

匠心  
匠艺

# 漆器髹涂·装饰·修缮 技法全书

(日) 十时启悦 工藤茂喜 西川荣明 著  
吴珍珍 译 路瑶 审校

佳图书出版单位

学工业出版社

匠心  
匠艺

# 漆器髹涂·装饰·修缮 技法全书

(日) 十时启悦 工藤茂喜 西川荣明 著  
吴珍珍 译 路瑶 审校



化学工业出版社

·北京·



*Staff*

摄影：渡部健五

装帧设计：望月昭秀、木村由香利(NILSON design studio)

图书在版编目(CIP)数据

漆器髹涂·装饰·修缮技法全书 / (日) 十时 启悦,  
(日) 工藤茂喜, (日) 西川荣明著; 吴珍珍译. — 北京:  
化学工业出版社, 2017. 12  
ISBN 978-7-122-31006-4

I. ①漆… II. ①十… ②工… ③西… ④吴…  
III. ①漆器—工艺美术—基本知识 IV. ①J537

中国版本图书馆CIP数据核字(2017)第279532号

URUSHINURI NO GIHOSHOU by Akiyoshi Totoki, Shigeki Kudo, Takaaki Nishikawa  
Copyright © Akiyoshi Totoki, Shigeki Kudo, Takaaki Nishikawa 2015  
All rights reserved.  
Original Japanese edition published by Seibundo Shinkosha Publishing Co., Ltd.

This Simplified Chinese language edition published by arrangement with  
Seibundo Shinkosha Publishing Co., Ltd., Tokyo in care of Tuttle-Mori Agency, Inc.,  
Tokyo through Beijing Kareka Consultation Center, Beijing

本书中文简体字版由株式会社诚文堂新光社授权化学工业出版社独家出版发行。  
未经许可，不得以任何方式复制或抄袭本书的任何部分，违者必究。

北京市版权局著作权合同登记号：01-2016-4282

---

责任编辑：韩俊芝 林 俐  
责任校对：王 静

装帧设计：尹琳琳

---

出版发行：化学工业出版社（北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011）

印 装：北京东方宝隆印刷有限公司

787mm×1092mm

1/16

印张 13

字数 350千字

2018年3月北京第1版第1次印刷

---

购书咨询：010-64518888（传真：010-64519686） 售后服务：010-64518899

网 址：<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书，如有缺损质量问题，本社销售中心负责调换。

---

定 价： 98.00元

版权所有 违者必究

## 前言

本书是一本介绍漆器艺术的实用技法的工具书，书中使用大量图片帮助理解，力求浅显易懂地介绍漆器的各类髹涂手法、漆器装饰基本技法，还有漆器修缮方法等。不论是首次接触髹漆的初学者，还是有经验的熟练者，本书的内容都具有参考价值。本书除了工序的说明，还为读者介绍了漆的魅力及其历史。


通过本书的写作和编辑，笔者再次得以感悟漆的多样性和深奥。漆的历史源远流长，早在数千年前古人们就已将漆应用到日常生活当中。而延绵传承至今的漆器文化和技术具有丰富的多样性而又精深微妙，也是历史自然成就的结果。

在日本，绳文时代后的每个历史时期都发展出了独具时代特色的漆器文化。如今，我们仍能有幸观赏到诸如馆藏于正仓院等的国宝级文化遗产，还有过去深受贵族和大名们喜爱的精致考究的蒔绘作品等。漆器中不乏高级制品，但也有不少日常生活中使用的涂漆的碗和盆等。自古以来漆器的应用在日常生活中也是随处可见，例如使用漆碗盛装味噌汤，正月时节使用朱涂重箱盛放年节菜等。

战后时期，伴随人们生活方式的变化以及塑料制品的涌现等原因，漆器的需求随之减少。同时人们对于漆器制品有着保养难，日常使用过于奢侈等的固定观念。但实际上漆具有耐用性及防腐性，甚至称为最强的天然涂料也不为过。并且漆器会伴随着日常使用慢慢产生深厚韵味，同时保养工序也并不麻烦。

直到近期，才终于出现一股重新评价漆制品优点的风潮。在平时的生活中使用漆制品的人也慢慢地增多。伴随着这一潮流，也出现了一批希望能够自己动手涂制漆制品，或是修理家中老漆器的男女老幼。

在这样的背景下，我们策划了本书的出版。邀请到两位木漆工艺家（十时启悦先生、工藤茂喜先生）对本书进行指导。并请两位根据平时所使用的髹涂技法将各项工序分解成简单易懂的步骤并详细解说。其中也可看到由于产地、作者、漆工



教育机构等不同，涂漆工程及道具的使用方法也有差异。在此还请读者们了解，本书所记载的只是十时启悦和工藤茂喜这两位工艺家的惯常手法。（而对比二人的处理手法也能看到其中的差异之处。）

以下，为读者介绍本书的特征。

1. 初学者可以通过本书掌握各种髹涂技法。从基础篇到应用篇的内容编排，即使熟练者也可参考本书内容而有所收获。

2. 共有 1000 张以上解说工序及介绍道具等的图片。可以边看图边学习髹涂方法的诀窍和道具的使用方法等。也可以通过图片确认生漆与下地材料混合揉炼后的状态。

3. 通过多个实例，介绍揩漆、本坚地的黑涂及朱涂等基本髹漆技法，错涂及布目涂等变涂技法，以及箔绘等装饰的基本技法，最后还介绍了如何使用便于获取的材料制作木器，并在木器表面髹涂优美漆层的方法。

