

會津漆器的工藝流程



使用的是從天然漆樹裡提取出來的漆

目 錄

會津漆器的歷史	1
圓形漆器的製作流程	2
四方形漆器的製作流程	3
裝飾技術	4
會津漆器聯合會的聯繫方式	4

會津漆器的歷史

所謂的漆器就是在加工成型的木製器具上再塗上漆塗料的產品。「會津漆器」的歷史已有 400 多年之久、是當時的會津藩主・蒲生氏鄉從近畿地方引進漆器加工製作技術從而拉開了會津漆器的歷史幃幕。

到了江戶時代、當時的會津藩主・保科正之也致力於保護、栽培漆樹，繼他之後的歷代藩主都大力支援、推廣漆器製作的技術革新，將會津的漆器製造業帶入了鼎盛時期。以致會津的漆器銷往中國、荷蘭等地。

1868 年戊辰戰爭的爆發，使會津的漆器業受到破壞性的打擊。直至明治時代中期、會津漆器才又恢復了原有的地位，會津再度成為日本國內屈指可數的漆器產地。

圓形漆器(木碗、果盤等)的製作流程

製作木胎



以欖樹或日本七葉樹的木材為原料。
先將粗略地削出的木型放置乾燥；
把已完全乾燥好的木型用粘輪等
用具削形、打磨、加工為想要的
漆器的木胎。



塗底漆

在木胎上塗上生漆、
以加固木胎；



之後再塗上漆與砥石
粉的混合生漆、
並加以研磨。



塗漆

在塗好底漆的木胎上反復多次
地髹漆、研磨、使木胎的表面
變得平整。



精心地均勻地塗上最後的一層漆放到乾燥器內乾燥後、
一件精美錚亮的漆器就完成了。



塗漆時最擔心有灰塵落下、
所以塗漆時我們都格外精心。



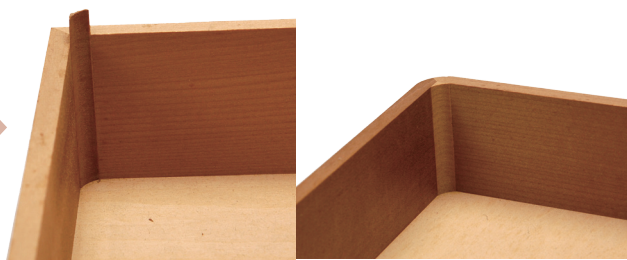
方形漆器(箱子、托盤等)的製作流程



製作木胎



以日本厚朴樹或膠合板為原料。原料充分乾燥後、使用刨子等用具、加工製作想要的漆器的木胎原型。



製作多層「重箱」的時候、還要在每一層箱子的四角加上加固用的「角木」、並用把四周的稜角刨圓；



還要給箱蓋及箱底的四邊加上稜框、這樣一個多層箱子的木胎就完成了。

塗底漆

在木胎上塗上生漆、以加固木胎；



之後再塗上漆與砥石粉的混合生漆、並加以研磨。



塗漆

在塗好底漆的木胎上反復多次地髹漆、研磨、使木胎的表面變得平整。



精心地均勻地塗上最後的一層漆、放到乾燥器內乾燥後、一件精美錚亮的漆器就完成了。



這是一個三層的漆器木盒箱。

各種漆器彩繪技術

蒔 繪

用漆在漆器上繪製圖案，同時在上邊灑上金、銀粉及各種顏色的彩粉，而形成精美圖案的繪製手法。



金 地



漆 繪

在漆裡加入紅、黃、藍等顏料調製成各種顏色的彩漆，用毛筆蘸彩漆在漆器上繪製圖案的繪製手法。



所謂「消粉」就是將金箔研磨成微粒子狀的金粉。在漆器的表面上均勻地塗金光燦燦的「消粉」、被塗過的表面稱為「金地」。在「金地」的表面在塗上一層透明的漆做保護膜。這是會津漆器獨特的技術、要求漆器匠人必須有嫺熟的技能。

嵌 金

用細小的刀具在漆器上雕刻圖案，再在上邊灑上金粉的繪手法。



聯繫方式

會津漆器聯合會

郵遞區號：965-0042 日本國福島縣會津若松市大町 1-7-3

電話：+81-242-24-5757 傳真：+81-242-24-5726 郵箱：aizunuri@trust.ocn.ne.jp