

niponica

看日本

no.

25

にほにか



特辑

日本的漆工艺

目录

本刊的刊名“にぽにか(niponica)”源于“日本”的日语发音“Nippon”。“にぽにか(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。

特辑

日本的漆工艺



封面 / 越前漆器汤碗
摄影：青岛克巳

no.25 H-310318

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

日本各地的各种漆器。从左上按顺时针方向，依次为正月时饮祈福药酒（日本屠苏酒）所用之酒器（会津漆器）、盛放特殊日子的菜品所用之套盒（轮岛漆器）、漆盘（山中漆器）、五件套碗（越前漆器）。
摄影：青岛克巳

- 04 刚与柔交融之美
- 10 日本各地的各种漆器
- 12 日本的手工活
～创造漆器的匠人们～
- 16 薪尽火传的日本心
用漆进行修复的人们
- 18 传统与革新 漆工艺的新形式
- 20 将漆器融入生活
- 22 尽享日本美食
年糕汤
- 24 散步看日本
弘前
- 28 日本特产
甲州印传



特辑

日本的漆工艺

日本工艺品的代表——漆器。

被全世界称为“japan”，散发着日本魅力的这一工艺品，
用自然的恩惠呵护我们的日常生活，穿越时空向我们诉说沧桑过往。

刚与柔 交融之美

漆在日本的用途十分广泛，不论是餐具、家具等日常生活用品，还是祭器、武具、建筑物、乐器，都常常用到。

那么用漆制成的诸多工艺品又是在怎样的价值观和审美意识中诞生、培育起来的呢？

让我们来请教一下“人间国宝”室濑师傅。

谈话：室濑和美

日本的漆文化

日本所用的漆是从漆树上采取下来的，作为涂料使用。漆被涂在从日用品到祭器、道具、建筑物等各种物体上。

日本人运用漆的特性创造出了琳琅满目的物品。

在诸多匠人的手中孕育出的漆文化有着丰富多彩的表现及手法，带给人赏心悦目的视觉享受。

致各位读者

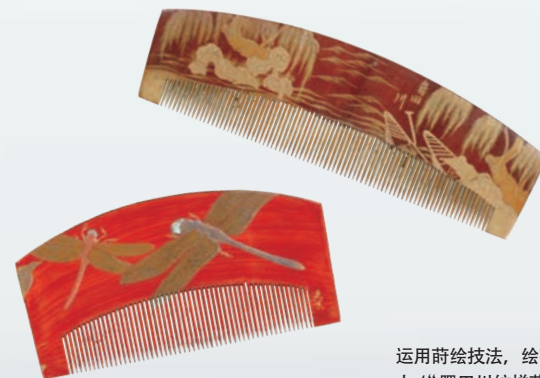
【漆】……从漆树上采取树液经加工而成的天然树脂涂料。也被用作粘合剂。日本的漆与欧洲不同，欧洲的黑漆家具和餐具中所使用的是紫胶虫分泌物溶于酒精后制成的虫胶漆，而日本的漆可以通过多层涂刷形成透明感和深邃的漆黑色。

【工艺】……工艺是指将功能性和美术性的美融合在一起的日本传统手工活。

【漆器】……涂刷多层漆料而成的工艺品。在英语中一般称作“lacquerware”，但并非指使用虫胶漆制成的物品。



用来放笔等物品的砚盒。表面运用蒔绘和螺钿等技法绘有豆叶和豆荚图案，盒盖背面则绘有兔子。
“豆兔蒔绘螺钿砚盒”26×18.4×14.7cm
19 世纪（收藏：东京国立博物馆，照片提供：TNM Image Archives）



运用蒔绘技法，绘有蜻蜓等图案的发梳。
上 / “隅田川纹样蒔绘梳”18×5.5cm
下 / “露草蜻蜓纹样蒔绘梳”13.7×7.2cm
19 世纪（收藏：东京国立博物馆，照片提供：TNM Image Archives）



过去人们的嫁妆中常见的将棋盘。运用蒔绘技法，绘有有栖川宫家族（存在于 17 世纪前半叶～20 世纪前半叶的皇族）的家纹三横菊纹。

“黑漆涂小竹唐草蒔绘将棋盘”
36.6×33.7 ×21.7cm
19 世纪（摄影 / 收藏：彦根城博物馆）



下棋时，用来盛装被称作“驹”的将棋棋子的棋盒。
19 世纪（摄影 / 收藏：彦根城博物馆）

用到漆的 各种工艺品



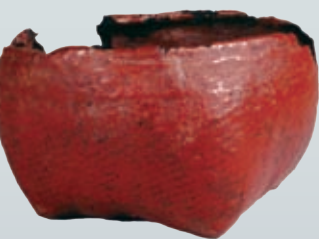
施有蒔绘和螺钿的传统乐器日本筝。
日本漆工艺的最高杰作。
“蒔绘筝”152.7×26cm
12 世纪（摄影 / 收藏：春日大社）

玄黑如光 蕴含两极之物的美

漆是从漆树上采取的漆液。漆作为一种天然涂料，也可用作粘合剂，在日本已有7000年以上的使用历史。

从上古时期延续至今的漆器文化在彼时已蕴含了高度的审美意识和艺术感性等特性。随后于奈良时代（8世纪）迎来了新局面。那便是日本漆工艺的代表性技法——蒔绘的诞生。进入平安时代（8~12世纪）后，以当时的国都京都为核心，蒔绘不断发展起来，到了镰仓时代（12~14世纪），蒔绘的基本技法终于确立下来。室町时代（14~16世纪）之后也诞生了不少名作，到了江户时代（17~19世纪）更是迎来了一个技术顶峰。

