

揚州漆器史

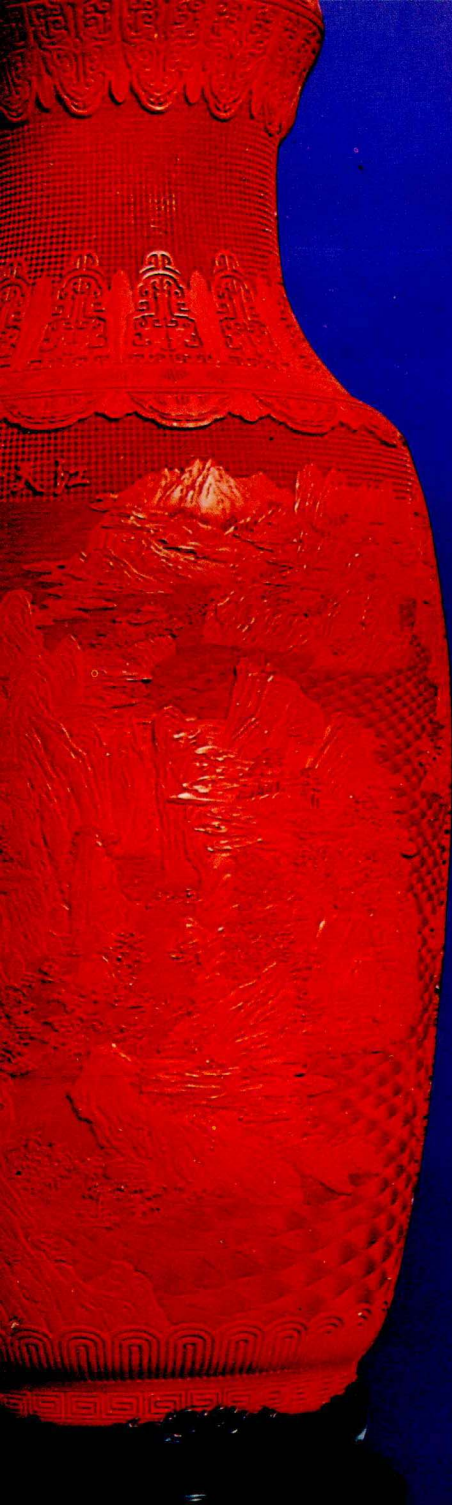
魁



子

張燕 著

江苏科学技术出版社



张燕著

扬州漆器史

江苏科学技术出版社



目 录

一、民族瑰宝——漆器	1
(一) 奇妙的树液	1
(二) 材美工巧	3
(三) 千文万华	11
(四) 源远流长	17
注释	27
二、辉煌宝藏——扬州漆器的孕育期	29
(一) 艺术特色	29
(二) 工艺种种	51
(三) 产地论证	60
注释	67
三、手工翘楚——扬州漆器的发轫期	70
(一) 夹纻漆象	71
(二) 缀珠陷钿	73
(三) 铜镜上的漆艺	74
(四) 漆艺家具和乐器	76
注释	82
四、囊脱颖中——扬州漆器的成型期	86
(一) 周柱与周制	88
(二) 式自果园遗	94
(三) 杯盘处处江秋水	98
注释	105

五、文彩风流——扬州漆器的繁盛期	107
(一) 卢家漆玩	108
(二) 漆艺家具	120
(三) 建筑装修	128
(四) 奇技百端	133
注释	145
六、流风余韵——扬州漆器的转换期	154
(一) 家庭作坊	157
(二) 梁福盛漆器作	165
(三) 自出清新	171
注释	177
七、古艺新蕾——扬州漆器的更新期	178
(一) 艺术与影响	180
附：名艺人传略	189
(二) 制漆、制胎和髹涂	192
(三) 漆饰十种	202
(四) 脱胎换骨	238
注释	242
扬州出土漆器目	246
传世扬州古、近代漆器目	268
现代扬州优秀漆器目	280
主要参考书目	291
后记	292

一、民族瑰宝——漆器

(一)奇妙的树液

我国古代的黄河流域、秦岭山区生长着一种宝树——漆树。先民们发现它的树液有高度的粘结性，可以用于生产工具的粘连加固，涂刷于木器或陶器上，便留下一层耐水、耐热、耐磨并有光泽的保护膜。奇妙的树液——漆，被我国的先民首先发现了！