4. 除了髹漆工序的说明，还有如漆器的修缮方法、漆艺用语解说、生漆过敏的处理方法及预防、漆器的保养方法等内容，囊括了漆和漆器的众多相关知识信息。

本书第 1 章“漆的基础知识”是在十时先生撰写的初稿基础上，笔者西川修订成稿。第 2 章及其后几章的工序说明，每个项目均会另行标记指导者姓名，请参照具体内容。

那么就让我们一同加深对漆的理解，实际动手开始尝试髹漆吧。希望在读者们创作漆器作品时，本书能够为大家提供些许参考。

2015 年 6 月  
西川荣明

# 髹漆工序中使用的道具 及糯米粉糊的制作方法

## 简易荫房的制作方法

指导: 森口信一(木漆工艺家)

下面介绍如何使用在家居建材市场可购买到的塑料整理箱制作简易荫房。

### ▶ 道具与材料

- 整理箱(大号,带盖子)
- 园艺用木地板(本次使用了30cm×30cm×3cm木地板两块)
- 毛巾(数枚)
- 温度湿度计
- 水
- 喷壶(园艺用喷洒壶)



1 在整理箱底部铺上毛巾后,放入园艺用木地板。



2 将湿毛巾挂在容器两侧,毛巾下侧压在木地板下。以上工序的目的是为了提高容器中的湿度。



3 将温度湿度计放在木地板上后盖上盖子,等待湿度上升。数分钟后容器内壁将会出现水滴。



4 通过温度湿度计确认塑料容器内的湿度达到70%左右后,将髹涂漆层的作品放在板子上,随后放入荫房(塑料整理箱)并将盖子严实盖好。

## 使用新漆刷前的准备工作

指导: 工藤茂喜

新漆刷不能直接用来髹漆。

在髹涂之前需要进行修整漆刷刷毛等准备工作。

### ▶ 道具与材料



- 水
- 肥皂
- 涂师屋刀
- 刮板削切台
- 漆刷
- 锤子
- 砂纸(800#)



使用一段时间后的漆刷(上)与新品漆刷。



1 用涂师屋刀削掉刷毛根部外侧的木料。调整漆刷的刷毛，至需要的长度。

※ 注意不要伤到刷毛。刷毛前端与木头削掉部分的根部应当平行。



2 削平刷毛部分隆起的棱线，修整刷毛表面至顺滑。另一侧也进行同样步骤，使刷毛尖呈同样形状（如蜡烛火焰的形状）。



3 用刀逐步削掉两侧的木头。



4 在800#砂纸上将漆刷往自己的方向拉，打磨刷毛。将刷毛修整笔直，表面打磨平滑。两侧也采用一样的方法打磨。



5 将刷毛按压在台子的边角上，拨散使用糯米粉糊及漆液凝固的刷毛。



6 将刷毛在台子上压磨，待刷毛全部散开后，用锤子轻轻敲打刷毛。

※ 此步骤是为了去除细毛和短毛。



7 不时用手触摸确认刷毛触感。糯米粉糊和漆的粉末会掉落而出。



8 刷毛蘸取肥皂泡泡，在手掌上轻轻按压。



9 用水漂净。也可以用水龙头冲洗干净。



10 用布片擦干水分。



处理好的漆刷应当先用于下涂。随后依次用于中涂、上涂工序。如果直接用于上涂，会导致髹涂漆面沾有很多杂质。

## 把手的制作方法

指导:工藤茂喜

把手是在不方便直接手持漆器时使用的辅助工具。接下来介绍如何使用保鲜膜内芯等制作把手的简单方法。



### ▶ 道具与材料

- 双面胶
- 剪刀
- 纸筒(如保鲜膜内芯等)



