根，從事竹器及盾牌製作，翁明輝傳承繼父的傳統編織技法，手工製作的竹盾、籐盾、牛皮盾，品質堅實精巧，無出其右。

三位老師一生都沒有離開過竹子，各自在不同竹藝天地裡，創造出令人讚嘆的成果，他們三位的竹編工藝，先後都被登錄為臺南市市定傳統藝術，被譽為關廟之光。2015年臺南市文化資產管理處為推廣竹編藝術，委託社團法人臺南市竹會辦理「關廟竹編藝師技法傳習課程」，聘請三位老師擔任講師，希望將他們的手藝傳承下來，讓臺灣的竹編底蘊能被保存，永續傳承臺灣竹工藝的技藝與文化。

多元創意，創造竹編新契機

關廟在日治時期，即為竹器加工發展重點地區，總督府曾在這裡創辦「臺南州竹材工藝傳習所」，培養竹工藝技術人才，並成立「關廟信用組合工房」協助產銷。戰後關廟的生活漸漸恢復安定，家庭式的竹器生產，依然有穩定的收入。由於關廟竹編材料充足，編織技術也有一定水準，這樣有利的條件，得到政府的重視。1957年臺灣手工業推廣中心與關廟鄉公所合辦「關廟竹細工訓練班」，班址設於五甲村，請來黃塗山老師擔任訓練班教師，培養竹器加工技術人才。訓練班結業後，學員都加入生產行列，為竹器外銷打下良好的基礎。

關廟竹器曾受到塑膠製品的衝擊，塑膠器物取代了大部分的生活竹器製品，但部分竹器外銷暢旺20年，竹編技藝揚名海外，也給這南部小鄉鎮帶來繁榮富裕。莫永崇回憶1988年左右，中國及東南亞地區的竹器業也逐步崛起，並以低價策略瓜分市場，國外訂單沒了，工廠一家接著一家關門。當時有臺灣竹籐器廠商到東南亞設廠，當地材料便宜，人工也低廉，商人高薪聘請關廟師傅到那裡教工人竹籐編，等教會了就把師傅解聘，師傅回來關廟後也找不到工作了。

關廟竹器產業逐漸沒落，正是竹編藝術發展的轉機，盧靖枝到社區教學、參展、示範表演，讓竹藝擴展到各地；莫永崇也至校園傳授竹編藝術且持續創作；翁明輝在堅持下，成為全臺唯一能製作三種盾牌的老師傅。三位藝師的技藝與精神，影響了下一代竹藝愛好者，他們於2014年初成立「社團法人臺南市竹會」，積極辦理竹藝推廣與保存工作，傳承前輩的技法，不但進入校園推廣竹編藝術，也與社區合作發展文

竹材選擇 Materials

創產業，開拓傳承途徑及機會。社團法人臺南市竹會理事長張永旺，從小跟在母親盧靖枝身邊，耳濡目染下也成為竹編老師，他認為傳統竹編要學習與保留，同時竹編也可以與其他媒材結合，例如石頭、布料與金屬等，使竹編有更多樣性的呈現，讓竹編藝術的發展有更多的可能性。



▲ 1957年8月26日關廟鄉竹細工技術訓練班第一、二期開結訓典禮（盧明教／提供）



▲ 龍崎區采竹生活館開幕活動，展出三位藝師作品（社團法人臺南市竹會／提供）

臺灣地處亞熱帶，高溫潮濕的環境，適宜竹類的生長繁殖，故臺灣竹子的種類繁多，竹林資源豐富，主要的竹材有長枝竹、刺竹、綠竹、麻竹、桂竹、孟宗竹 6 種。

竹子具有割裂性佳、彈性好、抗張力強、重量輕、收縮率少等特性，因此常做為手工製品的選材，有竹編、竹雕、鑿管三大類竹藝技術，其中竹編是用劈刀將竹幹劈成長薄片狀的細竹篾，再以直、橫、斜交錯的方式編織，編成各種農用器具、生活用具及藝品，這種劈篾編織的工作又稱為「竹細工」或「篾工」，而最常使用的竹種為彈性佳的桂竹與長枝竹。

依照竹子的根莖型態，分為叢生竹與散生竹兩種。叢生竹分布在較低海拔，竹子的根莖短而肥厚，新竹從老竹根莖側長出，成密集團狀，聚集成叢，如長枝竹、刺竹、綠竹、麻竹；散生竹則分布於較高海拔，屬溫帶竹類，根長耐寒，如桂竹、孟宗竹。臺灣因地理環境及海拔的高低差，叢生竹和散生竹皆可成長暢茂。關廟是長枝竹的主要出產地之一，長枝竹是臺灣的特有種，材質柔軟、彈性佳、竹節長而纖細，材質富韌性，容易劈成竹篾，編法上也容易操作，可彎折製作如胸花等產品，形式上具有變化，造型樣式活潑，以長枝竹發展出的竹編產品是民國 50 年代的產業基礎，以外銷導向為主，產業龐大且廉價，品質細緻，之後開創出精巧的工藝品，具有獨特的魅力。



▲ 竹編製作前先用劈刀將竹幹劈成長薄片狀的細竹篾；長枝竹為關廟地區最常使用的竹種

臺灣 6 種主要竹材介紹

種類	桿高 (m)	直徑 (cm)	節間長 (cm)	根莖型態	特性	用途	主要產地
長枝竹	6-20	4-10	20-60	叢生竹	質軟節間長，彈性佳。但表皮色澤較差、容易蟲蛀，故使用時須去青。	可編織器物、製作家具、裝飾品、日用容器與造紙。	原產臺灣，多植於平地或山麓，臺南市關廟區、六甲鄉為主要產地。
刺竹	10-24	5-15	13-35	叢生竹	每節有 1 至 3 根銳刺，表面粗糙、堅韌耐磨。	適合製作農具、竹筏、家具等。在臺灣低海拔的田間及農家附近，也常作為防風林。	臺中以南產量較多。
綠竹	6-12	3-10	15-30	叢生竹	表皮厚，韌性大，全臺普遍栽植。	採筍食用為主要目的，也可製作響板與童玩，竹幹可造紙。	分布全臺各地，以新北市栽培面積最廣。
麻竹	10-25	10-20	20-70	叢生竹	節硬不易劈裂，一般無法取超過竹節的長度編織器物，且甜分高易遭蟲蛀。	竹材供建築、竹筏、農具、家具、工藝及造紙使用；竹葉為釀酒原料，臺灣菸酒公司出品「竹葉青」即為麻竹葉所釀成；竹葉可做斗笠或包粽子。	分布全臺各地，以南投縣竹山鎮、雲林、嘉義栽植最多。
桂竹	6-16	2-10	12-50	散生竹	材質堅韌、彈性佳。	是編織藝品、製作家具的上等材料，亦可造紙，及運用於竹景觀造景。	中、北、東部的山區為主要產地。
孟宗竹	4-20	5-18	5-40	散生竹	幹面平滑，節低肉厚，直徑大，表皮堅硬。	可供竹雕、積層竹材、編織膠合、建築、燒製竹炭使用等，用途極廣。	各地皆可栽植，但以南投縣竹山鎮、嘉義一帶竹林面積最大。

工序概說 Production

「竹編」以竹為材料，用刀將竹幹劈成竹篾，再以縱橫交錯的方式編製而成。一般編織前的加工程序有選材、除油去青、劈寬、剖薄、定寬、定厚，而基本的編織程序為起底、編器身、收緣口、做提把與支腳、塗裝等。「除油」步驟使用煮沸法或炭火法，是為了除去竹的表皮油污與竹肉的糖分，使成品美觀，也達到防蟲、防黴的功效，更易於保存。「去青」步驟是使用刮刀或劈刀，刮去竹青，使竹篾較容易染色與塗裝。

傳統竹工藝可分為竹細工和竹粗工 2 大類。竹細工是以切、削、剖的方式製成如竹片、竹篾等素材，再依編織方法製作成不同的製品，如厚竹篾編為竹簾、竹席等；短竹枝條可組合為鳥籠、竹籃等；細篾編織竹藝品如簍仔等。編法可分為密編和縷空編 2 種，常用的有平編、四角孔編法、人字型編法、六角孔編法等。而六角孔編法還可以發展出孔雀編、菊花編等，是相當重要的基礎編法。相對竹細工，竹粗工是由竹子的圓桿與竹細枝製作而成，如椅轎、搖籃、桌椅等，透過竹材經由鑿孔、火烤彎曲、包樺套接、竹釘插銷等加工方式來製作。



▲臺灣竹材「去青」工法受日本影響，如南投竹山大多以整枝竹子「去青」



▲關廟地區因長枝竹質地較軟，發展出獨有的竹篾「去青」



▲竹細工 (盧明教/提供)



▲竹粗工 (盧明教/提供)

工具介紹 Implements



01 鋸子：用以取竹、鋸竹材，有刀鋸、弓鋸多種形制。



02 - 03 竹青刮刀：弧形鐵器，為刮除竹青的主要工具。



04 - 05 剖篾刀：有單刃（左、右手）及雙刃（左右手通用型）之分，形制相仿，前大後小，用以劈、剖、修整竹材。



06 - 07 劍門（傳統定寬刀）：劍門為一對，可定竹篾寬度、修整邊緣。臺灣唯有盧靖枝使用單劍門與鐵釘修篾。



08 整篾刀：刀型一端為斜刀刃（尖狀），可定竹篾寬度、刮製竹絲。



09 定寬器（改良式）：現代改良式的定寬刀，可用以定寬、修邊，剖製竹篾較為省時省力。



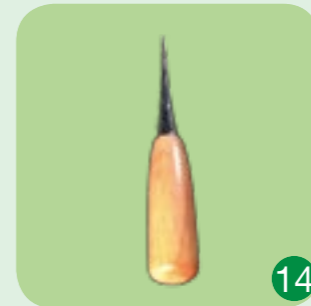
10 砧台：可搭配劍門修整竹篾，傳統上搭配雙劍門使用。



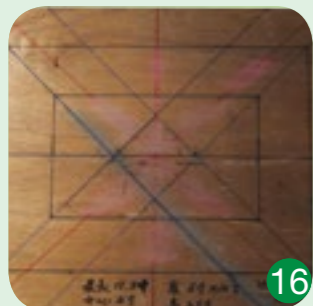
11 尺、軟尺、游標卡尺：尺與軟尺可測量尺寸，游標卡尺測量竹篾厚度。



12 - 13 噴水器或盛水器皿：用來潤濕、軟化竹篾，避免因為竹篾因為過於乾燥而斷裂。



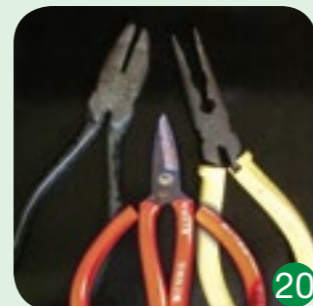
14 - 15 錐子：可用以調整竹篾間隙，或用來幫助籐皮順利穿過孔洞，以便綁紮。



16 - 17 木板（底版）、圖釘：木板（又稱底版）上繪有縱、橫、線、圓周與部位長、寬尺寸，在編織平面時可做為各部位的尺寸參考；圖釘可固定位置，讓雙手專注於壓挑動作。



18 - 19 瓦斯噴燈、烤彎棒：為製作日式手提箱箱體之工具，烤彎棒以瓦斯噴燈加熱之後，可以做為烤彎工具，將平面竹編折成直角或其他角度。



20 - 21 剪刀或斜口鉗：可剪斷竹篾、修剪形狀。



22 - 23 模子：製作竹盾時使用，功能類似木板，有定位與比對尺寸的功能。



24 圓口刀：可單獨使用，也可搭配木槌修邊以敲打動作讓「目」或榫接處更緊密，更為牢固。



25 - 26 木槌：搭配圓口刀，一邊修邊，一邊敲打讓「目」或榫接處更緊密牢固。



27 - 28 夾子：如長尾夾、螺絲夾具、竹夾等，可以固定形狀。翁明輝製作竹盾時會使用自製的竹夾。



29 電鑽：用以打孔，利於穿過竹青或籐芯，縫合盾面。



盧靖枝

Lu Jing-jhih



戰爭結束，也是新時代的來臨。西元 1945 年，臺灣剛光復，盧靖枝出生於臺南縣關廟鄉香洋村。孕育盧靖枝的這片田野，即是長枝竹王國，她猶如王國裡的精靈，穿梭於竹林間，奔跳在被譽為「工藝之村」的天地裡，靈巧的雙手編織出精彩的竹藝作品，名揚海外，為關廟爭光，也為臺灣爭光。

竹編熱情不減，堅持竹編之路

盧靖枝的編織巧工，可說是代代相傳，盧靖枝祖父在家族中便是從事竹籐編織的先驅。在編織技藝上，從小耳濡目染的盧靖枝，就讀關廟國小時，已是家中的編織高手。盧靖枝一家人常坐在家後面的榕樹下，鄰居坐在一旁乘涼、說著故事、講笑話，而他們則分工做著竹籃；父親負責將長枝竹鋸裁分段，母親剖竹成篾仔，哥哥打底，她跟姊姊負責編織，最後再由母親收尾，在這時大多是做淘米籃為主。父母對盧靖枝的期望頗大，認為這項家族的工藝事業，應該繼續傳承；盧靖枝的竹編技巧，在父母及當時關廟一帶的竹編名家一姑媽黃盧瑜的調教下，日益熟練。盧靖枝對周遭動物及昆蟲都細心觀察，例如蚱蜢、燕子及小蝦，而這些觀察對象，後來也成為她的創作素材。

就讀小學期間，盧靖枝在課業的表現上十分優異，受到導師的肯定，並認為以她的資質，若畢業後未繼續升學，而只從事竹籐編織工作實在可惜，所以推薦她到臺南市區的醫院擔任護士；後來盧靖枝又聽從了親戚的建議，去理髮院學習燙髮，但這些工作終究不是志趣所在，最後還是回到關廟家中，與家人一起為生活打拚。善於從生活中觀察、嘗試各種題材的盧靖枝曾說過「任何東西，只要被我看過一眼，我就能做出來；我做東西不必先畫藍圖、打稿，沒有我做不出的東西。」正是這份來自對竹編藝術的熱情與自信，造就了她的竹編之路。



▲少女時期盧靖枝專心研究竹藝

親自打理竹編外銷事業

有一天，一位從臺南來的女子，見到盧靖枝坐在家門口工作，便拿出了竹胸針的樣品，問她會不會做，15歲的她充滿自信，立即答應；花了一個晚上的時間，當天半夜3點，盧靖枝就完成了竹胸針的作品。正是這一步，開啟了盧靖枝的竹編外銷事業，而她的作品，也由實用的農具，跨足進入精細竹藝的境界。

創業初期，盧靖枝和大哥各提了50打的胸針樣品，搭著夜車北上，來到人生地不熟的臺北。當時的中華商場滿是店面、貿易商和進出口商，兩人在推銷產品過程中，去各大小企業直接找董事長和總經理，請託他們幫忙將樣品寄至國外，爭取訂單，或是請有興趣的貿易商購買三至五打，從此開始，外銷的生意絡繹不絕。起初只接獲少量幾打的訂單，建立口碑後，甚至接到5,000打的訂單，讓盧靖枝從一人獨自接單，到聘僱員工、發包給工人做，年僅18歲的她，就已經和許多女工合作，完成大量來自國外的訂單。

當時的關廟鄉長胡大春（任期1956-1960），認為關廟的竹器產業十分具有潛力，打算將竹器產業擴大發展，讓關廟每家每戶都能有工作可以做，也讓每位婦女可以藉此賺錢養家，胡大春邀請了鄉長秘書塗坤山出國考察，回國後做設計打樣，並將樣品寄到國外，爭取到大批的訂單，如此一來，家家戶戶的婦女皆能參與工作，維持收入。關廟的竹器產業，造福了許多婦女；關廟成立了「竹器生產合作社」後，邀請了盧靖枝以及姑媽黃盧礪開班授課，透過研習班的課程，教導學員竹編技藝。盧靖枝認為，竹編的技藝她絕不藏私，只要是她會做的，她絕對樂於教導別人，與大家分享，如研習班的分享課程，正是她從小以來的夢想。



▲年輕時的盧靖枝在庭院編織魚籃



▲盧靖枝胸花作品

扛起重擔，兼顧家庭與工作

在竹編事業蓬勃發展時期，盧靖枝與在廣益源鳳梨罐頭工廠工作的張平山結婚生子。因張平山的父親幫人作保緣故，導致張家所有動產、不動產都被查封，使得雙方負擔了極大的經濟壓力。結婚時，包含依照習俗用來祭拜天公的兩隻豬、兩隻羊，以及訂婚餅、婚宴請客的支出，皆由盧靖枝負擔。當時的她，除了上班的薪水，還必須倚靠另外的竹編工作收入，熬夜做到天亮，才能償還每個月幾千元的欠款，就這樣持續了好幾個月，負擔著龐大的債務，盧靖枝咬著牙，不僅將欠款還清，還向法院買回已被查封的老家。

當時的外銷事業正值高峰，為因應外銷，「廣益手工藝社」改組為「靖山企業有限公司」。盧靖枝一邊照顧著公婆，一邊處理竹器外銷的事務，從早便馬不停蹄的忙碌，兼顧家庭及工作。後來因為工廠倒閉而失業在家的張平山，聽了妻子以及其他員工的建議，留在家裡幫忙打理外銷事業，也學著竹編的工作，潛心鑽研。日後張平山，也發展出獨門的嵌字技巧，與盧靖枝齊心傳承竹藝。

盧靖枝一邊照顧家裡老小，一邊指導員工按其編法製作，這時的產品有水菓籃、麵包籃、燈罩及竹胸針等，她先設計做樣品，讓外國客戶挑選，由於樣式美、工精巧，歐美與日本訂單源源而來，也因此獲得了出訪日本的機會。



▲前臺南市長蘇南成蒞臨參觀



▲參與中國傳統技藝竹籐展



▲獲邱創煥省主席接見，致贈「澤被省民」竹匾

精緻作品獲日本喜愛

太田德太郎是日本做魚簍的名人，在盧靖枝 23 歲那一年，受到太田德太郎的邀請，到日本參觀魚簍市場。原本長達半年的行程，除了語言不通外，又因為盧靖枝掛念著家中的老小，短短 12 天即告結束；參訪行程中，盧靖枝也看到許多來自大陸的竹編產品，她認為自己的作品，絕對不比大陸的差。太田德太郎十分欣賞盧靖枝的作品，認為其作品足以參加日本的竹編競賽，於是請盧靖枝將作品寄至日本，並替她報名參加竹編比賽；在 6 件作品中，共有 5 件作品獲得獎項。

作品創新受肯定，獲獎無數

盧靖枝的作品多年來屢獲肯定，包括經由臺灣設計協會，讓盧靖枝製作的禮籃作品，參與了世界博覽會展出；海軍敦睦艦隊也曾向盧靖枝借出作品，到世界各地做文化的交流；在第一、二屆的臺灣傳統工藝比賽中，作品也獲得了佳作的成績；作品「繡花盤」更是第一個獲國立故宮博物院典藏的竹藝作品，獲獎經歷無可計數。對於盧靖枝來說，作品唯有創新才能夠長遠的留存，若是固定製作的類型，作品壽命則無法長久，正是這種創作精神，才得以創作出多達二千多種樣式的竹編藝術品，而這些作品兼具了藝術性與實用性，彰顯臺灣民族生活智慧，且竹編技巧嫻熟，作品題材依時推陳出新，技法就算



▲篤信創新才能長久，盧靖枝創作出兩千多種樣式的竹藝品

再複雜，亦可無師自通。盧靖枝常常在半夜裡，獨自一人在燈下研發與設計，藉由竹編，她不僅改善了家裡的生活，也創造出長枝竹的傳奇。

各地展覽，推廣竹藝之美

1980年代，臺灣竹編產業受到貿易商倒債及外國低價競爭，許多工廠紛紛歇業倒閉，竹編產業漸漸蕭條並面臨轉型，關廟的竹編業也受到波及，轉以籐加工為主。盧靖枝也曾深受時代之害，遭遇貿易商倒閉，使她一度想轉業，但盧靖枝依憑自己的堅持，以及對於竹編藝術的熱情，沒有因此倒下。

在竹編產業轉型之後，盧靖枝立即轉換角色，以教學來推廣竹編藝術，走遍各地傳授竹藝，並應邀展覽，將作品展示來傳播竹藝之美；為了展示，盧靖枝創作出許多具有觀賞價值的藝術品，同時為了吸引小朋友，也做了許多昆蟲和小動物的竹編品，如竹燕子、竹風車等童玩。盧靖枝透過就地取材、環保且不需花費材料費的方式，採取竹葉，教導幼稚園的孩童做竹編公雞；看到孩子們拿著自己完成的作品開心的奔跑，盧靖枝也藉此獲得成就感與心靈的滿足。



▲前副總統謝東閔參觀竹藝展



▲獲頒弘揚文化獎牌



▲現場示範教學竹燕子，民眾踴躍參與



▲ 1985 年臺東社會教育館中國民俗技藝竹編個展，獲張光寅館長表揚



▲ 2005 年臺南市傳統藝術薪傳學會澳洲參訪



▲ 1987 年臺南啟聰學校竹籐研習班結業式



▲ 長子張永旺作品「金縷衣」



▲ 學生張雅婷作品「字紙籠」



▲盧靖枝以竹藝維生，在工具上力求精簡，磨練刀工節省成本



▲前臺南縣長陳唐山蒞臨參觀竹藝展

不藏私精神，發揚竹藝文化

至今，盧靖枝已南北奔波 30 多年還未歇息，竹編工作在經歷 2、30 年的變遷後，已大幅轉型，在竹編產業外銷停擺後，國內也只剩下少許編織斗笠或是宋江陣盾牌的竹編師傅。盧靖枝抱持著「只要有人想學，我一定會教」的精神，希望透過積極的參與教學及展出，將這項傳統技藝文化得以長遠的繼續流傳。

長子張永旺是現任社團法人臺南市竹會的理事長，也投入傳承竹編技藝的工作中。他從小就跟著母親，從劈竹、剖竹開始接觸，假日時也會跟著母親一同至研習班教學竹編，擔任小老師；當完兵後的張永旺，向母親表示他會繼續在竹編工藝上發展，至今，他已能獨當一面，並將竹材與其他媒材結合創作，走出自己的竹編之路。盧靖枝希望，在關廟這長枝竹的故鄉，除了保留傳統竹編技藝外，在文化創意產業上，也能展開新的一頁。



▲近年與竹藝研習班學員合影

盧靖枝年表

- 1945 • 出生於臺南縣關廟鄉香洋村
- 1953 • 進入關廟小學就讀，並初學竹編
- 1958 • 國小畢業，正式從事竹編工作
- 1960 • 開始自行研發竹編技藝創作
- 1966 • 與張平山結婚
 - 成立廣益手工藝社推展外銷至美國、日本
 - 擔任臺灣省合作事業管理處關廟竹器生產技術訓練班教師
- 1967 • 擔任臺南縣南化鄉農會家政班竹編教師
- 1974 • 改組廣益手工藝社為靖山工藝社，生產魚籠銷日，商標「籠寅」
- 1976 • 重組成立靖山企業有限公司廣大外銷商標「籠寅」與「靖山」
- 1981 • 應邀於臺南市立圖書館舉行首次竹編個展
- 1982 • 應聘擔任中國傳統藝術竹籐研習班藝師
 - 應聘擔任高雄市社教館高雄市暑期教師手工藝研習竹編教師
 - 應聘擔任臺南市臺灣區運會民俗技藝展竹籐編藝師
 - 應聘擔任臺中市民俗手藝教師研習會教師
 - 應聘擔任臺南縣竹籐藝研習班教師
 - 應聘擔任臺中市文化基金會教師竹藝研習班教師
 - 應邀參加臺中縣清水鎮舉辦中國民俗傳統手藝展示
- 1983 • 應聘擔任臺南市荔宅社區媽媽教室才藝訓練竹編班教師
 - 應聘擔任臺南市基督教教育年會南部七縣市殘障青少年竹編營老師
 - 應聘擔任雲林縣藝文活動民俗之夜現場示範表演藝師
 - 應聘擔任嘉義縣教師竹編研習班教師
 - 應聘擔任嘉義縣竹藝系列展竹編教師
 - 應聘擔任臺南市日昇之屋福利事業開業現場竹編指導師
 - 應邀參加文建會舉辦全國文藝季展示與現場教學
 - 應邀參加雲林縣春季藝文活動中國民俗傳統手藝大展展示
 - 應邀參加高雄市第四屆民俗大趕集竹編展示
 - 應邀參加澎湖縣民俗藝文活動竹編展示
 - 應邀參加臺北市國際青商會第三十八屆世界大會展示
 - 作品筆筒參加臺灣省建設廳優良手工業產品評審評定入選
 - 應邀籌備竹崎鄉竹藝系列展
- 1984 • 應邀參加臺中市第一屆遊樂玩具博覽民俗傳統才藝表演與展示
 - 應邀參加澎湖縣藝文活動民俗技藝展示
 - 應邀參加高雄縣中國民俗技藝特展
 - 應邀參加文建會主辦全國文藝季展示與現場教學
- 1984 • 應邀參加臺中縣清水紫雲巖慶祝第七任總統、副總統當選藝文活動展示





- 應邀參加臺南縣中國傳統技藝竹籐展示
- 應邀參加臺中市「還我一個童年」活動展示
- 應邀參加高雄縣臺灣區運會中國傳統技藝展示
- 應邀參加臺南市鹿耳門天后宮民俗與甲子羅天大醮技藝展
- 應邀參加南投縣民俗技藝展示
- 應聘擔任臺中縣民俗技藝竹編研習班藝師
- 應聘擔任臺中縣中國傳統技藝比賽評審委員
- 應聘擔任臺南縣竹編研習班藝師
- 應聘擔任高雄縣臺灣區運中國技藝成果聯展現場教學示範導師
- 臺南縣立文化中心舉辦盧靖枝竹藝特展
- 應邀赴日示範表演竹編技藝

1985

- 應邀參加臺灣省建設廳優良手工業產品評審評定入選
- 應邀參加私立大同商業專校文藝季展示
- 應邀參加臺東縣社教館中國民俗技藝竹編個展
- 應邀參加高雄市新興區中國傳統技藝展示
- 應邀參加臺南市立文化中心民俗技藝展示與現場教學
- 應邀參加臺南縣學甲古農村民俗藝文活動竹編展示
- 應邀參加南投縣文藝季民俗技藝展
- 應邀參加彰化縣臺灣區運中國傳統技藝成果聯展
- 應邀參加國立中山大學民俗技藝展示
- 應聘擔任臺中縣中國傳統技藝竹編研習班藝師
- 應聘擔任臺東縣社教館舉辦教師竹編研習班藝師
- 應聘擔任彰化縣立文化中心中國傳統技藝竹籐編研習班藝師
- 應聘擔任高雄縣立文化中心中國傳統技藝竹籐編研習班藝師
- 應邀赴日示範表演竹編技藝

1986

- 應邀參加臺南市立文化中心主辦民俗技藝竹編展示
- 應邀參加嘉義市春暉文藝季活動現場示範表演
- 應邀參加臺南市春節民俗技藝迎春會示範表演
- 應邀參加臺灣省建設廳紀念先總統 蔣公百年誕辰手工業品展
- 應聘擔任臺南市立文化中心竹草編研習班教師
- 應聘擔任臺中縣中國傳統技藝研習班藝師
- 應聘擔任臺南市中華文化復興運動民俗技藝竹籐編教師
- 應聘擔任嘉義市傳統技藝竹編研習班藝師
- 應聘擔任中國童子軍第六次全國大露營活動組工作委員
- 應聘擔任臺南市第二期竹草編研習班老師
- 應聘擔任臺南市第三期竹籐編研習班教師
- 應聘擔任「臺灣民藝文物之家」（現為北投文物館）竹編特展與研習老師
- 應聘擔任嘉義縣竹編研習班藝師



- 1986 • 應聘擔任高雄縣立文化中心竹編研習班藝師
- 應邀赴日示範表演竹編技藝
- 1987 • 應邀參加觀光局慶祝觀光節活動松山機場展示
- 應邀參加高雄縣立文化中心辦理竹編個展
- 應邀參加臺北縣臺灣區運會民俗技藝成果聯展
- 應邀參加高雄縣甲仙鄉「甲仙之香」藝文活動展示
- 應邀參加高雄縣藝文活動展示
- 應聘擔任臺南市第四、五、六期竹籐編研習班老師
- 應聘擔任臺南縣竹籐編研習班講師
- 應聘擔任臺南市立圖書館竹藝研習班教師
- 應聘擔任臺東縣社教館竹編技藝研習班教師
- 應聘擔任臺南啟聰學校竹編研習班老師
- 應聘擔任臺東縣社教館竹編技藝研習班老師
- 應聘擔任臺南縣立文化中心竹籐研習班老師
- 1988 • 應邀參加澎湖縣「春到澎湖灣民間劇場」活動展示
- 應邀參加臺南市立文化中心中國傳統技藝成果聯展展示
- 應邀參加臺南縣立文化中心辦理竹籐編特展
- 應聘擔任國泰建設文化教育基金會竹編研習班教師
- 應聘擔任臺南縣立文化中心竹籐編研習班老師
- 1989 • 應邀參加臺南縣立文化中心民俗技藝展
- 應聘擔任臺南市立文化中心第七、八、九、十期竹籐編研習班教師
- 1990 • 應聘擔任臺南市立文化中心第十一、十二、十三期竹編研習班教師
- 1991 • 應邀參加省立美術館辦理臺灣工藝大展
- 應聘擔任臺南市立文化中心第十四期竹籐研習班教師
- 應邀於臺南縣立文化中心八週年慶舉辦竹編個展
- 1992 • 應聘擔任臺南市草編研習班教師
- 應聘擔任臺南市文化中心第十五期竹籐編教師
- 應聘擔任臺南縣將軍國中籐編老師
- 1993 • 應邀參加臺北國際傳統工藝大展「宗教、民俗、山胞作品館」展示
- 應邀參加臺南市元宵之夜民俗技藝特展
- 應聘擔任臺南市立文化中心竹籐編研習班教師
- 1994 • 應邀參加臺北市文獻會展覽
- 臺南縣立文化中心《長枝仔的春天：盧靖枝竹藝專輯》出版
- 1995 • 專心研發突破竹編作法
- 1997 • 應聘擔任臺南縣柳營鄉旭山社區第四期竹編班老師
- 1998 • 應邀參加臺南縣南區綜合活動中心開幕個展
- 應邀參加臺南縣關廟國小百年校慶活動關廟傳統竹編展
- 應聘擔任臺南縣學甲鎮頂洲社區竹編班老師



