

第一章 漆器历史与鉴别

第一节 中国古代漆器源流

用漆涂在各种器物的表面上所制成的日常器具及工艺品、美术品等,一般称为“漆器”。生漆是从漆树割取的天然液汁,主要由漆酚、漆酶、树胶质及水分构成。用它作涂料,有耐潮、耐高温、耐腐蚀等特殊功能,又可以配制出不同色漆,光彩照人。在中国,从新石器时代起就认识了漆的性能并用以制器。历经商周直至明清,中国的漆器工艺不断发展,达到了相当高的水平。中国的炗金、描金等工艺品,对日本等地都有深远影响。漆器是中国古代在化学工艺及工艺美术方面的重要发明。

漆作
一
处
倾
心

一、新石器时期的漆器

浙江余姚河姆渡文化的第三文化层出土一木碗,造型美观,内外都有朱红色涂料,色泽鲜艳,它的物理性能与漆相同。江苏吴江梅堰新石器时代遗址中发现棕色彩绘陶器,经初步试验棕色物质为漆。在辽宁敖汉旗大甸子古墓中出土的觚形薄胎朱漆器,距今约 3400~3600 年。



二、商周时期的漆器

商代中期的黄陂盘龙城遗址发现有一面雕花、一面涂朱的木椁板印痕,河北藁城台西遗址出土的漆器残片中,有的雕花涂色加松石镶嵌。在安阳侯家庄商代王陵发现的漆绘雕花木器中,还有蚌壳、蚌泡、玉石等镶嵌。可见商代的漆工艺已达到相当高的水平。

三、战国时期的漆器

战国的漆工史上是一个有重大发展的时期,器物品种及数量大增,在胎骨做法、造型及装饰技法上均有创新。出土战国漆器的地区很广,信阳长台关楚墓出土的彩绘神怪龙蛇及狩猎乐舞的小瑟,随州曾侯乙墓出土的鸳鸯盒,江陵楚墓出土的由蛇蚌鸟兽盘结而成的彩绘透雕小座屏,堪称这一时期的代表作。

四、汉魏晋南北朝时期的漆器

西汉漆工艺基本上继承了战国的风格,但有新的发展,生产规模更大,产地分布更广。出现了大型器物,如直径超过70厘米的盘,高度接近60厘米的钟等。同时能巧妙地把若干小件组装成一器,如盒内装6具顺叠、1具反扣的耳杯,薄胎单层或双层的漆奩,内装5具、7具或更多的不同大小及形状的小盒等。新兴的技法有针划填金的金,用稠厚物质堆写成花纹的堆漆等。尤其是器顶镶金属花叶,以



玛瑙或琉璃珠作钮,器口器身镶金、银扣及箍,其间用金或银箔嵌贴镂刻的人物、神怪、鸟兽形象,并以彩绘的云气,山石等作衬托,更是前所未有。西汉漆器多刻铭文,详列官员及工匠名。东汉魏晋南北朝期间漆器的出土,比起前代显得十分稀少,这与葬俗的改变有一定的关系。

五、唐代的漆器

唐代漆器达到了空前的水平,有用稠漆堆塑成型的凸起花纹的堆漆;有用贝壳裁切成物象,上施线雕,在漆面上镶嵌成纹的螺钿器;有用金、银花片镶嵌而成的金银平脱器。工艺超越前代,镂刻镌凿,精妙绝伦,与漆工艺相结合,成为代表唐代风格的一种工艺品,夹纻造像是南北朝以来脱胎技法的继承和发展。剔红漆器在唐代也已出现。

六、宋元时期的漆器

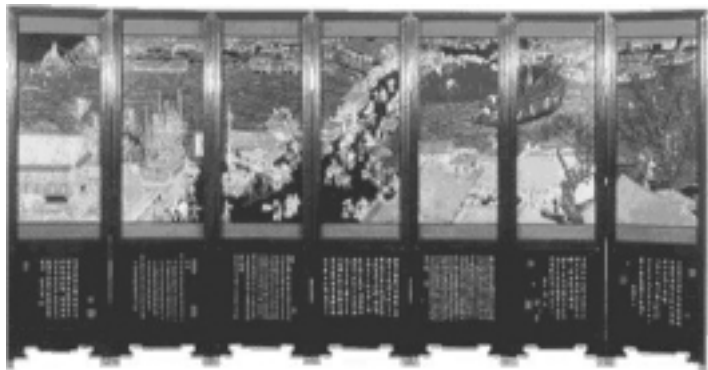
两宋曾被认为是一色漆器的时代,但发掘出土许多有高度纹饰的两宋漆器,改正了过去的认识。在苏州瑞光寺塔中发现的真珠舍利经幢,底座上的狻猊,宝相花,供养人员是用稠漆退塑的。在元代漆器中成就最高的是雕漆,其特点是堆漆肥厚,用藏锋的刀法刻出丰硕圆润的花纹。大貌淳朴浑成,而细部又极精致,在质感上有一种特殊的魅力,如故宫博物院藏的张成造椴子纹剔红盘,杨茂早观瀑图方剔红盘,安徽省博物馆藏张成造乌间朱线剔犀盒等。

漆作
一
处
倾
心



七、明清时期的漆器

明清漆器分为 14 类,有一色漆器、罩漆、描漆、描金、堆漆、填漆、雕填、螺钿、犀皮、剔红、剔犀、款彩、炝金、百宝嵌等。



清明上河图屏风

漆作一处倾心

一色漆是不加任何纹饰的漆器,宫廷用具常用此法。罩漆是在一色漆器或有纹饰的漆器上罩一层透明漆。明清宫殿中的宝座、屏风多用罩金髹。描漆包括用漆调色描绘及用油调色描绘的漆器。描金中最常见的是黑漆描金,如北京故宫博物院藏的万历龙纹药柜。堆漆以北京故宫博物院藏的黑漆云龙纹大柜为代表。填漆是用填陷的色漆,干后磨平的方法来装饰漆器。雕填是自明代以来即广泛使用,指用彩色花纹装饰漆面,花纹之上还加炝金,是一种绚丽华美的漆器。它是明清漆器中数量较多的一种,如北京故宫博物院藏的嘉靖龙纹方胜盒。

明清的螺钿器厚、薄并存。螺钿至 17 世纪时有了进一步发展,镶嵌更加细密如画,还采用了金、银片,如故宫博物院藏的婴戏图黑漆箱、黑漆书甲及鱼龙海水长方盒等。犀



明朝雕漆花鸟圆盘



清朝雕漆人物六角形盒

皮是在漆面做出高低不平的地子,上面逐层刷不用色漆,最后磨平,形成一圈圈的色漆层次。剔红是明清漆器中数量最多的一种,其做法是在胎骨上用多层朱漆积累到需要的厚度,再施雕刻。明初承元代肥硕圆润的风格,宣德以后,堆漆渐薄,花纹渐疏,至嘉靖时磨工少而棱角见,至万历时刻工细谨而拘敛。入清以后,日趋纤巧繁琐。剔犀通称“云雕”,是在胎骨上用两三种色彩有规律的逐层积累,然后剔刻几何花纹。款彩是在漆面上刻花减地,而后着色,用来装饰大而平的漆面,常见的实物是屏风和立柜。宫廷用具多用炆金,明鲁王墓中发现的盖顶云龙纹方箱是明初炆金的标准实例。百宝嵌是用各种珍贵材料如珊瑚、玛瑙、琥珀、玉石等做成嵌件,镶成五光十色的凸起花纹图案,明代开始

漆作
一处
倾心



流行,清初达到高峰。

第二节 漆器与古代的饮酒

古人饮宴,必伴以音乐鼓瑟,方能宾主尽兴。觴,是古代的盛酒器,《礼记·投壶》“请行觴”,是举觴相劝酒的含义。颜延之《陶徵士诛》:“念昔宴私,举觴相诲。”向人敬酒或自己饮酒也称之为觴,《吕氏春秋·达郁》:“管子觴桓公。”范成大《宿胥口始闻雁》诗:“把酒不能觴。”都是劝酒、敬酒的意思。

羽觴一般都是漆器,也有陶器,是古代饮酒时用的耳杯。古人礼仪,以双手执耳杯饮酒,不似今人单手执杯。

古时天子用爵饮酒,公卿以下用羽觴饮酒。《楚辞》曰:“瑶浆密勺,实羽觴兮。”即用漆勺往羽觴中酌美酒。《汉书·孝成班婕妤》云:“酌羽觴兮消忧。”说的是以酒倒入羽觴之中,饮酒消愁。

羽觴的形状,平底呈椭圆形,颜师古注引孟康曰:“羽觴,爵也,作生爵牖雀牖形,有头尾、羽翼。”通常所见的羽觴,并没有头和尾,羽翼呈双耳的形状,所以人们又称羽觴为耳杯,耳杯制作的材料有漆、木、玉、铜等材料。

漆羽觴出土数量最多,保存得也最完整,在湖南长沙杨家湾六号墓中,一次就出土了20件。漆羽觴上绘有四叶形纹、变形龙凤图案。左公山出土的几件漆羽觴,多为龙凤纹图案。出土的羽觴有黑地朱纹,口内外缘描线纹,耳面描绘奔鹿,另一端画四瓣花纹,并有灰蓝色图形的鹿与花瓣,显得贵族气很重。



喝酒时作酒令,又称觴政,是饮酒时助兴取乐的游戏。其方法是:推一人为令官,其余人听令轮流说诗词,违令者罚饮酒。诗人饮酒做诗,“飞羽觴而醉月”。李白斗酒诗三千,无不与羽觴有关。

李白《春夜宴从弟桃花园序》曰:

夫天地者,万物之逆旅也,光阴者,百代之过客也。而浮生若梦,为欢几何牵古人秉烛夜游,良有以也。况阳春召我以烟景,大块假我以文章。会桃花之芳园,叙天伦之乐事。群季俊芳,皆为惠莲;吾人咏歌,独惭康乐。幽赏未已,高谈转清。开琼筵以坐花,飞羽觴而醉月。不有佳咏,何伸雅怀。如诗不成,罚依金谷酒斗数。

李白善豪饮,人称诗仙。历史上的诗人,似乎都与诗、酒、文、宴有关。谢诗曰:“琼筵妙舞绝,桂席羽觴陈。”这些羽觴大约是漆羽觴,因为漆羽觴轻盈精美。左思《吴都赋》曰:“飞觴举白。”其中“飞觴”二字,是形容宴席间,行觴快疾如飞,说明诗人饮酒的豪兴。小小的漆耳杯在诗人的手中,像插了翅膀,飞快地装满了酒,又一饮而尽,这就是“飞羽觴而醉月。不有佳咏,何伸雅怀。”的诗酒豪情了。

虽在战国时期,酿酒技术就有显著的进步。《礼记·月令》中称酿酒时“秫稻必齐,麴蘖必时,湛炽必洁,水泉必香,陶器必良,火齐必”。

1974年,河北省平山县战国墓中出土了两铜壶 2200多年前的陈酒。1987年湖北荆门包山乙号墓出土了战国方格云纹酒具盒,盒中藏有耳杯。耳杯一般是彩绘乌云纹于杯耳上,朱纹黑地或朱画其内,墨漆其外。除素耳杯外,还有彩绘双凤纹耳杯、彩绘勾连云纹耳杯、几何纹耳杯、变形鸟纹耳杯。所谓羽觴,有学者认为是杯上插羽毛,这也许



是羽觞的一种形式。存世漆耳杯上,双耳多绘鸟纹。

第三节 楚国漆器

楚人生活在一个漆的王国中,生离不开漆,死也离不开漆。其生时使用的日常生活实用器具和娱乐用品是漆品,死后丧葬用品也多用漆品。生活用具如漆杯、漆碗、漆豆、漆盒、漆卮、漆盘、漆勺、漆方壶、漆案、漆俎、漆几、漆杖、漆箱、漆床等;娱乐用具如漆鼓、漆瑟、漆琴、漆竹笛等;工艺品有如漆鹿、漆座屏;丧葬用品有漆镇墓兽、漆木俑、漆棺等。

楚国漆器的胎体中占绝大多数的是木胎。楚国漆木胎的制法主要有斫木成、卷木成型、斲木成型以及雕刻、拼接等。所谓斫木成型,就是斧砍刀削而成型,漆耳杯多数是采用整木块挖内成型,然后削其外形。卷木成型,是将木板卷起来之后做成器物的胎体,如漆奩、漆卮等的器壁一般都是这样制成的。一些胎体较厚的圆形器物、如圆盒、樽等采用斲木成型的方法,其内空部分采用挖制,而器表采用斲制。在楚国本胎漆器胎体的制作中,最富于艺术特色的是那些采用透雕、圆雕及浮雕工艺加工成型或再进行拼合的器物。如虎座飞鸟、彩绘木雕座屏等。

夹苎胎采用苎麻纺成的织物主原料制成的漆器胎体。夹苎胎漆器具有坚实精巧,容易成形等特点。至今为止,在我国考古发现的最早的夹苎胎漆器实物出自楚墓之中。湖北江陵马山1号楚墓出土的一件彩绘漆盘,为夹苎胎漆器,器内外均黑地朱绘各种云纹和凤鸟等花纹图案。江陵望山楚墓出土的彩绘漆鞘,是一件十分轻巧的夹苎胎漆器,漆鞘



全身裸黑漆,朱绘花纹,在鞘的一端绘有云纹和凤纹。

此外,还有皮胎、竹胎、金属胎、陶胎以及丝麻织品髹漆物等。皮胎皮革具有轻巧、柔软、易于成型、不易开裂等优点,因此是制造甲冑的好原料;但皮革又有怕潮湿、外表不美观的特点,所以楚国人在制作甲冑时往往要进行髹漆。江陵藤店1号墓出土的皮甲、江陵拍马山5号墓出土皮甲漆片、长沙战国墓出土的黑漆彩绘漆盾等都是楚国皮胎漆器的实物。

楚国的竹胎漆器以竹编织物最为精致。楚国的竹编织物在许多楚墓中都有出土,是楚人的日常生活用品之一。如江陵马山1号楚墓出土竹器27件,其中髹漆竹器有竹扇、小型竹筍、圆竹筒等。该墓出土的竹扇制作精细、保存完好,出上时色泽如新,扇面成梯形,经箴红色,纬箴黑色,用三经一纬的细箴编织而成。

出土楚国漆器中,彩绘漆器占有相当大的比重,如雨台山楚墓出土272个漆耳杯中,没有纹饰的素面耳杯只是少数,绝大多数是彩绘耳杯,耳杯上的纹饰颜色有金、黄、红等;江陵望山楚墓出土耳杯上有白色的花纹,出土的彩绘木雕座屏上,其彩绘花纹色有红、绿、金、银等多种,其中绿色甚为鲜明;河南信阳长台关楚墓出土漆瑟残片上,其彩绘的颜色有红、黄、绿、蓝、白、金等。雨台山楚墓出土的漆器以黑、红漆为地色,一般在器表髹黑漆,器内髹红漆。表明当时楚国的漆工艺中,已经采用了多种颜色的“色漆”。要获得有色漆,必须与植物油配合使用。

漆器是雕塑和漆绘高度结合的产物。胎体的造型和漆绘的图案与色彩都反映了楚人的审美观念和艺术品味。

就造型艺术而言,楚漆器反映的主要对象不出乎自然



与神怪。楚人崇尚自然,对自然界的生命的运动,对自然界的万物和谐都具有强烈的赞美之情。因此,楚国艺术家通过雕塑造型的手段逼真传神地摹写自然界的生灵,大到鹿、虎,小到蛇、蛙都是他们表现的对象。这些形象以形写神,栩栩如生。彩绘木雕座屏以透雕和浮雕相结合的手法,再现了五十五个动物彼此争斗的情景,高度浓缩一幅大自然中生存竞争的情景。

