

niponica

看日本

にほにか

2014
no.

4



特辑

日本文化中的晶亮炫彩

niponica

にほにか

no. 14

本刊的刊名“にほにか (niponica)”源于“日本”的日语发音“Nippon”。“にほにか (niponica)”是向世界广泛介绍现代日本社会、文化的杂志，除了日文版以外，还有英文版、西班牙文版、法文版、中文版、俄文版、阿拉伯文版，共以7种语言出版发行。

目录



以“蒔绘”（泥金画）手法上彩的漆碗，即用细碎的金粉描绘出图案。十九世纪至二十世纪左右的作品。（两件均为京都国立博物馆所藏）



no.14
2014年12月19日发行

发行：日本国外务省
邮编100-8919
东京都千代田区霞关2-2-1
<http://www.mofa.go.jp/>

封面：东京六本木的夜景，LED的灯饰与东京塔相互辉映，流光溢彩。
(摄影：AFLO)

特辑

日本文化中的晶亮炫彩

- 04 斑斓夺目的艺术手法是日本的传统
- 10 日本的珍珠，光耀永恒
- 14 光艺，让技术与文化融为一体
- 18 二维图符的亮烁
- 19 日本的夏季节庆，华彩绽放
- 22 尽享日本美食 御节菜肴(OSECHI)
- 24 散步看日本 城崎、出石
- 28 日本特产 江户切子工艺



特辑

日本文化中的晶亮炫彩

从传统的艺术品，到现代的流行时尚，利用金银、光烁来演绎炫彩与灿烂，是日本文化中历久弥新的审美表现。

上：“贝合”是一种古老的游戏，即根据贝壳上的绘画或和歌来寻找与其配对的贝壳。这些贝壳上用金彩所画的图画，是十七世纪的作品，描绘的是贵族文学的杰作《源氏物语》的世界。照片中贝壳后方的是收放贝壳画的盒子《彩色源氏绘贝桶》。
(东京国立博物馆所藏；Image: TNM Image Archives)

斑斓夺目的艺术手法 是日本的传统

图书、绘画、工艺以及建筑……
其瑰丽生辉的装潢艺术，深深地植根于日本的传统文

访谈●日高薰

日本的美术，追求在零装饰的简约、单色调世界中寻求美感，但同时，使用以金银为主的亮闪元素与艳丽色彩相组合的手法来表现辉煌与华贵，也是日本的文化传统。

用金光碧色装缀经书与和歌

使用黄金来装饰超凡的宗教世界，这是一种普世表现，佛教固然也不例外，有的经书上甚至说佛主释迦牟尼本身就是金光闪闪的。日本自平安时代（794年～1192年）起开始广泛使用黄金来装饰佛身及佛堂。在中国以及东亚地区，很多

经文都是用金字或银字书写的。而后来使金银不断地派生出各种各样的用场，则是日本独特的。

在平安时代末期的十二世纪，当时的统治者向神社敬奉的经文，以及贵族创作的和歌集、画卷等，都施以炫彩装饰。世俗的读物也与经文一样使用金银装帧，由此也映现出当时贵族阶层的审美观。

“箔散”，是当时最流行的装饰技法之一，它是将金银箔处理成不同大小、或粉末状、或不规则形的细碎片，然后进行各种组合使用，以增加纸面奇异的幻觉感。不久，这一技法也开始被用于绘画。金的辉煌，与白光闪闪的银色以及高雅



的色彩浑然融为一体，从而使画面更显优美。

玩趣重于写实

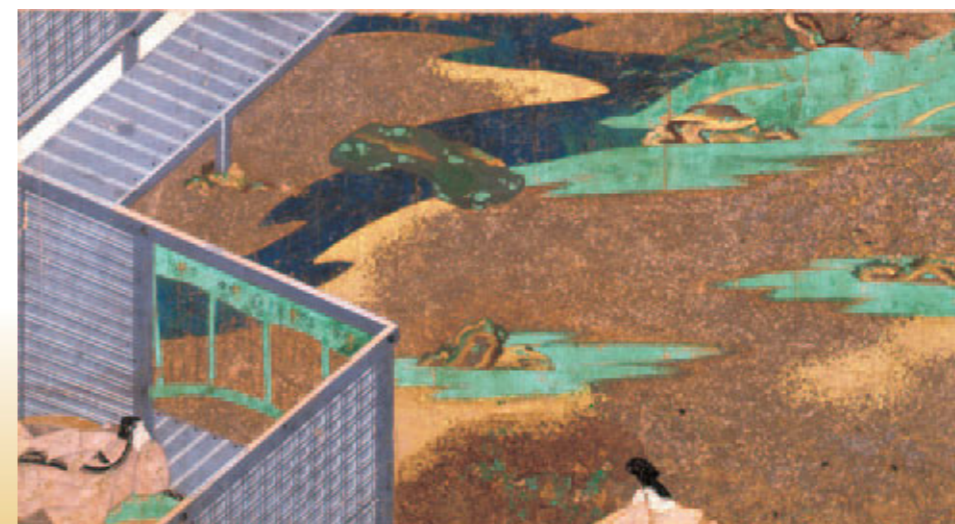
中国画与西洋画倾向于追求写实，旨在把实际看到的东西逼真地再现出来。日本美术受中国的影响较大，但是，日本美术最终却出现与中国画和西洋画背道而驰的倾向，这样说也并非言过其实。也许可以说，在日本美术中，与以纯粹写实来表现崇高境界这一层面相比，更多的则是追

