



# 榻榻米職人李宗勳

## 堅持手作的質感與溫度

文、圖／林蔓禎



▲ 新一代的負責人李宗勳，年輕有為、敢於夢想。

就像秋日午後的陽光和煦而溫暖，臺南的老街風情也永遠都是最有在地氣息與味道的巷弄景致。臺南市在三、四百年前就曾經是臺灣首府，擁有「臺灣京都」的稱號，更是全臺灣保有最多古蹟、廟宇、經典美食、歷史建築與舊街文化的城市。很多人說，想要認識臺灣，不妨以臺南為起點；尤其想要感受舊時代的氛圍與生活樣貌，建議就從老街巡禮開始。

### 老街漫遊，體現舊時代的生活樣貌

位於中西區的新美街，是臺南舊街漫遊的代表巷弄之一，早期指的約莫是從成功路、民族路、民權路到民生路一帶，大致分為前、中、後三段，分別是米街、抽籤巷及帆寮街，後來經政府行政劃分才將三段連接起來。新美街雖然街名有個「新」字，卻是一條不折不扣的舊街，可能因為「美」的台語和「米」同音，而取其諧音之故。

過去尚未填海造陸時，新美街位處五條港流域，往來貿易繁榮興盛，據說許多名人巨賈的起家厝現在都還在這條街上。如今繁華落盡，人潮少了，卻依舊匯集了文物藝品店、香燭行、紙莊、茶鋪、燈籠…

各式傳統老店，加上近年陸續進駐的文創產業，時尚咖啡館、創意料理餐廳、藝術工作坊…，穿梭在一整排老式木造平房之間卻不顯突兀，反而饒富趣味，有一種穿越時空的現代古典風格。本期造訪的傳統老行業是手工榻榻米，店家就位在帆寮街上。

### 疊蓆文化，感受手作的溫度

榻榻米寫做「疊」，日本漢字[畳]，也做「蓆」，「疊蓆」指的就是在房裡供人坐臥的一種家具。相傳最早起源於中國漢朝，於唐朝時期傳入日韓等地，由日本人加以創新改良、發揚光大，並成為日本「和室」地面鋪設的主要材料。「疊」跟台語「塊」同音，一塊即一疊，是榻榻米的單位，傳統尺寸是3尺×6尺，即寬90公分、長180公分、厚5公分；但現在也有各種不同的尺寸，譬如臺灣目前的標準尺寸即91公分乘以182公分。

古代的日本社會，榻榻米不僅在居家文化中占有重要地位，更是房間面積的計量單位，譬如一般和室四疊半（約2.5坪）、店面五疊半等等。難怪臺灣有不少長輩會以榻榻米的大小來做為坪數的計算方式，「一坪大概就是兩疊榻榻米的大小」這樣





的說法，真的很有意思。

幾十年前的臺灣，很多民衆也習慣睡榻榻米，即使後來西方彈簧床大肆風行，改變了國人的睡眠與生活型態，傳統榻榻米似乎已經淡出，但其實許多家庭只要空間足夠，往往還是會預留一間和室，可見榻榻米早已深入、內化為我們生活中的一部分。臺灣人對榻榻米的接受度高，不論原因是傳統習慣、環境所及或政治因素受日本文化的深度影響所致，似乎已不重要，而是因為榻榻米確實有其優點，才能歷經兩千年仍能流傳下來。來自天然藺草材質的自然香氣，以及軟硬適中的厚實度，另外還有淨化空氣、調節室內溫濕度等等功能，坐臥躺睡都很適宜。

臺灣幾十年來因科技發達而使傳統榻

榻米行業日益式微，直到近十多年來興起懷舊風潮，老屋改建、民宿旅店也走復古路線，沉寂多時的榻榻米行業才有復甦跡象，但在逐漸由機械化取代手工的現在，堅持傳統手作方式的店家已少之又少，其中，臺南市的榻榻米堪稱全台數一數二，負責人李宗勳更是新一代手工榻榻米師傅中的佼佼者。

