

东
瀛
艺
术
图
库

日本工艺美术

叶渭渠
编著



上海文化出版社

非外借

东瀛艺术图库

日本工艺美术

叶渭渠 编著

上海文化出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

日本工艺美术 / 叶渭渠编著. — 上海:
上海文化出版社, 2018.8

(东瀛艺术图库)

ISBN 978-7-5535-1370-6

I . ①日 … II . ①叶 … III . ①工艺美术史—日本
IV . ①J509.313

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2018) 第 178047 号

出 版 人: 姜逸青
策 划 人: 贺鹏飞
责任编辑: 何智明
特约编辑: 申 三
装帧设计: 灵动视线

书 名: 日本工艺美术
编 著: 叶渭渠
出 版: 上海世纪出版集团 上海文化出版社
地 址: 上海市绍兴路 7 号 200020
发 行: 上海文艺出版社发行中心
上海福建中路 193 号 200001 www.ewen.co
印 刷: 北京天恒嘉业印刷有限公司
开 本: 960 × 640 1/16
印 张: 9.5
印 次: 2018 年 10 月第一版 2018 年 10 月第一次印刷
国际书号: ISBN 978-7-5535-1370-6 / J.351
定 价: 39.80 元
告 读 者: 如发现本书有质量问题请与印刷厂质量科联系 T : 010-85376178

代总序

日本艺术美的魅力

叶渭渠

在研究日本文学、文化、美学的过程中，我深深地被日本艺术之美所感动。在完成了《日本文学史》《日本文化史》《日本人的美意识》三书的写作计划和主编了“日本古典名著图读书系”之后，我的心身完全融入了日本艺术美之中，抱着一种探索日本艺术的昂扬激情，急不可待地要编著一套日本艺术图库，呈献给我国读者，以共享这种艺术美的愉悦。

也许人们会问：日本艺术美在哪里？日本艺术为什么有这样大的魅力？

翻开这套“东瀛艺术图库”，日本艺术之美就会从简单的文字里明晰地透露出来，就会从多彩的图片中形象地映现出来。无论是从日本建筑、绘画、工艺美术，还是从日本文学、戏剧，都可以发现在它们的发展历史进程中，将根深深地扎在岛国的土壤中，在外来的新风吹拂下绽开古朴美的花。它们的美，既来自日本本土文化之源，也得自日本文化与外来文化“杂交”之果，明显地表现出日本民族艺术的特质。

从日本建筑卷中，我们可以看到具有浓厚日本色彩的原始神社建筑，以及接受大陆佛教建筑的影响后建筑起来的诸多佛寺。可以看到从模仿我国书院式茶室到构筑纯日本式的草庵式茶室，或者中国式辉煌的如日光东照宫，日本式简素的如桂离宫、修学院离宫，两者并存于同一个时代。还可以看到庭园建筑从亭台楼阁到实现日本化，出现了“枯山水”石庭园。

日本建筑艺术的最大特色，就是吸收外来建筑艺术的精华，又坚持在本国风土中酿造出来的美，即将素材置于自然中再组合，在至纯的自然、至大的简素中，展现其臻于极致的美。

从日本绘画卷中，我们既可以看到原始时代的土器、铜铎的线画和古坟装饰性壁画，从中寻找到日本绘画的源流，也可以发现学习中国大陆佛画，实现佛教与神道融合后出现的“本地垂迹”，又产生了日本式的“垂迹画”。还可以看到学习中国的“唐绘”，发展为纯本土的“大和绘”，其中“隔扇·屏风画”和“绘卷”成为日本民族绘画艺术的独特形式。日本水墨画，无疑是受到中国宋元水墨画的深刻影响，却又与中国宋元水墨画审美情趣相异，独创了深藏禅机的日本水墨画风格，即融会了日本“空寂”的艺术精神，追求一种恬淡的美。在引进西方的版画后，又开辟了纯日本式版画的新天地，产生了“浮世绘”。明治维新后，流行的“近代西洋画”，演化为“近代日本画”，形成两者并存的局面。