漆树是我国的特产。先秦典籍《尚书·禹贡》中，便有了“兖州厥贡漆丝……豫州贡漆、枲、絺、纴”的记载^[1]。庄子曾经在商邱北的蒙邑做过漆园吏，秦将白圭也曾经管理过漆园。《诗经》里有这样一首民歌：“山有漆，隍有栗，子有酒食，何不日鼓瑟。”^[2]形象地说明：在自耕自足的我国古代，有了漆和粮食，便可以饮酒鼓瑟，无忧无虑地生活。到了秦汉，漆园的经济地位与桑麻鱼盐相提并论，拥地千亩的漆园主，与千户侯名位相当。^[3]光武帝刘秀的外公樊重经营漆园，“时人嗤之。然积以岁月，皆得其用。向之笑者，咸求假矣。货至巨万”。唐代诗人王维在终南山置辋川别业，别业中也有漆园。漆园经济在我国古代人民的生活中，有着十分重要的位置。

我国古代人民十分重视漆树的栽培种植，历代留下了许多散见的记载。《西京杂记》载，秦“初修上林苑，群臣远方各献名果异树……，蜀漆树十株”。《史记·货殖列传》记：“山东（指崤山、华山以东的黄河流域）多鱼、盐、漆、丝、声、色”。李时珍《本草纲目》：“今梁州漆最盛。益州、广州漆性易急躁”，“漆树人多种之，以金州为佳，故世称金漆”。汉唐以后，随着气候转冷，漆树分布南移。《方輿纪要》称：“洪武初，……乃立三园，植棕、漆、桐树各千万株，以备用而

省民供为。”目前，我国云南、贵州、四川、陕西、湖北、湖南、江西、安徽、浙江、福建、广东、广西、甘肃、河南等 20 多个省区种植漆树，以中原、中南的滇、黔、蜀、陕、鄂五省漆资源最为丰富。

漆树生长五至十年，多则十二三年，胸径 16 厘米以上，树干普遍皴裂，便可以割漆了。每年割漆期从小满至白露约 90 至 120 天，伏天割的漆最好。漆树树种有：大木漆树，又称野漆树、高山漆树，性耐寒，树身高大，生长慢而寿命较长，漆液稠厚，含水多，含漆酚量高，干燥快，光泽好，产量较低；小木漆树，又称家漆树，树身矮小，生长快而寿命短，产量高而结籽量少，漆液稀淳，含水少，油分重，含漆酚量低，燥性小，耐久性较差。高山漆燥性较强，矮山、平川漆燥性较弱。不同产地的漆，品性质量不同。毛坝漆、安康漆、毕节漆、城口漆是全国四大名漆。一般说来，西南漆如毕节大木漆，燥性较好，成膜色深，漆液稠厚，宜制成黑推光漆；西北漆如安康大木，漆性较稀淳，燥性较差，色多明淡，耐贮藏，宜作透明漆、半透明漆或配制色漆；四川漆如城口大木漆，性能介乎其间；湖北毛坝漆色、坯、燥、味俱佳，性能全面优良，漆质浓厚细腻，含水分少，含漆酚高，燥性、光泽、附着力均好，贮藏时间久，是漆原料中最好的一种，宜制推光漆、揩光漆；建始漆性能稍逊毛坝漆，色淡而漆膘厚，宜配制厚料漆。天然漆液有淡黄、乳黄、谷黄、金黄等深浅不同的色相，遇到空气氧化为深红、红棕、棕褐色，涂抹成膜后转黑。漆工道漆：“白似雪（初采割）、红似血（氧化）、黑似铁（成膜）。”新漆多有清香，好漆还伴有浓酸味。陈漆漆酶活性减弱，漆膜干燥能力降低。如漆液变质或掺进假漆，能嗅出异味或臭味。民谚道：“好漆清如油，宝光照人头，摇起虎斑色，提起钓鱼钩。”

漆的本字是“𣎵”。上从木，左撇右捺，为导流漆液的竹管象形，下从水。《说文》“𣎵”部：“𣎵，木汁也，可以髹物，从水象形，𣎵如水滴而下也。”至于“髹”字，本为名词。《周礼》：“駝车……髹饰”，郑玄注：“髹，赤多黑少之色。”后来，“髹”字作为漆艺的专有动词使用，