### 祖孫傳承，累積一甲子的功力

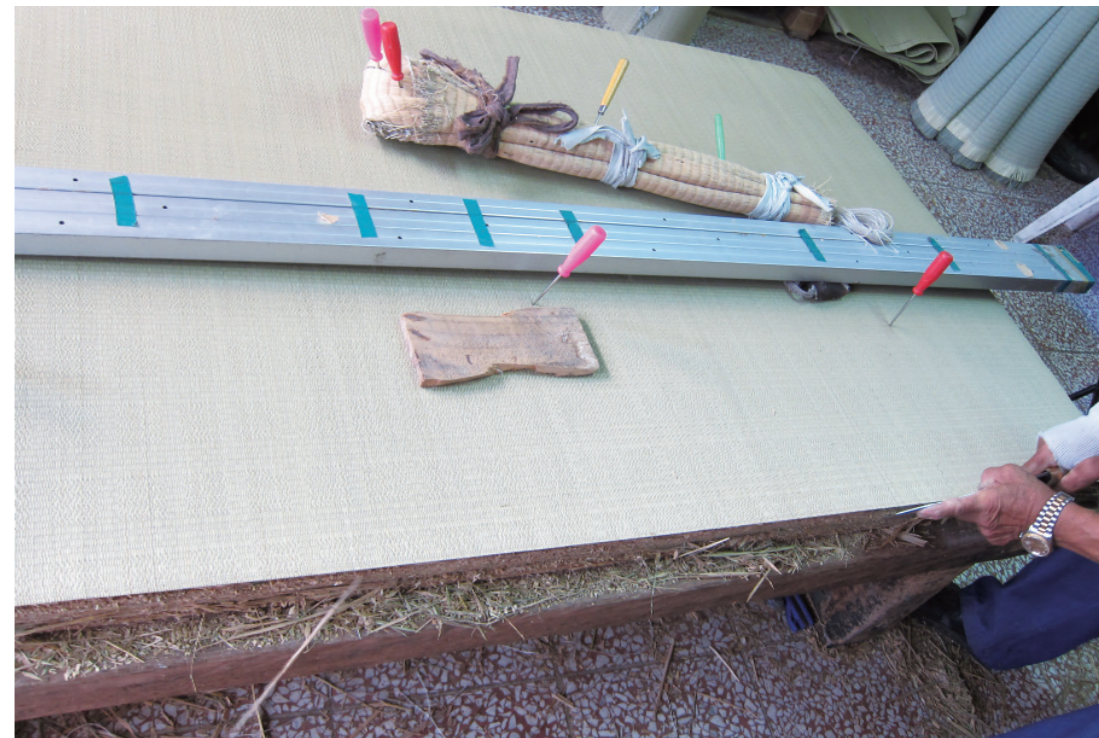
從新美街街頭悠閒的散步，沿途經過臺南意麵、古早味冬瓜茶等店鋪，一個綠底白字的小小招牌跳進我的視線，不起眼卻很好找。店面是狹長形的，一張放置榻榻米的工作檯非常醒目。入口處陳列著四種不同種類的蓆面，分別是前兩種的臺灣



▲ 門口陳列的樣本，由左至右前兩種是臺灣大甲藺草，第三第四是日本琉球及熊本藺草。



▲ 擺放榻榻米的工作檯。



▲ 師傅正用裁刀進行修邊，一旁是壓尺。

大甲藺草，以及日本的琉球藺草和熊本藺草，提供給來訪者作參考。一位老師傅正專注的用裁刀裁切榻榻米，手法乾淨俐落。迎面走來的是手工場榻榻米的第二代李春生。「李老闆好！」我打著招呼。「我不是老闆，我兒子才是。」爽朗宏亮的聲音劃破老街的寂靜。我跟著他走進店裡，抬起頭剛好看到辦公桌後牆上掛著幾張照片，主角正是創辦人，第一代老闆李金水，旁邊有著一張稚氣未脫臉龐的是李金水的

孫子，也是目前的負責人李宗勳。幾幅略顯歲月痕跡的老照片，彷彿帶著我重返李家的歷史與時光隧道。

原來，西元 1926 年出生於臺南佳里的李金水，16 歲就開始跟著日本師傅學習手工製作榻榻米，三年六個月出師後，先到高雄榻榻米店工作，民國 46 年回到故鄉臺南新美街開業，民國 57 年才正式申請營業登記。當年榻榻米行業相當興盛，公家宿舍、機關行號甚至住家都用榻





▲ 席底下壓的步驟，可將彈力拉到最高。

榻米，需求量大，只要不怕辛苦、肯學願意做，收入都還過得去。李金水的手藝好、速度快，做出來的榻榻米質佳耐用、經濟實惠，許多日本客戶還特地來臺灣下訂單再運回日本販售。60 多年來，李金水靠著一片簡樸的鐵皮屋和雙手，製作出超過 10 萬疊榻榻米，養活一家人，還把四個小孩全都栽培到大學畢業。今年中秋節前夕，李金水以 91 歲高齡於家中安詳辭世，承接他的手工榻榻米事業的不是兒子，而是孫子李宗勳。