求赏心悦目以及设计嗜好，也就是说，有着很强的崇尚“玩趣”的倾向。

举例来说，中国的风景画、山水画以水墨等来画出重岩叠嶂、陡峭山崖，而与此相比，在日本的绘画中，不是以阴影或层次，而是以“面”来表现地势的起伏，使用金银箔等来进行装饰式表现。日本在十六世纪以后大量创作出的屏风画，整幅画面上贴满金箔，花卉、树木、动物等图案气场超然，取代了失去的空间进深及氛围感，表现手法实为独特。



《片轮车荷绘螺钿手箱》，十二世纪的作品。荷绘砚盒，用金、多尔锭（金银合金）以及螺钿工艺在漆面的金色粉底上画出流水、车轮。（照片提供：京都国立博物馆；东京国立博物馆所藏）



上：使用“箔散”技法装潢的和歌集《本愿寺本三十六人家集 躬恒集》，1112年前后的作品。（本愿寺所藏）
左：《伊势物语绘卷 初段》，十三世纪末至十四世纪初的作品。其画亦带精美装饰。（和泉市久保惣纪念馆美术馆所藏）



《燕子花图屏风》(右扇), 十八世纪的作品。屏风中, 以奔放且简约的手法所绘出的花卉在金底的映托下夺人眼目。琳派代表艺术家尾形光琳之作。(根津美术馆所藏)

此一可称为是“反远近法风格”的技法, 一种与中国的绘画大相径庭的日本式审美感觉, 孕育出了诸多装饰美术的名作。

炫亮装饰历史久远

约诞生于八世纪的“蒔绘”, 即日本的泥金画, 是将金粉与银粉组合用于漆器, 它作为日本独特工艺而进化多端。以发光的贝壳为原材的螺钿工艺在世界各地都可见到, 有趣的是, 它与蒔绘的组合, 会营造出一种异国情调。顺便说一下, 日本的绘画中所使用的金箔非常薄, 所以, 金的用量很少, 但是, 蒔绘所使用的金粉, 每一粒都比金箔大得多, 两者在金的用量上是不能相提并

论的。蒔绘的金粉给人以厚重的感觉, 其原因就在于此。自贵族文化昌盛的十世纪起, 蒔绘与螺钿工艺开始被施于各种用途的日常用具, 甚至建筑装饰, 为富裕阶层人们的生活平添风雅。到了镰仓时代(1192年~1333年), 随着武士政权的诞生, 金底更为华丽且颇具力量感的蒔绘应运而生。

约在十六世纪, 出现了以茶道为核心的“幽雅、静寂”意境的文化, 它与以往华丽的贵族文化意趣相异, 追求从简约、恬静中寻求美感, 并成为日本文化的主流之一。但是, 日本人不仅没有舍弃对炫目华彩的追求, 而以尾形光琳(1658年~1716年)等江户时代(1603年~1867年)的“琳派”为代表的装饰美术甚至日益繁荣、登峰造极。

日本人以设计大胆、情趣愉悦为优先的审美意识, 同时也存在于现今流行的KAWAII文化中, 人们亦可以从中感觉到追求炫彩夺目的日本装饰文化传统至今依然生生不息。

日高薰(HIDAKA KAORI)
日本国立历史民俗博物馆研究部教授。专攻以蒔绘为主的漆器工艺史以及日本的装饰艺术。主要著作有《日本美术的用语指南》。



亮彩设计，栩栩如生

富有玩趣的形状及图案，融入了金银的辉耀，给人以强烈的印象。



远上：《色绘芦雁文透雕反钵》。钵碗边缘透雕部分的金色水鸟被画得重叠在一起。（出光美术馆所藏）
上：《乾山烧色绘雪松图皿》，平盘上的雪妆松树画，以金添彩。（大阪汤木美术馆所藏；摄影：宫村政德）
两件均为充分体现琳派作家尾形乾山（1663年～1743年）的艺术特点的独创器皿。



《金鱼鳞小札二枚胴具足》，十七世纪的作品。铠甲的金碧辉煌洋溢着威武与勇悍。带有武将所喜爱的坚硬贝壳与突棘的蝶螺头盔似乎有些滑稽。（东京国立博物馆所藏；Image: TNM Image Archives）