同样地，从日本工艺美术卷、日本戏剧卷、日本文学卷中，我们都可以看到日本艺术这样的发展历程。我在一篇文章中说过：“日本文明创造性的发展，坚持了两个基本点：一是坚持本土文明的主体作用；一是坚持多层次引进及消化外来的文明。可以说，在世界文明史上，没有任何一种文明像日本文明如此热烈执著于本土文明的传统，又如此广泛摄取外来的文明，如此曲折的反复，又如此艺术地调适和保持两者的平衡，从而创造出具有自己民族特质的新的文明体系。”

作为日本文明重要组成部分的日本艺术也是如此，我们从这五卷本的“东瀛艺术图库”里，不是也可以发现日本艺术不断以对传统文化的眷恋为主轴，以外来文化的刺激为辅线创造出来的吗？这是一条日本艺术发展的规律，这是一个具有日本民族特质的艺术体系。

也许日本艺术美就存在这里，也许日本艺术美的魅力也就表现在这里！

目 录

概说	001
原始工艺美术	026
雕刻工艺	046
陶瓷工艺	079
染织工艺	098
金·漆工艺	120

概 说

绳纹·弥生·古坟时代

（公元前1万年—公元6世纪中叶）

绳纹·弥生·古坟时代是日本原始工艺美术产生和发展的时期。所谓原始工艺美术，主要是指当时用石、土、木以及兽类的骨、角、牙等原材料制作粗糙工艺品，黏土的雕塑、金属的雕刻纹样等的工艺技术，它们在素朴中展现粗犷的工艺美。日本原始工艺美术的产生，根植于日本的风土以及由这些风土育成的原始狩猎、渔捞和农耕文化，其根底就是从原始咒术文化与原始的劳动开始的。当时未开化人由于对自然认识的局限性，他们企图通过下咒术来实现他们最原始的本能欲求，即渔猎丰饶、求生克死、灵魂救赎等。当时用于咒术的石宝器，虽然粗糙简陋，却已含有咒术的要素，给人一种神圣的感觉。从远古开始，石器、土器的工艺造型，多表现人、马、船的形状，这是当时狩猎、渔捞和农耕生活的直接反映。这些都是日本风土培育出来的一种特性。



岩偶（绳纹时代前期）



石刻原始女性像（绳纹时代）



石制盒子（古坟时代前期）

石器雕琢工艺在绳纹·弥生时代已产生，说明当时已具备雕琢的利器，比如石刃、削器、尖头器等相关工具。在发掘的绳纹时代的石雕中，有线雕的小石偶，还有爱媛县上浮穴郡美川村上黑岩出土的原始石像，用线雕的办法，雕刻了毛发中垂下的两个乳房，似乎象征女性，这是日本迄今发现最早的石雕之一。弥生时代，石器雕刻有所发展，有了施以放射状的直线或螺旋纹的雕刻，开始表现出一定的装饰性的要素。而且在这一时代，比起石雕技术来，金属工艺和玉器技术开始更快地发展起来，金属器、玉器制品有了更广泛的用途，制作出铜镜、铜铎、铜剑、铜戈和玉器等许多手工稚幼的小工艺品。

到了古坟时代，石雕艺术有了很大的发展，石棺雕刻、石人石马雕刻、古坟石室石面上或岩壁上的雕刻等大批地出现。特别是在北九州的古坟，发现了不少石人、石马，还有石壶、石盾等。比如，鸟取县出土的石马，是用阿苏溶岩雕成的，虽然雕工比较粗糙，但很明显地表现了马的形态。这表明利用石材方面，也有了新的进展。一定程度上也受到中国墓葬制使用石人、石马的影响。此外，还有利用凝灰岩、花岗岩等石材制作的屋形石棺、船形石棺，并在石棺内外雕刻简单的装饰性图案。在奈良县御所市水泥古坟内，还有莲花纹的雕刻，体现了外观的装饰美，更重要的还在于



