



「东瀛艺术图库」



【彩图收藏版】

叶渭渠 主编
叶渭渠 编著

日本工艺美术

上海三联书店

【彩图收藏版】

日本 工艺美术

「东瀛艺术图库」

叶渭渠 主编
叶渭渠 编著



上海三联书店

图书在版编目(CIP)数据

日本工艺美术 / 叶渭渠编著. — 上海: 上海三联书店, 2005.11

(东瀛艺术图库)

ISBN 7-5426-2226-9

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

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 135460 号

日本工艺美术

编 著 / 叶渭渠

责任编辑 / 黄 韬

装帧设计 /  灵动视线 · 贺慧蓉

监 制 / 林信忠

出版发行 / 上海三联书店

(200031) 中国上海市乌鲁木齐南路 396 弄 10 号

<http://www.sanlian.com>

E-mail: shsanlian@yahoo.com.cn

印 刷 / 北京高岭印刷有限公司

版 次 / 2006 年 1 月第 1 版

印 次 / 2006 年 1 月第 1 次印刷

开 本 / 889 × 1194 1/24

字 数 / 130 千字

印 张 / 6

ISBN 7-5426-2226-9/G.754

定价: 25.00 元



日本艺术美的魅力

●(代总序)●

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》等三书的写作计划和主编“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展现出来。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发展的历程。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	1
绳文・弥生・古坟时代	1
飞鸟・奈良・时代	4
平安时代	6
镰仓时代	9
室町时代	12
桃山・江戸时代	15
明治维新以后	18
原始工艺美术	22
雕刻工艺	39
陶瓷工艺	75
染织工艺	93
金・漆工艺	113

概说

● 绳文 · 弥生 · 古坟时代 ●

(公元前七八千年—公元6世纪中叶)

绳文·弥生·古坟时代是日本原始工艺美术的产生和发展的时期。所谓原始工艺美术,主要是指当时用石、土、木、兽类的骨、角、牙等原材料制作的粗糙工艺、粘土的雕塑、金属的雕刻纹样等工艺技术,它们在素朴中展现粗壮的工艺美。日本原始工艺美术的产生,是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,他们是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、灵魂救济等。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异的性格。

石器雕琢工艺在绳文·弥生时代已开始,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。在发掘的绳文时代的石雕中,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《原始女性像》,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。这是迄今发现的最早石雕之一。弥生时代,石器雕刻有



岩偶
(绳文时代前期)



石刻《原始女性像》
(绳文时代)



石制盒子
(古坟时代前期)

所进步，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利用，制作出铜镜、铜铎、铜剑、铜戈和玉器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，大批地出现了石棺雕刻、石人石马雕刻、古坟石室石面上或岩壁上的雕刻等。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。一定程度上也受到大陆墓葬制使用石人、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，显示了外观的装饰美，更重要的还在于表示对死者灵魂的精神慰藉。此时雕金的技法有毛雕、透雕、细金细工等技法，走向多样化，并出现了武具、装饰具、马具等铸金工艺品。



土制假面
(绳文时代晚期)



亲犬土器
(绳文时代中后期)



弹琴男子埴轮
(古坟时代后期)

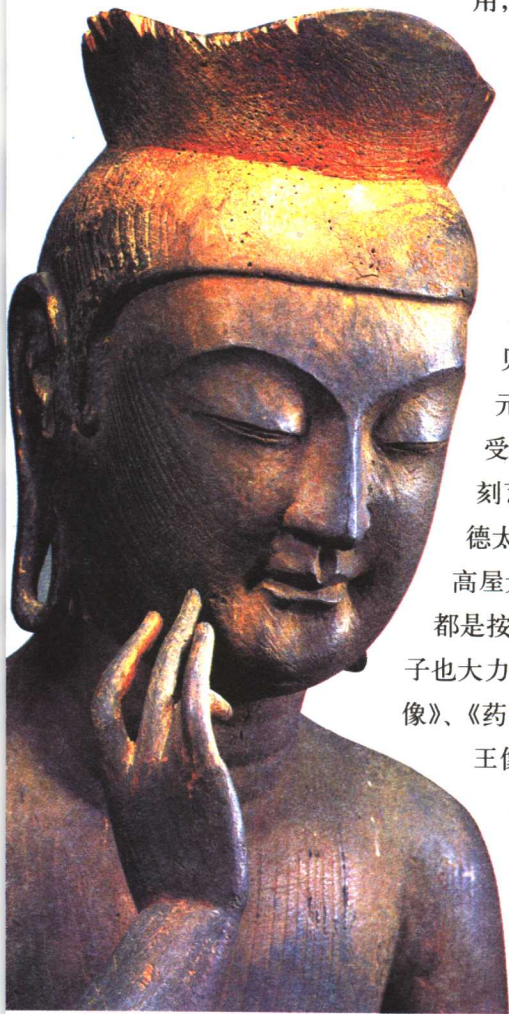
土器在绳文时代已经始创了粘土工艺的制作技术，即用吸水性的素地粘土加釉烧制土器。这种土器，中国称为陶器。这种原始雕塑，一直延续至古坟时代，完全是在本土文化土壤中产生的，是一种民族的造型艺术。日本原初的土器，有尖底钵形、平底钵形、壶形等，还有土偶。土偶只有无表情的颜面，仅具象征的表现，工艺手法也很粗拙，但已显露出古代人的造型的意欲。绳文时代中后期，土偶已进入立体性的发展阶段，颜面加了一些表情，还加上了手脚，以及立、蹲、坐各种姿态，在素朴的造型中，展现了其写实的风格，不仅发挥了泥塑的表现艺术，而且也初露了制作者的原初美意识，成就了这一时代的土器文化。弥生时代开始，土偶发展为埴轮（新型的陶制土偶），到了古坟时代，埴轮种类多样化，分为圆筒埴轮和形象埴轮两大类，工艺的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、一定的装饰性，追求一定的美感。石器、土埴轮不仅在于实用性，满足生活上的使用，而且赋予器与美结合，推动着日本原始雕刻艺术和工艺美术向前发展。