颜师古：“以漆饰物谓之髹”，我国民间则把以漆饰物的动作也称为“漆”，而把漆树液称作国漆、大漆、土漆或湿漆、生漆、金漆。

漆树液的价值，不仅仅在于用作涂料。在长期的生产劳动过程中，我们的祖先进一步发现了漆液精制以后的美，发现了大漆的装饰价值。追求装饰意味的髹漆之器——“漆器”诞生了！大漆主要被用在了漆器和宫殿、家具的髹饰美化上。出土漆器埋藏地下几千年，即使木胎朽烂无存，漆膜依然光泽如新。几千年来，髹饰工艺花样翻新，不断精进。天然漆液成乳白色，加工炼制以后涂刷，光色含蓄，浑厚，沉着；兑入金粉、银粉或入漆色髹涂，推光，漆膜会泛出变幻无穷的美丽色泽；借助其他材料在漆面引起不平，填补彩漆磨显，可以出现苍苔、繁星、团花、松鳞各种自然纹饰；利用大漆快干起皱、稀释流动的性能产生肌理，有画笔达不到的妙趣；反复髹漆到一定厚度，又可以雕刻山水花卉、楼台人物；漆面嵌贴金、银、螺钿、蛋壳，则成为更加华美的装饰。漆艺之美，深沉蕴藉，神奇瑰丽，最具东方风韵。作为中华民族传统文化的代表，漆文化享誉世界。大漆漆膜又耐冲击，耐一定光照，耐弱酸碱、盐和油剂、溶剂的侵蚀，附着力强，防原子辐射、防海洋生物附着、防锈、绝缘等能力，为其他涂料望尘莫及，现代又跨入国防工业、石油化工、交通水利、纺织印染及航天事业。奇妙的树液——大漆被称为“涂料之王”，不仅在我国历史上倍受重视，也长期为世界人士称道。

（二）材美工巧

漆器之美，美在质材和工艺。制造漆器的材料五花八门。

胎料。有：木、竹、皮、布、纸、金属、陶瓷、塑料、藤、玻璃等，而以木胎最为常见。大漆糊麻布层层裱褙作胎骨，古称“夹纻”，今称“脱胎”。

漆料。有：

1. 净生漆 毛坯漆购回，经过净化处理（离心机过滤或手工绞

滤,清除杂质),成净生漆。净生漆含水量高,干燥快,粘度大,流平性差,易生刷痕,成膜坚硬,附着力强,不能厚涂,一般作胎骨的胶粘剂和封闭用漆,或与粉质材料调合成漆灰。

2. 精制漆 净生漆经过机械搅拌,日晒或红外线加温,调节水分,促使漆酶活化,漆分子氧化聚合,成为精制漆。漆精制以后,粘度降低,流平性好,干燥性能得到调节,漆膜变得肥厚腴润,附着力和光泽度提高。精制漆主要种类有:(1)红骨推光漆。选择色泽较明淡的净生漆,兑水二成左右,机械搅拌以后,日晒或红外线加温,继续搅拌,使水分在 30℃至 40℃的温度中缓缓蒸发,漆分子氧化聚合,含水量降到 4%~8%,漆液由灰乳色转向半透明红棕色,便制成红骨推光漆,各地有称红推光漆、红紫漆、半透明漆、白坯推光漆、白坯退光漆、无油朱合漆、晒光漆、棉漆的,日本称同类漆料为“透漆”。红骨推光漆可以兑入色料调成各色推光漆,兑入明油或混合坯油调配油光漆。(2)透明推光漆,简称透明漆。传统制法靠精心选择原料漆,严密重视加工工艺,设备洁净。片取四川原装桶漆和西北原装桶漆的上层油面拼配精制,色相最为明淡,但干性较差。为提高其干性,炼制透明漆搅拌时间要长,甚至 10 天以上。透明漆漆膜坚硬,光亮透明,可以作器表罩漆,可以作显露木纹的擦涂,兑入透明颜料,色泽含蓄美丽,是漆画罩的最理想用漆。(3)快干漆。选择燥性好的大木漆,滤去杂质,倾入搅漆盘,多兑水(约三成),长搅拌(搅拌七天至十天以上),不加温或最后短时间加温,精滤后充分静置,便制成快干精制漆,福州称为“提庄漆”,又称“揩光漆”。日本称同类漆“生正味”。一般说来,加水多、加温少而搅拌长、聚合反应充分的漆干性好。如制黑色快干漆,则选择色相较深、漆膜肥厚的生漆作原漆;如要色相明淡,则原漆色相宜明淡。快干漆干燥迅速,渗透力强,光泽高,成膜坚硬耐推光,用于硬木器皿擦漆或推光漆面揩漆,还可以与油、与干性慢的漆、干性慢的颜料如银朱、酞菁蓝等调合髹饰。(4)油光漆。选择燥性好的红骨推光漆,