在16世纪后半叶，来日传教的葡萄牙及西班牙的传教士们将日本的蒔绘带回了他们的国家，当地的人们看到这些漆器后，无不为之惊叹。据说到了18世纪，欧洲人更是把这些漆器叫做“japan”，对其充满了憧憬。尽管各个部位都呈现深邃的黑色，却总透露出一种透明感——。漆兼具乍看相互矛盾的两种要素，令整个欧洲的人都为之着迷。渐渐地，欧洲人开始使用替代漆的涂料，试着模仿日本的漆器制造，这种工艺则被称为“japanning”。



用细竹条编制的竹篮上涂漆而成的“篮胎漆器”（摄影 / 收藏：是川绳文馆）



以蒔绘技法绘有当时流行纹样的砚盒。平安时代漆工艺的代表性名作“单轮车蒔绘螺钿手箱”12世纪（收藏：东京国立博物院，照片提供：TNM Image Archives）

实际上，漆只有在季风气候地带才能采取到。虽然除了日本以外，从东亚到东南亚的各国都在制作漆器，但日本的漆器有着无与伦比的美。其背后的奥秘在于日本产的漆拥有出色的固化性和绚丽的光泽，以及日本人制作产品时严谨细腻的匠人精神。日本匠人会依季节精心采取性质上有着微妙差异的漆，并根据工艺或表现技法选用最合适的漆进行制作。通过对这些素材和技艺的灵活运用，拥有出色强度和美感的漆器才得以完成。

漆工艺在江户时期之前顺利发展并已成熟，但其发展势头却在明治时期（19~20世纪）出现了巨大转折。随着幕藩体制的崩塌，工人失去了后援保障，再加上打开国门的影响，主张“美术”和“工艺”分离的西方价值观也流入了日本。在此之前，日本一直把以漆器为代表的“工艺”等同于“美术”，但以此为临界点，工艺品便沦于“美术”之下了。



上 / 现存最古老的收有一整套化妆工具的大匣子“梅蒔绘手箱”13世纪左右（摄影 / 收藏：三嶋大社）
下 / “梅蒔绘手箱”中收纳的各种精美的化妆工具

美化一切 缙饰日本的漆器

上、右 / 中尊寺金色堂。承袭了在奥州藤原的时代发展起来的平泉地区黄金文化，金碧辉煌的建筑物。集当时的螺钿细工等技术之大成，日本的第一号“国宝”。（摄影 / 收藏：关山中尊寺）

下 / 德川幕府第三代将军德川家光之长女千代姬的嫁妆。运用蒔绘等技法制成的华美物件现存共27件。“初宫调度”17世纪左右（收藏：德川美术馆 © 德川美术馆照片档案馆 / DNPartcom）



然而，漆工的传承并未就此断绝。在位于东京的日本首个公立美术家培养机构东京美术学校（现东京艺术大学）的努力下，曾为幕府和天皇家族服务的漆工艺者的手艺得到了保护，并不断精进，如今仍在向我们展示着最高峰的漆工艺的世界。

另一方面，在江户时期的各藩大名所推行的振兴产业发展政策下，形成了各个漆器产地，其中的匠人们尽管受到价值观变化以及机械化浪潮的影响，却依然坚持制作各种漆器，为生活增添美感，如今也在为我们守护着漆器相伴的生活不被隐没。

漆工艺文化从日用品到高级臻品均体现着美，各种漆器与其中蕴含的精神一同延绵至今。近年来，“工艺”的定位也正获得重新评价。

各时代的日本人竭尽心力制作的漆器，即便出现了破损，也会用漆来修复，在每一代人的爱护下不断沿用下来。另外，即使是深土中发掘的数千年前的漆器，也依然保持着鲜艳的颜色和光泽，这着实令人惊讶。

漆有耐酸耐碱的特性，所以即便是在会腐蚀大部分物质的日本的酸性土壤环境中，也只有漆器才能完整地保存下来。

虽然漆器有如此之强度，但也会在紫外线照射下发生劣化，经过数百年后便会回归至自然界的土壤中。在微塑料问题愈发严重的当下，漆器作为一种对环境负荷较小的材料，应该在环保这一课题上获得人们的关注。

漆文化凭借日本本土生土长的原料、日本人特有的精神薪火相传至今。可以说这是其他国家无法模仿的独一无二的文化，值得我们细心保护、传承下去。

室濑和美

1976 年，毕业于东京艺术大学大学院美术研究科漆艺专业。在国内外发表作品的同时，也致力于漆艺文化遗产的保护工作。1991 年，设立目白漆艺文化财研究所。2008 年，被认定为国家重要非物质文化遗产“蒔绘”保护者（人间国宝）。同年获得紫绶褒章。著作有《漆文化》（角川选书）、《室濑和美作品集》（新潮社图书编辑室）。