土制假面（绳纹时代晚期）



亲犬土器（绳纹时代中后期）

表示对死者灵魂的精神慰藉。此时雕金的技法有毛雕、透雕、细金细工等，走向多样化，并出现了武具、装饰具、马具等铸金工艺品。

在绳纹时代已经始创了黏土工艺的制作技术，即用吸水性的素地黏土加釉烧制土器。这种土器，中国称为陶器。这种原始雕塑，一直延续至古坟时代，完全是在本土文化土壤中产生的，是一种民族的造型艺术。日本原初的土器，有尖底钵形、平底钵形、壶形等，还有土偶。土偶只有无表情的颜面，仅具象征意义，工艺手法也很粗拙，但已显露出古代人的造型意图。绳纹时代中后期，土偶已进入立体性的发展阶段，颜面加了一些表情，还加上了手脚，以及立、蹲、坐各种姿态。在素朴的造型中，展现了其写实的风格，不仅发挥了泥塑的表现力，而且也初露了制作者的原初美意识，成就了这一时代的土器文化。从弥生时代开始，土偶发展为埴轮（新型的陶制土偶）。到了古坟时代，埴轮种类多样化，分为圆筒埴轮和形象埴轮两大类，造型艺术已达到相当发达的程度。形象埴轮上已经雕刻有曲线纹、涡卷纹、变化的条带纹等，并出现了浮雕的技法。这时候，土器、埴轮不仅在于实用性，满足生活上使用的需要，而且赋予一定的装饰性，追求一定的美感。石器、土器与美结合，推动着日本原始雕刻艺术和工艺美术向前发展。



弹琴男子埴轮
（古坟时代后期）

飞鸟·奈良时代

（公元593—794年）



弥勒菩萨像（木造，公元7世纪）

原始时代的石器、土器、埴轮的线雕、浮雕，到了飞鸟时代有了飞跃性发展。作为飞鸟时代的雕刻艺术，首先见于佛像。据《日本书纪》《扶桑略记》等文献记载，公元552年就由中国移民司马达带去了佛像，以及钦明天皇接受了百济送来的释迦佛金铜像，这是佛像雕刻艺术的最早传入。日本最早的造像，是于推古十一年（603年）由圣德太子所赐秦川胜的弥勒菩萨像，以及推古十四年（606年）高屋大夫为夫人阿麻古制作的弥勒菩萨像。这两尊佛像造型，都是按照新罗的样式制作的。其后崇佛的苏我稻目、苏我马子父子也大力推动佛像雕刻的工作。这一时代陆续制造的释迦如来坐像、药师如来像、释迦三尊像、观世音菩萨立像、四大天王像等，大都是

模仿新罗样式和中国北魏、隋样式，形成三大系统的模式。此外，还有部分是模仿百济和北齐、北周等的样式。主要形态分为金铜雕和木雕两大类。可以说，飞鸟时代的佛像雕刻，无论从佛像的容颜来看，还是从造型的样式来看，都受到了从中国传入的佛像雕刻艺术的影响，成为飞鸟时代雕刻艺术的母胎。不过，飞鸟时代法隆寺大宝藏院的观世音菩萨立像，观音菩萨长身瘦躯，有些类似中国汉代至六朝的俑形，是此前的飞鸟佛像雕刻所没有的，是与上述外来样式完全不同的一种独特的造型。这是日本雕刻形式中最古老的一种。当时最活跃的本土工匠是山口直大口、药师德保二人，他们是日本雕刻史上著名雕刻工匠之一。

这一时代，日本工艺美术受到中国强烈的影响。从中国传入伎乐而来的伎乐面，都是木雕作品，其中有吴女面、迦楼罗、昆仑面、力士面、波多面、太孤父面、太孤儿面等。这些伎乐面是大型的，大概是由于多在野外表演的缘故。还有中国归化人熟习中国的工艺技术，特别是引进陶器、金工、织染技术，对于这一时代工艺美术的进步产生了巨大的影响。金工的代表作有金铜透雕灌顶幡，饰透雕金具边的漆工有金花虫佛龕，染织刺