楚人信仰神灵,他们是相信天地万物皆有神存在泛神论者,因而神灵也成为他们造型艺术表现的主要对象。他们的神的形象是对自然生灵的另一种方式的表现。各种神的形象都是来自于自然界真实生命构成部分的重新组合。传说中的龙凤就是综合众多动物的特征而形成的一种超现实的虚拟的动物,龙凤等虚拟动物再与现实生活中的其他动物相结合构成想像奇特的神灵形象,如镇墓兽和虎座飞鸟。

就漆绘艺术而言,楚漆器的漆绘既有装饰性抽象化的动植物纹样,也有有写实性的情景绘画。漆绘内容多与器物造型紧密配合。

装饰性的纹饰多为龙凤纹和云雷纹。龙凤是楚艺术的母体。楚漆器上的凤纹变化多端,具有高度的抽象性。有些凤纹甚至符号化了的凤头或凤尾纹。在楚漆器的装饰中,云雷纹占有重要地位。楚漆器上的云雷纹舒云漫卷,灵活自如。江陵雨台山楚墓出土有彩绘云雷纹木梳和彩绘云雷纹蛇卮。

楚漆器上漆绘内容客观反映当时楚国的宗教生活与社会生活。如信阳长台关 1 号墓出土的彩绘瑟上的巫师图、燕乐图、狩猎图等等。



楚国漆器的彩绘风格主要是线条画与平涂画相结合，这种画法可能是从青铜器上冶铸的平块花纹和线条纹饰发展而来的。由于当时彩绘的工具是毛笔，因此漆器上的彩绘线条显得比较流畅。

楚人对漆器的装饰除了彩绘外还有贴金、描金等手段。漆器上的贴金装饰在我国出现的时间较早，在商代就已经出现。贴金漆器在楚墓中也有发现：1972年至1973年发掘的湖北襄阳山湾东周墓，其中27号楚墓在棺木痕迹中还夹有绿色的漆皮和不少金箔，这座墓的棺是髹黑漆的，并有贴金的花纹。可见，这种装饰是用漆作粘按剂将金箔贴在已髹饰好的漆面上。“描金”，即是在漆器上描绘金色花纹。信阳长台关楚墓出土漆瑟残片上，就有用极细的金彩在兽身周围作平涂；长沙仰天湖战国墓出土的彩绘雕花板纹饰上也大量用金。

第四节 汉代漆画

汉代漆画是指中国汉代漆器上的绘画。汉代漆器在人们的日常生活中所起的作用，较之前代有了很大发展和提高，众多的产地和丰富的产量，使汉代漆器在继承战国漆器的基础上，获得了空前的发展。其中，漆器上的绘画，也以其生动、精美、华丽、典雅的艺术形象，成为汉代绘画的重要组成部分。

漆作
一处
倾心





一、分期与分布

汉代漆画,从其艺术特征,表现形式,并依据目前的考古发掘和研究,一般可分为3个时期:

1. 西汉初期

此期漆画主要集中在战国时的楚国地区,如湖南长沙、湖北江陵与云梦、安徽阜阳等地,广西贵县、广东广州、山东临沂、陕西咸阳、四川成都等地也有发现。其中,1972~1974年,从湖南长沙马王堆3座西汉家族墓中出土了约500件漆器,是迄今为止全国范围内出土数量最多的一宗西汉漆器。1973~1975年,在湖北江陵凤凰山西汉初期墓中发现大量由当时成都制作的精美漆器。1977年,从安徽阜阳双古堆西汉汝阴侯墓中,出土有许多带有铭文及详细年款的漆器,为漆器及其绘画的断代提供了直接的依据。

这一时期漆画的特征以湖南长沙出土的漆器绘画为代表。其特征主要是以各种变形的云气纹、龙凤纹和几何纹为最多,亦有大量的人物、动物纹饰,如马王堆1号墓和沙子塘西汉早期墓出的彩绘漆棺及其他器物。另外,沙子塘墓还出土过两件内容反映现实生活题材的彩绘车马奩和舞女漆器奩。漆画的构图繁缛而不紊,使用单线勾勒和平涂结合的手法,笔势活泼,富于变化。

2. 西汉中晚期

这一时期在湖南长沙,以及湖北、四川等地仍有漆器出土,但在出土数量与质量方面均不如前期。然而,与前期不

同的是,此期漆器出土的分布较广,尤其是在生产漆器较少的黄河流域也陆续有所发现,如河北满城、甘肃武威、陕西咸阳、宁夏银川、山东临沂与文登、内蒙古呼和浩特等地均有发现,而江苏扬州、徐州、连云港等地出土的漆器,是这一时期出土较多、质量精美的一批。另外,在有铭文的漆器中,以今朝鲜平壤出土的为最多、最精。

此期漆画中大量出现乐舞、出行、杂技、车骑等表现现实生活题材的内容。四川漆画内容均为对鸟和对兽纹,描绘细致,有很强的装饰感。江苏扬州和连云港等地出土的漆画在纹饰上较西汉初期更为复杂、生动。技法上大量使用金银箔剪贴表现人物形态,有的还刺有精细的线条。

3 东汉时期

漆器发现较少,但分布范围仍然很广,甚至在内蒙古满洲里扎赉诺尔东汉鲜卑族墓、新疆罗布泊烽燧遗址、云南晋宁石寨山滇族墓等偏远地区也有所发现。此期具有代表性的漆画为甘肃武威雷台东汉墓和河北定县中山王刘畅墓中出土的扣器,饰件上有非常精美的镂刻,嵌错纹饰;还有发现于乐浪郡(今属朝鲜平壤)东汉王盱墓的一件绘有西王母与龙虎漆盘。

二、题材内容与艺术成就

汉代漆画在题材上大致可分 3 部分:

1 神话题材

在汉代漆画中所占比例最大,它向人们展现了一个人



神杂处、琦玮谲诡、飞扬流动、变幻多端的神话世界，同时也说明了汉代漆画在题材上深受楚文化的影响。其代表作有：

(1)湖南长沙马王堆 1 号汉墓 4 层套棺中的第 2 层黑地彩绘棺和第 3 层朱地彩绘棺。前者在通体复杂多变的云气纹中，彩绘有 90 多个形态各异，生动多变的仙人和禽兽。或挥动长袖，翩翩起舞，或满弦将射，而被射物则翘尾回首，惊恐奔逃；或托腮而坐，若有所思等，凡此种种，形态匀称，活泼生动，具有强烈的感情色彩和运动感，形成了具有丰富想像的画面和富有音乐感的瑰丽多彩的艺术风格。后者外表彩绘龙、虎、朱雀、鹿和仙人等祥瑞图像。其中，在棺的头挡板处，于中部一三角形的高山两侧，各绘一昂首腾跳的鹿，四周绕以云气纹；足挡板上画双龙穿壁，龙身带鳞甲而又有凤羽，龙首巨目利齿，异常凶猛；左侧板上画一朱色山，山两侧各绘一呈波浪起伏状的巨龙，左侧龙身上又画一形体写实、张口回首的猛虎，龙尾画一身带云形斑纹的伏虎，右侧龙身上有一翘首展翅欲飞的朱雀，龙尾有一头发斑白、身带毛发、两手攀龙的仙人。右侧板上满饰繁复的勾连云纹。该棺所绘图像与以前发现的长沙沙子塘西汉早期墓中出土的一具朱漆彩绘棺上的图像颇为相似。

(2)湖北江陵凤凰山 8 号汉墓出土的漆龟盾，盾平面呈龟腹甲形，以黑赭色漆为地色，盾正面用朱色绘一人首、人身、禽足，身着豹斑纹衣裤的神怪，和昂首屈身、奔走欲飞的神兽；盾背面画两衣着相同、相对而立的人，右者身佩长剑。构图上，作者依龟盾的特定形状，用对称的表现方法，概括地表现了画面的特点，以简练粗率的线条勾勒人物、神兽，浓笔平涂，增强了神兽的力度感。另外在今朝鲜平壤古代



乐浪郡的汉墓中还出土有图绘羽人乘风鸟的漆勺和绘有西王母与龙虎的漆盘,所绘物象皆富有气势。

2. 现实生活的题材

这类题材的漆画出土较少,但在情节安排,人物造型与神态刻画,以及线条和色彩及构图上,决不逊于同时代的墓室壁画、画像石和画像砖,显示了漆画工匠高超的艺术水平。其代表作有:

(1)长沙沙子塘出土的车马图奁和舞女图奁,前者描绘了贵族乘车出游时的情景,在山丘、云朵、飞鸟、垂柳等自然景色中,贵族坐在急驰的车上,御者双手紧勒缰绳,似用全力来控制奔走如飞的骏马,车后随有两个威武的骑士,其后有一人在亭中躬身相送。整个画面在情节、构图上显得生动自然。后者描绘了 11 位正在舞蹈和观赏舞蹈的舞女,舞者面容秀丽,体态轻盈,舞姿优美。

(2)朝鲜平壤市郊一座东汉乐浪郡墓中出土的一件彩绘漆篋及其盖上,绘有 92 个不同形态和不同时代的人物形象。许多人物身旁有朱色书写孝惠帝、商山四皓、伯夷、丁兰、李善、郑真、渠孝子和黄帝、神女、吴王、皇后等题字,证明其形象为当时流行的帝王和孝子烈女故事中的人物。其中篋盖上的人物虽被画在仅 4 厘米宽的狭长横带上,但动态、衣饰及五官均描绘精微,生动传神,其形象有如肖像画,体现了较高的写实能力;在构图上,每组人物之间是通过不同的手势来表现相互交谈这一形式来联系的。通过采用聚集、交谈的办法将各自孤立的人物组合成一个统一的画面,反映了作者构思的巧妙。

漆作
一
处
倾
心

3.动物装饰纹样

这类题材几乎在所有的漆画上都有所表现。除神兽、神鸟外,还有自然界里的各种飞禽走兽。即使是神兽异鸟也参照了现实中的动物形态,加以想像,变化而成的。所描绘的动物形象,为了与器形和装饰纹样相呼应,大都采用了变形、夸张的手法,有的亦用很写实的手法生动地表现了不同动物的神态和动感。装饰纹样以流动飞扬的云气纹为主,有的漆器上甚至通体饰有云气纹。从出土的漆画来看,云气纹有多种形式,一般均用线条描绘,其线匀称流畅,蜿蜒舒卷,变化无穷。另外,还有一些以植物为母题的纹样。

二、表现技法

漆作
一
处
倾
心

汉代漆画的表现技法较之前代更为丰富。用色上大多是在黑漆底上,用朱红描绘,色泽光亮,单纯而典雅。同时各种色彩的组合运用也很多,常用的有黄、绿、赭、白、灰等色,效果华丽丰富,通过平涂渲染等表现技法,产生较强的绘画感。用线上有:

1.漆线描

用生漆液加上各种色彩在器物上进行描绘。

2.油彩

线描,用油汁调颜料,后用笔画到器物上去。



3 .锥画

即在器物表面用针刺刻出所需物象,有时刺刻完后再填以金。

4 .金银箔贴

将用金箔银箔制成的各种图像,贴在器物上面,更显得富贵华丽。

5 .堆漆

有凸出平面的效果,增加了画面的层次和立体感。

第五节 漆器的款识

中国漆器现存有款者始出现于战国末年,落款方式有烙印、针划、刀刻和漆书四种。湖北云梦秦墓出土的彩绘双耳长漆盒,盖顶外壁和外底烙有“咸亭”及“亭”字样,这是漆器出现款识的最早见证。有年代款识的最早实物为河南泌阳县官庄北岗秦墓出土的彩绘铜扣漆盒,该盒除盒的上下两边沿各有刀刻“平安侯”三字外,盒底圈足内亦有三字。西汉初的手工业管理组织较秦时严密,落款有一定规定,年号、工匠名等无不一一列出。

唐代有款漆器亦时有出现,其内容不如前时详细。宋代漆器落款多列明年代、地名、工匠名或工房名。如传世物“甲午吕铺造”盘。元代漆器落款最简单,只见当代工匠之名,如“张成造”或“杨茂造”,鲜有地名。明代漆器有官营和

漆作
一
处
倾
心



私营两种。官营机构专管御用之器,所以器具都是当代产品之精华。永乐年间,漆器有年号款出现。到宣德时,漆器落款的位置和字体都十分讲究,款为刀刻,并填以金箔。

一、明代漆器的嘉靖款和万历款

嘉靖漆器的底除髹黑漆外,还有红漆底。更值得注意的是,与红漆底相比黑漆底的款识字体稍小。假嘉靖款款识中往往加干支纪年,而嘉靖款中是没有干支纪年的。民间及清代漆器均有刻嘉靖款。万历款有刀刻填金款和描金款两种。

款内容也有两种:其一,“大明万历年制”、“大明万历年造”,款识位置在器底正中直行;其二,干支纪年款。在干支纪年款中,最早的是万历十一年,最晚为万历四十七年。

二、明代漆器的永乐款

明代漆器中有纪年款识的只有永乐、宣德、弘治、嘉靖、隆庆、万历、天启和崇祯八个年款的作品,其中又以永乐、宣德、嘉靖、万历时作品为数最多,并且伪款也以这四个年款居多。

明永乐漆器的款式沿袭了元代私人刻款的方法。元代著名髹漆艺人张成、杨茂在其作品的底部往往用针划“张成造”、“杨茂造”三字款。永乐款一般在器底内缘处用针划“大明永乐年制”直行款,刻痕细浅,笔道纤细,字体秀气,似行书,略欠工整。明代漆器中在底部有明确年号款识的自永乐始。

假的永乐款有四种：改针划款为刀刻填金款，改直行款为横款，永乐款中加干支纪年，真假永乐款并存。了解了作伪方式后，辨真假就变得容易了。

第六节 漆器的鉴别

鉴别漆器的年代与价值，一般是看颜色的改变和有无段纹。

宋代的漆器，黑而无光，颜色与木炭相差无几，木纹也深深印入漆里，器物上有细碎段纹，好像人手上的纹路，又称之为牛毛纹。如果漆器上有这种纹路，可以断定年代久远。明代的漆器，表面略有光泽，段纹有蛇腹、手皴两种。

清代康熙时的漆器，颜色鲜亮得多，木纹大致与明代相同，还有的毫无段纹，而明代的漆器全部有段纹。

乾隆时期的漆器，其黑中虽亦间有木纹，但都很细微，不显眼，与以上所说的各代漆器的木纹颜色或黄或紫并无差异。

一般新的漆器经日晒风吹，亦能产生段纹，且漆也要脱落，但颜色黑中仍觉透光，不能发现木纹，也可以闻到漆味。

明代雕漆漆器中有黑色、红色（紫色），里面都是黑漆，大多有段纹。外面雕的花，没有硬棱，有光亮，非常坚硬。有些带黑纹的漆器，是因罩漆时，先上一层红漆，再上黑漆，如此反复多次后，然后雕刻，所以横看有黑纹。