- 應聘擔任教育部臺南師範學院南區中、小學校美工老師研討會竹編教師
- 應聘擔任臺南縣文化中心暑期育樂營 竹、草編研習班老師
- 作品代表臺灣在臺中縣文化中心參加亞太編織藝術節，中日編織工藝交流展
- 獲頒臺灣省首屆特殊優良文化藝術獎

- 1999 • 應聘擔任苗栗市農會竹編研習班教師
- 竹藝品「福星高照」水菓盤獲得第二屆傳統工藝獎佳作
- 臺灣省政府頒發八十八年民俗藝術特別貢獻獎
- 榮獲臺灣省竹編創作優秀作品指導老師獎
- 2000 • 代表臺南縣南瀛鄉土文化特展「長枝仔的春天」於國立國父紀念館翠溪藝廊展出暨現場示範教學
- 韓國團訪龍崎區學編小籐籃
- 竹藝品「玲瓏慧籃」獲得第三屆傳統工藝獎佳作
- 2001 • 代表臺南縣文化局參加文建會第一屆文化資產博覽會展出暨現場示範教學
- 2002 • 社區婦女、教師研習、臺南師院學生（每週六）等竹編教學
- 臺中縣文化局舉辦個展
- 2003 • 作品榮獲國立台灣工藝研究所精選，參加總統府藝廊「臺南地方工藝展」
- 與「臺南市傳統藝術薪傳學會」應邀至澳洲布里斯本中天寺展示教學
- 與「臺南市傳統藝術薪傳學會」應邀至澳洲雪梨南天寺展示教學
- 2005 • 應邀參加國立文化資產保存中心籌備處主辦「文化行春—2006 傳統藝術特展暨示範教學活動」展出作品
- 2006 • 以盧靖枝生命故事為藍本所創作的童話繪本《編織的幸福》出版
- 2010 • 登錄「盧靖枝竹編工藝」為臺南市市定傳統藝術，盧靖枝為技藝保存者
- 2011 • 邀請參加臺南市文化局主辦「跨竹歷史·竹編特展」展出暨現場示範教學
- 2012 • 應邀參加臺南市文化局舉辦「竹編工藝—與原住民的對話」竹編聯展
- 應邀參加臺南市文化局舉辦「工藝之美文化生活圈」展出作品
- 應邀參加文化部文化資產局主辦「薪藝新意—重要傳統工藝美術傳習計畫期末聯展」展出作品
- 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「編·藝起來」竹編巡迴特展
- 2013 • 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「憶·異·藝—莫永崇·盧靖枝·張永旺竹編聯展」
- 應邀參加永康廣興宮舉辦「擔餅節」展示與現場教學
- 應聘為臺南市竹會榮譽會員
- 2014 • 應邀參加「2014 藝猶未盡—看見臺南文化資產校園推廣—竹編」活動
- 應邀擔任臺南市政府舉辦傳統藝術研習及推廣系列活動竹藝教師
- 2015 • 應邀擔任臺南市文化資產管理處「關廟竹編藝師技法傳習課程」講師
- 應邀參加臺南市傳統工藝大展，並展出作品
- 2016 • 臺南市文化資產管理處辦理關廟區三位藝師（盧靖枝、莫永崇、翁明輝）影音記錄、技法專輯《長編竹夢》出版



作品欣賞

Appreciation of Works

精品竹蝦

Mini Woven Bamboo Lobsters

0.7-1.5 cm

臺南關廟鄉大潭埤舊時魚蝦優游其中，盧靖枝將其融入創作，精緻小蝦可做胸針，家居大小蝦兵排成陣列，亦添生活趣味。



精品禮籃

Mini Gift Baskets

0.3-1.2 cm

盧靖枝偏好細緻精巧的竹細工，小禮籃以二年生長枝竹，削製柔韌纖細竹篾絲編成。1980年代，赴日展演竹藝時，曾受電視訪問展示端坐食指指腹的小巧禮籃，今日人驚嘆不已。



元寶型菓籃

Chinese Ingot-Shaped Fruit Basket

54×26×13 cm

此菓籃以三年生長枝竹編成，形狀似元寶又似搖籃。曾有位女記者來訪時靈機一動，放進長毛小狗拍照，大小竟正適合，饒富趣味。



梅花紋提籃

Bamboo Handbag with Plum Blossom Pattern

2000 / 37×15×24 cm

染過之桃色長竹箴與未染色竹箴編成的提籃，顏色討喜，花樣雅致，適合做為婦女外出購物之用。編製過程需耐心、專心，一旦編錯就得拆開重編，以往傳授學生時，學生完成後多半收藏起來，捨不得使用。



菊花紋花器

Bamboo Handbag
with Chrysanthemum
Blossom Pattern

50×27 cm

使用三年生長枝竹，從基座至壺口，費時削製不同形制粗細的竹片、篾條、篾絲，染色、晾乾，工序繁複，最後加上雙耳提把。如此複雜的作品，盧靖枝卻無需事先繪製設計藍圖，而是憑腦中構思，一邊思考一邊編製調整完成，是集想像力、耐心、細心大成的作品。



水菓盤

Woven Bamboo Fruit Platter

32×5.5 cm

素材為長枝竹，以六角目編製的梅花紋淺底水菓盤，用色素雅，更能襯托臺灣副熱帶水果繽紛、鮮豔的顏色。



菜罩

Woven Bamboo Food Cover

41×24 cm

利用染製之桃色竹箴與未染色竹箴，以六角目穿編梅花紋完成。竹製菜罩傳承自關廟先人的智慧，一來透風防塵，二來隔絕蚊蠅；簡樸素雅的菜罩，是美學生活的實踐。



玲瓏慧籃

Ornamental Bamboo Basket - "Dragon's Blessings" (Ling Lung Hui)

2000 / 35×47 cm

為第三屆「傳統工藝獎」得獎作品，素材為長枝竹、籐皮，西元2000年適逢龍年，盧靖枝與丈夫張平山、長子張永旺各展長才，祈求「祥龍獻瑞迎仟禧、賜福納財慶佳年」，蘊涵社會安定、國運昌隆之意。



觀自在水菓盤

Ornamental Bamboo

Basket -
"Avalokite vara
(Guan Zi Zai)"

28×14 cm

富有曲線之美的高足水菓盤，可用以盛裝水果、糖果敬獻神明，也可做為生活擺飾。嵌字為張平山所做，為夫妻齊心完成之作品。盧靖枝自述自小對竹編情有獨鍾，後來又以竹藝維生，工作時，一邊編竹、一邊憶往，融入寧靜心情的作品，完成之後也帶給自己欣喜與感動。



字紙籠

Wastepaper Basket

with Plum Blossom Pattern

28×28×35 cm

外為紫色竹篾、桃色竹篾、未染色竹篾編成的梅花紋，內為3 / 3編法（由壓一挑一變化而來）未染色竹片編成。古時造紙不易、兼受科舉制度影響，用字紙籠收納廢字紙張，收拾至一定數量便送至惜字亭焚燒，今日因應環保概念，也可做為回收廢棄紙張之用。



菊紋筆筒

Pencil Holder with Chrysanthemum Pattern

5.5×10.5 cm

1980年代，盧靖枝受臺南市立圖書館邀請舉辦個展。前臺南市長蘇南成參觀後大為激賞，決定請盧靖枝設計能體現臺灣物產與工藝特色的竹藝品做為外賓贈禮。筆筒不大，工序卻十分繁複，需削製十餘種上百條形制各異的竹片、竹篾與竹篾絲，精緻巧工博得收禮者的歡喜讚歎。



製作技法 Techniques

配色小花籃

Mini Floral Basket

【材料】

花籃：L450×W7 mm桃色長竹篾 2支、未染色長枝竹篾 14支

圓框：竹篾或籐芯 1支

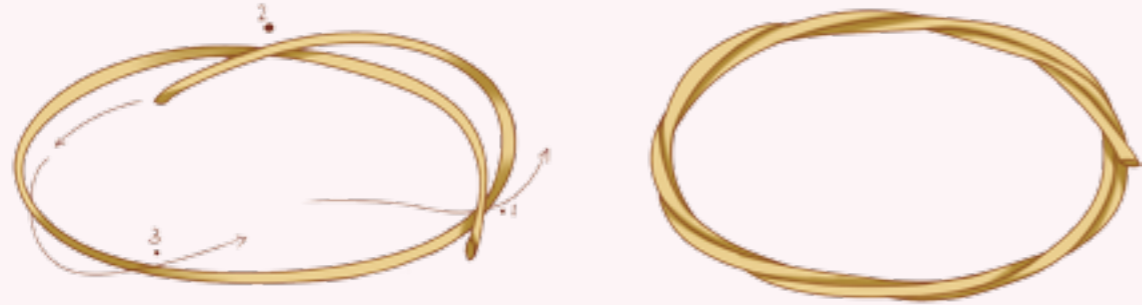
底座：竹篾或籐芯 1支



技 法 步 驟

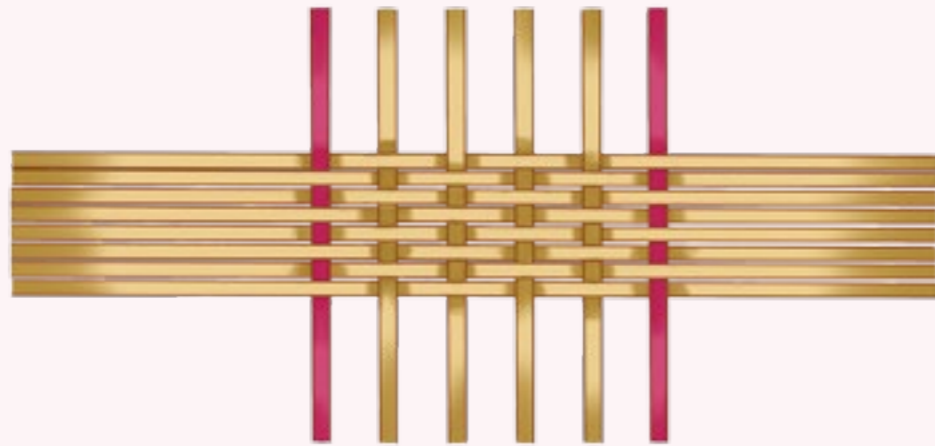
圓框 ▶

01 以竹箴或藤芯，編繞成一圓框，將圓周分成三等分，在等分處上下反覆繞三次。
02 完成圓框。

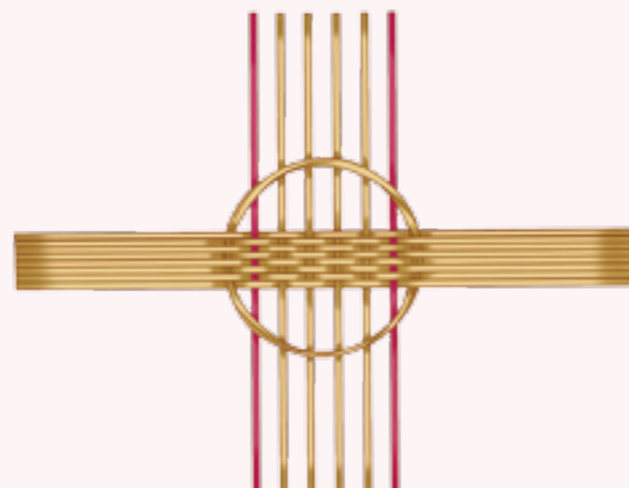


花籃 ▶

03 取 14 支竹箴，橫排 8 支，直排 6 支，桃色竹箴放在左右兩旁，以壓一挑一編法（竹箴一支在上，一支在下交織排列），編織如圖。



04 先將右邊壓在桃色竹箴下的竹箴挑出來，將圓框置入挑出的竹箴下，左邊方法相同，將圓框編入禮籃中。



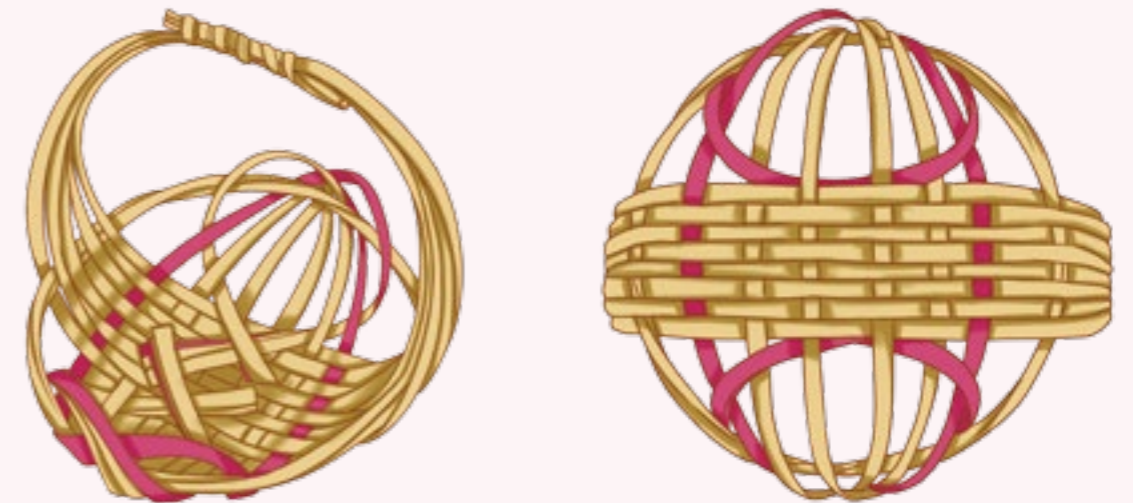
05 橫排竹箴排列整齊，向上彎折於頂端交疊，以籐繩纏繞固定。



06 底部 6 支竹箴，每 3 支為一單位，重疊排列，最外側桃色竹箴排在最底下，彎折環繞圓框，右方單位竹箴插入左方單位第 2 支與第 3 支竹箴中固定；四個單位編法一樣。



07 完成。若竹箴超出圓框，可使用剪刀修剪。
08 完成之底部仰視圖。



● 本作品步驟參考《長枝仔的春天》P16-17 繪製（詳見參考書目）

竹燕子

Woven Bamboo Swallow

【材料】

背部：L450×W7 mm染色長枝竹箴 2 支

腹部：L450×W7 mm染色長枝竹箴 2 支

【備註】

編織時先將竹箴泡水變軟，

製作時不易折斷。



技法步驟

背部▶

01 取 1 支竹箴交叉繞圈。



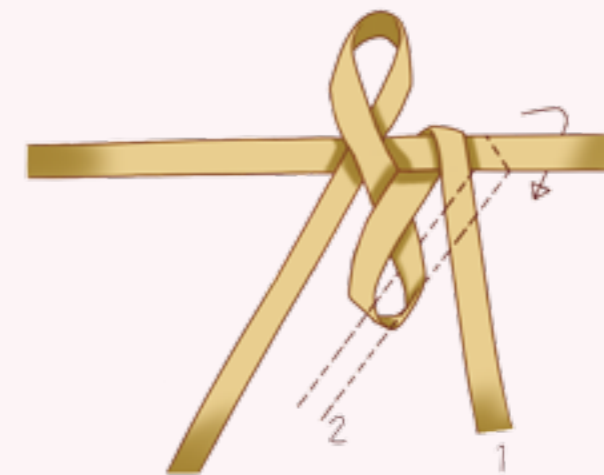
02 右在上，左在下，交叉繞一個圈。



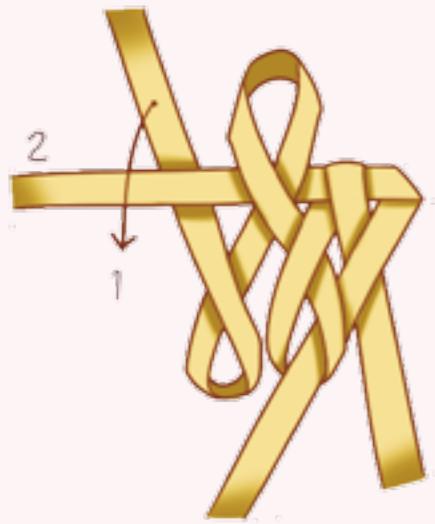
03 在兩圈交疊處加入第 2 支竹箴。



04 將第 1 支竹箴下折，第 2 支竹箴轉折斜角放入第 1 支竹箴的圈中。



05 左右兩邊編法相同。



06 將竹箴轉折放入左下竹箴圈中。

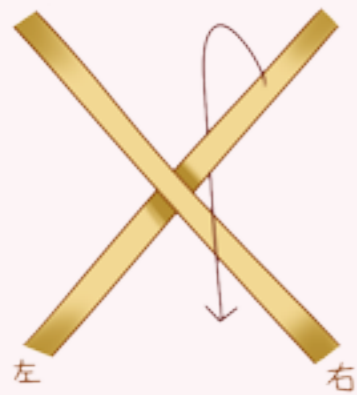


07 竹燕子的背部完成。



腹部▶

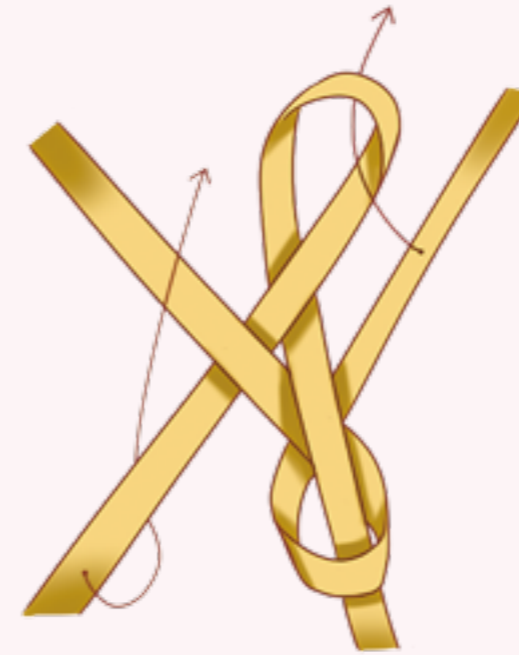
08 2支竹箴成交叉狀，右在上，左在下，左竹箴繞一個圈。



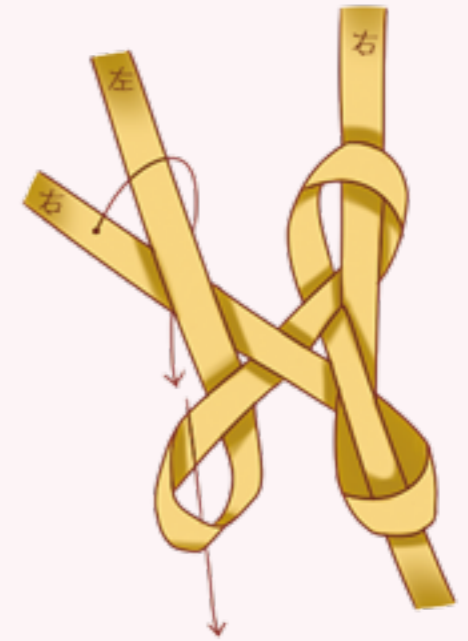
09 右竹箴繞左竹箴一圈，並往上穿過左竹箴的圈中。



10 右邊完成後，製作左邊，左竹箴下方先繞一圈。



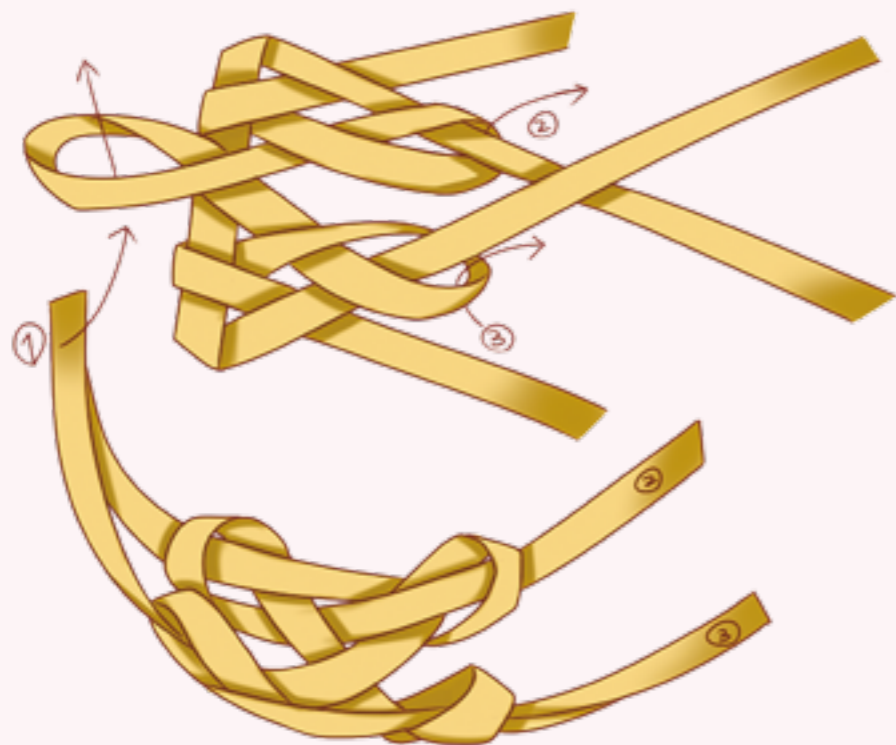
11 後方的右竹箴繞左竹箴一圈並往下放進圈中。



12 竹燕子的腹部完成。



13 將竹燕子背部及腹部兩部分編好後，將其組合，如圖分別穿入。



14 以剪刀修剪羽翼，頭部往下打結方式完成。 15 完成。



● 本作品步驟參考《長枝仔的春天》P4-5 繪製（詳見參考書目）

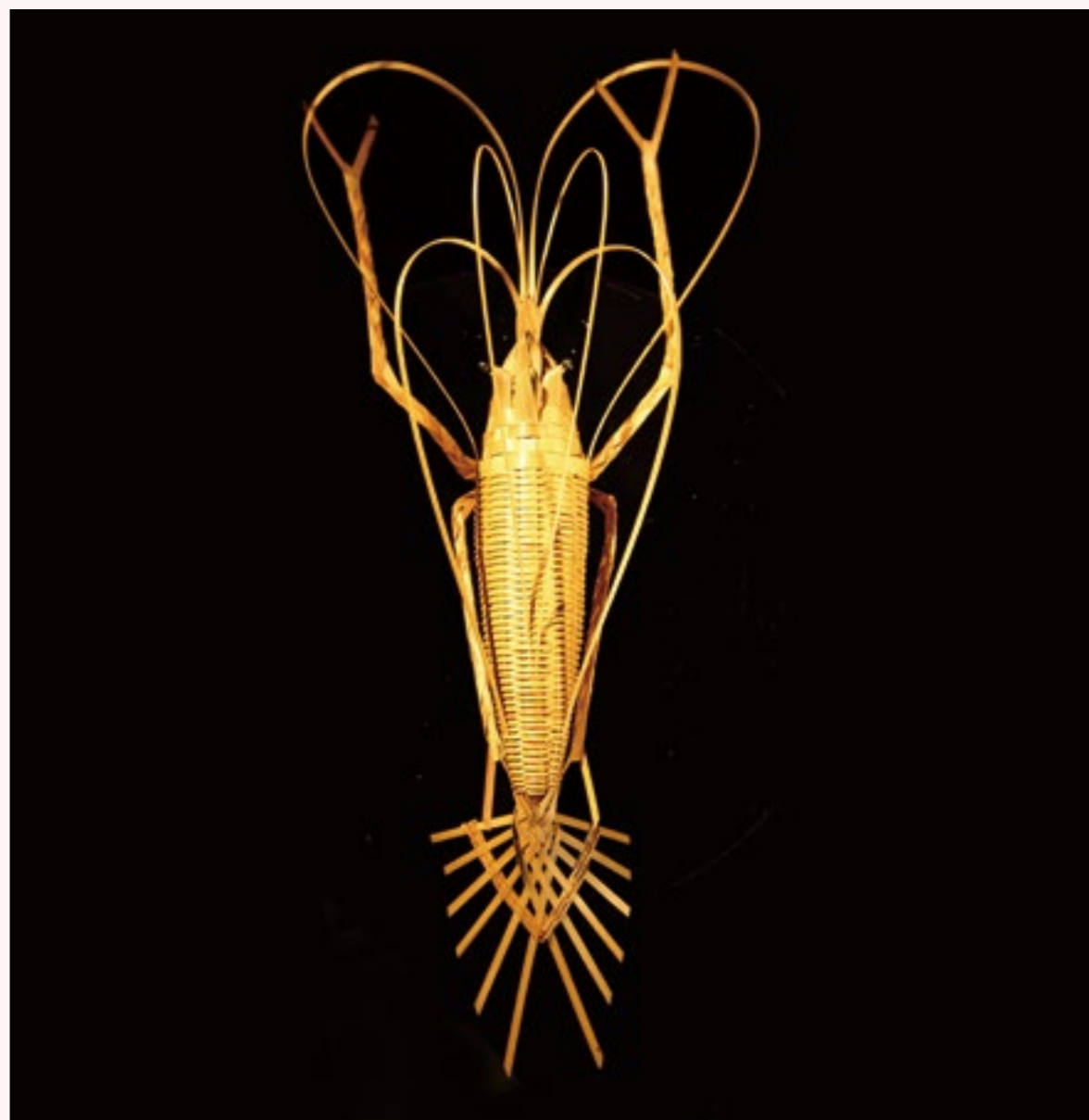
竹蝦

Woven Bamboo Lobster

【材料】

蝦身：長竹箴7支，等寬長，其中4支厚（最厚1支放中間做為主幹與竹蝦觸鬚）、3支薄，籐數支。

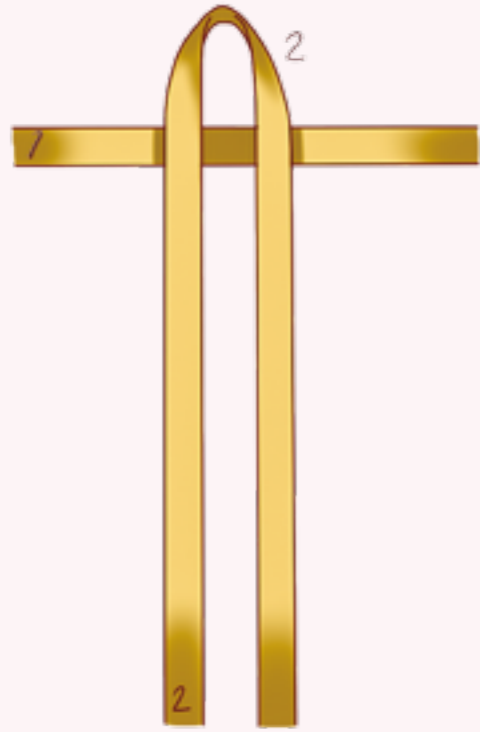
蝦眼：短竹箴2支



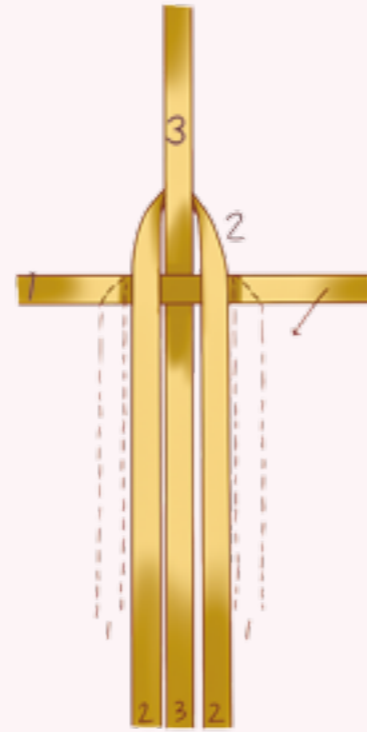
技 法 步 驟

軀幹 ▶

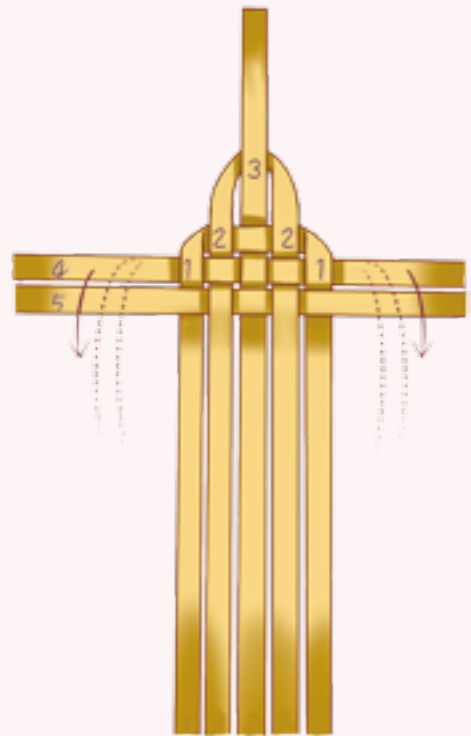
01 取 2 支竹篾，1 號竹篾橫擺，2 號竹篾彎折如倒 U 字形擺直。



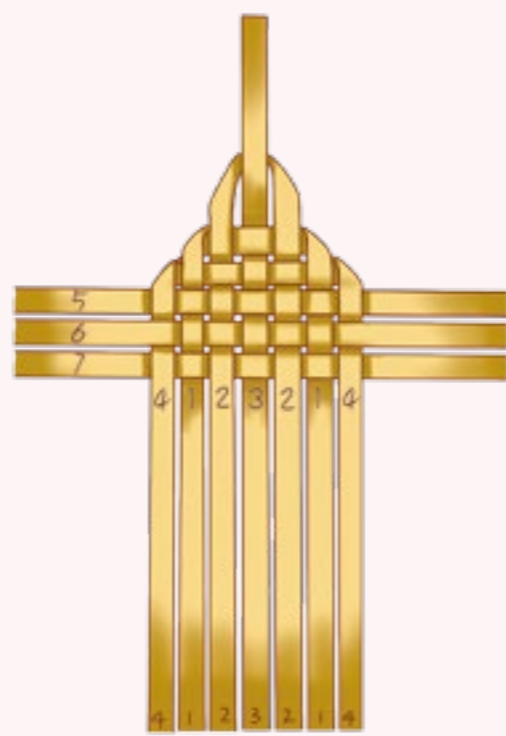
02 加入第 3 支竹篾為中間主幹（最厚竹篾），而 1 號竹篾左、右折入成直列。