1

使用锯子及美工刀等将纸筒切割成适合的长度。

※ 此处制作木胎碗足用的把手,因此长度定为3cm。如用于碗内侧,则可再长一些。



2

剪下约5mm长的双面胶,再从中间剪成两半。



3

在纸筒边缘选三处,贴上剪好的双面胶。



4

将双面胶的保护膜剥下后,粘贴面在布上粘几下,减弱黏性。

※ 如果不减弱黏性,可能导致从漆器上取下时剥落漆层。



5

在碗足内侧,粘上把手并按压。



6

将把手拔下来时,应当慢慢并谨慎地拔下。粘贴处可使用巾纸或布片蘸取灯油或酒精擦拭。

## 裱布工序中使用的布料的准备方法

指导:工藤茂喜

本坚地裱布工序中使用的麻布,如果提前抽取1~2根线,即可轻松将布片平整剪开。



1

使用剪刀修剪水洗后的麻布的边角。

※ 提前水洗可以使漆液更容易渗入布片中。



2

从距离布边数厘米处慢慢抽出1、2根线。



3

将抽掉线的部分对齐木胎边缘,用剪刀剪下。需要裱布处为碗木胎的三处木口(碗口、底部、碗足),因此需要剪下3块布片。



4

底部及碗足处的布需要剪成圆形。



5

将剪好的布摊开放在木胎上,确认大小。



6