然而旧时的漆器，不管是什么颜色都有润光，到了乾隆时代其红色也不发紫了，但新的略显紫一些，花样也无硬棱，颜色有黄、绿、红、古铜、金等。明代雕漆器时还应注意：






漆器仿古屏风

用漆漆物必须阴干,若没干又见了风,往往容易破裂而起蛇腹纹。所以,判断漆器,不能仅以起蛇腹纹判定漆器新旧。不过,手皴纹是经过多年形成的,新的漆器绝不会有。

鉴别雕填的漆器,要详细辨别颜色。一般作伪者,都是将旧螺物去掉,填以新漆,然后用香熏,以茶抹,所以看颜色就很重要。

第七节 漆器纹饰

一、黑红交织的漆器纹饰



约在七千多年以前,我们的祖先就已经能制造漆器了。根据是1978年在浙江余姚河姆渡文化遗址中发现了朱漆木碗和朱漆筒,经过化学方法和光谱分析,其涂料为天然漆。

夏代之后,漆器品种渐多,在战国时期,漆器业独领风骚,形成长达五个世纪的空前繁荣。据记载,庄子年轻时曾经做过管理漆业的小官。战国时漆器生产规模已经很大,

被国家列入重要的经济收入,并设专人管理。漆器生产工序复杂,耗工耗时,漆器品种又特别繁多,不仅用于装饰家具,器皿,文具和艺术品,而且还应用于乐器,丧葬用具,兵器等。这时的漆器很昂贵,但新兴的诸侯不再热衷于青铜器,而把兴趣转向光亮洁净、易洗,体轻、隔热、耐腐、嵌饰彩绘五光十色的漆器,于是,漆器在一定程度上取代了青铜器。

漆器一般髹朱饰黑,或髹黑饰朱,以优美的图案在器物表面构成一个绮丽的彩色世界。在湖北曾侯乙墓出土的漆器有 220 多件。这些漆器是楚墓中年代最早也是最为精彩的,而且品类全,器型大,风格古朴,这些精美的漆器体现了楚文化的神韵。其中有几件衣箱盖上所绘的图案非常有价值。一个箱盖的中心有一个篆文“斗”字,用粗笔写成。围绕“斗”字,是一圈二十八宿的古代名称,也是篆文,字迹清晰。箱盖两端绘有首尾对置的青龙、白虎的图像。这是研究我国古代天文学史的一件珍贵文物,是迄今发现的关于二十八宿全部名称的最早的文字记载。

漆作
一处
倾心



漆奩



一些漆器上绘有一些有趣的神话故事。在一件刻有紫

锦纹衣箱的箱盖上,绘有后羿射日的故事,黑地朱纹,有蘑菇状的彩云和两条双头人面蛇互相缠绕,两侧有一高一低的树,高树上有11个枝杈,矮树有9个枝杈,每个枝杈梢头都绘有一个放射光芒的圆圈,两树之间一人正用箭射下高树上的一只鸟。原来这是后羿射日的故事,是人与自然进行斗争,以人最后胜利告终的美丽神话。

汉代漆器也是以黑红为主色。有一幅画面上出现90个形态各异、生动活泼的仙人和鸟兽。仙人之中,有的挥动着长袖翩翩起舞,有的托腮静坐,若有所思,有的拉弓射箭,千钧一发,猎物惊恐回首,匆忙飞奔。龙纹和凤纹都是装饰性的,并夹以陶索纹、菱格纹、花瓣纹、草叶纹、云纹等。造型优美,图案华丽。汉代是漆器的鼎盛时期。漆器的品种又增加了盒、盘、匣案、耳环、碟碗、筐、箱、尺、唾壶、面罩、棋盘、凳子、卮、几等,同时,还开创了新的工艺技法,如多彩、针刻、铜扣、贴金片、玳瑁片、镶嵌、堆漆等多种装饰手法。

漆器图案根据不同的器物,以粗率简练的线条或繁褥复杂的构图表现,增强人或动物的动感与力度。黑红互置的色彩产生光亮、优美的特殊效果。在红与黑交织的画面上,形成富有音乐感的瑰丽多彩的艺术风格,展现了一个人神共在,琦玮谲诡、流动飞扬、变幻神奇的神话般的世界。

二、漆器的断纹和光泽

漆器年代的远近首先可以从其色泽的变化、断纹的不同来判断。一般说来,年代愈久远,色泽越暗而无光泽,断纹如牛毛;年代愈近,则色泽较亮,断纹如蛇腹。比如宋代黑色漆器,木质较糟,颜色发乌无光泽,其状如炭,似当年曾



经火烧过,其色与木混然如一,大概日久年深,它的木纹已印入漆里。其上有细碎断纹,像人手上的皱纹,故以“手皱纹”称之,又称作“牛毛纹”。

明代的漆器虽略有光泽,但仍发暗,其性仍糟,其色亦反木纹,惟断纹有蛇腹纹、牛毛纹两种。清代康熙时期的漆器有光泽的多,无光泽的少,并且亮而不尖,但其性糟,断纹等大致皆与明代相同。乾隆时期的漆物,其黑中虽亦间反木纹,但皆微而不甚显露。

漆作
一处
倾心



第二章 漆器技法与种类

第一节 漆器技法与种类概述

一、描金

在漆器表面,用金色描绘花纹的装饰方法。描金在黑漆地上为最常见,其次是朱色地或紫色地。也有把描金称做“描金银漆装饰法”的。

漆作
一
处
倾
心



(明)方如椿款描金山水人物纹黑漆盒(侧视)

51.2×33.7×13.8厘米,南京博物院收藏



(明)方如椿款描金山水人物纹黑漆盒(上视)

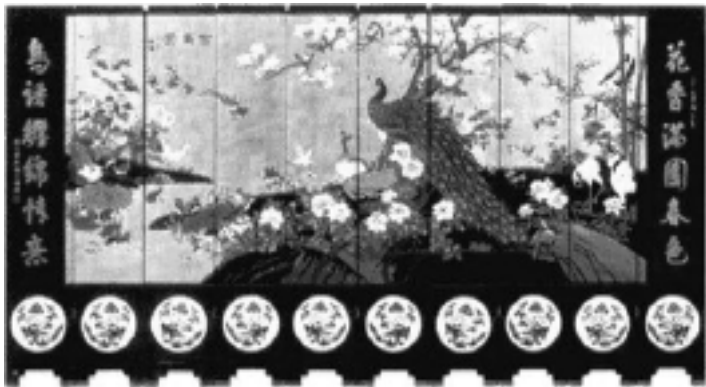
从盒子的尺寸和材质来看,这件盒子是用作盛放贵重物品的容器。

盒子的盖内和盒底均有“崇禎癸未方如椿奩”金字款。这件明代晚期的漆器作品,反映了明代漆器工艺的特点和风格。

此盒用薄木胎,髹黑漆作地。盒盖顶面呈圆角长方形,其内描金绘一完整山水人物画面。右岸有两人正在亭中对弈;对面山中有亭台楼阁;左岸有一武将,全身盔甲,手持大刀,骑马前行;附近的水面有两只泛舟,每舟上有二老,似在交谈。盒盖四面立墙均用细竹丝编制,盒底有壶门式圈足,其上有描金花卉。这件盒子虽然不大,但制作工艺精湛,细节交代完整,明代晚期风格鲜明,从很大程度上反映出当年的家具工艺和漆器工艺的水平。市场估价:人民币 60000 元左右。

漆作
一处
倾心

二、填漆



《遵生八笺》：“宣德有填漆器皿，以五彩稠漆堆成花色，磨平如画……”《帝京等物略》：“填漆刻成花鸟，彩填稠漆，磨平如画……”这种堆刻后填彩磨显出花纹来的髹饰技法称之为“填漆”。

三、螺钿

亦作“螺填”、“螺甸”，是贝壳薄片制成人物、鸟兽、花草等形象嵌在雕镂或髹漆器物上的装饰技法。平漆之后，而饰以彩色，则有描漆、彩漆、漂霞妆彩、花彩、描彩等制法，饰以金的，则有沙金、描金、洒金、涂金、泥金、贴金等名目，细按其各名称，自可推想其制法不同。总之，漆器之中，以雕漆为最高贵，亦以雕漆为最有艺术意趣，故历代均努力制作。宋人雕红漆器，如果宫中用盒，多用金银为胎，以朱漆厚堆至数十层，始刻人物、楼台、花草等图画，刀法之工，雕镂之巧，俨若笔画。

有锡胎者，有红花黄地的，有五色的，刻法深浅随妆露





螺钿漆器

色,如红花绿叶、黄心黑石之类,夺目可观,但传世者很少,现在不容易看到。又有用朱为地,刻什锦花草,用黑为面,刻各种花草、锦地压花,红黑可爱,然多为盒类,盘匣次之。盒则有蒸饼式、河西式、帘段式、三撞式、两撞式、梅花式、鹅蛋式,大则几尺,小则几许,两面俱有花纹。盘则有圆者、方者、腰样者、四角者、八角者,有缘环样者,有四角牡丹瓣者。匣则有长方、四方、二撞、三撞四式等。

此种工艺方法起源甚早,周代已流行。从现存唐代螺钿实物看来,当时已有很高的水平。曹昭《格古论要》:“螺钿器皿,出江西吉安府庐陵县。宋朝内府中物及旧做者,但是坚漆或有嵌铜线者甚佳。元朝时富豪不限年月做,造漆坚而人物可爱。”有张成、杨茂二家,技擅一时,但用朱不厚,漆多敲裂。

漆作
一
处
倾
心



四、点螺

点螺漆器是我国传统工艺品。1966年北京元代遗址

出土一件漆盘残片用螺片镶嵌广寒宫。明代是点螺漆器的盛期,工艺水平已达到相当精湛的程度。用贝壳、夜光螺等为原料,精制成薄如蝉翼的螺片,再将薄螺片“点”在漆坯上,故名“点螺”。因点螺用料较一般螺钿镶嵌为薄,而且软,故又称“薄螺钿”和“软螺钿”。现在扬州等地,仍有点螺漆器生产。



点螺漆器

漆作
一处
倾心

五、金银平脱

将金银薄片刻制成各种人物、鸟兽、花卉等纹样,用胶粘贴在打磨光滑的漆胎上,待干燥后,全面髹漆二三层再经研磨显出金银花纹,使花纹与漆底达到同样平度,再加推光则成为精美的平脱漆器。金银花纹面较宽的地方还可以雕刻细纹,但不能刻透金银片。这种装饰法,精细费工,材料高贵,但金银宝光与漆色的光泽相互辉映极为华丽,是十分贵重的漆器。《酉阳杂俎》、《安禄山事迹》、《太真外传》、《唐



语林》等，都有关于唐玄宗、杨贵妃赐给安禄山的各种平脱漆器名目的记载。

六、堆漆

不用漆灰而用不同于地漆色的漆制作花纹的一种髹饰技法。现作堆漆可有胶制材料，可贴金和涂彩，含义较为广泛。

七、雕漆



雕漆漆器

在堆起的平面漆胎剔刻花纹的技法。我国雕漆始于唐代，历史上以元代嘉兴西塘的最为著名，现代主要产地有北京、扬州、天水、徽州等。雕漆大多用鲜明的朱漆，故又名“剔红”。雕漆常以木灰、金属为胎，用漆堆上，少则八九十层，多达一二百层，是待半干时描上画稿，施加雕刻的一种髹饰技法。一般以锦纹为地，花纹隐起，精丽华美而富有庄重感。

漆作
一处
倾心



八、斑漆

斑漆是两晋南北朝漆饰的一种技法，古时用它作为车乘的装饰。此法因系用两种以上色漆，互相交错，呈现各种花纹，犹如动植物上面的斑纹而得名。《髹饰录·坤集·复饰》：“细斑地诸饰”。杨明注：“所列诸饰，皆宜细斑也，而其斑黑、绿、红、黄、紫、褐，而质色亦然，乃六色互用，又有二色，三色错杂者，又有质斑同色，以浅深分者”。这似与斑漆相仿。另外，用单色漆显出深浅不同斑纹，也有叫斑漆的。



漆器

漆作
一处
倾心

九、平漆

以漆漆物，并没有其他手续，称为平漆，最先漆物，只这一种方法，平易简洁，制作精良的，也非常可爱。所以现在多用这种方法。



十、剔红

即称雕漆之纯朱，而不杂以他色者。

十一、戛金



戛金漆器

器物上既涂以漆,等干固后,再以针刻刺图样,然后用金屑撒于罅中使之平,称为戛金。撒银屑的,称为戛银。据说戛本古创字,俗读锵去声,是器物上饰金的方法。据《丹铅总录》载,唐《六典》十四种金,有戛金一法,吴伟业有《宣宗御用戛金蟋蟀盆歌》,明时戛金极有成功,故名器很多。

十二、堆红

漆器的面堆成种种花纹,覆以朱漆,称为堆红。《格古要论》谓,假剔红用灰团起,外面漆上朱漆,称为堆红,又叫罩红。

第二节 嵌螺钿漆器

嵌螺钿漆器是中国古代五彩缤纷的漆艺百花园中一朵瑰丽的奇葩,她以华丽多变的色彩丰富了漆器装饰艺术。

漆作
一
处
倾
心



螺钿又称钿嵌、坎螺、陷蚌、螺填或螺甸，它是用贝壳薄片制成人物、鸟兽、花草等形象嵌在雕镂或髹漆器物之上的一种装饰技法。具体方法是：用蚌壳磨成薄片，按图案花纹锯成各种形状，然后把它们拼粘在漆坯上，再上一层灰底，表面髹上一层上光漆，经磨显、揩光，使漆面光滑如镜，最后在螺钿上刻画花纹。螺钿一般都镶嵌在乌黑的退光漆背景上，这样与白色晶莹的螺钿相衬，黑白分明，既优雅细致又朴实清丽。早在西周时期，已把螺钿作为装饰镶嵌于漆器之上。至唐代，这种工艺有了很大发展。在元朝时，螺钿镶嵌又出现了新的工艺，制作更为精细。



嵌螺钿人物漆碗

明代是中国古代漆器全面发展的黄金时期，漆器的数量和质量都有了极大提高。由于皇家对漆器的喜爱和需要，大大刺激了漆器的生产和制作工艺的提高，不但有厚螺钿，还有薄螺钿，又发明了称为百宝嵌的新工艺，涌现出了一大批制漆名家。薄螺钿又称软螺钿或点螺。其用料较一般螺钿镶嵌薄软些，是将贝壳、夜光螺等原料精心制成薄如蝉翼的螺片点在漆坯上而成。硬螺钿的制作方法相同，只

是作为原料的贝壳磨得较厚些。还有的做法,是在螺钿的薄片底面衬上不同的颜色,透过薄薄的贝壳能显现出各种色彩,称为衬色钿嵌。

第三节 点螺

点螺漆器是在螺钿漆器的基础上发展起来的,它在宋代开始发展与成熟。元代镶嵌螺钿的技法已经相当的成熟。至明末清初成为名副其实的“点螺”漆,同时也进入了炉火纯青的巅峰期。

螺是蚌壳的五彩内层所切割成的薄片,再刻制成山水、人物、花卉、草虫、鸟兽等平面形象,然后再放在细砂上磨得薄如纸张,底面上还涂上一层色漆,以增加螺钿片色彩的美丽,其中名贵的还镶有金片、银片、金丝、银丝。这些薄螺钿和金银片往往很小,镶嵌时用漆“点”在胚胎上,故名“点螺”。薄螺片用胶漆按事先设计好的图案、文字依次点上去,全都粘好之后,候其干固,于面上再涂一层色漆,待漆干燥,便进行打磨,将螺钿花纹上的漆磨去,就显出了螺钿和金银片拼成的平正的图案了,在光线的照射之下五彩缤纷,闪烁变幻绚丽异常。

