第三章：藍染的染纈技藝探討

染色工藝古稱「染采」，即是將各種具有色彩成分的染料，染著在纖維或布料上。而以各種染色技法達成紋飾圖案的技藝皆稱「染纈」，染纈技藝隨著人類審美意識與造形能力的提升而不斷被發明與改善，到目前已呈現極紛繁多樣的現象[11]。綜合觀之，染纈的要旨皆在處理「染」與「不染」的圖案展現上，故「染著」與「防染」即成染纈的核心課題。

適合作為藍染表現的染纈技藝固然很多，本人近年從歷史考察與民間田調的經驗中，將它歸為蠟染、型染、紮染、夾染等四類，若再配合俗稱「青布染」的素染基本技藝，概已將藍染各種面向歸納在內。各種染纈技藝不但在使用材料上千差萬別，其技法與呈現的韻味也各具特色，這些流傳數千年的技藝皆是人類智慧的結晶。本章將針對上述各種染纈技藝，就染品特性與製作過程，作進一步的探討。

第一節：纖維材料與染前處理

壹：適合藍染的纖維材料

纖維材料的種類很多，可分為天然纖維與人造纖維兩大類，天然纖維包含礦物纖維、動物纖維與植物纖維三類，人造纖維則包含再生纖維（Regenerated fiber）、半合成纖維（Semi-Synthetic fiber）及合成纖維（Synthetic fiber）三類。藍靛染料為使用數千年的傳統性染料，在人造纖維發明以前，藍靛染料所染的纖維全屬天然纖維中的動物與植物纖維，人造纖維發明以後，也只有再生纖維

[11] 陳景林，《漢聲雜誌 130 期．蠟染．上》，漢聲雜誌社發行，民國 92 年 2 月，頁 88。

與合成纖維中的尼龍可以染著，但因目前天然藍靛的成本很高，藍染工藝的從事者仍以染高經濟價值的天然纖維為主，再生纖維（嫘縈 Rayon 為代表）與尼龍雖然可用，但在實際使用上並不普遍。

天然的植物纖維又可大別為棉、麻兩類，棉為種毛纖維的總稱，主要為草棉和木棉兩類，而麻的範圍則較寬大，它可說是植物纖維中除了棉類之外的纖維泛稱，包括韌皮纖維、莖桿纖維、葉脈纖維、鞘皮纖維、籐類纖維、竹類纖維、草類纖維、棕櫚纖維等等，其中較常被用來織造衣著布料的為苧麻（Ramie)、亞麻（Linen)、大麻（Hemp)、鐘麻（Kenaf)、鳳梨麻（Pineapple)、香蕉麻（Banana)、葛藤（Kudza bean）等纖維。

植物纖維與再生纖維中的木漿纖維的主要成分為纖維素（Cellulose)，纖維素中含有大量葡萄糖，而參與染色的官能基是葡萄糖中的–OH 基，染著是以這些–OH 基與染料分子間的氫結合為主體，所以多數植物性纖維都易於和藍靛色素結合，不過染著主要發生於纖維中非結晶領域中配列較雜亂的纖維素鏈部分，對於結晶較多的纖維，因水分子無法進入結晶體而不具染著力[12]。植物纖維雖皆為纖維素纖維而具有–OH 基的染色特性，但染著力的強弱各有差異，主要乃因纖維本身結構特性的差異與纖維處理的方法不同所產生的現象。

天然的動物纖維主要可分為獸毛纖維、蠶絲纖維和皮革纖維三類，在紡織布料的使用上，以獸毛和蠶絲的用量最大，常見的獸毛有羊毛、山羊毛、安哥拉山羊毛、喀什米爾羊毛、駝羊毛、兔毛、駱駝毛等種，蠶絲則有家蠶絲和野蠶絲之分。這些動物性纖維皆屬於蛋白質纖維，它們之間有許多相同的物性，但因其分子鍵排列構造的不同，因而也產生部分物性的差異。

羊毛等獸毛纖維屬於角質蛋白纖維（Keratin)，而蠶絲纖維屬絲心蛋白纖

---

[12] 矢部章彥、林雅子原著，賴耿陽譯，《精練 · 漂白 · 染色法》，綜合出版社，民國 60 年 8 月，頁 74-75

維（Fibroin）。蛋白質纖維是由多種不同的胺基酸所組成，其中末端位的胺基（amino）與翔基（ corboxyl）是左右染色性的官能基[13]。組成它的化學元素為碳、氫、氧、氮，羊毛則多了硫。

蛋白質纖維是具有酸性基（–COOH）與鹼性基（–NH2）的兩性物質，所以此纖維與色素的結合力是以對這些極性基的離子結合為主體，因此，它不但可以用酸性染料染著，同時也可以和具鹼性的藍靛染料結合[14]。唯染液中的鹼度不宜過高，且浸染時間不宜過久，才不會造成對動物纖維的傷害。為了平衡藍染染後在動物纖維中產生的鹼性殘留，染後的泡酸處理應不可免。

貳：退漿、精練、漂白

天然染色所使用的被染物多數為棉、麻、絲、毛等天然纖維，這些天然纖維從原材料到紡成紗線或織成布疋，都必須經過許多處理的程序，才能使它成為可以染色的材料。我們從市面上所購買的各種紗線或布料，有些已經過精練、漂白的處理而呈現均勻潔白的面貌，這些材料，只要再做退漿的處理，就可以用來染色。有些胚布因未經精練、漂白而含有膠質、灰質、油污、糊料、蠟質、色素等雜質，也有些因存放時間過長或受潮而變黃者，就必須再經退漿、精練、漂白的處理，然後才可以用以染色。

一．退漿：紗線材料在織布之前，為了織造的方便，往往需要上漿處理，而布疋織好之後，在上市之前，為了使布料產生平挺的效果，也多會再行上漿處理，這些附著在纖維上的漿料都會影響染色的效果，所以在染色之前必須進行退漿處理，才可以使纖維與色素順利結合。工藝上主要的方法為用熱水浸泡

---

[13]矢部章彥、林雅子原著，賴耿陽譯，《精練．漂白．染色法》，綜合出版社，民國 60 年 8 月，頁 122

[14] 同 12，頁 127-128

與清潔劑洗滌。

二．精練：精練就是去除纖維以外的不純物之處理方法。因纖維材料性質的不同，處理的方法也有分別。棉麻材料可以用布重 2--3%的鹼劑當主精練劑，再加布重 0.5%左右的界面活性劑當輔助精練劑，用 1：20--30 的浴比，置於不鏽鋼鍋中煮練一小時，煮時要經常翻動，煮後充分水洗、晾乾而成。