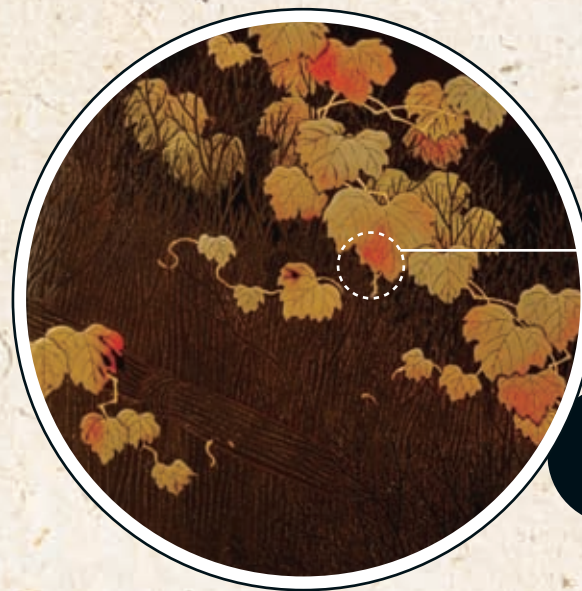
代表性的装饰技法

在悠久历史与诸多产地的孕育之下，漆器的技法种类也是丰富多彩。完成底漆和表漆的涂刷工序后，经过描绘修饰，漆器便会呈现给我们千变万化的模样。

右 / 砚盒中的臻品。以蒔绘技法表现了宛如绘画般的花纹。“柴垣茑蒔绘砚盒”17 世纪左右（收藏：东京国立博物馆，照片提供：TNM Image Archives）
左下 / 马鞍，放在马背上供人骑乘的道具。在施有黑漆的表面饰以切割成花型的贝壳，光泽闪耀，意境优美。日本马鞍的代表性作品“萩螺钿鞍”17 世纪左右（收藏：东京国立博物馆，照片提供：TNM Image Archives）
右下 / 运用沉金技法绘有凤凰等图案的工具收纳盒。日本早期的沉金作品。“凤凰文沉金雕手篋”16 世纪左右（摄影 / 收藏：白山比咩神社）

蒔绘

用名为“蒔绘笔”的细笔在漆器表面施以漆绘，趁漆未干时撒上金、银等金属粉，以此呈现出图案的一种装饰技法。蒔绘以立体而绚丽的金银纹样为特点，是日本漆工艺的代表性技法。



Q
放大

在叶子的前端部分等处撒上金属粉，呈现出叶子逐渐变红的效果。

螺钿

将夜光贝等贝壳内侧发出珍珠色光辉的部分磨成较薄的板状，然后进一步研磨成不同的形状，再镶嵌或粘贴在漆器表面进行装饰的一种技法。闪耀着彩虹色的花纹是一大特征，常与蒔绘并施。



Q
放大



沉金

在涂有漆的表面用刻刀刻划出图案，然后沿着凹陷的刻线刷上漆料，擦去图案以外部分的漆，并填压金箔粉的一种装饰技法。金粉等材料会嵌入刻划的点 and 线中，因此可以描绘出精致细腻图案。



Q
放大





日本各地的各种漆器

从京都到江户，再遍及全国的漆器。
在这里将从日本各地制作的漆器中
为大家介绍一些具有独特外观和技法的作品。

石川

石川拥有三大漆器产地，它们被称为木胎之山中、涂漆之轮岛、蒔绘之金泽

1 轮岛漆器

在制胎时，用漆在易磨损的部分贴上布条，并在其上方涂以混有“轮岛地粉”（玻璃质微化石、矿物质）的漆，形成坚固耐用的漆器。（照片提供 / 轮岛涂之津田）



2 金泽漆器

其特征是以高水平的“蒔绘”技法，创造华丽绚烂的美丽外观。金泽这一带旧称“加贺”，因此此地的漆器也被称作“加贺蒔绘”。（照片提供 / 金泽漆器商工业协同组合）



3 山中漆器

其特征是底胎上的木纹之美，以及在木胎表面施以凹凸纹理的被称作“加饰挽”的技法。（照片提供 / 山中漆器联合协同组合）



福井

越前漆器

非常牢固而实用的漆器。干净利落地涂漆而成的润丽而深邃的独特光泽也是其一大特征。（照片提供 / 越前漆器协同组合）



岐阜

飞騨春庆

尽显极致木纹之美，呈现简朴而略带透明感的琥珀色。（照片提供 / 户泽漆器）



冲绳

琉球漆器

主要使用具有光泽的朱漆和黑漆，以涂完漆即完成的被称作“涂立”的技法而闻名。南国风格的花纹图案也是其特征之一。（照片提供 / 角万漆器）



新潟

新潟漆器

以运用名为“竹涂”的独特技法而著称，使用独特的“錆”漆来巧妙地表现竹纹和竹节等细节。（照片提供 / 新潟漆器株式会社）



岩手

浄法寺漆器

岩手县也是漆的主要产地，因此这里的漆器为了凸显漆原本的美，特意不做过多装饰。（照片提供 / 岩手县二户市漆产业课）



福岛

会津漆器

著名的“会津绘”使用在日本具有良好寓意的“松竹梅”、纺车以及名为“破魔矢”的驱魔之箭作为纹样。除此之外还拥有其他多种技法。（照片提供 / 福西惣兵卫商店）



京都

京漆器

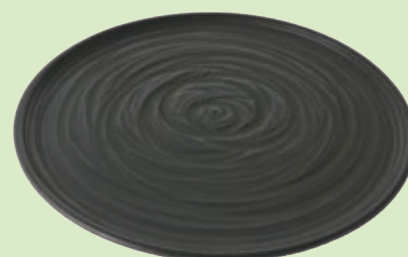
自平安时代（8世纪左右）绵延传承至今，与茶道文化一同普及开来，兼具细腻感和内在的深厚韵味。雅致而优美的设计是一大特征。（照片提供 / 京都漆器工艺协同组合）



香川

香川漆器

以运用名为“象谷涂”的技法而著称，善用刻刀雕刻出带有独特阴影效果的线条纹样。（照片提供 / 一和堂工艺株式会社）



和歌山

纪州漆器

以运用名为“根来涂”的技法而著称，在底胎的黑漆之上施以朱漆后，特意磨掉部分朱漆（用炭片等工具研磨表漆的一种技法），显露出些许底胎的黑色。（照片提供 / 纪州漆器协同组合）