点螺:以色彩丰富的彩贝,如珍珠贝、夜光螺、石决明等为材料,制作成极为精细的图案纹样,镶嵌在漆面上的一种装饰工艺。

1. 拣料、开片。挑选有色彩的贝壳,经加工处理,开成极薄的片料备用。

2. 下料。根据设计图案内容,分别不同需要对用料进

漆作
一
处
倾
心





点螺漆砂砚

行精选,用刀具将片料下成点、线及多种图案形状的镶嵌部件。

3 .粘贴。将主要镶嵌件,用粘接剂按设计稿粘于漆坯上,粘实,压平,待干。

4 .开纹。用开纹刀开出图案细部纹理。

5 .了手。添补细部装饰纹样,如芦滩、溪径、小花、细草、云雾、松针等。

6 .光漆。漆工处理待实干后,用细砂纸打磨。揭退点螺表面漆层。再经数次擦漆、抛光而成。



雍正黑漆点螺双耳瓷瓶

“点螺”是螺钿镶嵌的一种技法。“点”是技法,“螺”是材料。螺是蚌壳的五彩内层所切割成的薄片,再刻制成山水、人物、花卉、草虫、鸟兽等平面形象,然后再放在细砂上

磨得薄如纸张,底面上还涂上一层色漆,以增加螺钿片色彩的美丽,其中名贵的还镶有金片、银片、金丝、银丝。

这些薄螺钿和金银片往往很小,镶嵌时用漆“点”在胚胎上,故名“点螺”。薄螺片用胶漆按事先设计好的图案、文字依次点上去,全都粘好之后,候其干固,于面上再涂一层色漆,待漆干燥,便进行打磨,将螺钿花纹上的漆磨去,就显出了螺钿和金银片拼成的平正的图案了,在光线的照射之下五彩缤纷,闪烁变幻绚丽异常。

明清两代,扬州是“点螺”漆器生产的重要基地,明末清初达到最高峰。明晚期的嘉靖至万历年间,扬州漆工江千里制作的点螺漆器驰名天下,他所制的杯、盘、碟等以小件为多,精美无比,至清代雍正乾隆年间,扬州的点螺漆继承传统,在螺片的细薄、镶嵌工艺的精致、画面景物的刻画等方面都超越了前代。继江千里之后,扬州漆工卢映之、王国琛等也是制作点螺漆的高手(其中卢映之便是继其后的扬州著名漆工卢葵生的祖父)。



扬州点螺漆器

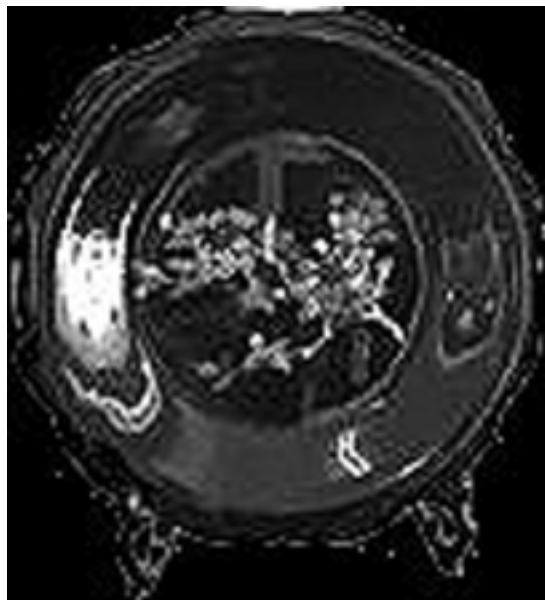
图中一对黑漆倭角海棠式碟系清代初期之物,长 10 厘米,高 1.2 厘米。碟口略向外撇,上大下小,显得质朴、稳

漆作
一处
倾心



重、典雅。该对碟，胎薄质轻，扣之“拍、拍”有声，如用手指扣硬纸的声音。其入水不沉，也不惧水，三百余年风雨沧桑至今仍光彩照人，可见其胎质坚不易损伤，人们常用“脱胎”呼之。“脱胎”漆器在工艺上是“夹”漆器的一种，战国、楚、汉漆器已用此法，至明末清初的工艺制作发展到了炉火纯青的境地。该对碟的漆胎即用此法。

该对碟的中心主题图案是人物故事，旁有景物陪衬。二三人物于其中，或端坐，或作揖，姿态各异，衣饰华丽线条清晰。人物的脸部略加细刻，稍稍数刀十分传神。周边芳草鲜美落英缤纷。主题部分外侧有细花装饰绕碟一圈。对碟点螺工艺精湛，全部选用五彩的薄螺片，内外图案的钿片



点螺圆盘

之中又夹金、银片，交相辉映，绚丽夺目，气质豪华。点螺之外的是黑漆衬底，其漆皮纯黑，厚重，平滑，光可鉴人，淳朴可爱，可谓精妙绝伦。

清代中期以后点螺工艺由于成本高，工艺精，制作者往往入不敷出，难以糊口养家，便开始衰落。当时没有什么新

的创造与制作,只是以仿制明末清初的作品为目标,且质量、工艺粗糙,清末以后点螺工艺便失传至今。改革开放以来,扬州的一些工艺家开始探索、挖掘、继承点螺工艺的传统,但还只能说是一个起步,虽有作品问世,但难望上述的方碟工艺之项背。

第四节 雕漆

雕漆,始于唐代,盛于明、清,到现在有 1000 多年历史。据史料记载,雕漆的发祥地在四川、云南一带。元、明两代才传入北京,技艺逐渐完美成熟,成为一种具有强烈地方特色的工艺美术品。明代,北京官办特色的工艺作坊“果园厂”所生产的雕漆器,就已达到很高的水平,造型庄重大方,雕刻技艺圆熟遒劲,形成了风格。到了清代,雕漆又有新的发展,纹样严谨细腻,极重刻工,雍容华贵,风格与明代不同。北京雕漆与湖南湘绣、江西景德镇瓷器并驾齐驱,名扬四海,被誉为“中国工艺美术三长”。

雕漆,因工序是雕,主要原料是漆,故名。北京雕漆,是以铜、木料作胎,在胎上涂几十层,甚至几百层漆,厚达五至十八毫米。然后在漆上雕刻出山水、人物、花卉、鸟兽等花纹图案。

雕漆品种有瓶、罐、盒、盘、茶具、烟具、酒具、挂屏、围屏、墙壁画、立体鸟兽、小件首饰等。近年来,北京雕漆又朝着“工艺美术日用化”的方向发展,陆续创作出一批既有艺术价值,又有实用价值的新产品,如台灯、餐盘、仪器盒、电子钟表壳、雕漆桌面、雕漆绣墩、雕漆衣箱、雕漆柜等。



一、北京传统工艺——雕漆

雕漆是我国与景泰蓝齐名的传统工艺,始于唐代,盛于明、清。北京雕漆早在15世纪的明初,就扬名于世界。清光绪以后,全世界只有北京还在生产雕漆工艺品。然而,由于种种原因,这一国宝级工艺目前正面临失传的危险。其实不仅仅是雕漆面临困境,整个北京工艺美术行业目前形势都不容乐观。据北京工艺美术行业协会的统计,目前北京工艺美术尚能维持的仅有11个品种,已失传或者面临失传的达到了43个,包括我国在世界上久负盛名的玉器、牙器、景泰蓝、雕漆等等。好在雕漆等工艺美术品面临的危机已引起有关部门的重视。

北京雕漆有金属胎和非金属胎两种,前者是珐琅里,后者为漆里。着漆逐层涂积,涂一层,晾干后再涂一层,一日涂两层。涂层少者几十层,多者三五百层,然后以刀代笔,按照设计画稿,雕刻出山水、花卉、人物等浮雕纹样。所用之漆以朱红为主,黄、绿、黑等做底色,分为剔红(堆朱)、剔黄、剔绿、剔彩、剔犀等工艺品类。雕漆的工艺过程十分复杂,要经过制胎、烧蓝、作底、着漆、雕刻、磨光等十几道工序,各工序技艺要求都很高。早在明代,北京雕漆工艺就已达到很高的水平,造型庄重大方,雕刻技艺圆熟遒劲,形成了独特风格。到清代,雕漆又有新的发展,纹样严谨细腻,极重刻工,雍容华贵,风格与明代不同。

北京雕漆工艺过程十分复杂,要经过设计、制胎、涂漆、描样、雕刻、磨光等十几道工序,各工序技艺要求都很高。其中雕刻是最主要的工序。雕刻的刀法,过去主要是平雕,



现在大量的是浮雕、镂空雕、立体圆雕。雕漆的配色也很讲究,过去只有黑、红、黄、绿 4 种颜色,现在发展到白、杏黄、茶红、粉红等 20 多种。每种作品也由过去的单一色彩发展到现在的多种套色。这些产品,都具有防潮、抗热、耐酸碱、不变形、不变质的特点,深受人们喜爱。

二、甘肃雕漆



甘肃雕漆作品

甘肃雕漆以木刻镶嵌为特色,自成体系。雕漆工艺经数十道工序,一件作品少则三五个月,多则一年以上才能完成。雕漆产品耐酸碱、抗高温,其造型优美,图案精巧,色调绚丽多彩,尤其以古朴典雅的风格爱到人们的青睐。雕漆工艺有镶嵌、雕项、彩绘、平磨,曝细、描金、胎花、藏绘,印锦、脱胎、刻绘、绒金堆漆、研磨彩绘等多种,制作方法有木胎、皮胎、压胎、脱胎等。选用檀木、红木等优质木材,以青田石,寿山石、绿冻石、珊瑚、象牙、玉、螺钿等为装饰材料,制作人物、花鸟、鱼虫、山水等图案,镶嵌在屏风、屏挂、桌椅、盘等家具、器皿

和各种工艺品上。早在汉代,甘肃的武都、天水一带就成为我国雕漆产地之一。

三、陇中雕漆

在黄河文化的百花园里,陇中雕漆堪称一枝独具魅力的奇葩,为中华漆艺一绝。

地处黄土高原中部的陇东地区,南依秦岭,北面渭水。山区森林中长有大量的漆树,其漆质地优良,品位上称,为雕漆工艺提供了绝好的天然原料。

雕漆工艺源于民间,有着悠久的历史,早期的雕漆工艺主要用于家具油漆,只有简单的图案嵌雕于漆器上,且多为单调的黑白两色。随着社会进步和人类的鉴赏水平提高,近数十年中,雕漆工艺进入突飞猛进发展的黄金时期,逐渐成熟并形成了一种独特完善的艺术风格。

雕漆工艺,做工精细,品种繁多,大到茶几桌椅、屏风、壁挂;小到茶碗杯垫、托盘、妆盒,均可一显雕漆风采。

自古以来,具有较高欣赏保存价值的工艺品大多为手工制作。雕漆器俱的制作,工序十分繁杂,且都须手工完成。

首先选用优质松、桦、椴等木材制成器物后,再用采于当地林间的老漆(即生漆)厚厚涂于器物表面,干后打磨光滑,此时,漆色黑亮照人,漆膜光彩饱满。然后,用选自各地的天然彩石及珍贵的玛瑙、象牙、玉石、珊瑚等雕刻成仕女人物,花草鱼虫,山石林木。其刻技严密精湛,有时一个人物或一朵卉需分别刻制成几十个组件。随后,经精心拼配镶嵌于漆面之上。到此,才算功告大半。再经边框描金,彩



绘背景图案,细微之处修刻,一件完美的雕漆艺术品便全部完工。制作程序,环环紧扣,稍有不慎,便会前功尽弃。因此,每一件工艺品都浸透和饱含着雕漆艺人的心血和智慧。

雕漆工艺品具有极高的实用和艺术欣赏价值,漆面耐磨耐蚀,不易褪色,且不怕烧烫;同时,又是一件艺术佳品,山水人物,栩栩如生,典雅庄重,富丽堂皇。件件五光十色,风姿独具,置于室内,异彩纷呈,满屋生辉,如一幅定格的立体风光图画,让人百看不厌。

第五节 云雕

云雕,也称剔犀,是雕漆工艺的一种,因其图案多以回旋生动、流转自如的云纹回钩组成,故称“云雕”,日本称为“屈轮”。此种工艺是用两种(一般为朱、黑二色)以上的天然大漆在胎体上有规律地交替髹涂,漆层厚度累计达5毫米,再用刀加以剔刻,刀口上宽下狭,进刀深峻,棱面分明,刀口断面可见交替往复的色漆层。

《中国书艺美术大辞林·地方传统工艺分布》上记载有“新绛‘云雕’”。作为中国漆器文化遗产中颇为珍贵的一个种类,“云雕”工艺始源于唐代,距今已有1000多年的历史,在明朝时期达到第一个鼎盛时期。当时主要供宫廷使用,民间极为少见。清朝末年,皇室衰败,战乱频发,宫廷艺人组织纷纷解散,流落民间。而当时的绛州正处于工商业的兴盛期,享有“南绛北代”的美称,并被誉为一二行城,城内店铺林立,商贾云集。在这种背景下,宫廷云雕艺人纷纷汇聚于此,重操旧业。在清末民初,至上世纪30年代初,新



绛已有王思恭、赵普元、薛仙基、王小虎等 12 家漆器作坊。

1958 年，新绛县委、县政府为恢复云雕往日的光彩，让这一从宫廷流传出来的艺术获得重生，召集从事云雕漆器生产的民间艺人，成立了新绛工艺美术厂。从而使新绛的云雕、刻灰、螺钿、描金、彩画等传统漆器工艺品生产，走上了规模发展的道路，并在继承的基础上将“云雕”这一工序繁杂，制作艰难，生产周期长的工艺进一步发展、创新。如今，云雕产品在不含任何化学材料的基础上，生产中探究不时变化的温、湿、干度等情况，融入新材料、新工艺、新技术，开发出了高档云雕家具系列、礼品系列、文房四宝系列等 12 个系列的千余种产品，使产品的造型、花色出现了与时俱进的全新面貌，产品内在品质有了脱胎换骨的突破性提高，新绛云雕这一具有鲜明地方特色的精湛工艺得到发扬光大。

漆作
一
处
倾
心



1992 年在新绛附近出土的
剔犀云纹碗是明代中期的宫廷用品。





在木胎上形成半厘米的黑红漆层，
要经过百余遍的刷漆。



原始的大漆，反复调和后才能成为云雕漆。

漆作
一处
倾心




一、新绛云雕



新绛云雕、螺钿是一种雕漆工艺品,是山西民间家庭摆设品,旧称剔犀。这种产品在元代至明代时曾盛极一时。制作云雕产品,在做好的胎型上,以不同的颜色漆层层堆起,然后剔刻出图案花纹,不同的颜色的漆层就从刀口暴露出来,花纹最常见的是云纹,统称之为“云雕”。新绛云雕、螺钿产品,线纹圆润、漆光莹亮照人,趣味古朴敦厚,而且设计制作出了许多造型优美、图案新颖、品种齐全、生动别致的云雕、螺钿产品,为传统工艺品生产的发展增添了异彩。

漆作
一
处
倾
心

二、成都云雕



中华民族是世界上最早发现和使用漆液的民族,漆器及其制作工艺是中国灿烂文化宝库的组成部分。其中,以云雕为代表的雕漆工艺在漆器艺术中又具有独特的地位。

漆器表面的装饰工艺主要归纳为彩绘、镶嵌、雕漆三类。雕漆制作的方法是将胎体(木胎、布胎或金银胎)一层一层地髹漆,将漆堆积到一定厚度后,在其表面剔刻花纹图



成都云雕作品

案,使画面层次分明,呈现浮雕的效果。因漆层厚薄、色彩、刀法的不同,雕漆又分为剔红、剔黑、剔犀等品种,其中剔犀在雕漆品种中最具特色。其制作方法是在胎体上先将一种色漆刷若干道,堆积成一个色层后,再刷另一种色漆。如此堆积成两种或三种色层后,再用刀剔出各种纹饰。这样在刀口的断面上就会显露出宛若云彩的纹理和色彩,故被后人称“云雕”。