## 糯米粉糊的制作方法

在下地及金缮等各种工序中会使用到的糯米粉糊。  
将水与粉末充分混合并搅拌，是制作糯米粉糊的诀窍。

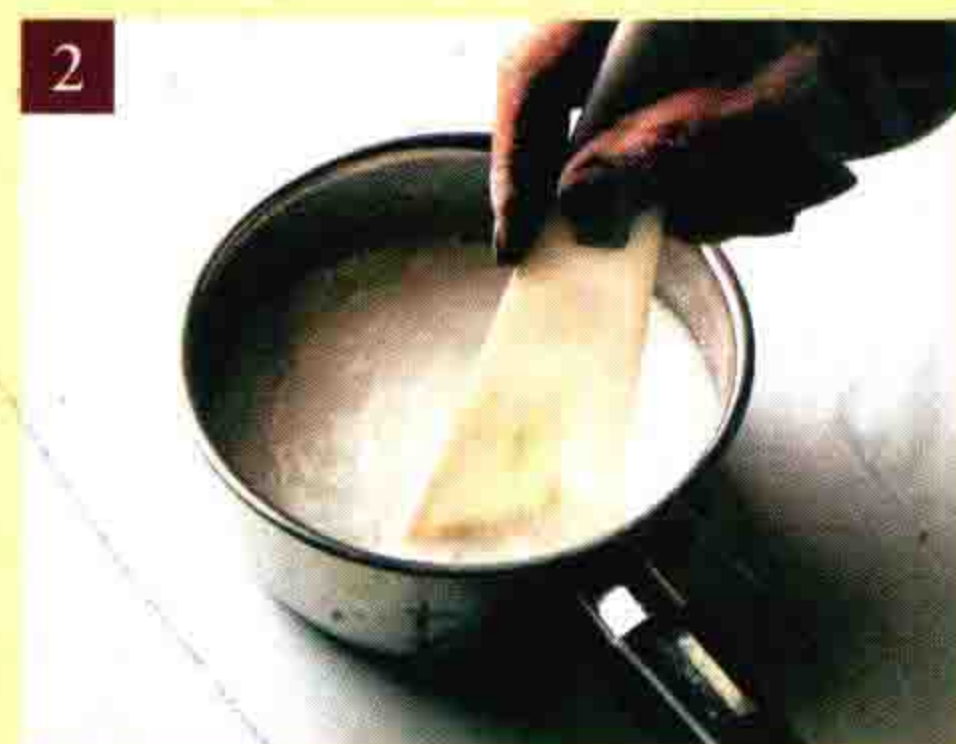
### ▶ 道具与材料



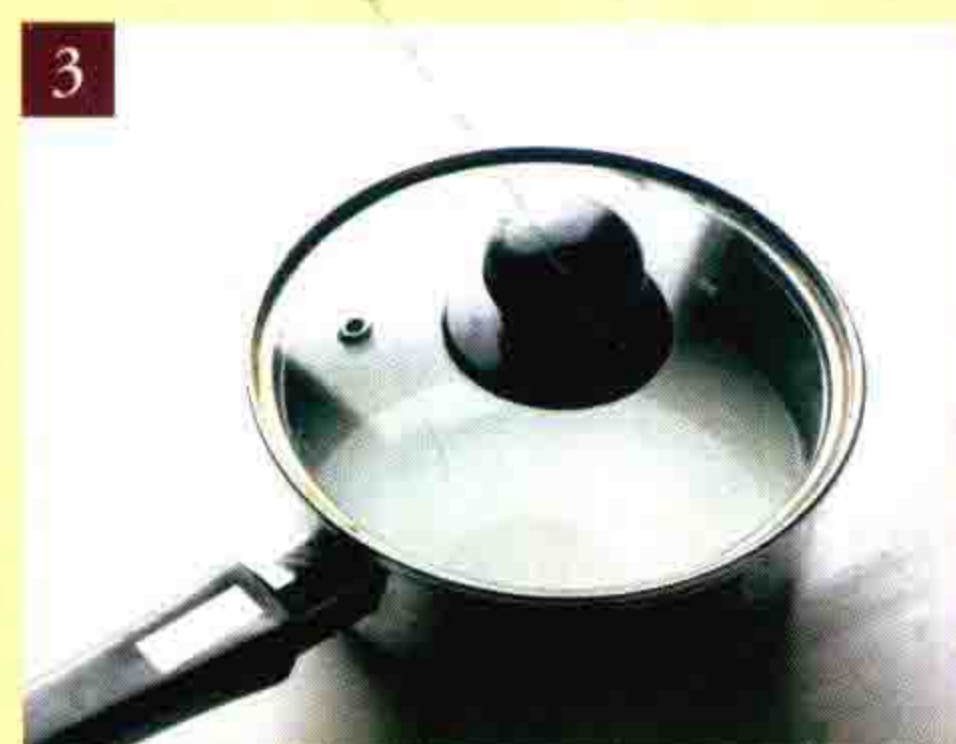
- 糯米粉(在日本称为上新粉)
- 水
- 量杯
- 刮板
- 锅
- 煤气炉



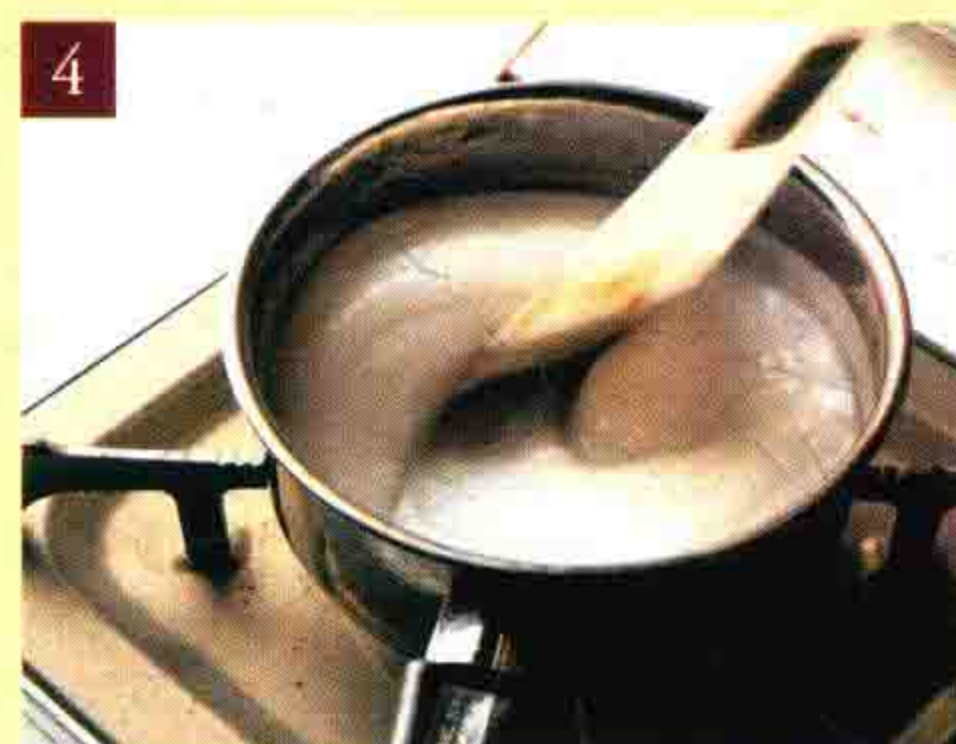
1 在锅中倒入糯米粉，加入水(水的分量约为糯米粉的4倍)。



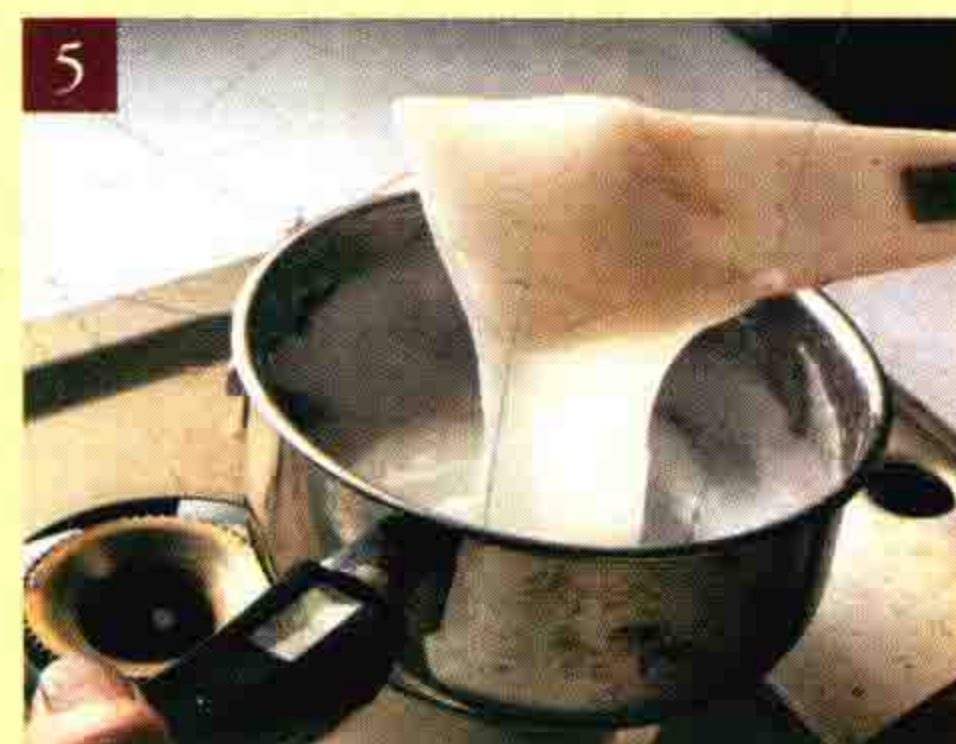
2 使用刮板将二者充分混合，注意不要结块。



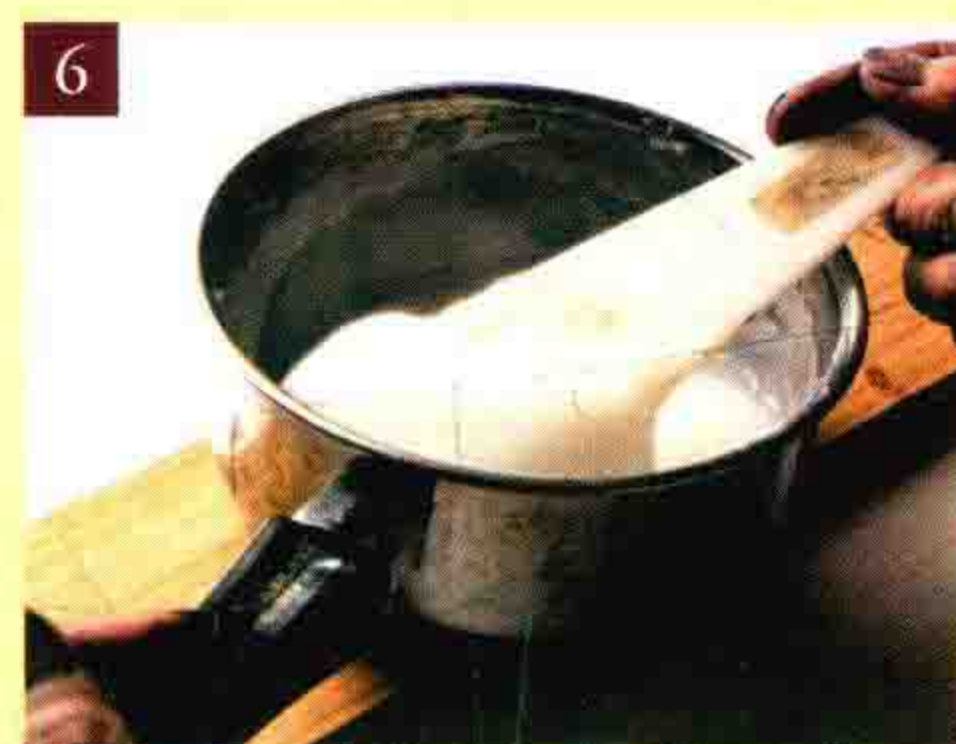
3 盖上锅盖后放置一晚。  
※ 为了使粉末与水充分融合。



4 加热前需要充分搅拌混合。使用中火加热，同时用刮板不停地搅拌混合。



5 待混合物出现黏度并开始沸腾后，转为小火。不时将锅从火上拿下并搅拌揉炼。



6 伴随着揉炼，可以感觉到混合物突然变硬的感觉。即表示混合完成了。关火后，持续搅拌待混合物冷却。