孔雀礼盘（木造，奈良时代）

绣有天寿国绣帐、四骑猎狮子文锦等，都是飞鸟时代有名的金工艺、染织工艺的代表作品。还有值得一提的是，飞鸟时代末期铸造了相当数量的梵钟，最古者是京都妙心寺的梵钟，钟内侧铸有“戊戌年四月十三日”，推算为公元698年制作。

从飞鸟时代进入奈良时代，实行大化革新之后，正是中国唐文化兴起的时期，唐代佛教艺术对日本这一时期的影响更大，唐代佛像模式大量输入日本。圆满具足的佛像颜面，柔和线条的表现，在写实的基础上将其极度理想化，形成唐式的古典风格。比如，天武天皇即位八年（680年）发愿造药师三尊像，即中尊药师如来坐像、两侧的日光菩萨立像和月光菩萨立像，置于奈良药师寺金堂，都是典型的唐式佛像，是优秀的雕刻艺术品。12世纪中叶的大江亲通巡视南都七大寺各大佛像之后，写就的《南都七大寺巡礼私记》中高度评价了药师三尊像，称它为“南都第一佛”。于是，唐代模式的佛像雕刻便大为流行。圣武天皇于天平十五年（743年）发愿制造的，安置在东大寺的卢舍那大佛像，以及唐招提寺的诸佛像，比如卢舍那佛坐像、梵天立像、帝释天立像等，都是被评定为国宝级的佛像雕刻，给日本雕刻艺术史带来新的机遇。当时新造的佛像，有铜雕、塑像、木雕、干漆造和铜版雕等多种样式，其中雕塑、干漆造成为造像雕刻艺术的主流。比如，塑像的日月光佛、干漆造的千手观音像、八部众立像等都是这两大类中的代表作品。铜版雕最有名的是《铜版法华说相图》。

这一时代日本的雕像，除了佛像之外，人物肖像雕刻艺术的成就是非常明显和巨大的，其中唐招提寺开山祖的鉴真和尚坐像、法隆寺东院梦殿的行信僧都坐像，是日本人物肖像雕刻的滥觞，对于平安时代人物肖像雕刻艺术的发展，产生了示范性和巨大的历史性作用。

平安时代

（公元794—1192年）

平安时代，最澄、空海于延历二十四年（805年）、大同元年（806年）先后从中国归国时，带回天台、真言二宗新兴佛教的密教教理，给佛教艺术带来了新的变化。这不仅改变了前一时代佛像的优雅风格，形成庄严神秘的作风，强化了精神性，给雕像增添灵性，展现了密教像的新样式，在材料方面也受到唐招提寺木雕的股腿部分隆起、衣褶平行线或袈裟皱襞纤细形式的影响，改变了过去的单一的以雕塑、干漆为主的造像样式，代之以木雕，并成为主流。

因为日本是森林之国，木材有着广泛的来源，且日本自古以来信仰树木神，这一转变有其物质和精神的基础，也成为这一时代后期佛像走向“和风化”的基础。奈良新药师寺的药师如来坐像、



牛皮华鬘（平安时代）

神像
木雕，平安时代)



京都神护寺的药师如来立像、元兴寺的本尊如来立像等都是有代表性的作品。但是，它们与唐招提寺木雕群的彩色像不同，多是用紫檀木雕刻的，通称“檀像”。但是，完全吸收和消化唐式雕刻工艺出现在11世纪的平安时代中后期，此时造佛师的社会地位提高，出现了许多著名的人士。平等院凤凰堂的阿弥陀如来坐像，就是由名师定朝创作的，这尊像是“和



奈良唐三彩小壶（日本最古彩釉）

风式”雕刻的典范。从此定朝式的雕刻在日本流行长达一个世纪，成为主流，及于地方。定朝的弟子长势创作了十二神将立像，更显示了“和风式”雕刻艺术的完美和成熟，获得了其师定朝也没有获得过的“法印”的最高僧位。