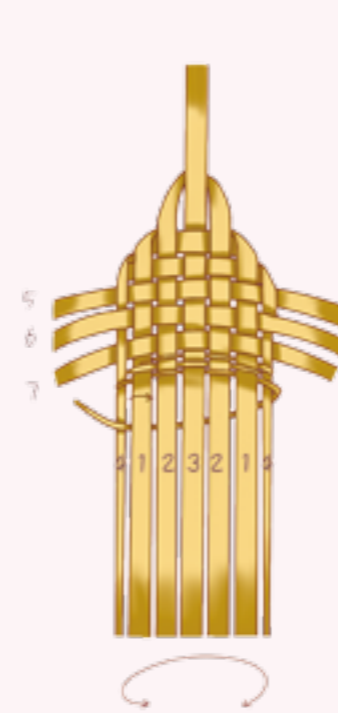
03 橫排以壓一挑一編法加 2 支竹篾，為 4、5 號竹篾。



04 4 號竹篾左、右折入成直列，橫排以壓一挑一編法加 2 支竹篾，為 6、7 號竹篾；頭部初步完成。



05 下身部分：將直排的竹篾固定成半圓形，另以一細長竹篾，用壓一挑一編法反覆環繞編入；慢慢收緊縮小，愈接近尾部愈尖，完成呈圓錐狀。



06 中間 3 號竹篾往上抽，尾端只需保留一小段長度。



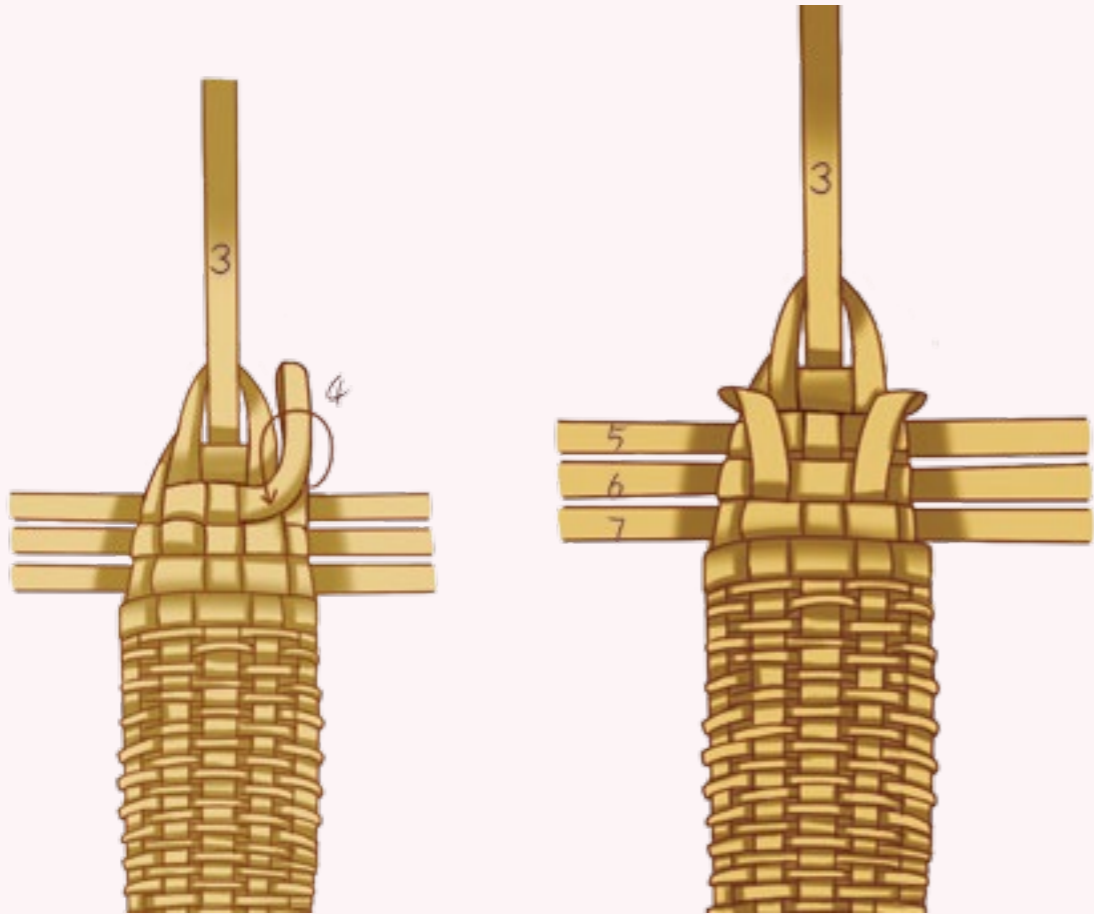
07 尾部以壓二挑二編法（竹篾二支在上，二支在下交織排列）編織，再以剪刀修出形狀來。



蝦眼

08 將橫排第 2 層竹篾（編號 4）抽出一小段，右端逆時針繞一個圈將竹篾尾端插入直排。

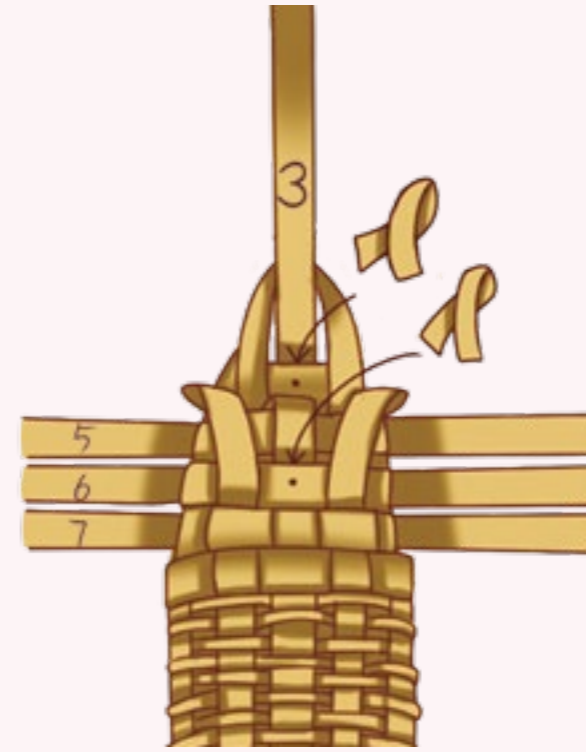
09 左端順時針繞圈，插入直排，固定竹篾後，竹蝦左右眼完成。



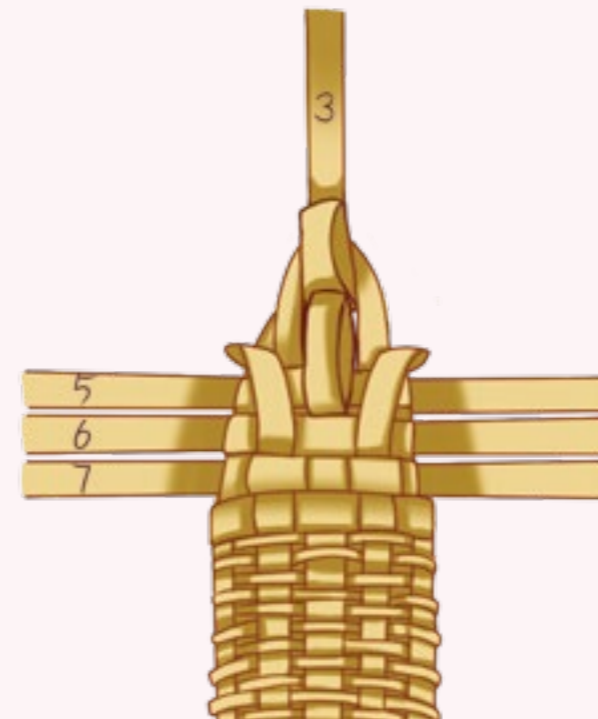
10 使用 2 支短竹篾彎折，製作成蝦頭尖端。



11 將做好的尖端分別插入第一列橫排及第二列橫排。

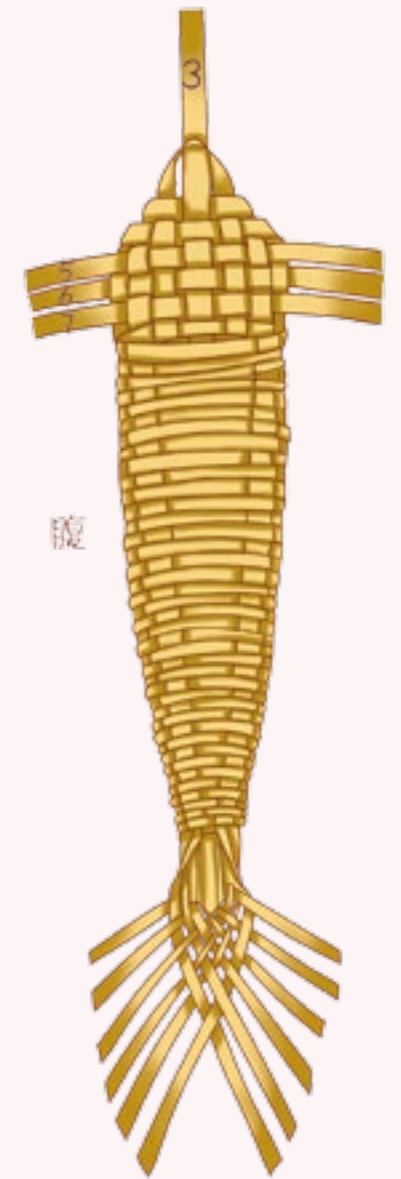


12 頭部完成。

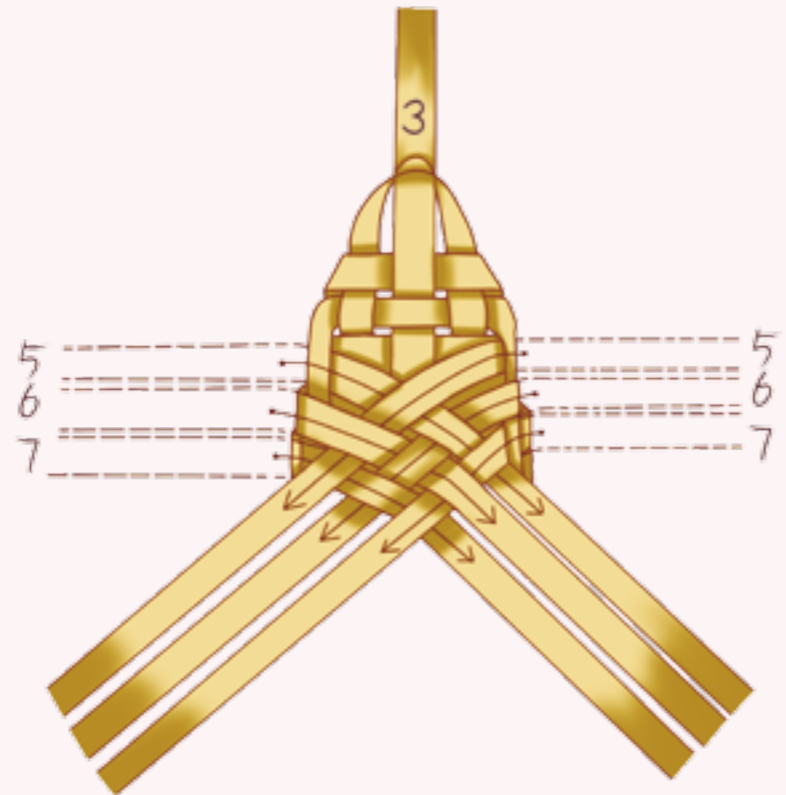


蝦腳

13 將竹蝦反轉至腹面。



14 橫向竹篾往內交叉以壓一挑一法編成。



15 蝦腳編織完成如圖。



16 製作蝦腳，先將每支竹篾分成兩條，左、右各分為6支竹篾；①號竹篾上折，放於③、④、⑤、⑥號竹篾下方。



17 ③號竹篾上折，放於④、⑤、⑥號竹篾上方。



19 ③號竹篾往上折。



21 前腳編織方向轉向，往中間方向編。



18 ⑥號竹篾上折，放於①號竹篾下、③號竹篾上。



20 ①、③、⑥號竹篾以編麻花辮方式反覆折約7次做為前腳。



22 反覆折約7次。



23 中間末端竹篾轉折插入後方固定；前腳完成。



24 後腳起編，②號竹篾往右折入⑤號竹篾下方，④號竹篾向右折。



27 ②號竹篾往下折，折到⑤號竹篾上方，④號竹篾往右折，折進②號竹篾上方，反覆編折，長度至尾部即可。



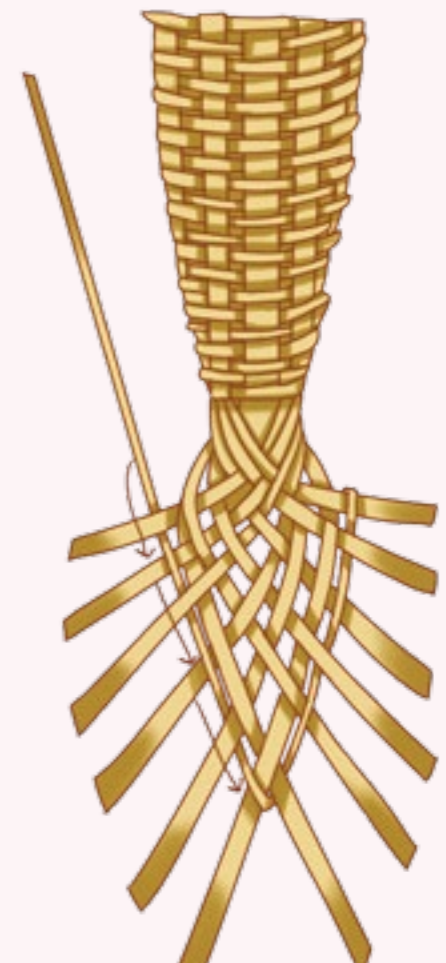
25 ②號竹篾往下折，折到④號竹篾上方。

26 ④號竹篾往下折，折到②號竹篾上方，⑤號竹篾下方。

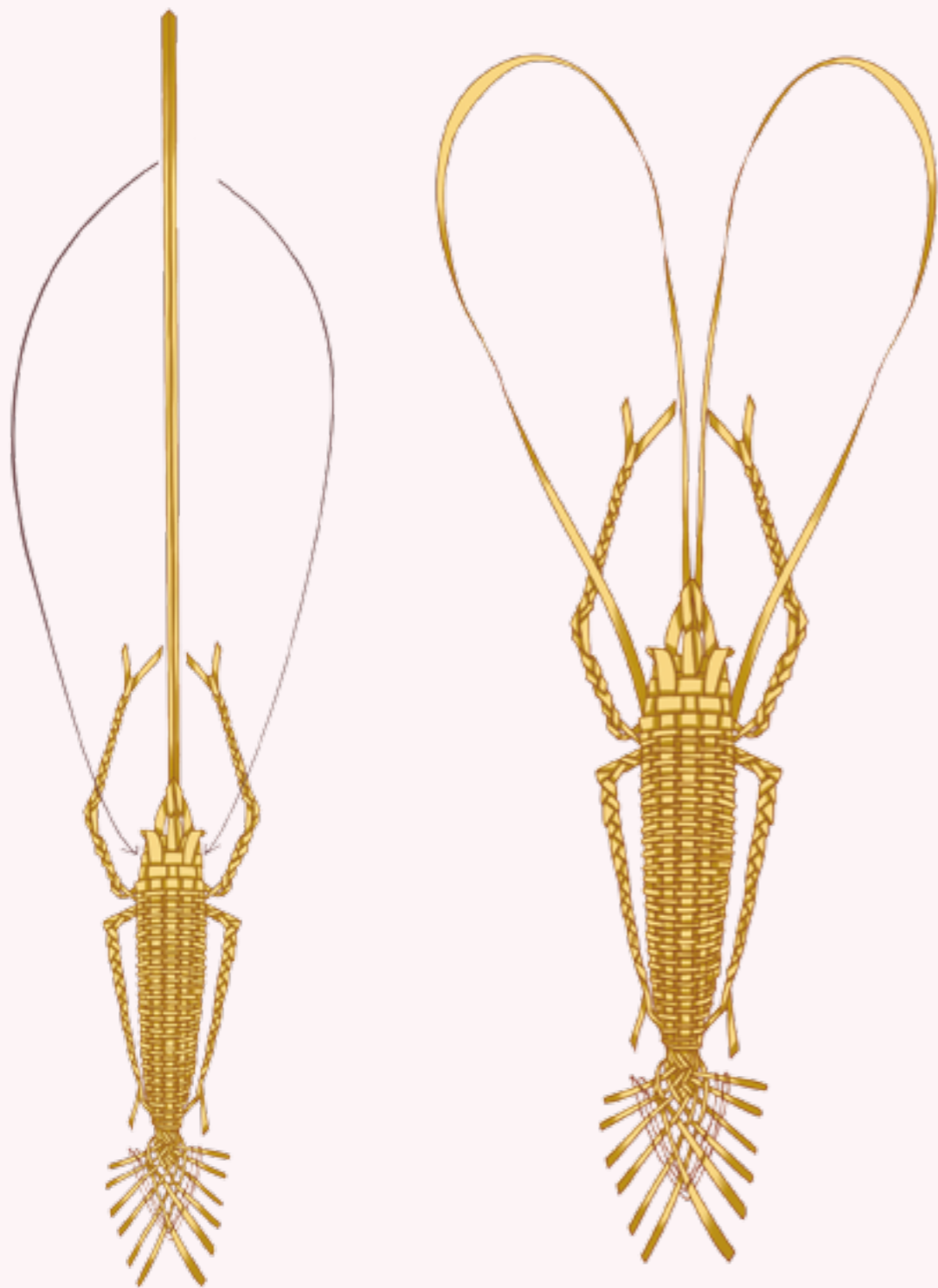


28 腳部完成，左、右腳編法相同。後腳末端插入軀幹固定。

29 尾部再以細長竹篾，以壓一挑一編法，環繞三次。



30 將中間主幹一分為二，分別向左右下彎，
插入竹蝦軀幹。 31 完成。



● 本作品步驟參考《長枝仔的春天》P26-32 繪製（詳見參考書目）

方花籃

Bamboo Floral Basket with Square Base

【材料】

花籃：細竹箴 20 支 L450×W4 mm、底撐 2 個

提把：長竹箴 1 支 L300×W7 mm

腳座：短竹箴 4 支 L60×W4 mm

剪刀

【備註】

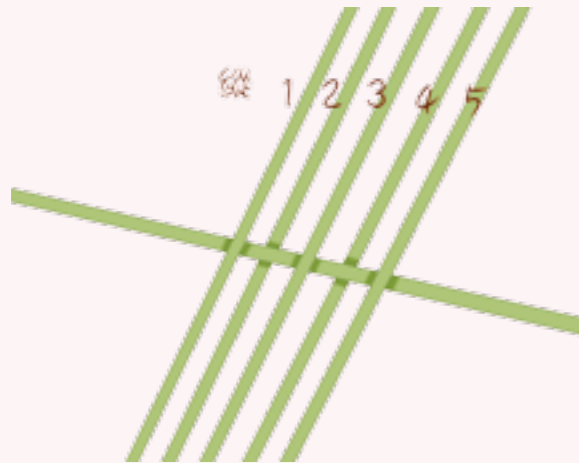
可使用剛剖好的竹箴，保留竹的天然青色。

製作過程中使用噴水器潤濕竹箴，使其不易折斷。

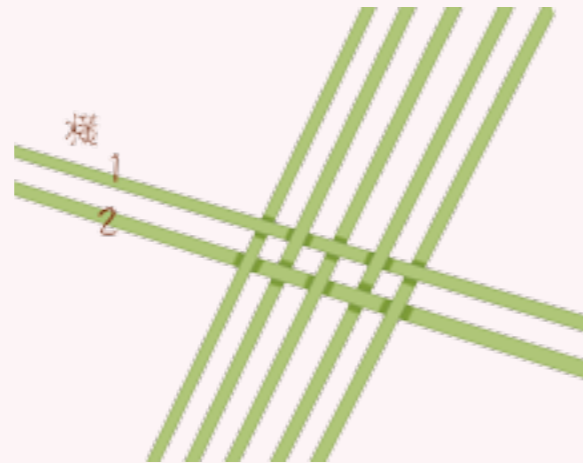


技法步驟

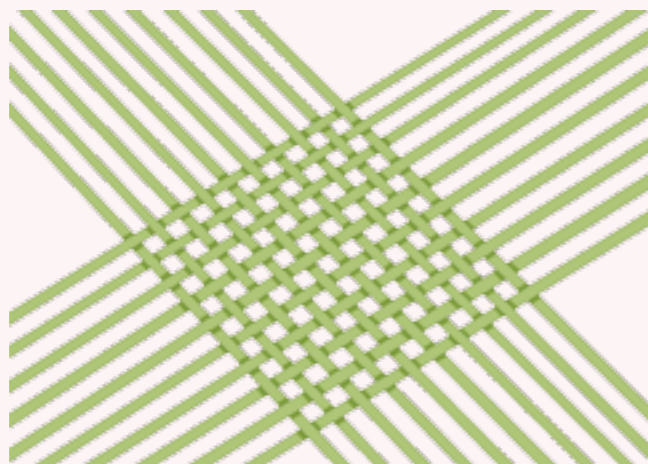
01 使用 5 支竹篾排成縱線，再以挑一壓一（一上一下）的方式增加 1 支橫向竹篾。



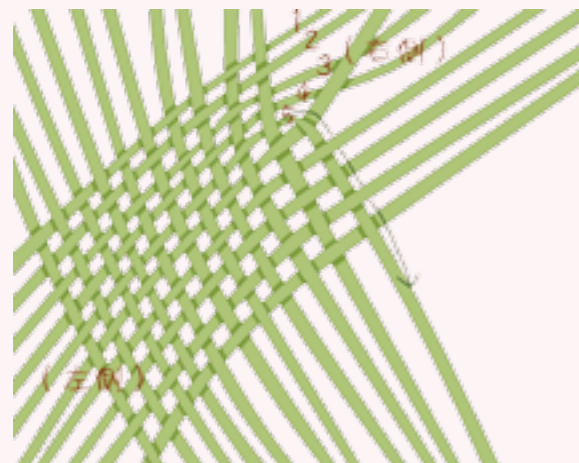
02 第 2 支竹篾交換交疊的順序，以壓一挑一方式編織，並隨時注意將四方形的網孔調整為正方形，較為美觀。（可用錐子調整形狀）



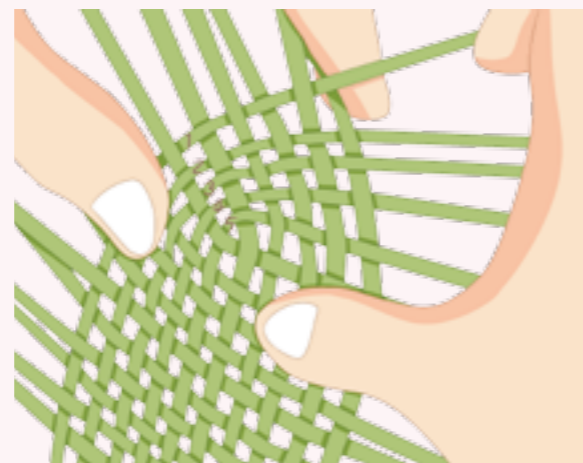
03 以壓挑交叉方式增加竹篾，使橫、縱各 10 支竹篾，編織成花籃底部。



04 左數第 5 支右側往右折，以壓一挑一的方式編織。



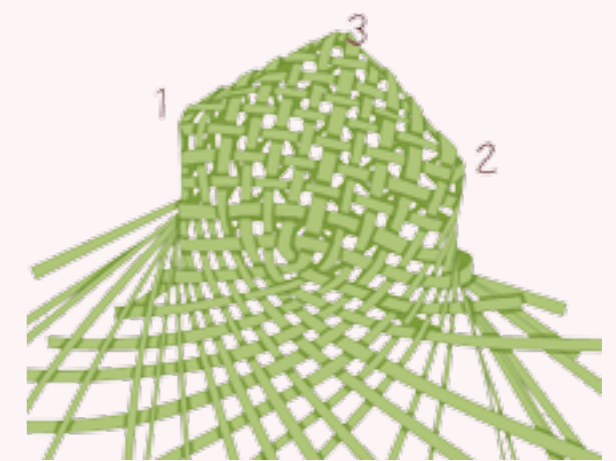
05 左數第 4 支一樣以壓一挑一的方式往右編織。重複此步驟，將籃網立起，壓緊網孔為正正方形，形成方花籃的其中一腳。



06 一腳完成後，轉半圈，左數第 5 支右側，使用挑一壓一的方式將籃網立起，形成第 2 個腳。重複相同步驟，完成第三及第四個腳。



07 四個腳編織好後，調整四方形，並維持挑一壓一的編織方式。



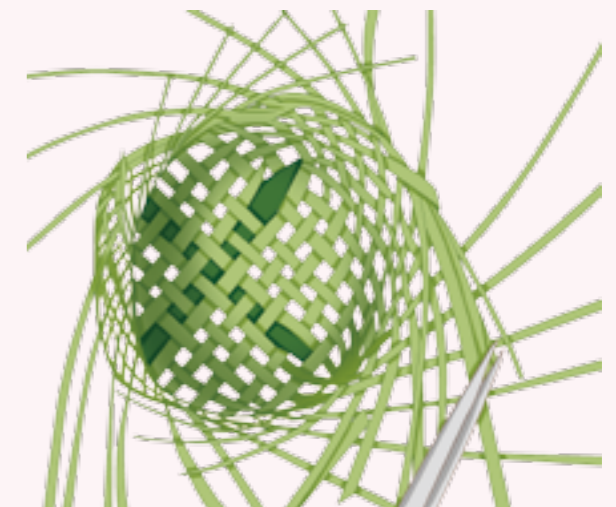
08 將木片依底邊對角長度，用剪刀修剪，尖端削薄，製作 2 個底撐。



09 壓整底座為正方形，將底撐插入對角間隔 2 支竹篾中，形成交叉。



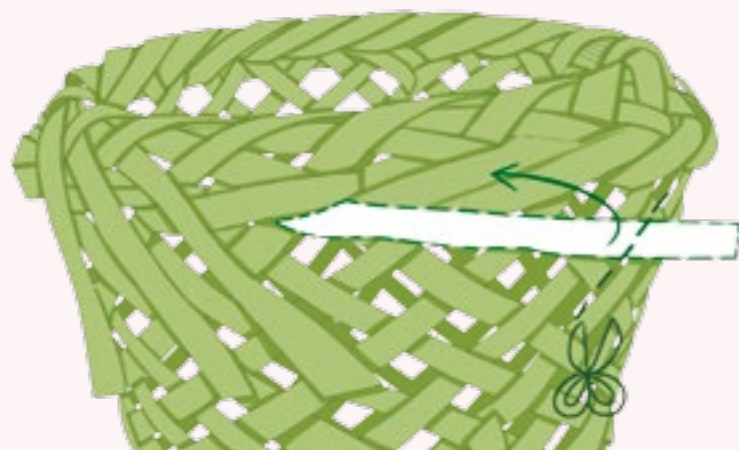
10 將編織在內層（交叉的竹篾，靠近籃內的內層竹篾）的竹篾用剪刀剪短。（注意不要剪到外層，否則無法收邊）



11 進行收邊，將外層的竹篾往內反折穿過倒三角的交叉孔中，中間間隔 2 個倒三角孔。



12 外層竹篾收尾完成後，將竹篾剪短，隔 2 支竹篾平行插入竹篾中。



13 修剪長竹篾，兩端修尖削薄，插入花籃兩側。短竹篾折彎插入花籃的四個腳。
14 完成。



雙耳三足筆筒

Tripod Pencil Holder with Handles

【材料】

長竹篾數支 L450×W4 mm、

粗圓竹篾 6 支 W7 mm、

底撐 3 個、

支腳 3 支

【備註】

可使用剛剖好的竹篾，保留竹的天然青色。

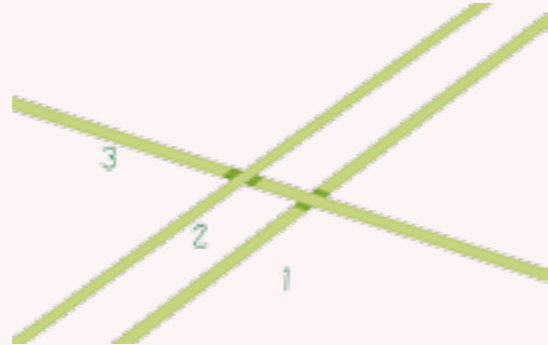
製作過程中使用噴水器潤濕竹篾，使其不易折斷。



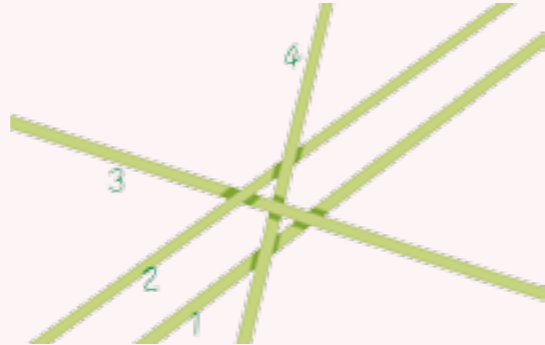
技 法 步 驟

筆筒 ▶

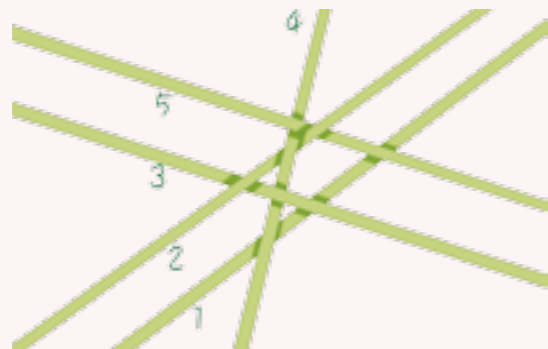
01 以六角目（六角孔）編織方法打底起頭，1、2 號竹篾平行，3 號竹篾擺放至 1 號竹篾上方、2 號竹篾下方。（將竹節編織在中間）