蠶絲的精練主要是為除絲膠，可用布重的 1--2%肥皂絲作精練劑，煮練時間約為半小時至一小時，煮後必須充分水洗，以免鹼質殘留而影響蠶絲的品質。

毛料精練主要為脫去油脂，可用布重的 2-3%界面活性劑當精練劑，煮練時間約半小時，煮後充分水洗而成。

三．漂白：漂白是將纖維上殘存的色素分解，使纖維成純白的處理方式。化學上的漂白乃是藉由氧化或還原的作用，使色素產生分解，經漂洗後達成纖維潔白的目的。漂白劑有許多種，家庭式的處理方法以簡便為宜，可以用市面上販售的漂白水，參酌其使用比例浸泡漂白即可，如果漂白效力不夠，可酌量增加其比例。[15]

第二節：蠟染

黃志超先生在《蠟染藝術》上說：「所謂蠟染，乃是利用蠟的特有防染性，作為纖維織物在進行染色時的防染材料，以便於染出計畫中的圖案的一種獨特的染色術。」[16]即將蠟染作概括性的解釋。蠟染的英文叫「batik」，它是由印尼語「anr batik」而來，關於蠟染的起源至今仍有幾種不同說法，有認為起源於

---

[15] 陳景林、馬毓秀，《大地之華——台灣天然染色事典》，台中縣立文化中心，民國 91 年 12 月，頁 36-37

[16] 黃志超，《蠟染藝術》，今天出版社，民國 66 年 12 月，頁 12

印尼爪哇、埃及和中國者，但也有不少人認為它應起源於印度。從新疆民丰出土的兩件藍地白花棉布來說，蠟染在中國至少已有近兩千年的歷史，也堪稱為古老技藝之一。傳統蠟染目前在中國多保留在西南的少數民族之中，其中以苗族、布依族、水族、瑤族、彝族保留最多。苗族的支系紛繁，其中仍有很多支系保留著良好的蠟染技藝。

壹：蠟染原理與染品特性

蠟染在中國古稱「蠟纈」，其原意為「以蠟防染的染色技藝」，也就是說它是利用蠟與水相互排斥的原理，使布帛上受蠟的部位因染液被蠟層阻隔而無法滲入纖維，故能形成以蠟防染而保留底色，其餘未上蠟防染的部位則因染料可順利滲透纖維而受染，染後除去防染之蠟，即形成明顯的深淺對照，圖案效果自然明顯。

就蠟染技藝來說，上蠟、染色、脫蠟實為蠟染製作流程中最主要的三階段。因為蠟具有「受熱溶解」及「冷卻凝固」的特性，所以上蠟前必先熔蠟，故蠟液溫度的調控為上蠟時必須掌握的要點。然而蠟也有不少品種，各自的特性皆有差異，所以蠟質特性的瞭解也是蠟染入門主要功課，此為蠟染第一階段。因著蠟質與上蠟技法的不同，染色時即應在浸染時間、浸染方法上配合，使蠟染呈現特有的良好韻味，此為蠟染製作第二階段。染色之後，再利用加溫的方式，使布上的蠟溶解並順利地排除，以呈現地、圖分明的圖案效果，此為蠟染製作的第三階段。

蠟染染品之所以不同於其他防染技藝呈現的韻味，主要是因蠟液在熱熔的狀態中，會對布料形成側向與縱深的滲透現象，故其描繪、噴灑、壓印所產生的點、線、面與地之間的交界，就會形成程度不一的滲透暈染效果。加上不同的蠟質又具有不同的黏性與龜裂冰紋特性，使蠟染能呈現很豐富的肌理變化(圖

16)。蠟染同時具有繪畫與版畫般的特性，可以精工細描的單件創作，也可以作模印式的複數性生產。過去蠟染多被用在實用性的工藝產品製作上，但也有少數藝術家致力於蠟畫創作，本人在中國西南少數民族地區考察其民間蠟染技藝多年，加上自己過往的繪畫訓練，很希望能將兩者密切結合，嘗試作一些新的表現可能。

貳：蠟染使用的材料與工具

蠟染材料除了纖維布料之外，最主要的即為防染材料——蠟，以及部份蠟中添加的助劑。常用的蠟包括蜜蠟、木蠟和石蠟三種，松香、硬脂酸和牛油則為蠟染常用的添加物。蜜蠟又稱蜂蠟，是以蜜蜂巢熔解並除去雜質而成的天然蠟，未脫色者為黃色，脫色後成白色，它具有良好的黏性，可以描繪出細長的線條而不斷線，也可以製作出大塊面的留白效果。木蠟則取自含蠟植物的樹皮、果實與種子，它的顏色呈黃綠色，為天然的植物性蠟，它的蠟性有點鬆脆，但黏性不錯，可添加石蠟或蜜蠟使用。石蠟則是石油化學的提煉物，常溫下呈白色半透明狀，它的熔點最低，易龜裂，可製造變化多端的冰裂紋。松香溶解後具有良好的黏性，但乾後即易碎裂，故適當的加入蠟液中，可以幫助產生裂紋。硬脂酸添加在蠟液中，也可以產生細密的裂紋。牛油等動物性油脂可以和蠟質相容，適當的添加，可以提高蠟的防染效果，對細長的線條表現尤有助益。(圖17)

蠟染工具主要為熔蠟與描蠟之用，工具隨著不同的蠟染種類及不同地區的使用習慣而有不同的種類與形式。現將材料與工具擇要條列如下：

主要材料	用　　途	主要工具	用　　途	
· 蜜蠟	黏性最強的蠟	· 毛筆	畫蠟線	
· 石蠟	便宜而易龜裂之蠟	· 毛刷	刷大筆觸	
· 木蠟	易產生細裂紋之蠟	· 銅壺筆	畫蠟線	
· 松香	添加後產生冰紋	· 蠟刀	畫細長線	
· 硬脂酸	添加後產生冰紋	· 印模	印蠟花	
· 牛油	添加後可提高均勻度	· 竹弓（伸子）	染布時張布	
· 燒鹼	脫蠟時用	· 繃架	上蠟前張布	
		· 雕刻刀	雕製蠟模	
		· 筆刀	雕刻軟木板	
		· 攪拌棍	脫蠟時攪拌	
		· 染桶	裝染液用	
		· 蠟鍋	熔蠟	
		· 酒精燈或電爐	熔蠟	
		· 軟木	自製印模	
		· 木條	黏貼印模	
		· 鋸子	鋸木條	
		· 美工刀	切割軟木	
		· 強力膠	黏貼軟木	
		· 吊架	吊掛染布	

