

轮岛涂漆器



话说轮岛涂

对于轮岛涂的起源,能够为之佐证资料很少,所以,至今尚无定论。但是,我们发现,从轮岛周边出土的中世漆器中含有现在轮岛涂所使用的硅藻土,此外,根据数处记载,可以认为室町时代就有漆器制作了。

漆器制作得以发展的主要原因在于,近邻地区有着丰富的漆器制作原材料,例如罗汉柏、榉树、漆树、轮岛地粉等,同时,这里的气候风土适于漆器制作,并且,自古以来,这里是日本海上航路的停靠码头,便于原材料及产品的运输等,但是,其一个很大的原因则可以认为是,从事漆器生产及经销的众多人们对漆器品质的自豪感,从而使技术不断得到磨练并传承至今。在此背景下,轮岛人不断推广其名为“碗讲”、“赖母子讲”的独特的经销方法,不断扩大销路,终于使轮岛涂扬名全国。

制作工序是专业分工的,大致分为制木胎、涂漆、装潢三个程序,而其中还有很多细分,例如,碗木胎、曲物木胎、指物木胎、朴木胎、涂底、上涂、推光、蒔绘、沈金(钺金)等等。

在分工体制的基础上,完成一件产品,需要经过一百多道的涂漆工序,化费半年以上甚至数年的时间。以缜密的职能分工来追求技术的熟练及高度的生产效率,各专业领域的技法被作为一种传统得到继承和保护。各工序的专职工匠对自己的工作充满着自信,精益求精的面对每一件产品。而作为总监对所有的工序进行确认和调整的,就是“涂师屋”,他担负着对订货、销售、交货等一切程序的整体管理。

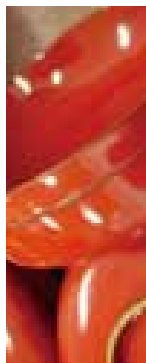
漆之说

所谓的漆,指的是从漆树中采集的树液,它是一种坚固且具有亮丽质感的涂料,也可用作高强度的粘着剂。漆树的生长分布在东亚国家,日本从数千年前就开始使用漆树液。据说在日语中,漆(URUSHI)一词的词根是美丽(URUWASHI)、润泽(URUMU),因而该词有着亮艳之意。漆凝固后,会对酸与碱产生很强的抵御作用,并具有耐久性,甚至能持续数千年以上。在从绳文时代遗迹出土的漆制品中可以发现,虽然胎木已经腐朽,但是,漆本身的色彩却依旧鲜艳。同时,漆也是一种非常敏感的素材,采集的时间及天候、地点、方法的不同都会使其性质发生变化。从一棵漆树上采集的树液量仅约150克,只能用于几只木碗,所以,漆是一种非常珍贵的材料。



漆器具有环保功能

漆器所使用的木材与漆,均来自大自然的恩惠。因几乎是天然素材的产物,并且,所使用的生产能源极少,所以,漆器的制作不会产生有害物质,对环境污染与自然破坏的影响极小。



漆的作用时间

漆的干燥,不同于普通的化学涂料。漆的成分与空气中的水分发生反应后会硬化。实际上,这种反应在漆器完成后也在慢慢地进展。因此,涂漆之后不久的制品,须尽可能小心使用,经过1年,就可如常使用了,而经过3年的使用,漆的底蕴亮艳就会焕发而出。

