

漆藝城鎮 木曾平澤



木曾漆器節(於每年 6 月份的第一週的週五、六、日舉辦)

木曾漆器的起源要追溯到大約 600 多年前，在一個建於木曾福島村裡的叫龍源寺的寺院裡保藏著一個經箱，其的背面寫有「應永元年」和製作人的姓名，由此可以得知，在當年已經存在漆藝製造業。江戶時代以後，在領主的許可下可以使用木曾絲柏，而木曾絲柏工藝品深受旅游京都、大阪、江戶遊客的喜愛。進入明治時代在木曾本地發現了髹底漆工序中不可缺的「錆土」，也因之推出堅固而耐久的產品。再加上使用木曾極品木材之絲柏及華柏、羅漢栢、杜松、側柏(總稱木曾五木)的木曾漆器，經過了漫長的研究和創造歷史至今以使木曾地區成為馳名日本全國的漆器產地。

1988 年長野冬季奧運會獎牌，是漆藝傳統技術與精密金屬加工的先進技術融合一體的結晶，值得稱譽的是，其是木曾平澤的漆藝工匠提案、製作的。也是全國屈指可數的漆器產地的木曾平澤近世與現代的建築交錯並存，別具濃郁風格。木曾平澤至今也以製造漆器為生業。為了使漆藝城鎮木曾平澤的獨特風貌作為文化財產永遠保存，平成 18 年 7 月國家指定為重要傳統建築群保存區。



木曾堆朱(具有代表性的木曾漆器塗漆技法)

將產於木曾本地的「鏝土」與漆摻和的底漆髹塗在加工後的木胎上。經過髹塗底漆、完成中塗後髹塊漆進行高地起伏的起花工序，此起花工序要反復多次髹不同顏色的色漆，通常需髹 12 至 18 道色漆，其間要待一道色漆完全幹固後才能髹另一道色漆。所以，起花工序可謂既費功夫又費時間的。所有的色漆全部髹完並幹固後，使用磨刀石不斷研磨表面，最終將會呈現出似年輪般的美麗花紋，之後髹上透明漆。在以上的傳統技法基礎上調解髹起花色漆的道數，即便誕生種類繁多的紋樣。



松本市深志神社 本町三丁目



國寶 嚴島神社



修復情景

繼承日本悠久文化和傳統

木曾生活工藝館與木曾漆器工業協同組合共同聯合對具有歷史性意義的漆文化財產的神社、佛堂、舞台等建築進行修復。漆藝工匠運用傳統技法不僅成功地修復了廣島國寶「嚴島神社」(上圖照片)的高舞台還修復了松本市的指定文化財產深志神社舞台等。之所以能勝任要求具有高度技術和知識的文化財產修復工程，是因為「漆藝城鎮木曾平澤」擁有豐富優秀的漆藝人材。

長野冬季奧運會獎牌，是以突出日本特色、長野的地方特色而精心設計的。長野奧運會會徽就是成功的表現出長野奧運會特色的具體象徵。它不追求華麗而是突出會徽之意的簡單卻別具特色的圖案。並採納色彩设计更明顯的突出了長野奥运会的独特风格。



一面是橄欖枝環繞的「旭日東昇」運用泥金畫技術嵌飾，奧運會會徽採取景泰藍加工技術，漆面的文字運用精密金屬加工技術製作而成。另一面主要運用塗漆技術。以泥金畫技術描繪在朝霞映襯下層巒疊嶂的信州群山，宛如於山峰燦爛盛開的奧運會會徽亦以泥金畫技術加工製作。比賽項目的象形文字是運用精密金屬加工技術製作而成。



奧運會獎牌展覽於(財團法人)鹽尻・木曾地域地方工業振興中心。