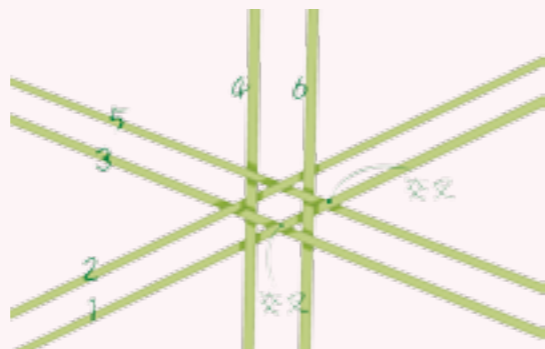
02 4 號竹篾以壓一挑一的方式，放置於 2 號竹篾上方、3 號竹篾下方、1 號竹篾上方；1 號竹篾與 3 號竹篾交叉。



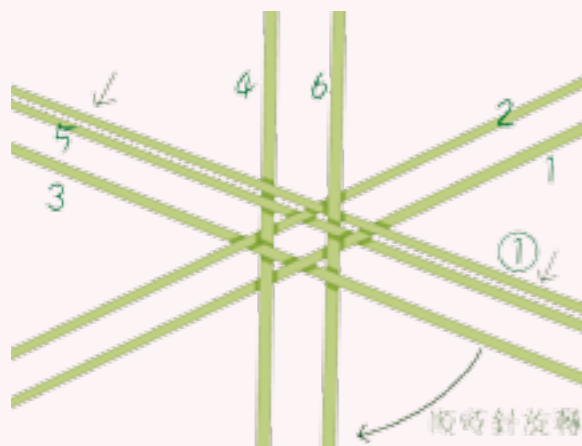
03 5 號竹篾以壓一挑一的方式，放置於 1 號竹篾上、2 號竹篾下、4 號竹篾上，與 3 號竹篾平行。



04 放置 6 號竹篾於放置於 2 號上方、1 號上方、5 號竹篾下方、3 號竹篾下方，與 4 號平行，1 號竹篾與 5 號竹篾交叉，1 號與 3 號竹篾交叉，完成六角目（六角孔）編織。



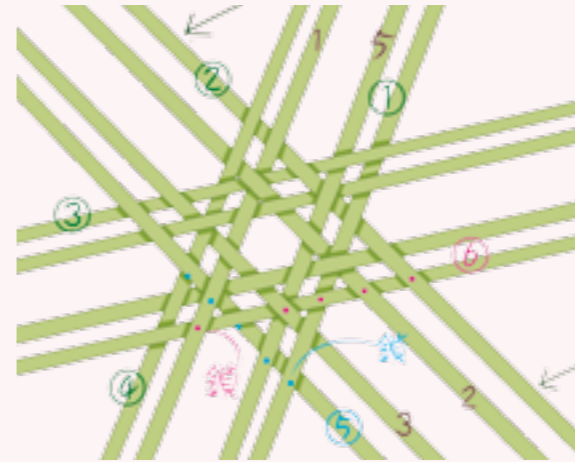
05 置入新竹篾①起編，放置於 4 號、2 號、1 號竹篾上方、6 號竹篾下方，順時針旋轉方式編織。



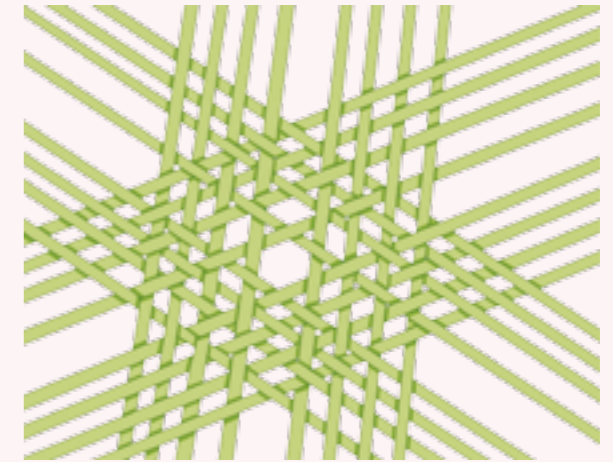
06 挑起中間的竹篾（5 號竹篾及新竹篾①），將新竹篾②放置於下方，並置於 3 號、4 號、6 號竹篾上方，4 號竹篾及新竹篾①做「鎖」的動作（竹篾交叉固定，鎖住使之不滑動），由左向右依序加入新竹篾。（隨增加的竹篾，中間挑起的竹篾會漸增加）



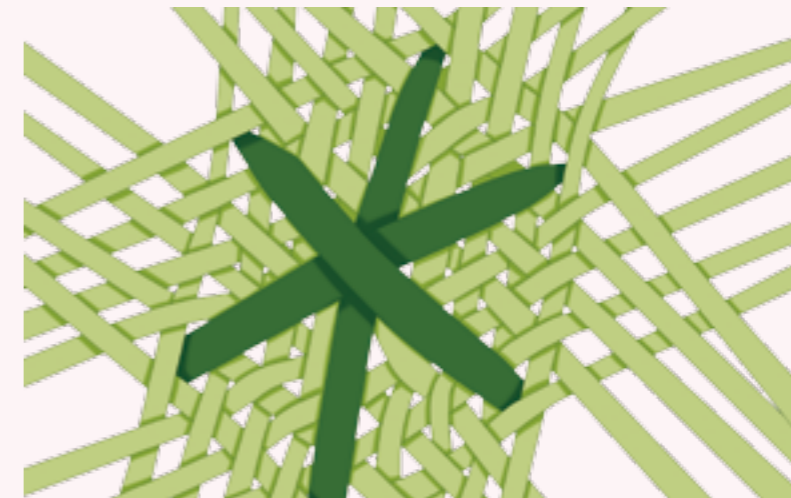
07 挑起 4 支竹篾，分別置入新竹篾⑤及新竹篾⑥，交叉做「鎖」的動作，完成如圖。（挑起的竹篾及交叉鎖的位置，藍點為新竹篾⑤，紅點為新竹篾⑥）



08 依照同方法，由左向右依序編織，每邊編入 4 排竹篾，共 24 支。



09 底座插入 3 個底撐，呈米字形。



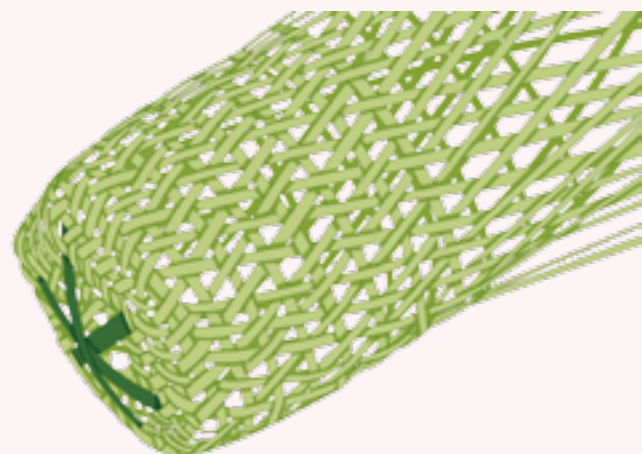
10 壓折底部呈六邊形，將籃網立起，以壓一挑一的方式置入新的竹篾繞一圈，並交叉做「鎖」的動作，若竹篾過長則重疊同一條剪短竹篾，依此增加圈數。



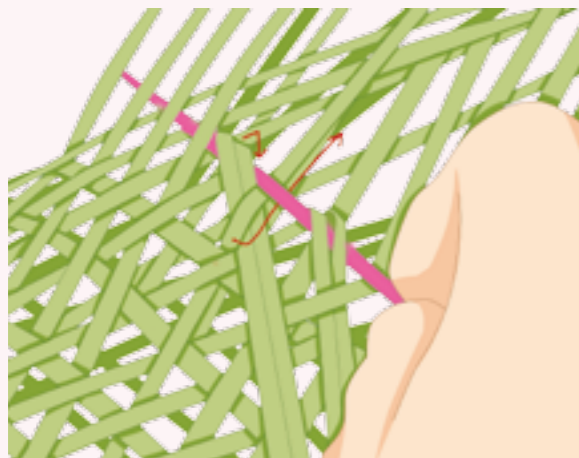
立壁訣竅：
若製作中竹篾折斷，可剪斷折處，將尖端插至底座。



11 依個人喜愛增加高度，越高圈數越多。



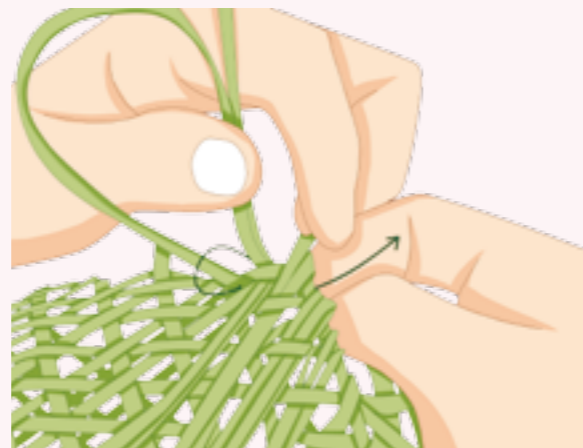
12 進行收尾，加入較粗圓的竹篾，往右折下兩支竹篾，右方 1 支竹篾穿過鎖住。（編織時注意維持同樣高度）



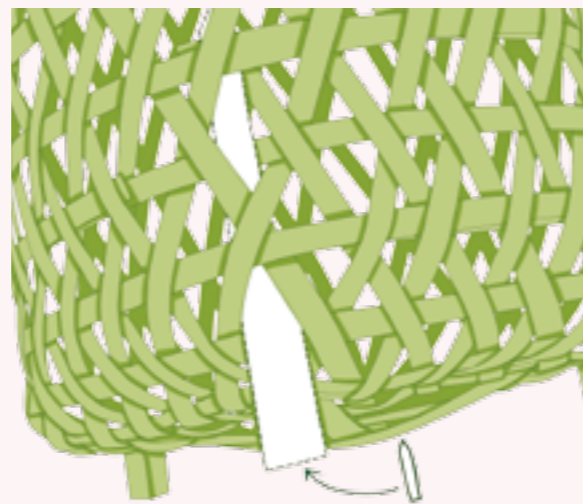
14 準備較粗圓的竹篾（長度為筆筒直徑的 3 倍半以上），插入筆筒頂端網孔，間隔 6 支竹篾穿入網孔，共穿入 6 支，環繞為圓圈。



13 將竹篾往右折至網孔內，並將筒內的竹篾剪短。



15 加上支腳 3 支。



耳朵▶

16 取 1 支竹篾，左右彎繞為 2 個圈，將結束端的竹篾由內穿過左圈。



17 左圈交叉穿過右圈，將結束端竹篾從內穿過右圈。



18 結束端穿過開始端交叉圈的下方，依此穿繞，增加纏繞圈數，完成如圖。（製作 2 個）



19 將製作好的耳朵，左右相對，固定於筆筒兩側。使用細竹篾由內向外，交叉穿出筆筒上方網格中，左右兩線端長度相當，竹篾套入「耳朵」圈中，穿進筆筒洞孔。



20 完成如圖。（固定的方式，並無一定規則，可依照自己喜歡的形式編織。）



小禮籃

Mini Gift Basket

【材料】

籃身、籃蓋：長竹箴 24 支、粗圓竹箴 24 支、細竹箴數支

底座：短竹箴 18 支

提把：竹片 1 寬 2 細

【備註】

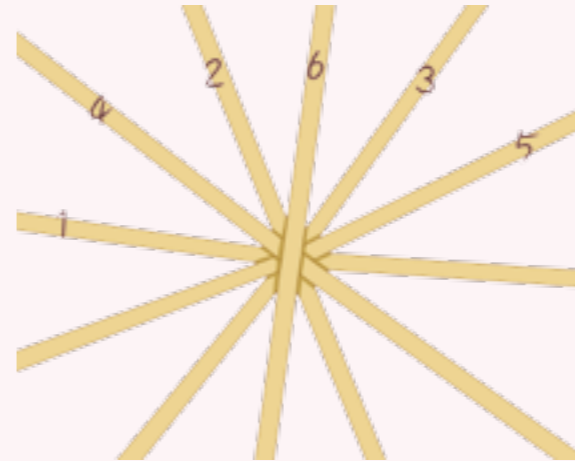
編織前先將竹箴泡水變軟，製作時不易折斷。並且在製作過程中使用噴水器潤濕竹箴。



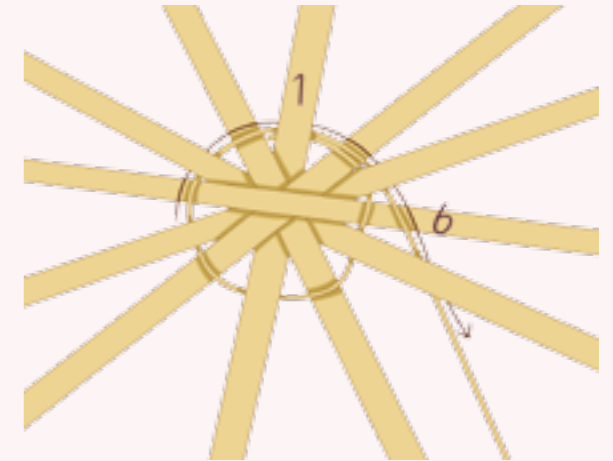
技法步驟

主體▶

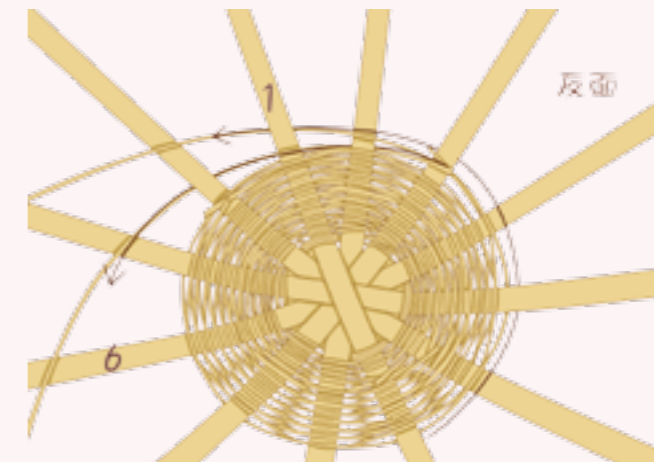
01 以 6 支竹箴起底，依序排列，第 1 支與第 6 支成直角。



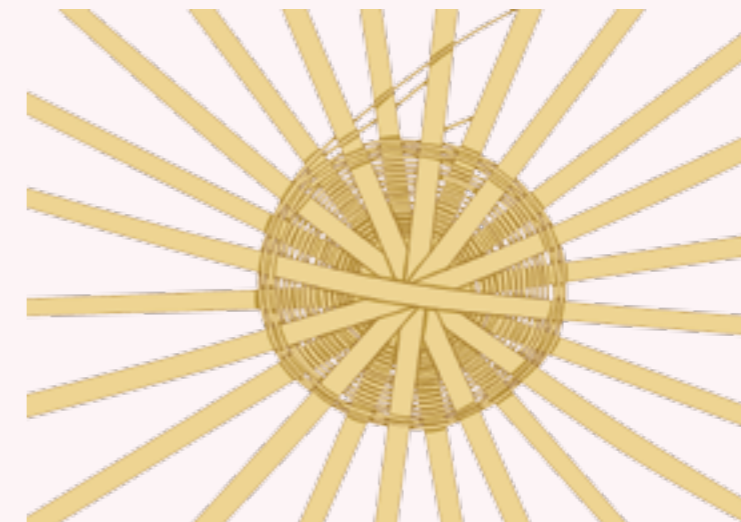
02 插入細竹箴，從第 1 支竹箴起，依同方向以壓一挑一編法纏繞。



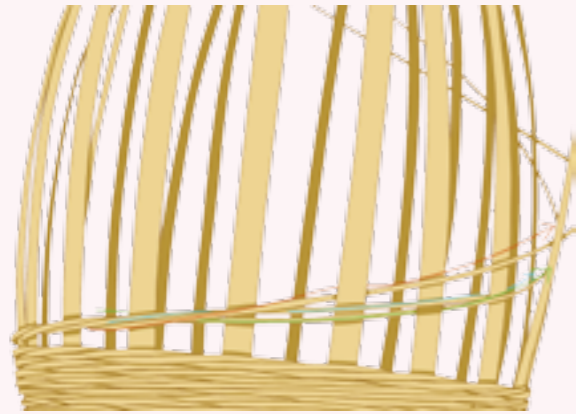
03 增加纏繞的細竹箴，同時編織，但上下竹箴的編法順序相反，上箴如果壓一，下箴就挑一。



04 大約編織一個飯碗的直徑後，增加 6 支竹箴於底部，置入細竹箴以壓一挑一編法纏繞。



05 籃底約編織至直徑 7.5 cm，將竹箴向上立起編織。使用 3 支細竹箴以壓二挑一的方式交叉編織，編織 3 層。



06 使用壓一挑一編法纏繞，編織 6 層，再使用 3 支細竹箴以壓二挑一的方式交叉編織，編織 3 層。（編織時可在籃內放置飯碗，依形編織，易於調整禮籃的形狀、大小）



07 再換成壓一挑一編法纏繞，編織 6 層，再使用 3 支細竹箴以壓二挑一的方式交叉編織，編織 3 層。



08 進行收尾，將粗圓竹箴插入禮籃頂端網孔，竹箴往內折進粗圓竹箴中，過長的竹箴剪斷，竹箴隱藏於其中。粗圓竹箴的尖端以間隔 6 支竹箴的距離，穿入頂端的網孔，共穿入 6 支粗圓竹箴，環繞為圓圈。

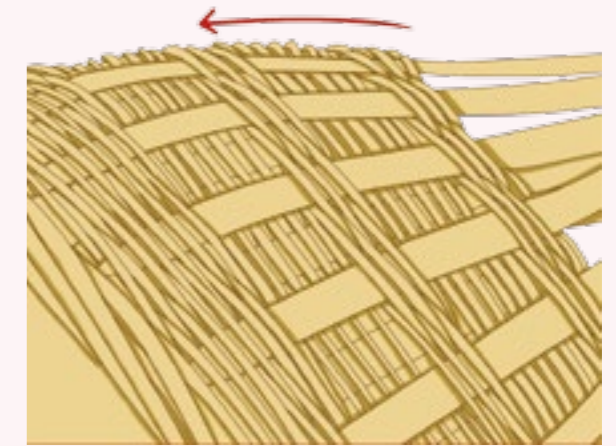


底座 & 提把 ▶

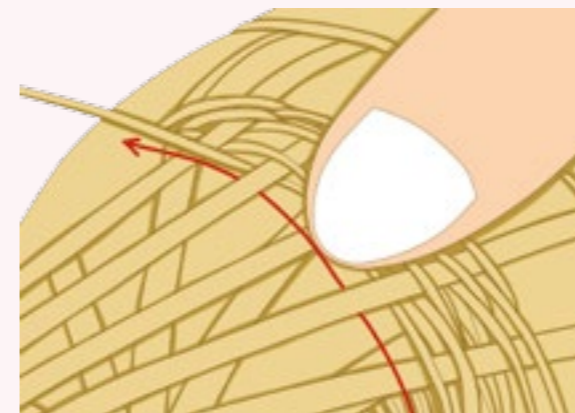
09 準備 1 寬 2 細的竹片，寬竹片兩端削細。對角插進壓二挑一方式編織的竹箴間隔中，立於禮籃兩側為提把。



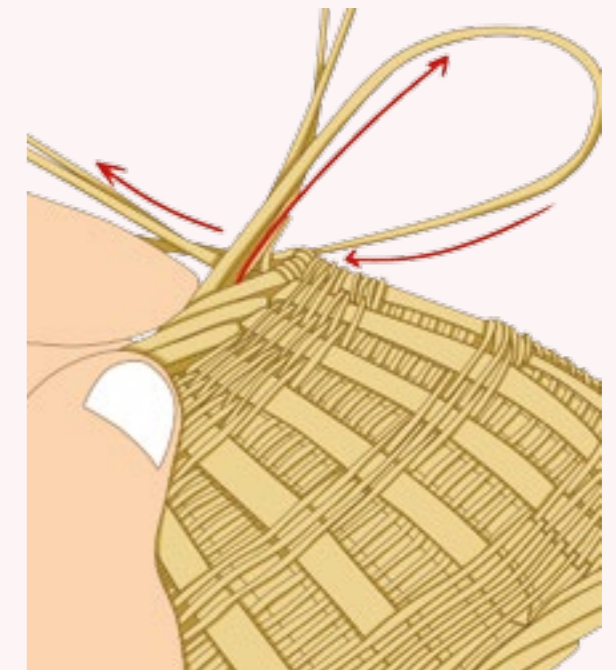
10 準備 18 支短竹箴，頂端削尖，由下往上插進壓二挑一方式編織的竹箴間隔中。



11 以壓一挑一方式纏繞為圈做底，編 2 層。



12 將粗圓的竹箴插入禮籃底端網孔，竹箴往內折進粗圓竹箴中，過長的竹箴剪斷，竹箴隱藏於其中。粗圓竹箴的尖端以間隔 6 支竹箴的距離，穿入底端的網孔，共穿入 6 支粗圓竹箴，環繞為圓圈。底座完成。



籃蓋▶

13 以 6 支竹箴起底，同步驟 1 方式排列，將細竹箴依同方向以壓一挑一編法纏繞。（與禮籃主體編織方式同）。編織時須注意維持籃蓋的弧度。



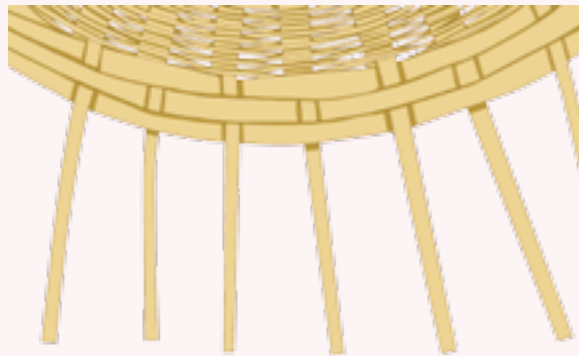
14 籃蓋編織至直徑 7.5 cm，增加 6 支竹箴於蓋內，置入細竹箴以壓一挑一編法纏繞。



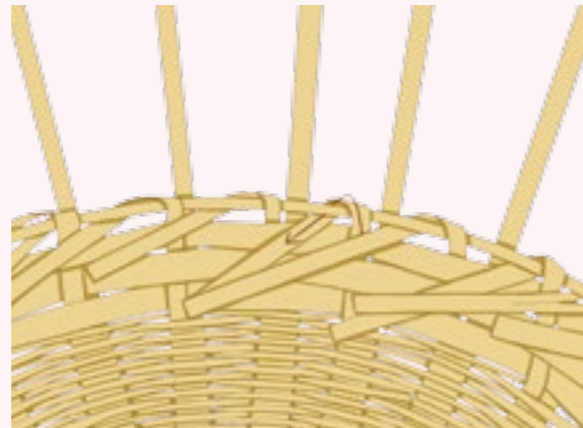
15 編織至直徑 13 cm，用剪刀將 12 支竹箴分半為 24 支。



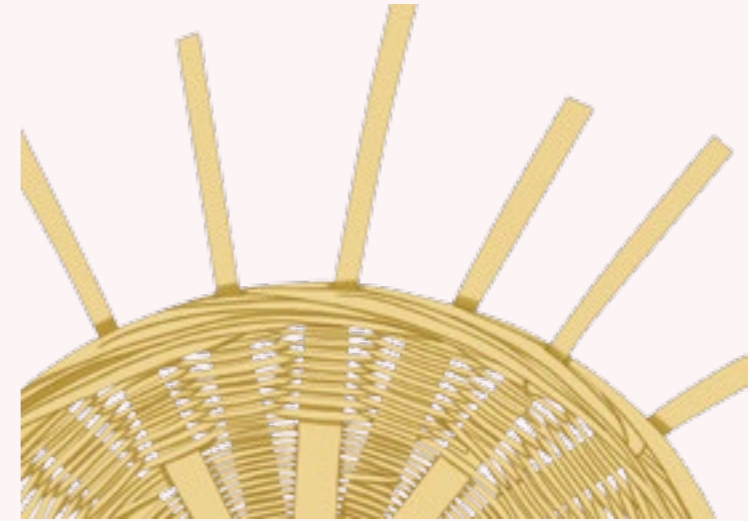
16 增加新竹箴以壓一挑一的方式環繞編織 12 支分半後的竹箴，編至 3 層。



17 加 1 細竹箴，12 支竹箴往外折回纏繞細竹箴。



18 修剪過長的竹箴，將粗圓的竹箴插入籃蓋，竹箴折進粗圓竹箴中。粗圓竹箴每間隔 6 支竹箴穿入網孔，共穿入 6 支，環繞為圓圈，內層完成。



19 外層籃蓋加入細竹箴依同方向以壓一挑一編法纏繞，約編織 6 層，粗圓竹箴每間隔 6 支竹箴穿入網孔，共穿入 6 支，環繞為圓圈。籃蓋完成。



20 完成。



莫永崇

Mo Yong-chong



西元 1930 年，時值臺灣日治時期，莫永崇出生於雲林縣林內鄉，在八個兄弟姊妹中，排行老二，也是莫家的第一個男孩子。莫永崇從小接觸基督教，受宗教信仰影響人生觀，他有堅定的耐力及無所畏懼的信心，帶領他克服生命中不平坦的過程。在他就讀林內國小五年級的時候，臺灣已處於二次世界大戰的末期。當年為了躲避美軍頻繁的空襲，莫家舉家搬遷，前往莫永崇母親位於竹山鎮大鞍里的娘家避難，因而轉入大鞍講習所就讀，開始了在偏遠山區竹林中的生活。母親娘家靠著賣筍維生，而擔筍的竹籠是自己編織的。對於編竹籠充滿好奇心的莫永崇，喜愛學著大人編竹籠，有模有樣地跟著長輩做。巧手編織得到了舅舅與其他大人的誇讚，更引發他對於竹編的興趣以及未來對竹編藝術的堅持。

進入傳習所，開啟竹藝人生

西元 1944 年，由於父親的鼓勵，莫永崇中斷了高等科（初中）學業，進入「竹山郡竹材工藝傳習所」學習竹編，希望能習得一技之長，賴以為生。原本就對於念書不大感興趣的莫永崇，對於踏入此行感到十分開心，欣然接受了父親的安排。

「竹山郡竹材工藝傳習所」當時是由日籍老師親自教授，日人對於技藝方面的態度相當嚴謹。在實務課程方面，如樣品的實務觀摩、看樣、學樣、取材、去青、劈篾、定寬、編織等，在傳習所中的學生們都必須一一仔細地學習。如此扎實的學習課程也培養出許多竹編人才，為臺灣竹工藝奠定相當良好的基礎。後因戰爭緣故，傳習所內的日籍老師紛紛被徵調入伍，所方改聘請前期優秀的畢業生為講師，如張清波、張真經與黃滿（黃宗能）等人。莫永崇在傳習所歷經了 2 年竹編課程的薰陶，從實用竹器的製作，一直到精緻花器的學習，正式開啟他未來 70 多年的竹藝人生。



▲ 1958 年與澎湖同袍合影（莫永崇前排左一）

研究班結業即失業

西元 1946 年，莫永崇從傳習所畢業，當時臺灣正值光復初期，百廢待舉。莫永崇空有一身技藝卻無法發揮所長，主要靠著販售鼎擦（tiánn-tshè，製作洗鍋工具的竹刷，以籐繩將竹篾條纏繞成束，適合用以刷洗炒鍋或鐵鍋）維生，有時亦會跟著父親幫人家蓋竹管屋來賺取生活費用。1953 年，剛結婚不久的莫永崇，在傳習所指導教師黃滿的推薦，及妻子（莫柯素霞）的支持下，至南投縣政府舉辦的「南投縣特產工藝研究班」，學習 4 個月的竹編技藝，接受顏水龍與黃滿的指導，這使莫永崇的竹編藝術打開了另一扇窗。

莫永崇從研究班結業後，臺灣的經濟條件仍然不佳，同期的畢業生也都失業，一時之間無法找到竹編方面的工作需求。莫永崇回到了大鞍山上採竹筍，以徒步的方式擔著曬好的竹筍，走 4、5 個小時的路程到竹山鎮去販賣。而在此期間，父親因病無法工作，家中的弟妹都還在念書就學中，自己也迎接了大兒子與二女兒的誕生，莫永崇一肩扛起家計與身為人父的責任，毫無怨言。



▲ 1953 年，南投特產工藝研究班合影（箭頭標示處）

恩師推薦，任職手工業推廣中心

西元 1958 年，29 歲的莫永崇被徵召入伍，為期 2 年的役期被分發到了澎湖。而在退伍前卻意外收到恩師黃滿寫來的信件，老師推薦他到「臺灣手工業推廣中心」任職。當時已有十多年未接觸過喜愛的竹編相關工作，莫永崇相當感謝黃滿老師的栽培，欣然答應前往推廣中心的木柵試驗所任職。

當時「臺灣手工業推廣中心」是在美援資助下成立的，因此有許多來自美國的顧問擔任繪圖設計，而莫永崇負責執行製作成品。初期他在木柵試驗所擔任領班職務，與近 10 位部屬共同進行研發與樣品製作，2 年多後則展開了竹編的教學與推廣。

任職期間，莫永崇曾被調派至桃園八德「民生建設實驗區竹工訓練班」擔任竹編教師。接著被調派至苗栗公館於「臺灣手工業推廣中心」的合作單位「亞洲毛業公司」負責進、出貨收發管理。1 年後，又再次被調回木柵試驗所。西元 1966 年，莫永崇第三度被推廣中心調派至臺南關廟，負責「關廟實驗工廠」的推廣工作並長達十年之久。而在推廣中心第四次接獲調派回木柵的命令時，他向中心表達舉家搬遷過於勞累，因此辭去了工作。這一段旅程非常辛苦，來回的奔波與搬遷，既勞心又勞力。此時他與妻小總算能停了下來、整頓腳步，也就此定居臺南，由竹山桂竹的世界進入關廟長枝竹的天地。