日本的手工活

～创造漆器的匠人们～

摄影：岩手县二户市漆产业课、金井 元

分工协力而成的漆器

漆器在经过制作作为
涂料的漆、制作底胎、给底胎上漆这三个工序后方才大功告成。

这些工序基本上通过分工协作，
多数情况下在一个产地中会有各道工序的
专业匠人彼此合作，共同完成一个漆器。

在这里，通过各道工序中知名的产地，
来为大家介绍创作出漆器的日本手工艺。



上 / 用来采漆的漆树。日本所用的漆中，日本产的仅不到 3%，这部分中的约 70% 均为产自岩手县二户市的净法寺漆。
右 / 由于漆接触空气后会固化，所以割漆匠人需要在割开漆树皮后的瞬间立即收集漆液。

【割漆】 细致的工作， 创造出好漆。

日本的岩手县二户市是著名的漆产地。这里也是全日本割漆匠人最多的地区。

作为漆器涂料的漆，均经割漆匠人之手采取。割漆，是用割漆刨等工具在漆树上割开一字形口子，再用刮刀从割口处收集为治愈伤口而聚集过来的树液的一项作业。每位匠人每年要负责巡视 400 棵漆树并从中收集漆液。

割漆的时间通常在 6 月至 10 月下旬，在不同时期割取的生漆，其干燥性能及含有的成分也有所差异，因此匠人会分季节割取性质上有微妙差异的生漆。例如，在 6 月至 7 月割取的生漆水分较多、干燥较快，适合用来给器物披上光泽。8 月是割漆的高峰期，此时割取的生漆由于夏季气候的影响而水分较少，漆酚（生漆的主要成分）含量也最多，因此拥有最高的品质。视天气、植被条件以及漆树的恢复状态，每隔五天左右进行采取，在 10 月刮下树上残留的所有漆液，一年的割漆工作便结束了。



尽管生漆的刮采如此讲究，但每年只能从每棵树上采到 200g 的生漆。据说匠人们为了采到更多优质的生漆，会仔细观察漆树的状态，以此确定割口的位置和间隔。

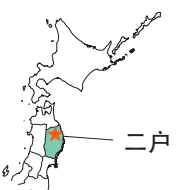
采到的生漆经搅拌变得均匀之后，再经过蒸发水分的工序便成为了精制漆。精制后便交付给漆批发商，然后到达负责上漆的匠人手中。



从右到左分别为镰刀、刮刀、刨子、漆桶（用来盛装采到的生漆的桶）。这些都是割漆时用到的特殊工具，能够制作这些工具的匠人在日本国内寥寥无几。

岩手县二户市净法寺

漆的产地。
净法寺漆是国宝和国家重要文化财产等文物的修复工作中必不可少的材料。也被用于日光东照宫和金阁寺等历史建筑的修复工作中。





1. 粗旋
2. 中旋
3. 精加工
4. 从块材到成品。



【制作木胎】 严谨制胎的匠心， 成就更为坚固的漆器。

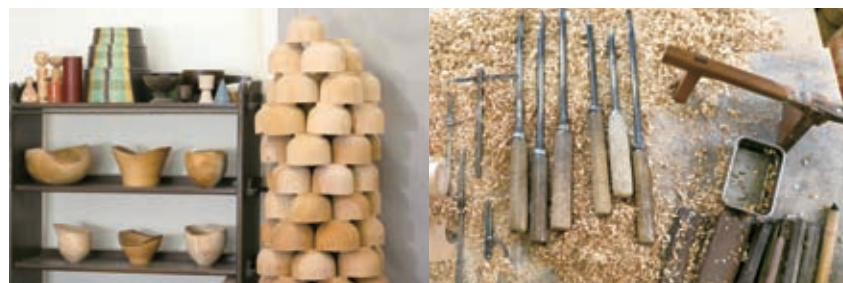
制作木胎，即是用木材制作漆器的雏形。被称作木胎师的匠人会根据客户要求制作成相应的形状。

在制作木胎时，会用到将木材切成较大尺寸并干燥数月数年后得到的“块材”。将块材固定到旋床上，首先进行“粗旋”（图1）。由于木材中残留的水分进一步蒸发后，器物会略微变小，因此，在粗旋阶段中，先磨削成较成品尺寸稍留厚一些，待磨削完毕后立马进行干燥以减少水分含量，并多次重复这些步骤。这道工序的目的是阻止木材的变化，因为树木被截断后仍然有生命力并继续在呼吸，因此需要防止经加工变薄的木胎吸收空气中的水分而产生变形。

接下来，便要用刨子进行刨削，逐渐接近成品形状，这道工序叫做“中旋”（图2）。此时并非一口气进行刨削，而是不断地重复让木材干燥后再刨削的步骤，并不时地用模板来确认刨削程度。待整体形状出来后，将刨子换成削刀，进行“精加工”（图3）。用削刀细致地磨削，木胎表面瞬间就会变得光滑。