7 待混合物大致冷却后，盖上保鲜膜。  
※ 为了避免表面变硬结膜。



8 等待完全冷却后再使用。如不立刻使用，可以分成小包并用保鲜膜密封好。  
※ 也可以冷冻保存。

### 注意!

糯米粉糊需要等待恢复常温后再使用。如果在有热度时使用，会导致漆液无法晾干。

# 目录 contents

## 前言

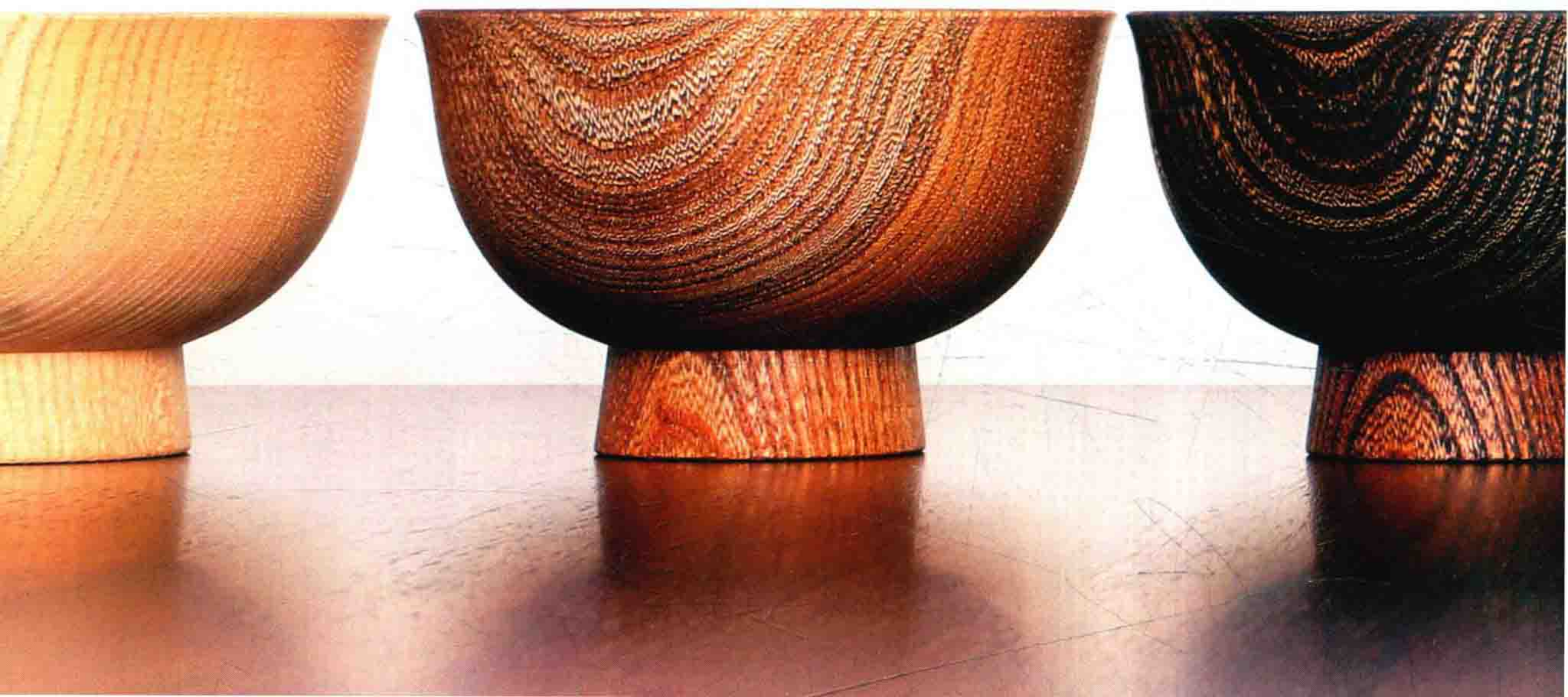
髹漆工序中使用的道具及糯米粉糊的制作方法

- 简易荫房的制作方法
- 使用新漆刷前的准备工作
- 把手的制作方法
- 裱布工序中所使用的布料的准备方法
- 糯米粉糊的制作方法

## 第1章

### 漆的基础知识

1. 漆是什么(漆的魅力及用途)……2
  2. 漆的历史(从绳文时代到现代)……3
  3. 采漆方法……7
  4. 漆的种类及用途……8
  5. 漆器的素胎……10
  6. 下地的种类及特征……12
  7. 髹漆的主要技法……13
  8. 漆器装饰的种类及特征……16
  9. 髹漆的主要工具……18
- 专题:生漆过敏的处理方法和预防……20