《楨鹿蒔绘螺钿料纸箱》，十八世纪时永田友治的作品。这一“琳派蒔绘”砚盒，动物、草木图案的描绘使用金、螺钿、铅，手法大胆。（京都国立博物馆所藏）

歌舞伎的代表剧目《助六由缘江戸櫻》中主人公扬卷在出场时穿的衣裳。（照片提供：松竹株式会社）





使用精选珍珠制作的MIKIMOTO的项链。日本的风土与智慧孕育出其高贵的气质。

日本的珍珠，光耀永恒

自古以来，珍珠以其柔和的辉耀深受人们的钟爱，并被誉为“海中宝石”。十九世纪末发明的珍珠养殖技术，使日本产的珍珠成为广受世人赞美的珠宝产品。

采访协助●MIKIMOTO、珍珠城神户协议会、日本珍珠出口商协会、NPO“一颗珍珠”、神户珍珠博物馆运营委员会
照片提供●MIKIMOTO（第10～11页）、珍珠城神户协议会/神户珍珠博物馆运营委员会（第12～13页）

养殖珍珠—— 为所有的女性送去珍珠般的雍容华贵

珍珠生长在珍珠贝等双壳贝的体内，因进入贝内的异物的刺激，贝内分泌出被称为“珍珠质”的物质，并以异物为核芯形成无数层珍珠质，其凝固而成的，就是珍珠。自然生长的天然珍珠，自古以来就是可采数量非常少的珍稀品，故佩戴得起的人很有限。人工养殖珍珠曾被认为是不可可能的，直到后来被誉为“珍珠王”的御木本幸吉改写了珍珠的历史。

幸吉使半圆珍珠养殖获得成功，那是在1893年。1905年，接近完美球形的正圆珍珠的养殖也得以成功，从而在世界上首次开拓出一条珍珠养殖的道路。

珍珠养殖的方法是，在作为母贝的珍珠贝里置入异物，并以其为核芯来生成珍珠。养殖珍珠与天然珍珠的不同点仅仅在于核芯是自然进入的，还是人工置入的。而从贝中取出的，则是与天然珍珠完全一样的“真珍珠”。

当时，世界上天然珍珠的价格腾贵，标价比钻石还要高，能够买得起珍珠的，只有少数特权阶层的人。据说那时幸吉曾



御木本幸吉（1858年—1954年），他使珍珠养殖在世界上首次获得成功，并被誉为“珍珠王”。



MIKIMOTO自1907年起至二十世纪二十年代的英文新闻广告。



御木本幸吉将其力作送往世界各地的博览会进行展出。照片上的是曾在巴黎世界博览会（1937年）上展出的带扣，即穿着和服时使用的首饰。

明言“要让珍珠使世界上的女性风采亮丽”。果然，其言成真，他成功养殖的珍珠，很快就令世界上的女性为之倾倒，到了二十世纪中叶，珍珠开始在众多女性的颈项上熠熠生辉。

日本的风土孕育出的典雅、清丽之美

宝石的评定基准，一般有大小、颜色、形状以及有无瑕疵等，但对于珍珠，则还要加上独特的衡量标尺，即“卷”（MAKI）与“照”（TERI）。“卷”指的是包着核芯的珍珠层的厚度，而“照”则是指珍珠内部发出的光泽。珍珠层越厚，光泽就越深湛，价值也就越高。

“卷”（MAKI）与“照”（TERI），是日本珍珠的价值所在。在珍珠打捞期的11～12月，因海水温度下降，所以，晶



远上方照片中的带扣，可以经过部件的分解、组合而成为胸针、发簪、戒指等各种不同的首饰，创意新颖，令人赞叹。



上：日本的珍珠养殖主要使用珍珠贝为母体。
右：御木本幸吉建立的养殖场，位于三重县志摩市，用以对正圆珍珠的养殖与研究。



珍珠的分选作业。在自然光线下，对珍珠的大小、颜色、珠层、光泽等逐粒进行甄选。

体结构收缩，形成细腻的珍珠层。均匀重叠的珍珠层，因受到光的照射而产生强烈、深邃的“照”(TERI)。这种纤细的光芒，是在季节变化明显的日本所生长的珍珠所特有的，也正因为如此，日本的珍珠被评为是最上等的。

神户，世界的珍珠汇集地

二十世纪五十年代至六十年代，珍珠是日本的出口产业的骄子。上流阶层的人们以及好莱坞女演员等对珍珠的佩戴，引起各国女性对日本珍珠的爱慕。来访日本的外国人都会购买珍珠带回去赠送恋人或家人。日本出现了一股珍珠热。

作为国际贸易港口而发展起来的兵库县神户，便成为了珍珠贸易的基地。面临濑户内海的神户，地处宇和岛、伊势、九州等珍珠主要产地的居中位置，过去一直发挥着作为珍珠集散地的作用。而与其地理位置同样重要的，是位于城市北面的六甲山。来自南面的阳光，受到绿色的山脉地表的折射，形成柔和的光线从北面照射下来。对珍珠品质进行甄选的精细作业，必须要有稳定的来自北面的自然光线，而这种理想的光线也使工艺师们驻足此地。