木胎师制作的木胎，其大小和厚度不会有丝毫偏差。同时，充分干燥多次的木胎也有着足够的牢固度。木胎师清楚地知道，木胎的制作决定了之后上漆的光泽和美感效果。

左 / 令木胎充分干燥
右 / 所用的工具会影响到成品效果，
因此全部由木胎师亲手制作。



木胎师
山田真子

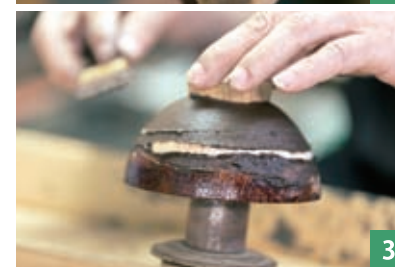
以“木胎之山中”著称的山中漆器的唯一一位女性木胎师，她同时也是传统工艺士。近年来活跃于漆器行业的女性在不断增加。



1. 在易损部分涂上漆。
照片中正在用漆加固接合部分及易缺损部分，即“木胎加固”。



2. 贴上用漆浸染过的布条。照片中正在将布条贴在边缘等易损部分进行加固，即“裱布”。



3. 底漆中混有由轮岛市内小峰山的土制成的“地粉”，用底漆补平布条接口处的层次不齐。



4. 待底漆变干后，用磨石打磨。根据底漆的状态选择磨石的粗度。地粉分为较粗、较细、更细三个层次，按照粗细程度，每次刷粉后就进行打磨，并重复三次刷粉后打磨的工序。



5. 在涂漆之前，用和纸包住漆并拧绞，这样做令漆变得更为细腻。



6. 一边观察漆的状态，一边涂漆。



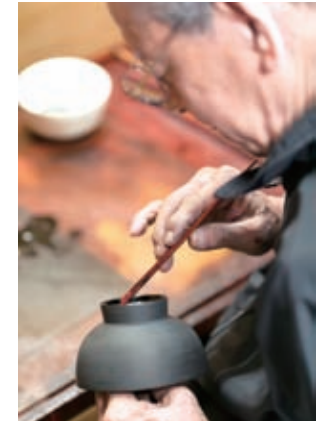
7. 漆在吸收水分后会逐渐凝固，因此要把漆放在湿度和温度适宜的室内令其干燥。



8. 重复干燥和涂漆的步骤，最后在隔绝尘埃的专用房间里涂上最后一层漆，漆器便完成了。



左 / 上漆时所用的“漆刷”以去除脂质后的人的头发制成。
右 / 轮岛漆器使用的“地粉”是从小峰山采得的硅藻土煅烧研磨成粉状后制成的。



【上漆】 正因为熟知漆， 才能创造出美丽的光泽

给漆器上漆的步骤由被称为“涂漆师”的匠人来进行。上漆的工序因产地而异，在轮岛地方制作的轮岛漆器仅上漆便有20道工序。

轮岛漆器以出色的牢固性而著称，据说其背后的秘密在于各种各样的加固技术。通过加固接合部分及易缺损的部分，来提升其牢固度。

将最优质的漆过滤后，用多种刷毛细细涂刷而成的精美漆器，有的直接成为了商品，有的则进一步加以增饰。



涂漆师
津田哲司（轮岛涂之津田）

轮岛漆器传统工艺士。其子津田真一郎也是轮岛漆器传统工艺士，父子俩一道守护并传承着传统技艺。

薪火相传的日本心 用漆进行修复的人们

自古便修修补补延用至今的漆器。
在这里介绍运用漆从事修复工作的两位人物。



右上/作坊里正在修复中的高台寺蒔绘，以及修复剥落的漆膜的情形。
用刮刀给剥落部分上底漆，整平凹凸部分。

在日用品修复中看到的 以漆相连之物

漆器在漆的包覆下受到保护，因此通过保养和修缮，可以世代地延用下去。

主要从事漆修复工作的修复专家河井菜摘女士便是被漆的魅力吸引的一人。河井女士之所以踏上这条道路，是因为她对在制作物品等时候会产生大量垃圾的现状抱有疑问。无需重新制作，只需加以修复便能重拾生机的漆器，着实具有修理的价值。

河井女士说：“正因为是会长时间珍惜的东西，所以修复的过程中着眼于数十年后的未来。”前来委托修理的客户所带来的都是30到100年前、有的则是150年甚至更久之前传承下来的物件，其中所饱含的情感更非一般。具体的修理方法会与客户共同商定，因此有时也会刻意保留那些单纯因岁月磨砺而形成的独特质感。为了让物件能够被不断地使用、传承下去，河井女士总是精心地进行修复。

“在长年从事修复工作的同时，我也逐渐找到了物件破损的规律。因此会给那些看上去有可能破损的地方，提前采取一定的措施。”木头和漆都是会呼吸的，所以尽管它们的状态常常有所变化，但在修复过程中，观察能力会被培养起来，技术也会不断提高。她说道，用漆进行修复是一个不断发现的过程，不会感到辛苦。虽然有时会因为物件使用的是廉价材料而导致修复出现困难，但从客户欣喜的表情中能够感受到自己所付出的努力是有价值的。

“只需修复便能长久陪伴的这种安心感似乎有着治愈的作用，能够令人掌握积极看待包括损坏在内的一切事物的心态。”

通过修复，不论是自己，还是物件的使用者，都会发生变化。这种变化，也会传承给拥有漆器的下一代人。



正在用漆进行修复的河井女士。根据器物状态选用最佳方法进行修复。



以用漆接合断裂部分的方法来进行修复的挂轴盒。接合后施漆润饰。

河井菜摘
修复专家/漆作家
在京都、东京、鸟取三地主要从事漆缮和金缮的修复专家。修复的物件涵盖日用品和古工艺品，至今已修复超过800件。



文物修复是将文化和技术 交棒给下一代

文物修复与日用品修复不同。最大的差异便是“不多修复”、“不多触摸”。

“日用品修复是根据损伤程度进行重新上漆等工作，但文物修复则以维持现状为原则，伤痕也会被保留下来。”从事文物修复工作已有25个年头的漆艺家松本达弥先生这样说明道。因为伤痕也印证着时代的变迁。仔细检查漆的劣化程度等状况，仅按“现在”认为有必要的最低限度进行修复，其余的则交给下一代修复者。