漆器的使用方法

漆器在通常使用中,有一些需要加以注意的方面。只要能够遵照使用常识,漆器无疑就会为你的生活增添色彩,并能作为一种富有情趣的用具伴随你每一天的生活。

洗涤方法



一般可使用家用中性洗涤剂,不得使用含有研磨质材的洗涤剂,并不得使用刷帚。须与表面粗糙的陶器具等分开洗涤,以防漆器表面产生伤痕。

禁止事宜



请不要用于微波炉加热,否则漆器会破损。此外,请不要经常用洗碗机进行洗涤,否则会使光泽退去。



存放场所

请不要存放在长时间受阳光直接照射的地方,或是极度干燥的地方。

修理

如出现伤痕,可以进行修补或重新涂漆。在轮岛,自古以来就有“修理王”一说,作为制作工匠有责任对受伤漆器进行修理。



制木胎



因器具用途的不同，木胎的形状也各不相同，其制作根据相应的技法而分别归于不同的专门职种。原料也选用最合适的木材。



碗木胎

也称“旋削木胎”，使用辘轳、棒形刨子来加工木碗、盘子、钵等圆形器物。所用材料有榉木、日本櫻桃桦树、七叶树等。



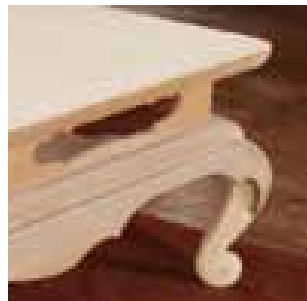
曲物木胎

把加工成薄状的纵向木纹材板浸入水中，使之变软呈弯曲状，然后用以加工圆形托盘、饭盒等。材料主要使用优质罗汉柏、扁柏等。



指物木胎

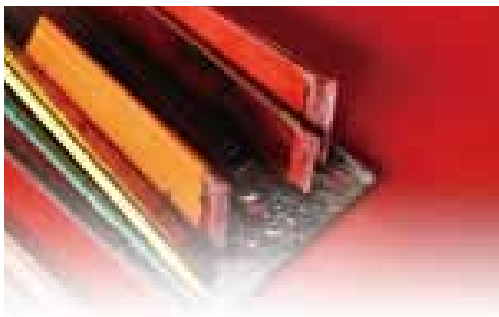
也称“方物木胎”，所用材料主要有罗汉柏、日本扁柏、桐木等，加工套层餐盒、砚台盒、食案、方形托盘等。



朴木胎

也称“剝削木胎”，对复杂形状的剝削专门加工，例如，复杂曲面较多的矮桌或花台的脚、长把酒壶的壶口、调羹等。材料有厚朴木、罗汉柏、连香木等。

涂漆



轮岛漆器的特征在于涂层，这里使用被称为“本坚地”的传统漆器涂底技法。轮岛人始终倾心于这一技法，用以提高品质，并使其作为一种传统而保持下来。



涂底

用漆作为粘着剂把布贴在本胎容易损坏的部位，即裱布，在底漆中掺入“轮岛地粉”，这是一种用本地的硅藻土烧成的粉末。硅藻土具有很好的绝热性能，它与漆融为一体，能形成非常结实坚固的涂膜层。



按地粉粒子从粗到细的顺序进行涂层，即一边地粉、二边地粉、三边地粉的覆盖涂抹。每一道涂抹都需要时间来使其干燥，反复打磨，并在边缘等部位涂上生漆，此道作业被称为“地缘涂抹”。这样，加工物体表面肌理渐渐地变得细腻。



底漆作业也称作“敷底”，这是一个在熟知素材性质基础上的作业顺序，需要根据器物整体造型来考虑涂层厚度及相应的打磨方法。这是一个容不得丝毫疏忽的重要工序，否则难以成就器物的高雅格调。



上涂

所谓“上涂”，即最后一道涂漆，是用发刷涂上等精制漆，此时决不允许半点尘埃，作业过程须高度细心。工匠根据不同的需要而使用各种性质不同的漆，并根据当时的季节与气候状况来进行漆的调配，以保证任何状况都能达到最佳涂膜。调漆，能够显示出上涂工匠的经验、技术之实力。

装潢



结实、雅致，这是轮岛漆器的特点，而这一特点来自于以蒔绘（即描金）和戗金为主的华丽装潢。炫彩的添加，使漆器更显新的魅力。



吕色(推光)

最后一道涂抹工序，大体包括妆涂（即日文的“涂立”）与推光（即日文的“吕色”）两个作业。妆涂，是面漆的最终完成，而推光，则是以专用的研磨碳，反复打磨，使器物表面平滑，在打磨过程中不时添入一些漆。最后，再用人手柔和地进行磨擦。漆自身特有的深沉亮丽质感便浮现而出。



蒔绘(描金)

即“描金”，用毛笔蘸漆来描绘花纹，然后撒上金银粉并加固，以显现花纹。“平蒔绘”、“研出蒔绘”、“高蒔绘”等技法能够用以表现多种多样的图案。此外，螺钿工艺、平纹工艺、蛋壳工艺等也是蒔绘工匠常用的作业手法。



沈金(戗金)

这是一个装潢技法，在漆器表面雕刻出花纹，填入漆，嵌入金箔或金粉。除了基本的点雕与线雕外，还有使用尖状工具进行搓雕、片切雕等多种雕刻。