各国的采购商也纷至沓来，“珍珠城神户”在海外的名气开始高于在日本国内。



耳钉或耳环等成对使用的首饰，须进行配对。要寻出大小、色调如同双胞胎一样的两颗珍珠，那是需要非凡的甄别能力的。



将同等级的珍珠粒排列在一起，以制作成项链。

作家萨默塞特·毛姆的短篇作品中也出现过前来日本调查珍珠的人及美国驻神户领事等人物。此外，据说著名演员查尔斯·卓别林新婚旅行来神户时买了珍珠送给他的爱妻。

日本品质，引以为豪

无论过去还是现在，那些真正识货的人都不约而同地认为“要买最高级的珍珠就到神户去”。

卓越的甄别能力、高超的工艺技术以及日本人独特的精工细作，使珍珠更加耀眼夺目。

今天，世界市场上流通的珍珠，其八成是先汇集在神户而后从这里运往世界各地的。经过神户的工匠之手，珍珠的价值便更高。这个领域同样以“日本品质”(JAPAN QUALITY)为荣。

华贵、璀璨，是日本的珍珠在世界中的骄傲。为了让其魅力永葆，珍珠产业的同仁们将一如既往、不懈努力。



测量直径的仪器、用于颗粒大小分类的带洞眼的筛选板“FURUI”等，都是珍珠分选作业的工具。



神户的珍珠交易投标会场。室内天顶上没有照明灯，完全通过自然光线来进行珍珠鉴定。



国际港口城市神户，背靠六甲山，从山脉地表折射而来的自然光，为珍珠生产作业提供了最理想的采光环境。(照片提供：AFLO)



光艺，让技术与文化融为一体

藉着光的先进技术，日本的艺术与设计开始绽放出新的辉耀。

这里，我们将向各位介绍数例光影奇幻：风靡世界的流行电音组合的表演、

古城京都的步行街道、金鱼欢游的屏风型水槽；

此外，基因技术孕育的能在暗中发光的和服、小巧玲珑的立体映像玩具，……，

以光技术为媒介，日本的文化与科学紧密融合并大放异彩。

音乐与光艺交织的舞台

2013年6月，在法国戛纳举办了世界最大规模的广告展——戛纳国际创意节（Cannes Lions International Festival of Creativity）。在这个舞台上，作为日本代表的流行电音组合“Perfume”所进行的表演，赢得了来自世界各地的观众们们的热烈喝彩。

三位演员在舞台上边唱边舞，而以她们的身体为投屏进行电脑映像的投影，这是一项独家技术。使用红外线摄像机与测距摄像机对Perfume的身姿进行拍摄，同步进行映像合成，并贴合演员的衣装轮廓进行投影，即使演员在不断地舞动中，投射的映像也不会发生偏离而显露在后幕上。在黑暗的背景中，投射在演员

身上的映像犹如一个生命体，在自由自在地跃动。

为这个光艺的舞台提供技术支持的，是映像制作集团“Rhizomatiks”。该集团运用“投影映射”（Projection mapping）等技术，在音乐、电视广告、网络设计等诸多领域大显身手。所谓“投影映射”，不是映像平面投射，而是犹如把映像贴在立体物上般的投影。

Perfume在法国戛纳广告展上的表演。“Rhizomatiks”引以为豪的投影映射技术，使三位演员始终置身于接连不断的映像投影中。

©Cannes Lions, Dentsu Inc., Getty Images



金鱼在屏风上欢游

约从十八世纪起，金鱼渐渐成为平民百姓喜爱的观赏鱼，而今天，金鱼又开始与照明、映像等先进的科学技术结缘，2014年7月至9月，一场别开生面的展览会在东京举行。展馆中最引人注目的就是“屏风水槽II”，金鱼在一个巨大的屏风中欢快地游动。日本人自古以来使用屏风来分隔空间或用作装饰，而在这个屏风形状的水槽中，展现着的是以自然景物为主题的各种映像投射。用丙烯材料制做的宽7米、高2米、厚25厘米的水槽，约600条金鱼在水中游动，它们与投射而来的映像浑然一体，营造出一道全新的美妙景象。

这个展览会的总监木村英智，是一位艺术水族馆设计师，有在热带鱼专营店工作的丰富经验，后独立创业，致力于打造一个融水族馆与美术、设计、娱乐为一体的“艺术水族馆”领域，并在日本各地举办展览会，除了光与映像外，还运用音声、气味等元素，追求诉诸于五官感觉的艺术表现。据介绍，展览会水槽中的金鱼受着严格细致的健康管理，映像投射对金鱼的健康不会产生恶劣影响。

“屏风水槽II”，映像被投射在有约600条金鱼游动着的风屏形水槽中。(照片提供：株式会社H.I.D.INTERAQTICA)



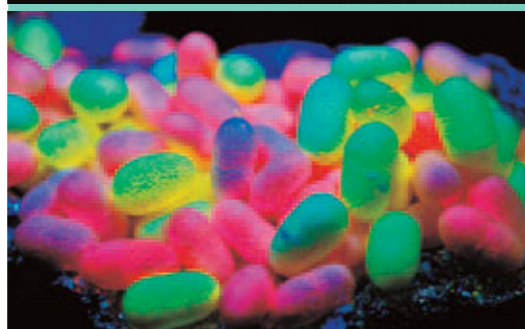
会发光的生丝

这是一件会在黑暗中呈淡绿色的和服，而这件以真丝为原料的衣服之所以会有绿光，那是因为它使用了“发光生丝”，即导入了发光珊瑚基因的蚕所吐出的生丝。这项技术是由位于茨城县筑波市的政府系统的研究机构所开发的，最初是导入发光水母的基因，但现在使用的是光亮更强的“丛生盔形珊瑚”的基因。