李宗勳出生在西元 1988 年，自 4 歲

半起便隨著在中國大陸經商的父親於福建漳州生活、就學，過著輕鬆寫意的日子。專科畢業後回台服兵役，當完兵找工作卻沒想像中順遂，由於大陸學籍不被臺灣認可，李宗勳索性辭職在家待業。80 歲的李金水看孫子這樣也不是辦法，答應一個月給他一萬元當作零用錢，條件是要跟著自己學做榻榻米。生活一向安逸優渥的李宗勳對金錢沒什麼概念，覺得一萬元好像很不錯，就這樣展開他手工榻榻米的學徒生涯。

## 阿公師傅，嚴師出高徒

以前的老師傅帶學徒多半施行打罵教育，不論臺灣或日本師傅都如此；李金水從日本人身上學到的手藝及日本精神，完全都是內化的東西，很難以言語具體的表達。祖孫二人年紀差距超過 60 歲，加上這層師徒關係，溝通更加困難。自始至終都贊成兒子回來接班的李春生回憶：「做榻榻米就是要有這種謹慎執著不馬虎的精神，小孩子受不了就會跟阿公爭執，情況比較激烈時我跟我弟弟就得出面幫忙溝通，經過一次又一次的磨合，兩人之間才越來越有交集。」但其實那已經是兩年多

以後的事了…。

當時的情況是，阿公怎麼說，孫子就得照著做；做得不好或不對，阿公的指示就是重做，「跟阿公學手藝其實很辛苦，他很嚴格，做不好只能一遍遍重做，有時一整天光是包邊就重做了四、五遍，一遍遍摸索；他是我阿公，又不能跟他生氣…」李宗勳說。其實李宗勳還是有脾氣的，曾經有兩、三次負氣出走的經驗，最後還是由父親及叔叔從中協調，將他勸了回來。