成都云雕作品

据考证,雕漆工艺至今已有一千七百多年历史,自唐代初兴,历宋代繁荣,到明清达到巅峰。丰富的画面,立体的

漆作
一
处
倾
心

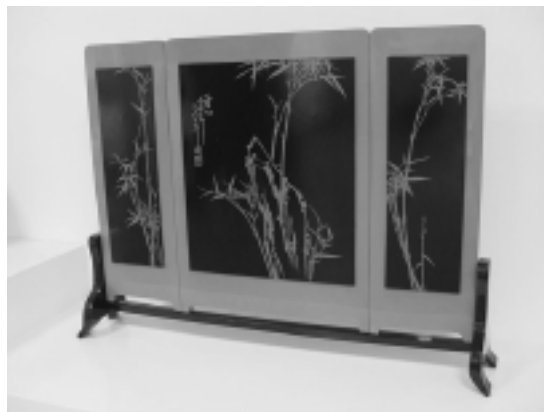




形象,经久不衰的色彩,使雕漆工艺达到了中国漆器装饰的最高成就。而复杂的工序,高超的技法和秘不可宣的配方又使雕漆漆器成为漆器中不可多得的精品。雕漆尤其是云雕漆器以其溢彩流光,精美绝伦,红黑辉映,雍容华贵,最具皇家气派。因此,历来被皇室宫廷作为贡品,只有少数作坊能够生产。岁月流逝,过眼烟云。明清后雕漆漆器已经难以寻觅,至于云雕漆器更是珍品,具有极高的艺术价值和收藏价值,成为藏家中极品中的极品。

千秋不朽匠人心。近年来成都五行实业有限公司何氏兄弟秉承其家族世代相传的云雕绝技,并将其发扬光大,推陈出新。公司目前为全国第一家也是惟一的一家专门从事云雕漆器的研制、开发和生产的工艺品公司。在产品形式上,他们突破了传统云雕只生产杯、盒、盘、碟等小件的局限,开发了旅游纪念品、名优特产品包装、高档云雕家具、宾馆饭店、楼台馆所大型装饰等系列产品;在雕刻艺术上,他们突破了传统云雕仅反映简单的线条和花纹的局限,广泛地与金石篆刻艺术,书法艺术和绘画艺术结合起来,极大地丰富了云雕的文化内涵和提高了文化品位,在制作工艺上他们突破了手工作坊式操作的局限,既保留了传统的工序和技法,又注入了现代高科技的检测、加工等手段。其产品具有更高的艺术性、观赏性、实用性、收藏性。如今,公司开发的云雕产品既远销欧美、东南亚等40多个国家和地区,并进入了人民大会堂和中华世纪坛,也“飞入寻常百姓家”,成为摆在普通百姓家的装饰品和收藏品。对此,中央电视台曾以《中华一绝》为题对公司的产品作了专题介绍。

第六节 福建漆器



福建漆器屏风

一、永春漆篮

福建永春漆篮,以竹篾编成的篮坯,经裱褙纱布,涂盖油灰,上漆描金装饰纹样而成。其质地坚实轻巧制作考究,层间衔接紧密,端庄大方美观。产品分为手提扁篮、格篮和盛篮等三大类几十个品种,是当地民间嫁女的妆奁品,乡土气息浓厚。

明正德年间(1506~1522年),龙水油漆匠开始生产漆篮,发展到后来,漆篮品种、类型达到100多种,制作漆篮需经过制坯、水煮、上桐油、裱布、涂漆等30多道工序,所生产的漆篮高雅古朴,而且耐酸、耐碱、耐用。清乾隆年间(1736~1795年),龙水郭孝养等人开始外出编制竹篮,其族人郭永盛等100多人,分别在县城、五里街、泉州、晋江、安溪等地设铺营业,1801年,永春漆篮开始远销南洋各埠。

漆作
一
处
倾
心



永春漆篮是独具风格的传统竹漆工艺品。制作考究，用原料 20 多种，制作工序 30 多道，产品分三大类、五十多个品种。最大漆篮直径 38 厘米、最小的只有 10 厘米。永春漆篮曾被选送意大利、日本、波兰等 30 多个国家展览，并多次在国内展出，受到好评。

二、脱胎漆器

福州脱胎漆器是福州三宝之一，已有二百多年历史，其质地坚固轻巧，造型典雅别致，色泽瑰丽鲜艳，装饰精细，结实耐用，有独特的民族风格和浓厚的地方特色，具有碰不坏，摔不破，不掉漆，不褪色等优点，与北京景泰蓝，江西景德镇瓷器并称为中国传统工艺品的“三宝”。



福建脱胎漆器

漆作
一处
倾心



福州漆器始于南宋。据传清乾隆年间，漆匠沈绍安在一座寺庙里发现大门的匾额虽然木头已经朽烂，但是漆灰夏布裱褙的底胚却完好无损。细心的沈绍安从中得到启发，回家后不断琢磨试验，继承发扬了传统漆艺，创造出了最早的脱胎漆器。沈绍安因此成为福州脱胎漆器的鼻祖。

脱胎漆器的制作方法分为脱胎和木胎两种。脱胎是以泥土、石膏、木模等为产品的坯胎，然后用夏布（麻布）或绸

布和生漆在坯胎上逐层裱褙上去,待阴干后,敲碎或脱下原胎后,留下漆布器形,再经过上灰地、打磨、漆研磨,施以各种装饰纹样,便成了光亮绚丽的“脱胎漆器”工艺品了。木胎主要是用楠木、樟木、榉木等坚硬木材为坯,不经过脱胎,直接涂漆,工序与脱胎布坯相同。一件工艺品的工序多达四五十道,有的甚至达到一百多道。



福建脱胎漆器

脱胎漆器的制作过程十分繁复:先用泥土、石膏或木模等制成内胎,以生漆作为粘剂,用夏布、绸布等逐层裱褙,连上两道漆灰料,阴干后脱去内胎,这就是脱胎漆器的雏形了;再经过填灰、上漆、打磨和阴干处理等几十道工序,这才做成半成品,漆器行话称“地底”,最后再加工配上彩漆和各种装饰,才制成脱胎漆器。

福州脱胎漆器产品大致可分为实用和艺术欣赏两大类。脱胎漆器除轻巧美观耐用外,还具有耐热、耐酸、耐碱、绝缘等优点,其运用范围已扩大到工业品上。



脱胎漆器质地坚固,而又十分轻巧,色泽鲜艳,装饰性强,经受从沸点到冰点的温度,仍可保持不变形、不脱漆,因此广受欢迎。传说鸦片战争后,一个英国商人携带一只高一米的脱胎大花瓶乘船回国,不幸遇到大风浪,大船沉没,人遇救,花瓶却随船沉入海底。三年后,此人不惜重金委托打捞公司从当年的沉船中寻回这只大花瓶,却见她依然鲜艳夺目,光彩照人。于是,福州脱胎漆器的美名传遍英伦,誉满全欧洲。另一个故事是抗战前,在美国芝加哥曾举办过一次万国博览会,福州的脱胎漆器与日本的漆器同列一个展厅,中日两国的漆器看上去都是质量上乘,难分伯仲,评委无法评判。后来有人提议将两国的漆器一同放入锅中,蒸煮三小时,结果日本的漆器化为泥浆,而福州的脱胎漆器却完好无损,理所当然地获得金奖。

闻世留史的脱胎漆器作品有:荷叶瓶、竹根瓶、提篮仙女、松鹤瓶、赤宝砂大花瓶、仿制司母戊大方鼎、流花斑纹瓶、八角天蓝双夔瓶、六角绿金络纓瓶、金锦大团结瓶、蟹青走兽瓶、天女散花、暗花缠枝牡丹大花瓶、仿铜山水、金座天蓝瓶等等。

福州的脱胎漆器风行海外,外国友人赞之为“珍贵的黑宝石”、“东方珍品”、“迷人的中国少女眼睛”,成为近代我国重要的出口产品,并成为国际交流中的馈赠佳品。

三、漆线雕

漆线雕是厦门历史悠久独远销东南亚各国。具特色的民间工艺漆线雕是以精细的漆线品。自唐代彩塑兴盛经特殊的制作方法缠以来,漆线雕便被绕出各种金碧辉煌的人





荷叶瓶

应用于佛像装饰、人物及动物形象,尤以民早在几百年前漆线间传统题材,如龙凤、雕像就驰誉中外,麒麟、云水、缠枝莲等为多。过去,漆线雕大都只限于木本,漆篮和戏剧道具上。近年来,已发展到装饰在盘、瓶、炉、等瓷器和玻璃器皿上,琳琅满目,美不胜收。

目前,厦门工艺美术厂把漆线雕与陶瓷结合起来,创作、生产了线条陶瓷作品。如线条瓷塑《郑成功》,参加了全国工艺美术展览,并被选送到日本展出,获得好评。

小件漆线雕工艺品用绫缎制成盒子包装,小巧玲珑,便于携带,是旅游纪念、馈赠亲友的佳品。

四、漆线装饰

厦门漆线装饰是我国髹饰工艺中独特的技法,至今已



有 200 多年的历史。在清代主要应用于民间佛像彩塑的服饰、灰甲、器具上,由于操作简易,效果良好,很快就流传开了。解放前,厦门已经有了专门经营漆线装饰神佛像的商铺,产品还销往南洋一带。

1959 年,著名艺人蔡文沛的大型漆线装饰雕塑“郑成功收复台湾”、“孙悟空大闹天宫”等曾在福建省民间工艺美术展览会上受到好评。

1972 年,他们在继承了传统的基础上,又吸收其他工艺美术的长处,创造了漆线装饰的瓶、盘、仿古器皿、台屏等 100 多个新品种,同时研制出了各种彩色的漆线,使产品更加绚丽多彩,取得了较好的艺术效果。

现在,漆线装饰雕像已成为厦门的主要传统工艺品。

五、泥金彩漆

泥金彩漆是传统的宁波漆器,以被漆物的花纹凹凸之别,分为沿花、平花和浮花。泥金彩漆主要是在木制坯件上,将打成薄片的金银箔碾成粉状,调入漆料后或涂或描或填,并采用蚌壳片、镜片、沙金、沥粉等工艺手段精心装饰;也有以竹片、竹编为胎的。

“天一阁”曾藏有明代竹编和合,上面堆塑暗八仙,并作了描金装饰。泥金彩漆在明清时就享有盛名,当时遗留下来的描金漆器,至今仍金光灿灿,可见泥金质量之好。近年来,宁波生产的一批“鼓凳”、“红楼十二金钗”等仿古工艺品,制作精巧,人物造型逼真,烁烁闪光,又富有主体感,很受外商欢迎。



第七节 扬州漆器

一、扬州漆器的历史

扬州漆器生产历史悠久,西汉时,即获高度发展。从扬州市郊出土的汉带漆器就有数十起,不下万余件,其中以彩绘漆器最为发达。宝石镶嵌、金银平贴装饰工艺均已出现。漆器造型和纹饰均极精美。从这些出土漆器留下的书印和针刻款识中,可知当时扬州的民间漆器生产作坊已达到相当规模。

唐代扬州漆器生产进一步发展,夹纻脱胎干漆造像、金银平脱、螺钿镶嵌等技法已相当成熟。漆器被列为扬州 24 种贡品之一。唐僖宗乾符六年(879 年),淮南节度使兼扬州盐铁转运使高骈,一次从扬州运往长安进贡的漆器就有 15935 件。天宝时,扬州的夹纻脱胎干漆造像工艺随鉴真大和尚东渡而远传日本。金银平脱漆器工艺已应用于青铜镜。据日本真人元开《唐鉴真过海大师东征传》记,天宝二载(743 年)和天宝七载(748 年),大明寺高僧鉴真第二、第五两次东渡日本时,均携有漆盒子盘三十具和螺钿经函五十口。其随从弟子即有精于漆艺的。现存放于日本奈良唐招提寺御影堂内,被称为日本国宝的鉴真夹纻脱胎干漆造像,即其弟子思托、忍基“模大和上之影”所塑造。招提寺金堂内正中供奉的,高达 334.4 厘米的本尊卢遮那脱干漆造像,亦为鉴真弟子扬州兴云寺僧义静所造。

漆作
一
处
倾
心





骨石有边观音挂屏



(唐)鉴真夹纈脱胎干漆造像



(唐)本尊卢遮那夹纆脱胎干漆造像
高 334 厘米,图为造像局部

明代扬州漆器较宋元更为发展,创立了剔红雕漆、平磨螺钿镶嵌、软螺钿镶嵌、百宝镶嵌(周制)等著名品种,并形成了扬州漆器的特有地方风格。

清带乾隆时期,扬州是全国漆器生产制作中心之一。不仅民间作坊林立,形成了漆货巷、螺钿巷、大钿金巷……等一条条以生产漆器为专业的街坊,两淮盐政还设有专门漆作,大量承制宫廷各种器皿、家具和建筑工程,出现了江千里、王国琛、卢映之、夏漆工等著名漆器匠师。漆器品种除雕漆、百宝镶嵌、螺钿镶嵌外,自宋宣和以后失传的漆砂砚又得到了恢复,并广为发展。八宝灰、刻漆、堆漆、波罗漆、影漆、填漆、洋漆(描金)等各种技法广泛发展,蔚为大观,并且互相融合,新的品种不断出现,如剔红雕漆与百宝镶嵌相结合,形成了独具扬州地方风格的著名新品种——雕漆嵌玉;骨石镶嵌在百宝镶嵌的基础上脱颖而出,成为独立新品种(现仍沿袭旧称“周制”)。漆器装饰纹样大量摹刻



“扬州八怪”等名人书画，更提高了扬州漆器的艺术欣赏价值。

漆器是扬州两淮盐政的重要贡品。以清宫档案乾隆十五年(1750年)、十六年(1771年)、五十四年(1789年)两淮盐政“进单”所记为例，扬州向清皇朝所贡漆器，就有紫檀周制、螺钿镶嵌、雕漆、彩漆、填漆、洋漆、彩勾金等各种工艺漆器。品种器物大至御案、宝座、床榻、柜桌、香几、屏风，小至各种箱、扇、盒、碗、碟、器皿，应有尽有。其内胎材料有紫檀、梨木、红木、黄杨等名贵木材。



(汉)三足漆奁

漆作
一处
倾心

鸦片战争以后，扬州漆器业渐趋萧条，点螺、漆砂砚、檀梨螺钿硬嵌等名贵漆器相继失传。同治至光绪年间，漆器生产稍有回升。主要漆器产品有雕漆、螺钿、周制、刻漆、勾刀等。小件有柬盒、花盆、插牌、文房用具等。浅刻盛行一时，品种有帽筒、笔筒、砚盒等。深刻挂屏常以“扬州八怪”书画为题材，洒螺钿屑铺地或用水色晕染，熏烟做旧，产品基本内销。清末民初，扬州漆器年销售值约银二、三万两，