▲ 1953 年，臺灣手工業推廣中心木柵試驗所



▲ 1960年，與臺灣手工業推廣中心木柵試驗所同仁合影（莫永崇前排右三）



▲ 民生建設實驗區八德鄉籐竹工訓練班上課情形
◀ 莫永崇與竹編作品高腳花器「一枝獨秀」



▲民生建設實驗區八德鄉籐竹工訓練班樣品



▲民生建設實驗區八德鄉籐竹工訓練班合影

◀西元 2000 年為關廟鳳梨竹筍產業文化節製作超大型竹編鳳梨，右為妻子莫柯素霞

經營外銷事業，產品獨特熱銷

莫永崇於調派至關廟期間，在長老教會的牧師引薦之下，到了臺南家專（現為臺南應用科技大學）夜間部兼課。此後3年，他享受於竹編教學以及與學生之間的互動過程中。但辭去「臺灣手工業推廣中心」的工作後，為了完成大量外銷訂單，以償還購地蓋房的借款，在時間與金錢的雙重壓力下，莫永崇再次辭掉教學工作，專心經營竹編外銷事業。

創新與獨特性是他經營事業中最重要的理念，總是做著其他工廠無法承接製作的商品，絕不以惡性的削價競爭為手段，持續推陳出新，研發新款產品，並且採用近代工廠生產線的概念，將產品的製作流程區分開來，從剖篾、做籃胎、做圈、做底、染色等生產階段，都由專人負責，有效提升產能及品質，將利潤最大化。全盛時期曾有過高達4至5成的利潤空間。

後來，由於臺灣的石化製品（塑膠產品）興起，原先使用竹編的日常用品全被塑膠製品取代，嚴重地影響了竹器產業。原本大量外銷至歐美與日本的裝飾用竹編產品，也因中國及東南亞等國的人工、材料都較為便宜，大量壓低製作成本、降低售價，使得臺灣方面的需求訂單完全萎縮，全轉往他國。

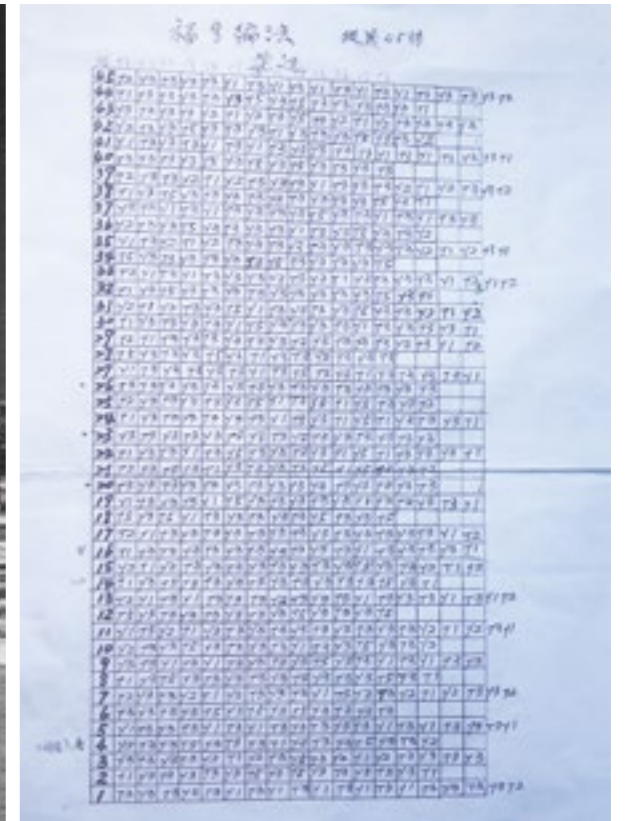
重回教職，傳承竹編藝術

這些苦無訂單的工廠，也開始一間接著一間關門歇業。莫永崇參與了竹器外銷歐美及日本的黃金歲月，卻也目睹塑膠產業的排擠效應與中國及東南亞的低價策略，導致關廟竹器產業的沒落與轉型。而此時他也接受任聘邀約，再度回到臺南家專任教，直到1997年（68歲）時才結束教學。

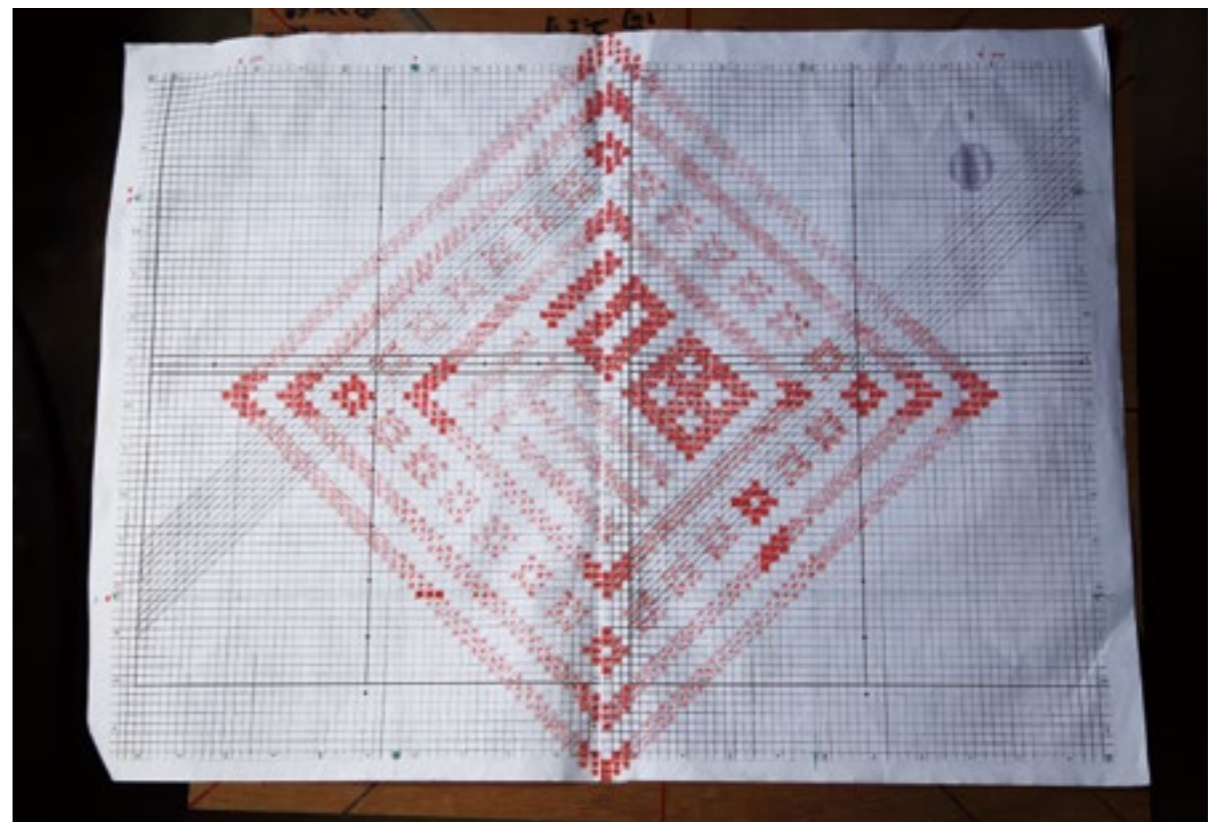
任課教學的日子，除了教學傳藝外，每年師生聯展莫永崇也從不缺席。因為教學上需要許多的樣品供學生參考，所以他也持續不斷在摸索與創作。每學期都有4、5件新作和學生們一起進行展覽。十多年來總共累積了6、70件成品。莫永崇用他的一雙巧手將畢生竹藝精華呈現在他的竹編作品上，除了實用也兼具觀賞的藝術性，深受國內外收藏家的喜愛。其於西元2000年獲頒行政院文化建設委員會「資深文化人」獎座，2009年時更獲頒臺南市政府文化局「南瀛藝術文化貢獻獎」，「莫永崇竹編工藝」被正式登錄為臺南市市定傳統藝術，莫永崇則為傳統藝術保存者。



▲ 1973年臺南家政專科學校師生合影



▲ 「福」字編法講義，T表「挑」，Y表「壓」



▲ 「福」字編法講義，設計草稿

捐贈 62 件壓箱寶，讓竹藝被看見

莫永崇不僅僅是位竹編藝術家，同時也是個信仰虔誠的基督徒，他從初至關廟就加入了新豐教會。有一年復活節，教會需要一個兼具藝術性與實用性的大箱子來當作奉獻箱，請他幫忙設計與製作，莫永崇一口答應，做出了一個人人讚好的竹編大箱奉獻給教會。其他教會看到如此精緻又美觀的奉獻箱，也紛紛前來找他製作。莫永崇也一一完成，將成品奉獻給這些教會。然而有一天，他彷彿聽到了以往數十件作品的聲音，它們正抗議著自從誕生後，僅僅參加過一次展覽就被關在家中不見天日，無法再次露臉。莫永崇便與新豐教會商量，將所有作品放置於教會中展示，且人見人愛，一放就是十多年。最後因為教友（吳瑞慧）的介紹，莫永崇將保管於新豐教會的 62 件壓箱寶，全數捐贈給臺南縣政府文化局典藏（現由臺南市新營文化中心典藏），讓這些作品能夠獲得更好的維護與妥善保存，也能讓更多人看見精緻的竹編藝術。

莫永崇既有愛心也有耐心，他明白人世間難免都會遇到坎坷的道路，因此人都要仰賴著信心、依靠祈禱，堅信「關關難過、關關過」。但身為傳統藝術保存者卻也相當憂心竹編技藝會因沒後人學習而導致失傳，所以只要是臺南市政府文化局開設竹編技藝的教學課程，莫永崇都十分樂意地傾囊相授，希望藉此讓臺灣最珍貴的傳統藝術能夠流傳不息；幾年前，曾有人登門拜師學藝，莫永崇一對一教學不嫌麻煩，一個做不好，通通剪掉再重來；而當徒弟學有心得，詢問他學習費用等問題，莫永崇則說：「你不必擔心學費的問題，只要你願意好好的學，把這個技藝傳習下去就好。」由此可見，莫永崇心繫傳統工藝文化，為了傳承技藝，不遺餘力的決心。



▲新豐教會陳列莫永崇作品



▲莫永崇臺南家政專科學校 85 級美術工藝科畢業合影（莫永崇第一排右四，攝於 1996 年）



▲1998 年臺南家專竹藝研習



▲ 2010 年莫永崇捐贈個人作品予臺南縣政府文化局，並舉辦展覽



▲ 2015 年臺南市傳統工藝大展於臺南文化中心展示作品「十全十美」



▲ 學生俞至善作品「禪」字盤

莫永崇年表

- 1930 ● 出生於雲林縣林內鄉
- 1936-41 ● 林內國小五年級轉學竹山鎮大鞍講習所，隔年畢業
- 1942-44 ● 日本時代高等科肄業（初中肄業）
- 1944-46 ● 於竹山郡竹材工藝傳習所習藝
- 1952 ● 勞動節勞工生產動員展覽會竹編類特優等，獲內政部與經濟部頒發獎狀
- 1953 ● 與柯素霞於竹山鎮大鞍里結為連理
- 於南投縣特產工藝研究班習藝
- 1958-60 ● 受徵召入伍，服役陸軍兩年
- 1960 ● 臺灣手工業推廣中心任職技術員
- 1962-64 ● 臺灣手工業推廣中心調派到桃園縣八德鄉民生建設實驗區竹工訓練班擔任教師
- 1965 ● 臺灣手工業推廣中心調派到苗栗縣公館鄉亞洲毛業公司
- 1966 ● 臺灣手工業推廣中心調派到關廟地區負責「關廟實驗工廠」推廣工作
- 1972-75 ● 臺南家政專科學校（現為臺南應用科技大學）兼任技術教師
- 1976 ● 向臺灣手工業推廣中心提出辭呈獲准
- 1984 ● 擔任中國傳統技藝研習班藝師
- 榮獲臺南縣長獎
- 1984-2000 ● 臺南家政專科學校（現為臺南應用科技大學）兼任技術教師
- 1998 ● 應邀參加臺中縣政府舉辦「亞太編織藝術節—中日編織工藝交流展」
- 1999 ● 臺中縣立文化中心（現為葫蘆墩文化中心）收購典藏 25 件作品
- 2000 ● 榮獲行政院文化建設委員會「資深文化人」獎座
- 應邀參加關廟鳳梨竹筍產業文化節製作超大型竹編鳳梨
- 2003 ● 應邀參加「總爺藝術雅集」
- 2007 ● 應臺南縣政府邀請展出「編織幸福達人」
- 2009 ● 應邀參加南瀛總爺藝文中心舉辦「工藝美學新思路—顏水龍紀念特展系列活動」展出作品與竹編工藝教學
- 榮獲臺南市政府文化局南瀛藝術文化貢獻獎
- 2010 ● 登錄「莫永崇竹編工藝」為臺南市市定傳統藝術，莫永崇為傳統藝術保存者
- 捐贈 62 件竹編作品予臺南縣政府文化局典藏
- 應邀參加新豐區文化生活圈「工藝玩·賞~竹與紙的對話」於臺南都會公園第二展覽館展出作品
- 2011 ● 應邀參加臺南市政府文化局主辦「跨竹歷史·竹編特展」展出暨現場示範教學





2012

- 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「工藝之美文化生活圈」展出作品
- 應邀參加文化部文化資產局主辦「薪藝新意·重要傳統工藝美術傳習計畫期末聯展」展出作品
- 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「竹編工藝—與原住民的對話」竹編聯展
- 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「編·藝起來」竹編巡迴特展

2013

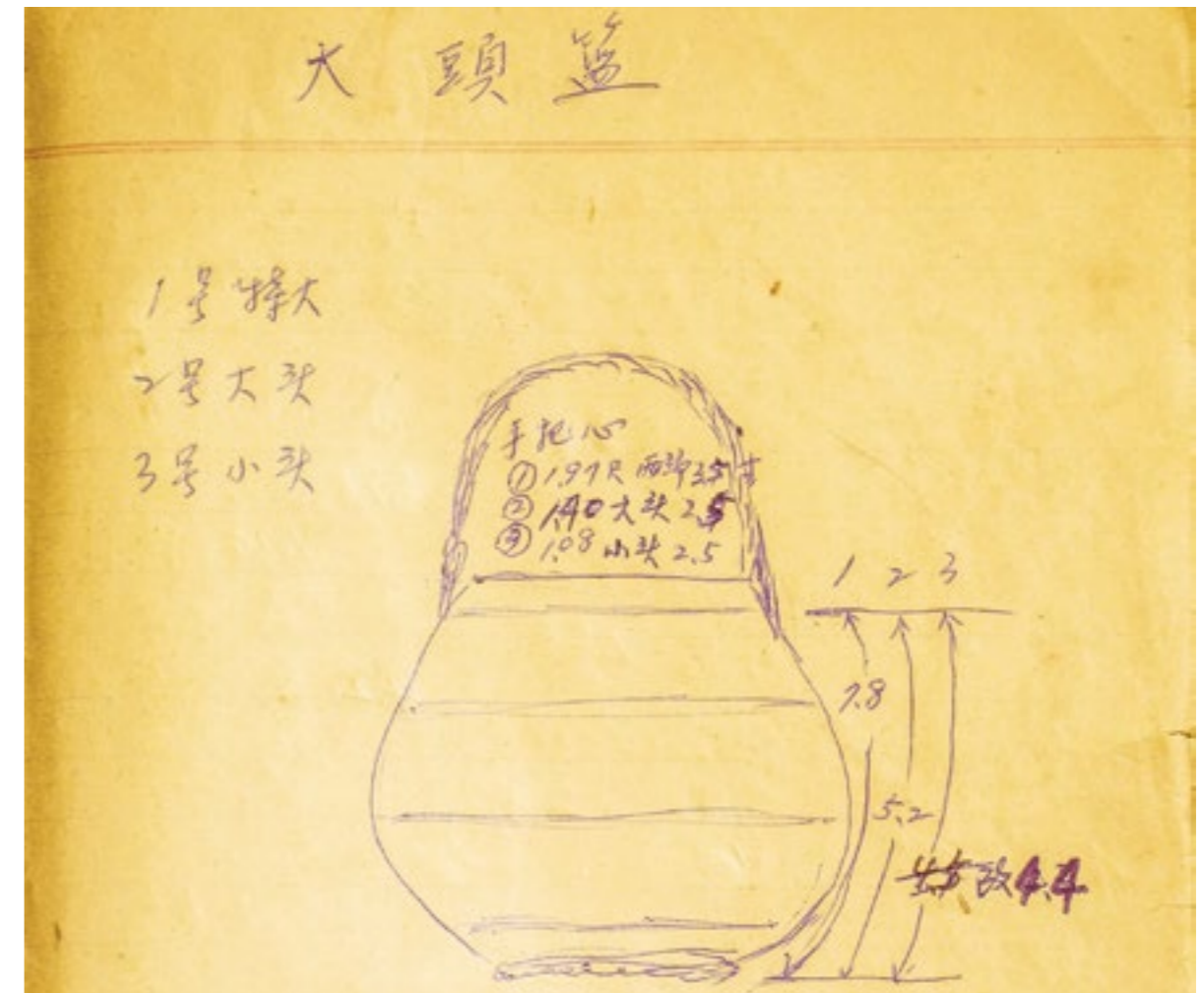
- 應聘為臺南市竹會榮譽會員
- 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「憶·異·藝—莫永崇·盧靖枝·張永旺竹編聯展」

2015

- 應聘擔任臺南市文化資產管理處「關廟竹編藝師技法傳習課程」講師
- 應邀參加臺南市傳統工藝大展展出作品
- 捐贈竹編作品予歸仁國中府城藝文館

2016

- 臺南市文化資產管理處辦理關廟區三位藝師（盧靖枝、莫永崇、翁明輝）影音記錄、技法專輯《長編竹夢》出版



▲莫永崇大頭籃設計手稿。受日式教育影響，莫永崇重視流程與細節，編織竹藝先預畫圖樣，規劃式樣與尺寸大小，思考周全後方進行製作。

作品欣賞

Appreciation of Works

仕女包

Woven Bamboo Handbag

1990 / 30×16×22 cm

女兒要出嫁了，她不愛金銀財寶，寧要一只仕女包作為嫁妝。於是莫永崇負責竹編、柯素霞負責縫製內裡，夫妻合力完成，祝願女兒幸福。



牛頭型花器

Ornamental Vase with Lunar Crescent Depiction

1979 / 21×21×31 cm

此花器為「籃胎漆器」，結合高難度竹編技術與漆藝，竹編完成後，塗上多層生漆陰乾，再刮出花色，耗時費工。在外銷市場景氣時期，牛頭型花器為高人氣商品，是莫永崇主要收入來源。



高手大頭籃

Bell-shaped Ikebana Basket (Long Handle)

1980 / 18×18×30 cm

高手大頭籃與低手大頭籃皆為「籃胎漆器」，依提把形制分為高低手，可依需求做桌花或掛花展演花藝。早年多為進出口貿易商訂製，外銷日本。



低手大頭籃

Bell-shaped Ikebana Basket (Short Handle)

1980 / 18×18×22 cm



一枝獨秀

Pair of Totem Vases

1990 / 27×27×119 cm

此對花器組，各由一枝竹子一體成形，因此自選竹、剖竹、編竹，都需分外小心；成功率極低，為莫永崇別出心裁、另闢蹊徑之代表作。



花菓聯結盤

Hybrid Woven Bamboo Vase-Platter

1998 / 29×29×34 cm

插花置菓，一物二用，融入莫永崇個人創意巧思的花菓聯結盤，與一枝獨秀同樣是高難度的作品。



囍字野餐籃

Tiered-Picnic Basket with Double-Happiness (Shi) Motif

2000 / 24×14×33 cm

雙喜同心，適合做為新婚賀禮，可在新婚家居中擺放糖菓糕點，亦可做為外出之野餐盒。



有肩矢紋壺

Lacquer Finish Bamboo Vase with Braid Pattern

1991 / 18×18×24 cm

此為「籃胎漆器」，以箭羽紋編製完成之後，塗上多層生漆，外為黑漆，內為紅漆，陰乾後運用類似刮畫的技巧，刮出紅漆面，讓竹編矢紋更為立體。



福祿壽禧盤

Set of Four Platters with Auspicious Motifs -
"Fortune (Fu)", "Prosperity (Lu)", "Longevity
(Shou)", "Happiness (Shi)"

2010 / 28×28×2 cm

福祿壽禧嵌字盤，為祝賀、觀賞用。與盧靖枝相異的是，莫永崇承襲日式工藝技法，編織前習慣先製作藍圖，一邊編織一邊比對完成作品。



竹編行李箱

Woven Bamboo Suitcase

1954 / 65×45×23 cm

莫永崇憑著一身好手藝就地取材，編製一只大行李箱。每當又要搬家，便將全家的行李、回憶一併裝箱，出發前往下一個目的地。



蟬蛹掛式花器

Ornamental Ikebana Wall-hanging - "Cicada Pupa"

1982 / 22×10×10 cm



蟬型掛式花器

Ornamental Ikebana Wall-hanging - "Cicada"

1985 / 12×7×8 cm

竹工藝家往往寓生活於藝術，吟詠自然。蟬為夏蟲，又名知了，莫永崇以蟬蛹、蟬作為花器形制，或插花或作為擴香容器，懸掛於牆上，恍若夏日入室。

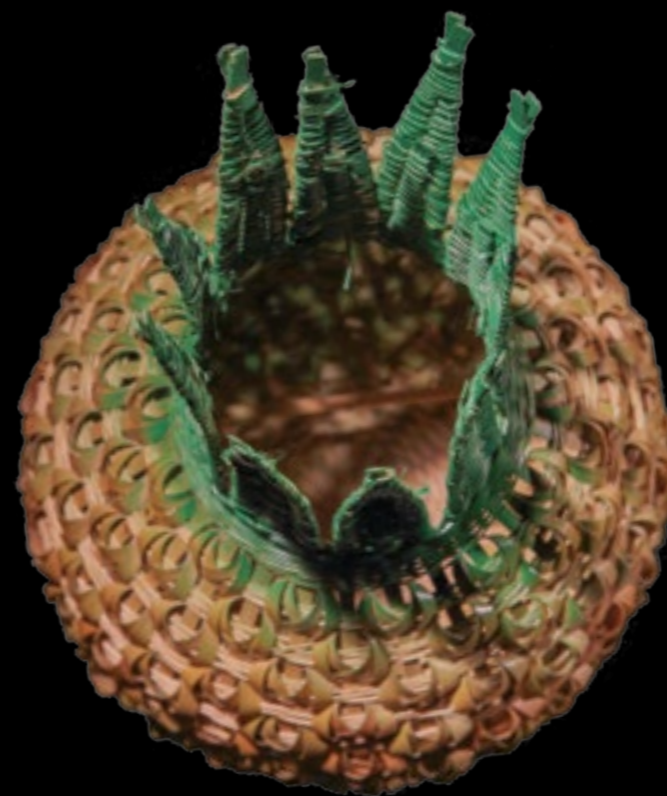


奉獻箱

Bamboo Offering Basket

曾經虔誠完成一口竹編奉獻箱送給新豐教會，在復活節的時候會加上十字架做裝飾，彷彿散發著聖潔的光輝。莊重雅樸的奉獻箱大受好評，接著莫永崇又受其他教會託付，編了好幾口奉獻箱。





鳳梨

Woven Bamboo Pineapple

鳳梨是關廟三寶，閩南語諧音「旺來」。莫永崇將鳳梨造型融入竹藝，做成饒富關廟地方特色、召喚好運的吉祥擺飾。

製作技法 Techniques

鳳梨

Woven Bamboo Pineapple

【材料】

底座：短竹箴 18 支、底撐 3 個

主體：長竹箴 18 支、大小竹箴圈環 11 個

葉子：籐芯數支

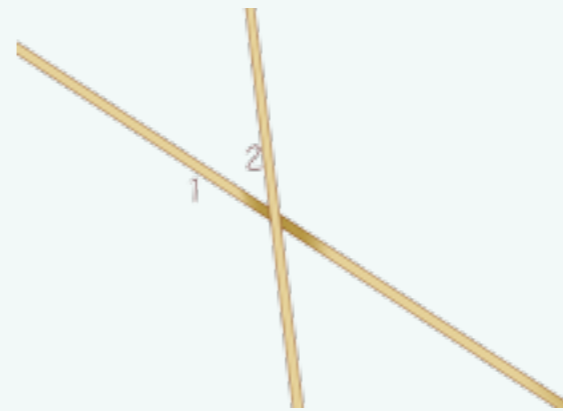


竹編示範：俞至善

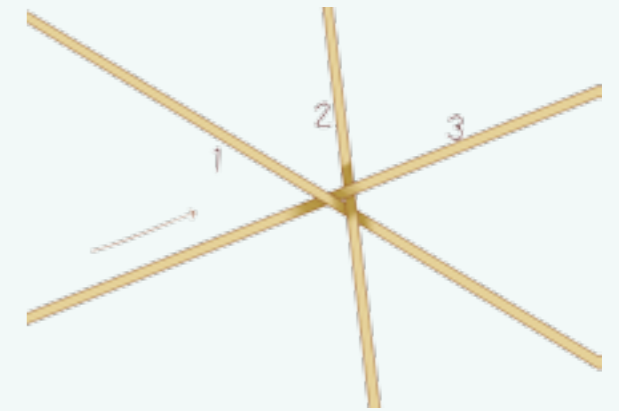
技法步驟

底座 ▶

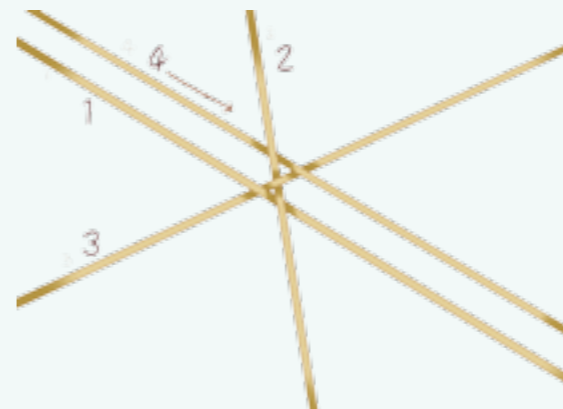
01 以六角目（六角孔）編織方法製作底座。2 條竹箴上、下交叉排列。



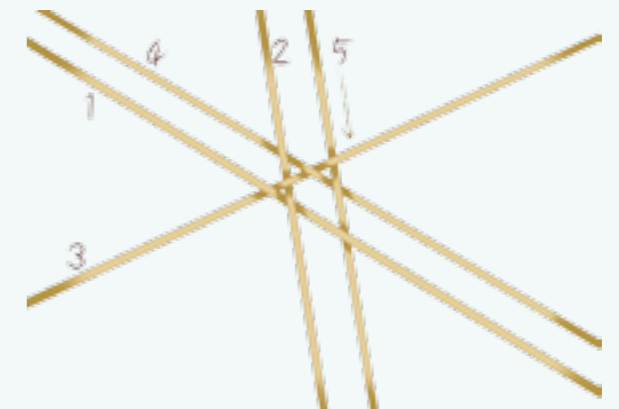
02 以挑一壓一編法將第 3 支竹箴擺放至 1 號下方、2 號上方。



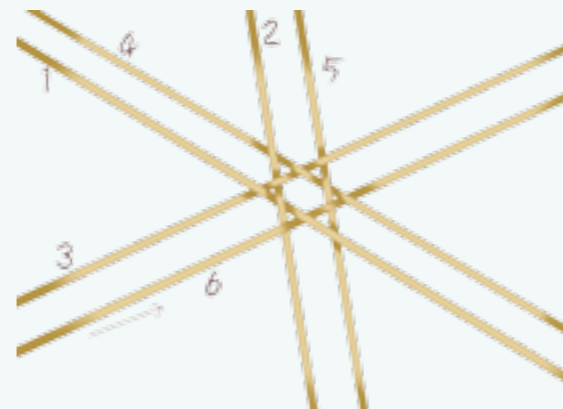
03 以挑一壓一編法將第 4 支竹箴放置於 2 號下方、3 號上方，與 1 號平行。



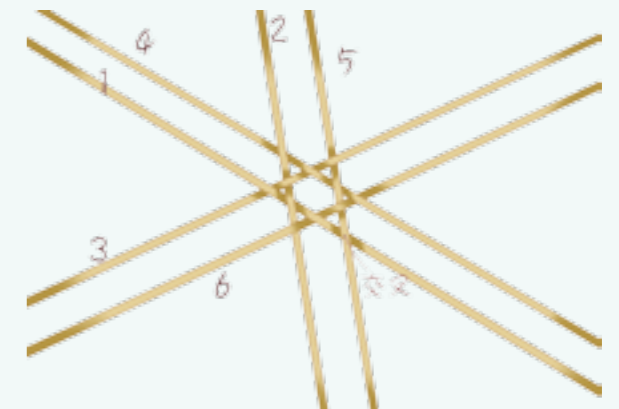
04 以挑一壓一編法將第 5 支竹箴放置於 3 號下方、4 號上方、1 號下方，與 2 號平行。



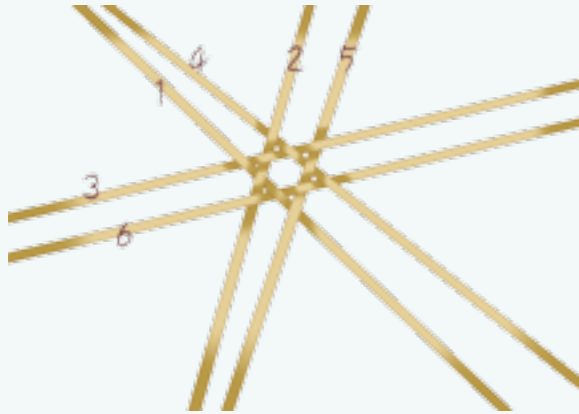
05 以挑一壓一編法將第 6 支竹箴放置於 4 號下方、5 號上方、1 號下方、2 號上方，與 3 號平行。