木雕方面，在技法上，出现了木块拼花工艺，即合并几块木块造成一尊佛像并取得了成功，制作出如意轮观音像等。木雕还有一个新的特色，就是在“本地垂迹”思想影响之下，本来不造像的神道，也雕刻神像，出现女神坐像、神功皇后像、僧形八幡女神像、宇迦御魂像等，这是在“神佛融合”发展的趋势下，日本雕刻艺术的新发展。同时这时的人物肖像雕刻，无论在技术性方面还是在精神性方面，比起奈良时代的准肖像来，也有了很大的进步。比如义渊僧正坐像、万卷上人坐像、行教律师坐像、智证大师坐像等，不仅形似，而且神似，表现出人物各自的不同特征。

这一时代日本文化艺术从“汉风化”走向“和风化”。工艺美术也是

处在向“和风化”的过渡期。在金工工艺方面，最澄、空海从中国带回佛经、佛像的同时，也带回了许多佛具，内中包括镜、钟、盘、盏、钹、铃等金工工艺制品，还带回了铸造的技法，经过长期消化，创造了日式的东西。比如，金工艺术方面，奈良时代引进的唐式镜是比较豪华的，而此时日本铸造的和式镜则比较纤细清雅，是日本的形式和意匠，而且有了独特而优美的自然纹样，即雕有花草、蝶鸟等图样，创造了和式镜独特的美的世界。从秋草蝶鸟镜、瑞花双凤八棱镜就可见一斑。

漆工艺术、染织工艺、陶工艺术方面也如此。比如，本来日本漆工工艺受惠于中国，这时代从素材到意匠都转向简洁中见优雅的审美追求，表现在“蒔绘”（带泥金画的漆器）、“螺钿”（用各种贝壳发光部分做成薄片镶嵌装饰的漆器）工艺品的技法和模样上，金银粉并用，注重和风的装饰性，显示了独自的情趣。这种漆工工艺，主要用于手箱、砚盒、经盒、须弥坛、马鞍等的装饰。染织工艺从唐式的多色多彩的大型纹样，转向和式的寡色、简素的纤细纹样，而且更紧密地与日本风土结合，在装饰的和风化上，表现了优美的装饰效果与纤细纹样的调和之美，形成日本染织工艺的特质。

值得强调的是，奈良时代开始引进“唐三彩”并进行仿造，烧制了“奈良三彩”，将以褐色为主调的褐、白、绿三彩的浓烈特质，改变为以白、绿、褐三色釉构成，以白绿为主调。发展到了这一时代，奈良三彩变为多采用绿釉一色，所以又称作“绿釉”，浸透了日本陶工艺术的色彩美意识。

概而言之，平安时代，在日本工艺美术各个领域都逐步地实现了“和风化”，翻开了日本工艺美术史新的一页。

镰仓时代

— (公元1192—1333年) —



僧形八幡神坐像（快庆作，
镰仓时代）



兴福寺无着菩萨立像
(运庆作，镰仓时代)

从飞鸟·奈良时代由中国传去佛像雕刻，经过平安时代的大发展，成为雕刻艺术的主流。但是，其风格渐趋保守，流于程式化。以镰仓时代为转机，分前、后两期。前期像建筑艺术和绘画艺术一样，多受中国宋代美术风格的影响，不仅在形式上，而且在内在精神上，都受到宋代雕刻艺术的影响，表现在反映现实、表达思想感情的深广，以及自由清新风气的感化上，产生了像康庆的不空罽索观音坐像、法相六祖坐像，以及快庆的地藏菩萨像、僧形八幡神坐像，运庆的大日来坐像、无着菩萨立像等，在雕像的细部上都有特异的表现，它们以写实的自由风格而著称。特别是定庆的金刚力士像，以栩栩如生的写实手法，豪放的力的表现，雕造了威武的力士像，成为镰仓时代此类佛雕中最杰出的作品。经康庆、快庆、运庆、定庆等家族的巨匠之手，形成镰仓时代雕