經過幾次衝突，李宗勳開始反省：「阿公辛苦一輩子，現在年紀也大了，這麼好的手藝如果沒留下來就太可惜了。」



▲ 頭尾各 6 把席頭針用來暫時固定席底與席面。

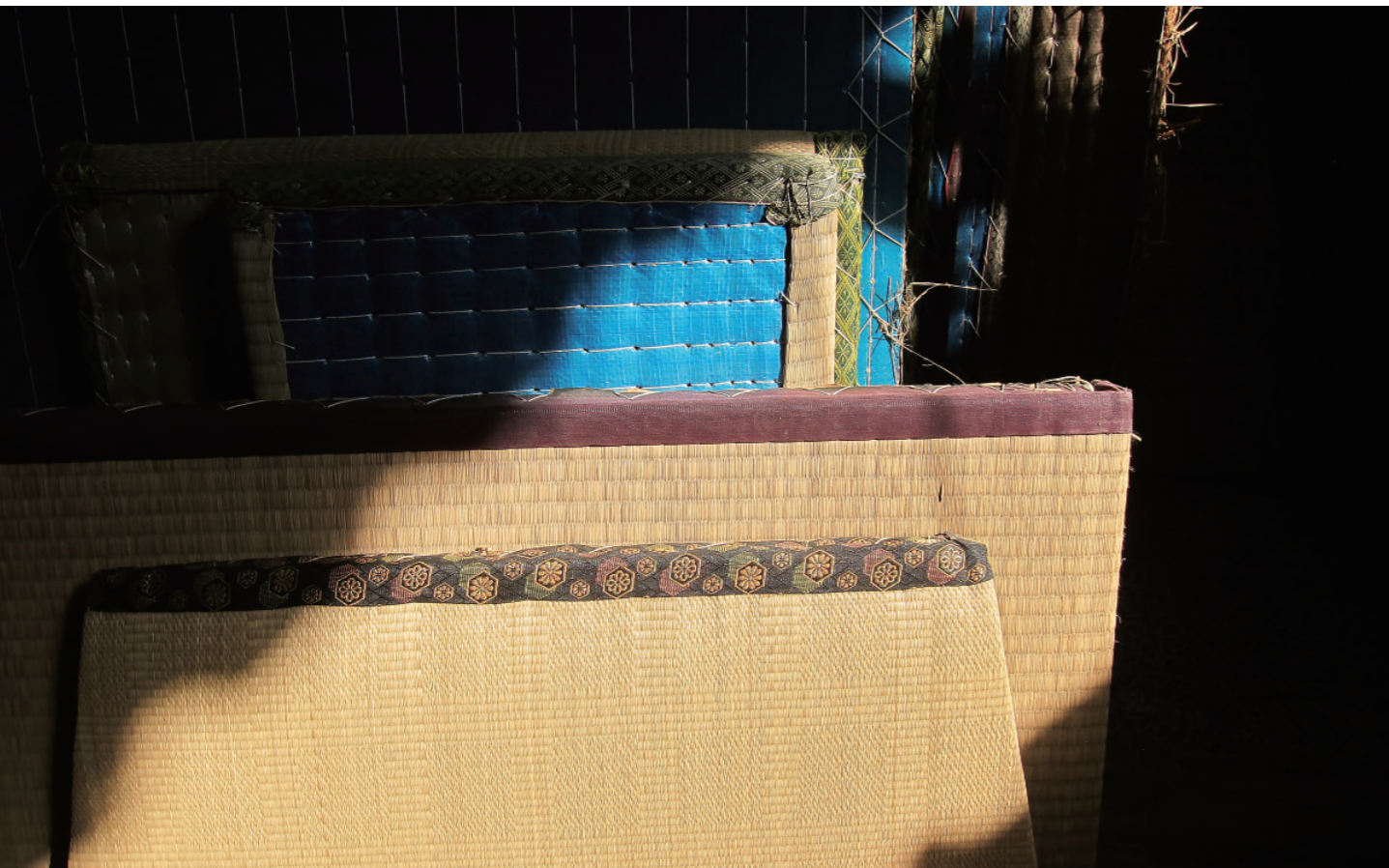




▲ 質感精緻的緞帶，是包邊的主材料。



▲ 編織好的席面，成捆備好備用。



▲ 陽光斜照下的榻榻米，透出金黃色的光澤。

他體會到與其改變阿公，不如從調整自己做起。他心想：「如果我做得比阿公更好更厲害、手藝比他更高超，阿公應該就沒話說了吧？」就是這個想贏的念頭讓他不再對阿公的教導方式有所怨言，反而像換了個人似的，開始努力鑽研。白天認真的跟阿公學技術，晚上就收集資料、閱讀專門書籍，積極的吸收各種榻榻米的相關訊息。漸漸的重做次數越來越少，阿公雖然依舊少有讚美，但已不再批評或責罵，「這時候我了解到，阿公已經認同我了。」

站在阿公的立場，或許是希望孫子能從一次又一次失敗的經驗中磨練脾氣及個性；由自行摸索的過程中，思考並領悟出每個步驟最完美的呈現方式。李宗勳也說：「阿公放手的過程是漸進式的，而且不動聲色，我完全察覺不出來，一直到後來回想起來才了解阿公的用心跟用意，這是他老人家的智慧。」自西元 2007 年返臺學做榻榻米到現在，李宗勳已經走出自己的路，紮實的基本功讓他越來越精進，更是目前臺灣最年輕的手工榻榻米師傅。

### 傳遞溫度，古老卻美好

老東西也能創造出新生命。像榻榻米這樣有著兩千年歷史及文化的傳統老物件，不僅不被時代淘汰，甚至有翻轉命運

的機會，不只臺灣吹復古風，日本榻榻米行業也致力於產業振興，極力推廣宣導，期盼重返「日本式的和諧」。

年紀很輕，學的是最先進的電腦資訊，身體裡卻像住著一個老靈魂般，李宗勳的出發點往往都是人，而不是現代社會講求的市場：「我覺得錢不是唯一，賺錢不是最重要的，重要的是做出來的東西能讓顧客滿意。其實做每一行都一樣，不要只是往錢看，而是要往興趣、愛好的方向去走，路才能走得穩走得遠。」不習慣用通訊軟體，喜歡與人面對面溝通，也是他會選擇這個行業的理由之一，「手工榻榻米是有溫度的，手工做的精緻度也絕非機器可以取代。」特別是臺灣很多房子不夠方正，榻榻米就得量身訂做。

工藝技術遵循傳統，但創作理念卻是新的，約 5、6 年前接下臺南知名飯店的棋盤式無邊榻榻米作品，一縱一橫的藺草編織方式，白天光線照射之下營照出一黑一白的視覺效果，就像西洋棋盤般賦予層次變化，讓李宗勳聲名鵲起，一舉打響名號；此外，結合公益與文創，和學生合作開發一系列文創產品，杯墊、相機包、明信片…，也讓榻榻米有了更多元的面貌。「我希望透過這些日常用品，能讓更多民衆，尤其是小朋友，了解榻榻米這種古老