參：蠟染的類型與製作過程

一. 蠟染的類型：藍染在蠟染上的技藝分類可大別為筆繪、噴灑、蠟刀點描及模印等四類，現分別說明如下：

(一) 筆繪：筆可分為軟筆與硬筆兩類，軟筆類以毛筆和毛刷為主，乃使用動物獸毛（如羊毛或豬鬃）植物纖維（如棕毛）及化學纖維（如塑膠線材）等所製造，它主要運用纖維材料蓬鬆含水的特性作蠟液的沾吸、點畫、塗刷，由它所產生的作品最具繪畫特性，在運筆所產生的輕重、快慢、粗細、轉折、飛白等變化多端，可以表現出高度的藝術特性。硬筆類的工具多以木竹、羽毛管、

金屬等硬質材料為主，在低度開發地區已常見的竹刀、竹籤、羽毛管、刺蝟毛等皆為硬筆狀材料，至於印尼等東南亞國家常用之銅壺筆亦屬此類。

(二) 噴點：點為造形最基本的元素，點的形成固然可以運用各種工具滴點達成，但為數眾多的細密點的形成就得設法處理，少量的製作可以用刷子在金屬網上刷動形成細噴點，數量較多的製作可以藉由噴槍噴點，其重點在維持較高的液溫，勿使噴口凝固而噴不出蠟液。

(三) 蠟刀點描：蠟刀是由二片以上的金屬片的疊合而成的描蠟工具，其使用的金屬多為銅片，所以一般即稱它為「蠟銅刀」。它是中國西南與部分中南半島地區少數民族所慣用的蠟染工具，蠟刀疊合的金屬片愈多，所形成的厚度愈大，就可以畫出較粗的線條，反之，若疊合的金屬只有較薄的兩片，描畫的即如鋼筆般細線，它是運用縫隙儲蠟與金屬持溫的原理，使蠟液往下移動而繪出均勻的長線來。不同族群使用的蠟刀即有差異，但主要為窄扇形與梯形，梯形又有對稱梯形與不對稱梯形之分，其製作重點在與布料接觸的光滑度及接觸面的傾斜角度變化上。使用蠟刀所描繪的線條最大的特色在於它的均勻度，這當然與蠟溫的穩定性、沾蠟的頻度與蠟刀行走速度的一致性有絕對的關係。(圖18)

(四) 模印：模印就是以各種具有耐熱性的模具作圖案壓印的方法，有的印模是以木頭雕刻成凹凸版來壓印，但木頭遇熱容易開裂，所以使用的情況並不普遍。傳統上運用最普遍的為銅模，印度、印尼、南洋、中南半島各國的傳統蠟染皆使用銅模，它是使用許多高度一致的銅片盤繞點焊而成的，壓印時熱蠟液要以較寬大的鍋子盛裝，銅模在熱蠟液中浸泡沾蠟，然後先刮除過多的蠟液，再快速將蠟模壓印在白布上，因銅模具有持溫力，故每回沾蠟後均可壓印數次。除銅模外，軟木片因具有適當的壓印彈性而易於雕刻，所以是較能機動性創作的製模材料。此外，我們還可以收集各種具有耐熱性的現成模型作為模具，它

們雖然不一定具有工整的雕刻紋樣，`但在現代設計與藝術創作上卻可能產生形象多變的表現效果。(圖 19)

二．蠟染的製作過程：蠟染的製作過程大約可分構圖、上蠟、染色、脫蠟等四個步驟。

(一) 構圖：構圖為任何造形藝術都需具備的能力，構圖好壞影響作品成敗至鉅，不熟悉蠟染特性的人，在作蠟染稿時往往會把陰陽效果顛倒，畫者必須勞記最基本的原則－即描蠟的地方為陽（留底色），未描蠟處為陰（染色），若要製造多層次效果，就必須分次上蠟、分次染色，才能達到豐富的深淺層次。

(二) 上蠟：上蠟前必須先以蠟鍋與熱源熔蠟，蠟溫的控制至為重要，蠟溫太低時，所描的蠟層僅浮在布面而無法透入纖維，防染效果不足，會產生從背後透染的現象；蠟溫過高時，所描的線條會快速暈滲開來，並產生蠟層太薄的現象，也會使防染效果不完全。較理想的蠟溫一般約控制在 110℃左右，此時蠟鍋上會開始冒小小的白煙，這時可以先用小試布試畫，畫後看背後是否透蠟，以便掌握蠟溫效果。上蠟工具已如前述，但第一次使用毛筆、毛刷上蠟前，筆毛必須在蠟初熔時即放進蠟鍋中隨著蠟溫上升而適溫，若毛筆未經適溫而放進高溫的蠟液中，筆毛會立即捲縮成米粉狀，此後即無法回復平順。(圖 20)

(三) 染色 ：蠟染染色也是以浸染為主，浸染所用的染桶寬度要大於染布的幅寬，否則必須以螺旋狀的吊架吊染，才不會使蠟層因摺疊而斷裂，染色時染布可以輕輕提盪，但不宜劇烈晃動，否則染桶底層的灰質容易浮到上層來。染後進行氧化 20--30 分鐘，複染前再將染布平放沖水，漂去浮色後再行浸染。

(四) 脫蠟：染布經過多次複染之後可達適當的深度，在最後一次氧化、水洗之後即可進行脫蠟。過去脫蠟多以染布上下夾數層報紙，再用熨斗熱燙除蠟的方法，雖經多次除蠟，但效果仍難完全，也有使用煤油溶解除蠟者，其效果雖可完全，但除後滿室臭味令人不快。現在，我們在煮沸的熱水中添加 0.5--1

%的氫氧化鈉，然後將要脫蠟的布放入攪動沸煮，小布約在一兩分鐘即可脫蠟完成，較大的布也不會超過十分鐘。脫蠟時，應邊攪邊撈除浮蠟。脫蠟之後，再以清水漂洗乾淨，洗後若發現還有少量的蠟殘留，可依相同方法再煮一回。煮後就可不必另行皂煮，將染布晾乾，燙平即可。

