

三田村有純先生演講及研習活動記錄

●紀錄整理：洪文珍·林美臣●

一、時間：2000年8月25日（五）

8：30—14：00

二、地點：國立台灣工藝研究所會議室

三、講題：日本現代漆藝的發展—探討漆藝的未來發展性

四、研習：沈金及蒔繪技術

五、現場翻譯：顧琪君 小姐（大葉大學造形藝術系 專任講師）

六、主持人：翁徐得 所長（國立台灣工藝研究所）

主持人致詞

三田村有純教授、王清霜老師、各位漆器界的朋友、大家早！歡迎各位到研究所參加這場研習交流活動。

我們與三田村教授認識好多年了，幾年前他也在此演講與示範過。據我所知，他在漆藝界算是比較年輕的一輩，現在則持續創作，也到歐洲許多國家進行交流，所以擁有豐富的經驗。東京藝術大學是很優秀的學府，他在東京藝大任職，接觸到很多很好的觀念，今天他特別抽空到研究所來與各位見面，我們先鼓掌歡迎他。

今天的翻譯是請大葉大學的顧琪君老師，她在日本金澤美術大學學習漆藝，是正統的漆藝教育出身，也非常歡迎及感謝她擔任這場演講的翻譯。大家都知道翻譯是非常辛苦的，要很集中精神，我們也鼓掌歡迎顧老師。

我就不佔用各位時間，現在開始今天的各項活動，謝謝！

演講內容摘錄

大家好！我是三田村有純，今天能夠看到大家，本人感到非常高興！我的祖先從事蒔繪的製作已歷3代，差不多有百年時間了。今天我將以240張左右的幻燈片介紹日本近代漆藝界的發展，首先來談談日本的現況。

日本漆藝界分爲：

- 一、現代的部門—包括日展、美術工藝、現代工藝美術展、新工藝、日工會。
- 二、傳統的部門—日本工藝會、傳統工藝展（人間國寶、重要無形文化財）。
- 三、產業工藝的部門—日本工藝協會。

以下針對此三項部門做簡單說明。

【現代的部門】

發表的舞臺以日展爲中心，包括油畫、日本畫、雕刻等美術工藝。除了大規模的日展之外，其他展覽還有現代工藝美術展、新工藝展與日工會展等代表性展覽。

在這些展覽中表現最優秀者可獲得文化勳章，現在日本只有一位高橋節郎先生—我的老師獲得此項殊榮，他是東京藝大的名譽教授，爲活躍日展的300名漆藝作家當中最頂尖的人物。

日展入選後→再經過特選、優選2次→擔任審查員→會員→會裡幹事→評議員→成爲日本



1



4



2



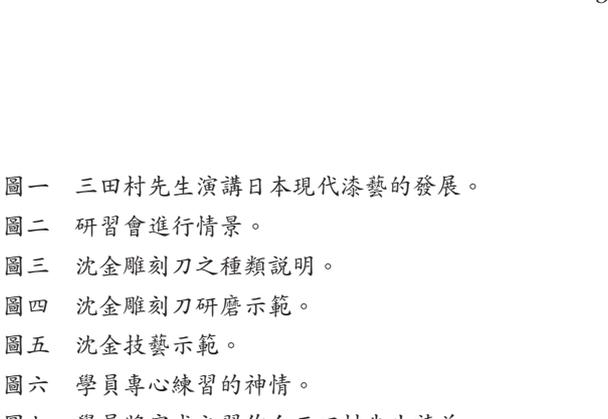
5



3



6



7

圖一 三田村先生演講日本現代漆藝的發展。
 圖二 研習會進行情景。
 圖三 沈金雕刻刀之種類說明。
 圖四 沈金雕刻刀研磨示範。
 圖五 沈金技藝示範。
 圖六 學員專心練習的神情。
 圖七 學員將完成之習作向三田村先生請益。

藝術會員，這是基本流程，必須經過重重競爭、篩選後，才能獲得此地位，我本人目前是處在中間的地位。

【傳統的部門】

分爲日本工藝會與傳統工藝展，是屬於完全不同的風格。在傳統工藝展中表現頂尖的人物可成爲重要無形文化財=人間國寶，目前日本共有八位，是依照塗漆、蒔繪、沈金等技術來分。以傳統技術來表現，參加傳統工藝展磨練技術者，有可能成爲人間國寶。

