漆器说

漆器制作的程序繁复，可以简单分为制胎与涂装两个步骤，制胎是制作未来的器型，而涂装则是雕漆或漆绘的装饰表现。制胎完成以后，便进行漆艺的涂装工作。漆树产自中国。中国漆器工艺后流传出去，深刻地影响了东南亚和日本的漆器工艺。此本为日本手写绘本，大致包含：漆器，漆树，漆工相关资料。作者和出版年代不详。

中国古代漆器的工艺，早在新石器时代就已经出现，夏代的木胎漆器不仅用于日常生活，也用于祭祀，并常用朱、黑二色来髹涂。《韩非子·十过》中记载：“禹作为祭器，墨染其外，而朱画其内“，被认为是对早期漆器的描述。殷商时代已有“石器雕琢，觞酌刻镂”的漆艺。1973年河南成蒿成台西村商代遗址中出土的漆器残片，在木胎上雕饰饕餮纹，并涂上朱、黑两色的漆。

周朝的漆器则除了朱画之外，还用贝壳、金、玉等材料装饰嵌入漆器，以贝壳嵌入漆上装饰的称为螺钿。

春秋、战国时，漆器的木胎生产变的更加容易，部分生活用品常用漆器；胎骨材料也变的更加多样化。此外为了增加器物的立体感，使其更加精美，雕刻和漆工互相结合，许多动物形象经过雕刻，巧妙的缠结在一起，漆器的用色也更为丰富，技法也更为熟练，图案表显多为宗教及当时的生活型态。
秦、汉时代漆器工艺走向繁荣兴盛的的重要时期，当时漆器是贵重物品的代表，因它胎体轻便、方便使用、光泽美丽，甚至取代了青铜器。秦代的漆工业承袭了春秋战国时楚、秦的风格且加以创新。
西汉漆器到达鼎盛时期，数量之多、规模之大也反映出漆器为当时人普遍使用。西汉时期，漆器的制造已有细致的分工。1959年贵州清镇平坝村汉墓出土西汉耳杯，其铭文显示西汉有素工，髹工，上工，铜耳黄涂工，画工，清工，造工等工种。汉代的漆器造型多样，也考虑到现实生活中的使用方便，出现了多子盒：奁的出现。器物的装饰除了彩绘和针刻，也出现金银镶嵌（戗金），更调配出各色的油彩以作画。装饰题材具体反映出汉代道教和巫术信奉的思想与生活内容。

漆器在汉代以后急遽衰退。桑弘羊在《盐铁论·散不足》中批评漆器成本太高，“一杯棬用百人之力，一屏风就万人之功”，极大地浪费了社会生产。加上物美价廉的瓷器工艺日渐成熟，漆器逐渐脱离日常生活用具的范围。西晋以后到南北朝，由于佛教的盛行，出现利用夹纻工艺所造的大型佛像，此时的漆工艺被用来为宗教信仰服务，夹纻胎漆器也因而发展。所谓的夹纻是以漆辉和麻布造型作为漆胎，胎骨轻巧而坚牢。
唐代经济发达文化繁荣，种种因素使工艺美术也随之发达，在艺术、技术以及生产上，皆远超过前期。唐朝漆器大放异彩，呈现出华丽的风格，漆器制作技术也往富丽方向

发展，金银平脱、螺钿、雕漆等制作费时、价格昂贵的技法在当时极为盛行。
宋代漆器的制胎和髹是技艺已经十分成熟，当时不仅官方设有专门生产机构，民间制作漆器也很普遍。漆器所制作的器皿，样式多且富变化，造型简朴，表现出器物结构比例之美。一般而言，宋代漆器以素色静谧为主。

元朝时手工业受到相当重视，江南的嘉兴一带成为漆器产业的重要中心。官办、民办组织庞大，加上社会经济条件的允许，漆器名匠辈出。漆器品种不少，以螺钿、戗金、雕漆等制作水平最高，其中雕漆为元代漆器成就的代表之作。

明代工艺美术跨入新的阶段，官方设厂专制御用的各种漆器，并由著名的漆艺家管理。除了官设的漆器厂外，民间漆器生产也遍及大江南北。明代江南漆器名家辈出，明初有张德刚，包亮，明代中期有方信川，明末有江千里等，并出现集漆器工艺之大成的著作：黄成著，杨明注《髹饰录》。

髹饰工艺在这时有很大的革新，结合多种传统技法，两种以上的技法作结合，不同的文饰在不同的素地上更换，开创出千文万华的繁荣局面。

清代初期制漆业承续明朝，在全国各地发展，以乾隆时期为盛，并逐渐形成各自的制作中心及地方的特色。乾隆年间以红漆造龙椅。直到晚清，清政府的政治从一片繁荣到政治腐败，整个手工业亦受到波及，除少数地区仍有贡献外，漆器制造和其他工艺一样，进入了衰落时期。（文字介绍参考：维基百科□
--
书名：漆器说.附漆树采收.写本
文件格式□PDF高清
文件大小□88.5M