第三節：型染

型染在中國出現甚早，唐代已頗興盛，當時稱它為「灰纈」。趙豐說：「灰纈是用澱粉類物質與鹼性物質調成防染劑進行防染印花所得的產品。」[17] 也就是過去民間普遍使用石灰與黃豆粉調製防染糊而產生防染圖案的染纈技藝。其後民間多稱它為「刮漿染」，刮漿染主要是以低溫性的藍靛來染色，所染製之布就稱為「藍印花布」。藍印花布在中國民間，主要是作為衣料及各種家用之布，在二十世紀初葉之前使用非常普遍，後來隨著洋布大興之後，藍印花布曾有一段面臨停產的時期，近十多年來，在長江下游一帶又有一些中小型作坊開始生產藍印花布，目前他們的製作仍以實用性布料為主。而日本向來皆稱其為型染，但也因防染用糊而稱「糊染」者。日本的型染舉世稱道，它不但為重要的染色工藝，而且此項技藝也早已移入表現藝術的範疇，而台灣的型染原本就不發達，作為藝術創作更是罕見，看來，型染要有重大發展仍待大家共同努力。(圖 21)

壹：型染原理與染品特性

一．型染的原理：型染是使用型版紙雕製鏤空性的圖案造形，然後將型版覆蓋在布上刮印一層防染糊，等防染糊乾後進行染色，染後除去防染糊而得地、

---

[17] 趙豐，《紡織與礦冶志》，中華文化通志編委會編，上海人民出版社發行，1998 年 10 月，頁 128

圖分明的圖案之染法。型染所用之版稱「型版」，型版皆以具防水性與伏貼性的薄片物雕刻而成，在中國除了過去曾以生牛皮製作外，多數是以貼合數張之桐油紙雕製，而在日本、韓國則以澀柿紙為主。型紙雕刻的圖案要如剪紙般的形成透雕，防染糊要具有黏性與覆蓋性，乾後並具有排水性，才能保護刮印處不被染液滲透而形成防染效果，同時防染糊在染色之後還要能順利被刮除，才能使防染處還原為原布之色。

二．型染染品特性：型染因有型版的製作，所以它的作品皆可複數性的生產，事實上，我們可以把型染當作版畫中鏤空版（孔版）的一種來看待，所不同的是孔版所刮印的漿料為被覆性的顏料，而型染所刮印的為防染糊之差異爾。若以兩者呈現的效果作比較，顯然刮印之線面與地交界的銳利效果頗為類似；但孔版在感光製版上可以呈現出極細緻的調子變化，這在必須藉筆刀雕版的型染來說就比較難達成，但型染在雕版刀法與沖模的變化上仍存在著創意發展的空間，這在台灣的版畫界仍是個陌生區域，本人願在此作一些嚐試。

貳：型染使用的材料與工具

型染最主要的材料為型版材（簡稱型紙）與防染糊，最主要的工具為雕版刀與刮漿工具。型版材多數是以紙張加工而成的，在中國民間，常以數張牛皮紙裱貼成一張卡紙，紙上再上多次桐油，使牛皮紙變為堅韌且具有防水性的型紙。據說二十世紀初仍可見到以生牛皮雕版者，但近代已不見如此做法。在日本，則以裱貼三張手抄和紙，再上多回澀柿汁，之後再以松煙薰過的澀柿紙為上品，次品則以機械紙上澀柿汁為之，稱為洋型紙，這兩種型紙都具有很好的韌性與伏貼性，皆可製作細緻的型染作品。此外，近代也有人嚐試使用賽璐璐片或薄橡膠板製版，只要厚度恰當及使用得法，也可以作為替代用品，只是其伏貼性稍差，刮漿時較不順暢耳。(圖 22)

防染糊的種類較多，製糊的技術也較難掌握，尤其是日本傳統的製糊技術，更存在著諸多變數，必須經多年摸索才能運用自如。中國藍印花布所用的防染糊較單純，它是以石灰粉和黃豆粉所調成。而日本糊的種類較多，最常用的材料為：糯米粉、脫脂米糠、石灰粉、鹽巴等種，製作時要將糯米粉等調水揉練蒸熟，主要是在運用澱粉的黏性與米糠的厚度作防染隔離之用。

雕刻型版所用的雕刀主要為薄刃斜口刀，斜口角度約在 30~40 度間較好運行，市售的筆刀即為銳利的斜口刀，雕刻型紙頗合適，此外，也有圓口、弧口、平口刀可以運用，作皮雕所用的打洞器也可以選擇來使用。刮漿上糊的主要工具為調漿板和刮刀，調漿板以一尺見方左右的平板為之。刮刀有橡皮刮刀、金屬刮刀與木製刮刀，只要刀口平直完整即可使用，刮刀刀口有長短之分，小件作品及鏤空面積小者使用短刮刀，大作品及鏤空面積大者使用長刮刀，目的是要使所刮糊斜厚薄一致。在此復將型染的主要材料、工具表列如下：

主要材料	用　途	主要工具	用　　途
· 型紙	雕製型版	· 各型雕刀	雕刻型版
· 黃豆粉	調防染糊	· 切割墊	雕刻型版時墊底
· 石灰粉	調防染糊	· 打洞器：自選	雕刻型版
· 糯米粉	調防染糊	· 擂缽	調防染糊
· 脫脂米糠	調防染糊	· 蒸籠	蒸防染糊
· 補強紗網	補強型版	· 量秤	秤重量
· 油漆	張補強紗網用	· 篩網	過濾黃豆粉等
· 松香水	調油漆	· 量杯	裝水
· 鹽巴	製糊時添加	· 噴霧器	張網時噴水
		· 羊毛刷	張網時塗漆
		· 調漿板	刮防染糊之承板
		· 刮刀	上糊
		· 保鮮盒	保存防染糊
		· 紙膠帶	布料定位

		· 抹布	擦拭
		· 舊報紙	張網時吸水
		· 棉布	蒸糊時墊底

(圖 23-24)

參：型染的製作過程

型染的製作過程較繁複，可分為型版設計與製作、調製防染糊、刮印防染糊、染色、除防染糊等五個階段，每個階段中還可再分出一些步驟，現分別說明如下：

一. 型版設計：型版圖稿設計時，應以黑白兩色稿來作地與圖的對比設計，這樣的圖稿在型版的雕刻上即能因位置清晰而不致混淆。因被刮印的布料具有伸縮性，所以型染盡量不要設計多版疊合，否則在對版時會碰到很大困難。在以單塊版為主的設計中，型版上只有刻除或保留的選項，版上各區域必須仔細斟酌，才不會形成斷版或掉版的現象。型版可分為陽版、陰版、陰陽版三類，陽版指的是刻除的部分為圖（圖案），保留部分為地（背景），染後呈現的圖為被保留的原布色。反之，若刻除的部分為地，保留的部分為圖，則此版稱為陰版。陰陽版就是在一塊版中有部分圖案是以陽紋呈現，也有部分是以陰紋呈現者稱之。大體來說，圖的面積多數小於地的面積，如此圖的形象較易清楚呈現。