以梁福盛号所产漆器最精,产量占扬州漆器总产量的一半。

梁福盛仿古漆玩号约创于清代中叶,由其传人梁友善于清同治七年再传其子梁体才经营。地址在辕门桥牌楼口(今国庆路72号),作坊在店后(今参府街大升平巷内)。光绪至民国年间工人达300余人,年产1万件左右。品种有雕漆、螺钿、周制、刻漆、勾刀等。与福建省沈绍安齐名,有“南沈北梁”之说。据传两江总督方为祝贺慈禧太后六十寿辰进贡的花鸟漆器屏风一堂(五片),即为梁福盛制作。产品除内销、入贡外,还远销欧美。



(汉)彩绘漆面罩

宣统二年(1910年)6月至9月,南洋劝业会在南京召开,扬州漆器获得一等金牌奖。1912年又获农商部国货展览会二等奖章,江苏省地方文物展览会一等奖章、一等奖、三等奖等。1914年6月参加太平洋万国巴拿马博览会的展品,梁福盛号漆器获江苏省筹办巴拿马展品协会二等奖;1915年2月万国巴拿马博览会在美国旧金山举行,梁家漆器获一等银牌奖。

民国初年,扬州漆器作坊尚有20余家,销售漆器专业商店3家。作坊分内、外作,连家作,半成品加工等诸种形式。内作生产内销漆器,称“本庄”,有梁福盛等3





(西汉)漆碗(俯视)

家,均前店后作。外作生产外销漆器,称“洋庄”,作坊有刘松山、梁永圣、孙铸臣、钱仲纯等9家。“连家作”也称“夫妻店”,有陈太宝、蔡天宝、子海等10家。除上述漆器店作外,大约在20世纪30年代,扬州尚有一生产自救组织——扬州贫儿院,也生产螺钿漆器,地址在南门街,曾培养了一批有名望的漆器艺人,如乔松林、于增寿等。但不久即停办。扬州漆器行业的行会组织是涂物会馆,地址在皮市街板井巷内。每年农历四月三十日眼光菩萨生日,在教场酒家开眼光会,祭祀共同供奉的眼光菩萨。这个“行帮”组织,随着漆器业的衰落而逐步消亡。

抗日战争前两年(1935年),扬州漆器产品只剩下周制、雕漆、深刻三大类。雕漆品种有屏风、桌椅、盘盒等,年产共10件;周制有屏风、挂屏、柜子、箱子、插牌、花架、香几和其他小件,共300件;深刻只有屏风一种,年产约100堂。此外还有洗玉品种,有屏风、挂屏、插镜、扎盆花等,合计年产值约4670担米(当时米价合法币8元一担)。

抗日战争爆发后,上海沦陷,出口停止,漆器生产更趋



(汉)漆笥

萧条。生产作坊大部相继歇业。扬州多子街吴永顺作坊被日寇烧光。1945年,扬州生产雕漆嵌玉屏风和盘盒仅5件,刻漆50余件,合计产值485担米左右。至1948年,扬州漆器生产已极不景气,仅生产雕漆嵌玉屏风、桌子、盘盒5件,周制屏风20件,生产奄奄一息。梁福盛号亦于是年倒闭。扬州漆器店仅存谈森福、吴永顺两家,且均已半开半闭。生产作坊只有刘松山、孙铸臣两家,勉强维持生产。油漆颜料店市区尚有36家。漆器艺人大部回乡务农或改行转业,有的则流落他乡谋生。

解放后扬州漆器逐步发展。1953年文化部和美术家协会负责筹组全国民间美术工艺品展览,向梁福盛、梁德福、钱仲纯、孙铸臣等各原作坊买得浅刻、平磨螺钿盘盒和平磨螺钿、骨石镶嵌、雕漆、雕漆嵌玉漆器屏风、漆柜及其他工艺美术品,送江苏省首届民间美术工艺品展览会、华东民间美术工艺品观摩会,全国民间美术工艺品展览会展出。从此扬州漆器工艺又重放异彩。

从20世纪50年代以来,在扬州远、近郊区许多汉代墓葬中出土的漆器及其残片,多达万件。器物中有碗、盘、壶、勺、耳杯等饮食用具,奩、案、几、箱、枕、尺、梳、篋、魁、笥等日常用品,有琴、俑、砚、盒、弓背、剑鞘、箭服等文房、器械用



品,还有漆棺、椁、面罩等丧葬用具,器形繁多,体现了广泛的用途。其装饰工艺则有彩绘、针刻、贴金、金银嵌等类别。其胎骨以木制为最多,故有关学者称扬州为我国木胎漆器的发源地。也有不少以干漆夹为胎的,世称脱胎漆,尚有少量竹胎、铜胎、皮胎制器。

据《酉阳杂俎》、《杨太真外传》等书记载,唐玄宗和杨贵妃曾多次将扬州所贡金银平脱等名贵漆器赐给安禄山和其他臣僚。唐僖宗时,高骈任扬州盐铁史,为献媚朝廷,曾一次向长安运送扬州漆器逾万件。日本奈良唐招提寺“本尊毗卢舍那佛坐像”、“药师如来立像”、“千手观音菩萨立像”均为鉴真弟子扬州兴云寺僧义静所造,都是日本的国宝。至元代,扬州已成全国漆器制作中心。雕漆尤为精美。元末明初时,“点螺”工艺出现。明清时代是扬州漆器历史上的全盛时期,名家荟萃,诸品具备。清代后期,扬州漆器出口外贸已较兴盛,远销欧美等国,年销量2万多件,“岁入三万两”。

新中国建立以来,扬州的老中青三代漆器艺人继承传统技艺并有创新发展。今天的扬州漆器分为雕漆嵌玉、平磨螺细、骨石镶嵌、点螺、刻漆、彩绘钩刀、漆砂砚7个类别。产品有屏风、地屏、挂屏、台屏、衣柜、酒柜、电视柜,及各式桌、椅、几、凳、瓶、盘、筒、盒等家具和陈设用品300多种。

扬州漆器造型稳固雅致,做工细腻精巧,色彩和谐匀称,光泽柔和腴润。其装饰艺术,既具有传统工艺富丽沉静的民族特色。20世纪60年代初制作的雕漆嵌玉《和平颂》、《喜鹊登梅》大挂屏,陈设在首都人民大会堂内。20世纪70年代初期创作平磨螺钿《南京长江大桥》大地屏,反映社会主义建设成就,受到过毛主席的赞扬。





漆器屏风

1987年9月,点螺木雕《泰山览胜》漆砂砚在东京、大阪专柜展出,受到各界人士赞美,后以400万元人民币售出。1988年2月研制成功我国第一件柔性可卷漆器《烟花三月》,其质地刚柔相济、可舒可卷、体积轻巧、便于携带和收藏,是现代科技与传统艺术的巧妙结合,1989年4月在香港展出,各界人士视为奇观。扬州现有市、县属3家漆器工业企业即扬州漆器厂、漆器二厂、江都特种工艺厂,产品销售至50多个国家和地区,在发展对外贸易和中外文化艺术交流中作出了积极贡献。

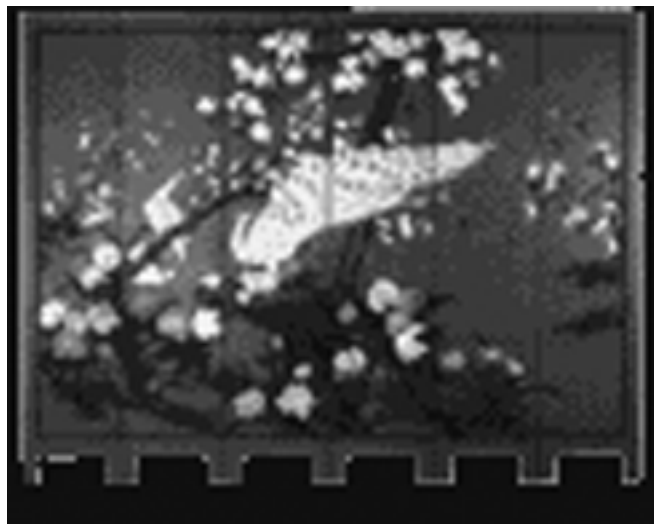
漆作一处倾心

二、彩绘漆器

以一种或多种色漆绘制纹样作为装饰的漆器,称为彩绘漆器。扬州出土的汉代彩绘漆器,图案优美,形制轻巧适用而多样化,其精美程度,可与长沙马王堆汉墓出土漆器相媲美。



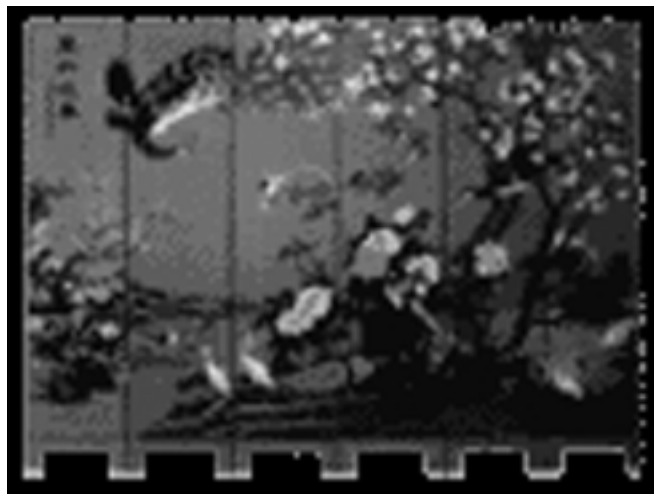
器物有碗、盘、壶、勺、耳环、几、桌、案、奩、箱、枕、尺等



漆器屏风

日常生活用品, 也有琴、俑、箭、箭鞘和砚、盒等文房用品。器物的胎骨以木制为主, 并有干漆夹、竹胎、皮胎、铜胎。展现了扬州汉代漆器缜密、秀丽的地方特色和高超艺术水平, 许多产品被选入《中国美术全集》。

漆作
一
处
倾
心



漆器屏风



三、雕漆漆器

雕漆是在髹涂数十层至数百层的漆面上，雕刻各种纹样以为装饰的漆器。一般以锦纹为地，花纹隐起，精丽华美，典雅庄重。雕漆按其漆色分，有剔红、剔黄、剔绿、剔彩等，以剔红为主。

明代，扬州已有剔红雕漆生产。清代扬州小玲珑山馆主人马曰、马曰璐兄弟等人在筵席上对嘉靖年间扬州所制荷花雕漆盘咏诗作对，并作联句云：“丽盘出摩挲，髹漆工刻镂，式自果园遗，法非扬汇授”。这说明扬州雕漆技法系继承北京果园厂。扬州博物馆现珍藏明代云纹雕漆高足杯、雕漆花枝纹三足炉各 1 樽，为扬州明代雕漆代表作品。



漆器屏风

《扬州画舫录》有记载。两淮盐政漆作的雕漆，制作工细、藏锋清楚，隐起圆滑，雕磨并重，色彩多朱红。剔红雕漆家具圆滑光润，亦善用掐丝珐琅、百宝镶嵌作装饰。清宫的许多宝床、宝座、屏风、几案等，均为扬州所产。

漆作
一处
倾心

四、百宝镶嵌

百宝镶嵌,亦称周制、周铸,扬州漆器名贵品种之一,为明嘉靖年间扬州漆器艺人周翥所创,故名。清钱泳《履园丛话》载,周制之法,惟扬州有之。

其法以金银、宝石、珍珠、珊瑚、碧玉、翡翠、水晶、玛瑙、玳瑁、砗磲、青金、绿松、螺钿、象牙、蜜蜡、沉香为之,雕成山水、人物、树木、楼台、花卉、翎毛,嵌于檀梨、漆器之上,大而屏风、桌椅、窗格、书架,小则笔床、茶具、砚匣、书箱,五色陆离,难以形容,真古来未有之奇玩。



百宝镶嵌屏风

漆作
一处
倾心



五、雕漆嵌玉



雕漆嵌玉屏风

雕漆嵌玉,扬州名贵漆器品种之一。它综合了雕漆与百宝镶嵌两大工艺,清初已形成。《中国玉器全集》选载的故宫藏品,乾隆朝剔红雕漆百宝镶嵌荷花屏风宝座即为扬州所制。雕漆嵌玉品种以屏风为主,有地屏、挂屏、台屏、荷花缸、花瓶、杂件等。

各种屏风均以红木框架相衬配,雍容华贵,具有很高艺术欣赏价值。现多为高级宾馆厅堂陈设,或作为国家领导人出访时赠送外国领导人的礼品。

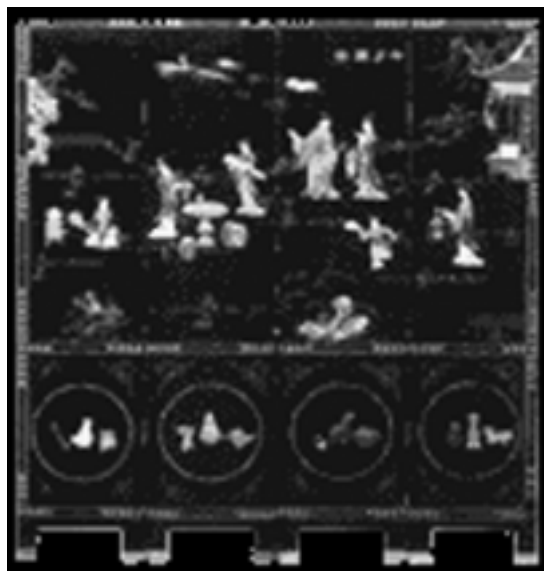
漆作
一
处
倾
心

六、骨石镶嵌

骨石镶嵌是以象牙、牛骨、青田石、寿山石、石决明等为主要原料制作成人物、花鸟等图案纹样,镶嵌于漆坯上以为装饰的产品,现仍沿袭旧称,称周制。骨石镶嵌漆器,一般以描金绘制画面背景和边框连续图案作装饰。品种有各类



家具、屏风、地屏、座屏、台屏等，是扬州漆器的主要品种之一。《松龄鹤寿》骨石镶嵌屏风被国家作为礼品赠给金日成主席。



骨石镶嵌屏风

漆作
一
处
倾
心

《春色满园》骨石镶嵌屏风，高 240 厘米，宽 380 厘米，是扬州镶嵌漆器史上最大的作品，以起舞的孔雀、盛开的牡丹、飞翔的群鸟、怒放的红梅，讴歌祖国万紫千红、春色满园的繁荣景象。制作者运用木胎包嵌、扎花、立雕、高浮雕、薄浮雕、镂雕等多种技法，用 400 多片五彩贝壳，拼接包嵌出孔雀五彩缤纷的羽毛，用几十片象牙薄片组成尾羽，并以青金、绿苗等名贵玉料嵌作瓠眼，以翡翠、红珊瑚、石决明等名贵材料作为牡丹蓓蕾和各种盛开的花朵。此件作品耗用的象牙达 60 多公斤，五彩贝壳 100 多公斤。被美国房产财团以 32 万元高价收购。



七、螺钿镶嵌漆器

螺钿镶嵌漆器是精选河蚌、鲍鱼贝、夜光螺等优质贝壳作原料,经磨制成后,作成人物、亭台楼阁、花鸟鱼虫等图案,拼贴、镶嵌于漆坯上,再经髹漆、抛光而成。螺钿镶嵌分硬螺钿、软螺钿两种。硬螺钿镶嵌又分凸嵌和平磨两种。扬州以生产平磨螺钿漆器闻名。产品漆地光亮如镜,黑白分明,图案疏朗有致,风格清雅、素洁,为扬州漆器著名产品之一。平磨螺钿《长江大桥》挂屏,作为国家礼品赠送柬埔寨国家元首西哈努克亲王。《梅园新村》挂屏,是首次将平磨螺钿与点螺工艺相结合的新产品。