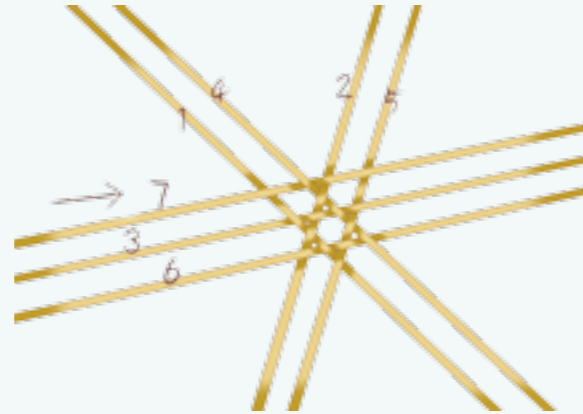
06 完成六邊形的形狀後，最後將 1 號、5 號上、下交叉對換。



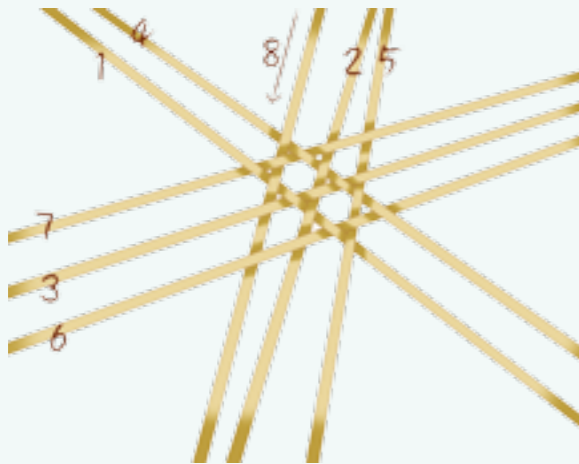
07 將形狀調整為「正六邊形」，後續編作動作時，也必須注意維持正六邊形的形狀，保持竹篾間的平行與等距，才能確保鳳梨編體的美觀。



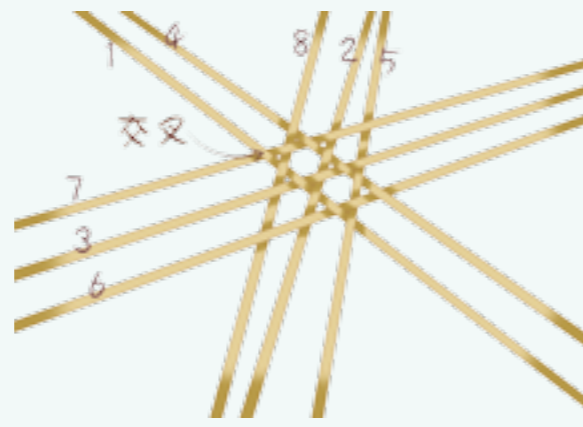
08 以 6 條竹篾為基準繼續增編擴大。新增的 7 號竹篾以挑一壓一編法置入，與 3 號、6 號平行。



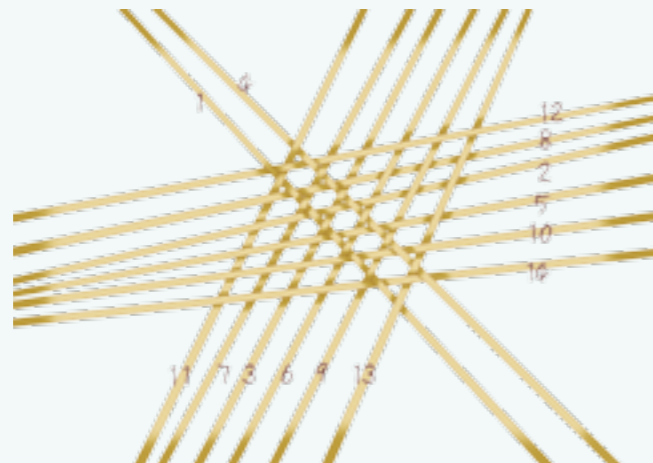
09 新增 8 號竹篾挑 2 支竹篾，置於 7 號與 3 號竹篾下方，與 2 號、5 號竹篾平行。



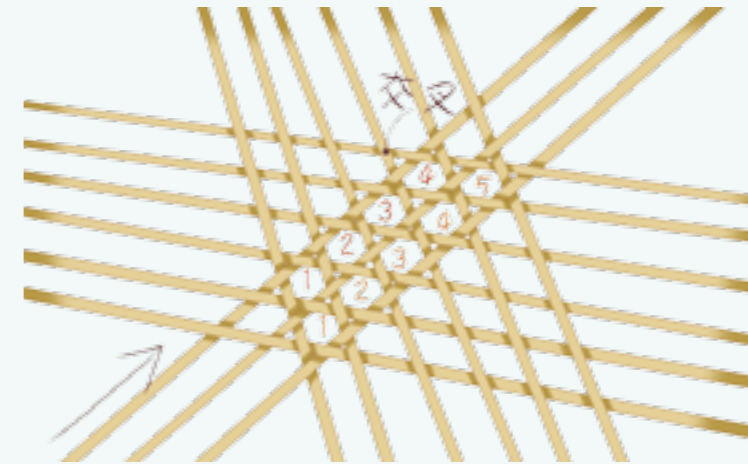
10 1 號與 7 號竹篾上、下交叉對換，鎖住竹篾（有交叉的部分，都要做「鎖」的動作），重複編入新竹篾。



11 2 邊各編入 6 條竹篾，形成 5 個六角目；中間部分完成，做兩側延伸。

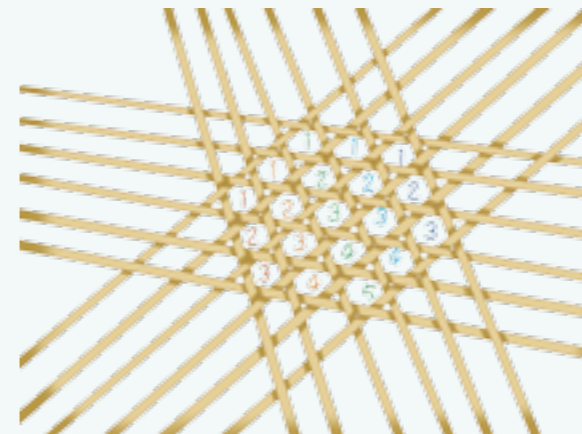


12 以挑一壓一的編法置入新的竹篾，交叉處做鎖的動作，向兩側延伸，增加竹篾。



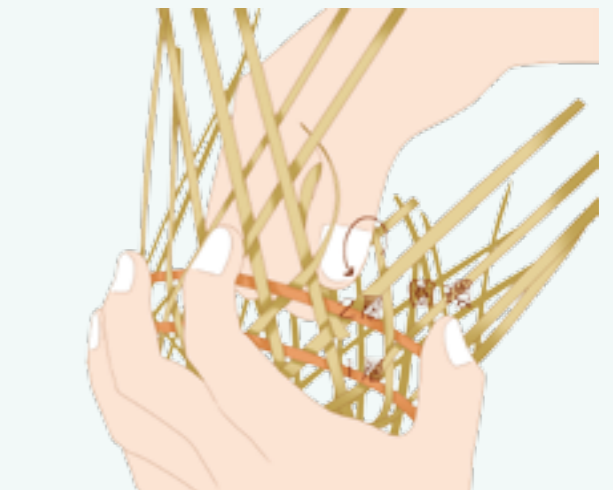
13 以 5、4、3 個六角目延伸，共做 5 排，共使用 18 支竹篾。

14 每一邊都向內壓折，將六邊形形狀折出，方便之後施作。

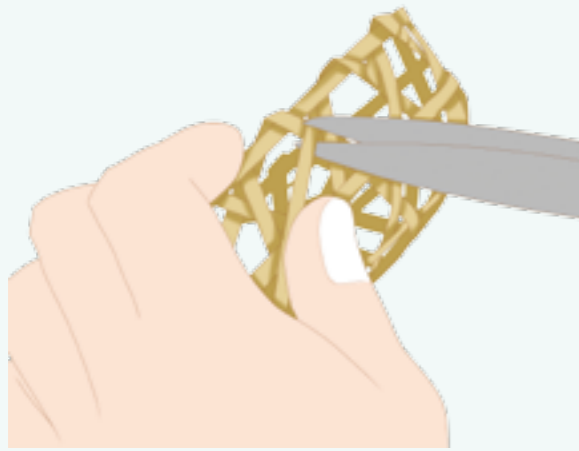


15 折彎立起底座，加上竹篾圈環（可事先將竹篾圍一圈黏貼，作為圈環）往上輕壓編織，繼續六角目編法，共使用 2 層圈環。底座邊角的折彎處會是五邊形。

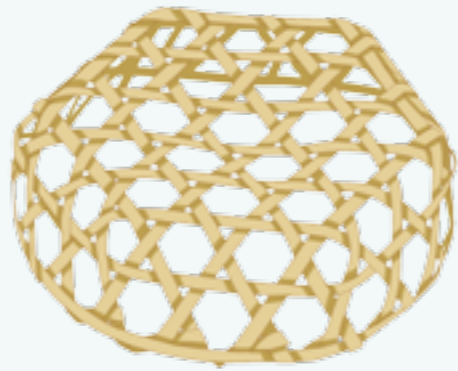
16 2 層做完後開始收尾。將外層的竹篾往內折壓，反折穿過左下方倒三角形的交叉孔中。



17 將多出的竹篾剪齊，要注意反折的竹篾線段不能剪太短，才有「鎖」的作用。

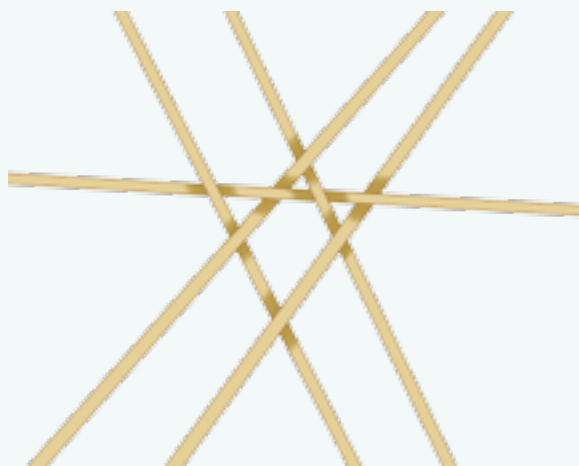


18 底座完成。

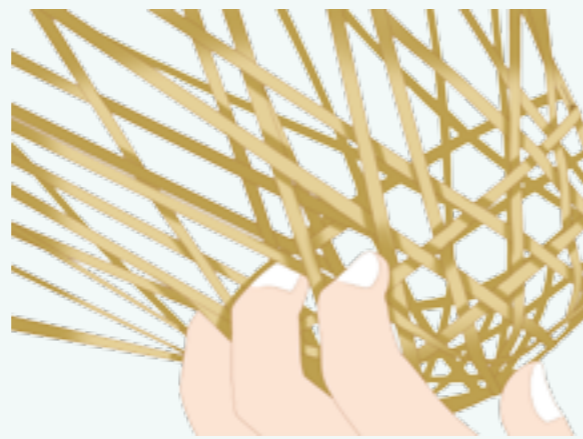


主體 ▶

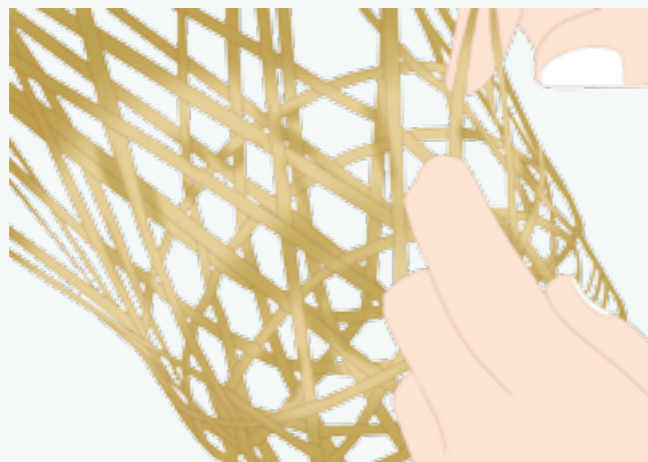
19 使用長竹篾，步驟與底座相同，以六角目方式編織。（步驟 01 ~ 13）



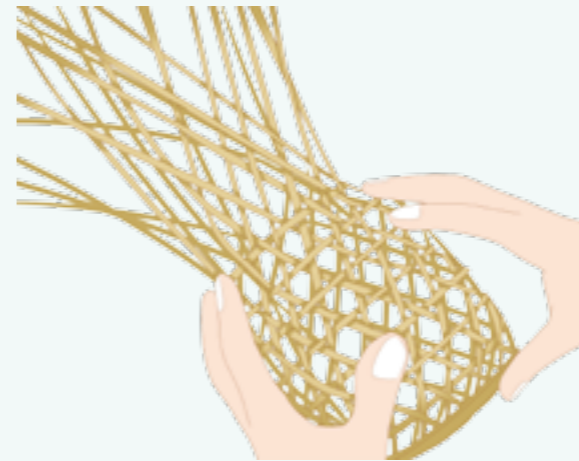
20 5 排六角目完成後，向上折彎立起，增加短竹篾圈環，並交叉做「鎖」的動作，繼續六角目編法。此步驟要注意內外竹篾的順序。



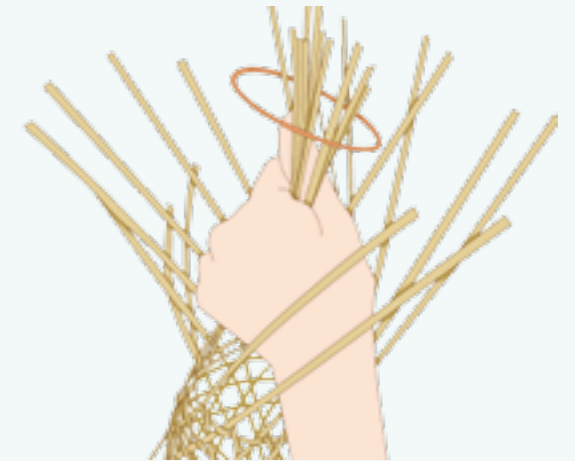
21 依造鳳梨的形體編織，第 2 層圈環最大，加上第 3 層圈環後慢慢縮小。並注意鳳梨主體的弧度。



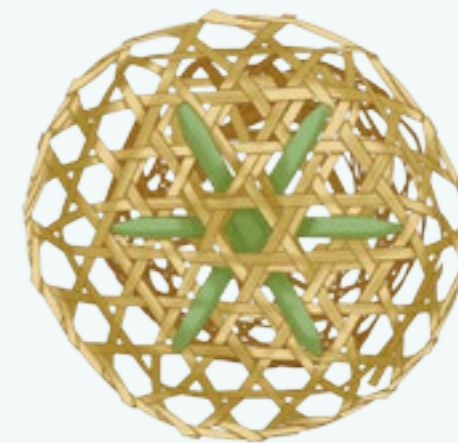
22 以六角目編法編織至第 7 層。第 8 層與第 9 層做收尾。



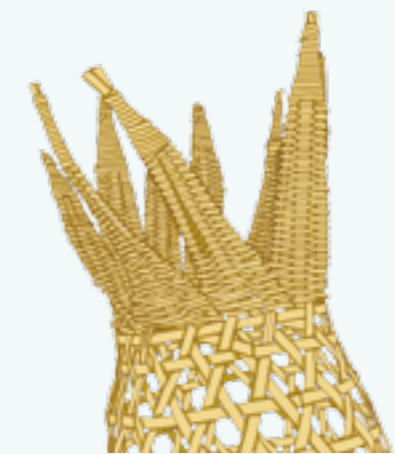
23 第 8 層與第 9 層採用三角目編法編織，將交叉散開的竹篾，挑起內側的竹篾，將圈環套入，向下壓緊調整，再交叉做鎖的動作。主體完成。



24 將底座與主體拼合，上下貼合對準六角目，將底撐穿入中間 2 孔中，並於後 2 孔穿出固定，依此穿入 3 支底撐。



25 每 3 支竹篾，以籐芯挑壓交叉纏繞成一片葉子。



26 完成。



蛛網盤

Bamboo Basket with Cobweb Pattern

【材料】

長竹箴 36 支

【備註】

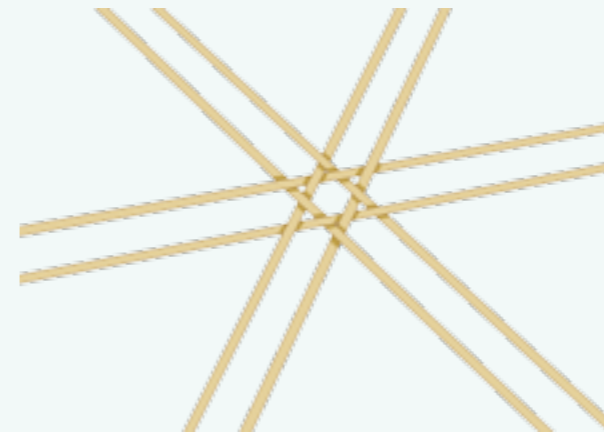
編織時，竹青部分顯露在外層。



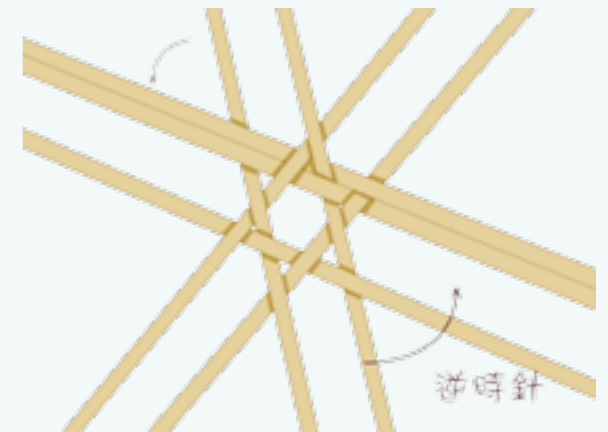
竹編示範：俞至善

技法步驟

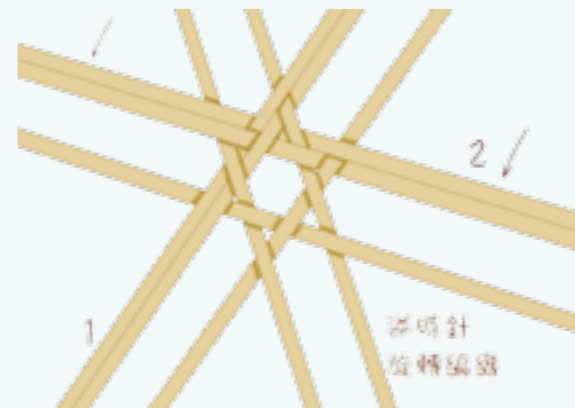
01 以六角目起底方式編織。(六角目編織方法可參考 P109-110 鳳梨步驟 01-07)



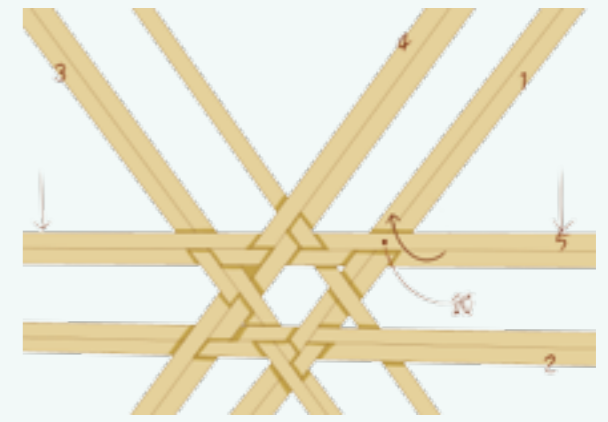
02 選擇一邊起編，以中間為開始點，挑中間 2 支 (隨增加的竹箴，中間挑起的竹箴漸增加) 竹箴置入新竹箴，壓兩側；逆時針旋轉方式編織。



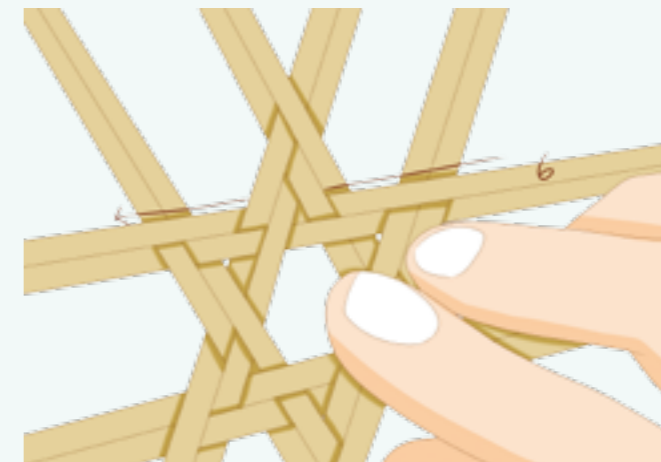
03 挑中間 3 支竹箴置入新竹箴，壓兩側讓竹箴密實；逆時針旋轉方式編織，依序加入新竹箴。



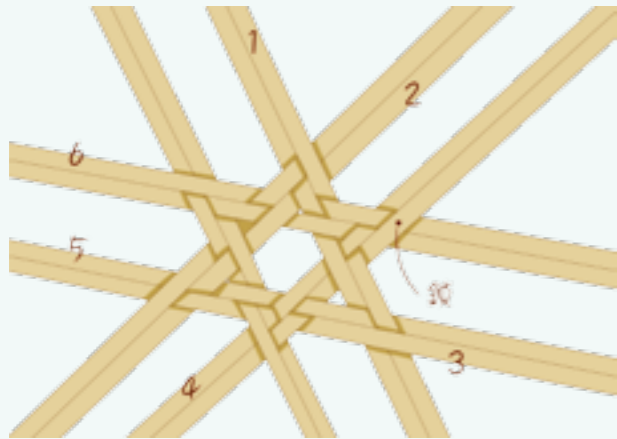
04 放置第 2 層第 5 條竹箴，第 5 條竹箴與 1 號竹箴交叉做「鎖」的動作。



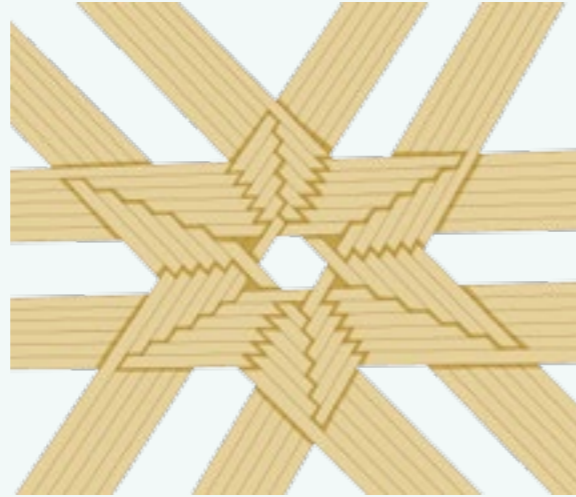
05 第 2 層第 6 條竹箴，壓最右側的 1 條竹箴從中間穿過並由後方穿出。



06 右手外側的竹篾交叉做「鎖」的動作。第2層「星星」完成。



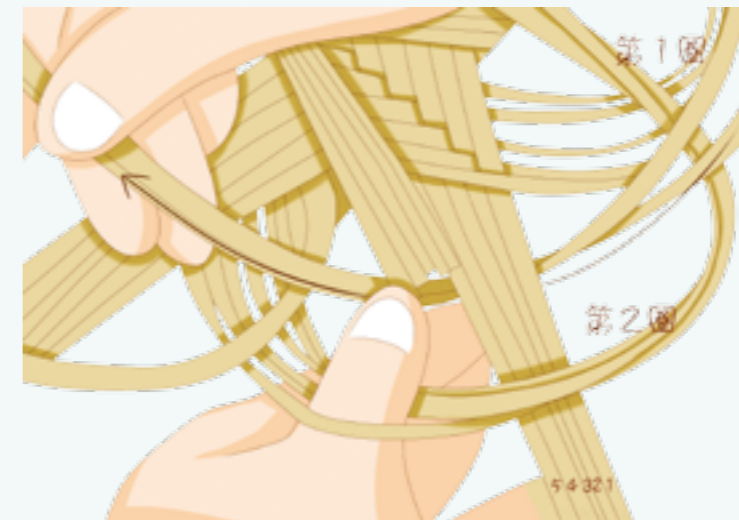
07 繼續編織至第6層。完成後調整形狀，竹篾壓密。



10 若中間六角孔已無位置可穿過，可由旁邊的竹篾壓住。



11 左側花環完成後，向右旋轉做右側花環部分。將竹篾依順序重疊貼合至前一條竹篾的後方，將整理好的竹篾穿過左側第2圈，並由下往上穿出5支竹篾。

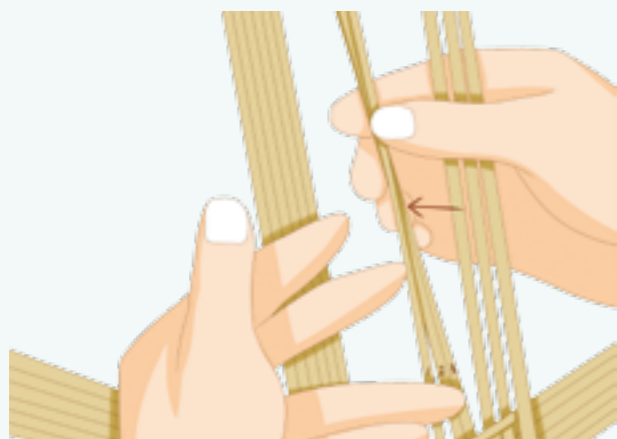


檢查方式：

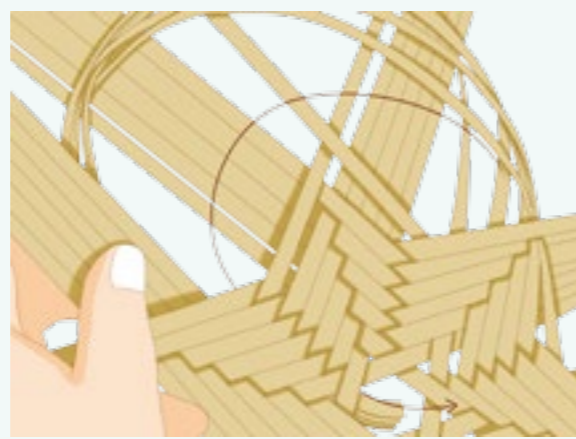
編織過程中，可不時檢查背面的六角形是否層層堆疊，以壓一挑一的編織方式按順序排列。



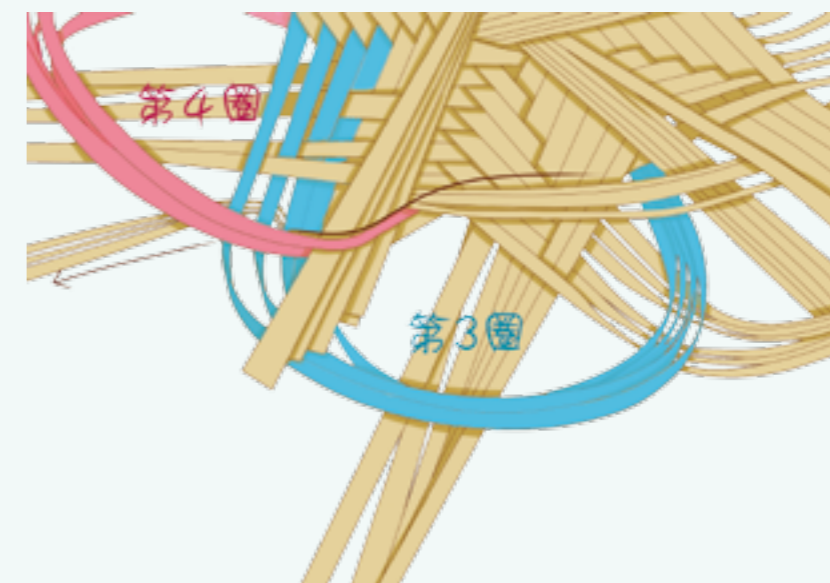
08 從左側中間竹篾開始，每一支竹篾依順序重疊貼合至前一條竹篾的後方。



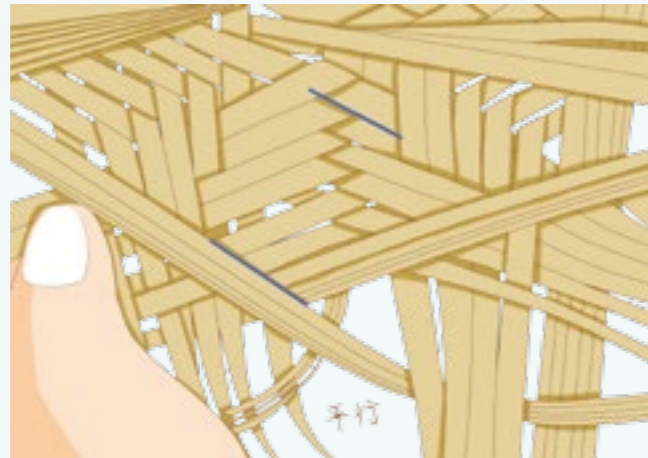
09 重疊完成後向左旋轉，跨過2排竹篾由後方穿過中間六角孔。注意竹篾的位置順序不要錯置。



12 穿進第3個圈與第4個圈交叉中間。



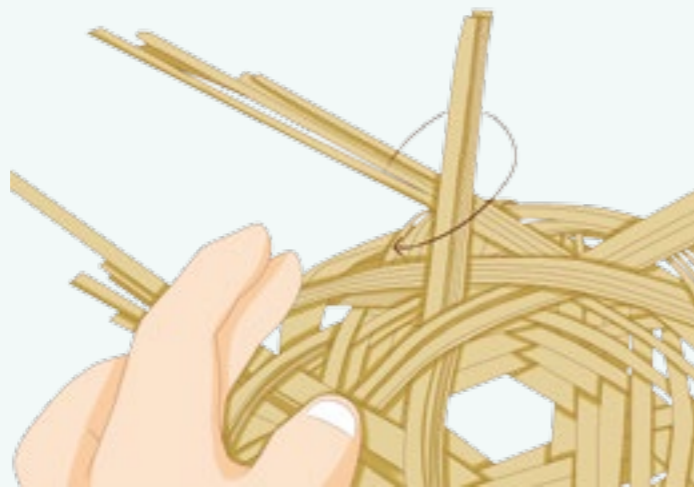
13 依序編織，並注意竹篾的位置順序，以及竹篾與竹篾平行。完成蛛網盤的前方的步驟後，整理外形。



