

# 漆艺城镇 木曾平泽



木曾漆器节(每年 6 月份的第一周的周五、六、日举办)

木曾漆器的起源要追溯到大约 600 多年前,在一个建于木曾福岛村里的叫龙源寺的寺院里保藏着一个经箱,其的背面写有「应永元年」和制作人的姓名,由此可以得知,在当年已经存在漆艺制造业。江户时代以后,在领主的许可下可以使用木曾丝柏,而木曾丝柏工艺品深受旅游京都、大阪、江户游客的喜爱。进入明治时代在木曾本地发现了髹底漆工序中不可缺的「錆土」,也因之推出坚固而耐久的产品。再加上使用木曾极品木材之丝柏及花柏、罗汉柏、杜松、侧柏(总称木曾五木)的木曾漆器,经过了漫长的研究和创造历史至今以使木曾地区成为驰名日本全国的漆器产地。

1988 年的长野冬季奥运会奖牌,是漆艺传统技术与精密金属加工先进技术融合一体的结晶,值得称誉的是,其是木曾平泽漆艺工匠提案、制作的。也是全国屈指可数的漆器产地的木曾平泽近世与现代的建筑交错并存,别具浓郁风格。木曾平泽至今也以制造漆器为生业。为了使漆艺城镇木曾平泽的独特风貌作为文化财产永远保存,平成 18 年 7 月国家指定为重要传统建筑群保存区。



### 木曾堆朱(具有代表性的木曾漆器涂漆技法)

将产于木曾本地的「錆土」与漆混合的底漆髹涂在加工后的木胎上。经过髹涂底漆、完成中涂后髹块漆进行高地起伏的起花工序，此起花工序要反复多次髹不同颜色的色漆，通常需髹 12 至 18 道色漆，其间要待一道色漆完全干固后才能髹另一道色漆。所以，起花工序可谓既费功夫又费时间的。所有的色漆全部髹完并干固后，使用磨刀石不断研磨表面，最终将会呈现出似年轮般的美丽花纹，之后髹上透明漆。在以上的传统技法基础上调解髹起花色漆的道数，即便诞生种类繁多的纹样。



松本市深志神社 本町三丁目



国宝 严岛神社



修复情景

### 继承日本悠久文化和传统

木曾生活工艺馆与木曾漆器工业协同组合共同联合对具有历史性意义的漆文化财产的神社、佛堂、舞台等建筑进行修复。漆艺工匠运用传统技法不仅成功地修复了广岛国宝「严岛神社」(上图照片)的高舞台还修复了松本市的指定文化财产深志神社舞台等。之所以能胜任要求具有高度技术和知识的文化财产修复工程，是因为「漆艺城镇木曾平泽」拥有丰富优秀的漆艺人材。

长野冬季奥运会奖牌，是以突出日本特色、长野的地方特色而精心设计的。长野奥运会会徽就是成功的表现出长野奥运会特色的具体象征，它不追求华丽而是突出会徽之意的简单却别具特色的图案。并采纳色彩设计更明显的突出了长野奥运会的独特风格。



一面是橄榄枝环绕的「旭日东升」运用泥金画技法嵌饰、奥运会会徽采取景泰蓝加工法，漆面的文字运用精密金属加工技术制作而成。另一面主要运用涂漆技术。以泥金画技术描绘在朝霞映衬下层峦叠嶂的信州群山，宛如于山峰灿烂盛开的奥运会会徽亦以泥金画技术加工制作。比赛项目的象形文字是运用精密金属加工技术制作而成。