二. 型版雕製：將設計好的黑白稿浮貼或轉寫在型紙上，然後在型紙下方襯墊一塊切割板即可開始雕刻，雕刻型板主要以斜口筆刀為主，筆刀刀刃以小而尖銳的較便於方向的運轉，當刀刃鈍了之後必須替換，否則很容易使型紙產生毛邊。在刻尖細夾角圖形時，應下刀在最小的夾角處，然後才緩緩拉出，否則很容易因狹路難以控制而切斷了型版細部。此外，如使用打洞器或圓口刀時，盡量一次打斷，才不致形成重複敲打而弄糊了造形。型版刻好之後最好先將它放在一張白紙上，就能清晰地查看圖案是否雕刻得完整。圖案刻好之後，必須

判斷此版是否需要張紗補強，如果型版上雕除的部分較少，同時沒有形成較大較長的連通區域，且整版結構仍很完整，那麼此版即免張紗，反之，若雕除區域較大，或連通區域較長，以致結構力薄弱者，就必須張紗補強，才能使型版在刮印時不致形成漏漿出血的現象。

三．張紗補強：張紗過程繁複，必須按部就班，才能張貼完善 (圖 25)

(一) 型版平浸水中兩小時，使型紙充分吸水。

(二) 取出型紙，並以數張報紙對夾，將表面水分吸乾。

(三) 桌面墊數層報紙，型紙平放其上。

(四) 裁切紗網，尺寸稍大於型紙，並將它燙平，然後平鋪於型紙上，再將紗目對齊、抹平。

(五) 用松香水調稀油漆，比例大約為 3：1。

(六) 用噴霧器在紗網與型紙上噴水，使紗網與型紙完全密合。

(七) 於紗網上覆蓋報紙，將紗網與型紙上的水分吸除。

(八) 用羊毛刷在紗網上輕輕塗刷油漆，油漆塗滿後將型版輕輕提起，然後換上乾淨的報紙。

(九) 取另支乾淨的羊毛刷，輕輕拍打型版，使紗網與型版完全密合，同時沾除版上多餘的油漆。

(十) 張紗的正面處理好後，半乾時翻背面，再以油漆平塗背面，然後用報紙吸去背面多餘油漆後再轉回正面，並仔細檢查紗網是否完全黏貼在型版上，若有疏忽處，再作局部補強。

(十一)放乾後上下夾上報紙，報紙上以平板壓住，板上再平均放些稍重之物壓平。

(十二)型紙完全乾燥後將報紙拿開，修去多餘紗網即完成張紗補強的工

作。[18]

四．調製防染糊：防染糊分中國式防染糊與日本式防染糊兩種：

(一) 中國式防染糊的調製

1. 分別過濾黃豆粉和石灰粉，將較粗的顆粒除去，並量秤相等分量。

2. 將兩者放進研缽中拌勻。

3. 徐徐加入清水並用力攪拌，將它調至泥團狀，只比陶土稍軟一點，水分不可太多，以噴霧器噴水較好控制水量，調好之糊具有良好的黏性。(圖 26)

4. 若無法判斷防染糊的水分時，可用刮刀在調漿板上試刮，以能順利將防染糊刮平為原則。調好後將糊裝進保鮮盒中蓋上備用，以免表面失水變硬。

(二) 日本式防染糊的調製

日本防染糊的種類較多，大抵以天然的澱粉、海藻類為主，其中使用量最大的即為糯米糊。要把日本傳統糊製作得很好並不容易，以從前學徒「三年型版，八年製糊」的學程來看，就可得知製糊確實存在不少細緻竅門。在此，我們以日本草木染大師山崎青樹的經驗，來說明糯米糊的製作過程：

1. 計算比例，量秤適量材料：準備糯米粉、脫脂米糠（日本稱小紋糠)、石灰粉、鹽巴等材料，其比例約為 24：36：1：2 這樣的比例可有適當變化空間，糯米粉和米糠之比例可以為 5：5／4：6／3：7，台灣天氣較熱，可免使用鹽巴。

2. 調糯米粉：糯米粉過細篩網後放入擂缽中攪拌，慢慢調進熱水，一邊加水，一邊用力拌勻，調成陶土般的泥團狀。

3. 蒸糊：蒸籠內先墊層棉布，再將糯米糊揉捏成甜甜圈狀，放入蒸籠中蒸四十分鐘，即可將糯米糊蒸熟。

---

[18] 麻田脩二編集,《現代の染め》，東京，至文堂發行，平成 6 年 8 月，頁 74--76

4. 捶搗糯糊：將蒸熟的糊放入缽中，趁熱捶搗，邊捶邊徐徐加入熱水，繼續使力攪拌捶搗，攪至幾乎再攪不動為止，此時的糊有些硬，不要太軟才好。捶搗完成後，在上面加些熱水，並蓋塑膠布保存。

5. 米糠過篩網：米糠過網除去粗顆粒，並放於另一擂缽內備用。

6. 調米糠糊：以容器放水溶解石灰粉，攪拌後靜置沉澱，再取上層澄清液加入糠內，石灰水慢慢加入，並不停攪拌，此時米糠顏色會變黃，再用力調至泥團狀，勿使太軟。

7. 調和糯米糊與米糠糊：兩者以 4：6 之比調之，要花些時間用力調均勻，調好後具有相當好的黏性與硬度，若要使用，可再加些熱水稀釋，若要保存備用，可在上面放些熱水，再以塑膠布封口保存。保存時間不要太長，最好當日使用，其黏性最佳。

8. 使用前稀釋：要使用時，取所需份量調熱水稀釋，熱水慢慢加入，同時用力拌勻，達到適當濃度時，糊拉起來會形成長絲才是好糊。糊的硬度要恰當，刮印絹布時要稍濃稠些，刮印棉布時要稍稀軟些，調好之後即可刮漿上糊。[19]

五．染布定位：刮漿上糊前，染布必須平順穩定地固定在完全平坦的桌面上，刮漿的操作才能順暢，刮後漿料乾固時才不致造成太大的收縮。小件作品可以用紙膠帶貼邊固定，大件作品則必須用糯糊貼固在桌面上，作法如下：