与明油或混合坯油调合而成。各地有称赛霞漆、金地漆、金漆、金胶漆、浓金漆、单金漆、笼罩漆、罩木漆、透纹漆、明漆、明光漆、油透漆、朱合漆、广漆、飘漆、熟漆、厚料漆的。明油冲淡了漆的红褐色相，使漆膜不耐打磨而自然光亮，可以作罩明用漆；粘性大，可以作描金前打金胶；调配色漆明艳，可以作单色髹；漆膜肥厚柔韧（1平方米可以涂刷油光漆 200 克左右），附着力强，便于雕刻。颜料兑入红骨推光漆、透明漆、快干漆、油光漆，分别得到色推光漆、色透明漆、色薄料漆、色油光漆。红骨推光漆与颜料的配比在 10 : 3 左右，根据漆和颜料的质量、品种、髹漆时的气候条件灵活掌握，漆多则色不鲜明，色多则影响漆膜的硬度和光泽，填彩难以均匀渗开，画彩难以平顺。精制黑推光漆，必须在制漆过程中投入黑料。透明漆与颜料的配比在 100 : 1~100 : 2，颜料多则影响透明度。调配色漆宜缓缓入色，能少则少为好。金（银）泥或颜料用明油泡酥，研细，兑入快干漆，得薄料漆。各地漆料异名颇多，交错重叠，概念十分含混。除原料漆品种、质量不同外，大致不外搅拌、未搅拌、搅拌时间长短之分；搅拌时加不加温和加温多少之分；兑不兑入明油或混合坯油、紫坯油之分；兑入什么颜料、兑入量多少之分；加上温湿度、掺水量、搅拌速度诸种因素，使漆液有稠淳，干性有紧慢，漆膜有脆韧，颜色和透明度有千差万别。

油料。经过熬制的植物油干性慢，光泽好，兑入漆中，可以调节漆膜的干燥速度，提高漆膜的光泽度。民间有“漆无水不干，无油不亮”的说法。调配彩色漆特别是淡彩色漆，非借助油不可。髹饰用油主要是经过炼制的桐油——明油。亚麻仁油、梓油、苏子油等混合煎熬，得混合坯油，入漆光亮度稍差。桐油泡入漆渣数月后熬成坯油，入漆干燥性能好，称“紫坯油”、“漆油”。

腻子。漆器制作之始，必须用漆或油、血或胶调合粉质材料成糊状，封闭木坯毛孔，填补坯胎凹陷裂缝，薄刮坯胎，漆工把这样的糊状物称为“腻子”、“填泥”，厚抹则称“灰漆”、“灰料”、“灰”。调拌

灰漆的粉质材料有：砖瓦灰、石膏、石粉、老粉、石灰、土灰、瓷灰、蛤灰、炭粉、角灰、糯米粉、面粉、锯木粉等，《髹饰录》：“用角灰、瓷屑为上，骨灰、蛤灰次之，砖灰、坯屑、砥灰为下，皆须筛过，分粗、中、细”。调拌灰漆的胶粘剂有：油、漆、料血、胶等。料血由猪血加工得来。胶用块状动物胶，浸泡软化后隔水加热，搅拌成半流体使用。嫩豆腐或豆浆含豆蛋白胶，用豆浆调染料定色，润滑坯胎，可以使单漆光滑。生柿汁有御湿防腐胶粘作用，可以封闭木胎。由于粉质材料和胶粘剂的不同，带来腻子的千差万别。漆灰坚硬，血灰酥松，漆血灰介于其间。一般说来，填补洞眼的腻子要厚些、硬些，满批的腻子要稀些，堆塑的腻子要软些。要强度好，就多入胶、漆；面上要雕刻，就少入胶、漆；要坚固、快干，多用生漆；要色浅、慢干，就用油光漆甚至油调腻子。《髹饰录》及注中有“法漆”、“法灰漆”、“絮漆”的说法。法漆是较稀的生漆腻子，用于满刮，封闭木坯；絮漆是拌入断麻絮、断丝棉或木屑的厚漆腻子，用于填补木胎裂缝不平；法灰漆是入灰多的稠厚灰漆，用于厚括。血腻子用于刻灰漆器刻铲过后平整封闭灰地，油腻子用于粘贴镶嵌部件，冻子是一种可塑性强的灰漆，用于印塑浮雕花纹。