在显微镜下，先用金属针在直径约1毫米的蚕卵上戳一个小洞，然后使用极细的玻璃针从这个小洞注入含有珊瑚基因的DNA。因为只有部分细胞含有珊瑚基因，所以，这些蚕本身是不可能吐出发光生丝的。但是，这些蚕的下一代，其身上所有的细胞都带有珊瑚基因的DNA，因此就能吐出含绿色荧光蛋白质（与珊瑚所含同样）的生丝，而从这种新生代蚕茧中得到的生丝，在黑暗中受到蓝色LED光亮的照射，就会发出绿光。同时，也有因导入了其他种类的珊瑚而能够发出粉红光或桔黄光的生丝。

此外，对功能性生丝，例如含抗菌成分的生丝等的研究也正在进行中，其成果有望被应用于再生医疗或化妆品原料等。

独立行政法人农业生物资源研究所开发的导入了珊瑚基因的蚕茧（右）以及用其生丝织造的和服（右上）。在LED蓝光的照射下，就会发出绿色或粉红色的光亮。(照片提供：读卖新闻社)



虽小，却是不折不扣的立体映像

2014年1月，日本玩具大厂商推出一款立体投影食玩产品（属于玩具，附带于糕点），一个掌上小盒，却能让人观赏到立体的东京夜景。

此产品的构造是，使用智能手机读取盒子上标出的二维码，即可下载映像数据，然后，拆除盒子的上盖，将附属的反射板等部件安装在内部，再把已经读取了映像数据的智能手机放置在上面，这样，智能手机画面上的映像就被反射在盒中，从而出现能以假乱真的立体映像。

第一款上市产品再现的是东京彩灯活动的场景。产品被认为是将最新映像技术引进了玩具领域，并在由行业团体评选的“2014日本玩具大奖”的“创新玩具部门”中荣获大奖。因价格适中，其后以儿童们喜爱的动画人物等为内容的后续产品也相继推出。

“HAKO VISION”（产品名称），智能手机的映像经过在投影盒中的反射而成为有趣的立体映像。(照片提供：株式会社BANDAI)



古城花灯路上的节能灯

“京都花灯路”，是京都市每年在早春与初冬两个时节举行的以“灯”与“花”为主题的文化活动。东山的白墙、石板地，竹林的小路、河岸……，嵯峨与岚山地区的散步道沿着美丽的自然景观蜿蜒而伸，一路上约2500盏露地行灯，夜色中灯火朦胧。这些行灯使用的是由当地电子部件厂商开发的LED灯泡。

这一文化活动始于2003年，当初，露地行灯使用的是白炽灯泡。虽然很早就开始考虑使用LED灯泡，但是，因为没有可用于行灯的小灯泡，同时也没有如白炽灯泡那样光域较大的产品，所以LED灯泡的使用难以实现。于是，当地的电子部件厂商开始自行开发，他们将LED芯片直接安置在陶瓷载体上，并对灯罩的形状及原材进行了创意性设计，终于使LED小型化获得成功。约180度的光域角度，高雅的灯光照明，当然，它同时也具有LED灯泡的节能特点，据说其耗电量是白炽灯泡的八分之一。



使用ROHM株式会社开发的LED灯泡，露地行灯照亮着京都东山地区的散步道。(照片提供：京都花灯路推进协议会)

二维图符的亮烁

——为漫画与图案文字添彩

擅长刻画人物感情的少女漫画，或是只有文字交流的邮件，往往都会用到亮烁图符。

协助：美内SUZUE事务所、白泉社、芳文社

让漫画故事锦上添花

少女漫画的径直表现



手捧心爱的人赠送的花朵，少女脸上露出了微笑。眼睛上的亮星，身后的光闪，都表现恋爱的心情。（摘自美内SUZUE的《玻璃面具》）

©Suzue Miuchi《玻璃面具》美内SUZUE/白泉社



讲述平凡少女北岛MAYA的故事，她的努力使自己的演技才能得到展现，而在成为演员后又经历了各种各样的磨砺。2014年12月时第49卷发行中。

凸显人与物的精彩处



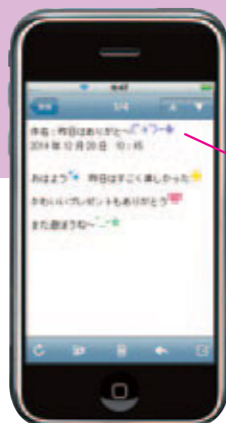
使特定的物体富有吸引力（右上），或是在表现内心喜悦（右下）时，都会使用亮烁图符。（摘自KAKIFLY的《K-ON!》）