在文物因地震等自然灾害而受到严重损伤时，化学分析团队也会加入进来，提供更为详细的数据，然后在此基础上进行修复。此时最需要做到的是与不同领域的人员能够无障碍沟通。

“在进行修复时，技术和知识自然不可或缺，但从损伤部位读取各种信息，并将其记录下来传给后世，然后判断是否需要进行恰当的修复也是十分重要的。”

弄清楚作品诞生的背景以及所绘图案的寓意，同时加以想象，选择最适合那个时代的修复技术。因此，培养一个优秀的修复人才需要数十年的时间。修复工作往往需要通过积累实际经验来掌握技术。松本先生激动地说道：“处理漆时需要有足够的熟练度，因此当务之急是要设立相关教育机构来培养专业人才。必须将文化衔接起来。”目前，文物修复都是在各个设施和作坊等地方进行的，所以每年能够修复的数量有限。为了保护珍贵的漆文化，松本先生希望能够提高全国整体的修复能力，哪怕多修复一件也好。

漆工艺品中凝聚了过去的文化和技术。为了将它们从过去延续到现代、传承给未来，松本先生修复文物的工作今天也在持续进行着。



据说仔细观察损伤状态，便能弄清楚底胎的构造。通常，文物修复可以说是绝无仅有的能够欣赏到隐藏在漆下面的先人们的高超技术的机会。

松本达弥
漆艺家
日本工艺会正式会员。从事漆艺文物修复工作。同时也致力于拯救文物的工作。



摄影：金井元



传统与革新 漆工艺的新形式

超越了以往的底胎、产品和使用场景，可能性不断延展的漆工艺的世界。
在此向您介绍利用最新技术或与其他领域的融合所诞生的新形式。

1 漆 × 不燃材料

在混凝土等不燃材料的表面涂漆的技术。凭借独自开发的技术，做到了在木材和纸以外的材料上也能涂漆，成功为一直以来属于无机质的不燃材料施上了自然的温暖和各种表情。在漆膜的作用下，使材料拥有了出色的耐用性、防水性和抗菌性，因此也非常适合餐饮店的装修。这种美术建材不仅扩大了漆的用途，更为建筑打开了一扇新的窗户。
(协助：株式会社 平成建设)

▲以整体施漆的混凝土制成的厨房岛台。



▲施工时可以直接涂抹，也可以使用不燃板。



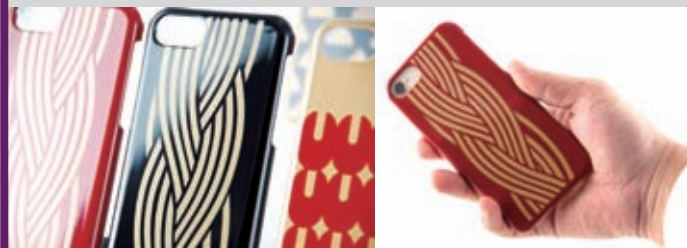
▲涂漆后的表面会呈现生命的韵味。

2 漆 × 石灰石

越前漆器（福井县）的匠人一个一个亲手涂制的手机壳。壳体采用以石灰石为主要原料的名为“LIMEX”的全新素材制成。
LIMEX 可以在几乎不使用水和木材的情况下起到替代纸的作用，也可以在减少石油相关原料使用量的情况下作为塑料的替代品使用，因此对环境的负荷较小。如今正往餐具应用方向发展。
(协助：庆应义塾大学研究生院媒体设计研究科 传统工艺未来项目)

2

手机壳表面绘有越前漆器的产地福井县鯖江市及近郊越前区域的代表性食物“荞麦面”和特产“眼镜”等图案。



4



3 漆 × 3D 打印

在用3D打印机制作的雏形中涂上硅胶制成硅胶模具，再将涂在模具上的漆剥离下来制成的漆器。彰显漆的光泽和原本的美丽，是前所未有的全新漆工艺。漆器在最新技术的作用下从形状和厚度等限制中解脱了出来，已能够呈现极薄、自由延展的三维曲面。
(协助：角田阳太，摄影：Yuu kawakami / “SHIZUKU”)

※3D 打印机：按照设计数据将树脂等材料层层堆积叠加形成立体实物的一种机器

4 漆 × 户外用品

在漆器的下方装上用于携带的皮绳，可以挂在腰上或背包上外出携带的漆马克杯。重量超轻，同时充分发挥了漆器所拥有的出色的牢固性、抗菌性、防水性等特性，超出了以往的使用场景，让漆器在户外也能轻松派上用场。
为了在露营时也能轻松携带且不占过多空间，采用了可套叠的设计，每一件都是由会津漆器（福岛县）的手艺人亲手精心制作。
(协助：株式会社 关美工堂 / “NODATE mug”)

5 漆 × 和纸

在和纸上用漆印上各种精致纹样，制成的拖鞋、书皮、包等。通过在独自开发的高强度和纸上施以特殊加工，使得以往仅限于鹿皮的漆印刷技术也能应用于和纸之上，呈现出美丽而精致的图案。漆的图案种类丰富，从日本的古典图案到设计师制作的现代风格图案均有涉猎。每一张和纸都由技艺精湛的匠人亲手印刷而成。
(协助：株式会社 大直 / “SIWA×URUSHI”)



將漆器融入生活

伴随生活方式的现代化，
诞生出了很多在外观和功能上
都凸显现代时尚的漆器。
漆工艺品给人的印象是在特殊日子里登场，
然而何不将其也融入到日常生活里呢？



可改变造型的筷托

五个拼在一起便成“环”的筷托。单个为扇形，
可稳稳地托住筷子。
(轮岛桐本 / 筷托・环)



香川漆器 多色系勺与叉

木质材料，分量更轻，适合平时使用，
色彩鲜艳的漆勺与漆叉。
以漆为涂层，无需担心尖端部位，
入口质感柔和，给人安心感。
(株式会社 tao.)