▲ 店內有各種滾邊花色與蓆面材質可供參考。

又美好的東西。」除了外形，材質及內容物的改變也是一種創新，最近李宗勳發現了一款有植物膜的創新材質，「可充分阻絕水分與濕氣的滲透，有效延長榻榻米的使用年限…」他開心說著，言談間流露出自信的神采。

## 後記

店面後方的倉庫擺放著許多榻榻米半成品，陽光從窗外斜灑進屋內，淺綠色的蓆面透著金黃色的光澤。靠近一間，淡淡的草香味，以及與皮膚接觸時的溫潤感覺，最能傳達榻榻米原始天然的特質，也說明它何以成為歷久彌新，同時保留傳統與創新元素的文化生活產物。牆上一張有著濃濃日本味的「疊錶具」海報是幾十年前製作的傳單目錄，疊是榻榻米疊表，日譯榻榻米，蓆面之意，既是單位也是榻榻米的意思、錶是錶梢、具是工具(用具)；李金水老師傅當年開業時的命名，古意盎然、寓意深遠，簡單三個字便為手工榻榻米做了最佳的註解與詮釋。源

## 認識榻榻米

幾乎所有的傳統手工技藝都面臨類似的情形：製程嚴謹、工序繁複，每位老師傅都是大師級的工藝師，技藝精湛、手法精巧，作品巧奪天工，宛如藝術創作；但所有工法、製程都在師傅的腦袋裡，缺乏具體的紀錄，而且每位師傅都有自己的私房秘訣，製程不見得完全相同；我們在李宗勳的解說下，將榻榻米的製作過程簡化為幾個步驟，讓讀者能有概略的了解。

### 榻榻米的三大組成成分

1. 蓆面：材料以日本藺草為主，以及少部分的東南亞及臺灣藺草。蓆面的材料簡稱「面材」。近年也有和紙



▲ 成網的榻榻米蓆面。

纖維(具防破水)的新材質引進，價格不斐。

2. 蓆底：也就是底部的內容物，稱為「裡材」，通常用的是稻草。近年業界也開發新技術引進新材質，譬如木屑，可減輕重量，增加耐用性及隔音功能。
3. 滾邊：亦即榻榻米的兩條布邊，材料皆為日本進口的緞帶(臺灣占70%，日本30%，有分麻布、純棉布以及尼龍布，最稀少的為絲綢布。臺灣只有尼龍居多，日本則混合3種材料皆有)。

### 基本製程與步驟

1. 備料：前一天晚上依客戶需要的尺寸，畫好基本構圖，再將由原料廠商供應的裡材(稻草底板)和面材(編織好的藺草蓆)都準備好。
2. 裁切：隔天早上先進行裡材與面材的切割。通常蓆面會比蓆底多出5吋，預留的空間方便頭尾往下摺時能用針線固定在蓆底上面。
3. 下壓：這個前置動作非常重要。將整塊蓆底放在墊高的架子上，往中間下壓，形成一個反拱橋的形狀。接著以頭尾共12把蓆頭針將蓆面暫時固定在蓆底上，因為蓆面具有彈性與張力，必須讓蓆面暫時固定時，保持與底部有點餘裕的狀態；先撐開把彈力拉到最極限，翻過來以後才能把底部與蓆面的緊緻度拉到最高，最後固定時才能讓二者充分密合到最佳狀態。

4. 檢視與縫合：經過下壓撐開的程序後，整塊翻面，這時蓆面已撐得更緊緻。接著檢視做在蓆底上的記號是否保持蓆面與底部的記號平行。由於面材與裡材在寬度上一定會有落差，因此要以面材的邊緣為標準，以長型壓尺做確認，進行切割與修邊的微調。修齊之後再以麻尼(maning，一種植物纖維)製的縫線稍做固定，進行蓆面與蓆底的縫合。裁邊與縫合是手工榻榻米的精髓所在，縫的時候手腕要有力量、工還要細膩，相當不容易。

5. 包邊與固定：單邊切割修完後，用壓尺做平整度的再確認，若沒問題以滾邊布先暫時固定在蓆底蓆面上再鋪設一層牛皮紙(借用其硬度折出肩角)，然後縫合，固定。單邊完成並且固定後，再進行另一邊。最後包上緞帶布邊，才算大功告成。



▲ 切割修整後，用壓尺確定平整度。