## 第2章

### 髹漆的各种技法

#### 展现木纹的髹漆方法……21

##### 1. 揩漆(擦漆)……22

a. 榉木材碗木胎揩漆(填充木纹的方法) ■ ■ 23

b. 七叶树木胎揩漆(不填充木纹的方法) ■ ■ 34

##### 2. 木地吕涂……40

##### 3. 春庆涂风的透漆效果……46

#### 不透明的髹漆方法……50

##### 1. 本坚地黑涂……50

##### 2. 本坚地朱涂……76

##### 3. 本坚地朱溜涂……85

##### 4. 黑髹透木纹涂……88

##### 5. 蒔地黑涂……92

#### 变涂……98

##### 1. 根来涂……98

##### 2. 錆涂……104

##### 3. 布目涂……108

##### 4. 石目涂……112

##### 5. 大理石纹……116

## 第3章

### 装饰的基本技法

##### 1. 箔绘……120

##### 2. 漆绘……124

##### 3. 蛋壳涂……126

##### 4. 螺钿……131

##### 5. 蒔绘(简单易绘的平蒔绘)……134



## 第4章

### 夹苎脱胎的技法

夹苎脱胎……138

## 第5章

### 使用方便获得的材料， 完成从木胎制作到髹漆

1. 使用津轻涂技法制作的椴木胶合板折敷……150

2. 黑漆吕色面漆效果的松木材小箱……156

## 第6章

### 漆器、陶器的修缮和复原

1. 金缮……164

2. 修理破裂的漆器……174

3. 修理边缘逐渐磨损的漆盆……178

4. 重新翻涂揩漆漆层逐渐剥落的碗……182

专题：漆器的保养及使用方法……185

日本国内主要漆器产地的特征……186

用语解说……188

参考文献……192

漆材料及木胎零售店……193

后记(工藤茂喜)……194

后记(十时启悦)……196





# 第 1 章 漆 的 基础知识

漆，究竟为何物？在本章中读者可以学习到关于漆的基础知识，包括漆的魅力、由古至今的历史、采漆的方法、漆的种类及用途、漆器的髹漆技法及批涂下地的不同方法、漆器的装饰技法、髹漆的工具等。

# 1

## 漆是什么 漆的魅力及用途

### 拥有优良的防水性、 超高的黏合力等众多特点

漆是采自漆树的 100% 纯天然树汁。漆树汁主要的成分漆酚经氧化后会硬化，作为涂料及黏合剂，漆拥有其他涂料所没有的特性。从数千年前的古代到当今现代，人们都充分利用了这一特性。

漆可作为安全涂料，除此之外漆膜耐腐蚀，即使接触盐酸、硫酸等酸性物质也不会产生变形变质。其强度与用于家具涂装的聚酯树脂涂料基本一致，但漆能够缔造出韵味悠长的光泽，这是化学涂料无法比拟的效果。生漆所具有的强力黏合能力，在修缮陶器的金缮工序中也能发挥奇效。油漆沾到手上只需一日即可脱落，但生漆沾到手上，有时经过一个礼拜才会脱落。漆膜的表面硬度极强，髹涂漆层后放置些许时日便将不易受损，并且伴随长时间的使用，漆会散发越来越柔和美丽的光泽。

生活在漆树自生地带的人们，深受这种植物的恩惠。木材与布匹自不用说，漆液的防水效果及黏合能力在陶瓷及金属上也能发挥性能。木制的碗，只需在表面涂一层漆即可以起到防止渗水的功效，髹涂数层即可增强碗的强度。生漆还可以与颜料混合后制成色漆来创作精美绝伦的漆器作品，另外还可在漆上平贴金银、薄贝壳、玳瑁等制作各式花纹。

### 可入药也可食用

这是笔者前往中国广袤大陆最深处的云南省山区时的见闻。那里生长着树干直径达 1m 的巨大漆树，漆树生息区域隐居着一群山民。漆树嫩芽可入菜，果实可加工用来制作灯油及蜡烛，这一用途与日本

一样，但让我着实惊奇的是，当地人还用漆树果实的油来炒菜。他们将漆树油制作成像奶酪块一样的圆盘块状，需要时从油盘上削下些许使用。漆树的根部和树皮，还可用做染料或作为药材原料。砍下的漆树，树干是珍贵的建筑材料，而树枝及树根可用作燃料，一分一毫都不会浪费。漆树木材呈唯美的黄色，在日本也被人们视为珍贵材料，从古至今都被用于制作寄木细工（译者注：寄木细工是日本神奈川县箱根地区特产的一种传统工艺品，也称作木片儿拼花。）及木镶嵌工艺品中的黄色部件。

上文也有提到，漆对于酸碱等化学物质有着极强的耐腐蚀性，耐用、隔热、防水、防腐性能极高，可以称之为强效的万能自然涂料及黏合剂，同时漆木还可入药，是珍贵的木材。

通过人工植树，漆树数量获得增长，而目前以日本文化财漆协会为首，全国各地的漆器产地也慢慢地开始积极开展具有当地特色的保护栽培活动。数年前，实现了在文化类建筑物中使用日本原产漆的目标，而未来的美好愿景是在生活道具中能够更多地运用生漆。

---

### 漆树

拉丁名: *Toxicodendron vernicifluum*

科属: 漆树科（漆属）落叶阔叶树（环孔材）

分布区域: 原产中国，分布于日本等亚洲地区，以及北美至中美地区。

树高 10~15m，树干直径可达 30~40cm。长至直径 20cm 以上即可开始采集漆液。毛漆树和毒漆藤为日本野生品种，无法割采漆树汁。越南产漆使用采集于野漆树变种的漆液，主要成分为漆酚（laccol）。

## 2

## 漆的历史

## 从绳文时代到现代

## 绳文时代起就有用漆的历史

早在几千年前人们就开始利用从漆树采下的漆液。目前学术研究表明，漆的使用最早可追溯至绳文时代早期。从位于北海道的垣之岛 B 遗迹中发掘出 9000 多年前的涂漆衣物，除此之外，还有据推测为绳文时代早期到前期（约 7000~6000 年前）年间使用过的髹漆用容器（岛根县夫手遗迹）及赤色髹漆木梳（福井县鸟滨贝塚）等文物出土。