金泽桐工艺 用途广泛的托盘

设有凹槽的托盘，可用来盛放饼干、日式点心、
花插及其他小物件。素朴的材质感加上适合
各种装修风格的简约设计，非常适合平日里
使用。
(岩本清商店 / 小小托盘 擦漆)



会津漆器 更易拿起的漆碗

采用通用化设计，底部留有凹槽，即使握力
较小也能平稳地拿住。由于是漆器，拿起时
也不会烫手。
(合同会社 乐膳 / 乐膳碗)



越前漆器 想在日常生活中 使用的漆碗

采用颗粒细腻的漆，让漆碗更为坚固。外观
看起来与普通的汤碗无异，但更防裂、更防划。
(株式会社 j cocomo/Fudan 福碗)



川连漆器等 食物不易撒出的餐具

容器内部的上端采用弯曲边沿设计，更方便
舀取食物。引导更多的食物到勺内，不会撒
在外面，从宝宝吃辅食开始，孩子长大后也
能继续使用。由全国各地的匠人手工制作而
成，为孩子们“自己吃饭”助力。
(株式会社 aeru)



功能趋向现代化

年糕汤

地域性丰富的日本传统料理

摄影：Shutterstock.com、吉泽菜穗/Aflo

年糕汤是将年糕与胡萝卜、白萝卜等食材一起炖煮而成的汤品，是主要在正月里食用的一道传统日本料理。

据传，以前的人们会把在除夕夜供奉给神佛的供品撤下来后在正月日出后煮食，这便是最早的年糕汤，到了江户时代（17～19世纪），年糕汤也普及到了老百姓之中，变化成用来祈求一整年平安无事的寓意吉祥的菜品并流传下来。

年糕汤在除了冲绳以外的日本各地都有食用的习俗，各个地区所用的汤底、年糕形状、食材差异甚大。

东日本地区使用方形年糕，但年糕汤的发祥地京都以及受其影响较深的西日本地区则使用寓意吉祥的圆形年糕。两地的制作方法也不相同，方形年糕主要是烤着吃，圆形年糕则主要是煮着吃。

汤底多为在用木鱼花、海带等原料制取的高汤中加入酱油和盐佐味后得到的透明的“清汤”，也有地区用将多种味噌混合而成的“混合味噌”或者洁白甘甜的“白味噌”进行调味。除了年糕之外，还会加入菠菜和胡萝卜等配菜，并加入柚子、鸭儿芹等来提香，当然不同地区也会使用不同的食材，各具特色。

这些强烈反映出地区特色的年糕汤主要用漆器来盛装，并呈现在餐桌上。色彩斑斓的食材在同样具有丰富地域性的漆器中闪亮浮现，将一份舒适惬意的温暖传至手中，送抵口腹。

在不同地区有着不同面貌的年糕汤。这份饮食文化似乎与漆器文化有着共通之处。



以东京为代表的大部分地区的年糕汤多使用“清汤”（左），京都等关西地区的年糕汤则主要使用白味噌调制的汤底（右）。

下一页：上/方形年糕佐以清汤调味而成的年糕汤
下/圆形年糕佐以白味噌调味而成的年糕汤





弘前市位于被称作津轻地区的青森县西部，作为这片土地的政治、经济、文化中心繁荣至今，是本州最北端的“城下町”（以城堡为中心发展起来的城市）。

弘前市作为“弘前睡魔祭”这一节日庆典的举办地而闻名全国，每到8月便会有诸多来自海内外的游客特地前来观赏。弘前睡魔祭这一庆典活动于1980年被指定为国家重要非物质文化遗产，有着悠久的历史，在当天，正反两面绘有不同图案的扇形灯笼花车闪耀着耀眼的光芒，在强有力的吆喝声下浩浩荡荡地在市内游行，震撼全场。同时还会举办孩子们参与的“儿童睡魔祭”，令活动变得更加热闹。在缩小版的花车灯笼旁，孩子们拿着金鱼形状的“金鱼睡魔”走路的模样十分可爱，令人忍俊不禁。

弘前市的另一张名片便是津轻漆器的产地。经过不断重复上漆和打磨而表现出独特纹样的津轻漆器，在日本的众多漆器中因非常费时费力而出名，据说有的漆器甚至要花上半年左右才能完成。具有代表性的“唐涂”拥有漂亮的色漆断层纹理，多重漆层更是为它带来厚重的韵味。您可在市内的弘前市立观光馆欣赏到这些津轻漆器，并在津轻藩睡魔村中亲自体验制作，此外还有多处与漆器有关的设施，不妨去看一看吧。