©kakifly《K-ON!》KAKIFLY/芳文社

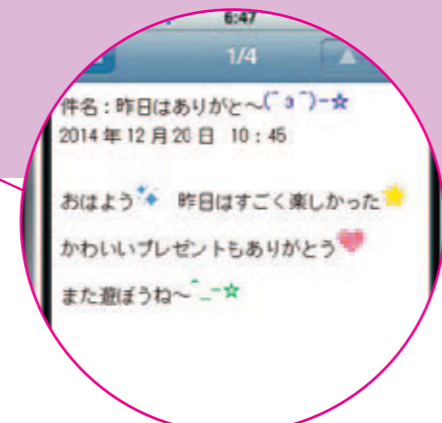


以高中学校的轻音乐部为舞台的四格漫画，描写这个团体的伙伴们愉快的日常学习与生活。共4卷。

为电邮沟通抹上一道温馨



图案文字是手机信件中不可缺少的，其中那些轻松地表现快乐、开心等的感情图符，是人们相互沟通中的润滑剂。



日本的夏季节庆，华彩绽放

每年夏季8月15日前后的盂兰盆节，是祭奠祖先的佛教仪式，同时，自古以来，这一季节中还有很多驱邪除晦、消灾祈福的祭典。人们把花车打扮得绚丽缤纷，亮起灯、点起火，迎接祖灵与神佛，传承至今的灯火与炫彩的盛典，使日本炎热的夏季更掀热浪。



水上夜空的传统娱乐 东京隅田川的焰火

据传燃放焰火是起源于江户时代（十八世纪），那时，在祭奠疫死者并祛灾祈福的祭礼仪式上，人们都要燃放焰火，今天，燃放焰火也成为一项盛大的娱乐。在焰火的色彩配置以及变幻形式上，日本有着自己独特的技术，而隅田川焰火盛会正是日本焰火燃放技术发展的起点。（照片提供：AFLO）



装点仲夏之夜的巨大灯笼 青森的“睡魔祭”（NEBUTA）

在纸上用极其绚丽的色彩画上传说中的英雄人物画像，并做成巨大的灯笼花车，人们牵着灯笼花车在街上巡游，气势感人。东北地区各地都有“睡魔祭”，但是，有名的则要数青森县，例如青森市（下）及五所川原市（右）等地的大灯笼花车。（两幅照片提供：AFLO）



再现昔日辉煌的王朝文化 京都的祇园祭

祇园祭是八坂神社的祭礼，于每年7月1日至31日举行，为期一个月。身披华丽织物的“山鉾”（花车）在灯笼的辉映下美轮美奂。（照片提供：AFLO）



点燃篝火为祖先神灵送行 京都的“五山送火”

这是一个传统仪式，人们点燃置放在山坡上的木柴，篝火显现出文字与图画，为返回彼世的祖先魂灵送行。在广泽池，可以望见神社牌坊形状的篝火，这里同时还进行灯笼放流，烛光与山上的篝火相呼应，梦幻般的景观令人陶醉。（照片提供：AFLO）



城市欢腾、彩饰溢目 仙台的七夕节

在牛郎与织女一年一度相会的七夕节，宫城县仙台市从8月6日起举行为期三天的盛大节庆。期间，人们把写有心愿的小纸条吊挂在嫩竹枝条上，同时，街上到处都能看到用鲜艳的和纸做的彩饰幡旗在迎风飘扬。（照片提供：pixta）

戴着金色灯笼起舞 熊本的山鹿灯笼节

在熊本县鹿市，盂兰盆节有挂饰灯笼的习俗。从约60年前开始，灯笼节上出现妇女头顶灯笼漫步起舞的场景。用银色和纸做成的灯笼，如今也使用LED灯泡。



御节菜肴 (OSECHI)

贺岁迎新的百宝箱

摄影●栗林成城、绘嶋正志 协助●赤坂浅田

御节菜肴 (OSECHI), 是日本人过年必不可少的特殊菜肴。古时在季节交替时会举行各种祭典, 为祈求五谷丰登、子孙繁荣、家庭平安, 人们在神像前供上菜肴, 即所谓的“节供”(SECHIKU), 据传这就是御节菜肴的由来。而各种祭典中最具代表性的, 就是贺岁迎新, 因此, 渐渐地, 御节菜肴, 即 OSECHI 就开始成为新年菜肴的专有名词了。

带着对新年的种种祈愿, 人们把有吉利之意的菜肴装在重叠的正方形套盒(日语称其为“重箱”)中, 寓意“喜事重叠而来”, 这就是御节菜肴的特点。套盒里的菜肴是用各种各样的食材烹制的, 有干货菜、蔬菜以及鱼介等。在年末时烹制好的御节菜肴, 要从1月1日起开始连续吃数天, 因此, 其中较多的是炖煮等经得住存放的菜肴。装在套盒中的菜肴, 要看上去有浇汁光泽且色彩鲜艳, 并要有咸甜味、咸味以及带酸味等不同味道的十种左右的菜肴。各个地区或各个家庭的御节菜肴会有若干不同, 但是, “黑豆”、“伊达卷”与“田作”则是必不可少的。