稀释剂。用于稀释漆料，降低漆液粘度，使之流平性好，髹刷或喷涂方便，避免皱漆、刷痕，涂物表面湿润，漆液能良好地渗透，有较强的附着力。松节油、松香水、香蕉水、樟脑油、汽油、二甲苯等，可以作稀释剂使用。

颜料。颜料是一种不溶性的微细粉末，入漆除赋予漆膜颜色外，还能增加漆膜遮盖力，阻止紫外线穿透漆膜，延缓漆膜的老化。一般说来，有机颜料鲜艳透明，着色力强，但耐晒度、坚牢度不够；无机颜料着色力小，色泽欠透明，但耐晒度、耐热度好，其中矿物颜料出色率强，分量重，永不变色。颜料又有透明、不透明、半透明之分。矿物颜料多不透明，植物颜料多透明。透明颜料才能入透明漆。凡影响漆酶活化的颜料，如青光铁蓝、红光铁蓝等，不能入漆，否则

影响漆膜干性；入漆后与漆酸反应、使漆色变暗变黑的颜料，如锌黄、铬绿、氧化锌等，不能入漆。不管何种颜料，入漆前均要细细筛选研磨，用少量明油浸酥，研磨到不见细微颗粒、色泽莹亮，才可以入漆。

染料。颜料不溶于介质，遮盖力强，仅仅使漆膜带色；染料溶于介质，遮盖力弱，能染入木质胎骨。染料在髹饰工艺中主要用于单漆木胎染色，入漆则稳定性能差，有时与颜料调合使用。

镶嵌材料。有：螺贝壳、蛋壳、金属、玉、石、骨、牙、木、角等。

敷贴撒播材料。有：金、银、铜、铝箔，金、银、铜、铝、锡粉，螺钿粉、蛋壳粉、干漆粉、闪光粉、炭粉等。

“工欲善其事，必先利其器。”髹饰用工具设备主要有：

木桶，陶瓷或搪瓷、塑料鉢、盆，贮漆用。

搅漆盘、搅拌机、红外线电源，制漆用。（反应釜制漆，用于大批量生产）

筛箩、布、丝棉、皮纸、绞漆架，滤漆用。（离心机滤漆出漆率高，速度快，节约滤漆布，但滤漆较粗。髹涂前，还要经过手工绞滤）

锯、铰、刨、斧、凿等，加工木胎用。

旋床，车旋圆形木胎和圆形器皿打底，上漆用。

球磨机，磨砖瓦灰和各种屑粉、颜料用。

拌灰机，调拌灰腻子用。

有柄木板一块，经过生漆封固处理，调色，调漆，调灰用。

大、中、小漆刮若干把，挑漆，调漆，调灰，刮漆，刮灰，清除腻子疙瘩和粉尘，刺破刚髹漆面的气泡，挑去飞尘和起线，起花，泼漆用（图1）。

修补刀，修补、起线、堆花等细致的工作用，扬州漆工称为“舔棒”。

大、中、小灰刷若干把，上灰或刷去浮灰用，刷毛要长而硬。

染刷数把，染色和渲染粉画色用，刷毛要软而含水。

干燥烘道,大批量生产烘干灰坯用。

大、中、小漆刷若干把,髹漆,消泡,起花用,用猪鬃、马鬃、尼龙、羊毛、兔毛、人发制造,要求刷毛直、齐、长、密,根硬头软,厚薄适宜,柔韧有弹力。猪鬃刷硬,人发刷软,西牛(牦牛)尾刷刷柔居中。天冷,漆流不畅,宜用硬毛漆刷;天热,漆流较畅,宜用软毛漆刷。人发刷髹涂面漆,可以不留刷痕(图2)。