日本全国各地，包括在青森县的三内丸山遗迹等地，出土了数量众多的绳文时代后期漆制品。发掘出一大批如朱髹的埴轮及装饰品、髹涂有朱漆以加固强度的竹制容器，以及只需稍加打磨就能呈现出光泽的朱髹木钵等文物，这些文物都是兼具造型性及实用性的生活道具。

漆树原产自中国。在中国的出土物品种类、数量及遗迹规模之庞大，远超其他地域。同时据考泰国、越南、缅甸等亚洲各国过去也有使用漆作为涂料及黏合剂的历史。

## 弥生时代， 漆成为更为重要的存在

绳文时代拥有如火焰图案等具有独创性的造型图腾，与之相对，弥生时代人们开始水稻耕作，生活也逐渐趋于安定，进入弥生时代后已难以寻见如咒语巫术般具有跃动感的造型设计。而伴随定居生活，漆成为人们生活中越来越重要的存在。除了筐类容器，漆广泛使用于农耕用具、渔具、祭器、生活杂物等，渗透到人们生活的各个方面，与之息息相关。在土器髹涂漆层的做法逐渐减少，取而代之的是刨木工艺

及使用木工旋床制作的更为轻便、功能性更强的器物。

经过古坟时代，进入飞鸟时代后，漆迎来了黎明期。在过去漆液的使用方法中添加了艺术元素，推动了漆液的实用性向漆工艺的进一步发展。这个时代深受中国的影响，寺院建筑、佛像、佛具等都需要使用大量的漆，此时设立了官方的漆艺机构。为了增加漆液的产量，日本各地征缴漆液作为税赋，嘉奖漆树栽培等，整个产业的活跃发展可见一斑。

## 飞鸟时代的漆工艺杰作

飞鸟时代最具代表性的名作是法隆寺“玉虫厨子”。（译者注：厨子即佛龕，乃安置佛像、经卷之器具，其青虫又称玉虫的鞘翅为装饰，因此得名。）一座将不同素材巧妙组合在一起的艺术品，既有巧夺天工的木工技术，精心髹涂的漆层，又有写实的漆绘，还使用了玉虫之翼的装饰，汇聚了各式精工巧匠。木胎的素材使用了桧木及楠木等，下地工序中没有裱布，而是直接使用生漆反复涂抹数十层做漆底。漆绘的颜料是矿物颜料与生漆揉炼的混合物，为了获得更高的彩度，其中一部分是使用颜料绘制的与现代油画类似的密陀彩绘。须弥坛部分用金铜制的镂空部件作为装饰，内部则使用玉虫之翼满满铺就。粘贴玉虫之翼时取朱漆作为黏合剂，而在平成时期的修复工作中，需要六千枚翅膀，当时使用了泰国产的玉虫进行修复。

## 正仓院的宝物

奈良时代，正仓院中保管了东大寺佛事中所使用的相关器物，以及可以说是日

本工艺起源的重要宝物。藏品之中，还有与如埃及和波斯等遥远海外国家的交易品，这些舶来品对日本其后的漆器形态及花纹、技术产生了极大影响。厨子当中的名品“赤漆文櫛木御厨子”，是一件透木纹罩漆家具。从名字判断这件物品应当是使用了赤漆髹涂，但实际上当时所采用的髹饰手法是先使用苏木（豆科染料植物）熬煮汁液将榉木染成红色，再使用透明漆罩漆髹涂。而这被普遍认为是春庆涂的范本。

充满波斯风情并且造型时髦的水壶“漆胡瓶”，则是使用薄木板巧妙地呈螺旋状卷成水壶形素胎，随后在其上反复髹涂漆层制成，形状别致精巧，让人误以为是由玻璃烧制而成。胡瓶表面饰有描绘动物与花草的平脱花纹。平脱是将雕刻好花纹的金银薄片用漆平粘于素胎的技术，使花纹稍微凸起。也是后来所说的平文技术。

此外，正仓院的藏书中还可查找到有关于“土涂”“壅涂”“花涂”等用语的记载。“土涂”指的是在下地工序（即打底工序）中的锖付环节（即上细灰底），“壅涂”指的是贴布工序（裱布），同时含有脱胎的意思。“花涂”指的是仕上涂，现在也沿用着一样的说法（也称为“涂立”）。可以想见，正仓院内的藏书中有关漆艺几乎所有技法的记录。

干漆（译者注：即脱胎技法，在中国也叫作夹苎、干漆夹苎，干漆是日本的习惯说法），则是奈良时代最具代表性的技法。可以进行自由自在造型的这一划时代技法，多被人们用于制作具有复杂表情的佛像。干漆在中国汉朝时期称作“夹苎”，主要用于制作器物。伴随着金属制刀具的发展，人们有能力砍伐大型树木，佛像也多转用木雕工艺制作，使用干漆技术制作佛像也逐渐消退。

## 蒔绘的源流

正仓院内收藏有一把名为“金银钿莊唐大刀”的仪式用大刀。这把大刀也是一

件复合工艺品，银制的镂空部件上镶嵌有水晶，把手部分使用漆粘贴了一层鲨鱼皮。刀鞘上用漆液将黄金锉削而得的粉末固定在其表面，这一髹饰手法称为“末金镂”，也是蒔绘装饰手法的原型。