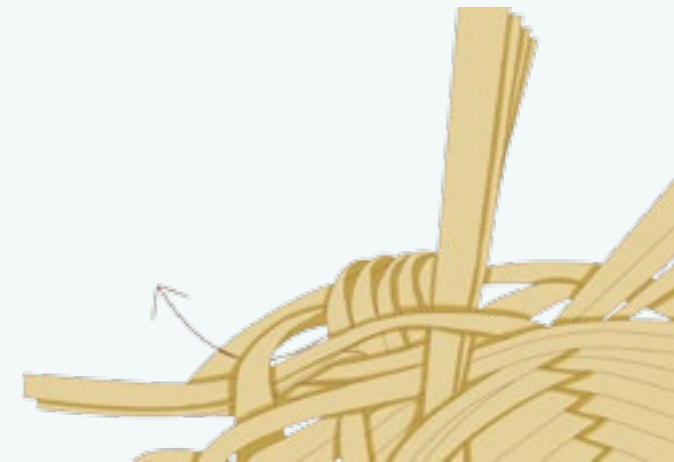
14 翻至蛛網盤背面，將之前穿進中間六角孔的竹篾拉出，做六角目編法，依順序壓疊，第 6 條插穿固定。



15 調整六角形，前方花環拉整平均。後方花環拉整靠近中心，並翻至背面將前方穿至後方的竹篾壓在六角目竹篾上方。



16 交叉後穿過左側花環竹篾做固定。



17 固定後用剪刀修剪。



18 完成。



福字盤

Platter with Auspicious Motif - "Fortune (Fu)"

【材料】

- 竹篾 45 條
- 竹框
- 籐芯
- 籐皮



福字盤編織圖樣 (T 代表挑, Y 代表壓)

46	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3						
45	T2	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T2
44	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T1				
43	Y3	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y5	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y3		
42	Y2	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2				
41	Y1	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y1
40	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3						
39	T2	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2		Y3	T2
38	T1	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T1				
37	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3		
36	Y2	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2				
35	Y1	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y1
34	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y5	T3	Y3	T3	Y3	T5						
33	T2	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T2
32	T1	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T1				
31	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T5	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2	T1	Y2		
30	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T1		
29	T2	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T2		
28	T5	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T1	Y3	T3	Y5	T3	Y3	T5						
27	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y5	T3	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y1		
26	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3				
25	T2	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y1	T3	Y5	T1	Y5	T3	Y3	T2				
24	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T5	Y3	T1	Y5	T1	Y3	T3	Y3	T1		
23	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3				
22	T1	Y3	T3	Y1	T3	Y5	T3	Y3	T3	Y3	T1	Y5	T1	Y3	T3	Y3	T1		
21	T2	Y3	T5	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y5	T1	Y5	T3	Y3	T2				
20	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3				
19	Y1	T3	Y3	T3	Y1	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y1		
18	T5	Y3	T5	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y5	T3	Y3	T5						
17	T2	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T2		
16	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T1		
15	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2	T1	Y2		
14	T1	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T1				
13	T2	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T2
12	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T5						
11	Y1	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y1
10	Y2	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2				
9	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3		
8	T1	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T1				
7	T2	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T2
6	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3						
5	Y1	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y1
4	Y2	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T1	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T3	Y2				
3	Y3	T3	Y3	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y5	T3	Y2	T1	Y2	T3	Y3	T3	Y3		
2	T1	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T5	Y3	T5	Y3	T3	Y3	T3	Y3	T1				
1	T2	Y3	T3	Y3	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y1	T3	Y3	T3	Y3	T2

技 法 步 驟

01 依照底面設計圖樣編織。



02 準備內、外竹框，便將圖樣底面部分以剪刀修剪，其圓周比竹框稍大。



03 兩竹框將圖樣底面固定，竹框中間加一籐芯，並以籐皮纏繞。

04 固定後，收邊完成。



05 完成圖。



日式手提箱

Japanese Bamboo Suitcase

【材料】

箱身：竹篾數支、鐵環 4 個、鉸鏈鐵片 2 個、籐皮數支、竹根
提把：籐條 2 個、籐皮數支

【工具】

烤彎棒
瓦斯噴燈

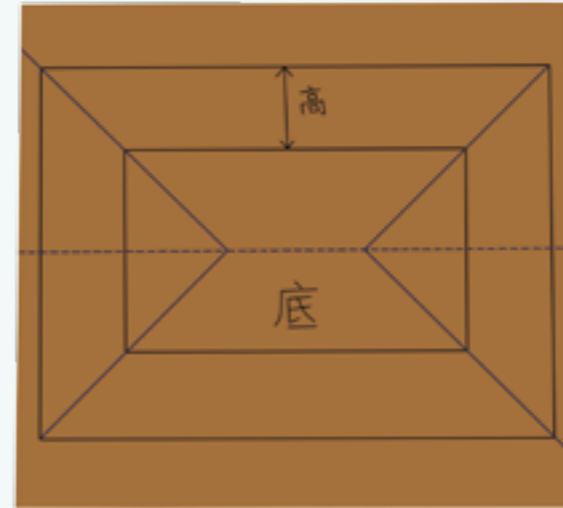


竹編示範：俞至善

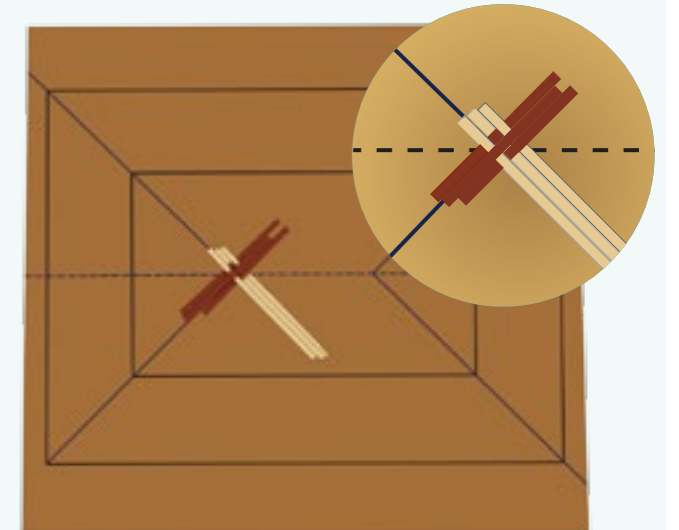
技法步驟

箱身▶

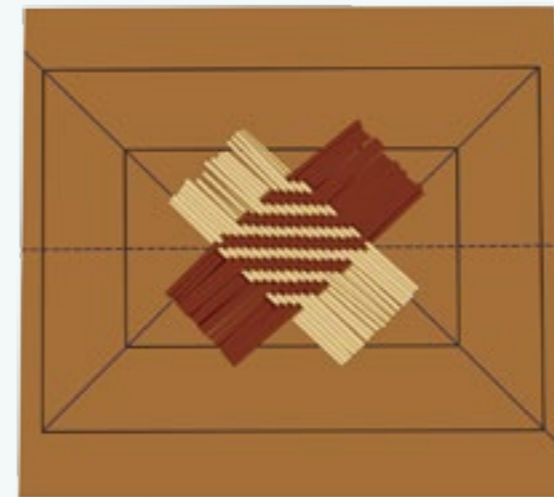
01 製作手提箱之前先將基本圖版畫出（本次製作大小 1 台尺 6 寸，最長 15.8 寸、中心 4 寸，底 6 寸×10 寸，高 2.5 寸，竹片 0.4×2 分，共 220 條）。



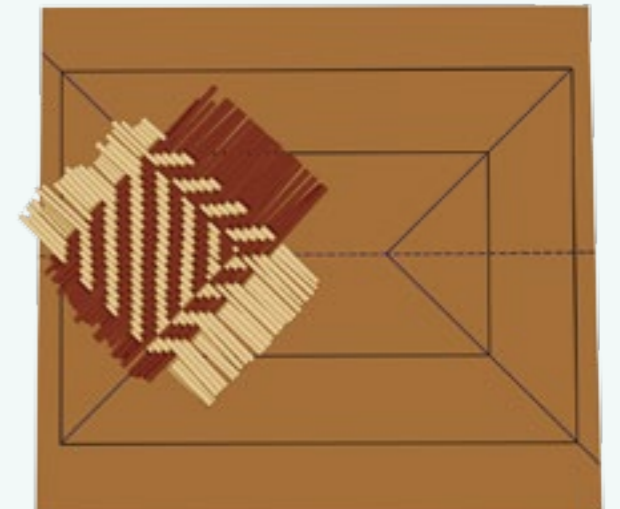
02 3 支竹篾起底，排列於中心線，以壓三動作，編至中心區塊。口訣：「起底三條壓中間，一上一下跟著編。」（竹篾長度為示意，實際長度超過圖面 2 公分）。



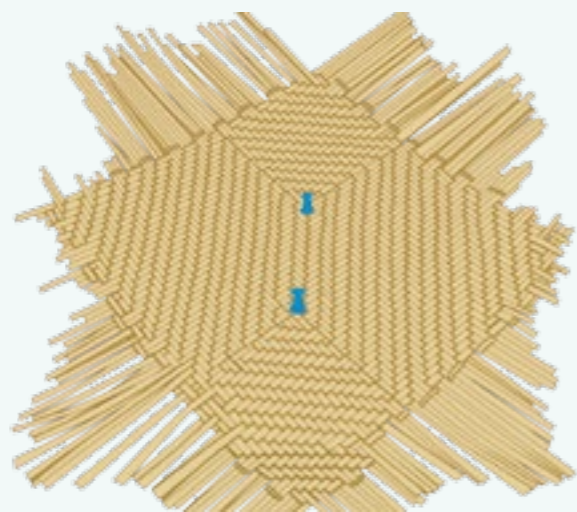
03 中心線部分區塊完成。注意左側與右側壓一挑一的位置，分別一支在上方，一支在下方。



04 順時針轉 180 度，繼續編織，編織至圖版內側方框邊緣。



05 編織完成如圖。(編織時可使用圖釘固定)



06 烤彎棒用噴燈加溫後(可先用其他竹片測溫,以免過於高溫燒壞竹箱),將圖版內側方框線條描繪至竹箱,並將烤彎棒先從短邊開始熱壓,先內壓 90 度,再內壓 30 度,分兩次讓竹篾烤軟不易折斷,兩側短邊烤完再烤長邊。



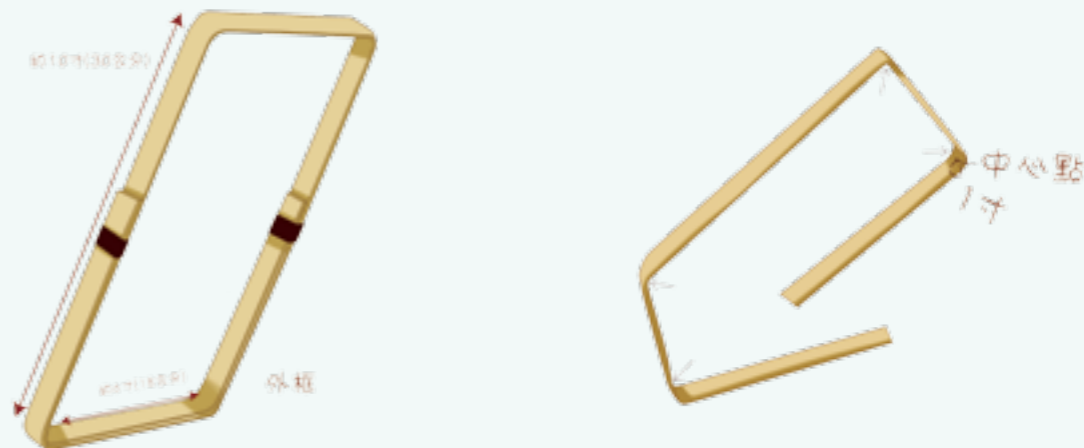
07 四邊以烤彎棒折彎後立起四面壁,以壓一挑一的方式編織。



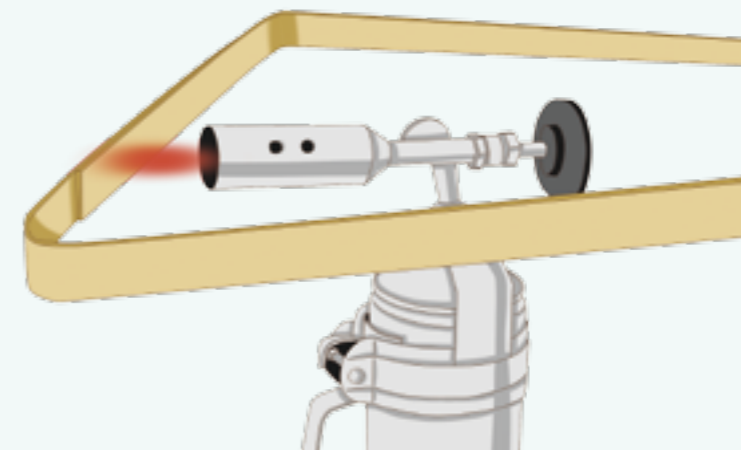
箱身

08 內外框總共做 5 片,一邊 2 個籃子,兩邊組合,一邊做 3 片 3 層(一外層加 2 內層,使箱子能扣合固定),另一邊做內、外 2 層。外框大小符合手提箱底板尺寸,將長竹片磨平,去除竹節。以中間一半做起底。

09 內層彎角部分,轉角中心點一邊各留 1 寸打薄。外框彎角內層打薄,內框彎角外層打薄。內框尺寸為彎角扣掉臺尺 2 分,例如原本寬 10 寸,內框寬就為 9.8 寸,每個彎角少 2 分,內框約少 8 分。(依此類推,最內層框尺寸以內框尺寸每個角再各減 2 分)



10 手提箱彎角泡水後用噴燈加熱彎曲,形成四方形,完成手提箱內外框。



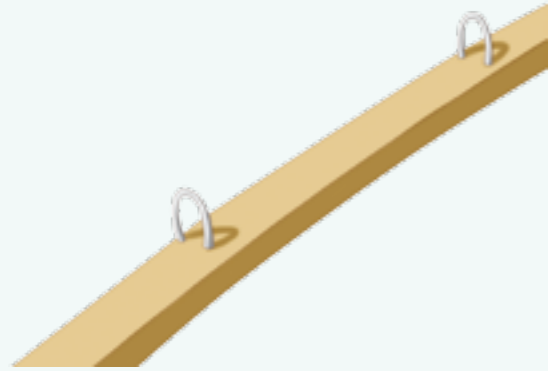
鐵環

11 將白鐵的鐵絲打彎,將鐵環的下方磨平,磨約 1 公分高度。

12 在竹框鑽孔,將鐵環插進竹框,下方磨平處反方向彎折固定。



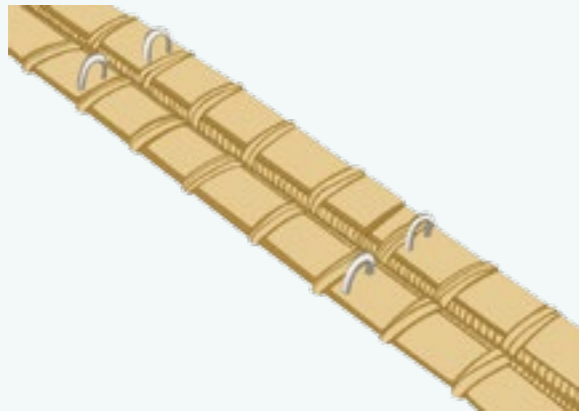
13 完成如圖，為提把位置。



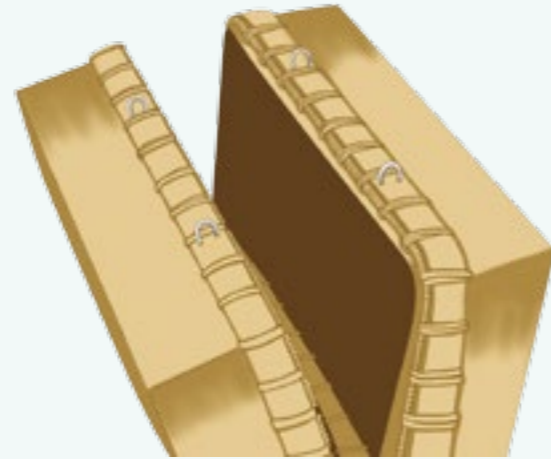
14 將有鐵環的竹框放置於竹籃外層，以鐵絲固定，用剪刀將多餘的竹篾剪齊。



15 將內層及外層竹框以籐皮纏繞竹框及籐芯，進行收編。



16 編織兩個竹籃，其中一個竹籃除了內層及外層的竹框外，內層再加上一竹框（為三層），並於底部加上鉸鏈鐵片，以利竹箱開闔。

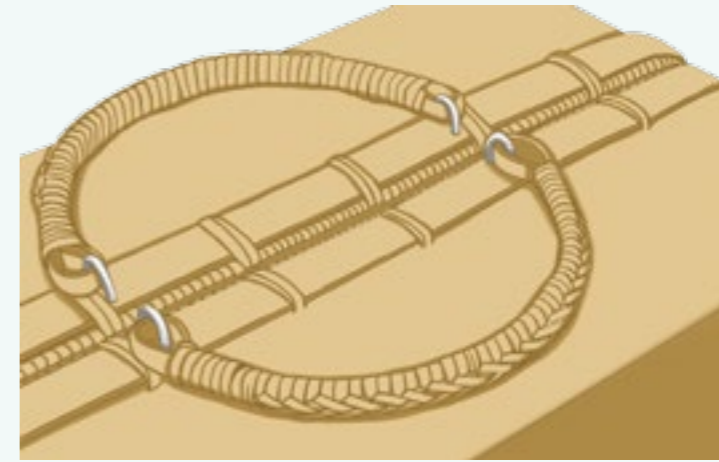


提把

17 以一節籐條對切為兩半，以溫火烤或浸水半小時到 1 小時做彎折。兩端削窄削薄後，浸水彎折，繞過鐵環圈洞。（也可將竹片兩端彎壓為圈綁住，泡水一天後陰乾定型。）

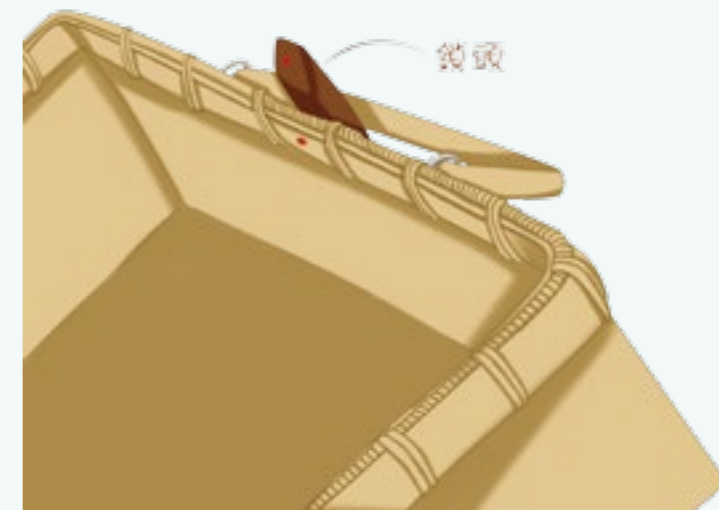


18 將兩端圈環扣進竹箱鐵環，並用籐皮纏繞提把（製作時須拉緊）。

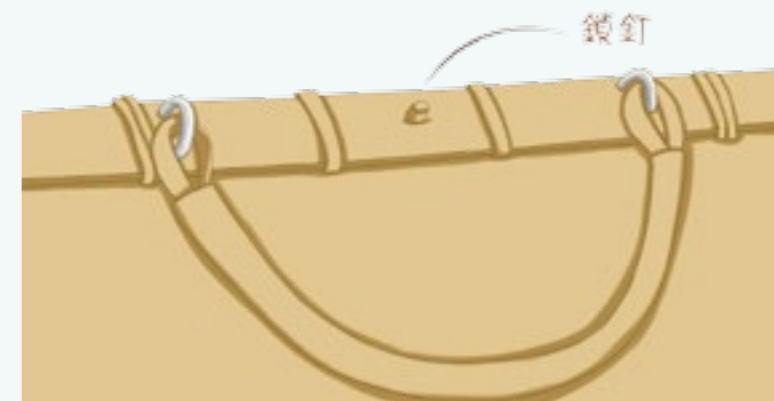


鎖扣

19 製作鎖頭，以竹根削成適合的大小，作為鎖頭（前端需有一圓弧斜度，以便之後開闔），使用竹釘或釘子穿透至第 2 層。

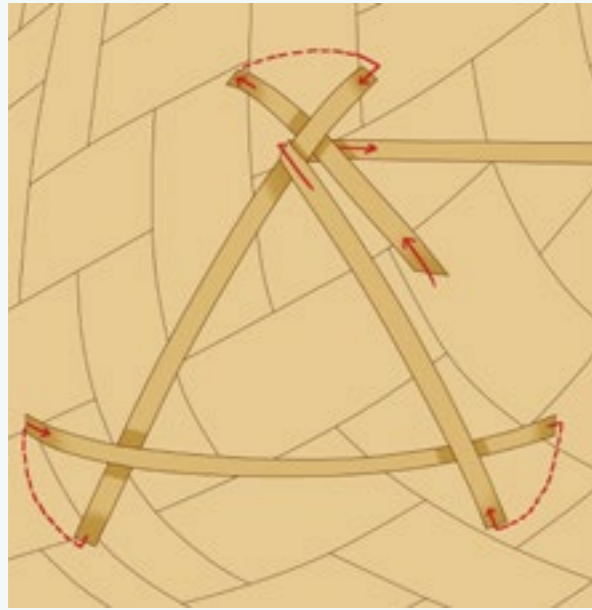


20 鎖釘塗上白膠，在竹箱中心點位置打進去。

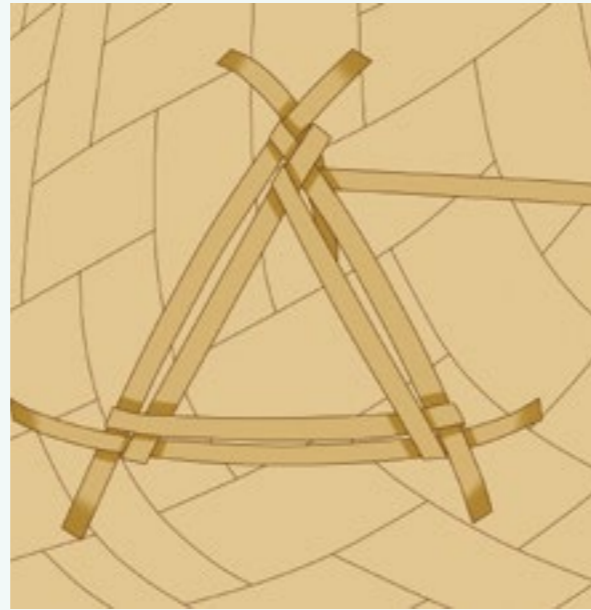


包角▶

21 在竹箱的彎角處，以籐皮在三邊等距穿過竹皮，形成三角形狀。



22 籐皮於外層交叉處，順著三角形纏繞。



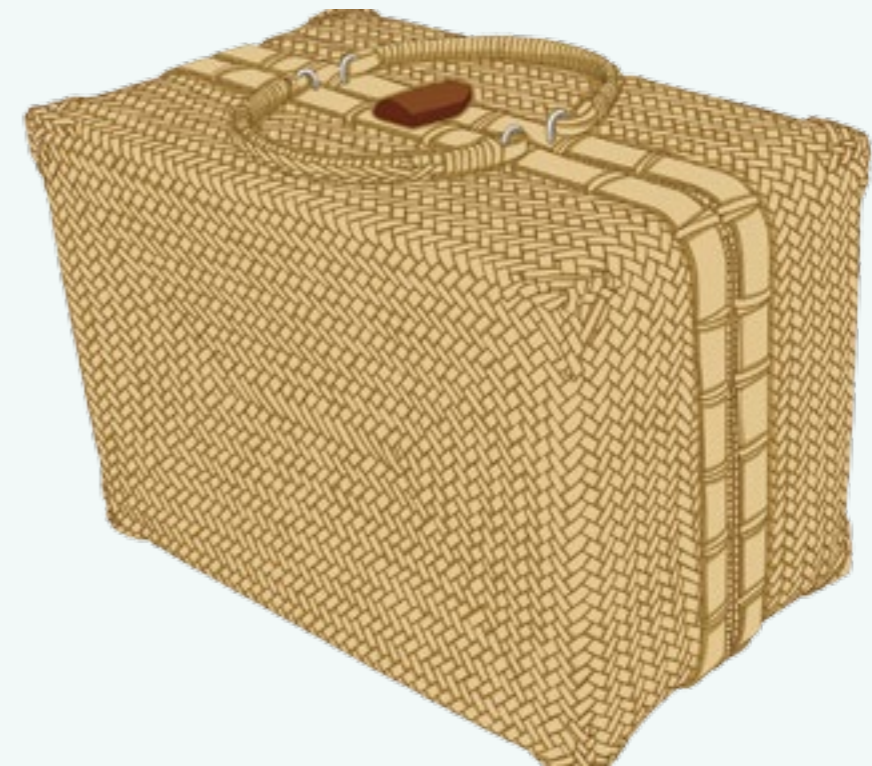
23 沿著三邊由外向內纏繞，最後中心形成一小三角孔，將籐皮藏入中心。



24 籐皮包角完成。



25 完成。



● 本作品包角步驟參考《藤繞的 23 種技法》P60-61 繪製（詳見參考書目）

翁明輝

Wong Ming-huei



每到竹筍產季，清晨 1 點多，翁明輝便趁著天未亮前上山挖竹筍，約莫 4 點便趕緊下山，將竹筍載到「筍仔市」販賣，然後騎機車到阿蓮購買破布子，載回來用水清洗，交由家人加工製作。接著翁明輝就回到位在路旁的工坊，打開收音機，雙腳踩在模子上，開始編織各地宋江陣頭訂購的盾牌；翁明輝除了是一個務實的莊稼人，他還有另一個身分——關廟竹編藝師，是臺灣碩果僅存擅於製作竹盾、籐盾與牛皮盾三種盾牌的藝師，從事竹編技藝自西元 1969 年開始至今已 40 多年。

1935 年，翁明輝出生於現今的關廟區東勢里，與一家十幾口人住在曾祖父所蓋的大土角厝生活。4、5 歲時翁明輝父親過世，母親後來改嫁給竹細工師傅方老莊。方老莊受日本竹細工師傅傳授竹編技藝，製作的箎器相當精緻，翁明輝也因此與竹編結下不解之緣。

小學時因為家境貧窮，翁明輝不時得幫忙農作而無法去關廟國小上課。當時正逢二戰美軍密集轟炸臺灣各地市鎮，他得一邊揹著妹妹，一邊幫忙農事，還要留心空襲警報，隨時準備避難。後來，二戰結束，在刻苦的環境下，翁明輝終於領到了小學畢業證書。



▲翁明輝當兵時期照片

畢業、入伍服役到結婚

小學畢業後，翁明輝曾到臺南東門圓環鐵路旁學洗衣服，吃住都在洗衣店，因為對拿熨斗沒興趣，2、3 個月後就辭工回家。國小畢業第 2 年，他就跟著其他小販一起擔著箎器去販售，翁明輝回憶說，他們一行人必須走過阿蓮到岡山，各自去銷售箎器，賣完他要沿著鐵路走回路竹，到親戚那裡過夜。第一次出門時，天色暗路不熟，翁明輝找不到親戚的住處，無助的坐在路旁忍不住大哭起來，還好被同行的夥伴發現，才帶他到朋友家過夜。後來家裡買了一輛二手腳踏車，翁明輝就用腳踏車載著竹器到路竹、岡山、橋頭、楠梓、高雄及鳳山等地參加趕集（市仔、籐仔筐會）販賣，籐、筐與腳踏板的子，一直到 21 歲（1956 年）入伍服役才暫停。

當兵回來後，翁明輝與妻子張素心結婚，翁明輝回憶他與太太的往事，即使已年過 80，仍難掩羞澀：「我跟我太太的婚事是媒人說成的，不是自由戀愛，她家在關廟的北邊新埔。結婚那天我用轎子去迎親，雖然關廟已有新娘車、計程車，但她家新埔那裡的路太狹窄，車子開不進去，那時坐轎子已經退流行，再不坐也沒機會了。迎親除了轎子還請八音陣頭，如果請計程車去是放錄音帶，現在八音已經很少了，前幾年辦喪事還看得到，而婚宴是在我家大厝內辦桌。」



▲年輕的翁明輝騎著腳踏車，載滿竹器去趕集



▲趕集（市仔、籬仔筐會）盛況

學做盾牌，人生轉變契機

翁明輝做盾牌是當完兵、結婚以後的事（約 1959 年），那時繼父方老莊已經開始做竹盾，有一天向隔壁清水祖師廟借盾牌回來參考，因為關廟有廟會活動，陣頭急需使用，繼父就把借來的盾牌賣給陣頭，當他要重做盾牌還給人家時，他因青光眼又得重感冒，導致雙眼失明，翁明輝在這樣的情況下接手學做盾牌，繼父說明步驟，母親在旁教導，完成了這不可能的任務，也開啟了他的盾牌製作人生。這時關廟做盾牌的已有 6、7 家，僧多粥少，翁明輝還是以製作家用竹器、篾器為主。

打響明輝師名號

1950 至 1960 年代的關廟和龍崎，除非是富裕人家，不然幾乎家家戶戶都製作生產竹編用品，如果是較高級的竹器還會外銷到國外。因為農家時代都是粗製品，所以翁明輝當時做的是最粗製的，像籩仔有做 5 尺半、6 尺，還有做到 8 尺（約 242 公分），若是做小蝦子也可以，只要客人指定樣式、大小，他都會做。還有一次廟會擲筊，神明指示要做 8 尺的籩仔，廟方找了好幾家都不行，在幾番詢問下才找到翁明輝解決他們的需求。

翁明輝幾乎專做別人沒在做的篾器，他說那樣比較有賺頭，像烘花生的籠子。早期北港、四湖一帶都是在種花生，他們用麻袋裝花生放在籠子烘，烘花生的籠子大約能使用一年，倘若使用一段時間，中間的部分因過熱壞掉，他們會專程派車來請翁明輝到府上修理，可見他當時在業界受重視的程度，也從那時候開始，「明輝師」的名號響遍南臺灣。

另外，為了養活一家老小，翁明輝更兼職做垃圾掩埋場工程、鋪設防水塑膠布。那時臺灣還沒有現今這種防水塑膠布，都是由德國進口，大約須 6、7 個人一起施工，翁明輝做領班時一天工錢有 2,200 元，幾乎全臺各縣市跑透透，還到金門和澎湖；所以如果沒有篾器的生意，他就去做工來維持家裡的生活，此情形前後大約有十幾年的時間。