软螺钿又称薄螺钿,现称点螺,为明末扬州漆器匠师江千里所创。因其磨制的螺钿片薄如蝉翼,切割成的点、丝、片,细如秋毫,需用特制工具点嵌于漆坯上,故名。点螺漆器纹样精细灵巧,色彩天然,随光变幻,远看似浮雕,有强烈立体感,近看却平滑如镜,光可鉴人,是漆器中最名贵的产品。康熙时,点螺漆器已十分普及。《嘉庆重修扬州府志》载:“康熙初,维扬有士人查二瞻,工平远山水及米家画,人得寸纸尺缣以为重,又有江秋水(即江千里),以螺钿器皿最为精工巧细,席间无不用之。”时有一联云:“杯盘处处江秋水,卷轴家家查二瞻。”现故宫博物院、中国历史博物馆、扬州博物馆均藏有江千里的作品。高永茂制作的点螺《锦绣万年春》台屏,以锦绣春光象征中朝友谊万古长青。

制作者将螺钿磨制成各色软螺片,加工成 10 余万件极细微的部件,用 2 万余根点螺丝作为松针点植成数百个松球。孔雀长 45 厘米,用 6000 余根翠绿羽丝组成蓬松的尾

漆作
一
处
倾
心





《武汉长江大桥》漆器挂屏

羽,每个绿豆大的瓴眼内套用黄、橙、绿3色螺片,还巧妙地嵌进闪闪发光的金片。画面上孔雀亭亭玉立,松树葱茏茂密,青松翠羽,相映成辉,暗红色的紫藤花蒙络摇缀,参差披拂,洋溢着浓烈春意。1985年其复制品被轻工业部征集作为工艺美术珍品,由中国工艺美术馆收藏。扬州点螺漆器品种有地屏、挂屏、盘、盒、文具用品等,以小件为主。近年来又作为漆砂砚盒装饰。

八、刻漆漆器

刻漆为漆器大类产品,分深刻、浅刻两种,以深刻为主。浅刻,又称漆皮雕。是以多种刀具刮刻漆坯上漆皮形成画面,多仿文人书画制成案头小玩。晚清时曾风靡一时。民国时期,浅刻一度失传。1953年由扬州漆器厂潘逸民恢复了紫漆浅刻,惜销售不畅,未能得到发展。

深刻,是在漆器灰坯上进行雕刻花纹,以大型家具、屏风等为主。清代扬州深刻作品常以“扬州八怪”书画为题材,洒螺钿屑铺地,格调高雅;或以水色晕染,熏烟做旧。品种有屏风、挂屏、柜、橱、案、桌等家具以及盘盒小件等。《广寒宫》和《吞吐江河》刻漆挂屏参加全国工艺美术品展览会



展出。《吞吐江河》挂屏,以浮雕贴金手法表现江都水利枢纽工程在金秋夕阳映照下抽水时的情景,气势磅礴,《人民日报》、《新华日报》、《江苏画刊》刊登了作品的照片,并被轻工业部辑录于《全国工艺美术资料选编》。《广寒宫》深刻挂屏被选送加拿大多伦多展出。



《广寒宫》刻漆挂屏

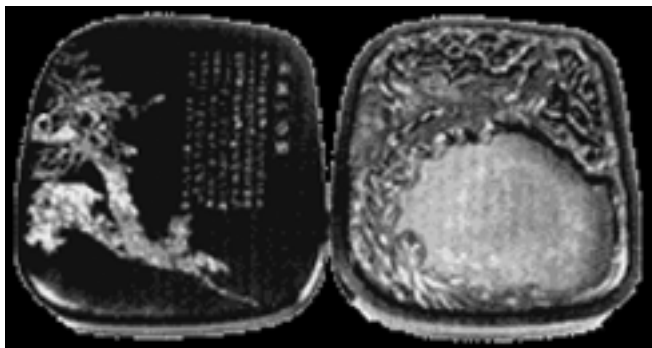
九、漆砂漆器

砂工艺多用于制作漆砂砚和案头文玩用品。漆砂砚是以一种轻细金刚砂调和适度的色漆髹涂于木质砚上制成,具有轻便和美观实用的特色。西汉时,扬州已有生产。1985年2月,邗江县甘泉乡姚庄出土一件汉代漆砂砚,纹饰极为精美,表面满髹黑漆。除砚面外,均以褐色漆彩绘纤细云气纹,砚外侧用银箔饰虎、豹、鹿、牛、羊、龙、孔雀和高髻羽人等图案,构成十分生动的画面,刻划精细入微。

宋代以后,漆砂工艺失传。清初,卢映之曾于南门外得一砚,为宋宣和内府所造,形质类澄泥而绝轻,入水不沉,后知其为漆砂所成,遂授工仿造,广为流传,一时业此者甚众。至道光时,扬州已成为全国紫砂漆制作中心。顾广圻《思适

漆作
一
处
倾
心





《大漆草堂》漆砂砚



漆砂砚

漆作一处倾心

斋集》中说：“若此漆砂有发墨之乐，无杀笔之苦，可与端砚比美。”并为卢氏漆砂砚作铭道：“日万字墨此可磨，得之不复求宣和”。金农为漆砂砚作铭道：“恒河沙，沮园漆，髹而成，研同金石，既寿其年，且轻其质，子孙宝之传奕奕。”漆砂技法以卢葵生家所制最精。苏州制砚名家顾二娘之砚盒多其所制，上刻折枝花卉或鸟兽虫鱼，皆非寻常画工所及。

除漆砂砚和砚盒外，漆砂技法还用以制作漆臂搁、漆壶、漆花盆、花架、案头漆玩和观音、琵琶等。漆玩上多浅刻华品山、金农、汪士慎、郑板桥、钱大昕等名家书画或苏东坡诗句。漆砚匣有圆、椭圆、长方、长方委角、山字头、五边形、葫芦形和自由造型等多种形状。作品朴雅深沉，色泽明丽。

北京、南京、上海、扬州等各大博物院、馆均有所藏，私家收

藏也不少。晚清时,漆砂砚再度失传。

现扬州漆砂砚多与点螺工艺和楠木雕刻相结合,为扬州名贵漆器产品之一。重新问世的漆砂砚,兼有端砚和歙砚的长处和扬州漆器的特色,坚而不顽,细而不滑,入水不沉,坠地不损,装饰精美,是书画家钟爱的文房四宝之魁,又不失为精巧雅致的案头漆玩。点螺楠木漆砂砚《大涤草堂》,1987年被轻工业部征为工艺美术珍品,由中国工艺美术馆收藏。1985年,彭真委员长访问日本时,将点螺楠木漆砂砚《醉翁亭》作为国家礼品赠送给日本天皇。大型点螺楠木雕刻《泰山览胜》漆砂砚(84×154×10厘米),在日本展出时,以1.7亿日元为日本客商所收购。

十、磨漆画

扬州磨漆画是20世纪80年代发展起来的漆器新产品。南京艺术学院、中央民族学院合作设计制作了大幅壁画《云鹤图》、《荷花翠鸟》、《幽篁修竹图》、《山鬼》、《火把节》等,为北京、上海、南京一些大宾馆和大型企业厅堂陈设。

1986年,由轻工业部、全国漆器质量管理协会、中国美术家协会、中国美术馆联合在北京举办的“中国漆画展”,扬州漆器行业共有50件作品参展,获优秀作品奖8件,工艺制作奖8件,品种以挂屏为主。题材新颖、制作精美在全国崭露头角,获得好评。

《孔雀公主》、《幽谷竞秀》等作品获中国工艺美术品百花奖优秀创作设计一、二等奖。《雪羽清波》磨漆画,1987年参加加拿大多伦多“中国当代艺术展”。漆画《祖先的启示》,1987年在江苏省青年艺术节上获一等奖。

漆作
一
处
倾
心





磨漆画

第八节 上海漆器

上海镶嵌漆器,分骨石镶嵌、玉石镶嵌和手磨螺甸三种。艺人们利用象牙、牙板骨、青田石、寿山石、蒙古石、云母、蚌壳或翡翠、白玉、珊瑚、绿檀、金星石等不同色彩的天然材料,根据画稿上人物、花鸟的神情形态,加工细刻,然后拼装,镶嵌在各种漆器上,再辅之描金技法,刻成图案背景,加以衬托,使画面色彩鲜艳,并富有立体感。

刻漆是以刀代笔,在磨光后的漆器上,根据设计的画稿,用刀刻去漆皮,填上各种绚丽古雅的色彩,表现出各种



磨漆画

美丽的画面。

上海刻漆具有刀法流畅,线条优美的特点。它以精刻楼阁亭台和古装人物见长,并以准确地复制中国古典名画和创作设计古典文学故事情节而享有盛誉。

上海的刻漆,还有一种叫断纹工艺术,它是继承传统刻漆手法,在漆坯上用针划出断纹,更显得质朴大方,古趣盎然。

漆作
一
处
倾
心

第九节 宜春脱胎漆器



古典、厚重、深沉、含蓄,这是宜春脱胎漆器给人们的美感。



磨漆画

漆作
一
处
倾
心

传统的宜春脱胎漆器是用漆灰作为黏剂，将生漆与石膏粉、桐油、水等材料按照一定比例调成糊状漆灰，并把漆灰涂在夏布上，然后将夏布裱在制好的模型上，待其阴干后将坯胎脱下，即所谓脱胎。坯胎经十几道复杂的手工操作程序，最后抛光装饰而成。自上个世纪 80 年代起，在传承传统工艺上，宜春市漆器厂大胆采用新材料、新工艺，使产品更具现代气息，形成实用、包装、装饰艺术三大系列共 680 多个花色品种，并因造型美观，轻巧玲珑，色泽明丽，光亮如镜，耐温、酸、碱、腐蚀，成为实用而具有收藏价值的艺术品。

宜春脱胎漆器始于明，在明代设有作坊，在康熙年间有较大发展，1909 年在南洋赛会上获得银奖，传名于国内外，为“袁州三宝”之一，是我省著名手工艺品之一。宜春漆

器厂 1978 年被列为全国 11 个重点出口厂家之一。近 10 年来,宜春脱胎漆器先后获得省部级以上大奖 15 个,产品远销欧美、东南亚等 20 多个国家和地区。

专业人士分析说,宜春脱胎漆器是几乎完全手工化的工艺品,相对于引进机械化作业的其他地方的脱胎漆器来说落后了一大步。同时宜春脱胎漆器生产靠民间工艺设计人员打天下,缺少科班专业技术人员,造成人才不足,脱胎漆器的造型、设计、产品都不能及时更新换代紧跟市场形势。很显然,宜春脱胎漆要发扬光大,除了要解决以上问题,还要生产艺术价值高的高档产品,突破创作中传统的审美情趣,以符合现代人的审美要求。

第十节 大方漆器

闻名海内外的大方漆器,是贵州省大方县(原名大定)出产的富有民族风格的传统工艺美术制品。

明、清朝代,大方漆器就被选作“贡品”上京供奉皇帝。作为家庭陈设品装饰书斋、客厅,更增添了古色古香的雅致。民间也作为日常生活中的用具,盛装干鲜果品、蜜饯乃至菜肴均可。大方漆器在清道光年间盛极一时。当时古老的大定府城内几乎家家都会制作漆器,故享有“漆城”之誉称。

大方漆器的特点是,图案幽雅逼真,造型朴实,漆色光亮可照人影,色泽艳丽,经久耐用,并具有鲜明的民族色彩。用作食具,不导热,不串味,不漏水,不生虫,耐酸、碱,不易腐朽,不褪色等。

漆作
一
处
倾
心



解放前夕,大方漆器生产已奄奄一息,从业人员仅维持四十多人,还不及清道光年间五百从业人员的十分之一。解放后,这支漆苑之花,又得以重新开放。其产品不仅销售国内许多城乡,而且出口国外后受到高度的评价,被称为“民族艺术之花”。曾先后在前苏联、波兰、捷克、瑞士、比利时、芬兰等国博览会上展出,为祖国争得了荣誉。

当前,大方所生产的漆器品种有碗、盘、盒、壶、瓶、杯、屏风、家具、玩具等 280 余种,其中对外销售的为 126 个品种。大方漆器选料精良,采用牛、马皮脱胎和布胎,以上等漆作涂料,一般一件制品需经过 40 多道工序才得以完成。漆器制作工艺,可分为制坯、漆地、装饰等几个重要环节。比较复杂的是装饰。装饰的技法有 100 多种,总起来可分为浮花、平花、暗花三个类型。这些工艺都极为精湛,体现了我国劳动人民的智慧和创造。

大方漆器,做工精致、细腻纤巧、五彩缤纷,显示了大自然的美丽景色。

第十一节 彝族漆器

彝族漆器丰富多彩的彝族文化宝库中,漆器像一晶莹的明珠,闪烁着璀璨的光芒。凉山彝族漆,器相传髹漆技术是由狄一伙甫开始的,距今 57 代左右,有 1700 年的历史。在生活的实践中,彝族先民创造和使用了木皮质器皿,这已具备了漆器的胎质条件。汉代以后漆器的时兴发达,对彝族社会的文化艺术有极大的促进,彝族先民吸收了髹漆工艺,创造了富有本民族特色的漆器。





彝族特色漆器



彝族妇女在制作漆器

彝族漆器伴随着凉山彝族社会的发展,不断丰富提高,达到了一定的艺术水平,深受广大彝族人民喜爱。漆器的使用面广,及至餐具、酒器、兵器、马具、毕摩用具等 20 余种。特别是餐具、酒器更以独具特色和经久耐及持续使用至今。

漆器的胎骨质地共有六种。木胎、皮胎、竹胎、角胎、竹木胎、皮木胎、其中木、皮胎占大部分。漆为土漆,颜色一般为红、黄、黑三色,系生分别加朱砂、石黄、锅烟调和而成。漆器纹饰制作方法,大致有四种:漆彩绘、雕刻、镶嵌和堆

漆。但无论哪种方法制作出的漆,器都古朴典雅,绚丽多姿,鲜艳夺目,精细美观。

漆器的造型,是人们生活的需要。随着生产向前发展,生活逐步提高,漆器式样也日益新颖,并日趋美实用。漆器图案的布局与器型和谐。器物的不同部位绘出的不同花纹,一般都作到粗细疏密兼顾,主次位置得当,繁简相宜,绚丽的纹饰和优美的造型浑然一体,和谐统一。不论纹饰繁简,均以一心控制全局,结构严谨,均匀简洁,明快清朗,匀称不乱。

漆器的色彩有红、黑、黄三色,彝族人民喜爱红色,它象征勇敢、热情;黑色表示尊贵、庄重;黄色代表美丽、光明。三色错综调配,间隔使用,色彩明快艳丽。彝族漆器,是民族文化宝库中的一部分,不失为彝族文化艺术的瑰宝。

漆作
一
处
倾
心



第十二节 漆器家具



漆器屏风

中国人使用漆的历史很长,河姆渡文化就发现了原始漆器,距今已经 7000 多年了。漆的本色单调,呈深棕色,反复髹饰后漆层加厚,呈现近乎黑色。如在漆中加入朱砂,呈现朱红色。所以我们今天可以看到的战国至汉代的漆器大都是黑红两色。