要參加這些展覽仍然必須經歷一關一關的審查、得獎等步驟，所以成爲人間國寶者大抵都是65歲以上的人士。日本藝術會員要70歲以上；文化勳章則大約要80歲以上才有可能獲得。

【產業工藝的部門】

爲日本工藝協會，日本各地有漆工藝產業，當地開發的優異漆工藝產品就在此處展示。

接下來談談教育問題。教育的分野：

一、大學：

國立東京藝術大學
公立金澤美術工藝大學
公立京都藝術大學
公立東北藝術工藝大學

} 4年

二、短期大學：

國立高岡短大
秋田公設短大
公立會津工藝短大

} 2年

三、研究所（研究機構，可接受外國人士申請研修）：

國立東京文化財研究所
公立輪島漆藝研究所
公立香川漆藝研究所
公立安代町漆藝研究所

四、高等學校

京都、輪島各一所高職。

學生們透過以上機構一面學習，一面進入漆工藝的世界。

幻燈片欣賞

接下來利用幻燈片介紹日本漆工藝發展的現況。

（一、日本現代工藝作品：介紹的是比較現代工藝的表現，以日展及東京藝大工藝科學生製作較具較現代感的作品爲例。日展比賽的作品規格爲180×180cm。

二、傳統工藝領域的作品：在傳統工藝部門不斷鑽研，於某一個特定領域具備非常高超技術者，可以成爲人間國寶。

三、日本東北地區是漆的最大產地，涵蓋會津、秋田等地，這些主要產地都有漆工藝研修所或學校。日本飲食生活中會用到漆碗、漆筷等，並與陶瓷器搭配使用。過年習俗中也使用漆器，強調日本日常生活中三餐都與漆器密不可分。）

一般而言，東京藝大工藝科約有800人應考，只錄取31人，最多曾有900人報考。工藝科分6組：漆藝、陶藝、染織、鑄金、雕金、鍛金。31人中會選擇漆藝者大約6~8人，是最有人氣的。

近年來想學漆藝者愈來愈多。一、二年級上基礎課程，第二年是工藝基礎課程，二年級要上大三之前分組。因爲是以成績來分組，女生成績較好，比較容易進入漆藝組。由於缺乏經驗，剛開始時學生均會被漆咬得很慘。漆藝課授課內容主要有：1、自己製作工具，2、髹漆：分爲本堅地與堅地，3、漆藝技法。

日本東北地方岩手縣的漆樹林，從6月15日開始採收，9月時爲最後一次採收，每採收一次劃一刀，每隔四天採收一次。漆液從割痕面流出來，隔四天才割第二道。一刀劃下去，漆液

流出來的瞬間還是白色的，五分鐘後即轉變為褐色。日本採漆分成3個時期，一直到9月，因採收時間不同，其種類也各異。

接下來從歷史看日本的漆器。

【繩文時期】

繩文時期陶器出土時即發現有上漆的作品，大約在5,500年前。由此可知5,000年前人類已知道用刷子塗漆，且已經有色漆了。

【奈良時代】

在此之前，中日各有各自漆的歷史，中國唐朝時經由交流才將中國的技法帶入日本。

【平安時代】

平安時代蒔繪興盛，空間表現方式受到中國的影響。

【鎌倉時代】

鎌倉時代的高蒔繪，年代上大約相當於中國的唐、宋朝，從形制上可看出十分受到中國造型的影響。開始大膽利用黑色。

江戶時代之前的作品很多畫面都是滿的，至此時代開始慢慢廣泛使用「留黑」（相當於中國的「留白」）。建築上也使用蒔繪與黑色表現。

日本輸出歐洲的漆器如教堂內放聖經的書架，結合歐洲造型，由蒔繪與螺鈿技法製成。

（中場休息）

沈金及蒔繪技術研習摘錄

（10：30～14：00，中午不休息）

一、沈金技術

日本沈金技術中國稱為「戩金」，此技法傳入日本後演變成「沈金」。中國漢代稱之為「錐畫」，只有「刻」而已，「戩金」則加上填金，技法傳到日本後稱為「沈金」，彼此之間的差異主要在於刀具的形式不同。

沈金技法的示範，有下列步驟：

1. 道具製作。
2. 將圖稿拓在板子上（日文稱為「置目」）。
3. 使用刀具雕刻漆板。
4. 棉花沾含油的透明漆擦在漆板上。
5. 在圖案上貼金箔或撒金粉（日本的「蒔」就是「撒」的意思），並將多餘的金粉或金箔去掉。

