

會津漆器的製造工藝



目錄

會津漆器的歷史	1	塗漆的工序	3
白木屋漆器店的歷史	1	裝飾的技術	4
在樹製作盒子的工序	2	白木屋漆器店的聯繫方式	4
用絞車的工序	2		
基礎的工序	2		

會津漆器的歷史

所謂的漆器即是將木造容器上漆而實用的技術。「會津塗」的歷史超過四百年之久。當時的領主蒲生氏鄉由近畿地方引進技術開始生產漆器。所謂的漆器即是將木造容器上漆而實用的技術。

江戶時代會津藩的藩祖先・保科正之公致力於漆樹的保護培養。歷代藩主也再熱情地專心致力於技術創新。19 世紀會津漆器成為了給中國荷蘭等的出口貨。

1868 年戊辰戰爭開始，會津漆器受到了毀滅的打擊。可是此後復興，明治的中期以來，會津作為日本有數的漆器產地有名了。

產地的特色

漆器產業是分工。在樹製作容器的手藝人，使用絞車的手藝人，塗漆的手藝人，製作蒔繪（泥金畫）的手藝人，各自獨立工作。

白木屋是批發商店。批發商店決定製作怎樣的產品嗎。並且，是向手藝人拜託製造，管理製造過程全部的指揮者。

白木屋漆器店的歷史

享保年間（1720 年時候）白木屋漆器店開始了漆器的製造和銷售。

1900 年 法國，巴黎世界博覽會 銅牌受賞。

1904 年 美國，聖路易斯世界博覽會 銀牌受賞。

1905 年 比利時博覽會金牌受賞。 余外有多的獲獎經歷。

1914 年 建造了現在的店舖（歐化 3 樓建築）。

白木屋漆器店製作了，從福島縣向昭和天皇、常陸宮殿下、秩父宮妃殿下、高松宮殿下奉獻品。



創造 1 個盒子時、我要多種類的刨子。一邊考慮用戶一邊製作重要。

在樹製作盒子的工序



用厚朴和高級膠合板。
這是重要事、用充分乾燥的材料。
採用刨子等各種各樣的工具造成零件。



組織為多層方木盒形之後
向四隅上貼上「角木」加強。
用刨子很圓地加工角



向蓋子和身體底安上橫帶。
三段的多層方木盒完成了

用絞車的工序

用欖樹或七葉樹。
用絞車，削樹，
做漆器的坯子。
開始時在大概的形狀削樹。其次乾燥。
再度在絞車削。在正確的形狀完成



基礎的工序



在木頭容器上給于基礎。
涂生漆止住向木紋的滲透。

下面的工序是「鏽付」。
「鏽」把砥石粉與漆混在一起。

漆：是天然的漆樹樹液做成的塗料



塗漆的工序



在基礎上好幾次塗漆。
好多次反復塗漆和研磨



磨表面使平滑，
漆的貼緊也很好。
塗漆工序以及
研磨工序反複。



最後做完成的「最後一層」。



會津塗不研磨錶麵，
給我看漆的自然的光亮。

漆的錶麵露上灰塵的話不漂亮地完成。
因此由于塗的工作很註意。

裝飾的技術

蒔 繪



「蒔繪」對細的毛筆附上漆，畫繪畫。
漆當半乾的時候，撒金粉以及顏料。

漆 繪



「漆繪」對細的毛筆附上漆，畫繪畫。

金 地



把金箔做成粉末製作微小的金粉。
稱呼這個為「消粉」。
向漆器上面播撒「消粉」製作寬廣的金色的
表面。稱呼這個為「金地」。
用透明度高的漆表面塗層播撒「消粉」之後。
是會津漆器有特色的技術。
是只熟練的手藝人能的技術。

沈 金

「沈金」中國的古代技術「鎗金」一樣



聯繫方式

株式会社 白木屋漆器店

965-0042 日本國福島縣會津若松市大町 1-2-10

Tel: +81-242-22-0203

Fax: +81-242-25-3977

E-mail: info@shirokiyashikkiten.com

Web <http://shirokiya.biz>