(一) 製作糯米糊：以適量的糯米粉調水拌勻揉成麵團，再搓成湯圓，然後用沸水煮熟，熟後撈出置於擂缽中使力攪拌均勻，邊攪邊加熱水，攪到黏性增強為止。

(二) 上糊：以調漿板及刮刀將調好的糯米糊平均地塗佈在桌面上，刮塗好後自然乾燥。

---

[19] 山崎青樹，《型染・引き染の基本》，東京，美術出版社，1997 年 9 月，頁 20-23

(三) 刷水貼布：貼布之前用毛刷在桌上均勻地刷上一層水分，使桌上的糊層產生一點黏性，然後再將欲刮漿的染布張貼上去，貼布後並用平板抹平，等桌上糯糊乾後就可以刮漿了。

六. 刮漿上糊：刮漿時要準備調漿板、刮刀、紙膠帶、粉土、大水盤、羊毛刷、脫脂米糠、報紙等物，製作過程如下：

(一) 型版泡水：將型版紙放在大水盤中泡水兩小時，使型紙充分吸水，泡好後取出，兩面夾報紙吸乾表面水分。

(二) 型版定位：將型版與染布的相關位置用粉土標示，如型版為連續性圖案必須接版時，也必須將接版位置標示在染布上。定位好後，再以紙膠帶黏貼固定。

(三) 刮漿上糊：取適量已調好的防染糊置於調漿板上，再以大小合適的刮刀將防染糊刮到型紙上，初步刮漿以貼合型版為目的，故先從中間刮起，然後較平均地分散至各處，之後才依序刮滿全幅。刮刀面與型紙約成 45 度角，刮漿的力道與速度盡量一致，上糊的厚薄力求均勻。(圖 27)

(四) 揭版：刮漿完成後應立即將型版揭開，揭版時先輕壓一邊，再從正對的另一邊將版提起，提版的動作要平穩，切勿左右晃動而產生糊與版的磨擦。如所刮之糊為中式黃豆糊，則刮完揭版後即等陰乾、染色，如所刮為日本糯米糊，則應繼續處理以下步驟。(圖 28)

(五) 撒上米糠粉：揭版後趁糊料未乾前撒上一些細米糠粉，再以羊毛刷輕輕刷動，使糊上沾黏一層糠，用以強化防染效果，多餘之糠，要用羊毛刷刷至一旁並回收。一般小件型染作品至此即可待乾染色。

(六) 接版：若需接版組合圖案的話，此時即應再對版刮印。接版交疊處以 0.1 公分為度。

(七) 修整：上糊後應檢視所刮印圖案的完整性，若有遺漏之處應在此時修

補整理。

(八) 陰乾：上糊上糠完成之後先不將染布揭下，等它自然陰乾之後才取下進行染色。

(九)洗版：刮印過的型版必須立即泡在大水盤裡，將版上殘留的防染糊泡軟，然後再以羊毛刷輕輕刷洗乾淨，洗後將型版妥為保存，以後仍可繼續刮印。

七．染色：浸染藍靛之法如同蠟染一般，染布不能揉壓摺疊。染液的濃度最好高些，每回浸染刮黃豆糊之型染布可達十分鐘，刮糯米糊者約為三分鐘，浸染時間太久，糯米糊會有溶解之虞。經多次複染、氧化即可達到適當的深度。

八．除漿、清洗：染色、氧化完成之後進行除漿，黃豆糊防染的染布在中國南通是以乾刮法除漿，如此偶有傷布之險，個人經驗是先泡冷水半小時，再用沸水燙一兩分鐘，取出後即可用薄板輕易刮除。糯米糊除漿較易，只要泡水一兩天後，用水漂洗即可立即除去糊料。除漿之後染布必須水洗乾淨，以免鹼劑殘留而影響布質。

第四節：紮染

紮染古稱「絞纈」或「紮纈」，亦稱「撮纈」、「齪纈」，如今多以「紮染」或「絞染」統稱之。它在中國起源甚早，魏晉南北朝時已有生產，隋唐時期較為流行，多作婦女衣裙。唐劉存《事始》引《實錄》:「陳時宮中尚短袖窄小衫子，才用八尺物為衫，顏色不一，隋文帝用一丈物為之，即今有印齪纈衫子。」[20]再對照如今已出土的撮暈纈、魚子纈、醉眼纈、方勝纈、團宮纈等唐代染物名目，即可證明唐代紮染工藝的興盛，此後各代，紮染依然在民間流傳不斷，

[20]周汎、高春明編著,《中國衣冠服飾大辭典》，上海辭書出版社發行，1996 年 12 月，頁 653-654

民國以來，民間紮染式微，近年紮染又有複甦跡象，其中尤以雲南、貴州等少數民族地區的藍染紮染最受矚目。

紮染的技法眾多，製作的難度不高，可自由發揮的空間較大，如能熟悉其基本原理與技法，相信對於纖維藝術的創作必有相當助益。本節擬以個人實作經驗，探討紮染的特性與製作要點。

壹：紮染原理與染品特性

一．紮染原理：紮染是以綁紮、縫絞、打結等外力擠壓染布局部，使得被壓縮處形成緊縮而產生防染的作用，等染色完成之後，再將被壓縮的部位拆解開來，即可產生色彩的深淺變化效果。

從染纈形成的原理來看，蠟染與型染紋樣的產生有其類似性，皆以具有防染力的防染劑作「黏著覆蓋」而留下不著色的部位；而紮染則以具有壓縮力的防染物作「堆疊擠壓」而留下不著色的部位，這主要是因纖維布料本身皆具有適當的彈性，當它被外力擠壓之後，即因本身密度過大而無法讓染液充分流動。在染色之前，我們將紮好紋樣的染布先浸泡清水，使原本被壓縮的部位先被清水的水分子所佔領，其後具有色素的染液將無法再進入被壓縮的部位，而壓縮力稍弱的部位也因染液流動量少而形成漸層式的深淺變化。因此，壓縮區域的規劃、壓縮力的大小變化、壓縮技法與壓縮特性就成為紮染製作的主要課題。

二．紮染染品特性：紮染既然是因壓縮力與染液的滲透力之間所形成的效果，必然具有人為設計與自然變化的綜合韻味，就人為設計來說，技藝的選擇與造形規畫是我們思考的重點；就自然變化來說，材料與染液的適性及壓縮力與吸色力間的關係是我們觀察與運用的關鍵。紮染品具有變化多端的特性，它可以隨著基本觀念的導引而產生諸多的造形可能性，也就是說紮染存在著較多隨機發現的特性。

紮染染品因防染壓縮力的強弱而產生了諸多渲染的變化，從染品的效果來說，它比較像水墨畫的特性，尤其在色彩的層次表現上，紮染難有銳利的色面交界與乾澀的質感表現，水氣淋漓的迷濛暈染是它獨具的特色，從各種紮染染品中，我們都可以感受到一股渾然天成的自然意趣。