▲自家竹林，生產食材也生產竹材，為翁家帶來經濟收益

自種竹子，穩固好品質

好的竹器不僅要有好的技藝，更要有好的材料，為了掌控材料來源，鞏固品質，翁明輝乾脆自己種竹子，自給自足，只有當材料缺乏時才向上游買，他說竹子發筍仔後7、8年會退化，品質比較不好。竹器多用長枝仔和刺竹做，刺竹有節不能做細緻的竹器，會彎起來不好看，所以多用於竹盾上；而4到6年的竹子最好，10年以上的就不行了。但現在做竹器的人較少，竹子的價錢沒以前那麼好，後來翁明輝自己種的竹子都讓其自然乾掉，在他印象當中，以前他們做篾仔，光長枝竹一枝就幾百塊，而且那時候還沒有千元的紙幣呢。



▲翁明輝個性勤懇樸實，務農之餘也常應邀推廣農業與展演竹藝，1990年獲得「優良農戶」表彰

全臺唯一製作三種盾牌藝師

在臺灣一般宮廟的陣頭表演中，多能看到宋江陣，其陣形源自章回小說《水滸傳》宋江攻城所用的武陣，配以 108 人的整體陣容，以喻三十六天罡、七十二地煞，但現代多簡化為 72 人或 36 人。陣頭的兵器有頭旗（烈火旗）、雙斧、杈、月牙鏟、鉤、雲南斬馬刀、齊眉棍、雙刀、關刀、盾牌與短刀、鐵棍、傘等，其中「盾牌」則是用以掩蔽身體、抵禦兵刃矢石的防禦性兵械。因此，來跟翁明輝訂製盾牌的也多是傳統宮廟的宋江陣。

關廟的竹編多傳承自日本，如莫永崇的竹編技藝，這要追溯到日治時代日本人在關廟所開設的竹細工講習會，但特殊的是，「盾牌」是臺灣的傳統，不是日本人傳進來的。盾牌以前多用籐來做，後來在關廟因就地取材比較方便，才改用竹子來編，可惜的是早期會做竹盾的師傅多已過世。翁明輝說以前做這種工作純粹是為了一口飯吃，為了孩子、為了生存，做篾器是家家戶戶都在做，尤其是農業社會，竹製品是必需品，然而 2、30 年前塑膠製品出來，竹製品的銷路便大受影響。

宋江陣主要流傳於嘉南平原以南，以臺南、高雄最多。關廟與鄰近地區如新豐、歸仁，多用竹盾；麻豆、佳里則用牛皮盾；至內門、茄苳則是竹盾與籐盾各半。盾牌過去有二尺四（約 72 公分）尺寸，但現今年輕人的臂力不比從前，翁明輝製盾多以二尺二（約 63 公分）以下居多，也客製化製作布袋戲偶的盾牌，或辟邪用的迷你盾。

翁明輝所做的竹盾牌材實「厚工」；目密盾圓，細緻美觀；內外雙盾，籐皮做箍，堅固耐打；盾心早期夾以「竹箬」（tik-háh，竹子外部的硬葉），現在夾以厚牛皮紙，在兵盾相接的時候，聲威奪人。除繼父傳授的竹盾牌之外，他又自力研發籐盾牌與牛皮盾，同樣講究工序與細節，如籐材須先浸水一晚，等待晾乾後才能編織，牛皮包覆盾面時必須繃緊才會圓且好看。盾牌若有損傷還可修補，用上二十年沒問題，深受陣頭教練與練武者青睞。

臺灣目前也有人做籐盾牌與牛皮盾，但大多只做一種，且工法有別於傳統；而如籐盾牌的編織法，現在僅有翁明輝會製作。因此，翁明輝是唯一竹盾、籐盾、牛皮盾皆能信手拈來的「宋江牌」（Sòng-kang-pài）藝師。



▲歸仁忠順府宋江陣盾牌為翁明輝所製，平日團練使用舊盾，正式出陣方使用新盾



▲臺南文衡聖帝堂宋江陣操練情形。翁明輝製盾，講求美觀、堅固、中聽（敲擊聲響亮），出陣方能威風凜凜



▲竹青刮刀、圓口刀與（水泥）模子，其中水泥模子為竹盾所獨有，模子大小與竹盾大小有密切關係，裝飾用的小盾使用較小的模子



▲製作竹盾需蹲踞在模子上，一邊順時針轉動身體一邊編織修整盾面，講究手腳靈活動作敏捷

2015 竹藝傳習課程剪影



▲善用腳力，是製盾必練絕活



▲兩面盾牌間夾著厚紙，兵器交擊聲更響亮



▲修邊求圓，方顯美觀



▲指導學生穿綁竹盾



▲完成盾牌的學員向翁明輝提問



▲翁重仁以父親翁明輝為榮，工坊架上擺放多張翁明輝得獎照片



▲ 2015 年臺南文化中心作品展示翁明輝三種盾牌

持續傳承盾牌藝術

2014 年翁明輝獲頒臺南市「市定傳統藝術保存者」，該年共有 6 位得獎者，專長都不一樣，但都是重量級的大師，如翁明輝的盾牌製作技藝，後繼者稀少。翁明輝說：「盾牌客戶都是自動來的，宋江陣的教練他們都知道我在做，全國宋江陣大概都知道，像桃園那邊的教練也來訂，很久以前有臺北的國術館來買，大陸也有人來訂，是高雄內門去的教練，在那邊教宋江陣。曾經有人自大陸進口盾牌來臺灣，很便宜但不耐用，很容易就打壞了。」

近年來，由於社區意識的抬頭，陣頭文化被社會認同，盾牌需求也日益增加，這時關廟製作盾牌的師傅們，早已凋零失傳，唯獨翁明輝堅持沒放棄，蹲在使用 60 幾年的模子上繼續編織，除了竹盾外，他也持續製作籐盾與牛皮盾。現在翁明輝除了採筍、做盾牌之外，又擔起傳承的工作，教導後輩學習盾牌的製作，期使這項傳統藝術代代相傳。



▲ 2015 年龍崎區竹編藝術館開幕，展出翁明輝作品

翁明輝年表

- 1935 ● 出生於臺南市關廟區東勢里
- 1941 ● 就讀關廟國小
- 1946-50 ● 關廟國小畢業後為承擔家計，用扁擔挑著竹器至路竹、臺南等地販賣
- 1951-55 ● 以腳踏車載著竹器至路竹、岡山、橋頭、楠梓、高雄及鳳山等地販賣
- 1956-58 ● 徵召入伍，服役空軍三年
- 1959 ● 與張素心結為連理
- 在家製作竹器販賣
- 1969 ● 繼父方老莊雙眼失明，正式開始製作宋江陣盾牌
- 2010 ● 協助臺南縣關廟社區大學拍攝竹編紀錄
- 2011 ● 邀請參加臺南市文化局主辦「跨竹歷史·竹編特展」展出暨現場示範教學
- 2012 ● 應邀參加臺南市政府文化局舉辦「編·藝起來」竹編巡迴特展
- 應邀參加臺南市文化局舉辦「工藝之美文化生活圈」展出作品
- 應邀參加臺南市文化局舉辦「竹編工藝—與原住民的對話」竹編聯展
- 2013 ● 應聘為臺南市竹會榮譽會員
- 2014 ● 登錄「竹籐盾牌製作」為臺南市市定傳統藝術，翁明輝為技藝保存者
- 應聘擔任「百打千敲—明輝師的宋江陣竹編盾牌傳習」課程教師
- 2015 ● 應邀參與東勢社區「社區營造產業傳承」指導
- 應聘擔任臺南市文化資產管理處「關廟竹編藝師技法傳習課程」講師
- 應邀參加臺南市傳統工藝大展，並展出作品
- 2016 ● 臺南市文化資產管理處辦理關廟區三位藝師（盧靖枝、莫永崇、翁明輝）影音記錄、技法專輯《長編竹夢》出版



台南縣關廟鄉九十三年度長青、敬老模範合照留念 93.10.22



作品欣賞

Appreciation of Works

大、小竹盾

Big and Small Woven Bamboo Shields

2015 / 大直徑 51 cm、小直徑 31 cm

大面為桂竹盾，深色另有一種古意。小面為刺竹盾。大多時候，翁明輝都使用臺南產的刺竹做盾，現今臺南關廟、歸仁一帶的宋江陣竹盾，多為其製作的大面刺竹盾。



大、小籐盾

Big and Small Rattan Woven Shields

2015 / 直徑大 61 cm、小 37 cm

籐材為進口的黃麻籐，成本高昂。籐盾質地最輕，但製作費時耗工，訂製的客戶多為國術館，翁明輝除了講究編得漂亮美觀，更注重編製緊密，方得經得起練武之人千敲百打。

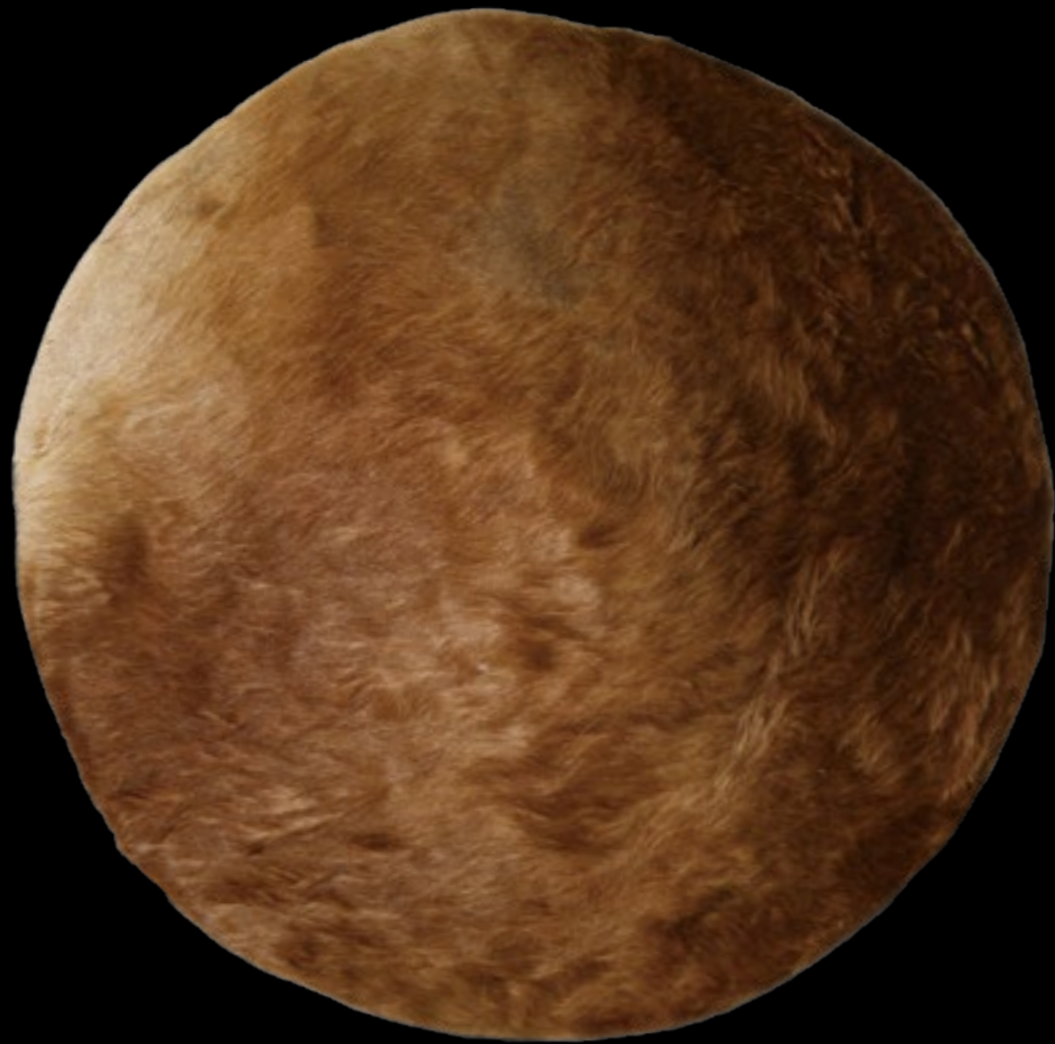


大、小牛皮盾

Big and Small Cowhide Shields

2015 / 直徑大 56 cm、小 37 cm

牛皮盾較竹盾、籐盾重上許多，製作上最費工夫，但也最為耐用。因為重量緣故，使用者少，不過還是有專門練武術的客戶訂製。



製作技法 Techniques

竹盾

Woven Bamboo Shield

【材料】

寬竹箴

竹繩

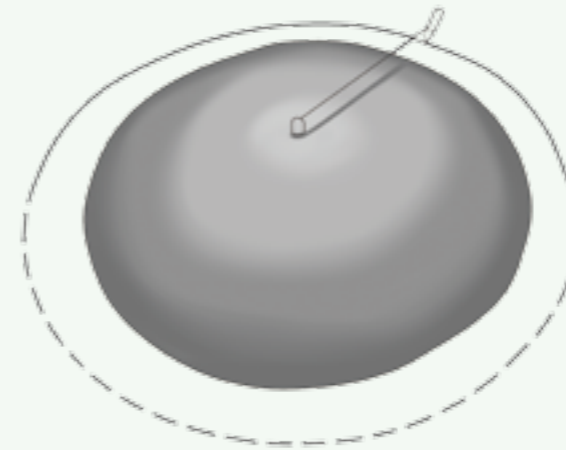
【工具】

水泥模、圓口刀、柴刀、夾子、電鑽、錐子



技法步驟

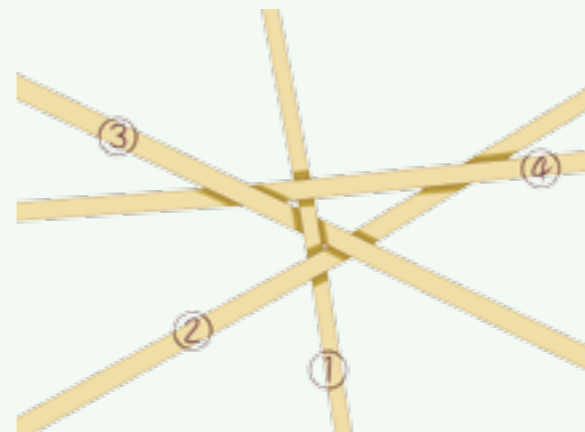
01 以模子為中心，畫一圓線作為竹盾製作大小的依據。



02 以五角目起底，①號竹箴與②號竹箴交叉，③號竹箴擺放至①號下方、②號上方。



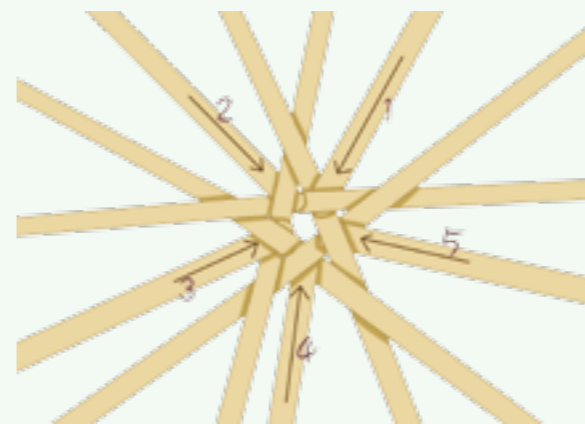
03 增加竹箴，將④號竹箴擺放至③號下方、①號上方、②號上方。



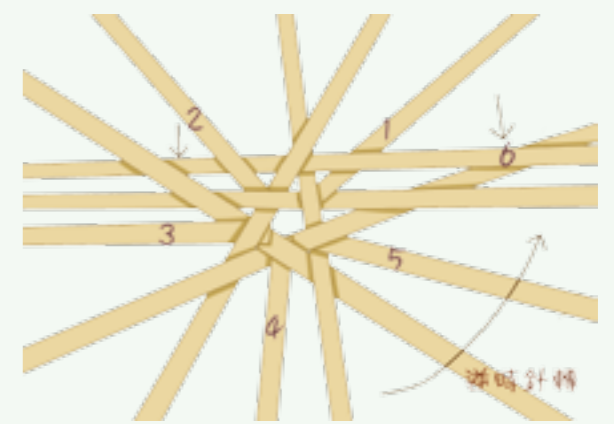
04 五角目起底完成如圖，擺放至模子上。



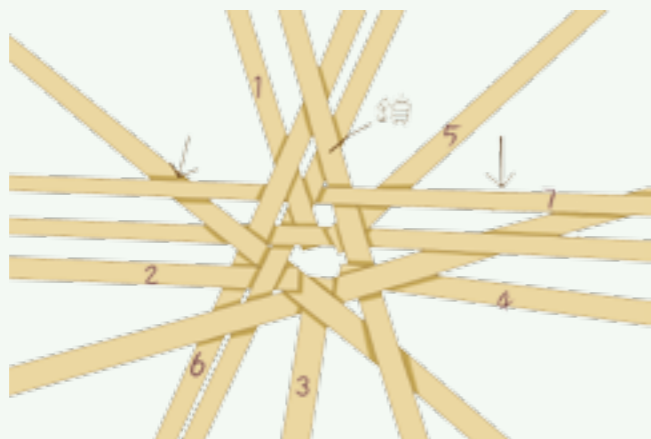
05 準備 5 支削好尖頭的竹箴，插入五角形的 5 邊的交叉處。



06 選擇一邊，挑起左側 3 支竹箴，將第 6 支竹箴橫置於中，逆時針旋轉，編入新竹箴。

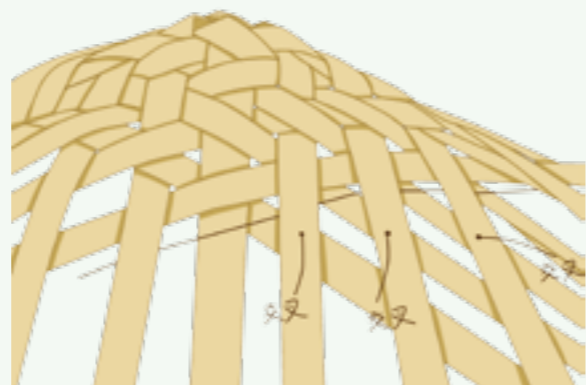
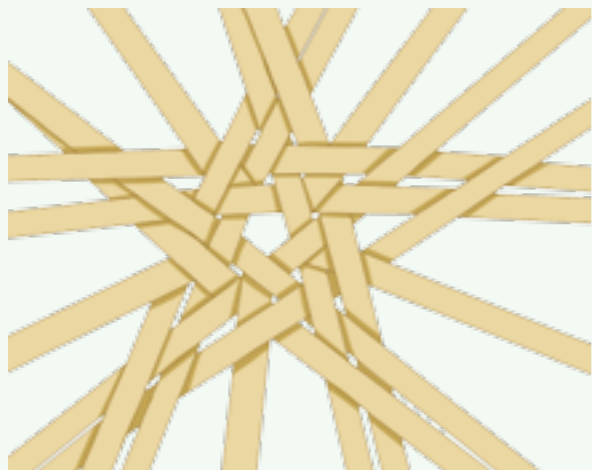


07 挑起左側 3 支竹篾，加第 7 支竹篾，並做交叉做鎖的動作，重複編入竹篾。



08 第 2 層編織完成如圖。過程中可使用圓口刀敲緊竹篾，讓竹篾密實。

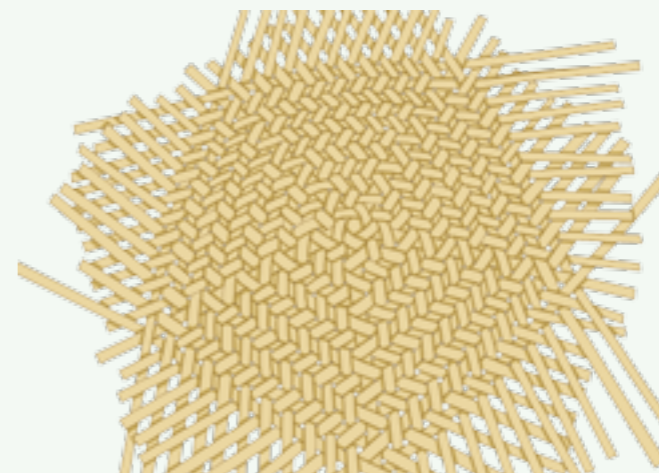
09 挑起上方同側的竹篾，橫置新竹篾，並做交叉做鎖的動作，重複編入竹篾。



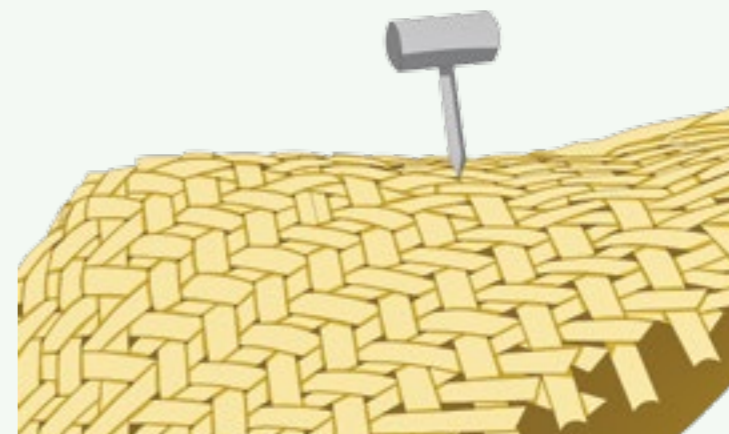
10 隨著層數增加，身體蹲在模子上，用重量將竹盾的弧型壓出，並依型編織。



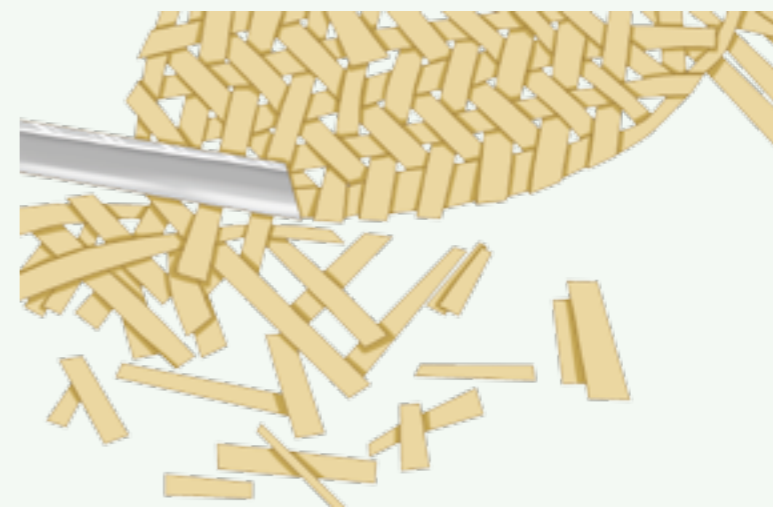
11 依照圓線的直徑，完成竹盾編織的大小。編織 2 個。



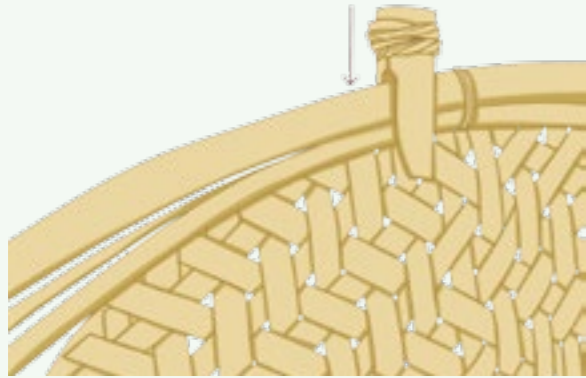
12 將 2 個竹盾上下疊合，中間夾厚紙，使用錐子鑿孔，穿入藤線固定。



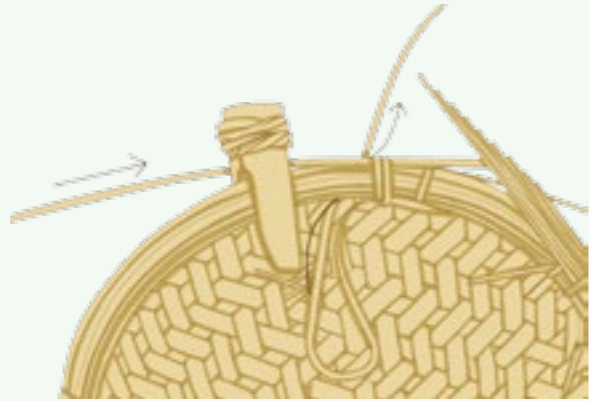
13 將多餘的竹篾用劈篾刀修成圓弧型。



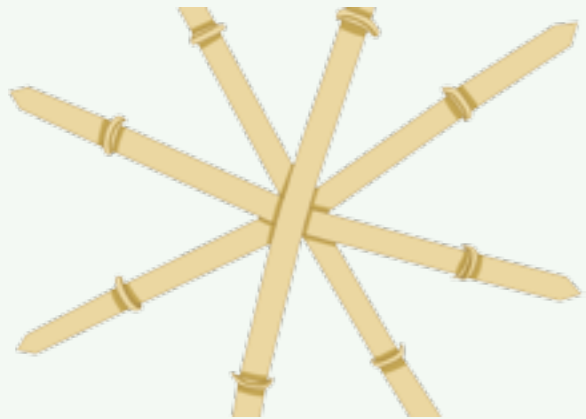
14 將多條竹篾串起後，放置於竹盾的上方及下方，並使用夾子夾住，用錐子在竹盾面上穿孔，將細繩穿入竹盾綁起，做簡單的固定，以便下一步驟使用籐皮固定竹盾。



15 竹篾環繞竹盾做簡易固定後，依同等的間隔，使用錐子或電鑽在竹盾面穿孔，並於竹盾的邊緣置一竹篾，使用籐皮綁緊固定，竹盾外圍的製作完成。



16 使用四個厚竹條，固定於竹盾面，並於兩側穿孔用籐皮固定。



17 竹盾表層完成如圖。



18 在竹盾的面上用電鑽鑽 4 個孔。以鐵環或竹籐環繞圓環為臂環。籐皮穿入竹盾，將臂環固定在竹盾裡層。



19 將握把兩端修型呈凹槽，以便使用籐皮固定。



20 測量握把間距以電鑽鑽 4 個孔。籐皮兩端削尖，將竹盾從裏由外抽出，籐皮其中一端平插竹盾外層，隱藏至竹篾中，另一端纏繞握把凹側，綁緊固定。



21 竹盾裡層完成如圖。





參考資料

王凱薇。〈日治時期台灣地方意識的建立：以顏水龍美術、廣告與工藝為例〉。國立中央大學藝術學研究所碩士論文，2006。

江韶瑩、盧靖枝作，蘇盟淑圖繪。《長枝仔的春天：盧靖枝竹藝專輯》。臺南縣立文化中心，1994。

李樹俊、陳新布等編。《臺灣省政府教育廳中學工藝教育資料叢書之二：竹籐工藝》。臺灣省政府教育廳，1984。

林秀鳳主編。《藤繞的 23 種技法：藤繞工藝多媒體教材》。國立臺灣工藝研究所，2008。

林川夫編。《民俗臺灣》（第二輯）〈關於台灣民間藝術〉p197-211 柳宗悅、金關丈夫原作。武陵出版社，1990。

林川夫編。《民俗臺灣》（第三輯）〈做竹料加工的村莊〉p292-294 金關丈夫原作。武陵出版有限公司，1990。

林川夫編。《民俗臺灣》（第五輯）〈工房圖譜〉p30-31 顏水龍。武陵出版有限公司，1990。

林承緯。〈顏水龍的台灣工藝復興運動與柳宗悅〉，《藝術評論》NO.18，2008。

張憲平作。《台中縣編織工藝館叢書—竹工藝（一）》。臺中縣立文化中心，2008。

楊孟蓉主筆。《品竹游藝：臺灣特色竹工藝文化》。國立臺灣工藝研究發展中心，2011。

臺南縣關廟鄉公所編印。《關廟風情導覽手冊》。臺南縣關廟鄉公所，2002。

臺南縣關廟鄉公所編印。《濃濃關廟情 戀戀香洋風》。臺南縣關廟鄉公所，2010。

蘇于雅。《戰後初期關廟與布袋外銷工藝產業發展之比較研究》。國立雲林科技大學，2003。

國立臺灣工藝研究發展中心／工藝基因庫 <http://www.ntcri.gov.tw/dna/Default.aspx>

南投縣政府文化局竹藝博物館／竹的種類 http://www.nthcc.gov.tw/bamboo/02_gu/02_list.asp

國家圖書館出版品預行編目(CIP)資料

長編竹夢：關廟竹編藝師技法專輯 / 盧靖枝, 莫永崇, 翁明輝口述; 董意如總編輯. -- 初版. --
臺南市：南市文化局, 民105.9
面; 公分. -- (文化紀錄研究系列;
HE002)
ISBN 978-986-04-6537-2(精裝附數位影音光碟)

1. 竹工 2. 編織工藝 3. 作品集

969.7

104024572

文化紀錄研究系列 HE002

長編竹夢

關廟竹編藝師技法專輯
Guanmiao Bamboo Handicrafts Portfolio

發行人 | 葉澤山
總策劃 | 林喬彬
策劃 | 李雪慈、王世宏
總編輯 | 董意如
執行編輯 | 鄭任翔
審稿 | 黃世輝、戴文鋒、江明親
影片審查 | 吳宏翔、陳怡靜
口述 | 盧靖枝、莫永崇、翁明輝
執行單位 | 太乙媒體事業有限公司
竹藝示範 | 盧靖枝、莫永崇、翁明輝、俞至善
圖片資料 | 盧靖枝、莫永崇、翁明輝、盧明教、社團法人臺南市竹會、俞至善
出版者 | 臺南市政府文化局
地址 | 臺南市安平區永華路二段6號13樓
編印者 | 臺南市文化資產管理處
地址 | 臺南市中西區中正路5巷1號3樓
電話 | (06)2213569
設計印製 | 太乙媒體事業有限公司
執行：吳萃萃、吳玟芯、林瑞霖、陳若瑜
口述整理：朱泰榮、吳玟芯、洪隆邦、鄧婉柔、藍健文
作品英文校譯：Alice Hung、沐月
美術設計：方子元、林祐任
原畫師：許立妍
攝影：陳煥彰、張倚華、池能聖、邱子軒、翁國鑫、莊俊浩

出版日期 | 中華民國 105 年 09 月初版 1 刷

定價 | 500 元整

G P N | 1010501319

I S B N | 978-986-04-6537-2

分類號 | HE002

局總號 | 2015-249

版權所有 · 翻印必究