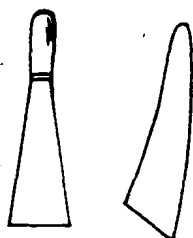


图1 漆刮

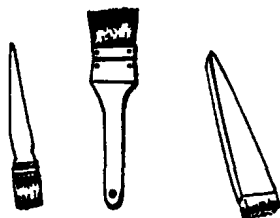


图2 灰刷、染刷、漆刷

乱丝、乱麻,髹涂油光漆用。

喷枪、喷漆机,喷漆用。

窖室是大漆髹涂最重要的设备,温度在 $25\sim 30^{\circ}\text{C}$ 、湿度在 $80\%\sim 90\%$ 为好。漆器制造过程中,凡上有大漆的工序做完,必须放进窖室才能顺利干燥。

电热干燥烘箱,髹物强化干燥用。

棚架,窖室内排列候干的髹物用。

木砂纸、铁砂纸、砂轮、油石、砖石、鸡肝石、水砂纸、灰条(图3)、木炭,打磨用。要严格区分粗细,分别用于打磨木胎、金属胎、磨灰、磨糙和磨退。



图3 各式灰条

打磨机,打磨器皿平面或圆形器皿用。

拷贝纸、毛边纸、毛笔、黑墨、白粉或黄粉、黑烟、蘸子、炭条、粉

笔,打稿和过稿用。

打点机,在画稿或锌板上戳出连续的针眼,形成图案轮廓,漏过白粉用。

漆画笔。排头笔用于大面积渲染和贴金,敷扫色粉;羊毫抹彩,狼毫拖线打界,勾勒树石;鼠鬚、紫毫叶筋细勾;油画笔用于搨彩(图4)。

色碟,濡笔兼调色用。

乳鉢,少量研磨色漆用。

乳色机,大量研磨颜色用。

喷漆壶,喷局部花纹用。

筛箩,筛选屑粉和撒播用。

小勺,舀起色粉用。

金筒子,竹制或纸卷,撒播金银屑粉用,以防金银屑粉飞扬或尘灰夹入。

粗鹅毛管,少量撒金粉用。

丝棉球、软毛帚笔,敷拍撒扫金银粉用。

硬毛破笔,敷扫粗硬的屑粉用。

镊子,夹起金银箔、螺钿等材料用。

雕刻刀,作雕漆、刻漆、勾线、螺钿、牙木石刻用(图5)。

裁橄榄机,冲裁螺钿规格部件用。

手弓,镂、锯螺钿、牙、木、石嵌件用(图6)。

拉弓机,机械带动砧齿钢丝上下穿行,下料用(镂空精细的嵌件,还宜手弓下料,避免震动损坏)。

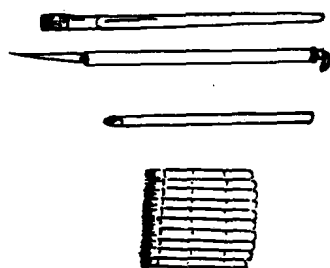


图4 各式画笔

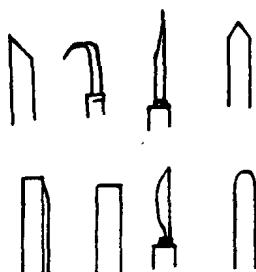


图5 各式雕刻刀



雕刻机并砂轮、锉齿工具头，雕刻牙、木、蚌、石嵌件用（磨洗玉嵌件要带砂锅，工具头不锉齿，见图 6）。

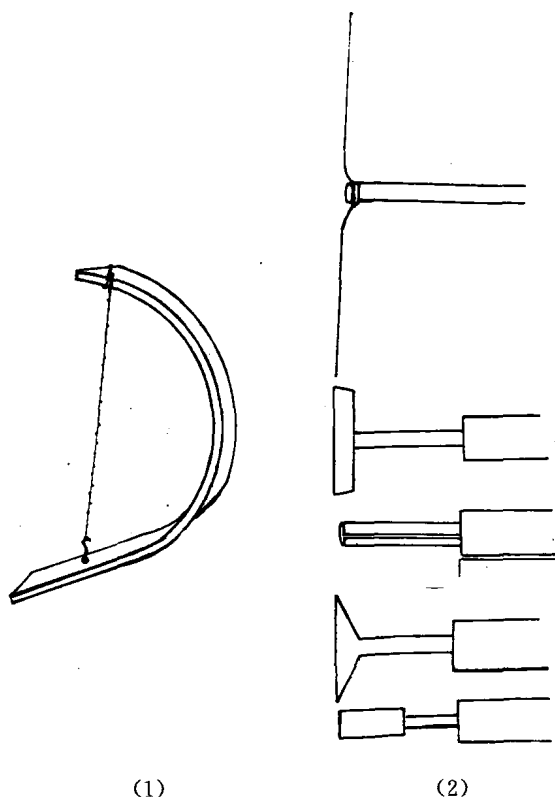


图 6

(1)手弓 (2)洗玉工具头