貳：紮染類型與製作技法

紮染的技法眾多，有以繩線綑綁而稱「綁染」者，有以縮縐扭絞而稱「絞染」者，有以針線縫抽而稱「縫染」者，有以針車車縫而稱「車縫染」者，有以打結防染而稱「結子染」者，其名稱之多，不一而足。綜合來說，大體是以「縫」、「絞」、「紮」、「捲」、「抽」、「壓」、「綁」、「繞」、「結」等技藝施作，在此我們可再歸納為「縫絞法」、「綁紮法」與「打結法」三類，縫絞法主要是以針線穿縫抽拉而形成防染效果，綁紮法主要是以繩線纏繞綑綁產生防染效果，打結法主要是以布料扭轉圈繞產生壓縮防染的效果，技法雖然互異，但施力擠壓而產生防染的道理是一致的。(圖 29)

參：紮染使用的材料與工具

紮染使用的材料與工具可隨個人的技藝需求而有較多選擇的可能，以下僅以基本常用的項目條列如下：

主要材料	用　途	主要工具	用　途
· 縫衣線	縫紮	· 縫衣針	縫線
· 綑綁線	綑綁纏繞	· 頂針	推針防護
· 塑膠帶	綑綁纏繞	· 圓木棒	絞紋
· 粉土	畫線	· 塑膠管	絞紋
· 橡皮筋	綑綁	· 繞線管	纏繞抽拉
		· 協力套	拉布
		· 絞紋鉤	鉤布

		· 剪刀	剪線
		· 拆線刀	拆線
		· 小石子	綁花
		· 圓規	設計圖案
		· 直尺	設計圖案
		· 免洗筷	夾細線
		· 電熨斗	燙平
		· 橡膠手套	染色

肆：紮染的製作過程

紮染的製作過程可分為構圖設計、疊布、紮花絞花、染布浸水、染色、拆卸與整理等主要步驟，以下針對這些步驟再作探討：

一．構圖設計：由紮染所形成的圖案較容易表現寫意的特性，而較難表現精細的寫實風格，因此，在構圖設計的時候，就應避開繁瑣的枝節而著重主要線條與動勢。作者應先備好設計稿，然後依設計稿的放大比例準備染布，再將稿的輪廓用粉土描繪在染布上。

二．摺布：並非所有的紮染都必須經過摺布的過程。摺布主要是對於圖案本身為對稱性結構或圖案可以形成連續性的構圖者，透過摺布的方法，可以產生對稱完整或複數連續的圖案效果。摺布以徒手摺疊為主，可以用粉土、圓規、直尺等工具量測定位，最好還要用電熨斗將摺線燙平，才能使所摺疊的圖案造形更規整。

三．紮花絞花：紮花絞花是紮染最關鍵的階段，這階段中最常使用的材料除了布料以外，即為縫衣線、綑綁線與塑膠帶等具有良好拉力的線材，線材主要作為穿縫與綁紮之用，它在紮染中難以被他物取代。在工具方面，縫衣針與頂針為穿縫圖案時所用；協力套如自己的第三隻手，可以將布拉直固定位置；絞紋鉤可以挑鉤小局部，使綁紮細紋容易進行；繞線管纏繞綁線，便於綁紮時

使力；橡皮筋也可以用來圈綁圖案，但不可超越彈性範圍，以免斷線；圓木棒、塑膠管、免洗筷等物皆為絞花、綁花的協助工具，此外，小石子、黃豆、棉花、保麗龍球…等等東西，只要可以被包覆、綑綁、填塞之物，都可以作為紮花的道具。

紮花絞花時最重要的是注意繩線的拉力與打結的牢固，如前所述，紮染主要的防染力來自擠壓，因此，如何用力擠壓與如何將被擠壓的絞紋綑綁固定，就成為此階段的技術重心。

四．染布浸水：完成紮花絞花之後，必須先將染布浸泡清水三分鐘以上才能染色，這個簡單的步驟疏忽不得，它會使我們縫紮留白的部位產生較好的層次效果，這就是先前在紮染原理所說的「被壓縮部位先被清水的水分子所佔領，其後具有色素的染液將無法再進入…」的道理，如果忽略了浸泡清水，紮花留白的部位將可能被染液所浸入。

五．染色：染色前先將浸過清水的染布擦乾，再移進染桶中浸染藍靛染液，紮染染色不同於蠟染、型染的地方在於蠟染與型染在染色時不可揉壓與褶疊，而紮染正好相反，多數必須藉著手的揉壓，使原本被壓縮而成縐褶的部位也能有部分的染液進出，才不致形成大量的留白而缺乏層次變化。因此，在實際的操作上，我們會戴上橡膠手套，然後將雙手伸進染液裡揉捏染布，染布在一壓一鬆的操作下，染液才有可能進出褶縫中，然而，若是綁絞鬆馳，或染時過度的擠壓，也有可能產生紮線鬆脫或染液完全滲透的情形，所以揉捏必須掌握適當的分寸。每回染色時間大約在 5　15 分鐘即可，擰乾後進行 20 分鐘的氧化，氧化中最好能用手將一些褶疊處適當的撥開，使它產生氧化固色，如果沒有撥動，拆開後可能會看到不少染斑，它是因色素染後不能完全氧化所形成的。

六．拆線整理：染色完成後，才將所有縫紮綑綁的繩線拆解開來，拆線時最好使用拆線刀，以免傷了布料，拆後拉襯染布，再氧化二十分鐘以上，才能

使原本被包覆的區域充分氧化固色。氧化後再進行水洗、皂煮與晾乾而成。

第五節：夾染

夾染古稱「夾纈」、「袷纈」或「夾結」，它是以對稱性的夾版夾具夾布防染而呈現圖案的染纈技藝。夾纈之名始見於唐代，白居易在《玩半開花贈皇甫郎中》詩云：「成都新夾纈，梁漢碎燕脂。」[21]由此可知夾纈至少在唐代已普遍應用在民間。其實夾纈的起源應該更早，劉存《事始》引《二儀實錄》載：「夾纈秦漢始有之。」在五代馬縞《中華古今注》云：「隋大業中，煬帝制五色夾纈花羅裙，以賜宮人及百僚母妻。」說明隋煬帝以它作為禮品之用，且所製作者乃五色套染夾纈，製作難度甚大。另宋代王讜《唐語林》有云：「玄宗時，柳婕妤有才學，上甚重之，婕妤妹適趙氏，性巧慧，因使工鏤板為雜花之象而為夾纈，因婕妤生日，獻王皇后一匹，上見而賞之，因敕宮中依樣製之，當時甚祕，後漸出，遍于天下，乃為至賤所服。」[22]此處說明唐代以前雖也有夾纈製作，卻沒有在民間廣為流通，所以一般學者均認為夾纈在唐代以後才廣為運用，這當然與文獻記載及出土文物較多有關。