【刀具及刻法介紹】

道具因地方不同而各有特色，因而發展出不同技法，使得產品有其特殊的造型。中國的針用來「剔黃」或「剔紅」。

1. 直線的刻法：所刻下來的漆面幾乎像頭髮一般細，利用這一條條的線表現出圖案的陰影，就跟畫鉛筆素描一樣。不同的刀具會刻出不同感覺的線條。
2. 點刻：利用從大陸買來刻石材印章用的工具，以及由銼刀磨成的工具進行點刻示範。
3. 方切：介紹這種做法的刀具並說明方切是用整個面來刮。刮漆的部份是整個陷下去的，因此製作完成的色彩會很強烈。

因為漆面必須有個厚度，故漆板採用「塗立」的，也就是不推光的漆，塗上含油的黑漆之後直接刻。

中國人的刻法是用針，日本人的刻法有點像中國人用毛筆寫字有抑揚頓挫，有粗有細，一把刀可以由粗刻到細；中國的做法用線條來表現，以粗細不同的針混合使用。日本與中國的做法基本上線條是不同的。

【擦含油的透明漆】

使用松節油與面紙擦拭漆面。因為工作的時候有很多手汗、油份留在漆板上面，必須擦拭乾淨。

直接使用不稀釋含油的透明漆。將漆推到

刻槽裡，讓漆整個滲透到刻槽中，上漆時，推光完畢的部份不太會吸收漆，而大面積刻槽中吸收漆的速度會很快，因此必須多次上漆，使其達到飽和為止。

接著利用硬紙板將它隔起來擦拭，目的是為了不讓陷下去部位的漆被擦掉，只擦去表面的漆。不需要的地方儘量擦掉，相對地，面積大的地方，擦的時候要注意，若不小心將中間的漆擦掉，必須予以補充。

【貼金箔】

使用夾子夾起金箔並貼上，之後拍一拍，讓金箔能進到凹槽中，撒金粉時絕對不能使用電風扇。最後表面墊個厚紙板，沾一點油把多餘的金箔或金粉擦掉。

此次使用的有純金以及摻有銀、銅金，即18K金，這種做法比較便宜，效果很好。圖案出來後，不要碰到漆面，若要使用顏料的話，必須要有防範措施，以防止別的顏色混入。

沈金的做法與畫素描相反，是把亮的部份畫出來，表現東西的立體感；素描則是從暗的地方畫進去。以沈金技法製作作品，基本上很快就能看出效果，而且所展現出來的效果非常強烈，不像蒔繪必須花費很多時間。沈金是完成一件作品非常方便、速成的技法，基本上本身的素描功底要很好，只要會畫畫，短時間內效果會很明顯。

顧老師：像剛才雕刻花草等，以前我們在學校都要很熟練，完全是刀法上的熟練，不能錯，一錯就完了。這種刀可刻出粗細不同的線條。日本貼金箔的方式跟我們不太一樣，日本人貼金箔不用米酒，拍的時候要上下，不要推動。輪島有很多有名的沈金作家，他們的做法是在凹槽裡塗上顏料，因此作品不光是金色的，還有綠、黃、紅等各式各樣的顏色。

Q：純金有號數嗎？

A：有！1~3號，以金的含量不同來區分。

Q：為何貼了金箔還要再撒金粉呢？

A：純粹是為了營造金箔與金粉不同之效果。

此外，金箔有些進不去的地方就靠金粉來補。

Q：如果要二個顏色一起配合，用不同的表現方式時怎麼做？並請三田村老師示範。

A：也是一樣用遮蓋的方式。

【研磨刀具示範】

雕「點」的刀子一邊是尖的，用磨石來磨，一邊則磨成平的。每個人習慣不同，必須配合自己雕刻的角度製作適合自己使用的刀具。可利用天然磨石或人工磨石研磨，在磨的過程中，磨石上慢慢會形成一個個的凹槽。

各種工具都可以自己製作。

【拓稿】

拓稿是使用鈦白（ TiO_2 二氧化鈦）將設計稿拓在漆板上。蒔繪拓稿的方式很多，例如可用複寫紙、不乾的漆等，但是沈金的部份如果用這種方式拓稿的話，漆的顏色會留在上頭，所以只使用鈦白拓稿。如果再加一點漿糊，效果會更好。