蛇皮钻，弯向雕刻用。

蘸子、发丝、麻头、丝瓜络，稻、粟、豆、米、棕丝、荷叶、枫叶、珠子、纸片，稠漆未干时起花用。

砖灰、刷子、鹿角粉、细炭粉等，退光用。

豆油、牙粉、老棉花、布、绸、抛光膏、上光蜡等，推光用。

抛光机，大件漆器抛光用。

一个具有一定规模的漆器工厂，制漆、制胎、做灰、磨灰、髹漆、喷漆、装饰宜各有工作间，避免粉尘、污水等交叉感染，影响产品质量和工作进程；晒图机、复印机、吸尘机等附属设备，钻石粉盘切片机、高速玉雕机、钻石粉工具头等先进工具，也是应该置备的。

(三)千文万华

漆器表面不管用什么工艺装饰，漆胎的制作大体要经过底、垸、糙、髹几道程序。

1. 底 包括合缝、捎当、布漆三个步骤。木板拼合的小件胎骨，要用法漆涂抹在接头的地方，用绳子捆牢，再用木楔插紧。缝上漆液挤出，随手括除。候干透。取出木楔，解开绳子，木胎便牢固定型。合缝干后，用刀剔剝木缝、朽坏和胶接不严的地方，用絮漆填嵌平实，干后，通体薄括生漆一遍，便是捎当。捎当后，用法漆在胎上裱糊麻布，使棱角合缝的地方不至松脱。

2. 垸 《说文》：“以漆和灰而髹也。”将灰漆平整均匀地涂布于布漆以后的胎骨，俗称“做灰”、“刮灰”、“上灰”、“捉灰”。胎骨做灰，出于雕刻、镶嵌等装饰工艺对漆层厚度的要求，又可以使漆面平整细腻坚实。

3. 糙 灰漆做完以后，髹刷面漆以前，先髹刷几层漆垫底，用以加实灰底，使面漆附着牢固，漆面平整，漆色肥厚，漆泽得以充分显示。传统糙漆有三道：(1)灰糙——生漆兑灰作糙漆。(2)生漆糙——薄髹一遍生漆。这遍漆大致相当于日本漆工的“下涂漆”。(3)煎糙，又名“垫光漆”——髹一遍煎制漆(即精制漆)。这遍漆大致相当于日本漆工的“中涂漆”，它对漆面光滑平整度的要求更高。

4. 髹 《说文》段玉裁注：“既垸之，复漆之，以光其外也”。髹漆就是髹涂面漆。这遍漆相当于日本漆工的“上涂漆”。

漆器业将底、垸、糙、髹的基本工艺比喻作“骨肉筋皮”，胎为

骨，布漆为筋，灰漆为肉，髹漆为皮。传统漆器多用骨肉筋皮法制作。底、坭、糙、髹结束，可以是一件光素无文的漆器的完成，也可以继续进行工艺装饰。

漆器装饰千文万华，《髹饰录》列有质色、纹髹、罩明、描饰、填嵌、阳识、堆起、雕镂、戗划、漏斲、复饰、纹间、裹衣、单素十四门技法，各种技法交错组合，又可以生出无穷无尽的技法来。目前全国尚在使用中的装饰漆艺，大体可以归纳为：色髹、画漆、刻漆、填漆、罩漆、雕漆、堆漆、嵌漆八类。