“津轻漆器”套盒。
津轻漆器以照片中的“唐涂”为代表，独特的图案是其特点。



“七七子涂”茶箱。
津轻漆器中有一种技法叫“七七子涂（又称鱼卵涂）”，即在底胚上撒上油菜籽，然后涂上色漆再加以打磨成形的技法。

“锦涂”盘子。
从七七子涂演变而来，在底胚上绘制图案。

四百年岁月流转，
津轻地区的城下町

弘前

协助：弘前市政府、津轻藩睡魔村
摄影：弘前观光会议协会、金井 元
樱丘保育園、大塚知则、东田裕二 /Aflo
amanaimages





位于东日本本州东北端的东北地区现存唯一的天守阁
(建在城池中心的瞭望楼)——弘前城天守阁。

弘前市地处北国，往往提到它便会让人联想到雪的场景，但其实各个季节都有独到之美。特别是弘前城在一年四季都会呈现给世人不同的表情。

弘前城建于江户时代（17世纪），现存的天守阁和望楼等建筑已被国家指定为重要文化遗产，城址则被指定为国家史迹，现在作为弘前公园向公众开放。举办于此的弘前樱花节每年都会吸引大量游客，2600棵樱花树竞相争放的景象更是令这里被选为赏樱胜地。秋天红叶掩映，冬天银装素裹，更能欣赏到弘前城在灯光辉映

下的迷人景象。

另外，以“城池、樱花与苹果之城”为宣传名片的弘前市，也拥有独具苹果产地风情的美景地。在“苹果路”上乘着车英姿飒爽地穿越苹果园，并在途中欣赏远处的津轻岩木山，令人流连忘返。想必只有在这片土地上才能目睹有着69个弯的峻山与苹果树海共入一画的视觉盛宴吧。如果想要品尝苹果的美味，推荐去岩木山观光苹果园一游。在这里还可以现摘现吃，享受最新鲜的苹果滋味。



©TAKASHI NISHIKAWA/a collection of amanaimages

弘前城所在的弘前公园。
到了秋季，层林尽染，美不胜收，
美景随季节变换，皆有妙处。



从弘前城也能眺望到岩木山，其山下种满了苹果树。



上/旧弘前市立图书馆 到1931年左右仍作为市立图书馆使用。现在馆内陈列着乡土资料等展品。
右/藤田纪念庭园洋馆 弘前市实业家藤田谦一的别墅。进入洋馆，映入眼帘的是一片江户风格的日本庭园，您可品尝到各种苹果派，挑选最心仪的那款。



除了弘前城之外，市内还保存着诸多保留了历史面貌的神社佛阁、古街道以及建于明治到大正时期（17世纪后半叶～20世纪前半叶）的西式建筑等。堪称一座建筑类文化遗产的宝库。其中也有像藤田纪念庭园洋馆那样可以坐在馆内品尝美食的地方。在这座洋馆里，可以一边欣赏美妙的庭园景色，一边品尝多种弘前特色的美味苹果派。

惬意地度过一段茶歇时光后，可以去尝一尝津轻地区的乡土料理。比如“粥汁汤”、“酱汁贝壳烧”等。每种料理都蕴含了为度过漫长的冬季，而毫不浪费地使用短期内采到的食材的北国智慧，用温和的味道温暖人的身心。“炸鱿鱼”是将鱿鱼敲成肉糜后加入蔬菜捏成圆形后炸制而成的一道料理，十分开胃。

风情万种的街道、诱人的美食、底蕴深厚的文化，来弘前市重新发掘日本的四季之美吧。

1. “粥汁汤”，将胡萝卜和白萝卜等蔬菜切丁放入，调成味增味或酱油味的汤品。
2. “酱汁贝壳烧”，在扇贝壳上盛放各种食材，然后加入味增炖煮，最后淋入蛋汁而成。与粥汁汤同为深受喜爱的乡土料理。
3. “炸鱿鱼”，用边角食材炸制而成，充分体现了日本人不浪费的精神。



弘前地区地图

●交通指南

从羽田机场到青森机场，乘坐飞机约需 75 分钟。从青森机场到弘前站前的公交总站，乘坐大巴约需 55 分钟。

●服务咨询

弘前市观光案内所（游客咨询处）
电话：0172-26-3600
弘前市立观光馆
电话：0172-37-5501
津轻藩睡魔村
电话：0172-39-1511



日本
特产 16



甲州印传

照片提供：藤卷百货店（银座店）协助：印传之山本

印传，是在鹿皮上用漆印上纹样的装饰皮革制品。

据传，最早的印传诞生于江户时代的宽永年间（1624-1643）。当时的日本人从印度进贡给幕府的精美的装饰皮革中获得灵感，创造出了具有日本特色的装饰皮革。

印传作为一项传统工艺，如今仅传承于山梨县甲府市一带。该地区古称甲州，故而在这里制作出来的印传被命名为“甲州印传”。发祥于甲州的用漆作装饰的该独特加工手法吸引了当时人们的目光。

甲州印传的制作范围在古时仅限于盔甲、头盔和束口袋，如今钱包、手提包等产品也纳入其中。鹿皮制品拥有坚韧的强度，经久耐用，外观和质感会随着使用次数的增多而变化，漆纹样和韵味也会随之增加。

小樱花、波浪、蜻蜓等带有日本四季风韵的传统纹样是最为常见的，但近来也出现了印有动漫或游戏角色等图案的制品，甲州印传的种类也随时代的变迁而不断丰富。

何不试着从独特的立体纹样在鹿皮表面呈现出的优美阴影中感受一下日本之美呢？

niponica

にぽにか no.25

〈中国語版〉

发行：日本国外务省

邮编100-8919 东京都千代田区霞关2-2-1

<https://www.mofa.go.jp/>（外务省网页）

<https://web-japan.org/>（有关日本讯息的网站）