先把設計稿畫在紙上，背面再塗上鈦白顏料以進行拓稿。基本上技法需要長時間的練習琢磨，鈦白必須乾燥後才能拓。

沈金的技法主要在於雕刻的工夫，需要很長時間練習。其圖案是由線與點累積而成，不光只有輪廓線而已，就像畫鉛筆素描一樣，圖案需要用線條表現出來，但要表現亮的地方，其線與點就需要愈多。

二、蒔繪技術

日本漆藝中有很多技法都是中國傳入的，但其中只有一項是日本人自創，與中國人無關，那就是「蒔繪」，中文稱為「描金」。（事實上兩位老師均認為此種說法有點牽強，中國的描金只能算是蒔繪技法中的一小部份。）

先在漆板上畫上弁柄朱，將金粉放入粉筒

裡，再透過篩網撒出來，撒上金粉之後，將樟腦油加熱融化稀釋生漆，並以之固定，之後研磨。塗生漆2次，漆會滲透到縫裡，經過研磨之後，縫裡與上面的漆都會被磨掉，整個面便像金屬板一般亮，這是蒔繪的最基本技法。（顧老師：這個粉筒好像是鵝翅所做的，現在也有用蘆葦做的，塑膠製的會產生靜電，金粉會黏在粉筒上，很浪費材料。）

拓稿的做法是用不會乾的漆描好後，再拓上去。

蒔繪基本上分成三大類：

1. 「平蒔繪」：圖案沒有高度，是平面的。
2. 「研出蒔繪」：是磨出來的，需用更粗的粉來撒，如果底是黑色的，上面就用黑漆整個罩住，只把需要顯露的部份磨出來，整個漆面完全是平的，與平蒔繪不太一樣，金粉的部份會有點凸起。
3. 「高蒔繪」：是用各式各樣的漆來堆高，或是撒一些東西堆出高度，也可以利用黃土漆，就像浮雕一樣做出一個高度，然後再撒上金屬粉。

此技法是由中國「平脫」技法而來，是在漆面上貼金屬板例如銀板、銅板的技法，此技法傳入日本後，創造出利用金粉來製作的技法。

三·結語

「平脫」、「脫胎（夾紵）」、「戩金」技法都是中國傳入日本的。「戩金」技法到了日本演變成「沈金」技法，其中的差異在於：中國式為一成不變，線條無粗細之分的刀法，但經過日本人改良之後，刀法可以像寫毛筆字一般有粗細之分。

「平脫」的做法不容易應用在曲面的東西，但如果用撒粉的處理方式，則曲面，不論凸起或凹入部份均可做出來，由日本人發展出的新技法稱為「蒔繪」。利用平脫技法製作的作品，圖面很僵硬，亮的地方很亮，沒有陰影的

感覺，但如果是蒔繪技法者，則可利用陰影表現得更生動。

「沈金」與「蒔繪」兩種技法已經成為日本傳統工藝中，很具日本民族特色的表現技法。另外還有一項從中國傳入，由日本人改良的技法，稱為「堆漆」技法，將漆一層層塗上再進行雕刻，可呈現其中的顏色，因為費工且花費材料，所以日本人也想出「木雕彩漆」方法，一開始先將木板雕刻好，之後塗上色漆，只塗2次即磨掉，可呈現出一樣的效果，且使用的漆較少。

很多技法是從中國傳到日本後，經過日本人多年的改良而成為屬於日本人的漆藝加飾技法。現在大陸從事「平脫」與「戩金」技法者幾乎已不復見，但事實上這些都是中國人的東西，原本是日本從中國學來的技法，現在反而必須由日本人到中國去教這些傳統技法。

雕刻刀可用針代替，只要一根針，不論多複雜的圖案都可以刻得出來，可將「平脫」與「戩金」技法配合在一起，以細細的點與線表現出柔和的陰影效果，創造出自己的作品，但要做此表現時，漆層的厚度要厚一點，且要用含油的漆（不推光的），因為比較軟，比較好做，大約塗4~5次。刻的時候注意不要傷到基底，只在刻槽中塗漆，金粉只留在這裡。光是利用這些技法就可以發展出各式各樣不同的畫面，這些技法都必須經過訓練與熟練，各種刀具可自行在鹿港購買後，選擇並製作適合自己使用的刀具。

◎ 三田村有純先生簡歷：

日本東京藝術大學美術學部副教授
工藝門漆藝第三研究室指導者
現代漆藝創作家
