

會津漆器的製造工藝



漆：是天然的漆樹樹液做成的塗料

目錄

會津漆器的歷史	1
碗和盤的製造工藝	2
箱子和角盤的製造工藝	3
裝飾的技術	4
會津漆器合作社的聯繫方式	4

會津漆器的歷史

所謂的漆器即是將木造容器上漆而實用的技術。「會津塗」的歷史超過四百年之久。當時的領主蒲生氏鄉由近畿地方引進技術開始生產漆器。所謂的漆器即是將木造容器上漆而實用的技術。

江戶時代會津藩的藩祖先・保科正之公致力於漆樹的保護培養。歷代藩主也再熱情地專心致力為技術創新。19世紀會津漆器成為了給中國荷蘭等的出口貨。

1868年戊辰戰爭開始，會津漆器受到了毀滅的打擊。可是此後復興，明治的中期以來，會津作為日本有數的漆器產地有名了。

碗和円盤的製造工藝

用絞車的工序



用欖樹或七葉樹。
用絞車，削樹，做漆器的坯子。
開始時在大概的形狀削樹。其次乾燥。
再度在絞車削。在正確的形狀完成

基礎的工序

在木頭容器上給于基礎。
塗生漆止住向木紋的滲透。



下面的工序是「鏽付」。
「鏽」把砥石粉與漆混在一起。



塗漆的工序

在基礎上好幾次塗漆。
好多次反復塗漆和研磨



磨表面使平滑，漆的貼緊也很好。塗漆工序以及研磨工序反復。



會津塗不研磨錶麵，給我看漆的自然的光亮。

漆的錶麵霑上灰塵的話不漂亮地
完成。

因此由于塗的工作很註意。

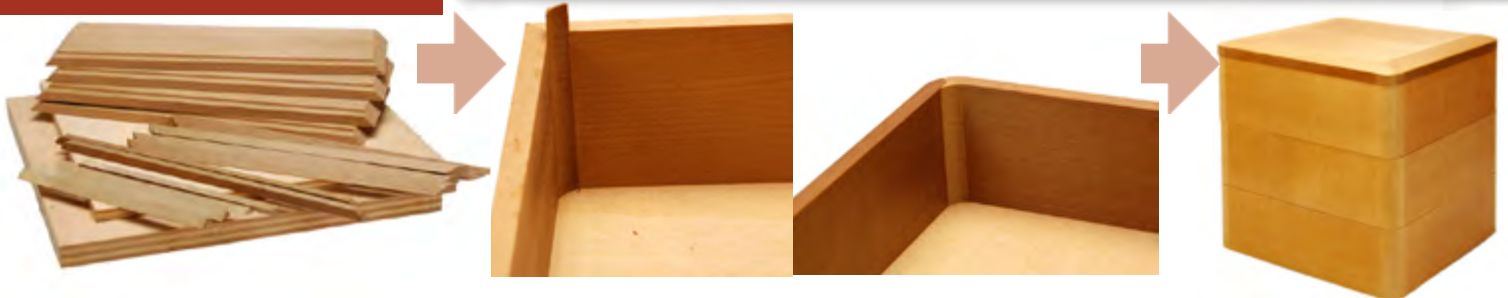


箱子和角盤的製造工藝



創造 1 個盒子時、我要多種類的刨子。一邊考慮用戶一邊製作重要。

在樹製作盒子的工序



用厚朴和高級膠合板。
這是重要事、用充分乾燥的材料。
採用刨子等各種各樣的工具造成零件。

組織為多層方木盒形之後
向四隅上貼上「角木」加強。
用刨子很圓地加工角

向蓋子和身體底安上橫帶。

基礎的工序

在木頭容器上給于基礎。
塗生漆止住向木紋的滲透。



下面的工序是「鏽付」。
「鏽」把砥石粉與漆混在一起。



塗漆的工序

在基礎上好幾次塗漆。
好多次反復塗漆以及研磨。



最後做完成的「最後一層」。



三段的多層方木盒完成了

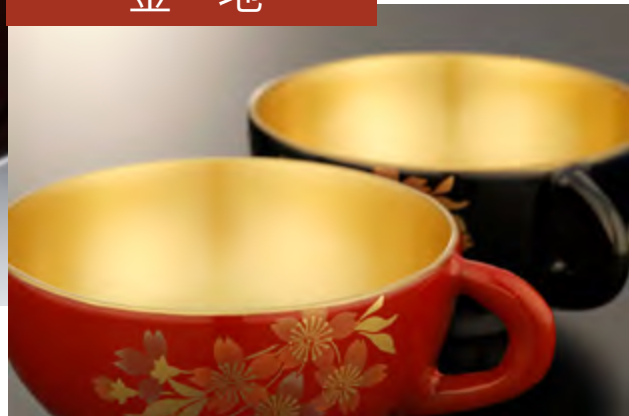
裝飾的技術

蒔 繪



「蒔繪」對細的毛筆附上漆，畫繪畫。
漆當半乾的時候，撒金粉以及顏料。

金 地



漆 繪

「漆繪」對細的毛筆附上漆，
畫繪畫。



把金箔做成粉末製作微小的金粉。
稱呼這個為「消粉」。
向漆器上面播撒「消粉」製作寬廣的金色的表面。稱呼這個為「金地」。
用透明度高的漆表面塗層播撒「消粉」之後。
是會津漆器有特色的技術。
是只熟練的手藝人能的技術。

沈 金

「沈金」中國的古代技術「鎔金」一樣



聯繫方式

會津漆器合作社

965-0042 日本國福島縣會津若松市大町 1-7-3

電話 :+81-0242-24-5757 Fax:+81-0242-24-5726 E-mail aizunuri@trust.ocn.ne.jp