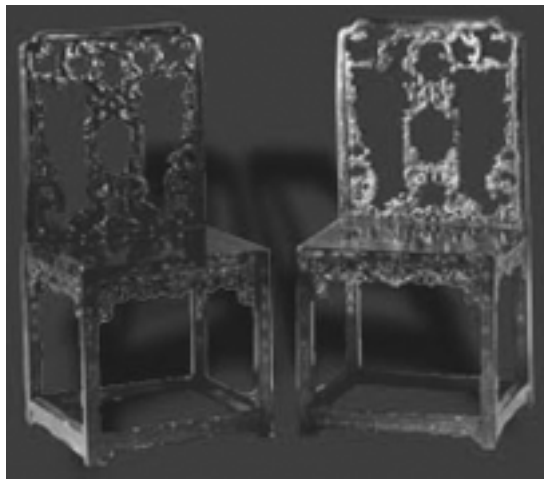
漆器柜子

元代以后,漆制家具开始增多。进入明朝以后,尤其明中叶,漆制家具争雄斗艳,剔犀、剔红、剔彩、款彩、彩绘等工艺大量使用在漆家具上。迄今为止凡带有明朝款识的家具,大都是漆制家具。

漆制家具工艺复杂,厚漆类家具纹饰都以刀刻划出,纹饰类有剔犀,也称云雕;图案类有剔红,山水亭台,金漆彩绘靠背椅一对花卉鸟兽,这些都是在反复髹成的厚漆上雕刻;

漆作
一处
倾心





漆器凳子

款彩则不然,披麻挂灰后髹漆,在灰层施以刀刻,然后再填以彩漆,构成图案;彩绘与上述工艺不同,不用刀刻,用笔绘制,表现力尤为丰富。这些漆工艺家具属高档作品,一般用于宫廷,至低下嫁王公贵族,普通百姓与之无缘。

民间的漆制家具,主要为单色家具,复色家具也有发现。这种漆家具俗称大漆家具,在古家具领域独树一帜,自成一族。

漆作一处倾心



漆器屏风

明清时期,大漆家具在北方黄河流域流行。大漆家具与晚清以后的擦漆工艺漆彩绘棕色漆底双门柜截然不同,

表现力也不同。大漆家具以表现漆的美感为目的,完全放弃木材的表现力,它6扇彩绘红楼梦屏风在制作好的家具上披麻挂灰,厚者可达数毫米,然后再在打磨后的灰胎上髹漆,反复数道甚至十数道,以凝重的色调取胜。而擦漆家具要兼顾木材纹理的表现力,透明的漆下还在让木纹显现,所以髹漆较薄,也有挂灰,这种擦漆家具对家具木材有纹理要求,北方最常见的就是榆木擦漆家具。



漆器柜子

大漆家具在使用几百年以后,出现断纹,尤为美丽,是收藏家追求的对象。

过去很长的一段时间,我们对漆家具,尤其大漆家具无研究,也不重视,使很多大漆家具作品流往国外。近些年,受西方市场的影响,国内一些有识之士悄悄捷足先登,人弃

漆作
一处
倾心



我取,花钱不多,收获不小。



漆器柜子

第十三节 漆器茶具

漆作
一
处
倾
心

漆器茶具采割天然漆树液汁进行炼制,掺进所需色料,制成绚丽夺目的器件,这是我国先人的创造发明之一。

我国的漆器起源久远,在距今约 7000 年前的浙江余姚河姆渡文化中,就有可用来作为饮器的木胎漆碗,距今约 4000 ~ 5000 年的浙江余杭良渚文化中,也有可用作饮器的嵌玉朱漆杯。至夏商以后的漆制饮器就更多了。但尽管如此,作为供饮食用的漆器,包括漆器茶具在内,在很长的历史发展时期中,一直未曾形成规模生产。特别自秦汉以后,有关漆器的文字记载不多,存世之物更属难觅,这种局面,直到清代开始,才出现转机,由福建福州制作的脱胎漆器茶具日益引起了时人的注目。



脱胎漆茶具

脱胎漆茶具的制作精细复杂,先要按照茶具的设计要求,做成木胎或泥胎模型,其上用夏布或绸料以漆裱上,再连上几道漆灰料,然后脱去模型,再经填灰、上漆、打磨、装饰等多道工序,才最终成为古朴典雅的脱胎漆茶具。

脱胎漆茶具通常是一把茶壶连同四只茶杯,存放在圆形或长方形的茶盘内,壶、杯、盘通常呈一色,多为黑色,也有黄棕、棕红、深绿等色,并融书画于一体,饱含文化意蕴;且轻巧美观,色泽光亮,明镜照人;又不怕水浸,能耐温、耐酸碱腐蚀。脱胎漆茶具除有实用价值外,还有很高的艺术欣赏价值,常为鉴赏家所收藏。

漆作一处倾心



第三章 漆器艺人

第一节 脱胎漆器创始人沈绍安

福州漆器始于南宋。清乾隆年间,福州沈绍安(1767 - 1835 年)继承发扬了传统漆艺,创造出独特的脱胎漆器,至今已有 200 多年历史。福州脱胎漆器,质地坚固轻巧,装饰精细,色泽鲜艳,结实耐用,具有独特的民族风格和浓厚的地方特色,与北京的景泰蓝、江西景德镇的瓷器并誉为中国传统工艺的“三宝”。

说到脱胎漆器在福州的发展历史,人们总要把它同沈绍安的名字连在一起,至今福州工艺美术界都以“沈绍安”三字作为脱胎漆器的正宗代表。

沈绍安(1767 - 1835 年),字仲康。闽侯县人。乾隆三十二年(1767 年),沈绍安出生在福州双抛桥河畔小花巷一户破落的官宦门第。他自幼聪明伶俐,爱动脑筋,喜习油漆工艺。青年时在双抛桥附近一条僻静的小巷里开设一家油漆店。当时的油漆色调单一,只有朱、黑两色,且多为庙宇、府第、厅堂的雕梁画栋及匾额、挂联装饰。

双抛桥靠近三坊七巷,是官僚、豪绅、富贵人家集中的地方。为了迎合官场的应酬、男婚女嫁的需要,沈绍安很想





漆作一处倾心

脱胎漆器

创作一些新奇的漆器应付市场。苍天不负有心人，当他 30 多岁时，有一次应召到县衙修复匾额，发现该匾的金字表面虽已褪色，但里层由夏布裱褙的底坯却坚固如新，遂引发他复兴传统工艺的念头。这种贮加灰烷裱，又称“夹泞”技法，

早在我国南北朝时已有生产,但后来这种工艺长期失传。

沈绍安通过虚心走访求教老油漆工,苦心钻研,多次试验,终于想出了用黏土作成坯胎,阴干后,再层层附上夏布或丝绸,涂上生漆,并在底部打个小孔,待漆干后用水从小孔灌入,使胎泥遇水逐渐溶化流出,内胎已脱,外表的器形布层依然无损,再上灰地,打磨、漆研磨和施以各种装饰纹料,便成了轻巧牢固、古朴大方、独具艺术魅力的工艺品了,他取名为“脱胎漆器”。人们用“巧夺天工岂等闲,脱胎非易漆更难,闽中三宝名居首,驰誉环球沈绍安”来赞扬沈绍安的脱胎漆器。

脱胎漆器问世后,初时,只售出一些朱漆筷子、漆碗、漆盘、漆碟和神主之类的实用器具。随着销路看好,登门求购者日多,沈绍安又在漆器的使用上大胆创新,把产品分为实用和观赏两大类,属实用的有:瓶、盒、盘、茶箱、烟箱、首饰箱等;属艺术品的有:脱胎人物、围屏、挂框、挂盘、挂联、插屏等,两大类共有品种 300 多个。

脱胎漆器除轻巧美观外,还有耐热、耐酸、耐碱、绝缘等优点。在色泽上,沈绍安将传统的只有红与黑两种额色的漆料,再加以巧妙的调配,增加了黄、绿、蓝、褐诸颜色,有的还使用银箔,贴金等技法,使漆器光彩夺目,鲜艳美观,很受上流社会的欢迎。许多富裕人家,甚至远道客商,都不在乎高价,重金上门求货。沈绍安不事招徕,大获其利,自此,他这家独一无二的漆器店名声大噪,虽置于偏僻小巷,却货真不怕无买主了。

沈绍安一举成名后,为了独端这个“金饭碗”,他为子孙后代立下了制作诀窍决不外传的家规,即“传内不传外,传长不传次,传男不传女,传嫡不传庶”的“四传四不传”。他



自己后来也经常手执钓竿,身穿棕衣,自在逍遥地去湖边钓鱼,以自娱安度晚年。道光十五年(1835年),这位福州脱胎漆器的鼻祖与世长辞,享年68岁。

清朝道光年间,福州被辟为五口通商口岸之一,福州脱胎漆器外销量也日益增加。沈家第二代单传沈初朱,除改进产品,迎合欧美人士爱好外,没有什么大变化。可是到了第三代,沈作霖却养了六个儿子,庶出的不传,嫡出的就难办了,只好叫他们兄弟遵守誓言,不设分号。除全面传授长子沈允中外,也传授次子沈允济,四子沈允华,一人一技,各有专长。起先三兄弟尚能通力合作,各就所长,把沈家漆艺更臻一步,可是到了第五代就闹翻了,这时沈作霖尚在世,眼睁睁地看着孙子们沈正镐、沈正恂、沈正恺、沈正愉、沈正僖相继添记开张,各立门户。他们兄弟为着竞争业务,各自罗置名工巧匠,分任泥塑、木坯、锯花、雕刻、漆画等专项工序。集众人之长,倒使沈绍安的漆器有了飞跃发展。

沈氏的脱胎漆器不仅扬名国外,而且受到朝廷的赏识。清光绪三十一年(公元1900年),沈正镐的《松瓶》与《桃盘》两件脱胎漆器精品进贡内廷,受赐四品商勋、五品顶戴。次年又进贡“鹿竹三脚圆桌”等漆器精品,再次被御赐官衔。清宣统二年(公元1910年),沈家两兄弟以沈绍安镐记、沈绍安恂记为牌照,将脱胎漆器《桃盘》、《福禄寿禧人物》及瓶、盒、茶具等数十件产品,选送参加在南京三排楼举办的“南洋劝业会”展出,除获奖外,还获得一等商勋、四品顶戴荣誉官衔称号。

福州脱胎漆器从沈绍安创制到抗日战争前夕一直处于发展之中,居全国漆器行业领先地位。抗日战争爆发后,由于战乱频仍,经济萧条,大批艺人失业,产品出口锐



减,福州各漆器店纷纷倒闭,到新中国成立初期只剩下沈绍安兰记、德记两家,呈现一片荒凉冷落的景象。新中国成立以后,党和政府及时采取抢救措施,在原来沈绍安兰记、德记的基础上成立福州第一脱胎漆器厂和第二脱胎漆器厂,还创办福州工艺美术研究所和福州工艺美术学校,推动漆器行业的发展与繁荣,使福州脱胎漆器不仅在生产规模上大大超过过去,而且在艺术风格上更加多样化。具体来说,在坯地上,除了绸布脱胎坯和木坯外,还有钙塑和合成树胶坯等多种;在表面装饰技法上,除了推光、描金、晕金、漆画、锦纹、嵌银彩、嵌螺甸、仿古铜外,还有赤宝沙、宝石闪光、仿彩窑变、磨漆画等多种。

第二节 漆器艺人黄时中

漆作
一
处
倾
心

假如时光能倒流到 1959 年新中国的第 10 个国庆节,你将再次目睹那精彩的一幕——中外宾客欢聚人民大会堂,周总理信步走到两只 2 米多高的古铜色狮子面前,双手托起了其中的一只,在场的外国友人无不惊叹。其实,这对狮子是脱胎漆器,质地轻巧,产自福州,以福州西湖开化寺门口的一对石狮为模型进行脱制而成,每只重量不足 30 斤。它貌似千钧难举,实乃一指可移。

福州脱胎漆器凝聚着几代漆器艺人的智慧。早在 1898 年,沈绍安后人沈正镐选送的“莲花盘茶叶箱”脱胎漆器参加巴黎国际博览会,就获金牌,这是福州漆器第一次在国外展出获奖。脱胎漆器被称为“珍贵的黑宝石”,与北京的景泰蓝、江西景德镇的瓷器一起誉为中国传统工艺“三宝”。

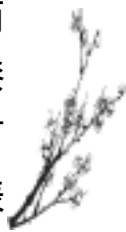


福州历来有“漆都”的美称，解放后漆器在全国的地位得到进一步提高。1956年成立福州工艺美术研究所，一批老艺人如漆器大师沈幼兰、沈忠英、李兰卿，漆画大师高秀泉等人以研究员身份加入漆器研究工作。1957年，14岁的黄时中拜高秀泉为师，学习漆画。成为高秀泉的“关门”徒弟。

黄时中自幼喜欢作画，经常跟着美术老师写生，他记忆力非常好，见过的画能照原样临摹。高秀泉传授他白描画、彩漆画等，花鸟、人物、山水无所不及。1964年，黄时中的朱色描金山水画获轻工部优秀奖，才艺崭露头角。

1976年黄时中被选送到中国工艺美术学院进修漆画，学习期间还参加毛主席纪念堂大型壁画“广州农民运动讲习所”的制作工程。毕业后，张汀院长让他留校，他却去办理户口手续，返回福州，他说要对得起送他去学习的领导。由于他博采众长，在造型艺术创作风格上，既有学院派那种细腻的特点，又有民间那种粗放简练的韵味，他把绘画、造型、漆工艺完美地融为一体。他的作品变涂花瓶色彩艳而不俗，抽象的渐变处理，让人耳目一新；还有圆盘上用写意手法画的小狗，憨厚可爱；方盒上装饰的兰花采用蛋壳镶嵌花瓣，在绿叶的衬托下，显得朴实、高雅。

黄时中创作的脱胎漆器不仅给人视觉上的享受，而且那触觉的感受更是美妙无比。一件光亮如镜的脱胎漆器，要经过泥塑、裱布、底涂、中涂、面涂、打磨、上漆、再打磨、修整、再一次打磨、推光等十几道工序。有些作品表面还贴上金银薄片，或嵌上螺钿，或用针刻上装饰纹样，或直接用颜料绘上花卉、人物、图案等，方可制作出古朴大方的工艺品。如果是漆类木坯上裱夏布成型或以夏布



直接成型(所谓夏布,是将“龙舌兰”放在水里浸泡,经梳理后,留下纤维织成的布),待它稳定,须过两个夏、冬。所以一件漆器作品历时两年才能完成。由于反复的打磨、上漆、素坯质地稳定。脱胎漆器的触觉极好,当你抚摸它的时候,那柔嫩的感觉使你越摸越舍不得使劲,生怕它碎了;越摸越温润,令人爱不释手。

目前脱胎漆器行业有一类走大众化的路子,产品价廉物美;另一类追求艺术化、个性化的漆艺,每件作品大都为孤品,供人欣赏、收藏。黄时中的朋友说:要收藏老黄的作品并不难,买一瓶好酒,陪他喝两盅,值十万元的作品,他两万元都能出手。为什么?爽!因为有人欣赏他。

除了漆器,花鸟市场是黄时中常去的地方,他偏爱兰花,爱它的朴实。他每次都认真挑选兰花品种,仔细研究栽培,铲土、施肥、浇水,与它们朝夕相处。他觉得兰花通人性,花开花谢,这也许是偶合,但他总是精心呵护着这些花神。

中国工艺美术学会漆艺专业委员会成立,他是理事候选人,让他去北京开会,他没去。他说他对这些名誉不感兴趣。

如今的他,早已是中国工艺美术大师,但他仍然保留那份对漆艺的执著追求和热烈激越的创作冲动。

他从漆艺中得到快乐。