唐代以後，夾纈在中國民間流傳，但北宋曾有禁止民間生產夾纈的禁令，南宋解除禁令，民間復能生產。目前民間作坊多已消失，傳統的夾纈技藝僅在浙江溫州才能見到，現僅剩蒼南縣一家勉力維持，本人于 1999 年曾前往考察，瞭解傳統夾纈面臨斷絕的關鍵所在，它不僅因夾纈雕版困難而後繼無人，同時也因圖案造形受到較大的限制而難以因應時代需求有關。雖然傳統的夾纈有很

---

[21]趙豐，《紡織與礦冶志》，中華文化通志編委會編，上海人民出版社發行，1998 年 10 月，頁 125

[22]周汎、高春明編著，《中國衣冠服飾大辭典》，上海辭書出版社發行，1996 年 12 月，頁 653

多造形上的限制，但以夾板夾出圖案的觀念與技法卻仍有發展的空間，只是要將此造形限制較多的技藝作表現性藝術創作，可能必須在設計上有所抉擇，日本染色工藝中有稱「板締染」者，即是以各種夾板夾染圖案，其造形上多傾向幾何化。以下將以夾染技藝作進一步探討：

壹：夾染原理與染品特性

一. 夾染原理：夾染與紮染具有類似的特性，均是由擠壓而形成防染效果，紮染紋樣以穿縫、綑紮、打結而產生，而夾染紋則因夾版的雕紋造形而形成，嚴格說來，夾染紋即是夾版的壓印印痕，只是一般印痕皆具顏色，而夾染所夾之處為留白的痕跡。瞭解夾染原理後，即可明白夾具的紋樣設計與壓夾的方法即為夾染的技藝重點。

二. 夾染染品特性：夾染染品具有那些特性呢？第一為複數生產的特性：若不為複數生產目的製作夾版，其實是沒有太大的必要，因為夾版製作費時頗多，做夾版必定是為較大量的生產才符合成本。第二圖案常呈對稱結構的特性：傳統夾纈為了節約雕刻夾版所花費的人力，多將圖案雕刻半邊，而後在疊版夾布的過程中將布對摺，摺邊正好與版的一側切齊而上夾，染後張開摺布，即成一組對稱性的圖案。(圖 30) 現代夾染雖未必全以對稱圖案設計，但仍有許多對稱者。第三夾染染紋明暗差距很大，多數缺少中間層次：因為夾版圖案在雕製時非陰即陽，浸染時即呈染著或防染之異，較難處理「漸層」的情況，所以就少有中間層次的產生，如果要設計中間層次，必得運用「染色期間移位」或「套用不同型版」的方法才能達成。第四夾染紋樣的外緣細看時可發現有細微的暈滲效果：夾染品與型染品乍看之下非常相似，但細看即可發現在夾染外緣有少許暈滲現象而型染則無，這小暈滲的形成乃因夾版對夾時，居兩版中間的染布因有些許厚度而讓染液能從側邊滲透產生的現象。

貳：夾版夾具的製作與夾染過程

一．夾版、夾具的製作：1999 年夏天，我和內人及友人前往浙南蒼南縣考察夾纈這古老的民間技藝，在宜山鎮的兩個村子中見到幾套夾纈版，同時也看到唯一的作坊的操作情形：傳統夾纈版皆以一寸厚左右的硬木雕刻，型版雕法有透雕和浮雕之分，透雕乃為套色時分區注染之所需，而浮雕則為單色藍染的主要雕法，浙南一組「敲花被」（夾染被單）夾纈版共十七塊，十七塊版疊合後，以夾具夾緊而吊入染缸中浸染。其中最上與最下兩塊為單面雕，其餘十五塊版為雙面雕，十七塊版相疊形成十六個夾口，這十六個夾口可夾出十六組圖案，而十六組圖案正好可以縫製一床大被單。藍染夾版所有圖案都以浮雕法雕成，夾口相對的兩面圖案必須能對應密合，亦即圖形相同而左右方向相反的兩片版才能完全對應，浮雕凸者為陽，亦即使圖案留白處；凹者為陰，亦即染料浸染處，染液必須藉著夾版側面的開孔，才能流入雕凹的溝槽中，進而對未壓夾處產生染著的效果。版上可見得的低凹水道稱「明渠」，而側向不可見的側孔稱「暗溝」，明渠可以蓄積染液而染色，暗溝則能將圖案中具有封閉造形的部位產生「導流」的作用。傳統夾纈版的製作在選材與雕版上都甚講究，大概也由於製版工藝較難，所以並無法如型染般的普及。(圖 31)

現代夾染可適當跳脫傳統夾纈版的製作技術而另謀他法，如以不鏽鋼板、亞克力板、強化塑膠板等材料，以及各式木條皆可形成不同的造形效果，而夾具也可採用橡皮筋、繩線與 C 型夾等物替代，將夾具與夾版適當的改變，夾染在現代才有普及發展的可能。

二．夾染過程：夾染過程可分為浸布、摺布、疊版、染色、卸版、晾晒等步驟，以下再分項說明：

(一) 浸布：疊布之前先將染布浸透，如此染色時夾口內的染布就不會再形成毛吸管現象，才可以將壓夾的圖案表現得更清晰明白。

(二) 摺布：染布如為對稱或連續性圖案，則疊版前應如紮染般的摺布，摺布之後即刻疊版，以免散亂。

(三) 疊版：疊板即將染布與夾版對位堆疊與壓夾。疊版的難易受夾版的大小與版數多少所影響，夾版愈多愈大，疊版愈難準確，必要時可先以粉土在布上畫記，疊版才不會歪斜。疊版後可以先用橡皮筋或繩線暫時固定，等大體就位後再加強綑綁壓力，才不會形成錯位的現象。

(四) 染色：夾染因有成組的夾版與夾具，所以容易形成較大的體積，染色時必須將整組夾版懸吊在染液中，以免沈入桶底而沾染雜質。每回浸染 5-15 分鐘之後，要將整組夾版吊起滴水，同時讓染布氧化，如此反覆染至所要深度為止。(圖 32)

(五) 卸版晾晒：染色完成之後即可卸版，卸版後的染布應再經 20 分鐘以上的氧化才能進行水洗，水洗之後再皂煮、晾乾即算完成。(圖 33)