1. 色髹 黑、朱、黄、绿、紫、褐……凡是可以入漆的颜料，都可以与漆调配成色漆髹涂于器面。色髹不借助纹饰，最能表现大漆的质地美和髹涂的工艺美。色推光漆髹涂中，髹黑漆髹银朱漆常见，漆面或退光或推光，黑漆面上还可以揩漆。一次髹涂不同颜色的推光漆，用刷、括牵引，使其互相侵漫渗化，称“仿窑变”，是一种特殊的色推光漆髹涂。色透明漆染罩，推光方才透明富有层次感。福州漆业首创薄料工艺——手掌薄敷薄料漆拍打于漆面，成品明丽鲜亮，有金属光泽。厚料漆髹涂，漆膜有自然光泽，不能退光、推光或揩漆。在器物周身粘贴金箔、擦敷金粉的做法，叫“浑金髹”、“浑金漆”。贴金光明莹彻但平滑单薄，上金内含稳重但光泽次之，泥金厚重沉着。

2. 画漆 在漆面描绘或泼撒、引起成文而未加填嵌，可属画漆范畴。《髹饰录》“描饰”门下，列有描金、描漆、漆画、描油、描金罩漆数种技法，这些技法至今存活在各地漆器业，而以福建、四川保存较全。(1) 描金。用金胶漆在漆面薄描花纹，待金胶脱粘、指击犹有吸声时，贴金箔或银箔，或用棉球蘸金粉、银粉敷拍，成为金色或银色的花纹。用黄、青、赤等不同色相倾向的金银箔、粉敷贴撒扫，称“彩金象”；晕扫出花纹的深浅浓淡、阴阳脉理，《髹饰录》称“晕金”，北京、山西、福建称“搜金”。花纹上可以用漆勾描纹理，也可以戗划凹陷的纹理。纯以金液勾勒图象，称“白描描金”。打金胶以后，还

可以播撒金屑成花纹,屑片可以有粗细,撒播可以有疏密。浑金器物上也可以再作描金、撒金处理。(2)描漆。用漆在漆面描画花纹。花纹上可以金理,扬州叫“彩勾金”;可以黑理,可以刻理。福州作金勾填色描漆:用金胶漆作白描勾勒,贴敷箔粉成金线或银线轮廓,轮廓线内填彩漆,当地称“描金彩漆”、“假台彩”;山西作干着色描漆:用金胶漆画花纹,再用硬毛帚笔擦敷彩色干漆粉,花纹没有浮光,朴雅可爱。宜春的“摆锡”是一种特殊的撒粉工艺:撒嵌密集的锡粉,研压出锡片效果,当地称“嵌银”。现代漆画将干撒色粉的工艺发挥到了淋漓尽致。(3)《髹饰录》“漆画”条,指传统漆器上一色花纹的纯色画、色笔点染不加勾勒的没骨画,福州有这样作法。福州在浅色漆面上用黑漆渲染浓淡,衬以薄彩,模仿国画山水,当地称“彩墨画”;又用排笔擦染皴纹成青绿山水,用薄料漆晕染明暗远近,当地称“抄山”;或以镂空图案板遮盖漆面,手蘸薄料漆拍染成花纹,当地称“枷花”、“镂染”。(4)印花。北京将金粉调入酚醛清漆成金液,通过丝网印于漆面;重庆将色漆通过丝网印于漆面,太原用橡皮戳印花,福州喷漆在镂空板上形成图案。(5)描油。用熟油调色画于漆面,油里掺催干剂密陀僧,或于彩画漆面薄罩掺入密陀僧的熟油,称“密陀绘”。(6)其他。用蘸子、丝瓜络或麻头在湿漆面上打起旋转,形成细碎的自然纹样,或在漆面泼漆成画,未加填嵌磨显,即使没有用笔,也应该属于画漆的范畴。

3. 刻漆 在推光漆面用刀镌刻图案,统称“刻漆”。有:(1)刻灰:进刀较深,铲去刻过漆膜下的灰地,敷以色粉,填以彩色或贴金银箔再罩漆。《髹饰录》记作“款彩”,扬州称“深刻”,北方称“大雕填”。详见七、(三)5。(2)浅刻:不作深度刻铲,而用多种刀具刮刻表层漆皮形成画面,刮刻部分露出较漆皮浅淡的漆层,形成一色之中的深浅对比。浅刻进刀虽浅,却带上了“雕”的意味,所以又名“漆皮雕”。刻灰视觉效果明快,宜于制成屏风家具;浅刻视觉效果清淡,宜于装饰小件。(3)勾刀:用特制刮刀在漆面镂划出春蚕吐丝