●飞鸟·奈良时代●

(公元前6世纪中叶—公元694年)

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的发展。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年就由大陆移民司马带去佛像，以及钦明天皇接受了百济送来的《释迦佛金铜像》，这是最早传入的佛像雕刻艺术。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、北周等的模式。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，都是受到从大陆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，飞鸟时代法隆寺宝藏的《观世音菩萨立像》，观音菩萨的长身瘦躯，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



《弥勒菩萨像》
(木雕，公元7世纪)

特的造型。这是日本雕刻史上最古老的一种形式。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可数的著名雕刻工匠。

这一时代，日本工艺美术受到中国强烈的影响。从中国大陆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。还有大陆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《金铜灌顶幡》，饰透雕金具边的漆工有《金花虫佛龕》，染织刺绣有《天国绣帐》、《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。

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。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》中高度评价了这《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



《孔雀礼盘》
(木造，奈良时代)

年(745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运。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,其中唐招提寺的开山祖《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,产生了示范和开启的巨大的历史性作用。

●平安时代●

(公元794—1185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,给雕像添上灵性,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,代之以木雕,并成为主流,因为日



牛皮华鬘
(平安时代)



男神像
(木雕, 平安时代)

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，是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》、京都神护寺的《药师如来立像》、元兴寺的《本尊如来立像》等都是有代表性的例子。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是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，这尊像是完成“和风式”雕刻的重要标志。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》，显示了“和风式”雕刻艺术更加完美和成熟，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而取得了成功，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，



奈良唐三彩小壶
(日本最古彩釉)

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、钺、铃等金工工艺制品，还带回了铸造的技法，经过长期消

化，创造了日本式的东西。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，而且有了独特的优美的自然描写，即雕有花草、蝶鸟等图样，创造了和式镜的独特美的世界。从《秋草蝶鸟镜》、《瑞花双凤八棱镜》，就可见其一斑。

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，这个时代从素材到意匠都转而追求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的新一页。

● 镰仓时代 ●

（公元 1185 - 1333 年）

从飞鸟·奈良时代从中国传去佛像雕刻，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，多受中国宋代艺术风格的影响，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



《僧形八幡神坐像》
（快庆作，镰仓时代）

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。



兴福寺《无着菩萨立像》
(运庆作，镰仓时代)

经康庆、快庆、运庆、定庆等家族的巨匠之手，形成镰仓时代雕刻艺术的主流派，完成了镰仓雕刻的“庆式”新样式。至镰仓时代中期，“庆式”进一步吸收消化宋代雕刻艺术，又与武家的审美情趣结合，产生了镰仓大佛这样代表一个时代的佳作。镰仓时代后期，由于停止大规模的造寺，造佛也大大减少，

佛像雕刻艺术再没有新的发展，也没有产生超越于此前的优秀作品，而且逐渐走向式微。

镰仓时代，在神像雕刻中，奈良吉野水分神社的《玉依姬神坐像》，虽说是神像，实际上是以写实主义的表现手法，塑造了一个身穿贵族女子衣装的美女，与前代的一般神像是有着明显的区别的。在人物肖像雕刻中，东大寺的《俊乘房重源上人坐像》、康胜的《空也上人立像》、以及《慈惠法师跪像》、《上杉重房坐像》等，其表现的艺术性都是很高超的，值得大书一笔。

这一时代，工艺美术也体现了武家的实际生活和审美习惯，追求表现厚重的量感和现实性、通俗性。比如“和式”的镜，比



金刚力士像
(定庆作，镰仓时代)

前一时代的镜趋于大型而厚重，镜背面的图案更具写生意匠，使大众易于理解和接受。金工艺术形式多样化，除了传统的佛具、灯笼、舍利塔之外，为了适应武家的兴隆，铠甲、刀剑等武饰金具获得了明显发达。技术也走向多样化，有锤金、雕金结合，或金铜、金银透雕并存。比如，当时红线缀绳的大铠甲，就是采用了锤金和雕金的圆满结合的技法制作出来的，代表了武家对金工艺术的追求，其中奈良春日大社、青森八幡宫的《红线缀绳大铠》，铠甲两袖饰以精巧的镀金纹样。它们与《金银透雕的华龙》，《金铜透雕舍利塔》，都是当时齐名的杰作。

“蒔绘”等漆工艺术，在技法和意匠方面，也有新时代的特色，已几乎不使用银粉，专用金一色，而且突破了平面性的单一模式，增加立体性的意匠，出现了许多新的表现手法。比如《梅

蒔绘盒》、《篱菊螺钿蒔绘砚盒》，还有野鹿、雁、蝴蝶、扇形等图案的“蒔绘”，都充分发挥了图样的情趣性。“蒔绘”发达的同时，“螺钿”的技术也有很大的发展，工艺

更加精巧，厚贝、薄贝搭配自如，而且其厚薄的变化，增加了立体感。“螺钿”马鞍、神舆、舍利塔等就充分地发挥了“螺钿”这种高度技巧。



梅蒔绘盒及其盒盖面