蒔绘即指“使用漆液摹绘图案，趁漆未干时撒上金粉；待干燥后再在整体表面上漆，随后使用砥石打磨；直至金色花纹显露后进一步推光”。这就是蒔绘的基本工序。

到了平安时代，人们掌握了将金粉颗粒加工成圆润小粒金粉的工艺，至此，一般而言的平蒔绘技法宣告完成。接着发展出了如高蒔绘和肉合研出蒔绘等更具立体形态的蒔绘手法。展现背景时所使用的撒金粉手法，还产生了“平尘”和“梨地”（也写做梨子地）这两种装饰手法。

## 美术工艺和生活工艺

原本，髹漆这一工序，指的是给竹木、土、纤维等制成的素胎表面上漆，过去是由单人完成所有一连贯的工序。而到了镰仓时代，人们推进了髹漆工序中的素胎制作、髹漆、装饰等工序分工化。伴随工序分工化，进一步取得了蒔绘粉种类的增多，螺钿镶嵌工艺中使用的贝壳颜色及薄厚的调整技术的提高等成就，为后期发展出绚烂豪华的美术工艺打下了坚实基础。另一方面在生活工艺的餐具类领域，伴随着旋床工艺的发展，在贵族的生活中也开始普及使用漆制餐具。例如，蒔绘装饰的优美漆箱，描绘着漆绘纹样的器皿等。

另外，纪州根来寺的僧人们开始动手制作僧侣们在寺内所使用的朱髹木碗和平盘等。经年累月的使用后有磨损的纹样酝酿为恰到好处的风貌，其后“根来涂”这一名字所获的评价攀升。

## 唐物传来的漆器

从镰仓时代到室町时代之间，自中国的宋、元、明流传过来堆朱（即中国漆艺



中的剔红)、雕漆、戗金(日文写作“鎗金”)等漆艺技术。

堆朱是反复涂上重叠的漆层通过雕刻,可以创作出立体且漂亮的造型。戗金又称沈金,在漆面上刻画出的花纹中嵌入金箔,能展现出不同于蒔绘装饰的美丽。这也是立体造型的开端,同时也对镰仓雕和轮花雕产生深远影响。在器皿素胎上雕刻出线条后刷入色漆的蒔酱工艺,其技法与沈金相似。在泰国、缅甸均可见到,时至今日依然盛行。

安土桃山时代,西欧使节来访时期的交易品中,出现了符合异国喜好的纹样设计蒔绘作品。如盆及马具等日本常用的器具上描绘有西洋风的图案,而西洋常用器具的阅读台、圣柜(在教堂中使用的特别箱子)等上描绘有葡萄藤和秋草纹样的蒔绘。这些都是为了输出海外而大量制作的漆器,由此也可窥见,当时漆器在海外也是深受人们喜爱。

## 建筑中的漆艺应用

平安时代后期所建造的宇治的平等院凤凰堂以及中尊寺金色堂,都是展现佛教极乐净土的建筑物。这些建筑中,使用螺钿及蒔绘手法对空间进行展示,使用薄贝和蒔绘累加装饰,表现出庄严厚重和具有进深效果的空间感,着实让人惊叹。

在安土桃山时代,建造了高台寺灵屋用以祭祀丰臣秀吉和他的正室北政所。内部描绘着优美平蒔绘,其写实创意极具特色。这一手法也被称为高台寺蒔绘。高台寺蒔绘以漆黑帆布为底,使用绘梨地(在花纹中施以梨地手法)让图案分布效果极佳,由秋草纹样等简洁的图案构成。从装饰技术层面上来讲也趋于成熟,而其高超的艺术性也为其后的琳派打下基础。

本阿弥光悦(1558~1637)开创的“光悦蒔绘”,则是充分利用了该时代的卓越蒔绘技艺,以文学性题材为创作主题进行描绘,

在设计上也具有显著特征。充分应用漆作为黏合剂的作用,作品中除了使用螺钿之外还大胆地加入铅板,为创作意识带来了巨大变革。同为琳派指导者的尾形光琳(1658~1716)创作的“八桥蒔绘螺钿砚箱”,除了独具一格的描写力,还考虑到两层重叠使用的用途来创作,漆工艺之真髓贯穿始终。

## 江户时代的漆工艺

长久处于锁国状态的江户时代没有发生大的战事,美术工艺的魅力得以提升,诞生了许多充满鲜明日本特色的作品。作为武士之魂的刀剑类,也脱离了实用性,创作出了许多更重视装饰性的工艺品。特别是刀鞘多被施以考究的漆艺技法,甚至有时还施以充满实验性的装饰,所使用的技法魅力十足,与现代设计有可融会贯通之处。此时,日本国内采集的漆液基本就能满足所需,地方诸藩推动漆器增产作为地方产业,从而各个产地也开始涌现出不同特色。在技法中纳入反映当地风土人情的特产品,极大推进了漆器的生产。

那些主要在江户时期就趋于完善的手法,依然沿用至今日。以下将为读者们介绍其中的几个。

津轻涂的特色是使用了当地盛产的砥石磨显纹样;澳州的秀衡碗使用了金地切箔纹样技法;会津地区更是大力推动木胎生产到髹涂及髹饰的产业链;轮岛涂在下地打底时使用本地特产的硅藻土制作的灰粉,所生产的漆器坚固耐用;京都则盛产潇洒风情的蒔绘;金泽以盛产金粉和金箔而闻名,其华丽风格的蒔绘更是胜于他方一筹;若狭涂使用蛋壳和银箔,创造出当地特有的独特花纹;飞驒高山则利用该地丰富的森林资源制作漆器。

特别是在桧木上髹涂高透明度的漆液制成的春庆涂闻名遐迩。正如上述所列举的,日本各地诞生了许多独特的漆艺手法,发展了许多具有当地特色的漆器产地。