“黑豆”是用砂糖与酱油煮的。在日语中, “豆”发音为 MAME, 它与表示认真工作的“忠

实”为同一发音, 因此, “黑豆”寓意着对新的一年中健康工作的祈愿。

“伊达卷”是用白身鱼的肉糜与鸡蛋掺混后煎烤并卷起做成的。“伊达”是华丽、漂亮的意思, “伊达卷”也因外观呈金黄色而成为御节菜肴中特别亮眼的一品。此外, 藉以古时重

要文书卷轴的形状, “伊达卷”还含有对学问知识扩展及学业有成的祈愿。

“田作”, 是把鳀鱼(俗称海蜒)的幼鱼烘炒后, 浇上用砂糖、甜料酒、酱油熬煮的汁料, 并搅拌使小鱼带上光泽。鳀鱼因为过去被用作田地耕作的肥料, 肥沃的土地会带来五谷丰登,

藉此吉意, 人们把这款菜肴称为“田作”。

到了年末, 每个家庭都会用好几天的时间来烹制御节菜肴, 这是传统新年的准备之一。虽然近年来很多家庭开始在百货商店或餐馆购买御节菜肴, 但是, 贺岁迎新, 享用吉祥佳

肴以求一年的幸福, 人们对御节菜肴所寄予的这一愿望始终不变。五彩缤纷的御节菜肴, 是满载着每个家庭对新年祈愿的百宝箱。

左上:用2至3厘米长的鳀鱼炒成的咸甜味的“田作”。
上中:煮得表面不起皱的甜味“黑豆”。有时也会撒上金粉以使其显得艳丽。
上右:把白身鱼及虾碾碎后与鸡蛋掺混后煎烧成的“伊达卷”。

下:日式料亭“赤坂浅田”的御节菜肴, 套盒中各色菜肴赏心悦目。





1. 街上不时可以看到穿着浴衣与木屐在散步的人们。
2. 七处公共浴场之一的“一之汤”。
3. 从城崎温泉站到温泉街的路上，坐落着蟹肴餐馆，蟹是当地的名特。
4. 这条道路上还有经销蟹风味糕点等的土特产商店。
5. 蟹形的日式糕点“最中”（用糯米粉做的皮包裹豆馅做成）。



城崎温泉，位于兵库县东北部的丰冈市城崎町，是关西地区首屈一指的著名温泉乡。

这里温泉涌出，是在1300年前，因此，城崎自古以来就是一个繁荣的温泉疗养地，吸引了无数游人纷至沓来，也有文豪把这里作为其小说的舞台。

城崎温泉有名的是其七处“外汤”，所谓“外汤”，即不同时设有旅馆等住宿设施的公共浴场。坐落在流经街区中心的大谿川河两岸的公共浴场，都有着各自的历史由来以及浴种特色，从中寻觅自己嗜好的温泉浴种，亦不乏乐趣。外出散步时，大家都穿着在当地被称为“正装”的浴衣（贴身穿的和服）与木屐（木底带齿并有带子扣住脚趾

的鞋子）。夜幕降临，大谿川沿岸灯火齐放，映照成排的柳树以及河上的太鼓桥，美不胜收。在恬静的灯火辉耀中，人们穿着浴衣信步各处公共浴场，享受身心舒缓的美好时光。

此外，在大谿川沿岸还有不少旅馆，很多都是自古以来迎接过无数旅人的老铺旅馆。除了公共浴场外，旅馆里的浴场（即“内汤”）很多也是装潢独特、别有情调。

在城崎的另一个享受，就是品尝冬季的美味之王——蟹。尤其是当地产的鳕蟹，被称为“松叶蟹”，肉质厚实、味道甘醇。

白天，游人可以在公共浴场之一的“鸿之汤”附近乘坐空中缆车登上大师山的山顶一游。从眺

散步看

日本

4

城崎、出石

漫步温泉街

摄影●伊藤千晴、西山昌吾
地图制作●尾黒KENJI
协助●西村屋本馆、SOBA藤



照片：灯火辉映的城崎爱宕桥



开张150年的旅馆“西村屋本馆”，这里是泡温泉、品佳肴的好地方。远左：散发着原木清香的扁柏浴池。左：赏心悦目的各色美味佳肴。当地名特但马牛肉（但马牛是兵库县产的黑毛和牛）与蟹是游客必尝之肴。



望台俯瞰温泉街，远处山岭连绵，内山川河缓缓流入日本海，不同的季节及气候，呈现在眼前的是景色各异的旖旎风光。

从城崎温泉驱车 40 分钟，就到出石町了。来城崎游览，出石町是一定要去的。与城崎一样，出石町也是一个历史悠久、文化深厚的小城。走在街上，自十七世纪到二十世纪的建筑物随处可见，例如被称为地标的大钟塔——辰鼓楼，以及出石城楼遗迹、上层武士重臣宅邸，还有其红墙令人印象深刻的酒庄（酿造并储藏日本酒）等。1901 年开馆的永乐馆（小戏馆），曾经在日本任

