

会津漆器的工艺流程



使用的是从天然漆树里提取出来的漆

目 录

会津漆器的历史·····	1
圆形漆器的制作流程·····	2
四方形漆器的制作流程·····	3
装饰技术·····	4
会津漆器联合会的联系方式·····	4

会津漆器的历史

所谓的漆器就是在加工成型的木制器具上再涂上漆涂料的产品。「会津漆器」的历史已有 400 多年之久，是当时的会津藩主·蒲生氏郷從近畿地方引进漆器加工制作技术從而拉开了会津漆器的歷史帷幕。

到了江戸时代、当时的会津藩主·保科正之也致力於保护、栽培漆树，继他之后的歷代藩主都大力支援、推广漆器制作的技术革新，将会津的漆器制造业帶入了鼎盛时期。以致会津的漆器销往中国、荷兰等地。

1868 年戊辰战争的爆发，使会津的漆器业受到破壞性的打撃。直至明治时代中期、会津漆器才又恢复了原有的地位，会津再度成为日本国内屈指可数的漆器产地。

圆形漆器(木碗、果盘等)的制作流程

制作木胎



以榉树或日本七叶树的木材为原料。
先将粗略地削出的木型放置干燥；把已完全干燥好的木型用轆轳等用具削形、打磨、加工为想要的漆器的木胎。

涂底漆

在木胎上涂上生漆、以加固木胎；



之后再涂上漆与砥石粉的混合生漆、并加以研磨。



涂漆

在涂好底漆的木胎上反复多次地髹漆、研磨、使木胎的表面变得平整。



精心地均匀地涂上最后的一层漆放到干燥器内干燥后、一件精美铮亮的漆器就完成了。



涂漆时最担心有灰尘落下、所以涂漆时我们格外精心。



四方形漆器(箱子、托盘等)的制作流程



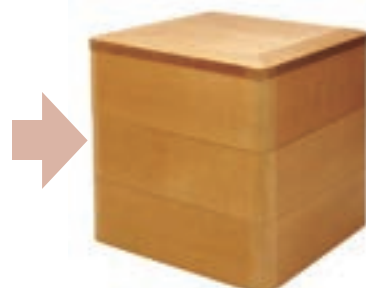
制作木胎



以日本厚朴树或胶合板为原料。原料充分干燥后、使用刨子等用具、加工制作想要的漆器的木胎原型。



制作多层「重箱」的时候、还要在每一层箱子的四角加上加固用的「角木」、并用把四周的棱角刨圆；



还要给箱盖及箱底的四边加上棱框、这样一个多层箱子的木胎就完成了。

涂底漆

在木胎上涂上生漆、以加固木胎；



之后再涂上漆与砥石粉的混合生漆、并加以研磨。



涂漆

在涂好底漆的木胎上反复多次地髹漆、研磨、使木胎的表面变得平整。



精心地均匀地涂上最后的一层漆、放到干燥器内干燥后、一件精美铮亮的漆器就完成了。



这是一个三层的漆器木盒箱。

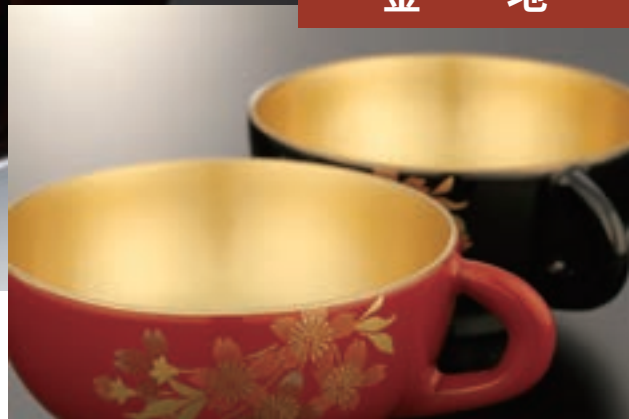
各种漆器彩绘技术

蒔 绘

用漆在漆器上绘制图案，同时在上边洒上金、银粉及各种颜色的彩粉，而形成精美图案的绘制手法。



金 地



漆 绘

在漆里加入红、黄、蓝等颜料调制成各种颜色的彩漆，用毛笔蘸彩漆在漆器上绘制图案的绘制手法。



所谓「消粉」就是将金箔研磨成微粒子状的金粉。在漆器的表面上均匀地涂金光璨的「消粉」、被涂过的表面称为「金地」。在「金地」的表面在涂上一层透明的漆做保护膜。这是会津漆器独特的技术、要求漆器匠人必须有娴熟的技能。

嵌 金

用细小的刀具在漆器上雕刻图案，再在上边洒上金粉的绘手法。



联系方式

会津漆器联合会

邮政编码：965-0042 日本国福岛县会津若松市大町 1-7-3

电话：+81-242-24-5757

传真：+81-242-24-5726

邮箱：aizunuri@trust.ocn.ne.jp