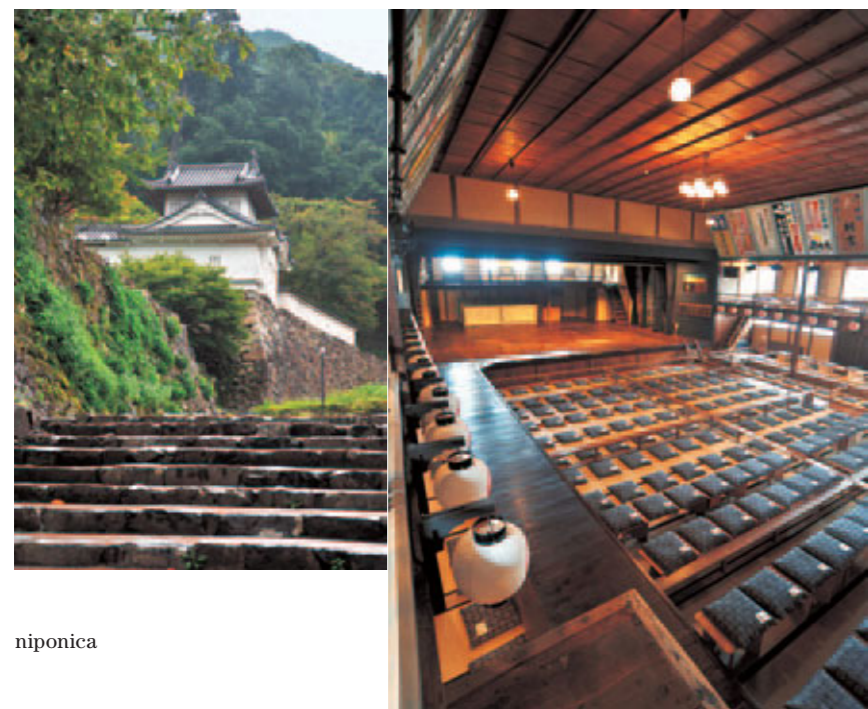
乘坐缆车，7 分钟的天空漫步，带你登上大师山的山顶，从索道瞭望台放眼望去，城崎的街区以及日本海尽收眼底。

何一个城市都必定会有一座，但如今数量减少了。现在，永乐馆依然上演着歌舞伎、狂言、落语等，传承着光艳照人的戏剧之美。

要说出石特有的美食，那就要数出石荞麦面（即“皿 SOBA”）了，其特点在于使用鲣鱼与海带烹制的汤汁口味浓郁，并使用名为“出石烧”的当地产小陶碟盛放面条。城里有四十多家荞麦面铺，每家店铺都有自己的特色，例如在有些店铺可以体验如何制做荞麦面，在有些店铺还可以买到用荞麦粉做的糕点等，吃吃逛逛，乐趣盎然。



上：出石名特——出石荞麦面（皿 SOBA）。
 远左：荞麦粉揉和后炸成的糕点“荞麦花林糖”，是土特商品的不错选择。
 左：在荞麦面铺“SOBA 藤”，客人还可以体验如何做荞麦面。



上：出石的地标钟塔——辰鼓楼，这里每天三次响起报时的钲声与大鼓声。
 远左：出石城楼遗迹，残留着十七世纪建城当时的石垣。
 左：历史久远的小戏馆——出石永乐馆。



城崎及出石区域地图

Map A 城崎区域

- 七处公共浴场
- 1 SATO之汤
 - 2 地藏汤
 - 3 柳汤
 - 4 一之汤
 - 5 御所之汤
 - 6 鸿之汤
 - 7 MANDALA汤

Map B 出石区域

- 交通指南
 从大阪国际机场飞抵但马机场，然后乘坐前往城崎温泉的接驳巴士约40分钟。前往出石则从JR丰网站乘坐开往出石方向的巴士约30分钟。
- 垂询
 西村屋本馆
<http://nishimuraya.ne.jp/honkan/>
 永乐馆
<http://www.izushi-tmo.com/eirakukan/> (日文)
 SOBA藤
<http://www.sobafuji.com/> (日文)



江戸切子工艺

摄影●堀口宏明 协助●江戸切子协同组合

所谓“切子”，即日本的传统玻璃工艺，始于十九世纪上半叶。在玻璃的表面刻出细槽或曲面，雕上花纹，利用光的折射或反射产生晶莹闪烁的效果。据传江戸（现在的东京）的工匠从西方进口的雕花玻璃产品中获得启发与灵感，使用被称为金刚砂的研磨材料在玻璃的表面切刻花纹，这就是“江戸切子”（江

户玻璃工艺）的起始。

错综的几何花纹以及剔透的艳丽色彩，是“江戸切子”的特征。出自熟练工匠之手的日本独特的雕花玻璃，优雅生辉，韵味独特，你可以在柔和的自然光线下细细欣赏，也可以让它在晚餐桌上营造一种浪漫的情调。

niponica

にほにか

〈中国語版〉

2014 no.14

发行：日本国外务省

邮编100-8919 东京都千代田区霞关2-2-1

<http://www.mofa.go.jp/>（外务省网页）

<http://web-japan.org/>（有关日本讯息的网站）